

超微細加工用エンドミル マイクロエッジ

Micro Edge End Mill for Ultra Micro Manufacturing

SMEZ120 SMB120

NSME100 NSME230 NSMB100

2022年11月1日 新標準価格掲載



超微細な切削加工を可能にするφ0.1mm以下のラインアップ

Line up enables micro manufacturing with an O.D. 0.1mm or less

超微細 × 超高精度



特長

Features

Feature 1 **超微細** Ultra Micro **外径φ 0.01 mm から標準ラインアップ** Standard lineup from outer diameter 0.01mm

マイクロエッジは外径φ 0.1以下のエンドミルで、標準在庫をそなえラインアップしています。小径エンドミルのリーディングカンパニーとして、様々な被削材に対し数々のラインアップで超微細加工を可能な環境を提供しています。

Microedge is a standard line-up end mill with an outer diameter of φ 0.1 or less in stock.

As a leading company of small-diameter end mills, we have a wide variety of lineups that enable ultra-fine machining of various work materials such as high hardened steel, carbon steel, stainless steel, and aluminium alloys.

素材	刃形状	型番	外観	サイズ	刃数	溝	平面	曲面
超硬	スクエア	NSME100		φ 0.01 ~ φ 0.05	1	Slot	Face	-
超硬	スクエア	NSME230		φ 0.03 ~ φ 0.09	2	Slot	Face	-
超硬	ボール	NSMB100		R0.005 ~ R0.05	1	-	-	3D
CBN	スクエア	SMEZ120		φ 0.03 ~ φ 0.1	1	Slot	-	-
CBN	ボール	SMB120		R0.01 ~ R0.05	1	-	-	3D

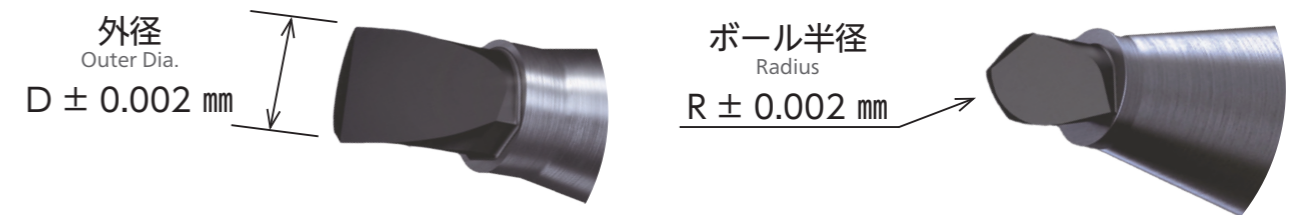
Feature 2

超高精度
Ultra High Precision

公差± 0.002 mm
Tolerance

超微細切削加工を可能にするため、外径公差、フレ精度をすべて± 0.002 mm以内、シャンク精度を 0 ~ -0.0025 (JIS 規格 h3) にし、超高精度仕様を実現しています。

In order to enable ultra micro manufacturing, we are producing the outer diameter tolerance and run-out accuracy are within ±0.002mm, and the shank accuracy is 0 to -0.0025 (JIS standard h3), realizing ultra-high precision specifications.



髪の毛にも文字彫りを可能にする超微細エンドミル

Ultra micro end mill enables character engraving on hair



NSME100 φ 0.01mm で文字彫り
Engraved by NSME100 φ 0.01mm

マイクロエッジは日進工具のフラッグシップです。高精度・精密微細エンドミルを安定して生産供給をするのに、生産・開発する従業員たちは日々、生産工場、開発センター、自社開発工具研削盤 TGM、自動検査設備、それらを使い、公差0や安定生産に向け、飽くなき挑戦を続けています。

Micro Edge is NS TOOL's flagship. R&D center, in house-development tool grinding machine "TGM", automatic inspection equipment, and factory employees. In order to pursue high-precision and stable quality and develop it into products, NS TOOL strives for zero tolerance every day. We continue to challenge ourselves tirelessly.



