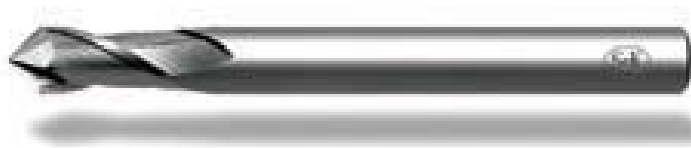


CC

センタ面取り用(2枚刃)

Center Chamfering Cutter (2-Flutes)



- 外径・シャンクが同径のためワーク干渉を防げます。
- 幅広い用途でお使いいただけます。
- The same diameter used for the outside diameter and shank to prevent interference with the work.
- Covering for wide range of 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:CC・外径×先端角

単位:mm
Unit:mm

外径 Diameter	先端角 Tip Angle	刃長 Flute Length	全長 Overall Length	柄径 Shank Diameter	在庫 Stock	
6	60°	12	90	6	●	
	90°	12	90	6	●	
	120°	12	90	6	●	
8	60°	15	100	8	●	
	90°	15	100	8	●	
	120°	15	100	8	●	
10	60°	20	110	10	●	
	90°	20	110	10	●	
	120°	20	110	10	●	
12	60°	25	120	12	●	
	90°	25	120	12	●	
	120°	25	120	12	●	
16	60°	35	150	16	●	
	90°	35	150	16	●	
	120°	35	150	16	●	
20	60°	40	160	20	●	
	90°	40	160	20	●	
	120°	40	160	20	●	
25	60°	50	180	25	●	
	90°	50	180	25	●	
	120°	50	180	25	●	
32	60°	55	190	32	●	
	90°	55	190	32	●	
	120°	55	190	32	●	

ご注文の際は、**CC ○×先端角○°** 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

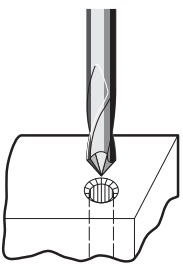
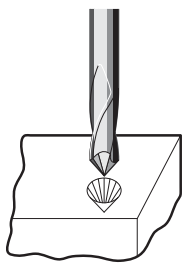
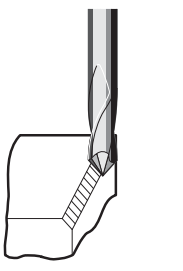
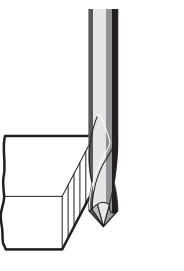
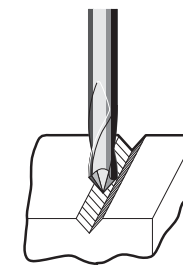
For Key Way

特殊

加工用
For Specialハイスエンドミル
High Speed Steel End Mills

ノンコーティング

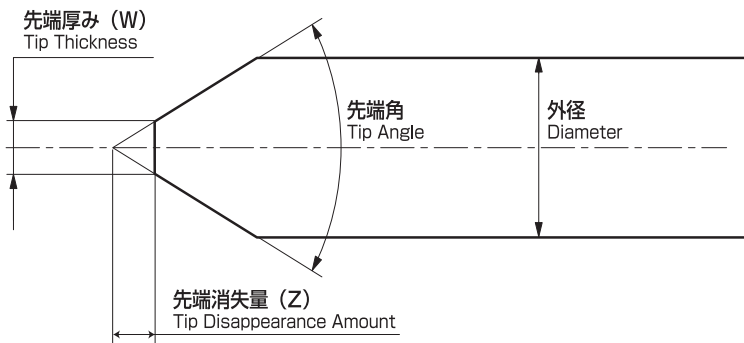
用途例 Example of application

先端角 Tip Angle	皿面取り加工 Counter-sinking	センタモミ加工 Centering	面取り加工 Chamfering	側面仕上げ加工 End-milling	V溝加工 Grooving
					
