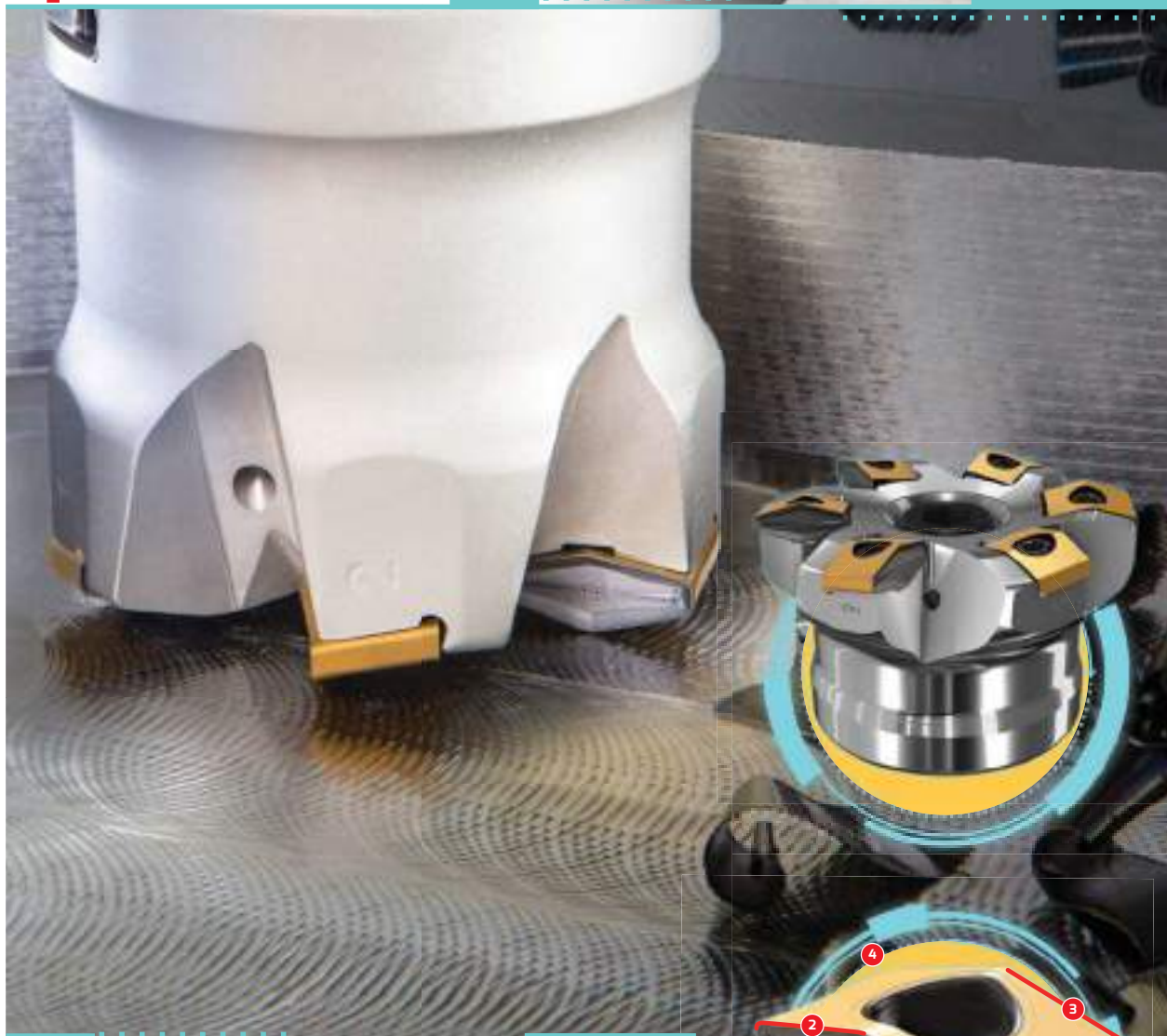


TANG4FEED

HI-FEED MILLING

チップ縦置きミーリング工具 カッター径 $\Phi 40-100\text{mm}$

Speed Master



[タング4フィード]

両面4コーナー使い、独創的形狀チップ採用
チップ縦置き、高送り加工用ミーリング工具



チップ縦置き
構造



ステンレス鋼/鋳鉄/
難削材加工対応



高剛性切刃

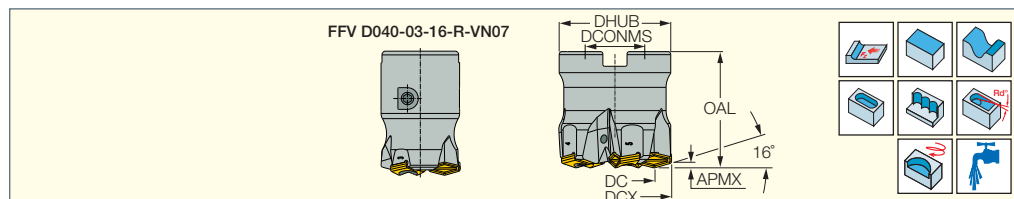


斜め沈み込み角
(最大3.2°)

