PS

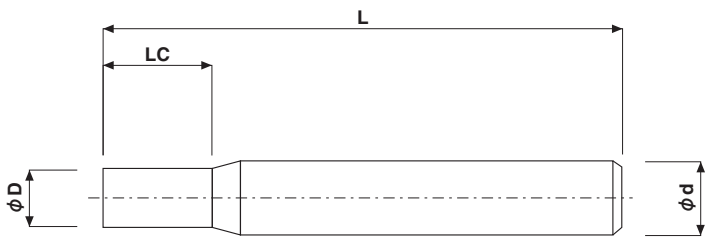
MG 2 30°

φ0.3 ～φ20.0

◆被削材質 Work Material

炭素鋼	CARBON STEELS	S45C・S55C	
合金鋼	ALLOY STEELS	SK・SCM	
プリハードン鋼	PREHARDENED STEELS	NAK・HPM	
焼入れ鋼	HARDENED STEELS	(～55HRC)	
		(～60HRC)	
		(～65HRC)	
鋳鉄	CAST IRON		
アルミ合金	ALUMINUM ALLOYS		○
グラファイト	GRAPHITE		○
銅	COPPER ALLOYS		○
プラスチック	PLASTICS		◎

※対応被削材料（◎：最適／Most Suitable ・ ○：適／Suitable）



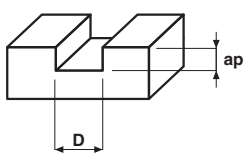
◆合計 17 型番 Total 17 Models

型番 Model Number		外径 Outside Diameter φD(mm)	刃長 Length of Cut LC(mm)	全長 Overall Length L(mm)	シャンク径 Shank Diameter φd(mm)
PS	0.3	0.3	0.8	50	3
	0.5	0.5	1.2	50	3
	0.6	0.6	1.2	50	3
	0.8	0.8	2	50	4
	1.0	1	3	50	4
	1.5	1.5	3	50	4
	2.0	2	6	50	4
	2.5	2.5	8	50	4
	3.0	3	10	50	6
	4.0	4	12	50	6
	5.0	5	15	50	6
	6.0	6	15	60	6
	8.0	8	20	60	8
	10.0	10	25	70	10
	12.0	12	25	75	12
	16.0	16	35	90	16
	20.0	20	40	100	20

UF_GENERAL CATALOG_06プラスチック.indd 112 2014/10/09 13:25:26

切削条件表　Milling Conditions

被削材 Work Material	ABS・MCナイロン ABS・PA				アクリル PMMA				ポリカーボネート PC			
型番 Model Number	回転数 Spindle Speed (min^{-1})	送り速度 Feed (mm/min)	切込量 Depth of Cut (min)		回転数 Spindle Speed (min^{-1})	送り速度 Feed (mm/min)	切込量 Depth of Cut (min)		回転数 Spindle Speed (min^{-1})	送り速度 Feed (mm/min)	切込量 Depth of Cut (min)	
			ap	D			ap	D			ap	D
0.3	5,000	50	0.06	0.3	5,000	40	0.05	0.3	5,000	30	0.06	0.3
0.5	5,000	60	0.1	0.5	5,000	50	0.08	0.5	5,000	40	0.1	0.5
0.6	5,000	80	0.15	0.6	5,000	60	0.12	0.6	5,000	50	0.15	0.6
0.8	5,000	80	0.2	0.8	5,000	60	0.15	0.8	5,000	50	0.2	0.8
1.0	5,000	400	0.5	1	5,000	400	0.3	1	5,000	400	0.4	1
1.5	5,000	400	0.5	1.5	5,000	400	0.3	1.5	5,000	400	0.4	1.5
2.0	5,000	700	0.5	2	5,000	700	0.5	2	5,000	700	0.7	2
2.5	5,000	700	0.5	2.5	5,000	700	0.5	2.5	5,000	700	0.7	2.5
3.0	4,500	700	1	3	4,500	700	0.8	3	4,500	700	1	3
4.0	4,500	700	1	4	4,500	700	0.8	4	4,500	700	1	4
5.0	4,500	700	1	5	4,500	700	0.8	5	4,500	700	1	5
6.0	4,500	1,000	1.5	6	4,500	1,000	0.8	6	4,500	1,000	1	6
8.0	4,500	1,000	1.5	8	4,500	1,000	0.8	8	4,500	1,000	1	8
10.0	4,500	1,500	1.5	10	4,500	1,500	0.8	10	4,500	1,500	1	10
12.0	3,500	1,500	2	12	3,500	1,500	1	12	3,500	1,500	1.5	12
16.0	3,500	1,500	2	16	3,500	1,500	1	16	3,500	1,500	1.5	16
20.0	3,500	1,500	2	20	3,500	1,500	1	20	3,500	1,500	1.5	20



1. 出来るだけ高剛性・高精度の機械をご使用下さい。
   Use a highly rigid and accurate machine as possible.
2. この切削条件表は切削条件の目安を示すものです。
   実際の加工では加工形状・目的・使用機械等により使用条件を調整し使用して下さい。
   This parameter is only for reference. In operation, we recommed fine adjustments to these parameters according to the milling shape, porpose, machine capability and the operation environment.
3. 使用機械の回転数が足りない場合には、回転数とともに送り速度を同一の比率で下げて使用して下さい。
   When the parameter exceed the machine's maximum spindle speed, decrease both the spindle speed and the feed rate by the same proportion.

UF_GENERAL CATALOG_06プラスチック.indd　113　2014/10/09　13:25:26

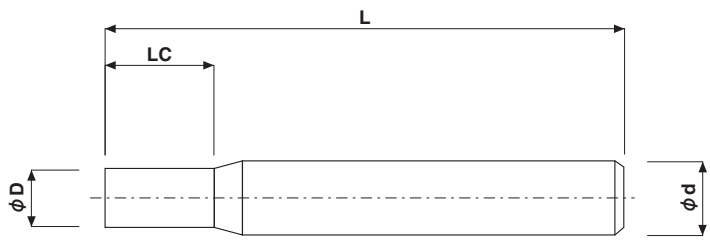
PSL

φ0.3 ～ φ20.0

◆被削材質　Work Material

炭素鋼	CARBON STEELS	S45C・S55C	
合金鋼	ALLOY STEELS	SK・SCM	
プリハードン鋼	PREHARDENED STEELS	NAK・HPM	
焼入れ鋼	HARDENED STEELS	(～55HRC)	
		(～60HRC)	
		(～65HRC)	
鋳鉄	CAST IRON		
アルミ合金	ALUMINUM ALLOYS		○
グラファイト	GRAPHITE		○
銅	COPPER ALLOYS		○
プラスチック	PLASTICS		◎

※対応被削材料（◎：最適／Most Suitable ・ ○：適／Suitable）



◆合計 19 型番　Total 19 Models

型番 Model Number		外径 Outside Diameter φD(mm)	刃長 Length of Cut LC(mm)	全長 Overall Length L(mm)	シャンク径 Shank Diameter φd(mm)
PSL	0.3-1.5	0.3	1.5	50	4
	0.5-2.5	0.5	2.5	50	4
	1.0-4	1	4	50	4
	1.0-6		6		
	1.0-10		10		
	1.5-6	1.5	6	50	4
	1.5-12		12		
	1.5-20		20		
	2.0-10	2	10	50	4
	2.0-16		16		
	2.0-20		20		
	3.0	3	16	65	6
	4.0	4	23	65	6
	6.0	6	31	90	6
	8.0	8	36	90	8
	10.0	10	42	110	10
	12.0	12	42	110	12

UF_GENERAL CATALOG_06プラスチック.indd　114　2014/10/09　13:25:27

次頁へ続く
Lead to the next page

◆合計 19 型番　Total 19 Models

型番 Model Number		外径 Outside Diameter	刃長 Length of Cut	全長 Overall Length	シャンク径 Shank Diameter
		φD(mm)	LC(mm)	L(mm)	φd(mm)
PSL	16.0	16	51	110	16
	20.0	20	56	125	20

