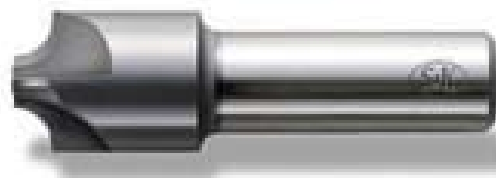


S-CRC



S(TiCN) コーティングコーナラウンジングカッタ (3枚刃&4枚刃)

S(TiCN)-Coating Corner Rounding Cutter (3-Flutes & 4-Flutes)



●Sコーティングを施しております。 ●R面取り加工専用のカッタです。

●S-coating process. ●Especially for rounded chamfering.

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:SCRC・R

単位:mm
Unit:mm

R Radius	先端径 Tip Diameter	外径 Diameter	全長 Overall Length	柄径 Shank Diameter	刃数 Number of Flutes	在庫 Stock	
0.5	6	9	55	10	3	●	
0.75	6	9.5	55	10	3	□	
1	6	10	55	10	3	●	
1.5	6	11	55	10	3	●	
2	6	12	60	12	3	●	
2.5	6	13	60	12	3	●	
3	6	14	60	12	3	●	
3.5	6	15	65	12	3	●	
4	6	16	65	12	3	●	
4.5	7	18	70	16	4	●	
5	7	19	70	16	4	●	
5.5	8	21	75	16	4	●	
6	8	22	75	16	4	●	
6.5	8	23	75	16	4	●	
7	8	24	75	16	4	●	
7.5	9	26	85	20	4	●	
8	9	27	85	20	4	●	
8.5	9	28	85	20	4	●	
9	9	29	85	20	4	●	
9.5	10	31	95	25	4	●	
10	10	32	95	25	4	●	
10.5	11	34	95	25	4	□	
11	11	35	95	25	4	□	
11.5	12	37	100	25	4	□	

汎用

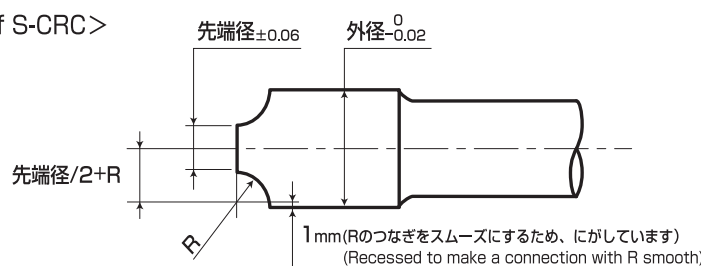
Square

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
デ
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
ン
デ
ミ
ル
High Speed Steel End Mills

単位:mm
Unit:mm

R Radius	先端径 Tip Diameter	外径 Diameter	全長 Overall Length	柄径 Shank Diameter	刃数 Number of Flutes	在庫 Stock	
12	12	38	100	25	4	☐	
12.5	12	39	110	32	4	☐	
13	12	40	110	32	4	☐	
13.5	13	42	115	32	4	☐	
14	13	43	115	32	4	☐	
14.5	14	45	115	32	4	☐	
15	14	46	115	32	4	☐	

<S-CRC 詳細形状図 Detailed drawing of S-CRC>



- …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、**S-CRC R○** とご指定ください。

S-CRC



S (TiCN) コーティングコーナラウンジングカッタ (3枚刃&4枚刃)

S (TiCN)-Coating Corner Rounding Cutter (3-Flutes & 4-Flutes)

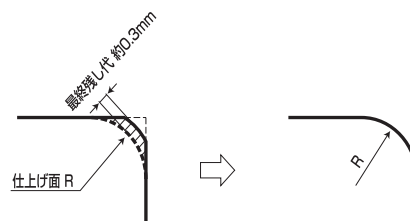
標準切削条件表 Recommend Cutting Conditions

被削材 Work Material	構造用鋼・炭素鋼 Mild Steels・Carbon Steels		工具鋼・プリハードン鋼 Tool Steels Pre-hardened Steels SKD61・NAK55		合金鋼・工具鋼・ステンレス鋼 Alloy Steels・Tool Steels Stainless Steels SCM・SKD11・SUS304		鋳鉄 Cast Iron 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	1,620	105	1,100	60	870	45	2,060	135
0.75	1,580	105	1,070	60	860	45	1,980	135
1	1,500	105	1,050	60	830	45	1,950	135
1.5	1,430	105	980	60	780	45	1,850	135
2	1,200	105	900	60	750	55	1,750	135
2.5	1,280	105	830	60	740	55	1,650	135
3	1,200	105	750	60	680	60	1,500	135
4	1,130	115	680	60	600	60	1,400	145
5	1,050	120	600	60	530	60	1,300	150
6	900	130	540	70	450	60	1,200	165
7	750	135	530	75	375	60	1,050	180
8	710	135	510	75	360	60	900	180
9	660	135	480	75	350	60	900	180
10	600	135	450	75	330	60	830	180
11	540	135	390	75	320	60	750	180
12	530	135	375	75	300	60	675	180
13	480	135	350	70	270	55	600	165
14	450	120	320	70	260	55	600	165
15	450	120	300	60	225	45	530	150

