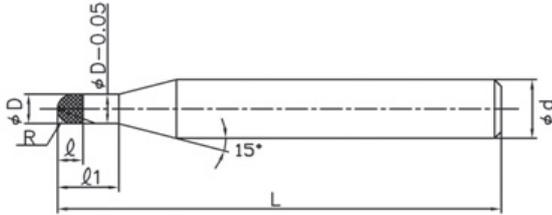


BSB-2

CBN 2枚刃ボールエンドミル CBN 2 Flutes Ball Endmill

- 高硬度材・焼入れ鋼の直彫り加工。
Direct cutting for Highly hardened material and Quenching steel
- 高精度・高品位・長寿命加工が可能。
Possible to process with high accuracy, high quality and long tool life.



CBN CBN立方晶窒化ホウ素 Cubic Boron Nitride

 刃径の許容差 Flute Diameter Tolerance
D 0~-0.02

 柄径の許容差 Shank Diameter Tolerance
d 0~-0.006

 ネジレ角0° Twist Angle 0°
(直刃2枚刃) (2 Flutes Straight Endmill)

 R許容差 R Tolerance
+0.01~-0.01

●切削条件表はP48に記載

●Cutting conditions are recommended on page 48.

[寸法単位 : mm]

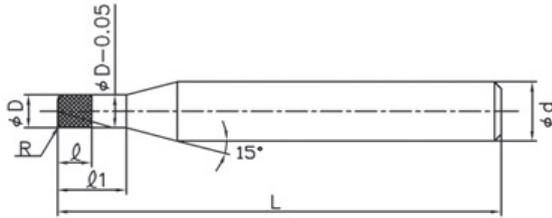
[size : mm]

品番 Code No	R	刃径 D Flute Diameter	有効長 l_1 Effective Length	刃長 l Flute Length	CBN層 CBN Length	全長 L Total Length	柄径 d Shank Diameter	備考 Remarks
BSB-2020008	R 0.2	0.4	0.8	0.5	0.6	40	3	
BSB-2025010	R 0.25	0.5	1	0.5	0.6	40	3	
BSB-2030012	R 0.3	0.6	1.2	0.6	0.6	40	3	
BSB-2040016	R 0.4	0.8	1.6	0.8	1	40	3	
BSB-2050020	R 0.5	1	2	1	1	50	4	
BSB-2060024	R 0.6	1.2	2.4	1.2	2	50	4	
BSB-2070028	R 0.7	1.4	2.8	1.2	2	50	4	
BSB-2075030	R 0.75	1.5	3	1.2	2	50	4	
BSB-2080032	R 0.8	1.6	3.2	1.2	2	50	4	
BSB-2090036	R 0.9	1.8	3.6	1.5	2	50	4	
BSB-2100040	R 1	2	4	1.5	2	50	4	

BSR-2

CBN 2枚刃コーナーR付エンドミル CBN 2 Flutes Corner R Endmill

- 高硬度材・焼入れ鋼の直彫り加工。
Direct cutting for Highly hardened material and Quenching steel
- 高精度・高品位・長寿命加工が可能。
Possible to process with high accuracy, high quality and long tool life.



CBN立方晶窒化ホウ素 Cubic Boron Nitride



刃径の許容差 Flute Diameter Tolerance
D 0~-0.02



柄径の許容差 Shank Diameter Tolerance
d 0~-0.006



ネジレ角0° Twist Angle 0°
(直刃2枚刃) (2 Flutes Straight Endmill)



コーナーR許容差 corner R Tolerance
+0.02~-0.02

●切削条件表はP48に記載

●Cutting conditions are recommended on page 48.

[寸法単位 : mm]

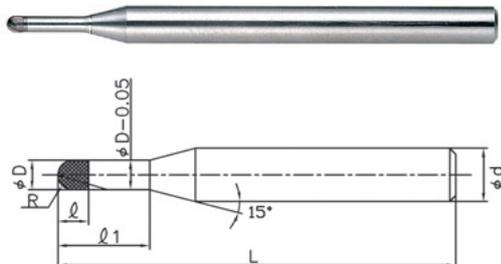
[size : mm]

品番 Code No.	刃径 D Flute Diameter	コーナーR Corner R	有効長 l_1 Effective Length	刃長 l Flute Length	CBN層 CBN Length	全長 L Total Length	柄径 d Shank Diameter	備考 Remarks
BSR-20501001	0.5	R 0.1	1	0.5	0.6	40	3	
BSR-20501002	0.5	R 0.2	1	0.5	0.6	40	3	
BSR-20601201	0.6	R 0.1	1.2	0.6	0.6	40	3	
BSR-20601202	0.6	R 0.2	1.2	0.6	0.6	40	3	
BSR-20701401	0.7	R 0.1	1.4	0.7	1	40	3	
BSR-20701402	0.7	R 0.2	1.4	0.7	1	40	3	
BSR-20801601	0.8	R 0.1	1.6	0.8	1	40	3	
BSR-20801602	0.8	R 0.2	1.6	0.8	1	40	3	
BSR-20901801	0.9	R 0.1	1.8	0.9	1	40	3	
BSR-20901802	0.9	R 0.2	1.8	0.9	1	40	3	
BSR-21002001	1	R 0.1	2	1	1	50	4	
BSR-21002002	1	R 0.2	2	1	1	50	4	
BSR-21002003	1	R 0.3	2	1	1	50	4	
BSR-21503001	1.5	R 0.1	3	1.5	2	50	4	
BSR-21503002	1.5	R 0.2	3	1.5	2	50	4	
BSR-21503003	1.5	R 0.3	3	1.5	2	50	4	
BSR-22004001	2	R 0.1	4	1.5	2	50	4	
BSR-22004002	2	R 0.2	4	1.5	2	50	4	
BSR-22004003	2	R 0.3	4	1.5	2	50	4	
BSR-22004004	2	R 0.4	4	1.5	2	50	4	
BSR-22004005	2	R 0.5	4	1.5	2	50	4	

