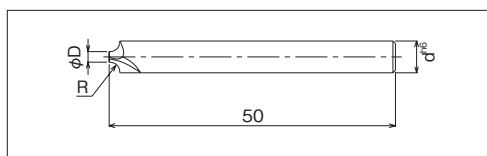


コーナーRカッター (2枚刃)

2-Flute Corner Radius Cutter

ACR



※刃部詳細図はP.166参照

■ 精密加工用高精度インナー Rカッターです。
High precision inner radius cutter for fine processing

R公差：±0.02
R Tolerance



単位 Unit : mm

型番 CODE NUMBER	R	先端径 φD	全長 L	シャンク d	定価 ¥
ACR-2010	0.1	1	50	3	13,500
ACR-2015	0.15	1	50	3	13,500
ACR-2020	0.2	1	50	3	11,700
ACR-2025	0.25	1	50	3	11,700
ACR-2030	0.3	1	50	3	11,700
ACR-2035	0.35	1	50	3	11,700
ACR-2040	0.4	1	50	3	10,000
ACR-2045	0.45	1	50	3	10,000
ACR-2050	0.5	1	50	3	7,300
ACR-2055	0.55	1	50	3	8,200
ACR-2060	0.6	1.5	50	4	8,200
ACR-2065	0.65	1.5	50	4	8,200
ACR-2070	0.7	1.5	50	4	8,200
ACR-2075	0.75	1.5	50	4	7,300
ACR-2080	0.8	1.5	50	4	8,200
ACR-2085	0.85	1.5	50	4	8,200
ACR-2090	0.9	1.5	50	4	8,200
ACR-2095	0.95	1.5	50	4	8,200
ACR-2100	1	1.5	50	4	7,300
ACR-2105	1.05	1.5	50	4	8,200
ACR-2110	1.1	2	50	6	8,200
ACR-2115	1.15	2	50	6	8,200
ACR-2120	1.2	2	50	6	8,200
ACR-2125	1.25	2	50	6	7,300
ACR-2130	1.3	2	50	6	12,200
ACR-2135	1.35	2	50	6	12,200
ACR-2140	1.4	2	50	6	12,200

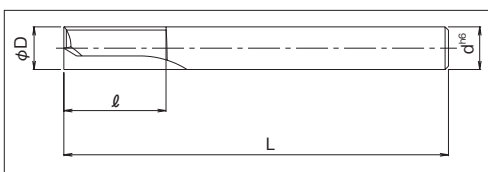
型番 CODE NUMBER	R	先端径 φD	全長 L	シャンク d	定価 ¥
ACR-2145	1.45	2	50	6	12,200
ACR-2150	1.5	2	50	6	11,200
ACR-2155	1.55	2	50	6	12,200
ACR-2160	1.6	2	50	6	12,200
ACR-2165	1.65	2	50	6	12,200
ACR-2170	1.7	2	50	6	12,200
ACR-2175	1.75	2	50	6	11,200
ACR-2180	1.8	2	50	6	12,200
ACR-2185	1.85	2.5	50	8	13,700
ACR-2190	1.9	2.5	50	8	13,700
ACR-2195	1.95	2.5	50	8	13,700
ACR-2200	2	2.5	50	8	11,200
ACR-2205	2.05	2.5	50	8	13,700
ACR-2210	2.1	2.5	50	8	13,700
ACR-2215	2.15	2.5	50	8	13,700
ACR-2220	2.2	2.5	50	8	13,700
ACR-2225	2.25	2.5	50	8	13,700
ACR-2230	2.3	2.5	50	8	13,700
ACR-2235	2.35	2.5	50	8	13,700
ACR-2240	2.4	2.5	50	8	13,700
ACR-2245	2.45	2.5	50	8	13,700
ACR-2250	2.5	2.5	50	8	11,700

ストレートフルート・スクエアエンドミル (2枚刃)

Straight Flute Square End Mill

特定代理店在庫品

ACSE



■ 追加工用として用途に応じてご利用いただける直刃エンドミルです。
Straight flute end mill very useful by reforming and regrinding.

外径公差 : +0/-0.03

φD Tolerance

単位 Unit : mm

型番 CODE NUMBER	径 φD	刃長 ℓ	全長 L	シャンク d
ACSE-2010	1	5	40	3
ACSE-2015	1.5	7	40	3
ACSE-2020	2	10	40	3
ACSE-2025	2.5	15	45	3
ACSE-2030	3	15	45	3
ACSE-2040	4	20	45	4
ACSE-2050	5	25	60	6
ACSE-2060	6	25	60	6
ACSE-2080	8	25	80	8
ACSE-2100	10	30	80	10
ACSE-2120	12	30	80	12

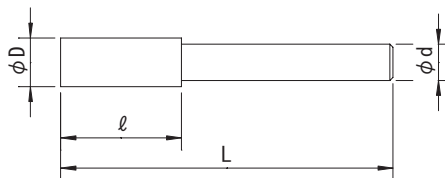


SLEML

切削条件表

P348

ロングスロットングエンドミル Long Slotting End Mill



公差 (Tolerance)	D: $\begin{matrix} 0 \\ -0.05 \end{matrix}$	d: h7
----------------	---	-------

