



超硬防振型エンドミル

AE-VMシリーズ

Anti-Vibration Carbide End Mills
AE-VMSS・AE-VMS・AE-VML・AE-VMFE

Vol.12

新価格
体系
New Price
2022年11月

立ち壁対応型：AE-VMFE

スクエア/ラジastype

φ6～φ22 計19アイテム追加

New square/radius type for deep side milling

Available from dia. 6 to 22, with a total of 19 items added



A

The A Brand

スタブ形・ショート形 Stub・Short

AE-VMSS・AE-VMS

・特長 Feature

スクエア/ラジラス タイプ Square/Radius Type P.3

ライトアングルタイプ(-RA) Right Angle Type P.5

・加工データ Cutting Data P.7

・寸法表 Dimension

AE-VMSS スタブ形 Stub

スクエア タイプ Square Type P.11

ライトアングルタイプ(-RA) Right Angle Type P.13

ロングネック タイプ Long Neck Type P.14

AE-VMS ショート形 Short

スクエア タイプ Square Type P.15

ライトアングルタイプ(-RA) Right Angle Type P.16

ラジラス タイプ Radius Type P.17

・条件表 Cutting Condition P.19

ロング形 Long

AE-VML

・特長 Feature P.23

・加工データ Cutting Data P.25

・寸法表 Dimension

スクエア タイプ Square Type P.27

ラジラス タイプ Radius Type P.28

・条件表 Cutting Condition P.31

AE-VML チップブレイカタイプ (-N) With chipbreaker

・特長 Feature P.29

・加工データ Cutting Data P.29

・寸法表 Dimension P.30

・条件表 Cutting Condition P.31

AE-VMFE 立ち壁対応型 For Deep Side Milling

NEW

・特長 Feature P.35

・加工データ Cutting Data P.36

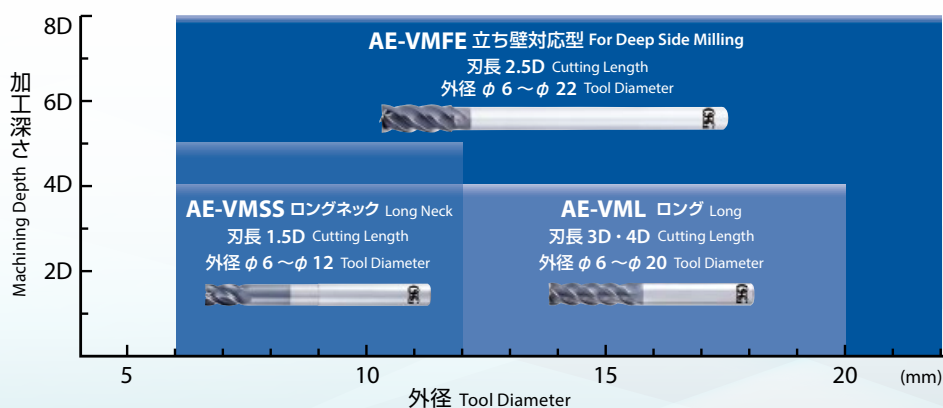
・寸法表 Dimension

スクエア タイプ Square Type P.37

ラジラス タイプ Radius Type P.37

・条件表 Cutting Condition P.38

立ち壁加工に対応する製品ラインナップ Product Lineup for Deep Side Milling



立ち壁加工
Deep Side Milling

■ AE-VMSS

- ・ロングネック形状
- ・5Dまで対応
- ・溝から側面切削まで対応
- ・Long Neck Type
- ・Supports up to 5×D
- ・Supports from slotting to side milling

■ AE-VML

- ・刃長3D・4D
- ・立ち壁を高品位に加工
- ・Cutting Length 3×D / 4×D
- ・High-quality deep side milling

■ AE-VMFE

- ・刃太タイプ・ロングシャンク形
- ・最大8Dまで対応
- ・Long length reduced shank type
- ・Supports up to 8×D

セクションチャート Selection Chart

刃先形状 Cutting Edge Shape		加工形態 Application						
AE-VMSS スタブ形 Stub	スクエア Square P.11							
	ライト アングル Right Angle P.13							
	ロングネック Long Neck P.14							
			溝切削 Slot Milling	側面切削 Side Milling	ヘリカル加工 Helical Milling	コンタリング加工 Contour Milling	ランピング加工 Ramping	立ち壁加工 Deep Side Milling
AE-VMS ショート形 Short	スクエア Square P.15							
	ライト アングル Right Angle P.16							
	ラジウス Radius P.17							
			溝切削 Slot Milling	側面切削 Side Milling	ヘリカル加工 Helical Milling	コンタリング加工 Contour Milling	ランピング加工 Ramping	倣い削り加工 Copying
AE-VML ロング形 Long	スクエア Square P.27							
	ラジウス Radius P.28							
	スクエア※ チップブレーカ Square with chipbreaker P.30							
			トロコイド加工 Trochoidal Milling	側面切削 Side Milling	ヘリカル加工 Helical Milling	立ち壁加工 Deep Side Milling		
AE-VMFE 立ち壁対応型 For Deep Side Milling	スクエア Square NEW P.37							
	ラジウス Radius NEW P.37							
			トロコイド加工 Trochoidal Milling	側面切削 Side Milling	ヘリカル加工 Helical Milling	立ち壁加工 Deep Side Milling		

※切りくず堆積が問題となる場合は、チップブレーカタイプを推奨します。 For applications with large chip accumulation, the chipbreaker type end mill is recommended.

直角コーナを削り出す ライトアングル タイプ

Right angle type for milling straight corners

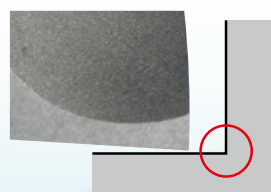
ライトアングル (Right Angle) とは、“直角”を意味します。ギャッシュ当てをしつつも、刃径が変化しない特殊形状を実現しました。

Right angle implies “straight angle.” The right angle type end mill features a unique geometry that maintains a consistent cutting diameter even with a gash land.

刃先剛性と直角コーナの加工を両立します。

Ability to mill straight corners while maintaining cutting edge rigidity.

詳細はp.5へ See p.5 for details



ライトアングルタイプ
Right Angle Type



スクエアタイプ
Square Type

AE-VMSS・AE-VMS

ポジすくい角 Positive Rake Angle

切削抵抗を低減
Reduces cutting force

高剛性 High Rigidity

加工精度の向上
Improves milling accuracy

新溝フォーム New Flute Form

良好な切りくず排出性
Facilitates excellent chip evacuation

違いは溝加工でわかる!

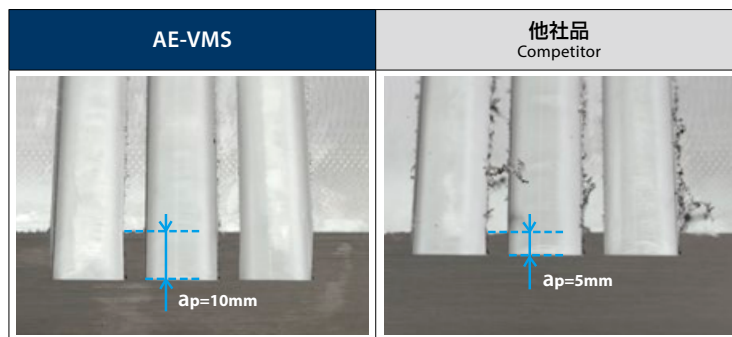
The difference is clearly shown in the quality of slot milling!

溝加工でバリが出にくいのは、安定加工の証です。

There are hardly any burrs generated during slot milling, which is a proof of stable milling.

切りくず排出性が悪かったり切削抵抗が高いと不安定な加工となり、バリが発生しやすくなります。AE-VMSは切込み深さが10mmの溝加工でもバリが小さく安定加工を実現します。

Poor chip evacuation and excessive cutting force are the main causes of unstable milling, which leads to the generation of burrs. The AE-VMS is able to achieve stable performance with minimal burrs even in slot milling at a depth of 10mm.



使用工具 Tool	AE-VMS φ10	他社品 Competitor φ10
被削材 Work Material	SUS316	
切削速度 Cutting Speed	69m/min (2,200min ⁻¹)	
送り速度 Feed	350mm/min (0.04mm/t)	
切削油剤 Coolant	水溶性切削油剤 Water-Soluble	
使用機械 Machine	立形マシニングセンタ (HSK63) Vertical Machining Center	
切りくず排出量 M.R.R.	35cm ³ /min	17.5cm ³ /min

特長はこちら [See next page for features](#)



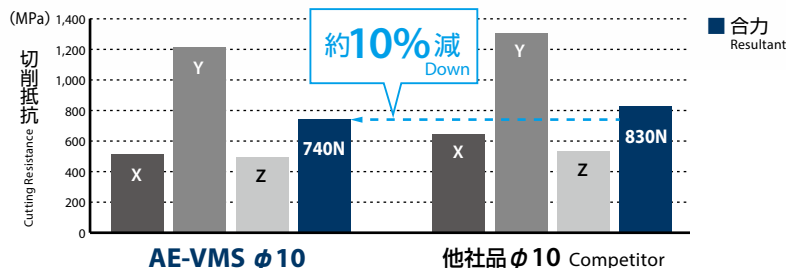
Stable Performance

安定加工

低抵抗 Low Cutting Force

- 切れ味の良いポジ刃形により切削抵抗を低減します
- 工具剛性と切りくず排出性を両立した新溝フォームにより安定加工が可能となり、バリ発生を抑制します
- Sharp positive rake angle reduces cutting force.
- New flute form with high tool rigidity and excellent chip evacuation properties enables stable milling and the suppression of burrs.

他社品に対して
切削抵抗を
約10%ダウン
10% lower cutting force versus the competitors

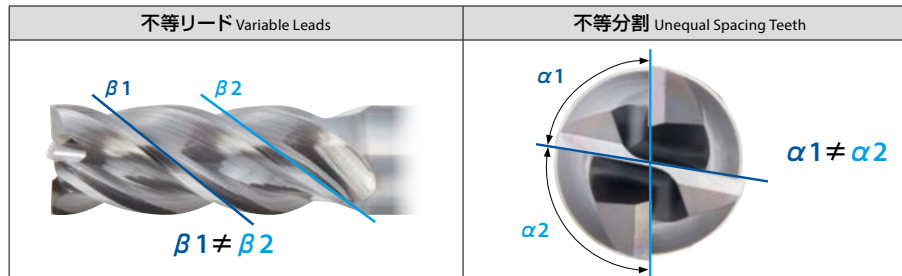


High Efficiency

高能率

びびり抑制 Suppression of Vibration

不等リード、不等分割の採用で安定、高能率加工を実現します
Unequal spacing of teeth and variable-lead geometry enables stable and high efficiency milling



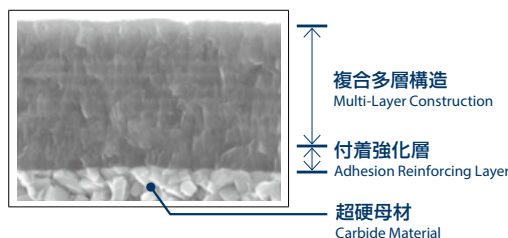
Superior Surface Quality

加工面品位

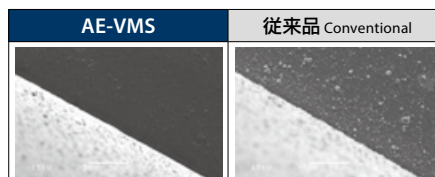
デュアライズ DUARISEコーティング DUARISE Coating

- 潤滑性、耐摩耗性、高温耐酸化性に優れ、複合多層構造がサーマルクラックを抑制します

Provides excellent lubricity, superior friction-resistance and high oxidation temperature. Multi-layer construction minimizes the thermal cracks that often occurred while using water-soluble oil.



- コーティング表面の平滑化処理により、加工面精度が向上します
- Smoothing surface coating treatment made an excellent quality of surface finishing.

セレクトションチャート
Selection ChartAE-VMSS, AE-VMS
スタブ・ショート
Stub・ShortAE-VML
ロング形
LongAE-VML (N)
ロング形 チップブレイカー
Long With chipbreakerAE-VMFE
立ち廻り対応型
For Deep Side Milling

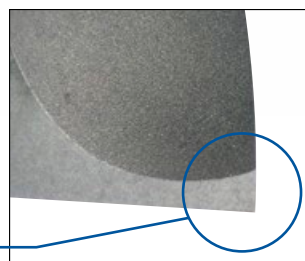
AE-VMSS・AE-VMS

ライトアングルタイプ(-RA) Right Angle Type

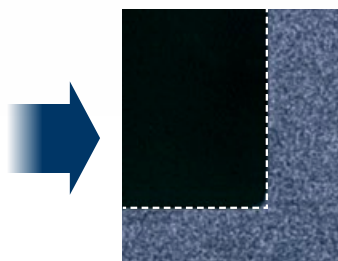
独創的な刃先が直角コーナを削り出す

Milling straight corners with a unique cutting edge

耐欠損性を向上させる
ギャッシュ当て
Gash land for enhancing chipping resistance



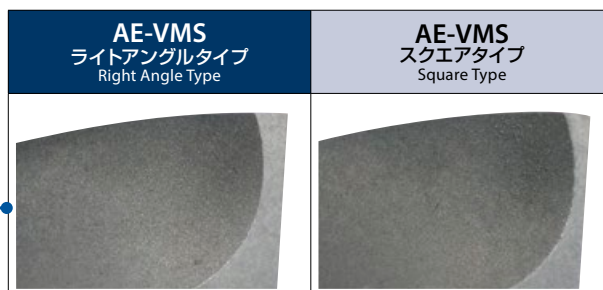
ギャッシュ当て有り
With gash land



削り残しのない直角コーナ
Straight corner with no uncut residue

刃先剛性と直角コーナの加工を両立

Ability to mill straight corners while maintaining cutting edge rigidity

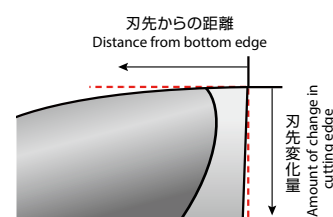
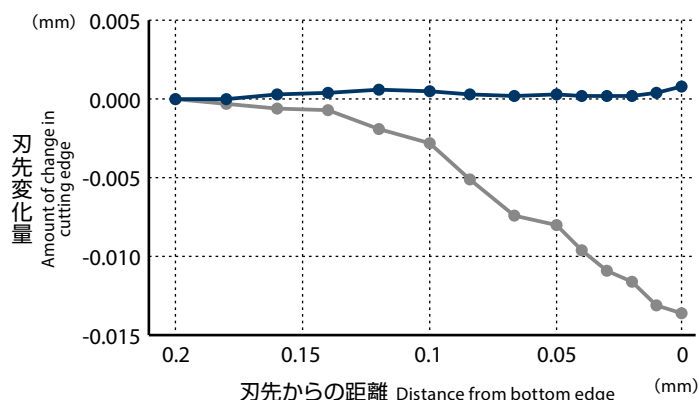


ライトアングルタイプは
ギャッシュ当てをしつつも、
刃径が変化しない
特殊形状により、
直角コーナを加工できます。

Although the right angle type end mill includes a gash land, it is able to mill straight corners due to its unique geometry that maintains a consistent cutting diameter.

外径φ6 刃先変化量の実測値

Measured value of change in cutting edge of φ6 end mill



切れ刃拡大図
Enlarged view of cutting edge

※数値は当社による測定です。刃先変化量は製品個々により異なります。

* The values measured are internal data. The amount of change in the cutting edge may vary depending on the individual product.



