

SP

シリーズ

超硬ソリッドエンドミル

SP Series Coated Solid Carbide Endmills

新価格 **New Price**



SPSED2A

スクエアエンドミル 2枚刃

New Price



SPSED4A

スクエアエンドミル 4枚刃

New Price



SPSEE3ZA

ザックリミル 3枚刃



SPSEE4GA

剛力ミル 4枚刃



SPSEE3A

ハイヘリエンドミル 3枚刃



SPSEE4A

ハイヘリエンドミル 4枚刃



SPSRD3ZA

ザックリラフィングミル 3枚刃



SPSRC4A

ラフィングエンドミル 4枚刃



SPSBD2A

ボールエンドミル 2枚刃

New Price



SPSBD2H

ハードボールエンドミル 2枚刃



岡崎精工株式会社

OKAZAKI SEIKO CO.,LTD.

SPSED2A New Price



SPシリーズスクエアエンドミル 2枚刃・OKコート
SP Series Coated Solid Carbide Square Endmills (2 Flutes)

粗加工	仕上加工	溝加工	側面加工	縦加工	深い加工
Roughing Process	Finishing Process	Slotting	Side Milling	Drilling	Profile Milling
○	○	◎	○	-	-



- 生材からステンレス鋼まで幅広い加工が可能。
- 最も汎用の2枚刃OKコートエンドミル。
Suitable from Non-Hardend Steel to Stainless Steels. Popular 2 flutes type.

品番 Product No.	寸法 Size				標準価格 Standard price ¥
	刃径 D	刃長 ℓ	全長 L	柄径 d	
SPSED2A010	1	2.5	45	4	1,200
SPSED2A015	1.5	4	45	4	1,200
SPSED2A020	2	6	45	4	1,200
SPSED2A025	2.5	8	45	4	1,200
SPSED2A030	3	10	45	6	1,700
SPSED2A040	4	12	45	6	1,800
SPSED2A050	5	15	50	6	1,900
SPSED2A060	6	15	50	6	1,900
SPSED2A080	8	18	60	8	3,300

品番 Product No.	寸法 Size				標準価格 Standard price ¥
	刃径 D	刃長 ℓ	全長 L	柄径 d	
SPSED2A100	10	22	70	10	4,700
SPSED2A120	12	25	75	12	5,900
SPSED2A140	14	32	90	16	15,000
SPSED2A150	15	32	90	16	15,000
SPSED2A160	16	32	90	16	16,000
SPSED2A180	18	40	105	20	27,000
SPSED2A200	20	40	105	20	27,000
SPSED2A220	22	40	120	20	39,000
SPSED2A250	25	45	120	25	44,000

SPSED4A New Price



SPシリーズスクエアエンドミル 4枚刃・OKコート
SP Series Coated Solid Carbide Square Endmills (4 Flutes)

粗加工	仕上加工	溝加工	側面加工	縦加工	深い加工
Roughing Process	Finishing Process	Slotting	Side Milling	Drilling	Profile Milling
-	◎	-	◎	-	-



- 生材からステンレス鋼まで幅広い加工が可能。
- 最も汎用の4枚刃OKコートエンドミル。
Suitable from Non-Hardend Steel to Stainless Steels. Popular 4 flutes type.

品番 Product No.	寸法 Size				標準価格 Standard price ¥
	刃径 D	刃長 ℓ	全長 L	柄径 d	
SPSED4A020	2	6	45	4	1,800
SPSED4A030	3	10	45	6	1,900
SPSED4A040	4	12	45	6	2,000
SPSED4A050	5	15	50	6	2,100
SPSED4A060	6	15	50	6	2,100
SPSED4A080	8	18	60	8	3,300
SPSED4A100	10	22	70	10	4,700
SPSED4A120	12	25	75	12	5,900

品番 Product No.	寸法 Size				標準価格 Standard price ¥
	刃径 D	刃長 ℓ	全長 L	柄径 d	
SPSED4A140	14	32	90	16	16,000
SPSED4A150	15	32	90	16	16,000
SPSED4A160	16	32	90	16	17,000
SPSED4A180	18	40	105	20	28,000
SPSED4A200	20	40	105	20	28,000
SPSED4A220	22	40	120	20	40,000
SPSED4A250	25	45	120	25	45,000

SPSEE3ZA <縦送り強化型>

SPシリーズ ザックリミル 3枚刃・OKコート

SP Series Coated Solid Carbide Endmills "Zaxis Mill" (3 Flutes)



粗加工	仕上加工	溝加工	側面加工	縦加工	微い加工
Roughing Process	Finishing Process	Slotting	Side Milling	Drilling	Profile Milling
○	○	○	○	○	-

- ノンステップで縦送り、そしてそのまま溝加工が可能な縦送り強化型エンドミル。長穴加工に最適。
Possible to use Plunge cutting to Slotting process. Also suitable for deep long hole process.

