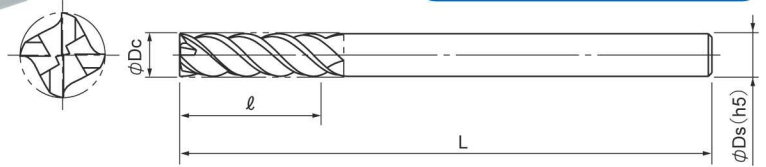


スクエア
エンドミルスーパーワンカットエンドミル
(レギュラ刃長)

DZ-SOCS4形

1. 4枚刃でも2枚刃並みの切込み深さでの溝切削が可能、送り速度は2倍以上を実現
2. 独自の溝形状と45°強ねじれの組合せにより、切りくずの排出性が抜群、また切削抵抗も大幅に低減
3. スーパーワンカットエンドミルは高速MCから汎用フライス盤にいたるまで高効率加工が可能
4. 独特な切れ刃形状、高い工具剛性、及びDZコーティングの採用により、一般鋼から工具鋼及びステンレス鋼やチタン合金の難削材にいたるまで、あらゆる用途に最適

- 4枚刃、ねじれ角45°
- レギュラ刃長



形番	在庫	寸法 (mm)				※切れ刃後端部形状
		φDc	ℓ	L	φDs	
DZ-SOCS4030	●	3	8	60	6	-
DZ-SOCS4040	●	4	11	60	6	-
DZ-SOCS4050	●	5	13	60	6	-
DZ-SOCS4060	●	6	13	60	6	-
DZ-SOCS4070	●	7	16	70	8	-
DZ-SOCS4080	●	8	19	75	8	-
DZ-SOCS4090	●	9	19	80	10	-
DZ-SOCS4100-S8	●	10	22	80	8	R
DZ-SOCS4100	●	10	22	80	10	-
DZ-SOCS4110	●	11	22	100	12	-
DZ-SOCS4120-S10	●	12	26	100	10	R
DZ-SOCS4120	●	12	26	100	12	-
DZ-SOCS4130	●	13	26	100	12	R
DZ-SOCS4140-S12	●	14	26	110	12	R
DZ-SOCS4140	●	14	26	110	16	-
DZ-SOCS4150	●	15	26	110	16	-
DZ-SOCS4160-S14	●	16	32	110	14	R
DZ-SOCS4160	●	16	32	110	16	-
DZ-SOCS4170	●	17	32	110	16	R
DZ-SOCS4180-S16	●	18	32	125	16	R
DZ-SOCS4180	●	18	32	125	20	-
DZ-SOCS4190	●	19	32	125	20	-
DZ-SOCS4200-S18	●	20	38	125	18	R
DZ-SOCS4200	●	20	38	125	20	-
DZ-SOCS4220-S20	●	22	40	130	20	R

注) 標準切削条件はD098ページをご参照ください。
2008年1月在庫製作分より外径およびシャンク径公差を表記の通り変更いたしました。

■外径寸法許容差 (mm)

工具径 φDc	許容差 (φDc)
φ6以下	$\begin{matrix} 0 \\ -0.015 \end{matrix}$
φ6を越え	$\begin{matrix} 0 \\ -0.02 \end{matrix}$