



超硬防振型エンドミル

Vol.9

AE-VMシリーズ

Anti-Vibration Carbide End Mill
AE-VMSS・AE-VMS・AE-VML

スタブ刃長 : 0.1mm飛びサイズ

Stub type: sizes in 0.1 mm increment

ショート刃長 : 大径ラジラス

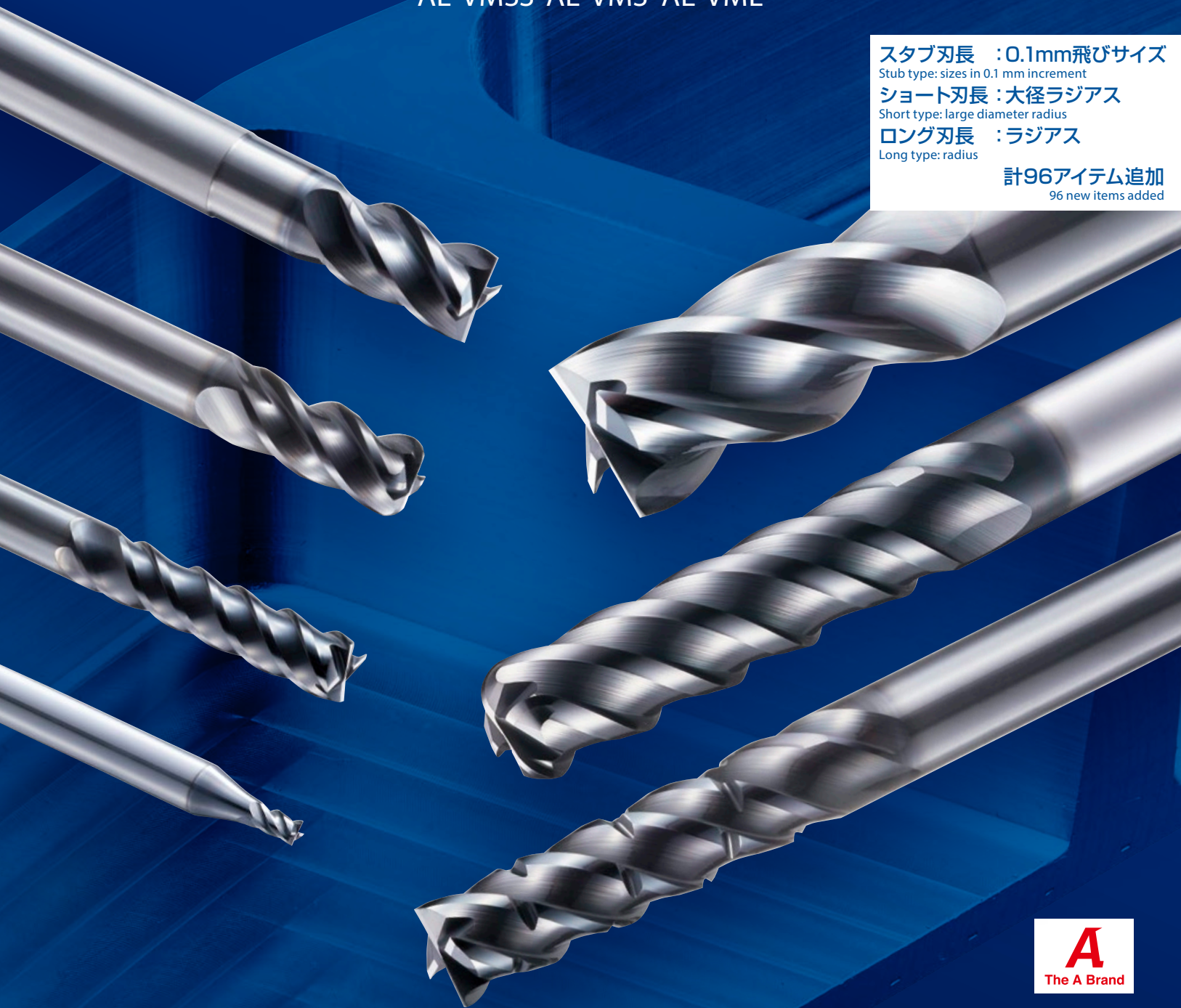
Short type: large diameter radius

ロング刃長 : ラジラス

Long type: radius

計96アイテム追加

96 new items added



INDEX

新たなミーリングスタンダード The New Standard for Milling

NEW SIZE

スタブ形・ショート形 Stub・Short

AE-VMSS・AE-VMS

特長 Features P.3

加工事例 Cutting Data P.5

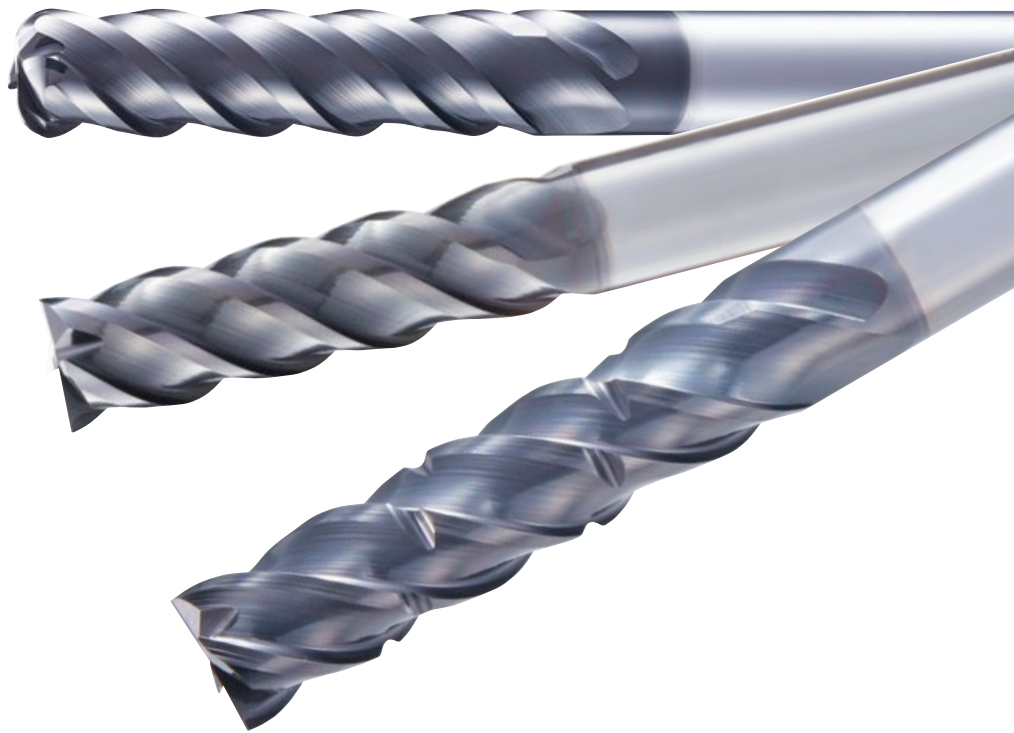
寸法表 Dimension P.9

条件表 Cutting Condition P.15



ラインナップ Lineup

刃先形状 Cutting Edge Shape		加工形態 Application						
AE-VMSS スタブ形 Stub	スクエア Square P.09							
	ロングネック Long Neck P.11							立ち壁の加工 Deep Side Milling
AE-VMS ショート形 Short	スクエア Square P.12							
	ラジウス Radius P.13							倣い削り加工 Copying



ロング形 Long

AE-VML

NEW

スクエアタイプ・ラジアスタイプ
Square Type · Radius Type

特長 Features P.19

加工事例 Cutting Data P.21

寸法表 Dimension P.23

条件表 Cutting Condition P.27

チップブレイカタイプ
Chipbreaker Type

特長 Features P.25

加工事例 Cutting Data P.25

寸法表 Dimension P.26

条件表 Cutting Condition P.27



刃先形状 Cutting Edge Shape		加工形態 Application			
AE-VML ロング形 [※] Long	スクエア Square P.23	トロコイド加工 Trochoidal Milling	側面切削 Side Milling	ヘリカル加工 Helical Milling	立ち壁の加工 Deep Side Milling
	ラジラス Radius P.24	トロコイド加工 Trochoidal Milling	側面切削 Side Milling	ヘリカル加工 Helical Milling	立ち壁の加工 Deep Side Milling
	スクエア チップブレイカ Square with chipbreaker P.26	トロコイド加工 Trochoidal Milling	側面切削 Side Milling	ヘリカル加工 Helical Milling	立ち壁の加工 Deep Side Milling

※切りくず堆積が問題となる場合は、チップブレイカタイプを推奨します。
For applications with large chip accumulation, the chipbreaker type end mill is recommended.

AE-VMSS・AE-VMS

ポジすくい角 Positive Rake Angle

切削抵抗を低減
Reduces cutting force

高剛性 High Rigidity

加工精度の向上
Improves milling accuracy

新溝フォーム New Flute Form

良好な切りくず排出性
Facilitates excellent chip evacuation

違いは溝加工でわかる!

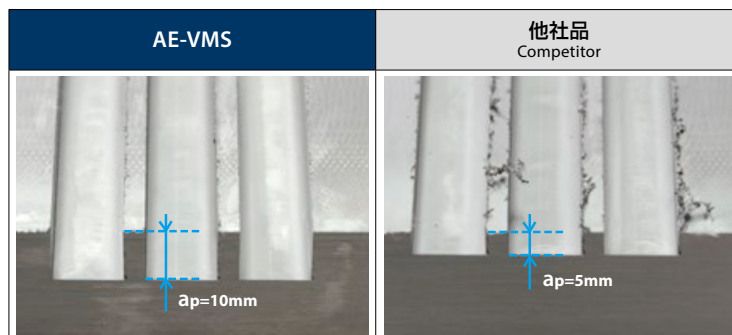
The difference is clearly shown in the quality of slot milling!

溝加工でバリが出にくいのは、安定加工の証です。

There are hardly any burrs generated during slot milling, which is a proof of stable milling.

切りくず排出性が悪かったり切削抵抗が高いと不安定な加工となり、バリが発生しやすくなります。AE-VMSは切込み深さが10mmの溝加工でもバリが小さく安定加工を実現します。

Poor chip evacuation and excessive cutting force are the main causes of unstable milling, which leads to the generation of burrs. The AE-VMS is able to achieve stable performance with minimal burrs even in slot milling at a depth of 10mm.



使用工具 Tool	AE-VMS φ10	他社品 Competitor φ10
被削材 Work Material	SUS316	
切削速度 Cutting Speed	69m/min (2,200min ⁻¹)	
送り速度 Feed	350mm/min (0.04mm/t)	
切削油剤 Coolant	水溶性切削油剤 Water-Soluble	
使用機械 Machine	立形マシニングセンタ (HSK63) Vertical Machining Center	
切りくず排出量 M.R.R.	35cm ³ /min	17.5cm ³ /min

特長はこちら [See next page for features](#)



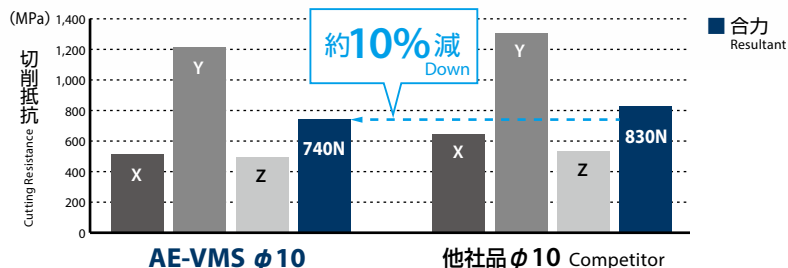
Stable Performance

安定加工

低抵抗 Low Cutting Force

- ・切れ味の良いポジ刃形により切削抵抗を低減します
- ・工具剛性と切りくず排出性を両立した新溝フォームにより安定加工が可能となり、バリ発生を抑制します
- ・ Sharp positive rake angle reduces cutting force.
- ・ New flute form with high tool rigidity and excellent chip evacuation properties enables stable milling and the suppression of burrs.

