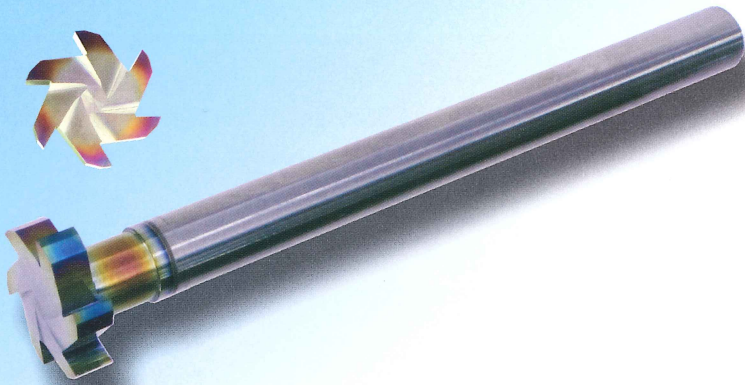


アルミ用カッターシリーズ Cutter Series for Aluminum

水素フリーDLCコーティング採用
with Hydrogen-free DLC Coating

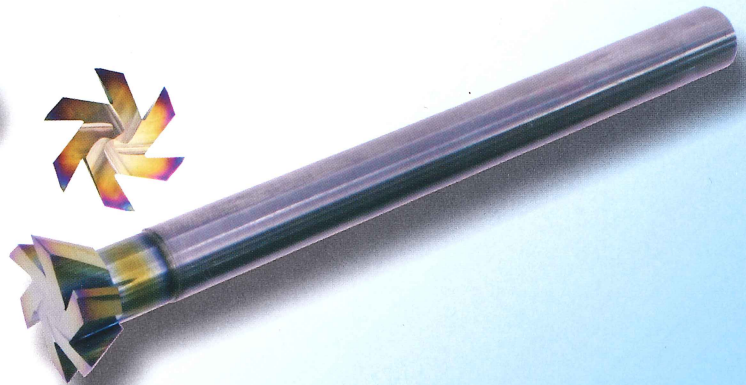
CSMT-AI

超硬スーパーミニスロット アルミ用
Solid Carbide Super Mini
Slot Cutter For Aluminum



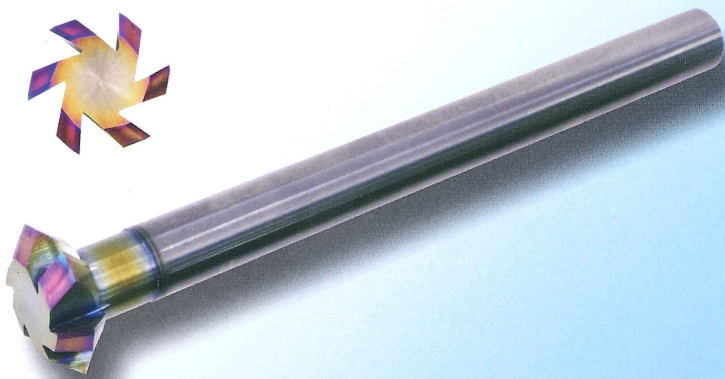
CSMS-AI

超硬スーパーミニアンギュラー アルミ用
Solid Carbide Super Mini
Angular Cutter For Aluminum



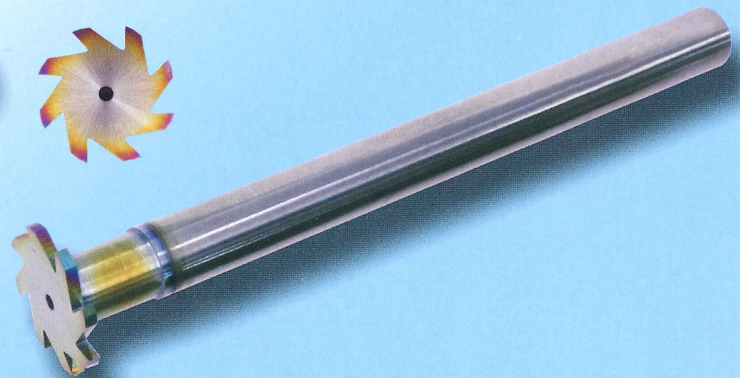
CSMW-AI

超硬スーパーミニWアンギュラー
アルミ用
Solid Carbide Super Mini
W Angular Cutter For Aluminum



CSMK-AI

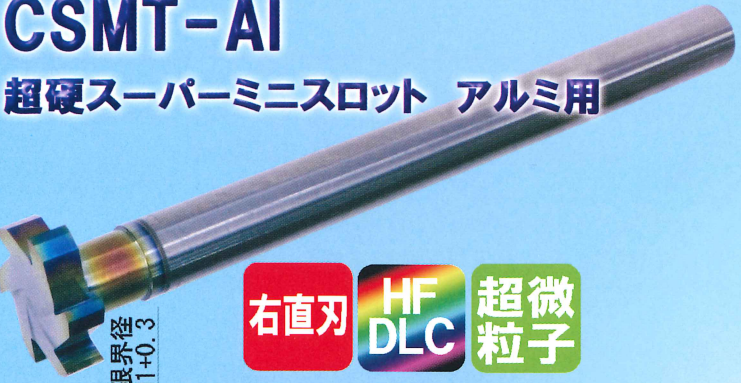
超硬スーパーミニキーシード
カッター アルミ用
Solid Carbide Super Mini
Keyseat Cutter For Aluminum



<http://www.eiko-sha.co.jp/>

CSMT-AI

超硬スーパーミニスロット アルミ用



右直刃 HF DLC 超微粒子



公差 (Tolerance)	D $\begin{matrix} 0 \\ -0.05 \end{matrix}$	ℓ1 $\begin{matrix} 0 \\ -0.03 \end{matrix}$	d h6
