

# タングミル(45°リード)

## ●タングミル

8コーナー使い(右4/左4)、チップ縦置ミーリング工具

イスカルはチップ縦付けミーリング工具を開発しました。銅、合金鋼、ねずみ鋳鉄、ダクタイル鋳鉄の加工に適します。カッター径は63-250mmをレパートリー化。新開発LNMT・LNKXチップは左右勝手のカッター使用で、8コーナー使いです。



## 特長

- 縦付けチップはチップ厚みが大きく、高強度で高送りが可能で生産性が向上します。
- 8コーナー使い(左勝手4コーナー、右勝手4コーナー)
- 金型成形ブレーカーでポジティブスクイを実現。(イスカルだけです)
- セルフバランスカット構造でビビリ難い。
- 装着にスクリュー以外のクランプ部品が不要です。
- チップをカッター径の接線方向に取り付ける為、強固にクランプすると共に容易に多刃構造が実現されます。

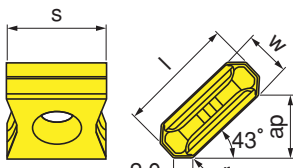
- チップサイズは11mm切刃と15mm切刃を標準化し、且つそれぞれのチップサイズ毎に、経済的なM級と外周研削タイプをレパートリー。(45°リードは15mm切刃)

注) チップのカッターへのセットは、同一の数字が切れ刃となる様にして下さい。

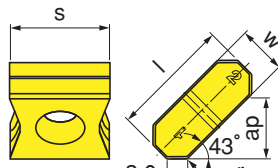
例) 最初に1を切れ刃にセットした時は、他の切れ刃の数字も1にセットして下さい。

## ●タングミルチップブレーカー用途表 (45°リード)

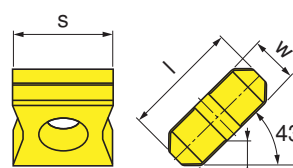
型番	特長・用途	切刃	推奨加工条件																				
15mm切刃 (45°リード角カッター用)	LNKX 150608AN-N PL	ポジティブブランド、シャープ切刃 鋼、鋳鉄、ステンレス用	<table border="1"> <tr><th colspan="4">fz (mm/刃)</th></tr> <tr><th>ap</th><th>軽切削</th><th>中切削</th><th>重切削</th></tr> <tr><td>7mm</td><td>0.10</td><td>0.20</td><td>0.30</td></tr> <tr><td>4mm</td><td>0.12</td><td>0.25</td><td>0.35</td></tr> <tr><td>2mm</td><td>0.20</td><td>0.30</td><td>0.40</td></tr> </table>	fz (mm/刃)				ap	軽切削	中切削	重切削	7mm	0.10	0.20	0.30	4mm	0.12	0.25	0.35	2mm	0.20	0.30	0.40
	fz (mm/刃)																						
	ap	軽切削	中切削	重切削																			
	7mm	0.10	0.20	0.30																			
	4mm	0.12	0.25	0.35																			
	2mm	0.20	0.30	0.40																			
LNKX 150608ANTN MM	刃先強化、ネガティブブランド 外周研削、粗・仕上兼用第一推奨 8コーナー使い(右勝手/左勝手各4コーナー)		<table border="1"> <tr><th colspan="4">fz (mm/刃)</th></tr> <tr><th>ap</th><th>軽切削</th><th>中切削</th><th>重切削</th></tr> <tr><td>7mm</td><td>0.10</td><td>0.20</td><td>0.30</td></tr> <tr><td>4mm</td><td>0.12</td><td>0.25</td><td>0.35</td></tr> <tr><td>2mm</td><td>0.20</td><td>0.30</td><td>0.40</td></tr> </table>	fz (mm/刃)				ap	軽切削	中切削	重切削	7mm	0.10	0.20	0.30	4mm	0.12	0.25	0.35	2mm	0.20	0.30	0.40
fz (mm/刃)																							
ap	軽切削	中切削	重切削																				
7mm	0.10	0.20	0.30																				
4mm	0.12	0.25	0.35																				
2mm	0.20	0.30	0.40																				
LNMT 150608ANTN MM	金型成形、ネガティブブランド 高送りを可能、一般汎用 8コーナー使い(右勝手/左勝手各4コーナー)		<table border="1"> <tr><th colspan="4">fz (mm/刃)</th></tr> <tr><th>ap</th><th>軽切削</th><th>中切削</th><th>重切削</th></tr> <tr><td>7mm</td><td>0.10</td><td>0.20</td><td>0.30</td></tr> <tr><td>4mm</td><td>0.12</td><td>0.25</td><td>0.35</td></tr> <tr><td>2mm</td><td>0.20</td><td>0.30</td><td>0.40</td></tr> </table>	fz (mm/刃)				ap	軽切削	中切削	重切削	7mm	0.10	0.20	0.30	4mm	0.12	0.25	0.35	2mm	0.20	0.30	0.40
fz (mm/刃)																							
ap	軽切削	中切削	重切削																				
7mm	0.10	0.20	0.30																				
4mm	0.12	0.25	0.35																				
2mm	0.20	0.30	0.40																				
LNMW 150608ANTN	金型成形、ネガティブブランド、 フラットブレーカー 重切削用、断続・欠けがある時 8コーナー使い(右勝手/左勝手各4コーナー)		<table border="1"> <tr><th colspan="4">fz (mm/刃)</th></tr> <tr><th>ap</th><th>軽切削</th><th>中切削</th><th>重切削</th></tr> <tr><td>7mm</td><td>0.10</td><td>0.20</td><td>0.30</td></tr> <tr><td>4mm</td><td>0.12</td><td>0.25</td><td>0.35</td></tr> <tr><td>2mm</td><td>0.20</td><td>0.30</td><td>0.40</td></tr> </table>	fz (mm/刃)				ap	軽切削	中切削	重切削	7mm	0.10	0.20	0.30	4mm	0.12	0.25	0.35	2mm	0.20	0.30	0.40
fz (mm/刃)																							
ap	軽切削	中切削	重切削																				
7mm	0.10	0.20	0.30																				
4mm	0.12	0.25	0.35																				
2mm	0.20	0.30	0.40																				
LNHW 1506 ANTN	高速切削用セラミックチップ ねずみ鋳鉄、ノジュラー鋳鉄用 外周研削、仕上加工用 8コーナー使い(右勝手/左勝手各4コーナー)		<table border="1"> <tr><th colspan="3">fz (mm/刃)</th></tr> <tr><th>ap</th><th>軽切削</th><th>中切削</th></tr> <tr><td>3mm</td><td>0.10</td><td>0.15</td></tr> <tr><td>2mm</td><td>0.12</td><td>0.20</td></tr> <tr><td>1mm</td><td>0.20</td><td>0.25</td></tr> </table>	fz (mm/刃)			ap	軽切削	中切削	3mm	0.10	0.15	2mm	0.12	0.20	1mm	0.20	0.25					
fz (mm/刃)																							
ap	軽切削	中切削																					
3mm	0.10	0.15																					
2mm	0.12	0.20																					
1mm	0.20	0.25																					
LNAT 1506AN-W	ワイパーチップ(高仕上用) 2コーナー使い(右勝手/左勝手各1コーナー) ワイパーチップは、 送りが7mm/rev以下の場合1枚 送りが7mm/rev以上の場合2枚ご使用下さい。		<table border="1"> <tr><th colspan="2">fz (mm/刃)</th></tr> <tr><th>ap</th><th>軽切削</th></tr> <tr><td>2.0mm</td><td>0.10</td></tr> <tr><td>1.0mm</td><td>0.12</td></tr> <tr><td>0.5mm</td><td>0.15</td></tr> </table>	fz (mm/刃)		ap	軽切削	2.0mm	0.10	1.0mm	0.12	0.5mm	0.15										
fz (mm/刃)																							
ap	軽切削																						
2.0mm	0.10																						
1.0mm	0.12																						
0.5mm	0.15																						



