

6 枚刃 / 10 枚刃 超硬合金・硬脆材加工用 荒加工専用ロングネックラジアスエンドミル  
6 Flute / 10 Flute Long Neck Radius End Mills for Roughing Cemented Carbide and Hard Brittle Materials

合計 18 型番 Total 18 models

単位 Unit (mm)

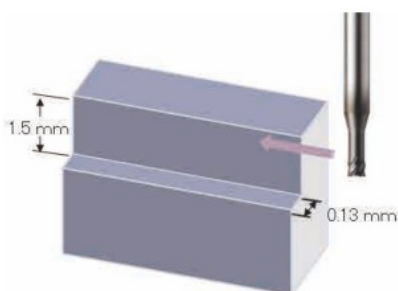
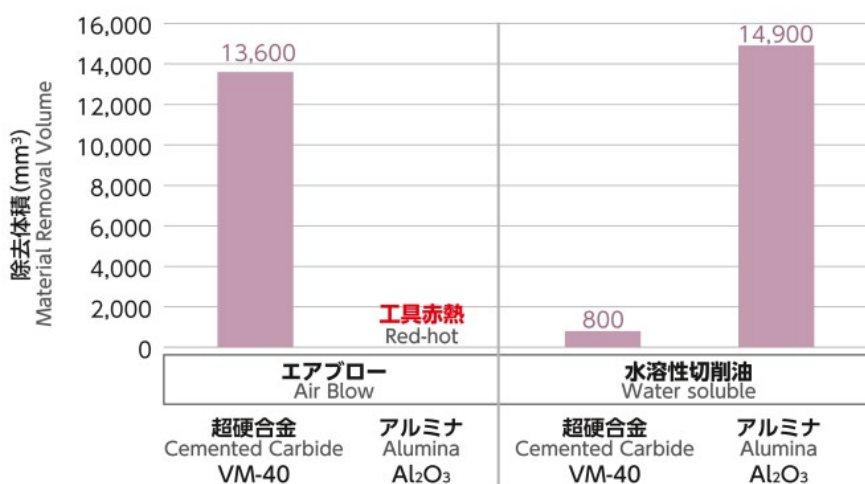
型番 Model Number	外径 Outside Diameter φD	コーナー半径 Corner Radius CR	有効長 Effective Length ℓ <sub>1</sub>	刃長 Length of Cut ℓ	首径 Neck Diameter φd <sub>1</sub>	シャンクテーパ角 Shank Taper Angle Bta	全長 Overall Length L	シャンク径 Shank Diameter φd	刃数 Number of Flutes	希望小売価格 Suggested Retail Price ¥	ワーク勾配角に対する実有効長 Effective Length by Inclined Angles				
											30°	1°	1°30'	2°	3°
※ UDCRRS 6010-005-025	1	R0.05	2.5	0.8	0.9	16°	50	4	6	42,800	2.72	2.80	2.89	2.99	3.21
※ UDCRRS 6010-010-025		R0.1									2.71	2.80	2.89	2.99	3.20
※ UDCRRS 6010-020-025		R0.2									2.71	2.79	2.88	2.97	3.18
※ UDCRRS 6015-005-035	1.5	R0.05	3.5	1.2	1.34	16°	50	4	6	42,800	3.86	3.98	4.11	4.25	4.57
※ UDCRRS 6015-010-035		R0.1									3.85	3.98	4.11	4.24	4.55
※ UDCRRS 6015-020-035		R0.2									3.85	3.97	4.10	4.23	4.53
※ UDCRRS 6020-010-050	2	R0.1	5	1.6	1.77	16°	50	4	6	42,800	5.53	5.70	5.89	6.09	6.54
※ UDCRRS 6020-020-050		R0.2									5.52	5.70	5.88	6.08	6.52
※ UDCRRS 6020-030-050		R0.3									5.52	5.69	5.87	6.06	6.50
※ UDCRRS 6030-010-075	3	R0.1	7.5	2.4	2.77	16°	60	6	6	45,960	8.10	8.36	8.64	8.94	9.60
※ UDCRRS 6030-020-075		R0.2									8.10	8.36	8.63	8.92	9.58
※ UDCRRS 6030-030-075		R0.3									8.10	8.35	8.62	8.91	9.56
※ UDCRRS 6040-020-100	4	R0.2	10	3.2	3.77	16°	60	6	6	45,960	10.68	11.02	11.38	11.77	12.64
※ UDCRRS 6040-030-100		R0.3									10.68	11.01	11.37	11.76	12.61
※ UDCRRS 6040-050-100		R0.5									10.67	11.00	11.35	11.73	12.57
※ UDCRRS 10060-020150	6	R0.2	15	4.8	5.77	16°	60	6	10	48,370	干渉なし No Interference	干渉なし No Interference	干渉なし No Interference	干渉なし No Interference	干渉なし No Interference
※ UDCRRS 10060-030150		R0.3									干渉なし No Interference	干渉なし No Interference	干渉なし No Interference	干渉なし No Interference	干渉なし No Interference
※ UDCRRS 10060-050150		R0.5									干渉なし No Interference	干渉なし No Interference	干渉なし No Interference	干渉なし No Interference	干渉なし No Interference

※追加型番 Additional model

クーラントによる除去体積比較 Comparison of material removal volume by coolant  
超硬合金 VM-40 (90 HRA) Cemented Carbide  
アルミナ Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> Alumina

UDCRRS φ2 × CR0.2 × EL5

回転速度 Spindle Speed	20,000 min <sup>-1</sup>
送り速度 Feed Rate	375 mm/min
a <sub>p</sub> Axial Depth	1.5 mm
a <sub>e</sub> Radial Depth	0.13 mm
クーラント Coolant	エアブロー Air Blow 水溶性切削油 Water soluble



超硬合金はエアブロー、セラミックス加工には水溶性切削油を推奨。  
Recommend air blow for cemented carbide, and water soluble for ceramics.