



End Mills for High Hardness Steels

Vol.4

高硬度鋼用エンドミル

AE-MSS-H・AE-MS-H・AE-ML-H・PXSH
AE-BM-H・AE-BD-H・AE-LNBD-H・AE-CPR4-H

多刃スクエアタイプ Multi-flute Type

ショート形 Short : AE-MS-H ϕ 16、 ϕ 20
ロング形 Long : AE-ML-H ϕ 16、 ϕ 20

ロングネックラジアスタイプ Long Neck Radius Type : AE-CPR4-H

ヘッド交換式エンドミル Exchangeable Head End Mill : PXSH

計184アイテム追加
184 new items added



LINE UP ラインナップ

多刃スクエアタイプ・ラジアスタイプ Multi-flute square type and radius type

AE-MSS-H スタブ形 1.5D刃長(首下長3D) 1.5 × D cutting length (Neck length 3 × D) P.7

AE-MS-H ショート形 2.5D刃長 2.5 × D cutting length

AE-MSS-H
スクエアタイプ Square Type P.10

AE-MS-H
スクエアタイプ Square Type P.11 **NEW SIZE**

ラジアスタイプ Radius Type P.12



AE-ML-H ロング形 4D刃長 4 × D cutting length P.15

スクエアタイプ Square Type P.19 **NEW SIZE**



ボールタイプ Ball Type

AE-BM-H 高能率型4刃 4-flute type for high-efficiency processing P.21



AE-BD-H 高精度仕上げ用2刃 2-flute type for high-precision finishing P.27



ロングネックタイプ Long neck Type

AE-CPR4-H 高能率仕上げ用4刃ラジアスタイプ **NEW** P.31

4-flute radius type for high-efficiency and high-precision finishing



AE-LNBD-H 高精度仕上げ用2刃ボールタイプ P.47

2-flute ball type for high-precision finishing



ヘッド交換式エンドミル PXM Exchangeable Head End Mill

PXSH 1D刃長 1 × D cutting length **NEW** P.63

スクエアタイプ Square Type P.65

PXMZ ストレートシャンクホルダ Straight Shank Holder for PXM P.66

PXMC PXM専用コレット Collet for PXM Exchangeable Head End Mill P.68



高硬度鋼加工に最適化された超耐熱性・高じん性のコーティング

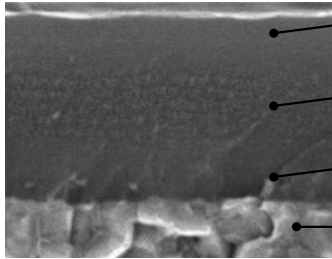
DUROREY coating enables superior heat resistance and high toughness optimized for high-hardness steel milling!

デュロレイ

DUROREY

PAT.P in Japan

被膜断面 Coating Structure

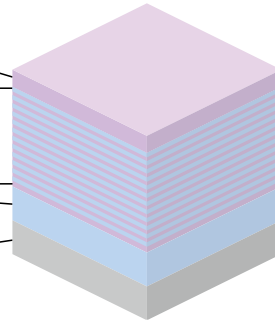


超耐熱層
Super Heat Resistant Layer

超微細ナノ周期積層構造
Ultra-Fine Periodic Nano-Layered Structure

付着強度強化層
Adhesion Strength Reinforcing Layer

母材
Base Metal



超耐熱層 Super Heat Resistant Layer

SiC含有の超耐熱材料と結晶微細化による表面平滑化、高硬度化、高じん性および耐凝着強化
Smoothing of surface, high toughness and adhesion resistance due to the SiC containing ultra-heat-resistance material and crystal miniaturization

超微細ナノ周期積層構造 Ultra-Fine Periodic Nano-Layered Structure

ナノ周期積層と耐摩耗層の積層構造によって、結晶微細化と機械特性の改善
Crystal miniaturization and improvement of mechanical properties due to the laminated structure of periodic nano-layer and wear-resistant layer

SiC含有の超耐熱層と超微細ナノ周期積層構造によって、
高い耐熱性と耐摩耗性を有しつつ、優れたじん性を発揮します。
高硬度加工においてもチッピングを抑制し、工具の長寿命化を実現します。

Super heat resistant layer and ultra-fine periodic nano-layered structure provide superior toughness while maintaining high heat resistance and abrasion resistance.
Also suppresses chipping even in high hardness milling and achieves long tool life.

被膜色 Coating Color	被膜構造 Coating Structure	硬さ (GPa) Hardness	酸化開始 温度 (°C) Oxidation Temperature	耐熱性 Heat Resistance	付着力 Adhesion Strength	面粗さ Surface Roughness	耐摩耗性 Wear Resistance	耐凝着性 Welding Resistance	じん性 Toughness
黒灰色 Black Gray	超微細ナノ周期積層 Ultra-Fine Periodic Nano-Layered	41	1,300	☆	◎	○	☆	◎	◎

DUROREYはオーエスジー株式会社の登録商標です。
DUROREY is a registered trademark of OSG Corporation.

(標準) ○ → ◎ → ☆ (高評価)
Fair Best

被膜性能

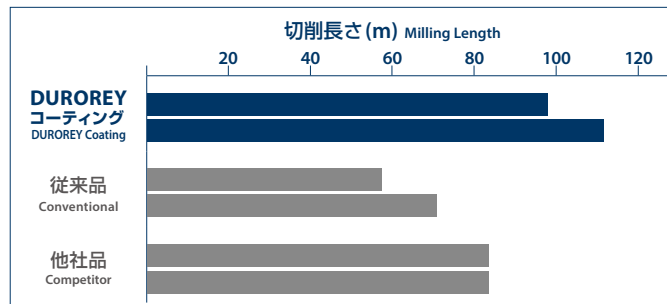
Coating Performance

硬さ60HRC SKD11加工データ

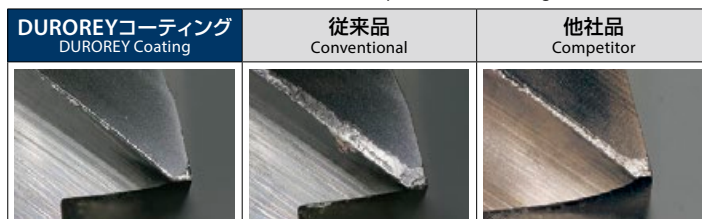
Cutting data of SKD11 60 HRC

使用工具 Tool	超硬スクエアエンドミル φ10 6枚刃 square carbide end mill 6FL
被削材 Work Material	SKD11 (60HRC)
加工方法 Milling Method	側面切削 Side Milling
切削速度 Cutting Speed	150m/min (4,800min ⁻¹)
送り速度 Feed	2,000mm/min (0.069mm/t)
切込深さ Depth of Cut	a _p =10mm a _e =0.1mm
切削油剤 Coolant	エアブロー Air Blow

外周摩耗幅0.1mmでの切削長さ
Cutting length up to 0.1mm outer circumference wear width



84m加工後の損傷状況 Wear comparison after milling 84 m



従来コーティング品に対して 約60%の性能向上

Approximately 60% improvement in performance compared to conventional coated products

加工データ 1 Cutting Data 1

最大切込み量22mmによる高硬度鋼 (60HRC) の 高能率荒加工

High efficiency machining of high-hardness steel (60 HRC) with a maximum depth of cut of 22 mm

被削材 : SKD11 (60HRC)

Work Material

製品紹介と
加工動画は
こちらから



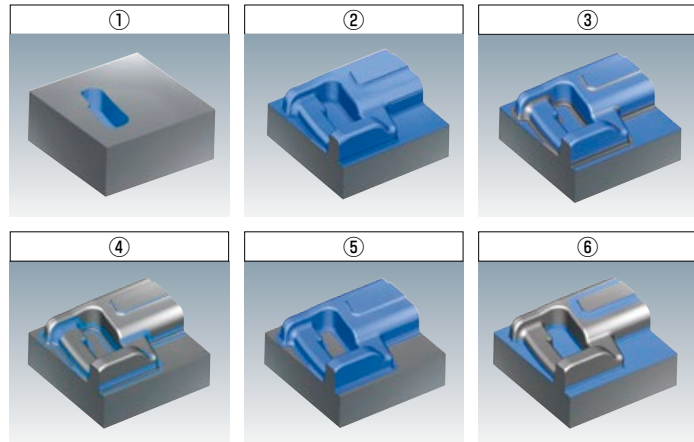
Scan code for product
details and video

使用機械 : 立形マシニングセンタ

Machine : Vertical Machining Center

主軸タイプ : HSK-A63 最高回転数 : 20,000min⁻¹
Main Spindle Maximum RPM

切削油剤 : エアブロー ホルダ : 焼ばめホルダ
Coolant : Air Blow Holder : Shrink Fit



工程番号 Process	加工部 Milling Part	加工方法 Milling Method	加工内容 Milling Process	使用工具 Tool	切削速度 Cutting Speed (m/min)	送り速度 Feed (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)
①	ポケット部 Pocket	ヘリカル加工 Helical Milling	荒加工 Roughing	AE-MS-H φ10	120 (3,800min ⁻¹)	1,200 (0.05mm/t)	ヘリカル角度 1° Helical Angle	ヘリカル半径 R5 Helical Radius
		繰り広げ加工 Enlarging			120 (3,800min ⁻¹)	6,000 (0.26mm/t)	22	0.1
②	全体 Overall	側面切削 高能率加工 Side Milling, High-efficiency Milling	荒加工 Roughing	AE-MS-H φ10×R1	120 (3,800min ⁻¹)	6,000 (0.26mm/t)	22	0.1
③	全体 Overall	等高線加工 Contour Milling	中仕上げ加工 Semi-finishing	AE-BM-H R5	270 (8,600min ⁻¹)	3,100 (0.09mm/t)	0.5	0.5
④	隅R部 Corner R	等高線加工 Contour Milling	取り残し加工 Leftover Milling	AE-BM-H R3	104 (5,500min ⁻¹)	1,800 (0.08mm/t)	0.5	0.5
⑤	形状部 Shape	等高線加工 Contour Milling	仕上げ加工 Finishing	AE-BD-H R3×18	305 (16,200min ⁻¹)	970 (0.03mm/t)	0.1	0.1
⑥	底面部 Bottom	平面加工 Flat Surface Milling	PL面仕上げ加工 PL Surface Finishing	AE-MS-H φ6×R0.5	104 (5,500min ⁻¹)	990 (0.03mm/t)	0.04	0.25

加工データ 2 Cutting Data 2

高硬度鋼 (60HRC) でも、大きな切込み量で 高能率直彫り加工

High efficiency direct engraving with a large depth of cut even in high-hardness steel (60 HRC)

被削材：YXR3 (60HRC)

Work Material

使用機械：5軸加工機

Machine : Five-axis Machining Center

主軸タイプ：HSK-A63 最高回転数：25,000min⁻¹

Main Spindle

Maximum RPM

切削油剤：MQL

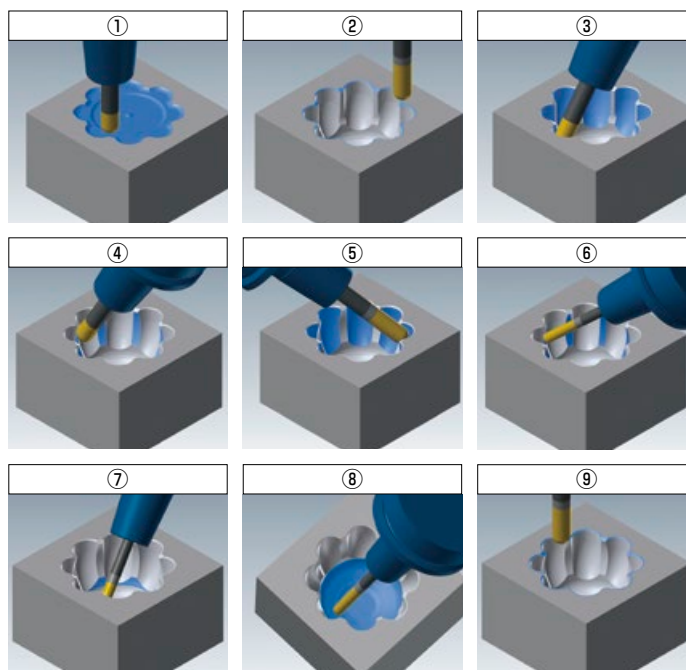
Coolant

ホルダ：焼ばめホルダ

Holder : Shrink Fit

製品紹介と
加工動画は
こちらから

Scan code for product
details and video



工程番号 Process	加工部 Milling Part	加工方法 Milling Method	加工内容 Milling Process	使用工具 Tool	切削速度 Cutting Speed (m/min)	送り速度 Feed (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)
①	全体 Overall	3軸 等高線 3-axis Contouring Line	高能率荒加工 High-efficiency Roughing	AE-BM-H R5	150 (4,800min ⁻¹)	1,920 (0.1mm/t)	0.7	1.5
②	面取り部 Chamfer	3軸 等高線 3-axis Contouring Line	中荒加工 Semi-roughing					
③	溝部 Groove	5軸 倣い 5-axis Profiling	中荒加工 Semi-roughing					
④	山部 Ridge	5軸 ターンミーリング 5-axis Turn Milling	荒・中荒加工 Roughing・Semi-roughing					
⑤	溝部 Groove	5軸 倣い 5-axis Profiling	高精度仕上げ加工 High-precision Finishing	AE-BD-H R5×30	150 (4,800min ⁻¹)	480 (0.05mm/t)	0.04	1
⑥	山部 Ridge	5軸 倣い 5-axis Profiling	高精度仕上げ加工 High-precision Finishing	AE-LNBD-H R3×40×6	55 (2,900min ⁻¹)	174 (0.03mm/t)	0.03	0.2
⑦	中間底部 Middle Bottom	5軸 ターンミーリング 5-axis Turn Milling	高精度仕上げ加工 High-precision Finishing					
⑧	底部 Bottom	5軸 ターンミーリング 5-axis Turn Milling	高精度仕上げ加工 High-precision Finishing				0.02	0.2
⑨	面取り部 Chamfer	3軸 等高線 3-axis Contouring Line	高精度仕上げ加工 High-precision Finishing	AE-BD-H R5×30	150 (4,800min ⁻¹)	480 (0.05mm/t)	0.04	1



加工データ 3 Cutting Data 3

高い工具性能が求められる熱間金型用鋼DH31-Sを 高能率に加工

Highly efficient machining of hot working die steel DH31-S, which requires superior tool performance

被削材：DH31-S (50HRC)

Work Material

使用機械：立形マシニングセンタ

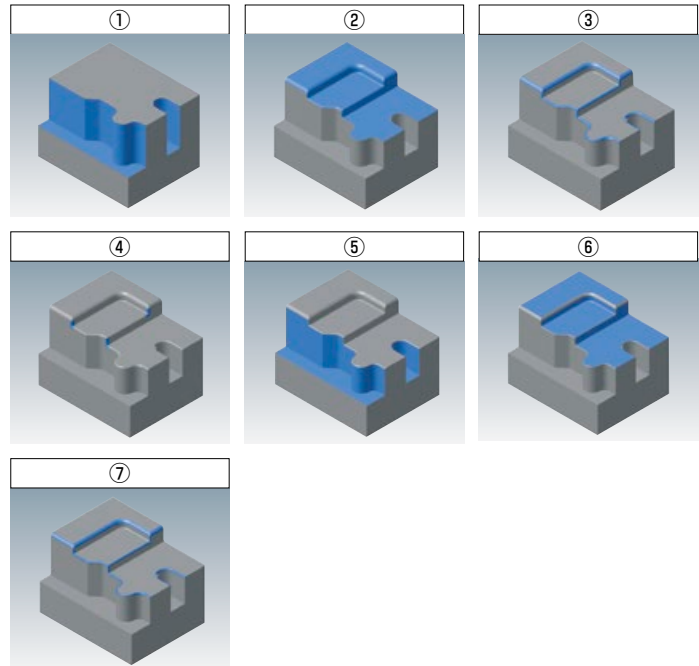
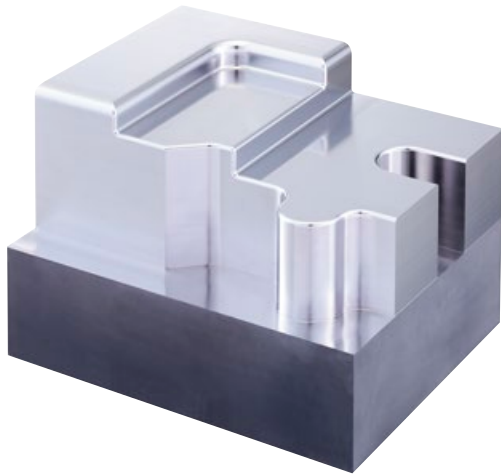
Machine : Vertical Machining Center

主軸タイプ：HSK-A63 最高回転数：20,000min⁻¹
Main Spindle Maximum RPM

切削油剤：エアブロー ホルダー：焼ばめホルダ
Coolant : Air Blow Holder : Shrink Fit

製品紹介と
加工動画は
こちらから

Scan code for product
details and video



工程番号 Process	加工部 Milling Part	加工方法 Milling Method	加工内容 Milling Process	使用工具 Tool	切削速度 Cutting Speed (m/min)	送り速度 Feed (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)
①	側面 Side	側面切削 高能率加工 Side Milling, High-efficiency Milling	荒加工 Roughing	AE-ML-H φ10×40	80 (2,550min ⁻¹)	1,070 (0.07mm/t)	40	0.5
②	上部平面 Top	側面切削 高能率加工 Side Milling, High-efficiency Milling		AE-MS-H φ10×R1	120 (3,800min ⁻¹)	2,750 (0.12mm/t)	15	0.5
③	R部 Corner R	等高線加工 Contour Milling	中仕上げ加工 Semi-finishing		200 (6,370min ⁻¹)	1,900 (0.05mm/t)	0.1	0.1
④	隅R部 Corner R	倣い加工 Copy Milling	取り残し加工 Leftover Milling	AE-LNBD-H R1×10×6	50 (8,000min ⁻¹)	480 (0.03mm/t)	0.1	0.1
⑤	底面・側面 Bottom-Side	平面加工・側面切削 Face Milling Side Milling	仕上げ加工 Finishing	AE-ML-H φ10×40	120 (3,800min ⁻¹)	1,150 (0.05mm/t)	0.2	1
							40	0.1
⑥	上部平面 Top	平面加工・側面切削 Face Milling Side Milling		AE-MS-H φ10×R1	120 (3,800min ⁻¹)	1,150 (0.05mm/t)	0.2	1
							15	0.1
⑦	R部 Corner R	等高線加工 Contour Milling	R部仕上げ加工 Corner R Finishing	AE-LNBD-H R1×10×6	80 (12,700min ⁻¹)	760 (0.03mm/t)	0.1	0.1

加工データ 4 Cutting Data 4

溝幅が狭いL/D=14の深掘り形状を高能率に加工

Highly efficient deep milling at L/D = 14 with narrow groove width

被削材：SKD61 (50HRC)

Work Material

製品紹介と
加工動画は
こちらから



Scan code for product
details and video

使用機械：立形マシニングセンタ

Machine : Vertical Machining Center

主軸タイプ：HSK-A63 最高回転数：20,000min⁻¹

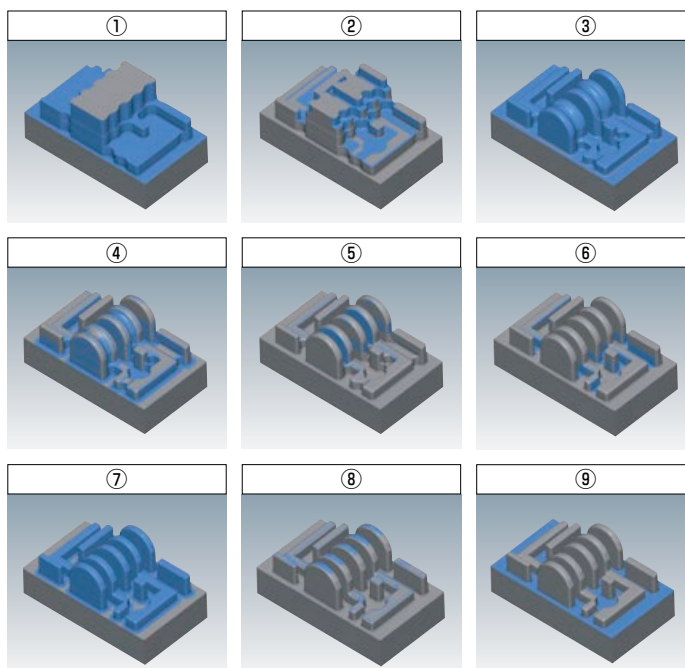
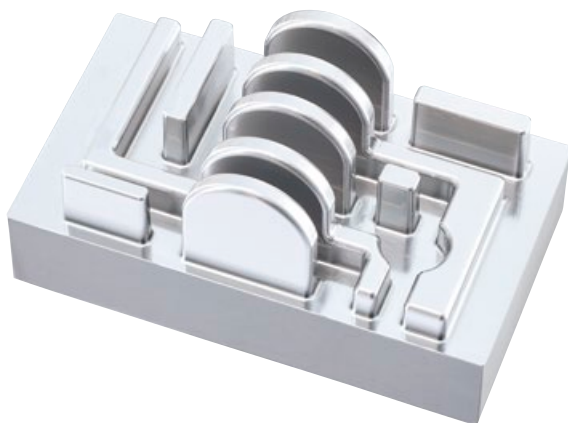
Main Spindle

Maximum RPM

切削油剤：エアブロー ホルダ：焼ばめホルダ

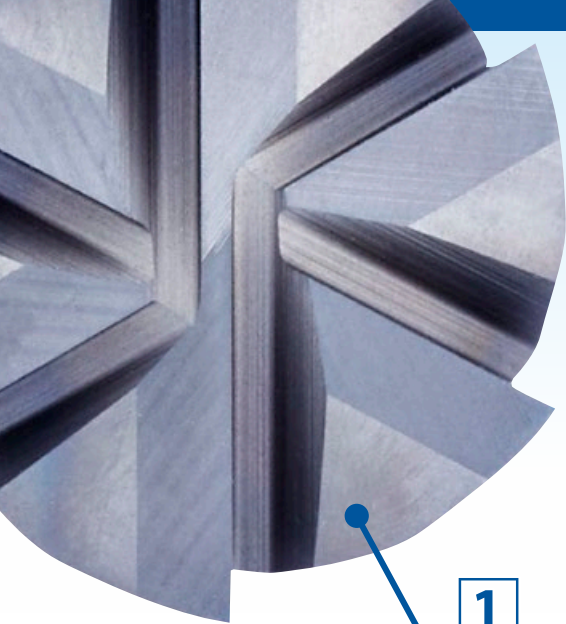
Coolant : Air Blow

Holder : Shrink Fit



工程番号 Process	加工部 Milling Part	加工方法 Milling Method	加工内容 Milling Process	使用工具 Tool	突出し長さ Overhang Length (mm)	切削速度 Cutting Speed (m/min)	送り速度 Feed (mm/min)	ap (mm)	Pf (mm)
①	全体 Overall	等高線加工 Contour Milling	高能率荒取り High-efficiency Roughing	AE-MS-H φ6×R0.3	30	90 (4,780min ⁻¹)	1,720 (0.06mm/t)	9	0.5
②	全体 Overall	等高線加工 Contour Milling	荒取り Roughing	AE-MS-H φ4×R1	20	90 (7,170min ⁻¹)	1,150 (0.04mm/t)	5	0.2
③	全体 Overall	等高線加工 Contour Milling	高能率荒取り High-efficiency Roughing	PHX-LN-DFR φ4×R1×20	25	75 (6,000min ⁻¹)	1,250 (0.069mm/t)	0.14	0.7
④	全体 Overall	等高線加工 Contour Milling	高能率荒取り High-efficiency Roughing	AE-CPR4-H φ2×R0.3×20	28	58 (9,300min ⁻¹)	1,300 (0.035mm/t)	0.05	0.36
⑤	上部R部 Upper R	等高線加工 Contour Milling	取り残し加工 Leftover Milling						
⑥	隅R部 Corner R	等高線加工 Contour Milling	取り残し加工 Leftover Milling						
⑦	形状部 Shape	等高線加工 Contour Milling	仕上げ加工 Finishing						
⑧	上部形状部 Upper Shape	走査線加工 Linear Milling	仕上げ加工 Finishing	AE-LNBD-H R1×22×4	30	68 (10,800min ⁻¹)	860 (0.04mm/t)	0.03	0.1
⑨	底面部 Bottom	平面加工 Flat Surface Milling	仕上げ加工 Finishing	AE-CPR4-H φ2×R0.3×20	28	38 (6,000min ⁻¹)	1,300 (0.054mm/t)	0.012	0.1





高硬度鋼用超硬エンドミル 多刃スクエア・ラジヤスタイプ

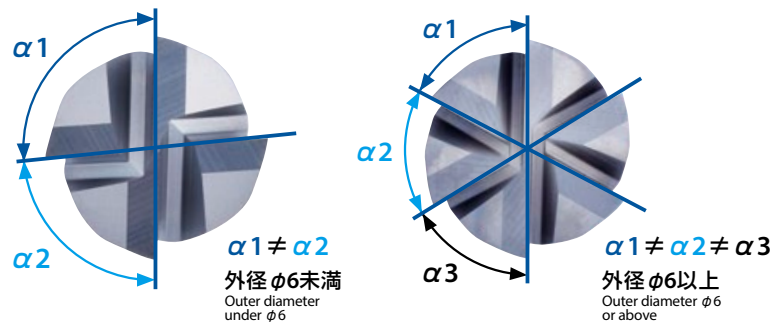
Multi-flute square and radius type carbide end mills for high-hardness steels

スタブ形 Stub AE-MSS-H

ショート形 Short AE-MS-H

1 不等分割刃がびびりを抑制

Unequal spacing teeth suppresses chattering



2 最適化された刃先仕様により 高硬度鋼を安定加工

Optimal cutting edge specifications to enable stable machining of high-hardness steels

使用工具 Tool	AE-MS-H $\phi 4$ 4枚刃 4FL
被削材 Work Material	STAVAX (52HRC)
加工方法 Milling Method	側面切削 Side Milling
切削速度 Cutting Speed	100m/min (7,950min ⁻¹)
送り速度 Feed	1,250mm/min (0.039mm/t)
切込深さ Depth of Cut	$a_p=6\text{mm}$ $a_e=0.2\text{mm}$
切削油剤 Coolant	エアブロー Air Blow
使用機械 Machine	立形マシニングセンタ (BT40) Vertical Machining Center

刃先の損傷状況
Wear condition of the cutting edge

AE-MS-H	従来品 Conventional
切削長さ 350.9m Milling Length	切削長さ 179.3m Milling Length

3 DUROREYコーティング

DUROREY Coating

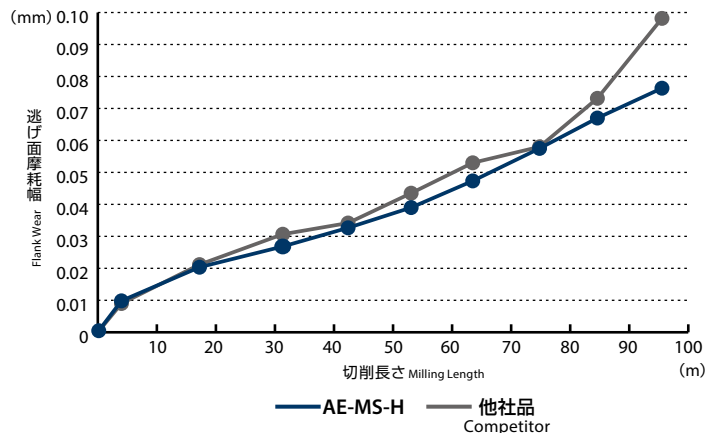
- ・高い耐熱性と耐摩耗性を有し、さらに優れたじん性により高硬度鋼加工に抜群の威力を発揮します
- ・ Exhibits outstanding performance in high-hardness steels due to its excellent toughness, high heat resistance and abrasion resistance characteristics



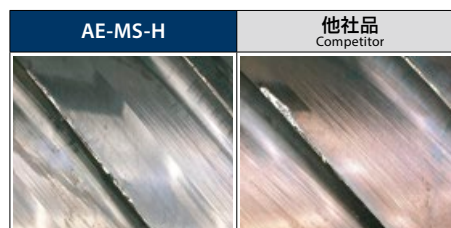
長寿命 Long Tool Life

高硬度鋼加工において、安定した耐久性を実現
Achieves stable durability in high-hardness steel machining

使用工具 Tool	AE-MS-H φ10 6枚刃 6FL
被削材 Work Material	SKD11 (60HRC)
加工方法 Milling Method	側面切削 Side Milling
切削速度 Cutting Speed	75m/min (2,400min ⁻¹)
送り速度 Feed	1,000mm/min (0.069mm/t)
切込深さ Depth of Cut	ap=15mm ae=0.3mm
切削油剤 Coolant	エアブロー Air Blow
使用機械 Machine	立形マシニングセンタ (BT40) Vertical Machining Center



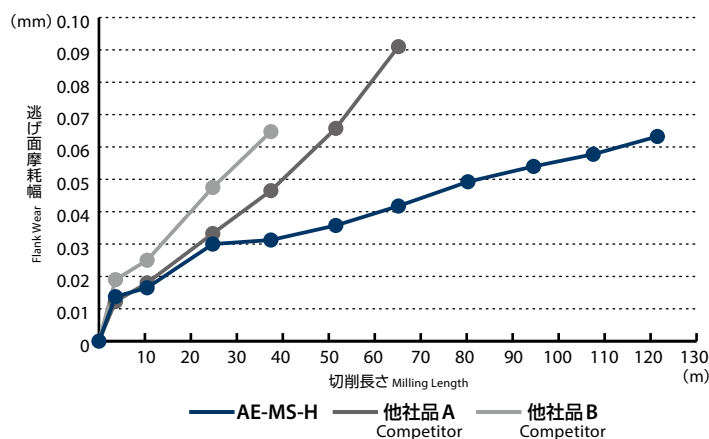
95.2m 加工時点での外周刃の損傷状態
Wear condition of outer peripheral cutting edge after milling 95.2 m



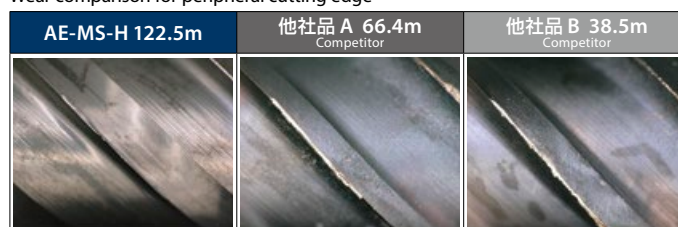
高速加工 High-speed Milling

高硬度鋼の高速加工において、優れた耐久性を発揮
Demonstrates excellent durability in high-speed machining of high-hardness steel

使用工具 Tool	AE-MS-H φ4 4枚刃 4FL
被削材 Work Material	SKD11 (60HRC)
加工方法 Milling Method	側面切削 Side Milling
切削速度 Cutting Speed	125m/min (9,950min ⁻¹)
送り速度 Feed	1,200mm/min (0.03mm/t)
切込深さ Depth of Cut	ap=4mm ae=0.08mm
切削油剤 Coolant	エアブロー Air Blow
使用機械 Machine	立形マシニングセンタ (BT40) Vertical Machining Center



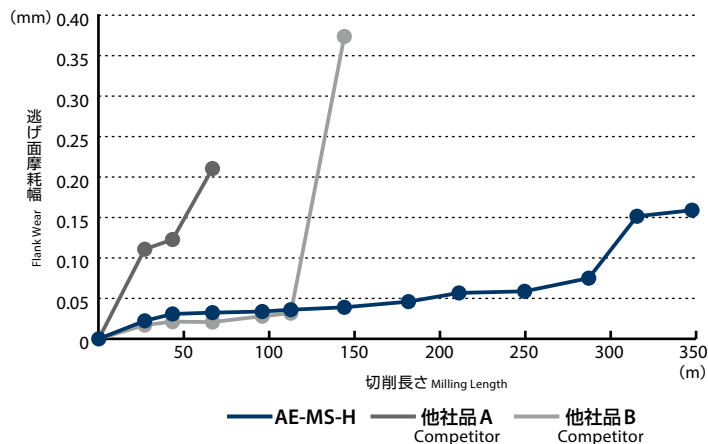
外周刃の損傷状態
Wear comparison for peripheral cutting edge



安定加工
Stable Performance

プリハードン鋼 STAVAX(52HRC)でも安定加工
Stable performance even in pre-hardened steel STAVAX (52 HRC)

使用工具 Tool	AE-MS-H φ4 4枚刃 4FL
被削材 Work Material	STAVAX(52HRC)
加工方法 Milling Method	側面切削 Side Milling
切削速度 Cutting Speed	100m/min(7,950min ⁻¹)
送り速度 Feed	1,250mm/min(0.039mm/t)
切込深さ Depth of Cut	ap=6mm ae=0.2mm
切削油剤 Coolant	エアブロー Air Blow
使用機械 Machine	立形マシニングセンタ (BT40) Vertical Machining Center



外周刃の損傷状態

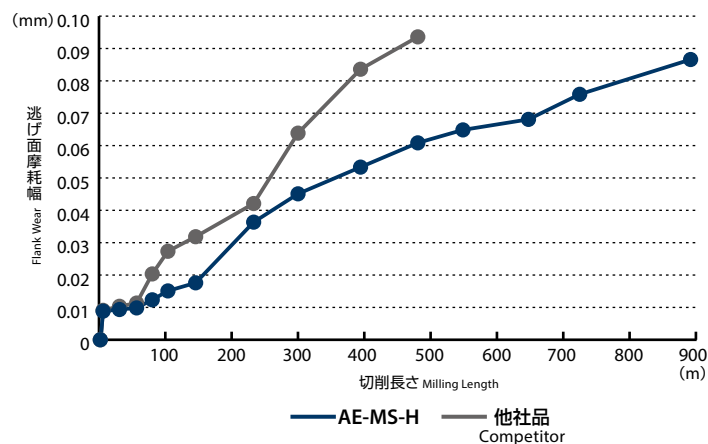
Wear comparison for peripheral cutting edge



長寿命
Long Tool Life

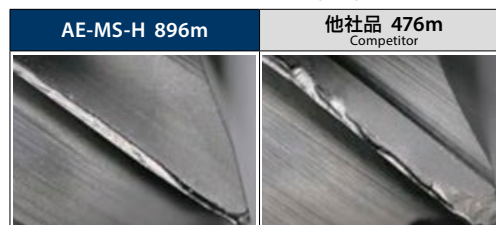
プリハードン鋼 NAK80(40HRC)においても良好な切削性能を発揮
Demonstrates good cutting performance even in pre-hardened steel NAK80 (40 HRC)

使用工具 Tool	AE-MS-H φ3 4枚刃 4FL
被削材 Work Material	NAK80(40HRC)
加工方法 Milling Method	側面切削 Side Milling
切削速度 Cutting Speed	102m/min(10,823min ⁻¹)
送り速度 Feed	866mm/min(0.02mm/t)
切込深さ Depth of Cut	ap=4.5mm ae=0.2mm
切削油剤 Coolant	エアブロー Air Blow
使用機械 Machine	横形マシニングセンタ (HSK63) Horizontal Machining Center



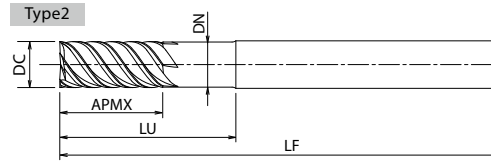
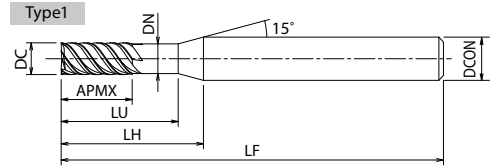
外周刃の損傷状態

Wear comparison for peripheral cutting edge



AE-MSS-H スクエア Square

CARBIDE DUREOREY SHRINK FIT 43° SPEED FEED P13
0~-0.02



1.5D刃長(首下長3D) 1.5 × D cutting length (Neck length 3 × D)

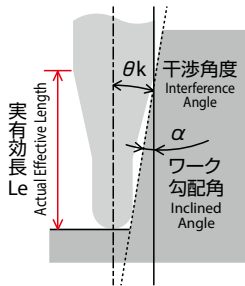
単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	外径×首下長 DC × LU	全長 LF	刃長 APMX	LH	シャンク径 DCON	首径 DN	干渉角度 θ_k	ワーク勾配角 α に対する実有効長 L_e 注1 Effective length by inclined angles					刃数 ZEFP	形状 Type	在庫 Stock	標準価格 (Yen)	
								0.5°	1°	1.5°	2°	3°					
8549830	3 × 9	45	4.5	14.8	6	2.85	5.78°	9.46	9.87	10.23	10.62	11.48	4	1	A	●	5,130
8549831	4 × 12	50	6	16	6	3.85	3.59°	12.6	13.09	13.56	14.07	15.21	4	1	A	●	5,540
8549832	5 × 15	60	7.5	17.1	6	4.85	1.68°	15.72	16.3	16.88	—	—	4	1	A	●	5,880
8549833	6 × 18	80	9	—	6	5.85	—	—	—	—	—	—	6	2	A	●	7,010
8549834	8 × 24	90	12	—	8	7.85	—	—	—	—	—	—	6	2	A	●	8,640
8549835	10 × 30	100	15	—	10	9.85	—	—	—	—	—	—	6	2	A	●	11,700
8549836	12 × 36	110	18	—	12	11.8	—	—	—	—	—	—	6	2	A	●	14,800

注1: ワーク勾配角 α に対する実有効長 L_e 欄に数値がないものは干渉無しを表します。

● = 標準在庫品 ● = Standard stock item

Note: If there is no value in the actual effective length (L_e column) for the work gradient angle α , it indicates no interference.



アイコンの種類について Guide for Icons

1 材質 Tool Materials

CARBIDE 超硬合金
Tungsten Carbide

2 表面処理 Surface Treatment

DUREOREY デューロレイコーティング
DUREOREY Coating

3 R許容差 Tolerance of Radius

R ±0.01 エンドミルの
R許容差を表示します
Identifies the tolerance of the radius for end mills

4 外径の許容差 Tolerance for milling diameter

○ エンドミルの外径を表示します
Tolerance for milling diameter

5 シャンク Shank

SHANK h4 シャンク精度を表示します
Tolerance for Shank Diameter

SHRINK FIT シュリンクフィット(焼きばめ)
システムにもお奨めします
Suitable for the shrink holder system

6 ねじれ角 Helix Angle

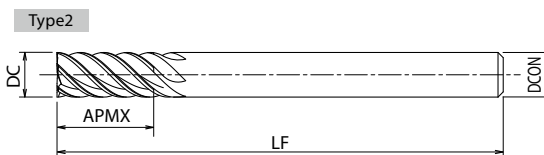
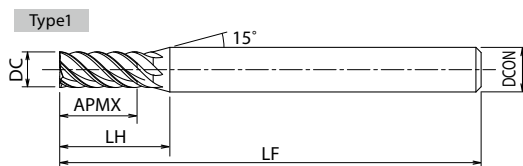
43° エンドミルの溝のねじれ角を
表示します
Helix angle of flute for end mills

7 切削条件 Cutting Conditions

SPEED FEED h4 切削条件基準表掲載ページを
表示します
Indicates page number for cutting conditions

AE-MS-H スクエア Square

CARBIDE DUREX SHRINK FIT 43° SPEED FEED P14
0~-0.02



2.5D 刃長 2.5 × D cutting length

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	LH	シャンク径 DCON	刃数 ZEPF	形状 Type	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8549710	1	60	2.5	12.7	6	4	1	A ●	4,410
8549715	1.5	60	3.8	13	6	4	1	A ●	4,410
8549720	2	60	5	13.9	6	4	1	A ●	4,410
8549725	2.5	60	6.3	14.5	6	4	1	A ●	4,770
8549730	3	60	7.5	15.4	6	4	1	A ●	5,130
8549740	4	60	10	16.1	6	4	1	A ●	5,540
8549750	5	60	12.5	16.7	6	4	1	A ●	5,880
8549760	6	60	15	—	6	6	2	A ●	6,370
8549780	8	70	20	—	8	6	2	A ●	7,840
8549810	10	80	25	—	10	6	2	A ●	10,600
8549812	12	90	30	—	12	6	2	A ●	13,500
※ 8549816	16	105	40	—	16	6	2	A ●	42,300
※ 8549820	20	120	50	—	20	6	2	A ●	67,700

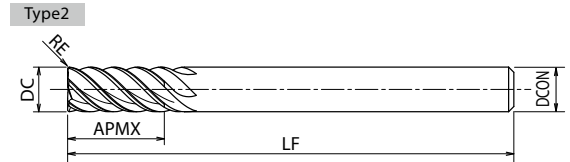
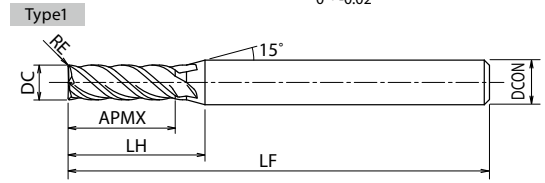
・アイコンの説明はp.10をご覧ください。 ・ See p.10 for explanation of icons.

● = 標準在庫品 ● = Standard stock item
※ = NEW SIZES



AE-MS-H ラジラス Radius

CARBIDE DUROREY ±0.02 R 0~-0.02 SHRINK FIT 43° SPEED FEED P14



2.5D刃長 2.5 × D cutting length

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	外径×コーナ半径 DC × RE	全長 LF	刃長 APMX	LH	シャンク径 DCON	刃数 ZEPF	形状 Type	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8549842	3 × R0.2	60	7.5	15.4	6	4	1	A ●	7,680
8549845	3 × R0.5							D ○	7,680
8549852	4 × R0.2	60	10	16.1	6	4	1	A ●	8,300
8549855	4 × R0.5							D ○	8,300
8549856	4 × R1							D ○	8,300
8549862	5 × R0.2	60	12.5	16.7	6	4	1	A ●	8,800
8549865	5 × R0.5							D ○	8,800
8549866	5 × R1							D ○	8,800
8549873	6 × R0.3	60	15	—	6	6	2	A ●	9,570
8549875	6 × R0.5							A ●	9,570
8549876	6 × R1							A ●	9,570
8549883	8 × R0.3	70	20	—	8	6	2	A ●	11,800
8549885	8 × R0.5							A ●	11,800
8549886	8 × R1							D ○	11,800
8549887	8 × R1.5							D ○	11,800
8549888	8 × R2							D ○	11,800
8549893	10 × R0.3	80	25	—	10	6	2	A ●	16,000
8549895	10 × R0.5							A ●	16,000
8549896	10 × R1							A ●	16,000
8549897	10 × R1.5							D ○	16,000
8549898	10 × R2							D ○	16,000
8549899	10 × R3							D ○	16,000
8549903	12 × R0.3	90	30	—	12	6	2	A ●	20,300
8549905	12 × R0.5							A ●	20,300
8549906	12 × R1							A ●	20,300
8549907	12 × R1.5							D ○	20,300
8549908	12 × R2							D ○	20,300
8549909	12 × R3							D ○	20,300

・ アイコンの説明はp.10をご覧ください。 ・ See p.10 for explanation of icons.

● = 標準在庫品 Standard stock item ○ = 標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item



多刃スクエアタイプ・ラジラスタイプ Multi-flute square type and radius type
 AE-MS-H
 AE-MS-H
 AE-ML-H
 ボールタイプ Ball Type
 AE-BM-H
 AE-BD-H
 ロングネックタイプ Long Neck Type
 AE-CPR4-H
 AE-LNBD-H
 ヘッド交換式 Exchangable Head
 PXSH

AE-MSS-H 切削条件基準表 Cutting Condition

スクエアタイプ Square Type

側面切削 Side Milling

被削材 Work Material	調質鋼 Hardened Steel																							
	調質鋼 (～45HRC) ・プリハードン鋼 Hardened Steel・Prehardened Steel SCM・SKD61・NAK80		～55HRC		～62HRC		～66HRC		～70HRC															
切削速度 Cutting Speed (m/min)	110～130																							
外径×首下長 DC×LU	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)	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)														
	3×9	12,740	1,220	9,550	880	7,430	530	6,370	400	5,310	250													
4×12	9,550	1,220	7,170	890	5,570	530	4,780	400	3,980	250														
5×15	7,640	1,220	5,730	920	4,460	540	3,820	400	3,180	250														
6×18	6,370	1,830	4,780	1,350	3,720	800	3,180	600	2,650	380														
8×24	4,780	1,830	3,580	1,350	2,790	800	2,390	600	1,990	380														
10×30	3,820	1,830	2,870	1,340	2,230	800	1,910	600	1,590	380														
12×36	3,180	1,830	2,390	1,330	1,860	800	1,590	600	1,330	380														
切込深さ Depth of Cut	 <table border="1"> <tr> <td>a_p</td> <td>a_e</td> </tr> <tr> <td>$\leq 1.5D$</td> <td>$\leq 0.1D$</td> </tr> <tr> <td colspan="2">$a_e \text{ Max} = 1\text{mm}$</td> </tr> </table>		a_p	a_e	$\leq 1.5D$	$\leq 0.1D$	$a_e \text{ Max} = 1\text{mm}$		<table border="1"> <tr> <td>a_p</td> <td>a_e</td> </tr> <tr> <td>$\leq 1.5D$</td> <td>$\leq 0.05D$</td> </tr> <tr> <td colspan="2">$a_e \text{ Max} = 0.5\text{mm}$</td> </tr> </table>		a_p	a_e	$\leq 1.5D$	$\leq 0.05D$	$a_e \text{ Max} = 0.5\text{mm}$		<table border="1"> <tr> <td>a_p</td> <td>a_e</td> </tr> <tr> <td>$\leq 1.5D$</td> <td>$\leq 0.03D$</td> </tr> <tr> <td colspan="2">$a_e \text{ Max} = 0.3\text{mm}$</td> </tr> </table>		a_p	a_e	$\leq 1.5D$	$\leq 0.03D$	$a_e \text{ Max} = 0.3\text{mm}$	
	a_p	a_e																						
$\leq 1.5D$	$\leq 0.1D$																							
$a_e \text{ Max} = 1\text{mm}$																								
a_p	a_e																							
$\leq 1.5D$	$\leq 0.05D$																							
$a_e \text{ Max} = 0.5\text{mm}$																								
a_p	a_e																							
$\leq 1.5D$	$\leq 0.03D$																							
$a_e \text{ Max} = 0.3\text{mm}$																								

1. 機械、ホルダは剛性のある精度の高いものをご使用下さい。
2. びびりが発生する時は、回転速度、送り速度を同じ割合で下げてご使用下さい。
3. 切削油剤は被削材に応じてエアブローまたは発煙性の少ない切削油剤をご使用下さい。

1. Use a rigid and precise machine and holder.
2. When chattering occurs, reduce the speed and feed simultaneously.
3. Use an air blow or a suitable cutting fluid with high smoke retardant properties.

