

ALL NEW **SO HARD · SO EASY**

## SF550H HRC50-62 超硬加工用エンドミル

- 新開発の耐摩耗性を大幅に向上し、高能率加工に最適なコーティングです
- スムーズな切りくず排出で、切削抵抗が低減し、工具寿命が向上します



高じん性な母材  
ドイツ製の超硬母材。

高耐摩耗性なコーティング  
膜硬度、耐熱性を大幅高くなり  
難削材加工で工具寿命を向上。

新開発な溝設計

独自の溝設計により、スムーズな切りくず排出で  
切削抵抗が低減します。

### 難削材加工テスト (SKD11-HRC60)

#### ボールエンドミル

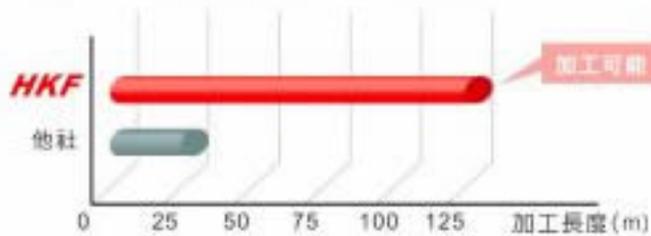


HKF SF550H-2BEH  
125m / 加工可能



他社  
50m / 刃部に欠け発生

▶ HKFには耐摩耗性と耐欠損性を向上。



#### ■ 切削条件 (2刃-R1.0-L50) - 乾式切削

エンドミル	SF550H-2BEH	切削方法	曲面削り
被削材質	SKD11-HRC 60	1刃当たり	0.045
回転数	12000	切込み深さ	0.1D
送り速度	1080	切込み広さ	0.06D

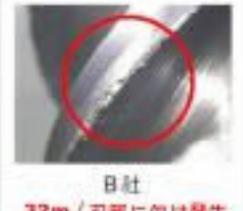
#### スクエアエンドミル



HKF SF550H-4ENH  
126m / 加工可能

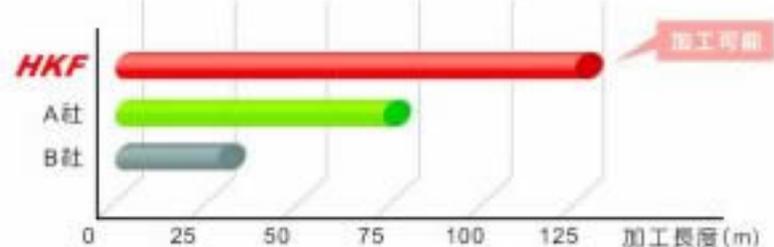


A社  
71m / 刃部に欠け発生



B社  
32m / 刃部に欠け発生

- ▶ HKF SF550H-4ENH 長い加工で安定加工を実現  
超平滑なコーティングを採用で、高能率な切りくず排出を提供する
- ▶ 他社: 工具剛性と耐摩耗性が不足、加工時間が短い



#### ■ 切削条件 (4刃-D10-L75) - 乾式切削

エンドミル	SF550H-4ENH	切削方法	肩削り
被削材質	SKD11-HRC 60	1刃当たり	0.09
回転数	4400	切込み深さ	1.5D
送り速度	1600	切込み広さ	0.02D



ISO 9001:2008

HKF. CUTTING TOOL MANUFACTURING COMPANY

NO. 10, Yongkehuan Rd., Youngkang Dist., Tainan City 710, Taiwan

所在地: 台南市永康区永科環路10号 [www.hkf.com.tw](http://www.hkf.com.tw)

TEL / 06-2326618 FAX / 06-2035760 E-mail : [hkf168@gmail.com](mailto:hkf168@gmail.com)

