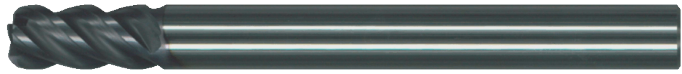


ラジアスエンドミル



■ラジアスエンドミルでは、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番も再研磨します。)
- 刃径は出来上がり寸法になります。

R部・底刃研磨



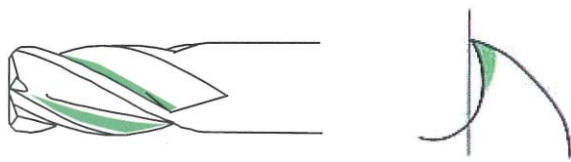
- R部研磨と同時に底刃研磨が必要になります。
- 底刃研磨により、刃長が短くなります。



❗ 上記いずれかのみでの再研磨にも対応しております。

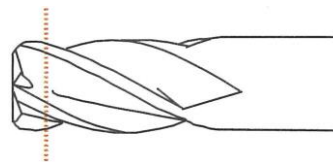
オプション研磨

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)



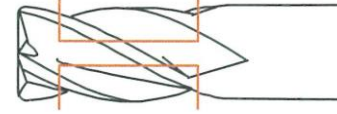
- 底刃に深さ2mm以上の欠け・磨耗がある場合
- 底刃に加工が施され、形状不良になっている場合
- 刃先より約2mm以上の外周刃・刃裏に大きな欠け・磨耗がある場合

❗ 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



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

- R1.5未満の場合、外径φ2~50未満は研磨可能
- R1.5以上の場合、外径φ6~50未満は研磨可能
- 全長300L未満は研磨可能です。
- コーナーR加工、C面加工のみは底刃研磨が必要な場合があります。
- コーナーR対応サイズ R0.5~R15。R精度につきましては、別途ご相談ください。
- 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。