

AGミル ラフニング ラジラス

AG-mill Roughing Radius



隅Rの高能率粗加工用エンドミル

長寿命

耐熱性・耐摩耗性に優れたAGコートにより長寿命

Long tool life by AG coating to have wear resistance and heat-resistant.

高能率加工

粉末ハイスを凌ぐ耐チップング性の新開発高合金ハイスにより安定した高能率加工を実現

Realize stable high efficiency milling by high alloy HSS with chipping resistant to exceed powder HSS.

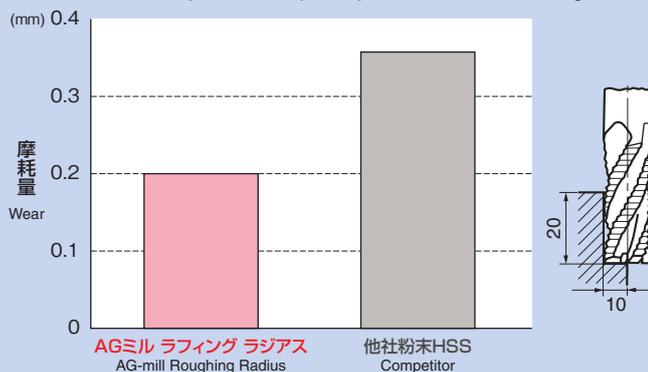
欠けに強い

滑らかなラジラス切削形状により、工具損傷を軽減

Reduced the tool damage by smooth radius cutting form.

他社粉末ハイス品より優れた耐摩耗性

Wear resistance superior to competitor powder HSS in side milling.



使用工具 Tool: φ20 R3 (AGRERS-R)

被削材 Work Material: SKD11 (210HB)

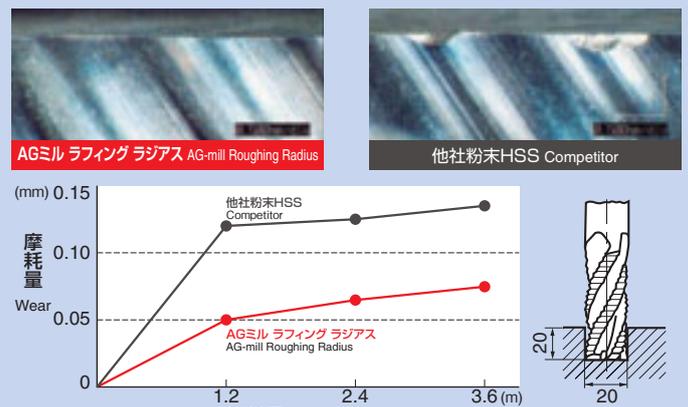
切削速度 Cutting Speed: S=355min⁻¹ (V=22m/min)

送り速度 Feed: F=132mm/min (f=0.093mm/tooth)

切削油剤 Cutting Fluid: エアブロー Air blow

溝加工における優れた耐摩耗性と耐チップング性

Chipping resistance and wear resistance superior in grooving.



使用工具 Tool: φ20 R3 (AGRERS-R) 送り速度 Feed: F=256mm/min (f=0.1mm/tooth)

被削材 Work Material: S50C (180HB) 切削油剤 Cutting Fluid: 水溶性 Wet

切削速度 Cutting Speed: S=640min⁻¹ (V=40m/min)

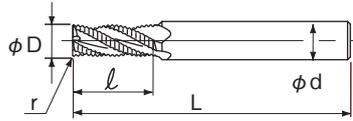
AGRERS-R

AGミルラフィングラジラス

AG-mill Roughing Radius

隅Rの高能率粗加工用エンドミル

HSS end mill for high efficiency in radius shape milling, rough grooving.



LIST 6422

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code No.	外径 D	コーナー半径 r	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 d	刃数 N	在庫 Stock
AGRERS6R0.5	6	0.5	15	60	6	4	●
AGRERS6R1	6	1	15	60	6	4	●
AGRERS8R0.5	8	0.5	20	65	10	4	●
AGRERS8R1	8	1	20	65	10	4	●
AGRERS10R1	10	1	25	75	10	4	●
AGRERS10R1.5	10	1.5	25	75	10	4	●
AGRERS10R2	10	2	25	75	10	4	●
AGRERS12R1	12	1	30	80	12	4	●
AGRERS12R1.5	12	1.5	30	80	12	4	●
AGRERS12R2	12	2	30	80	12	4	●