BRB-2

CBN 2枚刃リブ用ボールエンドミル
CBN 2 Flutes Ball Endmill for Deep Rib

- 高硬度材・焼入れ鋼の直彫り加工。
Direct cutting for Highly hardened material and Quenching steel
- 深い加工用に首下を長くとりました。
Lengthened neck for deep processing



CBN立方晶窒化ホウ素 Cubic Boron Nitride



刃径の許容差 Flute Diameter Tolerance
D 0~-0.02



柄径の許容差 Shank Diameter Tolerance
d 0~-0.006



ネジレ角0° Twist Angle 0°
(直刃2枚刃) (2 Flutes Straight Endmill)



R許容差 R Tolerance
+0.01~-0.01

- 切削条件表はP48に記載
- Cutting conditions are recommended on page 48.

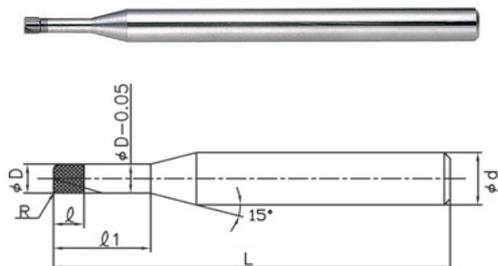
[寸法単位 : mm]
[size : mm]

品番 Code No.	R	刃径 D Flute Diameter	有効長 l1 Effective Length	刃長 l Flute Length	CBN 層 CBN Length	全長 L Total Length	柄径 d Shank Diameter	備考 Remarks
BRB-2020020	R 0.2	0.4	2	0.5	0.6	40	3	
BRB-2020040	R 0.2	0.4	4	0.5	0.6	40	3	
BRB-2025020	R 0.25	0.5	2	0.5	0.6	40	3	
BRB-2025040	R 0.25	0.5	4	0.5	0.6	40	3	
BRB-2030020	R 0.3	0.6	2	0.6	0.6	40	3	
BRB-2030040	R 0.3	0.6	4	0.6	0.6	40	3	
BRB-2040040	R 0.4	0.8	4	0.8	1	40	3	
BRB-2040060	R 0.4	0.8	6	0.8	1	40	3	
BRB-2050040	R 0.5	1	4	1	1	50	4	
BRB-2050060	R 0.5	1	6	1	1	50	4	
BRB-2050080	R 0.5	1	8	1	1	50	4	
BRB-2050100	R 0.5	1	10	1	1	50	4	
BRB-2060050	R 0.6	1.2	5	1.2	2	50	4	
BRB-2060080	R 0.6	1.2	8	1.2	2	50	4	
BRB-2070050	R 0.7	1.4	5	1.2	2	50	4	
BRB-2070080	R 0.7	1.4	8	1.2	2	50	4	
BRB-2080050	R 0.8	1.6	5	1.2	2	50	4	
BRB-2080080	R 0.8	1.6	8	1.2	2	50	4	
BRB-2090050	R 0.9	1.8	5	1.5	2	50	4	
BRB-2090080	R 0.9	1.8	8	1.5	2	50	4	
BRB-2100060	R 1	2	6	1.5	2	50	4	
BRB-2100080	R 1	2	8	1.5	2	50	4	
BRB-2100100	R 1	2	10	1.5	2	50	4	

BRR-2

CBN 2枚刃リブ用コーナーR付エンドミル
CBN 2 Flutes Corner R Endmill for Deep Rib

- 高硬度材・焼入れ鋼の直彫り加工。
Direct cutting for Highly hardened material and Quenching steel
- 深い加工用に首下を長くとりました。
Lengthened neck for deep processing



CBN CBN立方晶窒化ホウ素 Cubic Boron Nitride

 刃径の許容差 Flute Diameter Tolerance
D 0~-0.02

 柄径の許容差 Shank Diameter Tolerance
d 0~-0.006

 ネジレ角0° Twist Angle 0°
(直刃2枚刃) (2 Flutes Straight Endmill)

 コーナーR許容差 corner R Tolerance
+0.02~-0.02

●切削条件表はP48に記載

●Cutting conditions are recommended on page 48.

