

NBC TOOL

cnc cutting tools



NBC ENDMILL

オリジナル高性能汎用超硬エンドミル

NBCエンドミル NBC2D3 / NBC4D3
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0.6μm）
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。



SG BLUE SERIES

次世代コーティング

SGブルーコーティング SGB4D22 / SGB4D30
ALTISIN膜採用により高い耐熱性（1200°C）を実現
新膜厚により耐摩耗性HV4500を確保
表面平滑化により切りくず離れ、噛み込みを改善
一般鋼からステンレス鋼、あらゆるワークに対応
不等分割・不等リーによりびびり抑制



WIN SERIES

WIN エンドミル

刃先チップング防止の形状により、高効率加工でありながら長寿命を実現
不等ピッチ・不等リード（38°/41°）TiAlNコーティングを採用

独自のルート仕入れた国内・海外の安価で高性能な切削工具を販売しています。
超硬工具のみではなくハイス・カッター本体などお客様のご要望に合わせた特殊工具の製作も行っています。

*再研磨・再コーティングは自社・他社製品ともに日本国内で行います



NBC MN4220

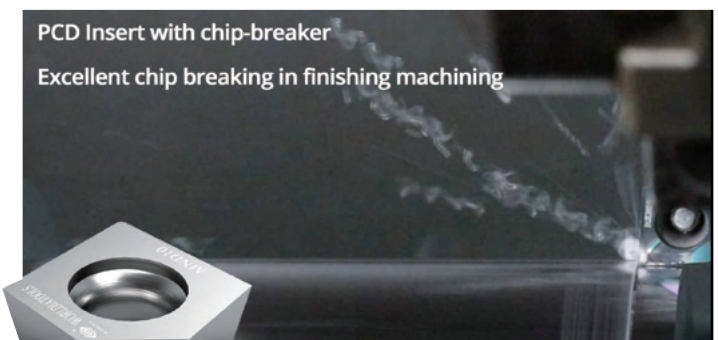
削れるもの
炭素鋼
合金鋼
ステンレス鋼
コスト

Lower Price
Unique design on Cutting flute
General material process
Custom size available per your specifications

MN シリーズ

TiAlN コーティング・MG 超硬母材を採用。

国内最安値・性能は大手メーカー同等品以上を目指して開発した製品です。



PCD Insert with chip-breaker

Excellent chip breaking in finishing machining



ISO 規格の旋盤 / フライス超硬チップ・PCD/CBN
チップの置き換えで大幅コストカット！！



NBC エンドミル

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	HRC30 ~ 45	HRC30 ~ 45	SUS304/SUS316	HRC30 ~ 45	SUS304/SUS316	
硬度	8,270	320	6,550	160	5,680	90	3,970	80	
外径	3mm	4mm	5mm	6mm	8mm	10mm	12mm	16mm	20mm
回転数	6,200	340	4,910	170	4,260	95	2,980	85	
送り量	4,960	360	3,930	180	3,400	100	2,380	90	
側面加工時 切込み深さ	ap ≦ 0.5D	ap ≦ 0.5D	ap ≦ 0.5D	ap ≦ 0.5D	ap ≦ 0.2D	ap ≦ 0.2D	ap ≦ 0.2D	ap ≦ 0.2D	
側面加工時 切込み深さ	ap ≦ 1.5D	ap ≦ 1.5D	ap ≦ 1.5D	ap ≦ 1.5D	ap ≦ 1.0D	ap ≦ 1.0D	ap ≦ 1.0D	ap ≦ 1.0D	
側面加工時 切込み深さ	ae ≦ 0.2D	ae ≦ 0.2D	ae ≦ 0.2D	ae ≦ 0.2D	ae ≦ 0.1D	ae ≦ 0.1D	ae ≦ 0.1D	ae ≦ 0.1D	

■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	HRC30 ~ 45	HRC30 ~ 45	SUS304/SUS316	HRC30 ~ 45	SUS304/SUS316	
硬度	8,270	320	6,550	160	5,680	90	3,970	80	
外径	3mm	4mm	5mm	6mm	8mm	10mm	12mm	16mm	20mm
回転数	6,200	340	4,910	170	4,260	95	2,980	85	
送り量	4,960	360	3,930	180	3,400	100	2,380	90	
溝加工時 切込み深さ	ap ≦ 0.5D	ap ≦ 0.5D	ap ≦ 0.5D	ap ≦ 0.5D	ap ≦ 0.2D	ap ≦ 0.2D	ap ≦ 0.2D	ap ≦ 0.2D	
側面加工時 切込み深さ	ap ≦ 1.5D	ap ≦ 1.5D	ap ≦ 1.5D	ap ≦ 1.5D	ap ≦ 1.0D	ap ≦ 1.0D	ap ≦ 1.0D	ap ≦ 1.0D	
側面加工時 切込み深さ	ae ≦ 0.2D	ae ≦ 0.2D	ae ≦ 0.2D	ae ≦ 0.2D	ae ≦ 0.1D	ae ≦ 0.1D	ae ≦ 0.1D	ae ≦ 0.1D	

