

超硬高硬度用6枚刃エンドミル

Carbide High Speed, High hardness End Mills (Standard) - 6 Flutes

JD



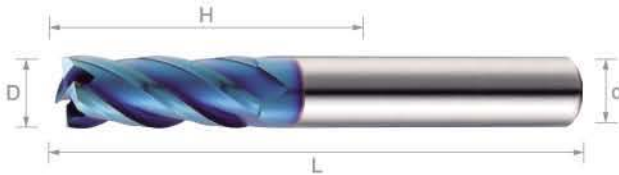
| 型番 (Number) | 刃径 (D) | 刃長 (H) | 刃数 (T) | シャンク径 (d) | 全長 (L) | ユーザー様価格 (Price) |
|----------------|-----------|-----------|-----------|--------------|-----------|--------------------|
| JDF0404 | 4 | 10 | 6 | 4 | 50 | ¥2,250 |
| JDF0606 | 6 | 15 | 6 | 6 | 50 | ¥3,380 |
| JDF0808 | 8 | 20 | 6 | 8 | 60 | ¥5,770 |
| JDF1010 | 10 | 25 | 6 | 10 | 75 | ¥9,850 |
| JDF1212 | 12 | 30 | 6 | 12 | 75 | ¥11,960 |
| JDF1616 | 16 | 45 | 6 | 16 | 100 | ¥33,770 |
| JDF2020 | 20 | 50 | 6 | 20 | 100 | ¥52,070 |

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 |

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。



| 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 | ¥2,110 |
| JDE01504 | 1.5 | 4 | 4 | 4 | 50 | ¥2,110 |
| JDE0204 | 2 | 5 | 4 | 4 | 50 | ¥2,110 |
| JDE02504 | 2.5 | 6.5 | 4 | 4 | 50 | ¥2,110 |
| JDE0304 | 3 | 8 | 4 | 4 | 50 | ¥2,110 |
| JDE0404 | 4 | 10 | 4 | 4 | 50 | ¥2,110 |
| JDE0506 | 5 | 12.5 | 4 | 6 | 50 | ¥3,170 |
| JDE0606 | 6 | 15 | 4 | 6 | 50 | ¥3,170 |
| JDE0808 | 8 | 20 | 4 | 8 | 60 | ¥5,490 |
| JDE1010 | 10 | 25 | 4 | 10 | 75 | ¥8,800 |
| JDE1212 | 12 | 30 | 4 | 12 | 75 | ¥10,910 |
| JDE1616 | 16 | 45 | 4 | 16 | 100 | ¥28,850 |

側面切削



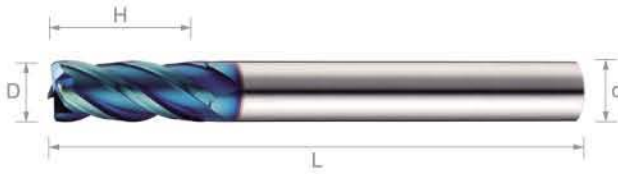
| 被削材 | 焼き入れ鋼~55HRC | | 焼き入れ鋼~65HRC | | 焼き入れ鋼~67HRC | | |
|---------|----------------|------------|-----------------|------------|-----------------|------------|------------|
| 切り込み基準 | ap:1.0D ae0.1D | | ap:1.0D ae0.05D | | ap:1.0D ae0.03D | | |
| 型番 | 刃径 | 回転数(min-1) | 送り速度mm/min | 回転数(min-1) | 送り速度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。

超硬高硬度4枚刃ロングエンドミル

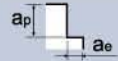
Carbide High Speed, High hardness End Mills (Long Shank) 4 Flutes

JD



| 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 | ¥4,220 |
| JDEL0606 | 6 | 15 | 4 | 6 | 75 | ¥5,630 |
| JDEL0808 | 8 | 20 | 4 | 8 | 100 | ¥9,150 |
| JDEL1010 | 10 | 25 | 4 | 10 | 100 | ¥12,670 |
| JDEL1212 | 12 | 30 | 4 | 12 | 100 | ¥18,290 |
| JDEL1616 | 16 | 45 | 4 | 16 | 150 | ¥40,110 |

