

超硬ラフィング4枚刃エンドミル

Micro Grain Carbide Rough Cutting End Mills (Standard) - 4 Flutes

JB



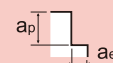
型番 (Number)	刃径 (D)	刃長 (H)	刃数 (T)	シャンク径 (d)	全長 (L)	ユーザー様価格 (Price)
JBR0606	6	15	4	6	50	¥ 3,460
JBR0808	8	20	4	8	60	¥ 6,060
JBR1010	10	30	4	10	75	¥ 9,520
JBR1212	12	32	4	12	75	¥ 12,120
JBR1616	16	45	4	16	100	¥ 24,230
JBR2020	20	50	4	20	100	¥ 32,020

--	--	--	--	--	--	--

--	--	--	--	--	--	--

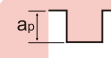
--	--	--	--	--	--	--

側面切削



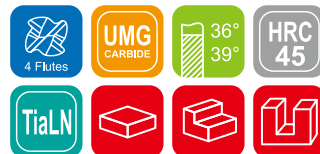
被削材		一般構造用鋼 S45C/SS/FC		プリハードン鋼 SKD		焼き入れ鋼 (HRC48~55)	
切り込み基準		ap:1.5D ae0.4D		ap:1.5D ae0.3D		ap:1.5D ae0.3D	
型番	刃径	回転数(min-1)	送り速度mm/min	回転数(min-1)	送り速度mm/min	回転数(min-1)	送り速度mm/min
JBR0606	6	5308	637	2123	127	1592	72
JBR0808	8	3981	478	1592	119	1194	72
JBR1010	10	3185	764	1274	178	955	115
JBR1212	12	2654	849	1062	212	796	127
JBR1616	16	1990	796	796	191	597	119
JBR2020	20	1592	828	637	204	478	134

溝切削



被削材		一般構造用鋼 S45C/SS/FC		プリハードン鋼 SKD		焼き入れ鋼 (HRC48~55)	
切り込み基準		ap:0.75D		ap:0.5D		ap:0.3D	
型番	刃径	回転数(min-1)	送り速度mm/min	回転数(min-1)	送り速度mm/min	回転数(min-1)	送り速度mm/min
JBR0606	6	5308	318	2123	64	1592	36
JBR0808	8	3981	239	1592	60	1194	36
JBR1010	10	3185	382	1274	89	955	57
JBR1212	12	2654	425	1062	106	796	64
JBR1616	16	1990	398	796	96	597	60
JBR2020	20	1592	414	637	102	478	67

1. 剛性と精度があるホルダーと、マシンをご使用ください。
2. 切削油剤はワークに適した物で、発煙性の少ないのを選定ください。
3. 切削条件はあくまでも目安となります。加工状況に応じてビビリ、異常音、寿命が短い場合は切削条件の調整をしてください。



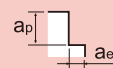
型番 (Number)	刃径 (D)	刃長 (H)	刃数 (T)	シャンク径 (d)	全長 (L)	ユーザー様価格 (Price)
JBRV0606	6	15	4	6	50	¥ 3,810
JBRV0808	8	20	4	8	60	¥ 6,400
JBRV1010	10	30	4	10	75	¥ 10,040
JBRV1212	12	32	4	12	75	¥ 12,980
JBRV1616	16	45	4	16	100	¥ 25,960
JBRV2020	20	50	4	20	100	¥ 34,620

--	--	--	--	--	--	--

--	--	--	--	--	--	--

--	--	--	--	--	--	--

側面切削

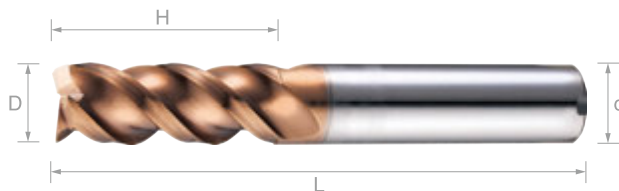


被削材		一般構造用鋼 S45C/SS/FC		プリハードン鋼 SKD		ステンレス SUS		焼き入れ鋼 (HRC48~55)	
切り込み基準		ap:1.5D ae0.3D		ap:1.5D ae0.3D		ap:1.5D ae0.3D		ap:1.5D ae0.3D	
型番	刃径	回転数(min-1)	送り速度mm/min	回転数(min-1)	送り速度mm/min	回転数(min-1)	送り速度mm/min	回転数(min-1)	送り速度mm/min
JBRV0606	6	6900	1380	3185	255	3715	342	2919	210
JBRV0808	8	5175	1242	2389	334	2787	424	2189	263
JBRV1010	10	4140	1325	1911	329	2292	401	1752	280
JBRV1212	12	3450	1242	1592	312	1858	372	1460	263
JBRV1616	16	2588	1553	1194	248	1393	323	1095	215
JBRV2020	20	2070	1656	955	218	1115	276	876	186

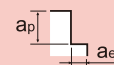
1. 剛性と精度があるホルダーと、マシンをご使用ください。
2. 切削油剤はワークに適した物で、発煙性の少ないのを選定ください。
3. 切削条件はあくまでも目安となります。加工状況に応じてビビリ、異常音、寿命が短い場合は切削条件の調整をしてください。

SEP Micro Grain Carbide End Mills (U-Flute Shape / Stainless . Castiron) - 3 Flutes

[illegible]

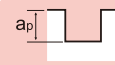


側面切削



被削材		一般構造用鋼 S45C/SS/FC		プリハードン鋼 SKD		ステンレス SUS		チタン合金 Ti6AL		インコネル INCONEL 600	
切り込み基準		ap:1.0D ae0.5D		ap:1.0D ae0.5D		ap:1.0D ae0.5D		ap:1.0D ae0.5D		ap:1.0D ae0.5D	
型番	刃径	回転数(min-1)	送り速度mm/min	回転数(min-1)	送り速度mm/min	回転数(min-1)	送り速度mm/min	回転数(min-1)	送り速度mm/min	回転数(min-1)	送り速度mm/min
JBF0204	2	19108	735	11150	285	12740	315	12740	315	4775	65
JBF0304	3	12730	765	7400	300	8490	330	8490	330	3200	65
JBF0404	4	9550	860	5600	315	6370	375	6370	375	2400	72
JBF0206	2	19108	735	11150	285	12740	315	12740	315	4775	65
JBF0306	3	12730	765	7400	300	8490	330	8490	330	3200	65
JBF0406	4	9550	860	5600	315	6370	375	6370	375	2400	72
JBF0506	5	7640	915	4500	320	5095	380	5095	380	1910	72
JBF0606	6	6370	915	3700	320	4250	380	4250	380	1595	72
JBF0708	7	5460	860	3200	340	3640	410	3640	410	1365	75
JBF0808	8	4780	860	2800	340	3185	410	3185	410	1195	75
JBF0910	9	4250	915	2500	345	2830	435	2830	435	1040	80
JBF1010	10	3820	915	2200	345	2550	435	2550	435	955	80
JBF1112	11	3470	832	2000	300	2310	392	2310	392	868	69
JBF1212	12	3180	765	1900	310	2125	380	2125	380	800	72
JBF1616	16	2390	720	1400	285	1595	340	1595	340	600	72
JBF2020	20	1910	690	1100	270	1275	305	1275	305	480	72

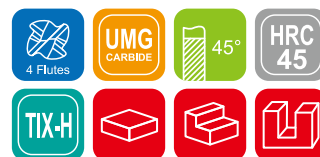
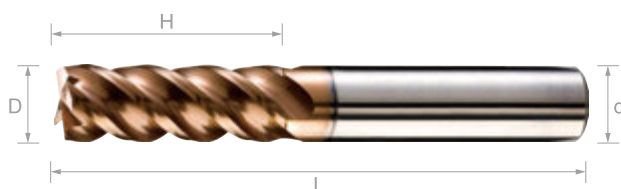
溝切削

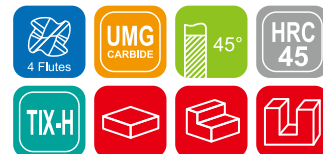
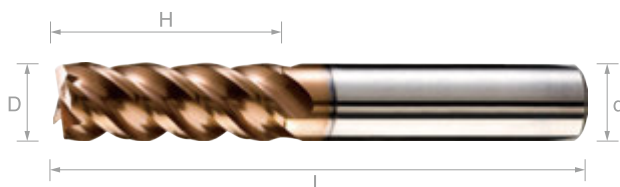


被削材		一般構造用鋼 S45C/SS/FC		プリハードン鋼 SKD		ステンレス SUS		チタン合金 Ti6AL		インコネル INCONEL 600	
切り込み基準		ap:1.0D		ap:1.0D		ap:1.0D		ap:0.5D		ap:0.5D	
型番	刃径	回転数(min-1)	送り速度mm/min	回転数(min-1)	送り速度mm/min	回転数(min-1)	送り速度mm/min	回転数(min-1)	送り速度mm/min	回転数(min-1)	送り速度mm/min
JBF0204	2	17200	375	9870	170	11140	155	11140	155	4290	22
JBF0304	3	11450	440	6660	200	7400	180	7400	180	2880	26
JBF0404	4	8590	510	5040	240	5600	185	5600	185	2160	32
JBF0206	2	17200	375	9870	170	11140	155	11140	155	4290	22
JBF0306	3	11450	440	6660	200	7400	180	7400	180	2880	26
JBF0406	4	8590	510	5040	240	5600	185	5600	185	2160	32
JBF0506	5	6870	560	4050	270	4500	225	4500	225	1720	36
JBF0606	6	5730	630	3330	300	3700	245	3700	245	1440	42
JBF0708	7	4910	615	2880	305	3200	245	3200	245	1230	37
JBF0808	8	4300	615	2520	305	2800	245	2800	245	1080	37
JBF0910	9	3820	615	2250	305	2500	245	2500	245	940	36
JBF1010	10	3430	635	1980	315	2200	255	2200	255	860	36
JBF1112	11	3090	556	1820	291	1990	218	1990	218	780	31
JBF1212	12	2860	570	1710	275	1900	230	1900	230	720	35
JBF1616	16	2150	540	1260	255	1400	210	1400	210	540	32
JBF2020	20	1710	510	990	240	1100	200	1100	200	430	30

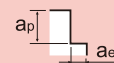
1. 剛性と精度があるホルダーと、マシンをご使用ください。
2. 切削油剤はワークに適した物で、発煙性の少ないのを選定ください。
3. 切削条件はあくまでも目安となります。加工状況に応じてビビリ、異常音、寿命が短い場合は切削条件の調整をしてください。

SEP Micro Grain Carbide End Mills (U-Flute Shape) - 4 Flutes

[illegible]

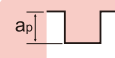


側面切削



被削材		一般構造用鋼 S45C/SS/FC		プリハードン鋼 SKD		ステンレス SUS		チタン合金 Ti6AL		インコネル INCONEL 600	
切り込み基準		ap:1.0D ae0.5D		ap:1.0D ae0.5D		ap:1.0D ae0.5D		ap:1.0D ae0.5D		ap:1.0D ae0.5D	
型番	刃径	回転数(min-1)	送り速度mm/min	回転数(min-1)	送り速度mm/min	回転数(min-1)	送り速度mm/min	回転数(min-1)	送り速度mm/min	回転数(min-1)	送り速度mm/min
JBU0204	2	19108	980	11150	380	12740	420	12740	420	4775	87
JBU0304	3	12730	1020	7400	400	8490	440	8490	440	3200	90
JBU0404	4	9550	1150	5600	420	6370	500	6370	500	2400	96
JBU0206	2	19108	980	11150	380	12740	420	12740	420	4775	87
JBU0306	3	12730	1020	7400	400	8490	440	8490	440	3200	90
JBU0406	4	9550	1150	5600	420	6370	500	6370	500	2400	96
JBU0506	5	7640	1220	4500	430	5095	510	5095	510	1910	96
JBU0606	6	6370	1220	3700	430	4250	510	4250	510	1595	96
JBU0708	7	5460	1150	3200	450	3640	550	3640	550	1365	100
JBU0808	8	4780	1150	2800	450	3185	550	3185	550	1195	100
JBU0910	9	4250	1220	2500	460	2830	580	2830	580	1040	110
JBU1010	10	3820	1220	2200	460	2550	580	2550	580	955	110
JBU1112	11	3470	1109	2000	400	2310	522	2310	522	868	92
JBU1212	12	3180	1020	1900	410	2125	510	2125	510	800	96
JBU1616	16	2390	960	1400	380	1595	450	1595	450	600	96
JBU2020	20	1910	920	1100	360	1275	410	1275	410	480	96

溝切削

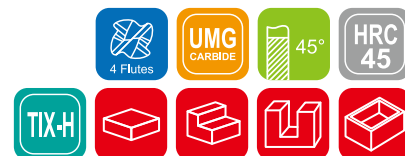
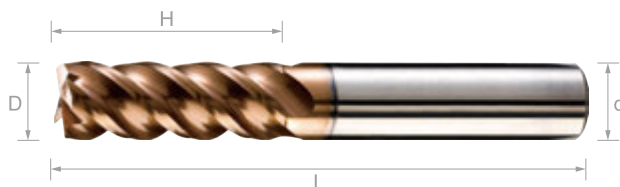


被削材		一般構造用鋼 S45C/SS/FC		プリハードン鋼 SKD		ステンレス SUS		チタン合金 Ti6AL		インコネル INCONEL 600	
切り込み基準		ap:1.0D		ap:1.0D		ap:1.0D		ap:0.5D		ap:0.5D	
型番	刃径	回転数(min-1)	送り速度mm/min	回転数(min-1)	送り速度mm/min	回転数(min-1)	送り速度mm/min	回転数(min-1)	送り速度mm/min	回転数(min-1)	送り速度mm/min
JBU0204	2	17200	500	9870	230	11140	210	11140	210	4290	30
JBU0304	3	11450	590	6660	270	7400	240	7400	240	2880	35
JBU0404	4	8590	680	5040	320	5600	250	5600	250	2160	43
JBU0206	2	17200	500	9870	230	11140	210	11140	210	4290	30
JBU0306	3	11450	590	6660	270	7400	240	7400	240	2880	35
JBU0406	4	8590	680	5040	320	5600	250	5600	250	2160	43
JBU0506	5	6870	750	4050	360	4500	300	4500	300	1720	48
JBU0606	6	5730	840	3330	400	3700	330	3700	330	1440	56
JBU0708	7	4910	820	2880	410	3200	330	3200	330	1230	50
JBU0808	8	4300	820	2520	410	2800	330	2800	330	1080	50
JBU0910	9	3820	820	2250	410	2500	330	2500	330	940	48
JBU1010	10	3430	850	1980	420	2200	340	2200	340	860	48
JBU1112	11	3090	740	1820	388	1990	290	1990	290	780	41
JBU1212	12	2860	760	1710	370	1900	310	1900	310	720	46
JBU1616	16	2150	720	1260	340	1400	280	1400	280	540	43
JBU2020	20	1710	680	990	320	1100	270	1100	270	430	41

