

アリ溝型Oリング溝荒加工用

超硬 / 粉末ハイス

TAIYO

CC-RFOEC3

超硬 ラフィングOリング溝用カッター 3枚刃

Carbide Solid Roughing Dovetail Cutter For O-Ring, 3-Flute (C-Coating)

T-RFOEC3

粉末ハイス ラフィングOリング溝用カッター 3枚刃

Roughing Dovetail Cutter For O-Ring, 3-Flute HSS-Co (C-Coating)



CC-RFOEC3
材質:超硬超微粒子(Z20)



T-RFOEC3
材質:粉末ハイス(HSS-Co)

特徴

1. ラフィング形状を採用する事により、切削速度が倍に！
2. Cコーティング採用により、耐摩耗性に優れる！
3. 荒加工の際の倒れを防ぐ、3枚刃採用！
4. 標準品以外のオーダー品製作可能！

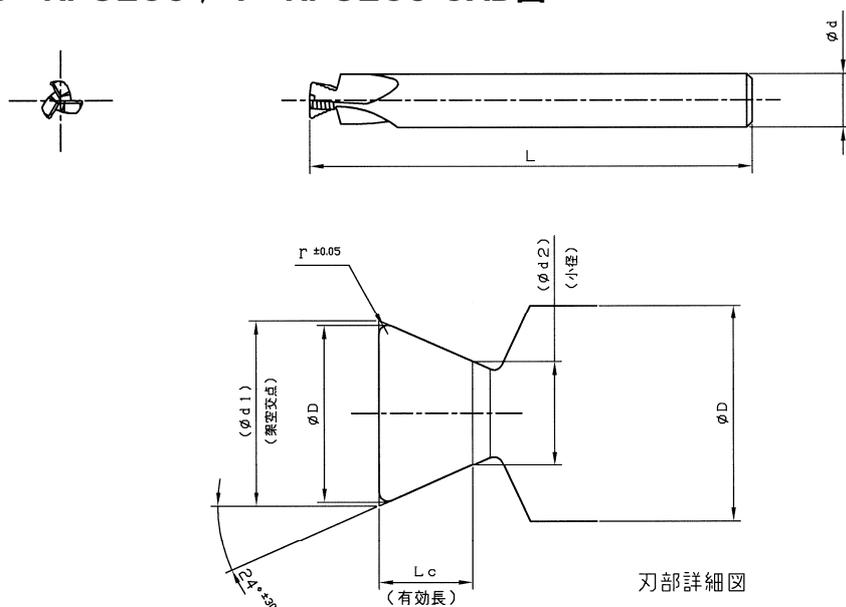
	非鉄金属 Al/Cu	鋳鉄 FC/FCD	炭素鋼 S50C	合金鋼 SCM	工具鋼 SKD	ステンレス鋼 SUS	調質硬 HPM/NAK
超硬	◎	◎	◎	◎	○	◎	○
粉末ハイス	○	○	◎	◎	○	◎	○

 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-RFOEC3 / T-RFOEC3 CAD図



CC-RFOEC3
材質: 超硬超微粒子(Z20)
刃数: 3枚

T-RFOEC3
材質: 粉末ハイス(HSS-Co)
刃数: 3枚

右刃右ネジレ15°
コーティング

▼ CC-RFOEC3 / T-RFOEC3 寸法表

呼び寸法 Type	太径 φD	架空交点 φd1	小径 φd2	刃長 Lc	コーナーR r	全長 L	柄径 φd	適応Oリング規格			Oリング	
								用途	Type	径	公差	
P-3	4.318	(4.534)	2.308	2.5	0.2	60	6	加圧用	JIS B2401	P22A~P50	3.5	±0.10
P-4	7.470	(7.74)	3.911	4.3	0.25	60	10			P48A~P150	5.7	±0.13
P-5	11.366	(11.798)	6.01	6.5	0.4	80	12			P150A~P400	8.4	±0.15
G-1	3.611	(3.827)	1.957	2.1	0.2	60	6			G25~G145	3.1	±0.10
G-2	7.470	(7.74)	3.911	4.3	0.25	60	10			G150~G300	5.7	±0.13
A-3	4.307	(4.523)	2.306	2.49	0.2	60	6			201~284	3.53	±0.10
A-4	6.882	(7.098)	3.59	3.94	0.2	60	8		309~395	5.33	±0.12	
A-5	9.117	(9.549)	4.856	5.27	0.4	80	12		425~475	6.98	±0.15	
P-6	4.151	(4.367)	2.408	2.2	0.2	60	6		真空用	JIS B2401	P22A~P50	3.5
P-7	7.197	(7.465)	4.081	3.8	0.25	60	10	P48A~P150			5.7	±0.13
P-8	11.001	(11.433)	6.268	5.8	0.4	80	12	P150A~P400			8.4	±0.15
V-1	4.902	(5.118)	2.803	2.6	0.2	60	6	V15~V175			4	±0.10
V-2	7.675	(7.943)	4.381	4	0.25	60	10	V225~V430			6	±0.15
V-3	13.512	(13.944)	7.622	7.1	0.4	80	12	V480~V1055			10	±0.30
A-6	4.177	(4.393)	2.425	2.21	0.2	60	6	201~284		3.53	±0.10	
A-7	6.699	(6.915)	3.789	3.51	0.2	60	8	309~395		5.33	±0.12	
A-8	8.799	(9.231)	5.037	4.71	0.4	80	12	425~475		6.98	±0.15	

▼ CC-RFOEC3 / T-RFOEC3 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-RFOEC3 (超硬/3枚刃)	切削速度 (m/min)	20~30	12~20
	1刃当たり 送り(mm)	0.03~0.06	0.02~0.04	0.02~0.04	0.015~0.03
T-RFOEC3 (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)	0.03~0.06	0.02~0.04	0.02~0.04	0.015~0.03

※上記の切削条件は、エンドミルによる溝前加工無しでの条件としております。