

ミスミ

XAL SERIES SOLID CARBIDE SQUARE END MILLS

XALシリーズ超硬多機能スクエアエンドミル

●4枚刃・45°ネジレ／ロングシャンク・ショートタイプ 4-FLUTES LONG SHANK・45°HELIX／SHORT TYPE-



XAL-LS-HEM4S (アタリ付)  
XAL-LS-HPEM4S (ピンカド)



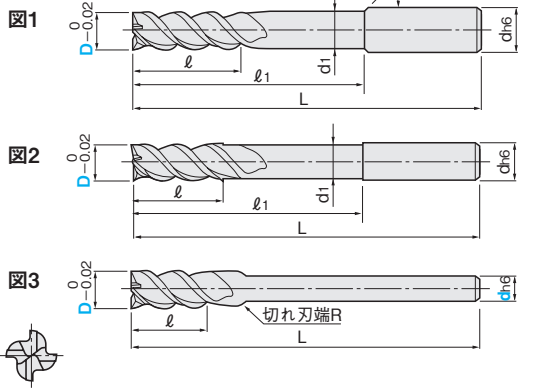
P.361

アタリ付

ピンカド

刃径指定・ラジラス・首下長指定等の追加加工 P.297

材質	<b>MG 超硬</b> XAL	一般鋼・合金鋼 (S45C~S55C, SS, 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
仕様	ショート 45° 再研磨	◎	◎		◎	◎	◎		◎		◎



型番 XAL-LS-HEM4S (アタリ付) / XAL-LS-HPEM4S (ピンカド) 1本単位

刃径 D	シャンク径 d	シャンク径 d	刃長 ℓ	首下径 d1	首下長 ℓ1	全長 L	図	規格有無		¥通常単価			
								アタリ付	ピンカド	1~4本	5~9本	10~29本	30本~
2	—	6	3.5	1.9	30	80	1	●	●	4,670	4,428	4,296	3,967
2.5	—	6	4.5	2.4	30	80	1	●	●	4,670	4,428	4,296	3,967
3	—	6	5	2.9	30	80	1	●	●	4,670	4,428	4,296	3,967
4	—	6	6	3.8	35	80	1	●	●	4,920	4,668	4,524	4,173
5	—	6	8	4.8	50	100	1	●	●	5,640	5,354	5,178	4,793
6	—	6	9	5.7	70	120	2	●	●	6,390	6,060	5,873	5,422
7	—	6	12	—	—	135	3	●	●	6,390	6,060	5,873	5,422
8	6	6	12	—	—	135	3	●	●	7,890	7,495	7,252	6,703
8	—	8	12	7.6	85	135	2	●	●	7,890	7,495	7,252	6,703
9	—	8	13	—	—	135	3	●	●	7,890	7,495	7,252	6,703
10	8	8	15	—	—	150	3	●	●	7,890	7,495	7,252	6,703
10	—	10	15	9.5	100	150	2	●	●	8,320	7,902	7,649	7,067
11	—	10	18	—	—	160	3	●	●	10,570	10,031	9,723	8,975
12	10	10	18	—	—	160	3	●	●	13,280	12,609	12,214	11,279
12	—	12	18	11.5	108	160	2	●	●	10,060	9,554	9,246	8,975
13	—	12	20	—	—	160	3	●	●	15,040	14,282	13,831	12,775
16	—	16	24	15.5	120	180	2	●	●	18,190	17,277	16,728	15,452
17	—	16	25	—	—	180	3	●	規格なし	28,030	26,623	25,788	23,817
18	—	16	26	—	—	180	3	●	●	28,030	26,623	25,788	23,817
20	—	20	30	19.5	140	200	2	●	●	31,290	29,716	28,784	26,593
22	—	20	30	—	—	200	3	●	規格なし	37,620	35,739	34,607	31,977

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

切削条件 P.326



Order 注文例

XAL-LS-HEM4S 10

型番

刃径 (D)

XAL-LS-HEM4S 10 - 8

型番

刃径 (D) 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。
- ◎ご注文数量により、納期調整をさせていただく場合がございます。

EJが特長!

- 潤滑性に優れたコーティング。特に生材加工において安定した耐摩耗性を発揮し、加工物の形状精度の向上が期待できます。
- 独自のチップポケット形状により、溝切削を2枚刃並みの切り込み深さで切削できます。
- 刃部後端にR刃付けを施すことで、側面の多段加工時に発生する加工スジを抑制します。(図3の商品のみ)
- ◎XALコーティングは通電性を持っておりません。通電方式のツールセッターは使用できません。

