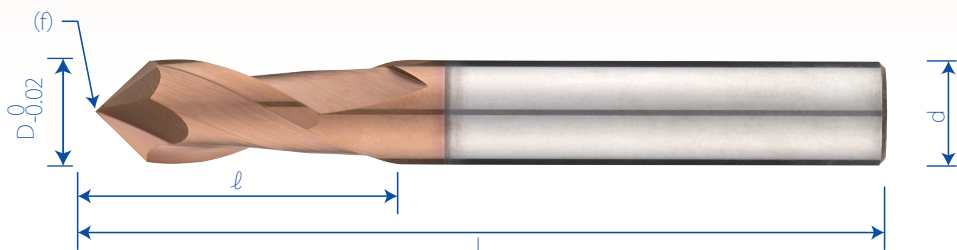


# 超硬2枚刃 Vカットエンドミル90°



被削材 (◎最適 / ○適用)										
炭素鋼 プリハードン鋼	合金鋼 工具鋼	プリハードン鋼 焼き入れ鋼		ステンレス鋼	鋳鉄 ダクタイル鋳鉄	銅合金	アルミ合金	グラファイト	チタン合金	耐熱合金
~40HRC		~45HRC	~55HRC ~60HRC							
◎	◎	○		○	○	○	○		○	○

## 特長

- 材質：MG (超微粒子超硬)
- コーティング：TiSiN
- ネジレ角：30°
- 外径公差：0 ~ -0.02

- ・V溝加工のほか、穴面取り、C面取り加工等の横送り切削にご使用ください。
- ・コーティングは、耐酸化性、耐摩耗性に優れており、幅広い被削材に適しています。
- ・先端部 (f) には、製作上フラット部が残ります。



型式	刃径	先端部	刃長	全長	シャンク径	定価
	D(mm)	(f)	ℓ (mm)	L (mm)	d (mm)	¥
SVE90-2030	3	(0.03)	6	50	3	3,700
SVE90-2040	4	(0.04)	8	50	6	4,400
SVE90-2060	6	(0.06)	12	50	6	5,400
SVE90-2080	8	(0.08)	16	60	8	7,300
SVE90-2100	10	(0.1)	20	75	10	9,000
SVE90-2120	12	(0.12)	24	75	12	12,000

※その他サイズもお気軽にお問合せ下さい

### <推奨切削条件表：V溝加工・面取り加工>

被削材	一般構造用鋼/炭素鋼/鋳鉄 (S45C/SS/FC/FCD)	合金鋼 (SCM/低合金鋼)	ステンレス鋼 SUS304/SUS316	アルミニウム合金
硬度	~30HRC	~35HRC	※切削油使用	
切削速度	40~70m/min	30~50m/min	20~40m/min	100~150m/min
外径	1刃送り速度 (mm/t)	1刃送り速度 (mm/t)	1刃送り速度 (mm/t)	1刃送り速度 (mm/t)
3	0.02 ~ 0.04	0.01 ~ 0.02	0.01 ~ 0.02	0.02 ~ 0.07
4	0.02 ~ 0.04	0.01 ~ 0.02	0.01 ~ 0.02	0.02 ~ 0.07
6	0.02 ~ 0.04	0.01 ~ 0.02	0.01 ~ 0.02	0.02 ~ 0.07
8	0.03 ~ 0.06	0.02 ~ 0.05	0.02 ~ 0.05	0.04 ~ 0.09
10	0.03 ~ 0.06	0.02 ~ 0.05	0.02 ~ 0.05	0.04 ~ 0.09
12	0.03 ~ 0.06	0.02 ~ 0.05	0.02 ~ 0.05	0.04 ~ 0.09

1. 機械、ホルダは剛性のある精度の高いものをご使用下さい
2. 切削油剤は被削材に適したもので、発煙性の少ないものを選定して下さい
3. 加工形状、切り込み深さ、機械剛性、ワーク保持等使用状況により、異常な切削音、振動、びびりが発生する場合、回転速度、送り速度、切り込み深さを調整下さい
4. この切削条件は目安を示すものです。実際の加工では加工形状、目的、状況により条件を調整して下さい