

NCL-4

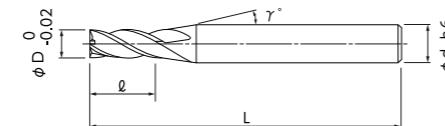
サイズ
Size $\phi 2 \sim \phi 12$

MG ≤ 40
HRC

チャンピオンソリッドロング刃エンドミル
CHAMPION SOLID 4-Flute Long End Mill

汎用性の高い4枚刃ロング刃長エンドミル
幅広い被削材に側面・平面加工が可能

Versatile 4-flute medium edge end mill
Capable of machining side and flat surfaces on a wide range of work materials



単位 [寸法 : mm / 價格 : 円]
Unit [Size : mm / Retail Price : JPY]

▲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
01-00224-00200	2	10	9°	4	50	11,900
01-00224-00300	3	18	9°	6	60	15,100
01-00224-00400	4	22	9°	6	60	15,100
01-00224-00500	5	25	9°	6	65	16,500
01-00224-00600	6	25	—	6	65	17,900
▲ 01-00224-00800	8	35	—	8	80	23,000
▲ 01-00224-01000	10	42	—	10	100	33,000
▲ 01-00224-01200	12	45	—	12	100	44,000

オーダー方法
How to Order

NCL-4 外径(D)を指示してください。
※(γ)は参考値です。
When you order, indicate NCL-4 (D).
※(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.

○ 炭素鋼 P
Carbon Steel P

○ 合金鋼 P
Alloy Steel P

○ アルミニウム N
Aluminium Alloy N

○ 銅 N
Copper N

○ 樹脂 O
Resin O

ノンコーティング
Non-coating



全 8 サイズ
Total 8 sizes

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	
切削速度 Cutting Speed	20~25m/min		15~20m/min		10~15m/min	
外 径 Dia.	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
	min ⁻¹	mm/min	min ⁻¹	mm/min	min ⁻¹	mm/min
2	3,200	120	2,800	100	2,400	90
3	2,100	130	1,900	110	1,600	100
4	1,600	130	1,400	110	1,200	100
5	1,300	140	1,100	120	1,000	110
6	1,100	140	930	120	800	110
8	800	140	700	120	600	110
10	640	140	560	120	480	110
12	530	140	460	120	400	110
切込み量 Depth of Cut (D:外径 Dia.)	側面 Side Milling ap $\phi 2 \sim 10 = 4D$ $\phi 12 = 45mm$					
備 考 Notes	<ul style="list-style-type: none"> ※ 1 切削油を使用してください。 ※ 2 側面切削でのみ、使用してください。 ※ 3 回転数と送り速度は同じ割合で調整してください。 <p>※1 Use cutting fluid. ※2 It is available only for side milling. ※3 Adjust both spindle speed and feed at the same rate.</p>					