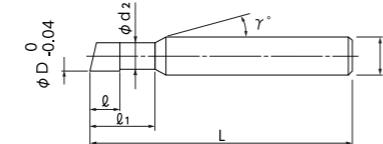


非鉄金属用 1枚刃底面仕上げエンドミル
平面加工で高い表面粗さの仕上げが可能

Single flute end mill for bottom finishing of non-ferrous metals
Enables high surface roughness finishing in flat surface machining



▲生産終了品 Discontinued Products

コードNo. Code No.	(D)外径 Dia.	(l)刃長 Length of Cut	(d2)首下径 Neck Dia.	(l1)首下長 Under Neck Length	(r)首角 Neck Taper Angle	(d)シャンク径 Shank Dia.	(L)全長 Overall Length	標準価格 Retail Price
▲ 07-00001-00100	1	0.5	0.9	1	12°	6	60	6,000
▲ 07-00001-00200	2	1	1.8	2	12°	6	60	6,000
▲ 07-00001-00300	3	1.5	2.7	3	12°	6	60	6,000
▲ 07-00001-00400	4	2	3.6	4	12°	6	60	6,000
▲ 07-00001-00500	5	2.5	4.5	5	12°	6	60	7,000
▲ 07-00001-00600	6	3	5.4	6	—	6	60	7,000
▲ 07-00001-00800	8	4	7.2	8	—	8	70	10,000
▲ 07-00001-01000	10	5	9	10	—	10	80	12,700
▲ 07-00001-01200	12	6	10.8	12	—	12	80	16,300
▲ 07-00001-01600	16	8	14.4	16	—	16	100	29,500
▲ 07-00001-02000	20	10	18	20	—	20	120	46,000

オーダー方法
How to Order

DSF 外径 (D) を指示してください。※(r)は参考値です。
When you order, indicate DSF (D).
※(r) 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.

- アルミ合金 N
- 銅 N
- 樹脂 O

全 11 サイズ
Total 11 sizes



切削条件参考表
Recommended Milling Conditions

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	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	min ⁻¹	mm/min
1	26,000	220	48,000	480
2	13,000	220	24,000	480
3	8,500	220	16,000	480
4	6,400	220	12,000	480
5	5,100	220	9,600	480
6	4,200	220	8,000	480
8	3,200	220	6,000	480
10	2,600	220	4,800	480
12	2,100	220	4,000	480
16	1,600	220	3,000	480
20	1,300	220	2,400	480

切込み量 Depth of Cut	溝 Slotting
(D:外径 Dia.)	

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.
-------------	--