

GÜHRING

ステンレスやアルミの加工に最適な
高能率超硬ソリッドエンドミル

《キャンペーン期間》
2022年
10月17日(月)~
12月20日(火)

RF100

SHARP キャンペーン

3本購入ごとに

1本を無償進呈!!!



スクイ角12°で
切れ味バツガン!



レギュラ (DIN)



レギュラ (DIN) +



ロングネック



APMX



APMX

+12%

切れ刃長
(φ16.0において)



APMX

LH

$2 \times (\text{切れ刃長 APMX}) > \text{LH}$



ステンレス鋼



非鉄金属



耐熱合金

通常の
DIN
規格品

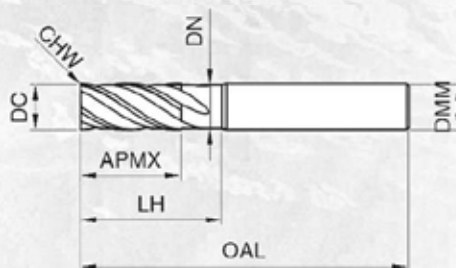
SHARP

SHARP

Buy 3
+
Get 1
FREE!!

【対象品番】

RF100Sharp
電子カタログ
はこちら↓



品番									6478
商品コード	DC e8	DMM h6	DN	OAL	APMX	LH	CHW	Z	標準価格
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm x 45°	刃数	円
6478 1.000	1.00	4.00	0.92	50	3	4	0.02	4	4,630
6478 1.500	1.50	4.00	1.40	50	4.5	6	0.03	4	4,630
6478 2.000	2.00	6.00	1.90	50	6	8	0.04	4	4,890
6478 2.500	2.50	6.00	2.40	50	7.5	10	0.05	4	4,890
6478 3.000	3.00	6.00	2.90	57	10	15	0.06	4	5,070
6478 4.000	4.00	6.00	3.80	57	14	18	0.08	4	5,070
6478 5.000	5.00	6.00	4.80	57	15	20	0.10	4	5,070
6478 6.000	6.00	6.00	5.70	57	16	20	0.12	4	5,070
6478 8.000	8.00	8.00	7.70	63	21	26	0.16	4	6,960
6478 10.000	10.00	10.00	9.50	72	25	31	0.20	4	10,440
6478 12.000	12.00	12.00	11.50	83	28	37	0.24	4	13,500
6478 14.000	14.00	14.00	13.50	83	28	37	0.28	4	17,820
6478 16.000	16.00	16.00	15.50	92	36	43	0.32	4	23,220
6478 20.000	20.00	20.00	19.50	104	41	53	0.40	4	35,660

ISO	抗張力	Vc	fz (mm/z)/Ø										Vc	fz (mm/z)/Ø									
			1	3	6	8	10	12	16	20	1	3		6	8	10	12	16	20				
P	< 500 N/mm ²	180	0.010	0.016	0.030	0.042	0.05	0.072	0.1	0.12	210	0.011	0.018	0.036	0.048	0.069	0.08	0.11	0.14				
	500-900 N/mm ²	140	0.008	0.014	0.027	0.036	0.05	0.06	0.08	0.1	160	0.009	0.016	0.031	0.041	0.058	0.07	0.09	0.12				
M	< 500 N/mm ²	120	0.006	0.012	0.025	0.032	0.045	0.055	0.075	0.085	140	0.007	0.016	0.031	0.041	0.058	0.07	0.09	0.12				
	500-900 N/mm ²	80	0.005	0.010	0.021	0.028	0.04	0.048	0.06	0.07	100	0.006	0.013	0.025	0.034	0.048	0.06	0.08	0.1				
S	< 900 N/mm ²	45	0.004	0.008	0.016	0.022	0.032	0.04	0.05	0.065	60	0.005	0.010	0.020	0.027	0.038	0.05	0.06	0.085				
N	> 250 N/mm ²	350	0.012	0.020	0.038	0.05	0.08	0.095	0.13	0.16	600	0.013	0.022	0.045	0.06	0.09	0.012	0.15	0.18				

【注意事項】

状況に応じて表から30%程度下げた条件を適用してください。切屑条件を変更する場合は、主軸回転数とテーブル送り速度を同比率で下げてください。クーラントを使用することでバリの低減、切屑排出に大きな効果が得られます。加工時にはクーラントの使用を推奨致します。

