



# X-5070

YG-1 オリジナル HRc50~70の焼き入れ鋼加工用ソリッドエンドミル  
ナノ微粒子超硬母材と先進のブルーコーティングとの組み合わせにより  
高い耐摩耗性と長寿命、高能率高精度加工を実現!!

## X-5070 アイテム例 (全24シリーズ)

マルチ刃45°ねじれ  
スクエアロング

G8D63



3枚刃30°ねじれ  
ロングボール

G8A59



2枚刃30°ねじれ  
リップボール

G8A46



## Performance verification



Test VTR

### G8D63080 テスト

使用工具  $\Phi 8.0 \times 19 \ell \times 63L \times \Phi 8.0$  ロング

被削材 HAP72 (日立金属製工具鋼) HRc70

切削条件 側面肩削り加工  $a_p=12\text{mm}$ 、 $a_e=0.05\text{mm}$

$V=48\text{m/min}$ 、 $N=1916\text{rpm}$ 、 $f=0.03\text{mm/tooth}$

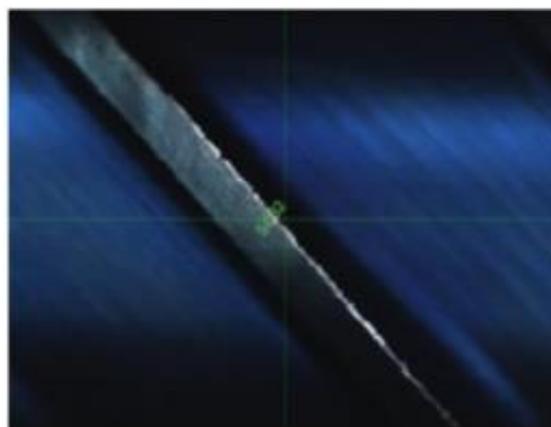
$F=343\text{mm/min}$ 、DRY

約60分加工後の外周刃先の状態  
外周2番摩耗幅は0.03mmを確認  
国内有名メーカー品と比較して  
約1/2の摩耗量と好結果が得られた



ワーク壁面の縦方向の面粗さは

0.428Ra



高硬度材の加工においてはワーク自体の剛性、ワーク保持剛性、機械主軸剛性、ツーリング及び工具装着時の振れ等により工具の性能に大きな差が出る場合がありますので予めご了承ください