2019年イスカル新製品カタログ

Japanese Version 5

LOGIQ
ISCAR CHESS LINES

Become a Master
スマートツール誕生

Member IMC Group
ISCAR
イスカルジャパン株式会社
www.iscar.co.jp

MACHINING INTELLIGENTLY INDUSTRY 4.0

モバイルアプリケーション

Become an
INDUSTRY 4.0

ISCAR Tool Advisor
イスカル工具
選定アプリ

ISCAR Cutting Info
加工条件
検索アプリ

ISCAR World
総合カタログ
アプリ

ISCAR Productivity Geometries
他社チップブレーカー
照合機能アプリ

Member IMC Group
ISCAR
イスカルジャパン株式会社
www.iscar.co.jp

イスカル最新アプリケーション

ウェブアプリケーション

ITA
イスカル工具
選定プログラム

Industrealize
イスカル産業別
ソリューション

E-Cat
イスカル
電子カタログ

MATRIX
イスカル
工具管理キャビネット

IQ Cloud
イスカル
工具選定デバイス

旋削工具

ウィスパーライン(防振機構、旋削加工用工具)....4
ロジック4ターン(両面使いポジチップ)....8
ジェットRターン(高圧クーラント対応、高剛性ホルダー)....11
アルPターン(アルミ加工用、両面使いポジ、シャープ切刃チップ)....13

穴あけ工具

ロジック3カム(3枚刃、ヘッド交換式ドリル)....16
スモウカム(小径穴あけ加工用ヘッド交換式ドリル)....20
モジュドリル(大径加工用モジュラードリル)....23
トライディープ(チップ交換式ガンドリル)....26

突切・溝入・多機能工具

スイスカット(突切・溝入・多機能工具、ロングチップ)....30
ペンタカット(5コーナー使い、突切・溝入加工用工具)....34
ロジック5グリップ(5ポケット仕様、突切・溝入加工用工具)....37
マルチFグリップ(高送り突切・溝入加工用工具)....40
モジュグリップ(突切・溝入加工用アダプター)....45
ウィスパーライン(防振機構、突切・深溝加工用工具)....47

ミーリング工具

ナンミル(超小径加工用(8-10mm)、90°リードミーリング工具)....50
ヘリ3ミル(小径加工用(10-16mm)、90°リードミーリング工具)....52
ヘリ4ミル(小径加工用(10-20mm)、四角形チップ、ミーリング工具)....54
ロジック8タング(8コーナー使い、チップ縦置き、90°リードミーリング工具)....57
Xクアッド(耐熱合金加工用ミーリング工具)....60
ナン3フィード (小径(8-10mm)、高送り加工用ミーリング工具)....63
マイクロ3フィード(小径(10-16mm)、高送り加工用ミーリング工具)....65
ロジック4フィード(4コーナー使い、ねじれ形状チップ採用、高送り加工用ミーリング工具)....67
ミル4フィード(四角形チップ、高送り加工用ミーリング工具)....70
タング4フィード(チップ縦置き、高送り加工用ミーリング工具)....76
トロ6ミル(多用途ミーリング工具)....78
タングフィン(チップ縦置き、仕上加工用ミーリング工具)....83
ソリッドミル(セラミック材質、高送り加工用ミーリング工具)....85
シュアロック(抜け防止機構付きミーリング工具)....87
マルチマスター(抜け防止機構付き、刃長1.5×Dミーリング工具)....90
Tフェース(小径多刃ヘッド、ミーリング工具)....94
スリムスリット(幅狭加工用スリッター工具)....96
Tギア(ヘッド交換式ギアミーリング工具)....98
モジュギア(チップ交換式ギアミーリング工具)....100
ミンスリット(小径加工用(16-22mm)、スリッター工具)....102

ツーリング

Xストリーム(熱収束式チャックシステムツールホルダー)....106

材質

最新チップ材質....111

LOGIQTURN

ISCAR CHESS LINES

高生産性

全ての被削材
加工対応

次世代工具

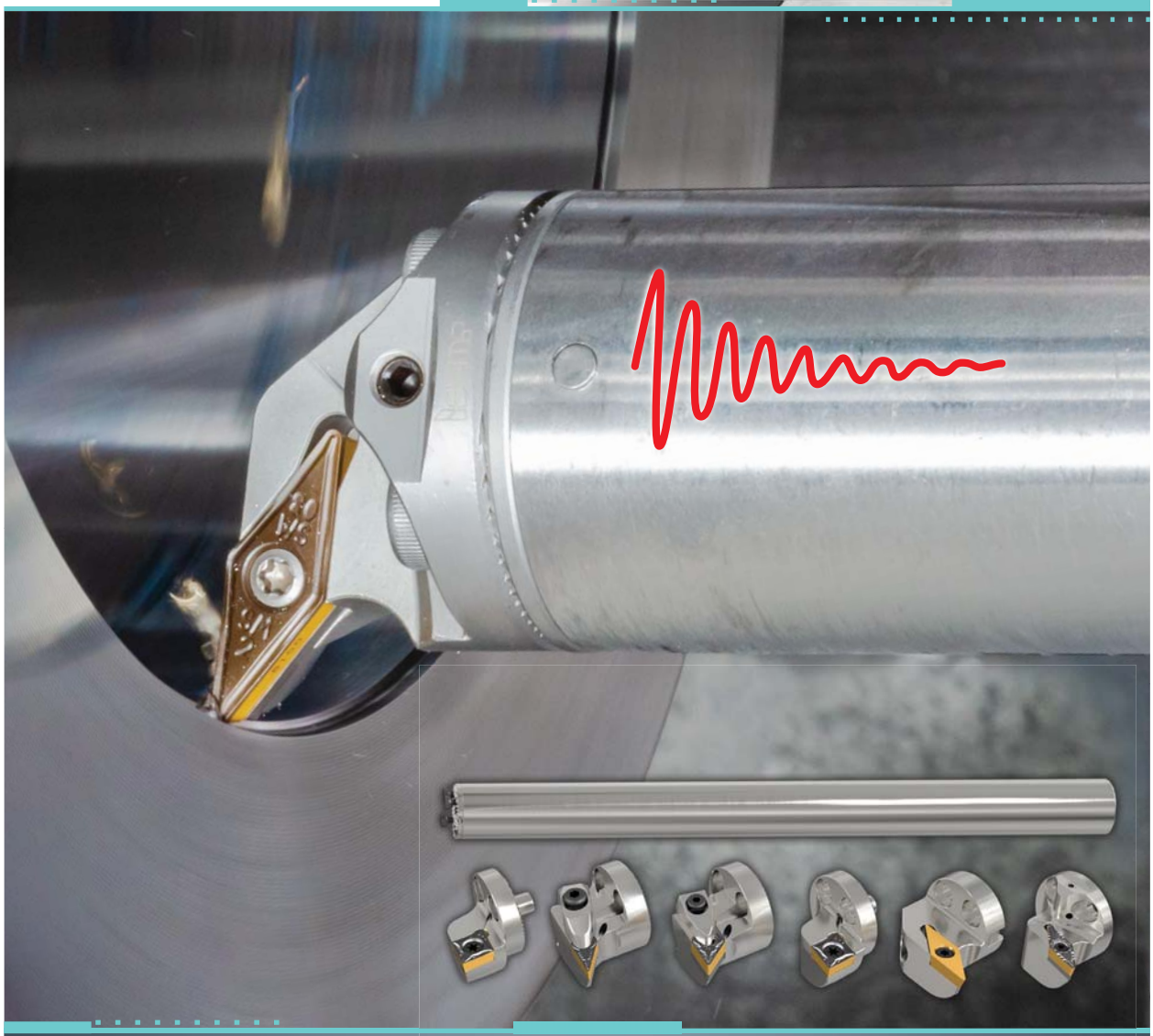
高経済性

MACHINING INDUSTRY 4.0 INTELLIGENTLY

<インダストリー4.0>賢い機械加工

WHISPERLINE
ANTI-VIBRATION

防振機構
旋削加工用工具
Whisper Master



【ウィスパーライン】 防振機構、ヘッド交換式内径加工用ホルダー

複数のヘッドタイプ
(旋削/ねじ切り/溝入)を
モジュラー式ホルダーに装着

高圧クーラント

全ての被削材
加工対応

防振機構シャンク
(10×Dまで)

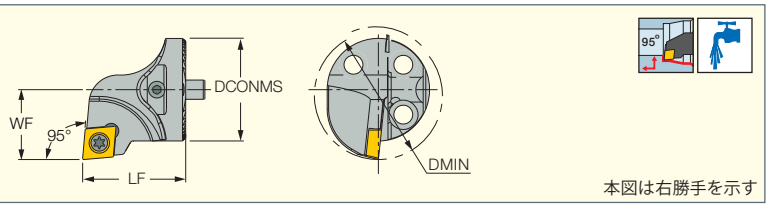
LOGIQTURN
ISCAR CHESS LINES

ISOTURN

WHISPERLINE
ANTI-VIBRATION

AVC-SCLCR/L

交換式内径加工用ヘッド、
CC□T・CC□Wチップ用



型番	WF	DCONMS	DMIN	LF				
AVC-D16-SCLCR/L-06	11.00	16.00	20.00	20.00	SR 14-548*	T-7/5*		
AVC-D20-SCLCR/L-09	13.00	20.00	25.00	20.00	SR 16-236*	T-15/5*		
AVC-D25-SCLCR/L-09	17.00	25.00	32.00	20.00	SR 16-236*	T-15/5*		
AVC-D32-SCLCR/L-09	22.00	32.00	40.00	32.00	SR 16-236*	T-15/5*		
AVC-D40-SCLCR/L-12T	27.00	40.00	50.00	38.00	SR 16-212*	T-20/5*	SR TC-4*	TCC 4-2*

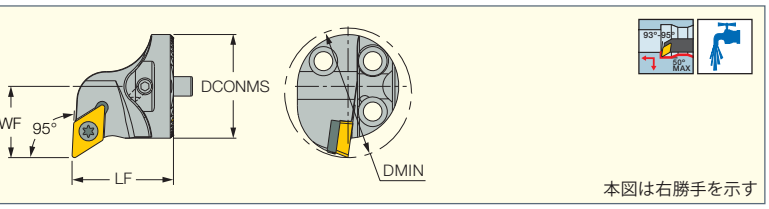
オプションにつき、付属致しません。別途ご注文下さい。

ISOTURN

WHISPERLINE
ANTI-VIBRATION

AVC-SDUCR/L

交換式内径加工用ヘッド、
DC□T・DC□Wチップ用



型番	WF	DCONMS	DMIN	LF				
AVC-D16-SDUCR/L-07	11.00	16.00	20.00	20.00	SR 14-548*	T-7/5*		
AVC-D20-SDUCR/L-11	13.00	20.00	25.00	20.00	SR 16-236 P*	T-15/5*		
AVC-D25-SDUCR/L-11	17.00	25.00	32.00	20.00	SR 16-236 P*	T-15/5*		
AVC-D32-SDUCR/L-11T	22.00	32.00	40.00	32.00	SR 16-236 P*	T-15/5*	SR TC-3P*	TDC 3-1P*
AVC-D40-SDUCR/L-11T	27.00	40.00	50.00	32.00	SR 16-236 P	T-15/5*	SR TC-3P*	TDC 3-1P*

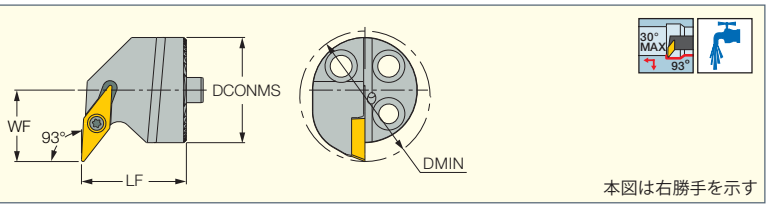
オプションにつき、付属致しません。別途ご注文下さい。

ISOTURN

WHISPERLINE
ANTI-VIBRATION

AVC-SVUCR/L

交換式内径加工用ヘッド、
VC□Tチップ用



型番	WF	DCONMS	DMIN	LF		
AVC-D20-SVUCR/L-11	16.00	20.00	27.00	20.00	SR 14-560*	T-8/5*
AVC-D25-SVUCR/L-11	17.00	25.00	32.00	25.00	SR 14-560*	T-8/5*

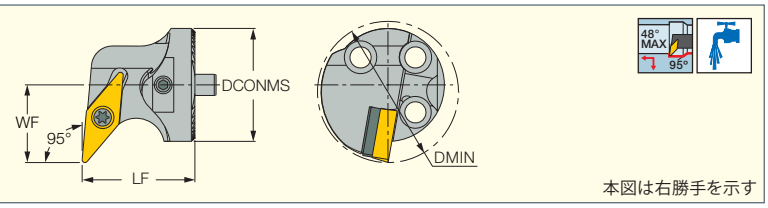
オプションにつき、付属致しません。別途ご注文下さい。

ISOTURN

WHISPERLINE
ANTI-VIBRATION

AVC-SVLCR/L

交換式内径加工用ヘッド、
VC□T・VC□Wチップ用



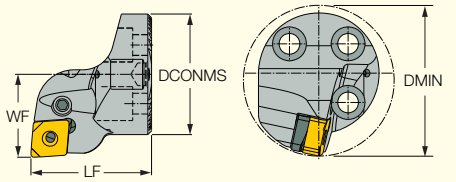
型番	WF	DCONMS	DMIN	LF				
AVC-D32-SVLCR/L-16T	22.00	32.00	40.00	32.00	SR 16-236 P*	T-15/5*	SR TC-3P*	TVC 3-1P*
AVC-D40-SVLCR/L-16T	27.00	40.00	50.00	32.00	SR 16-236 P*	T-15/5*	SR TC-3P*	TVC 3-1P*

オプションにつき、付属致しません。別途ご注文下さい。

FLASHTURN ECO LINE
WHISPERLINE ANTI-VIBRATION

AVC-PCLNR/L

交換式内径加工用ヘッド、
CN□Gチップ用



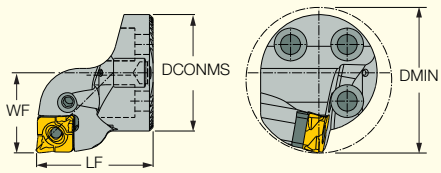
本図は右勝手を示す

型番	WF	DCONMS	DMIN	LF							
AVC-D20-PCLNR/L-09	13.00	20.00	25.00	26.00			LR 3S	SR 117-2009	HW 2.0		
AVC-D25-PCLNR/L-09	17.00	25.00	32.00	28.00	TCN 323	TCX 3	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5	SP 3	PN 3-4
AVC-D32-PCLNR/L-09	22.00	32.00	40.00	32.00	TCN 323	TCX 3	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5	SP 3	PN 3-4

LOGIQ4TURN POSITIVE DOUBLE SIDED
WHISPERLINE ANTI-VIBRATION

AVC-PCLXR/L

交換式内径加工用ヘッド、
CXMGチップ用



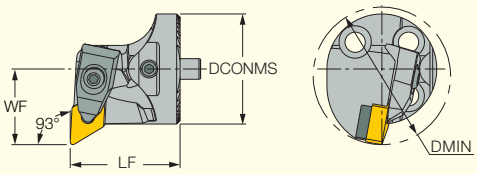
本図は右勝手を示す

型番	WF	DCONMS	DMIN	LF						
AVC-D20-PCLXR-09X	13.00	20.00	25.00	26.00	TSN 323	LR 3W	SR 117-2014	HW 2.5	SP 3	PN 3-4
AVC-D25-PCLXR/L-09X	17.00	25.00	32.00	28.00	TSN 323	LR 3W	SR 117-2014	HW 2.5	SP 3	PN 3-4
AVC-D32-PCLXR/L-09X	22.00	32.00	40.00	32.00	TSN 323	LR 3W	SR 117-2014	HW 2.5	SP 3	PN 3-4
AVC-D40-PCLXR/L-12X	27.00	40.00	50.00	35.00	TCNX 423	LR 4X	SR LCS 5	HW 3.0	SP 4	PN 3-4

ISOTURN
WHISPERLINE ANTI-VIBRATION

AVC-DDUNR/L

交換式内径加工用ヘッド、
DNG□・DNM□チップ用



本図は右勝手を示す

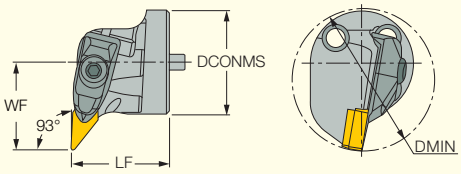
型番	WF	DCONMS	DMIN	LF							
AVC-D32-DDUNR/L-11T	22.00	32.00	40.00	32.00	RDT 3-2*	SR RC3*	SR 40085I*	HW 2.5*	T-15/5*	LCGR-3*	KSP 3*
AVC-D40-DDUNR/L-15T	27.00	40.00	50.00	38.00	RDT 433*	DLS 4*	SR 14-506*	HW 3.0*	T-15/5*	DLM 4*	DSP 4*

オプションにつき、付属致しません。別途ご注文下さい。

ISOTURN
WHISPERLINE ANTI-VIBRATION

AVC-DVUNR/L

交換式内径加工用ヘッド、
VN□Gチップ用



本図は右勝手を示す

型番	WF	DCONMS	DMIN	LF							
AVC-D40-DVUNR/L-16T	34.00	40.00	56.00	38.00	DLM 3V*	SR 10402267*	HW 4.0*	KSP 5*	ASV322 D30*	T-15/5*	SR 35080*I

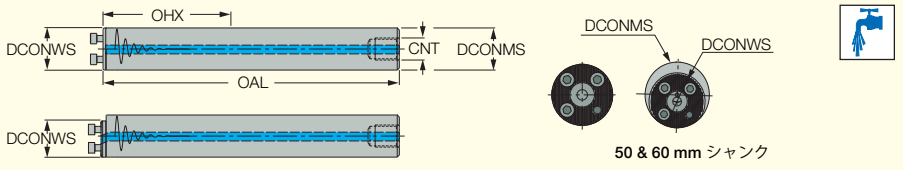
オプションにつき、付属致しません。別途ご注文下さい。

ISOTURN

WHISPERLINE
ANTI-VIBRATION

AV-D

交換式旋削加工ヘッド用
防振構造ホルダー
(クーラント穴付)



型番	DCONWS	DCONMS	OAL	OHX[1]	CNT	BMC[2]
AV-D16-7D-C	16.00	16.00	156.30	92.0	G1/8	S
AV-D16-10D-E	16.00	16.00	204.30	140.0	-	H
AV-D20-7D-C	20.00	20.00	200.30	120.0	G1/4	S
AV-D20-10D-E	20.00	20.00	260.30	180.0	-	H
AV-D25-7D-C	25.00	25.00	257.50	155.0	G1/4	S
AV-D25-10D-C	25.00	25.00	332.50	230.0	G1/4	S
AV-D32-7D-C	32.00	32.00	323.00	192.0	G3/8	S
AV-D32-10D-C	32.00	32.00	419.00	288.0	G3/8	S
AV-D40-7D-C	40.00	40.00	411.00	251.0	G1/2	S
AV-D40-10D-C	40.00	40.00	531.00	368.0	G1/2	S
AV-D50-7D-C	40.00	50.00	523.00	318.0	G1/2	S
AV-D50-10D-C	40.00	50.00	673.00	468.0	G1/2	S
AV-D60-7D-C	40.00	60.00	633.00	388.0	G3/4	S
AV-D60-10D-C	40.00	60.00	813.00	568.0	G3/4	S

• ホルダーは短くしてご使用頂くことが可能です。詳細は下の表をご参照下さい。

(1) 最大突出し長さ

(2) S=スチールシャンク, H-超硬ソリッドシャンク

工具径	ホルダー加工後の最短寸法	
DCONMS (mm)	OAL 7D (mm)	OAL 10D (mm)
16	100	- (1)
20	125	- (1)
25	155	255
32	190	320
40	240	410
50	305	520
60	380	630

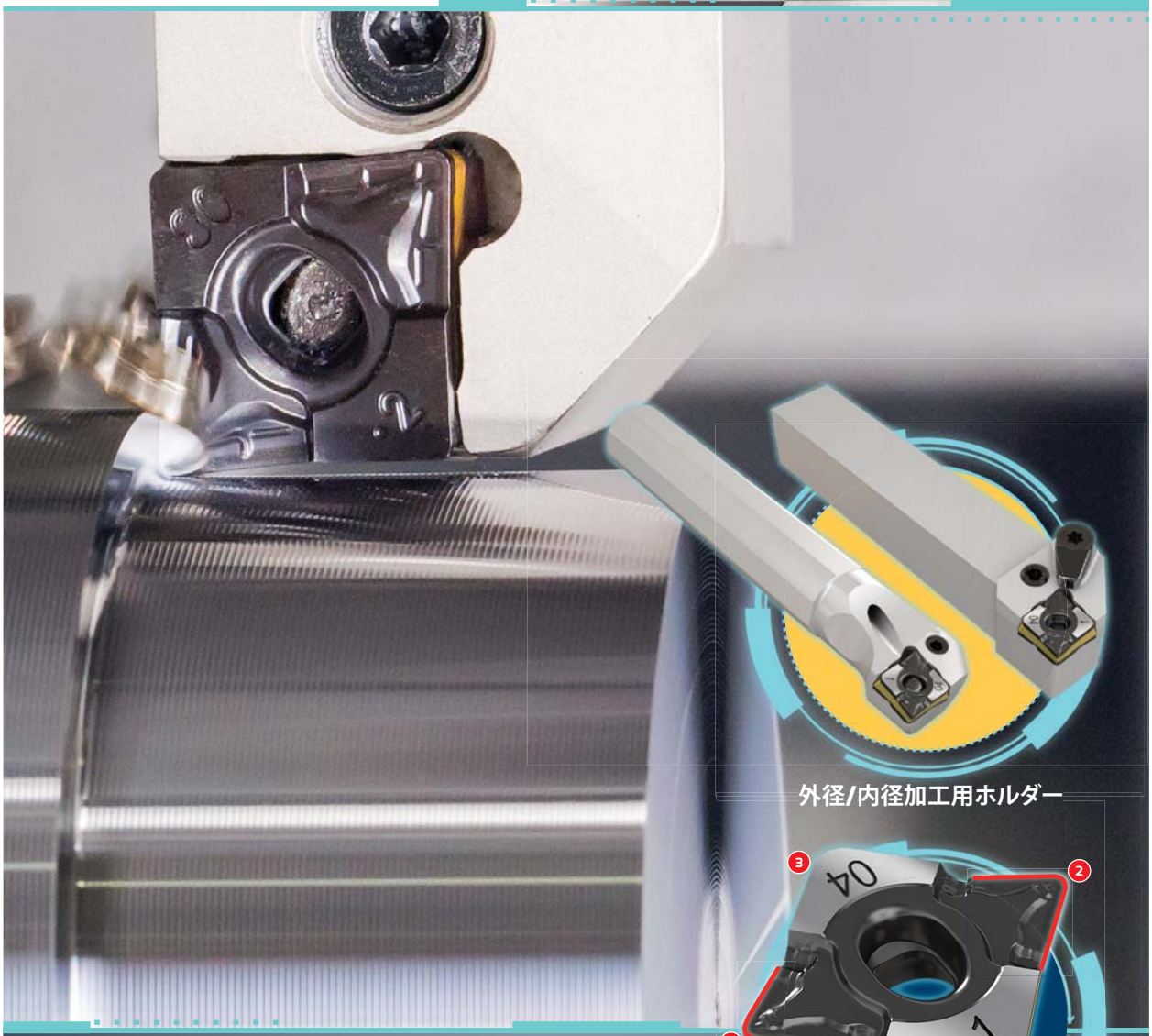
(1) ホルダーは加工することが出来ません

LOGIQ4TURN

POSITIVE DOUBLE SIDED

高経済性、ポジ切刃採用 旋削加工用工具

Double Sided Master



[ロジック4ターン]

両面4コーナー使い、ポジ切刃旋削加工用工具

- 中仕上げ加工対応
- 両面使いチップ
- ダブテイルクランプ構造
- ポジすくい角チップ

動画をチェック!

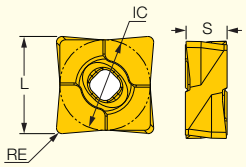
LOGIQTURN

ISCAR CHESS LINES

LOGIQ4TURN POSITIVE DOUBLE SIDED

CXMG-F3P

コーナー角80°、両面使いチップ
ポジすくい角、合金鋼
の仕上加工用

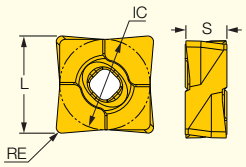


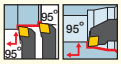
型番	寸法 L	IC	S	RE	靭性 ↔ 耐摩耗性 IC8150	IC807	推奨加工条件 ap (mm)	f (mm/rev)
CXMG 090402-F3P	10.40	9.70	4.66	0.20	●	●	0.30-2.00	0.03-0.15
CXMG 090404-F3P	10.40	9.70	4.65	0.40	●		0.40-2.00	0.05-0.25
CXMG 12T504-F3P	13.83	12.50	5.80	0.40	●		0.40-2.00	0.05-0.25
CXMG 12T508-F3P	13.75	12.50	5.80	0.80	●		0.80-2.00	0.05-0.25

LOGIQ4TURN POSITIVE DOUBLE SIDED

CXMG-M3P

コーナー角80°、両面使いチップ、
ポジすくい角、合金鋼の中切削用



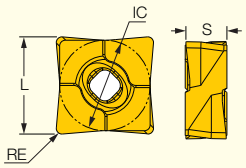


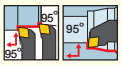
型番	寸法 L	IC	S	RE	靭性 ↔ 耐摩耗性 IC8250	IC8150	推奨加工条件 ap (mm)	f (mm/rev)
CXMG 090408-M3P	10.32	9.70	4.65	0.80	●		0.80-3.00	0.10-0.50
CXMG 12T508-M3P	13.75	12.50	5.80	0.80	●	●	0.80-5.00	0.10-0.50
CXMG 12T512-M3P	13.68	12.50	5.80	1.20	●	●	1.20-5.00	0.10-0.50

LOGIQ4TURN POSITIVE DOUBLE SIDED

CXMG-F3M

コーナー角80°、両面使いチップ、
ポジすくい角、
ステンレス鋼・耐熱合金の
仕上加工用



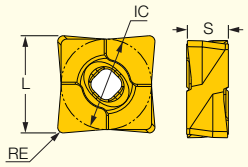


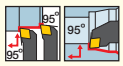
型番	寸法 L	IC	S	RE	靭性 ↔ 耐摩耗性 IC6025	IC806	IC807	推奨加工条件 ap (mm)	f (mm/rev)
CXMG 090404-F3M	10.40	9.70	4.65	0.40			●	0.40-2.00	0.05-0.25
CXMG 12T504-F3M	13.83	12.50	5.80	0.40	●	●	●	0.40-2.00	0.05-0.25
CXMG 12T508-F3M	13.75	12.50	5.80	0.80	●	●	●	0.80-2.00	0.05-0.25

LOGIQ4TURN POSITIVE DOUBLE SIDED

CXMG-M3M

コーナー角80°、両面使いチップ、
ポジすくい角、
ステンレス鋼・耐熱合金の
仕上加工用



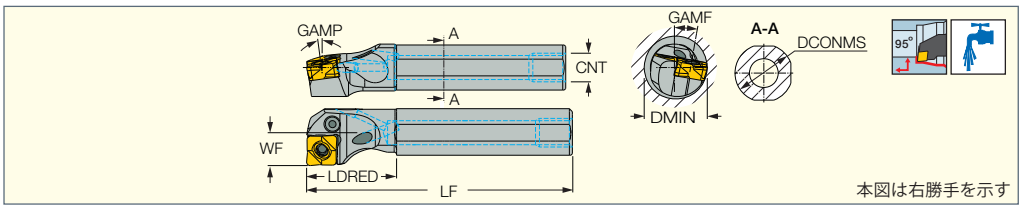


型番	寸法 L	IC	S	RE	靭性 ↔ 耐摩耗性 IC6025	IC806	IC807	推奨加工条件 ap (mm)	f (mm/rev)
CXMG 090408-M3M	10.32	9.70	4.65	0.80	●			0.80-3.00	0.15-0.50
CXMG 12T508-M3M	13.75	12.50	5.80	0.80	●	●	●	0.80-5.00	0.15-0.50
CXMG 12T512-M3M	13.68	12.50	5.80	1.20	●	●	●	1.20-5.00	0.15-0.50

LOGIQ4TURN POSITIVE DOUBLE SIDED

A-PCLXR/L

内径加工用ホルダー
(レバーロッククランプ)、
CXMG80°菱形チップ用



型番	DCONMS	LF	LDRED	WF	GAMP	GAMF	DMIN	CNT	適合チップ
A16Q PCLXR/L-09X	16.00	180.00	30.0	11.00	8.0	10.0	20.00	UNC 3/8"-16	CXMG 09..
A20R PCLXR/L-09X	20.00	200.00	30.0	13.00	5.0	10.0	25.00	UNC 3/8"-24	CXMG 09..
A25S PCLXR/L-09X	25.00	250.00	40.0	17.00	5.0	10.0	32.00	UNC 1/2"-20	CXMG 09..

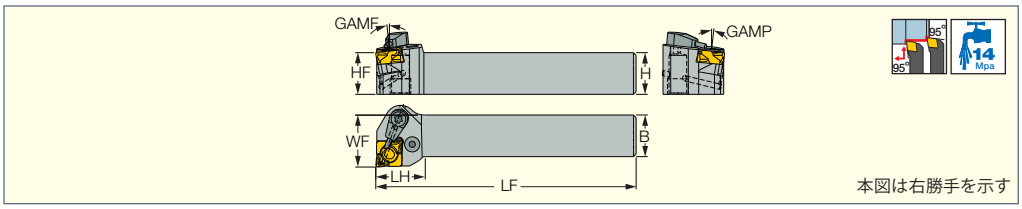
部品

型番				
A16Q PCLXR/L-09X	LR 3X SET	PL 16	SR M6XL11.5V	T-8/5
A20R PCLXR/L-09X	LR 3X SET	PL 20	SR M6XL11.5V	T-8/5
A25S PCLXR/L-09X	LR 3X SET	PL 25	SR M6XL11.5V	T-8/5

LOGIQ4TURN POSITIVE DOUBLE SIDED
JETCUT

PCLXR/L-JHP

高圧クーラント対応、
外径加工用ホルダー
(レバーロッククランプ)、
CXMG80°菱形チップ用



型番	B	H	HF	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	適合チップ
PCLXR/L 1212F-09X-JHP	12.0	12.0	12.0	80.00	20.0	16.00	6.0	6.0	CXMG 09...
PCLXR/L 1616H-09X-JHP	16.0	16.0	16.0	100.00	20.0	20.00	6.0	6.0	CXMG 09...
PCLXR/L 2020K-12X-JHP	20.0	20.0	20.0	125.00	25.0	25.00	6.0	6.0	CXMG 12...
PCLXR/L 2525M-12X-JHP	25.0	25.0	25.0	150.00	25.0	32.00	6.0	6.0	CXMG 12...

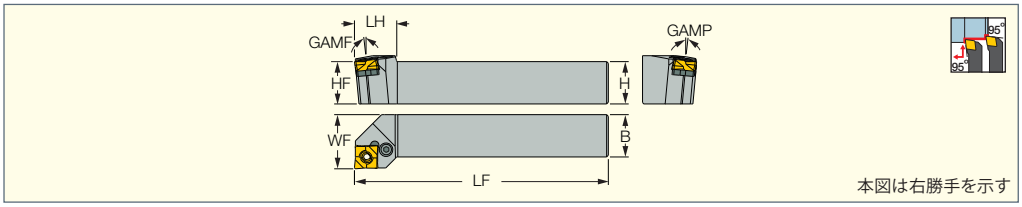
部品

型番								
PCLXR/L 1212F-09X-JHP		LR 3X SET	SR M6XL11.5V			T-8/5		S-CU-JHP-A SET
PCLXR/L 1616H-09X-JHP		LR 3X SET	SR M6XL11.5V			T-8/5		S-CU-JHP-A SET
PCLXR/L 2020K-12X-JHP	TCNX 423	LR 4X	SR LCS 5	HW 3.0	PN 3-4		SP 4	CH-1.9D-JHP-A SET
PCLXR/L 2525M-12X-JHP	TCNX 423	LR 4X	SR LCS 5	HW 3.0	PN 3-4		SP 4	CH-1.9D-JHP-A SET

LOGIQ4TURN POSITIVE DOUBLE SIDED

PCLXR/L

外径加工用ホルダー
(レバーロッククランプ)、
CXMG80°菱形チップ用



型番	B	H	HF	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	適合チップ
PCLXR/L 1212F-09X	12.0	12.0	12.0	80.00	19.0	16.00	6.0	6.0	CXMG 09...
PCLXR/L 1616H-09X	16.0	16.0	16.0	100.00	19.0	20.00	6.0	6.0	CXMG 09...
PCLXR/L 2020K-12X	20.0	20.0	20.0	125.00	25.0	25.00	6.0	6.0	CXMG 12...
PCLXR/L 2525M-12X	25.0	25.0	25.0	150.00	25.0	32.00	6.0	6.0	CXMG 12...

部品

型番							
PCLXR/L 1212F-09X		LR 3X SET	SR M6XL11.5V				T-8/5
PCLXR/L 1616H-09X		LR 3X SET	SR M6XL11.5V				T-8/5
PCLXR/L 2020K-12X	TCNX 423	LR 4X	SR LCS 5	HW 3.0	PN 3-4	SP 4	
PCLXR/L 2525M-12X	TCNX 423	LR 4X	SR LCS 5	HW 3.0	PN 3-4	SP 4	

JETRTURN
RIGID CLAMP

高切屑排出性
旋削加工用工具
Jet Master

[ジェットRターン]
高剛性クランプ採用
高圧クーラント対応ホルダー

- 高剛性クランプ
- 良好な切屑排出性
- 多様なチップ形状
- 高圧クーラント

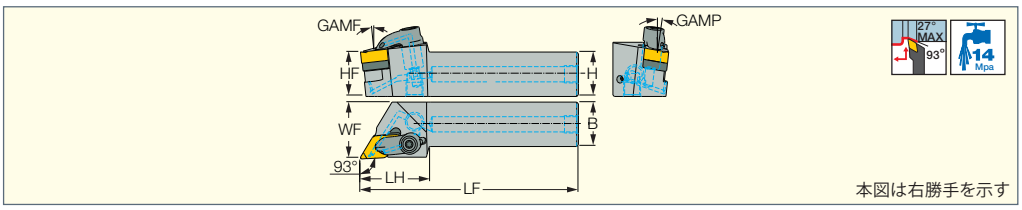
LOGIQTURN
ISCAR CHESS LINES

ISOTURN

JETRTURN RIGID CLAMP

DDJNR/L-JHP-MC

高圧クーラント対応、
高剛性、外径加工用ホルダー、
DNG□・DNM□チップ用



型番	B	H	HF	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	適合チップ(1)
DDJNR/L 2020X-15-JHP-MC	20.0	20.0	20.0	110.00	40.0	25.00	6.0	6.0	DNMG/X 1506
DDJNR/L 2525X-15-JHP-MC	25.0	25.0	25.0	125.00	40.0	32.00	6.0	6.0	DNMG/X 1506

部品

型番							
DDJNL 2020X-15-JHP-MC	RDT 433	RDT 443*	LCGL-4JC SET(a)	T-20/3	PLUG G1/8-6.5 TL360	SR 14-506	OR 4X3 NBR70
DDJNR 2020X-15-JHP-MC	RDT 433	RDT 443*	LCGR-4JC SET(a)	T-20/3	PLUG G1/8-6.5 TL360	SR 14-506	OR 4X3 NBR70
DDJNL 2525X-15-JHP-MC	RDT 433	RDT 443*	LCGL-4JC SET(a)	T-20/3	PLUG G1/8-6.5 TL360	SR 14-506	OR 4X3 NBR70
DDJNR 2525X-15-JHP-MC	RDT 433	RDT 443*	LCGR-4JC SET(a)	T-20/3	PLUG G1/8-6.5 TL360	SR 14-506	OR 4X3 NBR70

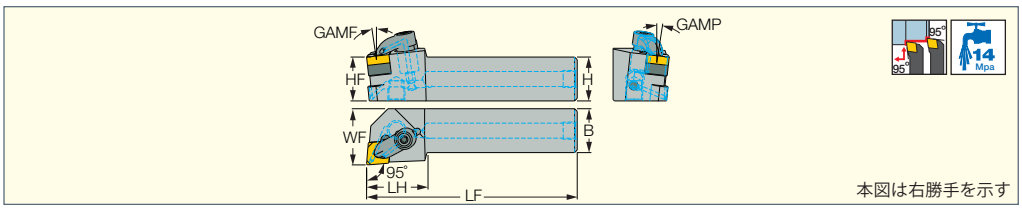
(a) Rクランプスクリュー締付トルク：4Nm
(1) シートをRDT443に交換することで、DNMG1504..を使用可能です。
* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文下さい。

ISOTURN

JETRTURN RIGID CLAMP

DCLNR/L-JHP-MC

高圧クーラント対応、
高剛性、外径加工用ホルダー、
80°菱形チップ用



型番	B	H	HF	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	適合チップ(1)
DCLNR/L 2020X-12-JHP-MC	20.0	20.0	20.0	105.00	35.0	25.00	6.0	6.0	CNMG 1204
DCLNR/L 2525X-12-JHP-MC	25.0	25.0	25.0	120.00	35.0	32.00	6.0	6.0	CNMG 1204

部品

型番							
DCLNL 2020X-12-JHP-MC	RCT 443	TCH4*	LCGL-4JC SET(a)	T-20/3	PLUG G1/8-6.5 TL360	OR 4X3 NBR70	SR 14-506
DCLNR 2020X-12-JHP-MC	RCT 443	TCH4*	LCGR-4JC SET(a)	T-20/3	PLUG G1/8-6.5 TL360	OR 4X3 NBR70	SR 14-506
DCLNL 2525X-12-JHP-MC	RCT 443	TCH4*	LCGL-4JC SET(a)	T-20/3	PLUG G1/8-6.5 TL360	OR 4X3 NBR70	SR 14-506
DCLNR 2525X-12-JHP-MC	RCT 443	TCH4*	LCGR-4JC SET(a)	T-20/3	PLUG G1/8-6.5 TL360	OR 4X3 NBR70	SR 14-506

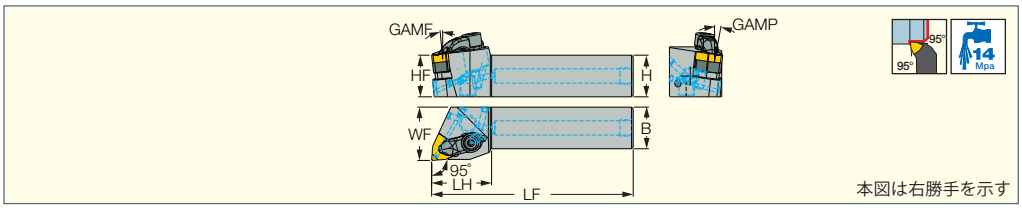
(a) Rクランプスクリュー締付トルク：4Nm
(1) シートをTCH4に交換することで、CNMX1207..を使用可能です。
* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文下さい。

ISOTURN

JETRTURN RIGID CLAMP

DWLNR/L-JHP-MC

高圧クーラント対応、
高剛性、外径加工用ホルダー、
80°トリゴンチップ用



型番	B	H	HF	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	適合チップ(1)
DWLNR/L 2020X-08-JHP-MC	20.0	20.0	20.0	106.00	36.0	25.00	6.0	6.0	WNMG 0804
DWLNR/L 2525X-08-JHP-MC	25.0	25.0	25.0	121.00	36.0	32.00	6.0	6.0	WNMG 0804

