

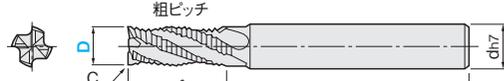
ミスミ

HIGH SPEED STEEL ROUGHING END MILLS

ハイス鋼ラフィングエンドミル

●ロング・センターカット／ノンコートタイプ -LONG・CENTER CUT／NON COATED-

RFEML



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

刃径D	公差
10	±0.075
12~18	±0.090
20~30	±0.105
32~50	±0.107

●被削材別の適性については、RFEMS (P.505) をご参照ください。

型番 **RFEML 10** 1本単位

刃径 D	刃長 ℓ	全長 L	首下角 θ	シャンク径 d	コーナー面取り 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	2,320	2,250	2,200	2,090
12	53	110	—	12	0.2~0.5	4	3,010	2,920	2,860	2,710
14	53	110	—	12	0.2~0.5	4	3,220	3,120	3,060	2,900
15	53	110	—	12	0.2~0.5	4	3,610	3,500	3,430	3,250
16	63	123	—	16	0.3~0.7	4	3,780	3,670	3,590	3,400
18	63	123	—	16	0.3~0.7	4	3,990	3,870	3,790	3,590
20	75	141	—	20	0.3~0.7	4	4,470	4,340	4,250	4,020
22	75	141	—	20	0.3~0.7	4	5,220	5,060	4,960	4,700

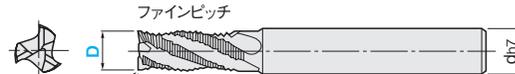
刃径 D	刃長 ℓ	全長 L	首下角 θ	シャンク径 d	コーナー面取り C	刃数 Z	¥通常単価 100本以上お見積り			
							1~9本	10~29本	30~49本	50~99本
25	90	166	—	25	0.3~0.7	4	6,120	5,940	5,810	5,510
28	90	166	—	25	0.3~0.7	5	7,140	6,930	6,780	6,430
30	90	166	—	25	0.3~0.7	5	8,290	8,040	7,880	7,460
32	106	186	—	32	0.3~0.7	6	10,020	9,720	9,520	9,020
35	106	186	—	32	0.3~0.7	6	12,130	11,770	11,520	10,920
40	125	205	—	32	0.3~0.7	6	16,930	16,420	16,080	15,240
45	125	227	—	42	0.3~0.7	6	22,810	22,130	21,670	20,530
50	150	252	—	42	0.3~0.7	6	27,700	26,870	26,320	24,930

Order 注文例 **RFEML 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。

●ショート・ロングシャンク・センターカット／ノンコートタイプ -SHORT・LONG SHANK・CENTER CUT／NON COATED-

RFPLS



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

刃径D	公差
6	±0.060
8, 10	±0.075
12~18	±0.090
20~30	±0.105

●被削材別の適性については、RFEMS (P.505) をご参照ください。

型番 **RFPLS 10** 1本単位

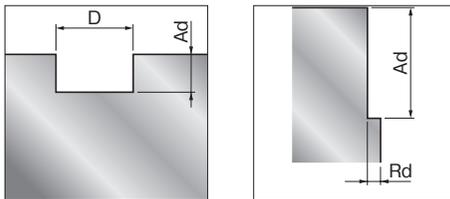
刃径 D	刃長 ℓ	全長 L	首下角 θ	シャンク径 d	コーナー面取り C	刃数 Z	¥通常単価 100本以上お見積り			
							1~9本	10~29本	30~49本	50~99本
6	11	80	—	6	—	3	2,570	2,490	2,440	2,310
8	17	85	—	8	—	3	2,860	2,770	2,720	2,570
10	22	100	—	10	—	3	3,180	3,080	3,020	2,860
12	26	110	—	12	0.2~0.5	3	4,160	4,040	3,950	3,740
14	26	110	—	12	0.2~0.5	3	4,300	4,170	4,090	3,870
15	26	120	15°	16	0.2~0.5	3	4,640	4,500	4,410	4,180
16	32	125	—	16	0.3~0.7	3	4,910	4,760	4,660	4,420

刃径 D	刃長 ℓ	全長 L	首下角 θ	シャンク径 d	コーナー面取り 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
18	32	125	—	16	0.3~0.7	3	5,110	4,960	4,850	4,600
20	38	140	—	20	0.3~0.7	3	5,040	4,890	4,790	4,540
22	38	140	—	20	0.3~0.7	3	6,050	5,870	5,750	5,450
25	45	160	—	25	0.3~0.7	4	7,660	7,430	7,280	6,890
28	45	160	—	25	0.3~0.7	4	9,070	8,800	8,620	8,160
30	45	160	—	25	0.3~0.7	4	12,120	11,760	11,510	10,910

Order 注文例 **RFPLS 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。

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。
- 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。
- 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。
- 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 **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> )	送り速度 (mm/min)		回転速度 (min <sup>-1</sup> )	送り速度 (mm/min)		回転速度 (min <sup>-1</sup> )	送り速度 (mm/min)		回転速度 (min <sup>-1</sup> )
	溝	側面		溝	側面		溝	側面		溝	側面	
5	40	75	1,870	25	50	1,600	15	30	980	80	130	3,560
6	40	75	1,560	30	60	1,340	20	35	820	85	150	2,970
8	55	100	1,170	50	85	1,000	30	50	615	105	180	2,220
10	80	150	940	55	100	805	35	55	490	150	265	1,785
12	80	150	780	60	105	665	40	60	405	150	260	1,485
14	80	150	665	60	105	575	40	60	350	150	260	1,275
16	80	130	590	55	100	505	35	60	310	130	230	1,110
18	80	130	520	55	100	450	35	60	270	130	230	990
20	80	130	470	55	100	400	35	60	245	130	230	890
22	70	120	430	55	90	365	35	60	225	120	220	810
25	65	120	370	50	90	320	30	55	200	115	200	715
28	65	120	340	50	90	290	30	55	175	115	200	640
30	65	110	315	50	85	265	30	50	160	110	195	560