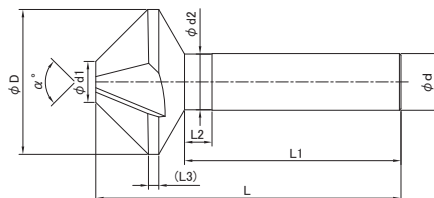


TIN-3MC

TiNコーティング 3枚刃面取りカッター

TiN Coating Chamfering Cutter 3-Flutes



SKH51

外径許容差(φD) $\begin{matrix} +0.05 \\ 0 \end{matrix}$

角度許容差(α) ± 15'

呼び	角度 α°	外径 φD	先端径 φd1	全長 L	柄径 φd	首下長 L1	首長 L2	首径 φd2	外径長 (L3)	面取り径 (φ)
15	60°	16	3	65	8	47.2	5	7.7	4.1	4~15
20	60°	21	4	70	10	47.8	5	9.7	4.3	5~20
25	60°	26	5	80	10	52.3	6	9.7	4.8	6~25
30	60°	31	6	85	12	53.8	7	11.7	3.9	7~30
35	60°	36	8	90	12	54.7	7	11.7	4	9~35
45	60°	46	13	95	12	52.9	7	11.7	3.5	14~45
15	90°	16	3	65	8	52	5	7.7	4.1	4~15
20	90°	21	4	70	10	54	5	9.7	4.3	5~20
25	90°	26	5	80	10	60	6	9.7	4.8	6~25
30	90°	31	6	85	12	63	7	11.7	3.9	7~30
35	90°	36	8	90	12	65	7	11.7	4	9~35
45	90°	46	13	95	12	65	7	11.7	3.5	14~45
15	120°	16	3	65	8	54.7	5	7.7	4.1	4~15
20	120°	21	4	70	10	57.6	5	9.7	4.3	5~20
25	120°	26	5	80	10	64.4	6	9.7	4.8	6~25
30	120°	31	6	85	12	68.3	7	11.7	3.9	7~30
35	120°	36	8	90	12	70.9	7	11.7	4	9~35
45	120°	46	13	95	12	72	7	11.7	3.5	14~45

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
TIN-3MC	○	○	○			○	○	○		

穴面取り加工用です。曲面、傾斜面（コーナーC面）等のセンタリング加工には向いておりません。

切削条件 P.303