

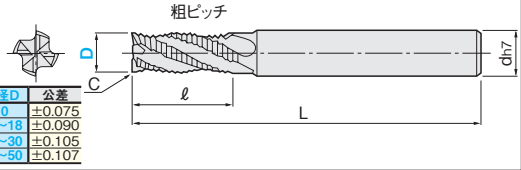
ミスミ

AS COATED HIGH SPEED STEEL ROUGHING END MILLS

ASコートハイス鋼ラフィングエンドミル

●ロング・センターカット -LONG・CENTER CUT-

AS-RFEML



材質 **HSS Co8%** **AS** 仕様 **ロング** **30°** **粗削り**

| 刃径D | 公差 |
|-------|--------|
| 10 | ±0.075 |
| 12~18 | ±0.090 |
| 20~30 | ±0.105 |
| 32~50 | ±0.107 |

●被削材別の適性については、AS-RFEMSをご参照ください。

型番 **AS-RFEML** 1本単位

| 刃径 D | 刃長 ℓ | 全長 L | シャンク径 d | コーナ面取り C | 刃数 Z | ¥通常単価 100本以上お見積り | | | |
|------|------|------|---------|----------|------|------------------|--------|--------|--------|
| | | | | | | 1~9本 | 10~29本 | 30~49本 | 50~99本 |
| 10 | 45 | 95 | 10 | — | 4 | 3,460 | 3,416 | 3,350 | 3,175 |
| 12 | 53 | 110 | 12 | 0.2~0.7 | 4 | 5,020 | 4,868 | 4,767 | 4,514 |
| 14 | 53 | 110 | 12 | 0.2~0.7 | 4 | 6,220 | 6,030 | 5,903 | 5,600 |
| 15 | 53 | 110 | 12 | 0.2~0.7 | 4 | 5,800 | 5,745 | 5,624 | 5,328 |
| 16 | 63 | 123 | 16 | 0.3~0.9 | 4 | 7,220 | 7,005 | 6,853 | 6,499 |
| 18 | 63 | 123 | 16 | 0.3~0.9 | 4 | 7,920 | 7,679 | 7,527 | 7,122 |
| 20 | 75 | 141 | 20 | 0.3~0.9 | 4 | 7,500 | 7,423 | 7,269 | 6,884 |
| 22 | 75 | 141 | 20 | 0.3~0.9 | 4 | 10,800 | 10,472 | 10,257 | 9,725 |

| 刃径 D | 刃長 ℓ | 全長 L | シャンク径 d | コーナ面取り C | 刃数 Z | ¥通常単価 100本以上お見積り | | | |
|------|------|------|---------|----------|------|------------------|--------|--------|--------|
| | | | | | | 1~9本 | 10~29本 | 30~49本 | 50~99本 |
| 25 | 90 | 166 | 25 | 0.3~0.9 | 4 | 11,900 | 11,545 | 11,306 | 10,711 |
| 28 | 90 | 166 | 25 | 0.3~0.9 | 5 | 12,480 | 12,348 | 12,096 | 11,459 |
| 30 | 90 | 166 | 25 | 0.3~0.9 | 5 | 13,720 | 13,577 | 13,292 | 12,599 |
| 32 | 106 | 186 | 32 | 0.3~0.9 | 6 | 20,370 | 20,160 | 19,755 | 18,710 |
| 35 | 106 | 186 | 32 | 0.3~0.9 | 6 | 23,990 | 23,748 | 23,263 | 22,032 |
| 40 | 125 | 205 | 32 | 0.3~0.9 | 6 | 33,490 | 33,148 | 32,469 | 30,751 |
| 45 | 125 | 227 | 42 | 0.3~0.9 | 6 | 43,200 | 42,751 | 41,869 | 39,671 |
| 50 | 150 | 252 | 42 | 0.3~0.9 | 6 | 53,110 | 52,574 | 51,485 | 48,776 |

Order 注文例

AS-RFEML 10
型番 刃径(D)

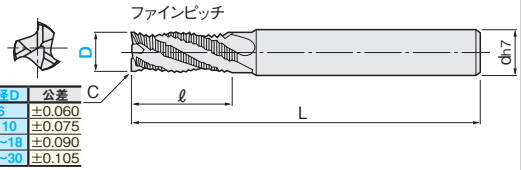
Delivery 出荷日

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。

●ショート・ロングシャンク・センターカット -SHORT・LONG SHANK・CENTER CUT-

AS-RFPLS



材質 **HSS Co8%** **AS** 仕様 **ショート** **30°** **中・粗**

| 刃径D | 公差 |
|-------|--------|
| 6 | ±0.060 |
| 8, 10 | ±0.075 |
| 12~18 | ±0.090 |
| 20~30 | ±0.105 |

