

# 防振エンドミル

## M-BPL4

不等ピッチ

強ネジレ不等リード

**Modular  
tool**



**振動抑制!!**

防振エンドミルは、従来のエンドミルに比べ不等ピッチ・強ネジレ不等リードを採用する事により、切削振動を抑制し安定した加工が可能です。



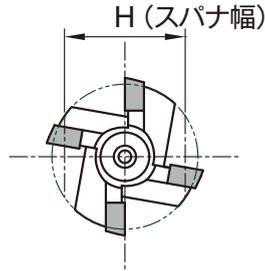
株式会社 ヤマト

〒587-0011大阪府堺市美原区丹上530-1  
TEL (072) 361-4545(代) FAX (072) 361-3678

M-BPL4

# M-BPL4 (モジュラーヘッド)

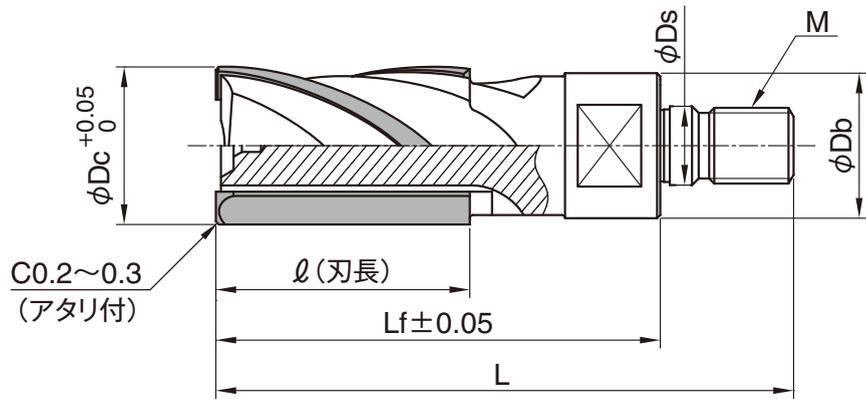
防振型 超硬ロー付エンドミル(不等ピッチ / 強ネジレ不等リード)



刃数: 4

右刃右ネジレ

不等ピッチ・不等リード



材質: MG10 (超微粒子超硬合金)

型番	在庫	寸法 (mm)							
		φDc	ℓ	Lf	L	φDs	φDb	H	M
M-BPL4-15	●	15	25	53	70	8.5	14.5	12	M8
M-BPL4-16	●	16							
M-BPL4-17	●	17							
M-BPL4-18	●	18	32	60	77	10.5	18	14	M10
M-BPL4-19	●	19							
M-BPL4-20	●	20	32	60	79	12.5	23	19	M12
M-BPL4-21	●	21							
M-BPL4-22	●	22							
M-BPL4-23	●	23	40	68	87	17	28	24	M16
M-BPL4-24	●	24							
M-BPL4-25	●	25	40	70	91	21	35	30	M20
M-BPL4-26	●	26							
M-BPL4-27	●	27							
M-BPL4-28	●	28	50	80	103	17	28	24	M16
M-BPL4-29	●	29							
M-BPL4-30	●	30							
M-BPL4-31	●	31							
M-BPL4-32	●	32							
M-BPL4-33	●	33							
M-BPL4-34	●	34							
M-BPL4-35	●	35							
M-BPL4-36	●	36							
M-BPL4-37	●	37							
M-BPL4-38	●	38	50	85	115	21	35	30	M20
M-BPL4-39	●	39							
M-BPL4-40	●	40							
M-BPL4-41	●	41	63	98	128	21	35	30	M20
M-BPL4-42	●	42							
M-BPL4-43	●	43							
M-BPL4-44	●	44							
M-BPL4-45	●	45							
M-BPL4-46	●	46							
M-BPL4-47	●	47							
M-BPL4-48	●	48							
M-BPL4-49	●	49							
M-BPL4-50	●	50							

## 切削条件

被削材	切削速度 Vc(m/min)	1刃当りの送り fz(mm/t)
合金鋼・炭素鋼	20~60	0.05~0.10
鋳鉄	30~70	0.07~0.12

切り込み量・突き出し量・機械剛性等、ご使用の状況に応じて回転数と送り速度を調整してください

## 注意事項

1. 加工中に振動、異音がする場合は、状況に応じた切削条件の変更をお願いします
2. 機械、チャック等は剛性のある精度の高いものをご使用ください
3. 工具突き出し長さは必要最小限にしてください
4. クーラントは被削材に適したものをご使用ください