[寸法単位 : mm]

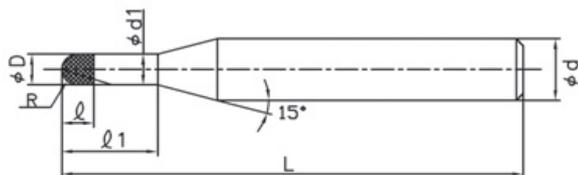
[size : mm]

品番 Code No.	刃径 D Flute Diameter	コーナーR Corner R	有効長 l_1 Effective Length	刃長 l Flute Length	CBN層 CBN Length	全長 L Total Length	柄径 d Shank Diameter	備考 Remarks
BRR-20502001	0.5	R 0.1	2	0.5	0.6	40	3	
BRR-20504001	0.5	R 0.1	4	0.5	0.6	40	3	
BRR-20502002	0.5	R 0.2	2	0.5	0.6	40	3	
BRR-20504002	0.5	R 0.2	4	0.5	0.6	40	3	
BRR-20602001	0.6	R 0.1	2	0.6	0.6	40	3	
BRR-20604001	0.6	R 0.1	4	0.6	0.6	40	3	
BRR-20602002	0.6	R 0.2	2	0.6	0.6	40	3	
BRR-20604002	0.6	R 0.2	4	0.6	0.6	40	3	
BRR-20702001	0.7	R 0.1	2	0.7	1	40	3	
BRR-20704001	0.7	R 0.1	4	0.7	1	40	3	
BRR-20702002	0.7	R 0.2	2	0.7	1	40	3	
BRR-20704002	0.7	R 0.2	4	0.7	1	40	3	
BRR-20804001	0.8	R 0.1	4	0.8	1	40	3	
BRR-20806001	0.8	R 0.1	6	0.8	1	40	3	
BRR-20804002	0.8	R 0.2	4	0.8	1	40	3	
BRR-20806002	0.8	R 0.2	6	0.8	1	40	3	
BRR-20904001	0.9	R 0.1	4	0.9	1	40	3	
BRR-20906001	0.9	R 0.1	6	0.9	1	40	3	
BRR-20904002	0.9	R 0.2	4	0.9	1	40	3	
BRR-20906002	0.9	R 0.2	6	0.9	1	40	3	
BRR-21004001	1	R 0.1	4	1	1	50	4	
BRR-21006001	1	R 0.1	6	1	1	50	4	
BRR-21008001	1	R 0.1	8	1	1	50	4	
BRR-21010001	1	R 0.1	10	1	1	50	4	
BRR-21004002	1	R 0.2	4	1	1	50	4	
BRR-21006002	1	R 0.2	6	1	1	50	4	

BBE-2

CBN 2枚刃ボールエンドミル CBN 2 Flutes Ball Endmill

- 高硬度材・焼入れ鋼の直彫り加工。
Direct cutting for Highly hardened material and Quenching steel
- 高精度・高品位・長寿命加工が可能。
Possible to process with high accuracy, high quality and long tool life



CBN立方晶窒化ホウ素 Cubic Boron Nitride



刃径の許容差 Flute Diameter Tolerance
D 0~-0.01



柄径の許容差 Shank Diameter Tolerance
d 0~-0.003



ネジレ角0° Twist Angle 0°
(直刃2枚刃) (2 Flutes Straight Endmill)



R許容差 R Tolerance
+0.005~-0.005

●切削条件表はP48に記載

[寸法単位 : mm]

●Cutting conditions are recommended on page 48.

[size : mm]

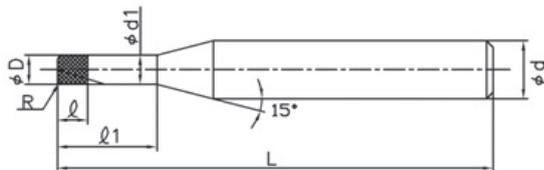
品番 Code No.	R	刃径 D Flute Diameter	有効長 l1 Effective Length	刃長 l Flute Length	首下径 d1 Neck Diameter	CBN層 CBN Length	全長 L Total Length	柄径 d Shank Diameter	備考 Remarks
BBE-2010S	R 0.1	0.2	0.6	0.2	0.18	0.4	50	6	
BBE-2015S	R 0.15	0.3	0.9	0.3	0.28	0.6	50	6	
BBE-2020S	R 0.2	0.4	1.2	0.4	0.37	0.6	50	6	
BBE-2025S	R 0.25	0.5	1.5	0.5	0.46	0.6	50	6	
BBE-2030S	R 0.3	0.6	1.8	0.6	0.56	0.6	50	6	
BBE-2040S	R 0.4	0.8	2.4	0.8	0.76	1	50	6	
BBE-2050S	R 0.5	1	3	1	0.95	1	50	6	
BBE-2060S	R 0.6	1.2	3.6	1.2	1.15	2	50	6	
BBE-2070S	R 0.7	1.4	4.2	1.4	1.35	2	50	6	
BBE-2075S	R 0.75	1.5	4.5	1.5	1.45	2	50	6	
BBE-2080S	R 0.8	1.6	4.8	1.5	1.55	2	50	6	
BBE-2090S	R 0.9	1.8	5.4	1.5	1.75	2	50	6	
BBE-2100S	R 1	2	6	1.5	1.95	2	50	6	
BBE-2150S	R 1.5	3	9	2	2.95	2	50	6	
BBE-2200S	R 2	4	12	2.5	3.95	2.5	50	6	
BBE-2250S	R 2.5	5	15	3	4.95	3.5	60	6	
BBE-2300S	R 3	6	20	3.5	5.95	3.5	60	6	

※ R 0.1 のみ 1 枚刃仕様となります。 One Flute only for R0.1

BRE-2

CBN 2枚刃コーナーR付エンドミル CBN 2 Flutes Corner R Endmill

- 高硬度材・焼入れ鋼の直彫り加工。
Direct cutting for Highly hardened material and Quenching steel
- 高精度・高品位・長寿命加工が可能。
Possible to process with high accuracy, high quality and long tool life



CBN CBN立方晶窒化ホウ素 Cubic Boron Nitride

刃径の許容差 Flute Diameter Tolerance
D 0~-0.01

柄径の許容差 Shank Diameter Tolerance
d 0~-0.003

ネジレ角0° Twist Angle 0°
(直刃2枚刃) (2 Flutes Straight Endmill)

コーナーR許容差 corner R Tolerance
+0.005~-0.005

●切削条件表はP48に記載

●Cutting conditions are recommended on page 48.