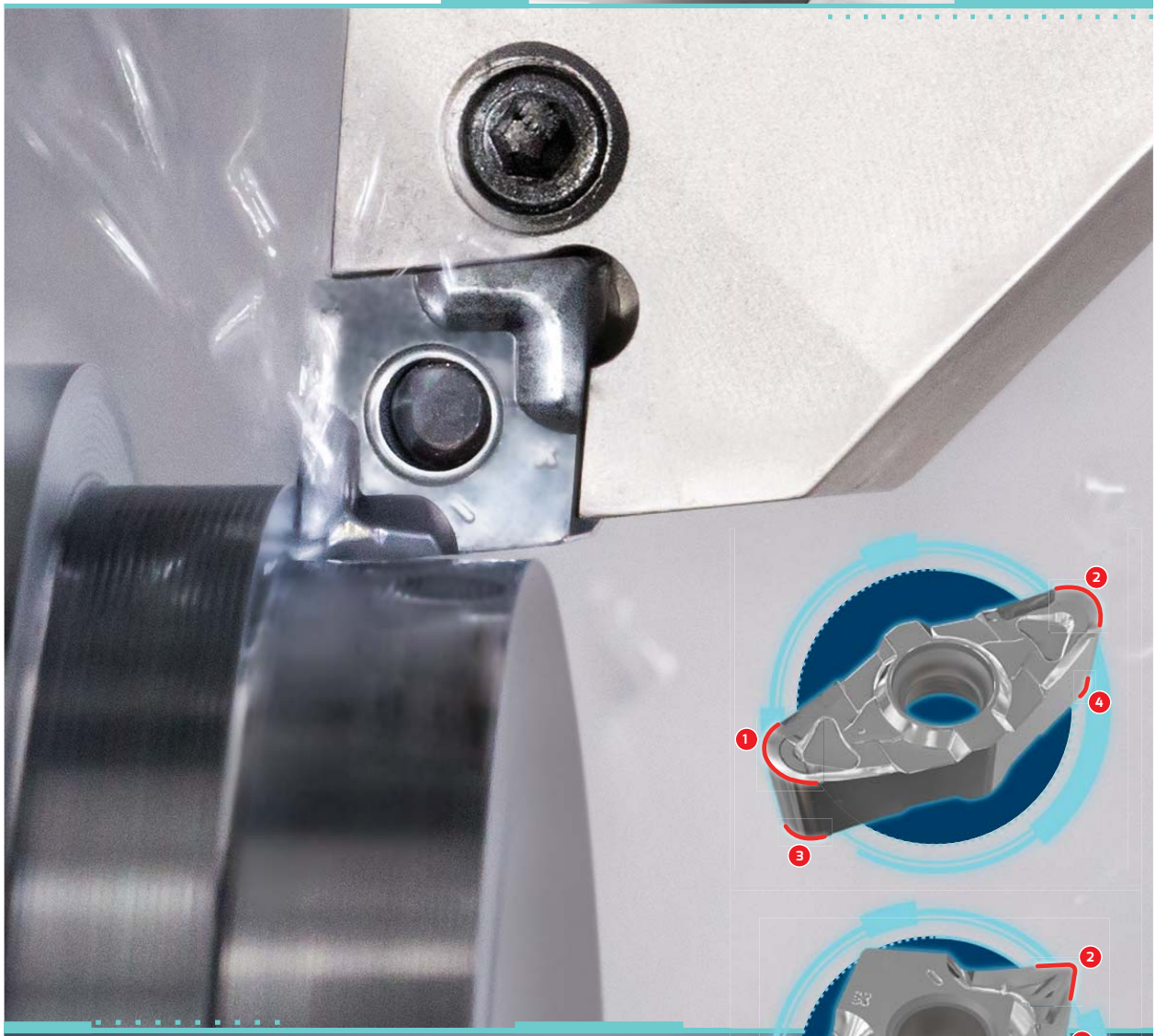
部品

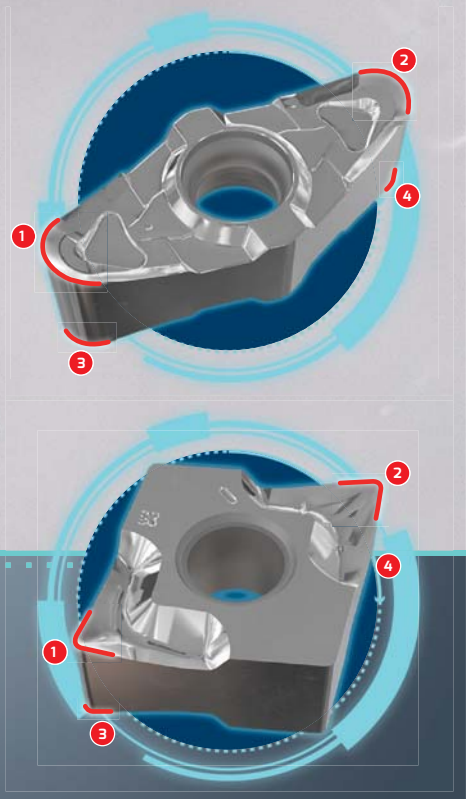
型番							
DWLNL 2020X-08-JHP-MC	RWT 443	TWH4*	LCGL-4JC SET(a)	T-20/3	SR 14-506	OR 4X3 NBR70	PLUG G1/8-6.5 TL360
DWLNR 2020X-08-JHP-MC	RWT 443	TWH4*	LCGR-4JC SET(a)	T-20/3	SR 14-506	OR 4X3 NBR70	PLUG G1/8-6.5 TL360
DWLNL 2525X-08-JHP-MC	RWT 443	TWH4*	LCGL-4JC SET(a)	T-20/3	SR 14-506	OR 4X3 NBR70	PLUG G1/8-6.5 TL360
DWLNR 2525X-08-JHP-MC	RWT 443	TWH4*	LCGR-4JC SET(a)	T-20/3	SR 14-506	OR 4X3 NBR70	PLUG G1/8-6.5 TL360

(a) Rクランプスクリュー締付トルク：4Nm
(1) シートをTWH4に交換することで、WNMX0807..を使用可能です。
* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文下さい。

ALUPTURN
POSITIVE DOUBLE SIDED

高経済性、旋削加工用工具
Aluminum Master





【アルPターン】
アルミ加工用、両面4コーナー使い、ポジ切刃旋削加工用工具

- 中仕上げ加工対応
- アルミ加工用
- 両面使いチップ
- ポジすくい角

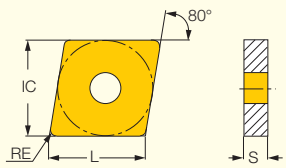
LOGIQTURN
ISCAR CHESS LINES

ISOTURN

ALUPTURN POSITIVE DOUBLE SIDED

CNGG-F3N-P

両面使いチップ、シャープ切刃、
ポジ•ポリッシュすくい角、
アルミ•非鉄金属の仕上加工用



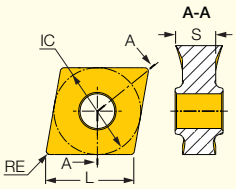
型番	寸法 L	IC	S	RE	IC20	推奨加工条件 a_p (mm)	f (mm/rev)
CNGG 090402-F3N-P	9.70	9.52	4.76	0.20	●	0.30-3.00	0.10-0.30
CNGG 090404-F3N-P	9.70	9.52	4.76	0.40	●	0.40-3.00	0.10-0.30
CNGG 090408-F3N-P	9.70	9.52	4.76	0.80	●	0.80-3.00	0.10-0.30

適合ホルダー：PCLNR/L..X、A..-PCLNR/L-X • IC20：超硬材質

HELITURN LD

CNGX-M3N-P

両面使いチップ、
ヘリカル•シャープ切刃、
ポジすくい角、
非鉄金属の中切削用



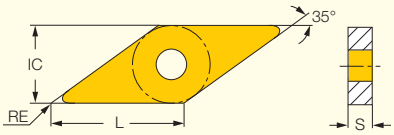
型番	寸法 L	IC	S	RE	IC20	推奨加工条件 a_p (mm)	f (mm/rev)
CNGX 090604-M3N-P	9.70	9.52	4.40	0.40	●	0.40-3.00	0.10-0.30
CNGX 090608-M3N-P	9.70	9.52	4.40	0.80	●	0.80-3.00	0.10-0.30

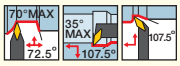
• 適合ホルダー：PCLNR/L..X、A..-PCLNR/L-Xホルダーのご使用を推奨致します。 • IC20：超硬材質

ISOTURN

VNGU-R3N

両面使いチップ、
シャープ切刃、ポジすくい角、
アルミ•非鉄金属の粗加工用





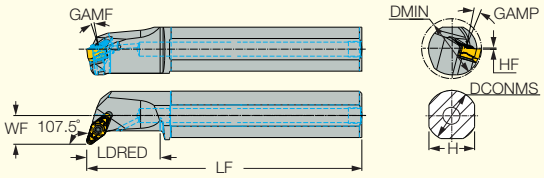
型番	寸法 L	IC	S	RE	IC20	推奨加工条件 a_p (mm)	f (mm/rev)
VNGU 220616-R3N	22.00	12.70	6.35	1.60	◐	0.50-3.00	0.10-0.25
VNGU 220630-R3N	22.00	12.70	6.35	3.00	●	1.50-4.50	0.15-0.30

適合ホルダー：SVHNR/L-JHP、A-SVQNR/L-AL-JHP • IC20：超硬材質

ISOTURN

A-SVQNR/L-AL-JHP

内径加工用ボーリングバー
(スクリュークランプ)、
VNGUチップ用



本図は右勝手を示す

型番	DCONMS	LF	LDRED	H	HF	WF	DMIN	GAMP	GAMF	適合チップ
A40U SVQNR/L-22-AL-JHP	40.00	348.10	60.0	36.0	0.1	23.40	49.00	6.5	14.5	VNGU 22..

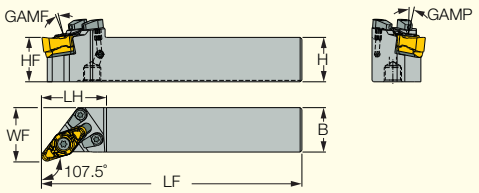
部品

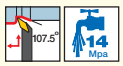
型番							
A-SVQNR/L-AL-JHP	TVX 2230	SR 14-591/L-SN	HW 3.0	SW6-T-SH	BLD T20/S7	PL 40	SR TC-4

ISOTURN JETCUT

SVHNR/L-JHP

高圧クーラント対応、
外径加工用ホルダー
(スクリュークランプ)、
VNGUチップ用





本図は右勝手を示す

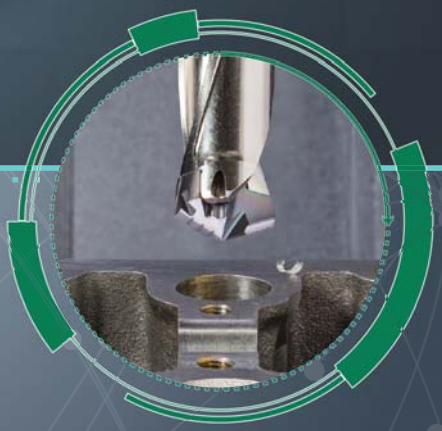
型番	H	B	HF	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	適合チップ
SVHNR/L 2525M-22-AL-JHP	25.0	25.0	25.0	146.34	36.3	30.03	7.0	6.0	VNGU 22..

部品

型番							
SVHNR/L-JHP	TVX 2230	SR 14-591/L-SN	SW6-T-SH	BLD T20/S7	HW 3.0	SR TC-4	CH-1.9D-JHP-A SET

LOGIQDRILL

ISCAR CHESS LINES



高生産性

全ての被削材
加工対応

次世代工具

高経済性

MACHINING INDUSTRY 4.0 INTELLIGENTLY

<インダストリー4.0>賢い機械加工

LOGIQ3CHAM
THREE FLUTE CHAMDRILL

3枚刃、最新穴あけ加工用工具
加工径Φ12-25.9mm
Drilling Master

[ロジック3カム]
3枚刃、最新穴あけ加工用工具、
高生産性を実現
※近日発売予定

セルフセンタリング
形状ヘッド

鋼&鋳鉄加工
対応

高生産性

高経済性

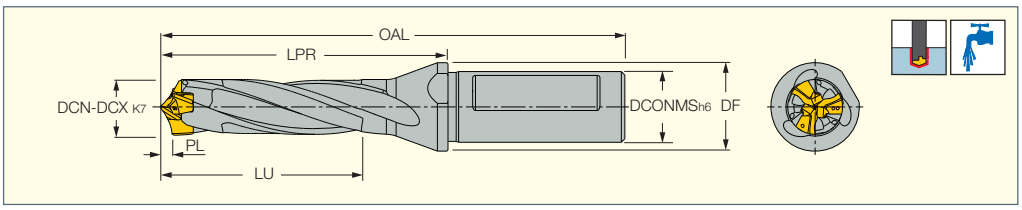
動画を
チェック!

LOGIQDRILL
ISCAR CHESS LINES

LOGIQ3CHAM THREE FLUTE CHAMDRILL

D3N A-3D

3枚刃、ヘッド交換式ドリル
(クーラント穴付、
回り止めフラット部付シャンク)、
加工深さ:3×D



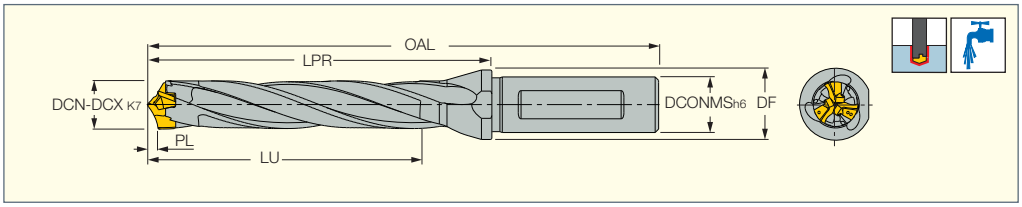
型番	DCN(1)	DCX(2)	DCONMS	DF	LU	LPR	PL	OAL	SSC(3)	
D3N 120-036-16A-3D	12.00	12.40	16.00	20.00	39.3	61.00	2.71	109.00	12	K D3N 12-13.99
D3N 125-037-16A-3D	12.50	12.90	16.00	20.00	40.3	63.30	2.71	110.50	12	K D3N 12-13.99
D3N 130-039-16A-3D	13.00	13.40	16.00	20.00	42.3	66.10	2.91	114.08	13	K D3N 12-13.99
D3N 135-041-16A-3D	13.50	13.90	16.00	20.00	43.8	68.30	2.91	116.33	13	K D3N 12-13.99
D3N 140-042-16A-3D	14.00	14.40	16.00	20.00	45.3	71.20	3.10	119.16	14	K D3N 14-15.99
D3N 145-044-16A-3D	14.50	14.90	16.00	20.00	46.8	73.40	3.10	121.41	14	K D3N 14-15.99
D3N 150-045-20A-3D	15.00	15.90	20.00	25.00	48.9	76.20	3.47	126.24	15	K D3N 14-15.99
D3N 160-048-20A-3D	16.00	16.90	20.00	25.00	51.9	81.30	3.44	131.33	16	K D3N 16-17.99
D3N 170-051-20A-3D	17.00	17.90	20.00	25.00	54.9	86.40	3.52	135.42	17	K D3N 16-17.99
D3N 180-054-25A-3D	18.00	18.90	25.00	32.00	58.4	91.50	3.90	147.50	18	K D3N 18-19.99
D3N 190-057-25A-3D	19.00	19.90	25.00	32.00	61.4	96.60	4.10	152.58	19	K D3N 18-19.99
D3N 200-060-25A-3D	20.00	20.90	25.00	32.00	64.4	101.70	4.32	157.66	20	K D3N 20-21.99
D3N 210-063-25A-3D	21.00	21.90	25.00	32.00	67.4	106.70	4.55	162.74	21	K D3N 20-21.99
D3N 220-066-25A-3D	22.00	22.90	25.00	32.00	70.4	111.80	4.69	167.83	22	K D3N 22-23.99
D3N 230-069-32A-3D	23.00	23.90	32.00	42.00	74.7	116.90	4.91	176.90	23	K D3N 22-23.99
D3N 240-072-32A-3D	24.00	24.90	32.00	42.00	77.7	122.00	5.21	182.00	24	K D3N 24-25.99
D3N 250-075-32A-3D	25.00	25.90	32.00	42.00	80.7	127.10	5.31	187.08	25	K D3N 24-25.99

• ドリル本体より大径のドリルヘッドをご使用下さい。(DCN-DCXサイズ)
(1) 最小加工径
(2) 最大加工径
(3) ヘッド取付サイズ

LOGIQ3CHAM THREE FLUTE CHAMDRILL

D3N A-5D

3枚刃、ヘッド交換式ドリル
(クーラント穴付、
回り止めフラット部付シャンク)、
加工深さ:5×D



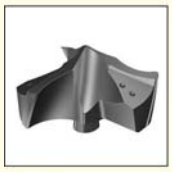
型番	DCN(1)	DCX(2)	DCONMS	DF	LU	LPR	PL	OAL	SSC(3)	
D3N 120-060-16A-5D	12.00	12.40	16.00	20.00	63.3	85.00	2.71	133.00	12	K D3N 12-13.99
D3N 125-062-16A-5D	12.50	12.90	16.00	20.00	65.3	88.30	2.71	136.30	12	K D3N 12-13.99
D3N 130-065-16A-5D	13.00	13.40	16.00	20.00	68.3	92.10	2.91	140.10	13	K D3N 12-13.99
D3N 135-068-16A-5D	13.50	13.90	16.00	20.00	70.8	95.30	2.91	143.30	13	K D3N 12-13.99
D3N 140-070-16A-5D	14.00	14.40	16.00	20.00	73.3	99.20	3.10	147.20	14	K D3N 14-15.99
D3N 145-073-16A-5D	14.50	14.90	16.00	20.00	75.8	102.40	3.10	150.40	14	K D3N 14-15.99
D3N 150-075-20A-5D	15.00	15.90	20.00	25.00	78.9	106.20	3.47	156.20	15	K D3N 14-15.99
D3N 160-080-20A-5D	16.00	16.90	20.00	25.00	83.9	113.30	3.44	163.30	16	K D3N 16-17.99
D3N 170-085-20A-5D	17.00	17.90	20.00	25.00	88.9	120.40	3.52	170.40	17	K D3N 16-17.99
D3N 180-090-25A-5D	18.00	18.90	25.00	32.00	94.4	127.50	3.90	183.50	18	K D3N 18-19.99
D3N 190-095-25A-5D	19.00	19.90	25.00	32.00	99.4	134.60	4.10	190.60	19	K D3N 18-19.99
D3N 200-100-25A-5D	20.00	20.90	25.00	32.00	104.4	141.70	4.32	197.70	20	K D3N 20-21.99
D3N 210-105-25A-5D	21.00	21.90	25.00	32.00	109.4	148.70	4.55	204.70	21	K D3N 20-21.99
D3N 220-110-25A-5D	22.00	22.90	25.00	32.00	114.4	155.80	4.69	211.80	22	K D3N 22-23.99
D3N 230-115-32A-5D	23.00	23.90	32.00	42.00	120.7	162.90	4.91	222.90	23	K D3N 22-23.99
D3N 240-120-32A-5D	24.00	24.90	32.00	42.00	125.7	170.00	5.21	230.00	24	K D3N 24-25.99
D3N 250-125-32A-5D	25.00	25.90	32.00	42.00	130.7	177.10	5.31	237.10	25	K D3N 24-25.99

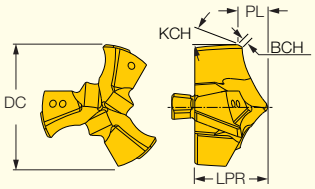
• ドリル本体より大径のドリルヘッドをご使用下さい。(DCN-DCXサイズ)
(1) 最小加工径
(2) 最大加工径
(3) ヘッド取付サイズ

LOGIQ3CHAM
THREE FLUTE CHAMDRILL

H3P

3枚刃、ロジック3カムヘッド、
炭素鋼•合金鋼(ISO P種)、
鋳鉄(ISO K種)用





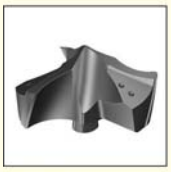
型番	寸法 DC	LPR(1)	SSC(2)	PL(3)	KCH	BCH	IC908
H3P 120-IQ	12.00	6.92	12	2.71	15.0	0.40	●
H3P 121-IQ	12.10	6.92	12	2.71	15.0	0.40	●
H3P 122-IQ	12.20	6.92	12	2.71	15.0	0.40	●
H3P 123-IQ	12.30	6.92	12	2.71	15.0	0.40	●
H3P 124-IQ	12.40	6.92	12	2.71	15.0	0.40	●
H3P 125-IQ	12.50	6.92	12	2.71	15.0	0.40	●
H3P 126-IQ	12.60	6.92	12	2.71	15.0	0.40	●
H3P 127-IQ	12.70	6.92	12	2.71	15.0	0.40	●
H3P 128-IQ	12.80	6.92	12	2.71	15.0	0.40	●
H3P 129-IQ	12.90	6.92	12	2.71	15.0	0.40	●
H3P 130-IQ	13.00	7.58	13	2.91	15.0	0.40	●
H3P 131-IQ	13.10	7.58	13	2.91	15.0	0.40	●
H3P 132-IQ	13.20	7.58	13	2.91	15.0	0.40	●
H3P 133-IQ	13.30	7.58	13	2.91	15.0	0.40	●
H3P 134-IQ	13.40	7.58	13	2.91	15.0	0.40	●
H3P 135-IQ	13.50	7.58	13	2.91	15.0	0.40	●
H3P 136-IQ	13.60	7.58	13	2.91	15.0	0.40	●
H3P 137-IQ	13.70	7.58	13	2.91	15.0	0.40	●
H3P 138-IQ	13.80	7.58	13	2.91	15.0	0.40	●
H3P 139-IQ	13.90	7.58	13	2.91	15.0	0.40	●
H3P 140-IQ	14.00	8.10	14	3.11	15.0	0.40	●
H3P 141-IQ	14.10	8.10	14	3.11	15.0	0.40	●
H3P 142-IQ	14.20	8.10	14	3.11	15.0	0.40	●
H3P 143-IQ	14.30	8.10	14	3.11	15.0	0.40	●
H3P 144-IQ	14.40	8.10	14	3.11	15.0	0.40	●
H3P 145-IQ	14.50	8.10	14	3.11	15.0	0.40	●
H3P 146-IQ	14.60	8.10	14	3.11	15.0	0.40	●
H3P 147-IQ	14.70	8.10	14	3.11	15.0	0.40	●
H3P 148-IQ	14.80	8.10	14	3.11	15.0	0.40	●
H3P 149-IQ	14.90	8.10	14	3.11	15.0	0.40	●
H3P 150-IQ	15.00	8.66	15	3.47	15.0	0.40	●
H3P 151-IQ	15.10	8.66	15	3.47	15.0	0.40	●
H3P 152-IQ	15.20	8.66	15	3.47	15.0	0.40	●
H3P 153-IQ	15.30	8.66	15	3.47	15.0	0.40	●
H3P 154-IQ	15.40	8.66	15	3.47	15.0	0.40	●
H3P 155-IQ	15.50	8.66	15	3.47	15.0	0.40	●
H3P 156-IQ	15.60	8.66	15	3.47	15.0	0.40	●
H3P 157-IQ	15.70	8.66	15	3.47	15.0	0.40	●
H3P 158-IQ	15.80	8.66	15	3.47	15.0	0.40	●
H3P 159-IQ	15.90	8.66	15	3.47	15.0	0.40	●
H3P 160-IQ	16.00	9.26	16	3.44	15.0	0.40	●
H3P 161-IQ	16.10	9.26	16	3.44	15.0	0.40	●
H3P 162-IQ	16.20	9.26	16	3.44	15.0	0.40	●
H3P 163-IQ	16.30	9.26	16	3.44	15.0	0.40	●
H3P 164-IQ	16.40	9.26	16	3.44	15.0	0.40	●
H3P 165-IQ	16.50	9.26	16	3.44	15.0	0.40	●
H3P 166-IQ	16.60	9.26	16	3.44	15.0	0.40	●
H3P 167-IQ	16.70	9.26	16	3.44	15.0	0.40	●
H3P 168-IQ	16.80	9.26	16	3.44	15.0	0.40	●
H3P 169-IQ	16.90	9.26	16	3.44	15.0	0.40	●
H3P 170-IQ	17.00	9.72	17	3.52	15.0	0.40	●
H3P 171-IQ	17.10	9.72	17	3.52	15.0	0.40	●
H3P 172-IQ	17.20	9.72	17	3.52	15.0	0.40	●
H3P 173-IQ	17.30	9.72	17	3.52	15.0	0.40	●
H3P 174-IQ	17.40	9.72	17	3.52	15.0	0.40	●
H3P 175-IQ	17.50	9.72	17	3.52	15.0	0.40	●
H3P 176-IQ	17.60	9.72	17	3.52	15.0	0.40	●
H3P 177-IQ	17.70	9.72	17	3.52	15.0	0.40	●
H3P 178-IQ	17.80	9.72	17	3.52	15.0	0.40	●
H3P 179-IQ	17.90	9.72	17	3.52	15.0	0.40	●
H3P 180-IQ	18.00	10.36	18	3.90	15.0	0.40	●
H3P 181-IQ	18.10	10.36	18	3.90	15.0	0.40	●
H3P 182-IQ	18.20	10.36	18	3.90	15.0	0.40	●
H3P 183-IQ	18.30	10.36	18	3.90	15.0	0.40	●
H3P 184-IQ	18.40	10.36	18	3.90	15.0	0.40	●
H3P 185-IQ	18.50	10.36	18	3.90	15.0	0.40	●
H3P 186-IQ	18.60	10.36	18	3.90	15.0	0.40	●
H3P 187-IQ	18.70	10.36	18	3.90	15.0	0.40	●
H3P 188-IQ	18.80	10.36	18	3.90	15.0	0.40	●
H3P 189-IQ	18.90	10.36	18	3.90	15.0	0.40	●
H3P 190-IQ	19.00	10.92	19	4.10	15.0	0.40	●

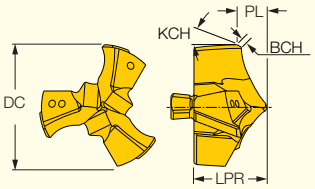
(1) LPR寸法公差: ±0.05 mm
(2) ヘッド取付サイズ
(3) PL 寸法公差: ±0.1 mm

LOGIQ3CHAM THREE FLUTE CHAMDRILL

H3P (前頁続き)

3枚刃、ロジック3カムヘッド、
炭素鋼•合金鋼(ISO P種)、
鋳鉄(ISO K種)用





型番	寸法 DC	LPR(1)	SSC(2)	PL(3)	KCH	BCH	IC908
H3P 1905-IQ	19.05	10.92	19	4.10	15.0	0.40	●
H3P 191-IQ	19.10	10.92	19	4.10	15.0	0.40	●
H3P 192-IQ	19.20	10.92	19	4.10	15.0	0.40	●
H3P 193-IQ	19.30	10.92	19	4.10	15.0	0.40	●
H3P 194-IQ	19.40	10.92	19	4.10	15.0	0.40	●
H3P 195-IQ	19.50	10.92	19	4.10	15.0	0.40	●
H3P 196-IQ	19.60	10.92	19	4.10	15.0	0.40	●
H3P 197-IQ	19.70	10.92	19	4.10	15.0	0.40	●
H3P 198-IQ	19.80	10.92	19	4.10	15.0	0.40	●
H3P 199-IQ	19.90	10.92	19	4.10	15.0	0.40	●
H3P 200-IQ	20.00	11.24	20	4.32	15.0	0.40	●
H3P 201-IQ	20.10	11.24	20	4.32	15.0	0.40	●
H3P 202-IQ	20.20	11.24	20	4.32	15.0	0.40	●
H3P 203-IQ	20.30	11.24	20	4.32	15.0	0.40	●
H3P 204-IQ	20.40	11.24	20	4.32	15.0	0.40	●
H3P 205-IQ	20.50	11.24	20	4.32	15.0	0.40	●
H3P 206-IQ	20.60	11.24	20	4.32	15.0	0.40	●
H3P 207-IQ	20.70	11.24	20	4.32	15.0	0.40	●
H3P 208-IQ	20.80	11.24	20	4.32	15.0	0.40	●
H3P 209-IQ	20.90	11.24	20	4.32	15.0	0.40	●
H3P 210-IQ	21.00	11.80	21	4.55	15.0	0.40	●
H3P 211-IQ	21.10	11.80	21	4.55	15.0	0.40	●
H3P 212-IQ	21.20	11.80	21	4.55	15.0	0.40	●
H3P 213-IQ	21.30	11.80	21	4.55	15.0	0.40	●
H3P 214-IQ	21.40	11.80	21	4.55	15.0	0.40	●
H3P 215-IQ	21.50	11.80	21	4.55	15.0	0.40	●
H3P 216-IQ	21.60	11.80	21	4.55	15.0	0.40	●
H3P 217-IQ	21.70	11.80	21	4.55	15.0	0.40	●
H3P 218-IQ	21.80	11.80	21	4.55	15.0	0.40	●
H3P 219-IQ	21.90	11.80	21	4.55	15.0	0.40	●
H3P 220-IQ	22.00	12.63	22	4.70	15.0	0.40	●
H3P 221-IQ	22.10	12.63	22	4.70	15.0	0.40	●
H3P 222-IQ	22.20	12.63	22	4.70	15.0	0.40	●
H3P 223-IQ	22.30	12.63	22	4.70	15.0	0.40	●
H3P 224-IQ	22.40	12.63	22	4.70	15.0	0.40	●
H3P 225-IQ	22.50	12.63	22	4.70	15.0	0.40	●
H3P 226-IQ	22.60	12.63	22	4.70	15.0	0.40	●
H3P 227-IQ	22.70	12.63	22	4.70	15.0	0.40	●
H3P 228-IQ	22.80	12.63	22	4.70	15.0	0.40	●
H3P 229-IQ	22.90	12.63	22	4.70	15.0	0.40	●
H3P 230-IQ	23.00	13.00	23	4.91	15.0	0.40	●
H3P 231-IQ	23.10	13.00	23	4.91	15.0	0.40	●
H3P 232-IQ	23.20	13.00	23	4.91	15.0	0.40	●
H3P 233-IQ	23.30	13.00	23	4.91	15.0	0.40	●
H3P 234-IQ	23.40	13.00	23	4.91	15.0	0.40	●
H3P 235-IQ	23.50	13.00	23	4.91	15.0	0.40	●
H3P 236-IQ	23.60	13.00	23	4.91	15.0	0.40	●
H3P 237-IQ	23.70	13.00	23	4.91	15.0	0.40	●
H3P 238-IQ	23.80	13.00	23	4.91	15.0	0.40	●
H3P 239-IQ	23.90	13.00	23	4.91	15.0	0.40	●
H3P 240-IQ	24.00	13.54	24	5.20	15.0	0.40	●
H3P 241-IQ	24.10	13.54	24	5.20	15.0	0.40	●
H3P 242-IQ	24.20	13.54	24	5.20	15.0	0.40	●
H3P 243-IQ	24.30	13.54	24	5.20	15.0	0.40	●
H3P 244-IQ	24.40	13.54	24	5.20	15.0	0.40	●
H3P 245-IQ	24.50	13.54	24	5.20	15.0	0.40	●
H3P 246-IQ	24.60	13.54	24	5.20	15.0	0.40	●
H3P 247-IQ	24.70	13.54	24	5.20	15.0	0.40	●
H3P 248-IQ	24.80	13.54	24	5.20	15.0	0.40	●
H3P 249-IQ	24.90	13.54	24	5.20	15.0	0.40	●
H3P 250-IQ	25.00	14.11	25	5.32	15.0	0.40	●
H3P 251-IQ	25.10	14.11	25	5.32	15.0	0.40	●
H3P 252-IQ	25.20	14.11	25	5.32	15.0	0.40	●
H3P 253-IQ	25.30	14.11	25	5.32	15.0	0.40	●
H3P 254-IQ	25.40	14.11	25	5.32	15.0	0.40	●
H3P 255-IQ	25.50	14.11	25	5.32	15.0	0.40	●
H3P 256-IQ	25.60	14.11	25	5.32	15.0	0.40	●
H3P 257-IQ	25.70	14.11	25	5.32	15.0	0.40	●
H3P 258-IQ	25.80	14.11	25	5.32	15.0	0.40	●
H3P 259-IQ	25.90	14.11	25	5.32	15.0	0.40	●

(1) LPR寸法公差: ±0.05 mm
(2) ヘッド取付サイズ
(3) PL 寸法公差: ±0.1 mm

SUMOCHAM
CHAMDRILL LINE

世界最小ヘッド交換式ドリル
ヘッド径Φ4.0-5.9mm
Drilling Master

[スモウカム]
小径穴あけ加工対応ヘッド交換式ドリル

高生産性を実現する
マイクロサイズヘッド

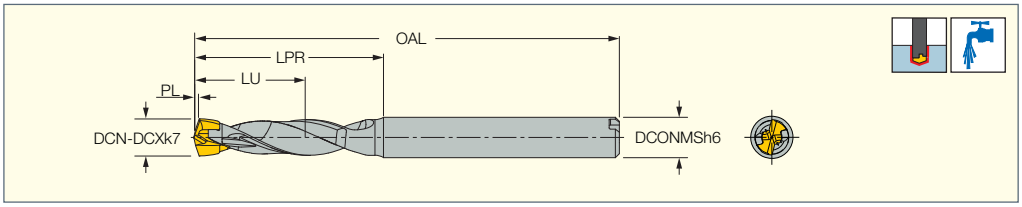
- ツイスト クーラント穴
- 各被削材加工 対応
- 革新的な クランプキー
- 高経済性

LOGIQDRILL
ISCAR CHESS LINES

SUMOCHAM
CHAMDRILL LINE

DCN C-3D

ヘッド交換式ドリル
(クーラント穴付、円筒シャンク)
加工深さ:3×D



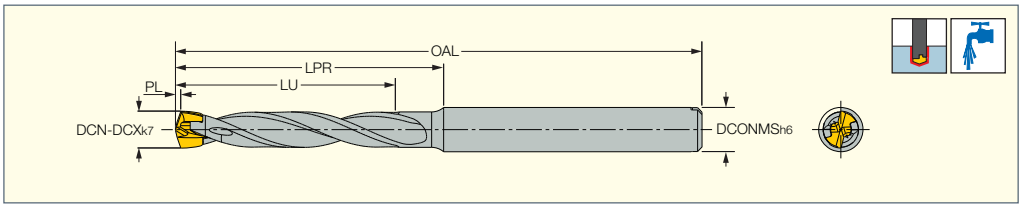
型番	DCN(2)	DCX(3)	DCONMS	LU	LPR	PL	OAL	SSC(4)	
DCN 040-012-06C-3D (1)	4.00	4.40	6.00	12.0	22.7	0.62	57.70	4	
DCN 045-014-06C-3D (1)	4.50	4.90	6.00	13.5	24.7	0.66	59.65	4.5	
DCN 050-015-06C-3D (1)	5.00	5.40	6.00	15.0	26.3	0.73	61.30	5	
DCN 055-017-06C-3D (1)	5.50	5.90	6.00	16.5	28.2	0.81	63.15	5.5	
DCN 060-018-08C-3D	6.00	6.40	8.00	18.0	28.0	0.96	64.00	6	K DCN 6-9.99-Y
DCN 065-020-08C-3D	6.50	6.90	8.00	19.5	29.8	1.18	65.80	6.5	K DCN 6-9.99-Y
DCN 070-021-08C-3D	7.00	7.40	8.00	21.0	31.6	1.01	67.60	7	K DCN 6-9.99
DCN 075-023-08C-3D	7.50	7.90	8.00	22.5	33.1	1.01	69.10	7	K DCN 6-9.99
DCN 080-024-10C-3D	8.00	8.40	10.00	24.0	35.4	1.20	75.40	8	K DCN 6-9.99
DCN 085-026-10C-3D	8.50	8.90	10.00	25.5	36.9	1.20	76.90	8	K DCN 6-9.99
DCN 090-027-10C-3D	9.00	9.40	10.00	27.0	38.8	1.25	78.80	9	K DCN 6-9.99
DCN 095-029-10C-3D	9.50	9.90	10.00	28.5	40.3	1.25	80.30	9	K DCN 6-9.99

(1) 脱着キー(SK DCN)はヘッドに付属します。
(2) 最小加工径 • ドリル本体より大径のドリルヘッドをご使用下さい(DCN-DCXサイズ)
(3) 最大加工径
(4) ヘッド取付サイズ

SUMOCHAM
CHAMDRILL LINE

DCN C-5D

ヘッド交換式ドリル
(クーラント穴付、円筒シャンク)
加工深さ:5×D

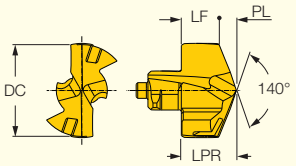


型番	DCN(2)	DCX(3)	DCONMS	LU	LPR	PL	OAL	SSC(4)	
DCN 040-020-06C-5D (1)	4.00	4.40	6.00	20.0	30.7	0.62	65.70	4	
DCN 045-023-06C-5D (1)	4.50	4.90	6.00	22.5	33.7	0.66	68.65	4.5	
DCN 050-025-06C-5D (1)	5.00	5.40	6.00	25.0	36.3	0.73	71.30	5	
DCN 055-028-06C-5D (1)	5.50	5.90	6.00	27.5	39.2	0.81	74.15	5.5	
DCN 060-030-08C-5D	6.00	6.40	8.00	30.0	40.0	0.96	76.00	6	K DCN 6-9.99-Y
DCN 065-033-08C-5D	6.50	6.90	8.00	32.5	42.8	1.18	78.80	6.5	K DCN 6-9.99-Y
DCN 070-035-08C-5D	7.00	7.40	8.00	35.0	45.6	1.01	81.60	7	K DCN 6-9.99
DCN 075-038-08C-5D	7.50	7.90	8.00	37.5	48.1	1.01	84.10	7	K DCN 6-9.99
DCN 080-040-10C-5D	8.00	8.40	10.00	40.0	51.4	1.20	91.40	8	K DCN 6-9.99
DCN 085-043-10C-5D	8.50	8.90	10.00	42.5	53.9	1.20	93.90	8	K DCN 6-9.99
DCN 090-045-10C-5D	9.00	9.40	10.00	45.0	56.8	1.25	96.80	9	K DCN 6-9.99
DCN 095-048-10C-5D	9.50	9.90	10.00	47.5	59.3	1.25	99.30	9	K DCN 6-9.99

(1) 脱着キー(SK DCN)はヘッドに付属します。
(2) 最小加工径 • ドリル本体より大径のドリルヘッドをご使用下さい(DCN-DCXサイズ)
(3) 最大加工径
(4) ヘッド取付サイズ

SUMOCHAM
CHAMDRILL LINE

ICP
スモウカムヘッド
炭素鋼•合金鋼(ISO P種)用

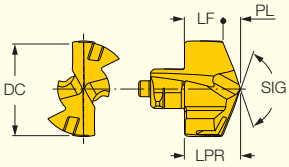


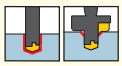
型番	寸法 DC	LPR	SSC(1)	PL	SIG	LF		IC908
ICP 040	4.00	3.10	4	0.62	140	2.48	SK DCN 4-4.99	●
ICP 041	4.10	3.10	4	0.62	140	2.48	SK DCN 4-4.99	●
ICP 042	4.20	3.10	4	0.62	140	2.48	SK DCN 4-4.99	●
ICP 043	4.30	3.10	4	0.62	140	2.48	SK DCN 4-4.99	●
ICP 044	4.40	3.10	4	0.62	140	2.48	SK DCN 4-4.99	●
ICP 045	4.50	3.55	4.5	0.66	140	2.89	SK DCN 4-4.99	●
ICP 046	4.60	3.55	4.5	0.68	140	2.87	SK DCN 4-4.99	●
ICP 047	4.70	3.55	4.5	0.70	140	2.85	SK DCN 4-4.99	●
ICP 048	4.80	3.55	4.5	0.71	140	2.84	SK DCN 4-4.99	●
ICP 049	4.90	3.55	4.5	0.73	140	2.82	SK DCN 4-4.99	●
ICP 050	5.00	3.70	5	0.73	140	2.97	SK DCN 5-5.99	●
ICP 051	5.10	3.70	5	0.75	140	3.02	SK DCN 5-5.99	●
ICP 052	5.20	3.70	5	0.77	140	3.00	SK DCN 5-5.99	●
ICP 053	5.30	3.70	5	0.78	140	2.99	SK DCN 5-5.99	●
ICP 054	5.40	3.70	5	0.80	140	2.97	SK DCN 5-5.99	●
ICP 055	5.50	3.85	5.5	0.81	140	3.04	SK DCN 5-5.99	●
ICP 056	5.60	3.85	5.5	0.83	140	3.02	SK DCN 5-5.99	●
ICP 057	5.70	3.85	5.5	0.85	140	3.00	SK DCN 5-5.99	●
ICP 058	5.80	3.85	5.5	0.86	140	2.99	SK DCN 5-5.99	●
ICP 059	5.90	3.85	5.5	0.88	140	2.97	SK DCN 5-5.99	●

(1) ヘッド取付サイズ
ヘッドはクランプキーにセットされた状態で納入されます。

SUMOCHAM
CHAMDRILL LINE

ICM
スモウカムヘッド
ステンレス鋼(ISO M種)
耐熱合金(ISO S種)用



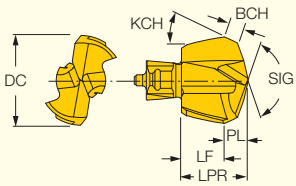


型番	寸法 DC	LPR	SSC(1)	PL	SIG	LF		IC908
ICM 050	5.00	3.70	5.0	0.70	140	3.00	SK DCN 5-5.99	●
ICM 051	5.10	3.70	5.0	0.72	140	2.98	SK DCN 5-5.99	●
ICM 052	5.20	3.70	5.0	0.74	140	2.96	SK DCN 5-5.99	●
ICM 053	5.30	3.70	5.0	0.75	140	2.95	SK DCN 5-5.99	●
ICM 054	5.40	3.70	5.0	0.77	140	2.93	SK DCN 5-5.99	●
ICM 055	5.50	3.85	5.5	0.90	140	2.95	SK DCN 5-5.99	●
ICM 056	5.60	3.85	5.5	0.92	140	2.93	SK DCN 5-5.99	●
ICM 057	5.70	3.85	5.5	0.94	140	2.91	SK DCN 5-5.99	●
ICM 058	5.80	3.85	5.5	0.96	140	2.89	SK DCN 5-5.99	●
ICM 059	5.90	3.85	5.5	0.97	140	2.88	SK DCN 5-5.99	●

(1) ヘッド取付サイズ
• ヘッドはクランプキーにセットされた状態で納入されます。

SUMOCHAM
CHAMDRILL LINE

ICK
スモウカムヘッド
鋳鉄(ISO K種)用



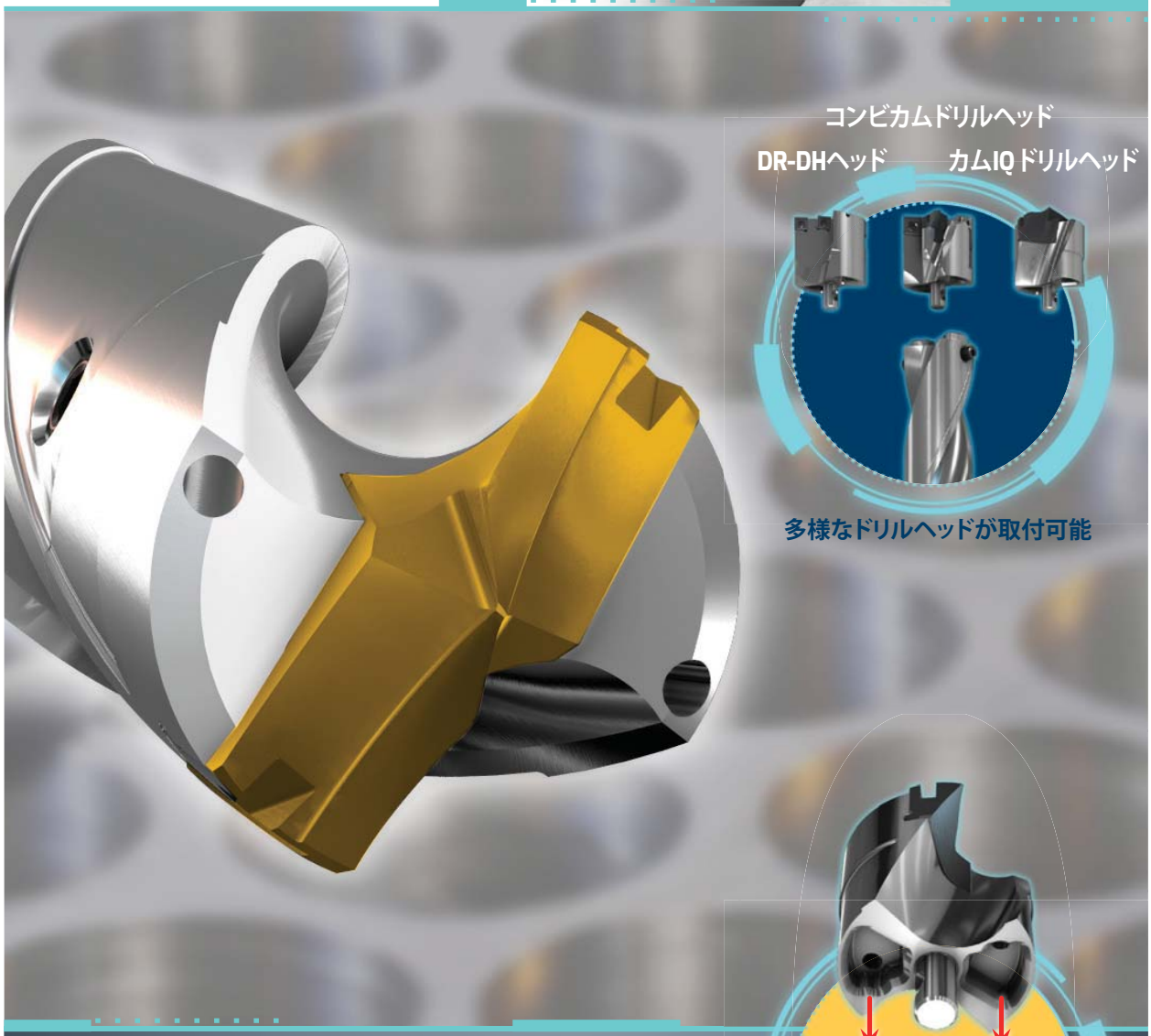
型番	寸法 DC	LPR	SSC(1)	PL	LF	SIG	KCH	BCH		IC908
ICK 050	5.00	3.70	5.0	1.25	2.45	140	30.0	0.60	SK DCN 5-5.99	●
ICK 055	5.50	3.85	5.5	1.38	2.47	140	30.0	0.66	SK DCN 5-5.99	●
ICK 059	5.90	3.85	5.5	1.38	2.47	140	30.0	0.72	SK DCN 5-5.99	●

