

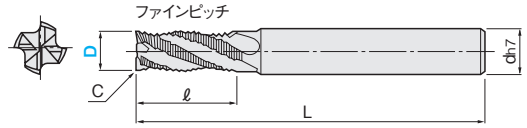
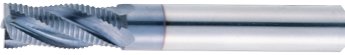
ミスミ

TiCN COATED POWDER METALLURGY HIGH SPEED STEEL ROUGHING END MILLS

TiCNコート粉末ハイス鋼ラフィングエンドミル

●ショート・センターカット -SHORT・CENTER CUT-

VPM-RFPS



| | | | | | | | | |
|-----------------------------|--------------------------|------------------------------|-------------------------|--------------|-------|-----|--------|----|
| 材質 | 粉末 HSS | TiCN | 仕様 | ショート | 30° | 中・粗 | | |
| 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

切削条件 P.548

型番 VPM-RFPS 1本単位

| 刃径 D | シャンク径 d | 刃長 ℓ | 全長 L | 首下角 θ | コーナ面取り C | 刃数 Z | ¥通常単価 100本以上お見積り | | | |
|------|---------|------|------|-------|----------|------|------------------|--------|--------|--------|
| | | | | | | | 1~9本 | 10~29本 | 30~49本 | 50~99本 |
| 6 | 6 | 13 | 57 | — | — | 3 | 2,070 | 2,010 | 1,970 | 1,860 |
| 7 | 10 | 16 | 66 | 15° | — | 3 | 2,290 | 2,220 | 2,180 | 2,060 |
| 8 | 10 | 19 | 69 | 15° | — | 4 | 2,290 | 2,220 | 2,180 | 2,060 |
| 9 | 10 | 19 | 69 | 15° | — | 4 | 2,560 | 2,480 | 2,430 | 2,300 |
| 10 | 10 | 22 | 72 | — | — | 4 | 2,560 | 2,480 | 2,430 | 2,300 |
| 11 | 12 | 22 | 79 | 15° | 0.2~0.7 | 4 | 3,260 | 3,160 | 3,100 | 2,930 |
| 12 | 12 | 26 | 83 | — | 0.2~0.7 | 4 | 3,260 | 3,160 | 3,100 | 2,930 |
| 13 | 12 | 26 | 83 | — | 0.2~0.7 | 4 | 3,480 | 3,380 | 3,310 | 3,130 |
| 14 | 12 | 26 | 83 | — | 0.2~0.7 | 4 | 3,570 | 3,460 | 3,390 | 3,210 |
| 15 | 12 | 26 | 83 | — | 0.2~0.7 | 4 | 3,790 | 3,680 | 3,600 | 3,410 |
| 16 | 16 | 32 | 92 | — | 0.3~0.9 | 4 | 3,970 | 3,850 | 3,770 | 3,570 |
| 17 | 16 | 32 | 92 | — | 0.3~0.9 | 4 | 4,200 | 4,070 | 3,990 | 3,780 |
| 18 | 16 | 32 | 92 | — | 0.3~0.9 | 4 | 4,400 | 4,270 | 4,180 | 3,960 |
| 20 | 20 | 38 | 104 | — | 0.3~0.9 | 4 | 4,760 | 4,620 | 4,520 | 4,280 |
| 22 | 20 | 38 | 104 | — | 0.3~0.9 | 4 | 5,320 | 5,160 | 5,050 | 4,790 |
| 25 | 25 | 45 | 121 | — | 0.3~0.9 | 4 | 6,360 | 6,170 | 6,040 | 5,720 |
| 28 | 25 | 45 | 121 | — | 0.3~0.9 | 5 | 7,880 | 7,640 | 7,490 | 7,090 |
| 30 | 25 | 45 | 121 | — | 0.3~0.9 | 5 | 9,960 | 9,660 | 9,460 | 8,960 |
| 32 | 32 | 53 | 133 | — | 0.3~0.9 | 6 | 13,840 | 13,420 | 13,150 | 12,460 |

| 刃径D | 公差 |
|-------|--------|
| 6 | ±0.060 |
| 7~10 | ±0.075 |
| 11~18 | ±0.090 |
| 20~32 | ±0.105 |



