

生材の立ち壁仕上加工に最適なポジ刃形状の強ネジレ

TSC SERIES SOLID CARBIDE HIGH HELIX END MILLS

TSCシリーズ超硬ハイヘリカルエンドミル

●多刃・53°ネジレ／ショートタイプ -4/6 FLUTES・53° HELIX / SHORT TYPE-

TSC-PSXS

ピンカド

図1 図2

材質	MG 超硬 TS
仕様	ショート 53° 再研磨

刃径D	公差
1~3	-0.014 -0.028
4~6	-0.020 -0.038
8, 10	-0.025 -0.045
12	-0.032 -0.059

材質	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
硬度	~40HRC	~45HRC	~55HRC ~60HRC ~65HRC	~35HRC						
◎	◎	○	◎	○	○	○	○	○	○	○

◎=最適 ○=適

型番	刃径 D	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 d	刃数	図	¥単価 100本以上お見積り			
							1~4本	5~9本	10~29本	30~99本
TSC-PSXS	1	2	60	6	4	1	2,700	2,570	2,480	2,300
	2	4	60	6	4	1	2,420	2,300	2,230	2,060
	3	6	60	6	4	1	3,330	3,160	3,060	2,830
	4	8	60	6	4	1	3,550	3,370	3,270	3,020
	5	10	60	6	4	1	3,780	3,590	3,480	3,210
	6	12	60	6	6	2	4,080	3,880	3,750	3,470
	8	16	75	8	6	2	5,260	5,000	4,840	4,470
	10	20	80	10	6	2	6,610	6,280	6,080	5,620
12	24	100	12	6	2	8,910	8,460	8,200	7,570	

TSC-PSXS 10 型番 刃径(D)

Order 注文例

Delivery 出荷日

在庫品 P.12

ご希望によりPM 5:00迄、当日出荷受付致します。

切削条件 P.340

コバが特長!

- ポジに仕上げたすくい角、ピンカドに処理された底刃コーナー部、53°の強ネジレにより、生材・調質鋼・アルミ等の加工、モールドベース(おも型)のポケット立ち壁仕上げ加工等に強みを発揮します。
- 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、調質鋼に加え、炭素鋼等の生材においても、優れた耐久性を発揮します。
- 工具剛性が高いので、側面切削時の工具たおれを最小限におさえることができます。

◎当ページ商品は以下の追加加工サービスが追加ご利用になります。

首逃し追加加工 SN/SNR

SNR 切れ刃端R刃(0.4R) SNR / SN D-1.0 / D-0.5

刃径 D	首下長 ℓ	刃長 ℓ	SN	SNR	¥/1コード
6	17~42	12	5~12	500	3,500
8	21~51	16	5~16	500	3,500
10	25~50	20	5~20	500	3,500
12	29~70	24	5~24	790	3,790

SN-TSC-PSXS 6-17-12 SNR-TSC-PSXS 6-17-12

出荷日 3 日目発送

◎対象型番の本体価格に追加加工単価が加算されます。
◎上記追加加工に数量スライド価格はございません。

コーナー部のピンカド仕上に強い強ネジレ

TSC SERIES SOLID CARBIDE HIGH HELIX END MILLS

TSCシリーズ超硬ハイヘリカルエンドミル

●多刃・53°ネジレ／レギュラータイプ -4/6 FLUTES・53° HELIX / REGULAR TYPE-

TSC-PSXR

ピンカド

図1 図2

材質	MG 超硬 TS
仕様	レギュラー 53° 再研磨

刃径D	公差
1~3	-0.014 -0.028
4~6	-0.020 -0.038
8, 10	-0.025 -0.045
12, 16	-0.032 -0.059
20	-0.040 -0.070

材質	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
硬度	~40HRC	~45HRC	~55HRC ~60HRC ~65HRC	~35HRC						
◎	◎	○	◎	○	○	○	○	○	○	○

◎=最適 ○=適

型番	刃径 D	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 d	刃数	図	¥単価 100本以上お見積り			
							1~4本	5~9本	10~29本	30~99本
TSC-PSXR	1	2.5	60	6	4	1	2,700	2,570	2,480	2,300
	2	5	60	6	4	1	3,600	3,420	3,310	3,060
	3	10	60	6	4	1	3,930	3,730	3,620	3,340
	4	12	60	6	4	1	4,120	3,910	3,790	3,500
	5	15	60	6	4	1	4,380	4,160	4,030	3,720
	6	15	60	6	6	2	4,080	3,880	3,750	3,470
	8	20	75	8	6	2	5,260	5,000	4,840	4,470
	10	25	80	10	6	2	6,610	6,280	6,080	5,620
	12	30	100	12	6	2	8,910	8,460	8,200	7,570
	16	40	110	16	6	2	21,970	20,870	20,210	18,670
	20	45	130	20	6	2	31,960	30,360	29,400	27,170

TSC-PSXR 10 型番 刃径(D)

Order 注文例

Delivery 出荷日

在庫品 P.12

ご希望によりPM 5:00迄、当日出荷受付致します。

切削条件 P.340

コバが特長!

- ポジに仕上げたすくい角、ピンカドに処理された底刃コーナー部、53°の強ネジレにより、生材・調質鋼・アルミ等の加工、モールドベース(おも型)のポケット立ち壁仕上げ加工等に強みを発揮します。
- 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、調質鋼に加え、炭素鋼等の生材においても、優れた耐久性を発揮します。
- 工具剛性が高いので、側面切削時の工具たおれを最小限におさえることができます。

◎当ページ商品は以下の追加加工サービスが追加ご利用になります。

首逃し追加加工 SN/SNR

SNR 切れ刃端R刃(0.4R) SNR / SN D-1.0 / D-0.5

刃径 D	首下長 ℓ	刃長 ℓ	SN	SNR	¥/1コード
6	20~42	15	5~15	500	3,500
8	25~51	20	5~20	500	3,500
10	30~50	25	5~25	500	3,500
12	35~70	30	5~30	790	3,790
16	45~78	40	5~40	990	3,990
20	50~92	45	5~45	1,280	4,280

SN-TSC-PSXR 6-20-15 SNR-TSC-PSXR 6-20-15

出荷日 3 日目発送

◎対象型番の本体価格に追加加工単価が加算されます。
◎上記追加加工に数量スライド価格はございません。