

ウレタンゴム用ラジアスソリッドエンドミル(UGRE)



4NT



6NT

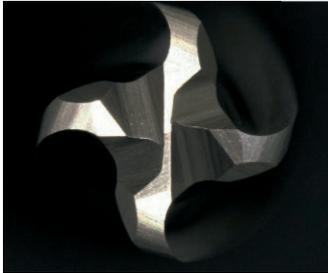


底刃コーナ部R形状

特長

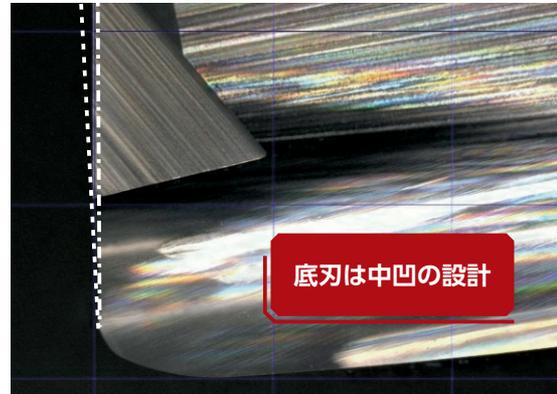
- 4刃・6刃と多刃により切くずを細かく裁断。
- 切れ味を高め、良好な仕上げ面を得られます。

刃具形状



4枚刃形状

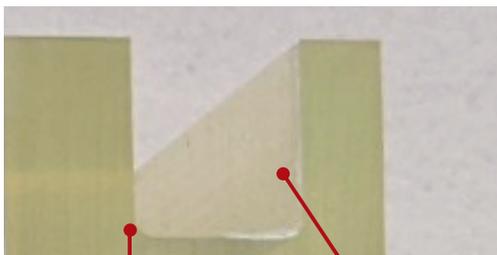
6枚刃形状



底刃は中凹の設計

加工事例

加工ワーク：ウレタン 90
 設備：縦型 M/C BT30
 加工条件：S = 10,000min⁻¹
 F = 251m/min
 切込み = 0.5mm/回

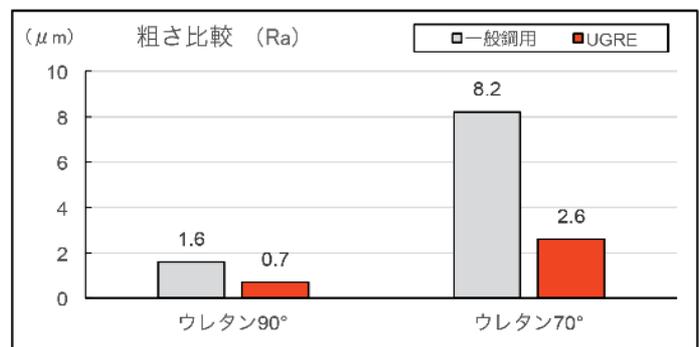


コーナー R形状

側面部 良好な加工面

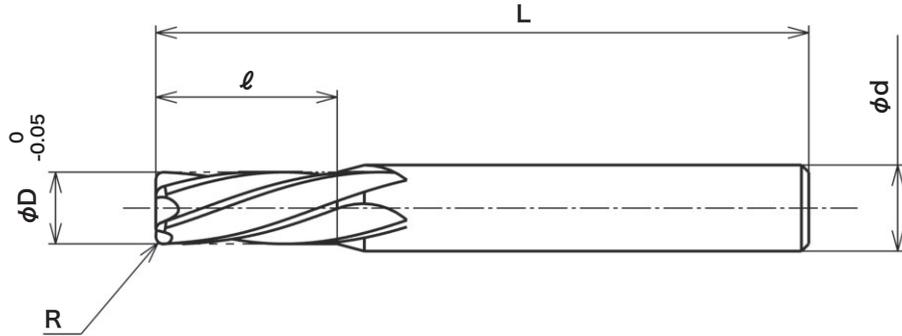
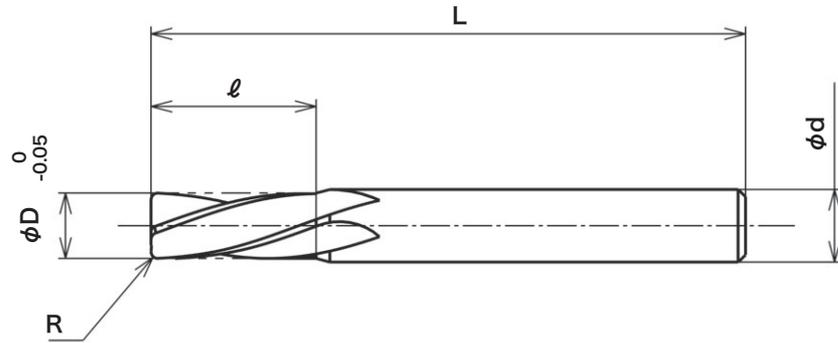
比較