他社品に対して
切削抵抗を
約10%ダウン
10% lower cutting force versus the competitors

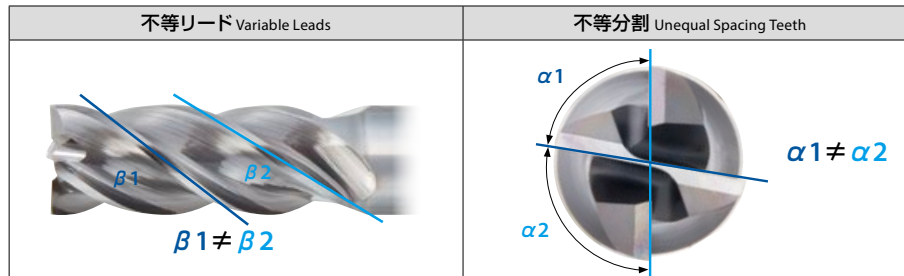


High Efficiency

高能率

びびり抑制 Suppression of Vibration

不等リード、不等分割の採用で安定、高能率加工を実現します
Unequal spacing of teeth and variable-lead geometry enables stable and high efficiency milling

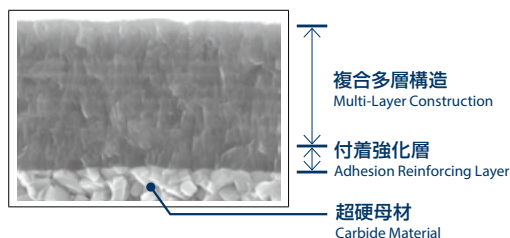


Superior Surface Quality

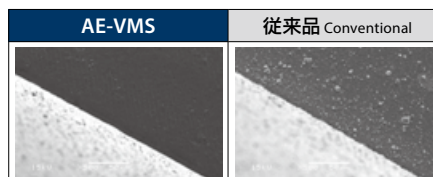
加工面品位

デュアライズ DUARISEコーティング DUARISE Coating

- ・潤滑性、耐摩耗性、高温耐酸化性に優れ、複合多層構造がサーマルクラックを抑制します
Provides excellent lubricity, superior friction-resistance and high oxidation temperature. Multi-layer construction minimizes the thermal cracks that often occurred while using water-soluble oil.



- ・コーティング表面の平滑化処理により、加工面精度が向上します
Smoothing surface coating treatment made an excellent quality of surface finishing.



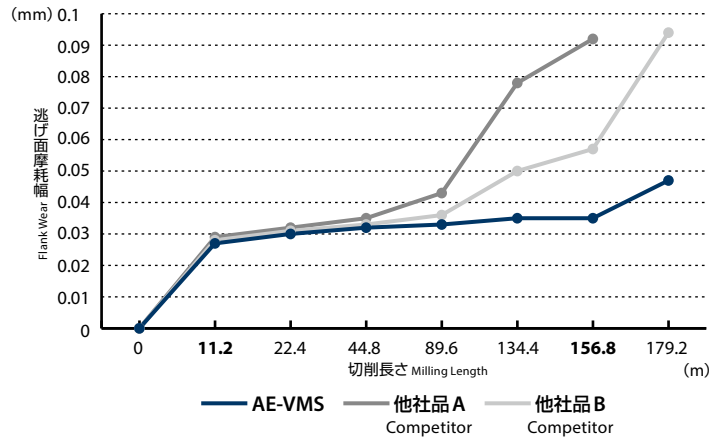
発熱抑制

Suppression of Heat Generation

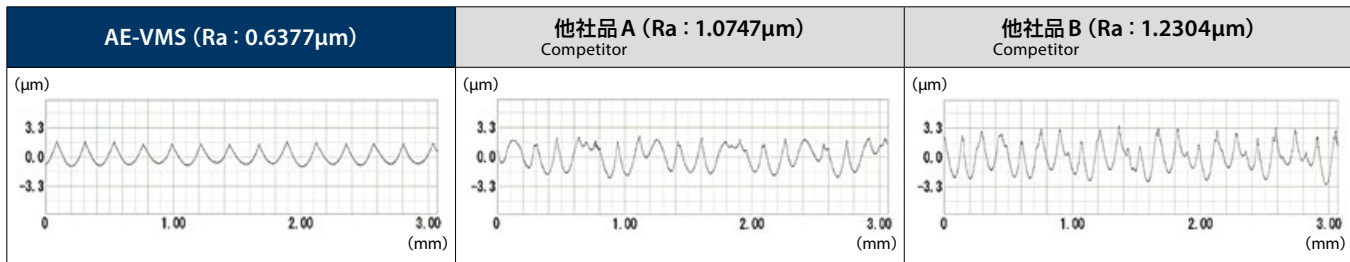
切削熱を抑制し、摩耗抑制に効果を発揮

Suppression of cutting heat generation minimizes tool wear

使用工具 Tool	AE-VMS φ6
被削材 Work Material	SCM440
切削方法 Milling Method	側面切削 Side Milling
切削速度 Cutting Speed	140m/min (7,500min ⁻¹)
送り速度 Feed	1,800mm/min (0.06mm/t)
切込深さ Depth of Cut	ap=9mm ae=1.2mm
切削油剤 Coolant	エアブロー Air Blow
使用機械 Machine	立形マシニングセンタ (BT40) Vertical Machining Center



11.2m 加工時点での加工面粗さ Surface roughness after milling 11.2m



156.8m 加工後の状態 Tool condition after milling 156.8m

	切りくず状態 Cutting Chips	切込み境界部の損傷状態 Wear Comparison of the Cutting Edge
AE-VMS	 褐色 約500°C Brown about 500°C	 刃先後退なし No Cutting Edge Recession
他社品 A Competitor	 紫色 約600°C Purple about 600°C	 刃先後退大 Excessive Cutting Edge Recession
他社品 B Competitor	 青色 約700°C Blue about 700°C	 刃先後退小 Minimal Cutting Edge Recession

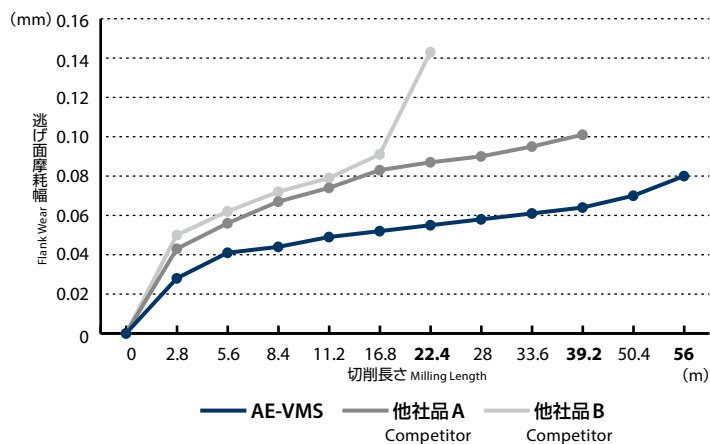


安定加工

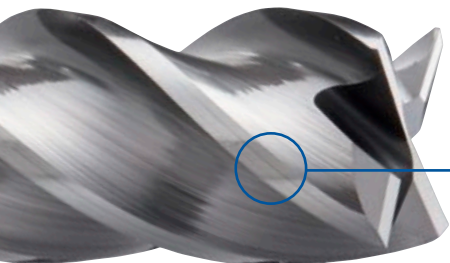
Stable Performance

溝切削でもチッピングせず正常な摩耗進行 Normal wear with no chipping even in slot milling

使用工具 Tool	AE-VMS φ10
被削材 Work Material	SUS304
切削方法 Milling Method	溝切削 Slot Milling
切削速度 Cutting Speed	70m/min (2,250min ⁻¹)
送り速度 Feed	475mm/min (0.053mm/t)
切込深さ Depth of Cut	a _p =10mm
切削油剤 Coolant	水溶性切削油剤 Water-Soluble
使用機械 Machine	立形マシニングセンタ (BT40) Vertical Machining Center



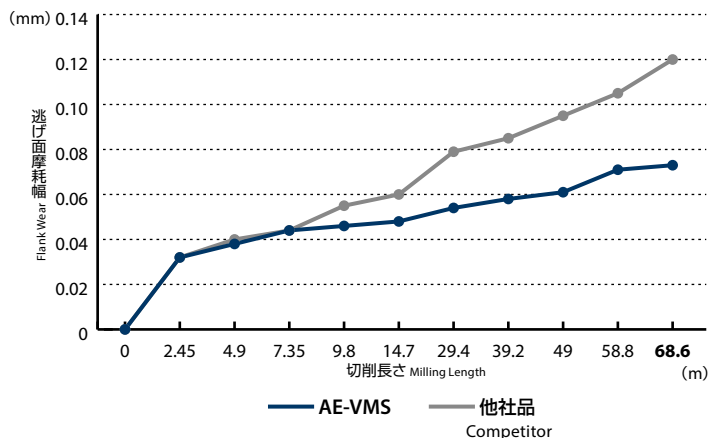
外周刃の損傷状態 Wear comparison of the peripheral cutting edge



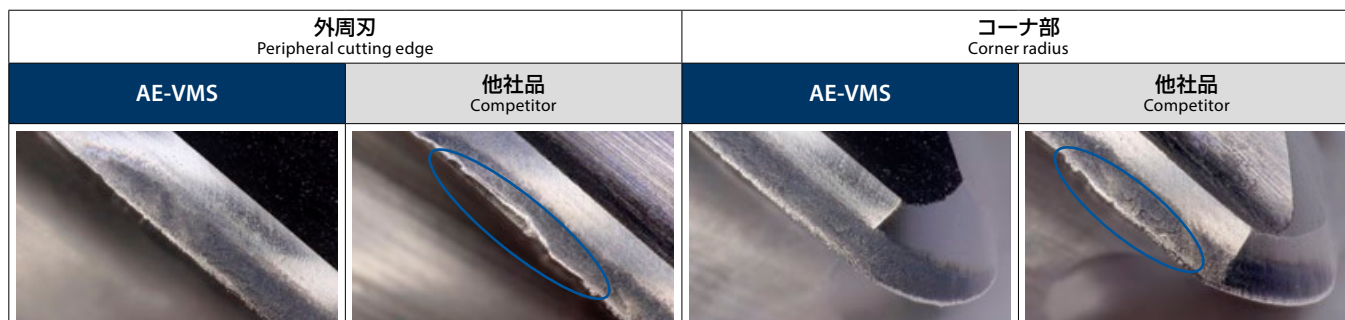
安定加工 Stable Performance

溝切削でも安定加工が可能 Stable performance even in slotting

使用工具 Tool	AE-VMS $\phi 6 \times R1$
被削材 Work Material	SUS304
切削方法 Milling Method	溝切削 Slot Milling
切削速度 Cutting Speed	80m/min (4,200min ⁻¹)
送り速度 Feed	830mm/min (0.049mm/t)
切込深さ Depth of Cut	$a_p=3\text{mm}$
切削油剤 Coolant	水溶性切削油剤 Water-Soluble
使用機械 Machine	横形マシニングセンタ (HSK63) Horizontal Machining Center



