

SSB2T



S (TiCN) コーティングエステック2枚刃ボール

S(TiCN)-Coating High Grade Powder Metallurgy H.S.S 2-Flutes Ball Nose



- 高級粉末ハイスにSコーティングを施してあります。
- 難削材の加工や長時間加工が可能です。
- High grade powder metallurgy HSS with S-Coating.
- Excellent for hardened material and stability for long continuation 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			アルミ合金 Aluminium Alloys	チタン合金 Titanium Alloys
						(35HRC)	(40HRC)	(45HRC)		
◎	◎	◎	○	◎	○	◎	◎	○	○	

VAN:2SSB・R

単位:mm
Unit:mm

R Radius	外径 Diameter	刃長 Flute Length	全長 Overall Length	柄径 Shank Diameter	在庫 Stock	
0.5	1	1	50	6	●	
0.75	1.5	3	50	6	●	
1	2	4	55	6	●	
1.25	2.5	5	55	6	●	
1.5	3	6	60	6	●	
2	4	8	60	6	●	
2.5	5	10	80	6	●	
3	6	12	90	6	●	
3.5	7	15	100	8	●	
4	8	15	100	8	●	
4.5	9	20	110	10	●	
5	10	20	110	10	●	
5.5	11	25	120	12	●	
6	12	25	120	12	●	
6.5	13	25	120	12	●	
7	14	30	150	16	●	
7.5	15	35	150	16	●	
8	16	35	150	16	●	
8.5	17	35	150	16	●	
9	18	35	150	16	●	
9.5	19	40	160	20	●	
10	20	40	160	20	●	
11	22	40	160	20	●	
12	24	40	180	25	●	

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.S.S
End Mills
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

単位:mm
Unit:mm

R Radius	外径 Diameter	刃長 Flute Length	全長 Overall Length	柄径 Shank Diameter	在庫 Stock	
12.5	25	50	180	25	●	
13	26	50	180	25	●	
14	28	50	180	25	●	
15	30	55	180	25	●	

- …標準在庫品
Standard stock.
- …特定代理店在庫品
当社までお問い合わせください。
Stocked by specified distributor.
Please contact SANKO MFG.

超硬エンドミル Carbide End Mills

- 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

ハイスエンドミル High Speed Steel 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

ご注文の際は、SSB2T R○ とご指定ください。

SSB2T



S (TiCN) コーティングエステック2枚刃ボール

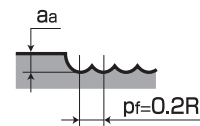
S(TiCN)-Coating High Grade Powder Metallurgy H.S.S 2-Flutes Ball Nose.

標準切削条件表 Recommend Cutting Conditions

仕上げ Finishing

被削材 Work Material	構造用鋼・炭素鋼 Mild Steels・Carbon Steels		合金鋼・工具鋼 Alloy Steels・Tool Steels		調質鋼 Hardened Steels		鋳鉄 Cast Iron	
	SS400・S50C		SCM・SKD61		(40HRC)		FC200	
R Radius (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
0.5	7,200	145	6,240	120	4,800	95	14,400	290
1	4,800	190	4,200	170	3,240	130	9,600	385
2	3,300	265	2,880	240	2,220	180	6,600	530
3	1,740	240	1,500	215	1,140	155	3,600	505
4	1,500	265	1,320	240	1,020	180	3,000	540
5	1,320	310	1,200	290	900	215	2,640	635
6	1,200	335	1,020	290	780	215	2,400	720
8	1,020	385	900	335	720	275	2,040	780
10	960	455	780	370	660	310	1,920	925
12.5	840	505	720	430	540	325	1,680	1,010
15	780	505	660	420	480	310	1,560	1,000

<切込み量 Depth of Cut>



	aa
R ≤ 2.5	0.2mm
3 ≤ R	0.5mm

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.S.S
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

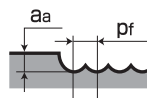
特殊
加工用
For Specialハイス
S.S
ミル
High Speed Steel End Mills

標準切削条件表 Recommend Cutting Conditions

荒削り Rough Milling

被削材 Work Material	構造用鋼・炭素鋼 Mild Steels・Carbon Steels		合金鋼・工具鋼 Alloy Steels・Tool Steels	
	SS400・S50C		SCM・SKD61	
R Radius (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
2	4,950	1,300	4,300	1,200
3	2,600	1,080	2,250	960
4	2,250	1,300	2,000	960
5	2,000	930	1,800	870
6	1,800	840	1,530	720
8	1,530	770	1,350	670
10	1,450	730	1,170	590

<切込み量 Depth of Cut>



	aa	pf
R2	2mm	1.25mm
R3	3mm	2mm
R4	4mm	2.5mm
R5	5mm	3.5mm
R6	6mm	4mm
R8	8mm	5mm
R10	10mm	6mm