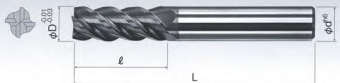
品番 Product No.	寸法 Size				標準価格 Standard price ¥
	刃径 D	刃長 ℓ	全長 L	柄径 d	
SPSEE3ZA020	2	4	45	4	3,100
SPSEE3ZA030	3	6	45	6	3,300
SPSEE3ZA040	4	8	45	6	3,500
SPSEE3ZA050	5	10	50	6	3,800
SPSEE3ZA060	6	13	50	6	3,900

品番 Product No.	寸法 Size				標準価格 Standard price ¥
	刃径 D	刃長 ℓ	全長 L	柄径 d	
SPSEE3ZA080	8	19	60	8	5,300
SPSEE3ZA100	10	22	70	10	7,300
SPSEE3ZA120	12	26	75	12	9,900
SPSEE3ZA160	16	32	90	16	18,700
SPSEE3ZA200	20	40	105	20	30,800

SPSEE4GA <重切削用>

SPシリーズ 剛カミル 4枚刃・OKコート

SP Series Coated Solid Carbide Endmills For Heavy Milling (4 Flutes)



粗加工	仕上加工	溝加工	側面加工	縦加工	微い加工
Roughing Process	Finishing Process	Slotting	Side Milling	Drilling	Profile Milling
○	○	○	○	-	-

- 独自の強化刃型により、切粉はけが良く、重切削加工・高速加工を可能にしたエンドミルです。
Reinforced blade type, and so enabled a heavy cutting and a high-speed processing.

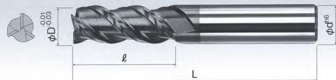
品番 Product No.	寸法 Size				標準価格 Standard price ¥
	刃径 D	刃長 ℓ	全長 L	柄径 d	
SPSEE4GA030	3	10	45	6	3,300
SPSEE4GA040	4	12	45	6	3,500
SPSEE4GA050	5	15	50	6	3,800
SPSEE4GA060	6	15	50	6	3,900
SPSEE4GA070	7	20	60	8	5,300
SPSEE4GA080	8	20	60	8	5,300
SPSEE4GA090	9	25	70	10	7,300
SPSEE4GA100	10	25	70	10	7,300

品番 Product No.	寸法 Size				標準価格 Standard price ¥
	刃径 D	刃長 ℓ	全長 L	柄径 d	
SPSEE4GA110	11	30	75	12	9,900
SPSEE4GA120	12	30	75	12	9,900
SPSEE4GA140	14	34	90	16	18,700
SPSEE4GA150	15	36	90	16	18,700
SPSEE4GA160	16	36	90	16	18,700
SPSEE4GA180	18	40	105	20	30,800
SPSEE4GA200	20	45	105	20	30,800

SPSEE3A

SPシリーズハイヘリエンドミル 3枚刃-OKコート

SP Series Coated Solid Carbide High Helical Square Endmills (3 Flutes)



粗加工 Roughing Process	仕上加工 Finishing Process	溝加工 Slotting	側面加工 Side Milling	縦加工 Drilling	微細加工 Profile Milling
○	◎	○	○	-	-

- 粗加工から仕上加工まで対応可能。
- たおれの少ない45°強ネジレタイプ。
Available for Roughing to Finishing process.
High Helix(45°)helps reducing Cutting force.

