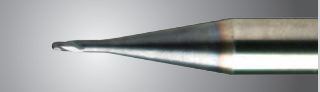
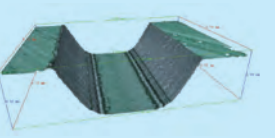
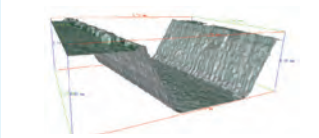
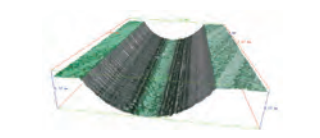


パフォーマンス

▶ 比較 >>

工具 切削条件	  		
	00-99619-V060-06 V06006T1W06-NC2071	刻印カッター	ボールノーズエンドミルR0.4mm
ワーク材質	SKD61 (JIS G4404)、硬度:HRB92-93(HB200)		
主軸回転数 min^{-1}	10000	10000	10000
F=送り速度 mm/min	100	100	300
加工深さ A_p	0.2 mm	0.2 mm	0.05 mm, 4パスにて0.2mmを加工
加工口元の粗さ R_a	0.36 μm	0.83 μm	0.46 μm
交換と再セッティング	不要	必要	必要
工具寿命	長い	短い	短い
Alicona社IMFシステムによる測定			

工具 切削条件	00-99619-V060-06 V06006T1W06-NC2071	00-99619-V060-06 V06006T1W06-NC2071	00-99619-V060-06 V06006T1W06-NC2035
ワーク材質	SKD 51	SS	SKD 61 (50HRC)
主軸回転数 min^{-1}	10000	10000	10000
F=送り速度 mm/min	300	300	100
加工深さ A_p	0.1 mm	0.35 mm	0.2 mm
交換と再セッティング	不要	不要	不要
工具寿命	24分(1440秒)	7.2m	3.5m

▶ 注意 >>

▶ 回転数と送り速度の選択

- 各々のワークの切削条件に従って、回転数と送り速度を選択してください。
- Z軸の送り速度は、テーブルの送り速度の50%に低減してください。

▶ クーラントの条件

- 鉄、ステンレス、アルミニウム、アルミニウム合金にはエマルジョンを推奨します。
- 鋳鉄とプラスチックにはエアブローを推奨します。

▶ ツールホルダーのセットアップ

- シャンクの振れ精度は0.02mm以下です。
- 焼きばめホルダー、ハイドロチャック、高精度のスプリングコレットを推奨します。
- 少なくともG6.3/10,000回転以下にバランス取りされたホルダーが必要です

▶ インサートの取り付け

- インサートをインサートポケットにおいでください。
- 以下のイラストをご参照ください。

• Step-1

インサートをインサート
ポケットに置く



• Step-2

指でインサートを押さえながら
ネジを回す



• Step-3

ネジをしっかりと固定する



刻印加工のアプリケーション

▶ ヒント >>

ステンレスや耐熱合金のような“ねばい”素材にはV045とV060の刻印カッターをご使用下さい。これらのインサートはR0.2mmの大変鋭い切れ刃があり、自在に切削できます。

文字幅は0.45mm程度から始めてください。

この工具はボールノーズエンドミルに代わるものとして強くお勧め致します。0.25mm以下の微細な刻印をされる場合にもお勧め致します。

機械部品 Components



貴金属 Luxury goods



金型 Mold & Die



工業製品 Product

