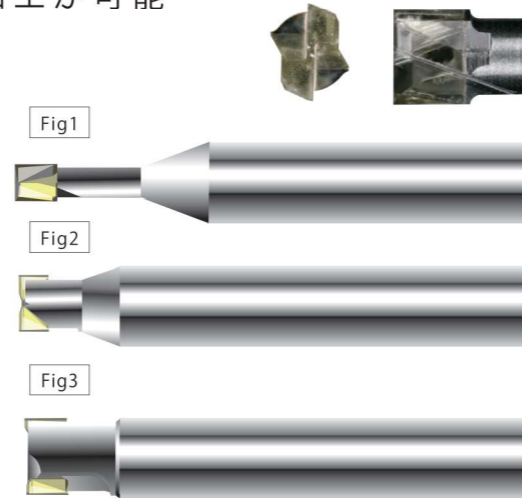
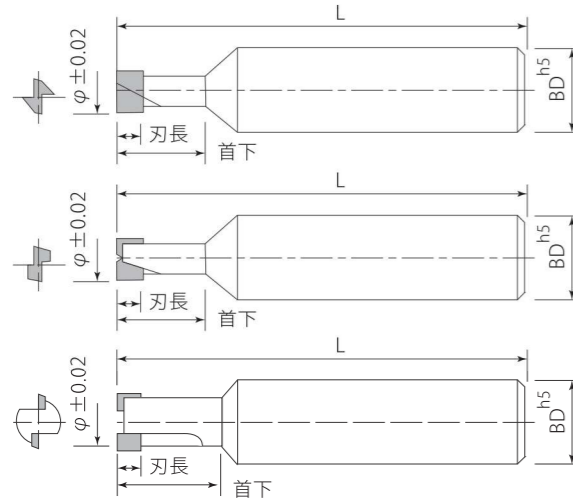


単結晶ダイヤモンド 2枚刃エンドミル New

N-Double Square Mill

平面・曲面加工での高効率な鏡面仕上加工が可能



ラインナップ

型式品名	径	刃長	首下	BD	L	Fig	在庫
N-DSM0050	φ0.5	0.25	1.5	4	50	Fig1	●
N-DSM0100	φ1	0.5	3	4	50	Fig1	●
N-DSM0200	φ2	1	6	4	50	Fig2	●
N-DSM0400	φ4	2	12	6	50	Fig2	●
N-DSM0600	φ6	3	18	6	50	Fig3	●

※○は準在庫品(納期:約40日)となります。
※その他希望形状ありましたらご対応させていただきます。(納期:約40日)

切削加工条件

樹脂・非鉄金属加工
※硬脆性材の場合は回転速度を1/3に

径	(min-1) 回転速度	ap (mm) 切込量
φ0.1	10,000~40,000	0.004
φ0.2	10,000~40,000	0.009
φ0.3	10,000~40,000	0.01
φ0.4	10,000~40,000	0.01
φ0.5	10,000~40,000	0.02
φ0.6	10,000~40,000	0.03
φ0.7	10,000~40,000	0.03
φ0.8	10,000~40,000	0.04
φ0.9	10,000~40,000	0.04
φ1	10,000~40,000	0.04
φ2	10,000~30,000	0.09
φ4	10,000~20,000	0.1
φ6	5,000~10,000	0.1
φ8	5,000~10,000	0.1
φ10	5,000~10,000	0.1
φ12	5,000~10,000	0.1

※出来るだけ高回転を推奨。
※ルーターやM/Cでの樹脂加工の場合は回転半分以下でも可能
※参考値 被切削材や加工機械により異なります。
※目安
回転速度(n)=10,000~40,000rpm/min
1刃あたり送り(fz)=0.01~0.05mm/rpm
テーブル送り(Vf)=200~1,000mm/min

N-BRAND

単結晶ダイヤモンド 2枚刃エンドミル

N-Double Square Mill

平面・曲面加工での高効率な鏡面仕上加工が可能

単結晶ダイヤモンド 高効率の2枚刃



樹脂・非鉄金属まで
「鏡面」が高効率で実現可能に



2枚刃で側面からポケット加工まで

さらに効率化へ

N-Face Mill
N-Ball Mill
N-Chamfer Mill

N-BRAND製品組み合わせで加工を効率化

ラインナップはこちら

型式品名	φ	刃長	首下	BD	L	Fig	在庫
N-DSM0050	φ0.5	0.25	1.5	4	50	Fig1	●
N-DSM0100	φ1	0.5	3	4	50	Fig1	●
N-DSM0200	φ2	1	6	4	50	Fig2	●
N-DSM0400	φ4	2	12	6	50	Fig2	●
N-DSM0600	φ6	3	18	6	50	Fig3	●

●...即納標準品 ○...準在庫品(納期:約40日間)

価格についてはお気軽にお問い合わせ下さい

このラインナップ以外のサイズや特殊形状も承ります。

