

自動旋盤用エンドミル 

# 新発売 2本+1本 キャンペーン



**全品  
即納**  
In Stock  
Immediate Delivery

2枚刃 MMSED2A  
〈溝加工用〉

4枚刃 MMSED4A  
〈側面加工用〉

3枚刃 MMSEE3A  
〈溝・側面加工用〉

Size  $\phi 2-6$

Coating OK-Aコート

素材 超微粒子超硬合金  
Micro Grain Carbide

MMSED2A MMSED4A MMSEE3A

※ご注文3本の内一番価格の安いものがサービス品となります。

**期間：本日～2020年12月末まで**

貴社名 矢代工機株式会社	ご担当者様・注番
ユーザー様	

## ご注文明細

型式	数量	ご購入単価	金額



岡崎精工株式会社

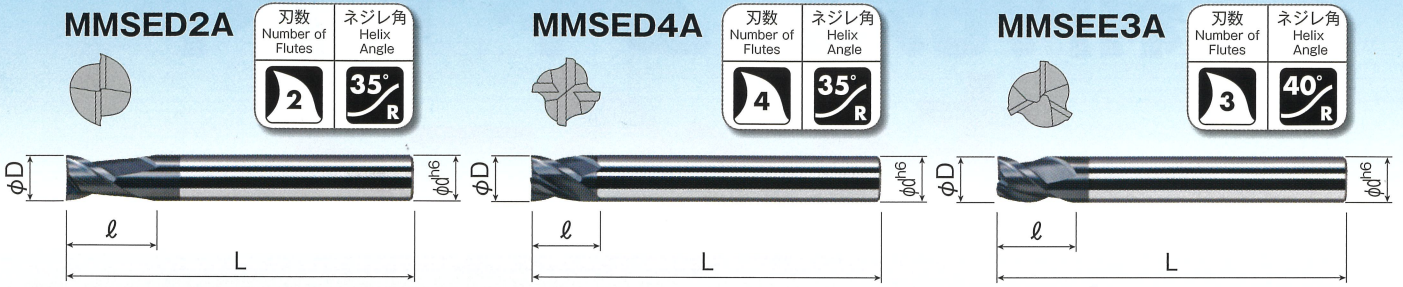


# MMシリーズ〈自動旋盤用〉

超硬ミニチュアミル OK-Aコート

Coated Solid Carbide Endmills for AUTOMATIC LATHE

- 自動旋盤用、面取りなどのミーリング加工も対応!
- 2枚刃(溝加工用) 4枚刃(側面加工用) 3枚刃(溝加工、側面両用)

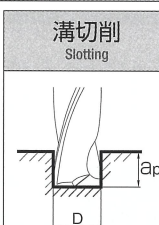




刃径公差 -0.01 ~ -0.03

2枚刃(溝加工用)		4枚刃(側面加工用)		3枚刃(溝・側面両用)		寸法 Size			
品番 Product No.	標準価格 Standard price ¥	品番 Product No.	標準価格 Standard price ¥	品番 Product No.	標準価格 Standard price ¥	先端径 D	刃長 ℓ	全長 L	柄径 d
MMSED2A020	1,700	MMSED4A020	2,400	MMSEE3A020	2,400	2	2	45	4
MMSED2A030	2,300	MMSED4A030	2,600	MMSEE3A030	2,600	3	3	45	4
MMSED2A040	2,400	MMSED4A040	2,700	MMSEE3A040	2,700	4	4	45	4
MMSED2A050	2,800	MMSED4A050	3,200	MMSEE3A050	3,200	5	5	45	6
MMSED2A060	2,800	MMSED4A060	3,200	MMSEE3A060	3,200	6	6	45	6

