

衝撃の第一弾！

乞うご期待

304K

刃物の革命

現在開発中エンドミル！80%完成！
完成まであともう少し！！

～専用エンドミル、リリース予定～

第二弾！ 64チタン専用エンドミル

第三弾！ インコネル718専用エンドミル

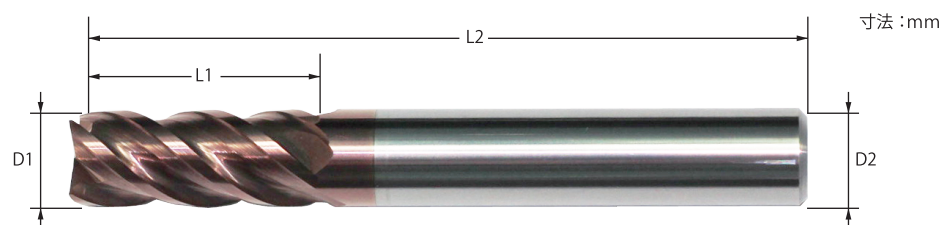
第四弾！ 高硬度専用エンドミル

加工屋が創った加工屋のための

ステンレス専用エンドミル！



KANTO TECHNICAL DEVELOPMENT



製品仕様

型式	刃径D1(mm)	有効刃長 L1(mm)	全長L2(mm)	シャンク径D2(mm)
304X-φ1×3L	1.0	3	50	4
304X-φ2×6L	2.0	6	50	4
304X-φ3×8L	3.0	8	50	6
304X-φ4×11L	4.0	11	50	6
304X-φ5×13L	5.0	13	50	6
304X-φ6×16L	6.0	16	50	6
304X-φ7×20L	7.0	20	60	8
304X-φ8×20L	8.0	20	60	8
304X-φ9×25L	9.0	25	75	10
304X-φ10×25L	10.0	25	75	10
304X-φ12×30L	12.0	30	75	12
304X-φ16×40L	16.0	40	100	16
304X-φ20×45L	20.0	45	100	20

※注意事項※

このエンドミルはステンレス鋼専用のエンドミルです。
SS材、一般炭素鋼、チタン、インコネル等の切削には不向きとなっております。
(通常通り削れますが、耐久性が一般の刃物より劣ります。)

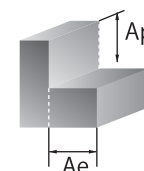
304Xの特徴

SUSと名の付く金属全て、フェライト系・マルテンサイト系・オーステナイト系・析出硬化系等に優れた性能を発揮します！！

弊社加工例

主軸 BT50	被切削物 SUS304
主軸回転数 4000rpm	Ap: 17mm Ae: 1.5mm
刃物 304X-φ8×20L 4枚刃	F送り720mm (一刃当たり0.045mm)
切削油 水溶性エマルジョン (濃度15%)	ダウンカットのみで切削長370mをクリア

切削条件参考表【側面切削】



被 削 材		ステンレス鋼		Ap	Ae
		SUS304/SUS316L等			
切り込み基準		Ap:1Dc	Ae:0.5Dc		
型式	刃径Dc	回転数 (min-1)	送り速度 (mm/min)		
304X-φ1×3L	1.0	28000	560	1.5	0.18
304X-φ2×6L	2.0	14300	510	3.0	0.35
304X-φ3×8L	3.0	9550	530	4.5	0.55
304X-φ4×11L	4.0	7160	630	6.0	0.7
304X-φ5×13L	5.0	5730	620	7.0	0.9
304X-φ6×16L	6.0	4770	610	9.0	1.1
304X-φ7×20L	7.0	4100	650	10.0	1.3
304X-φ8×20L	8.0	3580	660	13.0	1.5
304X-φ9×25L	9.0	3180	670	15.0	1.6
304X-φ10×25L	10.0	2860	680	15.0	1.8
304X-φ12×30L	12.0	2400	600	16.0	2.1
304X-φ16×40L	16.0	1790	520	22.0	2.8
304X-φ20×45L	20.0	1430	490	28.0	3.6

φ1～:F63:焼きばめホルダ、φ2～φ7:A63:焼きばめホルダ、φ8～φ20:BT50:コレットホルダを使用した加工例です。

※上記は一般的な加工条件の目安です。

機械の性質、主軸の剛性、ツールホルダの種類によって大きく変化しますので使用になる機械に合った回転数・送り速度を選定してください。

(加工条件でお困りのときは下記へお問い合わせください。OQコードよりメール問い合わせ画面に繋がります。)

弊社は専用のエンドミルを開発・製造しております。

単品・小ロットに限らず刃物のことでお困りの方は
お気軽にご相談ください。

株式会社関東技術開発

〒367-0225
埼玉県本庄市児玉町飯倉 355-5
TEL:0495-72-7091 FAX:0495-72-7092
E-mail:nakaoka@ktdkan.co.jp
URL:<http://www.ktdkan.co.jp/>



弊社のHPのQRコードです。
メール問い合わせ画面に繋がります。

