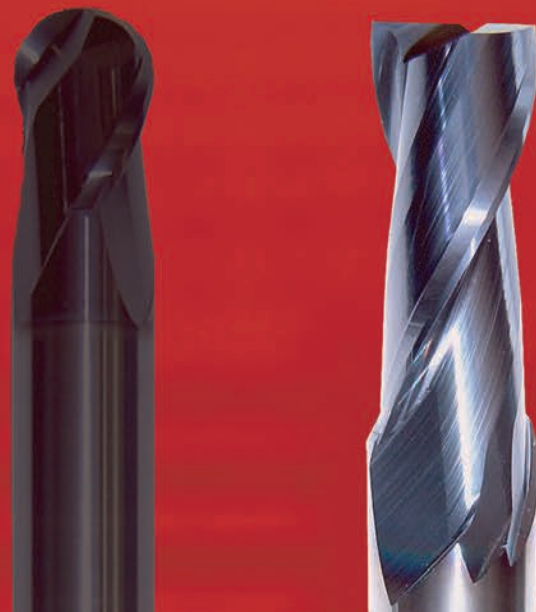


超硬2刃スクエアエンドミル

A-coat 2flute endmill

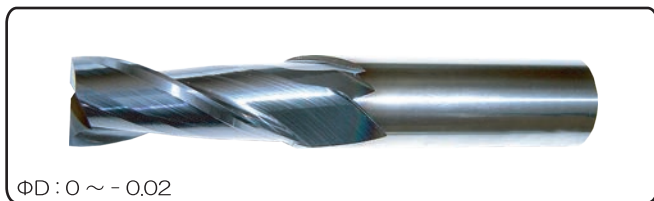


NEW 刃王-A 商機

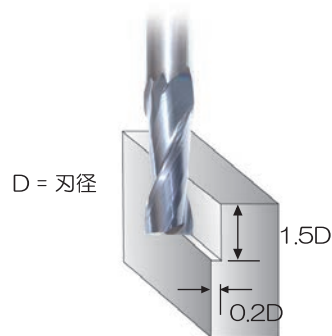
快適な切れ味

アンサーコート (TiAlN) 30° ねじれ スタンダードタイプ

NEW刃王A 超硬2刃スクエアエンドミル

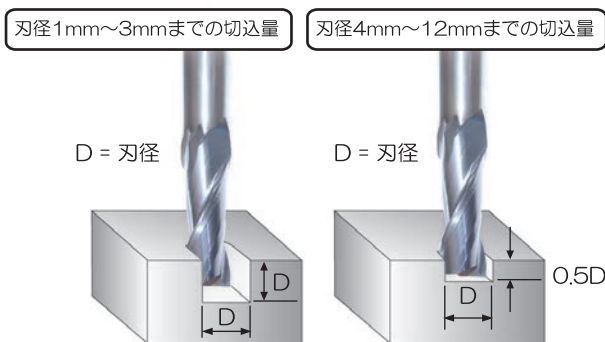


ΦD: 0 ~ 0.02



■寸法表 単位: mm

外径	刃長	全長	柄径	刃数
1.0	2	40	4	2
1.5	3	40	4	2
2.0	4	40	4	2
2.5	5	40	4	2
3.0	6	45	6	2
4.0	8	45	6	2
5.0	10	50	6	2
6.0	12	50	6	2
8.0	16	65	8	2
10.0	20	75	10	2
12.0	24	75	12	2



■側面切削 (2枚刃)

- 振動やびびりが発生する場合は、状況に応じて回転数と送りを同じ割合で下げてご使用ください。
- ダウンカット切削を推奨します。

被削材 条件 外径	炭素鋼・鋳鉄		合金鋼		焼入れ鋼	
	回転数 (rpm)	送り速度 (mm/min)	回転数 (rpm)	送り速度 (mm/min)	回転数 (rpm)	送り速度 (mm/min)
1.0	31800	140	19100	80	9500	40
1.5	21100	140	12600	80	6200	40
2.0	15900	240	9500	140	4770	65
2.5	12600	240	7600	140	3700	65
3.0	10600	240	6400	140	3180	65
4.0	8000	240	4800	140	2380	65
5.0	6300	240	3800	140	1900	65
6.0	5300	340	3200	200	1600	90
8.0	4000	340	2400	200	1200	90
10.0	3200	340	1900	200	950	90
12.0	2700	360	1600	220	800	100

($A_e \leq 0.2D$ $A_p = 1.5D$)

- 溝切削の場合は、切りくず排除を補助するよう切削油を十分に注いでください。
- 機械、チャックは剛性のある精度の高いものをご使用ください。
- 振動やびびりが発生する場合は、状況に応じて回転数と送りを同じ割合で下げてご使用ください。

