

NEO

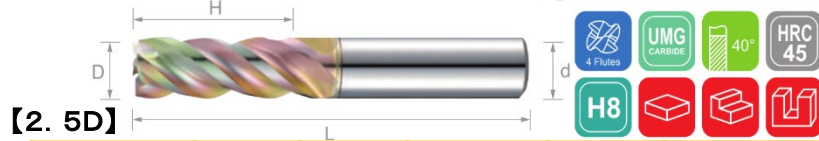
不等分割マルチワーク4枚刃エンドミル (荒～仕上げ)



▶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						