

SPシリーズ

Okazaki

OKAZAKI SEIKO CO.,LTD.

超硬ソリッドエンドミル ダイジェスト **BEST SELLER!**

SP Series
Coated Solid Carbide Endmills

NEW PRICE

新価格

になりました



SPSED2A

SPSED4A

SPSEE3A

SPSEE4A

SPSEE4VA

SPSEE3ZA

**全品
即納**

In Stock
Immediate Delivery



SPSEE2GA

SPSEE3GA

SPSEE4GA

SPSEE5GA

SPSRC4A

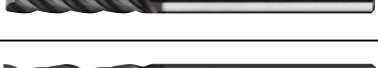
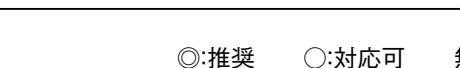
SPSRD3ZA

SPSBD2A

SPシリーズ

SPシリーズエンドミル 選定ガイド

材質:超微粒子超硬合金 表面処理:OKコートプレミアム(OK-A)

刃型	ネジレ角	刃数	製品略号	刃径範囲	外観	掲載ページ
スクエアエンドミル			SPSED2A	Φ1~25		P4
			SPSED4A	Φ2~25		P4
ハイヘリエンドミル			SPSEE3A	Φ3~20		P5
			SPSEE4A	Φ3~25		P5
剛力ミル			SPSEE2GA	Φ1~12		P6
			SPSEE3GA	Φ3~20		P6
			SPSEE4GA	Φ3~20		P7
			SPSEE5GA	Φ4~25		P7
ザックリミル			SPSEE3ZA	Φ2~20		P8
防振ミル			SPSEE4VA	Φ3~20		P8
ザックリラフィングミル			SPSRD3ZA	Φ5~20		P9
ラフィングエンドミル			SPSRC4A	Φ5~25		P9
ボールエンドミル			SPSBD2A	0.5~12.5R		P10

◎:推奨 ○:対応可 無印:非推奨

対応 被削材													
鉄鋼材										非鉄材			
一般 構造用鋼	炭素鋼	合金鋼	工具鋼 ダイス鋼	高硬度鋼 (調質鋼・焼入鋼)				ステンレス 鋼	Ti合金 Ni合金	鋳鉄	軟質 アルミ	硬質 アルミ	銅
SS400	S45C S50C	SCM SUJ	SKH SKD	30～40 HRC	40～50 HRC	50～55 HRC	55～62 HRC	SUS304	Ti ハステロイ	FC	A1200 A2024	AC8A AC9A	C2600B BC
◎	◎	◎	◎	◎	◎	○		○	○	◎		○	

SPシリーズ

加工形態			仕上げ面		
突込	溝	側面	粗	中	仕上
●	●				
		●			
	●	●			
		●			
●	●				
	●	●			
	●	●			
	●	●			
●	●	●			
	●	●			
※倣い加工用					

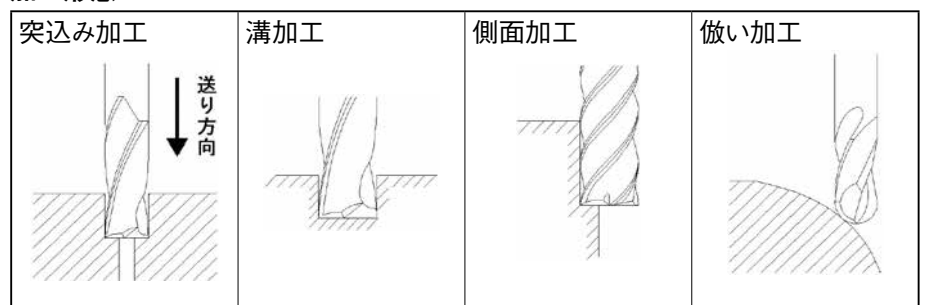
★刃数による特徴

特性	2枚刃	3枚刃	4枚刃	5枚刃
ビビリにくさ		○		○
チップポケット	大			小
工具剛性	小			大
用途(推奨)	溝加工	溝・側面加工	側面加工	側面加工
1刃当りの負荷	大			小
切削速度	同等			
1刃当りの送り	同等			
1分間当りの送り	小			大
切込量(側面)	大			小
切込量(深さ)	大			小

★ネジレ角の効果

特性	0°	30°	45°以上
切削抵抗(単位長さ)	大		小
刃持ち(寿命)	短		長
切削熱の分散	悪		良
面粗度	悪		良
工具の抜け方向の力	小		大
ワークの引き上げ力	小		大

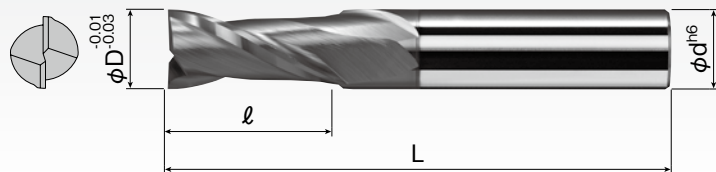
加工形態



SPSED2A

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)