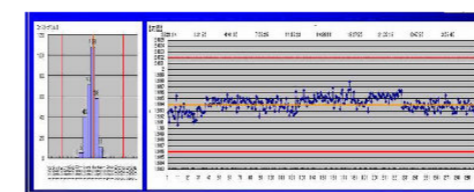
仙台工場
Sendai Plant



自社開発 工具研削盤
In-house development
tool grinding machine
TGM



新開発センター
New R&D Center



安定した工程能力
Stable process capability

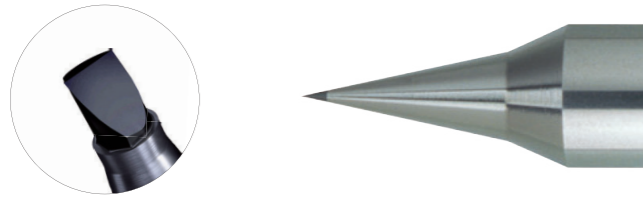


超微細な切削加工を可能にするφ0.1mm以下のラインアップ

Line up enables micro manufacturing with an O.D. 0.1mm or less

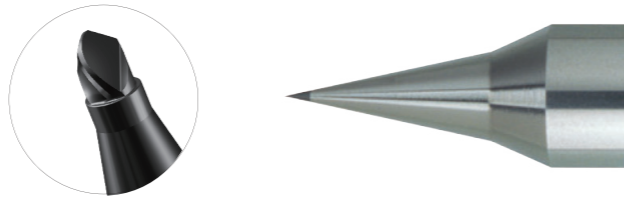
超微細加工用CBNエンドミル
"マイクロエッジZ"
CBN "MICRO EDGE Z"

SMEZ120 φ 0.03 ~ φ 0.1
全 8 サイズ
Total 8 sizes



超微細加工用CBNボールエンドミル
"CBNマイクロボール"
CBN Ball End mill for precision machining "CBN Micro Ball"

SMB120 R0.01 ~ R0.05
全 7 サイズ
Total 7 sizes



超微細加工用エンドミル
"マイクロエッジ"
MICRO End Mill "MICRO EDGE"

NSME100 φ 0.01 ~ φ 0.05
全 5 サイズ
Total 5 sizes



超微細加工用エンドミル
"マイクロエッジ"
MICRO End Mill "MICRO EDGE"

NSME230 φ 0.03 ~ φ 0.09
全 7 サイズ
Total 7 sizes



超微細加工用ボールエンドミル
"マイクロボール"
Ball End Mill for precision machining "Micro Ball"

NSMB100 R0.005 ~ R0.05
全 8 サイズ
Total 8 sizes



SMEZ120

サイズ
Size φ 0.03 ~ φ 0.1



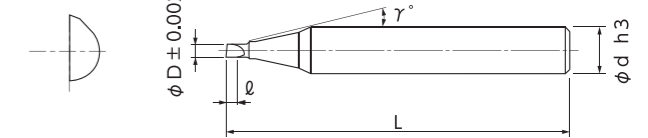
超微細加工用 CBNエンドミル "マイクロエッジZ"
CBN "MICRO EDGE Z"

全 8 サイズ
Total 8 sizes

外径φ0.1以下を標準化した微細CBN スクエアエンドミル

CBN micro end mill with standardized of Dia.0.1mm or smaller

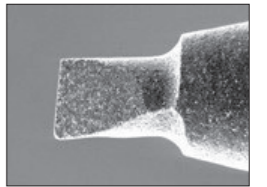
特許取得 PAT. No. 5177982



- NS TOOLの加工技術と厳選された CBN 素材とのマッチングでシャープエッジを実現。
- 外径精度 ± 2 μm。
- シャンク径公差 h3 (0 ~ -0.0025)。
- NS TOOL engineering technology and selected CBN material realize sharp edge.
- Tolerance of flute diameter is ± 2 μm.
- Tolerance of shank diameter is h3 (0 ~ -0.0025).

被削材 Work Material

プリハードン鋼 P Prehardened Steel	高硬度鋼 H Hardened Steel		
	~55HRC	~65HRC	~70HRC



刃先形状
Cutting edge shape

単位 [寸法: mm / 価格: 円]
Unit [Size: mm / Retail Price: JPY]

コードNo. Code No.	(D)外径 Dia.	(ℓ)刃長 Length of Cut	(γ)首角 Neck Taper Angle	(d)シャンク径 Shank Dia.	(L)全長 Overall Length	標準価格 Retail Price
01-00480-00030	0.03	0.03	15°	4	50	60,000
01-00480-00040	0.04	0.04	15°	4	50	50,000
01-00480-00050	0.05	0.05	15°	4	50	45,000
01-00480-00060	0.06	0.06	15°	4	50	42,000
01-00480-00070	0.07	0.07	15°	4	50	42,000
01-00480-00080	0.08	0.08	15°	4	50	39,000
01-00480-00090	0.09	0.09	15°	4	50	39,000
01-00480-00100	0.1	0.1	15°	4	50	34,000

オーダー方法
How to Order
SMEZ120 外径 (D) を指示してください。 ※(γ) は参考値です。
When you order, indicate SMEZ120 (D). ※(γ) is reference value.

