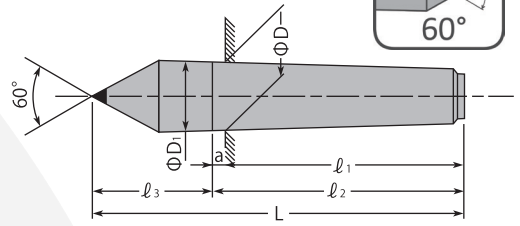
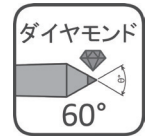


ダイヤモンドレースセンター

超硬に比べ30~50倍の寿命。
超硬のワークや小径のワークに最適です。



- ・ダイヤモンドは硬度が高いので表面の滑りが良く、耐摩耗性に優れています。
摩擦抵抗が低いのでワークの回転が滑らかです。
- ・キズ・段差が付きにくいので、高精度の加工が長時間持続できます。
- ・修理・再研磨もお受け致します。
- ・注文生産品なので、ハーフセンターやロングタイプ等の寸法変更も可能です。
ご希望の場合は、注文時にサイズを指定してください。
- ・標準品のダイヤ外径は約Φ6mmです。

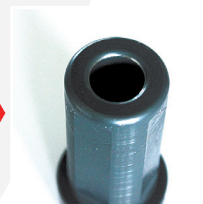
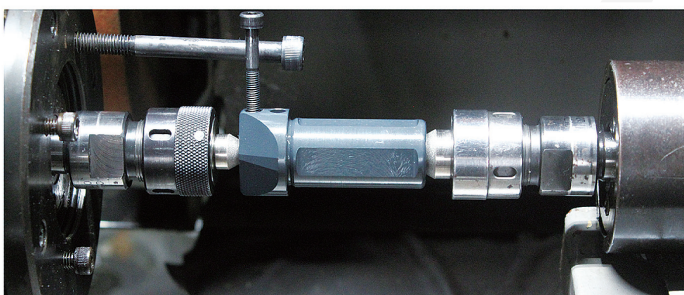
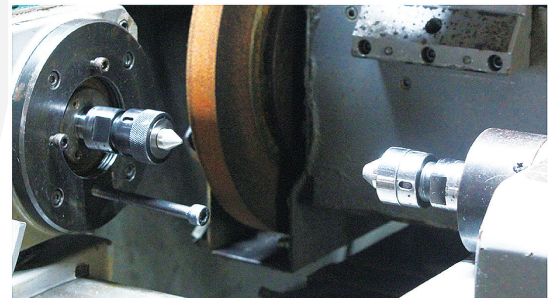
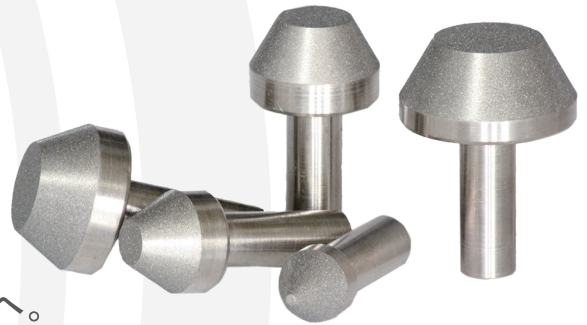
型式	モールステーパ	D	D ₁	L	l ₁	a	l ₂	l ₃
PCD1	MT1	12.065	12.2	82	53.5	3.5	57	25
PCD2	MT2	17.780	18.0	100	64	6	69	31
PCD3	MT3	23.825	24.1	105	81	5	86	39
PCD4	MT4	31.267	31.6	155	102.5	6.5	109	46

センターラッパ

焼入れ後のセンター穴内径の歪み修正用。
円筒研磨の精度を向上させ、製品価値をワンランク上へ。

- ・コレットチャックでチャッキングして使用します。
- ・電着ダイヤモンド部分のみを交換するタイプなので経済的です。
- ・幅広いサイズをラインナップしていますので、ワークにあわせてお選びいただけます。
- ・60°部分の長さが短いので、ワーク交換がスムーズに行えます。

センターラッパを円筒研削盤の主軸と芯押し台にコレットチャックを使用して取り付けます。



CL-先端径D
大径D₁
軸径D₂

型式	D	D ₁	D ₂
CL-001010	0	10	10
CL-021310	2	13	10
CL-081810	8	18	10
CL-132310	13	23	10
CL-162610	16	26	10
CL-193110	19	31	10
CL-193120	19	31	20
CL-274110	27	41	10
CL-274120	27	41	20
CL-375210	37	52	10
CL-375220	37	52	20

両センター加工と同じ要領で数回ワークを回転させてください。
※クーラント使用を推奨します。
目立て用発泡ゴムが付属しております。

紹介動画がございます。
「センターラッパ動画」で検索いただくか、
記載のQRコードでご覧になれます。