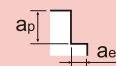
1. 剛性と精度があるホルダーと、マシンをご使用ください。
2. 切削油剤はワークに適した物で、発煙性の少ないのを選定ください。
3. 切削条件はあくまでも目安となります。加工状況に応じてビビリ、異常音、寿命が短い場合は切削条件の調整をしてください。

SEP Micro Grain Carbide End Mills (Long Flute / U-Flute Shape) 45°- 4 Flutes

[illegible]

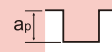


側面切削



被削材		一般構造用鋼 S45C/SS/FC		プリハードン鋼 SKD		ステンレス SUS		チタン合金 Ti6AL		インコネル INCONEL 600	
切り込み基準		ap:1.0D ae0.1D		ap:1.0D ae0.1D		ap:1.0D ae0.1D		ap:1.0D ae0.5D		ap:1.0D ae0.5D	
型番	刃径	回転数(min-1)	送り速度mm/min	回転数(min-1)	送り速度mm/min	回転数(min-1)	送り速度mm/min	回転数(min-1)	送り速度mm/min	回転数(min-1)	送り速度mm/min
JBUL0204	2	20701	742	11146	171	12739	196	12739	196	4800	63
JBUL0304	3	12730	765	7400	200	8490	330	8490	330	3200	67
JBUL0404	4	9550	860	5600	240	6370	375	6370	375	2400	72
JBUL0306	3	12730	765	7400	200	8490	330	8490	330	3200	67
JBUL0406	4	9550	860	5600	240	6370	375	6370	375	2400	72
JBUL0506	5	7640	915	4500	270	5095	380	5095	380	1910	72
JBUL0606	6	6370	915	3700	300	4250	380	4250	380	1595	72
JBUL0808	8	4780	860	2800	310	3185	410	3185	410	1195	75
JBUL1010	10	3820	915	2200	315	2550	435	2550	435	955	82
JBUL1212	12	3180	765	1900	275	2125	380	2125	380	800	82
JBUL1616	16	2390	720	1400	255	1595	335	1595	335	600	72
JBUL2020	20	1910	690	1100	240	1275	305	1275	305	480	72
JBUL2525	25	1520	530	890	187	1020	245	1020	245	380	57

溝切削



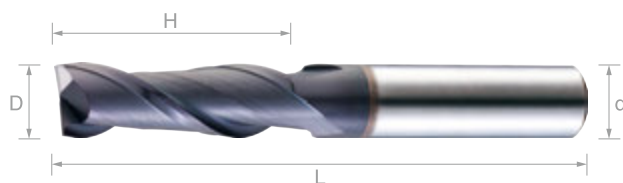
被削材		一般構造用鋼 S45C/SS/FC		プリハードン鋼 SKD		ステンレス SUS		チタン合金 Ti6AL		インコネル INCONEL 600	
切り込み基準		ap:0.3D		ap:0.3D		ap:0.3D		ap:0.3D		ap:0.2D	
型番	刃径	回転数(min-1)	送り速度mm/min	回転数(min-1)	送り速度mm/min	回転数(min-1)	送り速度mm/min	回転数(min-1)	送り速度mm/min	回転数(min-1)	送り速度mm/min
JBUL0204	2	12739	114	7166	56	7962	49	7962	49	3200	12
JBUL0304	3	8493	119	5308	58	5308	51	5308	51	2880	13
JBUL0404	4	6369	126	3981	62	3981	54	3981	54	2160	16
JBUL0306	3	8493	119	5308	58	5308	51	5308	51	2880	13
JBUL0406	4	6369	126	3981	62	3981	54	3981	54	2160	16
JBUL0506	5	5096	161	3185	66	3185	57	3185	57	1720	18
JBUL0606	6	4246	171	2654	70	2654	61	2654	61	1440	21
JBUL0808	8	3185	161	1990	65	1990	57	1990	57	1080	18
JBUL1010	10	2548	161	1592	65	1592	57	1592	57	860	18
JBUL1212	12	2123	144	1327	59	1327	51	1327	51	720	17
JBUL1616	16	1592	136	995	56	995	49	995	49	540	16
JBUL2020	20	1274	129	796	53	796	46	796	46	430	15
JBUL2525	25	1020	102	636	42	636	32	636	32	340	12

1. 剛性と精度があるホルダーと、マシンをご使用ください。
2. 切削油剤はワークに適した物で、発煙性の少ないのを選定ください。
3. 切削条件はあくまでも目安となります。加工状況に応じてビビリ、異常音、寿命が短い場合は切削条件の調整をしてください。

超硬2枚刃エンドミル(35度)

Micro Grain Carbide End Mills (Flute Shape) 35° - 2 Flutes

JB



型番 (Number)	刃径 (D)	刃長 (H)	刃数 (T)	シャンク径 (d)	全長 (L)	ユーザー様価格 (Price)
JBM0104	1	2.5	2	4	50	¥ 1,730
JBM01504	1.5	4	2	4	50	¥ 1,730
JBM0204	2	5	2	4	50	¥ 1,730
JBM02504	2.5	6.5	2	4	50	¥ 1,730
JBM0304	3	8	2	4	50	¥ 1,730
JBM0404	4	10	2	4	50	¥ 1,730
JBM0306	3	8	2	6	50	¥ 2,080
JBM0406	4	10	2	6	50	¥ 2,080
JBM0506	5	13	2	6	50	¥ 2,080
JBM0606	6	15	2	6	50	¥ 2,080
JBM0708	7	20	2	8	60	¥ 4,150
JBM0808	8	20	2	8	60	¥ 4,150
JBM0910	9	25	2	10	75	¥ 6,230
JBM1010	10	30	2	10	75	¥ 6,230
JBM1112	11	32	2	12	75	¥ 8,310
JBM1212	12	32	2	12	75	¥ 8,310
JBM1616	16	45	2	16	100	¥ 22,670
JBM2020	20	50	2	20	100	¥ 33,320

スーパーシリーズ

ラファイン

スクエア

ボール

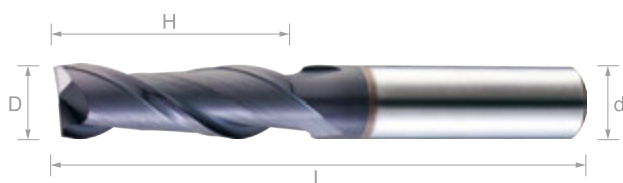
ラジアス

アルミ

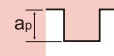
高硬度

その他

ドリル



溝切削



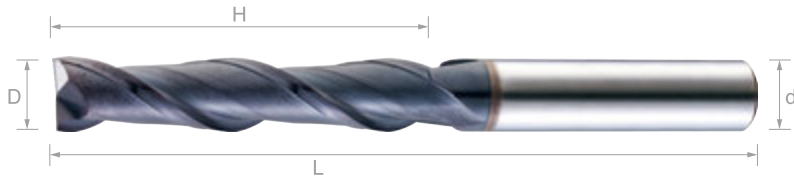
被削材		一般構造用鋼 S45C/SS/FC		合金鋼 SCM		プリハードン鋼 SKD		焼き入れ鋼 SKD NAK HRC45-50		ステンレスSUS304	
切り込み基準		ap0.1D		ap0.1D		ap0.1D		ap0.02D		ap0.1D	
型番	刃径	回転数(min-1)	送り速度mm/min	回転数(min-1)	送り速度mm/min	回転数(min-1)	送り速度mm/min	回転数(min-1)	送り速度mm/min	回転数(min-1)	送り速度mm/min
JBM0104	1	14331	123	12182	88	10748	62	7166	30	9500	65
JBM01504	1.5	10616	125	9023	90	7962	64	5308	41	6369	65
JBM0204	2	7962	118	6768	87	5971	66	3981	40	6000	70
JBM02504	2.5	6369	140	5414	102	4777	80	3185	52	5500	70
JBM0304	3	6369	140	5414	102	4777	80	3185	52	4450	70
JBM0404	4	4777	172	4061	114	3583	86	2389	53	3500	80
JBM0306	3	6369	140	5414	102	4777	80	3185	52	4450	70
JBM0406	4	4777	172	4061	114	3583	86	2389	53	3500	80
JBM0506	5	4140	224	3519	127	3105	99	2070	60	3050	75
JBM0606	6	3450	221	2933	129	2588	104	1725	61	2500	75
JBM0708	7	3400	217	2500	110	2200	88	1450	50	2100	75
JBM0808	8	2588	223	2199	123	1941	101	1294	54	1900	75
JBM0910	9	2300	198	1950	110	1700	85	1130	46	1700	75
JBM1010	10	2070	219	1760	123	1553	96	1035	50	1500	80
JBM1112	11	1880	188	1600	112	1400	84	920	37	1350	80
JBM1212	12	1725	217	1466	126	1294	96	863	48	1200	75
JBM1616	16	1294	191	1100	99	970	85	647	38	935	65
JBM2020	20	1035	151	880	79	776	68	518	32	750	50

1. 剛性と精度があるホルダーと、マシンをご使用ください。
2. 切削油剤はワークに適した物で、発煙性の少ないのを選定ください。
3. 切削条件はあくまでも目安となります。加工状況に応じてビビリ、異常音、寿命が短い場合は切削条件の調整をしてください。

超硬ロング刃2枚刃エンドミル(35度)

Micro Grain Carbide End Mills (Long Flute / Flute Shape) 35° - 2 Flutes

JB



型番 (Number)	刃径 (D)	刃長 (H)	刃数 (T)	シャンク径 (d)	全長 (L)	ユーザー様価格 (Price)
JBML0204	2	10	2	4	50	¥ 1,900
JBML0304	3	15	2	4	60	¥ 1,990
JBML0404	4	20	2	4	60	¥ 1,990
JBML0306	3	15	2	6	60	¥ 2,600
JBML0406	4	20	2	6	60	¥ 2,600
JBML0506	5	25	2	6	75	¥ 2,990
JBML0606	6	30	2	6	75	¥ 2,990
JBML0808	8	40	2	8	100	¥ 6,400
JBML1010	10	45	2	10	100	¥ 8,310
JBML1212	12	50	2	12	100	¥ 11,770
JBML1416	14	70	2	16	150	¥ 30,290
JBML1616	16	70	2	16	150	¥ 30,290
JBML1820	18	75	2	20	150	¥ 47,600
JBML2020	20	75	2	20	150	¥ 47,600
JBML2525	25	75	2	25	150	¥ 90,870
JBML1010S	10	50	2	10	100	¥ 8,310
JBML1212S	12	55	2	12	100	¥ 11,770
JBML1616S	16	80	2	16	150	¥ 30,290
JBML2020S	20	90	2	20	150	¥ 47,600

スーパーシリーズ

ラベンダー

スクエア

ボール

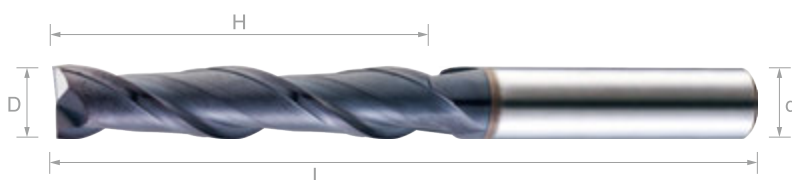
ラジアス

アルミ

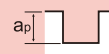
高硬度

その他

ドリル



溝切削



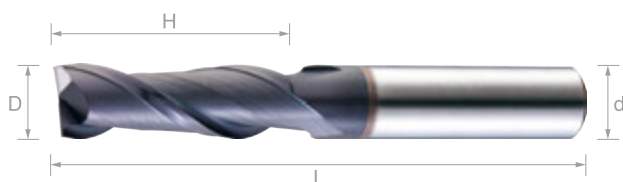
被削材		一般構造用鋼 S45C/SS/FC		合金鋼 SCM		プリハードン鋼 SKD		焼き入れ鋼 SKD NAK HRC45-50		ステンレスSUS304	
切り込み基準		ap0.1D		ap0.1D		ap0.1D		ap0.02D		ap0.1D	
型番	刃径	回転数(min-1)	送り速度mm/min	回転数(min-1)	送り速度mm/min	回転数(min-1)	送り速度mm/min	回転数(min-1)	送り速度mm/min	回転数(min-1)	送り速度mm/min
JBML0204	2	3981	59	3384	43	2986	33	1990	20	6000	63
JBML0304	3	3185	70	2707	51	2389	40	1593	26	4450	63
JBML0404	4	2389	86	2031	57	1792	43	1195	27	3500	72
JBML0306	3	3185	70	2707	51	2389	40	1593	26	4450	63
JBML0406	4	2389	86	2031	57	1792	43	1195	27	3500	72
JBML0506	5	2070	112	1760	64	1553	50	1035	30	3050	68
JBML0606	6	1725	111	1467	65	1294	52	863	31	2500	68
JBML0808	8	1294	112	1100	62	971	51	647	27	1900	68
JBML1010	10	1035	110	880	62	777	48	518	25	1500	72
JBML1212	12	863	109	733	63	647	48	432	24	1200	68
JBML1416	14	735	88	740	63	546	38	360	18	1100	68
JBML1616	16	647	96	550	50	485	43	324	19	935	59
JBML1820	18	575	81	485	44	425	38	283	17	850	54
JBML2020	20	518	76	440	40	388	34	259	16	750	45
JBML2525	25	415	58	350	32	305	25	200	12	600	40
JBML1010S	10	1035	110	880	62	777	48	518	25	1500	65
JBML1212S	12	863	109	733	63	647	48	432	24	1200	61
JBML1616S	16	647	96	550	50	485	43	323	19	935	54
JBML2020S	20	518	76	440	40	388	37	259	16	750	41

