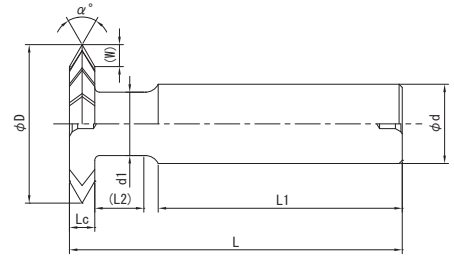


WAC-S

コバルト柄付ダブルアンギュラーカッター

Double 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) ±15'

外径 φD	角度 α	刃幅 Lc	柄径 φd	柄長 L1	首径 φd1	首長(フラット) (L2)	全長 L	刃の高さ (W)	刃数
8	60°	2	8	38	3	5.9	50	1.73	6
10	60°	3	8	37	3	5.9	50	2.6	8
12	60°	3	8	36	3.5	6.1	50	3.46	8
15	60°	4	10	49	4	6.8	65	3.46	8
20	60°	5	10	53	6	8.2	70	4.33	10
25	60°	6	12	54	7	10.9	75	5.2	10
30	60°	8	16	54	8	12	80	6.93	12
35	60°	8	16	59	10	12.8	85	6.93	12
40	60°	9	20	66	12	14	95	7.79	14
8	90°	3	8	37	3	5.9	50	1.5	6
10	90°	4	8	36	3.5	6.1	50	2	8
12	90°	4	8	36	4	6.2	50	2	8
15	90°	5	10	48	5	7.9	65	2.5	8
20	90°	6	10	52	8	9.7	70	3	10
25	90°	7	12	53	10	12.7	75	3.5	10
30	90°	8	16	54	12	14.2	80	4	12
35	90°	10	16	57	14	15.7	85	5	12
40	90°	12	20	63	16	16.2	95	6	14
8	120°	3	8	37	3	5.9	50	0.87	6
10	120°	4	8	36	3.5	6.1	50	1.15	8
12	120°	4	8	36	4	6.2	50	1.15	8
15	120°	5	10	48	5	7.9	65	1.44	8
20	120°	6	10	52	8	9.7	70	1.73	10
25	120°	7	12	53	10	12.7	75	2.02	10
30	120°	8	16	54	12	14.2	80	2.31	12
35	120°	10	16	57	14	15.7	85	2.89	12
40	120°	12	20	63	16	16.2	95	3.46	14

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	インコネル
WAC-S	○	○	○			○	○	○		

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.290