

4 枚刃 / 6 枚刃 HARDMAX



サイズ $\phi 3 \sim \phi 12$

HHRs

Super
MG

HARD
MAX

30°
 $\phi 3 \sim \phi 5$

45°
 $\phi 6 \sim \phi 12$

R
 $\phi 3 \sim \phi 6$

R
 ± 0.01
 $\phi 3 \sim \phi 6$

R
 ± 0.015
 $\phi 8 \sim \phi 12$

シャンク径
0/-0.005

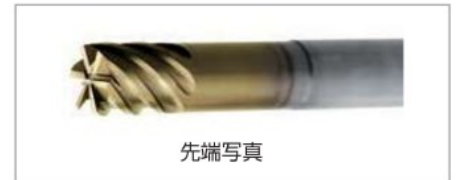
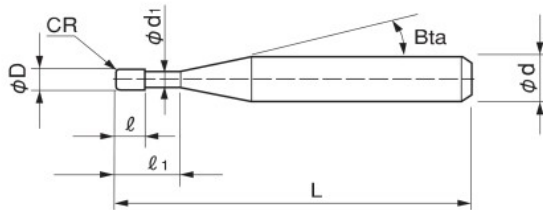
追加9型番

対応被削材表 (★●○の順に推奨)

被削材																	
炭素鋼 S45C S55C	合金鋼 SK/SCM SUS	プリハードン鋼 NAK HPM	焼入れ鋼					鋳鉄	アルミ合金	グラファイト	銅	樹脂	ガラス入り 樹脂	チタン合金	超耐熱合金	超硬合金	硬脆材
			~50HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC	~70HRC										
○	○	●	●	●	○			○			○			○	○		

特長

高硬度材加工用ロングネックラジアスエンドミル。
剛性重視の刃形状。



先端写真

シャンクテーパ角は目安です。
ワークとの干渉が心配な場合は必ず実測して確認してください。
シャンク部とワークの接触にご注意ください。

合計 23 型番

単位 (mm)

型番	外径 ϕD	コーナ半径 CR	有効長 ℓ_1	刃長 ℓ	首径 ϕd_1	シャンクテーパ角 Bta	全長 L	シャンク径 ϕd	刃数	希望小売価格 ¥
※ HHRs 4030-01-100	3	RO.1	10	3	2.95	11°	60	6	4	7,100
※ HHRs 4030-02-100		RO.2								7,100
※ HHRs 4030-05-100		RO.5								7,100
※ HHRs 4040-01-120	4	RO.1	12	4	3.95	11°	60	6	4	10,600
※ HHRs 4040-02-120		RO.2								10,600
※ HHRs 4040-05-120		RO.5								10,600
※ HHRs 4040-10-120		R1								10,600
※ HHRs 4050-02-160	5	RO.2	16	5	4.95	11°	60	6	4	14,000
※ HHRs 4050-05-160		RO.5								14,000
HHRs 6060-01-210	6	RO.1	21	6	5.95	—	60	6	6	16,800
HHRs 6060-02-210		RO.2								16,800
HHRs 6060-03-210		RO.3								16,800
HHRs 6060-05-210		RO.5								16,800
HHRs 6060-10-210		R1								16,800

※追加型番