商品記号 Code No.	外径 D	コーナー半径 R	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 d	刃数 N	在庫 Stock
AGRERS16R2	16	2	40	95	16	4	●
AGRERS16R2.5	16	2.5	40	95	16	4	●
AGRERS16R3	16	3	40	95	16	4	●
AGRERS16R4	16	4	40	95	16	4	●
AGRERS20R2.5	20	2.5	45	110	20	4	●
AGRERS20R3	20	3	45	110	20	4	●
AGRERS20R4	20	4	45	110	20	4	●
AGRERS25R2.5	25	2.5	50	120	25	5	●
AGRERS25R3	25	3	50	120	25	5	●
AGRERS25R4	25	4	50	120	25	5	●

外径許容差 Tolerance of Mill Dia. : ±0.1mm

シャンク許容差 Tolerance of Shank Dia. : h7

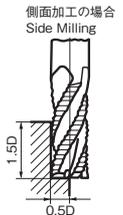
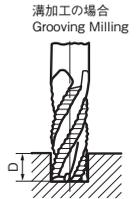
ねじれ角 Helix Angle : 30°

●の商品は、標準在庫品です。
●: Stocked Items

基準切削条件 Standard Milling Conditions

被削材 Work Material	構造用鋼 SS 炭素鋼 S-C		合金鋼 プレハードン鋼 SCM, NAK, HPM		ダイス鋼 SKD ステンレス鋼 SUS		耐熱合金 チタン合金		鋳鉄 FC, FCD		アルミニウム合金 銅合金 非鉄金属	
	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)										
外径 (mm) Dia. of Mill												
6	2100	260	1600	180	1300	100	1100	75	2400	320	4500	1200
8	1600	280	1200	190	1000	120	800	80	1800	340	3400	1300
10	1300	280	960	190	800	120	640	80	1400	340	2700	1300
12	1100	280	800	190	660	120	530	84	1200	340	2300	1300
15	850	280	640	190	530	120	420	84	960	340	1800	1300
20	640	260	480	180	400	110	320	78	720	340	1400	1300
25	510	290	380	200	320	130	250	87	570	390	1100	1400

D: エンドミル外径
Dia. of Mill



- 1) ドライ加工 (エアブローを推奨) の場合は回転数と送り速度をそれぞれ70%にしてください。
- 2) ワークや機械により振動や異音が発生するときは、状況に応じて切削条件を変更してください。
- 3) ステンレス鋼を加工する場合はウェットで加工してください。
- 4) 耐熱合金、チタン合金には不水溶性切削油剤の使用をおすすめします。

- 1) In dry milling (recommend air blow), reduce the rotation and feed to 70% of table values.
- 2) Adjust milling condition when unusual vibration, different sound occur by cutting.
- 3) Use in wet condition in case of Stainless Steels.
- 4) Recommend use of non water soluble cutting fluid to Nickel Alloys, Titanium Alloys.



ご使用の注意

工具を安全にご使用いただくために

- 不適正な切削条件で使用しないでください。
- 大きな摩耗や欠けがある工具は使用しないでください。
- 工具、被削材はしっかり固定して加工してください。
- 高温の切りくずやエンドミルの折損時の火花は火災の危険がありますので、加工機械は遮へいし可燃物は排除してください。
- 切れ刃を素手で触れないでください。
- 切りくずが身体に触れないようにしてください。
- 回転中の工具に身体や衣服が触れないようにしてください。

NACHI
株式会社 不二越

東京本社 東京都港区東新橋1-9-2 汐留住友ビル17F 03-5568-5111
富山本社 富山県富山市不二越本町1-1-1 076-423-5111
国際営業部 (Oversea Div.) +81-3-5568-5241
<http://www.nachi-fujikoshi.co.jp>

東日本支社 03-5568-5285 中日本支社 052-769-6816 西日本支社 06-6748-1952 東日本配送センター 03-3692-6421
北海道営業所 011-782-0006 東海支店 053-454-4160 中国四国支店 086-244-0002 中日本配送センター 052-682-9060
山形営業所 0237-71-0321 北陸支店 076-425-8013 広島営業部 082-832-5111 西日本配送センター 06-6744-9775
福島営業所 024-991-4511 九州支店 092-441-2505
北関東営業所 0276-46-7511

●仕様は改良のため予告なく変更する場合があります。

CATALOG NO. 2266-2

2007.11.Q-ABE-ABE