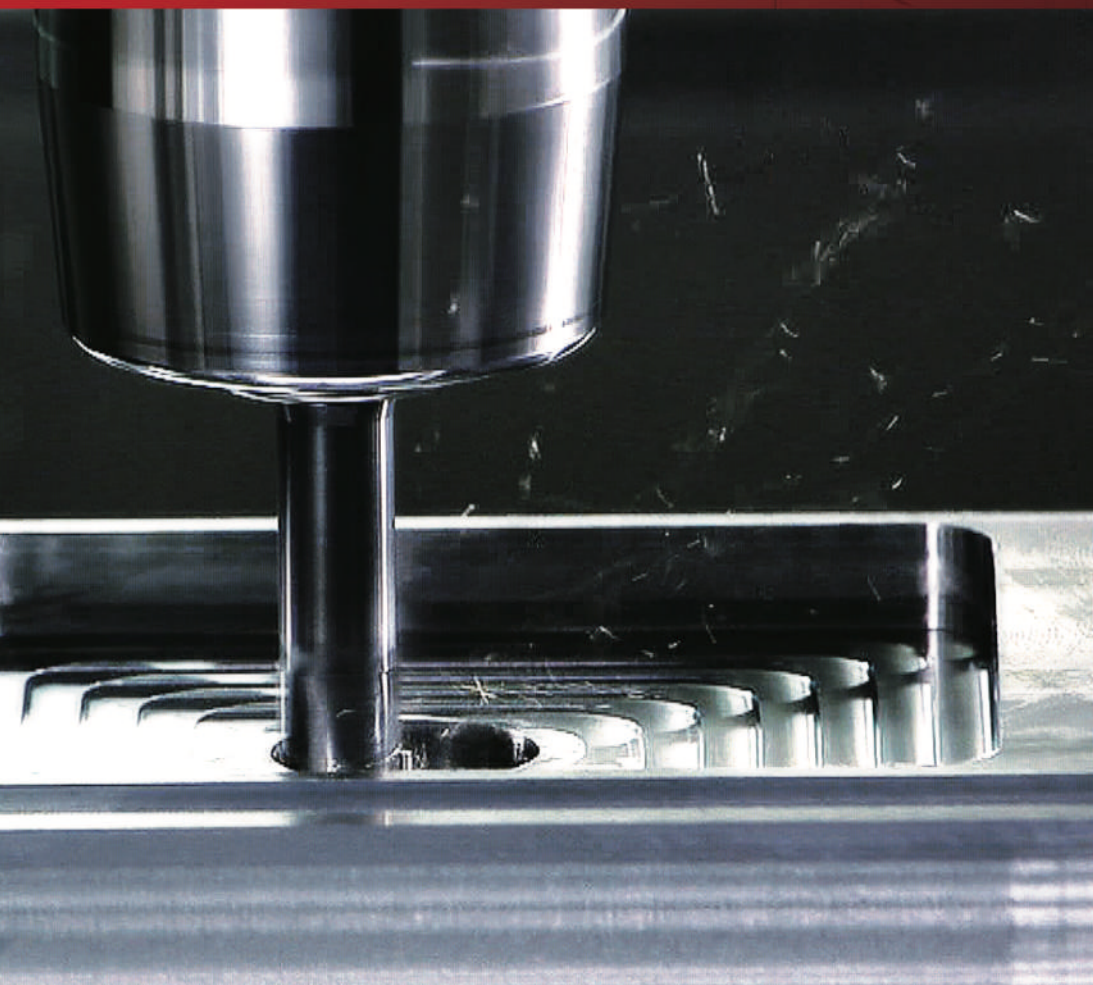


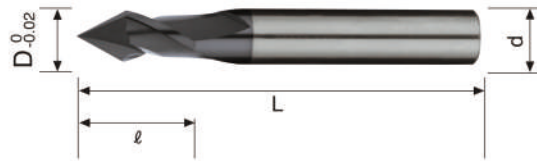
7leaders[®]
The Art of Cutting



超硬2枚刃面取りエンドミル 60°

E106X

先端フラット部=径×0.01



材質	AlTiN X-nano	MG Carbide			加工形態						
仕様											
対応被削材表 (◎最適/○適)											
炭素鋼	工具鋼	プリハードン鋼			ステンレス鋼	鋳鉄 ダグタイプ 鋳鉄	銅合金	アルミ合金	グラファイト	チタン合金	耐熱合金
合金鋼	プリハードン鋼	焼き入れ鋼									
◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○	

