

超硬ラフィング4枚刃エンドミル

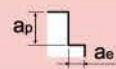
Micro Grain Carbide Rough Cutting End Mills (Standard) - 4 Flutes

JB



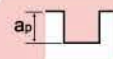
型番 (Number)	刃径 (D)	刃長 (H)	刃数 (T)	シャク径 (d)	全長 (L)	ユーザー様価格 (Price)
JBR0606	6	15	4	6	50	¥2,810
JBR0808	8	20	4	8	60	¥4,930
JBR1010	10	30	4	10	75	¥7,740
JBR1212	12	32	4	12	75	¥9,850
JBR1616	16	45	4	16	100	¥19,700
JBR2020	20	50	4	20	100	¥26,030

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



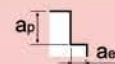
被削材		一般構造用鋼 S45C/SS/FC	プリハードン鋼 SKD	焼き入れ鋼 (HRC48~55)
切り込み基準		ap:0.75D	ap:0.5D	ap:0.3D
型番	刃径	回転数(min-1) 送り速度mm/min	回転数(min-1) 送り速度mm/min	回転数(min-1) 送り速度mm/min
JBR0606	6	5308 318	2123 64	1592 36
JBR0808	8	3981 239	1592 60	1194 36
JBR1010	10	3185 382	1274 89	955 57
JBR1212	12	2654 425	1062 106	796 64
JBR1616	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	¥3,100
JBRV0808	8	20	4	8	60	¥5,210
JBRV1010	10	30	4	10	75	¥8,160
JBRV1212	12	32	4	12	75	¥10,550
JBRV1616	16	45	4	16	100	¥21,110
JBRV2020	20	50	4	20	100	¥28,140

側面切削



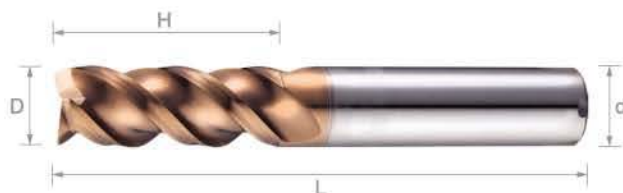
被削材		一般構造用鋼 S45C/SS/FC		プリハードン鋼 SKD		ステンレス SUS		焼き入れ鋼 (HRC48~55)	
切り込み基準		ap:1.5D ae0.3D		ap:1.5D ae0.3D		ap:1.5D ae0.3D		ap:1.5D ae0.3D	
型番	刃径	回転数(min-1)	送り速度mm/min	回転数(min-1)	送り速度mm/min	回転数(min-1)	送り速度mm/min	回転数(min-1)	送り速度mm/min
JBRV0606	6	6900	1380	3185	255	3715	342	2919	210
JBRV0808	8	5175	1242	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

JB

[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。

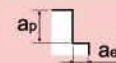
SEP Micro Grain Carbide End Mills (U-Flute Shape) - 4 Flutes

JB

[illegible]

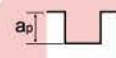


側面切削



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。加工状況に応じてピビリ、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。

スーパースリーズ

ラフインガ

スクエア

ボール

レジマス

アルミ

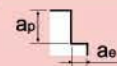
高硬度

ヘリカルねじ切り

フル



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



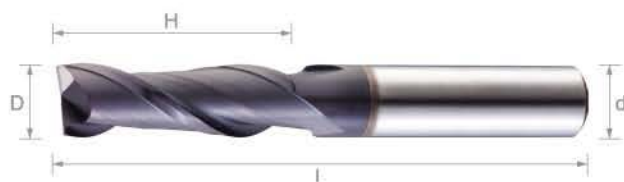
被削材		一般構造用鋼 S45C/SS/FC		プリハードン鋼 SKD		ステンレス SUS		チタン合金 Ti6AL		インコネル INCONEL 600	
切り込み基準		ap:0.3D		ap:0.3D		ap:0.3D		ap:0.3D		ap:0.2D	
型番	刃径	回転数(min-1)	送り速度mm/min	回転数(min-1)	送り速度mm/min	回転数(min-1)	送り速度mm/min	回転数(min-1)	送り速度mm/min	回転数(min-1)	送り速度mm/min
JBUL0204	2	12739	114	7166	56	7962	49	7962	49	3200	12
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	¥1,410
JBM01504	1.5	4	2	4	50	¥1,410
JBM0204	2	5	2	4	50	¥1,410
JBM02504	2.5	6.5	2	4	50	¥1,410
JBM0304	3	8	2	4	50	¥1,410
JBM0404	4	10	2	4	50	¥1,410
JBM0306	3	8	2	6	50	¥1,690
JBM0406	4	10	2	6	50	¥1,690
JBM0506	5	13	2	6	50	¥1,690
JBM0606	6	15	2	6	50	¥1,690
JBM0708	7	20	2	8	60	¥3,380
JBM0808	8	20	2	8	60	¥3,380
JBM0910	9	25	2	10	75	¥5,070
JBM1010	10	30	2	10	75	¥5,070
JBM1112	11	32	2	12	75	¥6,750
JBM1212	12	32	2	12	75	¥6,750
JBM1616	16	45	2	16	100	¥18,430
JBM2020	20	50	2	20	100	¥27,090

