



Innovative cutting tools

The professional's first choice

アクリル加工用 1枚刃超硬エンドミル総合カタログ



ノルウェーで生まれたクラウン 1枚刃超硬ソリッドエンドミルは、アクリル加工用として開発されました。種類が豊富で生産現場のニーズに合うように高性能に設計され、高能率・高精度な加工を実現します。

アップカット S1A



超硬 右刃 ねじれ角 刃数
右ねじれ 23° 1

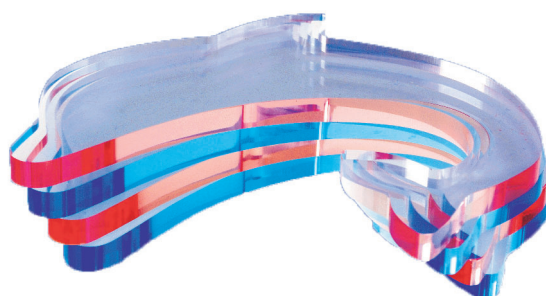
刃径許容差
1.0 ~ 5.0 0 ~ -0.02
6.0 ~ 10.0 0 ~ -0.03

(単位: mm)

在庫区分	型番	刃径	刃長	全長	シャンク径
	呼び	(φD)	(ℓ)	(L)	(φd)
*	S1A-103430	1.0	4	30	3
*	S1A-153630	1.5	6	30	
*	S1A-203630	2.0	6	30	
*	S1A-203830	2.0	8	30	
*	S1A-2031138	2.0	11	38	
*	S1A-253630	2.5	6	30	
*	S1A-2531138	2.5	11	38	
*	S1A-303630	3.0	6	30	
*	S1A-3031138	3.0	11	38	
*	S1A-3032250	3.0	22	50	
*	S1A-204650	2.0	6	50	4
*	S1A-3041150	3.0	11	50	
*	S1A-404850	4.0	8	50	
*	S1A-4041250	4.0	12	50	
*	S1A-4041450	4.0	14	50	
*	S1A-4042250	4.0	22	50	
*	S1A-4043264	4.0	32	64	
*	S1A-206650	2.0	6	50	
*	S1A-306650	3.0	6	50	
*	S1A-3061150	3.0	11	50	
*	S1A-3061450	3.0	14	50	
*	S1A-3062260	3.0	22	60	
*	S1A-406850	4.0	8	50	
*	S1A-4061250	4.0	12	50	
*	S1A-4061450	4.0	14	50	
*	S1A-4062250	4.0	22	50	
*	S1A-5061250	5.0	12	50	
*	S1A-5061650	5.0	16	50	
*	S1A-5062250	5.0	22	50	
*	S1A-6061250	6.0	12	50	
*	S1A-6062250	6.0	22	50	
*	S1A-6063264	6.0	32	64	
*	S1A-60632100	6.0	32	100	
*	S1A-6064276	6.0	42	76	
*	S1A-8082264	8.0	22	64	
*	S1A-8083264	8.0	32	64	
*	S1A-8084276	8.0	42	76	
*	S1A-80842100	8.0	42	100	
*	S1A-80855100	8.0	55	100	
*	S1A-100102264	10.0	22	64	
*	S1A-100103276	10.0	32	76	
*	S1A-100104276	10.0	42	76	
*	S1A-1001055100	10.0	55	100	

*: 特定代理店在庫品

- 右刃、右ねじれの1枚刃超硬エンドミルです。
- アップカット、ねじれ角は23°です。
- 独自の刃形状により、高精度な仕上げを実現します。
- 独自のフルート形状により、切屑の排出性が良く、高品位な表面の仕上げを実現します。
- 種類が豊富で長い刃長は継ぎ目のないフラットな仕上げ面が得られます。



アクリル



S1Aシリーズ



アップカット S1AGEN2



超硬 右刃 右ねじれ ねじれ角 25° 刃数 1

刃径許容差
1.0 ~ 5.0 0 ~ -0.02
6.0 ~ 10.0 0 ~ -0.03 (単位: mm)

