



サイズ  $\phi 1 \sim \phi 12$

**AZS**

Super  
MG

45°

フラットランド

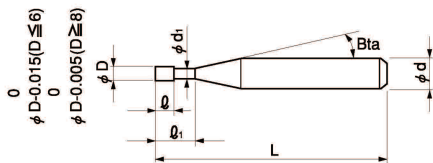
シャンク径  
0/-0.005

対応被削材表 (☆○○の順に推奨)

|                     |                      | 被 削 材                 |        |        |        |    |       |        |   |    |         |       |       |      |     |
|---------------------|----------------------|-----------------------|--------|--------|--------|----|-------|--------|---|----|---------|-------|-------|------|-----|
| 炭素鋼<br>S45C<br>S55C | 合金鋼<br>SK/SCM<br>SUS | プリハードン鋼<br>NAK<br>HPM | 焼入れ鋼   |        |        | 鋳鉄 | アルミ合金 | グラファイト | 銅 | 樹脂 | ガラス入り樹脂 | チタン合金 | 超耐熱合金 | 超硬合金 | 硬脆材 |
|                     |                      |                       | ~55HRC | ~60HRC | ~70HRC |    |       |        |   |    |         |       |       |      |     |
|                     |                      |                       |        |        |        |    | ☆     |        | ○ | ○  |         |       |       |      |     |

特  
長

ムクのワークに Z 切込みが可能となり、下穴をあける工程を短縮。  
 45°ねじれの採用により、優れた切りくず排出性を実現。  
 アルミ専用刃形により、バリの発生を大幅に抑制。  
 微小フラットランドの採用により、先端のチッピングを大幅に抑制。  
 外径公差 0/-0.015 (D ≤ 6) 0/-0.005 (D ≥ 8)



シャンクテーパ角は目安です。  
 ワークとの干渉が心配な場合は必ず実測して確認してください。  
 シャンク部とワークの接触にご注意ください。

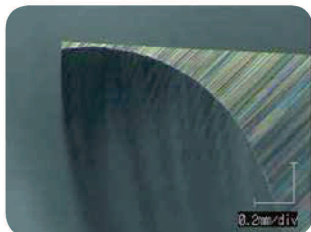
外径公差変更

| 外径                    | 変更前         | 変更後         |
|-----------------------|-------------|-------------|
| $\phi 1 \sim \phi 6$  | 0<br>-0.015 | 0<br>-0.015 |
| $\phi 8 \sim \phi 12$ | 0<br>-0.02  | 0<br>-0.005 |

変更時期：2010年11月生産分より

$\phi 8$ 以上のストレートシャンク型番は丸ランド残しに変更した為、  
 外径公差が向上しております。

■微小フラットランド



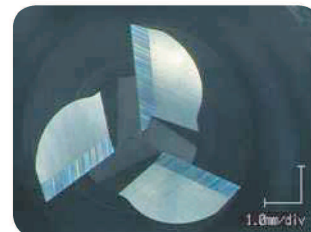
抜群の切れ味と先端チッピングの防止を両立！

■スムーズな溝設計



溝部をスムーズにつなげることで、良好な切りくず排出性を実現！

■3枚刃設計



3枚刃で高効率！生産効率を大幅にUP！