

選択ガイド

型式	外観	仕様	径範囲		頁
			MIN	MAX	
G8A28		超硬 2枚刃 ボールノーズ ネックタイプ	R0.05	R6.0	A-177
G8A38		超硬 2枚刃 スタブ ボールノーズ ネックタイプ	R0.5	R12.5	A-178
		推奨切削条件			A-179
G8D62		超硬 4枚刃 ボールノーズ 中心底刃	R1.5	R10.0	A-180
		推奨切削条件			A-181
G8A01		超硬 2枚刃 ネックタイプ	D0.1	D20.0	A-182
		推奨切削条件			A-183
G8A02		超硬 4枚刃 ネックタイプ	D1.0	D20.0	A-185
		推奨切削条件			A-186
G8A36		超硬 2枚刃 スタブ コーナーラジラス ネックタイプ	D0.3	D20.0	A-187
		推奨切削条件			A-189
G8A37		超硬 4枚刃 スタブ コーナーラジラス ネックタイプ	D1.0	D20.0	A-191
		推奨切削条件			A-192
G8A47		超硬 4枚刃 コーナーラジラス ネックタイプ	D3.0	D12.0	A-193
G8B08		超硬 4枚刃 コーナーラジラス ネックタイプ	D6.0	D12.0	A-194
		推奨切削条件			A-195

◎：最適 ○：適

P					H	M	K	N			S	
炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼入れ鋼		焼入れ鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	銅合金	グラファイト	アルミ合金	チタン合金	ニッケル合金
~HB225	HB225~325	HRC30~40	HRC40~45	HRC45~55	HRC55~70							
		○	○	◎	◎							
		○	○	◎	◎							
		○	○	◎	◎							
		○	○	◎	◎							
		○	○	◎	◎							
		○	○	◎	◎							
		○	○	◎	◎							
		○	○	◎	◎							

Y
G
1

V7 Plus
エンドミル

4G MILLS
エンドミル

X5070
エンドミル

Titanox Power
エンドミル

ALU-CUT
エンドミル

アンダーシャンク
エンドミル

Vエンドミル

超硬ドリム
ドリル

ニュー
センチュリー

SGS

WIDIA
ハニダ

ミルスター

マガフォー

アクシス

sgs pro

メタル
リムーバブル

レゴ
フィックス

アルファシス

EWS

バーガス

曾根田工業

コメート

日本アルマス
工業

ウティリス

ウィズカット

その他
切削工具

超硬素材

放電加工機用
周辺機器

MFS

選択ガイド

型 式	外 観	仕 様	径範囲		頁
			MIN	MAX	
G8A39		超硬 6 枚刃 強ねじれ コーナーラジラス ネックタイプ	D6.0	D20.0	A-196
		推奨切削条件			A-197
G8D63		超硬 6 / 8 枚刃 強ねじれ ロング	D6.0	D25.0	A-198
		推奨切削条件			A-199
G8D64		超硬 6 / 8 枚刃 強ねじれ エクストラロング	D6.0	D25.0	A-200
		推奨切削条件			A-201
G8A45		超硬 2 枚刃 リブ加工用	D0.1	D4.0	A-202
		推奨切削条件			A-205
G8A52		超硬 2 枚刃 コーナーラジラス リブ加工用	D0.5	D2.0	A-206
		推奨切削条件			A-207
G8A60		超硬 2 枚刃 コーナーラジラス リブ加工用	D0.5	D12.0	A-208
		推奨切削条件			A-212
G8A46		超硬 2 枚刃 ボールノーズ リブ加工用	R0.05	R2.0	A-214
G8A54		超硬 2 枚刃 ボールノーズ リブ加工用	R0.25	R1.0	A-217
		推奨切削条件			A-218

◎：最適 ○：適

P					H	M	K	N			S	
炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼入れ鋼		焼入れ鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	銅合金	グラファイト	アルミ合金	チタン合金	ニッケル合金
~HB225	HB225~325	HRC30~40	HRC40~45	HRC45~55	HRC55~70							
		○	○	◎	◎							
		○	○	◎	◎							
		○	○	◎	◎							
		○	○	◎	◎							
		○	○	◎	◎							
		○	○	◎	◎							
		○	○	◎	◎							
		○	○	◎	◎							

- V7 Plus エンドミル
- 4G MILLS エンドミル
- X5070 エンドミル**
- TitanX Power エンドミル
- ALL-CUT エンドミル
- アンダーシャンク エンドミル
- Vエンドミル
- 超硬ドリムドリル

- ニューセンチュリー
- SGS
- WIDIA ハニタ
- ミルスター
- マガフォー
- アクシス
- sgs pro
- メタルリムーバブル
- レゴフィックス
- アルファシス
- EWS
- バーガス
- 曾根田工業
- コメート
- 日本アルマス工業
- ウティリス
- ウィズカット
- その他切削工具
- 超硬素材
- 放電加工機用周辺機器
- MFS

マークの見方

工具材料

NG HM ナノ微粒子超硬

表面処理

BLUE ブルーコーティング

刃数

2 3 4 6 6&8

R 公差

R **R**
±0.005 ±0.010
ボールR公差

R **R** **R**
±0.005 ±0.010 ±0.015
コーナーR公差

リード角

30° 0° 30° 45°

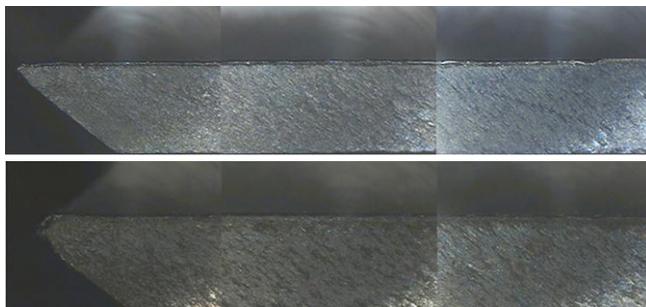
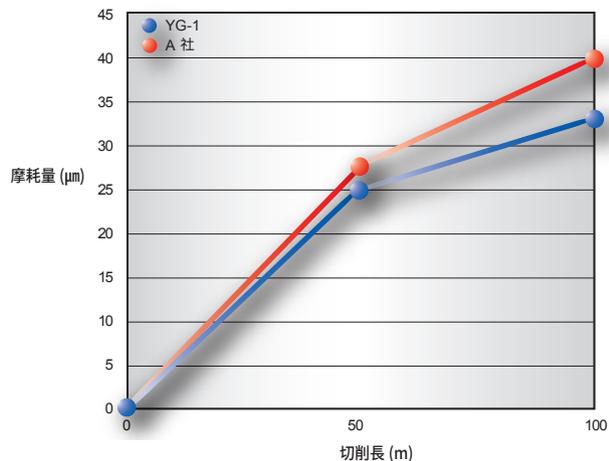
シャンク形状

PLAIN 円筒シャンク

X5070 切削事例- 1

▶超硬 6 枚刃 強ねじれ 焼入れ鋼

使用工具	6 刃、45°リード、X5070
工具仕様	Ø16×Ø16×40×110
被削材	JIS: SKD61(HRC50)
切削速度	96.5 m/min.
回転速度	1,920 rev./min.
送り速度	912 mm/min.
切削方法	ダウンカット、側面切削
切り込み	Ap: 24 mm Ae: 0.96 mm
切削油	ドライカット
工具オーバハング	52 mm
使用機械	マシニングセンター



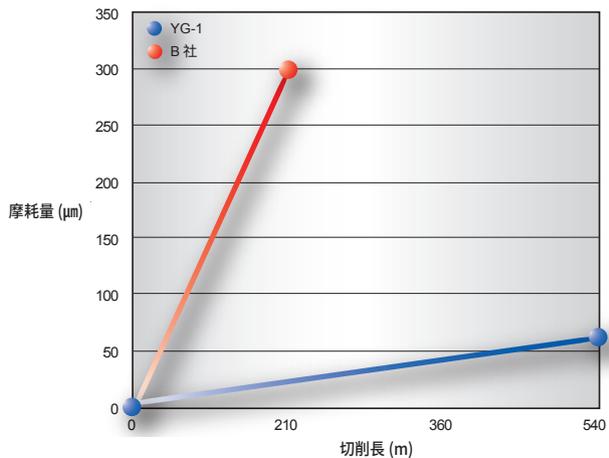
YG-1
(総切削長 100m)

A社
(総切削長 100m)

X5070 切削事例-2

▶超硬 4 枚刃 ボールノーズ 中心底刃 焼入れ鋼

使用工具	4 刃、X5070 ボールノーズ
工具仕様	Ø10×Ø10×18×100
被削材	JIS: SKD11(HRC60)
切削速度	210.486 m/min.
回転速度	6,700 rev./min.
送り速度	2,800 mm/min.
切削方法	側面切削
切り込み	Ap: 0.2 mm Ae: 0.5 mm
切削油	オイルミスト
工具オーバハング	32 mm
使用機械	マシニングセンター

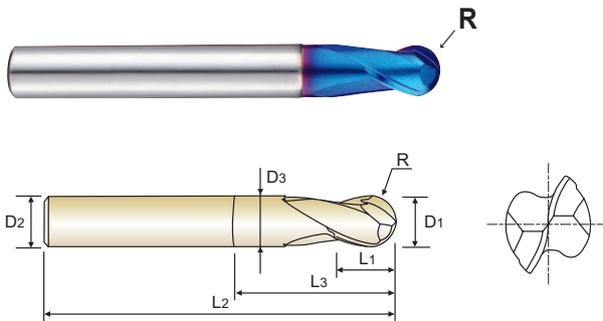


YG-1
(総切削長 540m)



B社
(総切削長 210m)

超硬 2枚刃 ボールノーズ ネックタイプ



NG HM
2
BLUE
30°
R ±0.005
R ±0.010
PLAIN

R0.05-R3 R4-R6

- ▶高硬度材加工用
- ▶新開発の母材とコーティングの組み合わせはドライ切削、高速切削に最適
- ▶良好な仕上がり面
- ▶高精度加工用
- ▶高い耐摩耗性

刃径寸法	R公差(mm)	刃径公差(mm)	シャンク径公差
≤R3	±0.005	0~-0.012	h6
>R3	±0.010	0~-0.015	

G8A28

型番	WEBコード	ボール半径	刃径	シャンク径	刃長	首下長	全長	首下径	価格
		R	D1	D2	L1	L3	L2	D3	
G8A28001	325169	R0.05	0.1	4	0.2	-	40	-	9,720
G8A28002	325170	R0.1	0.2	4	0.3	-	40	-	7,750
G8A28003	325171	R0.15	0.3	4	0.5	-	40	-	5,600
G8A28004	325172	R0.2	0.4	4	0.6	-	40	-	3,790
G8A28005	325173	R0.25	0.5	4	0.7	-	40	-	3,500
G8A28006	325174	R0.3	0.6	4	0.9	-	40	-	3,410
G8A28007	325175	R0.35	0.7	4	1.1	-	40	-	3,660
G8A28008	325176	R0.4	0.8	4	1.2	-	40	-	3,410
G8A28009	325177	R0.45	0.9	4	1.4	-	40	-	3,410
G8A280104S	325178	R0.5	1	4	1.5	3	50	0.95	3,160
G8A28010	325179	R0.5	1	6	1.5	3	50	0.95	4,190
G8A280154S	325180	R0.75	1.5	4	2	4	50	1.45	3,790
G8A28015	325181	R0.75	1.5	6	2	4	50	1.45	5,040
G8A280204S	325182	R1.0	2	4	2.5	5	50	1.95	2,790
G8A28020	325183	R1.0	2	6	2.5	5	50	1.95	3,320
G8A280254S	325184	R1.25	2.5	4	3	7	50	2.4	3,600
G8A28025	325185	R1.25	2.5	6	3	7	50	2.4	4,790
G8A28030	325186	R1.5	3	6	4	10	60	2.85	3,410
G8A28035	325187	R1.75	3.5	6	4.5	10	60	3.35	3,410
G8A28040	325188	R2.0	4	6	5	10	60	3.85	3,880
G8A28045	325189	R2.25	4.5	6	5.5	10	60	4.35	4,160
G8A28050	325190	R2.5	5	6	6	12	60	4.85	4,690
G8A28055	325191	R2.75	5.5	6	6.5	12	60	5.35	4,690
G8A28060	325192	R3.0	6	6	7	15	60	5.85	4,880
G8A28903	325193	R3.0	6	6	9	30	90	5.85	5,720
G8A28901	325194	R4.0	8	8	9	15	60	7.7	11,160
G8A28080	325195	R4.0	8	8	9	15	80	7.7	11,320
G8A28904	325196	R4.0	8	8	12	30	100	7.7	11,630
G8A28902	325197	R5.0	10	10	11	25	60	9.7	14,410
G8A28100	325198	R5.0	10	10	11	25	80	9.7	14,600
G8A28905	325199	R5.0	10	10	15	30	100	9.7	15,000
G8A28120	325200	R6.0	12	12	14	25	80	11.7	20,690

◎:最適 ○:適

P				H	M	K	N		S		
炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼き入れ鋼	焼き入れ鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	銅合金	グラファイト	アルミ合金	チタン合金	ニッケル合金
~HB225	HB225~352	HRC30~40	HRC40~45 HRC45~55	HRC55~70							
		○	○	◎							

Y G 1

V7 Plus エンドミル

4G MILLS エンドミル

X5070 エンドミル

TitanXox Power エンドミル

ALLU-CUT エンドミル

アンダーシャンク エンドミル

Vエンドミル

超硬ドリム ドリル

ニュー センチュリー

SGS

WIDIA ハニダ

ミルスター

マガフォー

アクシス

sgs pro

メタル リムーバブル

レゴ フィックス

アルファシス

EWVS

バーガス

曾根田工業

コメート

日本アルマス 工業

ウティリス

ウィズカット

その他 切削工具

超硬素材

放電加工機用 周辺機器

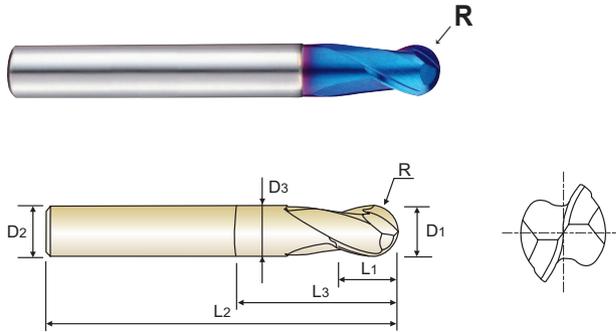
MFS

X5070エンドミル

超硬 2枚刃 スタブ ボールノーズ ネックタイプ



R0.5-R3 R3.5-R12.5



- ▶ 高硬度材加工用
- ▶ 新開発の母材とコーティングの組み合わせはドライ切削、高速切削に最適
- ▶ 良好な仕上がり面
- ▶ 高精度加工用
- ▶ 高い耐摩耗性

刃径寸法	R公差(mm)	刃径公差(mm)	シャンク径公差
≤R3	±0.005	0~-0.012	h6
>R3	±0.010	0~-0.015	

G8A38

型番	WEBコード	ボール半径	刃径	シャンク径	刃長	首下長	全長	首下径	価格
		R	D1	D2	L1	L3	L2	D3	
G8A38010	325201	R0.5	1	4	1	2.2	50	0.95	2,790
G8A38012	325202	R0.6	1.2	4	1.2	2.6	50	1.15	2,790
G8A38015	325203	R0.75	1.5	4	1.5	3	50	1.45	2,790
G8A380204S	325204	R1.0	2	4	2	4	50	1.95	2,790
G8A38020	325205	R1.0	2	6	2	4	50	1.95	3,690
G8A38030	325206	R1.5	3	6	3	6	60	2.85	3,410
G8A38040	325207	R2.0	4	6	4	8	70	3.85	4,070
G8A38050	325208	R2.5	5	6	5	10	80	4.85	4,690
G8A38060	325209	R3.0	6	6	6	12	90	5.85	5,220
G8A38070	325210	R3.5	7	8	7	14	90	6.7	11,440
G8A38080	325211	R4.0	8	8	8	16	100	7.7	11,320
G8A38090	325212	R4.5	9	10	9	18	100	8.7	14,600
G8A38100	325213	R5.0	10	10	10	20	100	9.7	14,600
G8A38120	325214	R6.0	12	12	12	24	110	11.7	21,570
G8A38140	325215	R7.0	14	14	14	28	110	13.7	27,380
G8A38160	325216	R8.0	16	16	16	32	140	15.7	36,160
G8A38180	325217	R9.0	18	18	18	36	140	17.7	39,040
G8A38200	325218	R10.0	20	20	20	40	160	19.7	55,350
G8A38250	325219	R12.5	25	25	25	50	180	24.7	89,720

◎:最適 ○:適

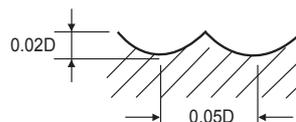
P				H		M	K	N			S	
炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼き入れ鋼		焼き入れ鋼	ステンレス鋼	铸铁	銅合金	グラファイト	アルミ合金	チタン合金	ニッケル合金
~HB225	HB225~352	HRC30~40	HRC40~45	HRC45~55	HRC55~70							
		○	○	◎	◎							

推奨切削条件

ブルーコーティング超硬ソリッドエンドミル
超硬 2枚刃 スタブ ボールノーズ ネックタイプ
G8A28, G8A38 シリーズ

被削材	P											
	合金鋼、耐熱鋼				焼入れ鋼							
	HRc 30 ~ HRc 40				HRc 40 ~ HRc 50				HRc 50 ~ HRc 55			
被削材硬度	RPM	FEED	Vc	Fz	RPM	FEED	Vc	Fz	RPM	FEED	Vc	Fz
刃径												
R0.1 × 0.2	50000	1200	30	0.012	50000	1050	30	0.011	45000	960	30	0.011
R0.15 × 0.3	50000	1500	45	0.015	50000	1350	45	0.014	45000	1200	40	0.013
R0.2 × 0.4	50000	1900	65	0.019	50000	1700	65	0.017	45000	1500	55	0.017
R0.25 × 0.5	50000	2400	80	0.024	50000	2100	80	0.021	45000	1900	70	0.021
R0.3 × 0.6	50000	2900	95	0.029	50000	2500	95	0.025	45000	2200	85	0.024
R0.4 × 0.8	50000	3900	125	0.039	50000	3300	125	0.033	45000	3000	115	0.033
R0.5 × 1.0	50000	4800	155	0.048	50000	4200	155	0.042	45000	3800	140	0.042
R0.6 × 1.2	50000	5100	190	0.051	48000	4300	180	0.045	43000	3850	160	0.045
R0.75 × 1.5	50000	5400	235	0.054	48000	4500	225	0.047	43000	4000	205	0.047
R1.0 × 2.0	49700	5700	310	0.057	47800	4800	300	0.050	40000	4000	250	0.050
R1.5 × 3.0	33100	6000	310	0.091	31800	5300	300	0.083	26500	4000	250	0.075
R2.0 × 4.0	24900	6000	315	0.120	23900	5300	300	0.111	20000	4000	250	0.100
R2.5 × 5.0	18600	5800	290	0.156	17800	4900	280	0.138	15000	3750	235	0.125
R3.0 × 6.0	13900	4850	260	0.174	13400	4100	255	0.153	11000	3100	205	0.141
R4.0 × 8.0	11100	4200	280	0.189	10700	3500	270	0.164	9000	2700	225	0.150
R5.0 × 10.0	9300	3700	290	0.199	8900	3100	280	0.174	7500	2400	235	0.160
R6.0 × 12.0	6950	2950	260	0.212	6680	2500	250	0.187	5600	1900	210	0.170
R8.0 × 16.0	5570	2650	280	0.238	5350	2200	270	0.206	4500	1700	225	0.189
R10.0 × 20.0	4450	2350	280	0.264	4300	1950	270	0.227	3600	1500	225	0.208

