

MICRO 3 FEED

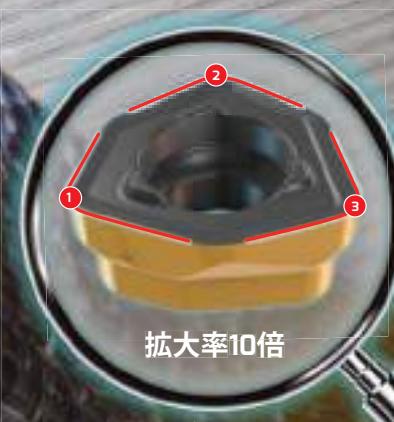
MF 300 ENDMILL

**小径、高送り加工用ミーリング工具
カッター径Φ10-16mm**

Micro Master



小径、チップ交換式エンドミル



拡大率10倍

トリゴン形状、
3コーナー使いチップ採用



[マイクロ3フィード]

チップ交換式エンドミル

小径、高送り加工対応、高生産性加工を実現



高送り加工



ハイポジすくい角



高生産性



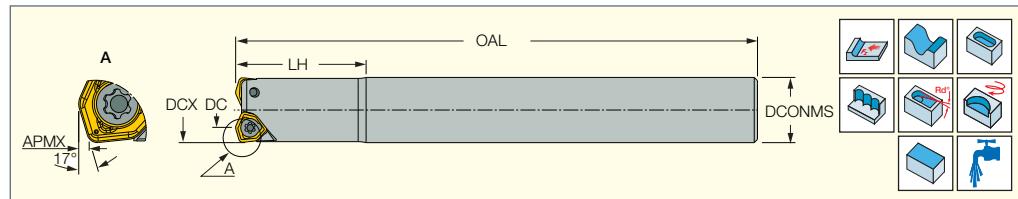
高圧クーラント

マイクロサイズチップ採用
最大切込量: 0.6mm
1刃あたりの最大送り: 0.8mm

LOGIQMILL
ISCAR CHESS LINES

MICRO 3 FEED

MF 300 ENDMILL
FFT3 EFM-03
 エンドミル、片面使い
 小型トリゴンチップ用
 高送りミーリング加工対応



型番	DCX ⁽¹⁾	DC	APMX	AE ⁽²⁾	CICT ⁽³⁾	LH	OAL	DCONMS	シャンク ⁽⁴⁾	RMPX ⁽⁵⁾	MDN ⁽⁶⁾	MDX ⁽⁷⁾	kg ⁽⁸⁾	適合チップ	TQ ⁽⁹⁾
FFT3 EFM D10-2-080-C10-03	10.00	5.60	0.60	2.2	2	20.0	80.00	10.00	C	6.9	15.60	19.00	0.11	FFT3 WXMT 030206T	0.5
FFT3 EFM D12-3-120-C12-03	12.00	7.60	0.60	2.2	3	25.0	120.00	12.00	C	4.7	19.60	23.00	0.14	FFT3 WXMT 030206T	0.5
FFT3 EFM D16-4-140-C16-03	16.00	11.60	0.60	2.2	4	35.0	140.00	16.00	C	2.9	27.60	31.00	0.18	FFT3 WXMT 030206T	0.5

• プログラムはR=1.1mmで設定して下さい。 • カスプのない加工面を得る為に、切削幅はDCを超えないようにして下さい。

(1) 最大加工径

(2) ブランジ加工時の最大切削幅

(3) 刃数

(4) C : 円筒

(5) 最大斜め沈み込み角

(6) 最小穴径(ヘリカル補間)

(7) 最大穴径(ヘリカル補間)

(8) 推奨締付トルク (Nm)