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

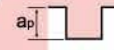
高硬度

ヘリカルな切り

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	
切り込み基準		ap0.1D		ap0.1D		ap0.1D		ap0.02D	
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
JBM0104	1	14331	123	12182	88	10748	62	7166	30
JBM01504	1.5	10616	125	9023	90	7962	64	5308	41
JBM0204	2	7962	118	6768	87	5971	66	3981	40
JBM02504	2.5	6369	140	5414	102	4777	80	3185	52
JBM0304	3	6369	140	5414	102	4777	80	3185	52
JBM0404	4	4777	172	4061	114	3583	86	2389	53
JBM0306	3	6369	140	5414	102	4777	80	3185	52
JBM0406	4	4777	172	4061	114	3583	86	2389	53
JBM0506	5	4140	224	3519	127	3105	99	2070	60
JBM0606	6	3450	221	2933	129	2588	104	1725	61
JBM0708	7	3400	217	2500	110	2200	88	1450	50
JBM0808	8	2588	223	2199	123	1941	101	1294	54
JBM0910	9	2300	198	1950	110	1700	85	1130	46
JBM1010	10	2070	219	1760	123	1553	96	1035	50
JBM1112	11	1880	188	1600	112	1400	84	920	37
JBM1212	12	1725	217	1466	126	1294	96	863	48
JBM1616	16	1294	191	1100	99	970	85	647	38
JBM2020	20	1035	151	880	79	776	68	518	32

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	¥1,550
JBML0304	3	15	2	4	60	¥1,620
JBML0404	4	20	2	4	60	¥1,620
JBML0306	3	15	2	6	60	¥2,110
JBML0406	4	20	2	6	60	¥2,110
JBML0506	5	25	2	6	75	¥2,430
JBML0606	6	30	2	6	75	¥2,430
JBML0808	8	40	2	8	100	¥5,210
JBML1010	10	45	2	10	100	¥6,750
JBML1212	12	50	2	12	100	¥9,570
JBML1416	14	70	2	16	150	¥24,630
JBML1616	16	70	2	16	150	¥24,630
JBML1820	18	75	2	20	150	¥38,700
JBML2020	20	75	2	20	150	¥38,700
JBML2525	25	75	2	25	150	¥73,880
JBML1010S	10	50	2	10	100	¥6,750
JBML1212S	12	55	2	12	100	¥9,570
JBML1616S	16	80	2	16	150	¥24,630
JBML2020S	20	90	2	20	150	¥38,700

