

CoroMill® MS60

肩削りおよび
正面フライス加工
における真の汎用性





真の汎用性 の体験

肩削りフライス加工ソリューションCoroMill® MS60の比類のない汎用性をご確認ください。

信頼性と費用対効果の高いこのコンセプトは、90°肩削りフライス加工用に特別に設計されていますが、幅広い用途で優れた性能を発揮します。

正面フライス加工からランピング加工、ポケット加工および最新のダイナミックフライス加工まで、さまざまな加工ニーズに非常に簡単に対応できる工具です。

低コストで優れた効率を実現

CoroMill® MS60は生産性を向上し部品当たりコストを削減することが可能です。6個の割り付けオプションのあるこの工具は、費用対効果の高いソリューションを提供し、さまざまなフライス加工にわたって優れた効率を保証します。



10IP TORX PLUS®スクリューにより2 Nm (17.7 in-lb)の締め付けトルクを確保

特にNCI加工において切りくず排出性を高める内部クーラント

鋳造および鍛造のばらつきによるびびりに対してさらなる安全性を提供する高剛性チップシート設計

最適なフィットを実現する三角形の両面チップ

卓越の6コーナチップ

独自の6コーナダイレクトプレスチップを備えたCoroMill® MS60は、鋼および鋳鉄の荒加工から中仕上げ加工を効果的に処理することが可能です。

独自の表裏識別

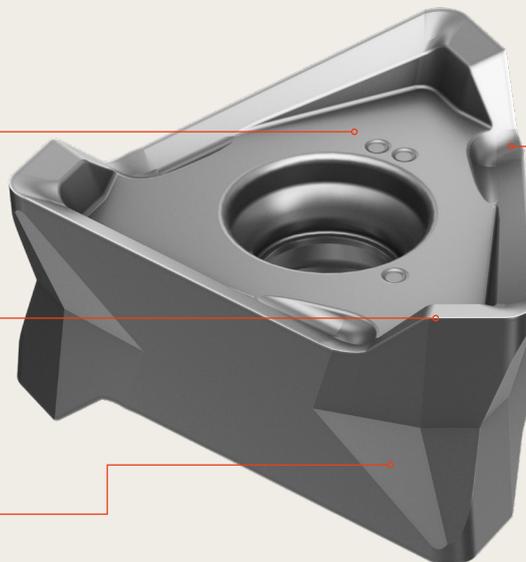
真の90°、有効切込み深さ
8 mm (0.315 inch)

効果的なワイパーエッジ
(BS = 1.6 mm) (0.063 inch)
により優れた加工面品質と低い
軸圧を実現

ポジ切削アクションに匹敵する
ハイポジブレーカ付きネガコン
セプト

切れ刃後部の逃げ面による
ランピング加工

鋳鉄 (ISO K) 加工でのびびりを
減らし、鋼材 (ISO P) 加工での安
定性を高める最適化されたコー
ナR (RE = 0.8 mm) (0.031 inch)
デザイン



用途

加工領域:

- 従来は多刃または縦置き工具フライスソリューションが用いられていた、荒および中仕上げの端面および肩削リフライス加工
- 真の90°肩削リフライス加工
- ランピング加工
- 主な加工領域: 鋼材 (ISO P) および鋳鉄 (ISO K)
- 副次的な加工領域: ステンレス鋼 (ISO M) および耐熱合金 (ISO S)

次のような部品を加工する一般機械産業用:

- ハウジング/ケーシング、ポンプおよびバルブ部品、マシンベッド、マシンテーブル、主軸台



製品ラインナップ

カッターボディ径		ピッチ	カップリングタイプ	内部クーラント
ミリ仕様	50-100 mm	M - 不等	アーバ	あり
ミリ仕様	50-100 mm	H - 不等	アーバ	あり
インチ仕様	2.00-4.00	M - 不等	アーバ	あり
インチ仕様	2.00、3.00、4.00	H - 不等	アーバ	あり

チップサイズ	チップブレード	材種
16 (IC9.6)	M-L50	GC1130、GC4330、GC1020、GC3330、GC1040
16 (IC9.6)	M-M40	GC1130、GC4330、GC1020、GC3330

CoroMill® MS60の詳細はこちら:
[sandvik.coromant.com/
coromillms60](https://sandvik.coromant.com/coromillms60)



正規代理店

