

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

C コーティング
C-Coating

P478

ノンコーティング
Non-Coating

P352

S-αHM



S(TiCN) コーティング α ニックハードタイプレギュラ刃 (4枚刃&6枚刃)
S(TiCN)-Coating Coarse Pitch Roughing Medium (4-Flutes & 6-Flutes)



外径6~32



外径35~50



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

超硬エンドミル
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

- 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。
- レギュラ刃長のため幅広い加工が可能です。
- Coarse 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:SAHM・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	
6	15	—	60	6	4	図3	●	
8	25	—	80	8	4	図3	●	
9	30	7	90	10	4	図1	●	
10	30	—	90	10	4	図3	●	
12	35	—	110	12	4	図3	●	
14	40	—	110	12	4	図4	●	
15	45	15	120	16	4	図1	●	
16	50	10	120	16	4	図2	●	
18	50	—	120	16	4	図4	●	
20	55	10	130	20	4	図2	●	
22	55	—	130	20	4	図4	●	
25	65	—	145	25	4	図3	●	
30	65	—	145	25	4	図4	●	
32	80	—	160	32	4	図3	●	
35	80	—	160	32	6	図4	●	
40	95	20	185	42	6	図1	●	
45	95	—	185	42	6	図4	●	
50	110	—	200	42	6	図4	●	

ご注文の際は、**S-αHM** ○ とご指定ください。