

NBE テーパーネックボールエンドミル

SINCE 1935
F.K.D.®

NBE Tapered Neck Ball End Mills

材質=HSS-Co (粉末ハイス)

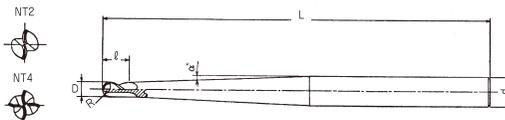
刃数=R≤12.5 (2枚刃)

R≥15 (4枚刃)

リード角=右振り30°

刃径公差=0~-0.05

R公差=±0.025



○抜け勾配付の深彫り用。

粉末ハイスを用い、一般鋼から高硬度材、難削材に広範囲。

●注文例=型番、R、数量 「NBE 1.5R」

For deep and tapered milling. Wide operations for powdered cobalt 8% HSS.

型番	R	刃径(D)	刃長(l)	全長(L)	シャン径(d)
NBE	1.5	3	8	160	10
NBE	2	4	8	180	12
NBE	2.5	5	10	200	12
NBE	3	6	12	220	16
NBE	4	8	14	245	16
NBE	5	10	18	260	20
NBE	6	12	22	280	25

型番	R	刃径(D)	刃長(l)	全長(L)	シャン径(d)
NBE	7	14	26	300	25
NBE	8	16	30	300	32
NBE	9	18	34	350	32
NBE	10	20	38	350	32
NBE	12.5	25	50	350	32
NBE	15	30	55	350	42
NBE	20	40	65	400	42

*印 15R 20R 4枚刃

エンドミル

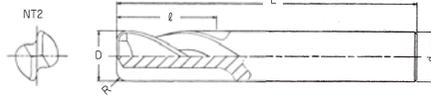
被削材	鋳鉄	炭素鋼	合金鋼	工具鋼	調質鋼	ステンレス	アルミ合金	鋼合金	チタン合金	耐熱合金	樹脂
	FC.FCD	S50C	SCM	SKD	NAK	SUS304	Al	Cu	Ti6Al4V	インコネル	ABS
硬度	~350HB	~200HB	~250HB	~35HRC	~45HRC	~35HRC					ガラス繊維含まず
型番	○	○	○	○			○	○			○

2RBE ラジアスエンドミル2枚刃

SINCE 1935
F.K.D.®

2RBE 2-Flute Radius Ball End Mills

材質=HSS-Co(SKH56)
刃数=2枚
リード角=右振り30°
刃径公差=0~-0.03
R公差=±0.025



○コーナーにのみRを施し、剛性に優れ安定したR加工を演出。

Better rigidity for radius at just corner of end mill.

●注文例=型番、刃径、R、数量 「2RBE 3x0.5R」

型番	刃径(D)	R	刃長(ℓ)	全長(L)	シャン径(d)
2RBE	3	0.5	10	53	6
2RBE	3	0.75	10	53	6
2RBE	3	1	10	53	6
2RBE	4	0.5	12	59	6
2RBE	4	0.75	12	59	6
2RBE	4	1	12	59	6
2RBE	5	0.5	14	59	6
2RBE	5	0.75	14	59	6
2RBE	5	1	14	59	6
2RBE	5	1.5	14	59	6
2RBE	6	0.5	16	59	6
2RBE	6	0.75	16	59	6
2RBE	6	1	16	59	6
2RBE	6	1.5	16	59	6
2RBE	6	2	16	59	6
2RBE	7	0.5	18	59	6
2RBE	7	0.75	18	59	6
2RBE	7	1	18	59	6
2RBE	7	1.5	18	59	6
2RBE	7	2	18	59	6
2RBE	8	0.5	20	75	8
2RBE	8	0.75	20	75	8
2RBE	8	1	20	75	8
2RBE	8	1.5	20	75	8
2RBE	8	2	20	75	8
2RBE	8	2.5	20	75	8
2RBE	8	3	20	75	8
2RBE	9	0.5	22	80	10
2RBE	9	0.75	22	80	10
2RBE	9	1	22	80	10
2RBE	9	1.5	22	80	10
2RBE	9	2	22	80	10
2RBE	9	2.5	22	80	10
2RBE	9	3	22	80	10
2RBE	10	0.5	25	80	10
2RBE	10	0.75	25	80	10
2RBE	10	1	25	80	10
2RBE	10	1.5	25	80	10
2RBE	10	2	25	80	10
2RBE	10	2.5	25	80	10
2RBE	10	3	25	80	10
2RBE	11	0.5	28	90	12
2RBE	11	0.75	28	90	12
2RBE	11	1	28	90	12
2RBE	11	1.5	28	90	12
2RBE	11	2	28	90	12

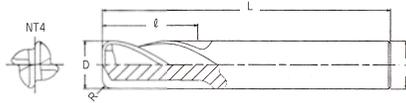
型番	刃径(D)	R	刃長(ℓ)	全長(L)	シャン径(d)
2RBE	11	2.5	28	90	12
2RBE	11	3	28	90	12
2RBE	11	4	28	90	12
2RBE	12	0.5	30	90	12
2RBE	12	0.75	30	90	12
2RBE	12	1	30	90	12
2RBE	12	1.5	30	90	12
2RBE	12	2	30	90	12
2RBE	12	2.5	30	90	12
2RBE	12	3	30	90	12
2RBE	12	4	30	90	12
2RBE	12	5	30	90	12
2RBE	13	0.5	35	100	12
2RBE	13	0.75	35	100	12
2RBE	13	1	35	100	12
2RBE	13	1.5	35	100	12
2RBE	13	2	35	100	12
2RBE	13	2.5	35	100	12
2RBE	13	3	35	100	12
2RBE	13	4	35	100	12
2RBE	13	5	35	100	12
2RBE	14	0.5	35	100	12
2RBE	14	0.75	35	100	12
2RBE	14	1	35	100	12
2RBE	14	1.5	35	100	12
2RBE	14	2	35	100	12
2RBE	14	2.5	35	100	12
2RBE	14	3	35	100	12
2RBE	14	4	35	100	12
2RBE	14	5	35	100	12
2RBE	15	0.5	40	105	16
2RBE	15	0.75	40	105	16
2RBE	15	1	40	105	16
2RBE	15	1.5	40	105	16
2RBE	15	2	40	105	16
2RBE	15	2.5	40	105	16
2RBE	15	3	40	105	16
2RBE	15	4	40	105	16
2RBE	15	5	40	105	16
2RBE	16	0.5	40	105	16
2RBE	16	0.75	40	105	16
2RBE	16	1	40	105	16
2RBE	16	1.5	40	105	16
2RBE	16	2	40	105	16
2RBE	16	2.5	40	105	16
2RBE	16	3	40	105	16

4RBE ラジアスエンドミル 4枚刃

SINCE 1935
F.K.D.®

4RBE 4-Flute Radius Ball End Mills

材質=HSS-Co(SKH56)
刃数=4枚
リード角=右捩れ30°
刃径公差=0~-0.03
R公差=±0.025



○コーナーにのみRを施し、剛性に優れ安定したR加工を演出。

Better rigidity for radius at just corner of end mill.

●注文例=型番、刃径、R、数量 「4RBE 6x0.5R」

型番	刃径(D)	R	刃長(ℓ)	全長(L)	シャン径(d)
4RBE	6	0.5	16	59	6
4RBE	6	0.75	16	59	6
4RBE	6	1	16	59	6
4RBE	6	1.5	16	59	6
4RBE	6	2	16	59	6
4RBE	8	0.5	20	75	8
4RBE	8	0.75	20	75	8
4RBE	8	1	20	75	8
4RBE	8	1.5	20	75	8
4RBE	8	2	20	75	8
4RBE	8	2.5	20	75	8
4RBE	8	3	20	75	8
4RBE	10	0.5	25	80	10
4RBE	10	0.75	25	80	10
4RBE	10	1	25	80	10
4RBE	10	1.5	25	80	10
4RBE	10	2	25	80	10
4RBE	10	2.5	25	80	10
4RBE	10	3	25	80	10
4RBE	12	0.5	30	90	12
4RBE	12	0.75	30	90	12
4RBE	12	1	30	90	12
4RBE	12	1.5	30	90	12
4RBE	12	2	30	90	12
4RBE	12	2.5	30	90	12
4RBE	12	3	30	90	12
4RBE	12	3.5	30	90	12
4RBE	12	4	30	90	12
4RBE	12	5	30	90	12
4RBE	14	0.5	35	100	12
4RBE	14	0.75	35	100	12
4RBE	14	1	35	100	12
4RBE	14	1.5	35	100	12
4RBE	14	2	35	100	12
4RBE	14	2.5	35	100	12
4RBE	14	3	35	100	12
4RBE	14	4	35	100	12
4RBE	14	5	35	100	12
4RBE	15	0.5	40	105	16
4RBE	15	0.75	40	105	16
4RBE	15	1	40	105	16
4RBE	15	1.5	40	105	16
4RBE	15	2	40	105	16
4RBE	15	2.5	40	105	16
4RBE	15	3	40	105	16
4RBE	15	4	40	105	16

