

スクエアエンドミル選定基準表

マークの見方 ○:特に推奨 ○:推奨 ●:刃先ホーニング要

シリーズ	用途	刃数	品番	タイプ	刃長	寸法範囲		掲載ページ		商品画像	被削材														
						MIN	MAX	寸法表	切削条件		一般構造用鋼	炭素鋼	合金鋼	プレハドミル鋼	調質鋼・ ダイス鋼	高硬度鋼		ステンレス鋼	チタン合金・ 耐熱合金	鋳鉄	合金	アルミニウム	銅合金	グラファイト・ プラスチック	
																40-50 HRC	50-62 HRC								SUS 304
汎用	汎用	2	3633	タイプN	ショート	2	20	P.37	P.110		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		
			3635	タイプN	レギュラ	1	20	P.39	P.110		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		
			3021	タイプN	ロング	3	20	P.40	P.110		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
			ES02	ECO	レギュラ	2	20	P.38	P.108		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
		3684	タイプN	スタブ	0.5	20	P.41	P.111		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		
		3558	タイプN	ショート	2	20	P.42	P.111		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
		3560	タイプN	レギュラ	2	20	P.44	P.111		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
		3680	タイプN	ロング	3	20	P.45	P.111		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
		ES03	ECO	レギュラ	2	20	P.43	P.108		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
		3637	タイプN	ショート	2	20	P.45	P.112		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
		3649	タイプN	レギュラ	2	20	P.47	P.112		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
		3023	タイプN	ロング	3	20	P.48	P.112		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
	ES04	ECO	レギュラ	2	20	P.46	P.108		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		
	パイロット 穴加工用	4	6716	タイプN	レギュラ	1.4	12	P.49	P.116		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		
	超硬コーティング	高能率	3	3893	RF100U	ショート	3	16	P.20	P.100		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		
				3891	RF100U	レギュラ	3	20	P.21	P.100		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
			4	3731	RF100U	ショート	6	20	P.14	P.100		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
				3736	RF100U	レギュラ	3	25	P.14	P.100		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
				6737	RF100 Diver	レギュラ	4	20	P.16	P.102		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
				3837	RF100U	ロングネック	6	20	P.16	P.100		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
				3839	RF100U	セミロング	6	20	P.17	P.100		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
				3627	RF100U	ロング	10	25	P.18	P.100		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
				6765	RF100 Speed	レギュラ	3	20	P.15	P.104		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
				6766	RF100 Speed	セミロング	3	20	P.17	P.104		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
5・6			3631	RF100S/F	レギュラ	8	25	P.23	P.100		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
			6709	RF100S/F	レギュラ	4	25	P.22	P.100		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
高速仕上			5・6・8・10	3897	RF100S/F	ロング	4	20	P.22	P.100		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
				3689	GH100U	レギュラ	3	25	P.53	P.113		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
				3691	GH100U	ロング	6	25	P.54	P.114		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
高硬度加工			4	3895	RF100H	レギュラ	6	20	P.29, P.55	P.101		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
				3361	GF300T	レギュラ コーナーR	3	16	P.58	P.115		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
				3362	GF300T	ロングネック コーナーR	6	16	P.58	P.115		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
	6・8	3715	GH100H	レギュラ	3	20	P.55	P.114		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			
		3716	GH100H	ロング	6	20	P.56	P.115		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			
難削材加工	3	3686	GH100U	スタブ	1	10	P.50	P.113		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			
		3540	GH100U	ショート	3	20	P.51	P.113		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			
		3636	GH100U	レギュラ	1	20	P.52	P.113		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			

