

●MSS-TiN 柄付メタルソー

刃径 Dia.	非鉄金属 Al, Cu		炭素鋼 FC, FCD, S50C		合金鋼 SCM, SKD, SUS304		調質鋼 ~38HRC HPM, NAK		加工深さ milling depth.
	切削速度 Cutting speed 12~20m/min		切削速度 Cutting speed 9~16m/min		切削速度 Cutting speed 7~14m/min		切削速度 Cutting speed 6~12m/min		
	回転数 Spindle speed rpm	送り feed mm/min	回転数 Spindle speed rpm	送り feed mm/min	回転数 Spindle speed rpm	送り feed mm/min	回転数 Spindle speed rpm	送り feed mm/min	
16	239 ~ 398	34 ~ 95	179 ~ 318	17 ~ 61	139 ~ 279	13 ~ 53	119 ~ 239	9 ~ 23	1.6
18	212 ~ 354	35 ~ 98	159 ~ 283	18 ~ 62	124 ~ 248	14 ~ 55	106 ~ 212	9 ~ 23	1.8
20	191 ~ 318	36 ~ 99	143 ~ 255	18 ~ 63	111 ~ 223	14 ~ 55	95 ~ 191	9 ~ 24	2
30	127 ~ 212	43 ~ 119	95 ~ 170	21 ~ 76	74 ~ 149	17 ~ 67	64 ~ 127	11 ~ 29	3
40	95 ~ 159	50 ~ 139	72 ~ 127	25 ~ 89	56 ~ 111	20 ~ 78	48 ~ 95	13 ~ 33	4
50	76 ~ 127	51 ~ 141	57 ~ 102	25 ~ 90	45 ~ 89	20 ~ 79	38 ~ 76	13 ~ 34	5

●ACS 柄付アンギュラーカッター

刃径 Dia.	非鉄金属 Al, Cu		炭素鋼 FC, FCD, S50C		合金鋼 SCM, SKD, SUS304	
	切削速度 Cutting speed 9~16m/min		切削速度 Cutting speed 5~10m/min		切削速度 Cutting speed 4~8m/min	
	回転数 Spindle speed rpm	送り feed mm/min	回転数 Spindle speed rpm	送り feed mm/min	回転数 Spindle speed rpm	送り feed mm/min
角度 Taper Angle	30°					
15	191 ~ 340	24 ~ 64	106 ~ 212	7 ~ 27	85 ~ 170	4 ~ 17
20	143 ~ 255	24 ~ 63	80 ~ 159	7 ~ 26	64 ~ 127	4 ~ 17
30	95 ~ 170	21 ~ 56	53 ~ 106	6 ~ 23	42 ~ 85	4 ~ 15
40	72 ~ 127	20 ~ 54	40 ~ 80	6 ~ 22	32 ~ 64	4 ~ 14
50	57 ~ 102	20 ~ 53	32 ~ 64	6 ~ 22	25 ~ 51	4 ~ 14
60	48 ~ 85	20 ~ 54	27 ~ 53	6 ~ 22	21 ~ 42	4 ~ 14
角度 Taper Angle	40°~50°					
15	191 ~ 340	26 ~ 70	106 ~ 212	7 ~ 29	85 ~ 170	5 ~ 19
20	143 ~ 255	26 ~ 69	80 ~ 159	7 ~ 29	64 ~ 127	5 ~ 18
30	95 ~ 170	23 ~ 61	53 ~ 106	6 ~ 25	42 ~ 85	4 ~ 16
40	72 ~ 127	22 ~ 58	40 ~ 80	6 ~ 24	32 ~ 64	4 ~ 16
50	57 ~ 102	22 ~ 58	32 ~ 64	6 ~ 24	25 ~ 51	4 ~ 15
60	48 ~ 85	22 ~ 59	27 ~ 53	6 ~ 24	21 ~ 42	4 ~ 16
70	41 ~ 73	23 ~ 60	23 ~ 45	6 ~ 25	18 ~ 36	4 ~ 16
80	36 ~ 64	21 ~ 56	20 ~ 40	6 ~ 23	16 ~ 32	4 ~ 15
90	32 ~ 57	21 ~ 57	18 ~ 35	6 ~ 24	14 ~ 28	4 ~ 15
100	29 ~ 51	20 ~ 53	16 ~ 32	5 ~ 22	13 ~ 25	4 ~ 14

