

標準在庫品

RWEM型



Z=2



Z=3



Z=4



35°



側面加工



溝



プロファイル

図1

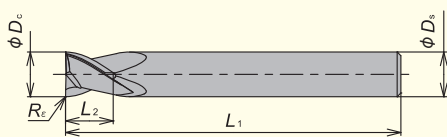
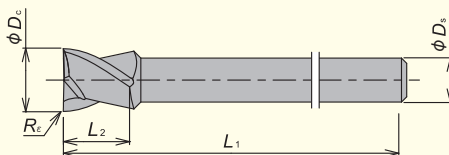


図2



被削材グループ

P 鋼	M ステンレス鋼	K 鋳物	N 非鉄	S 耐熱合金	H 高硬度材
○	○				

○：第一推奨

■ 2枚刃シリーズ

形状	刃数	品番	材質	刃径 ϕD_c (mm)	シャンク径 ϕD_s (mm)	全長 L_1 (mm)	有効切れ刃 L_2 (mm)	コーナー R R_c (mm)
			AC3					
図1	2	RWEM 020H2R00S04	●	2.0	4.0	40.0	2.0	0.0
		030H2R00S04	●	3.0	4.0	40.0	3.0	
		040H2R00S04	●	4.0	4.0	40.0	4.0	
		050H2R00S06	●	5.0	6.0	45.0	5.0	
		060H2R00S06	●	6.0	6.0	45.0	6.0	
		070H2R00S08	●	7.0	8.0	50.0	6.0	
		080H2R00S08	●	8.0	8.0	50.0	6.0	
		100H2R00S10	●	10.0	10.0	50.0	6.0	
図2	2	NEW RWEM 080H2R00S07	●	8.0	7.0	50.0	6.0	0.0
		NEW 100H2R00S07	●	10.0	7.0	50.0	6.0	

■ 3枚刃シリーズ

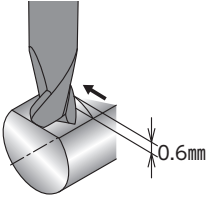
形状	刃数	品番	材質	刃径 ϕD_c (mm)	シャンク径 ϕD_s (mm)	全長 L_1 (mm)	有効切れ刃 L_2 (mm)	コーナー R R_c (mm)
			AC3					
図1	3	RWEM 030H3R00S04	●	3.0	4.0	40.0	3.0	0.0
		040H3R00S04	●	4.0	4.0	40.0	4.0	
		050H3R00S06	●	5.0	6.0	45.0	5.0	
		060H3R00S06	●	6.0	6.0	45.0	6.0	
		070H3R00S08	●	7.0	8.0	50.0	6.0	
		080H3R00S08	●	8.0	8.0	50.0	6.0	
		100H3R00S10	●	10.0	10.0	50.0	6.0	
図2	3	NEW RWEM 080H3R00S07	●	8.0	7.0	50.0	6.0	0.0
		NEW 100H3R00S07	●	10.0	7.0	50.0	6.0	

■ 4枚刃シリーズ

形状	刃数	品番	材質	刃径 ϕD_c (mm)	シャンク径 ϕD_s (mm)	全長 L_1 (mm)	有効切れ刃 L_2 (mm)	コーナー R R_c (mm)
			AC3					
図1	4	RWEM 030H4R00S04	●	3.0	4.0	40.0	3.0	0.0
		040H4R00S04	●	4.0	4.0	40.0	4.0	
		050H4R00S06	●	5.0	6.0	45.0	5.0	
		060H4R00S06	●	6.0	6.0	45.0	6.0	
		070H4R00S08	●	7.0	8.0	50.0	6.0	
		080H4R00S08	●	8.0	8.0	50.0	6.0	
		100H4R00S10	●	10.0	10.0	50.0	6.0	
図2	4	NEW RWEM 080H4R00S07	●	8.0	7.0	50.0	6.0	0.0
		NEW 100H4R00S07	●	10.0	7.0	50.0	6.0	

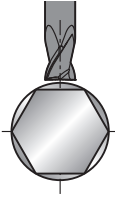
加工事例

SUS416F φ6×2枚刃 Dカット	
被削材	: SUS416F
回転数 (rev/min)	: 3,200
送り (mm/min)	: 140
切込み (mm)	: 0.6
切削油	: WET
NTK : S-MILL	12,000個/コーナ+α
他社ソリッドエンドミル	10,000個/コーナ



現行品は寿命数まで加工すると加工面が曇ってくるがNTK S-MILLは、曇り問題なく寿命延長を実現。

S45C φ6×2枚刃 φ10→対辺8の六角材加工	
被削材	: S45C
回転数 (rev/min)	: 2,600
送り (mm/min)	: 480
切込み (mm)	: 1.0
切削油	: WET
NTK : S-MILL	70個/コーナ+α
他社ソリッドエンドミル	50個/コーナ



