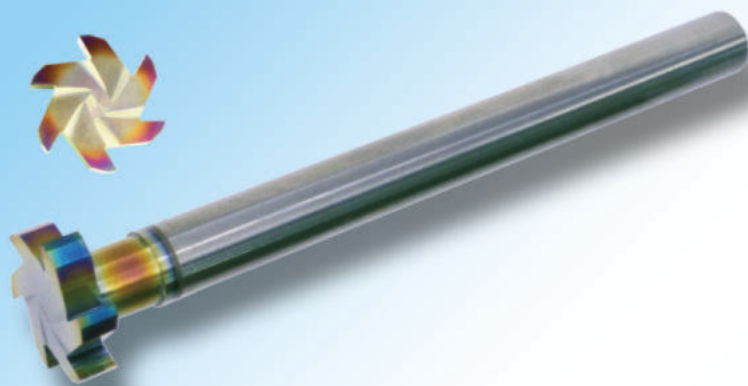


アルミ用カッターシリーズ Cutter Series for Aluminum

水素フリーDLCコーティング採用
with Hydrogen-free DLC Coating

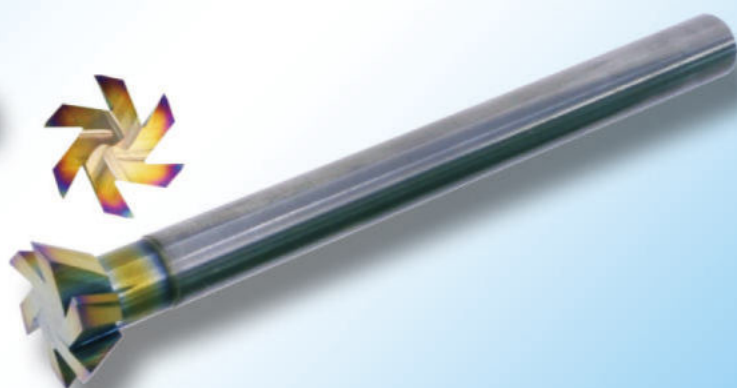
CSMT-AI

超硬スーパーミニスロット アルミ用
Solid Carbide Super Mini
Slot Cutter For Aluminum



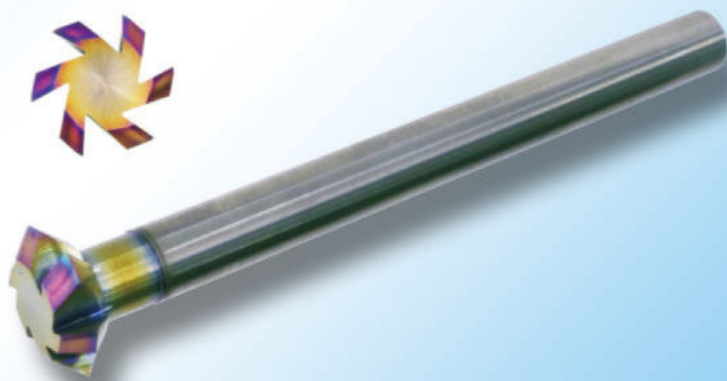
CSMS-AI

超硬スーパーミニアンギュラー アルミ用
Solid Carbide Super Mini
Angular Cutter For Aluminum



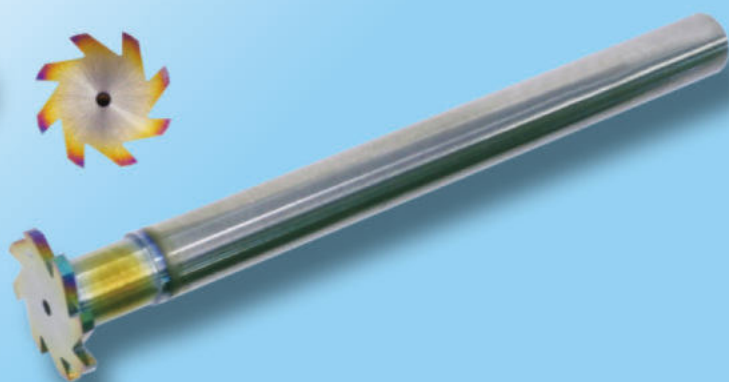
CSMW-AI

超硬スーパーミニ W アンギュラー
アルミ用
Solid Carbide Super Mini
W Angular Cutter For Aluminum



CSMK-AI

超硬スーパーミニキーシード
カッター アルミ用
Solid Carbide Super Mini
Keyseat Cutter For Aluminum



CSMT-AI

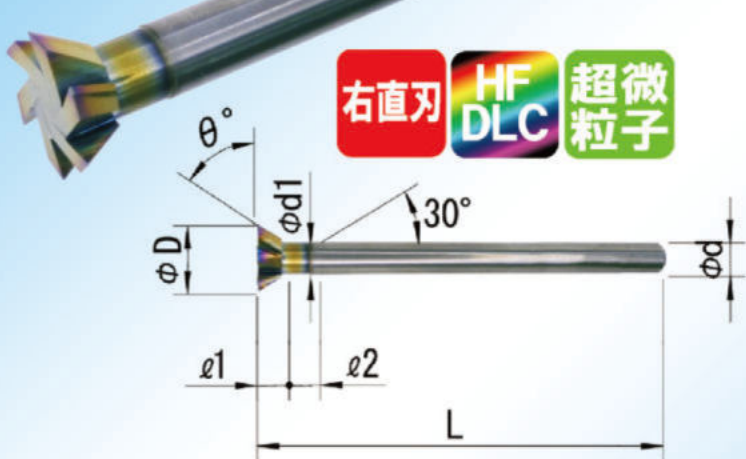
超硬スーパーミニスロット アルミ用



公差 (Tolerance)		D	0 -0.05	l1	0 -0.03	d	h6
刃径 (φD) Dia.	刃厚 (l1) Cut Width	首径 (φd1) Neck Dia.	首長 (l2) Neck Length	全長 (L) Overall Length	シャンク径 (φd) Shank Dia.	刃数 (N) Number of Flutes	
5	0.5	2.5	5	50	3	4	
	0.6						
	0.8						
	1						
	1.2						
	1.5						
	2						
6	2.5	2.7	5	50	3	6	
	3						
	0.6						
	0.8						
	1						
	1.2						
	1.5						
8	2	3.5	5	60	4	6	
	2.5						
	3						
	0.8						
	1						
	1.2						
	1.5						
10	2	5.5	5	70	6	6	
	2.5						
	3						
	1						
	1.2						
	1.5						
	2						
12	2.5	5.5	5	70	6	6	
	3						
	1						
	1.2						
	1.5						
	2						
	2.5						

CSMS-AI

超硬スーパーミニアンギュラー アルミ用



公差 (Tolerance)		D	±0.05	φ1	$\begin{smallmatrix} +0.3 \\ 0 \end{smallmatrix}$	θ	±10°	d	h6