High Milling Quality

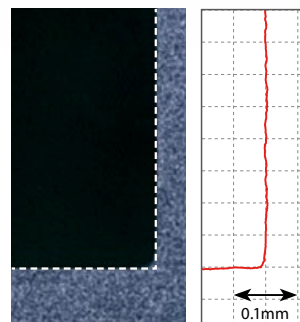
加工
品位

直角コーナ Straight corner

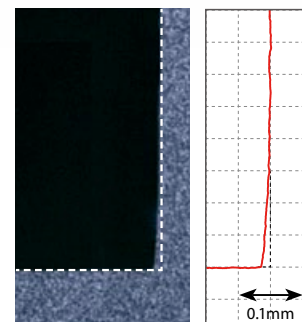
独創的な刃先により削り残しのない直角コーナの加工を可能にします

The milling of straight corners with no uncut residue is made possible by a unique cutting edge

使用工具 Tool	AE-VMS ライトアングル $\phi 3$ Right Angle
被削材 Work Material	S50C
加工方法 Milling Method	側面切削 Side Milling
切削速度 Cutting Speed	$V_c=91\text{m/min}$ ($9,660\text{min}^{-1}$)
送り速度 Feed	$V_f=1,160\text{mm/min}$ (0.03mm/t)
切込深さ Depth of Cut	$a_p=4.5\text{mm}$ (1.5D) $a_e=0.6\text{mm}$ (0.2D)
切削油剤 Coolant	エアブロー Air Blow



AE-VMS
ライトアングルタイプ
Right Angle Type



AE-VMS
スクエアタイプ
Square Type

Stable Performance

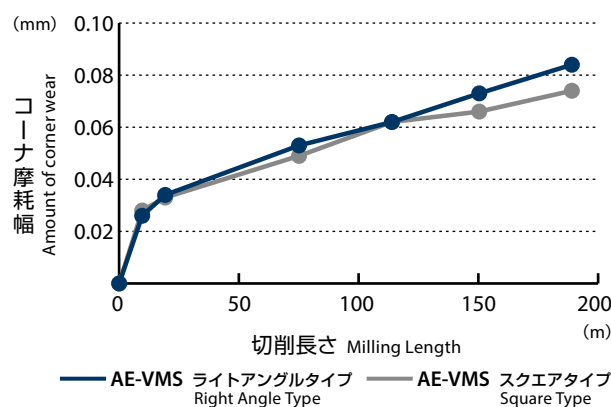
安定
加工

刃先剛性 Cutting edge rigidity

ギャッシュ当てによりチッピングがなく摩耗が安定して推移します

Normal progress of wear without chipping due to the gash land

使用工具 Tool	AE-VMS ライトアングル $\phi 6$ Right Angle
被削材 Work Material	S50C
加工方法 Milling Method	側面切削 Side Milling
切削速度 Cutting Speed	$V_c=130\text{m/min}$ ($6,900\text{min}^{-1}$)
送り速度 Feed	$V_f=1,380\text{mm/min}$ (0.05mm/t)
切込深さ Depth of Cut	$a_p=9\text{mm}$ (1.5D) $a_e=1.2\text{mm}$ (0.2D)
切削油剤 Coolant	エアブロー Air Blow



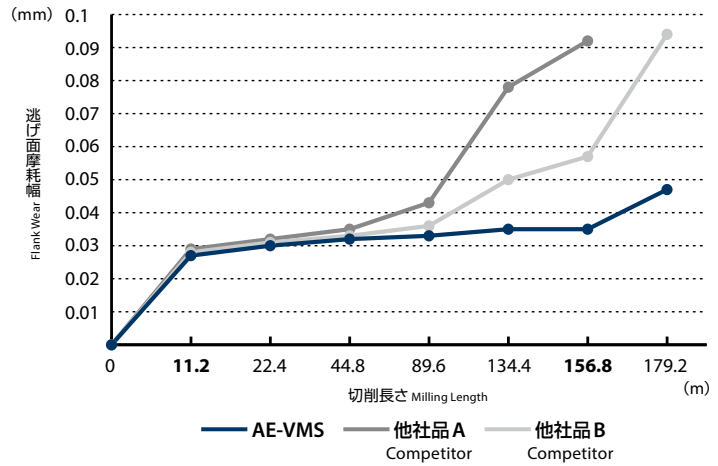
発熱抑制

Suppression of Heat Generation

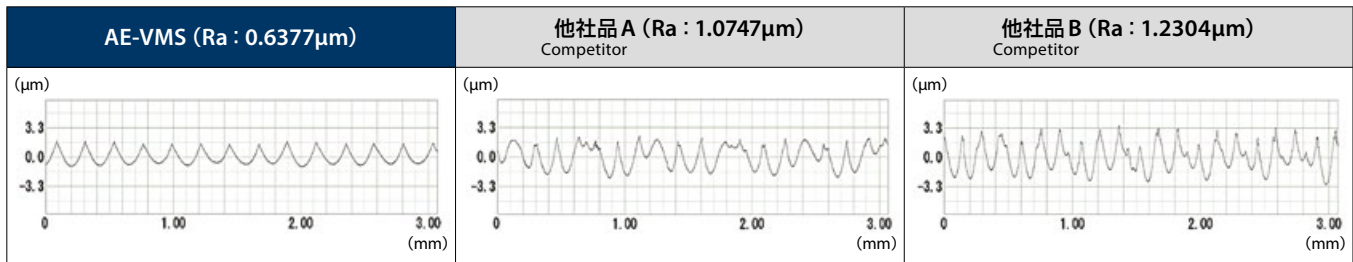
切削熱を抑制し、摩耗抑制に効果を発揮

Suppression of cutting heat generation minimizes tool wear

使用工具 Tool	AE-VMS $\phi 6$
被削材 Work Material	SCM440
切削方法 Milling Method	側面切削 Side Milling
切削速度 Cutting Speed	140m/min (7,500min ⁻¹)
送り速度 Feed	1,800mm/min (0.06mm/t)
切込深さ Depth of Cut	$a_p=9\text{mm}$ $a_e=1.2\text{mm}$
切削油剤 Coolant	エアブロー Air Blow
使用機械 Machine	立形マシニングセンタ (BT40) Vertical Machining Center



11.2m 加工時点での加工面粗さ Surface roughness after milling 11.2m



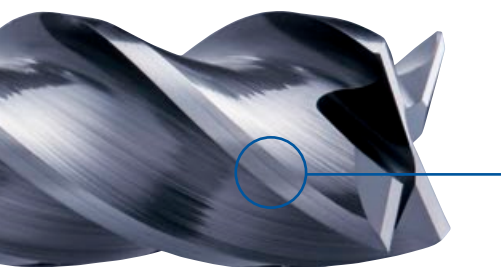
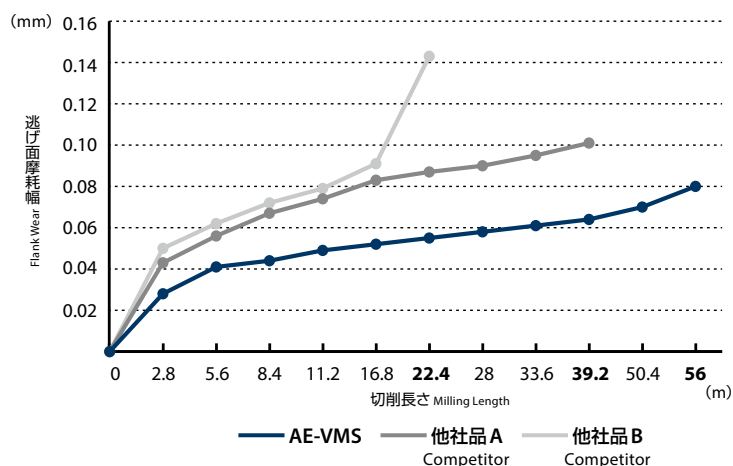
156.8m 加工後の状態 Tool condition after milling 156.8m

	切りくず状態 Cutting Chips	切込み境界部の損傷状態 Wear Comparison of the Cutting Edge
AE-VMS	褐色 約500℃ Brown about 500℃	刃先後退なし No Cutting Edge Recession
他社品 A Competitor	紫色 約600℃ Purple about 600℃	刃先後退大 Excessive Cutting Edge Recession
他社品 B Competitor	青色 約700℃ Blue about 700℃	刃先後退小 Minimal Cutting Edge Recession

安定加工 Stable Performance

溝切削でもチップングのない安定した摩耗推移 Consistent tool wear with no chipping even in slot milling

使用工具 Tool	AE-VMS $\phi 10$
被削材 Work Material	SUS304
切削方法 Milling Method	溝切削 Slot Milling
切削速度 Cutting Speed	70m/min (2,250min ⁻¹)
送り速度 Feed	475mm/min (0.053mm/t)
切込深さ Depth of Cut	$a_p=10\text{mm}$
切削油剤 Coolant	水溶性切削油剤 Water-Soluble
使用機械 Machine	立形マシニングセンタ (BT40) Vertical Machining Center



外周刃の損傷状態 Wear comparison of the peripheral cutting edge

AE-VMS 56m	他社品 A 39.2m Competitor	他社品 B 22.4m Competitor

セレクションチャート
Selection Chart

AE-VMSS, AE-VMS
スタブ・ショート形
Stub・Short

AE-VML
ロング形
Long

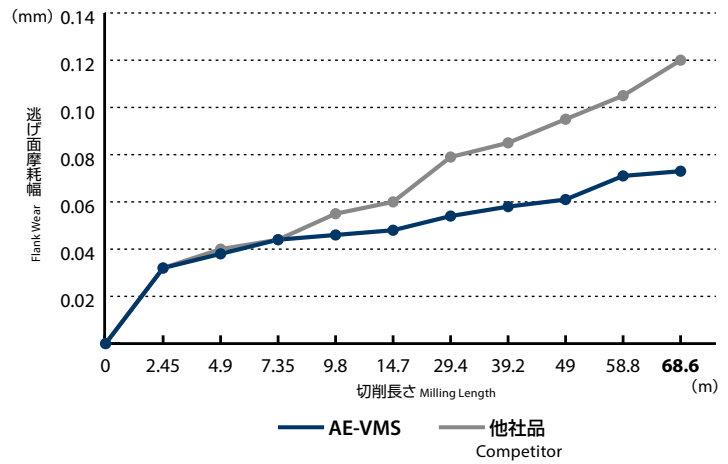
AE-VML (-N)
ロング形 チップブレイカー
Long With chipbreaker

AE-VMFE
立ち廻対応型
For Deep Side Milling

安定加工 Stable Performance

溝切削でも安定加工が可能 Stable performance even in slotting

使用工具 Tool	AE-VMS $\phi 6 \times R1$
被削材 Work Material	SUS304
切削方法 Milling Method	溝切削 Slot Milling
切削速度 Cutting Speed	80m/min (4,200min ⁻¹)
送り速度 Feed	830mm/min (0.049mm/t)
切込深さ Depth of Cut	$a_p=3\text{mm}$
切削油剤 Coolant	水溶性切削油剤 Water-Soluble
使用機械 Machine	横形マシニングセンタ (HSK63) Horizontal Machining Center



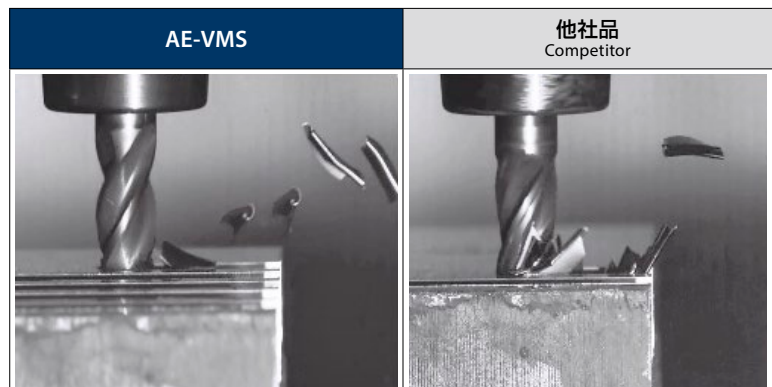
68.6m 加工時点での損傷状態 Wear comparison after milling 68.6m

外周刃 Peripheral cutting edge		コーナ部 Corner radius	
AE-VMS	他社品 Competitor	AE-VMS	他社品 Competitor

高能率 High Efficiency

高能率溝切削でも安定した切りくず排出 Trouble-free chip evacuation even in high-speed slotting

使用工具 Tool	AE-VMS $\phi 10 \times R1$
被削材 Work Material	SCM440
切削方法 Milling Method	溝切削 Slot Milling
切削速度 Cutting Speed	90m/min (2,900min ⁻¹)
送り速度 Feed	660mm/min (0.057mm/t)
切込深さ Depth of Cut	$a_p=10\text{mm}$
切削油剤 Coolant	なし None
使用機械 Machine	立形マシニングセンタ (HSK63) Vertical Machining Center



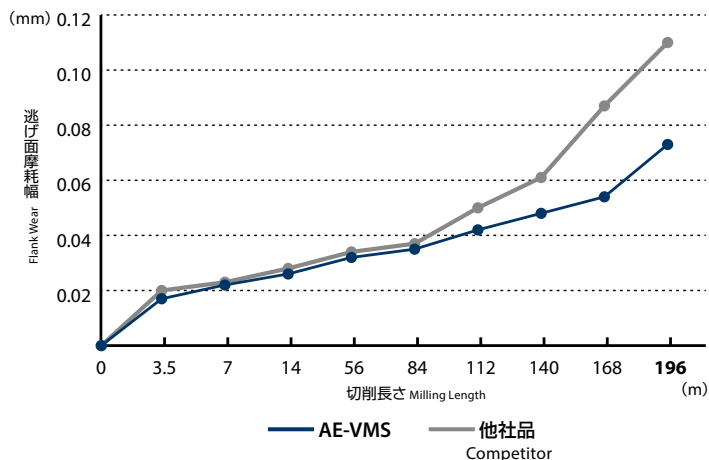
長寿命 Long Tool Life

デュアライズ

DUARISEコーティング採用で安定した摩耗推移

DUARISE coating enables consistent tool wear

使用工具 Tool	AE-VMS $\phi 6 \times R1$
被削材 Work Material	S50C
切削方法 Milling Method	側面切削 Side Milling
切削速度 Cutting Speed	130m/min (6,900min ⁻¹)
送り速度 Feed	1,970mm/min (0.071mm/t)
切込深さ Depth of Cut	$a_p=9\text{mm}$ $a_e=1.2\text{mm}$
切削油剤 Coolant	エアブロー Air Blow
使用機械 Machine	立形マシニングセンタ (BT40) Vertical Machining Center



196m 加工時点での損傷状態 Wear comparison after milling 196m

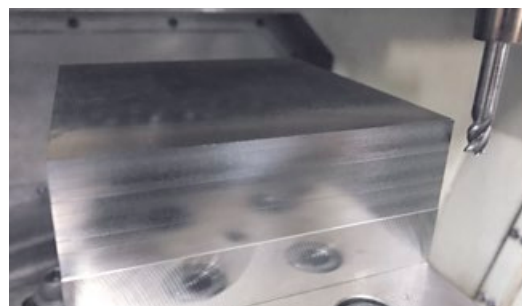
切込み境界部 Cutting edge		すくい面 Rake face	
AE-VMS	他社品 Competitor	AE-VMS	他社品 Competitor

立ち壁仕上げ Deep Side Milling

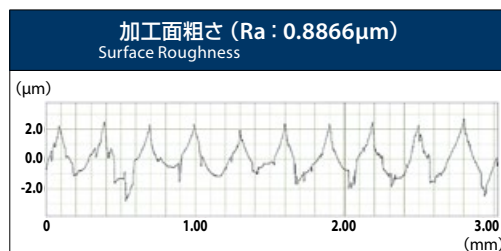
びびりが無く、良好な加工面

Great surface finish with no chatter

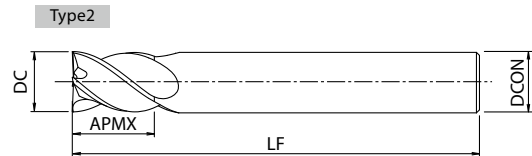
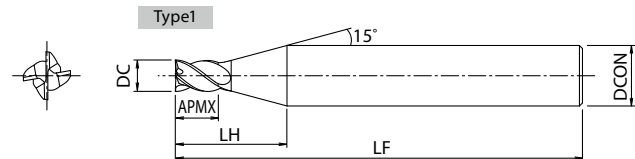
使用工具 Tool	AE-VMSS $\phi 6 \times 30$
被削材 Work Material	S50C
切削方法 Milling Method	側面切削 Side Milling
切削速度 Cutting Speed	105m/min (5,570min ⁻¹)
送り速度 Feed	1,660mm/min (0.074mm/t)
切込深さ Depth of Cut	$a_p=9\text{mm}$ (1.5D) $a_e=0.12\text{mm}$ (0.02D)
突出し長さ Overhang Length	5D
切削油剤 Coolant	水溶性切削油剤 Water-Soluble
使用機械 Machine	立形マシニングセンタ (HSK32) Vertical Machining Center
ステップ回数 Step Feed	3回 (27mm)



倒れ量 Fallen Amount	11 μm
ゼロカット後 After Zero-cut	
倒れ量 Fallen Amount	5 μm 以下 under 5 μm
加工段差 Machining Gap	3 μm 以下 under 3 μm
加工面粗さ Surface Roughness	Ra:0.8866 μm



AE-VMSS スクエア Square



スクエア タイプ Square Type

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	LH	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8556410	1	40	1.5	7.9	4	1	●	3,380
8556411	1.1	40	1.7	8	4	1	●	3,880
8556412	1.2	40	1.8	7.9	4	1	●	3,880
8556413	1.3	40	2	7.9	4	1	●	3,880
8556414	1.4	40	2.1	8	4	1	●	3,880
8556415	1.5	40	2.3	7.8	4	1	●	3,380
8556416	1.6	40	2.4	7.9	4	1	●	3,880
8556417	1.7	40	2.6	7.7	4	1	●	3,880
8556418	1.8	40	2.7	7.6	4	1	●	3,880
8556419	1.9	40	2.9	7.7	4	1	●	3,880
8556420	2	40	3	8.2	4	1	●	2,810
8556421	2.1	40	3.2	8.2	4	1	●	3,880
8556422	2.2	40	3.3	8.1	4	1	●	3,880
8556423	2.3	40	3.5	8.1	4	1	●	3,880
8556424	2.4	40	3.6	8	4	1	●	3,880
8556425	2.5	40	3.8	8	4	1	●	2,810
8556426	2.6	40	3.9	8.5	4	1	●	5,030
8556427	2.7	40	4.1	8.5	4	1	●	5,030
8556428	2.8	40	4.2	8.4	4	1	●	5,030
8556429	2.9	40	4.4	8.4	4	1	●	5,030
8556430	3	45	4.5	12.2	6	1	●	2,940
8556431	3.1	45	4.7	12.2	6	1	●	5,030
8556432	3.2	45	4.8	12.2	6	1	●	5,030
8556433	3.3	45	5	12.2	6	1	●	5,030
8556434	3.4	45	5.1	12.1	6	1	●	5,030
8556435	3.5	45	5.3	12.1	6	1	●	4,380
8556436	3.6	45	5.4	12	6	1	●	5,030
8556437	3.7	45	5.6	12	6	1	●	5,030
8556438	3.8	45	5.7	11.9	6	1	●	5,030
8556439	3.9	45	5.9	11.9	6	1	●	5,030
8556440	4	45	6	11.9	6	1	●	3,380
8556441	4.1	45	6.2	12.1	6	1	●	5,830
8556442	4.2	45	6.3	12	6	1	●	5,830
8556443	4.3	45	6.5	12	6	1	●	5,830
8556444	4.4	45	6.6	11.9	6	1	●	5,830

・アイコンの説明はp.12をご覧ください。

・ See p.12 for explanation of icons.