切削条件参考表 Recommended Milling Conditions

被削材 Work Material	調質鋼・高硬度鋼 Prehardened Steels・Hardened Steels NAK・STAVAX・SKD11・PD613 (~62HRC)			
	切込み量 Depth of Cut		送り速度 Feed	回転数 Spindle Speed
外径 Dia.	ax mm	ae mm	mm/min	min ⁻¹
0.03	0.0005	0.003	10	60,000
0.04	0.001	0.003	20	60,000
0.05	0.001	0.005	30	60,000
0.06	0.002	0.005	40	60,000
0.07	0.002	0.01	50	60,000
0.08	0.003	0.015	65	60,000
0.09	0.003	0.02	80	60,000
0.1	0.003	0.025	100	60,000

備考
Notes

- ※1 切込み量の、axは軸方向の切込み深さ、aeは半径方向の切込み深さを示します。
- ※2 工具の着脱やプリセット時には細心の注意を払ってください。
- ※3 オイルミストクーラントをお奨めします。
- ※4 チャッキングの振れは極力抑えてください。
(可能ならば使用される回転数での動的振れ精度を確認してください。)
- ※5 切込み量の増加は工具折損の要因となります。特にaxの数値には気を付けてください。
- ※1 Depth of Cut: ax=Axial Depth of Cut / ae=Radial Depth of Cut.
- ※2 Handle with care when exchanging and presetting tool.
- ※3 We recommend using oil mist coolant.
- ※4 Minimize chocking runout.
(Recommend to measure actual runout at activated spindle speed.)
- ※5 Increase of Depth of Cut may cause a tool breakage, especially careful for Axial Depth of Cut.

超微細加工用 CBN ボールエンドミル “CBN マイクロボール”
CBN Ball End Mill for precision machining "CBN Micro Ball"

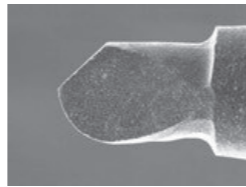
全 7 サイズ
Total 7 sizes

R0.01~R0.05ラインアップし超微細加工を実現

Realized micro milling by size line up R0.01 to R0.05



- 世界初！CBN素材のマイクロボールエンドミル。
- 微細切削加工分野の新たな領域を開拓。
- Rサイズ R0.01より標準化を実現。
- CBN素材の特長を最大限に活かしたシャープエッジを実現。
- 調質鋼から高硬度鋼（60HRC以上）まで、長時間の加工が可能。
- The world's first CBN Micro Ball End Mill.
- CBN Micro Ball develops new machining capability in high-precision technology.
- Standardized sizes from R0.01.
- Realized sharp edge by maximizing features of CBN.
- Long machining on pre-hardened to high-hardened steels (60HRC~).



刃先形状
Cutting edge shape

被削材 Work Material

プリハードン鋼 P Prehardened Steel	高硬度鋼 H Hardened Steel		
	~55HRC	~65HRC	~70HRC
○	◎	◎	○

単位 [寸法 : mm / 価格 : 円]
Unit [Size : mm / Retail Price : JPY]

コードNo. Code No.	(R)ボール半径 Radius	(ℓ)刃長 Length of Cut	(D)外径 Dia.	(γ)首角 Neck Taper Angle	(d)シャンク径 Shank Dia.	(L)全長 Overall Length	標準価格 Retail Price
01-00460-00010	R0.01	0.02	0.02	15°	4	50	72,000
01-00460-00015	R0.015	0.03	0.03	15°	4	50	62,000
01-00460-00020	R0.02	0.04	0.04	15°	4	50	51,600
01-00460-00025	R0.025	0.05	0.05	15°	4	50	47,400
01-00460-00030	R0.03	0.06	0.06	15°	4	50	43,200
01-00460-00040	R0.04	0.08	0.08	15°	4	50	39,600
01-00460-00050	R0.05	0.1	0.1	15°	4	50	36,000

オーダー方法 How to Order SMB120 ボール半径 (R) を指示してください。 ※(γ)は参考値です。
When you order, indicate SMB120 (R). ※(γ) is reference value.

切削条件参考表 Recommended Milling Conditions

被削材 Work Material	調質鋼・高硬度鋼 Prehardened Steels・Hardened Steels NAK・STAVAX・SKD11・PD613 (~62HRC)				
	切込み量 Depth of Cut		送り速度 Feed	アプローチ速度 Approaching Feed	回転数 Spindle Speed
Rサイズ Radius	ap mm	ae mm	mm/min	mm/min	min ⁻¹
0.01	0.0005	0.001	5	3	80,000
0.02	0.001	0.001	30	5	80,000
0.03	0.001	0.002	70	10	80,000
0.04	0.002	0.003	100	30	80,000
0.05	0.002	0.005	200	30	80,000