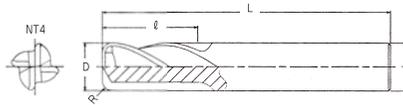
型番	刃径(D)	R	刃長(ℓ)	全長(L)	シャン径(d)
4RBE	15	5	40	105	16
4RBE	16	0.5	40	105	16
4RBE	16	0.75	40	105	16
4RBE	16	1	40	105	16
4RBE	16	1.5	40	105	16
4RBE	16	2	40	105	16
4RBE	16	2.5	40	105	16
4RBE	16	3	40	105	16
4RBE	16	4	40	105	16
4RBE	16	5	40	105	16
4RBE	16	6	40	105	16
4RBE	20	0.5	45	130	20
4RBE	20	0.75	45	130	20
4RBE	20	1	45	130	20
4RBE	20	1.5	45	130	20
4RBE	20	2	45	130	20
4RBE	20	2.5	45	130	20
4RBE	20	3	45	130	20
4RBE	20	4	45	130	20
4RBE	20	5	45	130	20
4RBE	20	6	45	130	20
4RBE	22	0.5	45	135	20
4RBE	22	0.75	45	135	20
4RBE	22	1	45	135	20
4RBE	22	1.5	45	135	20
4RBE	22	2	45	135	20
4RBE	22	2.5	45	135	20
4RBE	22	3	45	135	20
4RBE	22	4	45	135	20
4RBE	22	5	45	135	20
4RBE	22	6	45	135	20
4RBE	25	0.5	50	150	25
4RBE	25	0.75	50	150	25
4RBE	25	1	50	150	25
4RBE	25	1.5	50	150	25
4RBE	25	2	50	150	25
4RBE	25	2.5	50	150	25
4RBE	25	3	50	150	25
4RBE	25	4	50	150	25
4RBE	25	5	50	150	25
4RBE	25	6	50	150	25
4RBE	25	8	50	150	25
4RBE	26	0.5	50	150	25
4RBE	26	0.75	50	150	25
4RBE	26	1	50	150	25
4RBE	26	1.5	50	150	25

4RBE ラジアスエンドミル 4 枚刃

SINCE 1935
F.K.D.®

4RBE 4-Flute Radius Ball End Mills

材質=HSS-Co(SKH56)
刃数=4枚
リード角=右振れ30°
刃径公差=0~-0.03
R公差=±0.025



○コーナーにのみRを施し、剛性に優れ安定したR加工を演出。

Better rigidity for radius at just corner of end mill.

●注文例=型番、刃径、R、数量 「4RBE 26x2R」

型番	刃径(D)	R	刃長(ℓ)	全長(L)	シャン径(d)
4RBE	26	2	50	150	25
4RBE	26	2.5	50	150	25
4RBE	26	3	50	150	25
4RBE	26	4	50	150	25
4RBE	26	5	50	150	25
4RBE	26	6	50	150	25
4RBE	26	8	50	150	25
4RBE	28	0.5	55	155	25
4RBE	28	0.75	55	155	25
4RBE	28	1	55	155	25
4RBE	28	1.5	55	155	25
4RBE	28	2	55	155	25
4RBE	28	2.5	55	155	25
4RBE	28	3	55	155	25
4RBE	28	4	55	155	25
4RBE	28	5	55	155	25
4RBE	28	6	55	155	25
4RBE	28	8	55	155	25
4RBE	28	10	55	155	25
4RBE	30	0.5	55	160	25
4RBE	30	0.75	55	160	25
4RBE	30	1	55	160	25
4RBE	30	1.5	55	160	25
4RBE	30	2	55	160	25
4RBE	30	2.5	55	160	25
4RBE	30	3	55	160	25
4RBE	30	4	55	160	25
4RBE	30	5	55	160	25
4RBE	30	6	55	160	25
4RBE	30	8	55	160	25
4RBE	30	10	55	160	25
4RBE	32	1	60	160	32

型番	刃径(D)	R	刃長(ℓ)	全長(L)	シャン径(d)
4RBE	32	1.5	60	160	32
4RBE	32	2	60	160	32
4RBE	32	2.5	60	160	32
4RBE	32	3	60	160	32
4RBE	32	4	60	160	32
4RBE	32	5	60	160	32
4RBE	32	6	60	160	32
4RBE	32	8	60	160	32
4RBE	32	10	60	160	32
4RBE	35	1	60	175	32
4RBE	35	1.5	60	175	32
4RBE	35	2	60	175	32
4RBE	35	2.5	60	175	32
4RBE	35	3	60	175	32
4RBE	35	4	60	175	32
4RBE	35	5	60	175	32
4RBE	35	6	60	175	32
4RBE	35	8	60	175	32
4RBE	35	10	60	175	32
4RBE	35	12	60	175	32
4RBE	40	1	65	180	32
4RBE	40	1.5	65	180	32
4RBE	40	2	65	180	32
4RBE	40	2.5	65	180	32
4RBE	40	3	65	180	32
4RBE	40	4	65	180	32
4RBE	40	5	65	180	32
4RBE	40	6	65	180	32
4RBE	40	8	65	180	32
4RBE	40	10	65	180	32
4RBE	40	12	65	180	32

エンドミル

被削材 型番	硬度	鋳鉄	炭素鋼	合金鋼	工具鋼	調質鋼	ステンレス	アルミ合金	鋼合金	チタン合金	耐熱合金	樹脂
		FC.FCD	S50C	SCM	SKD	NAK	SUS304	Al	Cu	Ti6Al4V	インコネル	ABS
4RBE	~350HB	○	○	○	○	○	○	○	○			○

エンドミル選定表掲載 P24
End Mill Selection Chart

ノンコーティング P410
Non-Coating

SSVSR

S (TiCN) コーティングエステックラジアス (2枚刃&4枚刃)
S (TiCN)-Coating High Grade Powder Metallurgy H.S.S. Corner Radius (2-Flutes & 4-Flutes)

S
coating
TiCN

STEC
高級粉末ハイス

0
-0.03

35°

33°

φ6
φ8~20

+0.04
0



- 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	●	
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	●	
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
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

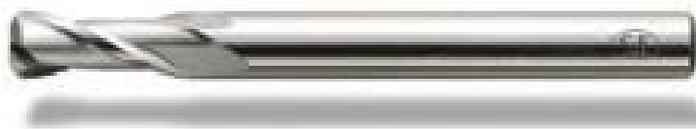
ご注文の際は、**SSVSR ○×R○** とご指定ください。

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

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	<input type="checkbox"/>	
	0.5	6	50	6	<input type="checkbox"/>	
4	0.3	8	60	6	<input type="checkbox"/>	
	0.5	8	60	6	<input type="checkbox"/>	
5	0.3	10	60	6	<input type="checkbox"/>	
	0.5	10	60	6	<input type="checkbox"/>	
6	0.3	12	60	6	<input type="checkbox"/>	
	0.5	12	60	6	<input type="checkbox"/>	
	1	12	60	6	<input type="checkbox"/>	
	1.5	12	60	6	<input type="checkbox"/>	
	2	12	60	6	<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、**VSR2T ○×R○** とご指定ください。

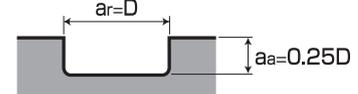
標準切削条件表 Recommend Cutting Conditions

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		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>



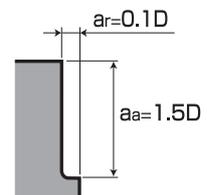
標準切削条件表 Recommend Cutting Conditions

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		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

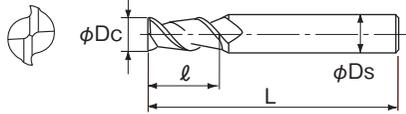
2DLCHE

DLC ハイスミル
DLC-HSS mill

- アルミニウム用のエンドミルです。
 - 溝加工に適しています。
- This end mill is suitable for grooving of Aluminums.



HSS Co DLC 42° h7 1 20
 工具材料 コーティング ねじれ角 シャンク許容差 外径範囲



LIST 6450
オーダ方法

切削条件 Milling Condition ▶B-271

2DLCHE 外径

単位 (Unit) : mm / 円 (¥)

外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格 Price
1	2	50	6	●	2,980
1.5	3	50	6	●	2,700
2	4	50	6	●	2,560
2.5	5	50	6	●	2,500
3	6	50	6	●	2,200
3.5	8	60	8	●	2,200
4	8	60	8	●	2,200
4.5	10	60	8	●	2,200
5	10	60	8	●	2,200
5.5	12	60	8	●	2,200
6	12	60	8	●	2,200
6.5	14	65	10	●	2,410
7	14	65	10	●	2,410
7.5	14	65	10	●	2,410
8	14	65	10	●	2,410
8.5	18	70	10	●	2,830
9	18	70	10	●	2,830
9.5	18	70	10	●	2,830
10	18	70	10	●	2,830
11	22	80	12	●	3,630
12	22	80	12	●	3,630
13	26	90	16	●	4,490
14	26	90	16	●	4,490
15	30	95	16	●	5,000
16	30	95	16	●	5,400
17	35	105	20	●	6,460
18	35	105	20	●	6,460
19	40	110	20	●	7,750
20	40	110	20	●	7,750

外径 (mm) Dc		許容差 (mm) Tolerance
を越え Above	以下 Up to	
	10	0 ~ 0.020
10		0 ~ 0.025

低炭素鋼 軟鋼	炭素鋼 合金鋼	プレハド鋼 高合金鋼	調質鋼	焼入鋼	
SS400, S10C ~150HB	S45C, SCM440 ~225HB	SUJ, NAK ~275HB	SKD, SKH 30~40HRC	Hardened Steels	
				40~50HRC	50~65HRC
		×	×	×	×
ステンレス鋼	耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅・銅合金	グラファイト
SUS304	Ti/Ni Alloys	FC/FCD	AC/ADC	Cu	Graphite
×	×	×	◎	○	

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used 無印 (No mark):推奨しません Not recommended

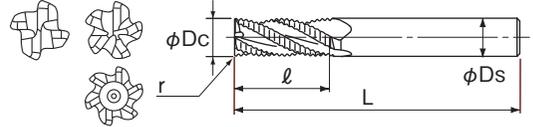
AGRERS-R

AG ミル ラフィングラジラス
AG-mill Roughing Radius

- 鋼からステンレスまで隅 R・溝部の高能率粗加工ができます。
- This end mill is suitable for high efficiency rough milling of corner R and slot milling from carbon steels to stainless steels.



