



# 株洲工具トピックス

大好評につき在庫ラインナップ拡充しました

## VPM 不等リード不等ピッチエンドミル 2.5D

不等リード・不等ピッチでビビリ防止 高能率加工

アタリ付き

Fig.1

Fig.

表面処理	AlCrXN									
仕様	<b>D</b> $D \leq 12.0 \sim -0.020$ $12 < D \leq 0 \sim -0.030$ <small>直径公差</small>	$36^\circ/38^\circ$ <small>ねじれ角</small>	<b>4枚刃</b> <small>刃数</small>	<p>側面加工</p>	<p>肩削り</p>	<p>溝加工</p>				

型式	寸法				刃数 Z	形状	在庫
	D	d	H	L			
VPM-4E-D1.0S <span style="color: red;">New</span>	1.0	4	3	50	4	fig.1	●
VPM-4E-D1.5S	1.5	4	4	50	4	fig.1	
VPM-4E-D2.0S <span style="color: red;">New</span>	2.0	4	6	50	4	fig.1	●
VPM-4E-D2.5S <span style="color: red;">New</span>	2.5	4	8	50	4	fig.1	●
VPM-4E-D3.0 <span style="color: red;">New</span>	3.0	6	8	50	4	fig.1	●
VPM-4E-D3.5	3.5	6	10	50	4	fig.1	
VPM-4E-D4.0	4.0	6	11	50	4	fig.1	●
VPM-4E-D4.5	4.5	6	11	50	4	fig.1	
VPM-4E-D5.0	5.0	6	13	50	4	fig.1	●
VPM-4E-D5.5	5.5	6	16	50	4	fig.1	
VPM-4E-D6.0	6.0	6	16	50	4	fig.2	●
VPM-4E-D7.0	7.0	8	20	60	4	fig.1	
VPM-4E-D8.0	8.0	8	20	60	4	fig.2	●
VPM-4E-D9.0	9.0	10	22	75	4	fig.1	
VPM-4E-D10.0	10.0	10	25	75	4	fig.2	●
VPM-4E-D11.0	11.0	12	26	75	4	fig.1	
VPM-4E-D12.0	12.0	12	30	75	4	fig.2	●
VPM-4E-D14.0	14.0	14	32	75	4	fig.2	
VPM-4E-D16.0	16.0	16	45	100	4	fig.2	●
VPM-4E-D18.0	18.0	18	45	100	4	fig.2	
VPM-4E-D20.0	20.0	20	45	100	4	fig.2	●

炭素鋼	合金鋼	調質鋼・高硬度鋼				ステンレス	鋳鉄	銅合金	アルミ合金	チタン合金	耐熱合金
		~40HRC	~50HRC	~55HRC	~68HRC						
◎	◎	◎	◎	○		◎					