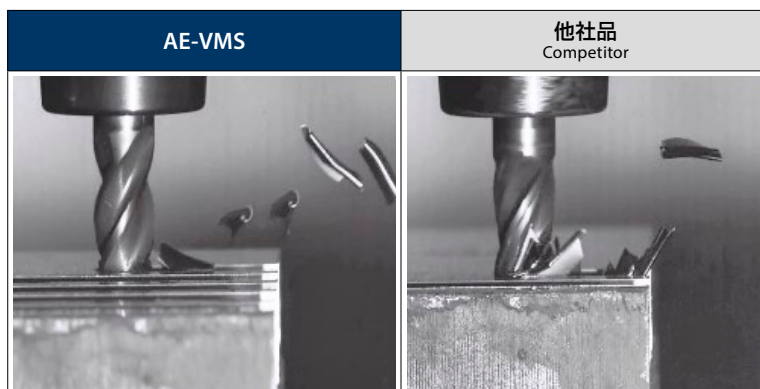
68.6m加工時点での損傷状態 Wear comparison after milling 68.6m



高効率 High Efficiency

高効率溝切削でも安定した切りくず排出 Trouble-free chip evacuation even in high-speed slotting

使用工具 Tool	AE-VMS $\phi 10 \times R1$
被削材 Work Material	SCM440
切削方法 Milling Method	溝切削 Slot Milling
切削速度 Cutting Speed	90m/min (2,900min ⁻¹)
送り速度 Feed	660mm/min (0.057mm/t)
切込深さ Depth of Cut	$a_p=10\text{mm}$
切削油剤 Coolant	なし None
使用機械 Machine	立形マシニングセンタ (HSK63) Vertical Machining Center

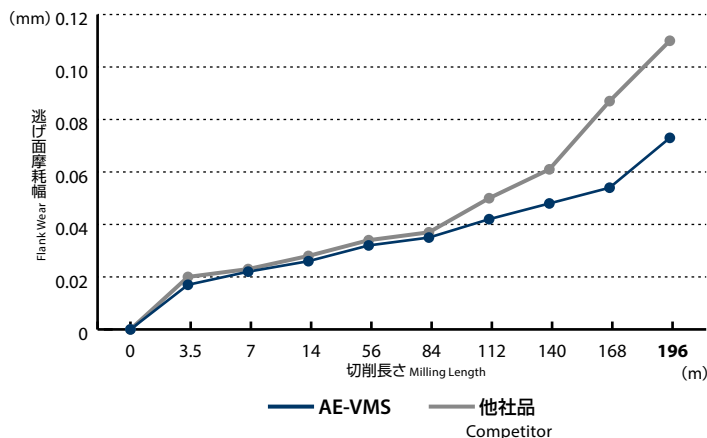


長寿命 Long Tool Life

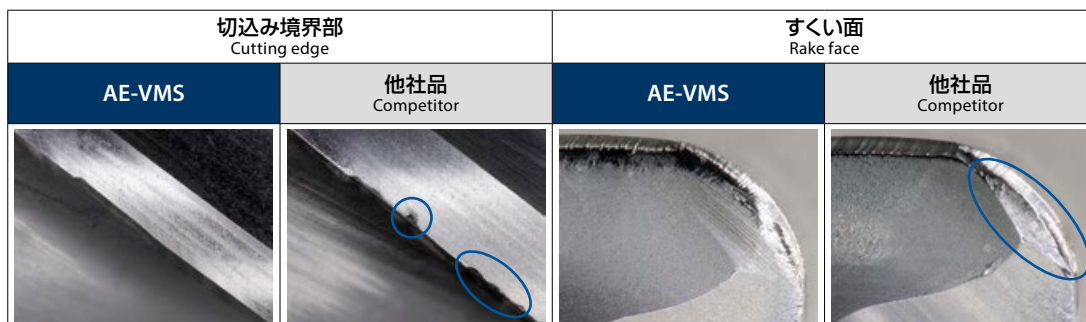
デュアライズ
DUARISEコーティング採用で安定した摩耗推移

DUARISE coating enables consistent tool wear

使用工具 Tool	AE-VMS $\phi 6 \times R1$
被削材 Work Material	S50C
切削方法 Milling Method	側面切削 Side Milling
切削速度 Cutting Speed	130m/min (6,900min ⁻¹)
送り速度 Feed	1,970mm/min (0.071mm/t)
切込深さ Depth of Cut	$a_p=9\text{mm}$ $a_e=1.2\text{mm}$
切削油剤 Coolant	エアブロー Air Blow
使用機械 Machine	立形マシニングセンタ (BT40) Vertical Machining Center



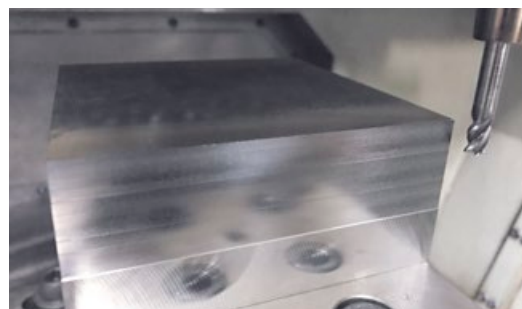
196m 加工時点での損傷状態 Wear comparison after milling 196m



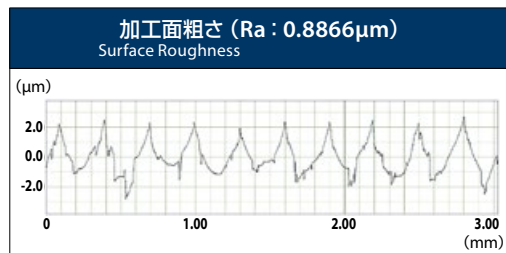
立ち壁仕上げ Deep Side Milling

びびりが無く、良好な加工面
Great surface finish with no chattering

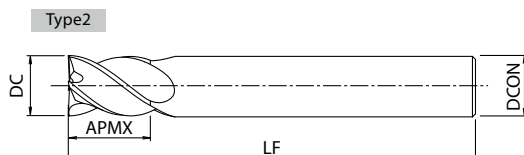
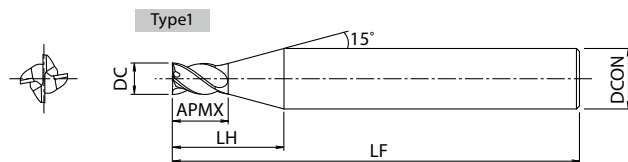
使用工具 Tool	AE-VMSS $\phi 6 \times 30$
被削材 Work Material	S50C
切削方法 Milling Method	側面切削 Side Milling
切削速度 Cutting Speed	105m/min (5,570min ⁻¹)
送り速度 Feed	1,660mm/min (0.074mm/t)
切込深さ Depth of Cut	$a_p=9\text{mm}$ (1.5D) $a_e=0.12\text{mm}$ (0.02D)
突出し長さ Overhang Length	5D
切削油剤 Coolant	水溶性切削油剤 Water-Soluble
使用機械 Machine	立形マシニングセンタ (HSK32) Vertical Machining Center
ステップ回数 Step Feed	3回 (27mm)



倒れ量 Fallen Amount	11 μm
ゼロカット後 After Zero-cut	
倒れ量 Fallen Amount	5 μm 以下 under 5 μm
加工段差 Machining Gap	3 μm 以下 under 3 μm
加工面粗さ Surface Roughness	Ra:0.8866 μm



AE-VMSS



スクエア タイプ Square Type **NEW SIZE**

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	LH	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
※ 8556410	1	40	1.5	7.9	4	1	●	3,080
※ 8556411	1.1	40	1.7	8	4	1	●	3,530
※ 8556412	1.2	40	1.8	7.9	4	1	●	3,530
※ 8556413	1.3	40	2	7.9	4	1	●	3,530
※ 8556414	1.4	40	2.1	8	4	1	●	3,530
8556415	1.5	40	2.3	7.8	4	1	●	3,080
※ 8556416	1.6	40	2.4	7.9	4	1	●	3,530
※ 8556417	1.7	40	2.6	7.7	4	1	●	3,530
※ 8556418	1.8	40	2.7	7.6	4	1	●	3,530
※ 8556419	1.9	40	2.9	7.7	4	1	●	3,530
8556420	2	40	3	8.2	4	1	●	2,560
※ 8556421	2.1	40	3.2	8.2	4	1	●	3,530
※ 8556422	2.2	40	3.3	8.1	4	1	●	3,530
※ 8556423	2.3	40	3.5	8.1	4	1	●	3,530
※ 8556424	2.4	40	3.6	8	4	1	●	3,530
8556425	2.5	40	3.8	8	4	1	●	2,560
※ 8556426	2.6	40	3.9	8.5	4	1	●	4,570
※ 8556427	2.7	40	4.1	8.5	4	1	B ●	4,570
※ 8556428	2.8	40	4.2	8.4	4	1	●	4,570
※ 8556429	2.9	40	4.4	8.4	4	1	●	4,570
8556430	3	45	4.5	12.2	6	1	●	2,670
※ 8556431	3.1	45	4.7	12.2	6	1	●	4,570
※ 8556432	3.2	45	4.8	12.2	6	1	●	4,570
※ 8556433	3.3	45	5	12.2	6	1	●	4,570
※ 8556434	3.4	45	5.1	12.1	6	1	●	4,570
8556435	3.5	45	5.3	12.1	6	1	●	3,990
※ 8556436	3.6	45	5.4	12	6	1	●	4,570
※ 8556437	3.7	45	5.6	12	6	1	●	4,570
※ 8556438	3.8	45	5.7	11.9	6	1	●	4,570
※ 8556439	3.9	45	5.9	11.9	6	1	●	4,570
8556440	4	45	6	11.9	6	1	●	3,080
※ 8556441	4.1	45	6.2	12.1	6	1	●	5,290
※ 8556442	4.2	45	6.3	12	6	1	●	5,290
※ 8556443	4.3	45	6.5	12	6	1	●	5,290
※ 8556444	4.4	45	6.6	11.9	6	1	●	5,290

・アイコンの説明はp.10をご覧ください。 ・ See p.10 for explanation of icons.

● = 標準在庫品 ● = Standard stock item
※ = NEW SIZES

NEXT



■ アイコンの種類について Guide for Icons

1 材質 Tool Materials

CARBIDE 超硬合金
Tungsten Carbide

2 表面処理 Surface Treatment

DUARISE デュアライズコーティング
DUARISE Coating

3 ねじれ角 Helix Angle

37°・40° エンドミルの溝の
ねじれ角を表示します
Helix angle of flute for end mills

4 R許容差 Tolerance of Radius

R ±0.02 ラジাসエンドミルの
R許容差を表示します
Identifies the tolerance of the radius for end mills

5 外径の許容差 Tolerance for milling diameter

○ エンドミルの外径を表示します
Tolerance for milling diameter

6 シュリンク Shrink

SHRINK FIT シュリンクフィット (焼きばめ)
システムにもお奨めします
Suitable for the shrink holder system

FROM

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	LH	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8556445	4.5	45	6.8	11.9	6	1	●	4,600
8556446	4.6	45	6.9	11.8	6	1	●	5,290
8556447	4.7	45	7.1	11.9	6	1	●	5,290
8556448	4.8	45	7.2	11.8	6	1	●	5,290
8556449	4.9	45	7.4	11.8	6	1	●	5,290
8556450	5	45	7.5	11.7	6	1	●	3,080
8556451	5.1	45	7.7	11.7	6	1	●	5,290
8556452	5.2	45	7.8	11.6	6	1	●	5,290
8556453	5.3	45	8	11.6	6	1	●	5,290
8556454	5.4	45	8.1	11.5	6	1	●	5,290
8556455	5.5	45	8.3	11.6	6	1	●	4,600
8556456	5.6	45	8.4	11.5	6	1	●	5,290
8556457	5.7	45	8.6	11.5	6	1	●	5,290
8556458	5.8	45	8.7	11.4	6	1	●	5,290
8556459	5.9	45	8.9	11.4	6	1	●	5,290
8556460	6	45	9	—	6	2	●	3,580
8556465	6.5	60	9.8	14.9	8	1	●	5,340
8556470	7	60	10.5	14.7	8	1	●	5,340
8556475	7.5	60	11.3	14.6	8	1	●	8,020
8556480	8	60	12	—	8	2	●	6,590
8556485	8.5	70	12.8	17.9	10	1	●	9,870
8556490	9	70	13.5	17.7	10	1	●	9,280
8556495	9.5	70	14.3	17.6	10	1	●	14,100
8556500	10	70	15	—	10	2	●	8,820
8556505	10.5	75	15.8	20.9	12	1	●	14,200
8556510	11	75	16.5	20.7	12	1	●	12,200
8556515	11.5	75	17.3	20.6	12	1	●	14,200
8556520	12	75	18	—	12	2	●	11,200