● 製品特長

- 材質：MG（超微粒子超硬 micro grain 0.8μ）
- ネジレ角：30°
- 外径公差：0 ~ - 0.02mm

60°超硬2枚刃面取り用Vカット・エンドミル
横走り面取り加工、穴面取り加工でご使用下さい
ナノ粒子の多層被膜コート
潤滑性と耐摩耗性に優れております
一般鋼からアルミまで幅広い被削材に適しています

合計 11 アイテム

型 式	コードNo	刃 径 D(mm)	有効刃長 ℓ (mm)	全 長 L(mm)	シャンク径 d(mm)	定 価 (¥)
E106X-1	7-10610010	1	2	38	3	¥4,080
E106X-2	7-10610020	2	4	38	3	¥4,080
E106X-3	7-10610030	3	6	50	3	¥4,080
E106X-4	7-10610040	4	8	50	4	¥4,930
E106X-5	7-10610050	5	12	50	6	¥6,000
E106X-6	7-10610060	6	12	50	6	¥6,000
E106X-8	7-10610080	8	16	60	8	¥7,720
E106X-10	7-10610100	10	20	72	10	¥9,000
E106X-12	7-10610120	12	24	75	10	¥12,000
E106X-16	7-10610160	16	32	100	16	¥23,150
E106X-20	7-10610200	20	40	100	20	¥37,500

◆ 切削条件表

超硬 2 枚刃面取りエンドミル 60°

◆ 面取り・側面加工

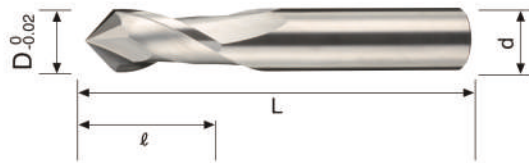
被削材		一般構造用鋼 炭素鋼 (S45C/SS/FC/FCD) (24~30HRC)	合金鋼 (SCM/低合金鋼) (30~38HRC)	ステンレス鋼 (SUS304/SUS316) ※切削液使用	鋳鉄	アルミ合金
切削速度		40~70m/min	30~50m/min	30~50m/min	40~70m/min	100~200m/min
型式	外径 (mm)	送りfz (mm/1刃) 側面切削(mm/min)	送りfz (mm/1刃) 側面切削(mm/min)	送りfz (mm/1刃) 側面切削(mm/min)	送りfz (mm/1刃) 側面切削(mm/min)	送りfz (mm/1刃) 側面切削(mm/min)
E106X-1	1	0.02~0.04	0.01~0.02	0.01~0.02	0.02~0.06	0.02~0.07
E106X-2	2	0.02~0.04	0.01~0.02	0.01~0.02	0.02~0.06	0.02~0.07
E106X-3	3	0.02~0.04	0.01~0.02	0.01~0.02	0.02~0.06	0.02~0.07
E106X-4	4	0.02~0.04	0.01~0.02	0.01~0.02	0.02~0.06	0.02~0.07
E106X-5	5	0.02~0.04	0.01~0.02	0.01~0.02	0.02~0.06	0.02~0.07
E106X-6	6	0.02~0.04	0.01~0.02	0.01~0.02	0.02~0.06	0.02~0.07
E106X-8	8	0.03~0.06	0.02~0.05	0.02~0.05	0.04~0.08	0.04~0.1
E106X-10	10	0.03~0.06	0.02~0.05	0.02~0.05	0.04~0.08	0.04~0.1
E106X-12	12	0.03~0.06	0.02~0.05	0.02~0.05	0.04~0.08	0.04~0.1
E106X-16	16	0.05~0.08	0.04~0.06	0.04~0.06	0.06~0.12	0.06~0.15
E106X-20	20	0.05~0.08	0.04~0.06	0.04~0.06	0.06~0.12	0.06~0.15

