

アリ溝型Oリング溝仕上加工用

超硬 / 粉末ハイス

TAIYO

# CC-OEC2 / CC-OEC3

超硬 面取り付Oリング溝用カッター 2枚刃/3枚刃

Carbide Solid Dovetail Cutter with R-Chamfering For O-Ring, 2-Flute / 3-Flute (C-Coating)

# T-OEC3

粉末ハイス 面取り付Oリング溝用カッター 3枚刃

Dovetail Cutter with R-Chamfering For O-Ring, 3-Flute HSS-Co (C-Coating)



CC-OEC2  
材質: 超硬超微粒子(Z20)



T-OEC3  
材質: 粉末ハイス(HSS-Co)

## 特徴

1. アリ溝とR面取りの**同時加工**を実現！
2. **Cコーティング**採用により、**耐摩耗性**に優れる！
3. **アルミ用2枚刃**、**鋼・ステンレス用3枚刃**がラインナップ！
4. **標準品以外のオーダー品製作可能**！

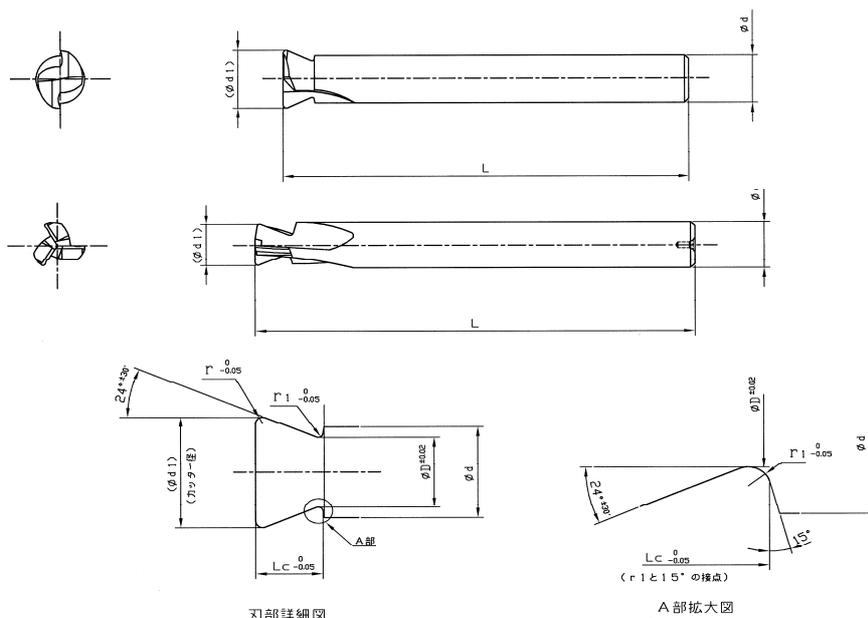
	非鉄金属 Al/Cu	鋳鉄 FC/FCD	炭素鋼 S50C	合金鋼 SCM	工具鋼 SKD	ステンレス鋼 SUS	調質硬 HPM/NAK
超硬	◎	◎	◎	◎	○	◎	○
粉末ハイス	○	○	◎	◎	○	◎	○

 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



### ▼ CC-OEC2 / CC-OEC3 / T-OEC3 CAD図



CC-OEC2  
材質:超硬超微粒子(Z20)  
刃数:2枚

CC-OEC3  
材質:超硬超微粒子(Z20)  
刃数:3枚

T-OEC3  
材質:粉末ハイス(HSS-Co)  
刃数:3枚

右刃右ネジレ12°  
Cコーティング

### ▼ CC-OEC2 / CC-OEC3 / T-OEC3 寸法表

呼び寸法 Type	元径 φD	刃長 Lc	コーナーR r	面取りR r1	太径 φd1	全長 L	柄径 φd	適応リング規格		リング		
								用途	Type	径	公差	
P-1	1.71	1.4	0.2	0.15	(2.58)	50	3	加圧用	JIS B2401	P3~P10	1.9	±0.08
P-2	2.22	1.8	0.2	0.2	(3.39)	50	3			P10A~P22	2.4	±0.09
P-3	3.17	2.8	0.4	0.2	(5.01)	60	6			P22A~P50	3.5	±0.10
P-4	5.18	4.7	0.4	0.4	(8.5)	60	10			P48A~P150	5.7	±0.13
P-5	7.64	7	0.8	0.5	(12.47)	80	12			P150A~P400	8.4	±0.15
G-1	2.82	2.4	0.4	0.2	(4.31)	60	6		G25~G145	3.1	±0.10	
G-2	5.18	4.7	0.4	0.4	(8.5)	60	10		G150~G300	5.7	±0.13	
A-1	1.61	1.3	0.2	0.13	(2.41)	50	3		AS568A	004~050	1.78	±0.07
A-2	2.43	2.01	0.2	0.25	(3.73)	50	3			102~178	2.62	±0.07
A-3	3.22	2.79	0.4	0.25	(5.01)	60	6			201~284	3.53	±0.10
A-4	4.86	4.34	0.4	0.38	(7.89)	60	8	309~395		5.33	±0.12	
A-5	6.35	5.77	0.8	0.38	(10.22)	80	12	425~475		6.98	±0.15	
P-6	3.27	2.5	0.4	0.2	(4.84)	60	6	真空用	JIS B2401	P22A~P50	3.5	±0.10
P-7	5.38	4.2	0.4	0.4	(8.26)	60	10			P48A~P150	5.7	±0.13
P-8	7.89	6.3	0.8	0.5	(12.1)	80	12			P150A~P400	8.4	±0.15
V-1	3.77	2.9	0.4	0.3	(5.6)	60	6			V15~V175	4	±0.10
V-2	5.68	4.4	0.4	0.4	(8.74)	60	10			V225~V430	6	±0.15
V-3	9.24	7.6	0.8	0.5	(14.6)	80	12		V480~V1055	10	±0.30	
A-6	3.34	2.51	0.4	0.25	(4.87)	60	6		AS568A	201~284	3.53	±0.10
A-7	5.03	3.91	0.4	0.38	(7.67)	60	8			309~395	5.33	±0.12
A-8	6.53	5.21	0.8	0.38	(9.9)	80	12			425~475	6.98	±0.15

### ▼ CC-OEC2 / CC-OEC3 / T-OEC3 切削条件表

型番		非鉄金属 Al/Cu	炭素鋼 FC/FCD/S50C	合金鋼 SCM/SKD/SUS304	調質硬 HPM/NAK
		CC-OEC2 (超硬/2枚刃)	切削速度 (m/min)	20~30	12~20
CC-OEC3 (超硬/3枚刃)	1刃当たり 送り(mm)	0.02~0.05	0.01~0.03	0.01~0.03	0.01~0.02
T-OEC3 (粉末ハイス /3枚刃)	切削速度 (m/min)	15~25	10~15	5~8	3~6
	1刃当たり 送り(mm)	0.02~0.05	0.01~0.03	0.01~0.03	0.01~0.02