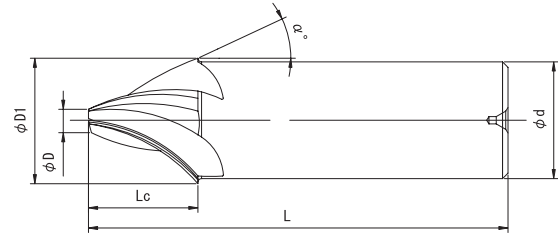


4TE

4枚刃テーパエンドミル ショート刃

4-Flutes Taper End Mill Short



SKH56 右ネジレ25° センターカット

先端径許容差 (φD) $\begin{matrix} 0 \\ -0.05 \end{matrix}$

角度許容差 (α°) ± 10'

片角 α°	先端径 φ D	大端径 φ D 1	刃長 L c	全長 L	柄径 φ d	刃数
15°	3	16.39	25	85	16	4
15°	4	20.07	30	90	16	4
15°	5	23.76	35	110	20	4
15°	6	27.43	40	120	25	4
20°	3	21.19	25	85	16	4
20°	4	25.83	30	90	20	4
20°	5	30.47	35	110	25	4
20°	6	35.11	40	120	25	4
30°	3	26.09	20	100	25	4
30°	4	27.09	20	100	25	4
30°	5	28.09	20	100	25	4
30°	6	34.87	25	110	32	4

被削材種 型番	硬度	鋳物 FC, FCD	炭素鋼 S45C	合金鋼 SCM	工具鋼 SKD	調質鋼 NAK, HPM	ステンレス鋼 SUS	アルミ合金 Al	銅合金 Cu	チタン合金 Ti6Al4V	耐熱合金 インコネル
	4TE	~300HB	○	○	○	○					

4枚刃テーパエンドミルショート刃はチップポケットが浅いため、アルミ、銅の加工には向いておりません。

切削条件 P.299