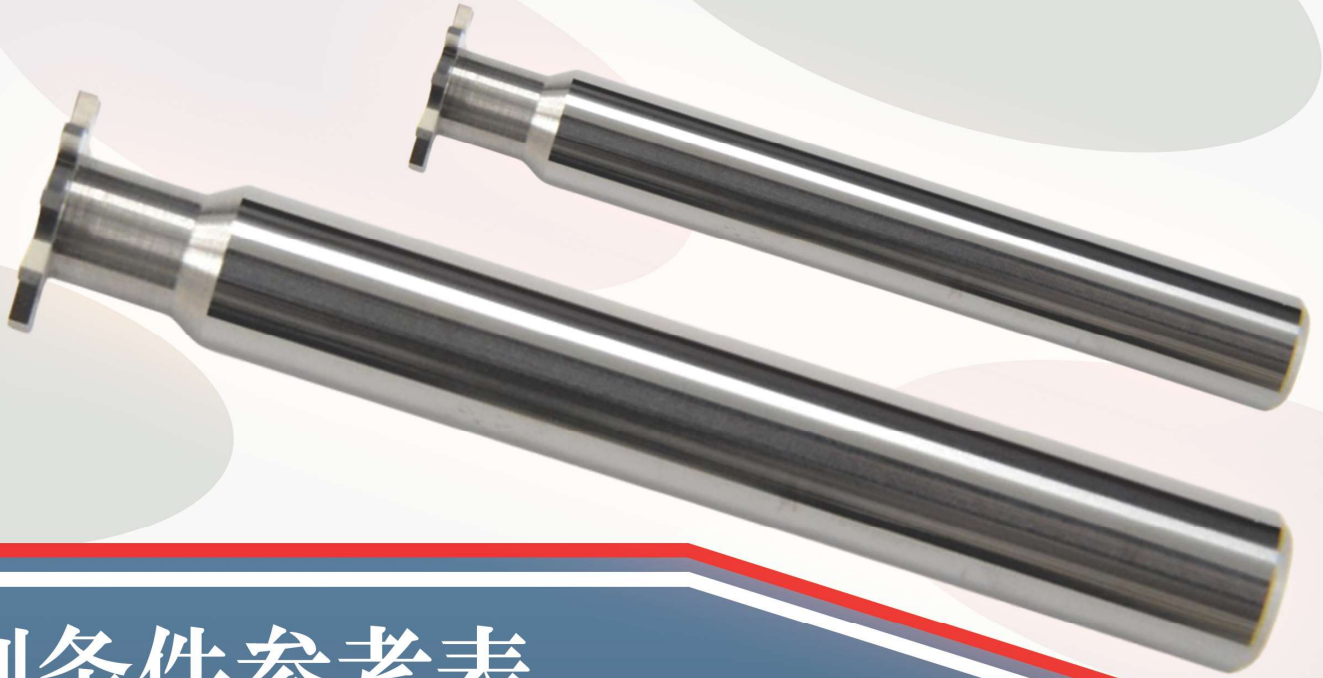


CSKC-L

超硬左刃キーシードカッター

Solid Carbide Left-Hand Keyseat Cutter



切削条件参考表

Cutting Condition Table

刃径 Dia.	非鉄金属 Al,Cu		炭素鋼 FC.FCD.S50C		合金鋼 SCM.SKD.SUS304		調質鋼 HPM.NAK		加工深さ Milling Depth
	切削速度 Cutting speed 10~21m/min		切削速度 Cutting speed 9~14m/min		切削速度 Cutting speed 7~12m/min		切削速度 Cutting speed 5~10m/min		
	回転数 Spindle speed rpm	送り feed mm/min	回転数 Spindle speed rpm	送り feed mm/min	回転数 Spindle speed rpm	送り feed mm/min	回転数 Spindle speed rpm	送り feed mm/min	
2	1,599 ~ 3,343	48 ~ 160	1,433 ~ 2,228	26 ~ 85	1,114 ~ 1,910	22 ~ 74	796 ~ 1,560	13 ~ 30	0.2
2.5	1,280 ~ 2,674	40 ~ 134	1,146 ~ 1,782	22 ~ 71	891 ~ 1,528	18 ~ 61	637 ~ 1,248	10 ~ 25	0.25
3	1,067 ~ 2,228	35 ~ 116	955 ~ 1,485	18 ~ 62	743 ~ 1,274	15 ~ 53	531 ~ 1,040	9 ~ 22	0.3
4	800 ~ 1,671	35 ~ 117	716 ~ 1,114	19 ~ 62	557 ~ 955	15 ~ 53	398 ~ 780	9 ~ 22	0.4
5	640 ~ 1,337	30 ~ 100	573 ~ 891	16 ~ 53	446 ~ 764	13 ~ 46	318 ~ 624	8 ~ 19	0.5
6	533 ~ 1,114	40 ~ 134	478 ~ 743	22 ~ 71	372 ~ 637	18 ~ 61	265 ~ 520	10 ~ 25	0.6
7	457 ~ 955	36 ~ 122	410 ~ 636	20 ~ 65	319 ~ 546	16 ~ 56	228 ~ 446	9 ~ 22	0.7
8	400 ~ 836	34 ~ 113	358 ~ 557	18 ~ 60	279 ~ 478	15 ~ 52	199 ~ 390	9 ~ 21	0.8
10	320 ~ 669	30 ~ 100	287 ~ 446	16 ~ 53	223 ~ 382	13 ~ 46	159 ~ 312	8 ~ 19	1
12	267 ~ 557	27 ~ 92	239 ~ 372	15 ~ 49	186 ~ 318	13 ~ 42	133 ~ 260	7 ~ 18	1.2