[寸法単位 : mm]

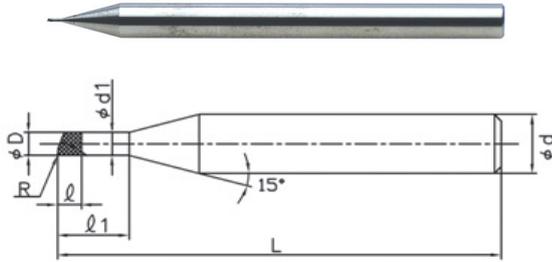
[size : mm]

品番 Code No.	刃径 D Flute Diameter	コーナーR Corner R	有効長 l1 Effective Length	刃長 l Flute Length	首下径 d1 Neck Diameter	CBN層 CBN Length	全長 L Total Length	柄径 d Shank Diameter	備考 Remarks
BRE-203005S	0.3	R 0.05	0.9	0.3	0.26	0.6	50	6	
BRE-204005S	0.4	R 0.05	1.2	0.4	0.36	0.6	50	6	
BRE-205010S	0.5	R 0.1	1.5	0.5	0.46	0.6	50	6	
BRE-210010S	1	R 0.1	3	1	0.95	1	50	6	
BRE-210020S	1	R 0.2	3	1	0.95	1	50	6	
BRE-215010S	1.5	R 0.1	4.5	1.5	1.45	2	50	6	
BRE-215020S	1.5	R 0.2	4.5	1.5	1.45	2	50	6	
BRE-220020S	2	R 0.2	6	1.5	1.95	2	50	6	
BRE-220030S	2	R 0.3	6	1.5	1.95	2	50	6	
BRE-230020S	3	R 0.2	9	2	2.95	2	50	6	
BRE-230030S	3	R 0.3	9	2	2.95	2	50	6	
BRE-230050S	3	R 0.5	9	2	2.95	2	50	6	
BRE-240003S	4	R 0.03	12	2	3.95	2	50	6	
BRE-240020S	4	R 0.2	12	2	3.95	2	50	6	
BRE-240030S	4	R 0.3	12	2	3.95	2	50	6	
BRE-240050S	4	R 0.5	12	2	3.95	2	50	6	
BRE-250003S	5	R 0.03	15	2	4.95	2	60	6	
BRE-250020S	5	R 0.2	15	2	4.95	2	60	6	
BRE-250030S	5	R 0.3	15	2	4.95	2	60	6	
BRE-250050S	5	R 0.5	15	2	4.95	2	60	6	
BRE-260003S	6	R 0.03	20	2	5.95	2	60	6	
BRE-260020S	6	R 0.2	20	2	5.95	2	60	6	
BRE-260030S	6	R 0.3	20	2	5.95	2	60	6	
BRE-260050S	6	R 0.5	20	2	5.95	2	60	6	

BREF-1

CBN 1枚刃コーナーR付エンドミル CBN 1 Flutes Corner R Endmill

- 高硬度材・焼入れ鋼の直彫り加工。
Direct cutting for Highly hardened material and Quenching steel
- 高精度・高品位・長寿命加工が可能。
Possible to process with high accuracy, high quality and long tool life



CBN CBN立方晶窒化ホウ素 Cubic Boron Nitride

刃径の許容差 Flute Diameter Tolerance
D 0~-0.01

柄径の許容差 Shank Diameter Tolerance
d 0~-0.003

ネジレ角0° Twist Angle 0°
(直刃1枚刃) (1 Flutes Straight Endmill)

コーナーR許容差 corner R Tolerance
+0.005~-0.005

●切削条件表はP50に記載

●Cutting conditions are recommended on page 50.

[寸法単位 : mm]

[size : mm]