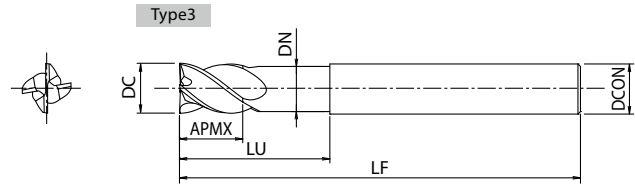
● = 標準在庫品 ● = Standard stock item
※ = NEW SIZES

被削材対応表 Applicable Work Materials

	一般構造用鋼 炭素鋼 Mild Steel Carbon Steel	合金鋼 合金工具鋼 Alloy Steel Tool Steel	プリハードン鋼 焼入れ鋼 Prehardened Steel Hardened Steel	ステンレス鋼 Stainless Steel	鋳鉄 Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ合金 Aluminium Alloy	チタン合金 Titanium Alloy	耐熱合金 Heat Resistant Alloy
			~40HRC ~45HRC ~55HRC	≦200HB	~350HB				
AE-VMSS	○	○	○ ○ ○	○	○	○	○	○	○



AE-VMSS



ロングネック タイプ Long Neck Type

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	外径×首下長 DC×LU	全長 LF	刃長 APMX	シャンク径 DCON	首径 DN	形状 Type	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8556618	6 × 18	60	9	6	5.8	3	B	● 4,840
8556630	6 × 30	70	9	6	5.8	3		● 5,160
8556724	8 × 24	70	12	8	7.7	3		● 8,690
8556740	8 × 40	80	12	8	7.7	3		● 9,140
8556830	10 × 30	80	15	10	9.7	3		● 10,900
8556850	10 × 50	100	15	10	9.7	3		● 11,400
8556936	12 × 36	90	18	12	11.7	3		● 13,600
8556960	12 × 60	110	18	12	11.7	3		● 14,300

・アイコンの説明はp.10をご覧ください。

・ See p.10 for explanation of icons.

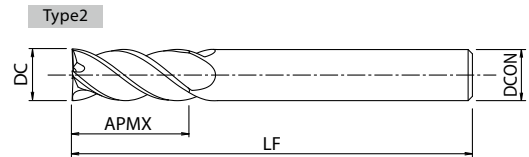
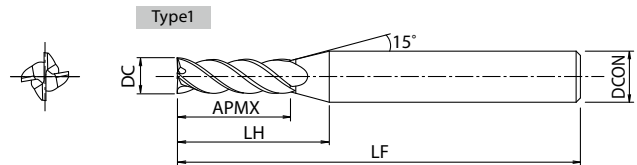
● = 標準在庫品 ● = Standard stock item

被削材対応表 Applicable Work Materials

	一般構造用鋼 炭素鋼 Mild Steel Carbon Steel	合金鋼 合金工具鋼 Alloy Steel Tool Steel	プリハードン鋼 焼入れ鋼 Prehardened Steel Hardened Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	鋳鉄 Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ合金 Aluminium Alloy	チタン合金 Titanium Alloy	耐熱合金 Heat Resistant Alloy
			~ 40HRC	~ 45HRC	~ 55HRC	≤ 200HB	~ 350HB				
AE-VMSS	○	○	○	○		○	○	○	○	○	○



AE-VMS



スクエア タイプ Square Type

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	LH	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8555830	3	60	8	15.9	6	1	A	● 2,670
8555840	4	60	11	17.1	6	1		● 3,080
8555850	5	60	13	17.2	6	1		● 3,080
8555860	6	60	13	—	6	2		● 3,580
8555880	8	70	19	—	8	2		● 6,590
8555900	10	80	22	—	10	2		● 8,820
8555920	12	90	26	—	12	2		● 11,200
8555960	16	100	32	—	16	2		● 28,800
8556000	20	110	40	—	20	2		● 41,500
8556010	25	120	50	—	25	2		● 69,800

・アイコンの説明はp.10をご覧ください。 ・ See p.10 for explanation of icons.

● = 標準在庫品 ● = Standard stock item

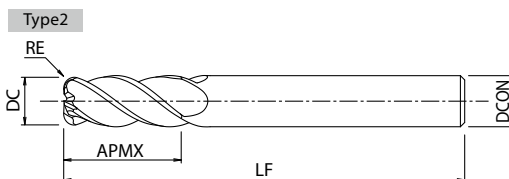
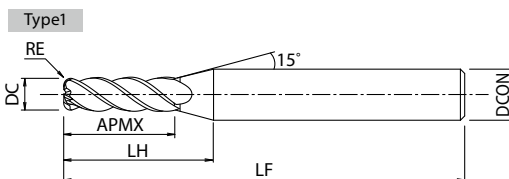
被削材対応表 Applicable Work Materials

	一般構造用鋼 炭素鋼 Mild Steel Carbon Steel	合金鋼 合金工具鋼 Alloy Steel Tool Steel	プリハードン鋼 焼入れ鋼 Prehardened Steel Hardened Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	鋳鉄 Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ合金 Aluminium Alloy	チタン合金 Titanium Alloy	耐熱合金 Heat Resistant Alloy
			~40HRC	~45HRC	~55HRC	≦200HB	~350HB				
AE-VMS スクエアタイプ Square Type	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

スタブ・ショート形
Stub・Short

ロング形
Long

AE-VMS



ラジラス タイプ Radius Type **NEW SIZE**

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	外径×コーナ半径 DC×RE	全長 LF	刃長 APMX	LH	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8556050	3 × R0.2	60	8	15.9	6	1	●	3,180
8556060	3 × R0.5						●	3,180
8556070	4 × R0.2	60	11	17.1	6	1	●	3,690
8556080	4 × R0.5						●	3,690
8556090	4 × R1						●	3,690
8556100	5 × R0.2	60	13	17.2	6	1	●	3,690
8556110	5 × R0.5						●	3,690
8556120	5 × R1						●	3,690
8556130	6 × R0.3	60	13	—	6	2	●	4,310
8556140	6 × R0.5						●	4,310
8556150	6 × R1						●	4,310
8556160	8 × R0.3	70	19	—	8	2	●	7,890
8556170	8 × R0.5						●	7,890
8556180	8 × R1						●	7,890
8556190	8 × R1.5						●	7,890
8556200	8 × R2						●	7,890
8556210	10 × R0.3	80	22	—	10	2	●	10,600
8556220	10 × R0.5						●	10,600
8556230	10 × R1						●	10,600
8556240	10 × R1.5						●	10,600
8556250	10 × R2						●	10,600
8556260	10 × R3	90	26	—	12	2	●	10,600
8556270	12 × R0.5						●	13,300
8556280	12 × R1						●	13,300
8556290	12 × R1.5						●	13,300
8556300	12 × R2						●	13,300
8556310	12 × R3						●	13,300

・アイコンの説明はp.10をご覧ください。 ・ See p.10 for explanation of icons.

● = 標準在庫品 ● = Standard stock item

NEXT



FROM

ツールNo. EDP No.	外径×コーナ半径 DC×RE	全長 LF	刃長 APMX	LH	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	標準価格 (Yen)	
※ 8557300	16 × R0.5	100	32	-	16	2	●	34,300	
※ 8557301	16 × R1						●	34,300	
※ 8557302	16 × R2						●	34,300	
※ 8557303	16 × R2.5						●	34,300	
※ 8557304	16 × R3						●	34,300	
※ 8557305	16 × R4						●	34,300	
※ 8557310	20 × R0.5	110	40	-	20	2	A	●	49,700
※ 8557311	20 × R1						●	49,700	
※ 8557312	20 × R2						●	49,700	
※ 8557313	20 × R2.5						●	49,700	
※ 8557314	20 × R3						●	49,700	
※ 8557315	20 × R4						●	49,700	
※ 8557316	20 × R5	120	50	-	25	2	●	49,700	
※ 8557321	25 × R1						●	80,300	
※ 8557322	25 × R2						●	80,300	
※ 8557324	25 × R3						●	80,300	
※ 8557325	25 × R4						●	80,300	
※ 8557326	25 × R5						●	80,300	

● = 標準在庫品 ● = Standard stock item
※ = NEW SIZES

被削材対応表 Applicable Work Materials

	一般構造用鋼 炭素鋼 Mild Steel Carbon Steel	合金鋼 合金工具鋼 Alloy Steel Tool Steel	プリハードン鋼 焼入れ鋼 Prehardened Steel Hardened Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	鋳鉄 Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ合金 Aluminium Alloy	チタン合金 Titanium Alloy	耐熱合金 Heat Resistant Alloy
			~40HRC	~45HRC	~55HRC	≦200HB	~350HB				
AE-VMS ラジアスタイプ Radius Type	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	

AE-VMSS 切削条件基準表 Cutting Condition

スクエアタイプ Square Type

溝切削 Slot Milling

被削材 Work Material	一般構造用鋼・炭素鋼・鋳鉄 Mild Steel・Carbon Steel・Cast Iron SS400・S55C・FC250 (~750N/mm ²)		合金鋼・合金工具鋼 Alloy Steel・Tool Steel SCM・SKS・SKD (~30HRC)		プリハードン鋼・焼入れ鋼 Prehardened Steel・Hardened Steel PX5・NAK80 (30~45HRC)		ステンレス鋼 Stainless Steel SUS304・SUS420 (≤200HB)		析出硬化系ステンレス鋼 Precipitation Stainless Steel SUS630		チタン合金 Titanium Alloy Ti-6Al-4V		Ni 基合金 Ni-Based Alloy Inconel 718	
	切削速度 Cutting Speed (m/min)	100(80-120)	90(70-110)	80(60-100)	70(50-80)	70(60-80)	60(50-70)	25(20-30)						
外径 Mill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
	1	28,700	570	25,500	460	22,300	360	19,100	340	25,620	320	22,280	300	9,550
1.5	19,100	610	17,000	480	14,900	420	12,700	360	16,980	360	14,850	340	6,370	130
2	14,300	630	12,700	510	11,100	440	9,600	380	12,810	360	11,140	350	4,770	140
2.5	11,500	780	10,200	570	8,900	460	7,600	430	10,190	410	8,910	390	3,820	150
3	10,600	930	9,600	690	8,500	510	7,400	470	8,540	430	7,430	410	3,180	160
4	8,000	960	7,200	720	6,400	510	5,600	490	6,410	460	5,570	440	2,390	170
5	6,400	1,020	5,700	800	5,100	610	4,500	560	5,120	490	4,460	470	1,910	180
6	5,300	1,060	4,800	900	4,200	670	3,700	370	4,270	480	3,710	460	1,590	180
8	4,000	910	3,600	720	3,200	640	2,800	370	2,750	450	2,390	430	1,190	200
10	3,200	840	2,900	700	2,500	550	2,200	350	2,200	420	1,910	400	950	180
12	2,700	810	2,400	670	2,100	550	1,900	330	1,830	420	1,590	400	800	180
切込深さ Depth of Cut	$\frac{ap}{1D}$				$\frac{DC}{6 < DC}$		$\frac{ap}{0.5D}$		$\frac{ap}{0.25D}$					

