

2枚刃インパクトミラクルショートボールエンドミル(S)

サイズ
追加

VF-255B

短く、高剛性。

最適な突き出し長さを実現。



NEW

VF-255B

IMPACT

インパクトミラクルエンドミル

VF-2SSB

サイズ追加

2枚刃インパクトミラクルショートボールエンドミル(S)



±0.005



0 - -0.01



● 焼きばめチャックでの使用に最適です。

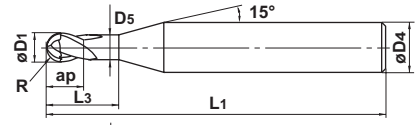


図1

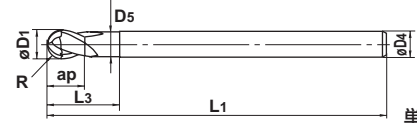


図2

単位: mm

| 呼び記号 | 寸法 | ボール半径 R | 外径 D1 | 刃長 ap | 首下長 L3 | 首径 D5 | 全長 L1 | シャンク径 D4 | 刃数 N | 在庫 | 図 |
|------------------|---------|---------|-------|-------|--------|-------|-------|----------|------|----|---|
| * VF2SSBR0050S04 | 0.5RX4 | 0.5 | 1 | 1 | 2 | 0.94 | 40 | 4 | 2 | ● | 1 |
| R0050 | 0.5R | 0.5 | 1 | 1 | 2 | 0.94 | 40 | 6 | 2 | ● | 1 |
| * R0075S04 | 0.75RX4 | 0.75 | 1.5 | 1.5 | 3 | 1.44 | 40 | 4 | 2 | ● | 1 |
| R0075 | 0.75R | 0.75 | 1.5 | 1.5 | 3 | 1.44 | 40 | 6 | 2 | ● | 1 |
| R0100 | 1R | 1 | 2 | 2 | 4 | 1.9 | 45 | 6 | 2 | ● | 1 |
| R0150 | 1.5R | 1.5 | 3 | 3 | 6 | 2.9 | 45 | 6 | 2 | ● | 1 |
| R0200 | 2R | 2 | 4 | 4 | 8 | 3.9 | 45 | 6 | 2 | ● | 1 |
| R0250 | 2.5R | 2.5 | 5 | 5 | 10 | 4.9 | 50 | 6 | 2 | ● | 1 |
| R0300 | 3R | 3 | 6 | 6 | 12 | 5.85 | 50 | 6 | 2 | ● | 2 |
| R0400 | 4R | 4 | 8 | 8 | 14 | 7.85 | 60 | 8 | 2 | ● | 2 |
| R0500 | 5R | 5 | 10 | 10 | 18 | 9.7 | 70 | 10 | 2 | ● | 2 |
| R0600 | 6R | 6 | 12 | 12 | 22 | 11.7 | 75 | 12 | 2 | ● | 2 |