< 切込み量 Depth of Cut >

最終前加工

仕上げ加工



R5以上は数回に分けて加工してください。

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. 使用状況により、回転速度・送り速度の調整をおこなして下さい。
3. クーラントは被削材に適したものをお選び下さい。

Notes

1. Select the machine which has enough power and rigidity.
Use the chucking holder with sufficient precision and grasping force.
2. Apply the appropriate cutting condition according to your machining condition and work-piece material.
3. Select the most suitable coolant for the work-piece material.

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

超硬ハイスエンドミル 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

ハイスハイスエンドミル 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

コーナR

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

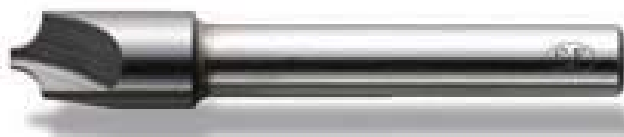
For Special

S-CRCmini



S (TiCN) コーティング小先端径コーナラウンジングカッタ (3枚刃)

S (TiCN)-Coating Miniature Corner Rounding Cutter (3-Flutes)



●Sコーティングを施しております。 ●狭い溝のR面取り加工に最適です。

●S-coating process. ●Especially for rounded chamfering of small slit.

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:SCRCM・R

単位:mm
Unit:mm

R Radius	先端径 Tip Diameter	外径 Diameter	全長 Overall Length	柄径 Shank Diameter	刃数 Number of Flutes	在庫 Stock	
0.5	1.5	3.5	50	6	3	●	
1	1.5	4.5	50	6	3	●	
1.5	1.5	5.5	50	6	3	●	
2	1.5	6.5	50	6	3	●	
2.5	2	8	50	6	3	●	
3	2	9	50	6	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、**S-CRCmini R○** とご指定ください。

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

超硬ハイスミル 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

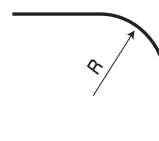
ハイスハイスミル High Speed Steel End Mills

標準切削条件表 Recommend Cutting Conditions

被削材 Work Material	構造用鋼・炭素鋼 Mild Steels・Carbon Steels SS400・S50C		工具鋼・プリハードン鋼 Tool Steels Pre-hardened Steels SKD61・NAK55		合金鋼・工具鋼・ステンレス鋼 Alloy Steels・Tool Steels Stainless Steels SCM・SKD11・SUS304		鋳鉄 Cast Iron 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	5,250	360	3,580	195	2,860	135	6,900	460
1	4,200	280	2,860	155	2,280	120	5,530	370
1.5	3,490	240	2,380	135	1,900	105	4,600	310
2	3,000	220	2,040	125	1,630	90	3,940	280
2.5	2,320	180	1,590	105	1,270	90	3,070	220
3	2,100	165	1,420	105	1,140	80	2,760	220

<切込み量 Depth of Cut>

仕上げ加工

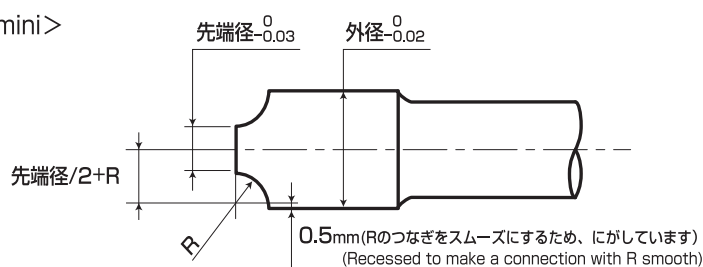

注記

- 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.使用状況により、回転速度・送り速度の調整をおこなして下さい。
- 3.クーラントは被削材に適したものをお選び下さい。

Notes

- 1.Select the machine which has enough power and rigidity.
Use the chucking holder with sufficient precision and grasping force.
- 2.Apply the appropriate cutting condition according to your machining condition and work-piece material.
- 3.Select the most suitable coolant for the work-piece material.

