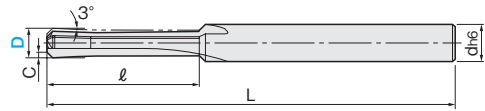


ミスミ

SOLID CARBIDE BORING ENDMILL

超硬ボーリングエンドミル

TAC-BREM3R



刃径D	公差
2	+0.01 0
3~6	+0.012 0
8、10	+0.015 0

材質	MG 超硬	TiAlN	一般鋼 (SS・SC材)	調質鋼 (~45HRC)	高硬度鋼 (50HRC~)	ステンレス鋼 (SUS)	鋳鉄 (FC、FCD)	アルミ (Al)	銅 (Cu)
	○	○	○	○	○	○	○	○	

○=適

1本単位

型番	刃径 D	有効加工 穴深さ	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 d	チャンファ C面	¥通常単価 50本以上お見積り			
							1~4本	5~9本	10~29本	30~49本
TAC-BREM3R	2	10	12	90	6	0.5	7,160	6,950	6,800	6,660
	3	15	17	90	6	0.5	7,160	6,950	6,800	6,660
	4	20	22	100	6	0.8	8,500	8,250	8,080	7,910
	5	25	27	100	6	0.8	8,790	8,530	8,350	8,170
TAC-BREM3R	6	30	32	105	8	1	10,360	10,050	9,840	9,630
	8	40	42	105	10	1.5	13,790	13,380	13,100	12,820
	8	40	42	105	10	1.5	13,790	13,380	13,100	12,820
	10	50	52	120	12	2	16,540	16,040	15,710	15,380



Order
注文例

TAC-BREM3R - 3
型番 刃径(D)



Delivery
出荷日



在庫品

巻末-3

切削条件 P.996

ご希望によりPM6:00迄、当日出荷受付致します。

EBCが特長!

- 幅広い被削材に対応
-独特な切れ刃形状で、ステンレス鋼、アルミ合金など多様な被削材の穴加工が可能です。
- 高速切削を実現
-毎分60m以上の切削条件で穴加工が可能です。
- 穴仕上、高精度ねじ下穴加工等多様な用途に適合
-ボーリング切削、リーマ加工と同等の寸法精度・面粗さ精度が実現できるため穴仕上でご使用いただけます。
-引っかけ率の高い高精度ねじの下穴加工に最適です。
-下穴径のバラつきを補正する技能を持つため、穴の位置精度の向上が可能です。
-焼ばめホルダを適用すると、更なる高精度な穴加工が実現できます。
- ウェット、セミドライ、ドライ切削のいずれにも対応
-切削液を用いるウェット、セミドライ、ドライ切削のいずれも可能です。

加工事例

加工データ

使用工具	TAC-BREM3R-6
サイズ	刃径=6、刃長=32、全長=105
被削材質	S50C
回転速度	4770min ⁻¹
送り速度	1190mm/min
穴深さ	24mm
使用機械	キタムラ機械製作所
クーラント	ドライ

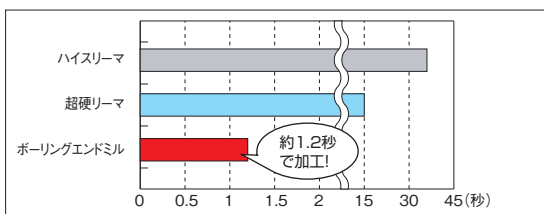
穴径測定

入り口:6.020mm 出口:6.010mm

【加工速度比較(例)】

ボーリングエンドミル	1.2秒
超硬リーマ	15 秒
ハイスリーマ	32 秒

穴加工時間比較



超硬リーマと比べて加工時間は約1/12となり、かつ同等の穴仕上加工を実現。

専用カッター

ドリル

面取り・
センタリング工具

リーマ

ねじ穴
関連工具

フライス用
チップ・カッター

旋削工具