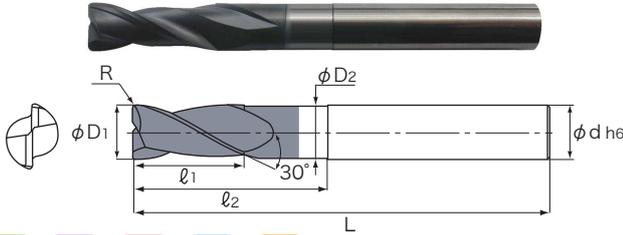


72GT コーナーラジアス付きエンドミル

- グラファイト加工用のエンドミルです。
- 水溶性切削油材の使用でアルミニウム・銅合金への加工も可能です。



超硬合金 ダイヤモンドコート 右ねじれ 30° 刃数2 コーナーR

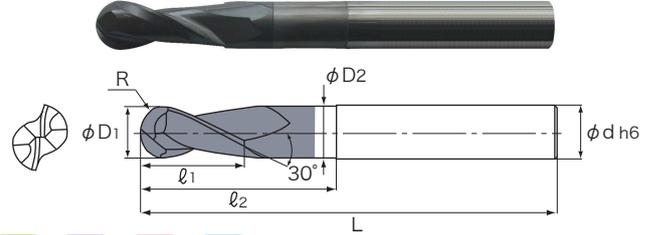
(単位:mm)

在庫区分	型番	刃径	コーナー	刃長	有効長	首下径	全長	シャンク径
		(φD1)	(R)	(ℓ1)	(ℓ2)	(φD2)	(L)	(φd)
◎	72GT02	2	0.5	6	12	1.9	50	3
◎	72GTL02	2	0.5	10	20	1.9	100	3
◎	72GT03	3	0.5	8	16	2.9	60	3
◎	72GTL03	3	0.5	12	24	2.9	100	3
◎	72GT04	4	0.5	10	20	3.8	60	4
◎	72GTL04	4	0.5	15	30	3.8	100	4
◎	72GT05	5	0.5	12	24	4.8	60	5
◎	72GTL05	5	0.5	15	30	4.8	100	5
◎	72GT06	6	0.5	20	40	5.8	75	6
◎	72GTL06	6	0.5	25	50	5.8	100	6
◎	72GTXL06	6	0.5	30	60	5.8	150	6
◎	72GT08	8	1	20	40	7.8	75	8
◎	72GTL08	8	1	25	50	7.8	100	8
◎	72GTXL08	8	1	30	60	7.8	150	8
◎	72GT10	10	1	25	50	9.8	100	10
◎	72GTL10	10	1	30	60	9.8	150	10
◎	72GT12	12	1	25	50	11.8	100	12
◎	72GTL12	12	1	40	80	11.8	150	12
◎	72GT16	16	1.5	25	50	15.8	100	16
◎	72GTL16	16	1.5	40	80	15.8	150	16

◎標準在庫品

72GR ボールエンドミル

- グラファイト加工用のボールエンドミルです。
- 水溶性切削油材の使用でアルミニウム・銅合金への加工も可能です。



超硬合金 ダイヤモンドコート 右ねじれ 30° 刃数2

(単位:mm)

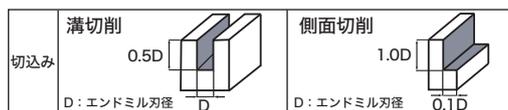
在庫区分	型番	刃径	ボール半径	刃長	有効長	首下径	全長	シャンク径
		(φD1)	(R)	(ℓ1)	(ℓ2)	(φD2)	(L)	(φd)
◎	72GR02	2	1	6	12	1.9	50	3
◎	72GRL02	2	1	10	20	1.9	100	3
◎	72GR03	3	1.5	8	16	2.9	60	3
◎	72GRL03	3	1.5	12	24	2.9	100	3
◎	72GR04	4	2	10	20	3.8	60	4
◎	72GRL04	4	2	15	30	3.8	100	4
◎	72GR05	5	2.5	12	24	4.8	60	5
◎	72GRL05	5	2.5	15	30	4.8	100	5
◎	72GR06	6	3	20	40	5.8	75	6
◎	72GRL06	6	3	25	50	5.8	100	6
◎	72GRXL06	6	3	30	60	5.8	150	6
◎	72GR08	8	4	20	40	7.8	75	8
◎	72GRL08	8	4	25	50	7.8	100	8
◎	72GRXL08	8	4	30	60	7.8	150	8
◎	72GR10	10	5	25	50	9.8	100	10
◎	72GRL10	10	5	30	60	9.8	150	10
◎	72GR12	12	6	25	50	11.8	100	12
◎	72GRL12	12	6	40	80	11.8	150	12
◎	72GR16	16	8	25	50	15.8	100	16
◎	72GRL16	16	8	40	80	15.8	150	16

