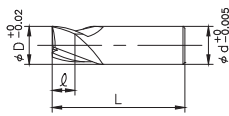


樹脂加工用
超硬3枚刃エンドミル(NC旋盤用)

NC-YSPSR-R形
ノンコート

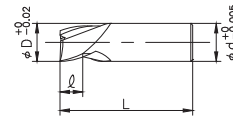
3枚刃
右刃右ネジレ30°



樹脂加工用
超硬3枚刃エンドミル(NC旋盤用)
左刃左ネジレ

NC-YSPSL-L形
ノンコート

3枚刃
左刃左ネジレ30°



●切削条件 P.89

型番	ツールNo.	刃径 D	刃長 ℓ	全長 L	柄径 d	価格
NC-YSPSR-030	KY23354	3	3	35	3	5,500
NC-YSPSR-040	KY23355	4	4	35	4	6,000
NC-YSPSR-050	KY23356	5	5	35	5	7,000
NC-YSPSR-060	KY23357	6	6	35	6	8,340
NC-YSPSR-070	KY23358	7	6	35	7	10,000
NC-YSPSR-080	KY23359	8	6	35	8	12,340
NC-YSPSR-100	KY23360	10	6	35	10	15,000
NC-YSPSR-120	KY23361	12	6	35	10	18,000

●切削条件 P.89

型番	ツールNo.	刃径 D	刃長 ℓ	全長 L	柄径 d	価格
NC-YSPSL-030	KY23362	3	3	35	3	6,340
NC-YSPSL-040	KY23363	4	4	35	4	7,000
NC-YSPSL-050	KY23364	5	5	35	5	8,170
NC-YSPSL-060	KY23365	6	6	35	6	9,670
NC-YSPSL-070	KY23366	7	6	35	7	11,670
NC-YSPSL-080	KY23367	8	6	35	8	14,17
NC-YSPSL-100	KY23368	10	6	35	10	17,340
NC-YSPSL-120	KY23369	12	6	35	10	20,670

樹脂加工用 超硬エンドミル

切削条件参考

樹脂加工用超硬3枚刃ロングシャンクエンドミル

LS-YSPS-3形
ノンコート

被削材 刃径 mm	樹脂			アルミ合金		
	回転数 min ⁻¹	送り速度 mm/min	切込み深さ mm	回転数 min ⁻¹	送り速度 mm/min	切込み深さ mm
3	5,300	1,200	2	8,000	900	1.5
4	4,000	1,050	2.8	4,800	750	2
6	2,600	900	4.2	4,000	700	3
8	2,000	750	5.6	3,000	650	4
10	1,600	750	7	2,400	650	5
12	1,300	750	8.4	2,000	650	6

樹脂加工用 超硬エンドミル

切削条件参考

樹脂加工用超硬2枚刃ロングシャンクコーナーR付エンドミル

CR-LS-YSPS形
ノンコート

被削材 刃径 mm	樹脂			アルミ合金		
	回転数 min ⁻¹	送り速度 mm/min	切込み深さ mm	回転数 min ⁻¹	送り速度 mm/min	切込み深さ mm
6	2,600	500	4.2	4,000	400	3
8	2,000	750	5.6	3,000	425	4
10	1,600	750	7	2,400	425	5
12	1,300	750	8.4	2,000	425	6

樹脂加工用 超硬エンドミル

切削条件参考

樹脂加工用超硬3枚刃エンドミル(NC旋盤用)

NC-YSPS-R形
ノンコート

NC-YSPS-L形
ノンコート

被削材 刃径 mm	樹脂			アルミ合金		
	回転数 min ⁻¹	送り速度 mm/min	切込み深さ mm	回転数 min ⁻¹	送り速度 mm/min	切込み深さ mm
3	5,300	1,200	2.1	5,300	900	1.5
4	4,000	1,050	2.8	4,000	750	2
5	3,200	900	3.5	3,200	730	2.5
6	2,700	900	4.2	2,700	700	3
7	2,300	780	4.2	2,300	650	3.5
8	2,000	750	4.2	2,000	650	4
10	1,600	750	4.2	1,600	650	5
12	1,300	750	4.2	1,300	650	6