

超硬6枚刃高硬度用コーナーラジアス付ロングエンドミル 45°

B269TX										
材質	コート AITiSiN TX UMG Carbide	加工形態								
仕様	6 45° γ=10° R									
対応被削材表 (◎最適/○適)										
炭素鋼	工具鋼	プリハードン鋼		ステンレス鋼	鋳鉄	銅合金	アルミ合金	グラファイト	チタン合金	耐熱合金
合金鋼	プリハードン鋼	焼き入れ鋼			ダグタイル 鋳鉄					
~40HRC		~48HRC	~56HRC	~70HRC						
		○	◎	○		○				

● 製品特長

- 材質：UMG（超微粒子超硬 ultra micro grain 0.5μ）
- ネジレ角：45°
- 外径公差：0～-0.02mm

UMG 超硬素材を母材に用いた高硬度材加工用ハイパフォーマンス 6 枚刃ロングシャンクラジアスエンドミル
コーナーラジアスエンドミルは先端欠け防止としてもご使用ください

高硬度材（～HRC70）の側面切削加工で高能率な加工が可能です
ナノ粒子の多層被膜コート

被膜硬度と耐酸化開始温度が高く HRC45～70 までの高硬度材加工に適しています
一般鋼から高硬度鋼まで幅広い被削材に適しています

合計 12 アイテム

型 式	コード No	刃 径 D(mm)	R (mm)	有効刃長 ℓ(mm)	全 長 L(mm)	シャンク径 d(mm)	定 価 (¥)
B269TX-6-R0.5	7-2691006005	6	0.5	16	80	6	¥10,150
B269TX-6-R1	7-2691006010	6	1	16	80	6	¥10,150
B269TX-8-R0.5	7-2691008005	8	0.5	20	100	8	¥14,610
B269TX-8-R1	7-2691008010	8	1	20	100	8	¥14,610
B269TX-10-R0.5	7-2691010005	10	0.5	22	100	10	¥21,510
B269TX-10-R1	7-2691010010	10	1	26	100	10	¥21,510
B269TX-12-R0.5	7-2691012005	12	0.5	26	110	12	¥28,000
B269TX-12-R1	7-2691012010	12	1	26	110	12	¥28,000
B269TX-16-R1	7-2691016010	16	1	38	140	16	¥72,650
B269TX-16-R2	7-2691016020	16	2	38	140	16	¥72,650
B269TX-20-R1	7-2691020010	20	1	38	160	20	¥99,840
B269TX-20-R2	7-2691020020	20	2	38	160	20	¥99,840

◆ 切削条件表

超硬 6 枚刃高硬度用コーナラジアス付ロングエンドミル 45°

◆ 側面切削

被削材		焼入れ鋼 (~55HRC)		焼入れ鋼 (~62HRC)		焼入れ鋼 (~65HRC)	
型式	外径 (mm)	回転速度 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)	回転速度 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)	回転速度 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)
B269TX-6	6	6200	1700	5310	1100	4250	750
B269TX-8	8	4780	1900	3980	1550	3180	950
B269TX-10	10	3820	1833	3180	1550	2550	950
B269TX-12	12	3180	1833	2650	1550	2120	950
B269TX-16	16	2390	1600	1990	1400	1590	800
B269TX-20	20	1910	1600	1590	1400	1270	800
切込み深さ (mm)		$\phi 6 \sim \phi 20 \quad a_p = 0.03D$				$\phi 6 \sim \phi 20 \quad a_p \leq 0.02D$ 以下	

コーナー部の送りは 30% - 40% 下げて下さい

B269TX は全長が B259TX より長い為、突き出し量に応じて条件下げて下さい

1. 機械、ホルダは剛性のある精度の高いものをご使用下さい

2. 切り込み深さ、機械剛性等使用状況により、回転速度、送り速度を調整下さい

3. 切削油剤は被削材に適したもので、発煙性のないものをご使用下さい

4. 乾式の場合には、切りくず詰まりが無いよう、エアブローにて切りくずを除去して下さい

5. この切削条件は切削条件の目安を示すものです。実際の加工では加工形状、目的、状況により条件を調整して下さい