1. 機械、ホルダは剛性のある精度の高いものをご使用下さい
2. 切削油剤は被削材に適したもので、発煙性の少ないものを選定して下さい
3. 加工形状、切り込み深さ、機械剛性、ワーク保持等使用状況により、異常な切削音、振動、びびりが発生する場合、回転速度、送り速度、切り込み深さを調整下さい
4. 回転数は加工径を基準に算出して下さい

超硬2枚刃ノンコート面取りV溝用エンドミル 90°

E107

先端フラット部=径×0.01



材質	NON COAT	MG Carbide									
仕様				加工形態							
対応被削材表 (◎最適/○適)											
炭素鋼	工具鋼	プリハードン鋼			ステンレス鋼	鋳鉄	銅合金	アルミ合金	グラファイト	チタン合金	耐熱合金
合金鋼	プリハードン鋼	焼き入れ鋼				ダグタイト 鋳鉄					
	~40HRC	~48HRC	~56HRC	~70HRC			○	◎	○		

● 製品特長

- 材質：MG（超微粒子超硬 micro grain 0.8μ）
- ネジレ角：30°
- 外径公差：0 ~ -0.02mm

90°超硬2枚刃面取りV溝用エンドミル

V溝加工、横走り面取り加工、センタリング加工、穴面取り加工でご使用下さい

ノンコート

潤滑性と耐摩耗性に優れております

合計 11 アイテム

型 式	コードNo	刃 径 D(mm)	有効長 ℓ1(mm)	全 長 L(mm)	シャンク径 d(mm)	定 価 (¥)
E107-1	7-107N10010	1	2	38	3	¥3,340
E107-2	7-107N10020	2	4	38	3	¥3,340
E107-3	7-107N10030	3	6	50	3	¥3,340
E107-4	7-107N10040	4	8	50	4	¥4,040
E107-5	7-107N10050	5	12	50	6	¥4,920
E107-6	7-107N10060	6	12	50	6	¥4,920
E107-8	7-107N10080	8	16	60	8	¥6,540
E107-10	7-107N10100	10	20	72	10	¥7,630
E107-12	7-107N10120	12	24	75	12	¥10,170
E107-16	7-107N10160	16	32	100	16	¥20,040
E107-20	7-107N10200	20	40	100	20	¥32,430

◆ 切削条件表 超硬 2 枚刃ノンコート面取り V 溝用エンドミル 90°

◆ センターモミツケ加工

被削材		一般構造用鋼 炭素鋼 (S45C/SS/FC/FCD) (24~30HRC)	合金鋼 (SCM/低合金鋼) (30~38HRC)	ステンレス鋼 (SUS304/SUS316) ※切削液使用	鋳鉄	アルミ合金
切削速度		40~70m/min	30~50m/min	30~50m/min	40~70m/min	100~200m/min
型式	外径 (mm)	送りfz (mm/1刃)	送りfz (mm/1刃)	送りfz (mm/1刃)	送りfz (mm/1刃)	送りfz (mm/1刃)
E107-1	1	0.02~0.04	0.01~0.02	0.01~0.02	0.02~0.06	0.02~0.07
E107-2	2	0.02~0.04	0.01~0.02	0.01~0.02	0.02~0.06	0.02~0.07
E107-3	3	0.02~0.04	0.01~0.02	0.01~0.02	0.02~0.06	0.02~0.07
E107-4	4	0.02~0.04	0.01~0.02	0.01~0.02	0.02~0.06	0.02~0.07
E107-5	5	0.02~0.04	0.01~0.02	0.01~0.02	0.02~0.06	0.02~0.07
E107-6	6	0.03~0.06	0.02~0.05	0.02~0.05	0.04~0.08	0.04~0.1
E107-8	8	0.03~0.06	0.02~0.05	0.02~0.05	0.04~0.08	0.04~0.1
E107-10	10	0.03~0.06	0.02~0.05	0.02~0.05	0.04~0.08	0.04~0.1
E107-12	12	0.03~0.06	0.02~0.05	0.02~0.05	0.04~0.08	0.04~0.1
E107-16	16	0.05~0.08	0.04~0.06	0.04~0.06	0.06~0.12	0.06~0.15
E107-20	20	0.05~0.08	0.04~0.06	0.04~0.06	0.06~0.12	0.06~0.15

