

ph HORN ph



新製品

タンジェンシャルミーリングカッター 409

刃先交換式焼結品インサート

TANGENTIAL MILLING SYSTEM 409

Precision sintered indexable insert



特長：

THE DIFFERENCE: MORE POSSIBILITIES

- **刃先交換式 精密焼結品インサート**

Precision sintered indexable insert

- **粗加工用チップブレーカー付き**

良好な切りくず排出

Roughing geometry for high material
removal rate

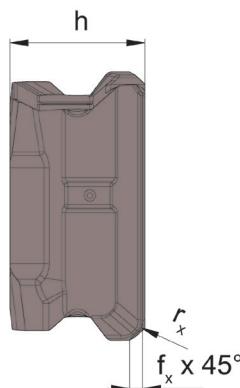
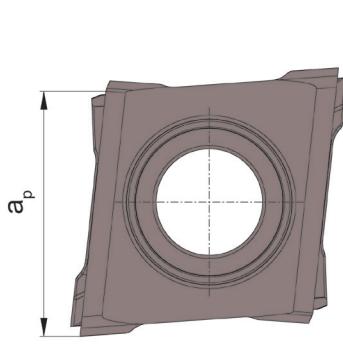
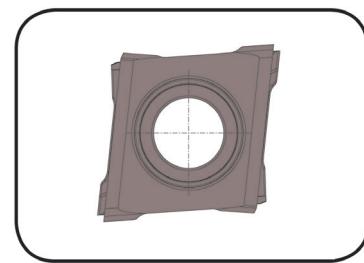
- **コスト削減**

Cost-effective use of the inserts

インサート
Indexable insert

409

切り込み深さ ap Depth of cut ap 9 mm



適用ミーリングカッター
for Milling Tool

タイプ M409
Type

60° フェースミルカッターでは使用不可
not usable for 60° Face Milling Cutter!

4コーナー式インサート
with 4 usable cutting edges

型式 Part number	ap	h	rx	fx		AS45	AS46
RS409.090.P.F05	9	5.2	0.6	0.5		▲	▲
▲ 在庫 / on stock	△ 4週間 / 4 weeks	✗ お問い合わせください / upon request				P	• ○
● 推奨 / recommended						M	• ○
○ 第二推奨 / alternative recommendation						K	• •
- お勧め致しません / not suitable						N	○ ○
■ ノンコート / uncoated grades						S	• ○
■ コーティング品 / coated grades						H	- -
■ 口付/サーメット / brazed/Cermet							

mm表示

Dimensions in mm

超硬材種
Carbide grades

切削条件

Cutting Data

ph HORN ph

計算プログラム»HCT«による切削速度の基準値 v_c と送り量と平均的な切りくず厚さ h_m

Standard values for cutting speeds v_c and medium thickness h_m for calculating feed rates by calculating cutting programm »HCT«.

被削材 Material		ブリネル硬さ Hardness Brinell (HB)	切削速度 Cutting speed v_c (m/min)	平均的な切りくず厚さ medium thickness of chip h_m (mm)
P	炭素鋼 Carbon steel	0.2% C 0.4% C 0.6% C	140 180 200	240 210 160
	低合金鋼 Alloyed steel	焼鈍材 annealed 焼入材 quenched	180 280 350	150 120 70
	高合金鋼 high alloyed steel (>5%)	焼鈍材 annealed	200	70
	鉄鋼 Cast steel	非合金 unalloyed	180	180
		合金 alloyed	220	120
M	ステンレス鋼 Stainless steel	マルテンサイト系 フェライト系 martensitic, ferritic	200 180	130 120
K	ねずみ鉄 Grey cast iron	低張力 low tensile strength 高張力 high tensile strength	180 250	100 90
	ダクタイル鉄 Spheroidal graphite cast iron	フェライト系 ferritic	160	120
		パーライト系 perlitic	250	60
	可鍛鉄 Malleable cast iron	フェライト系 ferritic	125	100
		パーライト系 perlitic	225	120
N	アルミニウム合金 Al-alloys	非熱処理合金 not heat treatable 熱処理合金 heat treatable	30-80 80-120	600 500
S	鋳造合金 Al-cast-alloy	非熱処理合金 not heat treatable 熱処理合金 heat treatable	80 100	600 500
	鋼合金 Copper-alloys	非熱処理合金 not heat treatable	90	500
		熱処理合金 heat treatable	100	400
	耐熱合金 Heat resistant alloy (Fe)	焼鈍材 annealed 焼入鋼 hardened	200 275	80 -
S	耐熱合金 Heat resistant alloy (Ni, Co)	焼鈍材 annealed 焼入鋼 hardened	250 350	40 -

詳細については「溝入れフライス加工用工具」カタログをご参照下さい (KFRAES100JP)。
Further information can be found in our catalogue „Milling Systems“ (KFRAES100DE).