被削材	H											
	高硬度焼入れ鋼											
	HRc 55 ~ HRc 60				HRc 60 ~ HRc 65				HRc 65 ~ HRc 70			
被削材硬度	RPM	FEED	Vc	Fz	RPM	FEED	Vc	Fz	RPM	FEED	Vc	Fz
刃径												
R0.1 × 0.2	40000	770	25	0.010	35000	674	20	0.010	31500	570	20	0.009
R0.15 × 0.3	40000	965	40	0.012	35000	840	35	0.012	31500	700	30	0.011
R0.2 × 0.4	40000	1200	50	0.015	35000	1050	45	0.015	31500	890	40	0.014
R0.25 × 0.5	40000	1500	65	0.019	35000	1300	55	0.019	31500	1100	50	0.017
R0.3 × 0.6	40000	1800	75	0.023	35000	1600	65	0.023	31500	1400	60	0.022
R0.4 × 0.8	40000	2400	100	0.030	35000	2100	90	0.030	31500	1800	80	0.029
R0.5 × 1.0	40000	3000	125	0.038	35000	2600	110	0.037	35000	2300	110	0.033
R0.6 × 1.2	38000	3000	145	0.039	34000	2700	130	0.040	30600	2300	115	0.038
R0.75 × 1.5	37000	3100	175	0.042	33000	2700	155	0.041	29700	2300	140	0.039
R1.0 × 2.0	35000	3150	220	0.045	32000	2800	200	0.044	28500	2300	180	0.040
R1.5 × 3.0	23500	3150	220	0.067	21000	2800	200	0.067	19000	2300	180	0.061
R2.0 × 4.0	17500	3150	220	0.090	16000	2800	200	0.088	14500	2300	180	0.079
R2.5 × 5.0	13500	3050	210	0.113	11500	2550	180	0.111	10500	2100	165	0.100
R3.0 × 6.0	10000	2500	190	0.125	8800	2150	165	0.122	8000	1750	150	0.109
R4.0 × 8.0	8000	2150	200	0.134	7000	1850	175	0.132	6500	1550	165	0.119
R5.0 × 10.0	6600	1900	205	0.144	5800	1650	180	0.142	5300	1380	165	0.130
R6.0 × 12.0	5000	1550	190	0.155	4400	1250	165	0.142	4000	1050	150	0.131
R8.0 × 16.0	4000	1350	200	0.169	3500	1000	175	0.143	3200	850	160	0.133
R10.0 × 20.0	3200	1200	200	0.188	2800	800	175	0.143	2550	660	160	0.129



RPM = rev./min.
FEED = mm/min.
Vc = m/min.
Fz = mm/tooth

V7 Plus
エンドミル4G MILLS
エンドミルX5070
エンドミルTitalNox Power
エンドミルALLU-CUT
エンドミルアンダーシャンク
エンドミル

Vエンドミル

超硬ドリム
ドリルニュー
センチュリー

SGS

WIDIA
ハニタ

ミルスター

マガフォー

アクシス

sgs pro

メタル
リムーバブルレゴ
フィックス

アルファシス

EWS

パーガス

曾根田工業

コメート

日本アルマス
工業

ウティリス

ウィスカット

その他
切削工具

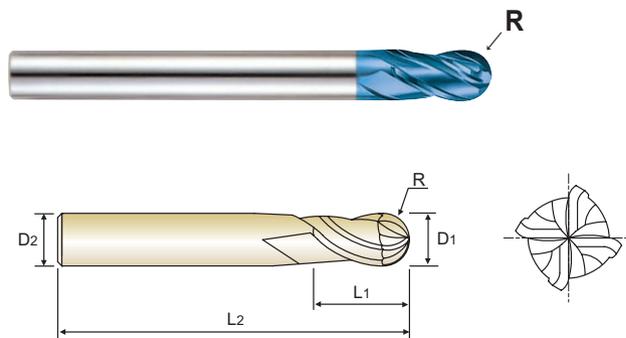
超硬素材

放電加工機用
周辺機器

MFS

X5070エンドミル

超硬 4枚刃 ボールノーズ 中心底刃



R1.5-R3 R4-R10

- ▶新設計のボール中心底刃
- ▶高い耐摩耗性と工具性能
- ▶高速、高送り加工が可能
- ▶高い加工面品位

刃径寸法	R公差(mm)	刃径公差(mm)	シャンク径公差
≤R3	±0.005	0~-0.012	h6
>R3	±0.010	0~-0.015	

G8D62

型番	WEBコード	ボール半径		刃径	シャンク径	刃長	全長	価格
		R	D1					
G8D62030	325220	R1.5	3	6	8	60	4,000	
G8D62040	325221	R2.0	4	6	8	70	4,790	
G8D62050	325222	R2.5	5	6	10	80	5,660	
G8D62060	325223	R3.0	6	6	12	90	6,160	
G8D62080	325224	R4.0	8	8	14	100	13,320	
G8D62100	325225	R5.0	10	10	18	100	17,290	
G8D62120	325226	R6.0	12	12	22	110	22,220	
G8D62160	325227	R8.0	16	16	30	140	43,000	
G8D62200	325228	R10.0	20	20	38	160	65,940	

◎:最適 ○:適

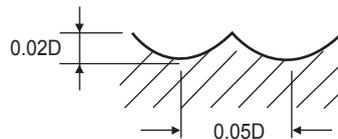
P				H	M	K	N		S		
炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼き入れ鋼		ステンレス鋼	鋳鉄	銅合金	グラファイト	アルミ合金	チタン合金	ニッケル合金
~HB225	HB225~352	HRC30~40	HRC40~45	HRC45~55	HRC55~70						
		○	○	◎	◎						

推奨切削条件

ブルーコーティング超硬ソリッドエンドミル
超硬 4枚刃 ボールノーズ 中心底刃
G8D62 シリーズ

被削材	P								H			
	合金鋼、耐熱鋼				焼入れ鋼				高硬度焼入れ鋼			
被削材硬度	HRc 30 ~ HRc 45				HRc 45 ~ HRc 55				HRc 55 ~ HRc 60			
刃径	RPM	FEED	Vc	Fz	RPM	FEED	Vc	Fz	RPM	FEED	Vc	Fz
R1.5 × 3.0	36100	10200	340	0.071	30250	7300	285	0.060	24440	4880	230	0.050
R2.0 × 4.0	27050	8700	340	0.080	22650	6350	285	0.070	18300	4400	230	0.060
R2.5 × 5.0	21600	7800	340	0.090	17820	5750	280	0.081	14650	4150	230	0.071
R3.0 × 6.0	18040	7320	340	0.101	15180	5560	285	0.092	12210	4020	230	0.082
R4.0 × 8.0	13530	6270	340	0.116	11330	4680	285	0.103	9190	3520	230	0.096
R5.0 × 10.0	10840	5560	340	0.128	9130	4070	285	0.111	7370	3080	230	0.104
R6.0 × 12.0	9020	5230	340	0.145	7590	3800	285	0.125	6110	2810	230	0.115
R8.0 × 16.0	6770	3910	340	0.144	5670	2920	285	0.129	4620	2200	230	0.119
R10.0 × 20.0	5450	3140	340	0.144	4570	2310	285	0.126	3690	1760	230	0.119

被削材	H							
	高硬度焼入れ鋼							
被削材硬度	HRc 60 ~ HRc 65				HRc 65 ~ HRc 70			
刃径	RPM	FEED	Vc	Fz	RPM	FEED	Vc	Fz
R1.5 × 3.0	22280	4010	210	0.045	15170	2430	145	0.040
R2.0 × 4.0	16710	3680	210	0.055	11380	2280	145	0.050
R2.5 × 5.0	13370	3590	210	0.067	9100	2260	145	0.062
R3.0 × 6.0	11110	3410	210	0.077	7590	2200	145	0.072
R4.0 × 8.0	8310	2970	210	0.089	5670	1870	145	0.082
R5.0 × 10.0	6660	2530	210	0.095	4570	1760	145	0.096
R6.0 × 12.0	5560	2150	210	0.097	3800	1430	145	0.094
R8.0 × 16.0	4180	1600	210	0.096	2860	1100	145	0.096
R10.0 × 20.0	3300	1270	205	0.096	2260	880	140	0.097



RPM = rev./min.
FEED = mm/min.
Vc = m/min.
Fz = mm/tooth

V7 Plus
エンドミル4G MILLS
エンドミルX5070
エンドミルTitanox Power
エンドミルALL-CUT
エンドミルアンダーシャンク
エンドミル

Vエンドミル

超硬ドリム
ドリルニュー
センチュリー

SGS

WIDIA
ハニタ

ミルスター

マガフォー

アクシス

sgs pro

メタル
リムーバブルレゴ
フィックス

アルファシス

EWS

パーガス

曾根田工業

コメート

日本アルマス
工業

ウティリス

ウィズカット

その他
切削工具

超硬素材

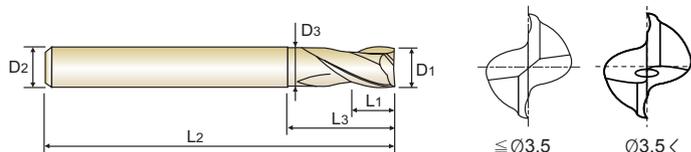
放電加工機用
周辺機器

MFS

X5070エンドミル

超硬 2枚刃 ネックタイプ

Y G 1



- ▶ 高硬度材加工用
- ▶ 新開発の母材とコーティングの組み合わせはドライ切削、高速切削に最適
- ▶ 良好な仕上がり面
- ▶ 高精度加工用
- ▶ 高い耐摩耗性

刃径寸法	刃径公差 (mm)	シャンク径公差
$\leq \phi 6$	0~-0.012	h6
$> \phi 6$	0~-0.015	

G8A01

型番	WEBコード	刃径	シャンク径	刃長	首下長	全長	首下径	価格
		D1	D2	L1	L3	L2	D3	
G8A01001	325229	0.1	4	0.2	-	40	-	7,850
G8A01002	325230	0.2	4	0.4	-	40	-	5,380
G8A01003	325231	0.3	4	0.6	-	40	-	4,940
G8A01004	325232	0.4	4	0.8	-	40	-	3,820
G8A01005	325233	0.5	4	1	-	40	-	2,970
G8A01006	325234	0.6	4	1.2	-	40	-	3,160
G8A01007	325235	0.7	4	1.4	-	40	-	3,720
G8A01008	325236	0.8	4	1.6	-	40	-	3,500
G8A01009	325237	0.9	4	2	-	40	-	3,500
G8A010104S	325238	1	4	1.5	3	50	0.95	3,160
G8A01010	325239	1	6	1.5	3	50	0.95	4,190
G8A010154S	325240	1.5	4	1.7	4	50	1.45	3,350
G8A01015	325241	1.5	6	1.7	4	50	1.45	4,500
G8A010204S	325242	2	4	2	5	50	1.95	3,350
G8A01020	325243	2	6	2	5	50	1.95	4,500
G8A010254S	325244	2.5	4	2.5	6	55	2.4	3,350
G8A01025	325245	2.5	6	2.5	6	55	2.4	4,500
G8A01030	325246	3	6	3	8	55	2.85	4,500
G8A01035	325247	3.5	6	3.5	9	55	3.35	4,500
G8A01040	325248	4	6	4	10	55	3.85	4,500
G8A01050	325249	5	6	5	13	55	4.85	4,500
G8A01060	325250	6	6	6	15	55	5.85	4,500
G8A01080	325251	8	8	8	20	65	7.7	5,790
G8A01100	325252	10	10	10	25	75	9.7	8,630
G8A01120	325253	12	12	12	28	85	11.7	12,040
G8A01160	325254	16	16	16	32	90	15.7	20,070
G8A01200	325255	20	20	20	40	105	19.7	33,130

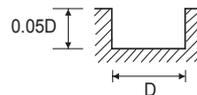
◎:最適 ○:適

P				H	M	K	N		S		
炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼き入れ鋼	焼き入れ鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	銅合金	グラファイト	アルミ合金	チタン合金	ニッケル合金
~HB225	HB225~352	HRC30~40	HRC40~45	HRC45~55							
		○	○	◎							

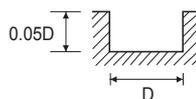
推奨切削条件

ブルーコーティング超硬ソリッドエンドミル
超硬 2枚刃 ネックタイプ 溝加工用
G8A01 シリーズ

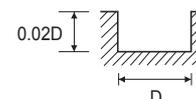
被削材	P											
	合金鋼、耐熱鋼				焼入れ鋼							
	HRc 30 ~ HRc 40				HRc 40 ~ HRc 50				HRc 50 ~ HRc 55			
被削材硬度	RPM	FEED	Vc	Fz	RPM	FEED	Vc	Fz	RPM	FEED	Vc	Fz
刃径												
0.2	50000	130	30	0.001	45000	115	30	0.001	40000	95	25	0.001
0.3	50000	190	45	0.002	45000	140	40	0.002	40000	115	40	0.001
0.4	50000	235	65	0.002	45000	180	55	0.002	40000	140	50	0.002
0.5	50000	370	80	0.004	45000	280	70	0.003	40000	220	65	0.003
0.6	50000	470	95	0.005	45000	360	85	0.004	40000	285	75	0.004
0.8	50000	600	125	0.006	40000	440	100	0.006	30000	295	75	0.005
0.9	49000	655	140	0.007	39000	520	110	0.007	27800	330	80	0.006
1.0	48000	750	150	0.008	38000	570	120	0.008	25500	360	80	0.007
2.0	33300	850	210	0.013	26000	680	165	0.013	17500	420	110	0.012
3.0	21800	850	205	0.019	17300	680	165	0.020	11500	420	110	0.018
4.0	16700	880	210	0.026	13200	700	165	0.027	8800	440	110	0.025
5.0	15700	1000	245	0.032	12500	805	195	0.032	8300	500	130	0.030
6.0	13100	950	245	0.036	10350	770	195	0.037	6900	480	130	0.035
8.0	9880	930	250	0.047	7800	720	195	0.046	5200	445	130	0.043
10.0	7800	850	245	0.054	6150	680	195	0.055	4100	415	130	0.051
12.0	6650	850	250	0.064	5250	680	200	0.065	3500	415	130	0.059
16.0	4900	730	245	0.074	3900	580	195	0.074	2600	365	130	0.070
20.0	3900	660	245	0.085	3100	525	195	0.085	2050	335	130	0.082



被削材	H											
	高硬度焼入れ鋼											
	HRc 55 ~ HRc 60				HRc 60 ~ HRc 65				HRc 65 ~ HRc 70			
被削材硬度	RPM	FEED	Vc	Fz	RPM	FEED	Vc	Fz	RPM	FEED	Vc	Fz
刃径												
0.2	33000	60	20	0.001	33000	45	20	0.001	26400	30	15	0.001
0.3	33000	70	30	0.001	25000	50	25	0.001	20000	35	20	0.001
0.4	33000	90	40	0.001	25000	55	30	0.001	20000	40	25	0.001
0.5	33000	140	50	0.002	25000	85	40	0.002	20000	60	30	0.002
0.6	30000	160	55	0.003	25000	105	45	0.002	20000	75	40	0.002
0.8	25000	185	65	0.004	19000	110	50	0.003	15200	80	40	0.003
0.9	22700	205	65	0.005	17500	125	50	0.004	14000	90	40	0.004
1.0	20500	215	65	0.005	16000	135	50	0.004	12500	85	40	0.004
2.0	14500	260	90	0.009	11000	160	70	0.007	9500	115	60	0.007
3.0	9500	260	90	0.014	7500	160	70	0.011	6400	115	60	0.009
4.0	7200	270	90	0.019	5600	170	70	0.015	4750	118	60	0.013
5.0	6400	285	100	0.022	5100	180	80	0.018	4450	132	70	0.015
6.0	5300	280	100	0.026	4200	180	80	0.021	3700	130	70	0.018
8.0	4000	255	100	0.032	3200	165	80	0.026	2800	120	70	0.022
10.0	3200	240	100	0.038	2550	155	80	0.030	2200	112	70	0.026
12.0	2650	240	100	0.045	2100	155	80	0.037	1860	112	70	0.031
16.0	2000	210	100	0.053	1600	135	80	0.042	1400	95	70	0.034
20.0	1600	195	100	0.061	1300	125	80	0.048	1100	85	70	0.039



RPM = rev./min.
FEED = mm/min.
Vc = m/min.
Fz = mm/tooth

Y
G
1V7 Plus
エンドミル4G MILLS
エンドミルX5070
エンドミルTitanox Power
エンドミルALLU-CUT
エンドミルアンダーシャンク
エンドミル

Vエンドミル

超硬ドリム
ドリルニュー
センチュリー

SGS

WIDIA
ハニタ

ミルスター

マガフォー

アクシス

sgs pro

メタル
リムーバブルレゴ
フィックス

アルファシス

EWS

バーガス

曾根田工業

コメート

日本アルマス
工業

ウティリス

ウィズカット

その他
切削工具

超硬素材

放電加工機用
周辺機器

MFS

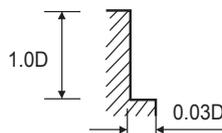
推奨切削条件

ブルーコーティング超硬ソリッドエンドミル
超硬 2枚刃 ネックタイプ 側面加工用

G8A01 シリーズ

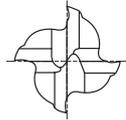
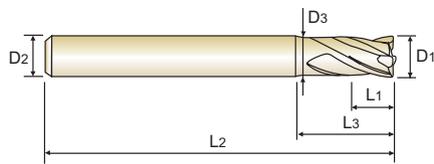
被削材	P											
	合金鋼、耐熱鋼				焼入れ鋼							
	HRc 30 ~ HRc 40				HRc 40 ~ HRc 50				HRc 50 ~ HRc 55			
被削材硬度												
刃径	RPM	FEED	Vc	Fz	RPM	FEED	Vc	Fz	RPM	FEED	Vc	Fz
1.0	48000	1050	150	0.011	38000	820	120	0.011	25500	510	80	0.010
2.0	33300	1200	210	0.018	26000	970	165	0.019	17500	600	110	0.017
3.0	21800	1200	205	0.028	17300	970	165	0.028	11500	600	110	0.026
4.0	16700	1250	210	0.037	13200	1000	165	0.038	8800	625	110	0.036
5.0	15700	1450	245	0.046	12500	1150	195	0.046	8300	710	130	0.043
6.0	13100	1350	245	0.052	10350	1100	195	0.053	6900	690	130	0.050
8.0	9880	1320	250	0.067	7800	1030	195	0.066	5200	635	130	0.061
10.0	7800	1200	245	0.077	6150	970	195	0.079	4100	590	130	0.072
12.0	6650	1200	250	0.090	5250	970	200	0.092	3500	590	130	0.084
16.0	4900	1050	245	0.107	3900	840	195	0.108	2600	520	130	0.100
20.0	3900	950	245	0.122	3100	750	195	0.121	2050	475	130	0.116