高速側面切削 High-Speed Side Milling

⚠ 加工時に発生する火花や破損による発熱で引火・火災の危険性があります。
防火対策を必ず行って下さい。

Caution: Sparks generated during operation or heat caused by tool breakage can cause fire.
Be sure to use all proper fire - prevention measures.

高速高精度のマシニングセンタを利用した場合の基準条件表です。

The conditions below are for high speed / high precision machining centers.

被削材 Work Material	調質鋼 Hardened Steel															
	調質鋼 (～45HRC) ・プリハードン鋼 Hardened Steel・Prehardened Steel SCM・SKD61・NAK80		～55HRC		～62HRC		～66HRC		～70HRC							
切削速度 Cutting Speed (m/min)	290～310															
外径×首下長 DC×LU	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)	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)						
	3×9	31,850	3,440	26,540	2,870	16,990	1,530	14,860	1,190	10,620	720					
4×12	23,890	3,440	19,900	2,870	12,740	1,530	11,150	1,190	7,960	720						
5×15	19,110	3,440	15,920	2,870	10,190	1,530	8,920	1,190	6,370	720						
6×18	15,920	5,160	13,270	4,300	8,490	2,290	7,430	1,780	5,310	1,080						
8×24	11,940	5,160	9,950	4,300	6,370	2,290	5,570	1,770	3,980	1,080						
10×30	9,550	5,160	7,960	4,300	5,100	2,300	4,460	1,770	3,180	1,080						
12×36	7,960	5,160	6,630	4,300	4,250	2,300	3,720	1,770	2,650	1,080						
切込深さ Depth of Cut	 <table border="1"> <tr> <td>a_p</td> <td>a_e</td> </tr> <tr> <td>$\leq 1.5D$</td> <td>$\leq 0.02D$</td> </tr> <tr> <td colspan="2">$a_e \text{ Max} = 0.2\text{mm}$</td> </tr> </table>		a_p	a_e	$\leq 1.5D$	$\leq 0.02D$	$a_e \text{ Max} = 0.2\text{mm}$		<table border="1"> <tr> <td>a_p</td> <td>a_e</td> </tr> <tr> <td>$\leq 1.5D$</td> <td>$\leq 0.01D$</td> </tr> <tr> <td colspan="2">$a_e \text{ Max} = 0.1\text{mm}$</td> </tr> </table>		a_p	a_e	$\leq 1.5D$	$\leq 0.01D$	$a_e \text{ Max} = 0.1\text{mm}$	
	a_p	a_e														
$\leq 1.5D$	$\leq 0.02D$															
$a_e \text{ Max} = 0.2\text{mm}$																
a_p	a_e															
$\leq 1.5D$	$\leq 0.01D$															
$a_e \text{ Max} = 0.1\text{mm}$																

1. 摩擦が進行すると火花が発生しますので、発火性のある切削油剤は絶対に使用しないで下さい。
2. 切削油剤は被削材に応じてエアブローまたは発煙性の少ない切削油剤をご使用下さい。

1. Tools can cause sparks. Do not use flammable fluids.
2. Use an air blow or a suitable cutting fluid with high smoke retardant properties.



AE-MS-H 切削条件基準表 Cutting Condition

スクエアタイプ / ラジアスタイプ Square Type / Radius Type

側面切削 Side Milling

被削材 Work Material	調質鋼 <small>Hardened Steel</small>																																			
	調質鋼 (～45HRC)・プリハードン鋼 Hardened Steel・Prehardened Steel SCM・SKD61・NAK80		～55HRC		～62HRC		～66HRC		～70HRC																											
切削速度 Cutting Speed (m/min)	110～130		80～100		60～80		50～70		40～60																											
外径 Mill Dia. (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)	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)																										
1	38,220	1,530	28,660	1,150	22,290	620	19,110	460	15,920	330																										
1.5	25,480	1,530	19,110	1,150	14,860	620	12,740	460	10,620	330																										
2	19,110	1,530	14,330	1,150	11,150	620	9,550	460	7,960	330																										
2.5	15,290	1,530	11,460	1,150	8,920	620	7,640	460	6,370	330																										
3	12,740	1,530	9,550	1,150	7,430	620	6,370	460	5,310	340																										
4	9,550	1,530	7,170	1,150	5,570	620	4,780	460	3,980	340																										
5	7,640	1,530	5,730	1,150	4,460	620	3,820	460	3,180	360																										
6	6,370	2,290	4,780	1,720	3,720	940	3,180	690	2,650	510																										
8	4,780	2,290	3,580	1,720	2,790	940	2,390	690	1,990	510																										
10	3,820	2,290	2,870	1,720	2,230	940	1,910	690	1,590	510																										
12	3,180	2,290	2,390	1,720	1,860	950	1,590	690	1,330	510																										
16	2,390	2,290	1,790	1,720	1,390	930	1,190	690	1,000	500																										
20	1,910	2,290	1,430	1,720	1,110	930	960	690	800	500																										
切込深さ Depth of Cut	 <table border="1"> <tr><th>ap</th><th>ae</th></tr> <tr><td>DC ≤ φ1.5</td><td>1.5D 0.02D</td></tr> <tr><td>φ1.5 < DC ≤ φ2.5</td><td>1.5D 0.05D</td></tr> <tr><td>φ2.5 < DC</td><td>1.5D 0.1D</td></tr> <tr><td colspan="2">ae Max = 1mm</td></tr> </table>		ap	ae	DC ≤ φ1.5	1.5D 0.02D	φ1.5 < DC ≤ φ2.5	1.5D 0.05D	φ2.5 < DC	1.5D 0.1D	ae Max = 1mm		<table border="1"> <tr><th>ap</th><th>ae</th></tr> <tr><td>1.5D</td><td>0.05D</td></tr> <tr><td colspan="2">ae Max = 1mm</td></tr> </table>		ap	ae	1.5D	0.05D	ae Max = 1mm		<table border="1"> <tr><th>ap</th><th>ae</th></tr> <tr><td>1.5D</td><td>0.03D</td></tr> <tr><td colspan="2">ae Max = 0.5mm</td></tr> </table>		ap	ae	1.5D	0.03D	ae Max = 0.5mm		<table border="1"> <tr><th>ap</th><th>ae</th></tr> <tr><td>1D</td><td>0.02D</td></tr> <tr><td colspan="2">ae Max = 0.5mm</td></tr> </table>		ap	ae	1D	0.02D	ae Max = 0.5mm	
ap	ae																																			
DC ≤ φ1.5	1.5D 0.02D																																			
φ1.5 < DC ≤ φ2.5	1.5D 0.05D																																			
φ2.5 < DC	1.5D 0.1D																																			
ae Max = 1mm																																				
ap	ae																																			
1.5D	0.05D																																			
ae Max = 1mm																																				
ap	ae																																			
1.5D	0.03D																																			
ae Max = 0.5mm																																				
ap	ae																																			
1D	0.02D																																			
ae Max = 0.5mm																																				

- 機械、ホルダは剛性のある精度の高いものをご使用下さい。
 - びびりが発生する時は、回転速度、送り速度を同じ割合で下げてご使用下さい。
 - 切削油剤は被削材に応じてエアブローまたは発煙性の少ない切削油剤をご使用下さい。
- Use a rigid and precise machine and holder.
 - When chattering occurs, reduce the speed and feed simultaneously.
 - Use an air blow or a suitable cutting fluid with high smoke retardant properties.

高速側面切削 High-Speed Side Milling

⚠ 加工時に発生する火花や破損による発熱で引火・火災の危険性があります。防火対策を必ず行って下さい。
高速高精度のマシニングセンタを利用した場合の基準条件表です。

Caution: Sparks generated during operation or heat caused by tool breakage can cause fire. Be sure to use all proper fire - prevention measures. The conditions below are for high speed / high precision machining centers.

被削材 Work Material	調質鋼 <small>Hardened Steel</small>																															
	調質鋼 (～45HRC)・プリハードン鋼 Hardened Steel・Prehardened Steel SCM・SKD61・NAK80		～55HRC		～62HRC		～66HRC		～70HRC																							
切削速度 Cutting Speed (m/min)	290～310		240～260		150～170		130～150		90～110																							
外径 Mill Dia. (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)	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)																						
1	50,000	2,000	50,000	2,000	50,000	1,600	44,590	1,250	31,850	700																						
1.5	50,000	3,000	50,000	3,000	33,970	1,630	29,720	1,250	21,230	760																						
2	47,770	3,820	39,810	3,180	25,480	1,630	22,290	1,250	15,920	800																						
2.5	38,220	3,820	31,850	3,190	20,380	1,630	17,830	1,250	12,740	800																						
3	31,850	3,820	26,540	3,180	16,990	1,630	14,860	1,250	10,620	810																						
4	23,890	3,820	19,900	3,180	12,740	1,630	11,150	1,250	7,960	810																						
5	19,110	3,820	15,920	3,180	10,190	1,630	8,920	1,250	6,370	810																						
6	15,290	5,730	13,270	4,780	8,490	2,450	7,430	1,870	5,310	1,210																						
8	11,940	5,730	9,950	4,780	6,370	2,450	5,570	1,870	3,980	1,210																						
10	9,550	5,730	7,960	4,780	5,100	2,450	4,460	1,870	3,180	1,210																						
12	7,960	5,730	6,630	4,770	4,250	2,450	3,720	1,900	2,650	1,210																						
16	5,970	5,730	4,980	4,780	3,180	2,450	2,790	1,870	1,990	1,190																						
20	4,780	5,730	3,980	4,780	2,550	2,450	2,230	1,870	1,590	1,190																						
切込深さ Depth of Cut	 <table border="1"> <tr><th>ap</th><th>ae</th></tr> <tr><td>1D</td><td>0.05D</td></tr> <tr><td colspan="2">ae Max = 0.5mm</td></tr> </table>		ap	ae	1D	0.05D	ae Max = 0.5mm		<table border="1"> <tr><th>ap</th><th>ae</th></tr> <tr><td>1D</td><td>0.03D</td></tr> <tr><td colspan="2">ae Max = 0.5mm</td></tr> </table>		ap	ae	1D	0.03D	ae Max = 0.5mm		<table border="1"> <tr><th>ap</th><th>ae</th></tr> <tr><td>1D</td><td>0.02D</td></tr> <tr><td colspan="2">ae Max = 0.2mm</td></tr> </table>		ap	ae	1D	0.02D	ae Max = 0.2mm		<table border="1"> <tr><th>ap</th><th>ae</th></tr> <tr><td>1D</td><td>0.01D</td></tr> <tr><td colspan="2">ae Max = 0.2mm</td></tr> </table>		ap	ae	1D	0.01D	ae Max = 0.2mm	
ap	ae																															
1D	0.05D																															
ae Max = 0.5mm																																
ap	ae																															
1D	0.03D																															
ae Max = 0.5mm																																
ap	ae																															
1D	0.02D																															
ae Max = 0.2mm																																
ap	ae																															
1D	0.01D																															
ae Max = 0.2mm																																

1. 摩擦が進行すると火花が発生しますので、発火性のある切削油剤は絶対に使用しないで下さい。
 2. 切削油剤は被削材に応じてエアブローまたは発煙性の少ない切削油剤をご使用下さい。
1. Tools can cause sparks. Do not use flammable fluids.
 2. Use an air blow or a suitable cutting fluid with high smoke retardant properties.



多刃スクエアタイプ・ラジアスタイプ Multi-flute square type and radius type
 AE-MS-H
 AE-ML-H
 AE-BM-H
 ボールタイプ Ball Type
 AE-BD-H
 ロングネックタイプ Long Neck Type
 AE-CPR4-H
 AE-LNBD-H
 ヘッド交換式 Exchangeable Head
 PXSH

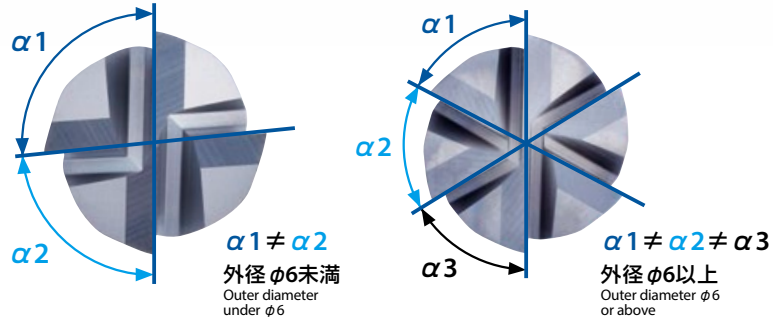
高硬度鋼用超硬エンドミル 多刃スクエアタイプ

Multi-flute square type carbide end mills for high-hardness steels

ロング形 Long AE-ML-H

1 不等分割刃がびびりを抑制

Unequal spacing teeth suppresses chattering



2 ウェブテーパにより工具剛性向上

Improved tool rigidity by web taper geometry

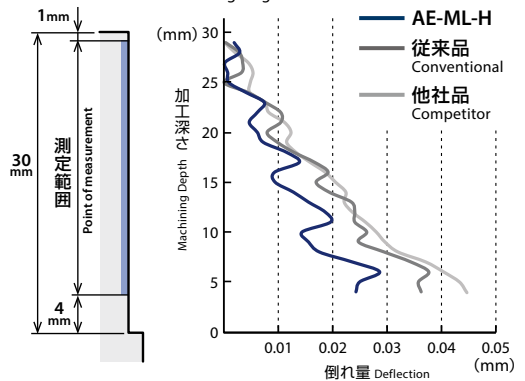
・刃先からシャンクにかけて心厚が変化するウェブテーパにより、工具剛性が向上し、加工面倒れを防止

・ The web taper geometry, where the thickness of core changes from the cutting edge to the shank, greatly improves tool rigidity, thereby prevents the machining surface from tilting



使用工具 Tool	AE-ML-H $\phi 10$ 6枚刃 6FL
被削材 Work Material	STAVAX (51~52HRC)
加工方法 Milling Method	側面切削 Side Milling
切削速度 Cutting Speed	50m/min (1,590min ⁻¹)
送り速度 Feed	668mm/min (0.07mm/t)
切込深さ Depth of Cut	$a_p=30\text{mm}$ $a_e=0.1\text{mm}$
切削油剤 Coolant	エアブロー Air Blow
使用機械 Machine	横形マシニングセンタ (HSK63) Horizontal Machining Center

3.5m 加工時点での加工面の倒れ量
The amount of deflection of the machined surface at cutting length of 3.5m



3 DUOREYコーティング

DUOREY Coating

・高い耐熱性と耐摩耗性を有し、さらに優れたじん性により高硬度鋼加工に抜群の威力を発揮します

・ Exhibits outstanding performance in high-hardness steels due to its excellent toughness, high heat resistance and abrasion resistance characteristics



高精度加工 High Precision Milling

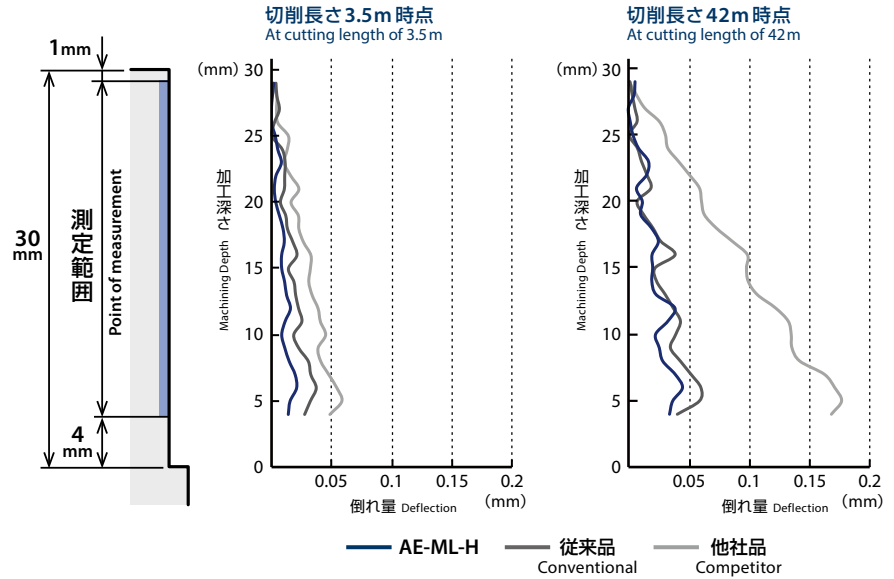
高硬度鋼加工において、安定した加工精度を実現
Achieves stable milling accuracy in high-hardness steel machining

切削長さにかかわらず加工面の倒れ量の変化が少なく、安定した加工精度を得られます

Stable machining accuracy can be obtained with little change in the amount of deflection of the machined surface regardless of the cutting length

使用工具 Tool	AE-ML-H φ10 6枚刃 6FL
被削材 Work Material	SKD11 (60HRC)
加工方法 Milling Method	側面切削 Side Milling
切削速度 Cutting Speed	30m/min (955min ⁻¹)
送り速度 Feed	260mm/min (0.045mm/t)
切込深さ Depth of Cut	ap=30mm ae=0.05mm
切削油剤 Coolant	エアブロー Air Blow
使用機械 Machine	横形マシニングセンタ (HSK63) Horizontal Machining Center

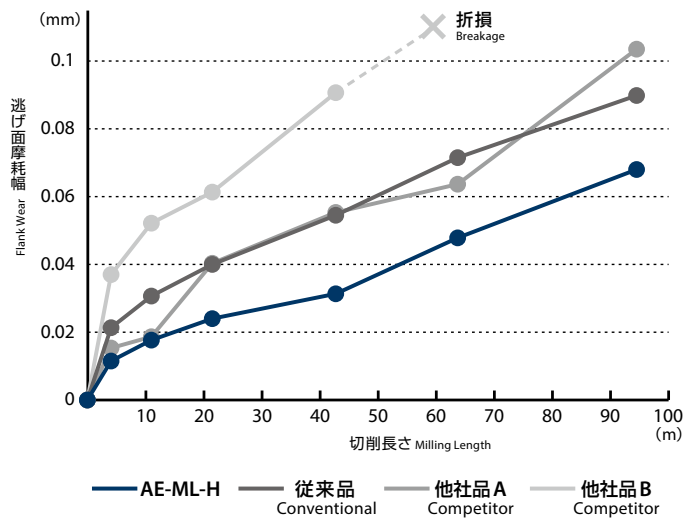
加工面の倒れ量比較 Comparison of the amount of deflection of the machined surface



長寿命 Long Tool Life

高硬度鋼加工において、安定した耐久性を実現
Achieves stable durability in high-hardness steel machining

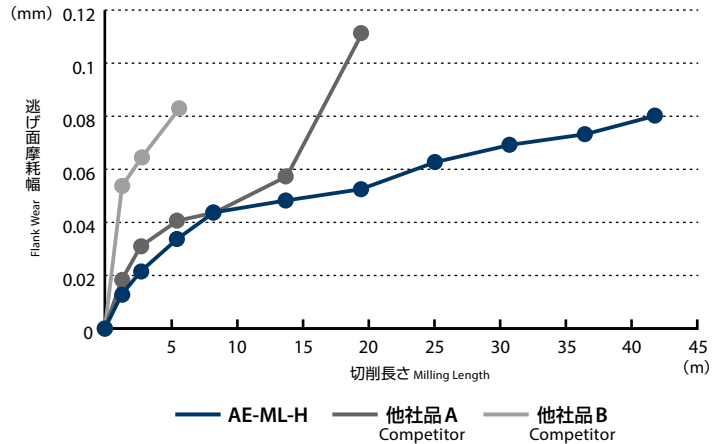
使用工具 Tool	AE-ML-H φ10 6枚刃 6FL
被削材 Work Material	SKD11 (60HRC)
加工方法 Milling Method	側面切削 Side Milling
切削速度 Cutting Speed	30m/min (955min ⁻¹)
送り速度 Feed	260mm/min (0.045mm/t)
切込深さ Depth of Cut	ap=30mm ae=0.05mm
切削油剤 Coolant	エアブロー Air Blow
使用機械 Machine	横形マシニングセンタ (HSK63) Horizontal Machining Center



安定加工
Stable Performance

高硬度鋼加工において、安定した耐久性を実現
Achieves stable durability in high-hardness steel machining

使用工具 Tool	AE-ML-H φ3 4枚刃 4FL	他社品 A φ3 Competitor 4枚刃 4FL	他社品 B φ3 Competitor 3枚刃 3FL
被削材 Work Material	SKD11(60HRC)		
加工方法 Milling Method	側面切削 Side Milling		
切削速度 Cutting Speed	40m/min(4,250min ⁻¹)		
送り速度 Feed	460mm/min(0.027mm/t)	345mm/min(0.027mm/t)	
切込深さ Depth of Cut	ap=9mm ae=0.03mm		
切削油剤 Coolant	エアブロー Air Blow		
使用機械 Machine	立形マシニングセンタ(BT40) Vertical Machining Center		



外周刃・刃先の損傷状況

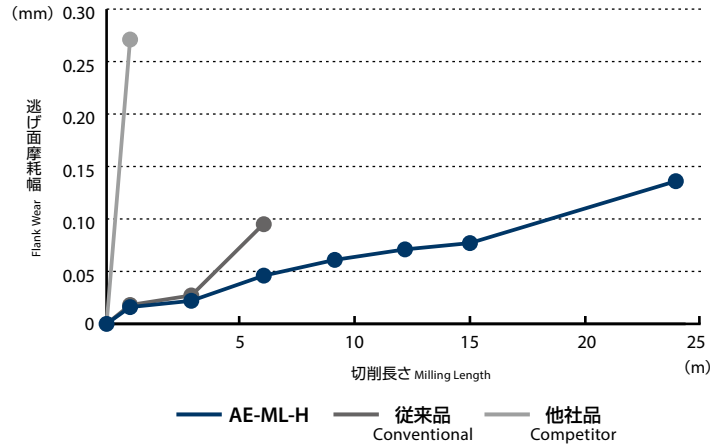
Wear condition of outer peripheral cutting edge and corner edge

切削長さ Milling Length	切込み境界部 Cutting edge			コーナ部 Corner edge		
	AE-ML-H	他社品 A Competitor	他社品 B Competitor	AE-ML-H	他社品 A Competitor	他社品 B Competitor
5.6m						
19.6m						
42m						

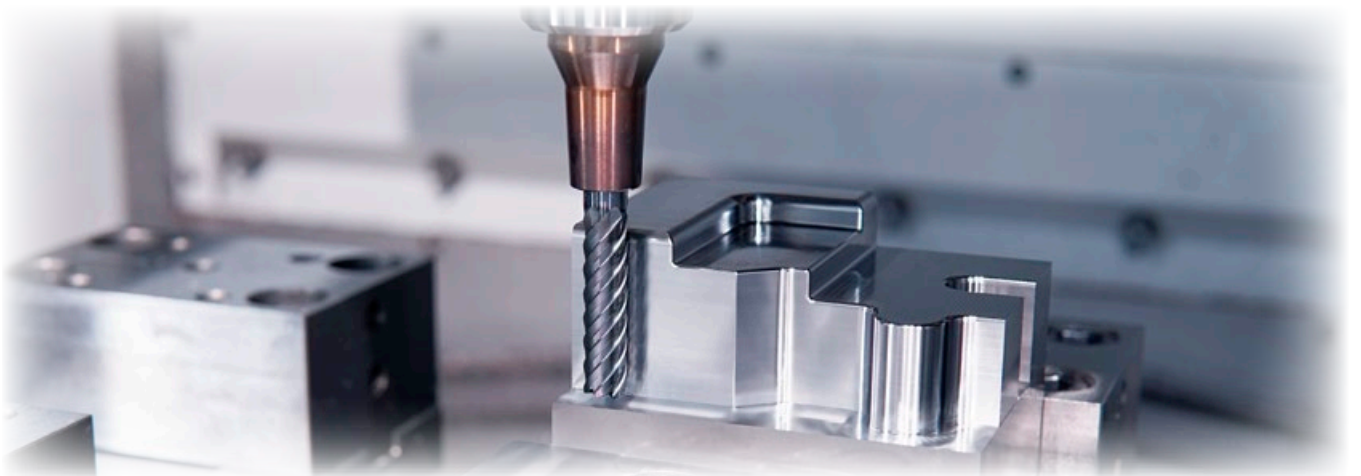
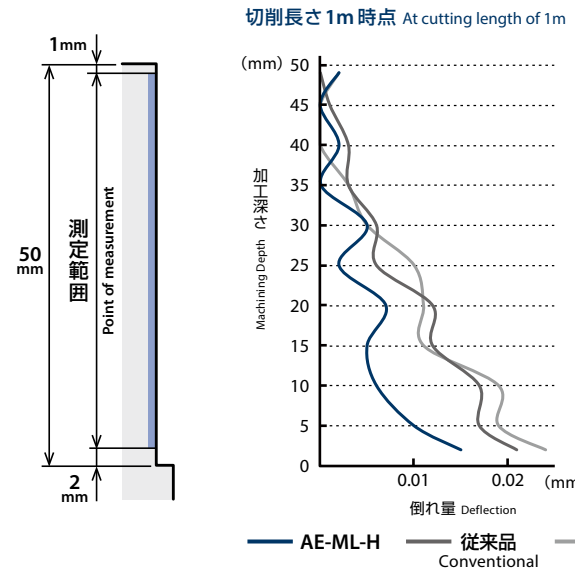
安定加工 Stable Performance

高硬度鋼の加工において、優れた耐久性と加工精度を実現
Achieves excellent durability and machining accuracy in high-hardness steel

使用工具 Tool	AE-ML-H $\phi 16$ 6枚刃 6FL
被削材 Work Material	SKD11 (60HRC)
加工方法 Milling Method	側面切削 Side Milling
切削速度 Cutting Speed	30m/min (600min ⁻¹)
送り速度 Feed	260mm/min (0.072mm/t)
切込深さ Depth of Cut	$a_p=50\text{mm}$ $a_e=0.08\text{mm}$
切削油剤 Coolant	エアブロー Air Blow
使用機械 Machine	横形マシニングセンタ (BT50) Horizontal Machining Center

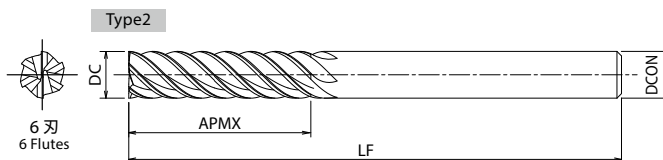
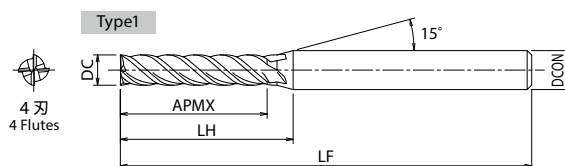


加工面の倒れ量比較 Comparison of the amount of deflection of the machined surface



AE-ML-H スクエア Square

CARBIDE DUREY SHRINK FIT 43° SPEED FEED P20
0~-0.02



4D刃長 4 × D cutting length

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	外径×刃長 DC × APMX	全長 LF	LH	シャンク径 DCON	刃数 ZEFP	形状 Type	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8550010	3 × 12	60	19.9	6	4	1	A ●	6,150
8550011	4 × 16	60	22.1	6	4	1	A ●	6,640
8550012	5 × 20	70	24.2	6	4	1	A ●	6,900
8550013	6 × 24	70	—	6	6	2	A ●	7,270
8550014	8 × 32	80	—	8	6	2	A ●	9,820
8550015	10 × 40	100	—	10	6	2	A ●	13,400
※ 8550017	16 × 64	130	—	16	6	2	A ●	52,700
※ 8550018	20 × 80	150	—	20	6	2	A ●	88,300

・アイコンの説明はp.10をご覧ください。 ・ See p.10 for explanation of icons.

● = 標準在庫品 ● = Standard stock item
※ = NEW SIZES



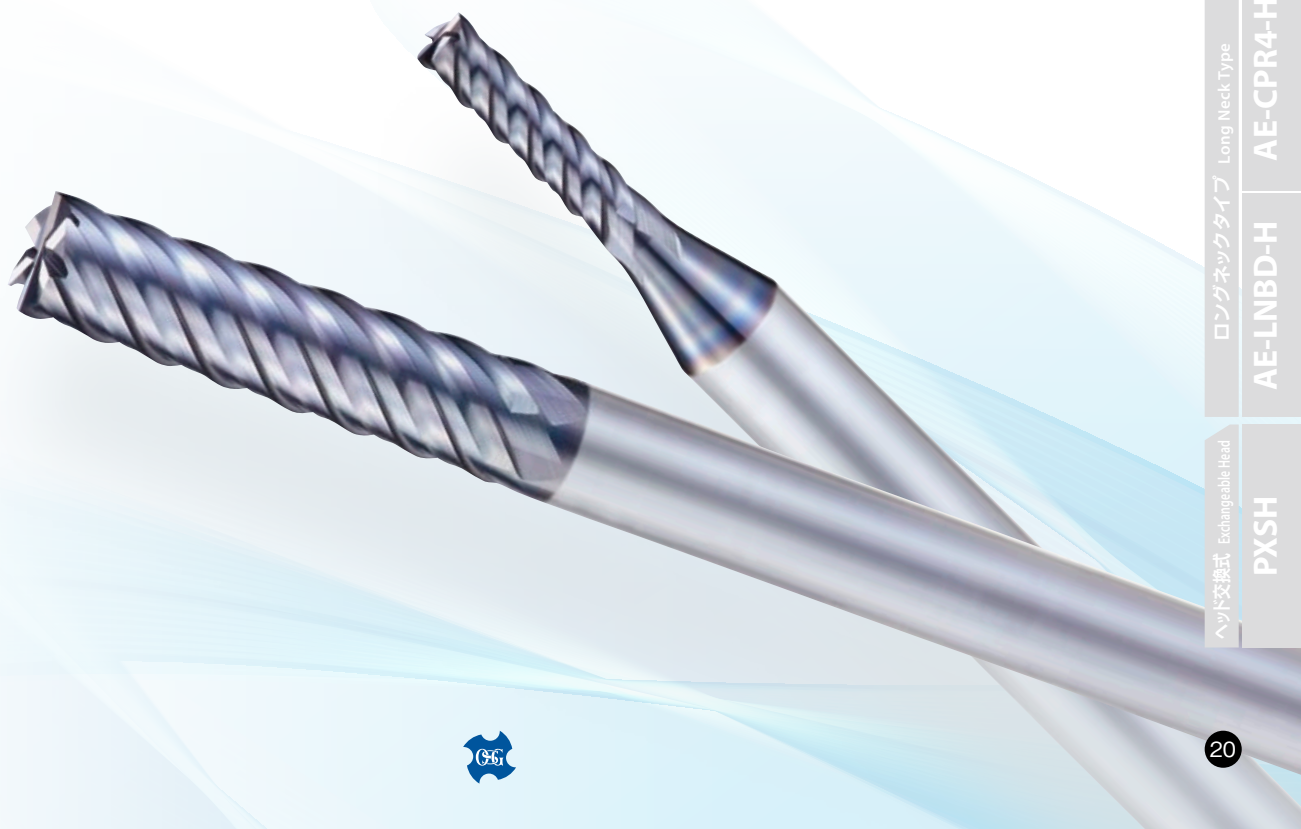
AE-ML-H 切削条件基準表 Cutting Condition

スクエアタイプ Square Type

側面切削 Side Milling

被削材 <small>Work Material</small>	調質鋼 (～45HRC) ・プリハードン鋼 <small>Hardened Steel · Prehardened Steel</small>		調質鋼 <small>Hardened Steel</small>																			
	SCM・SKD61・NAK80		～55HRC		～62HRC		～66HRC		～70HRC													
切削速度 <small>Cutting Speed (m/min)</small>	60		45		30		20		15													
外径 <small>Mill Dia. (mm)</small>	回転速度 <small>Speed (min⁻¹)</small>	送り速度 <small>Feed (mm/min)</small>	回転速度 <small>Speed (min⁻¹)</small>	送り速度 <small>Feed (mm/min)</small>	回転速度 <small>Speed (min⁻¹)</small>	送り速度 <small>Feed (mm/min)</small>	回転速度 <small>Speed (min⁻¹)</small>	送り速度 <small>Feed (mm/min)</small>	回転速度 <small>Speed (min⁻¹)</small>	送り速度 <small>Feed (mm/min)</small>												
3	6,370	650	4,780	370	3,180	170	2,120	100	1,590	60												
4	4,780	650	3,580	370	2,390	170	1,590	100	1,190	60												
5	3,820	650	2,870	370	1,910	170	1,270	100	960	60												
6	3,180	970	2,390	560	1,590	260	1,060	150	800	90												
8	2,390	970	1,790	560	1,190	260	800	150	600	90												
10	1,910	970	1,430	560	960	260	640	150	480	90												
12	1,590	970	1,190	560	800	260	530	150	400	90												
16	1,190	970	900	560	600	260	400	150	300	90												
20	960	970	720	560	480	260	320	150	240	90												
切込深さ <small>Depth of Cut</small>	 <table border="1"> <tr><td>a_p</td><td>a_e</td></tr> <tr><td>3D</td><td>0.01D</td></tr> <tr><td colspan="2">$a_e \text{ Max} = 0.2\text{mm}$</td></tr> </table>		a_p	a_e	3D	0.01D	$a_e \text{ Max} = 0.2\text{mm}$		<table border="1"> <tr><td>a_p</td><td>a_e</td></tr> <tr><td>3D</td><td>0.005D</td></tr> <tr><td colspan="2">$a_e \text{ Max} = 0.1\text{mm}$</td></tr> </table>								a_p	a_e	3D	0.005D	$a_e \text{ Max} = 0.1\text{mm}$	
a_p	a_e																					
3D	0.01D																					
$a_e \text{ Max} = 0.2\text{mm}$																						
a_p	a_e																					
3D	0.005D																					
$a_e \text{ Max} = 0.1\text{mm}$																						

1. 機械、ホルダは剛性のある精度の高いものをご使用下さい。
 2. びびりが発生する時は、回転速度、送り速度を同じ割合で下げてください。
 3. 切削油剤は被削材に応じてエアブローまたは発煙性の少ない切削油剤をご使用下さい。
1. Use a rigid and precise machine and holder.
 2. When chattering occurs, reduce the speed and feed simultaneously.
 3. Use an air blow or a suitable cutting fluid with high smoke retardant properties.

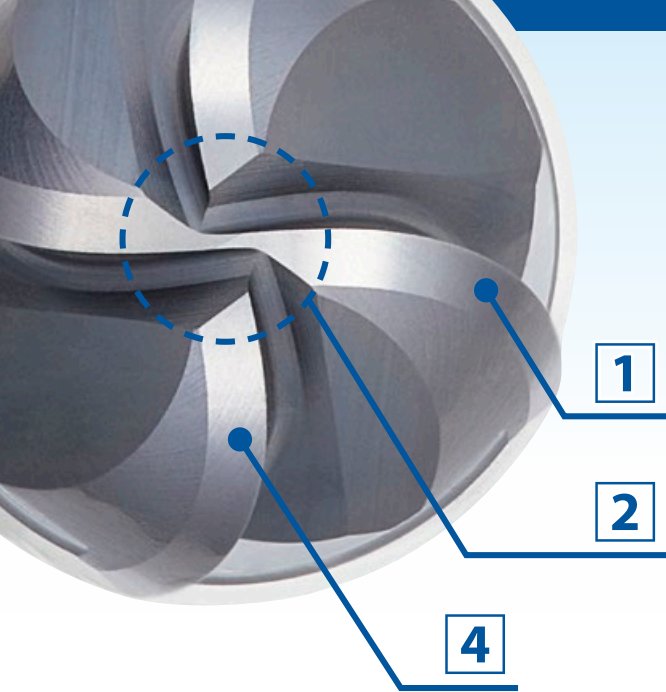


高硬度鋼用超硬エンドミル ボールタイプ

高能率型4刃

4-flute high-efficiency carbide ball end mill for high-hardness steel

AE-BM-H



4

1 強いスパイラルカーブ

Sharp spiral curve

- 切削抵抗を低減し、安定した長寿命加工を実現
- Reduces cutting resistance and enables stable performance with extended tool life

2 中心部2枚刃仕様

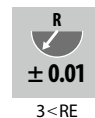
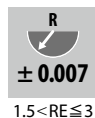
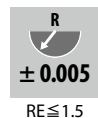
Center 2-flute specification

- 平坦部加工においてむしれを抑制し、加工面精度の向上が可能
- 中心部を2枚刃にする事でチップポケットを確保し、切りくず詰まりを抑制
- Controls tear when milling flat areas to improve surface accuracy
- Secures chip pockets with the center 2-flute specification to control the clogging of chips

3 優れたボールR精度

Superior ball R precision

- 荒から中仕上げまで幅広く適応可能
- Suitable for a wide range of processes, from roughing to semi-roughing



4 不等分割刃

Unequal spacing teeth

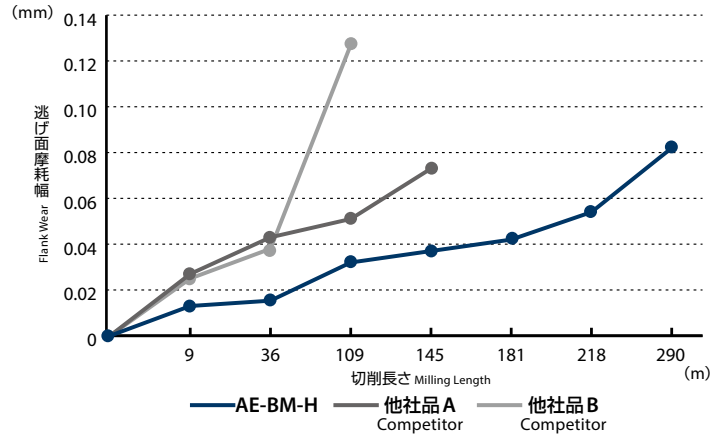
- 多刃化に伴う課題「びびり振動」を抑制し、高能率加工を実現
- Controls harmonic vibration commonly generated during milling with multiple flutes to enable high-efficiency milling



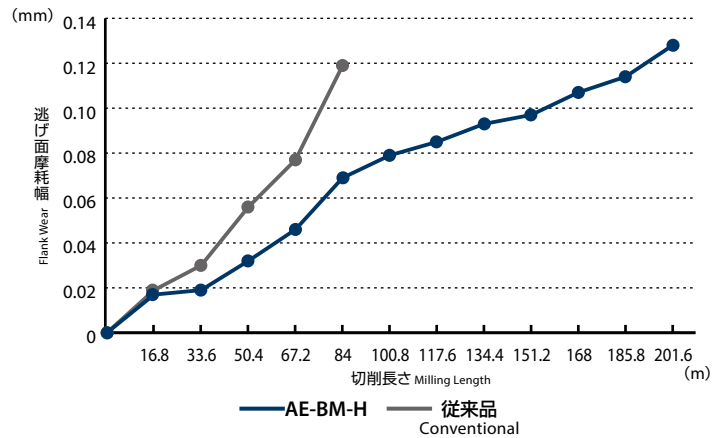
長寿命 Long Tool Life

高硬度鋼加工において、優れた耐久性を発揮
Exhibits superior endurance in high-hardness steel milling

使用工具 Tool	AE-BM-H R5	他社品 Competitor
被削材 Work Material	SKD11 (60HRC)	
切削方法 Milling Method	ポケット加工 Pocket Milling	
切削速度 Cutting Speed	55m/min (1,750min ⁻¹)	
送り速度 Feed	875mm/min (0.125mm/t)	
切込深さ Depth of Cut	a _p =0.75mm Pf=2.25mm	
切削油剤 Coolant	エアブロー Air Blow	
使用機械 Machine	立形マシニングセンタ (BT40) Vertical Machining Center	



使用工具 Tool	AE-BM-H R5	従来品 Conventional
被削材 Work Material	SKH51 (65HRC)	
切削方法 Milling Method	ポケット加工 Pocket Milling	
切削速度 Cutting Speed	125m/min (4,000min ⁻¹)	
送り速度 Feed	2,000mm/min (0.125mm/t)	
切込深さ Depth of Cut	a _p =0.3mm Pf=1.2mm	
切削油剤 Coolant	エアブロー Air Blow	
使用機械 Machine	横形マシニングセンタ (HSK63) Horizontal Machining Center	



低抵抗 Low Cutting Force

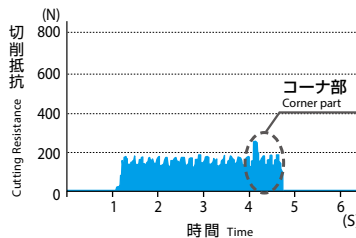
Low Cutting Force

強いスパイラルカーブと不等分割の効果により、低抵抗で安定した加工が可能に
Effects of sharp spiral curve and unequal flute spacing enable stable milling with low resistance

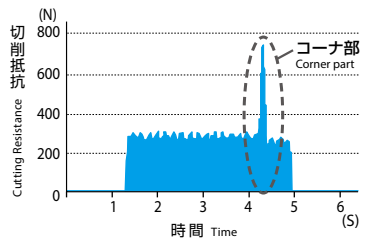
使用工具 Tool	AE-BM-H R5	従来品 Conventional
被削材 Work Material	SKD11 (60HRC)	
切削方法 Milling Method	コーナR加工 Corner R Milling	
切削速度 Cutting Speed	80m/min (2,550min ⁻¹)	
送り速度 Feed	2,000mm/min (0.196mm/t)	
切込深さ Depth of Cut	a _p =5mm Pf=0.1mm	
切削油剤 Coolant	エアブロー Air Blow	
使用機械 Machine	立形マシニングセンタ (BT40) Vertical Machining Center	



AE-BM-H

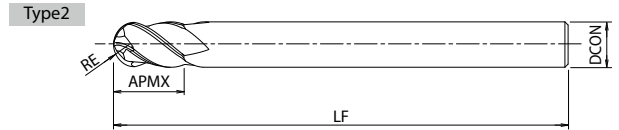
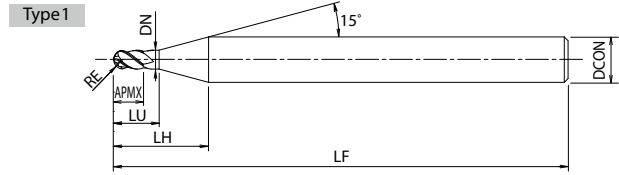


従来品 Conventional



AE-BM-H

CARBIDE	DUROREY	R ± 0.005	R ± 0.007	R ± 0.01	SHRINK FIT	40°	SPEED FEED P24~P26
		RE ≤ 1.5	1.5 < RE ≤ 3	3 < RE			



単位:mm Unit:mm

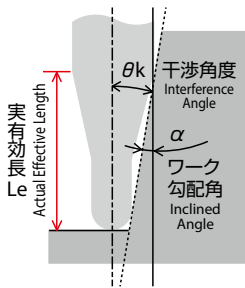
ツールNo. EDP No.	ボール半径×首下長 RE × LU	全長 LF	刃長 APMX	LH	シャンク径 DCON	首径 DN	干渉角度 θ_k	ワーク勾配角 α に対する実有効長 L_e 注1 Effective length by inclined angles					形状 Type	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
								0.5°	1°	1.5°	2°	3°			
8549602	R1 × 4	50	2	11.9	6	1.95	10.32°	4.22	4.44	4.65	4.85	5.25	1	B ●	5,060
8549603	R1.5 × 6	50	3	11.8	6	2.85	8.18°	6.25	6.49	6.72	6.94	7.36	1	B ●	5,340
8549604	R2 × 8	60	4	12	6	3.85	5.68°	8.32	8.62	8.9	9.15	9.71	1	B ●	5,570
8549605	R2.5 × 10	60	5	12.1	6	4.85	2.97°	10.39	10.75	11.07	11.37	—	1	B ●	6,360
8549606	R3	60	9	—	6	—	—	—	—	—	—	—	2	B ●	7,140
8549608	R4	70	12	—	8	—	—	—	—	—	—	—	2	B ●	9,780
8549610	R5	80	15	—	10	—	—	—	—	—	—	—	2	B ●	13,400
8549612	R6	90	18	—	12	—	—	—	—	—	—	—	2	B ●	16,300

・アイコンの説明はp.10をご覧ください。 See p.10 for explanation of icons.

● = 標準在庫品 ● = Standard stock item

注1: ワーク勾配角 α に対する実有効長 L_e 欄に数値がないものは干渉無しを表します。

Note: If there is no value in the actual effective length (L_e column) for the work gradient angle α , it indicates no interference.



AE-BM-H 切削条件基準表 Cutting Condition

荒加工 Roughing

加工パスは等高線加工を前提としています。The machining path is on condition of contouring line operation.

