

GUHRING

ゲーリングオートムセール

Ratio®

3本ご購入で1本無償提供

ユーザ様
限定!!

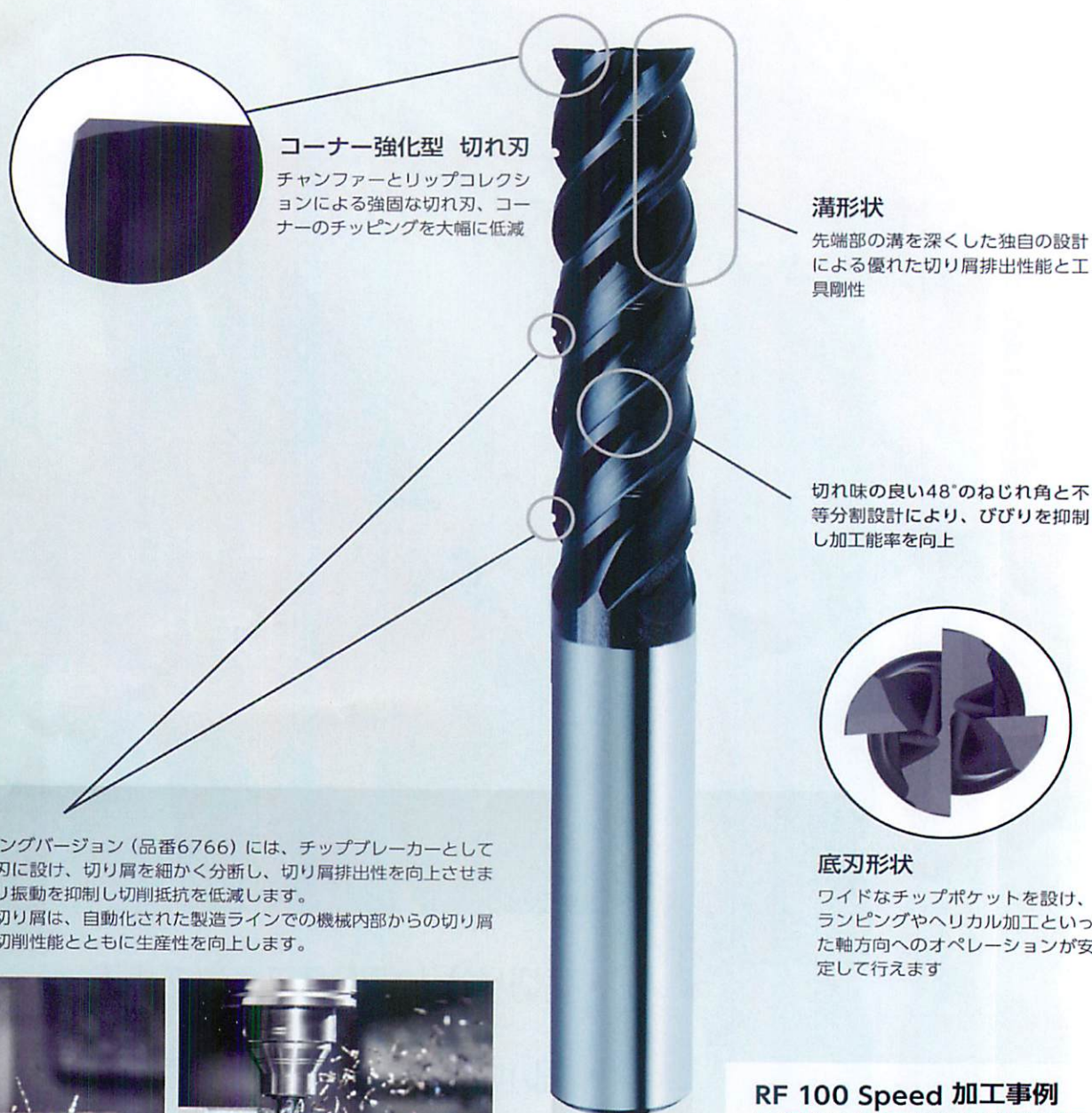
- 高切り込みHPCラフィング加工
- 高い切り屑除去率での安定加工
- 低・高合金鋼・難削材のHPCミーリング加工