被削材	H											
	高硬度焼入れ鋼											
	HRc 55 ~ HRc 60				HRc 60 ~ HRc 65				HRc 65 ~ HRc 70			
被削材硬度												
刃径	RPM	FEED	Vc	Fz	RPM	FEED	Vc	Fz	RPM	FEED	Vc	Fz
1.0	20500	310	65	0.008	16000	190	50	0.006	12500	125	40	0.005
2.0	14500	370	90	0.013	11000	230	70	0.010	9500	165	60	0.009
3.0	9500	370	90	0.019	7500	230	70	0.015	6400	165	60	0.013
4.0	7200	385	90	0.027	5600	240	70	0.021	4750	170	60	0.018
5.0	6400	410	100	0.032	5100	260	80	0.025	4450	190	70	0.022
6.0	5300	400	100	0.038	4200	255	80	0.030	3700	185	70	0.025
8.0	4000	365	100	0.046	3200	235	80	0.037	2800	170	70	0.031
10.0	3200	340	100	0.053	2550	220	80	0.043	2200	160	70	0.037
12.0	2650	340	100	0.064	2100	220	80	0.052	1860	160	70	0.044
16.0	2000	300	100	0.075	1600	190	80	0.059	1400	140	70	0.050
20.0	1600	275	100	0.086	1300	175	80	0.067	1100	125	70	0.057



RPM = rev./min.
FEED = mm/min.
Vc = m/min.
Fz = mm/tooth

超硬 4枚刃 ネックタイプ



- ▶ 高硬度材加工用
- ▶ 新開発の母材とコーティングの組み合わせはドライ切削、高速切削に最適
- ▶ 良好な仕上がり面
- ▶ 高精度加工用
- ▶ 高い耐摩耗性

刃径寸法	刃径公差(mm)	シャンク径公差
≦φ6	0~-0.012	h6
>φ6	0~-0.015	

G8A02

型番	WEBコード	刃径		シャンク径		刃長		首下長		全長		首下径		価格
		D1	D2	D1	D2	L1	L3	L3	L2	L2	D3	D3		
G8A02010	325287	1	6	1.5	3	50	0.95	6,320						
G8A02020	325288	2	6	2	5	50	1.95	6,320						
G8A02030	325289	3	6	3	8	55	2.85	6,320						
G8A02040	325290	4	6	4	10	55	3.85	6,570						
G8A02050	325291	5	6	5	13	55	4.85	8,290						
G8A02060	325292	6	6	6	15	55	5.85	8,290						
G8A02080	325293	8	8	8	20	65	7.7	10,660						
G8A02100	325294	10	10	10	25	75	9.7	15,880						
G8A02120	325295	12	12	12	28	85	11.7	22,130						
G8A02160	325296	16	16	16	32	90	15.7	36,910						
G8A02200	325297	20	20	20	40	105	19.7	60,940						

Y
G
1V7 Plus
エンドミル4G MILLS
エンドミルX5070
エンドミルTitanox Power
エンドミルALLU-CUT
エンドミルアンダーシャンク
エンドミル

Vエンドミル

超硬ドリム
ドリルニュー
センチュリー

SGS

WIDIA
ハニタ

ミルスター

マガフォー

アクシス

sgs pro

メタル
リムーバルレゴ
フィックス

アルファシス

EWS

バーガス

曾根田工業

コメート

日本アルマス
工業

ウティリス

ウィズカット

その他
切削工具

超硬素材

放電加工機用
周辺機器

MFS

◎:最適 ○:適

P				H	M	K	N			S	
炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼き入れ鋼	焼き入れ鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	銅合金	グラファイト	アルミ合金	チタン合金	ニッケル合金
~HB225	HB225~352	HRC30~40	HRC40~45 HRC45~55	HRC55~70							
		○	○	◎							

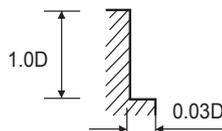
推奨切削条件

ブルーコーティング超硬ソリッドエンドミル
超硬 4枚刃 ネックタイプ 側面加工用

G8A02 シリーズ

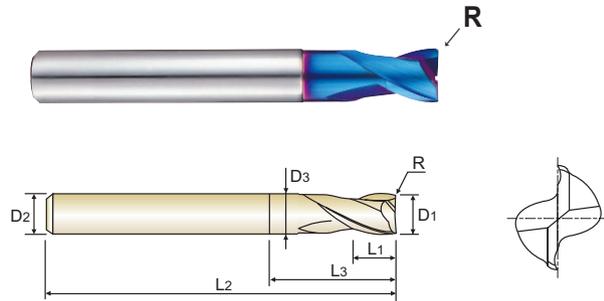
被削材	P											
	合金鋼、耐熱鋼				焼入れ鋼							
	HRc 30 ~ HRc 40				HRc 40 ~ HRc 50				HRc 50 ~ HRc 55			
被削材硬度	HRc 30 ~ HRc 40				HRc 40 ~ HRc 50				HRc 50 ~ HRc 55			
刃径	RPM	FEED	Vc	Fz	RPM	FEED	Vc	Fz	RPM	FEED	Vc	Fz
1.0	48000	1480	150	0.008	38000	1050	120	0.007	25500	710	80	0.007
2.0	33300	1750	210	0.013	26000	1250	165	0.012	17500	840	110	0.012
3.0	21800	1750	205	0.020	17300	1250	165	0.018	11500	840	110	0.018
4.0	16700	1800	210	0.027	13200	1300	165	0.025	8800	880	110	0.025
5.0	15700	2000	245	0.032	12500	1500	195	0.030	8300	1000	130	0.030
6.0	13100	1950	245	0.037	10350	1400	195	0.034	6900	950	130	0.034
8.0	9880	1880	250	0.048	7800	1350	195	0.043	5200	900	130	0.043
10.0	7800	1750	245	0.056	6150	1260	195	0.051	4100	840	130	0.051
12.0	6650	1750	250	0.066	5250	1260	200	0.060	3500	840	130	0.060
16.0	4900	1500	245	0.077	3900	1100	195	0.071	2600	730	130	0.070
20.0	3900	1300	245	0.083	3100	970	195	0.078	2050	650	130	0.079

被削材	H											
	高硬度焼入れ鋼											
	HRc 55 ~ HRc 60				HRc 60 ~ HRc 65				HRc 65 ~ HRc 70			
被削材硬度	HRc 55 ~ HRc 60				HRc 60 ~ HRc 65				HRc 65 ~ HRc 70			
刃径	RPM	FEED	Vc	Fz	RPM	FEED	Vc	Fz	RPM	FEED	Vc	Fz
1.0	20500	430	65	0.005	16000	270	50	0.004	12500	175	40	0.004
2.0	14500	520	90	0.009	11000	320	70	0.007	9500	230	60	0.007
3.0	9500	520	90	0.014	7500	320	70	0.011	6400	230	60	0.009
4.0	7200	540	90	0.019	5600	335	70	0.015	4750	240	60	0.013
5.0	6400	580	100	0.023	5100	370	80	0.018	4450	270	70	0.016
6.0	5300	560	100	0.026	4200	350	80	0.021	3700	260	70	0.018
8.0	4000	520	100	0.033	3200	330	80	0.026	2800	240	70	0.022
10.0	3200	480	100	0.038	2550	310	80	0.030	2200	220	70	0.025
12.0	2650	480	100	0.045	2100	300	80	0.036	1860	220	70	0.030
16.0	2000	420	100	0.053	1600	270	80	0.042	1400	200	70	0.036
20.0	1600	380	100	0.059	1300	250	80	0.048	1100	180	70	0.041



RPM = rev./min.
FEED = mm/min.
Vc = m/min.
Fz = mm/tooth

超硬 2枚刃 スタブ コーナラジアス ネックタイプ



NG HM
2
BLUE
30°
R ±0.010
R ±0.015
PLAIN

00.3-06 08-020

- ▶ 高硬度材加工用
- ▶ 新開発の母材とコーティングの組み合わせはドライ切削、高速切削に最適
- ▶ 良好な仕上がり面
- ▶ ネック付は深溝加工に最適
- ▶ コーナ R は高速切削時におけるチッピング防止に効果的
- ▶ 高い耐摩耗性

刃径寸法	R公差(mm)	刃径公差(mm)	シャンク径公差
≤φ6	±0.010	0~-0.012	h6
>φ6	±0.015	0~-0.015	

G8A36

型番	WEBコード	コーナ	刃径	シャンク径	刃長	首下長	全長	首下径	価格
		R	D1	D2	L1	L3	L2	D3	
G8A36003	325256	-	0.3	3	0.45	-	40	-	6,190
G8A36004	325257	-	0.4	3	0.6	-	40	-	5,070
G8A36005	325258	R0.05	0.5	3	0.7	-	40	-	4,690
G8A36907	325259	R0.05	0.5	4	1	-	40	-	4,970
G8A36006	325260	R0.05	0.6	3	0.9	-	40	-	4,160
G8A36908	325261	R0.05	0.6	4	1.2	-	40	-	4,500
G8A36909	325262	R0.05	0.7	4	1.4	-	40	-	4,440
G8A36008	325263	R0.05	0.8	3	1.2	-	40	-	3,750
G8A36910	325264	R0.05	0.8	4	1.6	-	40	-	4,130
G8A36911	325265	R0.05	0.9	4	2	-	40	-	4,130
G8A36010	325266	R0.1	1	3	1.5	-	40	-	3,820
G8A36901	325267	R0.1	1	4	1.5	-	40	-	4,220
G8A36903	325268	R0.1	1	6	1.5	-	40	-	5,600
G8A36015	325269	R0.1	1.5	3	2.2	-	40	-	3,820
G8A36904	325270	R0.1	1.5	6	2.2	-	40	-	5,600
G8A36020	325271	R0.1	2	3	3	6	40	1.95	3,470
G8A36902	325272	R0.1	2	4	3	6	40	1.95	3,820
G8A36905	325273	R0.1	2	6	3	6	40	1.95	5,070
G8A36025	325274	R0.1	2.5	3	4	6	40	2.4	3,470
G8A36906	325275	R0.1	2.5	6	4	6	40	2.4	5,070
G8A36030	325276	R0.1	3	6	4	7	45	2.85	5,070
G8A36035	325277	R0.1	3.5	6	5	9	45	3.35	5,070
G8A36040	325278	R0.1	4	6	5	9	45	3.85	5,070
G8A36045	325279	R0.1	4.5	6	6	10	45	4.35	5,070
G8A36050	325280	R0.2	5	6	6	11	50	4.85	5,070
G8A36060	325281	R0.2	6	6	7	14	50	5.85	5,070

◎:最適 ○:適

P				H	M	K	N			S	
炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼き入れ鋼	焼き入れ鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	銅合金	グラファイト	アルミ合金	チタン合金	ニッケル合金
~HB225	HB225~352	HRC30~40	HRC40~45 HRC45~55	HRC55~70							
		○	○	◎							

Y G 1

V7 Plus エンドミル

4G MILLS エンドミル

X5070 エンドミル

Titanox Power エンドミル

ALLU-CUT エンドミル

アンダーシャンク エンドミル

Vエンドミル

超硬ドリム ドリル

ニュー センチュリー

SGS

WIDIA ハニタ

ミルスター

マガフォー

アクシス

sgs pro

メタル リムーバブル

レゴ フィックス

アルファシス

EWVS

パーガス

曾根田工業

コメート

日本アルマス 工業

ウティリス

ウイズカット

その他 切削工具

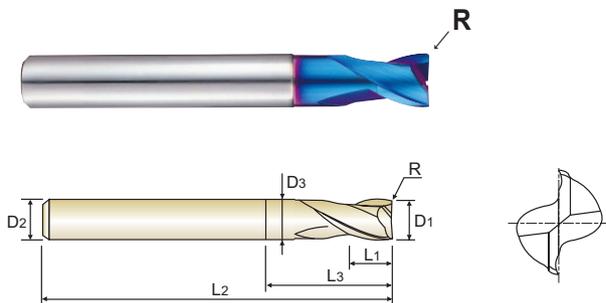
超硬素材

放電加工機用 周辺機器

MFS

X5070エンドミル

超硬 2枚刃 スタブ コーナーラジアス ネックタイプ



00.3-06 08-020

- ▶ 高硬度材加工用
- ▶ 新開発の母材とコーティングの組み合わせはドライ切削、高速切削に最適
- ▶ 良好な仕上がり面
- ▶ ネック付は深溝加工に最適
- ▶ コーナ R は高速切削時におけるチッピング防止に効果的
- ▶ 高い耐摩耗性

刃径寸法	R公差(mm)	刃径公差(mm)	シャンク径公差
≤φ6	±0.010	0~-0.012	h6
>φ6	±0.015	0~-0.015	

G8A36

型番	WEBコード	コーナ	刃径	シャンク径	刃長	首下長	全長	首下径	価格
		R	D1	D2	L1	L3	L2	D3	
G8A36080	325282	R0.2	8	8	9	18	60	7.7	6,410
G8A36100	325283	R0.2	10	10	12	25	75	9.7	9,600
G8A36120	325284	R0.3	12	12	15	30	75	11.7	13,250
G8A36160	325285	R0.3	16	16	18	38	90	15.7	22,130
G8A36200	325286	R0.3	20	20	24	45	100	19.7	36,600

YG1

V7 Plus
エンドミル

4G MILLS
エンドミル

X5070
エンドミル

TitanX Power
エンドミル

ALL-CUT
エンドミル

アンダーシャンク
エンドミル

Vエンドミル

超硬ドリル
ドリル

ニュー
センチュリー

SGS

WIDIA
ハニタ

ミルスター

マガフォー

アクシス

sgs pro

メタル
リムーバブル

レゴ
フィックス

アルファシス

EWS

バーガス

菅根田工業

コメート

日本アルマス
工業

ウティリス

ウィズカット

その他
切削工具

超硬素材

放電加工機用
周辺機器

MFS

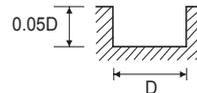
◎: 最適 ○: 適

P					H	M	K	N		S		
炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼き入れ鋼		焼き入れ鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	銅合金	グラファイト	アルミ合金	チタン合金	ニッケル合金
~HB225	HB225~352	HRC30~40	HRC40~45	HRC45~55	HRC55~70							
		○	○	◎	◎							

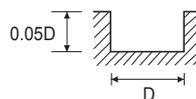
推奨切削条件

ブルーコーティング超硬ソリッドエンドミル
超硬 2枚刃 スタブ コーナーラジラス ネックタイプ 溝加工用
G8A36 シリーズ

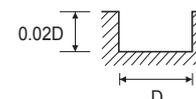
被削材	P											
	合金鋼、耐熱鋼				焼入れ鋼							
	HRc 30 ~ HRc 40				HRc 40 ~ HRc 50				HRc 50 ~ HRc 55			
被削材硬度	RPM	FEED	Vc	Fz	RPM	FEED	Vc	Fz	RPM	FEED	Vc	Fz
刃径												
0.2	50000	130	30	0.001	45000	115	30	0.001	40000	95	25	0.001
0.3	50000	190	45	0.002	45000	140	40	0.002	40000	115	40	0.001
0.4	50000	235	65	0.002	45000	180	55	0.002	40000	140	50	0.002
0.5	50000	370	80	0.004	45000	280	70	0.003	40000	220	65	0.003
0.6	50000	470	95	0.005	45000	360	85	0.004	40000	285	75	0.004
0.8	50000	600	125	0.006	40000	440	100	0.006	30000	295	75	0.005
0.9	49000	655	140	0.007	39000	520	110	0.007	27800	330	80	0.006
1.0	48000	750	150	0.008	38000	570	120	0.008	25500	360	80	0.007
2.0	33300	850	210	0.013	26000	680	165	0.013	17500	420	110	0.012
3.0	21800	850	205	0.019	17300	680	165	0.020	11500	420	110	0.018
4.0	16700	880	210	0.026	13200	700	165	0.027	8800	440	110	0.025
5.0	15700	1000	245	0.032	12500	805	195	0.032	8300	500	130	0.030
6.0	13100	950	245	0.036	10350	770	195	0.037	6900	480	130	0.035
8.0	9880	930	250	0.047	7800	720	195	0.046	5200	445	130	0.043
10.0	7800	850	245	0.054	6150	680	195	0.055	4100	415	130	0.051
12.0	6650	850	250	0.064	5250	680	200	0.065	3500	415	130	0.059
16.0	4900	730	245	0.074	3900	580	195	0.074	2600	365	130	0.070
20.0	3900	660	245	0.085	3100	525	195	0.085	2050	335	130	0.082



被削材	H											
	高硬度焼入れ鋼											
	HRc 55 ~ HRc 60				HRc 60 ~ HRc 65				HRc 65 ~ HRc 70			
被削材硬度	RPM	FEED	Vc	Fz	RPM	FEED	Vc	Fz	RPM	FEED	Vc	Fz
刃径												
0.2	33000	60	20	0.001	33000	45	20	0.001	26400	30	15	0.001
0.3	33000	70	30	0.001	25000	50	25	0.001	20000	35	20	0.001
0.4	33000	90	40	0.001	25000	55	30	0.001	20000	40	25	0.001
0.5	33000	140	50	0.002	25000	85	40	0.002	20000	60	30	0.002
0.6	30000	160	55	0.003	25000	105	45	0.002	20000	75	40	0.002
0.8	25000	185	65	0.004	19000	110	50	0.003	15200	80	40	0.003
0.9	22700	205	65	0.005	17500	125	50	0.004	14000	90	40	0.004
1.0	20500	215	65	0.005	16000	135	50	0.004	12500	85	40	0.004
2.0	14500	260	90	0.009	11000	160	70	0.007	9500	115	60	0.007
3.0	9500	260	90	0.014	7500	160	70	0.011	6400	115	60	0.009
4.0	7200	270	90	0.019	5600	170	70	0.015	4750	118	60	0.013
5.0	6400	285	100	0.022	5100	180	80	0.018	4450	132	70	0.015
6.0	5300	280	100	0.026	4200	180	80	0.021	3700	130	70	0.018
8.0	4000	255	100	0.032	3200	165	80	0.026	2800	120	70	0.022
10.0	3200	240	100	0.038	2550	155	80	0.030	2200	112	70	0.026
12.0	2650	240	100	0.045	2100	155	80	0.037	1860	112	70	0.031
16.0	2000	210	100	0.053	1600	135	80	0.042	1400	95	70	0.034
20.0	1600	195	100	0.061	1300	125	80	0.048	1100	85	70	0.039



RPM = rev./min.
FEED = mm/min.
Vc = m/min.
Fz = mm/tooth

V7 Plus
エンドミル4G MILLS
エンドミルX5070
エンドミルTitanox Power
エンドミルALLU-CUT
エンドミルアンダーシャンク
エンドミル

