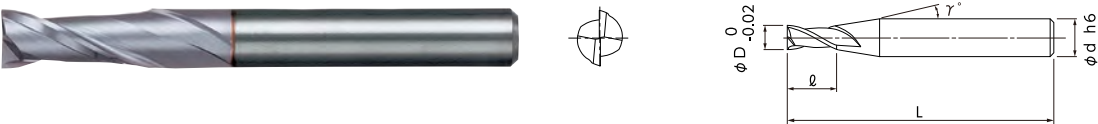
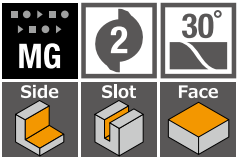


汎用タイプの2枚刃Xコーティングエンドミル
幅広い被削材に側面・溝・平面加工が可能

A general-purpose type 2-flute end mill
Sides, grooves, and flat surfaces can be machined on 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)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
▲ 01-00031-00100	1	2	9°	4	40	4,000
▲ 01-00031-00150	1.5	3	9°	4	40	4,000
▲ 01-00031-00200	2	4	9°	4	40	4,000
▲ 01-00031-00250	2.5	5	9°	4	40	4,000
▲ 01-00031-00300	3	6	9°	6	45	5,300
▲ 01-00031-00400	4	8	9°	6	45	5,500
▲ 01-00031-00500	5	10	9°	6	50	5,700
▲ 01-00031-00600	6	12	—	6	50	5,900
▲ 01-00031-00800	8	16	—	8	60	8,500
▲ 01-00031-01000	10	20	—	10	70	10,400
▲ 01-00031-01200	12	24	—	12	75	16,300

オーダー方法
How to Order

NX-30X 外径 (D) を指示してください。
When you order, indicate NX-30X (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.

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			アルミニウム合金 Aluminium Alloy			銅 Copper		
切削速度 Cutting Speed	40～50m/min			35～45m/min			25～35m/min			60～100m/min			40～80m/min		
外 径 Dia.	回転数 Spindle Speed	送り速度 Feed		回転数 Spindle Speed	送り速度 Feed		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		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		側面 Side Milling	溝 Slotting		側面 Side Milling	溝 Slotting
1	14,300	150	60	12,700	100	50	9,600	90	45	25,500	300	120	19,100	220	100
1.5	9,600	150	60	8,500	100	50	6,400	90	45	17,000	300	120	12,700	220	100
2	7,200	150	60	6,400	100	50	4,800	90	45	12,700	300	120	9,600	220	100
2.5	5,700	150	60	5,100	100	50	3,800	90	45	10,200	300	120	7,600	220	100
3	4,800	180	70	4,200	130	55	3,200	100	50	8,500	350	150	6,400	250	110
4	3,600	180	70	3,200	130	55	2,400	100	50	6,400	350	150	4,800	250	110
5	2,900	200	80	2,500	150	60	1,900	120	55	5,100	400	180	3,800	300	130
6	2,400	200	80	2,100	150	60	1,600	120	55	4,200	400	180	3,200	300	130
8	1,800	200	80	1,600	150	60	1,200	120	55	3,200	400	180	2,400	300	130
10	1,400	200	80	1,300	150	60	1,000	120	55	2,500	400	180	1,900	300	130
12	1,200	200	80	1,100	150	60	800	120	55	2,100	400	180	1,600	300	130
切込み量 Depth of Cut	側面 Side Milling 溝 Slotting a_p $\phi 1 \sim 2.5 = 0.5D$ $\phi 3 \sim 12 = 1D$														
(D: 外径 Dia.)															
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。 ※ 1 Use cutting fluid. ※ 2 Adjust both spindle speed and feed at the same rate.														

炭素鋼
Carbon Steel

合金鋼
Alloy Steel

プリハードン鋼
Prehardened Steel

炭素鋼
Carbon Steel

合金鋼
Alloy Steel

プリハードン鋼
Prehardened Steel

ステンレス鋼
Stainless Steel

ステンレス鋼
Stainless Steel

Xコーティング
X-coating

Xコーティング
X-coating