

生産性向上応援 キャンペーン 2020

新規限定

数量
限定

刃数×チップ10個購入で
ホルダ1本ご進呈

高性能×経済性×多機能

90°エンドミルの First Choice!

MEV

加工面品位と工具の使い分け

加工面品位	ap=0.2	ap=1.5	ap=3	ap=5~
	仕上げ	軽切削 1発仕上げ	荒切削	大荒 重切削
0.8 μm Ra	MFF fz=2.0	MFSE wiper fz=0.2		
3.2 μm Ra		MEVのバリュー 「チップ縦置きによる高剛性」 「大きなアキシャルレーキ」 による 高い面品位 と 高能率加工		
12.5 μm Ra	MFH fz=1.0			MFLN fz=0.4