被削材 Work Material	工具鋼・調質鋼 ・プリハードン鋼 Tool Steel · Hardened Steel Prehardened Steel SKD11・SKD61・NAK80 (~45HRC)		調質鋼 Hardened Steel																									
			~55HRC		~62HRC		~66HRC		~70HRC																			
RE	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)	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)																		
R1	20,700	3,310	18,300	1,830	15,900	1,590	14,300	1,140	9,600	770																		
R1.5	13,800	2,760	12,200	1,710	10,600	1,480	9,600	1,150	6,400	770																		
R2	10,400	2,500	9,200	1,660	8,000	1,440	7,200	1,150	4,800	770																		
R2.5	8,300	2,660	7,300	1,900	6,400	1,660	5,700	1,370	3,800	910																		
R3	6,900	2,760	6,100	1,950	5,300	1,700	4,800	1,340	3,200	900																		
R4	5,200	2,500	4,600	1,840	4,000	1,600	3,600	1,300	2,400	860																		
R5	4,500	2,340	4,000	1,760	3,500	1,540	3,200	1,280	2,200	850																		
R6	4,000	2,240	3,600	1,730	3,200	1,540	2,900	1,160	2,100	840																		
切込深さ Depth of Cut	<table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>a_p</th> <th>P_f</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>RE<R3</td> <td>0.1D</td> <td>0.2D</td> </tr> <tr> <td>R3≤RE</td> <td>0.15D</td> <td>0.2D</td> </tr> </tbody> </table>			a _p	P _f	RE<R3	0.1D	0.2D	R3≤RE	0.15D	0.2D	<table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>a_p</th> <th>P_f</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>RE<R3</td> <td>0.07D</td> <td>0.15D</td> </tr> <tr> <td>R3≤RE</td> <td>0.12D</td> <td>0.15D</td> </tr> </tbody> </table>			a _p	P _f	RE<R3	0.07D	0.15D	R3≤RE	0.12D	0.15D	<p>p.25の6.参照 See p.25-6</p>					
	a _p	P _f																										
RE<R3	0.1D	0.2D																										
R3≤RE	0.15D	0.2D																										
	a _p	P _f																										
RE<R3	0.07D	0.15D																										
R3≤RE	0.12D	0.15D																										

使用上の注意はp.25をご参照下さい。
See p.25 for precaution for use.

仕上げ加工 Finishing

加工パスは等高線加工を前提としています。The machining path is on condition of contouring line operation.

被削材 Work Material	工具鋼・調質鋼 ・プリハードン鋼 Tool Steel · Hardened Steel Prehardened Steel SKD11・SKD61・NAK80 (~45HRC)		調質鋼 Hardened Steel													
			~55HRC		~62HRC		~66HRC		~70HRC							
RE	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)	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)						
R1	27,100	4,340	24,700	2,470	22,300	1,780	18,300	1,460	13,500	1,080						
R1.5	18,000	3,600	16,500	2,310	14,900	1,780	12,200	1,460	9,000	1,080						
R2	13,500	3,240	12,300	2,210	11,100	1,780	9,200	1,470	6,800	1,090						
R2.5	10,800	3,460	9,900	2,570	8,900	2,140	7,300	1,750	5,400	1,300						
R3	9,000	3,600	8,200	2,620	7,400	2,070	6,100	1,710	4,500	1,260						
R4	6,800	3,260	6,200	2,480	5,600	1,790	4,600	1,470	3,400	1,090						
R5	5,700	2,960	5,300	2,330	4,800	1,730	4,000	1,440	3,000	1,080						
R6	5,000	2,800	4,600	2,210	4,200	1,680	3,500	1,400	2,800	1,120						
切込深さ Depth of Cut					<table border="1"> <thead> <tr> <th>a_p</th> <th>P_f</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.02D</td> <td>0.05D</td> </tr> </tbody> </table>		a _p	P _f	0.02D	0.05D	<p>p.26の6.参照 See p.26-6</p>					
a _p	P _f															
0.02D	0.05D															

使用上の注意はp.26をご参照下さい。
See p.26 for precaution for use.

多刃スクエアタイプ・ラジアスタイプ Multi-flute square type and radius type AE-MSS-H
 ボールタイプ Ball Type AE-BM-H
 ロングネックタイプ Long Neck Type AE-CPR4-H
 ヘッド交換式 Exchangeable Head PXSH
 AE-BD-H
 AE-ML-H
 AE-MS-H

AE-BM-H 切削条件基準表 Cutting Condition

高速荒加工 High-Speed Roughing

⚠ 加工時に発生する火花や破損による発熱で引火・火災の危険性があります。
防火対策を必ず行って下さい。
高速高精度のマシニングセンタを利用した場合の基準条件表です。

Caution: Sparks generated during operation or heat caused by tool breakage can cause fire.
Be sure to use all proper fire - prevention measures.
The conditions below are for high speed / high precision machining centers.

加工パスは等高線加工を前提としています。 The machining path is on condition of contouring line operation

被削材 Work Material	工具鋼・調質鋼 ・プリハードン鋼 Tool Steel · Hardened Steel Prehardened Steel SKD11 · SKD61 · NAK80 (~45HRC)		調質鋼 Hardened Steel							
			~55HRC		~62HRC		~66HRC		~70HRC	
RE	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)	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)
R1	37,300	5,970	33,000	3,300	28,700	2,870	25,800	2,060	17,200	1,380
R1.5	24,800	4,960	22,000	3,080	19,100	2,670	17,200	2,060	11,500	1,380
R2	20,700	4,970	18,300	3,290	15,900	2,860	14,300	2,290	9,600	1,540
R2.5	16,600	5,310	14,600	3,800	12,700	3,300	11,500	2,760	7,600	1,820
R3	13,800	5,520	12,200	3,900	10,600	3,390	9,600	2,690	6,400	1,790
R4	10,400	4,990	9,200	3,680	8,000	3,200	7,200	2,590	4,800	1,730
R5	8,900	4,630	8,000	3,520	7,000	3,080	6,400	2,560	4,500	1,800
R6	8,000	4,480	7,200	3,460	6,400	3,070	5,800	2,320	4,200	1,680
切込深さ Depth of Cut	a_p Pf		a_p Pf				a_p Pf		a_p Pf	
	0.1D 0.2D		0.08D 0.2D				0.05D 0.1D		0.1D	

1. 機械、ホルダは剛性のある精度の高いものをご使用下さい。
2. エアブローまたはMQL（オイルミストクーラント）を推奨します。
3. 上表は、エンドミルの突出し量が、[外径×4倍以下]を基準としたものです。突出し量が大きくな場合は、回転速度、送り速度、切込深さを調整下さい。
4. 上表は、等高線加工（側面加工）の負荷の少ない加工形状での目安です。加工形状、切込深さ、機械剛性、ワーク保持等の使用状況により、異常な切削音、振動、びびりが発生する場合は、回転速度、送り速度、切込深さを調整下さい。
5. 等高線加工でコーナ部の曲率半径が外径の1.5倍以下の場合は、上表の回転速度50～80%、送り速度50～80%、ピックフィード20～60%程度に下げてください。
6. 走査線加工でご使用の場合、加工傾斜角度（ β ）が $15^\circ \leq \beta$ の場合は、上表の回転速度40～60%、送り速度30～50%、軸方向切込深さ30～80%程度に下げてください。
7. 切込深さが小さい場合は、回転速度、送り速度をさらに上げることが可能です。

1. Use a rigid and precise machine and holder.
2. We suggest using air blow or MQL (mist).
3. These milling conditions are for an end mill where the tool extension length is 4 times the diameter of the end mill. When length of the tool extension from the machine is long, reduce the speed and feed and milling depth.
4. The above condition shows an approximate standard for contouring operation (side milling) with a low machining load. If abnormal cutting sounds, vibration or chattering occur depending on the machining shape, cutting amount, rigidity of the machine or work holding condition, etc., please adjust the speed, feed and the depth of cut.
5. When the radius of curvature is less than 1.5 times the tool diameter, please reduce the speed to 50 – 80%, the feed rate to 50 – 80%, and the pick feed to 20 – 60% of the above shown cutting conditions.
6. When the machining incline angle (β) is more than 15° , please reduce the speed to 40 – 60%, the feed 30 – 50%, and the axial cutting depth to 30 – 60% of the above shown cutting conditions.
7. If the cutting depth is small, it is possible to further increase the speed and feed.



高速仕上げ加工 High-Speed Finishing

⚠ 加工時に発生する火花や破損による発熱で引火・火災の危険性があります。
防火対策を必ず行って下さい。
高速高精度のマシニングセンターを利用した場合の基準条件表です。

Caution: Sparks generated during operation or heat caused by tool breakage can cause fire.
Be sure to use all proper fire - prevention measures.
The conditions below are for high speed / high precision machining centers.

加工パスは等高線加工を前提としています。 The machining path is on condition of contouring line operation.

被削材 Work Material	工具鋼・調質鋼 ・プリハードン鋼 Tool Steel · Hardened Steel Prehardened Steel SKD11·SKD61·NAK80 (~45HRC)		調質鋼 Hardened Steel							
			~55HRC		~62HRC		~66HRC		~70HRC	
RE	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)	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)
R1	40,610	6,500	37,020	3,700	33,440	2,680	27,470	2,200	20,300	1,620
R1.5	27,070	5,410	24,680	3,460	22,290	2,670	18,310	2,200	13,540	1,620
R2	24,360	5,850	22,210	4,000	20,060	3,210	16,480	2,640	12,180	1,950
R2.5	19,490	6,240	17,770	4,620	16,050	3,850	13,180	3,160	9,750	2,340
R3	16,240	6,500	14,810	4,740	13,380	3,750	10,990	3,080	8,120	2,270
R4	12,180	5,850	11,110	4,440	10,030	3,210	8,240	2,640	6,090	1,950
R5	10,320	5,370	9,460	4,160	8,600	3,100	7,170	2,580	5,450	1,960
R6	9,080	5,080	8,360	4,010	7,640	3,060	6,210	2,480	5,020	2,010

切込深さ Depth of Cut			ap	Pf
			0.02D	0.05D

1. 機械、ホルダは剛性のある精度の高いものをご使用下さい。
2. エアブローまたはMQL（オイルミストクーラント）を推奨します。
3. 上表は、エンドミルの突出し量が、[外径×4倍以下]を基準としたものです。突出し量が必要な場合は、回転速度、送り速度、切込深さを調整下さい。
4. 上表は、等高線加工（側面加工）の負荷の少ない加工形状での目安です。加工形状、切込深さ、機械剛性、ワーク保持等の使用状況により、異常な切削音、振動、びびりが発生する場合は、回転速度、送り速度、切込深さを調整下さい。
5. 等高線加工でコーナ部の曲率半径が外径の1.5倍以下の場合は、上表の回転速度50～80%、送り速度50～80%、ピックフィード20～60%程度に下げてください。
6. 走査線加工でご使用の場合、加工傾斜角度(β)が15° ≤ βの場合は、上表の回転速度40～60%、送り速度30～50%、軸方向切込深さ30～80%程度に下げてください。
7. 切込深さが小さい場合は、回転速度、送り速度をさらに上げることが可能です。

1. Use a rigid and precise machine and holder.
2. We suggest using air blow or MQL (mist).
3. These milling conditions are for an end mill where the tool extension length is 4 times the diameter of the end mill. When length of the tool extension from the machine is long, reduce the speed and feed and milling depth.
4. The above condition shows an approximate standard for contouring operation (side milling) with a low machining load. If abnormal cutting sounds, vibration or chattering occur depending on the machining shape, cutting amount, rigidity of the machine or work holding condition, etc., please adjust the speed, feed and the depth of cut.
5. When the radius of curvature is less than 1.5 times the tool diameter, please reduce the speed to 50 – 80%, the feed rate to 50 – 80%, and the pick feed to 20 – 60% of the above shown cutting conditions.
6. When the machining incline angle (β) is more than 15°, please reduce the speed to 40 – 60%, the feed 30 – 50%, and the axial cutting depth to 30 – 60% of the above shown cutting conditions.
7. If the cutting depth is small, it is possible to further increase the speed and feed.



高硬度鋼用超硬エンドミル ボールタイプ

高精度仕上げ用2刃

2-flute high-precision finishing carbide ball end mill for high-hardness steel

AE-BD-H

1 可変ネガスパイラルギャッシュ

Variable negative spiral gash

- 先端部は強ネガでチッピングを抑制
- 外周部にいくにつれて弱ネガで切れ味を確保しつつ、弱ねじれとの組み合わせにより耐チッピング性が向上
- Controls chipping with larger negative angle at tip of cutting edge
- While securing cutting quality by making the negative angle weaker near the outer periphery, chipping resistance is enhanced in combination with the weaker helix angle specification



2 中心部の厚み

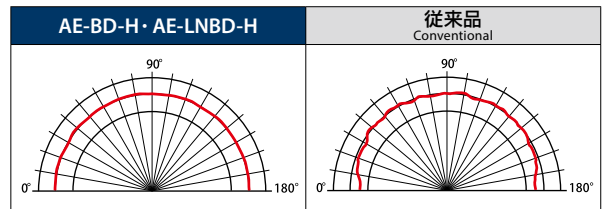
Thickness at the center

- 中心部を厚くすることでボール先端のつぶれやチッピングを抑制
- Thickening of the center core to prevent deformation of the ball tip and improve control of chipping

3 優れたボールR精度

Superior ball R precision

- 180°間安定したR精度を確保
- Secures stable R accuracy across 180°



4 優れたシャンク精度

Superior shank accuracy

- h4公差 (0/-0.004) に対応
- Supports h4 tolerance (0/-0.004)

5 シュリンクホルダにも最適

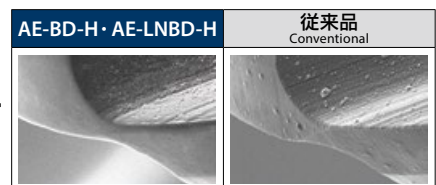
Ideal for shrink fit holders

- シュリンクホルダに最適なショートシャンクタイプもラインナップ
- Lineup of short-shank type suitable for shrink fit holders are also available

6 平滑化処理

Smooth Surface Treatment

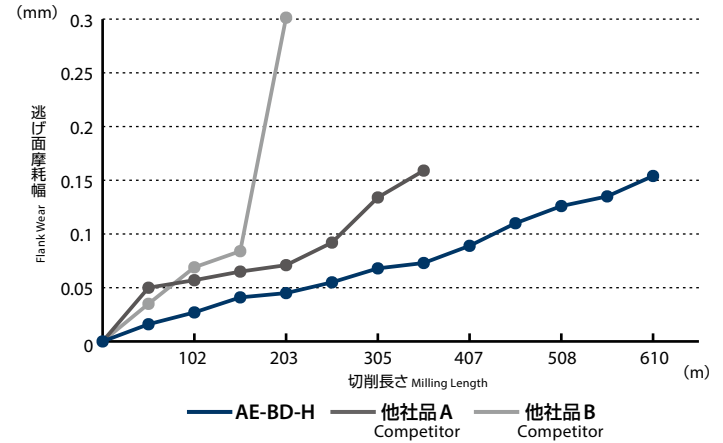
- コーティング表面の平滑化処理により、加工面精度が向上
- Improves surface accuracy by smoothening the coating surface



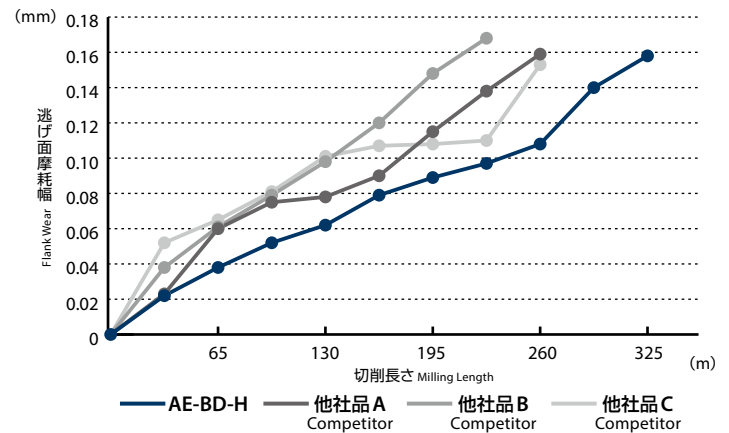
長寿命 Long Tool Life

高硬度鋼加工において、優れた耐久性を発揮
Exhibits superior endurance in high-hardness steel milling

使用工具 Tool	AE-BD-H R5×30	他社品 Competitor
被削材 Work Material	SKD11 (60HRC)	
切削方法 Milling Method	ポケット加工 Pocket Milling	
切削速度 Cutting Speed	150m/min (4,800min ⁻¹)	
送り速度 Feed	870mm/min (0.09mm/t)	
切込深さ Depth of Cut	ap=0.2mm Pf=0.5mm	
切削油剤 Coolant	エアブロー Air Blow	
使用機械 Machine	横形マシニングセンタ (HSK63) Horizontal Machining Center	



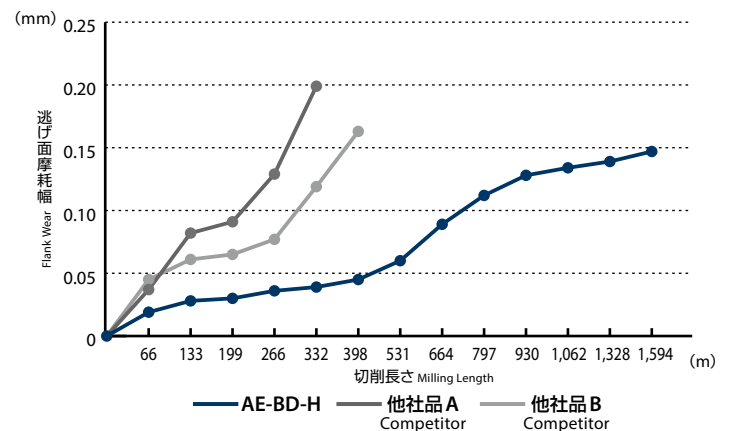
使用工具 Tool	AE-BD-H R5×30	他社品 Competitor
被削材 Work Material	SKH51 (65HRC)	
切削方法 Milling Method	ポケット加工 Pocket Milling	
切削速度 Cutting Speed	120m/min (3,850min ⁻¹)	
送り速度 Feed	700mm/min (0.09mm/t)	
切込深さ Depth of Cut	ap=0.2mm Pf=0.5mm	
切削油剤 Coolant	エアブロー Air Blow	
使用機械 Machine	横形マシニングセンタ (HSK63) Horizontal Machining Center	



高速加工 High-speed Milling

STAVAX (53HRC) の高速加工でも安定加工
Enables stable machining even in high-speed milling of STAVAX (53 HRC)

使用工具 Tool	AE-BD-H R5×30	他社品 Competitor
被削材 Work Material	STAVAX (53HRC)	
切削方法 Milling Method	ポケット加工 Pocket Milling	
切削速度 Cutting Speed	300m/min (9,550min ⁻¹)	
送り速度 Feed	2,670mm/min (0.14mm/t)	
切込深さ Depth of Cut	ap=0.2mm Pf=0.5mm	
切削油剤 Coolant	エアブロー Air Blow	
使用機械 Machine	横形マシニングセンタ (HSK63) Horizontal Machining Center	



多刃スクエアタイプ・ラジアスタイプ
Multi-flute square type and radius type
AE-MSS-H
AE-MS-H
AE-ML-H

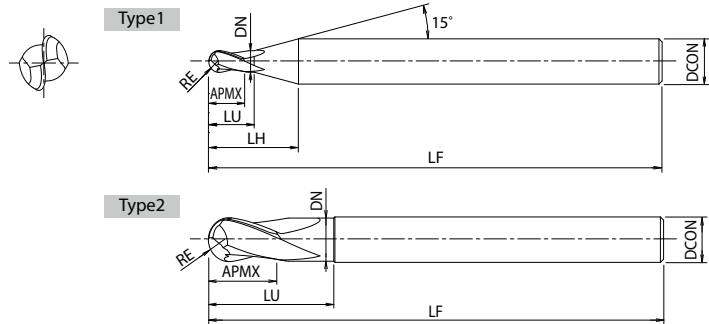
ボールタイプ
Ball Type
AE-BM-H
AE-BD-H

ロングネックタイプ
Long Neck Type
AE-CPR4-H
AE-LNBD-H

ヘッド交換式
Exchangeable Head
PXSH

AE-BD-H

CARBIDE	DUROREY	R ± 0.005	SHANK h4	SHRINK FIT	25°	SPEED FEED P30
---------	---------	--------------	-------------	---------------	-----	----------------------



単位:mm Unit:mm

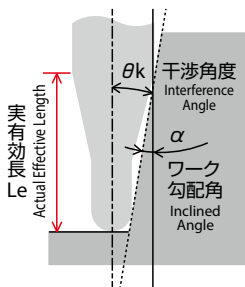
ツールNo. EDP No.	ボール半径×首下長 RE × LU	ショートシャク Short Shank	全長 LF	刃長 APMX	LH	シャク径 DCON	首径 DN	干渉角度 θ_k	ワーク勾配角 α に対する実有効長 L_e 注1 Effective length by inclined angles					形状 Type	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
									0.5°	1°	1.5°	2°	3°			
3042001	R0.5 × 2	—	50	0.8	7.6	4	0.95	11.71°	2.05	2.1	2.16	2.22	2.35	1	A ●	2,560
3042002	R0.75 × 3	—	50	1.2	7.8	4	1.45	10.03°	3.13	3.25	3.35	3.44	3.65	1	A ●	3,160
3042003	R1 × 4	—	50	1.6	11.9	6	1.95	10.64°	4.22	4.44	4.65	4.85	5.25	1	A ●	2,310
3042004	R1.5 × 6	—	60	2.4	11.8	6	2.85	8.15°	6.25	6.49	6.72	6.94	7.36	1	A ●	2,730
3042005	R2 × 8-4	—	60	3.2	—	4	3.85	—	—	—	—	—	—	2	●	3,200
3042006	R2 × 8	—	70		12	6		5.65°	8.32	8.62	8.9	9.15	9.71	1	A ●	3,690
3042007	R2 × 8-S	Yes	45		6	—		—	—	—	—	—	—	—	—	—
3042008	R2.5 × 10	—	80	4	12.1	6	4.8	2.92°	10.36	10.69	10.99	11.3	—	1	A ●	3,860
3042009	R2.5 × 10-S	Yes	50													
3042010	R3 × 18	—	90	9	—	6	5.8	—	—	—	—	—	—	2	A ●	3,960
3042011	R3 × 18-S	Yes	55													
3042012	R4 × 24	—	100	12	—	8	7.7	—	—	—	—	—	—	2	A ●	9,780
3042013	R4 × 24-S	Yes	75													
3042014	R5 × 30	—	100	15	—	10	9.7	—	—	—	—	—	—	2	A ●	12,400
3042015	R5 × 30-S	Yes	75													
3042016	R6 × 36	—	110	18	—	12	11.7	—	—	—	—	—	—	2	A ●	17,600
3042017	R6 × 36-S	Yes	80													

・アイコンの説明はp.10をご覧ください。 See p.10 for explanation of icons.

● = 標準在庫品 ● = Standard stock item

注1: ワーク勾配角 α に対する実有効長 L_e 欄に数値がないものは干渉無しを表します。

Note: If there is no value in the actual effective length (L_e column) for the work gradient angle α , it indicates no interference.



AE-BD-H 切削条件基準表 Cutting Condition

仕上げ加工 Finishing

加工パスは等高線加工を前提としています。The machining path is on condition of contouring line operation.

被削材 Work Material	工具鋼・調質鋼 ・プリハードン鋼 Tool Steel · Hardened Steel Prehardened Steel SKD11・SKD61・NAK80 (~45HRC)		調質鋼 Hardened Steel							
			~55HRC		~62HRC		~66HRC		~70HRC	
RE	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)	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)
R0.5	38,400	2,350	38,400	2,350	38,400	2,000	38,400	1,600	38,400	1,450
R0.75	38,400	3,050	38,400	3,050	38,400	2,500	31,800	1,900	25,200	1,450
R1	38,400	3,600	38,400	3,550	28,800	2,200	24,000	1,750	19,200	1,250
R1.5	31,800	4,000	25,200	3,200	19,200	2,000	16,200	1,600	12,600	1,200
R2	24,000	3,650	19,200	2,950	14,400	1,900	11,900	1,500	9,500	1,150
R2.5	19,200	3,500	15,000	2,650	11,500	1,700	9,500	1,350	7,600	1,000
R3	16,200	3,350	12,600	2,300	9,500	1,550	8,000	1,250	6,400	955
R4	11,900	2,850	9,500	2,050	7,100	1,350	5,900	1,050	4,800	830
R5	9,500	2,550	7,600	1,800	5,800	1,150	4,800	875	3,800	700
R6	8,000	2,400	6,400	1,650	4,800	955	4,000	795	3,200	635
切込深さ Depth of Cut			a_p P_f 0.05D 0.1D		a_p P_f 0.03D 0.1D		a_p P_f 0.02D 0.05D			

高速仕上げ加工 High-Speed Finishing

⚠ 加工時に発生する火花や破損による発熱で引火・火災の危険性があります。
防火対策を必ず行って下さい。
高速高精度のマシニングセンタを利用した場合の基準条件表です。

Caution: Sparks generated during operation or heat caused by tool breakage can cause fire.
Be sure to use all proper fire - prevention measures.
The conditions below are for high speed / high precision machining centers.

加工パスは等高線加工を前提としています。The machining path is on condition of contouring line operation.

被削材 Work Material	工具鋼・調質鋼 ・プリハードン鋼 Tool Steel · Hardened Steel Prehardened Steel SKD11・SKD61・NAK80 (~45HRC)		調質鋼 Hardened Steel							
			~55HRC		~62HRC		~66HRC		~70HRC	
RE	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)	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)
R0.5	50,000	3,700	50,000	3,700	50,000	3,100	50,000	2,600	50,000	2,400
R0.75	50,000	4,800	50,000	4,800	50,000	3,900	50,000	3,050	38,400	2,300
R1	50,000	5,600	50,000	5,350	48,000	3,650	38,400	2,800	28,800	2,100
R1.5	49,800	6,200	38,400	4,800	31,800	3,350	25,200	2,550	19,200	1,900
R2	37,200	5,700	28,800	4,400	24,000	3,200	19,200	2,400	14,400	1,800
R2.5	30,000	5,450	22,800	4,000	19,200	2,850	15,600	2,150	11,500	1,600
R3	24,600	5,200	19,200	3,450	16,200	2,550	12,600	2,050	9,500	1,550
R4	18,600	4,450	14,400	3,050	11,900	2,250	9,500	1,800	7,100	1,350
R5	15,000	3,950	11,500	2,650	9,500	1,900	7,600	1,550	5,800	1,150
R6	12,600	3,700	9,500	2,500	8,000	1,600	6,400	1,350	4,800	995
切込深さ Depth of Cut			a_p P_f 0.02D 0.05D		a_p P_f 0.01D 0.05D					

1. 機械、ホルダは剛性のある精度の高いものをご使用下さい。
2. エアブローまたはMQL (オイルミストクーラント) を推奨します。
3. 上表は、等高線加工 (側面加工) の負荷の少ない加工形状での目安です。
加工形状、切込深さ、機械剛性、ワーク保持等の使用状況により、異常な切削音、振動、びびりが発生する場合、回転速度、送り速度、切込深さを調整下さい。
4. 切込深さが小さい場合、回転速度、送り速度をさらに上げることが可能です。

1. Use a rigid and precise machine and holder.
2. Using air blow or MQL (oil mist coolant) is recommended.
3. The above condition shows an approximate standard for contouring operation (side milling) with a low machining load. If abnormal cutting sounds, vibration or chattering occur depending on the machining shape, cutting amount, rigidity of the machine or work holding condition, etc., please adjust the speed, feed and the depth of cut.
4. Cutting speed and feed rate can be increased in case of lower depth of cut.



多刃スクエアタイプ・ラジアスタイプ Multi-flute square type and radius type

ボールタイプ Ball Type

AE-BD-H

AE-ML-H

AE-MS-H

AE-MSS-H

PXSH



高硬度鋼用超硬エンドミル ロングネックラジアスタイプ

高能率仕上げ用4刃

4-flute high-efficiency finishing long neck carbide radius end mill for high-hardness steel

AE-CPR4-H

1 4枚刃仕様で高能率加工を実現

Achieves high efficiency milling with 4-flute specification

- 全サイズ4枚刃設定
- 4-flute configuration for all sizes

2 スパイラル形状の新ギャッシュ仕様

New spiral-shaped gash specification

- 中心部からコーナR部へスパイラル形状にした新ギャッシュ仕様により切りくず排出性の向上と切りくずの噛み込みを防止
- The new gash specification with a spiral shape from the center to the corner R improves chip evacuation and prevents chips from getting caught



AE-CPR4-H



従来品
Conventional

※外径 $\phi 1$ 以上、かつコーナRが $R0.1$ を超えるサイズに適用
*Applicable to sizes with an outer diameter of $\phi 1$ or more and a corner R exceeding $R0.1$

3 優れたコーナR精度

Superior R precision

- R精度 ± 0.005 の高精度なコーナR部
- High precision corner R with R accuracy of ± 0.005



4 優れたシャンク精度

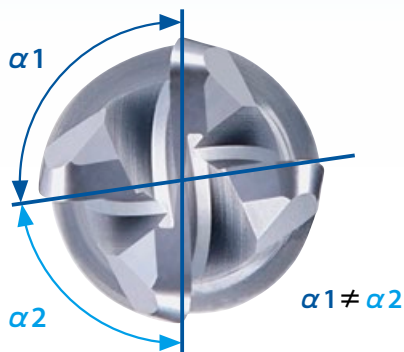
Superior shank accuracy

- h4公差 ($0/-0.004$) に対応
- Supports h4 tolerance ($0/-0.004$)

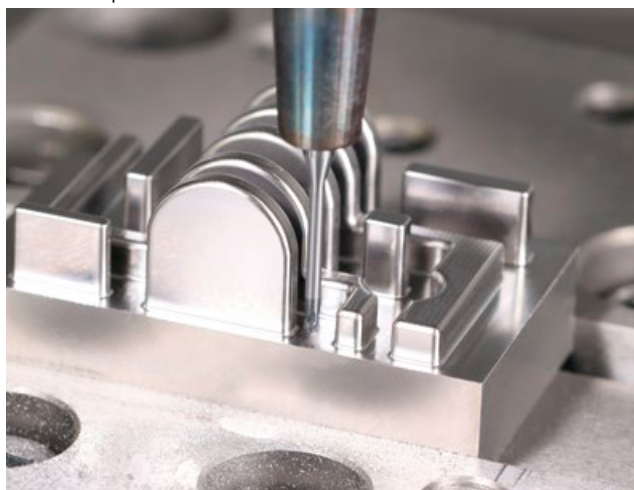
5 不等分割刃がびびりを抑制

Unequal spacing teeth suppresses chattering

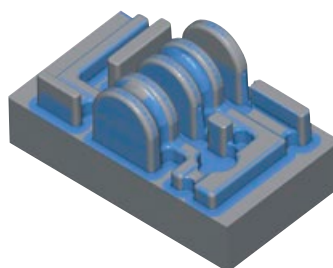
- L/D = 14の深掘り加工でも「びびり振動」を抑制し、高能率な加工を実現
- Achieves highly efficient machining by the suppression of chattering even in deep milling of L/D = 14



加工形状
Processed shape



使用工具 Tool	AE-CPR4-H φ2×R0.3×20
被削材 Work Material	SKD61 (50HRC)
加工方法 Milling Method	等高線加工 Contour Milling
切削速度 Cutting Speed	58m/min (9,300min ⁻¹)
送り速度 Feed	1,300mm/min (0.035mm/t)
切込深さ Depth of Cut	a _p =0.05mm Pf=0.36mm
突出し長さ Overhang Length	28mm (L/D=14)
切削油剤 Coolant	エアブロー Air Blow
使用機械 Machine	立形マシニングセンタ (HSK-A63) Vertical Machining Center

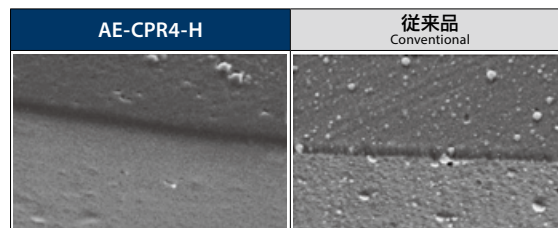


※加工詳細はp.6を参照ください。
*Please refer to p.6 for cutting condition details.

6 平滑処理

Smooth Surface Treatment

- コーティング表面の平滑化処理により、加工面精度が向上
- Improves surface accuracy by smoothing the coating surface



7 豊富なバリエーション

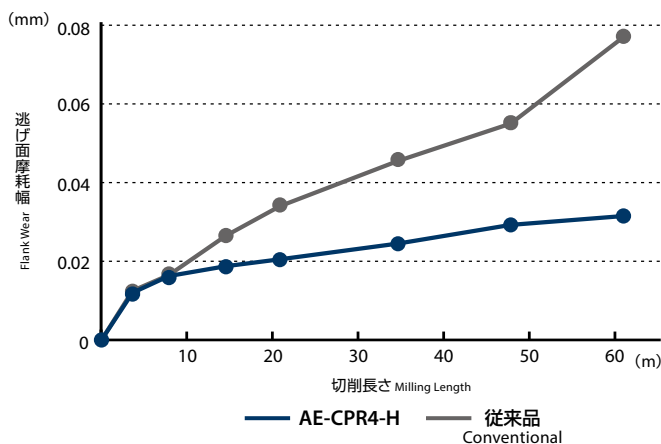
Abundant variations

- 176アイテム (φ0.2 ~ φ4) で幅広い加工に対応可能
- 176 items (φ 0.2 to φ 4) are available to accommodate a wide range of applications

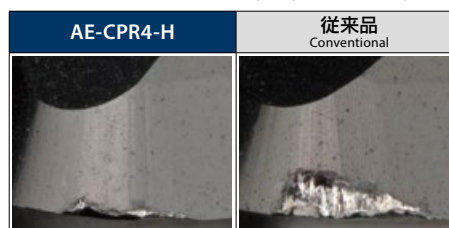
安定加工 Stable Performance

高硬度鋼加工において、高能率かつ優れた耐久性を発揮
Highly efficient and excellent durability in high hardness steel

使用工具 Tool	AE-CPR4-H φ2 × R0.3 × 8	従来品 2枚刃 Conventional 2FL
被削材 Work Material	SKD11 (60HRC)	
加工方法 Milling Method	正面切削 Frontal milling	
切削速度 Cutting Speed	72m/min (11,500min ⁻¹)	
送り速度 Feed	2,000mm/min (0.043mm/t)	1,000mm/min (0.043mm/t)
切込深さ Depth of Cut	a _p =0.036mm a _e =0.48mm	
切削油剤 Coolant	エアブロー Air Blow	
使用機械 Machine	立形マシニングセンタ (BT40) Vertical Machining Center	



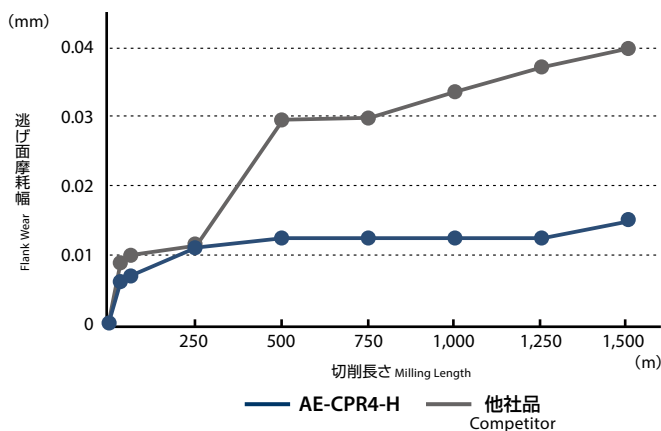
61.2m 加工後の刃先の損傷状態
Wear comparison of the cutting edge after milling 61.2 m



長寿命 Long Tool Life

プリハードン鋼 NAK80 (40HRC) において、安定した摩耗推移
Stable wear transition in pre-hardened steel NAK80 (40 HRC)

使用工具 Tool	AE-CPR4-H φ3 × R0.5 × 20
被削材 Work Material	NAK80 (40HRC)
加工方法 Milling Method	正面切削 Frontal milling
切削速度 Cutting Speed	120m/min (12,730min ⁻¹)
送り速度 Feed	1,782mm/min (0.035mm/t)
切込深さ Depth of Cut	a _p =0.04mm a _e =0.734mm
切削油剤 Coolant	エアブロー Air Blow
使用機械 Machine	立形マシニングセンタ (BT40) Vertical Machining Center



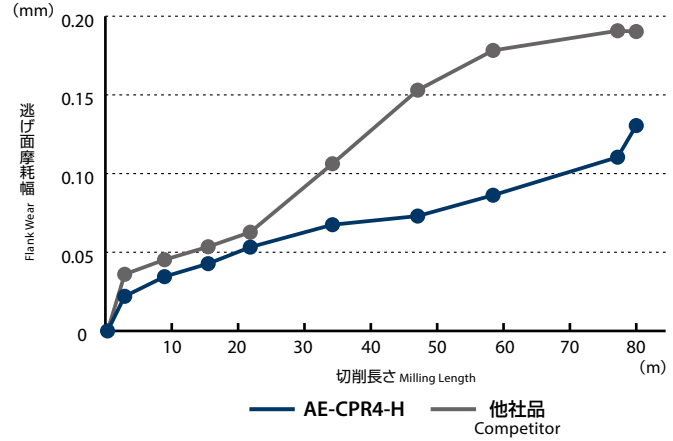
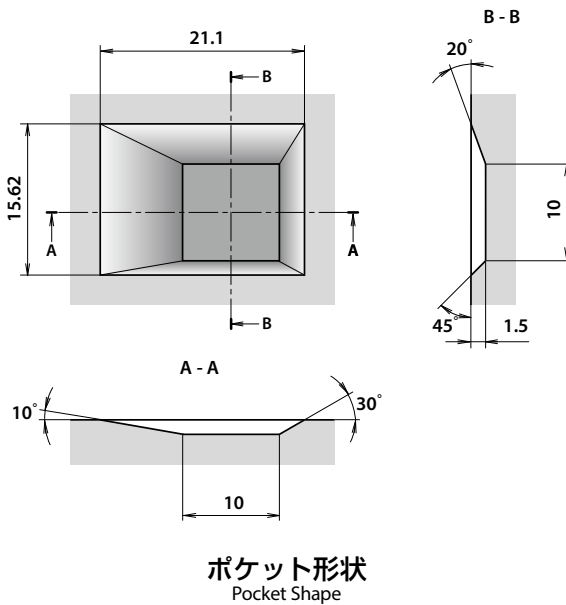
1,512m 加工後の刃先の損傷状態
Wear comparison of the cutting edge after milling 1,512 m



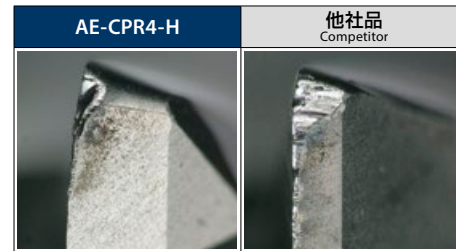
安定加工 Stable Performance

高硬度鋼の形状加工において、優れた耐久性と加工面精度を実現
Achieves excellent durability and machined surface accuracy in profiling of high-hardness steel

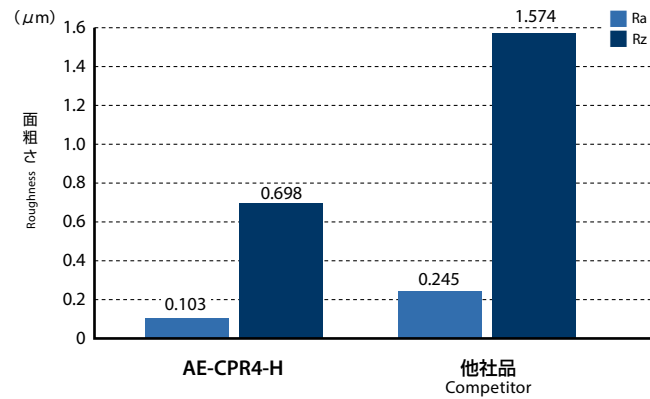
使用工具 Tool	AE-CPR4-H $\phi 3 \times R0.5 \times 8$
被削材 Work Material	SKD11(60HRC)
加工方法 Milling Method	ポケット加工 Pocket Milling
切削速度 Cutting Speed	79m/min(8,400min ⁻¹)
送り速度 Feed	540mm/min(0.016mm/t)
切込深さ Depth of Cut	$a_p=0.04\text{mm}$ $a_e=1\text{mm}$
切削油剤 Coolant	エアブロー Air Blow
使用機械 Machine	立形マシニングセンタ(BT40) Vertical Machining Center



80.2m(ポケット14個) 加工後の刃先の損傷状態
Wear condition of outer peripheral cutting edge after milling 80.2m

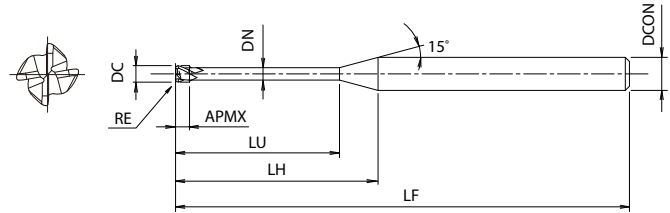


80.2m(ポケット14個) 加工時点の底面粗さ
Bottom surface roughness after milling 80.2m



切削距離が長くなっても良好な加工面粗さ
Good machined surface roughness even when milling long distance

AE-CPR4-H



単位:mm Unit:mm

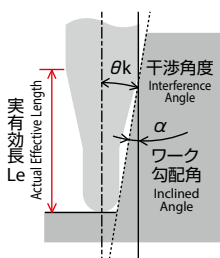
ツールNo. EDP No.	外径×コーナ半径×首下長 DC×RE×LU	全長 LF	刃長 APMX	LH	首径 DN	干渉角度 θ_k	シャンク径 DCON	ワーク勾配角 α に対する実有効長 L_e 注1 Effective length by inclined angles					在庫 Stock	標準価格 (Yen)	
								0.5°	1°	1.5°	2°	3°			
8557470	0.2 × R0.02 × 0.5	45	0.15	7.7	0.18	13.88°	4	0.53	0.57	0.61	0.65	0.73	A	●	9,040
8557471	0.2 × R0.02 × 1	45	0.15	8.2	0.18	13.07°	4	1.06	1.13	1.2	1.26	1.38	A	●	9,040
8557472	0.2 × R0.02 × 1.5	45	0.15	8.7	0.18	12.34°	4	1.6	1.69	1.77	1.85	2	A	●	10,700
8557473	0.2 × R0.02 × 2	45	0.15	9.2	0.18	11.69°	4	2.12	2.24	2.33	2.43	2.62	A	●	11,700
8557474	0.2 × R0.05 × 0.5	45	0.15	7.7	0.18	13.93°	4	0.53	0.56	0.6	0.64	0.72	A	●	9,040
8557475	0.2 × R0.05 × 1	45	0.15	8.2	0.18	13.11°	4	1.06	1.13	1.19	1.25	1.37	A	●	9,040
8557476	0.2 × R0.05 × 1.5	45	0.15	8.7	0.18	12.37°	4	1.59	1.68	1.77	1.84	1.99	A	●	10,700
8557477	0.2 × R0.05 × 2	45	0.15	9.2	0.18	11.72°	4	2.12	2.23	2.33	2.42	2.61	A	●	11,700
8557478	0.3 × R0.02 × 1	45	0.25	8	0.28	13.02°	4	1.06	1.13	1.2	1.26	1.38	A	●	8,770
8557479	0.3 × R0.02 × 1.5	45	0.25	8.5	0.28	12.28°	4	1.6	1.69	1.77	1.85	2	A	●	8,770
8557480	0.3 × R0.02 × 2	45	0.25	9	0.28	11.62°	4	2.12	2.24	2.33	2.43	2.62	A	●	8,770
8557481	0.3 × R0.02 × 2.5	45	0.25	9.5	0.28	11.02°	4	2.65	2.78	2.89	3	3.24	A	●	11,100
8557482	0.3 × R0.02 × 3	45	0.25	10	0.28	10.48°	4	3.18	3.32	3.45	3.58	3.87	A	●	11,100
8557483	0.3 × R0.05 × 1	45	0.25	8	0.28	13.06°	4	1.06	1.13	1.19	1.25	1.37	A	●	8,770
8557484	0.3 × R0.05 × 1.5	45	0.25	8.5	0.28	12.32°	4	1.59	1.68	1.77	1.84	1.99	A	●	8,770
8557485	0.3 × R0.05 × 2	45	0.25	9	0.28	11.65°	4	2.12	2.23	2.33	2.42	2.61	A	●	8,770
8557486	0.3 × R0.05 × 2.5	45	0.25	9.5	0.28	11.05°	4	2.65	2.78	2.89	3	3.24	D	○	11,100
8557487	0.3 × R0.05 × 3	45	0.25	10	0.28	10.51°	4	3.18	3.32	3.44	3.57	3.86	A	●	11,100
8557488	0.4 × R0.02 × 1	45	0.3	8.2	0.37	12.41°	4	1.08	1.17	1.28	1.38	1.62	A	●	5,860
8557489	0.4 × R0.02 × 1.5	45	0.3	8.7	0.37	11.71°	4	1.62	1.76	1.89	2.03	2.32	A	●	5,860
8557490	0.4 × R0.02 × 2	45	0.3	9.2	0.37	11.09°	4	2.16	2.33	2.5	2.67	3	A	●	5,860
8557491	0.4 × R0.02 × 2.5	45	0.3	9.7	0.37	10.53°	4	2.7	2.9	3.1	3.29	3.66	A	●	5,860
8557492	0.4 × R0.02 × 3	45	0.3	10.2	0.37	10.03°	4	3.24	3.47	3.69	3.9	4.31	A	●	5,860
8557493	0.4 × R0.02 × 4	45	0.3	11.2	0.37	9.15°	4	4.31	4.59	4.85	5.1	5.57	A	●	5,860
8557494	0.4 × R0.05 × 1	45	0.3	8.2	0.37	12.45°	4	1.08	1.17	1.27	1.37	1.6	A	●	5,860
8557495	0.4 × R0.05 × 1.5	45	0.3	8.7	0.37	11.75°	4	1.62	1.75	1.89	2.03	2.31	D	○	5,860
8557496	0.4 × R0.05 × 2	45	0.3	9.2	0.37	11.12°	4	2.16	2.33	2.49	2.66	2.99	A	●	5,860
8557497	0.4 × R0.05 × 2.5	45	0.3	9.7	0.37	10.56°	4	2.7	2.9	3.09	3.28	3.65	D	○	5,860
8557498	0.4 × R0.05 × 3	45	0.3	10.2	0.37	10.05°	4	3.24	3.46	3.68	3.89	4.3	D	○	5,860
8557499	0.4 × R0.05 × 4	45	0.3	11.2	0.37	9.17°	4	4.31	4.59	4.85	5.1	5.56	A	●	5,860
8557500	0.4 × R0.1 × 1	45	0.3	8.2	0.37	12.51°	4	1.07	1.16	1.26	1.36	1.58	A	●	5,860
8557501	0.4 × R0.1 × 2	45	0.3	9.2	0.37	11.18°	4	2.16	2.32	2.48	2.65	2.98	A	●	5,860
8557502	0.4 × R0.1 × 3	45	0.3	10.2	0.37	10.1°	4	3.23	3.46	3.67	3.88	4.29	D	○	5,860
8557503	0.4 × R0.1 × 4	45	0.3	11.2	0.37	9.21°	4	4.3	4.58	4.84	5.09	5.55	D	○	5,860

● = 標準在庫品 Standard stock item
○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item

・アイコンの説明はp.10をご覧ください。 See p.10 for explanation of icons.

