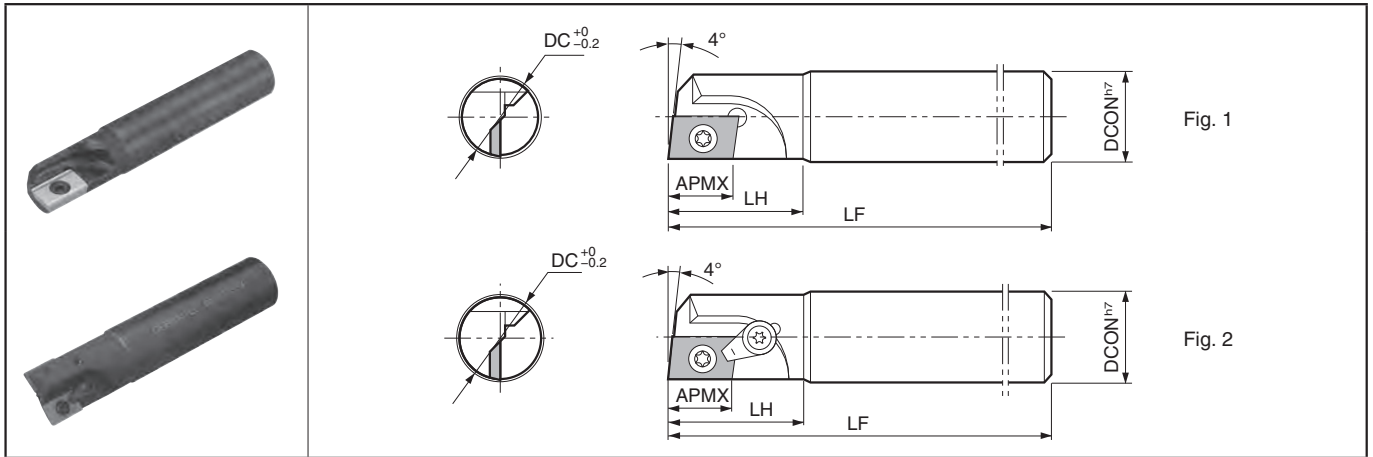




DMC-SX エンドミル



● ホルダ寸法

型番	在庫	刃数	寸法 (mm)					すくい角			形状	部品			
			DC	DCON	LF	LH	APMX	A.R.	R.R.	クランプセット		クランプスクリュー	レンチ		
DMC 316SXT	●	1	16	16	90	30	14.0	+3°	-3°	Fig. 1	-	SB-4060TR	FT-15		
320SX	●		20	20	110										
325SX	●		25	25	120										
332SX	●		32	32	130										
340SX	●		40	32	150										
DMC 320SX-200	●	2	20	20	200	50	14.0	+3°	-3°	Fig. 1	-	SB-4065TR	FT-15		
325SX-220	●		25	25	220									60	
332SX-250	●		32	32	250										80
	●														

● 適合チップ

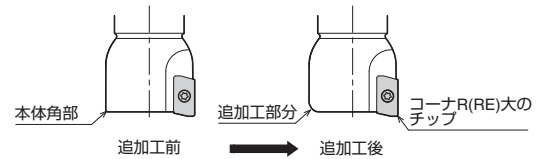
型番	適合チップ M20		
DMC 316SXT	NDCW 150302TR	NDCT 150308TR 150308FR (NDCT 150308TRX)	NDMM 150304ER-SP 150308ER-SP
320SX	150304TR		
325SX	150308TR		
332SX	150320TR		
340SX	150330TR		
DMC 320SX-200	150340TR		
325SX-220	(NDCW 150308TRX)		
332SX-250	(NDCW 150308FRX)		

() チップも取付きますが、チップ底面よりホルダ側が突出します。(M106 下段参照)

■ コーナR(RE)2.0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。下表寸法を目安に、本体角部に追加加工を施してください。(コーナR(RE)0.8以下の場合、追加加工は不要です)

チップコーナR(RE) (mm)	本体角部への追加加工寸法 (mm)
2.0	R1.0
3.0	R1.6
4.0	R2.0

※ 本体角部への追加加工はR形状を推奨します。面取りで追加加工を行う場合は、削り過ぎに注意してください。



◆ DMC / DMC-SX 推奨切削条件

被削材	送り fz (mm/t)	推奨チップ材種 (切削速度 Vc : m/min)		最大切込み (mm)		
		サーメット	超硬	加工径 (DC)	溝加工 (ap)	肩加工 (apxae)
		TN100M	KW10			
炭素鋼 (SxxC)	~0.2	★ 120-200		~φ12 φ14~	2 3	6x2 9x3
合金鋼 (SCM 等)	~0.2	★ 100-180		~φ12 φ14~	2 3	6x2 9x3
金型鋼 (SKD 等)	~0.15	★ 100-180		~φ12 φ14~	2 3	6x2 9x3
ステンレス鋼 (SUS304 等)	~0.15	☆ 120-200		~φ12 φ14~	1.5 2	4x2 6x2
鋳鉄 (FC・FCD 等)	~0.2		★ 80-150	~φ12 φ14~	2 3	6x2 9x3
非鉄金属 (アルミ合金 等)	~0.2		★ 100-300	~φ12 φ14~	2 3	6x2 9x3

・ DMC8〇〇タイプは、肩加工 ap=6mmMAX. でご使用ください。

★: 第1推奨 ☆: 第2推奨

●: 標準在庫

チップ材種 旋削チップ CBNダイヤモンド 外径 スモールツール 内径 溝入れ 突切り ねじ切り ドリル ソリッドツール ミーリング ツリーング 機器 イシオマシンズ 部品 技術資料 〇〇〇〇〇〇 索引