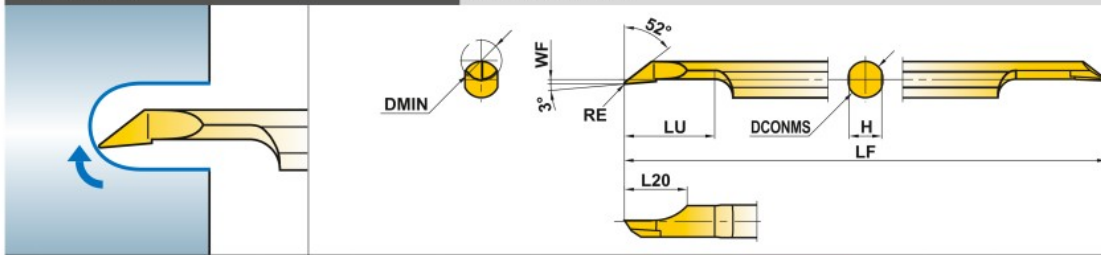


ステッキツイン

CR

(内径倣い加工)



規格は右勝手(R)のみです。

呼び記号	在庫				ブレーカ	DMIN	寸法(mm)						
	コーティング		超硬				RE	DCONMS	LF	LU	L20	WF	H
	NEW MS7025	NEW MS9025	VP15TF	TF15									
CR03RS-01			●	●	なし	3.5	0.1	3.0	50	8	6.0	0.15	2.7
CR03RS-01B	●	●	●	●	付き	3.5	0.1	3.0	50	8	6.0	0.15	2.7
NEW CR035RS-01B	●	●			付き	4.0	0.1	3.5	60	8	6.5	0.15	3.15
CR04RS-01			●	●	なし	4.5	0.1	4.0	60	10	7.0	0.15	3.6
CR04RS-01B	●	●	●	●	付き	4.5	0.1	4.0	60	10	7.0	0.15	3.6
NEW CR045RS-01B	●	●			付き	5.0	0.1	4.5	70	10	7.5	0.15	4.05
CR05RS-01			●	●	なし	5.5	0.1	5.0	70	12	8.0	0.15	4.5
CR05RS-01B	●	●	●	●	付き	5.5	0.1	5.0	70	12	8.0	0.15	4.5

● = NEW

推奨切削条件

被削材	特性	材種	切削速度 vc (m/min)	送り量 f (mm/rev)		最大切込み量 (mm)
				0.3RS-045RS	05RS	
P 純鉄・快削鋼・電磁軟鉄	—	MS7025	80 (40-120)	0.02 (0.01-0.03)	0.03 (0.01-0.05)	0.05
	かたさ 180-350HB	MS7025, VP15TF	80 (40-120)	0.02 (0.01-0.03)	0.03 (0.01-0.05)	0.05
M 炭素鋼・合金鋼	かたさ ≤200HB	MS7025, MS9025, VP15TF	80 (40-120)	0.02 (0.01-0.03)	0.03 (0.01-0.05)	0.05
K ステンレス鋼	引張り強さ ≤350MPa	VP15TF	80 (40-120)	0.03 (0.01-0.05)	0.03 (0.01-0.05)	0.05
N ねずみ鋳鉄	—	TF15	120 (80-160)	0.03 (0.01-0.05)	0.05 (0.01-0.08)	0.05
S 非鉄金属	—	MS9025	60 (40-80)	0.02 (0.01-0.03)	0.02 (0.01-0.03)	0.05

注1) 湿式加工を推奨します。

注2) CRタイプの推奨突き出し量は規格表LU寸法+2 mmにて算出してください。