HSS Co AG 30° h7 6 25
 工具材料 コーティング ねじれ角 シャンク許容差 外径範囲



LIST 6422
オーダ方法

切削条件 Milling Condition ▶B-276

AGRERS 外径 R

コーナー半径

単位 (Unit) : mm / 円 (¥)

外径 Dc	コーナー半径 r	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	刃数 N	在庫 Stock	参考価格 Price
6	0.5	15	60	6	4	●	6,720
6	1	15	60	6	4	●	6,720
8	0.5	20	65	10	4	●	7,420
8	1	20	65	10	4	●	7,420
10	1	25	75	10	4	●	8,290
10	1.5	25	75	10	4	●	8,290
10	2	25	75	10	4	●	8,290
12	1	30	80	12	4	●	10,700
12	1.5	30	80	12	4	●	10,700
12	2	30	80	12	4	●	10,700
16	2	40	95	16	4	●	12,900
16	2.5	40	95	16	4	●	12,900
16	3	40	95	16	4	●	12,900
16	4	40	95	16	4	●	12,900
20	2.5	45	110	20	4	●	15,400
20	3	45	110	20	4	●	15,400
20	4	45	110	20	4	●	15,400
25	2.5	50	120	25	5	●	20,500
25	3	50	120	25	5	●	20,500
25	4	50	120	25	5	●	20,500

低炭素鋼 軟鋼	炭素鋼 合金鋼	プレハド鋼 高合金鋼	調質鋼	焼入鋼	
SS400, S10C ~150HB	S45C, SCM440 ~225HB	SUJ, NAK ~275HB	SKD, SKH 30~40HRC	Hardened Steels	
				40~50HRC	50~65HRC
◎	◎	◎	○	×	×
ステンレス鋼	耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅・銅合金	グラファイト
SUS304	Ti/Ni Alloys	FC/FCD	AC/ADC	Cu	Graphite
◎	○	○	○	○	

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used 無印 (No mark):推奨しません Not recommended



商品紹介

AG ミルラフィング・ラフィングラジラス

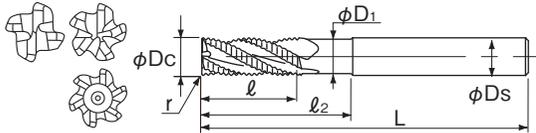
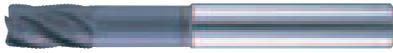
30 頁

AGREX-R

AG ミル ラフィングロングシャンクラジアス SX 形
AG-mill Roughing Long Shank Radius SX Type

●鋼からステンレスまでの深い位置の隅 R 加工に最適です。

This end mill is suitable for corner radius milling, from carbon steels to stainless steels.



オーダ方法

切削条件 Milling Condition ▶▶B-277

AGREX 外径 R コーナー半径 単位 (Unit) : mm / 円 (¥)

外径 Dc	コーナー径 r	刃長 l	首下長さ l ₂	首径 D ₁	全長 L	シャンク径 D _s	刃数 N	在庫 Stock	参考価格 Price
10	2	20	-	-	130	10	4	□	-
10	2.5	20	-	-	130	10	4	□	-
12	2	24	-	-	150	12	4	□	-
12	2.5	24	-	-	150	12	4	□	-
12	3	24	-	-	150	12	4	□	-
16	2	32	64	14.3	170	16	4	□	-
16	2.5	32	64	14.3	170	16	4	□	-
16	3	32	64	14.3	170	16	4	□	-
16	3.5	32	64	14.3	170	16	4	□	-
16	4	32	64	14.3	170	16	4	□	-
20	2	38	80	18	195	20	4	□	-
20	2.5	38	80	18	195	20	4	□	-
20	3	38	80	18	195	20	4	□	-
20	3.5	38	80	18	195	20	4	□	-
20	4	38	80	18	195	20	4	□	-
20	5	38	80	18	195	20	4	□	-
25	2	45	100	23	210	25	5	□	-
25	2.5	45	100	23	210	25	5	□	-
25	3	45	100	23	210	25	5	□	-
25	3.5	45	100	23	210	25	5	□	-
25	4	45	100	23	210	25	5	□	-
25	5	45	100	23	210	25	5	□	-
30	2	45	-	-	220	25	5	□	-
30	2.5	45	-	-	220	25	5	□	-
30	3	45	-	-	220	25	5	□	-
30	3.5	45	-	-	220	25	5	□	-
30	4	45	-	-	220	25	5	□	-
30	5	45	-	-	220	25	5	□	-
35	3	53	-	-	235	32	6	□	-
35	3.5	53	-	-	235	32	6	□	-
35	4	53	-	-	235	32	6	□	-
35	5	53	-	-	235	32	6	□	-
40	3	63	-	-	250	32	6	□	-
40	3.5	63	-	-	250	32	6	□	-
40	4	63	-	-	250	32	6	□	-
40	5	63	-	-	250	32	6	□	-
50	3	75	-	-	280	42	6	□	-
50	3.5	75	-	-	280	42	6	□	-
50	4	75	-	-	280	42	6	□	-
50	5	75	-	-	280	42	6	□	-
50	10	75	-	-	280	42	6	□	-

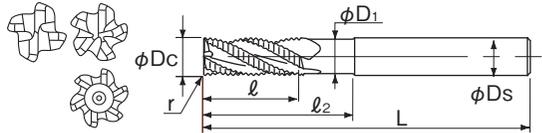
□は特定代理店在庫品です。
Available for Japan customers only.

AGREU-R

AG ミル ラフィングロングシャンクラジアス SLX 形
AG-mill Roughing Long Shank Radius SLX Type

●鋼からステンレスまでの深い位置の隅 R 加工に最適です。

This end mill is suitable for corner radius milling, from carbon steels to stainless steels.



オーダ方法

切削条件 Milling Condition ▶▶B-277

AGREU 外径 R コーナー半径 単位 (Unit) : mm / 円 (¥)

外径 Dc	コーナー径 r	刃長 l	首下長さ l ₂	首径 D ₁	全長 L	シャンク径 D _s	刃数 N	在庫 Stock	参考価格 Price
10	2	20	-	-	150	10	4	□	-
10	2.5	20	-	-	150	10	4	□	-
12	2	24	-	-	175	12	4	□	-
12	2.5	24	-	-	175	12	4	□	-
12	3	24	-	-	175	12	4	□	-
16	2	32	72	14.3	200	16	4	□	-
16	2.5	32	72	14.3	200	16	4	□	-
16	3	32	72	14.3	200	16	4	□	-
16	3.5	32	72	14.3	200	16	4	□	-
16	4	32	72	14.3	200	16	4	□	-
20	2	38	90	18	225	20	4	□	-
20	2.5	38	90	18	225	20	4	□	-
20	3	38	90	18	225	20	4	□	-
20	3.5	38	90	18	225	20	4	□	-
20	4	38	90	18	225	20	4	□	-
20	5	38	90	18	225	20	4	□	-
25	2	45	113	23	250	25	5	□	-
25	2.5	45	113	23	250	25	5	□	-
25	3	45	113	23	250	25	5	□	-
25	3.5	45	113	23	250	25	5	□	-
25	4	45	113	23	250	25	5	□	-
25	5	45	113	23	250	25	5	□	-
30	2	45	-	-	270	25	5	□	-
30	2.5	45	-	-	270	25	5	□	-
30	3	45	-	-	270	25	5	□	-
30	3.5	45	-	-	270	25	5	□	-
30	4	45	-	-	270	25	5	□	-
30	5	45	-	-	270	25	5	□	-
35	3	53	-	-	290	32	6	□	-
35	3.5	53	-	-	290	32	6	□	-
35	4	53	-	-	290	32	6	□	-
35	5	53	-	-	290	32	6	□	-
40	3	63	-	-	310	32	6	□	-
40	3.5	63	-	-	310	32	6	□	-
40	4	63	-	-	310	32	6	□	-
40	5	63	-	-	310	32	6	□	-
50	3	75	-	-	350	42	6	□	-
50	3.5	75	-	-	350	42	6	□	-
50	4	75	-	-	350	42	6	□	-
50	5	75	-	-	350	42	6	□	-
50	10	75	-	-	350	42	6	□	-

□は特定代理店在庫品です。
Available for Japan customers only.

AGELHV

AG ミル ヘビー エキストラロング

AG-mill HEAVY Extra Long

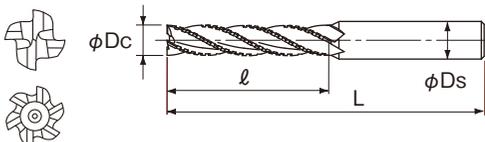
- 鋼からステンレス鋼、アルミまで粗加工ができます。超ロング刃長を採用しています。

This extra long end mill is suited for rough milling and long side milling.



HSS Co **AG** **30° ~ 32°** **h7** **3-50**

工具材料 コーティング ねじれ角 シャンク径許差 外径範囲



オーダ方法

切削条件 Milling Condition **C-217**

AGELHV 外径

単位 (Unit) : mm

外径 Dc	全長 L	刃長 ℓ	シャンク径 Ds	刃数 N	在庫 Stock	
3	70	20	6	4	□	
4		25				
5		30				
6						
7		85				40
8						
9	105		55			
10						
11	120	65				
12						
13		125	16			
14						
15	140	80				
16						
18	145	20				
20						
22	165	100				
24						
25	220	150				
28						
* 30	235	32	6	□		
* 30	285				200	
* 32	235				150	
* 32	285				200	
* 35	235				150	
* 35	285				200	
* 38	235				150	
* 38	285				200	
* 40	235				150	
* 40	285				200	
* 40	340	250				
* 45	290	200				
* 45	340	250				
* 50	290	200				
* 50	340	250				
* 50	390	300				

*印商品のオーダ方法 AGELHV 外径 × 全長

□は特定代理店在庫品です。

Available for Japan customers only.

ELHV

ヘビー エキストラロング

HEAVY End Mills Extra Long

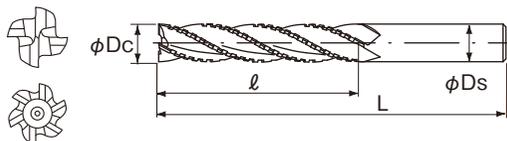
- 鋼からステンレス鋼、アルミまで粗加工ができます。超ロング刃長を採用しています。

This extra long end mill is suited for rough milling and long side milling.



