



JIB不等分割スチール用4枚刃エンドミル
JIB Super Strong End Mill For Steel Series

JIB



特徴

SPECIAL FEATURES

独自の刃先設計

剛性度が他社メーカーと比べて強い!

With special blade design, the rigidity performance is better than the normal type !!

Tix-Hコーティング 刃物寿命がアップ!

Unique Tix-H coating leads the longer cutting life time.

HRC 50以下のスチール系に適したスーパーエンドミル

Design for milling work piece (lower than HRC 50), and help users to save over 50% labor time.



加工映像

テスト内容

Benchmark test:

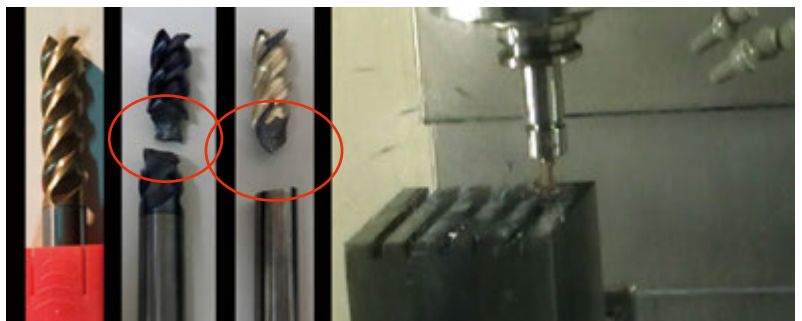
高剛性で安定した加工を実現

JIB1010

- マシン Machine: CAMPRO- No Air blow
- ワーク Work Piece: P1 (HRC 28)
- 回転数 Spindle Speed: 3600 RPM
- 送り Feed rate: 1400 mm/min
- 1刃送り Feed Rate per Tooth: 0.1mm
- 深さ Depth: 1D
- 幅 Width: 10mm
- 切削方式 溝加工

P1-HRC 28 Test-Life time

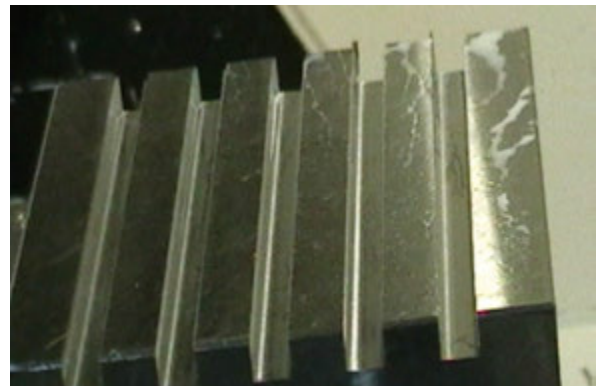
一般スチール加工テスト



加工条件

S:3600 F:1400 深さ1D

N120	G00	Z50.000	;
N130	X-25.000	Y-00.000	;
	絶対座標	残移動量	G01 G94 G00
X	0.000	0.000	G17 G21 G98
Y	35.338	53.870	G90 G40 G50
Z	-10.000	0.000	G22 G43 G67
A	0.000	0.000	DRN F 370
			H 19M 3
ID. T	19NX. T	2 D	
	1400	S 3600	
ACT. F	1400MM/MIN	SACT	3598/分
			S 3598 L 49%
RMT	STRT	MIN ***	15:35:50



スーパーシリーズ

ラフィング

スクエア

ボール

ラジアス

アルミ

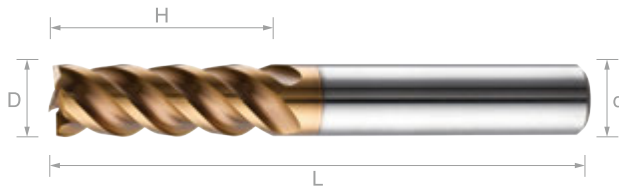
高硬度

その他

ドリル

JIB不等分割スチール用4枚刃エンドミル

JIB Super Strong End Mill For Steel

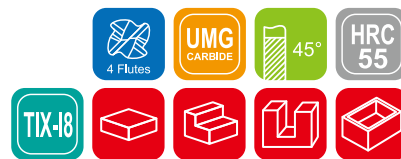
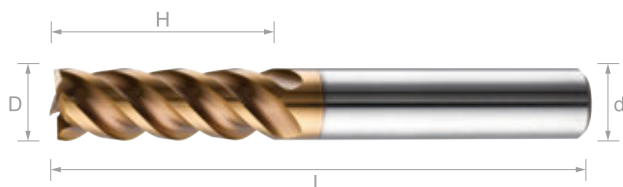


