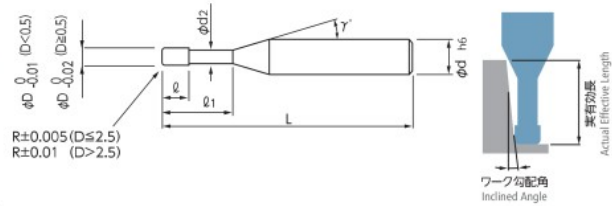


MHR230R

無限コーティング 2枚刃ロングネックラジアスエンドミル
MUGEN-COATING 2-Flute Long Neck Radius End Mill



- 外周刃はワークへの接触を最小限にした設計でビブりを抑制。
- ボールエンドミルと比べ、ピッチフィードが大きく取れるため高効率加工を実現。
- コーナー半径精度は±5μmの高精度(刃径φ2.5以下)。
- チューニングされた無限コーティングにより、焼き入れ鋼・調質鋼の直彫り加工から銅電極加工まで、幅広い領域で威力を発揮。
- Minimized chattering by peripheral cutting edge designed for minimal contact to work material.
- Realized high efficiency milling by obtaining larger radial depth of cutting comparing with Ball End Mill.
- Corner R accuracy : ±5 μm (Dia. ~2.5)
- Better performance in wide range of machining of direct carving on Hardened Steels, Prehardened Steels and Copper Electrode.



被削材 Work Material

炭素鋼 Carbon Steels	合金鋼・工具鋼 Alloy Steels・Tool Steels	調質鋼 Prehardened Steels	焼き入れ鋼 Hardened Steels		ステンレス鋼 Stainless Steels	チタン合金 Titanium Alloy	アルミニウム合金 Aluminum Alloy	銅 Copper	樹脂 Resin
			~55HRC	55HRC~					
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

単位 [寸法 : mm / 価格 : 円] Unit [Size : mm / Retail Price : JPY]

コードNo. Code No.	(D) 刃径 Dia.	(R) コーナー半径 Corner Radius	(ℓ1) 有効長 Effective Length	(ℓ) 刃長 Length of Cut	(d2) 首下径 Neck Dia.	(γ) 首角 Neck Taper Angle	(d) シャンク径 Shank Dia.	(L) 全長 Overall Length	標準価格 Retail Price	ワーク勾配角に対する実有効長 Actual effective length depending on inclined angle of workpiece.				
										30°	1°	1°30'	2°	3°
08-00221-02050	0.2	R0.05	0.5	0.15	0.18	12°	4	45	9,000	0.57	0.59	0.62	0.65	0.71
08-00220-02001			0.5				6	50	10,900	0.57	0.59	0.62	0.65	0.71
08-00221-02051			1				4	45	9,000	1.09	1.14	1.19	1.24	1.38
08-00220-02002			1				6	50	10,900	1.09	1.14	1.19	1.24	1.38
08-00221-02052			1.5				4	45	9,000	1.61	1.68	1.76	1.84	2.04
08-00221-02053			2				4	45	9,000	2.13	2.23	2.33	2.44	2.71
08-00221-03050	0.3	R0.05	1	0.25	0.28	12°	4	45	8,700	1.09	1.14	1.19	1.24	1.38
08-00220-03001			1				6	50	10,500	1.09	1.14	1.19	1.24	1.38
08-00221-03051			1.5				4	45	8,700	1.61	1.68	1.76	1.84	2.04
08-00221-03052			2				4	45	8,700	2.13	2.23	2.33	2.44	2.71
08-00220-03002			2				6	50	10,500	2.13	2.23	2.33	2.44	2.71
08-00221-03053			2.5				4	45	9,600	2.65	2.77	2.90	3.04	3.37
08-00221-03054	3	4	45	9,600	3.18	3.32	3.47	3.64	4.04					
08-00221-04050	0.4	R0.05	1	0.3	0.37	12°	4	45	5,800	1.11	1.16	1.22	1.27	1.41
08-00221-04051			1.5				4	45	5,800	1.64	1.71	1.79	1.87	2.07
08-00221-04052			2				4	45	5,800	2.16	2.25	2.36	2.47	2.74
08-00220-04005			2				6	50	7,000	2.16	2.25	2.36	2.47	2.74
08-00221-04053			3				4	45	5,800	3.20	3.34	3.50	3.67	4.07
08-00220-04006			3				6	50	7,000	3.20	3.34	3.50	3.67	4.07
08-00221-04054		4	4	45	5,800	4.24	4.43	4.64	4.87	5.40				
08-00220-04007		4	6	50	7,000	4.24	4.43	4.64	4.87	5.40				
08-00221-04100		R0.1	1	4	45	5,800	1.11	1.16	1.21	1.26	1.39			
08-00221-04101			1.5	4	45	5,800	1.63	1.70	1.78	1.86	2.06			
08-00221-04102			2	4	45	5,800	2.16	2.25	2.35	2.46	2.72			
08-00220-04011			2	6	50	7,000	2.16	2.25	2.35	2.46	2.72			
08-00221-04103	3		4	45	5,800	3.20	3.34	3.49	3.66	4.05				
08-00220-04013	3		6	50	7,000	3.20	3.34	3.49	3.66	4.05				
08-00221-04104	4	4	45	5,800	4.24	4.43	4.63	4.86	5.39					
08-00220-04012	4	6	50	7,000	4.24	4.43	4.63	4.86	5.39					

オーダー方法

MHR230R 刃径(D) × コーナー半径(R) × 有効長(ℓ1) × シャンク径(d) を指示してください。
When you order, indicate MHR230R (D) × (R) × (ℓ1) × (d).

※(γ)は参考値です。
※(γ) is reference value.

●切削条件表はF-036に記載

●Recommended Milling Conditions are shown on page F-036.

CBN Cubic Boron Nitride	ダイヤモンド Diamond	スクエア Square	ロングネック スクエア Long Neck Square	ボール Ball	ロングネック ボール Long Neck Ball	ティーパー Taper	ティーパー ボール Taper Ball	ティーパー ラジアス Taper Radius	ドリル Drilling	ねじ切り Thread milling	面取り Chamfering
PCD・単結晶 PCD-Monocrystal	コーティング Coating	コーティング Coating	ノンコーティング Non-Coating	コーティング Coating	ノンコーティング Non-Coating	コーティング Coating	ノンコーティング Non-Coating				