

クラッシュラフィング 70

Crush Roughing 70

CRUSH 060

高硬度材（～70HRC）への粗加工が可能です

No.CRUSH 060 切削条件基準表

被削材	銅質銅・プリハードン銅 SKD・HPM・NAK等 (40～55HRC)			SKD11・STAVAX (55～65HRC)			ハイス (～70HRC)	
	100m/min			80m/min			60m/min	
切削速度	回転速度 min ⁻¹	送り速度 mm/min		回転速度 min ⁻¹	送り速度 mm/min		回転速度 min ⁻¹	送り速度 mm/min
		溝	側面		溝	側面		
6.0	5,300	140	180	4,240	100	127	3,180	95
8.0	3,980	140	180	3,180	100	127	2,380	95
10.0	3,180	140	180	2,540	100	127	1,910	86
12.0	2,650	125	160	2,120	100	127	1,590	80
16.0	1,990	110	140	1,590	85	110	1,190	70
20.0	1,590	110	140	1,270	80	100	955	65

- 上記の切削条件は水溶性切削油剤を使用した場合のもので、不水溶性切削油剤でのご使用の場合は、切りくず及び工具の発熱による発煙、引火に注意しながら加工して下さい。
- 機械及びチャックは必ず剛性のある精度の高いものをご使用下さい。
- 工具の突き出し長さは必ず短くしてご使用下さい。
- 被削材の保持はしっかりと行い、振動、たわみ、変形のない状態にして下さい。
- 条件の異なる場合は切削音、切屑状態、仕上面状態を参照しながら切削条件表を参考に最適な数値を選定して下さい。



超微粒子 ALTIN 右ねじれ 25° 刃数6 刃径許容差 0～-0.03 シャンク径精度 h6 (単位: mm)

型番	刃径 (φD)	刃長 (ℓ)	全長 (L)	シャンク径 (φd)
CRUSH 060 - 6.0	6.0	13	57	6
CRUSH 060 - 8.0	8.0	19	63	8
CRUSH 060-10.0	10.0	22	72	10
CRUSH 060-12.0	12.0	26	83	12
CRUSH 060-16.0	16.0	32	92	16
CRUSH 060-20.0	20.0	38	104	20

INOVA TOOLS社 (旧イーノーム社) 取り扱い商品

NEW ブルーコーティング
GERMANY
ナクロエンドミルシリーズ
Macro Endmill Series
NACRO 60B ナクロ3枚刃スクエア ピン角0.01
NACRO 62B ナクロ2枚刃ボール R精度±0.005

INOVA TOOLS
GERMANY
ダイナエンドミルシリーズ
DINA End Mill Series
DINA040
DINA060
DINA060R
DINA060L

TP400 タップテストロイヤー
折れ込みタップ除去用ドリル

FBバーレスカッター No.900
FBラジアスカッター No.901
(FORWARD & BACKWARD)
Solid Carbide Cutter

⚠️ 安全上のご注意

- 工具は破損して飛び散る危険がありますので、ご使用時には必ず安全カバー・保護メガネ・安全靴等を使用して下さい。
- 切れ刃は素手でさわらないで下さい。また、使用中の工具を絶対にさわらないで下さい。
- 切屑は素手でさわらないで下さい。
- 工具の切れ味が悪くなったら使用を中止して下さい。
- 使用中に異常音、異常振動が発生したら、直ちに作業を中止して、その原因を取り除いて下さい。
- 工具を本来の使用目的以外に使用したり、改造したりしないで下さい。

カタログの仕様は商品の改善、改良の為、予告なく変更する場合がありますのであらかじめご了承下さい。

お問い合わせ・お求めは



株式会社ライノス

Rhinos URL: <http://www.rhinos.co.jp/>

〒543-0018

大阪市天王寺区空清町1番8号

TEL: 06-6766-7770 FAX: 06-6766-7778

E-MAIL: info@rhinos.co.jp