《製品特長》

★AlCrNコーティング

高い耐熱温度と耐摩耗性により工具寿命を延長

★(DIN)+ 規格

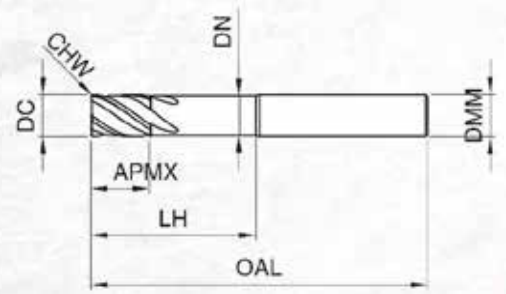
使い勝手の良い刃長とネック逃しを採用した特殊規格

★フレキシブル

低クランプの旋盤から高剛性M/Cまで
設備を問わずパワフルでスムーズな加工を実現

溝入れ加工・荒加工・ランピング加工・ヘリカル加工
仕上げ加工に幅広く適用可能

RF100Sharp
製品紹介動画
はこちら↓



品番 6480									標準価格
商品コード	DC e8	DMM h6	DN	OAL	APMX	LH	CHW	Z	円
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm x 45°	刃数	
6480 1.000	1.00	4.00	0.92	50	3	5.5	0.02	4	6,230
6480 1.500	1.50	4.00	1.40	50	4.5	8.5	0.03	4	6,230
6480 2.000	2.00	6.00	1.90	57	6	11.5	0.04	4	6,430
6480 2.500	2.50	6.00	2.40	57	7.5	14.5	0.05	4	6,430
6480 3.000	3.00	6.00	2.90	65	10	20	0.06	4	6,610
6480 4.000	4.00	6.00	3.80	65	14	27	0.08	4	6,610
6480 5.000	5.00	6.00	4.80	65	15	28	0.10	4	6,610
6480 6.000	6.00	6.00	5.70	75	19	38	0.12	4	6,610
6480 8.000	8.00	8.00	7.70	80	21	43	0.16	4	8,760
6480 10.000	10.00	10.00	9.50	93	26	52	0.20	4	12,980
6480 12.000	12.00	12.00	11.50	100	28	54	0.24	4	16,880
6480 14.000	14.00	14.00	13.50	100	28	54	0.28	4	22,030
6480 16.000	16.00	16.00	15.50	123	38	74	0.32	4	29,110
6480 20.000	20.00	20.00	19.50	126	41	75	0.40	4	44,500

ISO	抗張力	v _c	f _z (mm/z) / Ø								v _c	f _z (mm/z) / Ø							
			1	3	6	8	10	12	16	20		1	3	6	8	10	12	16	20
P	< 500 N/mm ²	180	0.010	0.016	0.030	0.042	0.06	0.072	0.1	0.12	210	0.011	0.018	0.035	0.048	0.069	0.08	0.11	0.14
	500-900 N/mm ²	140	0.008	0.014	0.027	0.036	0.05	0.06	0.08	0.1	160	0.009	0.016	0.031	0.041	0.058	0.07	0.09	0.12
M	< 500 N/mm ²	120	0.006	0.012	0.025	0.032	0.045	0.055	0.075	0.085	140	0.007	0.016	0.031	0.041	0.058	0.07	0.09	0.12
	500-900 N/mm ²	80	0.005	0.010	0.021	0.028	0.04	0.048	0.06	0.07	100	0.006	0.013	0.025	0.034	0.048	0.06	0.08	0.1
S	< 900 N/mm ²	45	0.004	0.008	0.016	0.022	0.032	0.04	0.05	0.065	60	0.005	0.010	0.020	0.027	0.038	0.05	0.06	0.085
N	> 250 N/mm ²	350	0.012	0.020	0.038	0.05	0.08	0.095	0.13	0.16	600	0.013	0.022	0.045	0.06	0.09	0.12	0.15	0.18

【注意事項】

状況に応じて表から30%程度下げた条件を適用してください。切削条件を変更する場合は、主軸回転数とテーブル送り速度を同比率で下げてください。クーラントを使用することでバリの低減、切屑排出に大きな効果が得られます。加工時にはクーラントの使用を推奨致します。

安定した状況下での高速加工及び
高効率ミーリング加工：
HPC加工例



HPC

使用機械	CNC BAZ DMG DMU 100 P
使用工具	RF 100 Sharp, 品番 6479, Ø 16 mm, Z=4
加工状況	HPC
加工内容	輪郭荒加工
ツールホルダ	HSK 100 A GührJet 付きサイドロックホルダ
被削材種/部品名	S25CまたはS45C / ブロック
切削条件	
	v _c 180 m/min
	S 3,580 rpm
	f _z 0.1 mm
	V _f 1,430 mm/min
	ae 6 mm
	ap 34 mm
	切屑排出量 Q 291 cm ³ /min
	工具寿命 134 min

RF100Sharp 超硬エンドミル "3+1" キャンペーン オーダーシート

受注締切日：2022年12月20日(火)

ご注文品				無償提供品		
No.	品番	コード	数量	品番	コード	数量
1	6478 / 6480			6478 / 6480		
2	6478 / 6480			6478 / 6480		
3	6478 / 6480			6478 / 6480		
4	6478 / 6480			6478 / 6480		
5	6478 / 6480			6478 / 6480		
6	6478 / 6480			6478 / 6480		

- * 無償進呈品は、**ご注文品の最低価格以下の製品**からお選びください。
- * 製品が品切れの場合は納期を頂く場合がありますのでご了承ください。
- * キャンペーン品の返品交換はできませんのでご注意ください。
- * 1ユーザー様につき**5口まで**のご注文とさせていただきます。

【ユーザー様情報記入欄】

* 代理店様は、ご注文書と一緒に、必ずこのオーダーシートをFAX (03-3536-2805) してください

会社名		所属部署名	
ご担当者名		TEL	
ご住所		E-Mail	

メーカー使用欄

販売店様使用欄

GUHRING

■本社・東京営業所
〒104-0052 東京都中央区月島3-24-5 月島NRビル5F
TEL : 03-3536-2800(代表) FAX : 03-3536-2805
■営業所 浜松 / 名古屋 / 大阪 / 広島 / OEM砺波
URL : <https://www.guhring.co.jp>

代理店様注文番号