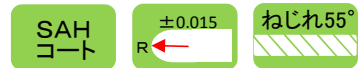


超硬3枚刃ボールエンドミル

インテグラル-B3シリーズ



型番	R	刃径	刃長	全長	シャンク径	定価
		φDc	ℓ	L	φDs	
ITG-B3-R3	3	6	10	80	6	¥8,000
ITG-B3-R4	4	8	12	80	8	¥10,000
ITG-B3-R5	5	10	15	100	10	¥13,000
ITG-B3-R6	6	12	18	110	12	¥17,000
ITG-B3-R8	8	16	24	150	16	¥34,000

INTEGRALシリーズ B3 切削加工条件表

《荒加工》

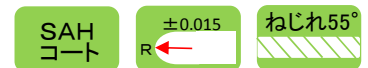
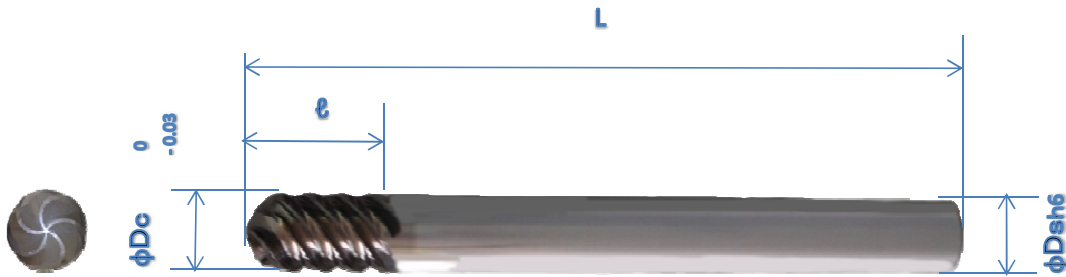
被削材	炭素鋼・合金鋼 SS400・SCM440 180~250HB		工具鋼 SKD(生) 25~35HRC		プリハードン鋼 CENA1・NAK80 35~45HRC		焼入れ鋼 SKD61・SKT4 45~55HRC		焼入れ鋼 SKD11・SKH51 55~65HRC	
	切り込み	ap=0.1D ae=0.3D	ap=0.1D ae=0.3D	ap=0.1D ae=0.3D	ap=0.1D ae=0.3D	ap=0.07D ae=0.21D	ap=0.05D ae=0.15D			
刃先R	回転数	送り速度	回転数	送り速度	回転数	送り速度	回転数	送り速度	回転数	送り速度
R3	14,040	5,270	12,720	4,780	11,400	4,060	10,200	3,060	8,880	2,000
R4	10,560	5,540	9,600	5,040	8,640	4,310	7,680	3,230	3,720	2,110
R5	8,400	5,540	7,680	5,060	6,840	4,280	6,120	3,230	5,400	2,140
R6	6,960	5,420	6,360	4,960	5,760	4,270	5,040	3,140	4,440	2,080
R8	5,280	5,060	4,800	4,610	4,320	3,940	3,840	2,950	3,360	1,930

《仕上げ加工》

被削材	炭素鋼・合金鋼 SS400・SCM440 180~250HB		工具鋼 SKD(生) 25~35HRC		プリハードン鋼 CENA1・NAK80 35~45HRC		焼入れ鋼 SKD61・SKT4 45~55HRC		焼入れ鋼 SKD11・SKH51 55~65HRC	
	切り込み	ap=0.05~0.1 ae=0.02D	ap=0.05~0.1 ae=0.02D	ap=0.05~0.1 ae=0.02D	ap=0.05~0.1 ae=0.02D	ap=0.05~0.1 ae=0.02D	ap=0.05~0.1 ae=0.02D			
刃先R	回転数	送り速度	回転数	送り速度	回転数	送り速度	回転数	送り速度	回転数	送り速度
R3	19,080	5,000	17,880	4,690	16,560	4,130	13,320	2,800	11,400	1,800
R4	14,280	5,140	13,320	4,800	12,360	4,220	10,080	2,900	8,640	1,870
R5	11,400	5,140	10,680	4,810	9,960	4,260	8,040	2,890	6,840	1,890
R6	9,600	5,180	8,880	4,800	8,280	4,250	6,720	2,900	5,760	1,870
R8	7,200	4,750	6,720	4,440	6,240	3,910	5,040	2,660	4,320	1,720

超硬5枚刃ボールエンドミル

インテグラル-B5シリーズ



型番	R	刃径	刃長	全長	シャンク径	定価
		φDc	ℓ	L	φDs	
ITG-B5-R3	3	6	10	80	6	¥9,400
ITG-B5-R4	4	8	12	80	8	¥12,400
ITG-B5-R5	5	10	15	100	10	¥16,000
ITG-B5-R6	6	12	18	110	12	¥20,000
ITG-B5-R8	8	16	24	150	16	¥40,000

INTEGRALシリーズ B5 切削加工条件表

《荒加工》

被削材	炭素鋼・合金鋼 SS400・SCM440 180~250HB		工具鋼 SKD(生) 25~35HRC		プリハードン鋼 CENA1・NAK80 35~45HRC		焼入れ鋼 SKD61・SKT4 45~55HRC		焼入れ鋼 SKD11・SKH51 55~65HRC	
	切り込み	ap=0.1D ae=0.3D	ap=0.1D ae=0.3D	ap=0.1D ae=0.3D	ap=0.1D ae=0.3D	ap=0.07D ae=0.21D	ap=0.05D ae=0.15D			
刃先R	回転数	送り速度	回転数	送り速度	回転数	送り速度	回転数	送り速度	回転数	送り速度
R3	14,040	6,850	12,720	6,210	11,400	5,280	10,200	3,980	8,880	2,600
R4	10,560	7,200	9,600	6,550	8,640	5,600	7,680	4,200	6,720	2,740
R5	8,400	7,200	7,680	6,580	6,840	5,560	6,120	4,200	5,400	2,780
R6	6,960	7,200	6,360	6,450	5,760	5,550	5,040	4,080	4,440	2,700
R8	5,280	6,580	4,800	5,990	4,320	5,120	3,840	3,840	3,360	2,510

《仕上げ加工》

被削材	炭素鋼・合金鋼 SS400・SCM440 180~250HB		工具鋼 SKD(生) 25~35HRC		プリハードン鋼 CENA1・NAK80 35~45HRC		焼入れ鋼 SKD61・SKT4 45~55HRC		焼入れ鋼 SKD11・SKH51 55~65HRC	
	切り込み	ap=0.05~0.1 ae=0.02D	ap=0.05~0.1 ae=0.02D	ap=0.05~0.1 ae=0.02D	ap=0.05~0.1 ae=0.02D	ap=0.05~0.1 ae=0.02D	ap=0.05~0.1 ae=0.02D			
刃先R	回転数	送り速度	回転数	送り速度	回転数	送り速度	回転数	送り速度	回転数	送り速度
R3	14,040	6,850	17,880	6,100	16,560	5,370	13,320	3,640	11,400	2,340
R4	10,560	7,200	13,320	6,240	12,360	5,490	10,080	3,770	8,640	2,430
R5	8,400	7,200	10,680	6,250	9,960	5,540	8,040	3,760	6,840	2,460
R6	6,960	7,200	8,880	6,240	8,280	5,530	6,720	3,770	5,476	2,430
R8	5,280	6,580	6,720	5,770	6,240	5,080	5,040	3,460	4,320	2,240