側面切削 Side Milling

被削材 Work Material	一般構造用鋼・炭素鋼・鋳鉄 Mild Steel・Carbon Steel・Cast Iron SS400・S55C・FC250 (~750N/mm ²)		合金鋼・合金工具鋼 Alloy Steel・Tool Steel SCM・SKS・SKD (~30HRC)		プリハードン鋼・焼入れ鋼 Prehardened Steel・Hardened Steel PX5・NAK80 (30~45HRC)		ステンレス鋼 Stainless Steel SUS304・SUS420 (≤200HB)		析出硬化系ステンレス鋼 Precipitation Stainless Steel SUS630		チタン合金 Titanium Alloy Ti-6Al-4V		Ni 基合金 Ni-Based Alloy Inconel 718	
	切削速度 Cutting Speed (m/min)	130(100-150)	120(100-150)	100(80-120)	80(60-100)	80(70-90)	70(60-80)	30(25-40)						
外径 Mill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
	1	38,200	840	28,700	690	25,500	510	22,300	450	29,280	370	25,460	350	12,730
1.5	25,500	920	21,200	760	17,000	540	14,900	460	19,520	410	16,980	400	8,490	180
2	19,900	1,430	17,500	840	14,300	630	11,100	470	14,640	440	12,730	420	6,370	190
2.5	15,900	1,590	14,000	900	11,500	690	8,900	480	11,710	480	10,190	460	5,090	210
3	13,800	1,660	12,700	1,070	10,600	760	8,000	480	9,760	510	8,490	480	4,240	220
4	10,400	1,830	9,600	1,150	8,000	800	6,000	530	7,320	550	6,370	530	3,180	240
5	8,300	1,990	7,600	1,220	6,400	900	4,800	560	5,860	560	5,090	540	2,550	250
6	6,900	2,070	6,400	1,540	5,300	1,060	4,200	640	4,880	580	4,240	550	2,120	250
8	5,200	1,770	4,800	1,540	4,000	1,040	3,200	610	3,200	450	2,790	430	1,590	230
10	4,100	1,640	3,800	1,370	3,200	900	2,500	580	2,560	430	2,230	410	1,270	220
12	3,500	1,400	3,200	1,280	2,700	760	2,100	530	2,140	420	1,860	400	1,060	210
切込深さ Depth of Cut	$\frac{ap}{1.5D}$				$\frac{ae}{0.2D}$									

1. 上表は、突出し長さが工具径の3倍の場合の目安です。
2. 機械、ホルダは剛性のある精度の高いものをご使用下さい。
3. 回転速度は基準切削速度の中央値より算出したものです。ワーク保持力、機械剛性等、使用状況により回転速度、送り速度を調整下さい。
4. 切削油剤は被削材に適したもので、発煙性の少ないものをご使用下さい。
5. 乾式の場合には、切りくず詰まりが無いようエアブローにて切りくずを除去下さい。
6. ステンレス鋼、析出硬化系ステンレス鋼、チタン合金、Ni 基合金の加工には、水溶性切削油剤の使用を推奨します。
7. 加工精度を要求される場合は、回転速度、送り速度、切込み量を抑えて使用下さい。
8. 突出し長さが長くなる場合は、回転速度、送り速度を「突出し量変化による切削条件調整の目安」を参考に調整下さい(p.16参照)。

1. The above milling condition is a guideline for the overhang length is 3×D.
2. Use a rigid and precise machine and holder.
3. The rotational speed is calculated by the median of the recommended cutting speed. Adjustment may be necessary depending on the rigidity of the workpiece fixture and machine.
4. Please use a suitable fluid with high smoke retardant properties.
5. During dry (no fluid) milling, please use air blow to remove disposable chips from the milling area and to eliminate chip packing.
6. Please use water-soluble coolant when machining stainless steel, precipitation stainless steel, titanium alloy, Ni-based alloy.
7. Reduce speed and feed as well as depth of cut when high precision is required.
8. Adjust the speed and feed accordingly when the overhang length is longer than specified (refer to p.16).



ロングネックタイプ Long Neck Type

側面切削 Side Milling

被削材 Work Material	一般構造用鋼・炭素鋼・鋳鉄 Mild Steel・Carbon Steel・Cast Iron SS400・S55C・FC250 (~750N/mm ²)		合金鋼・合金工具鋼 Alloy Steel・Tool Steel SCM・SKS・SKD (~30HRC)		プリハードン鋼・焼入れ鋼 Prehardened Steel・Hardened Steel PX5・NAK80 (30~45HRC)		ステンレス鋼 Stainless Steel SUS304・SUS420 (≤200HB)		析出硬化系ステンレス鋼 Precipitation Stainless Steel SUS630		チタン合金 Titanium Alloy Ti-6Al-4V		Ni基合金 Ni-Based Alloy Inconel 718	
	切削速度 Cutting Speed (m/min)	105(80-120)		95(70-110)		70(50-90)		60(40-80)		60(50-70)		50(40-60)		30(20-35)
外径 Mill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
	6	5,520	1,660	5,120	1,230	3,710	740	2,940	450	3,420	410	2,970	390	1,480
8	4,160	1,420	3,840	1,230	2,800	730	2,240	430	2,240	320	1,950	300	1,110	160
10	3,280	1,310	3,040	1,100	2,240	630	1,750	410	1,790	300	1,560	290	890	150
12	2,800	1,120	2,560	1,020	1,890	530	1,470	370	1,500	290	1,300	280	740	150
切込深さ Depth of Cut														
					a_p		a_e							
				1.5D		0.2D								

1. 機械、ホルダは剛性のある精度の高いものをご使用下さい。
2. 回転速度は基準切削速度の中央値より算出したものです。ワーク保持力、機械剛性等、使用状況により回転速度、送り速度を調整下さい。
3. 切削油剤は被削材に適したもので、発煙性の少ないものをご使用下さい。
4. 乾式の場合には、切りくず詰まりが無いようエアブローにて切りくずを除去下さい。
5. ステンレス鋼、析出硬化系ステンレス鋼、チタン合金、Ni基合金の加工には、水溶性切削油剤の使用を推奨します。
6. 加工精度を要求される場合は、回転速度、送り速度、切込み量を抑えて使用下さい。

1. Use a rigid and precise machine and holder.
2. The rotational speed is calculated by the median of the recommended cutting speed. Adjustment may be necessary depending on the rigidity of the workpiece fixture and machine.
3. Please use a suitable fluid with high smoke retardant properties.
4. During dry (no fluid) milling, please use air blow to remove disposable chips from the milling area and to eliminate chip packing.
5. Please use water-soluble coolant when machining stainless steel, precipitation stainless steel, titanium alloy, Ni-based alloy.
6. Reduce speed and feed as well as depth of cut when high precision is required.

突出し長さ変化による切削条件調整の目安 (DC ≥ φ6) Fix Rate for Cutting Condition

	被削材 Work Material	一般構造用鋼・炭素鋼・鋳鉄 Mild Steel・Carbon Steel・Cast Iron SS400・S55C・FC250 (~750N/mm ²)		合金鋼・合金工具鋼 Alloy Steel・Tool Steel SCM・SKS・SKD (~30HRC)		プリハードン鋼・焼入れ鋼 Prehardened Steel・Hardened Steel PX5・NAK80 (30~45HRC)		ステンレス鋼 Stainless Steel SUS304・SUS420 (≤200HB)		析出硬化系ステンレス鋼 Precipitation Stainless Steel SUS630		チタン合金 Titanium Alloy Ti-6Al-4V		Ni基合金 Ni-Based Alloy Inconel 718	
		突出し長さ L/D	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)
溝切削 Slot Milling	4	80%		70%		70%		60%		60%		50%		50%	
	5	70%		60%		60%		50%		50%		50%		50%	
側面切削 Side Milling	4	90%		90%		80%		70%		70%		60%		60%	
	5	80%		80%		70%		70%		70%		60%		60%	



溝切削 Slot Milling

被削材 Work Material	一般構造用鋼・炭素鋼・鋳鉄 Mild Steel・Carbon Steel・Cast Iron SS400・S55C・FC250 (~750N/mm ²)		合金鋼・合金工具鋼 Alloy Steel・Tool Steel SCM・SKS・SKD (~30HRC)		プリハードン鋼・焼入れ鋼 Prehardened Steel・Hardened Steel PX5・NAK80 (30~45HRC)		ステンレス鋼 Stainless Steel SUS304・SUS420 (≦200HB)		析出硬化系ステンレス鋼 Precipitation Stainless Steel SUS630		チタン合金 Titanium Alloy Ti-6Al-4V		Ni基合金 Ni-Based Alloy Inconel 718		
	切削速度 Cutting Speed (m/min)	100(80-120)		90(70-110)		80(60-100)		70(50-80)		70(60-80)		60(50-70)		25(20-30)	
外径 Mill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	
	3	10,600	790	9,600	590	8,500	410	7,400	380	8,540	430	7,430	410	3,180	160
4	8,000	820	7,200	610	6,400	410	5,600	390	6,410	460	5,570	440	2,390	170	
5	6,400	870	5,700	680	5,100	490	4,500	450	5,120	490	4,460	470	1,910	180	
6	5,300	1,010	4,800	860	4,200	600	3,700	330	4,270	480	3,710	460	1,590	180	
8	4,000	870	3,600	680	3,200	580	2,800	330	2,750	450	2,390	430	1,190	200	
10	3,200	800	2,900	660	2,500	500	2,200	320	2,200	420	1,910	400	950	180	
12	2,700	770	2,400	640	2,100	490	1,900	300	1,830	420	1,590	400	800	180	
16	2,000	570	1,800	480	1,600	370	1,200	290	1,140	260	990	250	500	110	
20	1,600	460	1,400	370	1,300	300	900	230	920	270	800	260	400	120	
25	1,300	370	1,100	290	1,000	230	600	150	730	250	640	240	250	90	
切込深さ Depth of Cut			ap				DC		ap						
			1D				DC≦6		0.5D				0.25D		
						6<DC		1D							

側面切削 Side Milling

被削材 Work Material	一般構造用鋼・炭素鋼・鋳鉄 Mild Steel・Carbon Steel・Cast Iron SS400・S55C・FC250 (~750N/mm ²)		合金鋼・合金工具鋼 Alloy Steel・Tool Steel SCM・SKS・SKD (~30HRC)		プリハードン鋼・焼入れ鋼 Prehardened Steel・Hardened Steel PX5・NAK80 (30~45HRC)		ステンレス鋼 Stainless Steel SUS304・SUS420 (≦200HB)		析出硬化系ステンレス鋼 Precipitation Stainless Steel SUS630		チタン合金 Titanium Alloy Ti-6Al-4V		Ni基合金 Ni-Based Alloy Inconel 718	
	切削速度 Cutting Speed (m/min)	130(100-150)		120(100-150)		100(80-120)		80(60-100)		80(70-90)		70(60-80)		30(25-40)
外径 Mill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
	3	13,800	1,410	12,700	910	10,600	610	8,000	380	9,760	510	8,490	480	4,240
4	10,400	1,560	9,600	980	8,000	640	6,000	480	7,320	550	6,370	530	3,180	240
5	8,300	1,690	7,600	1,030	6,400	720	4,800	450	5,860	560	5,090	540	2,550	250
6	6,900	1,970	6,400	1,460	5,300	950	4,200	570	4,880	580	4,240	550	2,120	250
8	5,200	1,680	4,800	1,460	4,000	940	3,200	550	3,200	450	2,790	430	1,590	230
10	4,100	1,560	3,800	1,300	3,200	810	2,500	520	2,560	430	2,230	410	1,270	220
12	3,500	1,330	3,200	1,220	2,700	680	2,100	480	2,140	420	1,860	400	1,060	210
16	2,600	1,200	2,400	1,010	2,000	560	1,400	420	1,370	410	1,190	400	700	210
20	2,100	970	1,900	800	1,600	450	1,100	350	1,100	390	950	380	560	200
25	1,700	780	1,500	630	1,300	360	900	280	880	510	760	490	320	190
切込深さ Depth of Cut			ap		ae									
			1.5D		0.2D									

使用上のご注意はp.17をご参照下さい。 See p.17 for precaution for use.

