



エンドミル

不等リード RF100シリーズ

6765 P.15

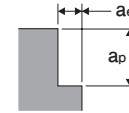
RF100 Speed

●囲み内の数字は、寸法表の掲載ページ

材 質	高張力 N/mm ²	切込み量 (深さ ap)	切込み量 (幅 ae)
P 一般鋼・快削鋼 窒化鋼・熱処理鋼・工具鋼・軸受鋼	≤850	2×d	0.3×d
	850-1400	2×d	0.25×d
M ステンレス鋼/ フェライト系 ステンレス鋼/ オーステナイト・マルテンサイト系	≤750	2×d	0.2×d
	≥750-950	2×d	0.15×d
S チタン・チタン合金 ニッケル基合金	≤1300	2×d	0.15×d
	≥1300	2×d	0.1×d

※GUHROJET(サイドスルークーラントホルダ)の使用は、冷却効果を高め工具寿命が向上します。
※満加工の場合、切込み深さapは最大0.8×dまで可能です。加工条件は、切削速度及び送り速度を30%下げてください。

切込み量



切削速度 Vc (m/min)	1刃あたり送り速度 fz (mm/1刃)							
	3	6	8	10	12	16	20	25
280	0.015	0.04	0.05	0.06	0.07	0.1	0.12	0.14
180	0.015	0.03	0.05	0.06	0.07	0.1	0.1	0.13
150	0.015	0.03	0.04	0.05	0.06	0.07	0.09	0.12
100	0.015	0.03	0.04	0.05	0.06	0.07	0.09	0.12
130	0.015	0.025	0.035	0.05	0.06	0.08	0.1	0.12
35	0.01	0.015	0.025	0.035	0.042	0.05	0.08	0.12

6766 P.17

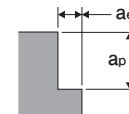
RF100 Speed

●囲み内の数字は、寸法表の掲載ページ

材 質	高張力 N/mm ²	切込み量 (深さ ap)	切込み量 (幅 ae)
P 一般鋼・快削鋼 窒化鋼・熱処理鋼・工具鋼・軸受鋼	≤850	3×d	0.2×d
	850-1400	3×d	0.15×d
M ステンレス鋼/ フェライト系 ステンレス鋼/ オーステナイト・マルテンサイト系	≤750	3×d	0.15×d
	≥750-950	3×d	0.1×d
S チタン・チタン合金 ニッケル基合金	≤1300	3×d	0.1×d
	≥1300	3×d	0.05×d

※GUHROJET(サイドスルークーラントホルダ)の使用は、冷却効果を高め工具寿命が向上します。

切込み量



切削速度 Vc (m/min)	1刃あたり送り速度 fz (mm/1刃)							
	3	6	8	10	12	16	20	25
280	0.015	0.04	0.05	0.06	0.07	0.1	0.12	0.14
180	0.015	0.03	0.05	0.06	0.07	0.1	0.1	0.13
150	0.015	0.03	0.04	0.05	0.06	0.07	0.09	0.12
100	0.015	0.03	0.04	0.05	0.06	0.07	0.09	0.12
130	0.015	0.025	0.035	0.05	0.06	0.08	0.1	0.12
35	0.01	0.015	0.025	0.035	0.042	0.05	0.08	0.12

6767 P.18

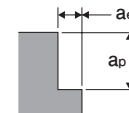
RF100U

●囲み内の数字は、寸法表の掲載ページ

材 質	高張力 N/mm ²	切込み量 (深さ ap)	切込み量 (幅 ae)
P 一般鋼・快削鋼 窒化鋼・熱処理鋼・工具鋼・軸受鋼	≤850	2-4×d	0.05-0.15×d
	850-1400	2-4×d	0.05-0.15×d
K ステンレス鋼/ フェライト系	≤240 HB 30	2-4×d	0.05-0.15×d

※GUHROJET(サイドスルークーラントホルダ)の使用は、冷却効果を高め工具寿命が向上します。

切込み量



切削速度 Vc (m/min)	1刃あたり送り速度 fz (mm/1刃)							
	3	6	8	10	12	16	20	25
160	0.015	0.025	0.035	0.045	0.05	0.065	0.08	0.12
130	0.015	0.025	0.035	0.045	0.05	0.065	0.08	0.12
140	0.015	0.025	0.035	0.045	0.05	0.065	0.08	0.12