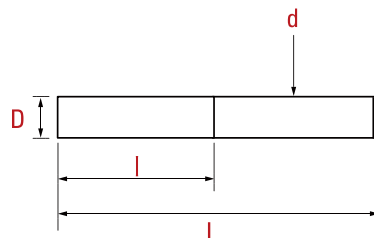


# JTMIII 超硬4枚刃 不等分割&不等リードエンドミル



底刃の不等分割・外周刃の不等リード  
形状でビブりを抑制 高性能加工を実現



## <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	
EU4JT300	3.0	8	50	6	
EU4JT400	4.0	11	50	6	
EU4JT500	5.0	13	50	6	
EU4JT600	6.0	16	50	6	
EU4JT700	7.0	20	60	8	
EU4JT800	8.0	20	60	8	
EU4JT900	9.0	22	72	10	
EU4JT1000	10.0	22	72	10	
EU4JT1100	11.0	26	75	12	
EU4JT1200	12.0	26	75	12	
EU4JT1600	16.0	38	100	16	
EU4JT2000	20.0	38	100	20	

## <ミディアムタイプ>

型番	刃径 D	刃長 l	全長 L	シャンク径 d	
EUM4JT300	3.0	9	50	6	
EUM4JT400	4.0	12	50	6	
EUM4JT500	5.0	15	50	6	
EUM4JT600	6.0	18	50	6	
EUM4JT800	8.0	24	65	8	
EUM4JT1000	10.0	30	75	10	
EUM4JT1200	12.0	36	80	12	
EUM4JT1600	16.0	48	100	16	
EUM4JT2000	20.0	60	120	20	

# <ロングタイプ>

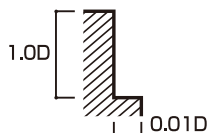
刃径公差 h10 シャンク公差 h6

型番	刃径 D	刃長 l	全長 L	シャンク径 d	
EUL4JT300	3.0	12	50	6	
EUL4JT400	4.0	16	55	6	
EUL4JT500	5.0	20	60	6	
EUL4JT600	6.0	24	65	6	
EUL4JT800	8.0	32	90	8	
EUL4JT1000	10.0	40	100	10	
EUL4JT1200	12.0	48	110	12	
EUL4JT1600	16.0	64	160	16	
EUL4JT2000	20.0	80	200	20	

## <切削条件>

超硬4枚刃不等分割&不等リードエンドミル側面加工

被削材 硬さ	普通鋼 ~ HRC30		合金鋼 HRC30 ~ HRC45		ステンレス鋼 SUS304/SUS316		調質鋼 HRC45 ~ HRC55	
	RPM =rev/min	Feed =min/rev	RPM =rev/min	Feed =min/rev	RPM =rev/min	Feed =min/rev	RPM =rev/min	Feed =min/rev
2	20,450	520	13,500	440	12,500	370	9,440	240
4	10,230	570	6,760	460	6,250	410	4,720	250
6	6,810	680	4,500	550	4,190	470	3,140	300
8	5,110	710	3,380	470	3,150	460	2,360	270
10	4,300	780	2,710	470	2,540	260	1,980	260
12	3,580	740	2,250	420	2,200	390	1,650	230
16	2,680	660	1,690	410	1,650	400	1,190	230
20	2,150	640	1,350	390	1,320	380	990	210

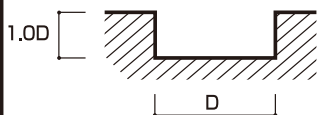


RPM (回転) =rev/min Feed (送り) =min/rev

## <切削条件>

超硬4枚刃不等分割&不等リードエンドミル溝加工

被削材 硬さ	普通鋼 ~ HRC30		合金鋼 HRC30 ~ HRC45		ステンレス鋼 SUS304/SUS316		調質鋼 HRC45 ~ HRC55	
	RPM =rev/min	Feed =min/rev	RPM =rev/min	Feed =min/rev	RPM =rev/min	Feed =min/rev	RPM =rev/min	Feed =min/rev
2	11,100	500	11,150	360	11,150	360	11,150	210
4	7,960	760	7,950	520	7,950	510	7,950	300
6	6,900	1,100	4,510	450	4,240	400	3,150	150
8	5,150	820	3,350	360	3,150	610	2,400	150
10	4,150	1,050	2,700	430	2,550	570	1,900	180
12	3,500	990	2,250	480	2,100	600	1,600	200
16	2,600	1,120	1,650	450	1,600	510	1,190	190
20	2,050	990	1,350	470	1,250	610	950	210



RPM (回転) =rev/min Feed (送り) =min/rev