● = 標準在庫品 ● = Standard stock item



■ アイコンの種類について Guide for Icons

1 材質 Tool Materials

CARBIDE 超硬合金
Tungsten Carbide

2 表面処理 Surface Treatment

DUARISE デュアライズコーティング
DUARISE Coating

3 ねじれ角 Helix Angle

37°・40° エンドミルの溝の
ねじれ角を表示します
Helix angle of flute for end mills

4 R 許容差 Tolerance of Radius

R ±0.02 ラジাসエンドミルの
R 許容差を表示します
Identifies the tolerance of the radius for end mills

5 外径の許容差 Tolerance for milling diameter

○ エンドミルの外径を表示します
Tolerance for milling diameter

6 コーナ形状 Corner Form

RA ライトアングルタイプ
Right Angle Type

7 シャンク Shank

SHRINK FIT シュリンクフィット (焼きばめ)
システムにもお奨めします
Suitable for the shrink holder system

8 切削条件 Cutting Condition

SPEED FEED 切削条件基準表掲載ページを
表示します
Indicates page number for cutting conditions

FROM

単位:mm Unit:mm

ツール No. EDP No.	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	LH	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8556445	4.5	45	6.8	11.9	6	1	●	5,060
8556446	4.6	45	6.9	11.8	6	1	●	5,830
8556447	4.7	45	7.1	11.9	6	1	●	5,830
8556448	4.8	45	7.2	11.8	6	1	●	5,830
8556449	4.9	45	7.4	11.8	6	1	●	5,830
8556450	5	45	7.5	11.7	6	1	●	3,380
8556451	5.1	45	7.7	11.7	6	1	●	5,830
8556452	5.2	45	7.8	11.6	6	1	●	5,830
8556453	5.3	45	8	11.6	6	1	●	5,830
8556454	5.4	45	8.1	11.5	6	1	●	5,830
8556455	5.5	45	8.3	11.6	6	1	●	5,060
8556456	5.6	45	8.4	11.5	6	1	●	5,830
8556457	5.7	45	8.6	11.5	6	1	●	5,830
8556458	5.8	45	8.7	11.4	6	1	●	5,830
8556459	5.9	45	8.9	11.4	6	1	●	5,830
8556460	6	45	9	—	6	2	●	3,930
8556465	6.5	60	9.8	14.9	8	1	●	5,880
8556470	7	60	10.5	14.7	8	1	●	5,880
8556475	7.5	60	11.3	14.6	8	1	●	8,820
8556480	8	60	12	—	8	2	●	7,250
8556485	8.5	70	12.8	17.9	10	1	●	11,000
8556490	9	70	13.5	17.7	10	1	●	10,300
8556495	9.5	70	14.3	17.6	10	1	●	15,500
8556500	10	70	15	—	10	2	●	9,690
8556505	10.5	75	15.8	20.9	12	1	●	15,600
8556510	11	75	16.5	20.7	12	1	●	13,400
8556515	11.5	75	17.3	20.6	12	1	●	15,600
8556520	12	75	18	—	12	2	●	12,200

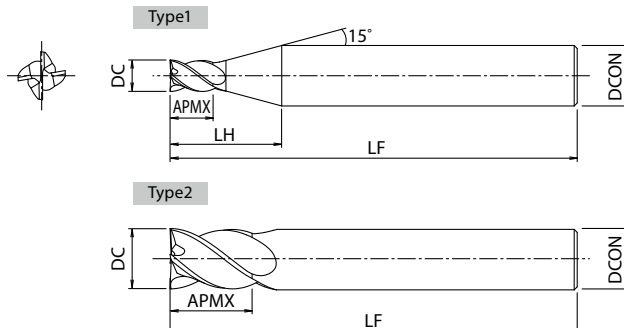
● = 標準在庫品 ● = Standard stock item

被削材対応表 Applicable Work Materials

	一般構造用鋼 炭素鋼 Mild Steel Carbon Steel	合金鋼 合金工具鋼 Alloy Steel Tool Steel	プリハードン鋼 焼入れ鋼 Prehardened Steel Hardened Steel	ステンレス鋼 Stainless Steel	鋳鉄 Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ合金 Aluminium Alloy	チタン合金 Titanium Alloy	耐熱合金 Heat Resistant Alloy
			~ 40HRC ~ 45HRC ~ 55HRC	≤ 200HB	~ 350HB				
AE-VMSS	○	○	○ ○	○	○	○	○	○	○



AE-VMSS ライトアングル Right Angle



ライトアングル タイプ Right Angle Type

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	LH	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8556550	1 - RA	40	1.5	7.9	4	1	●	3,580
8556555	1.5 - RA	40	2.3	7.8	4	1	●	3,580
8556560	2 - RA	40	3	8.2	4	1	●	2,950
8556565	2.5 - RA	40	3.8	8	4	1	●	2,950
8556570	3 - RA	45	4.5	12.2	6	1	●	3,080
8556575	3.5 - RA	45	5.3	12.1	6	1	●	4,600
8556580	4 - RA	45	6	11.9	6	1	●	3,580
8556585	4.5 - RA	45	6.8	11.9	6	1	●	5,300
8556590	5 - RA	45	7.5	11.7	6	1	●	3,580
8556595	5.5 - RA	45	8.3	11.6	6	1	●	5,300
8556600	6 - RA	45	9	—	6	2	●	4,150

・アイコンの説明はp.12をご覧ください。

・ See p.12 for explanation of icons.

● = 標準在庫品 ● = Standard stock item

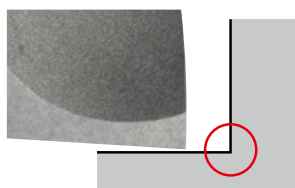
被削材対応表 Applicable Work Materials

	一般構造用鋼 炭素鋼 Mild Steel Carbon Steel	合金鋼 合金工具鋼 Alloy Steel Tool Steel	プリハードン鋼 焼入れ鋼 Prehardened Steel Hardened Steel	ステンレス鋼 Stainless Steel	鋳鉄 Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ合金 Aluminium Alloy	チタン合金 Titanium Alloy	耐熱合金 Heat Resistant Alloy
			~ 40HRC ~ 45HRC ~ 55HRC	≤ 200HB	~ 350HB				
AE-VMSS ライトアングル タイプ Right Angle Type	○	○	○	○	○	○	○	○	○

ここがいいね! ライトアングルタイプは直角コーナを削り出します

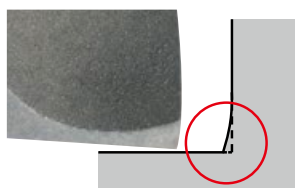
Key Point

ライトアングルタイプ
Right Angle Type
AE-VMSS,VMS(-RA)



削り残しのない直角コーナ
Straight corners with no uncut residue

スクエアタイプ
Square Type
AE-VMSS,VMS



直角コーナが必要な場合は、
ライトアングルタイプを!
Choose the right angle type for milling
straight corners!

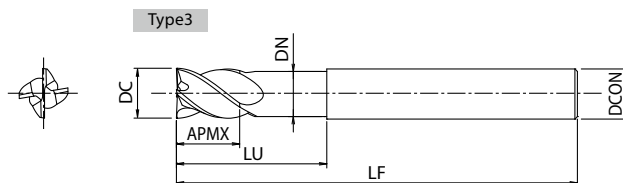
加工能率を重視する場合は、
スクエアタイプを!
Choose the square type for high processing
efficiency!

詳細はp.5へ See p.5 for details



AE-VMSS ロングネック Long Neck

CARBIDE DUARISE SHRINK FIT 37°-40° SPEED FEED P20 0~-0.02



セレーションチャート
Selection Chart

AE-VMSS, AE-VMS
スタブ・ショート形
Stub・Short

AE-VML
ロング形
Long

AE-VML (-N)
ロング形 チップブレイカー
Long With chipbreaker

AE-VMFE
立ち廻対応型
For Deep Side Milling

ロングネック タイプ Long Neck Type

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	外径×首下長 DC×LU	全長 LF	刃長 APMX	シャンク径 DCON	首径 DN	形状 Type	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8556618	6 × 18	60	9	6	5.8	3	B	● 5,320
8556630	6 × 30	70	9	6	5.8	3		● 5,680
8556724	8 × 24	70	12	8	7.7	3		● 9,570
8556740	8 × 40	80	12	8	7.7	3		● 10,100
8556830	10 × 30	80	15	10	9.7	3		● 11,900
8556850	10 × 50	100	15	10	9.7	3		● 12,600
8556936	12 × 36	90	18	12	11.7	3		● 14,900
8556960	12 × 60	110	18	12	11.7	3		● 15,700

・アイコンの説明はp.12をご覧ください。 ・ See p.12 for explanation of icons.

● = 標準在庫品 ● = Standard stock item

被削材対応表 Applicable Work Materials

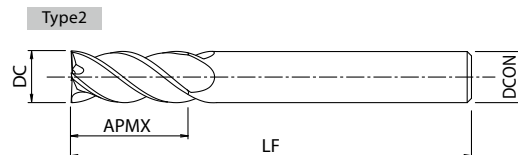
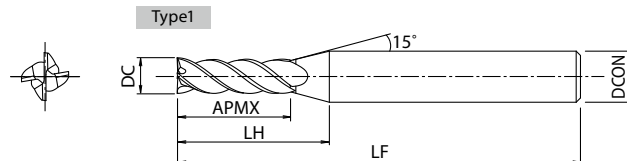
	一般構造用鋼 炭素鋼 Mild Steel Carbon Steel	合金鋼 合金工具鋼 Alloy Steel Tool Steel	プリハードン鋼 焼入れ鋼 Prehardened Steel Hardened Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	鋳鉄 Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ合金 Aluminium Alloy	チタン合金 Titanium Alloy	耐熱合金 Heat Resistant Alloy
			~40HRC	~45HRC	~55HRC	≤200HB	~350HB				
AE-VMSS	○	○	○	○		○	○	○	○	○	○



AE-VMS スクエア Square



DC ≤ 12 0 ~ -0.02
16 ≤ DC 0 ~ -0.03



スクエア タイプ Square Type

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	LH	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8555830	3	60	8	15.9	6	1	A	● 2,940
8555840	4	60	11	17.1	6	1		● 3,380
8555850	5	60	13	17.2	6	1		● 3,380
8555860	6	60	13	—	6	2		● 3,930
8555880	8	70	19	—	8	2		● 7,250
8555900	10	80	22	—	10	2		● 9,690
8555920	12	90	26	—	12	2		● 12,200
8555960	16	100	32	—	16	2		● 31,600
8556000	20	110	40	—	20	2		● 45,500
8556010	25	120	50	—	25	2		● 76,800

・アイコンの説明はp.12をご覧ください。

・ See p.12 for explanation of icons.

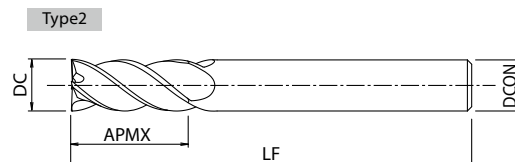
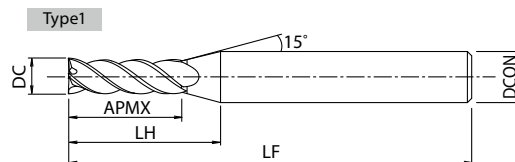
● = 標準在庫品 ● = Standard stock item

被削材対応表 Applicable Work Materials

	一般構造用鋼 炭素鋼 Mild Steel Carbon Steel	合金鋼 合金工具鋼 Alloy Steel Tool Steel	プリハードン鋼 焼入れ鋼 Prehardened Steel Hardened Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	鋳鉄 Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ合金 Aluminium Alloy	チタン合金 Titanium Alloy	耐熱合金 Heat Resistant Alloy
			~ 40HRC	~ 45HRC	~ 55HRC	≤ 200HB	~ 350HB				
AE-VMS スクエアタイプ Square Type	○	○	○	○		○	○	○	○	○	○



AE-VMS ライトアングル Right Angle



ライトアングル タイプ Right Angle Type

単位:mm Unit:mm

ツール No. EDP No.	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	LH	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8555730	3 - RA	60	8	15.9	6	1	A	3,080
8555740	4 - RA	60	11	17.1	6	1		3,580
8555750	5 - RA	60	13	17.2	6	1		3,580
8555760	6 - RA	60	13	—	6	2		4,150

・アイコンの説明はp.12をご覧ください。・ See p.12 for explanation of icons.

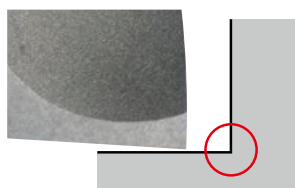
● = 標準在庫品 ● = Standard stock item

被削材対応表 Applicable Work Materials

	一般構造用鋼 炭素鋼 Mild Steel Carbon Steel	合金鋼 合金工具鋼 Alloy Steel Tool Steel	プリハードン鋼 焼入れ鋼 Prehardened Steel Hardened Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	鋳鉄 Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ合金 Aluminium Alloy	チタン合金 Titanium Alloy	耐熱合金 Heat Resistant Alloy
			~ 40HRC	~ 45HRC	~ 55HRC	≤ 200HB	~ 350HB				
AE-VMS ライトアングル タイプ Right Angle Type	○	○	○	○		○	○	○	○	○	○

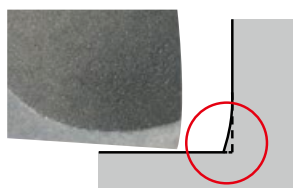
ここがいいね! ライトアングルタイプは直角コーナを削り出します
Key Point Right angle type for milling straight corners

ライトアングルタイプ
Right Angle Type
AE-VMSS, VMS(-RA)



削り残しのない直角コーナ
Straight corners with no uncut residue

スクエアタイプ
Square Type
AE-VMSS, VMS



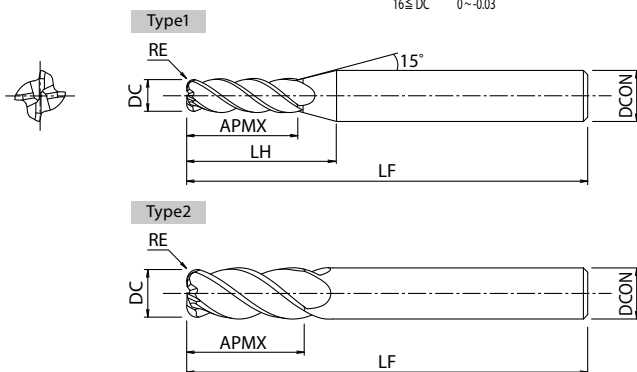
直角コーナが必要な場合は、**ライトアングルタイプ**を!
Choose the right angle type for milling straight corners!

加工効率を重視する場合は、**スクエアタイプ**を!
Choose the square type for high processing efficiency!

