

NCL-2

サイズ
Size $\phi 1 \sim \phi 12$

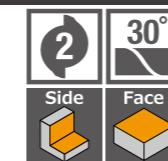
MG ≤ 40
HRC

チャンピオンソリッドロング刃エンドミル
CHAMPION SOLID 2-Flute Long End Mill

汎用性の高い2枚刃ロング刃長エンドミル
刃長はL/D=4~6で、深い側面切削に対応可能

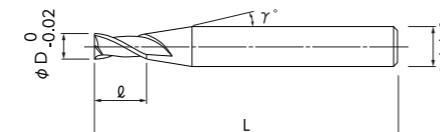
Versatile 2-flute long edge end mill
L/D = 4 to 6, it can be used for deep side machining

全 11 サイズ
Total 11 sizes



NCL-2

切削条件参考表
Recommended Milling Conditions



▲生産終了品 Discontinued Products

コードNo. Code No.	(D)外径 Dia.	(l)刃長 Length of Cut	(γ)首角 Neck Taper Angle	(d)シャンク径 Shank Dia.	(L)全長 Overall Length	標準価格 Retail Price
01-00222-00100	1	4	9°	4	45	8,200
01-00222-00150	1.5	6	9°	4	45	8,200
01-00222-00200	2	10	9°	4	50	10,800
01-00222-00250	2.5	12	9°	4	50	12,000
01-00222-00300	3	18	9°	6	60	14,300
01-00222-00400	4	22	9°	6	60	14,300
01-00222-00500	5	25	9°	6	65	15,600
01-00222-00600	6	25	-	6	65	16,800
▲ 01-00222-00800	8	35	-	8	80	22,200
▲ 01-00222-01000	10	42	-	10	100	32,000
▲ 01-00222-01200	12	45	-	12	100	41,700

オーダー方法
How to Order

NCL-2 外径(D)を指示してください。
When you order, indicate NCL-2 (D).

※(γ)は参考値です。
※(γ) is reference value.

■の規格・サイズは特定商社在庫となります。詳しくはお取引のある商社様へお問い合わせください。

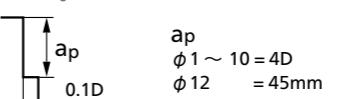
Semi-standard products, please inquire for price and delivery.

▲は生産終了品です。在庫が無くなり次第、販売終了となります。

Discontinued products. The marked sizes will no longer be on sale after the stock runs out.

被削材 Work Material	炭素鋼 Carbon Steels S50C		合金鋼 Alloy Steels SCM・SKD・SUS		調質鋼 Prehardened Steels HPM・NAK		アルミニウム合金 Aluminium Alloy		銅 Copper			
	切削速度 Cutting Speed	20~30m/min	15~25m/min	15~20m/min	50~70m/min	40~60m/min	回転数 Spindle Speed	送り速度 Feed	回転数 Spindle Speed	送り速度 Feed	回転数 Spindle Speed	送り速度 Feed
外 径 Dia.	回転数 Spindle Speed min ⁻¹	送り速度 Feed mm/min	回転数 Spindle Speed min ⁻¹	送り速度 Feed mm/min	回転数 Spindle Speed min ⁻¹	送り速度 Feed mm/min	回転数 Spindle Speed min ⁻¹	送り速度 Feed mm/min	回転数 Spindle Speed min ⁻¹	送り速度 Feed mm/min	回転数 Spindle Speed min ⁻¹	送り速度 Feed mm/min
1	8,000	100	6,400	85	5,600	60	19,100	200	15,900	150		
1.5	5,300	100	4,200	85	3,700	60	12,700	200	10,600	150		
2	4,000	100	3,200	85	2,800	60	9,600	200	8,000	150		
2.5	3,200	100	2,500	85	2,200	60	7,600	200	6,400	170		
3	2,700	110	2,100	90	1,900	65	6,400	220	5,300	170		
4	2,000	110	1,600	90	1,400	65	4,800	220	4,000	170		
5	1,600	120	1,300	95	1,100	70	3,800	250	3,200	200		
6	1,300	120	1,100	95	930	70	3,200	250	2,700	200		
8	1,000	120	800	95	700	70	2,400	250	2,000	200		
10	800	120	640	95	560	70	1,900	250	1,600	200		
12	660	120	530	95	460	70	1,600	250	1,300	200		
備 考 Notes	※ 1 切削油を使用してください。 ※ 2 回転数と送り速度は同じ割合で調整してください。 ※ 1 Use cutting fluid. ※ 2 Adjust both spindle speed and feed at the same rate.											

側面 Side Milling



N アルミニウム
Aluminium Alloy

N 銅
Copper

O 樹脂
Resin

○ アルミニウム N
Aluminium Alloy

○ 銅 N
Copper

○ 樹脂 O
Resin