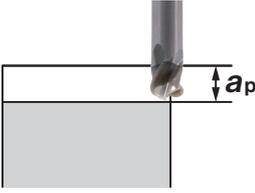
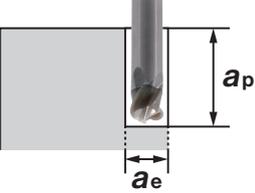
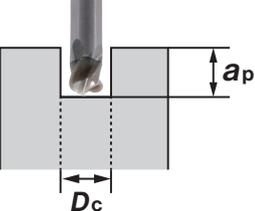


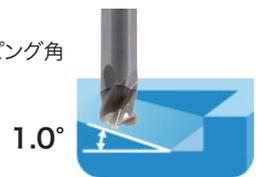
## 耐熱合金加工向け推奨切削条件

アプリケーション	材質	刃径 (mm)	切り込み (ap-mm)	切削幅 (ae-mm)	送り (mm/t)	刃数	切削速度 (m/min)				クーラント
							150	300	600	1000	
正面加工 	SX9	6	≤0.9	—	0.03	4/6					DRY 
		8	≤1.2								
		10	≤1.5								
		12	≤1.8								
		1/4"	≤0.9								
		3/8"	≤1.4								
		1/2"	≤1.9								
側面加工 	SX9	6	≤3.0	≤0.6	0.03	4/6					DRY 
		8	≤4.0	≤0.8							
		10	≤5.0	≤1.0							
		12	≤6.0	≤1.2							
		1/4"	≤3.0	≤0.6							
		3/8"	≤4.8	≤0.9							
		1/2"	≤6.4	≤1.3							
溝加工 	SX9	6	≤1.5	—	0.03	4					DRY 
		8	≤2.0								
		10	≤2.5								
		12	≤3.0								
		1/4"	≤1.5								
		3/8"	≤2.4								
		1/2"	≤3.2								
	SX9	8	≤1.2	—	0.03	6					DRY 
		10	≤1.5								
		12	≤1.8								
		3/8"	≤1.4								
		1/2"	≤1.9								

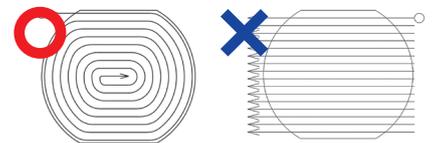
## 加工生産性を最大限あげるために

- ・ 切削速度300m/min以上で加工を行ってください。
- ・ ランピング角度は1.0°を推奨します。※1
- ・ 加工中に刃先がワークから離れるようなツールパスは刃先が急冷されることで欠損等が発生しやすくなりますので連続加工を推奨します。(右記参照) ※2
- ・ ハイドロチャックやシュリンクチャック使用時、アーパ本体にエアブローを行ってください。エンドミル本体にはエアを吹き付けないでください。

※1 推奨ランピング角



※2 推奨ツールパス



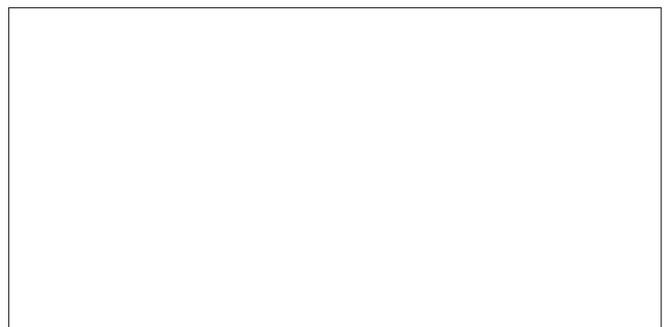
NTKカuttingツールズ株式会社  
〒485-8510 愛知県小牧市大字岩崎2808



www.ntkcuttingtools.com/jp/contact/  
サンプル依頼 お問い合わせはこちら



LINE 技術相談 @ntktech



# CERAMATIC Brazed

CERAMATIC | セラマティック ラインナップ拡充



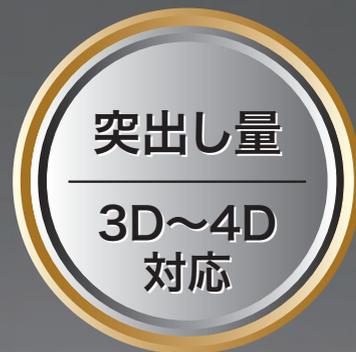
エンドミルはセラミックで異次元の領域へ！

12月末発売予定

*CERtainly* | but not only | *CERamics*  
Outstanding solutions for demanding applications

