

オイルホール付カタ用アーバ

# FMH 強力型

大径の超硬内蔵 高能率加工用アーバ

The face mill arbor for through-spindle coolant

## FMH RIGID type

A large-diameter, carbide-core face mill arbor for high-efficiency machining

### ビブりを抑え、インサートの長寿命化

- ・夜間運転や無人化に対応

### 高剛性で、高切込み、高送り加工に対応

- ・加工時間を大幅削減!
- ・切削能率 **2倍!**

Reduced cutting vibration leads to longer insert life.

- ・ Ideal for unattended operation.

The rigid body design allows high volume material removal and high feed rate.

- ・ Drastic reduction of machining time!
- ・ Double the machining efficiency!

各工具メーカーに  
対応 (FMH規格)

Can be used with these  
manufacturers' cutters  
(FMH standard)

φ40 ~ 100

Max. 360

大径  
Large dia.

超硬合金  
Carbide alloy

厚肉部で  
強力焼ばめ

Thick body shrinks  
strongly around the  
carbide core

強力  
RIGID

アンダーカット形状で  
立ち壁加工に最適

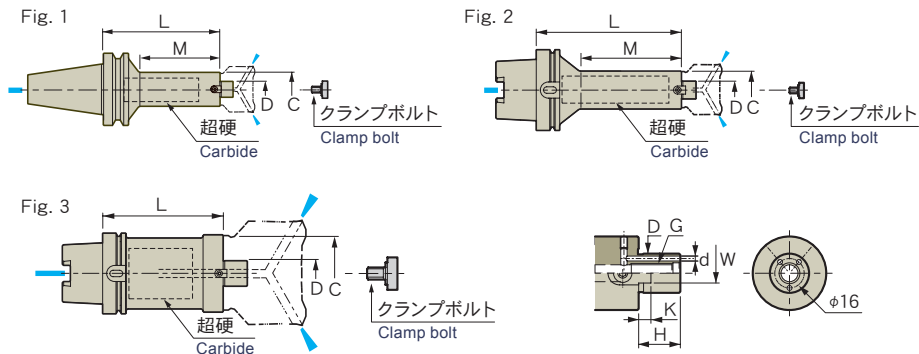
Under-cut design makes  
it ideal for vertical wall  
cutting



PAT.

MST corporation

1907



CODE	Fig.	L	M	kg	モーメント Moment kgf·m
<b>BT50-FMH16 -37-125H</b>	1	125	60	5.2	—
		175	110	5.8	
		225	160	6.5	
		275	210	7.1	
		325	260	7.8	
<b>BT50-FMH22 -47-165H</b>	1	165	110	5.7	0.1
		215	160	6.5	0.2
		265	210	7.3	0.3
		315	260	8.2	0.6
		365	310	9.0	0.8
<b>BT50-FMH22 -60-165H</b>	1	165	110	6.9	0.2
		215	160	8.1	0.3
		265	210	9.3	0.6
		315	260	10.7	1.0
		365	310	11.9	1.3
<b>BT50-FMH31.75-76-215H</b>	1	215	160	10.6	0.6
		265	210	12.7	1.0
		315	260	15.3	1.5
		365	310	17.6	2.3
		<b>A100-FMH16 -37-125H</b>	2	125	60
175	110			4.5	
225	160			5.2	
275	210			5.8	
325	260			6.4	
<b>A100-FMH22 -47-165H</b>	2	165	110	4.2	0.1
		215	160	5.1	0.3
		265	210	5.9	
		315	260	6.8	0.6
		365	310	7.6	0.8
<b>A100-FMH22 -60-165H</b>	2	165	110	5.9	0.2
		215	160	7.2	0.5
		265	210	8.4	0.7
		315	260	9.8	1.1
		415	360	12.4	1.8
<b>A100-FMH31.75-76-215H</b>	2	215	160	9.7	0.7
		265	210	11.8	1.2
		315	260	14.0	1.7
		365	310	16.3	2.4
		<b>A100-FMH31.75-96-250H</b>	3	250	—
300	—			16.3	2.0
350	—			17.4	2.6

■ 共通寸法 Common dimensions

CODE	カッタ径 Cutter dia.	φD	H	φC	W	K	φd	G	クランプボルト Clamp bolt
<b>FMH16 -37</b>	40	16	17	37	8	5	2	M 8	M 8※
<b>FMH22 -47</b>	50/52	22	18	47	10	5	3	M10	M10※
<b>-60</b>	63/66	22	18	60	10	5	3	M10	M10※
<b>FMH31.75-76</b>	80	31.75	30	76	12.7	7	4	M16	MBF-M16
<b>-96</b>	100	31.75	30	96	12.7	7	4	M16	MBF-M16

- オプション
  - プルスタッド (BT50)
- 標準付属品
  - クーラントダクト (固定式) (HSK-A)
  - クランプボルト (表中※印は除く)
  - 回り止めキー
- 備考
  - クーラントダクトは可動式にも対応いたします (HSK-A)。詳細はお問い合わせください。
  - 表中※印のクランプボルトは、六角穴付きボルトです。市販品をご利用ください。
  - 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のメーカーや型式により形状が異なります。
- Option
  - Retention knob (BT)
- Std. Access.
  - Coolant duct (HSK-A)
  - Clamp bolt (unless marked with ※ in the list)
  - Stopper key
- Note
  - Swing type coolant ducts are available upon request (HSK-A)。For details, please contact us.
  - 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.
- Caution
  - 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 Tungaloy Mitsubishi Hitachi Tool Engineering	KYOCERA MITSUBISHI MATERIALS	DIJET INDUSTRIAL

■ 比較切削テスト Comparison test

切込み深さ ap (mm) Cutting depth	0.5	1.0	1.5	2.0
<b>FMH強力型</b> FMH RIGID type BT50-FMH22-60-315H	○	○	○	○
<b>従来</b> Conventional BT50-FMH22-60-300	○	×	×	×

ビビリ Chattering

切削能率 2倍  
Double the machining efficiency

- 加工内容 肩削り加工
- 被削材 S50C (生材)
- 切削速度 220m/min (S1,112 min<sup>-1</sup>)
- 送り 1,112 mm/min
- Application Shouldering
- Material S50C (Mild steel)
- Cutting speed 220m/min (S1,112 min<sup>-1</sup>)
- 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

有効長  
Effective length  
310mm

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