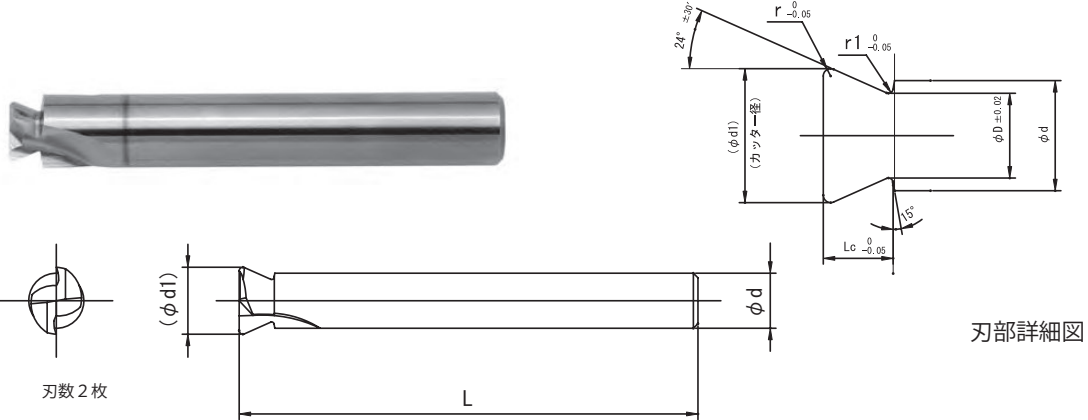


CC-OEC2

超硬面取り付リング溝用カッター

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



刃部詳細図

Z20 右刃右ネジ12° コーティング付

| 用途 | 適応Oリング規格 | | 呼び寸法 | 元径 | 刃長 | コーナーR | 面取りR | 太径 | 全長 | 柄径 | 刃数 | Oリング | |
|---------|-----------|------------|------|------|------|-------|---------|---------|----|----|------|-------|-------|
| | Type | Type | φD | Lc | r | r1 | (φd1) | L | φd | 径 | | 公差 | |
| 加圧用 | JIS B2401 | P3~P10 | P-1 | 1.71 | 1.4 | 0.2 | 0.15 | (2.58) | 50 | 3 | 2 | 1.9 | ±0.08 |
| | | P10A~P22 | P-2 | 2.22 | 1.8 | 0.2 | 0.2 | (3.39) | 50 | 3 | 2 | 2.4 | ±0.09 |
| | | P22A~P50 | P-3 | 3.17 | 2.8 | 0.4 | 0.2 | (5.01) | 60 | 6 | 2 | 3.5 | ±0.10 |
| | | P48A~P150 | P-4 | 5.18 | 4.7 | 0.4 | 0.4 | (8.5) | 60 | 10 | 2 | 5.7 | ±0.13 |
| | | P150A~P400 | P-5 | 7.64 | 7 | 0.8 | 0.5 | (12.47) | 80 | 12 | 2 | 8.4 | ±0.15 |
| | | G25~G145 | G-1 | 2.82 | 2.4 | 0.4 | 0.2 | (4.31) | 60 | 6 | 2 | 3.1 | ±0.10 |
| | G150~G300 | G-2 | 5.18 | 4.7 | 0.4 | 0.4 | (8.5) | 60 | 10 | 2 | 5.7 | ±0.13 | |
| | AS 568A | 004~050 | A-1 | 1.61 | 1.3 | 0.2 | 0.13 | (2.41) | 50 | 3 | 2 | 1.78 | ±0.07 |
| | | 102~178 | A-2 | 2.43 | 2.01 | 0.2 | 0.25 | (3.73) | 50 | 3 | 2 | 2.62 | ±0.07 |
| | | 201~284 | A-3 | 3.22 | 2.79 | 0.4 | 0.25 | (5.01) | 60 | 6 | 2 | 3.53 | ±0.10 |
| 309~395 | | A-4 | 4.86 | 4.34 | 0.4 | 0.38 | (7.89) | 60 | 8 | 2 | 5.33 | ±0.12 | |
| 425~475 | | A-5 | 6.35 | 5.77 | 0.8 | 0.38 | (10.22) | 80 | 12 | 2 | 6.98 | ±0.15 | |
| 真空用 | JIS B2401 | P22A~P50 | P-6 | 3.27 | 2.5 | 0.4 | 0.2 | (4.84) | 60 | 6 | 2 | 3.5 | ±0.10 |
| | | P48A~P150 | P-7 | 5.38 | 4.2 | 0.4 | 0.4 | (8.26) | 60 | 10 | 2 | 5.7 | ±0.13 |
| | | P150A~P400 | P-8 | 7.89 | 6.3 | 0.8 | 0.5 | (12.1) | 80 | 12 | 2 | 8.4 | ±0.15 |
| | | V15~V175 | V-1 | 3.77 | 2.9 | 0.4 | 0.3 | (5.6) | 60 | 6 | 2 | 4 | ±0.10 |
| | | V225~V430 | V-2 | 5.68 | 4.4 | 0.4 | 0.4 | (8.74) | 60 | 10 | 2 | 6 | ±0.15 |
| | | V480~V1055 | V-3 | 9.24 | 7.6 | 0.8 | 0.5 | (14.6) | 80 | 12 | 2 | 10 | ±0.30 |
| | AS 568A | 201~284 | A-6 | 3.34 | 2.51 | 0.4 | 0.25 | (4.87) | 60 | 6 | 2 | 3.53 | ±0.10 |
| | | 309~395 | A-7 | 5.03 | 3.91 | 0.4 | 0.38 | (7.67) | 60 | 8 | 2 | 5.33 | ±0.12 |
| | | 425~475 | A-8 | 6.53 | 5.21 | 0.8 | 0.38 | (9.9) | 80 | 12 | 2 | 6.98 | ±0.15 |

