



SCO サイドカッター G2/AP25

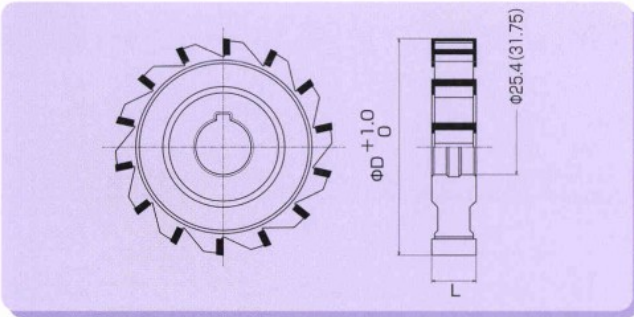


商品 コード例	SCO 075 030-1 K
	製品コード 外径 刃巾 穴径 G2材質
SCO 075 030-1 P	製品コード 外径 刃巾 穴径 AP25材質
	※外径の075=Φ75 刃巾の030=3 穴径の 1=Φ25.4 (2=Φ31.75)



特長

ロー付け形状 外周と側面の切刃あり
溝削り、段削り、巾決めなど汎用で使用



被削材別選定表 G2

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					
△	△	△	△			△	◎	◎	○	

被削材別選定表 AP25

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 (G2)

被削材	鋳鉄 (FC, FCD)			
	切削条件	回転数r.p.m	送りmm/min	
切削巾 外径	30mm以下	5mm以下	5-20mm	20-30mm
		Φ75	125-250	45-250
Φ100	100-200	45-250	45-380	30-240
Φ125	75-150	40-230	40-340	30-240
Φ150	60-130	40-230	40-330	30-220
Φ175	50-110	40-220	40-320	25-210
Φ200	50-100	40-210	40-310	25-210
Φ250	40-80	30-180	30-300	25-200

標準切削条件参考表 (AP25)

被削材	炭素鋼 (S45C~S55C)			
	切削条件	回転数r.p.m	送りmm/min	
切削巾 外径	30mm以下	5mm以下	5-20mm	20-30mm
		Φ75	125-200	30-200
Φ100	100-150	30-200	30-240	20-150
Φ125	80-130	30-190	30-230	20-140
Φ150	70-110	30-180	30-230	20-140
Φ175	60-90	30-180	30-230	20-130
Φ200	50-80	30-170	30-220	20-130
Φ250	50-80	30-170	30-210	20-120

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・異音がある場合、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