

エンドミル選定表掲載 P28
End Mill Selection Chart

C コーティング
C-Coating

P480

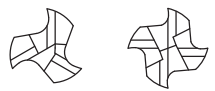
ノンコーティング
Non-Coating

P358

S-SUSα



S (TiCN) コーティングステンレス溝加工用 (3枚刃&4枚刃)
S(TiCN)-Coating Roughing for Stainless Steels (3-Flutes & 4-Flutes)



外径3~22 外径25~30



- Sコーティングを施したフラットニックタイプのラフィングエンドミルです。
- ステンレスの溝加工に最適です。 ●3mmから設定してあります。
- Flat nick roughing endmill with S-Coating.
- Excellent for slotting process of stainless steel. ●The item line up is from 3mm.

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			調質鋼 Hardened Steels		ニッケル合金 Nickel Alloys	チタン合金 Titanium Alloys
				オーステナイト系 Austenite Type	マルテンサイト系 Martensite Type	析出硬化系 Precipitation Hardening	(40HRC)	(45HRC)		
	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○

VAN:SSUA・外径

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	
3	5	—	55	6	3	図1	●	
3.5	6	—	55	6	3	図1	●	
4	6	—	55	6	3	図1	●	
4.5	7	—	60	6	3	図1	●	
5	8	—	60	6	3	図1	●	
5.5	9	—	60	6	3	図1	●	
6	9	—	60	6	3	図3	●	
6.5	14	—	70	8	3	図1	●	
7	14	—	70	8	3	図1	●	
7.5	16	—	70	8	3	図1	●	
8	16	—	70	8	3	図3	●	
8.5	18	—	80	10	3	図1	●	
9	18	—	80	10	3	図1	●	
9.5	20	—	80	10	3	図1	●	
10	20	—	80	10	3	図3	●	
10.5	22	—	90	12	3	図1	●	
11	22	—	90	12	3	図1	●	
11.5	24	—	95	12	3	図1	●	
12	24	—	95	12	3	図3	●	
13	30	—	95	12	3	図4	●	
14	35	13	115	16	3	図2	●	
15	40	13	125	16	3	図2	●	

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
エン
ドミ
ル
High Speed Steel End Mills