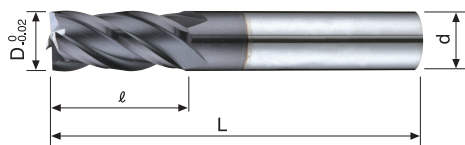


超硬4枚刃エンドミル 35°

E124X



材質	コート AlTiN X-nano	MG Carbide					加工形態				
仕様					ギャッシュ付						
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				ダグタイプ 鋳鉄					
~40HRC		~48HRC	~56HRC	~70HRC							
◎	◎	◎			○	○	○	○		○	○

● 製品特長

●材質：MG（超微粒子超硬 micro grain 0.8μ） ●ネジレ角：35° ●外径公差：0～-0.02mm

4枚刃汎用タイプエンドミルです
 ナノ粒子の多層被膜コート
 潤滑性と耐摩耗性に優れています
 一般的な切削加工で威力を発揮します


合計 14 アイテム

型 式	コードNo	刃 径 D(mm)	有効刃長 ℓ (mm)	全 長 L(mm)	シャンク径 d(mm)	定 価 (¥)
E124X-1	7-12410010	1	3	50	4	¥1,880
E124X-1.5	7-12410015	1.5	5	50	4	¥1,880
E124X-2	7-12410020	2	6	50	4	¥1,880
E124X-3	7-12410030	3	8	50	6	¥2,530
E124X-4	7-12410040	4	11	50	6	¥2,530
E124X-5	7-12410050	5	13	50	6	¥2,530
E124X-6	7-12410060	6	16	50	6	¥2,530
E124X-8	7-12410080	8	20	60	8	¥4,460
E124X-10	7-12410100	10	22	72	10	¥6,690
E124X-12	7-12410120	12	26	75	12	¥9,260
E124X-14	7-12410140	14	32	90	16	¥17,400
E124X-16	7-12410160	16	38	100	16	¥18,920
E124X-18	7-12410180	18	38	100	20	¥30,260
E124X-20	7-12410200	20	38	100	20	¥30,260

◆ 切削条件表

超硬 4 枚刃エンドミル 35°

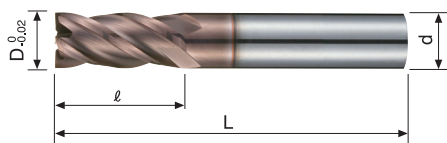
◆ 側面切削

被削材		一般構造用鋼 炭素鋼 (S45C/SS/FC/FCD) (24~30HRC)		合金鋼 (SCM/低合金鋼) (30~38HRC)		ステンレス鋼 (SUS304/SUS316) ※切削液使用		プリハードン鋼 (SKD/NAK) (35~45HRC)		焼入れ鋼 (SKD/NAK/STAVAX) (45~50HRC)	
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)	回転速度 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)	回転速度 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)
E124X-1	1	31847	892	25478	713	19108	764	17516	420	15924	255
E124X-1.5	1.5	21231	594	16985	476	12739	510	11677	280	10616	170
E124X-2	2	15924	701	12739	561	9554	573	8758	280	7962	159
E124X-3	3	10616	722	8493	577	6369	433	5839	210	5308	149
E124X-4	4	7962	828	6369	662	4777	459	4379	210	3981	159
E124X-5	5	6369	662	5096	530	3822	688	3503	168	3185	127
E124X-6	6	5308	786	4246	628	3185	408	2919	187	2654	138
E124X-8	8	3981	828	3185	662	2389	382	2189	193	1990	135
E124X-10	10	3185	764	2548	611	1911	382	1752	210	1592	127
E124X-12	12	2654	849	2123	679	1592	350	1460	234	1327	159
E124X-16	16	1990	637	1592	510	1194	287	1095	219	995	159
E124X-20	20	1592	764	1274	611	955	497	876	210	796	159
切込み深さ (mm)		ap:1.0D		ap:1.0D		ap:1.0D		ap:1.0D		ap:1.0D	
		ae:0.1D		ae:0.1D		ae:0.1D		ae:0.1D		ae:0.1D	

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. 切削油剤は被削材に適したもので、発煙性の少ないものを選定して下さい
3. 加工形状、切り込み深さ、機械剛性、ワーク保持等使用状況により、異常な切削音、振動、びびりが発生する場合、回転速度、送り速度、切り込み深さを調整下さい
4. 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