Vエンドミル

超硬ドリム
ドリルニュー
センチュリー

SGS

WIDIA
ハニタ

ミルスター

マガフォー

アクシス

sgs pro

メタル
リムーバブルレゴ
フィックス

アルファシス

EWS

バーガス

曾根田工業

コメート

日本アルマス
工業

ウティリス

ウィスカット

その他
切削工具

超硬素材

放電加工機用
周辺機器

MFS

推奨切削条件

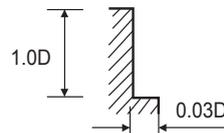
ブルーコーティング超硬ソリッドエンドミル

超硬 2枚刃 スタブ コーナーラジラス ネックタイプ 側面加工用

G8A36 シリーズ

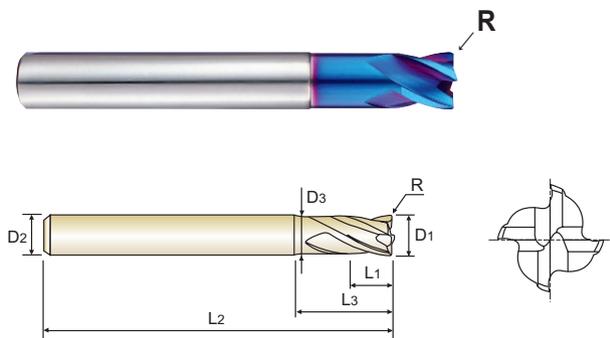
被削材	P											
	合金鋼、耐熱鋼				焼入れ鋼							
	HRc 30 ~ HRc 40				HRc 40 ~ HRc 50				HRc 50 ~ HRc 55			
被削材硬度												
刃径	RPM	FEED	Vc	Fz	RPM	FEED	Vc	Fz	RPM	FEED	Vc	Fz
1.0	48000	1050	150	0.011	38000	820	120	0.011	25500	510	80	0.010
2.0	33300	1200	210	0.018	26000	970	165	0.019	17500	600	110	0.017
3.0	21800	1200	205	0.028	17300	970	165	0.028	11500	600	110	0.026
4.0	16700	1250	210	0.037	13200	1000	165	0.038	8800	625	110	0.036
5.0	15700	1450	245	0.046	12500	1150	195	0.046	8300	710	130	0.043
6.0	13100	1350	245	0.052	10350	1100	195	0.053	6900	690	130	0.050
8.0	9880	1320	250	0.067	7800	1030	195	0.066	5200	635	130	0.061
10.0	7800	1200	245	0.077	6150	970	195	0.079	4100	590	130	0.072
12.0	6650	1200	250	0.090	5250	970	200	0.092	3500	590	130	0.084
16.0	4900	1050	245	0.107	3900	840	195	0.108	2600	520	130	0.100
20.0	3900	950	245	0.122	3100	750	195	0.121	2050	475	130	0.116

被削材	H											
	高硬度焼入れ鋼											
	HRc 55 ~ HRc 60				HRc 60 ~ HRc 65				HRc 65 ~ HRc 70			
被削材硬度												
刃径	RPM	FEED	Vc	Fz	RPM	FEED	Vc	Fz	RPM	FEED	Vc	Fz
1.0	20500	310	65	0.008	16000	190	50	0.006	12500	125	40	0.005
2.0	14500	370	90	0.013	11000	230	70	0.010	9500	165	60	0.009
3.0	9500	370	90	0.019	7500	230	70	0.015	6400	165	60	0.013
4.0	7200	385	90	0.027	5600	240	70	0.021	4750	170	60	0.018
5.0	6400	410	100	0.032	5100	260	80	0.025	4450	190	70	0.022
6.0	5300	400	100	0.038	4200	255	80	0.030	3700	185	70	0.025
8.0	4000	365	100	0.046	3200	235	80	0.037	2800	170	70	0.031
10.0	3200	340	100	0.053	2550	220	80	0.043	2200	160	70	0.037
12.0	2650	340	100	0.064	2100	220	80	0.052	1860	160	70	0.044
16.0	2000	300	100	0.075	1600	190	80	0.059	1400	140	70	0.050
20.0	1600	275	100	0.086	1300	175	80	0.067	1100	125	70	0.057



RPM = rev./min.
FEED = mm/min.
Vc = m/min.
Fz = mm/tooth

超硬 4枚刃 スタブ コーナーラジアス ネックタイプ



NG HM
4
BLUE
30°
R ±0.010
R ±0.015
PLAIN

Ø1-Ø6 Ø8-Ø20

- ▶ 高硬度材加工用
- ▶ 新開発の母材とコーティングの組み合わせはドライ切削、高速切削に最適
- ▶ 良好な仕上がり面
- ▶ ネック付は深溝加工に最適
- ▶ コーナ R は高速切削時におけるチッピング防止に効果的
- ▶ 高い耐摩耗性

刃径寸法	R公差(mm)	刃径公差(mm)	シャンク径公差
≤ø6	±0.010	0~-0.012	h6
>ø6	±0.015	0~-0.015	

G8A37

型番	WEBコード	コーナ	刃径	シャンク径	刃長	首下長	全長	首下径	価格
		R	D1	D2	L1	L3	L2	D3	
G8A37010	325298	R0.1	1	3	1.5	-	40	-	6,540
G8A37901	325299	R0.1	1	6	1.5	-	40	-	9,570
G8A37015	325300	R0.1	1.5	3	2.2	-	40	-	6,540
G8A37902	325301	R0.1	1.5	6	2.2	-	40	-	9,600
G8A37020	325302	R0.1	2	3	3	6	40	1.95	5,940
G8A37903	325303	R0.1	2	6	3	6	40	1.95	9,470
G8A37025	325304	R0.1	2.5	3	4	6	40	2.4	5,410
G8A37904	325305	R0.1	2.5	6	4	6	40	2.4	6,470
G8A37030	325306	R0.1	3	6	4	7	45	2.85	6,470
G8A37035	325307	R0.1	3.5	6	5	9	45	3.35	8,100
G8A37040	325308	R0.1	4	6	5	9	45	3.85	8,100
G8A37045	325309	R0.1	4.5	6	6	10	45	4.35	11,540
G8A37050	325310	R0.2	5	6	6	11	50	4.85	11,540
G8A37060	325311	R0.2	6	6	7	14	50	5.85	11,690
G8A37080	325312	R0.2	8	8	9	18	60	7.7	14,820
G8A37100	325313	R0.2	10	10	12	25	75	9.7	22,190
G8A37120	325314	R0.3	12	12	15	30	75	11.7	30,630
G8A37160	325315	R0.3	16	16	18	38	90	15.7	51,130
G8A37200	325316	R0.3	20	20	24	45	100	19.7	84,570

◎:最適 ○:適

P				H	M	K	N		S		
炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼き入れ鋼	焼き入れ鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	銅合金	グラファイト	アルミ合金	チタン合金	ニッケル合金
~HB225	HB225~352	HRC30~40	HRC40~45 HRC45~55	HRC55~70							
		○	○	◎							

Y G 1

V7 Plus エンドミル

4G MILLS エンドミル

X5070 エンドミル

TitanXox Power エンドミル

ALLU-CUT エンドミル

アンダーシャンク エンドミル

Vエンドミル

超硬ドリム ドリル

ニュー センチュリー

SGS

WIDIA ハニダ

ミルスター

マガフォー

アクシス

sgs pro

メタル リムーバブル

レゴ フィックス

アルファシス

EWS

バーガス

曾根田工業

コメート

日本アルマス 工業

ウティリス

ウィズカット

その他 切削工具

超硬素材

放電加工機用 周辺機器

MFS

推奨切削条件

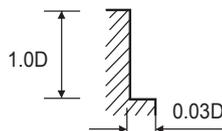
ブルーコーティング超硬ソリッドエンドミル

超硬 4枚刃 スタブ コーナーラジラス ネックタイプ

G8A37 シリーズ

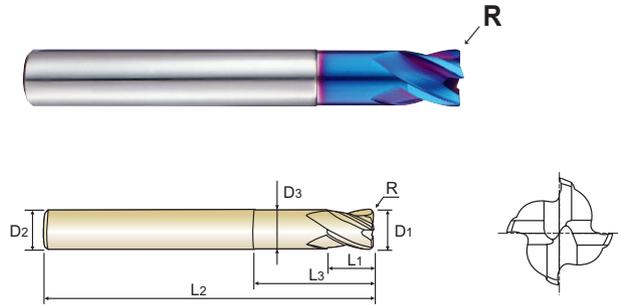
被削材	P											
	合金鋼、耐熱鋼				焼入れ鋼							
	HRc 30 ~ HRc 40				HRc 40 ~ HRc 50				HRc 50 ~ HRc 55			
被削材硬度												
刃径	RPM	FEED	Vc	Fz	RPM	FEED	Vc	Fz	RPM	FEED	Vc	Fz
1.0	48000	1480	150	0.008	38000	1050	120	0.007	25500	710	80	0.007
2.0	33300	1750	210	0.013	26000	1250	165	0.012	17500	840	110	0.012
3.0	21800	1750	205	0.020	17300	1250	165	0.018	11500	840	110	0.018
4.0	16700	1800	210	0.027	13200	1300	165	0.025	8800	880	110	0.025
5.0	15700	2000	245	0.032	12500	1500	195	0.030	8300	1000	130	0.030
6.0	13100	1950	245	0.037	10350	1400	195	0.034	6900	950	130	0.034
8.0	9880	1880	250	0.048	7800	1350	195	0.043	5200	900	130	0.043
10.0	7800	1750	245	0.056	6150	1260	195	0.051	4100	840	130	0.051
12.0	6650	1750	250	0.066	5250	1260	200	0.060	3500	840	130	0.060
16.0	4900	1500	245	0.077	3900	1100	195	0.071	2600	730	130	0.070
20.0	3900	1300	245	0.083	3100	970	195	0.078	2050	650	130	0.079

被削材	H											
	高硬度焼入れ鋼											
	HRc 55 ~ HRc 60				HRc 60 ~ HRc 65				HRc 65 ~ HRc 70			
被削材硬度												
刃径	RPM	FEED	Vc	Fz	RPM	FEED	Vc	Fz	RPM	FEED	Vc	Fz
1.0	20500	430	65	0.005	16000	270	50	0.004	12500	175	40	0.004
2.0	14500	520	90	0.009	11000	320	70	0.007	9500	230	60	0.007
3.0	9500	520	90	0.014	7500	320	70	0.011	6400	230	60	0.009
4.0	7200	540	90	0.019	5600	335	70	0.015	4750	240	60	0.013
5.0	6400	580	100	0.023	5100	370	80	0.018	4450	270	70	0.016
6.0	5300	560	100	0.026	4200	350	80	0.021	3700	260	70	0.018
8.0	4000	520	100	0.033	3200	330	80	0.026	2800	240	70	0.022
10.0	3200	480	100	0.038	2550	310	80	0.030	2200	220	70	0.025
12.0	2650	480	100	0.045	2100	300	80	0.036	1860	220	70	0.030
16.0	2000	420	100	0.053	1600	270	80	0.042	1400	200	70	0.036
20.0	1600	380	100	0.059	1300	250	80	0.048	1100	180	70	0.041



RPM = rev./min.
FEED = mm/min.
Vc = m/min.
Fz = mm/tooth

超硬 4枚刃 コーナラジアス ネックタイプ



NG HM
4
BLUE
30°
R ±0.010
R ±0.015
PLAIN

03-06 08-012

- ▶ 高硬度材加工用
- ▶ 新開発の母材とコーティングの組み合わせはドライ切削、高速切削に最適
- ▶ 良好な仕上がり面
- ▶ ネック付は深溝加工に最適
- ▶ コーナ R は高速切削時におけるチッピング防止に効果的
- ▶ 高い耐摩耗性

刃径寸法	R公差(mm)	刃径公差(mm)	シャンク径公差
≤φ6	±0.010	0~-0.012	h6
>φ6	±0.015	0~-0.015	

G8A47

型番	WEBコード	コーナ	刃径	シャンク径	刃長	首下長	全長	首下径	価格
		R	D1	D2	L1	L3	L2	D3	
G8A47916	325317	R0.3	3	6	4	12	55	2.85	6,470
G8A47917	325318	R0.3	3	6	4	16	55	2.85	8,100
G8A47918	325319	R0.3	3	6	4	20	55	2.85	8,100
G8A47030	325320	R0.5	3	6	4	10	55	2.85	6,470
G8A47901	325321	R0.5	3	6	4	16	55	2.85	8,100
G8A47902	325322	R0.5	3	6	4	20	55	2.85	8,100
G8A47919	325323	R0.3	4	6	5	12	55	3.85	8,100
G8A47920	325324	R0.3	4	6	5	16	55	3.85	8,100
G8A47921	325325	R0.3	4	6	5	20	55	3.85	8,100
G8A47040	325326	R0.5	4	6	5	12	55	3.85	8,100
G8A47903	325327	R0.5	4	6	5	16	55	3.85	8,100
G8A47904	325328	R0.5	4	6	5	20	55	3.85	8,100
G8A47922	325329	R1.0	4	6	5	12	55	3.85	8,100
G8A47060	325330	R0.5	6	6	7	20	60	5.85	14,850
G8A47905	325331	R1.0	6	6	7	20	60	5.85	14,850
G8A47906	325332	R1.5	6	6	7	20	60	5.85	14,850
G8A47910	325333	R0.5	8	8	9	25	60	7.7	14,820
G8A47080	325334	R1.0	8	8	9	25	60	7.7	14,820
G8A47907	325335	R1.5	8	8	9	25	60	7.7	14,820
G8A47913	325336	R2.0	8	8	9	25	60	7.7	14,820
G8A47911	325337	R0.5	10	10	11	32	70	9.7	22,190
G8A47100	325338	R1.0	10	10	11	32	70	9.7	22,190
G8A47908	325339	R1.5	10	10	11	32	70	9.7	22,190
G8A47914	325340	R2.0	10	10	11	32	70	9.7	22,190
G8A47912	325341	R0.5	12	12	12	38	80	11.7	30,630
G8A47120	325342	R1.0	12	12	12	38	80	11.7	30,630
G8A47909	325343	R1.5	12	12	12	38	80	11.7	30,630
G8A47915	325344	R2.0	12	12	12	38	80	11.7	30,630

◎:最適 ○:適

P				H	M	K	N		S		
炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼き入れ鋼	焼き入れ鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	銅合金	グラファイト	アルミ合金	チタン合金	ニッケル合金
~HB225	HB225~352	HRC30~40	HRC40~45	HRC45~55	HRC55~70						
		○	○	◎	◎						

Y G 1

V7 Plus エンドミル

4G MILLS エンドミル

X5070 エンドミル

Titanox Power エンドミル

ALLU-CUT エンドミル

アンダーシャンク エンドミル

Vエンドミル

超硬ドリム ドリル

ニュー センチュリー

SGS

WIDIA ハニタ

ミルスター

マガフォー

アクシス

sgs pro

メタル リムーバブル

レゴ フィックス

アルファシス

EWIS

バーガス

菅根田工業

コメート

日本アルマス 工業

ウティリス

ウイズカット

その他 切削工具

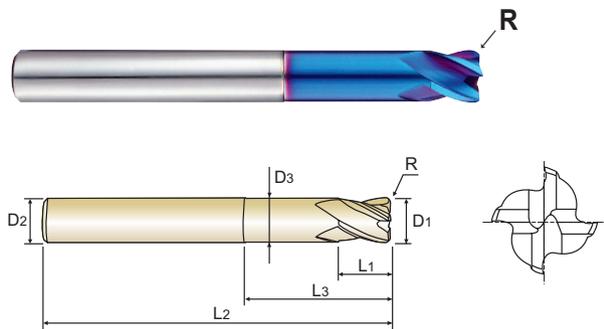
超硬素材

放電加工機用 周辺機器

MFS

X5070エンドミル

超硬 4枚刃 コーナラジアス ネックタイプ



06 08-012

- ▶ 高硬度材加工用
- ▶ 新開発の母材とコーティングの組み合わせはドライ切削、高速切削に最適
- ▶ 良好な仕上がり面
- ▶ ネック付は深溝加工に最適
- ▶ コーナ R は高速切削時におけるチッピング防止に効果的
- ▶ 高い耐摩耗性

刃径寸法	R公差(mm)	刃径公差(mm)	シャンク径公差
≤φ6	±0.010	0~-0.012	h6
>φ6	±0.015	0~-0.015	

G8B08

型番	WEBコード	コーナ	刃径	シャンク径	刃長	首下長	全長	首下径	価格
		R	D1	D2	L1	L3	L2	D3	
G8B0806005090	325345	R0.5	6	6	9	20	90	5.85	13,720
G8B0806010090	325346	R1.0	6	6	9	20	90	5.85	13,720
G8B0808005100	325347	R0.5	8	8	12	25	100	7.7	17,880
G8B0808010100	325348	R1.0	8	8	12	25	100	7.7	17,880
G8B0810005100	325349	R0.5	10	10	15	32	100	9.7	24,790
G8B0810010100	325350	R1.0	10	10	15	32	100	9.7	24,790
G8B0810020100	325351	R2.0	10	10	15	32	100	9.7	24,790
G8B0812005110	325352	R0.5	12	12	18	38	110	11.7	40,500
G8B0812010110	325353	R1.0	12	12	18	38	110	11.7	40,500
G8B0812020110	325354	R2.0	12	12	18	38	110	11.7	40,500

YG1

V7 Plus
エンドミル

4G MILLS
エンドミル

X5070
エンドミル

TitanX Power
エンドミル

ALL-CUT
エンドミル

アンダーシャンク
エンドミル

Vエンドミル

超硬ドリム
ドリル

ニュー
センチュリー

SGS

WIDIA
ハニタ

ミルスター

マガフォー

アクシス

sgs pro

メタル
リムーバブル

レゴ
フィックス

アルファシス

EWS

バーガス

菅根田工業

コメート

日本アルマス
工業

ウティリス

ウィズカット

その他
切削工具

超硬素材

放電加工機用
周辺機器

MFS

◎:最適 ○:適

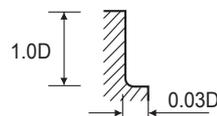
P				H	M	K	N		S		
炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼き入れ鋼	焼き入れ鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	銅合金	グラファイト	アルミ合金	チタン合金	ニッケル合金
~HB225	HB225~352	HRC30~40	HRC40~45	HRC45~55	HRC55~70						
		○	○	◎	◎						

推奨切削条件

ブルーコーティング超硬ソリッドエンドミル
超硬 4枚刃 コーナーラジアス ネックタイプ
G8A47, G8B08 シリーズ

被削材	P											
	合金鋼、耐熱鋼				焼入れ鋼							
	HRc 30 ~ HRc 40				HRc 40 ~ HRc 50				HRc 50 ~ HRc 55			
被削材硬度												
刃径	RPM	FEED	Vc	Fz	RPM	FEED	Vc	Fz	RPM	FEED	Vc	Fz
1.0	48000	1184	150	0.006	38000	840	120	0.006	25500	568	80	0.006
2.0	33300	1400	210	0.011	26000	1000	165	0.010	17500	672	110	0.010
3.0	21800	1400	205	0.016	17300	1000	165	0.014	11500	672	110	0.015
4.0	16700	1440	210	0.022	13200	1040	165	0.020	8800	704	110	0.020
5.0	15700	1600	245	0.025	12500	1200	195	0.024	8300	800	130	0.024
6.0	13100	1560	245	0.030	10350	1120	195	0.027	6900	760	130	0.028
8.0	9880	1504	250	0.038	7800	1080	195	0.035	5200	720	130	0.035
10.0	7800	1400	245	0.045	6150	1008	195	0.041	4100	672	130	0.041
12.0	6650	1400	250	0.053	5250	1008	200	0.048	3500	672	130	0.048
16.0	4900	1200	245	0.061	3900	880	195	0.056	2600	584	130	0.056
20.0	3900	1040	245	0.067	3100	776	195	0.063	2050	520	130	0.063