| 被削材種 型番 | 硬度 | 鋳物 | 炭素鋼 | 合金鋼 | 工具鋼 | 調質鋼 | ステンレス鋼 | アルミ合金 | 銅合金 | チタン合金 | 耐熱合金 |
|------------|--------|--------|--------|--------|---------|-----|--------|-------|---------|-------|------|
| | FC,FCD | S45C | SCM | SKD | NAK,HPM | SUS | Al | Cu | Ti6Al4V | インコネル | |
| CC-OEC2 | ~200HB | ~200HB | ~250HB | ~35HRC | ~45HRC | | | | | | |

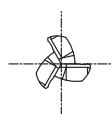
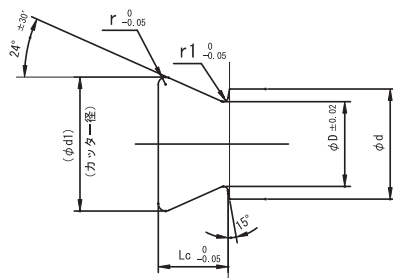
荒加工は超硬ラフィングOリング溝用カッター(CC-RFOEC3)のご使用をお奨めいたします。(除くP-1、P-2、A-1、A-2)

その際は、超硬面取り付Oリング溝用カッター(CC-OEC2)と同じ呼び寸法ものをご使用ください。

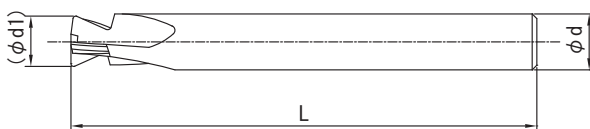
切削条件 P.310

CC-OEC3

超硬3枚刃面取り付リング溝用カッター Carbide Solid Dovetail Cutter with R-Chamfering For O-Ring , 3-Flutes (C-Coating)



刃数 3 枚



刃部詳細図

Z20 右刃右ネジレ12° コーティング付

| 用途 | | 適応Oリング規格 | 呼び寸法 | 元径 | 刃長 | コーナーR | 面取りR | 太径 | 全長 | 柄径 | 刃数 | Oリング | | | |
|------------|------------|------------|-----------|-----------|------|-------|-------|---------|-----|--------|------|-------|-------|-------|-------|
| | | Type | Type | φD | Lc | r | r1 | (φd1) | L | φd | | 径 | 公差 | | |
| 加圧用 | JIS B2401 | P3~P10 | P-1 | 1.71 | 1.4 | 0.2 | 0.15 | (2.58) | 50 | 3 | 3 | 1.9 | ±0.08 | | |
| | | P10A~P22 | P-2 | 2.22 | 1.8 | 0.2 | 0.2 | (3.39) | 50 | 3 | 3 | 2.4 | ±0.09 | | |
| | | P22A~P50 | P-3 | 3.17 | 2.8 | 0.4 | 0.2 | (5.01) | 60 | 6 | 3 | 3.5 | ±0.10 | | |
| | | P48A~P150 | P-4 | 5.18 | 4.7 | 0.4 | 0.4 | (8.5) | 60 | 10 | 3 | 5.7 | ±0.13 | | |
| | | P150A~P400 | P-5 | 7.64 | 7 | 0.8 | 0.5 | (12.47) | 80 | 12 | 3 | 8.4 | ±0.15 | | |
| | | G25~G145 | G-1 | 2.82 | 2.4 | 0.4 | 0.2 | (4.31) | 60 | 6 | 3 | 3.1 | ±0.10 | | |
| | | G150~G300 | G-2 | 5.18 | 4.7 | 0.4 | 0.4 | (8.5) | 60 | 10 | 3 | 5.7 | ±0.13 | | |
| | AS 568A | 004~050 | A-1 | 1.61 | 1.3 | 0.2 | 0.13 | (2.41) | 50 | 3 | 3 | 3 | 1.78 | ±0.07 | |
| | | 102~178 | A-2 | 2.43 | 2.01 | 0.2 | 0.25 | (3.73) | 50 | 3 | 3 | 3 | 2.62 | ±0.07 | |
| | | 201~284 | A-3 | 3.22 | 2.79 | 0.4 | 0.25 | (5.01) | 60 | 6 | 3 | 3 | 3.53 | ±0.10 | |
| | | 309~395 | A-4 | 4.86 | 4.34 | 0.4 | 0.38 | (7.89) | 60 | 8 | 3 | 3 | 5.33 | ±0.12 | |
| | | 425~475 | A-5 | 6.35 | 5.77 | 0.8 | 0.38 | (10.22) | 80 | 12 | 3 | 3 | 6.98 | ±0.15 | |
| | | 真空用 | JIS B2401 | P22A~P50 | P-6 | 3.27 | 2.5 | 0.4 | 0.2 | (4.84) | 60 | 6 | 3 | 3.5 | ±0.10 |
| | | | | P48A~P150 | P-7 | 5.38 | 4.2 | 0.4 | 0.4 | (8.26) | 60 | 10 | 3 | 5.7 | ±0.13 |
| P150A~P400 | P-8 | | | 7.89 | 6.3 | 0.8 | 0.5 | (12.1) | 80 | 12 | 3 | 8.4 | ±0.15 | | |
| V15~V175 | V-1 | | | 3.77 | 2.9 | 0.4 | 0.3 | (5.6) | 60 | 6 | 3 | 4 | ±0.10 | | |
| AS 568A | V225~V430 | | V-2 | 5.68 | 4.4 | 0.4 | 0.4 | (8.74) | 60 | 10 | 3 | 6 | ±0.15 | | |
| | V480~V1055 | | V-3 | 9.24 | 7.6 | 0.8 | 0.5 | (14.6) | 80 | 12 | 3 | 10 | ±0.30 | | |
| | 201~284 | | A-6 | 3.34 | 2.51 | 0.4 | 0.25 | (4.87) | 60 | 6 | 3 | 3.53 | ±0.10 | | |
| | 309~395 | | A-7 | 5.03 | 3.91 | 0.4 | 0.38 | (7.67) | 60 | 8 | 3 | 5.33 | ±0.12 | | |
| | | A-8 | 6.53 | 5.21 | 0.8 | 0.38 | (9.9) | 80 | 12 | 3 | 6.98 | ±0.15 | | | |

