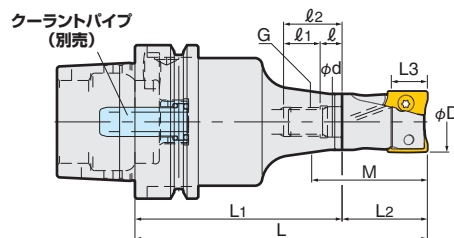


# 日研 HSK メジャードリムプロエンドミル NIKKEN



## HSK-MDPE (アーバ+ヘッド) センタスルー対応

PAT.

テーパ	Code No.	φD	L	L1	L2	最大切込み L3	M	アーバ Code No.	ヘッド Code No.
HSK 63A	HSK 63A-MDPE16-100,120,135	16	100,120,135	70, 90,105	30	10	37.4	HSK 63A-MDPE-M 8- 70, 90,105	M 8-MDPE16-30
	-MDPE20-105,120,135	20	105,120,135	75, 90,105			40.0	-MDPE-M10- 75, 90,105	M10-MDPE20-30
	-MDPE25-105,120,135	25	105,120,135	70, 85,100	35	15	45.3,47.5,47.5	-MDPE-M12- 70, 85,100	M12-MDPE25-35
	-MDPE32-120,135,150	32	120,135,150	80, 95,110			52.5	-MDPE-M16- 80, 95,110	M16-MDPE32-40
HSK 100A	HSK100A-MDPE16-120,140,155	16	120,140,155	90,110,125	30	10	37.4	HSK100A-MDPE-M 8- 90,110,125	M 8-MDPE16-30
	-MDPE20-125,140,155	20	125,140,155	95,110,125			40.0	-MDPE-M10- 95,110,125	M10-MDPE20-30
	-MDPE25-125,140,155	25	125,140,155	90,105,120	35	15	45.3,47.5,47.5	-MDPE-M12- 90,105,120	M12-MDPE25-35
	-MDPE32-140,155,170	32	140,155,170	100,115,130			52.5	-MDPE-M16-100,115,130	M16-MDPE32-40

★チップクランプボルト(予備1本含む)と、チップクランプレンチは付属しています。  
★全シリーズ、センタスルー対応です。

★チップは付属していませんので、別途ご注文下さい。☎P.181  
★ヘッドは☎P.181を参照下さい。★クーラントパイプは別売りです。☎P.287を参照下さい。

## HSK-MDPE-M (アーバ) センタスルー対応

テーパ	Code No.	φD	L1	インロー径 φd	アーバ 先端径	ℓ	ℓ1	ℓ2	ねじサイズ G
HSK 63A	HSK 63A-MDPE-M 8- 70, 90,105	16	70, 90,105	8.5	14.7	9	11	20	M 8
	-MDPE-M10- 75, 90,105	20	75, 90,105	10.5	18.7		12	21	M10
	-MDPE-M12- 70, 85,100	25	70, 85,100	12.5	23.0		15	24	M12
	-MDPE-M16- 80, 95,110	32	80, 95,110	17.0	30.0		16	25	M16
HSK 100A	HSK100A-MDPE-M 8- 90,110,125	16	90,110,125	8.5	14.7	9	11	20	M 8
	-MDPE-M10- 95,110,125	20	95,110,125	10.5	18.7		12	21	M10
	-MDPE-M12- 90,105,120	25	90,105,120	12.5	23.0		15	24	M12
	-MDPE-M16-100,115,130	32	100,115,130	17.0	30.0		16	25	M16

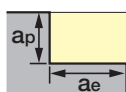
★ヘッドは付属していませんので、別途ご注文下さい。☎P.181 ★全シリーズ、センタスルー対応です。

★クーラントパイプは別売りです。☎P.287を参照下さい。

★結合部(ねじサイズとインロー径)が同一であれば、全ての超硬メーカーのカッタヘッドが使用出来ます。

# 日研 HSK メジャードリムプロエンドミル 切削条件 NIKKEN

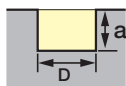
### 側面切削



- ・ $ae=0.5 \times D$ の時の切削速度 $V$ (m/min.)を太字で示しています。
- ・ $ae=0.75 \times D$ の時は $V$ を約20%落として下さい。
- ・1刃1回転当りの送り $f$ (mm/刃)は $ap$ が大きくなる程小さくして下さい。
- この表は、 $ae=0.5 \times D$ で $ap$ =最大の時の $f$ を太字で示しています。

被削材	軟鋼 (SS400, S10C)	炭素鋼・合金鋼 (S45C, SCM440)	鋳鉄 (FC300)	ダクタイル鋳鉄 (FCD450)	焼入鋼 HRC40~55 (SKD)
切削速度 $V$	<b>220</b> (140~270)	<b>170</b> (110~210)	<b>170</b> (110~210)	<b>120</b> (80~150)	<b>85</b> (50~100)
f	MDPE16	<b>0.1</b> (0.1~0.15)		<b>0.07</b> (0.07~0.1)	
	MDPE20	<b>0.1</b> (0.1~0.25)		<b>0.07</b> (0.07~0.2)	<b>0.07</b> (0.07~0.15)
	MDPE25	<b>0.1</b> (0.1~0.3)		<b>0.07</b> (0.07~0.25)	<b>0.07</b> (0.07~0.15)
	MDPE32	<b>0.1</b> (0.1~0.3)		<b>0.07</b> (0.07~0.25)	<b>0.07</b> (0.07~0.15)

### 溝切削



- ・1刃1回転当りの送り $f$ (mm/刃)は $ap$ が大きくなる程小さくして下さい。
- この表は、 $ap$ =最大の時の $f$ を太字で示しています。
- ・最大ランピング角度は、MDPE16:15°, MDPE20:9°, MDPE25:11°, MDPE32:7°です。

被削材	軟鋼 (SS400, S10C)	炭素鋼・合金鋼 (S45C, SCM440)	鋳鉄 (FC300)	ダクタイル鋳鉄 (FCD450)	焼入鋼 HRC40~55 (SKD)
切削速度 $V$	<b>180</b> (140~210)	<b>140</b> (110~160)	<b>100</b> (80~120)	<b>100</b> (80~120)	<b>70</b> (50~80)
f	MDPE16	<b>0.1</b>		<b>0.07</b>	
	MDPE20	<b>0.07</b> (0.07~0.1)		<b>0.07</b>	
	MDPE25	<b>0.07</b> (0.07~0.15)		<b>0.07</b>	
	MDPE32	<b>0.07</b> (0.07~0.15)		<b>0.07</b>	



・チップ取付時は、規定のトルクで締め付けて下さい。  
AOMT123608: 1.0Nm, AOMT184808: 4.0Nm  
・正常摩耗における逃げ面摩耗量は0.3mm以下の使用を推奨いたします。