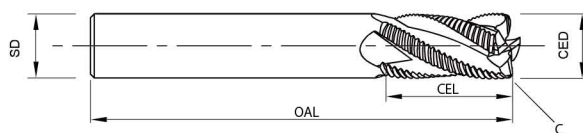
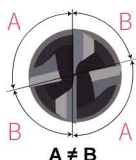


ANTI-VIBRATION CARBIDE 4 FLUTE ROUGHING CARBIDE 4 FLUTE ROUGHING

超硬 4 枚刃 防振ラフィングエンドミル (ファインピッチ)

型番 SRF4252

重切削で静かな切削加工が出来ます
不等分割・不等リードにより高効率加工を実現

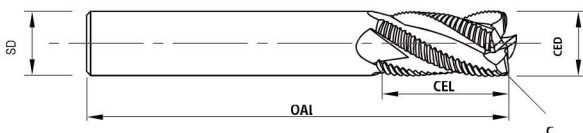


型番	CED / 刃径	CEL / 刃長	Shank Dia. / シャンク径	OAL / 全長	C / 面取り
SRF4252-060	6	16	6	50	0.3
SRF4252-080	8	20	8	60	0.3
SRF4252-100	10	25	10	75	0.3
SRF4252-120	12	30	12	80	0.4

超硬 4 枚刃 ラフィングエンドミル (ファインピッチ)

型番 RF4250

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



型番	CED / 刃径	CEL / 刃長	Shank Dia. / シャンク径	OAL / 全長	C / 面取り
RF4250-050	5	13	6	50	0.3
RF4250-060	6	16	6	50	0.3
RF4250-080	8	20	8	60	0.3
RF4250-100	10	25	10	75	0.3
RF4250-120	12	30	12	80	0.4
RF4250-140	14	35	16	100	0.6
RF4250-160	16	40	16	100	0.6
RF4250-180	18	40	20	100	0.6
RF4250-200	20	45	20	100	0.6

標準切削条件 側面加工

加工材質 WORKING MATERIAL	炭素鋼		プリハードン鋼		焼入れ鋼		ステンレス鋼	
	~HRC35		HRC30~HRC45		HRC45~HRC55		SUS304/SUS316	
硬度 HARDNESS								
外径 DIAMETER	R.P.M	FEED	R.P.M	FEED	R.P.M	FEED	R.P.M	FEED
6MM	5300	640	3200	380	1600	75	2120	130
8MM	3980	480	2390	290	1190	72	1600	120
10MM	3200	760	1900	450	960	120	1280	180
12MM	2650	850	1600	510	800	128	1060	210
16MM	1990	790	1190	470	590	120	790	190
20MM	1590	820	960	490	480	140	640	205
切込み深さ REFERENCE	ap ≤ 1.5D		ap ≤ 1.5D		ap ≤ 1.0D		ap ≤ 1.5D	
	ae ≤ 0.3D		ae ≤ 0.3D		ae ≤ 0.1D		ae ≤ 0.3D	

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。