

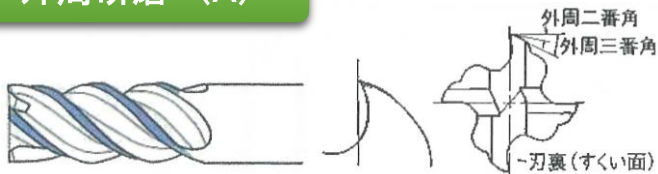
強ねじれエンドミル



■強ねじれエンドミルでは、以下の研磨が可能です。

標準研磨

外周研磨 (A)



- 外周2番角を再研磨します。
(工具状態により外周3番角も再研磨します)
- 刃径は出来上がり寸法となります。

底刃研磨 (B)



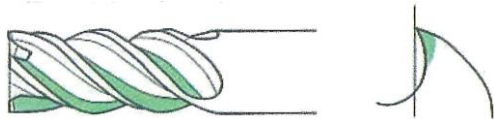
- ご指示がない場合、刃先部はピン角になります。
- 刃先部アタリ付ご希望の場合は、「見積依頼フォーム」にて、ご指示ください。



⚠ 上記いずれかのみでの再研磨にも対応しております。

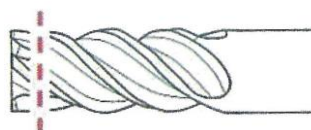
オプション研磨

溝研磨 (C)



- 刃裏(すくい面)に欠け・磨耗がある場合に、再研磨します。
- 刃径精度維持のため、必ず外周刃研磨とセットになります。

切断 (D)



- 底刃に深さ2mm以上の欠け・磨耗がある場合
- 底刃に加工が施され、形状不良になっている場合
- 刃先より約2mm以上の外周刃・刃裏に大きな欠け・磨耗がある場合

⚠ 特にご指示のない場合には、標準研磨にて再研磨させていただきます。

	コーナーR加工	面取加工	刃径修正	段付加工	丸研逃がし
追加サービス					
「見積依頼フォーム」のその他指示欄にご記入の上、図面(ポンチ絵・ラフ図でも可)添付にてご指示ください。					

再研磨対応サイズ / 注意事項

対応サイズ		外周研磨(A)	底刃研磨(B)	溝研磨(C)	切断(D)
ハイス	2枚刃	φ3~φ75	φ2~φ75	φ3~φ75	~φ50
	多枚刃	φ4~φ75	φ2~φ75	φ4~φ75	~φ50
超硬	2枚刃	φ3~φ50	φ0.8~φ50	φ3~φ50	~φ30
	多枚刃	φ4~φ50	φ0.8~φ50	φ4~φ50	~φ30

- ご指示を頂いた場合でも、お預かりした商品の状態によりご希望の研磨が出来ない場合がございます。