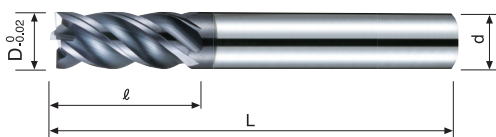


# 超硬4枚刃不等分割不等リード高硬度用エンドミル 38°/41°

## F636GX

※在庫なくなり次第、  
廃盤とさせていただきます



材質	コート AlTiSiN GX	UMG Carbide					加工形態 				
仕様	不等 		N 	C面形状 0.05-0.15 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：38°/41° ●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 枚刃エンドミル。  
不等分割/不等リードによってびびり振動を軽減させて高能率な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 HRC40～70 の高硬度材加工に適しています。  
一般鋼からステンレス鋼、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 (¥)
F636GX-3	7-636N10030	3	8	57	6	¥4,450
F636GX-4	7-636N10040	4	11	57	6	¥4,450
F636GX-5	7-636N10050	5	13	57	6	¥4,450
F636GX-6	7-636N10060	6	13	57	6	¥4,450
F636GX-8	7-636N10080	8	19	63	8	¥6,800
F636GX-10	7-636N10100	10	22	72	10	¥10,000
F636GX-12	7-636N10120	12	26	83	12	¥13,950
F636GX-16	7-636N10160	16	32	92	16	¥29,420
F636GX-20	7-636N10200	20	38	104	20	¥48,240

## ◆ 切削条件表

超硬 4 枚刃不等分割不等リード高硬度用エンドミル 38° / 41°

## ◆ 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) (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 側面切削 (mm/min)	回転速度 (min <sup>-1</sup> )	送り速度 側面切削 (mm/min)	回転速度 (min <sup>-1</sup> )	送り速度 側面切削 (mm/min)	回転速度 (min <sup>-1</sup> )	送り速度 側面切削 (mm/min)	回転速度 (min <sup>-1</sup> )	送り速度 側面切削 (mm/min)
F636GX-3	3	15924	1146	12739	815	10616	510	7431	297	4246	136
F636GX-4	4	11943	1338	9554	994	7962	478	5573	268	3185	127
F636GX-5	5	9554	1070	7643	795	6369	382	4459	214	2548	102
F636GX-6	6	7962	1338	6369	1019	5308	425	3715	223	2123	102
F636GX-8	8	5971	1003	4777	764	3981	398	2787	223	1592	96
F636GX-10	10	4777	1185	3822	917	3185	446	2229	268	1274	122
F636GX-12	12	3981	1306	3185	1019	2654	531	1858	297	1062	127
F636GX-16	16	2986	1433	2389	955	1990	478	1393	279	796	127
F636GX-20	20	2389	1261	1911	994	1592	510	1115	312	637	153
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	

## ◆ 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)		ステンレス鋼 (SUS304/SUS316) ※切削液使用		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 側面切削 (mm/min)	回転速度 (min <sup>-1</sup> )	送り速度 側面切削 (mm/min)	回転速度 (min <sup>-1</sup> )	送り速度 側面切削 (mm/min)	回転速度 (min <sup>-1</sup> )	送り速度 側面切削 (mm/min)	回転速度 (min <sup>-1</sup> )	送り速度 側面切削 (mm/min)
F636GX-3	3	9554	550	6369	326	5839	196	5308	127	4777	92
F636GX-4	4	7166	642	4777	397	4379	184	3981	115	3583	86
F636GX-5	5	5732	514	3822	318	3503	147	3185	92	2866	69
F636GX-6	6	4777	642	3185	408	2919	163	2654	96	2389	69
F636GX-8	8	3583	482	2389	306	2189	153	1990	96	1791	64
F636GX-10	10	2866	569	1911	367	1752	172	1592	115	1433	83
F636GX-12	12	2389	627	1592	408	1460	204	1327	127	1194	86
F636GX-16	16	1791	688	1194	382	1095	184	995	119	896	86
F636GX-20	20	1433	605	955	397	876	196	796	134	717	103
切込み深さ (mm)		ap:0.5D		ap:0.5D		ap:0.5D		ap:0.3D		ap:0.2D	

- 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
- 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
- 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
- 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