

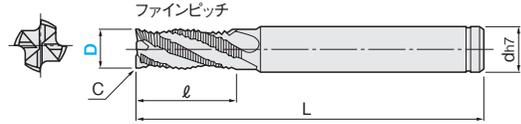
ミスミ

POWDER METALLURGY HIGH SPEED STEEL ROUGHING END MILLS

粉末ハイス鋼ラフィングエンドミル

●ショート・センターカット／ノンコートタイプ -SHORT・CENTER CUT／NON COATED-

PM-RFPS



材質	粉末 HSS	仕様	ショート	30°	中・粗	再研磨							
	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	銅合金	グラファイト	樹脂				
	~40HRC	~40HRC ~45HRC	~55HRC ~60HRC ~65HRC	~35HRC									

○=適

型番 **PM-RFPS** 1本単位

刃径 D	刃長 ℓ	全長 L	首下角 θ	シャンク径 d	コーナー面取り C	刃数 Z	¥通常単価 100本以上お見積り														
5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	22	25	28	30	32	
13	57	—	15°	6	—	3	2,860	2,771	2,720	2,569											
13	57	—	—	6	—	3	2,860	2,771	2,720	2,569											
16	66	—	15°	10	—	3	3,340	3,239	3,175	3,011											
19	69	—	15°	10	—	4	3,470	3,369	3,293	3,130											
19	69	—	15°	10	—	4	3,710	3,597	3,521	3,345											
22	72	—	—	10	—	4	3,920	3,806	3,730	3,528											
22	79	—	15°	12	0.2~0.7	4	4,430	4,304	4,215	3,987											
26	83	—	—	12	0.2~0.7	4	4,910	4,758	4,670	4,418											
26	83	—	—	12	0.2~0.7	4	—	—	—	—											
26	83	—	—	12	0.2~0.7	4	5,450	5,285	5,172	4,906											
26	83	—	—	12	0.2~0.7	4	5,720	5,543	5,428	5,150											
32	92	—	—	16	0.3~0.9	4	6,060	5,883	5,756	5,453											
32	92	—	—	16	0.3~0.9	4	6,410	6,221	6,095	5,766											
32	92	—	—	16	0.3~0.9	4	5,730	5,675	5,554	5,268											
32	92	—	—	16	0.3~0.9	4	6,970	6,616	6,414	5,920											
38	104	—	—	20	0.3~0.9	4	7,190	6,976	6,836	6,470											
38	104	—	—	20	0.3~0.9	4	7,060	6,983	6,840	6,488											
45	121	—	—	25	0.3~0.9	4	9,930	9,626	9,436	8,944											
45	121	—	—	25	0.3~0.9	5	10,060	9,961	9,752	9,246											
45	121	—	—	25	0.3~0.9	5	12,740	12,619	12,355	11,707											
53	133	—	—	32	0.3~0.9	6	—	—	—	—											

刃径 D	公差
5, 6	±0.060
7~10	±0.075
11~18	±0.090
19~30	±0.105
32	±0.107

切削条件 P.392



注文例

**PM-RFPS 10**

型番 刃径 (D)



出荷日

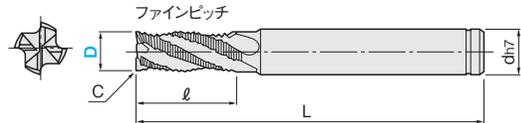
在庫品

巻末-7

ご希望によりPM 6:00迄、当日出荷受付致します。

●レギュラー・センターカット／ノンコートタイプ -REGULAR・CENTER CUT／NON COATED-

PM-RFPR



材質	粉末 HSS	仕様	レギュラー	30°	中・粗	再研磨							
----	--------	----	-------	-----	-----	-----	--	--	--	--	--	--	--

●被削材別の適性については、PM-RFPS (上記)をご参照ください。

型番 **PM-RFPR** 1本単位

刃径 D	刃長 ℓ	全長 L	首下角 θ	シャンク径 d	コーナー面取り C	刃数 Z	¥通常単価 100本以上お見積り						
6	8	10	12	14	16	18	19	20	22	25	28	30	32
19	63	—	—	6	—	3	3,310	3,209	3,146	2,981			
28	78	—	15°	10	—	4	4,040	3,914	3,838	3,636			
34	84	—	—	10	—	4	4,560	4,421	4,332	4,105			
40	97	—	—	12	0.2~0.7	4	5,900	5,723	5,610	5,306			
40	97	—	—	12	0.2~0.7	4	6,320	6,131	6,005	5,688			
48	108	—	—	16	0.3~0.9	4	6,330	6,264	6,143	5,813			
56	122	—	—	20	0.3~0.9	4	7,480	7,403	7,249	6,875			
68	144	—	—	25	0.3~0.9	4	10,230	10,131	9,922	9,394			
68	144	—	—	25	0.3~0.9	5	13,900	13,757	13,482	12,767			

刃径 D	公差
6	±0.060
8, 10	±0.075
12~16	±0.090
20~30	±0.105

切削条件 P.392



注文例

**PM-RFPR 10**

型番 刃径 (D)



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。