詳細はp.5へ See p.5 for details

AE-VMS ラジラス Radius

CARBIDE DUARISE ± 0.02 R ± 0.02 SHRINK FIT 37°-40° SPEED FEED P22



ラジラス タイプ Radius Type

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	外径×コーナ半径 DC×RE	全長 LF	刃長 APMX	LH	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8556050	3 × R0.2	60	8	15.9	6	1	●	3,500
8556060	3 × R0.5						●	3,500
8556070	4 × R0.2	60	11	17.1	6	1	●	4,060
8556080	4 × R0.5						●	4,060
8556090	4 × R1						●	4,060
8556100	5 × R0.2	60	13	17.2	6	1	●	4,060
8556110	5 × R0.5						●	4,060
8556120	5 × R1						●	4,060
8556130	6 × R0.3	60	13	—	6	2	●	4,730
8556140	6 × R0.5						●	4,730
8556150	6 × R1						●	4,730
8556160	8 × R0.3	70	19	—	8	2	●	8,670
8556170	8 × R0.5						●	8,670
8556180	8 × R1						●	8,670
8556190	8 × R1.5						●	8,670
8556200	8 × R2						●	8,670
8556210	10 × R0.3	80	22	—	10	2	●	11,700
8556220	10 × R0.5						●	11,700
8556230	10 × R1						●	11,700
8556240	10 × R1.5						●	11,700
8556250	10 × R2						●	11,700
8556260	10 × R3	90	26	—	12	2	●	11,700
8556270	12 × R0.5						●	14,700
8556280	12 × R1						●	14,700
8556290	12 × R1.5						●	14,700
8556300	12 × R2						●	14,700
8556310	12 × R3						●	14,700

・アイコンの説明はp.12をご覧ください。

・ See p.12 for explanation of icons.

● = 標準在庫品 ● = Standard stock item

NEXT



FROM

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	外径×コーナ半径 DC×RE	全長 LF	刃長 APMX	LH	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8557300	16 × R0.5	100	32	—	16	2	●	37,700
8557301	16 × R1						●	37,700
8557302	16 × R2						●	37,700
8557303	16 × R2.5						●	37,700
8557304	16 × R3						●	37,700
8557305	16 × R4						●	37,700
8557310	20 × R0.5	110	40	—	20	2	●	54,600
8557311	20 × R1						●	54,600
8557312	20 × R2						●	54,600
8557313	20 × R2.5						●	54,600
8557314	20 × R3						●	54,600
8557315	20 × R4						●	54,600
8557316	20 × R5						●	54,600
8557321	25 × R1	120	50	—	25	2	●	88,300
8557322	25 × R2						●	88,300
8557324	25 × R3						●	88,300
8557325	25 × R4						●	88,300
8557326	25 × R5						●	88,300

● = 標準在庫品 ● = Standard stock item

被削材対応表 Applicable Work Materials

	一般構造用鋼 炭素鋼 Mild Steel Carbon Steel	合金鋼 合金工具鋼 Alloy Steel Tool Steel	プリハードン鋼 焼入れ鋼 Prehardened Steel Hardened Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	鋳鉄 Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ合金 Aluminium Alloy	チタン合金 Titanium Alloy	耐熱合金 Heat Resistant Alloy
			~ 40HRC	~ 45HRC	~ 55HRC	≤ 200HB	~ 350HB				
AE-VMS ラジアスタイプ Radius Type	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

AE-VMSS 切削条件基準表 Cutting Condition

スクエアタイプ/ライトアングルタイプ^{*} Square Type / Right Angle Type^{*}

※ライトアングルタイプは回転速度と送り速度を下表の70%を目安にご使用下さい。
 ※ For right angle type, please use 70% of the speed and feed shown in the table below as reference.

溝切削 Slot Milling

被削材 Work Material	一般構造用鋼・炭素鋼・鋳鉄 Mild Steel・Carbon Steel・Cast Iron SS400・S55C・FC250 (～750N/mm ²)		合金鋼・合金工具鋼 Alloy Steel・Tool Steel SCM・SKS・SKD (～30HRC)		プリハードン鋼・焼入れ鋼 Prehardened Steel・Hardened Steel PX5・NAK80 (30～45HRC)		ステンレス鋼 Stainless Steel SUS304・SUS420 (≦200HB)		析出硬化系ステンレス鋼 Precipitation Stainless Steel SUS630		チタン合金 Titanium Alloy Ti-6Al-4V		Ni基合金 Ni-Based Alloy Inconel 718	
	100(80-120)		90(70-110)		80(60-100)		70(50-80)		70(60-80)		60(50-70)		25(20-30)	
切削速度 Cutting Speed (m/min)														
外径 Mill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
1	28,700	570	25,500	460	22,300	360	19,100	340	25,620	320	22,280	300	9,550	120
1.5	19,100	610	17,000	480	14,900	420	12,700	360	16,980	360	14,850	340	6,370	130
2	14,300	630	12,700	510	11,100	440	9,600	380	12,810	360	11,140	350	4,770	140
2.5	11,500	780	10,200	570	8,900	460	7,600	430	10,190	410	8,910	390	3,820	150
3	10,600	930	9,600	690	8,500	510	7,400	470	8,540	430	7,430	410	3,180	160
4	8,000	960	7,200	720	6,400	510	5,600	490	6,410	460	5,570	440	2,390	170
5	6,400	1,020	5,700	800	5,100	610	4,500	560	5,120	490	4,460	470	1,910	180
6	5,300	1,060	4,800	900	4,200	670	3,700	370	4,270	480	3,710	460	1,590	180
8	4,000	910	3,600	720	3,200	640	2,800	370	2,750	450	2,390	430	1,190	200
10	3,200	840	2,900	700	2,500	550	2,200	350	2,200	420	1,910	400	950	180
12	2,700	810	2,400	670	2,100	550	1,900	330	1,830	420	1,590	400	800	180
切込深さ Depth of Cut	ap						DC	ap	ap					
	1D						DC≦6	0.5D	0.25D					
							6<DC	1D						

側面切削 Side Milling

被削材 Work Material	一般構造用鋼・炭素鋼・鋳鉄 Mild Steel・Carbon Steel・Cast Iron SS400・S55C・FC250 (～750N/mm ²)		合金鋼・合金工具鋼 Alloy Steel・Tool Steel SCM・SKS・SKD (～30HRC)		プリハードン鋼・焼入れ鋼 Prehardened Steel・Hardened Steel PX5・NAK80 (30～45HRC)		ステンレス鋼 Stainless Steel SUS304・SUS420 (≦200HB)		析出硬化系ステンレス鋼 Precipitation Stainless Steel SUS630		チタン合金 Titanium Alloy Ti-6Al-4V		Ni基合金 Ni-Based Alloy Inconel 718	
切削速度 Cutting Speed (m/min)	130(100-150)		120(100-150)		100(80-120)		80(60-100)		80(70-90)		70(60-80)		30(25-40)	
外径 Mill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
1	38,200	840	28,700	690	25,500	510	22,300	450	29,280	370	25,460	350	12,730	160
1.5	25,500	920	21,200	760	17,000	540	14,900	460	19,520	410	16,980	400	8,490	180
2	19,900	1,430	17,500	840	14,300	630	11,100	470	14,640	440	12,730	420	6,370	190
2.5	15,900	1,590	14,000	900	11,500	690	8,900	480	11,710	480	10,190	460	5,090	210
3	13,800	1,660	12,700	1,070	10,600	760	8,000	480	9,760	510	8,490	480	4,240	220
4	10,400	1,830	9,600	1,150	8,000	800	6,000	530	7,320	550	6,370	530	3,180	240
5	8,300	1,990	7,600	1,220	6,400	900	4,800	560	5,860	560	5,090	540	2,550	250
6	6,900	2,070	6,400	1,540	5,300	1,060	4,200	640	4,880	580	4,240	550	2,120	250
8	5,200	1,770	4,800	1,540	4,000	1,040	3,200	610	3,200	450	2,790	430	1,590	230
10	4,100	1,640	3,800	1,370	3,200	900	2,500	580	2,560	430	2,230	410	1,270	220
12	3,500	1,400	3,200	1,280	2,700	760	2,100	530	2,140	420	1,860	400	1,060	210
切込深さ Depth of Cut														
	ap						ae							
	1.5D						0.2D							

1. 上表は、突出し長さが工具径の3倍の場合を目安です。
2. 機械、ホルダは剛性のある精度の高いものをご使用下さい。
3. 回転速度は基準切削速度の中央値より算出したものです。ワーク保持力、機械剛性等、使用状況により回転速度、送り速度を調整下さい。
4. 切削油剤は被削材に適したもので、発煙性の少ないものをご使用下さい。
5. 乾式の場合には、切りくず詰まりが無いようエアブローにて切りくずを除去下さい。
6. ステンレス鋼、析出硬化系ステンレス鋼、チタン合金、Ni基合金の加工には、水溶性切削油剤の使用を推奨します。
7. 加工精度を要求される場合は、回転速度、送り速度、切込み量を抑えて使用下さい。
8. 突出し長さが長くなる場合は、回転速度、送り速度を「突出し長さ変化による切削条件調整の目安」を参考に調整下さい(p.20参照)。

1. The above milling condition is a guideline for the overhang length is 3×D.
2. Use a rigid and precise machine and holder.
3. The rotational speed is calculated by the median of the recommended cutting speed. Adjustment may be necessary depending on the rigidity of the workpiece fixture and machine.
4. Please use a suitable fluid with high smoke retardant properties.
5. During dry (no fluid) milling, please use air blow to remove disposable chips from the milling area and to eliminate chip packing.
6. Please use water-soluble coolant when machining stainless steel, precipitation stainless steel, titanium alloy, Ni-based alloy.
7. Reduce speed and feed as well as depth of cut when high precision is required.
8. Adjust the speed and feed accordingly when the overhang length is longer than specified (refer to p.20).



ロングネックタイプ Long Neck Type

側面切削 Side Milling

被削材 Work Material	一般構造用鋼・炭素鋼・鋳鉄 Mild Steel・Carbon Steel・Cast Iron SS400・S55C・FC250 (~750N/mm ²)		合金鋼・合金工具鋼 Alloy Steel・Tool Steel SCM・SKS・SKD (~30HRC)		プリハードン鋼・焼入れ鋼 Prehardened Steel・Hardened Steel PX5・NAK80 (30~45HRC)		ステンレス鋼 Stainless Steel SUS304・SUS420 (≦200HB)		析出硬化系ステンレス鋼 Precipitation Stainless Steel SUS630		チタン合金 Titanium Alloy Ti-6Al-4V		Ni基合金 Ni-Based Alloy Inconel 718	
切削速度 Cutting Speed (m/min)	105(80-120)		95(70-110)		70(50-90)		60(40-80)		60(50-70)		50(40-60)		30(20-35)	
外径 Mill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
6	5,520	1,660	5,120	1,230	3,710	740	2,940	450	3,420	410	2,970	390	1,480	180
8	4,160	1,420	3,840	1,230	2,800	730	2,240	430	2,240	320	1,950	300	1,110	160
10	3,280	1,310	3,040	1,100	2,240	630	1,750	410	1,790	300	1,560	290	890	150
12	2,800	1,120	2,560	1,020	1,890	530	1,470	370	1,500	290	1,300	280	740	150
切込深さ Depth of Cut														
	ap							ae						
	1.5D							0.2D						

- 機械、ホルダは剛性のある精度の高いものをご使用下さい。
- 回転速度は基準切削速度の中央値より算出したものです。ワーク保持力、機械剛性等、使用状況により回転速度、送り速度を調整下さい。
- 切削油剤は被削材に適したもので、発煙性の少ないものをご使用下さい。
- 乾式の場合には、切りくず詰まりが無いようエアブローにて切りくずを除去下さい。
- ステンレス鋼、析出硬化系ステンレス鋼、チタン合金、Ni基合金の加工には、水溶性切削油剤の使用を推奨します。
- 加工精度を要求される場合は、回転速度、送り速度、切込み量を抑えて使用下さい。

- Use a rigid and precise machine and holder.
- The rotational speed is calculated by the median of the recommended cutting speed. Adjustment may be necessary depending on the rigidity of the workpiece fixture and machine.
- Please use a suitable fluid with high smoke retardant properties.
- During dry (no fluid) milling, please use air blow to remove disposable chips from the milling area and to eliminate chip packing.
- Please use water-soluble coolant when machining stainless steel, precipitation stainless steel, titanium alloy, Ni-based alloy.
- Reduce speed and feed as well as depth of cut when high precision is required.

突出し長さ変化による切削条件調整の目安 (DC≧φ6) Cutting Condition Guide for Changes in Overhang Length

	被削材 Work Material	一般構造用鋼・炭素鋼・鋳鉄 Mild Steel・Carbon Steel・Cast Iron SS400・S55C・FC250 (~750N/mm ²)		合金鋼・合金工具鋼 Alloy Steel・Tool Steel SCM・SKS・SKD (~30HRC)		プリハードン鋼・焼入れ鋼 Prehardened Steel・Hardened Steel PX5・NAK80 (30~45HRC)		ステンレス鋼 Stainless Steel SUS304・SUS420 (≦200HB)		析出硬化系ステンレス鋼 Precipitation Stainless Steel SUS630		チタン合金 Titanium Alloy Ti-6Al-4V		Ni 基合金 Ni-Based Alloy Inconel 718	
		突出し長さ L/D	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)
溝切削 Slot Milling	4	80%		70%		70%		60%		60%		50%		50%	
	5	70%		60%		60%		50%		50%		50%		50%	
側面切削 Side Milling	4	90%		90%		80%		70%		70%		60%		60%	
	5	80%		80%		70%		70%		70%		60%		60%	



AE-VMS 切削条件基準表 Cutting Condition

スクエアタイプ/ライトアングルタイプ* Square Type / Right Angle Type*

※ライトアングルタイプは回転速度と送り速度を下表の70%を目安にご使用下さい。
 *For right angle type, please use 70% of the speed and feed shown in the table below as reference.

溝切削 Slot Milling

被削材 Work Material	一般構造用鋼・炭素鋼・鋳鉄 Mild Steel・Carbon Steel・Cast Iron SS400・S55C・FC250 (～750N/mm ²)		合金鋼・合金工具鋼 Alloy Steel・Tool Steel SCM・SKS・SKD (～30HRC)		プリハードン鋼・焼入れ鋼 Prehardened Steel・Hardened Steel PX5・NAK80 (30～45HRC)		ステンレス鋼 Stainless Steel SUS304・SUS420 (≦200HB)		析出硬化系ステンレス鋼 Precipitation Stainless Steel SUS630		チタン合金 Titanium Alloy Ti-6Al-4V		Ni基合金 Ni-Based Alloy Inconel 718	
	100(80-120)		90(70-110)		80(60-100)		70(50-80)		70(60-80)		60(50-70)		25(20-30)	
切削速度 Cutting Speed (m/min)														
外径 Mill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
3	10,600	930	9,600	690	8,500	510	7,400	470	8,540	430	7,430	410	3,180	160
4	8,000	960	7,200	720	6,400	510	5,600	490	6,410	460	5,570	440	2,390	170
5	6,400	1,020	5,700	800	5,100	610	4,500	560	5,120	490	4,460	470	1,910	180
6	5,300	1,060	4,800	900	4,200	670	3,700	370	4,270	480	3,710	460	1,590	180
8	4,000	910	3,600	720	3,200	640	2,800	370	2,750	450	2,390	430	1,190	200
10	3,200	840	2,900	700	2,500	550	2,200	350	2,200	420	1,910	400	950	180
12	2,700	810	2,400	670	2,100	550	1,900	330	1,830	420	1,590	400	800	180
16	2,000	600	1,800	500	1,600	420	1,200	310	1,140	260	990	250	500	110
20	1,600	480	1,400	390	1,300	340	900	250	920	270	800	260	400	120
25	1,300	390	1,100	310	1,000	260	600	170	730	250	640	240	250	90
切込深さ Depth of Cut	ap						DC				ap			
	1D						DC≦6		0.5D		0.25D			
							6<DC		1D					

側面切削 Side Milling

被削材 Work Material	一般構造用鋼・炭素鋼・鋳鉄 Mild Steel・Carbon Steel・Cast Iron SS400・S55C・FC250 (～750N/mm ²)		合金鋼・合金工具鋼 Alloy Steel・Tool Steel SCM・SKS・SKD (～30HRC)		プリハードン鋼・焼入れ鋼 Prehardened Steel・Hardened Steel PX5・NAK80 (30～45HRC)		ステンレス鋼 Stainless Steel SUS304・SUS420 (≦200HB)		析出硬化系ステンレス鋼 Precipitation Stainless Steel SUS630		チタン合金 Titanium Alloy Ti-6Al-4V		Ni基合金 Ni-Based Alloy Inconel 718	
	130(100-150)		120(100-150)		100(80-120)		80(60-100)		80(70-90)		70(60-80)		30(25-40)	
切削速度 Cutting Speed (m/min)														
外径 Mill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
3	13,800	1,660	12,700	1,070	10,600	760	8,000	480	9,760	510	8,490	480	4,240	220
4	10,400	1,830	9,600	1,150	8,000	800	6,000	530	7,320	550	6,370	530	3,180	240
5	8,300	1,990	7,600	1,220	6,400	900	4,800	560	5,860	560	5,090	540	2,550	250
6	6,900	2,070	6,400	1,540	5,300	1,060	4,200	640	4,880	580	4,240	550	2,120	250
8	5,200	1,770	4,800	1,540	4,000	1,040	3,200	610	3,200	450	2,790	430	1,590	230
10	4,100	1,640	3,800	1,370	3,200	900	2,500	580	2,560	430	2,230	410	1,270	220
12	3,500	1,400	3,200	1,280	2,700	760	2,100	530	2,140	420	1,860	400	1,060	210
16	2,600	1,250	2,400	1,060	2,000	640	1,400	450	1,370	410	1,190	400	700	210
20	2,100	1,010	1,900	840	1,600	510	1,100	370	1,100	390	950	380	560	200
25	1,700	820	1,500	660	1,300	420	900	310	880	510	760	490	320	190
切込深さ Depth of Cut														
	ap						ae							
	1.5D						0.2D							

1. 上表は、突出し長さが工具径の3倍の場合の目安です。
2. 機械、ホルダは剛性のある精度の高いものをご使用下さい。
3. 回転速度は基準切削速度の中央値より算出したものです。ワーク保持力、機械剛性等、使用状況により回転速度、送り速度を調整下さい。
4. 切削油剤は被削材に適したもので、発煙性の少ないものをご使用下さい。
5. 乾式の場合には、切りくず詰まりが無いようエアブローにて切りくずを除去下さい。
6. ステンレス鋼、析出硬化系ステンレス鋼、チタン合金、Ni基合金の加工には、水溶性切削油剤の使用を推奨します。
7. 加工精度を要求される場合は、回転速度、送り速度、切込み量を抑えて使用下さい。
8. 突出し長さが長くなる場合は、回転速度、送り速度を「突出し長さ変化による切削条件調整の目安」を参考に調整下さい(p.22参照)。

1. The above milling condition is a guideline for the overhang length is 3×D.
2. Use a rigid and precise machine and holder.
3. The rotational speed is calculated by the median of the recommended cutting speed. Adjustment may be necessary depending on the rigidity of the workpiece fixture and machine.
4. Please use a suitable fluid with high smoke retardant properties.
5. During dry (no fluid) milling, please use air blow to remove disposable chips from the milling area and to eliminate chip packing.
6. Please use water-soluble coolant when machining stainless steel, precipitation stainless steel, titanium alloy, Ni-based alloy.
7. Reduce speed and feed as well as depth of cut when high precision is required.
8. Adjust the speed and feed accordingly when the overhang length is longer than specified (refer to p.22).



