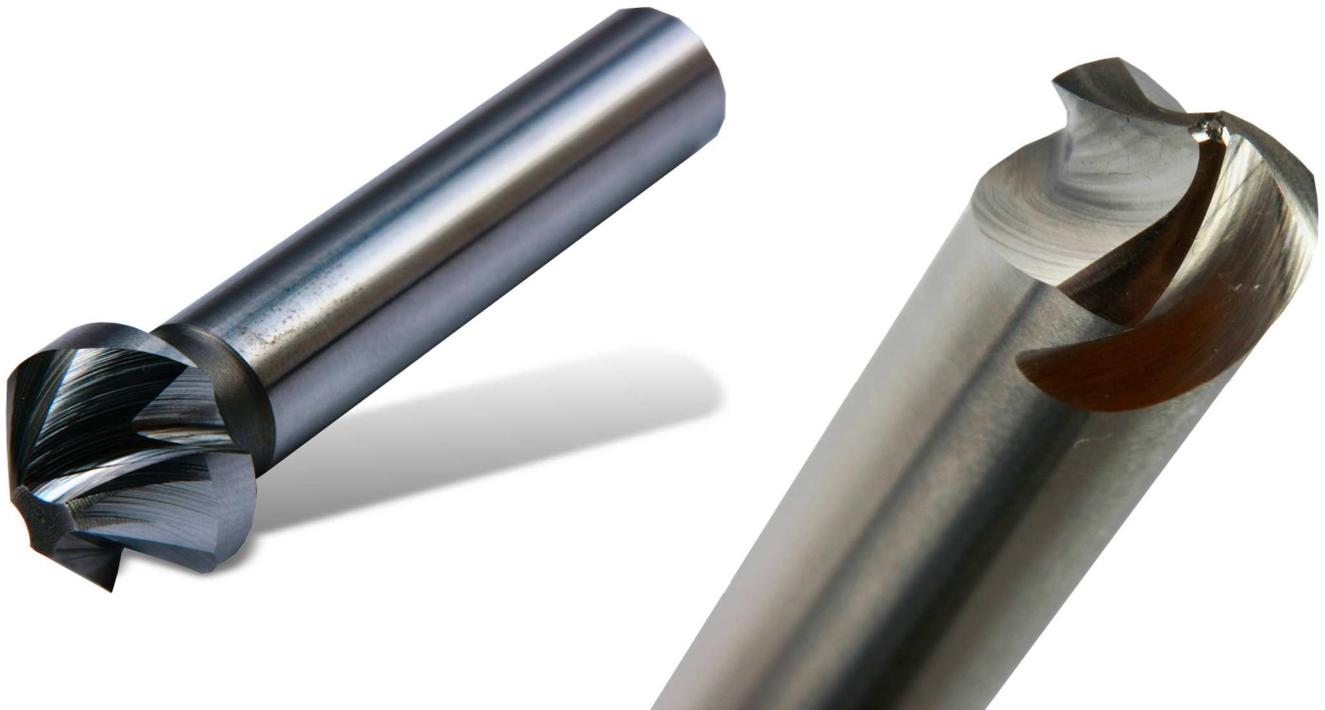


NC・マシニング専用  
スパイラル刃型面取り登場

TAIYO

# CCT

(シーターカット/スパイラル刃面取り SKH57)



## 特徴

1. 3枚刃面取りカッターで**独自のスパイラル刃型を採用！**
2. 独自の刃型が**切削性の向上させ、バリを抑える！**
3. **コバルトハイスSKH57を使用。工具寿命も向上させ、幅広いワーク材加工にも対応。**

