



難削材航空機産業用5枚刃 エンドミル  
(鉄/合金鋼/チタン/インコネル)

# HP難削材航空機産業用 5枚刃エンドミル

## 特徴

### SPECIAL FEATURES

- スクイ面及びリード溝を鏡面研磨!
- 主な従来品より切削条件と寿命を20%アップ可能です。
- 欧米製高級素材+最新の耐熱耐磨耗性に優れたコーティングを採用し、難削材であるインコネル、チタン向けエンドミル。
- 超高速M/Cで、あらゆる難削材を荒から仕上げまで加工でき、刃物の取替えもいらず、高効率でコストダウンもできます。



## 寸法表

型番(Number)	刃径(D)	刃長(H)	刃数(T)	シャンク径(d)	全長(L)	ユーザー様価格 (Price)
HP5-0204	2	5	5	4	50	¥3,650
HP5-0304	3	8	5	4	50	¥3,650
HP5-0404	4	10	5	4	50	¥3,650
HP5-0206	2	5	5	6	50	¥5,070
HP5-0306	3	8	5	6	50	¥5,070
HP5-0406	4	10	5	6	50	¥5,070
HP5-0506	5	12.5	5	6	50	¥5,070
HP5-0606	6	15	5	6	50	¥5,070
HP5-0808	8	20	5	8	60	¥7,740
HP5-1010	10	25	5	10	75	¥11,390
HP5-1212	12	30	5	12	75	¥15,880
HP5-1616	16	45	5	16	100	¥33,490
HP5-2020	20	50	5	20	100	¥46,750

# HP難削材航空機産業用5枚刃エンドミル



## 側面切削



被削材		一般構造用鋼 S45C/SS/FC		プリハードン鋼 SKD		ステンレス SUS		チタン合金 Ti6AL		インコネル INCONEL 600	
切り込み基準		ap:1.0D ae0.5D		ap:1.0D ae0.5D		ap:1.0D ae0.5D		ap:1.0D ae0.5D		ap:1.0D ae0.5D	
型番	刃径	回転数(min-1)	送り速度mm/min	回転数(min-1)	送り速度mm/min	回転数(min-1)	送り速度mm/min	回転数(min-1)	送り速度mm/min	回転数(min-1)	送り速度mm/min
HP5-0204	2	19108	980	11150	380	12740	420	12740	420	4775	87
HP5-0304	3	12730	1020	7400	400	8490	440	8490	440	3200	90
HP5-0404	4	9550	1150	5600	420	6370	500	6370	500	2400	96
HP5-0206	2	19108	980	11150	380	12740	420	12740	420	4775	87
HP5-0306	3	12730	1020	7400	400	8490	440	8490	440	3200	90
HP5-0406	4	9550	1150	5600	420	6370	500	6370	500	2400	96
HP5-0506	5	7640	1220	4500	430	5095	510	5095	510	1910	96
HP5-0606	6	6370	1220	3700	430	4250	510	4250	510	1595	160
HP5-0808	8	4780	1150	2800	450	3185	550	3185	550	1195	120
HP5-1010	10	3820	1220	2200	460	2550	580	2550	580	955	191
HP5-1212	12	3180	1020	1900	410	2125	510	2125	510	800	180
HP5-1616	16	2390	960	1400	380	1595	450	1595	450	600	150
HP5-2020	20	1910	920	1100	360	1275	410	1275	410	480	120

1. 剛性と精度があるホルダーと、マシンをご使用ください。
2. 切削油剤はワークに適した物で、発煙性の少ないのを選定ください。
3. 切削条件はあくまでも目安となります。加工状況に応じてビビリ、異常音、寿命が短い場合は切削条件の調整をしてください。