

NAN³FEED

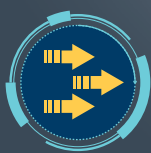
NANO FEED MILL

小径、高送り加工対応エンドミル カッター径Φ8-10mm

Nano Master



【ナン3フィード】 最小3コーナー使い
超小型チップ交換式小径エンドミル
高送り加工対応、高生産性を実現



高送り加工



高剛性切刃



斜め沈み込み
加工対応



良好な
切屑排出性

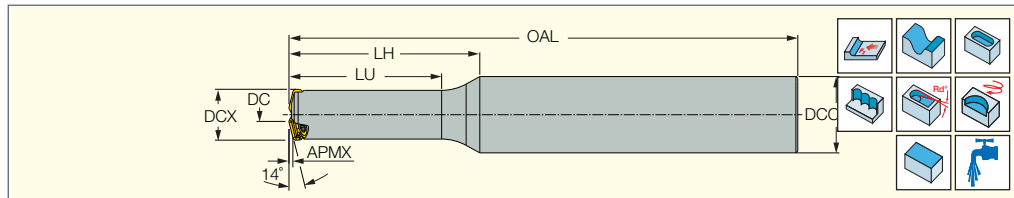


高圧クーラント

LOGIQMILL
ISCAR CHESS LINES

FFT3 EFM-02

小径エンドミル
片面使い三角形チップ用
高送りミーリング加工対応



| 型番 | DCX ⁽¹⁾ | DC | APMX | AE ⁽²⁾ | CICT ⁽³⁾ | LU | LH | OAL | DCONMS | シャンク ⁽⁴⁾ | RMPX ⁽⁵⁾ | MDN ⁽⁶⁾ | MDX ⁽⁷⁾ | | 適合チップ | TQ ⁽⁸⁾ |
|---------------------------|--------------------|------|------|-------------------|---------------------|------|------|-------|--------|---------------------|---------------------|--------------------|--------------------|------|--------------------|-------------------|
| FFT3 EFM D08-2-060-C10-02 | 8.00 | 2.20 | 0.60 | 2.9 | 2 | 17.0 | 20.0 | 60.00 | 10.00 | C | 10.8 | 10.20 | 15.00 | 0.03 | FFT3 TXMT 0201205T | 0.5 |
| FFT3 EFM D08-2-080-C12-02 | 8.00 | 2.20 | 0.60 | 2.9 | 2 | 26.0 | 30.0 | 80.00 | 12.00 | C | 10.8 | 10.20 | 15.00 | 0.05 | FFT3 TXMT 0201205T | 0.5 |
| FFT3 EFM D10-3-070-C10-02 | 10.00 | 4.20 | 0.60 | 2.9 | 3 | 19.5 | 20.0 | 70.00 | 10.00 | C | 4.7 | 14.20 | 19.00 | 0.04 | FFT3 TXMT 0201205T | 0.5 |
| FFT3 EFM D10-3-090-C12-02 | 10.00 | 4.20 | 0.60 | 2.9 | 3 | 30.0 | 33.0 | 90.00 | 12.00 | C | 4.7 | 14.20 | 19.00 | 0.06 | FFT3 TXMT 0201205T | 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) チップスクリュー推奨締付トルク(Nm)

• 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。

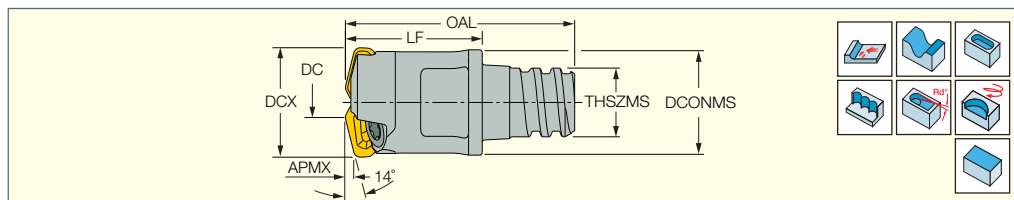
部品

| 型番 | | |
|-------------|------------------------------------|------------------|
| FFT3 EFM-02 | SR M2X0.4-2.9 T6-HG ^(a) | T-6/5 MAGNET 3X3 |

(a) 推奨締付トルク：0.5Nm

FFT3 EFM-MM 02

小径エンドミル
マルチマスターねじ式アダプター
三角形チップ用
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⁾ | | 適合チップ | TQ ⁽⁸⁾ |
|---------------------------|--------------------|------|------|-------------------|---------------------|-------|--------|--------|-------|---------------------|---------------------|--------------------|--------------------|------|--------------------|-------------------|
| FFT3 EFMD08/.31-2MMT05-02 | 8.00 | 2.20 | 0.60 | 2.9 | 2 | 10.00 | 7.60 | T05 | 16.75 | 5.5 | 10.8 | 10.20 | 15.00 | 0.01 | FFT3 TXMT 0201205T | 0.5 |
| FFT3 EFMD10/.39-3MMT06-02 | 10.00 | 4.20 | 0.60 | 2.9 | 3 | 10.00 | 9.70 | T06 | 16.30 | 8.0 | 4.7 | 14.20 | 19.00 | 0.01 | FFT3 TXMT 0201205T | 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) クランプレンチサイズ (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) チップスクリュー推奨締付トルク(Nm)

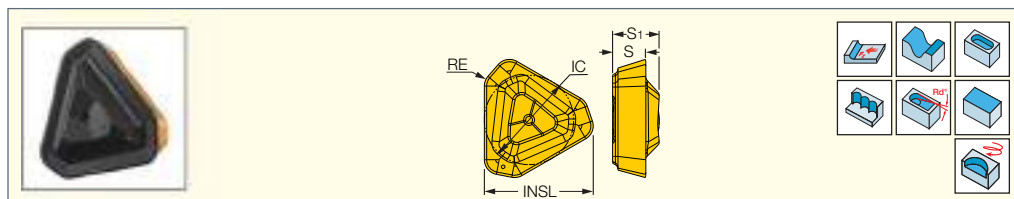
• ヘリカル補間にて穴加工が可能です、中心刃が無い為、加工径が制限されます。

部品

| 型番 | | |
|----------------|---------------------|------------------|
| FFT3 EFM-MM 02 | SR M2X0.4-2.9 T6-HG | T-6/5 MAGNET 3X3 |

FFT3 TXMT 02

三角形小型チップ
小切込の高送り加工用



| 型番 | INSL | IC | RE | S | S1 | IC830 | 推奨加工条件 |
|-------------------|------|------|------|------|------|-------|------------------------------------------------------------------------|
| FFT3 TXMT 020105T | 3.66 | 2.00 | 0.50 | 1.10 | 1.56 | ● | a _p (mm) 0.20-0.60 f _z (mm/刃) 0.20-0.45 |

• ブランジ加工でのワーク侵入時、送りは0.06mm/刃に設定ください。

加工範囲 FFT3-02