刃径 (φD) Dia.	角度 (θ) Cut Angle	刃厚 (φ1) Cut Width	首径 (φd1) Neck Dia.	首長 (φ2) Neck Length	全長 (L) Overall Length	シャク径 (φd) Shank Dia.	刃数 (N) Number of Flutes		
5	45°	0.8	2.9	5	60	3	6		
6		1.1				4			
8		1.6			3.9	70		6	
10		1.8			5.5				
12		2.5			5.8				
5	60°	1.2	2.9	5	60	3	6		
6		2				4			
8		2.5			3.9	70		6	
10		3			5.5				
12		4			5.8				

CSMW-AI

超硬スーパーミニ W アンギュラー アルミ用



公差 (Tolerance)		D	±0.05	ϕ1	⁰ -0.05	θ	±15'	d	h6
刃径 (ϕD) Dia.	角度 (θ) Cut Angle	刃厚 (ϕ1) Cut Width	首径 (ϕd1) Neck Dia.	首長 (ϕ2) Neck Length	全長 (L) Overall Length	シャンク径 (ϕd) Shank Dia.	刃数 (N) Number of Flutes		
5	W60°	0.9	2.9	5	60	3	6		
6		1.4	3.9		70	4			
8		1.7	5.5			6			
10		2	5.8						
12		2.5							
5	W90°	1.2	2.9	5	60	3	6		
6		2	3.9		70	4			
8		2.7	5.5			6			
10		3.4	5.8						
12		4							
5	W120°	2	2.9	5	60	3	6		
6		3.5	3.9		70	4			
8		4.6	5.5			6			
10		6	5.8						
12		7							

CSMK-AI

超硬スーパーミニキーシードカッター
アルミ用



公差 (Tolerance)		D ⁰ -0.05	φ1 ⁰ -0.02	d h6		
刃径 (φD) Dia.	刃厚 (φ1) Cut Width	首径 (φd1) Neck Dia.	首長 (φ2) Neck Length	全長 (L) Overall Length	シャンク径 (φd) Shank Dia.	刃数 (N) Number of Flutes
5	0.3~0.9	2.5	5	50	3	6
	1					
	1.1~1.9					
	2					
	2.5					
6	0.3~0.9	2.7	5	50	3	6
	1					
	1.1~1.9					
	2					
	2.5					
8	0.3~0.9	3.5	5	60	4	6
	1					
	1.1~1.9					
	2					
	2.5					
	3					
	3.5					
10	0.3~0.9	5.5	5	70	6	8
	1					
	1.1~1.9					
	2					
	2.5					
	3					
	3.5					
	4					
	4.5					
12	0.3~0.9	5.5	5	70	6	8
	1					
	1.1~1.9					
	2					
	2.5					
	3					
	3.5					
	4					
	4.5					
	5					

