

RA

(ラフィングアンギュラーカッター 60° SKH56)



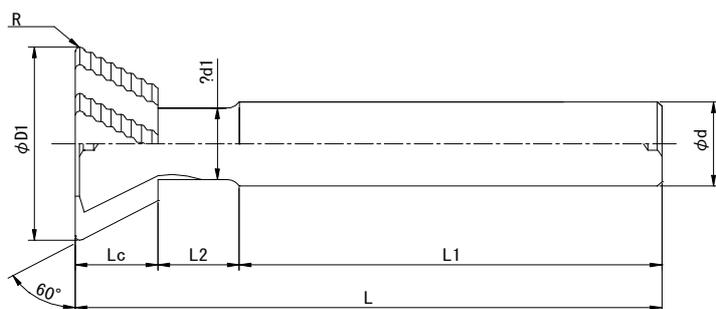
特徴

1. アリ溝加工用カッターで初のラフィング採用！
2. 送り速度が従来より30～50%以上アップ！
3. ステンレス・ダイス鋼もグングン切削！

	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
RA	○	○	◎	◎	○	○	△



▼ RA CAD図



■ 外径許容差 (φD) ±0.3

■ 角度公差 ±30'

■ 材質 SKH56

▼ RA 寸法表

(単位:mm)

呼び	外径	刃幅	柄径	柄長	首径	首長	全長	刃先R	刃数
	φD	Lc	φd	L1	φd1	L2	L	R	
20	18.5	9	12	89	9.5	12	110	1	4
25	23.5	11	16	100	12	14	125	1	6
30	28.5	12	16	118	15.5	15	145	1	6
35	33.5	15	16	120	15.5	15	150	1	6
40	37.8	18	20	125	19	22	165	1.5	6
45	42.8	20	20	128	19	22	170	1.5	6
50	47.8	25	25	128	21	27	180	1.5	6
55	52.8	25	25	128	24	27	180	1.5	8
60	57.8	28	32	132	27.5	30	190	1.5	8
65	62.8	28	32	132	31	30	190	1.5	8
70	67.8	30	32	140	31	30	200	1.5	8
70	67.8	30	42	140	35	30	200	1.5	8
75	72.8	35	32	135	31	30	200	1.5	8
75	72.8	35	42	135	34	30	200	1.5	8
80	77.8	40	32	140	31	30	210	1.5	10
80	77.8	40	42	140	33	30	210	1.5	10
90	87.8	40	32	140	31	30	210	1.5	10
90	87.8	40	42	140	41	30	210	1.5	10
100	97.8	50	32	140	31	30	220	1.5	10
100	97.8	50	42	140	41	30	220	1.5	10

※「呼び」欄の数字は交点径を示す。

▼ RA 切削条件表

	構造鋼用、炭素鋼 (S45C,SS等)	合金工具鋼 (SKD,SUS等)	非鉄金属 (アルミ等)
切削速度 (m/min)	20~50	15~30	100~200
1刃当たり 送り(mm)	0.02~0.05	0.01~0.03	0.03~0.08

その他関連製品

SAC-S

(コバルト柄付シングルアンギュラーカッター)

材質: SKH56