在庫区分	型番	刃径	刃長	全長	シャンク径
	呼び	(φD)	(l)	(L)	(φd)
*	S1AGEN2-306750	3.0	7	50	6
*	S1AGEN2-3061150	3.0	11	50	
*	S1AGEN2-406850	4.0	8	50	
*	S1AGEN2-4061250	4.0	12	50	
*	S1AGEN2-6061250	6.0	12	50	
*	S1AGEN2B-6061250	6.0	12	50	
*	S1AGEN2-6062250	6.0	22	50	
*	S1AGEN2B-6062258	6.0	22	58	

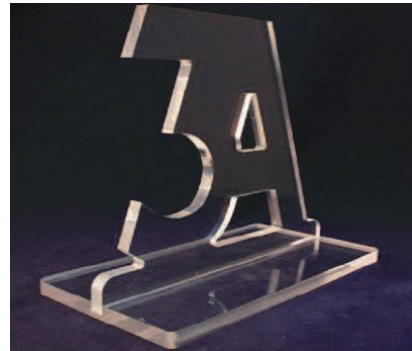
*: 特定代理店在庫品

NEW・GENERATION 2.0 シリーズ

- No. S1Aの改良版、ねじれ角は25°です。
- 一般的に使用されている材料の厚さに合わせラインナップ。
- No. S1Aシリーズより精密につくられており、より高品位な透明度の高い表面の仕上げを実現します。
- 15,000~60,000rpmまでの高精度スピンドルをご使用の場合はGEN2Bタイプを推奨します。挙動を安定させるための2つ目の溝(※①)とシャンク部に平面(※②)を施すことにより、切り屑の流れを改善し、加工時のビビリと振動を抑制し熱の発生を抑え、表面の仕上げを一段と向上させます。



透明感のある表面仕上げが可能です。

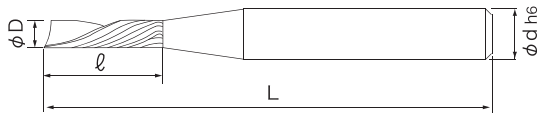


アクリル

GEN2Bタイプ



ダウンカット S1ADC



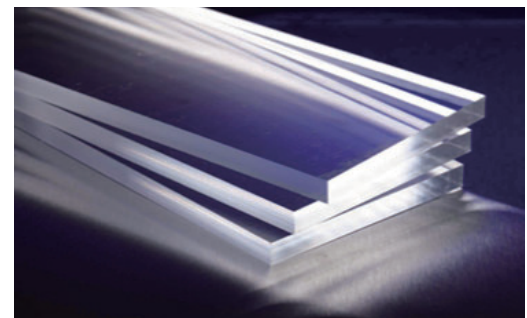
超硬 右刃 左ねじれ ねじれ角 23° 刃数 1

刃径許容差
1.0 ~ 5.0 0 ~ -0.02
6.0 ~ 10.0 0 ~ -0.03 (単位: mm)

在庫区分	型番	刃径	刃長	全長	シャンク径
	呼び	(φD)	(l)	(L)	(φd)
*	S1ADC-103338	1.0	3	38	3
*	S1ADC-153438	1.5	4	38	3
*	S1ADC-203638	2.0	6	38	3
*	S1ADC-303638	3.0	6	38	3
*	S1ADC-3031138	3.0	11	38	3
*	S1ADC-404850	4.0	8	50	4
*	S1ADC-4041250	4.0	12	50	4
*	S1ADC-4041450	4.0	14	50	4
*	S1ADC-206650	2.0	6	50	6
*	S1ADC-306650	3.0	6	50	6
*	S1ADC-3061150	3.0	11	50	6
*	S1ADC-406850	4.0	8	50	6
*	S1ADC-4061250	4.0	12	50	6
*	S1ADC-4061450	4.0	14	50	6
*	S1ADC-5061250	5.0	12	50	6
*	S1ADC-5061660	5.0	16	60	6
*	S1ADC-5062260	5.0	22	60	6
*	S1ADC-6061250	6.0	12	50	6
*	S1ADC-6062260	6.0	22	60	6
*	S1ADC-8082264	8.0	22	64	8
*	S1ADC-8083270	8.0	32	70	8
*	S1ADC-100102264	10.0	22	64	10