HSS Co **30°** **h7** **15-60**

工具材料 ねじれ角 シャンク径許差 外径範囲



LIST 6396

オーダ方法

切削条件 Milling Condition **C-217**

ELHV 外径 × 全長

単位 (Unit) : mm

外径 Dc	全長 L	刃長 ℓ	シャンク径 Ds	刃数 N	在庫 Stock
15	110	60	16	4	□
18	115				
20	145				
22	165	80			
24	170				
24	220	100			
25	170				
25	190	150			
25	220				
28	170				
28	220	200			
30	185				
30	205	250			
30	235				
30	285				
32	205	200			
32	235				
32	285				
34	205	120			
34	205				
35	235	150			
35	285				
35	205		120		
38	235				
38	285	200			
40	205				
40	235	150			
40	285				
40	335				
40	205	120			
45	240				
45	290	200			
45	340				
48	240		150		
50	240				
50	290	200			
50	340				
50	240		150		
55	290				
55	340	250			
55	240				
60	290		200		
60	340				

□は特定代理店在庫品です。

Available for Japan customers only.

AGELHV50X300 はフラット付きミリングシャンクです。

ELHV のシャンク径 25mm 以上はフラット付きミリングシャンクです。フラット付きミリングシャンクの詳細は G-44 を参照ください。

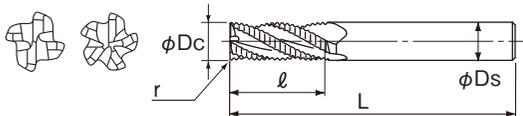
AGRERS-R

AG ミル ラフィング ラジラス

AG-mill Roughing Radius

●鋼からステンレスまで隅 R・溝部の高能率粗加工ができます。

This end mill is suitable for high efficiency rough milling of corner R and slot milling from Carbon Steel to Stainless Steel.



LIST 6422

オーダ方法

切削条件 Milling Condition ▶▶C-211

AGRERS 外径 R コーナー半径 単位 (Unit) : mm

外径 Dc	コーナー半径 r	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	刃数 N	在庫 Stock	参考価格 Price
6	0.5	15	60	6			7,260
	1						7,260
8	0.5	20	65	10			8,020
	1						8,020
10	1.5	25	75	10			8,960
	2						8,960
	1						11,600
12	1.5	30	80	12	4	●	11,600
	2						11,600
	2						14,000
	2.5						14,000
16	2.5	40	95	16			14,000
	3						14,000
	4						16,700
	2.5						16,700
20	3	45	110	20			16,700
	4						16,700
	2.5						22,200
25	3	50	120	25	5		22,200
	4						22,200
	2.5						22,200

一般構造用鋼	炭素鋼	合金鋼	フルハード鋼	調質鋼 ダイス鋼	高硬度鋼
SS400	S45C S50C	SCM SCR	NAK	30~45HRC	45~55HRC 55~60HRC
○	○	○	○	○	×
高硬度鋼	ステンレス鋼	Ti 合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金 グラファイト
60~66HRC	SUS304 SUS316	SUS420	FCD FC	AC/ADC	Cu Graphite
×	○	○	○	○	○

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used 無印 (No mark):推奨しません Not recommended



商品紹介

AGRERS-R AG ミル ラフィング ラジラス 48 頁

外径許容差 Tolerance of Mill Dia. : ± 0.1mm.

マークの説明は 49 頁を参照ください。参考価格は 2016 年 11 月現在のものです。

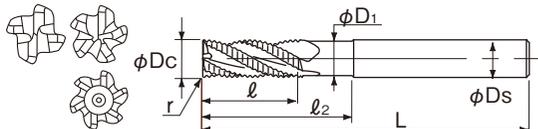
AGREX-R

AG ミル ラフィング ロングシャンク ラジラス SX 形

AG-mill Roughing Long Shank Radius SX Type

●鋼からステンレスまでの深い位置の隅 R 加工に最適です。

This end mill is suitable for corner radius milling, from Carbon Steel to Stainless Steel.



オーダ方法

切削条件 Milling Condition ▶▶C-214

AGREX 外径 R コーナー半径 単位 (Unit) : mm

外径 Dc	コーナー半径 r	刃長 ℓ	首下長さ ℓ2	首径 D1	全長 L	シャンク径 Ds	刃数 N	在庫 Stock
10	2	20			130	10		
	2.5							
12	2	24			150	12		
	2.5							
	3							
16	2	32	64	14.3	170	16	4	
	2.5							
	3							
	3.5							
20	2	38	80	18	195	20		
	2.5							
	3							
	3.5							
	4							
25	2	45	100	23	210	25	5	□
	2.5							
	3							
	3.5							
	4							
30	2	53			220	32		
	2.5							
	3							
	3.5							
	4							
35	3	63			235	42		
	3.5							
	4							
	5							
40	3	75			250	6		
	3.5							
	4							
	5							
	5							
50	3	75			280	42		
	3.5							
	4							
	5							
	10							

□は特定代理店在庫です。
Available for Japan customers only.



AGREU-R

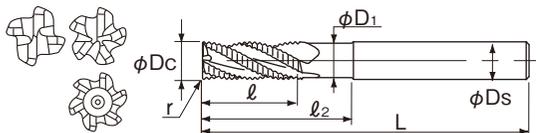
AGミル ラフィング ロングシャンク ラジアス SLX形
AG-mill Roughing Long Shank Radius SLX Type

●鋼からステンレスまでの深い位置の隅 R 加工に最適です。

This end mill is suitable for corner radius milling, from Carbon Steel to Stainless Steel.



HSS Co **AG** **30°** **h7** **10-50**
 工具材料 コーティング ねじれ角 シャンク径許差 外径範囲



オーダ方法

切削条件 Milling Condition **C-214**

AGREU 外径 R コーナー半径 単位 (Unit) : mm

外径 Dc	コーナー半径 r	刃長 l	首下長さ l ₂	首径 D ₁	全長 L	シャンク径 D _s	刃数 N	在庫 Stock
10	2	20			150	10		
	2.5							
12	2	24			175	12		
	2.5							
	3							
16	2	32	72	14.3	200	16	4	
	2.5							
	3							
	3.5							
20	2	38	90	18	225	20		
	2.5							
	3							
	3.5							
	4							
25	2	45	113	23	250	25	5	
	2.5							
	3							
	3.5							
	4							
30	2	53			270			
	2.5							
	3							
	3.5							
	4							
35	3	63			290	32	6	
	3.5							
	4							
	5							
40	3	75			310			
	3.5							
	4							
	5							
50	3	75			350	42		
	3.5							
	4							
	10							

□は特定代理店在庫品です。
Available for Japan customers only.

2AGRE

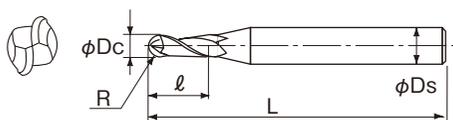
AGミル ボール
AG-mill Ball

●鋼からステンレス鋼、アルミまで加工ができます。

This end mill is suited for profile milling of workpiece material from Steel and Stainless Steel to Aluminum.



HSS Co **AG** **30°** **h7** **1-25**
 工具材料 コーティング ねじれ角 シャンク径許差 外径範囲



LIST 6420

オーダ方法

切削条件 Milling Condition **C-218**

2AGRE ボール半径 単位 (Unit) : mm / 円 (¥)

ボール半径 R	外径 Dc	刃長 l	全長 L	シャンク径 D _s	在庫 Stock	参考価格 Price
0.5	1	2	55	6		6,210
1	2	4	60			5,420
1.5	3	6	70			5,420
2	4	8	80			5,420
2.5	5	10	80			5,630
3	6	12	90			5,630
3.5	7	14	100	8	6,290	
4	8	16			6,290	
4.5	9	18	110	10	7,580	
5	10	20			7,580	
5.5	11	22	120	12	9,280	
6	12	24			9,280	
6.5	13	26	140	16	11,600	
7	14	28			11,600	
7.5	15	30	150	20	14,300	
8	16	32			14,300	
9	18	36	180	25	16,500	
10	20	40			19,600	
12.5	25	50	180	25	25,600	

許公差 (mm) Tolerance	
外径 Dc	R
0 ~ -0.02	+0.02 ~ -0.01

一般構造用鋼	炭素鋼	合金鋼	プルーンド鋼	調質鋼 ダイス鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM SCR	NAK	30~45HRC	45~55HRC	55~60HRC
◎	◎	◎	◎	○	×	×
高硬度鋼	ステンレス鋼	Ti 合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金	グラファイト
60~66HRC	SUS304 SUS316	SUS420	FCD FC	AC/ADC	Cu	Graphite
×	◎	○	○	○	○	○

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used 無印 (No mark):推奨しません Not recommended

RE

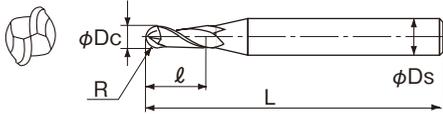
ボール エンドミル 2 枚刃 Ball End Mills Two Flutes

●汎用のボールエンドミルです。

This is general ball end mill for profile milling.



HSS Co **30° ~ 32°** **h7** **1.5-40**
 工具材料 ねじれ角 シャンク許容差 外径範囲



LIST 6290

オーダ方法

RE ボール半径

切削条件 Milling Condition ▶▶C-218

単位 (Unit) : mm / 円 (¥)

ボール半径 R	外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格 Price
0.75	1.5	3	55	6	●	4,180
1	2	4				4,180
1.25	2.5	5	60			4,180
1.5	3	6				4,180
2	4	8	70			4,180
2.5	5	10	80			4,180
3	6	12	90			4,180
3.5	7	14				4,860
4	8	16	100			4,860
4.5	9	18				8
5	10	20		10	5,820	
5.5	11	22			12	6,970
6	12	24		6,970		
6.5	13	26		110	8,660	
7	14	28			8,660	
7.5	15	30		140	10,700	
8	16	32			16	10,700
10	20	40		160		20
12.5	25	50	180	25	18,800	
15	30	60			26,800	
16	32	200	200	32	35,300	
20	40				57,100	

許容差 (mm) Tolerance	
外径 Dc	R
0 ~ -0.02	+0.02 ~ -0.01

SGFRR

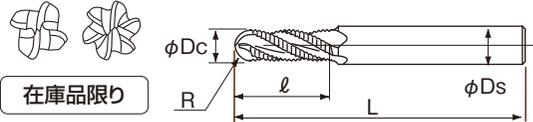
SG-FAX ラフニング ボール エンドミル SG-FAX Roughing Ball End Mills Fine Pitch

●ボール部にもニックを施し、高効率加工ができます。

This end mill is suited for high-feed rough milling, and is used for profile milling.



