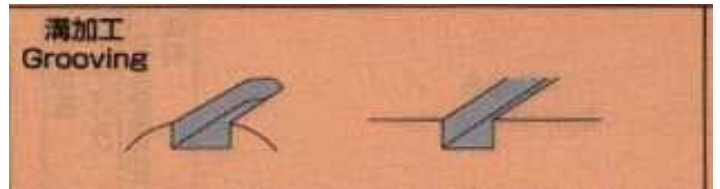


- 材質 コバルトハイス(Tinコーティング)
- 溝加工用
- 中仕上げ~仕上げ



(単位mm)

サイズ	全長	刃長	シャンク径
RA-1.0	50	2	6
RA-1.5	50	3	6
RA-1.6	50	3.5	6
RA-2.0	50	4	6
RA-2.5	50	5	6
RA-3.0	50	6	6
RA-3.1	50	6.5	6
RA-3.2	50	6.5	6
<del>RA-3.4</del>	<del>50</del>	<del>7</del>	<del>6</del>
RA-3.5	60	8	8
RA-4.0	60	8	8
RA-4.5	60	10	8
RA-5.0	60	10	8

サイズ	全長	刃長	シャンク径
<del>RA-5.2</del>	<del>60</del>	<del>12</del>	<del>8</del>
RA-5.4	60	12	8
RA-5.5	60	12	8
RA-6.0	60	12	8
<del>RA-6.2</del>	<del>65</del>	<del>14</del>	<del>8</del>
RA-6.4	65	14	8
RA-6.5	65	14	10
RA-7.0	65	14	10
RA-8.0	65	14	10
RA-8.5	70	18	10
RA-8.7	70	18	10
RA-9.0	70	18	10
RA-9.3	70	18	10

サイズ	全長	刃長	シャンク径
RA-9.5	70	18	10
RA-9.6	70	18	10
RA-9.8	70	18	10
RA-10.0	70	18	10
RA-11.0	80	22	12
RA-12.0	80	22	12
RA-12.5	90	26	16
RA-12.7	90	26	16
RA-13.0	90	26	16
RA-15.0	95	30	16
RA-20	110	40	20
RA-25	120	50	25
<del>RA-30</del>	<del>125</del>	<del>55</del>	<del>25</del>

※ ~~————~~ は廃番商品です。

選定基準

無印は“推奨しない”という意味あい。

一般構造圧延鋼	炭素鋼	合金鋼	プレハードン鋼	ダイス鋼	高硬度鋼			ステンレス鋼	チタン合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミニウム合金	銅合金	グラファイト
SS400	S45C	SC	NAK	30-45 HRc	45-55	55-60 HRc	60-65 HRc	SUS 304		FC FCD	Al, AC ADC	Cu	
○	○	○	○	○	×	×	×	○	○	○	○	○	

基準切削条件

被削材 Work Material	構造用鋼 SS 炭素鋼 SC		合金鋼 プレハードン鋼 SCM, NAK, HPM		ダイス鋼 SKD ステンレス鋼 SUS		耐熱合金 チタン合金		鋳鉄 FC, FCD		アルミニウム合金 銅合金 非鉄金属	
	Structural Steels Carbon Steels		Alloy Steels Pre-Hardened Steels		Mold Steels Stainless Steels		Nickel Alloys Titanium Alloys		Cast Irons		Aluminum Alloys Copper Alloys Nonferrous Alloys	
切削条件 Milling Condition	回転数 Rotation (min <sup>-1</sup> )	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min <sup>-1</sup> )	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min <sup>-1</sup> )	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min <sup>-1</sup> )	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min <sup>-1</sup> )	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min <sup>-1</sup> )	送り速度 Feed (mm/min)
2	5600	130	4000	88	3200	54	2800	39	6400	370	13000	680
3	3700	140	2700	90	2100	58	1900	43	4200	390	8500	720
5	2200	140	1600	90	1300	55	1100	41	2500	380	5100	700
6	1900	140	1300	90	1100	57	930	43	2100	390	4200	710
8	1400	140	1000	90	800	57	700	43	1600	390	3200	710
10	1100	140	800	93	640	57	560	43	1300	400	2500	730
12	930	140	660	92	530	57	460	43	1100	390	2100	720
15	740	140	530	92	420	57	370	43	850	390	1700	720
20	560	130	400	86	320	53	280	40	640	370	1300	670
25	450	100	320	66	250	41	220	31	510	280	1000	520
30	370	82	270	53	210	33	190	25	420	230	850	410
40	280	56	200	36	160	23	140	17	320	150	640	280
50	220	29	160	19	130	12	110	9	250	79	510	150

D:エンドミル外径 Dia. of Mill



- 1) ドライ加工(エアブローを推奨)の場合は回転数と送り速度をそれぞれ70%にしてください。
  - 2) ワークや機械により振動や異音が発生するときは、状況に応じて切削条件を変更してください。
- 1) In dry milling(recommend air blow), reduce the rotation and feed to 70% of table values.
- 2) Adjust milling condition when unusual vibration, different sound occur by cutting.