溝切削 Slot Milling

被削材 Work Material	一般構造用鋼・炭素鋼・鋳鉄 Mild Steel・Carbon Steel・Cast Iron SS400・S55C・FC250 (~750N/mm ²)		合金鋼・合金工具鋼 Alloy Steel・Tool Steel SCM・SKS・SKD (~30HRC)		プリハードン鋼・焼入れ鋼 Prehardened Steel・Hardened Steel PX5・NAK80 (30~45HRC)		ステンレス鋼 Stainless Steel SUS304・SUS420 (≤200HB)		析出硬化系ステンレス鋼 Precipitation Stainless Steel SUS630		チタン合金 Titanium Alloy Ti-6Al-4V		Ni 基合金 Ni-Based Alloy Inconel 718	
切削速度 Cutting Speed (m/min)	100(80-120)		90(70-110)		80(60-100)		70(50-80)		70(60-80)		60(50-70)		25(20-30)	
外径 Mill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
3	10,600	790	9,600	590	8,500	410	7,400	380	8,540	430	7,430	410	3,180	160
4	8,000	820	7,200	610	6,400	410	5,600	390	6,410	460	5,570	440	2,390	170
5	6,400	870	5,700	680	5,100	490	4,500	450	5,120	490	4,460	470	1,910	180
6	5,300	1,010	4,800	860	4,200	600	3,700	330	4,270	480	3,710	460	1,590	180
8	4,000	870	3,600	680	3,200	580	2,800	330	2,750	450	2,390	430	1,190	200
10	3,200	800	2,900	660	2,500	500	2,200	320	2,200	420	1,910	400	950	180
12	2,700	770	2,400	640	2,100	490	1,900	300	1,830	420	1,590	400	800	180
16	2,000	570	1,800	480	1,600	370	1,200	290	1,140	260	990	250	500	110
20	1,600	460	1,400	370	1,300	300	900	230	920	270	800	260	400	120
25	1,300	370	1,100	290	1,000	230	600	150	730	250	640	240	250	90
切込深さ Depth of Cut	ap 1D						DC DC≤6 6<DC		ap 0.5D 1D		ap 0.25D			

側面切削 Side Milling

被削材 Work Material	一般構造用鋼・炭素鋼・鋳鉄 Mild Steel・Carbon Steel・Cast Iron SS400・S55C・FC250 (~750N/mm ²)		合金鋼・合金工具鋼 Alloy Steel・Tool Steel SCM・SKS・SKD (~30HRC)		プリハードン鋼・焼入れ鋼 Prehardened Steel・Hardened Steel PX5・NAK80 (30~45HRC)		ステンレス鋼 Stainless Steel SUS304・SUS420 (≤200HB)		析出硬化系ステンレス鋼 Precipitation Stainless Steel SUS630		チタン合金 Titanium Alloy Ti-6Al-4V		Ni 基合金 Ni-Based Alloy Inconel 718	
切削速度 Cutting Speed (m/min)	130(100-150)		120(100-150)		100(80-120)		80(60-100)		80(70-90)		70(60-80)		30(25-40)	
外径 Mill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
3	13,800	1,410	12,700	910	10,600	610	8,000	380	9,760	510	8,490	480	4,240	220
4	10,400	1,560	9,600	980	8,000	640	6,000	480	7,320	550	6,370	530	3,180	240
5	8,300	1,690	7,600	1,030	6,400	720	4,800	450	5,860	560	5,090	540	2,550	250
6	6,900	1,970	6,400	1,460	5,300	950	4,200	570	4,880	580	4,240	550	2,120	250
8	5,200	1,680	4,800	1,460	4,000	940	3,200	550	3,200	450	2,790	430	1,590	230
10	4,100	1,560	3,800	1,300	3,200	810	2,500	520	2,560	430	2,230	410	1,270	220
12	3,500	1,330	3,200	1,220	2,700	680	2,100	480	2,140	420	1,860	400	1,060	210
16	2,600	1,200	2,400	1,010	2,000	560	1,400	420	1,370	410	1,190	400	700	210
20	2,100	970	1,900	800	1,600	450	1,100	350	1,100	390	950	380	560	200
25	1,700	780	1,500	630	1,300	360	900	280	880	510	760	490	320	190
切込深さ Depth of Cut	ap 1.5D		ae 0.2D											

使用上のご注意はp.21をご参照下さい。 See p.21 for precaution for use.

突出し長さ変化による切削条件調整の目安 (DC≥φ6) Cutting Condition Guide for Changes in Overhang Length

	被削材 Work Material	一般構造用鋼・炭素鋼・鋳鉄 Mild Steel・Carbon Steel・Cast Iron SS400・S55C・FC250 (~750N/mm ²)		合金鋼・合金工具鋼 Alloy Steel・Tool Steel SCM・SKS・SKD (~30HRC)		プリハードン鋼・焼入れ鋼 Prehardened Steel・Hardened Steel PX5・NAK80 (30~45HRC)		ステンレス鋼 Stainless Steel SUS304・SUS420 (≦200HB)		析出硬化系 ステンレス鋼 Precipitation Stainless Steel SUS630		チタン合金 Titanium Alloy Ti-6Al-4V		Ni 基合金 Ni-Based Alloy Inconel 718	
		突出し長さ L/D	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)
溝切削 Slot Milling	4	80%		70%		70%		60%		60%		50%		50%	
	5	70%		60%		60%		50%		50%		50%		50%	
側面切削 Side Milling	4	90%		90%		80%		70%		70%		60%		60%	
	5	80%		80%		70%		70%		70%		60%		60%	

AE-VML

究極のこだわりは、高能率側面切削

Ultimate Side Milling Efficiency

AE-VML

AE-VMS

高剛性 High Rigidity

大きな心厚により、高速側面切削を実現
High-speed side milling is made possible by the large core design

刃先からシャンクにむけて心厚が変化する
ウェブテーパにより、工具剛性が向上し、加工面倒れを防止

The web taper geometry, where the thickness of core changes from the cutting edge to the shank, greatly improves tool rigidity, thereby prevents the machining surface from tilting



強ねじれ High Helix

切削抵抗を低減し、安定加工が可能
Reduces cutting force to enable stable milling

マイクロレリーフによるびびり抑制

Suppression of chatter by the microrelief geometry

優れた仕上げ面!

Excellent surface finish!



使用工具 Tool	AE-VML $\phi 12 \times 38$
被削材 Work Material	NAK80(40HRC)
切削速度 Cutting Speed	195m/min (5,175min ⁻¹)
送り速度 Feed	600mm/min (0.03mm/t)
切込深さ Depth of Cut	$a_p=36\text{mm}$ $a_e=0.3\text{mm}$
使用機械 Machine	立形マシニングセンタ Vertical Machining Center
面粗さ Surface Roughness	$Ra=0.09\mu\text{m}$ $Rz=0.55\mu\text{m}$

動画はこちらから
Watch it in action





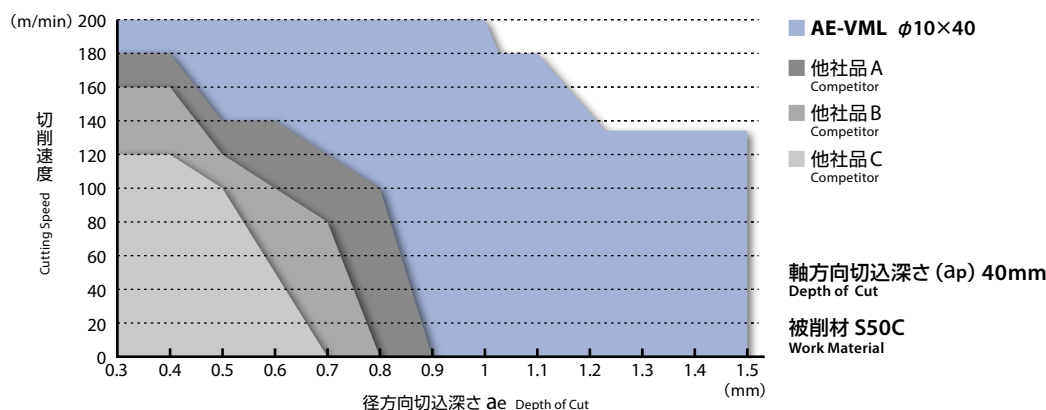
びびり抑制 Suppression of Vibration

不等リード、不等分割、マイクロレリーフの採用で安定、高能率加工を実現します
The combination of variable lead, unequal spacing teeth and microrelief geometry contributes to stable and high efficiency milling performance.

適用サイズ Applicable Size	不等リード Variable Leads	不等分割 Unequal Spacing Teeth	マイクロレリーフ Microrelief
φ12以下 Up to φ12			
φ16以上 φ16 and above			

高速・深切込みでもびびらず、圧倒的な高能率加工

Chattering is greatly suppressed even during high-speed, high-depth milling, resulting in unrivaled high efficiency performance.



セレクションチャート
Selection Chart

AE-VMSS, AE-VMS
スタブ・ショート形
Stub・Short

AE-VML
ロング形
Long

AE-VML (-N)
ロング形 チップブレーカ
Long With chipbreaker

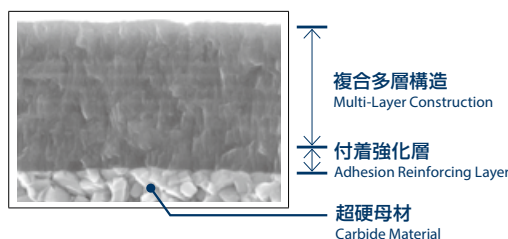
AE-VMFE
立ち廻り対応型
For Deep Side Milling



デュアライズ DUARISEコーティング DUARISE Coating

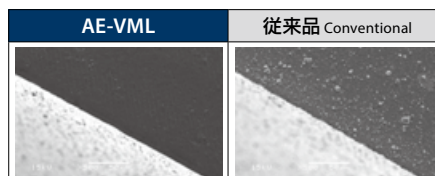
潤滑性、耐摩耗性、高温耐酸化性に
優れ、複合多層構造がサーマル
クラックを抑制します

Provides excellent lubricity, superior
friction-resistance and high oxidation temperature.
Multi-layer construction minimizes the thermal
cracks that often occurred while using water-
soluble oil.



コーティング表面の平滑化処理に
より、加工面精度が向上します

Smoothing surface coating treatment made
an excellent quality of surface finishing.



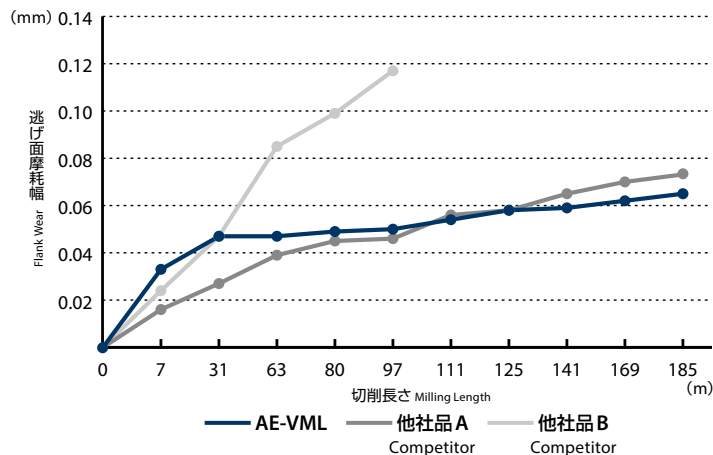
安定加工

Stable Performance

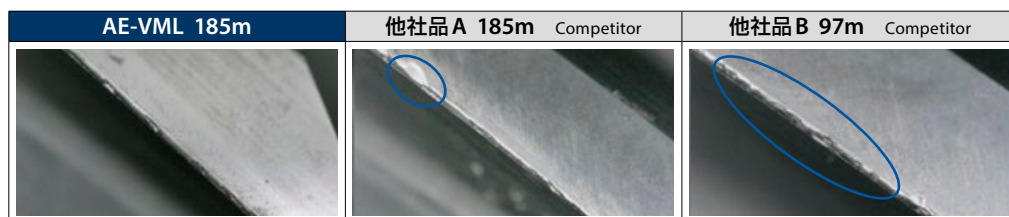
切込深さ4Dでも安定加工

Stable performance even at 4D depth of cut

使用工具 Tool	AE-VML $\phi 10 \times 40$
被削材 Work Material	S50C
切削方法 Milling Method	側面切削 Side Milling
切削速度 Cutting Speed	130m/min (4,200min ⁻¹)
送り速度 Feed	1,200mm/min (0.07mm/t)
切込深さ Depth of Cut	$a_p=40\text{mm}$ $a_e=0.5\text{mm}$
切削油剤 Coolant	エアブロー Air Blow
使用機械 Machine	横形マシニングセンタ (HSK63) Horizontal Machining Center



外周刃の損傷状態 Wear comparison of the peripheral cutting edge



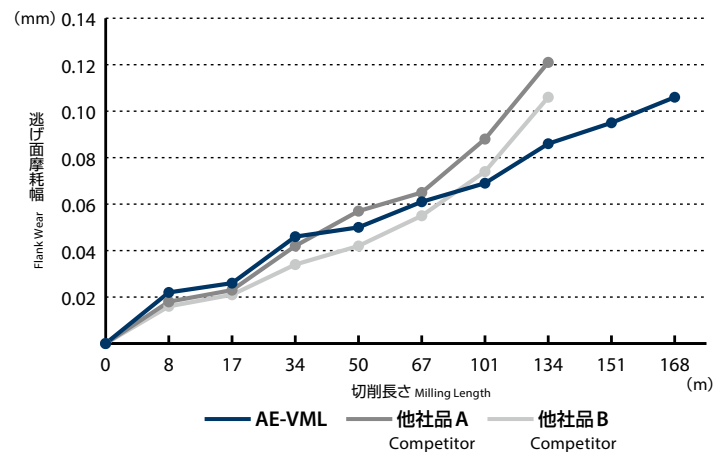
長寿命

Long Tool Life

DUARISEコーティングの採用で、水溶性切削油剤でも安定した摩耗推移

DUARISE coating greatly reduces tool wear progression even with the use of water-soluble coolant.