1. 剛性と精度があるホルダーと、マシンをご使用ください。
2. 切削油剤はワークに適した物で、発煙性の少ないのを選定ください。
3. 切削条件はあくまでも目安となります。加工状況に応じてビビリ、異常音、寿命が短い場合は切削条件の調整をしてください。

JBD超硬 2 枚刃エンドミル0.1トビ(35度)

Micro Grain Carbide End Mills (Decimal Diameter) 35° - 2 Flutes

JB



型番 (Number)	外径 (D)	刃長 (H)	刃数 (T)	柄径 (d)	全長 (L)	ユーザー様価格 (Price)
JBD00204	0.2	0.5	2	4	50	¥ 3,460
JBD00304	0.3	0.75	2	4	50	¥ 3,460
JBD00404	0.4	1	2	4	50	¥ 3,460
JBD00504	0.5	1.25	2	4	50	¥ 3,460
JBD00604	0.6	1.5	2	4	50	¥ 2,860
JBD00704	0.7	1.75	2	4	50	¥ 2,860
JBD00804	0.8	2	2	4	50	¥ 2,860
JBD00904	0.9	2.25	2	4	50	¥ 2,860
JBD01104	1.1	3	2	4	50	¥ 2,250
JBD01204	1.2	3	2	4	50	¥ 2,250
JBD01304	1.3	4	2	4	50	¥ 2,250
JBD01404	1.4	4	2	4	50	¥ 2,250
JBD01604	1.6	4.5	2	4	50	¥ 2,250
JBD01704	1.7	4.5	2	4	50	¥ 2,250
JBD01804	1.8	5	2	4	50	¥ 2,250
JBD01904	1.9	5	2	4	50	¥ 2,250
JBD02104	2.1	5.5	2	4	50	¥ 2,250
JBD02204	2.2	5.5	2	4	50	¥ 2,250
JBD02304	2.3	6	2	4	50	¥ 2,250
JBD02404	2.4	6	2	4	50	¥ 2,250
JBD02604	2.6	7	2	4	50	¥ 2,250
JBD02704	2.7	7	2	4	50	¥ 2,250
JBD02804	2.8	7.5	2	4	50	¥ 2,250
JBD02904	2.9	7.5	2	4	50	¥ 2,250
JBD03104	3.1	8	2	4	50	¥ 2,250
JBD03204	3.2	8	2	4	50	¥ 2,250
JBD03304	3.3	8.5	2	4	50	¥ 2,250
JBD03404	3.4	8.5	2	4	50	¥ 2,250
JBD03504	3.5	9	2	4	50	¥ 2,250
JBD03604	3.6	9.5	2	4	50	¥ 2,250
JBD03704	3.7	9.5	2	4	50	¥ 2,250
JBD03804	3.8	10	2	4	50	¥ 2,250
JBD03904	3.9	10	2	4	50	¥ 2,250

スーパーシリーズ

ラフベグ

スクエア

ボール

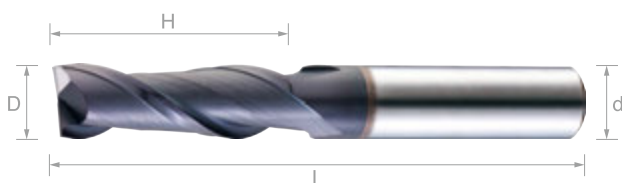
ラジアス

アルミ

高硬度

その他

ドリル

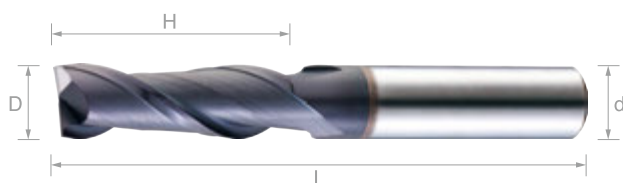


型番 (Number)	外径 (D)	刃長 (H)	刃数 (T)	柄径 (d)	全長 (L)	ユーザー様価格 (Price)
JBD04106	4.1	11	2	6	50	¥ 2,600
JBD04206	4.2	11	2	6	50	¥ 2,600
JBD04306	4.3	11	2	6	50	¥ 2,600
JBD04406	4.4	11	2	6	50	¥ 2,600
JBD04506	4.5	12	2	6	50	¥ 2,600
JBD04606	4.6	12	2	6	50	¥ 2,600
JBD04706	4.7	12	2	6	50	¥ 2,600
JBD04806	4.8	12.5	2	6	50	¥ 2,600
JBD04906	4.9	12.5	2	6	50	¥ 2,600
JBD05106	5.1	13	2	6	50	¥ 2,600
JBD05206	5.2	13	2	6	50	¥ 2,600
JBD05306	5.3	13.5	2	6	50	¥ 2,600
JBD05406	5.4	13.5	2	6	50	¥ 2,600
JBD05506	5.5	14	2	6	50	¥ 2,600
JBD05606	5.6	14.5	2	6	50	¥ 2,600
JBD05706	5.7	14.5	2	6	50	¥ 2,600
JBD05806	5.8	15	2	6	50	¥ 2,600
JBD05906	5.9	15	2	6	60	¥ 2,600
JBD06108	6.1	15.5	2	8	60	¥ 4,760
JBD06208	6.2	15.5	2	8	60	¥ 4,760
JBD06308	6.3	16	2	8	60	¥ 4,760
JBD06408	6.4	16	2	8	60	¥ 4,760
JBD06508	6.5	17	2	8	60	¥ 4,760
JBD06608	6.6	17	2	8	60	¥ 4,760
JBD06708	6.7	17	2	8	60	¥ 4,760
JBD06808	6.8	17.5	2	8	60	¥ 4,760
JBD06908	6.9	17.5	2	8	60	¥ 4,760
JBD07108	7.1	18	2	8	60	¥ 4,760
JBD07208	7.2	18	2	8	60	¥ 4,760
JBD07308	7.3	18.5	2	8	60	¥ 4,760
JBD07408	7.4	18.5	2	8	60	¥ 4,760
JBD07508	7.5	19	2	8	60	¥ 4,760

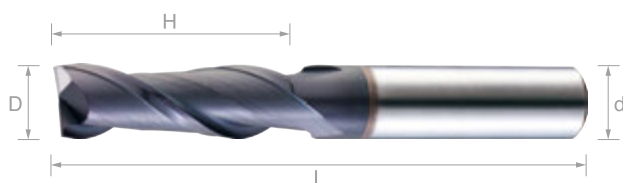
JBD超硬 2 枚刃エンドミル0.1トビ(35度)

Micro Grain Carbide End Mills (Decimal Diameter) 35° - 2 Flutes

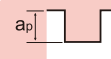
JB



型番 (Number)	外径 (D)	刃長 (H)	刃数 (T)	柄径 (d)	全長 (L)	ユーザー様価格 (Price)
JBD07608	7.6	20	2	8	60	¥ 4,760
JBD07708	7.7	20	2	8	60	¥ 4,760
JBD07808	7.8	20	2	8	60	¥ 4,760
JBD07908	7.9	20	2	8	60	¥ 4,760
JBD08110	8.1	23	2	10	75	¥ 7,620
JBD08210	8.2	23	2	10	75	¥ 7,620
JBD08310	8.3	23	2	10	75	¥ 7,620
JBD08410	8.4	23	2	10	75	¥ 7,620
JBD08510	8.5	23	2	10	75	¥ 7,620
JBD08610	8.6	23	2	10	75	¥ 7,620
JBD08710	8.7	23	2	10	75	¥ 7,620
JBD08810	8.8	23	2	10	75	¥ 7,620
JBD08910	8.9	23	2	10	75	¥ 7,620
JBD09110	9.1	25	2	10	75	¥ 7,620
JBD09210	9.2	25	2	10	75	¥ 7,620
JBD09310	9.3	25	2	10	75	¥ 7,620
JBD09410	9.4	25	2	10	75	¥ 7,620
JBD09510	9.5	25	2	10	75	¥ 7,620
JBD09610	9.6	25	2	10	75	¥ 7,620
JBD09710	9.7	25	2	10	75	¥ 7,620
JBD09810	9.8	25	2	10	75	¥ 7,620
JBD09910	9.9	25	2	10	75	¥ 7,620
JBD10112	10.1	30	2	12	75	¥ 10,820
JBD10212	10.2	30	2	12	75	¥ 10,820
JBD10312	10.3	30	2	12	75	¥ 10,820
JBD10412	10.4	30	2	12	75	¥ 10,820
JBD10512	10.5	30	2	12	75	¥ 10,820
JBD10612	10.6	30	2	12	75	¥ 10,820
JBD10712	10.7	30	2	12	75	¥ 10,820
JBD10812	10.8	30	2	12	75	¥ 10,820
JBD10912	10.9	30	2	12	75	¥ 10,820



溝切削



被削材		一般構造用鋼 S45C/SS/FC		合金鋼 SCM		プリハードン鋼 SKD		焼き入れ鋼 SKD NAK HRC45-50		ステンレスSUS304	
切り込み基準		ap0.1D		ap0.1D		ap0.1D		ap0.02D		AP:0.1D	
型番	刃径	回転数(min-1)	送り速度mm/min	回転数(min-1)	送り速度mm/min	回転数(min-1)	送り速度mm/min	回転数(min-1)	送り速度mm/min	回転数	送り
JBD0104	1↓	14331	98	12182	70	10748	50	7166	27	9500	52
JBD0204	1~2	7962	118	6768	87	5971	66	3981	40	6000	70
JBD0304	2~3	6369	140	5414	102	4777	80	3185	52	4450	70
JBD0404	3~4	4777	172	4061	114	3583	86	2389	53	3500	80
JBD0506	4~5	4140	224	3519	127	3105	99	2070	60	3050	75
JBD0606	5~6	3450	221	2933	129	2588	104	1725	61	2500	75
JBD0708	6~7	3400	217	2500	110	2200	88	1450	50	2100	75
JBD0808	7~8	2588	223	2199	123	1941	101	1294	54	1900	75
JBD0910	8~9	2300	198	1950	110	1700	85	1130	46	1700	75
JBD1010	9~10	2070	219	1760	123	1553	96	1035	50	1500	80
JBD1112	10~11	1880	188	1600	112	1400	84	920	37	1350	80

1. 剛性と精度があるホルダーと、マシンをご使用ください。
2. 切削油剤はワークに適した物で、発煙性の少ないのを選定ください。
3. 切削条件はあくまでも目安となります。加工状況に応じてビビリ、異常音、寿命が短い場合は切削条件の調整をしてください。

超硬4枚刃エンドミル(35度)

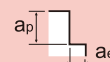
Micro Grain Carbide End Mills (Flute Shape) 35° - 4 Flutes

JB



型番 (Number)	刃径 (D)	刃長 (H)	刃数 (T)	シャンク径 (d)	全長 (L)	ユーザー様価格 (Price)
JBE0104	1	2.5	4	4	50	¥ 1,730
JBE01504	1.5	4	4	4	50	¥ 1,730
JBE0204	2	5	4	4	50	¥ 1,730
JBE02504	2.5	6.5	4	4	50	¥ 1,730
JBE0304	3	8	4	4	50	¥ 1,730
JBE0404	4	10	4	4	50	¥ 1,730
JBE0306	3	8	4	6	50	¥ 2,080
JBE0406	4	10	4	6	50	¥ 2,080
JBE0506	5	13	4	6	50	¥ 2,080
JBE0606	6	15	4	6	50	¥ 2,080
JBE0708	7	20	4	8	60	¥ 4,150
JBE0808	8	20	4	8	60	¥ 4,150
JBE0910	9	25	4	10	75	¥ 6,230
JBE1010	10	30	4	10	75	¥ 6,230
JBE1112	11	32	4	12	75	¥ 8,310
JBE1212	12	32	4	12	75	¥ 8,310
JBE1616	16	45	4	16	100	¥ 22,670
JBE2020	20	50	4	20	100	¥ 33,320

側面切削



被削材		一般構造用鋼S45C/SS/FC		合金鋼 SCM		ステンレス SUS		プリハードン鋼SKD		焼き入れ鋼 SKD NAK HRC45-50	
切り込み基準		ap:1.0D ae0.1D		ap:1.0D ae0.1D		ap:1.0D ae0.1D		ap:1.0D ae0.1D		ap:1.0D ae0.1D	
型番	刃径	回転数(min-1)	送り速度mm/min	回転数(min-1)	送り速度mm/min	回転数(min-1)	送り速度mm/min	回転数(min-1)	送り速度mm/min	回転数(min-1)	送り速度mm/min
JBE0104	1	31847	892	25478	713	19108	764	17516	420	15924	255
JBE01504	1.5	21231	594	16985	476	12739	510	11677	280	10616	170
JBE0204	2	15924	701	12739	561	9554	573	8758	280	7962	159
JBE02504	2.5	12738	560	10191	448	7643	458	7006	224	6369	127
JBE0304	3	10616	722	8493	577	6369	433	5839	210	5308	149
JBE0404	4	7962	828	6369	662	4777	459	4379	210	3981	159
JBE0306	3	10616	722	8493	577	6369	433	5839	210	5308	149
JBE0406	4	7962	828	6369	662	4777	459	4379	210	3981	159
JBE0506	5	6369	662	5096	530	3822	688	3503	168	3185	127
JBE0606	6	5308	786	4246	628	3185	408	2919	187	2654	138
JBE0708	7	4550	682	3640	546	2730	355	2500	162	2270	113
JBE0808	8	3981	828	3185	662	2389	382	2189	193	1990	135
JBE0910	9	3530	706	2830	566	2120	340	1900	171	1770	120
JBE1010	10	3135	764	2548	611	1911	382	1752	210	1592	127
JBE1112	11	2900	696	2300	552	1730	346	1590	190	1440	115
JBE1212	12	2654	849	2123	679	1592	350	1460	234	1327	159
JBE1616	16	1990	637	1592	510	1194	287	1095	219	995	159
JBE2020	20	1592	764	1274	611	955	497	876	210	796	159

1. 剛性と精度があるホルダーと、マシンをご使用ください。
2. 切削油剤はワークに適した物で、発煙性の少ないのを選定ください。
3. 切削条件はあくまでも目安となります。加工状況に応じてビビリ、異常音、寿命が短い場合は切削条件の調整をしてください。