(1) ヘッド取付サイズ　• ヘッドはクランプキーにセットされた状態で納入されます。

MODUDRILL

MODULAR HEADS

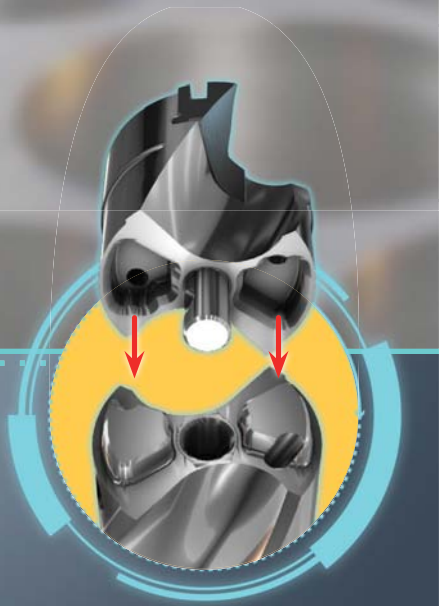
モジュラー式穴あけ工具
加工径Φ33-40mm
Modu Drill Master



コンビカムドリルヘッド

DR-DHヘッド　カムIQドリルヘッド

多様なドリルヘッドが取付可能



簡単迅速に取付可能

[モジュドリル]　モジュラー式ヘッド
大径深穴加工用工具

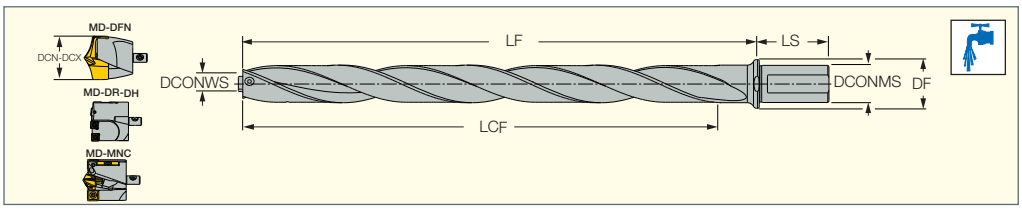
- 高圧クーラント
- 良好な切屑排出性
- 革新的なモジュラーシステム
- 高経済性

LOGIQDRILL
ISCAR CHESS LINES

MODUDRILL
MODULAR HEADS

MD-BODY

ヘッド部モジュラー式
ドリルボディ



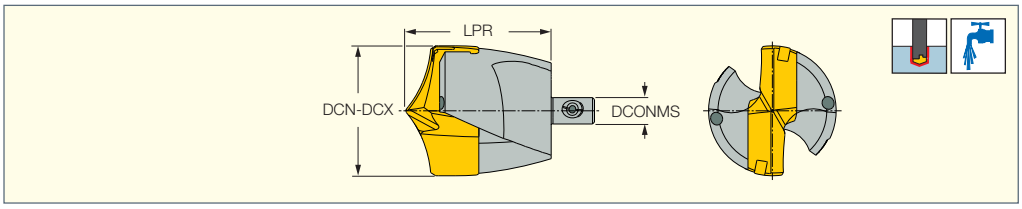
型番	DCONMS	DF	LS	LF	LCF	DCN(1)	DCX(2)	DCONWS(3)			
MD-BODY-33-36-400-32A	32.00	42.00	60.0	445.00	393.3	33.00	36.90	6.70	SET SCREW M6-MODUDRILL	BLD T15/S7	SW6-T-SH
MD-BODY-37-40-400-32A	32.00	42.00	60.0	445.00	393.3	37.00	40.00	6.90	SET SCREW M6-MODUDRILL	BLD T15/S7	SW6-T-SH

(1) 最小加工径
(2) 最大加工径
(3) ヘッドコネクションサイズ

MODUDRILL
MODULAR HEADS

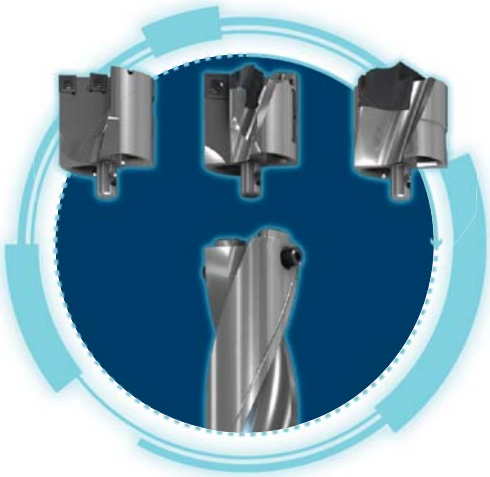
MD-DFN-HEAD

交換式ドリルヘッド
カムIQドリルヘッド取付用
(内部クーラント式)



型番	DCN(1)	DCX(2)	LPR	DCONMS	SSC(3)	適合ヘッド	
MD-DFN 330 HEAD	33.00	33.90	36.90	6.70	33	HFP 330-IQ	K DFN 30-40
MD-DFN 340 HEAD	34.00	34.90	37.20	6.70	34	HFP 340-IQ	K DFN 30-40
MD-DFN 350 HEAD	35.00	35.90	37.20	6.70	35	HFP 350-IQ	K DFN 30-40
MD-DFN 360 HEAD	36.00	36.90	37.60	6.70	36	HFP 360-IQ	K DFN 30-40
MD-DFN 370 HEAD	37.00	37.90	37.60	6.90	37	HFP 370-IQ	K DFN 30-40
MD-DFN 380 HEAD	38.00	38.90	38.00	6.90	38	HFP 380-IQ	K DFN 30-40
MD-DFN 390 HEAD	39.00	40.00	38.00	6.90	39	HFP 390-IQ	K DFN 30-40

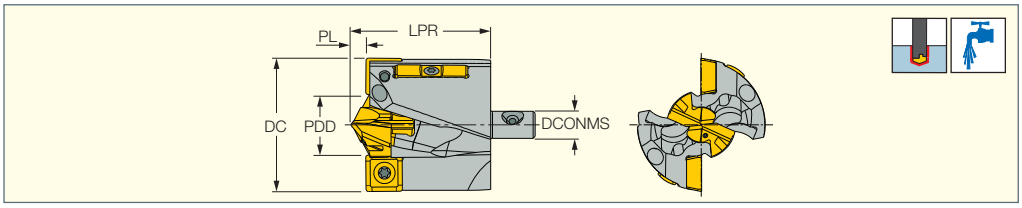
(1) 最小加工径 • ドリル本体より大径のドリルヘッドをご使用下さい(DCN-DCXサイズ)
(2) 最大加工径
(3) ヘッド取付サイズ



MODUDRILL
MODULAR HEADS

MD-MNC

交換式ドリルヘッド
スモウカムIQヘッド+
四角形チップ取付用
(ガイドパッド付、内部クーラント式)



型番	DC	PDD	LPR	DCONMS	SSC(1)	適合ヘッド	適合チップ	PL
MD-MNC 330-175-09	33.00	17.00	30.90	6.70	17	HCP 170	SOGT 09T306-W	3.65
MD-MNC 340-180-09	34.00	18.00	30.90	6.70	18	HCP 180	SOGT 09T306-W	3.70
MD-MNC 350-189-09	35.00	18.90	30.90	6.70	18	HCP 189	SOGT 09T306-W	3.85
MD-MNC 360-190-10	36.00	19.00	30.90	6.70	19	HCP 190	SOGT 100408-W	3.85
MD-MNC 370-200-10	37.00	20.00	33.90	6.90	20	HCP 200	SOGT 100408-W	4.00
MD-MNC 380-209-10	38.00	20.90	33.90	6.90	20	HCP 209	SOGT 100408-W	4.15
MD-MNC 390-215-10	39.00	21.50	33.90	6.90	21	HCP 215	SOGT 100408-W	4.25
MD-MNC 400-225-10	40.00	22.50	33.90	6.90	22	HCP 225	SOGT 100408-W	4.40

(1) ヘッド取付サイズ

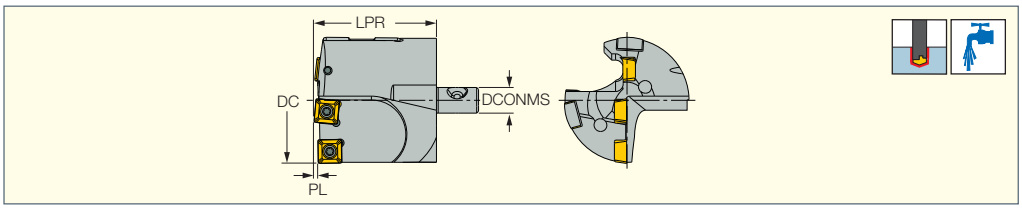
部品

型番					
MD-MNC 330-175-09	K MNC MULTI	SR 34-508	SR 34-506	BLD T09/M7-SW4	SW4-SD
MD-MNC 340-180-09	K MNC MULTI	SR 34-508	SR 34-506	BLD T09/M7-SW4	SW4-SD
MD-MNC 350-189-09	K MNC MULTI	SR 34-508	SR 34-506	BLD T09/M7-SW4	SW4-SD
MD-MNC 360-190-10	K MNC MULTI	SR 34-508	SR 14-571	BLD T10/S7	SW6-SD
MD-MNC 370-200-10	K MNC MULTI	SR 34-508	SR 14-571	BLD T10/S7	SW6-SD
MD-MNC 380-209-10	K MNC MULTI	SR 34-508	SR 14-571	BLD T10/S7	SW6-SD
MD-MNC 390-215-10	K MNC MULTI	SR 34-508	SR 14-571	BLD T10/S7	SW6-SD
MD-MNC 400-225-10	K MNC 22-33	SR 34-508	SR 14-571	BLD T10/S7	SW6-SD

MODUDRILL
MODULAR HEADS

MD-DR-DH-HEAD

交換式ドリルヘッド
(クーラント穴付)



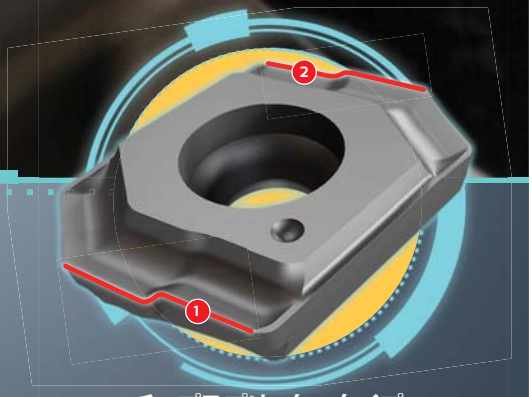
型番	DC	LPR	DCONMS	適合チップ(外刃)	適合チップ(内刃)	PL
MD-DR-DH 330 070606-06	33.00	33.00	6.70	SOMX 06	SOMX 07	1.00
MD-DR-DH 340 070606-06	34.00	33.00	6.70	SOMX 06	SOMX 07	1.00
MD-DR-DH 350 070606-06	35.00	33.00	6.70	SOMX 06	SOMX 07	1.00
MD-DR-DH 360 070707-06	36.00	33.00	6.70	SOMX 07	SOMX 07	1.00
MD-DR-DH 370 070707-06	37.00	39.00	6.90	SOMX 07	SOMX 07	1.00
MD-DR-DH 380 070707-06	38.00	39.00	6.90	SOMX 07	SOMX 07	1.00
MD-DR-DH 390 070707-06	39.00	39.00	6.90	SOMX 07	SOMX 07	1.00
MD-DR-DH 400 070707-06	40.00	40.00	6.90	SOMX 07	SOMX 07	1.00

部品

型番					
MD-DR-DH-06	SR 14-560-HG	T-8/53	SR 22052/HG-P	IP-7/51	GPS-06-20-120

TRIDEEP
DEEP DRILLING

小径深穴加工用ガンドリル
加工径Φ12mm～13.99mm
Deep Drilling Master



チップスプリッタータイプ
小径深穴加工対応工具
加工径Φ12mm～13.99mm

[トライディープ]
小径深穴加工用ガンドリル
最新チップスプリッタータイプ
※近日発売予定

切屑排出性
良好な

深穴加工

高精度仕上げ

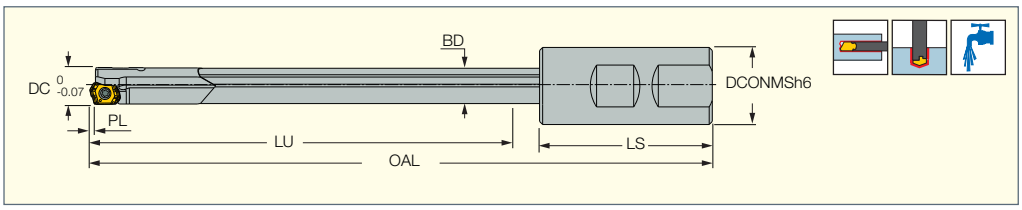
革新的工具

LOGIQDRILL
ISCAR CHESS LINES

TRIDEEP
DEEP DRILLING

GD-DHL

チップ交換式ガンドリル、
チップスプリッター・
ワイパー切刃付チップ用、
高精度穴加工対応



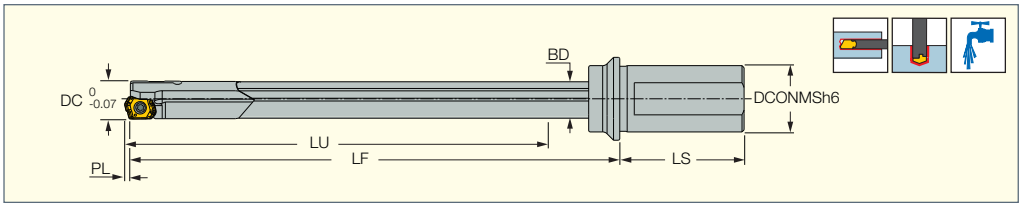
型番	DC	OAL	LU	DCONMS	BD	PL	LS	適合チップ
GD-DHL 12.00X800-U03	12.00	801.80	713.8	19.05	11.50	1.80	70.0	LOGT 06..
GD-DHL 12.00X800-22	12.00	801.80	733.8	20.00	11.50	1.80	50.0	LOGT 06..
GD-DHL 12.00X800-34	12.00	801.80	733.8	20.00	11.50	1.80	50.0	LOGT 06..
GD-DHL 12.00X1000-U03	12.00	1001.80	913.8	19.05	11.50	1.80	70.0	LOGT 06..
GD-DHL 12.00X1000-22	12.00	1001.80	933.8	20.00	11.50	1.80	50.0	LOGT 06..
GD-DHL 12.00X1000-34	12.00	1001.80	933.8	20.00	11.50	1.80	50.0	LOGT 06..
GD-DHL 12.00X1650-U03	12.00	1651.80	1563.8	19.05	11.50	1.80	70.0	LOGT 06..
GD-DHL 12.00X1650-22	12.00	1651.80	1583.8	20.00	11.50	1.80	50.0	LOGT 06..
GD-DHL 12.00X1650-34	12.00	1651.80	1583.8	20.00	11.50	1.80	50.0	LOGT 06..
GD-DHL 13.00X800-U04	13.00	801.80	711.8	25.40	12.50	1.80	70.0	LOGT 06..
GD-DHL 13.00X800-23	13.00	801.80	725.8	25.00	12.50	1.80	56.0	LOGT 06..
GD-DHL 13.00X800-35	13.00	801.80	725.8	25.00	12.50	1.80	56.0	LOGT 06..
GD-DHL 13.00X1000-U04	13.00	1001.80	911.8	25.40	12.50	1.80	70.0	LOGT 06..
GD-DHL 13.00X1000-23	13.00	1001.80	925.8	25.00	12.50	1.80	56.0	LOGT 06..
GD-DHL 13.00X1000-35	13.00	1001.80	925.8	25.00	12.50	1.80	56.0	LOGT 06..
GD-DHL 13.00X1650-U04	13.00	1651.80	1561.8	25.40	12.50	1.80	70.0	LOGT 06..
GD-DHL 13.00X1650-23	13.00	1651.80	1575.8	25.00	12.50	1.80	56.0	LOGT 06..
GD-DHL 13.00X1650-35	13.00	1651.80	1575.8	25.00	12.50	1.80	56.0	LOGT 06..

• 最大全長2400mmまで受注生産可能です。弊社までお問い合わせ下さい。 • チップとガイドパッドは別途ご注文下さい。
!!注意!! • ガイド穴に入る前にフルスピードでの加工は行わないで下さい。 • 50 - 100 rpmの低速で、ガイド穴に合わせて加工を開始して下さい。

TRIDEEP
DEEP DRILLING

GD-DH (12-13.5)

チップ交換式ガンドリル、
チップスプリッター・
ワイパー切刃付チップ用、
高精度穴加工対応



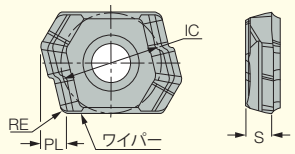
型番	DC	LF	PL	LU	DCONMS	BD	LS	適合チップ
GD-DH 12.00-M20-15D-06	12.00	218.00	1.80	189.8	20.00	11.50	50.0	LOGT 06..
GD-DH 12.00-M20-20D-06	12.00	280.00	1.80	251.8	20.00	11.50	50.0	LOGT 06..
GD-DH 12.00-M20-25D-06	12.00	343.00	1.80	314.8	20.00	11.50	50.0	LOGT 06..
GD-DH 12.50-M20-15D-06	12.50	226.00	1.80	196.8	20.00	12.00	50.0	LOGT 06..
GD-DH 12.50-M20-20D-06	12.50	291.00	1.80	261.8	20.00	12.00	50.0	LOGT 06..
GD-DH 12.50-M20-25D-06	12.50	356.00	1.80	326.8	20.00	12.00	50.0	LOGT 06..
GD-DH 13.00-M25-15D-06	13.00	238.00	1.80	204.8	25.00	12.50	56.0	LOGT 06..
GD-DH 13.00-M25-20D-06	13.00	305.00	1.80	271.8	25.00	12.50	56.0	LOGT 06..
GD-DH 13.00-M25-25D-06	13.00	373.00	1.80	339.8	25.00	12.50	56.0	LOGT 06..
GD-DH 13.50-M25-15D-06	13.50	245.00	1.80	211.8	25.00	13.00	56.0	LOGT 06..
GD-DH 13.50-M25-20D-06	13.50	315.00	1.80	281.8	25.00	13.00	56.0	LOGT 06..
GD-DH 13.50-M25-25D-06	13.50	385.00	1.80	351.8	25.00	13.00	56.0	LOGT 06..

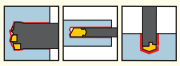
• 最大全長2400mmまで受注生産可能です。弊社までお問い合わせ下さい。 • チップとガイドパッドは別途ご注文下さい。
!!注意!! • ガイド穴に入る前にフルスピードでの加工は行わないで下さい。 • 50 - 100 rpmの低速で、ガイド穴に合わせて加工を開始して下さい。

TRIDEEP
DEEP DRILLING

LOGT

2コーナー使い、
深穴加工対応チップ、
チップスプリッタータイプ、
ワイパー部付ポジブレーカー



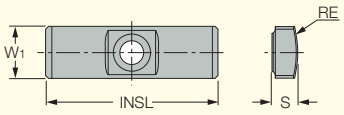


型番	寸法 IC	RE	PL	S	IC908
LOGT 060204R-DT	7.00	0.40	1.80	2.00	●

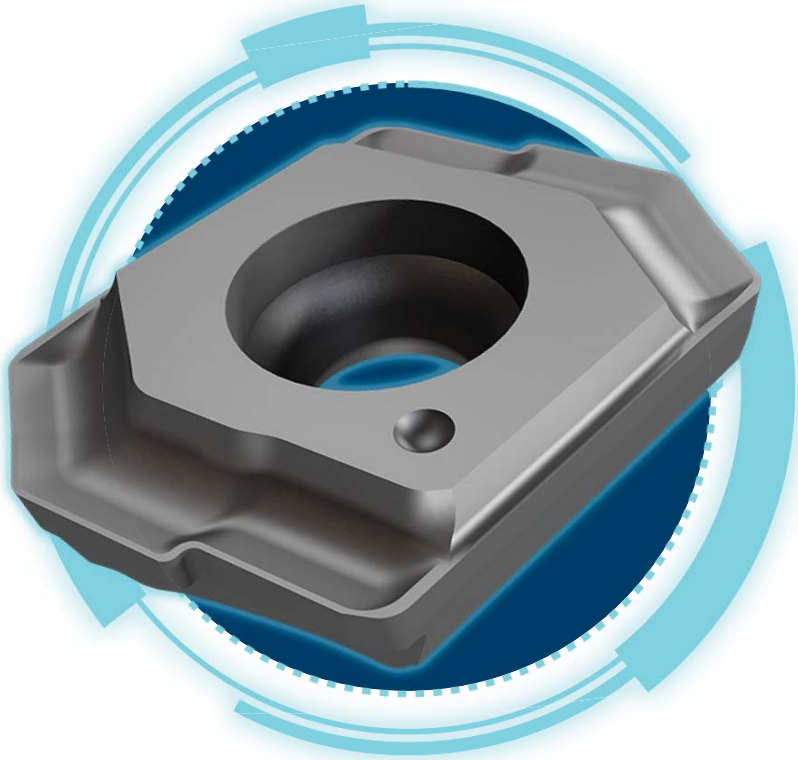
ISCARDEEPDRILL

GPS

超硬ガイドパッド

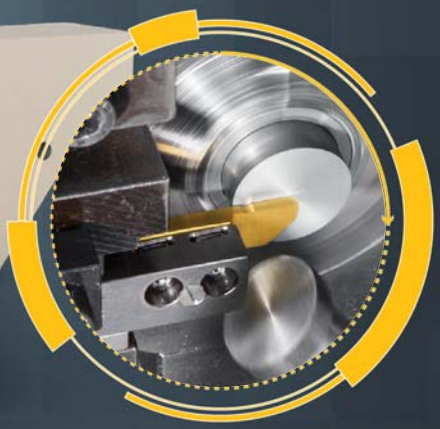


型番	寸法 W_1	RE	INSL	S	IC908
GPS-04-16-055	4.0	5.50	16.00	2.0	●



LOGIQGRIP

ISCAR CHESS LINES



高生産性

全ての被削材
加工対応

次世代工具

高経済性

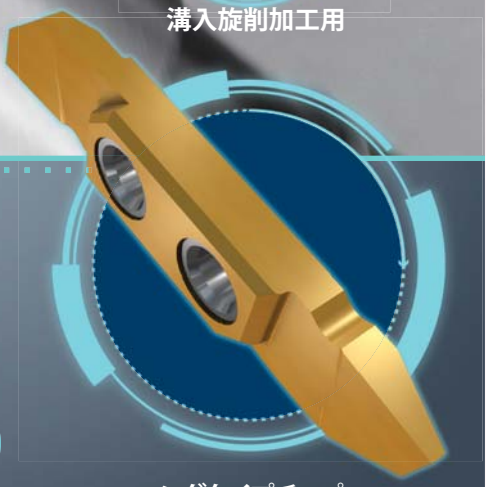
MACHINING INDUSTRY 4.0 INTELLIGENTLY

<インダストリー4.0>賢い機械加工

SWISSCUT
EXTRA LONG

スイスカットロングタイプチップ
切込深さ10mmまで対応
Swiss Master

【スイスカット】
ロングタイプチップ(2ヶ所クランプ)
スイス型自動盤対応



ロングタイプチップ
2ヶ所クランプ方式

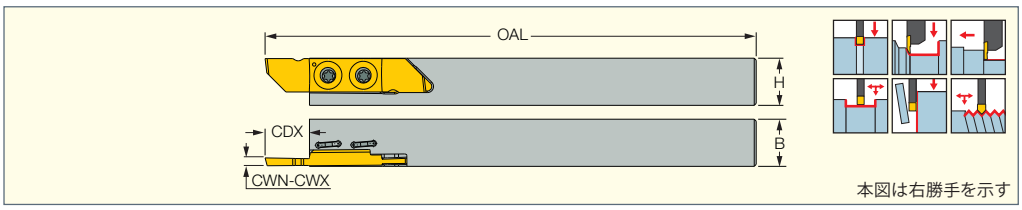
- 多様なチップ形状
- 高剛性クランプ
- 高精度
- 深突切・深溝入加工対応

LOGIQGRIP
ISCAR CHESS LINES

SWISSCUT EXTRA LONG

SCHR/L-41BF

自動盤用スイスカットホルダー
正面/背面クランプ式
旋削•溝入加工対応



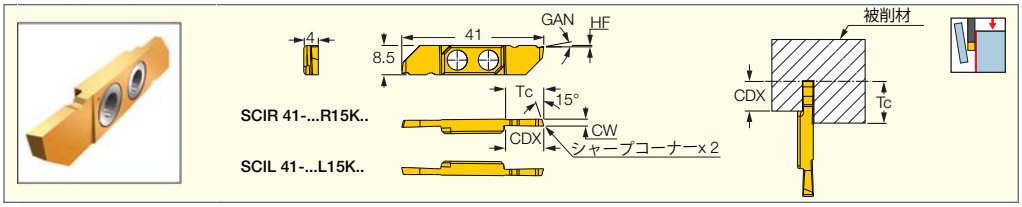
型番	CWX(1)	CDX(2)	H	B	OAL					
SCHR/L 12-41BF	3.00	11.00	12.0	12.0	125.00	SR M4.5X0.75-L7.9	BLD T15/S7	SR M2X0.4-L3.5	BLD T10/S7	SW6-SD
SCHR/L 16-41BF	3.00	11.00	16.0	16.0	125.00	SR M4.5X0.75-L7.9	BLD T15/S7	SR M2X0.4-L3.5	BLD T10/S7	SW6-SD

(1) 最大溝幅
(2) 使用するチップによって最大加工深さは変わります。

SWISSCUT EXTRA LONG

SCIR/L-41-R/L

２コーナー使い突切加工用チップ



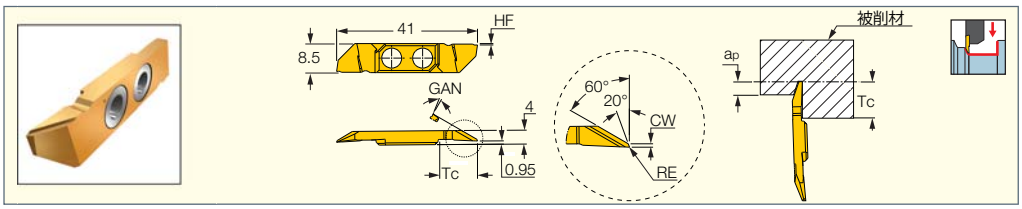
型番	寸法 CW	GAN	HF(1)	CDX	Tc	IC1008	推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)
SCIL 41-100L15K00	1.00	0.0	0.2	6.00	11.0	●	0.02-0.04
SCIR 41-100R15K00	1.00	0.0	0.2	6.00	11.0	●	0.02-0.04
SCIL 41-150L15K00	1.50	0.0	0.2	8.00	11.0	●	0.03-0.06
SCIR 41-150R15K00	1.50	0.0	0.2	8.00	11.0	●	0.03-0.06
SCIL 41-150L15K7	1.50	7.0	0.5	8.00	11.0	●	0.03-0.06
SCIR 41-150R15K7	1.50	7.0	0.5	8.00	11.0	●	0.03-0.06
SCIL 41-200L15K00	2.00	0.0	0.2	10.00	11.0	●	0.03-0.07
SCIR 41-200R15K00	2.00	0.0	0.2	10.00	11.0	●	0.03-0.07
SCIL 41-200L15K7	2.00	7.0	0.5	10.00	11.0	●	0.03-0.07
SCIR 41-200R15K7	2.00	7.0	0.5	10.00	11.0	●	0.03-0.07
SCIL 41-250L15K00	2.50	0.0	0.2	10.00	11.0	●	0.03-0.07
SCIR 41-250R15K00	2.50	0.0	0.2	10.00	11.0	●	0.03-0.07
SCIL 41-250L15K7	2.50	7.0	0.5	10.00	11.0	●	0.03-0.07
SCIR 41-250R15K7	2.50	7.0	0.5	10.00	11.0	●	0.03-0.07
SCIL 41-300L15K00	3.00	0.0	0.2	10.00	11.0	●	0.03-0.08
SCIR 41-300R15K00	3.00	0.0	0.2	10.00	11.0	●	0.03-0.08

(1) 芯下がり設計
IC1008: TiAlN＋TiN　PVDコーティング、高靭性超微粒子超硬母材。

SWISSCUT EXTRA LONG

SCIR/L-41-BRA/BLA

後挽き加工用チップ



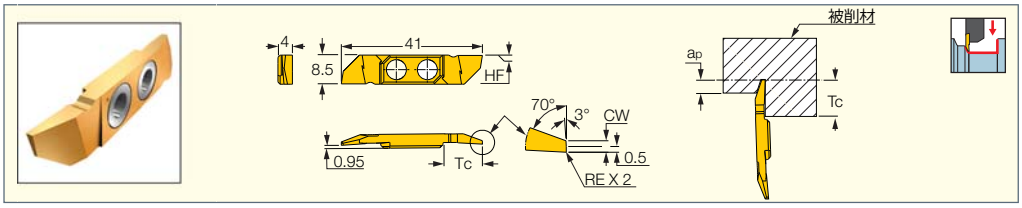
型番	寸法 CW	RE	Tc	HF(1)	GAN	IC1008	推奨加工条件 ap (mm)	f 旋削 (mm/rev)
SCIL 41-BLA08-05K8	0.50	0.08	11.0	0.5	8.0	●	0.10-4.20	0.02-0.15
SCIR 41-BRA08-05K8	0.50	0.08	11.0	0.5	8.0	●	0.10-4.20	0.02-0.15
SCIL 41-BLA08-10K8	1.00	0.08	11.0	0.5	8.0	●	0.10-4.20	0.02-0.15
SCIR 41-BRA08-10K8	1.00	0.08	11.0	0.5	8.0	●	0.10-4.20	0.02-0.15

(1) 芯下がり設計
IC1008: TiAlN＋TiN　PVDコーティング、高靭性超微粒子超硬母材。

SWISSCUT EXTRA LONG

SCIR/L-41-ERA/ELA

後挽き加工用チップ、
脆性材料対応



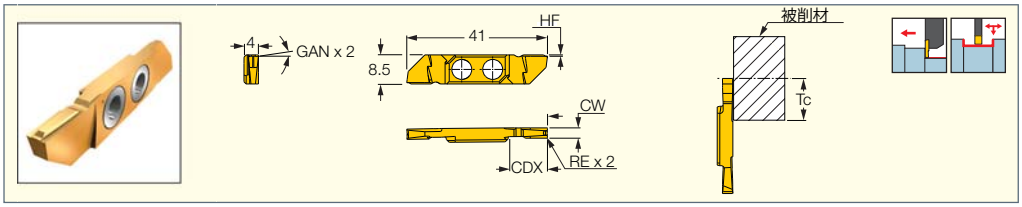
型番	寸法 CW	RE	Tc	HF(1)	IC1008	推奨加工条件 ap (mm)	f 旋削 (mm/rev)
SCIL 41-ELA00-10K0	1.00	0.00	11.0	0.2	●	0.05-5.00	0.02-0.15
SCIR 41-ERA00-10K0	1.00	0.00	11.0	0.2	●	0.05-5.00	0.02-0.15
SCIL 41-ELA08-10K0	1.00	0.08	11.0	0.2	●	0.10-5.00	0.02-0.15
SCIR 41-ERA08-10K0	1.00	0.08	11.0	0.2	●	0.10-5.00	0.02-0.15

(1) 芯下がり設計
IC1008: TiAlN+TiN　PVDコーティング、高靭性超微粒子超硬母材。

SWISSCUT EXTRA LONG

SCIR/L-41-AD

旋削加工用チップ



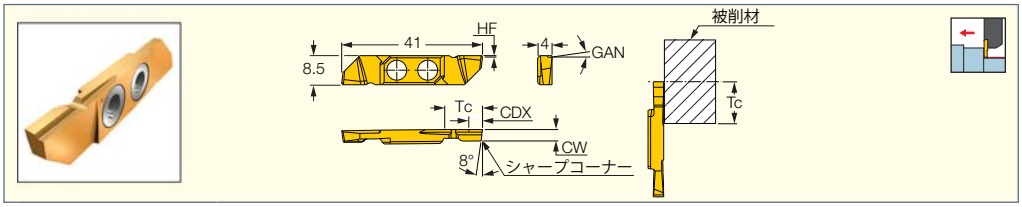
型番	寸法 CW	RE	CDX	Tc	HF(1)	GAN	IC1008	推奨加工条件 ap (mm)	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)
SCIR/L 41-AD08-30K8	3.00	0.08	11.00	11.0	0.5	8.0	●	0.12-4.00	0.02-0.15	0.01-0.06

(1) 芯下がり設計
IC1008: TiAlN+TiN　PVDコーティング、高靭性超微粒子超硬母材。

SWISSCUT EXTRA LONG

SCIR/L-41-AR/AL

旋削加工用チップ(前逃げ角付)



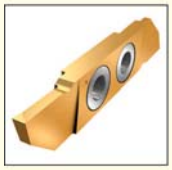
型番	寸法 CDX	CW	HF(1)	Tc	GAN	IC1008	推奨加工条件 ap (mm)	f 旋削 (mm/rev)
SCIL 41-AL00-33K16	4.00	3.30	0.5	11.0	16.0	●	0.05-4.00	0.02-0.15
SCIR 41-AR00-33K16	4.00	3.30	0.5	11.0	16.0	●	0.05-4.00	0.02-0.15

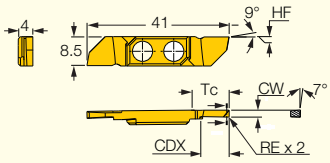
(1) 芯下がり設計
IC1008: TiAlN+TiN　PVDコーティング、高靭性超微粒子超硬母材。

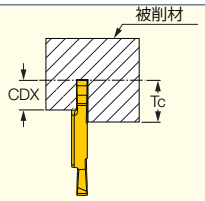
SWISSCUT EXTRA LONG

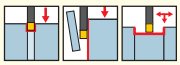
SCIR/L-41-NP

溝入•旋削•突切加工用チップ









型番	寸法 CW	RE	HF(1)	CDX	Tc	IC1008	推奨加工条件 a_p (mm)	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)
SCIR/L 41-150NP08	1.50	0.08	0.2	8.00	11.0	●	0.10-1.80	0.02-0.10	0.02-0.07
SCIR/L 41-200NP08	2.00	0.08	0.2	8.00	11.0	●	0.10-2.50	0.02-0.15	0.02-0.09
SCIR/L 41-250NP08	2.50	0.08	0.2	10.00	11.0	●	0.10-3.00	0.02-0.17	0.02-0.11
SCIR/L 41-300NP08	3.00	0.08	0.2	10.00	11.0	●	0.10-4.00	0.02-0.20	0.02-0.12

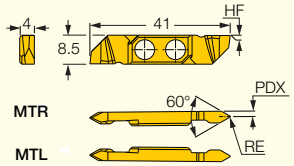
• チップブレーカーの逆側での旋削加工時、最大切込は0.5mmです。
(1) 芯下がり設計
IC1008: TiAlN＋TiN　PVDコーティング、高靭性超微粒子超硬母材。

SWISSCUT EXTRA LONG

ISCARTHREAD

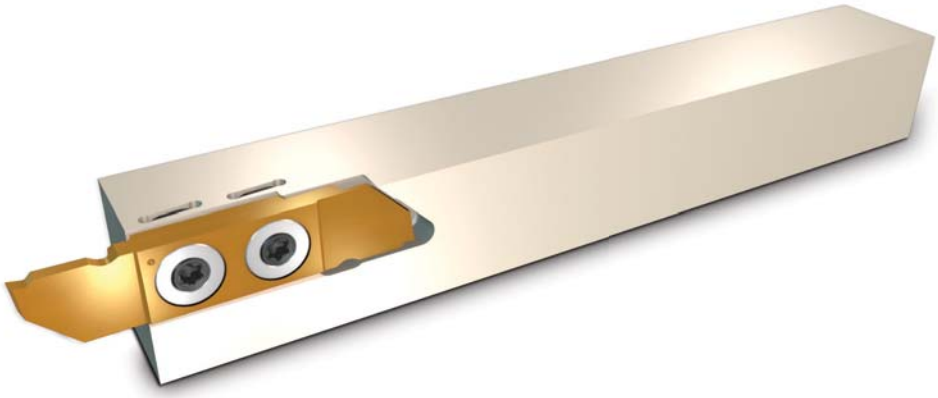
SCIR/L-41-MTR/MTL

60°ねじ切りチップ、
仕上刃(さらえ刃)無



型番	寸法 RE	PDX	TPN(1)	TPX(2)	TPIN(3)	TPIX(4)	HF(5)	IC1008
SCIL 41-MTL006	0.06	0.9	0.400	1.500	17.00	64.00	0.2	●
SCIR 41-MTR006	0.06	0.9	0.400	1.500	17.00	64.00	0.2	●
SCIL 41-MTL020	0.20	1.6	1.500	2.500	10.00	17.00	0.2	●
SCIR 41-MTR020	0.20	1.6	1.500	2.500	10.00	17.00	0.2	●

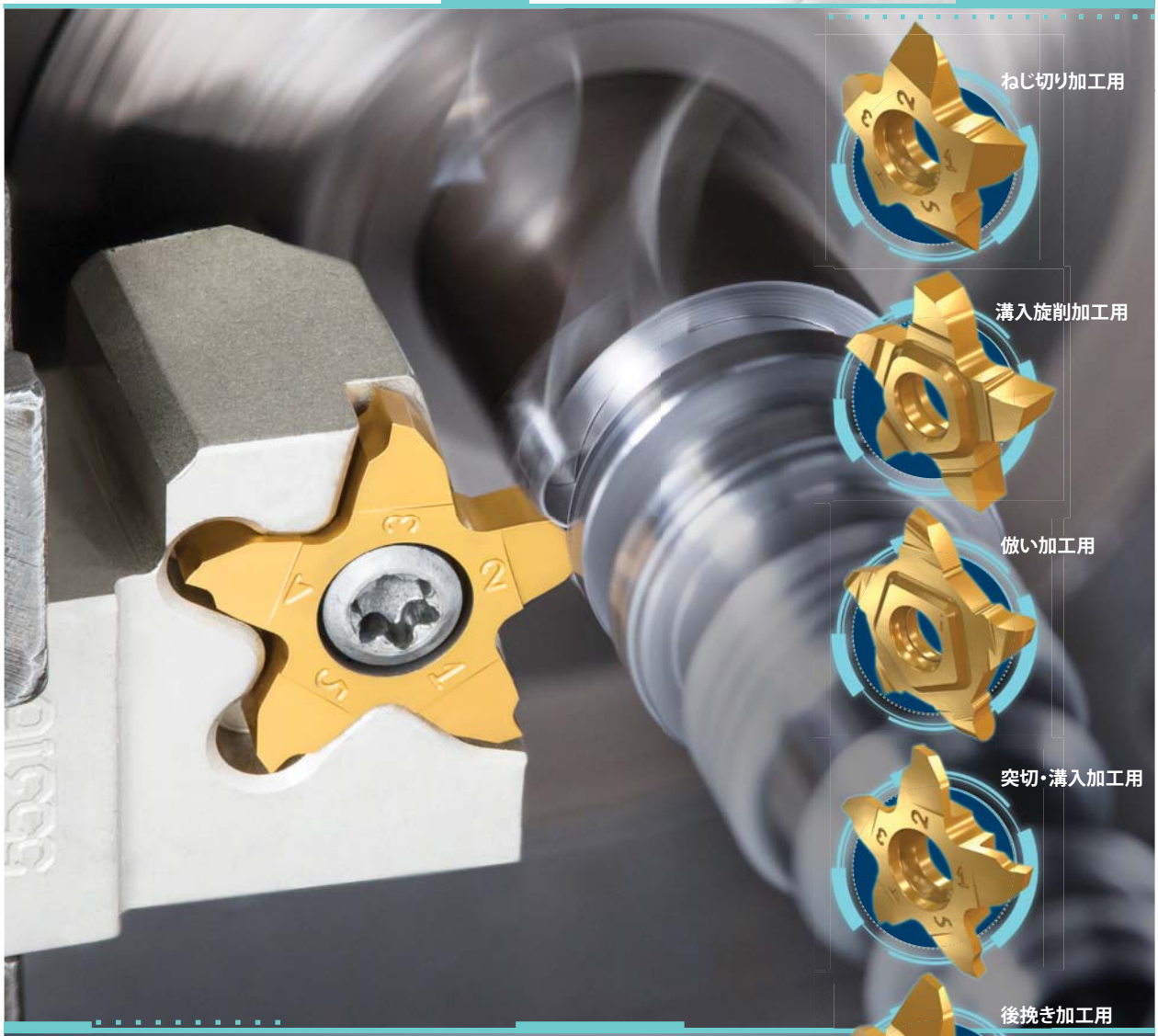
(1) 最小ピッチ(mm)
(2) 最大ピッチ(mm)
(3) 1インチあたりの最小ねじ山数
(4) 1インチあたりの最大ねじ山数
(5) 芯下がり設計
IC1008: TiAlN＋TiN　PVDコーティング、高靭性超微粒子超硬母材。



