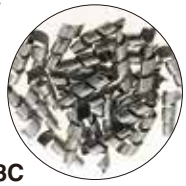
日研 プロエンドミル 高精度正面削・直角肩削・高速溝削

NIKKEN

オイルホール付 プロエンドミル



S53C

お手持のFMA,FMCアーバでご使用いただけます。

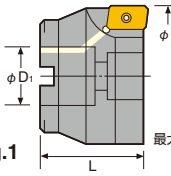


Fig.1

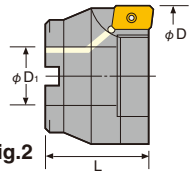


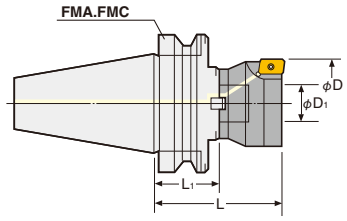
Fig.2

Code No.	D	D1	L	刃数	適用チップ	チップクランプボルト	重量(kg)	Fig.
PE 50HC	50	22	45	5	鉄 : 9DKT15 アルミ,いもの : 9DKR15	M 4090	0.4	1
PE 60HC	60	25.4	45	5			0.6	
PE 80HC	80	25.4	45	6		M 4012	0.8	2
PE100HC	100	31.75	50	6			1.6	

★チップクランプボルト、クランプ用ドライバは付属しています。★チップは別売(10ヶ単位)です。
★標準の正面フライスアーバ**FMA**及びショルダーカッタアーバ**FMC**でご使用できます。
★センタスルー対応のアーバはコードNo.内に**C**を付加して下さい。例)**BT40-FMC22C-45**
★**PE50HC**にはカッタ取り付けボルトは付属していません。**FMC22アーバに付属しているボルト(M10×30)**をご使用下さい。
★**PE60HC～PE100HC**には、カッタ取り付けボルトは付属してあるボルトをご使用下さい。
PE60HC : M12×35　PE80HC : 9PEM12-50　PE100HC : 9PEM16-55

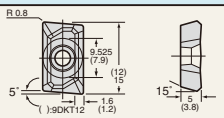
PE

BTシャンク用アーバ



テーパ	プロエンドミル	プロエンドミルアーバ	L	L1	D	D1
No.40	PE50HC	BT40-FMC22 -45,-90	90,135	45, 90	50	22
	PE60HC, PE80HC	-FMA25.4 -45,-90			60,80	25.4
	PE100HC	-FMA31.75-45,-75	95,125	45, 75	100	31.75
No.50	PE50HC	BT50-FMC22 -60,-105	105,150	60,105	50	22
	PE60HC, PE80HC	-FMA25.4 -45,-90	90,135	45, 90	60,80	25.4
	PE100HC	-FMA31.75-45,-75	95,125	45, 75	100	31.75

★センタスルー対応のアーバはコードNo.内に**C**を付加して下さい。例)**BT40-FMC22C-45**
★FMAアーバ、FMCアーバは ☞**P.126,128**を参照下さい。

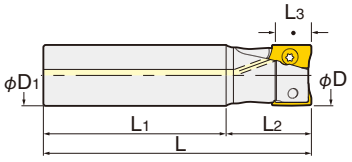
Code No.	寸法図	材　種	被削材	プロエンドミル	ISOコードNo.	チップクランプボルト	チップクランプレンチ
9DKT12		超硬 IC50M	鉄、いもの	S20-PE22	APKT1203	M 3070	T-10
9DKT15			鉄	S20-PE22以外	ADKT1505	M 4090*1	PE-T15
9DKR15		超硬 IC28	アルミ、いもの		ADKR1505	M 4012*2	

★チップ材質が異なるものは別途ご相談下さい。例)コーティング、サーメット。たとえば、いもの重切削用には材種IC520Mが適しています。
★チップご購入の際は10ヶ単位となります。　*1 **PE50HC,PE60HC用です。** *2 **PE8HC,PE100HC用です。**

日研 ストレートシャンクプロエンドミル

NIKKEN

S-MDPE



Code No.	φD	D1	L	L1	L2	最大切込み L3	刃数	適用チップ	チップクランプボルト	チップクランプレンチ	重量(Kg)
S16-MDPE16- 90	16	16	90	60	30	10	2	AOMT123608PEER-M	TPS-25	TIP07F	0.2
S20-MDPE20-100	20	20	100	70			3				0.2
S25-MDPE25-110	25	25	110	75	35	15	2	AOMT184808PEER-M	TPS-4	TIP15W	0.4
S32-MDPE32-120	32	32	120	80	40		3				0.7

★チップクランプボルト(予備1本含む)と、チップクランプレンチは付属しています。
★チップは付属していませんので、別途ご注文下さい。☞**P.201**
★全シリーズ、センタスルー対応です。
★切削条件は ☞**P.252**を参照して下さい。