

工程短縮用のテーパコーナーCシリーズ
SOLID CARBIDE STRAIGHT FLUTE TAPER CORNER C END MILLS

超硬直刃テーパコーナーCエンドミル

●2枚刃・インナーR付タイプ -2 FLUTES・INNER R-

STCCREM

加工形状

一部に刃が付きます。
刃径D、コーナーCは仮想点上の寸法となります。
仮想点説明 P.443

材質 超微粒子超硬合金

| 型番 | シャンク径 d | 刃径 D 0.01mm単位指定 | 片角 θ 度一分 1'単位指定 | コーナー C 0.01mm単位指定 | 刃長 * l 0.5mm単位指定 | インナーR CR 0.01mm単位指定 | 底刃形状 (選択) | 全長 L | ¥単価 1~2本 |
|---------|------------|--------------------|-----------------------|----------------------|---------------------|------------------------|------------|------|-------------|
| | | | | | | | | | |
| STCCREM | 4 | 0.50~3.00 | 0°15'~30°0' | 0.10 ≤ C ≤ (D-0.2)/2 | 1.0~8.0 | 0.10 ≤ CR ≤ 2.00 | T (中ベコ) | 50 | 15,920 |
| | 6 | 0.50~5.00 | | | 1.0~10.0 | | F (フラット) | 60 | 16,130 |
| | 8 | 0.50~7.00 | | | 1.0~12.0 | | F (フラット) | 60 | 17,100 |
| | 10 | 0.50~9.00 | | | 2.0~14.0 | | 底刃形状 P.443 | 80 | 20,200 |
| | 12 | 0.50~11.00 | | | 2.0~16.0 | | 底刃形状 P.443 | 80 | 22,200 |
| 16 | 0.50~15.00 | 3.0~20.0 | 底刃形状 P.443 | 100 | 31,980 | | | | |

*サイズによって刃長(l)が取れない場合がありますのでご注意ください。その場合、勾配角がなく、テーパ部の全てが刃部となります。
最大刃長 l(max) = (d-D-2CR×cosθ)/2/tanθ

●2枚刃・面取り刃付タイプ -2 FLUTES・CHAMFERING-

STCCMEM

加工形状

一部に刃が付きます。
刃径D、コーナーCは仮想点上の寸法となります。
仮想点説明 P.443
外周刃と面取り刃の交点に0.1mm程度のくい込みが付きます。

材質 超微粒子超硬合金

型番 **STCCMEM**

| シャンク径 d | 刃径 D 0.01mm単位指定 | 片角 θ 度一分 1'単位指定 | コーナー C 0.01mm単位指定 | 刃長 * l 0.5mm単位指定 | | 面取り刃幅 * CM 0.1mm単位指定 | 底刃形状 (選択) | 刃部 l1 | 全長 L | ¥単価 1~2本 |
|---------|--------------------|-----------------------|----------------------|---------------------|-------|-------------------------|------------|-------|--------|-------------|
| | | | | 指定範囲 | lmax. | | | | | |
| 4 | 0.50~2.50 | 0°15'~30°0' | 0.10 ≤ C ≤ (D-0.2)/2 | ① 0.5 ≤ l ≤ D×4 | 8.0 | 0.5 ≤ CM ≤ * | T (中ベコ) | 50 | 15,920 | |
| 6 | 0.50~4.50 | | | and | 12.0 | | F (フラット) | 60 | 16,130 | |
| 8 | 0.50~6.50 | | | and | 14.0 | | 底刃形状 P.443 | 60 | 17,100 | |
| 10 | 0.50~8.50 | | | and | 16.0 | | 底刃形状 P.443 | 80 | 20,200 | |
| 12 | 0.50~10.50 | | | and | 20.0 | | 底刃形状 P.443 | 80 | 22,200 | |
| 16 | 0.50~14.50 | and | 20.0 | 底刃形状 P.443 | 100 | 31,980 | | | | |

