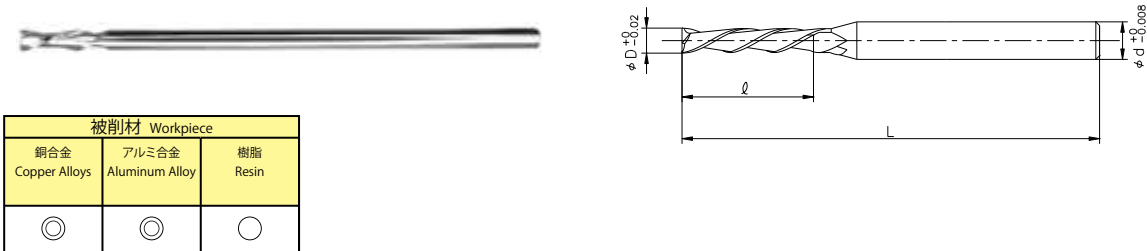


NFRS-2

非鉄金属加工用超硬2枚刃エンドミル・右刃左ネジレ
Carbide 2-flute Endmill For Nonferrous Metal Machining, Right Flute Left Helical

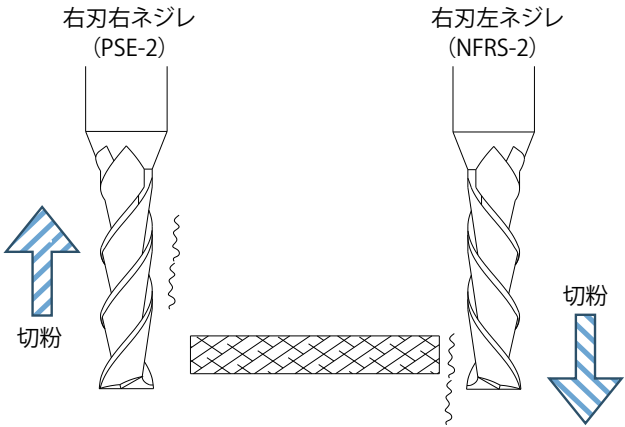
- 非鉄金属の側面加工に最適です
Ideal for side machining of nonferrous metals
- 左ネジレにより、切粉を先端へ排出する仕様にしました
The left-hand threading is designed to discharge chips to the tip



- 切削条件表はP293に記載
- Cutting conditions are recommended on page 293.

単位 [寸法:mm]
Unit [size:mm]

品番 Code No.	刃径 D Flute Diameter	刃長 l Flute Length	全長 L Total Length	柄径 d Shank Diameter
NFRS-2005	0.5	1.5	50	4
NFRS-2006	0.6	2	50	4
NFRS-2007	0.7	2	50	4
NFRS-2008	0.8	2.5	50	4
NFRS-2009	0.9	3	50	4
NFRS-2010	1	3	50	4
NFRS-2012	1.2	4	50	4
NFRS-2015	1.5	5	50	4
NFRS-2020	2	6	50	4
NFRS-2025	2.5	8	50	4
NFRS-2030	3	10	60	6
NFRS-2040	4	12	60	6
NFRS-2050	5	15	60	6
NFRS-2060	6	15	60	6



- POINT
- 左ネジレにより切粉を先端へ排出
 - 小径サイズφ0.5～ラインナップ

NFRS-2

切削条件参考

Referential Cutting Conditions

側面切削 Side Milling

被削材 Workpiece	アルミ合金 Aluminum Alloy			銅合金 Copper Alloys		
刃 径 Flute Diameter mm	回転数 Revolution min ⁻¹	送り速度 Feed mm/min	切り込み深さ Cutting Depth mm	回転数 Revolution min ⁻¹	送り速度 Feed mm/min	切り込み深さ Cutting Depth mm
0.5	32,000	200	0.12	30,000	120	0.12
0.6	32,000	240	0.15	25,000	120	0.15
0.7	32,000	260	0.17	25,000	120	0.17
0.8	32,000	300	0.2	21,000	120	0.2
0.9	25,000	320	0.22	16,600	120	0.22
1	22,500	400	0.5	15,000	120	0.5
1.2	21,000	450	0.6	12,500	120	0.6
1.5	16,000	450	0.7	10,000	120	0.7
2	12,000	500	1	7,500	120	1
2.5	9,500	550	1.2	6,000	160	1.2
3	8,000	600	1.5	5,000	160	1.5
4	6,000	500	2	3,700	160	2
5	4,800	450	2.5	3,000	160	2.5
6	4,000	400	3	2,500	160	3
備 考 Remarks	・回転数と送り速度は同じ割合で調整して下さい。 ・切りくずの巻き付きに注意し、適切に除去してください。 ・樹脂はエアブロー、アルミ合金の場合は切削油を使用して下さい。			・ Adjust Revolution and Feed Speed at the same rate. ・ Watch Winding of Chip and remove it adequately. ・ Use Air Blow for Resin and use Cutting Oil for Aluminum Alloy.		

側面切削 Side Milling

被削材 Workpiece	樹 脂 Resin					
刃 径 Flute Diameter mm	回転数 Revolution min ⁻¹	送り速度 Feed mm/min	切り込み深さ Cutting Depth mm			
0.5	31,500	320	0.4			
0.6	26,500	350	0.5			
0.7	22,700	350	0.6			
0.8	20,000	420	0.6			
0.9	18,000	450	0.7			
1	16,000	500	0.8			
1.2	13,200	600	1			
1.5	10,500	700	1.2			
2	8,000	700	1.4			
2.5	6,300	750	1.8			
3	5,300	800	2			
4	4,000	700	2.8			
5	3,200	600	3.5			
6	2,600	500	4.2			
備 考 Remarks	・回転数と送り速度は同じ割合で調整して下さい。 ・切りくずの巻き付きに注意し、適切に除去してください。 ・樹脂はエアブロー、アルミ合金の場合は切削油を使用して下さい。			・ Adjust Revolution and Feed Speed at the same rate. ・ Watch Winding of Chip and remove it adequately. ・ Use Air Blow for Resin and use Cutting Oil for Aluminum Alloy.		