RF 100 Speed

期間2017年9月1日～10月31日

RF 100 Speed

スチールとステンレス鋼でのHPCミーリング



コーナー強化型 切れ刃

チャンファーとリップコレクションによる強固な切れ刃、コーナーのチッピングを大幅に低減

溝形状

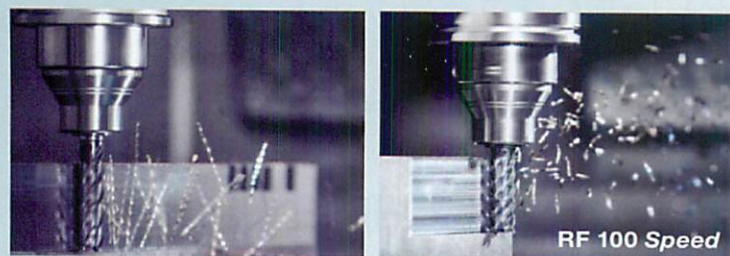
先端部の溝を深くした独自の設計による優れた切り屑排出性能と工具剛性

切れ味の良い48°のねじれ角と不等分割設計により、びびりを抑制し加工能率を向上

底刃形状

ワイドなチップポケットを設け、ランピングやヘリカル加工といった軸方向へのオペレーションが安定して行えます

RF100 Speed ロングバージョン（品番6766）には、チップブレイカーとしてニックを外周切れ刃に設け、切り屑を細かく分断し、切り屑排出性を向上させます。さらに、びびり振動を抑制し切削抵抗を低減します。細かく分断された切り屑は、自動化された製造ラインでの機械内部からの切り屑搬出を円滑にし、切削性能とともに生産性を向上します。



通常のエンドミル（左）とRF100 Speedの切り屑形状

RF 100 Speed 加工事例

RF 100 Speed 品番6766 $\phi 20$ 機械部品加工

加工事例:

HPCラフィング、ドライカット

被削材:SCM440

加工条件:

a_p : 60mm (3xD) a_e : 1mm

V_c : 270m/min S: 4,300min-1

V_f : 3.715mm/min ($f_z \approx 0.22$ mm/刃)

切り屑除去率 $Q = 222\text{cm}^3/\text{min}$

工具寿命278min以上



RF 100 Speed



品番 6765

工具材質 超硬

表面処理 (A)

タイプ RF 100 Speed

シャンク形状 HA

商品コード	刃径		シャンク径		全長		刃長		C		標準価格
	d ₁ h ₁₀		d ₂ h ₆		l ₁		l ₂		mm x 45°		
6765 3.000	3		6		57		8		0.045		5,380
6765 4.000	4		6		57		11		0.06		5,380
6765 5.000	5		6		57		13		0.075		5,380
6765 6.000	6		6		57		15		0.09		5,380
6765 8.000	8		8		63		20		0.12		7,310
6765 10.000	10		10		72		24		0.15		11,070
6765 12.000	12		12		83		28		0.18		14,210
6765 16.000	16		16		92		36		0.24		24,570
6765 20.000	20		20		104		45		0.3		37,960

* 高剛性芯厚仕様はφ6以上になります。

RF 100 Speed

チップブレーカ付
(φ5.0以上)

品番 6766

工具材質 超硬

表面処理 (A)

タイプ RF 100 Speed

シャンク形状 HA

商品コード	刃径		シャンク径		全長		刃長		C		標準価格
	d ₁ h ₁₀		d ₂ h ₆		l ₁		l ₂		mm x 45°		
6766 3.000	3		6		57		12		0.045		6,200
6766 4.000	4		6		65		16		0.06		6,200
6766 5.000	5		6		65		20		0.075		6,200
6766 6.000	6		6		65		24		0.09		6,200
6766 8.000	8		8		75		32		0.12		8,430
6766 10.000	10		10		90		40		0.15		12,490
6766 12.000	12		12		100		46		0.18		16,240
6766 16.000	16		16		108		55		0.24		28,020
6766 20.000	20		20		126		65		0.3		42,830

