

DHR237R

サイズ

Size $\phi 0.2 \times R0.02 \sim \phi 6 \times R1$

DLC

銅電極加工用ロングネックラジアスエンドミル

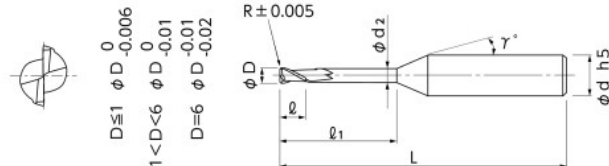
Long Neck Corner Radius End Mill for Copper Electrode

全 153 サイズ

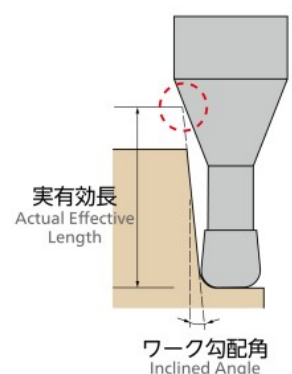
Total 153 sizes

銅電極加工に特化したロングネックラジアスエンドミル
鋭利な刃先でバリを抑制し、良好な加工面を実現

Long neck corner radius end mill specialized for machining copper alloy
Sharpe cutting edge makes less burr and high quality surface



- 銅電極の加工に特化したロングネックラジアスエンドミル。
- 切削性の高さと高面品位を両立させるねじれ角【37.5°】と最適化した刃先形状で、加工面品位が向上します。
- DLCコーティングにより、長時間の安定した加工が可能です。
- 銅タングステン電極の加工にも有効です。
- Long neck radius end mill specialized for machining copper electrode.
- 37.5°helix angle provides both sharpness shearing ability and finishing surface quality, combining the most suitable cutting edge design realizes the higher quality of finishing surface.
- High quality and stable milling performance with long tool life by optimized design and DLC COATING.
- Machining copper tungsten electrodes is also effective.



単位 [寸法 : mm / 価格 : 円]
Unit [Size : mm / Retail Price : JPY]

コードNo. Code No.	(D)外径 Dia.	(R)コーナ半径 Corner Radius	(d1)首下長 Under Neck Length	(L)刃長 Length of Cut	(d2)首下径 Neck Dia.	(γ)首角 Neck Taper Angle	(d)シャック径 Shank Dia.	(L)全長 Overall Length	標準価格 Retail Price	ワーク勾配角に対する実有効長 Actual effective length depending on inclined angle of workpiece				
										30°	1°	1°30'	2°	3°
07-00110-02021	0.2	R0.02	0.5	0.4	0.18	12°	4	45	11,500	0.56	0.59	0.62	0.65	0.71
07-00110-02023			1	0.4	0.18	12°	4	45	12,000	1.09	1.13	1.19	1.24	1.38
07-00110-02025			1.5	0.4	0.18	12°	4	45	12,300	1.61	1.68	1.76	1.84	2.04
07-00110-02051		R0.05	0.5	0.4	0.18	12°	4	45	11,500	0.56	0.59	0.61	0.64	0.71
07-00110-02053			1	0.4	0.18	12°	4	45	12,000	1.08	1.13	1.18	1.24	1.37
07-00110-02055			1.5	0.4	0.18	12°	4	45	12,300	1.61	1.68	1.75	1.84	2.03
07-00110-03021	0.3	R0.02	1	0.6	0.28	12°	4	45	12,000	1.09	1.13	1.19	1.24	1.38
07-00110-03022			1.5	0.6	0.28	12°	4	45	12,300	1.61	1.68	1.76	1.84	2.04
07-00110-03023			2	0.6	0.28	12°	4	45	12,500	2.13	2.22	2.33	2.44	2.71
07-00110-03051		R0.05	1	0.6	0.28	12°	4	45	12,000	1.08	1.13	1.18	1.24	1.37
07-00110-03052			1.5	0.6	0.28	12°	4	45	12,300	1.61	1.68	1.75	1.84	2.03
07-00110-03053			2	0.6	0.28	12°	4	45	12,500	2.13	2.22	2.32	2.43	2.70
07-00110-04021	0.4	R0.02	1	0.8	0.37	12°	4	45	10,500	1.11	1.16	1.21	1.27	1.41
07-00110-04023			2	0.8	0.37	12°	4	45	10,700	2.15	2.25	2.35	2.47	2.74
07-00110-04025			3	0.8	0.37	12°	4	45	10,900	3.20	3.34	3.49	3.67	4.06
07-00110-04027		R0.05	4	0.8	0.37	12°	4	45	11,100	4.24	4.43	4.63	4.86	5.39
07-00110-04051			1	0.8	0.37	12°	4	45	10,500	1.11	1.16	1.21	1.27	1.40
07-00110-04053			2	0.8	0.37	12°	4	45	10,700	2.15	2.25	2.35	2.46	2.73
07-00110-04055			3	0.8	0.37	12°	4	45	10,900	3.19	3.34	3.49	3.66	4.05
07-00110-04057		R0.1	4	0.8	0.37	12°	4	45	11,100	4.24	4.43	4.63	4.86	5.38
07-00110-04101			1	0.8	0.37	12°	4	45	10,500	1.11	1.15	1.20	1.26	1.38
07-00110-04103			2	0.8	0.37	12°	4	45	10,700	2.15	2.24	2.34	2.45	2.71
07-00110-04105			3	0.8	0.37	12°	4	45	10,900	3.19	3.33	3.48	3.65	4.04
07-00110-04107			4	0.8	0.37	12°	4	45	11,100	4.24	4.42	4.62	4.85	5.37

- アルミ合金 N
Aluminium Alloy
- 銅 N
Copper
- 銅タングステン N
Copper Tungsten
- 樹脂 O
Resin

銅電極加工
Copper Electrode
Milling

オーダー方法
How to Order

DHR237R 外径 (D) × コーナ半径 (R) × 首下長 (d1) を指示してください。
When you order, indicate DHR237R (D) × (R) × (d1).

※ (γ) は参考値です。
※ (γ) is reference value.

加工事例
Machining case

M-038