UF_GENERAL CATALOG_06プラスチック.indd　115　2014/10/09　13:25:27

前頁からの続き
Continuance from ex-page

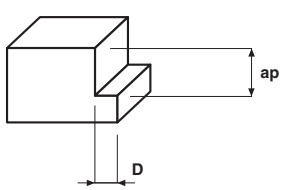
切削条件表　Milling Conditions

被削材 Work Material	ABS・MCナイロン ABS・PA				アクリル PMMA				ポリカーボネート PC			
型番 Model Number	回転数 Spindle Speed (min^{-1})	送り速度 Feed (mm/min)	切込量 Depth of Cut (min)		回転数 Spindle Speed (min^{-1})	送り速度 Feed (mm/min)	切込量 Depth of Cut (min)		回転数 Spindle Speed (min^{-1})	送り速度 Feed (mm/min)	切込量 Depth of Cut (min)	
			ap	D			ap	D			ap	D
0.3-1.5	12,000	50	0.05	0.3	12,000	40	0.05	0.3	8,000	30	0.05	0.3
0.5-2.5	12,000	60	0.1	0.5	12,000	50	0.1	0.5	8,000	40	0.1	0.5
1.0-4	12,000	60	4	0.1	10,000	50	4	0.1	6,000	40	4	0.1
1.0-6		50	6			40	6			30	6	
1.0-10		30	10			25	10			20	10	
1.5-6	12,000	60	6	0.15	9,000	50	6	0.15	5,000	40	6	0.15
1.5-12		50	12			40	12			30	12	
1.5-20		30	20			25	20			20	20	
2.0-10	10,000	80	10	0.2	8,000	60	10	0.2	5,000	50	10	0.2
2.0-16	11,000	60	16			50	16			40	16	
2.0-20	11,000	50	20			40	20			30	20	
3.0	7,000	100	16	0.3	5,300	80	16	0.3	4,000	60	16	0.3
4.0	5,000	130	23	0.4	4,000	100	23	0.4	3,000	80	23	0.4
6.0	4,000	200	31	0.6	3,200	160	31	0.6	2,400	120	31	0.6
8.0	3,000	250	36	0.8	2,500	200	36	0.8	1,800	160	36	0.8
10.0	3,000	300	42	1	2,500	240	42	1	1,800	200	42	1
12.0	3,000	300	42	1.2	2,500	240	42	1.2	1,800	200	42	1.2

UF_GENERAL CATALOG_06プラスチック.indd　116　2014/10/09　13:25:27

切削条件表　Milling Conditions

被削材 Work Material	ABS・MCナイロン ABS・PA				アクリル PMMA				ポリカーボネート PC			
型番 Model Number	回転数 Spindle Speed (min^{-1})	送り速度 Feed (mm/min)	切込量 Depth of Cut (min)		回転数 Spindle Speed (min^{-1})	送り速度 Feed (mm/min)	切込量 Depth of Cut (min)		回転数 Spindle Speed (min^{-1})	送り速度 Feed (mm/min)	切込量 Depth of Cut (min)	
			ap	D			ap	D			ap	D
16.0	2,500	350	1.6	51	2,000	280	1.6	51	1,500	230	1.6	51
20.0	2,500	360	2	56	2,000	280	2	56	1,500	230	2	56



1. 出来るだけ高剛性・高精度の機械をご使用下さい。
   Use a highly rigid and accurate machine as possible.
2. この切削条件表は切削条件の目安を示すものです。
   実際の加工では加工形状・目的・使用機械等により使用条件を調整し使用して下さい。
   This parameter is only for reference. In operation, we recommed fine adjustments to these parameters according to the milling shape, porpose, machine capability and the operation environment.
3. 使用機械の回転数が足りない場合には、回転数とともに送り速度を同一の比率で下げて使用して下さい。
   When the parameter exceed the machine's maximum spindle speed, decrease both the spindle speed and the feed rate by the same proportion.

UF_GENERAL CATALOG_06プラスチック.indd　117　2014/10/09　13:25:27

LS

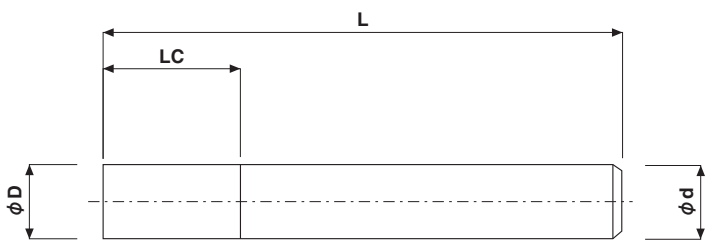
MG 2 30°

φ3.0 ～φ10.0

◆被削材質 Work Material

炭素鋼	CARBON STEELS	S45C・S55C	
合金鋼	ALLOY STEELS	SK・SCM	
プリハードン鋼	PREHARDENED STEELS	NAK・HPM	
焼入れ鋼	HARDENED STEELS	(～55HRC)	
		(～60HRC)	
		(～65HRC)	
鋳鉄	CAST IRON		
アルミ合金	ALUMINUM ALLOYS		○
グラファイト	GRAPHITE		○
銅	COPPER ALLOYS		○
プラスチック	PLASTICS		◎

※対応被削材料（◎：最適／Most Suitable ・ ○：適／Suitable）



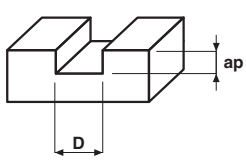
◆合計９型番 Total 9 Models

型番 Model Number		外径 Outside Diameter	刃長 Length of Cut	全長 Overall Length	シャンク径 Shank Diameter
		φD(mm)	LC(mm)	L(mm)	φd(mm)
LS	3.0-65	3	12	65	3
	3.0-100		8	100	
	4.0-80	4	12	80	4
	4.0-120		10	120	
	6.0-80	6	15	80	6
	6.0-150			150	
	8.0-90	8	15	90	8
	10.0-110	10	20	110	10
	10.0-180			180	

UF_GENERAL CATALOG_06プラスチック.indd 118 2014/10/09 13:25:28

切削条件表　Milling Conditions

被削材 Work Material	ABS・MCナイロン ABS・PA				アクリル PMMA				ポリカーボネート PC			
型番 Model Number	回転数 Spindle Speed (min^{-1})	送り速度 Feed (mm/min)	切込量 Depth of Cut (min)		回転数 Spindle Speed (min^{-1})	送り速度 Feed (mm/min)	切込量 Depth of Cut (min)		回転数 Spindle Speed (min^{-1})	送り速度 Feed (mm/min)	切込量 Depth of Cut (min)	
			ap	D			ap	D			ap	D
3.0-65	4,500	700	1.0	3	4,500	700	0.8	3	4,500	700	1	3
3.0-100												
4.0-80	4,500	700	1.0	4	4,500	700	0.8	4	4,500	700	1	4
4.0-120												
6.0-80	4,500	1,000	1.5	6	4,500	1,000	0.8	6	4,500	1,000	1	6
6.0-180												
8.0-90	4,500	1,000	1.5	8	4,500	1,000	0.8	8	4,500	1,000	1	8
10.0-110	4,500	1,000	1.5	10	4,500	1,000	0.8	10	4,500	1,000	1	10
10.0-180												



1. 出来るだけ高剛性・高精度の機械をご使用下さい。
   Use a highly rigid and accurate machine as possible.
2. この切削条件表は切削条件の目安を示すものです。
   実際の加工では加工形状・目的・使用機械等により使用条件を調整し使用して下さい。
   This parameter is only for reference. In operation, we recommed fine adjustments to these parameters according to the milling shape, porpose, machine capability and the operation environment.
3. 使用機械の回転数が足りない場合には、回転数とともに送り速度を同一の比率で下げて使用して下さい。
   When the parameter exceed the machine's maximum spindle speed, decrease both the spindle speed and the feed rate by the same proportion.

