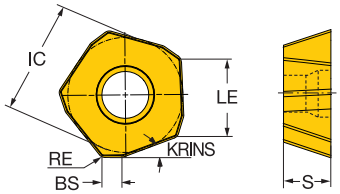
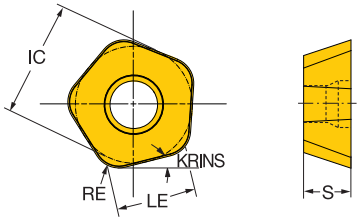
CoroMill® 419 用チップ

419R..E-MM / 419R..E-PH / 419R..E-PM



419N..E-SM / 419N..M-KH



★=推奨材種　☆=補助材種

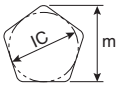
	4220	4230	4240	2030	2040	3330	3220	3040	1010	1020	1040	1130	K15W	K20D	K20W	S30T	S40T	530	H10	H10F	H13A	SM30	
P	★	★	★	☆	☆			☆	☆			★						★				☆	鋼
M		☆	☆	★	★						★	☆				☆	☆	☆				☆	ステンレス鋼
K	☆	☆	☆			★	★	★	☆	★			★	☆	★						☆		鋳鉄
N												☆						☆	★	☆	★		非鉄
S				★	★						★	☆				★	★			★	☆		耐熱合金
H	★							☆	★			☆						☆					高硬度鋼

		型番	4220	4230	4240	2030	2040	3330	3220	3040	1010	1020	1040	1130	K15W	K20D	K20W	S30T	S40T	530	H10	H10F	H13A	SM30	LE	IC	S	BS	RE
			コーティング																	サーメット	超硬				寸法、mm				
中	14	419R-1405E-MM		●			●				●		●	●				●	●						9	13.5	5.47	2	0.8
		419R-1405M-PM	●	●	●		●	●				●	●	●				●	●						9	13.5	5.47	2	0.8
		419N-1405 30E-SM		●	●		●					●	●	●				●	●						9	13.5	5.47	-	3.0
重	14	419N-1405 30M-KH	●	●				●		●		●													9	13.5	5.47	-	3.0
		419R-1405M-PH	●	●	●			●			●														9	13.5	5.47	2	-

●=標準在庫

419R-14 05 E-MM

E = 精密研磨 (IC:±0.025, m:±0.025, s:±0.025)
M = ダイレクトプレス (IC:±0.05～±0.15, m:±0.08～±0.2, s:±0.13)

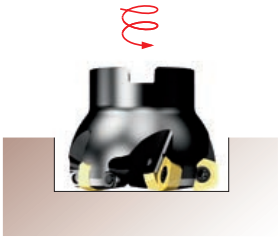


CoroMill® 419 切削条件

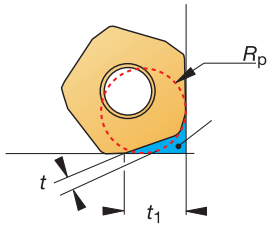
型番	ISO P 刃当たり送り (f_z) mm/z min	推奨	max	ISO M 刃当たり送り (f_z) mm/z min	推奨	max	ISO K 刃当たり送り (f_z) mm/z min	推奨	max	ISO S 刃当たり送り (f_z) mm/z min	推奨	max	ISO H 刃当たり送り (f_z) mm/z min	推奨	max
419R-1405E-MM	0.35	0.80	1.50	0.35	0.70	1.20	0.35	0.80	1.50	0.35	0.50	0.80	0.35	0.50	0.80
419R-1405M-PM	0.40	0.80	1.80	0.40	0.70	1.20	0.40	1.00	2.00	0.35	0.50	0.80			
419R-1405M-PH	0.45	1.00	2.00				0.45	1.00	2.00				0.40	0.60	1.00
419N-1405 30E-SM	0.40	0.80	1.80	0.40	0.70	1.20	0.40	1.00	2.00	0.35	0.50	0.80	0.35	0.50	0.80
419N-1405 30M-KH	0.50	1.00	2.00				0.50	1.00	2.00						

ヘリカル加工

最大加工径 DCX mm	ヘリカル加工 最小加工径	最大加工径
32	-	-
40	61.5	77.7
44	69.5	85.7
50	81.5	97.7
52	85.5	101.7
54	89.5	105.7
63	107.5	123.7
66	113.5	129.7
80	141.5	157.7
84	149.5	165.7
100	181.5	197.7



プログラミング



残余部分とプログラミング R

DC mm	R_p mm	t mm	t_1 mm
32	4.5	1.1	6.8
40-100	4.5	1.1	7.3

t = 残余量

カッター E85　切削条件 E182　材種 E196

SANDVIK Coromant