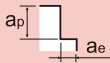
型番 (Number)	刃径 (D)	刃長 (H)	刃数 (T)	シャンク径 (d)	全長 (L)	ユーザー様価格 (Price)
JBEL0204	2	10	4	4	50	¥ 1,900
JBEL0304	3	15	4	4	60	¥ 1,990
JBEL0404	4	20	4	4	60	¥ 1,990
JBEL0306	3	15	4	6	60	¥ 2,600
JBEL0406	4	20	4	6	60	¥ 2,600
JBEL0506	5	25	4	6	75	¥ 2,990
JBEL0606	6	30	4	6	75	¥ 2,990
JBEL0808	8	40	4	8	100	¥ 6,400
JBEL1010	10	45	4	10	100	¥ 8,310
JBEL1212	12	50	4	12	100	¥ 11,770
JBEL1416	14	70	4	16	150	¥ 30,290
JBEL1616	16	70	4	16	150	¥ 30,290
JBEL1820	18	75	4	20	150	¥ 47,600
JBEL2020	20	75	4	20	150	¥ 47,600
JBEL2525	25	75	4	25	150	¥ 90,870
JBEL1010S	10	50	4	10	100	¥ 8,310
JBEL1212S	12	55	4	12	100	¥ 11,770
JBEL1616S	16	80	4	16	150	¥ 30,290
JBEL2020S	20	90	4	20	150	¥ 47,600

超硬ロング刃4枚刃エンドミル(35度)

Micro Grain Carbide End Mills (Long Flute / Flute Shape) 35° - 4 Flutes

JB

側面切削



被削材		一般構造用鋼 S45C/SS/FC		合金鋼 SCM		ステンレス SUS		プリハードン鋼 SKD		焼き入れ鋼 SKD NAK HRC45-50	
切り込み基準		ap:1.0D ae0.1D		ap:1.0D ae0.1D		ap:1.0D ae0.1D		ap:1.0D ae0.1D		ap:1.0D ae0.1D	
型番	刃径	回転数(min-1)	送り速度mm/min	回転数(min-1)	送り速度mm/min	回転数(min-1)	送り速度mm/min	回転数(min-1)	送り速度mm/min	回転数(min-1)	送り速度mm/min
JBEL0204	2	7962	350	6370	281	4777	286	4379	140	3981	80
JBEL0304	3	5308	361	4246	289	3185	216	2920	105	2654	75
JBEL0404	4	3981	414	3185	331	2388	230	2190	105	1990	80
JBEL0306	3	530	361	4246	289	3185	216	2920	105	2654	75
JBEL0406	4	3981	414	3185	331	2388	230	2190	105	1990	80
JBEL0506	5	3185	331	2548	265	1911	344	1750	84	1592	64
JBEL0606	6	2654	393	2123	314	1593	204	1460	94	1327	69
JBEL0808	8	1990	414	1592	331	1195	191	1095	97	995	68
JBEL1010	10	1567	383	1274	306	956	191	876	10	796	64
JBEL1212	12	1327	425	1062	340	796	175	730	117	663	80
JBEL1416	14	1137	363	910	291	682	150	625	100	568	68
JBEL1616	16	995	318	796	255	597	144	548	110	497	80
JBEL1820	18	885	283	708	227	530	117	486	98	443	53
JBEL2020	20	796	382	637	306	478	249	438	105	398	80
JBEL2525	25	635	203	510	163	382	84	350	70	318	48

1. 剛性と精度があるホルダーと、マシンをご使用ください。
2. 切削油剤はワークに適した物で、発煙性の少ないのを選定ください。
3. 切削条件はあくまでも目安となります。加工状況に応じてビビリ、異常音、寿命が短い場合は切削条件の調整をしてください。

スーパーシリーズ

ラジエング

スクエア

ボール

ラジアス

アルミ

高硬度

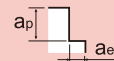
その他

ドリル



型番 (Number)	刃径 (D)	刃長 (H)	刃数 (T)	シャンク径 (d)	全長 (L)	ユーザー様価格 (Price)
JBES0306	3	8	4	6	75	¥ 2,990
JBES0406	4	10	4	6	75	¥ 2,990
JBES0506	5	13	4	6	75	¥ 2,990
JBES0606	6	15	4	6	75	¥ 2,990
JBES0808	8	20	4	8	100	¥ 6,400
JBES1010	10	25	4	10	100	¥ 8,310
JBES1212	12	32	4	12	100	¥ 11,770
JBES1616	16	45	4	16	150	¥ 30,290
JBES2020	20	50	4	20	150	¥ 47,600

側面切削



被削材		一般構造用鋼 S45C/SS/FC		合金鋼 SCM		ステンレス SUS		プリハードン鋼 SKD		焼き入れ鋼 SKD NAK HRC45-50	
切り込み基準		ap:1.0D ae0.1D		ap:1.0D ae0.1D		ap:1.0D ae0.1D		ap:1.0D ae0.1D		ap:1.0D ae0.1D	
型番	刃径	回転数(min-1)	送り速度mm/min	回転数(min-1)	送り速度mm/min	回転数(min-1)	送り速度mm/min	回転数(min-1)	送り速度mm/min	回転数(min-1)	送り速度mm/min
JBES0306	3	10616	650	8493	519	6369	389	5839	189	5308	134
JBES0406	4	7962	745	6369	595	4777	413	4379	189	3981	143
JBES0506	5	6369	596	5096	477	3822	619	3503	151	3185	114
JBES0606	6	5308	707	4246	565	3185	367	2919	168	2654	124
JBES0808	8	3981	745	3185	595	2389	343	2189	173	1990	121
JBES1010	10	3135	687	2548	550	1911	343	1752	189	1592	114
JBES1212	12	2654	764	2123	611	1592	315	1460	210	1327	143
JBES1616	16	1990	573	1592	459	1194	258	1095	197	995	143
JBES2020	20	1592	687	1274	550	955	447	876	189	796	143

1. 剛性と精度があるホルダーと、マシンをご使用ください。
2. 切削油剤はワークに適した物で、発煙性の少ないのを選定ください。
3. 切削条件はあくまでも目安となります。加工状況に応じてビビリ、異常音、寿命が短い場合は切削条件の調整をしてください。

超硬ボール2枚刃エンドミル
Micro Grain Carbide Ball Nose End Mills (Standard) - 2 Flutes

JB



型番 (Number)	ボール半径 (R)	刃径 (D)	刃長 (H)	刃数 (T)	シャンク径 (d)	全長 (L)	ユーザー様価格 (Price)
JBB0104	0.5R	1	2	2	4	50	¥ 1,990
JBB01204	0.6R	1.2	2.4	2	4	50	¥ 1,990
JBB01504	0.75R	1.5	3	2	4	50	¥ 1,990
JBB0204	1.0R	2	4	2	4	50	¥ 1,990
JBB02504	1.25R	2.5	5	2	4	50	¥ 1,990
JBB0304	1.5R	3	6	2	4	50	¥ 1,990
JBB03504	1.75R	3.5	7	2	4	50	¥ 1,990
JBB0404	2.0R	4	8	2	4	50	¥ 1,990
JBB0206	1.0R	2	4	2	6	50	¥ 2,510
JBB02506	1.25R	2.5	5	2	6	50	¥ 2,510
JBB0306	1.5R	3	6	2	6	50	¥ 2,510
JBB0406	2.0R	4	8	2	6	50	¥ 2,510
JBB0506	2.5R	5	10	2	6	50	¥ 2,510
JBB05506	2.75R	5.5	11	2	6	50	¥ 2,510
JBB0606	3.0R	6	12	2	6	50	¥ 2,510
JBB0708	3.5R	7	14	2	8	60	¥ 5,020
JBB0808	4.0R	8	16	2	8	60	¥ 5,020
JBB0910	4.5R	9	18	2	10	75	¥ 7,620
JBB1010	5.0R	10	20	2	10	75	¥ 7,620
JBB1212	6.0R	12	24	2	12	75	¥ 10,040
JBB1616	8.0R	16	32	2	16	100	¥ 25,960
JBB2020	10.0R	20	40	2	20	100	¥ 36,350

スーパーシリーズ

ラベンダー

スクエア

ボール

ラジアス

アルミ

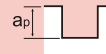
高硬度

その他

ドリル



溝切削



被削材		一般構造用鋼 S45C/SS/FC			合金鋼 SCM ステンレス SUS			プリハードン鋼 SKD焼き入れ鋼 (HRC36-50)		
型番	R	回転数(min-1)	送り速度mm/min	ap	回転数(min-1)	送り速度mm/min	ap	回転数(min-1)	送り速度mm/min	ap
JBB0104	0.5R	31847	637	0.05	25478	397	0.05	25478	290	0.05
JBB01204	0.6R	26539	530	0.06	21231	340	0.06	21231	233	0.06
JBB01504	0.75R	21231	510	0.075	16985	333	0.075	16985	296	0.075
JBB0204	1R	17516	631	0.2	12739	408	0.2	12739	306	0.1
JBB02504	1.25R	14013	645	0.125	10191	408	0.125	10191	306	0.125
JBB0304	1.5R	11677	654	0.3	8493	408	0.3	8493	306	0.15
JBB03504	1.75R	9099	510	0.35	7280	364	0.35	7280	262	0.175
JBB0404	2R	8758	666	0.4	6369	446	0.4	6369	382	0.2
JBB0206	1R	17516	631	0.2	12739	408	0.2	12739	306	0.1
JBB02506	1.25R	14013	645	0.125	10191	408	0.125	10191	306	0.125
JBB0306	1.5R	11677	654	0.3	8493	408	0.3	8493	306	0.15
JBB0406	2R	8758	666	0.4	6369	446	0.4	6369	382	0.2
JBB0506	2.5R	7006	673	0.5	5096	459	0.5	5096	387	0.25
JBB05506	2.75R	5790	579	0.525	4632	417	0.525	4632	385	0.2625
JBB0606	3R	5839	677	0.6	4246	467	0.6	4246	382	0.3
JBB0708	3.5R	4550	524	0.625	3640	400	0.625	3640	3276	0.3125
JBB0808	4R	4379	744	0.8	3185	573	0.8	3185	446	0.4
JBB0910	4.5R	3540	602	0.825	2830	509	0.825	2830	396	0.4125
JBB1010	5R	3503	771	1	2548	510	1	2548	448	0.5
JBB1212	6R	2919	701	1.2	2123	467	1.2	2123	425	0.6
JBB1616	8R	2189	525	1.6	1592	382	1.6	1592	318	0.8
JBB2020	10R	1752	438	2	1274	280	2	1274	255	1

1. 剛性と精度があるホルダーと、マシンをご使用ください。
2. 切削油剤はワークに適した物で、発煙性の少ないのを選定ください。
3. 切削条件はあくまでも目安となります。加工状況に応じてビビリ、異常音、寿命が短い場合は切削条件の調整をしてください。

超硬ボールロングシャンク2枚刃エンドミル

Micro Grain Carbide Ball Nose End Mills (Long Shank) - 2 Flutes

JB



型番 (Number)	ボール半径 (R)	刃径 (D)	刃長 (H)	刃数 (T)	シャンク径 (d)	全長 (L)	ユーザー様価格 (Price)
JBBL0204	1.0R	2	4	2	4	75	¥ 2,470
JBBL0304	1.5R	3	6	2	4	75	¥ 2,470
JBBL0404	2.0R	4	8	2	4	75	¥ 2,470
JBBL0206	1.0R	2	4	2	6	75	¥ 3,810
JBBL0306	1.5R	3	6	2	6	75	¥ 3,810
JBBL0406	2.0R	4	8	2	6	75	¥ 3,810
JBBL0506	2.5R	5	10	2	6	75	¥ 3,810
JBBL0606	3.0R	6	12	2	6	75	¥ 3,810
JBBL0808	4.0R	8	16	2	8	100	¥ 7,360
JBBL1010	5.0R	10	20	2	10	100	¥ 9,950
JBBL1212	6.0R	12	24	2	12	100	¥ 13,850
JBBL1616	8.0R	16	32	2	16	150	¥ 35,480
JBBL2020	10.0R	20	40	2	20	150	¥ 53,660
JBBL0808S	4.0R	8	16	2	8	150	¥ 10,380
JBBL1010S	5.0R	10	20	2	10	150	¥ 12,980
JBBL1212S	6.0R	12	24	2	12	150	¥ 18,170

溝切削



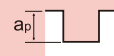
被削材	一般構造用鋼 S45C/SS/FC				合金鋼 SCM ステンレス SUS			プリハードン鋼 SKD焼き入れ鋼 (HRC36-50)		
型番	R	回転数(min-1)	送り速度mm/min	ap	回転数(min-1)	送り速度mm/min	ap	回転数(min-1)	送り速度mm/min	ap
JBBL0204	1R	17516	631	0.2	12739	408	0.2	12739	306	0.1
JBBL0304	1.5R	11677	654	0.3	8493	408	0.3	10191	306	0.15
JBBL0404	2R	8758	666	0.4	6369	446	0.4	6369	382	0.2
JBBL0206	1R	17516	631	0.2	12739	408	0.2	12739	306	0.1
JBBL0306	1.5R	11677	654	0.3	8493	408	0.3	10191	306	0.15
JBBL0406	2R	8758	666	0.4	6369	446	0.4	6369	382	0.2
JBBL0506	2.5R	7006	673	0.5	5096	459	0.5	5096	387	0.25
JBBL0606	3R	5839	677	0.6	4246	467	0.6	4246	382	0.3
JBBL0808	4R	4379	744	0.8	3185	573	0.8	3185	446	0.4
JBBL1010	5R	3503	771	1	2548	510	1	2548	448	0.5
JBBL1212	6R	2919	701	1.2	2123	467	1.2	2123	425	0.6
JBBL1616	8R	2189	525	1.6	1592	382	1.6	1592	318	0.8
JBBL2020	10R	1752	438	2	1274	280	2	1274	255	1

1. 剛性と精度があるホルダーと、マシンをご使用ください。
2. 切削油剤はワークに適した物で、発煙性の少ないのを選定ください。
3. 切削条件はあくまでも目安となります。加工状況に応じてビバリ、異常音、寿命が短い場合は切削条件の調整をしてください。