| 被削材種 | 鋳物 | 炭素鋼 | 合金鋼 | 工具鋼 | 調質鋼 | ステンレス鋼 | アルミ合金 | 銅合金 | チタン合金 | 耐熱合金 |
|------|---------|--------|--------|--------|----------|--------|-------|-----|---------|-------|
| | FC, FCD | S45C | SCM | SKD | NAK, HPM | SUS | Al | Cu | Ti6Al4V | インコネル |
| 硬度 | ~200HB | ~200HB | ~250HB | ~35HRC | ~45HRC | | | | | |
| 型番 | CC-OEC3 | ◎ | ◎ | ◎ | ○ | ○ | ◎ | ○ | ○ | |

荒加工は超硬ラフィングOリング溝用カッター(CC-RFOEC3)のご使用をお奨めいたします。(除くP-1、P-2、A-1、A-2)

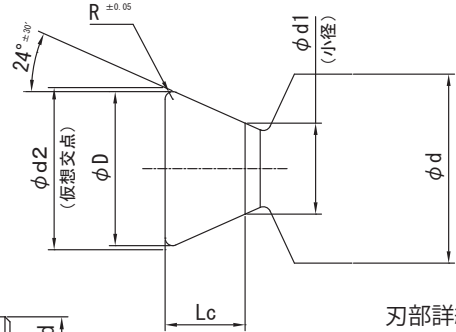
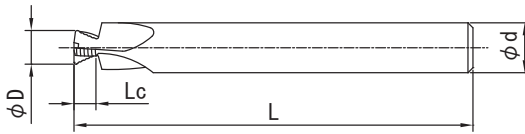
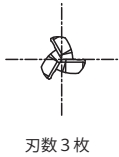
その際は、超硬3枚刃面取り付Oリング溝用カッター(CC-OEC3)と同じ呼び寸法ものをご使用ください。

切削条件 P.310

CC-RFOEC3

超硬ラフィングOリング溝用カッター

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



刃部詳細図

Z20 右刃右ネジレ15° コーティング付

| 用途 | | 適応Oリング規格 | 呼び寸法 | 外径 | 仮想交点 | 小径 | コーナーR | 刃長 | 全長 | 柄径 | 刃数 | Oリング | | |
|-----|--------------|--------------|--------|----------|----------|-------|-------|------|----|----|----|------|--------|--------|
| | | Type | Type | φD | (φd2) | φd1 | R | Lc | L | φd | | 径 | 公差 | |
| 加圧用 | JIS B2401 | P22A ~ P50 | P-3 | 4.318 | (4.534) | 2.308 | 0.2 | 2.5 | 60 | 6 | 3 | 3.5 | ± 0.10 | |
| | | P48A ~ P150 | P-4 | 7.470 | (7.74) | 3.911 | 0.25 | 4.3 | 60 | 10 | 3 | 5.7 | ± 0.13 | |
| | | P150A ~ P400 | P-5 | 11.366 | (11.798) | 6.01 | 0.4 | 6.5 | 80 | 12 | 3 | 8.4 | ± 0.15 | |
| | | G25 ~ G145 | G-1 | 3.611 | (3.827) | 1.957 | 0.2 | 2.1 | 60 | 60 | 6 | 3 | 3.1 | ± 0.10 |
| | | G150 ~ G300 | G-2 | 7.470 | (7.74) | 3.911 | 0.25 | 4.3 | 60 | 60 | 10 | 3 | 5.7 | ± 0.13 |
| | AS 568A | 201 ~ 284 | A-3 | 4.307 | (4.523) | 2.306 | 0.2 | 2.49 | 60 | 60 | 6 | 3 | 3.53 | ± 0.10 |
| | 309 ~ 395 | A-4 | 6.882 | (7.098) | 3.59 | 0.2 | 3.94 | 60 | 60 | 8 | 3 | 5.33 | ± 0.12 | |
| | 425 ~ 475 | A-5 | 9.117 | (9.549) | 4.856 | 0.4 | 5.27 | 80 | 60 | 12 | 3 | 6.98 | ± 0.15 | |
| 真空用 | JIS B2401 | P22A ~ P50 | P-6 | 4.151 | (4.367) | 2.408 | 0.2 | 2.2 | 60 | 60 | 6 | 3 | 3.5 | ± 0.10 |
| | | P48A ~ P150 | P-7 | 7.197 | (7.465) | 4.081 | 0.25 | 3.8 | 60 | 60 | 10 | 3 | 5.7 | ± 0.13 |
| | | P150A ~ P400 | P-8 | 11.001 | (11.433) | 6.268 | 0.4 | 5.8 | 80 | 60 | 12 | 3 | 8.4 | ± 0.15 |
| | | V15 ~ V175 | V-1 | 4.902 | (5.118) | 2.803 | 0.2 | 2.6 | 60 | 60 | 6 | 3 | 4 | ± 0.10 |
| | | V225 ~ V430 | V-2 | 7.675 | (7.943) | 4.381 | 0.25 | 4 | 60 | 60 | 10 | 3 | 6 | ± 0.15 |
| | V480 ~ V1055 | V-3 | 13.512 | (13.944) | 7.622 | 0.4 | 7.1 | 80 | 60 | 12 | 3 | 10 | ± 0.30 | |
| | AS 568A | 201 ~ 284 | A-6 | 4.177 | (4.393) | 2.425 | 0.2 | 2.21 | 60 | 60 | 6 | 3 | 3.53 | ± 0.10 |
| | | 309 ~ 395 | A-7 | 6.699 | (6.915) | 3.789 | 0.2 | 3.51 | 60 | 60 | 8 | 3 | 5.33 | ± 0.12 |
| | 425 ~ 475 | A-8 | 8.799 | (9.231) | 5.037 | 0.4 | 4.71 | 80 | 60 | 12 | 3 | 6.98 | ± 0.15 | |