品番 Product No.	寸法 Size				標準価格 Standard price ¥
	刃径 D	刃長 ℓ	全長 L	柄径 d	
SPSEE3A030	3	10	45	6	3,000
SPSEE3A040	4	12	45	6	3,100
SPSEE3A050	5	15	50	6	3,400
SPSEE3A060	6	15	50	6	3,500
SPSEE3A080	8	20	60	8	4,800
SPSEE3A100	10	25	70	10	6,600

品番 Product No.	寸法 Size				標準価格 Standard price ¥
	刃径 D	刃長 ℓ	全長 L	柄径 d	
SPSEE3A120	12	30	75	12	9,000
SPSEE3A140	14	34	90	12	13,000
SPSEE3A160	16	36	90	16	17,000
SPSEE3A180	18	40	100	16	23,500
SPSEE3A200	20	45	105	20	28,000

SPSEE4A

SPシリーズハイヘリエンドミル 4枚刃-OKコート

SP Series Coated Solid Carbide High Helical Square Endmills (4 Flutes)



粗加工 Roughing Process	仕上加工 Finishing Process	溝加工 Slotting	側面加工 Side Milling	縦加工 Drilling	微細加工 Profile Milling
-	◎	-	◎	-	-

- 切削抵抗を軽減した強ねじれ刃で、たおれの少ない仕上面を実現。
- 側面加工に最適。

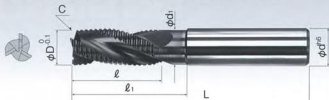
High Helix(45°)helps reducing Cutting force.
Suitable for Side Milling process.

品番 Product No.	寸法 Size				標準価格 Standard price ¥
	刃径 D	刃長 ℓ	全長 L	柄径 d	
SPSEE4A030	3	10	45	6	3,000
SPSEE4A040	4	12	45	6	3,100
SPSEE4A050	5	15	50	6	3,400
SPSEE4A060	6	15	50	6	3,500
SPSEE4A080	8	20	60	8	4,800
SPSEE4A100	10	25	70	10	6,600
SPSEE4A120	12	30	75	12	9,000

品番 Product No.	寸法 Size				標準価格 Standard price ¥
	刃径 D	刃長 ℓ	全長 L	柄径 d	
SPSEE4A140	14	34	90	12	13,000
SPSEE4A160	16	36	90	16	17,000
SPSEE4A180	18	40	100	16	23,500
SPSEE4A200	20	45	105	20	28,000
SPSEE4A220	22	46	120	20	40,000
SPSEE4A250	25	50	120	25	45,000

SPSRD3ZA <縦送り強化型ラフィング>

SPシリーズ ザックリラフィングミル 3枚刃-OKコート
SP Series Coated Solid Carbide Endmills "Z axis ROUGHING MILL" (3 Flutes)



粗加工 Roughing Process	仕上加工 Finishing Process	溝加工 Slotting	側面加工 Side Milling	縦加工 Drilling	微加工 Profile Milling
○	-	○	○	○	-

- 縦送り~ポケットの加工まで連続加工可能な
万能ラフィングエンドミル

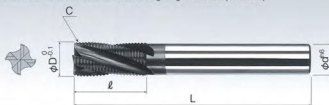
Available for Non-stop process from Slotting to Rough pocket. General Roughing type.

品番 Product No.	寸法 Size						標準価格 Standard price ¥
	刃径 D	刃長 ℓ	溝幅 ℓ ₁	首径 d ₁	全長 L	柄径 d	
SPSRD3ZA050	5	12	15	4.6	50	6	7,100
SPSRD3ZA060	6	15	18	5.6	50	6	7,600
SPSRD3ZA080	8	20	24	7.2	60	8	8,700
SPSRD3ZA100	10	22	30	9	70	10	10,100

品番 Product No.	寸法 Size						標準価格 Standard price ¥
	刃径 D	刃長 ℓ	溝幅 ℓ ₁	首径 d ₁	全長 L	柄径 d	
SPSRD3ZA120	12	26	36	11	75	12	11,800
SPSRD3ZA160	16	32	-	-	90	16	22,300
SPSRD3ZA200	20	40	-	-	105	20	31,500

SPSRC4A

SPシリーズラフィングエンドミル 4枚刃-OKコート
SP Series Coated Solid Carbide Raufing Endmills (4 Flutes)



粗加工 Roughing Process	仕上加工 Finishing Process	溝加工 Slotting	側面加工 Side Milling	縦加工 Drilling	微加工 Profile Milling
○	-	-	○	-	-

- 独自のラフィング形状
- 側面からの粗加工に最適。

Original Roughing blades help for Heavy cutting and High speed processing.
Suitable for Roughing process from side.