注記

- 1.機械は剛性のあるもの、チャックは高精度のものをご使用下さい。
- 2.クーラントは乾式エアブロー、または被削材に適した切削油をお選び下さい。
- 3.突き出しはできる限り短くして下さい。(溝切り上げ付近までチャッキングが望ましい)
突き出しが長くなる場合は、上記条件より20%~30%前後下げて下さい。

Notes

1. Select the machine which has enough power and rigidity.
2. Use the chucking holder with sufficient precision and grasping force.
3. Apply dry air blow or cutting oil suitable for the work-piece material.
3. Chuck you cutter as long as possible. (Chuck just above the end of cutting flute, if possible.)
If not, decrease the speed and feed by 20%~30%.

超硬エンドミル Carbide End Mills

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

ハイスエンドミル High Speed Steel End Mills

汎用

2枚刃
Square 2Flute

汎用多刃
Square Multi

汎用多刃

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
チャック
Combination

アルミ用
For Aluminium

キー溝用
For Key Way

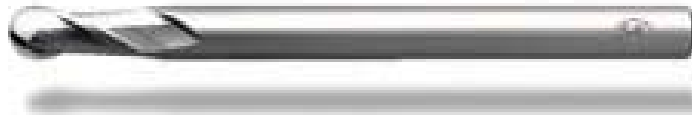
特殊
加工用
For Special

コーティング

SB2T

エステック2枚刃ボール

High Grade Powder Metallurgy H.S.S 2-Flutes Ball Nose



- 高級粉末ハイスを採用しています。
- 難削材の加工や長時間加工が可能です。
- High grade powder metallurgy HSS material.
- Excellent for hardened material and stability for long continuation 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			アルミ合金 Aluminium Alloys	チタン合金 Titanium Alloys
						(35HRC)	(40HRC)	(45HRC)		
						○	○			
○	○	○	○	○	○	○		○	○	

VAN:2SB・R

単位:mm
Unit:mm

R Radius	外径 Diameter	刃長 Flute Length	全長 Overall Length	柄径 Shank Diameter	在庫 Stock	
0.5	1	1	50	6	<input type="checkbox"/>	
0.75	1.5	3	50	6	<input type="checkbox"/>	
1	2	4	55	6	<input type="checkbox"/>	
1.25	2.5	5	55	6	<input type="checkbox"/>	
1.5	3	6	60	6	<input type="checkbox"/>	
2	4	8	60	6	<input type="checkbox"/>	
2.5	5	10	80	6	<input type="checkbox"/>	
3	6	12	90	6	<input type="checkbox"/>	
3.5	7	15	100	8	<input type="checkbox"/>	
4	8	15	100	8	<input type="checkbox"/>	
4.5	9	20	110	10	<input type="checkbox"/>	
5	10	20	110	10	<input type="checkbox"/>	
5.5	11	25	120	12	<input type="checkbox"/>	
6	12	25	120	12	<input type="checkbox"/>	
6.5	13	25	120	12	<input type="checkbox"/>	
7	14	30	150	16	<input type="checkbox"/>	
7.5	15	35	150	16	<input type="checkbox"/>	
8	16	35	150	16	<input type="checkbox"/>	
8.5	17	35	150	16	<input type="checkbox"/>	
9	18	35	150	16	<input type="checkbox"/>	
9.5	19	40	160	20	<input type="checkbox"/>	
10	20	40	160	20	<input type="checkbox"/>	
11	22	40	160	20	<input type="checkbox"/>	
12	24	40	180	25	<input type="checkbox"/>	

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.S.S
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

単位:mm
Unit:mm

R Radius	外径 Diameter	刃長 Flute Length	全長 Overall Length	柄径 Shank Diameter	在庫 Stock	
12.5	25	50	180	25	<input type="checkbox"/>	
13	26	50	180	25	<input type="checkbox"/>	
14	28	50	180	25	<input type="checkbox"/>	
15	30	55	180	25	<input type="checkbox"/>	

- …標準在庫品
Standard stock.
- …特定代理店在庫品
当社までお問い合わせください。
Stocked by specified distributor.
Please contact SANKO MFG.

