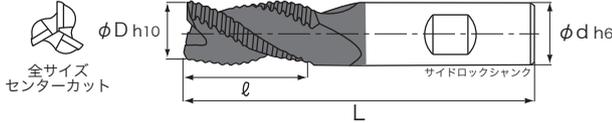


NEW

## KT7027 ファインピッチ 30° ねじれ ショートタイプ

- メイケスタッグ独自のファインピッチ刃形に高性能なALUNIT コートの組み合わせにより抜群の性能を発揮します。
- 底刃加工面の面粗さが良好です。



- 超微粒子
- ALUNIT コート
- 右ねじれ 30°
- 刃数 3~4
- コーナー チャンフア

(単位: mm)

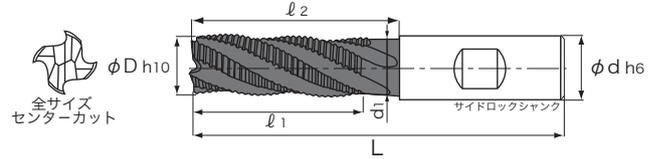
在庫区分	型番	刃径	刃長	全長	シャंक径	刃数
		(φD)	(ℓ)	(L)	(φd)	(N)
○	KT7027- 3	3	8	57	6	3
○	KT7027- 4	4	11	57	6	3
○	KT7027- 5	5	13	57	6	3
○	KT7027- 6	6	13	57	6	3
○	KT7027- 8	8	19	63	8	3
○	KT7027-10	10	22	72	10	4
○	KT7027-12	12	26	83	12	4
○	KT7027-16	16	32	92	16	4
○	KT7027-20	20	38	104	20	4

○標準在庫品

NEW

## KT7047 ファインピッチ 20° ねじれ ショートタイプ

- メイケスタッグ独自のファインピッチ刃形に高性能なALUNIT -Sコートの組み合わせにより抜群の性能を発揮します。
- 底刃加工面の面粗さが良好です。

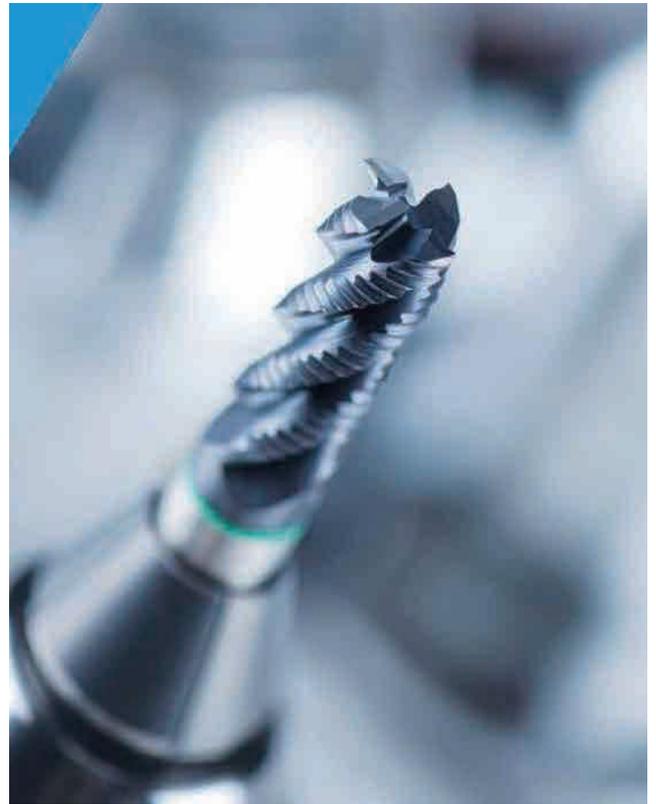


- 超微粒子
- ALUNIT-S コート
- 右ねじれ 20°
- 刃数 3~4
- コーナー チャンフア

(単位: mm)

在庫区分	型番	刃径	刃長	首径	有効長	全長	シャंक径	刃数
		(φD)	(ℓ1)	(d1)	(ℓ2)	(L)	(φd)	(N)
○	KT7047- 4	4	11	3.8	18	57	6	3
○	KT7047- 5	5	13	4.7	20	57	6	3
○	KT7047- 6	6	13	5.6	20	57	6	3
○	KT7047- 8	8	19	7.5	25	63	8	3
○	KT7047-10	10	22	9.5	30	72	10	3
○	KT7047-12	12	26	11.5	36	83	12	4
○	KT7047-14	14	26	13.5	36	83	14	4
○	KT7047-16	16	32	15.5	42	92	16	4
○	KT7047-20	20	38	19.5	52	104	20	4

