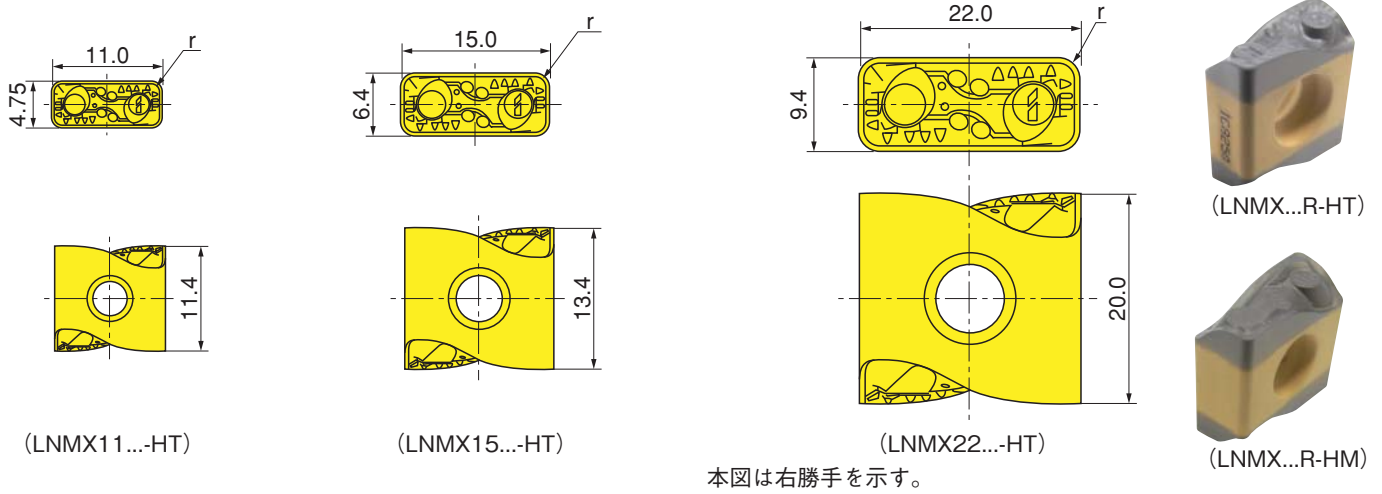


ヘリターン

LNMX...-HT/WG/HM (ヘリターンチップ)



本図は右勝手を示す。

LNMX

販売単位：10個

型番	在庫										寸法(mm)		推奨加工条件							
	CVDコーティング					PVDコーティング					送り f (mm/rev)	切込 ap (mm)	切削速度Vc(m/min)							
	IC428	IC5005	IC6015	IC6025	IC8150	IC8250	IC8350	IC9150	IC9250	IC9350			IC806	IC807	IC907	IC908	IC3028	IC428	IC807 IC907	IC3028
LNMX 110408R/L-HM ⁽²⁾			●	▲	●							●								①150-250 ②100-150
LNMX 110408R/L-HT	●	○			●	●	●	●	●	●		●	●	●	●	④250-500	②150-250 ③30-40	①50-150 ②50-130	①150-250 ②100-150	
LNMX 110412R/L-HM ⁽²⁾			▲		○															①150-250 ②100-150
LNMX 110412R/L-HT	●				○	●	●	●	●			Ⓡ	●	●	●	④250-500	②150-250 ③30-40	①50-150 ②50-130	①150-250 ②100-150	
LNMX 150608R/L-HM ⁽²⁾					●						▲	Ⓡ	●							①150-250 ②100-150
LNMX 150608R/L-HT	●	●			●	●	●	●	●	●		●	●	●	●	④250-500	②150-250 ③30-40	①50-150 ②50-130	①150-250 ②100-150	
LNMX 150608R/L-WG ⁽¹⁾																				①150-250 ②100-150
LNMX 150612R/L-HM ⁽²⁾					●						Ⓡ	Ⓡ	●							①150-250 ②100-150
LNMX 150612R/L-HT	●	●			Ⓡ	●	●	●	●			●	●	●	●	④250-500	②150-250 ③30-40	①50-150 ②50-130	①150-250 ②100-150	
LNMX 150612R/L-WG ⁽¹⁾					○															①150-250 ②100-150
LNMX 150616R/L-HT	●	○			●	●	●	●	●	●		●	●	●	●	④250-500	②150-250 ③30-40	①50-150 ②50-130	①150-250 ②100-150	
LNMX 221016R/L-HT					●	●	●	●	●	Ⓡ				●	●					①50-150 ②100-150
LNMX 221024R/L-HT					●	●	●	Ⓡ	●					●	●					①50-150 ②100-150

①鋼 ②ステンレス鋼 ③耐熱合金 ④鋳鉄 (1) 仕上加工用、仕上刃付 (2) ステンレス鋼・耐熱鋼・合金鋼・低炭素鋼の加工に推奨。
 (3) 最大切込2.8mm (端面) (4) 最大切込3.8mm (端面) 適合ホルダーはA4、A5、F6頁をご参照下さい。
 切削条件はA48頁をご参照下さい。

HM/HTブレード比較
 切屑処理範囲 (Vc=200m/min)
 被削材：SUS316L
 クーラント：有

LNMX...HM
 LNMX...HT

