

MPXコーティング

SUS420用ロングネックボールエンドミル

MPX COATING

Long Neck Ball End Mill for 420 Hardened Stainless Steels

XRBH230**NEW**

全 83 サイズ

Total 83 sizes

H

SUS420J2 52HRC 相当 (STAVAX® ESR など)

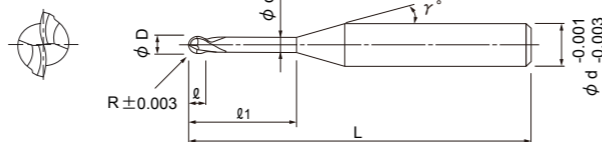
専用小径ボールエンドミル

従来比 2 倍以上の **驚異的な寿命** を実現

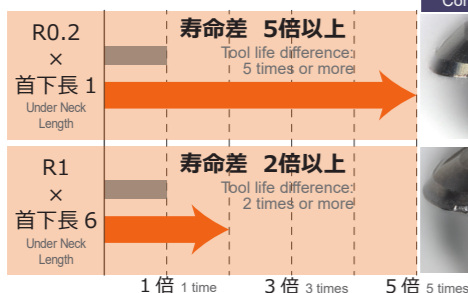
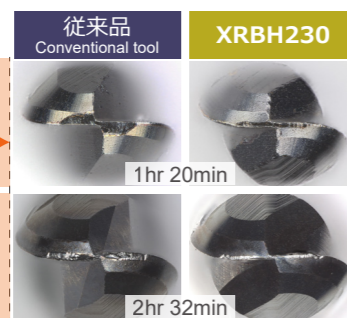
Specialized small diameter ball end mill for SUS420J2, about 52HRC (STAVAX® ESR etc.)

Achieves outstanding tool life more than twice as long as conventional products

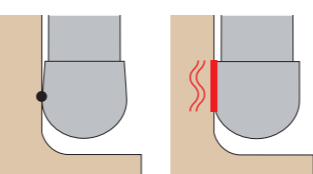
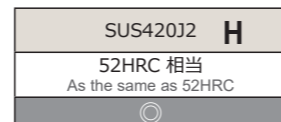
New**MPX**コーティング
COATING**MPX**

MPXコーティング
SUS420用ロングネックボールエンドミル
MPX COATING Long Neck Ball End Mill for 420 Hardened Stainless Steels全 83 サイズ
Total 83 sizesMPXコーティング
SUS420用ロングネックボールエンドミル
MPX COATING Long Neck Ball End Mill for 420 Hardened Stainless SteelsSUS420J2 52HRC相当 (STAVAX® ESR など) 専用小径ボールエンドミル
従来比2倍以上の 驚異的な寿命 を実現
Specialized small diameter ball end mill for SUS420J2, about 52HRC (STAVAX® ESR etc.)
Achieves outstanding tool life more than twice as long as conventional products

- SUS420J2 焼入れ鋼用に開発した 新コーティング MPX !
- 従来比2倍以上の長寿命!
- New developed coating MPX specialized for SUS420J2, hardened steels.
- More than twice as long as conventional tools.

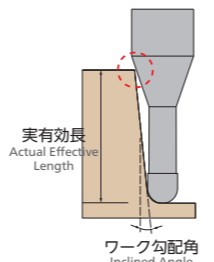
サイズ毎の従来品との寿命比較
Tool life comparison with conventional products by each size被削材: STAVAX® ESR 52HRC
Work material

被削材 Work Material



点切削のためびびらない! Suppress chatter by point milling

一般的なエンドミル General End Mill



実有効長 Actual Effective Length

ワーク勾配角 Inclined Angle

※ 切削条件含む工具以外は全て同一の環境及び条件
※ Except for the tools, all other cutting conditions are under the same environment and conditions切削条件はこちら
Recommended milling conditions

日進工具 XRBH230

2 ~ 5 倍以上の
驚異的な寿命 (従来品比)
Outstanding tool life from twice to 5 times
compared to conventional products

https://go.ns-tool.com/product_info/xrbh230

◆ 2024年11月発売 ※Released in Nov, 2024.

