

PC

プレーンカッター

Plain Milling Cutter



SKH51 左ネジレ15°

外径許容差 $\begin{matrix} +0.8 \\ 0 \end{matrix}$

外径	刃幅	穴径	刃数
50	20	25.4	12
50	25	25.4	12
50	30	25.4	12
50	35	25.4	12
50	40	25.4	12
50	45	25.4	12
50	50	25.4	12
50	55	25.4	12
50	60	25.4	12
50	65	25.4	12
50	70	25.4	12
50	75	25.4	12
50	80	25.4	12
50	100	25.4	12
60	20	25.4	14
60	25	25.4	14
60	30	25.4	14
60	35	25.4	14
60	40	25.4	14
60	45	25.4	14
60	50	25.4	14
60	55	25.4	14
60	60	25.4	14
60	65	25.4	14
60	70	25.4	14
60	75	25.4	14
60	80	25.4	14
60	100	25.4	14
65	20	25.4	14
65	25	25.4	14
65	30	25.4	14
65	35	25.4	14
65	40	25.4	14
65	45	25.4	14
65	50	25.4	14
65	55	25.4	14
65	60	25.4	14
65	65	25.4	14
65	70	25.4	14

外径	刃幅	穴径	刃数
65	75	25.4	14
65	80	25.4	14
65	100	25.4	14
70	65	25.4	14
75	14	25.4	14
75	16	25.4	14
75	18	25.4	14
75	20	25.4	14
75	25	25.4	14
75	30	25.4	14
75	35	25.4	14
75	40	25.4	14
75	45	25.4	14
75	50	25.4	14
75	55	25.4	14
75	60	25.4	14
75	65	25.4	14
75	70	25.4	14
75	75	25.4	14
75	80	25.4	14
75	90	25.4	14
75	100	25.4	14
75	125	25.4	14
75	150	25.4	14
80	20	25.4	14
80	30	25.4	14
80	40	25.4	14
80	50	25.4	14
80	60	25.4	14
80	70	25.4	14
80	80	25.4	14
80	100	25.4	14
90	30	25.4	16
90	40	25.4	16
90	50	25.4	16
90	60	25.4	16
90	70	25.4	16

被削材種 型番	鋳物	炭素鋼	合金鋼	工具鋼	調質鋼	ステンレス鋼	アルミ合金	銅合金	チタン合金	耐熱合金
	FC、FCD	S45C	SCM	SKD	NAK、HPM	SUS	Al	Cu	Ti6Al4V	インコネル
PC	○	○	○			△	○	○		

両側面にはバックテーパが付いておりませんので、刃幅より広い加工は出来ません。

切削条件 P. 297 キー溝形状 P. 305