## MMシリーズ 推奨切削条件

Recommended Milling Conditions for MM Series

被削材 Work Material	一般構造用鋼・炭素鋼・合金鋼・調質鋼 Structural Steels, Carbon Steels, Alloy Steels, Hardened Steels SS400, S55C, SCM, SK, SKD						ステンレス鋼 Stainless Steels SUS304, 316				切込条件 Condition of milling
	~ 30HRC		~ 45HRC		~ 55HRC		35~45m/min				
切削速度 Cutting Speed	55~70m/min		40~50m/min		25~35m/min		35~45m/min				
品番 Product Code.	寸法 Size	回転数 Spindle Speed (rpm)	送り Feed (mm/min)	回転数 Spindle Speed (rpm)	送り Feed (mm/min)	回転数 Spindle Speed (rpm)	送り Feed (mm/min)	回転数 Spindle Speed (rpm)	送り Feed (mm/min)		
MMSED2A (溝加工) (Slotting)	2	9,600	290	7,200	220	4,000	85	5,600	170	 <p>注1) 切込み量が左記を超えるときは、送りを20~30%落としてください。 If the cutting depth is large, reduce the feed rate by approximately 20% to 30%.</p> <p>注2) 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。 Use a rigid and precise machine and holder.</p>	
	3	6,400	260	4,800	190	2,700	75	3,700	150		
	4	4,800	290	3,600	220	2,000	85	2,800	170		
	5	3,800	270	2,900	200	1,600	80	2,200	160		
	6	3,200	260	2,400	190	1,300	75	1,900	150		
	ap	0.2D		0.2D		0.05D		0.2D			1D
MMSED4A (側面加工) (Side Milling)	2	9,600	580	7,200	430	4,000	170	5,600	330	 <p>注1) 切込み量が左記を超えるときは、送りを20~30%落としてください。 If the cutting depth is large, reduce the feed rate by approximately 20% to 30%.</p>	
	3	6,400	510	4,800	380	2,700	150	3,700	300		
	4	4,800	570	3,600	430	2,000	170	2,800	330		
	5	3,800	535	2,900	400	1,600	160	2,200	310		
	6	3,200	510	2,400	380	1,300	150	1,900	300		
	ap	1D		1D		1D		1D			1D
MMSEE3A (溝加工) (Slotting) (側面加工) (Side Milling)	2	9,600	430	7,200	320	4,000	125	5,600	250	 <p>注1) 切込み量が左記を超えるときは、送りを20~30%落としてください。 If the cutting depth is large, reduce the feed rate by approximately 20% to 30%.</p>	
	3	6,400	380	4,800	290	2,700	110	3,700	220		
	4	4,800	430	3,600	320	2,000	125	2,800	250		
	5	3,800	400	2,900	300	1,600	120	2,200	230		
	6	3,200	380	2,400	290	1,300	110	1,900	220		
	ap	0.2D		0.2D		0.05D		0.2D			1D
ae	1D		1D		1D		1D		1D		
ap	1D		1D		1D		1D		1D		
ae	0.2D		0.2D		0.1D		0.2D		0.2D		

 **岡崎精工株式会社**  
OKAZAKI SEIKO CO., LTD.

本社工場 〒533-0005 大阪市東淀川区瑞光3丁目5番32号  
TEL.06 (6328) 5561 FAX.06 (6328) 8201

Head Office and Plant : 3-5-32 Zuiko, Higashi-yodogawa-ku Osaka 533-0005 JAPAN  
<http://www.okazaki-seiko.co.jp>

仙台営業所 TEL.022(387)8631  
山毛営業所 TEL.024(954)3535  
郡立営業所 TEL.0276(25)4131  
東大東営業所 TEL.03(5710)8050  
新上湯営業所 TEL.0258(37)5060  
厚木営業所 TEL.0268(21)5060  
浜松営業所 TEL.046(224)3321  
松営業所 TEL.053(465)6411

名古屋営業所 TEL.052(331)6676  
金沢営業所 TEL.076(240)7071  
立売堀営業所 TEL.06(6541)5227  
東大阪営業所 TEL.06(6743)3688  
岡山営業所 TEL.086(241)8663  
広島営業所 TEL.082(297)5151  
福岡営業所 TEL.092(481)4810

台湾/岡崎精工股份有限公司  
TEL.+886-2-2553-3532

**矢代工機株式会社**  
新潟県燕市物流センター1丁目16番地  
TEL (0256) 63-7373  
FAX (0256) 64-2264