品番 Code No.	刃径 D Flute Diameter	コーナーR Corner R	有効長 l_1 Effective Length	刃長 l Flute Length	首径 d1 Neck Diameter	CBN層 CBN Length	全長 L Total Length	柄径 d Shank Diameter	備考 Remarks
BREF-101001003	0.1	R 0.01	0.3	0.1	0.09	0.25	50	4	
BREF-101001005	0.1	R 0.01	0.5	0.1	0.09	0.25	50	4	
BREF-102001006	0.2	R 0.01	0.6	0.2	0.18	0.4	50	4	
BREF-102001012	0.2	R 0.01	1.2	0.2	0.18	0.4	50	4	
BREF-102002006	0.2	R 0.02	0.6	0.2	0.18	0.4	50	4	
BREF-102002012	0.2	R 0.02	1.2	0.2	0.18	0.4	50	4	
BREF-103001009	0.3	R 0.01	0.9	0.3	0.28	0.6	50	4	
BREF-103001018	0.3	R 0.01	1.8	0.3	0.28	0.6	50	4	
BREF-103002009	0.3	R 0.02	0.9	0.3	0.28	0.6	50	4	
BREF-103002018	0.3	R 0.02	1.8	0.3	0.28	0.6	50	4	
BREF-104001012	0.4	R 0.01	1.2	0.4	0.37	0.6	50	4	
BREF-104001024	0.4	R 0.01	2.4	0.4	0.37	0.6	50	4	
BREF-104002012	0.4	R 0.02	1.2	0.4	0.37	0.6	50	4	
BREF-104002024	0.4	R 0.02	2.4	0.4	0.37	0.6	50	4	
BREF-105001015	0.5	R 0.01	1.5	0.5	0.46	0.6	50	4	
BREF-105001030	0.5	R 0.01	3	0.5	0.46	0.6	50	4	
BREF-105002015	0.5	R 0.02	1.5	0.5	0.46	0.6	50	4	
BREF-105002030	0.5	R 0.02	3	0.5	0.46	0.6	50	4	
BREF-110001030	1	R 0.01	3	1	0.95	1	50	4	
BREF-110001060	1	R 0.01	6	1	0.95	1	50	4	
BREF-110002030	1	R 0.02	3	1	0.95	1	50	4	
BREF-110002060	1	R 0.02	6	1	0.95	1	50	4	

SBBE-3

切削条件参考

Referential Cutting Conditions

硬 度 Hardness 被削材 Workpiece	~HRC55				~HRC60				~HRC65			
	NAK80、STAVAX等				SKD11等				SKH等			
R	回転数 Revolution	送り速度 Feed	切 込 量 Depth of Cut		回転数 Revolution	送り速度 Feed	切 込 量 Depth of Cut		回転数 Revolution	送り速度 Feed	切 込 量 Depth of Cut	
	min ⁻¹	mm/min	Ad mm	Rd mm	min ⁻¹	mm/min	Ad mm	Rd mm	min ⁻¹	mm/min	Ad mm	Rd mm
0.5	35,000	1,100~1,600	0.02~0.05	0.07	35,000	1,100~1,600	0.02~0.05	0.07	35,000	700~1,200	0.02~0.05	0.07
0.75	30,000	1,300~2,000	0.03~0.06	0.1	30,000	1,200~1,800	0.03~0.06	0.1	30,000	800~1,300	0.03~0.06	0.1
1	20,000	1,600~2,400	0.1 ~0.25	0.3	20,000	1,500~2,200	0.1 ~0.25	0.3	20,000	1,000~1,500	0.1 ~0.2	0.3
1.5	15,000	1,200~1,800	0.1 ~0.25	0.3	15,000	1,200~1,700	0.1 ~0.25	0.3	15,000	800~1,200	0.1 ~0.2	0.3
2	12,000	1,000~1,400	0.2 ~0.3	0.5	12,000	1,000~1,350	0.2 ~0.3	0.5	12,000	600~ 900	0.15~0.25	0.5
2.5	12,000	1,000~1,400	0.2 ~0.3	0.5	12,000	1,000~1,350	0.2 ~0.3	0.5	12,000	600~ 900	0.15~0.25	0.5
3	10,000	1,000~1,400	0.2 ~0.3	0.7	10,000	1,000~1,350	0.2 ~0.3	0.7	10,000	600~ 900	0.15~0.25	0.7

備 考

- (1)オイルミストまたはエアブローをお奨めします。
- (2)回転数と送り速度は、同じ割合で調整してください。
- (3)切込量は荒加工、中仕上加工の最大値を示しております。
必要とする面粗度に応じて切込量及びピックフィード・ピッチを調整してください。
- (4)切込量は、Adは深さ方向、Rdはピックフィード・ピッチを示しております。
- (5)この切削条件表は目安を示すものですので、加工形状、機械の剛性等によって都度調整してください。
- (6)工具突き出し量は、必要最低限でご使用ください。

Remarks

- (1)Oil mist or Air blow is recommendable.
- (2)Adjust Revolution and Feed Speed at the same rate.
- (3)Depth of cut is shown the maximum value in rough cutting and semi finish
Adjust Depth of cut and Pick feed pitch according to required surface roughness.
- (4)Depth of cut is shown as Ad:Axial depth and Rd:Pick feed pitch.
- (5)Adjust the cutting conditions respectively according to Cutting shape and Machine rigidity
since these conditions are shown just as Standard.
- (6)Shorten overhang as much as possible is recommendable.