センターモミツケ加工は鋳鉄・アルミ加工のみに有効です

◆ V 溝加工

被削材		一般構造用鋼 炭素鋼 (S45C/SS/FC/FCD) (24~30HRC)	合金鋼 (SCM/低合金鋼) (30~38HRC)	ステンレス鋼 (SUS304/SUS316) ※切削液使用	鋳鉄	アルミ合金
切削速度		40~70m/min	30~50m/min	30~50m/min	40~70m/min	100~200m/min
型式	外径 (mm)	送りfz (mm/1刃)	送りfz (mm/1刃)	送りfz (mm/1刃)	送りfz (mm/1刃)	送りfz (mm/1刃)
E107-1	1	0.02~0.04	0.01~0.02	0.01~0.02	0.02~0.06	0.02~0.07
E107-2	2	0.02~0.04	0.01~0.02	0.01~0.02	0.02~0.06	0.02~0.07
E107-3	3	0.02~0.04	0.01~0.02	0.01~0.02	0.02~0.06	0.02~0.07
E107-4	4	0.02~0.04	0.01~0.02	0.01~0.02	0.02~0.06	0.02~0.07
E107-5	5	0.02~0.04	0.01~0.02	0.01~0.02	0.02~0.06	0.02~0.07
E107-6	6	0.03~0.06	0.02~0.05	0.02~0.05	0.04~0.08	0.04~0.1
E107-8	8	0.03~0.06	0.02~0.05	0.02~0.05	0.04~0.08	0.04~0.1
E107-10	10	0.03~0.06	0.02~0.05	0.02~0.05	0.04~0.08	0.04~0.1
E107-12	12	0.03~0.06	0.02~0.05	0.02~0.05	0.04~0.08	0.04~0.1
E107-16	16	0.05~0.08	0.04~0.06	0.04~0.06	0.06~0.12	0.06~0.15
E107-20	20	0.05~0.08	0.04~0.06	0.04~0.06	0.06~0.12	0.06~0.15

◆側面仕上げ加工

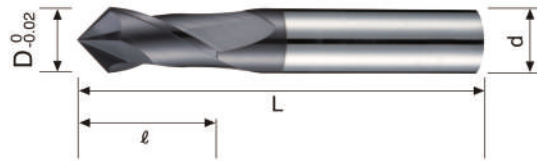
被削材		一般構造用鋼 炭素鋼 (S45C/SS/FC/FCD) (24~30HRC)	合金鋼 (SCM/低合金鋼) (30~38HRC)	ステンレス鋼 (SUS304/SUS316) ※切削液使用	鋳鉄	アルミ合金
切削速度		40~70m/min	30~50m/min	30~50m/min	40~70m/min	100~200m/min
型式	外径 (mm)	送りfz (mm/1刃) (mm/min)	送りfz (mm/1刃) (mm/min)	送りfz (mm/1刃) (mm/min)	送りfz (mm/1刃) (mm/min)	送りfz (mm/1刃) (mm/min)
E107-1	1	0.02~0.04	0.01~0.02	0.01~0.02	0.02~0.06	0.02~0.07
E107-2	2	0.02~0.04	0.01~0.02	0.01~0.02	0.02~0.06	0.02~0.07
E107-3	3	0.02~0.04	0.01~0.02	0.01~0.02	0.02~0.06	0.02~0.07
E107-4	4	0.02~0.04	0.01~0.02	0.01~0.02	0.02~0.06	0.02~0.07
E107-5	5	0.02~0.04	0.01~0.02	0.01~0.02	0.02~0.06	0.02~0.07
E107-6	6	0.03~0.06	0.02~0.05	0.02~0.05	0.04~0.08	0.04~0.1
E107-8	8	0.03~0.06	0.02~0.05	0.02~0.05	0.04~0.08	0.04~0.1
E107-10	10	0.03~0.06	0.02~0.05	0.02~0.05	0.04~0.08	0.04~0.1
E107-12	12	0.03~0.06	0.02~0.05	0.02~0.05	0.04~0.08	0.04~0.1
E107-16	16	0.05~0.08	0.04~0.06	0.04~0.06	0.06~0.12	0.06~0.15
E107-20	20	0.05~0.08	0.04~0.06	0.04~0.06	0.06~0.12	0.06~0.15