<S-CRCmini 詳細形状図 Detailed drawing of S-CRCmini>



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

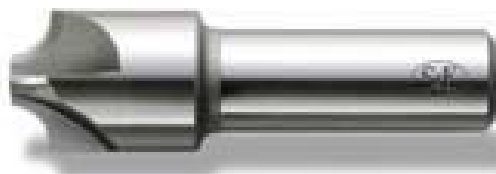
For Special

CRC



コーナラウンディングカッタ (3枚刃&4枚刃)

Corner Rounding Cutter (3-Flutes & 4-Flutes)



●R面取り加工専用のカッタです。

●Especially for rounded chamfering.

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: CRC・R

単位:mm
Unit:mm

R Radius	先端径 Tip Diameter	外径 Diameter	全長 Overall Length	柄径 Shank Diameter	刃数 Number of Flutes	在庫 Stock	
0.5	6	9	55	10	3	●	
0.75	6	9.5	55	10	3	□	
1	6	10	55	10	3	●	
1.25	6	10.5	55	10	3	□	
1.5	6	11	55	10	3	●	
1.75	6	11.5	55	10	3	□	
2	6	12	60	12	3	●	
2.25	6	12.5	60	12	3	□	
2.5	6	13	60	12	3	●	
2.75	6	13.5	60	12	3	□	
3	6	14	60	12	3	●	
3.25	6	14.5	60	12	3	□	
3.5	6	15	65	12	3	●	
3.75	6	15.5	65	12	3	□	
4	6	16	65	12	3	●	
4.25	6	16.5	65	12	3	□	
4.5	7	18	70	16	4	●	
4.75	7	18.5	70	16	4	□	
5	7	19	70	16	4	●	
5.25	7	19.5	70	16	4	□	
5.5	8	21	75	16	4	●	
5.75	8	21.5	75	16	4	□	
6	8	22	75	16	4	●	
6.25	8	22.5	75	16	4	□	

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
デ
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
デ
ミ
ル
High Speed Steel End Mills

単位:mm
Unit:mm

R Radius	先端径 Tip Diameter	外径 Diameter	全長 Overall Length	柄径 Shank Diameter	刃数 Number of Flutes	在庫 Stock	
6.5	8	23	75	16	4	●	
6.75	8	23.5	75	16	4	□	
7	8	24	75	16	4	●	
7.25	8	24.5	75	16	4	□	
7.5	9	26	85	20	4	●	
7.75	9	26.5	85	20	4	□	
8	9	27	85	20	4	●	
8.25	9	27.5	85	20	4	□	
8.5	9	28	85	20	4	●	
8.75	9	28.5	85	20	4	□	
9	9	29	85	20	4	●	
9.25	9	29.5	85	20	4	□	
9.5	10	31	95	25	4	●	
9.75	10	31.5	95	25	4	□	
10	10	32	95	25	4	●	
10.5	11	34	95	25	4	●	
11	11	35	95	25	4	●	
11.5	12	37	100	25	4	●	
12	12	38	100	25	4	●	
12.5	12	39	110	32	4	●	
13	12	40	110	32	4	●	
13.5	13	42	115	32	4	□	
14	13	43	115	32	4	●	
14.5	14	45	115	32	4	□	
15	14	46	115	32	4	●	
15.5	14	47	115	32	4	□	
16	14	48	115	32	4	●	
16.5	14	49	115	32	4	□	
17	14	50	115	32	4	□	
17.5	14	51	115	32	4	□	
18	14	52	115	32	4	●	
18.5	14	53	115	32	4	□	
19	14	54	115	32	4	□	
19.5	14	55	115	32	4	□	
20	14	56	115	32	4	●	

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
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

ハイス
コーナ
シャンク

ご注文の際は、**CRC R○** とご指定ください。

CRC

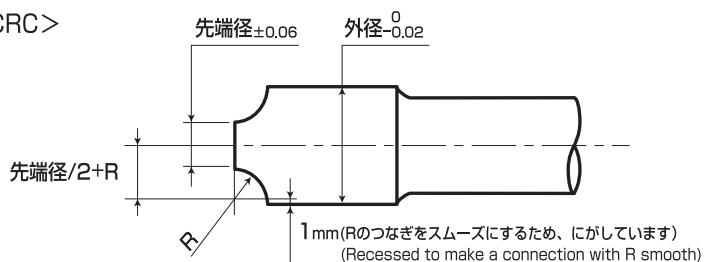
コーナラウンジングカッタ (3枚刃&4枚刃)

Corner Rounding Cutter (3-Flutes & 4-Flutes)

