

MILL4FEED
HIGH FEED

高送り加工用ミーリング工具
カッター径Φ22-160mm

Feed Master



[ミル4フィード]
片面4コーナー使いチップ採用
高送り加工用ミーリング工具



強化タイプ
コーナーR



ステンレス鋼/鋳鉄/
難削材加工対応



ポジティブ切刃



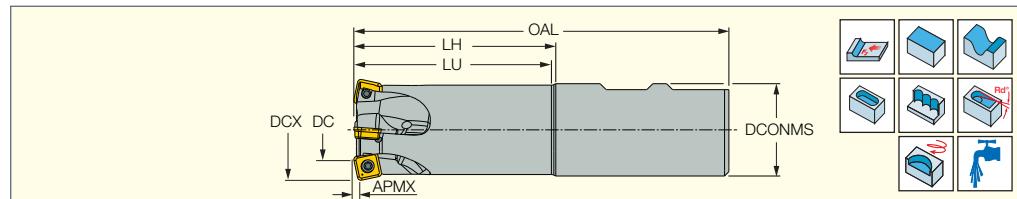
断続加工対応

片面4コーナー使い、
正方形チップ採用

LOGIQMILL
ISCAR CHESS LINES

FFQ4 D-W-09

高送り加工用エンドミル、
片面4コーナー使いチップ用



型番	DC	DCX ⁽¹⁾	APMX	AE ⁽²⁾	CICT ⁽³⁾	LU	LH	DCONMS	OAL	RMPX ⁽⁴⁾	MDN ⁽⁵⁾	MDX ⁽⁶⁾		マスターちップ	TQ ⁽⁷⁾
FFQ4 D022-2-044-W20-09	7.70	22.00	1.20	7.1	2	-	44.0	20.00	94.00	8.2	29.70	43.00	0.19	FFQ4 SOMT 090412T	2.0
FFQ4 D025-3-050-W25-09	10.70	25.00	1.20	7.1	3	-	50.0	25.00	110.00	5.5	35.70	49.00	0.25	FFQ4 SOMT 090412T	2.0
FFQ4 D032-4-064-W25-09	17.70	32.00	1.20	7.1	4	-	64.0	25.00	120.00	3.2	49.70	63.00	0.50	FFQ4 SOMT 090412T	2.0
FFQ4 D035-5-070-W32-09	20.70	35.00	1.20	7.1	5	68.5	70.0	32.00	130.00	2.7	55.70	69.00	0.70	FFQ4 SOMT 090412T	2.0

• プログラムはR=2.5mm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下さい。

• スロット加工時や長い突き出しでの加工時は、最大切込みを50%減少させて下さい。

(1) 最大加工径

(2) ブランジ加工時の最大切削幅

(3) 刃数

(4) 最大斜め沈み込み角

(5) 最小穴径(ヘリカル補間)

(6) 最大穴径(ヘリカル補間)