*サイズによって面取り刃幅(CM)が取れない場合がありますのでご注意ください。
最大面取り刃幅 CM(max) = (d-D-tanθ×l×2)/2
*lは①、②、③の条件全てに合うようご指定ください。
*lのサイズによって勾配角の全てが刃長になることがあります。

Order 注文例

STCCREM 10 - 4.00 - 10° - 0° - 0.50 - 7.0 - 1.00 - T

型番 シャンク径(d) 刃径(D) 度一分(片角θ) コーナー(C) 刃長(l) インナーR(CR) 底刃形状

STCCMEM 10 - 4.00 - 10° - 0° - 0.50 - 4.0 - 1.0 - T

型番 シャンク径(d) 刃径(D) 度一分(片角θ) コーナー(C) 刃長(l) 面取り刃幅(CM) 底刃形状

Delivery 出荷日 **3** 日目発送

在庫 A 800円/1本 P.13

Alterations 追加工

コーティングご注文方法・料金詳細 P.491

TS (TSコート)・CN (CrNコート)・AC (XALコート) **10** 日目発送 ⊗ ストック不可

DC (DLCコート) **12** 日目発送 ⊗ ストック不可

数量スライド価格 (1円未満切捨て)

| 数量 | 1~2 | 3~4 | 5~14 | 15~ |
|-----|-----|-----|------|-----|
| 値引率 | | 7% | 16% | |

お見積り

人気のテーパコーナーアングル形状
SOLID CARBIDE STRAIGHT FLUTE TAPER CORNER ANGLE END MILLS

超硬直刃テーパコーナーアングルエンドミル

●2枚刃・仮想点指定タイプ -2 FLUTES・VIRTUAL TIP DIAMETER-

BSTCAC

●ボス穴加工用
●側面・溝加工用

STCAEM

加工形状

一部に刃が付きます。
刃径D、角度幅D1はθ2上の仮想点となります。D2=D-D1×2

仮想点説明 P.443

材質 超微粒子超硬合金

| 型番 | シャンク径 d | 刃径 D 0.005mm単位指定 | コーナー角度(片角) * θ1 度一分 1'単位指定 | 角度幅 D1 0.01mm単位指定 | 片角 * θ2 度一分 1'単位指定 | 刃長 * l 0.5mm単位指定 | | 底刃形状 (選択) | 全長 L | ¥単価 1~2本 |
|-----------------|--------------|---------------------|----------------------------------|-----------------------|--------------------------|---------------------|-------|------------|------|-------------|
| | | | | | | 指定範囲 | lmax. | | | |
| BSTCAC (ボス穴加工用) | 3 | 0.400~2.000 | 5°0'~80°0' | 0.10 ≤ D1 ≤ (D-0.2)/2 | 0°15'~30°0' | ① 0.5 ≤ l ≤ D×4 | 8.0 | T (中ベコ) | 40 | 7,230 |
| | 4 | 0.400~3.000 | | | | and | 12.0 | F (フラット) | 50 | 7,460 |
| | 6 | 0.400~5.000 | | | | and | 20.0 | 底刃形状 P.443 | 60 | 8,000 |
| | 8 | 0.400~7.000 | | | | and | 28.0 | 底刃形状 P.443 | 60 | 9,080 |
| | 10 | 0.400~9.000 | | | | and | 35.0 | 底刃形状 P.443 | 80 | 11,230 |
| | 12 | 0.400~11.000 | | | | and | 36.0 | 底刃形状 P.443 | 80 | 12,620 |
| 16 | 0.400~15.000 | and | 48.0 | 底刃形状 P.443 | 100 | 19,310 | | | | |

