

NC・マシニング専用  
強ネジレ1枚刃面取り登場

TAIYO

# CFT

(チャンファリングツール/強ネジレ1枚刃面取り SKH57)



## 特徴

1. 1枚刃面取りカッターで**独自の強ネジレ刃型を採用!**
2. 独自の1枚刃型が面取りの**仕上り面を良くし、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。**

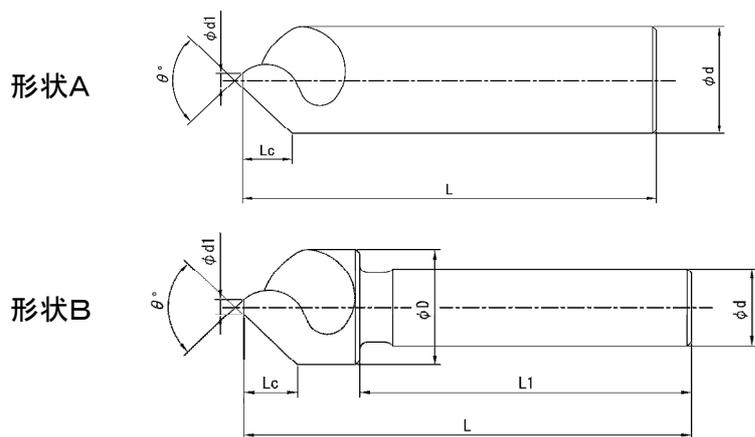
	非鉄金属 Al/Cu	鋳鉄 FC/FCD	炭素鋼 S50C	合金鋼 SCM	工具鋼 SKD	ステンレス鋼 SUS	調質鋼 HPM/NAK
CCT	○	○	◎	◎	○	○	—

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

携帯・スマートフォン  
はコチラ



## ▼ CFT CAD図



■刃数1枚 右刃右ネジレ60°

■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

## ▼ CFT 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
10	60°	2	100	10	6.9					A
15	60°	2.5	105	12	10.8	75	19.2	5	11.5	B
20	60°	3	110	16	14.7	70	25.3	5	15.5	B
10	90°	2	100	10	4					A
15	90°	2.5	105	12	6.2	80	18.8	5	11.5	B
20	90°	3	110	16	8.5	80	21.5	5	15.5	B

## ▼ CFT 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)	
	20		10		8		8		30	
刃径 (mm)	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)
10	636	0.09	318	0.06	254	0.06	254	0.04	954	0.09
15	424	0.12	212	0.08	169	0.08	169	0.05	636	0.12
20	318	0.15	159	0.09	127	0.09	127	0.06	477	0.15

※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。

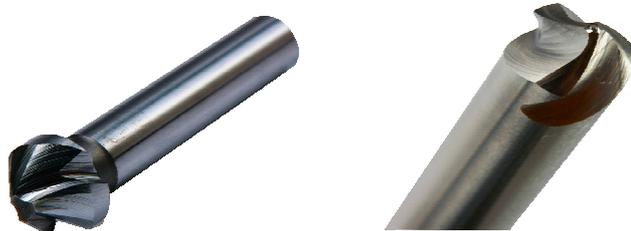
※本製品は「NC・マシニング専用」ですので、ボール盤での加工には適しません。

### その他関連製品

#### CCT

(シーターカット/スパイラル面取り3枚刃)

材質: SKH57



■ 右刃右ネジレ30°

■ 外径  $\phi 6 \sim \phi 50$   
 角度 60° / 90°