

ミスミ

END MILL HOLDERS -SHOULDER MILLING-

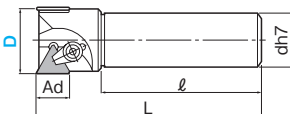
肩削り用カッター

●エンドミルタイプ -END MILL TYPE-

MM20F (切込角90° 11°ボジ使用タイプ)



すくい角 A.R.+7° R.R.-4°

■付属品 レンチ 1個
①チップは付属していません。

型番 MM20F

1個単位

外径 D	シャンク径 d	全長 L	シャンク長 ℓ	切込み 深さ Ad	刃数	適合 チップ	¥通常単価 1~2個
32	32	160	120	13	2	TP□N32タイプ	16,900
40	32	160	120	19	2	TP□N43タイプ	18,800
50	32	160	120	19	2		20,700

①外径と全長はチップ取付時の寸法です。

Order
注文例MM20F - 32
型番 外径 (D)Delivery
出荷日

在庫品 巻末-3

①ご希望によりPM6:00迄、当日出荷受付致します。

Price
価格

■数量スライド価格 (①1円未満切捨て)

数量	1~2	3~9	10~19	20~29	30~
値引率	価格表	3%	5%	10%	

お見積り

Order
注文例MM20F - 32
型番 外径 (D)

●アクセサリ -ACCESSORIES-

1個単位

部品名	チップ用ウェッジ	ウェッジ用スクリュー	シム	シムピン	レンチ
適用 サイズ					
	型番				
32	MM20F-CL1	MM20F-W6	—	—	WMS3
40、50	MM20F-CL2	MM20F-W8	MM20F-TP42	MM20F-SP	WMS4
※通常単価 1~2個	930	270	880	50	150

Order
注文例

MM20F-CL1

型番

Delivery
出荷日

在庫品 巻末-3

①ご希望によりPM6:00迄、当日出荷受付致します。

Price
価格

■数量スライド価格 (①1円未満切捨て)

数量	1~9	10~19	20~29	30~
値引率	価格表	3%	5%	

お見積り

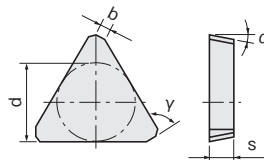
ミスミ

INSERTS FOR MILLING CUTTERS

MM20F用チップ

TPCN32PDR
TPCN43PDR
TPEN32PDSR
TPEN43PDSR
TPKN43PDR

1個単位



型番	材質(選択)					d	s	b	α	γ	¥通常単価 200個以上お見積り		
	サー メット	超硬		超硬 コート	1〜9個						10〜49個	50〜199個	
		M種	K種										
N R S O	U X R 2 5	G X R 1 5	S M 2 2 5	T A C O S									
TPCN32PDR	●					9.525	3.18	1.4	11°	90°	420	390	365
TPEN32PDSR		●	●								460	430	400
TPCN43PDR	●	●				640	600				560		
TPKN43PDR	●		●			600	570				525		
TPEN43PDSR						630	590				550		
				●	●	490	460				430		
						800	760	710					

Order
注文例

TPCN32PDR - NXR50

型番

材質

Delivery
出荷日

在庫品 巻末-3

①ご希望によりPM6:00迄、当日出荷受付致します。

●ミスミ 推奨切削条件

■被削材別適用チップ

被削材	推奨チップ材質	
	材質	材質
一般鋼 (低炭素鋼・合金鋼)	サーメット	NXR50
	超硬	UXR25
ステンレス鋼	超硬コート	SM225
鋳鉄・非鉄金属	超硬	GXR15

①詳細はP.1205をご覧ください。

■切削条件

被削材	送り/刃 f (mm)	切削速度 V (m/min.)
低炭素鋼	0.05~0.2	60~150
合金鋼	0.05~0.18	60~120
ステンレス鋼	0.05~0.25	60~120
鋳鉄	0.05~0.25	80~200

①回転数 (min⁻¹) の求め方: 切削速度 (V) × 1000 ÷ 3.14 ÷ 外径 (D)
テーブル送り (mm/min.) の求め方: 回転数 × 送り / 刃 (f) × 刃数