PENTACUT

PARTING & GROOVING LINE

小径、突切・溝入加工用工具
チップ幅 0.25-3.18mm
Miniature Master



ねじ切り加工用

溝入旋削加工用

倣い加工用

突切・溝入加工用

後挽き加工用

[ペンタカット-17タイプ]
小物部品加工対応、5コーナー使い
突切・溝入加工用工具、壁際加工対応

左/右勝手チップ幅
0.25-3.18 mm

多様なチップ形状

各被削材加工対応

革新的工具

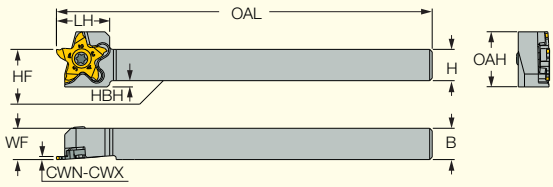
高経済性

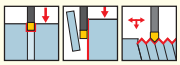
LOGIQ GRIP
ISCAR CHESS LINES

PENTACUT
PARTING & GROOVING LINE

PCHRS/LS-17

溝入•突切•横引き加工用
ホルダー、高い壁際の加工に対応、
5コーナー使い
ペンタカットチップ用





本図は右勝手を示す

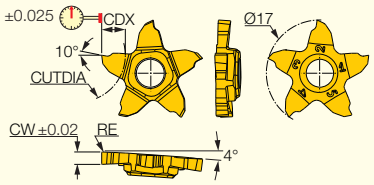
型番	H	B	CWN(1)	CWX(2)	WF	OAL	LH	HBH	OAH	HF		
PCHR/LS 10-17	10.0	10.0	0.25	3.18	10.00	120.00	17.0	2.0	17.6	10.0	SR M4-39432	T-1508/5
PCHR/LS 12-17	12.0	12.0	0.25	3.18	12.00	120.00	17.0	-	17.6	12.0	SR M4-39432	T-1508/5
PCHR/LS 16-17	16.0	16.0	0.25	3.18	16.00	120.00	17.0	-	21.6	16.0	SR M4-39432	T-1508/5
PCHR/LS 20-17	20.0	20.0	0.25	3.18	20.00	120.00	17.0	-	25.6	20.0	SR M4-39432	T-1508/5

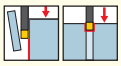
• 同勝手のチップとホルダーを組み合わせてご利用下さい。
(1) 最小チップ幅
(2) 最大チップ幅

PENTACUT
PARTING & GROOVING LINE

PENTA 17-P-RS/LS

突切•溝入加工用、
5コーナー使いペンタカットチップ
軟鋼加工、小径/薄肉部品加工対応





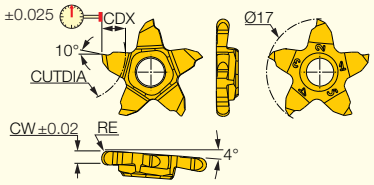
型番	寸法 CW	RE	CDX	CUTDIA	IC1008	推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)
PENTA 17N025P000R/LS	0.25	0.00	0.60	1.2	●	0.02-0.03
PENTA 17N030P000R/LS	0.30	0.00	0.60	1.2	●	0.02-0.03
PENTA 17N033P000R/LS	0.33	0.00	0.60	1.2	●	0.02-0.03
PENTA 17N043P000R/LS	0.43	0.00	1.00	2.0	●	0.02-0.04
PENTA 17N050P000R/LS	0.50	0.00	2.00	4.0	●	0.02-0.04
PENTA 17N075P000R/LS	0.75	0.00	2.50	5.0	●	0.02-0.04
PENTA 17N080P000R/LS	0.80	0.00	2.50	5.0	●	0.02-0.04
PENTA 17N095P000R/LS	0.95	0.00	3.00	6.0	●	0.02-0.05
PENTA 17N100P010R/LS	1.00	0.10	3.00	6.0	●	0.02-0.05
PENTA 17N120P010R/LS	1.20	0.10	3.00	6.0	●	0.02-0.05
PENTA 17N140P010R/LS	1.40	0.10	3.00	6.0	●	0.02-0.05
PENTA 17N150P010R/LS	1.50	0.10	4.00	8.0	●	0.02-0.07
PENTA 17N157P010R/LS	1.57	0.10	4.00	8.0	●	0.02-0.07
PENTA 17N170P010R/LS	1.70	0.10	4.00	8.0	●	0.02-0.07
PENTA 17N178P010R/LS	1.78	0.10	4.00	8.0	●	0.02-0.07
PENTA 17N196P010R/LS	1.96	0.10	4.00	8.0	●	0.02-0.08
PENTA 17N200P010R/LS	2.00	0.10	4.00	8.0	●	0.02-0.08
PENTA 17N222P010R/LS	2.22	0.10	4.00	8.0	●	0.02-0.08
PENTA 17N230P010R/LS	2.30	0.10	4.00	8.0	●	0.02-0.08
PENTA 17N239P010R/LS	2.39	0.10	4.00	8.0	●	0.02-0.08
PENTA 17N247P010R/LS	2.47	0.10	4.00	8.0	●	0.02-0.08
PENTA 17N250P010R/LS	2.50	0.10	4.00	8.0	●	0.02-0.08
PENTA 17N270P010R/LS	2.70	0.10	4.00	8.0	●	0.02-0.09
PENTA 17N287P010R/LS	2.87	0.10	4.00	8.0	●	0.02-0.10
PENTA 17N300P010R/LS	3.00	0.10	4.00	8.0	●	0.02-0.10
PENTA 17N318P010R/LS	3.18	0.10	4.00	8.0	●	0.02-0.10

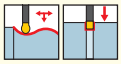
IC1008: TiAlN+TiN　PVDコーティング、高靭性超微粒子超硬母材。

PENTACUT
PARTING & GROOVING LINE

PENTA 17-P-RS/LS (フルR)

5コーナー使い、
高精度溝入用チップ
軟鋼加工対応



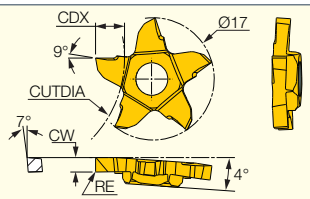


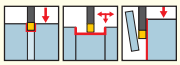
型番	寸法 CW	RE	CDX	CUTDIA	IC1008	推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)
PENTA 17N100P050R/LS	1.00	0.50	3.00	6.0	●	0.02-0.05
PENTA 17N157P079R/LS	1.57	0.79	4.00	8.0	●	0.02-0.07
PENTA 17N200P100R/LS	2.00	1.00	4.00	8.0	●	0.02-0.08
PENTA 17N239P120R/LS	2.39	1.20	4.00	8.0	●	0.02-0.08

PENTACUT
PARTING & GROOVING LINE

PENTA 17-NP-RS/LS

突切•高精度溝入加工用、
5コーナー使いペンタ
カットチップ、
壁際の加工に対応





型番	寸法 CW	RE	CDX	CUTDIA	IC1008	推奨加工条件 a_p (mm)	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)
PENTA 17-100NP08R/LS	1.00	0.08	3.00	32.0	●	0.05-0.70	0.02-0.06	0.03-0.06
PENTA 17-200NP08R/LS	2.00	0.08	4.00	32.0	●	0.05-2.50	0.05-0.15	0.05-0.09
PENTA 17-300NP08R/LS	3.00	0.08	4.00	32.0	●	0.05-3.10	0.05-0.19	0.05-0.11

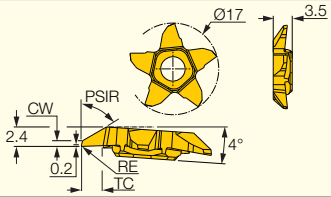
• チップブレーカーの逆側での旋削加工時、最大切込は0.5mmです。

型番	寸法 CW	RE	CDX	ワーク径と溝入深さ CDX≤2.5	CDX≤3.0	CDX≤3.5	CDX≤3.8	CDX≤4.0
PENTA 17-100NP08-R/LS	1.00	0.08	3.00	制限なし	100	-	-	-
PENTA 17-200NP08-R/LS	2.00	0.08	4.00	制限なし	100	75	45	32
PENTA 17-300NP08-R/LS	3.00	0.08	4.00	制限なし	100	75	45	32

PENTACUT
PARTING & GROOVING LINE

PENTA 17-ER/EL-RS/LS

後挽き加工用、5コーナー使い
ペンタカットチップ、
脆性材料対応

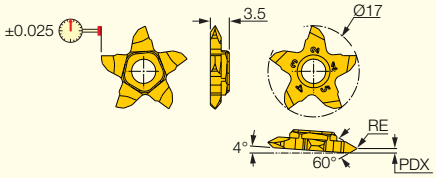


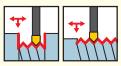
型番	寸法 CW	RE	PSIR	Tc	IC1008	推奨加工条件 a_p (mm)	f 旋削 (mm/rev)
PENTA 17EL00-07K0LS	0.70	0.00	60.0	4.0	◐	0.05-2.50	0.01-0.15
PENTA 17ER00-07K0RS	0.70	0.00	60.0	4.0	●	0.05-2.50	0.01-0.15
PENTA 17EL08-07K0LS	0.70	0.08	60.0	4.0	●	0.05-2.50	0.01-0.15
PENTA 17ER08-07K0RS	0.70	0.08	60.0	4.0	●	0.05-2.50	0.01-0.15

PENTACUT
THREADING LINE

PENTA 17-MT-RS/LS

5コーナー使い
60°ねじ切りチップ(外径)、
仕上刃(さらえ刃)無
高精度研削タイプ





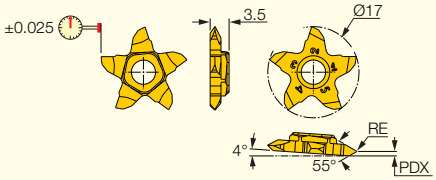
型番	寸法 TPN(1)	TPX(2)	RE	PDX	IC1008
PENTA 17-MTL003LS	0.300	1.750	0.03	0.8	◐
PENTA 17-MTR003RS	0.300	1.750	0.03	0.8	●
PENTA 17-MTL008LS	0.700	3.500	0.08	1.4	◐
PENTA 17-MTR008RS	0.700	3.500	0.08	1.4	●

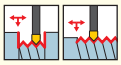
(1) 最小ピッチ(mm)
(2) 最大ピッチ(mm)

PENTACUT
THREADING LINE

PENTA 17-WT-RS/LS

5コーナー使い
55°ねじ切りチップ(外径)、
仕上刃(さらえ刃)無
高精度研削タイプ





型番	寸法 TPIX(1)	TPIN(2)	RE	PDX	IC1008
PENTA 17-WTL003LS	72.00	17.00	0.03	0.8	●
PENTA 17-WTR003RS	72.00	17.00	0.03	0.8	●
PENTA 17-WTL008LS	31.00	7.00	0.08	1.4	●
PENTA 17-WTR008RS	31.00	7.00	0.08	1.4	●

(1) 1インチあたりの最大ねじ山数 (2) 1インチあたりの最小ねじ山数 • IC1008: TiAlN＋TiN PVDコーティング、高靭性超微粒子超硬母材。

LOGIQ5GRIP

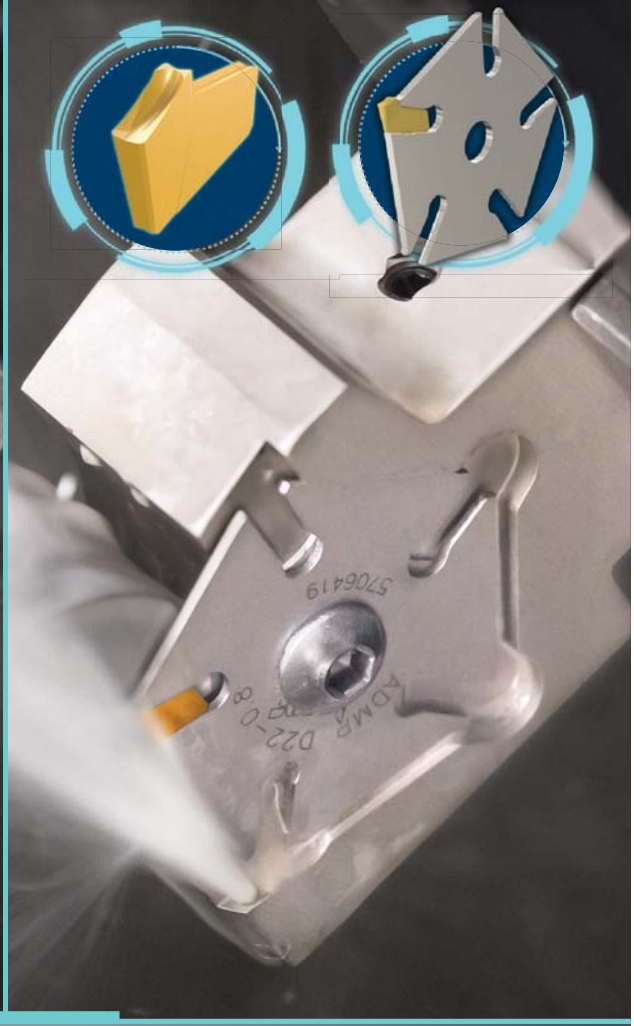
PARTING & GROOVING

高経済性、5ポケット仕様
突切・溝入加工用アダプター

Blade Master

最大突切径：Φ45mmまで
タンググリップチップ：2-3mm

最大突切径：Φ22mmまで
スリムグリップチップ：1.2mm, 1.6mm



[ロジック5グリップ]　突切・溝入加工用
5ポケット仕様アダプター、高圧クーラント対応

簡単取付　高圧クーラント　次世代工具　高経済性

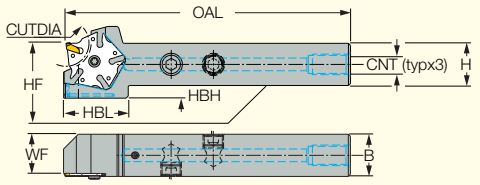
動画をチェック!

LOGIQGRIP
ISCAR CHESS LINES

LOGIQ5GRIP PARTING&GROOVING
SLIMGRIP NARROW INSERTS

THMPR/L D22-JHP

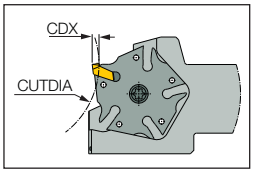
高圧クーラント対応ホルダー
スリムグリップチップ用
5ポケット仕様アダプター対応



型番	H	HF	HBH	B	WF	CUTDIA	OAL	HBL	CNT
THMPR/L 16-D22-JHP	16.0	16.1	10.0	16.0	14.60	22.0	135.00	29.6	UNF 5/16-24
THMPR/L 20-D22-JHP	20.0	20.1	6.0	20.0	18.60	22.0	135.00	29.6	G1/8

THMPR/L...-D22-JHP ワーク径と溝入深さ

溝入深さ	≤2.0	≤3.0	≤4.0	≤5.0	≤6.0	≤7.0	≤8.0	≤11.0
ワーク径	85	80	75	70	65	60	55	50



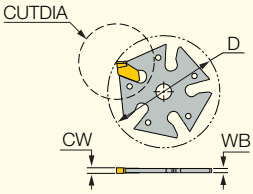
部品

型番				
THMPL 16-D22-JHP	SR 5/16UNF TL360	HW 5/32"	SR M4-39432	T-15/5
THMPR 16-D22-JHP	SR 5/16UNF TL360	HW 5/32"	SR M4-39432	T-15/5
THMPL 20-D22-JHP	PLUG G1/8-6.5 TL360	HW 5.0	SR M4-39432	T-15/5
THMPR 20-D22-JHP	PLUG G1/8-6.5 TL360	HW 5.0	SR M4-39432	T-15/5

LOGIQ5GRIP PARTING&GROOVING
SLIMGRIP NARROW INSERTS

ADMP D22

スリムグリップチップ用
5ポケット仕様アダプター
突切・溝入加工対応



型番	CW	WB	D	CUTDIA	適合チップ
ADMP D22-1.2	1.20	1.06	32	22.0	GFT 1.2
ADMP D22-1.6	1.60	1.20	32	22.0	GFT 1.6

部品

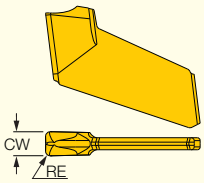
型番	
ADMP D22	ESG-SLM*

* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文下さい。

SLIMGRIP NARROW INSERTS

GFT-J

突切・溝入・スリッター加工用
1コーナー使いチップ、
軟鋼、薄肉部品加工対応

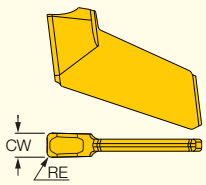


型番	寸法 CW	寸法 RE	靭性 ↔ 耐摩耗性 IC1028	靭性 ↔ 耐摩耗性 IC1008	推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)
GFT 1.2J-0.14	1.20	0.14	●	●	0.03-0.10
GFT 1.6J-0.16	1.60	0.16	●	●	0.03-0.12

SLIMGRIP NARROW INSERTS
LOGIQ5GRIP PARTING&GROOVING

GFT-C

突切・溝入・スリッター加工用
1コーナー使いチップ、
軟鋼、薄肉部品加工対応



型番	寸法 CW	寸法 RE	靭性 ↔ 耐摩耗性 IC1028	靭性 ↔ 耐摩耗性 IC1008	推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)
GFT 1.6C-0.16	1.60	0.16	◐	●	0.05-0.15

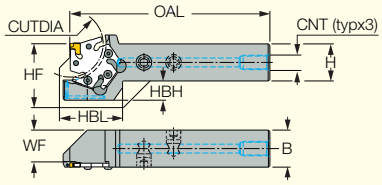
IC1028 : TiAlN＋TiN PVDコーティング、高靭性超硬母材。　IC1008: TiAlN＋TiN　PVDコーティング、高靭性超微粒子超硬母材。

LOGIQ5GRIP PARTING&GROOVING

TANGGRIP PARTING LINE

THMPR/L D45-JHP

高圧クーラント対応ホルダー、
タンググリップチップ用
5ポケット仕様アダプター対応



本図は右勝手を示す

型番	H	HF	HBH	B	WF	CUTDIA	OAL	HBL	CNT
THMPR/L 20-D45-JHP	20.0	20.1	18.0	20.0	17.35	45.0	135.00	35.6	G1/8
THMPR/L 25-D45-JHP	25.0	25.1	13.0	25.0	22.35	45.0	135.00	35.6	G1/8

部品

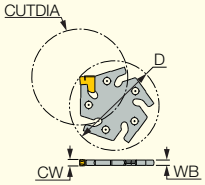
型番				
THMPR/L D45-JHP	SR M3X8 ISO 14580 BLACK	T-10/5	PLUG G1/8-6.5 TL360	HW 5.0

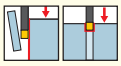
LOGIQ5GRIP PARTING&GROOVING

TANGGRIP PARTING LINE

ADMP D45

タンググリップ(縦置き)チップ用
5ポケット仕様アダプター、
突切•溝入加工対応

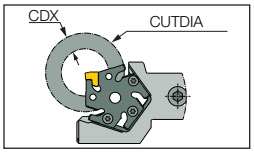




型番	CWN(1)	CWX(2)	WB	D	CUTDIA	適合チップ
ADMP D45-2.0	1.80	2.40	1.60	42	45.0	TAG 2
ADMP D45-3.0	2.80	3.50	2.50	42	45.0	TAG 3

(1) 最小チップ幅
(2) 最大チップ幅

THMPR/L...-D45-JHP ワーク径と溝入深さ									
溝入深さ	T≤3.0	T≤4.0	T≤5.0	T≤6.0	T≤7.0	T≤8.0	T≤9.0	T≤10.0	T≤22.5
ワーク径	85	80	75	70	65	60	55	50	45



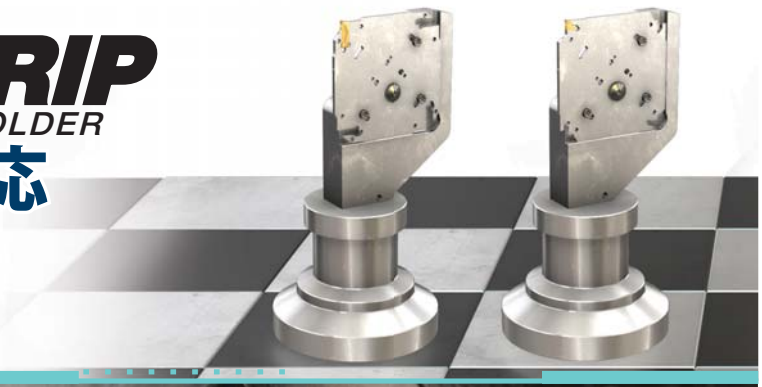
部品

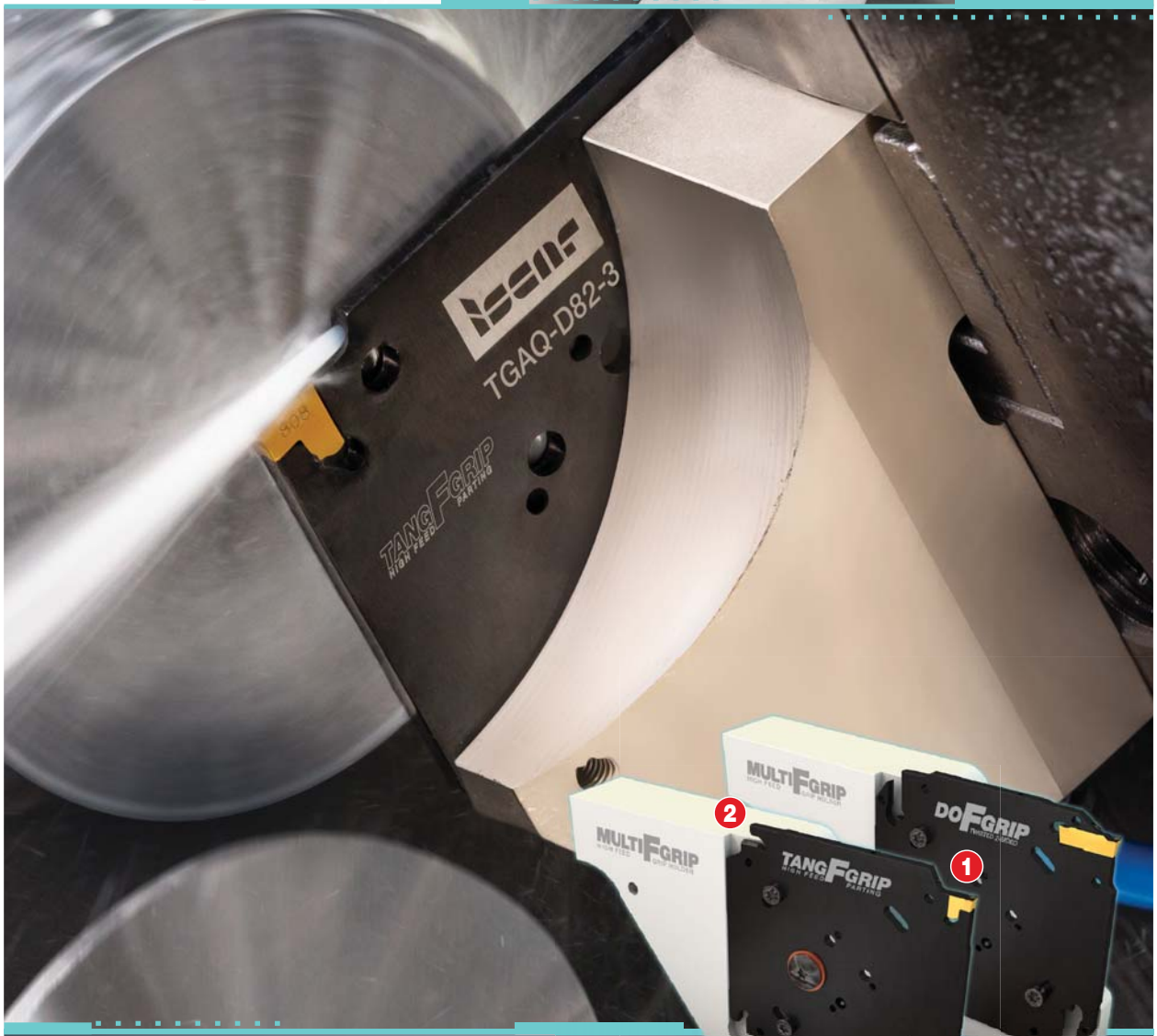
型番	
ADMP D45-2.0	ETG 2*
ADMP D45-3.0	ETG 3-4-SH*

* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文下さい。

MULTIFGRIP
HIGH FEED GRIP HOLDER

超高送り加工対応
突切・溝入工具
Parting Master





[マルチFグリップ]
高剛性、強化タイプ最新ブレード
優れた安定性と高生産性を実現
全マシンタイプに対応可能なブロック採用

超高送り加工対応
高生産性を実現

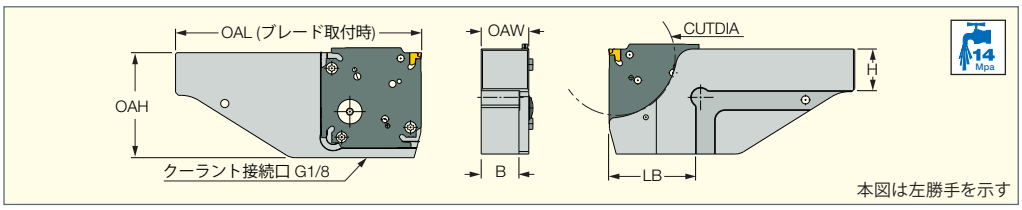
高剛性クランプ　超高送り加工対応　高圧クーラント　高経済性　防振タイプ

LOGIQGRIP
ISCAR CHESS LINES

MULTIFGRIP HIGH FEED GRIP HOLDER

TGTBQ-JHP

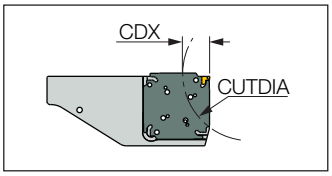
高圧クーラント対応
突切･溝入加工用ブロック
スクエアブレード対応



型番	OAH	H	B	OAW	OAL	LB	CUTDIA
TGTBQ 20L-D52-JHP	50.0	20.0	20.5	26.50	122.00	34.00	52.0
TGTBQ 20R-D52-JHP	50.0	20.0	20.5	26.50	122.00	34.00	52.0
TGTBQ 25L-D52-JHP	50.0	25.0	25.5	31.50	132.00	34.00	52.0
TGTBQ 25R-D52-JHP	50.0	25.0	25.5	31.50	132.00	34.00	52.0
TGTBQ 20L-D82-JHP	64.0	20.0	20.5	26.50	140.00	53.00	82.0
TGTBQ 20R-D82-JHP	64.0	20.0	20.5	26.50	140.00	53.00	82.0
TGTBQ 25L-D82-JHP	64.0	25.0	25.5	31.50	150.00	53.00	82.0
TGTBQ 25R-D82-JHP	64.0	25.0	25.5	31.50	150.00	53.00	82.0
TGTBQ 32L-D82-JHP	64.0	32.0	32.5	38.50	150.50	53.50	82.0
TGTBQ 32R-D82-JHP	64.0	32.0	32.5	38.50	150.50	53.50	82.0
TGTBQ 25L-D120-JHP	95.0	25.0	25.5	31.50	165.00	67.00	120.0
TGTBQ 25R-D120-JHP	95.0	25.0	25.5	31.50	165.00	67.00	120.0
TGTBQ 32L-D120-JHP	95.0	32.0	32.5	38.50	165.00	67.00	120.0
TGTBQ 32R-D120-JHP	95.0	32.0	32.5	38.50	165.00	67.00	120.0

溝入加工範囲 <最大切込みとワーク径の関係>

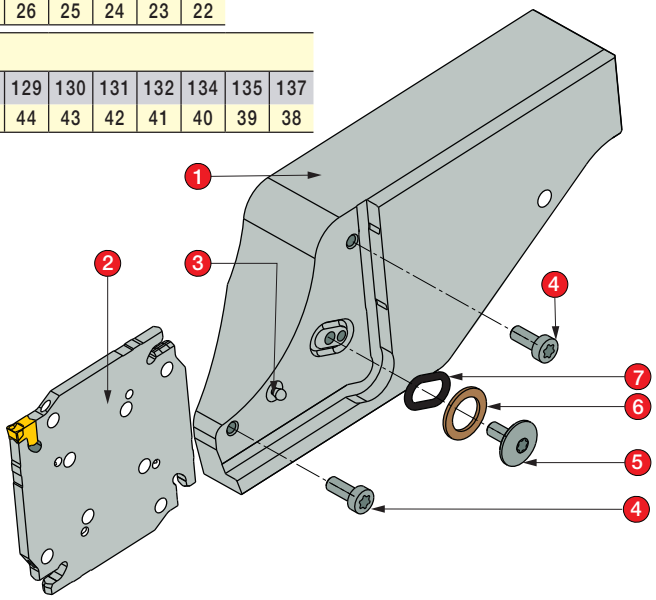
型番	CUTDIA																	
TGTBQ...D52-JHP	53	54	55	56	57	59	61	64	67	71	75	81	88	96	107	122	141	169
TGTBQ...D82-JHP	107	110	114	119	124	130	137	145	154	165	178	194	213	237	267	308	363	443
TGTBQ...D120-JHP	202	210	219	229	240	253	267	283	302	324	349	380	417	462	518	592	689	827
CDX	21	20	19	18	17	16	15	14	13	12	11	10	9	8	7	6	5	4



型番	CUTDIA														
TGTBQ...D82-JHP	83	83	84	84	85	86	87	88	89	91	92	94	96	98	101	103
TGTBQ...D120-JHP	139	141	143	145	148	150	153	156	160	164	168	172	177	183	188	195
CDX	37	36	35	34	33	32	31	30	29	28	27	26	25	24	23	22

型番	CUTDIA																
TGTBQ...D120-JHP	121	122	123	123	124	125	125	126	127	128	129	130	131	132	134	135	137
CDX	56-60	53-55	52	51	50	49	48	47	46	45	44	43	42	41	40	39	38

1. **ブロック:** TGTBQ...D...
2. **ブレード:** T/DGAQ...
3. **位置決めピン:** SIDE THRUST PIN 3mm
4. **スクリュー1:** SR ISO 14580 M4X10
5. **スクリュー2:** SR M4X9-SEAL-JHP
6. **シールワッシャー:** JHP COPPER SEAL 1/8”
7. **Oリング:** O-RING 10x2 NBR



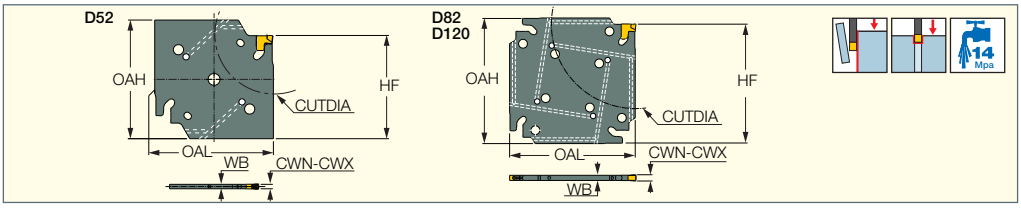
部品

型番						
TGTBQ-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	SIDE THRUST PIN 3mm	JHP COPPER SEAL 1/8”	SR ISO 14580 M4X10	SW6-SD	BLD T20/S7

TANGFGRIP HIGH FEED PARTING

TGAQ-JHP

突切•溝入加工用
スクエアブレード
タンググリップチップ対応



型番	OAL	OAH	CWN(1)	CWX(2)	WB	HF	CUTDIA	適合チップ
TGAQ D52-2-2Z-JHP	50.00	50.0	1.80	2.50	1.65	43.5	52.0	TAG□2
TGAQ D52-3-2Z-JHP	50.00	50.0	2.80	3.50	2.50	43.5	52.0	TAG□3
TGAQ D52-4-2Z-JHP	50.00	50.0	3.70	4.50	3.40	43.5	52.0	TAG□4
TGAQ D82-2-4Z-JHP	61.00	61.0	1.80	2.50	1.65	58.0	82.0	TAG□2
TGAQ D82-3-4Z-JHP	61.00	61.0	2.80	3.50	2.50	58.0	82.0	TAG□3
TGAQ D82-4-4Z-JHP	61.00	61.0	3.70	4.50	3.40	58.0	82.0	TAG□4
TGAQ D120-3-4Z-JHP	90.50	90.5	2.80	3.50	2.50	84.0	120.0	TAG□3
TGAQ D120-4-4Z-JHP	90.50	90.5	3.70	4.50	3.40	84.0	120.0	TAG□4
TGAQ D120-5-4Z-JHP	90.50	90.5	4.70	5.50	4.00	84.0	120.0	TAG□5

(1) 最小チップ幅
(2) 最大チップ幅

圧力/油量

型番	7MPa クーラント油量(l/分)	10MPa クーラント油量(l/分)	14MPa クーラント油量(l/分)
TGAQ D52/82/-2...-JHP TGAQ D52/82/120-3-...-JHP	4-7	5-8	6-9
TGAQ D52/82/120-4-...-JHP TGAQ D120-5-JHP	6-7	7-8	8-9

部品

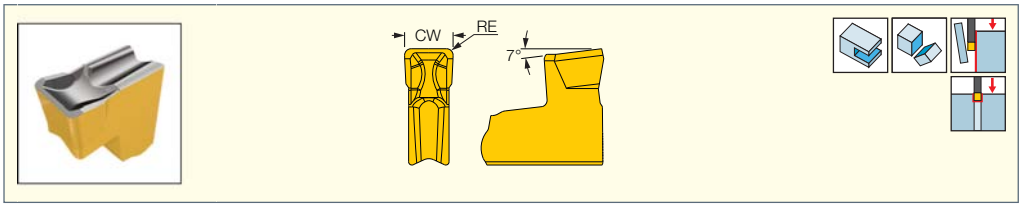
型番			
TGAQ D52-2-2Z-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	ETG 2*
TGAQ D52-3-2Z-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	ETG 3-4-SH*
TGAQ D52-4-2Z-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	ETG 3-4-SH*
TGAQ D82-2-4Z-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	ETG 2*
TGAQ D82-3-4Z-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	ETG 3-4-SH*
TGAQ D82-4-4Z-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	ETG 3-4-SH*
TGAQ D120-3-4Z-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	ETG 3-4-SH*
TGAQ D120-4-4Z-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	ETG 3-4-SH*
TGAQ D120-5-4Z-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	ETG 5-7*

* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文下さい。

TANGFGRIP HIGH FEED PARTING
TANGGRIP PARTING LINE

TAG N-HF

高送りでの突切•溝入加工用
縦置きチップ
高硬度材の加工、高負荷加工対応



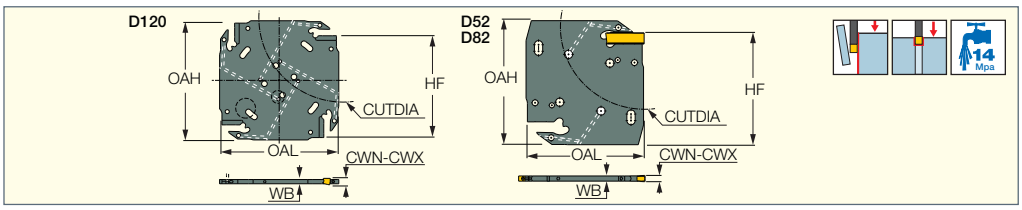
型番	寸法 CW	CWTOL(1)	RE	靭性 ↔ 耐摩耗性 IC830	IC808	推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)
TAG N3HF	3.00	0.040	0.40	●	●	0.25-0.35
TAG N4HF	4.00	0.040	0.50	●	●	0.30-0.40
TAG N5HF	5.00	0.040	0.50	●	●	0.30-0.40

(1) CW公差 (+/-)

DOFGRIP TWISTED 2-SIDED

DGAQ-JHP

突切･溝入加工用
スクエアブレード
ドゥーグリップチップ対応



型番	OAL	OAH	CWN(1)	CWX(2)	WB	HF	CUTDIA	適合チップ
DGAQ D52-2-2Z-JHP	50.00	50.0	1.90	2.50	1.72	43.5	52.0	DGN/R/L 2
DGAQ D52-3-2Z-JHP	50.00	50.0	3.00	3.18	2.50	43.5	52.0	DGN/R/L 3
DGAQ D52-4-2Z-JHP	50.00	50.0	4.00	4.00	3.20	43.5	52.0	DGN/R/L 4
DGAQ D82-3-2Z-JHP	61.00	64.4	3.00	3.18	2.50	58.0	82.0	DGN/R/L 3
DGAQ D82-4-2Z-JHP	61.00	64.4	4.00	4.00	3.20	58.0	82.0	DGN/R/L 4
DGAQ D82-5-2Z-JHP	61.00	64.4	5.00	5.00	4.00	58.0	82.0	DGN/R/L 5
DGAQ D120-4-4Z-JHP	90.50	90.5	4.00	4.00	3.20	84.0	120.0	DGN/R/L 4
DGAQ D120-5-4Z-JHP	90.50	90.5	5.00	5.00	4.00	84.0	120.0	DGN/R/L 5

• 2コーナー使い、2mm/3mmチップ使用時の最大切込みは19mm。
それ以上の切込みには、1コーナー使いDGNMチップの使用、
又は、2コーナー使いチップに追加工をして1コーナー使いにして下さい。
(1) 最小チップ幅
(2) 最大チップ幅

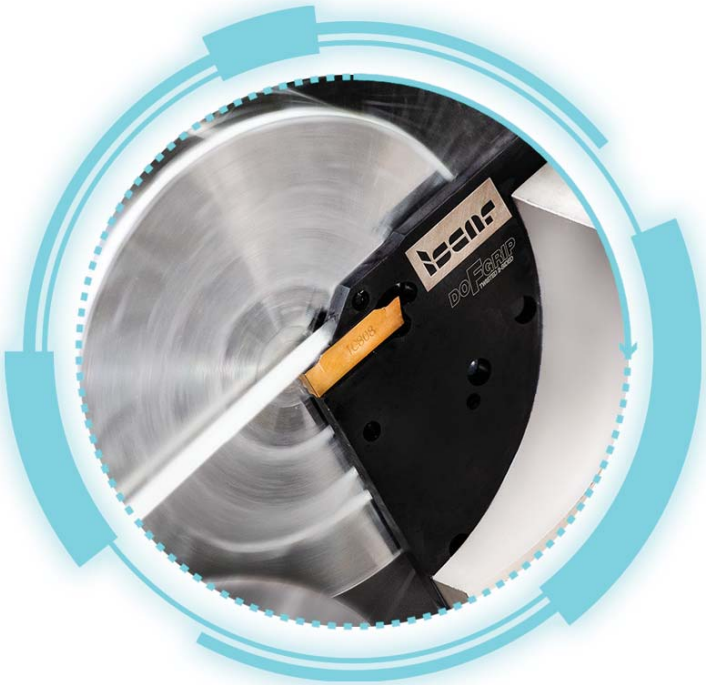
圧力/油量

型番	7MPa クーラント油量(l/分)	10MPa クーラント油量(l/分)	14MPa クーラント油量(l/分)
DGAQ D52-2-2Z-JHP DGAQ D52/82-3-2Z-JHP	4-7	5-8	6-9
DGAQ D52/82/120-4-...-JHP DGAQ D82/120-5-...-JHP	6-7	7-8	8-9

部品

型番			
DGAQ-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	EDG 33A*

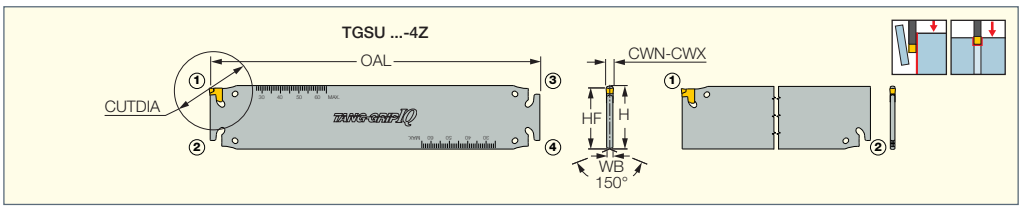
* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文下さい。



TANG-GRIP IQ 350 LINE

TGSU

突切•溝入加工用ブレード
フラットトップ構造
タンググリップチップ用



型番	H	CWN(2)	CWX(3)	CUTDIA	NOP(4)	WB	OAL	HF	クーラント(5)	適合チップ	
TGSU 35-1.4-IQ	35.0	1.40	1.40	35.0	2	2.50 (6)	180.00	33.2	×	TAG□1.4	ETG 1.4/1.6*
TGSU 35-2-IQ	35.0	1.80	2.40	59.5	2	2.50 (7)	160.00	33.2	×	TAG□2	ETG 2*
TGSU 35-3-IQ-4Z	35.0	2.80	3.50	120.0	4	2.50	180.00	33.2	×	TAG□3	ETG 3-4-SH*
TGSU 35-4-IQ-4Z	35.0	3.70	4.50	120.0	4	3.40	180.00	33.2	×	TAG□4	ETG 3-4-SH*
TGSU 35-5-IQ	35.0	4.70	5.50	144.0	2	4.00	180.00	33.2	×	TAG□5	ETG 5-7*
TGSU 35-6-IQ	35.0	5.70	6.50	144.0	2	5.20	180.00	33.2	×	TAG□6	ETG 5-7*
TGSU 35-7-IQ	35.0	6.80	7.50	144.0	2	6.00	180.00	33.2	×	TAG□7	ETG 5-7*
TGSU 35C-8-IQ (1)	35.0	7.70	8.50	144.0	2	7.20	180.00	33.2	○	TAG□8	ETG 8-12*
TGSU 35C-9-IQ (1)	35.0	8.70	10.00	144.0	2	8.20	180.00	33.2	○	TAG□9	ETG 8-12*
TGSU 56C-7-IQ (1)	56.0	6.80	7.50	220.0	2	6.00	260.00	53.6	○	TAG□7	ETG 5-7*
TGSU 56C-8-IQ (1)	56.0	7.70	8.50	220.0	2	7.20	260.00	53.6	○	TAG□8	ETG 8-12*
TGSU 56C-9-IQ (1)	56.0	8.70	10.00	220.0	2	8.20	260.00	53.6	○	TAG□9	ETG 8-12*

