Carbide Reamery

高硬度用

for Hardened Steels







: CRO.OO

0.01mmとび Increment



パープルコーティング 「Purple Coating」 登録商標 第4202221号 Registered trademark

Rシリーズの特長 Features of R Series

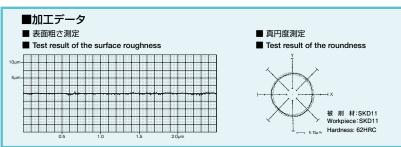
- ① 高硬度鋼用パープルコーティングと右リードの刃形状により、焼入れ硬度60HRC前後切削可能。
- ② シャンク径はエンドミルシャンクを採用。
- ① With our Japanese Trademark Registered "Purple Coating" and right hand spiral flute, quenched steel with hardness of approx. 60 HRC is machinable.
- ② Shank diameter is set according to JIS's (Japanese Industrial Standards) End Mill Shank Diameter standard.

Rシリーズの参考切削条件 Recommended Cutting Conditions

被 削 材 Workpiece	調質材 Quenched and tempered Steels ~50HRC	調質材 Quenched and tempered Steels ~60HRC
周速(m/min) Cutting Speed	9~18	6~12

刃径 (mm) Diameter	1.0	3.0	6.0	8.0	10.0	12.0
送り速度(mm/rev) Feed	0.01~0.025	0.05~0.1	0.05~0.1	0.08~0.25	0.1~0.3	0.15~0.35
リーマ代(φmm) Removal Amount	0.05	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1

Rシリーズの加工事例 Technical Data



●注 拡大代推移 The transition of Enlarged Amount

被削材:SKD11 (60HRC) Work piece: SKD11(60HRC) ※被削材、切削条件により異なります。 ※Result may differ according to the work piece and cutting condition.