Tスロット

スクエア

ボール

ラジラス

コーナーC

コーナー
アングル

テーバ

テーバボール

テーバラジラス

テーバ
コーナーC

テーバコーナー
アングル

V溝・面取り

逆テーバ

インナーR

リング

超硬ブランク

ミスミ

SOLID CARBIDE STRAIGHT FLUTE RADIUS END MILLS

超硬直刃ラジラスエンドミル

●2枚刃 -2 FLUTES-

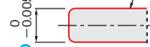
- ボス穴加工用
BSRC / LS-BSRC (ロングシャンク)
- 側面・溝加工用
SREM / LS-SREM (ロングシャンク)



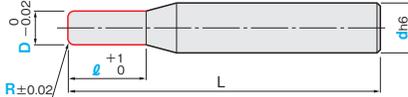
■材質 超微粒子超硬合金

BSRC / LS-BSRC

丸ランド残し P.608
(丸ランド幅=0.03~0.1mm)



SREM / LS-SREM



① 一部に刃が付きます。

加工形状

ラジラス加工

① 指定範囲内の寸法をご指定いただいた場合でも、各寸法組合せにより製作できない場合がございます。

型番	シャンク径 d	ラジラス R		刃長 ℓ		底刃形状 (選択)	全長 L		¥通常単価 1~2本	
		0.005mm単位指定	0.01mm単位指定	0.5mm単位指定	0.5mm単位指定		BSRC	LS-BSRC	BSRC	LS-BSRC
BSRC	3	0.400~ 0.500		0.10 ≤ R ≤ (D-0.2) / 2	0.5~ 1.0	T (中ベコ)	40	60	6,380	8,580
		0.505~ 1.500			0.5~ 5.0		40	60		
		1.505~ 2.000			0.5~10.0		40	60		
		2.005~ 3.000			0.5~15.0		40	60		
		2.005~ 4.000			0.5~20.0		50	80		
LS-BSRC (ロングシャンク)	4	3.005~ 6.000		0.10 ≤ R ≤ (D-0.2) / 2	0.5~20.0	F (フラット)	60	90	7,080	11,710
		4.005~ 8.000			3.0~24.0		60	90		
		6.005~10.000			4.0~28.0		60	90		
		8.005~12.000			5.0~35.0		80	120		
		10.005~16.000			6.0~36.0		80	120		
					8.0~48.0		80	120		
			底刃形状 P.608	100	-	15,380	規格なし			

型番	シャンク径 d	ラジラス R		刃長 ℓ		底刃形状 (選択)	全長 L		¥通常単価 1~2本	
		0.01mm単位指定	0.01mm単位指定	0.5mm単位指定	0.5mm単位指定		SREM	LS-SREM	SREM	LS-SREM
SREM	3	0.40~ 0.50		0.10 ≤ R ≤ (D-0.2) / 2	0.5~ 1.0	T (中ベコ)	40	60	6,380	8,580
		0.51~ 1.50			0.5~ 5.0		40	60		
		1.51~ 2.00			0.5~10.0		40	60		
		2.01~ 3.00			0.5~15.0		40	60		
		2.01~ 4.00			0.5~20.0		50	80		
LS-SREM (ロングシャンク)	4	3.01~ 6.00		0.10 ≤ R ≤ (D-0.2) / 2	0.5~20.0	F (フラット)	60	90	7,080	11,710
		4.01~ 8.00			3.0~24.0		60	90		
		6.01~10.00			4.0~28.0		60	90		
		8.01~12.00			5.0~35.0		80	120		
		10.01~16.00			6.0~36.0		80	120		
					8.0~48.0		80	120		
			底刃形状 P.608	100	-	15,380	規格なし			



Order 注文例

BSRC 6 - 5.005 - 1.00 - 10.0 - F
 型番 シャンク径(d) 刃径(D) ラジラス(R) 刃長(ℓ) 底刃形状

SREM 3 - 1.80 - 0.50 - 4.0 - T
 型番 シャンク径(d) 刃径(D) ラジラス(R) 刃長(ℓ) 底刃形状

1本単位

●BSRC / LS-BSRC
 切削条件 P.660

●SREM / LS-SREM
 切削条件 P.661



Delivery 出荷日

3 日日出荷



ストック A 800円/1本 巻末-5

① 同一サイズ3本以上は一律2,160円



Price 価格

■数量スライド価格 (①1円未満切捨て)

数量	1~2	3~4	5~14	15~
値引率	価格表	7%	16%	お見積り



Alterations 追加加工

コーティングご注文方法・料金詳細 P.656



TS (TSコート) ・ CN (CrNコート) ・ AC (XALコート) 10 日日出荷 ⊗ ストック不可
 DC (DLCコート) 12 日日出荷 ⊗ ストック不可



BSRC 6 - 5.005 - 1.00 - 10.0 - F - TS
 型番 シャンク径(d) 刃径(D) ラジラス(R) 刃長(ℓ) 底刃形状 (TS・AC・DC・CN)



SREM 3 - 1.80 - 0.50 - 4.0 - T - AC
 型番 シャンク径(d) 刃径(D) ラジラス(R) 刃長(ℓ) 底刃形状 (TS・AC・DC・CN)

商品の取扱有無をすぐ確認したい...そんな時は、
 VONAサポートセンターへ ☎0120-343-256
*IP電話からお掛けの場合は巻末-7

●在庫品は、ご希望によりPM6:00迄のご注文で当日出荷致します。
 ●他社ブランド(ミスミ品以外)非在庫品の出荷日カウントは土日祝日を除きます。

ミスミ

SOLID CARBIDE STRAIGHT FLUTE RADIUS END MILLS

超硬直刃ラジラスエンドミル

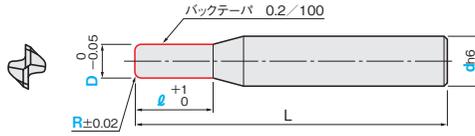
●2枚刃・バックテーパ付タイプ -2 FLUTES・BACK TAPER-

SRRM

LS-SRRM (ロングシャンク)