(1) C： 内部クーラント対応。ツールブロックTGTBU HDのみに使用可能です。(クーラント用チューブSGCU341は別途ご注文下さい。)
(2) 最小チップ幅
(3) 最大チップ幅
(4) チップポケット数
(5) × - クーラントなし、 ○ - クーラント対応
(6) 切込み部分の厚み：1.05 mm
(7) 切込み部分の厚み：1.65 mm
* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文下さい。

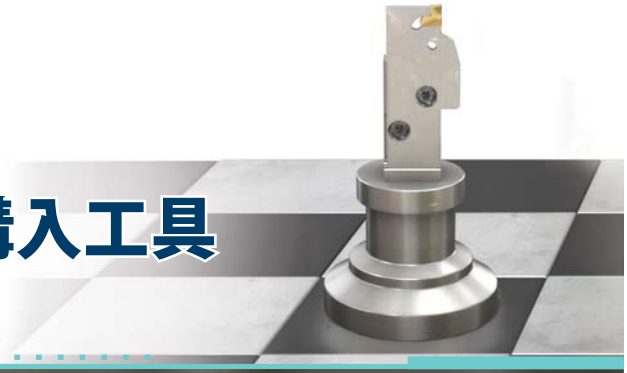
TGSU 35-3-IQ-4Z
TGSU 35-4-IQ-4Z

MODUGRIP

MODULAR GRIP CARTRIDGES

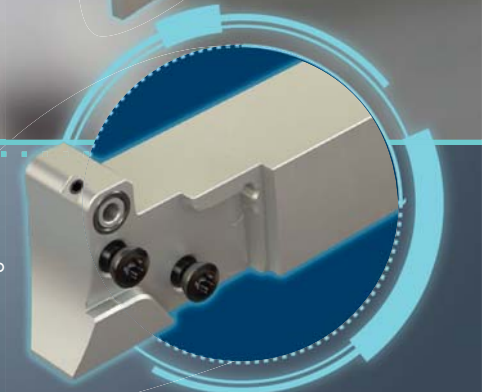
高圧クーラント対応、アダプター式、突切・溝入工具

Grip Master



[モジュグリップ]

コンパクトアダプター式
突切・溝入加工用工具、底面フラットタイプ



壁面加工対応
左/右勝手ホルダー

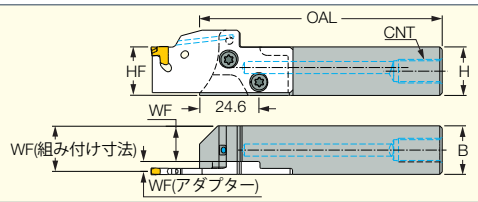
- 簡単取付
- アダプター式 多様な加工に対応
- 高圧クーラント
- 高経済性

LOGIQGRIP
ISCAR CHESS LINES

MODUGRIP JETCUT
MODULAR GRIP CARTRIDGES

NMAHR/L-JHP

高圧クーラント対応ホルダー、
モジュグリップアダプター対応



NMAHR + TGAD RE
本図は右勝手を示す
WF(組み付け寸法)=WF+WF(アダプター)

型番	H	B	OAL	WF	CNT	HF
NMAHR/L 20-MG-JHP	20.0	20.0	100.00	14.70	G1/8	20.0
NMAHR/L 25-MG-JHP	25.0	25.0	100.00	19.70	G1/8	25.0

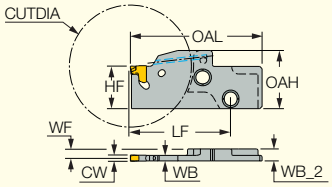
部品

型番				
NMAHR/L-JHP	SR M5-04451	SW6-T-SH	BLD T20/S7	OR 5X1N

TANG-GRIP JETCUT
PARTING LINE
MODUGRIP
MODULAR GRIP CARTRIDGES

TGAD RE/LE-JHP

高圧クーラント対応
突切•溝入加工用
タンググリップアダプター



本図は右勝手を示す

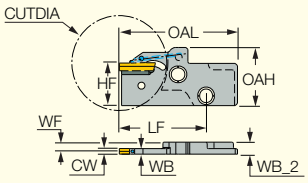
型番	CWN(1)	CWX(2)	WF	WB	WB_2	LF	OAL	OAH	HF	CUTDIA	適合チップ	
TGAD 2R/LE-D54-JHP	1.80	2.40	4.48	1.65	5.3	44.40	58.30	25.8	18.9	54.0	TAG 2	ETG 3-4-SH*
TGAD 3R/LE-D54-JHP	3.00	3.50	4.08	2.45	5.3	44.40	58.30	25.8	18.9	54.0	TAG 3	ETG 3-4-SH*

(1) 最小チップ幅
(2) 最大チップ幅
* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文下さい。

DO-GRIP JETCUT
TWISTED 2-SIDED
MODUGRIP
MODULAR GRIP CARTRIDGES

D/HGAD RE/LE-JHP

高圧クーラント対応、
突切•溝入加工用
ドゥーグリップアダプター



本図は右勝手を示す

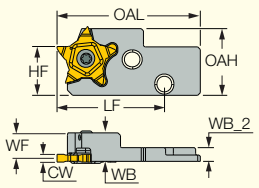
型番	CWN(2)	CWX(3)	WF	WB	WB_2	LF	OAL	OAH	HF	CUTDIA	適合チップ	
DGAD 2R/LE-D38-JHP (1)	1.90	2.50	4.50	1.60	5.3	40.40	54.35	25.8	18.9	38.0	DGN 2	EDG 33A*
DGAD 3R/LE-D38-JHP (1)	3.00	3.18	4.08	2.45	5.3	40.40	54.35	25.8	18.9	38.0	DGN 3	EDG 33A*
HGAD 3R/LE-D42-JHP	3.00	3.00	4.08	2.45	5.3	38.40	52.35	25.8	18.9	42.0	HGN 3/GRIP 3	EDG 23B*

(1) 横引き加工には対応しません。
(2) 最小チップ幅
(3) 最大チップ幅
* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文下さい。

PENTACUT JETCUT
PARTING & GROOVING LINE
MODUGRIP
MODULAR GRIP CARTRIDGES

PCAD RE/LE-JHP

高圧クーラント対応、
突切•溝入加工用
ペンタカットアダプター



本図は右勝手を示す

型番	CWN(1)	CWX(2)	WF	WB	WB_2	LF	OAL	OAH	HF	適合チップ
PCAD 24R/LE-JHP	0.50	3.18	5.20	11.00	5.3	41.40	55.30	25.8	18.9	PENTA 24

(1) 最小チップ幅
(2) 最大チップ幅

部品

型番		
PCAD 24LE-JHP	SR 16-212-01397L	T-2010/5
PCAD 24RE-JHP	SR 16-212-01397	T-2010/5

WHISPERLINE
ANTI-VIBRATION

防振機構
溝入加工用工具
Whisper Master

防振機構ブレード

ビビりを抑制する
革新的なデザイン

[ウィスパーライン]
防振機構、溝入加工用工具
深溝入・突切加工のビビりを大幅に軽減

- 高圧クーラント
- 高生産性
- 深突切・深溝入加工対応
- 長い突出し加工時に最適

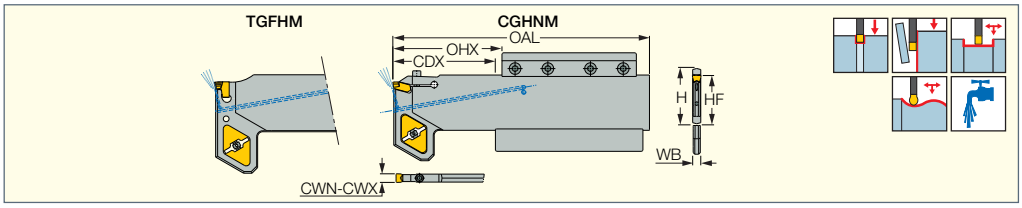
LOGIQGRIP
ISCAR CHESS LINES

CUTGRIP

WHISPERLINE
ANTI-VIBRATION

CGHNM / TGFHM

防振機構深溝•旋削
加工用ブレード

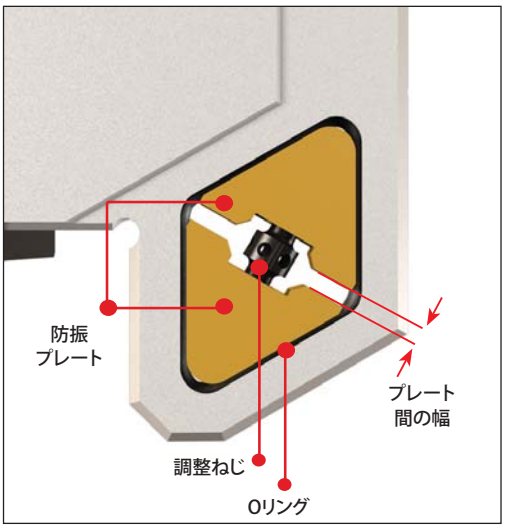


型番	CWN(1)	CWX(2)	OHX(3)	CDX(4)	WB	HF	H	OAL	適合チップ			
CGHNM 53-6DG-AV	5.50	6.40	100.0	93.00	5.20	45.0	52.6	235.00	GIMF/N/T/Y 6 GIM 6	SGCU 341*		EDG 44A*
TGFHM 53K-8-AV	7.70	9.00	100.0	93.00	7.40	45.0	52.6	235.00	TAG/TAGB 8	SGCU 341*		ETG 8-12*
CGHNM 53-P8-AV	8.00	8.00	100.0	93.00 (5)	7.40	45.0	52.6	235.00	GIMY/F/MM 8	SGCU 341*	HW 4.0	

(1) 最小チップ幅
(2) 最大チップ幅
(3) 最大突き出し長さ
(4) 最大溝入深さ
(5) ワーク径Φ200以下であれば、最大加工深さ98mmまで可能
* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文下さい。

ユーザーガイド

・ワーク回転数は、加工中のビビリに影響を与える最も大きな要因の一つです。深溝加工において、安定した加工を行う為には、一定の切削速度ではなく、一定のワーク回転数を維持する必要があります。ビビリが発生した場合、まずはワーク回転数を減らす必要があります。
・各ブレードは、100mmの突出し長さで優れた性能を発揮する様に調整されています。ウィスパーラインは幅広い突出しに対応可能です。

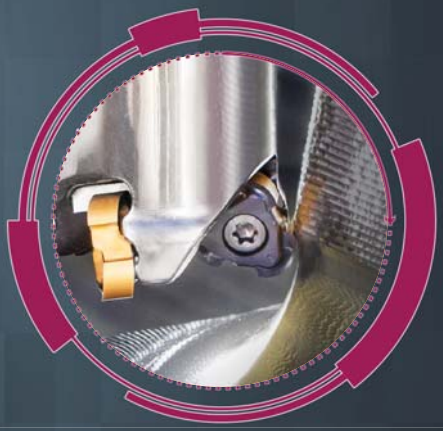


調整ねじの使用方法 (右図)
ねじの調整前に、防振プレート間の幅を測定して下さい。調整後、加工が改善されない場合は、元の距離に戻して下さい。

1. 突出し長さが100mmより短い場合、調整ねじを時計回りに回して、プレートがOリングを押し付けるように調整して下さい。
2. 突出し長さが100mmより長い場合、調整ねじ を反時計回りに回して、Oリングへの押し付けを緩めて下さい。(防振プレート間の幅を狭くします)
3. 突出し長さが30mm変わるごとに、調整ねじを時計回りに半回転させる必要があります。(上記1.の調整)。

LOGIQMILL

ISCAR CHESS LINES



高生産性

全ての被削材
加工対応

次世代工具

高経済性

MACHINING INTELLIGENTLY INDUSTRY 4.0

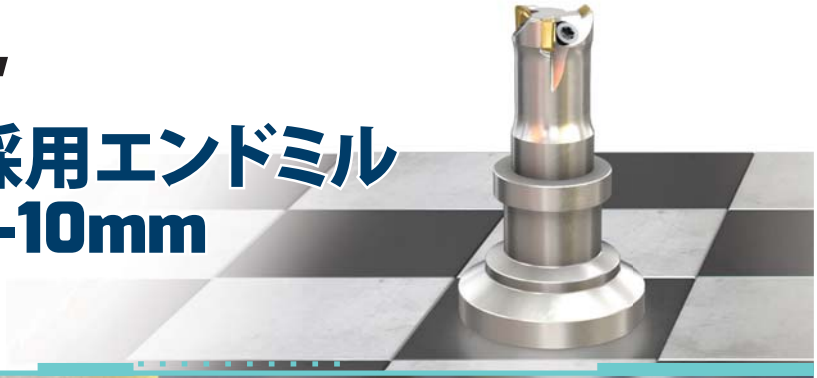
<インダストリー4.0>賢い機械加工

NANMILL

NANO ENDMILL

超小型チップ採用エンドミル
カッター径Φ8-10mm

Nano Master



[ナンミル]　最小3コーナー使い
小径加工用、チップ交換式エンドミル
90°肩削り加工対応

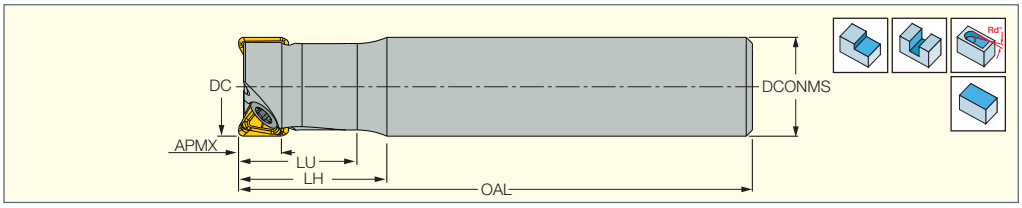
- エクストラ ポジティブ切刃
- 高剛性切刃
- 次世代工具
- 90°肩削り 加工対応

LOGIQMILL
ISCAR CHESS LINES

NANMILL
NANO ENDMILL

HM390 ETP-04

90°リードエンドミル
3コーナー使いヘリカル切刃
HM390 TPKR 0401 三角形チップ用



型番	DC	APMX	CICT(1)	OAL	LU	LH	DCONMS	シャンク(2)	RMPX(3)	kg
HM390 ETP D08-2-C08-04	8.00	3.00	2	60.00	9.6	12.0	8.00	C	3.0	0.02
HM390 ETP D10-3-C10-04	10.00	3.00	3	80.00	12.6	15.0	10.00	C	2.5	0.05

• 締付トルク: 0.5 Nm
(1) 刃数
(2) C :円筒
(3) 最大斜め沈み込み角

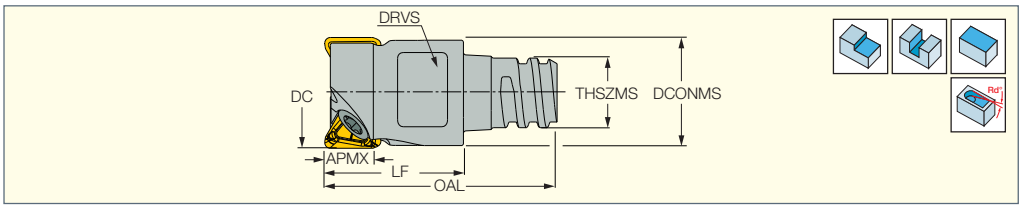
部品

型番		
HM390 ETP D08-2-C08-04	SR M2X0.4-3 T6	T-6/5 MAGNET 3X3
HM390 ETP D10-3-C10-04	SR M2X0.4-3.5 T6	T-6/5 MAGNET 3X3

NANMILL
NANO ENDMILL
MULTI-MASTER

HM390 ETP-MM-04

90°リードエンドミル
マルチマスターねじ式アダプター
3コーナー使いヘリカル切刃
HM390 TPKR 0401 三角形チップ用



型番	DC	APMX	CICT(1)	LF	DCONMS	THSZMS	OAL	DRVS(2)	RMPX(3)	kg
HM390 ETP D08-2-MMT05-04	8.00	3.00	2	10.00	7.60	T05	16.75	6.0	3.0	0.00
HM390 ETP D10-3-MMT06-04	10.00	3.00	3	12.00	9.60	T06	18.30	8.0	2.5	0.00

• 締付トルク: 0.5 Nm
(1) 刃数
(2) クランプレンチサイズ
(3) 最大斜め沈み込み角
•マルチマスターのねじ結合部には潤滑油を使用しないで下さい。

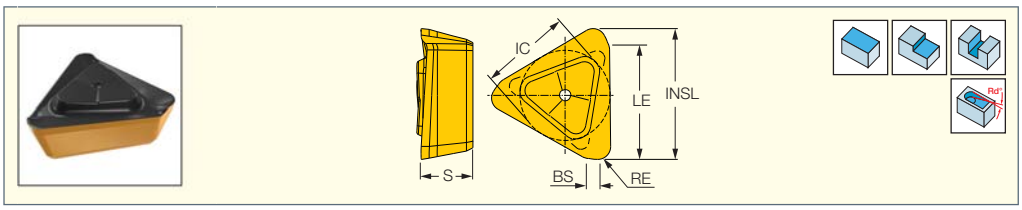
部品

型番		
HM390 ETP D08-2-MMT05-04	SR M2X0.4-3 T6	T-6/5 MAGNET 3X3
HM390 ETP D10-3-MMT06-04	SR M2X0.4-3.5 T6	T-6/5 MAGNET 3X3

NANMILL
NANO ENDMILL

HM390 TPKR 0401

3コーナー使い
ヘリカル切刃三角形チップ
90°肩削り加工対応

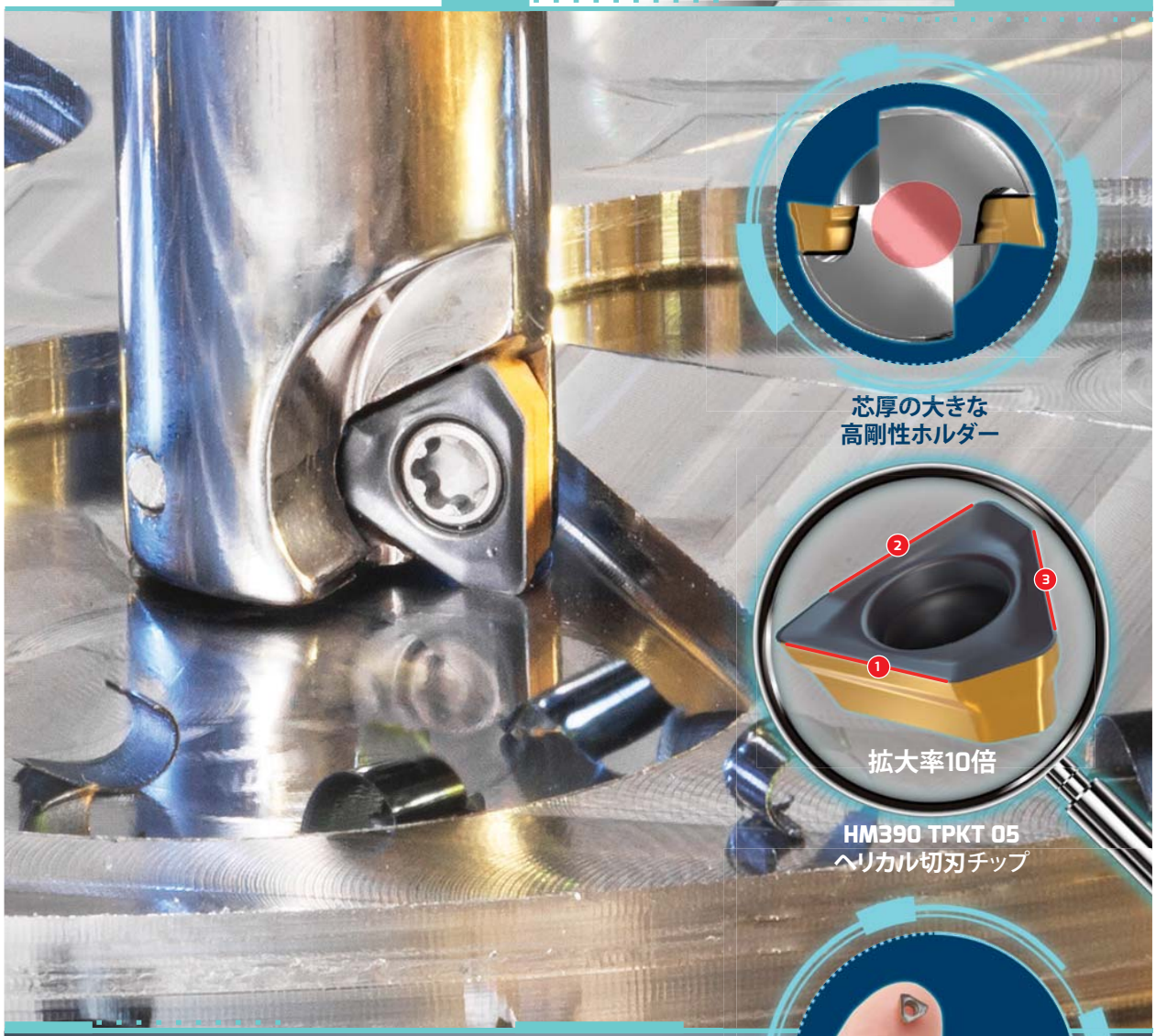


型番	寸法 INSL	IC	S	LE	RE	BS	IC830	推奨加工条件 a_p (mm)	f_z (mm/刃)
HM390 TPKR 0401-PCTR	4.00	2.80	1.60	3.00	0.40	0.40	●	0.50-3.00	0.04-0.10

HELI3MILL
HM390 LINE

小径3コーナー使いエンドミル カッター径Φ10-16mm

Heli Master



小径加工用エンドミル対応
小型チップ
最大切込：3.5mm

[ヘリ3ミル]　最小、三角形3コーナー使い ヘリカル切刃ミーリング工具、90°肩削り加工対応

ハイポジ
すくい角

芯厚の大きな
高剛性ホルダー

90°肩削り
加工対応

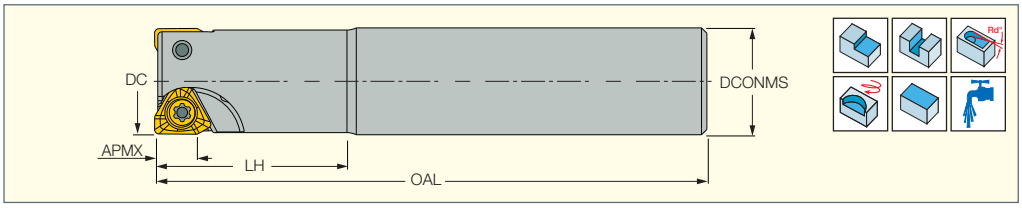
高経済性

LOGIQMILL
ISCAR CHESS LINES

HELI 3 MILL HM390 LINE

HM390 ETP-05

90°リードエンドミル
3コーナー使いヘリカル切刃
HM390 TP□T 0502
三角形チップ用



型番	DC	APMX	CICT(1)	OAL	LH	DCONMS	シャンク(2)	RMPX(3)	kg
HM390 ETP D10-02-C10-05-C	10.00	3.50	2	70.00	18.0	10.00	C	2.0	0.03
HM390 ETP D12-03-C12-05-C	12.00	3.50	3	70.00	18.0	12.00	C	1.5	0.06
HM390 ETP D14-03-C14-05-C	14.00	3.50	3	80.00	20.0	14.00	C	1.5	0.08
HM390 ETP D16-04-C16-05-C	16.00	3.50	4	90.00	20.0	16.00	C	1.5	0.12

• 締付トルク：0.5 Nm
(1) 刃数
(2) C：円筒
(3) 最大斜め沈み込み角

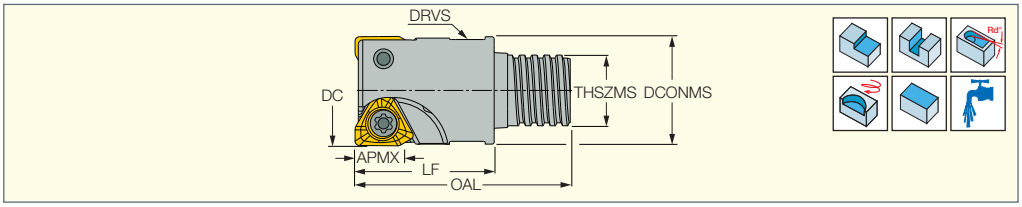
部品

型番		
HM390 ETP-05	TS 18041I/HG	T-6IP/51

HELI 3 MILL HM390 LINE
MULTI-MASTER

HM390 ETP-MM-05

90°リードエンドミル
マルチマスターねじ式アダプター
3コーナー使いヘリカル切刃
HM390 TP□T 0502.. 三角形チップ用



型番	DC	APMX	CICT(1)	LF	DCONMS	THSZMS	OAL	DRVS(2)	RMPX(3)	kg
HM390 ETP D10-02-MMT06-05	10.00	3.50	2	15.00	9.60	T06	21.60	8.0	2.0	0.01
HM390 ETP D12-03-MMT08-05	12.00	3.50	3	16.00	11.60	T08	24.20	10.0	1.5	0.00
HM390 ETP D14-03-MMT08-05	14.00	3.50	3	16.00	13.60	T08	22.90	10.0	1.5	0.01
HM390 ETP D16-04-MMT10-05	16.00	3.50	4	18.00	15.60	T10	29.80	13.0	1.5	0.03

• 締付トルク：0.5 Nm
(1) 刃数
(2) クランプレンチサイズ
(3) 最大斜め沈み込み角
•マルチマスターのねじ結合部には潤滑油を使用しないで下さい。

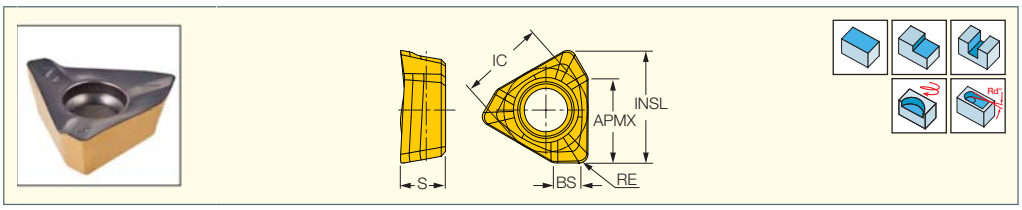
部品

型番		
HM390 ETP-MM-05	TS 18041I/HG	T-6IP/51

HELI 3 MILL HM390 LINE

HM390 TPKT/CT 0502

3コーナー使い
ヘリカル切刃三角形チップ
高精度90°肩削り加工を実現



型番	寸法 INSL	IC	S	APMX	RE	BS	靭性 ↔ 耐摩耗性 IC830	IC808	IC810	推奨加工条件 ap (mm)	fz (mm/刃)
HM390 TPCT 0502PDR	5.26	3.94	2.10	3.50	0.40	1.00	●			0.50-3.50	0.05-0.10
HM390 TPKT 0502PDR	5.26	3.94	2.10	3.50	0.40	1.00	●	●	●	0.50-3.50	0.05-0.15

HELI4MILL
HM490 LINE

小径4コーナー使いエンドミル
カッター径Φ10-20mm
SQ Master

[ヘリ4ミル]　4コーナー使いヘリカル切刃
小径ミーリング工具、同一カッターに2種の
チップ(90°肩削り用/高送り用)取付可能

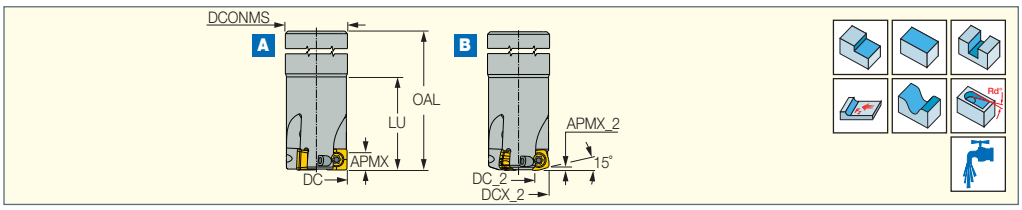
- ポジすくい角
- 高圧クーラント
- 90°肩削り加工対応
- 高経済性

LOGIQMILL
ISCAR CHESS LINES

HELI4MILL HM490 LINE

E90SO-04

90°リードエンドミル
肩削り加工対応



型番	DC	APMX	DC_2	DCX_2	APMX_2	LU	OAL	DCONMS	シャンク(1)	CICT(2)	RMPX(3)	kg	マスターチップ	マスターチップ_2
E90SO D10-2-C10-04-C	10.00	3.50	3.90	10.17	0.50	18.0	70.00	10.00	C	2	6.0	0.04	SOMT 040204 PNTR	SOMT 040208 PNR-FF
E90SO D12-2-C12-04-C	12.00	3.50	5.90	12.17	0.50	18.0	70.00	12.00	C	2	3.0	0.05	SOMT 040204 PNTR	SOMT 040208 PNR-FF
E90SO D12-3-C12-04-C	12.00	3.50	5.90	12.17	0.50	18.0	70.00	12.00	C	3	3.0	0.05	SOMT 040204 PNTR	SOMT 040208 PNR-FF
E90SO D14-4-C14-04-C	14.00	3.50	7.90	14.17	0.50	20.0	80.00	14.00	C	4	2.0	0.08	SOMT 040204 PNTR	SOMT 040208 PNR-FF
E90SO D16-4-C16-04-C	16.00	3.50	9.90	16.17	0.50	20.0	90.00	16.00	C	4	2.0	0.12	SOMT 040204 PNTR	SOMT 040208 PNR-FF
E90SO D16-5-C16-04-C	16.00	3.50	9.90	16.17	0.50	20.0	90.00	16.00	C	5	2.0	0.12	SOMT 040204 PNTR	SOMT 040208 PNR-FF
E90SO D20-6-C20-04-C	20.00	3.50	13.90	20.17	0.50	25.0	110.00	20.00	C	6	1.0	0.23	SOMT 040204 PNTR	SOMT 040208 PNR-FF

• 適合チップ：A<SOMT/CT 0402>、 B<SOMT 0402-FF> • 締付トルク：0.5 Nm
•SOMT 0402-FFチップ取付時は、カッターに追加工が必要です。ポケットコーナーR=2.0mm
(1) C：円筒
(2) 刃数
(3) 最大斜め沈み込み角 - SOMT 040208 PNR-FFチップ使用時

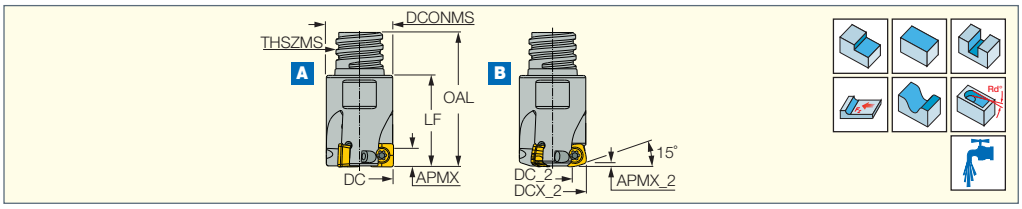
部品

型番		
E90SO-04	TS 18041I/HG	T-6IP/51

HELI4MILL HM490 LINE
MULTI-MASTER

E90SO-MM-04

90°リードエンドミル
マルチマスターねじ式アダプター
肩削り/高送り加工対応



型番	DC	APMX	DC_2	DCX_2	APMX_2	LF	OAL	CICT(1)	DCONMS	THSZMS	DRVS(2)	RMPX(3)	kg	マスターチップ	マスターチップ_2
E90SO D10-2-MMT06-04	10.00	3.50	3.90	10.17	0.50	15.00	21.30	2	9.70	T06	8.0	6.0	0.05	SOMT 040204 PNTR	SOMT 040208 PNR-FF
E90SO D12-3-MMT08-04	12.00	3.50	5.90	12.17	0.50	16.00	23.50	3	11.60	T08	10.0	3.0	0.15	SOMT 040204 PNTR	SOMT 040208 PNR-FF
E90SO D14-4-MMT08-04	14.00	3.50	7.90	14.17	0.50	16.00	23.50	4	13.60	T08	10.0	2.0	0.01	SOMT 040204 PNTR	SOMT 040208 PNR-FF
E90SO D16-5-MMT10-04	16.00	3.50	9.90	16.17	0.50	18.00	29.30	5	15.60	T10	13.0	2.0	0.03	SOMT 040204 PNTR	SOMT 040208 PNR-FF
E90SO D20-6-MMT12-04	20.00	3.50	13.90	20.17	0.50	20.00	38.80	6	19.60	T12	16.0	1.0	0.08	SOMT 040204 PNTR	SOMT 040208 PNR-FF

• 適合チップ：A<SOMT/CT 0402>、 B<SOMT 0402-FF> • 締付トルク：0.5 Nm
• マルチマスターのねじ結合部には潤滑油を使用しないで下さい。
(1) 刃数
(2) クランプレンチサイズ
(3) 最大斜め沈み込み角 - SOMT 040208 PNR-FFチップ使用時

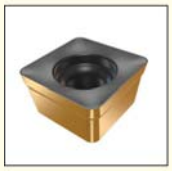
部品

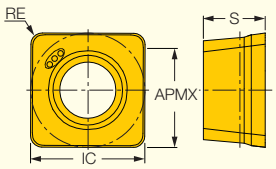
型番		
E90SO-MM-04	TS 18041I/HG	T-6IP/51

HELI4MILL HM490 LINE

SOMT/CT 0402

四角形ミーリングチップ
汎用加工用



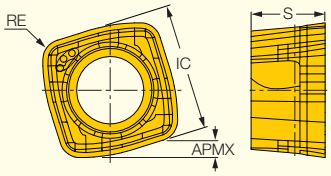


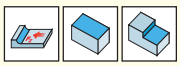
型番	寸法 APMX	RE	IC	S	靭性 ↔ 耐摩耗性 IC830	IC808	IC810	推奨加工条件 a_p (mm)	f_z (mm/刃)
SOCT 040204 PNR	3.50	0.40	4.07	2.20	●	●		0.50-3.50	0.05-0.10
SOMT 040204 PNTR	3.50	0.40	4.07	2.20	●	●	●	0.50-3.50	0.05-0.10

HELI4MILL HM490 LINE
FEEDMILL

SOMT 0402-FF

四角形ミーリングチップ
高送り加工用





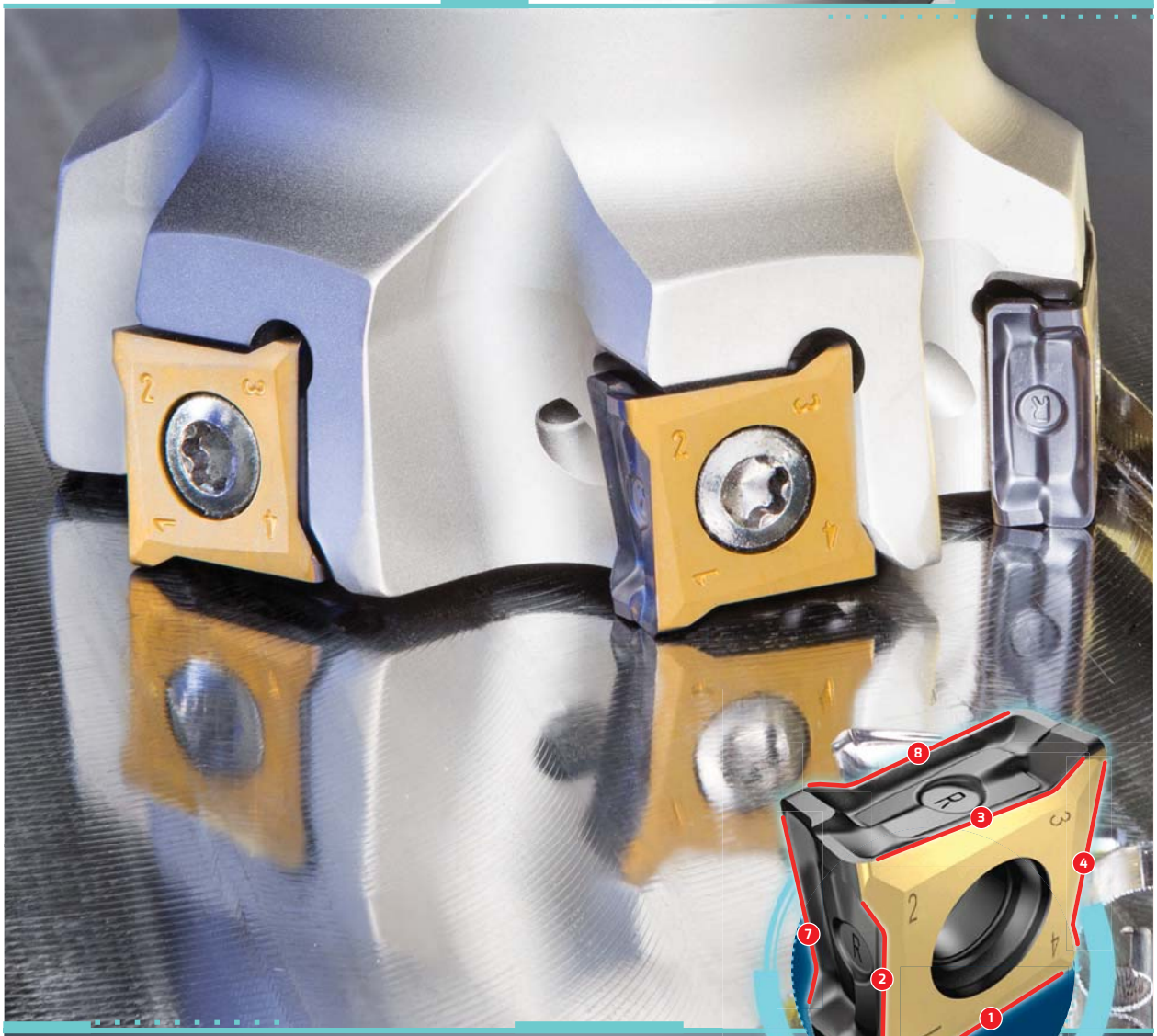
型番	寸法 IC	APMX	RE	Rg(1)	S	IC830	推奨加工条件 a_p (mm)	f_z (mm/刃)
SOMT 040208 PNR-FF	4.08	0.50	0.80	1.10	2.20	●	0.20-0.50	0.10-0.50

• 本チップをカッターに取付る際は、カッターに追加工が必要です。ポケットコーナーR=2.0mm
(1) プログラミング用コーナーR

LOGIQ8TANG

T890 MILLING LINE

8コーナー使いチップ縦置きミーリング工具
カッター径Φ32-160mm
Tangential Master



8コーナー使い

[ロジック8タング]　両面8コーナー使い
チップ縦置きミーリング工具
90°肩削り加工対応、高経済性

- チップ縦置き構造
- 厚いホルダー芯厚 工具剛性を向上
- 90°肩削り加工対応
- ダブテイルクランプ構造

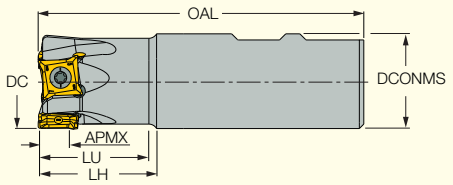
動画をチェック!

