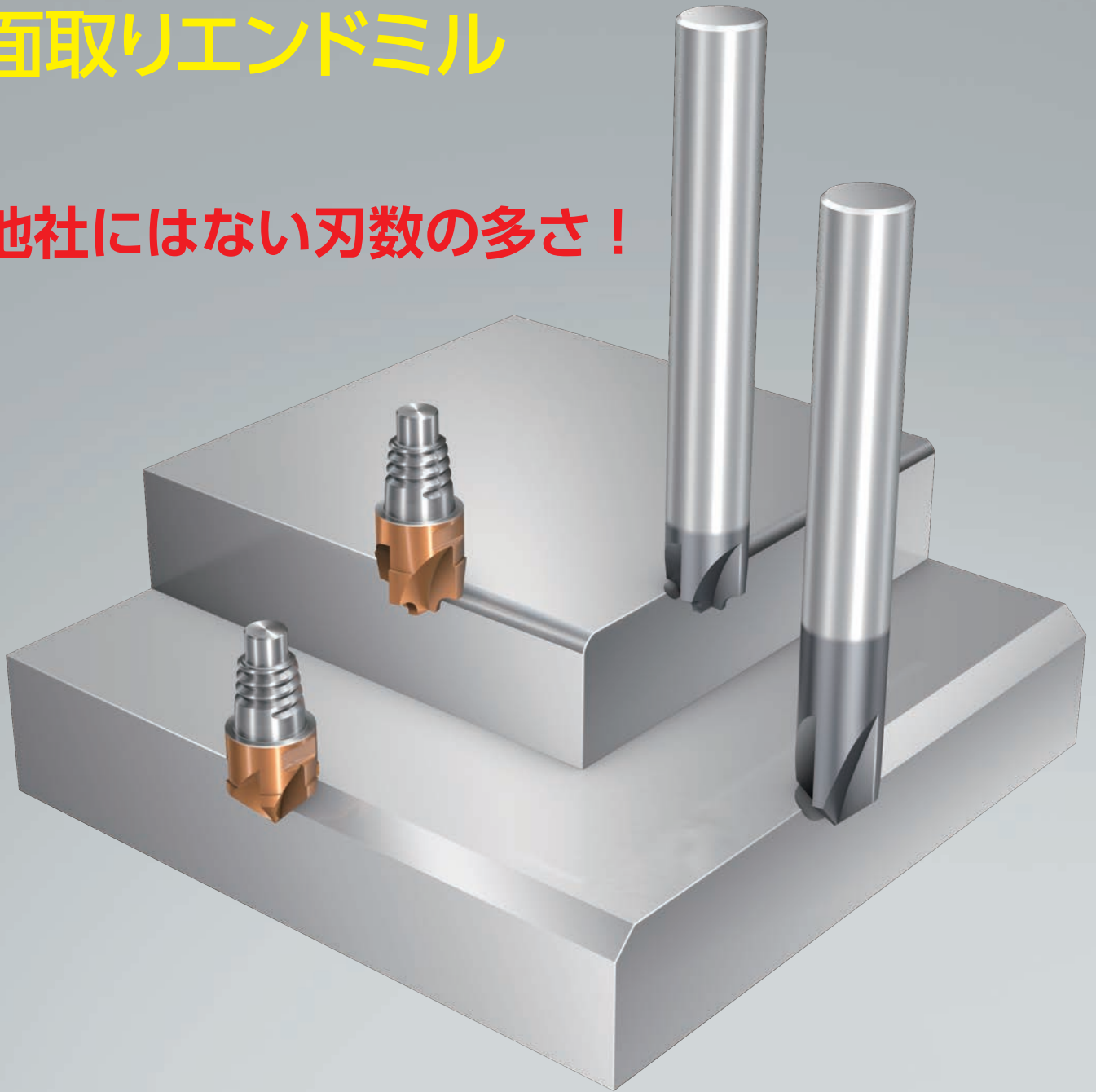




汎用加工用 CoroMill® Plura 面取りエンドミル

他社にはない刃数の多さ！



生産性向上 加工寿命延長！

- 刃数が多く効率的！
- 刃先はポジ設計で切れ味良好！
- 耐摩耗性のあるGC1620を使用

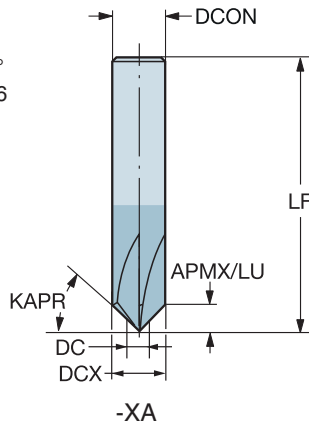
CoroMill® Plura 1 汎用面取りエンドミル

1C050-XA

硬度 ≤ 48 HRC



FHA (ねじれ角) 0°
TDCON h6



GC 1620

ねじれ角 0°

切込み角 45°

切込み角 60°

h6

P M K N S H

DC mm	型番	GC	刃数	寸法、mm							
				ZEFP	シャンク径 DCON	全長 LF	使用可能長さ LU	DC	DCX	KAPR	最大切込み APMX
6	1C050-0100-045-XA	●	4		6	57	2.5	1	6	45°	2.5
8	1C050-0200-045-XA	●	5		8	80	3.0	2	8	45°	3.0
10	1C050-0150-045-XA	●	4		10	100	4.25	1.5	10	45°	4.25
10	1C050-0150-060-XA	●	4		10	100	7.35	1.5	10	60°	7.35
12	1C050-0300-045-XA	●	6		12	83	4.5	3	12	45°	4.5

※ウェルドンシャンクをご要望の場合は、最寄りのサンドビック営業所へお問い合わせください。

●=標準在庫

注) このエンドミルは、ドリル加工はできませんのでご注意ください。

推奨切削条件

被削材	一般鋼	工具鋼	ステンレス鋼	プリハードン鋼
切削速度 (V _c)	150m/min	130m/min	80m/min	80m/min
