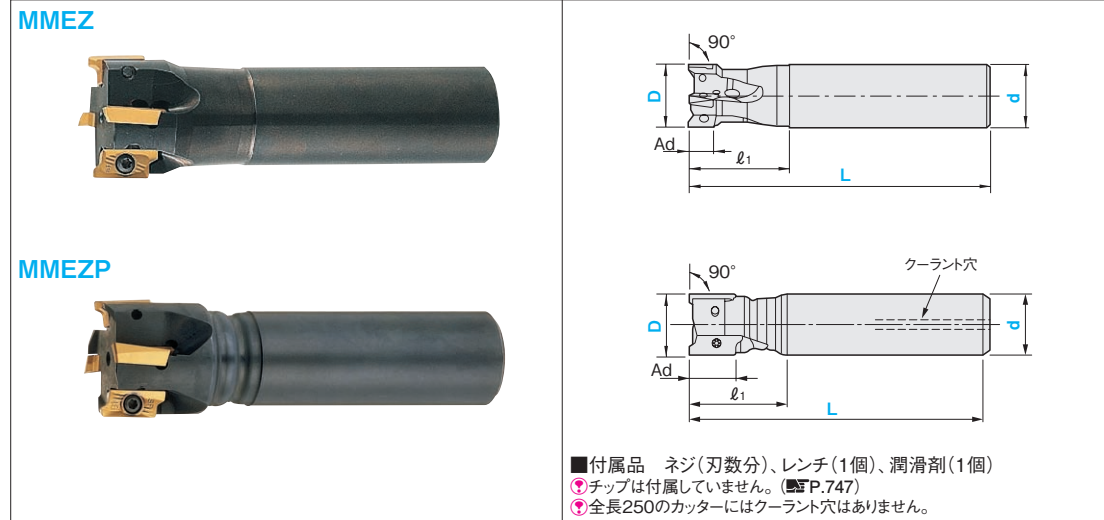


外径φ10の小径から、きめ細かなZ加工の条件に応じるフライス用カッター

END MILL HOLDERS -3D SHOULDER-

高能率カッター

●エンドミルタイプ -END MILL TYPE-



■付属品 ネジ(刃数分)、レンチ(1個)、潤滑剤(1個)
 ◎チップは付属していません。(型番P.747)
 ◎全長250のカッターにはクーラント穴はありません。

型番 MMEZ

外径 D	シャンク径 d	全長 L	刃数	首下長 l1	切込み深さ Ad	適合チップ (型番P.747)	付属ネジ型式 (型番P.747)	付属レンチ型式 (型番P.747)	¥単価 1本
10	10	70	2	30	6	RTMT070204	MMNJ-2655	MMTX-206	19,380
		100	2	30					19,380
12	12	75	2	30					19,880
		100	2	30					19,880
14	12	100	2	30					21,190
16	16	100	3	30					22,190
18	16	100	4	30					24,880
20	20	110	5	30					26,380

型番 MMEZP

外径 D	シャンク径 d	全長 L	刃数	首下長 l1	切込み深さ Ad	適合チップ (型番P.747)	付属ネジ型式 (型番P.747)	付属レンチ型式 (型番P.747)	¥単価 1本
25	25	120	2	40	18	RTMT160608	MMNJ-3468	MMTX-215P	27,950
		250	2	40					27,950
32	25	120	2	50					27,950
		32	3	50					28,800
40	25	120	3	50					31,200
		32	4	50					33,150
	32	130	4	50					33,150
		250	4	50					33,150

切削条件 P.747

Order 注文例 **MMEZ - 10 - 10 - 70**
 型番 外径(D) シャンク径(d) 全長(L)

Price 価格 **MMEZP - 25 - 25 - 120**
 型番 外径(D) シャンク径(d) 全長(L)

数量スライド価格 (1円未満切捨て)