超硬エンドミル
Carbide End Mills

- 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

ハイスエンドミル
High Speed Steel 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

ご注文の際は、**SB2T R○** とご指定ください。

SB2T

エステック2枚刃ボール

High Grade Powder Metallurgy H.S.S 2-Flutes Ball Nose

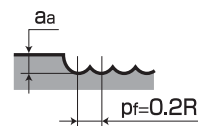


標準切削条件表 Recommend Cutting Conditions

仕上げ Finishing

被削材 Work Material	構造用鋼・炭素鋼 Mild Steels・Carbon Steels		合金鋼・工具鋼 Alloy Steels・Tool Steels		調質鋼 Hardened Steels		鋳鉄 Cast Iron	
	SS400・S50C		SCM・SKD61		(40HRC)		FC200	
R Radius (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
0.5	6,000	120	5,200	100	4,000	80	12,000	240
1	4,000	160	3,500	140	2,700	110	8,000	320
2	2,750	220	2,400	200	1,850	150	5,500	440
3	1,450	200	1,250	180	950	130	3,000	420
4	1,250	220	1,100	200	850	150	2,500	450
5	1,100	260	1,000	240	750	180	2,200	530
6	1,000	280	850	240	650	180	2,000	560
8	850	320	750	280	600	230	1,700	650
10	800	380	650	310	550	260	1,600	770
12.5	700	420	600	360	450	270	1,400	840
15	650	420	550	350	400	260	1,300	830

<切込み量 Depth of Cut>



	a _a
R ≤ 2.5	0.2mm
3 ≤ R	0.5mm

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.S.S
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

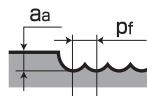
加工用
For Specialハイス
H.S.S
High Speed Steel End Mills

標準切削条件表 Recommend Cutting Conditions

荒削り Rough Milling

被削材 Work Material	構造用鋼・炭素鋼 Mild Steels・Carbon Steels		合金鋼・工具鋼 Alloy Steels・Tool Steels	
	SS400・S50C		SCM・SKD61	
R Radius (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
2	3,980	1,100	3,980	1,000
3	3,440	1,000	2,650	850
4	2,250	900	1,990	795
5	1,820	800	1,590	700
6	1,740	800	1,330	610
8	1,500	750	1,000	500
10	1,165	700	795	480

<切込み量 Depth of Cut>



	aa	pf
R2	2mm	1.25mm
R3	3mm	2mm
R4	4mm	2.5mm
R5	5mm	3.5mm
R6	6mm	4mm
R8	8mm	5mm
R10	10mm	6mm

注記

- 1.機械は剛性のあるもの、チャックは高精度のものをご使用下さい。
- 2.クーラントは乾式エアブロー、または被削材に適した切削油をお選び下さい。
- 3.突き出しはできる限り短くして下さい。(溝切り上げ付近までチャッキングが望ましい)
突き出しが長くなる場合は、上記条件より20%~30%前後下げて下さい。

Notes

1. Select the machine which has enough power and rigidity.
Use the chucking holder with sufficient precision and grasping force.
2. Apply dry air blow or cutting oil suitable for the work-piece material.
3. Chuck you cutter as long as possible. (Chuck just above the end of cutting flute, if possible.)
If not, decrease the speed and feed by 20%~30%.

超硬エンドミル Carbide End Mills

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

ハイスエンドミル High Speed Steel 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

FFB2T

2枚刃ボールショート刃
2-Flutes Ball Nose Short

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

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:2FB・R

単位:mm
Unit:mm

R Radius	外径 Diameter	刃長 Flute Length	全長 Overall Length	柄径 Shank Diameter	在庫 Stock	
0.5	1	1	50	6	●	
0.55	1.1	1.5	50	6	□	
0.6	1.2	1.5	50	6	□	
0.65	1.3	1.5	50	6	□	
0.7	1.4	1.5	50	6	□	
0.75	1.5	3	50	6	●	
0.8	1.6	3	50	6	□	
0.85	1.7	3	50	6	□	
0.9	1.8	3	50	6	□	
0.95	1.9	4	55	6	□	
1	2	4	55	6	●	
1.05	2.1	4	55	6	□	
1.1	2.2	4	55	6	□	
1.15	2.3	4	55	6	□	
1.2	2.4	4	55	6	□	
1.25	2.5	5	55	6	●	
1.3	2.6	5	55	6	□	
1.35	2.7	5	55	6	□	
1.4	2.8	5	55	6	□	
1.45	2.9	6	60	6	□	
1.5	3	6	60	6	●	
1.55	3.1	6	60	6	□	
1.6	3.2	6	60	6	□	
1.65	3.3	6	60	6	□	

