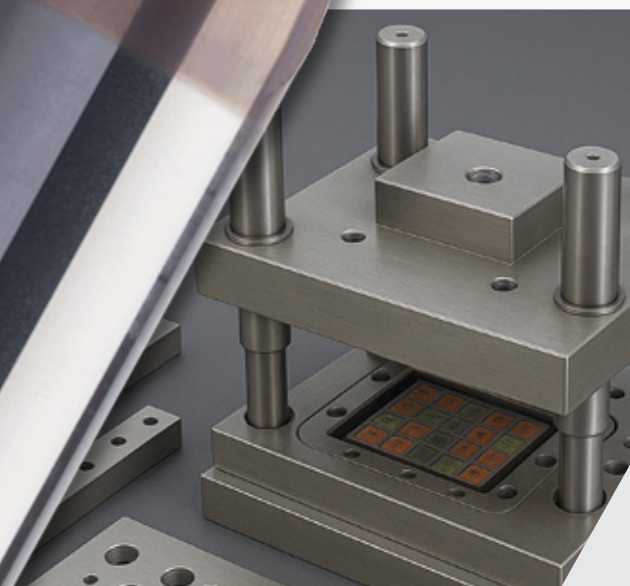


DM70X A6F

- EZラインC76に続き高硬度材用が新登場！
- 焼き入れ鋼など50～70HRCの高硬度材加工に最適

新製品



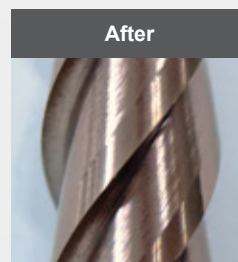
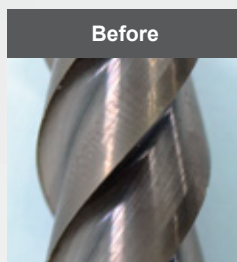
SE70X 4枚刃スクエアエンドミル

HPMT

特長

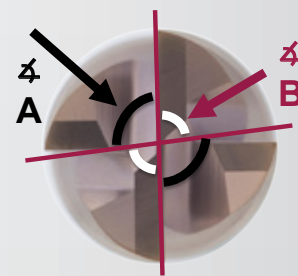
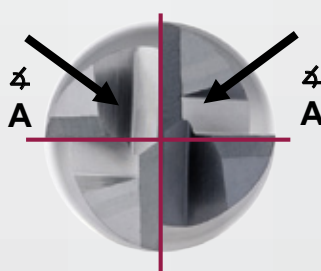
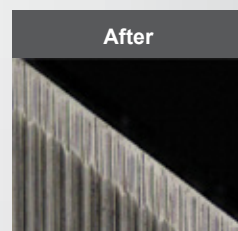
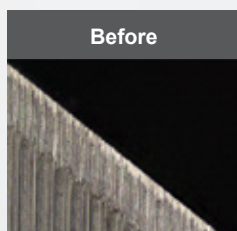
A6F

- 1 被膜には硬さと耐熱性の高い AlTiSiN 系被膜を採用し高硬度材切削での長寿命化を実現。



- 2 超々微粒子合金を採用し、組織の微細化により耐摩耗性と耐欠損性を両立した。

- 3 最先端刃先処理技術および不等分割採用しびびりによるチッピングを抑制した。

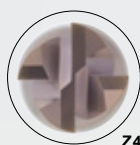
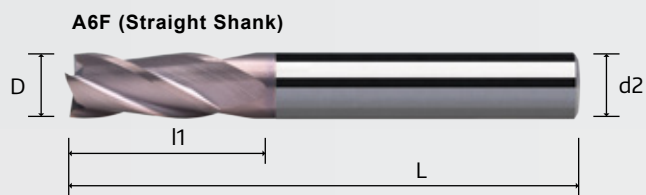