----------------	--	---	------

刃径 (φD) Dia.	刃厚 (ℓ1) Cut Width	首径 (φd1) Neck Dia.	首長 (ℓ2) Neck Length	全長 (L) Overall Length	シャンク径 (φd) Shank Dia.	刃数 (N) Number of Flutes
5	0.5	2.5	5	50	3	4
	0.6					
	0.8					
	1					
	1.2					
	1.5					
6	2	2.7	5	50	3	6
	2.5					
	3					
	0.6					
	0.8					
	1					
8	1.2	3.5	5	60	4	6
	1.5					
	2					
	2.5					
	3					
	0.8					
10	1	5.5	5	70	6	6
	1.2					
	1.5					
	2					
	2.5					
	3					
12	1	5.5	5	70	6	6
	1.2					
	1.5					
	2					
	2.5					
	3					

CSMS-AI

超硬スーパーミニアンギュラー アルミ用

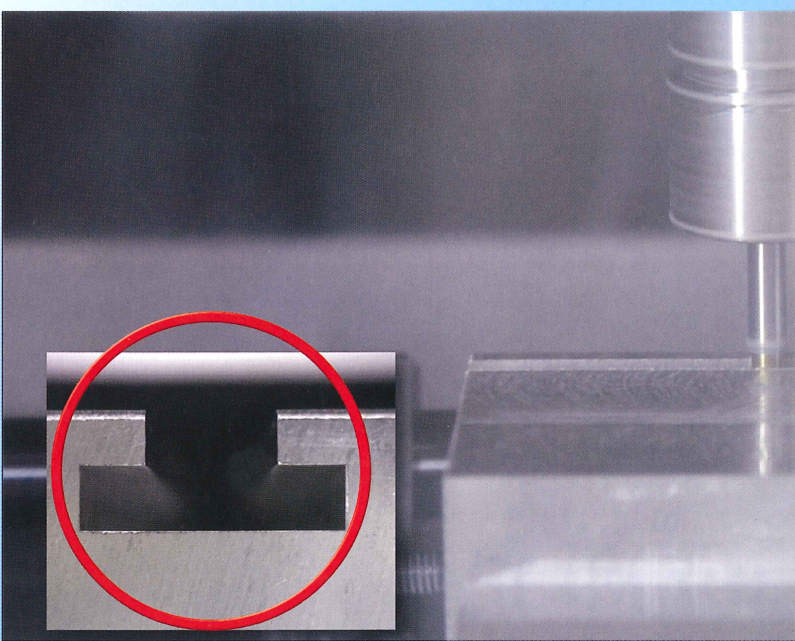


右直刃 HF DLC 超微粒子



公差 (Tolerance)	D ± 0.05	ℓ1 $\begin{matrix} +0.3 \\ 0 \end{matrix}$	θ $\pm 10'$	d h6
----------------	--------------	--	-------------	------

