

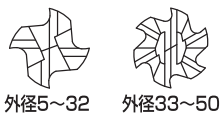
標準切削条件表 P308
Recommend Cutting Conditions

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

S-FPαM



S(TiCN) コーティングファインピッチレギュラ刃 (4枚刃&6枚刃)
S(TiCN)-Coating Fine Pitch Roughing Medium (4-Flutes & 6-Flutes)



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

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ック Combination
アルミ用 For Aluminium
キー溝用 For Key Way
特殊加工用 For Special

High Speed Steel End Mills

- 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。
- レギュラ刃長のため幅広い加工が可能です。
- Fine pitch roughing endmill with S-Coating.
- Capable of a wide range of machining operations thanks to its regular flute length.

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:SFPAM・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
5	15	5	80	6	4	図1	●
6	20	—	80	6	4	図3	●
7	25	5	90	8	4	図1	●
8	25	—	90	8	4	図3	●
9	35	7	100	10	4	図1	●
10	35	—	100	10	4	図3	●
11	45	8	125	12	4	図1	●
12	45	—	125	12	4	図3	●
13	45	—	145	12	4	図4	●
14	45	15	145	16	4	図1	●
15	55	15	155	16	4	図1	●
16	55	10	155	16	4	図2	●
17	55	—	155	16	4	図4	●
18	55	—	155	16	4	図4	●
19	60	15	160	20	4	図1	●
20	60	10	160	20	4	図2	●
21	60	—	160	20	4	図4	●
22	60	—	160	20	4	図4	●
23	70	—	170	20	4	図4	●
24	70	16	170	25	4	図1	●
25	70	—	170	25	4	図3	●
26	70	—	175	25	4	図4	●