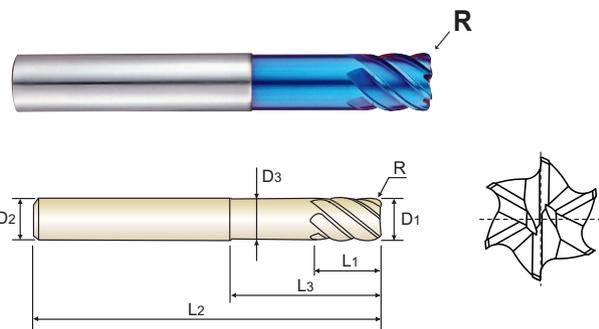
被削材	H											
	高硬度焼入れ鋼											
	HRc 55 ~ HRc 60				HRc 60 ~ HRc 65				HRc 65 ~ HRc 70			
被削材硬度												
刃径	RPM	FEED	Vc	Fz	RPM	FEED	Vc	Fz	RPM	FEED	Vc	Fz
1.0	20500	344	65	0.004	16000	216	50	0.003	12500	140	40	0.003
2.0	14500	416	90	0.007	11000	256	70	0.006	9500	184	60	0.005
3.0	9500	416	90	0.011	7500	256	70	0.009	6400	184	60	0.008
4.0	7200	432	90	0.015	5600	268	70	0.012	4750	192	60	0.011
5.0	6400	464	100	0.018	5100	296	80	0.015	4450	216	70	0.013
6.0	5300	448	100	0.021	4200	280	80	0.017	3700	208	70	0.015
8.0	4000	416	100	0.026	3200	264	80	0.021	2800	192	70	0.018
10.0	3200	384	100	0.030	2550	248	80	0.024	2200	176	70	0.020
12.0	2650	384	100	0.036	2100	240	80	0.029	1860	176	70	0.024
16.0	2000	336	100	0.042	1600	216	80	0.034	1400	160	70	0.029
20.0	1600	304	100	0.048	1300	200	80	0.038	1100	144	70	0.033



RPM = rev./min.
FEED = mm/min.
Vc = m/min.
Fz = mm/tooth

X5070エンドミル

超硬 6枚刃 強ねじれ コーナラジラス ネックタイプ



NG HM
6
BLUE
45°
±0.010
±0.015
PLAIN

06 08-020

- ▶ 高硬度材加工用
- ▶ 新開発の母材とコーティングの組み合わせはドライ切削、高速切削に最適
- ▶ 良好な仕上がり面
- ▶ ネック付は深溝加工に最適
- ▶ コーナ R は高速切削時におけるチッピング防止に効果的
- ▶ 高い耐摩耗性

刃径寸法	R公差(mm)	刃径公差(mm)	シャンク径公差
≤φ6	±0.010	0~-0.012	h6
>φ6	±0.015	0~-0.015	

G8A39

型番	WEBコード	コーナ	刃径	シャンク径	刃長	首下長	全長	首下径	価格
		R	D1	D2	L1	L3	L2	D3	
G8A39916	325355	R0.25	6	6	6	14	50	5.85	12,250
G8A39060	325356	R0.5	6	6	6	14	50	5.85	12,250
G8A39901	325357	R0.5	6	6	13	-	70	-	13,940
G8A39910	325358	R0.5	6	6	26	-	70	-	16,790
G8A39080	325359	R0.5	8	8	8	24	60	7.7	14,630
G8A39902	325360	R0.5	8	8	19	-	90	-	17,470
G8A39911	325361	R0.5	8	8	36	-	90	-	21,690
G8A39903	325362	R0.5	10	10	22	-	100	-	24,690
G8A39100	325363	R1.0	10	10	10	30	70	9.7	22,820
G8A39904	325364	R1.0	10	10	22	-	100	-	24,690
G8A39912	325365	R1.0	10	10	46	-	100	-	34,250
G8A39905	325366	R0.5	12	12	26	-	110	-	30,000
G8A39120	325367	R1.0	12	12	12	30	75	11.7	27,290
G8A39906	325368	R1.0	12	12	26	-	110	-	30,000
G8A39913	325369	R1.0	12	12	56	-	110	-	48,570
G8A39160	325370	R1.0	16	16	32	-	130	-	60,630
G8A39907	325371	R1.5	16	16	32	-	130	-	66,220
G8A39914	325372	R1.5	16	16	66	-	130	-	85,100
G8A39200	325373	R1.0	20	20	38	-	140	-	88,750
G8A39908 ※	-	R1.5	20	20	38	-	140	-	-
G8A39909 ※	-	R2.0	20	20	38	-	140	-	-
G8A39915	325374	R2.0	20	20	76	-	140	-	132,720

※受注生産品となります。価格、最低製作ロットについてはお問い合わせ下さい。

◎：最適 ○：適

P				H	M	K	N		S		
炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼き入れ鋼	焼き入れ鋼	ステンレス鋼	铸铁	銅合金	グラファイト	アルミ合金	チタン合金	ニッケル合金
~HB225	HB225~352	HRC30~40	HRC40~45	HRC45~55							
		○	○	◎							

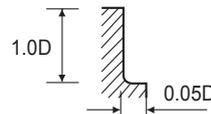
推奨切削条件

ブルーコーティング超硬ソリッドエンドミル

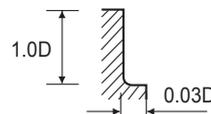
超硬 6枚刃 強ねじれ コーナーラジアス ネックタイプ

G8A39 シリーズ

被削材	P											
	合金鋼、耐熱鋼				焼入れ鋼							
	HRc 30 ~ HRc 40				HRc 40 ~ HRc 50				HRc 50 ~ HRc 55			
被削材硬度	RPM	FEED	Vc	Fz	RPM	FEED	Vc	Fz	RPM	FEED	Vc	Fz
刃径												
6.0	24800	5350	465	0.036	23500	4900	445	0.035	16000	4900	300	0.051
8.0	20000	5500	505	0.046	19000	5000	480	0.044	12000	4500	300	0.064
10.0	16000	4900	505	0.051	15500	4500	485	0.048	9500	4100	300	0.072
12.0	13000	4500	490	0.058	12500	4100	470	0.055	8000	3800	300	0.079
16.0	10000	4000	505	0.067	9700	3700	490	0.064	6000	3400	300	0.094
20.0	8000	3350	505	0.070	7800	3400	490	0.073	4800	3200	300	0.111



被削材	H											
	高硬度焼入れ鋼											
	HRc 55 ~ HRc 60				HRc 60 ~ HRc 65				HRc 65 ~ HRc 70			
被削材硬度	RPM	FEED	Vc	Fz	RPM	FEED	Vc	Fz	RPM	FEED	Vc	Fz
刃径												
6.0	13500	3300	255	0.041	10500	2100	200	0.033	8000	1450	150	0.031
8.0	10000	3100	250	0.052	8000	2000	200	0.042	6000	1400	150	0.039
10.0	8000	2900	250	0.060	6400	1800	200	0.047	4800	1300	150	0.046
12.0	6600	2500	250	0.063	5300	1600	200	0.050	4000	1150	150	0.048
16.0	5000	2300	250	0.077	4000	1250	200	0.052	3000	870	150	0.049
20.0	4000	2100	250	0.088	3200	1020	200	0.053	2400	690	150	0.048



※ロング/エクストラロングタイプにおける送りは表中の1/2程度にしてください。

RPM = rev./min.
FEED = mm/min.
Vc = m/min.
Fz = mm/tooth

Y
G
1V7 Plus
エンドミル4G MILLS
エンドミルX5070
エンドミルTitalNox Power
エンドミルALLU-CUT
エンドミルアンダーシャンク
エンドミル

Vエンドミル

超硬ドリム
ドリルニュー
センチュリー

SGS

WIDIA
ハニタ

ミルスター

マガフォー

アクシス

sgs pro

メタル
リムナバルレゴ
フィックス

アルファシス

EWS

バーガス

曾根田工業

コメート

日本アルマス
工業

ウティリス

ウィズカット

その他
切削工具

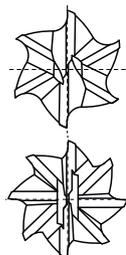
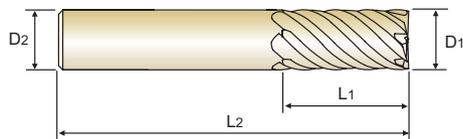
超硬素材

放電加工機用
周辺機器

MFS

X5070エンドミル

超硬 6/8枚刃 強ねじれ ロング

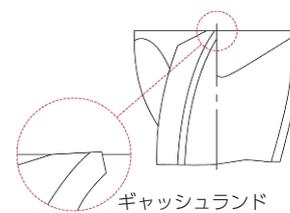


- ▶ 高硬度材加工用
- ▶ ネガのレーキ角による高い耐摩耗性
- ▶ プレス金型用、側面切削に最適

刃径公差(mm)	シャンク径公差
0~-0.002	h6

G8D63

型番	WEBコード	刃径		シャンク径		刃長		刃数	価格
		D1	D2	D1	D2	L1	L2		
G8D63060	325375	6	6	6	6	13	57	6	8,190
G8D63080	325376	8	8	8	8	19	63	6	10,100
G8D63100	325377	10	10	10	10	22	72	6	13,500
G8D63120	325378	12	12	12	12	26	83	6	17,190
G8D63140	325379	14	14	14	14	26	83	6	21,570
G8D63160	325380	16	16	16	16	32	92	6	29,070
G8D63180	325381	18	18	18	18	32	92	8	33,970
G8D63200	325382	20	20	20	20	38	104	8	42,540
G8D63250	325383	25	25	25	25	44	104	8	75,500



◎:最適 ○:適

P		H			M	K	N			S		
炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼き入れ鋼		焼き入れ鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	銅合金	グラファイト	アルミ合金	チタン合金	ニッケル合金
~HB225	HB225~352	HRC30~40	HRC40~45	HRC45~55	HRC55~70							
		○	○	◎	◎							

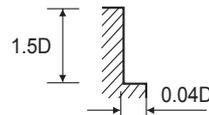
推奨切削条件

ブルーコーティング超硬ソリッドエンドミル
超硬 6/8枚刃 強ねじれ ロング

G8D63 シリーズ

被削材	P							
	合金鋼、耐熱鋼				焼入れ鋼			
	HRc 30 ~ HRc 40				HRc 40 ~ HRc 55			
被削材硬度	RPM	FEED	Vc	Fz	RPM	FEED	Vc	Fz
刃径								
6.0	6360	1500	120	0.039	5040	1045	95	0.035
8.0	4800	1510	120	0.052	3840	1070	95	0.046
10.0	3840	1450	120	0.063	3000	995	95	0.055
12.0	3240	1355	120	0.070	2520	935	95	0.062
14.0	2730	1320	120	0.081	2180	920	95	0.070
16.0	2400	1300	120	0.090	1920	910	95	0.079
18.0	2120	1610	120	0.095	1700	1090	95	0.080
20.0	1920	1210	120	0.079	1560	1130	100	0.091
25.0	1560	1370	125	0.110	1200	925	95	0.096

被削材	H							
	高硬度焼入れ鋼							
	HRc 55 ~ HRc 65				HRc 65 ~ HRc 70			
被削材硬度	RPM	FEED	Vc	Fz	RPM	FEED	Vc	Fz
刃径								
6.0	3840	720	70	0.031	2520	430	50	0.028
8.0	2880	720	70	0.042	1920	430	50	0.037
10.0	2280	685	70	0.050	1560	420	50	0.045
12.0	1920	650	70	0.056	1320	395	50	0.050
14.0	1600	630	70	0.066	1070	325	45	0.051
16.0	1440	625	70	0.072	960	370	50	0.064
18.0	1280	750	70	0.073	850	450	50	0.066
20.0	1200	660	75	0.069	720	410	45	0.071
25.0	960	670	75	0.087	610	385	50	0.079



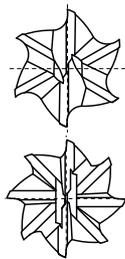
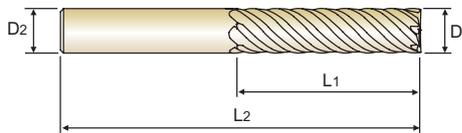
RPM = rev./min.
FEED = mm/min.
Vc = m/min.
Fz = mm/tooth

X5070エンドミル

超硬 6/8枚刃 強ねじれ エクストラロング



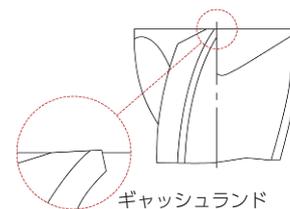
- ▶ 高硬度材加工用
- ▶ ネガのレーキ角による耐摩耗性
- ▶ プレス金型用、側面切削に最適



刃径公差(mm)	シャンク径公差
0--0.03	h6

G8D64

型番	WEBコード	刃径		シャンク径		刃長		刃数	価格
		D1	D2	D1	D2	L1	L2		
G8D64060	325384	6	6	6	6	26	70	6	9,470
G8D64080	325385	8	8	8	8	36	90	6	11,720
G8D64100	325386	10	10	10	10	46	100	6	15,660
G8D64120	325387	12	12	12	12	56	110	6	19,880
G8D64160	325388	16	16	16	16	66	130	6	43,720
G8D64200	325389	20	20	20	20	76	140	8	68,350
G8D64250	325390	25	25	25	25	92	180	8	128,250



ギャッシュランド

◎:最適 ○:適

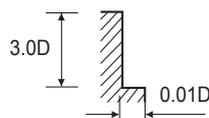
P					H	M	K	N			S	
炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼き入れ鋼		焼き入れ鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	銅合金	グラファイト	アルミ合金	チタン合金	ニッケル合金
~HB225	HB225~352	HRC30~40	HRC40~45	HRC45~55	HRC55~70							
		○	○	◎	◎							

推奨切削条件

ブルーコーティング超硬ソリッドエンドミル
超硬 6/8枚刃 強ねじれ エクストラロング

G8D64 シリーズ

被削材	P								H			
	合金鋼、耐熱鋼				焼入れ鋼				高硬度焼入れ鋼			
被削材硬度	HRc 30 ~ HRc 40				HRc 40 ~ HRc 55				HRc 55 ~ HRc 65			
刃径	RPM	FEED	Vc	Fz	RPM	FEED	Vc	Fz	RPM	FEED	Vc	Fz
6.0	3180	770	60	0.040	3180	575	60	0.030	2540	455	50	0.030
8.0	2390	720	60	0.050	2390	575	60	0.040	1910	455	50	0.040
10.0	1910	685	60	0.060	1910	575	60	0.050	1520	455	50	0.050
12.0	1580	660	60	0.070	1580	575	60	0.061	1270	455	50	0.060
14.0	1370	620	60	0.075	1370	540	60	0.066	1090	430	50	0.066
16.0	1190	575	60	0.081	1190	505	60	0.071	960	410	50	0.071
18.0	1070	730	60	0.085	1070	685	60	0.080	850	550	50	0.081
20.0	960	660	60	0.086	960	695	60	0.090	770	560	50	0.091
25.0	770	550	60	0.089	770	490	60	0.080	610	395	50	0.081



RPM = rev./min.
FEED = mm/min.
Vc = m/min.
Fz = mm/tooth

V7 Plus
エンドミル4G MILLS
エンドミルX5070
エンドミルTitanox Power
エンドミルALLU-CUT
エンドミルアンダーシャンク
エンドミル

Vエンドミル

超硬ドリム
ドリルニュー
センチュリー

SGS

WIDIA
ハニダ

ミルスター

マガフォー

アクシス

sgs pro

メタル
リムーバブルレゴ
フィックス

アルファシス

EWS

バーガス

菅根田工業

コメート

日本アルマス
工業

ウティリス

ウイズカット

その他
切削工具

超硬素材

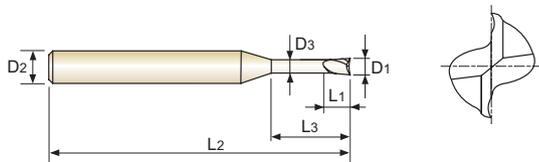
放電加工機用
周辺機器

MFS

X5070エンドミル

超硬 2枚刃 リブ加工用

発売予定品



- ▶高硬度材加工用
- ▶新開発の母材とコーティングの組み合わせは
ドライ切削、高速切削に最適
- ▶良好な仕上がり面
- ▶高精度加工用
- ▶高い耐摩耗性

刃径公差(mm)	シャンク径公差
0~-0.012	h6

G8A45

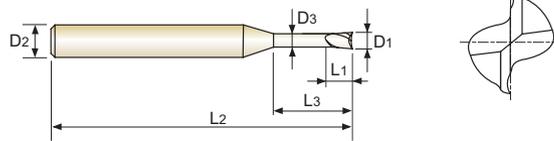
型番	WEBコード	刃径		シャンク径		刃長		首下長		全長		首下径		価格
		D1	D2	D1	D2	L1	L3	L2	D3					
G8A45863	-	0.1	4	0.15	0.3	45	0.085	-	-	-	-	-	-	
G8A45864	-	0.1	4	0.15	0.5	45	0.085	-	-	-	-	-	-	
G8A45002	-	0.2	4	0.3	0.5	45	0.17	-	-	-	-	-	-	
G8A45815	-	0.2	4	0.3	1	45	0.17	-	-	-	-	-	-	
G8A45816	-	0.2	4	0.3	1.5	45	0.17	-	-	-	-	-	-	
G8A45003	-	0.3	4	0.45	1	45	0.27	-	-	-	-	-	-	
G8A45844	-	0.3	4	0.45	1.5	45	0.27	-	-	-	-	-	-	
G8A45817	-	0.3	4	0.45	2	45	0.27	-	-	-	-	-	-	
G8A45818	-	0.3	4	0.45	3	45	0.27	-	-	-	-	-	-	
G8A45842	-	0.3	4	0.45	4	45	0.27	-	-	-	-	-	-	
G8A45843	-	0.4	4	0.6	1	45	0.37	-	-	-	-	-	-	
G8A45004	-	0.4	4	0.6	2	45	0.37	-	-	-	-	-	-	
G8A45984	-	0.4	4	0.6	3	45	0.37	-	-	-	-	-	-	
G8A45985	-	0.4	4	0.6	4	45	0.37	-	-	-	-	-	-	
G8A45986	-	0.4	4	0.6	5	45	0.37	-	-	-	-	-	-	
G8A45005	-	0.5	4	0.7	2	45	0.45	-	-	-	-	-	-	
G8A45861	-	0.5	4	0.7	2.5	45	0.45	-	-	-	-	-	-	
G8A45988	-	0.5	4	0.7	4	45	0.45	-	-	-	-	-	-	
G8A45989	-	0.5	4	0.7	6	45	0.45	-	-	-	-	-	-	
G8A45990	-	0.5	4	0.7	8	45	0.45	-	-	-	-	-	-	
G8A45006	-	0.6	4	0.9	2	45	0.55	-	-	-	-	-	-	
G8A45860	-	0.6	4	0.9	3	45	0.55	-	-	-	-	-	-	
G8A45991	-	0.6	4	0.9	4	45	0.55	-	-	-	-	-	-	
G8A45992	-	0.6	4	0.9	6	45	0.55	-	-	-	-	-	-	
G8A45993	-	0.6	4	0.9	8	45	0.55	-	-	-	-	-	-	
G8A45819	-	0.6	4	0.9	10	45	0.55	-	-	-	-	-	-	
G8A45862	-	0.8	4	1.2	2	45	0.75	-	-	-	-	-	-	
G8A45008	-	0.8	4	1.2	4	45	0.75	-	-	-	-	-	-	
G8A45908	-	0.8	4	1.2	6	45	0.75	-	-	-	-	-	-	
G8A45909	-	0.8	4	1.2	8	45	0.75	-	-	-	-	-	-	

