

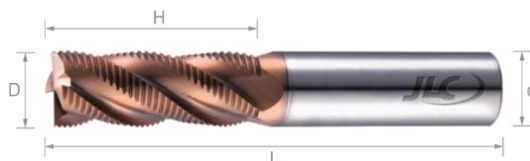


新商品情報

- 新シリーズ登場！
超硬ラフィングエンドミル「JARV」
- 人気シリーズに待望の3Dサイズ追加！
超硬マルチワークエンドミル「NEO」

JARV 超硬ラフィング不等分割 不等リード4枚刃エンドミル

- ◆ 欧州製超微粒子超硬素材を使用したスーパーエンドミル！
- ◆ 不等分割・不等リードにより重切削におけるビビリを最小限に軽減！
- ◆ AlTiSiN系コーティングTIX-18を施し、HRC60までの高硬度が切削可能！



型番	刃径 D	刃長 H	シャンク径 d	全長 L	ユーザー様 価格
JARV0606	6	15	6	50	¥4,500
JARV0808	8	20	8	60	¥7,520
JARV1010	10	30	10	75	¥11,770
JARV1212	12	32	12	75	¥14,710
JARV1616	16	45	16	100	¥31,060
JARV2020	20	50	20	100	¥40,870

切削条件

* 側面切削

被削材		一般構造用鋼 S45C/SS/FC		プリハードン鋼 SKD		ステンレス SUS		焼入れ鋼 (HRC48~55)	
切り込み基準		Ap:1.5D ae0.3D		Ap:1.5D ae0.3D		Ap:1.5D ae0.3D		Ap:1.5D ae0.3D	
型番	刃径	回転数 (min-1)	送り速度 mm/min	回転数 (min-1)	送り速度 mm/min	回転数 (min-1)	送り速度 mm/min	回転数 (min-1)	送り速度 mm/min
JARV0606	6	6900	1380	3185	255	3715	342	2919	210
JARV0808	8	5175	1242	2389	334	2787	424	2189	263
JARV1010	10	4140	1325	1911	329	2292	401	1752	280
JARV1212	12	3450	1242	1592	312	1858	372	1460	263
JARV1616	16	2588	1553	1194	248	1393	323	1095	215
JARV2020	20	2070	1656	955	218	1115	276	876	186

NEO

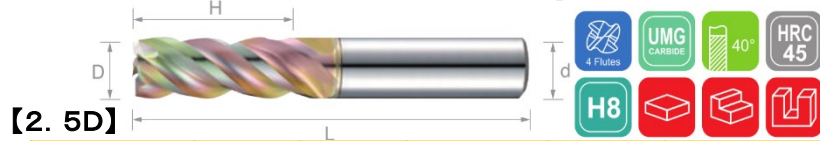
不等分割マルチワーク4枚刃エンドミル (荒～仕上げ)



▶ステンレス/スチール/インコネル/チタン対応

New 3Dタイプの7サイズ追加!

- ◆ 不等分割+Rリードによりビビリを軽減し荒～仕上げまで可能!
- ◆ 刃先、溝を鏡面に研磨仕上げし、バリもなくてきれいな加工面!



[2. 5D]

型番	刃径 D	刃長 H	シャンク径 d	全長 L	ユーザー様価格
NEO0204	2	5	4	50	¥3,060
NEO0304	3	8	4	50	¥3,060
NEO0404	4	10	4	50	¥3,060
NEO0206	2	5	6	50	¥4,260
NEO0306	3	8	6	50	¥4,260
NEO0406	4	10	6	50	¥4,260
NEO0506	5	12.5	6	50	¥4,260
NEO0606	6	15	6	50	¥4,260
NEO0808	8	20	8	60	¥6,500
NEO1010	10	25	10	75	¥9,570
NEO1212	12	32	12	75	¥13,340
NEO1616	16	45	16	100	¥28,140
NEO2020	20	50	20	100	¥46,140

[3D] * NEO1010-30以外が新サイズです。

型番	刃径 D	刃長 H	シャンク径 d	全長 L	ユーザー様価格
NEO0206-6	2	6	6	50	¥4,260
NEO0306-9	3	9	6	50	¥4,260
NEO0406-12	4	12	6	50	¥4,260
NEO0506-15	5	15	6	50	¥4,260
NEO0606-18	6	18	6	50	¥4,260
NEO0808-24	8	24	8	60	¥6,500
NEO1010-30	10	30	10	75	¥9,570
NEO1212-36	12	36	12	75	¥13,340