刃数 Number of Flutes	ネジレ角 Helix Angle	表面処理 Surface Treatment	切削条件 Cutting Conditions
2	30° R	OK-A Premium	P10

粗加工 Roughing Process	仕上加工 Finishing Process	溝加工 Slotting	側面加工 Side Milling	突込加工 Drilling
○	○	◎	○	○

- 生材からステンレス鋼まで幅広い加工が可能な
2枚刃OKコートエンドミルです。

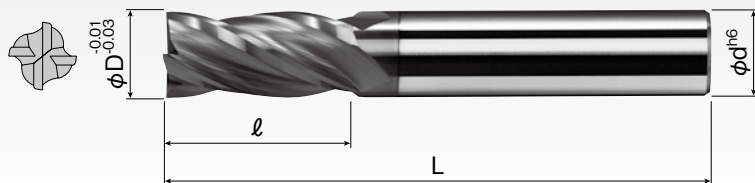
品 番 Product No.	寸法 Size				標準価格 Standard Price ¥
	刃径 D	刃長 ℓ	全長 L	柄径 d	
SPSED2A010	1	2.5	45	4	1,400
SPSED2A015	1.5	4	45	4	1,400
SPSED2A020	2	6	45	4	1,400
SPSED2A025	2.5	8	45	4	1,400
SPSED2A030	3	10	45	6	1,900
SPSED2A040	4	12	45	6	2,000
SPSED2A050	5	15	50	6	2,100
SPSED2A060	6	15	50	6	2,100
SPSED2A080	8	18	60	8	3,700

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	5,200
SPSED2A120	12	25	75	12	6,500
SPSED2A140	14	32	90	16	16,500
SPSED2A150	15	32	90	16	16,500
SPSED2A160	16	32	90	16	17,600
SPSED2A180	18	40	105	20	29,700
SPSED2A200	20	40	105	20	29,700
SPSED2A220	22	40	120	20	44,900
SPSED2A250	25	45	120	25	50,600

SPSED4A

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)



刃数 Number of Flutes	ネジレ角 Helix Angle	表面処理 Surface Treatment	切削条件 Cutting Conditions
4	30° R	OK-A Premium	P10

粗加工 Roughing Process	仕上加工 Finishing Process	溝加工 Slotting	側面加工 Side Milling	突込加工 Drilling
-	◎	-	◎	-

- 生材からステンレス鋼まで幅広い加工が可能な
4枚刃OKコートエンドミルです。

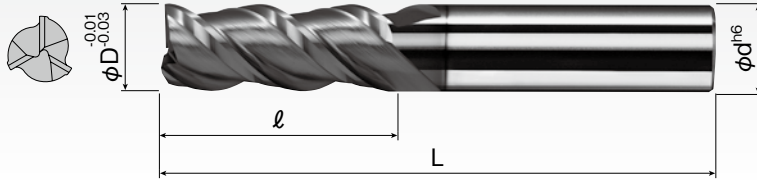
品 番 Product No.	寸法 Size				標準価格 Standard Price ¥
	刃径 D	刃長 ℓ	全長 L	柄径 d	
SPSED4A020	2	6	45	4	2,000
SPSED4A030	3	10	45	6	2,100
SPSED4A040	4	12	45	6	2,200
SPSED4A050	5	15	50	6	2,400
SPSED4A060	6	15	50	6	2,400
SPSED4A080	8	18	60	8	3,700
SPSED4A100	10	22	70	10	5,200
SPSED4A120	12	25	75	12	6,500
SPSED4A140	14	32	90	16	17,600

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	
SPSED4A150	15	32	90	16	17,600
SPSED4A160	16	32	90	16	18,700
SPSED4A180	18	40	105	20	30,800
SPSED4A200	20	40	105	20	30,800
SPSED4A220	22	40	120	20	46,000
SPSED4A250	25	45	120	25	51,800

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)



刃数 Number of Flutes	ネジレ角 Helix Angle	表面処理 Surface Treatment	切削条件 Cutting Conditions
3	45° R	OK-A Premium	P10

粗加工 Roughing Process	仕上加工 Finishing Process	溝加工 Slotting	側面加工 Side Milling	突込加工 Drilling
○	◎	○	○	-

●粗加工から仕上加工まで対応可能な万能3枚刃強ねじれエンドミルです。

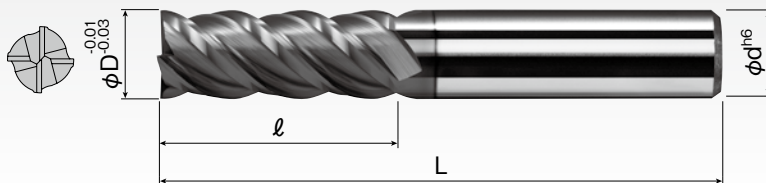
品番 Product No.	寸法 Size				標準価格 Standard Price ¥
	刃径 D	刃長 ℓ	全長 L	柄径 d	
SPSEE3A030	3	10	45	6	2,200
SPSEE3A040	4	12	45	6	2,300
SPSEE3A050	5	15	50	6	2,500
SPSEE3A060	6	15	50	6	2,600
SPSEE3A080	8	20	60	8	5,300
SPSEE3A100	10	25	70	10	7,300