切削条件参考表 Cutting Condition Table

CSMT-AI



刃径 Dia.	アルミニウム AI	
	切削速度 Cutting Speed 63~96m/min	
	回転数 Spindle Speed rpm	送り Feed mm/min
5	4,011 ~ 6,112	321 ~ 733
6	3,342 ~ 5,093	334 ~ 917
8	2,507 ~ 3,820	251 ~ 688
10	2,005 ~ 3,056	201 ~ 550
12	1,671 ~ 2,547	167 ~ 458

※刃厚 1mm 以下の製品は送りを 20% 下げて御使用ください。
In case that cut width is less than 1mm, reduce feed by 20%.

CSMS-AI



刃径 Dia.	アルミニウム AI	
	切削速度 Cutting Speed 63~96m/min	
	回転数 Spindle Speed rpm	送り Feed mm/min
5x45°	4,011 ~ 6,112	321 ~ 733
6x45°	3,342 ~ 5,093	334 ~ 917
8x45°	2,507 ~ 3,820	251 ~ 688
10x45°	2,005 ~ 3,056	201 ~ 550
12x45°	1,671 ~ 2,547	167 ~ 458
5x60°	4,011 ~ 6,112	321 ~ 733
6x60°	3,342 ~ 5,093	334 ~ 917
8x60°	2,507 ~ 3,820	251 ~ 688
10x60°	2,005 ~ 3,056	201 ~ 550
12x60°	1,671 ~ 2,547	167 ~ 458

※1 度の加工取扱は 0.5 として
Standard depth of cut during one cutting operation is 0.5mm.

CSMW-AI



刃径 Dia.	アルミニウム AI	
	切削速度 Cutting Speed 63~96m/min	
	回転数 Spindle Speed rpm	送り Feed mm/min
5xW60°	4,011 ~ 6,112	321 ~ 733
6xW60°	3,342 ~ 5,093	334 ~ 917
8xW60°	2,507 ~ 3,820	251 ~ 688
10xW60°	2,005 ~ 3,056	201 ~ 550
12xW60°	1,671 ~ 2,547	167 ~ 458
5xW90°	4,011 ~ 6,112	321 ~ 733
6xW90°	3,342 ~ 5,093	334 ~ 917
8xW90°	2,507 ~ 3,820	251 ~ 688
10xW90°	2,005 ~ 3,056	201 ~ 550
12xW90°	1,671 ~ 2,547	167 ~ 458
5xW120°	4,011 ~ 6,112	321 ~ 733
6xW120°	3,342 ~ 5,093	334 ~ 917
8xW120°	2,507 ~ 3,820	251 ~ 688
10xW120°	2,005 ~ 3,056	201 ~ 550
12xW120°	1,671 ~ 2,547	167 ~ 458

※1 度の加工取扱は 0.5 として
Standard depth of cut during one cutting operation is 0.5mm.

CSMK-AI



刃径 Dia.	アルミニウム AI	
	切削速度 Cutting Speed 63~96m/min	
	回転数 Spindle Speed rpm	送り Feed mm/min
5	4,011 ~ 6,112	321 ~ 733
6	3,342 ~ 5,093	334 ~ 917
8	2,507 ~ 3,820	251 ~ 688
10	2,005 ~ 3,056	201 ~ 550
12	1,671 ~ 2,547	167 ~ 458

※刃厚 1mm 以下の製品は送りを 20% 下げて御使用ください。
In case that cut width is less than 1mm, reduce feed by 20%.



株式会社 栄工舎
EIKOSHA CO.,LTD.



ISO 9001:2015

本社・東京営業所
〒144-0052

東京都大田区蒲田 3-16-12

TEL 03-3738-3970
FAX 03-3732-3665

大阪営業所
〒532-0011

大阪市淀川区西中島 7-6-12

新大阪駅前和光ビル 801 号
TEL 06-6838-3936
FAX 06-6838-3937

Head Office/Tokyo Sales Office

3-16-12 Kamata, Ota Ward, 144-0052, Tokyo, Japan
TEL 81-3-3738-3970 FAX 81-3-3732-3665

Osaka Sales Office

7-6-12, Nishinakajima, Yodogawa Ward, 532-0011, Osaka, Japan
TEL : 81-6-6838-3936 FAX : 81-6-6838-3937