

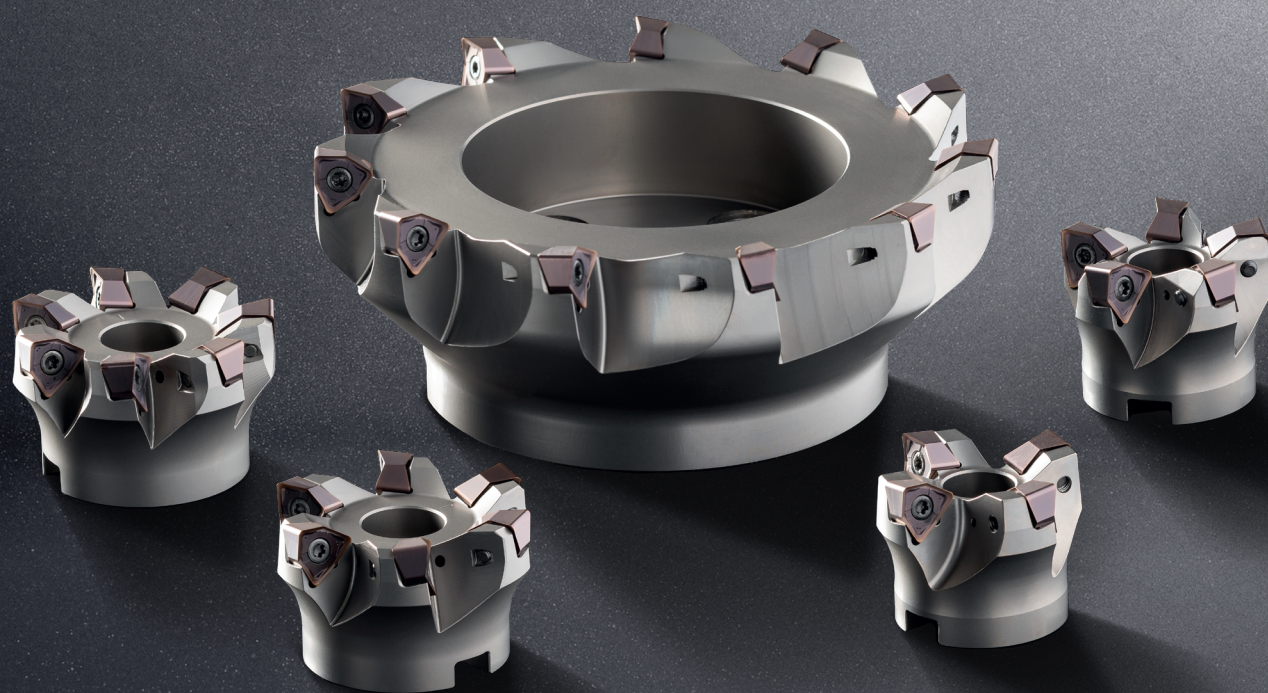


**正面フライスシステム
DA62, DA65**

6コーナー式インサート

MILLING SYSTEM DA62 AND DA65

6-EDGED INDEXABLE INSERTS



特長：

THE DIFFERENCE:
MORE POSSIBILITIES

- **外周逃げ部研削 / 精密焼結仕上げ
インサート**

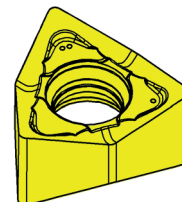
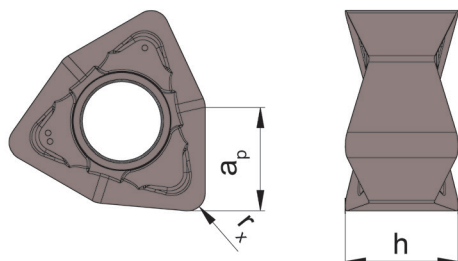
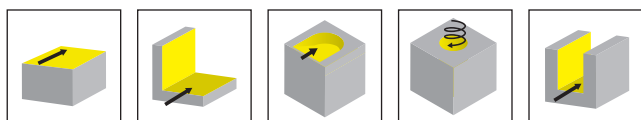
Peripherally ground or directly
pressed indexable inserts

- **6コーナー式インサートによる高い
経済性**

6-edged indexable insert for
improved milling efficiency

- **鋭利な刃先形状による良好な切削
性**

Effective positive rake angle for
smooth cutting



超硬材種
Carbide grades

▲ 在庫品
on stock

△ 4週間
4 weeks

在庫品 Part number	a_p	h	r_x	HIS		IG6B	SA4B	SC6A	SD6A
SDA62.0400.A.08	4,5	5,16	0,8	DA6200			▲		
DA62.0400.A.04	4,5	5,2	0,4	DA6200			▲		▲
DA62.0400.A.08	4,5	5,16	0,8	DA6200			▲		▲
SDA65.0700.A.08	7	8,37	0,8	DA6500		▲	▲	▲	
SDA65.0700.A.12	7	8,24	1,2	DA6500		▲	▲	▲	
DA65.0700.A.08	7	8,37	0,8	DA6500		▲	▲	▲	
DA65.0700.A.12	7	8,24	1,2	DA6500		▲	▲	▲	
					P	●	●	○	○
					M	○	●	○	○
					K	○	●	●	●
					N	-	○	-	-
					S	●	○	●	●
					H	-	-	-	-