LNKX/MT...AN...

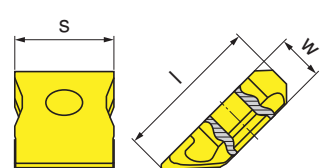


LNMW...AN...



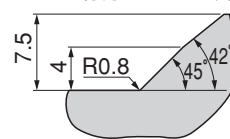
LNHW...AN...

15mm切刃・リード角45°



LNAT-AN-W

- LNKX...AN
- LNAT...AN
- LNMT...AN
- LNMW...AN
- LNHW...AN



切り込み4mm以上の加工の際には左図のように食い込みを生じます。

45°リード角カッターの場合

販売単位：10個

型番	寸法(mm)					PVDコーティング					PVD+CVDコーティング	CVDコーティング	セラミック
	l	ap <sup>(2)</sup>	s	w	r	IC328	IC908	IC910	IC928	IC950			
LNKX150608ANTN MM	15.30	7.5	12.9	6.0	0.8	●	●	●	●	●	●	○	
LNKX150608AN-N PL	15.30	7.5	12.9	6.0	0.8	●	●	●	●	●	●	○	
LNMT 150608ANTN MM	15.30	7.5	12.9	6.0	0.8	○	●	●	●	●	●	○	
LNMW 150608ANTN	15.30	7.5	12.9	6.0	0.8			○				○	
LNHW 1506 ANTN	15.30	3.0	12.9	6.0	0.8								○
LNAT 1506AN-W <sup>(1)</sup>	19.33	—	12.9	6.0	—		●	●					

(1) W：ワイパーチップ (2) ap欄数値はカッター取付時の寸法です。

※チップにコーナー番号が刻印されている場合、カッターに番号をそろえてチップをセットして下さい。