※刃厚1mm以下の製品は送りを10%下げて御使用ください。
In case that cut width is less than 1mm, reduce feed by 10%.

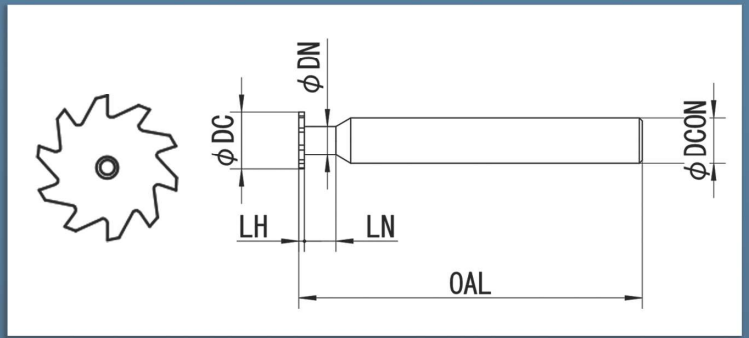


EIKO TOOL



左直刃 K10

刃径 DC Dia.	刃厚 LH Cut Width	首径 DN Neck Dia.	首長 LN Neck Length	全長 OAL Overall Length	シャンク径 DCON Shank Dia.	刃数 N Number of Flutes
2	0.5	1.2	3.5	40	3	4
	0.6	1.2	3.5	40	3	4
	0.7	1.2	3.5	40	3	4
	0.8	1.2	3.5	40	3	4
	0.9	1.2	3.5	40	3	4
	1	1.2	3.5	40	3	4
	1.1	1.2	3.5	40	3	4
1.2	1.2	3.5	40	3	4	
2.5	0.5	1.25	3.5	40	3	4
	0.6	1.25	3.5	40	3	4
	0.7	1.25	3.5	40	3	4
	0.8	1.25	3.5	40	3	4
	0.9	1.25	3.5	40	3	4
	1	1.25	3.5	40	3	4
	1.1	1.25	3.5	40	3	4
1.2	1.25	3.5	40	3	4	
3	0.5	1.5	3.5	50	3	4
	0.6	1.5	3.5	50	3	4
	0.7	1.5	3.5	50	3	4
	0.8	1.5	3.5	50	3	4
	0.9	1.5	3.5	50	3	4
	1	1.5	3.5	50	3	4
	1.1	1.5	3.5	50	3	4
	1.2	1.5	3.5	50	3	4
	1.3	1.5	3.5	50	3	4
	1.4	1.5	3.5	50	3	4
1.5	1.5	3.5	50	3	4	
4	0.5	2	4	50	3	6
	0.6	2	4	50	3	6
	0.7	2	4	50	3	6
	0.8	2	4	50	3	6
	0.9	2	4	50	3	6
	1	2	4	50	3	6
	1.1	2	4	50	3	6
	1.2	2	4	50	3	6
	1.3	2	4	50	3	6
	1.4	2	4	50	3	6
	1.5	2	4	50	3	6
	1.6	2	4	50	3	6
	1.7	2	4	50	3	6
	1.8	2	4	50	3	6
1.9	2	4	50	3	6	
2	2	4	50	3	6	
5	0.5	2.5	5	50	6	8
	0.6	2.5	5	50	6	8
	0.7	2.5	5	50	6	8
	0.8	2.5	5	50	6	8
	0.9	2.5	5	50	6	8
	1	2.5	5	50	6	8
	1.1	2.5	4	50	6	8
	1.2	2.5	4	50	6	8
	1.3	2.5	4	50	6	8
	1.4	2.5	4	50	6	8
	1.5	2.5	4	50	6	8
	1.6	2.5	4	50	6	8
	1.7	2.5	4	50	6	8
	1.8	2.5	4	50	6	8
1.9	2.5	4	50	6	8	
2	2.5	4	50	6	8	
2.5	2.5	4	50	6	8	
6	0.5	3	5	50	6	8
	0.6	3	5	50	6	8
	0.7	3	5	50	6	8
	0.8	3	5	50	6	8
	0.9	3	5	50	6	8
	1	3	5	50	6	8
	1.1	3	4	50	6	8
	1.2	3	4	50	6	8
	1.3	3	4	50	6	8
	1.4	3	4	50	6	8
	1.5	3	4	50	6	8
	1.6	3	4	50	6	8
	1.7	3	4	50	6	8
	1.8	3	4	50	6	8
	1.9	3	4	50	6	8
	2	3	4	50	6	8
	2.5	3	4	50	6	8
3	3	4	50	6	8	



