

燒結式刀柄

SLIMLINE UNO

HSK
E25 E32 E40
E50 F63...

採用更加嚴格的刀柄加工精度與刀具柄部的設定條件，實現了更高水平的偏擺精度

實現了 $1\mu\text{m}$ 的偏擺精度

· 延長刀具壽命 · 提高加工面品質 · 最適用於微細精密加工

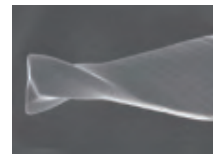


$\phi 3$ 、 $\phi 3.175$ 、 $\phi 4$...

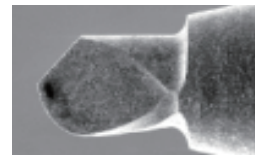
◆ 最適用於超高速 · 高精度加工中心機

◆ 最適用於微小徑 · 高精度刀具

- 微細立銑刀，銼頭
- cBN 刀具
- 深孔銼頭



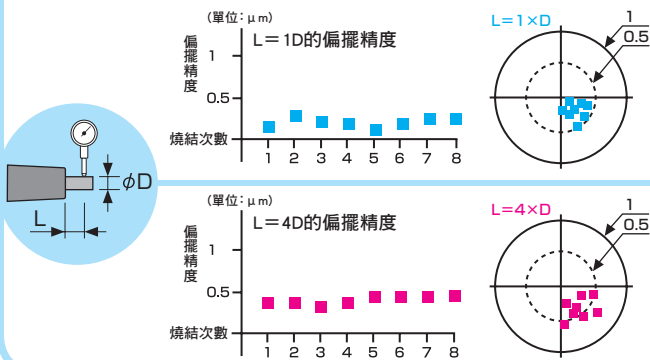
$\phi 0.03\text{mm}$
2刃微小徑立銑刀



R0.05mm cBN
1刃微小徑球銑刀

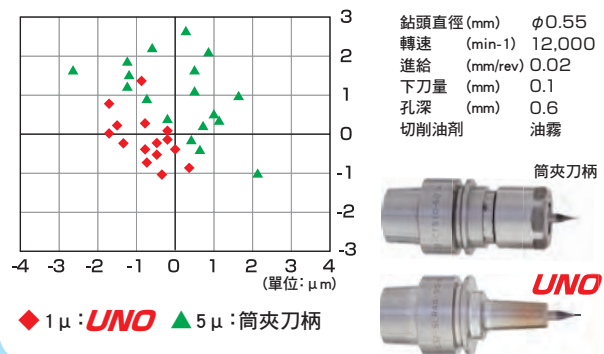
UNO 燒結偏擺精度 ($\phi 4$)

偏擺精度對微小徑刀具的壽命有很大影響



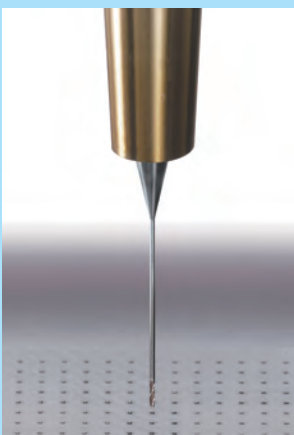
銼頭的偏擺與孔的位置精度

偏擺精度越小,孔的位置精度越能提升

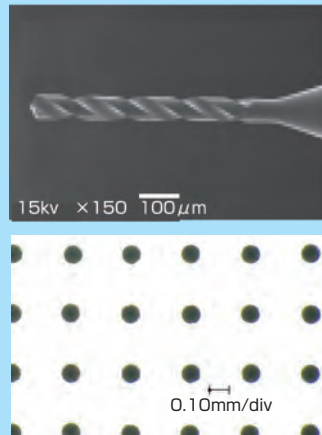


微細精密加工

微小徑深孔銼頭 ($L/D = 30$)

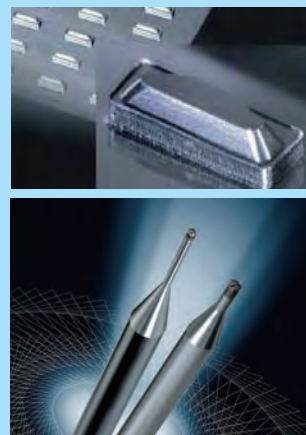


微小徑銼頭 ($\phi 0.05$)

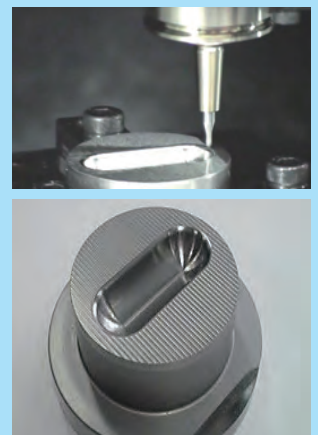


精密精修加工

cBN銼刀

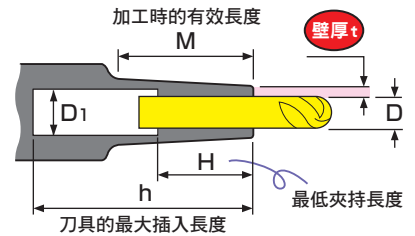
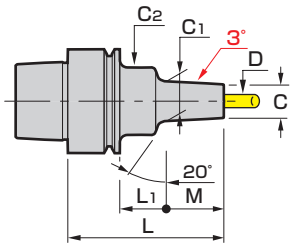
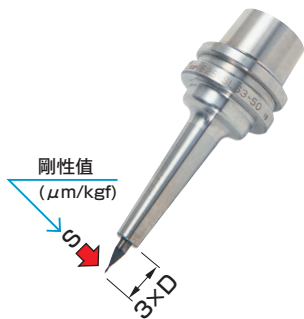


