

ToYo Tool[®]

高効率

新製品

NEW

ツイストチャンファーマイル

90°超硬オモテ面取り加工用エンドミル

ノンコーティング

Non-Coating

コーティング

Coating

TOYO 株式会社 東 陽

〒399-0704 長野県塩尻市広丘郷原1000-5

電話 (0263)52-2451・FAX (0263)54-1834

E-mail kk-toyo@toyo.vc URL <http://www.toyo.vc>

型番		先端径 D	有効刃長 K	刃数	シャンク径 DS	全長 L
ノンコートタイプ	コーティングタイプ					
TCM90-3	TCM90C-3	0.5	1.25	3	3	40
TCM90-4	TCM90C-4	0.5	1.75		4	50
TCM90-6	TCM90C-6	0.75	2.625	5	6	60
TCM90-8	TCM90C-8	1.25	3.375		8	
TCM90-10	TCM90C-10	2.5	3.75	7	10	70
TCM90-12	TCM90C-12	2.5	4.75		12	

<推奨切削条件>

被削材	アルミ合金	一般鋼	ステンレス鋼	チタン合金	耐熱合金
切削速度 (m/min)	85 ~ 175	40 ~ 90	30 ~ 60	25 ~ 55	20 ~ 45
シャンク径	1刃当りの送り量 (mm/tooth)				
φ3. / φ4.	0.01 ~ 0.05	0.025 ~ 0.065	0.02 ~ 0.06	0.025 ~ 0.05	0.02 ~ 0.04
φ6. / φ8.	0.015 ~ 0.055	0.02 ~ 0.06	0.015 ~ 0.055	0.02 ~ 0.055	0.01 ~ 0.05
φ10. / φ12.	0.015 ~ 0.055	0.015 ~ 0.055	0.01 ~ 0.05	0.02 ~ 0.045	0.01 ~ 0.035
切込面取り量	~ 0.3DS	~ 0.15DS	~ 0.2DS	~ 0.15DS	~ 0.15DS

<注意事項>

- ※推奨切削条件は弊社算出値であるため、材質・ワークの状態・加工機 etc により微調整が必要となります。
- ※推奨カット方向：ダウンカット
- ※加工時は、『油性クーラント / 水溶性クーラント』の使用を推奨しております。
- ※材質・ワークの状態・加工機 etc により、切込は数回に分けて加工して下さい。
- ※『工具損傷 / ビビリ / バリ etc』の発生を抑制する為、『加工ワークのクランプ / 工具の振れ』に注意して下さい。
- ※面粗度を上げたい場合は、一刃当りの送り量を低く設定、または切込面取り量を少なく設定して下さい。
- ※突き加工で穴の面取り加工を行う際は、切削速度を低く設定して下さい。
- ※突き出し量が高い場合は条件を低く設定して下さい。

<推奨タイプ>

	アルミ	一般鋼	ステンレス鋼	チタン合金	耐熱合金
ノンコーティング	◎	△	△	○	×
コーティング	○	○	◎	◎	○

・ K=切刃