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

コードNo. Code No.	(R)ボール半径 Radius	(ℓ1)首下長 Under Neck Length	(ℓ)刃長 Length of Cut	(D)外径 Dia.	(d2)首下径 Neck Dia.	(γ)首角 Neck Taper Angle	(d)シャング径 Shank Dia.	(L)全長 Overall Length	標準価格 Retail Price	ワーク勾配角に対する実有効長 Actual effective length depending on inclined angle of workpiece				
										30°	1°	1°30'	2°	3°
◆ 08-00561-00502	R0.05	0.2	0.07	0.1	0.085	12°	4	45	14,000	0.24	0.25	0.26	0.27	0.29
◆ 08-00561-00503		0.3	0.07	0.1	0.085	12°	4	45	14,000	0.34	0.36	0.37	0.39	0.42
◆ 08-00561-00504		0.4	0.07	0.1	0.085	12°	4	45	14,000	0.45	0.46	0.48	0.51	0.56
◆ 08-00561-00505		0.5	0.07	0.1	0.085	12°	4	45	14,500	0.55	0.57	0.60	0.63	0.69
◆ 08-00561-00703	R0.075	0.3	0.1	0.15	0.13	12°	4	45	14,000	0.35	0.37	0.38	0.40	0.43
◆ 08-00561-00704		0.4	0.1	0.15	0.13	12°	4	45	14,000	0.46	0.48	0.49	0.52	0.56
◆ 08-00561-00705		0.5	0.1	0.15	0.13	12°	4	45	15,000	0.56	0.58	0.61	0.64	0.70
◆ 08-00561-00706		0.6	0.1	0.15	0.13	12°	4	45	15,000	0.67	0.69	0.72	0.75	0.83
◆ 08-00561-00707	R0.1	0.75	0.1	0.15	0.13	12°	4	45	15,000	0.82	0.86	0.89	0.93	1.03
◆ 08-00561-00710		1	0.1	0.15	0.13	12°	4	45	15,500	1.08	1.13	1.18	1.23	1.36
◆ 08-00561-01003		0.3	0.15	0.2	0.18	12°	4	45	9,900	0.35	0.36	0.38	0.39	0.42
◆ 08-00561-01004	R0.15	0.4	0.15	0.2	0.18	12°	4	45	9,900	0.46	0.47	0.49	0.51	0.56
◆ 08-00561-01005		0.5	0.15	0.2	0.18	12°	4	45	9,900	0.56	0.58	0.61	0.63	0.69
◆ 08-00561-01006		0.6	0.15	0.2	0.18	12°	4	45	9,900	0.67	0.69	0.72	0.75	0.82
◆ 08-00561-01007		0.75	0.15	0.2	0.18	12°	4	45	9,900	0.82	0.85	0.89	0.93	1.02
◆ 08-00561-01010		1	0.15	0.2	0.18	12°	4	45	9,900	1.08	1.13	1.18	1.23	1.35
◆ 08-00561-01012		1.25	0.15	0.2	0.18	12°	4	45	10,700	1.34	1.40	1.46	1.53	1.68
◆ 08-00561-01015		1.5	0.15	0.2	0.18	12°	4	45	10,700	1.60	1.67	1.75	1.83	2.02
◆ 08-00561-01020		2	0.15	0.2	0.18	12°	4	45	11,000	2.13	2.22	2.32	2.43	2.68
◆ 08-00561-01505	R0.2	0.5	0.2	0.3	0.28	12°	4	45	9,800	0.56	0.58	0.60	0.62	0.67
◆ 08-00561-01506		0.6	0.2	0.3	0.28	12°	4	45	9,800	0.66	0.69	0.71	0.74	0.81
◆ 08-00561-01507		0.75	0.2	0.3	0.28	12°	4	45	9,800	0.82	0.85	0.88	0.92	1.01
◆ 08-00561-01510	R0.25	1	0.2	0.3	0.28	12°	4	45	9,800	1.08	1.12	1.17	1.22	1.34

オーダー方法
How to Order XRBH230 ボール半径 (R) × 首下長 (ℓ1) × シャング径 (d) を指示してください。(γ) は参考値です。
When you order, indicate XRBH230 (R) × (ℓ1) × (d).

