

面取り・V溝

インナーR

センタリング・穴面取り

替刃式
面取り工具

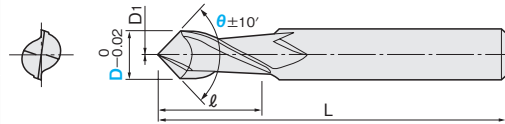
ミスミ

TiCN COATED POWDER METALLURGY END MILLS FOR CHAMFERING

TiCNコート粉末ハイス鋼面取り用エンドミル

●2枚刃・ショート -2 FLUTES・SHORT-

VPM-MEM2S



材質	粉末HSS TiCN	仕様	ショート 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)	鋳鉄 (FC, FCD)	アルミ合金	銅合金
グラファイト	樹脂		
◎	○	○	○

◎=最適 ○=適

1本単位

型番	刃径 D	面取り角度 θ	先端芯厚 D1	刃長 ℓ	全長 L	シャク径 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
VPM-MEM2S	10	60°	≤0.5	13	65	10	4,550	4,412	4,323	4,095
		90°					4,550	4,412	4,323	4,095
		120°					4,300	4,174	4,085	3,870
	12	60°	≤0.5	17	75	12	5,890	5,713	5,599	5,296
		90°					5,890	5,713	5,599	5,296
		120°					5,400	5,236	5,135	4,857
	14	60°	≤0.5	21	85	16	6,390	6,324	6,192	5,873
		90°					7,500	7,272	7,121	6,753
		120°					6,990	6,775	6,636	6,294
	16	60°	≤0.5	25	90	16	8,630	8,377	8,200	7,770
		90°					8,630	8,377	8,200	7,770
		120°					7,900	7,659	7,507	7,116
20	60°	≤0.5	32	104	20	11,990	11,636	11,396	10,789	
	90°					11,990	11,636	11,396	10,789	
	120°					11,260	10,918	10,704	10,134	
25	60°	≤0.5	44	114	25	13,230	13,098	12,834	12,152	
	90°					15,530	15,063	14,760	13,975	
	120°					14,350	13,920	13,630	12,922	



Order 注文例 VPM-MEM2S 10 - 90
型番 刃径 (D) 面取り角度 (θ)

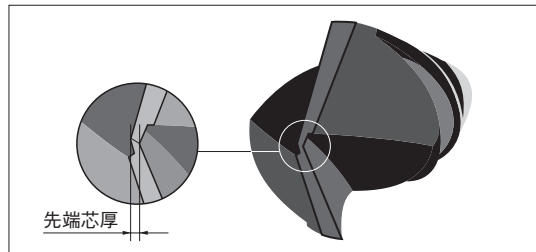


Delivery 在庫品 巻末-7
出荷日 ◎ご希望によりPM6:00迄、当日出荷受付致します。



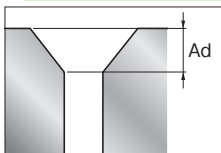
Example 使用例
●ドリル加工、V溝加工はできません。

■先端形状詳細



◎先端芯厚0.5mm以下

●推奨切削条件



- Ad(切込み深さ)は0.5D~1Dを基準としています。
- 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がらない場合は、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 VPM-MEM2S

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)
10	110	1,000	45	580	35	460	310	2,820
12	110	850	45	480	40	360	300	2,250
14	110	720	45	400	40	320	280	2,010
16	110	650	45	360	40	290	270	1,800
20	100	510	45	290	40	220	240	1,440
25	80	400	35	230	30	170	240	1,260