備考 Notes

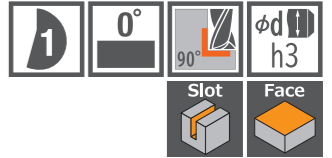
- ※1 切込み量の、apは軸方向の切込み深さ、aeはピックフィードを示します。
- ※2 工具の着脱やプリセット時には細心の注意を払ってください。
- ※3 オイルミストクーラントをお奨めします。
- ※4 チャッキングの振れは極力抑えてください。
(可能ならば使用される回転数での動的振れ精度を確認してください。)
- ※5 アプローチ角は3°以下にしてください。
- ※6 切込み量の増加は工具折損の要因となります。特にapの数値には気を付けてください。
- ※1 Depth of Cut : ap=Axial Depth of Cut / ae=Radial Depth of Cut.
- ※2 Handle with care when exchanging and presetting tool.
- ※3 We recommend using oil mist coolant.
- ※4 Minimize chucking runout.
(Recommend to measure actual runout at activated spindle speed.)
- ※5 Tool approaching angle must be 3 degrees or below.
- ※6 Increase of Depth of Cut may cause a tool breakage, especially careful for Axial Depth of Cut.

超微細加工用エンドミル “マイクロエッジ”
Micro End Mill "MICRO EDGE"

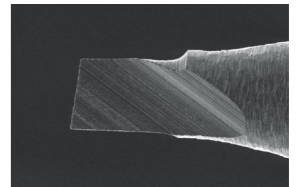
全 5 サイズ
Total 5 sizes

最小外径φ0.01 超微細加工用1枚刃直刃エンドミル

Smallest Dia.0.01mm
Single straight flute end mill for ultra micro milling



- 超高精度仕様、外径公差±2μm、シャンク公差h3（真円度0.1μm）。
- 1枚刃直刃タイプ、φ0.01~φ0.05まで5アイテムを用意。
- Ultra-high-precision accuracy is guaranteed with ±2μm tolerance of flute diameter and h3 tolerance of shank diameter (circularity 0.1μm).
- One straight flute, 5 items from 0.01 to 0.05mm diameter.



刃先形状
Cutting edge shape

被削材 Work Material

炭素鋼 P Carbon Steel	合金鋼 P Alloy Steel	プリハードン鋼 P Prehardened Steel	ステンレス鋼 M Stainless Steel	アルミ合金 N Aluminium Alloy	銅 N Copper	樹脂 O Resin
○	○	○	○	○	○	○

単位 [寸法 : mm / 価格 : 円]
Unit [Size : mm / Retail Price : JPY]

コードNo. Code No.	(D)外径 Dia.	(ℓ)刃長 Length of Cut	(γ)首角 Neck Taper Angle	(d)シャンク径 Shank Dia.	(L)全長 Overall Length	標準価格 Retail Price
01-00001-00010	0.01	0.01	15°	4	45	36,800
01-00001-00020	0.02	0.02	15°	4	45	29,400
01-00001-00030	0.03	0.03	15°	4	45	25,200
01-00001-00040	0.04	0.04	15°	4	45	21,000
01-00001-00050	0.05	0.05	15°	4	45	18,900

オーダー方法 How to Order NSME100 外径 (D) を指示してください。 ※(γ)は参考値です。
When you order, indicate NSME100 (D). ※(γ) is reference value.

切削条件参考表 Recommended Milling Conditions

被削材 Work Material	タフピッチ銅・アルミニウム合金 Tough Pitch Copper・Aluminium Alloy			
	切込み量 Depth of Cut		送り速度 Feed	回転数 Spindle Speed
外径 Dia	ap mm	ae mm	mm/min	min ⁻¹
0.01	0.0001	0.0005	10	60,000
0.02	0.0003	0.001	15	60,000
0.03	0.0005	0.001	20	60,000
0.04	0.001	0.001	20	60,000
0.05	0.001	0.002	30	60,000

備考 Notes

- ※1 切込み量の、apは軸方向の切込み深さ、aeは半径方向の切込み深さを示します。
- ※2 工具の着脱やプリセット時には細心の注意を払ってください。
- ※3 オイルミストクーラントをお奨めします。
- ※4 チャッキングの振れは極力抑えてください。
(可能ならば使用される回転数での動的振れ精度を確認してください。)
- ※5 切込み量の増加は工具折損の要因となります。特にapの数値には気を付けてください。
- ※1 Depth of Cut : ap=Axial Depth of Cut / ae=Radial Depth of Cut.
- ※2 Handle with care when exchanging and presetting tool.
- ※3 We recommend using oil mist coolant.
- ※4 Minimize chucking runout.
(Recommend to measure actual runout at activated spindle speed.)
- ※5 Increase of Depth of Cut may cause a tool breakage, especially careful for Axial Depth of Cut.

