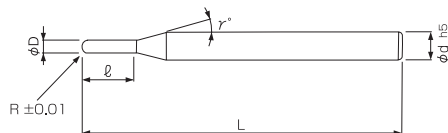


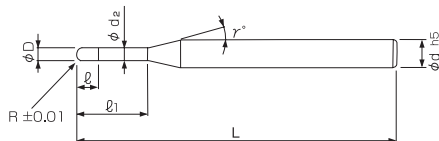
Ball End Mill for Aluminum



Type I : 全刃長タイプ



Type II : ロングネックタイプ



技術資料 P.504

曲面加工

超硬 WC

2

25° ネスル角

- NS 独自の刃形状により、コーナー部や側面加工時のビビリを抑制。
- NS unique flute design reduces chattering at corner and side milling.

被削材 Work Material									
炭素鋼 Carbon Steels	合金鋼・工具鋼 Alloy Steels・Tool Steels	プリハードン鋼・調質鋼 Prehardened Steels	焼き入れ鋼 Hardened Steels		ステンレス鋼 Stainless Steels	チタン合金 Titanium Alloy	アルミ合金 Aluminum	銅合金 Copper	樹脂 Plastic
			~ 55HRC	55HRC ~					
									◎

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	(ℓ1)有効長 Effective Length	形状 Type	(D)刃径 Dia.	(d2)首下径 Under 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
01-00638-03001	R0.3	0.45	3	II	0.6	0.56	12°	4	60	4,700
01-00638-04001	R0.4	0.6	4	II	0.8	0.76	12°	4	60	5,100
01-00638-05001	R0.5	2	—	I	1	—	12°	4	60	3,500
01-00638-05011		0.75	5	II	1	0.95	12°	4	60	4,500
01-00638-05013		0.75	10	II	1	0.95	12°	4	60	4,800
01-00638-07501	R0.75	3	—	I	1.5	—	12°	4	60	4,200
01-00638-07511		1.1	7.5	II	1.5	1.45	12°	4	60	4,600
01-00638-07513		1.1	15	II	1.5	1.45	12°	4	60	5,700
01-00638-10001	R1	4	—	I	2	—	12°	4	60	3,400
01-00638-10011		1.5	10	II	2	1.94	12°	4	60	4,200
01-00638-10013		1.5	20	II	2	1.94	12°	4	60	4,600
01-00638-15001	R1.5	6	—	I	3	—	12°	6	60	4,200
01-00638-15011		2.5	15	II	3	2.85	12°	6	60	5,400
01-00638-15013		2.5	30	II	3	2.85	12°	6	70	6,300
01-00638-20001	R2	8	—	I	4	—	12°	6	70	4,700
01-00638-20011		3	20	II	4	3.8	12°	6	80	6,000
01-00638-20013		3	40	II	4	3.8	12°	6	90	7,500
01-00638-25001	R2.5	10	—	I	5	—	12°	6	80	5,200
01-00638-25011		3.5	25	II	5	4.8	12°	6	80	6,800
01-00638-25013		3.5	50	II	5	4.8	12°	6	100	8,800
01-00638-30001	R3	12	—	I	6	—	—	6	90	5,800
01-00638-30011		6	30	II	6	5.8	—	6	90	7,500
01-00638-30013		6	60	II	6	5.8	—	6	120	9,600
01-00638-40001	R4	16	—	I	8	—	—	8	90	9,900
01-00638-50001	R5	20	—	I	10	—	—	10	100	12,600
01-00638-60001	R6	24	—	I	12	—	—	12	110	18,000

オーダー方法

ALB225 ボール半径寸法 (R) × 刃長 (ℓ) [× 有効長 (ℓ1)] を指示して下さい。
When you order, indicate ALB225 (R) × (ℓ) [× (ℓ1)].

※(γ)は参考値です。
※(γ) is reference value.

- 切削条件表はP351に記載

● Recommended Milling Conditions are shown on page 351.

CBN
Cubic Boron
Nitride

ダイヤモンド
Diamond

スクエア
Square
Coating
Non-Coating

ロングネック
スクエア
Long Neck
Square
Non-Coating

ボール
Ball
Coating
Non-Coating

ロングネック
ボール
Long Neck
Ball
Non-Coating

テーパ
Taper
Coating
Non-Coating

テーパ
ボール
Taper Ball
Coating
Non-Coating

ラジアス
Corner R
Coating
Non-Coating

ロングネック
ラジアス
Long Neck
Corner R
Coating
Non-Coating

総型
Formed
Cutter
Coating
Non-Coating

ドリル
Drill
Coating
Non-Coating

その他
Others

技術資料
Technical Data

参考資料
Technical Guidance