

WCC

ダブルコーナーカッター Double Corner Rounding Milling Cutter



SKH51

外径許容差 $\begin{matrix} +1.0 \\ 0 \end{matrix}$

R幅許容差 $\begin{matrix} \sim 1.0R & \pm 0.04 \\ 1.25R \sim 5R & \pm 0.05 \\ 5.5R \sim 12R & \pm 0.08 \\ 12.5R \sim & \pm 0.10 \end{matrix}$

外径	R	穴径	刃幅	刃数
75	1	25.4	7	12
75	1.5	25.4	7	12
75	2	25.4	7	12
75	2.5	25.4	9	12
75	3	25.4	9	12
75	3.5	25.4	10.5	12
75	4	25.4	12	12
75	4.5	25.4	13.5	12
75	5	25.4	15	12
75	5.5	25.4	16.5	12
75	6	25.4	18	12
75	6.5	25.4	19.5	10
75	7	25.4	21	10
75	7.5	25.4	22.5	10
75	8	25.4	24	10
75	8.5	25.4	25.5	10
75	9	25.4	27	10
75	10	25.4	30	10
75	11	25.4	33	10
75	12	25.4	34	10
100	10	25.4	30	10
100	13	25.4	38	10
100	14	25.4	38	10
100	15	25.4	40	10
100	16	25.4	42	10
100	17	25.4	46	8
100	18	25.4	48	8
100	19	25.4	50	8
100	20	25.4	54	8

被削材種 型番	硬度	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	インコネル	
WCC	○	○	○			△	○	○			

両側面にはバックテーパーが付いておりませんので、刃幅より広い加工は出来ません。

切削条件 P.297 キー溝形状 P.305