突出し長さ変化による切削条件調整の目安 (DC ≧ φ6) Fix Rate for Cutting Condition

被削材 Work Material	一般構造用鋼・炭素鋼・鋳鉄 Mild Steel・Carbon Steel・Cast Iron SS400・S55C・FC250 (~750N/mm ²)		合金鋼・合金工具鋼 Alloy Steel・Tool Steel SCM・SKS・SKD (~30HRC)		プリハードン鋼・焼入れ鋼 Prehardened Steel・Hardened Steel PX5・NAK80 (30~45HRC)		ステンレス鋼 Stainless Steel SUS304・SUS420 (≦200HB)		析出硬化系ステンレス鋼 Precipitation Stainless Steel SUS630		チタン合金 Titanium Alloy Ti-6Al-4V		Ni基合金 Ni-Based Alloy Inconel 718		
	突出し長さ L/D	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
溝切削 Slot Milling	4	80%		70%		70%		60%		60%		50%		50%	
	5	70%		60%		60%		50%		50%		50%		50%	
側面切削 Side Milling	4	90%		90%		80%		70%		70%		60%		60%	
	5	80%		80%		70%		70%		70%		60%		60%	

AE-VML

究極のこだわりは、高能率側面切削

Ultimate Side Milling Efficiency

AE-VML

AE-VMS

高剛性 High Rigidity

大きな芯厚により、高速側面切削を実現
High-speed side milling is made possible by the large core design

刃先からシャンクにむけて芯厚が変化する
ウェブテーパにより、工具剛性が向上し、加工面倒れを防止

The web taper geometry, where the thickness of core changes from the cutting edge to the shank, greatly improves tool rigidity, thereby preventing the machining surface from tilting



強ねじれ High Helix

切削抵抗を低減し、安定加工が可能
Reduces cutting force to enable stable milling

マイクロレリーフによるびびり抑制

Suppression of chattering by the microrelief geometry

優れた仕上げ面!

Excellent surface finish!



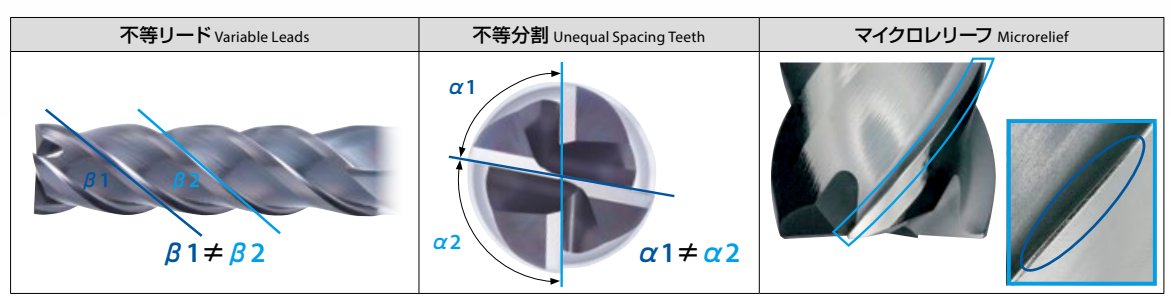
使用工具 Tool	AE-VML $\phi 12 \times 38$
被削材 Work Material	NAK80(40HRC)
切削速度 Cutting Speed	195m/min (5,175min ⁻¹)
送り速度 Feed	600mm/min (0.03mm/t)
切込深さ Depth of Cut	$a_p=36\text{mm}$ $a_e=0.3\text{mm}$
使用機械 Machine	立形マシニングセンタ Vertical Machining Center
面粗さ Surface Roughness	$Ra=0.09\mu\text{m}$ $Rz=0.55\mu\text{m}$



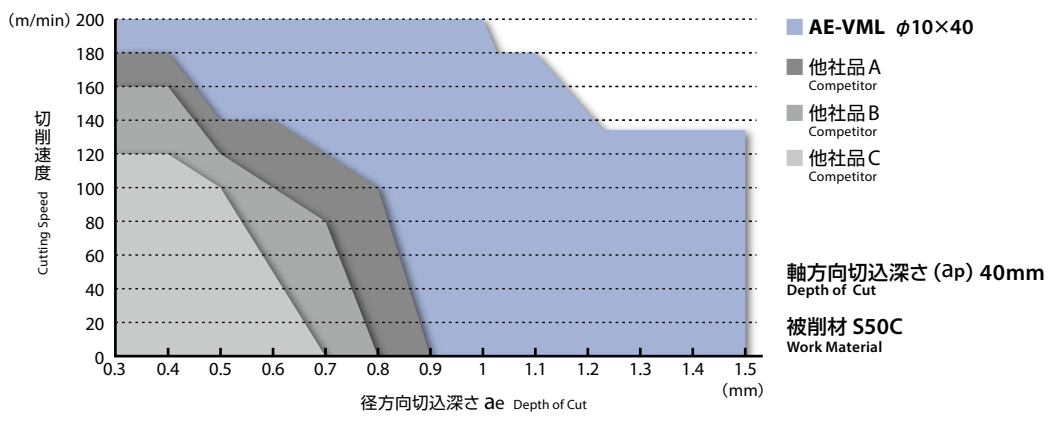


びびり抑制 Suppression of Vibration

不等リード、不等分割、マイクロレリーフの採用で安定、高能率加工を実現します
 The combination of variable lead, unequal spacing teeth and microrelief geometry contributes to stable and high efficiency milling performance.

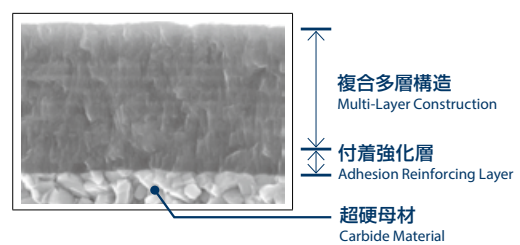


高速・深切込みでもびびらず、圧倒的な高能率加工
 Chattering is greatly suppressed even during high-speed, high-depth milling, resulting in unrivaled high efficiency performance.

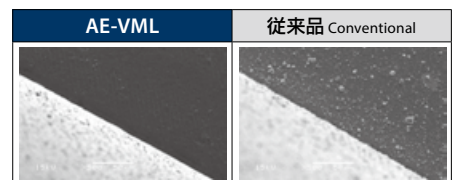


デュアライズ DUARISEコーティング DUARISE Coating

潤滑性、耐摩耗性、高温耐酸化性に優れ、複合多層構造がサーマルクラックを抑制します
 Provides excellent lubricity, superior friction-resistance and high oxidation temperature. Multi-layer construction minimizes the thermal cracks that often occurred while using water-soluble oil.



コーティング表面の平滑化処理により、加工面精度が向上します
 Smoothing surface coating treatment made an excellent quality of surface finishing.



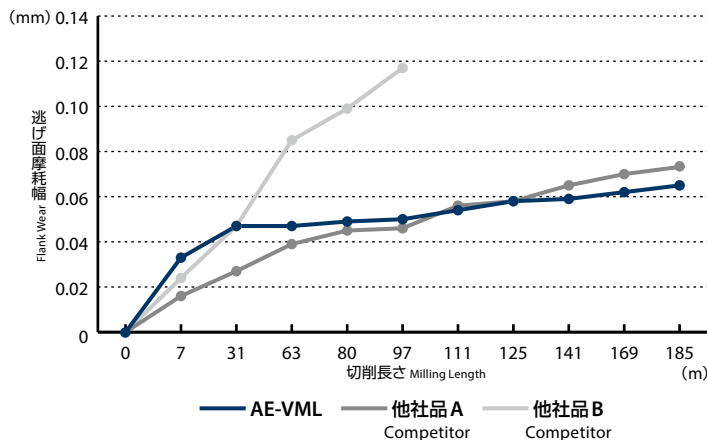
安定加工

Stable Performance

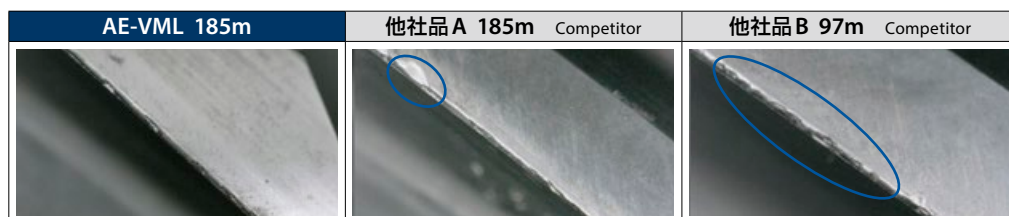
切込深さ4Dでも安定加工

Stable performance even at 4D depth of cut

使用工具 Tool	AE-VML φ10×40
被削材 Work Material	S50C
切削方法 Milling Method	側面切削 Side Milling
切削速度 Cutting Speed	130m/min (4,200min ⁻¹)
送り速度 Feed	1,200mm/min (0.07mm/t)
切込深さ Depth of Cut	ap=40mm ae=0.5mm
切削油剤 Coolant	エアブロー Air Blow
使用機械 Machine	横形マシニングセンタ (HSK63) Horizontal Machining Center



外周刃の損傷状態 Wear comparison of the peripheral cutting edge



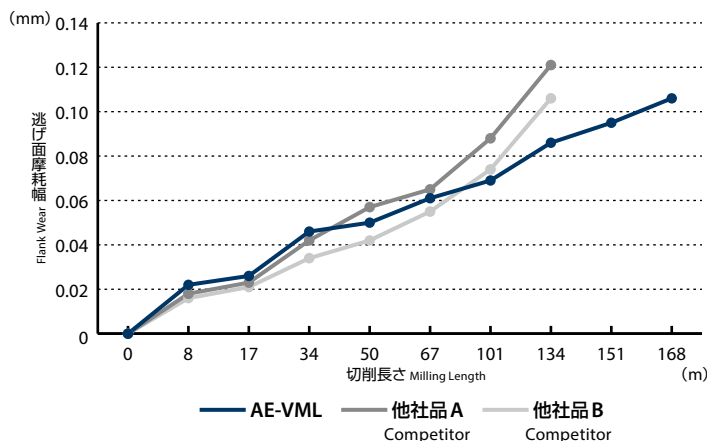
長寿命

Long Tool Life

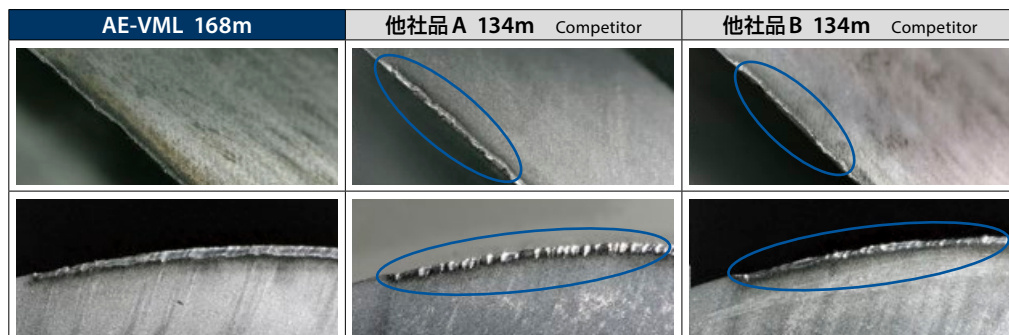
DUARISEコーティングの採用で、水溶性切削油剤でも安定した摩耗推移

DUARISE coating greatly reduces tool wear progression even with the use of water-soluble coolant.