使用工具 Tool	AE-VML $\phi 10 \times 31$
被削材 Work Material	SCM440(30HRC)
切削方法 Milling Method	側面切削 Side Milling
切削速度 Cutting Speed	180m/min (5,700min ⁻¹)
送り速度 Feed	1,400mm/min (0.06mm/t)
切込深さ Depth of Cut	$a_p=25\text{mm}$ $a_e=1\text{mm}$
切削油剤 Coolant	水溶性切削油剤 Water-Soluble
使用機械 Machine	立形マシニングセンタ (BT40) Vertical Machining Center



外周刃の損傷状態 Wear comparison of the peripheral cutting edge

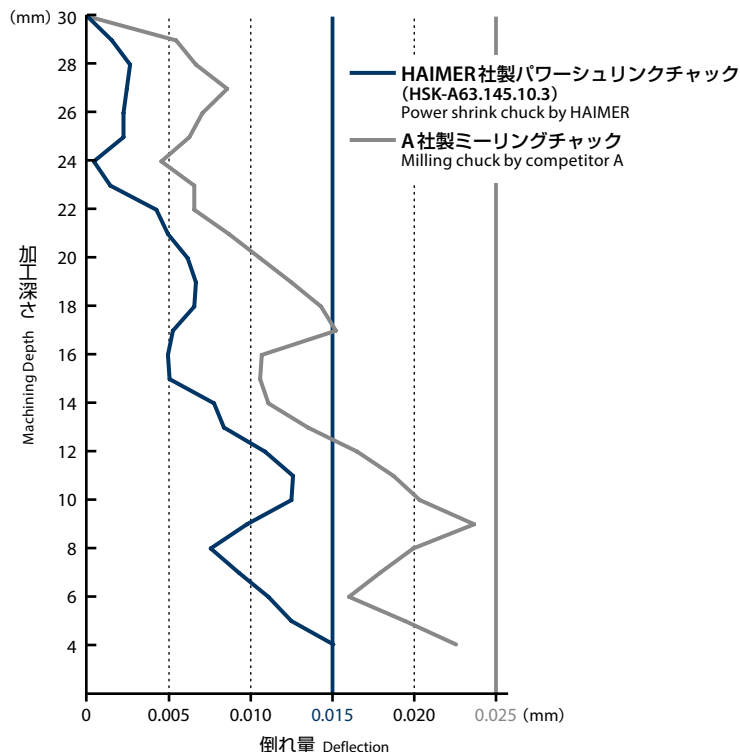
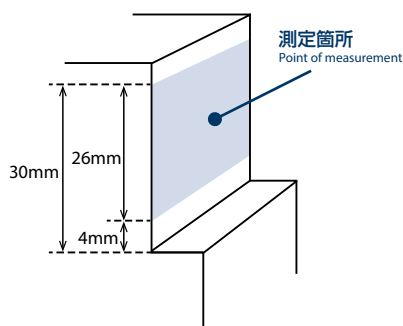


高精度加工 High Precision Milling

切込深さ 4D でも倒れの少ない高精度な加工
High precision milling with less fallout even at a cutting depth of 4xD

高剛性なHAIMER社製パワーシュリンクチャックとの組み合わせで、より高精度な加工を実現します。
Combination with high rigidity HAIMER Power Shrink Chuck to achieve higher precision machining.

使用工具 Tool	AE-VML $\phi 10 \times 40$
被削材 Work Material	SUS304
切削方法 Milling Method	側面切削 Side Milling
切削速度 Cutting Speed	126m/min (4,000min ⁻¹)
送り速度 Feed	960mm/min (0.06mm/t)
切込深さ Depth of Cut	$a_p=40\text{mm}$ $a_e=1\text{mm}$
切削油剤 Coolant	水溶性切削油剤 Water-Soluble
使用機械 Machine	横形マシニングセンタ (HSK63) Horizontal Machining Center



より安全に、より高精度な加工を実現する、SAFE-LOCK® Safe-Lock™ for safer and more precise machining

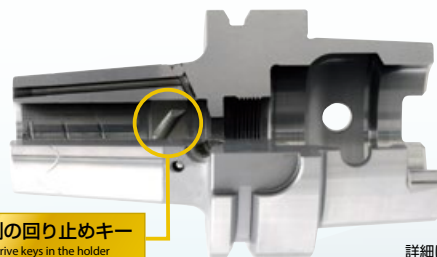
HAIMER社独自のSafe-Lock™ は、工具の抜け防止に有効な先進的システムです。
加工中のびびり・振動を抑制することができ、工具寿命の向上にも有効です。

HAIMER's proprietary Safe-Lock™ is an advanced system that is effective in preventing tool pull-out.
It can suppress chattering and vibration during machining, and is effective for improving tool life.

オプション
Option



工具シャンク部の特殊溝
Special grooves in the tool shank



ホルダ側の回り止めキー
Form closed drive keys in the holder

詳細はこちら
Scan for details

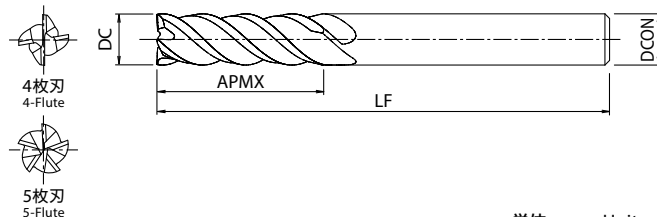
SAFE-LOCK®
by HAIMER

SAFE-LOCK®はハイマー社の登録商標です。
SAFE-LOCK® is a registered trademark of the Haimer GmbH.



AE-VMシリーズのSafe-Lock™ 対応は当社営業まで問い合わせ下さい。
Please contact OSG's sales staff regarding the Safe-Lock™ system for the AE-VM series.

AE-VML



スクエア タイプ Square Type

L/D = 3

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	外径×刃長 DC×APMX	L/D	全長 LF	シャンク径 DCON	刃数 ZEFP	在庫 Stock	標準価格 (Yen)	
8556320	6 × 19	3	70	6	4	A	●	4,200
8556322	8 × 25		80	8			●	7,600
8556324	10 × 31		90	10			●	11,100
8556326	12 × 38		100	12			●	14,700
8556374	16 × 50		125	16	5		●	37,500
8556376	20 × 62		135	20			●	54,100

● = 標準在庫品 ● = Standard stock item

L/D = 4

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	外径×刃長 DC×APMX	L/D	全長 LF	シャンク径 DCON	刃数 ZEFP	在庫 Stock	標準価格 (Yen)	
8556328	6 × 24	4	70	6	4	A	●	6,660
8556330	8 × 32		90	8			●	12,200
8556332	10 × 40		100	10			●	16,600
8556334	12 × 48		110	12			●	21,900
8556378	16 × 64		140	16	5		●	56,400
8556380	20 × 80		155	20			●	81,000

● = 標準在庫品 ● = Standard stock item

・ アイコンの説明はp.12をご覧ください。 ・ See p.12 for explanation of icons.

被削材対応表 Applicable Work Materials

	一般構造用鋼 炭素鋼 Mild Steel Carbon Steel	合金鋼 合金工具鋼 Alloy Steel Tool Steel	プリハードン鋼 焼入れ鋼 Prehardened Steel Hardened Steel	ステンレス鋼 Stainless Steel	鋳鉄 Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ合金 Aluminium Alloy	チタン合金 Titanium Alloy	耐熱合金 Heat Resistant Alloy
			~ 40HRC ~ 45HRC ~ 55HRC	≤ 200HB	~ 350HB				
AE-VML	○	○	○	○	○	○	○	○	○

切りくず堆積にお困りの場合はチップブレイカタイプ (-N)

The chipbreaker type (-N) is recommended for resolving large chip accumulation

ロング刃長エンドミルでの長時間に及ぶ加工では切りくず堆積が問題になる場合があります。

Large chip accumulation can be problematic for long hour milling with long flute length end mills.



チップブレイカで切りくずを分断

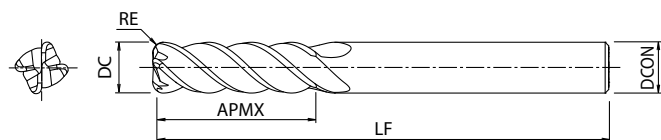
The chipbreaker breaks chips into small and manageable pieces



切りくず状態を
動画で見る
Scan for video to
see the difference



※詳細はp.29を参照下さい。 See p.29 for details.



ラジアス タイプ Radius Type

L/D = 3

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	外径×刃長×コーナ半径 DC×APMX×RE	L/D	全長 LF	シャンク径 DCON	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8556336	6 × 19 × R0.3	3	70	6	A	● 6,160
8556337	6 × 19 × R0.5					● 6,160
8556338	6 × 19 × R1					● 6,160
8556339	8 × 25 × R0.3		80	8		● 9,140
8556340	8 × 25 × R0.5					● 9,140
8556341	8 × 25 × R1					● 9,140
8556342	8 × 25 × R1.5					● 9,140
8556343	8 × 25 × R2					● 9,140
8556344	10 × 31 × R0.3		90	10		● 13,200
8556345	10 × 31 × R0.5					● 13,200
8556346	10 × 31 × R1					● 13,200
8556347	10 × 31 × R1.5					● 13,200
8556348	10 × 31 × R2					● 13,200
8556349	10 × 31 × R3					● 13,200
8556350	12 × 38 × R0.5		100	12		● 17,600
8556351	12 × 38 × R1					● 17,600
8556352	12 × 38 × R1.5					● 17,600
8556353	12 × 38 × R2					● 17,600
8556354	12 × 38 × R3					● 17,600

● = 標準在庫品 ● = Standard stock item

L/D = 4

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	外径×刃長×コーナ半径 DC×APMX×RE	L/D	全長 LF	シャンク径 DCON	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8556355	6 × 24 × R0.3	4	70	6	A	● 6,800
8556356	6 × 24 × R0.5					● 6,800
8556357	6 × 24 × R1					● 6,800
8556358	8 × 32 × R0.3		90	8		● 14,700
8556359	8 × 32 × R0.5					● 14,700
8556360	8 × 32 × R1					● 14,700
8556361	8 × 32 × R1.5					● 14,700
8556362	8 × 32 × R2					● 14,700
8556363	10 × 40 × R0.3		100	10		● 20,100
8556364	10 × 40 × R0.5					● 20,100
8556365	10 × 40 × R1					● 20,100
8556366	10 × 40 × R1.5					● 20,100
8556367	10 × 40 × R2					● 20,100
8556368	10 × 40 × R3					● 20,100
8556369	12 × 48 × R0.5		110	12		● 26,200
8556370	12 × 48 × R1					● 26,200
8556371	12 × 48 × R1.5					● 26,200
8556372	12 × 48 × R2					● 26,200
8556373	12 × 48 × R3					● 26,200

・ アイコンの説明はp.12をご覧ください。 ・ See p.12 for explanation of icons.

● = 標準在庫品 ● = Standard stock item



AE-VML チップブレーカタイプ(-N)

With chipbreaker

チップブレーカの角にRを付けることにより、チッピングを抑制します。

Minimizes chipping with unique R profiles at the edge of the chipbreaker.



切りくず堆積でお困りではありませんか？

Troubled by long and stringy chip accumulation?

ロング刃長エンドミルでの長時間に及ぶ高能率側面切削やトロコイド加工、ポケット加工などにおいては切りくずの堆積が問題になる場合があります。

Large chip accumulation can be problematic for long-hour and high chip removal side milling, trochoidal milling, and pocket milling with long flute length end mills.



切りくずを細かく分断！

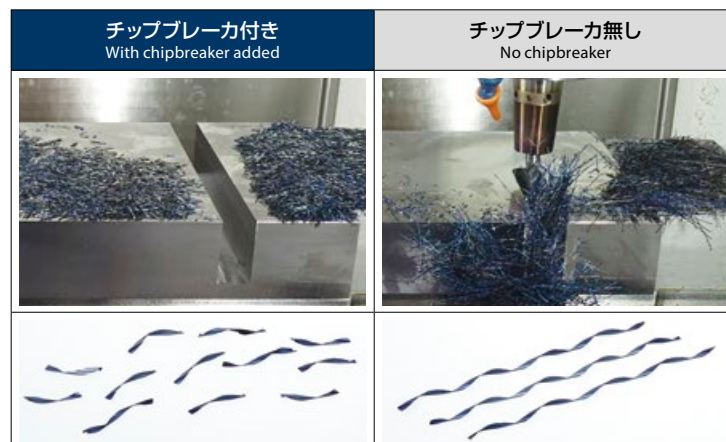
Breaks chips into small pieces!

機械の連続稼働が可能に

Enables continuous machine operation

チップブレーカタイプ(-N)は、切りくずを細かく分断します。それにより、エアや切削油での切りくず除去が容易になります。（高品位な加工面を求める場合は、チップブレーカの無いAE-VMLを推奨します）

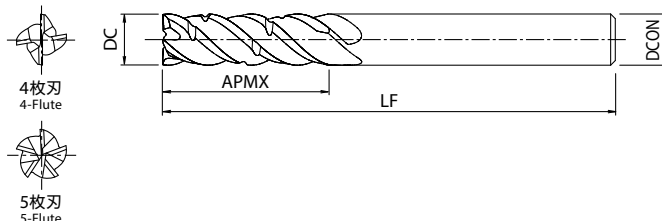
The chipbreaker (-N) creates small chips that can be easily evacuated by air or cutting oil. (For high-quality machined surfaces, we recommend the AE-VML square type without chipbreaker.)



使用工具 Tool	AE-VML $\phi 10 \times 40$ -N (チップブレーカタイプ With chipbreaker)	送り速度 Feed	1,140mm/min (0.075mm/t)
被削材 Work Material	NAK80(40HRC)	切込深さ Depth of Cut	$a_p=40$ mm $a_e=0.5$ mm
切削方法 Milling Method	トロコイド加工 Trochoidal Milling	切削油剤 Coolant	エアブロー Air blow
切削速度 Cutting Speed	120m/min (3,800min ⁻¹)	使用機械 Machine	立形マシニングセンタ (BT50) Vertical Machining Center



AE-VML チップブレーカ With chipbreaker



セレクトションチャート
Selection Chart

AE-VMSS, AE-VMS
スタブ・ショート
Stub・Short

AE-VML
ロング形
Long

AE-VML (-N)
ロング形 チップブレーカ
Long With chipbreaker

AE-VMFE
立ち廻り対応型
For Deep Side Milling

スクエア チップブレーカ タイプ Square with chipbreaker

L/D = 3

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	外径×刃長 DC×APMX	L/D	全長 LF	シャンク径 DCON	刃数 ZEFP	在庫 Stock	標準価格 (Yen)	
8556321	6 × 19 - N	3	70	6	4	A	●	6,150
8556323	8 × 25 - N		80	8			●	9,600
8556325	10 × 31 - N		90	10			●	13,300
8556327	12 × 38 - N		100	12			●	17,600
8556375	16 × 50 - N		125	16	5		●	45,000
8556377	20 × 62 - N		135	20			●	64,800

● = 標準在庫品 ● = Standard stock item

L/D = 4

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	外径×刃長 DC×APMX	L/D	全長 LF	シャンク径 DCON	刃数 ZEFP	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8556329	6 × 24 - N	4	70	6	4	A	8,500
8556331	8 × 32 - N		90	8			14,200
8556333	10 × 40 - N		100	10			18,800
8556335	12 × 48 - N		110	12			24,900
8556379	16 × 64 - N		140	16	5		67,500
8556381	20 × 80 - N		155	20			97,300

・アイコンの説明はp.12をご覧ください。 ・ See p.12 for explanation of icons.

● = 標準在庫品 ● = Standard stock item



標準側面切削 刃長3D (スクエア/ラジアス/チップブレイカタイプ共通)

Standard Side Milling 3D (Applies to square / radius / chipbreaker type)

径方向切込深さ $a_e = 0.05D$ Depth of Cut

被削材 Work Material	一般構造用鋼・炭素鋼・鋳鉄 Mild Steel・Carbon Steel・Cast Iron SS400・S55C・FC250 (～750N/mm ²)		合金鋼・合金工具鋼 Alloy Steel・Tool Steel SCM・SKS・SKD (～30HRC)		プリハードン鋼・焼入れ鋼 Prehardened Steel・Hardened Steel PX5・NAK80 (30～45HRC)		ステンレス鋼 Stainless Steel SUS304・SUS420 (≦200HB)		析出硬化系ステンレス鋼 Precipitation Stainless Steel SUS630		チタン合金 Titanium Alloy Ti-6Al-4V		Ni 基合金 Ni-Based Alloy Inconel 718			
	160(140-180)		150(130-170)		140(120-160)		125(100-140)		115(90-130)		105(80-120)		85(70-90)			
外径 Mill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)		
6	8,500	2,480	8,000	2,180	7,400	2,010	6,600	1,660	6,100	1,530	5,600	1,400	4,500	1,080		
8	6,400	1,870	6,000	1,630	5,600	1,520	5,000	1,260	4,600	1,160	4,200	1,050	3,400	820		
10	5,100	1,730	4,800	1,440	4,500	1,350	4,000	1,120	3,700	1,040	3,300	920	2,700	720		
12	4,200	1,430	4,000	1,200	3,700	1,110	3,300	920	3,000	840	2,800	780	2,200	590		
16	3,180	1,590	2,990	1,350	2,790	1,260	2,490	1,000	2,290	920	2,090	840	1,690	630		
20	2,550	1,280	2,390	1,080	2,230	1,000	1,990	800	1,830	730	1,670	670	1,350	510		
切込深さ Depth of Cut																
							ap		ae							
							3D		0.05D							

1. 機械、ホルダは剛性のある精度の高いものをご使用下さい。
2. 回転速度は基準切削速度の中央値より算出したものです。ワーク保持力、機械剛性等、使用状況により回転速度、送り速度を調整下さい。
3. 切削油剤は被削材に適したもので、発煙性の少ないものをご使用下さい。
4. 乾式の場合には、切りくず詰まりが無いようエアブローにて切りくずを除去下さい。
5. ステンレス鋼、析出硬化系ステンレス鋼、チタン合金、Ni 基合金の加工には、水溶性切削油剤の使用を推奨します。
6. 加工精度を要求される場合は、回転速度、送り速度、切込み量を抑えて使用下さい。

1. Use a rigid and precise machine and holder.
2. The rotational speed is calculated by the median of the recommended cutting speed. Adjustment may be necessary depending on the rigidity of the workpiece fixture and machine.
3. Please use a suitable fluid with high smoke retardant properties.
4. During dry (no fluid) milling, please use air blow to remove disposable chips from the milling area and to eliminate chip packing.
5. Please use water-soluble coolant when machining stainless steel, precipitation stainless steel, titanium alloy, Ni-based alloy.
6. Reduce speed and feed as well as depth of cut when high precision is required.

