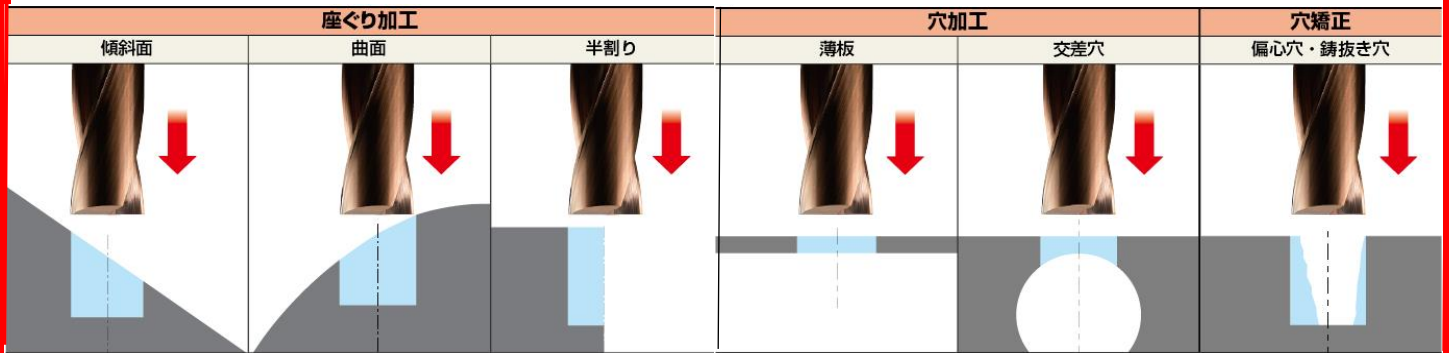


座ぐり加工用超硬ソリッドドリル

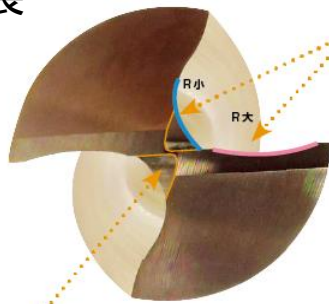
MFEシリーズ

独自のフォームにより、安定加工で長寿命
 多才な加工で工程短縮



傾斜面や曲面におけるロングドリルの下穴加工にも最適です。欠損しにくい刃先形状により、いろいろな座ぐり加工を実現します。フラットな先端によりバリを抑制します。独自のフォームにより高い制度で、偏心穴・鑄抜き穴の矯正が可能です。*外周方向の切込みはできません。

特長



Zシンニング形状

新Zシンニング形状により、切りくず排出スペースを拡大し、低スラストを実現します。



<切削条件>
 被削材 : S50C
 切削速度 v_c : 50 m/min
 送り量 f_r : 0.07 mm/rev

新溝設計

異なる曲率のRを組み合わせた溝形状により、高い切りくず処理性を確保します。

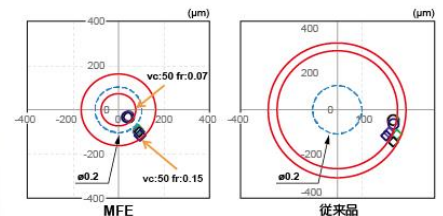


肩部ギャッシュ

切れ刃コーナ部にフラットランドを設け、切れ刃強度を確保します。

Zero-μサーフェース

独自の表面平滑化処理により、切削抵抗を低減、位置精度の向上を実現します。



データはS50C 45°傾斜面DC×2加工

三菱マテリアル株式会社
加工事業カンパニー

<https://www.mitsubishicarbide.net/mmc/ja/>

※電話受付時間(お客様からのご連絡はご遠慮ください)

ヨイエ 0120-34-4159

お問い合わせはこちら

