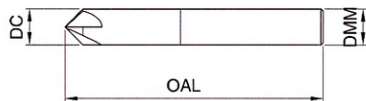
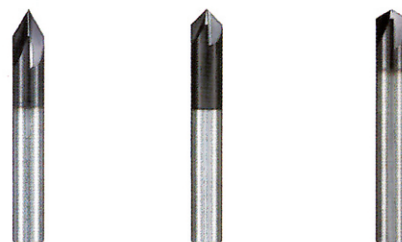


面取りミーリングカッタ

P	● 一般鋼、合金鋼、快削鋼
M	● ステンレス鋼
K	● 鋳鉄、ダクタイル鋳鉄
N	● アルミ、アルミ合金、銅合金
S	● チタン、チタン合金、耐熱鋼
H	○ 高硬度鋼、焼入れ鋼

工具材種	超硬	超硬	超硬
表面処理	A	A	A
タイプ	N	N	N
先端角	60°	90°	120°



品番 6711 6713 6714

コード	刃径		全長	刃数	標準価格	標準価格	標準価格
	DC	DMM			円	円	円
4.000	4	4	50	4	4,110	4,230	4,460
6.000	6	6	57	4	4,620	4,490	5,130
8.000	8	8	63	4	5,780	5,510	6,430
10.000	10	10	72	4	6,790	6,540	7,610
12.000	12	12	83	4	10,260	9,750	10,260

ISO	硬度/抗張力/ シリコン含有率	切削速度 V _c m/min	1刃あたりの送り量 f _z (mm/z)/Ø						切削速度 V _c m/min	1刃あたりの送り量 f _z (mm/z)/Ø							
			3	6	8	10	12	16		20	3	6	8	10	12	16	20
P	≤ 850 N/mm ²	192	0,018	0,036	0,048	0,06	0,08	0,10	0,13	250	0,030	0,060	0,080	0,11	0,13	0,17	0,21
	≥ 850 N/mm ²	140	0,016	0,032	0,042	0,06	0,07	0,09	0,12	180	0,026	0,053	0,070	0,10	0,12	0,16	0,20
M	≤ 750 N/mm ²	120	0,013	0,025	0,034	0,05	0,05	0,07	0,09	160	0,021	0,042	0,056	0,08	0,09	0,12	0,15
	≥ 750 N/mm ²	80	0,009	0,019	0,025	0,04	0,04	0,06	0,07	100	0,016	0,032	0,042	0,06	0,07	0,10	0,12
K	≤ 240 HB	170	0,017	0,033	0,044	0,06	0,07	0,09	0,12	230	0,028	0,056	0,074	0,10	0,12	0,16	0,20
N	≥ 7% Si	250	0,023	0,047	0,062	0,08	0,10	0,13	0,17	330	0,039	0,078	0,104	0,14	0,17	0,22	0,28

【注意事項】

状況に応じて表から30%程度下げた条件を適用してください。切削条件を変更する場合は、主軸回転数とテーブル送り速度を同比率で下げてください。クーラントを使用することでバリの低減、切屑排出に大きな効果が得られます。加工時にはクーラントの使用を推奨致します。

超硬ミーリングカッタ4本組セットキャンペーン

専用注文書

■ご注文書

商品コード	商品名	数量
6713 1.000	90° 面取りカッタ4本組	セット

■ユーザー様情報ご記入欄

会社名		所属部署名	
ご担当者名		TEL	
ご住所		E-Mail	

GÜHRING

グーリングジャパン株式会社

https://www.guhring.co.jp

TEL 03-(3536)2800(代表)

FAX 03-(3536)2805

営業所 東京/浜松/名古屋/大阪/広島

名古屋工場/OEM部

販売店様使用欄

山形市蔵王成沢字町浦640番地

第一産業株式会社

〒990-2334 TEL(023)688-4781

FAX(023)688-4709

