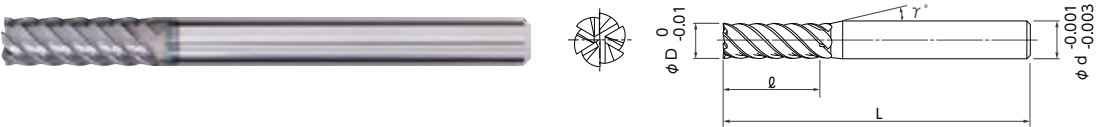
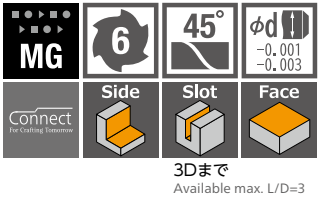
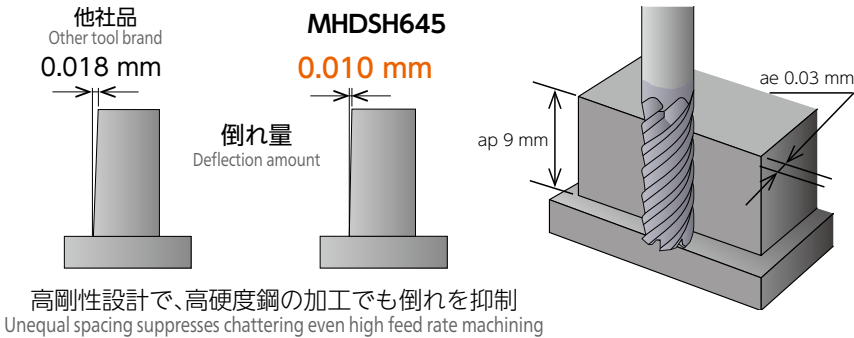


倒れを抑制する高剛性設計と70HRCまでの高硬度鋼に長寿命

High rigidity tool design suppresses deflection and realizes long tool life on machining 70HRC hardened steel



- 6枚刃で刃長は2D、3D、5Dタイプをラインアップ。
- 無限コーティングプレミアムPlusで70HRCの高硬度鋼にも長寿命。
- 高剛性設計で加工精度を改善。
- 6-flute is lineup of length of cut expands 2D, 3D and 5D.
- MUGEN COATING PREMIUM Plus realizes long tool life even for hardened steel up to 70HRC.
- High rigidity tool design improves machining accuracy.



高剛性設計で、高硬度鋼の加工でも倒れを抑制
Unequal spacing suppresses chatterng even high feed rate machining

◆ Newサイズ New size

コードNo. Code No.	(D) 外径 Dia.	(ℓ) 刃長 Length of Cut	(γ) 首角 Neck Taper Angle	(d) シャンク径 Shank Dia.	(L) 全長 Overall Length	標準価格 Retail Price
08-00430-00502	5	10	12°	6	60	9,900
08-00430-00503		15	12°	6	65	10,900
◆ 08-00432-00505		25	12°	6	75	19,600
◆ 08-00432-00552	5.5	11	12°	6	60	13,400
◆ 08-00432-00553		16.5	12°	6	65	14,700
08-00430-00602	6	12	-	6	60	10,800
08-00430-00603		18	-	6	65	11,900
◆ 08-00432-00605		30	-	6	75	21,400

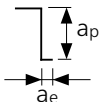
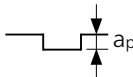
オーダー方法
How to Order

MHDSH645 外径(D)×刃長(ℓ)を指示してください。
When you order, indicate MHDSH645(D)x(ℓ).

加工事例
Machining case

M-018

■の規格・サイズは特定商社在庫となります。詳しくはお取引のある商社様へお問い合わせください。
■ Semi-standard products, please inquire for price and delivery.

被削材 Work Material			ハイス・高硬度鋼 High Speed Steels / Hardened Steels SKH51・SKD11 (～62HRC)				ハイス High Speed Steels SKH55・HAP40 (～66HRC)				ハイス High Speed Steels SKH57・HAP72 (～70HRC)			
	外径 Dia.	刃長 Length of Cut	回転数 Spindle Speed	送り速度 Feed	切込み量 Depth of Cut		回転数 Spindle Speed	送り速度 Feed	切込み量 Depth of Cut		回転数 Spindle Speed	送り速度 Feed	切込み量 Depth of Cut	
			min ⁻¹	mm/min	ap mm	ae mm	min ⁻¹	mm/min	ap mm	ae mm	min ⁻¹	mm/min	ap mm	ae mm
側面加工 Side Milling	5	10	6,200	1,200	7.5	0.1	5,300	800	7.5	0.1	4,600	560	7.5	0.1
		15	5,600	1,000	7.5	0.1	4,800	600	7.5	0.1	4,200	480	7.5	0.1
		25	2,200	140	5	0.05	1,600	90	5	0.05	1,500	70	5	0.05
	5.5	11	5,700	1,200	8.25	0.11	5,000	800	8.25	0.11	4,300	560	8.25	0.11
		16.5	5,200	1,000	8.25	0.11	4,500	600	8.25	0.11	3,900	480	8.25	0.11
	6	12	5,300	1,200	9	0.12	4,600	800	9	0.12	4,000	560	9	0.12
		18	4,800	1,000	9	0.12	4,200	600	9	0.12	3,600	480	9	0.12
		30	1,800	150	6	0.06	1,400	90	6	0.06	1,300	70	6	0.06
溝加工 Slotting	5	10	5,600	600	0.1	-	4,800	350	0.05	-	4,000	200	0.05	-
		15	5,000	400	0.1	-	4,200	200	0.05	-	3,600	120	0.05	-
		25	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	5.5	11	5,200	600	0.11	-	4,500	350	0.055	-	3,800	200	0.055	-
		16.5	4,600	400	0.11	-	3,900	200	0.055	-	3,400	120	0.055	-
	6	12	4,800	600	0.12	-	4,200	350	0.06	-	3,600	200	0.06	-
		18	4,200	400	0.12	-	3,600	200	0.06	-	3,200	120	0.06	-
		30	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
備 考 Notes			側面加工 Side Milling						溝加工 Slotting					
														
			※1 機械、チャックは剛性のある精度の高い物を使用してください。 ※2 切込み量、機械剛性により条件が異なります。その都度調整してください。 ※3 回転数と送り速度は、同じ割合で調整してください。 ※4 刃長が 5D の場合は溝加工に使用しないでください。 ※5 オイルミストの使用をお奨めします。 ※1 Use a rigid and precise machine and chuck holder. ※2 Adjust milling conditions according to the volume of Depth of Cut and rigidity of the machine. ※3 Adjust both spindle speed and feed at the same rate. ※4 Do not use 5D cutting length for slotting. ※5 Use oil mist coolant.											