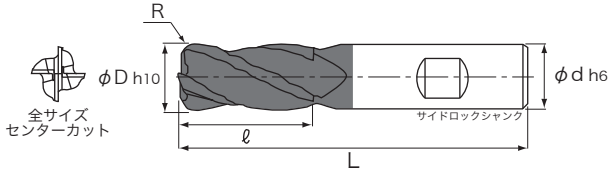


KT7487 4枚刃 チタンカッタ 粗加工用

- 純チタン・チタン合金・30~45HRCまでの難削材用コーナラジアス付きエンドミルです。
- 30°ネジレの粗加工用で、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4
- コーナーR

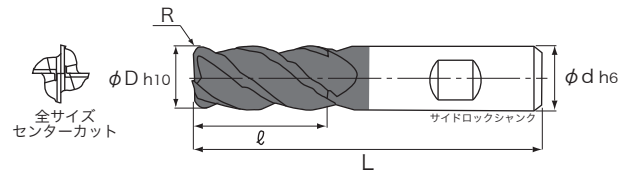
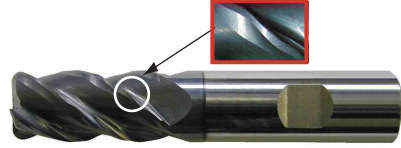
(単位:mm)

在庫区分	型番	刃径	コーナー	刃長	全長	シャンク径
		(φD)	(R)	(ℓ)	(L)	(φd)
◎	KT7487-12	12	3	26	83	12
◎	KT7487-16	16	3	32	92	16
◎	KT7487-20	20	4	38	104	20

◎標準在庫品

KT7607 4枚刃 チタンカッタ 仕上げ用

- 40°ネジレの仕上げ加工用です。



- 超微粒子
- ALUNITコート
- 右ねじれ 40°
- 刃数4
- コーナーR

(単位:mm)

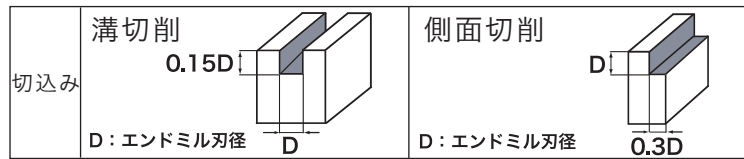
在庫区分	型番	刃径	コーナー	刃長	全長	シャンク径
		(φD)	(R)	(ℓ)	(L)	(φd)
◎	KT7607-12	12	3	26	83	12
◎	KT7607-16	16	3	32	92	16
◎	KT7607-20	20	4	38	104	20

◎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
型番	硬度	~350HB	~200HB	~250HB	~35HRC	~45HRC	~35HRC				
KT7487									◎		
KT7607									◎		

超硬エンドミル チタンカット No.KT7487・KT7607

被削材	純チタン チタン合金等		
切削速度	50m/min		
刃径 (mm)	回転速度 min ⁻¹	送り速度 mm/min	
		溝	側面
12	1,325	60	120
16	995	50	100
20	795	40	80

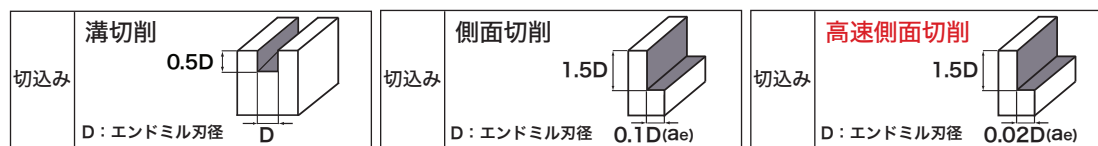


- 1) 機械・チャックは剛性のあるものをご使用下さい。
- 2) 被削材の保持はしっかりと行い、振動、たわみ、変形のない状態にして下さい。
- 3) 被削材に適した切削油剤をご使用下さい。
- 4) 側面切削においての切込み $ae=0.25D$ では送り速度を10~30%まで上げてご使用出来ます。
- 5) 切削条件を変更する場合は回転速度及び送り速度とも同じ割合で変更して下さい。
- 6) 条件の異なる場合は切削条件表を参考に最適な数値を選定して下さい。

超硬エンドミル スピードカット No.KT7707・KT7717・KT7317

超硬エンドミル スピードカット4.0 No.KT8507・KT8557・KT8207・KT7627

被削材	一般構造用鋼・炭素鋼 快削鋼・鋳鉄等 SS400・S50C・S45C SUM31・SUM22L SUM25 ~800N/mm ²				合金鋼・工具鋼 ダクタイル鋳鉄等 S55C・SK・SCM435 SKD11・SUJ2・Scr430 FCD500-7 ~32HRC				合金鋼・調質鋼 NAK55・NAK80 SUS304・SUS316L SKH51・SKD61 SUP10 32~43HRC			
	切削速度	235~500m/min				190m/min				130m/min		
刃径 (mm)	回転速度 min ⁻¹	送り速度 mm/min		高速送り mm/min	回転速度 min ⁻¹	送り速度 mm/min		高速送り mm/min	回転速度 min ⁻¹	送り速度 mm/min		高速送り mm/min
		溝	側面			溝	側面			溝	側面	
3	24,945	700	1,200	2,000	20,170	400	810	1,300	13,800	270	550	900
4	18,710	700	1,200	2,000	15,125	400	810	1,300	10,350	270	550	900
6	12,475	700	1,200	2,000	10,085	400	810	1,300	6,900	270	550	900
8	9,355	750	1,200	2,000	7,565	450	910	1,300	5,175	310	620	880
10	7,485	750	1,200	2,000	6,050	450	910	1,300	4,140	310	620	880
12	6,235	750	1,200	2,000	5,050	450	910	1,300	3,450	310	620	880
16	4,675	700	1,100	1,800	3,780	400	840	1,200	2,590	270	570	800
20	3,740	680	1,000	1,700	3,025	380	800	1,000	2,070	250	540	760



- 1) 機械・チャックは剛性のある高精度の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) 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。