スクリーインカッター DAM62

Screw-in cutter

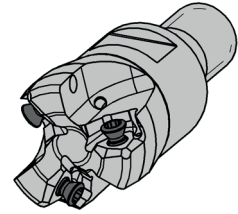
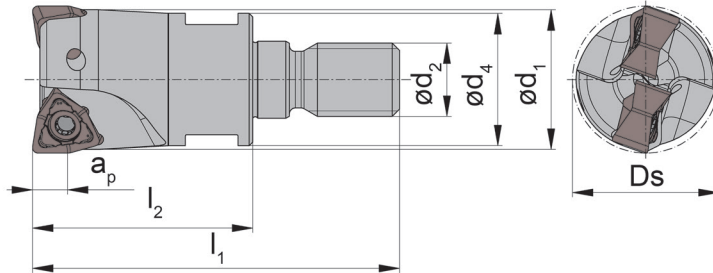
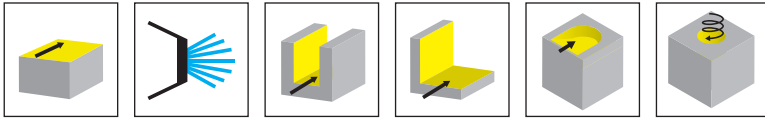


図 = 右勝手バージョン
Picture = right hand cutting version

型式 Part number	Z	Ds	l ₁	l ₂	d ₁	a _p	d ₂	d ₄	SW	HWS	HMS
DAM62.025.M12.5.03	3	25	57	35	24	4,5	M12	21	17	DA6200	12001
DAM62.032.M16.6.04	4	32	66	43	31	4,5	M16	29	24	DA6200	16001

予備部品 Spare Parts

スクリーインカッター Screw-in cutter	ねじ Clamping Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
DAM62...	030.3070.T10P	T10PL

スクリーインカッター DAM65

Screw-in cutter

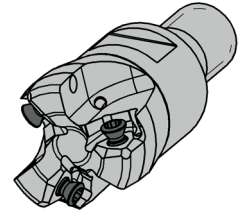
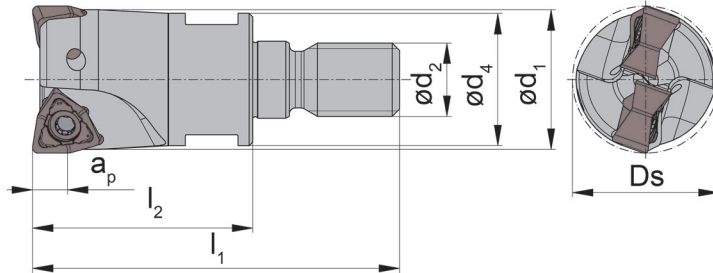
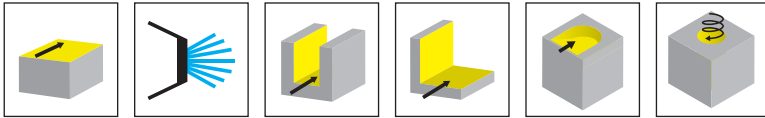


図 = 右勝手バージョン
Picture = right hand cutting version

型式 Part number	Z	Ds	l ₁	l ₂	d ₁	a _p	d ₂	d ₄	SW	HWS	HMS
DAM65.032.M16.6.02	2	32	66	43	31,5	7	M16	29	24	DA6500	16001
DAM65.040.M16.6.03	3	40	66	43	39,5	7	M16	29	24	DA6500	16001

予備部品 Spare Parts

スクリーインカッター Screw-in cutter	ねじ Clamping Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
DAM65...	030.0411.T15P	T15PQ

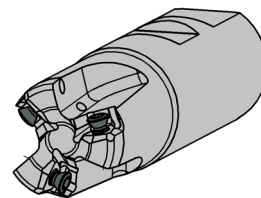
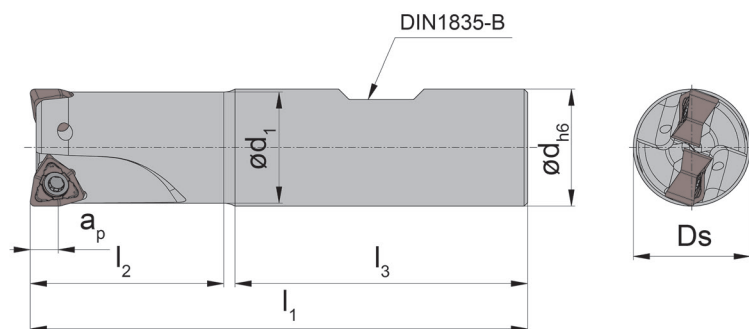
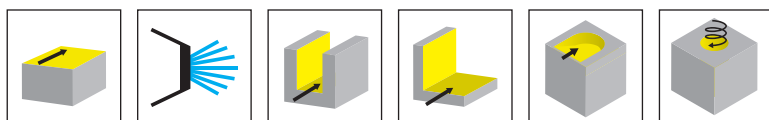


