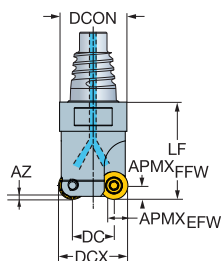
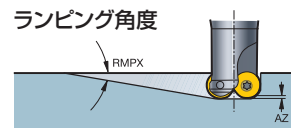


CoroMill® 300

丸チップ正面加工（プラス）コロマントEH

径25-32mm
ポジティブ

ランピング角度



P M K N S H

○ 1)	DCX	型番			エキストラクロスピッチ (刃数多)		クーラ ント穴		寸法、mm				推奨 ターフ CP Bar	最大ラン グ角 RMPX	AZ	最大プラ ンジ寸法 APMX _{FW}	最大 切込み APMX _{FW} ²⁾	最大 回転数 ³⁾ RPMX	
		クロスピッチ (刃数中)						DC	DCON	カップ サイズ	LF								
		コロマント EH カップリング																	
08	25	R300-25EH25-08M	-	3	-	-	-	○	17	24.2	E25	35	10	5°	0.6	6.0	4	0.1	15000
	32	R300-32EH25-08M	-	4	-	-	-	○	24	24.2	E25	35	10	5°	2.0	6.0	4	0.1	15000
	32	-	-	-	R300-32EH25-08H	5	-	○	24	24.2	E25	35	10	5°	2.0	6.0	4	0.1	15000

1) チップは別途注文品です。

2) CoroMill® 300 の理論上最大切込み APMX はチップ径の半分です。ただし、通常は小さな切込みでの使用を推奨します。

3) 最大回転数 (nmax) はカッターの理論値です。高速回転時には、突出し量およびホルダの最大回転数も考慮に入れる必要があります。

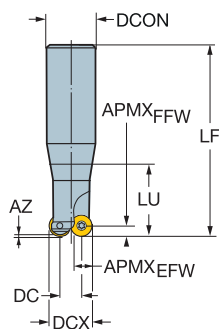
⊕ : 等分割 ⊖ : 不等分割

CoroMill® 300

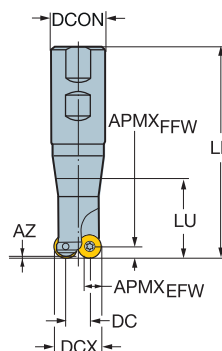
丸チップトロイド加工

径: 10 - 32mm
ニュートラルタイプ

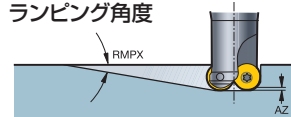
円筒シャンク



ウェルドンシャンク



ランピング角度



P M K N S H

○ □ △ ▽ ◇ ◇ ₂	U	L	DCX	型番		クロスピッチ (刃数中)	エキストラクロスピッチ (刃数多)	クーラ ント穴	寸法、mm								最大ラン ピング角 RMPX	AZ	最大プラ ンジ寸法 APMX _{FFW}	最大 切込み APMX _{FFW} ^②		最大 回転数 RPMX
				コースピッチ (刃数少)																		
				円筒シャンク					シャンク径													
5	10			R300-010A16L-05L	2	-	-	×	5	16	160	60	25	18	20°	1.8	3.8	0.7	0.3	15900		
7	20	12		R300-012A16L-07L	2	-	-	×	5	16	200	60	38	20	20°	1.0	5.3	1	0.2	8200		
	24	15		R300-015A20L-07L	2	-	-	×	8	20	200	80	44	25	20°	0.9	5.3	1.5	0.5	12700		
8	16			R300-016A20L-08L	2	-	-	×	8	20	200	80	52	25	20°	1.8	6.0	1.2	0.5	12700		
10	20			R300-020A25L-10L	2	-	-	×	10	25	250	80	49	30	20°	3.4	7.5	2	1.2	8100		
12	24			R300-024A25L-12L	2	-	-	×	12	25	250	80	76	30	20°	2.7	9.0	5	1.0	8900		
		25		R300-025A32L-12L	2	-	-	×	13	32	250	80	43	30	20°	1.4	9.0	5	1.8	15800		
16	32			R300-032A32L-16L	2	-	-	×	16	32	250	80	72		20°	4.8	12.0	7	1.5	8700		
				ウェルドンシャンク																		
7	20	12		R300-012B16L-07L	2	-	-	×	5	16	109	60	38	20	20°	1.0	5.3	1	0.2	34000		
	24	15		R300-015B20L-07L	2	-	-	×	8	20	131	80	44	25	20°	0.9	5.3	1.5	0.4	25000		
8	16			R300-016B20L-08L	2	-	-	×	8	20	131	80	52	25	20°	1.8	6.0	1.2	0.4	24700		
10	20			R300-020B25L-10L	2	-	-	×	10	25	137	80	48	30	20°	3.4	7.5	2	0.6	34000		
12	25			R300-025B32L-12L	2	-	-	×	13	32	141	80	43	30	20°	1.4	9.0	5	0.8	20200		

1) チップは別途注文品です。

2) CoroMill® 300 の理論上最大切込み APMX はチップ径の半分です。ただし、通常は小さな切込みでの使用を推奨します。

3) 最大回転数 (nmax) はカッターの理論値です。高速回転時には、突出し量およびホルダの最大回転数も考慮に入れる必要があります。

⊕ : 等分割 ⊖ : 不等分割

チップ E96

切削条件 E97/E182

部品 E95