

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

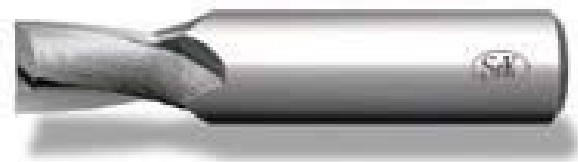
SM

キー溝用ストレートシャンク (2枚刃)

Straight shank Key Way Slotting (2-Flutes)



+プラス -マイナス



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:SM+or-・外径

単位:mm
Unit:mm

外径 Diameter	刃長 Flute Length	全長 Overall Length	柄径 Shank Diameter	在庫 Stock	
3	5	50	6	●	
4	6	60	8	●	
5	8	60	8	●	
6	8	60	8	●	
7	10	65	10	●	
8	10	65	10	●	
9	12	65	10	●	
10	15	75	12	●	
11	15	75	12	●	
12	18	75	12	●	
13	18	75	16	□	
14	18	75	16	□	
15	22	75	16	□	
16	22	80	16	□	
17	22	80	16	□	
18	22	80	20	□	
19	22	80	20	□	
20	22	85	20	□	
21	25	90	20	□	
22	25	90	20	□	
23	25	95	25	□	
24	25	95	25	□	
25	25	95	25	□	

※外径許容差は、 \oplus \ominus の2タイプがあります。

Two types of Diameter Tolerance exist, \oplus and \ominus .

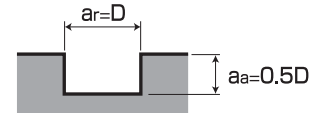
ご注文の際は、**SM \oplus or \ominus** とご指定ください。

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	
	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	2,650	25	1,780	15	1,340	12
4	2,000	30	1,340	18	1,000	15
5	1,600	35	1,070	20	800	15
6	1,330	40	890	25	670	20
8	1,000	40	670	25	500	20
10	800	45	530	27	400	20
12	660	45	440	27	330	20
16	500	50	330	30	250	25
20	400	50	270	30	200	25
25	320	50	210	30	160	25

<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。

Notes

1. Select the machine which has enough power and rigidness.
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.

●…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

ノンコーティング