MSUS440N New

サイズ
Size φ1 ～ φ6

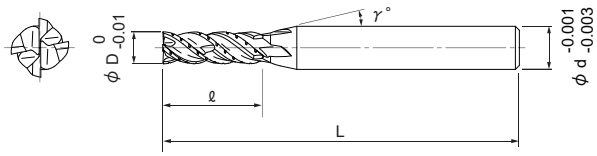
Premium ≦40 HRC

無限コーティングプレミアム
SUS･Ti用高能率ニック付きスクエアエンドミル
MUGEN COATING PREMIUM High Efficient Square End Mill with Nick for Stainless Steels and Titanium Alloy

全 8 サイズ
Total 8 sizes

荒取り加工の切りくずトラブルを抑える！
ニック形状の採用で、切りくずを分断しスムーズに排出
Effectively reduces chipping problems in roughing
Adopt nick shape cutting edge to break up the chips and remove chips smoothly

MG | 4 | 40°/42° | φd -0.001 -0.003
Side | Slot | Face



- 外周刃にニック形状を採用し切削負荷を抑制。
- 切りくずを細かく分断することで排出性が高まり、トラブルを防止。
- 不等分割・不等リードで高能率な荒取り加工に最適。

- Adopt nick shape on peripheral cutting edge to reduce cutting load.
- Chip can be removed smoothly by breaking up the chips smaller that preventing machining troubles.
- Optimized for high efficiency roughing with unequal flute spacing and unequal helix angle design.

被削材 Work Material

ステンレス鋼 Stainless Steels M	チタン合金 Titanium Alloy S
◎	◎

◆ 2026年6月発売 ※Release in Jun, 2026.

単位［寸法：mm / 価格：円］
Unit [Size : mm / Retail Price : JPY]

コードNo. Code No.	(D)外径 Dia.	(ℓ)刃長 Length of Cut	(γ)首角 Neck Taper Angle	(d)シャンク径 Shank Dia.	(L)全長 Overall Length	標準価格 Retail Price
◆ 08-00154-01030	**1**	3	12°	4	50	7,800
◆ 08-00154-01530	**1.5**	4.5	12°	4	50	8,000
◆ 08-00154-02030	**2**	6	12°	6	60	10,500
◆ 08-00154-02530	**2.5**	7.5	12°	6	60	11,000
◆ 08-00154-03030	**3**	9	12°	6	60	11,200
◆ 08-00154-04030	**4**	12	12°	6	60	11,600
◆ 08-00154-05030	**5**	15	12°	6	60	12,100
◆ 08-00154-06030	**6**	18	-	6	60	12,200

オーダー方法 How to Order
MSUS440N 外径（D）を指示してください。
When you order, indicate MSUS440N (D).

※（γ）は参考値です。
※ (γ) is reference value.

切削条件参考表 Recommended Milling Conditions

被削材 Work Material		ステンレス鋼 Stainless Steels SUS304							チタン合金 Titanium Alloy Ti-6Al-4V						
外径 Dia.	刃長 Length of Cut	側面加工 Side Milling				溝加工 Slotting			側面加工 Side Milling				溝加工 Slotting		
		回転数 Spindle Speed	送り速度 Feed	切込み量 Depth of Cut		回転数 Spindle Speed	送り速度 Feed	切込み量 Depth of Cut	回転数 Spindle Speed	送り速度 Feed	切込み量 Depth of Cut		回転数 Spindle Speed	送り速度 Feed	切込み量 Depth of Cut
		min^{-1}	mm/min	ap mm	ae mm	min^{-1}	mm/min	ap mm	min^{-1}	mm/min	ap mm	ae mm	min^{-1}	mm/min	ap mm
1	**3**	20,000	650	3	0.1	15,000	200	1	19,000	650	3	0.1	14,000	200	1
1.5	**4.5**	14,000	700	4.5	0.15	11,000	210	1.5	13,000	700	4.5	0.15	10,000	210	1.5
2	**6**	11,000	800	6	0.2	9,400	230	2	10,500	800	6	0.2	8,500	230	2
2.5	**7.5**	9,200	950	7.5	0.25	8,100	250	2.5	8,600	950	7.5	0.25	7,300	250	2.5
3	**9**	7,800	1,000	9	0.3	7,000	280	3	7,200	1,000	9	0.3	6,300	280	3
4	**12**	7,000	1,150	12	0.4	5,700	290	4	6,500	1,150	12	0.4	5,200	290	4
5	**15**	6,500	1,300	15	0.5	4,800	310	5	6,100	1,300	15	0.5	4,400	310	5
6	**18**	5,800	1,300	18	0.6	4,100	320	6	5,400	1,300	18	0.6	3,700	320	6

備 考
Note

※1 切込み量のapは軸方向の切込み深さ、aeは半径方向の切込み深さを示します。
※2 工具長測定は、子刃を測定してください。
※3 機械剛性や被削材の保持状態などにより切削条件を調整してください。また、実際の加工では加工形状、目的、使用機械などにより条件を調整してください。
※4 工作機械の最高主軸回転数が参考値より低い場合は、回転数と送り速度を同じ割合で下げてください。
また、びびりが発生する場合も同様に回転数と送り速度を同じ割合で下げてください。
※5 クーラントは水溶性切削油をお奨めします。
※6 クーラントは、出来る限り流量を多く、圧力は高くして、切りくずが排出されるように供給してください。
※7 切りくずの排出が良好でない場合、工具のチッピングや折損の要因になる恐れがありますのでご注意ください。
※8 ミーリングチャック、機械は出来るだけ剛性のあるものをお奨めします。
※9 工具突き出し量は出来るだけ短くしてください。

※1 Depth of Cut : ap=Axial Depth of Cut / ae=Radial Depth of Cut.
※2 Please choose the short end tooth when measure the tool length.
※3 Adjust milling condition conforming with machine rigidity and clamping condition.Final milling conditions are subject to machining profile, purpose and machine status.
※4 If the maximum spindle speed of the machine tool is lower than the reference value, please reduce the spindle speed and feed rate at the same rate.
Also, reduce both spindle speed and feed rate at the same ratio if chattering occurs.
※5 Water soluble fluid is recommended.
※6 Please supply the coolant with as much flow rate as possible and at high pressure so that chips can be effectively removed.
※7 Please exercise caution that insufficient chip evacuation may lead to tool chipping or breakage.
※8 Use a rigid and precise machine and chuck holder.
※9 Overhang of end mill should be as short as possible from spindle nose.