

CARBIDE 4 FLUTE HARD SQUARE 45 HELIX (Ø3~Ø4)  
 CARBIDE 6 FLUTE HARD SQUARE 55 HELIX (Ø5~Ø20)

超硬高硬度用エンドミル ( ~ HRC65 )

型番 HD4250

型番 HD6250

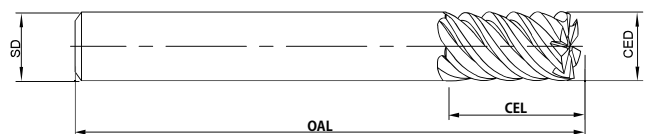
Φ 3 ~ Φ 4 45°ネジレ 4 枚刃

Φ 5 ~ Φ 20 55°ネジレ 6 枚刃

高硬度材 ~ HRC65 対応

特殊コート採用により長寿命を実現

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	ネジレ角	刃数	販売価格 / ¥
HD4250-030	3	8	4	50	45°	4	2600
HD4250-040	4	10	4	50	45°	4	2600
HD6250-050	5	13	6	50	55°	6	3350
HD6250-060	6	15	6	50	55°	6	3350
HD6250-080	8	20	8	60	55°	6	4900
HD6250-100	10	25	10	75	55°	6	7400
HD6250-120	12	30	12	75	55°	6	9800
HD6250-160	16	40	16	100	55°	6	21980
HD6250-200	20	50	20	100	55°	6	32980

標準切削条件

側面加工

加工材質 WORKING MATERIAL	合金鋼		硬質鋼					
	HRC30~HRC38		HRC40~HRC55		HRC55~HRC60		HRC60~HRC65	
硬度 HARDNESS								
外径 DIAMETER	R.P.M	FEED	R.P.M	FEED	R.P.M	FEED	R.P.M	FEED
3MM	15900	1240	14600	800	12400	570	9200	350
4MM	11900	1370	11040	860	9200	590	6900	390
5MM	9500	1480	8750	920	7600	670	5500	400
6MM	7930	1550	7360	1150	6200	800	4800	470
8MM	5980	1330	5520	1150	4800	790	4000	510
10MM	4720	1230	4370	1020	3900	740	3300	500
12MM	4030	1050	3680	950	3300	570	2800	470
切込み深さ REFERENCE	ap ≤ 1D		ap ≤ 1D		ap ≤ 1D		ap ≤ 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。