

超硬6枚刃 面取りカッター / 超硬3枚刃 ミニコーナーRカッター

超硬6枚刃 面取りカッター (90°)

6枚刃採用により高速加工が可能！！

TiAlN-Nanoコーティングにより寿命UP。

面取り加工。

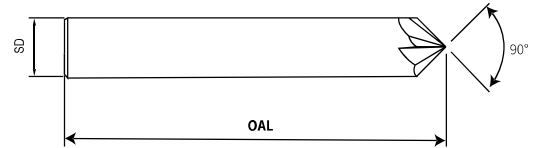
※ センターリング加工は不可です。



型番	CED/刃径	先端径	CEL/刃長	SD/シャンク径	OAL/全長	販売価格/¥
CM690-060	6	0.2	2.5	6	50	3,910
CM690-080	8		3.5	8	60	5,410
CM690-100	10		4	10	70	7,130
CM690-120	12		5	12	75	9,430



加工材質	炭素鋼	合金鋼	ブリードイン鋼 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	
硬度	~HRC30		HRC30~HRC38	
外径	回転数	送り速度	回転数	送り速度
φ 6.0	4,800	700	4,600	600
φ 8.0	3,600	600	3,200	500
φ 10.0	2,900	500	2,500	400
φ 12.0	1,800	400	1,800	300
軸方向切込み深さ	ap ≤ CEL 0.25D		ap ≤ CEL 0.25D	

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。

超硬3枚刃 ミニコーナーRカッター

3枚刃採用により高速加工が可能！！

TiAlN-Nanoコーティングにより寿命UP。

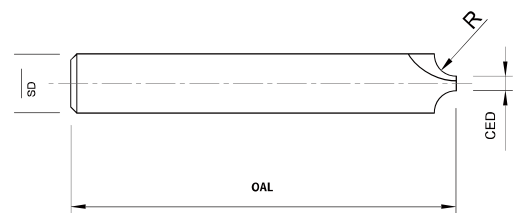
R面取り加工用。



型番	R	CED/先端径	SD/シャンク径	OAL/全長	販売価格/¥
RCS-005	R0.5	1	4	49	5,770
RCS-010	R1.0	3.9	6	59	4,580
RCS-015	R1.5	2.9	6	59	4,580
RCS-020	R2.0	1.9	6	59	4,920
RCS-025	R2.5	3	8	59	5,780
RCS-030	R3.0	2.2	8	59	7,110
RCS-035	R3.5	2.9	10	59	7,920
RCS-040	R4.0	2.2	10	59	8,410
RCS-045	R4.5	2.9	12	75	11,490
RCS-050	R5.0	1.8	12	75	12,410



加工材質	炭素鋼	合金鋼	ブリードイン鋼 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	
硬度	~HRC30		HRC30~HRC38	
R	回転数	送り速度	回転数	送り速度
R0.5	11,000	60	8,000	50
R1.0	6,200	60	4,400	50
R1.5	3,700	60	2,700	50
R2.0	3,200	60	2,300	50
R2.5	2,800	60	2,000	50
R3.0	2,500	60	1,800	50
R3.5	2,000	60	1,400	50
R4.0	1,850	60	1,300	50
R4.5	1,700	60	1,200	50
R5.0	1,600	60	1,100	50
軸方向切込み深さ	ap ≤ R+0.05D		ap ≤ R+0.05D	

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。