単位:mm
Unit:mm

R Radius	外径 Diameter	刃長 Flute Length	全長 Overall Length	柄径 Shank Diameter	在庫 Stock	
1.7	3.4	6	60	6	□	
1.75	3.5	7	60	6	●	
1.8	3.6	7	60	6	□	
1.85	3.7	7	60	6	□	
1.9	3.8	7	60	6	□	
1.95	3.9	8	60	6	□	
2	4	8	60	6	●	
2.05	4.1	8	60	6	□	
2.1	4.2	8	60	6	□	
2.15	4.3	8	60	6	□	
2.2	4.4	8	60	6	□	
2.25	4.5	9	60	6	●	
2.3	4.6	9	60	6	□	
2.35	4.7	9	60	6	□	
2.4	4.8	9	60	6	□	
2.45	4.9	10	80	6	□	
2.5	5	10	80	6	●	
2.55	5.1	12	90	6	□	
2.6	5.2	12	90	6	□	
2.65	5.3	12	90	6	□	
2.7	5.4	12	90	6	□	
2.75	5.5	12	90	6	●	
2.8	5.6	12	90	6	□	
2.85	5.7	12	90	6	□	
2.9	5.8	12	90	6	□	
2.95	5.9	12	90	6	□	
3	6	12	90	6	●	
3.05	6.1	15	100	8	□	
3.1	6.2	15	100	8	□	
3.15	6.3	15	100	8	□	
3.2	6.4	15	100	8	□	
3.25	6.5	15	100	8	●	
3.3	6.6	15	100	8	□	
3.35	6.7	15	100	8	□	
3.4	6.8	15	100	8	□	

超硬エンドミル
Carbide End Millsハイスエンドミル
High Speed Steel End Mills

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ご注文の際は、**FFB2T R○** とご指定ください。

FFB2T

2枚刃ボールショート刃

2-Flutes Ball Nose Short

単位:mm
Unit:mm

R Radius	外径 Diameter	刃長 Flute Length	全長 Overall Length	柄径 Shank Diameter	在庫 Stock	
3.45	6.9	15	100	8	<input type="checkbox"/>	
3.5	7	15	100	8	<input checked="" type="checkbox"/>	
3.55	7.1	15	100	8	<input type="checkbox"/>	
3.6	7.2	15	100	8	<input type="checkbox"/>	
3.65	7.3	15	100	8	<input type="checkbox"/>	
3.7	7.4	15	100	8	<input type="checkbox"/>	
3.75	7.5	15	100	8	<input type="checkbox"/>	
3.8	7.6	15	100	8	<input type="checkbox"/>	
3.85	7.7	15	100	8	<input type="checkbox"/>	
3.9	7.8	15	100	8	<input type="checkbox"/>	
3.95	7.9	15	100	8	<input type="checkbox"/>	
4	8	15	100	8	<input checked="" type="checkbox"/>	
4.1	8.2	20	110	10	<input type="checkbox"/>	
4.2	8.4	20	110	10	<input type="checkbox"/>	
4.25	8.5	20	110	10	<input type="checkbox"/>	
4.3	8.6	20	110	10	<input type="checkbox"/>	
4.4	8.8	20	110	10	<input type="checkbox"/>	
4.5	9	20	110	10	<input checked="" type="checkbox"/>	
4.6	9.2	20	110	10	<input type="checkbox"/>	
4.7	9.4	20	110	10	<input type="checkbox"/>	
4.75	9.5	20	110	10	<input type="checkbox"/>	
4.8	9.6	20	110	10	<input type="checkbox"/>	
4.9	9.8	20	110	10	<input type="checkbox"/>	
5	10	20	110	10	<input checked="" type="checkbox"/>	
5.25	10.5	25	120	12	<input type="checkbox"/>	
5.5	11	25	120	12	<input checked="" type="checkbox"/>	
5.75	11.5	25	120	12	<input type="checkbox"/>	
6	12	25	120	12	<input checked="" type="checkbox"/>	
6.25	12.5	25	120	12	<input type="checkbox"/>	
6.5	13	25	120	12	<input checked="" type="checkbox"/>	
6.75	13.5	30	150	16	<input type="checkbox"/>	
7	14	30	150	16	<input checked="" type="checkbox"/>	
7.25	14.5	35	150	16	<input type="checkbox"/>	
7.5	15	35	150	16	<input checked="" type="checkbox"/>	
7.75	15.5	35	150	16	<input type="checkbox"/>	

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
HSS
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
シャック
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
ミル
High Speed Steel End Mills

単位:mm
Unit:mm

R Radius	外径 Diameter	刃長 Flute Length	全長 Overall Length	柄径 Shank Diameter	在庫 Stock	
8	16	35	150	16	●	
8.25	16.5	35	150	16	□	
8.5	17	35	150	16	●	
8.75	17.5	35	150	16	□	
9	18	35	150	16	●	
9.5	19	40	160	20	●	
10	20	40	160	20	●	
10.5	21	40	160	20	□	
11	22	40	160	20	●	
11.5	23	40	180	25	□	
12	24	40	180	25	●	
12.5	25	50	180	25	●	
13	26	50	180	25	●	
13.5	27	50	180	25	□	
14	28	50	180	25	●	
14.5	29	55	180	25	□	
15	30	55	180	25	●	
15.5	31	55	190	32	□	
16	32	55	190	32	□	
16.5	33	55	190	32	□	
17	34	55	190	32	□	
17.5	35	55	210	32	□	
18	36	60	210	32	□	
18.5	37	60	210	32	□	
19	38	60	210	32	□	
19.5	39	60	220	32	□	
20	40	60	220	32	●	
22.5	45	70	240	42	□	
25	50	70	240	42	□	

