

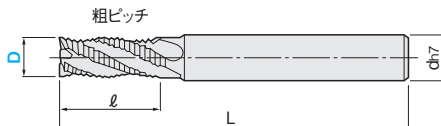
ミスミ












TiAlN COATED HIGH SPEED STEEL ROUGHING END MILLS

TiAlNコートハイス鋼ラフィングエンドミル

●ショート・センターカット -SHORT・CENTER CUT-

XA-RFEMS



材質	 		3枚刃		4枚刃		5枚刃		6枚刃		刃径D	公差					
	仕様	    									5、6	±0.060					
									7~10	±0.075							
									11~18	±0.090							
									19~30	±0.105							
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	
~40HRC		~40HRC ~45HRC		~55HRC ~60HRC ~65HRC		~35HRC											
◎		○								○		○		○			

◎=最適 ○=適

1本単位

型番	刃径D	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 d	刃数 Z	¥通常単価 100本以上お見積り			
						1〜9本	10〜29本	30〜49本	50〜99本
XA-RFEMS	5	13	57	6	3	1,470	1,430	1,400	1,320
	6	13	57	6	4	1,470	1,430	1,400	1,320
	7	16	66	10	4	1,750	1,700	1,660	1,580
	8	19	69	10	4	1,710	1,660	1,620	1,540
	9	19	69	10	4	1,740	1,690	1,650	1,570
	10	22	72	10	4	1,740	1,690	1,650	1,570
	11	22	79	12	4	1,990	1,930	1,890	1,790
	12	26	83	12	4	1,990	1,930	1,890	1,790
	13	26	83	12	4	2,480	2,410	2,360	2,230
	14	26	83	12	4	2,510	2,430	2,380	2,260
	15	26	83	12	4	2,690	2,610	2,560	2,420
	16	32	92	16	4	2,680	2,600	2,550	2,410
	17	32	92	16	4	2,860	2,770	2,720	2,570
	18	32	92	16	4	2,900	2,810	2,760	2,610
	19	32	92	16	4	3,250	3,150	3,090	2,930
	20	38	104	20	4	3,380	3,280	3,210	3,040
	22	38	104	20	5	4,100	3,980	3,900	3,690
	25	45	121	25	5	4,980	4,830	4,730	4,480
	28	45	121	25	6	6,340	6,150	6,020	5,710
	30	45	121	25	6	6,930	6,720	6,580	6,240



Order 注文例

XA-RFEMS 10

型番 刃径(D)



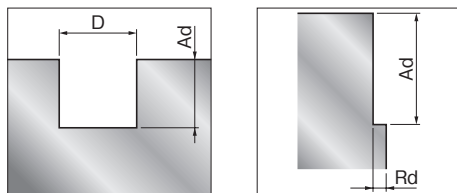
Delivery 出荷日

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。

ミスミ 推奨切削条件表



- 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 XA-RFEMS

◎D>dのサイズは、下記条件の×80%でご使用ください。

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)
刃径 D	溝	側面	溝	側面	溝	側面	溝	側面
5	60	105	2670	35	70	2290	20	40
6	60	105	2230	40	90	1910	25	50
8	80	140	1670	70	120	1430	40	70
10	120	210	1340	80	140	1150	50	80
12	120	210	1110	90	150	950	55	90
14	120	210	950	90	150	820	55	90
16	110	180	840	80	140	720	50	85
18	110	180	740	80	140	640	50	85
20	110	180	670	80	140	570	50	85
22	100	175	610	75	130	520	50	85
25	95	170	530	70	125	460	45	80
28	95	165	480	70	125	410	45	75
30	90	160	450	70	120	380	40	70



WEBなら切削工具20万点当日出荷可能

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

ミスミ 工作機工具