LOGIQMILL
ISCAR CHESS LINES

LOGIQ8TANG T890 MILLING LINE

T890HT ELN-13

90°リードエンドミル
8コーナー使い縦置きチップ
T890 LN□T 1306用



型番	DC	APMX	CICT(1)	DCONMS	シャンク(2)	LU	LH	OAL	kg
T890HT ELN D32-3-C32-13	32.00	9.50	3	32.00	C	37.4	40.0	130.00	0.68
T890HT ELN D32-3-C32-13B	32.00	9.50	3	32.00	C	47.4	50.0	250.00	1.43
T890HT ELN D32-3-W32-13	32.00	9.50	3	32.00	W	37.4	40.0	110.00	0.56
T890HT ELN D40-4-C32-13	40.00	9.50	4	32.00	C	-	44.0	130.00	0.12
T890HT ELN D40-4-W32-13	40.00	9.50	4	32.00	W	-	40.0	115.00	0.69

(1) 刃数
(2) C:円筒、W:ウェルドン

部品

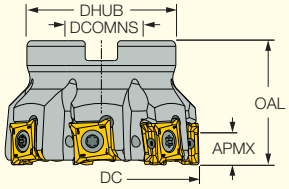
型番			
T890HT ELN-13	SR 10513105(a)	BLD IP20/M7	SW6-T-SH

(a) 推奨締付トルク：8.0 Nm

LOGIQ8TANG T890 MILLING LINE

T890HT FLN-R13

90°リードフェースミル
8コーナー使い縦置きチップ
T890 LN□T 1306用



型番	DC	APMX	CICT(1)	DCONMS	DHUB	OAL	取付穴形状	kg
T890HT FLN D040-03-16-R13	40.00	9.50	3	16.00	38.00	40.00	A	0.22
T890HT FLN D040-04-16-R13	40.00	9.50	4	16.00	38.00	40.00	A	0.21
T890HT FLN D040-05-16-R13	40.00	9.50	5	16.00	38.00	40.00	A	0.21
T890HT FLN D050-04-22-R13	50.00	9.50	4	22.00	48.00	40.00	A	0.33
T890HT FLN D050-05-22.22-R13	50.00	9.50	5	22.22	48.00	40.00	A	0.45
T890HT FLN D050-06-22-R13	50.00	9.50	6	22.00	48.00	40.00	A	0.35
T890HT FLN D063-06-22-R13	63.00	9.50	6	22.00	48.00	40.00	A	0.48
T890HT FLN D063-07-22.22-R13	63.00	9.50	7	22.22	48.00	40.00	A	0.48
T890HT FLN D063-08-22-R13	63.00	9.50	8	22.00	48.00	40.00	A	0.50
T890HT FLN D080-06-25.4-R13	80.00	9.50	6	25.4	60.00	50.00	B	0.93
T890HT FLN D080-07-25.4-R13	80.00	9.50	7	25.4	60.00	50.00	B	0.97
T890HT FLN D080-09-25.4-R13	80.00	9.50	9	25.4	60.00	50.00	B	0.96
T890HT FLN D100-08-31.7-R13	100.00	9.50	8	31.75	76.00	50.00	B	1.51
T890HT FLN D100-12-31.7-R13	100.00	9.50	12	31.75	76.00	50.00	B	1.60
T890HT FLN D125-09-38.1-R13	125.00	9.50	9	38.1	85.00	63.00	B	2.55
T890HT FLN D125-15-38.1-R13	125.00	9.50	15	38.1	85.00	63.00	B	2.78
T890HT FLN D160-12-40-R13	160.00	9.50	12	40.00	95.00	63.00	C	3.24
T890HT FLN D160-20-40-R13	160.00	9.50	20	40.00	95.00	63.00	C	3.53

(1) 刃数

部品

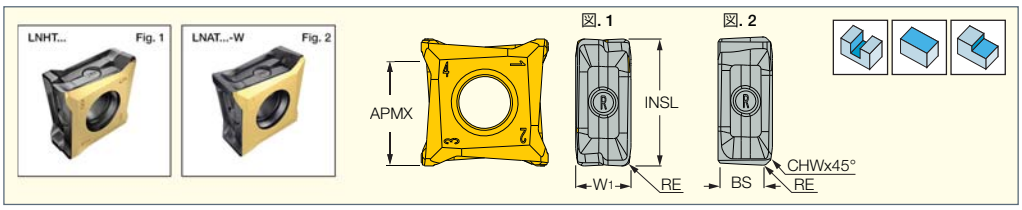
型番				
T890HT FLN D040-03-16-R13	SR 10513105-L10.5(a)	BLD IP20/M7	SW6-T-SH	SR M8X30DIN912
T890HT FLN D040-04-16-R13	SR 10513105-L10.5(a)	BLD IP20/M7	SW6-T-SH	SR M8X30DIN912
T890HT FLN D040-05-16-R13	SR 10513105-L10.5(a)	BLD IP20/M7	SW6-T-SH	SR M8X30DIN912
T890HT FLN D050-04-22-R13	SR 10513105(a)	BLD IP20/M7	SW6-T-SH	SR M10X25 DIN912
T890HT FLN D050-05-22.22-R13	SR 10513105(a)	BLD IP20/M7	SW6-T-SH	SR UNF 3/8X1 B18.3
T890HT FLN D050-06-22-R13	SR 10513105(a)	BLD IP20/M7	SW6-T-SH	SR M10X25 DIN912
T890HT FLN D063-06-22-R13	SR 10513105(a)	BLD IP20/M7	SW6-T-SH	SR M10X25 DIN912
T890HT FLN D063-07-22.22-R13	SR 10513105(a)	BLD IP20/M7	SW6-T-SH	SR UNF 3/8X1 B18.3
T890HT FLN D063-08-22-R13	SR 10513105(a)	BLD IP20/M7	SW6-T-SH	SR M10X25 DIN912
T890HT FLN D080-06-25.4-R13	SR 10513105(a)	BLD IP20/M7	SW6-T-SH	
T890HT FLN D080-07-25.4-R13	SR 10513105(a)	BLD IP20/M7	SW6-T-SH	
T890HT FLN D080-09-25.4-R13	SR 10513105(a)	BLD IP20/M7	SW6-T-SH	
T890HT FLN D100-08-31.7-R13	SR 10513105(a)	BLD IP20/M7	SW6-T-SH	
T890HT FLN D100-12-31.7-R13	SR 10513105(a)	BLD IP20/M7	SW6-T-SH	
T890HT FLN D125-09-38.1-R13	SR 10513105(a)	BLD IP20/M7	SW6-T-SH	
T890HT FLN D125-15-38.1-R13	SR 10513105(a)	BLD IP20/M7	SW6-T-SH	
T890HT FLN D160-12-40-R13	SR 10513105(a)	BLD IP20/M7	SW6-T-SH	
T890HT FLN D160-20-40-R13	SR 10513105(a)	BLD IP20/M7	SW6-T-SH	

(a) 推奨締付トルク：8.0 Nm

LOGIQ8TANG
T890 MILLING LINE

T890 LNHT/LNAT 1306

8コーナー使い縦置きチップ

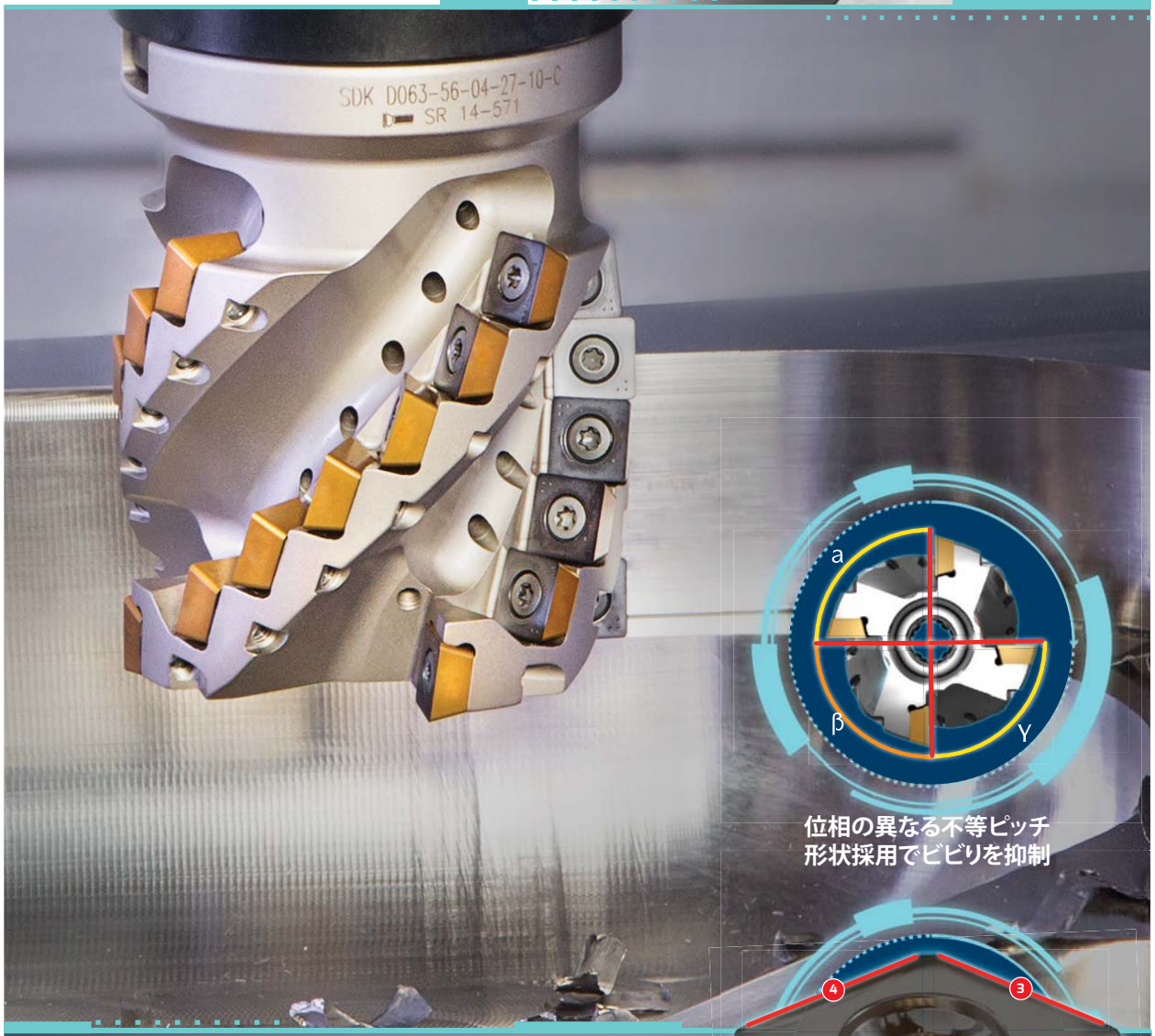


型番	寸法								靭性 ↔ 耐摩耗性							推奨加工条件	
	APMX	INSL	W_1	BS	RE	CHW	CEDC(2)	図.	IC845	IC830	IC5400	IC5500	IC808	IC810	IC5100	a_p (mm)	f_z (mm/刃)
T890 LNHT 1306PNTR	9.50	13.78	6.00	-	0.80	-	8	1	●	●	●	●	●	●	●	1.00-9.50	0.10-0.20
T890 LNAT 1306PN-W (1)	9.50	13.92	5.90	4.30	0.60	0.60	4	2						●		0.50-1.00	0.10-0.20

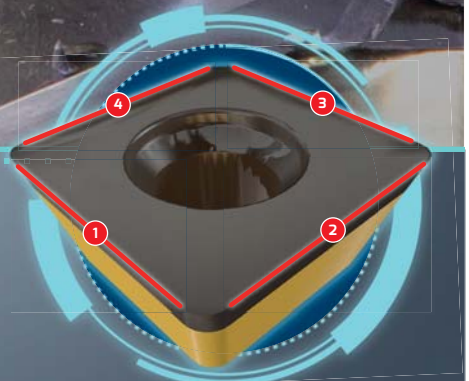
(1) ワイパーチップ (切刃長：5.9mm)、4コーナー使い、仕上専用
(2) 刃数

XQUAD
EXTENDED FLUTE

耐熱合金加工用ミーリング工具
カッター径Φ50-100mm
Aerospace Master



位相の異なる不等ピッチ
形状採用でビビりを抑制



片面4コーナー使い、
正方形チップ採用

[Xクアッド]　航空機産業部品加工対応
4コーナー使い、ヘリカルエンドミル
高生産性を実現

良好な
切屑排出性

難削材加工対応

高圧クーラント

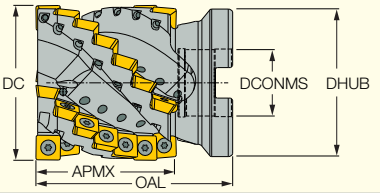
高経済性

LOGIQMILL
ISCAR CHESS LINES

XQUAD EXTENDED FLUTE

SDK-10-C/HP

シェルミル
SDHW/T 100408...チップ用



型番	DC	APMX	NOF(2)	DCONMS	CICT(3)	OAL	DHUB	取付穴形状	kg
SDK D050-48-03-22-10-C	50.00	48.00	3	22.00	18	75.00	48.00	A	0.54
SDK D050-48-03-27-10-C	50.00	48.00	3	27.00	18	80.00	49.00	A	0.57
SDK D050-48-04-27-10-C	50.00	48.00	4	27.00	24	80.00	49.00	A	0.56
SDK D050-48-04-27-10-HP (1)	50.00	48.00	4	27.00	24	80.00	49.00	A	0.57
SDK D063-56-04-27-10-C	63.00	56.00	4	27.00	28	80.00	60.00	A	0.90
SDK D080-64-05-32-10-C	80.00	64.00	5	32.00	40	85.00	78.00	A	1.61

•FMC(ミリ仕様)のアーバーをご使用下さい。 •インチアーバー仕様は近日発売予定。
(1) 高圧クーラント対応
(2) 刃列
(3) 刃数

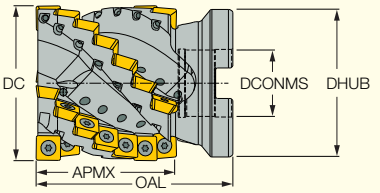
部品

型番				
SDK D050-48-03-22-10-C	SR M3.5X0.6-L8.5 IP10	BLD IP10/S7	SW6-SD	SR M10X60 DIN912
SDK D050-48-03-27-10-C	SR M3.5X0.6-L8.5 IP10	BLD IP10/S7	SW6-SD	SR M12X65 DIN912
SDK D050-48-04-27-10-C	SR M3.5X0.6-L8.5 IP10	BLD IP10/S7	SW6-SD	SR M12X65 DIN912
SDK D050-48-04-27-10-HP	SR M3.5X0.6-L8.5 IP10	BLD IP10/S7	SW6-SD	SR M12X65 DIN912
SDK D063-56-04-27-10-C	SR M3.5X0.6-L8.5 IP10	BLD IP10/S7	SW6-SD	SR M12X65 DIN912
SDK D080-64-05-32-10-C	SR M3.5X0.6-L8.5 IP10	BLD IP10/S7	SW6-SD	SR M16X65 DIN912

XQUAD EXTENDED FLUTE

SDK-12-C/HP

シェルミル
SDHT 1205...チップ用



型番	DC	APMX	NOF(2)	DCONMS	CICT(3)	OAL	DHUB	取付穴形状	kg
SDK D63-55-05-27-12-C	63.00	55.00	5	27.00	25	80.00	60.00	A	0.94
SDK D63-55-05-27-12-HP (1)	63.00	55.00	5	27.00	25	80.00	60.00	A	0.94
SDK D63-66-04-27-12-C	63.00	66.00	4	27.00	24	93.00	60.00	A	1.07
SDK D63-98-04-27-12-C	63.00	98.00	4	27.00	36	125.00	60.00	A	1.38
SDK D80-66-05-32-12-C	80.00	66.00	5	32.00	30	95.00	77.60	A	2.06
SDK D80-109-05-32-12-C	80.00	109.00	5	32.00	50	143.00	77.60	A	3.06
SDK D100-76-06-40-12-C	100.00	76.00	6	40.00	42	110.00	92.00	A	3.97
SDK D100-130-06-40-12-C	100.00	130.00	6	40.00	72	165.00	92.00	A	5.87

•FMC/FMB(ミリ仕様)のアーバーをご使用下さい。 •インチアーバー仕様は近日発売予定。
(1) 高圧クーラント対応
(2) 刃列
(3) 刃数

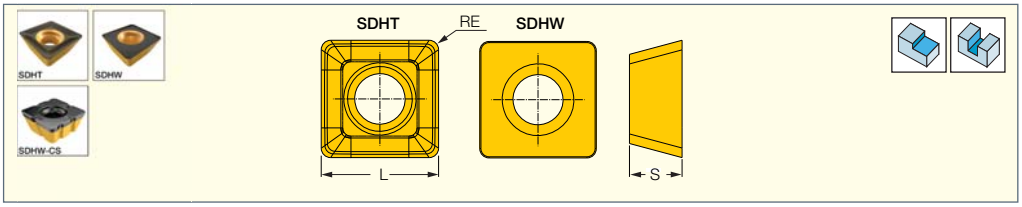
部品

型番				
SDK D63-55-05-27-12-C	SR M4X0.7-L9.5 IP15-4623	BLD IP15/M7	SW6-T	SR M12X65 DIN912
SDK D63-55-05-27-12-HP	SR M4X0.7-L9.5 IP15-4623	BLD IP15/M7	SW6-T	SR M12X65 DIN912
SDK D63-66-04-27-12-C	SR M4X0.7-L9.5 IP15-4623	BLD IP15/M7	SW6-T	SR M12x80 DIN912
SDK D63-98-04-27-12-C	SR M4X0.7-L9.5 IP15-4623	BLD IP15/M7	SW6-T	SR M12x110 DIN912
SDK D80-66-05-32-12-C	SR M4X0.7-L9.5 IP15-4623	BLD IP15/M7	SW6-T	SR M16x70 DIN912
SDK D80-109-05-32-12-C	SR M4X0.7-L9.5 IP15-4623	BLD IP15/M7	SW6-T	SR M16x120 DIN912
SDK D100-76-06-40-12-C	SR M4X0.7-L9.5 IP15-4623	BLD IP15/M7	SW6-T	SR M20X85 DIN912
SDK D100-130-06-40-12-C	SR M4X0.7-L9.5 IP15-4623	BLD IP15/M7	SW6-T	SR M20X140 DIN912

XQUAD EXTENDED FLUTE

SDHW/T 100408

四角形チップ
チタン/耐熱合金/
ステンレス鋼加工用



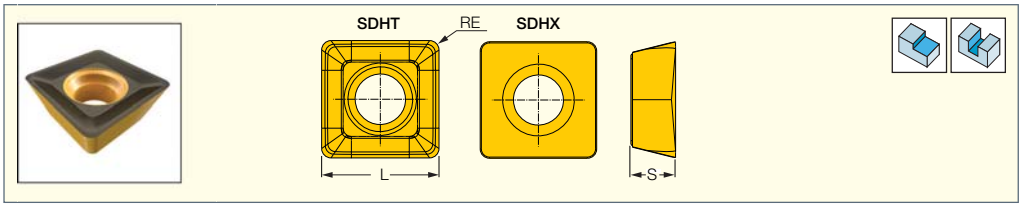
型番	寸法 L	寸法 S	寸法 RE	靭性 ↔ 耐摩耗性 IC882	IC5820	IC380	推奨加工条件 f_z (mm/刃)
SDHT 100408-PDEN (1)	10.00	4.50	0.80	●	●		0.05-0.10
SDHW 100408-TN (2)	10.00	4.50	0.80	❶	❶	❶	0.05-0.12
SDHW 100408-TN-CS (3)	10.00	4.50	0.80		●		0.05-0.12

(1) ステンレス鋼加工時の第一推奨
(2) チタン加工時の第一推奨
(3) チップスプリッター(切屑細分化)付

XQUAD EXTENDED FLUTE

SDHT/X 120508

四角形チップ
チタン/耐熱合金/
ステンレス鋼加工用



型番	寸法 L	寸法 S	寸法 RE	靭性 ↔ 耐摩耗性 IC882	IC5820	推奨加工条件 f_z (mm/刃)
SDHT 120508-PDEN (1)	12.70	4.90	0.80		●	0.05-0.15
SDHX 120508-PD-N (2)	12.70	4.94	0.80	●	❶	0.05-0.15

(1) ステンレス鋼加工時の第一推奨
(2) チタン加工時の第一推奨

NAN3FEED
NANO FEED MILL

小径、高送り加工対応エンドミル
カッター径Φ8-10mm
Nano Master

【ナン3フィード】 最小3コーナー使い
超小型チップ交換式小径エンドミル
高送り加工対応、高生産性を実現

クランプ穴の無い
三角形チップ採用

高送り加工

高剛性切刃

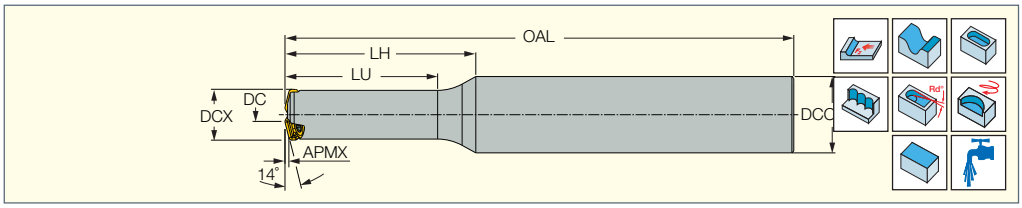
斜め沈み込み
加工対応

良好な
切屑排出性

高圧クーラント

LOGIQMILL
ISCAR CHESS LINES

FFT3 EFM-02
小径エンドミル
片面使い三角形チップ用
高送りミーリング加工対応



型番	DCX(1)	DC	APMX	AE(2)	CICT(3)	LU	LH	OAL	DCONMS	シャンク(4)	RMPX(5)	MDN(6)	MDX(7)	kg	適合チップ	TQ(8)
FFT3 EFM D08-2-060-C10-02	8.00	2.20	0.60	2.9	2	17.0	20.0	60.00	10.00	C	10.8	10.20	15.00	0.03	FFT3 TXMT 0201205T	0.5
FFT3 EFM D08-2-080-C12-02	8.00	2.20	0.60	2.9	2	26.0	30.0	80.00	12.00	C	10.8	10.20	15.00	0.05	FFT3 TXMT 0201205T	0.5
FFT3 EFM D10-3-070-C10-02	10.00	4.20	0.60	2.9	3	19.5	20.0	70.00	10.00	C	4.7	14.20	19.00	0.04	FFT3 TXMT 0201205T	0.5
FFT3 EFM D10-3-090-C12-02	10.00	4.20	0.60	2.9	3	30.0	33.0	90.00	12.00	C	4.7	14.20	19.00	0.06	FFT3 TXMT 0201205T	0.5

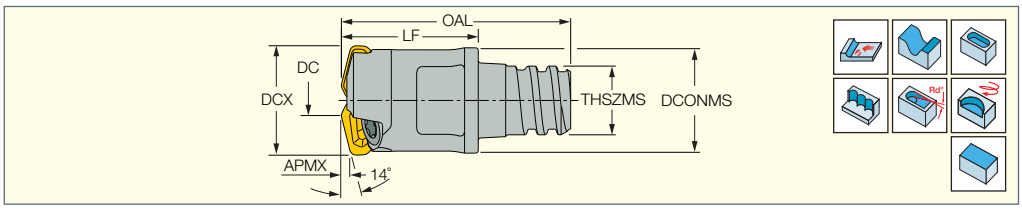
• プログラムはR=1.1mmで設定して下さい。 • カスプのない加工面を得る為に、切削幅はDCを超えないようにして下さい。
(1) 最大加工径 (2)プランジ加工時の最大切削幅 (3) 刃数 (4) C：円筒 (5) 最大斜め沈み込み角 (6) 最小穴径(ヘリカル補間)
(7) 最大穴径(ヘリカル補間) (8) チップスクリュー推奨締付トルク(Nm)
• ヘリカル補間にて穴加工が可能ですが、中心刃が無い為、加工径が制限されます。

部品

型番		
FFT3 EFM-02	SR M2X0.4-2.9 T6-HG(a)	T-6/5 MAGNET 3X3

(a) 推奨締付トルク：0.5Nm

FFT3 EFM-MM 02
小径エンドミル
マルチマスターねじ式アダプター
三角形チップ用
高送りミーリング加工対応



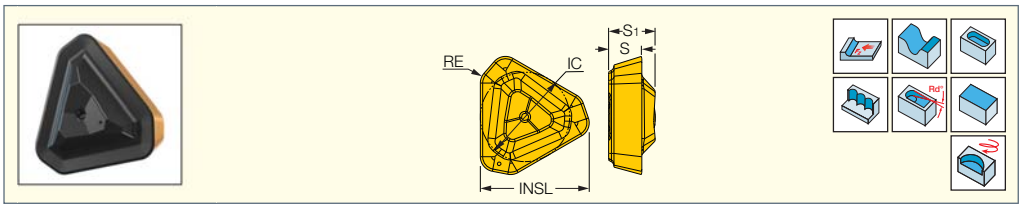
型番	DCX(1)	DC	APMX	AE(2)	CICT(3)	LF	DCONMS	THSZMS	OAL	DRVS(4)	RMPX(5)	MDN(6)	MDX(7)	kg	適合チップ	TQ(8)
FFT3 EFMD08/.31-2MMT05-02	8.00	2.20	0.60	2.9	2	10.00	7.60	T05	16.75	5.5	10.8	10.20	15.00	0.01	FFT3 TXMT 0201205T	0.5
FFT3 EFMD10/.39-3MMT06-02	10.00	4.20	0.60	2.9	3	10.00	9.70	T06	16.30	8.0	4.7	14.20	19.00	0.01	FFT3 TXMT 0201205T	0.5

• プログラムはR=1.1mmで設定して下さい。 •カスプのない加工面を得る為に、切削幅はDCを超えないようにして下さい。
• マルチマスターのねじ結合部には潤滑油を使用しないで下さい。
(1) 最大加工径 (2) プランジ加工時の最大切削幅 (3) 刃数 (4) クランプレンチサイズ (5) 最大斜め沈み込み角 (6) 最小穴径(ヘリカル補間)
(7) 最大穴径(ヘリカル補間) (8)チップスクリュー推奨締付トルク(Nm)
• ヘリカル補間にて穴加工が可能ですが、中心刃が無い為、加工径が制限されます。

部品

型番		
FFT3 EFM-MM 02	SR M2X0.4-2.9 T6-HG	T-6/5 MAGNET 3X3

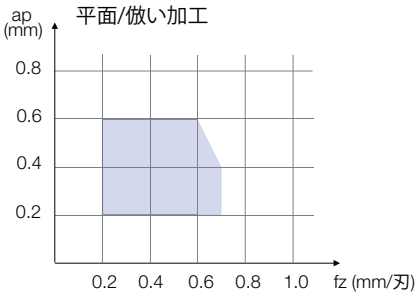
FFT3 TXMT 02
三角形小型チップ
小切込の高送り加工用

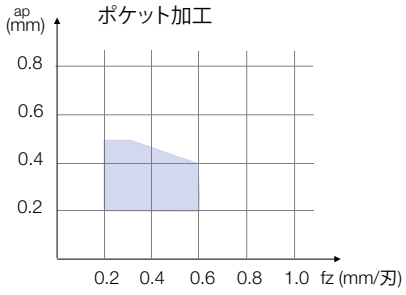


型番	寸法 INSL	IC	RE	S	S1	IC830	推奨加工条件 ap (mm)	fz (mm/刃)
FFT3 TXMT 020105T	3.66	2.00	0.50	1.10	1.56	●	0.20-0.60	0.20-0.45

• プランジ加工でのワーク侵入時、送りは0.06mm/刃に設定ください。

加工範囲 FFT3-02



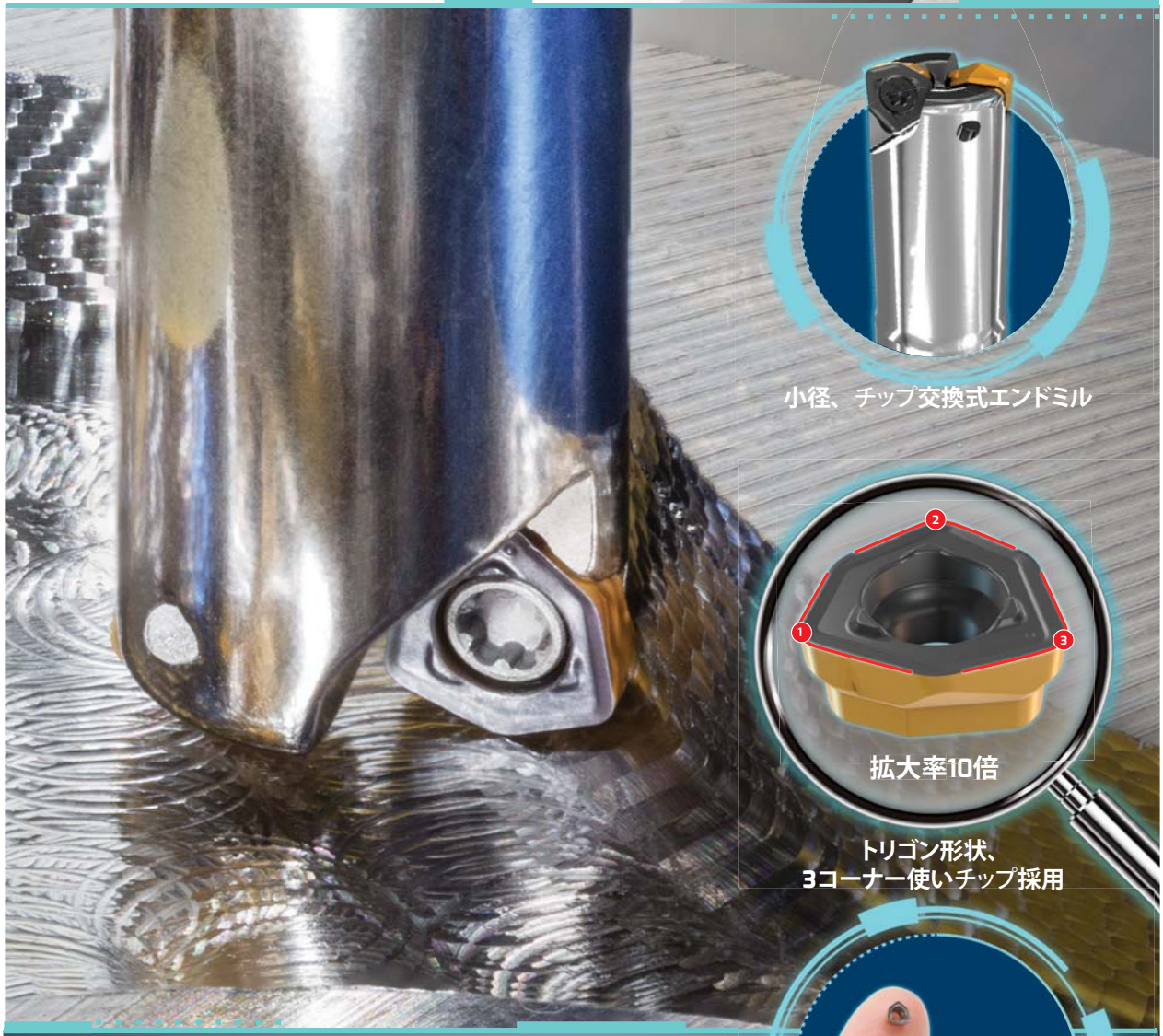


MICRO 3 FEED

MF 300 ENDMILL

小径、高送り加工用ミーリング工具
カッター径Φ10-16mm

Micro Master



【マイクロ3フィード】
チップ交換式エンドミル
小径、高送り加工対応、高生産性加工を実現

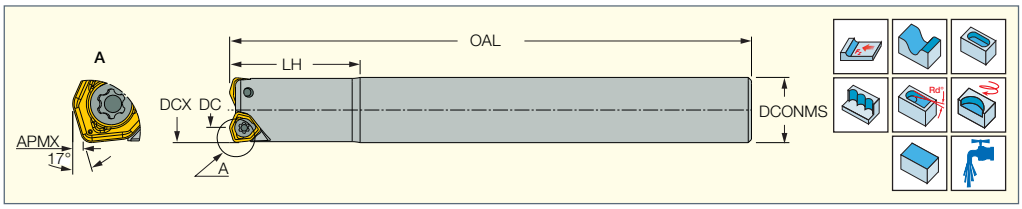
高送り加工　ハイポジすくい角　高生産性　高圧クーラント

LOGIQMILL
ISCAR CHESS LINES

MICRO 3 FEED
MF 300 ENDMILL

FFT3 EFM-03

エンドミル、片面使い
小型トリゴンチップ用
高送りミーリング加工対応



型番	DCX(1)	DC	APMX	AE(2)	CICT(3)	LH	OAL	DCONMS	シャンク(4)	RMPX(5)	MDN(6)	MDX(7)	kg	適合チップ	TQ(8)
FFT3 EFM D10-2-080-C10-03	10.00	5.60	0.60	2.2	2	20.0	80.00	10.00	C	6.9	15.60	19.00	0.11	FFT3 WXMT 030206T	0.5
FFT3 EFM D12-3-120-C12-03	12.00	7.60	0.60	2.2	3	25.0	120.00	12.00	C	4.7	19.60	23.00	0.14	FFT3 WXMT 030206T	0.5
FFT3 EFM D16-4-140-C16-03	16.00	11.60	0.60	2.2	4	35.0	140.00	16.00	C	2.9	27.60	31.00	0.18	FFT3 WXMT 030206T	0.5

• プログラムはR=1.1mmで設定して下さい。 • カスプのない加工面を得る為に、切削幅はDCを超えないようにして下さい。
(1) 最大加工径
(2) プランジ加工時の最大切削幅
(3) 刃数
(4) C：円筒
(5) 最大斜め沈み込み角
(6) 最小穴径(ヘリカル補間)
(7) 最大穴径(ヘリカル補間)
(8) 推奨締付トルク (Nm)
•ヘリカル補間にて穴加工が可能ですが、中心刃が無い為、加工径が制限されます。

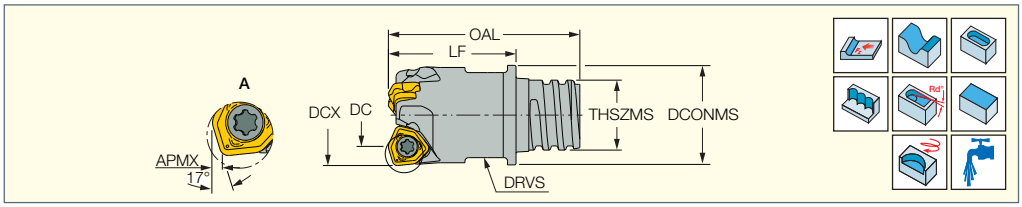
部品

型番		
FFT3 EFM-03	TS 18041I/HG	T-6IP/51

MICRO 3 FEED
MF 300 ENDMILL

FFT3 EFM-MM 03

エンドミル、
マルチマスターねじ式アダプター
片面使い小型トリゴンチップ用
高送りミーリング加工対応



型番	DCX(1)	DC	APMX	AE(2)	CICT(3)	LF	DCONMS	THSZMS	OAL	DRVS(4)	RMPX(5)	MDN(6)	MDX(7)	kg	適合チップ	TQ(8)
FFT3 EFMD10/.39-2MMT06-03	10.00	5.60	0.60	2.2	2	10.00	9.70	T06	16.30	8.0	6.9	15.60	19.00	0.02	FFT3 WXMT 030206T	0.5
FFT3 EFMD12/.47-3MMT08-03	12.00	7.60	0.60	2.2	3	15.00	11.70	T08	22.50	10.0	4.7	19.60	23.00	0.03	FFT3 WXMT 030206T	0.5
FFT3 EFMD16/.63-4MMT10-03	16.00	11.60	0.60	2.2	4	20.00	15.30	T10	31.30	13.0	2.9	27.60	31.00	0.05	FFT3 WXMT 030206T	0.5

• プログラムはR=1.1mmで設定して下さい。 • カスプのない加工面を得る為に切削幅はDCを超えないようにして下さい。
• マルチマスターのねじ結合部には潤滑油を使用しないで下さい。
(1) 最大加工径
(2) プランジ加工時の最大切削幅
(3) 刃数
(4) クランプレンチサイズ
(5) 最大斜め沈み込み角
(6) 最小穴径(ヘリカル補間)
(7) 最大穴径(ヘリカル補間)
(8) 推奨締付トルク (Nm)
•ヘリカル補間にて穴加工が可能ですが、中心刃が無い為、加工径が制限されます。

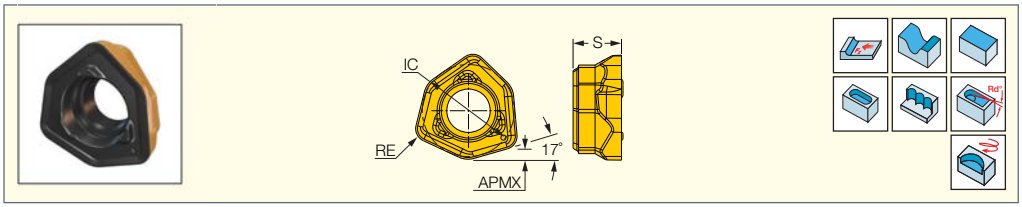
部品

型番		
FFT3 EFM-MM 03	TS 18041I/HG	T-6IP/51

MICRO 3 FEED
MF 300 ENDMILL

FFT3 WXMT 03

片面使い、小型トリゴンチップ
高送りミーリング加工用

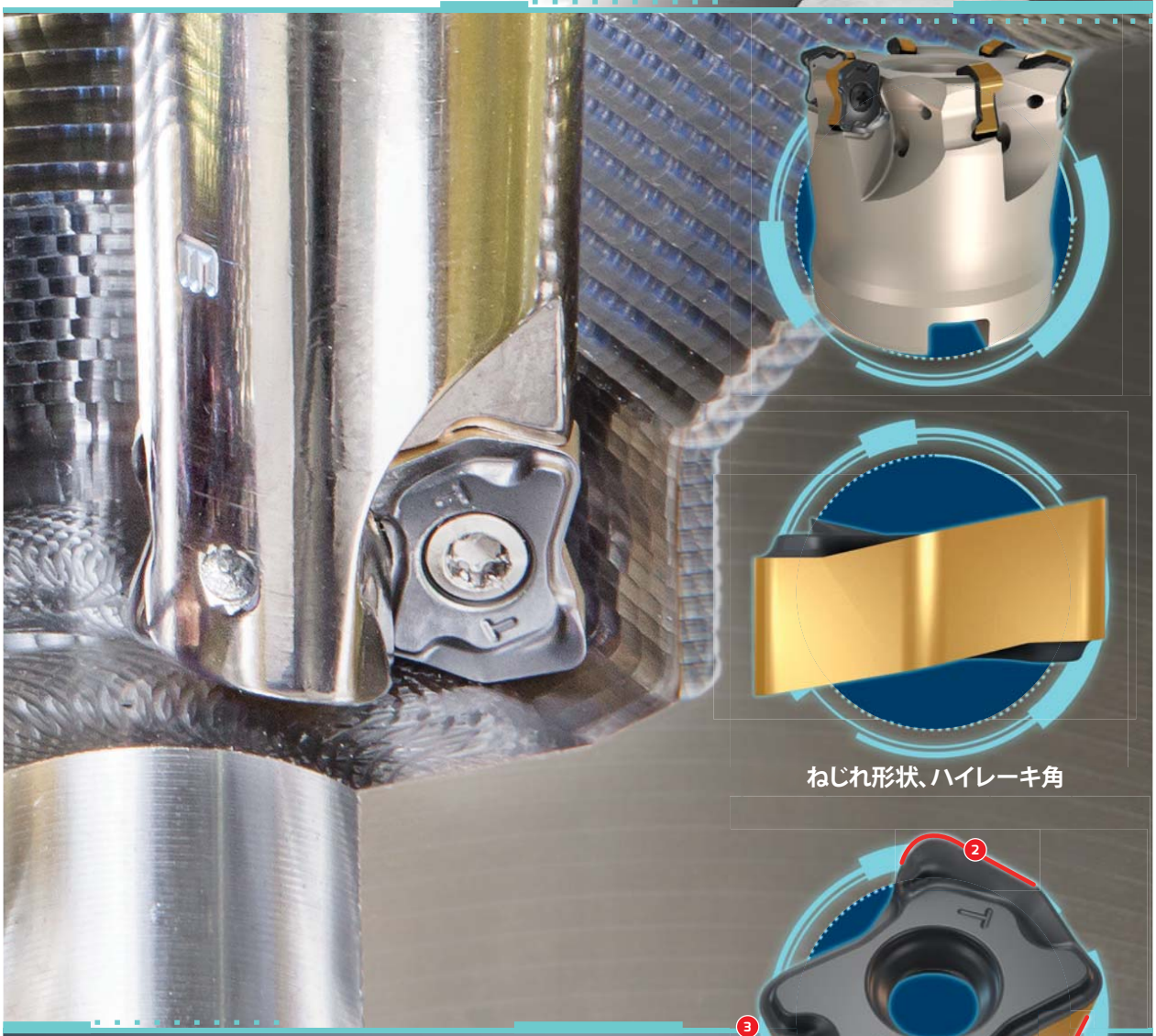


型番	寸法 IC	S	RE	APMX	靭性 ↔ 耐摩耗性 IC830	IC808	推奨加工条件 a_p (mm)	f_z (mm/刃)
FFT3 WXMT 030206T	4.20	2.20	0.60	0.60	●	●	0.20-0.60	0.20-0.80

• プランジ加工でのワーク侵入時、送りは0.08mm/刃に設定ください。

LOGIQ4FEED
HIGH FEED MILLING

高送り加工用ミーリング工具
カッター径Φ12-52mm
Twist Master



[ロジック4フィード]
ねじれ形状チップ採用
高送り加工用ミーリング工具

高送り加工

厚いホルダー芯厚
工具剛性を向上

ハイポジすくい角

2 Sided Insert
両面使いチップ

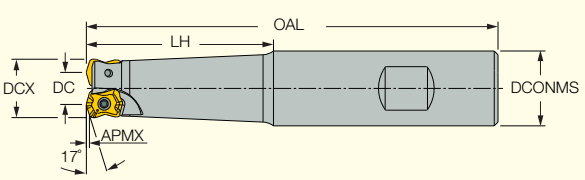
動画を
チェック!

