

CARBIDE 2 FLUTE SQUARE 25°/28° VARIABLE HELIX ANGLE

超硬 2 枚刃不等リードスクエアエンドミル (25° / 28°弱ネジレ)

型番 CZ2300

2 枚刃等分割, 不等リード 25° / 28°
 レイクアングルをシャープにする事により切削抵抗を軽減

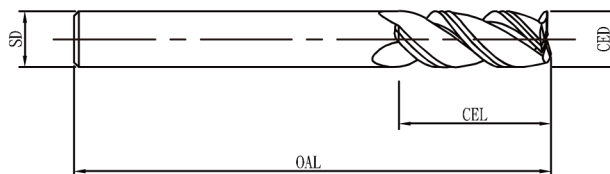
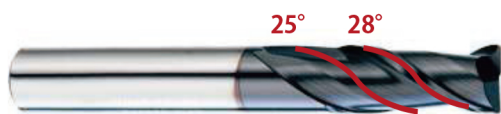
弱ネジレの為、側面仕上げが良好！！

低剛性の機械でも良好な切削が出来ます

変則芯厚（テーパ形状）のため大幅な高剛性を実現

～φ 12 までは使い勝手の良い 3D 刃長タイプ

刃径公差 0 ~ -0.02mm



型番	CED/ 刃径	CEL/ 刃長	Shank Dia. / シャンク径	OAL/ 全長
CZ2300-030	3	9	4	50
CZ2300-040	4	12	4	50
CZ2300-050	5	15	6	50
CZ2300-060	6	18	6	50
CZ2300-080	8	24	8	60
CZ2300-100	10	30	10	75
CZ2300-120	12	36	12	75
CZ2300-160	16	45	16	100
CZ2300-200	20	45	20	100

標準切削条件

溝加工

加工材質 WORKING MATERIAL	炭素鋼		合金鋼		調質鋼		ステンレス鋼	
硬度 HARDNESS	HRC25~HRC45		HRC30~HRC45		HRC30~HRC45		SUS304/SUS316	
外径 DIAMETER	R.P.M	FEED	R.P.M	FEED	R.P.M	FEED	R.P.M	FEED
3MM	8270	320	6550	160	5680	90	3970	80
4MM	6200	340	4910	170	4260	95	2980	85
5MM	4960	360	3930	180	3400	100	2380	90
6MM	4130	370	3280	185	2840	100	1990	90
8MM	3100	370	2460	185	2130	100	1490	90
10MM	2480	360	1970	180	1700	100	1190	90
12MM	2070	330	1460	165	1420	90	990	85
16MM	1550	290	1230	145	1080	80	750	75
20MM	1240	230	980	115	850	65	600	60
切込み深さ REFERENCE	ap ≤ 0.5D		ap ≤ 0.5D		ap ≤ 0.2D		ap ≤ 0.2D	

切削条件はあくまで目安であり作業環境の状況によって変動します。