

超硬3枚刃 ツイスト面取りミル / 超硬2枚刃 マルチ面取りミル



超硬3枚刃 90°ツイスト面取りミル (45°ネジレ)

新登場

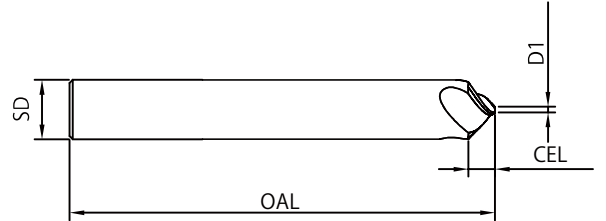
独自のネジレ刃形状により切削抵抗を大幅に低減！！

優れた切れ味でバリ、カエリを抑制します。  
3枚刃により高送りの面取り加工が可能。  
TiAlN-Nanoコーティングにより寿命UP。

ネジレ刃形状により  
切削抵抗を低減！！



加工材質	炭素鋼	合金鋼	ステンレス鋼	アルミ
硬度 (HRC)	~30	30~38	SUS304/316	~30
対応	◎	◎	○	◎



型番	CED/ 刃径	D1	CEL/ 刃長	SD/シャク径	OAL / 全長	販売価格 / ¥
NJR390-040	4	0.4	1.8	4	50	3,080
NJR390-060	6	0.6	2.7	6	50	3,680
NJR390-080	8	0.8	3.6	8	60	4,990
NJR390-100	10	1	4.5	10	72	5,900
NJR390-120	12	1.2	5.4	12	75	7,710

切削条件参考表

加工材質	炭素鋼		ステンレス		鋳鉄		アルミニウム	
切削速度	50~90 m/min		30~50 m/min		50~90 m/min		100~200 m/min	
刃径	回転数	送り速度	回転数	送り速度	回転数	送り速度	回転数	送り速度
φ 4.0	5,580	670	3,180	250	5,580	670	10,350	930
φ 6.0	3,750	560	2,230	230	3,750	560	8,000	960
φ 8.0	2,800	500	1,800	220	2,800	500	6,000	840
φ 10.0	2,500	500	1,450	220	2,500	500	4,800	820
φ 12.0	2,100	420	1,200	180	2,100	420	4,000	840

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。



超硬2枚刃 90°マルチ面取りミル

新登場

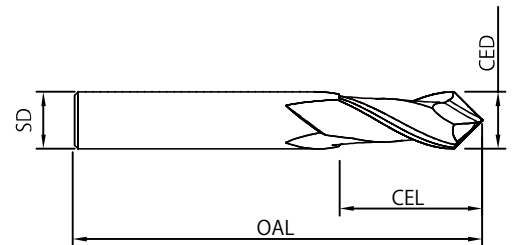
1本でセンターリング、エッジの面取り、穴面取り、V溝加工、側面加工が可能！！

TiAlN-Nanoコーティングにより寿命UP。

一般鋼からアルミまで幅広いワークの加工が可能。



加工材質	炭素鋼	合金鋼	ステンレス鋼	アルミ
硬度 (HRC)	~30	30~38	SUS304/316	~30
対応	◎	◎	○	○



型番	CED/ 刃径	先端径	CEL/ 刃長	SD/シャク径	OAL / 全長	販売価格 / ¥
VMC90-040	4	0.1	8	4	50	3,430
VMC90-060	6	0.1	12	6	50	4,320
VMC90-080	8	0.1	16	8	60	5,460
VMC90-100	10	0.1	20	10	72	6,550
VMC90-120	12	0.1	24	12	75	8,730

切削条件参考表

加工材質	炭素鋼		ステンレス		鋳鉄		アルミニウム	
切削速度	50~90 m/min		30~50 m/min		50~90 m/min		100~200 m/min	
刃径	回転数	送り速度	回転数	送り速度	回転数	送り速度	回転数	送り速度
φ 4.0	5,580	465	3,180	175	5,580	465	10,350	650
φ 6.0	3,750	390	2,230	160	3,750	390	8,000	670
φ 8.0	2,800	350	1,800	150	2,800	350	6,000	590
φ 10.0	2,500	350	1,450	150	2,500	350	4,800	570
φ 12.0	2,100	290	1,200	125	2,100	290	4,000	590

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。

センターリング、V溝加工の場合は送りを50%程度落として下さい。