

超硬2枚刃面取りカッター / 超硬3枚刃ポイントミル

超硬2枚刃 面取りカッター (90°/60°/120°)

使用頻度の高い角度、刃径をラインアップ！！

TiAlN-Nanoコーティングにより寿命UP。

面取り加工、V溝加工用。

※ センターリング加工は不可です。



型番	CED/刃径	刃先径	A° /刃先角	SD/シャンク径	OAL/全長	販売価格/¥
CMS90-040	4	0.2	90°	4	45	2,520
CMS90-060	6			6	45	2,810
CMS90-080	8			8	52	4,110
CMS90-100	10			10	52	5,330
CMS60-040	4		60°	4	45	2,520
CMS60-060	6			6	45	2,810
CMS60-080	8			8	52	4,110
CMS60-100	10			10	52	5,330
CMS120-040	4		120°	4	45	2,520
CMS120-060	6			6	45	2,810
CMS120-080	8			8	52	4,110
CMS120-100	10			10	52	5,330

ロングシャンクタイプ

型番	CED/刃径	刃先径	A° /刃先角	SD/シャンク径	OAL/全長	販売価格/¥
NEW CMS90-040-100	4	0.2	90°	4	100	4,270
NEW CMS90-060-100	6			6	100	5,920
NEW CMS90-080-100	8			8	100	7,730
NEW CMS90-100-100	10			10	100	9,850

超硬3枚刃 ポイントミル (90°)

独自の曲線刃形状により切削抵抗を大幅に低減！！

3枚刃でセンターリング加工が可能。

高送りの面取り加工が可能。

TiAlN-Nanoコーティングにより寿命UP。

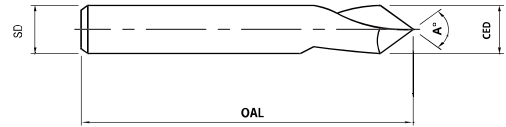


曲線刃形状により切削抵抗を低減!!
切屑の排出性UP!!

型番	CED/刃径	刃先径	A° /刃先角	SD/シャンク径	OAL/全長	販売価格/¥
PMS390-040	4	0.2	90°	4	45	3,430
PMS390-060	6			6	45	3,780
PMS390-080	8			8	52	5,040
PMS390-100	10			10	52	6,190



加工材質	炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼 焼入れ鋼	ステンレス鋼
硬度 (HRC)	~30	30~38	35~45	SUS304/316
対応	◎	◎	○	○



切削条件参考表

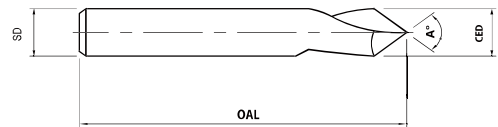
面取り

加工材質	炭素鋼		合金鋼	
	~HRC30		HRC30~HRC38	
硬度	回転数	送り量	回転数	送り量
φ 4.0	4,000	0.04~0.2	3,300	0.04~0.2
φ 6.0	2,500	0.05~0.3	2,300	0.05~0.3
φ 8.0	2,000	0.05~0.3	1,700	0.05~0.3
φ 10.0	1,700	0.05~0.35	1,400	0.05~0.35

切削条件はあくまで目安であり作業環境の状況によって変動します。
ロングシャンクタイプは送り量を落としてください。



加工材質	炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼 焼入れ鋼	ステンレス鋼
硬度 (HRC)	~30	30~38	35~45	SUS304/316
対応	◎	◎	○	○



切削条件参考表

センターリング

加工材質	炭素鋼		合金鋼	
	~HRC30		HRC30~HRC38	
硬度	回転数	送り量	回転数	送り量
φ 4.0	4,000	0.02~0.07	3,300	0.02~0.06
φ 6.0	2,500	0.02~0.08	2,300	0.02~0.07
φ 8.0	2,000	0.02~0.09	1,700	0.02~0.07
φ 10.0	1,700	0.02~0.1	1,400	0.02~0.08

面取り

加工材質	炭素鋼		合金鋼	
	~HRC30		HRC30~HRC38	
硬度	回転数	送り量	回転数	送り量
φ 4.0	4,000	0.04~0.2	3,300	0.04~0.2
φ 6.0	2,500	0.05~0.3	2,300	0.05~0.3
φ 8.0	2,000	0.05~0.3	1,700	0.05~0.3
φ 10.0	1,700	0.05~0.35	1,400	0.05~0.35

切削条件はあくまで目安であり作業環境の状況によって変動します。