スーパーシリーズ

ラッパング

スクエア

ボール

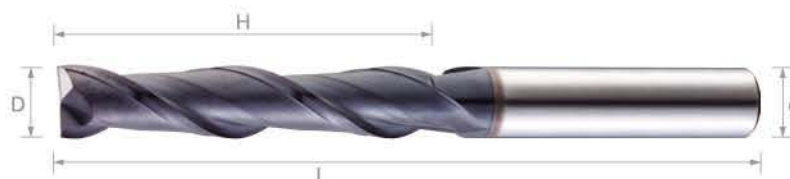
ラジアス

アルミ

高硬度

ヘリカルねじ切り

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	
切り込み基準		ap0.1D		ap0.1D		ap0.1D		ap0.02D	
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
JBML0204	2	3981	59	3384	43	2986	33	1990	20
JBML0304	3	3185	70	2707	51	2389	40	1593	26
JBML0404	4	2389	86	2031	57	1792	43	1195	27
JBML0306	3	3185	70	2707	51	2389	40	1593	26
JBML0406	4	2389	86	2031	57	1792	43	1195	27
JBML0506	5	2070	112	1760	64	1553	50	1035	30
JBML0606	6	1725	111	1467	65	1294	52	863	31
JBML0808	8	1294	112	1100	62	971	51	647	27
JBML1010	10	1035	110	880	62	777	48	518	25
JBML1212	12	863	109	733	63	647	48	432	24
JBML1416	14	735	88	740	63	546	38	360	18
JBML1616	16	647	96	550	50	485	43	324	19
JBML1820	18	575	81	485	44	425	38	283	17
JBML2020	20	518	76	440	40	388	34	259	16
JBML2525	25	415	58	350	32	305	25	200	12
JBML1010S	10	1035	110	880	62	777	48	518	25
JBML1212S	12	863	109	733	63	647	48	432	24
JBML1616S	16	647	96	550	50	485	43	323	19
JBML2020S	20	518	76	440	40	388	37	259	16

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	¥1,410
JBE01504	1.5	4	4	4	50	¥1,410
JBE0204	2	5	4	4	50	¥1,410
JBE02504	2.5	6.5	4	4	50	¥1,410
JBE0304	3	8	4	4	50	¥1,410
JBE0404	4	10	4	4	50	¥1,410
JBE0306	3	8	4	6	50	¥1,690
JBE0406	4	10	4	6	50	¥1,690
JBE0506	5	13	4	6	50	¥1,690
JBE0606	6	15	4	6	50	¥1,690
JBE0708	7	20	4	8	60	¥3,380
JBE0808	8	20	4	8	60	¥3,380
JBE0910	9	25	4	10	75	¥5,070
JBE1010	10	30	4	10	75	¥5,070
JBE1112	11	32	4	12	75	¥6,750
JBE1212	12	32	4	12	75	¥6,750
JBE1616	16	45	4	16	100	¥18,430
JBE2020	20	50	4	20	100	¥27,090

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
JBE0104	1	31847	892	25478	713
JBE01504	1.5	21231	594	16985	476
JBE0204	2	15924	701	12739	561
JBE02504	2.5	12738	560	10191	448
JBE0304	3	10616	722	8493	577
JBE0404	4	7962	828	6369	662
JBE0306	3	10616	722	8493	577
JBE0406	4	7962	828	6369	662
JBE0506	5	6369	662	5096	530
JBE0606	6	5308	786	4246	628
JBE0708	7	4550	682	3640	546
JBE0808	8	3981	828	3185	662
JBE0910	9	3530	706	2830	566
JBE1010	10	3135	764	2548	611
JBE1112	11	2900	696	2300	552
JBE1212	12	2654	849	2123	679
JBE1616	16	1990	637	1592	510
JBE2020	20	1592	764	1274	611

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

ラジアン

スクエア

ボール

ラジアン

アルミ

高硬度

ヘリカルねじ切り

ドリル



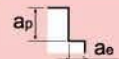
型番 (Number)	刃径 (D)	刃長 (H)	刃数 (T)	シャンク径 (d)	全長 (L)	ユーザー様価格 (Price)
JBEL0204	2	10	4	4	50	¥1,550
JBEL0304	3	15	4	4	60	¥1,620
JBEL0404	4	20	4	4	60	¥1,620
JBEL0306	3	15	4	6	60	¥2,110
JBEL0406	4	20	4	6	60	¥2,110
JBEL0506	5	25	4	6	75	¥2,430
JBEL0606	6	30	4	6	75	¥2,430
JBEL0808	8	40	4	8	100	¥5,210
JBEL1010	10	45	4	10	100	¥6,750
JBEL1212	12	50	4	12	100	¥9,570
JBEL1416	14	70	4	16	150	¥24,630
JBEL1616	16	70	4	16	150	¥24,630
JBEL1820	18	75	4	20	150	¥38,700
JBEL2020	20	75	4	20	150	¥38,700
JBEL2525	25	75	4	25	150	¥73,880
JBEL1010S	10	50	4	10	100	¥6,750
JBEL1212S	12	55	4	12	100	¥9,570
JBEL1616S	16	80	4	16	150	¥24,630
JBEL2020S	20	90	4	20	150	¥38,700