1. 機械、ホルダは剛性のある精度の高いものをご使用下さい
2. 切削油剤は被削材に適したもので、発煙性の少ないものを選定して下さい
3. 加工形状、切り込み深さ、機械剛性、ワーク保持等使用状況により、異常な切削音、振動、びびりが発生する場合、回転速度、送り速度、切り込み深さを調整下さい
4. 回転数は加工径を基準に算出して下さい

超硬2枚刃面取りV溝用エンドミル 90°

E107X

先端フラット部=径×0.01



材質	AlTiN X-nano	MG Carbide									
仕様	2	30°	γ5°	加工形態							
対応被削材表 (◎最適/○適)											
炭素鋼	工具鋼	プリハードン鋼			ステンレス鋼	鋳鉄	銅合金	アルミ合金	グラファイト	チタン合金	耐熱合金
合金鋼	プリハードン鋼	焼き入れ鋼				ダグタイル 鋳鉄					
◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

● 製品特長

- 材質：MG（超微粒子超硬 micro grain 0.8μ）
- ネジレ角：30°
- 外径公差：0 ~ - 0.02mm

90°超硬2枚刃面取りV溝用エンドミル

V溝加工、横走り面取り加工、センタリング加工、穴面取り加工でご使用下さい

ナノ粒子の多層被膜コート

潤滑性と耐摩耗性に優れております

一般鋼からアルミまで幅広い被削材に適しています

合計 18 アイテム

型 式	コードNo	刃 径 D(mm)	有効刃長 ℓ (mm)	全 長 L(mm)	シャンク径 d(mm)	定 価 (¥)
E107X-0.5	7-10710005	0.5	1	38	3	¥4,080
E107X-0.6	7-10710006	0.6	1.2	38	3	¥4,080
E107X-0.8	7-10710008	0.8	1.6	38	3	¥4,080
E107X-1	7-10710010	1	2	38	3	¥4,080
E107X-1.2	7-10710012	1.2	2.4	38	3	¥4,080
E107X-1.5	7-10710015	1.5	3	38	3	¥4,080
E107X-1.8	7-10710018	1.8	3.6	38	3	¥4,080
E107X-2	7-10710020	2	4	38	3	¥4,080
E107X-2.5	7-10710025	2.5	5	38	3	¥4,080
E107X-3	7-10710030	3	6	50	3	¥4,080
E107X-4	7-10710040	4	8	50	4	¥4,930
E107X-5	7-10710050	5	12	50	6	¥6,000
E107X-6	7-10710060	6	12	50	6	¥6,000
E107X-8	7-10710080	8	16	60	8	¥7,720
E107X-10	7-10710100	10	20	72	10	¥9,000
E107X-12	7-10710120	12	24	75	12	¥12,000
E107X-16	7-10710160	16	32	100	16	¥23,150
E107X-20	7-10710200	20	40	100	20	¥37,500

