

超硬カッター



φ軸径 6.0mm

超硬カッター(アルミカット) Carbide Cutters (Aluminum-cut = Super Coarse)
 硬质合金刀具(铝切=超深层切削)

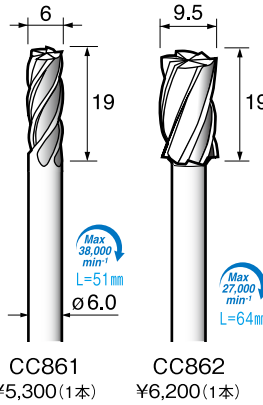


目詰まりしやすいアルミや真鍮、樹脂等の切削加工に最適です。

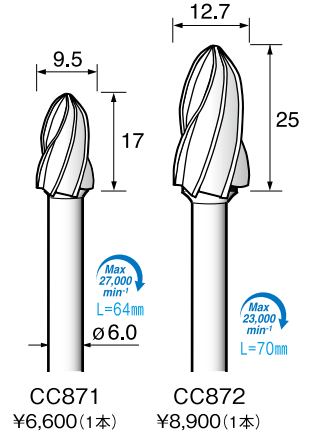
- アルミや真鍮、銅などの目詰まりしやすい非鉄金属や、石膏等の切削に最適です。
- 切れ刃が鋭く深いので切削力が強く、各種被削材の荒取り加工にも適しています。
- 切れ刃の間隔が非常に広いので、目詰まりを起こしにくいのはもちろん、切削時の発熱が少ないのでアクリル、プラスチック、硬質ゴムなどの切削加工にも威力を発揮します。

- Ideal for cutting non-ferrous metals, plaster, etc., where the blade of the cutter tends to clog when cutting aluminum, brass, copper, etc.
- Since the cutting edge is sharp and deep, the cutting force is strong and suitable for roughing of various work materials.
- Since the distance between the cutting edges is very wide, clogging is less likely to occur, and since it does not generate much heat during cutting, it can also be used for cutting acrylic, plastic, hard rubber, and other materials.

● 出荷単位: 1本



● 出荷単位: 1本

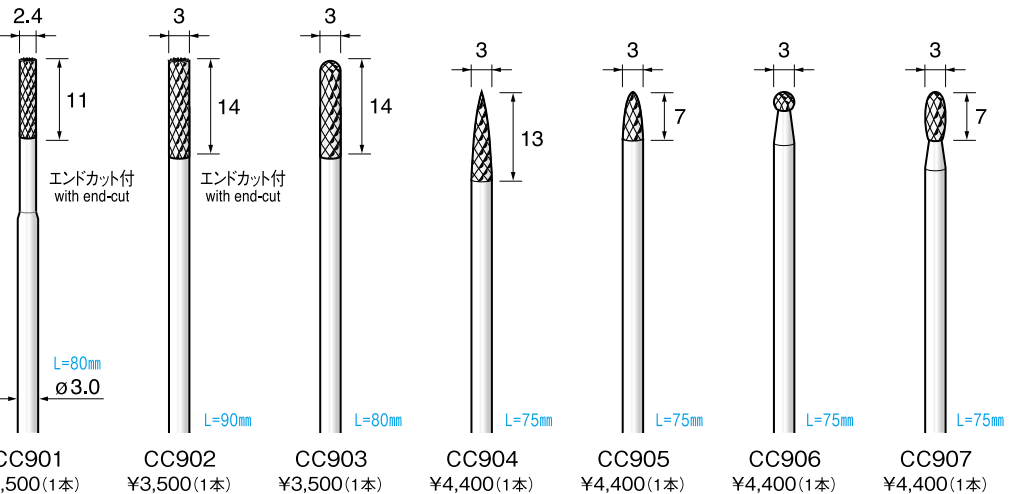


φ軸径 3.0mm

Max 20,000 min⁻¹

ロングシャंक超硬カッター(クロスカット) Long Shank Carbide Cutters 长轴硬质合金刀具

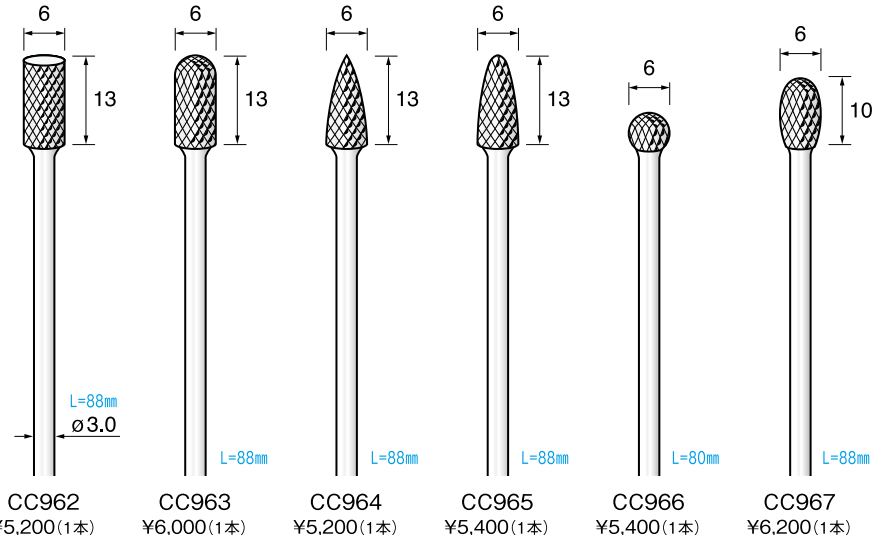
● 出荷単位: 1本



φ軸径 3.0mm

Max 15,000 min⁻¹

ロングシャंक超硬カッター(クロスカット) Long Shank Carbide Cutters 长轴硬质合金刀具



警告(ロングシャंक超硬カッター使用時の注意)

- ※スピード調整機能のない電動グラインダー及び、エアグラインダーでの使用はしないで下さい。
- ※安全のために、軸はグラインダーの奥にしっかりと差し込み、一度最低速で試運転させ、芯振れが無い事を確認下さい。
- ※使用時は、カッターを穴の中に入れてから、徐々に回転を上げるようにコントロールして下さい。
- ※無理な加圧や、穴や溝などの加工時にカッターの全周や両サイドが当たるような切削は、刃や軸の折損や思わぬ事故が起きる危険がありますので絶対に避けて下さい。
- ※安全のため作業中は保護メガネ、防塵マスクなどの保護具を必ず着用して下さい。

- * Do not apply excessive pressure or cutting that hits the entire circumference or both sides of the cutter when drilling holes or grooves, etc., as there is a risk of breakage of the blade and shaft and unexpected accidents.
- * For safety, be sure to wear protective equipment such as protective glasses and a dust mask during work.

- * Please do not use it with an electric grinder without a speed adjustment function or an air grinder.
- * For safety, insert the shaft firmly into the back of the grinder, and once test run at the lowest speed, make sure there is no runout.
- * When using, please control to gradually increase the rotation after putting the cutter in the hole.