超硬エンドミル Carbide End Mills

ハイスエンドミル High Speed Steel End Mills

ノコンローテーション

- 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

- 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

ご注文の際は、**FFB2T R○** とご指定ください。

FFB2T

2枚刃ボールショート刃
2-Flutes Ball Nose Short

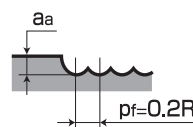
標準切削条件表 Recommend Cutting Conditions

仕上げ Finishing

【適用品種 Application Items : FFB2TLS・TB】

被削材 Work Material	構造用鋼・炭素鋼 Mild Steels・Carbon Steels		合金鋼・工具鋼 Alloy Steels・Tool Steels		調質鋼 Hardened Steels		鋳鉄 Cast Iron	
	SS400・S50C		SCM・SKD61		(40HRC)		FC200	
R Radius (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
0.5	5,100	100	4,420	90	3,400	70	10,200	200
1	2,980	140	2,400	120	2,300	90	6,800	270
2	2,340	190	2,040	170	1,570	130	4,680	370
3	1,230	170	1,060	150	810	110	2,550	360
4	1,060	190	940	170	720	130	2,130	380
5	940	220	850	200	640	150	1,870	450
6	850	240	720	200	550	150	1,700	480
8	720	270	640	240	510	200	1,450	550
10	680	320	550	260	470	220	1,360	650
12.5	600	360	510	310	380	230	1,190	710
15	550	360	470	300	340	220	1,110	710
20	410	270	350	220	260	170	830	530
25	330	220	280	180	200	130	670	430

<切込み量 Depth of Cut>



	a _a
R ≤ 2.5	0.2mm
3 ≤ R	0.5mm

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
高速
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ハイス
高速
High Speed Steel End Mills

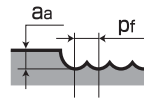
標準切削条件表 Recommend Cutting Conditions

荒削り Rough Milling

【適用品種 Application Items : FFB2TLS・TB】

被削材 Work Material	構造用鋼・炭素鋼 Mild Steels・Carbon Steels		合金鋼・工具鋼 Alloy Steels・Tool Steels	
	SS400・S50C		SCM・SKD61	
R Radius (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
2	3,500	950	3,060	850
3	1,850	760	1,600	670
4	1,600	760	1,400	670
5	1,400	660	1,270	600
6	1,270	600	1,080	500
8	1,080	540	960	480
10	1,020	480	820	390

<切込み量 Depth of Cut>



	a _a	p _f
R2	2mm	1.25mm
R3	3mm	2mm
R4	4mm	2.5mm
R5	5mm	3.5mm
R6	6mm	4mm
R8	8mm	5mm
R10	10mm	6mm

注記

- 1.機械は剛性のあるもの、チャックは高精度のものをご使用下さい。
- 2.クーラントは乾式エアブロー、または被削材に適した切削油をお選び下さい。
- 3.突き出しはできる限り短くして下さい。(溝切り上げ付近までチャッキングが望ましい)
突き出しが長くなる場合は、上記条件より20%~30%前後下げて下さい。

Notes

1. Select the machine which has enough power and rigidity.
Use the chucking holder with sufficient precision and grasping force.
2. Apply dry air blow or cutting oil suitable for the work-piece material.
3. Chuck you cutter as long as possible. (Chuck just above the end of cutting flute, if possible.)
If not, decrease the speed and feed by 20%~30%.

超硬エンドミル Carbide End Mills

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

ハイスエンドミル High Speed Steel 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

標準切削条件表

P382

Recommend Cutting Conditions

エンドミル選定表掲載 P25

End Mill Selection Chart

FFB2TLS

2枚刃ボールロングシャンク

Long Shank 2-Flutes Ball Nose



汎用

Square

ハイ
ヘリックス
High Helix

ラフニング

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

ラフニング

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
H
ンズ
ミル
High Speed Steel End Mills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:2LFB・R

単位:mm
Unit:mm

R Radius	外径 Diameter	刃長 Flute Length	全長 Overall Length	柄径 Shank Diameter	在庫 Stock	
5	10	15	180	10	<input type="checkbox"/>	
6	12	18	200	12	<input type="checkbox"/>	
8	16	25	250	16	<input type="checkbox"/>	
10	20	30	300	20	<input type="checkbox"/>	
12.5	25	40	300	25	<input type="checkbox"/>	
15	30	45	300	25	<input type="checkbox"/>	
20	40	60	350	32	<input type="checkbox"/>	
25	50	65	350	42	<input type="checkbox"/>	

●…標準在庫品

Standard stock.

