高送りできる4枚刃で高硬度鋼加工

WEBならスペック指定で簡単検索

ミスミ

XCP SERIES SOLID CARBIDE BALL NOSE END MILLS

XCPシリーズ超硬ボールエンドミル

型番及び規格変更 英文字表示

●高硬度鋼加工用・4枚刃／ショートタイプ　-4 FLUTES／SHORT TYPE FOR HARDENED STEEL-

XCP−HBEM4S

TSC−HBEM4SはXCPシリーズに統合いたしました。
(同一規格品)

材質	SMG 超硬　XCP
仕様	ショート　30°　再研磨

図1

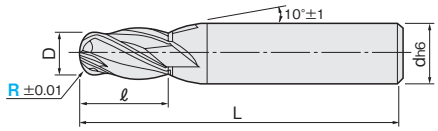
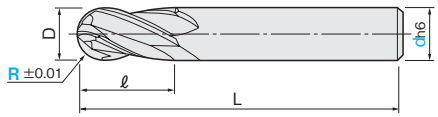


図2



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	樹脂
〜40HRC	〜45HRC	〜55HRC	〜60HRC	〜65HRC	〜35HRC						
○	○	◎	◎	◎	○	◎					

◎＝最適　○＝適

1本単位

型番	先端 R	シャンク径 d	刃長 ℓ	刃径 D	全長 L	シャンク径 d	図	¥通常単価 100本以上お見積り 1〜4本	5〜9本	10〜29本	30〜99本
XCP−HBEM4S	0.5	−	1.5	1	50	4	1	2,350	2,230	2,160	2,000
	1	−	3	2	50	6	1	2,870	2,730	2,640	2,440
	1.5	−	4.5	3	60	6	1	2,570	2,440	2,360	2,180
	2	4	6	4	50	4	2	3,020	2,860	2,770	2,560
	2	−	6	4	70	6	1	3,020	2,870	2,780	2,570
	2.5	−	7.5	5	80	6	1	3,520	3,340	3,240	2,990
	3	−	9	6	90	6	2	3,780	3,590	3,480	3,210
	4	−	12	8	100	8	2	5,400	5,130	4,970	4,590
	5	−	15	10	100	10	2	7,170	6,810	6,600	6,090

シャンク径(d)が青色文字で表記されている規格は先端(R)とシャンク径(d)をご指定ください。

切削条件 P.339

Order 注文例

XCP−HBEM4S 5　（型番／先端(R)）

XCP−HBEM4S 2 − 4　（型番／先端(R)／シャンク径(d)）

Delivery 出荷日

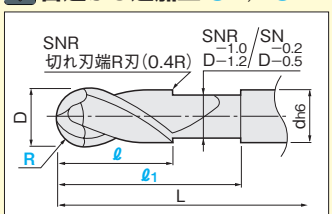
在庫品　巻末-7

ご希望によりPM 6：00迄、当日出荷受付致します。

コレが特長!

●高耐酸化性・高硬度コーティングにより、調質鋼・高硬度鋼加工における高速加工・ドライ加工に最適です。
●65HRCまでの高硬度鋼加工が可能です。

首逃がし追加工 SN／SNR



●SN……標準首逃がし
●SNR …切れ刃端R加工

XCP−HBEM4S

先端 R	首下長ℓ1 1mm単位指定	刃長ℓ SN	刃長ℓ SNR 1mm単位指定	¥/1コード SN	¥/1コード SNR
3	14〜42	9	5〜9	890	2,000
4	17〜36	12	5〜12	890	2,000
5	20〜40	15	5〜15	890	2,250

対象型番の本体価格に追加工単価が加算されます。
上記追加工に数量スライド価格はございません。

1本単位

SN−XCP−HBEM4S 3 − 14 − 9
（追加工型番／型番／先端(R)／首下長(ℓ1)／刃長(ℓ)）

SNR−XCP−HBEM4S 3 − 14 − 5
（追加工型番／型番／先端(R)／首下長(ℓ1)／刃長(ℓ)）

出荷日 3 日目出荷　⊗ストーク不可