◆ 切削条件表 超硬 2 枚刃面取り V 溝用エンドミル 90°

◆ センターモミツケ加工

被削材		一般構造用鋼 炭素鋼 (S45C/SS/FC/FCD) (24~30HRC)	合金鋼 (SCM/低合金鋼) (30~38HRC)	ステンレス鋼 (SUS304/SUS316) ※切削液使用	鋳鉄	アルミ合金
切削速度		40~70m/min	30~50m/min	30~50m/min	40~70m/min	100~200m/min
型式	外径 (mm)	送りfz (mm/1刃)	送りfz (mm/1刃)	送りfz (mm/1刃)	送りfz (mm/1刃)	送りfz (mm/1刃)
E107X-0.5~2.5	0.5~2.5	0.02~0.04	0.01~0.02	0.01~0.02	0.02~0.06	0.02~0.07
E107X-3	3	0.02~0.04	0.01~0.02	0.01~0.02	0.02~0.06	0.02~0.07
E107X-4	4	0.02~0.04	0.01~0.02	0.01~0.02	0.02~0.06	0.02~0.07
E107X-5	5	0.02~0.04	0.01~0.02	0.01~0.02	0.02~0.06	0.02~0.07
E107X-6	6	0.02~0.04	0.01~0.02	0.01~0.02	0.02~0.06	0.02~0.07
E107X-8	8	0.03~0.06	0.02~0.05	0.02~0.05	0.04~0.08	0.04~0.1
E107X-10	10	0.03~0.06	0.02~0.05	0.02~0.05	0.04~0.08	0.04~0.1
E107X-12	12	0.03~0.06	0.02~0.05	0.02~0.05	0.04~0.08	0.04~0.1
E107X-16	16	0.05~0.08	0.04~0.06	0.04~0.06	0.06~0.12	0.06~0.15
E107X-20	20	0.05~0.08	0.04~0.06	0.04~0.06	0.06~0.12	0.06~0.15

センターモミツケ加工は鋳鉄・アルミ加工のみに有効です

◆ V溝加工

被削材		一般構造用鋼 炭素鋼 (S45C/SS/FC/FCD) (24~30HRC)	合金鋼 (SCM/低合金鋼) (30~38HRC)	ステンレス鋼 (SUS304/SUS316) ※切削液使用	鋳鉄	アルミ合金
切削速度		40~70m/min	20~50m/min	20~50m/min	40~80m/min	100~200m/min
型式	外径 (mm)	送りfz (mm/1刃)	送りfz (mm/1刃)	送りfz (mm/1刃)	送りfz (mm/1刃)	送りfz (mm/1刃)
E107X-0.5~2.5	0.5~2.5	0.02~0.04	0.01~0.02	0.01~0.02	0.02~0.06	0.02~0.07
E107X-3	3	0.02~0.04	0.01~0.02	0.01~0.02	0.02~0.06	0.02~0.07
E107X-4	4	0.02~0.04	0.01~0.02	0.01~0.02	0.02~0.06	0.02~0.07
E107X-5	5	0.02~0.04	0.01~0.02	0.01~0.02	0.02~0.06	0.02~0.07
E107X-6	6	0.02~0.04	0.01~0.02	0.01~0.02	0.02~0.06	0.02~0.07
E107X-8	8	0.03~0.06	0.02~0.05	0.02~0.05	0.04~0.08	0.04~0.1
E107X-10	10	0.03~0.06	0.02~0.05	0.02~0.05	0.04~0.08	0.04~0.1
E107X-12	12	0.03~0.06	0.02~0.05	0.02~0.05	0.04~0.08	0.04~0.1
E107X-16	16	0.05~0.08	0.04~0.06	0.04~0.06	0.06~0.12	0.06~0.15
E107X-20	20	0.05~0.08	0.04~0.06	0.04~0.06	0.06~0.12	0.06~0.15

