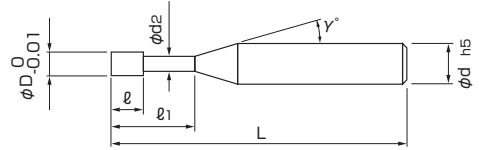


# SSE400

CBNスクエアエンドミル

## CBN Square End Mill

CBN  
Cubic Boron  
Nitride



- 高硬度材への隅エッジ部の加工が可能。
- NS独自の多刃形状を採用し、耐摩耗性をアップ!
- Possible to machine the corner edge of hardened steels.
- Intensified wear resistance by NS original design of cutting edge.



被削材		Work Material							
炭素鋼 Carbon Steels	合金鋼・工具鋼 Alloy Steels・Tool Steels	プリハードン鋼・調質鋼 Prehardened Steels	焼き入れ鋼 Hardened Steels		ステンレス鋼 Stainless Steels	チタン合金 Titanium Alloy	アルミ合金 Aluminum	銅合金 Copper	樹脂 Plastic
			~ 55HRC	55HRC ~					
○	○	◎	◎	◎					

単位 [寸法: mm / 価格: 円]

Unit [size: mm / Retail Price: JPY]

コードNo. Code No.	(D)刃径 Dia.	( $\ell_1$ )有効長 Effective Length	( $\ell$ )刃長 Length of Cut	( $d_2$ )首下径 Neck Dia.	( $\gamma$ )首角 Neck Taper Angle	(d)シャンク径 Shank Dia.	(L)全長 Overall Length	標準価格 Retail Price
01-00440-01002	0.1	0.2	0.04	0.075	15°	4	53	33,000
01-00440-01005		0.5	0.04	0.08	15°	4	53	35,000

### オーダー方法

SSE400 刃径(D)×有効長( $\ell_1$ )を指示して下さい。 ※( $\gamma$ )は参考値です。  
When you order, indicate SSE400 (D)×( $\ell_1$ ). ※( $\gamma$ ) is reference value.

- 切削条件表はP73に記載
- Recommended Milling Conditions are shown on page 73.

# SSE600

CBNスクエアエンドミル

## CBN Square End Mill

- 高硬度材への隅エッジ部の加工が可能。
- NS独自の多刃形状を採用し、耐摩耗性をアップ!
- Possible to machine the corner edge of hardened steels.
- Intensified wear resistance by NS original design of cutting edge!

技術資料 P.485



被削材		Work Material							
炭素鋼 Carbon Steels	合金鋼・工具鋼 Alloy Steels・Tool Steels	プリハードン鋼・調質鋼 Prehardened Steels	焼き入れ鋼 Hardened Steels		ステンレス鋼 Stainless Steels	チタン合金 Titanium Alloy	アルミ合金 Aluminum	銅合金 Copper	樹脂 Plastic
			~ 55HRC	55HRC ~					
○	○	◎	◎	◎					

単位 [寸法: mm / 価格: 円]

Unit [size: mm / Retail Price: JPY]

★再研磨可能(全長35mm以上のもの。詳細につきましてはお問い合わせ下さい。)

コードNo. Code No.	(D)刃径 Dia.	( $\ell_1$ )有効長 Effective Length	( $\ell$ )刃長 Length of Cut	( $d_2$ )首下径 Neck Dia.	( $\gamma$ )首角 Neck Taper Angle	(d)シャンク径 Shank Dia.	(L)全長 Overall Length	標準価格 Retail Price
01-00450-02004	0.2	0.4	0.08	0.175	15°	4	53	31,000
01-00450-02010		1	0.08	0.175	15°	4	53	32,500
01-00450-03005	0.3	0.5	0.12	0.275	15°	4	49	31,000
01-00450-03015		1.5	0.12	0.275	15°	4	50	32,000
01-00450-04008	0.4	0.8	0.16	0.37	15°	4	49	29,500
01-00450-04020		2	0.16	0.37	15°	4	50	31,000
★01-00450-05010	0.5	1	0.2	0.46	15°	4	49	25,600
★01-00450-05025		2.5	0.2	0.46	15°	4	50	28,000
★01-00450-06012	0.6	1.2	0.24	0.56	15°	4	49	25,600
★01-00450-06030		3	0.24	0.56	15°	4	50	28,000
★01-00450-08015	0.8	1.5	0.32	0.76	15°	4	49	25,600
★01-00450-08040		4	0.32	0.76	15°	4	52	28,000
★01-00450-10020	1	2	0.4	0.95	15°	4	49	23,000
★01-00450-10050		5	0.4	0.95	15°	4	52	25,400

### オーダー方法

SSE600 刃径(D)×有効長( $\ell_1$ )を指示して下さい。 ※( $\gamma$ )は参考値です。  
When you order, indicate SSE600 (D)×( $\ell_1$ ). ※( $\gamma$ ) is reference value.

- 切削条件表はP73に記載
- Recommended Milling Conditions are shown on page 73.

ダイヤモンド  
Diamond

スクエア  
Square

ロングネック  
スクエア  
Long Neck  
Square

ボール  
Ball

ロングネック  
ボール  
Long Neck  
Ball

テーパ  
Taper

テーパ  
ボール  
Taper  
Ball

ラジラス  
Corner R

ロングネック  
ラジラス  
Long Neck  
Corner R

総型  
Formed  
Cutter

ドリル  
Drill

その他  
Others

技術資料  
Technical Data

参考資料  
Technical Guidance