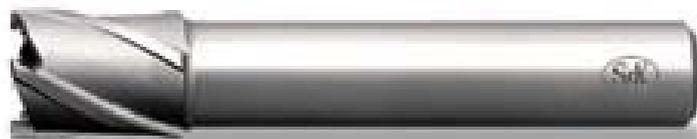


## OE (Pシリーズ)

## Oリング溝加工用 (Pシリーズ)

O-Ring P Series



- Oリング溝に最適です。 ●内圧用に設計してあります。(Oリング呼び番号 P用)
- Special cutter of O ring grooving. ●Especially for internal-pressure.(Nominal size number P)

ワーク別 選定表 Work-Material Selection Chart	炭素鋼 Carbon Steels	合金鋼・工具鋼 Alloy Steels · Tool Steels	プリハードン鋼 Pre-hardened Steels	ステンレス鋼 Stainless Steels	鋳鉄 Cast Iron	調質鋼 Hardened Steels			アルミ合金 Aluminium Alloys	チタン合金 Titanium Alloys
						(35HRC)	(40HRC)	(45HRC)		
○	○	○	○			○	○		○	

## VAN:OE P呼び寸法

単位:mm  
Unit:mm

Oリング 呼び寸法 Nominal Size	外径 Diameter	刃幅 Width	刃長 Flute Length	全長 Overall Length	柄径 Shank Diameter	切削可能深さ Effective Cut Depth	在庫 Stock	
P8	11.5	2.1	25	100	12	2	●	
P9	12.5	2.1	25	100	12	2	●	
P10	13.5	2.1	25	100	12	2.5	●	
P11	15.5	2.8	25	100	16	2.5	●	
P12	16.5	2.8	25	100	16	2.5	●	
P14	18.5	2.8	25	100	16	3	●	
P15	19.5	2.8	25	100	16	4	●	
P16	20.5	2.8	25	100	16	4.5	●	
P18	22.3	2.9	25	100	16	5	●	
P20	24.3	2.9	30	120	20	6	●	
P21	25.3	2.9	30	120	20	6	●	
P22	26.3	2.9	30	120	20	6	●	
P24	30.3	4.4	30	120	20	6	●	
P25	31.3	4.4	30	120	20	6	●	
P30	36.3	4.4	30	120	25	6.5	●	
P35	41.3	4.4	30	120	25	7	●	
P40	46.3	4.4	30	120	32	7.5	●	
P45	51.3	4.4	35	170	32	8	□	
P50	56.3	4.4	35	170	32	9	□	

ご注文の際は、OE P○ とご指定ください。

汎用

Square

ハイ  
ヘリックス  
High Helix

ラフィング

Roughing

ボール  
エンド  
Ball Nose

コーナR

Corner Radius

アルミ用

For Aluminium

特殊  
加工用  
For Special超硬  
HBN  
エンドミル  
Carbide End Mills汎用  
2枚刃  
Square 2Flute

汎用多刃

Square Multi

ハイ  
ヘリックス  
High Helix

ラフィング

Roughing

ボール  
エンド  
Ball Nose

コーナR

Corner Radius

コンビネーション  
シャンク  
Combination

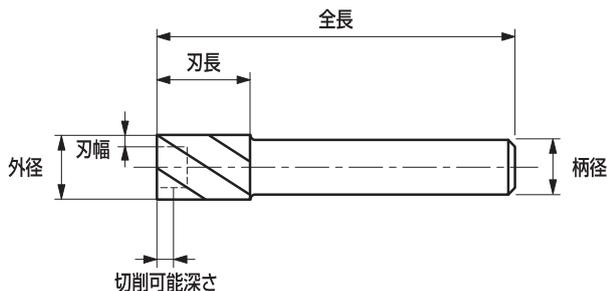
アルミ用

For Aluminium

キー溝用

For Key Way

特殊  
加工用  
For Specialノン  
コーティング  
Non-Coating



### 標準切削条件表 Recommend Cutting Conditions

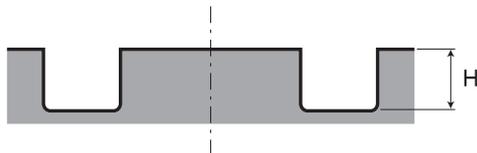
【適用品種 Application Items : OE (Sシリーズ)・OE (Gシリーズ)・OELS (Pシリーズ)】

