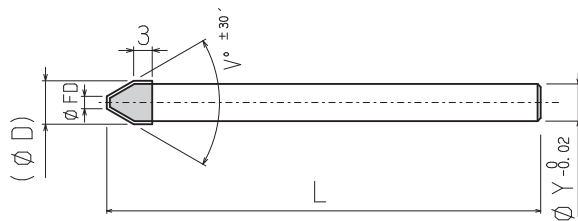


ハイブリッド電着工具 — 角度加工用 — <先端フラットタイプ>

RDV
(型番)



外径 φD	先端径	角度	シャンク径	シャンク長	¥ 価格		
	φFD 指定1.0単位	V 指定1°単位	φY	L	1本	2本	3本
4.0	1.0 ~ 2.0	全角60° ~ 120°	4.0	50	13,700	13,020	12,330
6.0	1.0 ~ 3.0	全角60° ~ 120°	6.0	60	14,300	13,590	12,870
8.0	2.0 ~ 4.0	全角60° ~ 120°	8.0	70	17,600	16,720	15,840
10.0	2.0 ~ 5.0	全角60° ~ 120°	10.0	70	21,000	19,950	18,900
12.0	3.0 ~ 6.0	全角60° ~ 120°	12.0	70	24,300	23,090	21,870
16.0	4.0 ~ 8.0	全角60° ~ 120°	16.0	80	28,100	26,700	25,290
20.0	7.0 ~ 10.0	全角60° ~ 120°	20.0	80	34,100	32,400	30,690

(カタログに記載されている規定本数を越えるご注文を希望される場合は、お客様窓口までご相談ください。)

粒度表

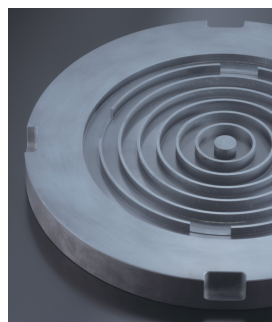
番手	粒 度					
	#200	#230	#270	#325	#400	#600
DIA層	0.3	0.3	0.2	0.2	0.15	0.15

注文例 **RDV - D6.0 - FD2.0 - V60 - #170**
(型番) (外径) (先端径) (角度) (粒度)

納 期 / 実働15日目発送
特急納期 / 実働12日目発送

特急料金	
1本～	¥5,000増 / 1本

〈加工事例①〉炭化珪素 (SiC) の円弧溝加工



幅10mm深さ6mmの円弧溝加工

●加工条件	
使用工具	RDW φ10.0 #200
使用機械	マシニングセンタ
切削油	水溶性切削油
	外部給油
周速	200m/min
切り込み	0.02mm/Lap
送り速度	1500mm/min
●工具寿命	
加工可能距離 (有効長10mm換算)	約500m

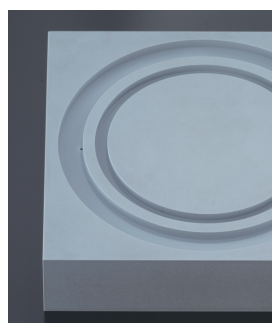
〈加工事例②〉ジルコニア (ZrO₂) の円弧溝加工



幅5mm深さ8mmの円弧溝加工

●加工条件	
使用工具	RDW φ5.0 #200
使用機械	マシニングセンタ
切削油	水溶性切削油
	外部給油
周速	200m/min
切り込み	0.05mm/Lap
送り速度	500mm/min
●工具寿命	
加工可能距離 (有効長10mm換算)	約2000m

〈加工事例③〉チッカ珪素 (Si₃N₄) の円弧溝加工



幅10mm深さ4mmの円弧溝加工

●加工条件	
使用工具	RDW φ10.0 #100
使用機械	マシニングセンタ
切削油	水溶性切削油
	外部給油
周速	125m/min
切り込み	0.01mm/Lap
送り速度	500mm/min
●工具寿命	
加工可能距離 (有効長10mm換算)	約2000m

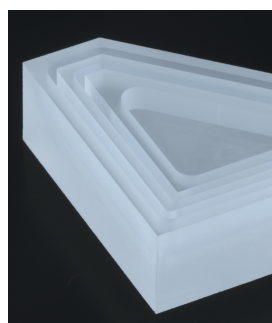
〈加工事例④〉アルミナ (Al₂O₃) の穴あけ加工



φ20mm深さ40mmの穴あけ加工

●加工条件	
使用工具	RDW φ11.0 #100
使用機械	マシニングセンタ
切削油	水溶性切削油
	外部給油
周速	200m/min
切り込み	0.1mm/Lap
送り速度	700mm/min
●工具寿命	
加工可能距離 (有効長10mm換算)	約2000m

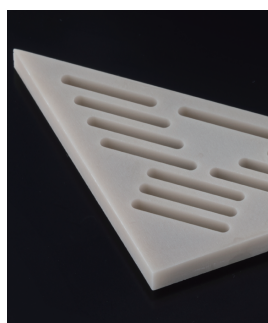
〈加工事例⑤〉石英 (SiO₂) の止まり溝加工



幅7mm深さ10mmの止まり溝加工

●加工条件	
使用工具	RDW φ7.0 #200
使用機械	マシニングセンタ
切削油	水溶性切削油
	外部給油
周速	200m/min
切り込み	0.05mm/Lap
送り速度	3000mm/min
●工具寿命	
加工可能距離 (有効長10mm換算)	約5000m

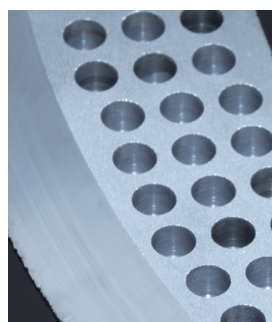
〈加工事例⑥〉チッカアルミ (AlN) の止まり溝加工



幅3mm深さ5mmの止まり溝加工

●加工条件	
使用工具	RDW φ3.0 #200
使用機械	マシニングセンタ
切削油	水溶性切削油
	外部給油
周速	75m/min
切り込み	0.02mm/Lap
送り速度	2000mm/min
●工具寿命	
加工可能距離 (有効長10mm換算)	約3000m

〈加工事例⑦〉シリコン (Si) の穴あけ加工



φ6mm深さ6mmの穴あけ加工

●加工条件	
使用工具	RDW φ3.0 #400
使用機械	マシニングセンタ
切削油	水溶性切削油
	外部給油
周速	130m/min
切り込み	0.2mm/Lap
送り速度	300mm/min
●工具寿命	
加工可能距離 (有効長10mm換算)	約10000穴

超硬合金・立方晶
加工用工具
TIG・TIR
TPS・TPR
研削工具
PDT
RDW
RDW加工用鋼
RMT・RMC
電着工具
RDC-RDF
RDS-RDM
RDA-RDL
RCT
RPS-RNZ
RN1
RN2
RNU-RNA
STM
LJM
STI
LHI
STH
LHG
STG
LHG
RSM-RSI
RAS
RRF-RRR
準結晶
SDR-SDC
SES-SEL
SEB-SEC
SC1-SC2
PCD-PCBN
特殊形状・再研磨
即納在庫品