NSME230

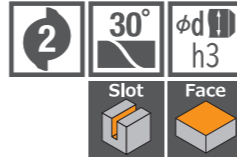
サイズ
Size ϕ 0.03 ~ ϕ 0.09



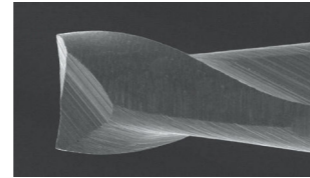
超微細加工用エンドミル "マイクロエッジ"
Micro End Mill MICRO EDGE"

全7サイズ
Total 7 sizes

2枚刃30°ねじれで外径 ϕ 0.03~ ϕ 0.09の微細スクエアエンドミル
2 flute 30°square end mill for micro milling. Dia. 0.03mm to Dia. 0.09mm



- 超高精度仕様、外径公差 $\pm 2\mu\text{m}$ 、シャンク公差h3 (真円度0.1 μm)。
- 2枚刃30°ねじれタイプ、 ϕ 0.03~ ϕ 0.09まで7アイテムを用意。
- Ultra-high-precision accuracy is guaranteed with $\pm 2\mu\text{m}$ tolerance of flute diameter and h3 tolerance of shank diameter (circularity 0.1 μm).
- Two flutes in 30 deg. 7 items from 0.03 to 0.09mm diameter.



刃先形状
Cutting edge shape

被削材 Work Material

炭素鋼 P Carbon Steel	合金鋼 P Alloy Steel	プリハードン鋼 P Prehardened Steel	ステンレス鋼 M Stainless Steel	アルミ合金 N Aluminium Alloy	銅 N Copper	樹脂 O Resin
○	○	○	○	○	○	○

単位 [寸法: mm / 価格: 円]
Unit [Size: mm / Retail Price: JPY]

コードNo. Code No.	(D)外径 Dia.	(ϕ)刃長 Length of Cut	(γ)首角 Neck Taper Angle	(d)シャンク径 Shank Dia.	(L)全長 Overall Length	標準価格 Retail Price
01-00002-00030	0.03	0.045	15°	4	45	25,200
01-00002-00040	0.04	0.060	15°	4	45	21,000
01-00002-00050	0.05	0.075	15°	4	45	18,900
01-00002-00060	0.06	0.090	15°	4	45	16,800
01-00002-00070	0.07	0.105	15°	4	45	14,700
01-00002-00080	0.08	0.120	15°	4	45	12,600
01-00002-00090	0.09	0.135	15°	4	45	11,600

オーダー方法 How to Order NSME230 外径(D)を指示してください。*(γ)は参考値です。
When you order, indicate NSME230 (D). *(γ) is reference value.

切削条件参考表 Recommended Milling Conditions

被削材 Work Material	タフピッチ銅・アルミニウム合金 Tough Pitch Copper-Aluminium Alloy			
	切込み量 Depth of Cut		送り速度 Feed	回転数 Spindle Speed
外径 Dia	a_p mm	a_e mm	mm/min	min ⁻¹
0.03	0.0015	0.002	20	60,000
0.04	0.0015	0.002	25	60,000
0.05	0.002	0.003	30	60,000
0.06	0.002	0.004	40	60,000
0.07	0.0025	0.005	50	60,000
0.08	0.003	0.005	70	60,000
0.09	0.004	0.01	80	60,000

備考 Notes

- ※1 切込み量の、 a_p は軸方向の切込み深さ、 a_e は半径方向の切込み深さを示します。
- ※2 工具の着脱やプリセット時には細心の注意を払ってください。
- ※3 オイルミストクーラントをお奨めします。
- ※4 チャッキングの振れは極力抑えてください。
(可能ならば使用される回転数での動的振れ精度を確認してください。)
- ※5 切込み量の増加は工具折損の要因となります。特に a_p の数値には気を付けてください。
- ※1 Depth of Cut: a_p =Axial Depth of Cut / a_e =Radial Depth of Cut.
- ※2 Handle with care when exchanging and presetting tool.
- ※3 We recommend using oil mist coolant.
- ※4 Minimize chucking runout.
(Recommend to measure actual runout at activated spindle speed.)
- ※5 Increase of Depth of Cut may cause a tool breakage, especially careful for Axial Depth of Cut.

NSMB100

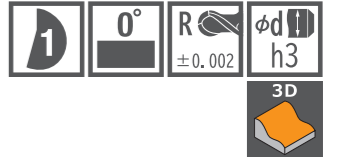
サイズ
Size R0.005 ~ R0.05



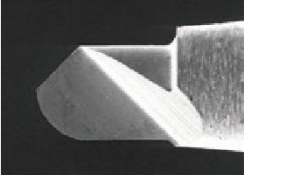
超微細加工用ボールエンドミル "マイクロボール"
Ball End Mill for precision machining "Micro Ball"

全8サイズ
Total 8 sizes

最小R0.005を標準化した超微細加工用ボールエンドミル
Standardized from the smallest R0.005 for ultra micro milling



- 世界初！RサイズR0.005より標準化を実現。
- 世界最小ボールエンドミル“マイクロボール”が微細加工領域を拡張。
- NS独自のR部形状を採用し、良好な仕上面を実現。
- The world's first standardization of Ball size R0.005. Micro Ball develops new machining field in high-precision technology.
- The world's smallest ball end mill "Micro Ball" extends precision machining field.
- NS original R design exercises fine finishing surface.