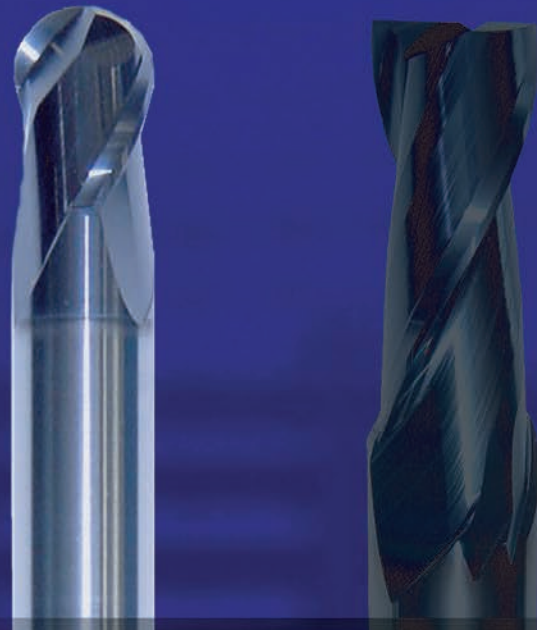
■溝切削 (2枚刃)

被削材 条件 外径	炭素鋼・鋳鉄		合金鋼		焼入れ鋼	
	回転数 (rpm)	送り速度 (mm/min)	回転数 (rpm)	送り速度 (mm/min)	回転数 (rpm)	送り速度 (mm/min)
1.0	31800	230	19100	140	9500	60
1.5	21100	230	12600	140	6200	60
2.0	15900	240	9500	170	4770	75
2.5	12600	280	7600	170	3700	75
3.0	10600	280	6400	170	3180	75
4.0	8000	280	4800	170	2380	75
5.0	6300	280	3800	170	1900	75
6.0	5300	280	3200	240	1600	110
8.0	4000	400	2400	240	1200	110
10.0	3200	400	1900	240	950	110
12.0	2700	400	1600	240	800	110

$A_e = D$ ($D \leq \Phi 3$ $A_p \leq 0.2D$) ($D > \Phi 3$ $A_p \leq 0.5D$)

超硬ソリッドボールエンドミル

A-coat 2flute ball-endmill



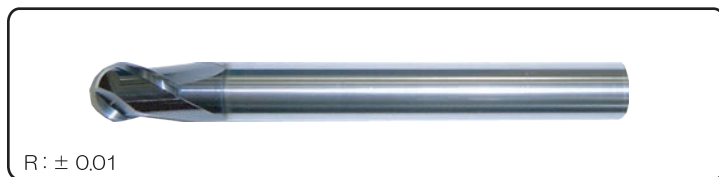
NEW 勇王-A

勝機

高精度・高剛性

アンサーコート (TiAlN) スタンダードタイプ

NEW勇王A 超硬ソリッドボールエンドミル

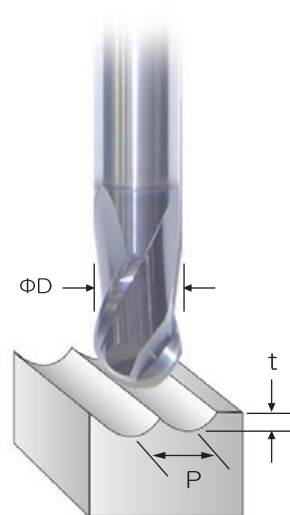


■サイズ表

単位：mm

R	外径	刃長	全長	柄径
0.5	1.0	3	50	4
0.75	1.5	3	50	4
1.0	2.0	6	60	4
1.25	2.5	6	60	4
1.5	3.0	10	60	4
1.75	3.5	10	60	4
2.0	4.0	10	70	4
2.5	5.0	12	80	6
3.0	6.0	14	90	6
4.0	8.0	16	100	8
5.0	10.0	20	100	10
6.0	12.0	25	110	12

D = 刃径
 t = 0.3 × D
 (R1.0以下は0.2×D)
 P = 最大0.7×D
 (R1.0以下は0.6×D)



■推奨切削条件

- 機械、チャックは剛性のある精度の高いものをご使用ください。
- 振動やびびりが発生する場合は、状況に応じて回転数と送りと同じ割合で下げてご使用ください。

被削材 条件	炭素鋼		合金鋼		プリハードン鋼	
	回転数 (rpm)	送り速度 (mm/min)	回転数 (rpm)	送り速度 (mm/min)	回転数 (rpm)	送り速度 (mm/min)
0.5	35000	250	28600	200	19100	120
0.75	23400	250	19100	200	12800	120
1.0	17500	400	14300	330	9500	200
1.25	14000	400	11500	330	7700	200
1.5	11700	650	9500	530	6400	320
1.75	10000	650	8200	530	5500	320
2.0	8800	1000	7200	800	4800	490
2.5	7000	1100	5700	900	3800	540
3.0	5800	1100	4800	900	3200	540
4.0	4400	1100	3600	900	2400	540
5.0	3500	1000	2900	800	1900	490
6.0	2900	900	2400	730	1600	440

(Ae=0.7D Ap=0.2D)