UF_GENERAL CATALOG_06プラスチック.indd　119　2014/10/09　13:25:28

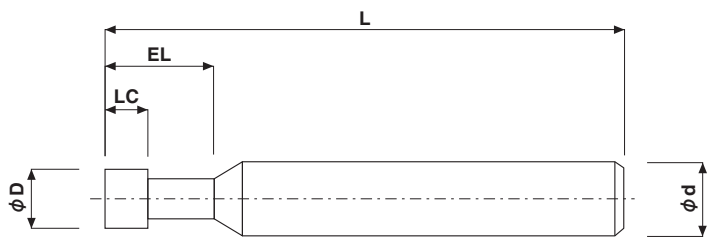
PR

φ0.3 ～φ10.0

◆被削材質　Work Material

炭素鋼	CARBON STEELS	S45C・S55C	
合金鋼	ALLOY STEELS	SK・SCM	
プリハードン鋼	PREHARDENED STEELS	NAK・HPM	
焼入れ鋼	HARDENED STEELS	(～55HRC)	
		(～60HRC)	
		(～65HRC)	
鋳鉄	CAST IRON		
アルミ合金	ALUMINUM ALLOYS		○
グラファイト	GRAPHITE		○
銅	COPPER ALLOYS		○
プラスチック	PLASTICS		◎

※対応被削材料（◎：最適／Most Suitable ・ ○：適／Suitable）



◆合計 57 型番　Total 57 Models

型番 Model Number		外径 Outside Diameter	有効長 Effective Length	刃長 Length of Cut	全長 Overall Length	シャンク径 Shank Diameter
		φD(mm)	EL(mm)	LC(mm)	L(mm)	φd(mm)
PR	0.3-2.5	0.3	2.5	0.6	50	3
	0.5-4	0.5	4	1.2	50	3
	0.5-6		6			
	0.5-8		8			
	0.5-10		10			
	0.6-6	0.6	6	1.2	50	3
	0.6-8		8			
	0.8-4	0.8	4	2	50	4
	0.8-8		8			
	0.8-10		10			
	0.8-12		12			

UF_GENERAL CATALOG_06プラスチック.indd　120　2014/10/09　13:25:28

次頁へ続く
Lead to the next page

◆合計 57 型番　**Total 57 Models**

型番 Model Number		外径 Outside Diameter	有効長 Effective Length	刃長 Length of Cut	全長 Overall Length	シャンク径 Shank Diameter
		φD(mm)	EL(mm)	LC(mm)	L(mm)	φd(mm)
PR	1.0-6	1	6	2.5	55	4
	1.0-8		8		55	
	1.0-10		10		55	
	1.0-12		12		55	
	1.0-16		16		55	
	1.0-21		21		55	
	1.0-26		26		65	
	1.0-32		32		65	
	1.0-36		36		65	
	1.5-6	1.5	6	3.8	55	4
	1.5-10		10		55	
	1.5-16		16		55	
	1.5-21		21		55	
	1.5-26		26		65	
	1.5-32		32		65	
	1.5-36		36		65	
	2.0-8	2	8	5	55	4
	2.0-10		10		55	
	2.0-12		12		55	
	2.0-14		14		55	
	2.0-16		16		55	
	2.0-21		21		55	
	2.0-26		26		70	
	2.0-32		32		70	
	2.0-36		36		70	
	2.0-42		42		70	
	3.0-16	3	16	7.5	80	6
	3.0-21		21			
	3.0-26		26			
	3.0-32		32			
	3.0-42		42			
	3.0-52		52			

UF_GENERAL CATALOG_06プラスチック.indd　121　2014/10/09　13:25:28

前頁からの続き
Continuance from ex-page

◆合計 57 型番　Total 57 Models

型番 Model Number		外径 Outside Diameter	有効長 Effective Length	刃長 Length of Cut	全長 Overall Length	シャンク径 Shank Diameter
		φD(mm)	EL(mm)	LC(mm)	L(mm)	φd(mm)
PR	4.0-18	4	18	10	80	6
	4.0-24		24			
	4.0-32		32			
	4.0-42		42			
	4.0-52		52			
	5.0-42	5	42	15	80	6
	6.0-24	6	24	15	80	6
	6.0-32		32			
	6.0-42		42			
	6.0-52		52			
	8.0-42	8	42	15	90	8
	8.0-52		52			
	10.0-42	10	42	20	110	10
	10.0-52		52			

一般加工用 For General
スクエア Square
ボール Ball
高硬度加工用 For High-hardness
スクエア Square
ラジアス Radius
金型加工用 For Die
ボール Ball
テーパーネックボール Taper Neck Ball
ロングネックボール Long Neck Ball
アルミ加工用 For Aluminum
スクエア Square
ロングネックスクエア Long Neck Square
ロングネックラジアス Long Neck Radius
グラファイト加工用 For Graphite
スクエア Square
ボール Ball
プラスチック加工用 For Plastics
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
面取り Chamfering
コーナーラウンジ Corner Lounge

UF_GENERAL CATALOG_06プラスチック.indd　122　2014/10/09　13:25:28

次頁へ続く
Lead to the next page

切削条件表　Milling Conditions

被削材 Work Material	ABS・MCナイロン ABS・PA				アクリル PMMA				ポリカーボネート PC			
型番 Model Number	回転数 Spindle Speed (min^{-1})	送り速度 Feed (mm/min)	切込量 Depth of Cut (min)		回転数 Spindle Speed (min^{-1})	送り速度 Feed (mm/min)	切込量 Depth of Cut (min)		回転数 Spindle Speed (min^{-1})	送り速度 Feed (mm/min)	切込量 Depth of Cut (min)	
			ap	D			ap	D			ap	D
0.3-2.5	12,000	100	0.01	0.3	12,000	70	0.01	0.3	12,000	60	0.01	0.3
0.5-4	12,000	100	0.01	0.5	12,000	70	0.01	0.5	12,000	60	0.01	0.5
0.5-6		80				50				40		
0.5-8		60				40				30		
0.5-10		50				30				20		
0.6-6	12,000	200	0.02	0.6	12,000	100	0.02	0.6	12,000	80	0.02	0.6
0.6-8		150	0.01			80	0.01			60	0.01	
0.8-4	12,000	300	0.03	0.8	12,000	200	0.03	0.8	12,000	150	0.03	0.8
0.8-8		250	0.01			150	0.01			100	0.01	
0.8-10		150	0.01			100	0.01			60	0.01	
0.8-12		80	0.01			50	0.01			40	0.01	