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

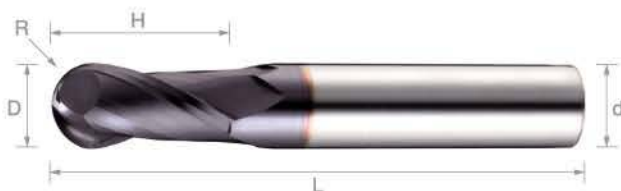
JB

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。



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	¥1,620
JBB01204	0.6R	1.2	2.4	2	4	50	¥1,620
JBB01504	0.75R	1.5	3	2	4	50	¥1,620
JBB0204	1.0R	2	4	2	4	50	¥1,620
JBB02504	1.25R	2.5	5	2	4	50	¥1,620
JBB0304	1.5R	3	6	2	4	50	¥1,620
JBB03504	1.75R	3.5	7	2	4	50	¥1,620
JBB0404	2.0R	4	8	2	4	50	¥1,620
JBB0206	1.0R	2	4	2	6	50	¥2,040
JBB02506	1.25R	2.5	5	2	6	50	¥2,040
JBB0306	1.5R	3	6	2	6	50	¥2,040
JBB0406	2.0R	4	8	2	6	50	¥2,040
JBB0506	2.5R	5	10	2	6	50	¥2,040
JBB05506	2.75R	5.5	11	2	6	50	¥2,040
JBB0606	3.0R	6	12	2	6	50	¥2,040
JBB0708	3.5R	7	14	2	8	60	¥4,080
JBB0808	4.0R	8	16	2	8	60	¥4,080
JBB0910	4.5R	9	18	2	10	75	¥6,190
JBB1010	5.0R	10	20	2	10	75	¥6,190
JBB1212	6.0R	12	24	2	12	75	¥8,160
JBB1616	8.0R	16	32	2	16	100	¥21,110
JBB2020	10.0R	20	40	2	20	100	¥29,550

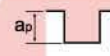
超硬ボール2枚刃エンドミル

Micro Grain Carbide Ball Nose End Mills (Standard) - 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)		
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。加工状況に応じてピバリ、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)	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	¥2,010
JBBL0304	1.5R	3	6	2	4	75	¥2,010
JBBL0404	2.0R	4	8	2	4	75	¥2,010
JBBL0206	1.0R	2	4	2	6	75	¥3,100
JBBL0306	1.5R	3	6	2	6	75	¥3,100
JBBL0406	2.0R	4	8	2	6	75	¥3,100
JBBL0506	2.5R	5	10	2	6	75	¥3,100
JBBL0606	3.0R	6	12	2	6	75	¥3,100
JBBL0808	4.0R	8	16	2	8	100	¥5,980
JBBL1010	5.0R	10	20	2	10	100	¥8,090
JBBL1212	6.0R	12	24	2	12	100	¥11,260
JBBL1616	8.0R	16	32	2	16	150	¥28,850
JBBL2020	10.0R	20	40	2	20	150	¥43,620
JBBL0808S	4.0R	8	16	2	8	150	¥8,440
JBBL1010S	5.0R	10	20	2	10	150	¥10,550
JBBL1212S	6.0R	12	24	2	12	150	¥14,780

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)
JBNN0104	0.5R	1	1	4	2	4	50	¥2,810
JBNN0107	0.5R	1	1	7	2	4	50	¥2,810
JBNN01506	0.75R	1.5	1.5	6	2	4	50	¥2,810
JBNN01510	0.75R	1.5	1.5	10	2	4	50	¥2,810
JBNN0208	1R	2	2	8	2	4	50	¥2,810
JBNN0212	1R	2	2	12	2	4	50	¥2,810
JBNN0218	1R	2	2	18	2	4	50	¥2,810
JBNN02510	1.25R	2.5	2.5	10	2	4	50	¥2,810
JBNN02520	1.25R	2.5	2.5	20	2	4	50	¥2,810
JBNN0312	1.5R	3	3	12	2	4	50	¥2,810
JBNN0320	1.5R	3	3	20	2	6	50	¥3,520
JBNN0416	2R	4	4	16	2	6	50	¥3,520
JBNN0425	2R	4	4	25	2	6	50	¥3,520

