



Cerin

### 106

### ファイバー用底刃なし

Fibre Glass Routers No End Cut

複合材料、グラスファイバーの加工に最適です。



超硬

ツールNo.	刃径	刃長	全長	シャンク径
Tool No.	Dia. of Mill	Length of Cut	Overall Length	Shank Dia.
CE20087	2	7	40	6
CE20088	3	10	40	6
CE20089	3.5	12	40	6
CE20090	4	15	40	6
CE20091	4.5	15	50	6
CE20092	5	16	50	6
CE20093	6	18	50	6
CE20094	7	22	60	8
CE20095	8	25	70	8
CE20096	9	25	70	10
CE20097	10	30	80	10
CE20098	12	32	90	12
CE20099	14	32	90	12
CE20100	16	36	100	16
CE20101	18	40	100	18
CE20102	20	45	110	20

Cerin

### 108

### ファイバー用エンドミル

Fibre Glass Routers End Mill End Cut

複合材料、グラスファイバーの加工に最適です。



超硬

ツールNo.	刃径	刃長	全長	シャンク径	底刃
Tool No.	Dia. of Mill	Length of Cut	Overall Length	Shank Dia.	End Cutting Teeth
CE20119	2	7	40	6	2
CE20120	3	10	40	6	2
CE20121	3.5	12	40	6	2
CE20122	4	15	40	6	2
CE20123	4.5	15	50	6	2
CE20124	5	16	50	6	2
CE20125	6	18	50	6	2
CE20126	7	22	60	8	2
CE20127	8	25	70	8	2
CE20128	9	25	70	10	2
CE20129	10	30	80	10	2
CE20130	12	32	90	12	2
CE20131	14	32	90	12	2
CE20132	16	36	100	16	2
CE20133	18	40	100	18	2
CE20134	20	45	110	20	2

Cerin

### 107

### ファイバー用底刃付

Fibre Glass Routers End Cut

複合材料、グラスファイバーの加工に最適です。



超硬

ツールNo.	刃径	刃長	全長	シャンク径
Tool No.	Dia. of Mill	Length of Cut	Overall Length	Shank Dia.
CE20103	2	7	40	6
CE20104	3	10	40	6
CE20105	3.5	12	40	6
CE20106	4	15	40	6
CE20107	4.5	15	50	6
CE20108	5	16	50	6
CE20109	6	18	50	6
CE20110	7	22	60	8
CE20111	8	25	70	8
CE20112	9	25	70	10
CE20113	10	30	80	10
CE20114	12	32	90	12
CE20115	14	32	90	12
CE20116	16	36	100	16
CE20117	18	40	100	18
CE20118	20	45	110	20



## 切削条件基準表

品名：型番		切削速度 Cutting Speed Vc (m/min)	送り量 Feed rate (mm/rev)			
ファイバー用：106、107、108、109			刃径 (mm)			
			φ2	φ5	φ10	φ20
強化材 Reinforced Materials		80~100	0.05	0.12	0.25	0.4
繊維入り強化プラスチック Fiber reinforced plastics	カーボンファイバー CFRP	150	0.02	0.04	0.06	0.08
	グラスファイバー GFRP	100	0.02	0.04	0.06	0.08
	アラミドフェーザー AFRP	90~120	0.02	0.04	0.06	0.08
グラファイト Graphite		80~100	0.02	0.025	0.05	0.075

108・109は縦送りが可能です。その場合の縦送りの条件は横送りの約30%でご使用ください。