

KREOH-2

超硬油穴付リブ用エンドミル
Tungsten Carbide Long Neck Endmill

- 切粉の排出性を向上させる事が可能です
Chip evacuation can be improved
- 耐溶着性に効果があります
Effective in welding resistance
- 深彫り加工などに最適です
Suitable for deep processing

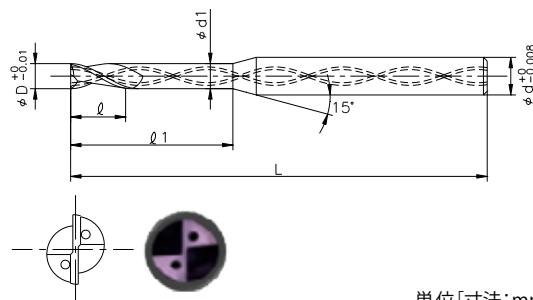


被削材 Workpiece					
一般構造鋼 General Structural Steel	炭素鋼 Carbon Steel	合金鋼・工具鋼 Alloy Steel Tool Steel	プリハードン鋼 Pre-Harden Steel	鋳鉄 Cast Iron	アルミ合金 Aluminum Alloy
○	○	○	○	○	○

●切削条件表はP192に記載

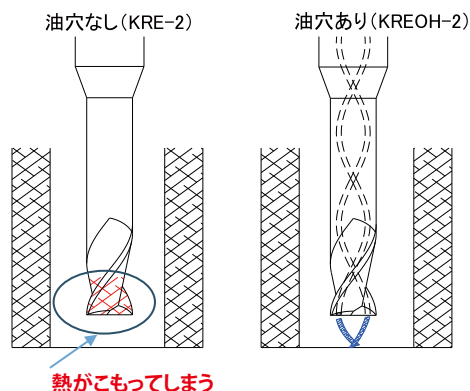
●Cutting conditions are recommended on page 192.

品番 Code No.	刃径 D Flute Diameter	有効長 ℓ1 Effective Length	刃長 ℓ Flute Length	首下径 d1 Neck Diameter	全長 L Total Length	柄径 d Shank Diameter
KREOH-220060	2	6	3	1.94	50	4
KREOH-220080	2	8	3	1.94	50	4
KREOH-220100	2	10	3	1.94	50	4
KREOH-220120	2	12	3	1.94	50	4
KREOH-220140	2	14	3	1.94	50	4
KREOH-220160	2	16	3	1.94	60	4
KREOH-220180	2	18	3	1.94	60	4
KREOH-220200	2	20	3	1.94	60	4
KREOH-225120	2.5	12	3.7	2.4	50	4
KREOH-225160	2.5	16	3.7	2.4	60	4
KREOH-225200	2.5	20	3.7	2.4	60	4
KREOH-230080	3	8	4.5	2.9	50	4
KREOH-230100	3	10	4.5	2.9	50	4
KREOH-230120	3	12	4.5	2.9	50	4
KREOH-230160	3	16	4.5	2.9	60	4
KREOH-230200	3	20	4.5	2.9	60	4
KREOH-230250	3	25	4.5	2.9	70	4
KREOH-230300	3	30	4.5	2.9	70	4



単位 [寸法: mm]
Unit [size: mm]

品番 Code No.	刃径 D Flute Diameter	有効長 ℓ1 Effective Length	刃長 ℓ Flute Length	首下径 d1 Neck Diameter	全長 L Total Length	柄径 d Shank Diameter
KREOH-240150	4	15	6	3.8	60	6
KREOH-240200	4	20	6	3.8	60	6
KREOH-240250	4	25	6	3.8	70	6
KREOH-240300	4	30	6	3.8	70	6
KREOH-240350	4	35	6	3.8	80	6
KREOH-240400	4	40	6	3.8	80	6
KREOH-250150	5	15	7.5	4.8	60	6
KREOH-250200	5	20	7.5	4.8	60	6
KREOH-250250	5	25	7.5	4.8	70	6
KREOH-250300	5	30	7.5	4.8	70	6
KREOH-250350	5	35	7.5	4.8	80	6
KREOH-250400	5	40	7.5	4.8	80	6
KREOH-250500	5	50	7.5	4.8	100	6
KREOH-260200	6	20	9	5.8	60	6
KREOH-260300	6	30	9	5.8	70	6
KREOH-260400	6	40	9	5.8	80	6
KREOH-260500	6	50	9	5.8	100	6
KREOH-260600	6	60	9	5.8	120	6



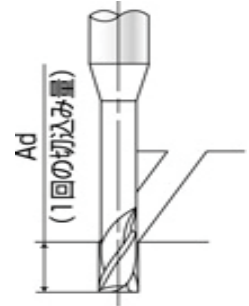
POINT

- 工具を冷却する事により、劣化と破損を抑えられます
- 切粉の排出性を向上させる事が可能です
- 耐溶着性に効果があります
- 送り速度を向上させる事ができます

KRE-2、KREOH-2

切削条件参考

Referential Cutting Conditions



- 油穴付のKRE-OHは下記条件の10～30%アップを推奨いたします。
KRE-OH with oil hole is recommended to be increased by 10% to 30% of the following conditions.