品番 Product No.	寸法 Size				標準価格 Standard price ¥
	刃径 D	刃長 ℓ	全長 L	柄径 d	
SPSRC4A050	5	12	50	4	6,400
SPSRC4A060	6	15	50	6	6,900
SPSRC4A070	7	15	60	6	7,400
SPSRC4A080	8	20	60	8	7,900
SPSRC4A090	9	20	70	8	8,600
SPSRC4A100	10	22	70	10	9,100
SPSRC4A110	11	22	75	10	9,900

品番 Product No.	寸法 Size				標準価格 Standard price ¥
	刃径 D	刃長 ℓ	全長 L	柄径 d	
SPSRC4A120	12	26	75	12	10,700
SPSRC4A140	14	30	90	16	18,100
SPSRC4A160	16	32	90	16	20,200
SPSRC4A180	18	36	105	20	27,700
SPSRC4A200	20	40	105	20	28,600
SPSRC4A220	22	40	120	20	41,000
SPSRC4A250	25	45	120	25	45,000

SPSBD2H



SPシリーズボールエンドミル 2枚刃・OKハードコート
SP Series OK-HARD Coated Solid Carbide Ball Endmills (2 Flutes)



粗加工	仕上げ加工	溝加工	側面加工	縦加工	削い加工
Roughing Process	Finishing Process	Slotting	Side Milling	Drilling	Profile Milling
○	○	○	○	-	◎

●OKハードコーティングの効果により、65HRCまでの高硬度材の高速加工が可能。
Possible using for High Hardness material 65HRC by OK-Hard coating. Suitable for Hardend Die/Mold material.

品番 Product No.	寸法 Size					標準価格 Standard price ¥
	ノーズ半径 R	刃径 D	刃長 ℓ	全長 L	柄径 d	
SPSBD2H010	0.5	1	2	60	4	4,300
SPSBD2H020	1.0	2	6	70	6	3,800
SPSBD2H030	1.5	3	8	70	6	4,400
SPSBD2H040	2.0	4	8	70	6	4,400
SPSBD2H050	2.5	5	12	80	6	5,100
SPSBD2H060	3.0	6	12	80	6	5,400

品番 Product No.	寸法 Size					標準価格 Standard price ¥
	ノーズ半径 R	刃径 D	刃長 ℓ	全長 L	柄径 d	
SPSBD2H080	4.0	8	14	90	8	8,000
SPSBD2H100	5.0	10	18	100	10	10,300
SPSBD2H120	6.0	12	22	110	12	13,400
SPSBD2H160	8.0	16	30	140	16	32,000
SPSBD2H200	10.0	20	38	160	20	49,000

SPSBD2A New Price



SPシリーズボールエンドミル 2枚刃・OKコート
SP Series Coated Solid Carbide Ball Endmills (2 Flutes)



粗加工	仕上げ加工	溝加工	側面加工	縦加工	削い加工
Roughing Process	Finishing Process	Slotting	Side Milling	Drilling	Profile Milling
○	○	○	○	-	◎

●幅広いワーク材の加工に対応した、ボールエンドミル。
●金属材料などの削い加工に最適
Suitable from Non-Hardend Steel to Hardend Steel. Popular Ball type Endmill.

品番 Product No.	寸法 Size					標準価格 Standard price ¥
	ノーズ半径 R	刃径 D	刃長 ℓ	全長 L	柄径 d	
SPSBD2A010	0.5	1	2	60	4	2,000
SPSBD2A015	0.75	1.5	3	60	4	2,300
SPSBD2A020	1	2	6	70	6	2,200
SPSBD2A030	1.5	3	8	70	6	2,400
SPSBD2A040	2	4	8	70	6	2,400
SPSBD2A050	2.5	5	12	80	6	2,700
SPSBD2A060	3	6	12	80	6	2,700

