

仕上用超硬ロータリーバー Cut MICRO（カットマイクロ）



TRUST BLUE

- 通常の超硬バーに比べ、より細かい超硬粉末を使用
- 超硬刃の数を上目で約1.4倍、下目で2.5倍に増やし、よりスムーズな仕上がりを実現
- ニッケル合金、コバルト合金などの難削材仕上に最適

【フェード超硬工具 カットマイクロについて】

カットマイクロは難削材に対する仕上げ、修正などに特化した超硬ロータリーバーです。従来のカット目に比べ40%以上も刃の数を増やし、非常に細やかな作業を行う事が出来ます。従来製品よりも細かい、ヨーロッパ原産のタングステンカーバイドの粉末を使用して製造されるため刃の欠損が少なく、難削材の硬度に耐える品質を備えています。

また、作業時の騒音や振動を抑える設計を行っているため作業者に対する負荷も少なくなります。

製品のメリット：

- ・ 表面仕上がりが良好
- ・ 難削材の仕上げに最適
- ・ 形状の変化しない軸付砥石として使用可能

使用例：

- ・ タービンブレードの手直し、仕上げ
- ・ 難削材の切削
- ・ 金型などの修正

超硬ロータリバー・難削材用



円筒・エンドカットなし(ZYA)



注文番号	EAN	シャンク直径 d [mm]	ヘッド径 x 長さ d ₁ x l ₂ [mm]	全長 l ₁ [mm]	
ZYA 0210/3	895511	3	2 x 10	40	1
ZYA 0313/3	895535	3	3 x 13	43	1
ZYA 0613/3	953068	3	6 x 13	43	1

ボール(KUD)



注文番号	EAN	シャンク直径 d [mm]	ヘッド径 x 長さ d ₁ x l ₂ [mm]	全長 l ₁ [mm]	
KUD 021, 5/3	895399	3	2 x 1.5	33	1
KUD 0302/3	895405	3	3 x 2	33	1
KUD 0403/3	895412	3	4 x 3	34	1

円筒・丸形エンド (WRC)



注文番号	EAN	シャンク直径 d [mm]	ヘッド径 x 長さ d ₁ x l ₂ [mm]	全長 l ₁ [mm]	
WRC 0210/3	953167	3	2 x 10	43	1
WRC 0313/3	869000	3	3 x 13	43	1
WRC 0613/3	953150	3	6 x 13	43	1

ツリー・丸形エンド



注文番号	EAN	シャンク直径 d [mm]	ヘッド径 x 長さ d ₁ x l ₂ [mm]	全長 l ₁ [mm]	
RBF 0313/3	955352	3	3 x 13	0.75	1
RBF 0613/3	955338	3	6 x 13	1.5	1

推奨する速度と回転数

下記表で速度を確認してください。

速度と使用するシャンク径から、適切な回転数を知ることができます。

頭部径 (mm)	切削速度 (m/min)	
	450 回転速度(rpm)	600 回転速度(rpm)
2	72,000	95,000
3	48,000	64,000
4	36,000	48,000
6	24,000	32,000
8	18,000	24,000
10	14,000	19,000
12	12,000	16,000

被切削材	速度(m/min)
チタン/チタン合金、硬質アルミ合金 ニッケル合金、コバルト合金	450-600 m/min



DKSH ジャパン株式会社

テクノロジー事業部門 計測工業機器部

〒108-8360 東京都港区三田 3-4-19

Phone 03-5730-7620, Fax 03-5730-7606

〒542-0081 大阪市中央区南船場 4-3-11

Phone 06-6271-2432, Fax 06-6245-7105

〒939-8087 富山県富山市大泉町 1-6-17

Phone 076-491-2992, Fax 076-491-4364

販売代理店：