

NS TOOL

CORE LINE

「つくる」の先をつくる

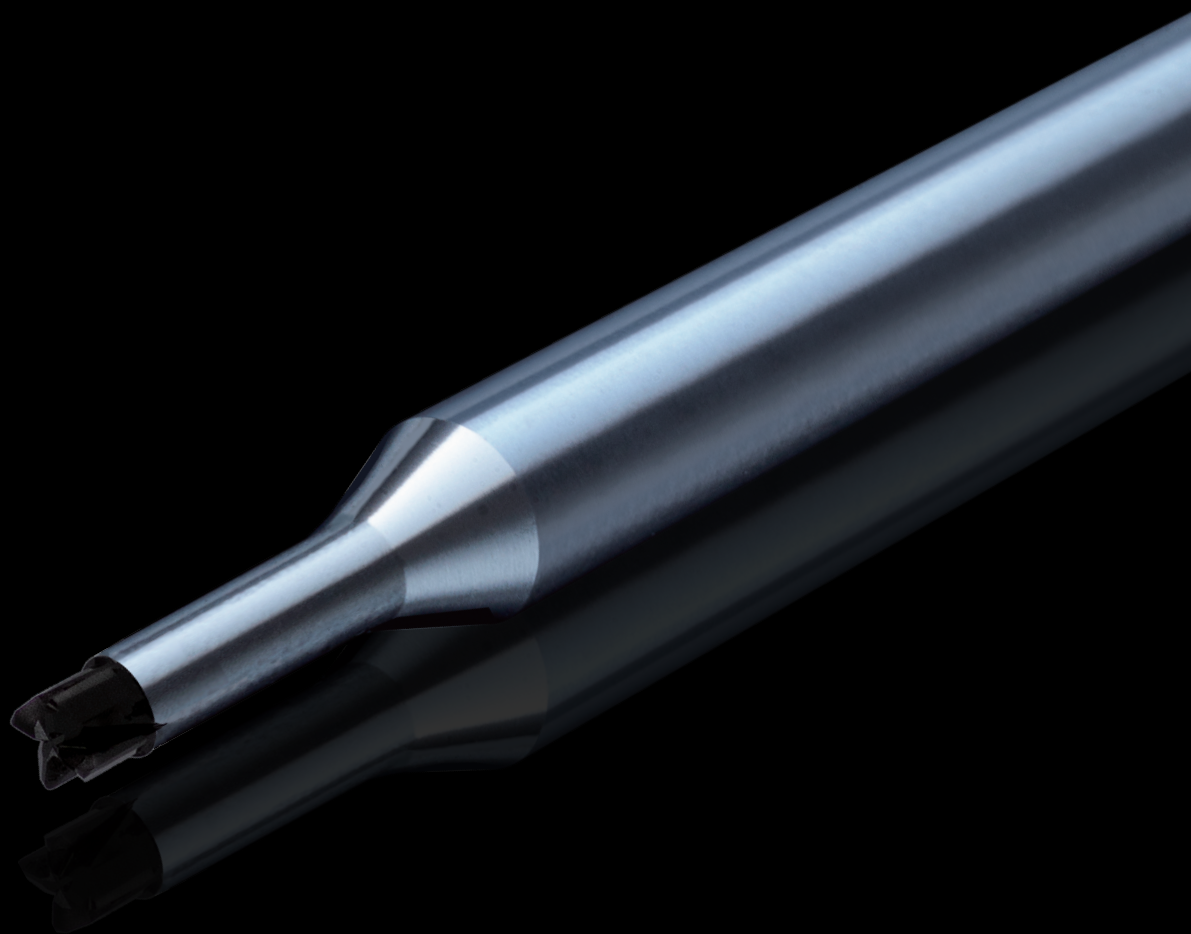
CBN

CBN4枚刃ロングネックラジアスエンドミル

CBN 4-Flute Long Neck Corner Radius End Mill

SSR400

New

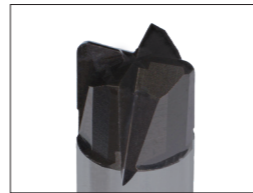
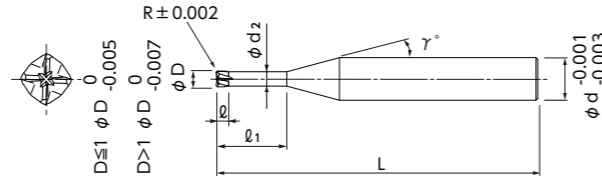
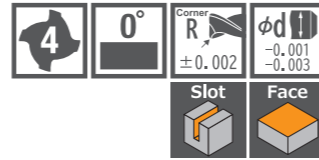