○標準在庫品

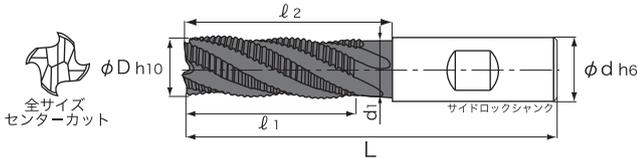


被削材種	鋳鉄	炭素鋼	合金鋼	工具鋼	調質鋼	ステンレス鋼	アルミ合金	銅合金	チタン合金	耐熱合金	樹脂
	FC、FCD	S50C	SCM	SKD	NAK	SUS304	AL	Cu	Ti6Al4V	インコネル	ガラス繊維 含まず
硬度	~350HB	~200HB	~250HB	~35HRC	~45HRC	~35HRC					
型番	○	○	○	○	○	○					
KT7027	○	○	○	○	○	○					
KT7047	○	○	○	○	○	○					

NEW

## KT7087 ファインピッチ 45° ねじれ ショートタイプ

- 45° ねじれと高性能なALUNIT-Sコートの組み合わせにより、ステンレス鋼や難削材料への粗加工に威力を発揮します。
- 底刃加工面の面粗さが良好です。



- 超微粒子
- ALUNIT-S コート
- 右ねじれ 45°
- 刃数 4~5
- コーナー チャンフア

(単位:mm)

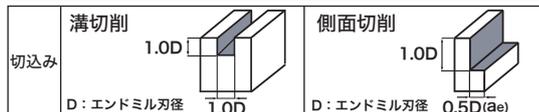
在庫区分	型番	刃径 (φD)	刃長 (ℓ <sub>1</sub> )	首径 (d <sub>1</sub> )	有効長 (ℓ <sub>2</sub> )	全長 (L)	シャンク径 (φd)	刃数 (N)
○	KT7087- 6	6	13	5.6	20	57	6	4
○	KT7087- 8	8	19	7.5	25	63	8	4
○	KT7087-10	10	22	9.5	30	72	10	4
○	KT7087-12	12	26	11.5	36	83	12	4
○	KT7087-16	16	32	15.5	42	92	16	5
○	KT7087-20	20	38	19.5	52	104	20	5

○標準在庫品

被削材種 型番	硬度	鋳鉄	炭素鋼	合金鋼	工具鋼	調質鋼	ステンレス鋼	アルミ合金	銅合金	チタン合金	耐熱合金	樹脂 ガラス繊維 含まず
		FC、FCD	S50C	SCM	SKD	NAK	SUS304	AL	Cu	Ti6Al4V	インコネル	
KT7087	~350HB	○	~200HB	~250HB	~35HRC	~45HRC	~35HRC			○	○	

## 超硬ラフィングエンドミル No.KT7097・KT7697・KT7027・KT7047・KT7087 (3枚刃の場合は送り速度の数値を75%以下でご使用ください)

被削材	一般構造用鋼・炭素鋼 快削鋼・鋳鉄 SS400・S50C・S45C SUM31・SUM22L SUM25・FC250 ~800N/mm <sup>2</sup>			合金鋼・工具鋼・ステンレス鋼 ダクタイル鋳鉄・S55C・SK SCM435・SUS420J1 SKD61・SUJ2・Scr430 SUS304・FCD500-7 ~32HRC			合金鋼・調質鋼・チタン合金 ばね鋼・SKD11・SKS31 NAK55・Hardox400 SUS316・Ti6Al4V SKH57・SKD6・SUP10 ~43HRC			超耐熱合金 Hardox500 Nimonic 105 Hastelloy C22 Inconel 718			非鉄金属 アルミニウム <10%Si 青銅・銅・銅合金・真鍮 ~600N/mm <sup>2</sup>		
	100~120m/min			80~90m/min			50~60m/min			40~45m/min			240~280m/min		
径 (mm)	回転速度 min <sup>-1</sup>	送り速度 mm/min		回転速度 min <sup>-1</sup>	送り速度 mm/min		回転速度 min <sup>-1</sup>	送り速度 mm/min		回転速度 min <sup>-1</sup>	送り速度 mm/min		回転速度 min <sup>-1</sup>	送り速度 mm/min	
		溝	側面		溝	側面		溝	側面		溝	側面		溝	側面
4	7,961	636	732	6,369	382	509	3,980	159	254	3,184	127	203	19,108	1,146	1,783
6	5,307	636	700	4,246	339	509	2,653	159	254	2,123	127	203	12,738	1,273	1,783
8	3,980	636	716	3,353	402	536	1,990	159	254	1,592	127	203	9,554	1,146	1,783
10	3,184	636	764	2,547	407	509	1,592	159	254	1,273	127	203	7,643	1,222	1,783
12	2,654	636	849	2,123	382	509	1,327	185	265	1,061	148	212	6,369	1,273	2,080
14	2,274	636	818	1,819	382	509	1,137	182	250	910	145	200	5,459	1,255	2,038
16	1,990	636	796	1,592	382	509	995	179	238	796	143	191	4,777	1,242	2,006
18	1,769	636	778	1,415	396	509	884	176	229	707	141	183	4,246	1,273	2,080
20	1,592	636	764	1,273	407	509	796	175	222	637	140	178	3,821	1,299	2,139
25	1,273	636	733	1,019	434	509	636	171	207	509	136	166	3,057	1,359	2,282



