



高剛性のニーズに応えた、MNタイプの進化版。

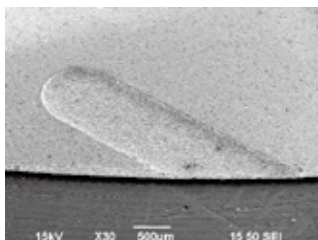
MNタイプの性能を継承し、

さらにブレード破損問題を解決します。

- MNタイプと同じ剛性を保持
- 側面への切り屑の付着を防止
- 極薄刃でもスリットをつける事が可能
そのため、冷却効果、切り屑排出効果の保持が可能
- 極薄刃の破損を抑制



■特徴 (ハーフスリット)



■ 極薄刃において、普通スリットで発生しやすいスリットを起点とした破損を抑制することが可能です。



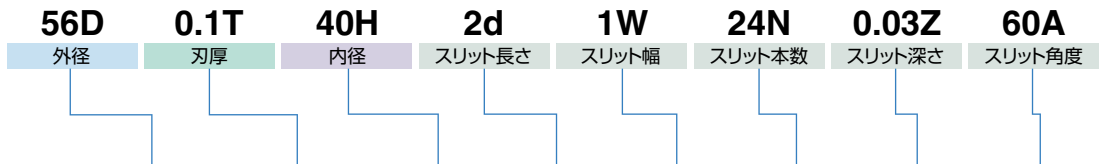
■仕様と表示方法

1A8	SH	
形状	スリット	
D	8/16	- MMN
砥粒	砥粒径	タイプ

■集中度

H	高集中度
M	標準
S	低集中度

■寸法と表示方法



■寸法規格

外径D(mm) 公差+0.1/-0	刃厚T(mm) 公差±0.005 *1	内径H(mm) 公差H6	スリット長さd (mm)	スリット幅W (mm)	スリット数N	スリット深さZ	スリット角度A
50≤D≤58	0.05≤T≤0.1	40	突出し量による	1	24,32	T寸法による	60°

■粒度による製造可能タイプ

砥粒 um	粒度	集中度		
		H	M	S
8/16	1000	●	●	●
8/20	800	●	●	●
12/25	700	●	●	●
20/30	600	●	●	●

■粒度による製造可能刃厚

砥粒 um	刃厚 (mm)			
	0.05≤T <0.06	0.06≤T <0.08	0.08≤T <0.1	T=0.1
8/16	●	●	●	●
8/20		●	●	●
12/25			●	●
20/30				●

■ご注文に際して

ご注文にあたっては、当社カタログを参考に下記の項目について出来るだけ詳しくお知らせ下さい。

- 1) 形状、寸法 / 具体的ブレード形状とご要求精度等
- 2) 仕様 / ご希望の弊社仕様、現在ご使用中の製品の使用等
- 3) 切断ワーク・切断条件 / 使用機器、回転数、送り速度、クーラント流量等

■ご使用に際して

安全に使用していただくために、またブレードの性能を十分に引き出すために、ご使用前に製品に添付されている取り扱い説明書及び検査票の記載事項、加工機取り扱い説明書を良くお読みの上ご使用下さい。

※本カタログは予告なく変更することがあります。

※本カタログは製品性能を保証するものではありません。

