

銅電極荒取り加工用3枚刃エンドミル

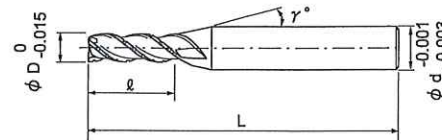
強ねじれ・特殊ニック採用で荒取り加工に最適

3-flute square end mill for roughing applications on copper electrodes

Strong helix angle and special nick shape are suitable for roughing

スタンダードタイプニック形状
Standard nick shape

- 外周刃にニック形状（スタンダードタイプ）を採用。
- 切りくずを分断することでスムーズに排出し、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 (standard type) on peripheral cutting edge.
- Chips can be removed smoothly by breaking up the chips that preventing chipping and tool breakage.
- Strong helix angle and special nick shape are suitable for roughing.

刃先形状
Cutting edge shape

被削材 Work Material

銅 Copper	N
-------------	---

■従来品工具との切りくず比較

Comparison of chips with conventional tools

$\phi 6 \times 18$ 側面加工の場合
Application: Side milling with $\phi 6 \times 18$

従来品
Conventional

DHS340

従来品工具を使用した時の切りくずと比べ、薄く、短い切りくずで排出性を高め、工具の折損や欠損を防止します
DHS340 achieves thinner and shorter chips that improving chips removal ability and preventing tool breakage compared to chips of conventional tools

◆ 2025年8月発売 ※Release in Aug, 2025.

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

コードNo. Code No.	(D)外径 Dia.	(L)刃長 Length of Cut	(r)首角 Neck Taper Angle	(d)シャク径 Shank Dia.	(L)全長 Overall Length	標準価格 Retail Price
07-00300-03090	3	9	12°	6	60	8,800
07-00300-04120	4	12	12°	6	60	9,300
07-00300-05150	5	15	12°	6	60	9,800
07-00300-06180	6	18	-	6	60	9,800

オーダー方法
How to OrderDHS340 外径 (D) を指示してください。
When you order, indicate DHS340 (D).※ (r) は参考値です。
※ (r) 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	7,000	410	9	0.9	6,700	270	3
4	12	5,300	470	12	1.2	5,000	310	4
5	15	4,200	490	15	1.5	4,000	320	5
6	18	3,500	490	18	1.8	3,300	320	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 クラントは不水溶性切削油をお奨めします。
 ※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.