*: 特定代理店在庫品

- 右刃、左ねじれの1枚刃超硬エンドミルです。
- ダウンカット、ねじれ角は23°です。
- 独自の刃形状により、高精度な仕上げを実現します。
- 独自のフルート形状により、切屑の排出性が良く、高品位なワーク表面の仕上げを実現します。
- 左ねじれ仕様で、ワークの持ち上がりを防ぎます。
- 上面を欠けなく、綺麗に仕上げるのに最適です。



アクリル



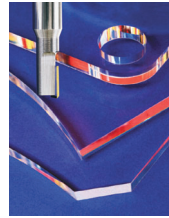
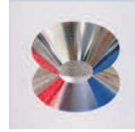
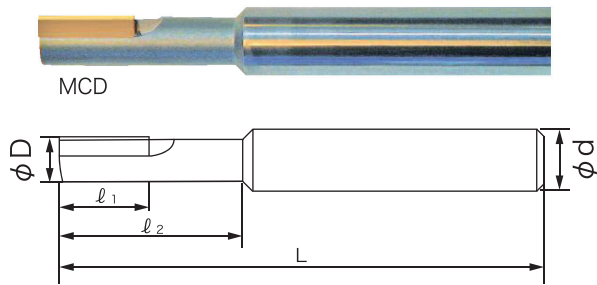
S1ADCシリーズ



アクリル専用 単結晶ダイヤモンドツール

- アクリル（押出し材、キャスト材）専用に開発されました。
- アクリル材にガラスのような透明度の高いクリアな表面仕上げが可能です。
- 単結晶ダイヤモンドは耐久性に非常に優れ、長期間安定した精度を維持できることにより、工具の長寿命化、購入コストの削減が可能です。

型番	用途
MCD	側面加工用
MCD90	片角45°面取り加工用
MCD0460	片角30°彫刻加工用
MCD0490	片角45°面取り/彫刻加工用



単結晶
ダイヤモンド
刃数
1

(単位:mm)

在庫区分	型番	刃径	刃長	有効長	全長	シャンク径
	呼び	(φD)	(l ₁)	(l ₂)	(φd)	(φd)
△	MCD-35036	3.0	3	11	50	6
△	MCD-45046	4.0	4	13	50	6
△	MCD-65066	6.0	6	15	50	6
△	MCD90-6506	—	6	—	50	6
△	MCD90-6608	—	6	—	60	8
△	MCD0460-3506	—	3	—	50	6
△	MCD0490-6506	—	6	—	50	6

△ ノルウェーからの取り寄せ



切削条件基準表

被削材	切削速度 Vc(m/min)	送り (mm/rev)		
		刃径 (mm)		
		φ2	φ5	φ10
アクリル (PMMA)	300	0.08~0.12	0.16~0.24	0.28~0.42
ポリエチレン (PE)	300	0.08~0.12	0.16~0.24	0.28~0.42
ABS樹脂 (ABS)	300	0.08~0.12	0.16~0.24	0.28~0.42
ポリカーボネート (PC)	300	0.08~0.12	0.16~0.24	0.28~0.42



- 1) 切削条件は先ず上記条件表の低い値より選定し、徐々に高い値にして最適条件でご使用下さい。
- 2) 工具の突き出し長さはできるだけ短くしてご使用下さい。
- 3) ご使用の機械の最高回転数が上記切削条件に達しない場合は、なるべく安定領域での高い回転数で使用し、送り速度を調整して下さい。

カタログの仕様は商品の改善、改良の為、予告なく変更する場合がございますのであらかじめご了承ください。

お問い合わせ・お求めは

製造元：CROWN NORGE ノルウェー製

輸入元： 株式会社ライノス
〒543-0018

大阪市天王寺区空清町1番8号
TEL(06)6766-7770 FAX(06)6766-7778
e-mail : info@rhinos.co.jp
https://rhinos.co.jp

