

G-LIST No EW1013

4刃ロング
4 Flutes•Long

MG-EML



●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)
	2.5	45		4	□	—	—
84506	3	50	12	6	A	17	8,140
84507	3.5		14		B	17	8,460
84508	4	60	17	8	A	17	8,460
84509	4.5				B	17	10,600
84510	5	70	20	10	A	23	10,600
84511	5.5				B	23	11,600
84512	6	80	24	12	A	24	11,600
84513	6.5				B	42	13,300
84514	7	90	28	14	B	44	13,300
84515	7.5				A	46	14,700
84516	8	100	34	16	A	46	14,700
84517	8.5				B	76	18,800
84518	9	105	48	18	B	78	18,800
84519	9.5				A	80	19,800
84520	10	115	56	20	A	123	19,800
84541	10.5				B	124	21,900
84521	11	125	67	25	B	127	23,800
84542	11.5				A	129	24,600
84522	12	140			A	129	24,900
84523	13						
84524	14					—	—
84525	15					—	—
84526	16					—	—
84527	17					—	—
84528	18					—	—
84529	19					—	—
84530	20					—	—
84531	21					—	—
84532	22					—	—
84533	23					—	—
84534	24					—	—
84535	25					—	—

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

G-LIST No EW1023

4刃エキストラロング
4 Flutes•Extra Long

MG-EXML



●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)
8539356	3	60	20	6	D	19	9,530
	3	70	30			—	—
	3	80	40		□	—	—
	4	70	30	8		—	—
8539358	4		32		D	21	11,200
	4	80	40	10	□	—	—
8539360	5		40		D	27	13,300
	5	90	50	12	□	—	—
8539362	6	80	40		D	30	14,100
	6	90	50	14		—	—
	6	100	60		□	—	—
	8	95	50	16		—	—
	8	105	60			—	—
8539366	8	110	63	8	D	72	21,900
	8	125	80	10		—	—
	9	95	50		□	—	—
	9	105	60	12		—	—
	9	125	80			—	—
	10	105	60	14		—	—
8539370	10	125	75		D	126	27,900
	10	145	100	16		—	—
	12	130	80		□	—	—
8539374	12	150	90	12	D	212	39,100
	12	170	120	14		—	—
	14	140	80			—	—
	14	160	100	16		—	—
	14	180	120			—	—
	15	140	80	18		—	—
	15	160	100			—	—
	15	180	120	20		—	—
	15	210	150		□	—	—
	16	160	100	22		—	—
	16	210	150			—	—
	18	165	100	24		—	—
	18	215	150			—	—
	20	165	100	26		—	—
	20	185	120			—	—
	20	215	150		—	—	

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 carrying 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 Prehardened Steel	工具鋼 Tool Steel	焼き入れ鋼 Hardened Steel	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	~40HRC	~55HRC ~60HRC ~65HRC	~35HRC	~350HB			
MG-EML	○	○	○	○	○	○	○	○			
MG-EXML	○	○	○	○	○	○	○	○			

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.

形状寸法表
超硬エンドミル

超硬スクエアシリーズ