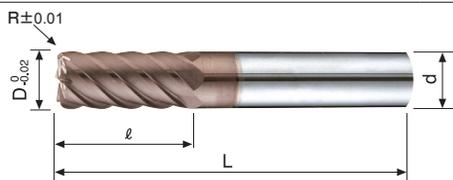


超硬6枚刃高硬度用コーナーラジアス付ミディウムエンドミル 45°

B259TX



材質	コート AlTiSiN TX	UMG Carbide			加工形態						
仕様											
対応被削材表 (◎最適/○適)											
炭素鋼	工具鋼	プリハードン鋼			ステンレス鋼	鋳鉄	銅合金	アルミ合金	グラファイト	チタン合金	耐熱合金
合金鋼	プリハードン鋼	焼き入れ鋼				ダグタイル 鋳鉄					
~40HRC		~48HRC	~56HRC	~70HRC		○					
		○	◎	○		○					

● 製品特長

- 材質：UMG（超微粒子超硬 ultra micro grain 0.5μ）
- ネジレ角：45°
- 外径公差：0 ~ -0.02mm

UMG 超硬素材を母材に用いた高硬度材加工用ハイパフォーマンス 6 枚刃ミディウムラジアスエンドミル

コーナーラジアスエンドミルは先端欠け防止としてもご使用ください

高硬度材（~HRC70）の側面切削加工で高能率な加工が可能です

ナノ粒子の多層被膜コート

被膜硬度と耐酸化開始温度が高く HRC45 ~ 70 までの高硬度材加工に適しています

一般鋼から高硬度鋼まで幅広い被削材に適しています

合計 12 アイテム

型 式	コードNo	刃 径 D(mm)	R (mm)	有効刃長 ℓ(mm)	全 長 L(mm)	シャンク径 d(mm)	定 価 (¥)
B259TX-6-R0.5	7-2591006005	6	0.5	16	50	6	¥6,490
B259TX-6-R1	7-2591006010	6	1	16	50	6	¥6,490
B259TX-8-R0.5	7-2591008005	8	0.5	20	60	8	¥10,390
B259TX-8-R1	7-2591008010	8	1	20	60	8	¥10,390
B259TX-10-R0.5	7-2591010005	10	0.5	22	72	10	¥16,240
B259TX-10-R1	7-2591010010	10	1	22	72	10	¥16,240
B259TX-12-R0.5	7-2591012005	12	0.5	26	75	12	¥21,650
B259TX-12-R1	7-2591012010	12	1	26	75	12	¥21,650
B259TX-16-R1	7-2591016010	16	1	38	100	16	¥41,130
B259TX-16-R2	7-2591016020	16	2	38	100	16	¥41,130
B259TX-20-R1	7-2591020010	20	1	38	100	20	¥64,930
B259TX-20-R2	7-2591020020	20	2	38	100	20	¥64,930

◆ 切削条件表

超硬 6 枚刃高硬度用コーナーラジアス付メディアムエンドミル 45°

◆ 側面切削

被削材		焼入れ鋼 (~55HRC)		焼入れ鋼 (~62HRC)		焼入れ鋼 (~65HRC)	
型式	外径 (mm)	回転速度 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)	回転速度 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)	回転速度 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)
B259TX-6	6	6200	1700	5310	1100	4250	750
B259TX-8	8	4780	1900	3980	1550	3180	950
B259TX-10	10	3820	1833	3180	1550	2550	950
B259TX-12	12	3180	1833	2650	1550	2120	950
B259TX-16	16	2390	1600	1990	1400	1590	800
B259TX-20	20	1910	1600	1590	1400	1270	800
切込み深さ (mm)		φ6~φ20 ap = 0.03D				φ6~φ20 ap ≤ 0.02D以下	



コーナー部の送りは 30% - 40% 下げて下さい

1. 機械、ホルダは剛性のある精度の高いものをご使用下さい
2. 切り込み深さ、機械剛性等使用状況により、回転速度、送り速度を調整下さい
3. 切削油剤は被削材に適したもので、発煙性のないものをご使用下さい
4. 乾式の場合には、切りくず詰まりが無いよう、エアブローにて切りくずを除去して下さい
5. この切削条件は切削条件の目安を示すものです。実際の加工では加工形状、目的、状況により条件を調整して下さい