□…特定代理店在庫品

当社までお問い合わせください。

Stocked by specified distributor.

Please contact SANKO MFG.

ご注文の際は、FFB2TLS R○ とご指定ください。

超硬エンドミル Carbide End Mills

- 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

ハイスエンドミル High Speed Steel 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
- ノンコーティング
- 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

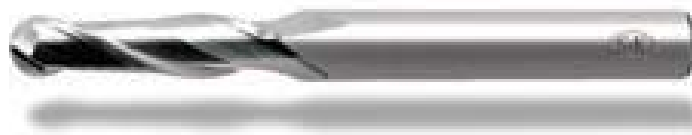
エンドミル選定表掲載 P25
End Mill Selection Chart

BE

2枚刃ボールレギュラ刃
2-Flutes Ball Nose Medium



R1~6 R6.5~25



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

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:2BE・R

単位:mm
Unit:mm

R Radius	外径 Diameter	刃長 Flute Length	全長 Overall Length	柄径 Shank Diameter	在庫 Stock	
1	2	6	55	6	<input type="checkbox"/>	
1.5	3	10	55	6	<input type="checkbox"/>	
2	4	15	65	6	<input type="checkbox"/>	
2.5	5	15	65	6	<input type="checkbox"/>	
3	6	20	80	6	<input type="checkbox"/>	
3.5	7	30	95	8	<input type="checkbox"/>	
4	8	30	95	8	<input type="checkbox"/>	
4.5	9	35	110	10	<input type="checkbox"/>	
5	10	35	110	10	<input type="checkbox"/>	
5.5	11	40	115	12	<input type="checkbox"/>	
6	12	40	115	12	<input type="checkbox"/>	
6.5	13	40	115	12	<input type="checkbox"/>	
7	14	45	120	12	<input type="checkbox"/>	
7.5	15	50	130	16	<input type="checkbox"/>	
8	16	50	130	16	<input type="checkbox"/>	
8.5	17	50	130	16	<input type="checkbox"/>	
9	18	52	135	16	<input type="checkbox"/>	
9.5	19	55	140	20	<input type="checkbox"/>	
10	20	55	140	20	<input type="checkbox"/>	
10.5	21	55	140	20	<input type="checkbox"/>	
11	22	55	140	20	<input type="checkbox"/>	
11.5	23	60	150	25	<input type="checkbox"/>	
12	24	60	150	25	<input type="checkbox"/>	
12.5	25	60	150	25	<input type="checkbox"/>	

単位:mm
Unit:mm

R Radius	外径 Diameter	刃長 Flute Length	全長 Overall Length	柄径 Shank Diameter	在庫 Stock	
13	26	65	160	25	<input type="checkbox"/>	
13.5	27	70	170	25	<input type="checkbox"/>	
14	28	70	170	25	<input type="checkbox"/>	
14.5	29	75	180	25	<input type="checkbox"/>	
15	30	75	180	25	<input type="checkbox"/>	
15.5	31	80	190	32	<input type="checkbox"/>	
16	32	80	190	32	<input type="checkbox"/>	
16.5	33	85	195	32	<input type="checkbox"/>	
17	34	85	195	32	<input type="checkbox"/>	
17.5	35	85	195	32	<input type="checkbox"/>	
18	36	90	205	32	<input type="checkbox"/>	
18.5	37	95	210	32	<input type="checkbox"/>	
19	38	95	210	32	<input type="checkbox"/>	
19.5	39	100	220	32	<input type="checkbox"/>	
20	40	100	220	32	<input type="checkbox"/>	
22.5	45	120	240	42	<input type="checkbox"/>	
25	50	135	255	42	<input type="checkbox"/>	

- …標準在庫品
Standard stock.
- …特定代理店在庫品
当社までお問い合わせください。
Stocked by specified distributor.
Please contact SANKO MFG.

超硬エンドミル
Carbide End Mills

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ハイスエンドミル
High Speed Steel 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

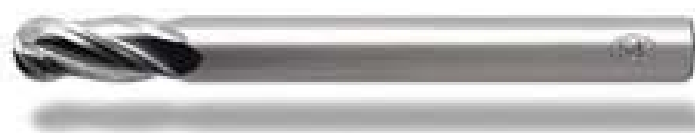
For Key Way

特殊
加工用
For Specialご注文の際は、**BE R○** とご指定ください。

エンドミル選定表掲載 P25
End Mill Selection ChartC コーティング
C-Coating

P490

FFB4T

4枚刃ボールショート刃
4-Flutes Ball Nose Short

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
H
ンズ
ミル
High Speed Steel End Mills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:4FB・R