図 = 右勝手バージョン

Picture = right hand cutting version

型式 Part number	Z	Ds	d	l_1	l_2	d_1	l_3	a_p	HWS
DAM62.020.D20.4.02B	2	20	20	85	33	19	50	4,5	DA6200
DAM62.025.D25.5.03B	3	25	25	95	37	24	56	4,5	DA6200
DAM62.032.D32.6.04B	4	32	32	111	47	31	60	4,5	DA6200

予備部品

Spare Parts

ミーリングシャンク End Mill	ねじ Clamping Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
DAM62...	030.3070.T10P	T10PL

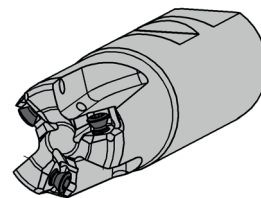
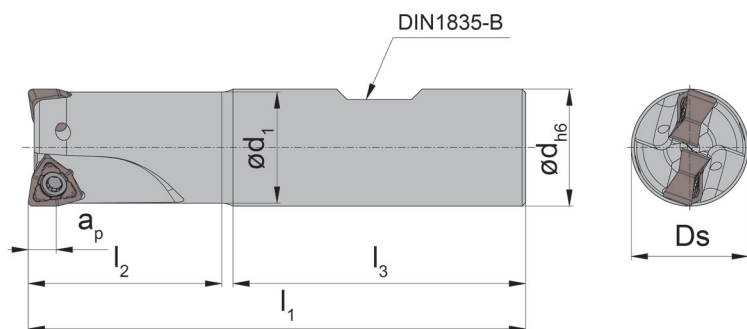
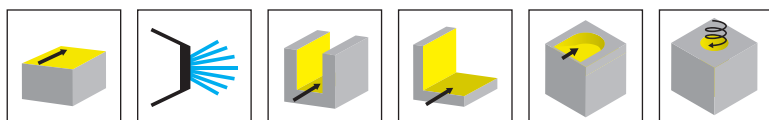


図 = 右勝手バージョン

Picture = right hand cutting version

型式 Part number	Z	Ds	d	l_1	l_2	d_1	l_3	a_p	HWS
DAM65.032.D32.6.02B	2	32	32	111	43	31,5	66	7	DA6500
DAM65.040.D32.6.03B	3	40	32	111	43	39,5	66	7	DA6500

予備部品

Spare Parts

ミーリングシャンク End Mill	ねじ Clamping Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
DAM65...	030.0411.T15P	T15PQ

アーバー取付けカッター DAM62

Arbour Mounted Cutter

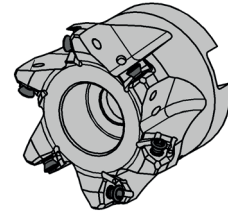
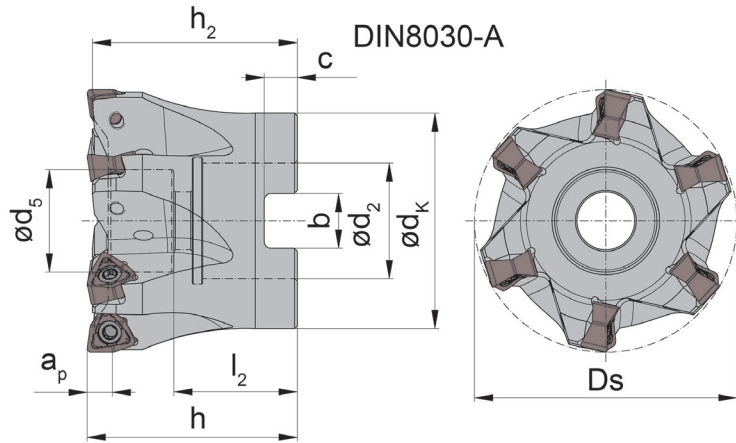
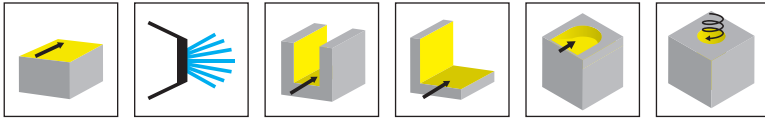


