

GOKOSHA

DRILL

五光社PB超硬エンドミル

440RCM



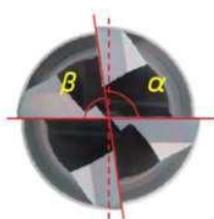
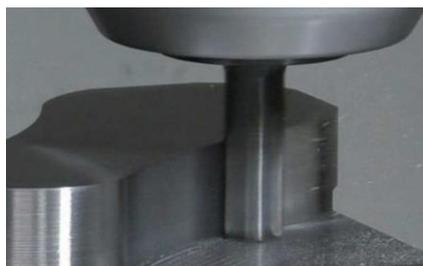
4枚刃ラフィングエンドミル

4

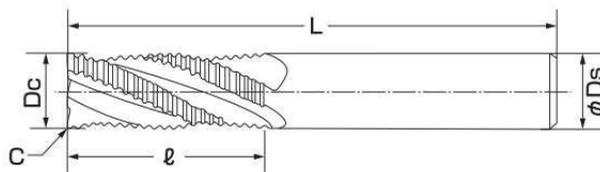
枚刃

ALCrN

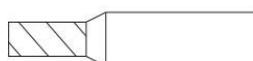
40°

h6
shank

不等分割



タイプ1



タイプ2



タイプ3

■ 五光社型番 (●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-030	3	8	50	6	0.1	2	6,460
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-110	11	28	75	12	0.2	2	14,770
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-130-S12	13	32	90	12	0.3	3	18,120
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

■標準切削条件

	被削材	構造鋼/炭素鋼 S-C/ 鋳鉄 FC-		合金鋼 SCM/ プリハードン鋼		焼入鋼 (~55HRC)		ステンレス鋼		耐熱合金/チタン合金	
		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
側面加工	4	11,300	1,100	10,500	880	2,700	70	5,250	450	2,370	80
	5	9,100	1,100	8,400	1,000	2,200	70	4,200	450	1,900	80
	6	7,500	1,100	7,000	1,000	1,900	70	3,500	450	1,600	90
	8	6,000	1,000	5,300	990	1,400	60	2,630	420	1,250	90
	10	4,600	1,000	4,200	920	1,100	70	2,100	400	1,000	100
	12	3,800	1,000	3,500	880	900	60	1,750	390	800	100
	16	2,800	900	2,600	830	700	60	1,310	380	600	80
	20	2,300	870	2,100	800	600	50	1,050	370	480	70
切込量	ap	1.5D									
	ae	0.2D									
溝加工	4	9,000	880	8,500	800	2,250	60	4,750	400	1,880	60
	5	7,300	880	6,800	800	1,800	60	3,800	400	1,500	60
	6	6,000	880	5,600	800	1,500	60	3,200	400	1,300	70
	8	4,800	800	4,300	790	1,200	50	2,400	380	1,000	70
	10	3,700	800	3,400	740	880	60	1,900	360	800	80
	12	3,000	800	2,800	700	720	50	1,600	350	640	80
	16	2,300	720	2,000	670	560	50	1,200	340	480	70
	20	1,900	700	1,700	640	480	40	1,000	330	390	60
切込量	ap	1.0D		1.0D		0.3D		0.5D		0.3D	

低炭素鋼 軟鋼 SS400,S10C ~150HB	炭素鋼 合金鋼 S45C,SCM440 ~225HB	プリハードン鋼 高合金鋼 SUJ,NAK ~275HB	調質鋼 SKD,SKH 30~40HRC	焼入鋼 Hardened Steel	
				40~50HRC	50~60HRC
◎	◎	◎	◎	○	
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. 取り付け時のご注意

- 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 再研削時期が不適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。