

GUHRING

1本の工具でパイロット加工・ドリリング加工が可能！

NEW

パイロットエンドミル Pilot Endmill

Edition 2022

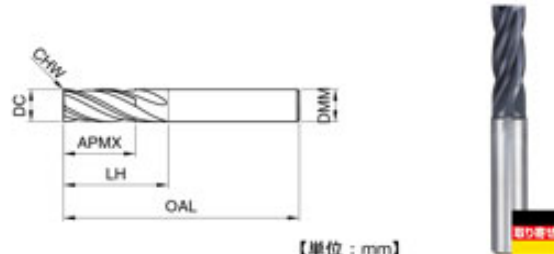
GUHRING - YOUR WORLD-WIDE PARTNER

■パイロットエンドミルの適用■

- 👉 傾斜面へのパイロット穴加工
- 👉 コア穴加工
- 👉 通常のミーリング加工



6716



*ご注文の際は「品番+コード」にてご用命ください

【単位：mm】

品番 6716

コード	刃径	シャフト径	全長	刃長	首下長	C面	刃数	標準価格
	DC	DMM						
1.400	1.4	3	38	3	5.9	0.01	4	7,200
1.500	1.5	3	38	4	6.9	0.02	4	7,200
1.800	1.8	3	38	6	8.9	0.02	4	7,200
2.000	2	3	38	7	9.4	0.02	4	7,200
2.100	2.1	3	38	7	9.9	0.02	4	6,500
2.300	2.3	3	38	7	9.9	0.02	4	6,500
2.500	2.5	3	38	7	9.9	0.03	4	6,500
2.800	2.8	3	38	7	10	0.03	4	6,500
3.000	3	6	57	8	12.4	0.03	4	5,890
3.500	3.5	6	57	10	14.9	0.04	4	5,890
4.000	4	6	57	11	15.9	0.04	4	5,890
4.500	4.5	6	57	11	17.4	0.05	4	5,890
5.000	5	6	57	13	19.4	0.05	4	5,890
5.500	5.5	6	57	13	20.4	0.06	4	5,890
6.000	6	8	63	13	20.4	0.06	4	5,890
6.500	6.5	8	63	13	20.9	0.07	4	6,500
7.000	7	8	63	16	23.9	0.07	4	7,050
7.500	7.5	8	63	16	23.9	0.08	4	7,750
8.000	8	10	72	19	26.9	0.08	4	8,040
8.500	8.5	10	72	19	28.4	0.09	4	9,270
9.000	9	10	72	19	28.4	0.09	4	10,800
10.000	10	12	83	22	31.4	0.10	4	12,180
11.000	11	12	83	26	36.4	0.11	4	17,170
12.000	12	14	83	26	37.4	0.12	4	15,510

【切削条件表】

材質	抗張力	加工深さ L/D(最大)	切削速度 m/min	送り fz (mm/1刃)						
				1	2	4	6	8	10	12
一般鋼・快削鋼・熱処理材	≤850 N/mm ²	1.5×D	100	0.010	0.015	0.025	0.030	0.045	0.060	0.075
窒化鋼・快削鋼	850-1200 N/mm ²	1.5×D	85	0.008	0.010	0.020	0.025	0.035	0.050	0.060
熱処理鋼・工具鋼・軸受鋼	850-1400 N/mm ²	1.0×D	70	0.006	0.008	0.015	0.020	0.030	0.045	0.050
快削ステンレス鋼	≤750 N/mm ²	1.0×D	50	0.005	0.006	0.012	0.015	0.020	0.030	0.040
ダグマイル鑄鉄、ねずみ鑄鉄	≤240HB	1.5×D	100	0.010	0.015	0.025	0.030	0.045	0.060	0.075
	>240HB	1.5×D	85	0.008	0.010	0.020	0.025	0.035	0.050	0.060
アルミ・アルミ合金	≤Si 3%	1.0×D	140	0.010	0.015	0.025	0.030	0.045	0.060	0.075

*0.5×D以上の加工では弊社"Guhrojet"ホルダ（コレットスルータイプ）を推奨します。

グーリングジャパン株式会社

■本社 TEL. 03(3536)2800 FAX 03(3536)2805

東京都中央区月島3-24-5月島NRビル5F

<https://www.guhring.co.jp>

■他営業所 浜松 / 名古屋 / 大阪 / 広島 / 砺波