注1: ワーク勾配角 α に対する実有効長 L_e 欄に数値がないものは干渉無しを表します。

Note: If there is no value in the actual effective length (L_e column) for the work gradient angle α , it indicates no interference.



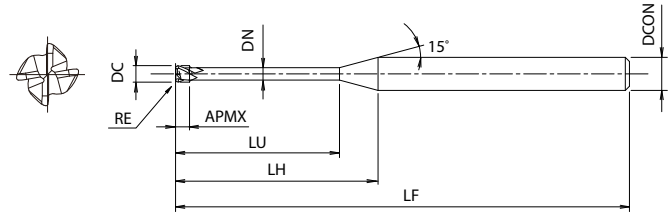
ツールNo. EDP No.	外径×コーナ半径×首下長 DC×RE×LU	全長 LF	刃長 APMX	LH	首径 DN	干渉角度 θ _k	シャンク径 DCON	ワーク勾配角αに対する実有効長 Le 注1 Effective length by inclined angles					在庫 Stock	標準価格 (Yen)
								0.5°	1°	1.5°	2°	3°		
8557504	0.5 × R0.02 × 1	45	0.4	8	0.46	12.39°	4	1.08	1.17	1.26	1.37	1.59	●	4,810
8557505	0.5 × R0.02 × 2	45	0.4	9	0.46	11.04°	4	2.16	2.32	2.48	2.64	2.97	●	4,810
8557506	0.5 × R0.02 × 3	45	0.4	10	0.46	9.96°	4	3.23	3.45	3.67	3.87	4.27	●	4,810
8557507	0.5 × R0.02 × 4	45	0.4	11	0.46	9.07°	4	4.3	4.57	4.83	5.07	5.53	●	4,810
8557508	0.5 × R0.02 × 5	45	0.4	12	0.46	8.32°	4	5.36	5.68	5.98	6.25	6.77	●	4,810
8557509	0.5 × R0.02 × 6	45	0.4	13	0.46	7.69°	4	6.42	6.79	7.11	7.41	8.02	○	4,810
8557510	0.5 × R0.05 × 1	45	0.4	8	0.46	12.43°	4	1.08	1.16	1.26	1.36	1.58	●	4,810
8557511	0.5 × R0.05 × 2	45	0.4	9	0.46	11.08°	4	2.15	2.31	2.47	2.64	2.96	●	4,810
8557512	0.5 × R0.05 × 3	45	0.4	10	0.46	9.99°	4	3.23	3.45	3.66	3.87	4.27	●	4,810
8557513	0.5 × R0.05 × 4	45	0.4	11	0.46	9.09°	4	4.3	4.57	4.82	5.07	5.52	●	4,810
8557514	0.5 × R0.05 × 5	45	0.4	12	0.46	8.34°	4	5.36	5.68	5.97	6.25	6.77	○	4,810
8557515	0.5 × R0.05 × 6	45	0.4	13	0.46	7.71°	4	6.42	6.79	7.11	7.41	8.01	●	4,810
8557516	0.5 × R0.1 × 1	45	0.4	8	0.46	12.5°	4	1.07	1.15	1.24	1.34	1.55	●	4,810
8557517	0.5 × R0.1 × 2	45	0.4	9	0.46	11.13°	4	2.15	2.31	2.46	2.62	2.95	●	4,810
8557518	0.5 × R0.1 × 3	45	0.4	10	0.46	10.03°	4	3.22	3.44	3.65	3.86	4.25	●	4,810
8557519	0.5 × R0.1 × 4	45	0.4	11	0.46	9.13°	4	4.29	4.56	4.82	5.06	5.51	●	4,810
8557520	0.5 × R0.1 × 5	45	0.4	12	0.46	8.37°	4	5.36	5.68	5.97	6.24	6.76	○	4,810
8557521	0.5 × R0.1 × 6	45	0.4	13	0.46	7.73°	4	6.42	6.78	7.1	7.4	8	○	4,810
8557522	0.6 × R0.1 × 2	45	0.48	8.8	0.55	11.08°	4	2.14	2.29	2.45	2.6	2.92	●	4,810
8557523	0.6 × R0.1 × 4	45	0.48	10.8	0.55	9.05°	4	4.28	4.55	4.79	5.03	5.48	●	4,810
8557524	0.6 × R0.1 × 6	45	0.48	12.8	0.55	7.64°	4	6.41	6.76	7.08	7.37	7.97	●	4,810
8557525	0.7 × R0.02 × 2	45	0.55	8.6	0.65	10.9°	4	2.15	2.31	2.46	2.62	2.94	●	5,400
8557526	0.7 × R0.02 × 4	45	0.55	10.6	0.65	8.88°	4	4.29	4.55	4.81	5.05	5.5	●	5,400
8557527	0.7 × R0.02 × 6	45	0.55	12.6	0.65	7.48°	4	6.41	6.77	7.09	7.38	7.98	○	5,400
8557528	0.7 × R0.05 × 2	45	0.55	8.6	0.65	10.94°	4	2.15	2.3	2.46	2.62	2.93	●	5,400
8557529	0.7 × R0.05 × 4	45	0.55	10.6	0.65	8.9°	4	4.28	4.55	4.8	5.04	5.49	●	5,400
8557530	0.7 × R0.05 × 6	45	0.55	12.6	0.65	7.5°	4	6.41	6.76	7.08	7.38	7.98	○	5,400
8557531	0.7 × R0.1 × 2	45	0.55	8.6	0.65	10.99°	4	2.14	2.29	2.45	2.6	2.92	●	5,400
8557532	0.7 × R0.1 × 4	45	0.55	10.6	0.65	8.94°	4	4.28	4.55	4.79	5.03	5.48	●	5,400
8557533	0.7 × R0.1 × 6	45	0.55	12.6	0.65	7.53°	4	6.41	6.76	7.08	7.37	7.97	○	5,400
8557534	0.8 × R0.1 × 4	45	0.65	10.4	0.75	8.83°	4	4.28	4.55	4.79	5.03	5.48	●	5,400
8557535	0.8 × R0.1 × 6	45	0.65	12.4	0.75	7.41°	4	6.41	6.76	7.08	7.37	7.97	●	5,400
8557536	0.8 × R0.2 × 4	45	0.65	10.4	0.75	8.9°	4	4.28	4.53	4.78	5.01	5.46	●	5,400
8557537	0.8 × R0.2 × 6	45	0.65	12.4	0.75	7.47°	4	6.4	6.75	7.06	7.36	7.94	●	5,400
8557538	0.8 × R0.2 × 8	45	0.65	14.4	0.75	6.43°	4	8.52	8.94	9.31	9.66	10.43	●	5,590
8557539	0.9 × R0.1 × 4	45	0.7	10.2	0.85	8.71°	4	4.28	4.55	4.79	5.03	5.48	●	6,130
8557540	0.9 × R0.1 × 8	45	0.7	14.2	0.85	6.27°	4	8.52	8.95	9.32	9.67	10.45	●	6,130
8557541	1 × R0.05 × 4	45	0.8	10	0.94	8.57°	4	4.28	4.54	4.78	5.02	5.46	●	4,120
8557542	1 × R0.05 × 6	45	0.8	12	0.94	7.16°	4	6.4	6.75	7.06	7.35	7.95	●	4,520
8557543	1 × R0.05 × 8	45	0.8	14	0.94	6.14°	4	8.51	8.93	9.3	9.65	10.43	●	4,520
8557544	1 × R0.05 × 10	45	0.8	16	0.94	5.38°	4	10.61	11.1	11.52	11.95	12.92	●	4,520
8557545	1 × R0.05 × 12	45	0.8	18	0.94	4.78°	4	12.71	13.26	13.74	14.25	15.41	○	4,520
8557546	1 × R0.1 × 4	45	0.8	10	0.94	8.61°	4	4.27	4.53	4.77	5.01	5.45	●	4,120
8557547	1 × R0.1 × 6	45	0.8	12	0.94	7.18°	4	6.39	6.74	7.05	7.34	7.93	●	4,520
8557548	1 × R0.1 × 8	45	0.8	14	0.94	6.16°	4	8.51	8.93	9.3	9.65	10.42	●	4,520
8557549	1 × R0.1 × 10	45	0.8	16	0.94	5.39°	4	10.61	11.1	11.52	11.95	12.91	●	4,520
8557550	1 × R0.1 × 12	45	0.8	18	0.94	4.79°	4	12.71	13.25	13.73	14.25	15.39	●	4,520
8557551	1 × R0.2 × 4	45	0.8	10	0.94	8.69°	4	4.27	4.52	4.76	4.99	5.42	●	4,120
8557552	1 × R0.2 × 6	45	0.8	12	0.94	7.24°	4	6.39	6.73	7.04	7.33	7.91	●	4,520
8557553	1 × R0.2 × 8	45	0.8	14	0.94	6.2°	4	8.5	8.92	9.29	9.63	10.4	●	4,520
8557554	1 × R0.2 × 10	45	0.8	16	0.94	5.42°	4	10.61	11.09	11.51	11.93	12.88	●	4,520
8557555	1 × R0.2 × 12	45	0.8	18	0.94	4.82°	4	12.7	13.24	13.72	14.23	15.37	●	4,520
8557556	1 × R0.2 × 16	55	0.8	22	0.94	3.94°	4	16.89	17.53	18.16	18.83	20.34	●	4,520
8557557	1 × R0.2 × 20	55	0.8	26	0.94	3.33°	4	21.05	21.81	22.59	23.43	25.32	●	4,520
8557558	1 × R0.3 × 4	45	0.8	10	0.94	8.77°	4	4.26	4.51	4.74	4.97	5.4	●	4,120
8557559	1 × R0.3 × 6	45	0.8	12	0.94	7.3°	4	6.38	6.72	7.03	7.31	7.89	●	4,520
8557560	1 × R0.3 × 8	45	0.8	14	0.94	6.24°	4	8.5	8.91	9.27	9.62	10.37	●	4,520
8557561	1 × R0.3 × 10	45	0.8	16	0.94	5.46°	4	10.6	11.08	11.5	11.92	12.86	●	4,520
8557562	1 × R0.3 × 12	45	0.8	18	0.94	4.84°	4	12.7	13.24	13.71	14.22	15.35	●	4,650

● = 標準在庫品 Standard stock item
○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item

多刃スクエアタイプ/ラジアスタップ Multi-flute square type and radius type
 AE-MSS-H
 AE-MS-H
 AE-ML-H
 AE-BM-H
 AE-BD-H
 AE-CPR4-H
 AE-LNBD-H
 PXSH
 ヘッド交換式 Exchangable Head



AE-CPR4-H



FROM

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	外径×コーナ半径×首下長 DC×RE×LU	全長 LF	刃長 APMX	LH	首径 DN	干渉角度 θk	シャンク径 DCON	ワーク勾配角αに対する実有効長 Le ^{注1} Effective length by inclined angles					在庫 Stock	標準価格 (Yen)
								0.5°	1°	1.5°	2°	3°		
8557563	1.2 × R0.2 × 6	45	1	11.6	1.14	6.98°	4	6.39	6.73	7.04	7.33	7.91	●	4,520
8557564	1.2 × R0.2 × 8	45	1	13.6	1.14	5.95°	4	8.5	8.92	9.29	9.63	10.4	●	4,520
8557565	1.2 × R0.2 × 10	45	1	15.6	1.14	5.19°	4	10.61	11.09	11.51	11.93	12.88	●	4,650
8557566	1.2 × R0.3 × 6	45	1	11.6	1.14	7.04°	4	6.38	6.72	7.03	7.31	7.89	●	4,650
8557567	1.2 × R0.3 × 8	45	1	13.6	1.14	5.99°	4	8.5	8.91	9.27	9.62	10.37	○	4,650
8557568	1.2 × R0.3 × 10	45	1	15.6	1.14	5.22°	4	10.6	11.08	11.5	11.92	12.86	○	4,650
8557569	1.5 × R0.2 × 6	45	1.2	11	1.43	6.57°	4	6.38	6.71	7.02	7.3	7.88	●	4,390
8557570	1.5 × R0.2 × 8	45	1.2	13	1.43	5.56°	4	8.49	8.9	9.26	9.6	10.37	●	4,650
8557571	1.5 × R0.2 × 10	45	1.2	15	1.43	4.81°	4	10.59	11.07	11.48	11.9	12.85	●	4,650
8557572	1.5 × R0.2 × 12	45	1.2	17	1.43	4.25°	4	12.69	13.22	13.7	14.2	15.34	●	4,650
8557573	1.5 × R0.2 × 16	50	1.2	21	1.43	3.44°	4	16.87	17.51	18.13	18.8	20.31	●	4,650
8557574	1.5 × R0.3 × 6	45	1.2	11	1.43	6.63°	4	6.37	6.7	7.01	7.29	7.86	●	4,390
8557575	1.5 × R0.3 × 8	45	1.2	13	1.43	5.6°	4	8.48	8.89	9.25	9.59	10.34	●	4,650
8557576	1.5 × R0.3 × 10	45	1.2	15	1.43	4.85°	4	10.59	11.06	11.47	11.89	12.83	●	4,650
8557577	1.5 × R0.3 × 12	45	1.2	17	1.43	4.27°	4	12.68	13.21	13.69	14.19	15.32	●	4,650
8557578	1.5 × R0.3 × 16	50	1.2	21	1.43	3.45°	4	16.86	17.5	18.12	18.79	20.29	●	4,650
8557579	2 × R0.1 × 8	50	1.6	12.1	1.92	4.77°	4	8.48	8.89	9.25	9.59	10.37	●	4,650
8557580	2 × R0.1 × 10	50	1.6	14.1	1.92	4.09°	4	10.58	11.05	11.47	11.89	12.85	●	4,650
8557581	2 × R0.1 × 12	50	1.6	16.1	1.92	3.58°	4	12.68	13.21	13.68	14.19	15.34	●	4,650
8557582	2 × R0.1 × 16	50	1.6	20.1	1.92	2.87°	4	16.85	17.49	18.12	18.79	—	●	4,650
8557583	2 × R0.1 × 20	60	1.6	24.1	1.92	2.39°	4	21.02	21.77	22.55	23.39	—	●	4,650
8557584	2 × R0.1 × 25	60	1.6	29.1	1.92	1.98°	4	26.2	27.12	28.09	—	—	●	4,650
8557585	2 × R0.2 × 8	50	1.6	12.1	1.92	4.81°	4	8.48	8.88	9.24	9.58	10.34	●	4,650
8557586	2 × R0.2 × 10	50	1.6	14.1	1.92	4.12°	4	10.58	11.05	11.46	11.88	12.83	●	4,650
8557587	2 × R0.2 × 12	50	1.6	16.1	1.92	3.6°	4	12.67	13.2	13.67	14.18	15.31	●	4,650
8557588	2 × R0.2 × 16	50	1.6	20.1	1.92	2.88°	4	16.85	17.48	18.11	18.78	—	●	4,650
8557589	2 × R0.2 × 20	60	1.6	24.1	1.92	2.4°	4	21.01	21.76	22.54	23.38	—	●	4,650
8557590	2 × R0.2 × 25	60	1.6	29.1	1.92	1.99°	4	26.2	27.11	28.08	—	—	●	4,650
8557591	2 × R0.3 × 8	50	1.6	12.1	1.92	4.85°	4	8.47	8.87	9.23	9.56	10.32	●	4,650
8557592	2 × R0.3 × 10	50	1.6	14.1	1.92	4.15°	4	10.57	11.04	11.45	11.86	12.8	●	4,650
8557593	2 × R0.3 × 12	50	1.6	16.1	1.92	3.63°	4	12.67	13.19	13.66	14.16	15.29	●	4,650
8557594	2 × R0.3 × 16	50	1.6	20.1	1.92	2.9°	4	16.85	17.48	18.1	18.76	—	●	4,650
8557595	2 × R0.3 × 20	60	1.6	24.1	1.92	2.41°	4	21.01	21.75	22.53	23.36	—	●	4,650
8557596	2 × R0.5 × 8	50	1.6	12.1	1.92	4.93°	4	8.46	8.85	9.2	9.54	10.27	●	4,650
8557597	2 × R0.5 × 10	50	1.6	14.1	1.92	4.21°	4	10.56	11.02	11.42	11.83	12.76	●	4,650
8557598	2 × R0.5 × 12	50	1.6	16.1	1.92	3.67°	4	12.66	13.18	13.64	14.13	15.24	●	4,650
8557599	2 × R0.5 × 16	50	1.6	20.1	1.92	2.92°	4	16.84	17.46	18.07	18.73	—	●	4,650
8557600	2 × R0.5 × 20	60	1.6	24.1	1.92	2.43°	4	21	21.74	22.51	23.33	—	●	4,650
8557601	2 × R0.5 × 25	60	1.6	29.1	1.92	2.01°	4	26.19	27.09	28.05	29.08	—	●	4,650

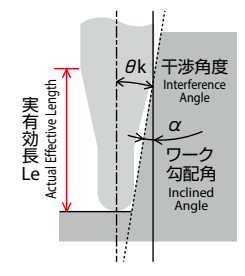
・アイコンの説明はp.10をご覧ください。 See p.10 for explanation of icons.

● = 標準在庫品

○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

Standard stock item

Limited standard stock item



注1: ワーク勾配角αに対する実有効長 Le 欄に数値がないものは干渉無しを表します。
 Note: If there is no value in the actual effective length (Le column) for the work gradient angle α, it indicates no interference.

FROM

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	外径×コーナ半径×首下長 DC×RE×LU	全長 LF	刃長 APMX	LH	首径 DN	干渉角度 θ _k	シャンク径 DCON	ワーク勾配角αに対する実有効長 Le 注1 Effective length by inclined angles					在庫 Stock	標準価格 (Yen)	
								0.5°	1°	1.5°	2°	3°			
8557602	2.5 × R0.2 × 10	55	2	13.1	2.4	3.33°	4	10.55	11.01	11.41	11.83	12.78	A	●	4,810
8557603	2.5 × R0.2 × 20	55	2	23.1	2.4	1.88°	4	20.98	21.72	22.5	—	—	A	●	4,980
8557604	2.5 × R0.5 × 10	55	2	13.1	2.4	3.4°	4	10.54	10.98	11.38	11.79	12.71	A	●	4,810
8557605	2.5 × R0.5 × 20	55	2	23.1	2.4	1.9°	4	20.97	21.7	22.46	—	—	A	●	4,980
8557606	3 × R0.2 × 8	55	2.5	13.8	2.85	6.28°	6	8.41	8.77	9.11	9.44	10.19	A	●	4,010
8557607	3 × R0.2 × 12	55	2.5	17.8	2.85	4.86°	6	12.59	13.07	13.54	14.04	15.16	A	●	4,810
8557608	3 × R0.2 × 16	55	2.5	21.8	2.85	3.97°	6	16.75	17.35	17.97	18.64	20.14	A	●	5,990
8557609	3 × R0.2 × 20	55	2.5	25.8	2.85	3.35°	6	20.9	21.63	22.4	23.24	25.11	A	●	5,990
8557610	3 × R0.2 × 25	70	2.5	30.8	2.85	2.81°	6	26.08	26.98	27.95	28.99	—	A	●	5,990
8557611	3 × R0.2 × 30	70	2.5	35.8	2.85	2.41°	6	31.25	32.33	33.49	34.74	—	A	●	6,710
8557612	3 × R0.2 × 35	70	2.5	40.8	2.85	2.12°	6	36.41	37.68	39.03	40.49	—	D	○	7,550
8557613	3 × R0.3 × 12	55	2.5	17.8	2.85	4.89°	6	12.58	13.07	13.53	14.02	15.14	A	●	4,810
8557614	3 × R0.3 × 16	55	2.5	21.8	2.85	3.99°	6	16.75	17.34	17.96	18.62	20.11	A	●	5,990
8557615	3 × R0.3 × 20	55	2.5	25.8	2.85	3.37°	6	20.9	21.62	22.39	23.22	25.08	A	●	5,990
8557616	3 × R0.3 × 25	70	2.5	30.8	2.85	2.82°	6	26.07	26.97	27.94	28.97	—	A	●	5,990
8557617	3 × R0.3 × 30	70	2.5	35.8	2.85	2.42°	6	31.24	32.32	33.48	34.72	—	A	●	6,710
8557618	3 × R0.3 × 35	70	2.5	40.8	2.85	2.12°	6	36.41	37.67	39.02	40.47	—	D	○	7,550
8557619	3 × R0.5 × 12	55	2.5	17.8	2.85	4.94°	6	12.57	13.05	13.51	13.99	15.09	A	●	4,810
8557620	3 × R0.5 × 16	55	2.5	21.8	2.85	4.02°	6	16.74	17.33	17.94	18.59	20.06	A	●	5,990
8557621	3 × R0.5 × 20	55	2.5	25.8	2.85	3.39°	6	20.89	21.61	22.37	23.19	25.04	A	●	5,990
8557622	3 × R0.5 × 25	70	2.5	30.8	2.85	2.83°	6	26.07	26.96	27.91	28.94	—	A	●	5,990
8557623	3 × R0.5 × 30	70	2.5	35.8	2.85	2.43°	6	31.24	32.31	33.46	34.69	—	A	●	6,710
8557624	3 × R0.5 × 35	70	2.5	40.8	2.85	2.13°	6	36.4	37.66	39	40.44	—	D	○	7,550
8557625	4 × R0.2 × 16	60	3.2	20	3.84	2.9°	6	16.74	17.34	17.96	18.62	—	A	●	5,990
8557626	4 × R0.2 × 20	60	3.2	24	3.84	2.41°	6	20.89	21.62	22.39	23.22	—	A	●	5,990
8557627	4 × R0.2 × 25	60	3.2	29	3.84	2°	6	26.06	26.96	27.93	—	—	A	●	5,990
8557628	4 × R0.2 × 30	75	3.2	34	3.84	1.7°	6	31.23	32.31	33.47	—	—	A	●	6,710
8557629	4 × R0.2 × 40	75	3.2	44	3.84	1.31°	6	41.57	43.01	—	—	—	A	●	7,550
8557630	4 × R0.3 × 16	60	3.2	20	3.84	2.92°	6	16.74	17.33	17.95	18.61	—	A	●	5,990
8557631	4 × R0.3 × 20	60	3.2	24	3.84	2.42°	6	20.89	21.61	22.38	23.21	—	A	●	5,990
8557632	4 × R0.3 × 25	60	3.2	29	3.84	2°	6	26.06	26.96	27.92	—	—	A	●	5,990
8557633	4 × R0.3 × 30	75	3.2	34	3.84	1.71°	6	31.23	32.31	33.46	—	—	A	●	6,710
8557634	4 × R0.3 × 40	75	3.2	44	3.84	1.32°	6	41.56	43	—	—	—	D	○	7,550
8557635	4 × R0.5 × 16	60	3.2	20	3.84	2.95°	6	16.73	17.32	17.92	18.58	—	A	●	5,990
8557636	4 × R0.5 × 20	60	3.2	24	3.84	2.44°	6	20.88	21.59	22.36	23.18	—	A	●	5,990
8557637	4 × R0.5 × 25	60	3.2	29	3.84	2.02°	6	26.05	26.94	27.9	28.93	—	A	●	5,990
8557638	4 × R0.5 × 30	75	3.2	34	3.84	1.72°	6	31.22	32.29	33.44	—	—	A	●	6,710
8557639	4 × R0.5 × 40	75	3.2	44	3.84	1.32°	6	41.56	42.99	—	—	—	D	○	7,550
8557640	4 × R0.5 × 50	90	3.2	54	3.84	1.08°	6	51.89	53.69	—	—	—	A	●	8,460
8557641	4 × R1 × 16	60	3.2	20	3.84	3.02°	6	16.71	17.28	17.87	18.5	19.93	A	●	5,990
8557642	4 × R1 × 20	60	3.2	24	3.84	2.5°	6	20.86	21.56	22.3	23.1	—	A	●	5,990
8557643	4 × R1 × 25	60	3.2	29	3.84	2.05°	6	26.04	26.91	27.85	28.85	—	A	●	5,990
8557644	4 × R1 × 30	75	3.2	34	3.84	1.74°	6	31.2	32.26	33.39	—	—	A	●	6,710
8557645	4 × R1 × 40	75	3.2	44	3.84	1.34°	6	41.54	42.95	—	—	—	A	●	7,550

● = 標準在庫品 Standard stock item
 ○ = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item



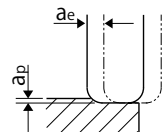
多刃スクエアタイプ/ラジアスタップ AE-MS-H AE-MSS-H
 ボールタイプ Ball Type AE-BM-H AE-BD-H
 ロングネックタイプ Long Neck Type AE-LNBD-H AE-CPR4-H
 ヘッド交換式 Exchangable Head PXSH

AE-CPR4-H 切削条件基準表 Cutting Condition

標準切削 Regular Milling

被削材 Work Material		調質鋼・プリハードン鋼 Hardened Steel・Prehardened Steel PX5・NAK80・SKD61 (~45HRC)					調質鋼 Hardened Steel STAVAX・HPM38 (~55HRC)				調質鋼 Hardened Steel SKH51・YXR7・HAP40 (~66HRC)				
外径 DC	RE	首下長 LU	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	
0.2	R0.02	0.5	40,000	1,120	0.006	0.072	36,000	940	0.005	0.06	31,500	760	0.003	0.048	
		1	38,000	1,060	0.005	0.072	34,000	880	0.004	0.06	30,000	720	0.002	0.048	
		1.5	36,000	860	0.004	0.054	32,000	700	0.003	0.045	28,500	570	0.002	0.036	
		2	34,000	820	0.002	0.054	30,000	660	0.002	0.045	27,000	540	0.001	0.036	
	R0.05	0.5	40,000	1,120	0.006	0.072	36,000	940	0.005	0.06	31,500	760	0.003	0.048	
		1	38,000	1,060	0.005	0.072	34,000	880	0.004	0.06	30,000	720	0.002	0.048	
		1.5	36,000	860	0.004	0.054	32,000	700	0.003	0.045	28,500	570	0.002	0.036	
		2	34,000	820	0.002	0.054	30,000	660	0.002	0.045	27,000	540	0.001	0.036	
	0.3	R0.02	1	36,500	1,450	0.006	0.108	32,500	1,110	0.005	0.09	30,500	960	0.003	0.072
			1.5	33,000	1,190	0.004	0.09	30,000	940	0.003	0.075	28,000	820	0.002	0.06
			2	30,000	1,020	0.002	0.073	27,000	780	0.002	0.061	25,500	680	0.001	0.049
			2.5	26,500	800	0.002	0.073	24,000	630	0.002	0.061	22,500	560	0.001	0.049
R0.05		1	36,500	1,450	0.006	0.108	32,500	1,110	0.005	0.09	30,500	960	0.003	0.072	
		1.5	33,000	1,190	0.004	0.09	30,000	940	0.003	0.075	28,000	820	0.002	0.06	
		2	30,000	1,020	0.002	0.073	27,000	780	0.002	0.061	25,500	680	0.001	0.049	
		2.5	26,500	800	0.002	0.073	24,000	630	0.002	0.061	22,500	560	0.001	0.049	
0.4		R0.02	1	29,500	1,500	0.008	0.144	26,000	1,160	0.007	0.12	24,500	940	0.004	0.096
			1.5	29,500	1,500	0.008	0.144	26,000	1,160	0.007	0.12	24,500	940	0.004	0.096
			2	27,500	1,360	0.006	0.122	24,500	1,040	0.005	0.102	23,000	840	0.003	0.082
			2.5	25,000	1,150	0.004	0.106	22,500	880	0.003	0.088	21,000	710	0.002	0.07
	R0.05	1	29,500	1,500	0.008	0.144	26,000	1,160	0.007	0.12	24,500	940	0.004	0.096	
		1.5	29,500	1,500	0.008	0.144	26,000	1,160	0.007	0.12	24,500	940	0.004	0.096	
		2	27,500	1,360	0.006	0.122	24,500	1,040	0.005	0.102	23,000	840	0.003	0.082	
		2.5	25,000	1,150	0.004	0.106	22,500	880	0.003	0.088	21,000	710	0.002	0.07	
	R0.1	1	29,500	1,500	0.012	0.144	26,000	1,160	0.01	0.12	24,500	940	0.006	0.096	
		2	27,500	1,360	0.01	0.122	24,500	1,040	0.008	0.102	23,000	840	0.005	0.082	
		3	23,000	940	0.004	0.09	20,000	720	0.003	0.075	19,000	580	0.002	0.06	
		4	21,000	760	0.002	0.043	18,500	580	0.002	0.036	17,500	480	0.001	0.029	
0.5	R0.02	1	29,000	1,640	0.008	0.18	26,000	1,340	0.007	0.15	26,000	1,240	0.004	0.12	
		2	29,000	1,640	0.008	0.18	26,000	1,340	0.007	0.15	26,000	1,240	0.004	0.12	
		3	27,500	1,400	0.004	0.126	24,500	1,140	0.003	0.105	24,500	1,060	0.002	0.084	
		4	22,500	1,020	0.002	0.108	20,000	840	0.002	0.09	20,000	780	0.001	0.072	
		5	21,000	840	0.001	0.054	18,500	680	0.001	0.045	18,500	640	0.001	0.036	
		6	19,500	720	0.001	0.036	17,000	600	0.001	0.03	17,000	540	0.001	0.024	
	R0.05	1	29,000	1,640	0.008	0.18	26,000	1,340	0.007	0.15	26,000	1,240	0.004	0.12	
		2	29,000	1,640	0.008	0.18	26,000	1,340	0.007	0.15	26,000	1,240	0.004	0.12	
		3	27,500	1,400	0.004	0.126	24,500	1,140	0.003	0.105	24,500	1,060	0.002	0.084	
		4	22,500	1,020	0.002	0.108	20,000	840	0.002	0.09	20,000	780	0.001	0.072	
		5	21,000	840	0.001	0.054	18,500	680	0.001	0.045	18,500	640	0.001	0.036	
		6	19,500	720	0.001	0.036	17,000	600	0.001	0.03	17,000	540	0.001	0.024	
R0.1	1	29,000	1,640	0.012	0.18	26,000	1,340	0.01	0.15	26,000	1,240	0.006	0.12		
	2	29,000	1,640	0.012	0.18	26,000	1,340	0.01	0.15	26,000	1,240	0.006	0.12		
	3	27,500	1,400	0.006	0.126	24,500	1,140	0.005	0.105	24,500	1,060	0.003	0.084		
	4	22,500	1,020	0.004	0.108	20,000	840	0.003	0.09	20,000	780	0.002	0.072		
	5	21,000	840	0.002	0.054	18,500	680	0.002	0.045	18,500	640	0.001	0.036		
	6	19,500	720	0.001	0.036	17,000	600	0.001	0.03	17,000	540	0.001	0.024		

1. 機械、ホルダは剛性のある精度の高いものをご使用下さい。
2. 切削油剤は被削材に応じてエアフローまたは発煙性の少ない切削油剤をご使用下さい。
調質鋼の切削では、MQL (オイルミストクーラント) を推奨いたします。
3. 上表は、等高線加工の負荷の少ない加工形状での目安です。加工形状、機械剛性、ワーク保持等の状況により、回転速度、送り速度、切込深さを調整下さい。
4. びびり、振動、異常な切削音が発生する場合は、回転速度、送り速度、切込深さを調整下さい。
5. Z切込時のアプローチ方法として、円弧 (ヘリカル)、傾斜 (ランプ) での加工をお勧めします。
6. φ 0.5 未満あるいはL/D (アスペクト比) が10以上では、わずかな負荷の増大で折損することがありますので、切削状況を見て切削条件の調整を行って下さい。
7. 回転速度が不足する場合は、回転速度と送り速度を上表に対して同じ比率で下げして下さい。



FROM

被削材 Work Material			調質鋼・プリハードン鋼 Hardened Steel・Prehardened Steel PX5・NAK80・SKD61 (~45HRC)				調質鋼 Hardened Steel STAVAX・HPM38 (~55HRC)				調質鋼 Hardened Steel SKH51・YXR7・HAP40 (~66HRC)			
外径 DC	RE	首下長 LU	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)
0.6	R0.1	2	29,000	1,960	0.014	0.216	26,000	1,620	0.012	0.18	21,500	1,240	0.007	0.144
		4	24,500	1,400	0.006	0.146	21,500	1,140	0.005	0.122	18,000	880	0.003	0.098
		6	21,000	1,000	0.002	0.065	18,500	820	0.002	0.054	15,500	640	0.001	0.043
0.7	R0.02	2	27,000	2,110	0.008	0.264	23,500	1,710	0.007	0.22	19,500	1,290	0.004	0.176
		4	24,000	1,730	0.004	0.192	21,000	1,390	0.003	0.16	17,500	1,050	0.002	0.128
		6	20,000	1,200	0.002	0.096	17,500	980	0.002	0.08	14,500	730	0.001	0.064
	R0.05	2	27,000	2,110	0.012	0.264	23,500	1,710	0.01	0.22	19,500	1,290	0.006	0.176
		4	24,000	1,730	0.006	0.192	21,000	1,390	0.005	0.16	17,500	1,050	0.003	0.128
		6	20,000	1,200	0.004	0.096	17,500	980	0.003	0.08	14,500	730	0.002	0.064
		2	27,000	2,110	0.022	0.264	23,500	1,710	0.018	0.22	19,500	1,290	0.011	0.176
		4	24,000	1,730	0.012	0.192	21,000	1,390	0.01	0.16	17,500	1,050	0.006	0.128
		6	20,000	1,200	0.006	0.096	17,500	980	0.005	0.08	14,500	730	0.003	0.064
R0.1	2	27,000	2,110	0.022	0.264	23,500	1,710	0.018	0.22	19,500	1,290	0.011	0.176	
	4	24,000	1,730	0.012	0.192	21,000	1,390	0.01	0.16	17,500	1,050	0.006	0.128	
	6	20,000	1,200	0.006	0.096	17,500	980	0.005	0.08	14,500	730	0.003	0.064	
	4	23,500	2,000	0.019	0.288	20,500	1,600	0.016	0.24	17,000	1,140	0.01	0.192	
	6	19,500	1,400	0.008	0.288	16,500	1,120	0.007	0.24	14,000	780	0.004	0.192	
	8	18,000	1,140	0.01	0.259	15,500	900	0.008	0.216	13,000	640	0.005	0.173	
0.8	R0.1	4	23,500	2,000	0.038	0.288	20,500	1,600	0.032	0.24	17,000	1,140	0.019	0.192
		6	19,500	1,400	0.017	0.288	16,500	1,120	0.014	0.24	14,000	780	0.008	0.192
	R0.2	4	23,000	2,300	0.022	0.324	20,000	1,840	0.018	0.27	17,000	1,330	0.011	0.216
		8	18,000	1,580	0.006	0.276	15,500	1,240	0.005	0.23	13,000	880	0.003	0.184
1	R0.05	4	23,000	2,600	0.012	0.36	20,000	2,100	0.01	0.3	17,000	1,520	0.006	0.24
		6	20,500	2,100	0.006	0.252	18,000	1,680	0.005	0.21	15,500	1,220	0.003	0.168
		8	18,000	1,600	0.004	0.216	15,500	1,300	0.003	0.18	13,500	940	0.002	0.144
		10	16,500	1,300	0.002	0.108	14,500	1,060	0.002	0.09	12,500	760	0.001	0.072
		12	15,500	1,140	0.001	0.072	13,500	920	0.001	0.06	11,500	680	0.001	0.048
		4	23,000	2,600	0.024	0.36	20,000	2,100	0.02	0.3	17,000	1,520	0.012	0.24
	R0.1	6	20,500	2,100	0.012	0.252	18,000	1,680	0.01	0.21	15,500	1,220	0.006	0.168
		8	18,000	1,600	0.007	0.216	15,500	1,300	0.006	0.18	13,500	940	0.004	0.144
		10	16,500	1,300	0.005	0.108	14,500	1,060	0.004	0.09	12,500	760	0.002	0.072
		12	15,500	1,140	0.004	0.072	13,500	920	0.003	0.06	11,500	680	0.002	0.048
		4	23,000	2,600	0.048	0.36	20,000	2,100	0.04	0.3	17,000	1,520	0.024	0.24
		6	20,500	2,100	0.024	0.252	18,000	1,680	0.02	0.21	15,500	1,220	0.012	0.168
	R0.2	8	18,000	1,600	0.014	0.216	15,500	1,300	0.012	0.18	13,500	940	0.007	0.144
		10	16,500	1,300	0.01	0.108	14,500	1,060	0.008	0.09	12,500	760	0.005	0.072
		12	15,500	1,140	0.007	0.072	13,500	920	0.006	0.06	11,500	680	0.004	0.048
		16	12,000	800	0.005	0.036	10,500	660	0.004	0.03	9,150	480	0.002	0.024
		20	10,000	580	0.004	0.029	8,900	460	0.003	0.024	7,650	340	0.002	0.019
		4	23,000	2,600	0.06	0.36	20,000	2,100	0.05	0.3	17,000	1,520	0.03	0.24
		6	20,500	2,100	0.03	0.252	18,000	1,680	0.025	0.21	15,500	1,220	0.015	0.168
		8	18,000	1,600	0.018	0.216	15,500	1,300	0.015	0.18	13,500	940	0.009	0.144
	R0.3	10	16,500	1,300	0.012	0.108	14,500	1,060	0.01	0.09	12,500	760	0.006	0.072
		12	15,500	1,140	0.008	0.072	13,500	920	0.007	0.06	11,500	680	0.004	0.048
		6	19,000	2,400	0.038	0.432	18,000	2,100	0.032	0.36	14,500	1,480	0.019	0.288
		8	17,000	1,940	0.022	0.302	16,000	1,700	0.018	0.252	13,000	1,160	0.011	0.202
10		16,000	1,700	0.013	0.259	15,000	1,480	0.011	0.216	12,000	1,020	0.007	0.173	
6		19,000	2,400	0.048	0.432	18,000	2,100	0.04	0.36	14,500	1,480	0.024	0.288	
R0.3	8	17,000	1,940	0.026	0.302	16,000	1,700	0.022	0.252	13,000	1,160	0.013	0.202	
	10	16,000	1,700	0.017	0.259	15,000	1,480	0.014	0.216	12,000	1,020	0.008	0.173	

多刃スクエアタイプ・ラジアルタイプ Multi-flute square type and radius type
ボールタイプ Ball Type
ロングネックタイプ Long Neck Type
PXSH
AE-MSS-H
AE-MS-H
AE-ML-H
AE-BM-H
AE-BD-H
AE-CPR4-H
AE-LNBD-H

1. Use a rigid and precise machine and holder.
2. When machining carbon steels or hardened steels, using MQL (Minimum Quantity Lubrication / mist coolant) is recommended.
3. The above condition shows an approximate standard for contouring operation (side milling) with a low machining load.
If abnormal cutting sounds, vibration or chattering occur depending on the machining shape, cutting amount, rigidity of the machine or work holding condition, etc., please adjust the speed, feed and the depth of cut.
4. Adjust the speed, feed rate, and depth of cut if chattering, vibration or abnormal grinding sounds occur.
5. Helical or ramp milling is recommended during the approach of a Z cut.
6. When using a tool with a diameter of ϕ 0.5 or less, or L/D (aspect ratio) is greater than 10, high loads can cause tool breakage.
Therefore, adjust the cutting conditions based on the machining situation.
7. When RPM are insufficient, please reduce the RPM and feed rates at same ratio as listed above.



