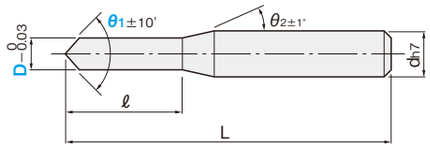
角度を1°単位で自由に選べる面取り用エンドミル

HIGH SPEED STEEL END MILLS FOR CHAMFERING

ハイス鋼面取り用エンドミル

●2枚刃／ショート -2 FLUTES／SHORT-





材質 HSS Co8% TiCN V−MEM2Sのみ　仕様 30° 再研磨

	一般鋼 (S45C〜S55C、SS400、SCM)	調質鋼 (NAK55、NAK80、HPM1)		高硬度鋼 (SKD、SKS、SKH51、DC53)			ステンレス鋼 (SUS303、SUS304)	鋳鉄 (FC、FCD)	アルミ合金	銅合金	グラファイト	樹脂
	〜40HRC	〜40HRC	〜45HRC	〜55HRC	〜60HRC	〜65HRC	〜35HRC					
MEM2S	○							○	○	○		
V-MEM2S	○	○						○	○	○		

○＝適

型番	刃径 D	面取り角度 θ1 1°単位指定	刃長 ℓ	首下角 θ2	全長 L	シャンク径 d	¥単価 1〜4本 MEM2S ～90°	MEM2S ～120°	MEM2S ～160°	V−MEM2S ～90°	V−MEM2S ～120°	V−MEM2S ～160°
MEM2S（ノンコートタイプ） V−MEM2S（TiCNコートタイプ）	10	60〜160	18	—	70	10	3,896	3,588	3,265	4,666	4,374	4,081
	11	60〜160	22	15°	80	12	5,282	4,651	4,050	6,021	5,436	4,882
	12	60〜160	22	—	80	12	5,282	4,651	4,050	6,021	5,436	4,882
	13	60〜160	26	—	85	12	5,821	5,190	4,589	7,669	7,099	6,545
	14	60〜160	26	15°	90	16	5,821	5,190	4,589	7,669	7,099	6,545
	15	60〜160	30	15°	95	16	6,761	5,837	5,236	8,532	7,685	7,130
	16	60〜160	30	—	95	16	7,007	6,083	5,467	8,763	7,916	7,346
	18	60〜160	34	—	95	16	7,654	6,730	6,114	10,179	9,332	8,778
	20	60〜160	38	—	110	20	8,763	7,839	7,207	12,135	11,288	10,703
	22	60〜160	45	—	110	20	10,364	9,132	8,208	14,199	13,059	12,212
	25	60〜160	50	—	120	25	12,181	10,641	9,409	15,862	14,445	13,321

EM2Sから追加工するため、刃長(ℓ)・全長(L)は表記寸法より多少短くなります。

Order 注文例　MEM2S 10 − 120(°)
型番　刃径(D)　面取り角度(θ1)

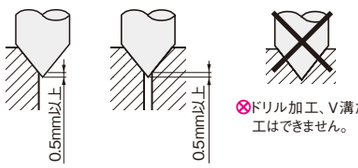
Delivery 出荷日
●MEM2S　3 日目発送　ストークA 500円/1本　P.11
同一サイズ3本以上は一律1,350円
●V−MEM2S　10 日目発送　⊗ストーク不可

Price 価格

■数量スライド価格（1円未満切捨て）

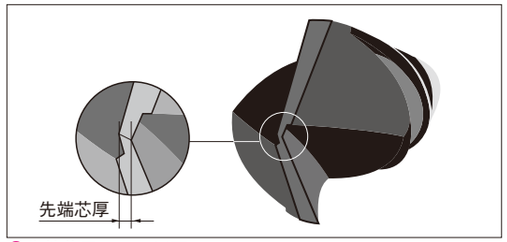
数量	1〜4	5〜9	10〜29	30〜99	100〜
値引率	価格表	3%	5%	10%	お見積り

