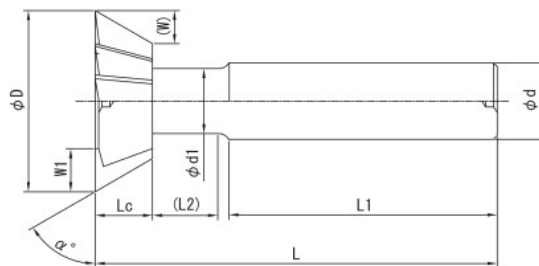


SAC-S

コバルト柄付シングルアングラーカッター

Single Angular Cutter with Straight Shank, HSS-Co



SKH56

外径許容差(ϕD) $\begin{matrix} +1.0 \\ 0 \end{matrix}$ 角度許容差(α) $\pm 15'$

外径 ϕD	角度 α	刃幅 L c	柄径 ϕd	柄長 L 1	首径 $\phi d 1$	首長(フラット) (L 2)	全長 L	刃の高さ (W)	サイド刃の長さ W 1	刃数
8	45°	2.5	8	38.5	3	4.9	50	2.5	2	6
10	45°	3	8	38	3	4.9	50	3	2.5	8
12	45°	4	8	37	3	4.9	50	4	3	8
15	45°	5	12	50	4	4	65	5	4	10
20	45°	6	12	52	6	6.8	70	6	4	12
25	45°	7	12	48	8	11.2	70	7	5	12
30	45°	8	16	49	10	12.8	75	8	5	14
35	45°	11	16	52	10	11.8	80	11	7	14
40	45°	13	20	53	11	12.8	85	13	8	14
45	45°	13	20	55	14	16.8	90	13	9	14
50	45°	15	25	60	16	18.8	100	15	10.5	16
55	45°	16	25	70	17	23	115	16	12	16
60	45°	18	25	70	20	27.9	120	18	13.5	16
8	60°	3	8	39	3.5	4.1	50	1.7	2	6
10	60°	4	8	38	3.5	4.1	50	2.3	2.5	8
12	60°	5	8	37	4	4.2	50	2.9	3	8
15	60°	6	12	48	6	5.8	65	3.5	4	10
20	60°	7	12	50	8	9.2	70	4	4	12
25	60°	9	12	52	10	11.7	75	5.2	5	12
30	60°	12	16	50	12	14.2	80	6.9	5	14
35	60°	13	16	50	14	14.7	80	7.5	7	14
40	60°	17	20	55	16	14.2	90	9.8	8	14
45	60°	18	20	55	18	19.7	95	10.4	9	14
50	60°	23	25	60	18	16.5	105	13.3	10.5	16
55	60°	24	25	70	22	22.8	120	13.9	12	16
60	60°	25	25	70	23	22.7	120	14.4	13.5	16

被削材種 硬度 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
SAC-S	○	○	○			○	○	○		

首長(L 2)寸法は、首径($\phi d 1$)と柄径(ϕd)のつながりがRのため参考値です。

切削条件 P. 290