

標準切削条件表

P219

Recommend Cutting Conditions

エンドミル選定表掲載 P25

End Mill Selection Chart

LVS2T

2枚刃ロング刃

2-Flutes Long



汎用

Square

ハイ
ヘリックス
High Helix

ラフィング

Roughing

ボール
エンド
Ball Nose

コーナR

Corner Radius

アルミ用

For Aluminium

特殊
加工用
For Special超硬
H
ンズ
ミル
Carbide End Mills汎用
2枚刃
Square 2Flute

汎用多刃

Square Multi

ハイ
ヘリックス
High Helix

ラフィング

Roughing

ボール
エンド
Ball Nose

コーナR

Corner Radius

コンビネーション
シャンク
Combination

アルミ用

For Aluminium

キー溝用

For Key Way

特殊
加工用
For Specialハイス
H
ンズ
ミル
High Speed Steel End Mills

| ワーク別 選定表 Work-Material Selection Chart | 炭素鋼 Carbon Steels | 合金鋼・工具鋼 Alloy Steels · Tool Steels | プリハードン鋼 Pre-hardened Steels | ステンレス鋼 Stainless Steels | 鋳鉄 Cast Iron | 調質鋼 Hardened Steels | | | アルミ合金 Aluminium Alloys | チタン合金 Titanium Alloys |
|---|-------------------------|--|-----------------------------------|-------------------------------|-----------------|------------------------|---------|---------|------------------------------|-----------------------------|
| | | | | | | (35HRC) | (40HRC) | (45HRC) | | |
| ○ | ○ | ○ | ○ | | ○ | ○ | | | ○ | |

VAN:2VSL・外径×刃長

単位:mm
Unit:mm

| 外径 Diameter | 刃長 Flute Length | 全長 Overall Length | 柄径 Shank Diameter | 在庫 Stock | |
|----------------|-----------------------|-------------------------|-------------------------|-------------|--|
| 3 | 20 | 60 | 6 | ● | |
| | 30 | 70 | 6 | ● | |
| | 40 | 80 | 6 | □ | |
| 4 | 20 | 60 | 6 | ● | |
| | 30 | 70 | 6 | ● | |
| | 40 | 80 | 6 | ● | |
| | 50 | 90 | 6 | □ | |
| 5 | 20 | 60 | 6 | ● | |
| | 30 | 70 | 6 | ● | |
| | 40 | 80 | 6 | □ | |
| | 50 | 90 | 6 | □ | |
| 6 | 30 | 70 | 6 | ● | |
| | 40 | 80 | 6 | ● | |
| | 50 | 90 | 6 | ● | |
| | 60 | 100 | 6 | ● | |
| 7 | 30 | 75 | 8 | ● | |
| | 40 | 85 | 8 | □ | |
| | 50 | 95 | 8 | □ | |
| | 60 | 105 | 8 | □ | |