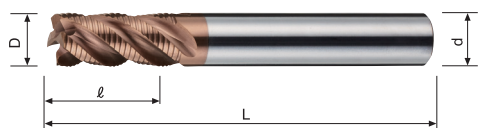


超硬4枚刃不等分割不等リードラフィングエンドミル 40° / 42°

F638TX (GX)



F638GX は在庫なくなり次第
廃番とさせていただきます

材質	コート AlTiSiN TX	UMG Carbide					加工形態				
仕様	不等 										
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				ダグタイプ 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：40° / 42° ●外径公差：0 ~ - 0.03mm

4枚刃不等分割／不等リードによってびびり振動を軽減させて高能率な重切削加工が可能です

切り込み量を大きくして加工時間の短縮も可能です

コーティングはナノ粒子の多層被膜コート

潤滑性と耐熱性に優れております

一般鋼から高硬度鋼まで幅広い被削材に適しています

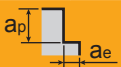
合計 8 アイテム

型 式	コードNo	刃 径 D (mm)	有効刃長 ℓ (mm)	全 長 L (mm)	シャンク 径 d (mm)	刃数 (Z)	C 面量	定 価 (¥)
F638TX-6	7-638100601	6	13	57	6	4	0.4	¥7,600
F638TX-8	7-638100801	8	19	63	8	4	0.4	¥10,720
F638TX-10	7-638101001	10	22	72	10	4	0.5	¥15,660
F638TX-12	7-638101201	12	26	83	12	4	0.5	¥20,800
F638TX-14	7-638101401	14	26	83	14	4	0.5	¥28,750
F638TX-16	7-638101601	16	32	92	16	4	0.5	¥38,520
F638TX-18	7-638101801	18	32	92	18	4	0.5	¥51,020
F638TX-20	7-638102001	20	38	104	20	4	0.5	¥61,250

◆ 切削条件表

超硬 4 枚刃不等分割不等リードラフィングエンドミル 40° / 42°

◆ 側面切削

被削材		一般構造用鋼 炭素鋼 (S45C/SS/FC/FCD) (24~30HRC)		合金鋼 (SCM/低合金鋼) (30~38HRC)		ステンレス鋼 (SUS304/SUS316) ※切削液使用		プリハードン鋼 (SKD/NAK) (38~48HRC)		焼入れ鋼 (SKD/NAK/STAVAX) (48~56HRC)	
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)	回転速度 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)	回転速度 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)
F638TX-6	6	6900	1380	4246	679	3715	342	3185	255	2919	210
F638TX-8	8	5175	1242	3185	573	2787	424	2389	334	2189	263
F638TX-10	10	4140	1325	2548	561	2229	401	1911	329	1752	280
F638TX-12	12	3450	1242	2123	552	1858	372	1592	312	1460	263
F638TX-14	14	2957	1183	1820	510	1592	338	1365	273	1251	235
F638TX-16	16	2588	1553	1592	459	1393	323	1194	248	1095	215
F638TX-18	18	2300	1840	1415	425	1238	297	1062	229	973	199
F638TX-20	20	2070	2070	1274	392	1115	276	955	218	876	186
切込み深さ (mm)		ap:1.5D		ap:1.5D		ap:1.5D		ap:1.5D		ap:1.5D	
		ae:0.3D		ae:0.3D		ae:0.3D		ae:0.3D		ae:0.3D	

◆ 溝切削

被削材		一般構造用鋼 炭素鋼 (S45C/SS/FC/FCD) (24~30HRC)		合金鋼 (SCM/低合金鋼) (30~38HRC)		ステンレス鋼 (SUS304/SUS316) ※切削液使用		プリハードン鋼 (SKD/NAK) (38~48HRC)		焼入れ鋼 (SKD/NAK/STAVAX) (48~56HRC)	
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)	回転速度 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)	回転速度 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)
F638TX-6	6	6900	690	4246	340	3715	171	3185	127	2919	105
F638TX-8	8	5175	621	3185	287	2787	212	2389	167	2189	131
F638TX-10	10	4140	662	2548	280	2229	201	1911	164	1752	140
F638TX-12	12	3450	621	2123	276	1858	186	1592	156	1460	131
F638TX-14	14	2957	591	1820	255	1592	169	1365	136	1251	118
F638TX-16	16	2588	776	1592	229	1393	162	1194	124	1095	107
F638TX-18	18	2300	920	1415	212	1238	149	1062	115	973	99
F638TX-20	20	2070	1035	1274	196	1115	138	955	109	876	93
切込み深さ (mm)		ap:1.0D		ap:1.0D		ap:1.0D		ap:0.5D		ap:0.5D	

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. 切削油剤は被削材に適したもので、発煙性の少ないものを選定して下さい
3. 加工形状、切り込み深さ、機械剛性、ワーク保持等使用状況により、異常な切削音、振動、びびりが発生する場合、回転速度、送り速度、切り込み深さを調整下さい
4. 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