

GOKOSHA

ENDMILL

五光社PB超硬エンドミル

440RCM



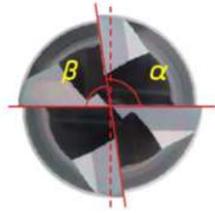
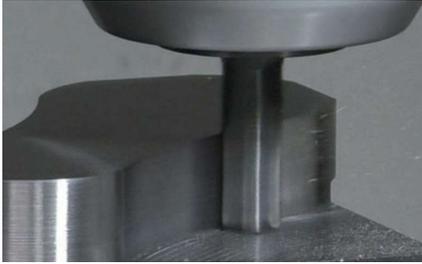
4枚刃 ラフィングエンドミル

4

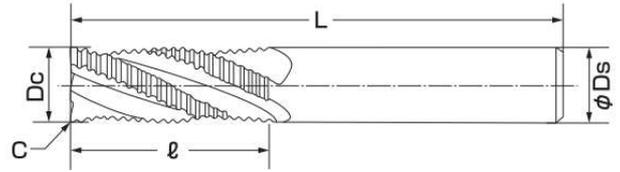
枚刃

ALCrN

40°

h6
shank

不等分割



タイプ1



タイプ2



タイプ3

■在庫型番 (●新規型番)

型番	刃径Dc	刃長 l	全長L	シャンク径Ds	面取りC	タイプ	標準価格 (円・税別)
440RCM-040	4	12	50	6	0.1	2	6,300
440RCM-050	5	13	50	6	0.1	2	6,510
440RCM-060	6	16	50	6	0.1	1	5,780
440RCM-070	7	18	64	8	0.1	2	7,560
440RCM-080	8	20	64	8	0.2	1	6,800
440RCM-080-CL24		24	64	8	0.2	1	7,140
440RCM-090	9	22	70	10	0.2	2	12,600
● 440RCM-100-S8	10	25	90	8	0.2	3	12,000
440RCM-100-CL25		25	70	10	0.2	1	9,800
440RCM-100-CL30		30	75	10	0.2	1	10,290
● 440RCM-120-S10	12	30	100	10	0.2	3	14,140
440RCM-120-CL30		30	75	12	0.2	1	13,000
440RCM-120-CL36		36	83	12	0.2	1	13,660
● 440RCM-140-S12	14	32	100	12	0.3	3	22,100
440RCM-140		32	90	14	0.3	1	16,170
440RCM-160	16	32	90	16	0.3	1	21,210
● 440RCM-160-CL40		40	110	16	0.3	1	26,040
● 440RCM-180-S16	18	38	100	16	0.3	3	32,500
440RCM-180		38	100	18	0.3	1	29,090
● 440RCM-180-CL45		45	120	18	0.3	1	34,720
440RCM-200	20	38	100	20	0.4	1	30,030
● 440RCM-200-CL50		50	125	20	0.4	1	36,840

株式会社 五光社

■本社
東京都羽村市神明台 3-33-10
TEL: 042-554-0224 FAX: 042-554-9181

■川越営業所
埼玉県川越市府川 19-1
TEL: 049-225-5031 FAX: 049-225-7060

■山梨営業所
山梨県上野原市 8154-208
TEL: 0554-56-7785 FAX: 0554-62-6150

■ 標準切削条件

	被削材	構造用鋼		合金鋼 SCM		調質鋼 焼入鋼 (~54HRC)		ステンレス鋼		耐熱合金 チタン合金	
		炭素鋼 S-C	FC- 鋳鉄	合金鋼 SCM	金型鋼 SKD	回転数	送り速度	回転数	送り速度	回転数	送り速度
側面加工	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	回転数	送り速度
	4	10,350	950	9,550	880	5,570	310	6,370	560	2,500	230
	6	6,900	970	6,370	890	3,700	330	4,240	540	1,900	220
	8	5,170	870	4,770	800	2,790	330	3,180	510	1,400	210
	10	4,140	810	3,820	750	2,230	330	2,550	490	1,100	200
	12	3,450	790	3,180	730	1,860	300	2,120	470	950	190
	切込量	ap	1.0D				1.0D		1.0D		1.0D
	ae	0.15D				0.1D		0.15D		0.1D	
溝加工	4	10,350	750	9,550	690	5,570	250	6,370	430	2,500	190
	6	6,900	770	6,370	710	3,700	260	4,240	440	1,900	180
	8	5,170	700	4,770	650	2,790	260	3,180	410	1,400	170
	10	4,140	660	3,820	610	2,230	260	2,550	390	1,100	160
	12	3,450	620	3,180	570	1,860	240	2,120	380	950	155
	切込量	ap	1.0D				0.2D		0.5D		

低炭素鋼 軟鋼 SS400,S10C ~150HB	炭素鋼 合金鋼 S45C,SCM440 ~225HB	プレハードン鋼 高合金鋼 SUJ,NAK ~275HB	調質鋼 SKD,SKH 30~40HRC	焼入鋼 Hardened Steel	
				40~54HRC	55~60HRC
○	○	○	○	○	
ステンレス鋼 SUS304,316	耐熱合金 チタン合金 Ti/Ni Alloys	鋳鉄 FC/FCD	アルミ合金 AC/ADC	銅・銅合金 Cu	樹脂 Resin
○	○	○	○		

■ 安全上のご注意

1. 取扱上のご注意

- ① 工具をケース(梱包)から取り出す際は、工具の飛び出し、落下にご注意ください。特に工具刃具との接触には十分ご注意ください。
- ② 鋭利な切れ刃を有しておりますので、切れ刃を素手で直接触れないように注意してください。

2. 取付け時のご注意

- ① ご使用前に、工具の傷・割れ等の外観確認を行っていただき、コレットチャック等への取り付けは確実に行ってください。
- ② ご使用中に、異常な振動等が発生した場合は、直ちに機械を停止させて、その振動の原因を取り除いてください。

3. 使用上の注意

- ① 切削工具あるいは被削材の寸法・回転の方向は、あらかじめ確認しておいてください。
- ② 推奨切削条件表の数値は、新しい作業の立ち上げの目安としてご利用ください。切込みが大きい場合、使用機械の剛性が小さい場合あるいは被加工物の性状に応じて、切削条件を適正に調整してご使用ください。
- ③ 切削工具材料は硬質の材料です。ご使用中に破損して飛散する場合があります。また、切り屑が飛散することがあります。これらの飛散物は作業者を切傷させ、火傷あるいは目に入って負傷させる恐れがありますので、工具をご使用中はその周囲に安全カバーを取り付け、保護めがね等の保護具を着用して安全な環境下での作業をお願い致します。
- ④ 切削中に発生する火花や、破損による発熱や、切り屑による引火・火災の危険があります。引火や爆発の危険のあるところでは使用しないでください。不水溶性切削液をご使用される場合は防火対策を必ず行ってください。
- ⑤ 工具を本来の目的以外にはご使用なさないでください。

4. 再研削時のご注意

- ① 再研削時期が不相当であると工具が破損する恐れがあります。適正な工具と交換するか、再研削を行ってください。
- ② 工具を再研削しますと粉塵が発生します。再研削時にはその周囲に安全カバーを取り付け、保護めがね等の保護具を着用してください。

5. 工具に関して、安全上の問題点・不明な点・その他相談がありましたら、弊社までご連絡ください。