超硬4枚刃高硬度用エンドミル 35°

E164TX



材質	コート AlTiSiN TX	UMG Carbide					加工形態				
仕様					ギャッシュ付						
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：35° ●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 4 枚刃 35° ネジレエンドミル
高硬度材（～HRC70）の側面切削加工で高効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)	有効刃長 ℓ (mm)	全 長 L(mm)	シャンク径 d(mm)	定 価 (¥)
E164TX-1	7-16410010	1	3	50	4	¥2,690
E164TX-1.5	7-16410015	1.5	5	50	4	¥2,690
E164TX-2	7-16410020	2	6	50	4	¥2,690
E164TX-3	7-16410030	3	8	50	6	¥3,510
E164TX-4	7-16410040	4	11	50	6	¥3,510
E164TX-5	7-16410050	5	13	50	6	¥3,510
E164TX-6	7-16410060	6	16	50	6	¥3,510
E164TX-8	7-16410080	8	20	60	8	¥6,240
E164TX-10	7-16410100	10	22	72	10	¥9,350
E164TX-12	7-16410120	12	26	75	12	¥13,060
E164TX-16	7-16410160	16	38	100	16	¥25,720
E164TX-20	7-16410200	20	38	100	20	¥40,910

◆ 切削条件表

超硬 4 枚刃高硬度用エンドミル 35°

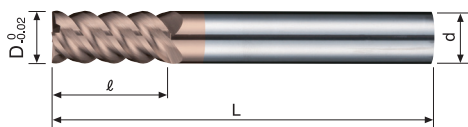
◆ 側面切削

被削材		一般構造用鋼 炭素鋼 (S45C/一般鋼) (24~30HRC)		合金鋼 (SCM/低合金鋼) (30~38HRC)		焼入れ鋼 (SKD/NAK/STAVAX) (48~56HRC)		焼入れ鋼 (SKD/NAK/STAVAX) (48~56HRC)		焼入れ鋼 (SKD/NAK/STAVAX) (48~56HRC)	
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)	回転速度 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)	回転速度 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)
E164TX-1	1	38217	1070	31847	892	25478	611	19108	306	12739	102
E164TX-1.5	1.5	25478	713	21231	594	16985	408	12739	204	8493	68
E164TX-2	2	19108	841	15924	701	12739	408	9554	191	6369	102
E164TX-3	3	12739	866	10616	722	8493	306	6369	178	4246	85
E164TX-4	4	9554	994	7962	828	6369	306	4777	191	3185	89
E164TX-5	5	7643	795	6369	662	5096	245	3822	153	2548	71
E164TX-6	6	6369	943	5308	786	4246	272	3185	166	2123	76
E164TX-8	8	4777	994	3981	828	3185	280	2389	162	1592	70
E164TX-10	10	3822	917	3185	764	2548	306	1911	153	1274	76
E164TX-12	12	3185	1019	2654	849	2123	340	1592	191	1062	85
E164TX-16	16	2389	764	1990	637	1592	318	1194	191	796	96
E164TX-20	20	1911	917	1592	764	1274	306	955	191	637	102
切込み深さ (mm)		ap:1.0D		ap:1.0D		ap:1.0D		ap:1.0D		ap:1.0D	
		ae:0.1D		ae:0.1D		ae:0.1D		ae:0.1D		ae:0.1D	

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. 切削油剤は被削材に適したもので、発煙性の少ないものを選定して下さい
3. 加工形状、切り込み深さ、機械剛性、ワーク保持等使用状況により、異常な切削音、振動、びびりが発生する場合、回転速度、送り速度、切り込み深さを調整下さい
4. 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

超硬4枚刃高硬度用エンドミル 55°

E168TX



材質	コート AlTiSiN TX	UMG Carbide					加工形態				
仕様											
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					
~40HRC		~48HRC	~56HRC	~70HRC	鋳鉄						
○	○	◎	◎	○							

● 製品特長

●材質：UMG（超微粒子超硬 ultra micro grain 0.5μ） ●ネジレ角：55° ●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 4 枚刃 55° 強ネジレエンドミル
高硬度材（～HRC70）の側面切削加工で高効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 9 アイテム