単位:mm
Unit:mm

R Radius	外径 Diameter	刃長 Flute Length	全長 Overall Length	柄径 Shank Diameter	在庫 Stock	
4	8	15	100	8	<input type="checkbox"/>	
5	10	20	110	10	<input type="checkbox"/>	
6	12	25	120	12	<input type="checkbox"/>	
7	14	30	150	16	<input type="checkbox"/>	
8	16	35	150	16	<input type="checkbox"/>	
9	18	35	150	16	<input type="checkbox"/>	
10	20	40	160	20	<input type="checkbox"/>	
12.5	25	40	180	25	<input type="checkbox"/>	
15	30	55	180	25	<input type="checkbox"/>	
16	32	55	190	32	<input type="checkbox"/>	
17.5	35	55	210	32	<input type="checkbox"/>	
20	40	60	220	32	<input type="checkbox"/>	
25	50	70	240	42	<input type="checkbox"/>	

●…標準在庫品

Standard stock.

□…特定代理店在庫品

当社までお問い合わせください。

Stocked by specified distributor.

Please contact SANKO MFG.

ご注文の際は、FFB4T R○ とご指定ください。

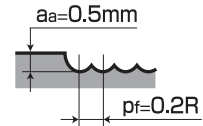
標準切削条件表 Recommend Cutting Conditions

仕上げ Finishing

【適用品種 Application Items : FFB4TLS】

被削材 Work Material	構造用鋼・炭素鋼 Mild Steels・Carbon Steels		合金鋼・工具鋼 Alloy Steels・Tool Steels		調質鋼 Hardened Steels		鋳鉄 Cast Iron	
	SS400・S50C		SCM・SKD61		(40HRC)		FC200	
R Radius (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
4	1,060	285	940	255	720	195	2,130	570
5	940	330	850	300	640	225	1,870	675
6	850	360	720	300	550	225	1,700	720
8	720	405	640	360	510	300	1,450	825
10	680	480	550	390	470	330	1,360	975
12.5	600	540	510	465	380	345	1,190	1,065
15	550	540	470	450	340	330	1,110	1,065
20	410	405	350	330	260	255	830	795
25	330	330	280	270	200	195	670	645

<切込み量 Depth of Cut>



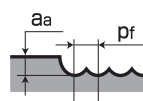
標準切削条件表 Recommend Cutting Conditions

荒削り Rough Milling

【適用品種 Application Items : FFB4TLS】

被削材 Work Material	構造用鋼・炭素鋼 Mild Steels・Carbon Steels		合金鋼・工具鋼 Alloy Steels・Tool Steels	
	SS400・S50C		SCM・SKD61	
R Radius (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
4	1,600	1,140	1,400	1,020
5	1,400	990	1,270	900
6	1,270	900	1,080	750
8	1,080	810	960	720
10	1,020	765	820	615

<切込み量 Depth of Cut>



	aa	pf
R4	4mm	2.5mm
R5	5mm	3.5mm
R6	6mm	4mm
R8	8mm	5mm
R10	10mm	6mm

注記

- 1.機械は剛性のあるもの、チャックは高精度のものをご使用下さい。
- 2.クーラントは乾式エアブロー、または被削材に適した切削油をお選び下さい。
- 3.突き出しはできる限り短くして下さい。(溝切り上げ付近までチャッキングが望ましい)
突き出しが長くなる場合は、上記条件より20%~30%前後下げて下さい。

Notes

1. Select the machine which has enough power and rigidity.
Use the chucking holder with sufficient precision and grasping force.
2. Apply dry air blow or cutting oil suitable for the work-piece material.
3. Chuck you cutter as long as possible. (Chuck just above the end of cutting flute, if possible.)
If not, decrease the speed and feed by 20%~30%.

超硬エンドミル Carbide End Mills

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

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
ジャンク
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

標準切削条件表

P389

Recommend Cutting Conditions

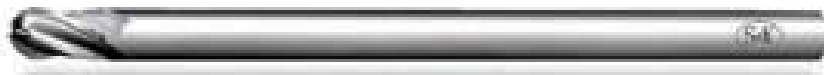
エンドミル選定表掲載 P25

End Mill Selection Chart

FFB4TLS

4枚刃ボールロングシャンク

Long Shank 4-Flutes Ball Nose



汎用

Square

ハイ
ヘリックス
High Helix

ラフニング

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:4LFB・R

単位:mm
Unit:mm

R Radius	外径 Diameter	刃長 Flute Length	全長 Overall Length	柄径 Shank Diameter	在庫 Stock	
5	10	15	180	10	<input type="checkbox"/>	
6	12	18	200	12	<input type="checkbox"/>	
8	16	25	250	16	<input type="checkbox"/>	
10	20	30	300	20	<input type="checkbox"/>	
12.5	25	40	300	25	<input type="checkbox"/>	
15	30	45	300	25	<input type="checkbox"/>	
20	40	60	350	32	<input type="checkbox"/>	
25	50	65	350	42	<input type="checkbox"/>	

●…標準在庫品

Standard stock.

