

# ウレタンゴム用ソリッドエンドミル (UGE)



Φ0.5~Φ1.9(Φ0.1mmトビ)  
Φ2~Φ13(Φ1mmトビ)

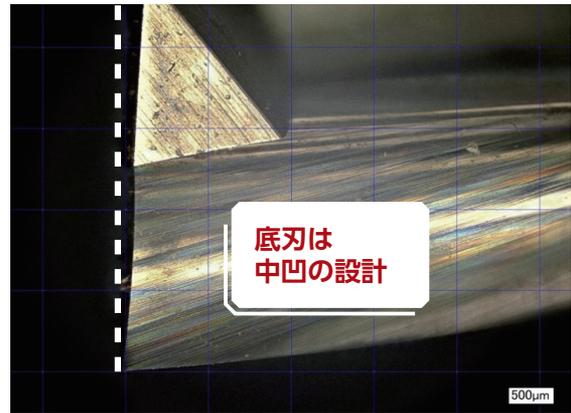
## 特長

- ①独自の刃形状により、ウレタンゴムに良好な切れ味
- ②良好な仕上げ面、抜け側バリの低減
- ③切粉細分化により高い切粉排出性
- ④溝加工・側面加工用に最適

## 刃具形状



独自の  
Rスクイ形状



底刃は  
中凹の設計

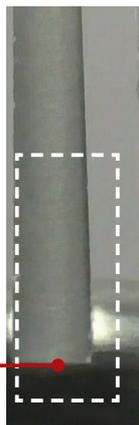
## 加工事例

一般エンドミル  
による加工



粗い  
仕上げ面

ウレタンゴム用エンドミル  
による加工



良好な  
仕上げが  
可能

細分化された切粉



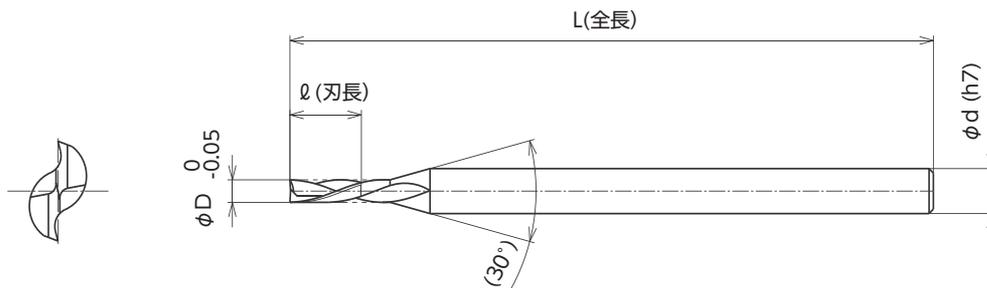
## 推奨被削材

炭素鋼・合金鋼	アルミニウム合金	銅合金
鋳鉄	樹脂 ○	真鍮
ダクタイル鋳鉄	ステンレス	ウレタンゴム ○

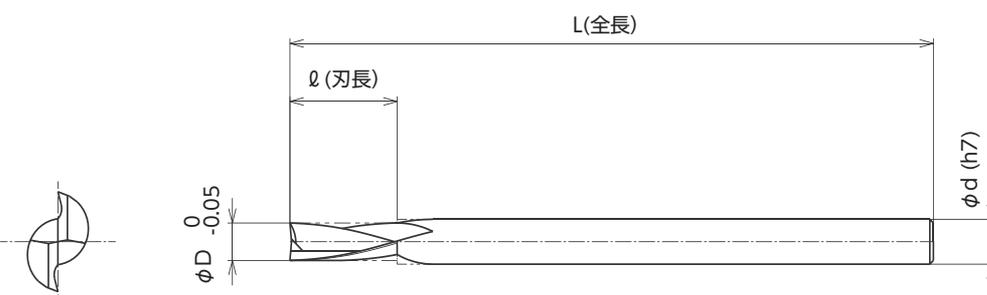
## 推奨条件

被削材	切削速度 V (m/min)	送り f (mm/rev)
ウレタン	100 ~ 130	0.1 ~ 0.3

<TYPE 1>



<TYPE 2>



● : 在庫品 ★ : 特定代理店在庫品 ○ : 受注生産品

在庫	型番	TYPE	φD	φd (h7)	l	L
★	UGE-0050045	1	0.5	3	2	45
★	UGE-0060045	1	0.6	3	2	45
★	UGE-0070045	1	0.7	3	3	45
★	UGE-0080045	1	0.8	3	3	45
★	UGE-0090045	1	0.9	3	4	45
★	UGE-0100045	1	1	3	4	45
★	UGE-0110045	1	1.1	3	4.5	45
★	UGE-0120045	1	1.2	3	4.5	45
★	UGE-0130045	1	1.3	3	5	45
★	UGE-0140045	1	1.4	3	5	45
★	UGE-0150045	1	1.5	3	5	45
★	UGE-0160045	1	1.6	3	6	45
★	UGE-0170045	1	1.7	3	7	45
★	UGE-0180045	1	1.8	3	7	45
★	UGE-0190045	1	1.9	3	8	45

