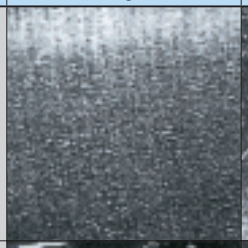
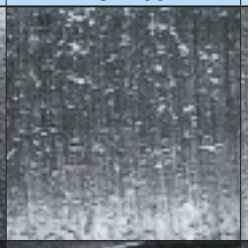
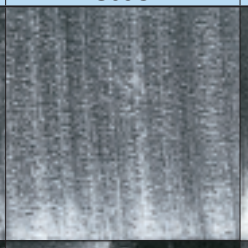
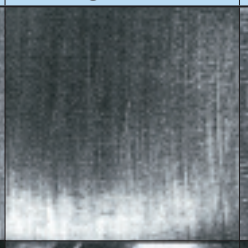
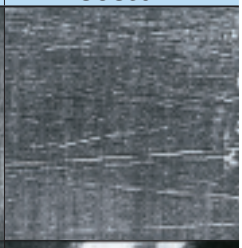
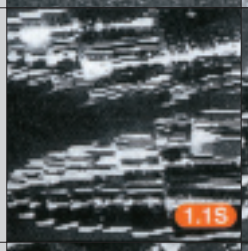
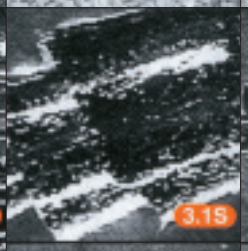
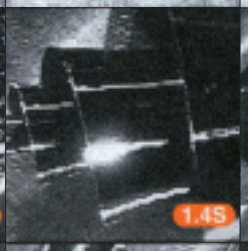
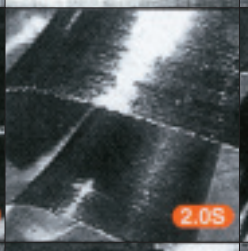
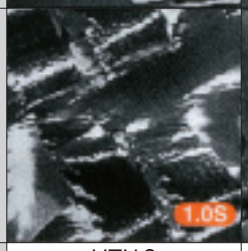
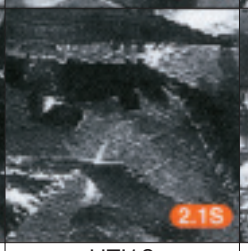
メガトンEFFECT
平面仕上用カッター FINMG型
Surface Finish Cutter

メガトン
凸曲面刃形

効果

1）微小切込み0.01mmでの理想的な切屑形状
2）仕上り面が良好な為最終研磨工程を大幅短縮できます。

【面粗度・切屑形状】　（使用工具　FINMG490R05E）

被削材		アルミ合金 AI2017	ダクタイル鋳鉄 FCD450	炭素鋼 S50C	ダイス鋼 SKD11	ステンレス鋼 SUS304
被削材仕上面 0.01㎜ 切込み						
切り屑形状（面粗度）	切込 0.1 ㎜	 1.1S	 3.1S	 1.4S	 2.0S	3.9S
	切込 0.01 ㎜	 1.0S	2.6S	1.0S	 2.1S	2.1S
材種		HTi10	HTi10	NX55	HTi10	NX55
条件		Vc=550m／min f=0.8㎜／rev	Vc=260m／min f=0.8㎜／rev	Vc=330m／min f=0.95㎜／rev	Vc=200m／min f=1.0㎜／rev	Vc=330m／min f=0.95㎜／rev

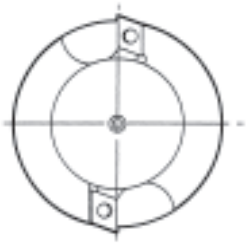
切削条件 P147

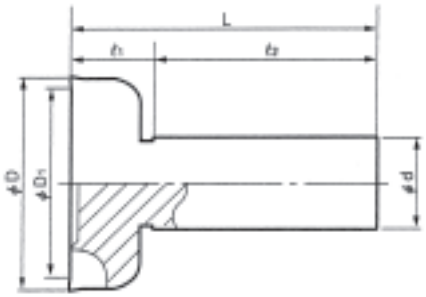
メガトンEFFECT
平面仕上用カッター FINMG型
Surface Finish Cutter

■切削方法

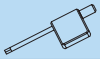
1枚刃加工

（※他のチップ座は予備座です。）





本体規格

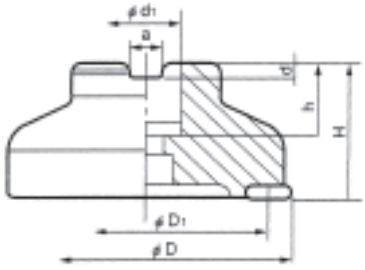
型　番	最大切込み量	刃数	本　体　寸　法						定価（円）	適用インサート	付属品	
											クランプネジ	レンチ
	e		φD1	φD	L	φd	ℓ1	ℓ2				
FINMG290R040	0.2	2	40	50	125	32	25	100	71,700	MGFIN2AL-0	CS300 890TL	TKY08F
FINMG290R050			50	60					76,200			
FINMG290R063			63	73					82,500			

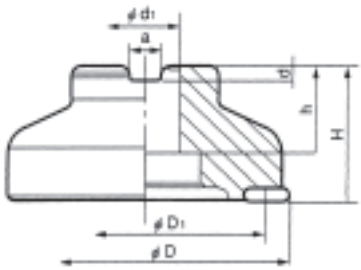
※仕上がり有効径はφD1です。

■切削方法

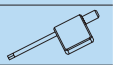
1枚刃加工

（※他のチップ座は予備座です。）





本体規格

型　番	最大切込み量	刃数	本　体　寸　法							定価（円）	適用インサート	付属品	
												クランプネジ	レンチ
	e		φD1	φD	H	φd1	h	a	b				
FINMG490R2H-C	0.2	2	63	81	50	25.4	26	9.5	6	80,800	MGFIN4AL-0	CS451 190TL	TKY20F
FINMG490R03-C		2	80	98	50	25.4	26			91,900			
FINMG490R04-D		3	100	118	60	31.75	32	12.7	8	109,800			
FINMG490R05-E		3	125	143	60	38.1	38	15.9	10	126,400			
FINMG490R06-F		3	160	178	60	50.8	38	19	11	154,600			
FINMG490R08-F			200	218						177,100			

※仕上がり有効径はφD1です。

最大切込み	0.2mm
通常切込み	0.05～0.1mm
微少切込み	0.01～0.02mm

推奨切削条件

被削材	硬さ	切削速度（m／min）	1刃当りの送り（㎜／rev）	インサート材種
鋼・合金鋼	HB230程度	250～350	0.7～2.0	UTi20T・サーメット
鋳鉄	HB140程度	150～250	0.8～2.0	HTi10
アルミ合金		500～1500	0.8～1.5	HTi10
ステンレス鋼	HB200程度	250～350	0.7～1.5	UTi20T

※ステンレス加工の場合は必ず湿式にて加工を行なって下さい。

※適用インサートの価格はP.174をご覧下さい。