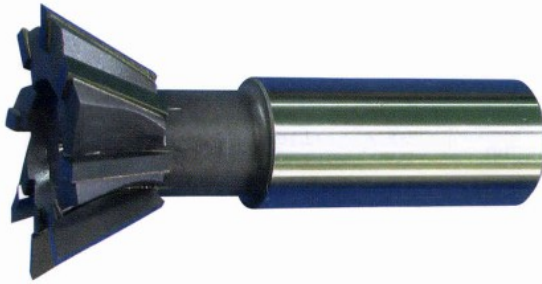


TAG

柄付きアンギュラーカッター G2



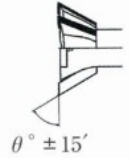
商品 コード例	TAG	15	60	K
	製品コード	外径	角度	G2材質
※外径の15=Φ15mm 角度の60=60°				

4NT 6NT 8NT 10NT 12NT

G2
+1.0
0

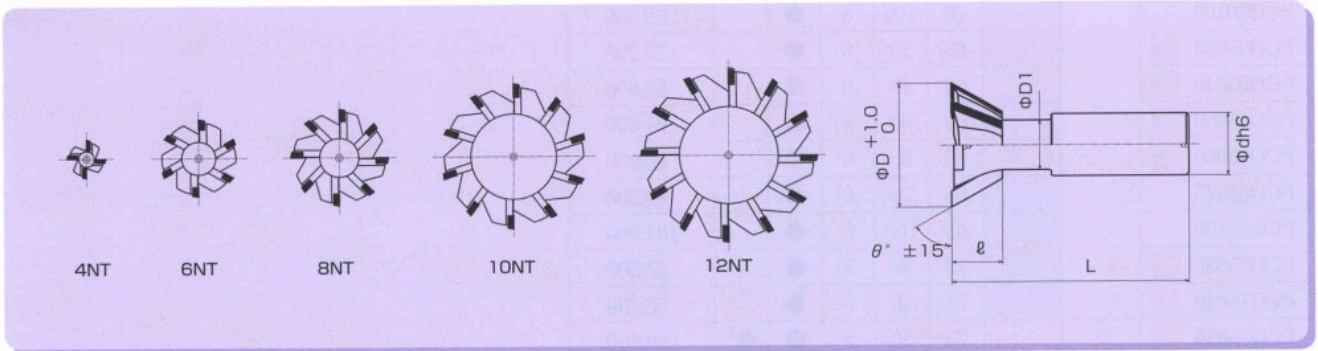
直刃

底刃の中低
30°~1°



特長

ロー付け形状 アリ溝加工用フライスカッター
テーブル溝の底部分のヌスミ加工などに使用可能



被削材別選定表

炭素鋼 S50C	合金鋼 SCM	工具鋼 SK(~40HRC)	調質鋼 SKD	焼入れ鋼		ステンレス鋼 SUS303,304	鋳鉄 FC/FCD	アルミ AL	銅 Cu	樹脂
				~45HRC	~60HRC					
△	△	△	△			△	◎	○	○	

標準切削条件参考表

被削材 切削条件 外径	鋳鉄 (FC ,FCD)		アルミ・銅	
	回転数 r.p.m	送り mm/min	回転数 r.p.m	送り mm/min
Φ15	420-840	20-170	1,000-1,700	42-200
Φ20	320-640	13-125	800-1,300	32-150
Φ30	210-420	13-125	530-850	32-150
Φ50	130-260	10-100	320-510	25-120
Φ60	105-210	10-85	260-420	21-100
Φ75	85-170	10-85	210-340	21-100
Φ100	65-130	10-80	160-260	19-90

- 注1：機械、チャックは剛性のある精度の高いものをご使用ください
- 注2：クーラントは、被削材に適したものをご使用ください
- 注3：加工中、振動・異音がする場合、状況に応じて切削条件の変更をしてください
- 注4：前加工としてエンドミルで溝を入れる際、少し深めにしたほうが能率の良い加工が可能です
- 注5：片削りの場合は、アップカットを推奨します

ドリル

Aカット
エンドミル

アルミック
エンドミル

ハイスバイラル
エンドミル

ウルトラ30
エンドミル

その他
エンドミル

リーマ

カッター

技術資料