

鉄用 HRC60以上可 5枚刃強ねじれ【侍】

SUS併用×コーナラジラス標準型 リード角度45° Blue nanoコーティング付

※側面加工の送りを稼げます(薄く速く)



刃径公差 $12 \geq 0 \sim -0.02$  /  $12 < 0 \sim -0.03$  シャンク公差h6 /// ハイヘリカル高硬度用コーナラジラスエンドミル。母材は高級日本製母材0.2μmを使用、コーティング硬度は4500Hv、耐熱温度1200度で、非常にスベックが高いBlue nanoコーティングを採用しております。鋼であればこれ一本で一般鋼から高硬度材までご使用頂けますが、芯厚が厚い分、径方向への切込量を深くかけますと目詰まりを起こす可能性も御座います。焼入れ後の仕上げ、もしくはトロコイド加工のような「径方向に薄く軸方向に深く」+「送りスピードを速く」に向けております。ステンレスへのご使用はお勧めいたしません。(本来のコーティングの性能を活かすのであればドライ推奨です)

5枚刃の場合は送りスピードを稼げますがその分ポケットが狭いためaeを薄く加工することが望ましいです。送りスピードと取れる(ae)の両方を大きくすると切粉排出量が大きくなり工具の切粉排出能力が間に合わない場合があります

ワーク	炭素鋼等 HRC35以下	合金鋼 HRC45辺り	焼入鋼 HRC50辺り	焼入鋼 HRC60以上	鋳物	ステンレス チタン合金	耐熱合金	銅	アルミ	ナイロン 樹脂系
第一推奨 ● 第二推奨 ○ 第三推奨 △	●	●	●	●	●			○		○

高速加工 ※機械本体、クランプ、チャック等各加工環境が違いますので下記条件は一つの目安としてご参考下さい。

ap	2D	2D			2D			2D		2D
ae	0.1D	0.1D			0.1D			0.1D		0.1D
1刃当りの送り量	刃径x0.015 前後	刃径x0.015 前後			刃径x0.015 前後			刃径x0.015 前後		刃径x0.015 前後
周速(Vc)	150-200	100-150			150-200			150-200		100-150

通常推奨側面加工

ap	2D	2D	2D	2D	2D			2D		2D
ae	0.3D	0.2D	0.1D	0.02D	0.3D			0.2D		0.2D
1刃当りの送り量	刃径x0.004 前後	刃径x0.003 前後	刃径x0.003 前後	刃径x0.003 前後	刃径x0.004 前後			刃径x0.004 前後		刃径x0.005 前後
周速(Vc)	100-150	80-90	60-80	60-80	100-150			100-130		80-100

通常推奨溝加工

ap										
ae										
1刃当りの送り量										
周速(Vc)										

■ 周速から回転数を求める式: 回転数(rpm) = 周速(Vc) ÷ 3.14(π) ÷ 工具径(Dia) × 1000

■ 1刃あたりの送り量から送り速度を求める式: 送り速度(Vf) = 1刃当りの送り量(fz) × 刃数(z) × 回転数(rpm)

45CRHシリーズ

型番	管理番号	定価	刃径	刃先R&C	シャンク	刃長	全長	ネック径	有効長	リード角度	刃数
T45-060CRH001-50-5F	693-11	5,350	6	0.1R	6	12	50			45°	5
T45-060CRH002-50-5F	694-11	5,350	6	0.2R	6	12	50			45°	5
T45-060CRH003-50-5F	695-11	5,350	6	0.3R	6	12	50			45°	5
T45-060CRH005-50-5F	696-11	5,350	6	0.5R	6	12	50			45°	5
T45-060CRH010-50-5F	697-11	5,350	6	1R	6	12	50			45°	5
T45-060CRH015-50-5F	698-11	5,350	6	1.5R	6	12	50			45°	5
T45-060CRH020-50-5F	699-11	5,350	6	2R	6	12	50			45°	5
T45-080CRH002-60-5F	700-11	8,220	8	0.2R	8	16	60			45°	5
T45-080CRH003-60-5F	701-11	8,220	8	0.3R	8	16	60			45°	5
T45-080CRH005-60-5F	702-11	8,220	8	0.5R	8	16	60			45°	5
T45-080CRH010-60-5F	703-11	8,220	8	1R	8	16	60			45°	5
T45-080CRH015-60-5F	704-11	8,220	8	1.5R	8	16	60			45°	5
T45-080CRH020-60-5F	705-11	8,220	8	2R	8	16	60			45°	5
T45-100CRH002-75-5F	706-11	13,110	10	0.2R	10	20	75			45°	5
T45-100CRH003-75-5F	707-11	13,110	10	0.3R	10	20	75			45°	5
T45-100CRH005-75-5F	708-11	13,110	10	0.5R	10	20	75			45°	5
T45-100CRH010-75-5F	709-11	13,110	10	1R	10	20	75			45°	5
T45-100CRH015-75-5F	710-11	13,110	10	1.5R	10	20	75			45°	5
T45-100CRH020-75-5F	711-11	13,110	10	2R	10	20	75			45°	5
T45-120CRH002-75-5F	712-11	16,810	12	0.2R	12	24	75			45°	5
T45-120CRH003-75-5F	713-11	16,810	12	0.3R	12	24	75			45°	5

## 45CRHシリーズ

型番	管理番号	定価	刃径	刃先 R&C	シャンク	刃長	全長	ネック径	有効長	リード角度	刃数
T45-120CRH005-75-5F	714-11	16,810	12	0.5R	12	24	75			45°	5
T45-120CRH010-75-5F	715-11	16,810	12	1R	12	24	75			45°	5
T45-120CRH015-75-5F	716-11	16,810	12	1.5R	12	24	75			45°	5
T45-120CRH020-75-5F	717-11	16,810	12	2R	12	24	75			45°	5