使用工具 Tool	AE-VML φ10×31
被削材 Work Material	SCM440(30HRC)
切削方法 Milling Method	側面切削 Side Milling
切削速度 Cutting Speed	180m/min (5,700min ⁻¹)
送り速度 Feed	1,400mm/min (0.06mm/t)
切込深さ Depth of Cut	ap=25mm ae=1mm
切削油剤 Coolant	水溶性切削油剤 Water-Soluble
使用機械 Machine	立形マシニングセンタ (BT40) Vertical Machining Center



外周刃の損傷状態 Wear comparison of the peripheral cutting edge

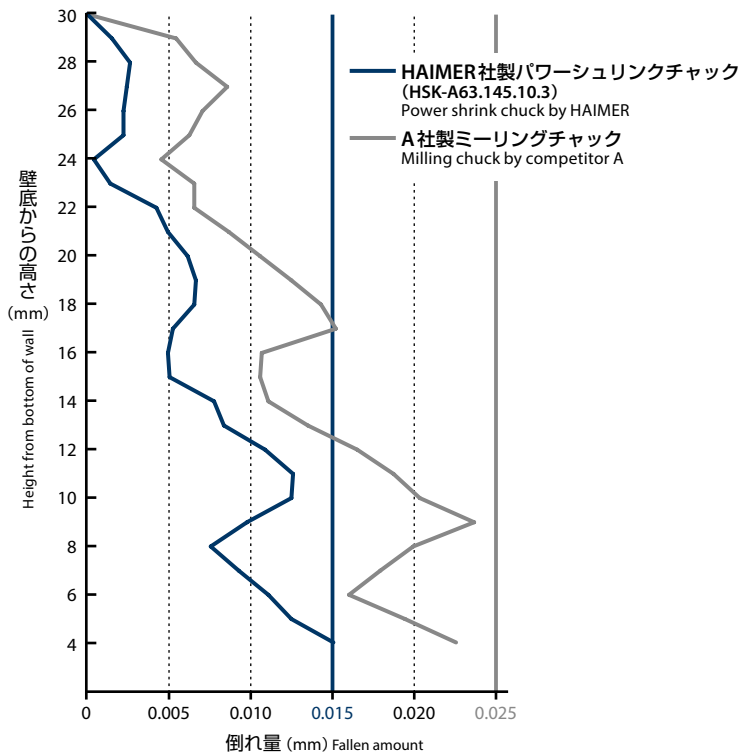
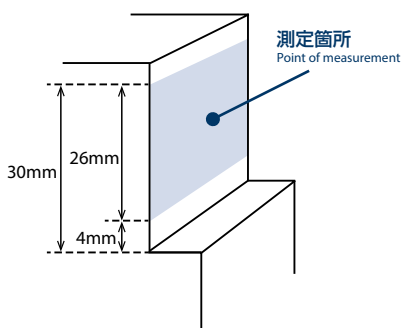


高精度加工 High Precision Milling

切込深さ4Dでも倒れの少ない高精度な加工
High precision milling with less fallout even at a cutting depth of 4xD

高剛性なHAIMER社製パワーシュリンクチャックとの組み合わせで、より高精度な加工を実現します。
Combination with high rigidity HAIMER Power Shrink Chuck to achieve higher precision machining.

使用工具 Tool	AE-VML φ10×40
被削材 Work Material	SUS304
切削方法 Milling Method	側面切削 Side Milling
切削速度 Cutting Speed	126m/min (4,000min ⁻¹)
送り速度 Feed	960mm/min (0.06mm/t)
切込深さ Depth of Cut	a _p =40mm a _e =1mm
切削油剤 Coolant	水溶性切削油剤 Water-Soluble
使用機械 Machine	横形マシニングセンタ (HSK63) Horizontal Machining Center



そしてより安全に、より高精度な加工を実現する、SAFE-LOCK[®]

Safe-Lock[™] for safer and more precise machining

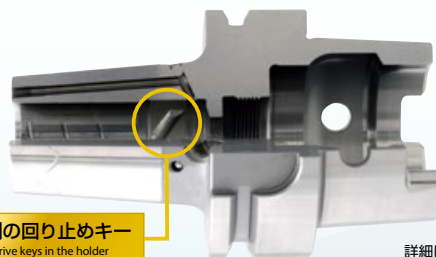
HAIMER社独自のSafe-Lock[™]は、工具の抜け防止に有効な先進的システムです。
加工中のびびり・振動を抑制することができ、工具寿命の向上にも有効です。

HAIMER's proprietary Safe-Lock[™] is an advanced system that is effective in preventing tool pull-out.
It can suppress chattering and vibration during machining, and is effective for improving tool life.

オプション
Option



工具シャンク部の特殊溝
Special grooves in the tool shank



ホルダ側の回り止めキー
Form closed drive keys in the holder

詳細はこちら
Scan for details

SAFE-LOCK[®]
by HAIMER

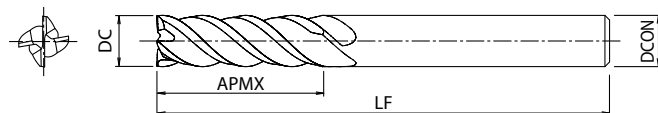
SAFE-LOCK[®]はハイマー社の登録商標です。
SAFE-LOCK[®] is a registered trademark of the Haimer GmbH.



AE-VMシリーズのSafe-Lock[™]対応は当社営業まで問い合わせ下さい。

Please contact OSG's sales staff regarding the Safe-Lock[™] system for the AE-VM series.

AE-VML



スクエア タイプ Square Type

L/D = 3

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	外径×刃長 DC×APMX	L/D	全長 LF	シャンク径 DCON	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8556320	6 × 19	3	70	6	A	● 3,820
8556322	8 × 25		80	8		● 6,910
8556324	10 × 31		90	10		● 9,960
8556326	12 × 38		100	12		● 13,300

● = 標準在庫品 ● = Standard stock item

L/D = 4

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	外径×刃長 DC×APMX	L/D	全長 LF	シャンク径 DCON	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8556328	6 × 24	4	70	6	A	● 6,050
8556330	8 × 32		90	8		● 11,200
8556332	10 × 40		100	10		● 15,100
8556334	12 × 48		110	12		● 19,800

● = 標準在庫品 ● = Standard stock item

・ アイコンの説明はp.10をご覧ください。 ・ See p.10 for explanation of icons.

被削材対応表 Applicable Work Materials

	一般構造用鋼 炭素鋼 Mild Steel Carbon Steel	合金鋼 合金工具鋼 Alloy Steel Tool Steel	プリハードン鋼 焼入れ鋼 Prehardened Steel Hardened Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	鋳鉄 Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ合金 Aluminium Alloy	チタン合金 Titanium Alloy	耐熱合金 Heat Resistant Alloy
			~40HRC	~45HRC	~55HRC	≤200HB	~350HB				
AE-VML	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

切りくず堆積にお困りの場合はチップブレーカタイプ (-N)

The chipbreaker type (-N) is recommended for resolving large chip accumulation

ロング刃長エンドミルでの長時間に及ぶ加工では切りくず堆積が問題になる場合があります。

Large chip accumulation can be problematic for long hour milling with long flute length end mills.

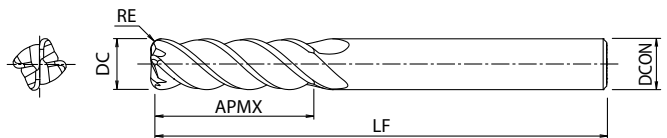


チップブレーカで切りくずを分断

The chipbreaker breaks chips into small and manageable pieces



※詳細はp.25を参照下さい。 See p.25 for details.



ラジラス タイプ Radius Type **NEW**

L/D = 3

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	外径×刃長×コーナ半径 DC×APMX×RE	L/D	全長 LF	シャンク径 DCON	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8556336	6 × 19 × R0.3	3	70	6	●	5,610
8556337	6 × 19 × R0.5				●	5,610
8556338	6 × 19 × R1				●	5,610
8556339	8 × 25 × R0.3				●	8,300
8556340	8 × 25 × R0.5				●	8,300
8556341	8 × 25 × R1				●	8,300
8556342	8 × 25 × R1.5		●	8,300		
8556343	8 × 25 × R2		●	8,300		
8556344	10 × 31 × R0.3		●	12,000		
8556345	10 × 31 × R0.5		●	12,000		
8556346	10 × 31 × R1		●	12,000		
8556347	10 × 31 × R1.5		●	12,000		
8556348	10 × 31 × R2		●	12,000		
8556349	10 × 31 × R3		●	12,000		
8556350	12 × 38 × R0.5		●	16,000		
8556351	12 × 38 × R1		●	16,000		
8556352	12 × 38 × R1.5		●	16,000		
8556353	12 × 38 × R2		●	16,000		
8556354	12 × 38 × R3		●	16,000		

● = 標準在庫品 ● = Standard stock item

L/D = 4

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	外径×刃長×コーナ半径 DC×APMX×RE	L/D	全長 LF	シャンク径 DCON	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8556355	6 × 24 × R0.3	4	70	6	●	6,180
8556356	6 × 24 × R0.5				●	6,180
8556357	6 × 24 × R1				●	6,180
8556358	8 × 32 × R0.3				●	13,400
8556359	8 × 32 × R0.5				●	13,400
8556360	8 × 32 × R1				●	13,400
8556361	8 × 32 × R1.5		●	13,400		
8556362	8 × 32 × R2		●	13,400		
8556363	10 × 40 × R0.3		●	18,200		
8556364	10 × 40 × R0.5		●	18,200		
8556365	10 × 40 × R1		●	18,200		
8556366	10 × 40 × R1.5		●	18,200		
8556367	10 × 40 × R2		●	18,200		
8556368	10 × 40 × R3		●	18,200		
8556369	12 × 48 × R0.5		●	23,800		
8556370	12 × 48 × R1		●	23,800		
8556371	12 × 48 × R1.5		●	23,800		
8556372	12 × 48 × R2		●	23,800		
8556373	12 × 48 × R3		●	23,800		

● = 標準在庫品 ● = Standard stock item

・ アイコンの説明はp.10をご覧ください。 ・ See p.10 for explanation of icons.

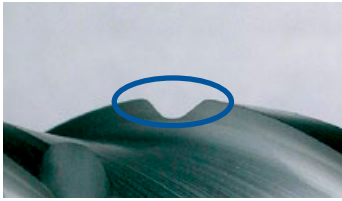


AE-VML チップブレイカタイプ(-N)

With chipbreaker

チップブレイカの角にRを付けることにより、チップングを抑制します。

Minimizes chipping with unique R profiles at the edge of the chipbreaker.



切りくず堆積でお困りではありませんか？

Troubled by long and stringy chip accumulation?

ロング刃長エンドミルでの長時間に及ぶ高能率側面切削やトロコイド加工、ポケット加工などにおいては切りくずの堆積が問題になる場合があります。

Large chip accumulation can be problematic for long-hour and high chip removal side milling, trochoidal milling, and pocket milling with long flute length end mills.



