

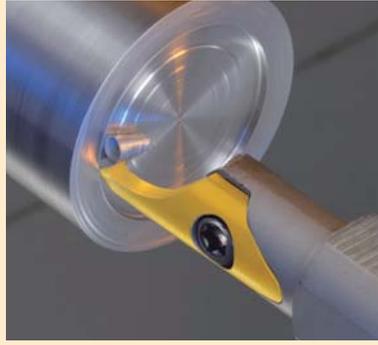
ミンカット 端面溝加工用工具

スマートフォン
(端面溝)

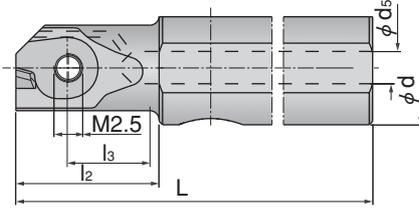
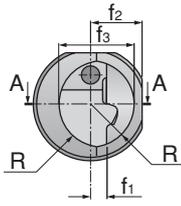
●ミンカット 小径端面溝入工具

特長

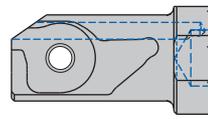
- ・端面溝加工径 $\phi 8\text{mm}\sim$
最大加工深さ 9mm
刃幅 1.5~3.0mm
- ・適切な内部給油を実現するクーラント穴付
- ・良好な切屑排出性
- ・回転工具としても使用可



回転工具として加工中



MIFHR-8



MIFHR-10

本図は右勝手を示す。



MIFHR-8



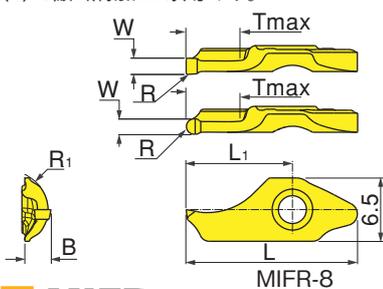
MIFHR-10

MIFHR...

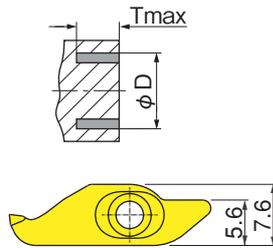
型番	在庫	寸法(mm)									スクリュー	トルクスキー	適合チップ
		ϕd	ϕds	f_1	f_2	f_3	L	l_2	l_3	R			
MIFHR 10C-8	●	10	4	1.4	4.5	6.6	102.5	12.5	7.4	3.8	SR 14-297	T-8/5	MI□□ 8...
MIFHR 12C-8	●	12	5	1.4	5.5	6.6	102.5	12.5	7.4	3.8			
MIFHR 12C-10 ⁽¹⁾	●	12	6	2.4	5.5	8.6	90.0	17.2	11.2	4.6	SR 34-506	T-9/5	MIFR 10...
MIFHR 16C-10 ⁽¹⁾	●	16	6	2.4	7.5	8.6	90.0	17.2	11.2	4.6			

(1) 端面溝加工専用です。

内径溝入加工用チップはB33頁をご参照下さい。
超硬ホルダーはB32頁をご参照下さい。



MIFHR-8



MIFR-10

本図は右勝手を示す。



MIFR-8



MIFR-8(フルR)



MIFR-10(フルR)

MIFR...

販売単位：10個

型番	寸法(mm)										PVDコーティング	
	$W_{\pm 0.02}$	$R_{\pm 0.02}$	R_1	L	L_1	B	ϕD_{min}	ϕD_{max}	Tmax	IC908		
MIFR 8-1.50-0.20	1.50	0.20	3.8	17.7	11.0	2.6	8.0	11.5	5.5	●		
MIFR 8-1.60-0.80	1.60	0.80	3.8	17.7	11.0	2.6	8.0	12.1	5.5	●		
MIFR 8-2.00-0.20	2.00	0.20	3.8	17.7	11.0	2.8	8.0	16.0	5.5	●		
MIFR 8-2.20-0.20	2.20	0.20	3.8	17.7	11.0	2.9	8.0	21.0	5.5	●		
MIFR 10-2.00-0.20	2.00	0.20	4.6	25.1	14.8	3.0	10.0	—	9.0	▲		
MIFR 10-2.00-1.00	2.00	1.00	4.6	25.1	14.8	※3.0	10.0	—	9.0	●		
MIFR 10-2.50-0.20	2.50	0.20	4.6	25.1	14.8	3.1	10.0	30.0	9.0	●		
MIFR 10-2.50-1.25	2.50	1.25	4.6	25.1	14.8	3.3	10.0	—	9.0	▲		
MIFR 10-3.00-0.20	3.00	0.20	4.6	25.1	14.8	3.4	10.0	30.0	9.0	●		
MIFR 10-3.00-1.50	3.00	1.50	4.6	25.1	14.8	3.3	10.0	34.0	9.0	●		

※MIFR 10-2.00-1.00：加工範囲拡大に伴い、B寸法2.4→3.0仕様変更となっております。ご了承下さい。(CNCプログラム変更要)
高圧クーラント対応ホルダーはF19頁をご参照下さい。

推奨加工条件

	溝入れ	旋削(横引き)
f(mm/rev)	0.02-0.10	0.02-0.06