

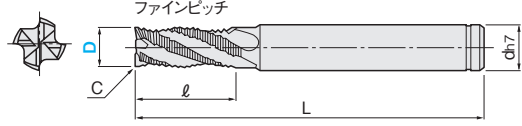
ミスミ

POWDER METALLURGY HIGH SPEED STEEL ROUGHING END MILLS

粉末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-

PM-RFPL



材質 **粉末 HSS** 仕様 **ロング** **30°** **中・粗** **再研磨**

Ⓜ被削材別の適性については、PM-RFPS (P.503) をご参照ください。

型番 **PM-RFPL** 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			
D	ℓ	L	θ	d	C	Z	1~9本	10~29本	30~49本	50~99本
10	45	95	—	10	—	4	4,000	3,880	3,800	3,600
12	53	110	—	12	0.2~0.7	4	5,010	4,860	4,760	4,510
15	53	110	—	12	0.2~0.7	4	6,220	6,030	5,910	5,600
16	63	123	—	16	0.3~0.9	4	6,550	6,350	6,220	5,900
18	63	123	—	16	0.3~0.9	4	6,880	6,670	6,540	6,190
20	75	141	—	20	0.3~0.9	4	7,710	7,480	7,320	6,940
25	90	166	—	25	0.3~0.9	4	10,550	10,230	10,020	9,500
30	90	166	—	25	0.3~0.9	5	14,300	13,870	13,590	12,870

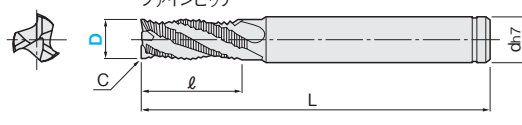
刃径 D	公差
10	±0.075
12~18	±0.090
20~30	±0.105

Order 注文例 **PM-RFPL 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-

PM-RFPLS



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

Ⓜ被削材別の適性については、PM-RFPS (P.503) をご参照ください。

型番 **PM-RFPLS** 1本単位

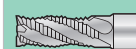
刃径 D	刃長 ℓ	全長 L	首下角 θ	シャンク径 d	コーナ面取り C	刃数 Z	¥通常単価 100本以上お見積り			
D	ℓ	L	θ	d	C	Z	1~9本	10~29本	30~49本	50~99本
6	11	80	—	6	—	3	2,580	2,500	2,450	2,320
8	17	85	—	8	—	3	3,150	3,060	2,990	2,840
10	22	100	—	10	—	3	3,450	3,350	3,280	3,110
12	26	110	—	12	0.2~0.7	3	4,240	4,110	4,030	3,820
14	26	110	—	12	0.2~0.7	3	4,910	4,760	4,660	4,420
15	26	120	15°	16	0.2~0.7	3	5,190	5,030	4,930	4,670
16	32	125	—	16	0.3~0.9	3	5,460	5,300	5,190	4,910
18	32	125	—	16	0.3~0.9	3	6,070	5,890	5,770	5,460
20	38	140	—	20	0.3~0.9	3	6,550	6,350	6,220	5,900
22	38	140	—	20	0.3~0.9	3	8,080	7,840	7,680	7,270
25	45	160	—	25	0.3~0.9	4	9,060	8,790	8,610	8,150
28	45	160	—	25	0.3~0.9	4	11,330	10,990	10,760	10,200
30	45	160	—	25	0.3~0.9	4	13,520	13,110	12,840	12,170

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

Order 注文例 **PM-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。

ラフィング



ハイヘリカル



スクエア



ラジアス



ボール



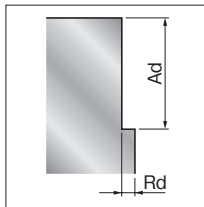
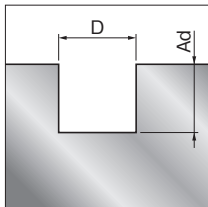
テーパ



追加工



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。
- PM-RFPL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。
- PM-RFPL、PM-RFPLS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。
- 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 **PM-RFPS**

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) 溝	回転速度 (min ⁻¹) 側面	送り速度 (mm/min) 溝	回転速度 (min ⁻¹) 側面	送り速度 (mm/min) 溝	回転速度 (min ⁻¹) 側面	送り速度 (mm/min) 溝	回転速度 (min ⁻¹) 側面				
5	60	110	2240	40	70	1540	25	40	910	105	180	4480
6	60	110	1890	40	70	1330	25	40	770	105	180	3710
8	70	130	1400	50	90	980	30	50	560	125	220	2800
10	70	130	1120	50	90	770	30	50	450	125	220	2240
12	70	120	910	50	85	650	30	50	370	125	220	1890
14	70	120	770	50	85	560	30	50	320	125	210	1610
16	70	120	700	50	85	490	30	50	280	125	210	1400
18	70	110	620	40	80	430	30	50	250	120	200	1260
20	70	110	560	40	80	390	25	45	225	120	180	1120
22	60	110	510	40	70	355	25	45	200	105	180	1015
25	60	100	450	40	70	315	25	45	180	100	175	890
28	60	100	400	40	70	280	25	40	160	100	175	800
30	60	100	370	40	70	260	25	40	150	100	175	750
35	50	90	320	40	65	250	25	40	125	90	160	635
40	50	80	280	35	60	200	20	35	110	85	150	560
50	40	70	220	30	45	150	15	30	90	70	130	450