



鉄用 HRC60以上可 5枚刃強ねじれ【侍】

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

45CRH

刃径公差12 \geq 0 $^{-}$ 0.02 / 12<0 $^{-}$ 0.03 シャンク公差h6 /// ハイヘリカル高硬度用コーナラジアスエンドミル。母材は高級日本製母材0.2 μ m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」に向いております。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)

※加工条件は突出し量3D以下 ※加工環境を考慮しながら条件を調整してください

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

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×0.015前後	刃径×0.015前後			刃径×0.015前後			刃径×0.015前後		刃径×0.015前後
周速(Vc)	150-200	100-150			150-200			150-200		100-150

通常推奨側面加工 ※側面加工はaeを刃径径30%までに抑えてテーブル送り量を上げるほうが工具寿命と切粉排出量がバランスよく伸ばせます(ap目安1.5D~3D)

ap	2D	2D	2D	2D	2D			2D		2D
ae	0.2D	0.2D	0.2D	0.02D	0.2D			0.2D		0.2D
1刃当りの送り量	刃径×0.006前後	刃径×0.004前後	刃径×0.004前後	刃径×0.004前後	刃径×0.006前後			刃径×0.005前後		刃径×0.006前後
周速(Vc)	100-130	80-100	60-100	60-90	100-130			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	定価	刃径	刃先 R&C	シャンク	刃長	全長	ネック径	ネック長 (刃長含む)	リード角度	刃数
T45-060CRH001-50-5F	4,390	6	0.1R	6	12	50			45°	5
T45-060CRH002-50-5F	4,390	6	0.2R	6	12	50			45°	5
T45-060CRH003-50-5F	4,390	6	0.3R	6	12	50			45°	5
T45-060CRH005-50-5F	4,390	6	0.5R	6	12	50			45°	5
T45-060CRH010-50-5F	4,390	6	1R	6	12	50			45°	5
T45-060CRH015-50-5F	4,390	6	1.5R	6	12	50			45°	5
T45-060CRH020-50-5F	4,390	6	2R	6	12	50			45°	5
T45-080CRH002-60-5F	6,740	8	0.2R	8	16	60			45°	5
T45-080CRH003-60-5F	6,740	8	0.3R	8	16	60			45°	5
T45-080CRH005-60-5F	6,740	8	0.5R	8	16	60			45°	5
T45-080CRH010-60-5F	6,740	8	1R	8	16	60			45°	5
T45-080CRH015-60-5F	6,740	8	1.5R	8	16	60			45°	5
T45-080CRH020-60-5F	6,740	8	2R	8	16	60			45°	5
T45-100CRH002-75-5F	10,750	10	0.2R	10	20	75			45°	5
T45-100CRH003-75-5F	10,750	10	0.3R	10	20	75			45°	5
T45-100CRH005-75-5F	10,750	10	0.5R	10	20	75			45°	5
T45-100CRH010-75-5F	10,750	10	1R	10	20	75			45°	5
T45-100CRH015-75-5F	10,750	10	1.5R	10	20	75			45°	5
T45-100CRH020-75-5F	10,750	10	2R	10	20	75			45°	5
T45-120CRH002-75-5F	13,790	12	0.2R	12	24	75			45°	5
T45-120CRH003-75-5F	13,790	12	0.3R	12	24	75			45°	5

45CRHシリーズ 型番	定価	刃径	刃先 R&C	シャンク	刃長	全長	ネック径	ネック長 (刃長含む)	リード角度	刃数
T45-I20CRH005-75-5F	13,790	12	0.5R	12	24	75			45°	5
T45-I20CRH010-75-5F	13,790	12	1R	12	24	75			45°	5
T45-I20CRH015-75-5F	13,790	12	1.5R	12	24	75			45°	5
T45-I20CRH020-75-5F	13,790	12	2R	12	24	75			45°	5