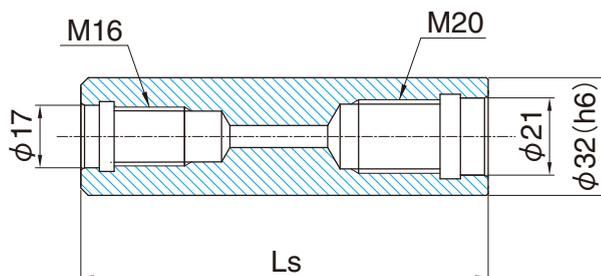
# モジュラーヘッド取付専用ホルダー

## M-DSH

Duplex Head Shank Holder

- 両頭 鋼シャンクホルダー  
(M16 & M20 取付)
- 油穴仕様

型番	在庫	寸法 Ls
M-DSH32x100-M16xM20	●	100
M-DSH32x150-M16xM20	●	150
M-DSH32x180-M16xM20	●	180

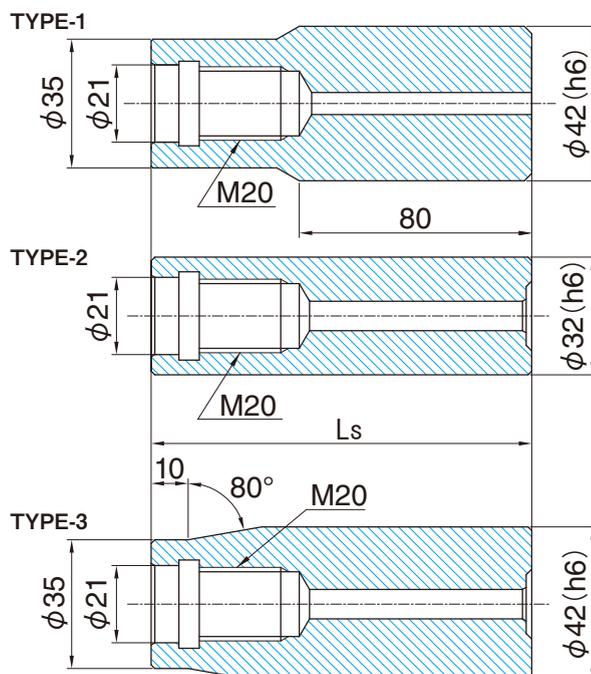


## M-SH / M-LH

Short Shank Holder / Long Shank Holder

- M20 鋼シャンクホルダー
- 油穴仕様

型番	在庫	寸法 Ls
M-SH42x120-M20	TYPE-1 ●	120
M-SH42x170-M20	TYPE-1 ●	170
M-SH42x200-M20	TYPE-1 ●	200
M-SH32x255-M20	TYPE-2 ●	255
M-LH32x355-M20	TYPE-2 ●	355
M-SH42x305-M20	TYPE-3 ●	305
M-LH42x405-M20	TYPE-3 ●	405



# 用途別 Modular Head 一覧

## 座繰りカッタ



### M-CEC2 (コアエンドカッタ)

- φ15~50
- 刃先コーナ：R0/R0.2/R0.5/R1.0(全てアタリ付)
- 油穴仕様

## Tスロットカッタ



### M-TC (Tスロットカッタ)

- φ20~50
- 刃巾3~8(mm)



### M-TC (太径)

- φ55~75
- 刃巾3~8(mm)

## 千鳥刃Tスロットカッタ



### M-STC (千鳥刃Tスロットカッタ)

- φ20~50
- 刃巾3~8(mm)



### M-STC (太径)

- φ55~75
- 刃巾9~12(mm)  
(5~8は受注生産)

## アルミ加工用



### M-AMX3M (アルマックスエンドミル)

- φ20~50
- 刃先コーナ：R0(ピン角) R0.2(アタリ付)
- 切刃鏡面仕上げ
- 油穴仕様 中心刃付



### M-AMX3B (アルマックスポーリングカッタ)

- φ20~50
- 刃先コーナ：R0/R0.2(全てアタリ付)
- 切刃鏡面仕上げ
- 油穴仕様 中心刃付

〒587-0011

大阪府堺市美原区丹上530-1

TEL 072-361-4545(代) FAX 072-361-3678



株式会社 ヤマト