60°	○	×	○	○	×
90°	○	○	○	○	○
120°	○	○	○	○	○

×：推奨できません Not Recommended

●先端厚みと先端消失量との関係図

Related Figure of Tip Thickness and The Tip Disappearance Amount



外径 Diameter	先端厚み (W) Tip Thickness	先端消失量 (Z) Tip Disappearance Amount		
		先端角60°	先端角90°	先端角120°
6	0.3	0.26	0.15	0.09
8	0.4	0.35	0.20	0.12
10	0.5	0.43	0.25	0.14
12	0.6	0.52	0.30	0.17
16	0.8	0.69	0.40	0.23
20	0.8	0.69	0.40	0.23
25	0.8	0.69	0.40	0.23
32	0.8	0.69	0.40	0.23

* 切り込み設定において先端厚みと先端消失量を考慮してご使用ください

Please use it in consideration of tip thickness and the tip disappearance amount in a cut setup.

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
シャック
Combination
アルミ用
For Aluminium
キー溝用
For Key Way
特殊
加工用
For Special

CC

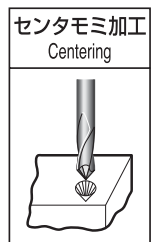
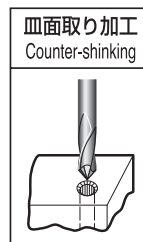
センタ面取り用 (2枚刃)

Center Chamfering Cutter (2-Flutes)



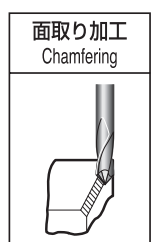
標準切削条件表 Recommend Cutting Conditions 皿面取り加工・センタモミ加工 Counter-shinking・Centering

被削材 Work Material	鋳鉄 Cast Iron FC200		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)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
6	1,700	80	1,400	70	900	35	700	30
8	1,300	80	1,000	60	700	30	550	25
10	1,000	70	800	55	500	25	450	25
12	950	70	700	50	400	25	350	20
16	700	70	500	45	350	25	250	15
20	550	70	400	40	300	25	220	15
25	450	70	350	40	250	20	200	15
32	350	50	250	40	200	20	150	15



標準切削条件表 Recommend Cutting Conditions 面取り加工 Chamfering

被削材 Work Material	鋳鉄 Cast Iron FC200		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)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
6	1,700	130	1,400	110	900	55	700	30
8	1,300	120	1,000	90	700	50	550	25
10	1,000	100	800	80	500	40	450	25
12	950	105	700	80	400	40	350	20
16	700	90	500	65	350	40	250	15
20	550	85	400	60	300	40	220	15
25	450	80	350	60	250	40	200	15
32	350	70	250	50	200	40	150	15



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

標準切削条件表 Recommend Cutting Conditions**側面仕上げ加工** End milling

被削材 Work Material	鋳鉄 Cast Iron FC200		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)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
6	1,700	135	1,400	105	900	45	700	30
8	1,300	135	1,000	105	700	60	550	45
10	1,000	135	800	105	500	60	450	60
12	950	150	700	120	400	60	350	60
16	700	180	500	135	350	75	250	60
20	550	180	400	135	300	75	220	60
25	450	180	350	135	250	75	200	60
32	350	150	250	100	200	60	150	45

側面仕上げ加工
End milling

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

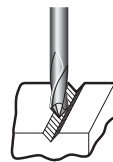
Corner Radius

アルミ用

For Aluminium

特殊
加工用
For Special**標準切削条件表** Recommend Cutting Conditions**V溝加工** Grooving

被削材 Work Material	鋳鉄 Cast Iron FC200		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)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
6	1,700	70	1,400	55	900	20	700	15
8	1,300	65	1,000	50	700	20	550	15
10	1,000	60	800	40	500	20	450	15
12	950	60	700	40	400	20	350	15
16	700	50	500	35	350	20	250	15
20	550	45	400	35	300	20	220	15
25	450	45	350	35	250	20	200	15
32	350	40	250	30	200	20	150	15

V溝加工
Grooving

ハイスpeed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

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.