型番 (Number)	ボール半径 (R)	刃径 (D)	刃長 (H)	有効長 (NL)	刃数 (T)	シャンク径 (d)	全長 (L)	ユーザー様価格 (Price)
JBNN0104	0.5R	1	1	4	2	4	50	¥ 3,460
JBNN0107	0.5R	1	1	7	2	4	50	¥ 3,460
JBNN01506	0.75R	1.5	1.5	6	2	4	50	¥ 3,460
JBNN01510	0.75R	1.5	1.5	10	2	4	50	¥ 3,460
JBNN0208	1R	2	2	8	2	4	50	¥ 3,460
JBNN0212	1R	2	2	12	2	4	50	¥ 3,460
JBNN0218	1R	2	2	18	2	4	50	¥ 3,460
JBNN02510	1.25R	2.5	2.5	10	2	4	50	¥ 3,460
JBNN02520	1.25R	2.5	2.5	20	2	4	50	¥ 3,460
JBNN0312	1.5R	3	3	12	2	4	50	¥ 3,460
JBNN0320	1.5R	3	3	20	2	6	50	¥ 4,330
JBNN0416	2R	4	4	16	2	6	50	¥ 4,330
JBNN0425	2R	4	4	25	2	6	50	¥ 4,330

溝切削



被削材		一般構造用鋼 S45C/SS/FC		合金鋼 SCM ステンレス SUS		プリハードン鋼 SKD焼き入れ鋼 (HRC36-50)	
切り込み基準		ap0.1D		ap0.1D		ap0.05D	
型番	R	回転数(min-1)	送り速度mm/min	回転数(min-1)	送り速度mm/min	回転数(min-1)	送り速度mm/min
JBNN0104	0.50	28660	573	22930	357	22930	261
JBNN0107	0.50	28660	573	22930	357	22930	261
JBNN01506	0.75	19108	459	15287	300	15287	267
JBNN01510	0.75	19108	459	15287	300	15287	267
JBNN0208	1.00	15446	618	11146	357	9554	306
JBNN0212	1.00	15446	618	11146	357	9554	306
JBNN0218	1.00	15446	618	11146	357	9554	306
JBNN02510	1.25	12611	580	9172	367	9172	276
JBNN02520	1.25	12611	580	9172	367	9172	276
JBNN0312	1.50	10510	589	7643	638	7643	276
JBNN0320	1.50	10510	589	7643	638	7643	276
JBNN0416	2.00	7962	637	5573	424	4777	287
JBNN0425	2.00	7962	637	5573	424	4777	287

1. 剛性と精度があるホルダーと、マシンをご使用ください。
2. 切削油剤はワークに適した物で、発煙性の少ないのを選定ください。
3. 切削条件はあくまでも目安となります。加工状況に応じてビビリ、異常音、寿命が短い場合は切削条件の調整をしてください。

超硬ボールネックタイプ2枚刃エンドミル

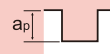
Micro Grain Carbide Ball Nose End Mills (Long Neck) - 2 Flutes

JB



型番 (Number)	ボール半径 (R)	刃径 (D)	刃長 (H)	有効長 (NL)	刃数 (T)	シャンク径 (d)	全長 (L)	ユーザー様価格 (Price)
JBNNL0108	0.5R	1	1.5	8	2	4	50	¥ 3,460
JBNNL0112	0.5R	1	1.5	12	2	4	50	¥ 3,460
JBNNL01511	0.75R	1.5	2.5	11	2	4	50	¥ 3,460
JBNNL01519	0.75R	1.5	2.5	19	2	4	50	¥ 3,460
JBNNL0211	1R	2	3	11	2	4	50	¥ 3,460
JBNNL0219	1R	2	3	19	2	4	50	¥ 3,460
JBNNL0223	1R	2	3	23	2	4	50	¥ 3,460
JBNNL02516	1.25R	2.5	3.5	16	2	4	50	¥ 3,460
JBNNL02524	1.25R	2.5	3.5	24	2	4	60	¥ 3,890
JBNNL0316	1.5R	3	4.5	16	2	6	60	¥ 4,500
JBNNL0325	1.5R	3	4.5	25	2	6	75	¥ 5,540
JBNNL0426	2R	4	6	26	2	6	75	¥ 5,540
JBNNL0436	2R	4	6	36	2	6	75	¥ 5,540

溝切削



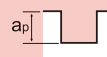
被削材		一般構造用鋼 S45C/SS/FC		合金鋼 SCM ステンレス SUS		プリハー ドン鋼 SKD焼き入れ鋼 (HRC36-50)	
切り込み基準		ap0.1D		ap0.1D		ap0.05D	
型番	R	回転数(min-1)	送り速度mm/min	回転数(min-1)	送り速度mm/min	回転数(min-1)	送り速度mm/min
JBNNL0108	0.50	22928	458	18344	286	18344	209
JBNNL0112	0.50	22928	458	18344	286	18344	209
JBNNL01511	0.75	15286	367	12230	240	12230	213
JBNNL01519	0.75	15286	367	12230	240	12230	213
JBNNL0211	1.00	12356	494	8916	286	7643	245
JBNNL0219	1.00	12356	494	8916	286	7643	245
JBNNL0223	1.00	12356	494	8916	286	7643	245
JBNNL02516	1.25	10088	464	7337	293	7338	221
JBNNL02524	1.25	10088	464	7337	293	7338	221
JBNNL0316	1.50	8408	471	6114	510	6445	221
JBNNL0325	1.50	8408	471	6114	510	6445	221
JBNNL0426	2.00	6369	509	4459	339	3821	230
JBNNL0436	2.00	6369	509	4459	339	3821	230

1. 剛性と精度があるホルダーと、マシンをご使用ください。
2. 切削油剤はワークに適した物で、発煙性の少ないのを選定ください。
3. 切削条件はあくまでも目安となります。加工状況に応じてビビリ、異常音、寿命が短い場合は切削条件の調整をしてください。



型番 (Number)	ボール半径 (R)	テーパー角	刃長 (H)	有効長 (NL)	大径 (D)	刃数 (T)	シャック径 (d)	全長 (L)	ユーザー価格 (Price)
JBNT1006	1R	3°	4	42	5.98	2	6	100	¥ 7,360
JBNT1508	1.5R	3°	6	47	7.30	2	8	100	¥ 10,380
JBNT2008	2R	3°	8	38	7.14	2	8	100	¥ 10,380
JBNT2508	2.5R	3°	10	28	6.89	2	8	100	¥ 10,380
JBNT3010	3R	3°	12	38	8.73	2	10	100	¥ 12,980
JBNT4012	4R	3°	16	38	10.31	2	12	150	¥ 22,500
JBNT5016	5R	3°	20	57	13.88	2	16	150	¥ 41,540
JBNT6016	6R	3°	24	38	13.47	2	16	150	¥ 41,540

溝切削



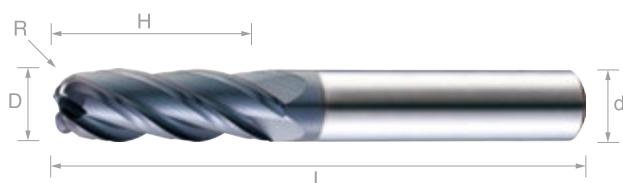
被削材	一般構造用鋼 S45C/SS/FC			合金鋼 SCM ステンレス SUS			プリハードン鋼 SKD焼き入れ鋼 (HRC36-50)			
型番	R	回転数(min-1)	送り速度mm/min	ap	回転数(min-1)	送り速度mm/min	ap	回転数(min-1)	送り速度mm/min	ap
JBNT1006	1.00	17516	631	0.2	12739	408	0.2	12739	306	0.1
JBNT1508	1.50	11677	654	0.3	8493	408	0.3	8493	306	0.15
JBNT2008	2.00	8758	666	0.4	6369	446	0.4	6369	382	0.2
JBNT2508	2.50	7006	673	0.5	5096	459	0.5	5096	387	0.25
JBNT3010	3.00	5839	677	0.6	4246	467	0.6	4246	382	0.3
JBNT4012	4.00	4379	744	0.8	3185	573	0.8	3185	446	0.4
JBNT5016	5.00	3503	771	1	2548	510	1	2548	448	0.5
JBNT6016	6.00	2919	701	1.2	2123	467	1.2	2123	425	0.6

1. 剛性と精度があるホルダーと、マシンをご使用ください。
2. 切削油剤はワークに適した物で、発煙性の少ないのを選定ください。
3. 切削条件はあくまでも目安となります。加工状況に応じてビビリ、異常音、寿命が短い場合は切削条件の調整をしてください。

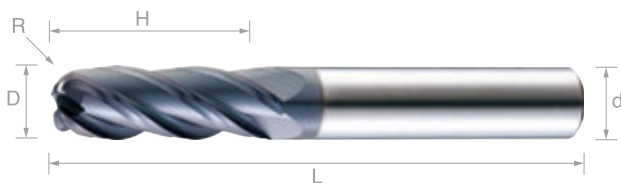
超硬ラジアス4枚刃エンドミル

Micro Grain Carbide Corner Radius End Mills (Standard / Flute Shape) - 4 Flutes

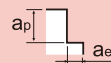
JB



型番 (Number)	刃径 (D)	刃長 (H)	R角 (R)	刃数 (T)	シャンク径 (d)	全長 (L)	ユーザー様価格 (Price)
JBE0101R	1	2.0	0.1R	4	4	50	¥ 2,080
JBE0102R	1	2.0	0.2R	4	4	50	¥ 2,080
JBE01501R	1.5	3.0	0.1R	4	4	50	¥ 2,080
JBE01502R	1.5	3.0	0.2R	4	4	50	¥ 2,080
JBE0202R	2	4.0	0.2R	4	4	50	¥ 2,080
JBE0205R	2	4.0	0.5R	4	4	50	¥ 2,080
JBE02502R	2.5	5.0	0.2R	4	4	50	¥ 2,080
JBE02505R	2.5	5.0	0.5R	4	4	50	¥ 2,080
JBE0302R	3	6.0	0.2R	4	4	50	¥ 2,080
JBE0305R	3	6.0	0.5R	4	4	50	¥ 2,080
JBE0310R	3	6.0	1.0R	4	4	50	¥ 2,080
JBE0402R	4	8.0	0.2R	4	4	50	¥ 2,080
JBE0405R	4	8.0	0.5R	4	4	50	¥ 2,080
JBE0410R	4	8.0	1.0R	4	4	50	¥ 2,080
JBE0505R	5	10	0.5R	4	6	50	¥ 2,600
JBE0510R	5	10	1.0R	4	6	50	¥ 2,600
JBE0605R	6	12	0.5R	4	6	50	¥ 2,600
JBE0610R	6	12	1.0R	4	6	50	¥ 2,600
JBE0620R	6	12	2.0R	4	6	50	¥ 2,600
JBE0805R	8	16	0.5R	4	8	60	¥ 5,190
JBE0810R	8	16	1.0R	4	8	60	¥ 5,190
JBE0815R	8	16	1.5R	4	8	60	¥ 5,190
JBE0820R	8	16	2.0R	4	8	60	¥ 5,190
JBE1005R	10	20	0.5R	4	10	75	¥ 7,790
JBE1010R	10	20	1.0R	4	10	75	¥ 7,790
JBE1015R	10	20	1.5R	4	10	75	¥ 7,790
JBE1020R	10	20	2.0R	4	10	75	¥ 7,790
JBE1030R	10	20	3.0R	4	10	75	¥ 7,790
JBE1205R	12	24	0.5R	4	12	75	¥ 10,380
JBE1210R	12	24	1.0R	4	12	75	¥ 10,380
JBE1215R	12	24	1.5R	4	12	75	¥ 10,380
JBE1220R	12	24	2.0R	4	12	75	¥ 10,380
JBE1230R	12	24	3.0R	4	12	75	¥ 10,380

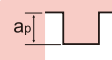


側面切削



被削材		一般構造用鋼 S45C/SS/FC		プリハードン鋼 SKD		ステンレス SUS		チタン合金 Ti6AL		インコネル INCONEL 600	
切り込み基準		ap:1.5D ae0.2D		ap:1.0D ae0.05D		ap:1D ae0.1D		ap:0.8D ae0.05D		ap:0.8D ae0.05D	
型番	刃径	回転数(min-1)	送り速度mm/min	回転数(min-1)	送り速度mm/min	回転数(min-1)	送り速度mm/min	回転数(min-1)	送り速度mm/min	回転数(min-1)	送り速度mm/min
JBE0101R	1	39800	1200	22290	800	20700	415	20700	415	11780	190
JBE0202R	2	19900	1200	11150	800	10350	415	10350	415	5890	190
JBE0305R	3	13270	1330	7430	595	6900	550	6900	550	3930	250
JBE0405R	4	9950	1190	5570	670	5180	520	5180	520	2950	240
JBE0505R	5	7960	1270	4460	625	4140	500	4140	500	2360	230
JBE0610R	6	6630	1460	3710	670	3450	520	3450	520	1960	300
JBE0810R	8	4970	1390	2780	700	2590	465	2590	465	1470	280
JBE1010R	10	3980	1270	2230	625	2070	480	2070	480	1200	250
JBE1230R	12	3320	1260	1860	560	1730	450	1730	450	980	220

溝切削



被削材		一般構造用鋼 S45C/SS/FC		プリハードン鋼 SKD		ステンレス SUS		チタン合金 Ti6AL		インコネル INCONEL 600	
切り込み基準		ap:0.8D		ap:0.2D		ap:0.4D		ap:0.2D		ap:0.1D	
型番	刃径	回転数(min-1)	送り速度mm/min	回転数(min-1)	送り速度mm/min	回転数(min-1)	送り速度mm/min	回転数(min-1)	送り速度mm/min	回転数(min-1)	送り速度mm/min
JBE0101R	1	35000	700	17500	420	19100	230	19100	230	9550	115
JBE0202R	2	17500	700	8760	420	9550	230	9550	230	4780	115
JBE0305R	3	11670	700	5840	420	6370	230	6370	230	3180	115
JBE0405R	4	8750	700	4380	350	4780	215	4780	215	2390	105
JBE0505R	5	7000	840	3500	420	3820	230	3820	230	1910	115
JBE0610R	6	5840	840	2920	410	3180	240	3180	240	1590	120
JBE0810R	8	4380	875	2190	395	2390	215	2390	215	1190	104
JBE1010R	10	3500	880	1750	370	1910	230	1910	230	950	115
JBE1230R	12	2920	800	1460	350	1590	215	1590	215	800	105