| 型番 | シャンク径 d | 刃径 D 0.01mm単位指定 | コーナー角度(片角) * θ1 度一分 1'単位指定 | 角度幅 D1 0.01mm単位指定 | 片角 * θ2 度一分 1'単位指定 | 刃長 * l 0.5mm単位指定 | | 底刃形状 (選択) | 全長 L | ¥単価 1~2本 |
|------------------|------------|--------------------|----------------------------------|-----------------------|--------------------------|---------------------|-------|------------|------|-------------|
| | | | | | | 指定範囲 | lmax. | | | |
| STCAEM (側面・溝加工用) | 3 | 0.40~2.00 | 5°0'~80°0' | 0.10 ≤ D1 ≤ (D-0.2)/2 | 0°15'~30°0' | ① 0.5 ≤ l ≤ D×4 | 8.0 | T (中ベコ) | 40 | 7,230 |
| | 4 | 0.40~3.00 | | | | and | 12.0 | F (フラット) | 50 | 7,460 |
| | 6 | 0.40~5.00 | | | | and | 20.0 | 底刃形状 P.443 | 60 | 8,000 |
| | 8 | 0.40~7.00 | | | | and | 28.0 | 底刃形状 P.443 | 60 | 9,080 |
| | 10 | 0.40~9.00 | | | | and | 35.0 | 底刃形状 P.443 | 80 | 11,230 |
| | 12 | 0.40~11.00 | | | | and | 36.0 | 底刃形状 P.443 | 80 | 12,620 |
| 16 | 0.40~15.00 | and | 48.0 | 底刃形状 P.443 | 100 | 19,310 | | | | |

*lは①、②、③の条件全てに合うようご指定ください。
*lのサイズによって勾配角の全てが刃長になることがあります。
*コーナー角度(片角)θ1と片角θ2は角度が「θ1>θ2」になるようご指定ください。

Order 注文例

BSTCAC 3 - 1.800 - 60° - 0° - 0.50 - 1° - 0° - 5.0 - F

型番 シャンク径(d) 刃径(D) 度一分(コーナー角度θ1) 角度幅(D1) 度一分(片角θ2) 刃長(l) 底刃形状

STCAEM 6 - 3.20 - 30° - 0° - 0.50 - 15° - 0° - 3.0 - T

型番 シャンク径(d) 刃径(D) 度一分(コーナー角度θ1) 角度幅(D1) 度一分(片角θ2) 刃長(l) 底刃形状

Delivery 出荷日 **3** 日目発送

在庫 A 800円/1本 P.13

Price 価格

数量スライド価格 (1円未満切捨て)

| 数量 | 1~2 | 3~4 | 5~14 | 15~ |
|-----|-----|-----|------|-----|
| 値引率 | | 7% | 16% | |

お見積り

Alterations 追加工

コーティングご注文方法・料金詳細 P.491

TS (TSコート)・CN (CrNコート)・AC (XALコート) **10** 日目発送 ⊗ ストック不可

DC (DLCコート) **12** 日目発送 ⊗ ストック不可

数量スライド価格 (1円未満切捨て)

| 数量 | 1~2 | 3~4 | 5~14 | 15~ |
|-----|-----|-----|------|-----|
| 値引率 | | 7% | 16% | |

お見積り

刃長追加加工 (刃長>4Dをご希望の場合)

| 刃長 l | 仕様 | 料金/本 |
|------|----------------------------------|-------|
| MAX | 最大刃長 (l ≤ 10D) (勾配角全てに刃がつきます) | 1,200 |

*勾配部が刃径の10倍を超える場合、「刃長=10D」にて製作いたします。
*ご注文の際は、刃長を「MAX」にてご指定ください。

STCAEM 6 - 3.20 - 30° - 0° - 0.50 - 15° - 0° - MAX - T

型番 シャンク径(d) 刃径(D) 度一分(コーナー角度θ1) 角度幅(D1) 度一分(片角θ2) 刃長(l) 底刃形状

| |
|-------------|
| スロット |
| スクエア |
| ボール |
| ラジラス |
| コーナーC |
| コーナーアングル |
| テーパ |
| テーパボール |
| テーパラジラス |
| テーパコーナーC |
| テーパコーナーアングル |
| V溝・面取り |
| 逆テーパ |
| インナーR |
| リング |
| 超硬ブランク |