

焼ばめホルダ用高精度ハイヘリカルエンドミル。高硬度鋼側面仕上げ加工に最適

TSC SERIES SOLID CARBIDE HIGH HELIX END MILLS (FOR SHRINK FIT / RADIAL RUNOUT 5μm)

TSCシリーズ超硬ハイヘリカルエンドミル (焼ばめホルダ用 / 刃先振れ精度5μm以内)

● 高硬度鋼加工用・多刃・50°ネジレ / スタブタイプ -4/6FLUTES・50°HELIX / STUB TYPE FOR HARDENED STEEL-

TSC-SHP-MSXB **Q-Value**


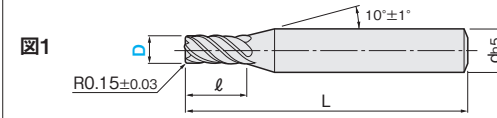
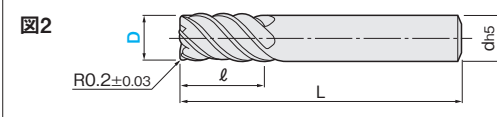


図1  図2 

①シャंक精度維持のため、マーキングをしておりません。

材質	SMG 超硬 TS
仕様	焼ばめ対応, スタブ, 50°, 再研磨

刃径D	公差
3~10	-0.01 -0.035
12	-0.01 -0.045

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	刃長 ℓ	全長 L	シャंक径 d	刃数	図	¥単価 30本以上お見積り			
							1~4本	5~9本	10~19本	20~29本
TSC-SHP-MSXB	3	4.5	50	6	4	1	5,500	5,340	5,230	5,120
	4	6	50	6	4	1	6,530	6,330	6,200	6,070
	5	7.5	50	6	4	1	7,050	6,840	6,700	6,560
	6	9	50	6	6	2	5,930	5,750	5,630	5,510
	8	12	65	8	6	2	7,700	7,470	7,320	7,160
	10	15	70	10	6	2	10,070	9,770	9,570	9,370
12	18	75	12	6	2	13,080	12,690	12,430	12,160	

TSC-SHP-MSXB 6 型番 刃径 (D) 切削条件 P.328

Order 注文例 Delivery 出荷日 在庫品 P.12

①ご希望によりPM 5:00迄、当日出荷受付致します。

Q-Valueが特長!

- 焼ばめホルダを使用して加工する事に考慮した、最適な刃長・シャंक長・全長に設計されております。
- 刃先振れ精度 5μm以内(当社測定比)・バックテーパ 5μm以内・シャंक径公差 h5規格を採用、品質のパラツキが少ない高品位な工具により、高精度を要求される側面仕上げ加工に最適です。
- 調質鋼・高硬度鋼加工に適した、ネガ刃・刃先微小Rによる剛性重視の刃形状に設計してあります。
- 完全な結晶構造を有する窒化物系複合皮膜であるTSコートにより、高耐酸化性温度と高硬度化を実現。調質鋼・高硬度鋼加工における高速加工・ドライ加工に最適です。

関連商品 ラジアスエンドミル P.291~294

品質にこだわった高硬度鋼加工向けの高精度側面仕上げ加工用エンドミル

TSC SERIES SOLID CARBIDE HIGH HELIX END MILLS (RADIAL RUNOUT 5μm)

TSCシリーズ超硬ハイヘリカルエンドミル (刃先振れ精度5μm以内)

● 高硬度鋼加工用・多刃・50°ネジレ / レギュラータイプ -4/6 FLUTES・50°HELIX / REGULAR TYPE FOR HARDENED STEEL-

TSC-HP-MSXR **Q-Value**


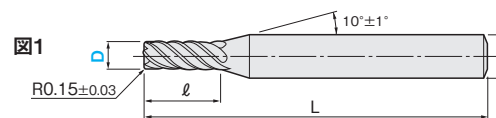
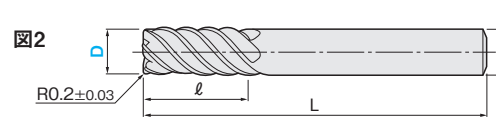


図1  図2 

◎=最適 ○=適

材質	SMG 超硬 TS
仕様	レギュラー, 50°, 再研磨

刃径D	公差
3~10	-0.010 -0.035
12	-0.010 -0.045

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	刃長 ℓ	全長 L	シャंक径 d	刃数	図	¥単価 30本以上お見積り			
							1~4本	5~9本	10~19本	20~29本
TSC-HP-MSXR	3	10	60	6	4	1	4,840	4,600	4,450	4,110
	4	12	60	6	4	1	5,020	4,770	4,620	4,270
	5	15	60	6	4	1	5,330	5,060	4,900	4,530
	6	15	60	6	6	2	5,810	5,520	5,350	4,940
	8	20	75	8	6	2	7,180	6,820	6,610	6,100
	10	25	80	10	6	2	9,590	9,110	8,820	8,150
12	30	100	12	6	2	12,060	11,460	11,100	10,250	

TSC-HP-MSXR 10 型番 刃径 (D) 切削条件 P.328

Order 注文例 Delivery 出荷日 在庫品 P.12

①ご希望によりPM 5:00迄、当日出荷受付致します。

Q-Valueが特長!

- 刃先振れ精度 5μm以内(当社測定比)・バックテーパ 5μm以内・シャंक径公差 h5規格を採用、品質のパラツキが少ない高品位な工具により、高精度を要求される側面仕上げ加工に最適です。
- 高硬度鋼加工に適した、ネガ刃・刃先微小Rによる剛性重視の刃形状に設計してあります。
- 完全な結晶構造を有する窒化物系複合皮膜であるTSコートにより、高耐酸化性温度と高硬度化を実現。調質鋼・高硬度鋼加工における高速加工・ドライ加工に最適です。

①当商品は高精度なため、ミスミQ-Value再研磨を行わないと精度が再現しないことがあります。

関連商品 ラジアスエンドミル P.291~294 ハイヘリカルエンドミル標準公差品 P.151

スクエア



多機能スクエア



スクエア



スクエア



スクエア



スクエア



スクエア



スクエア



スクエア



スクエア



スクエア



スクエア



スクエア



スクエア



スクエア



スクエア



スクエア