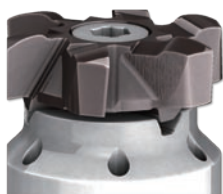




高能率ミーリングカッター

サーキュラーミル

**国内在庫
あります**



サーキュラーミル

刃先径：φ 7.7—40 mm

溝幅：0.25—10 mm

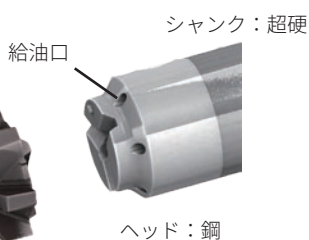
最大溝深さ：14 mm

刃数：1—12 枚刃

クランプ部分がテーパ形状になっており、
ねじ 1 本の締付で 6 面を拘束し、
確実なクランプを保証します。

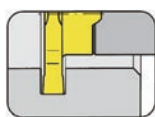


MOVIE

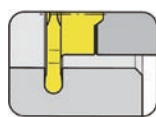


**刃先交換式で経済的。高剛性 6 面拘束で
ビビリ、たおれが少なく、安定した加工が可能**

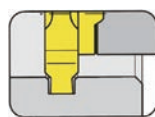
ホルダー 1 本でインサートを自由に取り換え、様々な刃径・溝幅に対応



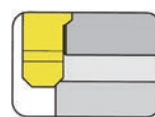
溝入れ



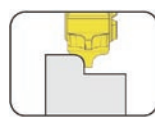
フル R 溝入れ



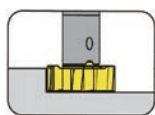
サークリップ溝



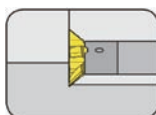
C 面取り



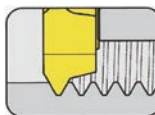
R 面取り



正面フライス



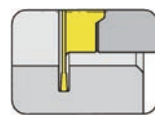
アリ溝



ねじ切り



ギヤミーリング
(一部短納期対応可能)



薄溝 (すり割り)

ハイス工具 > 超硬工具 に置き換え、かつ ソリッド > 刃先交換式 に置き換えた例

※当社事例 被削材：40HRC 相当のプレハードン鋼

Vc 切削速度

10 倍

10
m/min

他社製品

100
m/min

ph HORN ph

fz 送り

6 倍 以上

0.008
mm

他社製品

0.05
mm

ph HORN ph

工具寿命

5 倍 以上

40 個

他社製品

200~
個

ph HORN ph

加工時間

約 163 秒

他社製品

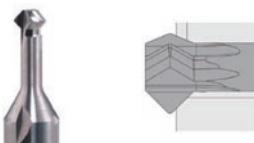
約 95% 短縮

約 8 秒

ph HORN ph

加工時間短縮による高能率化に加え、工具長寿命化による台当たり工具費も半分以下に削減

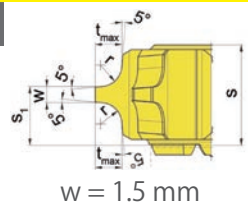
超硬ソリッドカッター

小径溝入れ		刃数	刃先径 (mm)	溝幅 (mm)	溝深さ (mm)
		3、4 枚刃	φ 3.0 ~ 10	0.5 ~ 3.0	0.4 ~ 2.0
シャンク径 : φ 6、8、10					
溝入れ		刃数	刃先径 (mm)	溝幅 (mm)	溝深さ (mm)
		6、8 枚刃	φ 20 ~ 40	1.5 ~ 3.0	7.0 ~ 15
シャンク径 : φ 10、12					
面取り		刃数	刃先径 (mm)	C 面取り	
		3、4 枚刃	φ 2.0 ~ 7.5	C 0.3 ~ 1.5	
シャンク径 : φ 4、6、8					

刃先交換式溝入れカッター

	刃数	刃先径 (mm)	溝幅 (mm)	溝深さ (mm)
	1、3、6、9 枚刃	φ 7.7 ~ 40	0.5 ~ 10	1.3 ~ 14
シャンク径 : φ 8、12、16、20				

刃先交換式 R 面取りカッター

	刃数	刃先径 (mm)	コーナー R (mm)	
	6 枚刃	φ 21.7	1.0、1.5、2.0、 2.5、3.0	
シャンク径 : φ 12、16				

刃先交換式 C 面取りカッター 表・裏面取り可能

	刃数	刃先径 (mm)	C 面取り	一部刃先角度付きあり
	1、3、6 枚刃	φ 7.7 ~ 31.7	C 1.0 ~ 3.5	45° (15°、20°、30°は ドイツ在庫品)
シャンク径 : φ 8、12、16、20				

刃先交換式アリ溝カッター 裏面取り可能

	刃数	刃先径 (mm)	C 面取り	刃先角度
	6 枚刃	φ 11.7、21.7	C 1.5 ~ 3.5	45° (15°、30°は ドイツ在庫品)
シャンク径 : φ 12、16				

