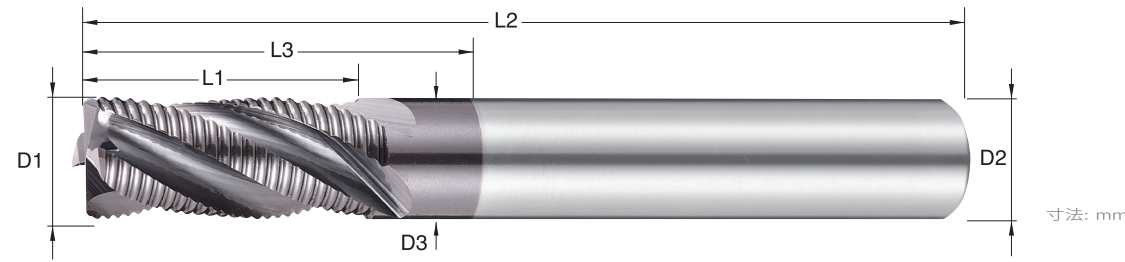


# RAFPRO

## 超硬ラフィングエンドミル30°ネジレ

HGT<sup>®</sup> x PROST



寸法: mm

### ・製品特長

芯厚60%の剛性を持たせ、30°ネジレ刃を採用。  
ミディウム刃長とロング刃長(φ12~)を標準ラインナップ。  
幅広い被削材に対応可能です。

### ・アイコン



### ・対応被削材

炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼入れ鋼	ステンレス鋼	アルミニウム	耐熱合金	チタニウム
~HB225	HB225~352	HRC~48	HRC~56 HRC~65				
◎	◎	◎		○		○	○

「φ6・φ8は3枚刃となります」

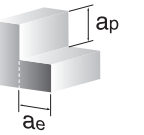
### ・製品仕様

型式	刃径 (D1)	刃長 (L1)	首下長 (L3)	首下径 (D3)	全長 (L2)	シャンク径 (D2)	刃数	定価
RAFPRO-0606	6.0	13	20	5	57	6	3	¥5,800
RAFPRO-0808	8.0	16	25	7	63	8	3	¥7,700
RAFPRO-1010	10.0	22	30	9	72	10	4	¥10,000
RAFPRO-1212	12.0	26	36	11	83	12	4	¥13,300
RAFPRO-1212L	12.0	40	60	11	125	12	4	¥21,000
RAFPRO-1616	16.0	32	55	15	108	16	4	¥32,000
RAFPRO-1616L	16.0	48	80	15	150	16	4	¥44,000
RAFPRO-2020	20.0	38	70	19	126	20	4	¥53,000
RAFPRO-2020L	20.0	56	100	19	150	20	4	¥61,500

品質向上の為、予告無く製品仕様を変更する場合がございますのであらかじめご了承下さい。

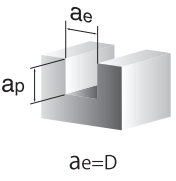
### 参考切削条件表〔側面切削〕

被削材	一般鋼/合金鋼/铸铁		プリハードン鋼		ステンレス鋼		チタン合金		超耐熱合金		切込み
	SS/S45C/SCM/FC	SKD11/SKD61等	SUS304/SUS316L等	Ti6AL-4V等	インコネル718等						
切り込み基準	ap:1D ae:0.5D		ap:1D ae:0.3D		ap:1D ae:0.3D		ap:1D ae:0.3D		ap:1D ae:0.2D		
型式	刃径 D	回転数 (min <sup>-1</sup> )	送り速度 (mm/min)	回転数 (min <sup>-1</sup> )	送り速度 (mm/min)	回転数 (min <sup>-1</sup> )	送り速度 (mm/min)	回転数 (min <sup>-1</sup> )	送り速度 (mm/min)	回転数 (min <sup>-1</sup> )	送り速度 (mm/min)
RAFPRO-0606	6.0	6900	830	5300	530	2650	210	1590	125	1060	64
RAFPRO-0808	8.0	5180	720	3980	470	1990	240	1200	120	800	48
RAFPRO-1010	10.0	4140	740	3180	500	1590	255	960	155	640	51
RAFPRO-1212	12.0	3450	690	2650	480	1330	240	800	160	530	53
RAFPRO-1212L	12.0	3450	480	2650	340	1330	180	800	120	530	40
RAFPRO-1616	16.0	2590	570	1990	480	990	200	600	130	400	48
RAFPRO-1616L	16.0	2590	400	1990	340	990	140	600	90	400	35
RAFPRO-2020	20.0	2070	660	1590	420	800	165	480	110	320	51
RAFPRO-2020L	20.0	2070	470	1590	300	800	120	480	75	320	35



### 参考切削条件表〔溝切削〕

被削材	一般鋼/合金鋼/铸铁		プリハードン鋼		ステンレス鋼		チタン合金		超耐熱合金		切込み
	SS/S45C/SCM/FC	SKD11/SKD61等	SUS304/SUS316L等	Ti6AL-4V等	インコネル718等						
切り込み基準	ap:1D		ap:1D		ap:1D		ap:0.5D		ap:0.3D		
型式	刃径 D	回転数 (min <sup>-1</sup> )	送り速度 (mm/min)	回転数 (min <sup>-1</sup> )	送り速度 (mm/min)	回転数 (min <sup>-1</sup> )	送り速度 (mm/min)	回転数 (min <sup>-1</sup> )	送り速度 (mm/min)	回転数 (min <sup>-1</sup> )	送り速度 (mm/min)
RAFPRO-0606	6.0	6900	830	5300	530	2650	210	1590	125	1060	64
RAFPRO-0808	8.0	5180	720	3980	470	1990	240	1200	120	800	48
RAFPRO-1010	10.0	4140	740	3180	500	1590	255	960	155	640	51
RAFPRO-1212	12.0	3450	690	2650	480	1330	240	800	160	530	53
RAFPRO-1212L	12.0	3450	480	2650	340	1330	180	800	120	530	40
RAFPRO-1616	16.0	2590	570	1990	480	990	200	600	130	400	48
RAFPRO-1616L	16.0	2590	400	1990	340	990	140	600	90	400	35
RAFPRO-2020	20.0	2070	660	1590	420	800	165	480	110	320	51
RAFPRO-2020L	20.0	2070	470	1590	300	800	120	480	75	320	35



### 〔ご使用上注意点〕

できるだけ高剛性の機械・チャックをご使用ください。  
切削条件はあくまでも目安となります。加工状況に応じてビビリ・異常音・寿命が短い場合は切削条件の調整をして下さい。  
被削材にあわせてクーラントは適切なものをご使用ください。