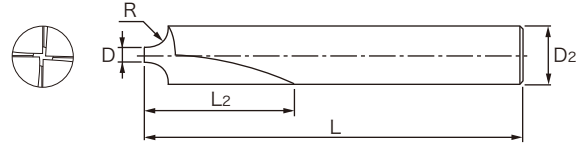




超硬ミニチュアー コーナーラウンジング カッター

Coated Solid Carbide miniature Corner R Cutter



エ
ン
ド
ミ
ル

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.

単位：mm

商品コード Item Code	R±0.02	D	L ₂	L	D ₂	刃数 Tooth
C-CRC-V 0.25R	0.25	1	6	50	3	4
C-CRC-V 0.3R	0.3	1	6	50	3	4
C-CRC-V 0.4R	0.4	1	6	50	3	4
C-CRC-V 0.5R	0.5	1.5	8	50	4	4
C-CRC-V 0.6R	0.6	1.5	8	50	4	4
C-CRC-V 0.7R	0.7	1.5	8	50	4	4
C-CRC-V 0.8R	0.8	1.5	8	50	4	4
C-CRC-V 0.9R	0.9	1.5	8	50	4	4
C-CRC-V 1.0R	1.0	1.5	8	50	4	4
C-CRC-V 1.25R	1.25	2	9	50	6	4
C-CRC-V 1.5R	1.5	2	9	50	6	4
C-CRC-V 1.75R	1.75	2	9	50	6	4
C-CRC-V 2.0R	2.0	2.5	10	50	8	4
C-CRC-V 2.25R	2.25	2.5	10	50	8	4
C-CRC-V 2.5R	2.5	2.5	10	50	8	4

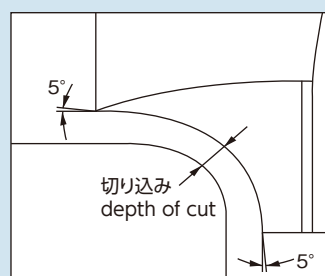
標準切削条件表 Recommended cutting conditions

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	50-60	35-45	30-40	30-40	10-20	10-20

※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
 D2=3 0.007 - 0.015
 D2=4 0.010 - 0.025
 D2=6 0.018 - 0.035
 D2=8 0.025 - 0.060
 (mm/t)



切り込み=0.4×R