被削材 Workpiece	炭素鋼・一般構造用鋼 arbon Steel・General Structural Steel S55C・SS材			合金鋼・工具鋼 Alloy Steel・Tool Steel SCM・SKT・SKS・SKD			プリハードン鋼 Pre-Harden Steel HPM-1・NAK55・SKT		
刃 径 Flute Diameter mm	回転数 Revolution min ⁻¹	送り速度 Feed mm/min	Ad	回転数 Revolution min ⁻¹	送り速度 Feed mm/min	Ad	回転数 Revolution min ⁻¹	送り速度 Feed mm/min	Ad
0.2	32,000	15～ 30	0.003～0.006	32,000	15～ 30	0.003～0.006	32,000	15～ 30	0.003～0.006
0.3	32,000	20～ 50	0.003～0.009	32,000	20～ 50	0.003～0.009	31,000	20～ 50	0.003～0.009
0.4	32,000	50～120	0.003～0.012	31,500	50～120	0.003～0.012	22,000	50～120	0.003～0.012
0.5	32,000	140～250	0.003～0.018	25,500	140～250	0.003～0.018	18,000	140～250	0.003～0.018
0.6	26,500	160～300	0.006～0.025	21,000	160～300	0.006～0.025	15,000	160～300	0.006～0.025
0.7	22,500	160～350	0.02 ～0.04	18,000	160～350	0.02 ～0.04	13,500	160～350	0.02 ～0.04
0.8	20,000	160～400	0.02 ～0.05	15,900	160～400	0.02 ～0.05	11,500	160～400	0.02 ～0.05
0.9	17,500	180～450	0.02 ～0.05	14,000	180～450	0.02 ～0.05	10,500	180～450	0.02 ～0.05
1	16,000	180～500	0.02 ～0.05	12,700	180～500	0.02 ～0.05	9,550	180～500	0.02 ～0.05
1.1～1.4	12,800	180～500	0.02 ～0.08	10,500	180～500	0.02 ～0.08	8,500	180～500	0.02 ～0.08
1.5	10,500	200～600	0.03 ～0.1	8,400	200～600	0.03 ～0.1	6,000	200～600	0.03 ～0.1
1.6～1.9	9,500	200～600	0.03 ～0.12	7,500	200～600	0.03 ～0.12	5,400	200～600	0.03 ～0.12
2	8,000	200～600	0.05 ～0.15	6,400	200～600	0.05 ～0.15	4,800	200～600	0.05 ～0.15
2.1～2.4	7,200	200～600	0.05 ～0.15	5,600	200～600	0.05 ～0.15	4,200	200～600	0.05 ～0.15
2.5	6,500	200～600	0.05 ～0.2	5,200	200～600	0.05 ～0.2	3,800	200～600	0.05 ～0.2
2.6～2.9	5,800	200～600	0.05 ～0.2	4,600	200～600	0.05 ～0.2	3,500	200～600	0.05 ～0.2
3	5,000	200～600	0.05 ～0.25	4,200	200～600	0.05 ～0.25	3,150	200～600	0.05 ～0.25
3.1～3.4	4,600	200～600	0.05 ～0.25	3,800	200～600	0.05 ～0.25	3,000	200～600	0.05 ～0.25
3.5	4,500	200～600	0.05 ～0.3	3,600	200～600	0.05 ～0.3	2,800	200～600	0.05 ～0.3
3.6～3.9	4,400	200～600	0.05 ～0.3	3,500	200～600	0.05 ～0.3	2,600	200～600	0.05 ～0.3
4	4,200	150～500	0.05 ～0.4	3,300	150～500	0.05 ～0.4	2,500	150～500	0.05 ～0.4
4.1～4.4	4,200	150～500	0.05 ～0.4	3,300	150～500	0.05 ～0.4	2,500	150～500	0.05 ～0.4
4.5	4,000	150～500	0.05 ～0.4	3,200	150～500	0.05 ～0.4	2,400	150～500	0.05 ～0.4
4.6～4.9	3,800	150～500	0.05 ～0.4	3,000	150～500	0.05 ～0.4	2,200	150～500	0.05 ～0.4
5	3,600	150～500	0.05 ～0.5	2,800	150～500	0.05 ～0.5	2,100	150～500	0.05 ～0.5
5.1～5.4	3,600	150～500	0.05 ～0.5	2,800	150～500	0.05 ～0.5	2,100	150～500	0.05 ～0.5
5.5	3,400	150～500	0.05 ～0.5	2,600	150～500	0.05 ～0.5	2,000	150～500	0.05 ～0.5
5.6～5.9	3,200	150～500	0.05 ～0.5	2,500	150～500	0.05 ～0.5	2,000	150～500	0.05 ～0.5
6	3,200	150～500	0.05 ～0.5	2,500	150～500	0.05 ～0.5	2,000	150～500	0.05 ～0.5
備 考 Remarks	- 有効長により回転数、送り速度を調整して下さい。 - 回転数と送り速度は同じ割合で調整して下さい。 - 切削油を使用して下さい。 - Adjust Revolution and Feed Speed according to Effective Length. - Adjust Revolution and Feed Speed at the same rate. - Use Cutting Oil.								

超硬
エンドミル

Carbide
Endmill