

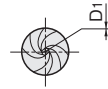
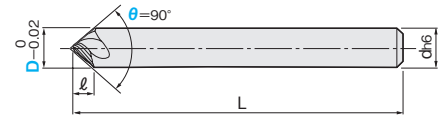
シャープなねじれ刃により、バリのないきれいな加工面を実現

SOLID CARBIDE END MILLS FOR CHAMFERING

アルミ加工用超硬面取り用エンドミル

●2枚刃 -2 FLUTES-

SEC-ALMEM



材質		仕様	
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	~45HRC	~55HRC ~60HRC ~65HRC	~35HRC
		鋳鉄 (FC, FCD)	アルミ合金
		チタン合金	銅合金
		グラファイト	樹脂

◎=最適 ○=適

型番	刃径 D	面取り角度 θ	先端芯厚 D1	刃長 ℓ	全長 L	シャック径 d	¥単価 100本以上お見積り			
							1~4本	5~9本	10~29本	30~99本
SEC-ALMEM	3	90	0.8	1.1	50	3	4,510	4,280	4,150	3,830
	4	90	0.8	1.6	50	4	4,850	4,610	4,460	4,120
	6	90	1	2.5	60	6	5,200	4,940	4,780	4,420
	8	90	1	3.5	60	8	6,080	5,780	5,590	5,170
	10	90	1	4.5	65	10	8,700	8,270	8,000	7,400
	12	90	1	5.5	75	12	10,210	9,700	9,390	8,680

Order 注文例 SEC-ALMEM 10 - 90
 型番 刃径 (D) 両角 (θ) 切削条件 P.652

Delivery 出荷日 在庫品 P.12
 ご希望によりPM5:00迄、当日出荷受付致します。

EGが特長!

●シャープな形状のねじれ刃により、バリの少ないきれいな加工面を実現します。また、アルミ特有の構成刃先を防ぎます。

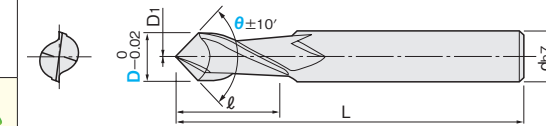
加工スタイルに応じて選べる面取り角度は、60・90・120度の3サイズ

TiCN COATED POWDER METALLURGY END MILLS FOR CHAMFERING

TiCNコート粉末ハイス鋼面取り用エンドミル

●2枚刃・ショート -2 FLUTES・SHORT-

VPM-MEM2S



材質			仕様			
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
~40HRC	~40HRC ~45HRC	~55HRC ~60HRC ~65HRC	~35HRC			

◎=最適 ○=適

型番	刃径 D	面取り角度 θ	先端芯厚 D1	刃長 ℓ	全長 L	シャック径 d	¥単価 100本以上お見積り			
							1~9本	10~29本	30~49本	50~99本
VPM-MEM2S	10	60	≤0.5	13	65	10	3,600	3,490	3,420	3,240
		90					3,600	3,490	3,420	3,240
		120					3,400	3,300	3,230	3,060
	12	60	≤0.5	17	75	12	4,660	4,520	4,430	4,190
		90					4,660	4,520	4,430	4,190
		120					4,270	4,140	4,060	3,840
	14	60	≤0.5	21	85	16	5,930	5,750	5,630	5,340
		90					5,930	5,750	5,630	5,340
		120					5,530	5,360	5,250	4,980
	16	60	≤0.5	25	90	16	6,830	6,630	6,490	6,150
		90					6,830	6,630	6,490	6,150
		120					6,250	6,060	5,940	5,630
20	60	≤0.5	32	104	20	9,480	9,200	9,010	8,530	
	90					9,480	9,200	9,010	8,530	
	120					8,900	8,630	8,460	8,010	
25	60	≤0.5	44	114	25	12,280	11,910	11,670	11,050	
	90					12,280	11,910	11,670	11,050	
	120					11,350	11,010	10,780	10,220	

Order 注文例 VPM-MEM2S 10 - 90
 型番 刃径 (D) 面取り角度 (θ)

Delivery 出荷日 在庫品 P.12
 ご希望によりPM5:00迄、当日出荷受付致します。

Example 使用例

●ドリル加工、V溝加工はできません。

関連商品

ハイス鋼面取り用エンドミル P.636

●角度自由指定可能なハイス鋼エンドミルは左記頁に記載しております。

先端形状詳細

●先端芯厚0.5mm以下

推奨切削条件

- Ad(切込み深さ)は0.5D~1Dを基準としています。
- 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。

被削材 切削条件	機械構造用炭素鋼 (S45C~S55C)		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)
10	110	1,000	45	580	35	460	310	2,820
12	110	850	45	480	40	360	300	2,250
14	110	720	45	400	40	320	280	2,010
16	110	650	45	360	40	290	270	1,800
20	100	510	45	290	40	220	240	1,440
25	80	400	35	230	30	170	240	1,260

