

KKCCR-4

超硬コーナーR付キーシードカッター
Tungsten Carbide Keysead with Cutter R

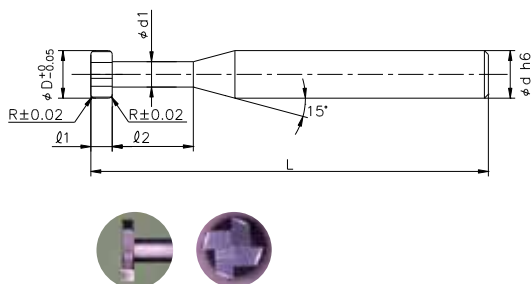
- 刃径φ1〜φ12まで取り揃えました
Blade diameters from φ1 to φ12 are available
- 両サイドにコーナーRを施しました
Corner R on both sides
- 深溝加工向けに首径を細く設定しました
Narrow neck diameter for deep groove machining



被削材 Workpiece					
一般構造鋼 General Structural Steel	炭素鋼 Carbon Steel	合金鋼・工具鋼 Alloy Steel Tool Steel	プリハードン鋼 Pre-Harden Steel	鋳鉄 Cast Iron	アルミ合金 Aluminum Alloy
○	○	○	○	○	○

- 切削条件表はP249に記載
- Cutting conditions are recommended on page 249.

品番 Code No.	刃径D Flute Diameter	コーナーR Corner R	刃厚 ℓ_1 Blade Thickness	首径 d_1 Neck Diameter	首長 ℓ_2 Neck Length	全長L Total Length	柄径d Shank Diameter
KKCCR-401005005	1	0.05	0.5	0.55	2	50	3
KKCCR-401005010	1	0.1	0.5	0.55	2	50	3
KKCCR-401008005	1	0.05	0.8	0.55	2	50	3
KKCCR-401008010	1	0.1	0.8	0.55	2	50	3
KKCCR-401010010	1	0.1	1	0.55	2	50	3
KKCCR-401010020	1	0.2	1	0.55	2	50	3
KKCCR-401205005	1.2	0.05	0.5	0.65	2.4	50	3
KKCCR-401205010	1.2	0.1	0.5	0.65	2.4	50	3
KKCCR-401208005	1.2	0.05	0.8	0.65	2.4	50	3
KKCCR-401208010	1.2	0.1	0.8	0.65	2.4	50	3
KKCCR-401210010	1.2	0.1	1	0.65	2.4	50	3
KKCCR-401210020	1.2	0.2	1	0.65	2.4	50	3
KKCCR-401505005	1.5	0.05	0.5	0.8	3	50	3
KKCCR-401505010	1.5	0.1	0.5	0.8	3	50	3
KKCCR-401508005	1.5	0.05	0.8	0.8	3	50	3
KKCCR-401508010	1.5	0.1	0.8	0.8	3	50	3
KKCCR-401510010	1.5	0.1	1	0.8	3	50	3
KKCCR-401510020	1.5	0.2	1	0.8	3	50	3
KKCCR-402005005	2	0.05	0.5	1	4	50	3
KKCCR-402005010	2	0.1	0.5	1	4	50	3
KKCCR-402008005	2	0.05	0.8	1	4	50	3
KKCCR-402008010	2	0.1	0.8	1	4	50	3
KKCCR-402010010	2	0.1	1	1	4	50	3
KKCCR-402010020	2	0.2	1	1	4	50	3
KKCCR-403005005	3	0.05	0.5	1.2	5	50	3
KKCCR-403005010	3	0.1	0.5	1.2	5	50	3
KKCCR-403008005	3	0.05	0.8	1.2	5	50	3
KKCCR-403008010	3	0.1	0.8	1.2	5	50	3
KKCCR-403010010	3	0.1	1	1.2	5	50	3
KKCCR-403010020	3	0.2	1	1.2	5	50	3



単位[寸法:mm]
Unit [size:mm]

