

セミオーターシステム専用注文書

会社名 お名前

TEL :

FAX :

住所

発送先住所

工具種 **スクエアエンドミル**

刃長

全長

刃裏部溝芯厚径比率				・エンドミル中心部の太さになります。外径1に対しての値になります。			
細め 0.55		通常 0.65		太め 0.75		その他	
溝すくい面角度				・刃裏すくい面の角度になります。			
鋭角 10度		通常 6度		鈍角 3度		その他	
外周2番逃げ角				・外周刃の角度になります。			
鋭角 8度		通常 7度		鈍角 6度		その他	
外周3番逃げ角				・外周刃逃げ部の角度になります。			
強め 35度		通常 30度		弱め 25度		その他	
ねじれ角				・外周刃のねじれ角になります。			
強め 40度		通常 30度		弱め 15度		その他	
底刃2番逃げ角				・底刃の角度になります。			
鋭角 6度		通常 5度		鈍角 4度		その他	
底刃3番逃げ角				・底刃逃げ部の角度になります。			
強め 25度		通常 20度		強め 15度		その他	
ギャッシュすくい角度				・ギャッシュ面のすくい角になります。			
鋭角 4度		通常 2度		鈍角 0度		その他	
透かし角度				・底刃2番部の中心への角度になります。0度で底刃がフラットになります。			
強め 3度		通常 1.5度		弱め 0度		その他	
刃先形状				・底刃刃先部の形状になります。			
・ピン角				・アタリ付き			

《備考》

ご希望箇所にチェックを入れて下さい。

チェック項目の値以外をご希望の場合はその他の欄に値をご記入下さい。

極端に長い刃長や細い芯厚など精度を保つのが難しい場合はご連絡させていただきます。

有限会社 サンエレクト
 本社工場 岐阜県大垣市横曽根5丁目124番地
 TEL 0584-87-2501 FAX 0584-87-2502
 e-mail k-mori@sunelect.co.jp