

# M640

## M640フェイスミル

M640フェイスミルを使用することで、低馬力の機械で滑らかな切削動作を可能にして、あらゆるワーク材のスムーズな表面仕上げを実現します。

最大80 mm径のスルーツールク  
ラント。

1個のインサートねじで、素早く  
正確な位置合わせが可能。

6コーナー仕様のインサート。

低馬力の機械に適したハイポジ  
のすくい角。

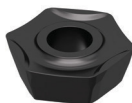


M640フェイスミルは、ハイポジのすくい角を備えた6コーナー仕様のインサートを特長とし、低馬力の機械やアングルヘッド等で仕上げ加工の生産性を向上します。

### ワイパー対応インサート



P M K N S H



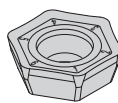
-3W

最高の表面品質を実現するワイパー面付きプレーカー形状。研磨されたプレーカー形状-GDのみと併用。

### インサート

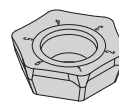


P M K N S H



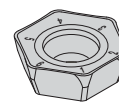
-GD

中切削加工に対応したポジの安定したプレーカー形状。ポジの安定した切れ刃により、ミーリング動作を向上。



-LD

滑らかな切削動作を実現するハイポジのプレーカー形状。仕上げ加工向けの正面刃を備えたプレーカー形状。



-AL

アルミニウム加工向けプレーカー形状。シャープな主切れ刃と副切れ刃。

## 低い切削抵抗、仕上げ加工

製品

シリーズ  
M640

径範囲

32~125 mm

シャンクタイプ

Weldon®エンドミル  
シェルミル

産業



アプリケーション



フェイスミ  
リング

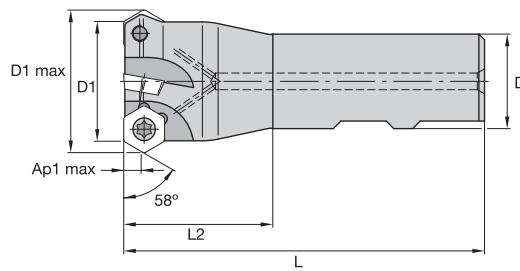
光沢のある  
仕上げ

低い切削抵抗

ハイポジのすくい角により、  
非常に低い切削抵抗を実現。

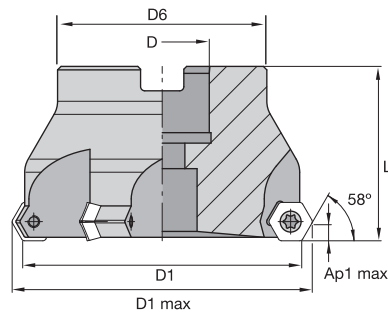


## M640・Weldon®エンドミル・メトリック



注文番号	型番	D1	D1 max	D	L	L2	Ap1 max	Z	最大主軸回転数	クーラント供給	kg
2263165	12395405200	32	38.4	32	100	40	4.8	4	29500	Yes	0.35

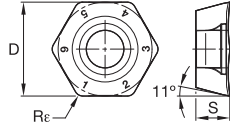
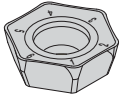
## M640・シェルミル・メトリック



注文番号	型番	D1	D1 max	D	D6	L	Ap1 max	Z	最大主軸回転数	クーラント供給	kg
2263132	12395410200	50	56.4	22	47	40	4.8	4	19000	Yes	0.40
2263154	12395410400	63	69.4	22	50	40	4.8	5	15000	Yes	0.55
2263156	12395410600	80	86.4	27	60	50	4.8	6	11500	Yes	1.05
2263158	12395410800	100	106.4	32	78	50	4.8	7	9500	No	1.50
2263159	12395415800	100	106.4	32	78	50	4.8	10	9500	No	1.65
2263160	12395411000	125	131.4	40	89	63	4.8	8	7500	No	2.90

スペアパーツについては、WIDIA.COMまたはWIDIANOVO.COMをご覧ください。  
 取り付けねじは、標準パッケージに含まれていません。

M640 • HPGT-LDAL

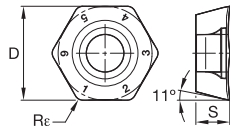
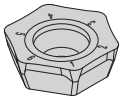


- 第1選択
- 第2選択

P	●					●	●	●	●	○	○	○
M	●					●	●	●	●	●	●	●
K	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
N	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
S	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
H	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

ISO型番	切れ刃	D	S	Rε	hm	THM	THM-U	TN6510	TN6520	TN6525	TN6540	WK15CM	WP25PM	WP40PM	WS30PM	WS40PM
HPGT06T3DZFRDLAL	6	11	4.00	0.90	0.08	2288106	2288107	—	—	—	—	—	—	—	—	—