品番 Code No.	刃径D Flute Diameter	コーナーR Corner R	刃厚 ℓ_1 Blade Thickness	首径 d_1 Neck Diameter	首長 ℓ_2 Neck Length	全長L Total Length	柄径d Shank Diameter
KKCCR-403015010	3	0.1	1.5	1.2	5	50	3
KKCCR-403015020	3	0.2	1.5	1.2	5	50	3
KKCCR-403020010	3	0.1	2	1.2	5	50	3
KKCCR-403020020	3	0.2	2	1.2	5	50	3
KKCCR-404005005	4	0.05	0.5	1.5	6	60	4
KKCCR-404005010	4	0.1	0.5	1.5	6	60	4
KKCCR-404008005	4	0.05	0.8	1.5	6	60	4
KKCCR-404008010	4	0.1	0.8	1.5	6	60	4
KKCCR-404010010	4	0.1	1	1.5	6	60	4
KKCCR-404010020	4	0.2	1	1.5	6	60	4
KKCCR-404015010	4	0.1	1.5	1.5	6	60	4
KKCCR-404015020	4	0.2	1.5	1.5	6	60	4
KKCCR-404020010	4	0.1	2	1.5	6	60	4
KKCCR-404020020	4	0.2	2	1.5	6	60	4
KKCCR-405005005	5	0.05	0.5	2	7	60	6
KKCCR-405005010	5	0.1	0.5	2	7	60	6
KKCCR-405008005	5	0.05	0.8	2	7	60	6
KKCCR-405008010	5	0.1	0.8	2	7	60	6
KKCCR-405010010	5	0.1	1	2	7	60	6
KKCCR-405010020	5	0.2	1	2	7	60	6
KKCCR-405020010	5	0.1	2	2	7	60	6
KKCCR-405020020	5	0.2	2	2	7	60	6
KKCCR-406005005	6	0.05	0.5	2.4	7	60	6
KKCCR-406005010	6	0.1	0.5	2.4	7	60	6
KKCCR-406008005	6	0.05	0.8	2.4	7	60	6
KKCCR-406008010	6	0.1	0.8	2.4	7	60	6
KKCCR-406010010	6	0.1	1	2.4	7	60	6
KKCCR-406010020	6	0.2	1	2.4	7	60	6
KKCCR-406020010	6	0.1	2	2.4	7	60	6
KKCCR-406020020	6	0.2	2	2.4	7	60	6

超硬
カッター

Carbide
Cutter

超硬カツタ

Carbide-
Cutter

KKC-4、KKCCR-4

切削条件参考

Referential Cutting Conditions

被削材 Workpiece	炭素鋼・一般構造用鋼 Carbon Steel・ General Structural Steel S55C・SS材		合金鋼・工具鋼 Alloy Steel・Tool Steel SCM・SKT・SKS・SKD		プリハードン鋼 Pre-Harden Steel HPM-1・NAK55・SKT	
切削速度 Cutting Speed	20m/min		20m/min		20m/min	
加工深さ Machining Depth	0.1D		0.1D		0.1D	
刃 径 Flute Diameter mm	回転数 Revolution min ⁻¹	送り速度 Feed mm/min	回転数 Revolution min ⁻¹	送り速度 Feed mm/min	回転数 Revolution min ⁻¹	送り速度 Feed mm/min
0.5	12,800	240	12,700	142	12,700	142
0.6	10,600	200	10,600	120	10,600	120
0.8	7,960	150	7,900	88	7,900	88
1	6,300	155	6,300	95	6,300	95
2	3,180	120	3,100	70	3,100	70
3	2,120	120	2,100	70	2,100	70
4	1,590	120	1,500	67	1,500	67
5	1,270	95	1,200	54	1,200	54
6	1,060	80	1,060	47	1,060	47
8	800	60	800	47	800	47
10	640	60	650	47	650	47
12	530	50	550	35	550	35

被削材 Workpiece	アルミニウム合金 Aluminum Alloy ADC・AC		樹 脂 Resin			
切削速度 Cutting Speed	45m/min		45m/min			
加工深さ Machining Depth	0.25D		0.25D			
刃 径 Flute Diameter mm	回転数 Revolution min ⁻¹	送り速度 Feed mm/min	回転数 Revolution min ⁻¹	送り速度 Feed mm/min		
0.5	20,000	450	20,000	525		
0.6	20,000	450	20,000	525		
0.8	15,000	330	18,000	470		
1	12,000	360	14,000	490		
2	6,300	280	7,200	380		
3	4,200	280	4,800	380		
4	3,100	280	3,600	380		
5	2,500	225	2,900	300		
6	2,100	190	2,400	250		
8	1,500	135	1,800	190		
10	1,200	135	1,400	190		
12	1,060	115	1,200	160		

備 考 Remarks	・回転数と送り速度は同じ割合で調整して下さい。・Adjust Revolution and Feed Speed at the same rate. ・切削油を使用して下さい。・Use Cutting Oil.					
----------------	--	--	--	--	--	--