図 = 右勝手バージョン

Picture = right hand cutting version

型式 Part number	Z	Ds	a _p	h ₂	h	d ₅	d ₂	l ₂	b	C	d _k	HWS
DAM62.0040.A16.05	5	40	4,5	34	35	16	16	21,5	8,4	5,6	33	DA6200
DAM62.0050.A22.06	6	50	4,5	39	40	19,5	22	23,5	10,4	6,3	41	DA6200
DAM62.0063.A22.08	8	63	4,5	39	40	19,5	22	24	10,4	6,3	49	DA6200
DAM62.0080.A27.10	10	80	4,5	49	50	21,5	27	27,5	12,4	7	59	DA6200

予備部品

Spare Parts

アーバー取付けカッター Arbour Mounted Cutter	ねじ Clamping Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
DAM62...	030.3070.T10P	T10PL

アーバー取付けカッター DAM65

Arbour Mounted Cutter

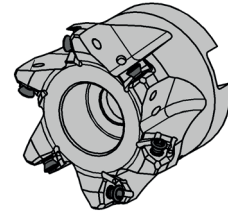
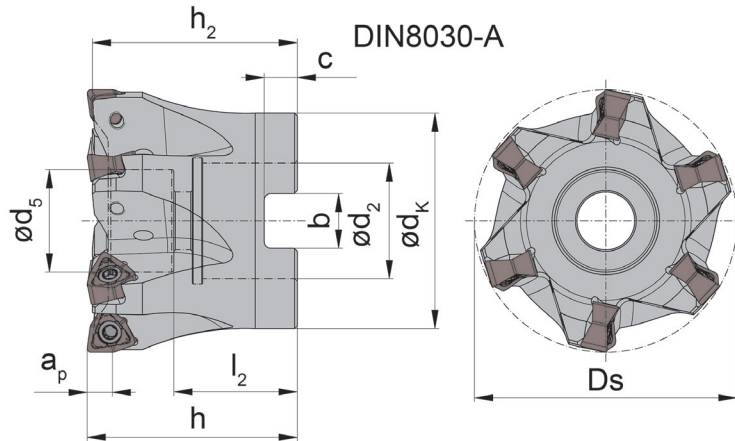
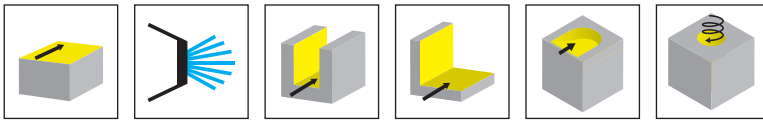


図 = 右勝手バージョン

Picture = right hand cutting version

型式 Part number	Z	Ds	ap	h ₂	h	d ₅	d ₂	l ₂	b	C	dk	HWS
DAM65.050.A22.04	4	50	7	38	40	19,5	22	22,2	10,4	6,3	49	DA6500
DAM65.050.A22.05	5	50	7	38	40	19,5	22	22,2	10,4	6,3	49	DA6500
DAM65.063.A22.05	5	63	7	38	40	19,5	22	22,2	10,4	6,3	49	DA6500
DAM65.063.A22.07	7	63	7	38	40	19,5	22	22,2	10,4	6,3	49	DA6500
DAM65.080.A27.07	7	80	7	48	50	30	27	28,7	12,4	7	59	DA6500
DAM65.080.A27.09	9	80	7	48	50	30	27	28,7	12,4	7	59	DA6500
DAM65.100.A32.08	8	100	7	48	50	35	32	28,7	14,4	8	80	DA6500
DAM65.100.A32.11	11	100	7	48	50	35	32	28,7	14,4	8	80	DA6500

予備部品

Spare Parts

アーバー取付けカッター Arbour Mounted Cutter	ねじ Clamping Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
DAM65...	030.0411.T15P	T15PQ



