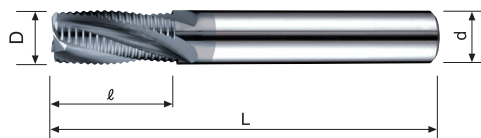


超硬3枚刃/4枚刃ラフィングエンドミル

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	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：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