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	
SPSEE3A120	12	30	75	12	9,900
SPSEE3A140	14	34	90	12	14,300
SPSEE3A160	16	36	90	16	18,700
SPSEE3A180	18	40	100	16	25,900
SPSEE3A200	20	45	105	20	30,800

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)



刃数 Number of Flutes	ネジレ角 Helix Angle	表面処理 Surface Treatment	切削条件 Cutting Conditions
4	45° R	OK-A Premium	P10

粗加工 Roughing Process	仕上加工 Finishing Process	溝加工 Slotting	側面加工 Side Milling	突込加工 Drilling
-	◎	-	◎	-

●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します。

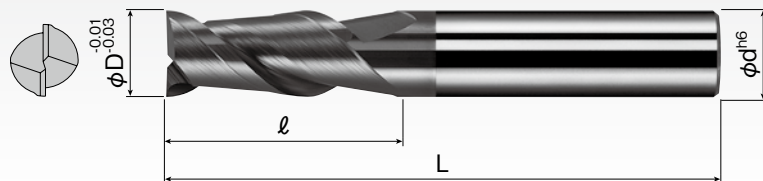
品番 Product No.	寸法 Size				標準価格 Standard Price ¥
	刃径 D	刃長 ℓ	全長 L	柄径 d	
SPSEE4A030	3	10	45	6	2,200
SPSEE4A040	4	12	45	6	2,300
SPSEE4A050	5	15	50	6	2,500
SPSEE4A060	6	15	50	6	2,600
SPSEE4A080	8	20	60	8	5,300
SPSEE4A100	10	25	70	10	7,300
SPSEE4A120	12	30	75	12	9,900

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	
SPSEE4A140	14	34	90	12	14,300
SPSEE4A160	16	36	90	16	18,700
SPSEE4A180	18	40	100	16	25,900
SPSEE4A200	20	45	105	20	30,800
SPSEE4A220	22	46	120	20	46,000
SPSEE4A250	25	50	120	25	51,800

SPSEE2GA〈重切削用〉

SPシリーズ剛力ミル 2枚刃・OKコート

SP Series Coated Solid Carbide Endmills "GO-RIKI MILL" (2 Flutes)



刃数 Number of Flutes	ネジレ角 Helix Angle	表面処理 Surface Treatment	切削条件 Cutting Conditions
2	45° R	OK-A Premium	P11

粗加工 Roughing Process	仕上加工 Finishing Process	溝加工 Slotting	側面加工 Side Milling	突込加工 Drilling
○	○	○	○	○

- 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2枚刃エンドミルです。
- ハイドロチャック対応

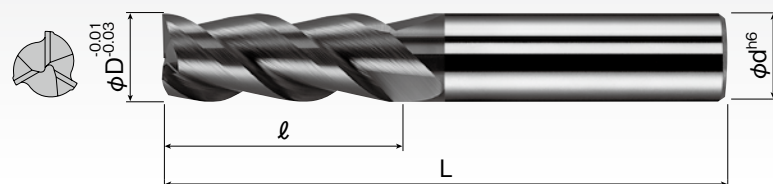
品番 Product No.	寸法 Size				標準価格 Standard Price ¥
	刃径 D	刃長 ℓ	全長 L	柄径 d	
SPSEE2GA010	1	2.5	45	4	1,700
SPSEE2GA015	1.5	4	45	4	1,700
SPSEE2GA020	2	6	45	4	1,700
SPSEE2GA030	3	10	50	6	2,100
SPSEE2GA040	4	12	50	6	2,400
SPSEE2GA050	5	15	50	6	2,600

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	
SPSEE2GA060	6	15	50	6	2,600
SPSEE2GA080	8	18	60	8	5,600
SPSEE2GA100	10	22	70	10	7,800
SPSEE2GA120	12	25	75	12	9,800

SPSEE3GA〈重切削用〉

SPシリーズ剛力ミル 3枚刃・OKコート

SP Series Coated Solid Carbide Endmills "GO-RIKI MILL" (3 Flutes)



刃数 Number of Flutes	ネジレ角 Helix Angle	表面処理 Surface Treatment	切削条件 Cutting Conditions
3	45° R	OK-A Premium	P11

粗加工 Roughing Process	仕上加工 Finishing Process	溝加工 Slotting	側面加工 Side Milling	突込加工 Drilling
○	○	○	○	-