*サイズ追加

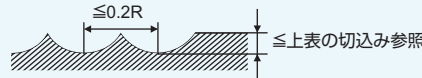
ご用命の際は、呼び記号もしくは、VF-2SSB 寸法とご指定ください。

●: 標準在庫品

切削条件

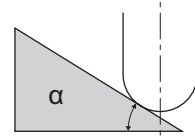
| 被削材 | 焼入れ鋼 (-55HRC) NAK, SKD61等 | | | | | 焼入れ鋼 (55-62HRC) SKD11, SUS420等 | | | | | 焼入れ鋼 (62-70HRC) SKS, SKH等 | | | | |
|--------|---------------------------|---------------|---------------------------|---------------|----------|--------------------------------|---------------|---------------------------|---------------|----------|---------------------------|---------------|---------------------------|---------------|----------|
| | α ≤ 15° | | α > 15° | | | α ≤ 15° | | α > 15° | | | α ≤ 15° | | α > 15° | | |
| | 回転速度 (min ⁻¹) | 送り速度 (mm/min) | 回転速度 (min ⁻¹) | 送り速度 (mm/min) | 切込み (mm) | 回転速度 (min ⁻¹) | 送り速度 (mm/min) | 回転速度 (min ⁻¹) | 送り速度 (mm/min) | 切込み (mm) | 回転速度 (min ⁻¹) | 送り速度 (mm/min) | 回転速度 (min ⁻¹) | 送り速度 (mm/min) | 切込み (mm) |
| R 0.5 | 40,000 | 8,000 | 40,000 | 3,200 | 0.06 | 40,000 | 5,600 | 40,000 | 2,400 | 0.05 | 40,000 | 3,600 | 32,000 | 1,300 | 0.04 |
| R 0.75 | 40,000 | 9,600 | 40,000 | 4,000 | 0.09 | 40,000 | 7,200 | 32,000 | 2,500 | 0.075 | 32,000 | 4,500 | 21,000 | 1,200 | 0.05 |
| R 1 | 40,000 | 9,600 | 39,000 | 4,700 | 0.11 | 40,000 | 8,000 | 24,000 | 2,400 | 0.1 | 24,000 | 3,800 | 16,000 | 1,000 | 0.07 |
| R 1.5 | 40,000 | 12,000 | 27,000 | 4,300 | 0.13 | 32,000 | 7,700 | 16,000 | 2,200 | 0.12 | 16,000 | 3,200 | 11,000 | 880 | 0.09 |
| R 2 | 32,000 | 10,880 | 20,000 | 3,600 | 0.15 | 24,000 | 6,200 | 12,000 | 1,900 | 0.13 | 12,000 | 2,400 | 8,000 | 800 | 0.1 |
| R 2.5 | 25,000 | 9,000 | 16,000 | 2,900 | 0.2 | 19,000 | 5,300 | 9,600 | 1,700 | 0.15 | 9,600 | 2,100 | 6,000 | 600 | 0.1 |
| R 3 | 21,000 | 8,400 | 13,000 | 2,600 | 0.25 | 16,000 | 4,800 | 8,000 | 1,600 | 0.2 | 8,000 | 1,700 | 5,000 | 600 | 0.11 |
| R 4 | 16,000 | 6,400 | 10,000 | 2,000 | 0.3 | 12,000 | 3,600 | 6,000 | 1,200 | 0.2 | 6,000 | 1,400 | 4,000 | 480 | 0.11 |
| R 5 | 13,000 | 5,200 | 8,000 | 1,700 | 0.5 | 10,000 | 3,200 | 4,800 | 960 | 0.2 | 4,800 | 1,100 | 3,000 | 420 | 0.12 |
| R 6 | 9,000 | 3,600 | 6,000 | 1,300 | 0.5 | 7,000 | 2,200 | 3,600 | 720 | 0.3 | 3,600 | 860 | 2,200 | 310 | 0.12 |

切込み基準
ピックフィードは必要な面粗さを基準に総合カタログに記載の「ピックフィードのピッチ選定表」を目安に選定願います。



R: ボール半径

- 機械や加工物取付けの剛性がない場合、びびり・異常音が発生する場合は、上表の回転速度と送り速度を同じ割合で下げてご使用ください。
- 切込みが小さい場合、回転速度と送り速度をさらに上げることができます。また、加工精度を重視される場合は、送り速度を下げ使用されることを推奨します。
- αとは加工面の傾斜角です。



三菱マテリアル神戸ツールズ株式会社

<http://www.mitsubishicarbide.com>

三菱マテリアルツールズ株式会社 本社 03-5819-5240

| 営業企画本部 | | | |
|-----------|--------------|-----------|--------------|
| 営業企画部 | 03-5819-5245 | T S S 部 | 03-5819-5260 |
| 東日本支店 | | | |
| 販売 1 部 | 03-5819-5241 | 仙台営業所 | 022-221-3230 |
| 販売 2 部 | 03-5819-5251 | 郡山営業所 | 024-928-5110 |
| 苫小牧営業所 | 0144-33-7035 | 北関東営業所 | 0285-25-8380 |
| | | 太田営業所 | 0276-45-1700 |
| | | 新潟営業所 | 025-247-0155 |
| | | 上田営業所 | 0268-23-7788 |
| | | 南関東営業所 | 046-295-0444 |
| | | 富士営業所 | 0545-52-4599 |
| | | 静岡営業所 | 054-252-1139 |
| 中部支店 | | | |
| 名古屋販売 1 部 | 052-745-5051 | 名古屋販売 2 部 | 052-745-6100 |
| | | 三河販売部 | 0566-77-3411 |
| | | 浜松営業所 | 053-450-2030 |
| 西日本支店 | | | |
| 販売 1 部 | 06-6355-1050 | 明石営業所 | 078-934-6815 |
| 販売 2 部 | 06-6355-1051 | 金沢営業所 | 076-269-3051 |
| | | 岡山営業所 | 086-430-3006 |
| | | 広島営業所 | 082-221-4457 |
| | | 九州営業所 | 092-436-4664 |
| | | 東大阪営業所 | 06-6745-7301 |

(仕様はお断りせずに変更する場合がありますのでご了承下さい)

- 破損する危険があるので、カバ、保護メガネ等をご使用ください。
- 切りくずの飛散、巻き付き等によるケガにご注意ください。
- 切れ刃を素手で触れないでください。



● 電話技術相談室(携帯電話からも通話可能です)

フリーダイヤル

三菱 ヨイ工具

0120-34-4159