

# Gr

# リーマ

## TiN Coating Reamers

## NEW

NC/MCマシン・複合加工機 etc

NC/MC machine, Multitasking machine etc

エンドミルシャンク・レギュラー刃

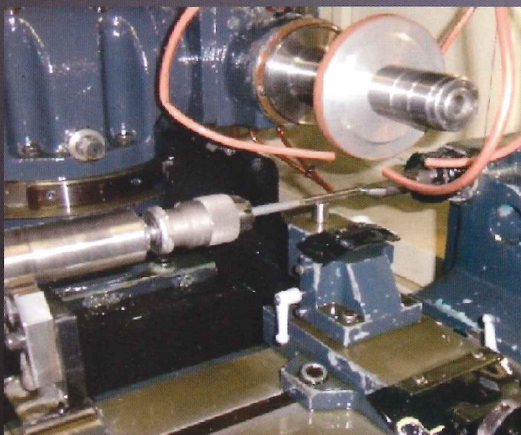
End Mill Shank, Regular Flute

高精度加工用・刃径交差 0~+0.005

Precision Reaming, Tolerance 0~+0.005

材質：TiN-HSS

Materials: TiN Coating, .HSS

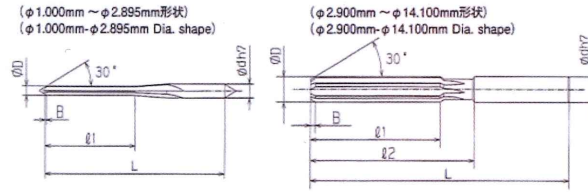


 株式会社 第一ツール

〒216-0044神奈川県川崎市宮前区西野川1丁目32番15号 フォレストヒルズ 102号

TEL:044-750-8081 <http://daiichitool.wed.fc2.com/index.html>





・右刃ストレート TiNコーティング SKH51

Straight Flute TiNCoating HSS

直径 (φD)	刃長 (ℓ1)	全長 (L)	柄径 (φd)	刃数 (N)	食付長 (T)	直径 (φ)	刃長 (ℓ1)	全長 (L)	柄径 (φd)	刃数 (N)	食付長 (T)	直径 (φ)	刃長 (ℓ1)	全長 (L)	柄径 (φd)	刃数 (N)	食付長 (T)
1.0	20	40	2.0	4	0.5	9.6~9.9	70	130	10.0	6	1.0	1.01~1.19	20	40	2.0	4	0.5
1.1	20	40	2.0	4	0.5	10.0	70	130	10.0	6	1.0	1.21~1.49	25	45	2.0	4	0.5
1.2~1.4	25	45	2.0	4	0.5	10.1~10.5	70	135	12.0	6	1.0	1.51~1.79	25	50	2.0	4	0.5
1.5~1.7	25	50	2.0	4	0.5	10.6~10.9	75	140	12.0	6	1.0	1.81~1.99	30	60	3.0	4	0.5
1.8~1.9	30	60	3.0	4	0.5	11.0	75	140	12.0	6	1.0	2.01~2.39	30	60	3.0	4	0.5
2.0	30	60	3.0	4	0.5	11.1~11.5	75	145	12.0	6	1.0	2.41~2.89	35	65	3.0	4	0.5
2.1~2.3	30	60	3.0	4	0.5	11.6~11.9	75	150	12.0	6	1.0	2.91~2.99	40	70	3.0	6	0.5
2.4~2.8	35	65	3.0	4	0.5	12.0	75	150	12.0	6	1.0	3.01~3.49	40	75	4.0	6	0.5
2.9	40	70	3.0	6	0.5	12.1~12.5	80	155	16.0	6	1.0	3.51~3.99	40	80	4.0	6	0.5
3.0	40	70	3.0	6	0.5	12.6~12.9	80	160	16.0	8	1.0	4.01~4.49	45	85	6.0	6	0.5
3.1~3.5	40	75	4.0	6	0.5	13.0	80	160	16.0	8	1.0	4.51~4.99	45	90	6.0	6	0.5
3.6~3.9	40	80	4.0	6	0.5	13.1~13.9	85	165	16.0	8	1.0	5.01~5.49	45	95	6.0	6	0.8
4.0	40	80	4.0	6	0.5	14.0	85	165	16.0	8	1.0	5.51~5.99	50	100	6.0	6	0.8
4.1~4.5	45	85	6.0	6	0.5	14.1	85	165	16.0	8	1.0	6.01~6.49	50	100	8.0	6	0.8
4.6~4.9	45	90	6.0	6	0.5							6.51~6.99	55	105	8.0	6	0.8
5.0	45	90	6.0	6	0.5							7.01~7.49	55	110	8.0	6	0.8
5.1~5.5	45	95	6.0	6	0.8							7.51~7.99	60	115	8.0	6	0.8
5.6~5.9	50	100	6.0	6	0.8							8.01~8.49	60	120	10.0	6	1.0
6.0	50	100	6.0	6	0.8							8.51~8.99	65	125	10.0	6	1.0
6.1~6.5	50	100	8.0	6	0.8							9.01~9.49	65	125	10.0	6	1.0
6.6~6.9	55	105	8.0	6	0.8							9.51~9.99	70	130	10.0	6	1.0
7.0	55	105	8.0	6	0.8							10.01~10.49	70	135	12.0	6	1.0
7.1~7.5	55	110	8.0	6	0.8							10.51~10.99	75	140	12.0	6	1.0
7.6~7.9	60	115	8.0	6	0.8							11.01~11.49	75	145	12.0	6	1.0
8.0	60	115	8.0	6	0.8							11.95~11.99	75	150	12.0	6	1.0
8.1~8.5	60	120	10.0	6	1.0							12.01~12.49	80	155	16.0	6	1.0
8.6~8.9	65	125	10.0	6	1.0							12.51~12.99	80	160	16.0	8	1.0
9.0	65	125	10.0	6	1.0							13.01~13.99	85	165	16.0	8	1.0
9.1~9.5	65	125	10.0	6	1.0							14.01~14.05	85	165	16.0	8	1.0

・切削条件表

直径	炭素鋼		合金鋼		非鉄金属	
	FC.FCD.S50C		SCM.SKD.SUS304		Al.Cu	
	切削速度		切削速度		切削速度	
	Cutting Speed		Cutting Speed		Cutting Speed	
	9-12m/min		9-12m/min		9-12m/min	
	回転数	回転数	送り	回転数		送り
	spindle speed	spindle speed	feed	spindle speed		feed
	rpm	rpm	mm/min	rpm		mm/min
2	1430~1900	1270~1700	66~151	2385~3980		50~123
3	950~1270	850~1165	73~176	1590~2655		55~145
4	720~950	637~875	60~140	1195~1990		45~115
5	570~760	510~700	50~118	955~1590		37~96
6	470~630	424~584	43~103	795~1330		32~84
7	400~540	360~500	38~91	682~1140		37~98
8	350~480	320~440	38~92	597~995		29~76
9	320~420	280~380	35~86	530~885		25~70
10	280~380	255~350	31~74	477~795		24~64
12	240~320	210~290	28~66	398~660		20~54
14	200~280	182~250	25~60	340~568		19~50

