

Micro Diameter

Type No. 型號	Shank Dia 柄徑	Flute Length 刃長 l_1	O. A. L. 全長 L	Effective Length 有效長 l_2	Flute No. 刃數
SCR020	2.0	11	49	24	4
SCR021	2.1	11	49	24	4
SCR022	2.2	12	53	26	4
SCR023	2.3	12	53	26	4
SCR024	2.4	14	57	28	4
SCR025	2.5	14	57	28	4
SCR026	2.6	14	57	28	4
SCR027	2.7	15	61	32	4
SCR028	2.8	15	61	32	4
SCR029	2.9	15	61	32	4
SCR030	3.0	15	61	32	4
SCR031	3.1	16	65	35	4
SCR032	3.2	16	65	35	4
SCR033	3.3	16	65	35	4
SCR034	3.4	18	70	40	4
SCR035	3.5	18	70	40	4
SCR036	3.6	18	70	40	4
SCR037	3.7	18	70	40	4
SCR038	3.8	19	75	43	4
SCR039	3.9	19	75	43	4
SCR040	4.0	19	75	43	4
SCR041	4.1	19	75	43	4
SCR042	4.2	19	75	43	4
SCR043	4.3	21	80	47	4
SCR044	4.4	21	80	47	4
SCR045	4.5	21	80	47	4
SCR046	4.6	21	80	47	4
SCR047	4.7	21	80	47	4
SCR048	4.8	23	86	52	4
SCR049	4.9	23	86	52	4
SCR050	5.0	23	86	52	4
SCR051	5.1	23	86	52	4
SCR052	5.2	23	86	52	4
SCR053	5.3	23	86	52	4

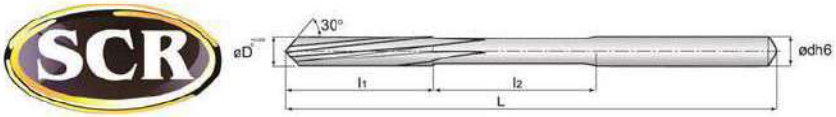
被削材 / 切削條件		炭素鋼・高硬度合金鋼 (SKD, SUS)		鋁合金	
		切削速度：5 - 9 m/nin		切削速度：10 - 20m/nin	
刃徑	預留削除量	回轉數 (rpm)	進給 (mm/min)	回轉數 (rpm)	進給 (mm/min)
2	0.1 - 0.2	1000	0.1 - 0.2	2800	0.2 - 0.3
4	0.1 - 0.2	500	0.1 - 0.2	1400	0.2 - 0.3
6	0.2 - 0.3	340	0.2 - 0.3	950	0.2 - 0.3
8	0.2 - 0.3	250	0.2 - 0.3	720	0.3 - 0.4
10	0.2 - 0.3	190	0.2 - 0.3	570	0.3 - 0.4
12	0.2 - 0.3	160	0.2 - 0.3	480	0.4 - 0.5



High Speed Cutting
& High Hard Cutting



High Speed Cutting
& High Hard Cutting



Micro Diameter

Type No. 型 號	Shank Dia 柄徑	Flute Length 刃長 l_1	O. A. L. 全長 L	Effective Length 有效長 l_2	Flute No. 刃數
SCR054	5.4	26	93	57	4
SCR055	5.5	26	93	57	4
SCR056	5.6	26	93	57	4
SCR057	5.7	26	93	57	4
SCR058	5.8	26	93	57	4
SCR059	5.9	26	93	57	4
SCR060	6.0	26	93	57	6
SCR061	6.1	28	101	63	6
SCR062	6.2	28	101	63	6
SCR063	6.3	28	101	63	6
SCR064	6.4	28	101	63	6
SCR065	6.5	28	101	63	6
SCR066	6.6	31	110	63	6
SCR067	6.7	31	110	63	6
SCR068	6.8	31	110	69	6
SCR069	6.9	31	110	69	6
SCR070	7.0	31	110	69	6
SCR071	7.1	31	110	69	6
SCR072	7.2	31	110	69	6
SCR073	7.3	31	110	69	6
SCR074	7.4	31	110	69	6
SCR075	7.5	31	110	69	6
SCR076	7.6	31	110	75	6
SCR078	7.8	31	110	75	6
SCR079	7.9	31	110	75	6
SCR080	8.0	31	110	75	6
SCR085	8.5	31	110	75	6
SCR090	9.0	33	110	80	6
SCR095	9.5	33	110	80	6
SCR100	10.0	36	110	90	6
SCR110	11.0	41	142	95	6
SCR120	12.0	44	151	105	6
SCR130	13.0	44	151	105	6

鑄鐵 (FC, FCD)	
切削速度:9 - 12m/nin	
回轉數 (rpm)	進給 (mm/min)
1800	0.2 - 0.3
940	0.2 - 0.3
630	0.2 - 0.3
470	0.3 - 0.4
380	0.3 - 0.4
300	0.3 - 0.5

- 螺旋刃
  使用超微粒超硬合金
  最適於高精度、高效率化

注1：絞孔加工依使用機械及作業條件而其最佳切削條件亦隨之變動，因此應適宜調整為要。

注2：切削油請充分使用具有潤滑性之不水溶性切削油。