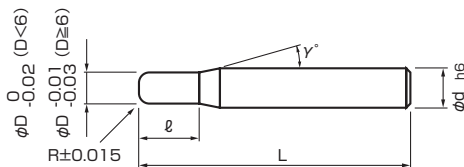
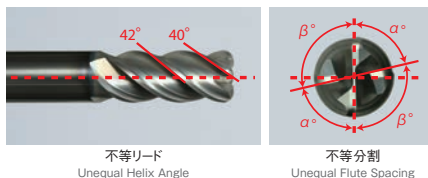


### Power Radius End Mill



- パワーアップした不等リードと大きな不等分割を採用で  
ビビりを抑制し、安定した加工を実現。
- NS独自のスパイラル形状コーナーRの採用により、従来形状に比べ切れ味がUP!
- 荒加工時でもコーナーR部のチッピングを抑制する高剛性形状を採用。
- 無限コーティングプレミアムの採用で  
耐熱性と刃先強度を高め、加工中の切削熱をカバーします。
- Improved designs of unequal helix angle and flute spacing.  
Suppression from chattering to realize stable milling progression.
- Original spiral design at corner radius flutes improves cutting edge performance!
- Designed for high rigidity to suppress corner radius flute breakage even on rough milling stresses.
- Adopted MUGEN-COATING PREMIUM for improvement heat resistance and cutting edge strength to protect from milling heat influence.



**技術資料** P.497

溝加工 側面加工 平面加工

超硬 MG 無限 プレミアム 4 ネシル角 コーナR

被削材 Work Material									
炭素鋼 Carbon Steels	合金鋼・工具鋼 Alloy Steels・Tool Steels	プリハードン鋼・調質鋼 Prehardened Steels	焼き入れ鋼 Hardened Steels		ステンレス鋼 Stainless Steels	チタン合金 Titanium Alloy	アルミ合金 Aluminum	銅合金 Copper	樹脂 Plastic
			~ 55HRC	55HRC ~					
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○

★再研磨可能 (詳細につきましてはお問い合わせください。)

単位 [寸法: mm / 価格: 円]  
Unit [size: mm / Retail Price: JPY]

コードNo. Code No.	(D)刃径 Dia.	(R)コーナー半径 Corner Radius	(ℓ)刃長 Length of Cut	(γ)首角 Neck Taper Angle	(d)シャック径 Shank Dia.	(L)全長 Overall Length	標準価格 Retail Price
★ 08-00150-03003	3	R0.3	8	12°	6	60	6,900
★ 08-00150-03005		R0.5	8	12°	6	60	6,900
★ 08-00150-04003	4	R0.3	11	12°	6	60	7,500
★ 08-00150-04005		R0.5	11	12°	6	60	7,500
★ 08-00150-04010		R1	11	12°	6	60	7,500
★ 08-00150-05003	5	R0.3	13	12°	6	60	7,800
★ 08-00150-05005		R0.5	13	12°	6	60	7,800
★ 08-00150-05010		R1	13	12°	6	60	7,800
★ 08-00150-06005	6	R0.5	13	—	6	60	8,100
★ 08-00150-06010		R1	13	—	6	60	8,100
★ 08-00150-08005	8	R0.5	19	—	8	65	12,200
★ 08-00150-08010		R1	19	—	8	65	12,200
★ 08-00150-10005	10	R0.5	22	—	10	75	14,200
★ 08-00150-10010		R1	22	—	10	75	14,200
★ 08-00150-10020		R2	22	—	10	75	14,200
★ 08-00150-10030		R3	22	—	10	75	14,200
★ 08-00150-12005	12	R0.5	26	—	12	80	18,800
★ 08-00150-12010		R1	26	—	12	80	18,800
★ 08-00150-12020		R2	26	—	12	80	18,800

**オーダー方法** MSXH440R刃径(D)×コーナー半径(R)を指示して下さい。  
When you order, indicate MSXH440R(D)×(R).

※(γ)は参考値です。  
※(γ) is reference value.

- 切削条件表はP406に記載
- Recommended Milling Conditions are shown on page 406.

CBN  
Cubic Boron  
Nitride

ダイヤモンド  
Diamond

スクエア  
Square

ロングネック  
スクエア  
Long Neck  
Square

ボール  
Ball

ロングネック  
ボール  
Long Neck  
Ball

テーパ  
Taper

テーパ  
ボール  
Taper Ball

ラジアス  
Corner R

ロングネック  
ラジアス  
Long Neck  
Corner R

総型  
Formed  
Cutter

ドリル  
Drill

その他  
Others

技術資料  
Technical Data

参考資料  
Technical Guidance