



ドリル

Aカット
アルミツグ
ウルトラ30
その他
リーマ

リーマ

カッター

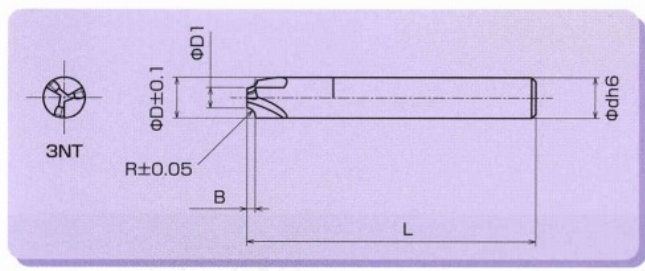
技術資料

CRC**ソリッドコーナークッター G2**

商品 コード例	CRC	0050	K
	製品コード	外径	G2材質
※外径の0050=R0.5			

**特長**

3枚刃仕様により、加工時のビビリ発生を軽減、切粉排出良好
直刃による形状精度保持

**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					
○	○	△	△			△	○	○	○	○

**CRC○○○○K****0.5~2.5mm**

商品コード	R ±0.05	小径 D1	外径 D	B	全長 L	シャンク径 d	在庫	標準価格 (円)
CRC0050K	0.5	5	8	0.5	60	8	●	17,500
CRC0075K	0.75	5	8	0.75	60	8	●	17,500
CRC0100K	1	5	8	1	60	8	●	17,500
CRC0125K	1.25	5	8	1.25	60	8	●	17,500
CRC0150K	1.5	5	10	1.5	70	10	●	23,600
CRC0175K	1.75	5	10	1.75	70	10	●	23,600
CRC0200K	2	5	10	2	70	10	●	23,600
CRC0250K	2.5	5	12	2.5	75	12	●	29,000

●は、標準在庫です □は、特定代理店在庫です

標準切削条件参考表

被削材	鋳鉄 (FC, FCD)		炭素鋼 (S50C)		合金鋼 (SCM)		アルミ合金 (AL)	
	切削条件		切削条件		切削条件		切削条件	
	回転数 r.p.m	送り mm/min	回転数 r.p.m	送り mm/min	回転数 r.p.m	送り mm/min	回転数 r.p.m	送り mm/min
外径 R0.5	1,600	100	1,300	80	1,100	50	2,100	150
R1.0	1,600	100	1,300	80	1,100	50	2,100	150
R1.5	1,600	90	1,300	70	1,100	40	2,100	130
R2.0	1,600	90	1,300	70	1,100	40	2,100	130
R2.5	1,600	80	1,300	60	1,100	30	2,100	110

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