(7) 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。

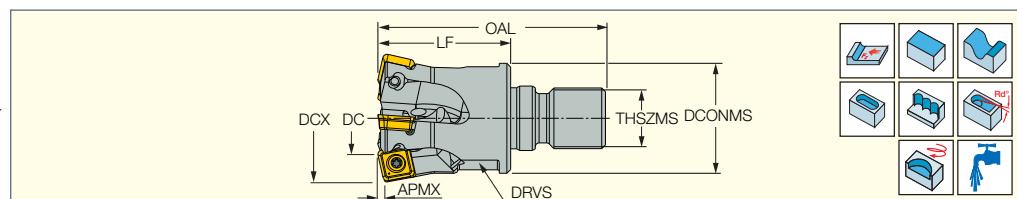
部品

型番		
FFQ4 D-W-09	SR M3X0.5-L7.4 IP9 ^(a)	IP-9/151

(a) 推奨締付トルク (Nm) : 2.0 Nm

FFQ4 D-M-09

高送り加工用
フレックススフィットねじ式アダプター
片面4コーナー使いチップ用



型番	DC	DCX ⁽¹⁾	APMX	AE ⁽²⁾	CICT ⁽³⁾	LF	OAL	DCONMS	THSZMS	RMPX ⁽⁴⁾	MDN ⁽⁵⁾	MDX ⁽⁶⁾		マスターちップ	TQ ⁽⁷⁾	
FFQ4 D022-02-M10-09	7.70	22.00	1.20	7.1	2	25.00	45.00	18.00	M10	8.2	29.70	43.00	15.0	0.04	FFQ4 SOMT 090412T	2.0
FFQ4 D025-02-M12-09	10.70	25.00	1.20	7.1	2	30.00	52.00	21.00	M12	5.5	35.70	49.00	17.0	0.05	FFQ4 SOMT 090412T	2.0
FFQ4 D025-03-M12-09	10.70	25.00	1.20	7.1	3	30.00	52.00	21.00	M12	5.5	35.70	49.00	17.0	0.07	FFQ4 SOMT 090412T	2.0
FFQ4 D032-03-M16-09	17.70	32.00	1.20	7.1	3	35.00	60.00	29.00	M16	3.2	49.70	63.00	25.0	0.14	FFQ4 SOMT 090412T	2.0
FFQ4 D032-04-M16-09	17.70	32.00	1.20	7.1	4	35.00	60.00	29.00	M16	3.2	49.70	63.00	25.0	0.14	FFQ4 SOMT 090412T	2.0
FFQ4 D035-05-M16-09	20.70	35.00	1.20	7.1	5	35.00	60.00	29.00	M16	2.7	55.70	69.00	25.0	0.16	FFQ4 SOMT 090412T	2.0
FFQ4 D040-05-M16-09	25.70	40.00	1.20	7.1	5	35.00	60.00	29.00	M16	2.0	65.70	79.00	25.0	0.18	FFQ4 SOMT 090412T	2.0

• プログラムはR=2.5mm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下さい。

• スロット加工時や長い突き出しでの加工時は、最大切込みを50%減少させて下さい。

• 組合部<ねじサイズとインロー径>が同じであれば、他社アーバーと互換性があります。

(1) 最大加工径

(2) ブランジ加工時の最大切削幅

(3) 刃数

(4) 最大斜め沈み込み角

(5) 最小穴径(ヘリカル補間)

(6) 最大穴径(ヘリカル補間)

(7) クランブレンチサイズ

(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。

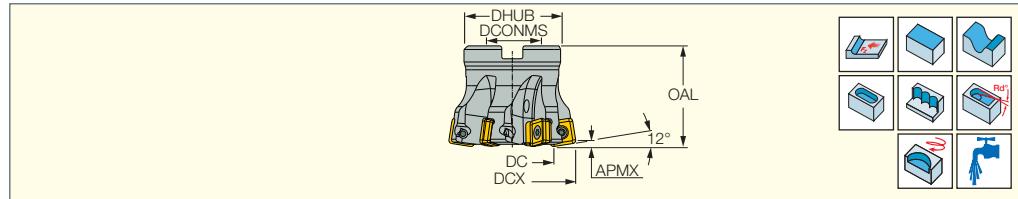
部品

型番		
FFQ4 D-M-09	SR M3X0.5-L7.4 IP9 ^(a)	IP-9/151

(a) 推奨締付トルク (Nm) : 2.0 Nm

FFQ4 D-09

高送り加工用フェースミル、
片面4コーナー使いチップ用



型番	DC	DCX ⁽¹⁾	APMX	AE ⁽²⁾	CICT ⁽³⁾	OAL	DCONMS	DHUB	RMPX ⁽⁴⁾	MDN ⁽⁵⁾	MDX ⁽⁶⁾	取付穴形状	マスタークリップ	TQ ⁽⁷⁾
FFQ4 D40-05-16-09	25.70	40.00	1.20	7.1	5	35.00	16.00	38.00	2.0	65.70	79.00	A	0.17	FFQ4 SOMT 090412T 2.0
FFQ4 D50-07-22-09	35.70	50.00	1.20	7.1	7	40.00	22.00	48.00	1.5	85.70	99.00	A	0.32	FFQ4 SOMT 090412T 2.0
FFQ4 D52-07-22-09	37.70	52.00	1.20	7.1	7	40.00	22.00	48.00	1.4	89.70	103.00	A	0.34	FFQ4 SOMT 090412T 2.0
FFQ4 D63-08-22-09	48.70	63.00	1.20	7.1	8	45.00	22.00	48.00	1.1	111.70	125.00	A	0.49	FFQ4 SOMT 090412T 2.0

