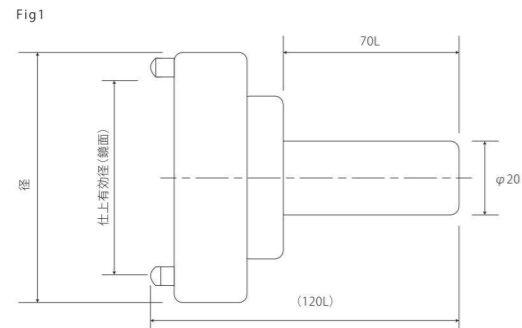


単結晶ダイヤモンド正面フライス加工ツール

N-Face Mill

樹脂などの正面フライス加工で鏡面切削が可能。



カッターボディ+アーバー



ブレード

ラインナップ

カッターボディ+アーバー

型式品名	径	仕上有効径	在庫	Fig
N-FM080	φ80	φ73	●	Fig1
N-FM100	φ100	φ93	●	Fig1
N-FM125	φ125	φ118	●	Fig1

アーバー径：φ20
※その他希望形状ありましたらご対応させていただきます。
(納期：約25日～30日)

ブレード

型式品名	種類	在庫	用途
N-FM-MCD	単結晶ダイヤモンド	●	仕上刃
N-FM-PCD	PCD	●	粗刃
N-FM-WC	超硬	●	粗刃

切削加工条件

被削材	Vc 切削速度	ap (mm) 切込量	クーラント
銀	50~300	0.005~0.05	切削油
アルミニウム	100~2,500	0.005~0.05	エマルジョン
マグネシウム	100~2,500	0.005~0.05	エマルジョン
金	50~300	0.005~0.05	切削油
銅	50~500	0.005~0.04	切削油
PC	50~200	0.01~0.1	エマルジョン / エア
PE	80~350	0.01~0.1	エマルジョン
PEEK	60~250	0.01~0.1	エマルジョン
PMMA	80~300	0.01~0.1	エマルジョン / エア
POM	80~350	0.01~0.1	エマルジョン
PTFE	70~300	0.01~0.1	エマルジョン
PVC	60~250	0.01~0.1	エマルジョン

※目安
回転速度(n)=1,500~4,000rpm/min
1刃あたり送り(fz)=0.01~0.05mm/rpm
テーブル送り(Vf)=150~400mm/min

N-BRAND

単結晶ダイヤモンド正面フライス加工ツール

N-FaceMill

樹脂などの正面フライス加工で鏡面切削が可能。

BT30でも保持できる軽量のアルミボディを採用。ナイロンや各種エンプラをバリレス仕上も可能。



鏡面切削
できるのは
単結晶ダイヤモンド

粗・仕上が一工程で完結

- ・バフ研磨の行程削減
- ・加工時間の大幅短縮
- ・セットが簡単
- ・再研磨が可能

フルバックサイズ展開

カッター径：φ80～
アーバー径：φ16～



他の単結晶工具と組み合わせで無限のアイデア

スクエアエンドミル テーパーエンドミル ポールエンドミル

