

Funik

PCDダイヤモンド焼結体

工具メーカーの総合競争優位性を高めます



本企業は、ISO9001/ISO14001/ISO45001 認証を取得しています

Funik PCDダイヤモンド焼結体の優位性

- 優れた耐摩耗性
- 優れた耐衝撃性
- 最も優れたコストパフォーマンスでお客様の利益上げにご協力いたします

PCD焼結体



グレードと特性

グレード	粒度	アプリケーション	特性
PCD685	1μm	チップ欠損耐性の要求が極めて高いアルミニウム合金のフライス加工・荒切削に特に適し、チタン及びチタン合金、複合材料の機械加工にも使用可能。	平均粒径 1μm。刃先の鋭さと刃先耐久性に非常に優れ、鏡面仕上げが必要な加工現場に適している。
PCD605	5μm	高い表面粗さと耐摩耗性が求められるアルミニウム合金切削に最適。	粒径 5μm の組織により、工具性能・耐摩耗性・チップ欠損耐性のバランスが最適化されている。
PCD512W	10μm	汎用グレードで、各種木工加工に適用。	平均粒径10μm、優れた放電加工（EDM）性を備え、高い放電加工効率と良好な耐摩耗性が求められる幅広い用途に適している。
PCD810	10μm	1本の工具で荒切削から精切削まで一貫加工する現場に特に適し、中低ケイ素アルミニウム合金加工に推奨。	平均粒径 10μm。耐摩耗性が極めて高く、韌性と高耐摩耗性を両立する加工に幅広く適用している。
PCD532	25μm	高ケイ素アルミニウム合金、金属基複合材料（MMC）、超硬合金、セラミック、木材の加工に特に適用。	平均粒径 25μm。高い耐摩耗性が必要な加工現場に最適である。
PCD632	2-30μm	MMC、高ケイ素アルミ合金、高強度鋳鉄、二種金属複合部品加工に対応。優れた耐摩耗性と良好な熱安定性を発揮。	2〜30μm の複合粒径を持ち、耐摩耗性・刃先強度・刃先仕上がり品質が極めて良好である。

加工用途と製品性能一覧

グレード	耐衝撃性	耐摩耗性	放電加工特性
PCD685			
PCD605			
PCD512W			
PCD810			
PCD532			
PCD632			

製品仕様パラメータ

グレード	外径 (mm)	PCD 層 (mm)	総厚み (+/-0.05mm)					PCD 層厚規格 (mm)
			1.0	1.2	1.6	2.0	3.2	
PCD685	63	0.3			√			0.20-0.45
PCD810	63	0.5			√	√	√	0.40-0.65
PCD605 PCD512W	63	0.3	√	√	√			0.20-0.45
	63	0.5	√	√	√	√	√	0.40-0.65
	63	1.0					√	0.80-1.15
PCD532	63	0.5			√	√	√	0.40-0.65
PCD632	63	1.0					√	0.80-1.15