単位:mm
Unit:mm

R Radius	先端径 Tip Diameter	外径 Diameter	全長 Overall Length	柄径 Shank Diameter	刃数 Number of Flutes	在庫 Stock	
21	14	58	125	32	4	☐	
22	14	60	125	32	4	☐	
23	14	62	125	32	4	☐	
24	14	64	125	32	4	☐	
25	14	66	125	32	4	☒	
26	14	68	135	32	4	☐	
27	14	70	135	32	4	☐	
28	14	72	135	32	4	☐	
29	14	74	135	32	4	☐	
30	14	76	135	32	4	☒	

<CRC 詳細形状図 Detailed drawing of CRC>

●…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、CRC R○ とご指定ください。

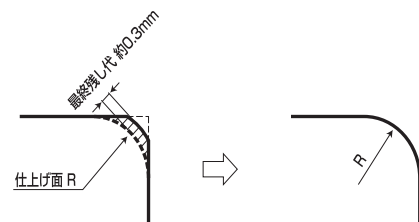
標準切削条件表 Recommend Cutting Conditions

被削材 Work Material	構造用鋼・炭素鋼 Mild Steels・Carbon Steels SS400・S50C		工具鋼・プリハードン鋼 Tool Steels Pre-hardened Steels SKD61・NAK55		合金鋼・工具鋼・ステンレス鋼 Alloy Steels・Tool Steels Stainless Steels SCM・SKD11・SUS304		鋳鉄 Cast Iron 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)
	0.5	1,080	70	730	40	580	30	1,370
	0.75	1,050	70	710	40	570	30	1,320
	1	1,000	70	700	40	550	30	1,300
	1.5	950	70	650	40	520	30	1,250
	2	900	70	600	40	500	35	1,200
	2.5	850	70	550	40	490	35	1,100
	3	800	70	500	40	450	40	1,000
	4	750	75	450	40	400	40	950
	5	700	80	400	40	350	40	900
	6	600	85	360	45	300	40	800
	7	500	90	350	50	250	40	700
	8	470	90	340	50	240	40	600
	9	440	90	320	50	230	40	570
	10	400	90	300	50	220	40	550
	11	360	90	260	50	210	40	500
	12	350	90	250	50	200	40	450
	13	320	90	230	45	180	35	400
	14	300	80	210	45	170	35	370
	15	290	80	200	40	150	30	350
	16	280	65	190	35	140	30	340
	18	260	65	180	35	130	30	330
	20	250	65	170	35	120	30	320
	25	200	55	140	30	110	25	260
	30	170	45	115	25	95	20	210

<切込み量 Depth of Cut>

最終前加工

仕上げ加工



R5以上は数回に分けて加工してください。

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.使用状況により、回転速度・送り速度の調整をおこなって下さい。
- 3.クーラントは被削材に適したものをお選び下さい。

Notes

- 1.Select the machine which has enough power and rigidity. Use the chucking holder with sufficient precision and grasping force.
- 2.Apply the appropriate cutting condition according to your machining condition and work-piece material.
- 3.Select the most suitable coolant for the work-piece material.

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

CRCmini

小先端径コーナラウンジングカッタ (3枚刃)

Miniature Corner Rounding Cutter (3-Flutes)



- 狭い溝のR面取り加工に最適です。
- Especially for rounded chamfering of small slit.

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:CRCM・R

単位:mm
Unit:mm

R Radius	先端径 Tip Diameter	外径 Diameter	全長 Overall Length	柄径 Shank Diameter	刃数 Number of Flutes	在庫 Stock	
0.5	1.5	3.5	50	6	3	●	
0.75	1.5	4	50	6	3	□	
1	1.5	4.5	50	6	3	●	
1.25	1.5	5	50	6	3	□	
1.5	1.5	5.5	50	6	3	●	
1.75	1.5	6	50	6	3	□	
2	1.5	6.5	50	6	3	●	
2.25	2	7.5	50	6	3	□	
2.5	2	8	50	6	3	●	
2.75	2	8.5	50	6	3	□	
3	2	9	50	6	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.

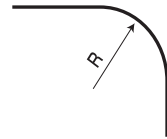
ご注文の際は、CRCmini R○ とご指定ください。

標準切削条件表 Recommend Cutting Conditions

被削材 Work Material	構造用鋼・炭素鋼 Mild Steels・Carbon Steels SS400・S50C		工具鋼・プリハードン鋼 Tool Steels Pre-hardened Steels SKD61・NAK55		合金鋼・工具鋼・ステンレス鋼 Alloy Steels・Tool Steels Stainless Steels SCM・SKD11・SUS304		鋳鉄 Cast Iron 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	3,500	240	2,390	130	1,910	90	4,600	310
1	2,800	190	1,910	105	1,520	80	3,690	250
1.5	2,330	160	1,590	90	1,270	70	3,070	210
2	2,000	150	1,360	85	1,090	60	2,630	190
2.5	1,550	120	1,060	70	850	60	2,050	150
3	1,400	110	950	70	760	55	1,840	150