コードNo. Code No.	(R)ボール半径 Radius	(ℓ1)首下長 Under Neck Length	(ℓ)刃長 Length of Cut	(D)外径 Dia.	(d2)首下径 Neck Dia.	(γ)首角 Neck Taper Angle	(d)シャング径 Shank Dia.	(L)全長 Overall Length	標準価格 Retail Price	ワーク勾配角に対する実有効長 Actual effective length depending on inclined angle of workpiece					
										30°	1°	1°30'	2°	3°	
◆ 08-00561-01512	R0.15	1.25	0.2	0.3	0.28	12°	4	45	10,400	1.34	1.39	1.45	1.52	1.67	
◆ 08-00561-01515		1.5	0.2	0.3	0.28	12°	4	45	10,400	1.60	1.67	1.74	1.82	2.00	
◆ 08-00561-01520		2	0.2	0.3	0.28	12°	4	45	10,400	2.12	2.21	2.31	2.42	2.66	
◆ 08-00561-01525		2.5	0.2	0.3	0.28	12°	4	45	10,700	2.64	2.76	2.88	3.01	3.33	
◆ 08-00561-01530		3	0.2	0.3	0.28	12°	4	45	10,700	3.17	3.30	3.45	3.61	3.99	
◆ 08-00561-02005	R0.2	0.5	0.3	0.4	0.37	12°	4	45	6,600	0.58	0.60	0.62	0.64	0.69	
◆ 08-00561-02008		0.8	0.3	0.4	0.37	12°	4	45	6,600	0.89	0.93	0.96	1.00	1.09	
◆ 08-00561-02010		1	0.3	0.4	0.37	12°	4	45	6,600	1.10	1.14	1.19	1.24	1.35	
◆ 08-00561-02015		1.5	0.3	0.4	0.37	12°	4	45	6,900	1.62	1.69	1.76	1.84	2.02	
◆ 08-00561-02020		2	0.3	0.4	0.37	12°	4	45	7,000	2.15	2.23	2.33	2.43	2.68	
◆ 08-00561-02025	R0.25	2.5	0.3	0.4	0.37	12°	4	45	7,300	2.67	2.78	2.90	3.03	3.34	
◆ 08-00561-02030		3	0.3	0.4	0.37	12°	4	45	7,700	3.19	3.32	3.47	3.63	4.01	
◆ 08-00561-02040		4	0.3	0.4	0.37	12°	4	45	8,300	4.23	4.41	4.61	4.83	5.33	
◆ 08-00561-02510		1	0.35	0.5	0.46	12°	4	45	6,600	1.13	1.16	1.21	1.26	1.37	
◆ 08-00561-02515	R0.3	1.5	0.35	0.5	0.46	12°	4	45	6,600	1.65	1.71	1.78	1.85	2.03	
◆ 08-00561-02520		2	0.35	0.5	0.46	12°	4	45	6,600	2.17	2.25	2.35	2.45	2.69	
◆ 08-00561-02525		2.5	0.35	0.5	0.46	12°	4	45	6,600	2.69	2.80	2.92	3.05	3.36	
◆ 08-00561-02530		3	0.35	0.5	0.46	12°	4	45	6,600	3.21	3.34	3.49	3.65	4.02	
◆ 08-00561-02540		4	0.35	0.5	0.46	12°	4	45	6,600	4.25	4.43	4.63	4.85	5.35	
◆ 08-00561-02550	R0.3	5	0.35	0.5	0.46	12°	4	45	6,900	5.30	5.52	5.77	6.04	6.68	
◆ 08-00561-03010		1	0.45	0.6	0.56	12°	4	45	4,900	1.12	1.16	1.20	1.25	1.35	
◆ 08-00561-03015		1.5	0.45	0.6	0.56	12°	4	45	4,900	1.64	1.71	1.77	1.84	2.02	
◆ 08-00561-03020		2	0.45	0.6	0.56	12°	4	45	4,900	2.17	2.25	2.34	2.44	2.68	
◆ 08-00561-03025	R0.4	2.5	0.45	0.6	0.56	12°	4	45	5,200	2.69	2.79	2.91	3.04	3.34	
◆ 08-00561-03030		3	0.45	0.6	0.56	12°	4	45	5,200	3.21	3.34	3.48	3.64	4.01	
◆ 08-00561-03040		4	0.45	0.6	0.56	12°	4	45	5,500	4.25	4.43	4.62	4.84	5.33	
◆ 08-00561-03050		5	0.45	0.6	0.56	12°	4	45	5,500	5.29	5.52	5.76	6.03	6.66	
◆ 08-00561-03060		6	0.45	0.6	0.56	12°	4	45	5,500	6.34	6.61	6.90	7.23	7.99	
◆ 08-00561-04010	R0.4	1	0.6	0.8	0.76	12°	4	45	5,200	1.12	1.15	1.19	1.23	1.32	
◆ 08-00561-04020		2	0.6	0.8	0.76	12°	4	45	5,200	2.16	2.24	2.33	2.42	2.65	
◆ 08-00561-04030		3	0.6	0.8	0.76	12°	4	45	5,500	3.20	3.33	3.47	3.62	3.97	
◆ 08-00561-04040		4	0.6	0.8	0.76	12°	4	45	5,500	4.25	4.42	4.61	4.82	5.30	
◆ 08-00561-04050	R0.5	5	0.6	0.8	0.76	12°	4	45	5,500	5.29	5.51	5.75	6.01	6.63	
◆ 08-00561-04060		6	0.6	0.8	0.76	12°	4	45	5,500	6.33	6.60	6.89	7.21	7.96	
◆ 08-00561-04080		8	0.6	0.8	0.76	12°	4	45	5,500	8.42	8.78	9.17	9.60	10.61	
◆ 08-00561-05020		R0.5	2	0.75	1	0.95	12°	4	45	4,200	2.18	2.26	2.34	2.43	2.65
◆ 08-00561-05030			3	0.75	1	0.95	12°	4	45	4,200	3.22	3.35	3.48	3.63	3.97
◆ 08-00561-05040	4		0.75	1	0.95	12°	4	45	4,700	4.27	4.44	4.62	4.83	5.30	
◆ 08-00561-05050	5		0.75	1	0.95	12°	4	45	4,700	5.31	5.53	5.76	6.02	6.63	
◆ 08-00561-05060	R0.75	6	0.75	1	0.95	12°	4	45	4,900	6.35	6.62	6.90	7.22	7.96	
◆ 08-00561-05080		8	0.75	1	0.95	12°	4	45	4,900	8.44	8.79	9.18	9.61	10.61	
◆ 08-00561-05100		10	0.75	1	0.95	12°	4	45	4,900	10.52	10.97	11.46	12.01	13.26	
◆ 08-00561-07503		R0.75	3	1.1	1.5	1.45	12°	4	45	5,100	3.21	3.33	3.45	3.58	3.89
◆ 08-00561-07504			4	1.1	1.5	1.45	12°	4	45	5,100	4.26	4.41	4.59	4.78	5.22
◆ 08-00561-07506			6	1.1	1.5	1.45	12°	4	45	5,100	6.34	6.59	6.87	7.17	7.88
◆ 08-00561-07508	8		1.1	1.5	1.45	12°	4	45	5,300	8.43	8.77	9.15	9.56	10.53	
◆ 08-00561-07510	10		1.1	1.5	1.45	12°	4	45	5,700	10.51	10.95	11.43	11.96	13.18	
◆ 08-00561-07512	R1	12	1.1	1.5	1.45	12°	4	45	6,100	12.60	13.13	13.71			

