

超硬4枚刃 防振ラフィングエンドミル/ラフィングエンドミル(ファインピッチ)

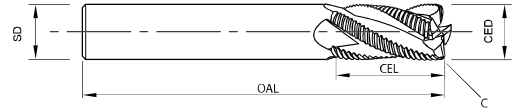
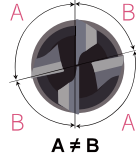
超硬 4枚刃 防振ラフィングエンドミル(ファインピッチ)

不等分割・不等リード採用で
ビビりを低減し安定した加工が可能！！

重切削で静かな切削加工が出来ます。



加工材質	炭素鋼	合金鋼	ブリードン鋼 焼入れ鋼	ステンレス鋼
硬度 (HRC)	~30	30~38	35~55	SUS304/316
対応	◎	◎	◎	○

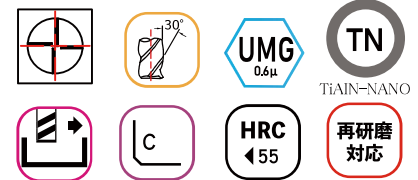


型番	CED/刃径	CEL/刃長	SD/シャンク径	OAL/全長	C/面取り	販売価格/¥
SRF4252-060	6	16	6	50	0.3	4,820
SRF4252-080	8	20	8	60	0.3	6,140
SRF4252-100	10	25	10	75	0.3	8,780
SRF4252-120	12	30	12	80	0.4	10,210

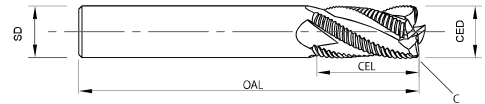
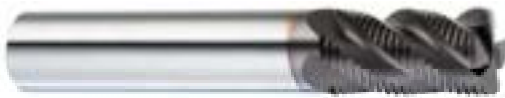
超硬 4枚刃 ラフィングエンドミル(ファインピッチ)

コストパフォーマンスを実現！！

生材から合金鋼まで幅広いワークの加工が可能。



加工材質	炭素鋼	合金鋼	ブリードン鋼 焼入れ鋼	ステンレス鋼
硬度 (HRC)	~30	30~38	35~55	SUS304/316
対応	◎	◎	◎	○



型番	CED/刃径	CEL/刃長	SD/シャンク径	OAL/全長	C/面取り	販売価格/¥
RF4250-050	5	13	6	50	0.3	3,830
RF4250-060	6	16	6	50	0.3	3,830
RF4250-080	8	20	8	60	0.3	4,940
RF4250-100	10	25	10	75	0.3	6,900
RF4250-120	12	30	12	80	0.4	8,390
RF4250-140	14	35	16	100	0.6	18,740
RF4250-160	16	40	16	100	0.6	18,740
RF4250-180	18	40	20	100	0.6	28,180
RF4250-200	20	45	20	100	0.6	28,180

切削条件参考表

側面加工

加工材質	炭素鋼		合金鋼		ブリードン鋼・焼入れ鋼		ステンレス	
	~HRC30		HRC30~HRC38		HRC35~HRC45		SUS304/SUS316	
刃径	回転数	送り速度	回転数	送り速度	回転数	送り速度	回転数	送り速度
φ 5.0	7,260	480	5,450	270	4,070	180	4,240	180
φ 6.0	6,050	680	4,530	380	3,390	240	3,530	260
φ 8.0	4,530	1,030	3,400	580	2,550	380	2,660	400
φ 10.0	3,630	1,040	2,710	590	2,040	380	2,120	400
φ 12.0	3,020	940	2,270	530	1,700	340	1,770	360
φ 14.0	2,650	920	1,990	520	1,490	340	1,550	360
φ 16.0	2,270	910	1,700	510	1,280	330	1,330	350
φ 20.0	1,820	850	1,360	480	1,020	310	1,060	320
軸方向切込み深さ	ap ≤ CEL x 1.5D		ap ≤ CEL x 1.5D		ap ≤ CEL x 1.0D		ap ≤ CEL x 1.5D	
径方向切込み深さ	ae ≤ 0.3D		ae ≤ 0.3D		ae ≤ 0.1D		ae ≤ 0.3D	

溝加工の場合は送りを2~3割程度落として下さい。

切削条件はあくまで目安であり作業環境の状況によって変動します。