切りくずを細かく分断！

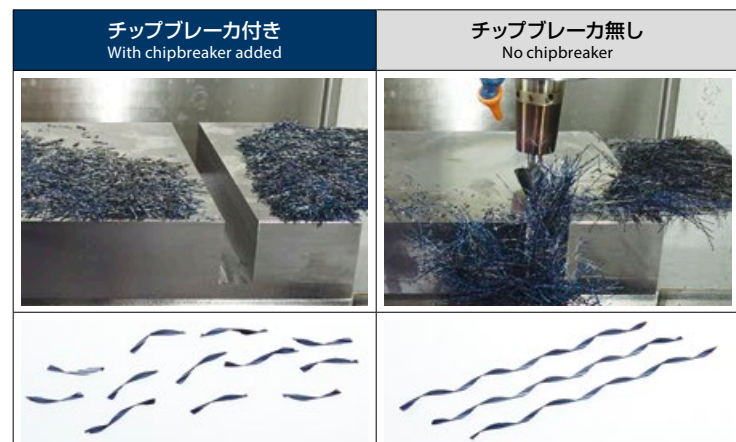
Breaks chips into small pieces!

機械の連続稼働が可能に

Enables continuous machine operation

チップブレイカタイプ(-N)は、切りくずを細かく分断します。それにより、エアや切削油での切りくず除去が容易になります。（高品位な加工面を求める場合は、チップブレイカの無いAE-VMLを推奨します）

The chipbreaker (-N) creates small chips that can be easily evacuated by air or cutting oil.
(For high-quality machined surfaces, we recommend the AE-VML square type without chipbreaker.)

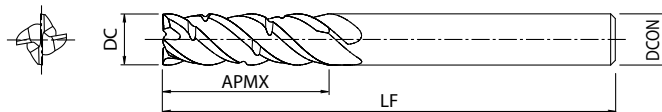


使用工具 Tool	AE-VML $\phi 10 \times 40$ -N (チップブレイカタイプ With chipbreaker)	送り速度 Feed	1,140mm/min (0.075mm/t)
被削材 Work Material	NAK80(40HRC)	切込深さ Depth of Cut	$a_p=40$ mm $a_e=0.5$ mm
切削方法 Milling Method	トロコイド加工 Trochoidal Milling	切削油剤 Coolant	エアブロー Air blow
切削速度 Cutting Speed	120m/min (3,800min ⁻¹)	使用機械 Machine	立形マシニングセンタ (BT50) Vertical Machining Center

AE-VML チップブレーカ With chipbreaker

CARBIDE
DUARISE
SHRINK FIT
42°-44°
SPEED FEED P27~P30

0~-0.02



スタブ・ショート形
Stub · Short

ロング形
Long

スクエア チップブレーカ タイプ Square with chipbreaker

L/D=3

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	外径×刃長 DC×APMX	L/D	全長 LF	シャンク径 DCON	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8556321	6 × 19 - N	3	70	6	A	● 5,590
8556323	8 × 25 - N		80	8		● 8,730
8556325	10 × 31 - N		90	10		● 12,100
8556327	12 × 38 - N		100	12		● 16,000

● = 標準在庫品 ● = Standard stock item

L/D=4

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	外径×刃長 DC×APMX	L/D	全長 LF	シャンク径 DCON	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8556329	6 × 24 - N	4	70	6	A	● 7,730
8556331	8 × 32 - N		90	8		● 12,900
8556333	10 × 40 - N		100	10		● 17,100
8556335	12 × 48 - N		110	12		● 22,500

● = 標準在庫品 ● = Standard stock item

・ マークの説明はp.10をご覧ください。 ・ See p.10 for explanation of icons.



高能率側面切削 刃長3D (スクエア/ラジアス/チップブレイカタイプ共通)

High Efficiency Side Milling 3D (Applies to square / radius / chipbreaker type)

高速高精度マシニングセンターと高剛性ホルダを使用し、強固にワークが保持されている場合の基準条件表です。
The chart below shows the milling condition with the use of a high-speed, high precision machining center, rigid holder and secure work fixture.

径方向切込深さ $ae = 0.1D$ Depth of Cut

被削材 Work Material	一般構造用鋼・炭素鋼・鋳鉄 Mild Steel · Carbon Steel · Cast Iron SS400 · S55C · FC250 (~750N/mm ²)		合金鋼・合金工具鋼 Alloy Steel · Tool Steel SCM · SKS · SKD (~30HRC)		プリハードン鋼・焼入れ鋼 Prehardened Steel · Hardened Steel PX5 · NAK80 (30 ~ 45HRC)		ステンレス鋼 Stainless Steel SUS304 · SUS420 (≤200HB)		析出硬化系ステンレス鋼 Precipitation Stainless Steel SUS630		チタン合金 Titanium Alloy Ti-6Al-4V	
切削速度 Cutting Speed (m/min)	220(200-240)		170(150-190)		135(110-150)		130(110-150)		120(100-140)		110(90-130)	
外径 Mill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
6	11,700	3,180	9,000	2,270	7,200	1,810	6,900	1,600	6,400	1,480	5,800	1,340
8	8,800	2,390	6,800	1,710	5,400	1,360	5,200	1,210	4,800	1,120	4,400	1,020
10	7,000	2,240	5,400	1,510	4,300	1,200	4,100	1,070	3,800	990	3,500	910
12	5,800	1,860	4,500	1,260	3,600	1,010	3,500	910	3,200	830	2,900	750
切込深さ Depth of Cut												
					ap		ae					
					3D		0.1D					

径方向切込深さ $ae = 0.15D$ Depth of Cut

被削材 Work Material	一般構造用鋼・炭素鋼・鋳鉄 Mild Steel · Carbon Steel · Cast Iron SS400 · S55C · FC250 (~750N/mm ²)		合金鋼・合金工具鋼 Alloy Steel · Tool Steel SCM · SKS · SKD (~30HRC)		プリハードン鋼・焼入れ鋼 Prehardened Steel · Hardened Steel PX5 · NAK80 (30 ~ 45HRC)		ステンレス鋼 Stainless Steel SUS304 · SUS420 (≤200HB)		析出硬化系ステンレス鋼 Precipitation Stainless Steel SUS630		チタン合金 Titanium Alloy Ti-6Al-4V	
切削速度 Cutting Speed (m/min)	140(120-160)		100(80-120)		90(70-110)		85(60-100)		75(50-90)		65(40-80)	
外径 Mill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
6	7,400	1,860	5,600	1,300	4,800	1,110	4,500	950	4,000	840	3,400	720
8	5,600	1,410	4,200	970	3,600	840	3,400	720	3,000	640	2,600	550
10	4,500	1,350	3,300	860	2,900	750	2,700	650	2,400	580	2,100	510
12	3,700	1,110	2,800	730	2,400	620	2,300	550	2,000	480	1,700	410
切込深さ Depth of Cut												
					ap		ae					
					3D		0.15D					

径方向切込深さ $ae \leq 0.2D$ Depth of Cut

被削材 Work Material	一般構造用鋼・炭素鋼・鋳鉄 Mild Steel · Carbon Steel · Cast Iron SS400 · S55C · FC250 (~750N/mm ²)		合金鋼・合金工具鋼 Alloy Steel · Tool Steel SCM · SKS · SKD (~30HRC)		プリハードン鋼・焼入れ鋼 Prehardened Steel · Hardened Steel PX5 · NAK80 (30 ~ 45HRC)		ステンレス鋼 Stainless Steel SUS304 · SUS420 (≤200HB)		析出硬化系ステンレス鋼 Precipitation Stainless Steel SUS630		チタン合金 Titanium Alloy Ti-6Al-4V	
切削速度 Cutting Speed (m/min)	100(80-120)		80(60-100)		70(50-90)		65(40-80)		55(30-70)		45(20-60)	
外径 Mill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
6	5,300	1,230	4,200	890	3,700	780	3,500	670	2,900	560	2,400	460
8	4,000	930	3,200	680	2,800	590	2,600	500	2,200	420	1,800	350
10	3,200	900	2,500	600	2,200	530	2,100	460	1,800	390	1,400	310
12	2,700	760	2,100	500	1,900	460	1,700	370	1,500	330	1,200	260
切込深さ Depth of Cut												
					ap		ae					
					3D		≤0.2D					

※ Ni 基合金加工の際は標準側面切削条件表(p.27)をご利用下さい。 *For Ni-based alloys, use the standard side milling cutting condition table (p.27).
使用上のご注意はp.27をご参照下さい。 See p.27 for precaution for use.





shaping your dreams

本 社 〒442-8543 愛知県豊川市本野ケ原三丁目22番地 TEL(0533)82-1111
E-mail : cs-info@osg.co.jp Web : https://www.osg.co.jp/

International Headquarters 3-22 Honnogahara, Toyokawa, Aichi, 442-8543, JAPAN
TEL : +81-533-82-1118 FAX : +81-533-82-1136

東部営業部 〒143-0025 東京都大田区南馬込3-25-4 TEL(03)5709-4501

中部営業部 〒465-0058 愛知県名古屋市名東区貴船1-9 TEL(052)703-6131

西部営業部 〒550-0013 大阪府大阪市西区新町2-4-2 405号 TEL(06)6538-3880

仙 台 TEL(022) 390-9701
郡 山 TEL(024) 991-7485
新 潟 TEL(025) 286-9503
上 田 TEL(0268) 28-7381
諏 訪 TEL(0266) 58-0152
岡 毛 TEL(0270) 40-5855
宇都宮 TEL(028) 651-2720
八王子 TEL(042) 645-5406
茨 城 TEL(029) 354-7017
東 京 TEL(03) 5709-4501
厚 木 TEL(046) 230-5030
静 岡 TEL(054) 283-6651
浜 松 TEL(053) 461-1121
豊 川 TEL(0533) 82-1145
安 城 TEL(0566) 77-2366

名古屋 TEL(052) 703-6131
岐 阜 TEL(058) 259-6055
トヨタ TEL(0533) 82-1145
三 重 TEL(0594) 26-0416
金 沢 TEL(076) 268-0830
京 滋 TEL(077) 553-2012
大 阪 TEL(06) 6747-7041
明 石 TEL(078) 927-8212
岡 山 TEL(086) 241-0411
四 国 TEL(087) 868-4003
広 島 TEL(082) 507-1227
九 州 TEL(092) 504-1211
北九州 TEL(093) 435-3655
熊 本 TEL(096) 386-5120

〈工具の技術的なご相談は…〉 コミュニケーションダイヤル
よい 工 具 は 一 番

0120-41-5981 土日祝日、会社休日を除く

コミュニケーション FAX 0533-82-1134 コミュニケーションE-mail hp-info@osg.co.jp

安全にお使いいただくために

- 工具を使用する時は、破損する危険があるので、必ずカバー・保護眼鏡・安全靴等を使用して下さい。
- 切れ刃は素手で触らないで下さい。
- 切りくずは素手で触らないで下さい。
- 工具の切れ味が悪くなったら使用を中止して下さい。
- 異常音・異常振動が発生したら、直ちに使用を中止して下さい。
- 工具には手を加えないで下さい。
- 加工前に工具の寸法確認を行って下さい。

Safe use of cutting tools

- Use safety cover, safety glasses and safety shoes during operation.
- Do not touch cutting edges with bare hands.
- Do not touch cutting chips with bare hands. Chips will be hot after cutting.
- Stop cutting when the tool becomes dull.
- Stop cutting operation immediately if you hear any abnormal cutting sounds.
- Do not modify tools.
- Please use appropriate tools for the operation. Check dimensions to ensure proper selection.

OSG代理店

- 製品については、常に研究・改良を行っておりますので、予告なく本カタログ掲載仕様を変更する場合があります。 Tool specifications are subject to change without notice.
- 本書掲載内容の無断転載・複製を禁じます。

Copyright ©2016 OSG Corporation. All rights reserved.

N-115.016.AG.CHC(DN)
20.04

オーエスジー株式会社

AE-VM