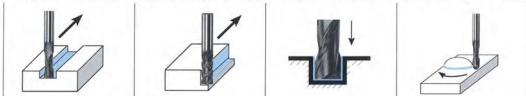
品番 Product No.	寸法 Size					標準価格 Standard price ¥
	ノーズ半径 R	刃径 D	刃長 ℓ	全長 L	柄径 d	
SPSBD2A070	3.5	7	13	90	8	5,000
SPSBD2A080	4	8	14	90	8	5,000
SPSBD2A100	5	10	18	100	10	7,000
SPSBD2A120	6	12	22	110	12	9,300
SPSBD2A160	8	16	30	140	16	29,000
SPSBD2A200	10	20	38	160	20	46,000
SPSBD2A250	12.5	25	55	180	25	65,000

マークの見方 Guide lines to Icons

刃形状 Cutting edge Form	表面処理 Surface Treatment
 <p>刃数 Number of flutes 刃数を表します。 Shows number of flutes.</p>	 <p>OKコート(TIAIN系のコーティング) OK Coating(TIAIN Coating) 耐食性・耐熱性・耐摩耗性に優れ、高速切削が可能です。 Outstanding resistance to wear, heat and sticking than High-speed cutting is possible.</p>
 <p>ネジレ角 helix angle 刃部のネジレ角を表します。 Shows helix angle of cutting part. R=右ネジレ R=Right helix</p>	 <p>OKハードコート OK HARD Coating OKコートに対して性能向上を齎ったコーティングです。 高硬度材や難削合金等の難削材に於いて高速切削が可能です。 This coating that aimed at a performance enhancement for OK coat. High-speed cutting is possible for the difficult materials such as P10 high hardness materials or heat-resistant alloy.</p>

加工例 The example processing

(溝加工 Slotting) (側面加工 Side Milling) (縦加工 Drilling) (微い加工 Profile Milling)



● SP シリーズエンドミル：推奨切削条件 Recommended Milling Conditions for SP series endmills

被削材 Work Material	一般構造用鋼・炭素鋼・合金鋼・調質鋼 Structural Steels, Carbon Steels, Alloy Steels, Hardness Steels						鋼鉄 Cast Iron		ステンレス鋼 Stainless Steels		切込条件 Condition of cutting	
	SS400, S55C, SCM, SK, SKD						FCD		SUS304, 316			
切削速度 Cutting Speed	55 ~ 70m/min 40 ~ 50m/min 25 ~ 35m/min						55 ~ 70m/min		35 ~ 45m/min			
品番 Product Code	寸法 Size	回転数 Spindle Speed		送り Feed		回転数 Spindle Speed		送り Feed		回転数 Spindle Speed		切込条件 Condition of cutting
		(rpm)	(mm/min)	(mm/min)	(rpm)	(mm/min)	(rpm)	(mm/min)	(rpm)	(mm/min)	(rpm)	
SPSED2A (溝加工)	2	9,600	140	7,200	60	4,800	30	9,600	190	6,400	80	溝切削 Slotting
	8	2,400	210	1,800	90	1,200	40	2,400	290	1,600	130	
	16	1,190	250	900	110	600	50	1,190	330	800	150	