OE (Pシリーズ)

Oリング溝加工用 (Pシリーズ)

O-Ring P Series



- Oリング溝に最適です。 ●内圧用に設計してあります。(Oリング呼び番号 P用)
●Special cutter of O ring grooving. ●Especially for internal-pressure.(Nominal size number P)

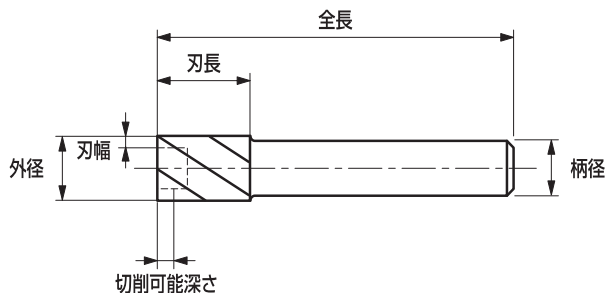
ワーク別 選定表 Work-Material Selection Chart	炭素鋼 Carbon Steels	合金鋼・工具鋼 Alloy Steels・ Tool Steels	プリハードン鋼 Pre-hardened Steels	ステンレス鋼 Stainless Steels	鋳鉄 Cast Iron	調質鋼 Hardened Steels			アルミ合金 Aluminium Alloys	チタン合金 Titanium Alloys
						(35HRC)	(40HRC)	(45HRC)		
	○	○	○			○	○		○	

VAN:OE P呼び寸法

単位:mm
Unit:mm

Oリング 呼び寸法 Nominal Size	外径 Diameter	刃幅 Width	刃長 Flute Length	全長 Overall Length	柄径 Shank Diameter	切削可能深さ Effective Cut Depth	在庫 Stock	
P8	11.5	2.1	25	100	12	2	●	
P9	12.5	2.1	25	100	12	2	●	
P10	13.5	2.1	25	100	12	2.5	●	
P11	15.5	2.8	25	100	16	2.5	●	
P12	16.5	2.8	25	100	16	2.5	●	
P14	18.5	2.8	25	100	16	3	●	
P15	19.5	2.8	25	100	16	4	●	
P16	20.5	2.8	25	100	16	4.5	●	
P18	22.3	2.9	25	100	16	5	●	
P20	24.3	2.9	30	120	20	6	●	
P21	25.3	2.9	30	120	20	6	●	
P22	26.3	2.9	30	120	20	6	●	
P24	30.3	4.4	30	120	20	6	●	
P25	31.3	4.4	30	120	20	6	●	
P30	36.3	4.4	30	120	25	6.5	●	
P35	41.3	4.4	30	120	25	7	●	
P40	46.3	4.4	30	120	32	7.5	●	
P45	51.3	4.4	35	170	32	8	□	
P50	56.3	4.4	35	170	32	9	□	

ご注文の際は、OE P○ とご指定ください。



標準切削条件表 Recommend Cutting Conditions

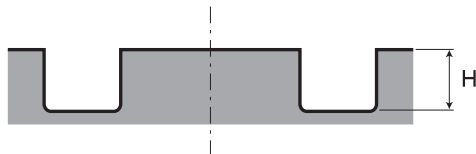
【適用品種 Application Items : OE (Sシリーズ) ・ OE (Gシリーズ) ・ OELS (Pシリーズ)】

被削材 Work Material	プリハードン鋼 Pre-hardened Steels			合金鋼・工具鋼 Alloy Steels・Tool Steels		炭素鋼・ステンレス鋼 Carbon Steels・Stainless Steels	
	HPM1			SCM・SKD11		S50C・SUS304	
	回転速度 Speed (min ⁻¹)			回転速度 Speed (min ⁻¹)		回転速度 Speed (min ⁻¹)	
	送り速度 Feed (mm/min)			送り速度 Feed (mm/min)		送り速度 Feed (mm/min)	
シリーズ Series							
P S G							
8 8	350			400		400	
10 10							
12 12							
14 14							
16 16	200			250		300	
18 18							
20 20							
21							
22 22	180			200		200	
24 24							
25 25 25							
30 30 30							
35 35 35	130			130		130	
40 40 40	110			110		110	
45	100			100		100	
50	90			90		90	

●溝深さHは、下表より浅くしないでください。

Do not make the depth H of the slot smaller than the value shown in the table below.

