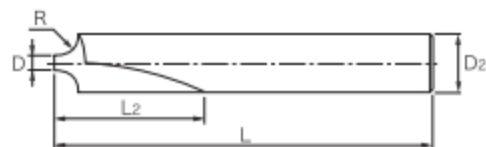




超硬ミニチュアー コーナーラウンジング カッター

Carbide miniature Corner R Cutter



特長 Feature

- CNCの機械加工に最適
- 非常に薄いワークの加工も可能
- 再研磨が簡単
- Best for CNC machining.
- Machining of very thin work is possible.
- Easy for regrinding.

ポイントセット・面取り

単位：mm

商品コード Item Code	R	D	D ₂	L	L ₂	刃数 Tooth
C-CRC-V 0.25R	0.25	1	3	50	6	4
C-CRC-V 0.3R	0.3	1	3	50	6	4
C-CRC-V 0.4R	0.4	1	3	50	6	4
C-CRC-V 0.5R	0.5	1.5	4	50	8	4
C-CRC-V 0.6R	0.6	1.5	4	50	8	4
C-CRC-V 0.7R	0.7	1.5	4	50	8	4
C-CRC-V 0.8R	0.8	1.5	4	50	8	4
C-CRC-V 0.9R	0.9	1.5	4	50	8	4
C-CRC-V 1.0R	1.0	1.5	4	50	8	4
C-CRC-V 1.25R	1.25	2	6	50	9	4
C-CRC-V 1.5R	1.5	2	6	50	9	4
C-CRC-V 1.75R	1.75	2	6	50	9	4
C-CRC-V 2.0R	2.0	2.5	8	50	10	4
C-CRC-V 2.25R	2.25	2.5	8	50	10	4
C-CRC-V 2.5R	2.5	2.5	8	50	10	4

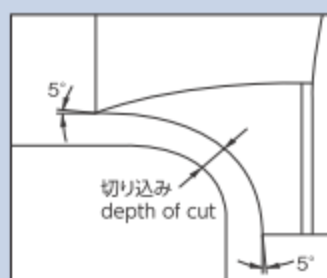
標準切削条件表 Recommended cutting conditions

被削材 Work	鋳物 Cast metal	ダクタイル鋳鉄 Ductile cast iron	炭素鋼 Carbon steel	合金鋼 Alloy steel	焼入鋼 Hardening steel	ステンレス鋼 Stainless steel
硬度 Hardness	200-270HB	500-700 N/mm ²	500-900 N/mm ²	900-1,400 N/mm ²	47-52HRC	500-850 N/mm ²
切削速度 m/min	140-160	120-150	120-140	90-120	80-110	80-100

* 切削条件はあくまでも目安です。使用される機械、チャックの剛性や切削油等の状況によって変動致します。

These conditions are for general guidance. Therefor they are subject to change to the situation of the machine used, the tool hold rigidity, cutting oil, etc.

1刃送り feed rate
D3 0.007 - 0.015
D4 0.010 - 0.025
D6 0.018 - 0.035
D8 0.025 - 0.060



切り込み=0.4×R