

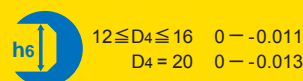
難削材加工用ラジアスエンドミル

VF-MHV RB MSMHDRB

航空機、重電部品などの
難削材加工に最適な
大コーナR品を追加!



VF-MHV RB インパクトミラクル制振ラジアスエンドミル(M)



炭素鋼・合金鋼・鋳鉄 (<30HRC)	工具鋼・プリハードン鋼・高硬度鋼 (≤45HRC)	高硬度鋼 (≤55HRC)	高硬度鋼 (>55HRC)	オーステナイト系ステンレス鋼	チタン合金 耐熱合金	銅合金	アルミニウム合金
○	○	○		◎	◎		



ねじれ角

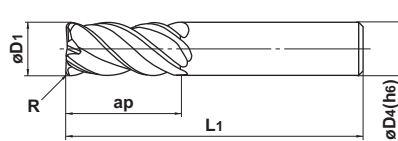


図1

● びびりを抑制し、難削材や突出しの長い加工においても安定切削を実現します。

単位: mm

呼び記号	外径 D1	コーナ半径 R	刃長 ap	全長 L1	シャンク径 D4	刃数 N	在庫	図
VFMHVBD1600R100	16	1	35	90	16	4	●	1
D1600R200	16	2	35	90	16	4	●	1
D1600R300	16	3	35	90	16	4	●	1
NEW D1600R500	16	5	35	90	16	4	●	1
D2000R100	20	1	45	110	20	4	●	1
D2000R200	20	2	45	110	20	4	●	1
D2000R300	20	3	45	110	20	4	●	1
D2000R400	20	4	45	110	20	4	●	1
NEW D2000R500	20	5	45	110	20	4	●	1
NEW D2000R635	20	6.35	45	110	20	4	●	1

ご用命の際は 呼び記号もしくは、[VF-MHV RB コーナ半径○○R×外径○○mm]とご指定ください。

注 表記以外のサイズにつきましては、カタログをご参照ください。

●: 標準在庫品

難削材加工用ラジラスエンドミル

MSMHDRB

エムスターハイパワーラジラスエンドミル(M)



12 ≤ D4 ≤ 16 0 - -0.011
D4 = 20 0 - -0.013

炭素鋼・合金鋼・鋳鉄 (<30HRC)	工具鋼・プリハードン鋼・高硬度鋼 (≤45HRC)	高硬度鋼 (≤55HRC)	高硬度鋼 (>55HRC)	オーステナイト系ステンレス鋼	チタン合金 耐熱合金	銅合金	アルミニウム合金
◎	◎	◎		◎	◎		



ねじれ角

●特殊溝形状と強ねじれを採用した、ラジラスタイプです。

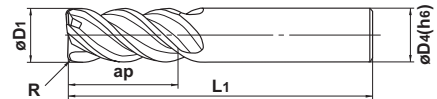


図1

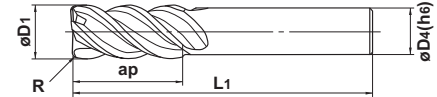


図2

単位：mm

呼び記号	外径 D1	コーナ半径 R	刃長 ap	全長 L1	シャンク径 D4	刃数 N	在庫	図	標準価格 (円)
MSMHDRBD1600R100	16	1	35	90	16	4	●	1	43,400
D1600R150	16	1.5	35	90	16	4	●	1	43,400
D1600R200	16	2	35	90	16	4	●	1	43,400
D1600R300	16	3	35	90	16	4	●	1	43,400
NEW D1600R500	16	5	35	90	16	4	●	1	43,400
D1800R100	18	1	40	100	16	4	●	2	59,800
D1800R150	18	1.5	40	100	16	4	●	2	59,800
D1800R200	18	2	40	100	16	4	●	2	59,800
D1800R300	18	3	40	100	16	4	●	2	59,800
D2000R100	20	1	45	110	20	4	●	1	65,700
D2000R150	20	1.5	45	110	20	4	●	1	65,700
D2000R200	20	2	45	110	20	4	●	1	65,700
D2000R300	20	3	45	110	20	4	●	1	65,700
NEW D2000R500	20	5	45	110	20	4	●	1	65,700
NEW D2000R635	20	6.35	45	110	20	4	●	1	65,700

ご用命の際は 呼び記号もしくは、[MSMHDRB コーナ半径○○R×外径○○mm(×シャンク径○○mm)]とご指定ください。

注 表記以外のサイズにつきましては、カタログをご参照ください。

●：標準在庫品

安全について

●切れ刃や切りくずには直接素手で触らないでください。●推奨条件の範囲内で使用し、工具交換は早めに行ってください。●高温の切りくずが飛散したり、長く伸びた切りくずが排出されることがあります。安全カバーや保護めがねなどの保護具を使用してください。●不水溶性切削油剤を使用する場合は、防火対策を必ず行ってください。●工具を回転して使用する場合、必ず試運転を実施し振れ、振動、異常音がないことを確認してください。

三菱マテリアル株式会社

三菱マテリアルツールズ株式会社

本社	営業企画部
03-5819-5240	03-5819-5245
東日本支店	
販売 1 部 03-5819-5241 仙台営業所 022-221-3230 新潟営業所 025-247-0155 南関東営業所 045-332-6925	
販売 2 部 03-5819-5251 北関東営業所 0285-25-8380 上田営業所 0268-23-7788 富士営業所 0545-65-8817	
販売 3 部 0144-57-7007 西小笠原営業所	
中部支店	
販売 1 部 052-249-4560 販売 2 部 052-249-4561 三河営業所 0566-77-3411 浜松営業所 053-450-2030	
西日本支店	
販売 1 部 06-6355-1050 京滋営業所 077-554-8570 広島営業所 082-221-4457 九州営業所 092-436-4664	
販売 2 部 06-6355-1051 明石営業所 078-934-6815	

<http://www.mitsubishicarbide.com>

●電話技術相談室(携帯電話からも通話可能です)

三菱 ヨイ 工具

0120-34-4159



(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ください)

EXP-11-E019
2011.12.E(-)

