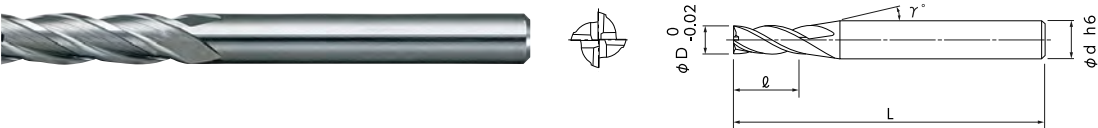
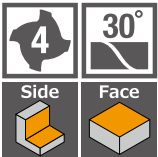


汎用性の高い4枚刃ミディアム刃長エンドミル
幅広い被削材に側面・平面加工が可能

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



▲ 生産終了品 Discontinued Products

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

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
▲ 01-00234-00100	1	3	9°	4	45	8,700 円
▲ 01-00234-00150	1.5	4.5	9°	4	45	8,700 円
▲ 01-00234-00200	2	6	9°	4	45	7,300 円
▲ 01-00234-00250	2.5	8	9°	4	45	7,300 円
▲ 01-00234-00300	3	10	9°	6	45	7,600 円
▲ 01-00234-00350	3.5	11	9°	6	50	9,400 円
▲ 01-00234-00400	4	12	9°	6	50	7,600 円
▲ 01-00234-00450	4.5	14	9°	6	55	9,400 円
▲ 01-00234-00500	5	15	9°	6	55	8,000 円
▲ 01-00234-00550	5.5	17	9°	6	55	9,700 円
▲ 01-00234-00600	6	18	—	6	60	8,000 円
▲ 01-00234-00650	6.5	20	—	6	65	13,700 円
▲ 01-00234-00700	7	21	9°	8	65	13,700 円
▲ 01-00234-00750	7.5	23	9°	8	70	13,700 円
▲ 01-00234-00800	8	24	—	8	70	11,900 円
▲ 01-00234-00850	8.5	25	—	8	70	20,500 円
▲ 01-00234-00900	9	27	9°	10	75	20,500 円
▲ 01-00234-00950	9.5	28	9°	10	75	20,500 円
▲ 01-00234-01000	10	30	—	10	80	16,500 円
▲ 01-00234-01100	11	33	9°	12	80	30,400 円
▲ 01-00234-01200	12	36	—	12	85	26,700 円
▲ 01-00234-01400	14	42	—	12	100	42,300 円
▲ 01-00234-01500	15	45	9°	16	110	55,600 円
▲ 01-00234-01600	16	50	—	16	110	55,600 円
▲ 01-00234-01800	18	55	9°	20	130	89,500 円
▲ 01-00234-02000	20	60	—	20	135	89,500 円

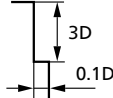
オーダー方法
How to Order

NCM-4 外径 (D) を指示してください。
When you order, indicate NCM-4 (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	
切削速度 Cutting Speed	40～50m/min		35～45m/min		25～35m/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
1	14,300	180	12,700	160	9,600	140
2	7,200	180	6,400	160	4,800	140
3	4,800	190	4,200	170	3,200	150
4	3,600	190	3,200	170	2,400	150
5	2,900	210	2,500	190	1,900	170
6	2,400	210	2,100	190	1,600	170
7	2,000	210	1,800	190	1,400	170
8	1,800	210	1,600	190	1,200	170
9	1,600	210	1,400	190	1,100	170
10	1,400	210	1,300	190	1,000	170
11	1,300	210	1,200	190	870	170
12	1,200	210	1,100	190	800	170
14	1,020	210	910	190	680	170
15	960	210	850	190	640	170
16	900	210	800	190	600	170
18	800	210	710	190	530	170
20	720	210	640	190	480	170
切込み量 Depth of Cut	側面 Side Milling 					
(D:外径 Dia.)						
備 考 Notes	※ 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。 ※ 1 Use cutting fluid. ※ 2 It is available only for side milling. ※ 3 Adjust both spindle speed and feed at the same rate.					

- 炭素鋼
Carbon Steel

P
- 合金鋼
Alloy Steel

P
- アルミ合金
Aluminium Alloy

N
- 銅
Copper

N
- 樹脂
Resin

O

- 炭素鋼
Carbon Steel

P
- 合金鋼
Alloy Steel

P
- アルミ合金
Aluminium Alloy

N
- 銅
Copper

N
- 樹脂
Resin

O