

ミスミ

TSC SERIES SOLID CARBIDE MULTIPLE CORNER RADIUS END MILLS

TSCシリーズ超硬複合ラジアスエンドミル

● 高速送り加工用・3/4枚刃・45°ネジレ/ロングシャンク・ショートタイプ -3/4 FLUTES・45°HELIX/SHORT TYPE WITH LONG SHANK FOR HIGH FEED-

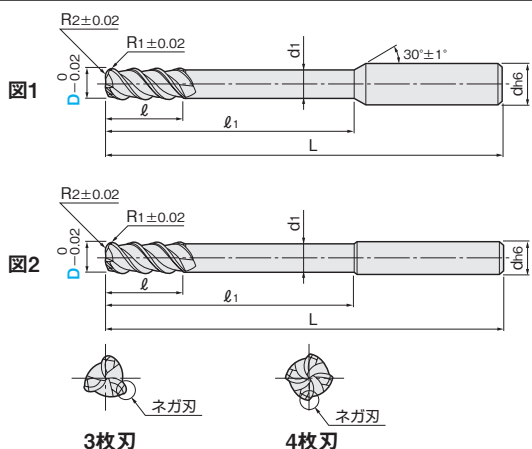
TSC-MCR-LS-HFEM3S

(3枚刃)



TSC-MCR-LS-HFEM4S

(4枚刃)



材質	MG 超硬 TS		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
仕様	ショート	45°	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	~40HRC	~45HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC	~35HRC							
○	○	○	○	○	○	○	○	○					

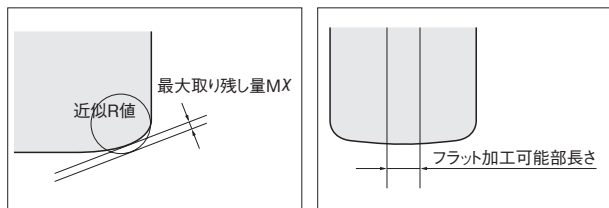
◎=最適 ○=適

型番 TSC-MCR-LS-HFEM3S (3枚刃) / TSC-MCR-LS-HFEM4S (4枚刃)

刃径 D	肩部ラジアス R1	底部ラジアス R2	近似R値	刃長 l	首下径 d1	首下長 l1	全長 L	シャンク径 d	図	¥通常単価 30本以上お見積り			
										1~4本	5~9本	10~19本	20~29本
4	0.5	4	0.813	8	3.8	35	80	6	1	5,540	5,260	5,100	4,710
6	0.5	9	1.219	10	5.7	70	120	6	1	6,780	6,440	6,240	5,760
8	1	12	1.625	16	7.6	85	135	8	2	9,550	9,070	8,790	8,120
10	1.5	15	2.031	20	9.5	100	150	10	2	12,230	11,620	11,250	10,400
12	1.5	18	2.438	24	11.5	108	160	12	2	17,380	16,510	15,990	14,770

Order 注文例 **TSC-MCR-LS-HFEM3S 12** **1本単位** 切削条件 P.344

Delivery 出荷日 **在庫品** 巻末-3
 ◎ご希望によりPM 6:00迄、当日出荷受付致します。



- ◎CAMで工具形状を定義する際、取り残し量を最小にするために、刃径・近似R値をご指定ください。また、次工程で取り代を設定する際には、最大取り残し量MXにご留意ください。
- ◎底面加工時のピックフィードを底刃フラット加工可能部長さよりも小さく設定すると、カスプが発生しません。

EBが特長!

- 肩部Rと底部Rの複合ラジアス形状により、①底面加工時の切りくずが薄くなり高速送りが可能 ②等高線加工時のカスプ高さ(削り残し)を最小限に抑えられるため、中仕上げ工程を削減できます。
- 工具干渉を回避するロングネックタイプにより、深彫り加工においても、高能率化が図れます。
- 完全な結晶構造を有する窒化物系複合皮膜であるTSCコートにより、高耐酸化性温度と高硬度化を実現。炭素鋼等の生材から調質鋼・高硬度鋼加工における高速加工・ドライ加工に最適です。

◎当商品は特殊溝形状となるため、ミスミ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。