

Nダイヤリーマ

刃具寿命	超硬工具の10~100倍	ハイシリコンアルミ合金等に最適
加工精度	仕上げ面精度 1.6S以内	工具刃先に溶着物がつきにくい ので、仕上がり精度が安定
	真円度 3 μ m以内	
	加工穴精度 H7以内	
切削速度	30~600m/min	高熱に強いので、高速加工が可能
再研	再研磨が容易	シンプルな形状により、ランニング コスト低減に貢献

推奨切削条件

切削条件	<ul style="list-style-type: none"> ● 切削速度 $V=30\sim 600\text{m/min}$ ● 送り $f=0.05\sim 0.18\text{mm/rev}$
ワーク	<ul style="list-style-type: none"> ● 非鉄金属 アルミニウム合金・銅・真鍮・金・銀・ 白金・マンガン ● 非金属 プラスチック・繊維ガラス・グラファイト・ カーボン・ゴム

使用上の注意事項

1. 切削油

- ◆ 水溶性(エマルジョン系)をご使用下さい。
- ◆ 希釈率は10~15倍程度を推奨します。

2. セッティング

- (1) 機械の取り付け精度として、刃先振れ精度0.01以内でご使用下さい。
- (2) リーマの突き出し長さは、必要最小限にセットしてご使用下さい。
- (3) 外径測定は、刃欠け防止の為、非接触式測定具をご使用下さい。