

# GÜHRING

1本の工具でパイロット加工・ドリリング加工が可能！

NEW



パイロットエンドミル Pilot endmill

Edition 2018

GÜHRING - YOUR WORLD-WIDE PARTNER



# パイロットエンドミルの適用

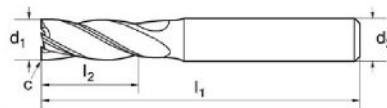
☞ 傾斜面へのパイロット用ミーリング加工

☞ コア穴加工

☞ 通常のミーリング加工



## 6716



商品コード	刃径	シャンク径	全長	有効刃長	C	標準価格
	$d_1$	$d_2 h_6$	$l_1$	$l_2$	mm x 45°	円
6716 1.400	1.4	3	38	3	0.01	6,670
6716 1.500	1.5	3	38	4	0.02	6,670
6716 1.800	1.8	3	38	6	0.02	6,670
6716 2.000	2	3	38	7	0.02	6,670
6716 2.100	2.1	3	38	7	0.02	6,020
6716 2.300	2.3	3	38	7	0.02	6,020
6716 2.500	2.5	3	38	7	0.03	6,020
6716 2.800	2.8	3	38	7	0.03	6,020
6716 3.000	3	6	57	8	0.03	5,450
6716 3.500	3.5	6	57	10	0.04	5,450
6716 4.000	4	6	57	11	0.04	5,450
6716 4.500	4.5	6	57	11	0.05	5,450
6716 5.000	5	6	57	13	0.05	5,450
6716 5.500	5.5	6	57	13	0.06	5,450
6716 6.000	6	8	63	13	0.06	5,450
6716 6.500	6.5	8	63	13	0.07	6,020
6716 7.000	7	8	63	16	0.07	6,530
6716 7.500	7.5	8	63	16	0.08	7,180
6716 8.000	8	10	72	19	0.08	7,440
6716 8.500	8.5	10	72	19	0.09	8,580
6716 9.000	9	10	72	19	0.09	10,000
6716 10.000	10	12	83	22	0.1	11,280
6716 11.000	11	12	83	26	0.11	15,900
6716 12.000	12	14	83	26	0.12	14,360

### 【切削条件表】

材質	抗張力	加工深さ L/D(最大)	切削速度 m/min	送り $f_z$ (mm/1刃)						
				1	2	4	6	8	10	12
一般鋼・快削鋼・熱処理材	$\leq 850$ N/mm <sup>2</sup>	$1.5 \times D$	100	0.010	0.015	0.025	0.030	0.045	0.060	0.075
窒化鋼・快削鋼	850-1200 N/mm <sup>2</sup>	$1.5 \times D$	85	0.008	0.010	0.020	0.025	0.035	0.050	0.060
熱処理鋼・工具鋼・軸受鋼	850-1400 N/mm <sup>2</sup>	$1.0 \times D$	70	0.006	0.008	0.015	0.020	0.030	0.045	0.050
快削ステンレス鋼	$\leq 750$ N/mm <sup>2</sup>	$1.0 \times D$	50	0.005	0.006	0.012	0.015	0.020	0.030	0.040
ダグマイル鋳鉄、ねずみ鋳鉄	$\leq 240$ HB	$1.5 \times D$	100	0.010	0.015	0.025	0.030	0.045	0.060	0.075
	$> 240$ HB	$1.5 \times D$	85	0.008	0.010	0.020	0.025	0.035	0.050	0.060
アルミ・アルミ合金	$\leq \text{Si } 3\%$	$1.0 \times D$	140	0.010	0.015	0.025	0.030	0.045	0.060	0.075

\*0.5×D以上の加工では弊社"Guhrojet"ホルダ(コレットスルータイプ)のクーリングシステムを推奨します。

## グーリングジャパン株式会社

■本社 TEL. 03(3536)2800 FAX 03(3536)2805

東京都中央区月島3-24-5月島NRビル5F

<http://www.guhring.co.jp>

■他営業所 埼玉 / 浜松 / 名古屋 / 大阪 / 広島