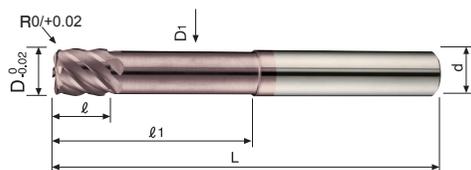


超硬4枚刃／6枚刃高硬度用コーナーラジアスネック付ロングエンドミル

F614TX



材質	コート AlTiSiN TX	UMG Carbide					加工形態				
仕様	 4	 6	 45°	 N	 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 4/6 枚刃高送り用ロングシャンクラジアスエンドミル
被削材との干渉を防ぐためエンドミルネック部分を逃がし形状にしております

ショート刃長は高効率な高送り切削加工が可能です

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 11 アイテム ※φ3～5 までは 4 枚刃となります

型 式	コードNo	刃 径 D(mm)	R (mm)	首下径 D1(mm)	刃長 l(mm)	有効長 l1(mm)	全 長 L(mm)	シャンク径 d(mm)	定 価 (¥)
F614TX-3-R0.5	7-6141003005	3	0.5	2.8	4	27	70	6	¥8,420
F614TX-4-R0.5	7-6141004005	4	0.5	3.7	5	29	70	6	¥8,420
F614TX-5-R0.5	7-6141005005	5	0.5	4.6	6	31	70	6	¥8,420
F614TX-6-R0.5	7-6141006005	6	0.5	5.5	7	33	70	6	¥8,420
F614TX-6-R1.0	7-6141006010	6	1	5.5	7	33	70	6	¥8,420
F614TX-8-R0.5	7-6141008005	8	0.5	7.4	9	43	80	8	¥12,390
F614TX-8-R1.0	7-6141008010	8	1	7.4	9	43	80	8	¥12,390
F614TX-10-R0.5	7-6141010005	10	0.5	9.2	11	49	90	10	¥19,850
F614TX-10-R1.0	7-6141010010	10	1	9.2	11	49	90	10	¥19,850
F614TX-12-R0.5	7-6141012005	12	0.5	11	13	54	100	12	¥27,660
F614TX-12-R1.0	7-6141012010	12	1	11	13	54	100	12	¥27,660

◆ 切削条件表

超硬 4 枚刃 / 6 枚刃高硬度用コーナラジアスネック付ロングエンドミル

◆ 側面切削

被削材		鋳鉄 (FCD)		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) (56~68HRC)	
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)
F614TX-3	3	26539	2420	19108	1009	15924	764	8493	367
F614TX-4	4	19904	2675	14331	1101	11943	803	6369	367
F614TX-5	5	15924	2140	11465	881	9554	642	5096	294
F614TX-6	6	13270	2484	9554	1009	7962	726	4246	326
F614TX-8	8	9952	2484	7166	1032	5971	717	3185	306
F614TX-10	10	7962	2599	5732	1101	4777	734	2548	306
F614TX-12	12	6635	2803	4777	1146	3981	764	2123	306
切込み深さ (mm) 		ap:1.0D		ap:1.0D		ap:1.0D		ap:1.0D	
		ae:0.1D		ae:0.1D		ae:0.1D		ae:0.1D	

◆ 溝切削

被削材		鋳鉄 (FCD)		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) (56~68HRC)	
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)
F614TX-3	3	26539	908	19108	378	15924	287	8493	138
F614TX-4	4	19904	1003	14331	413	11943	301	6369	138
F614TX-5	5	15924	803	11465	330	9554	241	5096	110
F614TX-6	6	13270	932	9554	378	7962	272	4246	122
F614TX-8	8	9952	932	7166	387	5971	269	3185	115
F614TX-10	10	7962	975	5732	413	4777	275	2548	115
F614TX-12	12	6635	1051	4777	430	3981	287	2123	115
切込み深さ (mm) 		ap:0.5D		ap:0.5D		ap:0.3D		ap:0.2D	

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