

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

No.	型 番		先端径	有効刃長	刃数	シャンク径	全長
	ノンコートタイプ	コーティングタイプ	D	K		D S	L
1	TCM90-3	TCM90C-3	0.5	1.25	3	3	40
2	TCM90-4	TCM90C-4	0.5	1.75	3	4	50
3	TCM90-6	TCM90C-6	0.75	2.625	5	6	60
4	TCM90-8	TCM90C-8	1.25	3.375	5	8	60
5	TCM90-10	TCM90C-10	2.5	3.75	7	10	70
6	TCM90-12	TCM90C-12	2.5	4.75	7	12	70
7	TCM90-10-11S	TCM90C-10-11S	4	3	11	10	70
8	TCM90-12-11S	TCM90C-12-11S	4	4	11	12	70

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
シャンク径	1 刃当りの送り量 (mm/tooth)				
切削速度 (m/min)	85 ~ 175	40 ~ 90	30 ~ 60	25 ~ 55	20 ~ 45
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
切削速度 (m/min)	150 ~ 305	100 ~ 225	90 ~ 180	75 ~ 165	65 ~ 150
Φ10. / Φ12. (11S)	~ 0.03	~ 0.035	~ 0.03	~ 0.025	~ 0.035
切込面取り量	~ 0.2DS	~ 0.1DS	~ 0.125DS	~ 0.1DS	~ 0.1DS

※アルミ合金推奨切削条件にて、《樹脂》加工可。

<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>

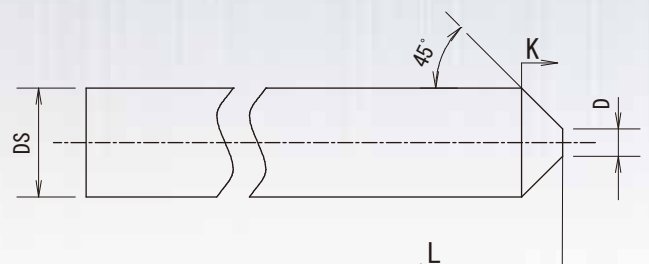
	アルミ	一般鋼	ステンレス鋼	チタン合金	耐熱合金
ノンコート	◎	△	△	○	×
コーティング	○	○	◎	◎	○

※樹脂※

ノンコート



コーティング



・ K=切刃