

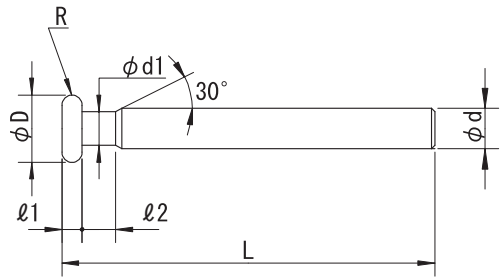
超硬

CSMUL-A

切削条件表

P240

超硬スーパーミニコンベックス ロング Carbide Solid Super Mini Convex Cutter Long



公差(Tolerance)	D : $\begin{matrix} 0 \\ -0.05 \end{matrix}$	L1 : $\begin{matrix} 0 \\ -0.035 \end{matrix}$	R : ± 0.01	d : $\begin{matrix} 0 \\ -0.01 \end{matrix}$
---------------	--	--	----------------	--

右刃ストレート TiAlNコーティング 超微粒子
Straight Flute TiAlN Coating Ultra Micro Grain Carbide

刃径 (ΦD) <i>Dia.</i>	R	刃厚 (ℓ1) <i>Cut Width</i>	首径 (d1) <i>Neck Dia.</i>	首長 (ℓ2) <i>Neck Length</i>	全長 (L) <i>Overall Length</i>	シャンク径 (Φd) <i>Shank Dia.</i>	刃数 (N) <i>Number of Flutes</i>
4	0.25	0.5	2	5	80	3	4
	0.3	0.6	2	5	80	3	4
	0.5	1	2	5	80	3	4
	0.75	1.5	2	5	80	3	4
	1	2	1.8	5	80	3	4
5	0.25	0.5	2.6	5	80	3	4
	0.3	0.6	2.6	5	80	3	4
	0.5	1	2.6	5	80	3	4
	0.75	1.5	2.6	5	80	3	4
	1	2	2.6	5	80	3	4
6	0.25	0.5	2.9	5	80	3	4
	0.3	0.6	2.9	5	80	3	4
	0.5	1	2.9	5	80	3	4
	0.75	1.5	2.9	5	80	3	4
	1	2	2.9	5	80	3	4
8	0.25	0.5	3.9	5	80	4	6
	0.3	0.6	3.9	5	80	4	6
	0.5	1	3.9	5	80	4	6
	0.75	1.5	3.9	5	80	4	6
	1	2	3.9	5	80	4	6

刃径 (ΦD) <i>Dia.</i>	R	刃厚 (ℓ1) <i>Cut Width</i>	首径 (d1) <i>Neck Dia.</i>	首長 (ℓ2) <i>Neck Length</i>	全長 (L) <i>Overall Length</i>	シャンク径 (Φd) <i>Shank Dia.</i>	刃数 (N) <i>Number of Flutes</i>
8	1	2	3.9	5	80	4	6
	1.25	2.5	3.9	5	80	4	6
	0.25	0.5	5	6	100	6	6
10	0.3	0.6	5	6	100	6	6
	0.5	1	5	6	100	6	6
	0.75	1.5	5	6	100	6	6
	1	2	5	6	100	6	6
	1.25	2.5	5	6	100	6	6
	1.5	3	5	6	100	6	6
	2	4	5	6	100	6	6
12	0.25	0.5	5.9	6	100	6	6
	0.3	0.6	5.9	6	100	6	6
	0.5	1	5.9	6	100	6	6
	0.75	1.5	5.9	6	100	6	6
	1	2	5.9	6	100	6	6
	1.25	2.5	5.9	6	100	6	6
	1.5	3	5.9	6	100	6	6
	2	4	5.9	6	100	6	6
	2.5	5	5.9	6	100	6	6