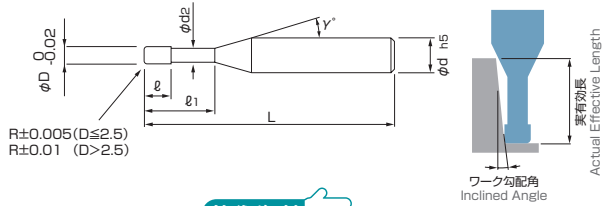


MHRH430R

無限コーティングプレミアム
高硬度用4枚刃ロングネックラジアスエンドミル

4-Flute Long Neck Radius End Mill for Hardened Steels



- 高硬度材用の無限コーティングプレミアムと新形状の採用で耐チッピング性に優れ、ヒビリを抑えることにより仕上げ面が向上。
- 高能率加工が可能な4枚刃タイプ。
- 全162サイズ。
- MUGEN-COATING PREMIUM for hardened steels and unique new design excel in chipping prevention and resolve chattering to realize excellent finished surface.
- 4 flutes end mill for higher efficiency.
- Total 162 sizes.

技術資料 P.496



被削材 Work Material									
炭素鋼 Carbon Steels	合金鋼・工具鋼 Alloy Steels・Tool Steels	プリハードン鋼・調質鋼 Prehardened Steels	焼き入れ鋼 Hardened Steels		ステンレス鋼 Stainless Steels	チタン合金 Titanium Alloy	アルミ合金 Aluminum	銅合金 Copper	樹脂 Plastic
			~ 55HRC	55HRC ~					
◎	◎	◎	◎	◎	○	◎	○	○	○

単位 [寸法: mm / 価格: 円]
Unit [size: mm / Retail Price: JPY]

コードNo. Code No.	(D)刃径 Dia.	(R)コーナー半径 Corner Radius	(ℓ ₁)有効長 Effective Length	(ℓ)刃長 Length of Cut	(d ₂)首下径 Neck Dia.	(γ)首角 Nexx Taper Angle	(d)シャンク径 Shank Dia.	(L)全長 Overall Length	標準価格 Retail Price	ワーク勾配角に対する実有効長 Actual effective length depending on the inclined angle of workpiece.										
										30°	1°	1°30'	2°	3°						
08-00237-10050	1	R0.05	3	0.8	0.95	12°	4	50	6,200	3.25	3.39	3.55	3.73	4.13						
08-00237-10051			4					50	6,200	4.29	4.48	4.69	4.92	5.46						
08-00237-10052			5					50	6,800	5.34	5.57	5.83	6.12	6.80						
08-00237-10053			6					50	6,800	6.38	6.66	6.98	7.32	8.13						
08-00237-10055			8					50	6,800	8.46	8.84	9.26	9.72	10.79						
08-00237-10057			10					50	6,800	10.55	11.02	11.54	12.11	13.45						
08-00237-10100			R0.1					3	0.8	0.95	12°	4	50	6,200	3.25	3.39	3.54	3.72	4.12	
08-00237-10101								4					50	6,200	4.29	4.48	4.69	4.91	5.45	
08-00237-10102								5					50	6,800	5.33	5.57	5.83	6.11	6.78	
08-00237-10103								6					50	6,800	6.38	6.66	6.97	7.31	8.11	
08-00237-10105		8		50	6,800	8.46	8.84	9.25					9.71	10.77						
08-00237-10107		10		50	6,800	10.55	11.02	11.53					12.10	13.43						
08-00237-10200		R0.2		3	0.8	0.95	12°	4					50	6,200	3.24	3.38	3.53	3.70	4.08	
08-00237-10201				4									50	6,200	4.29	4.47	4.67	4.89	5.42	
08-00237-10202				5									50	6,800	5.33	5.56	5.81	6.09	6.75	
08-00237-10203				6									50	6,800	6.37	6.65	6.95	7.29	8.08	
08-00237-10205			8	50					6,800	8.46	8.83	9.24	9.69	10.74						
08-00237-10207			10	50					6,800	10.54	11.01	11.52	12.08	13.40						
08-00237-10300			R0.3	3					0.8	0.95	12°	4	50	6,200	3.24	3.37	3.52	3.68	4.05	
08-00237-10301				4									50	6,200	4.28	4.46	4.66	4.87	5.38	
08-00237-10302				5									50	6,800	5.32	5.55	5.80	6.07	6.71	
08-00237-10303				6									50	6,800	6.37	6.64	6.94	7.27	8.04	
08-00237-10305		8		50	6,800	8.45	8.82	9.22					9.67	10.71						
08-00237-10307		10		50	6,800	10.54	11.00	11.51					12.06	13.37						
08-00237-12101		1.2		R0.1	5	1	1.14	12°					4	50	7,000	5.36	5.59	5.85	6.14	6.81
08-00237-12103					10									50	7,000	10.57	11.04	11.56	12.13	13.47
08-00237-12201				R0.2	5									50	7,000	5.35	5.59	5.84	6.12	6.78
08-00237-12203					10									50	7,000	10.57	11.03	11.55	12.11	13.43
08-00237-12301			R0.3	5	50				7,000	5.35	5.58	5.83		6.10	6.74					
08-00237-12303				10	50				7,000	10.56	11.03	11.53		12.09	13.40					
08-00237-15101	1.5	R0.1	4	1.2	1.43	12°	4	50	6,600	4.34	4.53	4.74	4.97	5.51						
08-00237-15103			6					50	6,600	6.43	6.71	7.02	7.37	8.17						
08-00237-15105			8					50	7,000	8.51	8.89	9.31	9.76	10.84						
08-00237-15107			12					50	7,000	12.68	13.25	13.87	14.56	16.16						
08-00237-15109			15					60	7,000	15.81	16.52	17.29	18.15	20.15						

オーダー方法 MHRH430R 刃径(D) × コーナー半径寸法(R) × 有効長(ℓ₁)を指示して下さい。 ※(γ)は参考値です。
When you order, indicate MHRH430R (D) × (R) × (ℓ₁). ※(γ) is reference value.

- 切削条件表はP417に記載
- Recommended Milling Conditions are shown on page 417.

CBN
Cubic Boron Nitride

ダイヤモンド
Diamond

スクエア
Square

ロングネック
スクエア
Long Neck
Square

ボール
Ball

ロングネック
ボール
Long Neck
Ball

テーパ
Taper

テーパ
ボール
Taper Ball

ラジアス
Corner R

ロングネック
ラジアス
Long Neck
Corner R

総型
Formed
Cutter

ドリル
Drill

その他
Others

技術資料
Technical Data

参考資料
Technical Guidance