

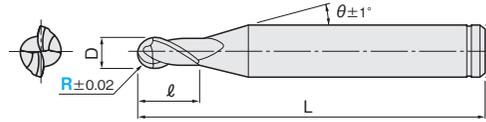
ミスミ

AS COATED POWDER METALLURGY HIGH SPEED STEEL BALL NOSE END MILLS

ASコート粉末ハイス鋼ボールエンドミル

●2枚刃/レギュラー -2 FLUTES / REGULAR-

ASPM-BEM2R



| | | | |
|-----------------------------|--------------------------|--------------------------------|-------------------------|
| 材質 | 粉末 HSS AS | 仕様 | レギュラー 30° 再研磨 |
| 一般鋼 (S45C~S55C, SS400, SCM) | 調質鋼 (NAK55, NAK80, HPM1) | 高硬度鋼 (SKD, S.K.S, SKH51, DC53) | ステンレス鋼 (SUS303, SUS304) |
| ~40HRC | ~40HRC ~45HRC | ~55HRC ~60HRC ~65HRC | ~35HRC |
| ○ | ○ | ○ | ○ |

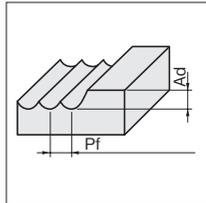
◎=最適 ○=適

型番 ASPM-BEM2R 1本単位

| 先端 R | 刃径 D | 刃長 ℓ | 全長 L | 首下角 θ | 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 |
| 1.5 | 3 | 8 | 56 | 15° | 6 | 2,510 | 2,430 | 2,380 | 2,260 |
| 2 | 4 | 11 | 63 | 15° | 6 | 2,590 | 2,510 | 2,460 | 2,330 |
| 2.5 | 5 | 13 | 68 | 15° | 6 | 2,590 | 2,510 | 2,460 | 2,330 |
| 3 | 6 | 13 | 68 | — | 6 | 2,590 | 2,510 | 2,460 | 2,330 |
| 4 | 8 | 19 | 82 | — | 8 | 3,200 | 3,100 | 3,040 | 2,880 |
| 5 | 10 | 22 | 95 | — | 10 | 4,100 | 3,980 | 3,900 | 3,690 |
| 6 | 12 | 26 | 110 | — | 12 | 4,950 | 4,800 | 4,700 | 4,460 |
| 7 | 14 | 26 | 110 | — | 12 | 6,080 | 5,900 | 5,780 | 5,470 |
| 8 | 16 | 32 | 123 | — | 16 | 7,550 | 7,320 | 7,170 | 6,800 |
| 9 | 18 | 32 | 123 | — | 16 | 8,830 | 8,570 | 8,390 | 7,950 |
| 10 | 20 | 38 | 141 | — | 20 | 10,540 | 10,220 | 10,010 | 9,490 |

Order 注文例 **ASPM-BEM2R 5** 型番 先端 (R) 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



- この表は、Ad(切込み深さ)=0.2D Pf(ピッチフィード)=0.1Dを基準に作成してあります。
- 機械、チャックは剛性のある精度の高いものを使用してください。
- 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、送りと回転速度を同じ比率で下げてください。

型番 ASPM-BEM2R

| 先端 R | 被削材 切削条件 | | 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 ⁻¹) | 送り速度 (mm/min) | 回転速度 (min ⁻¹) | 送り速度 (mm/min) | 回転速度 (min ⁻¹) | 送り速度 (mm/min) | 回転速度 (min ⁻¹) | 送り速度 (mm/min) | 回転速度 (min ⁻¹) |
| 1.5 | 300 | 5,120 | 240 | 4,700 | 180 | 3,500 | 520 | 9,600 | | |
| 2 | 340 | 4,480 | 280 | 3,500 | 200 | 2,600 | 600 | 8,250 | | |
| 2.5 | 360 | 4,000 | 280 | 2,800 | 220 | 2,100 | 640 | 7,200 | | |
| 3 | 380 | 2,400 | 300 | 2,300 | 230 | 1,750 | 660 | 4,350 | | |
| 4 | 400 | 1,920 | 320 | 1,750 | 240 | 1,310 | 700 | 3,750 | | |
| 5 | 420 | 1,760 | 340 | 1,400 | 260 | 1,050 | 740 | 3,300 | | |
| 6 | 400 | 1,600 | 330 | 1,160 | 240 | 880 | 700 | 3,000 | | |
| 7 | 380 | 1,440 | 320 | 1,000 | 220 | 750 | 670 | 2,850 | | |
| 8 | 370 | 1,360 | 300 | 1,000 | 220 | 660 | 660 | 2,700 | | |
| 9 | 360 | 1,280 | 290 | 880 | 210 | 580 | 640 | 2,400 | | |
| 10 | 340 | 1,220 | 280 | 700 | 200 | 530 | 600 | 2,250 | | |