

標準切削条件表

P308

エンドミル選定表掲載 P28

Recommend Cutting Conditions

End Mill Selection Chart

S-FP α L

S(TiCN) コーティングファインピッチロング刃 (4枚刃&6枚刃)

S(TiCN)-Coating Fine Pitch Roughing Long (4-Flutes & 6-Flutes)



外径10~32



外径35~50



- Sコーティングを施したファインピッチタイプのラフィングエンドミルです。
- ロング刃長のため幅広い加工や深彫加工が可能です。
- Fine pitch roughing endmill with S-Coating.
- Longer flute length endmill for side milling and suitable for deep pocket milling.

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

(35HRC)

◎

(40HRC)

◎

(45HRC)

○

アルミ合金
Aluminium
Alloys

○

チタン合金
Titanium
Alloys

VAN:SFPAL・外径×刃長

単位:mm
Unit:mm

外径 Diameter	刃長 Flute Length	首長 Neck Length	全長 Overall Length	柄径 Shank Diameter	刃数 Number of Flutes	タイプ Type	在庫 Stock	
10	45	—	100	10	4	図2	●	
12	55	—	125	12	4	図2	●	
14	65	15	145	16	4	図1	●	
15	75	15	155	16	4	図1	●	
16	75	—	155	16	4	図2	●	
18	75	—	155	16	4	図3	●	
20	80	—	160	20	4	図2	●	
22	80	—	160	20	4	図3	●	
25	100	—	180	25	4	図2	●	
28	100	—	180	25	4	図3	●	
30	100	20	210	32	4	図1	●	
32	110	—	220	32	4	図2	●	
35	110	—	220	32	6	図3	●	
40	125	20	240	42	6	図1	●	
45	125	—	240	42	6	図3	●	
50	150	—	270	42	6	図3	●	

ご注文の際は、S-FP α L ○×刃長○ とご指定ください。