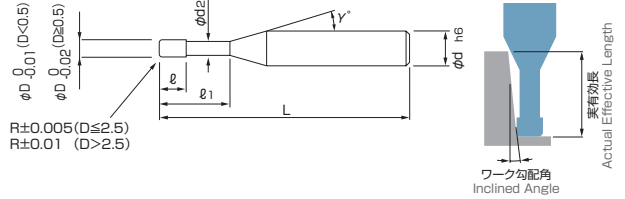


MHR230R

無限コーティング 2枚刃ロングネックラジアスエンドミル

MUGEN-COATING 2-Flute Long Neck Radius End Mill



- 外周刃はワークへの接触を最小限にした設計でビビリを抑制。
- ボールエンドミルと比べ、ビックフィードが大きく取れるため高効率加工を実現。
- コーナー R 精度は $\pm 5 \mu\text{m}$! の高精度。(D2.5 以下)
- チューンナップされた無限コーティングにより、焼き入れ鋼・調質鋼の加工に抜群の威力を発揮し、銅電極の加工にも最適。
- Minimized chattering by peripheral cutting edge designed for minimal contact to work material.
- Realized high efficiency milling by obtaining larger radial depth of cutting comparing with Ball End Mill.
- Corner R accuracy : $\pm 5 \mu\text{m}$ (2.5D and below)
- Upgraded MUGEN-COATING brings outstanding performance for milling of Prehardened Steels and Copper Electrode as well.



被削材 Work Material									
炭素鋼 Carbon Steels	合金鋼・工具鋼 Alloy Steels・Tool Steels	アハードン鋼・調質鋼 Prehardened Steels	焼き入れ鋼 Hardened Steels		ステンレス鋼 Stainless Steels	チタン合金 Titanium Alloy	アルミ合金 Aluminum	銅合金 Copper	樹脂 Plastic
◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	◎	◎	◎

コードNo. Code No.	(D)刃径 Dia.	R)コーナー半径 Corner Radius	(ℓ)有効長 Effective Length	(ℓ)刃長 Length of Cut	(d2)首下径 Neck Dia.	(γ)首角 Neck Taper Angle	(d)シャンク径 Shank Dia.	(L)全長 Overall Length	標準価格 Retail Price	ワーク勾配角に対する実有効長 Actual effective length depending on inclined angle of workpiece.								
										30°	1°	1°30'	2°	3°				
										08-00221-02050	0.2	R0.05	0.5	0.15	0.18	12°	4	45
08-00220-02001	0.5	6	50	10,900	0.57	0.59	0.62	0.65	0.71									
08-00221-02051	1	4	45	9,000	1.09	1.14	1.19	1.24	1.38									
08-00220-02002	1	6	50	10,900	1.09	1.14	1.19	1.24	1.38									
08-00221-02052	1.5	4	45	9,000	1.61	1.68	1.76	1.84	2.04									
08-00221-02053	2	4	45	9,000	2.13	2.23	2.33	2.44	2.71									
08-00221-03050	0.3	R0.05	1	0.25	0.28	12°	4	45	8,700	1.09	1.14	1.19	1.24	1.38				
08-00220-03001			1				6	50	10,500	1.09	1.14	1.19	1.24	1.38				
08-00221-03051			1.5				4	45	8,700	1.61	1.68	1.76	1.84	2.04				
08-00221-03052			2				4	45	8,700	2.13	2.23	2.33	2.44	2.71				
08-00220-03002			2				6	50	10,500	2.13	2.23	2.33	2.44	2.71				
08-00221-03053			2.5				4	45	9,600	2.65	2.77	2.90	3.04	3.37				
08-00221-03054			3				4	45	9,600	3.18	3.32	3.47	3.64	4.04				
08-00221-04050			1				R0.05	0.3	0.37	12°	4	45	5,800	1.11	1.16	1.22	1.27	1.41
08-00221-04051			1.5								4	45	5,800	1.64	1.71	1.79	1.87	2.07
08-00221-04052			2								4	45	5,800	2.16	2.25	2.36	2.47	2.74
08-00220-04005	2	6	50	7,000	2.16	2.25					2.36	2.47	2.74					
08-00221-04053	3	4	45	5,800	3.20	3.34					3.50	3.67	4.07					
08-00220-04006	3	6	50	7,000	3.20	3.34					3.50	3.67	4.07					
08-00221-04054	4	4	45	5,800	4.24	4.43					4.64	4.87	5.40					
08-00220-04007	4	6	50	7,000	4.24	4.43					4.64	4.87	5.40					
08-00221-04100	1	R0.1	0.3	0.37	12°	4					45	5,800	1.11	1.16	1.21	1.26	1.39	
08-00221-04101	1.5					4					45	5,800	1.63	1.70	1.78	1.86	2.06	
08-00221-04102	2					4	45	5,800	2.16	2.25	2.35	2.46	2.72					
08-00220-04011	2					6	50	7,000	2.16	2.25	2.35	2.46	2.72					
08-00221-04103	3					4	45	5,800	3.20	3.34	3.49	3.66	4.05					
08-00220-04013	3					6	50	7,000	3.20	3.34	3.49	3.66	4.05					
08-00221-04104	4					4	45	5,800	4.24	4.43	4.63	4.86	5.39					
08-00220-04012	4					6	50	7,000	4.24	4.43	4.63	4.86	5.39					

オーダー方法 MHR230R 刃径(D) × コーナー半径寸法(R) × 有効長(ℓ) × シャンク径(d) を指示して下さい。 ※(γ)は参考値です。
When you order, indicate MHR230R (D) × (R) × (ℓ) × (d). ※(γ) is reference value.

- 切削条件表はP434に記載
- Recommended Milling Conditions are shown on page 434.