



HG

coating

HG FLX

HGコーティング超硬FLX
HG-Coating Flexible Carbide

刃長 2.5D ↑

0.1とびサイズラインアップ

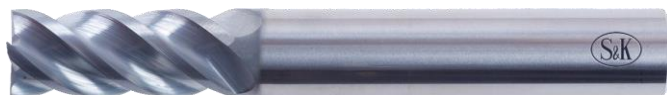
Flexible



HG FLX 0.1とびサイズ



HGコーティング超硬FLX HG-Coating Flexible Carbide



VAN:HGFLX・外径

外径	刃長	全長	柄径	刃数	備考
3.1 ~ 3.5	9	60	6	4	
3.6 ~ 3.9	10	60	6	4	
4.1 ~ 4.5	12	60	6	4	
4.6 ~ 4.9	13	60	6	4	
5.1 ~ 5.5	14	60	6	4	
5.6 ~ 5.9	15	60	6	4	
6.1 ~ 6.5	17	65	8	4	
6.6 ~ 6.9	18	65	8	4	
7.1 ~ 7.5	19	65	8	4	
7.6 ~ 7.9	20	65	8	4	
8.1 ~ 8.5	22	80	10	4	
8.6 ~ 8.9	23	80	10	4	
9.1 ~ 9.5	24	80	10	4	
9.6 ~ 9.9	25	80	10	4	
10.1 ~ 10.5	27	90	12	4	
10.6 ~ 10.9	28	90	12	4	
11.1 ~ 11.5	29	90	12	4	
11.6 ~ 11.9	30	90	12	4	

標準切削条件表 Recommend Cutting Conditions

側面切削 Side Milling

被削材 Work Material	構造用鋼・炭素鋼・鋳鉄 Mild Steels・Carbon Steels Cast Iron SS400・S50C・FC		合金鋼・工具鋼・プリハードン鋼 Alloy Steels・Tool Steels Pre-hardened Steels SCM・SKD		ステンレス鋼 Stainless Steels				調質鋼 Hardened Steels		
	外径 Diameter (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	SUS430		SUS304		(45HRC)	
						回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
3.1~	17,650	2,480	15,150	1,710	19,490	3,690	10,690	1,250	8,090	620	
4.1~	13,620	2,720	11,680	1,830	15,030	3,110	8,250	1,360	6,240	550	
5.1~	11,100	2,890	9,520	2,130	12,250	2,720	6,720	1,470	5,080	510	
6.1~	9,460	2,760	8,110	2,210	10,440	2,320	5,720	1,440	4,330	460	
7.1~	8,200	2,390	7,030	1,910	9,050	1,920	4,960	1,250	3,750	420	
8.1~	7,190	2,170	6,170	1,710	7,940	1,660	4,350	1,120	3,290	390	
9.1~	6,430	2,090	5,530	1,610	7,100	1,540	3,890	1,050	2,940	380	
10.1~	5,800	1,970	4,990	1,500	6,400	1,440	3,510	980	2,660	360	
11.1~	5,290	1,800	4,550	1,370	5,840	1,360	3,200	900	2,430	360	
切込み深さ Depth of Cut	$a_e = 0.05D$								$a_e = 0.02D$		
	$a_p = 2.0D$								$a_p = 2.0D$		

注記
1. 機械は剛性のあるもの、チャックは高精度のものをご使用下さい。
2. 使用状況により、回転速度・送り速度の調整をおこなって下さい。
3. クーラントは被削材に適したものをお選びください。

Notes
1. Select the machine which has enough power and rigidness. Use the chucking holder with sufficient precision and grasping force.
2. Apply the appropriate cutting condition according to your machining condition and work-piece material.
3. Select the most suitable coolant for the work-piece material.

株式会社 三興製作所

【本社】370-0321 群馬県太田市新田木崎町170
TEL:0276-56-1211 FAX:0276-56-1214