* 高剛性芯厚仕様はφ6以上になります。

RF100 Speed 加工条件表

品番 6765

	材 質	高張力 N/mm ²	切込み量 (深さ a _p)	切込み量 (幅 a _e)	切削速度 Vc (m/min)	1刃あたり送り速度 fz(mm/1刃)							
						工具φd ₁	3	6	8	10	12	16	20
P	一般鋼・快削鋼	≤850	2 x d	0.3 x d	280	0.015	0.04	0.05	0.06	0.07	0.1	0.12	0.14
	窒化鋼・熱処理鋼・工具鋼・軸受鋼	850-1400	2 x d	0.25 x d	180	0.015	0.03	0.05	0.06	0.07	0.1	0.1	0.13
M	ステンレス鋼／フェライト系	≤750	2 x d	0.2 x d	150	0.015	0.03	0.04	0.05	0.06	0.07	0.09	0.12
	ステンレス鋼／ オーステナイト・マルテンサイト系	≥750-950	2 x d	0.15 x d	100	0.015	0.03	0.04	0.05	0.06	0.07	0.09	0.12
S	チタン・チタン合金	≤1300	2 x d	0.15 x d	130	0.015	0.025	0.035	0.05	0.06	0.08	0.1	0.12
	ニッケル基合金	≥1300	2 x d	0.1 x d	35	0.01	0.015	0.025	0.035	0.042	0.05	0.08	0.12

* 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。

* 溝加工の場合、切込み深さ a_p は最大 0.8xd 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。

品番 6766

	材 質	高張力 N/mm ²	切込み量 (深さ a _p)	切込み量 (幅 a _e)	切削速度 V _c (m/min)	1刃あたり送り速度 fz(mm/1刃)							
					工具φd ₁	3	6	8	10	12	16	20	25
P	一般鋼・快削鋼	≦850	3 x d	0.2 x d	280	0.015	0.04	0.05	0.06	0.07	0.1	0.12	0.14
	窒化鋼・熱処理鋼・工具鋼・軸受鋼	850-1400	3 x d	0.15 x d	180	0.015	0.03	0.05	0.06	0.07	0.1	0.1	0.13
M	ステンレス鋼／フェライト系	≦750	3 x d	0.15 x d	150	0.015	0.03	0.04	0.05	0.06	0.07	0.09	0.12
	ステンレス鋼／ オーステナイト・マルテンサイト系	≧750-950	3 x d	0.1x d	100	0.015	0.03	0.04	0.05	0.06	0.07	0.09	0.12
S	チタン・チタン合金	≦1300	3 x d	0.1 x d	130	0.015	0.025	0.035	0.05	0.06	0.08	0.1	0.12
	ニッケル基合金	≧1300	3 x d	0.05 x d	35	0.01	0.015	0.025	0.035	0.042	0.05	0.08	0.12

* 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。

<コピー使用可>

RF-100Speed オータムセール 専用オーダーシート

FAX受付〆切り

2017年10月31日(火)

代理店様専用送信先

<FAX:03-3536-2805>

エンドユーザー様記入欄

ユーザー様限定

<お客様 会社名>

(所在地)

(電話番号)

— —

<販売代理店名>

ご注文番号:

* 注文書と一緒にこのオーダーシートをFAXしてください。

◆ご注文されるサイズコードNo(例: φ6⇒6.000)をご記入下さい。
該当商品いずれかに○をつけてください。

ご購入品				
	No.	商品番号	サイズコードNo.	数量
1	1	6765 / 6766		
	2	6765 / 6766		
	3	6765 / 6766		

無償提供品 ※ご注文いただいた商品の最低標準価格以下とさせていただきます			
No.	商品番号	サイズコードNo.	数量
1	6765 / 6766		

* お申し込みは1ユーザー様、5口までとさせていただきます。

グーリングジャパン(株)

<http://www.guhring.co.jp>

●本社 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

●工場 愛知県豊田市北篠平町道南885

TEL:0565(65)3690(代表) FAX:0656(65)3125

セールスオフィス

東京・太田・浜松・名古屋・大阪・広島

販売店