UF_GENERAL CATALOG_06プラスチック.indd　123　2014/10/09　13:25:29

前頁からの続き
Continuance from ex-page

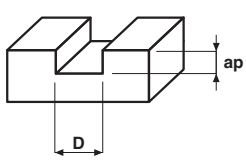
切削条件表　Milling Conditions

被削材 Work Material	ABS・MCナイロン ABS・PA				アクリル PMMA				ポリカーボネート PC			
型番 Model Number	回転数 Spindle Speed (min^{-1})	送り速度 Feed (mm/min)	切込量 Depth of Cut (min)		回転数 Spindle Speed (min^{-1})	送り速度 Feed (mm/min)	切込量 Depth of Cut (min)		回転数 Spindle Speed (min^{-1})	送り速度 Feed (mm/min)	切込量 Depth of Cut (min)	
			ap	D			ap	D			ap	D
1.0-6	12,000	700	0.03	1	12,000	500	0.03	1	12,000	350	0.03	1
1.0-8		700	0.03			500	0.03			350	0.03	
1.0-10		700	0.03			500	0.03			350	0.03	
1.0-12		500	0.02			350	0.02			250	0.02	
1.0-16		500	0.02			350	0.02			250	0.02	
1.0-21		300	0.01			200	0.01			150	0.01	
1.0-26		300	0.01			200	0.01			150	0.01	
1.0-32		200	0.01			120	0.01			80	0.01	
1.0-36		200	0.01			120	0.01			80	0.01	
1.5-6	12,000	1,000	0.2	1.5	12,000	800	0.2	1.5	12,000	550	0.2	1.5
1.5-10		1,000	0.1			800	0.1			550	0.1	
1.5-16		800	0.05			600	0.05			400	0.05	
1.5-21		600	0.02			500	0.02			300	0.02	
1.5-26		500	0.02			400	0.02			250	0.02	
1.5-32		300	0.01			200	0.01			150	0.01	
1.5-36		300	0.01			200	0.01			150	0.01	
2.0-8	11,000	1,000	0.4	2	11,000	800	0.4	2	11,000	550	0.4	2
2.0-10		1,000	0.3			800	0.3			550	0.3	
2.0-12		900	0.15			700	0.15			450	0.15	
2.0-14		900	0.12			700	0.12			450	0.12	
2.0-16		700	0.1			500	0.1			350	0.1	
2.0-21		700	0.05			500	0.05			350	0.05	
2.0-26		500	0.02			400	0.02			250	0.02	
2.0-32		500	0.01			400	0.01			250	0.01	
2.0-36		300	0.01			200	0.01			150	0.01	
2.0-42		300	0.01			200	0.01			150	0.01	
3.0-16	7,000	1,000	1	3	7,000	1,000	1	3	7,000	1,000	1	3
3.0-21		1,000				1,000				1,000		
3.0-26		1,000				1,000				1,000		
3.0-32		1,000				1,000				1,000		
3.0-42		900				900				900		
3.0-52		900				900				900		

UF_GENERAL CATALOG_06プラスチック.indd　124　2014/10/09　13:25:29

切削条件表　Milling Conditions

被削材 Work Material	ABS・MCナイロン ABS・PA				アクリル PMMA				ポリカーボネート PC			
型番 Model Number	回転数 Spindle Speed (min^{-1})	送り速度 Feed (mm/min)	切込量 Depth of Cut (min)		回転数 Spindle Speed (min^{-1})	送り速度 Feed (mm/min)	切込量 Depth of Cut (min)		回転数 Spindle Speed (min^{-1})	送り速度 Feed (mm/min)	切込量 Depth of Cut (min)	
			ap	D			ap	D			ap	D
4.0-18	7,000	1,000	1	4	7,000	1,000	1	4	7,000	1,000	1	4
4.0-24		1,000				1,000				1,000		
4.0-32		1,000				1,000				1,000		
4.0-42		900				900				900		
4.0-52		900				900				900		
5.0-42	5,000	800	1	5	5,000	800	1	5	5,000	800	1	5
6.0-24	5,000	600	1.5	6	5,000	600	1	6	5,000	600	1	6
6.0-32												
6.0-42												
6.0-52												
8.0-42	4,500	500	1.5	8	4,500	500	1	8	4,500	500	1	8
8.0-52												
10.0-42	4,500	500	1.5	10	4,500	500	1	10	4,500	500	1	10
10.0-52												



1. 出来るだけ高剛性・高精度の機械をご使用下さい。
   Use a highly rigid and accurate machine as possible.
2. この切削条件表は切削条件の目安を示すものです。
   実際の加工では加工形状・目的・使用機械等により使用条件を調整し使用して下さい。
   This parameter is only for reference. In operation, we recommed fine adjustments to these parameters according to the milling shape, porpose, machine capability and the operation environment.
3. 使用機械の回転数が足りない場合には、回転数とともに送り速度を同一の比率で下げて使用して下さい。
   When the parameter exceed the machine's maximum spindle speed, decrease both the spindle speed and the feed rate by the same proportion.

UF_GENERAL CATALOG_06プラスチック.indd　125　2014/10/09　13:25:29

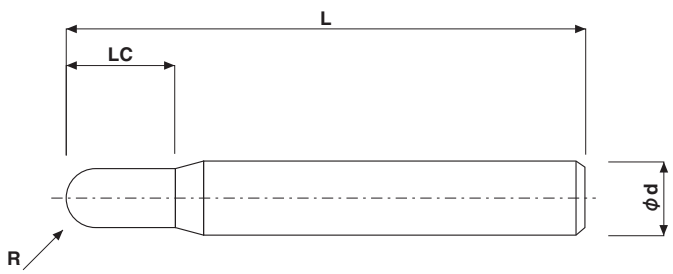
PX

R0.25 ～ R5.0

◆被削材質 Work Material

炭素鋼	CARBON STEELS	S45C・S55C	
合金鋼	ALLOY STEELS	SK・SCM	
プリハードン鋼	PREHARDENED STEELS	NAK・HPM	
焼入れ鋼	HARDENED STEELS	(～55HRC)	
		(～60HRC)	
		(～65HRC)	
鋳鉄	CAST IRON		
アルミ合金	ALUMINUM ALLOYS		○
グラファイト	GRAPHITE		○
銅	COPPER ALLOYS		○
プラスチック	PLASTICS		◎

※対応被削材料（◎：最適／Most Suitable ・ ○：適／Suitable）



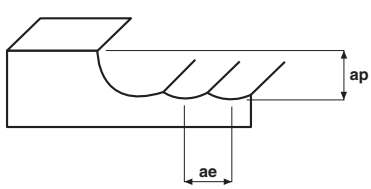
◆合計 12 型番 Total 12 Models

型番 Model Number		R Radius	刃長 Length of Cut	全長 Overall Length	シャンク径 Shank Diameter
		R(mm)	LC(mm)	L(mm)	φd(mm)
PX	0.5	0.25	0.5	65	3
	0.6	0.3	0.6	65	3
	0.8	0.4	0.8	65	4
	1.0	0.5	1.5	65	4
	1.5	0.75	2.3	65	4
	2.0	1	3	70	4
	3.0	1.5	4.5	80	6
	4.0	2	6	80	6
	5.0	2.5	7.5	80	6
	6.0	3	9	80	6
	8.0	4	12	90	8
	10.0	5	15	100	10

UF_GENERAL CATALOG_06プラスチック.indd 126 2014/10/09 13:25:29

切削条件表　Milling Conditions

被削材 Work Material	ABS・MCナイロン ABS・PA				アクリル PMMA				ポリカーボネート PC			
型番 Model Number	回転数 Spindle Speed (min^{-1})	送り速度 Feed (mm/min)	切込量 Depth of Cut (min)		回転数 Spindle Speed (min^{-1})	送り速度 Feed (mm/min)	切込量 Depth of Cut (min)		回転数 Spindle Speed (min^{-1})	送り速度 Feed (mm/min)	切込量 Depth of Cut (min)	
			ap	ae			ap	ae			ap	ae
0.5	6,000	50	0.1	0.05	6,000	40	0.05	0.05	6,000	40	0.05	0.05
0.6	6,000	50	0.1	0.05	6,000	40	0.05	0.05	6,000	40	0.05	0.05
0.8	6,000	80	0.1	0.05	6,000	60	0.05	0.05	6,000	60	0.05	0.05
1.0	6,000	400	0.1	0.1	6,000	400	0.05	0.1	6,000	400	0.05	0.1
1.5	6,000	400	0.1	0.1	6,000	400	0.05	0.1	6,000	400	0.05	0.1
2.0	6,000	800	0.5	1	6,000	800	0.4	0.5	6,000	700	0.5	0.5
3.0	6,000	800	1	1.5	6,000	800	0.8	0.5	6,000	700	1	1
4.0	5,000	800	1	2	5,000	800	0.8	1	5,000	700	1	1.5
5.0	5,000	800	1	2.5	5,000	800	0.8	1	5,000	700	1	1.5
6.0	4,500	2,000	1	3	5,000	2,000	0.8	1.5	5,000	2,000	1	2
8.0	4,500	2,000	1	4	5,000	2,000	0.8	2	5,000	2,000	1	2.5
10.0	4,000	3,000	1	5	4,000	2,000	0.8	2	4,000	2,000	1	3



1. 出来るだけ高剛性・高精度の機械をご使用下さい。
   Use a highly rigid and accurate machine as possible.
2. この切削条件表は切削条件の目安を示すものです。
   実際の加工では加工形状・目的・使用機械等により使用条件を調整し使用して下さい。
   This parameter is only for reference. In operation, we recommed fine adjustments to these parameters according to the milling shape, porpose, machine capability and the operation environment.
3. 使用機械の回転数が足りない場合には、回転数とともに送り速度を同一の比率で下げて使用して下さい。
   When the parameter exceed the machine's maximum spindle speed, decrease both the spindle speed and the feed rate by the same proportion.

