



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

タンジェンシャルミーリングカッター Tangential Milling



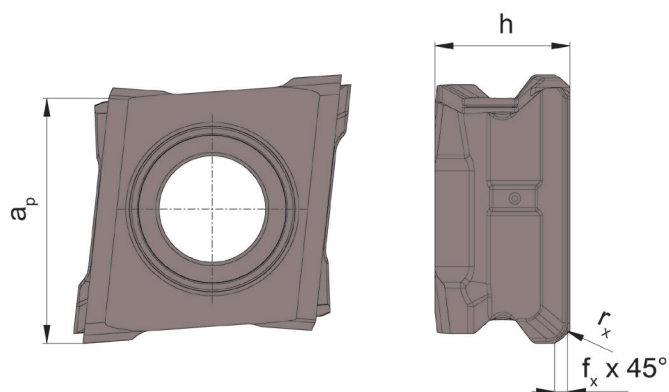
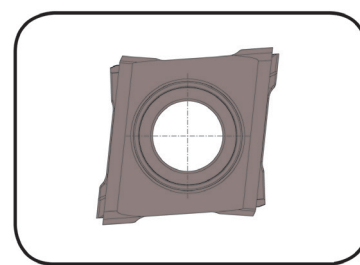
インサート Indexable insert

409

切り込み深さ a_p

Depth of cut a_p

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 | a_p | h | r_x | f_x | | AS45 | AS46 |
|--|-------|-----|-------|-------|--|------|------|
| RS409.090.P.F05 | 9 | 5.2 | 0.6 | 0.5 | | ▲ | ▲ |
| ▲ 在庫 / on stock Δ 4 週間 / 4 weeks x 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 | - |
| ■ ロウ付/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



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 | 140 | 240 | 0.14 |
| | | 0.4% C | 180 | 210 | |
| | | 0.6% C | 200 | 160 | |
| | 低合金鋼 Alloyed steel | 焼鈍材 annealed | 180 | 150 | 0.10 |
| | | 焼入材 quenched | 280 | 120 | |
| | | | 350 | 70 | |
| | 高合金鋼 high alloyed steel (>5%) | 焼鈍材 annealed | 200 | 70 | 0.10 |
| | 鋳鋼 Cast steel | 非合金 unalloyed | 180 | 180 | 0.10 |
| | | 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 | 130 | 0.09 |
| | | オーステナイト系 austenitic | 180 | 120 | 0.08 |
| K | ねずみ鋳鋼 Grey cast iron | 低張力 low tensile strength | 180 | 100 | 0.16 |
| | | 高張力 high tensile strength | 250 | 90 | |
| | ダクタイル鋳鋼 Spheroidal graphite cast iron | フェライト系 ferritic | 160 | 120 | 0.13 |
| | | パーライト系 perlritic | 250 | 60 | |
| | 可鍛鋳鉄 Malleable cast iron | フェライト系 ferritic | 125 | 100 | 0.13 |
| | | 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 | 30-80 | 600 | 0.12 |
| | | 熱処理合金 heat treatable | 80-120 | 500 | 0.10 |
| | 鋳造合金 Al-cast-alloy | 非熱処理合金 not heat treatable | 80 | 600 | 0.12 |
| | | 熱処理合金 heat treatable | 100 | 500 | 0.10 |
| | 銅合金 Copper-alloys | 非熱処理合金 not heat treatable | 90 | 500 | 0.12 |
| | | 熱処理合金 heat treatable | 100 | 400 | 0.10 |
| S | 耐熱合金 Heat resistant alloy (Fe) | 焼鈍材 annealed | 200 | 80 | 0.09 |
| | | 焼入鋼 hardened | 275 | - | |
| | 耐熱合金 Heat resistant alloy (Ni, Co) | 焼鈍材 annealed | 250 | 40 | 0.09 |
| | | 焼入鋼 hardened | 350 | - | |

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).







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