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 |

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。

スーパーシリーズ

ロングエンド

スチール

ボール

ラジアス

アルミ

高硬度

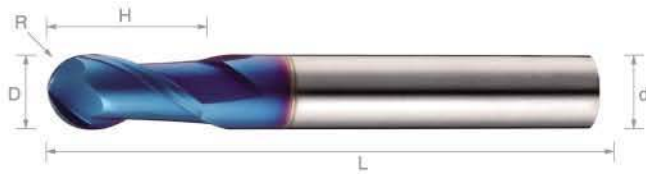
ヘリカルなじ切り

ドリル



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



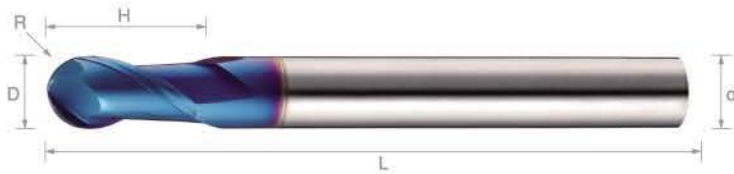
| 型番 (Number) | ボール半径 (R) | 外径 (D) | 刃長 (H) | 刃数 (T) | シャンク径 (d) | 全長 (L) | ユーザー様価格 (Price) |
|----------------|--------------|-----------|-----------|-----------|--------------|-----------|--------------------|
| JDB0104 | 0.5R | 1 | 2 | 2 | 4 | 50 | ¥3,520 |
| JDB01504 | 0.75R | 1.5 | 3 | 2 | 4 | 50 | ¥3,520 |
| JDB0204 | 1.0R | 2 | 4 | 2 | 4 | 50 | ¥3,520 |
| JDB02504 | 1.25R | 2.5 | 5 | 2 | 4 | 50 | ¥3,520 |
| JDB0304 | 1.5R | 3 | 6 | 2 | 4 | 50 | ¥3,520 |
| JDB0404 | 2.0R | 4 | 8 | 2 | 4 | 50 | ¥3,520 |
| JDB0206 | 1.0R | 2 | 4 | 2 | 6 | 50 | ¥3,800 |
| JDB02506 | 1.25R | 2.5 | 5 | 2 | 6 | 50 | ¥3,800 |
| JDB0306 | 1.5R | 3 | 6 | 2 | 6 | 50 | ¥3,800 |
| JDB03506 | 1.75R | 3.5 | 7 | 2 | 6 | 50 | ¥3,800 |
| JDB0406 | 2.0R | 4 | 8 | 2 | 6 | 50 | ¥3,800 |
| JDB0506 | 2.5R | 5 | 10 | 2 | 6 | 50 | ¥3,800 |
| JDB05506 | 2.75R | 5.5 | 11 | 2 | 6 | 50 | ¥3,800 |
| JDB0606 | 3.0R | 6 | 12 | 2 | 6 | 50 | ¥3,800 |
| JDB0808 | 4.0R | 8 | 16 | 2 | 8 | 60 | ¥5,840 |
| JDB1010 | 5.0R | 10 | 20 | 2 | 10 | 75 | ¥9,150 |
| JDB1212 | 6.0R | 12 | 24 | 2 | 12 | 75 | ¥11,820 |
| JDB1616 | 8.0R | 16 | 32 | 2 | 16 | 100 | ¥26,740 |

溝切削



| 被削材 型番 | 焼き入れ鋼~55HRC | | | 焼き入れ鋼~65HRC | | | 焼き入れ鋼~67HRC | | | |
|-----------|-------------|------------|------------|-------------|------------|------------|-------------|------------|------------|------|
| | R | 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 |

- 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。



| 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 | ¥3,870 |
| JDBL0204 | 1.0R | 2 | 4 | 2 | 4 | 75 | ¥3,870 |
| JDBL0304 | 1.5R | 3 | 6 | 2 | 4 | 75 | ¥3,870 |
| JDBL0404 | 2.0R | 4 | 8 | 2 | 4 | 75 | ¥3,870 |
| JDBL0206 | 1.0R | 2 | 4 | 2 | 6 | 75 | ¥4,220 |
| JDBL0306 | 1.5R | 3 | 6 | 2 | 6 | 75 | ¥4,220 |
| JDBL0406 | 2.0R | 4 | 8 | 2 | 6 | 75 | ¥4,220 |
| JDBL0506 | 2.5R | 5 | 10 | 2 | 6 | 75 | ¥4,220 |
| JDBL0606 | 3.0R | 6 | 12 | 2 | 6 | 75 | ¥4,220 |
| JDBL0808-75 | 4.0R | 8 | 16 | 2 | 8 | 75 | ¥7,740 |
| JDBL0808-100 | 4.0R | 8 | 16 | 2 | 8 | 100 | ¥9,150 |
| JDBL1010 | 5.0R | 10 | 20 | 2 | 10 | 100 | ¥11,470 |
| JDBL1212 | 6.0R | 12 | 24 | 2 | 12 | 100 | ¥16,180 |
| JDBL1616 | 8.0R | 16 | 32 | 2 | 16 | 150 | ¥36,590 |

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。