

コバルトハイス 2/4枚刃 防振スクエアエンドミル

不等分割・不等リード採用で
ビビりを低減し安定した加工が可能！！

2枚刃：等分割・不等リード(30°/33°)

4枚刃：不等分割・不等リード(30°/33°)

機械を選ばず幅広い加工用途に対応。

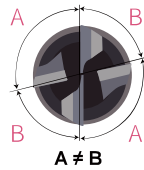
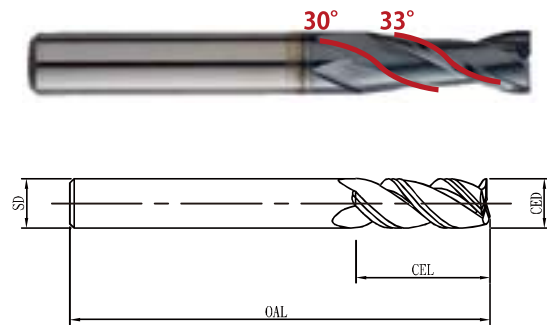
TiAlN-Nanoコーティングにより寿命UP。

コストパフォーマンスを実現。

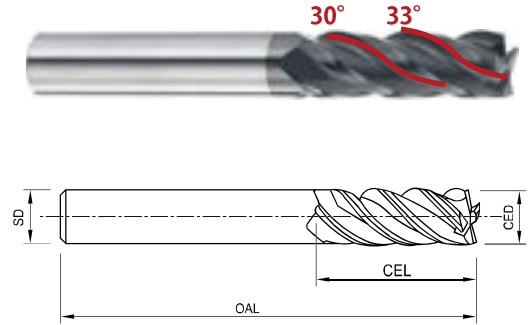


加工材質	炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼 焼入れ鋼	ステンレス鋼
硬度 (HRC)	~30	30~38	35~45	SUS304/316
対応	○	○	○	○

2枚刃 / TS2250H



4枚刃 / TS4250H



2枚刃 型番	4枚刃 型番	CED/刃径	CEL/刃長	SD/シャク径	OAL/全長	2枚刃 販売価格	4枚刃 販売価格
TS2250H-060	TS4250H-060	6	15	8	65	2,010	2,010
TS2250H-070	TS4250H-070	7	20	10	75	2,360	2,360
TS2250H-080	TS4250H-080	8	20	10	75	2,360	2,360
TS2250H-090	TS4250H-090	9	25	10	80	2,600	2,600
TS2250H-100	TS4250H-100	10	25	10	80	2,660	2,660
TS2250H-120	TS4250H-120	12	30	12	90	3,250	3,250
TS2250H-140	TS4250H-140	14	35	12	95	4,370	4,370
TS2250H-160	TS4250H-160	16	40	16	105	5,490	5,490
TS2250H-180	TS4250H-180	18	40	16	105	6,440	6,440
TS2250H-200	TS4250H-200	20	45	20	115	7,670	7,670

切削条件参考表 / TS2250H

溝加工

加工材質	炭素鋼		合金鋼		プリハードン鋼	
	材種	S45C~S50C	SKD、SUS、SCM	R.P.M	FEED	R.P.M
φ6	1,488	112	1,312	72	888	48
φ7	1,200	112	1,120	72	800	48
φ8	1,112	112	984	72	672	48
φ9	960	112	880	72	560	48
φ10	880	112	792	72	536	48
φ12	744	112	656	72	448	48
φ14	640	112	560	72	384	48
φ16	560	112	496	72	336	48
φ18	496	104	440	72	296	40
φ20	448	104	392	72	264	40
切込み深さ	ap ≦ CEL × 0.5D		ap ≦ CEL × 0.5D		ap ≦ CEL × 0.5D	

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。

切削条件参考表 / TS4250H

側面加工

加工材質	炭素鋼		合金鋼		プリハードン鋼	
	材種	S45C~S50C	SKD、SUS、SCM	R.P.M	FEED	R.P.M
φ6	2,760	172	1,910	88	1,590	56
φ7	2,400	172	1,600	88	1,350	56
φ8	2,070	172	1,430	88	1,190	56
φ9	1,800	172	1,250	88	1,050	56
φ10	1,660	172	1,150	88	950	56
φ12	1,380	172	950	88	800	56
φ14	1,180	172	820	88	680	56
φ16	1,030	172	720	88	600	56
φ18	920	172	640	88	530	56
φ20	830	172	570	88	430	56
切込み深さ	ap ≦ CEL × 1.5D		ap ≦ CEL × 0.5D		ap ≦ CEL × 0.5D	
	ae ≦ CEL × 0.1D		ae ≦ CEL × 0.1D		ae ≦ CEL × 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。