□…特定代理店在庫品

当社までお問い合わせください。

Stocked by specified distributor.

Please contact SANKO MFG.

ご注文の際は、FFB4TLS R○ とご指定ください。

汎用
2枚刃
Square 2Flute

汎用多刃

Square Multi

ハイ
ヘリックス
High Helix

ラフニング

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
H
ンズ
ミル
High Speed Steel End Mills

超硬エンドミル Carbide End Mills

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

ハイスエンドミル High Speed Steel 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

エンドミル選定表掲載 P25
End Mill Selection Chart

C コーティング
C-Coating

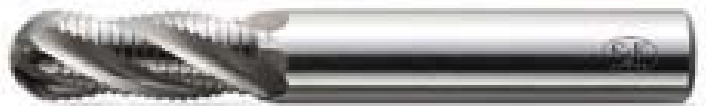
P492

REB



ラフィングボール (4枚刃)

Roughing Ball Nose (4-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
HSC
High Speed Steel End Mills

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:REB・R

単位:mm
Unit:mm

R Radius	外径 Diameter	刃長 Flute Length	首長 Neck Length	全長 Overall Length	柄径 Shank Diameter	タイプ Type	在庫 Stock	
4	8	20	—	100	8	図2	●	
5	10	25	—	110	10	図2	●	
6	12	30	—	120	12	図2	●	
7	14	40	10	150	16	図1	□	
8	16	40	—	150	16	図2	●	
9	18	40	—	150	16	図3	●	
10	20	50	—	160	20	図2	●	
11	22	50	—	160	20	図3	●	
12	24	60	10	180	25	図1	●	
12.5	25	60	—	180	25	図2	●	
15	30	60	—	180	25	図3	●	
16	32	70	—	190	32	図2	●	
17.5	35	70	—	190	32	図3	□	
18	36	70	—	200	32	図3	□	
20	40	80	—	220	32	図3	□	
25	50	100	—	240	42	図3	□	

●…標準在庫品

Standard stock.

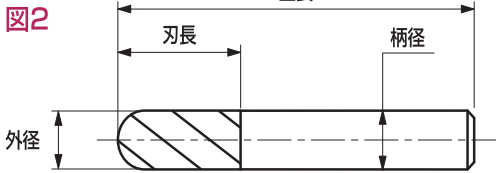
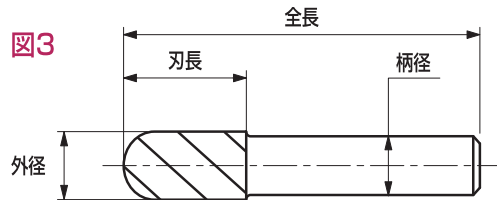
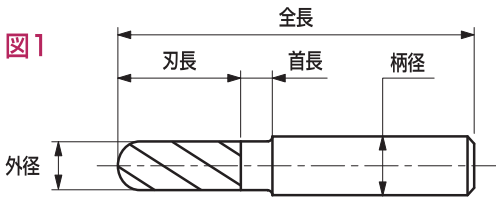
□…特定代理店在庫品

当社までお問い合わせください。

Stocked by specified distributor.

Please contact SANKO MFG.

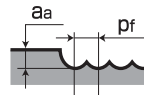
ご注文の際は、REB R○ とご指定ください。



標準切削条件表 Recommend Cutting Conditions

被削材 Work Material	鋳鉄 Cast Iron FC200		構造用鋼・炭素鋼 Mild Steels・Carbon Steels SS400・S50C		合金鋼・工具鋼 Alloy Steels・Tool Steels SCM・SKD61	
	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
R Radius (mm)						
5	950	280	790	150	630	120
6	790	230	660	130	530	100
8	590	170	490	100	400	80
10	470	140	400	80	300	60
12.5	380	110	300	60	250	50
15	320	95	250	50	210	45
20	240	70	190	40	160	35
25	190	55	150	30	130	25

<切込み量 Depth of Cut>



	aa	pf
R5	5mm	3.5mm
R6	6mm	4mm
R8	8mm	5mm
R10	10mm	6mm

注記

- 1.機械は剛性のあるもの、チャックは高精度のものをご使用下さい。
- 2.クーラントは被削材に適したものをお選び下さい。
- 3.切込み量が上記を超える場合は、送り速度を20%~30%前後下げて下さい。

Notes

1. Select the machine which has enough power and rigidness.
Use the chucking holder with sufficient precision and grasping force.
2. Select the most suitable coolant for the work-piece material.
3. When the depth of cut exceeds above recommendation, decrease the feed by 20%~30%.

超硬エンドミル Carbide End Mills

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

ハイスエンドミル High Speed Steel 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