FAX SG **30°** **h7** **10-50**
 工具材料 コーティング ねじれ角 シャンク許容差 外径範囲



在庫品限り

LIST 7320P

オーダ方法

SGFRR ボール半径

切削条件 Milling Condition ▶▶C-218

単位 (Unit) : mm / 円 (¥)

ボール半径 R	外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	刃数 Number of Flutes	在庫 Stock	参考価格 Price
5	10	20	110	10	4	○	15,300
6	12	24	120	12			17,200
7.5	15	30	150	16			25,000
8	16	32					25,000
10	20	40	160	20			33,800
12	24	50	180	25			39,300
12.5	25						41,600
15	30	55	210	32			53,500
16	32	60					63,900
17.5	35	65	250	42			80,900
20	40				96,900		
22.5	45	75	280	48	115,000		
25	50				139,000		

許容差 (mm) Tolerance	
外径 Dc	R
±0.1	±0.02

ハイスエンドミル

総目次

Non Coat SG

刃先

スクエア

ラジアス

ボール

刃数

2枚刃

3枚刃

4枚刃

6枚刃

ロング

ロングネック
ロングシャンク

粗・中仕上

アルミ・非鉄金属

ミスミ

AS COATED POWDER METALLURGY HIGH SPEED STEEL CORNER RADIUS END MILLS

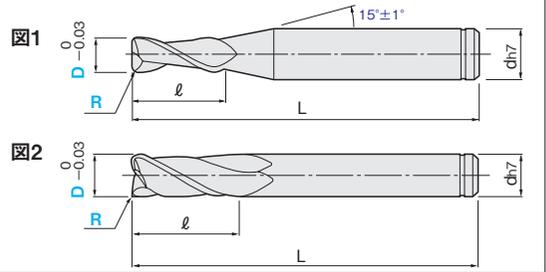
ASコート粉末ハイス鋼ラジラスエンドミル

●2枚刃/ショート -2 FLUTES/SHORT-

ASPM-CR-EM2S



材質	粉末 HSS	AS	
仕様	ショート	30°	再研磨



一般鋼	調質鋼	高硬度鋼			ステンレス鋼	鋳鉄	アルミ合金	銅合金	セラファイト	樹脂
~40HRC	~40HRC	~45HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC	~35HRC				
○	◎	○				○	○	○		

◎=最適 ○=適

型番	刃径 D	ラジラス R (選択)	刃長 l	全長 L	首下角 θ	シャンク径 d	¥通常単価 100本以上お見積り			
							1~9本	10~29本	30~49本	50~99本
ASPM-CR-EM2S	6	0.5 1	12	60	15°	8	2,280	2,210	2,170	2,050
	8	0.5 1	14	60	15°	10	2,670	2,590	2,540	2,400
	10	0.5 1 2 3	18	70	—	10	3,000	2,910	2,850	2,700
	12	0.5 1 2 3	22	80	—	12	3,640	3,530	3,460	3,280
	16	1 2 3	30	95	—	16	5,420	5,260	5,150	4,880
	20	1 2 3	38	110	—	20	7,980	7,740	7,580	7,180
	25	2 3 5	50	120	—	25	11,010	10,680	10,460	9,910

Order 注文例 ASPM-CR-EM2S 10 - R1 1本単位 切削条件 P.543

型番 刃径(D) ラジラス(R)

Delivery 出荷日 在庫品 巻末-3

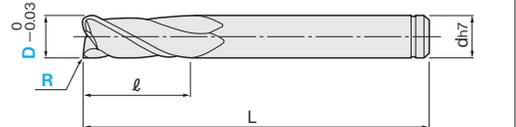
ご希望によりPM 6:00迄、当日出荷受付致します。

●2枚刃/レギュラー -2 FLUTES/REGULAR-

ASPM-CR-EM2R



材質	粉末 HSS	AS	
仕様	レギュラー	30°	再研磨



一般鋼	調質鋼	高硬度鋼			ステンレス鋼	鋳鉄	アルミ合金	銅合金	セラファイト	樹脂
~40HRC	~40HRC	~45HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC	~35HRC				
○	◎	○				○	○	○		

◎=最適 ○=適

型番	刃径 D	ラジラス R (選択)	刃長 l	全長 L	首下角 θ	シャンク径 d	¥通常単価 100本以上お見積り			
							1~9本	10~29本	30~49本	50~99本
ASPM-CR-EM2R	6	0.5 1	15	60	—	6	2,270	2,200	2,160	2,040
	8	0.5 1	20	60	—	8	2,850	2,760	2,710	2,570
	10	0.5 1 2	25	70	—	10	3,050	2,960	2,900	2,750
	12	0.5 1 2 3	30	80	—	12	3,740	3,630	3,550	3,370
	16	1 2 3	40	95	—	16	5,510	5,340	5,230	4,960
	20	1 2 3	45	110	—	20	7,790	7,560	7,400	7,010
	25	2 3 5	60	130	—	25	11,490	11,150	10,920	10,340

Order 注文例 ASPM-CR-EM2R 10 - R1 1本単位 切削条件 P.543

型番 刃径(D) ラジラス(R)

Delivery 出荷日 在庫品 巻末-3

ご希望によりPM 6:00迄、当日出荷受付致します。

関連商品

ハイス鋼ラジラスエンドミル P.534

ラジラス寸法自由指定可能なハイス鋼エンドミルは左記頁に記載しております。

ミスミ

AS COATED POWDER METALLURGY HIGH SPEED STEEL CORNER RADIUS END MILLS

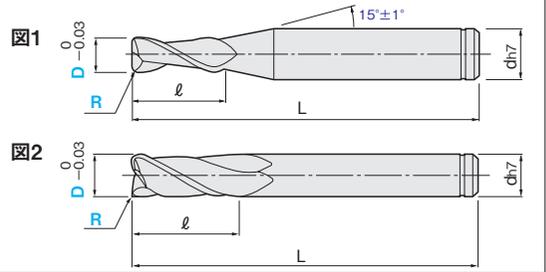
ASコート粉末ハイス鋼ラジラスエンドミル

●2枚刃/ショート -2 FLUTES/SHORT-

ASPM-CR-EM2S



材質	粉末 HSS	AS	
仕様	ショート	30°	再研磨



一般鋼	調質鋼	高硬度鋼				ステンレス鋼	鋳鉄	アルミ合金	銅合金	セラファイト	樹脂
~40HRC	~40HRC	~45HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC	~35HRC	○	○	○		
○	◎	○				○					

◎=最適 ○=適

型番	刃径 D	ラジラス R (選択)	刃長 ℓ	全長 L	首下角 θ	シャンク径 d	¥通常単価 100本以上お見積り			
							1~9本	10~29本	30~49本	50~99本
ASPM-CR-EM2S	6	0.5 1	12	60	15°	8	2,280	2,210	2,170	2,050
	8	0.5 1	14	60	15°	10	2,670	2,590	2,540	2,400
	10	0.5 1 2 3	18	70	—	10	3,000	2,910	2,850	2,700
	12	0.5 1 2 3	22	80	—	12	3,640	3,530	3,460	3,280
	16	1 2 3	30	95	—	16	5,420	5,260	5,150	4,880
	20	1 2 3	38	110	—	20	7,980	7,740	7,580	7,180
	25	2 3 5	50	120	—	25	11,010	10,680	10,460	9,910

Order 注文例 ASPM-CR-EM2S 10 - R1 1本単位 切削条件 P.543

型番 刃径(D) ラジラス(R)

Delivery 出荷日 在庫品 巻末-3

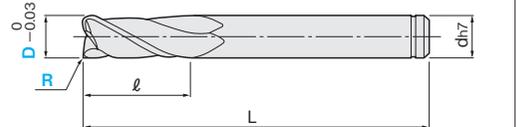
ご希望によりPM 6:00迄、当日出荷受付致します。

●2枚刃/レギュラー -2 FLUTES/REGULAR-

ASPM-CR-EM2R



材質	粉末 HSS	AS	
仕様	レギュラー	30°	再研磨



一般鋼	調質鋼	高硬度鋼				ステンレス鋼	鋳鉄	アルミ合金	銅合金	セラファイト	樹脂
~40HRC	~40HRC	~45HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC	~35HRC	○	○	○		
○	◎	○				○					

◎=最適 ○=適

型番	刃径 D	ラジラス R (選択)	刃長 ℓ	全長 L	首下角 θ	シャンク径 d	¥通常単価 100本以上お見積り			
							1~9本	10~29本	30~49本	50~99本
ASPM-CR-EM2R	6	0.5 1	15	60	—	6	2,270	2,200	2,160	2,040
	8	0.5 1	20	60	—	8	2,850	2,760	2,710	2,570
	10	0.5 1 2	25	70	—	10	3,050	2,960	2,900	2,750
	12	0.5 1 2 3	30	80	—	12	3,740	3,630	3,550	3,370
	16	1 2 3	40	95	—	16	5,510	5,340	5,230	4,960
	20	1 2 3	45	110	—	20	7,790	7,560	7,400	7,010
	25	2 3 5	60	130	—	25	11,490	11,150	10,920	10,340

Order 注文例 ASPM-CR-EM2R 10 - R1 1本単位 切削条件 P.543

型番 刃径(D) ラジラス(R)

