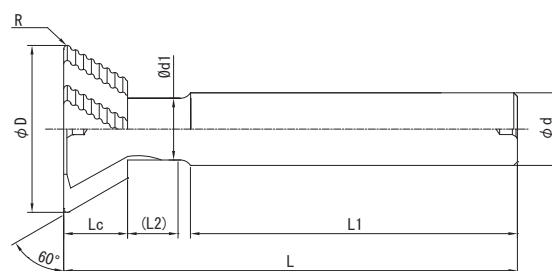


# RA

## ラフィングアンギュラーカッター

Roughing Angle Cutter



SKH56

外径許容差(φD) ± 0.3

角度許容差(α) ± 30'

呼び	外径	刃幅	柄径	柄長	首径	首長(フラット)	全長	刃先R	刃数
	φD	Lc	φd	L1	φd1	(L2)	L	R	
20	18.5	9	12	89	9.5	9	110	1	4
25	23.5	11	16	100	12	10.2	125	1	6
30	28.5	12	16	118	15.5	14	145	1	6
35	33.5	15	16	120	15.5	14	150	1	6
40	37.8	18	20	125	19	20.6	165	1.5	6
45	42.8	20	20	128	19	20.6	170	1.5	6
50	47.8	25	25	128	21	23.2	180	1.5	6
55	52.8	25	25	128	24	25.6	180	1.5	8
60	57.8	28	32	132	27.5	26.1	190	1.5	8
65	62.8	28	32	132	31	28.6	190	1.5	8
70	67.8	30	32	140	31	28.6	200	1.5	8
70	67.8	30	42	140	35	24.5	200	1.5	8
75	72.8	35	32	135	31	28.6	200	1.5	8
75	72.8	35	42	135	34	24	200	1.5	8
80	77.8	40	32	140	31	28.6	210	1.5	10
80	77.8	40	42	140	33	23.8	210	1.5	10
90	87.8	40	32	140	31	28.6	210	1.5	10
90	87.8	40	42	140	41	28.6	210	1.5	10
100	97.8	50	32	140	31	28.6	220	1.5	10
100	97.8	50	42	140	41	28.6	220	1.5	10

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
RA		○	○	○	△		○	○	○		

首長(L2)寸法は、首径(φd1)と柄径(φd)のつながりがRのため参考値です。

切削条件 P.292