

## 超硬スローアウェイチップ 侍CUT

※ばら売り可能です

ワーク	炭素鋼	低合金鋼	高合金鋼	SUS410 430系	SUS304系	ねずみ鑄鉄	ダクタイル 鑄鉄	非鉄金属	難削材	高硬度鋼
<b>SCP3020 推奨周速</b>	Vc180-380	Vc110-350	Vc60-300							

ワーク	炭素鋼	低合金鋼	高合金鋼	SUS410 430系	SUS304系	ねずみ鑄鉄	ダクタイル 鑄鉄	非鉄金属	難削材	高硬度鋼
<b>SCM213 推奨周速</b>				Vc110-180	Vc40-130				Vc20-40	

型番	定価	ノーズR	コーティング種別	プレーカー角度	用途	推奨被削材	送り Fn(mm/r)	切込量 Ap(mm)	コーナー数	画像 (イメージ)
CNMG120404-UF-SCP3020	810	0.4	CVD	16°	仕上	鉄系	0.05-0.2	0.5-1.5	4	
CNMG120408-UF-SCP3020	810	0.8	CVD	16°	仕上	鉄系	0.1-0.25	1.0-2.5	4	
CNMG120404-UG-SCP3020	810	0.4	CVD	20°	中荒	鉄系	0.2-0.3	0.5-2.0	4	
CNMG120408-UG-SCP3020	810	0.8	CVD	20°	中荒	鉄系	0.2-0.4	1.0-3.0	4	

CNMG120404-MF-SCM213	810	0.4	PVD	18°	仕上	SUS系	0.07-0.25	0.5-1.5	4	
CNMG120408-MF-SCM213	810	0.8	PVD	18°	仕上	SUS系	0.07-0.25	0.5-1.5	4	
CNMG120404-MM-SCM213	810	0.4	PVD	19°	中荒	SUS系	0.2-0.3	0.5-3.0	4	
CNMG120408-MM-SCM213	810	0.8	PVD	19°	中荒	SUS系	0.2-0.35	1.0-3.5	4	

TNMG160404-UF-SCP3020	810	0.4	CVD	16°	仕上	鉄系	0.05-0.15	0.5-1.5	6	
TNMG160408-UF-SCP3020	810	0.8	CVD	16°	仕上	鉄系	0.1-0.25	1.5-3.5	6	
TNMG160404-UG-SCP3020	810	0.4	CVD	20°	中荒	鉄系	0.2-0.3	0.5-2.0	6	
TNMG160408-UG-SCP3020	810	0.8	CVD	20°	中荒	鉄系	0.2-0.35	1.0-2.5	6	

TNMG160404-MF-SCM213	810	0.4	PVD	18°	仕上	SUS系	0.07-0.25	0.5-1.5	6	
TNMG160408-MF-SCM213	810	0.8	PVD	18°	仕上	SUS系	0.07-0.25	0.5-1.5	6	
TNMG160404-MM-SCM213	810	0.4	PVD	19°	中荒	SUS系	0.2-0.3	0.5-3.0	6	
TNMG160408-MM-SCM213	810	0.8	PVD	19°	中荒	SUS系	0.2-0.35	1.0-3.5	6	

WNMG080404-UF-SCP3020	810	0.4	CVD	16°	仕上	鉄系	0.05-0.15	0.5-1.5	6	
WNMG080408-UF-SCP3020	810	0.8	CVD	16°	仕上	鉄系	0.1-0.25	1.5-3.0	6	
WNMG080404-UG-SCP3020	810	0.4	CVD	20°	中荒	鉄系	0.2-0.3	0.5-2.0	6	
WNMG080408-UG-SCP3020	810	0.8	CVD	20°	中荒	鉄系	0.2-0.35	1.0-2.5	6	

WNMG080404-MF-SCM213	810	0.4	PVD	18°	仕上	SUS系	0.07-0.25	0.15-1.5	6	
WNMG080408-MF-SCM213	810	0.8	PVD	18°	仕上	SUS系	0.07-0.25	0.15-1.5	6	
WNMG080404-MM-SCM213	810	0.4	PVD	19°	中荒	SUS系	0.2-0.3	0.5-3.0	6	
WNMG080408-MM-SCM213	810	0.8	PVD	19°	中荒	SUS系	0.2-0.35	1.0-3.5	6	

