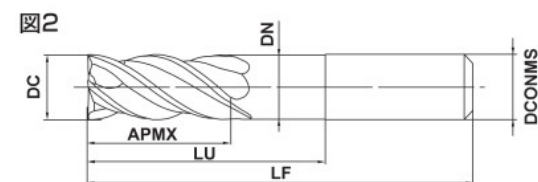
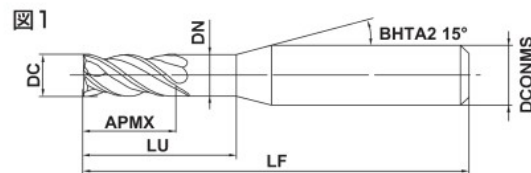


VQ4MVM

4枚刃スマートミラクル高能率加工用スクエアエンドミル



炭素鋼・合金鋼・鋳鉄 ($<30\text{HRC}$)	工具鋼・プリハードン鋼・高硬度鋼 ($\leq 45\text{HRC}$)	高硬度鋼 ($\leq 55\text{HRC}$)	高硬度鋼 ($> 55\text{HRC}$)	オーステナイト系 ステンレス鋼	チタン合金 耐熱合金	銅合金	アルミニウム合金
◎	○			◎	○		



	DC ≤ 12				
	0 - 0.020				
	DCONMS=6				
	0 - 0.008				
	DCONMS8, 10	DCONMS=12			
	0 - 0.009	0 - 0.011			

- 強ランピング加工を可能にする多機能エンドミルです。
- 底刃ポケットの拡張により、切りくず排出性に優れます。

呼び記号	寸法 (mm)						刃数	在庫	図
	DC	APMX	LU	DN	LF	DCONMS			
VQ4MVMD0400N180	4	11	18	3.85	50	6	4	●	1
VQ4MVMD0500N180	5	13	18	4.85	50	6	4	●	1
VQ4MVMD0600N200	6	13	20	5.85	60	6	4	●	2
VQ4MVMD0800N240	8	19	24	7.85	60	8	4	●	2
VQ4MVMD1000N300	10	22	30	9.70	70	10	4	●	2
VQ4MVMD1200N360	12	26	36	11.70	75	12	4	●	2

注1 スマートミラクルコーティングはその性質上、通電しないので、外部接点方式(通電式)のツールセッタは使用できません。
工具長測定の際は内部接点方式(非通電式)のツールセッタ、もしくはレーザ式のツールセッタをご使用ください。

DC	= 切削径(外径)	DN	= 首径
APMX	= 最大切込み(刃長)	LF	= 機能長さ(全長)
LU	= 使用可能長さ(首下長)	DCONMS	= 接続径(シャンク径)