寸法表

型番(Number)	刃径(D)	刃長(H)	刃数(T)	シャンク径(d)	全長(L)	ユーザー様価格 (Price)
JIB0204	2	5	4	4	50	¥2,780
JIB0304	3	8	4	4	50	¥2,780
JIB0404	4	10	4	4	50	¥2,780
JIB0206	2	5	4	6	50	¥3,050
JIB0306	3	8	4	6	50	¥3,050
JIB0406	4	10	4	6	50	¥3,050
JIB0506	5	13	4	6	50	¥3,050
JIB0606	6	15	4	6	50	¥3,050
JIB0708	7	18	4	8	60	¥5,390
JIB0808	8	20	4	8	60	¥5,390
JIB1010	10	30	4	10	75	¥8,290
JIB1212	12	32	4	12	75	¥11,340
JIB1616	16	50	4	16	100	¥27,830
JIB2020	20	50	4	20	100	¥39,090

JIB不等分割スチール用4枚刃エンドミル

JIB Super Strong End Mill For Steel



側面切削

Side Milling



被削材 Work Material	炭素鋼、鋳鉄		合金鋼		合金鋼		ステンレス	
	S45C、FC ~20 HRC		SCM、SKT、SKD、SCr ~30 HRC		SCM、SKT、SKD ~45 HRC		SUS3、SUS4	
切削速度 Vc m / min	110~130mm/min		100~120mm/min		90~110mm/min		60~80mm/min	
刃径 Dc	回転数 Speed Rpm	1刃送り Fz mm/tooth	回転数 Speed Rpm	1刃送り Fz mm/tooth	回転数 Speed Rpm	1刃送り Fz mm/tooth	回転数 Speed Rpm	1刃送り Fz mm/tooth
2	19100	0.010~0.015	17510	0.010~0.015	15920	0.005~0.010	11940	0.005~0.010
3	12730	0.01~0.02	11670	0.01~0.02	10610	0.010~0.015	7960	0.010~0.015
4	9550	0.010~0.025	8750	0.010~0.025	7960	0.01~0.02	5970	0.01~0.02
5	7640	0.015~0.030	7000	0.015~0.030	6370	0.010~0.025	4770	0.015~0.025
6	6370	0.02~0.04	5840	0.02~0.04	5310	0.02~0.04	3980	0.02~0.04
8	4770	0.03~0.06	4380	0.03~0.06	3980	0.02~0.05	2980	0.02~0.05
10	3820	0.03~0.08	3500	0.03~0.08	3180	0.025~0.060	2390	0.03~0.06
12	3180	0.04~0.10	2920	0.04~0.10	2650	0.025~0.070	1990	0.03~0.07
16	2390	0.05~0.12	2190	0.05~0.12	1990	0.03~0.08	1490	0.04~0.08
20	1910	0.05~0.14	1750	0.05~0.14	1590	0.03~0.10	1190	0.04~0.09
切削条件	切削 Ap ≤ 1.5D				切削 Ae ≤ 0.4D			

溝切削

Slot Milling



被削材 Work Material	炭素鋼、鋳鉄		合金鋼		合金鋼		ステンレス	
	S45C、FC ~20 HRC		SCM、SKT、SKD、SCr ~30 HRC		SCM、SKT、SKD ~45 HRC		SUS3、SUS4	
切削速度 Vc m / min	110~130mm/min		100~120mm/min		90~110mm/min		60~80mm/min	
刃径 Dc	回転数 Speed Rpm	1刃送り Fz mm/tooth	回転数 Speed Rpm	1刃送り Fz mm/tooth	回転数 Speed Rpm	1刃送り Fz mm/tooth	回転数 Speed Rpm	1刃送り Fz mm/tooth
2	17510	0.010~0.015	15920	0.010~0.015	12730	0.005~0.010	9550	0.005~0.010
3	11670	0.01~0.02	10610	0.01~0.02	8490	0.010~0.015	6370	0.010~0.015
4	8750	0.010~0.025	7960	0.010~0.025	6370	0.01~0.02	4770	0.01~0.02
5	7000	0.015~0.030	6370	0.015~0.030	5090	0.010~0.025	3820	0.015~0.025
6	5840	0.02~0.04	5310	0.02~0.04	4240	0.02~0.04	3180	0.02~0.04
8	4380	0.03~0.06	3980	0.03~0.06	3180	0.02~0.05	2390	0.02~0.05
10	3500	0.03~0.08	3180	0.03~0.08	2550	0.025~0.060	1910	0.03~0.06
12	2920	0.04~0.10	2650	0.04~0.10	2120	0.025~0.070	1590	0.03~0.07
16	2190	0.05~0.12	1990	0.05~0.12	1590	0.03~0.08	1190	0.04~0.08
20	1750	0.05~0.14	1590	0.05~0.14	1270	0.03~0.10	950	0.04~0.09
切削条件	切削 Ap ≤ 1D							

- 剛性と精度があるホルダーと、マシンをご使用ください。
- 切削油剤はワークに適した物で、発煙性の少ないのを選定ください。
- 切削条件はあくまでも目安となります。加工状況に応じてピビリ、異常音、寿命が短い場合は切削条件の調整をしてください。