

サイズ
Size $\phi 0.5 \sim \phi 12$



NX-30

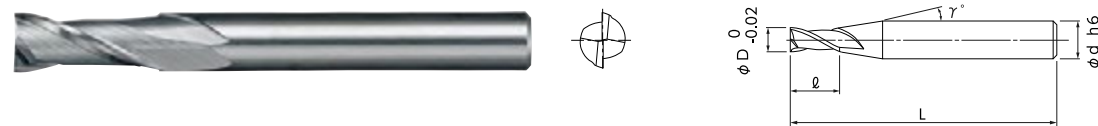
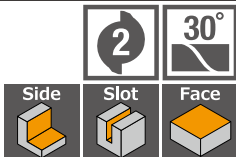
リード30 エンドミル
LEAD30 End Mill

全 116 サイズ
Total 116 sizes

リード30 エンドミル
LEAD30 End Mill

刃長は外径の2倍。2枚刃30°ねじれエンドミル
荒取りから仕上げまで万能切削が可能

L/D=2. 2-flute helix angle 30° end mill
Applicable from roughing to finishing on multi-purpose process



▲ 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)シャン径 Shank Dia.	(L)全長 Overall Length	標準価格 Retail Price
01-00030-00050	0.5	1	9°	4	40	7,400 円
01-00030-00060	0.6	1.2	9°	4	40	7,400 円
01-00030-00070	0.7	1.4	9°	4	40	6,700 円
01-00030-00080	0.8	1.6	9°	4	40	6,700 円
01-00030-00090	0.9	1.8	9°	4	40	6,700 円
01-00030-00100	1	2	9°	4	40	3,500 円
01-00030-00110	1.1	2.2	9°	4	40	5,700 円
01-00030-00120	1.2	2.4	9°	4	40	5,700 円
01-00030-00130	1.3	2.6	9°	4	40	5,700 円
01-00030-00140	1.4	2.8	9°	4	40	5,700 円
01-00030-00150	1.5	3	9°	4	40	3,500 円
01-00030-00160	1.6	3.2	9°	4	40	5,700 円
01-00030-00170	1.7	3.4	9°	4	40	5,700 円
01-00030-00180	1.8	3.6	9°	4	40	5,700 円
01-00030-00190	1.9	3.8	9°	4	40	5,700 円
01-00030-00200	2	4	9°	4	40	3,500 円
01-00030-00210	2.1	4.2	9°	4	40	5,700 円
01-00030-00220	2.2	4.4	9°	4	40	5,700 円
01-00030-00230	2.3	4.6	9°	4	40	5,700 円
01-00030-00240	2.4	4.8	9°	4	40	5,700 円
01-00030-00250	2.5	5	9°	4	40	3,500 円
01-00030-00260	2.6	5.2	9°	6	45	7,400 円
01-00030-00270	2.7	5.4	9°	6	45	7,400 円
01-00030-00280	2.8	5.6	9°	6	45	7,400 円
01-00030-00290	2.9	5.8	9°	6	45	7,400 円
01-00030-00300	3	6	9°	6	45	4,700 円
01-00030-00310	3.1	6.2	9°	6	45	7,900 円
01-00030-00320	3.2	6.4	9°	6	45	7,900 円
01-00030-00330	3.3	6.6	9°	6	45	7,900 円

オーダー方法
 How to Order

NX-20 外径(D)を指示してください。 ※(γ)は参考値です。
 When you order, indicate NX-20 (D). ※(γ) is reference value.

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。
 A Discontinued products. The marked sizes will no longer be on sale after the stock runs out.

単位 [寸法 : mm / 価格 : 円]
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
01-00030-00340	3.4	6.8	9°	6	45	7,900
01-00030-00350	3.5	7	9°	6	45	7,900
01-00030-00360	3.6	7.2	9°	6	45	7,900
01-00030-00370	3.7	7.4	9°	6	45	7,900
01-00030-00380	3.8	7.6	9°	6	45	7,900
01-00030-00390	3.9	7.8	9°	6	45	7,900
01-00030-00400	4	8	9°	6	45	5,100
01-00030-00410	4.1	8.2	9°	6	50	8,300
01-00030-00420	4.2	8.4	9°	6	50	8,300
01-00030-00430	4.3	8.6	9°	6	50	8,300
01-00030-00440	4.4	8.8	9°	6	50	8,300
01-00030-00450	4.5	9	9°	6	50	8,300
01-00030-00460	4.6	9.2	9°	6	50	8,300
01-00030-00470	4.7	9.4	9°	6	50	8,300
01-00030-00480	4.8	9.6	9°	6	50	8,300
01-00030-00490	4.9	9.8	9°	6	50	8,300
01-00030-00500	5	10	9°	6	50	5,300
01-00030-00510	5.1	10.2	9°	6	50	8,600
01-00030-00520	5.2	10.4	9°	6	50	8,600
01-00030-00530	5.3	10.6	9°	6	50	8,600
01-00030-00540	5.4	10.8	9°	6	50	8,600
01-00030-00550	5.5	11	9°	6	50	8,600
01-00030-00560	5.6	11.2	9°	6	50	8,600
01-00030-00570	5.7	11.4	9°	6	50	8,600
01-00030-00580	5.8	11.6	9°	6	50	8,600
01-00030-00590	5.9	11.8	9°	6	50	8,600
01-00030-00600	6	12	—	6	50	5,500
▲ 01-00030-00610	6.1	12.2	9°	8	60	14,100
▲ 01-00030-00620	6.2	12.4	9°	8	60	14,100

