

アルミ用ゼロバリ 2枚刃 OH付き 5Dタイプ

外径	溝長	全長	シャンク	抜代	在庫
2	18	65	3		●
2.01					※
2.02					
2.03					
2.1					
2.2					
2.3					
2.4					
2.5					
2.6	22	75	4	Dx 0.5mm	●
2.7					
2.8					
2.9					
3					
3.01					
3.02					
3.03					
3.1	26	75	4	Dx 0.5mm	●
3.2					
3.3					
3.4					
3.5					
3.6					
3.7	30	85	6	Dx 0.5mm	●
3.8					
3.9					
4					
4.01					
4.02					
4.03					
4.1	34	85	6	Dx 0.5mm	●
4.2					
4.3					
4.4					
4.5					
4.6					
4.7	38	90	6	Dx 0.5mm	●
4.8					
4.9					
5					
5.01					
5.02					
5.03					
5.1	42	90	6	Dx 0.5mm	●
5.2					
5.3					
5.4					
5.5					
5.6					
5.7	46	90	6	Dx 0.5mm	●
5.8					
5.9					
6					

外径	溝長	全長	シャンク	抜代	在庫			
6.01	46	90	6					
6.02								
6.03								
6.1	50	100	8	Dx 0.5mm	※			
6.2								
6.3								
6.4								
6.5								
6.6								
6.7								
6.8								
6.9								
7	54				110	8	Dx 0.5mm	●
7.01								
7.02								
7.03								
7.1	58	120	10	Dx 0.5mm				※
7.2								
7.3								
7.4								
7.5								
7.6								
7.7	62				130	12	Dx 0.5mm	●
7.8								
7.9								
8								
8.01								
8.02								
8.03								
8.1	66	135	12	Dx 0.5mm				※
8.2								
8.3								
8.4								
8.5								
8.6	70				135	12	Dx 0.5mm	●
8.7								
8.8								
8.9								
9								
9.01	74	135	12	Dx 0.5mm				※
9.02								
9.03								
9.1								
9.2								
9.3	78				135	12	Dx 0.5mm	●
9.4								
9.5								
9.6								
9.7								
9.8	82	135	12	Dx 0.5mm				※
9.9								
10								
10.01								
10.02								
10.03								
10.1	86				135	12	Dx 0.5mm	●
10.2								
10.3								
10.4								
10.5								
10.6								
10.7								
10.8								
10.9								
11								

外径	溝長	全長	シャンク	抜代	在庫						
11.01	86	135									
11.02											
11.03											
11.1	90	145	12	Dx 0.5mm	※						
11.2											
11.3											
11.4											
11.5											
11.6	94				155	14	Dx 0.5mm	●			
11.7											
11.8											
11.9											
12											
12.01	98							165	14	Dx 0.5mm	※
12.02											
12.03											
12.1											
12.2											
12.3	102	165	14	Dx 0.5mm							●
12.4											
12.5											
12.6											
12.7											
12.8	106				175	16	Dx 0.5mm				※
12.9											
13											
13.01											
13.02											
13.03	110							175	16	Dx 0.5mm	●
13.1											
13.2											
13.3											
13.4											
13.5	114	185	16	Dx 0.5mm							※
13.6											
13.7											
13.8											
13.9											
14	118				185	16	Dx 0.5mm				●
14.01											
14.02											
14.03											
14.1											
14.2	122							185	16	Dx 0.5mm	※
14.3											
14.4											
14.5											
14.6											
14.7	126	185	16	Dx 0.5mm							●
14.8											
14.9											
15											
15.01											
15.02											
15.03											
15.1	126				185	16	Dx 0.5mm	●			
15.2											
15.3											
15.4											
15.5											
15.6											
15.7											
15.8											
15.9											
16											
16.01											
16.02											
16.03											

● 在庫品
※ 受注生産

被削材	アルミニウム合金 物 ADC・AC		アルミニウム展伸材 A7075・A2024 Zn-Mg Cu系		アルミニウム展伸材 A5052・A6063 Mg-Si Mg 系		銅合金 C1020・C6140		硬質樹脂 アクリル			軟質樹脂 MCナイロン・PP・PE・塩ビ		
切削速度	100～150m/min		100～150m/min		150～200m/min		50～80m/min		40～65m/min			40～65m/min		
直径	回転速度 (min-1)	送り量 (mm/rev)	回転速度 (min-1)	送り量 (mm/rev)	回転速度 (min-1)	送り量 (mm/rev)	回転速度 (min-1)	送り量 (mm/rev)	回転速度 (min-1)	送り量 (mm/rev)	ステップ加工	回転速度 (min-1)	送り量 (mm/rev)	ステップ加工
3	13,270	0.07～0.15	13,270	0.07～0.15	17,516	0.06～0.09	10,616	0.015～0.045	5,839	0.06～0.12	1～3mm 間隔	5,839	0.15～0.24	1～3mm 間隔
4	9,952	0.1～0.2	9,952	0.1～0.2	13,137	0.08～0.12	7,962	0.02～0.06	4,379	0.08～0.16		4,379	0.2～0.32	
5	7,962	0.12～0.25	7,962	0.12～0.25	10,510	0.1～0.15	6,369	0.025～0.075	3,503	0.1～0.2		3,503	0.25～0.4	
6	6,635	0.15～0.3	6,635	0.15～0.3	8,758	0.12～0.18	5,308	0.03～0.09	2,919	0.12～0.24		2,919	0.3～0.48	
8	4,976	0.2～0.4	4,976	0.2～0.4	6,568	0.16～0.24	3,981	0.04～0.12	2,189	0.16～0.32		2,189	0.4～0.64	
10	3,981	0.25～0.5	3,981	0.25～0.5	5,255	0.2～0.3	3,185	0.05～0.15	1,752	0.2～0.4		1,752	0.5～0.8	
12	3,317	0.3～0.6	3,317	0.3～0.6	4,379	0.24～0.36	2,654	0.06～0.18	1,460	0.24～0.48		1,460	0.6～0.96	

1. 上記、切削条件は水溶性切削油材及び内部給油を使用する場合のものです。
2. ドリル装着時の振れを0.02mm以下に抑えてください。
3. たわみや振動が起きないように、被削材の保持をしっかりと行ってください。
4. 切屑が伸びてくる場合は、ステップ加工を行ってください。