

粉末ハイスラフィング

6756

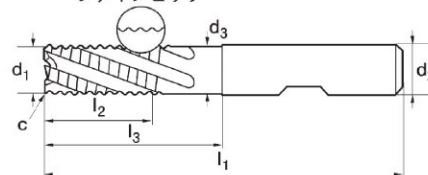
GS80

多刃 (3-6枚刃) ショート

- 一般鋼から難削材まで幅広い被削材に対応した粉末ハイスエンドミルです。
- 45°ねじれ角により切れ味の良い安定した加工が可能です。



ファインピッチ



商品コード	刃径		シャンク径 d2	ネック径 d3	全長 l1	刃長 l2	首下長 l3	刃数 z	標準価格 円
	d1	js12							
6756 4.000	4.0		6.0	3.7	57	11	15	3	6,240
6756 5.000	5.0		6.0	4.7	57	13	18	4	6,240
6756 6.000	6.0		6.0	5.7	57	13	20	4	5,960
6756 7.000	7.0		10.0	6.7	66	16	22	4	8,050
6756 8.000	8.0		10.0	7.7	69	19	26	4	7,130
6756 9.000	9.0		10.0	8.7	69	19	26	4	8,630
6756 10.000	10.0		10.0	9.5	72	22	30	4	7,340
6756 12.000	12.0		12.0	11.5	83	26	36	4	8,970
6756 14.000	14.0		12.0	12.0	83	26	38	5	12,080
6756 16.000	16.0		16.0	15.5	92	32	42	5	13,230
6756 18.000	18.0		16.0	16.0	92	32	44	6	15,300
6756 20.000	20.0		20.0	19.0	104	38	52	6	17,080
6756 25.000	25.0		25.0	24.0	121	45	63	6	24,150

G6756

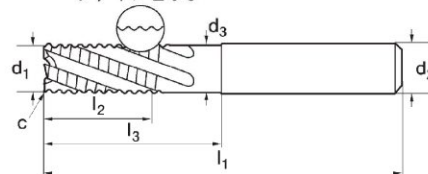
GS80

多刃 (4-6枚刃) レギュラ

- 一般鋼から難削材まで幅広い被削材に対応した粉末ハイスエンドミルです。
- 45°ねじれ角により切れ味の良い安定した加工が可能です。



ファインピッチ



商品コード	刃径		シャンク径 d2	ネック径 d3	全長 l1	刃長 l2	首下長 l3	刃数 z	標準価格 円
	d1	js12							
G6756 10.000	10.0		10.0	9.7	100	25	50	4	10,030
G6756 12.000	12.0		12.0	11.5	110	30	55	4	11,990
G6756 14.000	14.0		12.0	12.0	110	30	65	5	15,730
G6756 16.000	16.0		16.0	15.5	125	35	64	5	19,250
G6756 18.000	18.0		16.0	16.0	125	35	77	6	22,870
G6756 20.000	20.0		20.0	19.5	140	40	70	6	23,230
G6756 22.000	22.0		20.0	20.0	140	40	92	6	26,900
G6756 25.000	25.0		25.0	24.0	160	45	80	6	32,490
G6756 28.000	28.0		25.0	25.0	160	45	104	6	37,790
G6756 30.000	30.0		25.0	25.0	160	45	104	6	47,520
G6756 32.000	32.0		32.0	31.0	180	55	90	6	52,820
G6756 35.000	35.0		32.0	32.0	180	55	120	6	64,170
G6756 40.000	40.0		32.0	32.0	200	65	140	6	76,120



推奨切削条件

HPC

高能率加工対応



ap 1.5xD以上の場合

Vc / fz : -20%~-25%



ショートタイプ



レギュラタイプ

Vc / fz : -20%~-30%



被削材質	材質名	硬度	深さ ap	幅 ae	切削速度 Vc (m/min)	送りレート fz(mm/1刃)									
						4	6	8	10	12	16	20	25	30	40
鋼	一般構造用鋼・炭素鋼	≤850 N/mm ²	1xd	0.5xd	70	0.030	0.039	0.050	0.060	0.080	0.095	0.120	0.120	0.190	0.240
	合金鋼・工具鋼	850-1200 N/mm ²	1xd	0.5xd	60	0.025	0.035	0.045	0.050	0.060	0.080	0.110	0.110	0.160	0.220
	プリハードン鋼・調質鋼	850-1400 N/mm ²	1xd	0.5xd	55	0.012	0.016	0.032	0.041	0.054	0.063	0.081	0.090	0.126	0.162
ステンレス鋼	快削ステンレス鋼	≤750 N/mm ²	1xd	0.5xd	50	0.012	0.024	0.032	0.040	0.048	0.056	0.072	0.104	0.112	0.144
	中、難削ステンレス鋼	≥750 N/mm ²	1xd	0.5xd	35	0.012	0.021	0.027	0.030	0.039	0.048	0.054	0.080	0.096	0.108
鋳鉄	FC・FCD	≤240 HB 30	1xd	0.5xd	55	0.016	0.024	0.032	0.040	0.048	0.056	0.072	0.104	0.112	0.144
チタン合金	Ti6Al4V	≤1300 N/mm ²	1xd	0.5xd	35	0.012	0.021	0.027	0.030	0.039	0.048	0.054	0.080	0.096	0.108
ニッケル基合金	インコネル・ハステロイ等	≤1300 N/mm ²	1xd	0.25xd	18	0.010	0.015	0.018	0.024	0.030	0.036	0.042	0.060	0.072	0.084

* 良好な給油による冷却は、工具寿命の向上と切屑排出に有効です。

* 溝加工を行なう場合、切削速度と送りレートを40%下げてください。

* ワークや機械より振動や異音が発生する際は、回転数と送りを同じ割合で下げてご使用ください。

High Performance Milling Cutters HSS-E-PM Universal Milling Cutters M42

