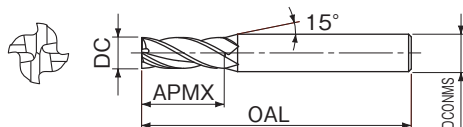


●銅電極加工用に最適です。

This end mill is the best for the copper electrode milling.



切削条件 Cutting Condition ▶▶D-170

オーダ方法 商品記号

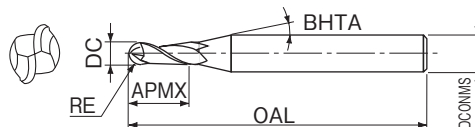
単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 DC	刃長 APMX	全長 OAL	シャンク径 DCONMS	在庫 Stock
CU4010	1	2.5	40	4	□
CU4020	2	5			
CU4030	3	7.5	45		
CU4040	4	11			
CU4050	5	13	50	6	
CU4060	6				
CU4080	8	19	60	8	
CU4100	10	22	70	10	
CU4120	12	26	75	12	

外径 DC (mm)		許容差 Tolerance (mm)
を超え Above	以下 Up to	
	3	0 ~ 0.015
3		0 ~ 0.030

●銅電極加工用に最適です。

This end mill is the best for the copper electrode milling.



切削条件 Cutting Condition ▶▶D-170

オーダ方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	ボール径 RE	外径 DC	刃長 APMX	首部半角 BHTA	全長 OAL	シャンク径 DCONMS	在庫 Stock
CUB20050	0.5	1	1.5	10°	50	4	□
CUB20075	0.75	1.5	2.5				
CUB20100	1	2	3				
CUB20125	1.25	2.5	4	15°	60	6	
CUB20150	1.5	3	4.5				
CUB20200	2	4	6				
CUB20250	2.5	5	7.5				
CUB20300	3	6	9	—	80	8	
CUB20400	4	8	12				
CUB20500	5	10	15				
CUB20600	6	12	21				

許容差 Tolerance (mm)	
外径 DC	ボール半径 RE
0 - 0.03	+ 0.003 ~ - 0.007

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミルハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

一般 構造用鋼	炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	調質鋼 ダイス鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM SCR	NAK	30~45HRC	45~55HRC	55~60HRC
—	—	—	—	—	—	—
高硬度鋼	ステンレス鋼	Ti 合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金	グラファイト
60~66HRC	SUS304 SUS316	Ti Ni Alloy	FC FCD	Al AC/ADC	Cu	Graphite
—	—	—	—	○	◎	—

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used —:推奨しません Not recommended

一般 構造用鋼	炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	調質鋼 ダイス鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM SCR	NAK	30~45HRC	45~55HRC	55~60HRC
—	—	—	—	—	—	—
高硬度鋼	ステンレス鋼	Ti 合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金	グラファイト
60~66HRC	SUS304 SUS316	Ti Ni Alloy	FC FCD	Al AC/ADC	Cu	Graphite
—	—	—	—	○	◎	—

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used —:推奨しません Not recommended