外径 (DCX:mm)	回転数 (rpm)	回転数 (rpm)	回転数 (rpm)	回転数 (rpm)
6	8,000	6,900	4,200	4,200
8	6,000	5,200	3,200	3,200
10	4,800	4,100	2,500	2,500
12	4,000	3,500	2,100	2,100

技術相談 ☎052-456-4465 ●月曜～金曜 祝日を除く ホームページ <http://www.sandvik.coromant.com>

安全について

- 切れ刃や切りくずには直接素手で触らないでください。 ●推奨条件の範囲内でご使用し、工具交換は早めに行ってください。
- 高温の切りくずが飛散したり、長く伸びた切りくずが排出されることがあります。安全カバーや保護めがねなどの保護具を使用してください。
- 不水溶性切削油剤を使用する場合は、防火対策を必ず行ってください。 ●チップや部品の取付けは、付属のレンチやスパナを用いて確実に取り付けてください。

コロメール 会員募集中!!

新製品情報、展示会情報、キャンペーン情報などいち早くお知らせするメールマガジンです。サンドビックコロマントのホームページからご登録ください。

SANDVIK Coromant **サンドビック株式会社 コロマントカンパニー**

カンパニー本社 〒465-0025 名古屋市名東区上社1丁目1801
TEL (052) 456-4465 FAX (052) 778-5010

- 横浜営業所 ● 仙台営業所 ● 高崎営業所 ● 北関東営業所 ● 名古屋営業所 ● 浜松営業所
- 大阪営業所 ● 金沢営業所 ● 兵庫営業所 ● 岡山営業所 ● 広島営業所 ● 福岡営業所



CM-094J 19.01 4M®

環境に配慮し、このカタログでは植物油インキを使用しております。

技術的改良により仕様を予告なく変更する場合があります。