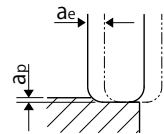
NEXT

AE-CPR4-H 切削条件基準表 Cutting Condition

FROM

標準切削 Regular Milling

被削材 Work Material		調質鋼・プリハードン鋼 Hardened Steel・Prehardened Steel PX5・NAK80・SKD61 (~45HRC)					調質鋼 Hardened Steel STAVAX・HPM38 (~55HRC)				調質鋼 Hardened Steel SKH51・YXR7・HAP40 (~66HRC)				
外径 DC	RE	首下長 LU	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	
1.5	R0.2	6	17,000	2,900	0.048	0.54	16,000	2,500	0.04	0.45	13,500	1,760	0.024	0.36	
		8	16,000	2,500	0.031	0.458	15,500	2,200	0.026	0.382	12,500	1,500	0.016	0.306	
		10	14,500	2,000	0.022	0.35	13,500	1,800	0.018	0.292	11,000	1,260	0.011	0.234	
		12	13,500	1,800	0.014	0.324	12,500	1,580	0.012	0.27	10,500	1,100	0.007	0.216	
		16	9,150	1,060	0.008	0.134	8,650	920	0.007	0.112	7,150	640	0.004	0.09	
	R0.3	6	17,000	2,900	0.072	0.54	16,000	2,500	0.06	0.45	13,500	1,760	0.036	0.36	
		8	16,000	2,500	0.047	0.458	15,500	2,200	0.039	0.382	12,500	1,500	0.023	0.306	
		10	14,500	2,000	0.032	0.35	13,500	1,800	0.027	0.292	11,000	1,260	0.016	0.234	
		12	13,500	1,800	0.022	0.324	12,500	1,580	0.018	0.27	10,500	1,100	0.011	0.216	
		16	9,150	1,060	0.012	0.134	8,650	920	0.01	0.112	7,150	640	0.006	0.09	
	2	R0.1	8	13,000	2,900	0.024	0.72	13,000	2,600	0.02	0.6	11,500	2,000	0.012	0.48
			10	12,000	2,600	0.019	0.612	12,000	2,300	0.016	0.51	11,000	1,820	0.01	0.408
			12	11,500	2,300	0.012	0.504	11,500	2,100	0.01	0.42	10,000	1,620	0.006	0.336
			16	10,000	1,800	0.007	0.432	10,000	1,600	0.006	0.36	8,900	1,260	0.004	0.288
20			9,300	1,460	0.005	0.216	9,300	1,300	0.004	0.18	8,250	1,020	0.002	0.144	
R0.2		8	13,000	2,900	0.048	0.72	13,000	2,600	0.04	0.6	11,500	2,000	0.024	0.48	
		10	12,000	2,600	0.038	0.612	12,000	2,300	0.032	0.51	11,000	1,820	0.019	0.408	
		12	11,500	2,300	0.024	0.504	11,500	2,100	0.02	0.42	10,000	1,620	0.012	0.336	
		16	10,000	1,800	0.014	0.432	10,000	1,600	0.012	0.36	8,900	1,260	0.007	0.288	
		20	9,300	1,460	0.01	0.216	9,300	1,300	0.008	0.18	8,250	1,020	0.005	0.144	
R0.3		8	13,000	2,900	0.072	0.72	13,000	2,600	0.06	0.6	11,500	2,000	0.036	0.48	
		10	12,000	2,600	0.058	0.612	12,000	2,300	0.048	0.51	11,000	1,820	0.029	0.408	
		12	11,500	2,300	0.036	0.504	11,500	2,100	0.03	0.42	10,000	1,620	0.018	0.336	
		16	10,000	1,800	0.022	0.432	10,000	1,600	0.018	0.36	8,900	1,260	0.011	0.288	
		20	9,300	1,460	0.014	0.216	9,300	1,300	0.012	0.18	8,250	1,020	0.007	0.144	
R0.5		8	13,000	2,900	0.09	0.72	13,000	2,600	0.075	0.6	11,500	2,000	0.045	0.48	
		10	12,000	2,600	0.072	0.612	12,000	2,300	0.06	0.51	11,000	1,820	0.036	0.408	
		12	11,500	2,300	0.044	0.504	11,500	2,100	0.037	0.42	10,000	1,620	0.022	0.336	
		16	10,000	1,800	0.026	0.432	10,000	1,600	0.022	0.36	8,900	1,260	0.013	0.288	
		20	9,300	1,460	0.018	0.216	9,300	1,300	0.015	0.18	8,250	1,020	0.009	0.144	
2.5		R0.2	10	11,500	3,200	0.048	0.9	10,500	2,400	0.04	0.75	9,150	2,000	0.024	0.6
			20	8,900	2,000	0.024	0.54	8,000	1,480	0.02	0.45	7,150	1,260	0.012	0.36
		R0.5	10	11,500	3,200	0.09	0.9	10,500	2,400	0.075	0.75	9,150	2,000	0.045	0.6
			20	8,900	2,000	0.044	0.54	8,000	1,480	0.037	0.45	7,150	1,260	0.022	0.36



1. 機械、ホルダは剛性のある精度の高いものをご使用下さい。
2. 切削油剤は被削材に応じてエアフローまたは発煙性の少ない切削油剤をご使用下さい。調質鋼の切削では、MQL (オイルミストクーラント) を推奨いたします。
3. 上表は、等高線加工の負荷の少ない加工形状での目安です。加工形状、機械剛性、ワーク保持等の状況により、回転速度、送り速度、切込深さを調整下さい。
4. びびり、振動、異常な切削音が発生する場合、回転速度、送り速度、切込深さを調整下さい。
5. Z切込時のアプローチ方法として、円弧 (ヘリカル)、傾斜 (ランプ) での加工をお勧めします。
6. φ0.5 未満あるいはL/D (アスペクト比) が10以上では、わずかな負荷の増大で折損することがありますので、切削状況を見て切削条件の調整を行って下さい。
7. 回転速度が不足する場合は、回転速度と送り速度を上表に対して同じ比率で下げて下さい。



FROM

被削材 Work Material			調質鋼・プリハードン鋼 Hardened Steel·Prehardened Steel PX5・NAK80・SKD61 (~45HRC)				調質鋼 Hardened Steel STAVAX・HPM38 (~55HRC)				調質鋼 Hardened Steel SKH51・YXR7・HAP40 (~66HRC)				
外径 DC	RE	首下長 LU	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	
3	R0.2	8	9,550	3,000	0.048	1.08	8,600	2,300	0.04	0.9	7,650	1,660	0.024	0.72	
		12	9,550	3,000	0.048	1.08	8,600	2,300	0.04	0.9	7,650	1,660	0.024	0.72	
		16	8,500	2,400	0.034	0.864	7,650	1,820	0.028	0.72	6,800	1,320	0.017	0.576	
		20	7,400	1,980	0.022	0.734	6,700	1,500	0.018	0.612	5,950	1,100	0.011	0.49	
		25	7,100	1,660	0.014	0.648	6,400	1,280	0.012	0.54	5,700	920	0.007	0.432	
		30	6,900	1,520	0.01	0.324	6,200	1,160	0.008	0.27	5,500	840	0.005	0.216	
		35	6,350	1,320	0.007	0.216	5,700	1,000	0.006	0.18	5,100	740	0.004	0.144	
	R0.3	12	9,550	3,000	0.072	1.08	8,600	2,300	0.06	0.9	7,650	1,660	0.036	0.72	
		16	8,500	2,400	0.05	0.864	7,650	1,820	0.042	0.72	6,800	1,320	0.025	0.576	
		20	7,400	1,980	0.032	0.734	6,700	1,500	0.027	0.612	5,950	1,100	0.016	0.49	
		25	7,100	1,660	0.022	0.648	6,400	1,280	0.018	0.54	5,700	920	0.011	0.432	
		30	6,900	1,520	0.014	0.324	6,200	1,160	0.012	0.27	5,500	840	0.007	0.216	
		35	6,350	1,320	0.011	0.216	5,700	1,000	0.009	0.18	5,100	740	0.005	0.144	
		R0.5	12	9,550	3,000	0.09	1.08	8,600	2,300	0.075	0.9	7,650	1,660	0.045	0.72
	16		8,500	2,400	0.062	0.864	7,650	1,820	0.052	0.72	6,800	1,320	0.031	0.576	
	20		7,400	1,980	0.04	0.734	6,700	1,500	0.033	0.612	5,950	1,100	0.02	0.49	
	25		7,100	1,660	0.026	0.648	6,400	1,280	0.022	0.54	5,700	920	0.013	0.432	
	30		6,900	1,520	0.018	0.324	6,200	1,160	0.015	0.27	5,500	840	0.009	0.216	
	35		6,350	1,320	0.013	0.216	5,700	1,000	0.011	0.18	5,100	740	0.007	0.144	
	4		R0.2	16	7,150	4,100	0.048	1.44	6,450	3,100	0.04	1.2	5,000	1,940	0.024
		20		6,750	3,900	0.038	1.224	6,100	2,900	0.032	1.02	4,750	1,820	0.019	0.816
25		5,950		3,400	0.024	0.979	5,350	2,600	0.02	0.816	4,150	1,600	0.012	0.653	
30		5,550		3,200	0.017	0.893	5,000	2,400	0.014	0.744	3,900	1,500	0.008	0.595	
40		5,150		3,000	0.01	0.432	4,650	2,200	0.008	0.36	3,600	1,400	0.005	0.288	
R0.3		16	7,150	4,100	0.072	1.44	6,450	3,100	0.06	1.2	5,000	1,940	0.036	0.96	
		20	6,750	3,900	0.058	1.224	6,100	2,900	0.048	1.02	4,750	1,820	0.029	0.816	
		25	5,950	3,400	0.036	0.979	5,350	2,600	0.03	0.816	4,150	1,600	0.018	0.653	
		30	5,550	3,200	0.025	0.893	5,000	2,400	0.021	0.744	3,900	1,500	0.013	0.595	
		40	5,150	3,000	0.014	0.432	4,650	2,200	0.012	0.36	3,600	1,400	0.007	0.288	
R0.5		16	7,150	4,100	0.09	1.44	6,450	3,100	0.075	1.2	5,000	1,940	0.045	0.96	
		20	6,750	3,900	0.072	1.224	6,100	2,900	0.06	1.02	4,750	1,820	0.036	0.816	
		25	5,950	3,400	0.044	0.979	5,350	2,600	0.037	0.816	4,150	1,600	0.022	0.653	
		30	5,550	3,200	0.031	0.893	5,000	2,400	0.026	0.744	3,900	1,500	0.016	0.595	
		40	5,150	3,000	0.018	0.432	4,650	2,200	0.015	0.36	3,600	1,400	0.009	0.288	
R1		50	4,550	2,600	0.011	0.259	4,100	1,960	0.009	0.216	3,150	1,220	0.005	0.173	
		16	7,150	4,100	0.144	1.44	6,450	3,100	0.12	1.2	5,000	1,940	0.072	0.96	
		20	6,750	3,900	0.12	1.224	6,100	2,900	0.1	1.02	4,750	1,820	0.06	0.816	
		25	5,950	3,400	0.072	0.979	5,350	2,600	0.06	0.816	4,150	1,600	0.036	0.653	
		30	5,550	3,200	0.048	0.893	5,000	2,400	0.04	0.744	3,900	1,500	0.024	0.595	
			40	5,150	3,000	0.029	0.432	4,650	2,200	0.024	0.36	3,600	1,400	0.014	0.288
切込深さ Depth of Cut															

1. Use a rigid and precise machine and holder.
2. When machining carbon steels or hardened steels, using MQL(Minimum Quantity Lubrication / mist coolant) is recommended.
3. The above condition shows an approximate standard for contouring operation(side milling) with a low machining load.
If abnormal cutting sounds, vibration or chattering occur depending on the machining shape, cutting amount, rigidity of the machine or work holding condition, etc., please adjust the speed, feed and the depth of cut.
4. Adjust the speed, feed rate, and depth of cut if chattering, vibration or abnormal grinding sounds occur.
5. Helical or ramp milling is recommended during the approach of a Z cut.
6. When using a tool with a diameter of ϕ 0.5 or less, or L/D (aspect ratio) is greater than 10, high loads can cause tool breakage.
Therefore, adjust the cutting conditions based on the machining situation.
7. When RPM are insufficient, please reduce the RPM and feed rates at same ratio as listed above.



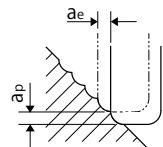
Multi-flute square type and radius type
 AE-MSS-H
 AE-MS-H
 AE-ML-H
 AE-BM-H
 AE-BD-H
 AE-CPR4-H
 AE-LNBD-H
 PXSH

AE-CPR4-H 切削条件基準表 Cutting Condition

側面切削(等高線仕上げ加工) Side Milling (Contour Line Finish Milling)

被削材 Work Material		調質鋼・プリハードン鋼 Hardened Steel·Prehardened Steel PX5・NAK80・SKD61 (~45HRC)					調質鋼 Hardened Steel STAVAX・HPM38 (~55HRC)				調質鋼 Hardened Steel SKH51・YXR7・HAP40 (~66HRC)				
外径 DC	RE	首下長 LU	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	
0.2	R0.02	0.5	50,000	1,400	0.006	0.007	43,000	1,100	0.005	0.006	43,000	1,030	0.003	0.005	
		1	47,500	1,350	0.006	0.007	40,500	1,040	0.005	0.006	40,500	970	0.003	0.005	
		1.5	45,000	1,080	0.005	0.006	38,000	840	0.004	0.005	38,000	790	0.002	0.004	
		2	42,000	1,010	0.004	0.006	35,500	780	0.003	0.005	35,500	740	0.002	0.004	
	R0.05	0.5	50,000	1,400	0.006	0.007	43,000	1,100	0.005	0.006	43,000	1,030	0.003	0.005	
		1	47,500	1,350	0.006	0.007	40,500	1,040	0.005	0.006	40,500	970	0.003	0.005	
		1.5	45,000	1,080	0.005	0.006	38,000	840	0.004	0.005	38,000	790	0.002	0.004	
		2	42,000	1,010	0.004	0.006	35,500	780	0.003	0.005	35,500	740	0.002	0.004	
	0.3	R0.02	1	43,000	1,700	0.006	0.011	38,000	1,380	0.005	0.009	33,500	1,050	0.003	0.007
			1.5	40,000	1,470	0.006	0.011	35,000	1,180	0.005	0.009	30,500	880	0.003	0.007
			2	36,000	1,220	0.005	0.01	32,000	990	0.004	0.008	28,000	740	0.002	0.006
			2.5	32,000	960	0.004	0.01	28,000	760	0.003	0.008	24,500	570	0.002	0.006
R0.05		1	43,000	1,700	0.006	0.011	38,000	1,380	0.005	0.009	33,500	1,050	0.003	0.007	
		1.5	40,000	1,470	0.006	0.011	35,000	1,180	0.005	0.009	30,500	880	0.003	0.007	
		2	36,000	1,220	0.005	0.01	32,000	990	0.004	0.008	28,000	740	0.002	0.006	
		2.5	32,000	960	0.004	0.01	28,000	760	0.003	0.008	24,500	570	0.002	0.006	
0.4		R0.02	1	39,500	2,010	0.007	0.014	32,000	1,560	0.006	0.012	28,500	1,090	0.004	0.01
			1.5	39,500	2,010	0.007	0.014	32,000	1,560	0.006	0.012	28,500	1,090	0.004	0.01
			2	37,000	1,820	0.007	0.014	30,500	1,400	0.006	0.012	27,000	1,000	0.004	0.01
			2.5	33,500	1,510	0.006	0.012	27,500	1,160	0.005	0.01	24,500	820	0.003	0.008
	R0.05	1	39,500	2,010	0.007	0.014	32,000	1,560	0.006	0.012	28,500	1,090	0.004	0.01	
		1.5	39,500	2,010	0.007	0.014	32,000	1,560	0.006	0.012	28,500	1,090	0.004	0.01	
		2	37,000	1,820	0.007	0.014	30,500	1,400	0.006	0.012	27,000	1,000	0.004	0.01	
		2.5	33,500	1,510	0.006	0.012	27,500	1,160	0.005	0.01	24,500	820	0.003	0.008	
	R0.1	1	39,500	2,010	0.012	0.014	32,000	1,560	0.01	0.012	28,500	1,090	0.006	0.01	
		2	37,000	1,820	0.012	0.014	30,500	1,400	0.01	0.012	27,000	1,000	0.006	0.01	
		3	30,500	1,260	0.008	0.01	25,000	960	0.007	0.008	22,500	680	0.004	0.006	
		4	28,500	1,010	0.005	0.007	23,500	780	0.004	0.006	20,500	560	0.002	0.005	
0.5	R0.02	1	34,500	1,950	0.007	0.018	28,500	1,560	0.006	0.015	24,000	1,160	0.004	0.012	
		2	34,500	1,950	0.007	0.018	28,500	1,560	0.006	0.015	24,000	1,160	0.004	0.012	
		3	32,500	1,640	0.007	0.016	27,000	1,320	0.006	0.013	22,500	980	0.004	0.01	
		4	26,500	1,200	0.004	0.012	22,500	960	0.003	0.01	18,500	720	0.002	0.008	
		5	25,000	980	0.002	0.008	20,500	780	0.002	0.007	17,500	580	0.001	0.006	
		6	23,000	860	0.001	0.007	19,000	680	0.001	0.006	16,000	520	0.001	0.005	
	R0.05	1	34,500	1,950	0.007	0.018	28,500	1,560	0.006	0.015	24,000	1,160	0.004	0.012	
		2	34,500	1,950	0.007	0.018	28,500	1,560	0.006	0.015	24,000	1,160	0.004	0.012	
		3	32,500	1,640	0.007	0.016	27,000	1,320	0.006	0.013	22,500	980	0.004	0.01	
		4	26,500	1,200	0.004	0.012	22,500	960	0.003	0.01	18,500	720	0.002	0.008	
		5	25,000	980	0.002	0.008	20,500	780	0.002	0.007	17,500	580	0.001	0.006	
		6	23,000	860	0.001	0.007	19,000	680	0.001	0.006	16,000	520	0.001	0.005	
R0.1	1	34,500	1,950	0.012	0.018	28,500	1,560	0.01	0.015	24,000	1,160	0.006	0.012		
	2	34,500	1,950	0.012	0.018	28,500	1,560	0.01	0.015	24,000	1,160	0.006	0.012		
	3	32,500	1,640	0.012	0.016	27,000	1,320	0.01	0.013	22,500	980	0.006	0.01		
	4	26,500	1,200	0.007	0.012	22,500	960	0.006	0.01	18,500	720	0.004	0.008		
	5	25,000	980	0.005	0.008	20,500	780	0.004	0.007	17,500	580	0.002	0.006		
	6	23,000	860	0.004	0.007	19,000	680	0.003	0.006	16,000	520	0.002	0.005		

- 機械、ホルダは剛性のある精度の高いものをご使用下さい。
- 切削油剤は被削材に応じてエアブローまたは発煙性の少ない切削油剤をご使用下さい。調質鋼の切削では、MQL (オイルミストクーラント) を推奨いたします。
- 上表は、等高線加工 (側面) の負荷の少ない加工形状での目安です。加工形状、機械剛性、ワーク保持等の状況により、回転速度、送り速度、切込深さを調整下さい。
- びびり、振動、異常な切削音が発生する場合、回転速度、送り速度、切込深さを調整下さい。
- Z切込時のアプローチ方法として、円弧 (ヘリカル)、傾斜 (ランプ) での加工をお勧めします。
- φ0.5 未満あるいはL/D (アスペクト比) が10以上では、わずかな負荷の増大で折損することがありますので、切削状況を見て切削条件の調整を行って下さい。
- 加工精度を要求される場合は、回転速度、送り速度、切込量を抑えて使用下さい。
- 回転速度が不足する場合は、回転速度と送り速度を上表に対して同じ比率で下げて下さい。



FROM

被削材 Work Material			調質鋼・プリハードン鋼 Hardened Steel・Prehardened Steel PX5・NAK80・SKD61 (~45HRC)				調質鋼 Hardened Steel STAVAX・HPM38 (~55HRC)				調質鋼 Hardened Steel SKH51・YXR7・HAP40 (~66HRC)			
外径 DC	RE	首下長 LU	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)
0.6	R0.1	2	31,000	2,100	0.014	0.022	26,500	1,700	0.012	0.018	24,000	1,380	0.007	0.014
		4	26,000	1,480	0.011	0.014	22,000	1,200	0.009	0.012	20,000	980	0.005	0.01
		6	22,500	1,060	0.005	0.011	19,000	860	0.004	0.009	17,000	700	0.002	0.007
0.7	R0.02	2	30,000	2,400	0.007	0.026	26,000	2,080	0.006	0.022	24,000	1,630	0.004	0.018
		4	27,000	1,890	0.005	0.019	23,500	1,610	0.004	0.016	21,500	1,250	0.002	0.013
		6	22,500	1,310	0.002	0.012	19,500	1,110	0.002	0.01	18,000	860	0.001	0.008
	R0.05	2	30,000	2,400	0.007	0.026	26,000	2,080	0.006	0.022	24,000	1,630	0.004	0.018
		4	27,000	1,890	0.005	0.019	23,500	1,610	0.004	0.016	21,500	1,250	0.002	0.013
		6	22,500	1,310	0.002	0.012	19,500	1,110	0.002	0.01	18,000	860	0.001	0.008
	R0.1	2	30,000	2,400	0.018	0.026	26,000	2,080	0.015	0.022	24,000	1,630	0.009	0.018
		4	27,000	1,890	0.014	0.019	23,500	1,610	0.012	0.016	21,500	1,250	0.007	0.013
		6	22,500	1,310	0.011	0.012	19,500	1,110	0.009	0.01	18,000	860	0.005	0.008
0.8	R0.1	4	29,000	2,400	0.018	0.024	25,500	2,100	0.015	0.02	23,500	1,580	0.009	0.016
		6	23,500	1,700	0.014	0.017	21,000	1,440	0.012	0.014	19,500	1,100	0.007	0.011
	R0.2	4	29,000	2,400	0.024	0.024	25,500	2,100	0.02	0.02	23,500	1,580	0.012	0.016
		6	23,500	1,700	0.019	0.017	21,000	1,440	0.016	0.014	19,500	1,100	0.01	0.011
0.9	R0.1	4	28,000	2,690	0.018	0.03	25,000	2,250	0.015	0.025	23,000	1,770	0.009	0.02
		8	21,500	1,810	0.011	0.024	19,000	1,520	0.009	0.02	17,500	1,190	0.005	0.016
	R0.05	4	27,000	3,000	0.007	0.036	24,500	2,500	0.006	0.03	22,500	2,000	0.004	0.024
		6	24,000	2,400	0.007	0.032	21,500	2,000	0.006	0.027	20,000	1,600	0.004	0.022
1	R0.1	8	21,000	1,900	0.004	0.025	19,000	1,580	0.003	0.021	17,500	1,240	0.002	0.017
		10	19,500	1,540	0.004	0.018	17,500	1,280	0.003	0.015	16,500	1,020	0.002	0.012
		12	18,000	1,340	0.004	0.016	16,000	1,120	0.003	0.013	15,000	880	0.002	0.01
	R0.2	4	27,000	3,000	0.018	0.036	24,500	2,500	0.015	0.03	22,500	2,000	0.009	0.024
		6	24,000	2,400	0.018	0.032	21,500	2,000	0.015	0.027	20,000	1,600	0.009	0.022
		8	21,000	1,900	0.011	0.025	19,000	1,580	0.009	0.021	17,500	1,240	0.005	0.017
	R0.3	10	19,500	1,540	0.007	0.018	17,500	1,280	0.006	0.015	16,500	1,020	0.004	0.012
		12	18,000	1,340	0.005	0.016	16,000	1,120	0.004	0.013	15,000	880	0.002	0.01
		4	27,000	3,000	0.024	0.036	24,500	2,500	0.02	0.03	22,500	2,000	0.012	0.024
		6	24,000	2,400	0.024	0.032	21,500	2,000	0.02	0.027	20,000	1,600	0.012	0.022
		8	21,000	1,900	0.014	0.025	19,000	1,580	0.012	0.021	17,500	1,240	0.007	0.017
		10	19,500	1,540	0.01	0.018	17,500	1,280	0.008	0.015	16,500	1,020	0.005	0.012
12		18,000	1,340	0.007	0.016	16,000	1,120	0.006	0.013	15,000	880	0.004	0.01	
16		14,500	940	0.005	0.012	13,000	780	0.004	0.01	12,000	620	0.002	0.008	
20	12,000	680	0.004	0.011	11,000	560	0.003	0.009	10,000	440	0.002	0.007		
1.2	R0.2	4	27,000	3,000	0.036	0.036	24,500	2,500	0.03	0.03	22,500	2,000	0.018	0.024
		6	24,000	2,400	0.036	0.032	21,500	2,000	0.03	0.027	20,000	1,600	0.018	0.022
		8	21,000	1,900	0.022	0.025	19,000	1,580	0.018	0.021	17,500	1,240	0.011	0.017
	R0.3	10	19,500	1,540	0.014	0.018	17,500	1,280	0.012	0.015	16,500	1,020	0.007	0.012
		12	18,000	1,340	0.011	0.016	16,000	1,120	0.009	0.013	15,000	880	0.005	0.01
		6	22,500	2,900	0.019	0.043	21,000	2,500	0.016	0.036	19,000	1,920	0.01	0.029
R0.3	8	20,000	2,300	0.011	0.034	18,500	1,960	0.009	0.028	17,000	1,520	0.005	0.022	
	10	18,500	2,000	0.006	0.025	17,500	1,720	0.005	0.021	16,000	1,340	0.003	0.017	
	6	22,500	2,900	0.029	0.043	21,000	2,500	0.024	0.036	19,000	1,920	0.014	0.029	
	8	20,000	2,300	0.016	0.034	18,500	1,960	0.013	0.028	17,000	1,520	0.008	0.022	
		10	18,500	2,000	0.01	0.025	17,500	1,720	0.008	0.021	16,000	1,340	0.005	0.017

多刃スクエアタイプ・ラジアスタイプ Multi-flute square type and radius type
ボールタイプ Ball Type
ロングネックタイプ Long Neck Type
PXSH
AE-MSS-H
AE-MS-H
AE-ML-H
AE-BM-H
AE-BD-H
AE-CPR4-H
AE-LNBD-H

- Use a rigid and precise machine and holder.
- When machining carbon steels or hardened steels, using MQL (Minimum Quantity Lubrication / mist coolant) is recommended.
- The above condition shows an approximate standard for contouring operation (side milling) with a low machining load.
If abnormal cutting sounds, vibration or chattering occur depending on the machining shape, cutting amount, rigidity of the machine or work holding condition, etc., please adjust the speed, feed and the depth of cut.
- Adjust the speed, feed rate, and depth of cut if chattering, vibration or abnormal grinding sounds occur.
- Helical or ramp milling is recommended during the approach of a Z cut.
- When using a tool with a diameter of ϕ 0.5 or less, or L/D (aspect ratio) is greater than 10, high loads can cause tool breakage.
Therefore, adjust the cutting conditions based on the machining situation.
- Adjust the speed, feed rate, and the depth of the cut according to the shape of the work, rigidity of the machine, and how the work is held.
- When RPM are insufficient, please reduce the RPM and feed rates at same ratio as listed above.



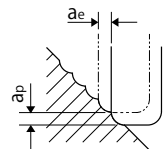
NEXT

AE-CPR4-H 切削条件基準表 Cutting Condition

FROM

側面切削(等高線仕上げ加工) Side Milling (Contour Line Finish Milling)

被削材 Work Material		調質鋼・プリハードン鋼 Hardened Steel·Prehardened Steel PX5·NAK80·SKD61 (~45HRC)					調質鋼 Hardened Steel STAVAX・HPM38 (~55HRC)				調質鋼 Hardened Steel SKH51・YXR7・HAP40 (~66HRC)			
外径 DC	RE	首下長 LU	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)
1.5	R0.2	6	21,000	3,500	0.024	0.054	18,500	2,900	0.02	0.045	16,000	2,100	0.012	0.036
		8	20,000	3,000	0.024	0.054	17,500	2,500	0.02	0.045	15,500	1,820	0.012	0.036
		10	17,500	2,500	0.022	0.043	15,500	2,100	0.018	0.036	13,500	1,520	0.011	0.029
		12	16,500	2,200	0.014	0.037	14,500	1,820	0.012	0.031	12,500	1,340	0.007	0.025
		16	11,000	1,280	0.01	0.026	10,000	1,060	0.008	0.022	8,650	780	0.005	0.018
	R0.3	6	21,000	3,500	0.036	0.054	18,500	2,900	0.03	0.045	16,000	2,100	0.018	0.036
		8	20,000	3,000	0.036	0.054	17,500	2,500	0.03	0.045	15,500	1,820	0.018	0.036
		10	17,500	2,500	0.032	0.043	15,500	2,100	0.027	0.036	13,500	1,520	0.016	0.029
		12	16,500	2,200	0.022	0.037	14,500	1,820	0.018	0.031	12,500	1,340	0.011	0.025
		16	11,000	1,280	0.014	0.026	10,000	1,060	0.012	0.022	8,650	780	0.007	0.018
2	R0.1	8	16,500	3,700	0.018	0.072	16,000	3,200	0.015	0.06	15,000	2,700	0.009	0.048
		10	15,500	3,300	0.018	0.072	15,500	2,900	0.015	0.06	14,500	2,400	0.009	0.048
		12	14,500	3,000	0.018	0.065	14,500	2,600	0.015	0.054	13,500	2,100	0.009	0.043
		16	13,000	2,300	0.011	0.05	12,500	2,000	0.009	0.042	12,000	1,660	0.005	0.034
		20	12,000	1,880	0.007	0.036	11,500	1,640	0.006	0.03	11,000	1,360	0.004	0.024
	R0.2	8	16,500	3,700	0.024	0.072	16,000	3,200	0.02	0.06	15,000	2,700	0.012	0.048
		10	15,500	3,300	0.024	0.072	15,500	2,900	0.02	0.06	14,500	2,400	0.012	0.048
		12	14,500	3,000	0.024	0.065	14,500	2,600	0.02	0.054	13,500	2,100	0.012	0.043
		16	13,000	2,300	0.014	0.05	12,500	2,000	0.012	0.042	12,000	1,660	0.007	0.034
		20	12,000	1,880	0.01	0.036	11,500	1,640	0.008	0.03	11,000	1,360	0.005	0.024
	R0.3	8	16,500	3,700	0.036	0.072	16,000	3,200	0.03	0.06	15,000	2,700	0.018	0.048
		10	15,500	3,300	0.036	0.072	15,500	2,900	0.03	0.06	14,500	2,400	0.018	0.048
		12	14,500	3,000	0.036	0.065	14,500	2,600	0.03	0.054	13,500	2,100	0.018	0.043
		16	13,000	2,300	0.022	0.05	12,500	2,000	0.018	0.042	12,000	1,660	0.011	0.034
		20	12,000	1,880	0.014	0.036	11,500	1,640	0.012	0.03	11,000	1,360	0.007	0.024
	R0.5	8	16,500	3,700	0.06	0.072	16,000	3,200	0.05	0.06	15,000	2,700	0.03	0.048
		10	15,500	3,300	0.06	0.072	15,500	2,900	0.05	0.06	14,500	2,400	0.03	0.048
		12	14,500	3,000	0.06	0.065	14,500	2,600	0.05	0.054	13,500	2,100	0.03	0.043
		16	13,000	2,300	0.036	0.05	12,500	2,000	0.03	0.042	12,000	1,660	0.018	0.034
		20	12,000	1,880	0.024	0.036	11,500	1,640	0.02	0.03	11,000	1,360	0.012	0.024
2.5	R0.2	10	13,000	3,700	0.024	0.09	13,000	2,800	0.02	0.075	12,000	2,700	0.012	0.06
		20	10,000	2,300	0.014	0.062	10,000	1,780	0.012	0.052	9,450	1,660	0.007	0.042
	R0.5	10	13,000	3,700	0.06	0.09	13,000	2,800	0.05	0.075	12,000	2,700	0.03	0.06
		20	10,000	2,300	0.036	0.062	10,000	1,780	0.03	0.052	9,450	1,660	0.018	0.042

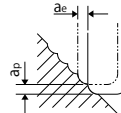


- 機械、ホルダは剛性のある精度の高いものをご使用下さい。
- 切削油剤は被削材に応じてエアブローまたは発煙性の少ない切削油剤をご使用下さい。調質鋼の切削では、MQL (オイルミストクーラント) を推奨いたします。
- 上表は、等高線加工(側面)の負荷の少ない加工形状での目安です。加工形状、機械剛性、ワーク保持等の状況により、回転速度、送り速度、切込深さを調整下さい。
- びびり、振動、異常な切削音が発生する場合、回転速度、送り速度、切込深さを調整下さい。
- Z切込時のアプローチ方法として、円弧(ヘリカル)、傾斜(ランプ)での加工をお勧めします。
- φ0.5未満あるいはL/D(アスペクト比)が10以上では、わずかな負荷の増大で折損することがありますので、切削状況を見て切削条件の調整を行って下さい。
- 加工精度を要求される場合は、回転速度、送り速度、切込量を抑えて使用下さい。
- 回転速度が不足する場合は、回転速度と送り速度を上表に対して同じ比率で下げて下さい。



FROM

被削材 Work Material			調質鋼・プリハードン鋼 Hardened Steel·Prehardened Steel PX5・NAK80・SKD61 (~45HRC)				調質鋼 Hardened Steel STAVAX・HPM38 (~55HRC)				調質鋼 Hardened Steel SKH51・YXR7・HAP40 (~66HRC)			
外径 DC	RE	首下長 LU	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)
3	R0.2	8	12,000	4,000	0.024	0.096	11,000	2,800	0.02	0.08	10,000	2,200	0.012	0.064
		12	12,000	4,000	0.024	0.096	11,000	2,800	0.02	0.08	10,000	2,200	0.012	0.064
		16	10,500	3,200	0.024	0.096	9,600	2,300	0.02	0.08	9,000	1,760	0.012	0.064
		20	9,300	2,700	0.024	0.077	8,400	1,880	0.02	0.064	7,850	1,460	0.012	0.051
		25	8,900	2,200	0.014	0.058	8,050	1,600	0.012	0.048	7,550	1,220	0.007	0.038
		30	8,600	2,000	0.01	0.048	7,800	1,440	0.008	0.04	7,300	1,120	0.005	0.032
	R0.3	35	7,950	1,760	0.007	0.043	7,200	1,260	0.006	0.036	6,750	960	0.004	0.029
		12	12,000	4,000	0.036	0.096	11,000	2,800	0.03	0.08	10,000	2,200	0.018	0.064
		16	10,500	3,200	0.036	0.096	9,600	2,300	0.03	0.08	9,000	1,760	0.018	0.064
		20	9,300	2,700	0.036	0.077	8,400	1,880	0.03	0.064	7,850	1,460	0.018	0.051
		25	8,900	2,200	0.022	0.058	8,050	1,600	0.018	0.048	7,550	1,220	0.011	0.038
		30	8,600	2,000	0.014	0.048	7,800	1,440	0.012	0.04	7,300	1,120	0.007	0.032
	R0.5	35	7,950	1,760	0.011	0.043	7,200	1,260	0.009	0.036	6,750	960	0.005	0.029
		12	12,000	4,000	0.06	0.096	11,000	2,800	0.05	0.08	10,000	2,200	0.03	0.064
		16	10,500	3,200	0.06	0.096	9,600	2,300	0.05	0.08	9,000	1,760	0.03	0.064
20		9,300	2,700	0.06	0.077	8,400	1,880	0.05	0.064	7,850	1,460	0.03	0.051	
25		8,900	2,200	0.036	0.058	8,050	1,600	0.03	0.048	7,550	1,220	0.018	0.038	
30		8,600	2,000	0.024	0.048	7,800	1,440	0.02	0.04	7,300	1,120	0.012	0.032	
4	R0.2	35	7,950	1,760	0.018	0.043	7,200	1,260	0.015	0.036	6,750	960	0.009	0.029
		16	7,900	2,500	0.024	0.096	7,150	2,050	0.02	0.08	6,450	1,450	0.012	0.064
		20	7,450	2,400	0.024	0.096	6,750	1,950	0.02	0.08	6,100	1,350	0.012	0.064
		25	6,550	2,000	0.024	0.086	5,950	1,650	0.02	0.072	5,350	1,150	0.012	0.058
		30	6,100	1,650	0.017	0.067	5,550	1,350	0.014	0.056	5,000	960	0.008	0.045
	R0.3	40	5,700	1,300	0.01	0.048	5,150	1,050	0.008	0.04	4,650	730	0.005	0.032
		16	7,900	2,500	0.036	0.096	7,150	2,050	0.03	0.08	6,450	1,450	0.018	0.064
		20	7,450	2,400	0.036	0.096	6,750	1,950	0.03	0.08	6,100	1,350	0.018	0.064
		25	6,550	2,000	0.036	0.086	5,950	1,650	0.03	0.072	5,350	1,150	0.018	0.058
		30	6,100	1,650	0.025	0.067	5,550	1,350	0.021	0.056	5,000	960	0.013	0.045
	R0.5	40	5,700	1,300	0.014	0.048	5,150	1,050	0.012	0.04	4,650	730	0.007	0.032
		16	7,900	2,500	0.06	0.096	7,150	2,050	0.05	0.08	6,450	1,450	0.03	0.064
		20	7,450	2,400	0.06	0.096	6,750	1,950	0.05	0.08	6,100	1,350	0.03	0.064
		25	6,550	2,000	0.06	0.086	5,950	1,650	0.05	0.072	5,350	1,150	0.03	0.058
		30	6,100	1,650	0.042	0.067	5,550	1,350	0.035	0.056	5,000	960	0.021	0.045
R1	40	5,700	1,300	0.024	0.048	5,150	1,050	0.02	0.04	4,650	730	0.012	0.032	
	50	5,000	960	0.018	0.043	4,550	790	0.015	0.036	4,100	550	0.009	0.029	
	16	7,900	2,500	0.096	0.096	7,150	2,050	0.08	0.08	6,450	1,450	0.048	0.064	
	20	7,450	2,400	0.096	0.096	6,750	1,950	0.08	0.08	6,100	1,350	0.048	0.064	
	25	6,550	2,000	0.096	0.086	5,950	1,650	0.08	0.072	5,350	1,150	0.048	0.058	
切込深さ Depth of Cut														



1. Use a rigid and precise machine and holder.
2. When machining carbon steels or hardened steels, using MQL (Minimum Quantity Lubrication / mist coolant) is recommended.
3. The above condition shows an approximate standard for contouring operation (side milling) with a low machining load.
If abnormal cutting sounds, vibration or chattering occur depending on the machining shape, cutting amount, rigidity of the machine or work holding condition, etc., please adjust the speed, feed and the depth of cut.
4. Adjust the speed, feed rate, and depth of cut if chattering, vibration or abnormal grinding sounds occur.
5. Helical or ramp milling is recommended during the approach of a Z cut.
6. When using a tool with a diameter of $\phi 0.5$ or less, or L/D (aspect ratio) is greater than 10, high loads can cause tool breakage.
Therefore, adjust the cutting conditions based on the machining situation.
7. Adjust the speed, feed rate, and the depth of the cut according to the shape of the work, rigidity of the machine, and how the work is held.
8. When RPM are insufficient, please reduce the RPM and feed rates at same ratio as listed above.



多刃スクエアタイプ・ラジアスタップ Multi-flute square type and radius type

ボールタイプ Ball Type

ロングネックタイプ Long Neck Type

交換式 Head

AE-MSS-H

AE-MS-H

AE-ML-H

AE-BM-H

AE-BD-H

AE-CP4-H

AE-LNBD-H

PXSH

高硬度鋼用超硬エンドミル ロングネックボールタイプ

高精度仕上げ用2刃

2-flute high-finishing long neck carbide ball end mill for high-hardness steel

AE-LNBD-H

1 中心部の厚み

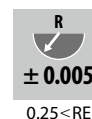
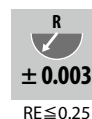
Thickness at the center

- 中心部を厚くすることでボール先端のつぶれやチッピングを抑制
- Thickening of the center core to prevent deformation of the ball tip and improve control of chipping

2 優れたボールR精度

Superior ball R precision

- 180° 間安定したR精度を確保 (P.27参照)
- Secures stable R accuracy across 180° (refer p.27)

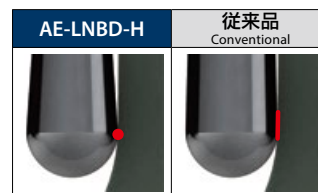


3 外周部ティアドロップ形状

Teardrop-shaped outer periphery

- 強バックテーパにより点での切削となり
びびりが抑制され、欠け防止、加工面精度
が向上
- Strong back taper geometry enables milling by
point, which prevents chattering and chipping,
resulting in improvement of surface accuracy

注1：R2以上はティアドロップ形状ではありません
Note: Teardrop-shaped specification does not apply to items above R2



4 優れたシャンク精度

Superior shank accuracy

- h4公差 (0/-0.004) に対応
- Supports h4 tolerance (0/-0.004)

5 平滑化処理 (P.27参照)

Smooth Surface Treatment (refer p.27)

- コーティング表面の平滑化処理により、加工面精度が向上 (R0.3以上)
- Improves surface accuracy by smoothing the coating surface (R0.3 or above)

6 豊富なバリエーション

Abundant variations

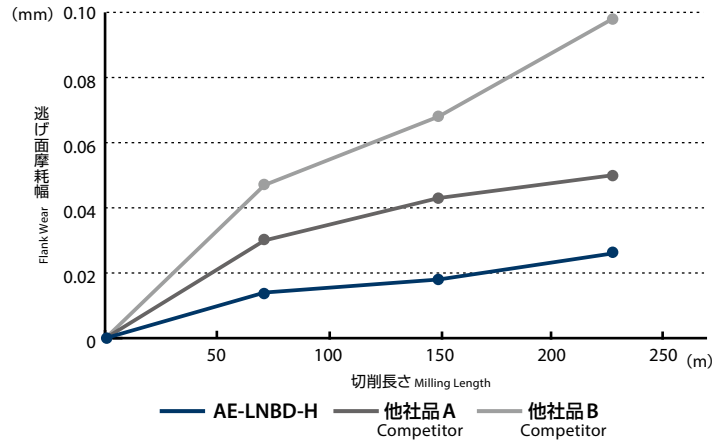
- 261アイテム (R0.05 ~ R3) で幅広い加工に対応可能
- 261 items (R0.05 to R3) are available to accommodate a wide range of applications



安定加工 Stable Performance

SKD11 (60HRC)において、安定した摩耗推移
Stable wear transition in SKD11 (60 HRC)

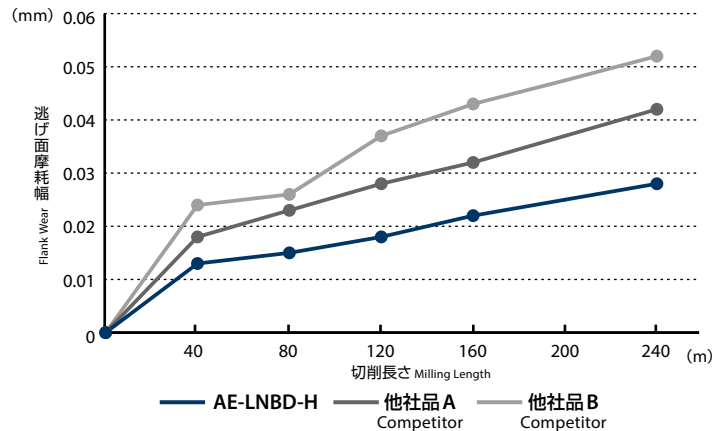
使用工具 Tool	AE-LNBD-H R1×10×4	他社品 Competitor
被削材 Work Material	SKD11 (60HRC)	
切削方法 Milling Method	走査線加工 Scanning Line Cutting	
切削速度 Cutting Speed	107m/min (17,000min ⁻¹)	
送り速度 Feed	1,400mm/min (0.041mm/t)	
切込深さ Depth of Cut	a _p =0.05mm Pf=0.1mm	
切削油剤 Coolant	エアブロー Air Blow	
使用機械 Machine	立形マシニングセンタ (HSK32) Vertical Machining Center	



長寿命 Long Tool Life

熱間ダイス鋼DH31-Sにおいて、優れた耐久性を実現
Enables superior durability in hot die steel DH31-S

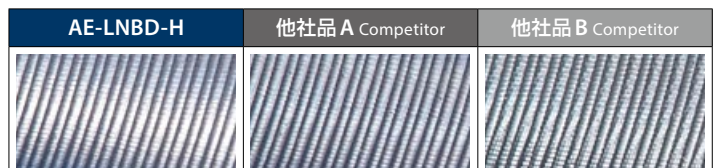
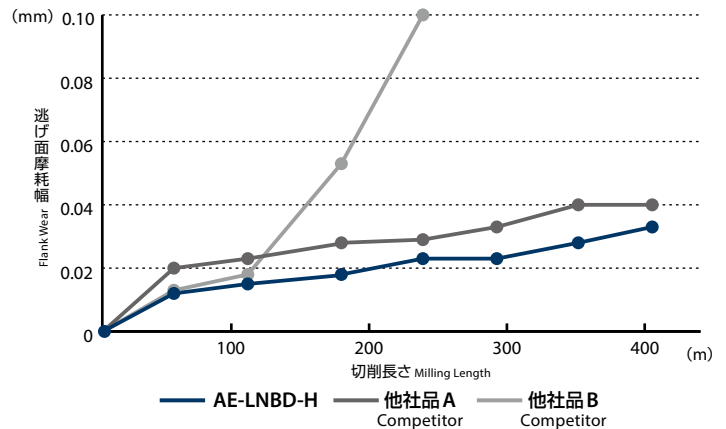
使用工具 Tool	AE-LNBD-H R1×10×4	他社品 Competitor
被削材 Work Material	DH31-S (43HRC)	
切削方法 Milling Method	ポケット加工 Pocket Milling	
切削速度 Cutting Speed	88m/min (14,000min ⁻¹)	
送り速度 Feed	1,000mm/min (0.036mm/t)	
切込深さ Depth of Cut	a _p =0.05mm Pf=0.1mm	
切削油剤 Coolant	エアブロー Air Blow	
使用機械 Machine	横形マシニングセンタ (HSK63) Horizontal Machining Center	



仕上げ加工 Finishing

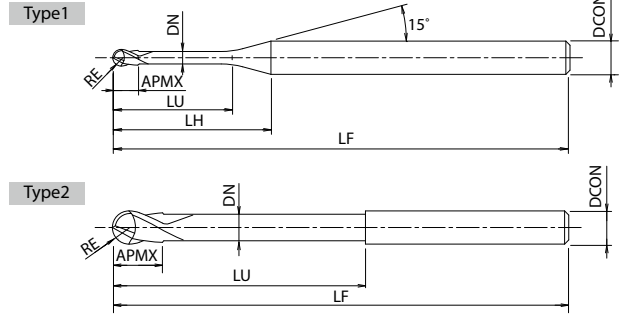
STAVAX (53HRC)において、良好な耐久性と加工面を実現
Enables excellent durability and surface finish in STAVAX (53 HRC)

使用工具 Tool	AE-LNBD-H R1×10×4	他社品 Competitor
被削材 Work Material	STAVAX (53HRC)	
切削方法 Milling Method	走査線加工 Scanning Line Cutting	
切削速度 Cutting Speed	150m/min (24,000min ⁻¹)	
送り速度 Feed	2,400mm/min (0.05mm/t)	
切込深さ Depth of Cut	a _p =0.05mm Pf=0.1mm	
切削油剤 Coolant	エアブロー Air Blow	
使用機械 Machine	立形マシニングセンタ (HSK32) Vertical Machining Center	



AE-LNBD-H

CARBIDE	DUROREY	R ±0.003	R ±0.005	SHANK h4	SHRINK FIT	30°	SPEED FEED P55~P62
		RE ≤ 0.25	0.25 < RE				



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	ボール半径×首下長×シャンク径 RE × LU × DCON	全長 LF	刃長 APMX	LH	首径 DN	干渉角度 θk	ワーク勾配角αに対する実有効長Le注1 Effective length by inclined angles					形状 Type	在庫 Stock	標準価格 (Yen)	
							0.5°	1°	1.5°	2°	3°				
3056100	R0.05 × 0.2 × 4	45	0.08	7.5	0.09	14.7°	0.2	0.21	0.21	0.22	0.23	1	A	●	8,660
3056101	R0.05 × 0.3 × 4			7.6		14.52°	0.3	0.31	0.32	0.33	0.35			●	7,620
3056102	R0.05 × 0.5 × 4			7.8		14.07°	0.53	0.56	0.59	0.62	0.67			●	8,290
3056103	R0.1 × 0.3 × 4	45	0.16	7.4	0.19	14.59°	0.3	0.31	0.32	0.32	0.34	1	A	●	5,270
3056104	R0.1 × 0.5 × 4			7.6		14.12°	0.53	0.56	0.58	0.61	0.65			●	5,270
3056105	R0.1 × 0.75 × 4			7.9		13.74°	0.79	0.83	0.87	0.9	0.96			●	5,270
3056106	R0.1 × 1 × 4			8.1		13.33°	1.06	1.11	1.15	1.19	1.27			●	5,270
3056107	R0.1 × 1 × 6			11.9		13.86°								●	7,540
3056108	R0.1 × 1.25 × 4			8.4		12.94°	1.32	1.38	1.43	1.47	1.59			●	5,770
3056109	R0.1 × 1.5 × 4			8.6		12.58°	1.58	1.65	1.7	1.76	1.9			●	5,770
3056110	R0.1 × 1.75 × 4			8.9		12.23°	1.85	1.91	1.98	2.05	2.21			●	6,390
3056111	R0.1 × 2 × 4			9.1		11.9°	2.11	2.18	2.26	2.34	2.52			●	6,390
3056112	R0.1 × 2.5 × 4			9.6		11.29°	2.63	2.72	2.81	2.91	3.14			●	7,010
3056113	R0.1 × 3 × 4	10.1	10.74°	3.14	3.25	3.36	3.49	3.76	●	7,540					
3056114	R0.15 × 0.5 × 4	45	0.24	7.4	0.285	14.22°	0.52	0.54	0.56	0.59	0.63	1	A	●	5,270
3056115	R0.15 × 0.6 × 4			7.5		14.04°	0.63	0.65	0.68	0.7	0.75			●	5,270
3056116	R0.15 × 0.75 × 4			7.7		13.77°	0.78	0.82	0.85	0.88	0.93			●	5,270
3056117	R0.15 × 1 × 4			7.9		13.35°	1.05	1.09	1.13	1.16	1.25			●	5,270
3056118	R0.15 × 1.25 × 4			8.2		12.95°	1.31	1.36	1.4	1.45	1.56			●	5,640
3056119	R0.15 × 1.5 × 4			8.4		12.57°	1.57	1.63	1.68	1.74	1.87			●	5,640
3056120	R0.15 × 1.5 × 6			12.2		13.33°								●	7,910
3056121	R0.15 × 1.75 × 4			8.7		12.22°	1.83	1.9	1.96	2.03	2.18			●	5,640
3056122	R0.15 × 2 × 4			8.9		11.88°	2.09	2.16	2.24	2.31	2.49			●	5,640
3056123	R0.15 × 2.25 × 4			9.2		11.56°	2.35	2.43	2.51	2.6	2.8			●	5,770
3056124	R0.15 × 2.5 × 4			9.4		11.26°	2.61	2.7	2.79	2.89	3.11			●	5,770
3056125	R0.15 × 3 × 4			9.9		10.7°	3.13	3.23	3.34	3.46	3.73			●	5,770
3056126	R0.15 × 3.5 × 4			10.4		10.19°	3.65	3.77	3.9	4.04	4.35			●	5,930
3056127	R0.15 × 4 × 4			10.9		9.73°	4.16	4.3	4.45	4.61	4.97			●	5,930
3056128	R0.15 × 4.5 × 4			11.4		9.31°	4.68	4.84	5.01	5.19	5.6			●	6,390
3056129	R0.15 × 5 × 4			11.9		8.92°	5.2	5.37	5.56	5.76	6.22			●	6,390

● = 標準在庫品 ● = Standard stock item

・アイコンの説明はp.10をご覧ください。 See p.10 for explanation of icons.

