

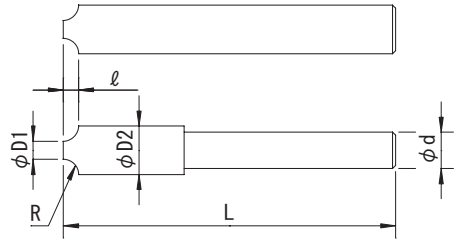
超硬

CCRC

切削条件表

P246

超硬コーナーRカッター Carbide Tipped Corner R Cutter



公差 (Tolerance)	R: ±0.05	D2: ±0.1	d: h6
----------------	----------	----------	-------

右刃ストレート K10 R2.5までソリッド

Straight Flute Micro Grain Carbide(K10) ※Carbide Solid for up to R2.5

寸法 R	小径 (φD1) First Dia.	刃長 (ℓ) Length of Cut	大径 (D2) Dia at Large End	全長 (L) Overall Length	シャンク径 (φd) Shank Dia.	刃数 (N) Number of Flutes
0.5	5	0.5	8	60	8	3
0.75	5	0.75	8	60	8	3
1	5	1	8	60	8	3
1.25	5	1.25	8	60	8	3
1.5	5	1.5	10	70	10	3
1.75	5	1.75	10	70	10	3
2	5	2	10	70	10	3
2.5	5	2.5	12	75	12	3
3	10	3	18	100	16	4
3.5	11	3.5	20	100	16	4
4	12	4	22	100	16	4
4.5	12	4.5	24	120	20	4
5	13	5	25	120	20	4

寸法 R	小径 (φD1) First Dia.	刃長 (ℓ) Length of Cut	大径 (D2) Dia at Large End	全長 (L) Overall Length	シャンク径 (φd) Shank Dia.	刃数 (N) Number of Flutes
6	14	6	28	120	25	4
7	15	7	31	120	25	4
8	15	8	33	130	25	4
9	17	9	37	130	32	4
10	20	10	42	130	32	4
11	20	11	44	130	32	4
12	22	12	48	150	32	4
13	22	13	50	150	32	4
14	22	14	52	150	42	4
15	22	15	54	150	42	4
16	22	16	56	170	42	4
18	22	18	60	170	42	4
20	22	20	64	170	42	4