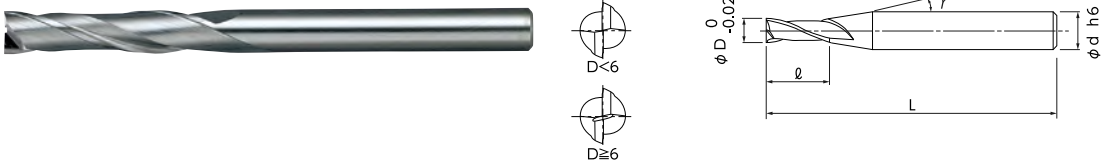
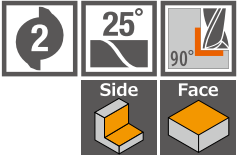


非鉄金属用 2 枚刃ミディアム刃長エンドミル
刃長は外径の 4 倍。切削性の高い刃形状で高い表面粗さの仕上げが可能
2-flute medium cutting length end mill for non-ferrous metals
L/D=4. Highly machinable edge enables finishing with high surface roughness



▲ 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	(γ)首角 Neck Taper Angle	(d)シャンク径 Shank Dia.	(L)全長 Overall Length	標準価格 Retail Price
▲ 07-00040-00300	3	12	9°	6	60	9,500
▲ 07-00040-00400	4	16	9°	6	60	10,800
▲ 07-00040-00500	5	20	9°	6	70	12,000
▲ 07-00040-00600	6	24	—	6	70	13,100
▲ 07-00040-00800	8	32	—	8	90	16,600
▲ 07-00040-01000	10	40	—	10	100	20,300
▲ 07-00040-01200	12	48	—	12	110	34,800
▲ 07-00040-01600	16	64	—	16	140	76,700
▲ 07-00040-02000	20	80	—	20	160	121,200
オーダー方法 How to Order						
DXM 外径 (D) を指示してください。 ※ (γ) は参考値です。 When you order, indicate DXM (D). ※ (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	40m/min		50～100m/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
3	4,300	130	10,000	660
4	3,200	130	8,000	660
5	2,600	130	6,400	660
6	2,100	130	5,300	660
8	1,600	130	4,000	660
10	1,300	130	3,200	660
12	1,000	130	2,600	660
16	800	130	2,000	660
20	640	130	1,200	660
切込み量 Depth of Cut	側面 Side Milling 4D 0.15D			
(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 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