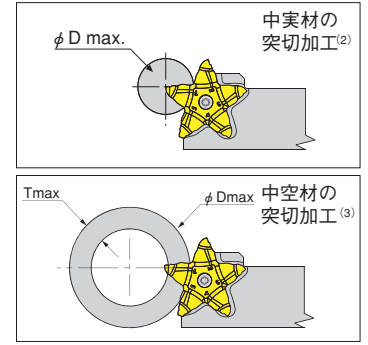
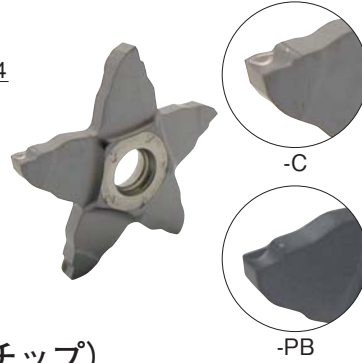
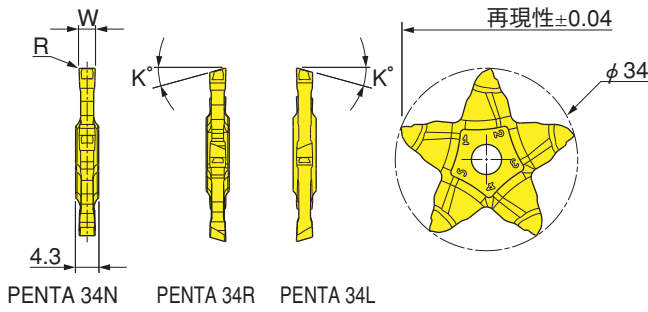
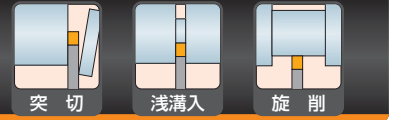


## ペンタカット(34タイプ)

突切り、溝入れ、多機能加工用チップ(浅溝用)



PENTA 34N PENTA 34R PENTA 34L

販売単位：4個

### ■ PENTA 34N/R/L-C... (突切加工用チップ)

型番	寸法(mm)					K°	PVDコーティング				推奨加工条件			
	W±0.02	R	中実材		中空材		IC908		IC1008		切削速度Vc (m/min)		送り f(mm/rev)	
			Dmax. <sup>(2)</sup>	Tmax.	Dmax. <sup>(3)</sup>			R	L	R	L	IC908		IC1008
PENTA 34N200C020	2.00	0.20	16	8	100	—	●				炭素鋼	炭素鋼	0.05-0.16	
PENTA 34R/L200C06D	2.00	0.10	16	8	100	6°	●	○			110-225	100-200	0.04-0.12	
PENTA 34R/L200C15D	2.00	0.10	16	8	100	15°	●	○					0.04-0.10	
PENTA 34N250C020	2.50	0.20	16	8	100	—	●				合金鋼	合金鋼	0.05-0.16	
PENTA 34N300C020	3.00	0.20	20	10	20	—	●				50-80	45-160	0.06-0.25	
PENTA 34R/L300C06D	3.00	0.20	20	10	20	6°	●	○					0.06-0.18	
PENTA 34R/L300C15D	3.00	0.20	20	10	20	15°	●	○			ステンレス鋼	ステンレス鋼	0.06-0.16	
PENTA 34N400C030	4.00	0.30	20	10	20	—	●				80-190	70-170	0.06-0.25	