▲ 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
▲ 01-00030-00630	6.3	12.6	9°	8	60	14,100 ■
▲ 01-00030-00640	6.4	12.8	9°	8	60	14,100 ■
▲ 01-00030-00650	6.5	13	9°	8	60	14,100 ■
▲ 01-00030-00660	6.6	13.2	9°	8	60	14,100 ■
▲ 01-00030-00670	6.7	13.4	9°	8	60	14,100 ■
▲ 01-00030-00680	6.8	13.6	9°	8	60	14,100 ■
▲ 01-00030-00690	6.9	13.8	9°	8	60	14,100 ■
▲ 01-00030-00700	7	14	9°	8	60	14,100 ■
▲ 01-00030-00710	7.1	14.2	9°	8	60	14,100 ■
▲ 01-00030-00720	7.2	14.4	9°	8	60	14,100 ■
▲ 01-00030-00730	7.3	14.6	9°	8	60	14,100 ■
▲ 01-00030-00740	7.4	14.8	9°	8	60	14,100 ■
▲ 01-00030-00750	7.5	15	9°	8	60	14,100 ■
▲ 01-00030-00760	7.6	15.2	9°	8	60	14,100 ■
▲ 01-00030-00770	7.7	15.4	9°	8	60	14,100 ■
▲ 01-00030-00780	7.8	15.6	9°	8	60	14,100 ■
▲ 01-00030-00790	7.9	15.8	9°	8	60	14,100 ■
▲ 01-00030-00800	8	16	—	8	60	8,200
▲ 01-00030-00810	8.1	16.2	9°	10	70	18,000 ■
▲ 01-00030-00820	8.2	16.4	9°	10	70	18,000 ■
▲ 01-00030-00830	8.3	16.6	9°	10	70	18,000 ■
▲ 01-00030-00840	8.4	16.8	9°	10	70	18,000 ■
▲ 01-00030-00850	8.5	17	9°	10	70	18,000 ■
▲ 01-00030-00860	8.6	17.2	9°	10	70	18,000 ■
▲ 01-00030-00870	8.7	17.4	9°	10	70	18,000 ■
▲ 01-00030-00880	8.8	17.6	9°	10	70	18,000 ■
▲ 01-00030-00890	8.9	17.8	9°	10	70	18,000 ■
▲ 01-00030-00900	9	18	9°	10	70	18,000 ■
▲ 01-00030-00910	9.1	18.2	9°	10	70	18,000 ■