切削条件

* 側面切削

被削材	炭素鋼、鋳鉄 S45C/FC (~20HRC)			合金鋼 SCM/SKT/SKD/SCr (~30HRC)		合金鋼 SCM/SKT/SKD (~45HRC)		ステンレス SUS3/SUS4		チタン Ti-6Al-4V		インコネル Inconel718	
	切削速度	110~130mm/min		110~120mm/min		90~110mm/min		60~80mm/min		50~70mm/min		25~35mm/min	
刃径	回転数	1刃送り	回転数	1刃送り	回転数	1刃送り	回転数	1刃送り	回転数	1刃送り	回転数	1刃送り	
2	19100	0.01~0.02	17510	0.01~0.02	15920	0.01~0.02	11940	0.01~0.02	10350	0.01~0.02	4770	0.005~0.010	
3	12730	0.01~0.03	11670	0.01~0.03	10610	0.01~0.02	7960	0.01~0.02	6900	0.01~0.02	3180	0.010~0.015	
4	9550	0.01~0.04	8750	0.01~0.04	7960	0.01~0.03	5970	0.01~0.03	5170	0.01~0.03	2390	0.01~0.02	
5	7640	0.02~0.05	7000	0.02~0.05	6370	0.015~0.040	4770	0.015~0.040	4140	0.015~0.040	1910	0.015~0.030	
6	6370	0.03~0.06	5840	0.03~0.06	5310	0.02~0.05	3980	0.02~0.05	3450	0.02~0.05	1590	0.02~0.04	
8	4770	0.04~0.08	4380	0.04~0.08	3980	0.03~0.06	2980	0.025~0.060	2590	0.025~0.060	1190	0.02~0.05	
10	3820	0.04~0.10	3500	0.04~0.10	3180	0.04~0.08	2390	0.03~0.07	2070	0.03~0.07	950	0.03~0.06	
12	3180	0.05~0.12	2920	0.05~0.12	2650	0.045~0.100	1990	0.035~0.080	1720	0.035~0.080	800	0.03~0.07	
16	2390	0.06~0.14	2190	0.06~0.14	1990	0.05~0.12	1490	0.04~0.10	1290	0.04~0.10	600	0.04~0.08	
20	1910	0.06~0.16	1750	0.06~0.16	1590	0.05~0.14	1190	0.04~0.12	1030	0.04~0.12	480	0.04~0.09	
切削条件	切削Ap≤1.5D 切削Ae≤0.4D						切削Ap≤1.5D 切削Ae≤0.2D						

* 溝切削

被削材	炭素鋼、鋳鉄 S45C/FC (~20HRC)			合金鋼 SCM/SKT/SKD/SCr (~30HRC)		合金鋼 SCM/SKT/SKD (~45HRC)		ステンレス SUS3/SUS4		チタン Ti-6Al-4V		インコネル Inconel718	
	切削速度	100~120mm/min		90~110mm/min		70~90mm/min		60~70mm/min		40~60mm/min		20~30mm/min	
刃径	回転数	1刃送り	回転数	1刃送り	回転数	1刃送り	回転数	1刃送り	回転数	1刃送り	回転数	1刃送り	
2	17510	0.01~0.02	15920	0.01~0.02	12730	0.01~0.02	9550	0.01~0.02	7960	0.01~0.02	3980	0.005~0.010	
3	11670	0.01~0.03	10610	0.01~0.03	8490	0.01~0.02	6370	0.01~0.02	5310	0.01~0.02	2650	0.010~0.015	
4	8750	0.01~0.04	7960	0.01~0.04	6370	0.01~0.03	4770	0.01~0.03	3980	0.01~0.03	1990	0.01~0.02	
5	7000	0.02~0.05	6370	0.02~0.05	5090	0.015~0.040	3820	0.015~0.040	3180	0.015~0.040	1590	0.015~0.030	
6	5840	0.03~0.06	5310	0.03~0.06	4240	0.02~0.05	3180	0.02~0.05	2650	0.02~0.05	1330	0.02~0.04	
8	4380	0.04~0.08	3980	0.04~0.08	3180	0.03~0.06	2390	0.025~0.060	1990	0.025~0.060	990	0.02~0.05	
10	3500	0.04~0.10	3180	0.04~0.10	2550	0.04~0.08	1910	0.03~0.07	1590	0.03~0.07	800	0.03~0.06	
12	2920	0.05~0.12	2650	0.05~0.12	2120	0.045~0.100	1590	0.035~0.080	1330	0.035~0.080	660	0.03~0.07	
16	2190	0.06~0.14	1990	0.06~0.14	1590	0.05~0.12	1190	0.04~0.10	990	0.04~0.10	500	0.04~0.08	
20	1750	0.06~0.16	1590	0.06~0.16	1270	0.05~0.14	950	0.04~0.12	800	0.04~0.12	400	0.04~0.09	
切削条件	切削Ap≤1D						切削Ap≤0.25D						