

# 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

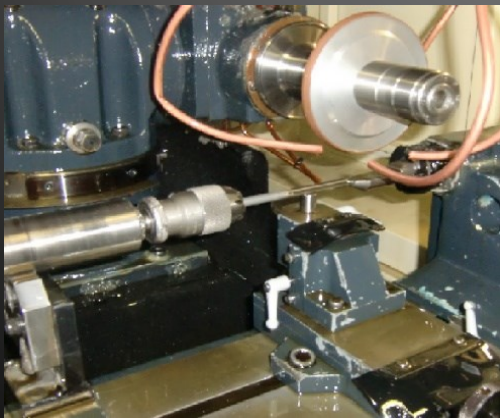
End Mill Shank, Regular Flute

高精度加工用・刃径交差 0~+0.005

Precision Reaming, Tolerance 0~+0.005

材質：TiN-HSS

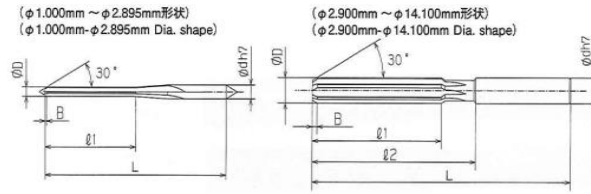
Materials: TiN Coating, .HSS



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		送り		回転数	
	spindle speed		spindle speed		spindle speed	
	rpm		rpm		rpm	
			mm/min			
					mm/min	
2	1430~1900		1270~1700		66~151 2385~3980	
3	950~1270		850~1165		73~176 1590~2655	
4	720~950		637~875		60~140 1195~1990	
5	570~760		510~700		50~118 955~1590	
6	470~630		424~584		43~103 795~1330	
7	400~540		360~500		38~91 682~1140	
8	350~480		320~440		38~92 597~995	
9	320~420		280~380		35~86 530~885	
10	280~380		255~350		31~74 477~795	
12	240~320		210~290		28~66 398~660	
14	200~280		182~250		25~60 340~568	

