

# MHDSH645

規格追加  
Lineup Expansion

サイズ  
Size  $\phi 5 \sim \phi 6$

Plus  $\leq 70$  HRC

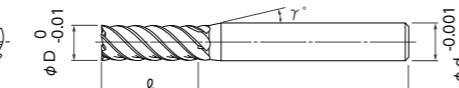
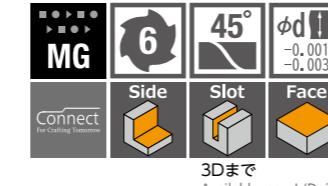
無限コーティングプレミアムPlus 高硬度鋼加工用6枚刃スクエアエンドミル  
MUGEN COATING PREMIUM Plus 6-Flute Square End Mill for Hardened Steel

# MHDSH645

切削条件参考表  
Recommended Milling Conditions

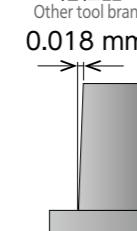
倒れを抑制する高剛性設計と70HRCまでの高硬度鋼に長寿命

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.

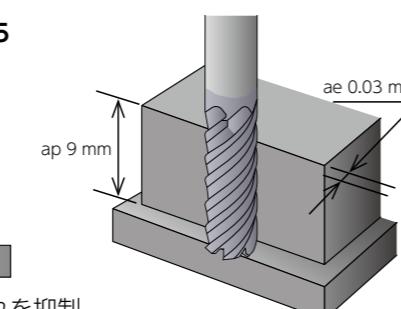
他社品  
Other tool brand



MHDSH645



高剛性設計で、高硬度鋼の加工でも倒れを抑制  
Unequal spacing suppresses chattering 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		12	-	6	60	10,800
08-00430-00603	6	18	-	6	65	11,900
◆ 08-00432-00605		30	-	6	75	21,400

オーダー方法  
How to Order  
加工事例  
Machining case

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

※(γ)は参考値です。  
※(γ) is reference value.

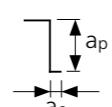
M-018

■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.

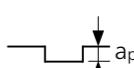
外径 Dia.	刃長 Length of Cut	被削材 Work Material			ハイス・高硬度鋼 High Speed Steels / Hardened Steels SKH51・SKD11 (~62HRC)			ハイス High Speed Steels SKH57・HAP40 (~66HRC)			ハイス High Speed Steels SKH57・HAP72 (~70HRC)			
		回転数 Spindle Speed min <sup>-1</sup>	送り速度 Feed mm/min	切込み量 Depth of Cut ap mm ae mm	回転数 Spindle Speed min <sup>-1</sup>	送り速度 Feed mm/min	切込み量 Depth of Cut ap mm ae mm	回転数 Spindle Speed min <sup>-1</sup>	送り速度 Feed mm/min	切込み量 Depth of Cut ap mm ae mm	回転数 Spindle Speed min <sup>-1</sup>	送り速度 Feed mm/min	切込み量 Depth of Cut 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	
	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	
	5	10	5,600	600	0.1	-	4,800	350	0.05	-	4,000	200	0.05	-
溝加工 Slotting	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	-	
	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



H ~65 高硬度鋼  
HRC Hardened Steel

H ~70 高硬度鋼  
HRC Hardened Steel

- ※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ることがあります。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.