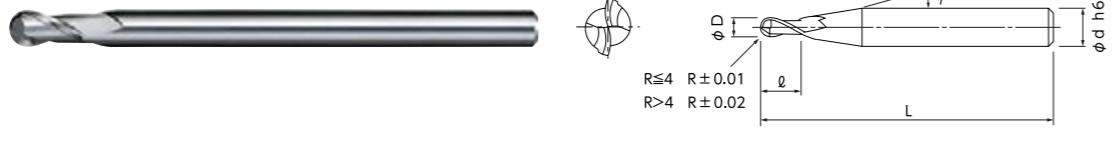
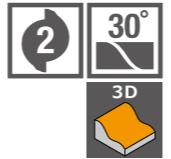


ボールエンドミル
2-Flute Ball End Millボール半径R1以上の汎用タイプの2枚刃ボールエンドミル
荒取りから仕上げ加工まで加工可能な汎用性の高い万能タイプMulti-purpose 2-flute ball end mill over R1
Multi-purpose machining for roughing to finishing全17サイズ
Total 17 sizes

▲生産終了品 Discontinued Products

コードNo. Code No.	(R)ボール半径 Radius	(l)刃長 Length of Cut	(D)外径 Dia.	(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
01-00522-00100	R1	3	2	9°	4	60	7,400
01-00522-00125	R1.25	3.5	2.5	9°	4	60	7,900
01-00522-00150	R1.5	4	3	9°	6	60	8,600
01-00522-00175	R1.75	5	3.5	9°	6	60	8,800
01-00522-00200	R2	6	4	9°	6	60	8,800
01-00522-00250	R2.5	8	5	9°	6	60	9,900
01-00522-00300	R3	10	6	—	6	80	10,300
▲ 01-00522-00350	R3.5	13	7	9°	8	90	18,300
▲ 01-00522-00400	R4	13	8	—	8	90	14,000
▲ 01-00522-00450	R4.5	15	9	9°	10	100	24,300
▲ 01-00522-00500	R5	15	10	—	10	100	16,900
▲ 01-00522-00550	R5.5	15	11	9°	12	110	30,400
▲ 01-00522-00600	R6	15	12	—	12	110	24,400
▲ 01-00522-00700	R7	20	14	9°	16	160	63,900
▲ 01-00522-00800	R8	20	16	—	16	160	55,000
▲ 01-00522-00900	R9	25	18	9°	20	170	95,900
▲ 01-00522-01000	R10	25	20	—	20	170	81,600

オーダー方法
How to OrderNSB-2 ボール半径(R)を指示してください。※(γ)は参考値です。
When you order, indicate NSB-2 (R).
※(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 (~45HRC)				
	切削速度 Cutting Speed		80m/min		70m/min		60m/min		回転数 Spindle Speed		送り速度 Feed		切込み量 Depth of Cut
Rサイズ Radius	回転数 Spindle Speed min ⁻¹	送り速度 Feed mm/min	切込み量 Depth of Cut ap mm ae mm	回転数 Spindle Speed min ⁻¹	送り速度 Feed mm/min	切込み量 Depth of Cut ap mm ae mm	回転数 Spindle Speed min ⁻¹	送り速度 Feed mm/min	切込み量 Depth of Cut ap mm ae mm	回転数 Spindle Speed min ⁻¹	送り速度 Feed mm/min	切込み量 Depth of Cut ap mm ae mm	
1	12,700	700	0.15 0.2	11,100	580	0.15 0.2	9,600	450	0.15 0.2	8,500	700	0.23 0.3	
1.5	8,500	700	0.23 0.3	7,400	580	0.23 0.3	6,400	450	0.23 0.3	6,400	700	0.3 0.4	
2	6,400	700	0.3 0.4	5,600	580	0.3 0.4	4,800	450	0.3 0.4	5,100	700	0.38 0.5	
2.5	5,100	700	0.38 0.5	4,500	580	0.38 0.5	3,800	450	0.38 0.5	4,200	700	0.45 0.6	
3	4,200	700	0.45 0.6	3,700	580	0.45 0.6	3,200	450	0.45 0.6	3,200	700	0.4 0.8	
4	3,200	700	0.4 0.8	2,800	580	0.4 0.8	2,400	450	0.4 0.8	2,500	700	0.5 1	
5	2,500	700	0.5 1	2,200	580	0.5 1	1,900	450	0.5 1	2,100	700	0.6 1.2	
6	2,100	700	0.6 1.2	1,900	580	0.6 1.2	1,600	450	0.6 1.2	1,600	700	0.8 1.6	
8	1,600	700	0.8 1.6	1,400	580	0.8 1.6	1,200	450	0.8 1.6	1,300	700	1 2	
10	1,300	700	1 2	1,100	580	1 2	1,000	450	1 2	1,300	700	1 2	
(R:ボール半径 Radius)	切込み量 Depth of Cut 0.2 × R R1 ~ R3 = 0.15 × R R3.5 ~ R10 = 0.1 × R												
	備考 Notes												
※1 切削油を使用してください。 ※2 上記の表は直線部の条件です。傾斜等により送り速度を調整してください。 ※3 工具突き出し量・切込み量などによって、回転数と送り速度は大幅に変動します。 ※1 Use cutting fluid. ※2 This table shows milling conditions of straight tool path. Adjust feed for inclined surface. ※3 Spindle speed and feed are changed according to overhang length and depth of cut.													