

キーワード： 部品加工・生材～55HRC用

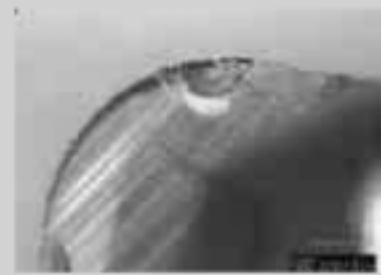
『耐熱合金・金型用ラジアスエンドミル』

CRRS・CNRS

〈 特長 〉

- ・生材から55HRC、耐熱難削材に最適。
- ・UTコーティングで長寿命
- ・不等分割、強ねじれ、ポジティブすくい角設計で安定した加工が可能
- ・ヘリカル・傾斜などのアプローチで切削抵抗を抑える刃型設計
- ・CNRS： 6～ 12 コーナ半径R1/R1.5/R2 全刃長タイプ
CRRS：有効長タイプ。

4枚刃高能率ラジラス 特長

	HRRS CRRS CNRS	他社A Comp.A	他社B Comp.B
コーナーR部 Tool			
コーナーR部形状 CR Design	切屑の流れがスムーズとなる ・コーナーR部全域のねじれ形状 ・均一のすくい角形状 Seamless Helix Rake design	ねじれとフラット形状が混在 The combination of Helix Gash& Flat Gash design Tool damage at tangent point	フラット形状 No Helix Flat Gash design Tool got damage due to poor chip evacuation
切屑流動性 Chip Evacuation	◎ Excellent	△ Fine	× Poor

特長1) 不等分割、強ネジレ(45°)、ポジ形状(CRRS,CNRS)で安定した加工が可能

特長2) ヘリカル、傾斜などのアプローチで切削抵抗を抑える刃形状

工具: 10 ラジアス (CR2)
 被削材: インコネル718
 n: 505 min⁻¹ (Vc 15 m/min)
 Vf: 67 mm/min (Sz 0.033 mm/t)
 ap: 1 mm ae: 5 mm
 突出長: 45 mm
 ホケットサイズ: 50 × 45 × 5

難削材には
ホジすくい角が有効!

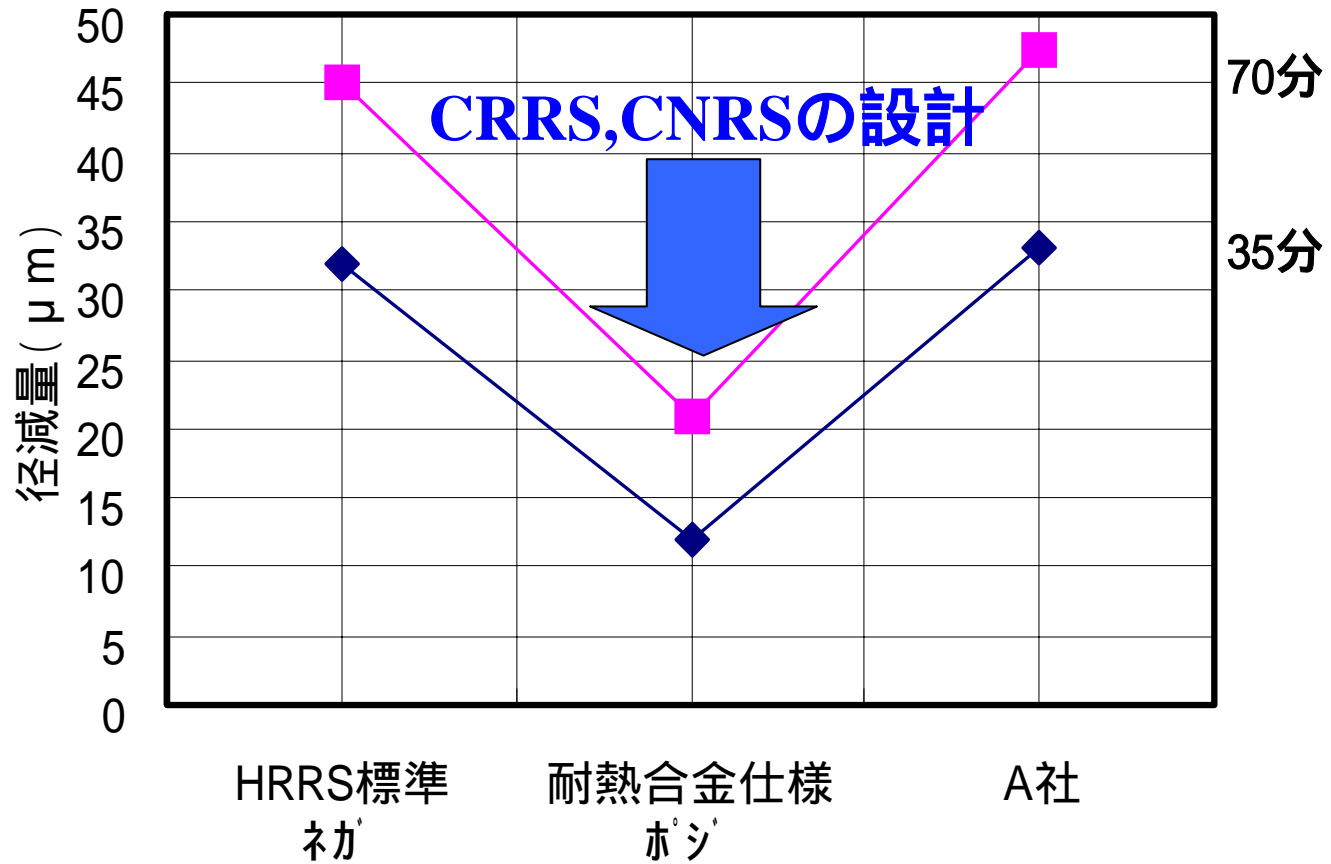


図 コーナR部すくい角を最適化した仕様の効果