A6F

DP
Straight Shank

A6F

SE70X 4枚刃スクエアエンドミル



EDPコード No.	寸法(mm)						標準価格
	D	L1	L2	L	d1	d2(h5)	
A6F 0100 050 04	1	2.5	-	50	-	4	4,150
A6F 0150 050 04	1.5	4	-	50	-	4	4,150
A6F 0200 050 04	2	6	-	50	-	4	4,150
A6F 0250 050 04	2.5	8	-	50	-	4	4,150
A6F 0300 050 04	3	8	-	50	-	4	4,150
A6F 0300 050 06			-	50	-	6	4,830
A6F 0400 050 04	4	11	-	50	-	4	3,910
A6F 0400 050 06		11	-	50	-	6	4,830
A6F 0400 075 04		15	-	75	-	4	5,100
A6F 0500 060 06	5	13	-	60	-	6	4,830
A6F 0600 060 06 13	6	13	-	60	-	6	4,830
A6F 0600 060 06 20		20	-	60	-	6	5,280
A6F 0600 075 06		15	-	75	-	6	7,660
A6F 0800 075 08	8	20	-	75	-	8	10,830
A6F 1000 075 10	10	22	-	75	-	10	11,250
A6F 1200 075 12	12	25	-	75	-	12	14,620
A6F 1200 100 12 35		35	-	100	-	12	21,400
A6F 1600 090 16 32	16	32	-	90	-	16	27,010

刃径	公差
<1	+0 ~ -0.005
1 ≤ D ≤ 2.5	+0 ~ -0.010
2.5 ≤ D ≤ 6	+0 ~ -0.015
6 < D ≤ 10	-0.005 ~ -0.020
>10	-0.010 ~ -0.025

被削材グループ

N01	N02	N03	K01	K02	P01	P02	P03	M01	M02	S01	S02	S03	H01	H02	O01	O02
-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

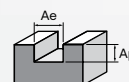
A6F

推奨切削条件

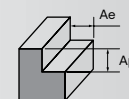


H

これらの推奨切削データは参考値です。実際の切削条件に応じて調整してください。



溝加工	H					
被削材	焼き入れ鋼					
被削材硬さ	50 ≤ HRC ≤ 55		55 < HRC ≤ 65		65 < HRC ≤ 70	
Ap (mm)	0.02 × D		0.01 × D		0.01 × D	
Ae (mm)	0.40 × D		0.40 × D		0.40 × D	
D (mm)	切削速度 Vc (m/min)	回転当り送り Fz (mm/rev)	切削速度 Vc (m/min)	回転当り送り Fz (mm/rev)	切削速度 Vc (m/min)	回転当り送り Fz (mm/rev)
1	70	0.035	60	0.015	50	0.014
1.5		0.058		0.024		0.022
2		0.080		0.032		0.030
2.5		0.108		0.043		0.040
3		0.135		0.053		0.050
4		0.190		0.076		0.072
5		0.243		0.097		0.092
6		0.300		0.121		0.115
8		0.402		0.160		0.152
10		0.480		0.198		0.188
12		0.560		0.230		0.219
16		0.640		0.251		0.240
20		0.660		0.255		0.250



肩削り	H					
被削材	焼き入れ鋼					
被削材硬さ	50 ≤ HRC ≤ 55		55 < HRC ≤ 65		65 < HRC ≤ 70	
Ap (mm)	1.00 - 1.50 × D		1.00 - 1.50 × D		1.00 - 1.50 × D	
Ae (mm)	0.030 × D		0.020 × D		0.015 × D	
D (mm)	切削速度 Vc (m/min)	回転当り送り Fz (mm/rev)	切削速度 Vc (m/min)	回転当り送り Fz (mm/rev)	切削速度 Vc (m/min)	回転当り送り Fz (mm/rev)
1	200	0.006	150	0.006	100	0.005
2		0.014		0.012		0.011
3		0.022		0.020		0.019
4		0.031		0.029		0.026
5		0.047		0.045		0.040
6		0.073		0.064		0.058
8		0.094		0.085		0.078
10		0.113		0.103		0.092
12		0.125		0.114		0.103
16		0.157		0.143		0.129
20		0.188		0.171		0.155