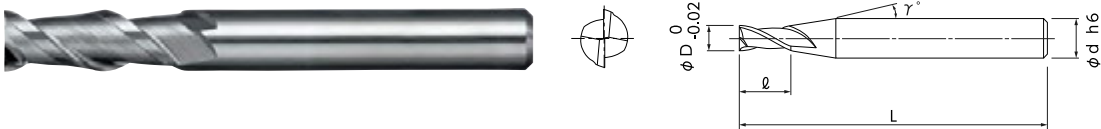
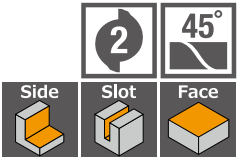


強ねじれ45° 2枚刃エンドミル
切削性が高く、溝・側面加工に効果が高いです
Strong helix 45° 2-flute end mill
Because of high machinability, highly effective for sides and grooves



▲ 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
▲ 01-00112-00100	1	2.5	9°	4	45	6,700
▲ 01-00112-00150	1.5	3	9°	4	45	6,700
▲ 01-00112-00200	2	6	9°	4	45	6,700
▲ 01-00112-00250	2.5	8	9°	4	45	6,700
▲ 01-00112-00300	3	8	9°	6	45	7,800
▲ 01-00112-00350	3.5	9	9°	6	45	9,400
▲ 01-00112-00400	4	10	9°	6	45	7,800
▲ 01-00112-00450	4.5	13	9°	6	50	9,400
▲ 01-00112-00500	5	13	9°	6	50	7,800
▲ 01-00112-00550	5.5	13	9°	6	50	9,800
▲ 01-00112-00600	6	13	—	6	50	8,200
▲ 01-00112-00650	6.5	18	9°	8	60	19,300
▲ 01-00112-00700	7	18	9°	8	60	16,100
▲ 01-00112-00750	7.5	18	9°	8	60	19,300
▲ 01-00112-00800	8	18	—	8	60	14,000
▲ 01-00112-00850	8.5	20	9°	10	65	28,000
▲ 01-00112-00900	9	20	9°	10	65	23,100
▲ 01-00112-00950	9.5	20	9°	10	65	28,000
▲ 01-00112-01000	10	20	—	10	65	20,200
▲ 01-00112-01100	11	23	9°	12	70	32,500
▲ 01-00112-01200	12	23	—	12	70	31,200
▲ 01-00112-01400	14	30	9°	16	85	51,200
▲ 01-00112-01500	15	35	9°	16	90	51,200
▲ 01-00112-01600	16	35	—	16	90	51,200
▲ 01-00112-01800	18	40	9°	20	100	89,500
▲ 01-00112-02000	20	45	—	20	110	89,500

オーダー方法
How to Order

NE-2 外径 (D) を指示してください。
When you order, indicate NE-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	40～50m/min			35～45m/min			25～35m/min			60～100m/min			40～80m/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		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		min ⁻¹	mm/min		min ⁻¹	mm/min	
		側面 Side Milling	溝 Slotting		側面 Side Milling	溝 Slotting		側面 Side Milling	溝 Slotting		側面 Side Milling	溝 Slotting		側面 Side Milling	溝 Slotting
1	14,300	200	80	12,700	150	60	9,600	110	40	25,500	400	150	19,100	250	130
1.5	9,600	200	80	8,500	150	60	6,400	110	40	17,000	400	150	12,700	250	130
2	7,200	200	80	6,400	150	60	4,800	110	40	12,700	400	150	9,600	250	130
2.5	5,700	200	80	5,100	150	60	3,800	110	40	10,200	400	150	7,600	250	130
3	4,800	230	90	4,200	180	70	3,200	130	50	8,500	450	180	6,400	300	160
4	3,600	230	90	3,200	180	70	2,400	130	50	6,400	450	180	4,800	300	160
5	2,900	250	100	2,500	200	80	1,900	150	60	5,100	500	220	3,800	350	180
6	2,400	250	100	2,100	200	80	1,600	150	60	4,200	500	220	3,200	350	180
7	2,000	250	100	1,800	200	80	1,400	150	60	3,600	500	220	2,700	350	180
8	1,800	250	100	1,600	200	80	1,200	150	60	3,200	500	220	2,400	350	180
9	1,600	250	100	1,400	200	80	1,100	150	60	2,800	500	220	2,100	350	180
10	1,400	250	100	1,300	200	80	1,000	150	60	2,500	500	220	1,900	350	180
11	1,300	250	100	1,200	200	80	870	150	60	2,300	500	220	1,700	350	180
12	1,200	250	100	1,100	200	80	800	150	60	2,100	500	220	1,600	350	180
14	1,020	250	100	910	200	80	680	150	60	1,800	500	220	1,400	350	180
15	960	250	100	850	200	80	640	150	60	1,700	500	220	1,300	350	180
16	900	250	100	800	200	80	600	150	60	1,600	500	220	1,200	350	180
18	800	250	100	710	200	80	530	150	60	1,400	500	220	1,100	350	180
20	720	250	100	640	200	80	480	150	60	1,300	500	220	1,000	350	180
切込み量 Depth of Cut	側面 Side Milling 溝 Slotting a_p $\phi 1 \sim 2.5 = 0.5D$ $\phi 3 \sim 20 = 1D$														
(D:外径 Dia.)															
備 考 Notes	※ 1 切削油の使用をお奨めします。 ※ 2 回転数と送り速度は同じ割合で調整してください。 ※ 3 剛性の高いミーリングチャックを使用してください。 ※ 1 Use cutting fluid. ※ 2 Adjust both spindle speed and feed at the same rate. ※ 3 Use high rigid holder.														