



# STN トルネードエンドミル MA

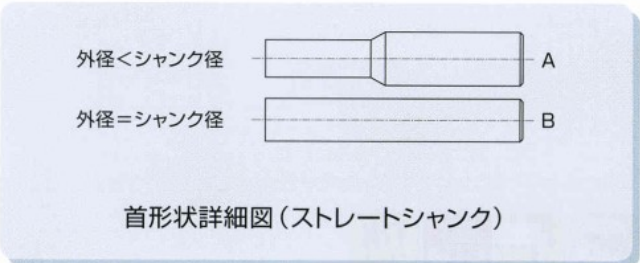
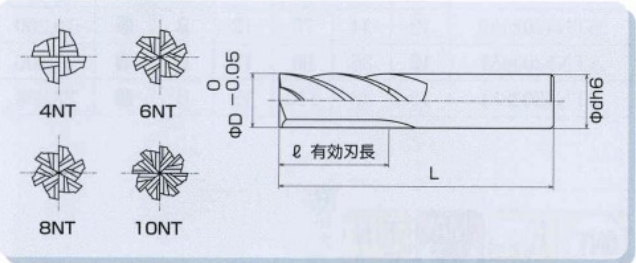


商品 コード例	STN	03	003	M
	製品コード	外径	刃長	MA材質
	※外径の03=φ3.0mm 刃長の003=3mm			

4NT 6NT 8NT MA 超微粒子超硬コート TiN

0 -0.05 30° ランド付き 底刃の中砥

**特長** 難削材(～HRC65)、鋳物や炭素鋼、ステンレス鋼の側面加工・溝加工に最適  
高硬度鋼の中・仕上げ切削時、半径方向切込み深さ1/8・Dまで可能  
超微粒子超硬合金の特性を活かす理想的な設計により、耐チップング性、耐摩耗性UP



### 被削材別選定表

炭素鋼 S50C	合金鋼 SCM	工具鋼 SK(～40HRC)	調質鋼 SKD	焼入れ鋼		ステンレス鋼 SUS303,304	鋳鉄 FC/FCD	アルミ AL	銅 Cu	樹脂
				～45HRC	～60HRC					
○	○	◎	◎	◎	◎	◎	○			

### 標準切削条件参考表

切込形状										
	Ad= 1 D Rd=0.1D		Ad= 1 D Rd=0.05D		Ad= 1 D Rd=0.025D					
被削材	炭素鋼		合金鋼 工具鋼		ステンレス鋼		調質鋼HRC35～45		焼入れ鋼HRC45以上	
外径	回転数	送り	回転数	送り	回転数	送り	回転数	送り	回転数	送り
	r.p.m	mm/min	r.p.m	mm/min	r.p.m	mm/min	r.p.m	mm/min	r.p.m	mm/min
φ3	5,330	400	2,670	200	4,200	430	1,600	120	850	65
φ4	4,000	400	2,000	200	3,200	430	1,200	120	640	65
φ5	3,200	400	1,600	200	2,500	430	960	120	510	65
φ6	2,670	600	1,300	300	2,130	650	800	180	430	96
φ8	2,000	600	1,000	300	1,600	650	600	180	320	96
φ10	1,600	600	800	300	1,280	600	480	180	260	96
φ12	1,330	600	670	300	1,060	600	400	180	220	96
φ14	1,140	550	570	280	915	550	340	150	185	80
φ15	1,070	550	530	280	850	550	320	150	170	80
φ16	1,000	550	500	280	800	550	300	150	160	80
φ18	890	650	450	330	710	650	270	160	140	90
φ20	890	650	400	330	640	650	240	160	130	90

注1：機械、チャックは剛性のある精度の高いものをご使用ください  
注2：クーラントは、被削材に適したものをご使用ください

ドリル  
Aカット アルミミックス  
エンドミル エンドミル  
エンドミル エンドミル  
エンドミル エンドミル  
エンドミル エンドミル  
エンドミル エンドミル  
その他

リーマ  
カッター  
技術資料