Example 使用例



⊗ドリル加工、V溝加工はできません。

■先端形状詳細



先端芯厚0.5mm以下

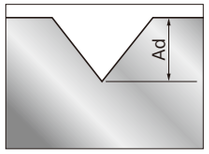
関連商品



粉末ハイス鋼面取り用エンドミル P.399

当日出荷可能な面取り用エンドミルは上記頁に記載しております。

●推奨切削条件



●Ad(切込み深さ)は0.5D〜1.0Dを基準としています。
●V−MEM2Sは送り速度・回転速度ともに下記条件の×150%まで上げることができます。
●機械、チャックは剛性のある精度の高いものをご使用ください。
●切削油は被削材に適したものを選定してください。
●ご使用の機械で回転速度が上がらない場合は、送り速度と回転速度を同じ比率で下げてご使用ください。

型番 MEM2S

被削材 / 切削条件 / 刃径 D	機械構造用炭素鋼 (S45C〜S55C) 送り速度 (mm/min)	回転速度 (min⁻¹)	合金工具鋼 (SKD、SUS、SCM) 送り速度 (mm/min)	回転速度 (min⁻¹)	調質鋼 (35〜40HRC) (HPM、NAK) 送り速度 (mm/min)	回転速度 (min⁻¹)	アルミニウム合金 送り速度 (mm/min)	回転速度 (min⁻¹)
10	90	850	40	490	30	390	260	2,400
12	90	720	40	410	30	310	260	1,910
14	90	610	40	340	30	270	240	1,710
16	90	550	40	310	30	250	230	1,530
20	90	430	40	250	30	190	200	1,220
25	70	340	30	200	30	140	200	1,070

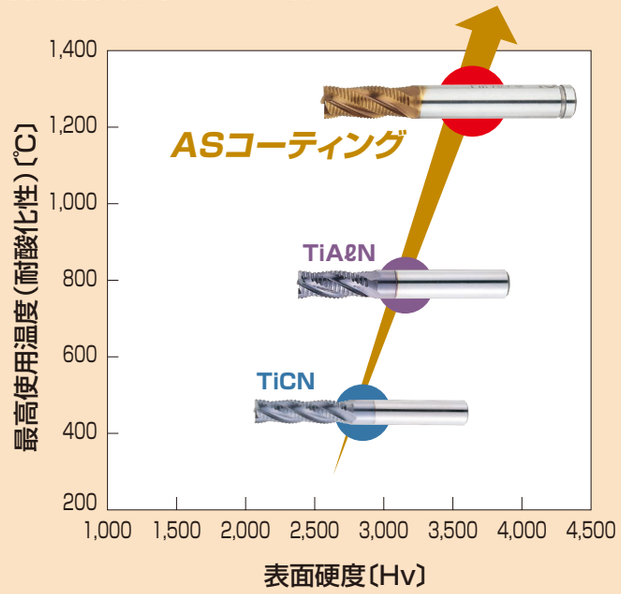
技術資料

●粉末ハイス鋼エンドミル・ハイス鋼エンドミル　コーティング種類・特長

	コーティング種類	ASコート	TiAℓNコート	TiCNコート
物性	表面硬度 (Hv)	3,500〜4,000	3,000〜3,500	2,500〜3,000
	膜厚 (μm)	3.0〜4.0	2.5〜3.5	1.0〜3.0
	最高使用温度 (℃)	1,200〜1,300	750〜800	400〜450
	皮膜粗さ (Ra: μm)	0.10〜0.20	0.08〜0.10	0.15〜0.20
	動摩擦係数	0.25〜0.30	0.35〜0.40	0.10〜0.20
	色	ディープゴールド	バイオレット	ブルーグレー
主な成分とその特長		・耐熱性が極めて高い ・ハイス母材との密着性が良い	・耐熱性が高い	・潤滑性に優れる
適する加工内容		ドライ加工や高速加工に優れた耐摩耗性を発揮する	ドライ加工や高速加工に向く	ウエット加工や一般的な条件(切削速度40m/min以下)での加工に向く

【ASコーティング】

粉末ハイス鋼エンドミル、ハイス鋼エンドミルにおいて従来のコーティングを格段に上回る高い耐熱性と皮膜硬度を実現した、ミスミ独自のコーティングです。



技術相談窓口 0120-343256
手間なし一発検索! 便利な『eカタログ』 工具ミスミ 検索 http://jp.misumi-ec.com/tool/
Quality, Cost & Time Tool Direct