CBN4枚刃ロングネックラジアスエンドミル
CBN 4-Flute Long Neck Corner Radius End Mill

全 121 サイズ
Total 121 sizes

CBN4枚刃ロングネックラジアスエンドミル
CBN 4-Flute Long Neck Corner Radius End Mill

刃先剛性を高めた工具設計で高能率加工を実現
最小径 $\phi 0.1$ からの4枚刃ラジアスエンドミル
Tool design with enhanced cutting edge rigidity achieves high efficient machining.
4-flute corner radius end mill from Dia. $\phi 0.1$ mm



刃先形状
Cutting edge shape

- 4枚刃仕様で小径サイズでも高送りを実現。
- コーナR精度 $\pm 2\mu\text{m}$ と実外径表示により高精度加工を支援。
- 4-flute design realizes high feed rate even with small diameter.
- By providing corner R accuracy of $\pm 2\mu\text{m}$ and actual outer diameter indication supports high precision machining.

底刃は、軸中心まで刃がありません。削り残しにご注意ください。
Beware of stocks because there is no blade to the shaft center of endteeth.

被削材 Work Material



◆ 2025年4月発売 ※Release in Apr, 2025.

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

コードNo. Code No.	(D)外径 Dia.	(R)コーナ半径 Corner Radius	(ℓ1)首下長 Under Neck Length	(ℓ)刃長 Length of Cut	(d2)首下径 Neck 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
01-00491-01002	0.1	R0.01	0.2	0.04	0.09	15°	4	50	49,800
01-00491-01003			0.3	0.04	0.09	15°	4	50	50,400
01-00491-01005			0.5	0.04	0.09	15°	4	50	51,300
01-00491-01022		R0.02	0.2	0.04	0.09	15°	4	50	49,800
01-00491-01023			0.3	0.04	0.09	15°	4	50	50,400
01-00491-01025			0.5	0.04	0.09	15°	4	50	51,300
01-00491-01522	0.15	R0.02	0.2	0.06	0.14	15°	4	50	49,800
01-00491-01523			0.3	0.06	0.14	15°	4	50	50,400
01-00491-01525			0.5	0.06	0.14	15°	4	50	51,300
01-00491-01532		R0.03	0.2	0.06	0.14	15°	4	50	47,600
01-00491-01533			0.3	0.06	0.14	15°	4	50	48,300
01-00491-01535			0.5	0.06	0.14	15°	4	50	49,800
01-00491-02203	0.2	R0.02	0.3	0.08	0.19	15°	4	50	38,300
01-00491-02205			0.5	0.08	0.19	15°	4	50	38,300
01-00491-02207			0.75	0.08	0.19	15°	4	50	38,800
01-00491-02210		R0.03	1	0.08	0.19	15°	4	50	39,300
01-00491-02303			0.3	0.08	0.19	15°	4	50	34,500
01-00491-02305			0.5	0.08	0.19	15°	4	50	34,500
01-00491-02307	0.3	R0.03	0.75	0.08	0.19	15°	4	50	35,000
01-00491-02310			1	0.08	0.19	15°	4	50	35,500
01-00491-03205			R0.02	0.5	0.13	0.285	15°	4	50
01-00491-03210		1		0.13	0.285	15°	4	50	38,300
01-00491-03215		1.5		0.13	0.285	15°	4	50	38,700
01-00491-03220		R0.03	2	0.13	0.285	15°	4	50	39,300
01-00491-03305	0.5		0.13	0.285	15°	4	50	34,200	
01-00491-03310	1		0.13	0.285	15°	4	50	34,500	
01-00491-03315	0.4	R0.03	1.5	0.13	0.285	15°	4	50	35,000
01-00491-03320			2	0.13	0.285	15°	4	50	35,500
01-00491-04205			R0.02	0.5	0.24	0.37	15°	4	50
01-00491-04210		1		0.24	0.37	15°	4	50	36,200
01-00491-04215		1.5		0.24	0.37	15°	4	50	36,500
01-00491-04220		2	0.24	0.37	15°	4	50	36,900	

オーダー方法
How to Order SSR400 外径 (D) × コーナ半径 (R) × 首下長 (ℓ1) を指示してください。
When you order, indicate SSR400 (D) × (R) × (ℓ1).

