

超硬高硬度用エンドミル(～HRC65)

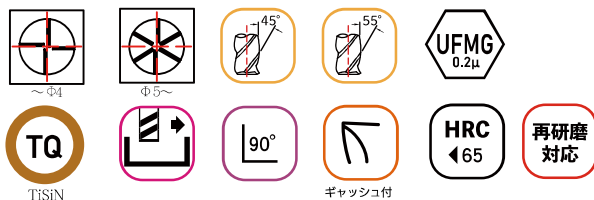
高硬度材～HRC65 対応！！

φ3～φ4 45°ネジレ 4枚刃

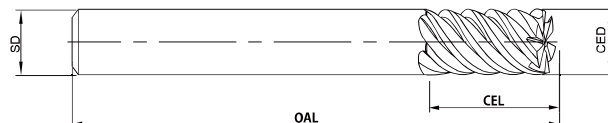
φ5～φ20 55°ネジレ 6枚刃

特殊コート採用により長寿命を実現。

刃径公差:0~-0.02



加工材質	合金鋼	調質鋼	焼入れ鋼
硬度 (HRC)	30~38	35~50	55~65
対応	○	○	◎



型番	CED/刃径	CEL/刃長	SD/シャック径	OAL/全長	ネジレ角	刃数	販売価格/¥
HD4250-030	3	8	4	50	45°	4	2,990
HD4250-040	4	10	4	50	45°	4	2,990
HD6250-050	5	13	6	50	55°	6	3,860
HD6250-060	6	15	6	50	55°	6	3,860
HD6250-080	8	20	8	60	55°	6	5,640
HD6250-100	10	25	10	75	55°	6	8,510
HD6250-120	12	30	12	75	55°	6	11,270
HD6250-160	16	40	16	100	55°	6	25,280
HD6250-200	20	50	20	100	55°	6	37,930

切削条件参考表

側面加工

加工材質	ブリハードン鋼		硬質鋼					
	HRC40		HRC40~HRC55		HRC55~HRC60		HRC60~HRC65	
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	13,500	1,600	10,500	1,200	7,900	670	7,400	530
φ 4.0	10,000	1,600	8,000	1,200	6,000	670	5,500	530
φ 5.0	8,000	1,600	6,300	1,200	4,800	670	4,400	530
φ 6.0	6,600	2,000	5,300	1,500	4,000	1,000	3,700	700
φ 8.0	4,900	2,000	4,000	1,500	3,000	1,000	2,800	700
φ 10.0	4,000	2,000	3,200	1,500	2,400	1,000	2,200	700
φ 12.0	3,300	2,000	2,600	1,500	2,000	1,000	1,800	700
φ 16.0	2,400	1,800	1,900	1,400	1,700	800	1,500	600
φ 20.0	1,900	1,600	1,500	1,100	1,100	700	1,100	550
軸方向切込み深さ	ap ≤ CEL x 1.0D		ap ≤ CEL x 1.0D		ap ≤ CEL x 0.5D		ap ≤ CEL x 0.5D	
径方向切込み深さ	ae ≤ 0.05D		ae ≤ 0.03D		ae ≤ 0.02D		ae ≤ 0.01D	

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。