オーエスジーは環境に優しい取り組みを推進しています

OSG's Environmental Initiatives

再研磨・再コーティング

Tool Reconditioning

使用できなくなった工具を蘇らせ
再利用することは、省資源化と地球環境の
保護活動への貢献につながります。

Tool reconditioning contributes to resource conservation by bringing worn cutting tools back to life, which is environmentally friendly and sustainable.

超硬リサイクル

Carbide Recycling

再研磨できなくなった超硬工具は日本ハードメタルで「超硬リサイクル」
することが可能です。超硬リサイクルは、希少金属のレアメタルを多く含む
超硬材料の使用量を減らすことができ、環境保護に役立ちます。

Carbide tools that can no longer be reground can be recycled through Nihon Hard Metal's carbide recycling program.
Cemented carbide materials contain a large amount of rare metals.
Carbide recycling reduces material consumption and contributes to environmental preservation.



高効率側面切削 刃長3D (スクエア/ラジアス/チップブレイカタイプ共通)

High Efficiency Side Milling 3D (Applies to square / radius / chipbreaker type)

高速高精度マシニングセンタと高剛性ホルダを使用し、強固にワークが保持されている場合の基準条件表です。
The chart below shows the milling condition with the use of a high-speed, high precision machining center, rigid holder and secure work fixture.

径方向切込深さ $ae=0.1D$ Depth of Cut

被削材 Work Material	一般構造用鋼・炭素鋼・鋳鉄 Mild Steel · Carbon Steel · Cast Iron SS400 · S55C · FC250 (~750N/mm ²)		合金鋼・合金工具鋼 Alloy Steel · Tool Steel SCM · SKS · SKD (~30HRC)		プリハードン鋼・焼入れ鋼 Prehardened Steel · Hardened Steel PX5 · NAK80 (30 ~ 45HRC)		ステンレス鋼 Stainless Steel SUS304 · SUS420 (≤200HB)		析出硬化系ステンレス鋼 Precipitation Stainless Steel SUS630		チタン合金 Titanium Alloy Ti-6Al-4V	
切削速度 Cutting Speed (m/min)	220(200-240)		170(150-190)		135(110-150)		130(110-150)		120(100-140)		110(90-130)	
外径 Mill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
6	11,700	3,180	9,000	2,270	7,200	1,810	6,900	1,600	6,400	1,480	5,800	1,340
8	8,800	2,390	6,800	1,710	5,400	1,360	5,200	1,210	4,800	1,120	4,400	1,020
10	7,000	2,240	5,400	1,510	4,300	1,200	4,100	1,070	3,800	990	3,500	910
12	5,800	1,860	4,500	1,260	3,600	1,010	3,500	910	3,200	830	2,900	750
16	4,380	1,970	3,380	1,350	2,690	1,080	2,590	910	2,390	840	2,190	770
20	3,500	1,580	2,710	1,080	2,150	860	2,070	720	1,910	670	1,750	610
切込深さ Depth of Cut	ap						ae					
	3D						0.1D					

径方向切込深さ $ae=0.15D$ Depth of Cut

被削材 Work Material	一般構造用鋼・炭素鋼・鋳鉄 Mild Steel · Carbon Steel · Cast Iron SS400 · S55C · FC250 (~750N/mm ²)		合金鋼・合金工具鋼 Alloy Steel · Tool Steel SCM · SKS · SKD (~30HRC)		プリハードン鋼・焼入れ鋼 Prehardened Steel · Hardened Steel PX5 · NAK80 (30 ~ 45HRC)		ステンレス鋼 Stainless Steel SUS304 · SUS420 (≤200HB)		析出硬化系ステンレス鋼 Precipitation Stainless Steel SUS630		チタン合金 Titanium Alloy Ti-6Al-4V	
切削速度 Cutting Speed (m/min)	140(120-160)		100(80-120)		90(70-110)		85(60-100)		75(50-90)		65(40-80)	
外径 Mill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
6	7,400	1,860	5,600	1,300	4,800	1,110	4,500	950	4,000	840	3,400	720
8	5,600	1,410	4,200	970	3,600	840	3,400	720	3,000	640	2,600	550
10	4,500	1,350	3,300	860	2,900	750	2,700	650	2,400	580	2,100	510
12	3,700	1,110	2,800	730	2,400	620	2,300	550	2,000	480	1,700	410
16	2,790	1,120	1,990	700	1,790	630	1,690	570	1,490	510	1,290	420
20	2,230	890	1,590	560	1,430	500	1,350	460	1,190	400	1,040	340
切込深さ Depth of Cut	ap						ae					
	3D						0.15D					

径方向切込深さ $ae \leq 0.2D$ Depth of Cut

被削材 Work Material	一般構造用鋼・炭素鋼・鋳鉄 Mild Steel · Carbon Steel · Cast Iron SS400 · S55C · FC250 (~750N/mm ²)		合金鋼・合金工具鋼 Alloy Steel · Tool Steel SCM · SKS · SKD (~30HRC)		プリハードン鋼・焼入れ鋼 Prehardened Steel · Hardened Steel PX5 · NAK80 (30 ~ 45HRC)		ステンレス鋼 Stainless Steel SUS304 · SUS420 (≤200HB)		析出硬化系ステンレス鋼 Precipitation Stainless Steel SUS630		チタン合金 Titanium Alloy Ti-6Al-4V	
切削速度 Cutting Speed (m/min)	100(80-120)		80(60-100)		70(50-90)		65(40-80)		55(30-70)		45(20-60)	
外径 Mill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
6	5,300	1,230	4,200	890	3,700	780	3,500	670	2,900	560	2,400	460
8	4,000	930	3,200	680	2,800	590	2,600	500	2,200	420	1,800	350
10	3,200	900	2,500	600	2,200	530	2,100	460	1,800	390	1,400	310
12	2,700	760	2,100	500	1,900	460	1,700	370	1,500	330	1,200	260
16	1,990	800	1,590	560	1,390	490	1,290	420	1,090	350	900	270
20	1,590	640	1,270	440	1,110	390	1,040	340	880	290	720	220
切込深さ Depth of Cut	ap						ae					
	3D						≤0.2D					

※ Ni 基合金加工の際は標準側面切削条件表(p.31)をご利用下さい。 *For Ni-based alloys, use the standard side milling cutting condition table (p.31).
使用上のご注意はp.31をご参照下さい。 See p.31 for precaution for use.



標準側面切削 刃長4D（スクエア/ラジアス/チップブレイカタイプ共通）

Standard Side Milling 4D (Applies to square / radius / chipbreaker type)

径方向切込深さ **ae=0.05D** Depth of Cut

被削材 Work Material	一般構造用鋼・炭素鋼・鋳鉄 Mild Steel・Carbon Steel・Cast Iron SS400・S55C・FC250 (~750N/mm ²)		合金鋼・合金工具鋼 Alloy Steel・Tool Steel SCM・SKS・SKD (~30HRC)		プリハードン鋼・焼入れ鋼 Prehardened Steel・Hardened Steel PX5・NAK80 (30~45HRC)		ステンレス鋼 Stainless Steel SUS304・SUS420 (≦200HB)		析出硬化系ステンレス鋼 Precipitation Stainless Steel SUS630		チタン合金 Titanium Alloy Ti-6Al-4V		Ni 基合金 Ni-Based Alloy Inconel 718			
	切削速度 Cutting Speed (m/min)		140(120-160)		130(110-150)		120(100-140)		115(90-130)		105(80-120)		95(70-110)		75(60-80)	
外径 Mill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
6	7,400	2,010	6,900	1,740	6,400	1,610	6,100	1,420	5,600	1,300	5,000	1,160	4,000	880		
8	5,600	1,520	5,200	1,310	4,800	1,210	4,600	1,070	4,200	980	3,800	880	3,000	660		
10	4,500	1,440	4,100	1,230	3,800	1,140	3,700	960	3,300	860	3,000	780	2,400	590		
12	3,700	1,180	3,500	1,050	3,200	960	3,100	810	2,800	730	2,500	650	2,000	500		
16	2,790	1,330	2,590	1,170	2,390	1,080	2,290	860	2,090	780	1,890	710	1,490	520		
20	2,230	1,060	2,070	930	1,910	860	1,830	690	1,670	630	1,510	570	1,190	420		
切込深さ Depth of Cut																
	ap		ae													
4D		0.05D														

1. 機械、ホルダは剛性のある精度の高いものをご使用下さい。
2. 回転速度は基準切削速度の中央値より算出したものです。ワーク保持力、機械剛性等、使用状況により回転速度、送り速度を調整下さい。
3. 切削油剤は被削材に適したもので、発煙性の少ないものをご使用下さい。
4. 乾式の場合には、切りくず詰まりが無いようエアブローにて切りくずを除去下さい。
5. ステンレス鋼、析出硬化系ステンレス鋼、チタン合金、Ni基合金の加工には、水性切削油剤の使用を推奨します。
6. 加工精度を要求される場合は、回転速度、送り速度、切込み量を抑えて使用下さい。

1. Use a rigid and precise machine and holder.
2. The rotational speed is calculated by the median of the recommended cutting speed. Adjustment may be necessary depending on the rigidity of the workpiece fixture and machine.
3. Please use a suitable fluid with high smoke retardant properties.
4. During dry (no fluid) milling, please use air blow to remove disposable chips from the milling area and to eliminate chip packing.
5. Please use water-soluble coolant when machining stainless steel, precipitation stainless steel, titanium alloy, Ni-based alloy.
6. Reduce speed and feed as well as depth of cut when high precision is required.



高効率側面切削 刃長4D (スクエア/ラジアス/チップブレイカタイプ共通)

High Efficiency Side Milling 4D (Applies to square / radius / chipbreaker type)

高速高精度マシニングセンタと高剛性ホルダを使用し、強固にワークが保持されている場合の基準条件表です。
The chart below shows the milling condition with the use of a high-speed, high precision machining center, rigid holder and secure work fixture.

径方向切込深さ $ae=0.1D$ Depth of Cut

被削材 Work Material	一般構造用鋼・炭素鋼・鋳鉄 Mild Steel・Carbon Steel・Cast Iron SS400・S55C・FC250 (~750N/mm ²)		合金鋼・合金工具鋼 Alloy Steel・Tool Steel SCM・SKS・SKD (~30HRC)		プリハードン鋼・焼入れ鋼 Prehardened Steel・Hardened Steel PX5・NAK80 (30~45HRC)		ステンレス鋼 Stainless Steel SUS304・SUS420 (≤200HB)		析出硬化系ステンレス鋼 Precipitation Stainless Steel SUS630		チタン合金 Titanium Alloy Ti-6Al-4V	
切削速度 Cutting Speed (m/min)	200(180-220)		160(140-180)		130(110-150)		125(100-140)		115(90-130)		105(80-120)	
外径 Mill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
6	10,600	2,670	8,500	1,970	6,900	1,600	6,600	1,400	6,100	1,290	5,600	1,190
8	8,000	2,020	6,400	1,480	5,200	1,210	5,000	1,060	4,600	980	4,200	890
10	6,400	1,920	5,100	1,330	4,100	1,070	4,000	960	3,700	890	3,300	790
12	5,300	1,590	4,200	1,090	3,500	910	3,300	790	3,000	720	2,800	670
16	3,980	1,690	3,180	1,190	2,590	970	2,490	870	2,290	800	2,090	730
20	3,180	1,350	2,550	960	2,070	780	1,990	700	1,830	640	1,670	580
切込深さ Depth of Cut												
	ap ae 4D 0.1D											

径方向切込深さ $ae \leq 0.15D$ Depth of Cut

被削材 Work Material	一般構造用鋼・炭素鋼・鋳鉄 Mild Steel・Carbon Steel・Cast Iron SS400・S55C・FC250 (~750N/mm ²)		合金鋼・合金工具鋼 Alloy Steel・Tool Steel SCM・SKS・SKD (~30HRC)		プリハードン鋼・焼入れ鋼 Prehardened Steel・Hardened Steel PX5・NAK80 (30~45HRC)		ステンレス鋼 Stainless Steel SUS304・SUS420 (≤200HB)		析出硬化系ステンレス鋼 Precipitation Stainless Steel SUS630		チタン合金 Titanium Alloy Ti-6Al-4V	
切削速度 Cutting Speed (m/min)	135(110-150)		115(100-140)		85(60-100)		75(50-90)		65(50-80)		55(40-70)	
外径 Mill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
6	7,200	1,670	6,100	1,290	4,500	950	4,000	770	3,400	650	2,900	560
8	5,400	1,250	4,600	980	3,400	720	3,000	580	2,600	500	2,200	430
10	4,300	1,200	3,700	890	2,700	650	2,400	530	2,100	460	1,800	400
12	3,600	1,010	3,100	740	2,300	550	2,000	440	1,700	370	1,500	330
16	2,690	1,080	2,290	800	1,690	590	1,490	480	1,290	420	1,090	330
20	2,150	860	1,830	640	1,350	470	1,190	390	1,040	340	880	260
切込深さ Depth of Cut												
	ap ae 4D ≤0.15D											

※ Ni 基合金加工の際は標準側面切削条件表 (p.33) をご利用下さい。 *For Ni-based alloys, use the standard side milling cutting condition table (p.33).

- 機械、ホルダは剛性のある精度の高いものをご使用下さい。
 - 回転速度は基準切削速度の中央値より算出したものです。ワーク保持力、機械剛性等、使用状況により回転速度、送り速度を調整下さい。
 - 切削油剤は被削材に適したもので、発煙性の少ないものをご使用下さい。
 - 乾式の場合には、切りくず詰まりが無いようエアブローにて切りくずを除去下さい。
 - ステンレス鋼、析出硬化系ステンレス鋼、チタン合金、Ni 基合金の加工には、水溶性切削油剤の使用を推奨します。
 - 加工精度を要求される場合は、回転速度、送り速度、切込み量を抑えて使用下さい。
- Use a rigid and precise machine and holder.
 - The rotational speed is calculated by the median of the recommended cutting speed. Adjustment may be necessary depending on the rigidity of the workpiece fixture and machine.
 - Please use a suitable fluid with high smoke retardant properties.
 - During dry (no fluid) milling, please use air blow to remove disposable chips from the milling area and to eliminate chip packing.
 - Please use water-soluble coolant when machining stainless steel, precipitation stainless steel, titanium alloy, Ni-based alloy.
 - Reduce speed and feed as well as depth of cut when high precision is required.

AE-VMFE 立ち壁対応型

For Deep Side Milling

L/D=5以上の立ち壁を高能率・高精度加工

Highly efficient and highly accurate deep side milling at L/D of 5 or more



2.5D刃長

2.5 × D cutting length

- ・最大2D*の大きなステップ切削で
高能率な立ち壁加工が可能です
Highly efficient deep side milling is
possible with large step milling of up to
2 × D*

※突出し長さにより推奨切込み量が変わります。
詳細はp.38を確認下さい。

*The recommended depth of cut varies
depending on the overhang length.
See p.38 for details.