◎:最適 ○:適

P		H		M	K	N		S				
炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼き入れ鋼		焼き入れ鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	銅合金	グラファイト	アルミ合金	チタン合金	ニッケル合金
~HB225	HB225~352	HRC30~40	HRC40~45	HRC45~55	HRC55~70							
		○	○	◎	◎							

超硬 2枚刃 リブ加工用

発売予定品



- ▶高硬度材加工用
- ▶新開発の母材とコーティングの組み合わせは
ドライ切削、高速切削に最適
- ▶良好な仕上がり面
- ▶高精度加工用
- ▶高い耐摩耗性

刃径公差(mm)	シャンク径公差
0~-0.012	h6

G8A45

型番	WEBコード	刃径		シャンク径		刃長		首下長		全長	首下径	価格
		D1	D2	D1	D2	L1	L3	L2	D3			
G8A45994	-	0.8	4	1.2	10	45	0.75	-				
G8A45995	-	0.8	4	1.2	12	45	0.75	-				
G8A45996	-	1	4	1.5	4	45	0.95	-				
G8A45010	-	1	4	1.5	6	45	0.95	-				
G8A45912	-	1	4	1.5	8	45	0.95	-				
G8A45913	-	1	4	1.5	10	45	0.95	-				
G8A45914	-	1	4	1.5	12	45	0.95	-				
G8A45997	-	1	4	1.5	16	50	0.95	-				
G8A45998	-	1	4	1.5	20	55	0.95	-				
G8A45012	-	1.2	4	1.8	6	45	1.15	-				
G8A45915	-	1.2	4	1.8	8	45	1.15	-				
G8A45916	-	1.2	4	1.8	10	45	1.15	-				
G8A45917	-	1.2	4	1.8	12	45	1.15	-				
G8A45999	-	1.2	4	1.8	16	50	1.15	-				
G8A45015	-	1.5	4	2.3	6	45	1.45	-				
G8A45923	-	1.5	4	2.3	8	45	1.45	-				
G8A45924	-	1.5	4	2.3	10	45	1.45	-				
G8A45925	-	1.5	4	2.3	12	45	1.45	-				
G8A45926	-	1.5	4	2.3	14	50	1.45	-				
G8A45927	-	1.5	4	2.3	16	50	1.45	-				
G8A45928	-	1.5	4	2.3	18	55	1.45	-				
G8A45810	-	1.5	4	2.3	20	55	1.45	-				
G8A45958	-	2	4	3	6	45	1.95	-				
G8A45020	-	2	4	3	8	45	1.95	-				
G8A45959	-	2	4	3	10	45	1.95	-				
G8A45960	-	2	4	3	12	45	1.95	-				
G8A45961	-	2	4	3	14	50	1.95	-				
G8A45962	-	2	4	3	16	50	1.95	-				
G8A45963	-	2	4	3	18	55	1.95	-				
G8A45964	-	2	4	3	20	55	1.95	-				

◎: 最適 ○: 適

P				H	M	K	N			S	
炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼き入れ鋼	焼き入れ鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	銅合金	グラファイト	アルミ合金	チタン合金	ニッケル合金
~HB225	HB225~352	HRC30~40	HRC40~45	HRC45~55	HRC55~70						
		○	○	◎	◎						

Y G 1

V7 Plus エンドミル

4G MILLS エンドミル

X5070 エンドミル

TitalNox Power エンドミル

ALLU-CUT エンドミル

アンダーシャンク エンドミル

Vエンドミル

超硬ドリム ドリル

ニュー センチュリー

SGS

WIDIA ハニタ

ミルスター

マガフォー

アクシス

sgs pro

メタル リムーバブル

レゴ フィックス

アルファシス

EWS

バーガス

曾根田工業

コメート

日本アルマス 工業

ウティリス

ウィズカット

その他 切削工具

超硬素材

放電加工機用 周辺機器

MFS

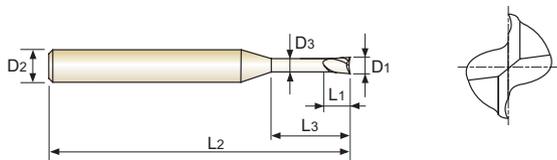
X5070エンドミル

超硬 2枚刃 リブ加工用

発売予定品



- ▶高硬度材加工用
- ▶新開発の母材とコーティングの組み合わせは
ドライ切削、高速切削に最適
- ▶良好な仕上がり面
- ▶高精度加工用
- ▶高い耐摩耗性



刃径公差(mm)	シャンク径公差
0~-0.012	h6

G8A45

型番	WEBコード	刃径		シャンク径		刃長		首下長		全長		首下径		価格
		D1	D2	D1	D2	L1	L3	L2	D3					
G8A45966	-	2	4	3	25	60	1.95	-	-	-	-	-	-	
G8A45814	-	2	4	3	30	70	1.95	-	-	-	-	-	-	
G8A45975	-	3	6	4.5	10	45	2.85	-	-	-	-	-	-	
G8A45976	-	3	6	4.5	12	45	2.85	-	-	-	-	-	-	
G8A45977	-	3	6	4.5	14	50	2.85	-	-	-	-	-	-	
G8A45978	-	3	6	4.5	16	55	2.85	-	-	-	-	-	-	
G8A45979	-	3	6	4.5	18	55	2.85	-	-	-	-	-	-	
G8A45980	-	3	6	4.5	20	60	2.85	-	-	-	-	-	-	
G8A45981	-	3	6	4.5	25	65	2.85	-	-	-	-	-	-	
G8A45832	-	3	6	4.5	30	70	2.85	-	-	-	-	-	-	
G8A45833	-	3	6	4.5	35	80	2.85	-	-	-	-	-	-	
G8A45983	-	3	6	4.5	40	90	2.85	-	-	-	-	-	-	
G8A45040	-	4	6	6	12	50	3.85	-	-	-	-	-	-	
G8A45801	-	4	6	6	16	60	3.85	-	-	-	-	-	-	
G8A45802	-	4	6	6	20	60	3.85	-	-	-	-	-	-	
G8A45803	-	4	6	6	25	70	3.85	-	-	-	-	-	-	
G8A45834	-	4	6	6	30	70	3.85	-	-	-	-	-	-	
G8A45835	-	4	6	6	35	80	3.85	-	-	-	-	-	-	
G8A45836	-	4	6	6	40	90	3.85	-	-	-	-	-	-	
G8A45837	-	4	6	6	45	90	3.85	-	-	-	-	-	-	
G8A45838	-	4	6	6	50	100	3.85	-	-	-	-	-	-	

◎:最適 ○:適

P		H		M	K	N		S				
炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼き入れ鋼		焼き入れ鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	銅合金	グラファイト	アルミ合金	チタン合金	ニッケル合金
~HB225	HB225~352	HRC30~40	HRC40~45	HRC45~55	HRC55~70							
		○	○	◎	◎							

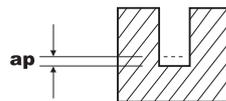
推奨切削条件

ブルーコーティング超硬ソリッドエンドミル
超硬 2枚刃 リブ加工用

G8A45 シリーズ

被削材	P									
	合金鋼、耐熱鋼					焼入れ鋼				
被削材硬度	HRc 30 ~ HRc 45					HRc 45 ~ HRc 55				
刃径	RPM	FEED	ap(mm)	Vc	Fz	RPM	FEED	ap(mm)	Vc	Fz
0.2	50000	300~350	0.006~0.016	31	0.003~0.004	50000	265~310	0.005~0.013	31	0.003~0.003
0.3	43000~50000	330~420	0.006~0.015	41~47	0.003~0.005	39900~46200	265~310	0.004~0.011	38~44	0.003~0.004
0.4	31400~50000	350~590	0.005~0.028	39~63	0.004~0.009	30500~35200	295~340	0.003~0.020	38~44	0.004~0.006
0.5	25650~33000	370~470	0.006~0.035	40~52	0.006~0.009	23750~26000	285~315	0.004~0.025	37~41	0.005~0.007
0.6	20900~35200	330~560	0.007~0.030	39~66	0.005~0.013	19900~22000	240~290	0.005~0.021	38~41	0.005~0.007
0.8	16150~26400	360~590	0.009~0.040	41~66	0.007~0.018	15200~16700	210~310	0.006~0.028	38~42	0.006~0.010
1.0	12300~18700	350~540	0.011~0.028	39~59	0.009~0.022	10500~11500	190~280	0.008~0.020	33~36	0.008~0.013
1.2	10450~17600	350~590	0.025~0.070	39~66	0.010~0.028	9100~10000	180~280	0.015~0.042	34~38	0.009~0.015
1.5	9100~17600	430~830	0.017~0.077	43~83	0.012~0.046	7000~8000	180~280	0.012~0.055	33~38	0.011~0.020
2.0	6350~10550	340~570	0.021~0.140	40~66	0.016~0.045	6100~6700	200~300	0.015~0.100	38~42	0.015~0.025
3.0	4300~7050	550~900	0.056~0.210	41~66	0.039~0.105	3990~4600	260~515	0.040~0.150	38~43	0.028~0.065
4.0	3200~5300	400~675	0.074~0.280	40~67	0.038~0.105	3000~3400	200~380	0.053~0.200	38~43	0.029~0.063

被削材	H				
	高硬度焼入れ鋼				
被削材硬度	HRc 55 ~ HRc 65				
刃径	RPM	FEED	ap(mm)	Vc	Fz
0.2	50000	225~265	0.005~0.012	31	0.002~0.003
0.3	23900~32300	105~185	0.003~0.007	23~30	0.002~0.004
0.4	18300~24600	120~200	0.002~0.012	23~31	0.002~0.005
0.5	14200~18000	115~130	0.003~0.015	22~28	0.003~0.005
0.6	11900~15500	100~120	0.003~0.013	22~29	0.003~0.005
0.8	9000~11700	110~125	0.004~0.017	23~29	0.005~0.007
1.0	6300~8050	100~115	0.005~0.012	20~25	0.006~0.009
1.2	5400~7000	100~115	0.009~0.026	20~26	0.007~0.011
1.5	4300~5500	100~115	0.007~0.033	20~26	0.009~0.013
2.0	3600~4700	100~120	0.009~0.060	23~30	0.011~0.017
3.0	2400~3200	105~310	0.024~0.090	23~30	0.016~0.065
4.0	1800~2400	75~230	0.032~0.120	23~30	0.016~0.064



RPM = rev./min.
FEED = mm/min.
Vc = m/min.
Fz = mm/tooth

V7 Plus
エンドミル4G MILLS
エンドミルX5070
エンドミルTitanox Power
エンドミルALLU-CUT
エンドミルアンダーシャンク
エンドミル

Vエンドミル

超硬ドリム
ドリルニュー
センチュリー

SGS

WIDIA
ハニタ

ミルスター

マガフォー

アクシス

sgs pro

メタル
リムーバルレゴ
フィックス

アルファシス

EWS

バーガス

曾根田工業

コメート

日本アルマス
工業

ウティリス

ウイズカット

その他
切削工具

超硬素材

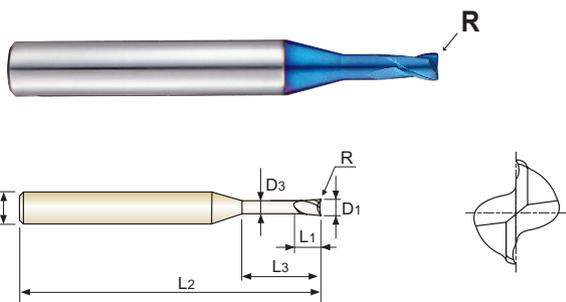
放電加工機用
周辺機器

MFS

X5070エンドミル

超硬 2枚刃 コーナーラジアス リブ加工用

発売予定品



- ▶ 高硬度材加工用
- ▶ 新開発の母材とコーティングの組み合わせはドライ切削、高速切削に最適
- ▶ 良好な仕上がり面
- ▶ ネック付は深溝加工に最適
- ▶ コーナ R は高速切削時におけるチッピング防止に効果的
- ▶ 高い耐摩耗性

刃径公差(mm)	シャンク径公差
0~-0.012	h6

G8A52

型番	WEBコード	コーナR R (±0.010)	刃径 D1	シャンク径 D2	刃長 L1	首下長 L3	全長 L2	首下径 D3	価格
G8A52005	-	R0.05	0.5	6	0.7	1.5	50	0.45	-
G8A52901	-	R0.05	0.5	6	0.7	3.3	50	0.45	-
G8A52006	-	R0.05	0.6	6	0.9	2	50	0.55	-
G8A52902	-	R0.05	0.6	6	0.9	4	50	0.55	-
G8A52008	-	R0.05	0.8	6	1.2	2.5	50	0.75	-
G8A52903	-	R0.05	0.8	6	1.2	5.5	50	0.75	-
G8A52010	-	R0.10	1	6	1.5	3.3	50	0.95	-
G8A52904	-	R0.10	1	6	1.5	6.7	50	0.95	-
G8A52012	-	R0.10	1.2	6	1.8	4.4	50	1.15	-
G8A52905	-	R0.10	1.2	6	1.8	8	50	1.15	-
G8A52015	-	R0.15	1.5	6	2.2	5	50	1.45	-
G8A52906	-	R0.15	1.5	6	2.2	9.7	50	1.45	-
G8A52020	-	R0.15	2	6	2.2	6	50	1.95	-
G8A52907	-	R0.15	2	6	2.2	13	50	1.95	-

◎:最適 ○:適

P					H		M	K	N		S	
炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼入れ鋼		焼入れ鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	銅合金	グラファイト	アルミ合金	チタン合金	ニッケル合金
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70							
		○	○	◎	◎							

- Y G 1
- V7 Plus エンドミル
- 4G MILLS エンドミル
- X5070 エンドミル
- TitanX Power エンドミル
- ALLU-CUT エンドミル
- アンダーシャンク エンドミル
- Vエンドミル
- 超硬ドリム ドリル
- ニュー センチュリー
- SGS
- WIDIA ハニタ
- ミルスター
- マガフォー
- アクシス
- sgs pro
- メタル リムーバブル
- レゴ フィックス
- アルファシス
- EWS
- パーガス
- 菅根田工業
- コメート
- 日本アルマス 工業
- ウティリス
- ウィズカット
- その他 切削工具
- 超硬素材
- 放電加工機用 周辺機器
- MFS

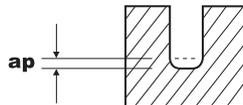
推奨切削条件

ブルーコーティング超硬ソリッドエンドミル
超硬 2枚刃 コーナーラジアス リブ加工用

G8A52 シリーズ

被削材	P									
	合金鋼、耐熱鋼					焼入れ鋼				
被削材硬度	HRc 30 ~ HRc 45					HRc 45 ~ HRc 55				
刃径	RPM	FEED	ap(mm)	Vc	Fz	RPM	FEED	ap(mm)	Vc	Fz
0.5	25650~33000	370~470	0.0056~0.0350	40~52	0.006~0.009	23750~26000	285~315	0.0040~0.0250	37~41	0.005~0.007
0.6	20900~35200	330~560	0.0063~0.0294	39~66	0.005~0.013	19900~22000	190~290	0.0450~0.0210	38~41	0.004~0.007
0.8	16150~26400	360~590	0.0084~0.0392	41~66	0.007~0.018	15200~16700	210~310	0.0060~0.0280	38~42	0.006~0.010
1.0	12300~18700	350~540	0.0105~0.0280	39~59	0.009~0.022	10500~11500	190~280	0.0075~0.0200	33~36	0.008~0.013
1.2	10450~17600	350~590	0.0245~0.0700	39~66	0.010~0.028	9100~10000	180~280	0.0150~0.0420	34~38	0.009~0.015
1.5	9100~17600	430~830	0.0161~0.0770	43~83	0.012~0.046	7000~8000	180~280	0.0115~0.0550	33~38	0.011~0.020
2.0	6350~10550	340~570	0.0210~0.1400	40~66	0.016~0.045	6100~6700	200~300	0.0150~0.1000	38~42	0.015~0.025

被削材	H				
	高硬度焼入れ鋼				
被削材硬度	HRc 55 ~ HRc 65				
刃径	RPM	FEED	ap(mm)	Vc	Fz
0.5	14200~18000	115~130	0.0024~0.0150	22~28	0.003~0.005
0.6	11900~15500	100~120	0.0027~0.0126	22~29	0.003~0.005
0.8	9000~11700	110~125	0.0036~0.0168	23~29	0.005~0.007
1.0	6300~8050	100~115	0.0045~0.0120	20~25	0.006~0.009
1.2	5400~7000	100~115	0.0090~0.0252	20~26	0.007~0.011
1.5	4300~5500	100~115	0.0069~0.0330	20~26	0.009~0.013
2.0	3600~4700	100~120	0.0090~0.0600	23~30	0.011~0.017



RPM = rev./min.
FEED = mm/min.
Vc = m/min.
Fz = mm/tooth

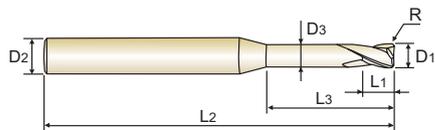
X5070エンドミル

超硬 2枚刃 コーナラジアス リブ加工用

発売予定品



00.5-06 08-012



- ▶高硬度材加工用
- ▶新開発の母材とコーティングの組み合わせはドライ切削、高速切削に最適
- ▶良好な仕上がり面
- ▶ネック付は深溝加工に最適
- ▶コーナ R は高速切削時におけるチッピング防止に効果的
- ▶高い耐摩耗性

刃径寸法	R公差(mm)	刃径公差(mm)	シャンク径公差
≤ø6	±0.010	0~-0.012	h6
>ø6	±0.015	0~-0.015	

G8A60

型番	WEBコード	コーナ	刃径	シャンク径	刃長	首下長	全長	首下径	価格
		R	D1	D2	L1	L3	L2	D3	
G8A60936	-	R0.05	0.5	4	0.7	1.5	45	0.45	-
G8A60932	-	R0.05	0.5	4	0.7	2.5	45	0.45	-
G8A60935	-	R0.05	0.5	4	0.7	4	45	0.45	-
G8A60931	-	R0.05	0.6	4	0.9	2	45	0.55	-
G8A60933	-	R0.05	0.6	4	0.9	3	45	0.55	-
G8A60934	-	R0.05	0.6	4	0.9	4	45	0.55	-
G8A600060102	-	R0.1	0.6	4	0.9	2	45	0.55	-
G8A600070104	-	R0.1	0.7	4	1	4	45	0.65	-
G8A600080102	-	R0.1	0.8	4	1.2	2	45	0.75	-
G8A60008	-	R0.1	0.8	4	1.2	4	45	0.75	-
G8A60924	-	R0.1	0.8	4	1.2	6	45	0.75	-
G8A609254S	-	R0.1	1	4	1.5	4	50	0.95	-
G8A609264S	-	R0.1	1	4	1.5	6	50	0.95	-
G8A600100204	-	R0.2	1	4	1.5	4	50	0.95	-
G8A600100206	-	R0.2	1	4	1.5	6	50	0.95	-
G8A609114S	-	R0.2	1	4	1.5	8	50	0.95	-
G8A600100304	-	R0.3	1	4	1.5	4	50	0.95	-
G8A600100306	-	R0.3	1	4	1.5	6	50	0.95	-
G8A60980	-	R0.3	1	4	1.5	8	50	0.95	-
G8A60925	-	R0.1	1	6	1.5	4	50	0.95	-
G8A60926	-	R0.1	1	6	1.5	6	50	0.95	-
G8A60010	-	R0.2	1	6	1.5	4	50	0.95	-
G8A60910	-	R0.2	1	6	1.5	6	50	0.95	-
G8A60911	-	R0.2	1	6	1.5	8	50	0.95	-
G8A60912	-	R0.3	1	6	1.5	4	50	0.95	-
G8A60930	-	R0.3	1	6	1.5	6	50	0.95	-
G8A600100308	-	R0.3	1	6	1.5	8	50	0.95	-
G8A600154S	-	R0.2	1.5	4	2.5	4	50	1.45	-
G8A6001502064S	-	R0.2	1.5	4	2.5	6	50	1.45	-
G8A6001502084S	-	R0.2	1.5	4	2.5	8	50	1.45	-

