

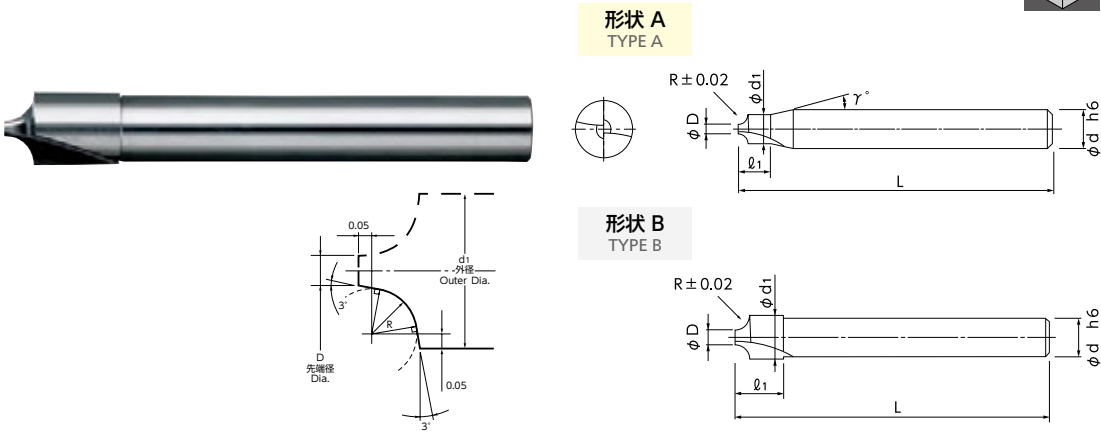
銅電極・アルミ・プラ用 インナーRカッタ
2-Flute Inner Radius Cutter for Nonferrous

全 29 サイズ
Total 29 sizes

切削条件参考表
Recommended Milling Conditions

非鉄金属用 R 面取り用カッタ

Specilized for cutting of round chamfering for non-ferrous metals



▲ 生産終了品 Discontinued Products

単位 [寸法 : mm / 価格 : 円] Unit [Size : mm / Retail Price : JPY]

コードNo. Code No.	(R) R Radius	(D)先端径 Dia.	(d1)外径 Outer Dia.	(ℓ1)外径長さ Outer Dia. Length	(γ)首角 Neck Taper Angle	形状 Type	(d)シャック径 Shank Dia.	(L)全長 Overall Length	標準価格 Retail Price
07-00913-00100	R0.1	0.5	0.8	3	12°	A	4	45	11,600
07-00913-00150	R0.15	0.5	0.9	3	12°		4	45	11,600
07-00913-00200	R0.2	0.5	1	3	12°		4	45	11,600
07-00913-00250	R0.25	0.5	1.1	3	12°		4	45	11,600
07-00913-00300	R0.3	0.5	1.2	3	12°		4	45	9,500
07-00913-00350	R0.35	0.5	1.3	3	12°		4	45	9,500
07-00913-00400	R0.4	0.5	1.4	3	12°		4	45	9,500
07-00913-00450	R0.45	0.5	1.5	3	12°		4	45	9,500
07-00913-00500	R0.5	0.5	1.6	5	12°		4	45	9,500
07-00913-00550	R0.55	0.5	1.7	5	12°		4	45	9,500
07-00913-00600	R0.6	0.5	1.8	5	12°		4	45	7,000
07-00913-00650	R0.65	0.5	1.9	5	12°		4	45	7,000
07-00913-00700	R0.7	0.5	2	5	12°		4	45	7,000
07-00913-00750	R0.75	0.5	2.1	5	12°		4	45	7,000
07-00913-00800	R0.8	0.8	2.5	5	12°		4	45	7,000
07-00913-00850	R0.85	0.8	2.6	5	12°		4	45	7,000
07-00913-00900	R0.9	0.8	2.7	5	12°		4	45	7,000
07-00913-00950	R0.95	0.8	2.8	5	12°		4	45	7,000
07-00913-01000	R1	0.8	2.9	8	12°		4	45	8,100
07-00913-01250	R1.25	0.8	3.4	8	12°		4	45	8,100
07-00913-01500	R1.5	1.5	4.6	8	—	B	4	45	8,100
07-00913-01750	R1.75	1.5	5.1	8	—		4	45	8,100
07-00913-02000	R2	1.5	5.6	10	—		4	45	8,100
07-00913-02500	R2.5	1.5	6.6	10	—	A	6	45	10,800
07-00913-03000	R3	1.5	7.6	12	45°		8	55	11,100
▲ 07-00913-03500	R3.5	2	9.1	12	45°	B	10	55	11,400
▲ 07-00913-04000	R4	2	10.1	12	—		10	55	9,900
▲ 07-00913-04500	R4.5	2	11.1	15	45°	A	12	65	12,200
▲ 07-00913-05000	R5	2	12.1	15	—	B	12	65	11,200

オーダー方法
How to Order

DIR R寸法 (R) を指示してください。 ※ (γ) は参考値です。
When you order, indicate DIR (R). ※ (γ) is reference value.

■ の規格・サイズは特定商社在庫となります。詳しくはお取引のある商社様へお問い合わせください。
■ Semi-standard products, please inquire for price and delivery.

▲ は生産終了品です。在庫が無くなり次第、販売終了となります。
▲ Discontinued products. The marked sizes will no longer be on sale after the stock runs out.

被削材 Work Material	銅 Copper			アルミニウム合金 Aluminium Alloy		
切削速度 Cutting Speed	80m/min			80～150m/min		
R	回転数 Spindle Speed	送り速度 Feed		回転数 Spindle Speed	送り速度 Feed	
	min ⁻¹	mm/min		min ⁻¹	mm/min	
		荒取り Roughing	仕上げ Finishing		荒取り Roughing	仕上げ Finishing
0.1	32,000	300	450	50,000	470	860
0.2	26,000	300	450	50,000	470	860
0.3	21,000	300	450	42,000	600	900
0.4	18,000	200	300	36,000	400	600
0.5	16,000	200	300	32,000	400	600
0.6	14,000	200	300	28,000	400	600
0.7	13,000	200	300	26,000	400	600
0.8	10,000	200	300	20,000	400	600
0.9	9,500	200	300	19,000	400	600
1	8,800	200	300	17,600	400	600
1.25	7,500	200	300	15,000	400	600
1.5	5,600	150	250	11,200	300	500
1.75	5,000	150	250	10,000	300	500
2	4,600	150	250	9,200	300	500
2.5	3,900	150	250	7,800	300	500
3	3,400	150	250	6,800	300	500
3.5	2,800	120	200	5,600	240	400
4	2,500	120	200	5,000	240	400
4.5	2,300	120	200	4,600	240	400
5	2,100	120	200	4,200	240	400
切込み量 Depth of Cut	<div>荒取り Roughing</div> <div>仕上げ Finishing</div> <div>a R 0.1～0.4=0.02mm R 0.5～5=0.05mm</div>					
(R:R寸法 Radius)						
備 考 Notes	※ 1 切削油を使用してください。 ※ 2 回転数と送り速度は、同じ割合で調整してください。 ※ 3 鋼には絶対に使用しないでください。 ※ 1 Use cutting fluid. ※ 2 Adjust both spindle speed and feed at the same rate. ※ 3 Don't use for cutting steels.					