Order 注文例

VPM-RFPS 10
型番 刃径 (D)

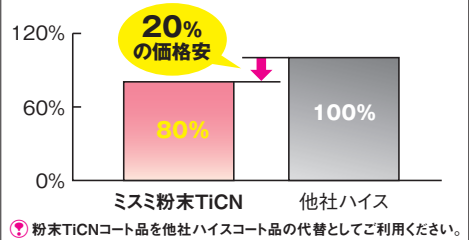


Delivery 出荷日

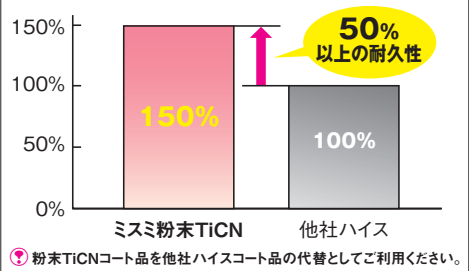
在庫品 巻末-3

ご希望によりPM 6 : 00迄、当日出荷受付致します。

粉末TiCNと他社ハイス品 価格比較

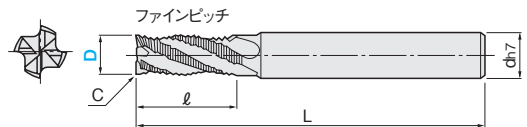


粉末TiCNと他社ハイス品 耐久性比較



●レギュラー・センターカット -REGULAR・CENTER CUT-

VPM-RFPR



| | | | | | | |
|----|--------|------|----|-------|-----|-----|
| 材質 | 粉末 HSS | TiCN | 仕様 | レギュラー | 30° | 中・粗 |
|----|--------|------|----|-------|-----|-----|

被削材別の適性については、VPM-RFPS (上記)をご参照ください。

型番 VPM-RFPR 1本単位

| 刃径 D | 刃長 ℓ | 全長 L | 首下角 θ | シャンク径 d | コーナ面取り C | 刃数 Z | ¥通常単価 100本以上お見積り | | | |
|------|------|------|-------|---------|----------|------|------------------|--------|--------|--------|
| | | | | | | | 1~9本 | 10~29本 | 30~49本 | 50~99本 |
| 6 | 19 | 63 | — | 6 | — | 3 | 2,420 | 2,350 | 2,300 | 2,180 |
| 8 | 28 | 78 | 15° | 10 | — | 4 | 2,640 | 2,560 | 2,510 | 2,380 |
| 10 | 34 | 84 | — | 10 | — | 4 | 3,000 | 2,910 | 2,850 | 2,700 |
| 12 | 40 | 97 | — | 12 | 0.2~0.7 | 4 | 4,360 | 4,230 | 4,140 | 3,920 |
| 14 | 40 | 97 | — | 12 | 0.2~0.7 | 4 | 4,880 | 4,730 | 4,640 | 4,390 |
| 16 | 48 | 108 | — | 16 | 0.3~0.9 | 4 | 5,480 | 5,320 | 5,210 | 4,930 |
| 20 | 56 | 122 | — | 20 | 0.3~0.9 | 4 | 6,480 | 6,290 | 6,160 | 5,830 |
| 25 | 68 | 144 | — | 25 | 0.3~0.9 | 4 | 9,000 | 8,730 | 8,550 | 8,100 |
| 30 | 68 | 144 | — | 25 | 0.3~0.9 | 5 | 12,160 | 11,800 | 11,550 | 10,940 |

| 刃径D | 公差 |
|-------|--------|
| 6 | ±0.060 |
| 8, 10 | ±0.075 |
| 12~16 | ±0.090 |
| 20~30 | ±0.105 |

切削条件 P.548



Order 注文例

VPM-RFPR 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。