(γ) は参考値です。
(γ) is reference value.

コードNo. Code No.	(D)外径 Dia.	(R)コーナ半径 Corner Radius	(ℓ1)首下長 Under Neck Length	(ℓ)刃長 Length of Cut	(d2)首下径 Neck 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	
01-00491-04305	0.4	R0.03	0.5	0.24	0.37	15°	4	50	33,500	
01-00491-04310			1	0.24	0.37	15°	4	50	34,800	
01-00491-04315			1.5	0.24	0.37	15°	4	50	35,100	
01-00491-04320			2	0.24	0.37	15°	4	50	35,400	
01-00491-04405			R0.05	0.5	0.24	0.37	15°	4	50	32,500
01-00491-04410				1	0.24	0.37	15°	4	50	32,700
01-00491-04415		1.5		0.24	0.37	15°	4	50	32,700	
01-00491-04420		2		0.24	0.37	15°	4	50	33,400	
01-00491-04505		R0.1		0.5	0.24	0.37	15°	4	50	32,500
01-00491-04510				1	0.24	0.37	15°	4	50	32,700
01-00491-04515			1.5	0.24	0.37	15°	4	50	32,700	
01-00491-04520			2	0.24	0.37	15°	4	50	33,400	
01-00491-05205			R0.02	0.5	0.3	0.46	15°	4	48	29,900
01-00491-05210				1	0.3	0.46	15°	4	50	30,100
01-00491-05215		1.5		0.3	0.46	15°	4	50	30,300	
01-00491-05225		2.5		0.3	0.46	15°	4	50	33,100	
01-00491-05305		R0.03		0.5	0.3	0.46	15°	4	48	28,800
01-00491-05310				1	0.3	0.46	15°	4	50	29,000
01-00491-05315	1.5		0.3	0.46	15°	4	50	29,200		
01-00491-05325	2.5		0.3	0.46	15°	4	50	31,800		
01-00491-05405	R0.05		0.5	0.3	0.46	15°	4	48	27,000	
01-00491-05410			1	0.3	0.46	15°	4	50	27,200	
01-00491-05415		1.5	0.3	0.46	15°	4	50	27,500		
01-00491-05425		2.5	0.3	0.46	15°	4	50	29,900		
01-00491-05505		R0.1	0.5	0.3	0.46	15°	4	48	27,000	
01-00491-05510			1	0.3	0.46	15°	4	50	27,200	
01-00491-05515	1.5		0.3	0.46	15°	4	50	27,500		
01-00491-05525	2.5		0.3	0.46	15°	4	50	29,900		
01-00491-06210	0.6		R0.02	1	0.3	0.56	15°	4	50	30,200
01-00491-06215				1.5	0.3	0.56	15°	4	50	30,400
01-00491-06225		2.5		0.3	0.56	15°	4	50	33,100	
01-00491-06410		R0.05	1	0.3	0.56	15°	4	50	27,300	
01-00491-06415			1.5	0.3	0.56	15°	4	50	27,600	
01-00491-06425			2.5	0.3	0.56	15°	4	50	30,000	
01-00491-06510	0.8	R0.1	1	0.3	0.56	15°	4	50	27,300	
01-00491-06515			1.5	0.3	0.56	15°	4	50	27,600	
01-00491-06525			2.5	0.3	0.56	15°	4	50	30,000	
01-00491-08420		R0.05	2	0.56	0.76	15°	4	50	30,000	
01-00491-08440			4	0.56	0.76	15°	4	53	30,900	
01-00491-08520			R0.1	2	0.56	0.76	15°	4	50	30,000
01-00491-08540	4			0.56	0.76	15°	4	53	30,900	
01-00491-10202	2			0.7	0.95	15°	4	50	28,000	
01-00491-10203	R0.02		3	0.7	0.95	15°	4	50	28,000	
01-00491-10205		5	0.7	0.95	15°	4	53	31,500		
01-00491-10302		R0.03	2	0.7	0.95	15°	4	50	26,700	
01-00491-10303			3	0.7	0.95	15°	4	50	26,700	
01-00491-10305			5	0.7	0.95	15°	4	53	30,000	
01-00491-10402		R0.05	2	0.7	0.95	15°	4	50	25,400	
01-00491-10403	3		0.7	0.95	15°	4	50	25,400		
01-00491-10405	5		0.7	0.95	15°	4	53	28,500		
01-00491-10502	R0.1		2	0.7	0.95	15°	4	50	25,400	
01-00491-10503			3	0.7	0.95	15°	4	50	25,400	
01-00491-10505			5	0.7	0.95	15°	4	53	28,500	
01-00491-10602	R0.2	2	0.7	0.95	15°	4	50	25,400		
01-00491-10603		3	0.7	0.95	15°	4	50	25,400		
01-00491-10605		5	0.7	0.95	15°	4	53	28,500		

