

## ミスマ

XCP SERIES SOLID CARBIDE TAPER NECK BALL NOSE END MILLS

### XCPシリーズ超硬テーパネックボールエンドミル

● 高硬度鋼加工用・2枚刃／テーパネックタイプ -2 FLUTES／TAPER NECK FOR HARDEND STEEL-


#### XCP-HBEM2PB (在庫品)



#### TN-XCP-HBEM2S (製作品)／寸法自由指定タイプ



● TSC-HBEM2PB・TN-TSC-HBEM2SはXCPシリーズに統合いたしました。

材質	 													
仕様	    (在庫品) (製作品)				<p>①D=R×2 ②製作品で下記条件の場合、勾配にRは付きません。 <math>(d-D)/2=(\ell_1-\ell)\times\tan\theta_1</math></p>									
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	先端R	R精度	
~40HRC		~45HRC		~55HRC	~60HRC	~65HRC	~35HRC	0.1~2				±0.005		
○		○		◎	◎	◎	○	◎				3, 5	+0.003 -0.007	

◎=最適 ○=適

図1

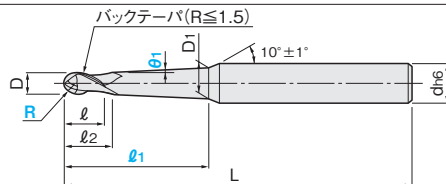
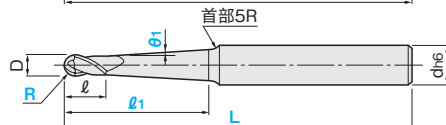


図2



①  $D=R \times 2$

② 製作品で下記条件の場合、勾配にRは付きません。  
 $(d-D)/2 = (L_1-L) \times \tan \theta_1$

先端R	R精度
0.1~2	±0.005
3, 5	+0.003 -0.007

#### 型番 XCP-HBEM2PB (在庫品)

1本単位

先端 R	首部勾配 $\theta_1$	首下長 $l_1$	首元径 D <sub>1</sub>	刃長 $\ell$	有効長 $\ell_2$	全長 L	シャンク径 d	図	¥通常単価 1〜4本
0.1	3°	1.5	0.32	0.15	0.4	50	4	1	3,840
	5°	2	0.48						4,040
0.15	2°	3	0.47	0.2	0.6	50	4	1	4,040
	5°	2	0.54						4,040
0.2	0.5°	3	0.44	0.3	0.8	50	4	1	2,960
	2°	3	0.55						2,960
	3°	4	0.74						2,960
0.25	2°	4	0.71	0.35	1	50	4	1	2,800
	3°	4	0.81						2,800
	5°	6	1.37						2,880
0.3	0.5°	6	0.68	0.45	1.2	50	4	1	2,760
		8	0.72						2,840
		10	0.75						3,110
	1°	4	0.70						2,640
		6	0.77						2,760
		8	0.84						2,840
	2°	6	0.94						2,760
	3°	6	1.10						2,760
	5°	8	1.79						2,840
	0.4	0.5°	10						0.95
0.5	0.5°	10	1.14	0.75	2	50	4	1	2,520
		15	1.23			70			2,640
		20	1.31						3,200

次頁に続く



WEBならスペック指定で簡単検索

● 通常単価・数量スライド単価・出荷日等の最新情報は、ミスマVONAをご参照ください。

ミスマ 切削工具