次のページにつづく

スクエアエンドミル選定基準表

マークの見方 ○:特に推奨 ○:推奨 ●:刃先ホーニング要

シリーズ	用途	刃数	品番	タイプ	刃長	寸法範囲		掲載ページ		商品画像	被削材														
						MIN	MAX	寸法表	切削条件		一般構造用鋼	炭素鋼	合金鋼	プレハドント鋼	調質鋼・ ダイス鋼	高硬度鋼		ステンレス鋼	耐熱合金・ チタン合金	鋳鉄	合金	アルミニウム	銅合金	グラファイト・ プラスチック	
																40-50 HRC	50-62 HRC								SUS 304
超硬 コーティング	難削材加工	4	3804	RF100VA	ショート	4	20	P.23	P.101		○						○	○							
			3800	RF100VA	レギュラ	3	25	P.24	P.101		○						○	○							
			3806	RF100VA	ロングネック	6	20	P.25	P.101		○						○	○							
			3629	RF100F	レギュラ	4	20	P.26	P.100		○	○	○	○	○		○	○	○						
			3366	RF100F	レギュラ 内部給油式	6	20	P.26	P.100		○	○	○	○	○		○	○	○						
			3498	RF100Ti	レギュラ コーナーR	6	25	P.27, P.81	P.101				○	○			○	○							
	粗加工	4	3507	RF100U/HF	レギュラ	6	25	P.29, P.75	P.106		○	○	○	○	○			○	○						
			3509	RF100U/HF	セミロング	6	20	P.30, P.76	P.106		○	○	○	○	○			○	○						
			3598	RF100U/HF	レギュラ ロングネック	6	20	P.30, P.76	P.106		○	○	○	○	○			○	○						
			3696	RF100VA/NF	レギュラ	5	25	P.31, P.77	P.106		○						○								
			3733	RF100VA/NF	レギュラ ロングネック	6	20	P.31, P.77	P.106		○						○								
		4・5・6	3723	GS100U	レギュラ	6	25	P.73	P.119		○	○	○	○	○		○		○						
			3682	GS100H	レギュラ 高硬度用	6	20	P.74	P.119					○	○			○							
	コーナーR 加工	2	3561	タイプN	レギュラ	6	20	P.83	P.110		○	○	○	○	○				○						
			3872	RF100U	レギュラ	6	25	P.19, P.80	P.100		○	○	○	○	○		○		○						
		4・5・6	3562	タイプN	レギュラ	6	20	P.84	P.112		○	○	○	○	○				○						
			3563	GH100U	レギュラ	6	20	P.85	P.113		○	○	○	○	○				○						
			3363	GH100H	ロング 高硬度用	6	16	P.56	P.115					○	○	○	○		○						
超硬 ソリッド	粗加工	3	3127	GS100A	レギュラ	6	25	P.72	P.120										○						
			3468	RF100A/WF	レギュラ	6	25	P.36, P.72	P.106											○					
			3470	RF100A/WF	レギュラ ロングネック	6	20	P.36, P.73	P.106											○					
	アルミ・ 複合材加工	2	3310	タイプW	ショート	3	20	P.59	P.124											○					
			3309	タイプW	レギュラ	3	20	P.60	P.124											○					
			3358	タイプW	ロング	5	16	P.61	P.124											○					
		3	3367	GA200A	コーナーR 内部給油式	6	20	P.61	P.124												○				
			3472	RF100A	レギュラ	3	20	P.32, P.62	P.101												○				
			3599	RF100A	レギュラ コーナーR	6	25	P.33	P.101												○				
			3473	RF100A	レギュラ ロングネック	6	20	P.32, P.62	P.101												○				
	3	6730	RF100A	3xD	5	20	P.34	P.101												○					
		6732	RF100A	4xD	6	20	P.34	P.101												○					
	アルミ・ 複合材加工	3	6734	RF100A	5xD	6	20	P.35	P.101											○					
			3202	RF100A	レギュラ	4	20	P.35, P.63	P.101											○					
	グラファイト・ プラスチック 加工	2	6722	タイプN	レギュラ コーナーR	6	12	P.63, P.86	—											○			○		
			6723	タイプN	レギュラ コーナーR	6	12	P.64, P.86	—												○			○	

ボールエンドミル選定基準表につづく

ボールエンドミル選定基準表

マークの見方 ○:特に推奨 ○:推奨 ●:刃先ホーニング要

シリーズ	用途	刃数	品番	タイプ	刃長	寸法範囲		掲載ページ		商品画像	被削材													
						MIN	MAX	寸法表	切削条件		一般構造用鋼	炭素鋼	合金鋼	プレハードン鋼	調質鋼・ ダイス鋼	高硬度鋼		ステンレス鋼	チタン合金・ 耐熱合金	鋳鉄	合金	アルミニウム	銅合金	グラファイト・ プラスチック
																40-50 HRC	50-62 HRC							
超硬コーティング	汎用	2	3679	タイプN	レギュラ	R0.25	R10.00	P.87	P.121		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
			3030	タイプN	ロング	R1.50	R6.00	P.88	P.121		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
			3044	GF200B	ペンシルネック	R1.50	R5.00	P.98	P.122		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
		4	3727	タイプN	レギュラ	R2.00	R10.00	P.89	P.121		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
			6707	RF100VA	レギュラ ステンレス用	R2.00	R12.50	P.25, P.90	—		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
			3043	タイプN	ロング	R1.50	R6.00	P.89	P.122		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
	高精度	2	3848	GF500B	ショート	R1.00	R6.00	P.92	P.123		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
			3849	GF500B	ショート ロングリーチ	R1.00	R6.00	P.93	P.123		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
			3853	GF500B	ショート ロングリーチ	R1.00	R4.00	P.93	P.123		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
			3854	GF500B	レギュラ	R3.00	R6.00	P.94	P.123		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
			3855	GF500B	ショート ロングネック	R3.00	R6.00	P.92	P.123		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
	高能率(*)	2	3856	GF500T	ショート	2	12	P.95	P.123		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
			3859	GF500T	ショート ロングリーチ	2	12	P.96	P.123		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
			3860	GF500T	ショート ロングリーチ	2	8	P.96	P.123		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
			3863	GF500T	レギュラ ロングシャンク	4	12	P.97	P.123		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
			3865	GF500T	ショート ロングネック	6	12	P.95	P.123		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
	高硬度加工	2	3359	GF300B	レギュラ	R0.25	R8.00	P.57	P.117		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
			3360	GF300B	ロングネック	R1.50	R8.00	P.57	P.117		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
	グラファイト・ プラスチック 加工	2	6724	タイプN	レギュラ	R1.50	R6.00	P.64, P.90	—		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
		4	6725	タイプN	ロング	R1.50	R6.00	P.65, P.91	—		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	

*GF500Tは高能率ラジアスタイプです。

粉末ハイスエンドミル選定基準表

マークの見方 ○:特に推奨 ○:推奨 ●:刃先ホーニング要

シリーズ	用途	刃数	品番	タイプ	刃長	寸法範囲		掲載ページ		商品画像	被削材													
						MIN	MAX	寸法表	切削条件		一般構造用鋼	炭素鋼	合金鋼	プレハードン鋼	調質鋼・ ダイス鋼	高硬度鋼		ステンレス鋼	チタン合金・ 耐熱合金	鋳鉄	合金	アルミニウム	銅合金	グラファイト・ プラスチック
																40-50 HRC	50-62 HRC							
粉末ハイスコーティング	粗加工	3-6	6756	GS80	ショート	4	25	P.78	P.126		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		
			G6756	GS80	レギュラ	10	40	P.79	P.126		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	