CBN4枚刃ロングネックラジアスエンドミル
CBN 4-Flute Long Neck Corner Radius End Mill

切削条件参考表 Recommended Conditions

◆ 2025年4月発売 ※Release in Apr, 2025.

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

コードNo. Code No.	(D)外径 Dia.	(R)コーナ半径 Corner Radius	(ℓ1)首下長 Under Neck Length	(ℓ)刃長 Length of Cut	(d2)首下径 Neck 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
01-00491-15402	1.5	R0.05	2	1	1.45	15°	4	52	29,800
01-00491-15403			3	1	1.45	15°	4	52	29,800
01-00491-15502			R0.1	2	1	1.45	15°	4	52
01-00491-15503		3		1	1.45	15°	4	52	29,800
01-00491-15602		R0.2		2	1	1.45	15°	4	52
01-00491-15603			3	1	1.45	15°	4	52	29,800
01-00491-20404	R0.05		4	1.2	1.94	15°	4	53	30,600
01-00491-20406		6	1.2	1.94	15°	4	53	30,600	
01-00491-20410		10	1.2	1.94	15°	4	53	34,000	
01-00491-20504		R0.1	4	1.2	1.94	15°	4	53	30,600
01-00491-20506	6		1.2	1.94	15°	4	53	30,600	
01-00491-20510	10		1.2	1.94	15°	4	53	34,000	
01-00491-20604	2	R0.2	4	1.2	1.94	15°	4	53	30,600
01-00491-20606			6	1.2	1.94	15°	4	53	30,600
01-00491-20610			10	1.2	1.94	15°	4	53	34,000
01-00491-20704		R0.3	4	1.2	1.94	15°	4	53	30,600
01-00491-20706			6	1.2	1.94	15°	4	53	30,600
01-00491-20710			10	1.2	1.94	15°	4	53	34,000
01-00491-20804	R0.5	4	1.2	1.94	15°	4	53	30,600	
01-00491-20806		6	1.2	1.94	15°	4	53	30,600	
01-00491-20810		10	1.2	1.94	15°	4	53	34,000	
01-00491-30406		R0.05	6	1.8	2.85	15°	6	53	39,200
01-00491-30409	9		1.8	2.85	15°	6	53	40,000	
01-00491-30415	15		1.8	2.85	15°	6	63	41,600	
01-00491-30506	3	R0.1	6	1.8	2.85	15°	6	53	39,200
01-00491-30509			9	1.8	2.85	15°	6	53	40,000
01-00491-30515			15	1.8	2.85	15°	6	63	41,600
01-00491-30606		R0.2	6	1.8	2.85	15°	6	53	39,200
01-00491-30609			9	1.8	2.85	15°	6	53	40,000
01-00491-30615			15	1.8	2.85	15°	6	63	41,600
01-00491-30706	R0.3	6	1.8	2.85	15°	6	53	39,200	
01-00491-30709		9	1.8	2.85	15°	6	53	40,000	
01-00491-30715		15	1.8	2.85	15°	6	63	41,600	

オーダー方法 How to Order SSR400 外径 (D) ×コーナ半径 (R) ×首下長 (ℓ1) を指示してください。
When you order, indicate SSR400 (D)×(R)×(ℓ1).

(γ) は参考値です。
(γ) is reference value.