UF_GENERAL CATALOG_06プラスチック.indd　127　2014/10/09　13:25:29

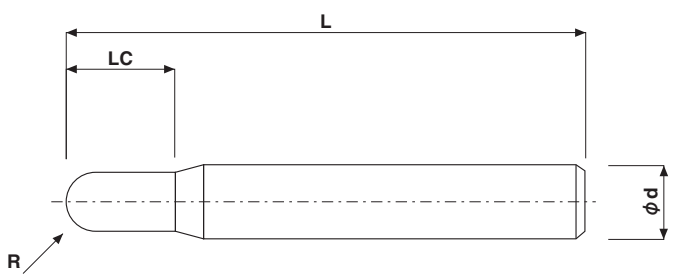
PXL

R0.5 ～ R6.0

◆被削材質　Work Material

炭素鋼	CARBON STEELS	S45C・S55C	
合金鋼	ALLOY STEELS	SK・SCM	
プリハードン鋼	PREHARDENED STEELS	NAK・HPM	
焼入れ鋼	HARDENED STEELS	(～55HRC)	
		(～60HRC)	
		(～65HRC)	
鋳鉄	CAST IRON		
アルミ合金	ALUMINUM ALLOYS		○
グラファイト	GRAPHITE		○
銅	COPPER ALLOYS		○
プラスチック	PLASTICS		◎

※対応被削材料（◎：最適／Most Suitable ・ ○：適／Suitable）



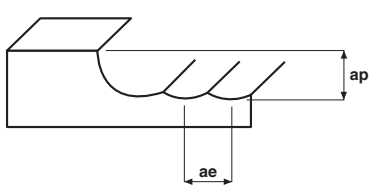
◆合計９型番　Total 9 Models

型番 Model Number		R Radius	刃長 Length of Cut	全長 Overall Length	シャンク径 Shank Diameter
		R(mm)	LC(mm)	L(mm)	φd(mm)
PXL	1.0	0.5	10	50	4
	1.5	0.75	20	50	4
	2.0	1	20	50	4
	3.0	1.5	16	65	6
	4.0	2	23	65	6
	6.0	3	31	90	6
	8.0	4	36	90	8
	10.0	5	42	110	10
	12.0	6	42	110	12

UF_GENERAL CATALOG_06プラスチック.indd　128　2014/10/09　13:25:30

切削条件表　Milling Conditions

被削材 Work Material	ABS・MCナイロン ABS・PA				アクリル PMMA				ポリカーボネート PC			
型番 Model Number	回転数 Spindle Speed (min^{-1})	送り速度 Feed (mm/min)	切込量 Depth of Cut (min)		回転数 Spindle Speed (min^{-1})	送り速度 Feed (mm/min)	切込量 Depth of Cut (min)		回転数 Spindle Speed (min^{-1})	送り速度 Feed (mm/min)	切込量 Depth of Cut (min)	
			ap	ae			ap	ae			ap	ae
1.0	12,000	450	0.05	0.05	12,000	350	0.05	0.05	10,000	280	0.05	0.05
1.5	12,000	450	0.075	0.075	12,000	350	0.075	0.075	10,000	280	0.075	0.075
2.0	11,000	450	0.1	0.1	9,000	350	0.1	0.1	7,200	280	0.1	0.1
3.0	8,000	450	0.15	0.15	6,500	350	0.15	0.15	5,200	280	0.15	0.15
4.0	8,000	450	0.2	0.2	6,500	350	0.2	0.2	5,200	280	0.2	0.2
6.0	6,000	450	0.3	0.3	5,000	350	0.3	0.3	4,000	280	0.3	0.3
8.0	5,000	450	0.4	0.4	4,000	350	0.4	0.4	3,200	280	0.4	0.4
10.0	5,000	450	0.5	0.5	4,000	350	0.5	0.5	3,200	280	0.5	0.5
12.0	4,000	450	0.6	0.6	3,200	350	0.6	0.6	2,500	280	0.6	0.6



1. 出来るだけ高剛性・高精度の機械をご使用下さい。
   Use a highly rigid and accurate machine as possible.
2. この切削条件表は切削条件の目安を示すものです。
   実際の加工では加工形状・目的・使用機械等により使用条件を調整し使用して下さい。
   This parameter is only for reference. In operation, we recommed fine adjustments to these parameters according to the milling shape, porpose, machine capability and the operation environment.
3. 使用機械の回転数が足りない場合には、回転数とともに送り速度を同一の比率で下げて使用して下さい。
   When the parameter exceed the machine's maximum spindle speed, decrease both the spindle speed and the feed rate by the same proportion.

UF_GENERAL CATALOG_06プラスチック.indd　129　2014/10/09　13:25:30

LSB

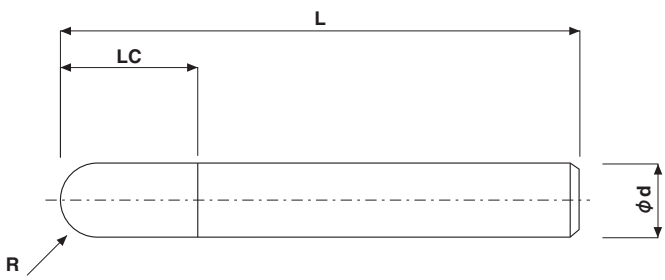
MG 2 30°

R1.5 ～ R5.0

◆被削材質 Work Material

炭素鋼	CARBON STEELS	S45C・S55C	
合金鋼	ALLOY STEELS	SK・SCM	
プリハードン鋼	PREHARDENED STEELS	NAK・HPM	
焼入れ鋼	HARDENED STEELS	(～55HRC)	
		(～60HRC)	
		(～65HRC)	
鋳鉄	CAST IRON		
アルミ合金	ALUMINUM ALLOYS		○
グラファイト	GRAPHITE		○
銅	COPPER ALLOYS		○
プラスチック	PLASTICS		◎

※対応被削材料（◎：最適／Most Suitable ・ ○：適／Suitable）



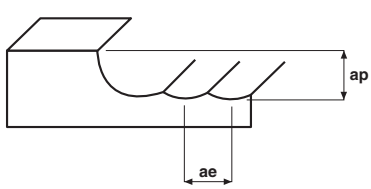
◆合計 6 型番 Total 6 Models

型番 Model Number		R Radius	刃長 Length of Cut	全長 Overall Length	シャンク径 Shank Diameter
		R(mm)	LC(mm)	L(mm)	φd(mm)
LSB	3.0-65	1.5	12	65	3
	3.0-100		8	100	
	4.0-80	2	12	80	4
	4.0-120		10	120	
	6.0-150	3	15	150	6
	10.0-180	5	20	180	10

