

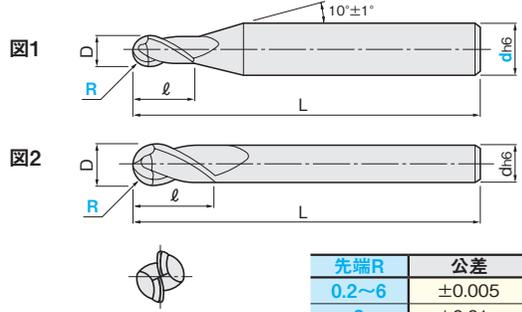
ミスミ

MRC SERIES SOLID CARBIDE BALL NOSE END MILLS

MRCシリーズ超硬ボールエンドミル

● 調質鋼加工用・2枚刃/レギュラータイプ -2 FLUTES/REGULAR TYPE FOR HARDENED STEEL-

MRC-HBEM2R



材質									
仕様									
一般鋼・合金鋼 (S45C~S55C, SS, SCM)	調質鋼 (PX, NAK, HPM, STAVAX)	高硬度鋼 (SKD, DAC, DC, SKH)	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
~40HRC	~45HRC	~55HRC ~60HRC ~65HRC	~35HRC						
○	◎	◎ ○ ○	○	○	◎		○		

◎=最適 ○=適

1本単位

型番	先端R	シャンク径 d	シャンク径 d	刃長 l	刃径 D	全長 L	図	¥通常単価			
								1~4本	5~9本	10~29本	30本~
MRC-HBEM2R	0.2	-	4	1.5	0.4	50	1	1,550	1,462	1,418	1,308
	0.3	-	4	1.8	0.6	50	1	1,380	1,303	1,260	1,172
	0.4	-	4	2.4	0.8	50	1	1,380	1,303	1,260	1,172
	0.5	-	4	3	1	50	1	1,260	1,194	1,150	1,063
	0.5	6	6	3	1	50	1	1,700	1,612	1,557	1,437
	0.6	-	4	3.6	1.2	50	1	1,780	1,681	1,637	1,505
	0.75	-	4	4.5	1.5	50	1	1,550	1,462	1,418	1,308
	1	-	4	6	2	50	1	1,150	1,084	1,051	975
	1	6	6	6	2	50	1	1,550	1,462	1,418	1,308
	1.25	-	4	6	2.5	50	1	1,980	1,881	1,815	1,683
	1.5	-	4	8	3	60	1	1,380	1,303	1,260	1,172
	1.5	6	6	8	3	60	1	1,380	1,303	1,260	1,172
2	-	6	8	4	70	1	1,580	1,492	1,448	1,339	
2.5	-	6	12	5	80	1	1,900	1,801	1,746	1,614	
3	-	6	12	6	90	2	1,980	1,881	1,815	1,683	
4	-	8	15	8	100	2	3,480	3,304	3,195	2,953	
5	-	10	18	10	100	2	4,550	4,319	4,176	3,857	
6	-	12	22	12	110	2	7,670	7,286	7,055	6,516	
8	-	16	30	16	140	2	22,810	21,667	20,985	19,379	

● シャンク径 (d) が青色文字で表記されている規格は先端 (R) とシャンク径 (d) をご指定ください。

切削条件 P.338



MRC-HBEM2R 1
型番 先端 (R)

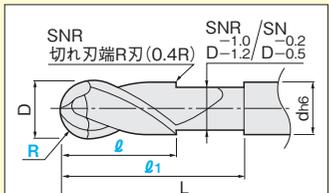


在庫品 巻末-7

- 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。

MRC-HBEM2R 1-6
型番 先端 (R) シャンク径 (d)

首逃がし追加加工 SN/SNR



- SN …… 標準首逃がし
- SNR …… 切れ刃端R加工

先端 R	首下長 l1	刃長 l		¥/1コード	
		SN	SNR	SN	SNR
3	17~72	12	5~12	1,150	2,590
4	20~76	15	5~15	1,150	2,590
5	23~70	18	5~18	1,150	2,590
6	27~74	22	5~22	1,420	3,000
8	35~92	30	10~30	1,420	3,000

- 対象型番の本体価格に追加加工単価が加算されます。
- 上記追加加工に数量スライド価格はございません。

1本単位

SN-MRC-HBEM2R 3-17-12
追加加工型番 型番 先端 (R) 首下長 (l1) 刃長 (l)
SNR-MRC-HBEM2R 3-17-5
追加加工型番 型番 先端 (R) 首下長 (l1) 刃長 (l)

出荷日 3 日日出荷 ⊗ ストック不可