- ・プログラムはR=2.5mm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下さい。
- ・FMC(ミリ仕様)のアーバーをご使用下さい。・インチアーバー仕様は近日発売予定。・スロット加工時や長い突き出しでの加工時は、最大切込みを50%減少させて下さい。

(1) 最大加工径

(2) ブランジ加工時の最大切削幅

(3) 刃数

(4) 最大斜め沈み込み角

(5) 最小穴径(ヘリカル補間)

(6) 最大穴径(ヘリカル補間)

(7) 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。

推奨加工条件表 <高送り加工用フェースミル FFQ4-09>

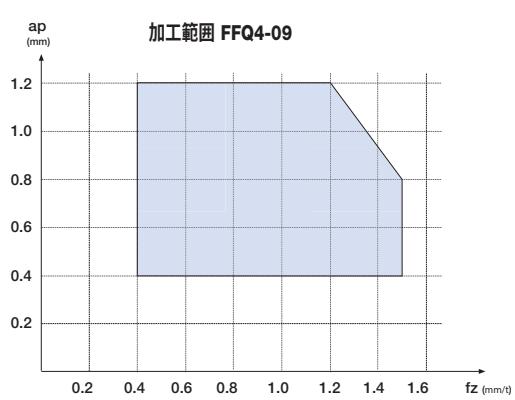
ISO	被削材				主要被削材	チップタイプ	チップ材質	切込み ap [mm]		切削速度 Vc [m/min]	送り fz [mm/刃]		クーラント				
	被削材	被削材 No.*	硬度 HB	AISI/SAE/ASTM				推奨値	範囲		推奨値	範囲					
				AISI	SAE/ASTM												
P	炭素鋼	1-5	130-180	1020	S20C	T / RM-T	IC808 IC830 IC808 IC830 IC808 IC830 IC808 IC830	1.0	0.4-1.2	150-220	1.2	0.5-1.5	乾式				
		6-8	260-300	4340	SNCM439					140-200	1.3	0.5-1.5	乾式/湿式				
	低合金鋼	9	HRC 35-42**	3135	SNC236					140-200	1.2	0.5-1.5	乾式				
		10-11	200-220	H13	SKD61					120-180	1.3	0.5-1.5	乾式/湿式				
	高合金鋼	12-13	200	420	SUS420J2					130-180	1.2	0.5-1.4	乾式				
										120-160	1.2	0.5-1.4	乾式/湿式				
	フェライト/ マルテンサイト ステンレス鋼	14	200	304L	SUS304L	HP	IC830 IC808 IC5820 IC882	1.0	0.4-1.2	120-170	1.2	0.5-1.4	乾式				
										100-150	1.3	0.5-1.4	乾式/湿式				
M	オーステナイト ステンレス鋼	15-16	250	Class 40	FC250					110-160	1.2	0.5-1.4	乾式				
		17-18	200	Class 65-45-12	FCD500	T / RM-T	IC810 IC810	1.0	0.4-1.2	100-150	1.3	0.5-1.4	乾式/湿式				
										80-140	1.0	0.5-1.2	湿式				
										100-160	1.0	0.5-1.2					
K	ねずみ鋳鉄	15-16	250	Class 40	FC250	T / RM-T	IC810 IC810	1.0	0.4-1.2	100-160	1.0	0.5-1.3	乾式				
		17-18	200	Class 65-45-12	FCD500					80-130	1.0	0.5-1.4					
	耐熱合金	33-35	340	インコネル718	インコネル718					150-220	1.2	0.5-1.5	湿式				
		36-37	HRC 35-40	AMS R56400	Ti6Al4V					120-200	1.2	0.5-1.5					
						HP	IC882 IC5820 IC830 IC808	1.0	0.4-1.2	20-30	0.6	0.4-1.0	湿式				
										23-35	0.6	0.5-1.0					
										23-35	0.6	0.5-1.0					
										25-40	0.6	0.4-1.0					
H	高硬度鋼	38	HRC 45-49	ハルドックス450		T / RM-T	IC808	1.0	0.4-1.2	20-30	0.6	0.5-1.0	乾式				
										20-30	0.6	0.4-1.0					

