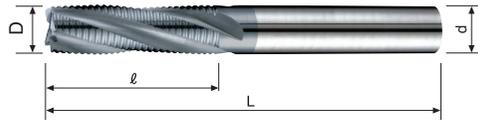


## 超硬3枚刃/4枚刃ミディウムラフィングエンドミル

## F609HX



材質	コート AlTiCrN HX	UMG Carbide					加工形態					
仕様	3	4	20°	C面形状 0.4-0.5 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6アイテム ※φ6、φ8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 (¥)
F609HX-6	7-60910060	6	19	63	6	3	0.4	¥7,950
F609HX-8	7-60910080	8	28	72	8	3	0.4	¥12,330
F609HX-10	7-60910100	10	34	84	10	4	0.5	¥17,970
F609HX-12	7-60910120	12	40	97	12	4	0.5	¥24,170
F609HX-16	7-60910160	16	48	108	16	4	0.5	¥45,770
F609HX-20	7-60910200	20	56	122	20	4	0.5	¥79,990

## ◆ 切削条件表

## 超硬 3 枚刃 / 4 枚刃ミディアムラフィングエンドミル

## ◆ 側面切削

被削材		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 <sup>-1</sup> )	送り速度 (mm/min)	回転速度 (min <sup>-1</sup> )	送り速度 (mm/min)	回転速度 (min <sup>-1</sup> )	送り速度 (mm/min)	回転速度 (min <sup>-1</sup> )	送り速度 (mm/min)
F609HX-6	6	6900	662	3185	306	2123	102	1592	57
F609HX-8	8	5175	497	2389	229	1592	96	1194	57
F609HX-10	10	4140	795	1911	367	1274	143	955	92
F609HX-12	12	3450	883	1592	408	1062	170	796	102
F609HX-16	16	2588	828	1194	382	796	153	597	96
F609HX-20	20	2070	861	955	397	637	163	478	107
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		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 <sup>-1</sup> )	送り速度 (mm/min)	回転速度 (min <sup>-1</sup> )	送り速度 (mm/min)	回転速度 (min <sup>-1</sup> )	送り速度 (mm/min)	回転速度 (min <sup>-1</sup> )	送り速度 (mm/min)
F609HX-6	6	6900	248	3185	115	2123	64	1592	36
F609HX-8	8	5175	186	2389	86	1592	60	1194	36
F609HX-10	10	4140	298	1911	138	1274	89	955	57
F609HX-12	12	3450	331	1592	153	1062	106	796	64
F609HX-16	16	2588	311	1194	143	796	96	597	60
F609HX-20	20	2070	323	955	149	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