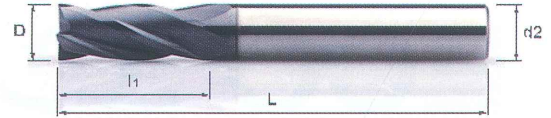


ECO エンドミル C76

・ 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	L ₁	L ₂	L	d2 (h6)	C76	
						G6110	
C76 0100 040 03	1	3		40	3	●	1,710
C76 0150 040 03	1.5	4.5		40	3	●	1,710
C76 0200 040 03	2	6.5		40	3	●	1,710
C76 0250 040 03	2.5	6.5		40	3	●	1,710
C76 0300	3	9		40	3	●	1,710
C76 0400	4	12		50	4	●	1,780
C76 0500	5	15		50	5	●	2,050
C76 0600 060	6	16		60	6	●	2,420
C76 0800	8	20		64	8	●	3,400
C76 1000	10	22		75	10	●	4,950
C76 1200	12	25		75	12	●	6,800
C76 1400	14	32		90	14	●	9,420
C76 1600	16	32		90	16	●	11,250
C76 1800	18	38		100	18	●	15,090
C76 2000	20	38		100	20	●	17,330
C76 2500	25	40		100	25	○	27,730

・ 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	0.25 x D		0.20 x D		0.18 x D	
D	Vc	Fz	Vc	Fz	Vc	Fz
	m/min	mm	m/min	mm	m/min	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	Fz	Vc	Fz	Vc	Fz
	m/min	mm	m/min	mm	m/min	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

