

## 超硬4枚刃 ハイヘリカルエンドミル(45°強ネジレタイプ)

ネジレ角45°の強ネジレにより切削抵抗を軽減！！

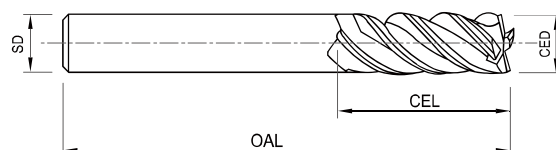
4枚刃 45°ネジレ

幅広い被削材に対応。

刃径公差:0~-0.02



加工材質	炭素鋼	合金鋼	アリハードン鋼 焼入れ鋼	ステンレス鋼
硬度 (HRC)	~30	30~38	35~55	SUS304/316
対応	◎	◎	◎	○



型番	CED/刃径	CEL/刃長	SD/シャック径	OAL/全長	販売価格/¥
EH4250-030	3	8	6	50	1,730
EH4250-040	4	12	6	50	1,730
EH4250-050	5	15	6	50	1,730
EH4250-060	6	16	6	50	1,730
EH4250-080	8	20	8	60	2,880
EH4250-100	10	30	10	75	3,680
EH4250-120	12	32	12	75	4,490
EH4250-160	16	45	16	100	11,390
EH4250-200	20	45	20	100	19,440

## 切削条件参考表

## 側面加工

加工材質	炭素鋼		アリハードン鋼・焼入れ鋼		ステンレス		鋳鉄	
	~HRC30		HRC30~HRC38		SUS304/SUS316		FC	
硬度								
刃径	回転数	送り速度	回転数	送り速度	回転数	送り速度	回転数	送り速度
φ 3.0	7,600	270	4,750	170	3,950	145	6,050	640
φ 4.0	6,450	485	3,950	300	3,300	240	4,600	640
φ 5.0	5,350	510	3,200	305	2,700	255	3,650	640
φ 6.0	4,750	560	2,850	350	2,400	280	2,950	770
φ 8.0	3,550	605	2,150	325	1,800	300	2,200	815
φ 10.0	2,750	520	1,700	255	1,450	255	1,850	860
φ 12.0	2,350	440	1,450	215	1,150	305	1,450	900
φ 16.0	1,850	352	1,150	170	900	170	1,100	970
φ 20.0	1,450	270	900	135	700	130	900	1,035
軸方向切込み深さ	ap ≤ 1.0D		ap ≤ 1.0D		ap ≤ 1.0D		ap ≤ 1.0D	
径方向切込み深さ	ae ≤ 0.1D		ae ≤ 0.1D		ae ≤ 0.1D		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。