◆側面仕上げ加工

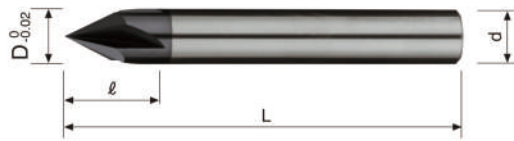
被削材		一般構造用鋼 炭素鋼 (S45C/SS/FC/FCD) (24~30HRC)	合金鋼 (SCM/低合金鋼) (30~38HRC)	ステンレス鋼 (SUS304/SUS316) ※切削液使用	鋳鉄	アルミ合金
切削速度		40~70m/min	20~50m/min	20~50m/min	40~80m/min	100~200m/min
型式	外径 (mm)	送りfz (mm/1刃) (mm/min)	送りfz (mm/1刃) (mm/min)	送りfz (mm/1刃) (mm/min)	送りfz (mm/1刃) (mm/min)	送りfz (mm/1刃) (mm/min)
E107X-0.5~2.5	0.5~2.5	0.02~0.04	0.01~0.02	0.01~0.02	0.02~0.06	0.02~0.07
E107X-3	3	0.02~0.04	0.01~0.02	0.01~0.02	0.02~0.06	0.02~0.07
E107X-4	4	0.02~0.04	0.01~0.02	0.01~0.02	0.02~0.06	0.02~0.07
E107X-5	5	0.02~0.04	0.01~0.02	0.01~0.02	0.02~0.06	0.02~0.07
E107X-6	6	0.02~0.04	0.01~0.02	0.01~0.02	0.02~0.06	0.02~0.07
E107X-8	8	0.03~0.06	0.02~0.05	0.02~0.05	0.04~0.08	0.04~0.1
E107X-10	10	0.03~0.06	0.02~0.05	0.02~0.05	0.04~0.08	0.04~0.1
E107X-12	12	0.03~0.06	0.02~0.05	0.02~0.05	0.04~0.08	0.04~0.1
E107X-16	16	0.05~0.08	0.04~0.06	0.04~0.06	0.06~0.12	0.06~0.15
E107X-20	20	0.05~0.08	0.04~0.06	0.04~0.06	0.06~0.12	0.06~0.15

1. 機械、ホルダは剛性のある精度の高いものをご使用下さい
2. 切削油剤は被削材に適したもので、発煙性の少ないものを選定して下さい
3. 加工形状、切り込み深さ、機械剛性、ワーク保持等使用状況により、異常な切削音、振動、びびりが発生する場合、回転速度、送り速度、切り込み深さを調整下さい
4. 回転数は加工径を基準に算出して下さい

超硬4枚刃面取りエンドミル60°

E108X

先端フラット部無し



材質	AlTiN X-nano	UMG Carbide			加工形態						
仕様	不等	4	0°								
対応被削材表 (◎最適/○適)											
炭素鋼	工具鋼	プリハードン鋼			ステンレス鋼	鋳鉄	銅合金	アルミ合金	グラファイト	チタン合金	耐熱合金
合金鋼	プリハードン鋼	焼き入れ鋼									
◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

● 製品特長

- 材質：UMG (超微粒子超硬 ultra micro grain 0.5μ)
- ネジレ角：0°
- 外径公差：0 ~ -0.02mm

60°超硬4枚刃面取りエンドミル
 4枚刃採用により、高送りが可能です
 ナノ粒子の多層被膜コート
 潤滑性と耐磨耗性に優れ、加工後の面粗さも良好に仕上がります
 一般鋼からアルミまで幅広い被削材に適しています

合計 10 アイテム

型 式	コードNo	刃 径 D(mm)	有効刃長 ℓ (mm)	全 長 L(mm)	シャンク径 d(mm)	定 価 (¥)
E108X-2	7-10810020	2	4	38	3	¥3,120
E108X-3	7-10810030	3	6	38	3	¥3,120
E108X-4	7-10810040	4	9	50	4	¥3,900
E108X-5	7-10810050	5	10	50	6	¥4,680
E108X-6	7-10810060	6	12	50	6	¥4,680
E108X-8	7-10810080	8	15	60	8	¥6,240
E108X-10	7-10810100	10	16	72	10	¥7,210
E108X-12	7-10810120	12	18	75	12	¥9,360
E108X-16	7-10810160	16	25	90	16	¥18,800
E108X-20	7-10810200	20	30	100	20	¥30,830

