ミスミ

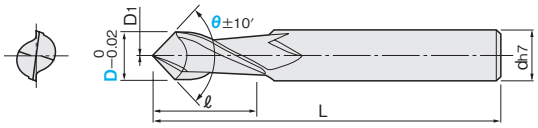
TiCN COATED POWDER METALLURGY END MILLS FOR CHAMFERING

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
〜40HRC	〜40HRC	〜45HRC	〜55HRC	〜60HRC	〜65HRC	〜35HRC					
◎	○					○	○	○	○		

◎＝最適　○＝適

1本単位

型番	刃径 D	面取り角度 θ	先端芯厚 D_1	刃長 ℓ	全長 L	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
VPM−MEM2S	10	60°	≦0.5	13	65	10	3,600	3,490	3,420	3,240
		90°					3,600	3,490	3,420	3,240
		120°					3,400	3,300	3,230	3,060
	12	60°	≦0.5	17	75	12	4,660	4,520	4,430	4,190
		90°					4,660	4,520	4,430	4,190
		120°					4,270	4,140	4,060	3,840
	14	60°	≦0.5	21	85	16	5,930	5,750	5,630	5,340
		90°					5,930	5,750	5,630	5,340
		120°					5,530	5,360	5,250	4,980
	16	60°	≦0.5	25	90	16	6,830	6,630	6,490	6,150
		90°					6,830	6,630	6,490	6,150
		120°					6,250	6,060	5,940	5,630
	20	60°	≦0.5	32	104	20	9,480	9,200	9,010	8,530
		90°					9,480	9,200	9,010	8,530
		120°					8,900	8,630	8,460	8,010
	25	60°	≦0.5	44	114	25	12,280	11,910	11,670	11,050
		90°					12,280	11,910	11,670	11,050
		120°					11,350	11,010	10,780	10,220

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

Delivery 出荷日　在庫品　巻末-3

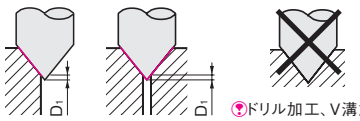
ご希望によりPM6：00迄、当日出荷受付致します。

関連商品

ハイス鋼面取り用エンドミル P.923

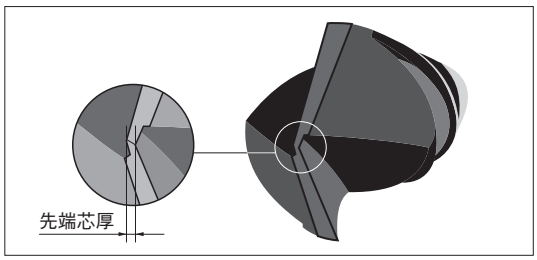
角度自由指定可能なハイス鋼エンドミルは左記頁に記載しております。

Example 使用例



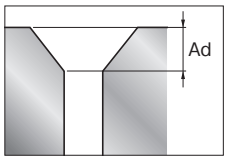
ドリル加工、V溝加工はできません。

■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

刃径 D ＼ 被削材 / 切削条件	機械構造用炭素鋼 (S45C〜S55C) 送り速度 (mm/min)	回転速度 (min⁻¹)	合金工具鋼 (SKD、SUS、SCM) 送り速度 (mm/min)	回転速度 (min⁻¹)	調質鋼(35〜40HRC) (HPM、NAK) 送り速度 (mm/min)	回転速度 (min⁻¹)	アルミニウム合金 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