

樹脂加工用
バリ低減3枚刃右刃左ねじれスクエアエンドミル

3-Flute Left-Hand Helix, Right-Hand Cut Square End Mill for Burr Reduction in Resin Machining

全 6 サイズ

Total 6 sizes

加工上面のバリを抑制する右刃左ねじれ仕様

樹脂加工に特化した刃形状で加工面品位が向上

Right-hand cutting, left-hand helix design suppresses top burr formation

Specialized cutting edge shape for Resin improve machining surface accuracy



- 加工上面のバリを抑制する右刃・左ねじれの側面仕上げ加工用。
- 樹脂加工に特化した刃先形状で、加工面品位が向上。
- Right-hand cutting, left-hand helix design tool that suppresses upper-surface burrs for side finishing operations.
- Specialized cutting edge shape for resin improve machining surface accuracy.

◆ 2025年12月発売 ※Release in Dec, 2025.

単位 [寸法 : mm / 値格 : 円]
Unit [Size : mm / Retail Price : JPY]

コードNo. Code No.	(D)外径 Dia.	(l)刃長 Length of Cut	(γ)首角 Neck Taper Angle	(d)シャンク径 Shank Dia.	(L)全長 Overall Length	標準価格 Retail Price
◆ 01-00649-01020	1	2	12°	4	55	5,000
◆ 01-00649-02040	2	4	12°	4	55	5,500
◆ 01-00649-03060	3	6	12°	6	65	7,200
◆ 01-00649-04080	4	8	12°	6	65	7,700
◆ 01-00649-05100	5	10	12°	6	70	8,200
◆ 01-00649-06120	6	12	-	6	70	8,800

オーダー方法
How to OrderRSE325LH 外径 (D) を指示してください。
When you order, indicate RSE325LH (D).※ (γ) は参考値です。
※ (γ) is reference value.

切削条件参考表 Recommended Milling Conditions

被削材 Work Material		ABS・MCナイロン・PTFE・ポリカーボネート・POM・PEEK・アクリル・ベークライト ABS・MC nylon・PTFE・Polycarbonate・POM・PEEK・Acrylic・Bakelite				
外径 Dia.	刃長 Length of Cut	回転数 Spindle Speed	送り速度 Feed	切込み量 Depth of Cut		本工具使用前の残し代 Stock before using this tool
		min ⁻¹	mm/min	ap mm	ae mm	
1	2	17,000	2,200	2	0.04	0.04
2	4	9,000	1,800	4	0.08	0.08
3	6	6,200	1,600	6	0.12	0.12
4	8	4,800	1,500	8	0.16	0.16
5	10	3,900	1,450	10	0.2	0.2
6	12	3,300	1,400	12	0.2	0.2

※1 本切削条件は側面仕上げ加工を行う際の参考値となります。要求される表面粗さに応じて、回転数および送り速度を調整してください。
 ※2 切込み量のapは軸方向の切込み深さ、aeは半径方向の切込み深さを示します。
 ※3 機械剛性や被削材の保持状態等により切削条件を調整してください。
 また実際の加工では加工形状、目的、使用機械等により条件を調整してください。
 ※4 びびりが発生する場合は、回転数と送り速度を同じ割合で下げてください。また、主軸回転数が足りない場合も同様に同じ割合で下げてください。
 ※5 コーナ部等で切削負荷が高くなる場合は、切削条件やツールパスなどに注意して切削負荷が低くなるように設定してください。
 ※6 クランプはエアーポーをお奨めします。
 ※7 本工具の残し代は目安の数値です。前の工程の加工状態や要求精度に応じて調整してください。

※1 These cutting conditions are reference values for side finishing. Please adjust the spindle speed and feed rate according to the required surface roughness.
 ※2 Depth of Cut: ap=Axial Depth of Cut / ae=Radial Depth of Cut.
 ※3 Adjust milling condition conforming with machine rigidity and clamping condition.
 Final milling conditions are subject to machining profile, purpose and machine status.
 ※4 Reduce both spindle speed and feed at same rate for chattering and also for insufficient spindle speed of a machine.
 ※5 If the cutting load is high at corners, etc., set the milling conditions and tool path carefully to reduce the cutting load.
 ※6 Air blow is recommended.
 ※7 The stock allowance for this tool is a guideline, please adjust it according to the machining condition of the previous process and the required accuracy.

備考
Notes

※1 These cutting conditions are reference values for side finishing. Please adjust the spindle speed and feed rate according to the required surface roughness.
 ※2 Depth of Cut: ap=Axial Depth of Cut / ae=Radial Depth of Cut.
 ※3 Adjust milling condition conforming with machine rigidity and clamping condition.
 Final milling conditions are subject to machining profile, purpose and machine status.
 ※4 Reduce both spindle speed and feed at same rate for chattering and also for insufficient spindle speed of a machine.
 ※5 If the cutting load is high at corners, etc., set the milling conditions and tool path carefully to reduce the cutting load.
 ※6 Air blow is recommended.
 ※7 The stock allowance for this tool is a guideline, please adjust it according to the machining condition of the previous process and the required accuracy.