* イスカル被削材グループはVDI 3323規格準拠 ** 焼き入れ、焼き戻し
不安定な加工条件下では、切削条件を20-30%落として下さい。

部品

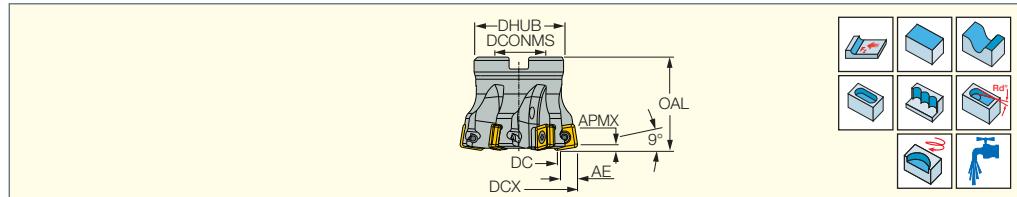
型番	SR M3X0.5-L7.4 IP9(a)	IP-9/151	SR M8X25DIN912
FFQ4 D40-05-16-09	SR M3X0.5-L7.4 IP9(a)	IP-9/151	SR M8X25DIN912
FFQ4 D50-07-22-09	SR M3X0.5-L7.4 IP9(a)	IP-9/151	SR M10X25 DIN912
FFQ4 D52-07-22-09	SR M3X0.5-L7.4 IP9(a)	IP-9/151	SR M10X25 DIN912
FFQ4 D63-08-22-09	SR M3X0.5-L7.4 IP9(a)	IP-9/151	SR M10X30 DIN912

(a) 推奨締付トルク (Nm) : 2.0 Nm



FFQ4 D-12

高送り加工用フェースミル、
片面4コーナー使いチップ用



型番	DC	DCX ⁽¹⁾	APMX	AE ⁽²⁾	CICT ⁽³⁾	OAL	DHUB	DCONMS	取付穴形状	RMPX ⁽⁴⁾	MDN ⁽⁵⁾	MDX ⁽⁶⁾	kg ⁽⁷⁾	マスターチップ	TQ ⁽⁷⁾
FFQ4 D040-3-16-12	18.00	40.00	1.50	10.0	3	45.00	38.00	16.00	A	4.3	58.00	79.00	0.23	FFQ4 SOMT 120516HP	4.8
FFQ4 D040-4-16-12	18.00	40.00	1.50	10.0	4	45.00	38.00	16.00	A	4.3	58.00	79.00	0.22	FFQ4 SOMT 120516HP	4.8
FFQ4 D050-4-22-12	28.00	50.00	1.50	10.0	4	50.00	48.00	22.00	A	2.7	78.00	99.00	0.38	FFQ4 SOMT 120516HP	4.8
FFQ4 D050-5-22-12	28.00	50.00	1.50	10.0	5	50.00	48.00	22.00	A	2.7	78.00	99.00	0.37	FFQ4 SOMT 120516HP	4.8
FFQ4 D052-5-22-12	29.00	52.00	1.50	10.0	5	50.00	48.00	22.00	A	2.5	81.00	103.00	0.39	FFQ4 SOMT 120516HP	4.8
FFQ4 D063-6-22-12	41.00	63.00	1.50	10.0	6	50.00	48.00	22.00	A	1.8	104.00	125.00	0.50	FFQ4 SOMT 120516HP	4.8
FFQ4 D066-6-27-12	43.00	66.00	1.50	10.0	6	50.00	60.00	27.00	A	1.6	109.00	131.00	0.65	FFQ4 SOMT 120516HP	4.8
FFQ4 D080-7-27-12	58.00	80.00	1.50	10.0	7	50.00	60.00	27.00	A	1.2	138.00	159.00	0.84	FFQ4 SOMT 120516HP	4.8
FFQ4 D100-8-32-12	78.00	100.00	1.50	10.0	8	50.00	78.00	32.00	B	0.9	178.00	199.00	1.30	FFQ4 SOMT 120516HP	4.8

• プログラムはR=3.1mm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を超えないようご注意下さい。

• スロット加工時や長い突き出しでの加工時は、最大切込みを50%減少させて下さい。

• FMC(ミリ仕様)のアーバーをご使用下さい。 • インチアーバー仕様は近日発売予定。

(1) 最大加工径

(2) ブランジ加工時の最大切削幅

(3) 刃数

(4) 最大斜め沈み込み角

(5) 最小穴径(ヘリカル補間)

(6) 最大穴径(ヘリカル補間)

(7) 推奨締付トルク (Nm)

