

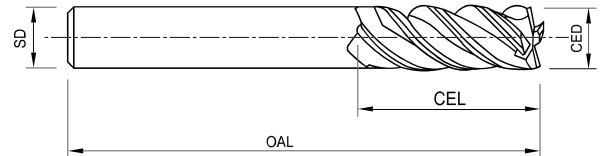
CARBIDE 4 FLUTE SQUARE 25°/28° VARIABLE HELIX ANGLE

超硬 4 枚刃不等リードスクエアエンドミル (25° / 28°弱ネジレ)

型番 CZ4300

4 枚刃等分割, 不等リード 25° / 28°
 レイクアングルをシャープにする事により切削抵抗を軽減
 弱ネジレの為、側面仕上げが良好！！

低剛性の機械でも良好な切削が出来ます
 変則芯厚 (テーパ形状) のため大幅な高剛性を実現
 ~φ 12 までは使い勝手の良い 3D 刃長タイプ
 刃径公差 0 ~ -0.02mm



型番	CED / 刃径	CEL / 刃長	Shank Dia. / シャンク径	OAL / 全長	販売価格 / ¥
CZ4300-030	3	9	4	50	1200
CZ4300-040	4	12	4	50	1300
CZ4300-050	5	15	6	50	1300
CZ4300-060	6	18	6	50	1250
CZ4300-080	8	24	8	60	2000
CZ4300-100	10	30	10	75	2850
CZ4300-120	12	36	12	75	3700
CZ4300-160	16	45	16	100	9480
CZ4300-200	20	45	20	100	14800

標準切削条件

側面加工

加工材質 WORKING MATERIAL	炭素鋼		合金鋼		調質鋼		ステンレス鋼	
硬度 HARDNESS	HRC25~HRC45		HRC30~HRC45		HRC30~HRC45		SUS304/SUS316	
外径 DIAMETER	R.P.M	FEED	R.P.M	FEED	R.P.M	FEED	R.P.M	FEED
3MM	8270	560	6550	280	5680	160	3970	140
4MM	6200	595	4910	300	4260	165	2980	150
5MM	4650	630	3680	310	3200	170	2240	160
6MM	4130	650	3280	320	2840	175	1990	155
8MM	3100	650	2460	320	2130	175	1490	155
10MM	2480	630	1970	315	1700	175	1190	155
12MM	2070	580	1460	290	1420	160	990	150
16MM	1550	500	1230	250	1080	140	750	130
20MM	1240	400	980	200	850	115	600	105
切込み深さ REFERENCE	ap ≤ 1.5D ae ≤ 0.2D		ap ≤ 1.5D ae ≤ 0.2D		ap ≤ 1.0D ae ≤ 0.1D		ap ≤ 1.0D ae ≤ 0.1D	

切削条件はあくまで目安であり作業環境の状況によって変動します。