

クレセントエンドミル【UGCE】 Crescent Endmill

サイズ: φ1~φ12
Standard size

《ゴム加工用》

左回転
(左刃)

右回転
(右刃)

左右回転可能

独自の刃形状

＜特長＞

1. 左右回転可能でバリを完全に除去
2. シャープエッジで抜群な切れ味を実現
3. ポケット加工にも対応

工具の回転方向を変えることにより抜けバリを除去

右回転

工具進行方向

抜けバリ発生

左回転

工具進行方向

抜けバリ除去

＜加工例＞ ワーク:NBR70°

拡大写真

シャープエッジを実現
滑らかな仕上がり

加工動画

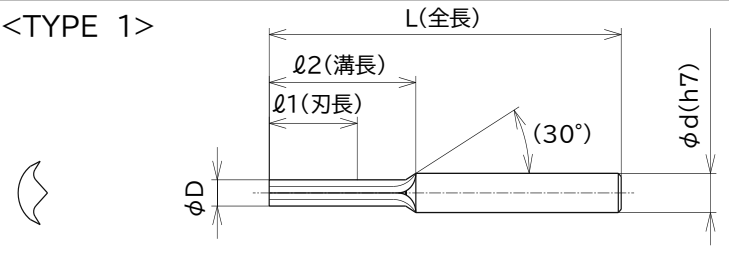


加工条件 ◇型部	
刃具	UGCE φ8
回転数:S(min-1)	4,000
切削速度:F(mm/min)	200
切込み(mm)	5

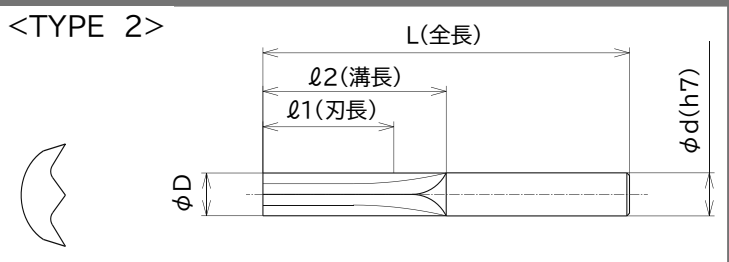
加工条件 N部	
刃具	UGCE φ4
回転数:S(min-1)	8,000
切削速度:F(mm/min)	400
切込み(mm)	2

クレセントエンドミル【UGCE】

<TYPE 1>



<TYPE 2>



推奨被削材

ウレタンゴム	○	NBR	○
--------	---	-----	---

推奨条件

被削材	切削速度 V(m/min)	送り f(mm/rev)
ウレタンゴム	100	0.05 ~ 0.1

単位:mm

型番	TYPE	$\phi D \begin{smallmatrix} 0 \\ -0.05 \end{smallmatrix}$	$\phi d(h7)$	l_1 (刃長)	l_2 (溝長)	L (全長)
UGCE-0100050	1	1	6	7	15	50
UGCE-0200055	1	2	6	10	20	55
UGCE-0300060	1	3	6	15	25	60
UGCE-0400060	1	4	6	15	25	60
UGCE-0500065	1	5	6	20	29	65
UGCE-0600065	2	6	6	20	29	65
UGCE-0800070	2	8	8	25	35	70
UGCE-1000080	2	10	10	30	41	80
UGCE-1200090	2	12	12	36	47	90

注)加工時は、切削点にエアーを供給し冷却して下さい



本社・工場 〒444-1213 愛知県安城市東端町青ノ山170番地1
TEL(0566)78-2110(代) F A X (0566)78-2120
TEL(0566)78-2113(営業直通)
Email:eigyo@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692
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・セリック 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