- 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3枚刃エンドミルです。
- ハイドロチャック対応

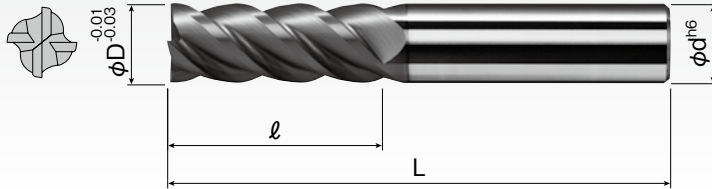
品番 Product No.	寸法 Size				標準価格 Standard Price ¥
	刃径 D	刃長 ℓ	全長 L	柄径 d	
SPSEE3GA030	3	10	50	6	2,500
SPSEE3GA040	4	12	50	6	2,600
SPSEE3GA050	5	15	50	6	2,800
SPSEE3GA060	6	15	50	6	2,800
SPSEE3GA080	8	20	60	8	5,900

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	
SPSEE3GA100	10	25	70	10	8,100
SPSEE3GA120	12	30	75	12	10,900
SPSEE3GA160	16	36	90	16	20,600
SPSEE3GA200	20	45	105	20	33,900

SPSEE4GA〈重切削用〉

SPシリーズ 剛力ミル 4枚刃・OKコート

SP Series Coated Solid Carbide Endmills "GO-RIKI MILL" (4 Flutes)



刃数 Number of Flutes	ネジレ角 Helix Angle	表面処理 Surface Treatment	切削条件 Cutting Conditions
4	45° R	OK-A Premium	P11

粗加工 Roughing Process	仕上加工 Finishing Process	溝加工 Slotting	側面加工 Side Milling	突込加工 Drilling
○	◎	○	◎	-

- 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4枚刃エンドミルです。

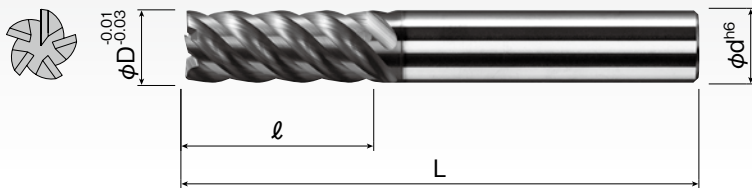
品 番 Product No.	寸法 Size				標準価格 Standard Price ¥
	刃径 D	刃長 ℓ	全長 L	柄径 d	
SPSEE4GA030	3	10	45	6	2,500
SPSEE4GA040	4	12	45	6	2,600
SPSEE4GA050	5	15	50	6	2,800
SPSEE4GA060	6	15	50	6	2,800
SPSEE4GA070	7	20	60	8	5,900
SPSEE4GA080	8	20	60	8	5,900
SPSEE4GA090	9	25	70	10	8,100
SPSEE4GA100	10	25	70	10	8,100

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	10,900
SPSEE4GA120	12	30	75	12	10,900
SPSEE4GA140	14	34	90	16	20,600
SPSEE4GA150	15	36	90	16	20,600
SPSEE4GA160	16	36	90	16	20,600
SPSEE4GA180	18	40	105	20	33,900
SPSEE4GA200	20	45	105	20	33,900

SPSEE5GA〈重切削用〉

SPシリーズ 剛力ミル 5枚刃・OKコート

SP Series Coated Solid Carbide Endmills "GO-RIKI MILL" (5 Flutes)



刃数 Number of Flutes	ネジレ角 Helix Angle	表面処理 Surface Treatment	切削条件 Cutting Conditions
5	45° R	OK-A Premium	P11

粗加工 Roughing Process	仕上加工 Finishing Process	溝加工 Slotting	側面加工 Side Milling	突込加工 Drilling
○	◎	○	◎	-

- 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5枚刃エンドミルです。

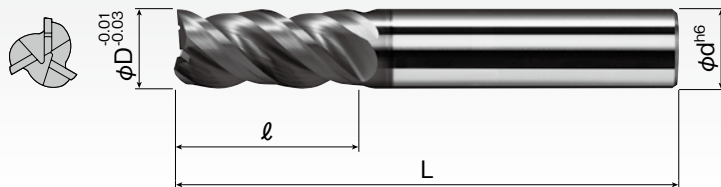
品 番 Product No.	寸法 Size				標準価格 Standard Price ¥
	刃径 D	刃長 ℓ	全長 L	柄径 d	
SPSEE5GA040	4	12	45	6	2,600
SPSEE5GA050	5	15	50	6	2,800
SPSEE5GA060	6	15	50	6	2,800
SPSEE5GA080	8	20	60	8	5,900
SPSEE5GA100	10	25	70	10	8,100

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	
SPSEE5GA120	12	30	75	12	10,900
SPSEE5GA160	16	36	90	16	20,600
SPSEE5GA200	20	45	105	20	33,900
SPSEE5GA250	25	50	120	25	57,000

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 "ZAKKURI MILL" (3 Flutes)



刃数 Number of Flutes	ネジレ角 Helix Angle	表面処理 Surface Treatment	切削条件 Cutting Conditions
3	45° R	OK-A Premium	P12

粗加工 Roughing Process	仕上加工 Finishing Process	溝加工 Slotting	側面加工 Side Milling	突込加工 Drilling
○	○	○	○	○

