

ねじれ刃により、難削材SUS等の面取り加工時におけるバリ発生を抑制

TS COATED SOLID CARBIDE END MILLS FOR CHAMFELING

ステンレス加工用TSコート超硬面取り用エンドミル

●2枚刃／側面刃無しタイプ -2FLUTES/NO PERIPHERAL CUTTING EDGE TYPE FINE MACHINABILITY FOR STAINLESS-

TSC-FMS-MEM2N **Q-Value**

材質 **MG 超硬 TS**

仕様 **再研磨**

◎面取り加工専用工具になります。

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						
◎	○				◎		○		○		

型番	刃径 D	両角 θ	先端芯厚 D1	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 d	¥単価 30本以上お見積り			
							1~4本	5~9本	10~19本	20~29本
TSC-FMS-MEM2N	3	90	0.8	1.1	50	3	5,570	5,400	5,290	5,180
	4	90	0.8	1.6	50	4	5,980	5,800	5,680	5,560
	6	90	1	2.5	60	6	6,500	6,310	6,180	6,050
	8	90	1	3.5	60	8	8,200	7,950	7,790	7,630
	10	90	1	4.5	65	10	10,800	10,480	10,260	10,040
	12	90	1	5.5	75	12	12,660	12,280	12,030	11,770

Order 注文例 **TSC-FMS-MEM2N 12** 切削条件 P.653
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。

ミスマが特長!

- 切れ味重視のねじれ刃を採用する事により、加工後のバリ発生を抑制し、良好な加工面が得られます。
- 完全な結晶構造を有する窒化物系複合皮膜であるTSコーティングにより、高耐酸化性温度と高硬度化を実現。難削材SUS等における高速加工・ドライ加工により、長寿命化を実現。

◎当商品は特殊溝形状となるため、ミスマ専用再研磨を行わないと性能が再現しないことがあります。

位置決めから面取りまでを一発加工

SOLID CARBIDE END MILLS FOR CHAMFELING

アルミ加工用超硬面取り用エンドミル

●2枚刃・30°ネジレ -2 FLUTES・30°HELIX-

SEC-ALCMEM

材質 **MG 超硬**

仕様 **30° 再研磨**

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	両角 θ	溝長 ℓ	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
SEC-ALCMEM	3	90	8	50	3	4,680	4,450	4,310	3,980
	4	90	10	50	4	5,040	4,790	4,640	4,280
	6	90	15	60	6	5,400	5,130	4,970	4,590
	8	90	18	60	8	6,300	5,990	5,800	5,360
	10	90	22	65	10	9,000	8,550	8,280	7,650
	12	90	26	75	12	10,550	10,020	9,710	8,970

Order 注文例 **SEC-ALCMEM 10 - 90** 切削条件 P.652
型番 刃径 (D) 両角 (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。

ミスマが特長!

- 刃の欠けづら先端部と切りくずの排出性が高い形状により、位置決め(=センタリング加工)から面取りまで1本で加工可能です。
- シャープな切れ刃を採用しており、アルミ特有の構成刃先を防ぎます。
- 先端芯厚が目安で0.1D(刃径の0.1倍)あるため、V溝加工はできません。

面取り-V溝



センタリング・穴面取り



インナーP