日進工具株式会社

www.ns-tool.com

〒140-0014 東京都品川区大井1-28-1 住友不動産大井町駅前ビル6F
TEL 03-3774-2459 FAX 03-3774-2460

技術に関するお電話でのお問い合わせ

いい 工具 日進

 **0120-11-5924**

受付時間 9:00 ~ 12:00 / 13:00 ~ 17:00
(土・日・祝日・当社休業日を除く)

警告 CAUTION 安全上の注意 Attention on Safety

- | | |
|--|---|
| <p>1) 工具をケースから取り出す際は、工具の飛び出しや、刃先が素手に直接触れない様に、十分に注意してください。</p> <p>2) 切れ刃を直接素手で触れない様にしてください。</p> <p>3) 工具を使用する際は、破損する危険がありますので、必ずカバー・保護メガネ等を使用してください。</p> <p>4) ホルダ等は、工具や加工内容に見合った物を使用してください。
工具はホルダにしっかりと固定し、振れを抑えるようにしてください。</p> <p>5) 被削材は、しっかりと固定してください。</p> <p>6) 工具及び被削材の寸法は、あらかじめ確認しておいてください。</p> <p>7) 切削条件は、加工物や使用機械に合わせて、調整する必要があります。</p> <p>8) 用途に応じて切削油を選定してください。不水溶性切削油を使用する場合は、加工時に発生する火花や破損で引火、火災の危険があります。防火対策を必ず行ってください。</p> <p>9) 使用中に異常（切削音・煙）が発生した場合は、直ちに機械を止めてください。</p> <p>10) 工具の改造はしないでください。</p> | <p>1) When removing tools from cases, be careful of getting-out of tools and don't touch directly the cutting edges.</p> <p>2) Never touch the cutting edges directly with bare hand.</p> <p>3) Use safety covers and eye protection, as tools may be broken.</p> <p>4) Use holders, etc. that match the tools and nature of the processing operations
The tool should be firmly attached to the holder to prevent shaking.</p> <p>5) The work materials clamp firmly.</p> <p>6) Make sure of dimensions of tools and work pieces before starting operation.</p> <p>7) It is necessary to adjust conditions according to the dimensions of work materials and the machine.</p> <p>8) Select a cutting fluid appropriate to the particular usage. Using a non-water cutting fluid could lead to fires due to sparks generated during processing or heat caused by breakage. Ensure that you take proper fire-prevention measures.</p> <p>9) If abnormal sound, etc. occurs during processing, stop the machine immediately.</p> <p>10) Don't modify tools.</p> |
|--|---|

49.6

24'11

XR BH230_A1_202411



■本カタログに掲載の製品仕様は、改善・改良のため予告無く変更する場合がございます。
Specifications may change without notice for improvement.

■この印刷物は環境に配慮したインキを使用しています。
This print uses environmentally friendly inks.