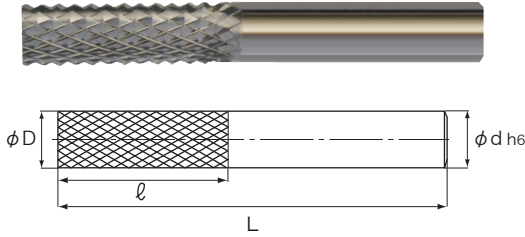


106 ファイバー用 底刃なし

● 複合材料・グラスファイバーの加工に最適です。



超微粒子

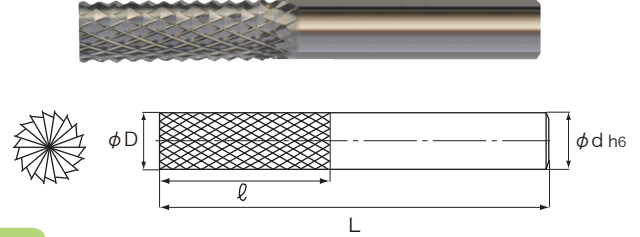
(単位:mm)

在庫区分	型番	刃径	刃長	全長	シャンク径
		(φD)	(ℓ)	(L)	(φd)
*	106- 2.0	2	7	40	6
*	106- 3.0	3	10	40	6
*	106- 3.5	3.5	12	40	6
*	106- 4.0	4	15	40	6
*	106- 4.5	4.5	15	50	6
*	106- 5.0	5	16	50	6
*	106- 6.0	6	18	50	6
*	106- 7.0	7	22	60	8
*	106- 8.0	8	25	70	8
*	106- 9.0	9	25	70	10
*	106-10.0	10	30	80	10
*	106-12.0	12	32	90	12
*	106-14.0	14	32	90	12
*	106-16.0	16	36	100	16
*	106-18.0	18	40	100	18
*	106-20.0	20	45	110	20

*特定代理店在庫品

107 ファイバー用 底刃付

● 複合材料・グラスファイバーの加工に最適です。



超微粒子

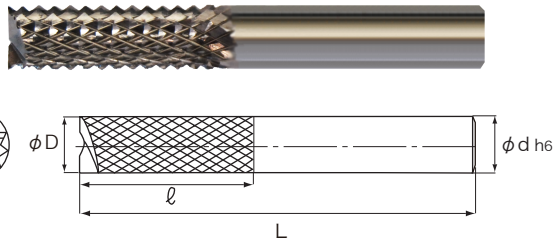
(単位:mm)

在庫区分	型番	刃径	刃長	全長	シャンク径
		(φD)	(ℓ)	(L)	(φd)
*	107- 2.0	2	7	40	6
*	107- 3.0	3	10	40	6
*	107- 3.5	3.5	12	40	6
*	107- 4.0	4	15	40	6
*	107- 4.5	4.5	15	50	6
*	107- 5.0	5	16	50	6
*	107- 6.0	6	18	50	6
*	107- 7.0	7	22	60	8
*	107- 8.0	8	25	70	8
*	107- 9.0	9	25	70	10
*	107-10.0	10	30	80	10
*	107-12.0	12	32	90	12
*	107-14.0	14	32	90	12
*	107-16.0	16	36	100	16
*	107-18.0	18	40	100	18
*	107-20.0	20	45	110	20

*特定代理店在庫品

108 ファイバー用エンドミル

● 複合材料・グラスファイバーの加工に最適です。



超微粒子

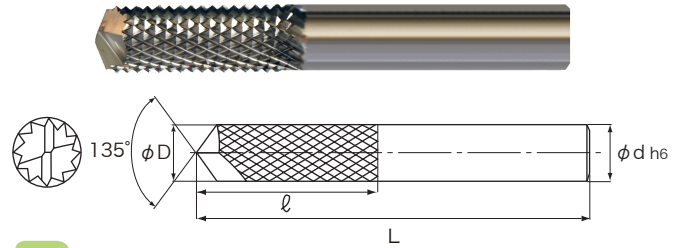
(単位:mm)

在庫区分	型番	刃径	刃長	全長	シャンク径
		(φD)	(ℓ)	(L)	(φd)
*	108- 2.0	2	7	40	6
*	108- 3.0	3	10	40	6
*	108- 3.5	3.5	12	40	6
*	108- 4.0	4	15	40	6
*	108- 4.5	4.5	15	50	6
*	108- 5.0	5	16	50	6
*	108- 6.0	6	18	50	6
*	108- 7.0	7	22	60	8
*	108- 8.0	8	25	70	8
*	108- 9.0	9	25	70	10
*	108-10.0	10	30	80	10
*	108-12.0	12	32	90	12
*	108-14.0	14	32	90	12
*	108-16.0	16	36	100	16
*	108-18.0	18	40	100	18
*	108-20.0	20	45	110	20

*特定代理店在庫品

109 ファイバー用ドリル 135°

● 複合材料・グラスファイバーの加工に最適です。



超微粒子

(単位:mm)

在庫区分	型番	刃径	刃長	全長	シャンク径
		(φD)	(ℓ)	(L)	(φd)
*	109- 2.0	2	7	40	6
*	109- 3.0	3	10	40	6
*	109- 3.5	3.5	12	40	6
*	109- 4.0	4	15	40	6
*	109- 4.5	4.5	15	50	6
*	109- 5.0	5	16	50	6
*	109- 6.0	6	18	50	6
*	109- 7.0	7	22	60	8
*	109- 8.0	8	25	70	8
*	109- 9.0	9	25	70	10
*	109-10.0	10	30	80	10
*	109-12.0	12	32	90	12
*	109-14.0	14	32	90	12
*	109-16.0	16	36	100	16
*	109-18.0	18	40	100	18
*	109-20.0	20	45	110	20

*特定代理店在庫品

品名：型番		切削速度 Cutting Speed Vc (m/min)	送り量 Feed rate (mm/rev)			
ファイバー用：106、107、108、109			刃径 (mm)			
			φ2	φ5	φ10	φ20
強化材 Reinforced Materials		80~100	0.05	0.12	0.25	0.4
繊維入り強化プラスチック Fiber reinforced plastics	カーボンファイバー CFRP	150	0.02	0.04	0.06	0.08
	グラスファイバー GFRP	100	0.02	0.04	0.06	0.08
	アラミドフェーザー AFRP	90~120	0.02	0.04	0.06	0.08
グラファイト Graphite		80~100	0.02	0.025	0.05	0.075

108・109は縦送りが可能です。その場合の縦送りの条件は横送りの約30%でご使用ください。

品名：型番		切削速度 Cutting Speed Vc (m/min)	送り量 Feed rate (mm/rev)			
マルチエンドミル：66M マルチボール：66MR			刃径 (mm)			
			φ2	φ5	φ10	φ20
ガラス材料・各種複合材料 Glass Materials / Composite Materials		80~100	0.05	0.12	0.25	0.4
鋳鉄 ~200HB Cast Iron		60~70	0.02	0.04	0.06	0.15
鋳鉄 ~500HB Cast Iron		40~50	0.02	0.03	0.05	0.08
アルミニウム Aluminum	シリコン配合11%迄 Si To 11%	80~100	0.03	0.06	0.1	0.15
	シリコン配合11%以上 Si > 11%	80~100	0.02	0.04	0.08	0.13

ガラス材、各種複合材、鋳鉄等はエアブロー、アルミニウム合金への加工は水溶性切削油剤を推奨します。