

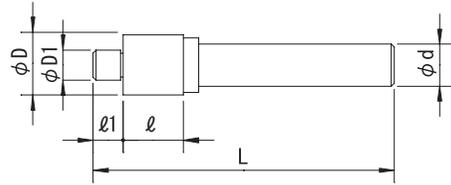
超硬

CCB

切削条件表

P245

超硬沈めフライス Carbide Tipped Counterbore

公差(Tolerance) D1: $\begin{matrix} -0.02 \\ -0.04 \end{matrix}$ D: $\begin{matrix} +0.15 \\ 0 \end{matrix}$ d: h8Sタイプ 右刃右ネジレ12° 刃数:4 K10
Helix Right 12° S Type 4 Flutes
Micro Grain Carbide(K10)

呼び寸法 Size	案内径 (D1) Guide Dia.	案内長 (ℓ1) Length of Guide	刃径 (φD) Dia.	刃長 (ℓ) Length of Cut	全長 (L) Overall Length	シャンク径 (φd) Shank Dia.
5	5.2	5	8.9	13	51	6
6	6.2	6	10.4	15	58	8
8	8.2	8	13.4	16	67	10
10	10.3	10	16.8	16	74	12
12	12.4	12	18.8	20	83	12
14	14.4	14	24	20	90	12
16	16.5	16	26	20	100	16
18	18.5	18	28	20	104	16
20	21	21	30	20	109	16

公差(Tolerance) D1: $\begin{matrix} -0.02 \\ -0.04 \end{matrix}$ D: $\begin{matrix} +0.15 \\ 0 \end{matrix}$ d: h8Yタイプ 右刃右ネジレ12° 刃数:4 K10
Helix Right 12° Y Type 4 Flutes
Micro Grain Carbide(K10)

呼び寸法 Size	案内径 (D1) Guide Dia.	案内長 (ℓ1) Length of Guide	刃径 (φD) Dia.	刃長 (ℓ) Length of Cut	全長 (L) Overall Length	シャンク径 (φd) Shank Dia.
5	5.3	5	9.5	13	51	6
6	6.4	6	11	15	58	8
8	8.4	8	14	16	67	10
10	10.5	10	17.5	16	74	12
12	13	12	20	20	83	12

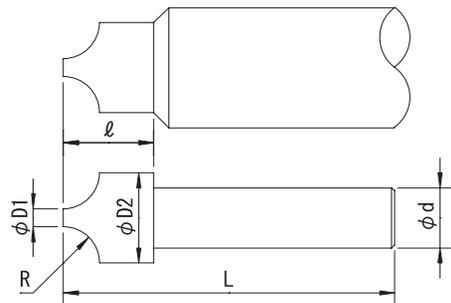
超硬

CMCRC

切削条件表

P246

超硬ミニコーナーRカッター Carbide Mini Corner R Cutter

右刃ストレート 超微粒子
Straight Flute Ultra Micro Grain Carbide公差(Tolerance) R: ±0.05 D2: ±0.01 D1: $\begin{matrix} 0 \\ -0.03 \end{matrix}$ d: $\begin{matrix} 0 \\ -0.009 \end{matrix}$

寸法 R	小径 (φD1) First Dia.	首下 (ℓ) ※	大径 (D2) Dia at Large End	全長 (L) Overall Length	シャンク径 (φd) Shank Dia.	刃数 (N) Number of Flutes
0.5	1.5	4	2.7	50	4	2
0.75	1.5	4	3.2	50	4	2
1	1.5	4	3.7	50	4	2
1.25	1.5	4	4.2	50	4	2
1.5	1.5	4	4.7	50	6	2
1.75	1.5	4	5.2	50	6	2
2	1.5	4	5.7	50	6	2
2.25	1.5	6	6.2	60	6	2
2.5	1.5	6	6.7	60	6	2

寸法 R	小径 (φD1) First Dia.	首下 (ℓ) ※	大径 (D2) Dia at Large End	全長 (L) Overall Length	シャンク径 (φd) Shank Dia.	刃数 (N) Number of Flutes
2.75	1.5	6	7.2	60	6	2
3	1.5	6	7.7	60	8	2
3.5	2	10	10	70	8	2
4	2	10	11	70	8	2
4.5	2	12	12	70	8	2
5	2	12	13	80	10	2
6	2	16	15	80	10	2
7	2	16	17	80	10	2
8	2	16	19	80	10	2

※Cut Length Including Neck