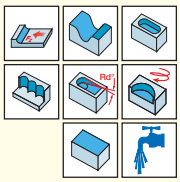
LOGIQMILL
ISCAR CHESS LINES

LOGIQ4FEED HIGH FEED MILLING

FFX4 ED

エンドミル
両面4コーナー使い
独自形状の小型チップ用
高送りミーリング加工対応





型番	DCX(1)	DC	APMX	AE(2)	CICT(3)	LH	KAPR	OAL	DCONMS	RMPX(4)	MDN(5)	MDX(6)	シャンク(7)	kg	適合チップ	TQ(8)
FFX4 ED12-1-030-C12-04	12.00	4.60	0.80	3.7	1	30.0	17.0	90.00	12.00	3.6	16.60	23.00	C	0.07	FFX4 XNMU 040310T	0.9
FFX4 ED16-2-030-C16-04	16.00	8.60	0.80	3.7	2	30.0	17.0	120.00	16.00	4.3	24.60	31.00	C	0.16	FFX4 XNMU 040310T	0.9
FFX4 ED16-2-050-W20-04	16.00	8.60	0.80	3.7	2	50.0	17.0	110.00	20.00	4.3	24.60	31.00	W	0.20	FFX4 XNMU 040310T	0.9
FFX4 ED20-3-050-C20-04	20.00	12.60	0.80	3.7	3	50.0	17.0	140.00	20.00	2.7	32.60	39.00	C	0.29	FFX4 XNMU 040310T	0.9
FFX4 ED20-3-060-W20-04	20.00	12.60	0.80	3.7	3	60.0	17.0	120.00	20.00	2.7	32.60	39.00	W	0.24	FFX4 XNMU 040310T	0.9
FFX4 ED25-4-060-C25-04	25.00	17.60	0.80	3.7	4	60.0	17.0	150.00	25.00	1.8	42.60	49.00	C	0.50	FFX4 XNMU 040310T	0.9
FFX4 ED25-4-080-W25-04	25.00	17.60	0.80	3.7	4	80.0	17.0	140.00	25.00	1.8	42.60	49.00	W	0.45	FFX4 XNMU 040310T	0.9
FFX4 ED32-5-080-W32-04	32.00	24.60	0.80	3.7	5	80.0	17.0	150.00	32.00	1.2	56.60	63.00	W	0.80	FFX4 XNMU 040310T	0.9
FFX4 ED32-5-120-C32-04	32.00	24.60	0.80	3.7	5	120.0	17.0	205.00	32.00	1.2	56.60	63.00	C	1.02	FFX4 XNMU 040310T	0.9

• プログラムはR=1.8mmで設定して下さい。 • カスプのない加工面を得る為に、切削幅はDCを超えないようご注意下さい。
(1) 最大加工径 (2) プランジ加工時の最大切削幅 (3) 刃数 (4) 最大斜め沈み込み角 (5) 最小穴径(ヘリカル補間)
(6) 最大穴径(ヘリカル補間) (7) C:円筒、W:ウェルドン (8) 推奨締付トルク (Nm)
•ヘリカル補間にて穴加工が可能ですが、中心刃が無い為、加工径が制限されます。

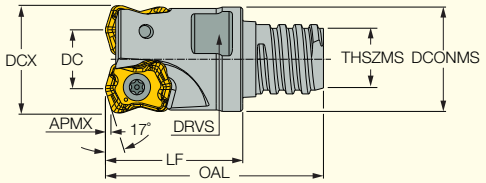
部品

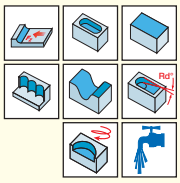
型番		
FFX4 ED	SR M2.5X6-T7-60	T-7/51

LOGIQ4FEED HIGH FEED MILLING
MULTI-MASTER

FFX4 ED-MM

エンドミル
マルチマスターねじ式アダプター
両面4コーナー使い、独自形状の小型
チップ用、高送りミーリング加工対応





型番	DCX(1)	DC	CICT(2)	APMX	AE(3)	THSZMS	LF	OAL	DCONMS	RMPX(4)	MDN(5)	MDX(6)	DRVS(7)	kg	適合チップ	TQ(8)
FFX4 ED16/.63-2-MMT10-04	16.00	8.60	2	0.80	3.7	T10	20.00	31.75	15.20	4.3	24.60	31.00	13.0	0.02	FFX4 XNMU 040310T	0.9

• プログラムはR=1.8mmで設定して下さい。 • カスプのない加工面を得る為に、切削幅はDCを超えないようご注意下さい。
• マルチマスターのねじ結合部には潤滑油を使用しないで下さい。
(1) 最大加工径 (2) 刃数 (3) プランジ加工時の最大切削幅 (4) 最大斜め沈み込み角 (5) 最小穴径(ヘリカル補間)
(6) 最大穴径(ヘリカル補間) (7) クランプレンチサイズ (8) 推奨締付トルク (Nm)
•ヘリカル補間にて穴加工が可能ですが、中心刃が無い為、加工径が制限されます。

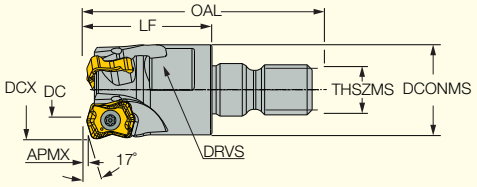
部品

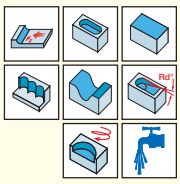
型番		
FFX4 ED-MM	SR M2.5X6-T7-60	T-7/51

LOGIQ4FEED HIGH FEED MILLING
FLEXFIT

FFX4 ED-M

エンドミル
フレックスフィットタイプヘッド
両面4コーナー使い、独自形状の
小型チップ用高送りミーリング加工対応





型番	DCX(1)	DC	CICT(2)	APMX	AE(3)	THSZMS	LF	OAL	DCONMS	RMPX(4)	MDN(5)	MDX(6)	DRVS(7)	kg	適合チップ	TQ(8)
FFX4 ED20/.78-3-M10-04	20.00	12.60	3	0.80	3.7	M10	25.00	45.00	18.00	2.7	32.60	39.00	15.0	0.04	FFX4 XNMU 040310T	0.9
FFX4 ED25/.98-4-M12-04	25.00	17.60	4	0.80	3.7	M12	30.00	52.00	21.00	1.8	42.60	49.00	19.0	0.08	FFX4 XNMU 040310T	0.9
FFX4 ED32/1.26-5-M16-04	32.00	24.60	5	0.80	3.7	M16	35.00	60.00	29.00	1.2	56.60	63.00	27.0	0.18	FFX4 XNMU 040310T	0.9
FFX4 ED35/1.38-5-M16-04	35.00	27.60	5	0.80	3.7	M16	35.00	60.00	29.00	1.1	62.60	69.00	25.0	0.20	FFX4 XNMU 040310T	0.9
FFX4 ED42/1.65-6-M16-04	42.00	34.60	6	0.80	3.7	M16	40.00	65.00	29.00	0.8	76.60	83.00	25.0	0.00	FFX4 XNMU 040310T	0.9

• プログラムはR=1.8mmで設定して下さい。 • カスプのない加工面を得る為に、切削幅はDCを超えないようご注意下さい。
•結合部<ねじサイズとインロー径>が同じであれば、他社アーバーと互換性があります。
(1) 最大加工径 (2) 刃数 (3) プランジ加工時の最大切削幅 (4) 最大斜め沈み込み角 (5) 最小穴径(ヘリカル補間)
(6) 最大穴径(ヘリカル補間) (7) クランプレンチサイズ (8) 推奨締付トルク (Nm)
•ヘリカル補間にて穴加工が可能ですが、中心刃が無い為、加工径が制限されます。

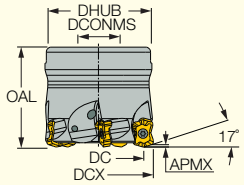
部品

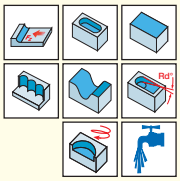
型番		
FFX4 ED-M	SR M2.5X6-T7-60	T-7/51

LOGIQ4FEED HIGH FEED MILLING

FFX4 FD

フェースミル
両面4コーナー使い
独自形状の小型チップ
高送りミーリング加工対応





型番	DCX(1)	DC	CICT(2)	APMX	AE(3)	OAL	DCONMS	DHUB	RMPX(4)	MDN(5)	MDX(6)	取付穴形状	kg	適合チップ	TQ(7)
FFX4 FD032-5-16-04	32.00	24.60	5	0.80	3.7	40.00	16.00	38.00	1.2	56.60	63.00	A	0.12	FFX4 XNMU 040310T	0.9
FFX4 FD040-6-16-04	40.00	32.60	6	0.80	3.7	40.00	16.00	38.00	0.9	72.60	79.00	A	0.23	FFX4 XNMU 040310T	0.9
FFX4 FD042-6-16-04	42.00	34.60	6	0.80	3.7	40.00	16.00	38.00	0.8	76.60	83.00	A	0.00	FFX4 XNMU 040310T	0.9
FFX4 FD050-7-22-04	50.00	42.60	7	0.80	3.7	40.00	22.00	48.00	0.7	92.60	99.00	A	0.39	FFX4 XNMU 040310T	0.9
FFX4 FD052-7-22-04	52.00	44.60	7	0.80	3.7	40.00	22.00	48.00	0.7	96.60	103.00	A	0.00	FFX4 XNMU 040310T	0.9

• プログラムはR=1.8mmで設定して下さい。 • カスプのない加工面を得る為に、切削幅はDCを超えないようご注意下さい。
•インチアーバー仕様は近日発売予定
(1) 最大加工径
(2) 刃数
(3) プランジ加工時の最大切削幅
(4) 最大斜め沈み込み角
(5) 最小穴径(ヘリカル補間)
(6) 最大穴径(ヘリカル補間)
(7) 推奨締付トルク (Nm)
•ヘリカル補間にて穴加工が可能ですが、中心刃が無い為、加工径が制限されます。

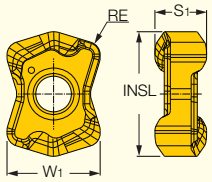
部品

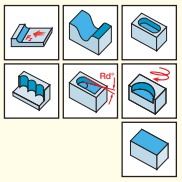
型番			
FFX4 FD032-5-16-04	SR M2.5X6-T7-60	T-7/51	SR M8X25-D11.5
FFX4 FD040-6-16-04	SR M2.5X6-T7-60	T-7/51	SR M8X25DIN912
FFX4 FD042-6-16-04	SR M2.5X6-T7-60	T-7/51	SR M8X25DIN912
FFX4 FD050-7-22-04	SR M2.5X6-T7-60	T-7/51	SR M10X25 DIN912
FFX4 FD052-7-22-04	SR M2.5X6-T7-60	T-7/51	SR M10X25 DIN912

LOGIQ4FEED HIGH FEED MILLING

FFX4 XNMU

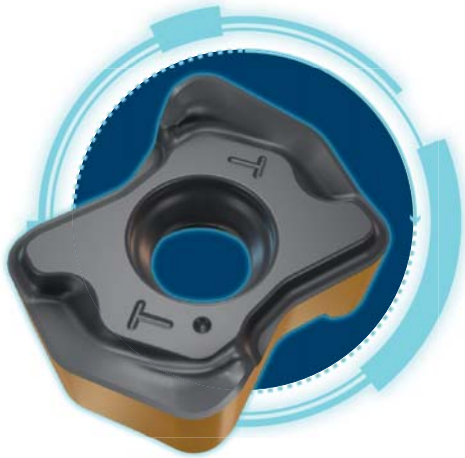
両面4コーナー使い
独自形状の小型チップ、
高送りミーリング加工用





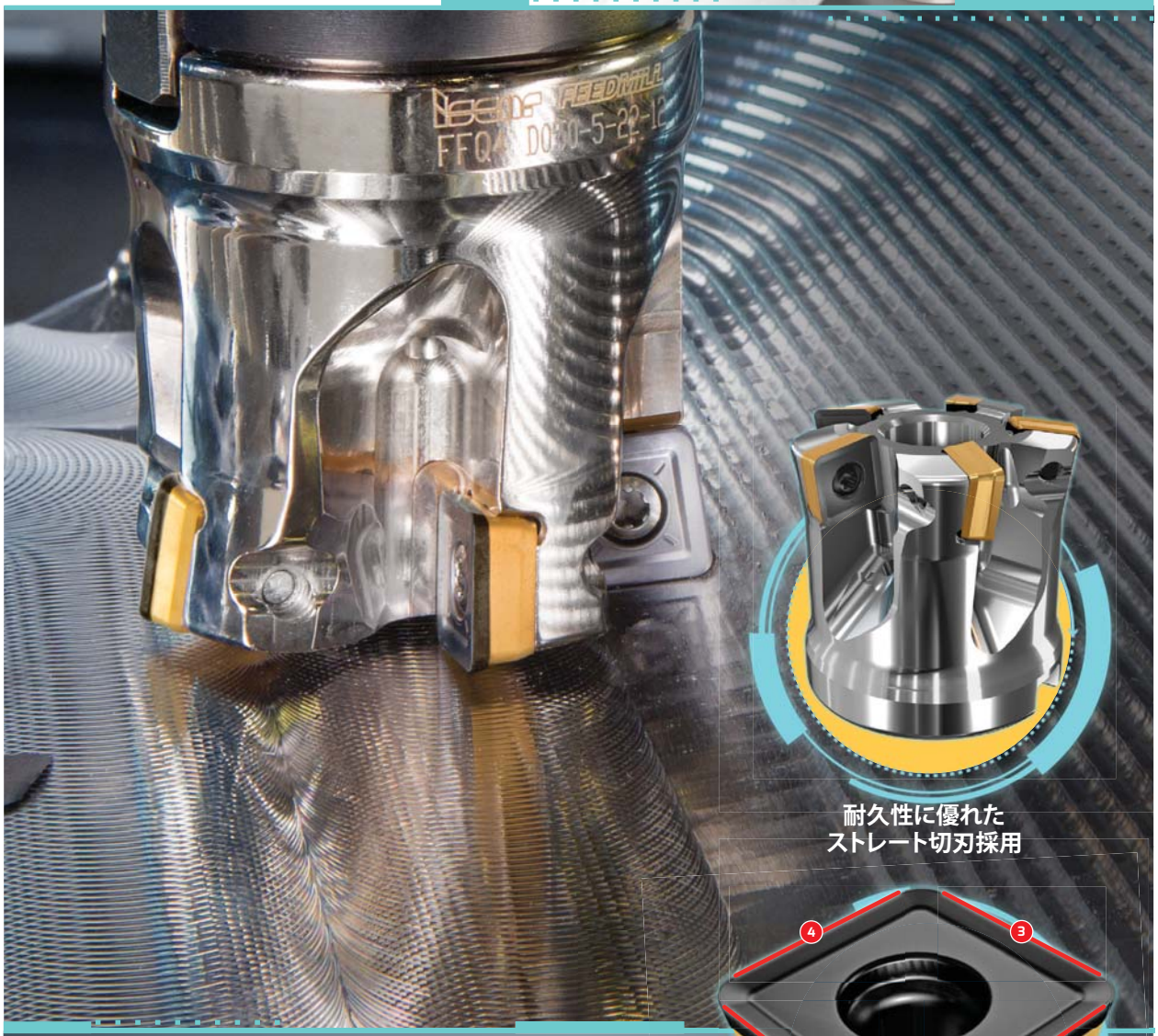
型番	寸法 INSL	S1	RE	W1	靭性 ↔ 耐摩耗性 IC882	IC840	IC830	IC5820	IC808	IC810	推奨加工条件 ap (mm)	fz (mm/刃)
FFX4 XNMU 040310HP	9.58	3.97	1.00	7.16	●	●	●	●			0.20-0.80	0.20-0.90
FFX4 XNMU 040310RM-HP	9.58	3.97	1.00	7.16					●		0.20-0.80	0.20-0.90
FFX4 XNMU 040310T	9.58	3.95	1.00	7.16			●		●	●	0.20-0.80	0.20-1.20
FFX4 XNMU 040310RM-T	9.58	3.95	1.00	7.16					●		0.20-0.80	0.20-1.20

• プランジ加工でのワーク侵入時、送りは0.1mm/刃に設定ください。
• HP：オーステナイトステンレス鋼/耐熱合金加工用 • T：鋼/フェライト•マルテンサイトステンレス鋼/鋳鉄/高硬度鋼加工用 • RM-強化タイプ



MILL4FEED
HIGH FEED

高送り加工用ミーリング工具
カッター径Φ22-160mm
Feed Master



耐久性に優れた
ストレート切刃採用

片面4コーナー使い、
正方形チップ採用

[ミル4フィード]
片面4コーナー使いチップ採用
高送り加工用ミーリング工具

強化タイプ
コーナーR

ステンレス鋼/鋳鉄/
難削材加工対応

ポジティブ切刃

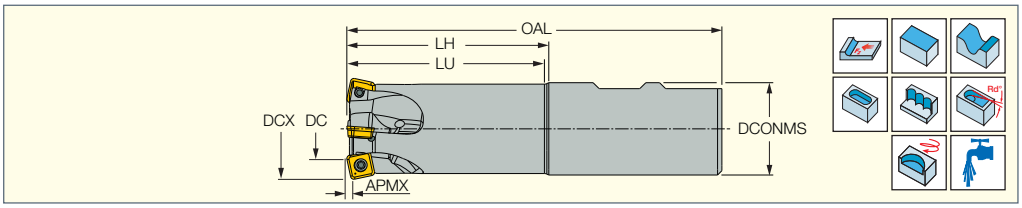
断続加工対応

LOGIQMILL
ISCAR CHESS LINES

MILL4FEED

FFQ4 D-W-09

高送り加工用エンドミル、
片面4コーナー使いチップ用



型番	DC	DCX(1)	APMX	AE(2)	CICT(3)	LU	LH	DCONMS	OAL	RMPX(4)	MDN(5)	MDX(6)	kg	マスターチップ	TQ(7)
FFQ4 D022-2-044-W20-09	7.70	22.00	1.20	7.1	2	-	44.0	20.00	94.00	8.2	29.70	43.00	0.19	FFQ4 SOMT 090412T	2.0
FFQ4 D025-3-050-W25-09	10.70	25.00	1.20	7.1	3	-	50.0	25.00	110.00	5.5	35.70	49.00	0.25	FFQ4 SOMT 090412T	2.0
FFQ4 D032-4-064-W25-09	17.70	32.00	1.20	7.1	4	-	64.0	25.00	120.00	3.2	49.70	63.00	0.50	FFQ4 SOMT 090412T	2.0
FFQ4 D035-5-070-W32-09	20.70	35.00	1.20	7.1	5	68.5	70.0	32.00	130.00	2.7	55.70	69.00	0.70	FFQ4 SOMT 090412T	2.0

• プログラムはR=2.5mmで設定して下さい。 • カスプのない加工面を得る為に、、切削幅はDCを超えないようご注意下さい。
• スロット加工時や長い突き出しでの加工時は、最大切込みを50%減少させて下さい。
(1) 最大加工径
(2) プランジ加工時の最大切削幅
(3) 刃数
(4) 最大斜め沈み込み角
(5) 最小穴径(ヘリカル補間)
(6) 最大穴径(ヘリカル補間)
(7) 推奨締付トルク (Nm)
•ヘリカル補間にて穴加工が可能ですが、中心刃が無い為、加工径が制限されます。

部品

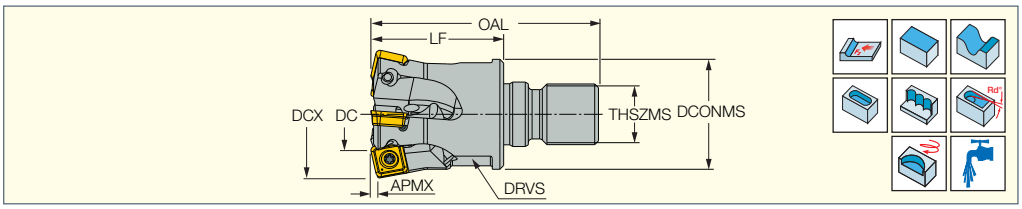
型番		
FFQ4 D-W-09	SR M3X0.5-L7.4 IP9(a)	IP-9/151

(a) 推奨締付トルク (Nm) ：2.0 Nm

MILL4FEED

FFQ4 D-M-09

高送り加工用
フレックスフィットねじ式アダプター
片面4コーナー使いチップ用



型番	DC	DCX(1)	APMX	AE(2)	CICT(3)	LF	OAL	DCONMS	THSZMS	RMPX(4)	MDN(5)	MDX(6)	DRVS(7)	kg	マスターチップ	TQ(8)
FFQ4 D022-02-M10-09	7.70	22.00	1.20	7.1	2	25.00	45.00	18.00	M10	8.2	29.70	43.00	15.0	0.04	FFQ4 SOMT 090412T	2.0
FFQ4 D025-02-M12-09	10.70	25.00	1.20	7.1	2	30.00	52.00	21.00	M12	5.5	35.70	49.00	17.0	0.05	FFQ4 SOMT 090412T	2.0
FFQ4 D025-03-M12-09	10.70	25.00	1.20	7.1	3	30.00	52.00	21.00	M12	5.5	35.70	49.00	17.0	0.07	FFQ4 SOMT 090412T	2.0
FFQ4 D032-03-M16-09	17.70	32.00	1.20	7.1	3	35.00	60.00	29.00	M16	3.2	49.70	63.00	25.0	0.14	FFQ4 SOMT 090412T	2.0
FFQ4 D032-04-M16-09	17.70	32.00	1.20	7.1	4	35.00	60.00	29.00	M16	3.2	49.70	63.00	25.0	0.14	FFQ4 SOMT 090412T	2.0
FFQ4 D035-05-M16-09	20.70	35.00	1.20	7.1	5	35.00	60.00	29.00	M16	2.7	55.70	69.00	25.0	0.16	FFQ4 SOMT 090412T	2.0
FFQ4 D040-05-M16-09	25.70	40.00	1.20	7.1	5	35.00	60.00	29.00	M16	2.0	65.70	79.00	25.0	0.18	FFQ4 SOMT 090412T	2.0

• プログラムはR=2.5mmで設定して下さい。 • カスプのない加工面を得る為に、切削幅はDCを超えないようご注意下さい。
• スロット加工時や長い突き出しでの加工時は、最大切込みを50%減少させて下さい。
• 結合部<ねじサイズとインロー径>が同じであれば、他社アーバーと互換性があります。
(1) 最大加工径
(2) プランジ加工時の最大切削幅
(3) 刃数
(4) 最大斜め沈み込み角
(5) 最小穴径(ヘリカル補間)
(6) 最大穴径(ヘリカル補間)
(7) クランプレンチサイズ
(8) 推奨締付トルク (Nm)
•ヘリカル補間にて穴加工が可能ですが、中心刃が無い為、加工径が制限されます。

部品

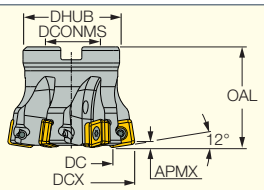
型番		
FFQ4 D-M-09	SR M3X0.5-L7.4 IP9(a)	IP-9/151

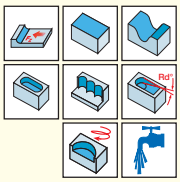
(a) 推奨締付トルク (Nm) ：2.0 Nm

MILL4FEED

FFQ4 D-09

高送り加工用フェースミル、
片面4コーナー使いチップ用





型番	DC	DCX(1)	APMX	AE(2)	CICT(3)	OAL	DCONMS	DHUB	RMPX(4)	MDN(5)	MDX(6)	取付穴形状	kg	マスターチップ	TQ(7)
FFQ4 D40-05-16-09	25.70	40.00	1.20	7.1	5	35.00	16.00	38.00	2.0	65.70	79.00	A	0.17	FFQ4 SOMT 090412T	2.0
FFQ4 D50-07-22-09	35.70	50.00	1.20	7.1	7	40.00	22.00	48.00	1.5	85.70	99.00	A	0.32	FFQ4 SOMT 090412T	2.0
FFQ4 D52-07-22-09	37.70	52.00	1.20	7.1	7	40.00	22.00	48.00	1.4	89.70	103.00	A	0.34	FFQ4 SOMT 090412T	2.0
FFQ4 D63-08-22-09	48.70	63.00	1.20	7.1	8	45.00	22.00	48.00	1.1	111.70	125.00	A	0.49	FFQ4 SOMT 090412T	2.0

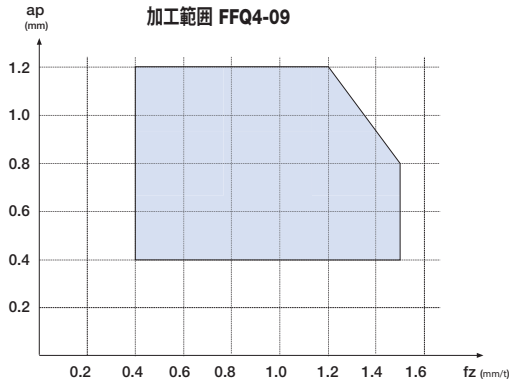
• プログラムはR=2.5mmで設定して下さい。 • カスプのない加工面を得る為に、切削幅はDCを超えないようご注意下さい。
• FMC(ミリ仕様)のアーバーをご使用下さい。 •インチアーバー仕様は近日発売予定。 • スロット加工時や長い突き出しでの加工時は、最大切込みを50%減少させて下さい。

(1) 最大加工径
(2) プランジ加工時の最大切削幅
(3) 刃数
(4) 最大斜め沈み込み角
(5) 最小穴径(ヘリカル補間)
(6) 最大穴径(ヘリカル補間))
(7) 推奨締付トルク (Nm)
•ヘリカル補間にて穴加工が可能ですが、中心刃が無い為、加工径が制限されます。

推奨加工条件表 <高送り加工用フェースミル FFQ4-09>

被削材 ISO	被削材	被削材 No.*	硬度 HB	主要被削材 AISI/SAE/ASTM	主要被削材 JIS	チップタイプ	チップ材質	切込み ap [mm] 推奨値	切込み ap [mm] 範囲	切削速度 Vc [m/min]	送り fz [mm/刃] 推奨値	送り fz [mm/刃] 範囲	クーラント
P	炭素鋼	1-5	130-180	1020	S20C	T / RM-T	IC808	1.0	0.4-1.2	150-220	1.2	0.5-1.5	乾式
							IC830			140-200	1.3	0.5-1.5	乾式/湿式
	低合金鋼	6-8	260-300	4340	SNCM439		IC808			140-200	1.2	0.5-1.5	乾式
							IC830			120-180	1.3	0.5-1.5	乾式/湿式
		9	HRC 35-42**	3135	SNC236		IC808			130-180	1.2	0.5-1.4	乾式
							IC830			120-160	1.2	0.5-1.4	乾式/湿式
	高合金鋼	10-11	200-220	H13	SKD61		IC808			120-170	1.2	0.5-1.4	乾式
							IC830			100-150	1.3	0.5-1.4	乾式/湿式
	フェライト/マルテンサイトステンレス鋼	12-13	200	420	SUS420J2		IC808			110-160	1.2	0.5-1.4	乾式
							IC830			100-150	1.3	0.5-1.4	乾式/湿式
M	オーステナイトステンレス鋼	14	200	304L	SUS304L	HP	IC830	1.0	0.4-1.2	80-140	1.0	0.5-1.2	湿式
							IC808			100-160	1.0	0.5-1.2	
							IC5820			100-160	1.0	0.5-1.3	
							IC882			80-130	1.0	0.5-1.4	
K	ねずみ鋳鉄	15-16	250	Class 40	FC250	T / RM-T	IC810	1.0	0.4-1.2	150-220	1.2	0.5-1.5	乾式
	ノジュラー鋳鉄	17-18	200	Class 65-45-12	FCD500		IC810			120-200	1.2	0.5-1.5	
S	耐熱合金	33-35	340	インコネル718	インコネル718	HP	IC882	1.0	0.4-1.2	20-30	0.6	0.4-1.0	湿式
							IC5820			23-35	0.6	0.5-1.0	
							IC830			23-35	0.6	0.5-1.0	
							IC808			25-40	0.6	0.4-1.0	
		36-37	HRC 35-40	AMS R56400	Ti6Al4V		IC882			20-30	0.6	0.5-1.0	
							IC5820			20-30	0.6	0.4-1.0	
							IC830			20-45	0.6	0.5-1.0	
							IC808			20-30	0.6	0.5-1.0	
H	高硬度鋼	38	HRC 45-49	ハルドックス450		T / RM-T	IC808	1.0	0.4-1.2	50-75	0.5	0.4-0.5	乾式

* イスカル被削材グループはVDI 3323規格準拠 ** 焼き入れ、焼き戻し
不安定な加工条件下では、切削条件を20-30%落として下さい。



部品

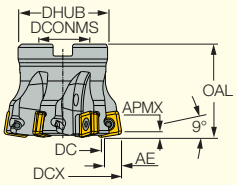
型番			
FFQ4 D40-05-16-09	SR M3X0.5-L7.4 IP9(a)	IP-9/151	SR M8X25DIN912
FFQ4 D50-07-22-09	SR M3X0.5-L7.4 IP9(a)	IP-9/151	SR M10X25 DIN912
FFQ4 D52-07-22-09	SR M3X0.5-L7.4 IP9(a)	IP-9/151	SR M10X25 DIN912
FFQ4 D63-08-22-09	SR M3X0.5-L7.4 IP9(a)	IP-9/151	SR M10X30 DIN912

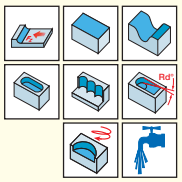
(a) 推奨締付トルク (Nm) :2.0 Nm

MILL4FEED

FFQ4 D-12

高送り加工用フェースミル、
片面4コーナー使いチップ用





型番	DC	DCX(1)	APMX	AE(2)	CICT(3)	OAL	DHUB	DCONMS	取付穴形状	RMPX(4)	MDN(5)	MDX(6)	kg	マスターチップ	TQ(7)
FFQ4 D040-3-16-12	18.00	40.00	1.50	10.0	3	45.00	38.00	16.00	A	4.3	58.00	79.00	0.23	FFQ4 SOMT 120516HP	4.8
FFQ4 D040-4-16-12	18.00	40.00	1.50	10.0	4	45.00	38.00	16.00	A	4.3	58.00	79.00	0.22	FFQ4 SOMT 120516HP	4.8
FFQ4 D050-4-22-12	28.00	50.00	1.50	10.0	4	50.00	48.00	22.00	A	2.7	78.00	99.00	0.38	FFQ4 SOMT 120516HP	4.8
FFQ4 D050-5-22-12	28.00	50.00	1.50	10.0	5	50.00	48.00	22.00	A	2.7	78.00	99.00	0.37	FFQ4 SOMT 120516HP	4.8
FFQ4 D052-5-22-12	29.00	52.00	1.50	10.0	5	50.00	48.00	22.00	A	2.5	81.00	103.00	0.39	FFQ4 SOMT 120516HP	4.8
FFQ4 D063-6-22-12	41.00	63.00	1.50	10.0	6	50.00	48.00	22.00	A	1.8	104.00	125.00	0.50	FFQ4 SOMT 120516HP	4.8
FFQ4 D066-6-27-12	43.00	66.00	1.50	10.0	6	50.00	60.00	27.00	A	1.6	109.00	131.00	0.65	FFQ4 SOMT 120516HP	4.8
FFQ4 D080-7-27-12	58.00	80.00	1.50	10.0	7	50.00	60.00	27.00	A	1.2	138.00	159.00	0.84	FFQ4 SOMT 120516HP	4.8
FFQ4 D100-8-32-12	78.00	100.00	1.50	10.0	8	50.00	78.00	32.00	B	0.9	178.00	199.00	1.30	FFQ4 SOMT 120516HP	4.8

- プログラムはR=3.1mmで設定して下さい。 • カスプのない加工面を得る為に、切削幅はDCを超えないようご注意下さい。
- スロット加工時や長い突き出しでの加工時は、最大切込みを50%減少させて下さい。
- FMC(ミリ仕様)のアーバーをご使用下さい。 •インチアーバー仕様は近日発売予定。

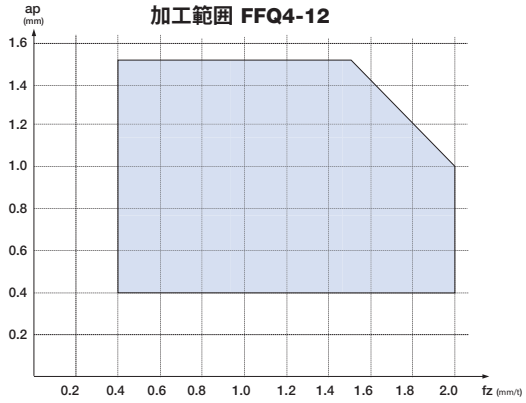
(1) 最大加工径
(2) プランジ加工時の最大切削幅
(3) 刃数
(4) 最大斜め沈み込み角
(5) 最小穴径(ヘリカル補間)
(6) 最大穴径(ヘリカル補間)
(7) 推奨締付トルク (Nm)

推奨加工条件表 <高送り加工用フェースミル FFQ4-12>

被削材						適合チップタイプ	チップ	切込み ap [mm]		切削速度	送りfz [mm/刃]		
ISO	被削材	被削材 No.*	硬度 HB	主要被削材 AISI/SAE/ASTM	主要被削材 JIS		材質	推奨値	範囲	Vc [m/min]	推奨値	範囲	クーラント
P	炭素鋼	1-5	130-180	1020	S20C	T/ RM-T	IC808	1.5	0.5-1.5	150-220	1.5	0.5-2.0	乾式
							IC830			140-200	1.6	0.5-2.0	乾式/湿式
	低合金鋼	6-8	260-300	4340	SNCM439		IC808			140-200	1.5	0.5-2.0	乾式
							IC830			120-180	1.6	0.5-2.0	乾式/湿式
		9	HRC 35-42**	3135	SNC236		IC808			130-180	1.5	0.5-1.8	乾式
							IC830			120-160	1.5	0.5-1.8	乾式/湿式
	高合金鋼	10-11	200-220	H13	SKD61		IC808			120-170	1.3	0.5-1.8	乾式
							IC830			100-150	1.4	0.5-1.8	乾式/湿式
	フェライト/マルテンサイトステンレス鋼	12-13	200	420	SUS420J2		IC808			110-160	1.3	0.5-1.8	乾式
							IC830			100-150	1.4	0.5-1.8	乾式/湿式
M	オーステナイトステンレス鋼	14	200	304L	SUS304L	HP/ RM-HP	IC830	1.5	0.5-1.5	80-140	1.0	0.5-1.5	湿式
							IC808			100-160	1.0	0.5-1.5	
							IC5820			100-160	1.0	0.5-1.6	
							IC882			80-130	1.0	0.5-1.8	
K	ねずみ鋳鉄	15-16	250	Class 40	FC250	T20 / T	IC810	1.5	0.5-1.5	150-220	1.5	0.5-2.0	乾式
	ノジュラー鋳鉄	17-18	200	Class 65-45-12	FCD500		IC810			120-200	1.5	0.5-2.0	
S	耐熱合金	33-35	340	インコネル718	インコネル718	HP/ RM-HP	IC830	1.5	0.5-1.5	23-35	0.7	0.5-1.0	湿式
							IC808			25-40	0.7	0.4-1.0	
							IC5820			23-35	0.7	0.5-1.0	
							IC882			20-30	0.7	0.5-1.0	
		36-37	HRC 35-40	AMS R56400	Ti6Al4V		IC830			20-45	0.7	0.5-1.0	
							IC808			20-30	0.7	0.4-1.0	
							IC5820			20-30	0.7	0.5-1.0	
							IC882			20-30	0.9	0.5-1.0	
H	高硬度鋼	38	HRC 45-49	ハルドックス450		RM-T/T	IC808	1	0.5-1.5	50-75	0.5	0.4-0.5	乾式

* イスカル被削材グループはVDI 3323規格準拠
** 焼き入れ、焼き戻し
不安定な加工条件下では、切削条件を20-30%落として下さい。

加工範囲 FFQ4-12



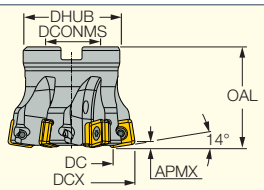
部品

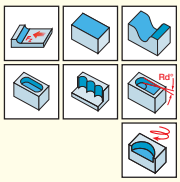
型番					
FFQ4 D040-3-16-12	SR M4X0.7-L9.6 IP15	SW6-T	BLD IP15/S7		SR PS 118-0416
FFQ4 D040-4-16-12	SR M4X0.7-L9.6 IP15	SW6-T	BLD IP15/S7		SR PS 118-0416
FFQ4 D050-4-22-12	SR M4X0.7-L9.6 IP15	SW6-T	BLD IP15/S7	SR M10X35 DIN912	
FFQ4 D050-5-22-12	SR M4X0.7-L9.6 IP15	SW6-T	BLD IP15/S7	SR M10X35 DIN912	
FFQ4 D052-5-22-12	SR M4X0.7-L9.6 IP15	SW6-T	BLD IP15/S7	SR M10X35 DIN912	
FFQ4 D063-6-22-12	SR M4X0.7-L9.6 IP15	SW6-T	BLD IP15/S7	SR M10X35 DIN912	
FFQ4 D066-6-27-12	SR M4X0.7-L9.6 IP15	SW6-T	BLD IP15/S7	SR M12x30 DIN912	
FFQ4 D080-7-27-12	SR M4X0.7-L9.6 IP15	SW6-T	BLD IP15/S7	SR M12x30 DIN912	
FFQ4 D100-8-32-12	SR M4X0.7-L9.6 IP15	SW6-T	BLD IP15/S7		

MILL4FEED

FFQ4 D-17

高送り加工用フェースミル、
片面4コーナー使いチップ用





型番	DCX(1)	DC	APMX	AE(2)	CICT(3)	OAL	DCONMS	Da	DHUB	RMPX(4)	MDN(5)	MDX(6)	クーラント	取付穴形状	kg	マスターチップ	TQ(7)
FFQ4 D080-06-27-17	80.00	50.80	3.00	14.6	6	50.00	27.00	27.00	60.00	1.2	130.80	159.00	○	A	0.78	FFQ4 SOMT 170625T	9.0
FFQ4 D100-07-32-17	100.00	70.80	3.00	14.6	7	50.00	32.00	32.00	78.00	0.8	170.80	199.00	○	A	1.18	FFQ4 SOMT 170625T	9.0
FFQ4 D125-08-40-17	125.00	95.80	3.00	14.6	8	63.00	40.00	40.00	92.00	0.6	220.80	249.00	○	B	2.48	FFQ4 SOMT 170625T	9.0
FFQ4 D160-10-40-17	160.00	130.80	3.00	14.6	10	63.00	40.00	40.00	95.00	0.2	290.80	319.00	×	C	2.90	FFQ4 SOMT 170625T	9.0

- プログラムはR=5.5 mmで設定して下さい。 • カスプのない加工面を得る為に、切削幅はDCを超えないようご注意下さい。
- スロット加工時や長い突き出しでの加工時は、最大切込みを50%減少させて下さい。
- FMC/FMB(ミリ仕様)のアーバーをご使用下さい。 •インチアーバー仕様は近日発売予定

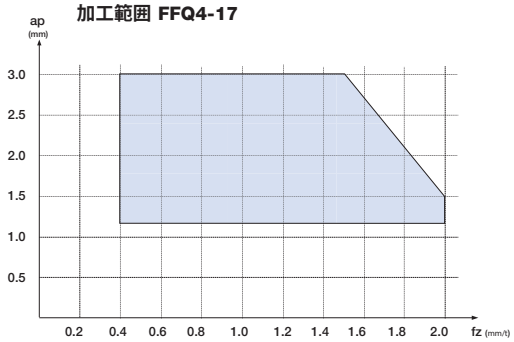
(1) 最大加工径
(2) プランジ加工時の最大切削幅
(3) 刃数
(4) 最大斜め沈み込み角
(5) 最小穴径(ヘリカル補間)
(6) 最大穴径(ヘリカル補間
(7) 推奨締付トルク (Nm)

推奨加工条件表 <高送り加工用フェースミル FFQ4-17>

被削材						チップタイプ	チップ材質	切込み ap [mm]	切削速度 Vc [m/min]	送りfz [mm/刃]	クーラント
ISO	被削材	被削材 No.*	硬度 HB	主要被削材 AISI/SAE/ASTM	主要被削材 JIS						
P	炭素鋼	1-5	130-180	1020	S20C	T / RM-T	IC808	1.2-3.0	150-220	0.5-2.0	乾式
							IC830		140-200	0.5-2.0	乾式/湿式
	低合金鋼	6-8	260-300	4340	SNCM439		IC808		140-200	0.5-1.8	乾式
							IC830		120-180	0.5-1.8	乾式/湿式
		9	HRC 35-42**	3135	SNC236		IC808		130-180	0.5-1.5	乾式
							IC830		120-160	0.5-1.5	乾式/湿式
	高合金鋼	10-11	200-220	H13	SKD61		IC808		120-170	0.5-1.5	乾式
							IC830		100-150	0.5-1.5	乾式/湿式
	フェライト/マルテンサイトステンレス鋼	12-13	200	420	SUS420J2		IC808		110-160	0.5-1.5	乾式
							IC830		100-150	0.5-1.5	乾式/湿式
M	オーステナイトステンレス鋼	14	200	304L	SUS304L	HP	IC830	1.2-3.0	80-140	0.5-1.2	湿式
							IC808		100-160	0.5-1.2	
							IC882		80-160	0.5-1.2	
K	ねずみ鋳鉄	15-16	250	Class 40	FC250	T	IC810	1.2-3.0	150-220	0.5-2.0	乾式
	ノジュラー鋳鉄	17-18	200	Class 65-45-12	FCD500		IC810		120-200	0.5-2.0	
S	耐熱合金	33-35	340	インコネル718	インコネル718	HP	IC830	1.2-3.0	25-35	0.4-0.8	湿式
							IC808		25-40	0.4-0.8	
							IC882		23-30	0.4-0.8	
		36-37	HRC 30-32	AMS R56400	Ti6Al4V		IC830		25-45	0.4-0.9	
							IC808		20-40	0.4-0.9	
							IC882		20-40	0.4-0.9	
H	高硬度鋼	38	HRC 45-49	ハルドックス450		T / RM-T	IC808	1.2-3.0	50-75	0.4-0.6	乾式

* イスカル被削材グループはVDI 3323規格準拠
**焼き入れ、焼き戻し
不安定な加工条件下では、切削条件を20-30%落として下さい。

加工範囲 FFQ4-17



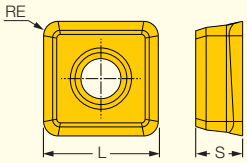
部品

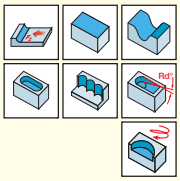
型番				
FFQ4 D080-06-27-17	SR M5-14 IP20	SW6-T	BLD IP20/S7	SR M12x30 DIN912
FFQ4 D100-07-32-17	SR M5-14 IP20	SW6-T	BLD IP20/S7	
FFQ4 D125-08-40-17	SR M5-14 IP20	SW6-T	BLD IP20/S7	
FFQ4 D160-10-40-17	SR M5-14 IP20	SW6-T	BLD IP20/S7	

MILL4FEED

FFQ4 SOMT 0904

片面4コーナー使い
四角形チップ、高送り加工用





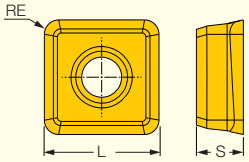
型番	寸法 L	S	RE	靭性 ↔ 耐摩耗性 IC882	IC830	IC5820	IC808	IC810	推奨加工条件 a_p (mm)	f_z (mm/刃)
FFQ4 SOMT 090412T	8.60	3.90	1.20		●		●	●	0.50-1.20	0.40-1.50
FFQ4 SOMT 0904RM-T	8.60	3.80	1.20				●		0.50-1.20	0.40-1.50
FFQ4 SOMT 0904RM-HP	8.60	3.80	1.20	◐					0.50-1.20	0.40-1.50
FFQ4 SOMT 090412HP	8.60	3.80	1.20	●	●	●	●		0.50-1.20	0.40-1.40

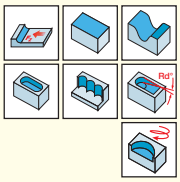
• プランジ加工でのワーク侵入時、送りは0.1mm/刃に設定ください。• T:鋼/フェライト•マルテンサイトステンレス鋼/鋳鉄/高硬度鋼加工用
• RM-T: ステンレス鋼/フェライト•マルテンサイトステンレス鋼/鋳鉄/高硬度鋼の断続加工と壁際加工用 • HP:オーステナイトステンレス鋼/耐熱合金加工用

MILL4FEED

FFQ4 SOMT 1205

片面4コーナー使い
四角形チップ、高送り加工用





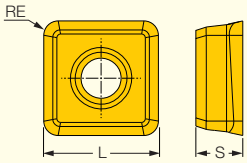
型番	寸法 L	S	RE	靭性 ↔ 耐摩耗性 IC882	IC830	IC5820	IC808	IC810	推奨加工条件 a_p (mm)	f_z (mm/刃)
FFQ4 SOMT 1205RM-HP	12.70	5.20	1.60		●				0.50-1.50	0.40-1.80
FFQ4 SOMT 1205RM-T	12.70	5.20	1.60				●		0.50-1.50	0.40-2.00
FFQ4 SOMT 120516HP	12.70	5.20	1.60	●	●	●	●		0.50-1.50	0.40-1.80
FFQ4 SOMT 120516T	12.70	5.20	1.60		●		●		0.50-1.50	0.40-2.00
FFQ4 SOMT 120516T20	12.70	5.20	1.60					●	0.50-1.50	0.40-2.00

