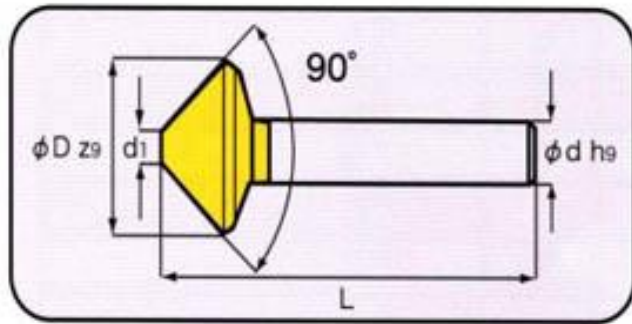


EA827HH-5~45  
[TiNコーティング]カウンターシク

- 材質…HSS TiNコーティング    ○ チタンコートで長寿命
- 角度…90°
- 刃数…3枚
- 適用被削材…炭素鋼・合金鋼・鋳鉄・ダクタイル鋳鉄・ステンレス、真鍮、樹脂、アルミ等



	最大径	シャンク径	Φ d z9	d1	L	φ d h9
EA827HH-5	5mm	4mm	5	1.5	40	4
EA827HH-6	6mm	5mm	6	1.5	45	5
EA827HH-8	8mm	6mm	8	2	50	6
EA827HH-10	10mm	6mm	10	2.5	50	6
EA827HH-12	12.4mm	8mm	12.4	2.8	56	8
EA827HH-16	16.5mm	8mm	16.5	3.2	60	8
EA827HH-20	20.5mm	10mm	20.5	3.5	63	10
EA827HH-25	25mm	10mm	25	3.8	67	10
EA827HH-30	30mm	12mm	30	4.2	71	12
EA827HH-34	34mm	12mm	34	4.5	71	12
EA827HH-40	40mm	12mm	40	10	75	12
EA827HH-45	45mm	12mm	45	4.5	98	12

(単位mm)

廃番  
廃番  
廃番  
廃番  
廃番  
廃番  
廃番  
廃番  
廃番  
廃番  
廃番

HSS 3枚刃タイプ ( TiNコーティングタイプは下記の切削条件に対し約20%上げてご使用可能です。)

被削材	軟鋼 SS400		炭素鋼 S45C		合金鋼 SCM435		プリハードン鋼 NAK55		鋳鉄 FC250、 FCD400		ステンレス鋼 SUS304		アルミニウム 合金鋳物 AC4D	
切削速度 (m/min)	20~40		20~40		10~14		10~14		10~30		8~12		40~60	
直径 (mm)	回転数 (min <sup>-1</sup> )	送り (mm/rev)	回転数 (min <sup>-1</sup> )	送り (mm/rev)	回転数 (min <sup>-1</sup> )	送り (mm/rev)	回転数 (min <sup>-1</sup> )	送り (mm/rev)	回転数 (min <sup>-1</sup> )	送り (mm/rev)	回転数 (min <sup>-1</sup> )	送り (mm/rev)	回転数 (min <sup>-1</sup> )	送り (mm/rev)
4.3	2,220	0.11	2,220	0.11	890	0.08	890	0.08	1,480	0.11	740	0.07	3,705	0.11
5.3	1,800	0.14	1,800	0.14	720	0.10	720	0.10	1,200	0.14	600	0.09	3,005	0.14
6.3	1,515	0.17	1,515	0.17	605	0.12	605	0.12	1,010	0.17	505	0.11	2,525	0.17
7.3	1,310	0.20	1,310	0.20	525	0.13	525	0.13	870	0.20	435	0.12	2,180	0.20
8.3	1,150	0.22	1,150	0.22	460	0.14	460	0.14	765	0.22	385	0.14	1,920	0.22
9.4	1,015	0.25	1,015	0.25	405	0.16	405	0.16	675	0.25	340	0.16	1,695	0.25
10.4	920	0.28	920	0.28	365	0.19	365	0.19	610	0.27	305	0.18	1,530	0.28
12.4	770	0.32	770	0.32	310	0.22	310	0.22	515	0.32	255	0.22	1,285	0.32
14.4	665	0.35	665	0.35	265	0.23	265	0.23	440	0.34	220	0.23	1,105	0.35
15.0	635	0.37	635	0.37	255	0.24	255	0.24	425	0.35	210	0.24	1,060	0.36
16.5	580	0.40	580	0.40	230	0.25	230	0.25	385	0.38	195	0.25	965	0.40
20.5	465	0.45	465	0.45	185	0.28	185	0.28	310	0.45	155	0.28	775	0.45
25.0	380	0.50	380	0.50	150	0.32	150	0.32	255	0.50	125	0.32	635	0.50
28.0	340	0.55	340	0.55	135	0.35	135	0.35	225	0.55	115	0.35	565	0.55
30.0	315	0.60	315	0.60	125	0.37	125	0.37	210	0.60	105	0.37	530	0.60
34.0	280	0.65	280	0.65	110	0.40	110	0.40	185	0.65	95	0.40	465	0.65
37.0	260	0.70	260	0.70	105	0.45	105	0.45	170	0.70	85	0.45	430	0.70
40.0	235	0.70	235	0.70	95	0.45	95	0.45	160	0.70	80	0.45	400	0.70
50.0	190	0.70	190	0.70	75	0.45	75	0.45	125	0.70	65	0.45	315	0.70

上記の切削条件は水溶性切削油剤を使用する場合のものです。不水溶性切削油をご使用の場合は切削速度を低めに設定してください。尚、HRC40以上の高硬度鋼への加工は推奨できません。