●被削材別の適性については、AS-RFEMSをご参照ください。

型番 **AS-RFPLS** 1本単位

| 刃径 D | 刃長 ℓ | 全長 L | 首下角 θ | シャンク径 d | コーナ面取り C | 刃数 Z | ¥通常単価 100本以上お見積り | | | |
|------|------|------|-------|---------|----------|------|------------------|--------|--------|--------|
| | | | | | | | 1~9本 | 10~29本 | 30~49本 | 50~99本 |
| 6 | 11 | 80 | — | 6 | — | 3 | 3,920 | 3,806 | 3,730 | 3,528 |
| 8 | 17 | 85 | — | 8 | — | 3 | 3,690 | 3,657 | 3,580 | 3,393 |
| 10 | 22 | 100 | — | 10 | — | 3 | 4,790 | 4,651 | 4,550 | 4,310 |
| 12 | 26 | 110 | — | 12 | 0.2~0.7 | 3 | 5,460 | 5,405 | 5,295 | 5,010 |
| 14 | 26 | 110 | — | 12 | 0.2~0.7 | 3 | 7,510 | 7,282 | 7,131 | 6,764 |
| 16 | 32 | 125 | — | 16 | 0.3~0.9 | 3 | 7,640 | 7,563 | 7,409 | 7,014 |
| 18 | 32 | 125 | — | 16 | 0.3~0.9 | 3 | 8,060 | 7,983 | 7,818 | 7,400 |
| 20 | 38 | 140 | — | 20 | 0.3~0.9 | 3 | 8,980 | 8,892 | 8,705 | 8,254 |
| 22 | 38 | 140 | — | 20 | 0.3~0.9 | 3 | 9,940 | 9,830 | 9,632 | 9,126 |

| 刃径 D | 刃長 ℓ | 全長 L | 首下角 θ | シャンク径 d | コーナ面取り C | 刃数 Z | ¥通常単価 100本以上お見積り | | | |
|------|------|------|-------|---------|----------|------|------------------|--------|--------|--------|
| | | | | | | | 1~9本 | 10~29本 | 30~49本 | 50~99本 |
| 25 | 45 | 160 | — | 25 | 0.3~0.9 | 4 | 11,240 | 11,119 | 10,888 | 10,316 |
| 30 | 45 | 160 | — | 25 | 0.3~0.9 | 4 | 19,530 | 18,934 | 18,544 | 17,569 |

Order 注文例

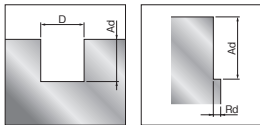
AS-RFPLS 10
型番 刃径(D)

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。

ミスミ 推奨切削条件表



- 溝切削は、Ad=1.0D、側面切削は、Ad=1.5D、Rd=0.5Dを基準としています。
- AS-RFEMRは、送り速度・回転速度ともに下記条件の×80%でご使用ください。
- AS-RFEMLは、送り速度・回転速度ともに下記条件の×60%でご使用ください。
- AS-RFPLSは、送り速度・回転速度ともに下記条件の×50%でご使用ください。
- 機械、チャックは剛性のある精度の高いものをご使用ください。
- 切削油は被削材に適したものを選定してください。
- ご使用の機械で回転速度が上げられない場合は、送り速度と回転速度を同じ比率で下げてご使用ください。

型番 **AS-RFEMS**

| 被削材 切削条件 刃径 D | 機械構造用炭素鋼 (S45C~S55C) | | 合金工具鋼 (SKD, SUS, SCM) | | 調質鋼(35~40HRC) (HPM, NAK) | | アルミニウム合金 | | | | | |
|---------------------|----------------------|---------------------------|-----------------------|---------------------------|--------------------------|---------------------------|---------------|---------------------------|------|-----|-----|------|
| | 送り速度 (mm/min) | 回転速度 (min ⁻¹) | 送り速度 (mm/min) | 回転速度 (min ⁻¹) | 送り速度 (mm/min) | 回転速度 (min ⁻¹) | 送り速度 (mm/min) | 回転速度 (min ⁻¹) | | | | |
| 5 | 85 | 150 | 3200 | 60 | 100 | 2200 | 35 | 60 | 1300 | 150 | 260 | 6400 |
| 6 | 85 | 150 | 2700 | 60 | 100 | 1900 | 35 | 60 | 1100 | 150 | 260 | 5300 |
| 8 | 100 | 180 | 2000 | 75 | 130 | 1400 | 40 | 70 | 800 | 180 | 320 | 4000 |
| 10 | 100 | 180 | 1600 | 70 | 120 | 1100 | 40 | 70 | 640 | 180 | 320 | 3200 |
| 12 | 100 | 170 | 1300 | 70 | 120 | 930 | 40 | 70 | 530 | 180 | 320 | 2700 |
| 14 | 100 | 170 | 1100 | 70 | 120 | 800 | 40 | 70 | 460 | 180 | 300 | 2300 |
| 16 | 100 | 170 | 1000 | 70 | 120 | 700 | 40 | 70 | 400 | 180 | 300 | 2000 |
| 18 | 95 | 160 | 890 | 65 | 110 | 620 | 40 | 70 | 360 | 170 | 280 | 1800 |
| 20 | 95 | 150 | 800 | 65 | 110 | 560 | 35 | 65 | 320 | 170 | 260 | 1600 |
| 22 | 85 | 150 | 730 | 60 | 100 | 510 | 35 | 65 | 290 | 150 | 260 | 1450 |
| 25 | 80 | 140 | 640 | 60 | 100 | 450 | 35 | 65 | 260 | 140 | 250 | 1270 |
| 28 | 80 | 140 | 570 | 60 | 100 | 400 | 35 | 60 | 230 | 140 | 250 | 1140 |
| 30 | 80 | 140 | 530 | 55 | 100 | 370 | 35 | 55 | 210 | 140 | 250 | 1070 |
| 35 | 75 | 130 | 460 | 55 | 95 | 320 | 35 | 55 | 180 | 130 | 230 | 910 |
| 40 | 70 | 120 | 400 | 50 | 85 | 280 | 30 | 50 | 160 | 120 | 210 | 800 |
| 50 | 55 | 100 | 320 | 40 | 65 | 220 | 25 | 40 | 130 | 100 | 180 | 640 |