UF_GENERAL CATALOG_06プラスチック.indd 130 2014/10/09 13:25:30

切削条件表　Milling Conditions

被削材 Work Material	ABS・MCナイロン ABS・PA				アクリル PMMA				ポリカーボネート PC			
型番 Model Number	回転数 Spindle Speed (min^{-1})	送り速度 Feed (mm/min)	切込量 Depth of Cut (min)		回転数 Spindle Speed (min^{-1})	送り速度 Feed (mm/min)	切込量 Depth of Cut (min)		回転数 Spindle Speed (min^{-1})	送り速度 Feed (mm/min)	切込量 Depth of Cut (min)	
			ap	ae			ap	ae			ap	ae
3.0-65	8,000	450	0.15	0.15	6,500	350	0.15	0.15	5,200	300	0.15	0.15
3.0-100												
4.0-80	8,000	450	0.2	0.2	6,500	350	0.2	0.2	5,200	300	0.2	0.2
4.0-120												
6.0-150	6,000	450	0.3	0.3	5,000	350	0.3	0.3	4,000	300	0.3	0.3
10.0-180	5,000	450	0.5	0.5	4,000	350	0.5	0.5	3,200	300	0.5	0.5



1. 出来るだけ高剛性・高精度の機械をご使用下さい。
   Use a highly rigid and accurate machine as possible.
2. この切削条件表は切削条件の目安を示すものです。
   実際の加工では加工形状・目的・使用機械等により使用条件を調整し使用して下さい。
   This parameter is only for reference. In operation, we recommed fine adjustments to these parameters according to the milling shape, porpose, machine capability and the operation environment.
3. 使用機械の回転数が足りない場合には、回転数とともに送り速度を同一の比率で下げて使用して下さい。
   When the parameter exceed the machine's maximum spindle speed, decrease both the spindle speed and the feed rate by the same proportion.

UF_GENERAL CATALOG_06プラスチック.indd　131　2014/10/09　13:25:30

PRB

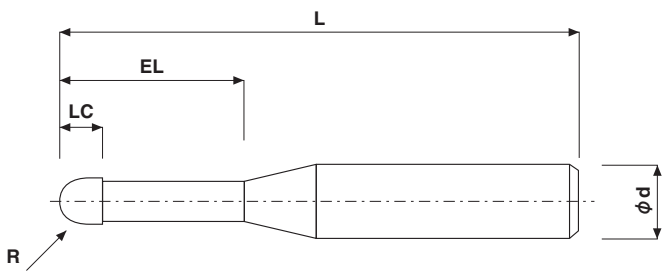
MG 2 30°

R0.15 ～ R5.0

◆被削材質 Work Material

炭素鋼	CARBON STEELS	S45C・S55C	
合金鋼	ALLOY STEELS	SK・SCM	
プリハードン鋼	PREHARDENED STEELS	NAK・HPM	
焼入れ鋼	HARDENED STEELS	(～55HRC)	
		(～60HRC)	
		(～65HRC)	
鋳鉄	CAST IRON		
アルミ合金	ALUMINUM ALLOYS		○
グラファイト	GRAPHITE		○
銅	COPPER ALLOYS		○
プラスチック	PLASTICS		◎

※対応被削材料（◎：最適／Most Suitable ・ ○：適／Suitable）



◆合計 61 型番 Total 61 Models

型番 Model Number		R Radius	有効長 Effective Length	刃長 Length of Cut	全長 Overall Length	シャンク径 Shank Diameter
		R (mm)	EL (mm)	LC (mm)	L (mm)	φd (mm)
PRB	0.3-2.5	0.15	2.5	0.3	65	3
	0.5-4	0.25	4	0.5	65	3
	0.5-6		6			
	0.5-8		8			
	0.5-10		10			
	0.6-4	0.3	4	0.6	65	3
	0.6-6		6			
	0.6-8		8			
	0.8-4	0.4	4	0.8	65	4
	0.8-6		6			
	0.8-8		8			
	0.8-10		10			
	0.8-12		12			

UF_GENERAL CATALOG_06プラスチック.indd 132 2014/10/09 13:25:31

次頁へ続く
Lead to the next page

◆合計 61 型番　**Total 61 Models**

型番 Model Number		R Radius	有効長 Effective Length	刃長 Length of Cut	全長 Overall Length	シャンク径 Shank Diameter
		R(mm)	EL(mm)	LC(mm)	L(mm)	φd(mm)
PRB	1.0-6	0.5	6	1.5	65	4
	1.0-8		8			
	1.0-10		10			
	1.0-12		12			
	1.0-16		16			
	1.0-21		21			
	1.0-26		26			
	1.0-32		32			
	1.0-36		36			
	1.5-6	0.75	6	2.3	65	4
	1.5-8		8			
	1.5-10		10			
	1.5-16		16			
	1.5-21		21			
	1.5-26		26			
	1.5-32		32			
	1.5-36		36			
	2.0-6	1	6	3	70	4
	2.0-8		8			
	2.0-10		10			
	2.0-12		12			
	2.0-14		14			
	2.0-16		16			
	2.0-21		21			
	2.0-26		26			
	2.0-32		32			
	2.0-36		36			
	2.0-42		42			
	3.0-16	1.5	16	4.5	80	6
	3.0-21		21			
	3.0-26		26			
	3.0-32		32			
	3.0-42		42			
	3.0-52		52			

UF_GENERAL CATALOG_06プラスチック.indd　133　2014/10/09　13:25:31

前頁からの続き
Continuance from ex-page

◆合計 61 型番 Total 61 Models

型番 Model Number		R Radius	有効長 Effective Length	刃長 Length of Cut	全長 Overall Length	シャンク径 Shank Diameter
		R(mm)	EL(mm)	LC(mm)	L(mm)	φd(mm)
PRB	4.0-18	2	18	6	80	6
	4.0-24		24			
	4.0-32		32			
	4.0-42		42			
	4.0-52		52			
	5.0-42	2.5	42	7.5	80	6
	6.0-24	3	24	9	80	6
	6.0-32		32			
	6.0-42		42			
	6.0-52		52			
	8.0-42	4	42	12	90	8
	8.0-52		52			
	10.0-42	5	42	15	100	10
	10.0-52		52			

一般加工用 For General
スクエア Square
ボール Ball
高硬度加工用 For High-hardness
スクエア Square
ラジアス Radius
金型加工用 For Die
ボール Ball
テーパーネックボール Taper Neck Ball
ロングネックボール Long Neck Ball
アルミ加工用 For Aluminum
スクエア Square
ロングネックスクエア Long Neck Square
ロングネックラジアス Long Neck Radius
グラファイト加工用 For Graphite
スクエア Square
ボール Ball
プラスチック加工用 For Plastics
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
面取り Chamfering
コーナーラウンジ Corner Lounge

UF_GENERAL CATALOG_06プラスチック.indd 134 2014/10/09 13:25:31

次頁へ続く
Lead to the next page

切削条件表　Milling Conditions

被削材 Work Material	ABS・MCナイロン ABS・PA				アクリル PMMA				ポリカーボネート PC			
型番 Model Number	回転数 Spindle Speed (min^{-1})	送り速度 Feed (mm/min)	切込量 Depth of Cut (min)		回転数 Spindle Speed (min^{-1})	送り速度 Feed (mm/min)	切込量 Depth of Cut (min)		回転数 Spindle Speed (min^{-1})	送り速度 Feed (mm/min)	切込量 Depth of Cut (min)	
			ap	ae			ap	ae			ap	ae
0.3-2.5	12,000	200	0.025	0.025	12,000	150	0.025	0.025	10,000	120	0.025	0.025
0.5-4	12,000	400	0.025	0.025	12,000	300	0.025	0.025	10,000	240	0.025	0.025
0.5-6		300				225				120		
0.5-8		250				80				60		
0.5-10		200				150				50		
0.6-4	12,000	600	0.03	0.03	12,000	450	0.03	0.03	10,000	350	0.03	0.03
0.6-6		500				350				300		
0.6-8		300				200				160		
0.8-4	12,000	1,000	0.04	0.04	12,000	750	0.04	0.04	10,000	600	0.04	0.04
0.8-6		1,000	0.04	0.04		750	0.04	0.04		600	0.04	0.04
0.8-8		500	0.02	0.02		350	0.02	0.02		300	0.02	0.02
0.8-10		300	0.02	0.02		200	0.02	0.02		160	0.02	0.02
0.8-12		200	0.01	0.01		150	0.01	0.01		120	0.01	0.01

