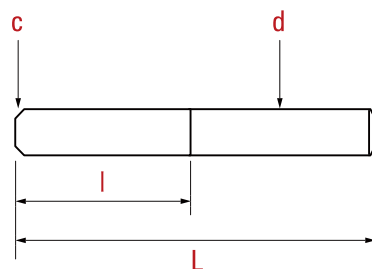


JTM11 超硬4枚刃 (強ねじれ、ファインピッチ) 不等分割&不等リードラフィングエンドミル



底刃の不等分割・外周刃の不等リード
形状でビビリを抑制・非対称的な
ラフィング形状により優れた加工の実現



<標準タイプ>

刃径公差 h10 シャンク公差 h6

型番	刃径 D	刃長 l	全長 L	シャンク径 d	コーナー面取 C	
EURS4JT500	5.0	13	57	6	0.3	
EURS4JT600	6.0	13	57	6	0.5	
EURS4JT800	8.0	19	63	8	0.5	
EURS4JT1000	10.0	22	72	10	0.5	
EURS4JT1200	12.0	26	82	12	0.5	
EURS4JT1600	16.0	32	92	16	0.6	
EURS4JT2000	20.0	38	104	20	0.6	

<ロングタイプ>

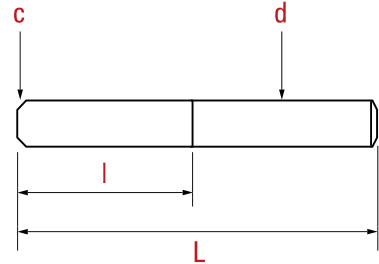
型番	刃径 D	刃長 l	全長 L	シャンク径 d	コーナー面取 C	
EURL4JT500	5.0	19	63	6	0.3	
EURL4JT600	6.0	19	63	6	0.5	
EURL4JT800	8.0	28	72	8	0.5	
EURL4JT1000	10.0	34	82	10	0.5	
EURL4JT1200	12.0	40	97	12	0.5	
EURL4JT1600	16.0	48	108	16	0.6	
EURL4JT2000	20.0	56	122	20	0.6	

上記のサイズ以外のサイズについてはお問い合わせください。

JTMIII 超硬4枚刃 (弱ねじれ、ファインピッチ) 不等分割&不等リードラフィングエンドミル



底刃の不等分割・外周刃の不等リード
形状でビビリを抑制・非対称的な
ラフィング形状により優れた加工の実現



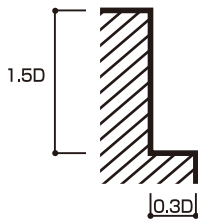
刃径公差 0~0.05 シャンク公差 h6

型番	刃径 D	刃長 l	全長 L	シャンク径 d	コーナー面取 C
EURJ4JT500	5.0	13	60	6	0.3
EURJ4JT600	6.0	13	60	6	0.5
EURJ4JT800	8.0	19	80	8	0.5
EURJ4JT1000	10.0	22	80	10	0.5
EURJ4JT1200	12.0	26	80	12	0.5
EURJ4JT1600	16.0	32	100	16	0.6
EURJ4JT2000	20.0	38	105	20	0.6

<切削条件>

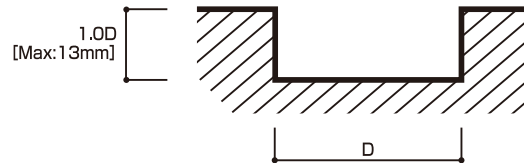
超硬4枚刃不等分割&不等リードラフィングエンドミル側面加工

被削材	普通鋼	合金鋼	ステンレス鋼	調質鋼
硬さ	~ HRC30	HRC30 ~ HRC45	SUS304/SUS316	HRC45 ~ HRC50
外径	RPM =rev/min	Feed =min/rev	RPM =rev/min	Feed =min/rev
6	6,300	710	4,750	400
8	4,750	1,000	3,550	600
10	3,850	1,050	2,870	620
12	3,200	990	2,400	570
16	2,400	950	1,790	540
20	1,910	850	1,420	490



超硬4枚刃不等分割&不等リードラフィングエンドミル溝加工

被削材	普通鋼	合金鋼	ステンレス鋼	調質鋼
硬さ	~ HRC30	HRC30 ~ HRC45	SUS304/SUS316	HRC45 ~ HRC50
外径	RPM =rev/min	Feed =min/rev	RPM =rev/min	Feed =min/rev
6	5,800	580	4,210	320
8	4,370	650	3,170	350
10	3,500	690	2,540	380
12	2,920	640	2,110	350
16	2,200	630	1,600	340
20	1,750	600	1,270	320



RPM (回転) =rev/min Feed (送り) =min/rev



エスアンドケーSALES 株式会社

〒124-0025 東京都葛飾区西新小岩4-8-12
TEL.03-5671-2050 FAX.03-5698-8117