LOGIQMILL
ISCAR CHESS LINES

FFV-D-R-VN07

高送り加工用フェースミル
4コーナー使い縦置きチップ用



型番	DCX ⁽²⁾	DC	APMX	AE ⁽³⁾	CICT ⁽⁴⁾	OAL	DCONMS	DHUB	RMPX ⁽⁵⁾	MDN ⁽⁶⁾	MDX ⁽⁷⁾	取付穴形状	kg	マスターチップ	TQ ⁽⁸⁾
FFV D040-03-16-R-VN07 ⁽¹⁾	40.00	25.00	1.50	7.5	3	60.00	16.00	25.00	3.0	65.00	79.00	(1)	0.36	FF VNMT 0706ZN-ER	4.8
FFV D050-05-22-R-VN07	50.00	35.00	1.50	7.5	5	50.00	22.00	48.00	3.2	85.00	99.00	A	0.47	FF VNMT 0706ZN-ER	4.8
FFV D063-06-22-R-VN07	63.00	48.00	1.50	7.5	6	40.00	22.00	48.00	2.2	111.00	125.00	A	1.17	FF VNMT 0706ZN-ER	4.8
FFV D080-07-27-R-VN07	80.00	65.00	1.50	7.5	7	50.00	27.00	60.00	1.5	145.00	159.00	A	0.81	FF VNMT 0706ZN-ER	4.8
FFV D100-08-32-R-VN07	100.00	85.00	1.50	7.5	8	50.00	32.00	78.00	1.2	185.00	199.00	B	1.61	FF VNMT 0706ZN-ER	4.8

• プログラムはR=2.8 mm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を超えないようご注意ください。

⁽¹⁾ フェースミルアダプターへの取付用スクリーが付属します。

⁽²⁾ 最大加工径

⁽³⁾ ブランジ加工時の最大切削幅

⁽⁴⁾ 刃数

⁽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)

• インチアーバー仕様は近日発売予定

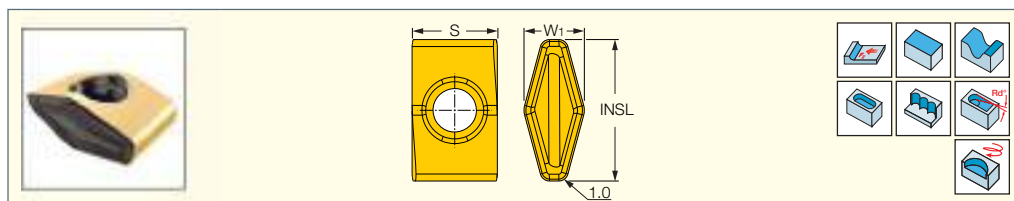
• ヘリカル補間にて穴加工が可能です、中心刃が無い為、加工径が制限されます。

部品

型番						
FFV D040-03-16-R-VN07	SR M4X0.7-L11.5 IP15	BLD IP15/S7	SW6-T-SH	SR M8X17-13685		HW 4.0
FFV D050-05-22-R-VN07	SR M4X0.7-L11.5 IP15	BLD IP15/S7	SW6-T-SH		SR PS 118-0271C	
FFV D063-06-22-R-VN07	SR M4X0.7-L11.5 IP15	BLD IP15/S7	SW6-T-SH	SR M10X25 DIN912		
FFV D080-07-27-R-VN07	SR M4X0.7-L11.5 IP15	BLD IP15/S7	SW6-T-SH			
FFV D100-08-32-R-VN07	SR M4X0.7-L11.5 IP15	BLD IP15/S7	SW6-T-SH			

FF VNMT 0706

4コーナー使い、縦置きチップ
高送りミーリング加工用



型番	寸法				韌性 ↔ 耐摩耗性									推奨加工条件	
	W ₁	INSL	RE	S	IC882	IC845	IC840	IC830	IC5820	IC5400	IC5500	IC808	IC810	a _p (mm)	f _z (mm/刃)
FF VNMT 0706ZN-ER ⁽¹⁾	6.40	15.00	1.00	9.05	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.50-1.50	0.40-1.80
FF VNMT 0706ZN-ETR ⁽²⁾	6.40	15.00	1.00	9.05	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.50-1.50	0.40-1.80

• ブランジ加工でのワーク侵入時、送りは0.1mm/刃に設定ください。

⁽¹⁾ 汎用加工用

⁽²⁾ 強化切刃のため、断続加工や不安定な条件下での加工に対応