推奨加工条件表 <高送り加工用フェースミル FFQ4-12>

ISO	被削材	被削材 No.*	硬度 HB	主要被削材		適合チップタイプ	チップ材質	切込み ap [mm]		切削速度 Vc [m/min]	送り fz [mm/刃]		クーラント
				AISI/SAE/ASTM	JIS			推奨値	範囲		推奨値	範囲	
P	炭素鋼	1-5	130-180	1020	S20C	T/RM-T	IC808	1.5	0.5-1.5	150-220	1.5	0.5-2.0	乾式
	低合金鋼	6-8	260-300	4340	SNCM439		IC830			140-200	1.6	0.5-2.0	乾式/湿式
		9	HRC 35-42**	3135	SNC236		IC808			140-200	1.5	0.5-2.0	乾式
	高合金鋼	10-11	200-220	H13	SKD61		IC830			120-180	1.6	0.5-2.0	乾式/湿式
	フェライト/マルテンサイトステンレス鋼	12-13	200	420	SUS420J2		IC808			130-180	1.5	0.5-1.8	乾式
							IC830			120-160	1.5	0.5-1.8	乾式/湿式
	M	オーステナイトステンレス鋼	14	200	304L		IC830			120-170	1.3	0.5-1.8	乾式
							IC808			100-150	1.4	0.5-1.8	乾式/湿式
		ねずみ鋳鉄	15-16	250	Class 40		IC822			110-160	1.3	0.5-1.8	乾式
		ノジュラー鋳鉄	17-18	200	Class 65-45-12		IC822			100-150	1.4	0.5-1.8	乾式/湿式
S	耐熱合金	33-35	340	インコネル718	インコネル718	HP/RM-HP	IC830	1.5	0.5-1.5	80-140	1.0	0.5-1.5	湿式
							IC808			100-160	1.0	0.5-1.5	
		36-37	HRC 35-40	AMS R56400	Ti6Al4V		IC5820			100-160	1.0	0.5-1.6	
							IC882			80-130	1.0	0.5-1.8	
	H	高硬度鋼	38	HRC 45-49	ハルデックス450		IC810			150-220	1.5	0.5-2.0	乾式
							IC830			120-200	1.5	0.5-2.0	
							IC808			23-35	0.7	0.5-1.0	湿式
							IC808			25-40	0.7	0.4-1.0	

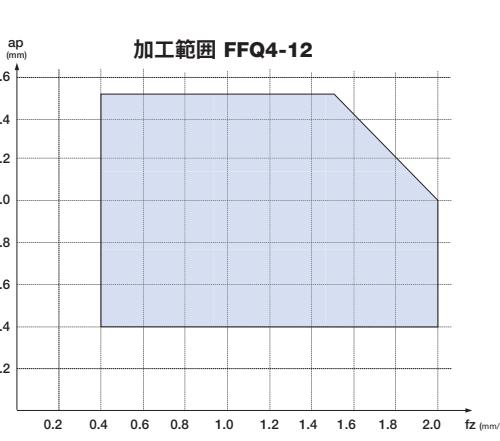
* イスカル被削材グループはVDI 3323規格準拠

** 焼き入れ、焼き戻し

不安定な加工条件下では、切削条件を20-30%落として下さい。

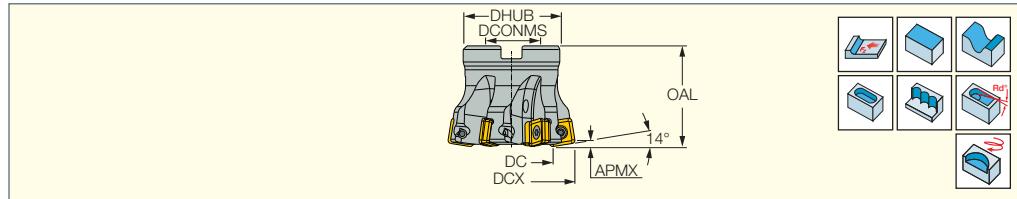
部品

型番	SR M4X0.7-L9.6 IP15	SW6-T	BLD IP15/S7	SR PS 118-0416
FFQ4 D040-3-16-12				
FFQ4 D040-4-16-12				
FFQ4 D050-4-22-12				
FFQ4 D050-5-22-12				
FFQ4 D052-5-22-12				
FFQ4 D063-6-22-12				
FFQ4 D066-6-27-12				
FFQ4 D080-7-27-12				
FFQ4 D100-8-32-12				



