

銅電極加工用

ニック付き3枚刃スクエアエンドミル

3-Flute Square End Mill with Nick for Copper Electrode

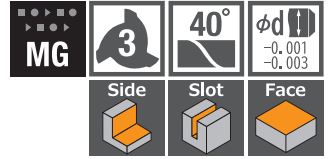
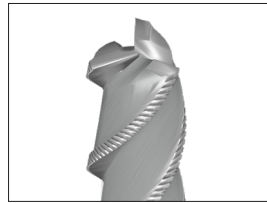
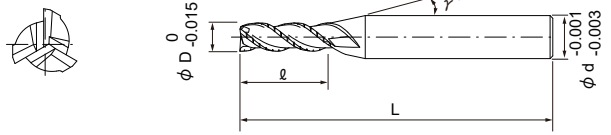
全 4 サイズ

Total 4 sizes

主軸やワーク保持剛性に依存しない

切削負荷を抑制した銅電極の荒取り加工を実現

Realizes roughing applications on copper electrodes with reduced cutting load, independent of spindle rigidity or work holding stiffness

ファインピッチタイプニック形状
Fine pitch nick shape刃先形状
Cutting edge shape

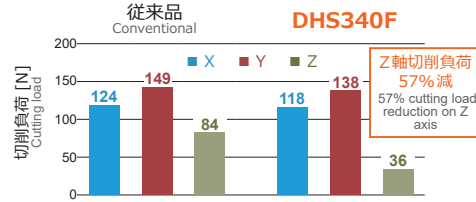
被削材 Work Material

銅 Copper	N
◎	

- 外周刃にニック形状（ファインピッチタイプ）を採用し切削負荷を抑制。
- 切りくずをさらに細かく分断することで排出性が高まり、工具の欠損や折損を防ぎます。
- 強ねじれ・特殊ニック形状で荒取り加工に最適。
- Adopt nick shape (fine pitch type) on peripheral cutting edge to suppress cutting load.
- Chips can be removed smoothly by breaking up the chips smaller that preventing chipping and tool breakage.
- Strong helix angle and special nick shape are suitable for roughing.

■ 従来品工具との切りくずと切削負荷の比較

Comparison of chips and cutting load with conventional tools

φ6×18 側面加工の場合
Application: Side milling with φ6×18

ファインピッチタイプニック形状で切削負荷の高い加工においても、切りくずがより細かく分断され、工具の欠損や折損を防止します

The fine pitch type nick shape breaks chips into smaller pieces that preventing chipping and tool breakage even in high cutting load machining

◆ 2025年8月発売 ※Release in Aug, 2025.

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
07-00301-03090	3	9	12°	6	60	9,600
07-00301-04120	4	12	12°	6	60	10,200
07-00301-05150	5	15	12°	6	60	10,800
07-00301-06180	6	18	-	6	60	10,800

オーダー方法
How to OrderDHS340F 外径 (D) を指示してください。
When you order, indicate DHS340F (D).※ (γ) は参考値です。
※ (γ) is reference value.

切削条件参考表 Recommended Milling Conditions

被削材 Work Material		銅 Copper						
外径 Dia.	刃長 Length of Cut	側面加工 Side Milling				溝加工 Slotting		
		回転数 Spindle Speed	送り速度 Feed	切込み量 Depth of Cut		回転数 Spindle Speed	送り速度 Feed	切込み量 Depth of Cut
		min ⁻¹	mm/min	ap mm	ae mm	min ⁻¹	mm/min	ap mm
3	9	7,600	450	9	0.9	7,200	290	3
4	12	5,700	510	12	1.2	5,400	330	4
5	15	4,500	530	15	1.5	4,300	340	5
6	18	3,800	530	18	1.8	3,600	350	6

備考
Note

- ※1 切込み量の apは軸方向の切込み深さ、aeは半径方向の切込み深さを示します。
- ※2 機械、チャックは剛性のある精度の高い物を使用してください。
- ※3 機械剛性や被削材の保持状態等により切削条件を調整してください。また実際の加工では加工形状、目的、使用機械等により条件を調整してください。
- ※4 びりりが発生する場合は、回転数と送り速度を同じ割合で下げてください。また、主軸回転数が足りない場合も同様に同じ割合で下げてください。
- ※5 クーラントは不水溶性切削油をお奨めます。
- ※1 Depth of Cut: ap = Axial Depth of Cut / ae = Radial Depth of Cut.
- ※2 Use machine tool and chuck holder with rigidity and highly accuracy.
- ※3 Adjust milling condition according to machine tool rigidity and clamp condition of work material.
- Actual milling conditions are subject to machining profile, purpose and machine tool status.
- ※4 Reduce both spindle speed and feed at the same rate for chattering and also for insufficient spindle speed of a machine tool.
- ※5 Water-insoluble fluid is recommended.