

靱性と耐久性を兼ね備えたASコート・ボールエンドミル

AS COATED POWDER METALLURGY HIGH SPEED STEEL BALL NOSE END MILLS

ASコート粉末ハイス鋼ボールエンドミル

●2枚刃 / レギュラー -2 FLUTES / REGULAR-

ASPM-BEM2R

材質	HSS Co8% AS	仕様	レギュラー 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)
~40HRC	~40HRC ~45HRC	~55HRC ~60HRC ~65HRC	~35HRC
○	○	○	○

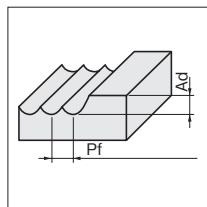
型番 ASPM-BEM2R

先端 R	刃径 D	刃長 ℓ	全長 L	首下角 θ	シャンク径 d	¥単価 100円以上お見積り			
						1~9本	10~29本	30~49本	50~99本
1.5	3	8	56	15°	6	2,510	2,430	2,380	2,260
2	4	11	63	15°	6	2,590	2,510	2,460	2,330
2.5	5	13	68	15°	6	2,590	2,510	2,460	2,330
3	6	13	68	—	6	2,590	2,510	2,460	2,330
4	8	19	82	—	8	3,200	3,100	3,040	2,880
5	10	22	95	—	10	4,100	3,980	3,900	3,690
6	12	26	110	—	12	4,950	4,800	4,700	4,460
7	14	26	110	—	12	6,080	5,900	5,780	5,470
8	16	32	123	—	16	7,550	7,320	7,170	6,800
9	18	32	123	—	16	8,830	8,570	8,390	7,950
10	20	38	141	—	20	10,540	10,220	10,010	9,490

Order 注文例 **ASPM-BEM2R 5** 型番 先端 (R) Delivery 出荷日 在庫品 P.12 切削条件 P.429

ご希望によりPM 5:00迄、当日出荷受付致します。

●推奨切削条件



- この表は、Ad(切込み深さ)=0.5mm(R2.5以下は0.2mm) Pf(ピッチフィード)=0.1Dを基準で作成してあります。
- 機械、チャックは剛性のある精度の高いものを使用してください。
- 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、送りと回転速度を同じ比率で下げてご使用ください。

型番 ASPM-BEM2R

先端 R	被削材 切削条件		機械構造用炭素鋼 (S45C~S50C)		合金工具鋼 (SKD, SUS, SCM)		調質鋼 (35~40HRC) (HPM, NAK)		アルミニウム合金	
	送り速度 (mm/min)	回転速度 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)	回転速度 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)	回転速度 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)	回転速度 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)	回転速度 (min ⁻¹)
1.5	300	5,120	290	4,800	270	4,480	570	9,600		
2	350	4,480	320	4,160	300	3,840	660	8,250		
2.5	400	4,000	350	3,520	340	3,360	720	7,200		
3	340	2,400	300	2,240	290	2,080	620	4,350		
4	350	1,920	340	2,160	320	1,760	680	3,750		
5	420	1,760	380	1,600	370	1,520	800	3,300		
6	450	1,600	420	1,440	380	1,360	840	3,000		
7	480	1,440	450	1,360	420	1,280	930	2,850		
8	510	1,360	480	1,280	450	1,200	1,020	2,700		
9	560	1,280	510	1,200	480	1,120	1,050	2,400		
10	590	1,220	540	1,120	510	1,070	1,080	2,250		

仕上加工と粗加工、目的に応じて使い分け

TiCN COATED HIGH SPEED STEEL BALL NOSE END MILLS

TiCNコートハイス鋼ボールエンドミル

●2枚刃 / レギュラー -2 FLUTES / REGULAR-

V-BEM2R

材質	HSS Co8% TiCN	仕様	レギュラー 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)
~40HRC	~40HRC ~45HRC	~55HRC ~60HRC ~65HRC	~35HRC
○	○	○	○

◎=最適 ○=適

型番	先端 R	刃径 D	刃長 ℓ	首下角 θ	全長 L	シャンク径 d	¥単価 100円以上お見積り			
							1~9本	10~29本	30~49本	50~99本
V-BEM2R	1.5	3	8	15°	56	6	1,870	1,810	1,780	1,680
	2	4	11	15°	63	6	1,870	1,810	1,780	1,680
	2.5	5	13	15°	68	6	1,870	1,810	1,780	1,680
	3	6	13	—	68	6	1,870	1,810	1,780	1,680
	4	8	19	—	82	8	2,080	2,020	1,980	1,870
	5	10	22	—	95	10	2,490	2,420	2,370	2,240
	6	12	26	—	110	12	3,080	2,990	2,930	2,770
	7	14	26	—	110	12	4,400	4,270	4,180	3,960
	8	16	32	—	123	16	5,130	4,980	4,870	4,620
	9	18	32	—	123	16	6,130	5,950	5,820	5,520
	10	20	38	—	141	20	7,140	6,930	6,780	6,430
12.5	25	50	—	166	25	11,770	11,420	11,180	10,590	

Order 注文例 **V-BEM2R 5** 型番 先端 (R) Delivery 出荷日 在庫品 P.12 切削条件 P.429

ご希望によりPM 5:00迄、当日出荷受付致します。

HIGH SPEED STEEL ROUGHING BALL NOSE END MILLS

TiCNコートハイス鋼ラフィングボールエンドミル

●4枚刃 / レギュラー -4 FLUTES / REGULAR-

V-RFBEMR

刃径 D	公差
8, 10	±0.075
12~18	±0.090
20, 25	±0.105

材質	HSS Co8% TiCN	仕様	レギュラー 30° 粗削り
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)
~40HRC	~40HRC ~45HRC	~55HRC ~60HRC ~65HRC	~35HRC
○	○	○	○

◎=最適 ○=適

型番	先端 R	刃径 D	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 d	¥単価 100円以上お見積り			
						1~9本	10~29本	30~49本	50~99本
V-RFBEMR	4	8	20	90	8	4,480	4,350	4,260	4,030
	5	10	25	100	10	5,010	4,860	4,760	4,510
	6	12	32	115	12	5,740	5,570	5,450	5,170
	7	14	32	115	12	7,030	6,820	6,680	6,330
	8	16	36	130	16	7,660	7,430	7,280	6,890
	9	18	40	130	16	8,970	8,700	8,520	8,070
	10	20	45	145	20	9,560	9,270	9,080	8,600
12.5	25	50	165	165	13,330	12,930	12,660	12,000	

Order 注文例 **V-RFBEMR 10** 型番 先端 (R) Delivery 出荷日 在庫品 P.12 切削条件 P.429

ご希望によりPM 5:00迄、当日出荷受付致します。

ラフィング

ハイヘリカル

スクエア

ラジアス

ボール

追加工