◆ 切削条件表 超硬 4 枚刃面取りエンドミル 60°

◆ 面取り・側面切削

被削材		一般構造用鋼 炭素鋼 (S45C/SS/FC/FCD) (24~30HRC)	合金鋼 (SCM/低合金鋼) (30~38HRC)	ステンレス鋼 (SUS304/SUS316) ※切削液使用	鑄鉄	アルミ合金
切削速度		100~130m/min	80~100m/min	40~80m/min	100~130m/min	100~200m/min
型式	外径 (mm)	送りfz (mm/1刃) 側面切削(mm/min)	送りfz (mm/1刃) 側面切削(mm/min)	送りfz (mm/1刃) 側面切削(mm/min)	送りfz (mm/1刃) 側面切削(mm/min)	送りfz (mm/1刃) 側面切削(mm/min)
E108X-2	2	0.02~0.04	0.01~0.02	0.01~0.02	0.02~0.06	0.02~0.07
E108X-3	3	0.02~0.04	0.01~0.02	0.01~0.02	0.02~0.06	0.02~0.07
E108X-4	4	0.02~0.04	0.01~0.02	0.01~0.02	0.02~0.06	0.02~0.07
E108X-5	5	0.02~0.04	0.01~0.02	0.01~0.02	0.02~0.06	0.02~0.07
E108X-6	6	0.02~0.04	0.01~0.02	0.01~0.02	0.02~0.06	0.02~0.07
E108X-8	8	0.03~0.06	0.02~0.05	0.02~0.05	0.04~0.08	0.04~0.1
E108X-10	10	0.03~0.06	0.02~0.05	0.02~0.05	0.04~0.08	0.04~0.1
E108X-12	12	0.03~0.06	0.02~0.05	0.02~0.05	0.04~0.08	0.04~0.1
E108X-16	16	0.05~0.08	0.04~0.06	0.04~0.06	0.06~0.12	0.06~0.15
E108X-20	20	0.05~0.08	0.04~0.06	0.04~0.06	0.06~0.12	0.06~0.15

1. 機械、ホルダは剛性のある精度の高いものをご使用下さい
2. 切削油剤は被削材に適したもので、発煙性の少ないものを選定して下さい
3. 加工形状、切り込み深さ、機械剛性、ワーク保持等使用状況により、異常な切削音、振動、びびりが発生する場合、回転速度、送り速度、切り込み深さを調整下さい
4. 回転数は加工径を基準に算出して下さい

7leaders®

The Art of Cutting



Improvement or Innovation

TOOL de INTERNATIONAL

ツールドインターナショナル株式会社

東京本社

〒156-0055 東京都世田谷区船橋1-30-3
TEL:03-3427-7937/FAX:03-3427-7938

大阪営業所

〒550-0002 大阪府大阪市西区江戸堀1丁目2番11号 大同生命南館ビル4階
TEL:06-6940-7995/FAX:06-6940-7996

名古屋営業所

〒491-0858 愛知県一宮市栄一丁目6番8号 タツミヤビル3階3A
TEL:0586-85-8070/FAX:0586-85-8072

E-MAIL:info@toolde.co.jp/URL:www.toolde.co.jp

販売店

御見積・御注文は弊社までお気軽にお申し付けください。



DAICHI
第一産業株式会社

990-2334 山形県山形市蔵王成沢字町浦640

TEL:023-688-4781

FAX:023-688-4709

営業時間 8:30～18:00 即日出荷受付時間 8:30～16:30 (一部製品は15:30まで)

7
TOOL
INTERNATIONAL
7

7leaders[®]

The Art of Cutting