- 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です。

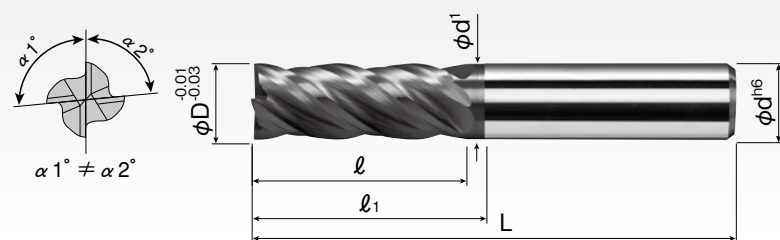
品 番 Product No.	寸法 Size				標準価格 Standard Price ¥
	刃径 D	刃長 ℓ	全長 L	柄径 d	
SPSEE3ZA020	2	4	45	4	2,300
SPSEE3ZA030	3	6	45	6	2,500
SPSEE3ZA040	4	8	45	6	2,600
SPSEE3ZA050	5	10	50	6	2,800
SPSEE3ZA060	6	13	50	6	2,800

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	5,900
SPSEE3ZA100	10	22	70	10	8,100
SPSEE3ZA120	12	26	75	12	10,900
SPSEE3ZA160	16	32	90	16	20,600
SPSEE3ZA200	20	40	105	20	33,900

SPSEE4VA〈防振ミル〉

SPシリーズ防振ミル 4枚刃・OKコート

SP Series Coated Solid Carbide Vibration-proof Endmills (4 Flutes)



刃数 Number of Flutes	ネジレ角 Helix Angle	表面処理 Surface Treatment	切削条件 Cutting Conditions
4	38° R	OK-A Premium	P11

粗加工 Roughing Process	仕上加工 Finishing Process	溝加工 Slotting	側面加工 Side Milling	突込加工 Drilling
○	○	○	○	-

- 不等分割形状の採用により、ビビりを大幅に抑制できるエンドミルです。

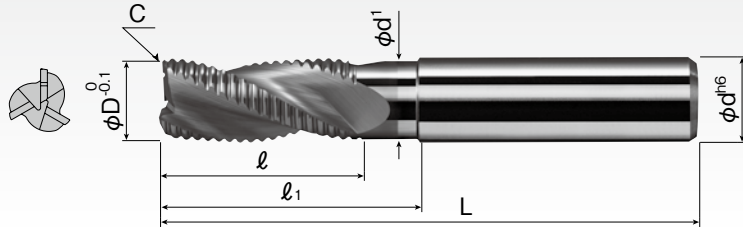
品 番 Product No.	寸法 Size						標準価格 Standard Price ¥
	刃径 D	刃長 ℓ	首下長 ℓ ₁	首径 d ₁	全長 L	柄径 d	
SPSEE4VA030	3	10	13	2.8	45	6	2,500
SPSEE4VA040	4	12	15	3.8	45	6	2,600
SPSEE4VA050	5	15	18	4.8	50	6	2,800
SPSEE4VA060	6	15	20	5.8	50	6	2,800
SPSEE4VA070	7	15	24	6.8	60	8	5,900
SPSEE4VA080	8	20	24	7.8	60	8	5,900

品 番 Product No.	寸法 Size						標準価格 Standard Price ¥
	刃径 D	刃長 ℓ	首下長 ℓ ₁	首径 d ₁	全長 L	柄径 d	
SPSEE4VA090	9	20	30	8.8	70	10	8,100
SPSEE4VA100	10	25	30	9.8	70	10	8,100
SPSEE4VA110	11	25	36	10.8	75	12	10,900
SPSEE4VA120	12	30	36	11.8	75	12	10,900
SPSEE4VA160	16	36	45	15.8	90	16	20,600
SPSEE4VA200	20	45	55	19.8	105	20	33,900

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 "ZAKKURI ROUGHING MILL" (3 Flutes)



刃数 Number of Flutes	ネジレ角 Helix Angle	表面処理 Surface Treatment	切削条件 Cutting Conditions
3	30° R	OK-A Premium	P12

粗加工 Roughing Process	仕上加工 Finishing Process	溝加工 Slotting	側面加工 Side Milling	突込加工 Drilling
◎	-	◎	○	◎

●“ザックリミル”の縦送り強化性能をプラスした
万能ラフィングエンドミルです。

品 番 Product No.	寸法 Size						標準価格 Standard Price ¥
	刃径 D	刃長 ℓ	首長 ℓ ₁	首径 d ₁	全長 L	柄径 d	
SPSRD3ZA050	5	12	15	4.6	50	6	7,200
SPSRD3ZA060	6	15	18	5.6	50	6	7,700
SPSRD3ZA080	8	20	24	7.2	60	8	9,600
SPSRD3ZA100	10	22	30	9	70	10	11,200

品 番 Product No.	寸法 Size						標準価格 Standard Price ¥
	刃径 D	刃長 ℓ	首長 ℓ ₁	首径 d ₁	全長 L	柄径 d	
SPSRD3ZA120	12	26	36	11	75	12	13,000
SPSRD3ZA160	16	32	-	-	90	16	24,600
SPSRD3ZA200	20	40	-	-	105	20	34,700