注1: ワーク勾配角αに対する実有効長(Le)はp.52を参照下さい。数値がないものは干渉無しを表します。

Note: Please refer to p.52 for the actual effective length (Le) based on the inclination angle (α) of the workpiece. If there is no value in the actual effective length (Le column), it indicates no interference.

NEXT

形彫り放電加工に銅電極用DLC超硬エンドミル

DLC coated carbide end mill for copper electrodes used in EDM

AE-LNBD-N 高精度仕上げ用2刃ロングネックボールタイプ

2-flute high-precision finishing long neck ball type



詳細は
こちらから
Scan for details

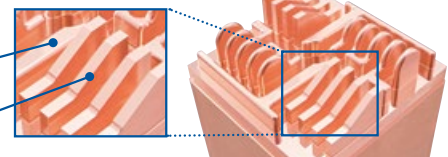


形彫り放電加工に使用する銅電極をバリがなく高品位に加工する
銅電極用DLC超硬エンドミル

Copper electrodes used for die-sinking electric discharge machining (EDM) can be machined with high quality without burrs by the DLC coated carbide end mill for copper electrodes.

良好な加工面精度
Excellent machined surface accuracy

バリの無い綺麗なエッジ
Beautiful edge without burrs



FROM

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	ボール半径×首下長×シャンク径 RE × LU × DCON	全長 LF	刃長 APMX	LH	首径 DN	干渉角度 θ _k	ワーク勾配角αに対する実有効長 Le ^{注1} Effective length by inclined angles					形状 Type	在庫 Stock	標準価格 (Yen)	
							0.5°	1°	1.5°	2°	3°				
3056130	R0.2 × 0.5 × 4	45	0.3	7.2	0.38	14.27°	0.51	0.53	0.55	0.57	0.6	1	A	●	3,640
3056131	R0.2 × 0.75 × 4			7.5		13.8°	0.78	0.81	0.83	0.86	0.91			●	3,640
3056132	R0.2 × 0.8 × 4			7.5		13.71°	0.83	0.86	0.89	0.92	0.97			●	3,640
3056133	R0.2 × 1 × 4			7.7		13.37°	1.04	1.08	1.11	1.15	1.22			●	3,640
3056134	R0.2 × 1 × 6			11.5		13.91°								●	5,320
3056135	R0.2 × 1.5 × 4			8.2		12.57°	1.56	1.62	1.67	1.72	1.84			●	3,690
3056136	R0.2 × 2 × 4			8.7		11.86°	2.08	2.15	2.22	2.3	2.46			●	3,740
3056137	R0.2 × 2 × 6			12.5		12.82°								●	5,560
3056138	R0.2 × 2.5 × 4			9.2		11.22°	2.6	2.68	2.77	2.87	3.09			●	3,910
3056139	R0.2 × 3 × 4			9.7		10.65°	3.12	3.22	3.33	3.45	3.71			●	4,150
3056140	R0.2 × 3.5 × 4			10.2		10.14°	3.63	3.75	3.88	4.02	4.33			●	4,520
3056141	R0.2 × 4 × 4			10.7		9.67°	4.15	4.29	4.44	4.59	4.95			●	4,520
3056142	R0.2 × 4.5 × 4			11.2		9.24°	4.67	4.82	4.99	5.17	5.57			●	4,710
3056143	R0.2 × 5 × 4			11.7		8.85°	5.19	5.36	5.54	5.74	6.19			●	4,710
3056144	R0.2 × 5.5 × 4			12.2		8.49°	5.7	5.89	6.1	6.32	6.81			●	5,270
3056145	R0.2 × 6 × 4			12.7		8.15°	6.22	6.43	6.65	6.89	7.44			●	5,460
3056146	R0.25 × 0.75 × 4			45		0.4	7.3	0.475	13.84°	0.77	0.8			0.82	0.84
3056147	R0.25 × 1 × 4	7.6	13.39°		1.03		1.07		1.1	1.13	1.2	●	3,580		
3056148	R0.25 × 1.5 × 4	8.1	12.56°		1.55		1.6		1.65	1.7	1.82	●	3,580		
3056149	R0.25 × 2 × 4	8.6	11.84°		2.07		2.14		2.21	2.28	2.44	●	3,580		
3056150	R0.25 × 2.5 × 4	9.1	11.19°		2.59		2.67		2.76	2.85	3.06	●	3,580		
3056151	R0.25 × 3 × 4	9.6	10.61°		3.11		3.21		3.31	3.43	3.68	●	3,580		
3056152	R0.25 × 3.5 × 4	10.1	10.08°		3.63		3.74		3.87	4	4.31	●	3,580		
3056153	R0.25 × 4 × 4	10.6	9.6°		4.14		4.28		4.42	4.58	4.93	●	3,580		
3056154	R0.25 × 4.5 × 4	11.1	9.17°		4.66		4.81		4.98	5.15	5.55	●	3,690		
3056155	R0.25 × 5 × 4	11.6	8.77°		5.18		5.35		5.53	5.73	6.17	●	3,690		
3056156	R0.25 × 5.5 × 4	12.1	8.41°		5.69		5.88		6.09	6.3	6.79	●	3,770		
3056157	R0.25 × 6 × 4	12.6	8.07°		6.21		6.42		6.64	6.88	7.41	●	3,770		
3056158	R0.25 × 7 × 4	13.6	7.48°		7.24		7.49		7.75	8.03	8.66	●	4,070		
3056159	R0.25 × 8 × 4	14.6	6.96°		8.28		8.56		8.86	9.18	9.9	●	4,110		
3056160	R0.25 × 9 × 4	15.6	6.51°		9.31		9.63		9.96	10.33	11.14	●	4,890		
3056161	R0.25 × 10 × 4	16.6	6.12°		10.34		10.7		11.07	11.48	12.39	●	5,460		
3056162	R0.3 × 0.75 × 4	45	0.5		7.1		0.55		13.8°	0.76	0.78	0.8	0.81	0.85	1
3056163	R0.3 × 1 × 4			7.3	13.34°	1.02		1.05	1.07	1.1	1.16	●	3,050		
3056164	R0.3 × 1.2 × 4			7.5	12.99°	1.23		1.26	1.29	1.33	1.41	●	2,830		
3056165	R0.3 × 1.5 × 4			7.8	12.5°	1.54		1.58	1.63	1.68	1.78	●	2,750		
3056166	R0.3 × 2 × 4			8.3	11.76°	2.05		2.12	2.18	2.25	2.41	●	2,750		
3056167	R0.3 × 2 × 6			12.1	12.78°							●	4,230		
3056168	R0.3 × 2.5 × 4			8.8	11.1°	2.57		2.65	2.74	2.83	3.03	●	2,830		
3056169	R0.3 × 3 × 4			9.3	10.51°	3.09		3.19	3.29	3.4	3.65	●	2,830		
3056170	R0.3 × 3 × 6			13.1	11.83°							●	4,340		
3056171	R0.3 × 3.5 × 4			9.8	9.98°	3.61		3.72	3.84	3.98	4.27	●	2,940		
3056172	R0.3 × 4 × 4			10.3	9.5°	4.12		4.26	4.4	4.55	4.89	●	2,940		
3056173	R0.3 × 4 × 6			14.1	11°							●	4,490		
3056174	R0.3 × 4.5 × 4			10.8	9.06°	4.64		4.79	4.95	5.13	5.51	●	2,940		
3056175	R0.3 × 5 × 4			11.3	8.67°	5.16		5.32	5.51	5.7	6.14	●	2,940		
3056176	R0.3 × 5.5 × 4			11.8	8.3°	5.67		5.86	6.06	6.28	6.76	●	2,940		
3056177	R0.3 × 6 × 4			12.3	7.96°	6.19		6.39	6.61	6.85	7.38	●	2,940		
3056178	R0.3 × 6.5 × 4			12.8	7.65°	6.71		6.93	7.17	7.42	8	●	2,940		
3056179	R0.3 × 7 × 4			13.3	7.37°	7.22		7.46	7.72	8	8.62	●	3,310		
3056180	R0.3 × 7.5 × 4			13.8	7.1°	7.74		8	8.28	8.57	9.24	●	3,310		
3056181	R0.3 × 8 × 4			14.3	6.85°	8.26		8.53	8.83	9.15	9.86	●	3,910		
3056182	R0.3 × 8.5 × 4			14.8	6.62°	8.77		9.07	9.38	9.72	10.49	●	3,960		
3056183	R0.3 × 9 × 4			15.3	6.41°	9.29		9.6	9.94	10.3	11.11	●	4,060		
3056184	R0.3 × 9.5 × 4			15.8	6.2°	9.81		10.14	10.49	10.87	11.73	●	4,060		
3056185	R0.3 × 10 × 4	16.3	6.01°	10.32	10.67	11.05	11.45	12.35	●	4,060					
3056186	R0.3 × 11 × 4	50	17.3	5.67°	11.36	11.74	12.16	12.6	13.59	●	4,340				
3056187	R0.3 × 12 × 4		18.3	5.36°	12.39	12.81	13.26	13.75	14.84	●	4,500				

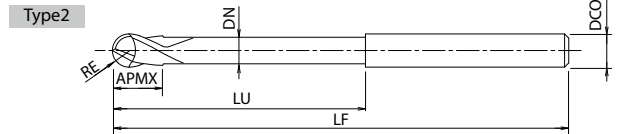
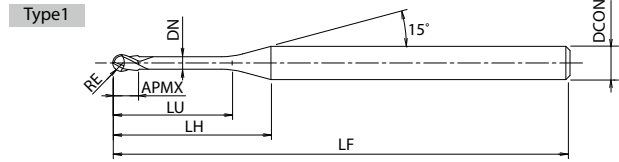
● = 標準在庫品 ● = Standard stock item



NEXT

AE-LNBD-H

CARBIDE	DUROREY	R ±0.003	R ±0.005	SHANK h4	SHRINK FIT	30°	SPEED FEED P55~P62
		RE ≤ 0.25	0.25 < RE				



FROM

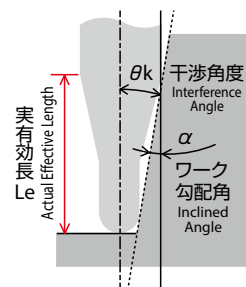
単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	ボール半径×首下長×シャンク径 RE × LU × DCON	全長 LF	刃長 APMX	LH	首径 DN	干渉角度 θk	ワーク勾配角αに対する実有効長 Le ^{注1} Effective length by inclined angles					形状 type	在庫 Stock	標準価格 (Yen)			
							0.5°	1°	1.5°	2°	3°						
3056188	R0.4 × 1 × 4	45	0.6	7	0.75	13.41°	1.02	1.04	1.06	1.08	1.14	1	A	●	2,970		
3056189	R0.4 × 1.5 × 4					12.52°	1.53	1.57	1.62	1.66	1.76						
3056190	R0.4 × 2 × 4					11.74°	2.05	2.11	2.17	2.23	2.38						
3056191	R0.4 × 2 × 6					12.81°											
3056192	R0.4 × 2.5 × 4					11.04°	2.57	2.64	2.72	2.81	3						
3056193	R0.4 × 3 × 4					10.42°	3.09	3.18	3.28	3.38	3.62						
3056194	R0.4 × 4 × 4					9.37°	4.12	4.25	4.39	4.53	4.87						
3056195	R0.4 × 5 × 4					8.51°	5.15	5.32	5.49	5.68	6.11						
3056196	R0.4 × 6 × 4					7.8°	6.19	6.39	6.6	6.83	7.35						
3056197	R0.4 × 7 × 4					7.19°	7.22	7.46	7.71	7.98	8.6						
3056198	R0.4 × 8 × 4					6.67°	8.25	8.53	8.82	9.13	9.84						
3056199	R0.4 × 9 × 4					6.22°	9.29	9.6	9.93	10.28	11.08						
3056200	R0.4 × 10 × 4					5.83°	10.32	10.67	11.04	11.43	12.32						
3056201	R0.4 × 12 × 4	50	18	5.18°	12.39	12.81	13.25	13.73	14.81	●	3,910						
3056202	R0.5 × 1.5 × 4	45	0.8	7.1	0.95	12.54°	1.53	1.57	1.6	1.64	1.73	1	A	●	2,360		
3056203	R0.5 × 2 × 4					11.71°	2.05	2.1	2.16	2.22	2.35						
3056204	R0.5 × 2 × 6					12.83°											
3056205	R0.5 × 2.5 × 4					10.97°	2.56	2.64	2.71	2.79	2.98						
3056206	R0.5 × 3 × 4					10.33°	3.08	3.17	3.27	3.37	3.6						
3056207	R0.5 × 3 × 6					11.8°											
3056208	R0.5 × 4 × 4					9.23°	4.12	4.24	4.38	4.52	4.84						
3056209	R0.5 × 4 × 6					10.91°											
3056210	R0.5 × 5 × 4					8.35°	5.15	5.31	5.48	5.67	6.08						
3056211	R0.5 × 5 × 6					10.15°											
3056212	R0.5 × 6 × 4					11.6	6.18	6.38	6.59	6.82	7.33						
3056213	R0.5 × 6 × 6					15.3								7.62°			
3056214	R0.5 × 7 × 4					12.6	7.22	7.45	7.7	7.97	8.57						
3056215	R0.5 × 7 × 6					16.3								7°			
3056216	R0.5 × 8 × 4					13.6	8.25	8.52	8.81	9.12	9.81						
3056217	R0.5 × 8 × 6					17.3								8.91°			
3056218	R0.5 × 9 × 4					14.6	8.25	8.52	8.81	9.12	9.81						
3056219	R0.5 × 9 × 6					14.6								6.48°			
3056220	R0.5 × 10 × 4	15.6	9.28	9.59	9.92	10.27	11.06										
3056221	R0.5 × 10 × 6	50						19.3	8.39°								
3056222	R0.5 × 12 × 4	45	17.6	6.03°	9.28	9.59	9.92	10.27	11.06	●	2,830						
3056223	R0.5 × 13 × 4	50	18.6	4.71°	13.42	13.87	14.35	14.87	16.03	●	3,310						
3056224	R0.5 × 14 × 4											4.99°	12.38	12.8	13.24	13.72	14.79
3056225	R0.5 × 16 × 4											4.71°	13.42	13.87	14.35	14.87	16.03
3056226	R0.5 × 18 × 4	55	23.6	3.7°	18.59	19.22	19.89	20.62	22.24	●	3,910						
3056227	R0.5 × 20 × 4											4.05°	16.52	17.08	17.67	18.32	19.76
3056228	R0.5 × 22 × 4	60	27.6	3.16°	22.72	23.5	24.32	25.22	27.22	●	4,770						
3056228	R0.5 × 22 × 6											3.41°	20.65	21.36	22.11	22.92	24.73
				4.62°						●	7,140						

・アイコンの説明はp.10をご覧ください。 See p.10 for explanation of icons.

● = 標準在庫品 ● = Standard stock item





注1: ワーク勾配角αに対する実有効長 Le 欄に数値がないものは干渉無しを表します。
 Note: If there is no value in the actual effective length (Le column) for the work gradient angle α, it indicates no interference.

FROM

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	ボール半径×首下長×シャンク径 RE × LU × DCON	全長 LF	刃長 APMX	LH	首径 DN	干渉角度 θk	ワーク勾配角αに対する実有効長 Le ^{注1} Effective length by inclined angles					形状 Type	在庫 Stock	標準価格 (Yen)			
							0.5°	1°	1.5°	2°	3°						
3056229	R0.6 × 2 × 4	45	1	7.3	1.15	11.67°	2.08	2.17	2.24	2.32	2.45	1	A	●	3,540		
3056230	R0.6 × 2 × 6					12.86°								●	5,270		
3056231	R0.6 × 2.4 × 4					7.7	11.04°	2.51	2.61	2.7	2.78			2.95	●	3,540	
3056232	R0.6 × 2.5 × 4					7.8	10.9°	2.61	2.71	2.81	2.89			3.07	●	3,540	
3056233	R0.6 × 3 × 4					8.3	10.22°	3.14	3.26	3.37	3.47			3.69	●	3,540	
3056234	R0.6 × 4 × 4					9.3	9.08°	4.19	4.34	4.47	4.62			4.94	●	3,540	
3056235	R0.6 × 4 × 6					13.1	10.87°								●	5,270	
3056236	R0.6 × 6 × 4					11.3	7.42°	6.27	6.48	6.69	6.92			7.42	●	3,850	
3056237	R0.6 × 8 × 4					13.3	6.27°	8.35	8.62	8.91	9.22			9.91	●	3,850	
3056238	R0.6 × 10 × 4					15.3	5.43°	10.42	10.76	11.12	11.52			12.4	●	3,850	
3056239	R0.6 × 12 × 4					17.3	4.78°	12.48	12.9	13.34	13.82			14.88	●	3,850	
3056240	R0.6 × 14 × 4					50	19.3	4.28°	14.55	15.04	15.56			16.12	17.37	●	3,850
3056241	R0.6 × 16 × 4						21.3	3.87°	16.62	17.18	17.77			18.42	19.85	●	4,520
3056242	R0.6 × 18 × 4					55	23.3	3.53°	18.69	19.32	19.99			20.71	22.34	●	4,980
3056243	R0.6 × 20 × 4	25.3	3.24°	20.75	21.45		22.21	23.01	24.83	●	5,560						
3056244	R0.75 × 2 × 4	45	1.2	6.8	1.45	11.61°	2.08	2.15	2.22	2.29	2.41	1	A	●	2,730		
3056245	R0.75 × 2.5 × 4			7.3		10.76°	2.6	2.7	2.79	2.87	3.03			●	2,730		
3056246	R0.75 × 3 × 4			7.8		10.03°	3.13	3.25	3.35	3.44	3.65			●	2,730		
3056247	R0.75 × 3 × 6			11.5		11.75°								●	4,430		
3056248	R0.75 × 4 × 4			8.8		8.81°	4.18	4.33	4.46	4.59	4.9			●	2,730		
3056249	R0.75 × 5 × 4			9.8		7.86°	5.22	5.4	5.56	5.74	6.14			●	4,430		
3056250	R0.75 × 5 × 6			13.5		9.97°								●	2,730		
3056251	R0.75 × 6 × 4			10.8		7.09°	6.27	6.47	6.67	6.89	7.38			●	2,730		
3056252	R0.75 × 6 × 6			14.5		9.26°								●	4,430		
3056253	R0.75 × 8 × 4			12.8		5.93°	8.34	8.61	8.89	9.19	9.87			●	2,830		
3056254	R0.75 × 8 × 6			16.5		8.11°								●	4,430		
3056255	R0.75 × 10 × 4			14.8		5.09°	10.41	10.75	11.11	11.49	12.36			●	3,080		
3056256	R0.75 × 12 × 4			16.8		4.46°	12.48	12.89	13.32	13.79	14.84			●	3,310		
3056257	R0.75 × 14 × 4			50		18.8	3.97°	14.55	15.03	15.54	16.09			17.33	●	3,310	
3056258	R0.75 × 16 × 4	20.8	3.58°		16.61	17.17	17.76	18.39	19.82	●	3,310						
3056259	R0.75 × 18 × 4	55	22.8	3.25°	18.68	19.3	19.97	20.69	22.3	●	3,310						
3056260	R0.75 × 20 × 4		24.8	2.98°	20.75	21.44	22.19	22.99	—	●	3,310						
3056261	R0.75 × 22 × 4	60	26.8	2.75°	22.82	23.58	24.41	25.29	—	●	3,310						
3056262	R0.75 × 25 × 4	65	29.8	2.47°	25.92	26.79	27.73	28.74	—	●	3,310						
3056263	R0.75 × 30 × 4	70	34.8	2.11°	31.08	32.14	33.27	34.49	—	●	3,310						
3056264	R0.8 × 4 × 4	45	1.3	8.6	1.55	8.72°	4.18	4.32	4.45	4.59	4.88	1	A	●	3,850		
3056265	R0.8 × 8 × 4			12.6		5.81°	8.34	8.6	8.88	9.18	9.86			●	3,850		
3056266	R0.8 × 12 × 4			16.6		4.35°	12.48	12.88	13.32	13.78	14.83			●	3,850		
3056267	R0.8 × 16 × 4			20.6		3.47°	16.61	17.16	17.75	18.38	19.8			●	3,850		
3056268	R0.8 × 20 × 4			24.6		2.89°	20.75	21.44	22.18	22.98	—			●	3,850		

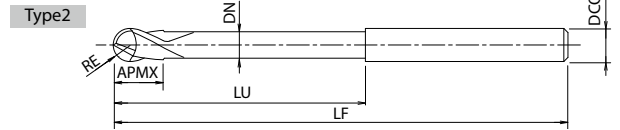
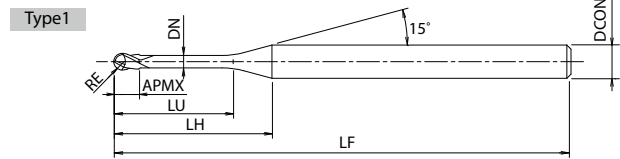
● = 標準在庫品 ● = Standard stock item

多刃スクエアタイプ・ラジアスタイプ Multi-flute square type and radius type
 AE-MSS-H
 AE-MS-H
 AE-ML-H
 ボールタイプ Ball Type
 AE-BM-H
 AE-BD-H
 ロングネックタイプ Long Neck Type
 AE-CPR4-H
 AE-LNBD-H
 ヘッド交換式 Exchangeable Head
 PXSH



AE-LNBD-H

CARBIDE	DUROREY	R ±0.003	R ±0.005	SHANK h4	SHRINK FIT	30°	SPEED FEED P55~P62
		RE ≤ 0.25	0.25 < RE				



FROM

単位:mm Unit:mm

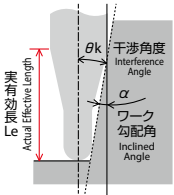
ツールNo. EDP No.	ボール半径×首下長×シャンク径 RE × LU × DCON	全長 LF	刃長 APMX	LH	首径 DN	干渉角度 θ _k	ワーク勾配角αに対する実有効長 Le ^{注1} Effective length by inclined angles					形状 type	在庫 Stock	標準価格 (Yen)		
							0.5°	1°	1.5°	2°	3°					
3056269	R1 × 2.5 × 4	45	1.6	6.7	1.95	10.46°	2.61	2.74	2.87	3	3.28	1	A	●	2,360	
3056270	R1 × 3 × 4					9.61°	3.15	3.31	3.47	3.63	3.95			●	2,360	
3056271	R1 × 3 × 6					10.9	11.7°	4.22	4.44	4.65	4.85			5.25	●	3,580
3056272	R1 × 4 × 4					8.2	8.25°	4.22	4.44	4.65	4.85			5.25	●	2,360
3056273	R1 × 4 × 6					11.9	10.64°	4.22	4.44	4.65	4.85			5.25	●	3,580
3056274	R1 × 5 × 4					9.2	7.23°	5.29	5.56	5.81	6.05			6.48	●	2,650
3056275	R1 × 6 × 4					10.2	6.43°	6.35	6.67	6.96	7.23			7.73	●	2,650
3056276	R1 × 6 × 6					13.9	9°	6.35	6.67	6.96	7.23			7.73	●	4,060
3056277	R1 × 8 × 4					12.2	5.26°	8.47	8.87	9.22	9.53			10.21	●	2,830
3056278	R1 × 8 × 6					15.9	7.79°	8.47	8.87	9.22	9.53			10.21	●	4,340
3056279	R1 × 10 × 4					14.2	4.45°	10.58	11.04	11.45	11.83			12.7	●	2,830
3056280	R1 × 10 × 6					50	17.9	6.87°	10.58	11.04	11.45			11.83	12.7	●
3056281	R1 × 12 × 4	45	16.2	3.86°	12.68	13.21	13.66	14.13	15.19	●	2,830					
3056282	R1 × 12 × 6	50	19.9	17.2	6.14°	12.68	13.21	13.66	14.13	15.19	1	A	●	4,340		
3056283	R1 × 13 × 4												17.2	3.61°	13.73	14.28
3056284	R1 × 14 × 4	55	23.9	20.2	3.4°	14.78	15.36	15.88	16.43	17.67	1	A	●	2,830		
3056285	R1 × 16 × 4												18.2	3.04°	16.87	17.5
3056286	R1 × 16 × 6	60	27.9	23.9	5.06°	16.87	17.5	18.09	18.73	20.16	1	A	●	4,340		
3056287	R1 × 18 × 4												22.2	2.75°	18.96	19.64
3056288	R1 × 20 × 4	65	29.2	24.2	2.51°	21.04	21.78	22.53	23.33	25.13	1	A	●	2,830		
3056289	R1 × 20 × 6												27.9	4.31°	21.04	21.78
3056290	R1 × 22 × 4	70	32.9	26.2	2.31°	23.12	23.92	24.74	25.63	—	1	A	●	3,910		
3056291	R1 × 25 × 4												29.2	2.06°	23.12	23.92
3056292	R1 × 25 × 6	75	34.2	32.9	3.63°	26.24	27.13	28.07	29.08	31.35	1	A	●	4,060		
3056293	R1 × 30 × 4												34.2	1.75°	31.42	32.47
3056294	R1 × 35 × 4	80	39.2	39.2	1.52°	36.58	37.82	39.15	—	—	1	A	●	6,210		
3056295	R1 × 40 × 4												44.2	1.34°	41.75	43.17
3056296	R1.25 × 6 × 4	45	11	9	5.44°	6.26	6.51	6.75	6.98	7.42	1	A	●	3,480		
3056297	R1.25 × 8 × 4												11	4.35°	8.36	8.69
3056298	R1.25 × 10 × 4	50	13	13	3.62°	10.45	10.85	11.2	11.57	12.4	1	A	●	3,690		
3056299	R1.25 × 15 × 4												18	2.55°	15.67	16.21
3056300	R1.25 × 20 × 4	65	23	23	1.97°	20.86	21.55	22.29	—	—	1	A	●	4,490		
3056301	R1.25 × 25 × 4												28	1.61°	26.04	26.9
3056302	R1.25 × 30 × 4	70	33	33	1.35°	31.21	32.25	—	—	—	1	A	●	5,520		
3056303	R1.25 × 35 × 4												38	1.17°	36.38	37.6

・アイコンの説明はp.10をご覧ください。 See p.10 for explanation of icons.

● = 標準在庫品 ● = Standard stock item

注1: ワーク勾配角αに対する実有効長 Le 欄に数値がないものは干渉無しを表します。

Note: If there is no value in the actual effective length (Le column) for the work gradient angle α, it indicates no interference.



FROM

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	ボール半径×首下長×シャンク径 RE × LU × DCON	全長 LF	刃長 APMX	LH	首径 DN	干渉角度 θ _k	ワーク勾配角αに対する実有効長 Le ^{注1} Effective length by inclined angles					形状 Type	在庫 Stock	標準価格 (Yen)						
							0.5°	1°	1.5°	2°	3°									
3056304	R1.5 × 6 × 6	50	2.4	11.8	2.85	8.15°	6.25	6.49	6.72	6.94	7.36	1	A	●	2,890					
3056305	R1.5 × 8 × 6			13.8		6.87°	8.35	8.66	8.96	9.23	9.84			●	2,890					
3056306	R1.5 × 10 × 6			15.8		5.93°	10.44	10.83	11.17	11.53	12.33			●	3,290					
3056307	R1.5 × 12 × 6			17.8		5.22°	12.53	12.98	13.39	13.83	14.82			●	3,290					
3056308	R1.5 × 13 × 6			18.8		4.92°	13.57	14.05	14.5	14.98	16.06			●	3,850					
3056309	R1.5 × 14 × 6			19.8		4.66°	14.62	15.12	15.61	16.13	17.3			●	3,850					
3056310	R1.5 × 15 × 6			20.8		4.42°	15.66	16.19	16.72	17.28	18.55			●	3,850					
3056311	R1.5 × 16 × 6			21.8		4.2°	16.7	17.26	17.82	18.43	19.79			●	3,850					
3056312	R1.5 × 20 × 6			60		25.8	3.52°	20.85	21.54	22.26	23.03			24.76	●	3,740				
3056313	R1.5 × 25 × 6			65		30.8	2.92°	26.03	26.89	27.8	28.78			●	3,740					
3056314	R1.5 × 30 × 6			70		35.8	2.5°	31.2	32.23	33.34	34.53			●	4,200					
3056315	R1.5 × 35 × 6			80		40.8	2.18°	36.37	37.58	38.88	40.28			●	5,350					
3056316	R1.5 × 40 × 6			90		45.8	1.94°	41.54	42.93	44.42	—			●	6,680					
3056317	R1.75 × 10 × 6			50		14.9	5.38°	10.43	10.81	11.15	11.49			12.26	1	A	●	4,890		
3056318	R1.75 × 15 × 6			55		19.9	3.92°	15.65	16.17	16.69	17.24			18.48			●	4,890		
3056319	R1.75 × 16 × 6					20.9	3.72°	16.69	17.24	17.8	18.39			19.72			●	4,890		
3056320	R1.75 × 20 × 6	60	24.9	3.08°	20.84	21.52	22.23	22.99	24.7	●	4,890									
3056321	R1.75 × 25 × 6	65	29.9	2.54°	26.02	26.87	27.77	28.74	●	5,090										
3056322	R1.75 × 30 × 6	70	34.9	2.16°	31.19	32.22	33.31	34.49	●	5,090										
3056323	R1.75 × 35 × 6	80	39.9	1.88°	36.36	37.56	38.85	—	●	6,590										
3056324	R1.75 × 40 × 6	90	44.9	1.66°	41.53	42.91	44.4	—	●	6,590										
3056325	R1.75 × 45 × 6		49.9	1.49°	46.7	48.26	—	—	●	7,910										
3056326	R2 × 8 × 4	55	3.2	—	3.85	—	—	—	—	—	2	A	●	2,830						
3056327	R2 × 8 × 6			12		5.65°	8.32	8.62	8.9	9.15			9.71	●			2,970			
3056328	R2 × 10 × 6			14		4.73°	10.42	10.79	11.12	11.45			12.2	●			2,970			
3056329	R2 × 12 × 6			16		4.07°	12.51	12.94	13.33	13.75			14.69	●			3,860			
3056330	R2 × 13 × 6			60		17	3.8°	13.55	14.02	14.44			14.9	15.93			●	3,860		
3056331	R2 × 14 × 6					18	3.56°	14.59	15.09	15.55			16.05	17.17			●	3,860		
3056332	R2 × 15 × 6					19	3.36°	15.64	16.15	16.66			17.2	18.41			●	3,860		
3056333	R2 × 16 × 6					20	3.17°	16.68	17.22	17.77			18.35	19.66	●	3,860				
3056334	R2 × 20 × 6			65		24	2.6°	20.83	21.5	22.2			22.95	●	3,860					
3056335	R2 × 25 × 6			70		29	2.12°	26.01	26.85	27.74			28.7	●	3,860					
3056336	R2 × 30 × 6			80		34	1.79°	31.18	32.2	33.28			—	●	3,860					
3056337	R2 × 35 × 6					39	1.55°	36.35	37.55	38.83			—	●	4,450					
3056338	R2 × 40 × 6			90		44	1.37°	41.52	42.89	—			—	●	5,000					
3056339	R2 × 45 × 6					49	1.22°	46.69	48.24	—			—	●	6,420					
3056340	R2 × 50 × 6			100		54	1.11°	51.86	53.59	—			—	●	6,960					
3056341	R2.5 × 10 × 6			60		4	12.1	4.85	2.95°	10.39			10.75	11.07	11.37	1	A	●	4,520	
3056342	R2.5 × 15 × 6	17.1	1.95°		15.62		16.12		16.6	—	—	●	6,310							
3056343	R2.5 × 20 × 6	70	22.1		1.46°		20.81		21.47	—	—	●	6,410							
3056344	R2.5 × 25 × 6		27.1		1.17°		26		26.81	—	—	●	6,410							
3056345	R2.5 × 30 × 6	80	32.1		0.97°		31.17		—	—	—	●	6,900							
3056346	R2.5 × 35 × 6		37.1		0.83°		36.34		—	—	—	●	7,710							
3056347	R2.5 × 40 × 6	90	42.1		0.73°		41.5		—	—	—	●	8,290							
3056348	R2.5 × 45 × 6		47.1		0.65°		46.67		—	—	—	●	8,660							
3056349	R2.5 × 50 × 6	100	52.1		0.58°		51.84		—	—	—	●	9,040							
3056350	R3 × 10 × 6	60	4.8		—		5.85		—	—	—	—	—	2	A			●	4,820	
3056351	R3 × 12 × 6				—				—	—	—	—	—					—	●	4,820
3056352	R3 × 15 × 6				65				—	—	—	—	—					—	●	4,820
3056353	R3 × 20 × 6			70	—	—		—	—	—	—	●	4,820							
3056354	R3 × 25 × 6				—	—		—	—	—	—	●	4,820							
3056355	R3 × 30 × 6			80	—	—		—	—	—	—	●	4,950							
3056356	R3 × 35 × 6				—	—		—	—	—	—	●	4,950							
3056357	R3 × 40 × 6			90	—	—		—	—	—	—	●	5,460							
3056358	R3 × 45 × 6			100	—	—		—	—	—	—	●	5,640							
3056359	R3 × 50 × 6			120	—	—		—	—	—	—	●	5,840							
3056360	R3 × 60 × 6				—	—		—	—	—	—	—	●			6,310				

● = 標準在庫品 ● = Standard stock item



多刃スクエアタイプラジアスタップ Multi-flute-square type and radius type

ボールタイプ Ball Type

ロングネックタイプ Long Neck Type

ヘッド交換式 Exchangable Head

AE-MSS-H

AE-MS-H

AE-ML-H

AE-BM-H

AE-BD-H

AE-CPR4-H

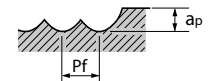
AE-LNBD-H

PXSH

AE-LNBD-H 切削条件基準表 Cutting Condition

加工パスは等高線加工を前提としています。 The machining path is on condition of contouring line operation

被削材 Work Material		工具鋼・調質鋼 ・プリハードン鋼 Tool Steel・Hardened Steel Prehardened Steel				調質鋼 Hardened Steel															
		SKD11・SKD61・NAK80 (~45HRC)				~ 55HRC				~ 62HRC				~ 66HRC				~ 70HRC			
RE	首下長 LU (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	ap (mm)	Pf (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	ap (mm)	Pf (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	ap (mm)	Pf (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	ap (mm)	Pf (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	ap (mm)	Pf (mm)
R0.05	0.2	50,000	80	0.003	0.003	50,000	70	0.003	0.003	50,000	70	0.003	0.003	50,000	60	0.003	0.003	50,000	50	0.003	0.003
	0.3	50,000	70	0.003	0.003	50,000	60	0.003	0.003	50,000	60	0.003	0.003	50,000	50	0.003	0.003	50,000	40	0.003	0.003
	0.5	50,000	50	0.003	0.003	50,000	40	0.003	0.003	50,000	40	0.003	0.003	50,000	30	0.003	0.003	50,000	20	0.003	0.003
R0.1	0.3	50,000	400	0.005	0.005	50,000	280	0.005	0.005	50,000	220	0.004	0.005	50,000	190	0.004	0.005	50,000	140	0.004	0.005
	0.5	50,000	380	0.005	0.005	50,000	260	0.005	0.005	50,000	200	0.004	0.005	50,000	170	0.004	0.005	50,000	130	0.004	0.005
	0.75	50,000	340	0.005	0.005	50,000	230	0.005	0.005	50,000	180	0.004	0.005	50,000	150	0.004	0.005	50,000	110	0.004	0.005
	1	50,000	340	0.005	0.005	50,000	230	0.005	0.005	50,000	180	0.004	0.005	50,000	150	0.004	0.005	45,000	110	0.004	0.005
	1.25	50,000	300	0.005	0.005	50,000	210	0.005	0.005	50,000	150	0.004	0.005	46,500	130	0.004	0.005	37,200	100	0.004	0.005
	1.5	50,000	280	0.005	0.005	50,000	190	0.005	0.005	49,200	130	0.004	0.005	44,300	110	0.004	0.005	35,500	80	0.004	0.005
	1.75	50,000	240	0.005	0.005	50,000	170	0.005	0.005	45,600	120	0.004	0.005	41,100	100	0.004	0.005	32,900	80	0.004	0.005
	2	45,600	210	0.005	0.005	44,500	140	0.005	0.005	39,600	100	0.004	0.005	35,700	90	0.004	0.005	28,600	70	0.004	0.005
	2.5	38,400	160	0.004	0.005	37,200	100	0.004	0.005	37,200	80	0.004	0.005	33,500	70	0.004	0.005	26,800	50	0.004	0.005
	3	38,400	140	0.004	0.005	37,200	90	0.004	0.005	37,200	70	0.004	0.005	33,500	60	0.004	0.005	26,800	50	0.004	0.005
R0.15	0.5	50,000	600	0.005	0.1	50,000	400	0.005	0.01	50,000	300	0.005	0.01	50,000	260	0.005	0.01	50,000	200	0.01	0.01
	0.6	50,000	570	0.005	0.1	50,000	390	0.005	0.01	50,000	300	0.005	0.01	50,000	260	0.005	0.01	50,000	200	0.01	0.01
	0.75	50,000	570	0.005	0.1	50,000	390	0.05	0.01	50,000	300	0.005	0.01	50,000	260	0.005	0.01	50,000	200	0.01	0.01
	1	50,000	570	0.005	0.01	50,000	390	0.005	0.01	50,000	300	0.005	0.01	50,000	260	0.005	0.01	50,000	200	0.01	0.01
	1.25	50,000	570	0.005	0.01	50,000	380	0.005	0.01	50,000	300	0.005	0.01	50,000	260	0.005	0.01	50,000	200	0.01	0.01
	1.5	50,000	570	0.005	0.01	50,000	370	0.005	0.01	50,000	290	0.005	0.01	50,000	250	0.005	0.01	46,500	190	0.01	0.01
	1.75	50,000	480	0.005	0.01	50,000	310	0.005	0.01	50,000	220	0.005	0.01	46,500	190	0.005	0.01	37,200	140	0.01	0.01
	2	50,000	450	0.005	0.005	50,000	290	0.005	0.005	49,200	210	0.004	0.005	44,300	180	0.004	0.005	35,500	140	0.004	0.005
	2.25	50,000	380	0.005	0.005	50,000	250	0.005	0.005	49,200	180	0.004	0.005	44,300	150	0.004	0.005	35,500	110	0.004	0.005
	2.5	48,000	280	0.005	0.005	48,000	190	0.005	0.005	43,200	130	0.004	0.005	38,900	110	0.004	0.005	31,200	80	0.004	0.005
	3	45,600	230	0.005	0.005	44,400	150	0.005	0.005	39,600	100	0.004	0.005	35,700	90	0.004	0.005	28,600	70	0.004	0.005
	3.5	40,800	190	0.004	0.005	39,600	120	0.004	0.005	39,600	95	0.004	0.005	35,700	80	0.004	0.005	28,600	60	0.004	0.005
	4	38,400	140	0.004	0.005	37,200	90	0.004	0.005	37,200	70	0.004	0.005	33,500	60	0.004	0.005	26,800	50	0.004	0.005
4.5	38,400	120	0.004	0.005	37,200	80	0.004	0.005	37,200	60	0.004	0.005	33,500	50	0.004	0.005	26,800	40	0.004	0.005	
5	34,800	95	0.004	0.005	33,600	60	0.004	0.005	33,600	50	0.004	0.005	30,300	40	0.004	0.005	24,200	30	0.004	0.005	



- 機械、ホルダは剛性のある精度の高いものをご使用下さい。
- 炭素鋼や焼入れ鋼の切削では、MQL (オイルミストクーラント) またはエアブローを推奨いたします。
- 切削油剤は被削材に応じてエアブローまたは発煙性の少ない切削油剤をご使用下さい。
- 上表は等高線加工における負荷の少ない安定した状況を基準としたものです。値は目安ですので実際の加工における切削条件は上表を参考に状況に応じて設定下さい。
- 加工精度、加工形状、加工パスによって条件の調整を行って下さい。
- φ0.5 (R0.25) 未満あるいはL/D (アスペクト比) が10以上では、わずかな負荷の増大で折損することがありますので、切削状況を見て切削条件の調整を行って下さい。
- 回転速度が不足する場合は、回転速度と送り速度を上表に対して同じ比率で下げて下さい。



FROM

被削材 Work Material		工具鋼・調質鋼 ・プリハードン鋼 Tool Steel · Hardened Steel Prehardened Steel				調質鋼 Hardened Steel															
		SKD11・SKD61・NAK80 (~45HRC)				~ 55HRC				~ 62HRC				~ 66HRC				~ 70HRC			
RE	首下長 LU (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	ap (mm)	Pf (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	ap (mm)	Pf (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	ap (mm)	Pf (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	ap (mm)	Pf (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	ap (mm)	Pf (mm)
R0.2	0.5	50,000	900	0.01	0.02	50,000	630	0.01	0.02	50,000	500	0.008	0.015	50,000	430	0.008	0.015	50,000	320	0.008	0.015
	0.75	50,000	850	0.01	0.02	50,000	590	0.01	0.02	50,000	470	0.008	0.015	50,000	400	0.008	0.015	50,000	300	0.008	0.015
	0.8	50,000	850	0.01	0.02	50,000	590	0.01	0.02	50,000	470	0.008	0.015	50,000	400	0.008	0.015	50,000	300	0.008	0.015
	1	50,000	850	0.01	0.02	50,000	550	0.01	0.02	50,000	440	0.008	0.015	50,000	370	0.008	0.015	50,000	280	0.008	0.015
	1.5	50,000	760	0.01	0.02	50,000	520	0.01	0.02	50,000	410	0.008	0.015	50,000	350	0.008	0.015	46,500	260	0.008	0.015
	2	50,000	660	0.01	0.02	50,000	460	0.01	0.02	50,000	330	0.008	0.015	48,600	280	0.008	0.015	38,900	210	0.008	0.015
	2.5	50,000	520	0.008	0.015	50,000	360	0.008	0.015	49,200	260	0.008	0.015	44,300	220	0.008	0.015	35,500	170	0.008	0.015
	3	50,000	470	0.005	0.01	50,000	320	0.005	0.01	45,600	220	0.005	0.01	41,100	190	0.005	0.01	32,900	140	0.005	0.01
	3.5	48,000	400	0.005	0.01	48,000	280	0.005	0.01	43,200	200	0.005	0.01	38,900	170	0.005	0.01	31,200	130	0.005	0.01
	4	43,200	350	0.005	0.005	42,000	230	0.005	0.005	37,200	160	0.005	0.005	33,500	140	0.005	0.005	26,800	110	0.005	0.005
	4.5	38,400	270	0.004	0.005	37,200	180	0.004	0.005	33,600	130	0.004	0.005	30,300	110	0.004	0.005	24,200	80	0.004	0.005
	5	38,400	260	0.004	0.005	37,200	170	0.004	0.005	33,600	120	0.004	0.005	30,300	100	0.004	0.005	24,200	80	0.004	0.005
	5.5	36,000	210	0.004	0.005	34,800	140	0.004	0.005	31,200	100	0.004	0.005	28,100	90	0.004	0.005	22,500	70	0.004	0.005
	6	36,000	190	0.004	0.005	34,800	120	0.004	0.005	31,200	100	0.004	0.005	28,100	90	0.004	0.005	22,500	70	0.004	0.005
R0.25	0.75	50,000	1,100	0.015	0.03	50,000	750	0.015	0.03	50,000	590	0.01	0.02	50,000	500	0.01	0.02	50,000	380	0.01	0.02
	1	50,000	1,050	0.015	0.03	50,000	730	0.015	0.03	50,000	580	0.01	0.02	50,000	490	0.01	0.02	50,000	370	0.01	0.02
	1.5	50,000	1,050	0.015	0.03	50,000	700	0.015	0.03	50,000	560	0.01	0.02	50,000	480	0.01	0.02	48,000	360	0.01	0.02
	2	50,000	950	0.015	0.03	50,000	650	0.015	0.03	50,000	520	0.01	0.02	48,600	440	0.01	0.02	38,900	330	0.01	0.02
	2.5	50,000	950	0.015	0.03	50,000	600	0.015	0.03	50,000	430	0.01	0.02	46,500	370	0.01	0.02	37,200	280	0.01	0.02
	3	50,000	850	0.01	0.02	50,000	550	0.01	0.02	48,000	390	0.01	0.02	43,200	330	0.01	0.02	34,600	250	0.01	0.02
	3.5	50,000	650	0.01	0.02	50,000	450	0.01	0.02	45,600	320	0.01	0.02	41,100	270	0.01	0.02	32,900	200	0.01	0.02
	4	50,000	570	0.01	0.01	50,000	390	0.01	0.01	40,800	270	0.01	0.01	36,800	230	0.01	0.01	29,400	170	0.01	0.01
	4.5	45,600	470	0.01	0.01	45,600	320	0.01	0.01	31,200	220	0.01	0.01	28,100	190	0.01	0.01	22,500	140	0.01	0.01
	5	36,000	380	0.005	0.01	34,800	250	0.005	0.01	28,800	170	0.005	0.01	26,000	140	0.005	0.01	20,800	110	0.005	0.01
	5.5	33,600	280	0.004	0.005	32,400	180	0.004	0.005	26,400	120	0.004	0.005	23,800	100	0.004	0.005	19,100	80	0.004	0.005
	6	31,200	230	0.004	0.005	30,000	150	0.004	0.005	24,000	100	0.004	0.005	21,600	90	0.004	0.005	17,300	70	0.004	0.005
	7	28,800	190	0.004	0.005	27,600	130	0.004	0.005	24,000	100	0.004	0.005	21,600	90	0.004	0.005	17,300	70	0.004	0.005
	8	26,400	150	0.004	0.005	25,200	110	0.004	0.005	24,000	100	0.004	0.005	21,600	90	0.004	0.005	17,300	70	0.004	0.005
9	24,000	110	0.004	0.005	25,200	100	0.004	0.005	24,000	90	0.004	0.005	21,600	80	0.004	0.005	17,300	60	0.004	0.005	
10	24,000	95	0.004	0.005	25,200	100	0.004	0.005	24,000	90	0.004	0.005	21,600	80	0.004	0.005	17,300	60	0.004	0.005	

1. Use a rigid and precise machine and holder.
2. When machining carbon steels or hardened steels, using MQL (Minimum Quantity Lubrication / oil mist coolant) or air blow is recommended.
3. Use an air blow or a suitable cutting fluid with high smoke retardant properties.
4. The above cutting conditions are for contouring operation with low-load and stable condition. Refer to the table above to set the milling conditions in accordance with the actual situation.
5. Please adjust conditions based on machining accuracy, machining shape and machining path.
6. When using a tool with a diameter of ϕ 0.5 (R0.25) or less, or L/D (aspect ratio) is greater than 10, high loads can cause tool breakage. Therefore, adjust the cutting conditions based on the machining situation.
7. When RPM are insufficient, please reduce the RPM and feed rates at same ratio as listed above.