次ページに続く

●ACS 柄付アンギュラーカッター

刃径 Dia.	非鉄金属 Al, Cu		炭素鋼 FC, FCD, S50C		合金鋼 SCM, SKD, SUS304	
	切削速度 Cutting speed 10~18m/min		切削速度 Cutting speed 6~12m/min		切削速度 Cutting speed 5~10m/min	
	回転数 Spindle speed rpm	送り feed mm/min	回転数 Spindle speed rpm	送り feed mm/min	回転数 Spindle speed rpm	送り feed mm/min
角度 Taper Angle	55°~65°					
10	318 ~ 573	38 ~ 102	191 ~ 382	11 ~ 45	159 ~ 318	8 ~ 30
12	265 ~ 477	34 ~ 91	159 ~ 318	10 ~ 40	133 ~ 265	7 ~ 27
15	212 ~ 382	28 ~ 77	127 ~ 255	9 ~ 34	106 ~ 212	6 ~ 23
20	159 ~ 286	28 ~ 76	95 ~ 191	8 ~ 34	80 ~ 159	6 ~ 22
30	106 ~ 191	25 ~ 67	64 ~ 127	7 ~ 30	53 ~ 106	5 ~ 20
40	80 ~ 143	24 ~ 64	48 ~ 95	7 ~ 29	40 ~ 80	5 ~ 19
50	64 ~ 115	24 ~ 64	38 ~ 76	7 ~ 28	32 ~ 64	5 ~ 19
60	53 ~ 95	24 ~ 65	32 ~ 64	7 ~ 29	27 ~ 53	5 ~ 19
70	45 ~ 82	25 ~ 66	27 ~ 55	7 ~ 29	23 ~ 45	5 ~ 20
80	40 ~ 72	23 ~ 62	24 ~ 48	7 ~ 28	20 ~ 40	5 ~ 18
90	35 ~ 64	23 ~ 63	21 ~ 42	7 ~ 28	18 ~ 35	5 ~ 19
100	32 ~ 57	21 ~ 58	19 ~ 38	6 ~ 26	16 ~ 32	4 ~ 17
角度 Taper Angle	70°~80°					
10	318 ~ 573	41 ~ 110	191 ~ 382	12 ~ 49	159 ~ 318	8 ~ 33
12	265 ~ 477	36 ~ 97	159 ~ 318	11 ~ 43	133 ~ 265	7 ~ 29
15	212 ~ 382	31 ~ 83	127 ~ 255	9 ~ 37	106 ~ 212	6 ~ 24
20	159 ~ 286	30 ~ 82	95 ~ 191	9 ~ 36	80 ~ 159	6 ~ 24
30	106 ~ 191	27 ~ 72	64 ~ 127	8 ~ 32	53 ~ 106	5 ~ 21
40	80 ~ 143	26 ~ 69	48 ~ 95	8 ~ 31	40 ~ 80	5 ~ 20
50	64 ~ 115	25 ~ 69	38 ~ 76	8 ~ 31	32 ~ 64	5 ~ 20
60	53 ~ 95	26 ~ 70	32 ~ 64	8 ~ 31	27 ~ 53	5 ~ 21
70	45 ~ 82	26 ~ 71	27 ~ 55	8 ~ 32	23 ~ 45	5 ~ 21
80	40 ~ 72	25 ~ 67	24 ~ 48	7 ~ 30	20 ~ 40	5 ~ 20
90	35 ~ 64	25 ~ 67	21 ~ 42	7 ~ 30	18 ~ 35	5 ~ 20
100	32 ~ 57	23 ~ 62	19 ~ 38	7 ~ 28	16 ~ 32	5 ~ 18