

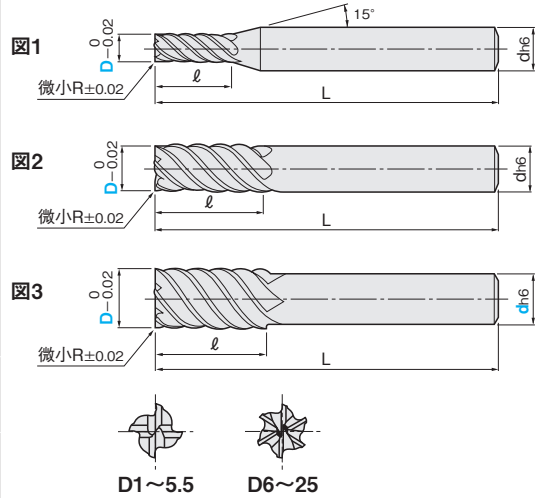
ミスミ

SHC SERIES SOLID CARBIDE HIGH HELIX END MILLS

SHCシリーズ超硬ハイヘリカルエンドミル

●高硬度鋼加工用・多刃・45°ネジレ/レギュラータイプ -4/6 FLUTES・45°HELIX/REGULAR TYPE FOR HARDENED STEEL-

SHC-MSXR



材質	
仕様	

一般鋼・合金鋼 (S45C~S55C, SS, SCM)	調質鋼 (PX, NAK, HPM, STAVAX)	高硬度鋼 (SKD, DAC, DC, SKH)	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	シャンク径 d	シャンク径 d	刃長 l	全長 L	刃数 Z	微小 R	図	¥通常単価			
									1~4本	5~9本	10~29本	30本~
自由指定直刃エンドミル	1	—	6	2.5	60	4	0.1	1	2,130	2,020	1,950	1,810
	1.5	—	6	3.8	60	4	0.1	1	2,130	2,020	1,950	1,810
	2	—	6	5	60	4	0.1	1	2,130	2,020	1,950	1,810
	2.5	—	6	6.3	60	4	0.1	1	2,300	2,180	2,110	1,950
	3	—	6	10	60	4	0.1	1	2,470	2,340	2,270	2,090
専用カッター	3.5	—	6	12	60	4	0.1	1	2,570	2,440	2,360	2,180
	4	—	6	12	60	4	0.1	1	2,670	2,530	2,450	2,260
	4.5	—	6	15	60	4	0.1	1	2,760	2,620	2,530	2,340
	5	—	6	15	60	4	0.2	1	2,840	2,690	2,610	2,410
	5.5	—	6	15	60	4	0.2	1	2,960	2,810	2,720	2,510
ドリル	6	—	6	15	60	6	0.2	2	3,080	2,920	2,830	2,610
	8	—	8	20	75	6	0.2	2	3,790	3,600	3,480	3,220
	10	—	10	25	80	6	0.2	2	5,120	4,860	4,710	4,350
	12	—	12	30	100	6	0.3	2	6,480	6,150	5,960	5,500
	14	12	12	35	105	6	0.3	3	13,400	12,730	12,320	11,390
	14	—	16	35	105	6	0.3	1	13,400	12,730	12,320	11,390
	16	—	16	40	110	6	0.3	2	18,140	17,230	16,680	15,410
	18	16	16	40	120	6	0.3	3	20,280	19,260	18,650	17,230
	18	—	20	40	120	6	0.3	1	20,280	19,260	18,650	17,230
	20	—	20	45	130	6	0.3	2	26,080	24,770	23,990	22,160
面取り・センタリング工具	22	20	20	45	135	6	0.3	3	42,500	40,370	39,100	36,120
	25	—	25	50	140	6	0.3	2	64,000	60,800	58,800	54,400
	25	—	25	50	140	6	0.3	2	64,000	60,800	58,800	54,400

●シャンク径 (d) が青文字で表記されている規格は刃径 (D) とシャンク径 (d) をご指定ください。

切削条件 P.333



Order 注文例
SHC-MSXR 10
型番 刃径 (D)



Delivery 出荷日



在庫品

巻末-3

●ご希望によりPM 6: 00迄、当日出荷受付致します。
●ご注文数量により、納期調整をさせていただく場合がございます。

SHC-MSXR 14 - 12
型番 刃径 (D) シャンク径 (d)

EBが特長!

- 新開発SH-bコーティングにより、従来品を大幅に上回る耐久性を実現しました。
- 独自の底刃形状により、切りくずの排出性が良好です。
- 高硬度鋼切削時のチップングを防止するために、刃先コーナーに微小Rを付けております。
- 65HRCまでの高硬度鋼加工が可能です。
- 工具剛性が高いため、側面切削時の工具たおれを最小限に抑えることができます。