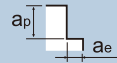




型番 (Number)	刃径 (D)	刃長 (H)	刃数 (T)	シャンク径 (d)	全長 (L)	ユーザー様価格 (Price)
JDF0404	4	10	6	4	50	¥ 2,480
JDF0606	6	15	6	6	50	¥ 3,720
JDF0808	8	20	6	8	60	¥ 6,350
JDF1010	10	25	6	10	75	¥ 10,840
JDF1212	12	30	6	12	75	¥ 13,160
JDF1616	16	45	6	16	100	¥ 37,170
JDF2020	20	50	6	20	100	¥ 57,300

側面切削



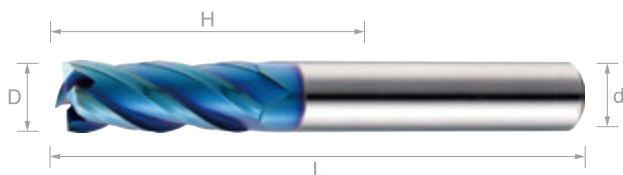
被削材		焼き入れ鋼~55HRC		焼き入れ鋼~65HRC		焼き入れ鋼~67HRC	
切り込み基準		ap:1.0D ae0.1D		ap:1.0D ae0.05D		ap:1.0D ae0.03D	
型番	刃径	回転数(min-1)	送り速度mm/min	回転数(min-1)	送り速度mm/min	回転数(min-1)	送り速度mm/min
JDF0404	4	7960	1719	6766	1217	6090	931
JDF0606	6	6200	1700	5310	1100	4250	750
JDF0808	8	4780	1900	3980	1550	3180	950
JDF1010	10	3820	1833	3180	1550	2550	950
JDF1212	12	3180	1833	2650	1550	2120	950
JDF1616	16	2390	1600	1990	1400	1590	800
JDF2020	20	1910	1600	1590	1400	1270	800

- 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。加工状況に応じてビビリ、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。

超硬高硬度4枚刃エンドミル

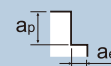
Carbide High Speed, High hardness End Mills (Standard) 4 Flutes

J/D



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)
JDE0104	1	2.5	4	4	50	¥ 2,320
JDE01504	1.5	4	4	4	50	¥ 2,320
JDE0204	2	5	4	4	50	¥ 2,320
JDE02504	2.5	6.5	4	4	50	¥ 2,320
JDE0304	3	8	4	4	50	¥ 2,320
JDE0404	4	10	4	4	50	¥ 2,320
JDE0506	5	12.5	4	6	50	¥ 3,480
JDE0606	6	15	4	6	50	¥ 3,480
JDE0808	8	20	4	8	60	¥ 6,040
JDE1010	10	25	4	10	75	¥ 9,680
JDE1212	12	30	4	12	75	¥ 12,000
JDE1616	16	45	4	16	100	¥ 31,750

側面切削



被削材	焼き入れ鋼~55HRC		焼き入れ鋼~65HRC		焼き入れ鋼~67HRC		
切り込み基準	ap:1.0D ae0.1D		ap:1.0D ae0.05D		ap:1.0D ae0.03D		
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
JDE0404	4	7960	1289	6766	912	6090	698
JDE0606	6	6200	1275	5310	825	4250	562
JDE0808	8	4780	1425	3980	1162	3180	712
JDE1010	10	3820	1374	3180	1162	2550	712
JDE1212	12	3180	1374	2650	1162	2120	712
JDE1616	16	2390	1200	1990	1050	1590	600

- 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。加工状況に応じてビビリ、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。

スーパーシリーズ

ラジアンダ

スクエア

ボール

ラジアンダ

アルミ

高硬度

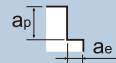
その他

ドリル



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)
JDEL0404	4	10	4	4	75	¥ 4,650
JDEL0606	6	15	4	6	75	¥ 6,200
JDEL0808	8	20	4	8	100	¥ 10,070
JDEL1010	10	25	4	10	100	¥ 13,940
JDEL1212	12	30	4	12	100	¥ 20,130
JDEL1616	16	45	4	16	150	¥ 44,140

側面切削



被削材	焼き入れ鋼~55HRC		焼き入れ鋼~65HRC		焼き入れ鋼~67HRC		
切り込み基準	ap:1.0D ae0.1D		ap:1.0D ae0.05D		ap:1.0D ae0.03D		
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
JDEL0404	4	7960	773	6766	547	6090	418
JDEL0606	6	6200	765	5310	495	4250	337
JDEL0808	8	4780	855	3980	697	3180	427
JDEL1010	10	3820	824	3180	697	2550	427
JDEL1212	12	3180	824	2650	697	2120	427
JDEL1616	16	2390	720	1990	630	1590	360

- 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。加工状況に応じてビビリ、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。

超硬高硬度ボールエンドミル

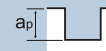
Carbide High Speed, Hard Materials Ball Nose End Mills (Standard) 2 Flutes

