

G-LIST No EW1041

FXコート2刃ロング

FX Coated*2 Flutes*Long

FX-MG-EDL



耐熱性に優れたFXコーティングを施した汎用タイプ2枚刃エンドミルロング刃タイプです。

2-fluted end mill for general applications. Employs long edges and FX coating.

●マークの説明はP1をご覧ください。
See page 1 for explanation of icons.



(単位:mm) (Unit:mm)

ツール No. EDP No.	外径 Dc	全長 L	刃長 ℓ	シャン径 Ds	在庫 Stock	重量 weight	標準価格 (Yen)
8522010	1	50	4	4	A	14	8,660
8522015	1.5		6			14	8,660
8522020	2		9			14	8,660
8522025	2.5		12			14	8,660
8522030	3		16			16	9,250
8522035	3.5	60	14	6	B	16	9,660
8522040	4		A		16	9,660	
8522045	4.5		17		B	17	11,600
8522050	5		A		22	11,600	
8522055	5.5		20		B	23	12,500
8522060	6	70	24	8	A	24	12,500
8522065	6.5				B	42	14,400
8522070	7				A	43	14,400
8522075	7.5				B	45	15,800
8522080	8				A	45	15,800
8522085	8.5	80	28	10	B	75	19,800
8522090	9				77	19,800	
8522095	9.5				79	21,300	
8522100	10				A	79	21,300
8522105	10.5				90	34	12
8522110	11	124	25,200				
8522115	11.5	125	25,900				
8522120	12	A	126	26,500			
8522130	13	100	151	35,800			
8522140	14	105	40	16	B	155	40,100
8522150	15				256	48,700	
8522160	16				A	293	53,400
8522170	17				308	74,400	
8522180	18				B	320	70,600
8522190	19	115	48	20	A	429	81,400
8522200	20				485	77,000	
8522210	21				503	94,200	
8522220	22				527	94,200	
8522230	23				758	111,000	
8522240	24	140	67	25	B	786	111,000
8522250	25				811	113,000	
8522260	26				880	116,000	
8522270	27				945	148,000	
8522280	28				968	151,000	
8522290	29	145	32	32	1294	154,000	
8522300	30				1315	154,000	

切削油剤はP896をご参照下さい。Cutting Fluid:Please refer to P896.

G-LIST No EW1081

FXコート2刃ミニチュア ロング

FX Coated*2 Flutes*Long*Miniature (φ 3 shank)

FX-MG-EDL-3



●マークの説明はP1をご覧ください。
See page 1 for explanation of icons.



(単位:mm) (Unit:mm)

ツール No. EDP No.	外径 Dc	全長 L	刃長 ℓ	シャン径 Ds	在庫 Stock	重量 weight	標準価格 (Yen)
	0.2	40	1	3	□	—	—
	0.3		1.4			—	—
	0.4		2			—	—
	0.5		2.5			—	—
	0.6		2.8			—	—
	0.7		3.6			—	—
	0.8		4			—	—
	0.9		4.5			—	—
	1		5			—	—
	1.1		5.6			—	—
	1.2		6.2			—	—
	1.3					—	—
	1.4					—	—
	1.5		7			—	—
	1.6					—	—
	1.7	—		—			
	1.8	8	—	—			
	1.9		—	—			
	2		—	—			
	2.1	10	—	—			
	2.2		—	—			
	2.3		—	—			
	2.4	11	—	—			
	2.5		—	—			
	2.6		—	—			
	2.7	13	—	—			
	2.8		—	—			
	2.9		—	—			
	3	14	—	—			
			—	—			
			—	—			
		15	—	—			
			—	—			
			—	—			

ご使用に際しましては、試し削りで切削状況を確認した上で、切削条件を決定して下さい。

Prior to use, select proper cutting conditions after caag out a test operation.
切削油剤はP896をご参照下さい。Cutting Fluid:Please refer to P896.

被削材質 Work Material	炭素鋼 Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	プリハードン鋼 Prehardened Steel	ステンレス鋼 Stainless Steel	鋳鉄 Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ合金 Aluminum Alloy	グラファイト Graphite	チタン合金 Titanium Alloy	耐熱合金 Heat Resistant Alloy	プラスチック Plastic
製品記号 Abbreviation	プリハードン鋼 工具鋼 Prehardened Steel Tool Steel	~40HRC	焼き入り鋼 Hardened Steel	~45HRC ~55HRC ~60HRC ~65HRC	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	~35HRC ~350HB					
FX-MG-EDL	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

A, B, C, D = 標準在庫品 A,B,C,D=Standard stock item. □ = 特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.