切れ味に優れるS-MILLは、現行品よりも加工音小さくバリの発生抑制し、寿命延長を実現。

推奨切削条件

刃数	刃径 φDc (mm)	一般鋼 S45C		合金鋼 SCM435		ステンレス SUS304		 ae = φDc × 0.2		 ae = φDc × 0.5		 ae = φDc × 0.75		 ae = φDc × 0.9		 ae = φDc	
		回転数 (min ⁻¹)	送り (mm/min)	回転数 (min ⁻¹)	送り (mm/min)	回転数 (min ⁻¹)	送り (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	ap (mm)	ae (mm)	ap (mm)	ae (mm)	ap (mm)	ae (mm)	ap (mm)	ae (mm)
		2枚刃	2.0	6,000	100	6,000	100	6,000	90	≦2.0	0.4	≦0.8	1.0	≦0.6	1.5	≦0.5	1.8
3.0	6,000		210	6,000	240	6,000	180	≦3.0	0.6	≦1.2	1.5	≦0.9	2.3	≦0.7	2.7	≦0.6	
4.0	6,000		320	5,600	300	5,200	240	≦4.0	0.8	≦1.6	2.0	≦1.2	3.0	≦1.0	3.6	≦0.8	
5.0	5,000		370	4,500	330	4,100	260	≦5.0	1.0	≦2.0	2.5	≦1.5	3.8	≦1.2	4.5	≦1.0	
6.0	4,200		380	3,700	340	3,400	270	≦6.0	1.2	≦2.4	3.0	≦1.8	4.5	≦1.5	5.4	≦1.2	
7.0	3,600		370	3,200	330	3,000	270	≦6.0	1.4	≦2.8	3.5	≦2.1	5.3	≦1.7	6.3	≦1.4	
8.0	3,200		360	2,800	320	2,600	250	≦6.0	1.6	≦3.2	4.0	≦2.4	6.0	≦2.0	7.2	≦1.6	
10.0	2,500		320	2,200	280	2,100	230	≦6.0	2.0	≦4.0	5.0	≦3.0	7.5	≦2.5	9.0	≦2.0	
3枚刃	3.0	6,000	250	6,000	250	6,000	220	≦3.0	0.6	≦1.2	1.5	≦0.9	2.3	≦0.7	2.7	≦0.6	
	4.0	6,000	390	5,600	360	5,200	290	≦4.0	0.8	≦1.6	2.0	≦1.2	3.0	≦1.0	3.6	≦0.8	
	5.0	5,000	440	4,500	400	4,100	310	≦5.0	1.0	≦2.0	2.5	≦1.5	3.8	≦1.2	4.5	≦1.0	
	6.0	4,200	460	3,700	410	3,400	330	≦6.0	1.2	≦2.4	3.0	≦1.8	4.5	≦1.5	5.4	≦1.2	
	7.0	3,600	450	3,200	400	3,000	320	≦6.0	1.4	≦2.8	3.5	≦2.1	5.3	≦1.7	6.3	≦1.4	
	8.0	3,200	430	2,800	380	2,600	310	≦6.0	1.6	≦3.2	4.0	≦2.4	6.0	≦2.0	7.2	≦1.6	
4枚刃	3.0	6,000	290	6,000	290	6,000	250	≦3.0	0.6	≦1.2	1.5	≦0.9	2.3	≦0.7	2.7	≦0.6	
	4.0	6,000	450	5,500	410	5,200	340	≦4.0	0.8	≦1.6	2.0	≦1.2	3.0	≦1.0	3.6	≦0.8	
	5.0	5,000	520	4,500	460	4,100	370	≦5.0	1.0	≦2.0	2.5	≦1.5	3.8	≦1.2	4.5	≦1.0	
	6.0	4,200	540	3,700	480	3,400	380	≦6.0	1.2	≦2.4	3.0	≦1.8	4.5	≦1.5	5.4	≦1.2	
	7.0	3,600	520	3,200	460	3,000	380	≦6.0	1.4	≦2.8	3.5	≦2.1	5.3	≦1.7	6.3	≦1.4	
	8.0	3,200	500	2,800	440	2,600	360	≦6.0	1.6	≦3.2	4.0	≦2.4	6.0	≦2.0	7.2	≦1.6	
10.0	2,500	440	2,200	390	2,100	320	≦6.0	2.0	≦4.0	5.0	≦3.0	7.5	≦2.5	9.0	≦2.0		

使用機械や加工材料径など、切削環境によって加工面やバリ発生の度合いは変わります。
上記で加工不可の場合に切削条件を下げる際は、回転数と送り速度を同じ割合で調整するようにしてください。

- A 新製品
- B 工具材種
- C 選択ガイド
- D ハイス
- E 超微粒
- F 硬質
- G 標準チップ
- H 在庫一覧
- I 外径
- J S&P
- K 小物部加工
- L 溝入れ
- M いじり
- N シェーパ
- O 内径
- P ボリナー
- Q ツール
- R オリジナル
- S Mエンドミル
- T N各社
- U ドリル
- V フライス
- W カッター
- X 技術資料
- Y 索引