NEXT



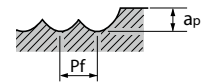
多刃スクエアタイプ・ラジアスタップ Multi-flute square type and radius type
 AE-MSS-H
 AE-MS-H
 AE-ML-H
 AE-BM-H
 AE-BD-H
 AE-CPR4-H
 AE-LNBD-H
 PXSH
 ヘッド交換式 交換可能なヘッド Long Neck Type
 ロングネックタイプ

AE-LNBD-H 切削条件基準表 Cutting Condition

FROM

加工パスは等高線加工を前提としています。 The machining path is on condition of contouring line operation

被削材 Work Material		工具鋼・調質鋼 ・プリハードン鋼 Tool Steel · Hardened Steel Prehardened Steel				調質鋼 Hardened Steel															
		SKD11・SKD61・NAK80 (~45HRC)				~ 55HRC				~ 62HRC				~ 66HRC				~ 70HRC			
RE	首下長 LU (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	ap (mm)	Pf (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	ap (mm)	Pf (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	ap (mm)	Pf (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	ap (mm)	Pf (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	ap (mm)	Pf (mm)
R0.3	0.75	50,000	1,250	0.03	0.05	50,000	880	0.03	0.05	50,000	700	0.01	0.02	50,000	600	0.01	0.02	50,000	450	0.01	0.02
	1	50,000	1,200	0.03	0.05	50,000	840	0.03	0.05	50,000	670	0.01	0.02	50,000	570	0.01	0.02	50,000	430	0.01	0.02
	1.2	50,000	1,200	0.03	0.05	50,000	840	0.03	0.05	50,000	670	0.01	0.02	50,000	570	0.01	0.02	50,000	430	0.01	0.02
	1.5	50,000	1,200	0.03	0.05	50,000	830	0.03	0.05	50,000	660	0.01	0.02	50,000	560	0.01	0.02	50,000	420	0.01	0.02
	2	50,000	1,200	0.03	0.05	50,000	820	0.03	0.05	50,000	650	0.01	0.02	50,000	550	0.01	0.02	50,000	410	0.01	0.02
	2.5	50,000	1,100	0.03	0.05	50,000	770	0.03	0.05	50,000	610	0.01	0.02	50,000	520	0.01	0.02	48,000	390	0.01	0.02
	3	50,000	1,100	0.02	0.03	50,000	750	0.02	0.03	50,000	540	0.01	0.02	48,600	460	0.01	0.02	38,900	350	0.01	0.02
	3.5	50,000	950	0.02	0.03	50,000	660	0.02	0.03	49,200	480	0.01	0.02	44,300	410	0.01	0.02	35,500	310	0.01	0.02
	4	48,000	850	0.01	0.02	48,000	590	0.01	0.02	43,200	420	0.01	0.02	38,900	360	0.01	0.02	31,200	270	0.01	0.02
	4.5	40,800	740	0.01	0.02	40,800	510	0.01	0.02	37,200	370	0.01	0.02	33,500	310	0.01	0.02	26,800	230	0.01	0.02
	5	36,000	640	0.01	0.02	36,000	440	0.01	0.02	32,400	310	0.01	0.02	29,200	260	0.01	0.02	23,400	200	0.01	0.02
	5.5	33,600	610	0.01	0.02	33,600	420	0.01	0.02	30,000	300	0.01	0.02	27,000	260	0.01	0.02	21,600	200	0.01	0.02
	6	31,200	570	0.01	0.02	30,000	380	0.01	0.02	26,400	260	0.01	0.02	23,800	220	0.01	0.02	19,100	170	0.01	0.02
	6.5	28,800	520	0.01	0.01	27,600	340	0.01	0.01	24,000	230	0.01	0.01	21,600	200	0.01	0.01	17,300	150	0.01	0.01
	7	27,600	420	0.01	0.01	26,400	280	0.01	0.01	22,800	190	0.01	0.01	20,600	160	0.01	0.01	16,500	120	0.01	0.01
	7.5	27,600	380	0.01	0.01	26,400	250	0.01	0.01	22,800	170	0.01	0.01	20,600	140	0.01	0.01	16,500	110	0.01	0.01
	8	24,000	300	0.005	0.01	22,800	200	0.005	0.01	20,400	140	0.005	0.01	18,400	120	0.005	0.01	14,700	90	0.005	0.01
	8.5	24,000	280	0.005	0.01	22,800	180	0.005	0.01	20,400	130	0.005	0.01	18,400	110	0.005	0.01	14,700	80	0.005	0.01
9	24,000	260	0.005	0.01	22,800	170	0.005	0.01	20,400	120	0.005	0.01	18,400	100	0.005	0.01	14,700	80	0.005	0.01	
9.5	24,000	220	0.005	0.008	22,800	140	0.005	0.008	20,400	110	0.005	0.008	18,400	90	0.005	0.008	14,700	70	0.005	0.008	
10	24,000	190	0.005	0.008	22,800	120	0.005	0.008	20,400	100	0.005	0.008	18,400	90	0.005	0.008	14,700	70	0.005	0.008	
11	21,600	140	0.005	0.008	20,400	90	0.005	0.008	20,400	80	0.005	0.008	18,400	70	0.005	0.008	14,700	50	0.005	0.008	
12	21,600	110	0.005	0.005	20,400	80	0.005	0.005	20,400	70	0.004	0.005	18,400	60	0.004	0.005	14,700	50	0.004	0.005	



- 機械、ホルダは剛性のある精度の高いものをご使用下さい。
- 炭素鋼や焼入れ鋼の切削では、MQL (オイルミストクーラント) またはエアブローを推奨いたします。
- 切削油剤は被削材に応じてエアブローまたは発煙性の少ない切削油剤をご使用下さい。
- 上表は等高線加工における負荷の少ない安定した状況を基準としたものです。値は目安ですので実際の加工における切削条件は上表を参考に状況に応じて設定下さい。
- 加工精度、加工形状、加工パスによって条件の調整を行って下さい。
- φ0.5 (R0.25) 未満あるいはL/D (アスペクト比) が10以上では、わずかな負荷の増大で折損することがありますので、切削状況を見て切削条件の調整を行って下さい。
- 回転速度が不足する場合は、回転速度と送り速度を上表に対して同じ比率で下げて下さい。

NEXT



FROM

被削材 Work Material		工具鋼・調質鋼 ・プリハードン鋼 Tool Steel · Hardened Steel Prehardened Steel				調質鋼 Hardened Steel															
		SKD11・SKD61・NAK80 (~45HRC)				~ 55HRC				~ 62HRC				~ 66HRC				~ 70HRC			
RE	首下長 LU (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	ap (mm)	Pf (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	ap (mm)	Pf (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	ap (mm)	Pf (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	ap (mm)	Pf (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	ap (mm)	Pf (mm)
R0.4	1	50,000	2,200	0.04	0.08	50,000	1,800	0.04	0.08	50,000	1,400	0.04	0.08	50,000	1,190	0.04	0.08	50,000	890	0.04	0.08
	1.5	50,000	2,000	0.04	0.08	50,000	1,700	0.04	0.08	50,000	1,300	0.04	0.08	50,000	1,110	0.04	0.08	50,000	830	0.04	0.08
	2	50,000	1,900	0.04	0.08	50,000	1,600	0.04	0.08	50,000	1,200	0.015	0.03	50,000	1,020	0.015	0.03	50,000	770	0.015	0.03
	2.5	50,000	1,700	0.04	0.08	50,000	1,400	0.04	0.08	50,000	1,000	0.015	0.03	50,000	850	0.015	0.03	41,500	640	0.015	0.03
	3	50,000	1,500	0.04	0.08	50,000	1,100	0.04	0.08	50,000	820	0.015	0.03	48,600	700	0.015	0.03	38,900	530	0.015	0.03
	4	48,000	1,100	0.04	0.08	48,000	1,000	0.04	0.08	45,600	760	0.015	0.03	41,100	650	0.015	0.03	32,900	490	0.015	0.03
	5	40,800	900	0.03	0.05	40,800	800	0.03	0.05	37,200	580	0.015	0.03	33,500	490	0.015	0.03	26,800	370	0.015	0.03
	6	36,000	760	0.03	0.05	36,000	650	0.03	0.05	32,400	460	0.015	0.03	29,200	390	0.015	0.03	23,400	290	0.015	0.03
	7	30,000	570	0.01	0.02	30,000	450	0.01	0.02	26,400	310	0.01	0.02	23,800	260	0.01	0.02	19,100	200	0.01	0.02
	8	27,600	420	0.005	0.01	27,600	300	0.005	0.01	24,000	200	0.005	0.01	21,600	170	0.005	0.01	17,300	130	0.005	0.01
	9	25,200	360	0.005	0.009	24,000	250	0.005	0.009	22,200	190	0.005	0.009	20,000	160	0.005	0.009	16,000	120	0.005	0.009
	10	21,600	300	0.005	0.008	20,400	200	0.005	0.008	20,400	170	0.005	0.008	18,400	140	0.005	0.008	14,700	110	0.005	0.008
12	20,400	230	0.005	0.005	19,200	160	0.005	0.005	19,200	110	0.005	0.005	17,300	90	0.005	0.005	13,900	70	0.005	0.005	
R0.5	1.5	50,000	3,900	0.05	0.1	50,000	3,900	0.05	0.1	50,000	3,100	0.02	0.05	50,000	2,640	0.02	0.05	50,000	1,980	0.02	0.05
	2	50,000	3,700	0.05	0.1	50,000	3,700	0.05	0.1	50,000	3,000	0.02	0.05	50,000	2,550	0.02	0.05	50,000	1,910	0.02	0.05
	2.5	50,000	3,350	0.05	0.1	50,000	3,100	0.05	0.1	50,000	2,500	0.02	0.05	50,000	2,130	0.02	0.05	48,000	1,600	0.02	0.05
	3	50,000	3,000	0.05	0.1	50,000	2,400	0.05	0.1	50,000	1,900	0.02	0.05	48,600	1,620	0.02	0.05	38,900	1,220	0.02	0.05
	4	48,000	2,850	0.05	0.1	48,000	2,200	0.05	0.1	48,000	1,700	0.02	0.05	43,200	1,450	0.02	0.05	34,600	1,090	0.02	0.05
	5	43,200	2,100	0.05	0.1	43,200	1,600	0.05	0.1	43,200	1,200	0.02	0.05	38,900	1,020	0.02	0.05	31,200	770	0.02	0.05
	6	36,000	1,900	0.05	0.1	36,000	1,500	0.05	0.1	36,000	1,200	0.02	0.05	32,400	1,020	0.02	0.05	26,000	770	0.02	0.05
	7	32,400	1,600	0.05	0.1	32,400	1,300	0.05	0.1	32,400	1,000	0.02	0.05	29,200	850	0.02	0.05	23,400	640	0.02	0.05
	8	31,200	1,500	0.05	0.1	31,200	1,200	0.05	0.1	31,200	960	0.02	0.05	28,100	820	0.02	0.05	22,500	620	0.02	0.05
	9	28,800	1,100	0.03	0.05	28,800	880	0.03	0.05	28,800	700	0.02	0.05	26,000	600	0.02	0.05	20,800	450	0.02	0.05
	10	26,400	1,000	0.01	0.02	25,200	760	0.01	0.02	21,600	520	0.01	0.02	19,500	440	0.01	0.02	15,600	330	0.01	0.02
	12	24,000	760	0.01	0.01	22,800	570	0.01	0.01	20,400	400	0.01	0.01	18,400	340	0.01	0.01	14,700	260	0.01	0.01
	13	22,800	670	0.005	0.01	21,600	500	0.005	0.01	19,200	350	0.005	0.01	17,300	300	0.005	0.01	13,900	230	0.005	0.01
	14	21,600	570	0.005	0.01	20,400	430	0.005	0.01	18,000	300	0.005	0.01	16,200	260	0.005	0.01	13,000	200	0.005	0.01
	16	19,200	400	0.005	0.01	18,000	300	0.005	0.01	15,600	200	0.005	0.01	14,100	170	0.005	0.01	11,300	130	0.005	0.01
	18	16,800	300	0.005	0.005	15,600	220	0.005	0.005	14,400	160	0.004	0.005	13,000	140	0.004	0.005	10,400	110	0.004	0.005
20	15,600	285	0.005	0.005	14,400	180	0.005	0.005	14,400	140	0.004	0.005	13,000	120	0.004	0.005	10,400	90	0.004	0.005	
22	14,400	190	0.005	0.005	14,400	110	0.005	0.005	14,400	100	0.004	0.005	13,000	90	0.004	0.005	10,400	70	0.004	0.005	

1. Use a rigid and precise machine and holder.
2. When machining carbon steels or hardened steels, using MQL (Minimum Quantity Lubrication / oil mist coolant) or air blow is recommended.
3. Use an air blow or a suitable cutting fluid with high smoke retardant properties.
4. The above cutting conditions are for contouring operation with low-load and stable condition. Refer to the table above to set the milling conditions in accordance with the actual situation.
5. Please adjust conditions based on machining accuracy, machining shape and machining path.
6. When using a tool with a diameter of ϕ 0.5 (R0.25) or less, or L/D (aspect ratio) is greater than 10, high loads can cause tool breakage. Therefore, adjust the cutting conditions based on the machining situation.
7. When RPM are insufficient, please reduce the RPM and feed rates at same ratio as listed above.

NEXT



多刃スクエアタイプ・ラジアルタイプ Multi-flute square type and radius type

ボールタイプ Ball Type

ロングネックタイプ Long Neck Type

交換式 Head

PXSH

AE-LNBD-H

AE-CPR4-H

AE-BD-H

AE-ML-H

AE-MS-H

AE-MSS-H

AE-BM-H

AE-MS-H

AE-MSS-H

AE-ML-H

AE-MS-H

AE-MSS-H

AE-BM-H

AE-MS-H

AE-MSS-H

AE-ML-H

AE-MS-H

AE-MSS-H

AE-BM-H

AE-MS-H

AE-MSS-H

AE-ML-H

AE-MS-H

AE-MSS-H

AE-BM-H

AE-MS-H

AE-MSS-H

AE-ML-H

AE-MS-H

AE-MSS-H

AE-BM-H

AE-MS-H

AE-MSS-H

AE-ML-H

AE-MS-H

AE-MSS-H

AE-BM-H

AE-MS-H

AE-MSS-H

AE-ML-H

AE-MS-H

AE-MSS-H

AE-BM-H

AE-MS-H

AE-MSS-H

AE-ML-H

AE-MS-H

AE-MSS-H

AE-BM-H

AE-MS-H

AE-MSS-H

AE-ML-H

AE-MS-H

AE-MSS-H

AE-BM-H

AE-MS-H

AE-MSS-H

AE-ML-H

AE-MS-H

AE-MSS-H

AE-BM-H

AE-MS-H

AE-MSS-H

AE-ML-H

AE-MS-H

AE-MSS-H

AE-BM-H

AE-MS-H

AE-MSS-H

AE-ML-H

AE-MS-H

AE-MSS-H

AE-BM-H

AE-MS-H

AE-MSS-H

AE-ML-H

AE-MS-H

AE-MSS-H

AE-BM-H

AE-MS-H

AE-MSS-H

AE-ML-H

AE-MS-H

AE-MSS-H

AE-BM-H

AE-MS-H

AE-MSS-H

AE-ML-H

AE-MS-H

AE-MSS-H

AE-BM-H

AE-MS-H

AE-MSS-H

AE-ML-H

AE-MS-H

AE-MSS-H

AE-BM-H

AE-MS-H

AE-MSS-H

AE-ML-H

AE-MS-H

AE-MSS-H

AE-BM-H

AE-MS-H

AE-MSS-H

AE-ML-H

AE-MS-H

AE-MSS-H

AE-BM-H

AE-MS-H

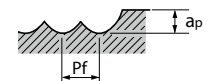
AE-MSS-H

AE-LNBD-H 切削条件基準表 Cutting Condition

FROM

加工パスは等高線加工を前提としています。 The machining path is on condition of contouring line operation

被削材 Work Material		工具鋼・調質鋼 ・プリハードン鋼 Tool Steel · Hardened Steel Prehardened Steel				調質鋼 Hardened Steel															
		SKD11・SKD61・NAK80 (~45HRC)				~ 55HRC				~ 62HRC				~ 66HRC				~ 70HRC			
RE	首下長 LU (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	ap (mm)	Pf (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	ap (mm)	Pf (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	ap (mm)	Pf (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	ap (mm)	Pf (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	ap (mm)	Pf (mm)
R0.6	2	50,000	3,800	0.06	0.12	50,000	3,800	0.06	0.12	50,000	3,200	0.02	0.05	50,000	2,720	0.02	0.05	50,000	2,040	0.02	0.05
	2.4	50,000	3,600	0.06	0.12	50,000	3,600	0.06	0.12	50,000	3,000	0.02	0.05	50,000	2,550	0.02	0.05	50,000	1,910	0.02	0.05
	2.5	50,000	3,600	0.06	0.12	50,000	3,600	0.06	0.12	50,000	3,000	0.02	0.05	50,000	2,550	0.02	0.05	48,000	1,910	0.02	0.05
	3	50,000	3,200	0.06	0.12	50,000	3,200	0.06	0.12	50,000	2,600	0.02	0.05	46,500	2,210	0.02	0.05	37,200	1,660	0.02	0.05
	4	48,000	2,850	0.06	0.12	48,000	2,300	0.06	0.12	45,600	1,750	0.02	0.05	41,100	1,490	0.02	0.05	32,900	1,120	0.02	0.05
	6	38,400	2,000	0.06	0.12	38,400	1,600	0.06	0.12	36,000	1,200	0.02	0.05	32,400	1,020	0.02	0.05	26,000	770	0.02	0.05
	8	30,000	1,600	0.06	0.12	30,000	1,200	0.06	0.12	30,000	960	0.02	0.05	27,000	820	0.02	0.05	21,600	620	0.02	0.05
	10	24,000	1,100	0.05	0.1	21,600	800	0.05	0.1	19,200	560	0.02	0.05	17,300	480	0.02	0.05	13,900	360	0.02	0.05
	12	20,400	850	0.03	0.05	19,200	640	0.03	0.05	16,800	440	0.02	0.05	15,200	370	0.02	0.05	12,100	280	0.02	0.05
	14	19,200	610	0.03	0.05	18,000	450	0.03	0.05	15,600	310	0.02	0.05	14,100	260	0.02	0.05	11,300	200	0.02	0.05
	16	18,000	420	0.02	0.05	16,800	300	0.02	0.05	14,400	200	0.02	0.05	13,000	170	0.02	0.05	10,400	130	0.02	0.05
	18	18,000	330	0.005	0.005	16,800	200	0.005	0.005	14,400	130	0.004	0.005	13,000	110	0.004	0.005	10,400	80	0.004	0.005
20	15,600	300	0.005	0.005	14,400	180	0.005	0.005	12,000	120	0.004	0.005	10,800	100	0.004	0.005	8,700	80	0.004	0.005	
R0.75	2	50,000	5,200	0.075	0.15	50,000	5,200	0.075	0.15	50,000	4,200	0.03	0.06	50,000	3,570	0.03	0.06	50,000	2,680	0.03	0.06
	2.5	50,000	5,000	0.075	0.15	50,000	5,000	0.075	0.15	50,000	4,000	0.03	0.06	50,000	3,400	0.03	0.06	50,000	2,550	0.03	0.06
	3	50,000	4,800	0.075	0.15	50,000	4,800	0.075	0.15	50,000	3,900	0.03	0.06	50,000	3,320	0.03	0.06	48,000	2,490	0.03	0.06
	4	48,000	3,700	0.075	0.15	48,000	2,900	0.075	0.15	45,600	2,200	0.03	0.06	41,100	1,870	0.03	0.06	32,900	1,400	0.03	0.06
	5	42,000	3,200	0.075	0.15	42,000	2,600	0.075	0.15	39,600	1,900	0.03	0.06	35,700	1,620	0.03	0.06	28,600	1,220	0.03	0.06
	6	36,000	2,700	0.075	0.15	36,000	2,200	0.075	0.15	32,400	1,500	0.03	0.06	29,200	1,280	0.03	0.06	23,400	960	0.03	0.06
	8	28,800	2,100	0.075	0.15	28,800	1,700	0.075	0.15	25,200	1,100	0.03	0.06	22,700	940	0.03	0.06	18,200	710	0.03	0.06
	10	28,800	1,900	0.075	0.15	28,800	1,500	0.075	0.15	25,200	1,000	0.03	0.06	22,700	850	0.03	0.06	18,200	640	0.03	0.06
	12	25,200	1,300	0.075	0.1	25,200	1,000	0.075	0.1	21,600	680	0.03	0.06	19,500	580	0.03	0.06	15,600	440	0.03	0.06
	14	20,400	1,100	0.05	0.1	20,400	900	0.05	0.1	18,000	630	0.03	0.06	16,200	540	0.03	0.06	13,000	410	0.03	0.06
	16	16,800	760	0.05	0.1	15,600	560	0.05	0.1	12,000	340	0.03	0.05	10,800	290	0.03	0.05	8,700	220	0.03	0.05
	18	15,600	470	0.03	0.05	14,400	350	0.03	0.05	12,000	230	0.03	0.05	10,800	200	0.03	0.05	8,700	150	0.03	0.05
	20	14,400	340	0.02	0.05	13,200	240	0.02	0.05	10,800	150	0.02	0.05	9,800	130	0.02	0.05	7,800	100	0.02	0.05
	22	14,400	300	0.02	0.05	13,200	220	0.02	0.05	10,800	140	0.02	0.05	9,800	120	0.02	0.05	7,800	90	0.02	0.05
25	13,800	250	0.02	0.05	12,600	180	0.02	0.05	10,800	120	0.02	0.05	9,800	100	0.02	0.05	7,800	80	0.02	0.05	
30	13,200	190	0.005	0.01	12,000	120	0.005	0.01	10,800	90	0.005	0.01	9,800	80	0.005	0.01	7,800	60	0.01	0.01	



- 機械、ホルダは剛性のある精度の高いものをご使用下さい。
- 炭素鋼や焼入れ鋼の切削では、MQL (オイルミストクーラント) またはエアブローを推奨いたします。
- 切削油剤は被削材に応じてエアブローまたは発煙性の少ない切削油剤をご使用下さい。
- 上表は等高線加工における負荷の少ない安定した状況を基準としたものです。値は目安ですので実際の加工における切削条件は上表を参考に状況に応じて設定下さい。
- 加工精度、加工形状、加工パスによって条件の調整を行って下さい。
- φ0.5 (R0.25) 未満あるいはL/D (アスペクト比) が10以上では、わずかな負荷の増大で折損することがありますので、切削状況を見て切削条件の調整を行って下さい。
- 回転速度が不足する場合は、回転速度と送り速度を上表に対して同じ比率で下げて下さい。

NEXT



FROM

被削材 Work Material		工具鋼・調質鋼 ・プリハードン鋼 Tool Steel · Hardened Steel Prehardened Steel				調質鋼 Hardened Steel															
		SKD11・SKD61・NAK80 (~45HRC)				~ 55HRC				~ 62HRC				~ 66HRC				~ 70HRC			
RE	首下長 LU (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	ap (mm)	Pf (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	ap (mm)	Pf (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	ap (mm)	Pf (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	ap (mm)	Pf (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	ap (mm)	Pf (mm)
R0.8	4	36,000	3,500	0.08	0.16	34,800	2,700	0.08	0.16	31,200	2,000	0.03	0.08	28,100	1,700	0.03	0.08	22,500	1,280	0.03	0.08
	8	28,800	2,800	0.08	0.16	27,600	2,100	0.08	0.16	24,000	1,400	0.03	0.08	21,600	1,190	0.03	0.08	17,300	890	0.03	0.08
	12	25,200	1,700	0.05	0.1	24,000	1,380	0.05	0.1	21,600	990	0.03	0.08	19,500	840	0.03	0.08	15,600	630	0.03	0.08
	16	16,800	760	0.05	0.1	15,600	600	0.05	0.1	13,200	400	0.03	0.08	11,900	340	0.03	0.08	9,600	260	0.03	0.08
	20	14,400	360	0.03	0.05	13,200	280	0.03	0.05	12,000	200	0.03	0.05	10,800	170	0.03	0.05	8,700	130	0.03	0.05
R1	2.5	50,000	6,400	0.1	0.2	50,000	6,000	0.1	0.2	50,000	4,400	0.05	0.1	50,000	3,740	0.05	0.1	43,200	2,810	0.05	0.1
	3	50,000	6,000	0.1	0.2	50,000	5,700	0.1	0.2	50,000	4,000	0.05	0.1	48,600	3,400	0.05	0.1	38,900	2,550	0.05	0.1
	4	50,000	5,600	0.1	0.2	50,000	5,300	0.1	0.2	48,000	3,600	0.05	0.1	43,200	3,060	0.05	0.1	34,600	2,300	0.05	0.1
	5	48,000	4,500	0.1	0.2	46,800	4,300	0.1	0.2	40,800	2,700	0.05	0.1	36,800	2,300	0.05	0.1	29,400	1,730	0.05	0.1
	6	43,200	2,800	0.1	0.2	42,000	2,700	0.1	0.2	36,000	1,800	0.05	0.1	32,400	1,530	0.05	0.1	26,000	1,150	0.05	0.1
	8	30,000	2,400	0.1	0.2	28,800	2,300	0.1	0.2	24,000	1,500	0.05	0.1	21,600	1,280	0.05	0.1	17,300	960	0.05	0.1
	10	24,000	2,200	0.1	0.2	22,800	2,000	0.1	0.2	20,400	1,400	0.05	0.1	18,400	1,190	0.05	0.1	14,700	890	0.05	0.1
	12	19,200	1,900	0.1	0.2	18,000	1,700	0.1	0.2	15,600	1,100	0.05	0.1	14,100	940	0.05	0.1	11,300	710	0.05	0.1
	13	19,200	1,800	0.1	0.2	18,000	1,600	0.1	0.2	15,600	1,050	0.05	0.1	14,100	890	0.05	0.1	11,300	670	0.05	0.1
	14	18,000	1,700	0.1	0.2	16,800	1,500	0.1	0.2	14,400	1,000	0.05	0.1	13,000	850	0.05	0.1	10,400	640	0.05	0.1
	16	16,800	1,600	0.1	0.1	15,600	1,400	0.1	0.1	13,200	950	0.05	0.1	11,900	810	0.05	0.1	9,600	610	0.05	0.1
	18	15,600	1,500	0.1	0.1	14,400	1,200	0.1	0.1	12,000	800	0.05	0.1	10,800	680	0.05	0.1	8,700	510	0.05	0.1
	20	13,200	1,100	0.05	0.1	12,000	890	0.05	0.1	10,800	640	0.05	0.1	9,800	540	0.05	0.1	7,800	410	0.05	0.1
	22	10,800	950	0.05	0.1	10,800	860	0.05	0.1	9,000	570	0.05	0.1	8,100	480	0.05	0.1	6,500	360	0.05	0.1
	25	10,800	760	0.03	0.05	10,800	680	0.03	0.05	9,000	450	0.03	0.05	8,100	380	0.03	0.05	6,500	290	0.03	0.05
	30	10,800	470	0.02	0.05	10,800	360	0.02	0.05	9,000	240	0.02	0.05	8,100	200	0.02	0.05	6,500	150	0.02	0.05
35	9,000	230	0.02	0.03	8,400	130	0.02	0.03	7,200	100	0.02	0.03	6,500	90	0.02	0.03	5,200	70	0.02	0.03	
40	7,200	140	0.02	0.03	7,200	100	0.02	0.03	7,200	90	0.02	0.03	6,500	80	0.02	0.03	5,200	60	0.02	0.03	
R1.25	6	28,800	3,600	0.1	0.2	27,600	3,400	0.1	0.2	24,000	2,400	0.05	0.1	21,600	2,040	0.05	0.1	17,300	1,530	0.05	0.1
	8	26,400	3,350	0.1	0.2	25,200	3,150	0.1	0.2	21,600	2,150	0.05	0.1	19,500	1,830	0.05	0.1	15,600	1,370	0.05	0.1
	10	24,000	3,100	0.1	0.2	22,800	2,900	0.1	0.2	19,200	1,900	0.05	0.1	17,300	1,620	0.05	0.1	13,900	1,220	0.05	0.1
	15	20,400	2,600	0.1	0.2	19,200	2,400	0.1	0.2	16,800	1,600	0.05	0.1	15,200	1,360	0.05	0.1	12,100	1,020	0.05	0.1
	20	18,000	1,700	0.1	0.2	16,800	1,600	0.1	0.2	14,400	1,000	0.05	0.1	13,000	850	0.05	0.1	10,400	640	0.05	0.1
	25	13,200	950	0.03	0.05	12,000	830	0.03	0.05	10,800	590	0.03	0.05	9,800	500	0.03	0.05	7,800	380	0.03	0.05
	30	10,800	760	0.03	0.05	9,600	650	0.03	0.05	8,400	450	0.03	0.05	7,600	380	0.03	0.05	6,100	290	0.03	0.05
	35	9,000	470	0.02	0.03	8,400	430	0.02	0.03	7,200	290	0.02	0.03	6,500	250	0.02	0.03	5,200	190	0.02	0.03

1. Use a rigid and precise machine and holder.
2. When machining carbon steels or hardened steels, using MQL (Minimum Quantity Lubrication / oil mist coolant) or air blow is recommended.
3. Use an air blow or a suitable cutting fluid with high smoke retardant properties.
4. The above cutting conditions are for contouring operation with low-load and stable condition. Refer to the table above to set the milling conditions in accordance with the actual situation.
5. Please adjust conditions based on machining accuracy, machining shape and machining path.
6. When using a tool with a diameter of ϕ 0.5 (R0.25) or less, or L/D (aspect ratio) is greater than 10, high loads can cause tool breakage. Therefore, adjust the cutting conditions based on the machining situation.
7. When RPM are insufficient, please reduce the RPM and feed rates at same ratio as listed above.

NEXT



多刃スクエアタイプ・ラジアスタップ Multi-flute square type and radius type
 AE-MSS-H
 AE-MS-H
 AE-ML-H
 ボールタイプ Ball Type
 AE-BM-H
 AE-BD-H
 ロングネックタイプ Long Neck Type
 AE-CPR4-H
 AE-LNBD-H
 ヘッド交換式 Exchangable Head
 PXSH

AE-LNBD-H 切削条件基準表 Cutting Condition

FROM

加工パスは等高線加工を前提としています。 The machining path is on condition of contouring line operation

被削材 Work Material		工具鋼・調質鋼 ・プリハードン鋼 Tool Steel · Hardened Steel Prehardened Steel				調質鋼 Hardened Steel															
		SKD11・SKD61・NAK80 (~45HRC)				~ 55HRC				~ 62HRC				~ 66HRC				~ 70HRC			
		RE	首下長 LU (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	ap (mm)	Pf (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	ap (mm)	Pf (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	ap (mm)	Pf (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	ap (mm)	Pf (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
R1.5	6	49,800	6,200	0.15	0.3	38,400	4,800	0.15	0.3	31,800	3,300	0.06	0.15	28,700	2,810	0.06	0.15	22,900	2,110	0.06	0.15
	8	36,000	4,200	0.15	0.3	30,000	3,500	0.15	0.3	26,400	2,400	0.06	0.15	23,800	2,040	0.06	0.15	19,100	1,530	0.06	0.15
	10	30,000	3,600	0.15	0.3	24,000	2,800	0.15	0.3	21,600	2,000	0.06	0.15	19,500	1,700	0.06	0.15	15,600	1,280	0.06	0.15
	12	24,000	2,800	0.15	0.3	21,600	2,500	0.15	0.3	19,200	1,700	0.06	0.15	17,300	1,450	0.06	0.15	13,900	1,090	0.06	0.15
	13	22,800	2,650	0.15	0.3	19,800	2,250	0.15	0.3	17,400	1,500	0.06	0.15	15,700	1,280	0.06	0.15	12,600	960	0.06	0.15
	14	21,600	2,500	0.15	0.3	18,000	2,000	0.15	0.3	15,600	1,300	0.06	0.15	14,100	1,110	0.06	0.15	11,300	830	0.06	0.15
	15	19,200	2,200	0.1	0.3	15,600	1,800	0.1	0.3	13,200	1,200	0.06	0.15	11,900	1,020	0.06	0.15	9,600	770	0.06	0.15
	16	19,200	1,900	0.1	0.2	15,600	1,500	0.1	0.2	13,200	1,100	0.06	0.15	11,900	940	0.06	0.15	9,600	710	0.06	0.15
	20	16,800	1,700	0.1	0.2	13,200	1,600	0.1	0.2	12,000	1,000	0.06	0.15	10,800	850	0.06	0.15	8,700	640	0.06	0.15
	25	14,400	1,100	0.05	0.1	10,800	820	0.05	0.1	9,600	580	0.05	0.1	8,700	490	0.05	0.1	7,000	370	0.05	0.1
	30	10,800	760	0.03	0.05	8,400	590	0.03	0.05	7,200	400	0.03	0.05	6,500	340	0.03	0.05	5,200	260	0.03	0.05
	35	9,000	570	0.02	0.05	7,200	460	0.02	0.05	6,000	300	0.02	0.05	5,400	260	0.02	0.05	4,400	200	0.02	0.05
40	7,800	470	0.02	0.03	6,000	360	0.02	0.03	4,800	230	0.02	0.03	4,400	200	0.02	0.03	3,500	150	0.02	0.03	
R1.75	10	24,000	3,100	0.1	0.3	19,200	2,200	0.1	0.3	16,800	1,500	0.07	0.15	15,200	1,280	0.07	0.15	12,100	960	0.07	0.15
	15	21,600	2,800	0.1	0.3	16,800	2,000	0.1	0.3	14,400	1,300	0.07	0.15	13,000	1,110	0.07	0.15	10,400	830	0.07	0.15
	16	20,400	2,700	0.1	0.3	15,600	1,900	0.1	0.2	13,200	1,250	0.07	0.15	11,900	1,060	0.07	0.15	9,600	800	0.07	0.15
	20	19,200	2,500	0.1	0.2	14,400	1,800	0.1	0.2	12,000	1,200	0.07	0.15	10,800	1,020	0.07	0.15	8,700	770	0.07	0.15
	25	14,400	1,900	0.1	0.1	10,800	1,300	0.1	0.1	9,600	920	0.07	0.15	8,700	780	0.07	0.15	7,000	590	0.07	0.15
	30	12,000	1,500	0.05	0.1	9,600	1,100	0.05	0.1	8,400	770	0.05	0.1	7,600	650	0.05	0.1	6,100	490	0.05	0.1
	35	10,800	950	0.05	0.05	8,400	700	0.05	0.05	6,000	400	0.05	0.05	5,400	340	0.05	0.05	4,400	260	0.05	0.05
	40	9,000	760	0.05	0.05	7,200	580	0.05	0.05	4,800	300	0.05	0.05	4,400	260	0.05	0.05	3,500	200	0.05	0.05
45	7,800	570	0.03	0.03	6,000	420	0.03	0.03	4,800	260	0.03	0.03	4,400	220	0.03	0.03	3,500	170	0.03	0.03	
R2	8	37,200	5,700	0.2	0.5	28,800	4,400	0.2	0.5	24,000	3,200	0.08	0.2	21,600	2,720	0.08	0.2	17,300	2,040	0.08	0.2
	10	30,000	4,200	0.2	0.5	24,000	3,300	0.2	0.5	21,600	2,300	0.08	0.2	19,500	1,960	0.08	0.2	15,600	1,470	0.08	0.2
	12	24,000	3,400	0.2	0.5	20,400	2,900	0.2	0.5	16,800	1,900	0.08	0.2	15,200	1,620	0.08	0.2	12,100	1,220	0.08	0.2
	13	24,000	3,400	0.2	0.5	19,800	2,800	0.2	0.5	15,600	1,750	0.08	0.2	14,100	1,490	0.08	0.2	11,300	1,120	0.08	0.2
	14	24,000	3,400	0.2	0.5	19,800	2,800	0.2	0.5	15,600	1,750	0.08	0.2	14,100	1,490	0.08	0.2	11,300	1,120	0.08	0.2
	15	24,000	3,400	0.2	0.5	19,200	2,700	0.2	0.5	14,400	1,600	0.08	0.2	13,000	1,360	0.08	0.2	10,400	1,020	0.08	0.2
	16	21,600	3,000	0.2	0.5	18,000	2,500	0.2	0.5	12,000	1,300	0.08	0.2	10,800	1,110	0.08	0.2	8,700	830	0.08	0.2
	20	19,200	2,600	0.2	0.4	16,800	2,300	0.2	0.4	9,600	1,000	0.08	0.2	8,700	850	0.08	0.2	7,000	640	0.08	0.2
	25	19,200	2,600	0.1	0.3	15,600	2,200	0.1	0.3	7,200	810	0.08	0.2	6,500	690	0.08	0.2	5,200	520	0.08	0.2
	30	16,800	2,200	0.1	0.2	14,400	1,900	0.1	0.2	6,000	630	0.08	0.2	5,400	540	0.08	0.2	4,400	410	0.08	0.2
	35	14,400	1,700	0.1	0.2	10,800	1,200	0.1	0.2	4,800	420	0.08	0.2	4,400	360	0.08	0.2	3,500	270	0.08	0.2
	40	10,800	1,200	0.05	0.1	9,600	1,000	0.05	0.1	4,800	400	0.05	0.1	4,400	340	0.05	0.1	3,500	260	0.05	0.1
	45	9,000	950	0.05	0.05	8,400	890	0.05	0.05	4,400	360	0.05	0.05	3,900	310	0.05	0.05	3,200	230	0.05	0.05
50	7,800	660	0.02	0.05	7,200	600	0.02	0.05	4,400	280	0.02	0.05	3,900	240	0.02	0.05	3,200	180	0.02	0.05	

使用上の注意はp.62をご参照下さい。 See p.62 for precaution for use.



FROM

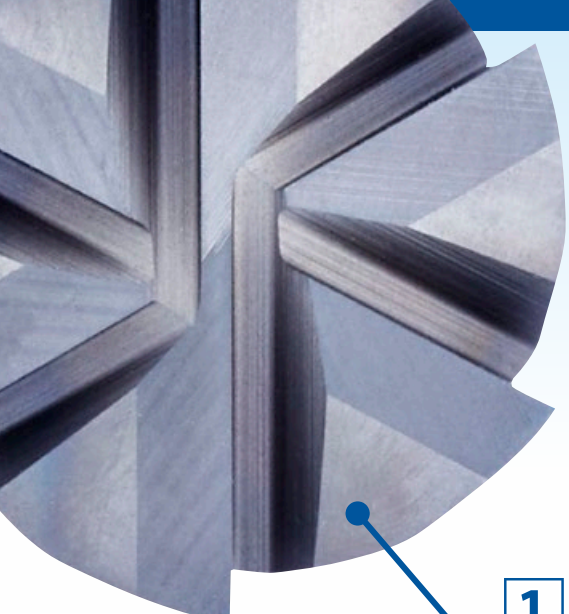
被削材 Work Material		工具鋼・調質鋼 ・プリハードン鋼 Tool Steel · Hardened Steel Prehardened Steel				調質鋼 Hardened Steel															
		SKD11・SKD61・NAK80 (~45HRC)				~ 55HRC				~ 62HRC				~ 66HRC				~ 70HRC			
RE	首下長 LU (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	ap (mm)	Pf (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	ap (mm)	Pf (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	ap (mm)	Pf (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	ap (mm)	Pf (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	ap (mm)	Pf (mm)
R2.5	10	30,000	5,400	0.25	0.5	22,800	4,000	0.25	0.5	19,200	2,800	0.1	0.25	17,300	2,380	0.1	0.25	13,900	1,790	0.1	0.25
	15	24,000	3,900	0.25	0.5	20,400	3,300	0.25	0.5	15,600	2,000	0.1	0.25	14,100	1,700	0.1	0.25	11,300	1,280	0.1	0.25
	20	19,200	3,300	0.25	0.5	15,600	2,700	0.25	0.5	9,600	1,300	0.1	0.25	8,700	1,110	0.1	0.25	7,000	830	0.1	0.25
	25	18,000	3,000	0.2	0.3	14,400	2,400	0.2	0.3	7,200	960	0.1	0.25	6,500	820	0.1	0.25	5,200	620	0.1	0.25
	30	16,800	2,300	0.1	0.3	13,200	1,800	0.1	0.3	4,800	520	0.1	0.25	4,400	440	0.1	0.25	3,500	330	0.1	0.25
	35	14,400	1,500	0.1	0.3	12,000	1,100	0.1	0.3	3,900	280	0.1	0.25	3,500	240	0.1	0.25	2,800	180	0.1	0.25
	40	12,000	1,100	0.1	0.2	10,800	990	0.1	0.2	3,600	260	0.1	0.2	3,300	220	0.1	0.2	2,600	170	0.1	0.2
	45	10,800	850	0.1	0.1	9,600	660	0.1	0.1	3,600	200	0.1	0.1	3,300	170	0.1	0.1	2,600	130	0.1	0.1
	50	9,000	760	0.1	0.1	8,400	610	0.1	0.1	3,400	190	0.1	0.1	3,100	160	0.1	0.1	2,500	120	0.1	0.1
R3	10	26,400	5,600	0.3	0.5	21,600	3,800	0.3	0.5	18,600	2,800	0.1	0.2	16,800	2,380	0.1	0.2	13,400	1,790	0.1	0.2
	12	24,000	5,200	0.3	0.5	19,200	3,400	0.3	0.5	16,200	2,500	0.1	0.2	14,600	2,130	0.1	0.2	11,700	1,600	0.1	0.2
	15	22,200	4,800	0.3	0.5	17,400	3,250	0.3	0.5	14,400	1,850	0.1	0.2	13,000	1,570	0.1	0.2	10,400	1,180	0.1	0.2
	20	19,200	3,900	0.3	0.5	14,400	3,000	0.3	0.5	9,600	1,600	0.1	0.2	8,700	1,360	0.1	0.2	7,000	1,020	0.1	0.2
	25	14,400	3,000	0.3	0.5	12,000	2,500	0.3	0.5	7,200	1,200	0.1	0.2	6,500	1,020	0.1	0.2	5,200	770	0.1	0.2
	30	12,000	2,400	0.3	0.5	10,800	2,100	0.3	0.5	4,800	740	0.1	0.2	4,400	630	0.1	0.2	3,500	470	0.1	0.2
	35	10,800	2,100	0.2	0.4	10,800	2,000	0.2	0.4	4,200	620	0.1	0.2	3,800	530	0.1	0.2	3,100	400	0.1	0.2
	40	10,800	1,900	0.2	0.3	10,800	1,800	0.2	0.3	3,600	480	0.1	0.2	3,300	410	0.1	0.2	2,600	310	0.1	0.2
	45	9,600	1,700	0.2	0.3	9,600	1,600	0.2	0.3	3,400	440	0.1	0.2	3,100	370	0.1	0.2	2,500	280	0.1	0.2
	50	8,400	1,500	0.2	0.3	8,400	1,400	0.2	0.3	3,000	400	0.1	0.2	2,700	340	0.1	0.2	2,200	260	0.1	0.2
	60	7,200	1,250	0.2	0.3	7,200	1,150	0.2	0.3	2,800	350	0.1	0.2	2,500	300	0.1	0.2	2,000	230	0.1	0.2
切込深さ Depth of Cut																					

1. 機械、ホルダは剛性のある精度の高いものをご使用下さい。
2. 炭素鋼や焼入れ鋼の切削では、MQL (オイルミストクーラント) またはエアブローを推奨いたします。
3. 切削油剤は被削材に応じてエアブローまたは発煙性の少ない切削油剤をご使用下さい。
4. 上表は等高線加工における負荷の少ない安定した状況を基準としたものです。値は目安ですので実際の加工における切削条件は上表を参考に状況に応じて設定下さい。
5. 加工精度、加工形状、加工パスによって条件の調整を行って下さい。
6. $\phi 0.5$ (R0.25) 未満あるいはL/D (アスペクト比) が10以上では、わずかな負荷の増大で折損することがありますので、切削状況を見て切削条件の調整を行って下さい。
7. 回転速度が不足する場合は、回転速度と送り速度を上表に対して同じ比率で下げて下さい。

1. Use a rigid and precise machine and holder.
2. When machining carbon steels or hardened steels, using MQL (Minimum Quantity Lubrication / oil mist coolant) or air blow is recommended.
3. Use an air blow or a suitable cutting fluid with high smoke retardant properties.
4. The above cutting conditions are for contouring operation with low-load and stable condition. Refer to the table above to set the milling conditions in accordance with the actual situation.
5. Please adjust conditions based on machining accuracy, machining shape and machining path.
6. When using a tool with a diameter of $\phi 0.5$ (R0.25) or less, or L/D (aspect ratio) is greater than 10, high loads can cause tool breakage. Therefore, adjust the cutting conditions based on the machining situation.
7. When RPM are insufficient, please reduce the RPM and feed rates at same ratio as listed above.



