

G-LIST No. | EW1196

2刃アルミニウム合金用ショート  
2-flute-short-for Aluminum Alloy

DLC-AIR-EDS

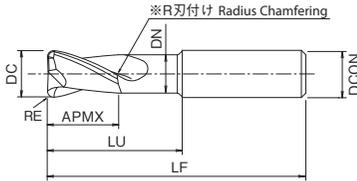
切削条件 Cutting Conditions | P607



(単位:mm) (Unit:mm)

ツール No. EDP No.	外径×コーナ半径 DC × RE	全長 LF	刃長 APMX	刃径 DCON	首下長 LU	首径 DN	在庫 Stock	重量 重量 (g)	標準価格 標準価格 (Yen)
8528822	12 × R1	90	14	12	40	11	D	● 133	23,600
8528826	12 × R3							● 133	23,600
8528862	16 × R1	100	18	16	45	14.4	D	● 256	46,300
8528863	16 × R1.6							● 256	46,300
8528866	16 × R3	110	22	20	56	18	D	● 256	46,300
8528902	20 × R1							● 427	67,900
8528903	20 × R1.6	110	22	20	56	18	D	● 427	67,900
8528906	20 × R3							● 427	67,900
8528952	25 × R1	110	27	25	23	23	D	● 655	91,400
8528953	25 × R1.6							● 655	91,400
8528956	25 × R3							● 655	91,400

切削油剤は P 1255 をご参照下さい。Cutting Fluid: Please refer to P1255.



※シャンク側端面のRは、ステップ加工時の筋発生を防止するもので、完全Rではありません。

Since radius chamfering is also provided on the end faces of the shank side, no line is marked on the boundary section during step milling. This is partial radius.

G-LIST No. | EW1348

3刃アルミニウム合金用 ラジラスエンドミル ショート  
3-flute-short-for Aluminum Alloy

AERO-ETS

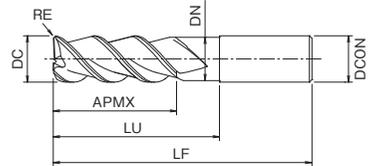
切削条件 Cutting Conditions | P607



(単位:mm) (Unit:mm)

ツール No. EDP No.	外径×コーナ半径 DC × RE	全長 LF	刃長 APMX	刃径 DCON	首下長 LU	首径 DN	在庫 Stock	重量 重量 (g)	標準価格 標準価格 (Yen)
8533249	12	100	18	12	11	11	D	● 148	13,500
8533250	12 × R1							● 146	14,900
8533252	12 × R3	100	24	16	14.4	14.4	D	● 147	14,900
8533253	16							● 250	31,500
8533254	16 × R1	100	24	16	14.4	14.4	D	● 251	33,600
8533256	16 × R3							● 252	33,600
8533257	16 × R4	100	30	20	18	18	D	● 251	33,600
8533258	16 × R5							● 251	33,600
8533259	20	100	30	20	18	18	D	● 380	38,500
8533260	20 × R1							● 382	41,100
8533262	20 × R3	100	37.5	25	23	23	D	● 384	41,100
8533263	20 × R4							● 381	41,100
8533264	20 × R5	100	37.5	25	23	23	D	● 381	41,100
8533265	25							● 580	48,900
8533266	25 × R1	100	37.5	25	23	23	D	● 575	52,400
8533268	25 × R3							● 576	52,400
8533269	25 × R4	100	37.5	25	23	23	D	● 576	52,400
8533270	25 × R5							● 576	52,400

切削油剤は P 1255 をご参照下さい。Cutting Fluid: Please refer to P1255.



※シャンク側端面のRは、ステップ加工時の筋発生を防止するもので、完全Rではありません。

Since radius chamfering is also provided on the end faces of the shank side, no line is marked on the boundary section during step milling. This is partial radius.

WEBカタログで常に最新情報が閲覧可能 ▶▶▶ P.6

被削材質 Work Material	炭素鋼 Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	プリハードン鋼 Prehardened Steel	ステンレス鋼 Stainless Steel	鋳鉄 Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ合金 Aluminum Alloy	グラファイト Graphite	チタン合金 Titanium Alloy	耐熱合金 Heat Resistant Alloy	プラスチック Plastic
製品記号 Abbreviation	プリハードン鋼 Prehardened Steel	工具鋼 Tool Steel	焼き入れ鋼 Hardened Steel	~35HRC	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	~350HB	※ ◎				
DLC-AIR-EDS			~40HRC	~45HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC				
AERO-ETS							※ ◎				

※高Si (13%以上) 鋳物、ダイキャストには、超微結晶ダイヤモンドコーティングエンドミルを推奨いたします。

※Ultra fine Diamond coating end mill is recommended for the applications as high Silicon content (over 13%) castings, Die-casting.

在庫記号について Inventory symbols	在庫記号について Inventory symbols
● = 標準在庫品 standard stock item	▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.	△ = 2019年6月以降、生産中止 (在庫をご確認下さい。) To be discontinued after June 2019