• ヘリカル補間にて穴加工が可能ですが、中心刃が無い為、加工径が制限されます。

部品

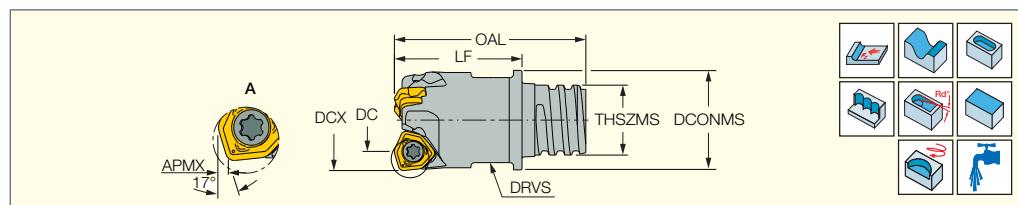
型番	TS 18041I/HG	T-6IP/51
FFT3 EFM-03		

MICRO 3 FEED

MF 300 ENDMILL

FFT3 EFM-MM 03

エンドミル、
 マルチマスターねじ式アダプター
 片面使い小型トリゴンチップ用
 高送りミーリング加工対応



型番	DCX ⁽¹⁾	DC	APMX	AE ⁽²⁾	CICT ⁽³⁾	LF	DCONMS	THSZMS	OAL	DRVS ⁽⁴⁾	RMPX ⁽⁵⁾	MDN ⁽⁶⁾	MDX ⁽⁷⁾	kg ⁽⁸⁾	適合チップ	TQ ⁽⁹⁾
FFT3 EFMD10/.39-2MMT06-03	10.00	5.60	0.60	2.2	2	10.00	9.70	T06	16.30	8.0	6.9	15.60	19.00	0.02	FFT3 WXMT 030206T	0.5
FFT3 EFMD12/.47-3MMT08-03	12.00	7.60	0.60	2.2	3	15.00	11.70	T08	22.50	10.0	4.7	19.60	23.00	0.03	FFT3 WXMT 030206T	0.5
FFT3 EFMD16/.63-4MMT10-03	16.00	11.60	0.60	2.2	4	20.00	15.30	T10	31.30	13.0	2.9	27.60	31.00	0.05	FFT3 WXMT 030206T	0.5

• プログラムはR=1.1mmで設定して下さい。 • カスプのない加工面を得る為に切削幅はDCを超えないようにして下さい。

• マルチマスターのねじ結合部には潤滑油を使用しないで下さい。

(1) 最大加工径

(2) ブランジ加工時の最大切削幅

(3) 刃数

(4) クランブレンチサズ

(5) 最大斜め沈み込み角

(6) 最小穴径(ヘリカル補間)

(7) 最大穴径(ヘリカル補間)

(8) 推奨締付トルク (Nm)

• ヘリカル補間にて穴加工が可能ですが、中心刃が無い為、加工径が制限されます。

部品

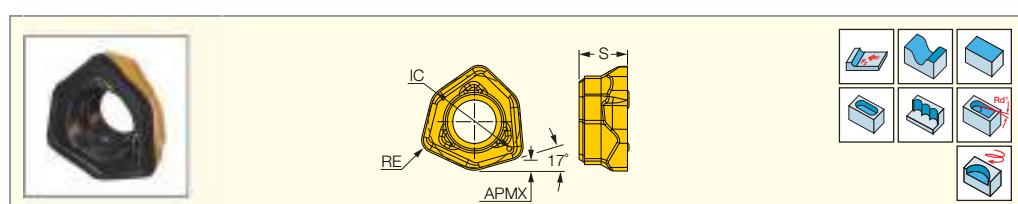
型番	TS 18041I/HG	T-6IP/51
FFT3 EFM-MM 03		

MICRO 3 FEED

MF 300 ENDMILL

FFT3 WXMT 03

片面使い、小型トリゴンチップ
 高送りミーリング加工用



型番	寸法				韧性 ← 耐摩耗性		推奨加工条件	
	IC	S	RE	APMX	IC830	IC88	a_p (mm)	f_z (mm/刃)
FFT3 WXMT 030206T	4.20	2.20	0.60	0.60	●	●	0.20-0.60	0.20-0.80

• ブランジ加工でのワーク侵入時、送りは0.08mm/刃に設定ください。