	20	960	230	720	100	480	50	960	320	640	140	
	φa	0.5D		0.5D		0.5D		0.5D		0.5D		
	φe	D		D		D		D		D		
SPSEE3A (側面加工)	4	4,800	140	3,600	60	2,400	30	4,800	190	3,200	90	側面切削 Side Milling
	8	2,400	210	1,800	90	1,200	40	2,400	290	1,600	130	
	16	1,190	250	900	110	600	50	1,190	340	800	160	
	20	960	240	720	100	480	50	960	320	640	150	
	φa	0.5D		0.5D		0.5D		0.5D		0.5D		
	φe	D		D		D		D		D		
SPSEE3A (側面加工)	4	4,800	210	3,600	90	2,400	40	4,800	290	3,200	130	溝切削 Slotting
	8	2,400	320	1,800	140	1,200	60	2,400	430	1,600	200	
	16	1,190	380	900	160	600	70	1,190	510	800	230	
	20	960	350	720	150	480	70	960	480	640	220	
	φa	1.5D		1.0D		1.0D		1.5D		1.5D		
	φe	0.2D		0.05D		0.05D		0.2D		0.2D		
SPSED4A (側面加工)	4	4,800	230	3,600	100	2,400	50	4,800	310	3,200	140	側面切削 Side Milling
	8	2,400	350	1,800	150	1,200	70	2,400	480	1,600	220	
	16	1,190	400	900	170	600	80	1,190	540	800	250	
	20	960	380	720	160	480	70	960	510	640	230	
	φa	1.5D		1.5D		1.5D		1.5D		1.5D		
	φe	0.2D		0.2D		0.2D		0.2D		0.2D		
SPSEE4A (側面加工)	4	4,800	260	3,600	110	2,400	50	4,800	360	3,200	160	溝切削 Slotting
	8	2,400	380	1,800	160	1,200	70	2,400	510	1,600	230	
	16	1,200	450	900	190	600	90	1,200	600	800	280	
	20	1,000	420	700	180	500	80	1,000	570	600	260	
	φa	1.5D		1.0D		1.0D		1.5D		1.5D		
	φe	0.2D		0.05D		0.05D		0.2D		0.2D		
SPSEE4A (側面加工)	4	7,200	590	4,800	320	3,200	160	7,200	710	4,800	430	側面切削 Side Milling
	8	3,600	500	2,400	270	1,600	130	3,600	600	2,400	370	
	16	1,800	460	1,200	250	800	120	1,800	560	1,200	340	
	20	1,400	390	1,000	220	600	100	1,400	470	1,000	310	
	φa	1.0D		0.5D		0.5D		1.0D		0.5D		
	φe	D		D		D		D		D		
SPSEE4A (溝加工)	4	8,600	790	6,000	400	4,000	200	8,600	950	5,600	510	側面切削 Side Milling
	8	4,300	670	3,000	330	2,000	170	4,300	800	2,800	430	
	16	2,400	620	1,500	310	1,000	150	2,400	740	1,400	400	
	20	1,900	530	1,200	270	800	130	1,900	640	1,100	340	
	φa	1.5D		1.0D		1.0D		1.5D		1.5D		
	φe	~0.2D		~0.2D		~0.2D		~0.2D		~0.2D		

