

DB

サイズ
Size R0.5 ～ R10



DB

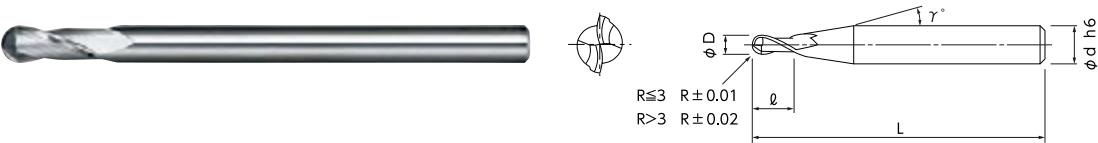
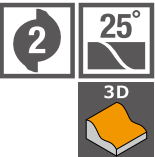
銅電極・アルミ・プラ用ボールエンドミル
2-Flute Ball End Mill for Nonferrous

全 14 サイズ
Total 14 sizes

切削条件参考表
Recommended Milling Conditions

非鉄金属用 2 枚刃ボールエンドミル
切削性の高い刃形状が銅電極加工で加工面品位を向上

2-flute ball end mill for non-ferrous metals
Highly machinable cutting edge improves surface quality in copper electrode machining



▲ 生産終了品 Discontinued Products

単位 [寸法 : mm / 価格 : 円]
Unit [Size : mm / Retail Price : JPY]

コードNo. Code No.	(R)ボール半径 Radius	(ℓ)刃長 Length of Cut	(D)外径 Dia.	(γ)首角 Neck Taper Angle	(d)シャング径 Shank Dia.	(L)全長 Overall Length	標準価格 Retail Price
07-00523-00050	R0.5	2	1	9°	4	45	7,800
07-00523-00075	R0.75	3	1.5	9°	4	45	7,800
07-00523-00100	R1	4	2	12°	6	60	8,100
07-00523-00125	R1.25	5	2.5	9°	6	60	8,100
07-00523-00150	R1.5	6	3	9°	6	60	9,400
07-00523-00175	R1.75	7	3.5	9°	6	60	9,400
07-00523-00200	R2	8	4	9°	6	60	9,400
07-00523-00250	R2.5	10	5	9°	6	60	10,600
07-00523-00300	R3	12	6	—	6	80	11,700
▲ 07-00523-00400	R4	16	8	—	8	90	14,600
▲ 07-00523-00500	R5	20	10	—	10	100	17,800
▲ 07-00523-00600	R6	24	12	—	12	110	27,200
▲ 07-00523-00800	R8	32	16	—	16	150	60,900
▲ 07-00523-01000	R10	40	20	—	20	170	94,600

オーダー方法
How to Order

DB ボール半径 (R) を指示してください。 ※ (γ) は参考値です。
When you order, indicate DB (R). ※ (γ) is reference value.

■ の規格・サイズは特定商社在庫となります。詳しくはお取引のある商社様へお問い合わせください。
■ Semi-standard products, please inquire for price and delivery.

▲ は生産終了品です。在庫が無くなり次第、販売終了となります。
▲ Discontinued products. The marked sizes will no longer be on sale after the stock runs out.

被削材 Work Material	銅 Copper			アルミニウム合金 Aluminium Alloy		
切削速度 Cutting Speed	70～100m/min			100～200m/min		
Rサイズ Radius	回転数 Spindle Speed	送り速度 Feed		回転数 Spindle Speed	送り速度 Feed	
	min ⁻¹	mm/min		min ⁻¹	mm/min	
		荒取り Roughing	仕上げ Finishing		荒取り Roughing	仕上げ Finishing
0.5	32,000	200	550	47,000	320	860
0.75	21,000	200	550	47,000	320	860
1	16,000	200	550	23,800	600	860
1.25	13,000	250	700	19,000	750	1,650
1.5	11,000	250	700	16,000	750	1,650
1.75	9,200	250	700	13,600	750	1,650
2	8,000	250	700	12,000	750	1,650
2.5	6,400	250	700	9,600	750	1,650
3	5,300	250	700	8,000	750	1,650
4	4,000	250	700	6,000	750	1,650
5	3,200	250	700	4,800	750	1,650
6	2,700	250	700	4,200	750	1,650
8	2,000	250	700	3,000	750	1,650
10	1,600	250	700	2,300	750	1,650
切込み量 Depth of Cut	<div>荒取り Roughing</div> <div>仕上げ Finishing</div> <div>0.1×R</div> <div>1×R</div>					
(R:ボール半径 Radius)						
備 考 Notes	※ 1 切削油を使用してください。 ※ 2 回転数と送り速度は、同じ割合で調整してください。 ※ 3 鋼には絶対に使用しないでください。 ※ 1 Use cutting fluid. ※ 2 Adjust both spindle speed and feed at the same rate. ※ 3 Don't use for cutting steels.					



ノンコーティング
Non-coating

ノンコーティング
Non-coating