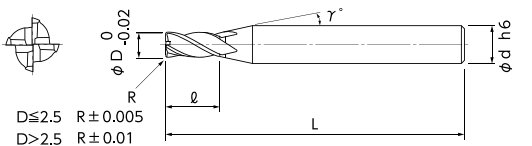
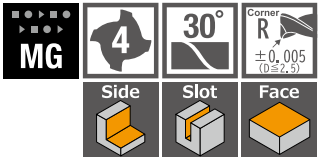


無限コーティング 4枚刃ラジアスエンドミル
MUGEN COATING 4-Flute Corner Radius End Mill

全 64 サイズ
Total 64 sizes

切削条件参考表
Recommended Milling Conditions

スタンダードな4枚刃30° ねじれのラジアスエンドミル
荒取り加工から仕上げ加工までマルチに対応
4-flute standard type corner radius end mill with helix angle 30°
For multi-purpose from roughing to finishing



- ロングセラーの2倍刃長・4枚刃ラジアスエンドミルに本命の小径サイズを追加しました。
- $\phi 1$ から $\phi 12$ まで64サイズをラインアップし、微細加工の能率向上が図れます。
- 全64サイズで加工目的にあった工具が選択できます。
- Small diameter sizes of 4-Flute MUGEN COATING corner radius end mill are born.
- 64sizes Line up from $\phi 1$ to $\phi 12$ to achieve high efficient micro machining.
- Total 64 sizes for suitable selection.

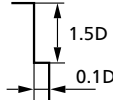
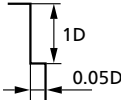
★ 再研磨可能 (シャンク長15mm以上のもの。詳細はお問い合わせください。)

単位 [寸法 : mm / 価格 : 円]
Unit [Size : mm / Retail Price : JPY]

コードNo. Code No.	(D)外径 Dia.	(R)コーナ半径 Corner Radius	(L)刃長(γ)首角 Length of Cut Neck Taper Angle	(d)シャンク径 Shank Dia.	(L)全長 Overall Length	標準価格 Retail Price	コードNo. Code No.	(D)外径 Dia.	(R)コーナ半径 Corner Radius	(L)刃長(γ)首角 Length of Cut Neck Taper Angle	(d)シャンク径 Shank Dia.	(L)全長 Overall Length	標準価格 Retail Price
08-00710-01001	1	R0.1	2	12°	4	60	★ 08-00710-06001	6	R0.1	12	-	6	80
08-00710-01002		R0.2					★ 08-00710-06002		R0.2				
08-00710-01003		R0.3					★ 08-00710-06003		R0.3				
08-00710-01501	1.5	R0.1	3	12°	4	60	★ 08-00710-06005	8	R0.5	16	-	8	90
08-00710-01502		R0.2					★ 08-00710-06010		R1				
08-00710-01503		R0.3					★ 08-00710-06015		R1.5				
08-00710-01505	2	R0.5	4	12°	4	60	★ 08-00710-06020	10	R2	20	-	10	100
08-00710-02001		R0.1					★ 08-00710-08001		R0.1				
08-00710-02002		R0.2					★ 08-00710-08002		R0.2				
08-00710-02003	2.5	R0.3	5	12°	4	60	★ 08-00710-08005	12	R0.5	24	-	12	110
08-00710-02005		R0.5					★ 08-00710-08010		R1				
08-00710-02501		R0.1					★ 08-00710-08015		R1.5				
08-00710-02502	3	R0.2	6	12°	6	60	★ 08-00710-08020	12	R2	24	-	12	110
08-00710-02503		R0.3					★ 08-00710-08025		R2.5				
08-00710-02505		R0.5					★ 08-00710-08030		R3				
★ 08-00710-03001	4	R0.1	8	12°	6	65	★ 08-00710-10001	12	R0.1	24	-	12	110
★ 08-00710-03002		R0.2					★ 08-00710-10002		R0.2				
★ 08-00710-03003		R0.3					★ 08-00710-10003		R0.3				
★ 08-00710-03005	5	R0.5	10	12°	6	70	★ 08-00710-10005	12	R0.5	24	-	12	110
★ 08-00710-03010		R1					★ 08-00710-10010		R1				
★ 08-00710-04001		R0.1					★ 08-00710-10015		R1.5				
★ 08-00710-04002	6	R0.2	12	12°	6	70	★ 08-00710-10020	12	R2	24	-	12	110
★ 08-00710-04003		R0.3					★ 08-00710-10025		R2.5				
★ 08-00710-04005		R0.5					★ 08-00710-10030		R3				
★ 08-00710-04010	7	R1	15	12°	6	70	★ 08-00710-12001	12	R0.1	24	-	12	110
★ 08-00710-05001		R0.1					★ 08-00710-12002		R0.2				
★ 08-00710-05002		R0.2					★ 08-00710-12003		R0.3				
★ 08-00710-05003	8	R0.3	20	12°	6	70	★ 08-00710-12005	12	R0.5	24	-	12	110
★ 08-00710-05005		R0.5					★ 08-00710-12010		R1				
★ 08-00710-05010		R1					★ 08-00710-12015		R1.5				
★ 08-00710-05015	9	R1.5	25	12°	6	70	★ 08-00710-12020	12	R2	24	-	12	110
							★ 08-00710-12025		R2.5				
							★ 08-00710-12030		R3				

オーダー方法
How to Order MSRS430 外径 (D) × コーナ半径 (R) を指示してください。
When you order, indicate MSRS430 (D) × (R).

■ 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	炭素鋼 Carbon Steels S50C		合金鋼 Alloy Steels SCM・SKD・SUS		調質鋼 Prehardened Steels HPM・NAK		高硬度鋼 Hardened Steels SKD61 (～52HRC)	
切削速度 Cutting Speed	60～80m/min		50～70m/min		30～50m/min		20～30m/min	
外 径 Dia.	回転数 Spindle Speed	送り速度 Feed	回転数 Spindle Speed	送り速度 Feed	回転数 Spindle Speed	送り速度 Feed	回転数 Spindle Speed	送り速度 Feed
	min ⁻¹	mm/min	min ⁻¹	mm/min	min ⁻¹	mm/min	min ⁻¹	mm/min
1	25,500	300	19,100	220	12,800	120	6,400	60
1.5	17,100	510	12,700	370	8,500	130	4,300	65
2	12,800	600	9,500	430	6,400	160	3,200	80
2.5	10,200	600	7,600	430	5,100	160	2,600	80
3	8,500	670	6,400	500	4,300	180	2,200	90
4	6,400	760	4,800	570	3,200	200	1,600	90
5	5,100	760	3,800	570	2,600	260	1,300	120
6	4,300	780	3,200	580	2,200	380	1,100	160
8	3,200	780	2,400	580	1,600	380	800	160
10	2,600	780	1,900	580	1,300	380	650	160
12	2,100	780	1,600	580	1,100	380	530	160
切込み量 Depth of Cut (D:外径 Dia.)	側面 Side Milling 						側面 Side Milling 	
備 考 Notes	※1 加工面の傾斜角によっては送り速度を調整してください。 ※2 コーナ部での送り速度は30～50%下げてください。 ※3 回転数が上がらない場合は同じ割合で送り速度を調整し、切込み量も調整してください。 ※1 Adjust feed according to inclined angle. ※2 When corner machining, reduce the feed by approximately 50%～30%. ※3 Adjust spindle speed and feed at the same rate also reduce Depth of Cut, if the machine spindle speed insufficient.							