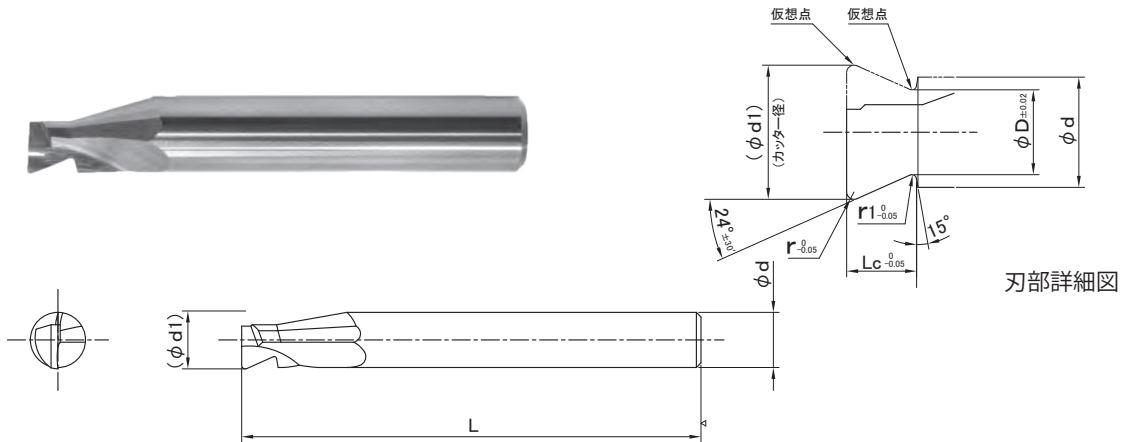
| 被削材種 型番 | 硬度 | 鋳物 | 炭素鋼 | 合金鋼 | 工具鋼 | 調質鋼 | ステンレス鋼 | アルミ合金 | 銅合金 | チタン合金 | 耐熱合金 |
|------------|--------|---------|------|-----|-----|----------|--------|-------|-----|---------|-------|
| | | FC, FCD | S45C | SCM | SKD | NAK, HPM | SUS | Al | Cu | Ti6Al4V | インコネル |
| CC-RFOEC3 | ~200HB | ◎ | ◎ | ◎ | ○ | ○ | ◎ | ◎ | ○ | | |

仕上加工用は超硬ラフィングOリング溝用カッター(CC-RFOEC3)と同じ呼び寸法のもをご使用ください。

切削条件 P.310

CD-OEC1

超硬1枚刃面取り付Oリング溝用カッター DLCコート
Carbide Solid Dovetail Cutter with R-Chamfering For O-Ring, 1-Flutes (DLC-Coating)