刃先形状
Cutting edge shape

被削材 Work Material

炭素鋼 P Carbon Steel	合金鋼 P Alloy Steel	プリハードン鋼 P Prehardened Steel	ステンレス鋼 M Stainless Steel	アルミ合金 N Aluminium Alloy	銅 N Copper	樹脂 O Resin
○	○	○	○	○	○	○

単位 [寸法: mm / 価格: 円]
Unit [Size: mm / Retail Price: JPY]

コードNo. Code No.	(R)ボール半径 Radius	(ϕ)刃長 Length of Cut	(D)外径 Dia.	(γ)首角 Neck Taper Angle	(d)シャンク径 Shank Dia.	(L)全長 Overall Length	標準価格 Retail Price
01-00003-00005	R0.005	0.01	0.01	15°	4	45	36,400
01-00003-00010	R0.01	0.02	0.02	15°	4	45	29,200
01-00003-00015	R0.015	0.03	0.03	15°	4	45	25,000
01-00003-00020	R0.02	0.04	0.04	15°	4	45	21,000
01-00003-00025	R0.025	0.05	0.05	15°	4	45	18,900
01-00003-00030	R0.03	0.06	0.06	15°	4	45	13,500
01-00003-00040	R0.04	0.08	0.08	15°	4	45	11,300
01-00003-00050	R0.05	0.1	0.1	15°	4	45	9,500

オーダー方法 How to Order NSMB100 ボール半径(R)を指示してください。*(γ)は参考値です。
When you order, indicate NSMB100 (R). *(γ) is reference value.

切削条件参考表 Recommended Milling Conditions

被削材 Work Material	タフピッチ銅・アルミニウム合金 Tough Pitch Copper-Aluminium Alloy				
	切込み量 Depth of Cut		送り速度 Feed	アプローチ速度 Approaching Feed	回転数 Spindle Speed
Rサイズ Radius	a_p mm	a_e mm	mm/min	mm/min	min ⁻¹
0.005	0.0003	0.0005	5	2	60,000
0.01	0.0005	0.001	10	3	60,000
0.02	0.001	0.002	20	5	60,000
0.03	0.002	0.003	80	10	60,000
0.04	0.002	0.004	200	30	60,000
0.05	0.003	0.005	300	30	60,000

備考 Notes

- ※1 切込み量の、 a_p は軸方向の切込み深さ、 a_e はピッチフィードを示します。
- ※2 工具の着脱やプリセット時には細心の注意を払ってください。
- ※3 被削材、加工内容に適したクーラントをご使用ください。
- ※4 チャッキングの振れは極力抑えてください。
(可能ならば使用される回転数での動的振れ精度を確認してください。)
- ※5 アプローチ角は3°以下にしてください。
- ※6 切込み量の増加は工具折損の要因となります。特に a_p の数値には気を付けてください。
- ※1 Depth of Cut: a_p =Axial Depth of Cut / a_e =Radial Depth of Cut.
- ※2 Handle with care when exchanging and presetting tool.
- ※3 Use proper type of coolant for material and machining process.
- ※4 Minimize chucking runout.
(Recommend to measure actual runout at activated spindle speed.)
- ※5 Tool approaching angle must be 3 degrees or below.
- ※6 Increase of Depth of Cut may cause a tool breakage, especially careful for Axial Depth of Cut.

加工事例1 Machining case 1

マイクロ流路形状 Microfluidic device

高硬度鋼のマイクロ流路微細加工に安定した寸法精度 SMEZ120

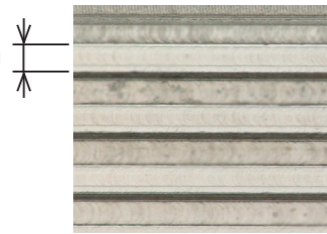
Realized stable dimension accuracy on machining hardened steels

被削材: **STAVAX (52HRC)**
Work material
ワークサイズ: **15 × 15 × 深さ0.05mm**
Work size Depth
クーラント: **オイルミスト**
Coolant: Oil mist
総加工時間: **1 時間 20 分**
Total machining time: 1 hr 20 min