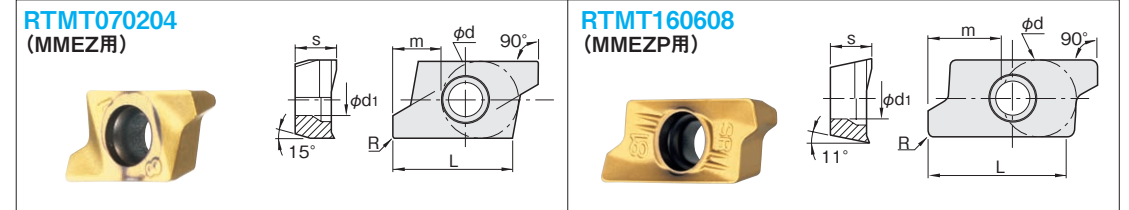
数量	1	2	3, 4	5~9	10~
値引率		3%	5%	10%	

EJが特長!

●MMEZPIは、従来品と比べて切りくずの排出色が向上しました。

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。

●チップ -INSERTS-



型番	材質 超硬コート	L	d	s	d1	m	R	¥単価 300個以上お見積り			
								1~9個	10~49個	50~99個	100~299個
RTMT070204	KR5020	6.7	4.3	2.38	2.2	2.64	0.4	860	720	680	660
RTMT160608		18.0	9.3	6.4	4.7	9.55	0.8	1,040	870	830	810

Order 注文例 **RTMT070204 - KR5020** 型番 材質

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。

●アクセサリ -ACCESSORIES-

型番	部品名	¥単価 1~4個
MMNJ-2655	ネジ	660
MMNJ-1642		660
MMNJ-3468		400
MMTX-206	レンチ	1,100
MMTX-215P		1,100

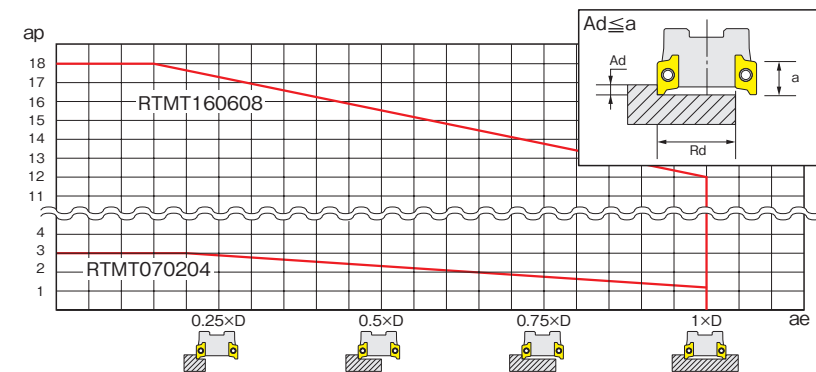
Order 注文例 **MMNJ-2655** 型番

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。

Price 価格 **数量スライド価格 (1円未満切捨て)**

数量	1~4	5~9	10~19	20~29	30~
値引率		3%	5%	10%	

●切込幅 / 切込み深さ



◎チップの切込み可能深さ(Ad)は、カッターの切込み幅(Rd)により変化いたします。
 カッターの直径(D)に対しての切込み幅比率を、上記グラフにてご確認の上切込み深さを設定してください。

●推奨切削条件

被削材	硬度	切削速度 V (m/min.)	送り / 刃 f (mm)	
			MMEZ (φ10~φ20)	MMEZP (φ25~φ40)
P	軟鋼	140~200	0.05~0.1	0.1~0.3
	炭素鋼・合金鋼	180HB以下		
30HRC以下		120~160		
M	ステンレス鋼	140~210		
K	鋳鉄	130~180		
	ダクタイル鋳鉄	100~130		
N	アルミ合金	350~350		
S	耐熱合金・チタン	30~60		

◎回転数 (min⁻¹) の求め方: 切削速度 (V) × 1000 ÷ 3.14 ÷ 外径 (D)
 テーブル送り (mm/min) の求め方: 回転数 × 送り / 刃 (f) × 刃数

超硬エンドミル

ハイスエンドミル

自由指定直刃
エンドミル

専用カッター

ドリル

面取り・
センタリング工具

リーマ

タップ

フライス用
チップ・カッター

旋削工具

加工治具

ツーリング

放電工具

研削・研磨用品

手作業工具

電動・空圧工具

測定工具

化学製品

工場雑貨