

Group	Type	Feature	Flutes	Code	Shape	Coating	Substrate	Size range	Work material										Page number	
									P	H	M	S	N	Graphite	Dimensions	Cutting conditions				
									Carbon steel, Alloy steel, Cast iron	Tool steel, Pre-Hardened steel, Hardened steel	Hardened steel(—55HRC)	Hardened steel(55HRC—)	Austenitic stainless steel				Titanium alloy, Heat resistant alloy	Copper alloy	Aluminium alloy	
IMPACT MIRACLE / For High hardened material																				
Ball	High speed	2	VF255B		VF	UWC	R0.5—R6	○	◎	◎	◎	○	○				I169	I171		
			VF25B		VF	UWC	R0.1—R10	○	◎	◎	◎	○	○				I170	I171		
			VF4MB		VF	UWC	R0.5—R6		◎	◎	◎	○	○				I187	I188		
		Tough milling	2	VF25DB		VF	UWC	R0.5—R10	○	◎	◎	○						I172	I174	
				VF25DBL		VF	UWC	R0.5—R10	○	◎	◎	○						I173	I174	
		Long neck	2	VF2XLB5		VF	UWC	R0.2—R1	○	◎	◎	◎		○				I175	I181	
				VF2XLB		VF	UWC	R0.1—R3	○	◎	◎	◎		○				I176	I181	
		Taper ball	3	VF3XB		VF	UWC	R0.4—R2.5	○	◎	◎	◎	○	○				I182	I185	
	Square	Variable helix	2	VF2MV		VF	UWC	φ0.5—φ6		○	◎	◎	◎					I149	I150	
			4	VF4MV		VF	UWC	φ6—φ20		○	◎	◎	◎					I151	I151	
		Long neck	2	VF2XL		VF	UWC	φ0.1—φ3	○	○	◎	◎					I146	I148		
		High speed	4 6	VF5D		VF	UWC	φ1—φ12		○	◎	◎	◎					I160	I162	
				VFMD		VF	UWC	φ1—φ25		○	◎	◎	◎					I161	I162	
		High speed	6	VF5DRB		VF	UWC	φ3—φ12	○	◎	◎	◎					I208	I210		
				VFMDRB		VF	UWC	φ3—φ20	○	◎	◎	◎					I209	I210		
		Tough milling	4	VFHVRB		VF	UWC	φ1—φ16	◎	◎	◎	◎	○	○				I191	I193	

○ : 1st recommendation / ○ : 2nd recommendation