加工工程 Process	中仕上げ Semi-Finishing	仕上げ① Finishing 1	仕上げ② Finishing 2
使用工具 Tool	SSBL200 R0.2 × 1.2	SSBL200 R0.1 × 0.6	SMEZ120 φ0.1
回転数 [min ⁻¹] Spindle speed	60,000		60,000
送り速度 [mm/min] Feed	1,200	200	50
切込み量 ap × ae Depth of cut [mm]	0.005 × 0.01	0.005 × 0.005	0.003 × 0.005 ~0.1
加工時間 Machining time	3時間9分 3hr 9 min	44分 44 min	2時間4分 2hr 4 min



流路幅(凸)
Flow width
狙い値 0.1000 mm
Target
実測値 **0.0964mm**
Actual
表面粗さ(凸)
Flow width
Ra 0.04 μm
Rz 0.58 μm



表面粗さ(凹)
Flow width
Ra 0.06 μm
Rz 0.96 μm
流路幅(凹)
Flow width
狙い値 0.1000mm
Target
実測値 **0.1036mm**
Actual



加工事例2 Machining case 2

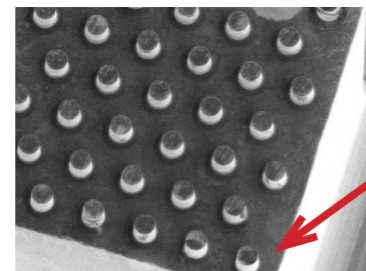
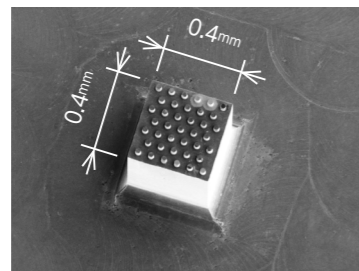
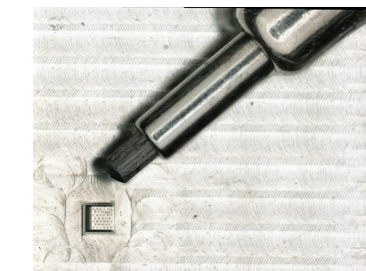
微細ピン Micro Fine Pin

φ0.03mmの微細ピンの加工で安定したピン径 SMEZ120

End milling of dia 0.03mm Micro fine pin

被削材: **STAVAX (52HRC)**
Work material
ワークサイズ: **0.4 × 0.4 深さ0.03mm**
Work size Depth
クーラント: **オイルミスト**
Coolant: Oil mist
総加工時間: **1 時間 3 分**
Total machining time: 1 hr 3 min

加工工程 Process	荒取り Roughing	仕上げ Finishing
使用工具 Tool	SMEZ120 φ0.05 × 0.05	SMEZ120 φ0.03 × 0.03
回転数 [min ⁻¹] Spindle speed	60,000	60,000
送り速度 [mm/min] Feed	10	10
切込み量 ap × ae Depth of cut [mm]	0.001 × 0.005	ap 0.001
加工時間 Machining time	25分 25 min	38分 38 min



ピン径
Pin dia.
狙い値 0.030mm
Target
実測値 **0.027mm**
Actual

加工事例3 Machining case 3

ポケット加工 Micro Pocket Machining

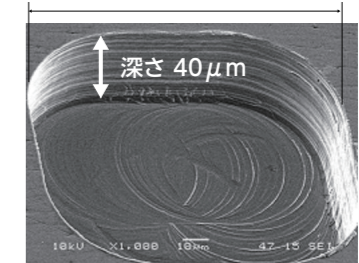
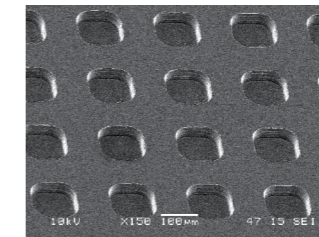
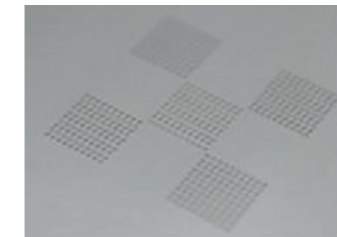
500個の0.1mm微細ポケット加工 NSME100

500 - 0.1mm fine pocket machining

被削材: **アルミ合金 A7075**
Work material Aluminium Alloy
ポケットサイズ: **0.1 × 0.1 × 0.04 mm**
Pocket size
クーラント: **オイルミスト**
Coolant: Oil mist
総加工時間: **40 時間 / 500ポケット**
Total machining time: 40 hr / 500 Pocket

加工工程 Process	仕上げ Finishing
使用工具 Tool	NSME100 φ0.05
回転数 [min ⁻¹] Spindle speed	30,000
送り速度 [mm/min] Feed	10
切込み量 ap × ae Depth of cut [mm]	0.002 × 0.002
加工時間 Machining time	4分48秒 4 min 48 sec

