

BIG
BIG DAISHOWA

スローアウェイエンドミルカッタ

FULLCUT PAT.
MILL Type FCM

NEW

フルカットミルFCM型
アーバタイプ

FULLCUT MILL Type FCM ARBOR TYPE

CATALOG No. 308

●新製品ニュース●
NEW PRODUCTS

カッタ径: 50・63・80

鋭い切れ味&パワフル切削

40番マシニングや複合加工機でも驚異の切削能力!!



フェイスミルアーバ新規格FMH型に対応

スローアウェイ随一の直角度と美しい仕上げ面

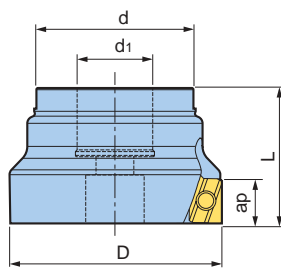
ホルダBBT40-FMH22-27-45、
フルカットミルFMH22-FCM63116-40にて加工

直角度

切削速度 V (m/min.)	150		10μm
送り量 f (mm/刃)	0.1		
軸方向切り込み Ad (mm)	5	他社	40μm
径方向切り込み Rd (mm)	0.1		

ワイパー刃

切削速度 V (m/min.)	250	Ra Rz	
送り量 f (mm/刃)	0.2		0.51 2.89
軸方向切り込み Ad (mm)	0.1		
径方向切り込み Rd (mm)	50	他社	1.56 7.77



型式説明

FMH | **22** | **FCM** | **50** | **11** | **5** | **40**

- L寸法
- 刃数
- 有効切れ刃長ap
- カッタ径 D
- FCM型
- 取付部内径
- フェイスミルアーバFMH型

カッタ径 D	型 式	有効切れ刃長 ap	d	d1	L	刃数	ノーズR	適合チップ型式	チップ材種
50	FMH22-FCM50115-40	11	47	22	40	5	0.2 / 0.4	ARG4011	ACP200、ACP300、
63	-FCM63116-40		47	22	40	6	0.8	ARG631108	ACZ350S、ACZ310、
80	FMH27-FCM80116-50		60	27	50	6	0.8	ARG801108	DS20

1. 適合チップ型式末尾の はノーズRです。ノーズR0.2ならば適合チップ型式末尾を02、ノーズR0.4ならば適合チップ型式末尾を04としてご注文ください。ノーズR0.2チップは軽切削用です。

2. 切削条件はフルカットミルカタログのカッタ径(40・50欄)をご参照願います。(カッタ径 50・63・80共通)

BIG DAISHOWA SEIKI CO LTD



スローアウェイエンドミルカッタ

FULLCUT MILL Type FCM

PAT.

NEW

フルカットミルFCM型
オーバーサイズ

FULLCUT MILL Type FCM OVER SIZE

CATALOG No. 308

●新製品ニュース●
NEW PRODUCTS

カッタ径： 17 (ST16) ・ 21 (ST20) ・ 26 (ST25) ・ 33 (ST32)

深彫り・立ち壁加工の切り札

フルカットミルシリーズ
さらに充実!!

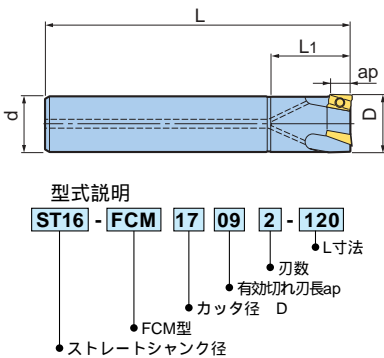
好評のフルカットミルにオーバーサイズ登場！
安定した深彫り・立ち壁加工を実現

POINT

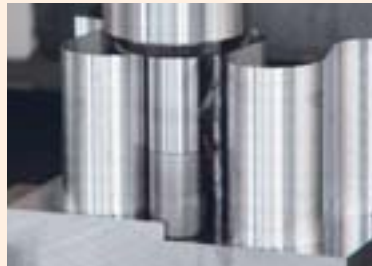
シャンク径より**1mm**大きな刃径が
ワーク干渉を防ぐ



プリハードン鋼の加工



S55C材の加工



型式	ST32-FCM33112-180
切削速度 V (m/min.)	120
送り量 f (mm/刃)	0.1
軸方向切り込み Ad (mm)	10mm x 10段
径方向切り込み Rd (mm)	最大33mm

結果

突出し110mm、Ad10mmの厳しい切削条件でも
問題なく加工できました。

カッタ径 D	型 式	有効切れ刃長 ap	d	L	L1	刃数	適合チップ型式	チップ材種
17	ST16-FCM17092-120	9	16	120	25	2	ARG1609	ACP200 ACP300 ACZ350S ACZ310 DS20
21	ST20-FCM21092-165	9	20	165	30	2	ARG2009	
	-FCM21093-135			3				
26	ST25-FCM26092-165	9	25	165	38	2	ARG2509	
	-FCM26093-150			3				
33	ST32-FCM33112-180	11	32	180	48	2	ARG3211	
	-FCM33113-180			3				

- 適合チップ型式末尾の **0** はノーズRです。ノーズR0.2ならば適合チップ型式末尾を02、ノーズR0.4ならば適合チップ型式末尾を04としてご注文ください。ノーズR0.2チップは軽切削用です。
- 突き出し量が多い場合と3枚刃の場合は、適宜切削条件を下げて調整してください。
- 切削条件はフルカットミルカタログFCM型の 16、20、25、32欄をご参照願います。

BIG DAISHOWA SEIKI CO LTD