概要/Summary

ページ/Page

送り量
Feed rate

12-13

切削条件
Cutting data

14-21

技術情報
Technical Instructions

22

送り量 – 肩削り・正面フライス加工

Feed rate – Shoulder and Face milling



被削材 Material	材種グループ Material group	DAM62 肩削りフライス加工 Shoulder mill $\kappa = 90^\circ$				DAM65 肩削りフライス加工 Shoulder mill $\kappa = 90^\circ$			
		a_e / D_c				a_e / D_c			
		100%	50%	20%	10%	100%	50%	20%	10%
P 炭素鋼 Carbon steel	P1.1 - P1.5	0,14	0,16	0,18	0,23	0,20	0,23	0,25	0,33
合金鋼 (<5%) Alloyed steel	P2.1 - P2.4	0,12	0,14	0,15	0,20	0,17	0,20	0,21	0,28
高合金鋼 (>5%) high alloyed steel	P3.1 - P3.2	0,11	0,12	0,13	0,18	0,15	0,17	0,19	0,25
鋳鋼 Cast steel	P4.1 - P4.2	0,06	0,07	0,08	0,11	0,09	0,10	0,11	0,15
焼結鋼 Sintered steel	P5.1	0,11	0,13	0,14	0,19	0,16	0,18	0,20	0,27
M ステンレス鋼 Stainless steel	M1.1-M1.3	0,08	0,09	0,10	0,13	0,10	0,12	0,13	0,17
K ねずみ鋳鉄 Grey cast iron	K1.1-K.1.2	0,19	0,22	0,24	0,32	0,24	0,28	0,30	0,40
ダクタイル鋳鉄 Spheroidal graphite cast iron	K2.1-K2.2	0,15	0,17	0,19	0,25	0,19	0,22	0,24	0,32
可鍛鋳鉄 Malleable cast iron	K3.1-K3.2	0,15	0,17	0,19	0,25	0,19	0,22	0,24	0,32
オーステンパー ADI Ausferritic spheroidal cast iron ADI	K4.1-K4.3	0,11	0,13	0,14	0,18	0,14	0,16	0,18	0,23
N アルミニウム合金 Al-alloys	N1.1-N1.2								
鋳造アルミニウム合金 Al-cast-alloy	N2.1-N2.3								
銅合金 Copper-alloys	N3.1-N3.4								
黒鉛 Graphite	N4.1								
S 耐熱合金 (Fe) Heat resistant alloy	S1.1-S1.2	0,09	0,10	0,11	0,15	0,12	0,14	0,15	0,20
耐熱合金 (Ni, Co) Heat resistant alloy	S2.1-S2.2	0,09	0,10	0,11	0,15	0,12	0,14	0,15	0,20
チタンニウム Titan	S3.1-S3.3	0,09	0,10	0,11	0,15	0,12	0,14	0,15	0,20
H 高硬度鋼 Hardened steels	H1.1-H1.4								
O 熱可塑性プラスチック Thermoplastics	O1.1								
エンジニアリングプラスチック Duro plaste	O1.2								
ガラス繊維強化プラスチック Plastics glass fibre reinforced	O1.3								
炭素繊維強化プラスチック Plastics carbon fibre reinforced	O1.4								

送り量 - ヘリカル加工

Feed rate - Helical interpolation



被削材 Material	材種グループ Material group	DAM62 肩削りフライス加工 Shoulder mill $\kappa = 90^\circ$				DAM65 肩削りフライス加工 Shoulder mill $\kappa = 90^\circ$			
		a_e / D_c				a_e / D_c			
		100%	50%	20%	10%	100%	50%	20%	10%
P 炭素鋼 Carbon steel	P1.1 - P1.5	0,12	0,14	0,15	0,20	0,17	0,20	0,21	0,28
合金鋼(<5%) Alloyed steel	P2.1 - P2.4	0,10	0,12	0,13	0,17	0,14	0,17	0,18	0,24
高合金鋼(>5%) high alloyed steel	P3.1 - P3.2	0,09	0,10	0,11	0,15	0,13	0,15	0,16	0,21
鋳鋼 Cast steel	P4.1 - P4.2	0,05	0,06	0,07	0,09	0,08	0,09	0,10	0,13
焼結鋼 Sintered steel	P5.1	0,10	0,11	0,12	0,16	0,14	0,16	0,17	0,23
M ステンレス鋼 Stainless steel	M1.1-M1.3	0,07	0,08	0,09	0,11	0,09	0,10	0,11	0,14
K ねずみ鋳鉄 Grey cast iron	K1.1-K.1.2	0,16	0,19	0,20	0,27	0,20	0,23	0,26	0,34
ダクタイル鋳鉄 Spheroidal graphite cast iron	K2.1-K2.2	0,13	0,15	0,16	0,21	0,16	0,19	0,20	0,27
可鍛鋳鉄 Malleable cast iron	K3.1-K3.2	0,13	0,15	0,16	0,21	0,16	0,19	0,20	0,27
オーステンパー ADI Ausferritic spheroidal cast iron ADI	K4.1-K4.3	0,09	0,11	0,12	0,16	0,12	0,14	0,15	0,20
N アルミニウム合金 Al-alloys	N1.1-N1.2								
鋳造アルミニウム合金 Al-cast-alloy	N2.1-N2.3								
銅合金 Copper-alloys	N3.1-N3.4								
黒鉛 Graphite	N4.1								
S 耐熱合金 (Fe) Heat resistant alloy	S1.1-S1.2	0,08	0,09	0,10	0,13	0,10	0,12	0,13	0,17
耐熱合金 (Ni, Co) Heat resistant alloy	S2.1-S2.2	0,08	0,09	0,10	0,13	0,10	0,12	0,13	0,17
チタンニウム Titan	S3.1-S3.3	0,08	0,09	0,10	0,13	0,10	0,12	0,13	0,17
H 高硬度鋼 Hardened steels	H1.1-H1.4								
O 熱可塑性プラスチック Thermoplastics	O1.1								
エンジニアリングプラスチック Duro plaste	O1.2								
ガラス繊維強化プラスチック Plastics glass fibre reinforced	O1.3								
炭素繊維強化プラスチック Plastics carbon fibre reinforced	O1.4								

