

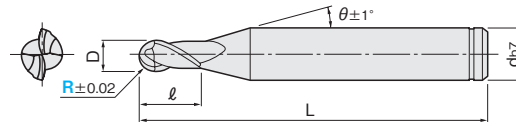
ミスミ

AS COATED POWDER METALLURGY HIGH SPEED STEEL BALL NOSE END MILLS

ASコート粉末ハイス鋼ボールエンドミル

●2枚刃/レギュラー -2 FLUTES/REGULAR-

ASPM-BEM2R



材質	粉末 HSS AS	仕様	レギュラー 30° 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)
~40HRC	~40HRC ~45HRC	~55HRC ~60HRC ~65HRC	~35HRC
○	○	○	○

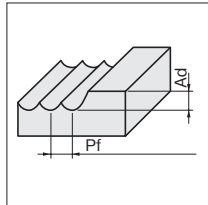
◎=最適 ○=適

型番 ASPM-BEM2R 1本単位

先端 R	刃径 D	刃長 ℓ	全長 L	首下角 θ	シャンク径 d	¥通常単価 100本以上お見積り			
						1~9本	10~29本	30~49本	50~99本
1.5	3	8	56	15°	6	2,700	2,667	2,612	2,480
2	4	11	63	15°	6	3,270	3,169	3,106	2,942
2.5	5	13	68	15°	6	3,270	3,169	3,106	2,942
3	6	13	68	—	6	3,270	3,169	3,106	2,942
4	8	19	82	—	8	3,450	3,406	3,340	3,164
5	10	22	95	—	10	5,190	5,038	4,937	4,671
6	12	26	110	—	12	6,250	6,061	5,935	5,632
7	14	26	110	—	12	7,680	7,453	7,301	6,910
8	16	32	123	—	16	8,140	8,052	7,887	7,480
9	18	32	123	—	16	9,510	9,423	9,224	8,741
10	20	38	141	—	20	13,330	12,925	12,661	12,002

Order 注文例 **ASPM-BEM2R 5** 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



- この表は、Ad(切込み深さ)=0.2D Pf(ピックフィード)=0.1Dを基準に作成してあります。
- 機械、チャックは剛性のある精度の高いものを使用してください。
- 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がらない場合は、送りと回転速度を同じ比率で下げてご使用ください。

型番 ASPM-BEM2R

先端 R	被削材 切削条件	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)
1.5		300	5,120	240	4,700	180	3,500	520	9,600
2		340	4,480	280	3,500	200	2,600	600	8,250
2.5		360	4,000	280	2,800	220	2,100	640	7,200
3		380	2,400	300	2,300	230	1,750	660	4,350
4		400	1,920	320	1,750	240	1,310	700	3,750
5		420	1,760	340	1,400	260	1,050	740	3,300
6		400	1,600	330	1,160	240	880	700	3,000
7		380	1,440	320	1,000	220	750	670	2,850
8		370	1,360	300	1,000	220	660	660	2,700
9		360	1,280	290	880	210	580	640	2,400
10		340	1,220	280	700	200	530	600	2,250