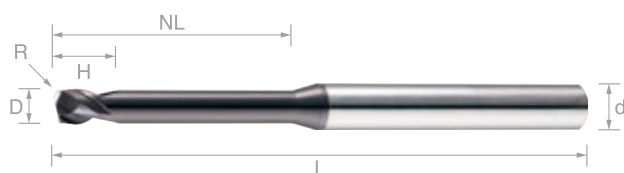
1. 剛性と精度があるホルダーと、マシンをご使用ください。
2. 切削油剤はワークに適した物で、発煙性の少ないのを選定ください。
3. 切削条件はあくまでも目安となります。加工状況に応じてビビリ、異常音、寿命が短い場合は切削条件の調整をしてください。

Micro Grain Carbide Corner Radius End Mills (Long Shank / Flute Shape) - 4 Flutes

JB



型番 (Number)	刃径 (D)	刃長 (H)	R 角 (R)	刃数 (T)	シャンク径 (d)	全長 (L)	ユーザー様価格 (Price)
JBES0305R-4	3	6	0.5R	4	4	75	¥ 3,460
JBES0310R-4	3	6	1.0R	4	4	75	¥ 3,460
JBES0405R-4	4	8	0.5R	4	4	75	¥ 3,460
JBES0410R-4	4	8	1.0R	4	4	75	¥ 3,460
JBES0305R-6	3	6	0.5R	4	6	75	¥ 3,720
JBES0310R-6	3	6	1.0R	4	6	75	¥ 3,720
JBES0405R-6	4	8	0.5R	4	6	75	¥ 3,720
JBES0410R-6	4	8	1.0R	4	6	75	¥ 3,720
JBES0505R	5	10	0.5R	4	6	75	¥ 3,720
JBES0510R	5	10	1.0R	4	6	75	¥ 3,720
JBES0605R	6	12	0.5R	4	6	75	¥ 3,720
JBES0610R	6	12	1.0R	4	6	75	¥ 3,720
JBES0620R	6	12	2.0R	4	6	75	¥ 3,720
JBES0805R	8	16	0.5R	4	8	100	¥ 7,440
JBES0810R	8	16	1.0R	4	8	100	¥ 7,440
JBES0815R	8	16	1.5R	4	8	100	¥ 7,440
JBES0820R	8	16	2.0R	4	8	100	¥ 7,440
JBES1005R	10	20	0.5R	4	10	100	¥ 10,210
JBES1010R	10	20	1.0R	4	10	100	¥ 10,210
JBES1015R	10	20	1.5R	4	10	100	¥ 10,210
JBES1020R	10	20	2.0R	4	10	100	¥ 10,210
JBES1030R	10	20	3.0R	4	10	100	¥ 10,210
JBES1205R	12	24	0.5R	4	12	100	¥ 13,150
JBES1210R	12	24	1.0R	4	12	100	¥ 13,150
JBES1215R	12	24	1.5R	4	12	100	¥ 13,150
JBES1220R	12	24	2.0R	4	12	100	¥ 13,150

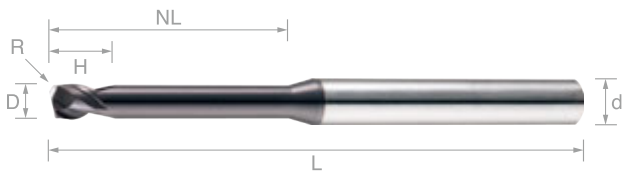


型番 (Number)	刃径 (D)	刃長 (H)	R角 (R)	有効長 (NL)	刃数 (T)	シャンク径 (d)	全長 (L)	ユーザー様価格 (Price)
JBEN00502	0.5	1	0.1R	2	2	4	50	¥ 3,460
JBEN00504	0.5	1	0.1R	4	2	4	50	¥ 3,460
JBEN0104	1	1.5	0.1R	4	2	6	50	¥ 4,330
JBEN0106	1	1.5	0.1R	6	2	6	50	¥ 4,330
JBEN0108	1	1.5	0.1R	8	2	6	50	¥ 4,330
JBEN01504	1.5	1.5	0.1R	4	2	6	50	¥ 4,330
JBEN01508	1.5	1.5	0.1R	8	2	6	50	¥ 4,330
JBEN0208	2	2	0.2R	8	2	6	50	¥ 4,330
JBEN0210	2	2	0.2R	10	2	6	50	¥ 4,330
JBEN0212	2	2	0.2R	12	2	6	50	¥ 4,330
JBEN0308	3	3	0.2R	8	2	6	50	¥ 4,330
JBEN0312	3	3	0.2R	12	2	6	50	¥ 4,330
JBEN0316	3	3	0.2R	16	2	6	50	¥ 4,330
JBEN0320	3	3	0.2R	20	2	6	50	¥ 4,330
JBEN0416	4	4	0.2R	16	2	6	60	¥ 4,500
JBEN0420	4	4	0.2R	20	2	6	60	¥ 4,500
JBEN0426	4	4	0.2R	26	2	6	75	¥ 5,540
JBEN0520	5	5	0.2R	20	2	6	75	¥ 5,540
JBEN0530	5	5	0.2R	30	2	6	75	¥ 5,540
JBEN0540	5	5	0.2R	40	2	6	75	¥ 5,540

超硬ショート刃ロングネックラジアス2枚刃エンドミル

Micro Grain Carbide Corner Radius End Mills (Short Flute-Long Neck) - 2 Flutes

JB



溝切削							
被削材		一般構造用鋼 S45C/SS/FC		合金鋼	SCM ステンレス	SUS	プリハードン鋼 SKD焼き入れ鋼 (HRC36-50)
切り込み基準		ap0.1D		ap0.1D		ap0.05D	
型番	刃径	回転数(min-1)	送り速度mm/min	回転数(min-1)	送り速度mm/min	回転数(min-1)	送り速度mm/min
JBEN00502	0.5	28660	573	22930	357	22930	261
JBEN00504	0.5	28660	573	22930	357	22930	261
JBEN0104	1	15446	618	11146	357	9554	306
JBEN0106	1	15446	618	11146	357	9554	306
JBEN0108	1	15446	618	11146	357	9554	306
JBEN01504	1.5	10510	589	7643	638	7643	276
JBEN01508	1.5	10510	589	7643	638	7643	276
JBEN0208	2	7962	637	5573	424	4777	287
JBEN0210	2	7962	637	5573	424	4777	287
JBEN0212	2	7962	637	5573	424	4777	287
JBEN0308	3	5308	711	3715	431	3185	287
JBEN0312	3	5308	711	3715	431	3185	287
JBEN0316	3	5308	711	3715	431	3185	287
JBEN0320	3	5308	711	3715	431	3185	287
JBEN0416	4	3981	796	2787	552	2389	334
JBEN0420	4	3981	796	2787	552	2389	334
JBEN0426	4	3981	796	2787	552	2389	334
JBEN0520	5	3185	764	2229	535	1911	336
JBEN0530	5	3185	764	2229	535	1911	336
JBEN0540	5	3185	764	2229	535	1911	336

1. 剛性と精度があるホルダーと、マシンをご使用ください。
2. 切削油剤はワークに適した物で、発煙性の少ないのを選定ください。
3. 切削条件はあくまでも目安となります。加工状況に応じてビビリ、異常音、寿命が短い場合は切削条件の調整をしてください。

スーパーシリーズ

ラフエンゲ

スクエア

ボール

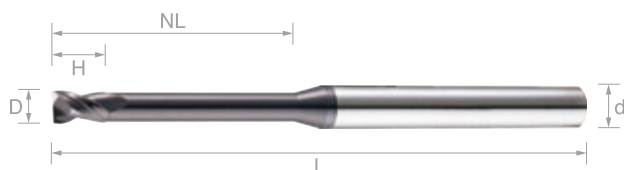
ラジアス

アルミ

高硬度

その他

ドリル



型番 (Number)	刃径 (D)	刃長 (H)	有効長 (NL)	刃数 (T)	シャンク径 (d)	全長 (L)	ユーザー様価格 (Price)
JBMN0108	1	1.5	8	2	4	50	¥ 3,460
JBMN0112	1	1.5	12	2	4	50	¥ 3,460
JBMN01208	1.2	2	8	2	4	50	¥ 3,460
JBMN01212	1.2	2	12	2	4	50	¥ 3,460
JBMN01511	1.5	2.5	11	2	4	50	¥ 3,460
JBMN01519	1.5	2.5	19	2	4	50	¥ 3,460
JBMN01811	1.8	3	11	2	4	50	¥ 3,460
JBMN01819	1.8	3	19	2	4	50	¥ 3,460
JBMN0211	2	3	11	2	4	50	¥ 3,460
JBMN0219	2	3	19	2	4	50	¥ 3,460
JBMN0223	2	3	23	2	4	60	¥ 3,890
JBMN02516	2.5	3.5	16	2	4	50	¥ 3,460
JBMN02524	2.5	3.5	24	2	4	60	¥ 3,890
JBMN0317	3	4.5	17	2	6	60	¥ 4,500
JBMN0325	3	4.5	25	2	6	75	¥ 5,540
JBMN0426	4	6	26	2	6	75	¥ 5,540
JBMN0436	4	6	36	2	6	75	¥ 5,540

超硬ロングネック2枚刃エンドミル
Micro Grain Carbide End Mills (Long Neck) - 2 Flutes

JB



溝切削							
被削材		一般構造用鋼 S45C/SS/FC		合金鋼 SCM ステンレス SUS		プリハードン鋼 SKD焼き入れ鋼 (HRC36-50)	
切り込み基準		ap0.1D		ap0.1D		ap0.05D	
型番	刃径	回転数(min-1)	送り速度mm/min	回転数(min-1)	送り速度mm/min	回転数(min-1)	送り速度mm/min
JBMN0108	1	12357	474	8917	286	7643	245
JBMN0112	1	12357	474	8917	286	7643	245
JBMN01208	1.2	10190	407	7430	238	6368	204
JBMN01212	1.2	10190	407	7430	238	6368	204
JBMN01511	1.5	8408	471	6114	510	6114	221
JBMN01519	1.5	8408	471	6114	510	6114	221
JBMN01811	1.8	7077	396	5096	407	5096	184
JBMN01819	1.8	7077	396	5096	407	5096	184
JBMN0211	2	6370	510	4458	339	3821	230
JBMN0219	2	6370	510	4458	339	3821	230
JBMN0223	2	6370	510	4458	339	3821	230
JBMN02516	2.5	5096	407	3560	272	3056	184
JBMN02524	2.5	5096	407	3560	272	3056	184
JBMN0317	3	4246	568	2972	345	2548	230
JBMN0325	3	4246	568	2972	345	2548	230
JBMN0426	4	3185	636	2230	442	1911	267
JBMN0436	4	3185	636	2230	442	1911	267

1. 剛性と精度があるホルダーと、マシンをご使用ください。
2. 切削油剤はワークに適した物で、発煙性の少ないのを選定ください。
3. 切削条件はあくまでも目安となります。加工状況に応じてビビリ、異常音、寿命が短い場合は切削条件の調整をしてください。

スーパーシリーズ

ラファイン

スクエア

ボール

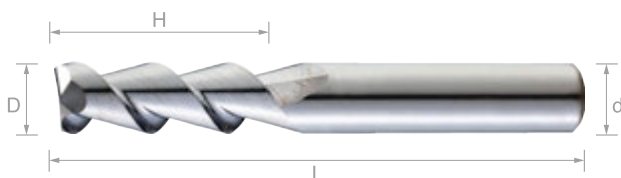
ラジアス

アルミ

高硬度

その他

ドリル

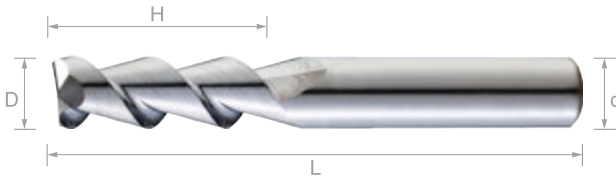


型番 (Number)	刃径 (D)	刃長 (H)	刃数 (T)	シャंक径 (d)	全長 (L)	ユーザー様価格 (Price)
JCM0204	2	6	2	4	50	¥ 1,640
JCM0304	3	9	2	4	50	¥ 1,640
JCM0404	4	12	2	4	50	¥ 1,640
JCM0206	2	6	2	6	50	¥ 2,160
JCM0306	3	9	2	6	50	¥ 2,160
JCM0406	4	12	2	6	50	¥ 2,160
JCM0506	5	15	2	6	50	¥ 2,160
JCM0606	6	18	2	6	50	¥ 1,990
JCM0808	8	24	2	8	60	¥ 4,150
JCM1010	10	30	2	10	75	¥ 6,230
JCM1212	12	36	2	12	75	¥ 8,570
JCM1616	16	50	2	16	100	¥ 22,500
JCM2020	20	55	2	20	100	¥ 33,750

超硬アルミ2枚刃エンドミル(55度/仕上げ用)

Carbide Aluminum End Mills (Standard / Finishing) 55° - 2 Flutes

JC



溝切削							
被削材		アルミニウム A1050/A1070		アルミ合金 A7075		アルミ合金鋳物 AC/DC	
切り込み基準		ap:1D		ap:1D		ap:1D	
型番	刃径	回転数(min-1)	送り速度mm/min	回転数(min-1)	送り速度mm/min	回転数(min-1)	送り速度mm/min
JCM0304	3	16200	1620	17190	1620	13374	1620
JCM0406	4	14328	1380	14328	1380	10026	1380
JCM0506	5	11466	1380	12600	1200	8028	960
JCM0606	6	9558	1146	10503	1050	6687	798
JCM0808	8	7164	1146	7875	1050	5013	798
JCM1010	10	5733	1032	6300	1008	4014	720
JCM1212	12	4770	954	5256	942	3339	666
JCM1616	16	3582	716	4378	788	2488	497
JCM2020	20	2866	573	3503	630	1990	398

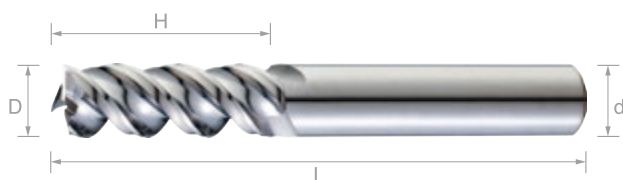
1. 剛性と精度があるホルダーと、マシンをご使用ください。
2. 切削油剤はワークに適した物で、発煙性の少ないのを選定ください。
3. 切削条件はあくまでも目安となります。加工状況に応じてビビリ、異常音、寿命が短い場合は切削条件の調整をしてください。

