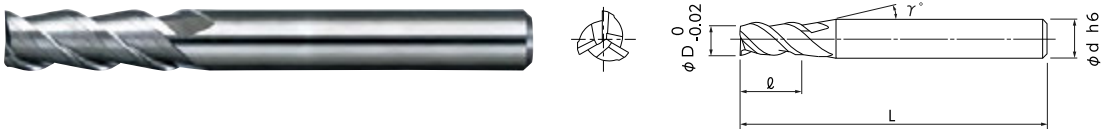
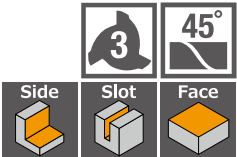


強ねじれ45° 3枚刃エンドミル
びびりに強く3枚刃で高能率。切りくずの排出性も高いです

Strong helix 45° 3-flute end mill
High efficient with 3-flutes against chattering. It has high chip evacuation



▲ 生産終了品 Discontinued Products

単位 [寸法 : mm / 価格 : ¥] 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
01-00113-00300	3	8	9°	6	45	10,800
01-00113-00350	3.5	10	9°	6	45	10,800
01-00113-00400	4	10	9°	6	45	10,800
01-00113-00450	4.5	13	9°	6	50	10,800
01-00113-00500	5	13	9°	6	50	10,800
01-00113-00550	5.5	13	9°	6	50	10,800
01-00113-00600	6	13	—	6	50	9,000
01-00113-00650	6.5	18	9°	8	60	21,200
01-00113-00700	7	18	9°	8	60	21,200
01-00113-00750	7.5	18	9°	8	60	21,200
01-00113-00800	8	18	—	8	60	15,400
01-00113-00850	8.5	20	9°	10	65	30,800
01-00113-00900	9	20	9°	10	65	30,800
01-00113-00950	9.5	20	9°	10	65	30,800
01-00113-01000	10	20	—	10	65	22,200
01-00113-01100	11	23	9°	12	70	37,800
01-00113-01200	12	23	—	12	70	34,300
01-00113-01300	13	30	9°	16	85	64,800
▲ 01-00113-01400	14	30	9°	16	85	51,200
▲ 01-00113-01500	15	35	9°	16	90	51,200
▲ 01-00113-01600	16	35	—	16	90	51,200
▲ 01-00113-01800	18	40	9°	20	100	89,500
▲ 01-00113-02000	20	45	—	20	110	89,500

オーダー方法
How to Order

NE-3 外径(D)を指示してください。
When you order, indicate NE-3 (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
6	2,400	330	110	2,100	260	90	1,600	200	70	4,200	600	250	3,200	450	200
8	1,800	330	110	1,600	260	90	1,200	200	70	3,200	600	250	2,400	450	200
10	1,400	330	110	1,300	260	90	1,000	200	70	2,500	600	250	1,900	450	200
12	1,200	330	110	1,100	260	90	800	200	70	2,100	600	250	1,600	450	200
14	1,020	330	110	910	260	90	680	200	70	1,800	600	250	1,400	450	200
15	960	330	110	850	260	90	640	200	70	1,700	600	250	1,300	450	200
16	900	330	110	800	260	90	600	200	70	1,600	600	250	1,200	450	200
18	800	330	110	710	260	90	530	200	70	1,400	600	250	1,100	450	200
20	720	330	110	640	260	90	480	200	70	1,300	600	250	1,000	450	200
切込み量 Depth of Cut	側面 Side Milling 溝 Slotting														
(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.														

炭素鋼
Carbon Steel

合金鋼
Alloy Steel

炭素鋼
Carbon Steel

合金鋼
Alloy Steel

アルミ合金
Aluminium Alloy

銅
Copper

樹脂
Resin

アルミ合金
Aluminium Alloy

銅
Copper

樹脂
Resin

ノンコーティング
Non-coating

ノンコーティング
Non-coating