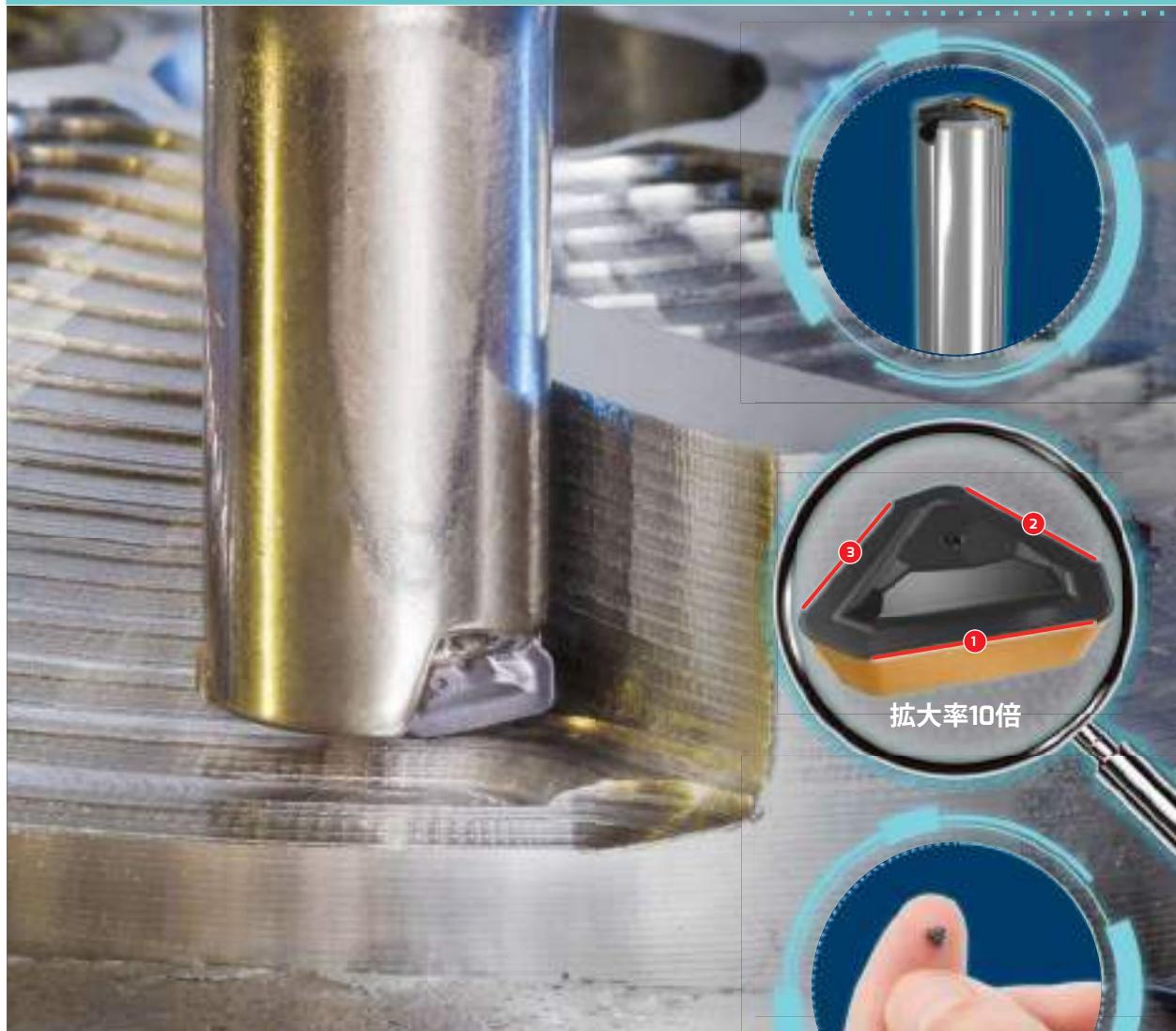




小径、高送り加工対応エンドミル
カッター径Φ8-10mm

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

クランプ穴の無い
三角形チップ採用



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

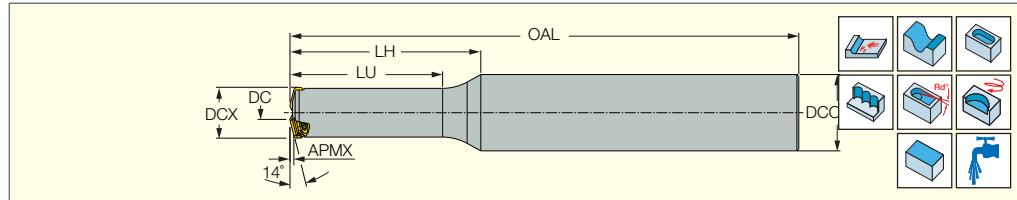


高压クーラント

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⁾	kg	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が、中心刃が無い為、加工径が制限されます。

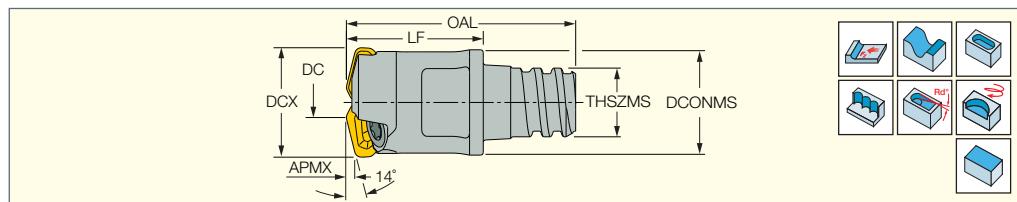
部品

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

(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⁾	kg	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)

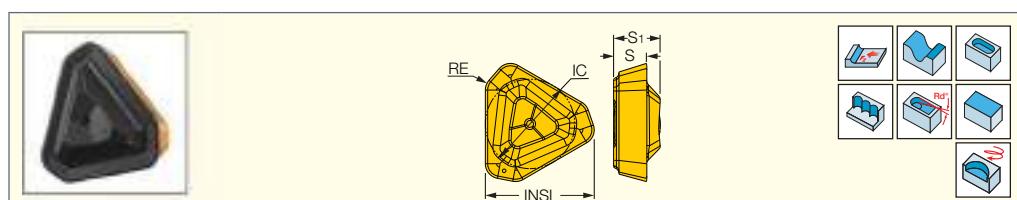
• ヘリカル補間にて穴加工が可能ですが、中心刃が無い為、加工径が制限されます。

部品

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

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	I0830	推奨加工条件	
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		a_p (mm) (mm/刃)	f_z (mm/刃)
FFT3 TXMT 020105T	3.66	2.00	0.50	1.10	1.56	●	0.20-0.60	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