被削材 Work Material				高硬度鋼 Hardened Steels SKD61・STAVAX (~52HRC)					高硬度鋼 Hardened Steels SKD11・ELMAX (~62HRC)					ハイス High Speed Steels SKH・HAP (~68HRC)				
外径 Dia.	コーナ 半径 Corner Radius	首下長 Under Neck Length	外径と 首下長の 比 L/D	回転数 Spindle Speed	送り速度 Feed	切込み量 Depth of Cut		本工具 使用前の 残し代 Stock before using this tool	回転数 Spindle Speed	送り速度 Feed	切込み量 Depth of Cut		本工具 使用前の 残し代 Stock before using this tool	回転数 Spindle Speed	送り速度 Feed	切込み量 Depth of Cut		本工具 使用前の 残し代 Stock before using this tool
				min ⁻¹	mm/min	ap mm	ae mm	mm	min ⁻¹	mm/min	ap mm	ae mm	mm	min ⁻¹	mm/min	ap mm	ae mm	mm
0.1	R0.01	0.2	2	50,000	320	0.002	0.015	0.002	50,000	240	0.002	0.010	0.002	50,000	120	0.001	0.010	0.002
		0.3	3	50,000	240	0.001	0.010	0.002	50,000	160	0.001	0.008	0.002	50,000	60	0.001	0.008	0.002
		0.5	5	50,000	200	0.001	0.010	0.002	50,000	140	0.001	0.008	0.002	50,000	50	0.001	0.008	0.002
	R0.02	0.2	2	50,000	400	0.002	0.015	0.002	50,000	300	0.002	0.010	0.002	50,000	200	0.001	0.010	0.002
		0.3	3	50,000	300	0.001	0.010	0.002	50,000	200	0.001	0.008	0.002	50,000	100	0.001	0.008	0.002
		0.5	5	50,000	260	0.001	0.010	0.002	50,000	180	0.001	0.008	0.002	50,000	80	0.001	0.008	0.002
0.15	R0.02	0.2	1.3	50,000	500	0.003	0.020	0.002	50,000	400	0.003	0.020	0.002	50,000	300	0.002	0.015	0.002
		0.3	2	50,000	500	0.003	0.020	0.002	50,000	400	0.003	0.020	0.002	50,000	300	0.002	0.015	0.002
		0.5	3.3	50,000	400	0.002	0.015	0.002	50,000	300	0.002	0.015	0.002	50,000	200	0.001	0.010	0.002
	R0.03	0.2	1.3	50,000	500	0.003	0.020	0.002	50,000	400	0.003	0.020	0.002	50,000	300	0.002	0.015	0.002
		0.3	2	50,000	500	0.003	0.020	0.002	50,000	400	0.003	0.020	0.002	50,000	300	0.002	0.015	0.002
		0.5	3.3	50,000	400	0.002	0.015	0.002	50,000	300	0.002	0.015	0.002	50,000	200	0.001	0.010	0.002
0.2	R0.02	0.3	1.5	50,000	800	0.003	0.030	0.002	50,000	700	0.003	0.030	0.002	50,000	500	0.002	0.020	0.002
		0.5	2.5	50,000	600	0.003	0.030	0.002	50,000	500	0.003	0.030	0.002	50,000	400	0.002	0.020	0.002
		0.75	3.8	50,000	400	0.002	0.020	0.002	50,000	400	0.002	0.020	0.002	50,000	200	0.001	0.010	0.002
	R0.03	1	5	50,000	360	0.002	0.020	0.002	50,000	360	0.002	0.020	0.002	50,000	180	0.001	0.010	0.002
		0.3	1.5	50,000	800	0.003	0.030	0.002	50,000	700	0.003	0.030	0.002	50,000	500	0.002	0.020	0.002
		0.5	2.5	50,000	600	0.003	0.030	0.002	50,000	500	0.003	0.030	0.002	50,000	400	0.002	0.020	0.002
0.3	R0.02	0.5	1.7	50,000	1,000	0.003	0.050	0.003	50,000	800	0.003	0.050	0.003	50,000	600	0.002	0.030	0.002
		1	3.3	50,000	800	0.002	0.030	0.003	50,000	600	0.002	0.030	0.003	50,000	400	0.001	0.020	0.002
		1.5	5	50,000	600	0.002	0.030	0.003	50,000	500	0.002	0.030	0.003	50,000	360	0.001	0.020	0.002
	R0.03	2	6.7	50,000	600	0.002	0.030	0.003	50,000	500	0.002	0.030	0.003	50,000	360	0.001	0.020	0.002
		0.5	1.7	50,000	1,000	0.003	0.050	0.003	50,000	800	0.003	0.050	0.003	50,000	600	0.002	0.030	0.002
		1	3.3	50,000	800	0.002	0.030	0.003	50,000	600	0.002	0.030	0.003	50,000	400	0.001	0.020	0.002
0.4	R0.02	1.5	5	50,000	800	0.004	0.050	0.004	50,000	700	0.004	0.050	0.004	50,000	600	0.002	0.020	0.003
		2	5	50,000	800	0.004	0.050	0.004	50,000	700	0.004	0.050	0.004	50,000	500	0.002	0.020	0.003
		0.5	1.3	50,000	1,400	0.005	0.100	0.004	50,000	1,200	0.005	0.100	0.004	50,000	800	0.003	0.030	0.003
	R0.03	1	2.5	50,000	1,400	0.005	0.100	0.004	50,000	1,200	0.005	0.100	0.004	50,000	800	0.003	0.030	0.003
		1.5	3.8	50,000	1,000	0.004	0.050	0.004	50,000	800	0.004	0.050	0.004	50,000	600	0.002	0.020	0.003
		2	5	50,000	800	0.004	0.050	0.004	50,000	700	0.004	0.050	0.004	50,000	500	0.002	0.020	0.003
0.5	R0.05	0.5	1.3	50,000	1,400	0.005	0.100	0.004	50,000	1,200	0.005	0.100	0.004	50,000	800	0.003	0.030	0.003
		1	2.5	50,000	1,400	0.005	0.100	0.004	50,000	1,200	0.005	0.100	0.004	50,000	800	0.003	0.030	0.003
		1.5	3.8	50,000	1,000	0.004	0.050	0.004	50,000	800	0.004	0.050	0.004	50,000	600	0.002	0.020	0.003
	R0.1	2	5	50,000	800	0.004	0.050	0.004	50,000	700	0.004	0.050	0.004	50,000	500	0.002	0.020	0.003
		0.5	1	50,000	1,400	0.005	0.200	0.005	50,000	1,200	0.005	0.200	0.004	50,000	1,000	0.003	0.100	0.003
		1	2	50,000	1,400	0.005	0.200	0.005	50,000	1,200	0.005	0.200	0.004	50,000	1,000	0.003	0.100	0.003
0.5	R0.02	1.5	3	50,000	1,200	0.004	0.100	0.005	50,000	1,000	0.004	0.100	0.004	50,000	800	0.002	0.050	0.003
		2.5	5	50,000	1,000	0.004	0.100	0.005	50,000	800	0.004	0.100	0.004	50,000	700	0.002	0.050	0.003
		0.5	1	50,000	1,400	0.005	0.200	0.005	50,000	1,200	0.005	0.200	0.004	50,000	1,000	0.003	0.100	0.003
	R0.03	1	2	50,000	1,400	0.005	0.200	0.005	50,000	1,200	0.005	0.200	0.004	50,000	1,000	0.003	0.100	0.003
		1.5	3	50,000	1,200	0.004	0.100	0.005	50,000	1,000	0.004	0.100	0.004	50,000	800	0.002	0.050	0.003
		2.5	5	50,000	1,000	0.004	0.100	0.005	50,000	800	0.004	0.100	0.004	50,000	700	0.002	0.050	0.003

