

NTE-2X

サイズ 先端φ 0.5×片角 30'～先端φ 2.5×片角 5'
Size φ 0.5×taper angle30'～φ 2.5×taper angle5°



NTE-2X

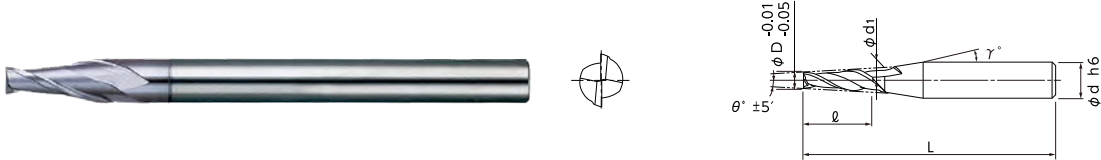
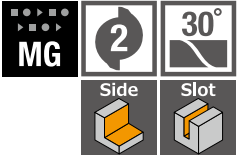
Xコーティング テーパーエンドミル
X COATING 2-Flute Taper End Mill

全 49 サイズ
Total 49 sizes

切削条件参考表
Recommended Milling Conditions

Xコーティングスタンダード 2 枚刃テーパーエンドミル
幅広い被削材に豊富なラインアップで様々な形状に対応

X-coating standard 2-flute taper end mill
Supports a wide variation of shapes with a rich lineup for a wide range of 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.	(D)先端径 Dia.	(θ)片角 Taper Angle	(ℓ)刃長 Length of Cut	(d1)大端径 Dia.at Large End	(γ)首角 Neck Taper Angle	(d)シャン径 Shank Dia.	(L)全長 Overall Length	標準価格 Retail Price	コードNo. Code No.	(D)先端径 Dia.	(θ)片角 Taper Angle	(ℓ)刃長 Length of Cut	(d1)大端径 Dia.at Large End	(γ)首角 Neck Taper Angle	(d)シャン径 Shank Dia.	(L)全長 Overall Length	標準価格 Retail Price
▲ 01-00316-00051	0.5	30′	2	0.53	9°	3	35	15,000	▲ 01-00316-00151	1.5	30′	5	1.59	9°	4	45	12,000
▲ 01-00316-00052		1°	2	0.57	9°	3	35	15,000	▲ 01-00316-00152		1°	5	1.67	9°	4	45	12,000
▲ 01-00316-00053		1°30′	2	0.60	9°	3	35	15,000	▲ 01-00316-00153		1°30′	5	1.76	9°	4	45	15,400
▲ 01-00316-00054		2°	2	0.64	9°	3	35	15,000	▲ 01-00316-00154		2°	5	1.85	9°	4	45	12,000
▲ 01-00316-00056		3°	2	0.71	9°	3	35	15,000	▲ 01-00316-00156		3°	5	2.02	9°	4	45	12,000
▲ 01-00316-00061	0.6	30′	2	0.63	9°	3	35	15,000	▲ 01-00316-00157	2	5°	5	2.37	9°	4	45	14,800
▲ 01-00316-00062		1°	2	0.67	9°	3	35	15,000	▲ 01-00316-00201		30′	6	2.10	9°	4	45	11,800
▲ 01-00316-00063		1°30′	2	0.70	9°	3	35	15,000	▲ 01-00316-00202		1°	6	2.21	9°	4	45	11,800
▲ 01-00316-00064		2°	2	0.74	9°	3	35	15,000	▲ 01-00316-00203		1°30′	6	2.31	9°	4	45	14,500
▲ 01-00316-00066	3°	2	0.81	9°	3	35	15,000	▲ 01-00316-00204	2°		6	2.41	9°	4	45	11,800	
▲ 01-00316-00071	0.7	30′	2	0.73	9°	3	35	15,000	▲ 01-00316-00206	2.5	3°	6	2.62	9°	4	45	11,800
▲ 01-00316-00072		1°	2	0.77	9°	3	35	15,000	▲ 01-00316-00207		5°	6	3.05	5°	4	45	12,500
▲ 01-00316-00073		1°30′	2	0.80	9°	3	35	15,000	▲ 01-00316-00251		30′	8	2.64	9°	4	45	12,000
▲ 01-00316-00074		2°	2	0.84	9°	3	35	15,000	▲ 01-00316-00252		1°	8	2.78	9°	4	45	12,000
▲ 01-00316-00076		3°	2	0.91	9°	3	35	15,000	▲ 01-00316-00253		1°30′	8	2.92	9°	4	45	14,500
▲ 01-00316-00081	0.8	30′	3	0.85	9°	3	35	13,700	▲ 01-00316-00254		2°	8	3.05	9°	4	45	12,000
▲ 01-00316-00082		1°	3	0.90	9°	3	35	13,700	▲ 01-00316-00256		3°	8	3.33	3°	4	45	12,000
▲ 01-00316-00083		1°30′	3	0.96	9°	3	35	13,700	▲ 01-00316-00257		5°	8	3.90	5°	4	45	12,700
▲ 01-00316-00084		2°	3	1.01	9°	3	35	13,700									
▲ 01-00316-00086		3°	3	1.11	9°	3	35	13,700									
▲ 01-00316-00091	0.9	30′	3	0.95	9°	3	35	13,700									
▲ 01-00316-00092		1°	3	1.00	9°	3	35	13,700									
▲ 01-00316-00093		1°30′	3	1.06	9°	3	35	13,700									
▲ 01-00316-00094		2°	3	1.11	9°	3	35	13,700									
▲ 01-00316-00096	1	3°	3	1.21	9°	3	35	13,700									
▲ 01-00316-00101		30′	4	1.07	9°	4	45	11,800									
▲ 01-00316-00102		1°	4	1.14	9°	4	45	11,800									
▲ 01-00316-00103		1°30′	4	1.21	9°	4	45	15,400									
▲ 01-00316-00104		2°	4	1.28	9°	4	45	11,800									
▲ 01-00316-00106		3°	4	1.42	9°	4	45	11,800									
▲ 01-00316-00107		5°	4	1.70	9°	4	45	17,600									

オーダー方法
How to Order

NTE-2X 先端径(D)×片角(θ)を指示してください。
When you order, indicate NTE-2X (D)×(θ).

※(d1) 及び(γ)は参考値です。
※(d1) and (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	35～45m/min		30～40m/min		25～30m/min	
先端径 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
	min ⁻¹	mm/min	min ⁻¹	mm/min	min ⁻¹	mm/min
1	11,000	160	9,500	130	8,000	100
1.5	7,400	160	6,400	130	5,300	100
2	5,600	160	4,800	130	4,000	100
2.5	4,500	160	3,800	130	3,200	100
切込み量 Depth of Cut (D:先端径 Dia.)	テーパー側面 Taper Side Milling 					
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 側面加工ではダウンカットをお奨めします。 ※ 1 Use cutting fluid. ※ 2 Adjust both spindle speed and feed at the same rate. ※ 3 We recommend a down-cut at side milling.					