Pシリーズ P Series	
Oリング呼び寸法 O-Ring Nominal Size	H
P8～P10	1.37
P11～P22	1.73
P24～	2.52



●溝深さH

Ditch depth H

Pシリーズ P Series	
Oリング呼び寸法 O-Ring Nominal Size	H
P8～P10	1.5 ⁰ _{-0.05}
P11～P22	1.9 ⁰ _{-0.05}
P24～	2.8 ⁰ _{-0.05}

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。

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

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

OE (Sシリーズ)

Oリング溝加工用 (Sシリーズ)

O-Ring S Series



●Oリング溝に最適です。 ●内圧用に設計してあります。(Oリング呼び番号 S用)

●Special cutter of O ring grooving. ●Especially for internal-pressure.(Nominal size number S)

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:OE S呼び寸法

単位:mm
Unit:mm

Oリング 呼び寸法 Nominal Size	外径 Diameter	刃幅 Width	刃長 Flute Length	全長 Overall Length	柄径 Shank Diameter	切削可能深さ Effective Cut Depth	在庫 Stock	
S8	10.5	1.75	20	95	10	2	☐	
S9	11.5	1.75	20	95	10	2	☐	
S10	12.5	1.75	20	95	12	2	☐	
S12	14.5	1.75	20	95	12	2.5	☐	
S14	16.5	1.75	20	95	16	2.5	☐	
S15	17.5	1.75	20	95	16	2.5	☐	
S16	18.5	1.75	20	95	16	3	☐	
S18	20.4	1.75	20	95	16	4.5	☐	
S20	22.4	1.75	25	115	20	5	☐	
S22	24.4	1.75	25	115	20	6	☐	
S24	27.2	2.4	25	115	20	6	☐	
S25	28.2	2.4	25	115	20	6	☐	
S30	33.2	2.4	25	115	25	6	☐	
S35	38.2	2.4	25	115	25	6.5	☐	
S40	43.2	2.4	25	115	32	7	☐	

●…標準在庫品

Standard stock.

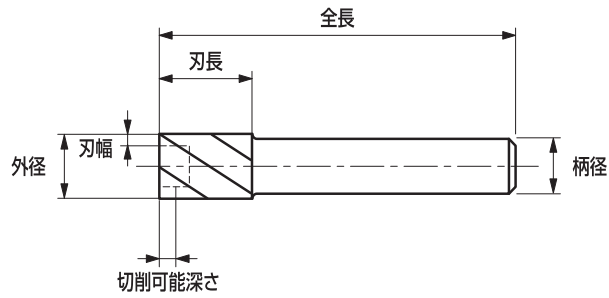
□…特定代理店在庫品

当社までお問い合わせください。

Stocked by specified distributor.

Please contact SANKO MFG.

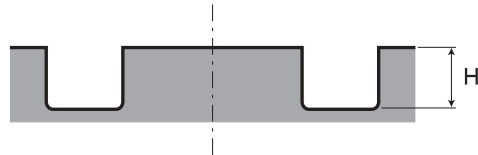
ご注文の際は、OE S○ とご指定ください。



●溝深さHは、下表より浅くしないでください。

Do not make the depth H of the slot smaller than the value shown in the table below.

Sシリーズ S Series	
Oリング呼び寸法 O-Ring Nominal Size	H
S8~S22	1.08
S24~	1.44



●溝深さH

Ditch depth H

Sシリーズ S Series	
Oリング呼び寸法 O-Ring Nominal Size	H
S8~S22	1.25 $0_{-0.05}$
S24~	1.6 $0_{-0.05}$

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
ジャンク
Combination

アルミ用
For Aluminium

キー溝用
For Key Way

ノンコーティング

特殊
加工用
For Special

標準切削条件表

P437

Recommend Cutting Conditions

エンドミル選定表掲載 P27

End Mill Selection Chart

OE (Gシリーズ)

Oリング溝加工用 (Gシリーズ)

O-Ring G Series



- Oリング溝に最適です。 ●内圧用に設計してあります。(Oリング呼び番号 G用)
 ●Special cutter of O ring grooving. ●Especially for internal-pressure.(Nominal size number G)