注1) 切込量が上記を超えるときは、送りを20~30%減としてください。

If the cutting depth is large, reduce the feed rate by approximately 20% to 30%.

注2) 機械、チャックは剛性のある精度の高いものをご使用ください。

Use a rigid and precise machine and holder.

注3) 切削油は被削材に適したものを選定してください。

Use a suitable cutting fluid.

注1) 切込量が上記を超えるときは、送りを20~30%減としてください。

If the cutting depth is large, reduce the feed rate by approximately 20% to 30%.

注2) 機械、チャックは剛性のある精度の高いものをご使用ください。

Use a rigid and precise machine and holder.

注3) 切削油は被削材に適したものを選定してください。

Use a suitable cutting fluid.

注4) Z軸方向の送り量は送り量の1/3以下にしてください。

When axial feed, please use 1/3 of amount of radial feed.

● SP シリーズエンドミル: 推奨切削条件

Recommended Milling Conditions for SP series endmills

被削材 Work Material	一般構造用鋼・炭素鋼・合金鋼・鋼質鋼 Structural Steels, Carbon Steels, Alloy Steels, Hardened Steels												ステンレス鋼 Stainless Steels								
	SS400, S55C, SCM, SK, SKD						~45HRC						~55HRC			SUS304, 316					
切削速度 Cutting Speed	90~130m/min						60~100m/min						35~50m/min			45~60m/min					
品種 Product Code	寸法 Size	送りFeed			送りFeed			送りFeed			送りFeed			送りFeed							
		回転数 Spindle Speed (rpm)	側面 Side Milling (mm/min)	溝 Slotting (mm/min)	突込み Drilling (mm/min)	回転数 Spindle Speed (rpm)	側面 Side Milling (mm/min)	溝 Slotting (mm/min)	突込み Drilling (mm/min)	回転数 Spindle Speed (rpm)	側面 Side Milling (mm/min)	溝 Slotting (mm/min)	突込み Drilling (mm/min)	回転数 Spindle Speed (rpm)	側面 Side Milling (mm/min)	溝 Slotting (mm/min)	突込み Drilling (mm/min)				
SPSEE3ZA	4	7,200	960	690	170	4,800	300	270	60	2,800	110	90	20	3,600	430	290	90				
	8	3,600	660	530	130	2,400	240	210	40	1,400	90	70	20	1,800	330	220	70				
	16	1,800	540	430	110	1,200	190	170	40	700	70	60	10	900	270	180	50				
	20	1,400	460	370	90	1,000	170	150	30	600	70	60	10	700	230	150	50				
	φa	-	1.50	1.0D	-	-	1.50	0.5D	-	-	1.50	0.5D	-	-	1.50	0.5D	0.1D	-			
φe	-	0.2D	D	-	-	0.2D	D	-	-	0.2D	D	-	-	0.2D	D	-	-				
SPSRD3ZA	5	8,300	860	720	330	6,400	460	360	190	3,200	150	100	50	3,800	270	210	110				
	8	5,200	770	650	290	4,000	410	320	160	2,000	140	90	50	2,400	240	190	100				
	16	2,600	680	570	260	2,000	360	280	140	1,000	120	80	40	1,200	220	170	80				
	20	2,100	590	500	230	1,600	310	240	120	800	100	70	30	1,000	200	150	80				
	φa	-	1.50	1.0D	-	-	1.50	0.5D	-	-	1.50	0.5D	-	-	1.50	0.5D	0.1D	-			
φe	-	0.2D	D	-	-	0.2D	D	-	-	0.2D	D	-	-	0.2D	D	-	-				
被削材 Work Material	一般構造用鋼・炭素鋼・合金鋼・鋼質鋼 Structural Steels, Carbon Steels, Alloy Steels, Hardened Steels												鋼鉄 Cast Iron FC250			ステンレス鋼 Stainless Steels SUS304, 316					
	~30HRC						~45HRC						~55HRC								
切削速度 Cutting Speed	100~120m/min						65~75m/min						35~40m/min			100~120m/min			45~55m/min		
品種 Product Code	寸法 Size	送りFeed			送りFeed			送りFeed			送りFeed			送りFeed							
		回転数 Spindle Speed (rpm)	側面 Side Milling (mm/min)	溝 Slotting (mm/min)	回転数 Spindle Speed (rpm)	側面 Side Milling (mm/min)	溝 Slotting (mm/min)	回転数 Spindle Speed (rpm)	側面 Side Milling (mm/min)	溝 Slotting (mm/min)	回転数 Spindle Speed (rpm)	側面 Side Milling (mm/min)	溝 Slotting (mm/min)	回転数 Spindle Speed (rpm)	側面 Side Milling (mm/min)	溝 Slotting (mm/min)					
SPSRC4A	5	6,400	440	370	410	260	220	2,200	70	60	6,400	470	410	2,900	180	150					
	8	4,000	390	330	2,600	240	200	1,400	60	50	4,000	420	360	1,800	160	140					
	16	2,000	350	290	1,300	210	170	700	60	50	2,000	370	320	900	140	120					
	20	1,600	300	260	1,000	170	150	600	50	40	1,600	330	280	700	120	100					
	φa	-	1.50	0.5D	-	1.50	0.5D	-	1.50	0.5D	-	1.50	0.5D	-	1.50	0.5D					
φe	-	0.4D	D	-	0.3D	D	-	0.3D	D	-	0.5D	D	-	0.3D	D						
切削条件 Condition of milling	側面 側面切削 Side Milling		溝 溝切削 Slotting		側面 側面切削 Side Milling		溝 溝切削 Slotting		側面 側面切削 Side Milling		溝 溝切削 Slotting		側面 側面切削 Side Milling		溝 溝切削 Slotting						
	<p>注 1) 切込み量が上記を超えるときは、送りを20~30%減としてください。 If the cutting depth is large, reduce the feed rate by approximately 20% to 30%.</p> <p>注 2) 機械、チャックは剛性のある精度の高いものをご使用ください。 Use a rigid and precise machine and holder.</p> <p>注 3) 切削刃は被削材に適したものを選定してください。 Use a suitable cutting fluid.</p>																				