溝切削



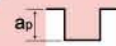
被削材		一般構造用鋼 S45C/SS/FC		合金鋼 SCM ステンレス SUS		プリハードン鋼 SKD焼き入れ鋼 (HRC36-50)	
切り込み基準		ap0.1D		ap0.1D		ap0.05D	
型番	R	回転数(min-1)	送り速度mm/min	回転数(min-1)	送り速度mm/min	回転数(min-1)	送り速度mm/min
JBNN0104	0.50	28660	573	22930	357	22930	261
JBNN0107	0.50	28660	573	22930	357	22930	261
JBNN01506	0.75	19108	459	15287	300	15287	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。加工状況に応じてピビリ、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)	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	¥2,810
JBNNL0112	0.5R	1	1.5	12	2	4	50	¥2,810
JBNNL01511	0.75R	1.5	2.5	11	2	4	50	¥2,810
JBNNL01519	0.75R	1.5	2.5	19	2	4	50	¥2,810
JBNNL0211	1R	2	3	11	2	4	50	¥2,810
JBNNL0219	1R	2	3	19	2	4	50	¥2,810
JBNNL0223	1R	2	3	23	2	4	50	¥2,810
JBNNL02516	1.25R	2.5	3.5	16	2	4	50	¥2,810
JBNNL02524	1.25R	2.5	3.5	24	2	4	60	¥3,170
JBNNL0316	1.5R	3	4.5	16	2	6	60	¥3,660
JBNNL0325	1.5R	3	4.5	25	2	6	75	¥4,500
JBNNL0426	2R	4	6	26	2	6	75	¥4,500
JBNNL0436	2R	4	6	36	2	6	75	¥4,500

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。

超硬ロングテーパーボール2枚刃エンドミル

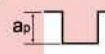
Micro Grain Carbide Ball Nose End Mills (Taper Neck) - 2 Flutes

JB



型番 (Number)	ボール半径 (R)	刃径 (ϕ)	刃長 (H)	有効長 (NL)	大径 (D)	刃数 (T)	シャンク径 (d)	全長 (L)	ユーザー価格 (Price)
JBNT1006	1R	3°	4	42	5.98	2	6	100	¥5,980
JBNT1508	1.5R	3°	6	47	7.30	2	8	100	¥8,440
JBNT2008	2R	3°	8	38	7.14	2	8	100	¥8,440
JBNT2508	2.5R	3°	10	28	6.89	2	8	100	¥8,440
JBNT3010	3R	3°	12	38	8.73	2	10	100	¥10,550
JBNT4012	4R	3°	16	38	10.31	2	12	150	¥18,290
JBNT5016	5R	3°	20	57	13.88	2	16	150	¥33,770
JBNT6016	6R	3°	24	38	13.47	2	16	150	¥33,770

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。



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	¥1,690
JBE0102R	1	2.0	0.2R	4	4	50	¥1,690
JBE01501R	1.5	3.0	0.1R	4	4	50	¥1,690
JBE01502R	1.5	3.0	0.2R	4	4	50	¥1,690
JBE0202R	2	4.0	0.2R	4	4	50	¥1,690
JBE0205R	2	4.0	0.5R	4	4	50	¥1,690
JBE02502R	2.5	5.0	0.2R	4	4	50	¥1,690
JBE02505R	2.5	5.0	0.5R	4	4	50	¥1,690
JBE0302R	3	6.0	0.2R	4	4	50	¥1,690
JBE0305R	3	6.0	0.5R	4	4	50	¥1,690
JBE0310R	3	6.0	1.0R	4	4	50	¥1,690
JBE0402R	4	8.0	0.2R	4	4	50	¥1,690
JBE0405R	4	8.0	0.5R	4	4	50	¥1,690
JBE0410R	4	8.0	1.0R	4	4	50	¥1,690
JBE0505R	5	10	0.5R	4	6	50	¥2,110
JBE0510R	5	10	1.0R	4	6	50	¥2,110
JBE0605R	6	12	0.5R	4	6	50	¥2,110
JBE0610R	6	12	1.0R	4	6	50	¥2,110
JBE0620R	6	12	2.0R	4	6	50	¥2,110
JBE0805R	8	16	0.5R	4	8	60	¥4,220
JBE0810R	8	16	1.0R	4	8	60	¥4,220
JBE0815R	8	16	1.5R	4	8	60	¥4,220
JBE0820R	8	16	2.0R	4	8	60	¥4,220
JBE1005R	10	20	0.5R	4	10	75	¥6,330
JBE1010R	10	20	1.0R	4	10	75	¥6,330
JBE1015R	10	20	1.5R	4	10	75	¥6,330
JBE1020R	10	20	2.0R	4	10	75	¥6,330
JBE1030R	10	20	3.0R	4	10	75	¥6,330
JBE1205R	12	24	0.5R	4	12	75	¥8,440
JBE1210R	12	24	1.0R	4	12	75	¥8,440
JBE1215R	12	24	1.5R	4	12	75	¥8,440
JBE1220R	12	24	2.0R	4	12	75	¥8,440
JBE1230R	12	24	3.0R	4	12	75	¥8,440