FFQ4 D-17

高送り加工用フェースミル、
片面4コーナー使いチップ用



型番	DCX ⁽¹⁾	DC	APMX	AE ⁽²⁾	CICT ⁽³⁾	OAL	DCONMS	Da	DHUB	RMPX ⁽⁴⁾	MDN ⁽⁵⁾	MDX ⁽⁶⁾	クーラント	取付穴形状	kg ⁽⁷⁾	マスターチップ	TQ ⁽⁷⁾
FFQ4 D080-06-27-17	80.00	50.80	3.00	14.6	6	50.00	27.00	27.00	60.00	1.2	130.80	159.00	○	A	0.78	FFQ4 SOMT 170625T	9.0
FFQ4 D100-07-32-17	100.00	70.80	3.00	14.6	7	50.00	32.00	32.00	78.00	0.8	170.80	199.00	○	A	1.18	FFQ4 SOMT 170625T	9.0
FFQ4 D125-08-40-17	125.00	95.80	3.00	14.6	8	63.00	40.00	40.00	92.00	0.6	220.80	249.00	○	B	2.48	FFQ4 SOMT 170625T	9.0
FFQ4 D160-10-40-17	160.00	130.80	3.00	14.6	10	63.00	40.00	40.00	95.00	0.2	290.80	319.00	×	C	2.90	FFQ4 SOMT 170625T	9.0

• プログラムはR=5.5 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下さい。

• スロット加工時や長い突き出しでの加工時は、最大切込みを50%減少させて下さい。

• FMC/FMBC(ミリ仕様)のアーバーをご使用下さい。 • インチアーバー仕様は近日発売予定

(1) 最大加工径

(2) ブランジ加工時の最大切削幅

(3) 刃数

(4) 最大斜め沈み込み角

(5) 最小穴径(ヘリカル補間)

(6) 最大穴径(ヘリカル補間)

(7) 推奨締付トルク (Nm)

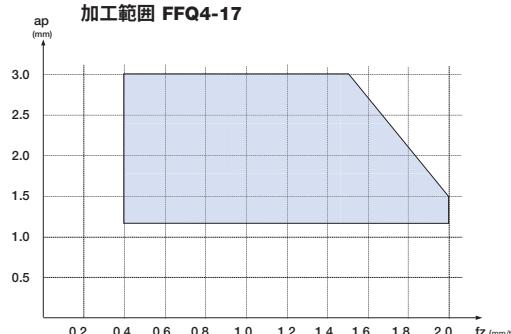
推奨加工条件表 <高送り加工用フェースミル FFQ4-17>

被削材					チップタイプ	チップ材質	切込みap [mm]	切削速度Vc [m/min]	送りfz [mm/刃]	クーラント	
ISO	被削材	被削材No.*	硬度HB	主要被削材							
				AISI/SAE/ASTM							
P	炭素鋼	1-5	130-180	1020	S20C	T / RM-T	IC808	150-220	0.5-2.0	乾式	
	低合金鋼	6-8	260-300	4340	SNCM439		IC830	140-200	0.5-2.0	乾式/湿式	
		9	HRC 35-42**	3135	SNC236		IC808	140-200	0.5-1.8	乾式	
	高合金鋼	10-11	200-220	H13	SKD61		IC830	120-180	0.5-1.8	乾式/湿式	
	フェライト/マルテンサイトステンレス鋼	12-13	200	420	SUS420J2		IC808	130-180	0.5-1.5	乾式	
M	オーステナイトステンレス鋼	14	200	304L	SUS304L	HP	IC830	120-160	0.5-1.5	乾式/湿式	
	ねずみ鋳鉄	15-16	250	Class 40	FC250		IC808	120-170	0.5-1.5	乾式	
		17-18	200	Class 65-45-12	FCD500		IC882	100-150	0.5-1.5	乾式/湿式	
S	耐熱合金	33-35	340	インコネル718	インコネル718	HP	IC810	110-160	0.5-1.5	乾式	
		36-37	HRC 30-32	AMS R56400	Ti6Al4V		IC810	100-150	0.5-1.5	乾式/湿式	
	高硬度鋼	38	HRC 45-49	ハルドックス450			IC830	80-140	0.5-1.2	湿式	
		38	HRC 45-49	ハルドックス450			IC808	120-160	0.5-1.2		
		38	HRC 45-49	ハルドックス450			IC882	80-160	0.5-1.2		
		38	HRC 45-49	ハルドックス450			IC830	150-220	0.5-2.0		

