



LINE

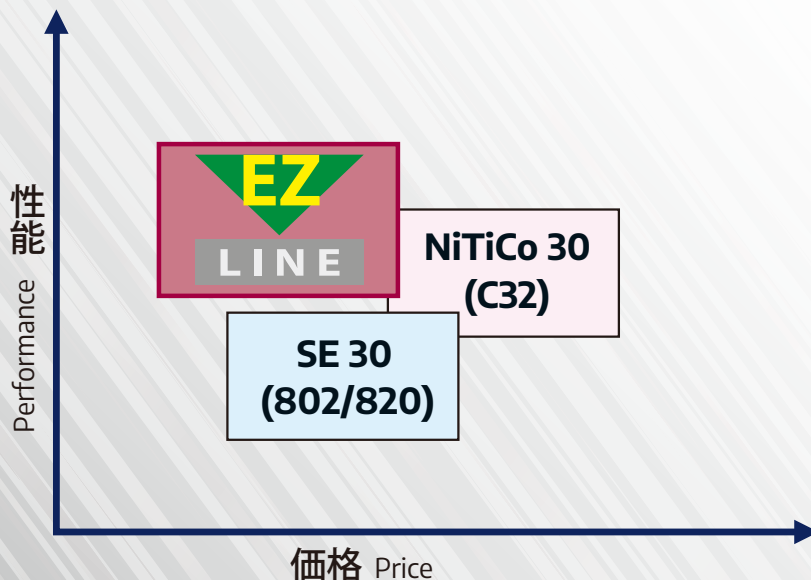
HPMT

# ECO エンドミル C76

ECO ENDMILLS C76, 4 FLUTES



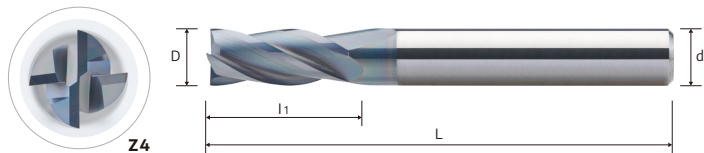
- ▶ 不等分割でビビリを抑え最高の仕上げを提供
- ▶ 独特な刃先諸元、不等リードは加工性能を向上
- ▶ 優れた刃形状は軽切削においてさらに生産性を向上
- ▶ 強固な芯厚形状は工具剛性と寿命を向上



# ECO エンドミル C76

ECO ENDMILLS C76, 4 FLUTES

● 不等分割刃 ● 不等リード30°/34° ● AlCrNコーティング ● 加工材硬度 ≤35 HRC



型番	寸法(mm)				リストNo.	標準価格
	D	L1	L	d2(h6)	C76	
—	D	L1	L	d2(h6)	G6110	
C76 0100 040 03	1	3	40	3	●	2,050
C76 0150 040 03	1.5	4.5	40	3	●	2,050
C76 0200 040 03	2	6.5	40	3	●	2,050
C76 0250 040 03	2.5	6.5	40	3	●	2,050
C76 0300	3	9	40	3	●	2,050
C76 0400	4	12	50	4	●	2,240
C76 0500	5	15	50	5	●	2,590
C76 0600 060	6	16	60	6	●	3,050
C76 0800	8	20	64	8	●	4,230
C76 1000	10	22	75	10	●	6,150
C76 1200	12	25	75	12	●	8,450
C76 1400	14	32	90	14	●	11,730
C76 1600	16	32	90	16	●	13,970
C76 1800	18	38	100	18	●	18,750
C76 2000	20	38	100	20	●	21,560
C76 2500	25	40	100	25	○	34,440

## 参考切削条件

### ■ 側面加工

加工材	炭素鋼		合金鋼		ステンレス鋼	
			520<Rm<1200		高切削性材	
Ap	1.0 x D		1.0 x D		1.0 x D	
Ae	0.20 x D		0.20 x D		0.18 x D	
D	Vc m/min	Fz mm	Vc m/min	Fz mm	Vc m/min	Fz mm
1	165	0.003	130	0.003	110	0.003
2		0.007		0.007		0.007
3		0.012		0.011		0.012
4		0.016		0.015		0.016
5		0.021		0.020		0.021
6		0.027		0.025		0.026
8		0.039		0.036		0.038
10		0.053		0.047		0.051
12		0.069		0.060		0.065
14		0.078		0.068		0.073
16	0.085	0.076	0.080			
18	0.090	0.083	0.086			
20	0.095	0.088	0.093			
25	0.103	0.099	0.104			

### ■ 溝加工

加工材	炭素鋼		合金鋼		ステンレス鋼	
			520<Rm<1200		高切削性材	
Ap	1.0 x D		1.0 x D		0.8 x D	
Ae	1.0 x D		1.0 x D		1.0 x D	
D	Vc m/min	Fz mm	Vc m/min	Fz mm	Vc m/min	Fz mm
1	135	0.002	120	0.002	100	0.001
2		0.006		0.004		0.003
3		0.011		0.006		0.006
4		0.015		0.009		0.009
5		0.020		0.013		0.012
6		0.026		0.017		0.016
8		0.038		0.027		0.026
10		0.053		0.038		0.037
12		0.069		0.051		0.048
14		0.077		0.055		0.053
16	0.084	0.059	0.057			
18	0.090	0.061	0.060			
20	0.093	0.063	0.062			
25	0.097	0.063	0.062			

● 販売店