刃太タイプの ロングシャンク形

Long length reduced shank type

刃太タイプとは、シャンク径よりも工具外径の方が大きい形状

Reduced shank types are tools with an outer diameter that is larger than the shank diameter

- ・金型部品などの深い立ち壁加工やポケット加工に対応します
Supports deep side milling and pocket milling of mold parts, etc.
- ・突出し長さを変えることで様々な加工深さに対応します
Supports various machining depths by changing the overhang length

シャンク側端面のR形状

R shape on the shank side edge

- ・側面ステップ加工による筋発生を抑制
Suppresses streak generation by side step milling

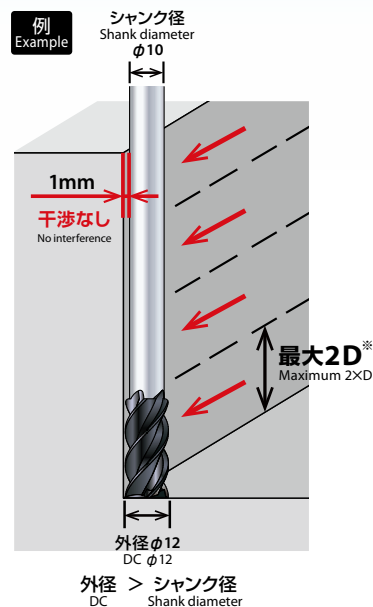
びびりを抑制する工具仕様

Tool specifications engineered to suppress chattering

不等リード、不等分割、マイクロレリーフの採用で
安定、高能率加工を実現します

The combination of variable lead, unequal spacing teeth and microrelief geometry
contributes to stable and high efficiency milling performance

詳細は p.24 へ See p.24 for detail



高能率・高精度

High Efficiency · High Precision

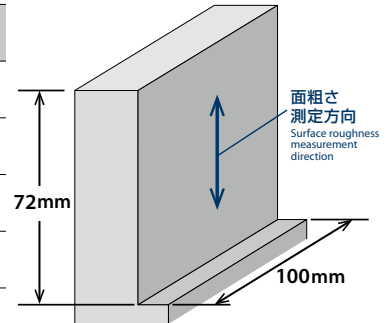
L/D=7の立ち壁を安定加工

Stable deep side milling at L/D=7

従来品と比較して約2倍の能率で良好な加工精度を実現

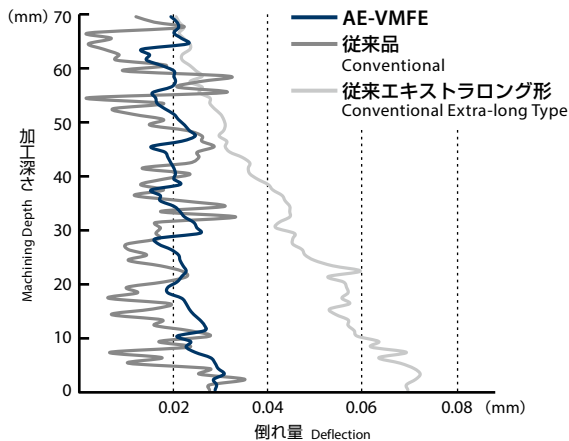
Achieves good milling accuracy with about twice the efficiency versus conventional products

使用工具 Tool	AE-VMFE φ12 (刃長30mm) L.O.C.	従来品 φ12 (刃長18mm) Conventional L.O.C.	従来エキストラロング形 φ12 (刃長90mm) Conventional Extra-long Type L.O.C.
被削材 Work Material	SKD61 (40HRC)		
加工方法 Milling Method	側面ステップ切削 Side Step Milling		側面切削 Side Milling
切削速度 Cutting Speed	120m/min (3,183min ⁻¹)	90m/min (2,387min ⁻¹)	25m/min (663min ⁻¹)
送り速度 Feed	1,061mm/min (0.083mm/t)	800mm/min (0.084mm/t)	132mm/min (0.05mm/t)
切込深さ Depth of Cut	ap=18mm × 4回 4 times ae=0.05mm	ap=12mm × 6回 6 times ae=0.05mm	ap=72mm ae=0.05mm
工具突出し長さ Overhang Length	84mm L/D=7		100mm
加工時間 Processing Time	約23秒 Approximately 23 Seconds	約45秒 Approximately 45 Seconds	約45秒 Approximately 45 Seconds
切削油剤 Coolant	エアブロー Air Blow		
使用機械 Machine	立形マシニングセンタ (BT40) Vertical Machining Center		



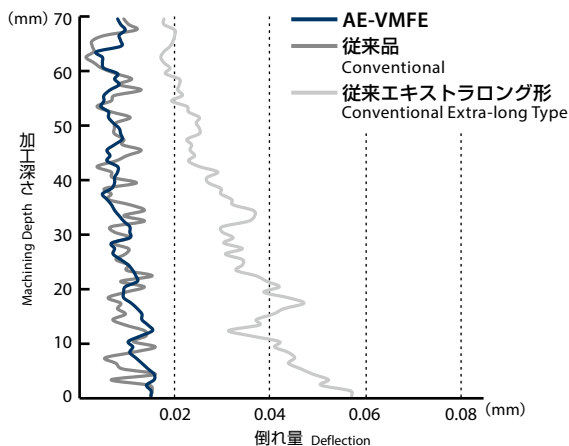
・加工精度 Machining accuracy

加工後 After machining



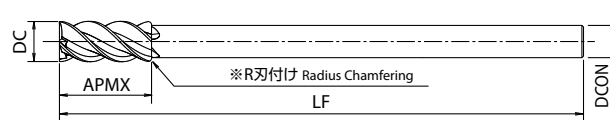
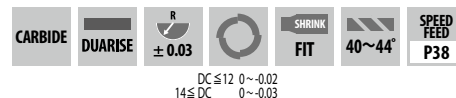
AE-VMFE	従来品 Conventional	従来エキストラロング形 Conventional Extra-long Type
Ra : 0.09μm Rz : 1.03μm	Ra : 1.45μm Rz : 7.49μm	Ra : 1.46μm Rz : 8.07μm

ゼロカット後 After zero cut



AE-VMFE	従来品 Conventional	従来エキストラロング形 Conventional Extra-long Type
Ra : 0.08μm Rz : 0.96μm	Ra : 1.07μm Rz : 6.37μm	Ra : 1.17μm Rz : 6.99μm

AE-VMFE



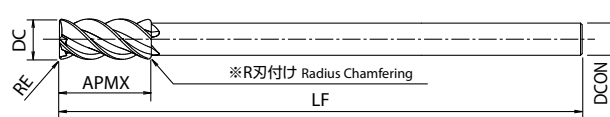
※シャンク側端面のRは、ステップ加工時の筋発生を防止するもので、完全Rではありません。
The radius chamfering is not a full radius since it is for preventing streaks during step milling.

スクエア タイプ Square Type

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	シャンク径 DCON	刃数 ZEFP	在庫 Stock		標準価格 (Yen)
8549916	6	100	15	4	4	A	●	6,910
8549918	8	110	20	6			●	10,700
8549920	10	130	25	8			●	14,300
8549922	12	150	30	10			●	19,500
8549924	14	160	35	12	5		●	26,300
8549928	18	180	45	16			●	44,300
8549932	22	200	55	20			●	70,300

● = 標準在庫品 ● = Standard stock item



※シャンク側端面のRは、ステップ加工時の筋発生を防止するもので、完全Rではありません。
The radius chamfering is not a full radius since it is for preventing streaks during step milling.

ラジアス タイプ Radius Type

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	外径×コーナ半径 DC×RE	全長 LF	刃長 APMX	シャンク径 DCON	刃数 ZEFP	在庫 Stock		標準価格 (Yen)
8549945	6 × R0.5	100	15	4	4	A	●	8,300
8549955	8 × R0.5	110	20	6			●	12,900
8549965	10 × R0.5	130	25	8			●	17,100
8549966	10 × R1					D	○	17,100
8549975	12 × R0.5	150	30	10		A	●	23,500
8549976	12 × R1					D	○	23,500
8549985	14 × R0.5	160	35	12	5	A	●	31,500
8549986	14 × R1					D	○	31,500
8549995	18 × R0.5	180	45	16			○	53,000
8549996	18 × R1					A	●	53,000
8550005	22 × R0.5	200	55	20		D	○	84,500
8550006	22 × R1					A	●	84,500

・アイコンの説明はp.12をご覧ください。・ See p.12 for explanation of icons.

● = 標準在庫品
Standard stock item○ = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

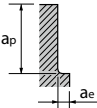
被削材対応表 Applicable Work Materials

	一般構造用鋼 炭素鋼 Mild Steel Carbon Steel	合金鋼 合金工具鋼 Alloy Steel Tool Steel	プリハードン鋼 焼入れ鋼 Prehardened Steel Hardened Steel	ステンレス鋼 Stainless Steel	鋳鉄 Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ合金 Aluminium Alloy	チタン合金 Titanium Alloy	耐熱合金 Heat Resistant Alloy
			~ 40HRC ~ 45HRC ~ 55HRC	≤ 200HB	~ 350HB				
AE-VMFE	○	○	○	○	○	○	○	○	○

AE-VMFE 切削条件基準表 Cutting Condition

スクエア/ラジアスタイプ共通 Applies to square / radius type

側面切削 Side Milling

被削材 Work Material	一般構造用鋼・炭素鋼・鋳鉄 Mild Steel・Carbon Steel・Cast Iron SS400・S55C・FC250 (~750N/mm ²)		合金鋼・合金工具鋼 Alloy Steel・Tool Steel SCM・SKS・SKD (~30HRC)		プリハードン鋼・焼入れ鋼 Prehardened Steel・Hardened Steel PX5・NAK80 (30 ~ 45HRC)		ステンレス鋼 Stainless Steel SUS304・SUS420 (≦200HB)		析出硬化系ステンレス鋼 Precipitation Stainless Steel SUS630		チタン合金 Titanium Alloy Ti-6Al-4V		Ni 基合金 Ni-Based Alloy Inconel 718					
切削速度 Cutting Speed (m/min)	120(100-140)		120(100-140)		120(100-140)		120(100-140)		115(100-130)		105(90-120)		70(60-80)					
外径 Mill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)				
6	6,370	2,550	6,370	2,290	6,370	2,040	6,370	1,910	6,100	1,590	5,570	1,340	3,720	740				
8	4,780	1,910	4,780	1,720	4,780	1,530	4,780	1,430	4,580	1,190	4,180	1,000	2,790	560				
10	3,820	1,530	3,820	1,380	3,820	1,220	3,820	1,150	3,660	950	3,340	800	2,230	490				
12	3,180	1,270	3,180	1,140	3,180	1,020	3,180	950	3,050	790	2,790	670	1,860	410				
14	2,730	1,090	2,730	980	2,730	870	2,730	820	2,620	680	2,390	570	1,590	480				
18	2,120	850	2,120	760	2,120	680	2,120	640	2,030	530	1,860	450	1,240	370				
22	1,740	700	1,740	630	1,740	560	1,740	520	1,660	430	1,520	360	1,010	300				
切込深さ Depth of Cut	 <table><tr><td>ap</td><td>ae</td></tr><tr><td>2D</td><td>0.1D</td></tr></table>														ap	ae	2D	0.1D
															ap	ae		
2D	0.1D																	

- 上表は、突出し長さが工具径の5倍の場合の目安です。
- 機械、ホルダは剛性のある精度の高いものをご使用下さい。
- ワーク保持力、機械剛性等、使用状況により回転速度、送り速度を調整下さい。
- 切削油剤は被削材に適したもので、発煙性の少ないものをご使用下さい。
- 乾式の場合には、切りくず詰まりが無いようエアブローにて切りくずを除去下さい。
- ステンレス鋼、析出硬化系ステンレス鋼、チタン合金、Ni 基合金の加工には、水溶性切削油剤の使用を推奨します。
- 加工精度を要求される場合は、回転速度、送り速度、切込み量を抑えて使用下さい。
- 突出し長さが長くなる場合は、回転速度、送り速度を「突出し長さ変化による切削条件調整の目安」を参考に調整下さい。
- The above milling condition is a guideline for the overhang length is 5×D.
- Use a rigid and precise machine and holder.
- Adjustment may be necessary depending on the rigidity of the workpiece fixture and machine.
- Please use a suitable fluid with high smoke retardant properties.
- During dry (no fluid) milling, please use air blow to remove disposable chips from the milling area and to eliminate chip packing.
- Please use water-soluble coolant when machining stainless steel, precipitation stainless steel, titanium alloy, Ni-based alloy.
- Reduce speed and feed as well as depth of cut when high precision is required.
- Adjust the speed and feed accordingly when the overhang length is longer than specified.

突出し長さ変化による切削条件調整の目安 Cutting Condition Guide for Changes in Overhang Length

被削材 Work Material	一般構造用鋼・炭素鋼・鋳鉄・合金鋼・合金工具鋼 Mild Steel・Carbon Steel・Cast Iron・Alloy Steel・Tool Steel (～750N/mm ² ・～30HRC)				プリハードン鋼・焼入れ鋼・ステンレス鋼 Prehardened Steel・Hardened Steel・Stainless Steel (30～45HRC)				チタン合金・Ni基合金 Titanium Alloy・Ni-Based Alloy Ti-6Al-4V・Inconel 718				
	突出し長さ L/D	切削速度 Cutting Speed (m/min)	送り速度 Feed (mm/min)	切込深さ Depth of Cut		切削速度 Cutting Speed (m/min)	送り速度 Feed (mm/min)	切込深さ Depth of Cut		切削速度 Cutting Speed (m/min)	送り速度 Feed (mm/min)	切込深さ Depth of Cut	
				ap	ae			ap	ae			ap	ae
6	80%	80%		1.7D	0.08D	80%	80%	1.7D	0.08D	80%	80%	1.7D	0.08D
7	65%	65%		1.6D	0.05D	65%	65%	1.6D	0.05D	65%	65%	1.6D	0.05D
8	50%	50%		1.5D	0.03D	40%	40%	1.5D	0.03D	30%	30%	1.5D	0.03D





shaping your dreams

本 社
〒442-8543 愛知県豊川市本野ケ原三丁目22番地 TEL(0533)82-1111
E-mail : cs-info@osg.co.jp Web : https://www.osg.co.jp/

International Headquarters
3-22 Honnogahara, Toyokawa, Aichi, 442-8543, JAPAN
TEL : +81-533-82-1118 FAX : +81-533-82-1136

東部営業部
〒140-0002 東京都品川区東品川4-12-6
品川シーサイドキャナルタワー 19階 TEL(03)5715-2966

中部営業部
〒451-0051 愛知県名古屋市西区則武新町3-1-17
BIZrium名古屋 4階 TEL(052)589-8320

西部営業部
〒550-0013 大阪府大阪市西区新町2-4-2 405号 TEL(06)6538-3880

〈工具の技術的なご相談は…〉 コミュニケーションダイヤル

よい 工 具 は 一 番
0120-41-5981 土日祝日、
会社休日を除く

コミュニケーション FAX 0533-82-1134 コミュニケーション E-mail hp-info@osg.co.jp

仙 台 TEL (022) 390-9701
郡 山 TEL (024) 991-7485
新 潟 TEL (025) 288-3888
上 田 TEL (0268) 28-7381
諏 訪 TEL (0266) 58-0152
両 毛 TEL (0270) 40-5855
宇都宮 TEL (028) 651-2720
八王子 TEL (042) 645-5406
茨 城 TEL (029) 354-7017
東 京 TEL (03) 5715-2966
厚 木 TEL (046) 230-5030
静 岡 TEL (054) 283-6651
浜 松 TEL (053) 461-1121
豊 川 TEL (0533) 82-1145
安 城 TEL (0566) 62-8286

名古屋 TEL (052) 589-8320
岐 阜 TEL (058) 259-6055
トヨタ TEL (0533) 82-1145
三 重 TEL (0594) 26-0416
金 沢 TEL (076) 268-0830
京 滋 TEL (077) 553-2012
大 阪 TEL (06) 4308-3411
明 石 TEL (078) 927-8212
岡 山 TEL (086) 241-0411
四 国 TEL (087) 868-4003
広 島 TEL (082) 507-1227
九 州 TEL (092) 504-1211
北九州 TEL (093) 922-8190
熊 本 TEL (096) 386-5120

安全にお使いいただくために

- ・ 工具を使用する時は、破損する危険があるので、必ずカバー・保護眼鏡・安全靴等を使用して下さい。
- ・ 切れ刃は素手で触らないで下さい。
- ・ 切りくずは素手で触らないで下さい。
- ・ 工具の切れ味が悪くなったら使用を中止して下さい。
- ・ 異常音・異常振動が発生したら、直ちに使用を中止して下さい。
- ・ 工具には手を加えないで下さい。
- ・ 加工前に工具の寸法確認を行って下さい。

Safe use of cutting tools

- ・ Use safety cover, safety glasses and safety shoes during operation.
- ・ Do not touch cutting edges with bare hands.
- ・ Do not touch cutting chips with bare hands. Chips will be hot after cutting.
- ・ Stop cutting when the tool becomes dull.
- ・ Stop cutting operation immediately if you hear any abnormal cutting sounds.
- ・ Do not modify tools.
- ・ Please use appropriate tools for the operation. Check dimensions to ensure proper selection.

OSG代理店

Copyright © 2016 OSG Corporation. All rights reserved.

- ・ 製品については、常に研究・改良を行っておりますので、予告なく本カタログ掲載仕様を変更する場合があります。 Tool specifications are subject to change without notice.
- ・ 本書掲載内容の無断転載・複製を禁じます。

N-115.317.AC.DGF(DN)
23.03

オーエスジー株式会社

AE-VM