


人気のネジレ付面取りの高送り可能な3枚刃タイプ

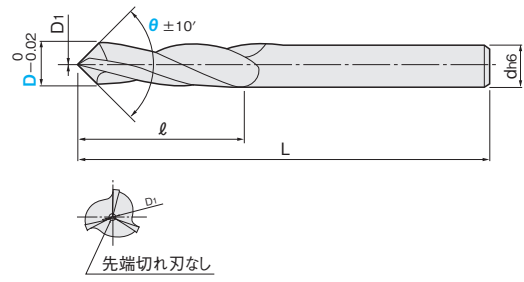
TS COATED SOLID CARBIDE END MILLS FOR CHAMFELING

TSコート超硬面取り用エンドミル

● 3枚刃 / ショートタイプ -3 FLUTES / SHORT TYPE-

TSC-MEM3S





先端切れ刃なし

材質	MG 超硬	TS	仕様	ショート 30°					
一般鋼 (S45C~S55C, SS400, SCM)	調質鋼 (NAK55, NAK80, HPM1)	高硬度鋼 (SKD, SKS, SKH51, DC53)	ステンレス鋼 (SUS303, SUS304)	鋳鉄 (FC, FCD)	アルミ合金	チタン合金	銅合金	グラファイト	樹脂
~40HRC	~45HRC	~55HRC ~60HRC ~65HRC	~35HRC						
◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	○

◎=最適 ○=適

型番	刃径 D	面取り角度 θ	刃長 ℓ	先端芯厚 D1	全長 L	シャンク径 d	¥単価 100本以上お見積り			
							1~4本	5~9本	10~29本	30~99本
TSC-MEM3S	3	90°	6	0.3	50	3	5,340	5,070	4,910	4,540
	4	90°	8	0.4	50	4	5,750	5,460	5,290	4,890
	6	90°	12	0.6	50	6	6,040	5,740	5,560	5,130
	8	90°	16	0.8	55	8	6,790	6,450	6,250	5,770
	10	90°	20	1.0	65	10	7,760	7,370	7,140	6,600
	12	90°	24	1.2	75	12	10,610	10,080	9,760	9,020

Order 注文例

TSC-MEM3S 10 - 90

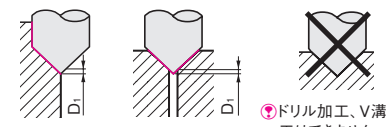
型番 刃径 (D) 面取り角度 (θ)

Delivery 出荷日

在庫品 P.12

ご希望によりPM5:00迄、当日出荷受付致します。

Example 使用例



ドリル加工、V溝加工はできません。

切削条件 P.652

EJが特長!

- 面取り加工に最適です(先端に切れ刃がないため、V溝加工はできません)。
- 外周刃付きのため、傾斜輪郭・ヘリカル切削が可能です。
- 従来皮膜を大きく上回る耐酸化性・硬度を持つTSコーティングにより、長寿命を実現、高速加工・ドライ加工に最適です。
- 3枚刃形状により、2枚刃タイプより送りを1.5倍まで上げられます。
- 外周刃にネジレが付いているため、上図のような加工が可能です。
- バリ取り用工具としても使用できます。

大好評の高硬度鋼面取りが更にお求めやすく


TS COATED SOLID CARBIDE END MILLS FOR CHAMFELING

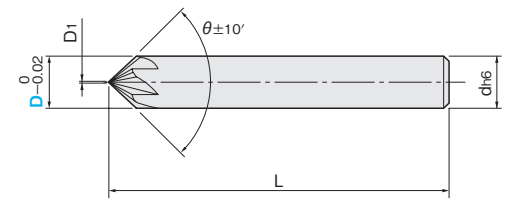
TSコート超硬面取り加工用エンドミル



● 高硬度鋼加工用・6枚刃 / ショートタイプ -6 FLUTES FOR HARDEND STEEL-

TSC-HSVM





材質	SMG 超硬	TS	仕様						
一般鋼 (S45C~S55C, SS400, SCM)	調質鋼 (NAK55, NAK80, HPM1)	高硬度鋼 (SKD, SKS, SKH51, DC53)	ステンレス鋼 (SUS303, SUS304)	鋳鉄 (FC, FCD)	アルミ合金	チタン合金	銅合金	グラファイト	樹脂
~40HRC	~45HRC	~55HRC ~60HRC ~65HRC	~35HRC						
○	○	◎	◎	◎	○	○	○	○	○

◎=最適 ○=適

①一般鋼・調質鋼用 P.626

型番	刃径 D	両角 θ	先端芯厚 D1	全長 L	シャンク径 d	¥単価 100本以上お見積り			
						1~4本	5~9本	10~29本	30~99本
TSC-HSVM	3	90	≤0.3	50	3	4,910	4,660	4,520	4,170
	4	90	≤0.3	50	4	5,010	4,750	4,600	4,250
	6	90	≤0.3	60	6	5,360	5,090	4,930	4,550
	8	90	≤0.5	60	8	6,290	5,970	5,780	5,340
	10	90	≤0.5	65	10	8,970	8,520	8,250	7,620
	12	90	≤0.5	75	12	10,470	9,940	9,630	8,890

Order 注文例

TSC-HSVM 10

型番 刃径 (D)

Delivery 出荷日

在庫品 P.12

ご希望によりPM5:00迄、当日出荷受付致します。

切削条件 P.652

先端形状詳細



EJが特長!

- 65HRCまでの高硬度鋼面取り加工に最適です。
- 6枚刃形状の採用により高能率加工が可能です。
- 従来皮膜を大きく上回る耐酸化性・硬度を持つ新皮膜TSコーティングにより、長寿命を実現、高速加工・ドライ加工に最適です。
- 加工後のワークの面粗さはとても良好に仕上がります。