Delivery 出荷日 在庫品 巻末-3

ご希望によりPM 6:00迄、当日出荷受付致します。

関連商品

ハイス鋼ラジラスエンドミル P.534

ラジラス寸法自由指定可能なハイス鋼エンドミルは左記頁に記載しております。

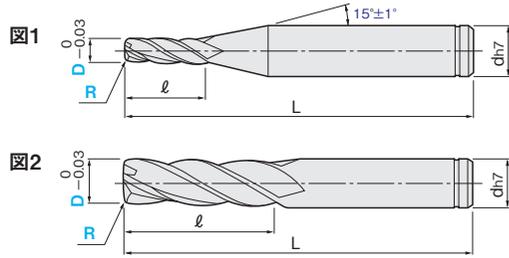
ミスミ

AS COATED POWDER METALLURGY HIGH SPEED STEEL CORNER RADIUS END MILLS

ASコート粉末ハイス鋼ラジアスエンドミル

●4枚刃/ショート -4 FLUTES/SHORT-

ASPM-CR-EM4S



材質	粉末 HSS AS
仕様	ショート 30° 再研磨

一般鋼	調質鋼	高硬度鋼			ステンレス鋼	鋳鉄	アルミ合金	銅合金	グラファイト	樹脂
~40HRC	~40HRC ~45HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC	~35HRC	○	○	○		
○	◎	○			○	○	○			

◎=最適 ○=適

型番	刃径 D	ラジアス R (選択)	刃長 ℓ	全長 L	首下角 θ	刃径 D	図	シャンク径 d	¥通常単価 100本以上お見積り			
									1~9本	10~29本	30~49本	50~99本
ASPM-CR-EM4S	6	0.5 1	13	57	—	6	2	6	2,660	2,580	2,530	2,390
	8	0.5 1	19	69	15°	8	1	10	2,960	2,870	2,810	2,660
	10	0.5 1 2 3	22	72	—	10	2	10	3,140	3,050	2,980	2,830
	12	0.5 1 2 3	26	83	—	12	2	12	3,830	3,720	3,640	3,450
	16	1 2 3	32	92	—	16	2	16	5,680	5,510	5,400	5,110
	20	1 2 3	38	104	—	20	2	20	8,310	8,060	7,890	7,480
	25	2 3 5	45	121	—	25	2	25	12,310	11,940	11,690	11,080



Order 注文例

ASPM-CR-EM4S 10-R1

型番

刃径(D) ラジアス(R)

1本単位 切削条件 P.543



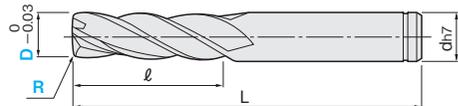
Delivery 出荷日

在庫品 巻末-3

ご希望によりPM 6:00迄、当日出荷受付致します。

●4枚刃/レギュラー -4 FLUTES/REGULAR-

ASPM-CR-EM4R



材質	粉末 HSS AS
仕様	レギュラー 30° 再研磨

一般鋼	調質鋼	高硬度鋼			ステンレス鋼	鋳鉄	アルミ合金	銅合金	グラファイト	樹脂
~40HRC	~40HRC ~45HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC	~35HRC	○	○	○		
○	◎	○			○	○	○			

◎=最適 ○=適

型番	刃径 D	ラジアス R (選択)	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 d	¥通常単価 100本以上お見積り			
						1~9本	10~29本	30~49本	50~99本
ASPM-CR-EM4R	10	1 2	34	84	10	3,300	3,200	3,140	2,970
	12	1 2 3	40	97	12	4,000	3,880	3,800	3,600
	16	1 2 3	48	108	16	5,810	5,640	5,520	5,230
	20	1 2 3	56	122	20	7,790	7,560	7,400	7,010
	25	2 3 5	68	144	25	13,000	12,610	12,350	11,700



Order 注文例

ASPM-CR-EM4R 10-R2

型番

刃径(D) ラジアス(R)

1本単位 切削条件 P.543



Delivery 出荷日

在庫品 巻末-3

ご希望によりPM 6:00迄、当日出荷受付致します。

関連商品

ハイス鋼ラジアスエンドミル P.535

ラジアス寸法自由指定可能なハイス鋼エンドミルは左記頁に記載しております。

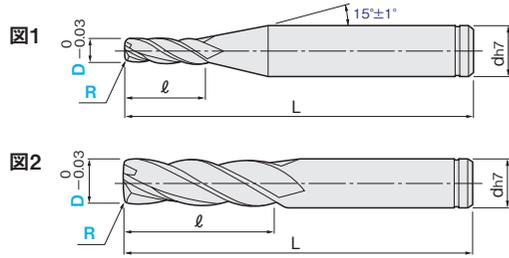
ミスミ

AS COATED POWDER METALLURGY HIGH SPEED STEEL CORNER RADIUS END MILLS

ASコート粉末ハイス鋼ラジアスエンドミル

●4枚刃/ショート -4 FLUTES/SHORT-

ASPM-CR-EM4S



材質	粉末 HSS AS
仕様	ショート 30° 再研磨

一般鋼	調質鋼	高硬度鋼			ステンレス鋼	鋳鉄	アルミ合金	銅合金	グラファイト	樹脂
~40HRC	~40HRC ~45HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC	~35HRC	○	○	○		

◎=最適 ○=適

型番	刃径 D	ラジアス R (選択)	刃長 ℓ	全長 L	首下角 θ	刃径 D	図	シャンク径 d	¥通常単価 100本以上お見積り			
									1~9本	10~29本	30~49本	50~99本
ASPM-CR-EM4S	6	0.5 1	13	57	—	6	2	6	2,660	2,580	2,530	2,390
	8	0.5 1	19	69	15°	8	1	10	2,960	2,870	2,810	2,660
	10	0.5 1 2 3	22	72	—	10	2	10	3,140	3,050	2,980	2,830
	12	0.5 1 2 3	26	83	—	12	2	12	3,830	3,720	3,640	3,450
	16	1 2 3	32	92	—	16	2	16	5,680	5,510	5,400	5,110
	20	1 2 3	38	104	—	20	2	20	8,310	8,060	7,890	7,480
	25	2 3 5	45	121	—	25	2	25	12,310	11,940	11,690	11,080



Order 注文例

ASPM-CR-EM4S 10-R1

型番

刃径(D) ラジアス(R)

1本単位 切削条件 P.543



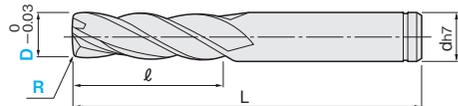
Delivery 出荷日

在庫品 巻末-3

ご希望によりPM 6:00迄、当日出荷受付致します。

●4枚刃/レギュラー -4 FLUTES/REGULAR-

ASPM-CR-EM4R



材質	粉末 HSS AS
仕様	レギュラー 30° 再研磨

一般鋼	調質鋼	高硬度鋼			ステンレス鋼	鋳鉄	アルミ合金	銅合金	グラファイト	樹脂
~40HRC	~40HRC ~45HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC	~35HRC	○	○	○		

◎=最適 ○=適

型番	刃径 D	ラジアス R (選択)	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 d	¥通常単価 100本以上お見積り			
						1~9本	10~29本	30~49本	50~99本
ASPM-CR-EM4R	10	1 2	34	84	10	3,300	3,200	3,140	2,970
	12	1 2 3	40	97	12	4,000	3,880	3,800	3,600
	16	1 2 3	48	108	16	5,810	5,640	5,520	5,230
	20	1 2 3	56	122	20	7,790	7,560	7,400	7,010
	25	2 3 5	68	144	25	13,000	12,610	12,350	11,700



Order 注文例

ASPM-CR-EM4R 10-R2

型番

刃径(D) ラジアス(R)

1本単位 切削条件 P.543



Delivery 出荷日

在庫品 巻末-3

ご希望によりPM 6:00迄、当日出荷受付致します。

関連商品

ハイス鋼ラジアスエンドミル P.535

ラジアス寸法自由指定可能なハイス鋼エンドミルは左記頁に記載しております。



ミスミ

HIGH SPEED STEEL CORNER RADIUS END MILLS

ハイス鋼ラジアスエンドミル

●2枚刃/ショートタイプ -2 FLUTES/SHORT/NON COATED-

1本単位

下記形状加工に使用します。

ラジアス加工

材質

HSS
Co8%

TiCN

V-REM2S
のみ

仕様

ショート

30°

再研磨

型番	刃径 D	コーナー R 0.1mm単位指定	刃長 l	首下角 θ	全長 L	シャンク径 d	¥通常単価	
							REM2S	V-REM2S
							1~4本	1~4本
REM2S (ノンコートタイプ) V-REM2S (TiCNコートタイプ)	3	0.1~0.7	8	15°	50	6	1,330	1,900
	4	0.1~1.0	8	15°	60	8	1,330	1,900
	5	0.1~1.0	10	15°	60	8	1,330	1,900
	6	0.1~1.2	12	15°	60	8	1,330	1,900
	7	0.1~1.4	14	15°	60	10	1,420	1,980
	8	0.1~1.4	14	15°	60	10	1,420	1,980
	9	0.1~2.0	18	15°	70	10	1,590	2,250
	10	0.1~3.0	18	—	70	10	1,590	2,250
	11	0.1~3.0	22	15°	80	12	2,050	2,740
	12	0.1~3.0	22	—	80	12	2,050	2,740
	13	0.1~3.5	26	—	85	12	2,370	3,840
	14	0.1~3.5	26	15°	90	16	2,370	3,840
	15	0.1~4.0	30	15°	95	16	2,570	4,030
	16	0.1~4.0	30	—	95	16	2,710	4,170
	18	0.1~4.0	34	—	95	16	3,110	5,110
	20	0.1~4.5	38	—	110	20	3,570	6,190
	22	0.1~4.5	45	—	110	20	4,900	7,860
	25	0.1~5.0	50	—	120	25	5,430	8,360

ⓈEM2Sから追加するため、刃長(l)・全長(L)は表記寸法より多少短くなります。

切削条件 P.549

Order 注文例

REM2S 10 - R1.5

型番 刃径(D) コーナー(R)