UF_GENERAL CATALOG_06プラスチック.indd　135　2014/10/09　13:25:31

前頁からの続き
Continuance from ex-page

一般加工用 / For General
スクエア Square
ボール Ball
高硬度材加工用 / For High-hardness
スクエア Square
ラジアス Radius
金型加工用 / For Die
ボール Ball
テーパーネックボール Taper Neck Ball
ロングネックボール Long Neck Ball
アルミ加工用 / For Aluminum
スクエア Square
ロングネックスクエア Long Neck Square
ロングネックラジアス Long Neck Radius
グラファイト加工用 / For Graphite
スクエア Square
ボール Ball
プラスチック加工用 / For Plastics
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
面取り Chamfering
コーナーラウンジ Corner Lounge

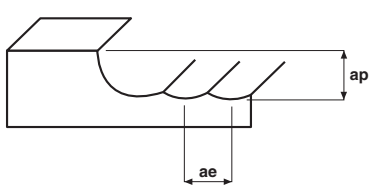
切削条件表　Milling Conditions

被削材 Work Material	ABS・MCナイロン ABS・PA				アクリル PMMA				ポリカーボネート PC			
型番 Model Number	回転数 Spindle Speed (min^{-1})	送り速度 Feed (mm/min)	切込量 Depth of Cut (min)		回転数 Spindle Speed (min^{-1})	送り速度 Feed (mm/min)	切込量 Depth of Cut (min)		回転数 Spindle Speed (min^{-1})	送り速度 Feed (mm/min)	切込量 Depth of Cut (min)	
			ap	ae			ap	ae			ap	ae
1.0-6	12,000	1,000	0.05	0.05	12,000	800	0.05	0.05	10,000	650	0.05	0.05
1.0-8		1,000	0.05	0.05		800	0.05	0.05		650	0.05	0.05
1.0-10		800	0.05	0.05		640	0.05	0.05		500	0.05	0.05
1.0-12		500	0.04	0.02		400	0.04	0.02		300	0.04	0.02
1.0-16		200	0.04	0.02		160	0.04	0.02		120	0.04	0.02
1.0-21		100	0.02	0.01		80	0.02	0.01		60	0.02	0.01
1.0-26		80	0.02	0.01		64	0.02	0.01		50	0.02	0.01
1.0-32		50	0.01	0.01		40	0.01	0.01		30	0.01	0.01
1.0-36		50	0.01	0.01		40	0.01	0.01		30	0.01	0.01
1.5-6	12,000	1,000	0.075	0.075	12,000	800	0.075	0.075	10,000	650	0.075	0.075
1.5-8		1,000	0.075	0.075		800	0.075	0.075		650	0.075	0.075
1.5-10		1,000	0.075	0.075		800	0.075	0.075		650	0.075	0.075
1.5-16		800	0.075	0.075		640	0.075	0.075		500	0.075	0.075
1.5-21		500	0.075	0.075		400	0.075	0.075		300	0.075	0.075
1.5-26		200	0.03	0.03		160	0.03	0.03		120	0.03	0.03
1.5-32		100	0.03	0.03		80	0.03	0.03		60	0.03	0.03
1.5-36		80	0.03	0.03		64	0.03	0.03		50	0.03	0.03
2.0-6	11,000	1,000	0.1	0.1	9,000	800	0.1	0.1	7,200	650	0.1	0.1
2.0-8		1,000	0.1	0.1		800	0.1	0.1		650	0.1	0.1
2.0-10		1,000	0.1	0.1		800	0.1	0.1		650	0.1	0.1
2.0-12		1,000	0.1	0.1		800	0.1	0.1		650	0.1	0.1
2.0-14		1,000	0.1	0.1		800	0.1	0.1		650	0.1	0.1
2.0-16		1,000	0.1	0.1		800	0.1	0.1		650	0.1	0.1
2.0-21		1,000	0.1	0.1		800	0.1	0.1		650	0.1	0.1
2.0-26		800	0.1	0.1		640	0.1	0.1		500	0.1	0.1
2.0-32		400	0.05	0.05		320	0.05	0.05		250	0.05	0.05
2.0-36		200	0.05	0.05		160	0.05	0.05		120	0.05	0.05
2.0-42		100	0.05	0.05		80	0.05	0.05		60	0.05	0.05
3.0-16	8,000	1,000	0.15	0.15	6,500	800	0.15	0.15	5,200	650	0.15	0.15
3.0-21		1,000				800				650		
3.0-26		1,000				800				650		
3.0-32		800				640				500		
3.0-42		500				400				300		
3.0-52		300				240				200		

UF_GENERAL CATALOG_06プラスチック.indd　136　2014/10/09　13:25:31

切削条件表　Milling Conditions

被削材 Work Material	ABS・MCナイロン ABS・PA				アクリル PMMA				ポリカーボネート PC			
型番 Model Number	回転数 Spindle Speed (min^{-1})	送り速度 Feed (mm/min)	切込量 Depth of Cut (min)		回転数 Spindle Speed (min^{-1})	送り速度 Feed (mm/min)	切込量 Depth of Cut (min)		回転数 Spindle Speed (min^{-1})	送り速度 Feed (mm/min)	切込量 Depth of Cut (min)	
			ap	ae			ap	ae			ap	ae
4.0-18	8,000	1,000	0.2	0.2	6,500	800	0.2	0.2	5,200	650	0.2	0.2
4.0-24		1,000				800				650		
4.0-32		1,000				800				650		
4.0-42		800				640				500		
4.0-52		500				400				300		
5.0-42	6,000	1,000	0.25	0.25	5,000	800	0.25	0.25	4,000	650	0.25	0.25
6.0-24	6,000	1,000	0.3	0.3	5,000	800	0.3	0.3	4,000	650	0.3	0.3
6.0-32												
6.0-42												
6.0-52												
8.0-42	5,000	1,000	0.4	0.4	4,000	800	0.4	0.4	3,200	650	0.4	0.4
8.0-52												
10.0-42	5,000	1,000	0.5	0.5	4,000	800	0.5	0.5	3,200	650	0.5	0.5
10.0-52												



1. 出来るだけ高剛性・高精度の機械をご使用下さい。
   Use a highly rigid and accurate machine as possible.
2. この切削条件表は切削条件の目安を示すものです。
   実際の加工では加工形状・目的・使用機械等により使用条件を調整し使用して下さい。
   This parameter is only for reference. In operation, we recommed fine adjustments to these parameters according to the milling shape, porpose, machine capability and the operation environment.
3. 使用機械の回転数が足りない場合には、回転数とともに送り速度を同一の比率で下げて使用して下さい。
   When the parameter exceed the machine's maximum spindle speed, decrease both the spindle speed and the feed rate by the same proportion.

