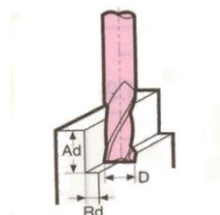




ターゲットは高硬度材！

New DH(ハード)コーティング



● DK MILL 4枚刃エンドミル高速切削

被削材	構造用鋼・炭素鋼・鋳鉄		合金鋼・フレハートン鋼		調質鋼・焼入鋼		焼入鋼		ステンレス鋼	
	150～250HB		25～35HRC		35～45HRC		45～55HRC		SUS304他	
切削条件	回転数	送り	回転数	送り	回転数	送り	回転数	送り	回転数	送り
外径 2	47,800	2,200	47,800	1,600	39,800	1,200	31,800	900	15,900	400
4	23,900	2,600	23,900	1,900	19,900	1,400	15,900	1,100	8,000	490
6	16,000	2,700	16,000	2,000	13,300	1,500	10,600	1,200	5,300	510
8	12,000	2,700	12,000	2,000	10,000	1,500	8,000	1,200	4,000	520
10	9,600	2,700	9,600	2,000	8,000	1,500	6,400	1,200	3,200	520
12	8,000	2,700	8,000	2,000	6,700	1,500	5,300	1,200	2,700	520
※	Ad	1.5D	1.5D	1.5D	1.5D	1.5D	1.0D	1.0D	1.5D	1.5D
	Rd	0.05D	0.05D	0.05D	0.05D	0.05D	0.02D	0.02D	0.05D	0.05D

※は基準となる切り込み量

DICKS