Price 価格

数量スライド価格 (Ⓢ1円未満切捨て)

数量	1~4	5~9	10~29	30~99	100~
値引率			3%	5%	10%

Delivery 出荷日

●REM2S **3** 日日出荷

●V-REM2S **10** 日日出荷

☎ ストック A 500円/1本

📦 巻末-5

Ⓢ ストック不可

📌 数量スライド価格 (Ⓢ1円未満切捨て)

Ⓢ お見積り

Ⓢ同一サイズ3本以上は一律1,350円

●2枚刃/レギュラータイプ -2 FLUTES/REGULAR/NON COATED-

1本単位

下記形状加工に使用します。

ラジアス加工

材質

HSS
Co8%

TiCN

V-REM2R
のみ

仕様

レギュラー

30°

型番	刃径 D	コーナー R 0.1mm単位指定	刃長 l	首下角 θ	全長 L	シャンク径 d	¥通常単価	
							REM2R	V-REM2R
							1~4本	1~4本
REM2R (ノンコートタイプ) V-REM2R (TiCNコートタイプ)	3	0.1~0.7	10	15°	50	6	1,400	1,960
	4	0.1~1.0	12	15°	60	8	1,400	1,960
	5	0.1~1.0	15	15°	60	8	1,400	1,960
	6	0.1~1.2	15	15°	60	8	1,400	1,960
	7	0.1~1.4	20	15°	60	10	1,470	2,030
	8	0.1~1.4	20	15°	60	10	1,470	2,030
	9	0.1~2.0	25	15°	70	10	1,630	2,280
	10	0.1~3.0	25	—	70	10	1,630	2,280
	11	0.1~3.0	30	15°	80	12	2,120	2,810
	12	0.1~3.0	30	—	80	12	2,120	2,810
	13	0.1~3.5	35	—	85	12	2,450	3,920
	14	0.1~3.5	35	15°	90	16	2,450	3,920
	15	0.1~4.0	40	15°	95	16	2,650	4,110
	16	0.1~4.0	40	—	95	16	2,800	4,250
	18	0.1~4.0	40	—	95	16	3,210	5,200
	20	0.1~4.5	45	—	110	20	3,700	6,310
	25	0.1~5.0	60	—	130	25	5,430	8,790

ⓈEM2Rから追加するため、刃長(l)・全長(L)は表記寸法より多少短くなります。

切削条件 P.549

Order 注文例

REM2R 10 - R1.5

型番 刃径(D) コーナー(R)

Price 価格

数量スライド価格 (Ⓢ1円未満切捨て)

数量	1~4	5~9	10~29	30~99	100~
値引率			3%	5%	10%

Delivery 出荷日

●REM2R **3** 日日出荷

●V-REM2R **10** 日日出荷

☎ ストック A 500円/1本

📦 巻末-5

Ⓢ ストック不可

📌 数量スライド価格 (Ⓢ1円未満切捨て)

Ⓢ お見積り

📌 関連商品

📌 粉末ハイス鋼ラジアスエンドミル P.529

Ⓢ当日出荷可能なラジアスエンドミルは左記ページに記載しております。



ミスミ

HIGH SPEED STEEL CORNER RADIUS END MILLS

ハイス鋼ラジアスエンドミル

●2枚刃/ショートタイプ -2 FLUTES/SHORT/NON COATED-

1本単位

下記形状加工に使用します。

ラジアス加工

材質 **HSS Co8%** **TiCN** V-REM2Sのみ

仕様 **ショート** **30°** **再研磨**

型番	刃径 D	コーナー R 0.1mm単位指定	刃長 l	首下角 θ	全長 L	シャンク径 d	¥通常単価	
							REM2S	V-REM2S
							1~4本	1~4本
REM2S (ノンコートタイプ) V-REM2S (TiCNコートタイプ)	3	0.1~0.7	8	15°	50	6	1,330	1,900
	4	0.1~1.0	8	15°	60	8	1,330	1,900
	5	0.1~1.0	10	15°	60	8	1,330	1,900
	6	0.1~1.2	12	15°	60	8	1,330	1,900
	7	0.1~1.4	14	15°	60	10	1,420	1,980
	8	0.1~1.4	14	15°	60	10	1,420	1,980
	9	0.1~2.0	18	15°	70	10	1,590	2,250
	10	0.1~3.0	18	—	70	10	1,590	2,250
	11	0.1~3.0	22	15°	80	12	2,050	2,740
	12	0.1~3.0	22	—	80	12	2,050	2,740
	13	0.1~3.5	26	—	85	12	2,370	3,840
	14	0.1~3.5	26	15°	90	16	2,370	3,840
	15	0.1~4.0	30	15°	95	16	2,570	4,030
	16	0.1~4.0	30	—	95	16	2,710	4,170
	18	0.1~4.0	34	—	95	16	3,110	5,110
	20	0.1~4.5	38	—	110	20	3,570	6,190
	22	0.1~4.5	45	—	110	20	4,900	7,860
	25	0.1~5.0	50	—	120	25	5,430	8,360

ⓈEM2Sから追加するため、刃長(l)・全長(L)は表記寸法より多少短くなります。

切削条件 P.549

Order 注文例

REM2S 10 - R1.5

型番 刃径(D) コーナー(R)

Price 価格

¥

■数量スライド価格(Ⓢ1円未満切捨て)

数量	1~4	5~9	10~29	30~99	100~
値引率	価格表	3%	5%	10%	

●REM2S

3 日日出荷

●V-REM2S

10 日日出荷

Delivery 出荷日

3 日日出荷

🚚 ストック A 500円/1本

📦 巻末-5

👁️ お見積り

⊗ ストック不可

Ⓢ同一サイズ3本以上は一律1,350円

●2枚刃/レギュラータイプ -2 FLUTES/REGULAR/NON COATED-

1本単位

下記形状加工に使用します。

ラジアス加工

材質 **HSS Co8%** **TiCN** V-REM2Rのみ

仕様 **レギュラー** **30°**

型番	刃径 D	コーナー R 0.1mm単位指定	刃長 l	首下角 θ	全長 L	シャンク径 d	¥通常単価	
							REM2R	V-REM2R
							1~4本	1~4本
REM2R (ノンコートタイプ) V-REM2R (TiCNコートタイプ)	3	0.1~0.7	10	15°	50	6	1,400	1,960
	4	0.1~1.0	12	15°	60	8	1,400	1,960
	5	0.1~1.0	15	15°	60	8	1,400	1,960
	6	0.1~1.2	15	15°	60	8	1,400	1,960
	7	0.1~1.4	20	15°	60	10	1,470	2,030
	8	0.1~1.4	20	15°	60	10	1,470	2,030
	9	0.1~2.0	25	15°	70	10	1,630	2,280
	10	0.1~3.0	25	—	70	10	1,630	2,280
	11	0.1~3.0	30	15°	80	12	2,120	2,810
	12	0.1~3.0	30	—	80	12	2,120	2,810
	13	0.1~3.5	35	—	85	12	2,450	3,920
	14	0.1~3.5	35	15°	90	16	2,450	3,920
	15	0.1~4.0	40	15°	95	16	2,650	4,110
	16	0.1~4.0	40	—	95	16	2,800	4,250
	18	0.1~4.0	40	—	95	16	3,210	5,200
	20	0.1~4.5	45	—	110	20	3,700	6,310
	25	0.1~5.0	60	—	130	25	5,430	8,790

ⓈEM2Rから追加するため、刃長(l)・全長(L)は表記寸法より多少短くなります。

切削条件 P.549

Order 注文例

REM2R 10 - R1.5

型番 刃径(D) コーナー(R)

Price 価格

¥

■数量スライド価格(Ⓢ1円未満切捨て)

数量	1~4	5~9	10~29	30~99	100~
値引率	価格表	3%	5%	10%	

●REM2R

3 日日出荷

●V-REM2R

10 日日出荷

Delivery 出荷日

3 日日出荷

🚚 ストック A 500円/1本

📦 巻末-5

👁️ お見積り

⊗ ストック不可

🔗 関連商品

粉末ハイス鋼ラジアスエンドミル

📄 P.529

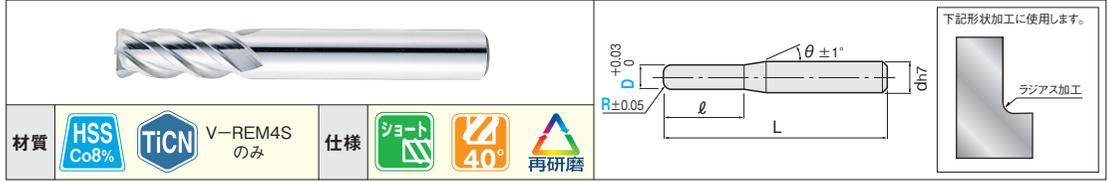
Ⓢ当日出荷可能なラジアスエンドミルは左記ページに記載しております。

ミスミ

HIGH SPEED STEEL CORNER RADIUS END MILLS

ハイス鋼ラジアスエンドミル

●4枚刃 / ショートタイプ -4FLUTES / SHORT / NON COATED-



1本単位

型番	刃径 D	コーナー R 0.1mm単位指定	刃長 ℓ	首下角 θ	全長 L	シャンク径 d	¥通常単価	
							REM4S	V-REM4S
REM4S (ノンコートタイプ)	3	0.1~0.7	8	15°	52	6	1,800	2,440
	4	0.1~1.0	11	15°	55	6	1,800	2,440
	5	0.1~1.0	13	15°	57	6	1,800	2,440
	6	0.1~1.2	13	—	57	6	1,800	2,440
	7	0.1~1.4	16	15°	66	10	1,890	2,530
	8	0.1~1.4	19	15°	69	10	1,890	2,530
	9	0.1~2.0	19	15°	69	10	2,040	2,780
	10	0.1~3.0	22	—	72	10	2,040	2,780
	11	0.1~3.0	22	15°	79	12	2,620	3,420
	12	0.1~3.0	26	—	83	12	2,620	3,420
V-REM4S (TiCNコートタイプ)	13	0.1~3.5	26	—	83	12	2,950	4,550
	14	0.1~3.5	26	—	83	12	2,950	4,550
	15	0.1~4.0	26	—	83	12	3,160	4,760
	16	0.1~4.0	32	—	92	16	3,290	4,900
	18	0.1~4.0	32	—	92	16	3,700	5,880
	20	0.1~4.5	38	—	104	20	4,190	7,010
	22	0.1~4.5	38	—	104	20	6,120	9,350
	25	0.1~5.0	45	—	121	25	6,680	9,910