材質: Z20 単位: mm

在庫	型番	TYPE	φD	φd (h7)	l	L
★	UGE-0200050	2	2	4	9	50
★	UGE-0300075	2	3	4	15	75
★	UGE-0400075	2	4	4	15	75
★	UGE-0500075	2	5	6	15	75
★	UGE-0600075	2	6	6	15	75
★	UGE-0700080	2	7	8	20	80
★	UGE-0800080	2	8	8	20	80
★	UGE-0900090	2	9	10	25	90
★	UGE-1000090	2	10	10	25	90
★	UGE-1100100	2	11	12	30	100
★	UGE-1200100	2	12	12	30	100
★	UGE-1300100	2	13	13	30	100



本社・工場 〒444-1213 愛知県安城市東端町青ノ山170番地1  
 TEL(0566)78-2110(代)FAX(0566)78-2120  
 TEL(0566)78-2113(直)  
 E-mail:eigyo@nichialloy.co.jp  
 URL:www.nichialloy.co.jp/

岐阜工場 〒509-5312 岐阜県土岐市鶴里町柿野字梅之木690  
 TEL(0572)52-2175(代)FAX(0572)52-2785

関東営業所 〒373-0813 群馬県太田市内ヶ島町866-14×ソノド・セイリング101号  
 TEL(0276)56-9678(代)FAX(0276)56-9679

関西営業所 〒577-0012 大阪府東大阪市長田東4丁目2番32号(大真ビル9F)  
 TEL(06)6748-7501(代)FAX(06)6748-7502

# ウレタンゴム用ラジアスソリッドエンドミル(UGRE)



4NT



6NT

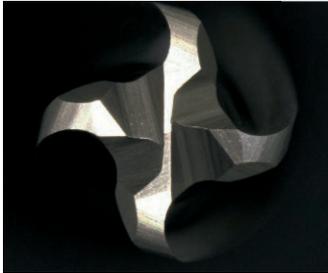


底刃コーナ部R形状

## 特長

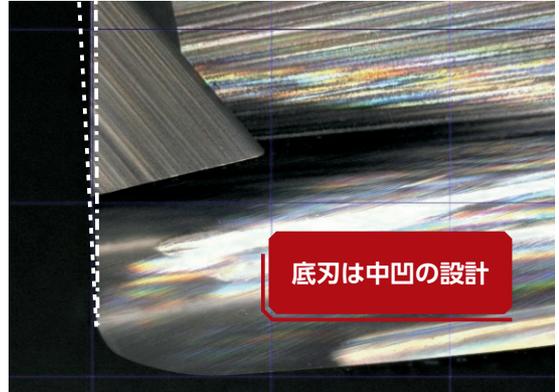
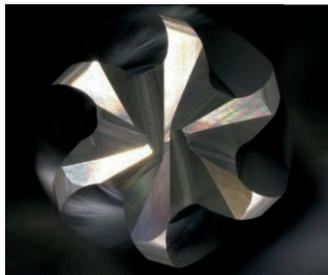
- 4刃・6刃と多刃により切くずを細かく裁断。
- 切れ味を高め、良好な仕上げ面を得られます。

## 刃具形状



4枚刃形状

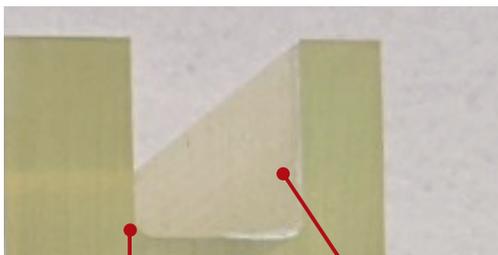
6枚刃形状



底刃は中凹の設計

## 加工事例

加工ワーク：ウレタン 90  
 設備：縦型 M/C BT30  
 加工条件：S = 10,000min<sup>-1</sup>  
 F = 251m/min  
 切込み = 0.5mm/回