公差(Tolerance) DC : $\begin{matrix} 0 \\ -0.05 \end{matrix}$ LH : $\begin{matrix} 0 \\ -0.035 \end{matrix}$ DCON : h6

刃径 DC Dia.	刃厚 LH Cut Width	首径 DN Neck Dia.	首長 LN Neck Length	全長 OAL Overall Length	シャンク径 DCON Shank Dia.	刃数 N Number of Flutes
8	0.5	4	5	60	6	10
	0.6	4	5	60	6	10
	0.7	4	5	60	6	10
	0.8	4	5	60	6	10
	0.9	4	5	60	6	10
	1	4	5	60	6	10
	1.1	4	4	60	6	10
	1.2	4	4	60	6	10
	1.3	4	4	60	6	10
	1.4	4	4	60	6	10
	1.5	4	4	60	6	10
	1.6	4	4	60	6	10
	1.7	4	4	60	6	10
	1.8	4	4	60	6	10
	1.9	4	4	60	6	10
	2	4	4	60	6	10
	2.5	4	4	60	6	10
3	4	4	60	6	10	
4	4	4	60	6	10	
10	0.5	5	6	60	8	10
	0.6	5	6	60	8	10
	0.7	5	6	60	8	10
	0.8	5	6	60	8	10
	0.9	5	6	60	8	10
	1	5	6	60	8	10
	1.1	5	5	60	8	10
	1.2	5	5	60	8	10
	1.3	5	5	60	8	10
	1.4	5	5	60	8	10
	1.5	5	5	60	8	10
	1.6	5	5	60	8	10
	1.7	5	5	60	8	10
	1.8	5	5	60	8	10
	1.9	5	5	60	8	10
	2	5	5	60	8	10
	2.5	5	5	60	8	10
3	5	5	60	8	10	
4	5	5	60	8	10	
4.5	5	5	60	8	10	
5	5	5	60	8	10	
12	0.5	6	6	60	8	10
	0.6	6	6	60	8	10
	0.7	6	6	60	8	10
	0.8	6	6	60	8	10
	0.9	6	6	60	8	10
	1	6	6	60	8	10
	1.1	6	5	60	8	10
	1.2	6	5	60	8	10
	1.3	6	5	60	8	10
	1.4	6	5	60	8	10
	1.5	6	5	60	8	10
	1.6	6	5	60	8	10
	1.7	6	5	60	8	10
	1.8	6	5	60	8	10
	1.9	6	5	60	8	10
	2	6	5	60	8	10
	2.5	6	5	60	8	10
3	6	5	60	8	10	
4	6	5	60	8	10	
4.5	6	5	60	8	10	
5	6	5	60	8	10	
5.5	6	5	60	8	10	
6	6	5	60	8	10	

株式会社 栄工舎

本社・東京営業所 Head Office/Tokyo Sales Office

〒144-0052 東京都大田区蒲田 3-16-12
3-16-12 Kamata Ota Ward 144-0052 Tokyo
TEL 03-3738-3970 FAX 03-3732-3665

大阪営業所 Osaka Sales Office

〒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
7-6-12 Nishinakajima Yodogawa Ward
532-0011 Osaka
TEL 06-6838-3936 FAX 06-6838-3937



ISO 9001:2015