

PCDスクエア エンドミル

PCD Square End Mill

PCDSE

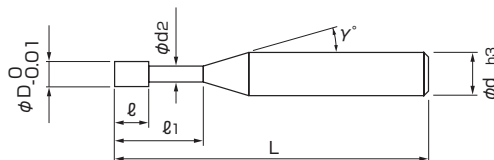
NS 日進工具株式会社



超硬合金の切削加工において 安定した良好な切削面を実現。

Fine and stable milling surface realized on cemented carbide material.

- 超精密加工で要求されるナノレベルの面粗さを得ることが可能。
- Possible to get the nano-level surface roughness required on ultra-high precision machining.
- 耐摩耗性と耐欠損性の両立を図れる NS 独自の刃形状を採用。
- NS original flute design of cutting edge enabled a strong resistance against wear and chipping.



単位 (寸法: mm / 価格: 円)

Unit (Size: mm / Retail Price: JPY)

コードNo. Code No.	(D)刃径 Dia	(ℓ)刃長 Length of Cut	(ℓ ₁)有効長 Effective Length	(d ₂)首下径 Neck Dia.	(γ)首角 Neck Taper Angle	(d)シャンク径 Shank Dia.	(L)全長 Overall Length	刃数 Number of Flutes	標準価格 Retail Price
04-00300-00100	0.1	0.02	0.1	0.09	15°	4	48	2	70,000
04-00300-00200	0.2	0.04	0.2	0.18	15°	4	48	2	70,000
04-00300-00300	0.3	0.06	0.3	0.27	15°	4	48	2	60,000
04-00300-00400	0.4	0.08	0.4	0.36	15°	4	48	6	60,000
04-00300-00500	0.5	0.1	0.5	0.45	15°	4	48	6	60,000
04-00300-00600	0.6	0.12	0.6	0.54	15°	4	48	6	50,000
04-00300-00800	0.8	0.16	0.8	0.72	15°	4	48	6	50,000
04-00300-01000	1	0.2	1	0.9	15°	4	48	6	50,000

オーダー方法 ■PCDSE 刃径(D)を指示して下さい。※(γ°)は参考値です。
■When you order, indicate PCDSE (D). ※(γ°) is reference Value.

PCDSE 切削条件参考表

Recommended Milling Conditions

被削材 Work Material	超硬合金 Cemeted Carbide		
	回転数 Spindle Speed min ⁻¹	送り速度 Feed mm/min	切り込み量 Depth of cut ap mm
刃径 Dia.			
0.1	40,000	25	0.0002
0.2	40,000	25	0.0002
0.3	40,000	25	0.0002
0.4	40,000	50	0.0005
0.5	40,000	50	0.0005
0.6	40,000	50	0.0005
0.8	40,000	50	0.0005
1	40,000	50	0.0005

備考 Notes	<p>※工具の欠損や折損、加工精度の低下に繋がるため、工具の回転振れ量を最小に抑えてください。</p> <p>※切り込み量 ap が極小のため、加工前に主軸の伸縮量や機械の特性を把握してから加工することをお奨めします。</p> <p>※不水溶性切削油のご使用を推奨します。</p>	<p>※Minimum tool runout is required to avoid the tool breakage and to increase the work accuracy.</p> <p>※Due to infinitesimal depth of cut (ap), recommend to assess the machine characters, such as expansion of the spindle and others before using the tool.</p> <p>※Water-insoluble cutting fluid is recommended.</p>
-------------	--	--

日進工具株式会社

〒140-0013 東京都品川区南大井1-13-5 新南大井ビル5F TEL.03-3763-5621 FAX.03-3763-2280 http://www.ns-tool.com

大阪営業所
TEL.06-6534-4621 FAX.06-6534-4530

名古屋営業所
TEL.052-332-0087 FAX.052-332-2757

長野営業所
TEL.0268-28-5720 FAX.0268-28-5717

仙台営業所
TEL.022-344-3977 FAX.022-344-3455

福岡事務所
TEL.092-481-3378 FAX.092-481-3378

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、十分に注意して下さい。
- 2) 切れ刃を直接素手で触れない様にして下さい。
- 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下さい。
- 4) ホルダ等は、工具や加工内容に見合った物を使用して下さい。
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下さい。
- 5) 被削材は、しっかりと固定して下さい。
- 6) 工具及び被削材の寸法は、あらかじめ確認しておいて下さい。
- 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下さい。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下さい。
- 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下さい。
- 10) 工具の改造はしないで下さい。
- 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.

