

NE-4

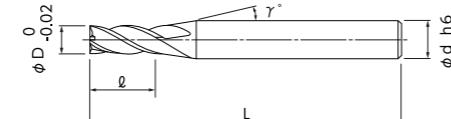
サイズ
Size $\phi 3 \sim \phi 20$

MG ≤ 40
HRC

パワーソリッドエンドミル
POWER SOLID 4-Flute End Mill

強ねじれ45° 4枚刃エンドミル
側面切削や仕上げ加工に効果が高いです

Strong helix 45° 4-flute end mill
Highly effective for side machining and finishing process



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
▲ 01-00114-00300	3	8	9°	6	45	7,800
▲ 01-00114-00400	4	10	9°	6	45	7,800
▲ 01-00114-00450	4.5	13	9°	6	50	8,400
▲ 01-00114-00500	5	13	9°	6	50	7,800
▲ 01-00114-00600	6	13	—	6	50	8,100
▲ 01-00114-00700	7	18	9°	8	60	17,300
▲ 01-00114-00800	8	18	—	8	60	12,700
▲ 01-00114-01000	10	20	—	10	65	18,300
▲ 01-00114-01200	12	23	—	12	70	28,300
▲ 01-00114-01400	14	30	9°	16	85	51,200
▲ 01-00114-01500	15	35	9°	16	90	51,200
▲ 01-00114-01600	16	35	—	16	90	51,200
▲ 01-00114-01800	18	40	9°	20	100	89,500
▲ 01-00114-02000	20	45	—	20	110	89,500

オーダー方法
How to Order
NE-4 外径(D)を指示してください。
When you order, indicate NE-4 (D).
※(γ)は参考値です。
※(γ) is reference value.

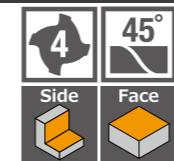
■の規格・サイズは特定商社在庫となります。詳しくはお取引のある商社様へお問い合わせください。

■ 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.

全 14 サイズ
Total 14 sizes



NE-4

切削条件参考表
Recommended Milling Conditions

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	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
外径 Dia.	min ⁻¹	mm/min	min ⁻¹	mm/min	min ⁻¹	mm/min	min ⁻¹	mm/min	min ⁻¹	mm/min
3	4,800	340	4,200	270	3,200	250				
4	3,600	340	3,200	270	2,400	250				
5	2,900	370	2,500	300	1,900	280				
6	2,400	370	2,100	300	1,600	280				
8	1,800	370	1,600	300	1,200	280				
10	1,400	370	1,300	300	1,000	280				
12	1,200	370	1,100	300	800	280				
14	1,020	370	910	300	680	280				
15	960	370	850	300	640	280				
16	900	370	800	300	600	280				
18	800	370	710	300	530	280				
20	720	370	640	300	480	280				
切込み量 Depth of Cut (D:外径 Dia.)	側面 Side Milling									
備考 Notes	<p>※1 切削油の使用をお奨めします。 ※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。 ※4 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 It is available only for side cutting. ※3 Adjust both spindle speed and feed at the same rate. ※4 Use high rigid holder.</p>									

P 炭素鋼
Carbon Steel

P 合金鋼
Alloy Steel

N アルミ合金
Aluminium Alloy

N 銅
Copper

O 樹脂
Resin