

標準切削条件表

P252

Recommend Cutting Conditions

エンドミル選定表掲載 P25

End Mill Selection Chart

LVS4T

4枚刃ロング刃

4-Flutes Long



汎用

Square

ハイ
ヘリックス
High Helix

ラフィング

Roughing

ボール
エンド
Ball Nose

コーナR

Corner Radius

アルミ用

For Aluminium

特殊
加工用
For Special超硬エンドミル
Carbide End Mills汎用
2枚刃
Square 2Flute

汎用多刃

Square Multi

ハイ
ヘリックス
High Helix

ラフィング

Roughing

ボール
エンド
Ball Nose

コーナR

Corner Radius

コンビネーション
シャンク
Combination

アルミ用

For Aluminium

キー溝用

For Key Way

特殊
加工用
For Specialハイスエンドミル
High Speed Steel End Millsワーク別
選定表Work-Material
Selection Chart炭素鋼
Carbon
Steels

○

合金鋼・工具鋼
Alloy Steels ·
Tool Steels

○

プリハードン鋼
Pre-hardened
Steels

○

ステンレス鋼
Stainless
Steels鋳鉄
Cast Iron

○

調質鋼
Hardened Steels

(35HRC)

(40HRC)

(45HRC)

○

アルミ合金
Aluminium
Alloys

○

チタン合金
Titanium
Alloys

VAN:4VSL・外径×刃長

単位:mm
Unit:mm

外径 Diameter	刃長 Flute Length	全長 Overall Length	柄径 Shank Diameter	在庫 Stock	
3	20	60	6	●	
	30	70	6	●	
	40	80	6	□	
4	20	60	6	●	
	30	70	6	●	
	40	80	6	●	
	50	90	6	□	
5	20	60	6	●	
	30	70	6	●	
	40	80	6	□	
	50	90	6	□	
6	30	70	6	●	
	40	80	6	●	
	50	90	6	●	
	60	100	6	●	
7	30	75	8	●	
	40	85	8	□	
	50	95	8	□	
	60	105	8	□	