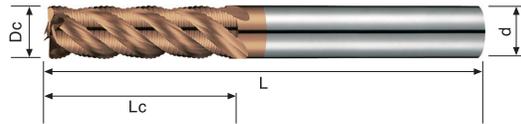


超硬4枚刃不等分割不等リードミディアムラフィングエンドミル 40°/42°

F649TX (GX)



F649GX は在庫なくなり次第
廃番とさせていただきます

材質	コート AlTiSiN TX	UMG Carbide					加工形態				
仕様	不等 4	40° 42°	N γ5°	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 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：40°/42° ●外径公差：0～-0.03mm

40°/42°ミディアムラフィングエンドミル

4枚刃不等分割/不等リードによってびり振動を軽減させて高能率な重切削加工が可能です

切り込み量を大きくして加工時間の短縮も可能です

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

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 (¥)
F649TX-6	7-64910060	6	19	63	6	4	0.4	¥8,830
F649TX-8	7-64910080	8	28	72	8	4	0.4	¥13,090
F649TX-10	7-64910100	10	34	84	10	4	0.5	¥20,360
F649TX-12	7-64910120	12	40	97	12	4	0.5	¥27,380
F649TX-16	7-64910160	16	48	108	16	4	0.5	¥51,860
F649TX-20	7-64910200	20	56	122	20	4	0.5	¥90,650

◆ 切削条件表

超硬 4 枚刃不等分割不等リードメディアムラフィングエンドミル 40° /42°

◆ 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 ⁻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)
F649TX-6	6	6900	1380	4246	679	3715	342	3185	255	2919	210
F649TX-8	8	5175	1242	3185	573	2787	424	2389	334	2189	263
F649TX-10	10	4140	1325	2548	561	2229	401	1911	329	1752	280
F649TX-12	12	3450	1242	2123	552	1858	372	1592	312	1460	263
F649TX-16	16	2588	1553	1592	459	1393	323	1194	248	1095	215
F649TX-20	20	2070	2070	1274	392	1115	276	955	218	876	186
切込み深さ (mm)		ap:1.5D		ap:1.5D		ap:1.5D		ap:1.5D		ap:1.5D	
		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 ⁻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)
F649TX-6	6	6900	690	4246	340	3715	171	3185	127	2919	105
F649TX-8	8	5175	621	3185	287	2787	212	2389	167	2189	131
F649TX-10	10	4140	662	2548	280	2229	201	1911	164	1752	140
F649TX-12	12	3450	621	2123	276	1858	186	1592	156	1460	131
F649TX-16	16	2588	776	1592	229	1393	162	1194	124	1095	107
F649TX-20	20	2070	1035	1274	196	1115	138	955	109	876	93
切込み深さ (mm)		ap:1.0D		ap:1.0D		ap:0.5D		ap:0.3D		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