<切込み量 Depth of Cut>

仕上げ加工



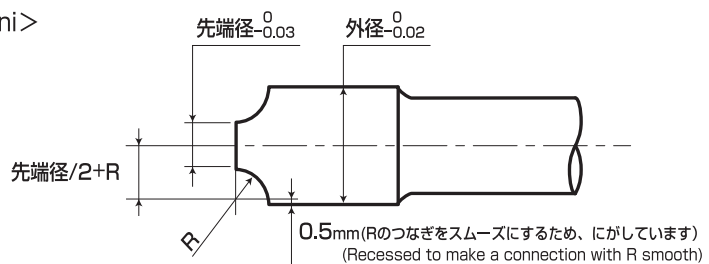
注記

- 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.突き出しを長くしてご使用の場合は、送り速度を下げてください。

Notes

- 1.Select the machine which has enough power and rigidity.
Use the chucking holder with sufficient precision and grasping force.
- 2.Select the most suitable coolant for the work-piece material.
- 3.Decrease the feed rate when the protrusion of the endmill is too long.

<CRCmini 詳細形状図 Detailed drawing of CRCmini>



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
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

SSVSR

S (TiCN) コーティングエステックラジラス (2枚刃&4枚刃)

S(TiCN)-Coating High Grade Powder Metallurgy H.S.S. Corner Radius (2-Flutes & 4-Flutes)



φ6

φ8~20



外径6



外径8~20



- 高級粉末ハイスにSコーティングを施してあります。
- コーナR加工や底面仕上げ加工に最適です。
- High grade powder metallurgy HSS with S-Coating.
- Suitable for corner rounding and bottom finishing surface processing.

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:SSVSR・外径×R

単位:mm
Unit:mm

外径 Diameter	R Radius	刃長 Flute Length	全長 Overall Length	柄径 Shank Diameter	刃数 Number of Flutes	在庫 Stock	
6	0.3	15	60	8	2	●	
	0.5	15	60	8	2	●	
	1	15	60	8	2	●	
	1.5	15	60	8	2	●	
	2	15	60	8	2	●	
8	0.3	20	65	10	4	●	
	0.5	20	65	10	4	●	
	1	20	65	10	4	●	
	1.5	20	65	10	4	●	
	2	20	65	10	4	●	
10	0.3	25	75	10	4	●	
	0.5	25	75	10	4	●	
	1	25	75	10	4	●	
	1.5	25	75	10	4	●	
	2	25	75	10	4	●	
	3	25	75	10	4	●	
12	0.5	30	85	12	4	●	
	1	30	85	12	4	●	
	1.5	30	85	12	4	●	
	2	30	85	12	4	●	
	3	30	85	12	4	●	

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超硬ハイスエンドミル
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

外径 Diameter	R Radius	刃長 Flute Length	全長 Overall Length	柄径 Shank Diameter	刃数 Number of Flutes	在庫 Stock	
16	1	40	100	16	4	●	
	2	40	100	16	4	●	
	3	40	100	16	4	●	
	5	40	100	16	4	●	
20	1	45	115	20	4	●	
	2	45	115	20	4	●	
	3	45	115	20	4	●	
	5	45	115	20	4	●	

- …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、**SSVSR** ○×R○ とご指定ください。

エンドミル選定表掲載 P24
End Mill Selection Chartノンコーティング
Non-Coating

P410

SSVSR

S (TiCN) コーティングエステックラジラス (2枚刃&4枚刃)

S(TiCN)-Coating High Grade Powder Metallurgy H.S.S Corner Radius (2-Flutes & 4-Flutes)



φ6

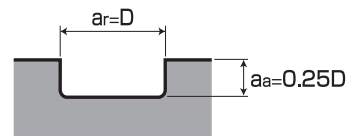
φ8~20

標準切削条件表 Recommend Cutting Conditions

溝切削 Slotting

被削材 Work Material	構造用鋼・炭素鋼 Mild Steels・Carbon Steels SS400・S50C		工具鋼・プリハードン鋼 Tool Steels Pre-hardened Steels SKD61・NAK55		合金鋼・工具鋼・ステンレス鋼 Alloy Steels・Tool Steels Stainless Steels SCM・SKD11・SUS304		調質鋼 Hardened Steels (40HRC)	
	外径 Diameter (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)
6	2,150	150	1,590	85	1,350	75	870	35
8	1,610	165	1,200	95	1,010	85	660	45
10	1,290	180	960	95	810	85	530	55
12	1,080	180	800	95	680	85	440	60
16	810	180	600	95	510	85	330	60
20	650	175	480	95	410	85	260	60