被削材 Work Material	一般構造用鋼・炭素鋼・合金鋼・鋼質鋼 Structural Steels, Carbon Steels, Alloy Steels, Hardened Steels						ステンレス鋼 Stainless Steels		真 Si アルミ合金鋼 Aluminum Alloy		切削条件 Condition of milling
	SS400, S55C, SCM, SK, SKD, NAK55, HPM						SUS304, 316		AC8A, AC9A		
切削速度 Cutting Speed	~30HRC		~38HRC		~45HRC						
切削速度 Cutting Speed	180~200 m/min		140~160 m/min		120~130 m/min		140~160 m/min		150~160 m/min		
品種 Product Code	寸法 Size	送りFeed		送りFeed		送りFeed		送りFeed			
		回転数 Spindle Speed (rpm)	送り Feed (mm/min)	回転数 Spindle Speed (rpm)	送り Feed (mm/min)	回転数 Spindle Speed (rpm)	送り Feed (mm/min)	回転数 Spindle Speed (rpm)	送り Feed (mm/min)		
SPSBD2A	2R	15,000	1,260	12,000	920	9,500	720	11,000	840	12,000	1,260
	4R	7,500	960	6,000	680	4,750	540	5,500	640	6,000	940
	8R	3,750	880	3,000	610	2,375	480	2,750	570	3,000	840
	φa	0.1D	0.1D	0.1D	0.1D	0.1D	0.1D	0.1D	0.1D	0.1D	0.1D
	φe	0.2D	0.2D	0.2D	0.2D	0.2D	0.2D	0.2D	0.2D	0.2D	0.2D
被削材 Work Material	鋼質鋼・焼入鋼 Hardened Steels						S55C, SCM, SK, SKD				<p>注 1) 切込み量が上記を超えるときは、送りを20~30%減としてください。 If the cutting depth is large, reduce the feed rate by approximately 20% to 30%.</p> <p>注 2) 機械、チャックは剛性のある精度の高いものをご使用ください。 Use a rigid and precise machine and holder.</p> <p>注 3) 切削刃は被削材に適したものを選定してください。 Use a suitable cutting fluid.</p>
	~45HRC		~55HRC		~60HRC		~65HRC				
切削速度 Cutting Speed	250m/min		200m/min		140m/min		110m/min				
品種 Product Code	寸法 Size	送りFeed		送りFeed		送りFeed		送りFeed			
		回転数 Spindle Speed (rpm)	送り Feed (mm/min)	回転数 Spindle Speed (rpm)	送り Feed (mm/min)	回転数 Spindle Speed (rpm)	送り Feed (mm/min)	回転数 Spindle Speed (rpm)	送り Feed (mm/min)		
SPSBD2H	2R	19,900	2,670	15,900	1,800	11,100	1,100	8,800	810		
	4R	10,000	2,270	8,000	1,530	5,600	940	4,400	680		
	8R	5,000	1,790	4,000	1,200	2,800	740	2,200	540		
	φa	0.05D	0.05D	0.03D	0.03D	0.02D	0.02D	0.02D	0.02D		
	φe	0.1D	0.1D	0.1D	0.1D	0.1D	0.06D	0.06D	0.06D		



岡崎精工株式会社
OKAZAKI SEIKO CO., LTD.

本社工場 〒533-0005 大阪市東淀川区東长田3丁目5番32号
TEL.06(6328)5561 FAX.06(6328)8201
Head Office and Plant: 3-5-32 Zuba, Higashi-Yodogawa-ku, Osaka 533-0005, JAPAN
http://www.okazaki-seiko.co.jp

仙台営業所	TEL.022(387)8631	FAX.022(387)8633	名古屋営業所	TEL.052(331)6676	FAX.052(322)6133	台湾・岡崎精工股份有限公司	
岡本営業所	TEL.0276(25)4131	FAX.0276(25)4130	金沢営業所	TEL.076(240)7071	FAX.076(240)7115	TEL.+886-2-2553-3532	
東京営業所	TEL.03(5710)8050	FAX.03(5710)8051	立売営業所	TEL.06(8541)5227	FAX.06(8541)2690	TEL.+886-2-2557-4886	
新潟営業所	TEL.0259(37)5060	FAX.0259(37)5061	東大阪営業所	TEL.06(6743)3688	FAX.06(6743)3677		
上田営業所	TEL.046(224)3221	FAX.046(221)4080	岡山営業所	TEL.086(241)8663	FAX.086(241)4738		
千葉営業所	TEL.046(224)3221	FAX.046(221)4080	広島営業所	TEL.082(297)5151	FAX.082(297)3110		
浜松営業所	TEL.053(465)6411	FAX.053(465)7131	福岡営業所	TEL.092(481)4810	FAX.092(481)4818		