

バリが出ない！

DLCコーティング CFRP用エンドミル

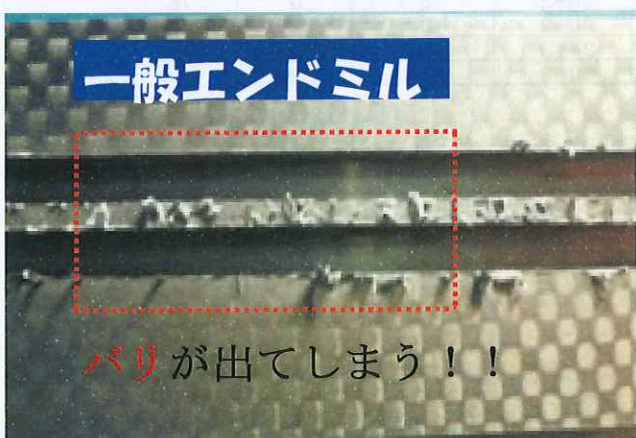


アルファカー
ボンミル **上面**
にバリが出ない！



アルファXミル
両面にバリが出ない！

～弊社エンドミルと一般エンドミル比較～



※エンドミル詳細は裏面へ

DAIDO 大同互機株式会社

〒101-0044

東京都千代田区鍛冶町2-6-1

電話 03-3252-0411

FAX 03-3252-0410

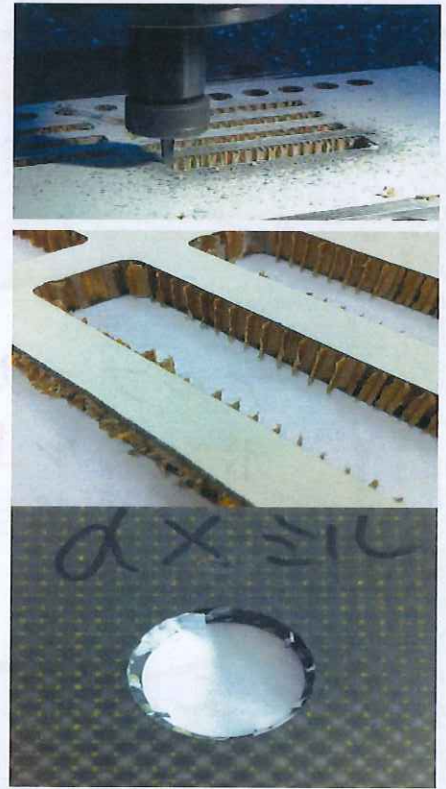
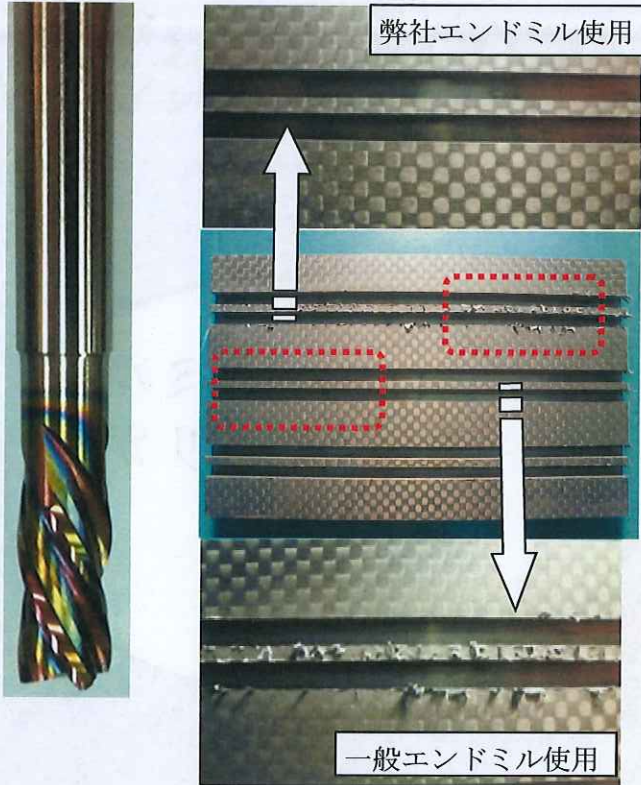
HP: www.daidomachines.com

Email: kikaibu@daidomachines.com

※加工動画配信中※



CFRP用エンドミル



アルファカーボンミル エンドミル寸法				
外形	刃長	シャンク径	刃数	全長
φ3	6	6	2	65
φ4	8	6	4	70
φ6	12	6	4	75
φ8	16	8	4	80
φ10	20	10	4	100
φ12	24	12	4	110

アルファXミル エンドミル寸法				
外形	刃長*刃数	シャンク径	H寸法	全長
φ3	12*2	6	6	65
φ4	15*2	6	7	70
φ6	20*3	6	8	75
φ8	26*3	8	12	80
φ10	34*3	10	16	100
φ12	39*3	12	18	110

- ①薄物製品を加工時、段取りは接着テープ 加工中の製品の浮き上がりがない
- ②溝加工において、上面にバリが発生しない。
- ③電極などの仕上加工にも使用できる。
- ④通常のエンドミルより送りスピードが2倍以上速くなります。

- ①トリミング加工において、上下面にバリが発生しない。
- ②薄板・窓枠加工時に、ビバリが発生しにくい。
- ③バカム加工は、通常片面ずつ加工するが、一度に加工でき時間短縮になる。
- ④刃物の構造上、チカラが上下面にかかる為、送りが速くできる。

金型用エンドミル

- ①外形φ3~φ12
- ②特殊処理により、構成刃が付きにくく刃物の破損が出にくい。
- ③送りスピードが通常のエンドミルより3倍にあげられる。
- ④通常のエンドミルより寿命が3倍以上延びる。

ラジラスエンドミル ポールエンドミル

