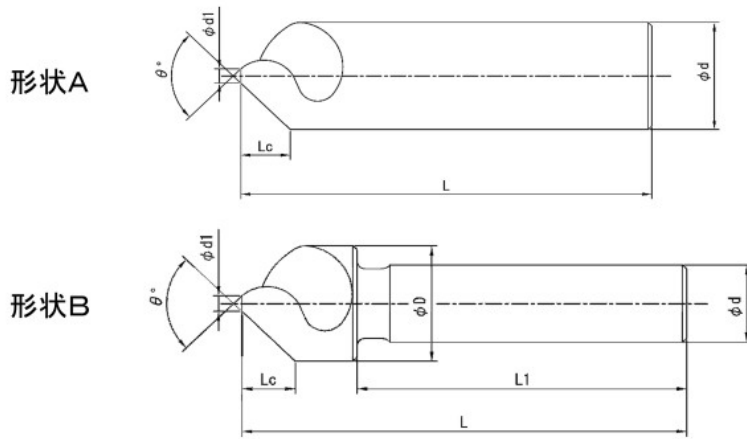


▼ CFT CAD図



- 刃数1枚 右刃右ネジレ60°
- 外径許容差(φD)
形状A 柄径(φd)と同径
形状B 0~+0.05
- 角度(θ)公差 ±15'
- 材質 SKH57

▼ CFT 寸法表

(単位: mm)

刃径 φD	角度 θ	先端径 φd1	全長 L	柄径 φd	刃長 Lc	柄長 L1	外周長	首逃長	首径	形状
10	60°	2	100	10	6.9					A
15	60°	2.5	105	12	10.8	75	19.2	5	11.5	B
20	60°	3	110	16	14.7	70	25.3	5	15.5	B
10	90°	2	100	10	4					A
15	90°	2.5	105	12	6.2	80	18.8	5	11.5	B
20	90°	3	110	16	8.5	80	21.5	5	15.5	B

▼ CFT 切削条件表

切削速度 (m/min)	構造鋼用、炭素鋼 (FC,S45C)		合金鋼 (SCM)		工具鋼 (SKD)		ステンレス (SUS)		非鉄金属 (アルミ)	
	20		10		8		8		30	
刃径 (mm)	回転数 (RPM)	送り (mm/rev)	回転数 (RPM)	送り (mm/rev)	回転数 (RPM)	送り (mm/rev)	回転数 (RPM)	送り (mm/rev)	回転数 (RPM)	送り (mm/rev)
10	636	0.09	318	0.06	254	0.06	254	0.04	954	0.09
15	424	0.12	212	0.08	169	0.08	169	0.05	636	0.12
20	318	0.15	159	0.09	127	0.09	127	0.06	477	0.15

※上記切削条件表は水溶性切削油を使用する場合で油性切削油を使用する場合は切削速度を20%下げてください。

※穴面取り加工用ですので、曲面、傾斜面(コーナーC面)等のセンタリングには不向きです。

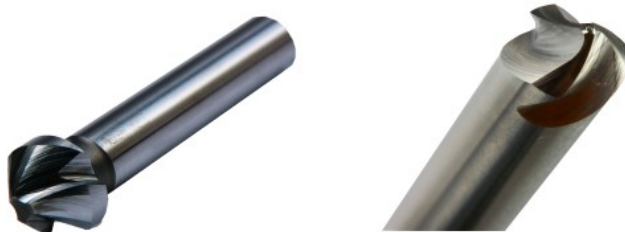
※本製品は「NC・マシニング専用」ですので、ボール盤での加工には適しません。

その他関連製品

CCT

(シーターカット/スパイラル面取り3枚刃)

材質: SKH57



- 右刃右ネジレ30°
- 外径 φ6~φ50
角度 60° / 90°