高硬度材料(62HRC)



日本恩司迪公司
MST corporation


1101C



CODE	φD	φC	壁厚 t	L	M	L ₁	φC ₁	φC ₂	φD ₁	H	h	Kg	平衡值 (g·mm)	S ↓
E25-SLRA3 -35 UNO	3	7.5	2.25	35	17	8	9.3	18	4	9	29	0.06	0.37	2.3
-SLRA4 -35 UNO	4	10	3				11.8		4.3	12			0.38	1.4
-SLSA3.175 -35 UNO	3.175	6.175	1.5				8		4	9			0.37	3.5
E32-SLRA3 -50-M22 UNO	3	7.5	2.25	50	22	8	9.8	20	4	9	42	0.1	0.4	2.8
-SLRA4 -50-M22 UNO	4	10	3				12.3		5	12	35	0.2		1.7
-SLSA3.175 -50-M22 UNO	3.175	6.175	1.5				8.5		4	9	42	0.1		4.4
E40-SLRA3 -50-M22 UNO	3	7.5	2.25	50	22	8	9.8	20	4	9	42	0.2	0.7	2.8
-SLRA4 -50-M22 UNO	4	10	3				12.3		5	12				1.6
-SLSA3.175 -50-M22 UNO	3.175	6.175	1.5				8.5		4	9				4.4
E50-SLRA3 -75-M22 UNO	3	7.5	2.25	75	22	27	9.8	25	4	9	65	0.5	1.7	2.8
-SLRA4 -75-M22 UNO	4	10	3				12.3		5	12				1.7
F63-SLRA3 -75-M22 UNO	3	7.5	2.25	75	22	27	9.8	25	4	9	54	0.7	1.8	2.8
-SLRA4 -75-M22 UNO	4	10	3				12.3		5	12	58			1.7

SLIMLINE UNO也能對應以上表格中沒有登出的其他刀柄規格以及其他的內徑。詳細請諮詢本司。

使用刀具的柄部精度

- φD=h4公差
- 真圓度=0.3 μ
- 圓筒度=0.5 μ

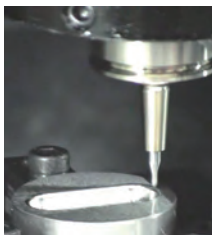


對可用刀具的柄徑進行了標記

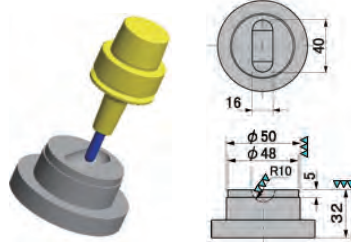
在刀柄上(右圖)上標有可使用刀具的柄徑(h4誤差內)。h5/h6精度的刀具柄徑,如果經測定在標記範圍內(圖中例為φ3.996-4.000),也可以使用。



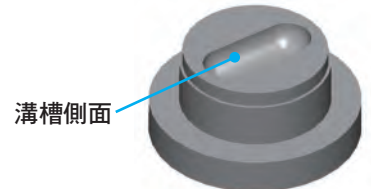
切削數據



材質: ASP32(粉末高速工具鋼)
 硬度: 62HRC
 精修加工
 R1 cBN球銑刀
 F(進給): 3,000mm/分
 Ad(切深): 0.005mm
 Pf(寬距): 0.03mm
 N(轉速): 30,000min-1



表面粗度(Rz)0.9 μ



燒結機

熱風式			不需更換加熱環		電磁感應加熱方式		瞬間燒結	
HRB-01			HRB-02S		HRB-03S		HRD-01S	
100V 1kW	180秒 刀具 柄徑 φ6		100V 1.2kW	120秒 刀具 柄徑 φ6	200V 3kW	70秒 刀具 柄徑 φ6	100V 1.2kW	18秒 刀具 柄徑 φ6
100V-1000W			100V-1200W		200V-3000W		100V-1200W	
340(W)×160(D)×410(H)			362(W)×215(D)×570(H)		450(W)×215(D)×570(H)		270(W)×410(D)×550(H)	
加熱時間180秒(φ12筒夾)			加熱時間120秒(φ12筒夾)		加熱時間70秒(φ12筒夾)		加熱時間30秒(φ12筒夾)	

日本恩司迪公司

1738 Kitetahara Ikoma Nara 630-0142 Japan
 TEL:81-743-78-1931 FAX:81-743-78-3854
 E-mail:samson@mst-corp.co.jp

<http://www.mst-corp.co.jp>