<切込み量 Depth of Cut>

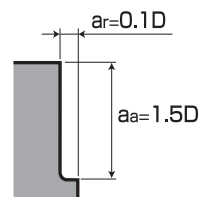


標準切削条件表 Recommend Cutting Conditions

側面切削 Side Milling

被削材 Work Material	構造用鋼・炭素鋼 Mild Steels・Carbon Steels SS400・S50C		工具鋼・プリハードン鋼 Tool Steels Pre-hardened Steels SKD61・NAK55		合金鋼・工具鋼・ステンレス鋼 Alloy Steels・Tool Steels Stainless Steels SCM・SKD11・SUS304		調質鋼 Hardened Steels (40HRC)	
	外径 Diameter (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)
6	2,690	195	1,990	110	1,690	100	1,090	45
8	2,010	215	1,500	125	1,260	110	830	60
10	1,610	235	1,200	125	1,010	110	660	70
12	1,350	235	1,000	125	850	110	550	75
16	1,010	235	750	125	640	110	410	75
20	810	225	600	125	510	110	330	75

<切込み量 Depth of Cut>



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.使用状況により、回転速度・送り速度の調整をおこなって下さい。
- 3.クーラントは被削材に適したものをお選び下さい。
- 4.角Rの大きさにより、回転速度、送り速度を増減して下さい。

Notes

- 1.Select the machine which has enough power and rigidity.
Use the chucking holder with sufficient precision and grasping force.
- 2.Apply the appropriate cutting condition according to your machining condition and work-piece material.
- 3.Select the most suitable coolant for the work-piece material.
- 4.Increase/Decrease the speed and feed rate according to the corner radius of the endmill.

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

超硬ハイスエンドミル 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

ハイスエンドミル 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
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
	コーティング

STECVSR

エステックラジラス (2枚刃&4枚刃)

High Grade Powder Metallurgy H.S.S Corner Radius (2-Flutes & 4-Flutes)



φ6

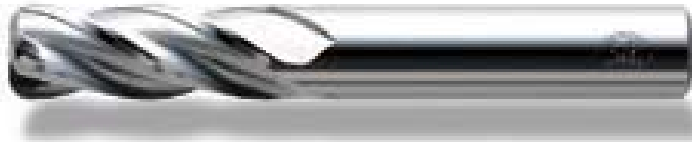
φ8~20



外径6



外径8~20



- 高級粉末ハイスを採用しています。
- コーナR加工や底面仕上げ加工に最適です。
- High grade powder metallurgy HSS material.
- Suitable for corner rounding and bottom finishing surface processing.

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:SVSR・外径×R

単位:mm
Unit:mm

外径 Diameter	R Radius	刃長 Flute Length	全長 Overall Length	柄径 Shank Diameter	刃数 Number of Flutes	在庫 Stock	
6	0.3	15	60	8	2	☐	
	0.5	15	60	8	2	☐	
	1	15	60	8	2	☐	
	1.5	15	60	8	2	☐	
	2	15	60	8	2	☐	
8	0.3	20	65	10	4	☐	
	0.5	20	65	10	4	☐	
	1	20	65	10	4	☐	
	1.5	20	65	10	4	☐	
	2	20	65	10	4	☐	
10	0.3	25	75	10	4	☐	
	0.5	25	75	10	4	☐	
	1	25	75	10	4	☐	
	1.5	25	75	10	4	☐	
	2	25	75	10	4	☐	
	3	25	75	10	4	☐	
12	0.5	30	85	12	4	☐	
	1	30	85	12	4	☐	
	1.5	30	85	12	4	☐	
	2	30	85	12	4	☐	
	3	30	85	12	4	☐	

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

超硬ハイスミル
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
シャング
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

外径 Diameter	R Radius	刃長 Flute Length	全長 Overall Length	柄径 Shank Diameter	刃数 Number of Flutes	在庫 Stock	
16	1	40	100	16	4	☐	
	2	40	100	16	4	☐	
	3	40	100	16	4	☐	
	5	40	100	16	4	☐	
20	1	45	115	20	4	☐	
	2	45	115	20	4	☐	
	3	45	115	20	4	☐	
	5	45	115	20	4	☐	

- …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

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、**STECVSR** ○×R○ とご指定ください。

STECVSR

エステックラジラス (2枚刃&4枚刃)

High Grade Powder Metallurgy H.S.S Corner Radius (2-Flutes & 4-Flutes)