単位 [寸法 : mm / 価格 : 円]
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 Nck Taper Angle	(ℓ)シャンク径 Shank Dia.	(L)全長 Overall Length	標準価格 Retail Price
▲ 01-00030-00920	9.2	18.4	9°	10	70	18,000
▲ 01-00030-00930	9.3	18.6	9°	10	70	18,000
▲ 01-00030-00940	9.4	18.8	9°	10	70	18,000
▲ 01-00030-00950	9.5	19	9°	10	70	18,000
▲ 01-00030-00960	9.6	19.2	9°	10	70	18,000
▲ 01-00030-00970	9.7	19.4	9°	10	70	18,000
▲ 01-00030-00980	9.8	19.6	9°	10	70	18,000
▲ 01-00030-00990	9.9	19.8	9°	10	70	18,000
▲ 01-00030-01000	10	20	—	10	70	9,700
▲ 01-00030-01010	10.1	20.2	9°	12	75	24,600
▲ 01-00030-01020	10.2	20.4	9°	12	75	24,600
▲ 01-00030-01030	10.3	20.6	9°	12	75	24,600
▲ 01-00030-01040	10.4	20.8	9°	12	75	24,600
▲ 01-00030-01050	10.5	21	9°	12	75	24,600
▲ 01-00030-01060	10.6	21.2	9°	12	75	24,600
▲ 01-00030-01070	10.7	21.4	9°	12	75	24,600
▲ 01-00030-01080	10.8	21.6	9°	12	75	24,600
▲ 01-00030-01090	10.9	21.8	9°	12	75	24,600
▲ 01-00030-01100	11	22	9°	12	75	24,600
▲ 01-00030-01110	11.1	22.2	9°	12	75	24,600
▲ 01-00030-01120	11.2	22.4	9°	12	75	24,600
▲ 01-00030-01130	11.3	22.6	9°	12	75	24,600
▲ 01-00030-01140	11.4	22.8	9°	12	75	24,600
▲ 01-00030-01150	11.5	23	9°	12	75	24,600
▲ 01-00030-01160	11.6	23.2	9°	12	75	24,600
▲ 01-00030-01170	11.7	23.4	9°	12	75	24,600
▲ 01-00030-01180	11.8	23.6	9°	12	75	24,600
▲ 01-00030-01190	11.9	23.8	9°	12	75	24,600
▲ 01-00030-01200	12	24	—	12	75	16,100

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	40～50m/min			35～45m/min			25～35m/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	
	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
1	14,300	140	70	12,700	100	35	9,500	80	40
1.5	9,500	140	70	8,500	100	35	6,400	80	40
2	7,200	140	70	6,400	120	40	4,800	90	45
2.5	5,700	170	85	5,100	120	40	3,800	95	50
3	4,800	190	95	4,200	130	45	3,200	100	50
4	3,600	220	110	3,200	130	45	2,400	100	50
5	2,900	230	120	2,500	150	50	1,900	130	65
6	2,400	240	120	2,100	170	55	1,600	140	70
8	1,800	220	110	1,600	160	50	1,200	130	65
10	1,400	200	100	1,300	160	50	1,000	130	65
12	1,200	190	95	1,100	150	50	800	120	60
切込み量 Depth of Cut	側面 Side Milling ae φ1 ～ 2.9 = 0.07D φ3 ～ 12 = 0.15D 溝 Slotting ap φ1 ～ 1.4 = 0.15D φ1.5 ～ 3.9 = 0.5D φ4 ～ 12 = 0.75D (D:外径 Dia.)								
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 切込み量、機械剛性により条件が異なることがあります。その都度調整し使用してください。 ※ 1 Use cutting fluid. ※ 2 Adjust both spindle speed and feed at the same rate. ※ 3 Adjust milling conditions according to the volume of Depth of Cut and rigidity of the machine.								

- ☐ アルミ合金
Aluminium Alloy
- N
- ☐ 銅
Copper
- N
- ☐ 樹脂
Resin
- O

被削材 Work Material	アルミニウム合金 Aluminium Alloy			銅 Copper		
切削速度 Cutting Speed	100～200m/min			60～80m/min		
外 径 Dia.	回転数 Spindle Speed	送り速度 Feed		回転数 Spindle Speed	送り速度 Feed	
	min ⁻¹	mm/min		min ⁻¹	mm/min	
		側面 Side Milling	溝 Slotting		側面 Side Milling	溝 Slotting
1	47,700	570	200	22,300	270	95
1.5	31,800	640	220	14,900	300	100
2	23,900	720	250	11,100	330	120
2.5	19,100	760	270	8,900	360	120
3	15,900	800	270	7,400	370	130
4	11,900	830	270	5,600	390	130
5	9,500	860	280	4,500	410	130
6	8,000	880	290	3,700	410	130
8	6,000	780	260	2,800	360	120
10	4,800	720	240	2,200	330	110
12	4,000	680	220	1,900	320	110
切込み量 Depth of Cut	側面 Side Milling ae φ1 ～ 1.4 = 0.15D φ1.5 ～ 3.9 = 0.5D φ4 ～ 12 = 0.75D 溝 Slotting ap φ1 ～ 1.4 = 0.4D φ1.5 ～ 12 = 0.75D (D:外径 Dia.)					
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 切込み量、機械剛性により条件が異なることがあります。その都度調整し使用してください。 ※ 1 Use cutting fluid. ※ 2 Adjust both spindle speed and feed at the same rate. ※ 3 Adjust milling conditions according to the volume of Depth of Cut and rigidity of the machine.					

- ☐ アルミ合金
Aluminium Alloy
- N
- ☐ 銅
Copper
- N
- ☐ 樹脂
Resin
- O