☑EM4Sから追加工するため、刃長(ℓ)・全長(L)は表記寸法より多少短くなります。

Order 注文例: **REM4S 10 - R1.5** Price 価格

数量スライド価格 (☑1円未満切捨て)
数量 1~4 5~9 10~29 30~99 100~
値引率 価格表 3% 5% 10%

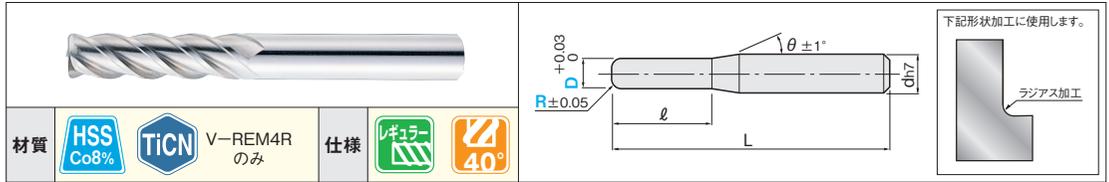
Delivery 出荷日: **3** 日目出荷

在庫: **3** ストック A 500円/1本

●V-REM4S **10** 日目出荷

☑ 同サイズ3本以上は一律1,350円

●4枚刃 / レギュラータイプ -4 FLUTES / REGULAR / NON COATED-



1本単位

型番	刃径 D	コーナー R 0.1mm単位指定	刃長 ℓ	首下角 θ	全長 L	シャンク径 d	¥通常単価	
							REM4R	V-REM4R
REM4R (ノンコートタイプ)	3	0.1~0.7	12	15°	55	6	1,980	2,620
	4	0.1~1.0	15	15°	57	6	1,980	2,620
	5	0.1~1.0	19	15°	63	6	1,980	2,620
	6	0.1~1.2	19	—	63	6	1,980	2,620
	7	0.1~1.4	28	15°	78	10	2,140	2,780
	8	0.1~1.4	28	15°	78	10	2,140	2,780
	9	0.1~2.0	34	15°	84	10	2,270	3,020
	10	0.1~3.0	34	—	84	10	2,270	3,020
	11	0.1~3.0	40	15°	97	12	2,860	3,670
	12	0.1~3.0	40	—	97	12	2,860	3,670
V-REM4R (TiCNコートタイプ)	13	0.1~3.5	40	—	97	12	3,340	4,950
	14	0.1~3.5	40	—	97	12	3,340	4,950
	15	0.1~4.0	48	15°	108	16	3,630	5,660
	16	0.1~4.0	48	—	108	16	3,820	5,840
	18	0.1~4.0	48	—	108	16	4,400	6,970
	20	0.1~4.5	56	—	122	20	4,880	7,690
	22	0.1~4.5	56	—	122	20	7,120	10,350
	25	0.1~5.0	68	—	144	25	8,250	11,910

☑EM4Rから追加工するため、刃長(ℓ)・全長(L)は表記寸法より多少短くなります。

Order 注文例: **REM4R 10 - R1.5** Price 価格

数量スライド価格 (☑1円未満切捨て)
数量 1~4 5~9 10~29 30~99 100~
値引率 価格表 3% 5% 10%

Delivery 出荷日: **3** 日目出荷

在庫: **3** ストック A 500円/1本

●V-REM4R **10** 日目出荷

☑ 同サイズ3本以上は一律1,350円

関連商品: ASコート粉末ハイス鋼ラジアスエンドミル P.530

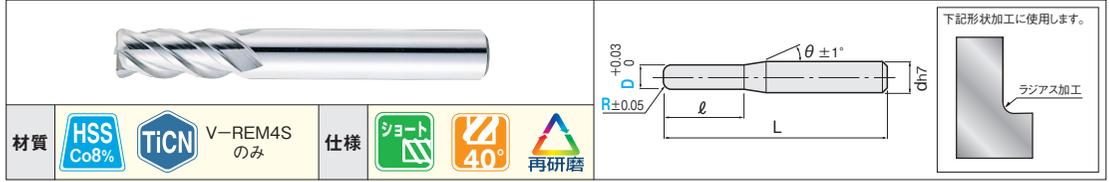
☑ 当日出荷可能なラジアスエンドミルは左記頁に記載しております。

ミスミ

HIGH SPEED STEEL CORNER RADIUS END MILLS

ハイス鋼ラジアスエンドミル

●4枚刃 / ショートタイプ -4FLUTES / SHORT / NON COATED-



1本単位

型番	刃径 D	コーナー R 0.1mm単位指定	刃長 ℓ	首下角 θ	全長 L	シャンク径 d	¥通常単価	
							REM4S	V-REM4S
REM4S (ノンコートタイプ)	3	0.1~0.7	8	15°	52	6	1,800	2,440
	4	0.1~1.0	11	15°	55	6	1,800	2,440
	5	0.1~1.0	13	15°	57	6	1,800	2,440
	6	0.1~1.2	13	—	57	6	1,800	2,440
	7	0.1~1.4	16	15°	66	10	1,890	2,530
	8	0.1~1.4	19	15°	69	10	1,890	2,530
	9	0.1~2.0	19	15°	69	10	2,040	2,780
	10	0.1~3.0	22	—	72	10	2,040	2,780
	11	0.1~3.0	22	15°	79	12	2,620	3,420
	12	0.1~3.0	26	—	83	12	2,620	3,420
V-REM4S (TiCNコートタイプ)	13	0.1~3.5	26	—	83	12	2,950	4,550
	14	0.1~3.5	26	—	83	12	2,950	4,550
	15	0.1~4.0	26	—	83	12	3,160	4,760
	16	0.1~4.0	32	—	92	16	3,290	4,900
	18	0.1~4.0	32	—	92	16	3,700	5,880
	20	0.1~4.5	38	—	104	20	4,190	7,010
	22	0.1~4.5	38	—	104	20	6,120	9,350
	25	0.1~5.0	45	—	121	25	6,680	9,910

☞EM4Sから追加工するため、刃長(ℓ)・全長(L)は表記寸法より多少短くなります。

Order 注文例: **REM4S 10 - R1.5** Price 価格

数量スライド価格 (☉1円未満切捨て)
数量 1~4 5~9 10~29 30~99 100~
値引率 価格表 3% 5% 10%

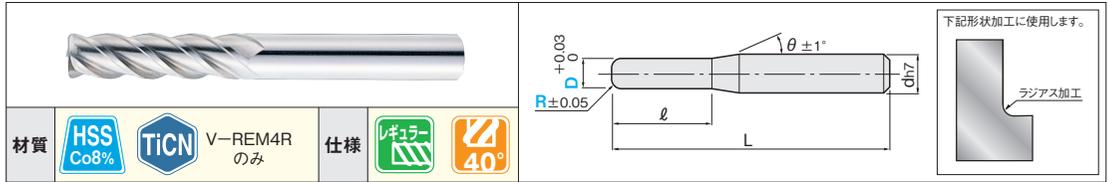
Delivery 出荷日: **3** 日目出荷

在庫: **3** ストック A 500円/1本

●V-REM4S **10** 日目出荷

☞ 同サイズ3本以上は一律1,350円

●4枚刃 / レギュラータイプ -4 FLUTES / REGULAR / NON COATED-



1本単位

型番	刃径 D	コーナー R 0.1mm単位指定	刃長 ℓ	首下角 θ	全長 L	シャンク径 d	¥通常単価	
							REM4R	V-REM4R
REM4R (ノンコートタイプ)	3	0.1~0.7	12	15°	55	6	1,980	2,620
	4	0.1~1.0	15	15°	57	6	1,980	2,620
	5	0.1~1.0	19	15°	63	6	1,980	2,620
	6	0.1~1.2	19	—	63	6	1,980	2,620
	7	0.1~1.4	28	15°	78	10	2,140	2,780
	8	0.1~1.4	28	15°	78	10	2,140	2,780
	9	0.1~2.0	34	15°	84	10	2,270	3,020
	10	0.1~3.0	34	—	84	10	2,270	3,020
	11	0.1~3.0	40	15°	97	12	2,860	3,670
	12	0.1~3.0	40	—	97	12	2,860	3,670
V-REM4R (TiCNコートタイプ)	13	0.1~3.5	40	—	97	12	3,340	4,950
	14	0.1~3.5	40	—	97	12	3,340	4,950
	15	0.1~4.0	48	15°	108	16	3,630	5,660
	16	0.1~4.0	48	—	108	16	3,820	5,840
	18	0.1~4.0	48	—	108	16	4,400	6,970
	20	0.1~4.5	56	—	122	20	4,880	7,690
	22	0.1~4.5	56	—	122	20	7,120	10,350
	25	0.1~5.0	68	—	144	25	8,250	11,910

☞EM4Rから追加工するため、刃長(ℓ)・全長(L)は表記寸法より多少短くなります。

Order 注文例: **REM4R 10 - R1.5** Price 価格

数量スライド価格 (☉1円未満切捨て)
数量 1~4 5~9 10~29 30~99 100~
値引率 価格表 3% 5% 10%

Delivery 出荷日: **3** 日目出荷

在庫: **3** ストック A 500円/1本

●V-REM4R **10** 日目出荷

☞ 同サイズ3本以上は一律1,350円

関連商品: ASコート粉末ハイス鋼ラジアスエンドミル P.530

☞ 当日出荷可能なラジアスエンドミルは左記頁に記載しております。