JDB



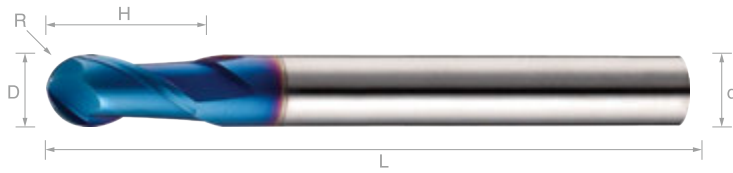
型番 (Number)	ボール半径 (R)	外径 (D)	刃長 (H)	刃数 (T)	シャンク径 (d)	全長 (L)	ユーザー様価格 (Price)
JDB0104	0.5R	1	2	2	4	50	¥ 3,870
JDB01504	0.75R	1.5	3	2	4	50	¥ 3,870
JDB0204	1.0R	2	4	2	4	50	¥ 3,870
JDB02504	1.25R	2.5	5	2	4	50	¥ 3,870
JDB0304	1.5R	3	6	2	4	50	¥ 3,870
JDB0404	2.0R	4	8	2	4	50	¥ 3,870
JDB0206	1.0R	2	4	2	6	50	¥ 4,180
JDB02506	1.25R	2.5	5	2	6	50	¥ 4,180
JDB0306	1.5R	3	6	2	6	50	¥ 4,180
JDB03506	1.75R	3.5	7	2	6	50	¥ 4,180
JDB0406	2.0R	4	8	2	6	50	¥ 4,180
JDB0506	2.5R	5	10	2	6	50	¥ 4,180
JDB05506	2.75R	5.5	11	2	6	50	¥ 4,180
JDB0606	3.0R	6	12	2	6	50	¥ 4,180
JDB0808	4.0R	8	16	2	8	60	¥ 6,430
JDB1010	5.0R	10	20	2	10	75	¥ 10,070
JDB1212	6.0R	12	24	2	12	75	¥ 13,010
JDB1616	8.0R	16	32	2	16	100	¥ 29,420

溝切削



被削材 型番	R	焼き入れ鋼~55HRC			焼き入れ鋼~65HRC			焼き入れ鋼~67HRC		
		回転数(min-1)	送り速度mm/min	ap	回転数(min-1)	送り速度mm/min	ap	回転数(min-1)	送り速度mm/min	ap
JDB0204	1.0R	27070	1510	0.2	23089	1154	0.16	16720	869	0.1
JDB0304	1.5R	25478	2446	0.3	20701	1946	0.24	15393	1478	0.15
JDB0404	2.0R	19904	2229	0.4	16720	1839	0.32	12739	1427	0.2
JDB0506	2.5R	17834	2425	0.5	14650	1934	0.4	10828	1429	0.25
JDB0606	3.0R	14862	2318	0.6	12739	1962	0.48	9554	1490	0.3
JDB0808	4.0R	11146	1895	0.8	9952	1632	0.64	7564	1256	0.4
JDB1010	5.0R	8917	1605	1.0	8599	1531	0.80	6369	1121	0.5
JDB1212	6.0R	7431	1397	1.2	7431	1307	0.96	5308	987	0.6
JDB1616	8.0R	4458	713	1.6	4458	703	1.12	3980	716	0.65

1. 剛性と精度があるホルダーと、マシンをご使用ください。
2. 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。
3. 切削条件はあくまでも目安となります。加工状況に応じてビビリ、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。



型番 (Number)	ボール半径 (R)	外径 (D)	刃長 (H)	刃数 (T)	シャンク径 (d)	全長 (L)	ユーザー様価格 (Price)
JDBL0104	0.5R	1	2	2	4	75	¥ 4,260
JDBL0204	1.0R	2	4	2	4	75	¥ 4,260
JDBL0304	1.5R	3	6	2	4	75	¥ 4,260
JDBL0404	2.0R	4	8	2	4	75	¥ 4,260
JDBL0206	1.0R	2	4	2	6	75	¥ 4,650
JDBL0306	1.5R	3	6	2	6	75	¥ 4,650
JDBL0406	2.0R	4	8	2	6	75	¥ 4,650
JDBL0506	2.5R	5	10	2	6	75	¥ 4,650
JDBL0606	3.0R	6	12	2	6	75	¥ 4,650
JDBL0808-75	4.0R	8	16	2	8	75	¥ 8,520
JDBL0808-100	4.0R	8	16	2	8	100	¥ 10,070
JDBL1010	5.0R	10	20	2	10	100	¥ 12,620
JDBL1212	6.0R	12	24	2	12	100	¥ 17,810
JDBL1616	8.0R	16	32	2	16	150	¥ 40,260

溝切削



被削材 型番	R	焼き入れ鋼~55HRC			焼き入れ鋼~65HRC			焼き入れ鋼~67HRC		
		回転数(min-1)	送り速度mm/min	ap	回転数(min-1)	送り速度mm/min	ap	回転数(min-1)	送り速度mm/min	ap
JDBL0204	1.0R	27070	906	0.2	23089	692	0.16	16720	521	0.1
JDBL0304	1.5R	25478	1467	0.3	20701	1167	0.24	15393	886	0.15
JDBL0404	2.0R	19904	1337	0.4	16720	1103	0.32	12739	856	0.2
JDBL0506	2.5R	17834	1455	0.5	14650	1160	0.4	10828	857	0.25
JDBL0606	3.0R	14862	1390	0.6	12739	1177	0.48	9554	894	0.3
JDBL0808	4.0R	11146	1137	0.8	9952	979	0.64	7564	753	0.4
JDBL1010	5.0R	8917	963	1.0	8599	918	0.80	6369	672	0.5
JDBL1212	6.0R	7431	838	1.2	7431	820	0.96	5308	592	0.6
JDBL1616	8.0R	5573	613	1.6	5573	603	1.12	3980	767	0.65

- 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。加工状況に応じてビビリ、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。