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)



刃数 Number of Flutes	ネジレ角 Helix Angle	表面処理 Surface Treatment	切削条件 Cutting Conditions
4	20° R	OK-A Premium	P12

粗加工 Roughing Process	仕上加工 Finishing Process	溝加工 Slotting	側面加工 Side Milling	突込加工 Drilling
◎	-	-	◎	-

●独自のラフィング形状とOKコーティングの効果
で重切削・高速加工が可能です。

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	7,000
SPSRC4A060	6	15	50	6	7,000
SPSRC4A070	7	15	60	6	8,200
SPSRC4A080	8	20	60	8	8,700
SPSRC4A090	9	20	70	8	9,500
SPSRC4A100	10	22	70	10	10,100
SPSRC4A110	11	22	75	10	10,900

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	11,800
SPSRC4A140	14	30	90	16	20,000
SPSRC4A160	16	32	90	16	22,300
SPSRC4A180	18	36	105	20	30,500
SPSRC4A200	20	40	105	20	31,500
SPSRC4A220	22	40	120	20	47,200
SPSRC4A250	25	45	120	25	51,800

SPSBD2A

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)



刃数 Number of Flutes	ネジレ角 Helix Angle	表面処理 Surface Treatment	切削条件 Cutting Conditions
2	30° R	OK-A Premium	P12

粗加工 Roughing Process	仕上加工 Finishing Process	溝加工 Slotting	側面加工 Side Milling	突込加工 Drilling	微い加工 Profile Milling
-	◎	-	-	-	◎

●幅広いワーク材の加工に対応した、標準R精度
±10μmのボールエンドミルです。

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	2,200
SPSBD2A015	0.75	1.5	3	60	4	2,600
SPSBD2A020	1	2	6	70	6	2,500
SPSBD2A030	1.5	3	8	70	6	2,700
SPSBD2A040	2	4	8	70	6	2,700
SPSBD2A050	2.5	5	12	80	6	3,000
SPSBD2A060	3	6	12	80	6	3,000

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	5,500
SPSBD2A080	4	8	14	90	8	5,500
SPSBD2A100	5	10	18	100	10	7,700
SPSBD2A120	6	12	22	110	12	10,300
SPSBD2A160	8	16	30	140	16	31,900
SPSBD2A200	10	20	38	160	20	50,600
SPSBD2A250	12.5	25	55	180	25	74,800

●推奨切削条件：SPSED2A/SPSED4A/SPSEE3A/SPSEE4A

被削材			一般構造用鋼・炭素鋼・合金鋼・調質鋼 SS400, S55C, SCM, SK, SKD						鋳鉄 FCD		ステンレス鋼 SUS304, 316	
			～30HRC		～45HRC		～55HRC		回転数 (rpm)	送り (mm/min)	回転数 (rpm)	送り (mm/min)
品番	加工法	寸法	回転数 (rpm)	送り (mm/min)	回転数 (rpm)	送り (mm/min)	回転数 (rpm)	送り (mm/min)				
SPSED2A	溝加工	2	9,600	140	7,200	60	4,800	30	9,500	190	4,800	60
		8	2,400	210	1,800	90	1,200	40	2,400	290	1,200	100
		16	1,190	250	900	110	600	50	1,190	330	600	110
		20	960	230	720	100	480	50	960	320	480	110
	切込条件	a _p	0.5D		0.5D		0.5D		0.5D		0.5D	
SPSED4A	側面加工	4	4,800	230	3,600	100	2,400	50	4,800	310	3,200	140
		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
	切込条件	a _p	1.5D		1.5D		1.5D		1.5D		1.5D	
SPSEE3A	溝加工	4	4,800	140	3,600	60	2,400	30	4,800	190	2,400	70
		8	2,400	210	1,800	90	1,200	40	2,400	290	1,200	100
		16	1,190	250	900	110	600	50	1,190	340	600	120
		20	960	240	720	100	480	50	960	320	480	110
	切込条件	a _p	0.5D		0.5D		0.5D		0.5D		0.5D	
	側面加工	4	4,800	210	3,600	90	2,400	40	4,800	290	3,200	130
		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
	切込条件	a _p	1.5D		1.0D		1.0D		1.5D		1.5D	
SPSEE4A	側面加工	4	4,800	260	3,600	110	2,400	50	4,800	360	3,200	160
		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
	切込条件	a _p	1.5D		1.0D		1.0D		1.5D		1.5D	
		a _e	0.2D		0.05D		0.05D		0.2D		0.2D	

