

# SPEED TIGER

CDM

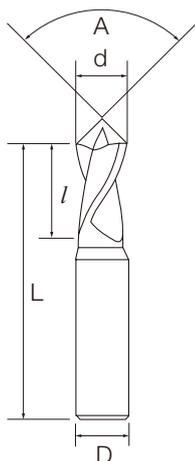
荒中～仕上げ

Z加工	溝加工	側面加工	マルチ加工
$Z \leq 0.5d$	$ap \leq 0.5d$	$ap \leq 1d$ $ae \leq 0.2d$	—

## 2枚刃 CDMマルチ90°/60°/120°

適応加工内容
スチール  
難削材対応

適応被削材	低炭素鋼 SS材	<HRC 30 S45C	<HRC 45 合金鋼	<HRC 50 調質鋼	<HRC 55 焼入れ鋼	<HRC 60	<HRC 65	ステンレス SUS304	鋳鉄 FCD	インコネル	チタン 合金	アルミ 合金	グラファイト 複合材
-------	-------------	--------------------	-------------------	-------------------	--------------------	------------	------------	-----------------	-----------	-------	-----------	-----------	---------------



先端角 A ±1°	型番	刃径 d 0 ~ -0.02	刃長 l 0 ~ +0.5	全長 L ±0.5	シャック径 D h6	ユーザー様価格
90° タイプ	CDM 090030 F/E	3.0	6	50	4	¥ 3,080
	CDM 090040 F/E	4.0	8		6	¥ 3,910
	CDM 090060 F/E	6.0	12		8	¥ 6,550
	CDM 090080 F/E	8.0	16	75	10	¥ 8,580
	CDM 090100 F/E	10.0	20		12	¥ 9,410
	CDM 090120 F/E	12.0	25		16	¥ 20,070
	CDM 090160 F/E	16.0	32			20
CDM 090200 F/E	20.0	35	100	20		
60° タイプ	CDM 060060 F/E	6.0	12	60	8	¥ 6,930
	CDM 060080 F/E	8.0	16	75	10	¥ 9,130
	CDM 060100 F/E	10.0	20		12	¥ 10,010
	CDM 060120 F/E	12.0	25			
120° タイプ	CDM120060 F/E	6.0	12	60	8	¥ 6,930
	CDM120080 F/E	8.0	16	75	10	¥ 9,130
	CDM120100 F/E	10.0	20		12	¥ 10,010
	CDM120120 F/E	12.0	25			

2

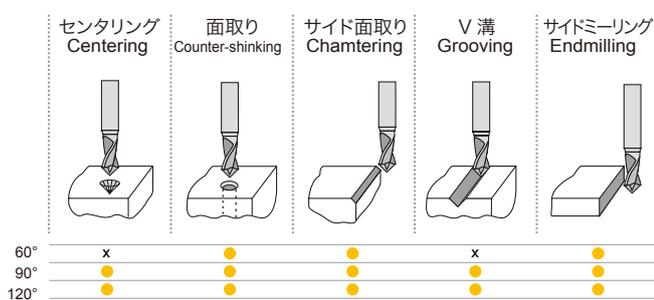
600  
Nano

35°

コーティング  
**AlTiN**

- ・刃径φ 10以下サイズはシャック径が太い高剛性タイプ。
- ・潤滑性の高いAlTiNコートで生材ステンレス等のHRC45以下の軟質材に最適でマガジンラックに一本あると便利な工具。

〈適用加工内容〉



特長

- ・先端部は0～R0.1



アイコンの内容はP49/50をご参照下さい。切削条件は弊社ホームページをご参照下さい。