

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



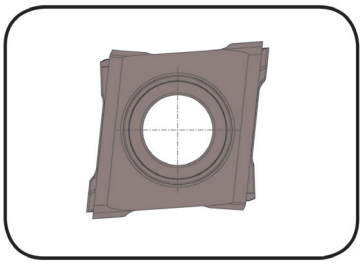
特長：
THE DIFFERENCE: MORE POSSIBILITIES

- **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

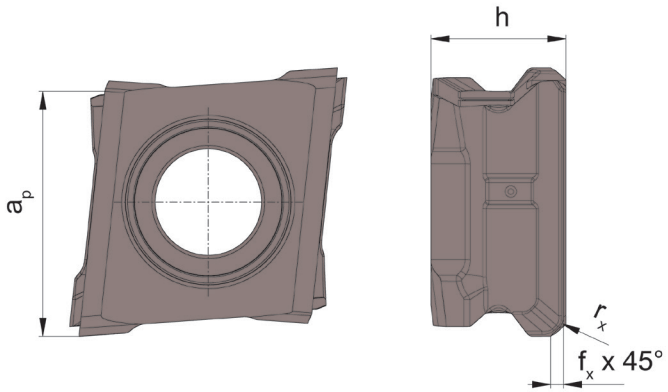
タンジェンシャルミーリングカッター
Tangential Milling

インサート
Indexable insert

409



切り込み深さ 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	a_p	h	r_x	f_x		AS45	AS46
RS409.090.P.F05	9	5.2	0.6	0.5		▲	▲
					P	●	o
					M	●	o
					K	●	●
					N	o	o
					S	●	o
					H	-	-

▲ 在庫 / on stock　Δ 4 週間 / 4 weeks　x お問い合わせください / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- お勧め致しません / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
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Vcと送り量と平均的な切りくず厚さhm

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 perlitic	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

INFO10.19DE, 09/2019, Printed in Japan