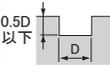
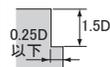


ハイスエンドミルの基準切削条件

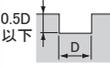
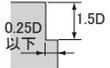
Standard Milling Condition for HSS End Mills

2NAC | ナタック 2枚刃 NATAC End Mills Two Flutes

被削材 Work Material		構造用鋼 SS 炭素鋼 S-C		合金鋼 SCM 調質鋼 NAK, HPM		ダイス鋼 SKD ステンレス鋼 SUS		鋳鉄 FC, FCD		アルミニウム合金 銅合金 非鉄金属		溝加工の場合 Grooving 
Structural Steels Carbon Steels		Alloy Steels Heat treated Steels		Mold Steels Stainless Steels		Cast Irons (~200HB)		Aluminum Alloys Copper Alloys Nonferrous Alloys				
外径 Dia. of Mill (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	側面加工の場合 Side Milling 	
2	4000	96	2800	62	2100	34	4800	280	9600	510	D: エンドミル外径 Dia. of Mill	
3	2700	100	1900	63	1300	36	3200	290	6400	540		
5	1600	100	1100	63	800	34	1900	290	3800	520		
6	1300	100	930	63	660	35	1600	290	3200	530		
8	1000	100	700	63	500	35	1200	290	2400	530		
10	800	100	560	65	400	36	960	300	1900	550		
12	660	100	460	64	330	36	800	290	1600	540		
15	530	100	370	64	270	36	640	290	1300	540		
20	400	96	280	60	200	33	480	280	960	500		

B-125 ◀ ◀ ◀ 寸法表 Stocked Sized

2SE, 2RSE | スーパーハード 2枚刃 SUPER HARD End Mills Two Flutes

被削材 Work Material		構造用鋼 SS 炭素鋼 S-C		合金鋼 SCM 調質鋼 NAK, HPM		ダイス鋼 SKD ステンレス鋼 SUS		鋳鉄 FC, FCD		アルミニウム合金 銅合金 非鉄金属		溝加工の場合 Grooving 
Structural Steels Carbon Steels		Alloy Steels Heat treated Steels		Mold Steels Stainless Steels		Cast Irons (~200HB)		Aluminum Alloys Copper Alloys Nonferrous Alloys				
外径 Dia. of Mill (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	側面加工の場合 Side Milling 	
2	4000	80	2800	51	2000	28	4800	230	9600	420	D: エンドミル外径 Dia. of Mill	
3	2700	84	1900	53	1300	30	3200	240	6400	450		
5	1600	84	1100	53	800	30	1900	240	3800	450		
6	1300	84	930	53	660	30	1600	240	3200	450		
8	1000	84	700	53	500	30	1200	240	2400	450		
10	800	86	560	54	400	30	960	250	1900	450		
12	660	85	460	54	330	30	800	240	1600	450		
15	530	85	370	54	270	30	640	240	1300	450		
20	400	80	280	50	200	28	480	230	960	420		
25	320	61	220	38	160	21	380	180	760	320		
30	270	49	190	31	130	17	320	140	640	260		
40	200	34	140	21	100	12	240	96	480	180		
50	160	17	110	11	80	6	190	50	380	90		

B-127, 128 ◀ ◀ ◀ 寸法表 Stocked Sized

SL2SE, RSL2SE | スーパーハード ロング2枚刃 SUPER HARD End Mills Long Two Flutes

被削材 Work Material		構造用鋼 SS 炭素鋼 S-C		合金鋼 SCM 調質鋼 NAK, HPM		ダイス鋼 SKD ステンレス鋼 SUS		鋳鉄 FC, FCD		アルミニウム合金 銅合金 非鉄金属		側面加工の場合 Side Milling 
Structural Steels Carbon Steels		Alloy Steels Heat treated Steels		Mold Steels Stainless Steels		Cast Irons (~200HB)		Aluminum Alloys Copper Alloys Nonferrous Alloys				
外径 Dia. of Mill (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	D: エンドミル外径 Dia. of Mill	
3	2700	42	1900	26	1300	15	3200	120	6400	220		
5	1600	42	1100	26	800	15	1900	120	3800	220		
6	1300	42	930	26	660	15	1600	120	3200	220		
8	1000	42	700	26	500	15	1200	120	2400	220		
10	800	43	560	27	400	15	960	120	1900	230		
12	660	43	460	27	330	15	800	120	1600	220		
15	530	42	370	27	270	15	640	120	1300	220		
20	400	40	280	25	200	14	480	110	960	210		
25	320	31	220	19	160	11	380	88	760	160		
30	270	24	190	15	130	9	320	70	640	130		
40	200	17	140	11	100	6	240	48	480	88		

B-129 ◀ ◀ ◀ 寸法表 Stocked Sized

2NAC/2SE/2RSE/SL2SE/RSL2SE/3NAC/4NAC/4SE/4RSE/SL4SE/RSL4SE

- 1) ドライ加工 (エアブローを推奨) の場合は回転数と送り速度をそれぞれ 70% にしてください。
- 2) ステンレス鋼を加工する場合はウェットで加工してください。

- 1) In dry milling (recommend air blow), reduce the rotation and feed to 70% of table values.
- 2) Use in wet condition in case of Stainless Steels.