


素材

-  **UFMG**
0.2μ 極超微粒子超硬合金
-  **UMG**
0.6μ 超々微粒子超硬合金
-  **MG**
0.8μ 超微粒子超硬合金
-  **HSS**
Co5-8% コバルトハイス

先端角度

-  60°
-  90°
-  120°
-  145°
- 






被削材の硬さ

-  **HRC**
▶45
-  **HRC**
◀50
-  **HRC**
◀55
-  **HRC**
◀65



機械方向

- 
- 
- 
- 

刃先コーナー形状








-  90°
-  C
-  R
-  ギャッシュ付
-  ピンカド

その他

-  **再研磨対応** 再研磨対応
-  **変則芯厚** 変則芯厚(テーパ芯厚)

刃先からシャンクに向けて芯厚が変化するテーパ芯厚により工具剛性が向上し加工面倒れを防止します。








刃数

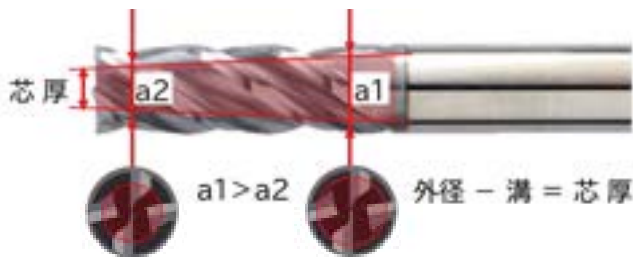
-  1枚刃
-  2枚刃
-  3枚刃
-  4枚刃
-  6枚刃
-  3枚刃 不等分割
-  4枚刃 不等分割

コーティング

-  **TN** TiAlN-NANO
-  **TA** ALCRONA
-  **HB** HIBRID
-  **DLC** DLC
-  **TQ** TiSiN
-  **OB** Ocean Blue

ねじれ角

-  0°
-  25°/28° 不等リード
-  38°/41° 不等リード
-  30°
-  30°/33° 不等リード
-  39°/41° 不等リード
-  35°
-  35°/38° 不等リード
-  43°/46° 不等リード
-  45°
-  37°/40° 不等リード
-  43°/44°/45° 不等リード
-  55°



安全にお使いいただくために

- 切刃を直接素手で触らないように注意して下さい。
- ケースから抜き取る際には切刃が直接素手に触れないように注意して下さい。
- 切屑は素手で触らないで下さい。
- 切削条件は機械剛性、加工形態、環境に応じ調整して下さい。



<http://inplus.cajp>



Instagram



LINE