Multi-flute square type and radius type
 AE-MSS-H
 AE-MS-H
 AE-ML-H
 AE-BM-H
 AE-BD-H
 AE-CPR4-H
 AE-LNBD-H
 PXSH
 ヘッド交換式 交換可能なヘッド
 ロングネックタイプ Long Neck Type
 ボールタイプ Ball Type
 多刃スクエアタイプ・ラジアスタイプ



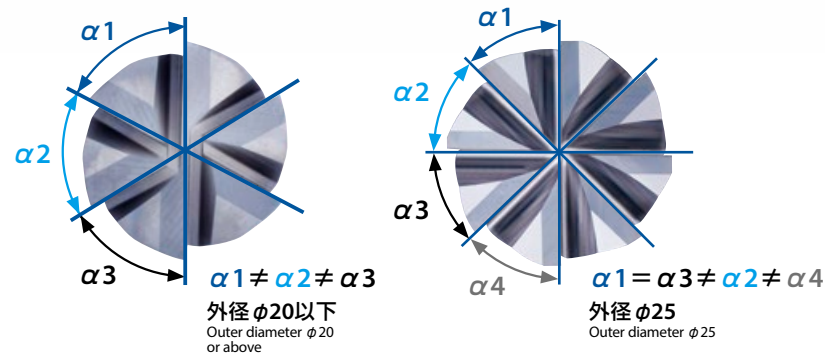
高硬度鋼用ヘッド交換式エンドミル 多刃スクエアタイプ

Multi-flute square type exchangeable head end mills for high-hardness steels

PXSH

1 不等分割刃がびびりを抑制

Unequal spacing teeth suppresses chattering



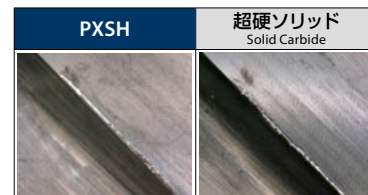
2 最適化された刃先仕様により 高硬度鋼を安定加工

Optimal cutting edge specifications to enable stable machining of high-hardness steels

使用工具 Tool	ヘッド Head : PXSH160C16-06R000 ホルダ Holder : PXMZ-C16SS16-S100
サイズ Size	φ 16
被削材 Work Material	SKH51 (65HRC)
加工方法 Milling Method	側面切削 Side Milling
切削速度 Cutting Speed	60m/min (1,190min ⁻¹)
送り速度 Feed	685mm/min (0.096mm/t)
切込深さ Depth of Cut	ap=14.4mm ae=0.32mm
突出し長さ Overhang Length	48mm (L/D=3)
切削油剤 Coolant	エアブロー Air Blow
使用機械 Machine	立形マシニングセンタ (BT40) Vertical Machining Center

38.5m 加工時点の 外周刃の損傷状態

Wear condition of outer peripheral cutting edge after milling 38.5m



3 DUOREYコーティング

DUOREY Coating

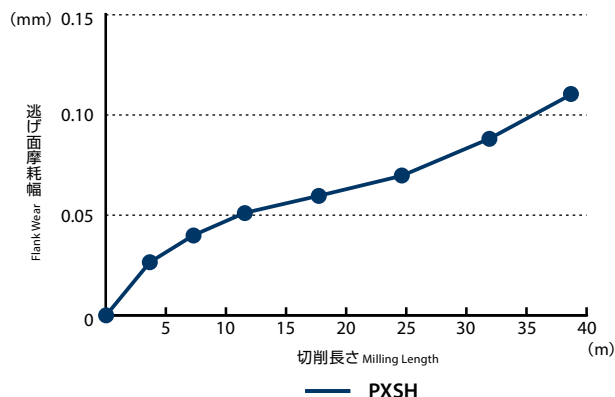
- ・高い耐熱性と耐摩耗性を有し、さらに優れたじん性により高硬度鋼加工に抜群の威力を発揮します
- ・ Exhibits outstanding performance in high-hardness steels due to its excellent toughness, high heat resistance and abrasion resistance characteristics



長寿命 Long Tool Life

65HRCの高硬度鋼において、安定した耐久性を実現
Achieves stable durability in high hardness steel of 65 HRC

使用工具 Tool	ヘッド Head : PXSH160C16-06R000 ホルダ Holder : PXMZ-C16SS16-S100
サイズ Size	φ 16
被削材 Work Material	SKH51 (65HRC)
加工方法 Milling Method	側面切削 Side Milling
切削速度 Cutting Speed	60m/min (1,190min ⁻¹)
送り速度 Feed	685mm/min (0.096mm/t)
切込深さ Depth of Cut	ap=14.4mm ae=0.32mm
突出し長さ Overhang Length	48mm (L/D=3)
切削油剤 Coolant	エアブロー Air Blow
使用機械 Machine	立形マシニングセンタ (BT40) Vertical Machining Center



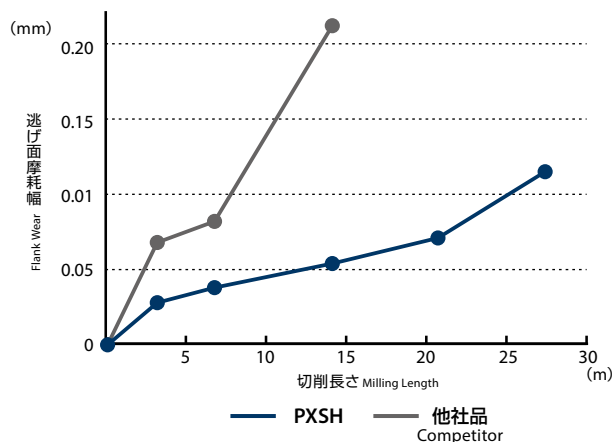
38.5m 加工後の刃先の損傷状態
Wear condition of the cutting edge after milling 38.5m



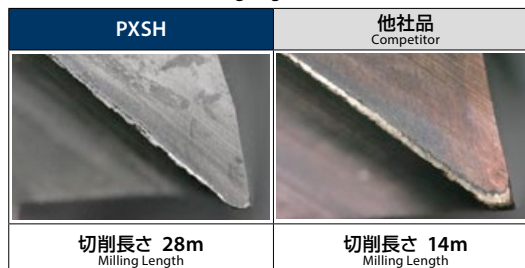
高速加工 High-speed Milling

L/D=4で高硬度鋼の高速加工において安定した摩耗推移
Stable wear transition in high-speed machining of high-hardness steel at L/D = 4

使用工具 Tool	ヘッド Head : PXSH160C16-06R000 ホルダ Holder : PXMZ-C16SS16-S090CS	他社品 Competitor
サイズ Size	φ 16	
被削材 Work Material	SKD11 (60HRC)	
加工方法 Milling Method	側面切削 Side Milling	
切削速度 Cutting Speed	105m/min (2,090min ⁻¹)	
送り速度 Feed	1,130mm/min (0.09mm/t)	
切込深さ Depth of Cut	ap=14.4mm ae=0.24mm	
突出し長さ Overhang Length	64mm (L/D=4)	
切削油剤 Coolant	エアブロー Air Blow	
使用機械 Machine	立形マシニングセンタ (BT50) Vertical Machining Center	



刃先の損傷状態
Wear condition of the cutting edge

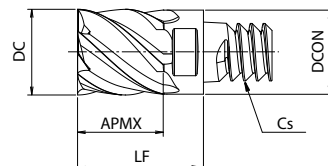


PXSH

SPEED
FEED
P70・P71



オイルホール無し without Coolant Hole



オイルホール無し without Coolant Hole

PXSH スクエアタイプ Square Type

2022年6月発売予定 On sale from June 2022

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	外径 DC	刃数 ZEFP	刃長 APMX	全長 LF	首径 DCON	ねじれ角 FHA	締結規格 Cs	材種 Grades	標準価格 (Yen)
7830380	PXSH120C12-06R000	12	6	12	18	11.7	43°	C12	XP6703	13,900
7830381	PXSH160C16-06R000	16	6	16	23.5	15.7	43°	C16	XP6703	22,000
7830382	PXSH200C20-06R000	20	6	20	27.5	19.6	43°	C20	XP6703	27,300
7830383	PXSH250C25-08R000	25	8	25	35	24	43°	C25	XP6703	41,100

在庫区分は全てC(標準在庫品)となります。 Stock are categorized as C (Standard stock item).

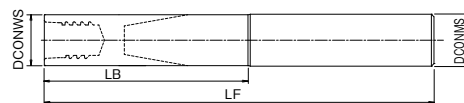
・アイコンの説明はp.10をご覧ください。 ・ See p.10 for explanation of icons.



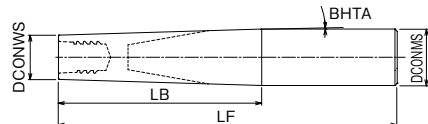
PXMZ



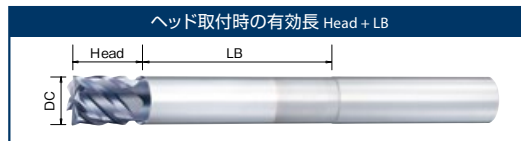
Type1 オイルホール無し without Coolant Hole



Type2 オイルホール無し without Coolant Hole



オイルホール無し without Coolant Hole
超硬シャンク Carbide Shank



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	首径 DCONWS	シャンク径 DCONMS	角度 BHTA	全長 LF	首下長 LB	ヘッド取付時の有効長 Head + LB		締結 規格 Cs	形状 Type	標準価格 (Yen)
							PXSJ 外径 DC				
							φ12、16、20、25				
7801831	PXMZ-C12SS12-S075CS	11.7	12	0°	75	24	42		C12	1	35,300
7801811	PXMZ-C12SS12-L100CS		12	0°	100	45.9	63.9			1	39,300
7801832	PXMZ-C12SS12-L115CS		12	0°	115	64.2	82.2			1	45,000
7801841	PXMZ-C12TP16-LL135CS		16	1.3°	135	83.8	101.8			2	68,400
7801833	PXMZ-C16SS16-S090CS	15.7	16	0°	90	39.2	62.7		C16	1	48,600
7801812	PXMZ-C16SS16-L130CS		16	0°	130	61.2	84.7			1	60,500
7801834	PXMZ-C16SS16-L135CS		16	0°	135	84.2	107.7			1	61,600
7801842	PXMZ-C16TP20-LL165CS		20	1.1°	165	115	138.5			2	92,500
7801835	PXMZ-C20SS20-S090CS	19.6	20	0°	90	39.1	66.6		C20	1	59,300
7801813	PXMZ-C20SS20-L150CS		20	0°	150	78.4	105.9			1	88,000
7801836	PXMZ-C20SS20-L180CS		20	0°	180	109.1	136.6			1	89,900
7801843	PXMZ-C20TP25-LL200CS		25	1.1°	200	140	167.5			2	115,000
7801814	PXMZ-C25SS25-L200CS	24	25	0°	200	96.6	131.6		C25	1	116,000

在庫区分は全てC(標準在庫品)となります。 Stock are categorized as C (Standard stock item).

1. 切りくずのかみ込みが起らないようクーラントノズル位置を調整下さい。
2. PXMZ オイルホール付きシャンクホルダに取り付けても加工可能です。

1. Adjust the position of the coolant nozzles accordingly so that the chips do not get tangled.
2. Also compatible with PXMZ shank holder with coolant hole.

多刃スクエアタイプ・ラジアスタイプ Multi-flute square type and radius type
 AE-MSS-H
 AE-MS-H

ボールタイプ Ball Type
 AE-ML-H
 AE-BM-H

ボールタイプ Ball Type
 AE-BD-H

ロングネックタイプ Long Neck Type
 AE-CPR4-H

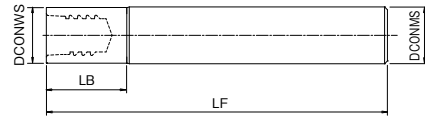
ロングネックタイプ Long Neck Type
 AE-LNBD-H

ヘッド交換式 Exchangeable Head
 PXSJ

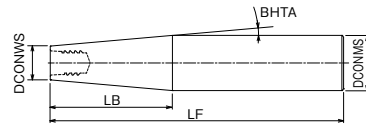
PXMZ



Type1 オイルホール無し without Coolant Hole



Type2 オイルホール無し without Coolant Hole



オイルホール無し without Coolant Hole 鋼シャンク Steel Shank




単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	首径 DCONWS	シャンク径 DCONMS	角度 BHTA	全長 LF	首下長 LB	ヘッド取付時の有効長 Head + LB		締結規格 Cs	形状 Type	標準価格 (Yen)
							PXSJ 外径 DC				
							φ 12、16、20、25				
7801801	PXMZ-C12SS12-S100	11.7	12	0°	100	18	36		C12	1	12,800
7801821	PXMZ-C12TP20-S145		20	5°	145	47.4	65.4			2	15,000
7801802	PXMZ-C16SS16-S100	15.7	16	0°	100	23	46.5		C16	1	13,000
7801822	PXMZ-C16TP25-S155		25	5°	155	53.1	76.6			2	18,100
7801803	PXMZ-C20SS20-S120	19.6	20	0°	120	28	55.5		C20	1	15,200
7801823	PXMZ-C20TP32-S170		32	5°	170	70.8	98.3			2	21,400
7801804	PXMZ-C25SS25-S140	24	25	0°	140	34.5	69.5		C25	1	16,000

在庫区分は全てC(標準在庫品)となります。 Stock are categorized as C (Standard stock item).

1. 切りくずのかみ込みが起らないようクーラントノズル位置を調整下さい。
2. PXMZ オイルホール付きシャンクホルダに取り付けても加工可能です。
1. Adjust the position of the coolant nozzles accordingly so that the chips do not get tangled.
2. Also compatible with PXMZ shank holder with coolant hole.

部品 Accessories

	ツールNo. EDP No.	呼び Designation	適用ヘッド外径 Applicable Head Dia.	締結規格 Cs	推奨締付けトルク Recommended Tightening Torque	標準価格 (Yen)
 スパナ Spanner	7801890	PXMP8-10	φ12	C12	12N・m	995
	7801891	PXMP13-16	φ16	C16	30N・m	1,510
			φ20	C20	50N・m	1,510
7801892	PXMP21	φ25	C25	60N・m	1,580	

PXM専用のスパナとなります。スパナは別途ご購入下さい。
These spanner are specifically for PXM, and sold separately from the cutters.

1. 使用上の注意はp.72をご覧ください。
2. 締付けトルクは上表を参照下さい。
3. 締付けトルク管理のための専用トルクレンチについては当社営業までお問い合わせ下さい。
1. Please refer to p.72 for cautions during use.
2. Please refer to the table above for tightening torque.
3. Contact your nearest OSG sales representative for details of our dedicated adjustable torque wrench for tightening inserts.

PXMC

PXMC コレット特長

PXMC Collet Features

- 小型マシニングセンタでも
成し得た驚きの切りくず排出量

Powerful chip evacuation even on small machining center

- 短い突出しが可能にした、
剛性UPと理想の回転バランス

The reduction of overhang length improves rigidity and rotational balance

- 豊富なヘッドバリエーション

- ・スチール、ステンレス、アルミに対応
- ・荒から仕上げまで幅広い加工を可能に

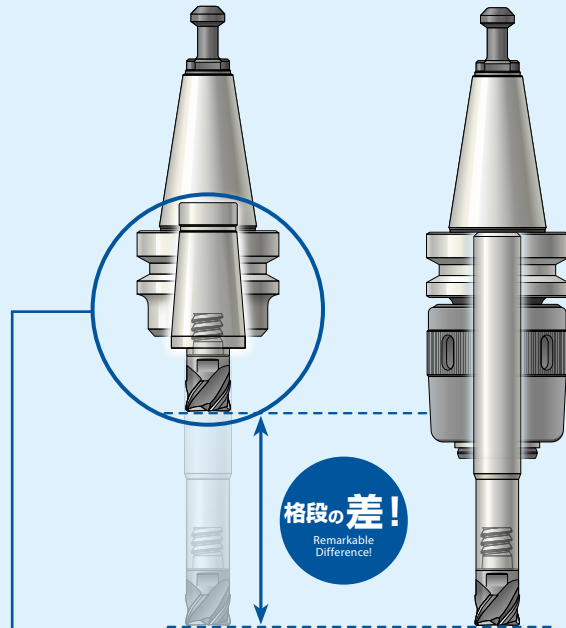
A wide variety of exchangeable heads
 · Suitable for steel, stainless steel and aluminum
 · Wide processing range from roughing to finishing

- 一体型ホルダに比べ、トラブル時も
コレットの交換のみで
高いコストパフォーマンス

Greater cost performance compared to monoblock type holders,
 only need to change the collet in case of trouble.

PXMC エキストラショートタイプ
PXMC Collet Extra Short Type

従来組合せ
Conventional Combination



PXM ヘッド特長

PXM Exchangeable Head Features

ソリッドエンドミルの設計・実績・ ノウハウを活かした刃形

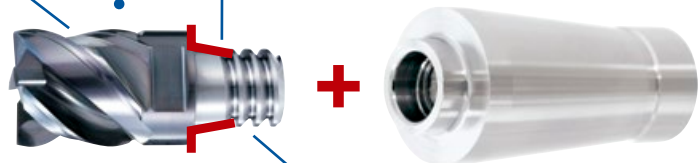
- ・様々な加工に対応可能

All the knowledge and know-how acquired by designing solid carbide end mills are found in these exchangeable heads.
 · Various types are available to meet various machining methods.

端面 + テーパー = 二面拘束

- ・高い剛性と精度を確保
- ・外周刃の振れ精度：0.015mm 以下
- ・ヘッド交換精度(軸方向) ±0.03mm

End Face + Taper = Double Face Clamping
 · High rigidity and accuracy of tightening
 · High precision of run out ≤ 0.015mm
 · High head replacing accuracy = ±0.03mm



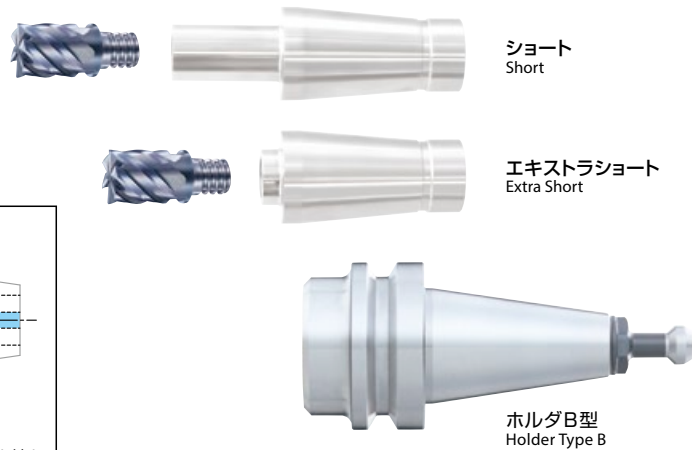
バットレスネジ採用

- ・ヘッドの脱着が容易に
- ・工具交換時間の短縮

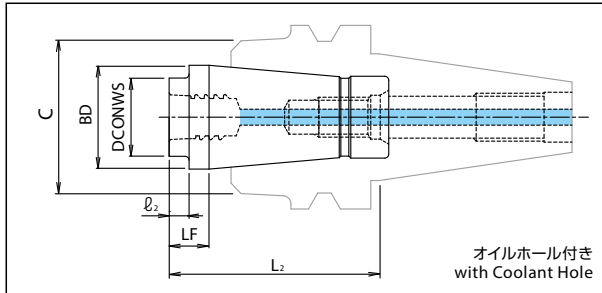
Applying buttscrew makes easy and reduces time to desorb heads

ヘッド交換式エンドミル PXM専用コレット

Collet for PXM Exchangeable Head End Mill



■形状寸法表 Specification



単位:mm Unit:mm

タイプ Type	ツールNo. EDP No.	呼び Designation	首径 DCONWS	BD	LF	首下長 ℓ2	ヘッド取付時の有効長 Head + ℓ2		締結規格 Cs	標準価格 (Yen)
							PXSH 外径 DC			
							φ12、16、20、25			
エキストラショート Extra Short	7834001	PXMC-C1205	11.7	26	10.5	5	23		C12	12,400
	7834002	PXMC-C1605	15.7	26	10.5	5	28.5		C16	12,400
	7834003	PXMC-C2005	19.6	26	10.5	5	32.5		C20	12,400
	7834004	PXMC-C2505	24	26	10.5	5	40		C25	12,400
ショート Short	7834011	PXMC-C1230	11.7	26	35.5	30	48		C12	13,200
	7834012	PXMC-C1630	15.7	26	35.5	30	53.5		C16	13,200
	7834013	PXMC-C2030	19.6	26	35.5	30	57.5		C20	13,200
	7834014	PXMC-C2530	24	26	35.5	30	65		C25	13,200

在庫区分は全てC(標準在庫品)となります。 Stock are categorized as C (Standard stock item).

- PXMCは「OSG PHOENIX PXMシリーズ」のヘッド専用コレットです。
- The PXMC exchangeable head is designed specifically for the "OSG PHOENIX PXM" series.

■PXMC対応ハイプロシュリンクシステム 製品一覧

Product Listing of PXMC corresponding to the HYPRO Shrink System

単位:mm Unit:mm

タイプ Type	ツールNo. EDP No.	呼び Designation	C	L2	
				エキストラショート Extra Short	ショート Short
ホルダB型 Holder Type B	8910000	BT30-SLK12-35 P30T-1(MAS1) *1	38	45.5	70.5
	8910001	BT30-SLK12-35 P30T-2(MAS2) *1	38	45.5	70.5
	8910002	BT40-SLK12-45	38	55.5	80.5
	8910003	BT40-SLK12-75	38	85.5	110.5
	8910005	A63-SLK12-75	38	85.5	110.5
	8910006	A63-SLK12-135	38	145.5	170.5

- 価格は当社営業まで問合せ下さい。
 - PXMC コレットはハイプロシュリンクコレットシステムと互換性があります。
 - Contact your local OSG sales representative for information regarding pricing.
 - The PXMC collet is compatible with the HYPRO Shrink Collet System.
- *1: BT30用ホルダのみプルスタッドボルトが付属します。
*1: Only BT30 holders come with a pull stud bolt.



PXSH 切削条件基準表 Cutting Condition

PXMZストレートシャンクホルダ/PXMCコレット共通 For both PXMZ straight shank holder / PXMC collet

側面切削 Side Milling

L/D ≤ 4

被削材 Work Material	調質鋼 (～45HRC) ・プリハードン鋼 Hardened Steel · Prehardened Steel SCM・SKD61・NAK80		調質鋼 Hardened Steel																																					
			～55HRC		～62HRC		～66HRC		～70HRC																															
切削速度 Cutting Speed (m/min)	110～130		80～100		60～80		50～70		40～60																															
外径 Mill Dia. (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)	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)																														
	12	3,180	2,290	2,390	1,720	1,860	940	1,590	690	1,330	510																													
16	2,390	2,290	1,790	1,720	1,390	930	1,190	690	1,000	510																														
20	1,910	2,290	1,430	1,720	1,110	930	960	690	800	510																														
25	1,530	2,450	1,150	1,840	890	1,000	760	730	640	510																														
切込深さ Depth of Cut	 <table border="1"> <tr><th>ap</th><th>ae</th></tr> <tr><td>1D</td><td>0.05D</td></tr> <tr><td colspan="2">ae Max = 1mm</td></tr> </table>		ap	ae	1D	0.05D	ae Max = 1mm		<table border="1"> <tr><th>ap</th><th>ae</th></tr> <tr><td>1D</td><td>0.03D</td></tr> <tr><td colspan="2">ae Max = 1mm</td></tr> </table>		ap	ae	1D	0.03D	ae Max = 1mm		<table border="1"> <tr><th>ap</th><th>ae</th></tr> <tr><td>1D</td><td>0.02D</td></tr> <tr><td colspan="2">ae Max = 0.5mm</td></tr> </table>		ap	ae	1D	0.02D	ae Max = 0.5mm		<table border="1"> <tr><th>ap</th><th>ae</th></tr> <tr><td>1D</td><td>0.02D</td></tr> <tr><td colspan="2">ae Max = 0.5mm</td></tr> </table>		ap	ae	1D	0.02D	ae Max = 0.5mm		<table border="1"> <tr><th>ap</th><th>ae</th></tr> <tr><td>1D</td><td>0.02D</td></tr> <tr><td colspan="2">ae Max = 0.5mm</td></tr> </table>		ap	ae	1D	0.02D	ae Max = 0.5mm	
	ap	ae																																						
1D	0.05D																																							
ae Max = 1mm																																								
ap	ae																																							
1D	0.03D																																							
ae Max = 1mm																																								
ap	ae																																							
1D	0.02D																																							
ae Max = 0.5mm																																								
ap	ae																																							
1D	0.02D																																							
ae Max = 0.5mm																																								
ap	ae																																							
1D	0.02D																																							
ae Max = 0.5mm																																								

4 < L/D ≤ 5

被削材 Work Material	調質鋼 (～45HRC) ・プリハードン鋼 Hardened Steel · Prehardened Steel SCM・SKD61・NAK80		調質鋼 Hardened Steel																																					
			～55HRC		～62HRC		～66HRC		～70HRC																															
切削速度 Cutting Speed (m/min)	75～95		55～75		40～60		35～55		25～45																															
外径 Mill Dia. (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)	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)																														
	12	2,260	1,630	1,730	1,250	1,330	480	1,190	340	930	200																													
16	1,690	1,620	1,290	1,240	1,000	480	900	350	700	200																														
20	1,350	1,620	1,040	1,250	800	480	720	350	560	200																														
25	1,080	1,730	830	1,330	640	720	570	550	450	360																														
切込深さ Depth of Cut	 <table border="1"> <tr><th>ap</th><th>ae</th></tr> <tr><td>1D</td><td>0.03D</td></tr> <tr><td colspan="2">ae Max = 1mm</td></tr> </table>		ap	ae	1D	0.03D	ae Max = 1mm		<table border="1"> <tr><th>ap</th><th>ae</th></tr> <tr><td>1D</td><td>0.02D</td></tr> <tr><td colspan="2">ae Max = 1mm</td></tr> </table>		ap	ae	1D	0.02D	ae Max = 1mm		<table border="1"> <tr><th>ap</th><th>ae</th></tr> <tr><td>0.7D</td><td>0.02D</td></tr> <tr><td colspan="2">ae Max = 0.5mm</td></tr> </table>		ap	ae	0.7D	0.02D	ae Max = 0.5mm		<table border="1"> <tr><th>ap</th><th>ae</th></tr> <tr><td>0.7D</td><td>0.02D</td></tr> <tr><td colspan="2">ae Max = 0.5mm</td></tr> </table>		ap	ae	0.7D	0.02D	ae Max = 0.5mm		<table border="1"> <tr><th>ap</th><th>ae</th></tr> <tr><td>0.7D</td><td>0.02D</td></tr> <tr><td colspan="2">ae Max = 0.5mm</td></tr> </table>		ap	ae	0.7D	0.02D	ae Max = 0.5mm	
	ap	ae																																						
1D	0.03D																																							
ae Max = 1mm																																								
ap	ae																																							
1D	0.02D																																							
ae Max = 1mm																																								
ap	ae																																							
0.7D	0.02D																																							
ae Max = 0.5mm																																								
ap	ae																																							
0.7D	0.02D																																							
ae Max = 0.5mm																																								
ap	ae																																							
0.7D	0.02D																																							
ae Max = 0.5mm																																								

1. 機械、ホルダは剛性のある精度の高いものをご使用下さい。
2. びびりが発生する時は、回転速度、送り速度を同じ割合で下げてください。
3. 突出し量が増える場合は、びびりが発生しやすくなりますので、回転速度、送り速度、切込深さを調整下さい。
4. 切削条件は、ホルダ端面からのシャンクホルダ(PXMZ)の突出し長さからヘッド全長(LF)を加えた突出し長さを考慮した選定をして下さい。
5. 切削油剤は被削材に応じてエアブローまたは発煙性の少ない切削油剤をご使用下さい。

1. Use a rigid and precise machine and holder.
2. When chattering occurs, reduce the speed and feed simultaneously when machines with low rigidity are used.
3. Please adjust the cutting condition when the overhang length is longer.
4. Please consider the overhang length as the total length of replaceable head and overhang length of shank holder.
5. Use an air blow or a suitable cutting uid with high smoke retardant properties.

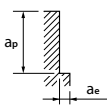
PXMZストレートシャンクホルダ/PXMCコレット共通 For both PXMZ straight shank holder / PXMC collet

高速側面切削 High-Speed Side Milling

! 加工時に発生する火花や破損による発熱で引火・火災の危険性があります。
防火対策を必ず行って下さい。
高速高精度のマシニングセンタを利用した場合の基準条件表です。

Caution: Sparks generated during operation or heat caused by tool breakage can cause fire.
Be sure to use all proper fire - prevention measures.
The conditions below are for high speed / high precision machining centers.

$L/D \leq 4$

被削材 Work Material	調質鋼 (～45HRC) ・プリハードン鋼 Hardened Steel · Prehardened Steel SCM・SKD61・NAK80		調質鋼 Hardened Steel																															
			～55HRC		～62HRC		～66HRC		～70HRC																									
切削速度 Cutting Speed (m/min)	160～180		140～160		95～115		80～100		60～80																									
外径 Mill Dia. (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)	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)																								
	12	4,510	2,600	3,980	2,290	2,790	1,130	2,390	860	1,860	600																							
16	3,380	2,600	2,990	2,300	2,090	1,130	1,790	860	1,390	600																								
20	2,710	2,600	2,390	2,290	1,670	1,130	1,430	860	1,110	600																								
25	2,170	2,780	1,910	2,440	1,340	1,210	1,150	920	890	640																								
切込深さ Depth of Cut	 <table border="1"> <tr><th>ap</th><th>ae</th></tr> <tr><td>1D</td><td>0.05D</td></tr> <tr><td colspan="2">ae Max = 1mm</td></tr> </table>		ap	ae	1D	0.05D	ae Max = 1mm		<table border="1"> <tr><th>ap</th><th>ae</th></tr> <tr><td>1D</td><td>0.03D</td></tr> <tr><td colspan="2">ae Max = 1mm</td></tr> </table>		ap	ae	1D	0.03D	ae Max = 1mm		<table border="1"> <tr><th>ap</th><th>ae</th></tr> <tr><td>1D</td><td>0.015D</td></tr> <tr><td colspan="2">ae Max = 0.5mm</td></tr> </table>		ap	ae	1D	0.015D	ae Max = 0.5mm		<table border="1"> <tr><th>ap</th><th>ae</th></tr> <tr><td>1D</td><td>0.01D</td></tr> <tr><td colspan="2">ae Max = 0.2mm</td></tr> </table>		ap	ae	1D	0.01D	ae Max = 0.2mm			
	ap	ae																																
1D	0.05D																																	
ae Max = 1mm																																		
ap	ae																																	
1D	0.03D																																	
ae Max = 1mm																																		
ap	ae																																	
1D	0.015D																																	
ae Max = 0.5mm																																		
ap	ae																																	
1D	0.01D																																	
ae Max = 0.2mm																																		

1. 摩耗が進行すると火花が発生しますので、発火性のある切削油剤は絶対に使用しないで下さい。
2. 機械、ホルダは剛性のある精度の高いものをご使用下さい。
3. びびりが発生する時は、回転速度、送り速度を同じ割合で下げてください。
4. 切削条件は、ホルダ端面からのシャンクホルダ(PXMZ)の突出し長さヘッド全長(LF)を加えた突出し長さを配慮した選定をして下さい。
5. 切削油剤は被削材に応じてエアブローまたは発煙性の少ない切削油剤をご使用下さい。

1. Tools can cause sparks. Do not use flammable fluids.
2. Use a rigid and precise machine and holder.
3. When chattering occurs, reduce the speed and feed simultaneously.
4. Please consider the overhang length as the total length of replaceable head and overhang length of shank holder.
5. Use an air blow or a suitable cutting uid with high smoke retardant properties.

豊富なヘッドバリエーション! ヘッド交換式エンドミル PXM

Abundant exchangeable milling heads! Exchangeable head end mill PXM

ソリッドタイプ同様の加工性能を発揮するヘッド部と、ヘッド部の交換によるボディ部の汎用性で加工コストの削減を実現します。豊富なヘッドバリエーションで多種多様な加工シーンに対応します。

The PXM is an exchangeable head end mill series with the same high performance of a solid tool and the cost efficiency of an indexable tool. A single exchangeable head body is able to accommodate a wide range of exchangeable heads to meet various application needs.

形状ラインナップ Available shapes

- ・スクエア形状
Square Type
- ・ラフィング形状
Roughing Type
- ・コーナラジラス形状
Corner Radius Type
- ・ボール形状
Ball Type

詳細はOSG PHOENIXカタログをご覧ください。
Please see OSG PHOENIX Catalog for details.



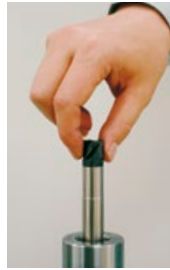
PXMZ 締付け手順 Tightening procedure



① 清掃

Cleaning

ヘッド、シャンク締結部のゴミ、汚れを落とす
Remove dirt and chips from the connecting thread and shank



② 仮締め

Initial Tightening

手締め
Tighten by hand



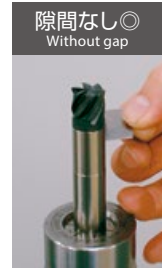
隙間あり
With gap



③ 本締め

Final Tightening

専用スパナで締める
Tighten with a spanner wrench



隙間なし◎
Without gap

④ 確認

Confirmation

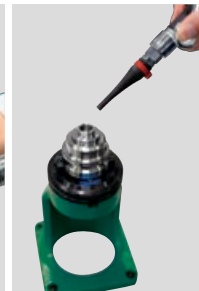
隙間が無い事を確認
Confirm that there is no gap

使用上の注意 Cautions during use

- ・ヘッド装着時はPXM専用スパナをご使用下さい (市販スパナはご使用できません)。
- ・推奨締付けトルクはp.67を参照下さい。
- ・ヘッドとシャンクホルダの端面が付くまで締め込んで下さい。隙間が無い事をご確認下さい。
- ・締結部を脱脂すると締付けが固くなり、端面が付かなくなる可能性があります。脱脂はしないで下さい。
- ・スパナはヘッドの切欠きに合わせ挿入し、回転方向にゆっくりと回転させてご使用下さい。

- ・ Only use the spanner wrenches that are designed specifically for the PXM (p.67) for attaching PXM heads.
- ・ Please do not use alternative spanner wrenches sold on the market as a replacement.
- ・ Please refer to p.67 for tightening torque.
- ・ Please tighten until the head and the shank holder faces meet. Confirm that there is no gap.
- ・ Degreasing the connecting thread may result in over tightening or a possible separation of the faces. Please do not degrease.
- ・ Please make sure that the spanner wrench is inserted properly and turn it slowly during use.

PXMC 取付け手順 Mounting Procedure



① 仮締め(BT30)

Initial Tightening

コレットホルダの締結部分を清掃し、差し込む。プルスタッドを回し、仮締めする。

※ BT30以外は下記をご参照下さい。

Make sure the fastening portion of the collet is clean then insert it into the holder. Turn the pull stud to tighten.

*For models other than BT30 please refer to the instructions below.

② 本締め

Final Tightening

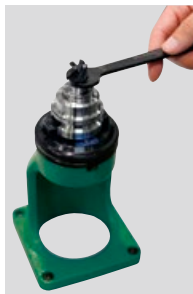
スパナで締める。

Tighten with a spanner wrench

③ 清掃

Cleaning

ヘッド、コレット締結部のゴミ、汚れを落とす。
Remove dirt and chips from the connecting thread and collet



④ ヘッド装着

Mounting the Head

手締めをした後、PXM専用スパナで締める。
After screwing the head in by hand, use the PXM spanner wrench to tighten.

※ BT30以外の取付け手順 Mounting procedure for holders other than BT30

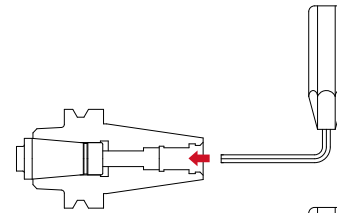
① 引きねじ六角部に六角レンチを

しっかりと挿入する。

※ 穴付きプルスタッド(φ6以上)の場合、プルスタッドを付けたままで操作可能。

Insert the hexagon socket wrench into the pull screw hexagonal section.

*For pull studs with holes (φ6 or above), it is operational with the stud being attached.

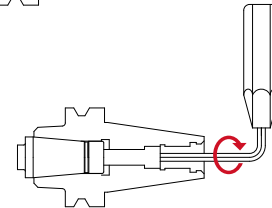


② コレットが回転しないよう、コレット先端部を手でサポートし、レンチを締付側(右回転)へ回転させ、所定のトルクで締め付ける。

※ 推奨締付けトルク: 18N・m

To prevent the collet from rotating, support the tip of the collet by hand, tighten with the wrench by turning to the right, then fastening to the required torque.

*Recommended tightening torque: 18N・m



使用上の注意 Cautions during use

- ・ヘッド装着時はPXM専用スパナをご使用下さい (市販スパナはご使用できません)。
- ・推奨締付けトルクはp.67を参照下さい。
- ・ヘッドとコレットの端面が付くまで締め込んで下さい。隙間が無い事をご確認下さい。
- ・締結部を脱脂すると締付けが固くなり、端面が付かなくなる可能性があります。脱脂はしないで下さい。
- ・スパナはヘッドの切欠きに合わせ挿入し、ゆっくりと回転させてご使用下さい。

- ・ Only use the spanner wrenches that are designed specifically for the PXM (p.67) for attaching PXM heads.
- ・ Please do not use alternative spanner wrenches sold on the market as a replacement.
- ・ Please refer to p.67 for tightening torque.
- ・ Please tighten until the head and the collet faces meet. Confirm that there is no gap.
- ・ Degreasing the connecting thread may result in over tightening or a possible separation of the faces. Please do not degrease.
- ・ Please make sure that the spanner wrench is inserted properly and turn it slowly during use.



DUROCESS

DURO

高硬度アプリケーションにおいて

PROCESS

あらゆる工具・工程で

SUCCESS

成功に向けたトータルソリューションを提案します

オーエスジーは環境に優しい取り組みを推進しています

OSG's Environmental Initiatives

再研磨・再コーティング

Tool Reconditioning

使用できなくなった工具を蘇らせ再利用率することは、省資源化と地球環境の保護活動への貢献につながります

Tool reconditioning contributes to resource conservation by bringing worn cutting tools back to life, which is environmentally friendly and sustainable.



超硬リサイクル

Carbide Recycling

再研磨できなくなった超硬工具は日本ハードメタルで「超硬リサイクル」することが可能です。

超硬リサイクルは、希少金属のレアメタルを多く含む超硬材料の使用量を減らすことができ、環境保護に役立ちます。

Carbide tools that can no longer be reground can be recycled through Nihon Hard Metal's carbide recycling program. Cemented carbide materials contain a large amount of rare metals. Carbide recycling reduces material consumption and contributes to environmental preservation.

日本ハードメタル「超硬リサイクル」の特長 Highlights of Nihon Hard Metal's "Carbide Recycling" Program

超硬工具であれば、
エンドミル・ドリル・リーマ・
チップ等の分別は不要

As long as the tool has been hardened, it doesn't have to be separated into categories such as end mills, drills, reamers, and tips.

多少の異材質工具が混入もOK

(サーメット、セラミック、
または鋼材シャンク付きのものは選別)

Tools that contain a small amount of different materials are accepted (tools with cermet, ceramic and steel shanks are separated)

1回あたりの回収量：20kg～

(送料は日本ハードメタルにて負担・
宅配便等着払い)

Amount of material that can be sent for recycling: 20kg and over (shipping costs are paid by Nihon Hard Metal Co., Ltd.)

リサイクル料金：
振り込みにて対応

Recycling payment: by direct bank deposit





shaping your dreams

本 社
〒442-8543 愛知県豊川市本野ヶ原三丁目22番地 TEL(0533)82-1111
E-mail : cs-info@osg.co.jp Web : https://www.osg.co.jp/

International Headquarters
3-22 Honnogahara, Toyokawa, Aichi, 442-8543, JAPAN
TEL : +81-533-82-1118 FAX : +81-533-82-1136

東部営業部
〒143-0025 東京都大田区南馬込3-25-4 TEL(03)5709-4501

中部営業部
〒465-0058 愛知県名古屋市名東区貴船1-9 TEL(052)703-6131

西部営業部
〒550-0013 大阪府大阪市西区新町2-4-2 405号 TEL(06)6538-3880

仙 台 TEL(022) 390-9701
郡 山 TEL(024) 991-7485
新 潟 TEL(025) 288-3888
上 田 TEL(0268) 28-7381
諏 訪 TEL(0266) 58-0152
岡 毛 TEL(0270) 40-5855
宇都宮 TEL(028) 651-2720
八王子 TEL(042) 645-5406
茨 城 TEL(029) 354-7017
東 京 TEL(03) 5709-4501
厚 木 TEL(046) 230-5030
静 岡 TEL(054) 283-6651
浜 松 TEL(053) 461-1121
豊 川 TEL(0533) 82-1145
安 城 TEL(0566) 77-2366

名古屋 TEL(052) 703-6131
岐 阜 TEL(058) 259-6055
トヨタ TEL(0533) 82-1145
三 重 TEL(0594) 26-0416
金 沢 TEL(076) 268-0830
京 滋 TEL(077) 553-2012
大 阪 TEL(06) 4308-3411
明 石 TEL(078) 927-8212
岡 山 TEL(086) 241-0411
四 国 TEL(087) 868-4003
広 島 TEL(082) 507-1227
九 州 TEL(092) 504-1211
北九州 TEL(093) 435-3655
熊 本 TEL(096) 386-5120

〈工具の技術的なご相談は…〉 コミュニケーションダイヤル

よ い 工 具 は 一 番

0120-41-5981 土日祝日、
会社休日を除く

コミュニケーション FAX 0533-82-1134 コミュニケーションE-mail hp-info@osg.co.jp

安全にお使いいただくために

- 工具を使用する時は、破損する危険があるので、必ずカバー・保護眼鏡・安全靴等を使用して下さい。
- 切れ刃は素手で触らないで下さい。
- 切りくずは素手で触らないで下さい。
- 工具の切れ味が悪くなったら使用を中止して下さい。
- 異常音・異常振動が発生したら、直ちに使用を中止して下さい。
- 工具には手を加えないで下さい。
- 加工前に工具の寸法確認を行って下さい。

Safe use of cutting tools

- Use safety cover, safety glasses and safety shoes during operation.
- Do not touch cutting edges with bare hands.
- Do not touch cutting chips with bare hands. Chips will be hot after cutting.
- Stop cutting when the tool becomes dull.
- Stop cutting operation immediately if you hear any abnormal cutting sounds.
- Do not modify tools.
- Please use appropriate tools for the operation. Check dimensions to ensure proper selection.

OSG代理店

Copyright © 2019 OSG Corporation. All rights reserved.

- 製品については、常に研究・改良を行っておりますので、予告なく本カタログ掲載仕様を変更する場合があります。 Tool specifications are subject to change without notice.
- 本書掲載内容の無断転載・複製を禁じます。

N-130.216.CB.JI(DN)
22.04

オーエスジー株式会社

刃物 磨き 用
エングリッパ