型 式	コードNo	刃 径 D(mm)	有効刃長 ℓ (mm)	全 長 L(mm)	シャンク径 d(mm)	定 価 (¥)
E168TX-3	7-16810030	3	8	50	6	¥4,760
E168TX-4	7-16810040	4	11	50	6	¥4,760
E168TX-5	7-16810050	5	13	50	6	¥4,760
E168TX-6	7-16810060	6	16	50	6	¥4,760
E168TX-8	7-16810080	8	20	60	8	¥8,230
E168TX-10	7-16810100	10	22	72	10	¥12,990
E168TX-12	7-16810120	12	26	75	12	¥17,750
E168TX-16	7-16810160	16	38	100	16	¥32,910
E168TX-20	7-16810200	20	38	100	20	¥51,950

◆ 切削条件表

超硬 4 枚刃高硬度用エンドミル 55°

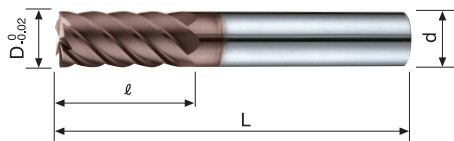
◆ 側面切削

被削材		焼入れ鋼 (SKD/NAK/STAVAX) (38~48HRC)		焼入れ鋼 (SKD/NAK/STAVAX) (48~56HRC)		焼入れ鋼 (SKD/NAK/STAVAX) (56~70HRC)	
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)
E168TX-3	3	15924	764	10616	425	5308	170
E168TX-4	4	11943	717	7962	382	3981	159
E168TX-5	5	9554	573	6369	306	3185	127
E168TX-6	6	7962	637	5308	318	2654	127
E168TX-8	8	5971	597	3981	318	1990	119
E168TX-10	10	4777	669	3185	382	1592	153
E168TX-12	12	3981	796	2654	425	1327	159
E168TX-16	16	2986	717	1990	398	995	159
E168TX-20	20	2389	764	1592	446	796	191
切込み深さ (mm)		ap:1.0D		ap:1.0D		ap:1.0D	
		ae:0.1D		ae:0.1D		ae:0.1D	

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. 切削油剤は被削材に適したもので、発煙性の少ないものを選定して下さい
3. 加工形状、切り込み深さ、機械剛性、ワーク保持等使用状況により、異常な切削音、振動、びびりが発生する場合、回転速度、送り速度、切り込み深さを調整下さい
4. 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

超硬4枚刃/6枚刃高硬度用エンドミル 45°

E166TX



材質	コート AlTiSiN TX	UMG Carbide						加工形態			
仕様											
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 4/6 枚刃 45° ネジレエンドミル
高硬度材（～HRC70）の側面切削加工で高効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9アイテム ※φ3、φ4は4枚刃となります

型 式	コードNo	刃 径 D(mm)	有効刃長 ℓ (mm)	全 長 L(mm)	シャンク径 d(mm)	定 価 (¥)
E166TX-3	7-16610030	3	8	50	6	¥4,040
E166TX-4	7-16610040	4	11	50	6	¥4,040
E166TX-5	7-16610050	5	13	50	6	¥4,680
E166TX-6	7-16610060	6	16	50	6	¥4,680
E166TX-8	7-16610080	8	20	60	8	¥8,180
E166TX-10	7-16610100	10	22	72	10	¥12,480
E166TX-12	7-16610120	12	26	75	12	¥16,950
E166TX-16	7-16610160	16	38	100	16	¥32,150
E166TX-20	7-16610200	20	38	100	20	¥51,050

