

オイルホール付カタ用アーバ

FMH **強力型**The face mill arbor
for through-spindle coolantFMH **RIGID** type

突出しの長い加工で高能率化

★ 切削能率 **2倍** (従来比)

安定した長時間運転を実現

★ インサートの信頼性が向上

Achieves higher efficiency during long
gauge length machining.★ **Double** the machining efficiencyAchieves stable machining during
long, continuous operation.

★ Improved insertion capability

各工具メーカーに
対応 (FMH規格)Can be used with these
manufacturers' cutters
(FMH standard)

φ50 ~ 100

L/D=3~6
超硬合金
Carbide alloy大径
Large dia.**強力
RIGID**厚肉部で
強力焼ばめThick body shrinks
strongly around
the carbide coreアンダーカット形状で
立壁加工に最適Under-cut design makes
it ideal for vertical wall
cutting

MST corporation



1604



Fig. 1

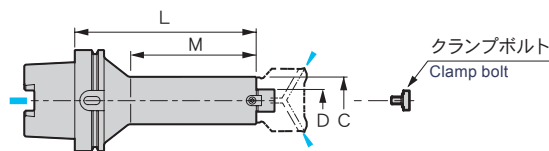
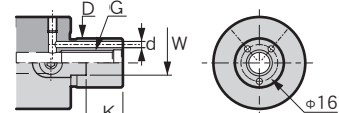
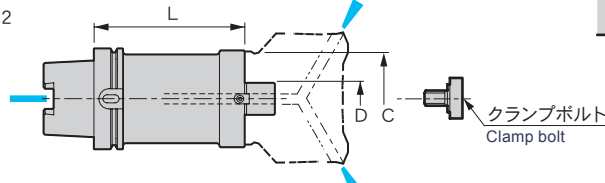


Fig. 2



CODE	Fig.	カッタ径 Cutter dia.	φD	L	M	φC	H	W	K	φd	G	Kg	クランプボルト Clamp bolt	モーメント Moment kgf·m
BT50-FMH22 -47-215H	1	50 / 52	22	215	160	47	18	10	5	3	M10	6.5	M10 ※	0.2
-265H				265	210							7.3		0.3
-315H				315	260							8.2		0.6
-60-215H		63 / 66	22	215	160	60	18	10	5	3	M10	8.1	M10 ※	0.3
-265H				265	210							9.3		0.6
-315H				315	260							10.7		1.0
-FMH31.75-76-215H		80	31.75	215	160	76	30	12.7	7	4	M16	10.6	MBF-M16	0.6
-265H				265	210							12.7		1.0
-315H				315	260							15.3		1.5
-365H				365	310							17.6		2.3
A100-FMH22 -47-215H	1	50 / 52	22	215	160	47	18	10	5	3	M10	5.1	M10 ※	0.3
-265H				265	210							5.9		0.6
-315H				315	260							6.8		0.6
-60-215H		63 / 66	22	215	160	60	18	10	5	3	M10	7.2	M10 ※	0.5
-265H				265	210							8.4		0.7
-315H				315	260							9.8		1.1
-FMH31.75-76-215H		80	31.75	215	160	76	30	12.7	7	4	M16	9.7	MBF-M16	0.7
-265H				265	210							11.8		1.2
-315H				315	260							14.0		1.7
-365H				365	310							16.3		2.4
-96-250H	2	100	22	250	—	96	18	10	5	3	M10	13.6	M10 ※	1.3
-300H				300	—							16.3		2.0
-350H				350	—							17.4		2.6

- オプション ・プルスタッド (BT)
 ■標準付属品 ・クーラントダクト (HSK-A)
 ■備考 ・クランプボルト (表中※印は除く) ・回り止めキー
 ・表中※印のクランプボルトは、六角穴付きボルトです。
 ・市販品をご利用下さい。
 ・各社カッター取付けの可否については、お問い合わせください。
 ■注意事項 ・クランプボルトはカッターのメーカーや型式により形状が異なります。
- Option
 ■Std. Access.
 ■Note
 ■Caution
- ・Retention knob (BT)
 ・Coolant duct (HSK-A) ・Clamp bolt (unless marked with ※ in the list) ・Stopper key
 ・The clamp bolt marked with ※ in the list is a hexagonal socket bolt.
 Use a market standard bolt.
 ・Contact us to find out what manufacturers' cutters can be used with this product.
 ・The required clamp bolt design depends on the cutter manufacturer and the type of cutter.

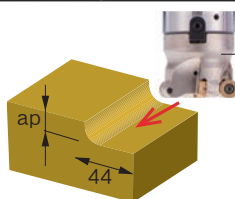
対応工具 メーカー	オーエスジー タンガロイ	京セラ 三菱マテリアル	ダイジェット工業 三菱日立ツール	Works with these manufacturers' cutting tools	OSG MITSUBISHI MATERIALS	KYOCERA	DIJET INDUSTRIAL Mitsubishi Hitachi Tool Engineering	Tungaloy
--------------	-----------------	----------------	---------------------	---	-----------------------------	---------	---	----------

■ FMH 強力型による比較切削テスト Comparison test with FMH RIGID type

使用ホルダ Tool	切込み深さ Cutting depth ap (mm)			
	0.5	1.0	1.5	2.0
強力型 Rigid type BT50-FMH22-60-315H				
従来 Conventional				

切削能率2倍
 Double the Machining
 efficiency

- 加工内容 肩削り加工
 ●被削1材 S50C (生材)
 ●切削速度 220 m/min (S1,112 min⁻¹)
 ●送り 1,112 mm/min
 ●Cutting application Shouldering
 ●Material S50C (Raw material)
 ●Cutting speed 220 m/min (S1,112 min⁻¹)
 ●Feed rate 1,112 mm/min



カッタ径φ63
 4枚刃
 丸駒チップ
 Cutter dia. φ63
 4-flutes
 Round insert



310 mm 有効長
 Effective length

株式会社 **MST** コーポレーション

本社・工場 〒630-0142 奈良県生駒市北田原町1738
 TEL: 0743-78-1184 E-mail: info@mst-corp.co.jp
 http://www.mst-corp.co.jp

MST corporation

1738 Kitatahara Ikoma Nara 630-0142 Japan
 TEL: 81-743-78-1931 E-mail: info@mst-corp.co.jp
 http://www.mst-corp.co.jp