- 1) 機械やホルダーは剛性のあるものをご使用下さい。
- 2) 被削材の保持はしっかりと行い、振動、たわみ、変形のない状態にして下さい。
- 3) 被削材に適した切削油剤をご使用下さい。
- 4) 側面切削における切込み  $ae = 0.25D$  では送り速度を10~30%まで上げてご使用出来ます。
- 5) 切削条件を変更する場合は回転速度及び送り速度とも同じ割合で変更して下さい。
- 6) 条件の異なる場合は切削条件表を参考に最適な数値を選定して下さい。

## ラフィングエンドミル No.TAL51NR・TC51NR

被削材	一般構造用鋼・炭素鋼 快削鋼・鋳鉄 SS400・S50C・S45C SUM31・SUM22L SUM25・FC250 ~735N/mm <sup>2</sup>			合金鋼・工具鋼・ステンレス鋼 ダクタイル鋳鉄・S55C・SK SCM435・SUS420J1 SKD61・SUJ2・Scr430 SUS304・FCD500-7 ~32HRC			合金鋼・調質鋼・ステンレス鋼 ばね鋼・SKD11・SKS31 NAK55・SUS304LN SUS316・SUS631 SKH57・SKD6・SUP10 ~43HRC			超耐熱合金・SUS430LX SUS305・SUS316Ti SUS316L・SUS430LX SUH36・SUH41・Ti6Al4V Udimit500・Monel400 ~32HRC			超耐熱合金 Nimonic90/105 Incoloy825/901 Inconel600/700 SUH21・SUH21 ~43HRC		
	64~76m/min			50~62m/min			36~44m/min			22~33m/min			7~16m/min		
径 (mm)	回転速度 min <sup>-1</sup>	送り速度 mm/min		回転速度 min <sup>-1</sup>	送り速度 mm/min		回転速度 min <sup>-1</sup>	送り速度 mm/min		回転速度 min <sup>-1</sup>	送り速度 mm/min		回転速度 min <sup>-1</sup>	送り速度 mm/min	
		溝	側面		溝	側面		溝	側面		溝	側面		溝	側面
6	4,032	97	181	3,289	79	148	2,334	56	105	1,751	42	79	849	20	38
8	3,024	97	194	2,467	79	158	1,751	56	112	1,313	42	84	637	20	40
10	2,419	126	242	1,974	95	189	1,401	67	129	1,050	50	97	509	24	46
12	2,016	145	282	1,645	105	211	1,167	75	145	875	56	109	424	27	52
14	1,728	152	297	1,410	113	226	1,000	76	152	750	57	114	364	28	55
16	1,512	151	302	1,233	118	237	875	81	158	657	60	118	318	29	57
18	1,344	167	333	1,096	127	254	778	84	168	584	63	126	283	31	61
20	1,210	174	348	987	134	268	700	92	182	525	69	137	255	34	66
22	1,100	203	401	897	135	269	637	92	185	477	69	138	231	34	67
25	968	203	402	789	138	276	560	92	185	420	69	139	204	34	67



### TC51NRタイプは側面切削のみ可能です。

- 1) 機械やホルダーは剛性のあるものをご使用下さい。
- 2) 被削材の保持はしっかりと行い、振動、たわみ、変形のない状態にして下さい。
- 3) 超耐熱合金の加工は被削材に適した切削油剤をご使用下さい。
- 4) 側面切削における切込み  $ae = 0.25D$  では送り速度を10~30%まで上げてご使用出来ます。
- 5) 切削条件を変更する場合は回転速度及び送り速度とも同じ割合で変更して下さい。
- 6) 条件の異なる場合は切削条件表を参考に最適な数値を選定して下さい。