* イスカル被削材グループはVDI 3323規格準拠

** 焼き入れ、焼き戻し

不安定な加工条件下では、切削条件を20-30%落として下さい。



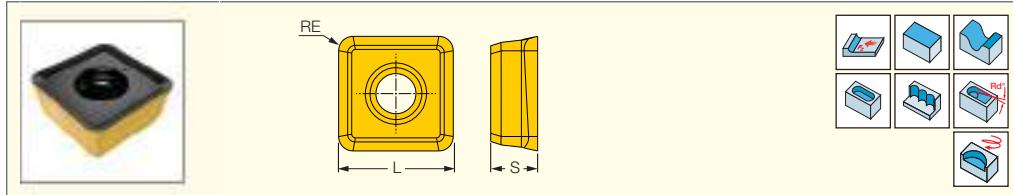
部品

型番	SR M5-14 IP20	SW6-T	BLD IP20/S7	SR M12x30 DIN912
FFQ4 D080-06-27-17	SR M5-14 IP20	SW6-T	BLD IP20/S7	SR M12x30 DIN912
FFQ4 D100-07-32-17	SR M5-14 IP20	SW6-T	BLD IP20/S7	
FFQ4 D125-08-40-17	SR M5-14 IP20	SW6-T	BLD IP20/S7	
FFQ4 D160-10-40-17	SR M5-14 IP20	SW6-T	BLD IP20/S7	

MILL4FEED

FFQ4 SOMT 0904

片面4コーナー使い
四角形チップ、高送り加工用



型番	寸法			靭性 ← → 耐摩耗性					推奨加工条件	
	L	S	RE	IC882	IC830	IC5820	IC808	IC810	a_p (mm)	f_z (mm/刃)
FFQ4 SOMT 090412T	8.60	3.90	1.20		●		●	●	0.50-1.20	0.40-1.50
FFQ4 SOMT 0904RM-T	8.60	3.80	1.20				●		0.50-1.20	0.40-1.50
FFQ4 SOMT 0904RM-HP	8.60	3.80	1.20	●		●			0.50-1.20	0.40-1.50
FFQ4 SOMT 090412HP	8.60	3.80	1.20	●	●	●	●		0.50-1.20	0.40-1.40

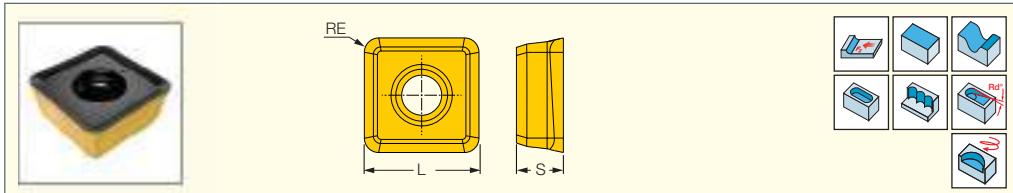
・プランジ加工でのワーク侵入時、送りは0.1mm/刃に設定ください。・T:鋼/フェライト・マルテンサイトステンレス鋼/鋳鉄/高硬度鋼加工用

・RM-T:ステンレス鋼/フェライト・マルテンサイトステンレス鋼/鋳鉄/高硬度鋼の断続加工と壁際加工用・HP:オーステナイトステンレス鋼/耐熱合金加工用

MILL4FEED

FFQ4 SOMT 1205

片面4コーナー使い
四角形チップ、高送り加工用



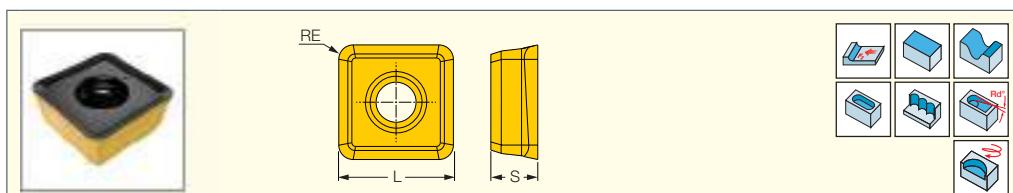
型番	寸法			靭性 ← → 耐摩耗性					推奨加工条件	
	L	S	RE	IC882	IC830	IC5820	IC808	IC810	a_p (mm)	f_z (mm/刃)
FFQ4 SOMT 1205RM-HP	12.70	5.20	1.60		●				0.50-1.50	0.40-1.80
FFQ4 SOMT 1205RM-T	12.70	5.20	1.60		●		●		0.50-1.50	0.40-2.00
FFQ4 SOMT 120516HP	12.70	5.20	1.60	●	●	●	●		0.50-1.50	0.40-1.80
FFQ4 SOMT 120516T	12.70	5.20	1.60		●		●		0.50-1.50	0.40-2.00
FFQ4 SOMT 120516T20	12.70	5.20	1.60					●	0.50-1.50	0.40-2.00

