



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

### 実績テスト内容

### Benchmark test:

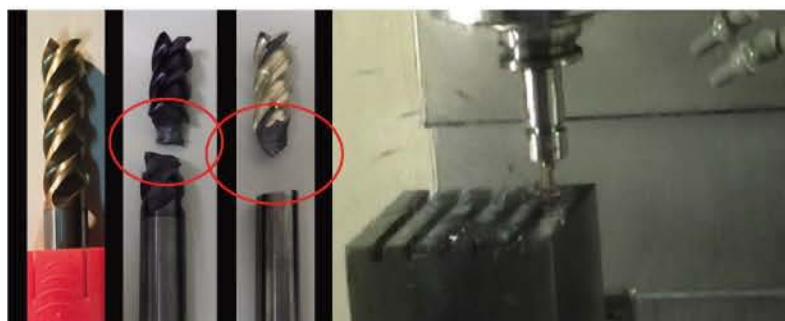
高剛性で安定した加工を実現

## 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

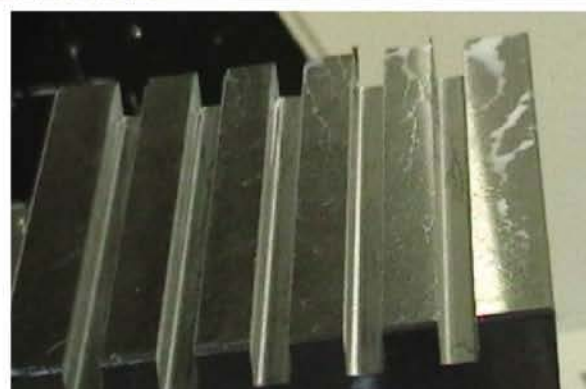
### 一般スチール加工テスト



### 加工条件

S:3600 F:1400 深さ1D

N120	G00	Z50.000	;				
N130	X-25.000	Y-90.000	;				
	絶対座標	残移動量	G01	G94	G80		
X	0.000	0.000	G17	G21	G98		
Y	36.330	53.870	G80	G40	G50		
Z	-10.000	0.000	G22	G43	G67		
A	0.000	0.000	DRN	F	370		
			H	19M	3		
HD. T	19X.1	2 D					
ACT. F	1400	S 3600					
	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  
ヘリカルねじ切り  
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

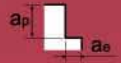


# JIB不等分割スチール用4枚刃エンドミル

JIB Super Strong End Mill For Steel



## 側面切削



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		チタン合金 Ti6AL		インコネル INCONEL 600		
切り込み基準	ap:1.0D ae0.5D		ap:1.0D ae0.5D		ap:1.0D ae0.5D		ap:1.0D ae0.5D		ap:1.0D ae0.5D		
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	回転数(min-1)	送り速度mm/min
JIB0204	2	19108	980	11150	380	12740	420	12740	420	4775	87
JIB0304	3	12730	1020	7400	400	8490	440	8490	440	3200	90
JIB0404	4	9550	1150	5600	420	6370	500	6370	500	2400	96
JIB0206	2	19108	980	11150	380	12740	420	12740	420	4775	87
JIB0306	3	12730	1020	7400	400	8490	440	8490	440	3200	90
JIB0406	4	9550	1150	5600	420	6370	500	6370	500	2400	96
JIB0506	5	7640	1220	4500	430	5095	510	5095	510	1910	96
JIB0606	6	6370	1220	3700	430	4250	510	4250	510	1595	96
JIB0808	8	4780	1150	2800	450	3185	550	3185	550	1195	100
JIB1010	10	3820	1220	2200	460	2550	580	2550	580	955	110
JIB1212	12	3180	1020	1900	410	2125	510	2125	510	800	96
JIB1616	16	2390	960	1400	380	1595	450	1595	450	600	96
JIB2020	20	1910	920	1100	360	1275	410	1275	410	480	96

## 溝切削



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		チタン合金 Ti6AL		インコネル INCONEL 600		
切り込み基準	ap:1.0D		ap:1.0D		ap:1.0D		ap:0.5D		ap:0.5D		
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	回転数(min-1)	送り速度mm/min
JIB0204	2	17200	500	9870	230	11140	210	11140	210	4290	30
JIB0304	3	11450	590	6660	270	7400	240	7400	240	2880	35
JIB0404	4	8590	680	5040	320	5600	250	5600	250	2160	43
JIB0206	2	17200	500	9870	230	11140	210	11140	210	4290	30
JIB0306	3	11450	590	6660	270	7400	240	7400	240	2880	35
JIB0406	4	8590	680	5040	320	5600	250	5600	250	2160	43
JIB0506	5	6870	750	4050	360	4500	300	4500	300	1720	48
JIB0606	6	5730	840	3330	400	3700	330	3700	330	1440	56
JIB0808	8	4300	820	2520	410	2800	330	2800	330	1080	50
JIB1010	10	3430	850	1980	420	2200	340	2200	340	860	48
JIB1212	12	2860	760	1710	370	1900	310	1900	310	720	46
JIB1616	16	2150	720	1260	340	1400	280	1400	280	540	43
JIB2020	20	1710	680	990	320	1100	270	1100	270	430	41

- 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。