[illegible]

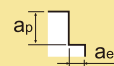
超硬アルミ用3枚刃エンドミル(50度/仕上げ用/Rリード溝)

SEP Carbide Aluminum End Mills (Standard / U-Flute Shape) 50° - 3 Flutes

JC

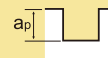


側面切削



被削材		アルミニウム A1050/A1070		アルミ合金 A7075		アルミ合金鋳物 AC/DC	
切り込み基準		ap:1.5D ae0.3D		ap:1.5D ae0.3D		ap:1.5D ae0.3D	
型番	刃径	回転数(min-1)	送り速度mm/min	回転数(min-1)	送り速度mm/min	回転数(min-1)	送り速度mm/min
JCU0304	3	20000	3600	20000	3000	20000	3600
JCU0406	4	20000	3600	20000	3000	19900	3600
JCU0506	5	20000	3600	17200	3000	15920	3600
JCU0606	6	15920	3340	14330	3000	13270	2790
JCU0808	8	11940	2860	10750	2580	9950	2380
JCU1010	10	9550	2580	8600	2400	7960	2150
JCU1212	12	7960	2390	7160	2150	6630	1990
JCU1414	14	6824	2047	6141	1842	5686	1705
JCU1616	16	5971	1791	5374	1612	4976	1492
JCU2020	20	4777	1433	4299	1289	3980	1194

溝切削



被削材		アルミニウム A1050/A1070		アルミ合金 A7075		アルミ合金鋳物 AC/DC	
切り込み基準		ap:1D		ap:1D		ap:1D	
型番	刃径	回転数(min-1)	送り速度mm/min	回転数(min-1)	送り速度mm/min	回転数(min-1)	送り速度mm/min
JCU0304	3	18000	2700	19100	2700	14860	2700
JCU0406	4	15920	2300	15920	2300	11140	2300
JCU0506	5	12740	2300	14000	2000	8920	1600
JCU0606	6	10620	1910	11670	1750	7430	1330
JCU0808	8	7960	1910	8750	1750	5570	1330
JCU1010	10	6370	1720	7000	1680	4460	1200
JCU1212	12	5300	1590	5840	1570	3710	1110
JCU1414	14	4549	1364	5000	1500	3184	955
JCU1616	16	3980	1194	4378	1313	2786	835
JCU2020	20	3184	955	3503	1050	2229	668

1. 剛性と精度があるホルダーと、マシンをご使用ください。
2. 切削油剤はワークに適した物で、発煙性の少ないのを選定ください。
3. 切削条件はあくまでも目安となります。加工状況に応じてビビリ、異常音、寿命が短い場合は切削条件の調整をしてください。



超硬ロング刃アルミ用3枚刃エンドミル(50度/仕上げ用/Rリード溝)

SEP Carbide Aluminum End Mills (Long Flutes / U-Flute Shape / 4xH) 50° - 3 Flutes



型番 (Number)	刃径 (D)	刃長 (H)	刃数 (T)	シャック径 (d)	全長 (L)	ユーザー様価格 (Price)
JCUL0304	3	12	3	4	50	¥ 3,200
JCUL0404	4	16	3	4	50	¥ 3,200
JCUL0306	3	12	3	6	50	¥ 4,150
JCUL0406	4	16	3	6	50	¥ 4,150
JCUL0506	5	20	3	6	50	¥ 4,150
JCUL0606	6	24	3	6	60	¥ 4,150
JCUL0808	8	32	3	8	75	¥ 6,920
JCUL1010	10	40	3	10	100	¥ 10,820
JCUL1212	12	50	3	12	100	¥ 14,060
JCUL1616	16	65	3	16	150	¥ 38,080
JCUL2020	20	80	3	20	150	¥ 54,090

スーパーシリーズ

ラフィング

スクエア

ボール

ラジアス

アルミ

高硬度

その他

ドリル

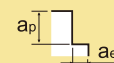
超硬ロング刃アルミ用3枚刃エンドミル(50度/仕上げ用/Rリード溝)

SEP Carbide Aluminum End Mills (Long Flutes / U-Flute Shape / 4xH) 50° - 3 Flutes

JC



側面切削



被削材		アルミニウム A1050/A1070		アルミ合金 A7075		アルミ合金鋳物 AC/DC	
切り込み基準		ap:1.5D ae0.3D		ap:1.5D ae0.3D		ap:1.5D ae0.3D	
型番	刃径	回転数(min-1)	送り速度mm/min	回転数(min-1)	送り速度mm/min	回転数(min-1)	送り速度mm/min
JCUL0304	3	18000	3240	18000	2700	18000	3240
JCUL0404	4	18000	3240	18000	2700	17910	3240
JCUL0506	5	18000	3240	15480	2700	14328	3240
JCUL0606	6	14328	3006	12897	2700	11943	2511
JCUL0808	8	10746	2574	9675	2322	8955	2142
JCUL1010	10	8595	2322	7740	2160	7164	1935
JCUL1212	12	7164	2151	6444	1935	5967	1791
JCUL1616	16	5374	1612	4777	1433	4378	1313
JCUL2020	20	4299	1289	3821	1146	3503	1050

溝切削



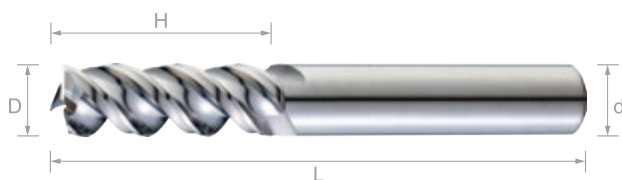
被削材		アルミニウム A1050/A1070		アルミ合金 A7075		アルミ合金鋳物 AC/DC	
切り込み基準		ap:1D		ap:1D		ap:1D	
型番	刃径	回転数(min-1)	送り速度mm/min	回転数(min-1)	送り速度mm/min	回転数(min-1)	送り速度mm/min
JCUL0304	3	16200	2430	17190	2430	13374	2430
JCUL0404	4	14328	2070	14328	2070	10026	2070
JCUL0506	5	11466	2070	12600	1800	8028	1440
JCUL0606	6	9558	1719	10503	1575	6687	1197
JCUL0808	8	7164	1719	7875	1575	5013	1197
JCUL1010	10	5733	1548	6300	1512	4014	1080
JCUL1212	12	4770	1431	5256	1413	3339	999
JCUL1616	16	3582	1074	3980	1034	3488	746
JCUL2020	20	2866	859	3184	827	1990	597

1. 剛性と精度があるホルダーと、マシンをご使用ください。
2. 切削油剤はワークに適した物で、発煙性の少ないのを選定ください。
3. 切削条件はあくまでも目安となります。加工状況に応じてビビリ、異常音、寿命が短い場合は切削条件の調整をしてください。



超硬ロング刃アルミ用3枚刃エンドミル(50度/仕上げ用/Rリード溝)

SEP Carbide Aluminum End Mills (Long Flutes / U-Flute Shape / 5xH) 50° - 3 Flutes



型番 (Number)	刃径 (D)	刃長 (H)	刃数 (T)	シャンク径 (d)	全長 (L)	ユーザー様価格 (Price)
JCUS0204	2	10	3	4	50	¥ 3,290
JCUS0304	3	15	3	4	60	¥ 3,290
JCUS0404	4	20	3	4	60	¥ 3,290
JCUS0306	3	15	3	6	60	¥ 4,330
JCUS0406	4	20	3	6	60	¥ 4,330
JCUS0506	5	25	3	6	75	¥ 4,330
JCUS0606	6	30	3	6	75	¥ 4,330
JCUS0808	8	40	3	8	100	¥ 7,790
JCUS1010	10	50	3	10	100	¥ 10,820
JCUS1212	12	55	3	12	100	¥ 14,060
JCUS1616	16	75	3	16	150	¥ 38,080
JCUS2020	20	100	3	20	150	¥ 54,090

スーパーシリーズ

ラフィング

スクエア

ボール

ラジアス

アルミ

高硬度

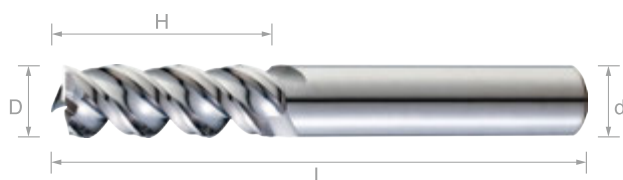
その他

ドリル

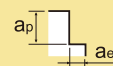
超硬ロング刃アルミ用3枚刃エンドミル(50度/仕上げ用/Rリード溝)

SEP Carbide Aluminum End Mills (Long Flutes / U-Flute Shape / 4xH) 50° - 3 Flutes

JC



側面切削



被削材		アルミニウム A1050/A1070		アルミ合金 A7075		アルミ合金鋳物 AC/DC	
切り込み基準		ap:1.5D ae0.3D		ap:1.5D ae0.3D		ap:1.5D ae0.3D	
型番	刃径	回転数(min-1)	送り速度mm/min	回転数(min-1)	送り速度mm/min	回転数(min-1)	送り速度mm/min
JCUS0204	2	20000	2600	20000	2200	20000	2600
JCUS0304	3	18000	2916	18000	2430	18000	2916
JCUS0404	4	18000	2916	18000	2430	17910	2916
JCUS0506	5	18000	2916	15480	2430	14328	2916
JCUS0606	6	14328	2705	12897	2430	11943	2260
JCUS0808	8	10746	2316	9675	2090	8955	1928
JCUS1010	10	8595	2089	7740	1944	7164	1741
JCUS1212	12	7164	1935	6444	1741	5967	1611
JCUS1616	16	5374	1450	4777	1290	4378	1181
JCUS2020	20	4299	1160	3821	1031	3503	945

溝切削



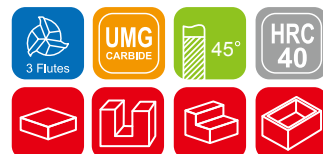
被削材		アルミニウム A1050/A1070		アルミ合金 A7075		アルミ合金鋳物 AC/DC	
切り込み基準		ap:1D		ap:1D		ap:1D	
型番	刃径	回転数(min-1)	送り速度mm/min	回転数(min-1)	送り速度mm/min	回転数(min-1)	送り速度mm/min
JCUS0204	2	18000	2430	19000	2430	15000	2025
JCUS0304	3	16200	2187	17190	2187	13374	2187
JCUS0404	4	14328	1863	14328	1863	10026	1863
JCUS0506	5	11466	1863	12600	1620	8028	1296
JCUS0606	6	9558	1547	10503	1417	6687	1077
JCUS0808	8	7164	1547	7875	1417	5013	1077
JCUS1010	10	5733	1393	6300	1360	4014	972
JCUS1212	12	4770	1287	5256	1271	3339	900
JCUS1616	16	3582	966	3980	930	3488	671
JCUS2020	20	2866	773	3184	744	1990	537

1. 剛性と精度があるホルダーと、マシンをご使用ください。
2. 切削油剤はワークに適した物で、発煙性の少ないのを選定ください。
3. 切削条件はあくまでも目安となります。加工状況に応じてビビリ、異常音、寿命が短い場合は切削条件の調整をしてください。



超硬アルミ用3枚刃エンドミル(45度)

SEP Carbide Aluminum End Mills (Standard) 45° - 3 Flutes



型番 (Number)	刃径 (D)	刃長 (H)	刃数 (T)	シャンク径 (d)	全長 (L)	ユーザー様価格 (Price)
JCE0104	1	3	3	4	50	¥ 1,990
JCE0204	2	6	3	4	50	¥ 1,990
JCE0304	3	9	3	4	50	¥ 1,990
JCE0404	4	12	3	4	50	¥ 1,990
JCE0206	2	6	3	6	50	¥ 2,340
JCE0306	3	9	3	6	50	¥ 2,340
JCE0406	4	12	3	6	50	¥ 2,340
JCE0506	5	15	3	6	50	¥ 2,340
JCE0606	6	18	3	6	50	¥ 2,210
JCE0808	8	24	3	8	60	¥ 4,410
JCE1010	10	30	3	10	75	¥ 7,100
JCE1212	12	36	3	12	75	¥ 10,210
JCE1616	16	50	3	16	100	¥ 22,930
JCE2020	20	50	3	20	100	¥ 36,780

スーパーシリーズ

ラフィング

スクエア

ボール

ラジアス

アルミ

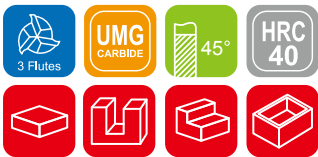
高硬度

その他

ドリル

超硬アルミ用3枚刃エンドミル(45度)
SEP Carbide Aluminum End Mills (Standard) 45° 3 Flutes

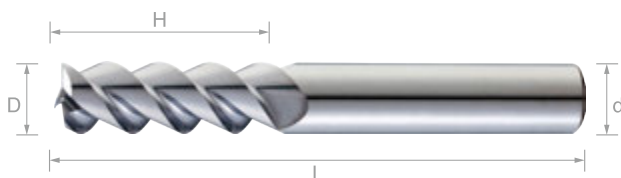
JC



側面切削							
ap:1.5D ae0.3D							
被削材		アルミニウム A1050/A1070		アルミ合金 A7075		アルミ合金鋳物 AC/DC	
切り込み基準		ap:1.5D ae0.3D		ap:1.5D ae0.3D		ap:1.5D ae0.3D	
型番	刃径	回転数(min-1)	送り速度mm/min	回転数(min-1)	送り速度mm/min	回転数(min-1)	送り速度mm/min
JCE0104	3	20000	3240	20000	2700	20000	3240
JCE0204	3	20000	3240	20000	2700	20000	3240
JCE0304	3	20000	3600	20000	3000	20000	3600
JCE0406	4	20000	3600	20000	3000	19900	3600
JCE0506	5	20000	3600	17200	3000	15920	3600
JCE0606	6	15920	3340	14330	3000	13270	2790
JCE0808	8	11940	2860	10750	2580	9950	2380
JCE1010	10	9550	2580	8600	2400	7960	2150
JCE1212	12	7960	2390	7160	2150	6630	1990
JCE1616	16	5971	1791	5374	1612	4976	1492
JCE2020	20	4777	1433	4299	1289	3980	1194