被削材 Work Material	プリハードン鋼 Pre-hardened Steels		合金鋼・工具鋼 Alloy Steels・Tool Steels		炭素鋼・ステンレス鋼 Carbon Steels・Stainless Steels		
	HPM1		SCM・SKD11		S50C・SUS304		
	回転速度 Speed (min <sup>-1</sup> )	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min <sup>-1</sup> )	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min <sup>-1</sup> )	送り速度 Feed (mm/min)	
8	8	350	10	400	12	400	14
10	10						
12	12						
14	14						
16	16	200	8	300	10	300	12
18	18						
20	20						
21							
22	22	180	8	200	8	200	10
24	24						
25	25 25						
30	30 30						
35	35 35	130	7	130	7	130	9
40	40 40						
45							
50							
		100	5	100	5	100	7
		90		90		90	6

●溝深さHは、下表より浅くしないでください。

Do not make the depth H of the slot smaller than the value shown in the table below.

Pシリーズ P Series	
Oリング呼び寸法 O-Ring Nominal Size	H
P8~P10	1.37
P11~P22	1.73
P24~	2.52



●溝深さH

Ditch depth H

Pシリーズ P Series	
Oリング呼び寸法 O-Ring Nominal Size	H
P8~P10	1.5 <sup>0</sup> <sub>-0.05</sub>
P11~P22	1.9 <sup>0</sup> <sub>-0.05</sub>
P24~	2.8 <sup>0</sup> <sub>-0.05</sub>

注記

- 1.機械は剛性のあるもの、チャックは高精度のものをご使用下さい。
- 2.使用状況により、回転速度・送り速度の調整をおこなって下さい。
- 3.クーラントは被削材に適したものを選び下さい。

Notes

1. Select the machine which has enough power and rigidity. Use the chucking holder with sufficient precision and grasping force.
2. Apply the appropriate cutting condition according to your machining condition and work-piece material.
3. Select the most suitable coolant for the work-piece material.

超硬エンドミル Carbide End Mills

ハイスエンドミル High Speed Steel End Mills

汎用

Square

ハイ

ヘリックス

High Helix

ラフィング

Roughing

ボール

エンド

Ball Nose

コーナR

Corner Radius

アルミ用

For Aluminium

特殊

加工用

For Special

汎用

2枚刃

Square 2Flute

汎用多刃

Square Multi

ハイ

ヘリックス

High Helix

ラフィング

Roughing

ボール

エンド

Ball Nose

コーナR

Corner Radius

コンビネーション

シャンク

Combination

アルミ用

For Aluminium

キー溝用

For Key Way

特殊

加工用

For Special

ノンコーティング

ミスミ

HIGH SPEED STEEL COUNTERBORES FOR O-RING GROOVING

ハイス鋼Oリング溝加工用カッター (JIS規格Pシリーズ対応)

●4枚刃 -4 FLUTES-

**H-RGC**

材質

Ⓢ外周に刃は付きません。

加工形状

1本単位

型番	No.	刃径 D	刃幅 T	有効刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 d	刃数	¥通常単価
								1~2本
H-RGC	P 8	11	2.5	2.0	100	12	4	3,400
	P 9	12	2.5	2.0	100	12		3,400
	P10	13	2.5	2.5	100	12		3,400
	P11	15	3.2	2.5	100	16		3,820
	P12	16	3.2	2.5	100	16		3,820
	P14	18	3.2	3.0	100	16		5,030
	P15	19	3.2	4.0	100	16		5,030
	P16	20	3.2	4.5	100	16		5,030
	P18	22	3.2	5.0	100	16		5,970
	P20	24	3.2	6.0	120	20		6,650
P22	26	3.2	6.0	120	20	7,090		

切削条件 P.681



H-RGC - P12  
型番 No.



在庫品 巻末-3  
Ⓢご希望によりPM6:00迄、当日出荷受付致します。



■数量スライド価格 (Ⓢ1円未満切捨て)  
数量 1~2 3~4 5~10 11~15 16~  
値引率 価格表 5% 10% 15% **お見積り**

■Oリング溝加工寸法 (JIS B2406)

No.	溝幅 $+0.25_0$	溝深さ ±0.05
P8~P10	2.5	1.4
P11~P22	3.2	1.8

■ミスミVONA eカタログ 加工現場の継続的改善に役立つ技術情報が満載!

ミスミものづくりQ&A **検索**