

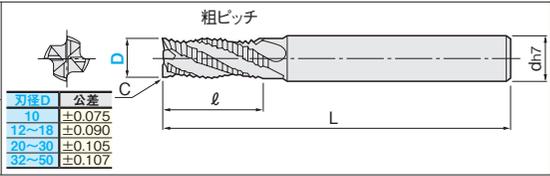
ミスミ

AS COATED HIGH SPEED STEEL ROUGHING END MILLS

ASコートハイス鋼ラフィングエンドミル

●ロング・センターカット -LONG・CENTER CUT-

AS-RFEML



材質 **HSS Co8%** **AS** 仕様 **ロング** **30°** **粗削り**

被削材別の適性については、AS-RFEMS (P.501) をご参照ください。

型番 **AS-RFEML** 1本単位

刃径 D	刃長 ℓ	全長 L	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
10	45	95	10	—	4	3,210	3,110	3,050	2,890
12	53	110	12	0.2~0.7	4	3,970	3,850	3,770	3,570
14	53	110	12	0.2~0.7	4	4,920	4,770	4,670	4,430
15	53	110	12	0.2~0.7	4	5,390	5,230	5,120	4,850
16	63	123	16	0.3~0.9	4	5,710	5,540	5,420	5,140
18	63	123	16	0.3~0.9	4	6,260	6,070	5,950	5,630
20	75	141	20	0.3~0.9	4	6,960	6,750	6,610	6,260
22	75	141	20	0.3~0.9	4	8,540	8,280	8,110	7,690

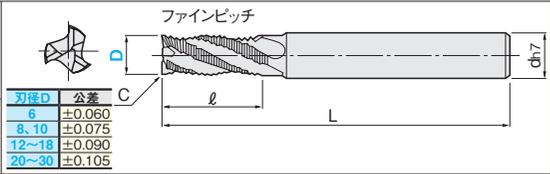
刃径 D	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 d	コーナ面取り C	刃数 Z	¥通常単価 100本以上お見積り			
						1~9本	10~29本	30~49本	50~99本
25	90	166	25	0.3~0.9	4	9,410	9,130	8,940	8,470
28	90	166	25	0.3~0.9	5	11,580	11,230	11,000	10,420
30	90	166	25	0.3~0.9	5	12,730	12,350	12,090	11,460
32	106	186	32	0.3~0.9	6	18,900	18,330	17,960	17,010
35	106	186	32	0.3~0.9	6	22,260	21,590	21,150	20,030
40	125	205	32	0.3~0.9	6	31,070	30,140	29,520	27,960
45	125	227	42	0.3~0.9	6	40,080	38,870	38,070	36,070
50	150	252	42	0.3~0.9	6	49,280	47,800	46,810	44,350

Order 注文例 **AS-RFEML 10** 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。

●ショート・ロングシャンク・センターカット -SHORT・LONG SHANK・CENTER CUT-

AS-RFPLS



材質 **HSS Co8%** **AS** 仕様 **ショート** **30°** **中・粗**

被削材別の適性については、AS-RFEMS (P.501) をご参照ください。

型番 **AS-RFPLS** 1本単位

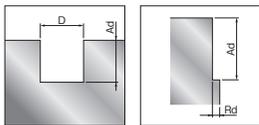
刃径 D	刃長 ℓ	全長 L	首下角 θ	シャンク径 d	コーナ面取り C	刃数 Z	¥通常単価 100本以上お見積り			
							1~9本	10~29本	30~49本	50~99本
6	11	80	—	6	—	3	3,100	3,010	2,950	2,790
8	17	85	—	8	—	3	3,430	3,330	3,260	3,090
10	22	100	—	10	—	3	3,790	3,680	3,600	3,410
12	26	110	—	12	0.2~0.7	3	5,070	4,920	4,820	4,560
14	26	110	—	12	0.2~0.7	3	5,940	5,760	5,640	5,350
15	26	120	15°	16	0.2~0.7	3	6,500	6,300	6,170	5,850
16	32	125	—	16	0.3~0.9	3	7,090	6,880	6,740	6,380
18	32	125	—	16	0.3~0.9	3	7,480	7,260	7,110	6,730
20	38	140	—	20	0.3~0.9	3	8,340	8,090	7,920	7,510
22	38	140	—	20	0.3~0.9	3	9,220	8,940	8,760	8,300

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
25	45	160	—	25	0.3~0.9	4	10,430	10,110	9,900	9,380
28	45	160	—	25	0.3~0.9	4	12,390	12,010	11,770	11,150
30	45	160	—	25	0.3~0.9	4	15,440	14,970	14,660	13,890

Order 注文例 **AS-RFPLS 10** 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。

ミスミ 推奨切削条件表



- 溝切削は、Ad=1.0D、側面切削は、Ad=1.5D、Rd=0.5Dを基準としています。
- AS-RFEMRは、送り速度・回転速度ともに下記条件の×80%でご使用ください。
- AS-RFEMLは、送り速度・回転速度ともに下記条件の×60%でご使用ください。
- AS-RFPLSは、送り速度・回転速度ともに下記条件の×50%でご使用ください。
- 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 **AS-RFEMS**

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 <sup>-1</sup> )	溝 送り速度 (mm/min)	側面 回転速度 (min <sup>-1</sup> )	溝 送り速度 (mm/min)	側面 回転速度 (min <sup>-1</sup> )	溝 送り速度 (mm/min)	側面 回転速度 (min <sup>-1</sup> )				
5	85	150	3200	60	100	2200	35	60	1300	150	260	6400
6	85	150	2700	60	100	1900	35	60	1100	150	260	5300
8	100	180	2000	75	130	1400	40	70	800	180	320	4000
10	100	180	1600	70	120	1100	40	70	640	180	320	3200
12	100	170	1300	70	120	930	40	70	530	180	320	2700
14	100	170	1100	70	120	800	40	70	460	180	300	2300
16	100	170	1000	70	120	700	40	70	400	180	300	2000
18	95	160	890	65	110	620	40	70	360	170	280	1800
20	95	150	800	65	110	560	35	65	320	170	260	1600
22	85	150	730	60	100	510	35	65	290	150	260	1450
25	80	140	640	60	100	450	35	65	260	140	250	1270
28	80	140	570	60	100	400	35	60	230	140	250	1140
30	80	140	530	55	100	370	35	55	210	140	250	1070
35	75	130	460	55	95	320	35	55	180	130	230	910
40	70	120	400	50	85	280	30	50	160	120	210	800
50	55	100	320	40	65	220	25	40	130	100	180	640