溝切削							
ap:1D							
被削材		アルミニウム A1050/A1070		アルミ合金 A7075		アルミ合金鋳物 AC/DC	
切り込み基準		ap:1D		ap:1D		ap:1D	
型番	刃径	回転数(min-1)	送り速度mm/min	回転数(min-1)	送り速度mm/min	回転数(min-1)	送り速度mm/min
JCE0104	3	18000	2430	19100	2430	14860	2430
JCE0204	3	18000	2430	19100	2430	14860	2430
JCE0304	3	18000	2700	19100	2700	14860	2700
JCE0406	4	15920	2300	15920	2300	11140	2300
JCE0506	5	12740	2300	14000	2000	8920	1600
JCE0606	6	10620	1910	11670	1750	7430	1330
JCE0808	8	7960	1910	8750	1750	5570	1330
JCE1010	10	6370	1720	7000	1680	4460	1200
JCE1212	12	5300	1590	5840	1570	3710	1110
JCE1616	16	3980	1194	4378	1313	2786	835
JCE2020	20	3184	955	3503	1050	2229	668

1. 剛性と精度があるホルダーと、マシンをご使用ください。
2. 切削油剤はワークに適した物で、発煙性の少ないのを選定ください。
3. 切削条件はあくまでも目安となります。加工状況に応じてビビリ、異常音、寿命が短い場合は切削条件の調整をしてください。

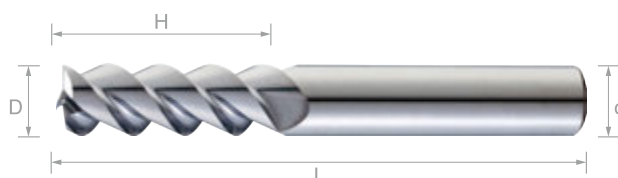


型番 (Number)	刃径 (D)	刃長 (H)	刃数 (T)	シャンク径 (d)	全長 (L)	ユーザー様価格 (Price)
JCF0204	2	6	3	4	50	¥ 1,640
JCF0304	3	9	3	4	50	¥ 1,640
JCF0404	4	12	3	4	50	¥ 1,640
JCF0206	2	6	3	6	50	¥ 2,160
JCF0306	3	9	3	6	50	¥ 2,160
JCF0406	4	12	3	6	50	¥ 2,160
JCF0506	5	15	3	6	50	¥ 2,160
JCF0606	6	18	3	6	50	¥ 2,160
JCF0808	8	24	3	8	60	¥ 4,150
JCF1010	10	30	3	10	75	¥ 6,230
JCF1212	12	36	3	12	75	¥ 8,570
JCF1616	16	50	3	16	100	¥ 22,500
JCF2020	20	55	3	20	100	¥ 33,750

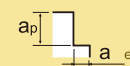
超硬アルミ3枚刃エンドミル(55度/仕上げ用)

Carbide Aluminum End Mills (Standard / Finishing) 55° - 3 Flutes

JC

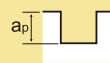


側面切削



被削材		アルミニウム A1050/A1070		アルミ合金 A7075		アルミ合金鋳物 AC/DC	
切り込み基準		ap:1.5D ae0.3D		ap:1.5D ae0.3D		ap:1.5D ae0.3D	
型番	刃径	回転数(min-1)	送り速度mm/min	回転数(min-1)	送り速度mm/min	回転数(min-1)	送り速度mm/min
JCF0304	3	20000	3240	20000	2700	20000	3240
JCF0406	4	20000	3240	20000	2700	19900	3240
JCF0506	5	20000	3240	17200	2700	15920	3240
JCF0606	6	15920	3000	14330	2700	13270	2511
JCF0808	8	11940	2574	10750	2322	9950	2142
JCF1010	10	9550	2322	8600	2160	7960	1935
JCF1212	12	7960	2151	7160	1935	6630	1791
JCF1616	16	5971	1612	5374	1450	4976	1342
JCF2020	20	4777	1290	4299	1160	3980	1074

溝切削



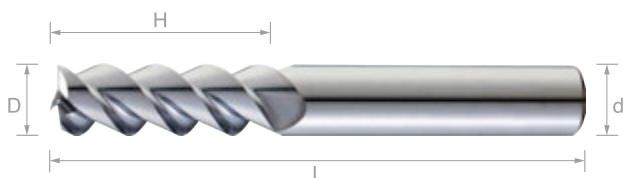
被削材		アルミニウム A1050/A1070		アルミ合金 A7075		アルミ合金鋳物 AC/DC	
切り込み基準		ap:1D		ap:1D		ap:1D	
型番	刃径	回転数(min-1)	送り速度mm/min	回転数(min-1)	送り速度mm/min	回転数(min-1)	送り速度mm/min
JCF0304	3	18000	2430	19100	2430	14860	2430
JCF0406	4	15920	2070	15920	2070	11140	2070
JCF0506	5	12740	2070	14000	1800	8920	1440
JCF0606	6	10620	1719	11670	1575	7430	1197
JCF0808	8	7960	1719	8750	1575	5570	1197
JCF1010	10	6370	1548	7000	1512	4460	1080
JCF1212	12	5300	1431	5840	1413	3710	1000
JCF1616	16	3980	1074	4378	1181	2786	750
JCF2020	20	3184	860	3503	945	2229	600

1. 剛性と精度があるホルダーと、マシンをご使用ください。
2. 切削油剤はワークに適した物で、発煙性の少ないのを選定ください。
3. 切削条件はあくまでも目安となります。加工状況に応じてビビリ、異常音、寿命が短い場合は切削条件の調整をしてください。



超硬ロング刃アルミ用3枚刃エンドミル(55度/仕上げ用)

SEP Carbide Aluminum End Mills (Long Flutes / U-Flute Shape / 4xH) 55° - 3 Flutes

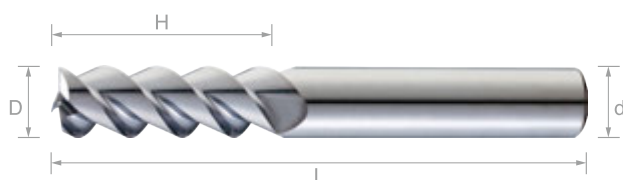


型番 (Number)	刃径 (D)	刃長 (H)	刃数 (T)	シャンク径 (d)	全長 (L)	ユーザー様価格 (Price)
JCFL0304	3	12	3	4	50	¥ 3,200
JCFL0404	4	16	3	4	50	¥ 3,200
JCFL0306	3	12	3	6	50	¥ 4,150
JCFL0406	4	16	3	6	50	¥ 4,150
JCFL0506	5	20	3	6	50	¥ 4,150
JCFL0606	6	24	3	6	60	¥ 4,150
JCFL0808	8	32	3	8	75	¥ 6,920
JCFL1010	10	40	3	10	100	¥ 10,820
JCFL1212	12	50	3	12	100	¥ 14,060
JCFL1616	16	65	3	16	150	¥ 38,080
JCFL2020	20	80	3	20	150	¥ 54,090

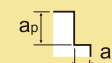
超硬ロング刃アルミ用3枚刃エンドミル(55度/仕上げ用)

SEP Carbide Aluminum End Mills (Long Flutes / U-Flute Shape / 4xH) 50° - 3 Flutes

JC

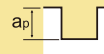


側面切削



被削材		アルミニウム A1050/A1070		アルミ合金 A7075		アルミ合金鋳物 AC/DC	
切り込み基準		ap:1.5D ae0.3D		ap:1.5D ae0.3D		ap:1.5D ae0.3D	
型番	刃径	回転数(min-1)	送り速度mm/min	回転数(min-1)	送り速度mm/min	回転数(min-1)	送り速度mm/min
JCFL0304	3	18000	2916	18000	2430	18000	2916
JCFL0404	4	18000	2916	18000	2430	17910	2916
JCFL0506	5	18000	2916	15480	2430	14328	2916
JCFL0606	6	14328	2705	12897	2430	11943	2259
JCFL0808	8	10746	2316	9675	2089	8955	1927
JCFL1010	10	8595	2089	7740	1944	7164	1741
JCFL1212	12	7164	1935	6444	1741	5967	1611
JCFL1616	16	5374	1450	4777	1289	4378	1181
JCFL2020	20	4299	1160	3821	1031	3503	945

溝切削



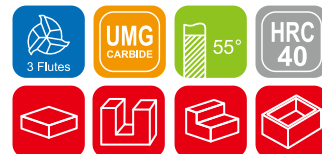
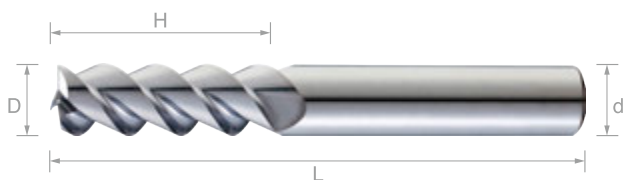
被削材		アルミニウム A1050/A1070		アルミ合金 A7075		アルミ合金鋳物 AC/DC	
切り込み基準		ap:1D		ap:1D		ap:1D	
型番	刃径	回転数(min-1)	送り速度mm/min	回転数(min-1)	送り速度mm/min	回転数(min-1)	送り速度mm/min
JCFL0304	3	16200	2187	17190	2187	13374	2187
JCFL0404	4	14328	1863	14328	1863	10026	1863
JCFL0506	5	11466	1863	12600	1620	8028	1296
JCFL0606	6	9558	1547	10503	1417	6687	1077
JCFL0808	8	7164	1547	7875	1417	5013	1077
JCFL1010	10	5733	1393	6300	1360	4014	972
JCFL1212	12	4770	1287	5256	1271	3339	900
JCFL1616	16	3582	966	3980	930	3488	671
JCFL2020	20	2866	773	3184	744	1990	537

1. 剛性と精度があるホルダーと、マシンをご使用ください。
2. 切削油剤はワークに適した物で、発煙性の少ないのを選定ください。
3. 切削条件はあくまでも目安となります。加工状況に応じてビビリ、異常音、寿命が短い場合は切削条件の調整をしてください。



超硬ロング刃アルミ用3枚刃エンドミル(55度/仕上げ用)

SEP Carbide Aluminum End Mills (Long Flutes / U-Flute Shape / 5xH) 55° - 3 Flutes



型番 (Number)	刃径 (D)	刃長 (H)	刃数 (T)	シャंक径 (d)	全長 (L)	ユーザー様価格 (Price)
JCFS0304	3	15	3	4	60	¥ 3,290
JCFS0404	4	20	3	4	60	¥ 3,290
JCFS0306	3	15	3	6	60	¥ 4,330
JCFS0406	4	20	3	6	60	¥ 4,330
JCFS0506	5	25	3	6	75	¥ 4,330
JCFS0606	6	30	3	6	75	¥ 4,330
JCFS0808	8	40	3	8	100	¥ 7,790
JCFS1010	10	50	3	10	100	¥ 10,820
JCFS1212	12	55	3	12	100	¥ 14,060
JCFS1616	16	75	3	16	150	¥ 38,080
JCFS2020	20	100	3	20	150	¥ 54,090

スーパーシリーズ

ラフィング

スクエア

ボール

ラジアス

アルミ

高硬度

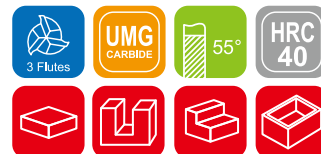
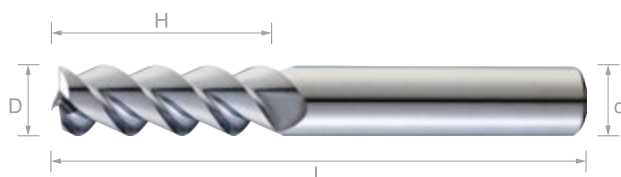
その他

ドリル

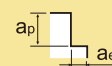
超硬ロング刃アルミ用3枚刃エンドミル(55度/仕上げ用)

SEP Carbide Aluminum End Mills (Long Flutes / U-Flute Shape / 4xH) 50° - 3 Flutes

JC



側面切削



被削材		アルミニウム A1050/A1070		アルミ合金 A7075		アルミ合金鋳物 AC/DC	
切り込み基準		ap:1.5D ae0.3D		ap:1.5D ae0.3D		ap:1.5D ae0.3D	
型番	刃径	回転数(min-1)	送り速度mm/min	回転数(min-1)	送り速度mm/min	回転数(min-1)	送り速度mm/min
JCFS0304	3	18000	2624	18000	2187	18000	2624
JCFS0404	4	18000	2624	18000	2187	17910	2624
JCFS0506	5	18000	2624	15480	2187	14328	2624
JCFS0606	6	14328	2434	12897	2187	11943	2033
JCFS0808	8	10746	2084	9675	1880	8955	1734
JCFS1010	10	8595	1880	7740	1749	7164	1566
JCFS1212	12	7164	1741	6444	1566	5967	1449
JCFS1616	16	5374	1305	4777	1160	4378	1062
JCFS2020	20	4299	1044	3821	927	3503	850

溝切削



被削材		アルミニウム A1050/A1070		アルミ合金 A7075		アルミ合金鋳物 AC/DC	
切り込み基準		ap:1D		ap:1D		ap:1D	
型番	刃径	回転数(min-1)	送り速度mm/min	回転数(min-1)	送り速度mm/min	回転数(min-1)	送り速度mm/min
JCFS0304	3	16200	1968	17190	1968	13374	1968
JCFS0404	4	14328	1676	14328	1676	10026	1676
JCFS0506	5	11466	1676	12600	1458	8028	1166
JCFS0606	6	9558	1392	10503	1275	6687	970
JCFS0808	8	7164	1392	7875	1275	5013	970
JCFS1010	10	5733	1253	6300	1224	4014	874
JCFS1212	12	4770	1158	5256	1143	3339	810
JCFS1616	16	3582	869	3980	837	3488	604
JCFS2020	20	2866	695	3184	670	1990	483

1. 剛性と精度があるホルダーと、マシンをご使用ください。
2. 切削油剤はワークに適した物で、発煙性の少ないのを選定ください。
3. 切削条件はあくまでも目安となります。加工状況に応じてビビリ、異常音、寿命が短い場合は切削条件の調整をしてください。