

ミスミ

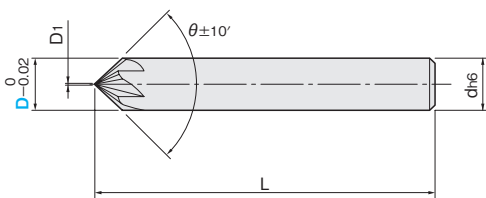
XCP SERIES SOLID CARBIDE END MILLS FOR CHAMFELING

XCPシリーズ超硬面取り加工用エンドミル



●高硬度鋼加工用・6枚刃 -6 FLUTES FOR HARDEND STEEL-

XCP-HSVEM



●TSC-HSVEMはXCPシリーズに統合いたしました。(同一規格品)

材質	超硬
仕様	

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	刃径 D	両角 θ	先端芯厚 D1	全長 L	シャンク径 d	¥通常単価 100本以上お見積り			
						1~4本	5~9本	10~29本	30~99本
XCP-HSVEM	3	90°	≦0.3	50	3	4,910	4,660	4,520	4,170
	4	90°	≦0.3	50	4	5,010	4,750	4,600	4,250
	6	90°	≦0.3	60	6	5,360	5,090	4,930	4,550
	8	90°	≦0.5	60	8	6,290	5,970	5,780	5,340
	10	90°	≦0.5	65	10	8,970	8,520	8,250	7,620
	12	90°	≦0.5	75	12	10,470	9,940	9,630	8,890



Order
注文例

XCP-HSVEM 10

型番 刃径(D)

切削条件 P.569



Delivery
出荷日

在庫品

巻末-7

●ご希望によりPM6:00迄、当日出荷受付致します。

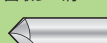
■先端形状詳細



Eが特長!

- 65HRCまでの高硬度鋼面取り加工に最適です。
(先端に切れ刃がないため、V溝加工はできません)
- 6枚刃形状の採用により高能率加工が可能です。
- 高耐酸化性温度と高硬度化を実現した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。
- 加工後のワークの面粗さはとても良好に仕上がります。

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



WEBならスペック指定で簡単検索

●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 ドリル

