

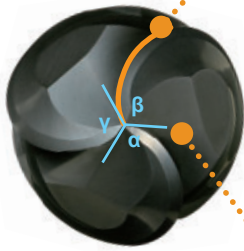
ヘッド交換式エンドミル

iMXエンドミルシリーズ

iMX-B3FV

強ねじれの切れ刃形状

耐欠損性を向上します。



最適化された不等分割切れ刃

制振性を向上しました。

$$\alpha \neq \beta \neq \gamma$$

強バックテーパ

安定した立壁加工を実現します。



新材種 EP8120

耐摩耗性に優れ、熱間鍛造型の加工に最適です。

高能率加工用3枚刃制振ボールヘッド



炭素鋼・合金鋼・鋳鉄 (<30HRC)	工具鋼・ブレード鋼・高硬度鋼 (≤45HRC)	高硬度鋼 (≤55HRC)	高硬度鋼 (>55HRC)	オーステナイト系 ステンレス鋼	チタン合金 耐熱合金	銅合金	アルミニウム合金
	◎	◎					

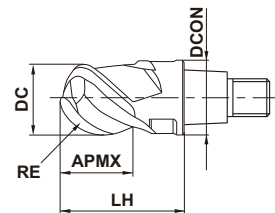


図1

R	DC ≤ 12	DC > 12			
	±0.010	±0.020			

- 深彫加工(DC×5~)において高能率加工が可能です。
- 荒加工では、耐欠損性と高い切りくず排出性を実現します。
- 仕上げ加工では、制振効果を高め高能率加工を可能にします。

(mm)

呼び記号	RE	DC	APMX	LH	DCON	刃数	材種	図
							EP8120	
IMX10B3FV10008	5	10	8	16	9.7	3	●	1
IMX12B3FV12009	6	12	9.6	19	11.7	3	●	1
IMX16B3FV16012	8	16	12.8	24	15.5	3	●	1
IMX20B3FV20016	10	20	16	30	19.5	3	●	1

●：標準在庫品

IMX-B3FV NEW

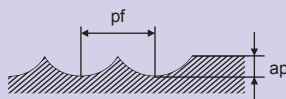
高能率加工用3枚刃制振ボールヘッド

推奨切削条件

肩削り

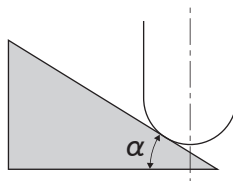
(mm)

被削材		プリハードン鋼、合金工具鋼 NAK, PX5, SKD11, SKD61, SKT4等										高硬度鋼 (40-55HRC) SKD61, SKT4等													
加工面傾斜角		$\alpha \leq 15^\circ$					$\alpha > 15^\circ$					切込み量		$\alpha \leq 15^\circ$					$\alpha > 15^\circ$					切込み量	
外径 DC	ボール径 RE	切削速度 (m/min)	主軸回転速度 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)	送り速度 (mm/t)	切削速度 (m/min)	主軸回転速度 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)	送り速度 (mm/t)	送り速度 (mm/min)	送り速度 (mm/t)	ap	ピクフィード pf	切削速度 (m/min)	主軸回転速度 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)	送り速度 (mm/t)	送り速度 (mm/min)	送り速度 (mm/t)	送り速度 (mm/min)	送り速度 (mm/t)	ap	ピクフィード pf		
10	5	175	5600	0.22	3700	115	3700	0.15	1700	0.7	2.6	150	4800	0.18	2600	100	3200	0.12	1200	0.5	2				
12	6	175	4600	0.22	3000	115	3100	0.15	1400	1	3.2	150	4000	0.18	2200	100	2700	0.12	970	0.7	2.5				
16	8	175	3500	0.22	2300	115	2300	0.15	1000	1.1	3.8	150	3000	0.18	1600	100	2000	0.12	720	0.9	3.5				
20	10	175	2800	0.22	1800	115	1800	0.15	810	1.2	4.8	150	2400	0.18	1300	100	1600	0.12	580	1.1	4.2				



DC: エンドミル外径

- 1) 切込み量が小さい場合、回転速度と送り速度をさらに上げることができます。
- 2) 制振タイプは一般刃タイプと比較し、びびり抑制効果がありますが、機械や加工物の取り付け剛性がない場合、びびりが発生することがあります。その際は、上表の回転速度と送り速度を同じ割合で下げるか、もしくは切込み量を小さくしてください。
- 3) α とは、加工面の傾斜角です。



- 4) ヘッドとホルダは締結サイズが同じものをご使用ください。(B200J TOOLS NEWSをご確認ください。)



ヘッド交換式エンドミル
IMX エンドミルシリーズ



B200J

安全について

●切れ刃や切りくずには直接素手で触らないでください。●推奨条件の範囲内で使用し、工具交換は早めに行ってください。●高温の切りくずが飛散したり、長く伸びた切りくずが排出されることがあります。安全カバーや保護めがねなどの保護具を使用してください。●不水溶性切削油剤を使用する場合は、防火対策を必ず行ってください。●工具を回転して使用する場合、必ず試運転を実施し振れ、振動、異常音がないことを確認してください。

三菱マテリアル株式会社 加工事業カンパニー

営業本部					
流通営業部	03-5819-5251	北関東営業所	0285-25-8380	富士営業所	0545-65-8817
直需営業部	03-5819-5241	新潟営業所	025-247-0155	グローバルアカウント部	03-5819-7057
古小牧営業所	0144-57-7007	上田営業所	0268-23-7788	営業企画部	03-5819-8770
仙台営業所	022-221-3230	南関東営業所	045-332-6925		

名古屋支店					
流通営業課	052-684-5536	三河営業所	0566-77-3411	浜松営業所	053-450-2030
直需営業課	052-684-5535				

大阪支店					
流通営業課	06-6355-1051	京滋営業所	077-554-8570	広島営業所	082-221-4457
直需営業課	06-6355-1050	明石営業所	078-934-6815	九州営業所	092-436-4664



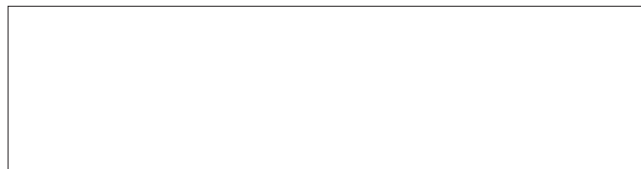
B210J-F B3FV



<http://carbide.mmc.co.jp/>

●電話技術相談室(携帯電話からも通話可能です)

ヨイ工具
0120-34-4159



(仕様はお断りせずに変更する場合がありますのでご了承ください)

EXP-12-E029
2017.6.E(4B)