

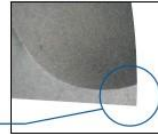
AE-VMSS・AE-VMS

ライトアングルタイプ(-RA) Right Angle Type

独自の刃先が直角コーナを削り出す

Milling straight corners with a unique cutting edge

耐久損性を向上させる
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

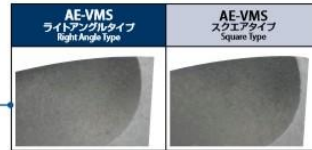


削り残しのない直角コーナ
Straight corner with no uncut residue



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

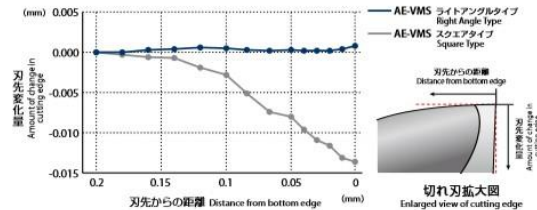


ライトアングルタイプは
ギャッシュ当てをしつつも、
刃径が変化しない
特殊形状により、
直角コーナを加工できます。

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



※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.

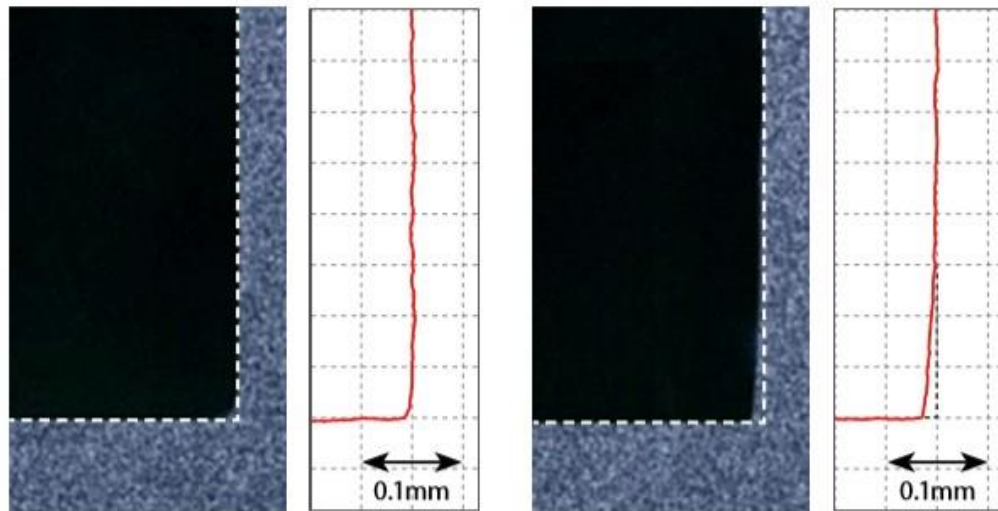
直角コーナ

Straight corner

独自の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 φ3 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