

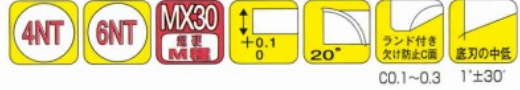


SCT ロングSカットエンドミル MX30



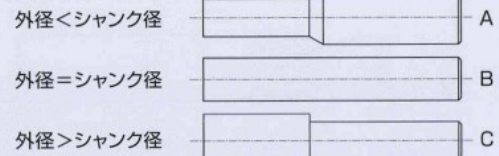
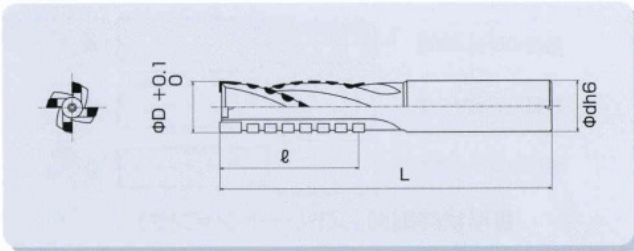
商品
コード例

SCT 4 20 060 M
 製品コード 刃数 外径 刃長 MX30材質
 ※外径の20=Φ20.0mm
 刃長の060=60mm



特長

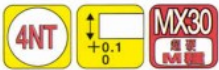
JIS使用分類記号 M30相当のチップ材質を使用した粗加工用(ラフィング)
 非鉄金属・鋳鉄・鋼などの粗加工の能率UP



首形状詳細図(ストレートシャンク)

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					
○	○	○	○			○	○	○		

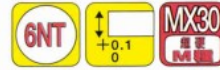


SCT4○○○○○M

Φ20~45mm

商品コード	D 外径	l 刃長	L 全長	d シャンク径	首形状	在庫	標準価格(円)
SCT420060M	20	60	150	20	B	●	65,700
SCT425070M	25	70	160	25	B	●	76,800
SCT430080M	30	80	180	32	A	●	92,300
SCT435100M	35	100	200	32	C	●	133,200
SCT440120M	40	120	220	42	A	●	152,400
SCT445120M	45	120	240	42	C	●	173,200

●は、標準在庫です □は、特定代理店在庫です



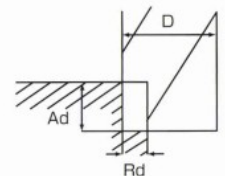
SCT6○○○○○M

Φ50~60mm

商品コード	D 外径	l 刃長	L 全長	d シャンク径	首形状	在庫	標準価格(円)
SCT650120M	50	120	240	42	C	●	191,400
SCT660150M	60	150	270	42	C	●	240,700

標準切削条件参考表

被削材	鋳鉄(FC, FCD)		炭素鋼(S45C~S55C)		合金鋼(SCM, SNCM)		アルミ合金(AL)	
	回転数	送り	回転数	送り	回転数	送り	回転数	送り
外径	r.p.m	mm/min	r.p.m	mm/min	r.p.m	mm/min	r.p.m	mm/min
Φ20	800	400	640	140	550	100	1,280	1,000
Φ25	640	320	510	100	440	80	1,000	760
Φ30	530	265	425	85	370	67	850	670
Φ35	460	230	365	75	320	58	730	580
Φ40	400	200	320	64	280	50	640	510
Φ45	360	180	285	58	250	45	560	450
Φ50	320	240	255	80	220	60	510	600
Φ60	265	200	210	65	185	50	425	510



側面加工の場合
 Ad=工具径×1.5
 Rd=工具径×0.2
 を基準としている
 Φ45以下は、4NT
 Φ50以上は、6NT
 での条件設定です

- 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

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