刃径 (φD) Dia.	角度 (θ) Cut Angle	刃厚 (ℓ1) Cut Width	首径 (φd1) Neck Dia.	首長 (ℓ2) Neck Length	全長 (L) Overall Length	シャンク径 (φd) Shank Dia.	刃数 (N) Number of Flutes	
5	45°	0.8	2.9	5	60	3	6	
		6						1.1
		8	1.6					
		10	1.8		5.5	70		6
		12	2.5		5.8			
6	60°	1.2	2.9	5	60	3	6	
		8						2
		10	3		5.5	70		6
		12	4		5.8			



CSMW-AI

超硬スーパーミニWアンギュラー アルミ用

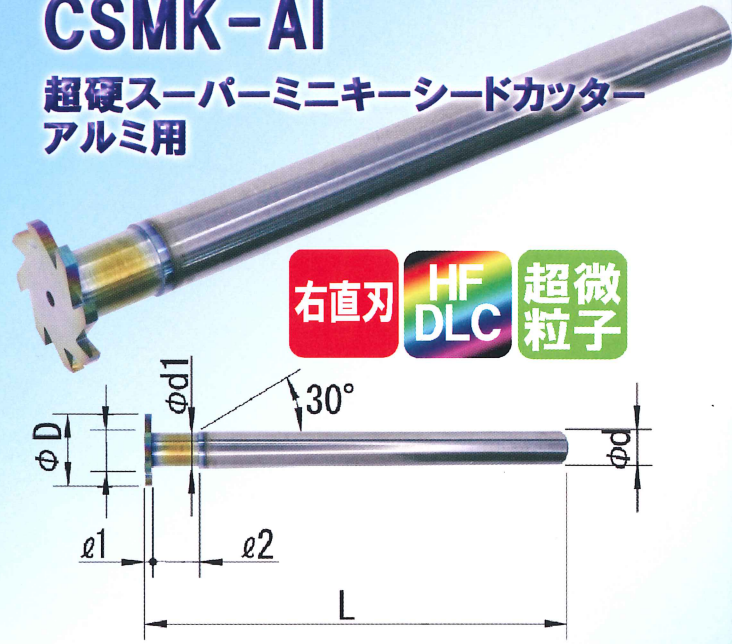


右直刃 HF DLC 超微粒子

公差(Tolerance)		D ±0.05	φ1 ⁰ / _{-0.05}	θ ±15'	d h6		
刃径 (φD) Dia.	角度 (θ) Cut Angle	刃厚 (φ1) Cut Width	首径 (φd1) Neck Dia.	首長 (ℓ2) Neck Length	全長 (L) Overall Length	シャンク径 (φd) Shank Dia.	刃数 (N) Number of Flutes
5	W60°	0.9	2.9	5	60	3	6
6		1.4					
8		1.7					
10		2					
12		2.5					
5	W90°	1.2	2.9	5	60	3	6
6		2					
8		2.7					
10		3.4					
12		4					
5	W120°	2	2.9	5	60	3	6
6		3.5					
8		4.6					
10		6					
12		7					

CSMK-AI

超硬スーパーミニキーシードカッター アルミ用



右直刃 HF DLC 超微粒子

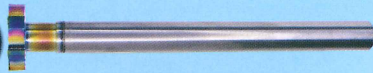
公差(Tolerance)		D ±0.05	φ1 ⁰ / _{-0.02}	d h6		
刃径 (φD) Dia.	刃厚 (φ1) Cut Width	首径 (φd1) Neck Dia.	首長 (ℓ2) Neck Length	全長 (L) Overall Length	シャンク径 (φd) Shank Dia.	刃数 (N) Number of Flutes
5	0.3~0.9	2.5	5	50	3	6
	1					
	1.1~1.9					
	2					
	2.5					
6	0.3~0.9	2.7	5	50	3	6
	1					
	1.1~1.9					
	2					
	2.5					
8	0.3~0.9	3.5	5	60	4	6
	1					
	1.1~1.9					
	2					
	2.5					
10	0.3~0.9	5.5	5	70	6	8
	1					
	1.1~1.9					
	2					
	2.5					
12	0.3~0.9	5.5	5	70	6	8
	1					
	1.1~1.9					
	2					
	2.5					

アルミ用カッターシリーズ
加工実例動画ご覧ください。
Watch the Cutting Demo
Video for the Cutter Series
for Aluminum.



