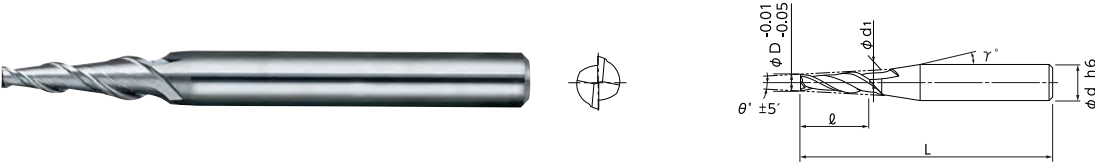
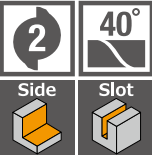


テーパロング刃エンドミル
2-Flute Long Taper End Mill

全 40 サイズ
Total 40 sizes

切削条件参考表
Recommended Milling Conditions

ロング刃長 2 枚刃テーパエンドミル
刃長は L / D = 6 ～ 1 0 で深さのある勾配に対応するラインアップ
Long cutting edge 2 flute taper end mill
Lineup for deep gradients with L/D = 6 to 10



▲ 生産終了品 Discontinued Products

コードNo. Code No.	①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
▲ 01-00322-00101	1	30'	10	1.17	9°	4	45	12,500
▲ 01-00322-00102		1°	10	1.35	9°	4	45	12,500
▲ 01-00322-00103		1°30'	10	1.52	9°	4	45	12,500
▲ 01-00322-00104		2°	10	1.70	9°	4	45	12,500
▲ 01-00322-00105		2°30'	10	1.87	9°	4	45	12,500
▲ 01-00322-00106		3°	10	2.05	9°	4	45	12,500
▲ 01-00323-00102		5°	10	2.75	9°	4	45	20,600
▲ 01-00323-00104		10°	10	4.53	10°	6	50	25,200
▲ 01-00323-00105		15°	9.3	6.00	15°	6	60	32,500
▲ 01-00323-00106		20°	8	6.82	—	6	60	42,200
▲ 01-00322-00151	1.5	30'	10	1.67	9°	4	45	12,500
▲ 01-00322-00152		1°	10	1.85	9°	4	45	12,500
▲ 01-00322-00153		1°30'	10	2.02	9°	4	45	12,500
▲ 01-00322-00154		2°	10	2.20	9°	4	45	12,500
▲ 01-00322-00155		2°30'	10	2.37	9°	4	45	12,500
▲ 01-00322-00156		3°	10	2.55	9°	4	45	12,500
▲ 01-00323-00152		5°	10	3.25	9°	4	45	17,300
▲ 01-00323-00154		10°	10	5.03	10°	6	50	25,900
▲ 01-00323-00155		15°	10	6.86	—	6	60	39,200
▲ 01-00323-00156		20°	10	8.78	—	8	65	45,500
▲ 01-00322-00201	2	30'	13	2.22	9°	4	50	12,500
▲ 01-00322-00202		1°	13	2.45	9°	4	50	12,500
▲ 01-00322-00203		1°30'	13	2.68	9°	4	50	12,500
▲ 01-00322-00204		2°	13	2.90	9°	4	50	12,500
▲ 01-00322-00205		2°30'	13	3.13	9°	4	50	12,500
▲ 01-00322-00206		3°	13	3.36	3°	4	50	12,500
▲ 01-00322-00207		5°	13	4.27	9°	6	50	14,100
▲ 01-00323-00204		10°	13	6.58	—	6	60	30,000
▲ 01-00323-00205		15°	13	8.97	—	8	65	42,200
▲ 01-00323-00206		20°	13	11.46	—	10	80	52,700

オーダー方法
How to Order

NTEL-2 先端径 (D) × 片角 (θ) を指示してください。 ※(d1) 及び (γ) は参考値です。
When you order, indicate NTEL-2 (D) × (θ). ※(d1) and (γ) is reference value.

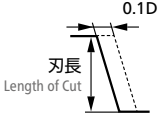
- の規格・サイズは特定商社在庫となります。詳しくはお取引のある商社様へお問い合わせください。
- Semi-standard products, please inquire for price and delivery.
- ▲ は生産終了品です。在庫が無くなり次第、販売終了となります。
- ▲ Discontinued products. The marked sizes will no longer be on sale after the stock runs out.

テーパ
Tapered
ノンコーティング
Non-Coating

炭素鋼
Carbon Steel
合金鋼
Alloy Steel

アルミ合金
Aluminium Alloy
銅
Copper
樹脂
Resin

ノンコーティング
Non-coating

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	17m/min		15m/min		12m/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
0.5	11,000	35	9,500	20	8,000	15
0.6	9,500	35	8,000	20	6,500	15
0.7	8,000	35	6,800	20	5,700	15
0.8	7,000	55	6,000	35	5,000	25
0.9	6,200	55	5,300	35	4,400	25
1	5,500	80	4,750	65	4,000	50
1.5	3,700	80	3,200	65	2,650	50
2	2,800	80	2,400	65	2,000	50
2.5	2,250	80	1,900	65	1,600	50
切込み量 Depth of Cut (D:先端径 Dia.)	テーパ側面 Taper Side Milling 					
備 考 Notes	※ 1 切削油を使用してください。 ※ 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.					

テーパ
Tapered
ノンコーティング
Non-Coating

炭素鋼
Carbon Steel
合金鋼
Alloy Steel

アルミ合金
Aluminium Alloy
銅
Copper
樹脂
Resin

ノンコーティング
Non-coating