

ミスミ

XCP SERIES SOLID CARBIDE BALL NOSE END MILLS / Tolerance for Ball Nose Radius ±3μm



XCPシリーズ超硬ボールエンドミル(R精度±3μm)

●高硬度鋼加工用 / 2枚刃 / ショートタイプ -2 FLUTES / SHORT TYPE FOR HARDENED STEEL-

XCP-HP-HBEM2S



●TSC-HP-HBEM2SはXCPシリーズに統合いたしました。(同一規格品)

材質	SMG 超硬 XCP
仕様	ショート 30° 2枚刃 R ±0.003 再研磨

図1

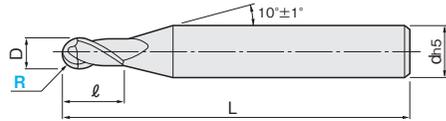
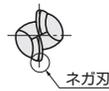


図2



先端R	R精度
0.2~2.5	±0.003
3	+0.001 -0.005

一般鋼 (S45C~S55C, SS400, 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
~40HRC	~45HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC	~35HRC	◎					
○	○	◎	◎	◎	○	◎					

◎=最適 ○=適

1本単位

型番	先端R	刃長 l	刃径 D	全長 L	シャンク径 d	図	¥通常単価 30本以上お見積り			
							1~4本	5~9本	10~19本	20~29本
XCP-HP-HBEM2S	0.2	0.6	0.4	50	6	1	3,920	3,722	3,602	3,525
	0.3	0.9	0.6	50	6	1	3,930	3,732	3,612	3,535
	0.5	1.5	1	50	6	1	3,930	3,732	3,612	3,535
	1	3	2	50	6	1	3,900	3,702	3,581	3,505
	1.5	4.5	3	60	6	1	4,480	4,249	4,118	4,030
	2	6	4	70	6	1	4,360	4,140	4,009	3,921
	2.5	7.5	5	80	6	1	4,790	4,548	4,405	4,307
	3	9	6	90	6	2	5,170	4,906	4,752	4,653



XCP-HP-HBEM2S 3  
型番 先端(R)

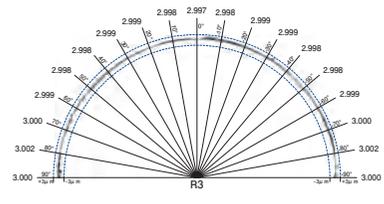


在庫品 巻末-7  
●ご希望によりPM 6:00迄、当日出荷受付致します。

切削条件 P.339

ボールR精度±3μm (検査成績書添付)

R精度±3μm(当社測定比)・0.2R~2.5R



[測定器:非接触三次元測定器]

EJが特長!

- R公差許容範囲 6μm以内(当社測定比)・シャンク径公差 h5規格を採用。品質のバラツキが少ない高品位な工具により、金型の高精度3次元加工に最適です。
- 調質鋼・高硬度鋼加工に適した、ラジラス(R)部ネガ刃による剛性重視の刃形状に設計してあります。
- シームレス形状(外周刃からR刃中心部までを一工程で刃付け)により、段差のないスムーズな切れ刃逃げ面になっております。
- 高耐酸化性・高硬度コーティングにより、調質鋼・高硬度鋼加工における高速加工・ドライ加工に最適です。

●当商品は高精度なため、ミスミ専用再研磨を行わないと精度が再現しないことがあります。



WEBなら切削工具60万点の品揃え

●通常単価・数量スライド単価・出荷日等の最新情報は、ミスミVONAをご参照ください。

ミスミ 段付ドリル



スクエア



多機能スクエア



スクエア

ハイヘリカル



ラフィング



ロングネック



ボール



ボール

ロングネック



ラジラス



ラジラス

ロングネック



テーパ



追加工・寸法指定

一般鋼

調質鋼

高硬度鋼

被削材

SUS・チタン

アルミ・銅

樹脂

グラファイト