

精度を上げてバージョンアップ!

精密F面切削ツール

切れ味抜群!

ビシックス2

lat
F-V6
Vertex of six pieces



今まで難しかった精密な
内側・外側面の切削加工
を可能としました。



鋼
POWER

内側、外側F面の微細な切削加工と面出しが行えます。

特
徴

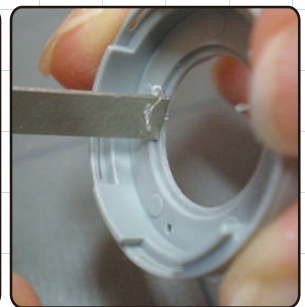
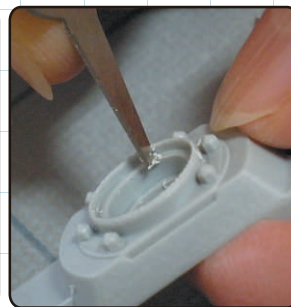
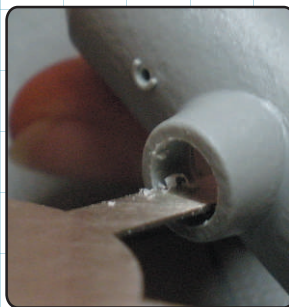
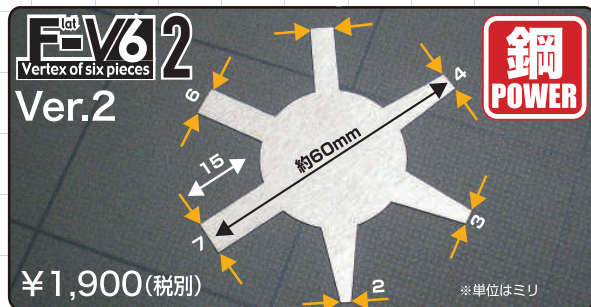
● 鋸職人が厚さ0.5ミリの鋼(ハガネ)を使用し、「各凸部と全周囲両面に※10ミクロンの微細な刃付けを一つ一つに施してあります。実質の厚みは0.48となります。(※10ミクロンは100分の1ミリ)

● 6種類のF凸部を加工しており、対象物に合わせたF部の切削加工が出来、微細な内側、外側に関わらずパーティングライン消し幅狭・幅広F部の深溝加工、筒体内側の肉薄加工・F部の仕上げ・C面加工等、各種造形に最適。使い方も色々。職人技の切れ味が、すくいい!バージョンをアップしてさらに高精度・高品質・高耐久に!

仕 様	素 材	本体厚さ	サイ ズ	表面処理	F凸部刃付け	刃付け	用 途
	ハイカーボン 特殊刃物鋼	約0.48mm	外径(約): 60mm 足長: 15mm 内径(約): 30mm	3.0ミクロン ニッケルメッキ	鋸職人 手技術	両面全周 0.01mm	樹脂類の切削

▲ 注 意 ●作業終了後は切削カスをきれいに拭き取り、保管してください。●作業目的以外で使用しないこと。●幼児の手の届かない場所に保管すること。

①本体直径約60ミリ、足長15ミリ、全周表裏0.01ミリ刃付け! ③内径の肉厚を均等に切削! ④内側段差の側面、底面切削! ⑤裏側段差の側面、底面切削!



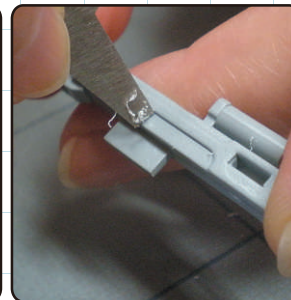
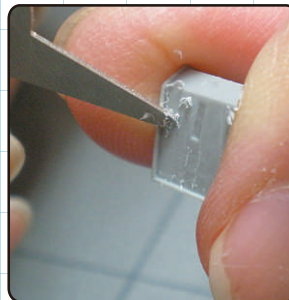
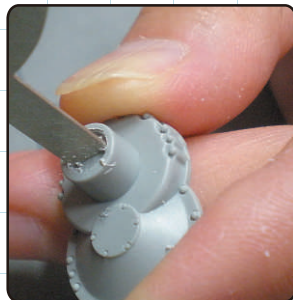
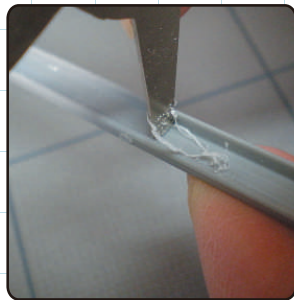
⑥深く広い溝の切削に!

⑦内径の溝掘りに!

⑧外縁のメリハリ、強調に!

⑨段差のメリハリ、強調に!

⑩溝の強調、メリハリに!

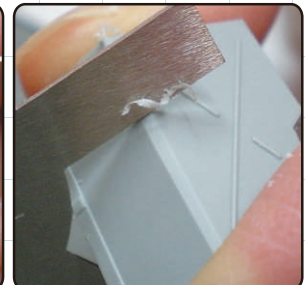
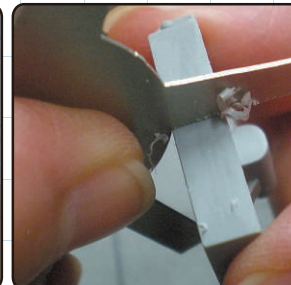
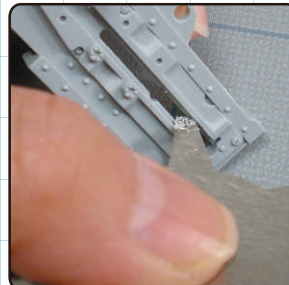
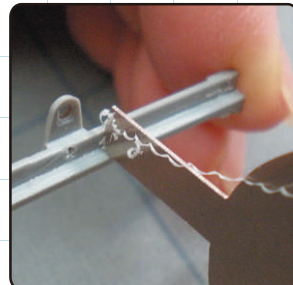
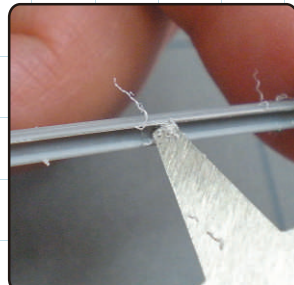


⑪細い深溝彫りに(斜づかい)! ⑫Lアングルの側面、底面の肉薄加工に!

⑬小長穴の内側加工、修正に!

⑭幅広平面切削加工、修正に!

⑮C面の製作加工に!



▲ 注 意 ●作業目的以外で使用しないこと。●幼児の手の届かない場所に保管すること。●製品改良のため、仕様・価格を予告なく変更する場合があります。

【企画・開発・発売元】

シモムラアレック

検索



<http://shimomura-alec.co.jp/index.html>

静岡県 静岡市 葵区 大岩町5-23
模型製作専用ハンドツールメーカー
SHIMOMURA ALEC CO.,LTD
TEL:054-249-0832 FAX:054-249-0833