φ6

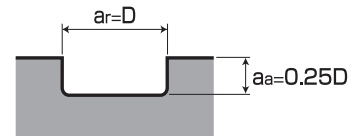
φ8~20

標準切削条件表 Recommend Cutting Conditions

溝切削 Slotting

被削材 Work Material	構造用鋼・炭素鋼 Mild Steels・Carbon Steels		工具鋼・プリハードン鋼 Tool Steels Pre-hardened Steels SKD61・NAK55		ステンレス鋼 Stainless Steels		合金鋼・工具鋼 Alloy Steels・Tool Steels		調質鋼 Hardened Steels	
	SS400・S50C		SUS304		SCM・SKD11		(40HRC)			
外径 Diameter (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)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
6	1,430	100	1,060	55	900	50	800	40	580	25
8	1,070	110	800	65	675	55	600	50	440	30
10	860	120	640	65	540	55	480	50	350	35
12	720	120	530	65	450	55	400	50	290	40
16	540	120	400	65	340	55	300	50	220	40
20	430	115	320	65	270	55	240	50	175	40

<切込み量 Depth of Cut>

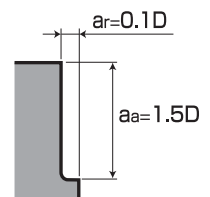


標準切削条件表 Recommend Cutting Conditions

側面切削 Side Milling

被削材 Work Material	構造用鋼・炭素鋼 Mild Steels・Carbon Steels		工具鋼・ステンレス鋼・プリハードン鋼 Tool Steels Pre-hardened Steels SKD61・SUS304・NAK55		合金鋼・工具鋼 Alloy Steels・Tool Steels		調質鋼 Hardened Steels	
	SS400・S50C		SUS304		SCM・SKD11		(40HRC)	
外径 Diameter (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)
6	2,380	170	1,320	85	1,220	80	1,110	65
8	1,800	220	990	90	915	80	835	65
10	1,450	230	800	105	730	90	670	65
12	1,200	230	665	105	610	95	560	70
16	900	210	500	105	460	90	420	70
20	720	190	400	95	365	80	335	70

<切込み量 Depth of Cut>



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.使用状況により、回転速度・送り速度の調整をおこなって下さい。
- 3.クーラントは被削材に適したものを選び下さい。
- 4.角Rの大きさにより、回転速度、送り速度を増減して下さい。

Notes

- 1.Select the machine which has enough power and rigidity.
Use the chucking holder with sufficient precision and grasping force.
- 2.Apply the appropriate cutting condition according to your machining condition and work-piece material.
- 3.Select the most suitable coolant for the work-piece material.
- 4.Increase/Decrease the speed and feed rate according to the corner radius of the endmill.

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超硬ハイスミル
Carbide End Mills汎用
2枚刃
Square 2Flute

汎用多刃

Square Multi

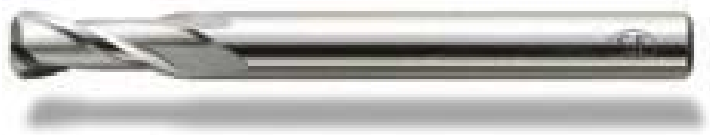
ハイ
ヘリックス
High Helixラフィング
Roughingボール
エンド
Ball NoseコーナR
Corner Radiusコンビネーション
シャック
Combinationアルミ用
For Aluminiumキー溝用
For Key Way特殊
加工用
For Specialハイスエンドミル
High Speed Steel End Mills

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

VSR2T

ラジアス2枚刃

Corner Radius 2-Flutes



- コーナR加工や底面仕上げ加工に最適です。
- Suitable for corner rounding and bottom finishing surface processing.

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:2VSR・外径×R

単位:mm
Unit:mm

外径 Diameter	R Radius	刃長 Flute Length	全長 Overall Length	柄径 Shank Diameter	在庫 Stock	
3	0.3	6	50	6	☐	
	0.5	6	50	6	☐	
4	0.3	8	60	6	☐	
	0.5	8	60	6	☐	
5	0.3	10	60	6	☐	
	0.5	10	60	6	☐	
6	0.3	12	60	6	☐	
	0.5	12	60	6	☐	
	1	12	60	6	☐	
	1.5	12	60	6	☐	
	2	12	60	6	☐	

- …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、**VSR2T** ○×R○ とご指定ください。

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
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
S
エン
ドミル
High Speed Steel End Mills

