エンドミル ハイス エンドミル

自由指定直刃 エンドミル

専用 カッター 面取り. センタリング工具 ドリル リーマ タップ・ ねじ穴工具 再研磨 サービス

フライス用

旋削丁旦

ツーリング

加工治具

測定工具:

計測機器

放電工具

研削研磨 用品 切断: 溶接用品

手作業工具

雷動・

空圧工具

化学製品

安全保護·

梱包·物流

保管用品

環境衛生用品

チップ・カッター

### ミスミ

MRC SERIES SOLID CARRIDE CORNER RADIUS END MILLS

## MRCシリーズ超硬高送りラジアスエンドミル

調質鋼加工用・高送り高剛性・3枚刃・45°ネジレ/ショートタイプ -3 FLUTES · 45°HELIX / SHORT TYPE FOR HIGH FEED-





■1 00015 L
R±0.015
· 本ガ刃

一般鋼 S45C~S55C、SS400、SCM)	調質鋼 (NAK55、NAK80、HPM1)	(SKD.	高硬度鋼 SKS、SKH51、	DC53)			アルミ	チタン	銅合金	グラファイト	樹脂	
~40HRC	~45HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC	~35HRC	(FC、FCD)	合金	合金		ファイト		ı
0	0	0	0	0	0	0						

○=最適 ○=:滴

(S

## 1本単位

切削条件 💽 P.349

型番	77.47	ラジアス	刃長 <i>Q</i>	全長 L	シャンク径 d	図	<b>¥通常単価</b> 50本以上お見積り				
土田	刃径 D	R					1~4本	5~9本	10~29本	30~49本	
	2	0.5	4	50	4	1	6,960	6,608	6,399	6,267	
	3	8.0	6	50	4	1	6,890	6,539	6,330	6,198	
	4	1	8	50	6	1	6,890	6,539	6,330	6,198	
MRC-CR-HFEM3S	6	1.5	12	70	6	2	7,440	7,067	6,846	6,693	
	8	2	16	80	8	2	9,580	9,096	8,810	8,623	
	10	2	20	90	10	2	11,880	11,286	10,922	10,692	
	12	2	24	100	12	2	15,810	15,018	14,545	14,227	

Order 注文例 MRC-CR-HFEM3S 10-R2型番

刃径(D) ラジアス(R)

Delivery 出荷日

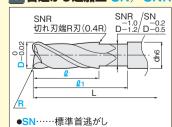
★ 在庫品 🍱 巻末-7

・ ご希望によりPM 6:00迄、当日出荷受付致します。

# 一一一万·特長!

- ●ネガ刃ラジアス、適正な芯厚、45°ネジレの組合せにより、高い剛性と切れ味を実現。高送り高能率加工が可能。
- ●ビビリに強い3枚刃形状を採用しているので、突っ込み加工にも適しています。
- ●彫り込みから側面、粗、中仕上まで使える万能タイプです。

## ■首逃がし追加工 SN/SNR



●SNR …切れ刃端R加工

### MRC-CR-HFEM3S

追加工型番

可经	=25777	首下長21	3	<b>可長 ℓ</b>	¥/1コード		
D	R	1mm単位指定	SN	SNR 1mm単位指定	SN	SNR	
6	1.5	17~45	12	5~12	1,150	2,590	
8	2	21~55	16	5~16	1,150	2,590	
10	2	25~60	20	5~20	1,150	2,590	
12	2	29~64	24	5~24	1,420	3,000	

#### <u>SN-MRC-CR-HFEM3S</u> <u>6 - R1.5 - 26- 12</u> 型番 刃径(D) ラジアス(R) 首下長(l<sub>1</sub>) 刃長(l) $\underline{\mathsf{SNR}} - \underline{\mathsf{MRC}} - \underline{\mathsf{CR}} - \underline{\mathsf{HFEM3S}} \underline{\phantom{\mathsf{6}}} - \underline{\mathsf{R1.5}} - \underline{\mathtt{26}} - \underline{\mathtt{5}}$

刃径(D) ラジアス(R) 首下長(ℓ<sub>1</sub>) 刃長(ℓ)

### 1本単位



②対象型番の本体価格に追加工単価が 加算されます。 ・生記追加工に数量スライド価格はござ

いません。

163