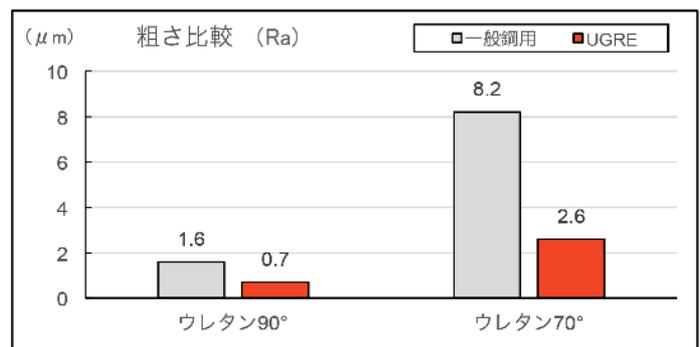


コーナー R形状

側面部 良好な加工面

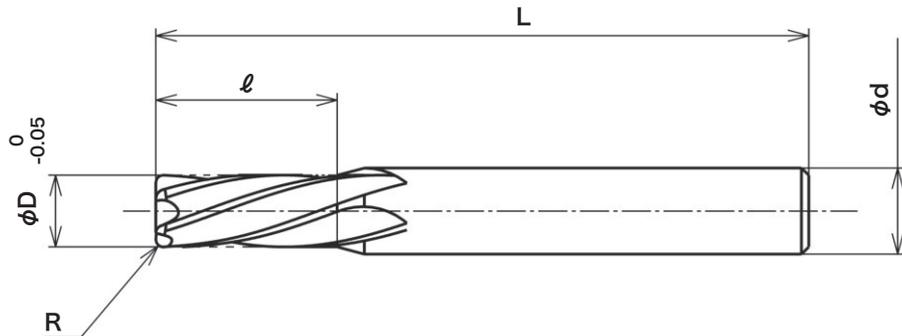
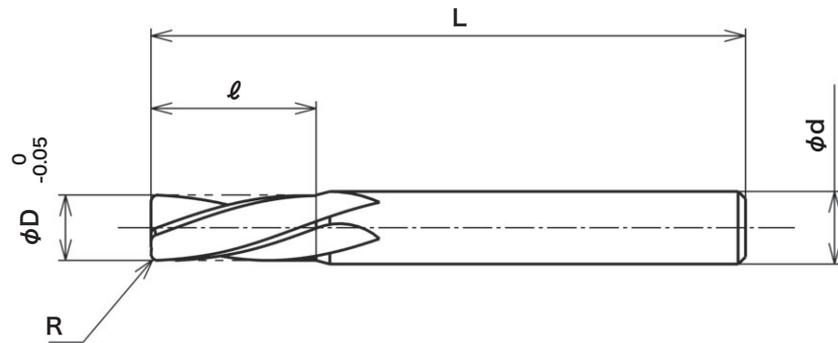
## 比較

<一般鋼用 EM との比較>



一般鋼用での加工：ワークエッジ部が切れずカサブタ状に残る  
 UGREでの加工：ワークエッジ部がシャープに仕上がる

# UGRE ウレタンゴム用 ラジラスソリッドエンドミル



単位：mm

単位：mm

型番	φD	φd(h7)	ℓ	L	刃数
UGRE 3 × 0.5R	3	4	15	75	4NT
UGRE 3 × 1R	3	4	15	75	4NT
UGRE 4 × 0.5R	4	4	15	75	4NT
UGRE 4 × 1R	4	4	15	75	4NT
UGRE 5 × 0.5R	5	6	15	75	4NT
UGRE 5 × 1R	5	6	15	75	4NT
UGRE 6 × 0.5R	6	6	15	75	4NT
UGRE 6 × 1R	6	6	15	75	4NT
UGRE 6 × 1.5R	6	6	15	75	4NT
UGRE 8 × 2R	8	8	20	80	4NT
UGRE 9 × 2R	9	10	25	90	4NT
UGRE 7 × 0.5R	7	8	20	80	6NT
UGRE 7 × 1R	7	8	20	80	6NT
UGRE 8 × 0.5R	8	8	20	80	6NT
UGRE 8 × 1R	8	8	20	80	6NT
UGRE 8 × 1.5R	8	8	20	80	6NT
UGRE 9 × 0.5R	9	10	25	90	6NT
UGRE 9 × 1R	9	10	25	90	6NT

型番	φD	φd(h7)	ℓ	L	刃数
UGRE 9 × 1.5R	9	10	25	90	6NT
UGRE 10 × 0.5R	9	10	25	90	6NT
UGRE 10 × 1R	10	10	25	90	6NT
UGRE 10 × 1.5R	10	10	25	90	6NT
UGRE 10 × 2R	10	10	25	90	6NT
UGRE 11 × 0.5R	10	12	30	100	6NT
UGRE 11 × 1R	11	12	30	100	6NT
UGRE 11 × 1.5R	11	12	30	100	6NT
UGRE 11 × 2R	11	12	30	100	6NT
UGRE 12 × 0.5R	11	12	30	100	6NT
UGRE 12 × 1R	12	12	30	100	6NT
UGRE 12 × 1.5R	12	12	30	100	6NT
UGRE 12 × 2R	12	12	30	100	6NT
UGRE 13 × 0.5R	12	13	30	100	6NT
UGRE 13 × 1R	13	13	30	100	6NT
UGRE 13 × 1.5R	13	13	30	100	6NT
UGRE 13 × 2R	13	13	30	100	6NT



本社・工場 〒444-1213 愛知県安城市東端町青山170番地1  
 TEL(0566)78-2110(代)FAX(0566)78-2120  
 TEL(0566)78-2113(直)  
 E-mail:eigy@nichialloy.co.jp  
 URL:www.nichialloy.co.jp/

岐阜工場 〒509-5312 岐阜県土岐市鶴里町柿野字梅之木690  
 TEL(0572)52-2175(代)FAX(0572)52-2785

関東営業所 〒373-0813 群馬県太田市内ヶ島町866-14メゾン・ド・セイリング101号  
 TEL(0276)56-9678(代)FAX(0276)56-9679

関西営業所 〒577-0012 大阪府東大阪市長田東4丁目2番32号(大真ビル9F)  
 TEL(06)6748-7501(代)FAX(06)6748-7502