UF_GENERAL CATALOG_06プラスチック.indd　137　2014/10/09　13:25:31

VC

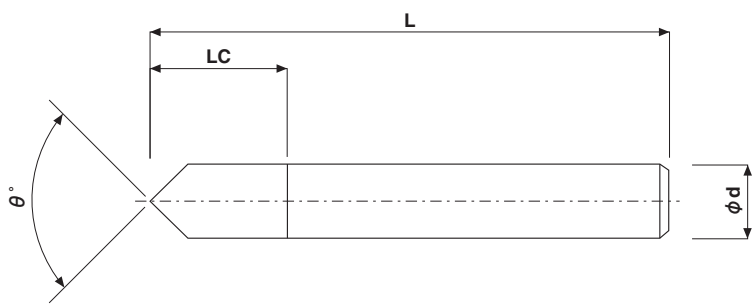
MG 2 0°

φ3.0 ～φ10.0

◆被削材質 Work Material

炭素鋼	CARBON STEELS	S45C・S55C	
合金鋼	ALLOY STEELS	SK・SCM	
プリハードン鋼	PREHARDENED STEELS	NAK・HPM	
焼入れ鋼	HARDENED STEELS	(～55HRC)	
		(～60HRC)	
		(～65HRC)	
鋳鉄	CAST IRON		
アルミ合金	ALUMINUM ALLOYS		○
グラファイト	GRAPHITE		○
銅	COPPER ALLOYS		○
プラスチック	PLASTICS		◎

※対応被削材料（◎：最適／Most Suitable ・ ○：適／Suitable）



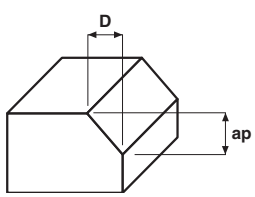
◆合計 5 型番 Total 5 Models

型番 Model Number		先端角 Tip Angle	刃長 Length of Cut	全長 Overall Length	シャンク径 Shank Diameter
		θ°	LC(mm)	L(mm)	φd(mm)
VC	3.0-C1.5	90°	12	65	3
	4.0-C2.0	90°	12	80	4
	6.0-C3.0	90°	15	60	6
	8.0-C4.0	90°	20	60	8
	10.0-C5.0	90°	25	70	10

UF_GENERAL CATALOG_06プラスチック.indd 138 2014/10/09 13:25:32

切削条件表　Milling Conditions

被削材 Work Material	ABS・MCナイロン ABS・PA				アクリル PMMA				ポリカーボネート PC			
型番 Model Number	回転数 Spindle Speed (min^{-1})	送り速度 Feed (mm/min)	切込量 Depth of Cut (min)		回転数 Spindle Speed (min^{-1})	送り速度 Feed (mm/min)	切込量 Depth of Cut (min)		回転数 Spindle Speed (min^{-1})	送り速度 Feed (mm/min)	切込量 Depth of Cut (min)	
			ap	D			ap	D			ap	D
3.0-C1.5	7,000	500	0.6	0.6	5,300	500	0.6	0.6	4,000	500	0.6	0.6
4.0-C2.0	5,000	500	0.8	0.8	4,000	500	0.8	0.8	3,000	500	0.8	0.8
6.0-C3.0	4,000	500	1.2	1.2	2,650	500	1.2	1.2	2,400	500	1.2	1.2
8.0-C4.0	3,000	500	1.6	1.6	2,500	500	1.6	1.6	1,800	500	1.6	1.6
10.0-C5.0	3,000	500	2	2	2,500	500	2	2	1,800	500	2	2



1. 出来るだけ高剛性・高精度の機械をご使用下さい。
   Use a highly rigid and accurate machine as possible.
2. この切削条件表は切削条件の目安を示すものです。
   実際の加工では加工形状・目的・使用機械等により使用条件を調整し使用して下さい。
   This parameter is only for reference. In operation, we recommed fine adjustments to these parameters according to the milling shape, porpose, machine capability and the operation environment.
3. 使用機械の回転数が足りない場合には、回転数とともに送り速度を同一の比率で下げて使用して下さい。
   When the parameter exceed the machine's maximum spindle speed, decrease both the spindle speed and the feed rate by the same proportion.

UF_GENERAL CATALOG_06プラスチック.indd　139　2014/10/09　13:25:32

PRC

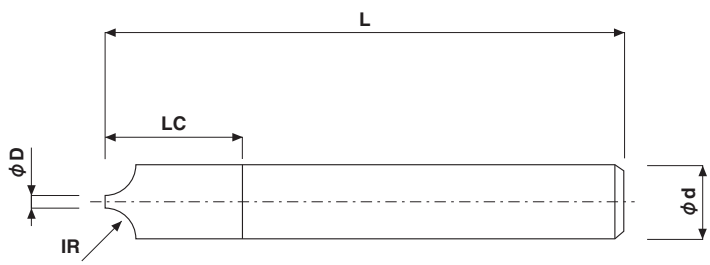
MG 2 0°

IR0.5 ～ IR5.0

◆被削材質 Work Material

炭素鋼	CARBON STEELS	S45C・S55C	
合金鋼	ALLOY STEELS	SK・SCM	
プリハードン鋼	PREHARDENED STEELS	NAK・HPM	
焼入れ鋼	HARDENED STEELS	(～55HRC)	
		(～60HRC)	
		(～65HRC)	
鋳鉄	CAST IRON		
アルミ合金	ALUMINUM ALLOYS		○
グラファイト	GRAPHITE		○
銅	COPPER ALLOYS		○
プラスチック	PLASTICS		◎

※対応被削材料（◎：最適／Most Suitable ・ ○：適／Suitable）



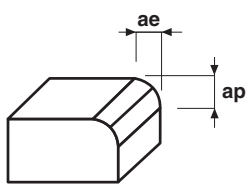
◆合計 10 型番 Total 10 Models

型番 Model Number		先端径 Tip Diameter	IR Inner Radius	刃長 Length of Cut	全長 Overall Length	シャンク径 Shank Diameter
		ϕD(mm)	IR(mm)	LC(mm)	L(mm)	ϕd(mm)
PRC	0.5	1	0.5	3	50	3
	0.75	1	0.75	3	50	3
	1.0	1	1	3	50	3
	1.5	1	1.5	3	50	4
	2.0	1	2	4	50	6
	2.5	1	2.5	4	50	6
	3.0	1	3	4	60	8
	3.5	1	3.5	4	60	8
	4.0	1	4	5	70	10
	5.0	1	5	6	75	12

UF_GENERAL CATALOG_06プラスチック.indd 140 2014/10/09 13:25:32

切削条件表　Milling Conditions

被削材 Work Material	ABS・MCナイロン ABS・PA				アクリル PMMA				ポリカーボネート PC			
型番 Model Number	回転数 Spindle Speed (min^{-1})	送り速度 Feed (mm/min)	切込量 Depth of Cut (min)		回転数 Spindle Speed (min^{-1})	送り速度 Feed (mm/min)	切込量 Depth of Cut (min)		回転数 Spindle Speed (min^{-1})	送り速度 Feed (mm/min)	切込量 Depth of Cut (min)	
			ap	ae			ap	ae			ap	ae
0.5	12,000	500	0.05	0.05	12,000	500	0.05	0.05	10,000	500	0.05	0.05
0.75	12,000	500	0.05	0.05	12,000	500	0.05	0.05	10,000	500	0.05	0.05
1.0	11,000	500	0.05	0.05	9,000	500	0.05	0.05	7,200	500	0.05	0.05
1.5	8,000	500	0.05	0.05	6,500	500	0.05	0.05	5,200	500	0.05	0.05
2.0	8,000	500	0.05	0.05	6,500	500	0.05	0.05	5,200	500	0.05	0.05
2.5	6,000	500	0.05	0.05	5,000	500	0.05	0.05	4,000	500	0.05	0.05
3.0	6,000	500	0.05	0.05	5,000	500	0.05	0.05	4,000	500	0.05	0.05
3.5	5,000	500	0.05	0.05	4,000	500	0.05	0.05	3,200	500	0.05	0.05
4.0	5,000	500	0.05	0.05	4,000	500	0.05	0.05	3,200	500	0.05	0.05
5.0	5,000	500	0.05	0.05	4,000	500	0.05	0.05	3,200	500	0.05	0.05



1. 出来るだけ高剛性・高精度の機械をご使用下さい。
   Use a highly rigid and accurate machine as possible.
2. この切削条件表は切削条件の目安を示すものです。
   実際の加工では加工形状・目的・使用機械等により使用条件を調整し使用して下さい。
   This parameter is only for reference. In operation, we recommed fine adjustments to these parameters according to the milling shape, porpose, machine capability and the operation environment.
3. 使用機械の回転数が足りない場合には、回転数とともに送り速度を同一の比率で下げて使用して下さい。
   When the parameter exceed the machine's maximum spindle speed, decrease both the spindle speed and the feed rate by the same proportion.

UF_GENERAL CATALOG_06プラスチック.indd　141　2014/10/09　13:25:32