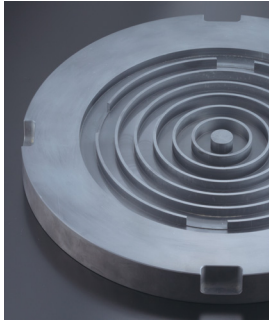


〈加工事例①〉炭化珪素 (SiC) の円弧溝加工



●加工条件	
使用工具	RDW φ10.0 #200
使用機械	マシニングセンタ
切削油	水溶性切削油 外部給油
周速	200m/min
切り込み	0.02mm/Lap
送り速度	1500mm/min

●工具寿命	
加工可能距離 (有効長10mm換算)	約500m

幅10mm深さ6mmの円弧溝加工

〈加工事例②〉ジルコニア (ZrO₂) の円弧溝加工

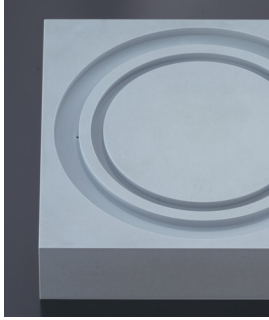


●加工条件	
使用工具	RDW φ5.0 #200
使用機械	マシニングセンタ
切削油	水溶性切削油 外部給油
周速	200m/min
切り込み	0.05mm/Lap
送り速度	500mm/min

●工具寿命	
加工可能距離 (有効長10mm換算)	約2000m

幅5mm深さ8mmの円弧溝加工

〈加工事例③〉チッカ珪素 (Si₃N₄) の円弧溝加工



●加工条件	
使用工具	RDW φ10.0 #100
使用機械	マシニングセンタ
切削油	水溶性切削油 外部給油
周速	125m/min
切り込み	0.01mm/Lap
送り速度	500mm/min

●工具寿命	
加工可能距離 (有効長10mm換算)	約2000m

幅10mm深さ4mmの円弧溝加工

〈加工事例④〉アルミナ (Al₂O₃) の穴あけ加工

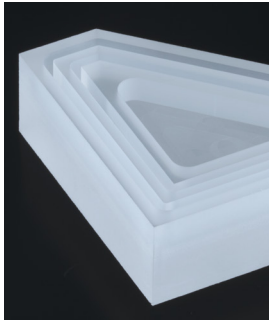


●加工条件	
使用工具	RDW φ11.0 #200
使用機械	マシニングセンタ
切削油	水溶性切削油 外部給油
周速	200m/min
切り込み	0.1mm/Lap
送り速度	700mm/min

●工具寿命	
加工可能距離 (有効長10mm換算)	約2000m

φ20mm深さ40mmの穴あけ加工

〈加工事例⑤〉石英 (SiO₂) の止まり溝加工

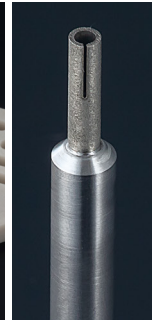


●加工条件	
使用工具	RDW φ7.0 #200
使用機械	マシニングセンタ
切削油	水溶性切削油 外部給油
周速	200m/min
切り込み	0.05mm/Lap
送り速度	3000mm/min

●工具寿命	
加工可能距離 (有効長10mm換算)	約5000m

幅7mm深さ10mmの止まり溝加工

〈加工事例⑥〉チッカアルミ (AlN) の止まり溝加工

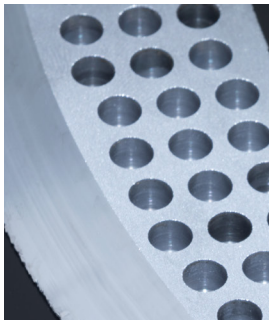


●加工条件	
使用工具	RDW φ3.0 #200
使用機械	マシニングセンタ
切削油	水溶性切削油 外部給油
周速	75m/min
切り込み	0.02mm/Lap
送り速度	2000mm/min

●工具寿命	
加工可能距離 (有効長10mm換算)	約3000m

幅3mm深さ5mmの止まり溝加工

〈加工事例⑦〉シリコン (Si) の穴あけ加工



●加工条件	
使用工具	RDW φ3.0 #400
使用機械	マシニングセンタ
切削油	水溶性切削油 外部給油
周速	130m/min
切り込み	0.2mm/Lap
送り速度	300mm/min

●工具寿命	
加工可能距離 (有効長10mm換算)	約10000穴

φ6mm深さ6mmの穴あけ加工

新製品
 SDRL
 SDRL-C
 RDOL
 RDOL-C
 RRB
 超硬・多層
 TIS・TIR
 TPS・TPR
 研削工具
 RDT
 RDW
 RDW加工専用
 RMT-RMC
 超硬工具
 RDO-RDF
 RDS-RDM
 RDA-RDL
 RCT
 RPS-RNZ
 RN1
 RN2
 RNU-RNA
 SIM
 LHM
 STI
 LHI
 STH
 LHH
 STG
 LHG
 RSM-RSI
 RAS
 RRP-PRA
 車削用
 SDR-SDC
 SES-SEL
 SEB-SEC
 SC1-SC2
 PCD-PCBN
 特殊・超硬
 超硬研削