■材質 超微粒子超硬合金



①一部に刃が付きます。

加工形状

ラジラス加工

①指定範囲内の寸法をご指定いただいた場合でも、各寸法組合せにより製作できない場合がございます。

型番	シャンク径 d	ラジラス R		刃長 ℓ	底刃形状 (選択)	全長 L		¥通常単価 1~2本	
		0.01mm単位指定	0.01mm単位指定			SRRM	LS-SRRM	SRRM	LS-SRRM
SRRM	4	3.01~4.00	0.10 ≤ R ≤ (D-0.2)/2	2.0~15.0	T (中ベコ) F (フラット) 底刃形状 P.608	50	80	7,170	9,670
	6	3.01~6.00		3.0~24.0		60	90	7,170	11,710
	8	4.01~8.00		4.0~28.0		60	90	7,950	11,750
LS-SRRM (ロングシャンク)	10	6.01~10.00		5.0~35.0		80	120	10,200	15,050
	12	8.01~12.00		6.0~36.0		80	120	11,400	17,010
	16	10.01~16.00		8.0~48.0		100	-	16,670	規格なし

1本単位

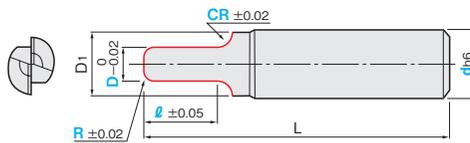
切削条件 P.663

●2枚刃・インナーR付タイプ -2 FLUTES・INNER R-

SRCREM

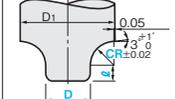


■材質 超微粒子超硬合金



①一部に刃が付きます。

インナーR部詳細図



加工形状

ラジラス加工

①指定範囲内の寸法をご指定いただいた場合でも、各寸法組合せにより製作できない場合がございます。

型番	シャンク径 d	ラジラス R		刃長 ℓ	インナーR CR	底刃形状 (選択)	大径 D1	全長 L	¥通常単価 1~2本
		0.01mm単位指定	0.01mm単位指定						
SRCREM	4	2.01~3.70	0.10 ≤ R ≤ (d-D-0.1)/2	2.0~15.0	0.10 ≤ CR ≤ (d-D-0.1)/2	T (中ベコ) F (フラット) 底刃形状 P.608	2R+D+0.1	50	16,900
	6	3.01~5.70		3.0~15.0				60	17,180
	8	4.01~7.70		4.0~15.0				60	18,320
	10	6.01~9.70		5.0~15.0				80	22,360
	12	8.01~11.70		6.0~15.0				80	24,520
	16	10.01~15.70		8.0~15.0				100	34,000

1本単位

切削条件 P.663



Order 注文例

SRRM 10 - 9.80 - 1.00 - 15.0 - F

型番 シャンク径 (d) 刃径 (D) ラジラス (R) 刃長 (ℓ) 底刃形状

SRCREM 10 - 8.00 - 1.00 - 15.0 - 0.95 - T

型番 シャンク径 (d) 刃径 (D) ラジラス (R) 刃長 (ℓ) インナーR (CR) 底刃形状



Delivery 出荷日

3 日目出荷

ストーク A 800円/1本 巻末-5



Alterations 追加加工

コーティングご注文方法・料金詳細 P.656



TS (TSコート)・CN (Crコート)・AC (XALコート)

10 日目出荷 ※ストーク不可

DC (DLCコート)

12 日目出荷 ※ストーク不可



SRRM 10 - 9.80 - 1.00 - 15.0 - F - TS

型番 シャンク径 (d) 刃径 (D) ラジラス (R) 刃長 (ℓ) 底刃形状 (TS・AC・DC・CN)



SRCREM 10 - 8.00 - 1.00 - 15.0 - 0.95 - T - AC

型番 シャンク径 (d) 刃径 (D) ラジラス (R) 刃長 (ℓ) インナーR (CR) 底刃形状 (TS・AC・DC・CN)



Price 価格

■数量スライド価格 (①1円未満切捨て)

数量	1~2	3~4	5~14	15~
値引率			7%	16%

お見積り

●通常単価・数量スライド単価・出荷日等の最新情報は、ミスミVONA eカタログをご参照ください。
●ご注文の数量によっては、都度納期お見積りとなる場合がございます。
●受注時間により翌日受付扱いになる場合がございます。最新情報はeカタログをご参照ください。

Tスロット

スクエア

ボール

ラジラス

コーナーC

コーナー
アングル

テーバ

テーバボール

テーバラジラス

テーバ
コーナーC

テーバコーナー
アングル

V溝・面取り

逆テーバ

インナーR

リング

超硬ブランク

ミスミ

SOLID CARBIDE STRAIGHT FLUTE RADIUS END MILLS

超硬直刃ラジラスエンドミル

●2枚刃・面取り刃付タイプ -2 FLUTES・CHAMFERING-

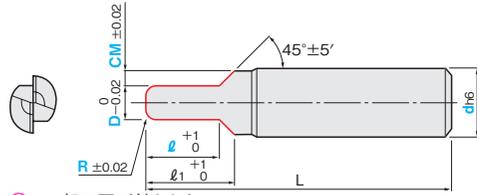
SRCMEM

LS-SRCMEM (ロングシャンク)