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

技術に関するお電話 でのお問い合わせ

いい 工具 日進
 **0120-11-5924**

受付時間 9:00 ~ 12:00 / 13:00 ~ 17:00
(土・日・祝日・当社休業日を除く)

警告 CAUTION 安全上の注意 Attention on Safety

- | | |
|--|--|
| <p>01) 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、
01) 十分に注意してください。
02) 切れ刃を直接素手で触れない様にしてください。
03) 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。
04) 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。
01) 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。
05) 被削材は、しっかりと固定してください。
06) 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。
07) 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。
08) 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
01) 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。
09) 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。</p> | <p>01) When removing tools from cases, be careful of getting-out of tools and don't touch directly
01) the cutting edges.
02) Never touch the cutting edges directly with bare hand.
03) Use safety covers and eye protection, as tools may be broken.
04) Use holders, etc. that match the tools and nature of the processing operations.
01) The tool should be firmly attached to the holder to prevent shaking.
05) The work materials clamp firmly.
06) Make sure of dimensions of tools and work pieces before starting operation.
07) It is necessary to adjust conditions according to the dimensions of work materials and the machine.
08) Select a cutting fluid appropriate to the particular usage. Using a non-water cutting
01) fluid could lead to fires due to sparks generated during processing or heat caused by
01) breakage. Ensure that you take proper fire-prevention measures.
09) If abnormal sound, etc. occurs during processing, stop the machine immediately.
10) Don't modify tools.</p> |
|--|--|

25.6

25'04

SSR400_A1_202504



■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.
■この印刷物は環境に配慮したインキを使用しています。
This print uses environmentally friendly inks.