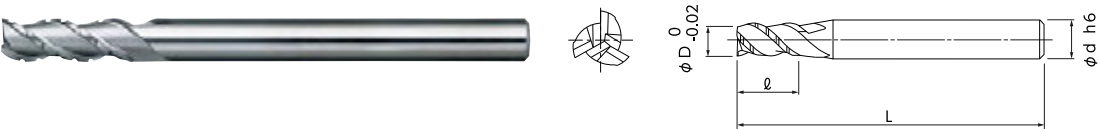
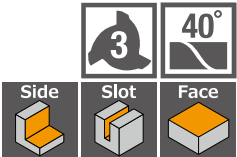


非鉄金属用荒取り加工 3 枚刃エンドミル  
強ねじれ・特殊ニックを採用し、荒取り加工を高送りで実現

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



▲ 生産終了品 Discontinued Products

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

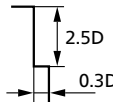
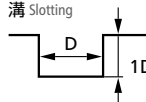
コードNo. Code No.	(D)外径 Dia.	(ℓ)刃長 Length of Cut	(d)シャング径 Shank Dia.	(L)全長 Overall Length	標準価格 Retail Price
▲ 07-00333-00600	6	15	6	70	8,300
▲ 07-00333-00800	8	20	8	80	12,700
▲ 07-00333-01000	10	25	10	90	18,200
▲ 07-00333-01200	12	30	12	90	26,700
▲ 07-00333-01600	16	40	16	100	51,800
▲ 07-00333-02000	20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

被削材 Work Material	銅 Copper		アルミニウム合金 Aluminium 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 <sup>-1</sup>	mm/min	min <sup>-1</sup>	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 Depth of Cut	<div><div>側面 Side Milling</div></div> <div><div>溝 Slotting</div></div>			
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.			

○ アルミ合金  
Aluminium Alloy **N**

◎ 銅  
Copper **N**

○ 樹脂  
Resin **O**

**N** アルミ合金  
Aluminium Alloy ○

**N** 銅  
Copper ◎

**O** 樹脂  
Resin ○

ノンコーティング  
Non-coating

ノンコーティング  
Non-coating