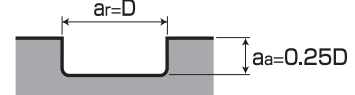
標準切削条件表 Recommend Cutting Conditions

溝切削 Slotting

【適用品種 Application Items : VSR4T】

被削材 Work Material	構造用鋼・炭素鋼 Mild Steels・Carbon Steels SS400・S50C		工具鋼・プリハードン鋼 Tool Steels Pre-hardened Steels SKD61・NAK55		合金鋼・工具鋼・ステンレス鋼 Alloy Steels・Tool Steels Stainless Steels SCM・SKD11・SUS304	
	外径 Diameter (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)
3	2,800	40	1,800	20	1,350	15
4	2,200	50	1,400	20	1,100	15
5	1,600	60	1,100	30	800	20
6	1,400	70	900	30	700	20
8	1,000	70	700	40	550	30
10	800	70	500	40	450	40
12	700	80	400	40	350	40
16	500	90	350	50	250	40
20	400	90	300	50	220	40
25	350	90	250	50	200	40
32	280	80	190	40	140	30

<切込み量 Depth of Cut>



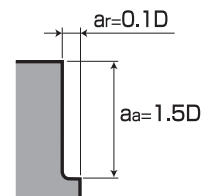
標準切削条件表 Recommend Cutting Conditions

側面切削 Side Milling

【適用品種 Application Items : VSR4T】

被削材 Work Material	構造用鋼・炭素鋼 Mild Steels・Carbon Steels SS400・S50C		工具鋼・プリハードン鋼 Tool Steels Pre-hardened Steels SKD61・NAK55		合金鋼・工具鋼・ステンレス鋼 Alloy Steels・Tool Steels Stainless Steels SCM・SKD11・SUS304	
	外径 Diameter (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)
3	2,800	60	1,800	30	1,350	20
4	2,200	75	1,400	30	1,100	20
5	1,600	90	1,100	45	800	30
6	1,400	100	900	60	700	50
8	1,000	180	700	95	550	70
10	800	180	500	95	450	80
12	700	200	400	90	350	80
16	500	170	350	110	250	70
20	400	150	300	100	220	70
25	350	130	250	80	200	65
32	280	100	190	65	140	45

<切込み量 Depth of Cut>



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.使用状況により、回転速度・送り速度の調整をおこなって下さい。
- 3.クーラントは被削材に適したものをお選び下さい。
- 4.角Rの大きさにより、回転速度、送り速度を増減して下さい。

Notes

1. Select the machine which has enough power and rigidity. Use the chucking holder with sufficient precision and grasping force.
2. Apply the appropriate cutting condition according to your machining condition and work-piece material.
3. Select the most suitable coolant for the work-piece material.
4. Increase/Decrease the speed and feed rate according to the corner radius of the endmill.

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

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

VSR4T

ラジアス4枚刃

Corner Radius 4-Flutes



- コーナR加工や底面仕上げ加工に最適です。
- Suitable for corner rounding and bottom finishing surface processing.

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:4VSR・外径×R

単位:mm
Unit:mm

外径 Diameter	R Radius	刃長 Flute Length	全長 Overall Length	柄径 Shank Diameter	在庫 Stock	
8	0.3	15	65	8	●	
	0.5	15	65	8	●	
	1	15	65	8	●	
	1.5	15	65	8	●	
	2	15	65	8	●	
	2.5	15	65	8	●	
	3	15	65	8	●	
10	0.3	20	75	10	●	
	0.5	20	75	10	●	
	1	20	75	10	●	
	1.5	20	75	10	●	
	2	20	75	10	●	
	2.5	20	75	10	●	
	3	20	75	10	●	
12	0.3	25	85	12	●	
	0.5	25	85	12	●	
	1	25	85	12	●	
	1.5	25	85	12	●	
	2	25	85	12	●	
	2.5	25	85	12	●	
	3	25	85	12	●	
	4	25	85	12	●	
	5	25	85	12	●	

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

超硬ハイスミル 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

ハイスハイスミル High Speed Steel End Mills

単位:mm
Unit:mm

外径 Diameter	R Radius	刃長 Flute Length	全長 Overall Length	柄径 Shank Diameter	在庫 Stock	
16	1	35	100	16	●	
	2	35	100	16	●	
	3	35	100	16	●	
	4	35	100	16	●	
	5	35	100	16	●	
20	1	40	115	20	●	
	2	40	115	20	●	
	3	40	115	20	●	
	4	40	115	20	●	
	5	40	115	20	●	
	6	40	115	20	●	
25	2	45	120	25	●	
	3	45	120	25	●	
	4	45	120	25	●	
	5	45	120	25	●	
	6	45	120	25	●	
32	3	55	145	32	●	
	4	55	145	32	●	
	5	55	145	32	●	
	6	55	145	32	●	
	8	55	145	32	●	
	10	55	145	32	●	

- …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、**VSR4T** ○×R○ とご指定ください。