刃部詳細図

Z20 右刃右ネジレ

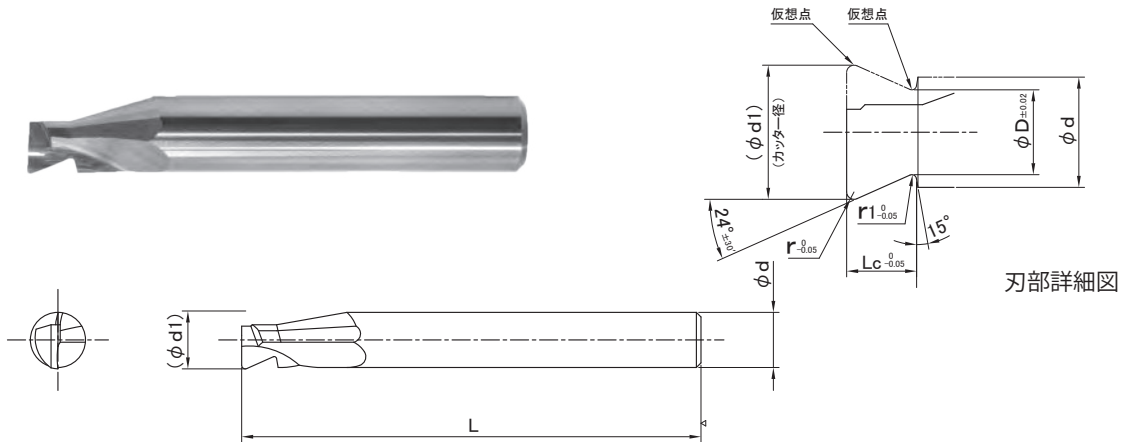
| 用途 | 適応Oリング規格 | | 呼び寸法 | 元径 | 刃長 | コーナーR | 面取りR | 太径 | 全長 | 柄径 | 刃数 | Oリング | |
|---------|-----------|------------|------|------|------|-------|---------|---------|----|------|-------|-------|-------|
| | Type | Type | φD | Lc | r | r1 | (φd1) | L | φd | 径 | | 公差 | |
| 加圧用 | JIS B2401 | P3~P10 | P-1 | 1.71 | 1.4 | 0.2 | 0.15 | (2.58) | 50 | 3 | 1 | 1.9 | ±0.08 |
| | | P10A~P22 | P-2 | 2.22 | 1.8 | 0.2 | 0.2 | (3.39) | 50 | 3 | 1 | 2.4 | ±0.09 |
| | | P22A~P50 | P-3 | 3.17 | 2.8 | 0.4 | 0.2 | (5.01) | 50 | 4 | 1 | 3.5 | ±0.10 |
| | | P48A~P150 | P-4 | 5.18 | 4.7 | 0.4 | 0.4 | (8.5) | 50 | 8 | 1 | 5.7 | ±0.13 |
| | | P150A~P400 | P-5 | 7.64 | 7 | 0.8 | 0.5 | (12.47) | 55 | 10 | 1 | 8.4 | ±0.15 |
| | | G25~G145 | G-1 | 2.82 | 2.4 | 0.4 | 0.2 | (4.31) | 50 | 4 | 1 | 3.1 | ±0.10 |
| | G150~G300 | G-2 | 5.18 | 4.7 | 0.4 | 0.4 | (8.5) | 50 | 8 | 1 | 5.7 | ±0.13 | |
| | AS 568A | 004~050 | A-1 | 1.61 | 1.3 | 0.2 | 0.13 | (2.41) | 50 | 3 | 1 | 1.78 | ±0.07 |
| | | 102~178 | A-2 | 2.43 | 2.01 | 0.2 | 0.25 | (3.73) | 50 | 3 | 1 | 2.62 | ±0.07 |
| | | 201~284 | A-3 | 3.22 | 2.79 | 0.4 | 0.25 | (5.01) | 50 | 4 | 1 | 3.53 | ±0.10 |
| 309~395 | | A-4 | 4.86 | 4.34 | 0.4 | 0.38 | (7.89) | 50 | 6 | 1 | 5.33 | ±0.12 | |
| 425~475 | | A-5 | 6.35 | 5.77 | 0.8 | 0.38 | (10.22) | 50 | 8 | 1 | 6.98 | ±0.15 | |
| 真空用 | JIS B2401 | P22A~P50 | P-6 | 3.27 | 2.5 | 0.4 | 0.2 | (4.84) | 50 | 4 | 1 | 3.5 | ±0.10 |
| | | P48A~P150 | P-7 | 5.38 | 4.2 | 0.4 | 0.4 | (8.26) | 50 | 8 | 1 | 5.7 | ±0.13 |
| | | P150A~P400 | P-8 | 7.89 | 6.3 | 0.8 | 0.5 | (12.1) | 55 | 10 | 1 | 8.4 | ±0.15 |
| | | V15~V175 | V-1 | 3.77 | 2.9 | 0.4 | 0.3 | (5.6) | 50 | 6 | 1 | 4 | ±0.10 |
| | AS 568A | V225~V430 | V-2 | 5.68 | 4.4 | 0.4 | 0.4 | (8.74) | 50 | 8 | 1 | 6 | ±0.15 |
| | | V480~V1055 | V-3 | 9.24 | 7.6 | 0.8 | 0.5 | (14.6) | 55 | 10 | 1 | 10 | ±0.30 |
| | | 201~284 | A-6 | 3.34 | 2.51 | 0.4 | 0.25 | (4.87) | 50 | 4 | 1 | 3.53 | ±0.10 |
| | | 309~395 | A-7 | 5.03 | 3.91 | 0.4 | 0.38 | (7.67) | 50 | 6 | 1 | 5.33 | ±0.12 |
| 425~475 | A-8 | 6.53 | 5.21 | 0.8 | 0.38 | (9.9) | 50 | 8 | 1 | 6.98 | ±0.15 | | |

| 被削材種 | アクリル | 鋳物 | 炭素鋼 | 合金鋼 | 工具鋼 | 調質鋼 | ステンレス鋼 | アルミ合金 | 銅合金 |
|------|---------|--------|--------|--------|--------|---------|--------|-------|-----|
| | | FC,FCD | S45C | SCM | SKD | NAK,HPM | SUS | Al | Cu |
| 硬度 | | ~200HB | ~200HB | ~250HB | ~35HRC | ~45HRC | | | |
| 型番 | CD-OEC1 | ○ | | | | | | ◎ | |

切削条件 P.309

C-OEC1

超硬1枚刃面取り付リング溝用カッター Carbide Solid Dovetail Cutter with R-Chamfering For O-Ring,1-Flutes



