

NBC ENDMILL

削れるもの

炭素鋼

合金鋼

ステンレス鋼

コスト

NBCエンジニア株式会社

〒533-0005

大阪市東淀川区瑞光2丁目6番21号

TEL06-6829-7602

Email info@nbc-engineer.jp

LINEアカウント



販売代理店



オリジナル 高性能汎用超硬エンドミル

NBC エンドミル

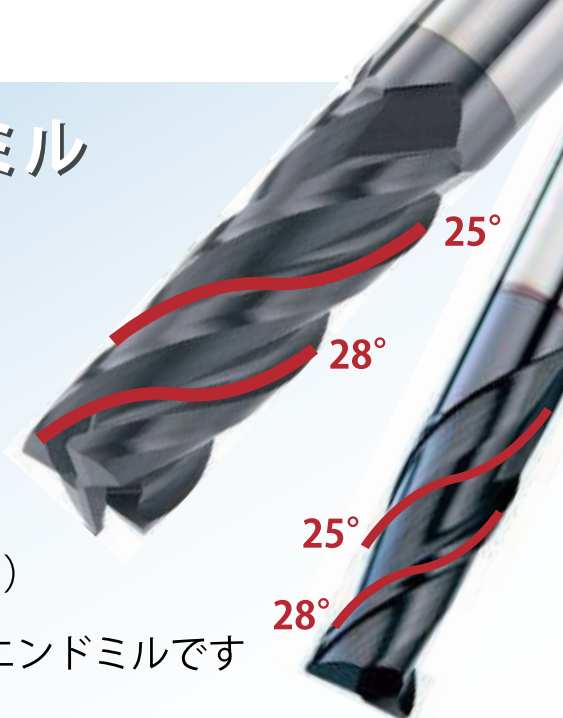
NBC2D3 (2枚刃)、NBC4D3 (4枚刃)

2枚刃 / 4枚刃等分割、不等リード 25° / 28°

すくい角をシャープにすることで切削抵抗を軽減

ヨーロッパメーカーの超硬母材を使用 (粒度 0.6 μm)

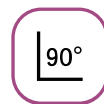
弱ねじれのため加工面にうねりが出にくく、欠損に強いエンドミルです



型式		寸法 (mm)				価格 (円)	
2枚刃	4枚刃	刃径	刃長	シャンク径	全長	2枚刃価格	4枚刃価格
NBC2D3-030	NBC4D3-030	3	9	4	50	1,100	1,200
NBC2D3-040	NBC4D3-040	4	12	4	50	1,200	1,300
NBC2D3-050	NBC4D3-050	5	15	6	50	1,200	1,300
NBC2D3-060	NBC4D3-060	6	18	6	50	1,150	1,250
NBC2D3-080	NBC4D3-080	8	24	8	60	1,890	2,000
NBC2D3-100	NBC4D3-100	10	30	10	75	2,750	2,850
NBC2D3-120	NBC4D3-120	12	36	12	75	3,600	3,700
NBC2D3-160	NBC4D3-160	16	45	16	100	9,280	9,480
NBC2D3-200	NBC4D3-200	20	45	20	100	14,480	14,800

標準切削条件：2枚刃 溝加工、側面加工

ワーク材質	炭素鋼		合金鋼		調質鋼		ステンレス鋼	
	HRC25 ~ 45		HRC30 ~ 45		HRC30 ~ 45		SUS304/SUS316	
硬度	回転数	送り量	回転数	送り量	回転数	送り量	回転数	送り量
外径								
3mm	8,270	320	6,550	160	5,680	90	3,970	80
4mm	6,200	340	4,910	170	4,260	95	2,980	85
5mm	4,960	360	3,930	180	3,400	100	2,380	90
6mm	4,130	370	3,280	185	2,840	100	1,990	90
8mm	3,100	370	2,460	185	2,130	100	1,490	90
10mm	2,480	360	1,970	180	1,700	100	1,190	90
12mm	2,070	330	1,460	165	1,420	90	990	85
16mm	1,550	290	1,230	145	1,080	80	750	75
20mm	1,240	230	980	115	850	65	600	60
溝加工時 切込み深さ	ap ≦ 0.5D		ap ≦ 0.5D		ap ≦ 0.2D		ap ≦ 0.2D	
側面加工時 切込み深さ	ap ≦ 1.5D		ap ≦ 1.5D		ap ≦ 1.0D		ap ≦ 1.0D	
	ae ≦ 0.2D		ae ≦ 0.2D		ae ≦ 0.1D		ae ≦ 0.1D	



ギヤッシュ付



標準切削条件：4枚刃 溝加工、側面加工

ワーク材質	炭素鋼		合金鋼		調質鋼		ステンレス鋼	
	HRC25 ~ 45		HRC30 ~ 45		HRC30 ~ 45		SUS304/SUS316	
硬度	回転数	送り量	回転数	送り量	回転数	送り量	回転数	送り量
外径								
3mm	8,270	560	6,550	280	5,680	160	3,970	140
4mm	6,200	595	4,910	300	4,260	165	2,980	150
5mm	4,650	630	3,680	310	3,200	170	2,240	160
6mm	4,130	650	3,280	320	2,840	175	1,990	155
8mm	3,100	650	2,460	320	2,130	175	1,490	155
10mm	2,480	630	1,970	315	1,700	175	1,190	155
12mm	2,070	580	1,460	290	1,420	160	990	150
16mm	1,550	500	1,230	250	1,080	140	750	130
20mm	1,240	400	980	200	850	115	600	105
溝加工時 切込み深さ	ap ≦ 0.5D		ap ≦ 0.5D		ap ≦ 0.2D		ap ≦ 0.2D	
側面加工時 切込み深さ	ap ≦ 1.5D		ap ≦ 1.5D		ap ≦ 1.0D		ap ≦ 1.0D	
	ae ≦ 0.2D		ae ≦ 0.2D		ae ≦ 0.1D		ae ≦ 0.1D	



TiAIN-NANO



* 切削条件は目安であり作業環境の状況によって変動します。 * 溝加工時は側面加工時よりも条件を落とされることを推奨いたします。