



Webサイト

## 3本購入で1本ご進呈

(ご希望型番4本のうち、最小径品をご進呈)

新規限定

数量  
限定



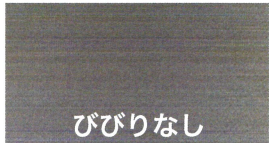
スクエア/ボール 4枚刃

# Z-Carb

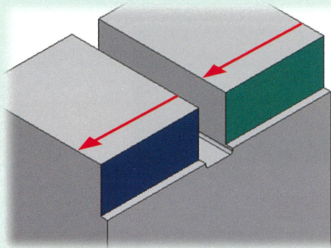
## 小型M/C (BT30等) 加工環境下での加工課題を解決!

びびりなし! 高性能・安定加工を実現

**Z-Carb**  
不等分割・不等リード



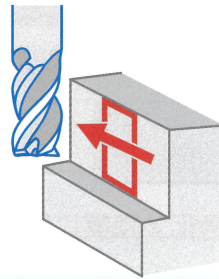
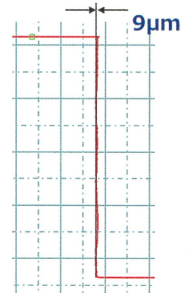
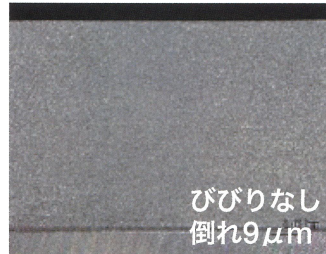
**他社品B**  
不等分割・不等リード



被削材: S55C  
加工方法: 肩加工  
製品名: 46364 φ10  
ap×ae=15 mm × 2.0 mm  
n = 5,380 rpm  
Vc = 170m/min  
Vf = 1,090 mm/min  
fz = 0.051 mm/t  
工具突出し長さ: 30mm

突出しの長い環境下でも  
高能率・高精度仕上げ加工を実現

**Z-Carb**



被削材: S55C  
加工方法: 肩加工  
製品名: 46364 φ10  
ap×ae=15 mm × 0.1 mm  
n = 3,200 rpm  
Vc = 100m/min  
Vf = 250 mm/min  
fz = 0.02 mm/t  
工具突出し長さ: 30mm

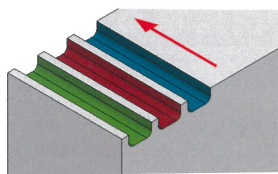


高性能ラジアスエンドミル

# Z-Carb-AP

不等分割・不等リード・不等すくい角が  
加工課題を解決!

溝加工においても独自の切れ刃設計でびびりを抑制



被削材: SS400 (100×100×60)  
工具径: φ10 R2.0  
n=4,450min-1 (Vc=140m/min)  
vf=710mm/min (fz=0.04mm/t)  
ap×ae=5×10mm, Dry

	SGS	他社品C	他社品D
品名	46890 φ10 R2.0	等分割等リード	不等分割不等リード
加工面			
	側面 底面	側面 底面	側面 底面

その他、特徴的なラインナップをご用意



5枚刃深溝高能率ラジアスエンドミル  
**Z-Carb-HPR**  
チタン合金やステンレス鋼などの  
難削材で優れた性能を発揮!



高能率・長寿命 仕上対応  
**Multi-Carb**  
7・9・11枚刃と多刃仕様で高能率  
大きな芯厚で高剛性・高精度な加工が可能!



トロコイド専用エンドミル  
**T-Carb**  
高性能6枚刃エンドミル  
トロコイド加工、倣い加工などの高速加工に最適!



アルミ、非鉄、非金属専用エンドミル  
**S-Carb**  
高い切りくず排出性を必要とする、  
高速アルミ加工、非鉄金属加工用に!