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:OE G呼び寸法

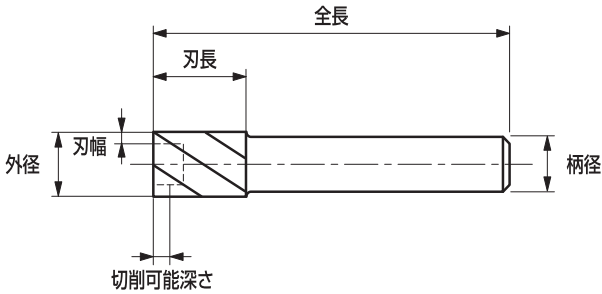
単位:mm
Unit:mm

Oリング 呼び寸法 Nominal Size	外径 Diameter	刃幅 Width	刃長 Flute Length	全長 Overall Length	柄径 Shank Diameter	切削可能深さ Effective Cut Depth	在庫 Stock	
G25	30	4.25	30	150	20	6	☐	
G30	35	4.25	30	150	25	6	☐	
G35	40	4.25	30	150	25	6.5	☐	
G40	45	4.25	30	150	32	7	☐	

- …標準在庫品
Standard stock.

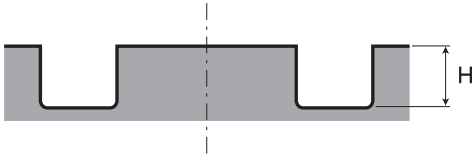
- …特定代理店在庫品
当社までお問い合わせください。
Stocked by specified distributor.
Please contact SANKO MFG.

ご注文の際は、OE G○ とご指定ください。



●溝深さHは、下表より浅くしないでください。
Do not make the depth H of the slot smaller than the value shown in the table below.

Gシリーズ G Series	
Oリング呼び寸法 O-Ring Nominal Size	H
G25～G40	2.17



●溝深さH
Ditch depth H

Gシリーズ G Series	
Oリング呼び寸法 O-Ring Nominal Size	H
G25～G40	2.4 ±0.05

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

コーティング

ハイスエンドミル High Speed Steel End Mills

OELS (Pシリーズ)

リング溝加工用ロングシャンク (Pシリーズ)

Long Shank O-Ring P Series



- OE (P) のロングシャンクタイプです。 ●深い部分のリング溝加工に最適です。
- 内圧用に設計してあります。(リング呼び番号 P用)
- Longer shank series of OE(P). ●Suitable for the O-ring grooving in deep sections.
- Especially for internal-pressure.(Nominal size number P)

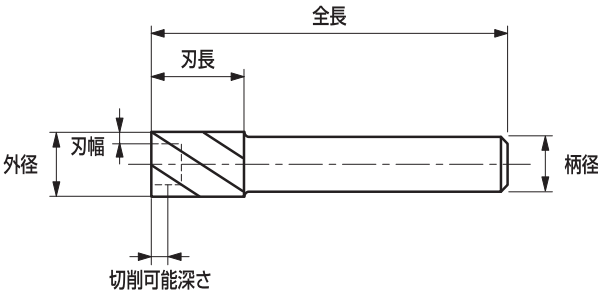
ワーク別 選定表 Work-Material Selection Chart	炭素鋼 Carbon Steels	合金鋼・工具鋼 Alloy Steels・ Tool Steels	プリハードン鋼 Pre-hardened Steels	ステンレス鋼 Stainless Steels	鋳鉄 Cast Iron	調質鋼 Hardened Steels			アルミ合金 Aluminium Alloys	チタン合金 Titanium Alloys
						(35HRC)	(40HRC)	(45HRC)		
	○	○	○			○	○		○	