SGB エンドミル

型番	刃径	刃長	全長	シャンク径	価格
SGB4D22-060	6	13	50	6	2,800
SGB4D22-080	8	18	60	8	4,000
SGB4D22-100	10	22	72	10	5,000
SGB4D22-120	12	26	75	12	7,000
SGB4D30-060	6	18	50	6	3,000
SGB4D30-080	8	24	65	8	4,200
SGB4D30-100	10	30	75	10	5,500
SGB4D30-120	12	36	80	12	7,500

標準切削条件 (側面加工 切削速度=m/min 送り速度=mm/rev)

被削材	一般鋼 SS等		合金鋼 SKD/SCM等		ステンレス鋼 SUS等		鋳物 FC/FCD等	
	切削速度	送り速度	切削速度	送り速度	切削速度	送り速度	切削速度	送り速度
外径	80~150	0.08~0.16	60~120	0.06~0.15	50~80	0.06~0.15	80~120	0.08~0.16
6		0.1~0.2		0.08~0.2		0.08~0.18		0.1~0.2
8		0.12~0.25		0.08~0.22		0.08~0.2		0.12~0.25
10		0.12~0.3		0.08~0.25		0.08~0.2		0.12~0.25
12								
切込み深さ (mm)	ap ≦ 1.5D	ap ≦ 1.5D	ap ≦ 1.5D	ap ≦ 1.5D	ap ≦ 1.5D	ap ≦ 1.5D	ap ≦ 1.5D	ap ≦ 1.5D
	ae ≦ 0.2D	ae ≦ 0.2D	ae ≦ 0.2D	ae ≦ 0.2D	ae ≦ 0.2D	ae ≦ 0.2D	ae ≦ 0.2D	ae ≦ 0.2D

- 溝加工の場合は送りを2~3割程度落として下さい。
- 切削条件はあくまで目安であり作業環境の状況によって変動します。
- ドリル加工の場合は送りを1/10程度落として下さい。ステンレス鋼にてドリル加工は推奨致しません。

WIN エンドミル

型番	刃径	刃長	全長	シャンク径	販売価格
LUS4-040	4	10	50	4	920
LUS4-050	5	13	50	6	1230
LUS4-060	6	15	50	6	1230
LUS4-070	7	18	60	8	2220
LUS4-080	8	20	60	8	2220
LUS4-090	9	23	75	10	3860
LUS4-100	10	25	75	10	3860
LUS4-110	11	30	75	12	5140
LUS4-120	12	30	75	12	5140
LUS4-130	13	32	100	14	10240
LUS4-140	14	35	100	14	10240
LUS4-160	16	40	100	16	12200
LUS4-180	18	45	100	18	16700
LUS4-200	20	50	100	20	15800

*WIN エンドミルは汎用タイプのため SGB の条件よりも切削速度を上げて加工してください。

MN エンドミル

型式	刃径	刃長	シャンク径	全長	販売価格
MN4220-030	3	7	4	45	670
MN4220-040	4	9	4	45	710
MN4220-050	5	11	6	45	740
MN4220-060	6	13	6	45	800
MN4220-070	7	15	8	55	別途見積り
MN4220-080	8	17	8	55	1190
MN4220-090	9	19	10	65	別途見積り
MN4220-100	10	22	10	65	1650
MN4220-120	12	27	12	75	2630
MN4220-160	16	36	16	90	7650
MN4220-200	20	42	20	100	11380

被削材	炭素鋼 S45C~S50C		合金鋼 SKD,SCM,SUS		調質鋼 HPM,NAK		銅合金		アルミ 合金			
	送り速度	回転速度	送り速度	回転速度	送り速度	回転速度	送り速度	回転速度	送り速度	回転速度		
3	620	9300	380	8200	270	5800	400	8000	800	21200		
4	620	7000	380	6100	290	4400	400	6000	1000	15900		
5	750	5600	420	4900	320	3500	400	5000	1000	12700		
6	770	4700	430	4100	320	2900	400	4000	1000	10600		
7	750	4000	430	3500	320	2500	400	3500	1000	9300		
8	750	3500	430	3100	320	2200	400	3000	1200	8000		
9	800	3100	460	2700	320	1900	400	2700	1200	7200		
10	770	2800	450	2500	320	1800	400	2400	1200	6400		
12	750	2300	420	2000	320	1500	400	2000	1200	5300		
16	450	1800	320	1500	260	1100	400	1500	1400	3500		
20	350	1400	270	1200	190	900	400	1200	1400	2900		
深さ 刃幅	≦0.05D				≦1.5D				≦0.2D			

*溝加工時は条件を落として加工してください

安全にお使いいただくために
 刃を直接素手で触らないようご注意ください。
 切削屑の飛散や巻き付き、ケースからの抜き取り時のけがに注意してください。
 切削条件は機械剛性、加工形態などに応じ適宜調整してください。