切削条件 – 肩削り・正面フライス加工 (ラジアル)



Cutting Data – Shoulder and Face milling (radial)

被削材 Material		材種 グループ Material group	ブリネル 硬さ (HB) Hardness Brinell	抗張力 R_m [N/mm ²] Tensile Strength	被削材例 Example Material				
P	炭素鋼 Carbon steel	~ 0,2 % C	P1.1	125	430	CK15			
		~ 0,4% C geglüht annealed	P1.2	190	610	19Mn6			
		~ 0,4% C vergütet quenched	P1.3	210	640	36Mn5			
		~ 0,6% C geglüht annealed	P1.4	190	610	C55			
		~ 0,6% C vergütet quenched	P1.5	300	1000	CK60			
		Automatenstahl Free cutting steel	P1.6	220	750	9SMn28			
	合金鋼 (<5%) Alloyed steel	geglüht annealed	P2.1	180	590	100Cr6			
		vergütet quenched	P2.2	280	960	14NiCr10			
		vergütet quenched	P2.3	350	1250	34CrMo4			
		vergütet quenched	P2.4	430	1450	55Cr3			
	高合金鋼 (>5%) high alloyed steel	geglüht annealed	P3.1	200	680	X10CrAl18			
		gehärtet hardened	P3.2	350	1200	X210Cr2			
	鋳鋼 Cast steel	unlegiert unalloyed	P4.1	180	590	GE200			
		legiert alloyed	P4.2	220	750	GX40CrSi28			
	焼結鋼 Sintered steel	weich soft	P5.1	220	570	Sint-D39			
M	ステンレス鋼 Stainless steel	martensitisch ferritisch martensitic ferritic	M1.1	200	680	X16Cr13			
		austenitisch austenitic ferritic	M1.2	300	1000	X6CrNiMo- Ti17-12-2			
		austenitisch ferritisch austenitic	M1.3	230	780	X2CrNiMo- N17-13-3			

							SA4B a _e /D _c			SD6A a _e /D _c			SC6A a _e /D _c			IG6B a _e /D _c		
							100%	50%	20%	100%	50%	20%	100%	50%	20%	100%	50%	20%
							160	200	240	140	160	180	140	160	180	180	210	240
							160	200	240	140	160	180	140	160	180	180	210	240
							160	200	240	140	160	180	140	160	180	180	210	240
							160	200	240	140	160	180	140	160	180	180	210	240
							160	200	240	140	160	180	140	160	180	180	210	240
							160	200	240	140	160	180	140	160	180	180	210	240
							160	200	240	140	160	180	140	160	180	180	200	220
							180	200	220	160	180	200	160	180	200	180	200	220
							180	200	220	160	180	200	160	180	200	180	200	220
							180	200	220	160	180	200	160	180	200	180	200	220
							180	200	220	160	180	200	160	180	200	180	200	220
							120	140	160	110	130	150	110	130	150	120	140	160
							100	140	160	110	130	150	110	130	150	100	140	160
							220	240	260	240	260	280	240	260	280	220	240	260
							90	110	130	110	130	150	110	130	150	90	110	130
							160	180	200	200	220	240	200	220	240	160	180	200
							80	105	130	80	105	130	80	105	130	80	105	130
							80	105	130	80	105	130	80	105	130	80	105	130
							80	105	130	80	105	130	80	105	130	80	105	130

切削条件 – 肩削り・正面フライス加工 (ラジアル)

Cutting Data – Shoulder and Face milling (radial)



被削材 Material		材種 グループ Material group	ブラネル 硬さ (HB) Hardness Brinell	抗張力 R _m [N/mm²] Tensile Strength	被削材例 Example Material				
K	ねずみ鋳鉄 Grey cast iron	niedrige Festigkeit low tensile strength	K1.1	180	250	GG-25			
		hohe Festigkeit high tensile strength	K1.2	250	350	GG-40			
	ダクタイル鋳鉄 Spheroidal graphite cast iron	ferritisch ferritic	K2.1	160	400	GGG-40			
		perlitisches perlitic	K2.1	260	700	GGG-60			
	可鍛鋳鉄 Malleable cast iron	ferritisch ferritic	K3.1	200	400	GTW-45			
		perlitisches perlitic	K3.2	260	700	GTS-55-04			
	オーステンパー / ADI Ausferritic spheroidal cast iron / ADI	vergütet quenched	K4.1	260	800				
		vergütet quenched	K4.2	350	1050				
		vergütet quenched	K4.3	450	1400				
N	アルミニウム 合金 Al-alloys	-							
	鋳造アルミニウム 合金 Al-cast-alloy	-							
	銅合金 Copper-alloys	-							
	黒鉛 Graphite	-							
S	耐熱合金(Fe) Heat resistant alloy	geglüht annealed	S1.1	200	670				
		gehärtet hardened	S1.2	275	930				
	耐熱合金 (Ni, Co) Heat resistant alloy	geglüht annealed	S2.1	250	840	Inconel 600			
		gehärtet hardened	S2.2	350	1200	Inconel 713			
	チタンニウム Titan	Titanlegierung α Titanium alloy α	S3.1	120	240				
		Titanlegierung α-β Titanium alloy α-β	S3.2	360	1200				
		Titanlegierung β Titanium alloy β	S3.3	410	1400				

