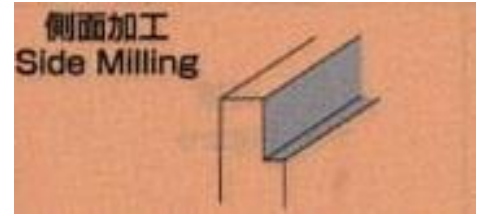


EA824RB-2. 5~30

(4枚刃エンドミル)

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



サイズ	全長	溝長	シャンク径
RB-2.5	50	7	6
RB-3.0	50	9	6
RB-3.5	60	12	8
RB-4.0	60	12	8
RB-4.5	60	15	8
RB-5.0	60	15	8
RB-5.5	60	15	8
RB-6.0	60	15	8
RB-6.5	65	20	10
RB-7.0	65	20	10
RB-8.0	65	20	10
RB-8.5	75	25	10
RB-9.0	75	25	10
RB-10.0	75	25	10

サイズ	全長	溝長	シャンク径
RB-10.5	80	30	12
RB-11.0	80	30	12
RB-11.5	80	30	12
RB-12.0	80	30	12
RB-12.5	90	35	16
RB-13.0	90	35	16
RB-13.5	90	35	16
RB-14.0	90	35	16
RB-15.0	95	40	16
RB-17.0	105	40	20
RB-20	110	45	20
RB-25	120	50	25
RB-30	125	55	25

単位mm

※ ~~————~~ は取扱中止商品です。

選定基準

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 耐熱合金鋼	鋳鉄	アルミニウム合金	銅合金	グラファイト
SS400	S45C S55C	SCM SCR	NAK	30-45 HRc	45-55 HRc	55-60 HRc	60-65 HRc	SUS 304		FC FCD	Al, AC ADC	Cu		
○	○	○	○	○	×	×	×	○	○	○	○	○	○	

無印は“推奨しない”という意味あいです。

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	
	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
3	3700	180	2700	110	2100	72	1900	54	4200	490	8500	900
5	2200	180	1600	110	1300	69	1100	52	2500	490	5100	870
6	1900	180	1300	110	1100	71	930	54	2100	490	4200	890
8	1400	180	1000	110	800	71	700	54	1600	490	3200	890
10	1100	180	800	120	640	72	560	54	1300	500	2500	910
12	930	180	660	120	530	71	460	54	1100	490	2100	900
15	740	180	530	110	420	71	370	54	850	490	1700	900
20	560	170	400	110	320	67	280	50	640	460	1300	840
25	450	130	320	82	250	51	220	38	510	350	1000	650
30	370	100	270	66	210	41	190	31	420	280	850	520
40	280	70	200	45	160	28	140	21	320	190	640	350
50	220	36	160	23	130	14	110	11	250	100	510	180

D:エンドミル外径 Dia. of Mill
側面加工の場合 Side Milling

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.