M640 • HPGT-LD

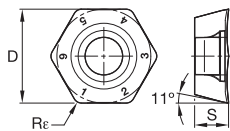
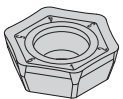


- 第1選択
- 第2選択

P	●					●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○
M	●					●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
K	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
N	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
S	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
H	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

ISO型番	切れ刃	D	S	Rε	hm	THM	THM-U	TN6510	TN6520	TN6525	TN6540	WK15CM	WP25PM	WP40PM	WS30PM	WS40PM
HPGT06T3DZERLD	6	11	3.99	0.98	0.08	—	—	—	2957585	2957547	—	—	5895784	5895785	—	6180312

M640 • HPPT-GD



- 第1選択
- 第2選択

P	●					●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○
M	●					●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
K	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
N	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
S	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
H	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

ISO型番	切れ刃	D	S	Rε	hm	THM	THM-U	TN6510	TN6520	TN6525	TN6540	WK15CM	WP25PM	WP40PM	WS30PM	WS40PM
HPPT06T3DZENGD	6	11	3.97	0.98	0.10	—	—	—	2957583	2957586	2957552	—	5895788	5895789	—	6180315



M640・推奨切削速度の開始値 [m/min]

被削材グループ		TN6510			TN6520			TN6525			TN6540			WK15CM		
P	1	-	-	-	-	-	-	410	320	280	360	280	240	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	320	250	215	250	190	170	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	280	215	185	215	170	140	-	-	-
	4	-	-	-	-	-	-	235	170	145	180	130	110	-	-	-
	5	-	-	-	-	-	-	310	235	200	240	180	150	-	-	-
	6	-	-	-	-	-	-	205	160	130	160	120	100	-	-	-
M	1	-	-	-	-	-	-	190	120	80	130	80	60	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	120	80	50	80	50	40	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	125	80	55	85	50	40	-	-	-
K	1	480	350	260	450	320	230	275	245	220	220	205	180	505	460	410
	2	420	280	205	390	250	190	215	190	180	175	155	140	400	355	330
	3	335	260	200	300	230	160	180	160	145	155	145	125	335	300	275
N	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
S	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	50	35	30	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	25	20	10	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	70	40	30	-	-	-
	4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	60	30	25	-	-	-
H	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

被削材グループ		WP25PM			WP40PM			WS30PM			WS40PM			THM-U			THM		
P	1	395	340	325	355	310	295	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	2	330	290	240	300	260	215	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	3	305	260	210	275	235	190	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	4	270	220	180	245	205	160	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	5	220	205	180	205	185	160	-	-	-	205	175	145	-	-	-	-	-	
	6	200	150	120	180	140	110	-	-	-	180	130	95	-	-	-	-	-	
M	1	245	215	200	235	205	185	270	240	220	250	205	170	-	-	-	-	-	
	2	220	190	155	210	180	150	245	215	175	215	175	145	-	-	-	-	-	
	3	170	145	115	155	140	110	185	160	125	175	130	100	-	-	-	-	-	
K	1	275	245	220	-	-	-	-	-	-	-	-	-	230	205	180	145	110	90
	2	215	190	180	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	150	120	85
	3	180	160	145	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	155	115	70
N	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2400	1440	1200	1080	720	600
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1640	980	800	820	560	460
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	960	600	480	540	335	240
S	1	50	40	30	50	40	35	55	50	35	50	40	30	-	-	-	-	-	-
	2	50	40	30	50	40	35	55	50	35	50	40	30	-	-	-	-	-	-
	3	60	50	30	60	50	35	65	55	35	60	50	30	-	-	-	-	-	-
	4	85	60	40	80	60	40	100	70	50	70	60	35	-	-	-	-	-	-
H	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

注：第1選択の開始値は太字で表示されています。  
平均切りくず厚さが厚くなるほど、切削速度を低くします。

M640・推奨送り量の開始値 [mm]

軽切削加工	汎用	重切削加工
-------	----	-------

インサート プレーカー形状	1刃あたりのプログラムされた送り量 (fz) 径方向の切込み量 (ae) の割合として															インサート プレーカー形状
	5%			10%			20%			30%			40-100%			
.F..LDAL	0,13	0,34	0,47	0,10	0,25	0,34	0,07	0,18	0,25	0,06	0,16	0,22	0,06	0,15	0,20	.F..LDAL
.E..LD	0,13	0,34	0,47	0,10	0,25	0,34	0,07	0,18	0,25	0,06	0,16	0,22	0,06	0,15	0,20	.E..LD
.E..GD	0,13	0,48	0,54	0,10	0,35	0,39	0,07	0,26	0,29	0,06	0,23	0,25	0,06	0,21	0,23	.E..GD

注：送り量の開始値として、「軽切削加工」の値を使用します。