



# CMC MC用面取りカッター G2

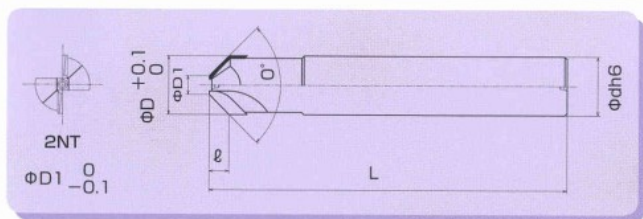


商品 コード例	CMC	10	60	K
	製品コード	外径	角度	G2材質
	※外径の10=φ10mm 角度の60=60°			



角度公差(両角)θ' ±15'

**特長** □一付け形状 両角公差 ±15'  
直刃による形状精度保持



## 被削材別選定表

炭素鋼 S50C	合金鋼 SCM	工具鋼 SK(~40HRC)	調質鋼 SKD	焼入れ鋼		ステンレス鋼 SUS303,304	鋳鉄 FC/FCD	アルミ AL	銅 Cu	樹脂
				~45HRC	~60HRC					
○	○	△	△			△	○	○	○	○

## 60° シリーズ

商品コード	D 大径	θ° 角度	D1 小径	ℓ 刃長	L 全長	d シャン径	在庫	標準価格 (円)
CMC1060K	10	60°	2	6.9	125	20	●	13,900
CMC1560K	15		3	10.4	130	20	●	14,700
CMC2060K	20		5	13	140	25	●	15,800
CMC2560K	25		8	14.8	150	25	●	18,800
CMC3060K	30		10	17.3	150	32	●	21,000
CMC4060K	40		15	21.7	160	42	●	25,500
CMC5060K	50		20	26	200	42	●	36,600
CMC6060K	60		25	30.3	210	42	●	46,400

●は、標準在庫です □は、特定代理店在庫です

## 90° シリーズ

商品コード	D 大径	θ° 角度	D1 小径	ℓ 刃長	L 全長	d シャン径	在庫	標準価格 (円)
CMC1090K	10	90°	2	4	125	20	●	13,900
CMC1590K	15		3	6	130	20	●	14,700
CMC2090K	20		5	7.5	140	25	●	15,800
CMC2590K	25		8	8.5	150	25	●	18,800
CMC3090K	30		10	10	150	32	●	21,000
CMC4090K	40		15	12.5	160	42	●	25,500
CMC5090K	50		20	15	200	42	●	36,600
CMC6090K	60		25	17.5	210	42	●	46,400

## 標準切削条件参考表

被削材	鋳鉄 (FC, FCD)		炭素鋼 (S50C)		合金鋼 (SCM)		アルミ合金 (AL)		切り込み深さAdは 0.5~1.0Dを 基準に作成しています
	切削条件		送り		送り		送り		
	回転数	送り	回転数	送り	回転数	送り	回転数	送り	
外径	r.p.m	mm/min	r.p.m	mm/min	r.p.m	mm/min	r.p.m	mm/min	
φ10	640	38	480	24	400	16	800	48	
φ15	430	30	320	19	270	11	530	37	
φ20	320	22	240	14	200	10	400	28	
φ25	260	20	190	13	160	10	320	25	
φ30	210	19	160	13	130	8	270	24	
φ40	160	16	120	11	100	6	200	20	
φ50	130	15	95	11	80	5	160	20	
φ60	110	13	80	9	65	4	130	16	

注1: 機械、チャックは剛性のある精度の高いものをご使用ください  
 注2: クーラントは、被削材に適したものをご使用ください  
 注3: 加工中、振動・異音がする場合、状況に応じて切削条件の変更をしてください

ドリル  
Aカット  
アルミック  
ハイスバイアル  
ウルトラ30  
その他  
エンドミル  
エンドミル  
エンドミル  
エンドミル  
エンドミル  
エンドミル  
エンドミル  
エンドミル

リーマ

カッター

技術資料