VAN:LOE P呼び寸法

単位:mm
Unit:mm

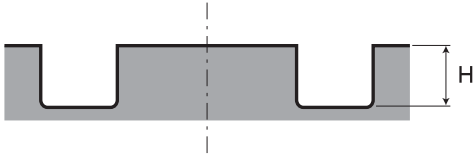
リング 呼び寸法 Nominal Size	外径 Diameter	刃幅 Width	刃長 Flute Length	全長 Overall Length	柄径 Shank Diameter	切削可能深さ Effective Cut Depth	在庫 Stock	
P8	11.5	2.1	25	150	12	2	☐	
P9	12.5	2.1	25	150	12	2	☐	
P10	13.5	2.1	25	150	12	2.5	☐	
P11	15.5	2.8	25	150	16	2.5	☐	
P12	16.5	2.8	25	200	16	2.5	☐	
P14	18.5	2.8	25	200	16	3	☐	
P15	19.5	2.8	25	200	16	4	☐	
P16	20.5	2.8	25	200	16	4.5	☐	
P18	22.3	2.9	25	200	16	5	☐	
P20	24.3	2.9	30	250	20	6	☐	
P21	25.3	2.9	30	250	20	6	☐	
P22	26.3	2.9	30	250	20	6	☐	
P24	30.3	4.4	30	250	20	6	☐	
P25	31.3	4.4	30	250	20	6	☐	
P30	36.3	4.4	30	250	25	6.5	☐	
P35	41.3	4.4	30	250	25	7	☐	
P40	46.3	4.4	30	250	32	7.5	☐	
P45	51.3	4.4	35	270	32	8	☐	
P50	56.3	4.4	35	270	32	9	☐	

ご注文の際は、 **OELS P○** とご指定ください。



●溝深さHは、下表より浅くしないでください。
Do not make the depth H of the slot smaller than the value shown in the table below.

Pシリーズ P Series	
Oリング呼び寸法 O-Ring Nominal Size	H
P8~P10	1.37
P11~P22	1.73
P24~	2.52



●溝深さH
Ditch depth H

Pシリーズ P Series	
Oリング呼び寸法 O-Ring Nominal Size	H
P8~P10	1.5 $^{0}_{-0.05}$
P11~P22	1.9 $^{0}_{-0.05}$
P24~	2.8 $^{0}_{-0.05}$

●…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

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

ノンコーティング

SL

スロッチングレギュラ刃 (2枚刃)

Straight-Flutes Slotting (2-Flutes)



外径2~2.5



外径3~50



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
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ノン
コー
ティ
ン
グ
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)

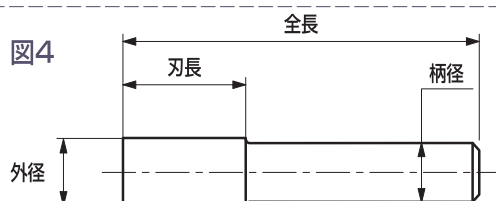
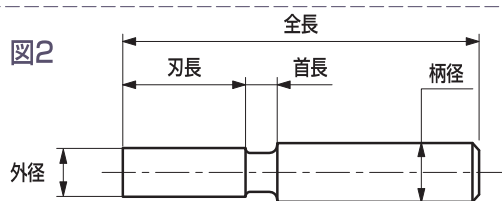
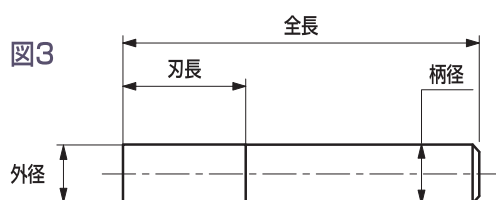
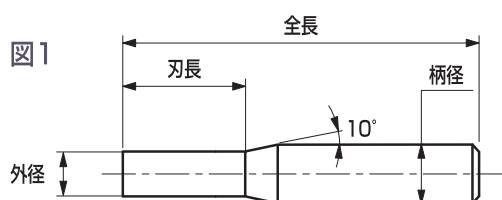
○

