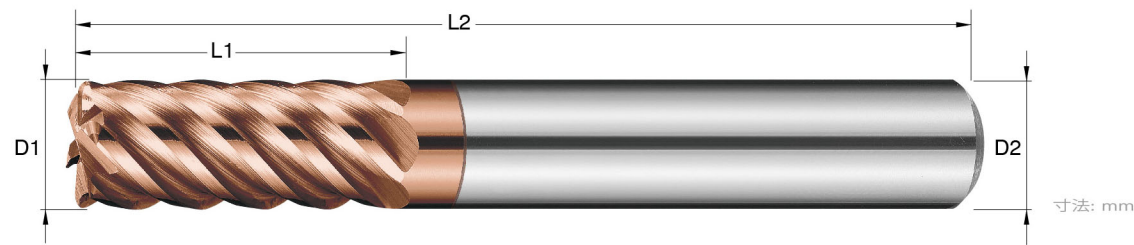


RASHXPRO

HGT[®] x PROST

超硬 6 枚刃ラジアスエンドミル45°ネジレ



・製品特長

一般鋼から高硬度材(～HRC65)の形状仕上げ加工に最適です。
被膜硬度と耐熱性に優れたコーティングを採用し、長寿命を実現します。

・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			
◎	◎	◎	◎	○	◎	○	◎

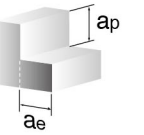
・製品仕様

型 式	刃径 (D1)	コーナーR	刃長 (L1)	全長 (L2)	シャンク径 (D2)
RASHXPRO-0606R0.5	6.0	0.5	16	50	6
RASHXPRO-0606R1.0	6.0	1	16	50	6
RASHXPRO-0808R0.5	8.0	0.5	20	60	8
RASHXPRO-0808R1.0	8.0	1	20	60	8
RASHXPRO-0810R1.0	8.0	1	25	100	10
RASHXPRO-0810R1.5	8.0	1.5	37	110	10
RASHXPRO-0808R1.5	8.0	1.5	20	60	8
RASHXPRO-1010R0.5	10.0	0.5	25	75	10
RASHXPRO-1010R1.0	10.0	1	25	75	10
RASHXPRO-1010R1.5	10.0	1.5	25	75	10
RASHXPRO-1010R2.0	10.0	2	25	75	10
RASHXPRO-1212R0.5	12.0	0.5	30	75	12
RASHXPRO-1212R1.0	12.0	1	30	75	12
RASHXPRO-1212R1.5	12.0	1.5	30	75	12
RASHXPRO-1616R1.0	16.0	1	40	100	16
RASHXPRO-1616R1.5	16.0	1.5	40	100	16
RASHXPRO-1616R2.0	16.0	2	40	100	16
RASHXPRO-1616R5.0	16.0	5	40	100	16
RASHXPRO-2020R1.0	20.0	1	45	100	20
RASHXPRO-2020R2.0	20.0	2	45	100	20
RASHXPRO-2020R3.0	20.0	3	45	100	20
RASHXPRO-2525R3.0	25.0	3	50	140	25

*φ25は8枚刃となります 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～焼入れ鋼 (30-55HRC)		高硬度鋼 (55-65HRC)		超耐熱合金		切込み
	ap:1.5D ae:0.05D		ap:1D ae:0.02mm		ap:1D ae:0.02D		
型 式	刃径 D	回転数 (min ⁻¹)	送り速度 mm/min	回転数 (min ⁻¹)	送り速度 mm/min	回転数 (min ⁻¹)	送り速度 mm/min
RASHXPRO-0606R	6.0	9540	2610	6400	2300	1890	320
RASHXPRO-0808R	8.0	7200	2610	4800	2300	1500	300
RASHXPRO-1010R	10.0	5760	2430	3840	2300	1170	260
RASHXPRO-1212R	12.0	4770	2430	3200	1920	990	230
RASHXPRO-1616R	16.0	3600	1980	2400	1440	720	180
RASHXPRO-2020R	20.0	2880	1700	1910	1100	580	150
RASHXPRO-2525R	25.0	2500	1950	1530	1300	460	163



〔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。