EINSTECHEN • ABSTECHEN • NUTFRÄSEN • NUTSTOSEN • KOPIERFRÄSEN • BOHREN • REIBEN



Frässysteme
Milling Systems

2018/2019

GROOVING • PARTING OFF • GROOVE MILLING • BROACHING • PROFILE MILLING • DR

Tangentialfräsen
Tangential Milling

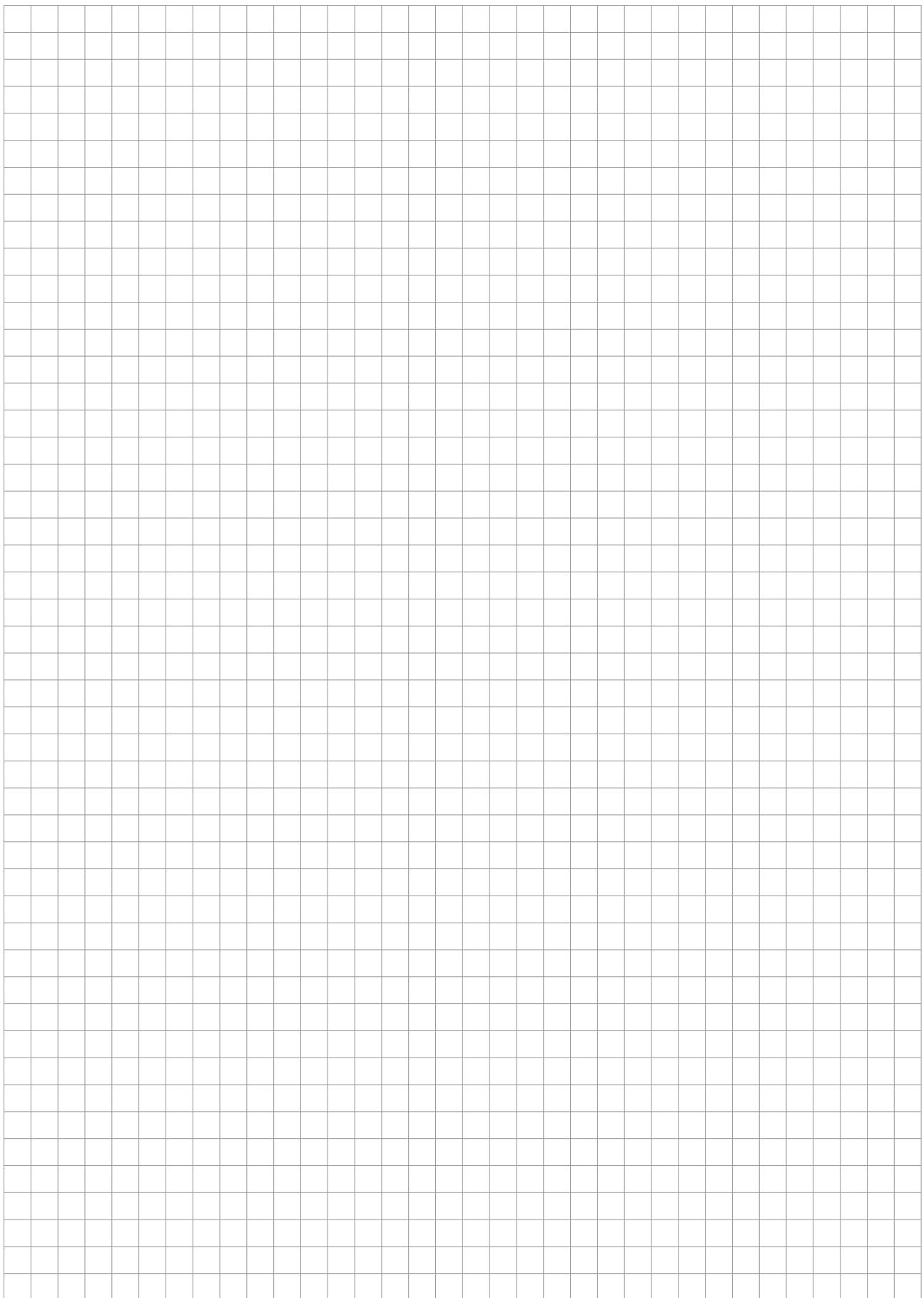
ph HORN ph

N



System	Seite/page
M406	N2
M409	N10

N1





溝入れ加工のベストソリューションを
ご提案します。

FIND YOUR RIGHT
TOOLING SOLUTION NOW.

www.phorn.jp

株式会社 IZUSHI

〒578-0965
東大阪市本庄西2丁目3番12号

Tel 06-6747-6184
Fax 06-6744-1150

call@ztec-izushi.co.jp
www.phorn.jp

Find your country:

www.phorn.com/countries