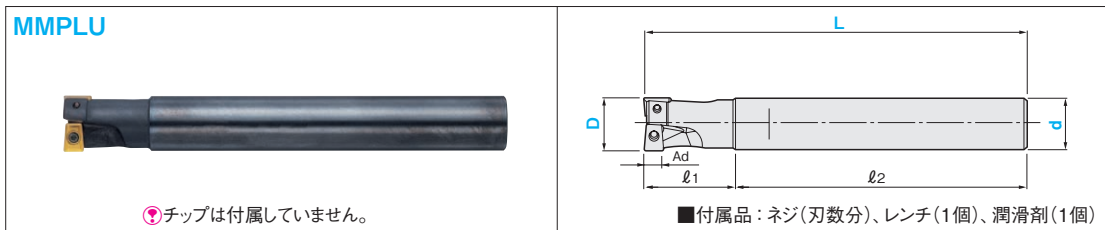


ドリルから彫り込み、溝加工まで、あらゆる加工をこれ一本で処理する柔軟性

END MILL HOLDERS -DRILLING & PLUNGING-

多機能スクエアカッター

●エンドミルタイプ -END MILL TYPE-



型番	外径 D	シャンク径 d	全長 L	刃数	首下長 l ₁	シャンク長 l ₂	切込み深さ Ad	適合チップ (●下表)	付属ネジ型式 (●下表)	付属レンチ型式 (●下表)	¥単価 1本
MMPLU	21	20	160	2	35	125	6	NPLU-1003	MMNJ-2564	MMTX-208P	28,600
	26	25	200	2	40	160	8	NPLU-1304	MMNJ-0943	MMTX-209P	30,290
	33	32	250	2	50	200	10	NPLU-1604	MMNJ-0088	MMTX-215P	31,200

切削条件 P.755



Order
注文例

MMPLU - 21 - 20 - 160

型番 外径(D) シャンク径(d) 全長(L)



Price
価格

■数量スライド価格(●1円未満切捨て)

数量	1	2	3, 4	5~9	10~
値引率	価格表	3%	5%	10%	

お見積り



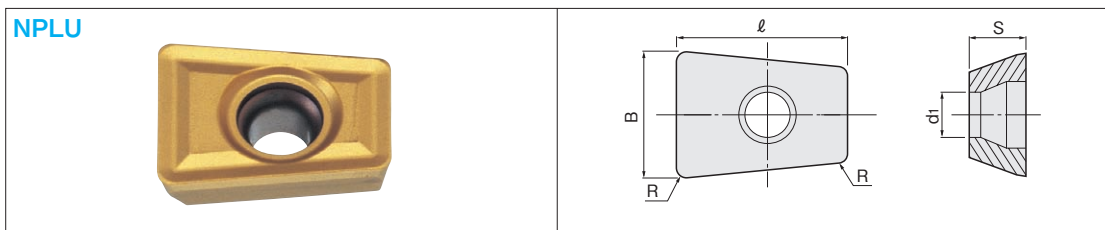
Delivery
出荷日

在庫品

P.12

●ご希望によりPM5:00迄、当日出荷受付致します。

●チップ -INSERTS-



型番	サイズ	材質	l	B	S	d ₁	R	¥単価 300個以上お見積り			
		超硬コート						1~9個	10~49個	50~99個	100~299個
NPLU	1003	KR5020	10.50	7.5	3.40	2.8	0.8	950	800	760	720
	1304		13.00	9.4	4.50	3.4	0.8	1,000	840	790	750
	1604		16.52	11.4	4.76	4.4	0.8	1,050	870	830	800



Order
注文例

NPLU - 1003 - KR5020

型番 サイズ 材質



Delivery
出荷日

在庫品

P.12

●ご希望によりPM5:00迄、当日出荷受付致します。

●アクセサリ -ACCESSORIES-

型番	部品名	¥単価 1~4個
MMNJ-2564	ネジ	380
MMNJ-0943		350
MMNJ-0088		240
MMTX-208P	レンチ	1,170
MMTX-209P		1,170
MMTX-215P		1,100



Order
注文例

MMNJ-2564

型番



Delivery
出荷日

在庫品

P.12

●ご希望によりPM5:00迄、当日出荷受付致します。



Price
価格

■数量スライド価格(●1円未満切捨て)

数量	1~4	5~9	10~19	20~49	50~
値引率	価格表	3%	5%	10%	

お見積り

技術資料

●推奨切削条件

被削材	硬度	チップ材質	ドリル加工 最大突出し長 5×D		ブランチ加工 最大突出し長 5×D		溝加工 肩削り加工 最大突出し長 3×D	
			切削速度 V(m/min)	送り/刃 f(mm)	切削速度 V(m/min)	送り/刃 f(mm)	切削速度 V(m/min)	送り/刃 f(mm)
P 炭素鋼・合金鋼	~30HRC	KR5020	120~180	0.05	120~180	0.03~0.12	100~180	0.05~0.18
	30HRC~40HRC	KR5020	80~120	0.04	80~120	0.03~0.06	60~120	0.05~0.12
M ステンレス鋼	—	KR5020	80~140	0.03~0.05	80~140	0.03~0.08	70~140	0.05~0.12
K 鋳鉄	~130HB	KR5020	120~200	0.08	120~200	0.06~0.18	120~200	0.05~0.30
	130HB~	KR5020	100~140	0.06	120~160	0.04~0.12	100~180	0.05~0.18

●回転数(min⁻¹)の求め方：切削速度(V)×1000÷3.14÷外径(D)

テーブル送り(mm/min)の求め方：回転数×送り/刃(f)×刃数

●傾斜加工は3°以内でご利用ください。

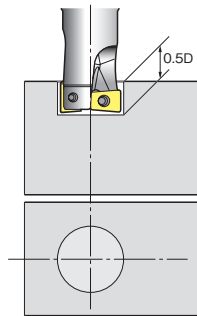
●ブランチ加工

①ドリル加工

●Z軸方向に加工します。

加工深さは外径D×0.5まで可能です。

●ワークから完全に抜ける位置までツールを引き上げます。

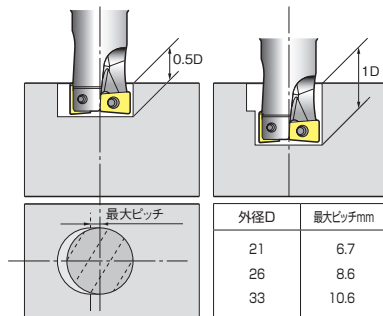


②ブランチ/ドリル加工

●右図の最大ピッチ以内でツールを移動します。

●深さ外径D×0.5までブランチ加工後、さらに続けて外径D×0.5の深さまでドリル加工を行います。

●ワークから完全に抜ける位置までツールを引き上げます。

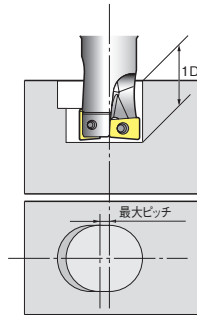


③ブランチ加工

●②同様に最大ピッチ以内でツールを移動します。

●深さ外径D×1までブランチ加工を行います。

●ワークから完全に抜ける位置までツールを引き上げます。



●上記の加工を繰り返すことにより、ツール外径D×5倍の深さまで彫り込むことができます。

超硬エンドミル

ハイスエンドミル

自由指定直刃
エンドミル

専用カッター

ドリル

面取り・
センタリング工具

リーマ

タップ

フライス用
チップ・カッター

旋削工具

加工治具

ツーリング

放電工具

研削・研磨用品

手作業工具

電動・空圧工具

測定工具

化学製品

工場雑貨