刃部詳細図

Z20 右刃右ネジレ

| 用途 | 適応Oリング規格 | | 呼び寸法 | 元径 | 刃長 | コーナーR | 面取りR | 太径 | 全長 | 柄径 | 刃数 | Oリング | |
|---------|------------|------------|------|------|------|-------|---------|---------|----|----|------|-------|-------|
| | Type | Type | φD | Lc | r | r1 | (φd1) | L | φd | 径 | | 公差 | |
| 加圧用 | JIS B2401 | P3~P10 | P-1 | 1.71 | 1.4 | 0.2 | 0.15 | (2.58) | 50 | 3 | 1 | 1.9 | ±0.08 |
| | | P10A~P22 | P-2 | 2.22 | 1.8 | 0.2 | 0.2 | (3.39) | 50 | 3 | 1 | 2.4 | ±0.09 |
| | | P22A~P50 | P-3 | 3.17 | 2.8 | 0.4 | 0.2 | (5.01) | 50 | 4 | 1 | 3.5 | ±0.10 |
| | | P48A~P150 | P-4 | 5.18 | 4.7 | 0.4 | 0.4 | (8.5) | 50 | 8 | 1 | 5.7 | ±0.13 |
| | | P150A~P400 | P-5 | 7.64 | 7 | 0.8 | 0.5 | (12.47) | 55 | 10 | 1 | 8.4 | ±0.15 |
| | | G25~G145 | G-1 | 2.82 | 2.4 | 0.4 | 0.2 | (4.31) | 50 | 4 | 1 | 3.1 | ±0.10 |
| | G150~G300 | G-2 | 5.18 | 4.7 | 0.4 | 0.4 | (8.5) | 50 | 8 | 1 | 5.7 | ±0.13 | |
| | AS 568A | 004~050 | A-1 | 1.61 | 1.3 | 0.2 | 0.13 | (2.41) | 50 | 3 | 1 | 1.78 | ±0.07 |
| | | 102~178 | A-2 | 2.43 | 2.01 | 0.2 | 0.25 | (3.73) | 50 | 3 | 1 | 2.62 | ±0.07 |
| | | 201~284 | A-3 | 3.22 | 2.79 | 0.4 | 0.25 | (5.01) | 50 | 4 | 1 | 3.53 | ±0.10 |
| 309~395 | | A-4 | 4.86 | 4.34 | 0.4 | 0.38 | (7.89) | 50 | 6 | 1 | 5.33 | ±0.12 | |
| 425~475 | | A-5 | 6.35 | 5.77 | 0.8 | 0.38 | (10.22) | 50 | 8 | 1 | 6.98 | ±0.15 | |
| 真空用 | JIS B2401 | P22A~P50 | P-6 | 3.27 | 2.5 | 0.4 | 0.2 | (4.84) | 50 | 4 | 1 | 3.5 | ±0.10 |
| | | P48A~P150 | P-7 | 5.38 | 4.2 | 0.4 | 0.4 | (8.26) | 50 | 8 | 1 | 5.7 | ±0.13 |
| | | P150A~P400 | P-8 | 7.89 | 6.3 | 0.8 | 0.5 | (12.1) | 55 | 10 | 1 | 8.4 | ±0.15 |
| | | V15~V175 | V-1 | 3.77 | 2.9 | 0.4 | 0.3 | (5.6) | 50 | 6 | 1 | 4 | ±0.10 |
| | | V225~V430 | V-2 | 5.68 | 4.4 | 0.4 | 0.4 | (8.74) | 50 | 8 | 1 | 6 | ±0.15 |
| | V480~V1055 | V-3 | 9.24 | 7.6 | 0.8 | 0.5 | (14.6) | 55 | 10 | 1 | 10 | ±0.30 | |
| | AS 568A | 201~284 | A-6 | 3.34 | 2.51 | 0.4 | 0.25 | (4.87) | 50 | 4 | 1 | 3.53 | ±0.10 |
| | | 309~395 | A-7 | 5.03 | 3.91 | 0.4 | 0.38 | (7.67) | 50 | 6 | 1 | 5.33 | ±0.12 |
| 425~475 | | A-8 | 6.53 | 5.21 | 0.8 | 0.38 | (9.9) | 50 | 8 | 1 | 6.98 | ±0.15 | |

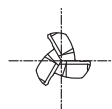
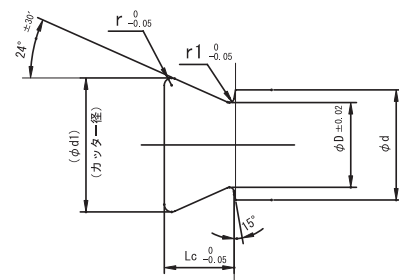
| 被削材種 | アクリル | 鋳物 | 炭素鋼 | 合金鋼 | 工具鋼 | 調質鋼 | ステンレス鋼 | アルミ合金 | 銅合金 |
|------|--------|--------|--------|--------|--------|---------|--------|-------|-----|
| | | FC,FCD | S45C | SCM | SKD | NAK,HPM | SUS | Al | Cu |
| 硬度 | | ~200HB | ~200HB | ~250HB | ~35HRC | ~45HRC | | | |
| 型番 | C-OEC1 | ◎ | | | | | | ○ | |