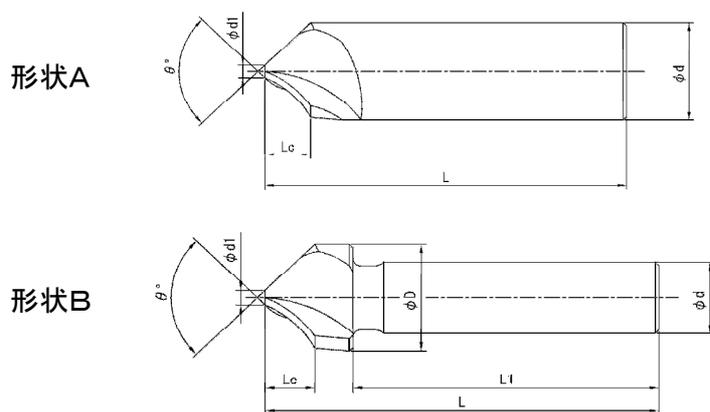
	非鉄金属 Al/Cu	鋳鉄 FC/FCD	炭素鋼 S50C	合金鋼 SCM	工具鋼 SKD	ステンレス鋼 SUS	調質鋼 HPM/NAK
CCT	○	○	◎	◎	○	○	—

 **大陽ツール株式会社**  
<http://www.taiyo-tool.co.jp>

携帯・スマートフォン  
はコチラ



## ▼ CCT CAD図



■刃数3枚 右刃右ネジレ30°

■外径許容差( $\phi D$ )  
 形状A 柄径( $\phi d$ )と同径  
 形状B 0~+0.05

■角度( $\theta$ )公差  $\pm 15'$

■材質 SKH57

## ▼ CCT 寸法表

(単位: mm)

刃径 $\phi D$	角度 $\theta$	先端径 $\phi d1$	全長 L	柄径 $\phi d$	刃長 Lc	柄長 L1	外周長	首逃長	首径	形状
6	60°		59	6	5.19					A
8	60°		59	8	6.92					A
10	60°	2	59	10	6.92					A
15	60°	4	59	10	9.52	45.98	3.5	5	9.5	B
20	60°	5	72	12	12.99	54.51	4.5	5	11.5	B
25	60°	6	74	12	16.45	53.05	4.5	5	11.5	B
30	60°	8	76	12	19.05	51.95	5	5	11.5	B
40	60°	10	90	12	25.98	59.02	5	5	11.5	B
50	60°	15	107	12	30.31	67.19	9.5	5	11.5	B
6	90°		59	6	3					A
8	90°		59	8	4					A
10	90°	2	59	10	4					A
15	90°	4	59	10	5.5	50	3.5	5	9.5	B
20	90°	5	72	12	7.5	60	4.5	5	11.5	B
25	90°	6	74	12	9.5	60	4.5	5	11.5	B
30	90°	8	76	12	11	60	5	5	11.5	B
40	90°	10	90	12	15	70	5	5	11.5	B
50	90°	15	107	12	17.5	80	9.5	5	11.5	B

## ▼ CCT 切削条件表

切削速度 (m/min)	構造鋼用、炭素鋼 (FC,S45C)		合金鋼 (SCM)		工具鋼 (SKD)		ステンレス (SUS)		非鉄金属 (アルミ)	
	回転数 (RPM)	送り (mm/rev)	回転数 (RPM)	送り (mm/rev)	回転数 (RPM)	送り (mm/rev)	回転数 (RPM)	送り (mm/rev)	回転数 (RPM)	送り (mm/rev)
20~40			10~14		8~12		8~12		30~60	
6	1,591	0.17	637	0.12	531	0.11	531	0.07	2,387	0.17
8	1,194	0.22	477	0.14	398	0.14	398	0.11	1,790	0.22
10	955	0.28	382	0.19	318	0.18	318	0.14	1,432	0.28
15	637	0.37	255	0.24	212	0.24	212	0.17	955	0.36
20	478	0.45	191	0.28	159	0.28	159	0.20	717	0.45
25	382	0.50	153	0.32	127	0.32	127	0.22	573	0.50
30	318	0.55	127	0.36	106	0.36	106	0.25	478	0.55
40	273	0.60	109	0.40	91	0.40	91	0.28	409	0.60
50	212	0.70	85	0.50	71	0.50	71	0.35	318	0.70

※上記切削条件表は水溶性切削油を使用する場合で油性切削油を使用する場合は切削速度を20%下げてください。

※穴面取り加工用ですので、曲面、傾斜面(コーナーC面)等のセンタリングには不向きです。

※本製品は「NC・マシニング専用」ですので、ボール盤での加工には適しません。