							SA4B a _e /D _c			SD6A a _e /D _c			SC6A a _e /D _c			IG6B a _e /D _c		
							100%	50%	20%	100%	50%	20%	100%	50%	20%	100%	50%	20%
							220	260	300	220	260	300	220	260	300	160	170	180
							220	260	300	220	260	300	220	260	300	160	170	180
							220	260	300	220	260	300	220	260	300	160	170	180
							220	260	300	220	260	300	220	260	300	160	170	180
							130	150	170	130	150	170	130	150	170			
							120	140	160	120	140	160	120	140	160			
							130	150	170	130	150	170	130	150	170			
							110	130	150	110	130	150	110	130	150			
							100	120	140	100	120	140	100	120	140			
							30	55	80	30	55	80	30	55	80	30	55	80
							30	55	80	30	55	80	30	55	80	30	55	80
							30	55	80	30	55	80	30	55	80	30	55	80
							30	55	80	30	55	80	30	55	80	30	55	80
							30	55	80	30	55	80	30	55	80	30	55	80
							30	55	80	30	55	80	30	55	80	30	55	80
							30	55	80	30	55	80	30	55	80	30	55	80

切削条件 - ヘリカル加工

Cutting Data - Helical interpolation



被削材 Material			材種 グループ Material group	ブリネル 硬さ (HB) Hardness Brinell	抗張力 R_m [N/mm ²] Tensile Strength	被削材例 Example Material				
P	炭素鋼 Carbon steel	~ 0,2 % C	P1.1	125	430	CK15				
		~ 0,4% C 焼鈍材 annealed	P1.2	190	610	19Mn6				
		~ 0,4% C 焼入材 quenched	P1.3	210	640	36Mn5				
		~ 0,6% C 焼鈍材 annealed	P1.4	190	610	C55				
		~ 0,6% C 焼入材 quenched	P1.5	300	1000	CK60				
		快削鋼 Free cutting steel	P1.6	220	750	9SMn28				
	合金鋼 (<5%) Alloyed steel	焼鈍材 annealed	P2.1	180	590	100Cr6				
		焼入材 quenched	P2.2	280	960	14NiCr10				
		焼入材 quenched	P2.3	350	1250	34CrMo4				
		焼入材 quenched	P2.4	430	1450	55Cr3				
	高合金鋼 (>5%) high alloyed steel	焼鈍材 annealed	P3.1	200	680	X10CrAl18				
		焼入材 hardened	P3.2	350	1200	X210Cr2				
	鋳鋼 Cast steel	非合金 unalloyed	P4.1	180	590	GE200				
		合金 alloyed	P4.2	220	750	GX40CrSi28				
	焼結鋼 Sintered steel	ソフト soft	P5.1	220	570	Sint-D39				
M	ステンレス鋼 Stainless steel	マルティンサイト系 フェライト系 martensitic ferritic	M1.1	200	680	X16Cr13				
		オーステナイト系 フェライト系 austenitic ferritic	M1.2	300	1000	X6CrNiMo- Ti17-12-2				
		オーステナイト系 austenitic	M1.3	230	780	X2CrNiMo- N17-13-3				

						SA4B a_e/D_c			SD6A a_e/D_c			SC6A a_e/D_c			IG6B a_e/D_c		
						100%	50%	20%	100%	50%	20%	100%	50%	20%	100%	50%	20%
						145	180	215	125	145	165				160	190	210
						145	180	215	125	145	165				160	190	210
						145	180	215	125	145	165				160	190	210
						145	180	215	125	145	165				160	190	210
						145	180	215	125	145	165				160	190	210
						145	180	215	125	145	165				160	190	210
						145	180	215	125	145	165				160	190	210
						160	180	200							160	180	200
						160	180	200							160	180	200
						160	180	200							160	180	200
						160	180	200									
						70	95	120				70	95	120	70	95	120
						70	95	120				70	95	120	70	95	120
						70	95	120				70	95	120	70	95	120

