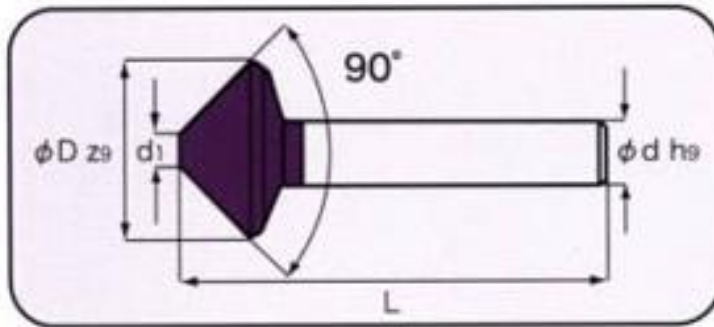


EA827HK-6~36
[TiAlN]カウンターシーク

- 材質…TiAlN-HSS (TiAlNコーティング)
- TiAlNコートとは、チタンコートより高硬度で、耐熱性に優れるコーティングです。
- 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	刃数	L	φ d (h9)
廃番 EA827HK-6	6.3mm	5mm	6.3	1.5	3	45	5
廃番 EA827HK-8	8.3mm	6mm	8.3	2	3	50	6
廃番 EA827HK-10	10.4mm	6mm	10.4	2.5	3	50	6
廃番 EA827HK-12	12.4mm	8mm	12.4	2.8	3	56	8
廃番 EA827HK-16	16.5mm	8mm	16.5	3.2	3	60	8
廃番 EA827HK-20	20.5mm	10mm	20.5	3.5	3	63	10
廃番 EA827HK-25	25mm	10mm	25	3.8	3	67	10
廃番 EA827HK-30	31mm	12mm	31	4.2	3	71	12
廃番 EA827HK-36	37mm	12mm	37	4.5	3	71	12

(単位mm)

切削条件基準表

HSS 3枚刃 TiAlNコーティング (19090-2)

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	
	回転数 (min ⁻¹)	送り (mm/rev)	回転数 (min ⁻¹)	送り (mm/rev)	回転数 (min ⁻¹)	送り (mm/rev)	回転数 (min ⁻¹)	送り (mm/rev)	回転数 (min ⁻¹)	送り (mm/rev)	回転数 (min ⁻¹)	送り (mm/rev)	回転数 (min ⁻¹)	送り (mm/rev)
切削速度 (m/min)	24~48		24~48		12~16		12~16		12~36		10~14		50~70	
直径 (mm)	1,820	0.17	1,820	0.17	705	0.12	705	0.12	1,215	0.17	605	0.11	3,030	0.17
8.3	1,380	0.22	1,380	0.22	535	0.15	535	0.15	920	0.22	460	0.14	2,300	0.22
10.4	1,100	0.28	1,100	0.28	430	0.19	430	0.19	735	0.27	365	0.18	1,835	0.28
12.4	925	0.32	925	0.32	360	0.22	360	0.22	615	0.32	305	0.22	1,590	0.32
16.5	695	0.40	695	0.40	270	0.25	270	0.25	465	0.38	230	0.25	1,160	0.40
20.5	560	0.45	560	0.45	215	0.28	215	0.28	370	0.45	185	0.28	930	0.45

上記の切削条件はエアブローまたは水溶性切削油剤を使用する場合のものです。不溶性切削油剤をご使用の場合は切削速度を低めに設定して下さい。尚、HRC40以上の高硬度鋼への加工は推奨出来ません。