◎標準在庫品

被削材種	鋳鉄	炭素鋼	合金鋼	工具鋼	調質鋼	ステンレス鋼	チタン合金	アルミ合金	銅合金	グラファイト	樹脂 ガラス繊維 含まず
	FC、FCD	S50C	SCM	SKD	NAK	SUS304	Ti6Al4V	AL	Cu		
型番	硬度	~350HB	~200HB	~250HB	~35HRC	~45HRC	~35HRC				
72GT								○	○	◎	○
72GR								○	○	◎	○

ダイヤモンドコーティングエンドミル No.72GT

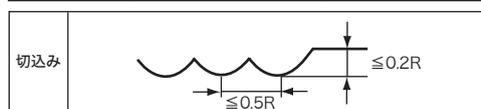
被削材	グラファイト			銅合金 C1100			高シリコンアルミニウム合金		
切削速度	120~250m/min			100~150m/min			100~150m/min		
刃径 (mm)	回転速度 min ⁻¹	送り速度 mm/min		回転速度 min ⁻¹	送り速度 mm/min		回転速度 min ⁻¹	送り速度 mm/min	
		側面	溝		側面	溝		側面	溝
2.0	20,000	800	400	16,000	300	200	16,000	1,000	500
3.0	20,000	800	400	12,000	300	200	12,000	1,000	500
4.0	16,000	800	400	10,000	300	200	10,000	1,000	500
5.0	14,000	800	400	8,400	300	200	8,400	1,000	500
6.0	13,000	800	400	7,400	300	200	7,400	1,000	500
8.0	10,000	800	400	6,000	300	200	6,000	1,000	500
10.0	8,000	800	400	4,800	300	200	4,800	1,000	500
12.0	6,600	800	400	4,000	300	200	4,000	1,000	500
16.0	5,000	800	400	3,000	300	200	3,000	1,000	500



- 上記の切削条件はグラファイトはエアブロー、銅合金、アルミニウムは水溶性切削油剤を使用した場合のものです。
- 機械・チャックは剛性のある精度の高いものをご使用下さい。
- 切削条件表を参考にしながら工具の突き出し長さ等によって回転速度及び送り速度、切り込み量を必ず調整してからご使用下さい。
- 被削材の保持はしっかりと行い、振動、たわみ、変形のない状態にして下さい。
- 条件の異なる場合は切削音、切屑状態、仕上面状態を参照しながら切削条件表を参考に最適な数値を選定して下さい。

ダイヤモンドコーティングエンドミル No.72GR

被削材	グラファイト		銅合金 C1100		高シリコンアルミニウム合金	
切削速度	120~250m/min		100~150m/min		100~150m/min	
R	回転速度 min ⁻¹	送り速度 mm/min	回転速度 min ⁻¹	送り速度 mm/min	回転速度 min ⁻¹	送り速度 mm/min
R1	20,000	400~500	16,000	300~400	16,000	480~600
R1.5	20,000	400~500	12,000	300~400	12,000	480~600
R2	16,000	600~900	10,000	330~440	10,000	500~700
R2.5	14,000	600~900	8,400	330~440	8,400	500~700
R3	13,000	700~1,000	7,400	350~500	7,400	600~800
R4	10,000	800~1,200	6,000	400~600	6,000	720~900
R5	8,000	800~1,200	4,800	400~600	4,800	800~1,000
R6	6,600	800~1,200	4,000	400~600	4,000	800~1,000
R8	5,000	800~1,200	3,000	400~600	3,000	800~1,000



- 上記の切削条件はグラファイトはエアブロー、銅合金、アルミニウムは水溶性切削油剤を使用した場合のものです。
- 機械・チャックは剛性のある精度の高いものをご使用下さい。
- 切削条件表を参考にしながら工具の突き出し長さ等によって回転速度及び送り速度、切り込み量を必ず調整してからご使用下さい。
- 被削材の保持はしっかりと行い、振動、たわみ、変形のない状態にして下さい。
- 条件の異なる場合は切削音、切屑状態、仕上面状態を参照しながら切削条件表を参考に最適な数値を選定して下さい。