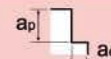
超硬ラジアス4枚刃エンドミル

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

JB

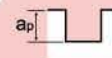


側面切削



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 ae:0.2D	ap:1.0D ae:0.05D	ap:1D ae:0.1D	ap:0.8D ae:0.05D	ap:0.8D ae:0.05D
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
JBE0101R	1	39800	1200	22290	800
JBE0202R	2	19900	1200	11150	800
JBE0305R	3	13270	1330	7430	595
JBE0405R	4	9950	1190	5570	670
JBE0505R	5	7960	1270	4460	625
JBE0610R	6	6630	1460	3710	670
JBE0810R	8	4970	1390	2780	700
JBE1010R	10	3980	1270	2230	625
JBE1230R	12	3320	1260	1860	560

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
JBE0101R	1	35000	700	17500	420
JBE0202R	2	17500	700	8760	420
JBE0305R	3	11670	700	5840	420
JBE0405R	4	8750	700	4380	350
JBE0505R	5	7000	840	3500	420
JBE0610R	6	5840	840	2920	410
JBE0810R	8	4380	875	2190	395
JBE1010R	10	3500	880	1750	370
JBE1230R	12	2920	800	1460	350

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。加工状況に応じてピビリ、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)	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	¥2,810
JBES0310R-4	3	6	1.0R	4	4	75	¥2,810
JBES0405R-4	4	8	0.5R	4	4	75	¥2,810
JBES0410R-4	4	8	1.0R	4	4	75	¥2,810
JBES0305R-6	3	6	0.5R	4	6	75	¥3,030
JBES0310R-6	3	6	1.0R	4	6	75	¥3,030
JBES0405R-6	4	8	0.5R	4	6	75	¥3,030
JBES0410R-6	4	8	1.0R	4	6	75	¥3,030
JBES0505R	5	10	0.5R	4	6	75	¥3,030
JBES0510R	5	10	1.0R	4	6	75	¥3,030
JBES0605R	6	12	0.5R	4	6	75	¥3,030
JBES0610R	6	12	1.0R	4	6	75	¥3,030
JBES0620R	6	12	2.0R	4	6	75	¥3,030
JBES0805R	8	16	0.5R	4	8	100	¥6,050
JBES0810R	8	16	1.0R	4	8	100	¥6,050
JBES0815R	8	16	1.5R	4	8	100	¥6,050
JBES0820R	8	16	2.0R	4	8	100	¥6,050
JBES1005R	10	20	0.5R	4	10	100	¥8,300
JBES1010R	10	20	1.0R	4	10	100	¥8,300
JBES1015R	10	20	1.5R	4	10	100	¥8,300
JBES1020R	10	20	2.0R	4	10	100	¥8,300
JBES1030R	10	20	3.0R	4	10	100	¥8,300
JBES1205R	12	24	0.5R	4	12	100	¥10,700
JBES1210R	12	24	1.0R	4	12	100	¥10,700
JBES1215R	12	24	1.5R	4	12	100	¥10,700
JBES1220R	12	24	2.0R	4	12	100	¥10,700

JB

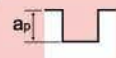
Micro Grain Carbide Corner Radius End Mills (Short Flute-Long Neck) - 2 Flutes