切削条件 - ヘリカル加工

Cutting Data - Helical interpolation



被削材 Material		材種 グループ Material group	ブリネル 硬さ (HB) Hardness Brinell	抗張力 R _m [N/mm ²] Tensile Strength	被削材例 Example Material				
K	ねずみ鋳鉄 Grey cast iron	低張力 low tensile strength	K1.1	180	250	GG-25			
		高張力 high tensile strength	K1.2	250	350	GG-40			
	ダクタイル鋳鉄 Spheroidal graphite cast iron	フェライト系 ferritic	K2.1	160	400	GGG-40			
		パーライト系 perlitic	K2.1	260	700	GGG-60			
	可鍛鋳鉄 Malleable cast iron	フェライト系 ferritic	K3.1	200	400	GTW-45			
		パーライト系 perlitic	K3.2	260	700	GTS-55-04			
	オーステン パー / ADI Ausferritic spheroidal cast iron / ADI	焼入材 quenched	K4.1	260	800				
		焼入材 quenched	K4.2	350	1050				
		焼入材 quenched	K4.3	450	1400				
N	アルミニウム合金 Al-alloys	非熱処理合金 not heat treatable	N1.1	30		AlMg1			
		熱処理合金 heat treatable	N1.2	100	340	AlMgSi1			
	鋳造 アルミニウム合金 Al-cast-alloy	< 6% Si	N2.1	80	300	AlMgSi6			
		6-10% Si	N2.2	100	320	AlSi7Mg			
		10-15 % Si	N2.3	130	450	AlSi12			
S	耐熱合金 (Fe) Heat resistant alloy	焼鈍材 annealed	S1.1	200	670				
		焼入材 hardened	S1.2	275	930				
	耐熱合金 (Ni, Co) Heat resistant alloy	焼鈍材 annealed	S2.1	250	840	Inconel 600			
		焼入材 hardened	S2.2	350	1200	Inconel 713			
	チタンニウム Titan	チタン合金 α Titanium alloy α	S3.1	120	240				
		チタン合金 α-β Titanium alloy α- β	S3.2	360	1200				
		チタン合金 β Titanium alloy β	S3.3	410	1400				

						SA4B a_e/D_c			SD6A a_e/D_c			SC6A a_e/D_c			IG6B a_e/D_c		
						100%	50%	20%	100%	50%	20%	100%	50%	20%	100%	50%	20%
						200	235	270	200	235	270	200	235	270	145	155	165
						200	235	270	200	235	270	200	235	270	145	155	165
						200	235	270	200	235	270	200	235	270	145	155	165
						200	235	270	200	235	270	200	235	270	145	155	165
						200	235	270	200	235	270	200	235	270	145	155	165
						300	600	900									
						300	600	900									
												25	50	75	25	50	75
												25	50	75	25	50	75
												25	50	75	25	50	75
												25	50	75	25	50	75
												25	50	75	25	50	75
												25	50	75	25	50	75
												25	50	75	25	50	75

アプローチ角

Angeled Diving

刃先径-Ø (mm) Cutting edge Ø (mm)	アプローチ角 [°] Diving angle [°]	
	DAM62	DAM65
20	2,4	-
25	1,75	-
32	1,25	2,15
40	0,95	1,6
50	0,7	1,15
63	0,55	0,85
80	0,4	0,7
100	-	0,55

中実材へのヘリカル加工

Helical interpolation into solid material

刃先径-Ø (mm) Cutting edge Ø (mm)	DAM62		DAM65	
	D _{0min} [mm]	D _{0max} [mm]	D _{0min} [mm]	D _{0max} [mm]
20	32	40	-	-
25	42	50	-	-
32	56	64	50	64
40	72	80	66	80
50	92	100	86	100
63	118	126	112	126
80	152	160	146	160
100	-	-	186	200

最大回転数

Number of revolutions maximum

刃先径-Ø (mm) Cutting edge Ø (mm)	n _{max} (min ⁻¹)	
	DAM62	DAM65
20	24000	-
25	21400	-
32	18900	11500
40	16900	10500
50	15100	9000
63	13500	8000
80	12000	7000
100	-	6000

詳細情報は溝入れフライス加工用工具カタログをご覧ください。:

Further information can be found in our catalogue:





溝入れ加工のベストソリューションを
ご提案いたします。

FIND YOUR RIGHT
TOOLING SOLUTION NOW.

horn-group.com

輸入総代理店

—
株式会社IZUSHI

中部支店/刈谷テクニカルセンター

〒448-0807 愛知県刈谷市東刈谷町二丁目二番地 2

Tel 0566-62-8075

Fax 0566-62-8084

horn@ztec-izushi.co.jp

www.phhorn.jp

DEUTSCHLAND, STAMMSITZ

GERMANY, HEADQUARTERS

—
Hartmetall-Werkzeugfabrik

Paul Horn GmbH

Horn-Straße 1

72072 Tübingen

Tel +49 7071 / 7004-0

Fax +49 7071 / 72893

info@de.horn-group.com

horn-group.com