◎:最適 ○:適

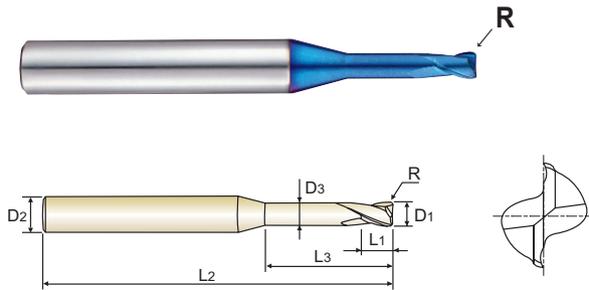
P				H		M	K	N			S	
炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼き入れ鋼		焼き入れ鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	銅合金	グラファイト	アルミ合金	チタン合金	ニッケル合金
~HB225	HB225~352	HRC30~40	HRC40~45	HRC45~55	HRC55~70							
		○	○	◎	◎							

超硬 2枚刃 コーナラジアス リブ加工用

発売予定品

NG HM
2
BLUE
30°
R ±0.010
R ±0.015
PLAIN

00.5-06 08-012



- ▶高硬度材加工用
- ▶新開発の母材とコーティングの組み合わせはドライ切削、高速切削に最適
- ▶良好な仕上がり面
- ▶ネック付は深溝加工に最適
- ▶コーナ R は高速切削時におけるチッピング防止に効果的
- ▶高い耐摩耗性

刃径寸法	R公差(mm)	刃径公差(mm)	シャンク径公差
≤ø6	±0.010	0~-0.012	h6
>ø6	±0.015	0~-0.015	

G8A60

型番	WEBコード	コーナ	刃径	シャンク径	刃長	首下長	全長	首下径	価格
		R	D1	D2	L1	L3	L2	D3	
G8A609134S	-	R0.2	1.5	4	2.5	10	50	1.45	-
G8A609144S	-	R0.2	1.5	4	2.5	12	50	1.45	-
G8A609154S	-	R0.3	1.5	4	2.5	4	50	1.45	-
G8A6001503064S	-	R0.3	1.5	4	2.5	6	50	1.45	-
G8A6001503084S	-	R0.3	1.5	4	2.5	8	50	1.45	-
G8A60015	-	R0.2	1.5	6	2.5	4	50	1.45	-
G8A600150206	-	R0.2	1.5	6	2.5	6	50	1.45	-
G8A600150208	-	R0.2	1.5	6	2.5	8	50	1.45	-
G8A60913	-	R0.2	1.5	6	2.5	10	50	1.45	-
G8A60914	-	R0.2	1.5	6	2.5	12	50	1.45	-
G8A60915	-	R0.3	1.5	6	2.5	4	50	1.45	-
G8A600150306	-	R0.3	1.5	6	2.5	6	50	1.45	-
G8A600150308	-	R0.3	1.5	6	2.5	8	50	1.45	-
G8A609274S	-	R0.2	2	4	3	6	50	1.95	-
G8A6002002084S	-	R0.2	2	4	3	8	50	1.95	-
G8A6002002104S	-	R0.2	2	4	3	10	55	1.95	-
G8A6002002124S	-	R0.2	2	4	3	12	55	1.95	-
G8A609164S	-	R0.3	2	4	3	6	50	1.95	-
G8A6002003084S	-	R0.3	2	4	3	8	50	1.95	-
G8A6002003104S	-	R0.3	2	4	3	10	55	1.95	-
G8A6002003124S	-	R0.3	2	4	3	12	55	1.95	-
G8A6002003164S	-	R0.3	2	4	3	16	55	1.95	-
G8A609174S	-	R0.5	2	4	3	6	50	1.95	-
G8A600204S	-	R0.5	2	4	3	10	55	1.95	-
G8A609184S	-	R0.5	2	4	3	12	55	1.95	-
G8A60927	-	R0.2	2	6	3	6	50	1.95	-
G8A600200208	-	R0.2	2	6	3	8	50	1.95	-
G8A600200210	-	R0.2	2	6	3	10	55	1.95	-
G8A600200212	-	R0.2	2	6	3	12	55	1.95	-
G8A60916	-	R0.3	2	6	3	6	50	1.95	-

◎:最適 ○:適

P				H	M	K	N		S		
炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼き入れ鋼	焼き入れ鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	銅合金	グラファイト	アルミ合金	チタン合金	ニッケル合金
~HB225	HB225~352	HRC30~40	HRC40~45 HRC45~55	HRC55~70							
		○	○	◎							

Y G 1

V7 Plus エンドミル

4G MILLS エンドミル

X5070 エンドミル

Titanox Power エンドミル

ALLU-CUT エンドミル

アンダーシャンク エンドミル

Vエンドミル

超硬ドリムドリル

ニューセンチュリー

SGS

WIDIA ハニタ

ミルスター

マガフォー

アクシス

sgs pro

メタルリムーバブル

レゴフィックス

アルファシス

EWS

バーガス

曾根田工業

コメート

日本アルマス工業

ウティリス

ウィズカット

その他切削工具

超硬素材

放電加工機用周辺機器

MFS

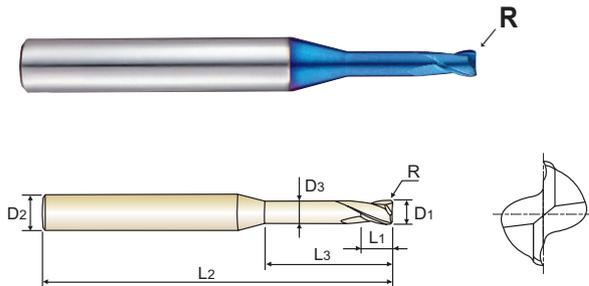
X5070エンドミル

超硬 2枚刃 コーナラジアス リブ加工用

発売予定品



005-06 08-012



- ▶高硬度材加工用
- ▶新開発の母材とコーティングの組み合わせはドライ切削、高速切削に最適
- ▶良好な仕上がり面
- ▶ネック付は深溝加工に最適
- ▶コーナ R は高速切削時におけるチッピング防止に効果的
- ▶高い耐摩耗性

刃径寸法	R公差(mm)	刃径公差(mm)	シャンク径公差
≤φ6	±0.010	0~-0.012	h6
>φ6	±0.015	0~-0.015	

G8A60

型番	WEBコード	コーナ	刃径	シャンク径	刃長	首下長	全長	首下径	価格
		R	D1	D2	L1	L3	L2	D3	
G8A600200308	-	R0.3	2	6	3	8	50	1.95	-
G8A600200310	-	R0.3	2	6	3	10	55	1.95	-
G8A600200312	-	R0.3	2	6	3	12	55	1.95	-
G8A600200316	-	R0.3	2	6	3	16	55	1.95	-
G8A60917	-	R0.5	2	6	3	6	50	1.95	-
G8A60020	-	R0.5	2	6	3	10	55	1.95	-
G8A60918	-	R0.5	2	6	3	12	55	1.95	-
G8A600300208	-	R0.2	3	6	4	8	55	2.85	-
G8A600300210	-	R0.2	3	6	4	10	55	2.85	-
G8A600300212	-	R0.2	3	6	4	12	55	2.85	-
G8A600300216	-	R0.2	3	6	4	16	55	2.85	-
G8A600300308	-	R0.3	3	6	4	8	55	2.85	-
G8A60919	-	R0.3	3	6	4	10	55	2.85	-
G8A600300312	-	R0.3	3	6	4	12	55	2.85	-
G8A600300316	-	R0.3	3	6	4	16	55	2.85	-
G8A60030	-	R0.5	3	6	4	10	55	2.85	-
G8A600300512	-	R0.5	3	6	4	12	55	2.85	-
G8A60901	-	R0.5	3	6	4	16	55	2.85	-
G8A60902	-	R0.5	3	6	4	20	55	2.85	-
G8A600400212	-	R0.2	4	6	5	12	55	3.85	-
G8A600400216	-	R0.2	4	6	5	16	55	3.85	-
G8A600400220	-	R0.2	4	6	5	20	55	3.85	-
G8A600400310	-	R0.3	4	6	5	10	55	3.85	-
G8A60920	-	R0.3	4	6	5	12	55	3.85	-
G8A600400316	-	R0.3	4	6	5	16	55	3.85	-
G8A600400320	-	R0.3	4	6	5	20	55	3.85	-
G8A60040	-	R0.5	4	6	5	12	55	3.85	-
G8A60903	-	R0.5	4	6	5	16	55	3.85	-
G8A60904	-	R0.5	4	6	5	20	55	3.85	-
G8A600401012	-	R1.0	4	6	5	12	55	3.85	-

◎:最適 ○:適

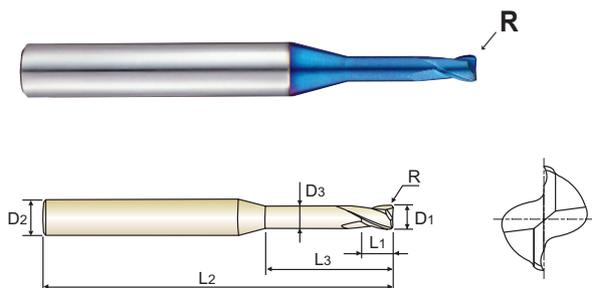
P				H		M	K	N			S	
炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼き入れ鋼		焼き入れ鋼	ステンレス鋼	铸铁	銅合金	グラファイト	アルミ合金	チタン合金	ニッケル合金
~HB225	HB225~352	HRC30~40	HRC40~45	HRC45~55	HRC55~70							
		○	○	◎	◎							

超硬 2枚刃 コーナラジアス リブ加工用

発売予定品



00.5-06 08-012



- ▶高硬度材加工用
- ▶新開発の母材とコーティングの組み合わせはドライ切削、高速切削に最適
- ▶良好な仕上がり面
- ▶ネック付は深溝加工に最適
- ▶コーナ R は高速切削時におけるチッピング防止に効果的
- ▶高い耐摩耗性

刃径寸法	R公差(mm)	刃径公差(mm)	シャンク径公差
≤ø6	±0.010	0~-0.012	h6
>ø6	±0.015	0~-0.015	

G8A60

型番	WEBコード	コーナ	刃径	シャンク径	刃長	首下長	全長	首下径	価格
		R	D1	D2	L1	L3	L2	D3	
G8A600401016	-	R1.0	4	6	5	16	55	3.85	-
G8A60921	-	R0.3	6	6	7	20	60	5.85	-
G8A60060	-	R0.5	6	6	7	20	60	5.85	-
G8A60905	-	R1.0	6	6	7	20	60	5.85	-
G8A60906	-	R1.5	6	6	7	20	60	5.85	-
G8A600602020	-	R2.0	6	6	7	20	60	5.85	-
G8A60922	-	R0.3	8	8	9	25	60	7.7	-
G8A60929	-	R0.5	8	8	9	25	60	7.7	-
G8A60080	-	R1.0	8	8	9	25	60	7.7	-
G8A60907	-	R1.5	8	8	9	25	60	7.7	-
G8A600802025	-	R2.0	8	8	9	25	60	7.7	-
G8A60923	-	R0.3	10	10	11	32	70	9.7	-
G8A601000532	-	R0.5	10	10	11	32	70	9.7	-
G8A60100	-	R1.0	10	10	11	32	70	9.7	-
G8A60908	-	R1.5	10	10	11	32	70	9.7	-
G8A601002032	-	R2.0	10	10	11	32	70	9.7	-
G8A601200538	-	R0.5	12	12	12	38	80	11.7	-
G8A60120	-	R1.0	12	12	12	38	80	11.7	-
G8A60909	-	R1.5	12	12	12	38	80	11.7	-
G8A601202038	-	R2.0	12	12	12	38	80	11.7	-

◎:最適 ○:適

P				H	M	K	N			S	
炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼き入れ鋼	焼き入れ鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	銅合金	グラファイト	アルミ合金	チタン合金	ニッケル合金
~HB225	HB225~352	HRC30~40	HRC40~45 HRC45~55	HRC55~70							
		○	○	◎							

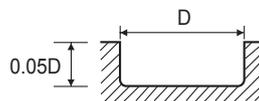
- Y G 1
- V7 Plus エンドミル
- 4G MILLS エンドミル
- X5070 エンドミル
- TitalNox Power エンドミル
- ALLU-CUT エンドミル
- アンダーシャンク エンドミル
- Vエンドミル
- 超硬ドリムドリル
- ニューセンチュリー
- SGS
- WIDIA ハニタ
- ミルスター
- マガフォー
- アクシス
- sgs pro
- メタル リム-パル
- レゴ フィックス
- アルファシス
- EWS
- バーガス
- 曾根田工業
- コメート
- 日本アルマス工業
- ウティリス
- ウィズカット
- その他 切削工具
- 超硬素材
- 放電加工機用 周辺機器
- MFS

推奨切削条件

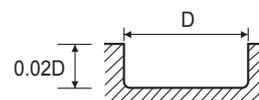
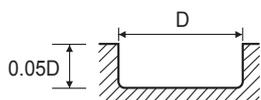
ブルーコーティング超硬ソリッドエンドミル
超硬 2枚刃 コーナーラジアス リブ溝加工用

G8A60 シリーズ

被削材	P											
	合金鋼、耐熱鋼				焼入れ鋼							
	HRc 30 ~ HRc 40				HRc 40 ~ HRc 50				HRc 50 ~ HRc 55			
被削材硬度	RPM	FEED	Vc	Fz	RPM	FEED	Vc	Fz	RPM	FEED	Vc	Fz
刃径												
0.5	50000	144	80	0.001	45000	110	70	0.001	40000	85	65	0.001
0.6	50000	185	95	0.002	45000	140	85	0.002	40000	110	75	0.001
0.8	50000	235	125	0.002	40000	170	100	0.002	30000	115	75	0.002
1.0	48000	590	150	0.006	38000	460	120	0.006	25500	285	80	0.006
2.0	33300	670	210	0.010	26000	540	165	0.010	17500	335	110	0.010
3.0	21800	670	205	0.015	17300	540	165	0.016	11500	335	110	0.015
4.0	16700	700	210	0.021	13200	560	165	0.021	8800	350	110	0.020
5.0	15700	810	245	0.026	12500	645	195	0.026	8300	395	130	0.024
6.0	13100	755	245	0.029	10350	615	195	0.030	6900	385	130	0.028
8.0	9880	740	250	0.037	7800	575	195	0.037	5200	355	130	0.034
10.0	7800	670	245	0.043	6150	540	195	0.044	4100	330	130	0.040
12.0	6650	672	250	0.051	5250	540	200	0.051	3500	330	130	0.047



被削材	H											
	高硬度焼入れ鋼											
	HRc 55 ~ HRc 60				HRc 60 ~ HRc 65				HRc 65 ~ HRc 70			
被削材硬度	RPM	FEED	Vc	Fz	RPM	FEED	Vc	Fz	RPM	FEED	Vc	Fz
刃径												
0.5	33000	55	50	0.001	25000	30	40	0.001	20000	20	30	0.001
0.6	30000	65	55	0.001	25000	40	45	0.001	20000	25	40	0.001
0.8	25000	70	65	0.001	19000	45	50	0.001	16000	28	40	0.001
1.0	20500	170	65	0.004	16000	105	50	0.003	12500	70	40	0.003
2.0	14500	205	90	0.007	11000	130	70	0.006	9500	90	60	0.005
3.0	9500	205	90	0.011	7500	130	70	0.009	6400	90	60	0.007
4.0	7200	215	90	0.015	5600	135	70	0.012	4750	95	60	0.010
5.0	6400	230	100	0.018	5100	145	80	0.014	4450	105	70	0.012
6.0	5300	225	100	0.021	4200	140	80	0.017	3700	100	70	0.014
8.0	4000	205	100	0.026	3200	130	80	0.020	2800	95	70	0.017
10.0	3200	190	100	0.030	2550	120	80	0.024	2200	90	70	0.020
12.0	2650	190	100	0.036	2100	120	80	0.029	1860	90	70	0.024



RPM = rev./min.
FEED = mm/min.
Vc = m/min.
Fz = mm/tooth

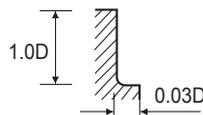
推奨切削条件

ブルーコーティング超硬ソリッドエンドミル
超硬 2枚刃 コーナーラジアス リブ側面加工用

G8A60 シリーズ

被削材	P											
	合金鋼、耐熱鋼				焼入れ鋼							
被削材硬度	HRc 30 ~ HRc 40				HRc 40 ~ HRc 50				HRc 50 ~ HRc 55			
刃径	RPM	FEED	Vc	Fz	RPM	FEED	Vc	Fz	RPM	FEED	Vc	Fz
0.5	50000	205	80	0.002	45000	160	70	0.002	40000	125	65	0.002
0.6	50000	265	95	0.003	45000	200	85	0.002	40000	160	75	0.002
0.8	50000	335	125	0.003	40000	245	100	0.003	30000	165	75	0.003
1.0	48000	840	150	0.009	38000	656	120	0.009	25500	408	80	0.008
2.0	33300	960	210	0.014	26000	776	165	0.015	17500	480	110	0.014
3.0	21800	960	205	0.022	17300	776	165	0.022	11500	480	110	0.021
4.0	16700	1000	210	0.030	13200	800	165	0.030	8800	500	110	0.028
5.0	15700	1160	245	0.037	12500	920	195	0.037	8300	568	130	0.034
6.0	13100	1080	245	0.041	10350	880	195	0.043	6900	552	130	0.040
8.0	9880	1056	250	0.053	7800	824	195	0.053	5200	508	130	0.049
10.0	7800	960	245	0.062	6150	776	195	0.063	4100	472	130	0.058
12.0	6650	960	250	0.072	5250	776	200	0.074	3500	472	130	0.067

被削材	H											
	高硬度焼入れ鋼											
被削材硬度	HRc 55 ~ HRc 60				HRc 60 ~ HRc 65				HRc 65 ~ HRc 70			
刃径	RPM	FEED	Vc	Fz	RPM	FEED	Vc	Fz	RPM	FEED	Vc	Fz
0.5	33000	80	50	0.001	25000	45	40	0.001	20000	30	30	0.001
0.6	30000	90	55	0.002	25000	60	45	0.001	20000	35	40	0.001
0.8	25000	100	65	0.002	19000	65	50	0.002	16000	40	40	0.001
1.0	20500	248	65	0.006	16000	152	50	0.005	12500	100	40	0.004
2.0	14500	296	90	0.010	11000	184	70	0.008	9500	132	60	0.007
3.0	9500	296	90	0.016	7500	184	70	0.012	6400	132	60	0.010
4.0	7200	308	90	0.021	5600	192	70	0.017	4750	136	60	0.014
5.0	6400	328	100	0.026	5100	208	80	0.020	4450	152	70	0.017
6.0	5300	320	100	0.030	4200	204	80	0.024	3700	148	70	0.020
8.0	4000	292	100	0.037	3200	188	80	0.029	2800	136	70	0.024
10.0	3200	272	100	0.043	2550	176	80	0.035	2200	128	70	0.029
12.0	2650	272	100	0.051	2100	176	80	0.042	1860	128	70	0.034