・RM-HP:オーステナイトステンレス鋼/耐熱合金の断続加工と壁際加工用・RM-T:鋼/マルテンサイトステンレス鋼/鋳鉄/焼入鋼の断続加工と壁際加工用・HP:オーステナイトステンレス鋼/耐熱合金加工用・T:鋼/フェライト・マルテンサイトステンレス鋼/鋳鉄/高硬度鋼加工用・T20:ねずみ鋳鉄/ノジュラー鋳鉄加工用

MILL4FEED

FFQ4 SOMT 1706

片面4コーナー使い
四角形チップ、高送り加工用



型番	寸法			靭性 ← → 耐摩耗性					推奨加工条件	
	L	S	RE	IC882	IC830	IC5820	IC808	IC810	a_p (mm)	f_z (mm/刃)
FFQ4 SOMT 1706RM-T (1)	17.50	6.00	2.50				●		1.20-3.00	0.40-2.00
FFQ4 SOMT 170625HP (2)	17.50	6.00	2.50	●	●	●			1.20-3.00	0.40-1.50
FFQ4 SOMT 170625T (3)	17.50	6.00	2.50		●	●	●	●	1.20-3.00	0.40-2.00
FFQ4 SOMT 1706RM-HP (4)	17.50	6.80	2.50	●					1.20-2.50	0.40-1.20

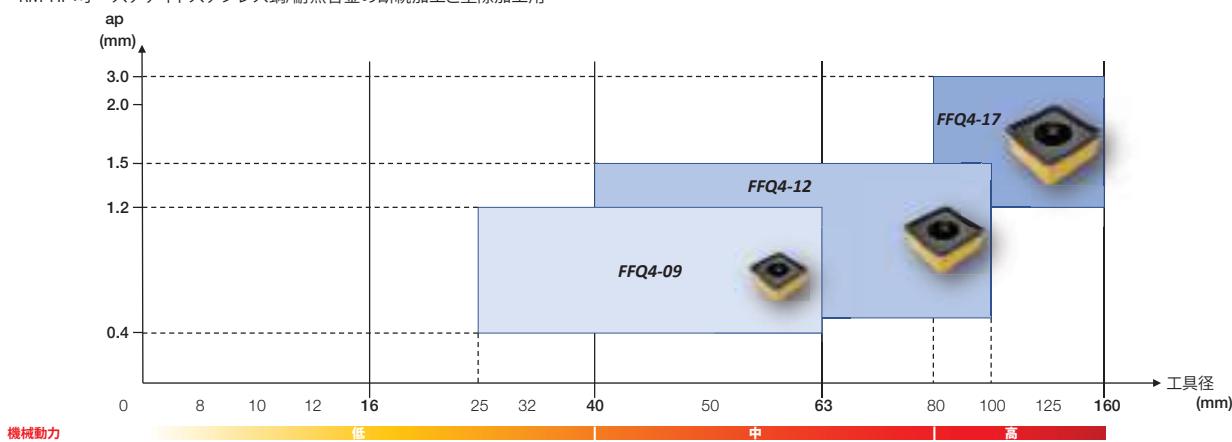
・プランジ加工でのワーク侵入時、送りは0.1mm/刃に設定下さい。

(1) 鋼/ステンレス鋼/鋳鉄/高硬度鋼の断続加工と壁際加工用

(2) オーステナイトステンレス鋼/耐熱合金加工用

(3) 鋼/フェライト・マルテンサイトステンレス鋼/鋳鉄/高硬度鋼加工用

(4) RM-HP:オーステナイトステンレス鋼/耐熱合金の断続加工と壁際加工用



機械動力

Member IMC Group