■材質 超微粒子超硬合金

①指定範囲内の寸法をご指定いただいた場合でも、各寸法組合せにより製作できない場合がございます。



①一部に刃が付きます。
②外周刃と面取り刃の交点に0.1mm程度のくい込みが付きます。

加工形状

ラジラス加工

型番 SRCMEM / LS-SRCMEM (ロングシャンク)

シャンク径 d	刃径 D	ラジラス R	刃長 l	面取り刃幅 CM	底刃形状 (選択)	刃部 l ₁	全長 L		¥通常単価 1~2本	
							SRCMEM	LS-SRCMEM	SRCMEM	LS-SRCMEM
4	3.00	0.10 ≤ R ≤ (D-0.2)/2	2.0~15.0	0.50 ≤ CM ≤ (d-D)/2	T (中ベコ)	l ₁ = l + CM	50	80	9,320	11,820
6	3.01~5.00		3.0~22.0		F (フラット)		60	90	9,970	11,710
8	4.01~7.00		4.0~26.0		底刃形状 P.608		60	90	11,480	11,750
10	6.01~9.00		5.0~33.0				80	120	14,730	15,050
12	8.01~11.00		6.0~34.0				80	120	16,470	17,010
16	10.01~15.00		8.0~45.0				100	-	21,650	規格なし

1本単位

切削条件 P.663

●2枚刃・首逃がしタイプ -2 FLUTES WITH NECK-

●ボス穴加工用

BSZREM / LS-BSZREM (ロングシャンク)

●側面・溝加工用

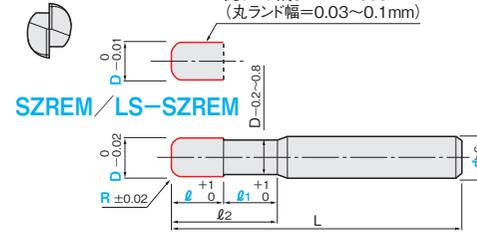
SZREM / LS-SZREM (ロングシャンク)



■材質 超微粒子超硬合金

BSZREM / LS-BSZREM

丸ランド残し P.608
(丸ランド幅=0.03~0.1mm)



①一部に刃が付きます。

加工形状

ラジラス加工

①指定範囲内の寸法をご指定いただいた場合でも、各寸法組合せにより製作できない場合がございます。

型番	シャンク径 d	刃径 D	ラジラス R	刃長* l	首長* l ₁	底刃形状 (選択)	*首下長指定範囲 l ₂	全長 L		¥通常単価 1~2本	
								BSZREM SZREM	LS-BSZREM LS-SZREM	BSZREM SZREM	LS-BSZREM LS-SZREM
BSZREM	4	3.01~4.00	0.10 ≤ R ≤ (D-0.2)/2	3.0~10.0	5 ≤ l ₁ ≤ 20	T (中ベコ)	l + l ₁ ≤ 15	50	80	7,500	10,000
LS-BSZREM (ロングシャンク)	6	3.01~6.00		3.0~19.0		l + l ₁ ≤ 24	60	90	7,500	10,110	
	8	4.01~8.00		3.0~23.0		l + l ₁ ≤ 28	60	90	8,280	10,410	
SZREM	10	6.01~10.00		3.0~30.0		l + l ₁ ≤ 35	80	120	10,530	12,880	
LS-SZREM (ロングシャンク)	12	8.01~12.00		3.0~31.0		l + l ₁ ≤ 36	80	120	11,800	15,340	
	16	10.01~16.00		3.0~43.0		l + l ₁ ≤ 48	100	-	17,240	規格なし	

*刃長(l)と首長(l₁)の組み合わせ寸法は上記の首下長指定範囲内となります。

1本単位

切削条件 P.663



Order
注文例

SRCMEM 10 - 8.00 - 1.00 - 15.0 - 1.00 - T

型番 シャンク径(d) 刃径(D) ラジラス(R) 刃長(l) 面取り刃幅(CM) 底刃形状

SZREM 10 - 9.80 - 1.00 - 10.0 - 20 - T

型番 シャンク径(d) 刃径(D) ラジラス(R) 刃長(l) 首長(l₁) 底刃形状



Delivery
出荷日

3 日日出荷

ストークA 800円/1本 巻末-5

①同一サイズ3本以上は一律2,160円



Alterations
追加加工

コーティングご注文方法・料金詳細 P.656

TS (TSコート)・CN (CrNコート)・AC (XALコート)

10 日日出荷 ⊗ ストーク不可

DC (DLCコート) 12 日日出荷 ⊗ ストーク不可



Price
価格

■数量スライド価格 (①1円未満切捨て)

数量	1~2	3~4	5~14	15~
値引率		7%	16%	

お見積り



SRCMEM 10 - 8.00 - 1.00 - 15.0 - 1.00 - T - TS

型番 シャンク径(d) 刃径(D) ラジラス(R) 刃長(l) 面取り刃幅(CM) 底刃形状 (TS・AC・DC・CN)



SZREM 10 - 9.80 - 1.00 - 10.0 - 20 - T - AC

型番 シャンク径(d) 刃径(D) ラジラス(R) 刃長(l) 首長(l₁) 底刃形状 (TS・AC・DC・CN)