### ■ PENTA 34N...C... (高精度突切・溝入加工用チップ)

販売単位：4個

型番	寸法(mm)								PVDコーティング		推奨加工条件		
	W±0.02	R	ワーク径による最大加工深さ(T)						IC908	IC1008	切削速度Vc (m/min)		送り f(mm/rev)
			T≤5.0	T≤6.0	T≤7.0	T≤8.0	T≤9.0	T≤10.0			IC908	IC1008	
PENTA 34N150C015	1.50	0.15	N.L. <sup>(1)</sup>	350	165	100	—	—	●				0.03-0.07
PENTA 34N200C020	2.00	0.20	N.L. <sup>(1)</sup>	350	165	100	—	—	●				0.05-0.16
PENTA 34N200C100 <sup>(2)</sup>	2.00	1.00	N.L. <sup>(1)</sup>	350	165	100	—	—	●				0.05-0.18
PENTA 34N222C015	2.22	0.15	N.L. <sup>(1)</sup>	350	165	100	—	—	▲				
PENTA 34N230C020	2.30	0.20	N.L. <sup>(1)</sup>	350	165	100	—	—	●				0.05-0.16
PENTA 34N239C015	2.39	0.15	N.L. <sup>(1)</sup>	350	165	100	—	—	▲				
PENTA 34N239C120 <sup>(2)</sup>	2.39	1.20	N.L. <sup>(1)</sup>	350	165	100	—	—	▲				0.05-0.18
PENTA 34N247C020	2.47	0.20	N.L. <sup>(1)</sup>	350	165	100	—	—	▲				
PENTA 34N250C020	2.50	0.20	N.L. <sup>(1)</sup>	350	165	100	—	—	●		炭素鋼	炭素鋼	0.05-0.16
PENTA 34N270C010	2.70	0.10	N.L. <sup>(1)</sup>	350	165	100	55	20	▲		110-225	100-200	
PENTA 34N287C020	2.87	0.20	N.L. <sup>(1)</sup>	350	165	100	55	20	▲		合金鋼	合金鋼	
PENTA 34N300C000	3.00	0.00	N.L. <sup>(1)</sup>	350	165	100	55	20	●		50-80	45-160	0.05-0.10
PENTA 34N300C020	3.00	0.20	N.L. <sup>(1)</sup>	350	165	100	55	20	●				
PENTA 34N300C040	3.00	0.40	N.L. <sup>(1)</sup>	350	165	100	55	20	●		ステンレス鋼	ステンレス鋼	
PENTA 34N300C150 <sup>(2)</sup>	3.00	1.50	N.L. <sup>(1)</sup>	350	165	100	55	20	●		80-190	70-170	
PENTA 34N315C015	3.15	0.15	N.L. <sup>(1)</sup>	350	165	100	55	20	▲				
PENTA 34N318C020	3.18	0.20	N.L. <sup>(1)</sup>	350	165	100	55	20	▲				
PENTA 34N330C010	3.30	0.10	N.L. <sup>(1)</sup>	350	165	100	55	20	●				0.06-0.25
PENTA 34N348C020	3.48	0.20	N.L. <sup>(1)</sup>	350	165	100	55	20	▲				
PENTA 34N350C025	3.50	0.25	N.L. <sup>(1)</sup>	350	165	100	55	20	●				
PENTA 34N398C020	3.98	0.20	N.L. <sup>(1)</sup>	350	165	100	55	20	●				
PENTA 34N400C030	4.00	0.30	N.L. <sup>(1)</sup>	350	165	100	55	20	●				0.10-0.30

(1) 制限なし (2) フルR

### ■ PENTA 34N/R/L...PB... (高精度突切・溝入加工用チップ)

販売単位：4個

型番	寸法(mm)					K°	PVDコーティング		推奨加工条件	
	W±0.02	R	中実材 <sup>(2)</sup>		中空材 <sup>(3)</sup>		IC908		送り f(mm/rev)	
			Dmax.	Tmax.	Dmax.		R	L		
PENTA 34N150PB015	1.5	0.15	18	8.5	55	—	●		0.03-0.06	
PENTA 34N200PB020	2.0	0.20	18	8.5	55	—	●		0.03-0.08	
PENTA 34N300PB020	3.0	0.20	20	9.5	55	—	●		0.03-0.10	
PENTA 34R/L150PB-6D	1.5	0.07	18	8.5	55	6°	●	○	0.03-0.05	
PENTA 34R/L200PB-6D	2.0	0.10	18	8.5	55	6°	●	○	0.03-0.06	
PENTA 34R/L300PB-6D	3.0	0.20	20	9.5	55	6°	●	○	0.03-0.08	

・軟削材・ダクタイル加工用(低送り0.03-0.10/rev)  
 ・T≤5.0時、Dmax制限なし。Tを増加させる場合、Dmaxを減少させて下さい。