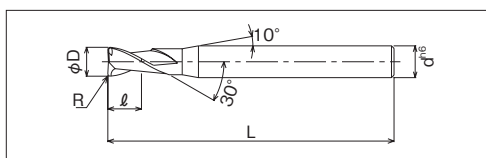


# ラジアスエンドミル (2枚刃)

2-Flute Radius End Mill

## AERS



■ コーナー R と底面ストレートを同時に加工。

It is possible to cut both straight and corner radius simultaneously.

■ 直線部からR部にスムーズにつながった高精度ラジアス形状です。

Straight cutting edge joined to corner radius smoothly.

外径公差: φD Tolerance  
+0 ~ -0.03

R公差: R Tolerance  
±0.02 (R0.1 ~ 0.3) / ±0.03 (R0.5 ~ 0.75)  
±0.05 (R1 ~ 2)



単位 Unit: mm

型番 CODE NUMBER	径 φD	R	刃長 ℓ	全長 L	シャンク d	定価 ¥
AERS-01010	1	0.1	3	45	4	8,330
AERS-01020	1	0.2	3	45	4	8,300
AERS-01030	1	0.3	3	45	4	8,300
AERS-01520	1.5	0.2	5	45	4	8,200
AERS-01530	1.5	0.3	5	45	4	8,200
AERS-01550	1.5	0.5	5	45	4	8,200
AERS-02020	2	0.2	6	45	4	7,700
AERS-02030	2	0.3	6	45	4	8,000
AERS-02050	2	0.5	6	45	4	8,300
AERS-02520	2.5	0.2	8	45	4	7,700
AERS-02530	2.5	0.3	8	45	4	8,000
AERS-02550	2.5	0.5	8	45	4	8,300
AERS-02575	2.5	0.75	8	45	4	8,700
AERS-03020	3	0.2	8	50	6	8,300
AERS-03030	3	0.3	8	50	6	8,700
AERS-03050	3	0.5	8	50	6	9,000
AERS-03075	3	0.75	8	50	6	9,500
AERS-03100	3	1	8	50	6	9,800
AERS-04020	4	0.2	12	60	6	8,300
AERS-04030	4	0.3	12	60	6	8,800
AERS-04050	4	0.5	12	60	6	9,200
AERS-04075	4	0.75	12	60	6	10,000
AERS-04100	4	1	12	60	6	9,700
AERS-04150	4	1.5	12	60	6	10,000
AERS-05020	5	0.2	15	60	6	8,500
AERS-05030	5	0.3	15	60	6	8,800
AERS-05050	5	0.5	15	60	6	9,200

型番 CODE NUMBER	径 φD	R	刃長 ℓ	全長 L	シャンク d	定価 ¥
AERS-05075	5	0.75	15	60	6	10,500
AERS-05100	5	1	15	60	6	10,000
AERS-05150	5	1.5	15	60	6	10,500
AERS-05200	5	2	15	60	6	11,000
AERS-06020	6	0.2	15	60	6	8,700
AERS-06030	6	0.3	15	60	6	9,200
AERS-06050	6	0.5	15	60	6	9,500
AERS-06075	6	0.75	15	60	6	10,700
AERS-06100	6	1	15	60	6	10,200
AERS-06150	6	1.5	15	60	6	10,700
AERS-06200	6	2	15	60	6	11,000

# AERS ラジアスエンドミル (2枚刃)

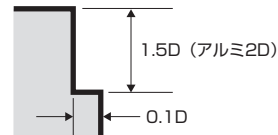
## 2-Flute Radius End Mill

被削材 Work Materials	炭素鋼 S50C Carbon Steel			合金鋼 SCM SK材 Alloy Steel			調質鋼 NAK Prehardened Steel		
刃径 Diameter	回転数 Speed (RPM)	送り速度 Feed mm/min		回転数 Speed (RPM)	送り速度 Feed mm/min		回転数 Speed (RPM)	送り速度 Feed mm/min	
		側面 SideMilling	溝 Slotting		側面 SideMilling	溝 Slotting		側面 SideMilling	溝 Slotting
		1	11,400		100	40		10,200	70
1.5	7,700	100	40	6,800	70	35	5,100	65	30
2	5,800	100	40	5,100	70	35	3,800	65	30
2.5	4,600	100	40	4,100	70	35	3,000	65	30
3	3,800	120	50	3,400	95	40	2,600	75	35
4	2,900	120	50	2,600	95	40	1,900	75	35
5	2,300	140	55	2,000	110	45	1,500	90	40
6	1,900	140	55	1,700	110	45	1,300	90	40

被削材 Work Materials	アルミ・銅合金・樹脂 Aluminium・Copper Alloy & Resin		
刃径 Diameter	回転数 Speed (RPM)	送り速度 Feed mm/min	
		側面 SideMilling	溝 Slotting
		1	19,000
1.5	12,700	200	80
2	9,500	200	80
2.5	7,600	200	80
3	6,400	240	100
4	4,800	240	100
5	3,800	280	110
6	3,200	280	110

AERS 切り込み量 Depth of cut

側面加工 Side Milling



溝加工 Slotting

**備考**

- 1) 機械、チャックは剛性のある精度の高いものをご使用下さい。
- 2) チャッキング時のエンドミルの振れ精度は0.01mm以下に抑えて下さい。
- 3) ご使用の機械の最高回転数が上記切削条件に達しない場合は、なるべく安定領域での高い回転数で使用し、送り速度を調整して下さい。

**Remarks:**

- 1) Use a rigid and precise machine and holder.
- 2) The run out with an end mill in a spindle should be within 0.01mm.
- 3) When using low speed machines, use the maximum speed but in stable rotation range and adjust the feed rate.