SPシリーズ

●推奨切削条件：SPSEE2GA/SPSEE3GA/SPSEE4GA/SPSEE5GA/SPSEE4VA

被削材			一般構造用鋼・炭素鋼・合金鋼・調質鋼 SS400,S55C,SCM,SK,SKD						鋳鉄 FCD		ステンレス鋼 SUS304,316	
			～30HRC		～45HRC		～55HRC					
品番	加工法	寸法	回転数 (rpm)	送り (mm/min)	回転数 (rpm)	送り (mm/min)	回転数 (rpm)	送り (mm/min)	回転数 (rpm)	送り (mm/min)	回転数 (rpm)	送り (mm/min)
SPSEE2GA	溝加工	4	7,200	430	4,800	220	3,200	60	7,200	480	3,200	190
		8	3,600	360	2,400	180	1,600	60	3,600	400	1,600	160
		10	2,900	350	1,900	170	1,300	70	2,900	380	1,300	160
		12	2,400	340	1,600	170	1,100	80	2,400	370	1,100	150
	切込条件	a _p	1.0D		0.5D		0.5D		1.0D		0.5D	
SPSEE3GA	溝加工	4	7,200	260	4,800	130	3,200	60	7,200	290	3,200	120
		8	3,600	320	2,400	160	1,600	70	3,600	360	1,600	140
		16	1,800	380	1,200	190	800	80	1,800	420	800	170
		20	1,400	380	1,000	200	600	80	1,400	420	640	160
	切込条件	a _p	1.0D		0.5D		0.5D		1.0D		0.5D	
	側面加工	4	8,000	290	5,600	150	4,000	70	9,500	380	4,000	140
		8	4,000	320	2,800	170	2,000	80	4,800	430	2,000	160
		16	2,000	480	1,400	250	1,000	120	2,400	630	1,000	240
		20	1,600	480	1,100	250	800	120	1,900	630	800	240
	切込条件	a _p	1.5D		1.0D		1.0D		1.5D		1.5D	
a _e		0.2D		0.2D		0.2D		0.2D		0.2D		
SPSEE4GA	溝加工	4	7,200	590	4,800	320	3,200	160	7,200	710	2,400	210
		8	3,600	500	2,400	270	1,600	130	3,600	600	1,200	160
		16	1,800	460	1,200	250	800	120	1,800	560	600	120
		20	1,400	390	1,000	220	600	100	1,400	470	500	100
	切込条件	a _p	1.0D		0.15D		0.15D		1.0D		0.15D	
	側面加工	4	9,600	790	6,000	400	4,000	200	9,600	950	4,000	260
		8	4,800	670	3,000	330	2,000	170	4,800	800	2,000	200
		16	2,400	620	1,500	310	1,000	150	2,400	740	1,000	150
		20	1,900	530	1,200	270	800	130	1,900	640	800	140
	切込条件	a _p	1.5D		1.0D		1.0D		1.5D		1.5D	
a _e		0.2D		0.2D		0.2D		0.2D		0.2D		
SPSEE5GA	溝加工	4	7200	900	4800	420	3200	220	7200	1080	2400	300
		8	3600	625	2400	340	1600	160	3600	750	1200	210
		16	1800	570	1200	310	800	150	1800	700	600	190
		20	1400	490	1000	280	600	130	1400	590	500	180
	切込条件	a _p	1.0D		0.5D		0.5D		1.0D		0.5D	
	側面加工	4	9,500	1,190	6,000	600	4,000	240	9,500	1,420	4,000	500
		8	4,800	840	3,000	420	2,000	220	4,800	1,000	2,000	390
		16	2,400	790	1,500	410	1,000	190	2,400	930	1,000	360
		20	1,900	660	1,200	340	800	170	1,900	800	800	390
	切込条件	a _p	1.5D		1.0D		1.0D		1.5D		1.5D	
a _e		0.2D		0.2D		0.2D		0.2D		0.2D		
SPSEE4VA	溝加工	4	7,200	590	4,800	320	3,200	160	7,200	710	4,800	430
		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
	切込条件	a _p	1.0D		0.5D		0.5D		1.0D		0.5D	
	側面加工	4	9,600	790	6,000	400	4,000	200	9,600	950	5,600	510
		8	4,800	670	3,000	330	2,000	170	4,800	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
	切込条件	a _p	1.5D		1.0D		1.0D		1.5D		1.5D	
a _e		0.2D		0.2D		0.2D		0.2D		0.2D		

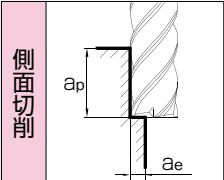
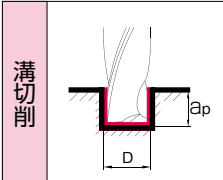
切込条件	側面切削		溝切削		注 1) 切込み量が上記を超えるときは、送りを20～30%落としてください。 注 2) 機械、チャックは剛性のある精度の高いものをご使用ください。 注 3) 切削油は被削材に適したものを選定してください。