切削条件 P.309

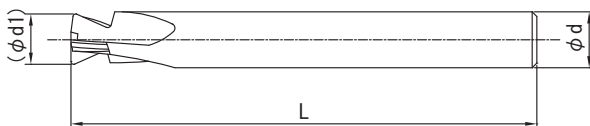
T-OEC3

粉末ハイス3枚刃面取り付リング溝用カッター

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



刃数 3 枚



刃部詳細図

HAP 右刃右ネジレ12° コーティング付

| 用途 | 適応Oリング規格 | | 呼び寸法 | 元径 | 刃長 | コーナーR | 面取りR | 太径 | 全長 | 柄径 | 刃数 | Oリング | |
|-----------|-------------|--------------|------|------|------|-------|---------|---------|----|----|------|--------|--------|
| | Type | Type | φD | Lc | r | r 1 | (φd 1) | L | φd | 径 | | 公差 | |
| 加圧用 | JIS B2401 | P 3 ~ P10 | P-1 | 1.71 | 1.4 | 0.2 | 0.15 | (2.58) | 50 | 3 | 3 | 1.9 | ± 0.08 |
| | | P10A ~ P22 | P-2 | 2.22 | 1.8 | 0.2 | 0.2 | (3.39) | 50 | 3 | 3 | 2.4 | ± 0.09 |
| | | P22A ~ P50 | P-3 | 3.17 | 2.8 | 0.4 | 0.2 | (5.01) | 60 | 6 | 3 | 3.5 | ± 0.10 |
| | | P48A ~ P150 | P-4 | 5.18 | 4.7 | 0.4 | 0.4 | (8.5) | 60 | 10 | 3 | 5.7 | ± 0.13 |
| | | P150A ~ P400 | P-5 | 7.64 | 7 | 0.8 | 0.5 | (12.47) | 80 | 12 | 3 | 8.4 | ± 0.15 |
| | | G25 ~ G145 | G-1 | 2.82 | 2.4 | 0.4 | 0.2 | (4.31) | 60 | 6 | 3 | 3.1 | ± 0.10 |
| | G150 ~ G300 | G-2 | 5.18 | 4.7 | 0.4 | 0.4 | (8.5) | 60 | 10 | 3 | 5.7 | ± 0.13 | |
| | AS 568A | 004 ~ 050 | A-1 | 1.61 | 1.3 | 0.2 | 0.13 | (2.41) | 50 | 3 | 3 | 1.78 | ± 0.07 |
| | | 102 ~ 178 | A-2 | 2.43 | 2.01 | 0.2 | 0.25 | (3.73) | 50 | 3 | 3 | 2.62 | ± 0.07 |
| | | 201 ~ 284 | A-3 | 3.22 | 2.79 | 0.4 | 0.25 | (5.01) | 60 | 6 | 3 | 3.53 | ± 0.10 |
| 309 ~ 395 | | A-4 | 4.86 | 4.34 | 0.4 | 0.38 | (7.89) | 60 | 8 | 3 | 5.33 | ± 0.12 | |
| 425 ~ 475 | | A-5 | 6.35 | 5.77 | 0.8 | 0.38 | (10.22) | 80 | 12 | 3 | 6.98 | ± 0.15 | |
| 真空用 | JIS B2401 | P22A ~ P50 | P-6 | 3.27 | 2.5 | 0.4 | 0.2 | (4.84) | 60 | 6 | 3 | 3.5 | ± 0.10 |
| | | P48A ~ P150 | P-7 | 5.38 | 4.2 | 0.4 | 0.4 | (8.26) | 60 | 10 | 3 | 5.7 | ± 0.13 |
| | | P150A ~ P400 | P-8 | 7.89 | 6.3 | 0.8 | 0.5 | (12.1) | 80 | 12 | 3 | 8.4 | ± 0.15 |
| | | V15 ~ V175 | V-1 | 3.77 | 2.9 | 0.4 | 0.3 | (5.6) | 60 | 6 | 3 | 4 | ± 0.10 |
| | | V225 ~ V430 | V-2 | 5.68 | 4.4 | 0.4 | 0.4 | (8.74) | 60 | 10 | 3 | 6 | ± 0.15 |
| | | V480 ~ V1055 | V-3 | 9.24 | 7.6 | 0.8 | 0.5 | (14.6) | 80 | 12 | 3 | 10 | ± 0.30 |
| | AS 568A | 201 ~ 284 | A-6 | 3.34 | 2.51 | 0.4 | 0.25 | (4.87) | 60 | 6 | 3 | 3.53 | ± 0.10 |
| | | 309 ~ 395 | A-7 | 5.03 | 3.91 | 0.4 | 0.38 | (7.67) | 60 | 8 | 3 | 5.33 | ± 0.12 |
| | | 425 ~ 475 | A-8 | 6.53 | 5.21 | 0.8 | 0.38 | (9.9) | 80 | 12 | 3 | 6.98 | ± 0.15 |

| 被削材種 型番 | 硬度 | 鋳物 | 炭素鋼 | 合金鋼 | 工具鋼 | 調質鋼 | ステンレス鋼 | アルミ合金 | 銅合金 | チタン合金 | 耐熱合金 |
|------------|--------|--------|--------|--------|---------|-----|--------|-------|---------|-------|------|
| | FC,FCD | S45C | SCM | SKD | NAK,HPM | SUS | Al | Cu | Ti6Al4V | インコネル | |
| T-OEC3 | ~200HB | ~200HB | ~250HB | ~35HRC | ~45HRC | | | | | | |

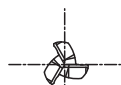
荒加工は粉末ハイスラフィングOリング溝用カッター(T-RFOEC3)のご使用をお奨めいたします。(除くP-1、P-2、A-1、A-2)