切削条件参考表 Cutting Condition Table

CSMT-AI



刃径 Dia.	アルミニウム Al	
	切削速度 Cutting Speed 63~96m/min	
	回転数 Spindle Speed rpm	送り Feed mm/min
5	4,011 ~ 6,112	321 ~ 733
6	3,342 ~ 5,093	334 ~ 917
8	2,507 ~ 3,820	251 ~ 688
10	2,005 ~ 3,056	201 ~ 550
12	1,671 ~ 2,547	167 ~ 458

※刃厚 1mm 以下の製品は送りを 20% 下げて御使用ください。
In case that cut width is less than 1mm, reduce feed by 20%.

CSMS-AI



刃径 Dia.	アルミニウム Al	
	切削速度 Cutting Speed 63~96m/min	
	回転数 Spindle Speed rpm	送り Feed mm/min
5x45°	4,011 ~ 6,112	321 ~ 733
6x45°	3,342 ~ 5,093	334 ~ 917
8x45°	2,507 ~ 3,820	251 ~ 688
10x45°	2,005 ~ 3,056	201 ~ 550
12x45°	1,671 ~ 2,547	167 ~ 458
5x60°	4,011 ~ 6,112	321 ~ 733
6x60°	3,342 ~ 5,093	334 ~ 917
8x60°	2,507 ~ 3,820	251 ~ 688
10x60°	2,005 ~ 3,056	201 ~ 550
12x60°	1,671 ~ 2,547	167 ~ 458

※1 度の加工取代は 0.5 として
Standard depth of cut during one cutting operation is 0.5mm.

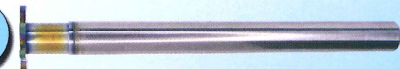
CSMW-AI



刃径 Dia.	アルミニウム Al	
	切削速度 Cutting Speed 63~96m/min	
	回転数 Spindle Speed rpm	送り Feed mm/min
5xW60°	4,011 ~ 6,112	321 ~ 733
6xW60°	3,342 ~ 5,093	334 ~ 917
8xW60°	2,507 ~ 3,820	251 ~ 688
10xW60°	2,005 ~ 3,056	201 ~ 550
12xW60°	1,671 ~ 2,547	167 ~ 458
5xW90°	4,011 ~ 6,112	321 ~ 733
6xW90°	3,342 ~ 5,093	334 ~ 917
8xW90°	2,507 ~ 3,820	251 ~ 688
10xW90°	2,005 ~ 3,056	201 ~ 550
12xW90°	1,671 ~ 2,547	167 ~ 458
5xW120°	4,011 ~ 6,112	321 ~ 733
6xW120°	3,342 ~ 5,093	334 ~ 917
8xW120°	2,507 ~ 3,820	251 ~ 688
10xW120°	2,005 ~ 3,056	201 ~ 550
12xW120°	1,671 ~ 2,547	167 ~ 458

※1 度の加工取代は 0.5 として
Standard depth of cut during one cutting operation is 0.5mm.

CSMK-AI



刃径 Dia.	アルミニウム Al	
	切削速度 Cutting Speed 63~96m/min	
	回転数 Spindle Speed rpm	送り Feed mm/min
5	4,011 ~ 6,112	321 ~ 733
6	3,342 ~ 5,093	334 ~ 917
8	2,507 ~ 3,820	251 ~ 688
10	2,005 ~ 3,056	201 ~ 550
12	1,671 ~ 2,547	167 ~ 458

※刃厚 1mm 以下の製品は送りを 20% 下げて御使用ください。
In case that cut width is less than 1mm, reduce feed by 20%.



株式会社 栄工舎
EIKOSHA CO.,LTD.

本社・東京営業所
〒144-0052 東京都大田区蒲田 3-16-12
TEL 03-3738-3970 FAX 03-3732-3665

大阪営業所
〒532-0011 大阪市淀川区西中島 7-6-12
新大阪駅前和光ビル 801号
TEL 06-6838-3936 FAX 06-6838-3937

Head Office/Tokyo Sales Office

3-16-12 Kamata, Ota Ward, 144-0052, Tokyo, Japan
TEL 81-3-3738-3970 FAX 81-3-3732-3665

Osaka Sales Office

7-6-12, Nishinakajima, Yodogawa Ward, 532-0011, Osaka, Japan
TEL : 81-6-6838-3936 FAX : 81-6-6838-3937



ISO 9001:2015