●推奨切削条件：SPSEE3ZA/SPSRD3ZA

被削材		一般構造用鋼・炭素鋼・合金鋼・調質鋼 SS400,S55C,SCM,SK,SKD												ステンレス鋼 SUS304,316				
		～ 30HRC				～ 45HRC				～ 55HRC								
品番	寸法	回転数 (rpm)	送り			回転数 (rpm)	送り			回転数 (rpm)	送り			回転数 (rpm)	送り			
		側面 (mm/min)	溝 (mm/min)	突込み (mm/min)	側面 (mm/min)	溝 (mm/min)	突込み (mm/min)	側面 (mm/min)	溝 (mm/min)	突込み (mm/min)	側面 (mm/min)	溝 (mm/min)	突込み (mm/min)		側面 (mm/min)	溝 (mm/min)	突込み (mm/min)	
SPSEE3ZA	4	7,200	860	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	50	10	700	230	150	50	
	切込条件	a _p	-	1.5D	1.0D	-	-	1.5D	0.5D	-	-	1.5D	0.5D	-	-	1.5D	0.5D	0.1D
		a _e	-	0.2D	D	-	-	0.2D	D	-	-	0.2D	D	-	-	0.2D	D	-
SPSRD3ZA	5	8,300	860	720	330	6,400	460	360	180	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	
	切込条件	a _p	-	1.5D	1.0D	-	-	1.5D	0.5D	-	-	1.5D	0.5D	-	-	1.5D	0.5D	0.1D
		a _e	-	0.2D	D	-	-	0.2D	D	-	-	0.2D	D	-	-	0.2D	D	-

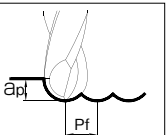
●推奨切削条件：SPSRC4A

被削材		一般構造用鋼・炭素鋼・合金鋼・調質鋼 SS400,S55C,SCM,SK,SKD									鋳鉄 FCD			ステンレス鋼 SUS304,316		
		～ 30HRC			～ 45HRC			～ 55HRC								
品番	寸法	回転数 (rpm)	送り		回転数 (rpm)	送り		回転数 (rpm)	送り		回転数 (rpm)	送り		回転数 (rpm)	送り	
		側面 (mm/min)	溝 (mm/min)	側面 (mm/min)	溝 (mm/min)	側面 (mm/min)	溝 (mm/min)	側面 (mm/min)	溝 (mm/min)	側面 (mm/min)	溝 (mm/min)	側面 (mm/min)	溝 (mm/min)	側面 (mm/min)	溝 (mm/min)	
SPSRC4A	5	6,400	440	370	4,100	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
切込条件	a _p	-	1.5D	0.5D	-	1.5D	0.5D	-	1.5D	0.5D	-	1.5D	0.5D	-	1.5D	0.5D
	a _e	-	0.4D	D	-	0.3D	D	-	0.3D	D	-	0.5D	D	-	0.3D	D

切込条件	側面切削	
	溝切削	

注 1) 切込み量が上記を超えるときは、送りを20～30%落としてください。
 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。
 注 3) 切削油は被削材に適したものを選定してください。

●推奨切削条件：SPSBD2A

被削材		一般構造用鋼・炭素鋼・合金鋼・調質鋼 SS400,S55C,SCM,SK,SKD,NAK55,HPM						ステンレス鋼 SUS304,316		高 Si アルミ合金鋳物 AC8A,AC9A		切込条件	
		～ 30HRC		～ 38HRC		～ 45HRC							
品番	寸法	回転数 (rpm)	送り (mm/min)	回転数 (rpm)	送り (mm/min)	回転数 (rpm)	送り (mm/min)	回転数 (rpm)	送り (mm/min)	回転数 (rpm)	送り (mm/min)	ボール  注 1) 切込み量が上記を超えるときは、送りを 20 ～ 30%落としてください。 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。 注 3) 切削油は被削材に適したものを選定してください。	
SPSBD2A	2R	15,000	1,280	12,000	920	9,500	720	11,000	840	12,000	1,260		
	4R	7,500	980	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		
切込条件	ap	0.1D		0.1D		0.1D		0.1D		0.1D			
	pf	0.2D		0.2D		0.2D		0.2D		0.2D			



岡崎精工株式會社
OKAZAKI SEIKO CO.,LTD.

本社工場 〒533-0005 大阪市東淀川区瑞光3丁目5番32号
TEL.06(6328)5561 FAX.06(6328)8201

Head Office and Plant : 3-32 Zuiko, Higashi-yodogawa-ku Osaka 533-0005 JAPAN

<https://www.okazaki-seiko.co.jp>

仙 台 営 業 所 TEL.022(354)0513
 山 毛 営 業 所 TEL.024(954)3535
 東 京 営 業 所 TEL.0276(25)4131
 新 潟 営 業 所 TEL.03(5710)8050
 上 野 営 業 所 TEL.0258(37)5060
 厚 木 営 業 所 TEL.0268(21)5060
 浜 松 営 業 所 TEL.046(224)3321
 松 岡 営 業 所 TEL.053(465)6411

名 古 屋 営 業 所 TEL.052(331)6676
 金 沢 営 業 所 TEL.076(240)7071
 立 売 堀 営 業 所 TEL.06(6541)5227
 東 大 阪 営 業 所 TEL.06(6743)3688
 岡 山 営 業 所 TEL.086(241)8663
 広 島 営 業 所 TEL.082(297)5151
 福 岡 営 業 所 TEL.092(481)4810

台湾／岡崎精工股份有限公司
TEL.+886-2-2553-3532