◆ 切削条件表

超硬 4 枚刃 / 6 枚刃高硬度用エンドミル 45°

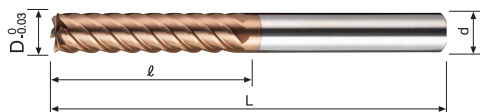
◆ 側面切削

被削材		一般構造用鋼 炭素鋼 (S45C/一般鋼) (24~30HRC)		合金鋼 (SCM/低合金鋼) (30~38HRC)		焼入れ鋼 (SKD/NAK/STAVAX) (38~48HRC)		焼入れ鋼 (SKD/NAK/STAVAX) (48~56HRC)		焼入れ鋼 (SKD/NAK/STAVAX) (56~70HRC)	
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)	回転速度 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)	回転速度 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)
E166TX-3	3	15924	1083	13800	938	12739	459	10616	297	5308	320
E166TX-4	4	11943	1242	10350	1076	9554	459	7962	318	3981	390
E166TX-5	5	9554	1490	8280	1292	7643	550	6369	382	3185	580
E166TX-6	6	7962	1768	6900	1532	6369	611	5308	414	2654	580
E166TX-8	8	5971	1863	5175	1615	4777	631	3981	406	1990	600
E166TX-10	10	4777	1720	4140	1490	3822	688	3185	382	1592	560
E166TX-12	12	3981	1911	3450	1656	3185	764	2654	478	1327	520
E166TX-16	16	2986	1433	2588	1242	2389	7166	1990	478	995	480
E166TX-20	20	2389	1720	2070	1490	1911	688	1592	478	796	450
切込み深さ (mm)		ap:1.0D		ap:1.0D		ap:1.0D		ap:1.0D		ap:1.0D	
		ae:0.1D		ae:0.1D		ae:0.1D		ae:0.1D		ae:0.04D	

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. 切削油剤は被削材に適したもので、発煙性の少ないものを選定して下さい
3. 加工形状、切り込み深さ、機械剛性、ワーク保持等使用状況により、異常な切削音、振動、びびりが発生する場合、回転速度、送り速度、切り込み深さを調整下さい
4. 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

超硬6枚刃高硬度用エンドミル 45°

E167TX



材質	コート AlTiSiN TX	UMG Carbide					加工形態 				
仕様											
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～-0.03mm

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 45°ネジレロングエンドミル
高硬度材（～HRC70）の側面切削加工で高効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 6 アイテム

型 式	コードNo	刃 径 D(mm)	有効刃長 ℓ (mm)	全 長 L(mm)	シャンク径 d(mm)	定 価 (¥)
E167TX-6	7-16710060	6	26	80	6	¥8,520
E167TX-8	7-16710080	8	36	100	8	¥12,180
E167TX-10	7-16710100	10	46	100	10	¥17,860
E167TX-12	7-16710120	12	56	110	12	¥23,340
E167TX-16	7-16710160	16	66	140	16	¥60,480
E167TX-20	7-16710200	20	76	160	20	¥83,200

◆ 切削条件表

超硬 6 枚刃高硬度用エンドミル 45°

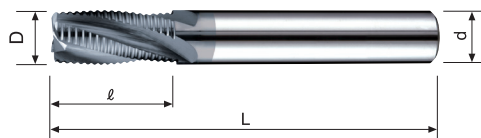
◆ 側面切削

被削材		一般構造用鋼 炭素鋼 (S45C/一般鋼) (24~30HRC)		合金鋼 (SCM/低合金鋼) (30~38HRC)		焼入れ鋼 (SKD/NAK/STAVAX) (38~48HRC)		焼入れ鋼 (SKD/NAK/STAVAX) (48~56HRC)		焼入れ鋼 (SKD/NAK/STAVAX) (56~70HRC)	
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)	回転速度 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)	回転速度 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)
E167TX-6	6	7962	1414	6900	1225	6369	489	5308	331	4246	183
E167TX-8	8	5971	1490	5175	1292	4777	504	3981	325	3185	168
E167TX-10	10	4777	1376	4140	1192	3822	550	3185	306	2548	183
E167TX-12	12	3981	1529	3450	1325	3185	611	2654	382	2123	204
E167TX-16	16	2986	1146	2588	994	2389	5732	1990	382	1592	229
E167TX-20	20	2389	1376	2070	1192	1911	550	1592	382	1274	245
切込み深さ (mm)		ap:1.0D		ap:1.0D		ap:1.0D		ap:1.0D		ap:1.0D	
		ae:0.3D		ae:0.3D		ae:0.2D		ae:0.2D		ae:0.1D	

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. 切削油剤は被削材に適したもので、発煙性の少ないものを選定して下さい
3. 加工形状、切り込み深さ、機械剛性、ワーク保持等使用状況により、異常な切削音、振動、びびりが発生する場合、回転速度、送り速度、切り込み深さを調整下さい
4. 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

超硬3枚刃/4枚刃ラフィングエンドミル

F608HX



材質	コート AlTiCrN HX	UMG Carbide					加工形態					
仕様				C面形状 0.3-0.5 45°								
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	ダグタイト 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										
~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：20° ●外径公差：0～-0.03mm

