

# MHDSH645

New

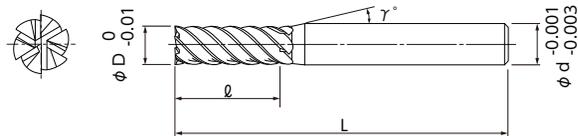
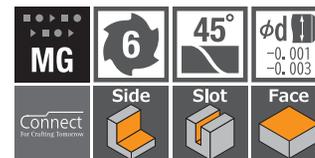
サイズ  
Size  $\phi 5 \sim \phi 6$



無限コーティングプレミアムPlus  
高硬度鋼加工用6枚刃スクエアエンドミル  
MUGEN COATING PREMIUM Plus 6-Flute Square End Mill for Hardened Steel

全 4 サイズ  
Total 4 sizes

倒れを抑制する高剛性設計と70HRCまでの高硬度鋼に長寿命  
High rigidity tool design suppresses deflection and realizes long tool life on machining 70HRC hardened steel



- 6枚刃で刃長は2D、3Dタイプをラインアップ。
- 無限コーティングプレミアム Plus で70HRCの高硬度鋼にも長寿命。
- 高剛性設計で加工精度を改善。
- 6-flute is lineup of length of cut expands 2D and 3D.
- MUGEN COATING PREMIUM Plus realizes long tool life even for hardened steel up to 70HRC.
- High rigidity tool design improves machining accuracy.

被削材 Work Material

高硬度鋼 Hardened Steel	
H	
45~60HRC	60~70HRC
○	◎

単位 [寸法: mm / 価格: JPY]

Unit [Size: mm / Retail Price: JPY]

2022年9月発売 Released in September, 2022

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
08-00430-00502	5	10	12°	6	60	9,000
08-00430-00503		15	12°	6	65	9,900
08-00430-00602	6	12	-	6	60	9,800
08-00430-00603		18	-	6	65	10,800

オーダー方法  
How to Order

MHDSH645 外径(D)×刃長(L)を指示してください。  
When you order, indicate MHDSH645 (D)×(L).

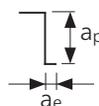
※(γ)は参考値です。  
※(γ) is reference value.

## 切削条件参考表 Recommended Milling Conditions

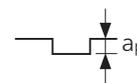
被削材 Work Material		ハイス・高硬度鋼 High Speed Steels / Hardened Steels SKH51・SKD11 (~62HRC)				ハイス High Speed Steels SKH55・HAP40 (~66HRC)				ハイス High Speed Steels SKH57・HAP72 (~70HRC)				
	外径 Dia.	刃長 Length of Cut	回転数 Spindle Speed	送り速度 Feed	切込み量 Depth of Cut		回転数 Spindle Speed	送り速度 Feed	切込み量 Depth of Cut		回転数 Spindle Speed	送り速度 Feed	切込み量 Depth of Cut	
			min <sup>-1</sup>	mm/min	a <sub>p</sub> mm	a <sub>e</sub> mm	min <sup>-1</sup>	mm/min	a <sub>p</sub> mm	a <sub>e</sub> mm	min <sup>-1</sup>	mm/min	a <sub>p</sub> mm	a <sub>e</sub> mm
側面加工 Side milling	5	10	6,200	1,200	7.5	0.1	5,300	800	7.5	0.1	4,600	560	7.5	0.1
		15	5,600	1,000	7.5	0.1	4,800	600	7.5	0.1	4,200	480	7.5	0.1
	6	12	5,300	1,200	9	0.12	4,600	800	9	0.12	4,000	560	9	0.12
		18	4,800	1,000	9	0.12	4,200	600	9	0.12	3,600	480	9	0.12
溝加工 Slotting	5	10	5,600	600	0.1	-	4,800	350	0.05	-	4,000	200	0.05	-
		15	5,000	400	0.1	-	4,200	200	0.05	-	3,600	120	0.05	-
	6	12	4,800	600	0.12	-	4,200	350	0.06	-	3,600	200	0.06	-
		18	4,200	400	0.12	-	3,600	200	0.06	-	3,200	120	0.06	-

備考  
Notes

側面加工  
Side Milling



溝加工  
Slotting



- ※1 機械、チャックは剛性のある精度の高い物を使用してください。
- ※2 切込み量、機械剛性により条件が異なることがあります。その都度調整してください。
- ※3 回転数と送り速度は、同じ割合で調整してください。
- ※4 エアブローまたはオイルミストの使用をお奨めします。
- ※1 Use a rigid and precise machine and chuck holder.
- ※2 Adjust milling conditions according to the volume of Depth of Cut and rigidity of the machine.
- ※3 Adjust both spindle speed and feed at the same rate.
- ※4 Use oil mist coolant or air blow.