

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
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			V-MEM2S		
							~90°	~120°	~160°	~90°	~120°	~160°
MEM2S (ノンコートタイプ)	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
V-MEM2S (TICNコートタイプ)	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

ⓈMEM2Sから追加加工するため、刃長(ℓ)・全長(L)は表記寸法より多少短くなります。

MEM2S 10 - 120°

●MEM2S **3** 日目発送 **3** ストックA 500円/1本 **P.13**

Ⓢ同一サイズ3本以上は一律1,350円

●V-MEM2S **10** 日目発送 **3** ストック不可

Ⓢ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%	

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.635**

Ⓢ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	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	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

コーナーRを簡単高品質加工。TSコート付で選べる29サイズ

TS COATED SOLID CARBIDE END MILLS FOR INNER R CUTTING

TSコート超硬インナーRカッター



●2枚刃 -2 FLUTES-

Ⓢ: 値下げ価格

●インナーR部詳細

Ⓢ高硬度鋼用 **P.639**

材質	MG 超硬	TS	仕様	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	チタン合金	銅合金	グラファイト
MEM2S	○	○	○	○	○	○	○	○	○
V-MEM2S	○	○	○	○	○	○	○	○	○

Ⓢ=最適 ○=適

型番	インナーR	先端芯厚 D	首下長 ℓ	大径 D1	全長 L	シャンク径 d	¥単価 100本以上お見積り			
							1~4本	5~9本	10~29本	30~99本
MEM2S	0.1	0.5	1.5	0.8	50	4	5,280	5,010	4,850	4,480
	0.15	0.5	1.5	0.9	50	4	5,280	5,010	4,850	4,480
	0.2	0.5	1.5	1.0	50	4	4,800	4,560	4,420	4,080
	0.25	0.5	2.0	1.1	50	4	4,800	4,560	4,420	4,080
	0.3	0.5	2.0	1.2	50	4	4,320	4,100	3,970	3,670
	0.35	0.5	2.0	1.3	50	4	4,320	4,100	3,970	3,670
	0.4	0.5	2.0	1.4	50	4	4,320	4,100	3,970	3,670
	0.45	0.5	2.5	1.5	50	4	4,320	4,100	3,970	3,670
	0.5	0.5	2.5	1.6	50	4	3,810	3,620	3,510	3,240
	0.55	0.5	2.5	1.7	50	4	3,810	3,620	3,510	3,240
	0.6	0.5	3.0	1.8	50	4	3,240	3,070	2,980	2,750
	0.65	0.5	3.0	1.9	50	4	3,240	3,070	2,980	2,750
	0.7	0.5	3.0	2.0	50	4	3,240	3,070	2,980	2,750
	0.75	0.5	3.0	2.1	50	4	3,240	3,070	2,980	2,750
	0.8	0.8	4.0	2.5	50	4	3,240	3,070	2,980	2,750
	0.85	0.8	4.0	2.6	50	4	3,240	3,070	2,980	2,750
0.9	0.8	4.0	2.7	50	4	3,240	3,070	2,980	2,750	
0.95	0.8	4.5	2.8	50	4	3,240	3,070	2,980	2,750	
1	0.8	4.5	2.9	50	4	3,720	3,530	3,420	3,160	
1.25	0.8	5.0	3.4	50	4	3,720	3,530	3,420	3,160	
1.5	1.5	7.0	4.6	50	6	3,720	3,530	3,420	3,160	
1.75	1.5	7.0	5.1	50	6	3,720	3,530	3,420	3,160	
2	1.5	8.0	5.6	50	6	3,720	3,530	3,420	3,160	
2.5	1.5	10.0	6.6	60	8	4,280	4,070	3,940	3,640	
3	1.5	11.0	7.6	60	8	4,360	4,140	4,010	3,710	
3.5	2.0	15.0	9.1	60	10	4,960	4,710	4,560	4,220	
4	1.9	15.0	10	60	10	4,760	4,520	4,380	4,050	
4.5	2.0	16.0	11.1	65	12	5,710	5,420	5,250	4,850	
5	1.9	18.0	12	65	12	5,360	5,090	4,930	4,560	

TSC-CREM 1

●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。

切削条件 P.653

Ⓢ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。