その際は、粉末ハイス3枚刃面取り付Oリング溝用カッター(T-OEC3)と同じ呼び寸法ものをご使用ください。

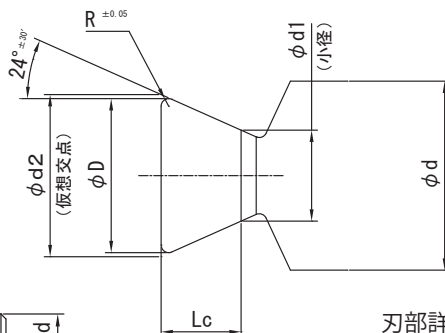
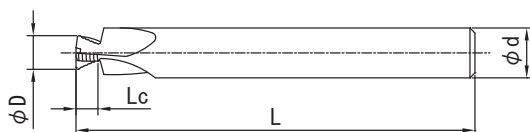
切削条件 P.310

T-RFOEC3

粉末ハイスラフィングOリング溝用カッター Roughing Dovetail Cutter For O-Ring, 3-Flutes HSS-Co (C-Coating)



刃数3枚



刃部詳細図

HAP 右刃右ネジレ15° コーティング付

| 用途 | 適応Oリング規格 | | 呼び寸法 | 外径 | 仮想交点 | 小径 | コーナーR | 刃長 | 全長 | 柄径 | 刃数 | Oリング | |
|-----|-----------|--------------|-------|---------|----------|-------|-------|------|----|----|------|-------|-------|
| | Type | Type | φD | (φd2) | φd1 | R | Lc | L | φd | 径 | | 公差 | |
| 加圧用 | JIS B2401 | P22A ~ P50 | P-3 | 4.318 | (4.534) | 2.308 | 0.2 | 2.5 | 60 | 6 | 3 | 3.5 | ±0.10 |
| | | P48A ~ P150 | P-4 | 7.470 | (7.74) | 3.911 | 0.25 | 4.3 | 60 | 10 | 3 | 5.7 | ±0.13 |
| | | P150A ~ P400 | P-5 | 11.366 | (11.798) | 6.01 | 0.4 | 6.5 | 80 | 12 | 3 | 8.4 | ±0.15 |
| | | G25 ~ G145 | G-1 | 3.611 | (3.827) | 1.957 | 0.2 | 2.1 | 60 | 6 | 3 | 3.1 | ±0.10 |
| | AS 568A | G150 ~ G300 | G-2 | 7.470 | (7.74) | 3.911 | 0.25 | 4.3 | 60 | 10 | 3 | 5.7 | ±0.13 |
| | | 201 ~ 284 | A-3 | 4.307 | (4.523) | 2.306 | 0.2 | 2.49 | 60 | 6 | 3 | 3.53 | ±0.10 |
| 真空用 | JIS B2401 | 309 ~ 395 | A-4 | 6.882 | (7.098) | 3.59 | 0.2 | 3.94 | 60 | 8 | 3 | 5.33 | ±0.12 |
| | | 425 ~ 475 | A-5 | 9.117 | (9.549) | 4.856 | 0.4 | 5.27 | 80 | 12 | 3 | 6.98 | ±0.15 |
| | | P22A ~ P50 | P-6 | 4.151 | (4.367) | 2.408 | 0.2 | 2.2 | 60 | 6 | 3 | 3.5 | ±0.10 |
| | | P48A ~ P150 | P-7 | 7.197 | (7.465) | 4.081 | 0.25 | 3.8 | 60 | 10 | 3 | 5.7 | ±0.13 |
| | | P150A ~ P400 | P-8 | 11.001 | (11.433) | 6.268 | 0.4 | 5.8 | 80 | 12 | 3 | 8.4 | ±0.15 |
| | | V15 ~ V175 | V-1 | 4.902 | (5.118) | 2.803 | 0.2 | 2.6 | 60 | 6 | 3 | 4 | ±0.10 |
| | AS 568A | V225 ~ V430 | V-2 | 7.675 | (7.943) | 4.381 | 0.25 | 4 | 60 | 10 | 3 | 6 | ±0.15 |
| | | V480 ~ V1055 | V-3 | 13.512 | (13.944) | 7.622 | 0.4 | 7.1 | 80 | 12 | 3 | 10 | ±0.30 |
| | | 201 ~ 284 | A-6 | 4.177 | (4.393) | 2.425 | 0.2 | 2.21 | 60 | 6 | 3 | 3.53 | ±0.10 |
| | | 309 ~ 395 | A-7 | 6.699 | (6.915) | 3.789 | 0.2 | 3.51 | 60 | 8 | 3 | 5.33 | ±0.12 |
| | 425 ~ 475 | A-8 | 8.799 | (9.231) | 5.037 | 0.4 | 4.71 | 80 | 12 | 3 | 6.98 | ±0.15 | |

| 被削材種 硬度 型番 | 鋳物 | 炭素鋼 | 合金鋼 | 工具鋼 | 調質鋼 | ステンレス鋼 | アルミ合金 | 銅合金 | チタン合金 | 耐熱合金 |
|------------------|---------|------|-----|-----|----------|--------|-------|-----|---------|-------|
| | FC, FCD | S45C | SCM | SKD | NAK, HPM | SUS | Al | Cu | Ti6Al4V | インコネル |
| T-RFOEC3 | ○ | ◎ | ◎ | ○ | ◎ | ◎ | ○ | ○ | | |

仕上加工用は粉末ハイスラフィングOリング溝用カッター(T-RFOEC3)と同じ呼び寸法のものでご使用ください。

切削条件 P.310