

NCR-2X

サイズ
Size R0.5 ～ R3

X

≤50
HRC

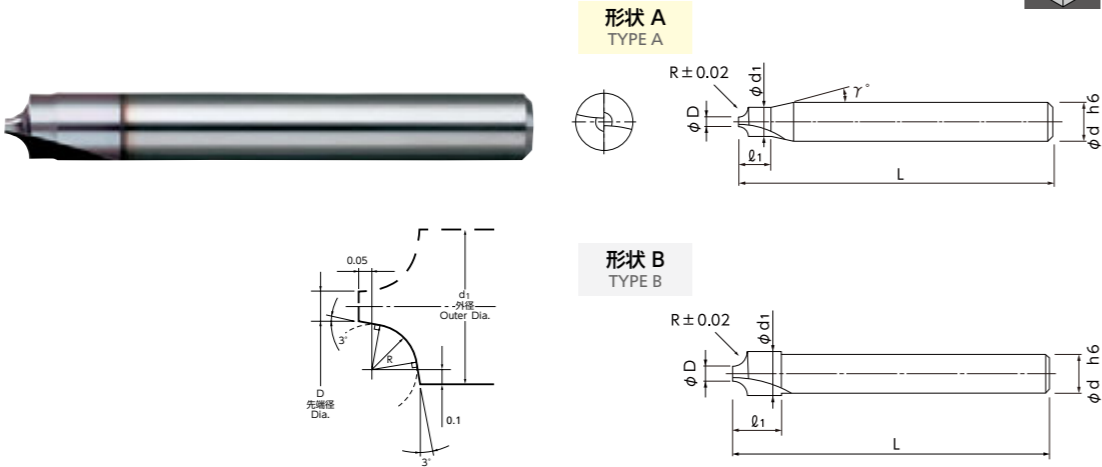
NCR-2X

Xコーティング ミニチュアインナーRカッタ
X COATING 2-Flute Inner Radius Cutter

全 9 サイズ
Total 9 sizes

切削条件参考表
Recommended Milling Conditions

X コーティング付き R 面取り専用カッタ
様々な被削材に対応
X-coating R-chamfering cutter
Suitable for various 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.	(R) R Radius	(D)先端径 Dia.	(d1)外径 Outer Dia.	(ℓ1)外径長さ Outer Dia. Length	(γ)首角 Neck Taper Angle	形状 Type	(d)シャンク径 Shank Dia.	(L)全長 Overall Length	標準価格 Retail Price
▲ 01-00913-00500	R0.5	1.5	2.7	4	9°	A	4	45	10,000
▲ 01-00913-00750	R0.75	1.5	3.2	4	9°		4	45	10,000
▲ 01-00913-01000	R1	1.5	3.7	4	9°		4	45	10,000
▲ 01-00913-01250	R1.25	1.5	4.2	4	—	B	4	45	10,000
▲ 01-00913-01500	R1.5	1.5	4.7	4	9°	A	6	45	14,800
▲ 01-00913-01750	R1.75	1.5	5.2	4	9°		6	45	14,800
▲ 01-00913-02000	R2	1.5	5.7	4	9°		6	45	14,800
▲ 01-00913-02500	R2.5	1.5	6.7	6	—	B	6	50	17,600
▲ 01-00913-03000	R3	1.5	7.7	6	9°	A	8	50	24,000

オーダー方法
How to Order

NCR-2X R寸法 (R) を指示してください。
When you order, indicate NCR-2X (R).

※ (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	25～35m/min			20～30m/min			15～25m/min		
R	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	
		荒取り Roughing	仕上げ Finishing		荒取り Roughing	仕上げ Finishing		荒取り Roughing	仕上げ Finishing
0.5	4,800	55	80	4,000	40	60	3,200	30	45
0.75	4,250	55	80	3,500	40	60	2,800	30	45
1	3,800	55	80	3,200	40	60	2,550	30	45
1.25	3,500	55	80	2,900	40	60	2,300	30	45
1.5	3,200	55	80	2,650	40	60	2,100	30	45
1.75	2,950	55	80	2,450	40	60	1,950	30	45
2	2,700	55	80	2,300	40	60	1,800	30	45
2.5	2,400	55	80	2,000	40	60	1,600	30	45
3	2,100	55	80	1,750	40	60	1,400	30	45
切込み量 Depth of Cut	<div>荒取り Roughing</div> <div>仕上げ Finishing</div> <div>0.1</div> <div>0.05</div> <div>R+0.05</div> <div>R+0.1</div>								
(R:R寸法 Radius)									
備 考 Notes	※ 1 切削油の使用をお奨めします。 ※ 2 切込みは数回に分けて加工してください。 ※ 1 Use cutting fluid. ※ 2 Divide the cutting depth into several paths.								

面取り
Chamfering

コーティング
Coating

炭素鋼
Carbon Steel

合金鋼
Alloy Steel

プリハードン鋼
Prehardened Steel

ステンレス鋼
Stainless Steel

面取り
Chamfering

コーティング
Coating

炭素鋼
Carbon Steel

合金鋼
Alloy Steel

プリハードン鋼
Prehardened Steel

ステンレス鋼
Stainless Steel

Xコーティング
X-coating

Xコーティング
X-coating