

セミオーダ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 **ボールエンドミル**

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 7度		通常 3度		鈍角 -2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	
R2番逃げ角				・R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	
R3番逃げ角				・R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	
R芯厚径比率				・R部の芯厚になります。値が大きいほどR部の芯厚が大きくなります。			
細め 0.55		通常 0.65		太め 0.75		その他	
底刃形状				・R部底刃の形状になります (ポジ 鋭角 ネガ 鈍角)			
ポジ				ネガ			
《備考》							

ご希望箇所の 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