(4分48秒 / 1ポケット)
4 min 48 sec / 1 Pocket



加工事例4 Machining case 4

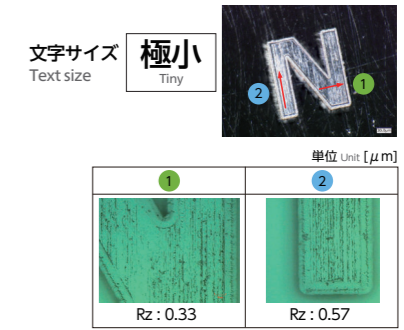
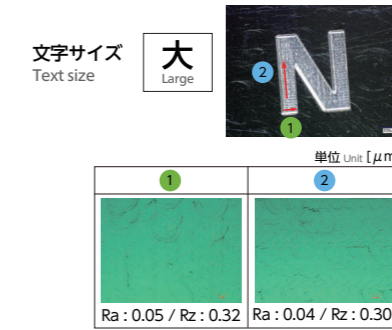
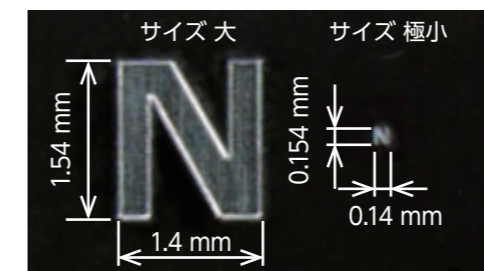
N文字 N Characters

金型のキャビティやコアへ極小の文字彫り NSMB100

Engraving of tiny characters into mold cavities and cores

被削材: **NAK80 (40HRC)**
Work material
大 **1.4 × 1.54 mm**
文字サイズ: **極小 0.14 × 0.154 mm**
Character size Extra Small
クーラント: **オイルミスト**
Coolant: Oil mist
総加工時間: **3 時間 10 分**
Total machining time: 3hr 10 min

加工工程 Process	文字 大 Character large	文字 極小 Character Extra small
使用工具 Tool	NSMB100 R0.05	NSMB100 R0.005
回転数 [min ⁻¹] Spindle speed	60,000	60,000
送り速度 [mm/min] Feed	300	5
切込み量 ap × ae Depth of cut [mm]	0.003 × 0.005	0.0003 × 0.0005
加工時間 Machining time	40分 40 min	2時間30分 2 hr 30 min



日進工具株式会社

www.ns-tool.com

〒140-0014 東京都品川区大井 1-28-1 住友不動産大井町駅前ビル6F
TEL. 03-3774-2459 FAX. 03-3774-2460



警告 CAUTION 安全上の注意 Attention on Safety

- 1) 工具をケースから取り出す際は、工具の飛び出しや、刃先が素手に直接触れない様に、充分に注意してください。
 - 2) 切れ刃を直接素手で触れない様にしてください。
 - 3) 工具を使用する際は、破損する危険がありますので、必ずカバー・保護メガネ等を使用してください。
 - 4) ホルダ等は、工具や加工内容に見合った物を使用してください。
工具はホルダにしっかりと固定し、振れを抑えるようにしてください。
 - 5) 被削材は、しっかりと固定してください。
 - 6) 工具及び被削材の寸法は、あらかじめ確認しておいてください。
 - 7) 切削条件は、加工物や使用機械に合わせて、調整する必要があります。
 - 8) 用途に応じて切削油を選定してください。不水溶性切削油を使用する場合は、加工時に発生する火花や破損で引火、火災の危険があります。防火対策を必ず行ってください。
 - 9) 使用中に異常（切削音・煙）が発生した場合は、直ちに機械を止めてください。
 - 10) 工具の改造はしないでください。
- 1) When removing tools from cases, be careful of getting-out of tools and don't touch directly the cutting edges.
 - 2) Never touch the cutting edges directly with bare hand.
 - 3) Use safety covers and eye protection, as tools may be broken.
 - 4) Use holders, etc. that match the tools and nature of the processing operations.
The tool should be firmly attached to the holder to prevent shaking.
 - 5) The work materials clamp firmly.
 - 6) Make sure of dimensions of tools and work pieces before starting operation.
 - 7) It is necessary to adjust conditions according to the dimensions of work materials and the machine.
 - 8) Select a cutting fluid appropriate to the particular usage. Using a non-water cutting fluid could lead to fires due to sparks generated during processing or heat caused by breakage. Ensure that you take proper fire-prevention measures.
 - 9) If abnormal sound, etc. occurs during processing, stop the machine immediately.
 - 10) Don't modify tools.

58.2

22'11

MicroEdge_A1_202211



■本カタログに掲載の製品仕様は、改善・改良のため予告無く変更する場合がございます。
Specifications may change without notice for improvement.