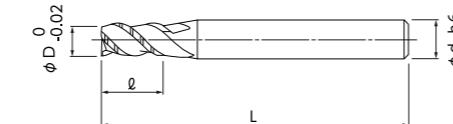
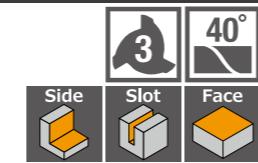


非鉄金属用荒取り加工3枚刃エンドミル
強ねじれ・特殊ニックを採用し、荒取り加工を高送りで実現

3-flute end mill for roughing non-ferrous metals
High feed rate for roughing with strong helix and special nicked teeth

全6サイズ
Total 6 sizes



▲生産終了品 Discontinued Products

コードNo. Code No.	(D)外径 Dia.	(ℓ)刃長 Length of Cut	(d)シャンク径 Shank Dia.	(L)全長 Overall Length	標準価格 Retail Price
▲ 07-00333-00600	6	15	6	70	8,300
▲ 07-00333-00800	8	20	8	80	12,700
▲ 07-00333-01000	10	25	10	90	18,200
▲ 07-00333-01200	12	30	12	90	26,700
▲ 07-00333-01600	16	40	16	100	51,800
▲ 07-00333-02000	20	50	20	120	88,300

オーダー方法
How to Order

DHS 外径(D)を指示してください。
When you order, indicate DHS (D).

■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.

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

被削材 Work Material	銅 Copper		アルミニウム合金 Aluminum Alloy	
切削速度 Cutting Speed	80m/min		80~150m/min	
外径 Dia.	回転数 Spindle Speed	送り速度 Feed	回転数 Spindle Speed	送り速度 Feed
	min ⁻¹	mm/min		
6	4,200	320	8,000	1,200
8	3,200	320	6,000	1,200
10	2,600	320	4,800	1,200
12	2,100	320	4,000	1,200
16	1,600	320	3,000	1,200
20	1,300	320	2,400	1,200

切込み量 (D:外径 Dia.)	側面 Side Milling	溝 Slotting
	2.5D 0.3D	D 1D

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 銅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.
-------------	---

○ アルミ合金 N
Aluminum Alloy

◎ 銅 N
Copper

○ 樹脂 O
Resin

N アルミ合金
Aluminum Alloy

N 銅
Copper

O 樹脂
Resin