アルミ合金
Aluminium
Alloysチタン合金
Titanium
Alloys

VAN:SL・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	タイプ Type	在庫 Stock	
2	10	—	60	6	図1	●	
2.5	10	—	60	6	図1	●	
3	15	—	60	6	図1	●	
3.5	15	—	60	6	図1	●	
4	15	—	60	6	図1	●	
4.5	15	—	60	6	図1	●	
5	15	—	60	6	図1	●	
5.5	15	—	60	6	図1	●	
6	20	—	65	6	図3	●	
6.5	20	—	65	6	図4	●	
7	20	8	65	8	図2	●	
7.5	20	8	65	8	図2	●	
8	20	—	65	8	図3	●	
8.5	20	—	65	8	図4	●	
9	25	8	75	10	図2	●	
9.5	25	8	75	10	図2	●	
10	25	—	75	10	図3	●	
10.5	25	—	75	10	図4	●	
11	30	8	85	12	図2	●	
11.5	30	8	85	12	図2	●	
12	30	—	85	12	図3	●	
12.5	30	—	85	12	図4	●	
13	35	—	90	12	図4	●	
13.5	35	—	90	12	図4	●	

単位:mm
Unit:mm

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	
14	35	—	90	12	図4	●	
14.5	35	—	90	12	図4	●	
15	40	12	135	16	図2	●	
15.5	40	12	135	16	図2	●	
16	40	—	135	16	図3	●	
16.5	40	—	135	16	図4	●	
17	40	—	135	16	図4	●	
17.5	40	—	135	16	図4	●	
18	40	—	135	16	図4	●	
18.5	40	—	135	16	図4	●	
19	45	12	140	20	図2	●	
19.5	45	12	140	20	図2	●	
20	45	—	140	20	図3	●	
21	45	—	140	20	図4	●	
22	45	—	140	20	図4	●	
23	45	—	140	20	図4	●	
24	50	15	150	25	図2	●	
25	50	—	150	25	図3	●	
26	50	—	150	25	図4	●	
27	55	—	155	25	図4	●	
28	55	—	155	25	図4	●	
29	55	—	155	25	図4	●	
30	55	—	155	25	図4	●	
31	55	—	165	25	図4	●	
32	55	20	165	32	図2	●	
33	55	20	165	32	図2	●	
34	55	20	165	32	図2	●	
35	55	20	165	32	図2	●	
36	55	20	165	32	図2	●	
37	60	20	170	32	図2	●	

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

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

ご注文の際は、**SL** ○ とご指定ください。

SL

スロットングレギュラ刃 (2枚刃)

Straight-Flutes Slotting (2-Flutes)

単位:mm
Unit:mm

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	
38	60	20	170	32	図2	●	
39	60	20	170	32	図2	●	
40	60	20	170	32	図2	●	
41	60	20	170	32	図2	□	
42	60	20	170	32	図2	□	
43	60	20	170	32	図2	□	
44	60	20	170	32	図2	□	
45	60	20	170	32	図2	□	
46	60	20	170	32	図2	□	
47	60	20	170	32	図2	□	
48	60	20	170	32	図2	□	
49	60	20	170	32	図2	□	
50	60	20	170	32	図2	□	

●…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、SL ○ とご指定ください。

汎用

Square

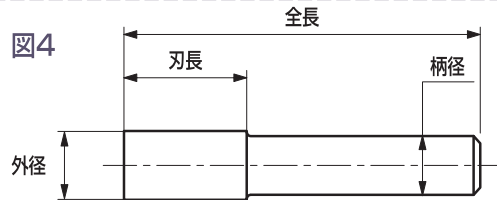
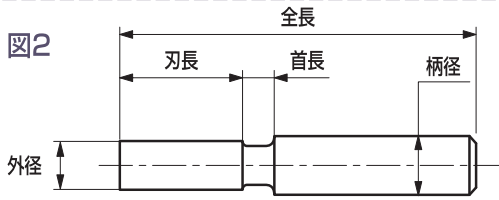
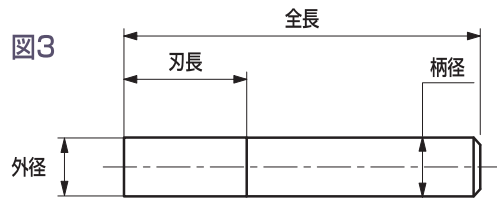
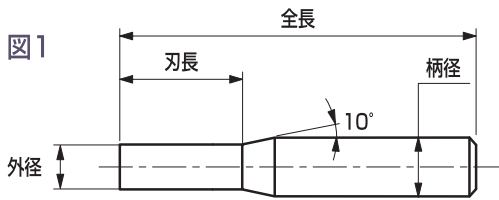
ハイ
ヘリックス
High Helixラフィング
Roughingボール
エンド
Ball NoseコーナR
Corner Radiusアルミ用
For Aluminium特殊
加工用
For Special