<一般鋼用 EM との比較>



一般鋼用での加工：ワークエッジ部が切れずカサブタ状に残る
 UGREでの加工：ワークエッジ部がシャープに仕上がる

UGRE ウレタンゴム用 ラジアスソリッドエンドミル



単位：mm

単位：mm

型番	φD	φd(h7)	ℓ	L	刃数
UGRE 3 × 0.5R	3	4	15	75	4NT
UGRE 3 × 1R	3	4	15	75	4NT
UGRE 4 × 0.5R	4	4	15	75	4NT
UGRE 4 × 1R	4	4	15	75	4NT
UGRE 5 × 0.5R	5	6	15	75	4NT
UGRE 5 × 1R	5	6	15	75	4NT
UGRE 6 × 0.5R	6	6	15	75	4NT
UGRE 6 × 1R	6	6	15	75	4NT
UGRE 6 × 1.5R	6	6	15	75	4NT
UGRE 8 × 2R	8	8	20	80	4NT
UGRE 9 × 2R	9	10	25	90	4NT
UGRE 7 × 0.5R	7	8	20	80	6NT
UGRE 7 × 1R	7	8	20	80	6NT
UGRE 8 × 0.5R	8	8	20	80	6NT
UGRE 8 × 1R	8	8	20	80	6NT
UGRE 8 × 1.5R	8	8	20	80	6NT
UGRE 9 × 0.5R	9	10	25	90	6NT
UGRE 9 × 1R	9	10	25	90	6NT

型番	φD	φd(h7)	ℓ	L	刃数
UGRE 9 × 1.5R	9	10	25	90	6NT
UGRE 10 × 0.5R	9	10	25	90	6NT
UGRE 10 × 1R	10	10	25	90	6NT
UGRE 10 × 1.5R	10	10	25	90	6NT
UGRE 10 × 2R	10	10	25	90	6NT
UGRE 11 × 0.5R	10	12	30	100	6NT
UGRE 11 × 1R	11	12	30	100	6NT
UGRE 11 × 1.5R	11	12	30	100	6NT
UGRE 11 × 2R	11	12	30	100	6NT
UGRE 12 × 0.5R	11	12	30	100	6NT
UGRE 12 × 1R	12	12	30	100	6NT
UGRE 12 × 1.5R	12	12	30	100	6NT
UGRE 12 × 2R	12	12	30	100	6NT
UGRE 13 × 0.5R	12	13	30	100	6NT
UGRE 13 × 1R	13	13	30	100	6NT
UGRE 13 × 1.5R	13	13	30	100	6NT
UGRE 13 × 2R	13	13	30	100	6NT

株式会社ニチアロイ

本社・工場 〒444-1213 愛知県安城市東端町青山170番地1
 TEL(0566)78-2110(代)FAX(0566)78-2120
 TEL(0566)78-2113(直)
 E-mail:eigy@nichialloy.co.jp
 URL:www.nichialloy.co.jp/

岐阜工場 〒509-5312 岐阜県土岐市鶴里町柿野字梅之木690
 TEL(0572)52-2175(代)FAX(0572)52-2785

関東営業所 〒373-0813 群馬県太田市内ヶ島町866-14メゾン・ド・セイリング101号
 TEL(0276)56-9678(代)FAX(0276)56-9679

関西営業所 〒577-0012 大阪府東大阪市長田東4丁目2番32号(大真ビル9F)
 TEL(06)6748-7501(代)FAX(06)6748-7502