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	¥2,810
JBEN00504	0.5	1	0.1R	4	2	4	50	¥2,810
JBEN0104	1	1.5	0.1R	4	2	6	50	¥3,520
JBEN0106	1	1.5	0.1R	6	2	6	50	¥3,520
JBEN0108	1	1.5	0.1R	8	2	6	50	¥3,520
JBEN01504	1.5	1.5	0.1R	4	2	6	50	¥3,520
JBEN01508	1.5	1.5	0.1R	8	2	6	50	¥3,520
JBEN0208	2	2	0.2R	8	2	6	50	¥3,520
JBEN0210	2	2	0.2R	10	2	6	50	¥3,520
JBEN0212	2	2	0.2R	12	2	6	50	¥3,520
JBEN0308	3	3	0.2R	8	2	6	50	¥3,520
JBEN0312	3	3	0.2R	12	2	6	50	¥3,520
JBEN0316	3	3	0.2R	16	2	6	50	¥3,520
JBEN0320	3	3	0.2R	20	2	6	50	¥3,520
JBEN0416	4	4	0.2R	16	2	6	60	¥3,660
JBEN0420	4	4	0.2R	20	2	6	60	¥3,660
JBEN0426	4	4	0.2R	26	2	6	75	¥4,500
JBEN0520	5	5	0.2R	20	2	6	75	¥4,500
JBEN0530	5	5	0.2R	30	2	6	75	¥4,500
JBEN0540	5	5	0.2R	40	2	6	75	¥4,500



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。加工状況に応じてピビリ、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。

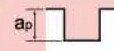
Micro Grain Carbide End Mills (Long Neck) - 2 Flutes

JB

[illegible]



溝切削



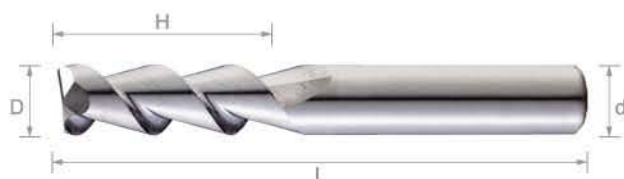
被削材		一般構造用鋼 S45C/SS/FC		合金鋼 SCM ステンレス SUS		プリハードン鋼 SKD焼き入れ鋼 (HRC36-50)	
切り込み基準		ap0.1D		ap0.1D		ap0.05D	
型番	刃径	回転数(min-1)	送り速度mm/min	回転数(min-1)	送り速度mm/min	回転数(min-1)	送り速度mm/min
JBMN0108	1	12357	474	8917	286	7643	245
JBMN0112	1	12357	474	8917	286	7643	245
JBMN01208	1.2	10190	407	7430	238	6368	204
JBMN01212	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。

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



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)
JCM0204	2	6	2	4	50	¥1,340
JCM0304	3	9	2	4	50	¥1,340
JCM0404	4	12	2	4	50	¥1,230
JCM0206	2	6	2	6	50	¥1,760
JCM0306	3	9	2	6	50	¥1,760
JCM0406	4	12	2	6	50	¥1,760
JCM0506	5	15	2	6	50	¥1,760
JCM0606	6	18	2	6	50	¥1,620
JCM0808	8	24	2	8	60	¥3,380
JCM1010	10	30	2	10	75	¥5,070
JCM1212	12	36	2	12	75	¥6,970
JCM1616	16	50	2	16	100	¥18,290
JCM2020	20	55	2	20	100	¥27,440

スーパーシリーズ

ラファインザ

スクエア

ボール

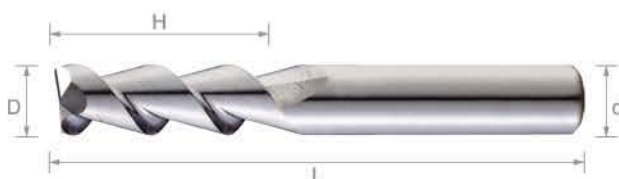
ラジアス

アルミ

高硬度

ヘリカルなじ切り

ドリル



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。

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

[illegible]

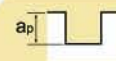


側面切削



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

- 剛性と精度があるホルダーと、マシンをご使用ください。
- 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。
- 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

JC



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)
JCUL0304	3	12	3	4	50	¥2,600
JCUL0404	4	16	3	4	50	¥2,460
JCUL0306	3	12	3	6	50	¥3,380
JCUL0406	4	16	3	6	50	¥3,380
JCUL0506	5	20	3	6	50	¥3,380
JCUL0606	6	24	3	6	60	¥3,380
JCUL0808	8	32	3	8	75	¥5,630
JCUL1010	10	40	3	10	100	¥8,800
JCUL1212	12	50	3	12	100	¥11,430
JCUL1616	16	65	3	16	150	¥30,960
JCUL2020	20	80	3	20	150	¥43,980

スーパーシリーズ

ラファインザ

スクエア

ボール

ラジアス

アルミ

高硬度

ヘリカルなじ切り

ドリル

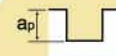


側面切削



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。