

ドロップミル

●ドロップミル

高能率仕上げ、倣い加工用ボールエンドミル

特長

- ・中仕上げ、仕上げの倣い加工を高能率で可能とします。
- ・イスカル独自の完全刃列設計、小切り込み時も2切れ刃構造となり高送りが可能です。
- ・チップ底面の四角のボスがポケットの位置決め用の溝部に確実に装着されます。
- ・通常、クランプスクリューで受ける切削力をカッターで受け止め、刃先を正確に位置決めし、非常に強固にクランプされます。
- ・通常の仕上げ用QTブレーカーの他、シュレッドチップCSブレーカーもラインナップ (CSブレーカーはφ32・40・50)



- ・新BCRチップは、高送り時に発生する高い切削力も、問題は有りません。チップ底面の四角のボスが、ポケットの位置決め用の溝部に確実に装着されます。
- ・クランプスクリューで受ける切削力をカッターで受け止め、刃先を正確に位置決めすると共に非常に強固にクランプされます。新BCRチップは、Rコーナーに連続して直線切れ刃を有しているため、隅Rを有する肩加工も行えます。
- ・共通チップのため、親刃・子刃は必要としません。

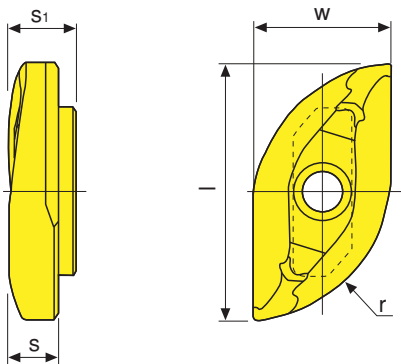
ap	fz (mm/刃)		
	軽切削	中切削	重切削
0.7Rmm	0.13	0.20	0.27
0.4Rmm	0.15	0.22	0.30
0.2Rmm	0.18	0.25	0.35

↑ ap

→ fz

ドロップミル

チップレパートリー



CSブレーカー



QTブレーカー

BCR D... (6.0R~25.0R)

販売単位：10個

型番	寸法 (mm)					PVDコーティング		
	l	s	s1	w	r	IC328	IC908	IC928
BCR D120-QT	10.5	2.3	3.2	5.9	6.0	●	●	
BCR D160-QT	13.8	3.3	4.4	7.6	8.0	●	●	●
BCR D200-QT	17.6	3.6	4.9	9.6	10.0		●	
BCR D250-QT	20.0	4.2	5.7	11.8	12.5	●	●	●
BCR D300-QT	27.3	5.3	7.0	14.7	15.0	●		●
BCR D320-QT	28.0	5.3	7.0	15.1	16.0	●	●	●
BCR D320-CS	28.0	5.3	7.0	15.0	16.0		●	
BCR D400-QT	35.3	7.0	9.4	19.0	20.0	●		
BCR D400-CS	35.3	6.3	9.4	18.8	20.0		●	
BCR D500-CS	44.0	9.0	11.7	24.0	25.0		●	