RPM = rev./min.
FEED = mm/min.
Vc = m/min.
fz = mm/tooth

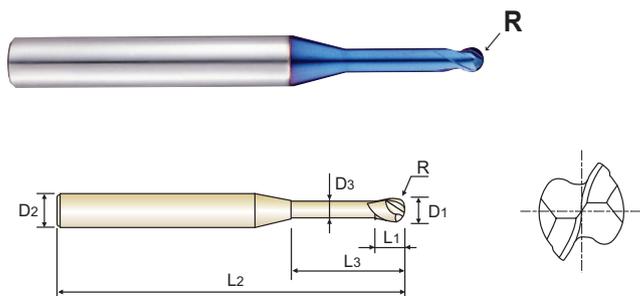
X5070エンドミル

超硬 2枚刃 ボールノーズ リブ加工用

発売予定品



- ▶ 高硬度材加工用
- ▶ 新開発の母材とコーティングの組み合わせはドライ切削、高速切削に最適
- ▶ 良好な仕上がり面
- ▶ 高精度加工用
- ▶ 高い耐摩耗性



刃径公差(mm)	シャンク径公差
0~-0.012	h6

G8A46

型番	WEBコード	ボール半径	刃径	シャンク径	刃長	首下長	全長	首下径	価格
		R	D1	D2	L1	L3	L2	D3	
G8A46805	-	R0.05	0.1	4	0.1	0.3	45	0.085	-
G8A46806	-	R0.05	0.1	4	0.1	0.5	45	0.085	-
G8A46002	-	R0.1	0.2	4	0.2	0.5	45	0.17	-
G8A46977	-	R0.1	0.2	4	0.2	1	45	0.17	-
G8A46958	-	R0.1	0.2	4	0.2	1.5	45	0.17	-
G8A46003	-	R0.15	0.3	4	0.3	1	45	0.27	-
G8A46959	-	R0.15	0.3	4	0.3	2	45	0.27	-
G8A46986	-	R0.15	0.3	4	0.3	3	45	0.27	-
G8A46004	-	R0.2	0.4	4	0.4	1	45	0.37	-
G8A46960	-	R0.2	0.4	4	0.4	2	45	0.37	-
G8A46961	-	R0.2	0.4	4	0.4	3	45	0.37	-
G8A46981	-	R0.2	0.4	4	0.4	4	45	0.37	-
G8A46987	-	R0.2	0.4	4	0.4	5	45	0.37	-
G8A46005	-	R0.25	0.5	4	0.4	2	45	0.45	-
G8A46804	-	R0.25	0.5	4	0.4	2.5	45	0.45	-
G8A46962	-	R0.25	0.5	4	0.4	4	45	0.45	-
G8A46963	-	R0.25	0.5	4	0.4	6	45	0.45	-
G8A46964	-	R0.25	0.5	4	0.4	8	45	0.45	-
G8A46957	-	R0.3	0.6	4	0.5	2	45	0.55	-
G8A46988	-	R0.3	0.6	4	0.5	3	45	0.55	-
G8A46915	-	R0.3	0.6	4	0.5	4	45	0.55	-
G8A46989	-	R0.3	0.6	4	0.5	5	45	0.55	-
G8A46916	-	R0.3	0.6	4	0.5	6	45	0.55	-
G8A46917	-	R0.3	0.6	4	0.5	8	45	0.55	-
G8A46990	-	R0.3	0.6	4	0.5	10	45	0.55	-
G8A46918	-	R0.4	0.8	4	0.6	2	45	0.75	-
G8A46919	-	R0.4	0.8	4	0.6	4	45	0.75	-
G8A46008	-	R0.4	0.8	4	0.6	6	45	0.75	-

◎:最適 ○:適

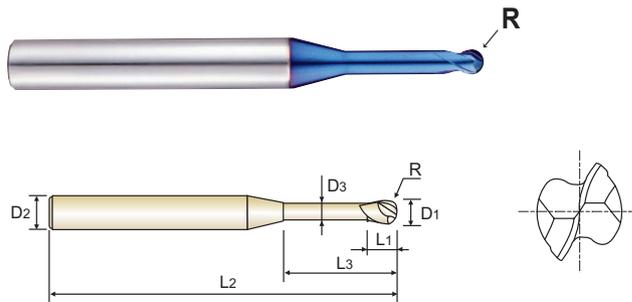
P				H		M	K	N			S	
炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼き入れ鋼		焼き入れ鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	銅合金	グラファイト	アルミ合金	チタン合金	ニッケル合金
~HB225	HB225~352	HRC30~40	HRC40~45	HRC45~55	HRC55~70							
		○	○	◎	◎							

超硬 2枚刃 ボールノーズ リブ加工用

発売予定品



- ▶高硬度材加工用
- ▶新開発の母材とコーティングの組み合わせはドライ切削、高速切削に最適
- ▶良好な仕上がり面
- ▶高精度加工用
- ▶高い耐摩耗性



刃径公差(mm)	シャンク径公差
0~-0.012	h6

G8A46

型番	WEBコード	ボール半径	刃径	シャンク径	刃長	首下長	全長	首下径	価格
		R	D1	D2	L1	L3	L2	D3	
G8A46901	-	R0.4	0.8	4	0.6	8	45	0.75	-
G8A46965	-	R0.4	0.8	4	0.6	10	45	0.75	-
G8A46920	-	R0.5	1	4	0.8	3	45	0.95	-
G8A46921	-	R0.5	1	4	0.8	4	45	0.95	-
G8A46923	-	R0.5	1	4	0.8	5	45	0.95	-
G8A46010	-	R0.5	1	4	0.8	6	45	0.95	-
G8A46924	-	R0.5	1	4	0.8	7	45	0.95	-
G8A46902	-	R0.5	1	4	0.8	8	45	0.95	-
G8A46925	-	R0.5	1	4	0.8	9	45	0.95	-
G8A46903	-	R0.5	1	4	0.8	10	45	0.95	-
G8A46904	-	R0.5	1	4	0.8	12	45	0.95	-
G8A46926	-	R0.5	1	4	0.8	14	50	0.95	-
G8A46927	-	R0.5	1	4	0.8	16	50	0.95	-
G8A46966	-	R0.5	1	4	0.8	20	55	0.95	-
G8A46982	-	R0.6	1.2	4	1	6	45	1.15	-
G8A46012	-	R0.6	1.2	4	1	8	45	1.15	-
G8A46983	-	R0.6	1.2	4	1	10	45	1.15	-
G8A46905	-	R0.6	1.2	4	1	12	45	1.15	-
G8A46930	-	R0.75	1.5	4	1.2	6	45	1.45	-
G8A46015	-	R0.75	1.5	4	1.2	8	45	1.45	-
G8A46931	-	R0.75	1.5	4	1.2	10	45	1.45	-
G8A46906	-	R0.75	1.5	4	1.2	12	45	1.45	-
G8A46992	-	R0.75	1.5	4	1.2	14	50	1.45	-
G8A46907	-	R0.75	1.5	4	1.2	16	50	1.45	-
G8A46932	-	R0.75	1.5	4	1.2	20	55	1.45	-
G8A46939	-	R1.0	2	4	1.6	4	45	1.95	-
G8A46940	-	R1.0	2	4	1.6	6	45	1.95	-
G8A46020	-	R1.0	2	4	1.6	8	45	1.95	-

◎:最適 ○:適

P				H	M	K	N			S	
炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼き入れ鋼	焼き入れ鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	銅合金	グラファイト	アルミ合金	チタン合金	ニッケル合金
~HB225	HB225~352	HRC30~40	HRC40~45	HRC45~55	HRC55~70						
		○	○	◎	◎						

YG1

V7 Plus エンドミル

4G MILLS エンドミル

X5070 エンドミル

TitalNox Power エンドミル

ALLU-CUT エンドミル

アンダーシャンク エンドミル

Vエンドミル

超硬ドリムドリル

ニューセンチュリー

SGS

WIDIA ハニタ

ミルスター

マガフォー

アクシス

sgs pro

メタルリムーバル

レゴフィックス

アルファシス

EWS

パーガス

菅根田工業

コメート

日本アルマス工業

ウティリス

ウィズカット

その他切削工具

超硬素材

放電加工機用周辺機器

MFS

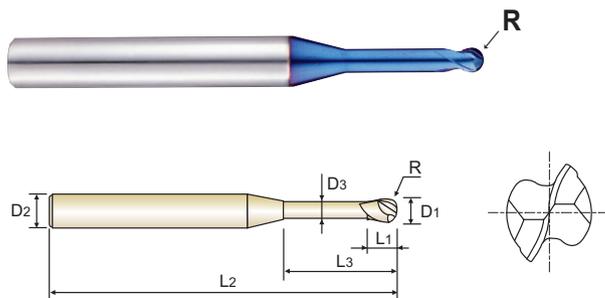
X5070エンドミル

超硬 2枚刃 ボールノーズ リブ加工用

発売予定品



- ▶ 高硬度材加工用
- ▶ 新開発の母材とコーティングの組み合わせはドライ切削、高速切削に最適
- ▶ 良好な仕上がり面
- ▶ 高精度加工用
- ▶ 高い耐摩耗性



刃径公差(mm)	シャンク径公差
0~-0.012	h6

G8A46

型番	WEBコード	ボール半径	刃径	シャンク径	刃長	首下長	全長	首下径	価格
		R	D1	D2	L1	L3	L2	D3	
G8A46941	-	R1.0	2	4	1.6	10	45	1.95	-
G8A46942	-	R1.0	2	4	1.6	12	50	1.95	-
G8A46943	-	R1.0	2	4	1.6	14	50	1.95	-
G8A46909	-	R1.0	2	4	1.6	16	50	1.95	-
G8A46993	-	R1.0	2	4	1.6	18	55	1.95	-
G8A46910	-	R1.0	2	4	1.6	20	55	1.95	-
G8A46944	-	R1.0	2	4	1.6	22	60	1.95	-
G8A46945	-	R1.0	2	4	1.6	25	60	1.95	-
G8A46967	-	R1.0	2	4	1.6	30	70	1.95	-
G8A46948	-	R1.5	3	6	2.4	12	50	2.85	-
G8A46984	-	R1.5	3	6	2.4	14	55	2.85	-
G8A46030	-	R1.5	3	6	2.4	16	55	2.85	-
G8A46985	-	R1.5	3	6	2.4	18	60	2.85	-
G8A46911	-	R1.5	3	6	2.4	20	60	2.85	-
G8A46968	-	R1.5	3	6	2.4	25	65	2.85	-
G8A46969	-	R1.5	3	6	2.4	30	70	2.85	-
G8A46970	-	R1.5	3	6	2.4	35	80	2.85	-
G8A46950	-	R2.0	4	6	3.2	12	60	3.85	-
G8A46040	-	R2.0	4	6	3.2	16	60	3.85	-
G8A46912	-	R2.0	4	6	3.2	20	65	3.85	-
G8A46913	-	R2.0	4	6	3.2	25	70	3.85	-
G8A46971	-	R2.0	4	6	3.2	30	70	3.85	-
G8A46972	-	R2.0	4	6	3.2	35	80	3.85	-
G8A46973	-	R2.0	4	6	3.2	40	90	3.85	-
G8A46974	-	R2.0	4	6	3.2	45	90	3.85	-
G8A46975	-	R2.0	4	6	3.2	50	100	3.85	-

◎:最適 ○:適

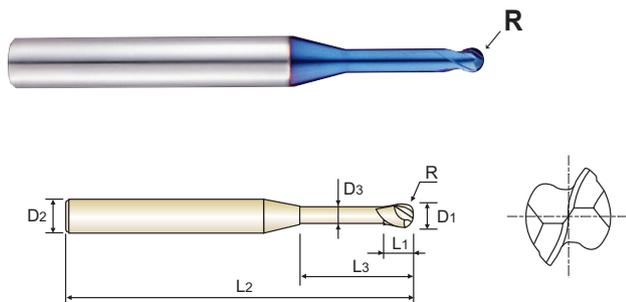
P				H		M	K	N			S	
炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼き入れ鋼		焼き入れ鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	銅合金	グラファイト	アルミ合金	チタン合金	ニッケル合金
~HB225	HB225~352	HRC30~40	HRC40~45	HRC45~55	HRC55~70							
		○	○	◎	◎							

超硬 2枚刃 ボールノーズ リブ加工用 (6mmシャンク)

発売予定品



- ▶高硬度材加工用
- ▶新開発の母材とコーティングの組み合わせはドライ切削、高速切削に最適
- ▶良好な仕上がり面
- ▶高精度加工用
- ▶高い耐摩耗性



刃径公差(mm)	シャンク径公差
0~-0.012	h6

G8A54

型番	WEBコード	ボール半径 R(±0.005)	刃径 D1	シャンク径 D2	刃長 L1	首下長 L3	全長 L2	首下径 D3	価格
G8A54005	-	R0.25	0.5	6	0.5	1.5	50	0.45	-
G8A54901	-	R0.25	0.5	6	0.5	3.3	50	0.45	-
G8A54006	-	R0.3	0.6	6	0.6	2	50	0.55	-
G8A54902	-	R0.3	0.6	6	0.6	4	50	0.55	-
G8A54008	-	R0.4	0.8	6	0.8	2.5	50	0.75	-
G8A54903	-	R0.4	0.8	6	0.8	5.5	50	0.75	-
G8A54010	-	R0.5	1	6	1	3.3	50	0.95	-
G8A54904	-	R0.5	1	6	1	6.7	50	0.95	-
G8A54905	-	R0.5	1	6	1	12	50	0.95	-
G8A54012	-	R0.6	1.2	6	1.2	4.4	50	1.15	-
G8A54906	-	R0.6	1.2	6	1.2	8	50	1.15	-
G8A54015	-	R0.75	1.5	6	1.5	5	50	1.45	-
G8A54907	-	R0.75	1.5	6	1.5	9.7	50	1.45	-
G8A54908	-	R0.75	1.5	6	1.5	15	50	1.45	-
G8A54020	-	R1.0	2	6	2	6	50	1.95	-
G8A54909	-	R1.0	2	6	2	13	50	1.95	-
G8A54910	-	R1.0	2	6	2	20	60	1.95	-

- Y G 1
- V7 Plus エンドミル
- 4G MILLS エンドミル
- X5070 エンドミル
- TitanXox Power エンドミル
- ALLU-CUT エンドミル
- アンダーシャンク エンドミル
- Vエンドミル
- 超硬ドリムドリル
- ニューセンチュリー
- SGS
- WIDIA ハニタ
- ミルスター
- マガフォー
- アクシス
- sgs pro
- メタルリムーバブル
- レゴフィックス
- アルファシス
- EWS
- バーガス
- 曾根田工業
- コメート
- 日本アルマス工業
- ウティリス
- ウィズカット
- その他切削工具
- 超硬素材
- 放電加工機用周辺機器
- MFS

◎：最適 ○：適

P					H	M	K	N			S	
炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼入れ鋼		焼入れ鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	銅合金	グラファイト	アルミ合金	チタン合金	ニッケル合金
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70							
		○	○	◎	◎							

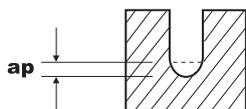
推奨切削条件

ブルーコーティング超硬ソリッドエンドミル
超硬 2枚刃 ボールノーズ リブ加工用

G8A46, G8A54 シリーズ

被削材	P									
	合金鋼、耐熱鋼					焼入れ鋼				
被削材硬度	HRc 30 ~ HRc 45					HRc 45 ~ HRc 55				
刃径	RPM	FEED	ap(mm)	Vc	Fz	RPM	FEED	ap(mm)	Vc	Fz
R0.1 × 0.2	50000	300~350	0.006~0.016	31	0.003~0.004	50000	265~310	0.005~0.013	31	0.003~0.003
R0.15 × 0.3	48000~50000	480~520	0.010~0.017	45~47	0.005~0.005	48000~50000	440~460	0.008~0.014	45~47	0.004~0.005
R0.2 × 0.4	48000~50000	720~790	0.013~0.032	60~63	0.007~0.008	48000~50000	450~550	0.011~0.026	60~63	0.005~0.006
R0.25 × 0.5	34100~49500	600~870	0.007~0.028	54~78	0.006~0.013	31900~35200	450~540	0.005~0.023	50~55	0.006~0.008
R0.3 × 0.6	28600~40700	590~850	0.007~0.034	54~77	0.007~0.015	26400~29700	440~540	0.006~0.028	50~56	0.007~0.010
R0.4 × 0.8	22000~30800	640~890	0.016~0.064	55~77	0.010~0.020	19800~22000	460~550	0.013~0.052	50~55	0.010~0.014
R0.5 × 1.0	17600~24200	600~850	0.008~0.080	55~76	0.012~0.024	15400~17600	470~540	0.007~0.065	48~55	0.013~0.018
R0.6 × 1.2	14300~18700	590~780	0.024~0.032	54~70	0.016~0.027	12000~14000	460~540	0.020~0.026	45~53	0.016~0.023
R0.75 × 1.5	11000~14300	580~760	0.031~0.048	52~67	0.020~0.035	10000~11500	440~540	0.025~0.039	47~54	0.019~0.027
R1.0 × 2.0	8500~11000	590~800	0.024~0.160	53~69	0.027~0.047	7900~8800	470~530	0.020~0.130	50~55	0.027~0.034
R1.5 × 3.0	5700~8200	730~1000	0.064~0.240	54~77	0.045~0.088	5300~5800	590~650	0.052~0.195	50~55	0.051~0.061
R2.0 × 4.0	4300~6200	680~990	0.080~0.320	54~78	0.055~0.115	3950~4400	550~620	0.065~0.260	50~55	0.063~0.078

被削材	H				
	高硬度焼入れ鋼				
被削材硬度	HRc 55 ~ HRc 65				
刃径	RPM	FEED	ap(mm)	Vc	Fz
R0.1 × 0.2	50000	225~265	0.005~0.012	31	0.002~0.003
R0.15 × 0.3	46000~50000	390~420	0.007~0.013	43~47	0.004~0.005
R0.2 × 0.4	46000~50000	400~460	0.010~0.024	58~63	0.004~0.005
R0.25 × 0.5	31900~35200	440~480	0.005~0.021	50~55	0.006~0.008
R0.3 × 0.6	26400~29700	400~480	0.006~0.025	50~56	0.007~0.009
R0.4 × 0.8	19800~22000	440~500	0.012~0.048	50~55	0.010~0.013
R0.5 × 1.0	15400~17600	440~500	0.006~0.060	48~55	0.013~0.016
R0.6 × 1.2	12000~14000	420~480	0.018~0.024	45~53	0.015~0.020
R0.75 × 1.5	10000~11500	420~480	0.023~0.036	47~54	0.018~0.024
R1.0 × 2.0	7900~8800	440~480	0.018~0.120	50~55	0.025~0.030
R1.5 × 3.0	5300~5800	550~620	0.048~0.120	50~55	0.047~0.058
R2.0 × 4.0	3850~4400	530~570	0.060~0.240	48~55	0.060~0.074



RPM = rev./min.
FEED = mm/min.
Vc = m/min.
Fz = mm/tooth