



ヘッド交換式ホルダ《コンタクトグリップ》

CONTACT GRIP

# FULLCUT RADIUS MILL

フルカットラジアスマイル FRM型

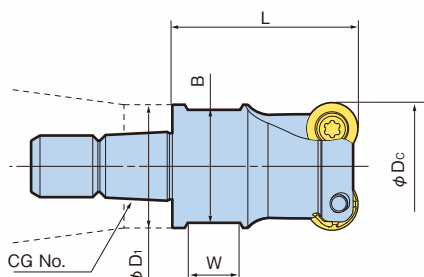
CONTACT GRIP FULLCUT RADIUS MILL CATALOG No. 366

**NEW**

●新製品ニュース●  
NEW PRODUCTS

カッタ径：φ25・φ32

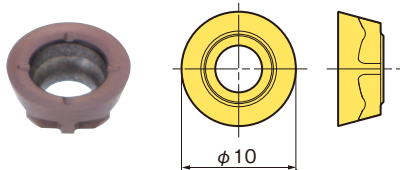
ハイレキ設計で低抵抗。  
コンタクトグリップ用  
ラジアスカッタ。



カッタ径 φDc	型 式	CG No.	φD1	L	刃 数	スパナ部		適合チップ型式	質量 (kg)
						B	W		
25	<b>CG24-FRM251002-36</b>	CG24	24	36	2	22	10.2	FRM10T3-G	0.11
32	<b>CG31-FRM321003-43</b>	CG31	31	43	3	27	12.2		0.23

- 1.チップクランプ用ドライバー型レンチは付属していますがスローアウェイチップは付属していません。別途お求めください。
- 2.ヘッド締め付け用の片口スパナは付属していません。市販品をご使用ください。

【スローアウェイチップ】



チップ型式	被削材質
FRM10T3-G Z20P	炭素鋼・合金鋼
FRM10T3-G Z10M	プリハードン鋼 (HRC40以下)
FRM10T3-G Z30M	ステンレス鋼

チップは10個単位1ケースにて販売

チップマーキング説明

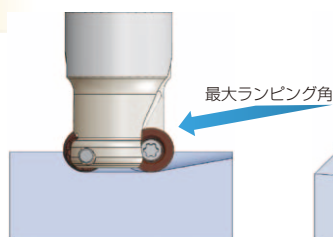


切削条件表 RECOMMENDED CUTTING CONDITION

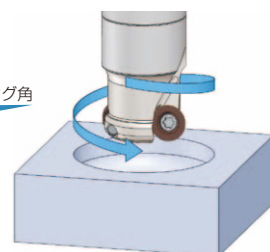
カッタ径	ランピング加工	ヘリカル加工		
	最大ランピング角	最小径	基準径	最大径
φ25	10°	φ33	φ40	φ49
φ32	6°	φ46	φ54	φ63

ヘリカル加工は基準径以外で加工を行いますと、底面に取り残しが発生いたします。

●ランピング加工



●ヘリカル加工



被削材質	切削速度Vc(m/min)	送り量(mm/t)	チップ材種
炭素鋼 合金鋼	100~200	0.2~0.5	Z20P
プリハードン鋼 (HRC40以下)	80~140	0.1~0.3	Z10M
ステンレス鋼	80~180	0.15~0.35	Z30M

⚠️ ご注意

- ・本表は切削条件選定の目安です。機械やワークの状態によって異なりますので、適時に調整してください。
- ・切くずが飛散することもありますので、必ず周囲に安全カバーを取り付けてください。
- ・不水溶性切削油は火災発生の危険性がありますので使用しないでください。