

AC-4HFR OT-4HFR

High Performance

Z加工

4枚刃

超硬高機能エンドミル4枚刃AC/OTコート

AC or OT Coated 4 Flutes Endmills



超硬
Carbide



4枚刃
4 Flutes

切削条件

P241
Milling
condition



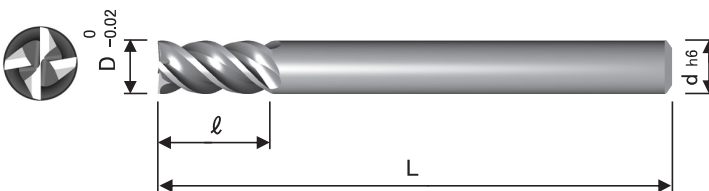
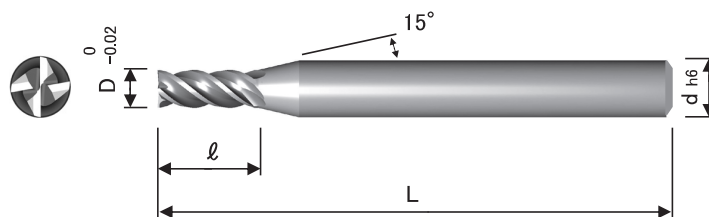
AC/OTコート
AC or OT coated



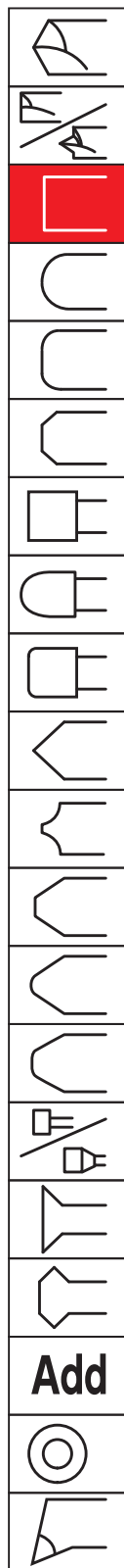
ギャッシュランド
Gashing land



45°ネジレ
Helix



AC COATED
OT COATED



Add

被 削 材 Work Material						
炭素鋼 Carbon Steels S45C S50C	合金鋼 Alloy Steels SK SCM SUS	焼入れ鋼 Hardened Steels		プリハードン鋼 Prehardened Steels NAK HPM	ステンレス鋼 Stainless Steels SUS304 316	アルミ 銅合金 Aluminium Alloys Copper Alloys
		~55HRC	55HRC~			
◎	◎	◎	○	◎	◎	

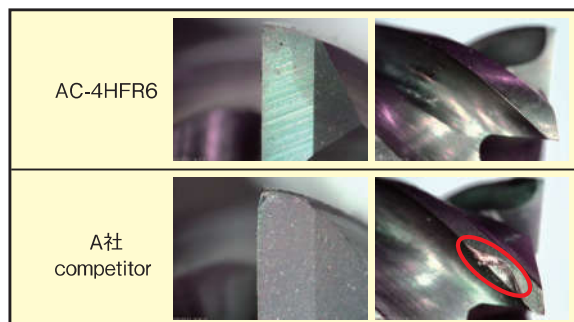
4枚刃でZ加工からポケット加工まで切粉の排出性と剛性を兼ね備えた高能率モデル。
This item avoids chattering and has wide pokets of flutes to sweep out chips.
Possible to drill feed.



突込み (Z) → ジグザグ加工

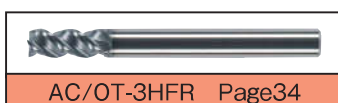
使用工具	AC-4HFR 6
回転数 (rpm)	6000
送り (mm/min) 突込み longitudinal	300
送り (mm/min) 溝 slot	1200
深さ Z (mm) depth	6MM
ワーク work material	S50C

ドライ エアブロー コーナー部：円弧補間なし
Dry Airblow without Circular interpolation at corner

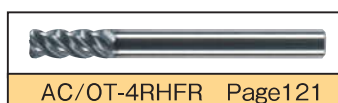


型番 Model	刃径(D) Dia	刃長(ℓ) Flute Length	全長(L) Overall Length	シャンク径(d) Shank Dia	標準価格¥	
					AC	OT
〇〇-4HFR 2	2	6	50	4	4,430	4,710
〇〇-4HFR 2.5	2.5	7			4,660	4,940
〇〇-4HFR 3	3	8	60	6	5,980	6,620
〇〇-4HFR 4	4	11			6,550	7,190
〇〇-4HFR 5	5	13			7,080	7,720
〇〇-4HFR 6	6				7,290	7,930
〇〇-4HFR 7	7	17	70	8	10,860	11,260
〇〇-4HFR 8	8	20			9,430	9,830
〇〇-4HFR 9	9	21	80	10	12,570	12,970
〇〇-4HFR 10	10	22			11,310	11,710
〇〇-4HFR 11	11	24	85	12	18,510	18,750
〇〇-4HFR 12	12	26			16,570	16,810
〇〇-4HFR 16	16	32	90	16	32,480	33,800
〇〇-4HFR 20	20	40	100	20	49,190	51,630

〇〇=AC or OT



AC/OTコート3枚刃高能率タイプ
AC or OT-coated High-performance 3 Flutes



高能率4枚刃ラジアスタイプ
High-performance Radius 4 Flutes



高能率4枚刃ロングタイプ
High-performance Long 4 Flutes



高能率4枚刃ショートタイプ
High-performance Short 4 Flutes



AC/OTコート4枚刃汎用タイプ
AC or OT-coated 4 Flutes



高能率コーナーCエンドミル
High-performance Chamfer Endmills

Add