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
シャंक
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

ノンコーティング



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

コーティング

特殊
加工用
For Special

LSL

スロッチングロング刃 (2枚刃)

Straight-Flutes Slotting Long (2-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

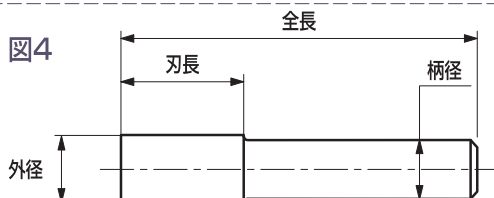
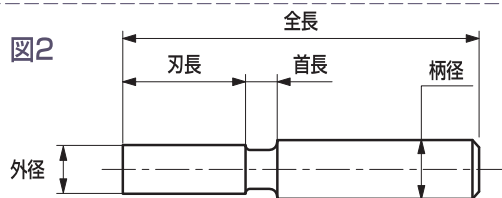
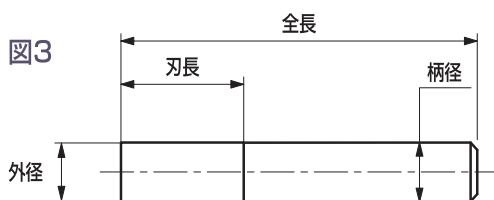
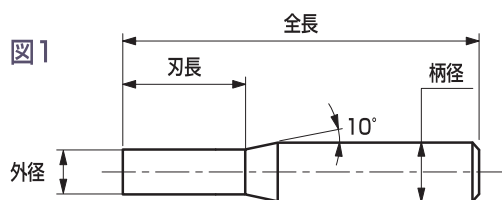
ノンコーティング

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: SLL・外径×刃長

単位:mm
Unit:mm

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	
3	30	—	70	6	図1	☐	
	40	—	80	6	図1	☐	
4	30	—	70	6	図1	☐	
	40	—	80	6	図1	☐	
5	30	—	70	6	図1	☐	
	40	—	80	6	図1	☐	
	60	—	100	6	図1	☐	
6	30	—	70	6	図3	☐	
	40	—	80	6	図3	☐	
	60	—	100	6	図3	☐	
7	30	8	75	8	図2	☐	
	40	8	85	8	図2	☐	
	60	8	105	8	図2	☐	
8	30	—	75	8	図3	☐	
	40	—	85	8	図3	☐	
	60	—	105	8	図3	☐	
9	40	8	90	10	図2	☐	
	60	8	110	10	図2	☐	
10	40	—	90	10	図3	☐	
	60	—	110	10	図3	☐	
11	40	8	95	12	図2	☐	
	60	8	115	12	図2	☐	



単位:mm
Unit:mm

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	
12	40	—	95	12	図3	☐	
	60	—	115	12	図3	☐	
	80	—	135	12	図3	☐	
13	40	—	105	12	図4	☐	
	60	—	115	12	図4	☐	
14	40	—	105	12	図4	☐	
	60	12	120	16	図2	☐	
15	60	12	120	16	図2	☐	
	80	12	140	16	図2	☐	
16	60	—	120	16	図3	☐	
	80	—	140	16	図3	☐	
17	60	—	120	16	図4	☐	
18	60	—	120	16	図4	☐	
	80	—	140	16	図4	☐	
19	60	12	120	20	図2	☐	
20	60	—	130	20	図3	☐	
	80	—	150	20	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、**LSL** ○×刃長○ とご指定ください。

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

Combination

アルミ用

For Aluminium

キー溝用

For Key Way

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

Combination

アルミ用

For Aluminium

キー溝用

For Key Way

特殊

加工用

For Special