3/4 枚刃 20° ネジレラフィングエンドミル

荒切削加工で高能率な加工が可能です

コーティングはナノ粒子の多層被膜コート

潤滑性と耐熱性に優れております

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 11 アイテム ※φ3～8 までは 3 枚刃となります

型 式	コードNo	刃 径 D(mm)	有効刃長 ℓ (mm)	全 長 L(mm)	シャンク 径 d(mm)	刃数 (Z)	C 面量	定 価 (¥)
F608HX-3	7-60810030	3	8	57	6	3	0.3	¥6,390
F608HX-4	7-60810040	4	11	57	6	3	0.3	¥6,390
F608HX-5	7-60810050	5	13	57	6	3	0.4	¥6,390
F608HX-6	7-60810060	6	13	57	6	3	0.4	¥6,390
F608HX-8	7-60810080	8	19	63	8	3	0.4	¥9,220
F608HX-10	7-60810100	10	22	72	10	4	0.5	¥13,530
F608HX-12	7-60810120	12	26	83	12	4	0.5	¥17,800
F608HX-14	7-60810140	14	26	83	14	4	0.5	¥28,640
F608HX-16	7-60810160	16	32	92	16	4	0.5	¥35,300
F608HX-18	7-60810180	18	32	92	18	4	0.5	¥50,430
F608HX-20	7-60810200	20	38	104	20	4	0.5	¥52,950

◆ 切削条件表

超硬 3 枚刃 / 4 枚刃ラフィングエンドミル

◆ 側面切削

被削材		一般構造用鋼 炭素鋼 (S45C/SS/FC/FCD) (24~30HRC)		合金鋼 (SCM/低合金鋼) (30~38HRC)		プリハードン鋼 (SKD/NAK) (38~48HRC)		焼入れ鋼 (SKD/NAK/STAVAX) (48~56HRC)	
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)	回転速度 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)
F608HX-3	3	10616	1380	6369	1020	4246	220	3185	90
F608HX-4	4	7962	1035	4777	770	3185	160	2389	90
F608HX-5	5	6369	900	3822	620	2123	110	1911	90
F608HX-6	6	5308	637	3185	382	2123	127	1592	72
F608HX-8	8	3981	478	2389	287	1592	119	1194	72
F608HX-10	10	3185	764	1911	459	1274	178	955	115
F608HX-12	12	2654	849	1592	510	1062	212	796	127
F608HX-14	14	2275	819	1365	491	910	189	682	117
F608HX-16	16	1990	796	1194	478	796	191	597	119
F608HX-18	18	1769	849	1062	467	708	176	531	113
F608HX-20	20	1592	828	955	497	637	204	478	134
切込み深さ (mm)		ap:1.5D		ap:1.5D		ap:1.5D		ap:1.5D	
		ae:0.4D		ae:0.4D		ae:0.3D		ae:0.3D	

◆ 溝切削

被削材		一般構造用鋼 炭素鋼 (S45C/SS/FC/FCD) (24~30HRC)		合金鋼 (SCM/低合金鋼) (30~38HRC)		プリハードン鋼 (SKD/NAK) (38~48HRC)		焼入れ鋼 (SKD/NAK/STAVAX) (48~56HRC)	
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)	回転速度 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)
F608HX-3	3	10616	300	6369	290	4246	65	3185	40
F608HX-4	4	7962	320	4777	290	3185	70	2389	40
F608HX-5	5	6369	330	3822	300	2123	70	1911	40
F608HX-6	6	5308	318	3185	191	2123	64	1592	36
F608HX-8	8	3981	239	2389	143	1592	60	1194	36
F608HX-10	10	3185	382	1911	229	1274	89	955	57
F608HX-12	12	2654	425	1592	255	1062	106	796	64
F608HX-14	14	2275	409	1365	246	910	95	682	59
F608HX-16	16	1990	398	1194	239	796	96	597	60
F608HX-18	18	1769	425	1062	234	708	88	531	56
F608HX-20	20	1592	414	955	248	637	102	478	67
切込み深さ (mm)		ap:0.75D		ap:0.75D		ap:0.5D		ap:0.3D	

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. 切削油剤は被削材に適したもので、発煙性の少ないものを選定して下さい
3. 加工形状、切り込み深さ、機械剛性、ワーク保持等使用状況により、異常な切削音、振動、びびりが発生する場合、回転速度、送り速度、切り込み深さを調整下さい
4. 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