

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

C コーティング
C-Coating

P474

ノンコーティング
Non-Coating

P348

S-αH



S(TiCN) コーティング α ニックハードタイプ (4枚刃&6枚刃)

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



外径5~32



外径35~50



- Sコーティングを施したハードピッチタイプのラフィングエンドミルです。
- 重切削溝加工に最適です。
- Coarse pitch roughing endmill with S-Coating.
- Suitable for heavy-duty roughing.

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:SAH・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	8	5	55	6	4	図1	●
5.5	10	5	55	6	4	図1	●
6	10	—	55	6	4	図3	●
6.5	12	5	65	8	4	図1	●
7	12	5	65	8	4	図1	●
7.5	12	5	65	8	4	図1	●
8	12	—	65	8	4	図3	●
8.5	15	7	75	10	4	図1	●
9	15	7	75	10	4	図1	●
9.5	15	7	75	10	4	図1	●
10	18	—	80	10	4	図3	●
10.5	18	8	85	12	4	図1	●
11	18	8	85	12	4	図1	●
11.5	18	8	85	12	4	図1	●
12	22	—	90	12	4	図3	●
12.5	22	—	90	12	4	図4	●
13	22	—	90	12	4	図4	●
13.5	22	—	90	12	4	図4	●
14	22	—	90	12	4	図4	●
14.5	25	15	100	16	4	図1	●
15	25	15	100	16	4	図1	●
15.5	25	15	100	16	4	図1	●

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
HSC
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
HSS
High Speed Steel End Mills