右刃ストレート 刃数:2 SKH51
Straight Flute Number of Flute:2 HSS

刃径 (ΦD) <i>Dia.</i>	刃長 (ℓ) <i>Cut Length</i>	全長 (L) <i>Overall Length</i>	シャンク径 (Φd) <i>Shank Dia.</i>
2	20	46	3
2.5	20	50	4
3	30	60	6
3.5	30	60	6
4	30	60	6
4.5	30	63	6
5	30	63	6
5.5	30	63	6
6	30	63	6
6.5	30	67	8
7	30	67	8
7.5	30	67	8
8	30	67	8
8.5	30	70	10
9	30	70	10
9.5	30	70	10
10	30	70	10
3	40	70	6
3.5	40	70	6
4	40	70	6
4.5	40	73	6
5	40	73	6
5.5	40	73	6
6	40	73	6
6.5	40	77	8
7	40	77	8
7.5	40	77	8
8	40	77	8
8.5	40	80	10
9	40	80	10
9.5	40	80	10
10	40	80	10
10.5	40	83	10
11	40	83	10
11.5	40	83	12
12	40	83	12
12.5	40	83	12
13	40	85	12
14	40	85	12
15	40	100	12
16	40	100	16
5	60	93	6
6	60	93	6
7	60	97	8
8	60	97	8
9	60	100	10
10	60	100	10

刃径 (ΦD) <i>Dia.</i>	刃長 (ℓ) <i>Cut Length</i>	全長 (L) <i>Overall Length</i>	シャンク径 (Φd) <i>Shank Dia.</i>
11	60	103	10
12	60	103	12
13	60	105	12
14	60	105	12
15	60	110	12
16	60	110	16
17	60	112	16
18	60	112	16
19	60	115	16
20	60	115	16
21	60	120	20
22	60	120	20
24	60	120	20
25	60	120	20
8	80	120	8
9	80	120	10
10	80	120	10
11	80	123	10
12	80	123	12
13	80	125	12
14	80	125	16
15	80	130	16
16	80	130	16
17	80	130	16
18	80	132	16
19	80	135	16
20	80	135	16
21	80	140	20
22	80	140	20
23	80	140	20
24	80	140	20
25	80	140	20
26	80	140	25
27	80	145	25
28	80	145	25
29	80	145	25
30	80	145	25
10	100	150	10
11	100	150	10
12	100	150	12
13	100	150	12
14	100	150	16
15	100	150	16
16	100	150	16
17	100	150	16
18	100	150	16
19	100	150	16

SLEML ロングスロッチングエンドミル

刃径 (ΦD)	刃長 (ℓ)	全長 (L)	シャンク径 (Φd)
<i>Dia.</i>	<i>Cut Length</i>	<i>Overall Length</i>	<i>Shank Dia.</i>
20	100	155	16
21	100	175	20
22	100	175	20
23	100	180	20
24	100	180	20
25	100	180	20
26	100	180	25
27	100	180	25
28	100	180	25
29	100	180	25
30	100	180	25
31	100	180	25
32	100	180	32
35	100	180	32
36	100	200	32
38	100	200	32

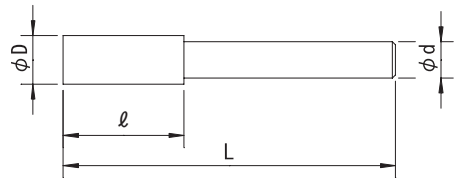
刃径 (ΦD)	刃長 (ℓ)	全長 (L)	シャンク径 (Φd)
<i>Dia.</i>	<i>Cut Length</i>	<i>Overall Length</i>	<i>Shank Dia.</i>
40	100	200	32
20	150	225	20
22	150	225	20
23	150	230	20
24	150	230	20
25	150	230	25
26	150	230	25
27	150	230	25
28	150	230	25
30	150	230	25
32	150	230	32
34	150	230	32
35	150	230	32
36	150	250	32
38	150	250	32
40	150	250	32

ハイス

SLEMLS

切削条件表
P348

ロングシャンクスロッチングエンドミル *Long Shank Slotting End Mill*



公差 (Tolerance) D: $\begin{matrix} 0 \\ -0.05 \end{matrix}$ d: h7

右刃ストレート 刃数:2 SKH56
Straight Flute Number of Flute:2 HSS-Co.

刃径 (ΦD)	刃長 (ℓ)	全長 (L)	シャンク径 (Φd)
<i>Dia.</i>	<i>Cut Length</i>	<i>Overall Length</i>	<i>Shank Dia.</i>
3	10	80	8
4	10	80	8
5	10	80	8
6	18	80	8
7	18	80	10
8	18	100	10
9	20	100	10
10	20	100	10
11	25	100	12
12	25	100	12
13	25	100	12
14	25	140	12
15	30	140	16
16	35	140	16
17	40	150	20
18	40	150	20
19	40	150	20
20	40	150	20
21	50	160	20

刃径 (ΦD)	刃長 (ℓ)	全長 (L)	シャンク径 (Φd)
<i>Dia.</i>	<i>Cut Length</i>	<i>Overall Length</i>	<i>Shank Dia.</i>
22	50	160	20
23	50	160	20
24	50	160	20
25	60	165	25
26	60	165	25
27	60	180	25
28	60	180	25
29	60	180	25
30	60	180	25
31	60	180	25
32	60	180	32
33	60	180	32
34	60	180	32
35	60	180	32
36	60	180	32
37	60	180	32
38	60	180	32
39	60	180	32
40	60	180	32