# 耐熱合金加工用セラミックエンドミルの更なる進化へ！

超硬シャंक採用により折損強度が大幅に向上したセラミックエンドミルで耐熱合金加工における安定加工と更なる生産性向上に貢献します。



## New CERAMATIC Brazed / ロウ付けタイプ

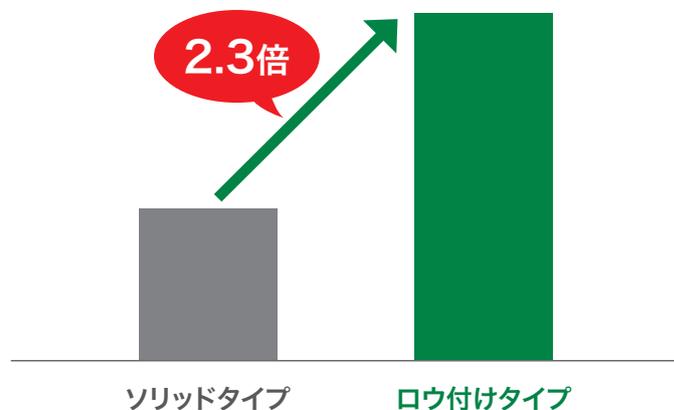
超硬



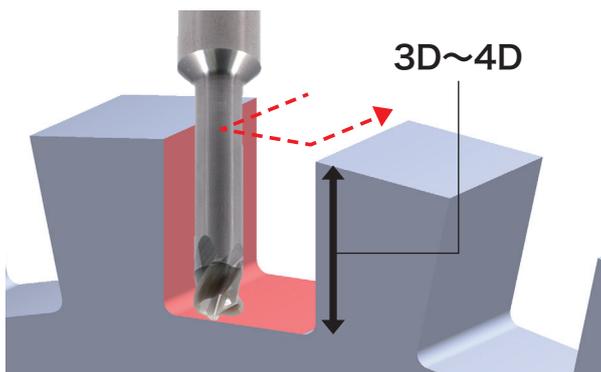
セラミック

- 最小径φ6mm～ラインアップにより、幅広いアプリケーションに対応
- 耐欠損性と耐摩耗性能のバランスに優れるサイアロンセラミックSX9により超硬エンドミル比15倍の高効率加工が可能

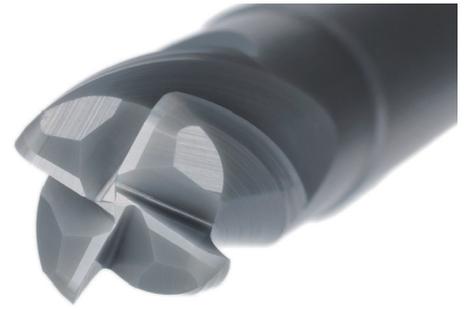
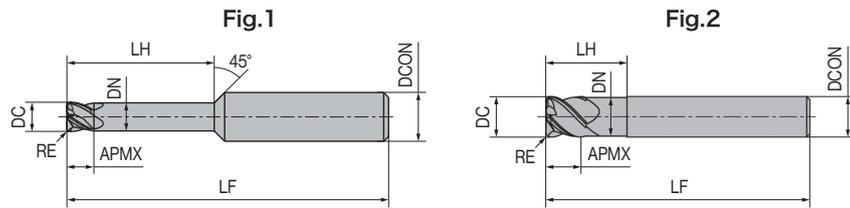
## 折損強度



## 超硬シャंकによる剛性アップ、折損リスク低減



## RCE-H4



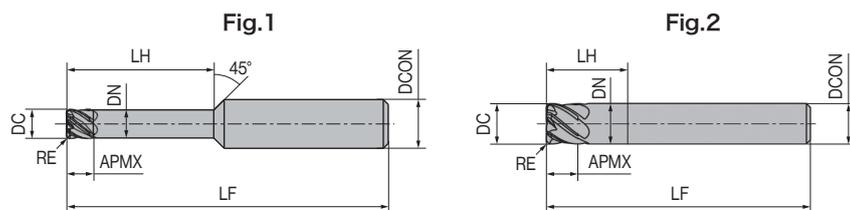
公差 単位：mm

DC	DC (e8)	DCON (h6)
6/8/10/6.35/9.525	-0.024/-0.047	+0/-0.009
12/12.7	-0.032/-0.059	+0/-0.011

### 口ウ付け

品番	図	刃数 NOF	中心刃	刃長 APMX mm	刃径 DC mm	シャンク径 DCON mm	ネック径 DN mm	ねじれ角 FHA °	ネック長 LH mm	全長 LF mm	コーナR RE mm	セラミック長 LC mm
RCEM060H4R150B	Fig.1	4	なし	4.5	6	10	5.7	35	30	65.5	1.5	5.5
RCEM080H4R150B	Fig.1	4	なし	6	8	10	7.6	35	30	67	1.5	7
RCEM100H4R150B	Fig.2	4	なし	7.5	10	10	9.6	35	30	67.8	1.5	7.8
RCEM120H4R150B	Fig.2	4	なし	9	12	12	11.6	35	36	79.4	1.5	9.4
RCEI250H4R059B	Fig.1	4	なし	4.76	6.35	10	6.05	35	30	65.8	1.5	5.8
RCEI375H4R059B	Fig.1	4	なし	7.14	9.525	10	9.13	35	30	67.8	1.5	7.8
RCEI500H4R068B	Fig.2	4	なし	9.525	12.7	12.7	12.3	35	38.1	79.9	1.73	9.9

## RCE-J6



公差 単位：mm

DC	DC (e8)	DCON (h6)
8/10/9.525	-0.024/-0.047	+0/-0.009
12/12.7	-0.032/-0.059	+0/-0.011

### 口ウ付け

品番	図	刃数 NOF	中心刃	刃長 APMX mm	刃径 DC mm	シャンク径 DCON mm	ネック径 DN mm	ねじれ角 FHA °	ネック長 LH mm	全長 LF mm	コーナR RE mm	セラミック長 LC mm
RCEM080J6R150B	Fig.1	6	なし	6	8	10	7.6	40	30	67	1.5	7
RCEM100J6R150B	Fig.2	6	なし	7.5	10	10	9.6	40	30	67.8	1.5	7.8
RCEM120J6R150B	Fig.2	6	なし	9	12	12	11.6	40	36	79.4	1.5	9.4
RCEI375J6R059B	Fig.1	6	なし	7.14	9.525	10	9.125	40	30	67.8	1.5	7.8
RCEI500J6R068B	Fig.2	6	なし	9.525	12.7	12.7	12.3	40	38.1	79.9	1.73	9.9