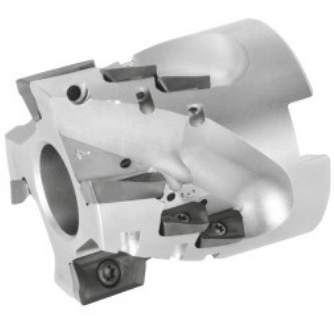


## MECHT



**エンドミル**

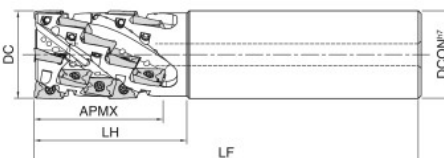


Fig.1

**シェルミル**

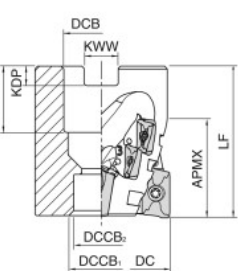


Fig.2

型番	A.R. (MAX.)	R.R.
MECHT32...-11-	+23°	-9°
MECHT50...-1711-	1段目	+19° -7°
	2段目以降	+23° -6°
MECHT63...-17-	+19°	-7°
MECHT80...-17-		

### ●ホルダ寸法(エンドミル)


型番	在庫	刃列	段数	刃数	寸法(mm)					形状	部品		適合チップ	
					DC	DCON	LF	LH	APMX		クランプ スクリュー	レンチ	1段目	2段目以上
MECHT 32-S32-11-5-4T	●	4	5	20	32	32	140	55	46	Fig.1	SB-2555TRG	DTM-8	BDMT11T3...	*1BDMT11T308...

### ●ホルダ寸法(シェルミル)

型番	在庫	刃列	段数	刃数	寸法(mm)										形状	部品			適合チップ	
					DC	DCB	DCCB <sub>1</sub>	DCCB <sub>2</sub>	LF	CDBP	KDP	KWW	APMX	クランプ スクリュー		レンチ	アーバ(取付 ボルト)	1段目	2段目以上	
																				形状
MECHT50R-1711-3-4T-M	●	4	3	12	50	27	20	14	55	24	7	12.4	34	Fig.2	SB-2555TRG	DTM-8	HH12X40	BDMT1704...	*1BDMT11T308...	
50R-1711-4-5T-M	●	5	4	20																65
MECHT63R-17-4-5T-M	●	5	4	20	63	27	20	14	80	24	7	12.4	60	Fig.2	SB-4070TRN	DTM-15	HH12X50	BDMT1704...	*1BDMT170408...	
80R-17-4-6T-M	●	6	4	24	80	32	26	17	80	28	8	14.4	60	Fig.2	SB-4070TRN	DTM-15	HH12X65 HH16X65	BDMT1704...	*1BDMT170408...	

\*1. 段数が2段目以上のチップは「コーナR0.8以下」をご使用ください  
 湿式加工を推奨します (内部クーラント圧力は1.5MPa以上)  
 焼付き防止剤(P-37)は、チップを固定する際、クランプスクリューのテーパ部とねじ部に薄く塗布してご使用ください

### ●適合チップ

形状 勝手付きチップは右勝手(R)を示す	型番	寸法(mm)					角度		MEGACOAT NANO PR1535
		W1	S	D1	L	RE	AS	AN	
 低抵抗型	BDMT 11T302ER-JS	6.7	3.8	2.8	11.0	0.2	18°	13°	●
	11T304ER-JS					0.4			●
	11T308ER-JS					0.8			●
	BDMT 170404ER-JS	9.6	4.9	4.4	17.0	0.4	18°	13°	●
	170408ER-JS					0.8			●

汎用JTブレードかニック付チップ(偶数刃仕様のホルダのみ)も使用可能です。詳細は弊社営業にお問合せください  
 コーナR(RE)1.6以上のチップを取付ける場合、本体への追加加工が必要です。(M95参照)

### ◆推奨切削条件

被削材	加工形態	切込み (mm)		送り (fz:mm/t)	推奨チップ材種 (切削速度 Vc : m/min)
		縦切込み ap	横切込み ae		MEGACOAT NANO
					PR1535
チタン合金 (Ti-6Al-4V)	肩加工	~刃長 (APMX)	~0.5DC	0.1 ~ <b>0.12</b> ~ 0.16	30 ~ <b>40</b> ~ 60
	溝加工	~0.5DC	1DC	0.05 ~ <b>0.07</b> ~ 0.09	30 ~ <b>40</b> ~ 50