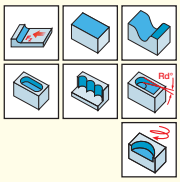
• RM-HP :オーステナイトステンレス鋼/耐熱合金の断続加工と壁際加工用• RM-T :鋼/マルテンサイトステンレス鋼/鋳鉄/焼入鋼の断続加工と壁際加工用• HP :オーステナイトステンレス鋼/耐熱合金加工用• T :鋼/フェライト•マルテンサイトステンレス鋼/鋳鉄/高硬度鋼加工用 • T20 :ねずみ鋳鉄/ノジュラー鋳鉄加工用

MILL4FEED

FFQ4 SOMT 1706

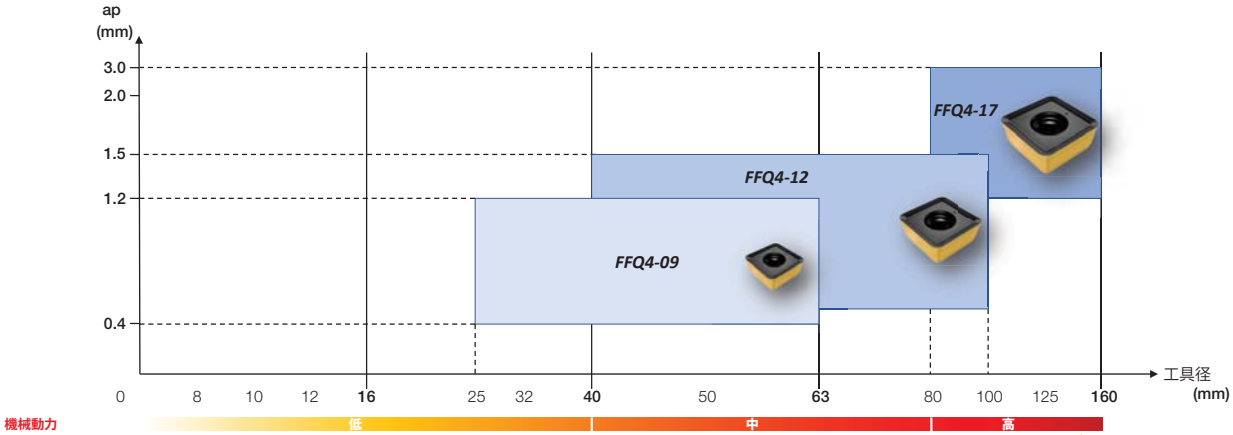
片面4コーナー使い
四角形チップ、高送り加工用





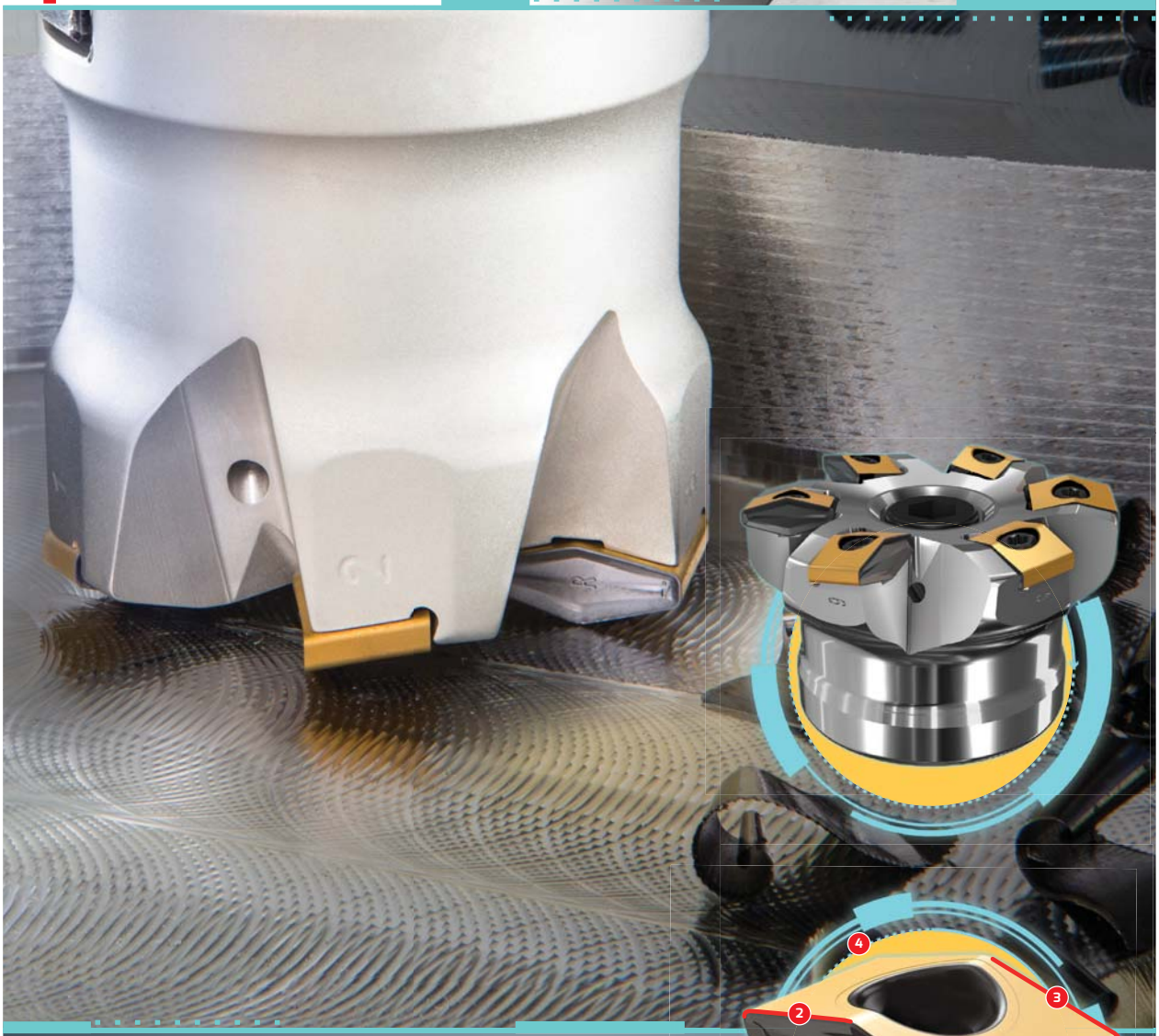
型番	寸法 L	S	RE	靭性 ↔ 耐摩耗性 IC882	IC830	IC808	IC810	推奨加工条件 a_p (mm)	f_z (mm/刃)
FFQ4 SOMT 1706RM-T (1)	17.50	6.00	2.50			●		1.20-3.00	0.40-2.00
FFQ4 SOMT 170625HP (2)	17.50	6.00	2.50	●	●	●		1.20-3.00	0.40-1.50
FFQ4 SOMT 170625T (3)	17.50	6.00	2.50		●	●	●	1.20-3.00	0.40-2.00
FFQ4 SOMT 1706RM-HP (4)	17.50	6.80	2.50		◐			1.20-2.50	0.40-1.20

• プランジ加工でのワーク侵入時、送りは0.1mm/刃に設定下さい。
(1) 鋼/ステンレス鋼/鋳鉄/高硬度鋼の断続加工と壁際加工用
(2) オーステナイトステンレス鋼/耐熱合金加工用
(3) 鋼/フェライト•マルテンサイトステンレス鋼/鋳鉄/高硬度鋼加工用
(4) RM-HP:オーステナイトステンレス鋼/耐熱合金の断続加工と壁際加工用



TANG4FEED
HI-FEED MILLING

チップ縦置きミーリング工具
カッター径Φ40-100mm
Speed Master



[タング4フィード]
両面4コーナー使い、独創的形状チップ採用
チップ縦置き、高送り加工用ミーリング工具

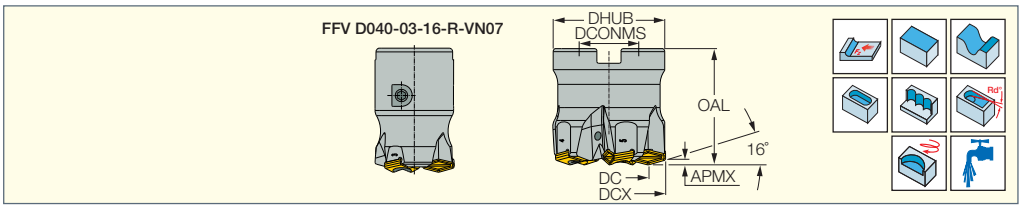
- チップ縦置き構造
- ステンレス鋼/鋳鉄/難削材加工対応
- 高剛性切刃
- 斜め沈み込み角(最大3.2°)

LOGIQMILL
ISCAR CHESS LINES

TANG4FEED HI-FEED MILLING

FFV-D-R-VN07

高送り加工用フェースミル
4コーナー使い縦置きチップ用



型番	DCX(2)	DC	APMX	AE(3)	CICT(4)	OAL	DCONMS	DHUB	RMPX(5)	MDN(6)	MDX(7)	取付穴形状	kg	マスターチップ	TQ(8)
FFV D040-03-16-R-VN07 (1)	40.00	25.00	1.50	7.5	3	60.00	16.00	25.00	3.0	65.00	79.00	(1)	0.36	FF VNMT 0706ZN-ER	4.8
FFV D050-05-22-R-VN07	50.00	35.00	1.50	7.5	5	50.00	22.00	48.00	3.2	85.00	99.00	A	0.47	FF VNMT 0706ZN-ER	4.8
FFV D063-06-22-R-VN07	63.00	48.00	1.50	7.5	6	40.00	22.00	48.00	2.2	111.00	125.00	A	1.17	FF VNMT 0706ZN-ER	4.8
FFV D080-07-27-R-VN07	80.00	65.00	1.50	7.5	7	50.00	27.00	60.00	1.5	145.00	159.00	A	0.81	FF VNMT 0706ZN-ER	4.8
FFV D100-08-32-R-VN07	100.00	85.00	1.50	7.5	8	50.00	32.00	78.00	1.2	185.00	199.00	B	1.61	FF VNMT 0706ZN-ER	4.8

• プログラムはR=2.8 mmで設定して下さい。 • カスプのない加工面を得る為に切削幅はDCを超えないようご注意下さい。
(1) フェースミルアダプターへの取付用スクリューが付属します。
(2) 最大加工径
(3) プランジ加工時の最大切削幅
(4) 刃数
(5) 最大斜め沈み込み角
(6) 最小穴径(ヘリカル補間)
(7) 最大穴径(ヘリカル補間)
(8) 推奨締付トルク (Nm)
• インチアーバー仕様は近日発売予定
• ヘリカル補間にて穴加工が可能ですが、中心刃が無い為、加工径が制限されます。

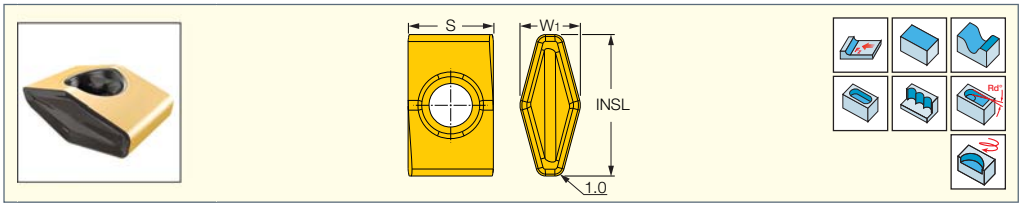
部品

型番						
FFV D040-03-16-R-VN07	SR M4X0.7-L11.5 IP15	BLD IP15/S7	SW6-T-SH	SR M8X17-13685		HW 4.0
FFV D050-05-22-R-VN07	SR M4X0.7-L11.5 IP15	BLD IP15/S7	SW6-T-SH		SR PS 118-0271C	
FFV D063-06-22-R-VN07	SR M4X0.7-L11.5 IP15	BLD IP15/S7	SW6-T-SH	SR M10X25 DIN912		
FFV D080-07-27-R-VN07	SR M4X0.7-L11.5 IP15	BLD IP15/S7	SW6-T-SH			
FFV D100-08-32-R-VN07	SR M4X0.7-L11.5 IP15	BLD IP15/S7	SW6-T-SH			

TANG4FEED HI-FEED MILLING

FF VNMT 0706

4コーナー使い、縦置きチップ
高送りミーリング加工用

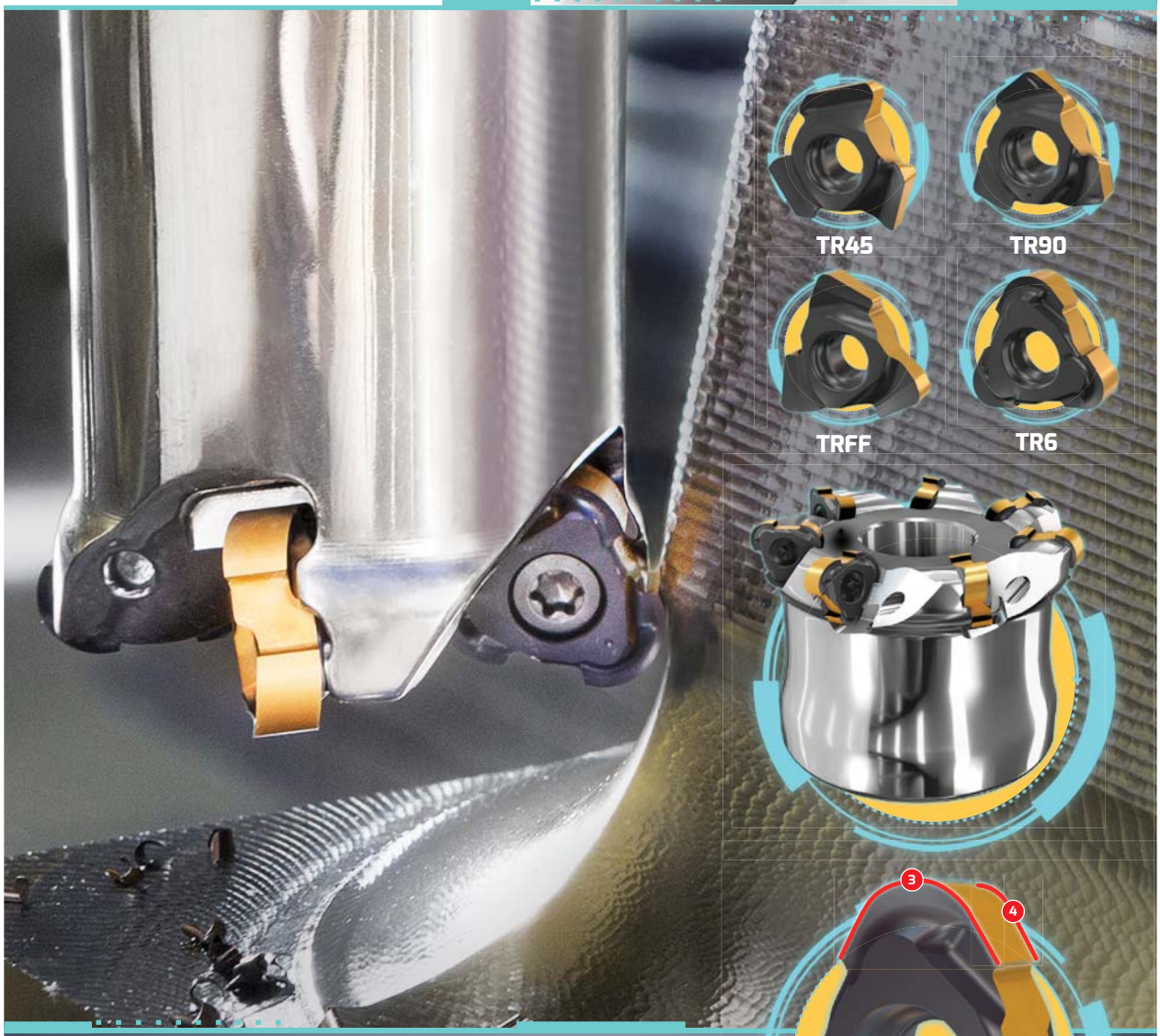


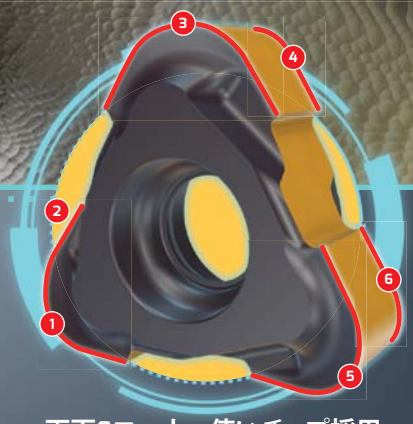
型番	寸法 W1	INSL	RE	S	靭性 ↔ 耐摩耗性 IC882	IC845	IC840	IC830	IC5820	IC5400	IC5500	IC808	IC810	推奨加工条件 ap (mm)	fz (mm/刃)
FF VNMT 0706ZN-ER (1)	6.40	15.00	1.00	9.05	●	●	●	●	●	●		●	●	0.50-1.50	0.40-1.80
FF VNMT 0706ZN-ETR (2)	6.40	15.00	1.00	9.05				●			●	●	●	0.50-1.50	0.40-1.80

• プランジ加工でのワーク侵入時、送りは0.1mm/刃に設定ください。
(1) 汎用加工用
(2) 強化切刃のため、断続加工や不安定な条件下での加工に対応

TOR6MILL
PROFILING

多用途ミーリング工具
カッター径Φ16-80mm
Radius Master





両面6コーナー使いチップ採用

[トロ6ミル]
両面6コーナー使い、用途別チップ取付
マルチファンクションミーリング工具

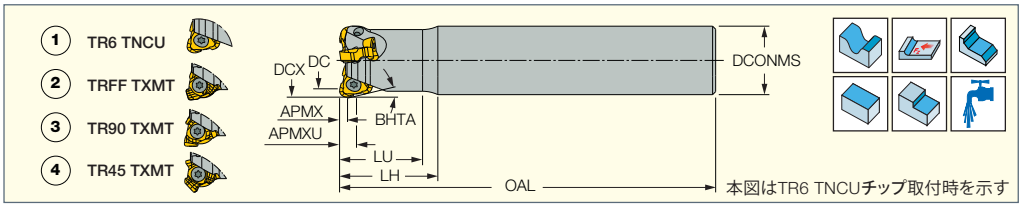
- ハイポジ すくい角
- 革新的形状 チップ
- 多様なコーナーR チップ
- 高経済性

LOGIQMILL
ISCAR CHESS LINES

TOR6MILL PROFILING

TR6 ER

多用途チップ交換式エンドミル
4種のチップ形状に対応



型番	DCX	DCX_2	DCX_3	DCX_4	DC	DC_2	DC_4	APMX	APMX_2	APMX_3	APMX_4	APMXU(1)	BHTA(1)	CICT(2)	LU	LU_2	LU_3	LU_4	LH
TR6 ER D16-50-2-C16-07	16.00	16.00	16.00	-	14.00	12.10	-	1.00	0.60	2.50	-	2.00	21.0	2	46.5	46.7	46.8	-	50.0
TR6 ER D20-60-4-C20-07	20.00	20.00	20.00	-	18.00	16.10	-	1.00	0.60	2.50	-	2.00	21.0	4	56.5	56.7	56.8	-	60.0
TR6 ER D25-70-5-C25-07	25.00	25.00	25.00	-	23.00	21.10	-	1.00	0.60	2.50	-	2.00	21.0	5	65.5	65.7	65.8	-	70.0
TR6 ER D32-80-6-C32-07	32.00	32.00	32.00	-	30.00	28.10	-	1.00	0.60	2.50	-	2.00	21.0	6	75.5	75.7	75.8	-	80.0
TR6 ER D25-70-3-C25-10	25.00	25.00	25.00	26.80	20.00	19.00	20.60	2.50	0.80	4.00	3.00	4.20	20.5	3	65.0	65.2	64.9	65.1	70.0
TR6 ER D32-80-4-C32-10	32.00	32.00	32.00	33.80	27.00	26.00	27.60	2.50	0.80	4.00	3.00	4.20	20.5	4	75.0	75.2	74.9	75.1	80.0

型番	LH_2	LH_3	LH_4	OAL	OAL_2	OAL_3	OAL_4	DCONMS	マスターチップ_1	マスターチップ_2	マスターチップ_3	マスターチップ_4	kg
TR6 ER D16-50-2-C16-07	50.2	50.3	-	100.00	100.20	100.30	-	16.00	TR6 TNCU 070210	TRFF TXMT 0702	TR90 TXMT 070204	-	0.12
TR6 ER D20-60-4-C20-07	60.2	60.3	-	120.00	120.20	120.30	-	20.00	TR6 TNCU 070210	TRFF TXMT 0702	TR90 TXMT 070204	-	0.22
TR6 ER D25-70-5-C25-07	70.2	70.3	-	140.00	140.20	140.30	-	25.00	TR6 TNCU 070210	TRFF TXMT 0702	TR90 TXMT 070204	-	0.42
TR6 ER D32-80-6-C32-07	80.2	80.3	-	160.00	160.20	160.30	-	32.00	TR6 TNCU 070210	TRFF TXMT 0702	TR90 TXMT 070204	-	0.82
TR6 ER D25-70-3-C25-10	70.2	69.9	70.1	140.00	140.15	139.91	140.12	25.00	TR6 TNCU 100425	TRFF TXMT 1004	TR90 TXMT 100408	TR45 TXMT 1004	0.41
TR6 ER D32-80-4-C32-10	80.2	79.9	80.1	160.00	160.15	159.91	160.12	32.00	TR6 TNCU 100425	TRFF TXMT 1004	TR90 TXMT 100408	TR45 TXMT 1004	0.81

注：上表記載の寸法はTR6 TNCU 070210 / TR6 TNCU 100425 チップの値です。その他のチップご使用時は下記の表をご参照下さい。
(1) TR6TNCU/TNMUチップにてアンダーカット加工時の寸法 (2) 刃数

カッター型番	適合チップ	DCX	DC	APMX	LU	LH	OAL	RMPX(1)	アンダーカット加工 APMX_2	アンダーカット加工 BHTA
TR6 ER D16-50-2-C16-07	TR6 TNCU 070205	16.00	15.00	0.50	46.40	49.90	99.90	-	1.60	17.0
	TR6 TNMU 070215		13.00	1.50	45.60	50.10	100.10	-	2.40	21.0
	TRFF TXMT 0702		12.10	0.60	46.70	50.20	100.20	1.1	-	-
	TR90 TXMT 070204		-	2.50	46.80	50.30	100.30	1.6	-	-
TR6 ER D20-60-4-C20-07	TR6 TNCU 070205	20.00	19.00	0.50	56.40	59.90	119.90	-	1.60	17.0
	TR6 TNMU 070215		17.00	1.50	56.60	60.10	120.10	-	2.40	21.0
	TRFF TXMT 0702		16.10	0.60	56.70	60.20	120.20	0.8	-	-
	TR90 TXMT 070204		-	2.50	56.80	60.30	120.30	1.2	-	-
TR6 ER D25-70-5-C25-07	TR6 TNCU 070205	25.00	24.00	0.50	65.40	69.90	139.90	-	1.60	17.0
	TR6 TNMU 070215		22.00	1.50	65.60	70.10	140.10	-	2.40	21.0
	TRFF TXMT 0702		21.10	0.60	65.70	70.20	140.20	0.6	-	-
	TR90 TXMT 070204		-	2.50	65.80	70.30	140.30	0.9	-	-
TR6 ER D32-80-6-C32-07	TR6 TNCU 070205	32.00	31.00	0.50	75.40	79.90	159.90	-	1.60	17.0
	TR6 TNMU 070215		29.00	1.50	75.60	80.10	160.10	-	2.40	21.0
	TRFF TXMT 0702		28.10	0.60	75.70	80.20	160.20	0.4	-	-
	TR90 TXMT 070204		-	2.50	75.80	80.30	160.30	0.7	-	-
TR6 ER D25-70-3-C25-10	TR6 TNCU 100405	25.00	24.00	0.50	64.52	69.52	139.52	-	1.80	17.5
	TR6 TNCU 100410		23.00	1.00	64.64	69.64	139.65	-	2.30	20.5
	TR6 TNCU/MU 100415		22.00	1.50	64.76	69.76	139.76	-	2.70	20.5
	TR6 TNCU 100420		21.00	2.00	64.88	69.88	139.88	-	3.50	20.5
	TR6 TNCU 100430		19.00	3.00	65.12	70.12	140.12	-	4.50	20.5
	TRFF TXMT 1004		19.00	0.80	65.15	70.15	140.15	1.7	-	-
	TR90 TXMT 100408		-	4.00	64.91	69.91	139.91	1.6	-	-
	TR45 TXMT 1004	26.80	20.60	3.00	65.12	70.12	140.12	1.4	-	-
TR6 ER D32-80-4-C32-10	TR6 TNCU 100405	32.00	31.00	0.50	75.52	79.52	159.52	-	1.80	17.5
	TR6 TNCU 100410		30.00	1.00	74.64	79.65	159.64	-	2.30	20.5
	TR6 TNCU/MU 100415		29.00	1.50	76.76	79.76	159.76	-	2.70	20.5
	TR6 TNCU 100420		28.00	2.00	74.88	79.88	159.88	-	3.50	20.5
	TR6 TNCU 100430		26.00	3.00	75.12	80.12	160.12	-	4.50	20.5
	TRFF TXMT 1004		26.00	0.80	75.15	80.15	160.15	1.2	-	-
	TR90 TXMT 100408		-	4.00	74.91	79.91	159.91	1.2	-	-
	TR45 TXMT 1004	33.80	27.60	3.00	75.12	80.12	160.12	1.0	-	-

(1) 最大斜め沈み込み角

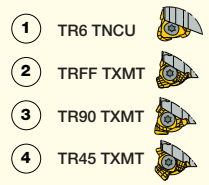
部品

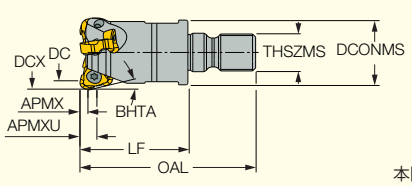
型番		
TR6 ER D16-50-2-C16-07	SR M2.5X0.45-L6 IP7	IP-7/51
TR6 ER D20-60-4-C20-07	SR M2.5X0.45-L6 IP7	IP-7/51
TR6 ER D25-70-5-C25-07	SR M2.5X0.45-L6 IP7	IP-7/51
TR6 ER D32-80-6-C32-07	SR M2.5X0.45-L6 IP7	IP-7/51
TR6 ER D25-70-3-C25-10	SR 10508600	T-9/51
TR6 ER D32-80-4-C32-10	SR 10508600	T-9/51

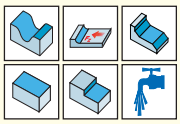
TOR6MILL PROFILING

TR6 ER-M

多用途チップ交換式エンドミル
フレックスフィットねじ式アダプター
4種のチップ形状に対応







本図はTR6 TNCUチップ取付時を示す

型番	DCX	DCX_2	DCX_3	DCX_4	DC	DC_2	DC_4	APMX	APMX_2	APMX_3	APMX_4	APMXU(1)	BHTA(1)	CICT(2)	LF	LF_2
TR6 ER D16/0.63-2-M08-07	16.00	16.00	16.00	-	14.00	12.10	-	1.00	0.60	2.50	-	2.00	21.0	2	24.70	24.90
TR6 ER D20/0.79-4-M10-07	20.00	20.00	20.00	-	18.00	16.10	-	1.00	0.60	2.50	-	2.00	21.0	4	24.70	24.90
TR6 ER D25/0.98-5-M12-07	25.00	25.00	25.00	-	23.00	21.10	-	1.00	0.60	2.50	-	2.00	21.0	5	29.70	29.90
TR6 ER D32/1.26-6-M16-07	32.00	32.00	32.00	-	30.00	28.10	-	1.00	0.60	2.50	-	2.00	21.0	6	34.70	34.90
TR6 ER D35/1.38-6-M16-07	35.00	35.00	35.00	-	33.00	31.10	-	1.00	0.60	2.50	-	2.00	21.0	6	34.70	34.90
TR6 ER D25/0.98-3-M12-10	25.00	25.00	25.00	26.80	20.00	20.60	20.60	2.50	0.80	4.00	3.00	4.20	20.5	3	35.00	25.15
TR6 ER D32/1.26-4-M16-10	32.00	32.00	32.00	33.80	27.00	27.60	27.60	2.50	0.80	4.00	3.00	4.20	20.5	4	35.00	35.15
TR6 ER D35/1.38-5-M16-10	35.00	35.00	35.00	36.80	30.00	30.60	30.60	2.50	0.80	4.00	3.00	4.20	20.5	5	35.00	35.15

型番	LF_3	LF_4	OAL	OAL_2	OAL_3	OAL_4	DCONMS	THSZMS	マスターチップ_1	マスターチップ_2	マスターチップ_3	マスターチップ_4	kg
TR6 ER D16/0.63-2-M08-07	25.00	-	42.20	42.40	42.50	-	13.00	M08	TR6 TNCU 070210	TRFF TXMT 0702	TR90 TXMT 070204	-	0.03
TR6 ER D20/0.79-4-M10-07	25.00	-	44.70	44.90	45.00	-	18.00	M10	TR6 TNCU 070210	TRFF TXMT 0702	TR90 TXMT 070204	-	0.05
TR6 ER D25/0.98-5-M12-07	30.00	-	51.70	51.90	52.00	-	21.00	M12	TR6 TNCU 070210	TRFF TXMT 0702	TR90 TXMT 070204	-	0.08
TR6 ER D32/1.26-6-M16-07	35.00	-	59.70	59.90	60.00	-	29.00	M16	TR6 TNCU 070210	TRFF TXMT 0702	TR90 TXMT 070204	-	0.18
TR6 ER D35/1.38-6-M16-07	35.00	-	59.70	59.90	60.00	-	29.00	M16	TR6 TNCU 070210	TRFF TXMT 0702	TR90 TXMT 070204	-	0.19
TR6 ER D25/0.98-3-M12-10	25.12	25.12	47.00	47.15	46.91	47.12	21.00	M12	TR6 TNCU 100425	TRFF TXMT 1004	TR90 TXMT 100408	TR45 TXMT 1004	0.06
TR6 ER D32/1.26-4-M16-10	35.12	35.12	60.00	60.15	59.91	60.12	29.00	M16	TR6 TNCU 100425	TRFF TXMT 1004	TR90 TXMT 100408	TR45 TXMT 1004	0.17
TR6 ER D35/1.38-5-M16-10	35.12	35.12	60.00	60.15	59.91	60.12	29.00	M16	TR6 TNCU 100425	TRFF TXMT 1004	TR90 TXMT 100408	TR45 TXMT 1004	0.18

• 注：上表記載の寸法はTR6 TNCU 070210 / TR6 TNCU 100425 チップの値です。その他のチップご使用時は下記の表をご参照下さい。
(1) TR6TNCU/TNMUチップにてアンダーカット加工時の寸法 (2) 刃数
• 結合部<ねじサイズとインロー径>が同じであれば、他社アーバーと互換性があります。

カッター型番	適合チップ	DCX	DC	APMX	LF	OAL	RMPX	アンダーカット加工 APMX_2	アンダーカット加工 BHTA
TR6 ER D16/0.63-2-M08-07	TR6 TNCU 070205	16.00	15.00	0.50	24.6	42.1	-	1.60	17.0
	TR6 TNMU 070215		13.00	1.50	24.8	42.3	-	2.40	21.0
	TRFF TXMT 0702		12.10	0.60	24.9	42.4	1.1	-	-
	TR90 TXMT 070204		-	2.50	25.0	42.5	1.6	-	-
TR6 ER D20/0.79-4-M10-07	TR6 TNCU 070205	20.00	19.00	0.50	24.6	44.6	-	1.60	17.0
	TR6 TNMU 070215		17.00	1.50	24.8	44.8	-	2.40	21.0
	TRFF TXMT 0702		16.10	0.60	24.9	44.9	0.8	-	-
	TR90 TXMT 070204		-	2.50	25.0	45.0	1.2	-	-
TR6 ER D25/0.98-5-M12-07	TR6 TNCU 070205	25.00	24.00	0.50	29.6	51.6	-	1.60	17.0
	TR6 TNMU 070215		22.00	1.50	29.8	51.8	-	2.40	21.0
	TRFF TXMT 0702		21.10	0.60	29.9	51.9	0.6	-	-
	TR90 TXMT 070204		-	2.50	30.0	52.0	0.9	-	-
TR6 ER D32/1.26-6-M16-07	TR6 TNCU 070205	32.00	31.00	0.50	34.6	59.6	-	1.60	17.0
	TR6 TNMU 070215		29.00	1.50	34.8	59.8	-	2.40	21.0
	TRFF TXMT 0702		28.10	0.60	34.9	59.9	0.4	-	-
	TR90 TXMT 070204		-	2.50	35.0	60.0	0.7	-	-
TR6 ER D35/1.38-6-M16-07	TR6 TNCU 070205	35.00	34.00	0.50	34.6	59.6	-	1.60	17.0
	TR6 TNMU 070215		32.00	1.50	34.8	59.8	-	2.40	21.0
	TRFF TXMT 0702		31.10	0.60	34.9	59.9	0.4	-	-
	TR90 TXMT 070204		-	2.50	35	60	0.4	-	-
TR6 ER D25/0.98-3-M12-10	TR6 TNCU 100405	25.00	24.00	0.50	24.52	46.52	-	1.80	17.5
	TR6 TNCU 100410		23.00	1.00	24.64	46.64	-	2.30	20.5
	TR6 TNCU/MU 100415		22.00	1.50	24.76	46.76	-	2.70	20.5
	TR6 TNCU 100420		21.00	2.00	24.88	46.88	-	3.50	20.5
	TR6 TNCU 100430		19.00	3.00	25.12	47.12	-	4.50	20.5
	TRFF TXMT 1004		20.60	0.80	25.15	47.15	1.7	-	-
	TR90 TXMT 100408		-	4.00	24.91	46.91	1.6	-	-
	TR45 TXMT 1004	26.80	20.60	3.00	25.12	47.12	1.4	-	-
TR6 ER D32/1.26-4-M16-10	TR6 TNCU 100405	32.00	31.00	0.50	34.52	59.52	-	1.80	17.5
	TR6 TNCU 100410		30.00	1.00	34.64	59.64	-	2.30	20.5
	TR6 TNCU/MU 100415		29.00	1.50	34.76	59.76	-	2.70	20.5
	TR6 TNCU 100420		28.00	2.00	34.88	59.88	-	3.50	20.5
	TR6 TNCU 100430		26.00	3.00	35.12	60.12	-	4.50	20.5
	TRFF TXMT 1004		27.60	0.80	35.15	60.15	1.2	-	-
	TR90 TXMT 100408		-	4.00	34.91	59.91	1.1	-	-
	TR45 TXMT 1004	33.80	27.60	3.00	35.12	60.12	0.9	-	-
TR6 ER D35/1.38-5-M16-10	TR6 TNCU 100405	35.00	34.00	0.50	34.52	59.52	-	1.80	17.5
	TR6 TNCU 100410		33.00	1.00	34.64	59.64	-	2.30	20.5
	TR6 TNCU/MU 100415		32.00	1.50	34.76	59.76	-	2.70	20.5
	TR6 TNCU 100420		31.00	2.00	34.88	59.88	-	3.50	20.5
	TR6 TNCU 100430		29.00	3.00	35.12	60.12	-	4.50	20.5
	TRFF TXMT 1004		30.60	0.80	35.15	60.15	1.2	-	-
	TR90 TXMT 100408		-	4.00	34.91	59.91	1.1	-	-
	TR45 TXMT 1004	36.80	30.60	3.00	35.12	60.12	0.9	-	-

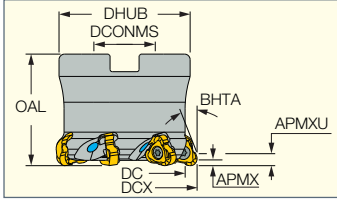
部品

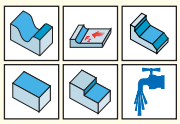
型番		
TR6 ER D...-07	SR M2.5X0.45-L6 IP7	IP-7/51
TR6 ER D...-10	SR 10508600	T-9/51

TOR6MILL PROFILING

TR6 FR

多用途チップ交換式フェースミル
4種のチップ形状に対応





本図はTR6 TNCUチップ取付時を示す

型番	DCX	DCX_2	DCX_3	DCX_4	DC	DC_2	DC_4	APMX	APMX_2	APMX_3	APMX_4	APMXU(1)	BHTA(1)	CICT(2)	OAL	OAL_2	OAL_3	OAL_4
TR6 FR D40-06-16-10	40.00	40.00	40.00	41.80	35.00	34.00	35.60	2.50	0.80	4.00	3.00	4.20	20.5	6	37.00	37.15	36.91	37.12
TR6 FR D42-06-16-10	42.00	42.00	42.00	43.80	37.00	36.00	37.60	2.50	0.80	4.00	3.00	4.20	20.5	6	37.00	37.15	36.91	37.12
TR6 FR D50-07-22-10	50.00	50.00	50.00	51.80	45.00	44.00	45.60	2.50	0.80	4.00	3.00	4.20	20.5	7	40.00	40.15	39.91	40.12
TR6 FR D52-07-22-10	52.00	52.00	52.00	53.80	47.00	46.00	53.60	2.50	0.80	4.00	3.00	4.20	20.5	7	40.00	40.15	39.91	40.12
TR6 FR D63-08-22-10	63.00	63.00	63.00	64.80	58.00	57.00	56.60	2.50	0.80	4.00	3.00	4.20	20.5	8	40.00	40.15	39.91	40.12
TR6 FR D66-08-22-10	66.00	66.00	66.00	67.80	61.00	60.00	61.60	2.50	0.80	4.00	3.00	4.20	20.5	8	40.00	40.15	39.91	40.12
TR6 FR D80-10-27-10	80.00	80.00	80.00	81.80	75.00	74.00	75.60	2.50	0.80	4.00	3.00	4.20	20.5	10	50.00	50.15	49.91	50.12

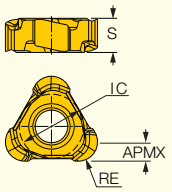
型番	DCONMS	DHUB	取付穴形状	マスターチップ_1	マスターチップ_2	マスターチップ_3	マスターチップ_4	kg			
TR6 FR D40-06-16-10	16.00	32.00	A	TR6 TNCU 100425	TRFF TXMT 1004	TR90 TXMT 100408	TR45 TXMT 1004	0.14	SR 10508600	T-9/51	SR M8X25DIN912
TR6 FR D42-06-16-10	16.00	32.00	A	TR6 TNCU 100425	TRFF TXMT 1004	TR90 TXMT 100408	TR45 TXMT 1004	0.15	SR 10508600	T-9/51	SR M8X25DIN912
TR6 FR D50-07-22-10	22.00	47.00	A	TR6 TNCU 100425	TRFF TXMT 1004	TR90 TXMT 100408	TR45 TXMT 1004	0.29	SR 10508600	T-9/51	SR M10X25 DIN912
TR6 FR D52-07-22-10	22.00	47.00	A	TR6 TNCU 100425	TRFF TXMT 1004	TR90 TXMT 100408	TR45 TXMT 1004	0.33	SR 10508600	T-9/51	SR M10X25 DIN912
TR6 FR D63-08-22-10	22.00	48.00	A	TR6 TNCU 100425	TRFF TXMT 1004	TR90 TXMT 100408	TR45 TXMT 1004	0.42	SR 10508600	T-9/51	SR M10X25 DIN912
TR6 FR D66-08-22-10	22.00	48.00	A	TR6 TNCU 100425	TRFF TXMT 1004	TR90 TXMT 100408	TR45 TXMT 1004	0.46	SR 10508600	T-9/51	SR M10X25 DIN912
TR6 FR D80-10-27-10	27.00	60.00	A	TR6 TNCU 100425	TRFF TXMT 1004	TR90 TXMT 100408	TR45 TXMT 1004	0.91	SR 10508600	T-9/51	SR M12x30 DIN912

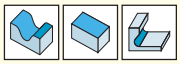
• 注：上表記載の寸法はTR6 TNCU 100425 チップの値です。その他のチップご使用時は下記の表をご参照下さい。
(1) TR6TNCU/TNMUップにてアンダーカット加工時の寸法 (2) 刃数

カッター型番	適合チップ	DCX	DC	APMX	OAL	RMPX	アンダーカット加工 APMX_2	アンダーカット加工 BHTA
TR6 FR D40-06-16-10	TR6 TNCU 100405	40.00	39.00	0.50	36.52	-	1.80	17.5
	TR6 TNCU 100410		38.00	1.00	36.64	-	2.30	20.5
	TR6 TNCU/MU 100415		37.00	1.50	36.76	-	2.70	20.5
	TR6 TNCU 100420		36.00	2.00	36.88	-	3.50	20.5
	TR6 TNCU 100430		34.00	3.00	37.12	-	4.50	20.5
	TRFF TXMT 1004		34.00	0.80	37.15	0.9	-	-
	TR90 TXMT 100408		-	4.00	36.91	0.9	-	-
	TR45 TXMT 1004	41.80	35.60	3.00	37.12	0.7	-	-
TR6 FR D42-06-16-10	TR6 TNCU 100405	42.00	41.00	0.50	36.52	-	1.80	17.5
	TR6 TNCU 100410		40.00	1.00	36.64	-	2.30	20.5
	TR6 TNCU/MU 100415		39.00	1.50	36.76	-	2.70	20.5
	TR6 TNCU 100420		38.00	2.00	36.88	-	3.50	20.5
	TR6 TNCU 100430		36.00	3.00	37.12	-	4.50	20.5
	TRFF TXMT 1004		36.00	0.80	37.15	0.90	-	-
	TR90 TXMT 100408		-	4.00	36.91	0.90	-	-
	TR45 TXMT 1004	43.80	37.60	3.00	37.12	0.70	-	-
TR6 FR D50-07-22-10	TR6 TNCU 100405	50.00	49.00	0.50	39.52	-	1.80	17.5
	TR6 TNCU 100410		48.00	1.00	39.64	-	2.30	20.5
	TR6 TNCU/MU 100415		47.00	1.50	39.76	-	2.70	20.5
	TR6 TNCU 100420		46.00	2.00	39.88	-	3.50	20.5
	TR6 TNCU 100430		44.00	3.00	40.12	-	4.50	20.5
	TRFF TXMT 1004		44.00	0.80	40.15	0.70	-	-
	TR90 TXMT 100408		-	4.00	39.91	0.70	-	-
	TR45 TXMT 1004	51.80	45.60	3.00	40.12	0.60	-	-
TR6 FR D52-07-22-10	TR6 TNCU 100405	52.00	51.00	0.50	39.52	-	1.80	17.5
	TR6 TNCU 100410		50.00	1.00	39.64	-	2.30	20.5
	TR6 TNCU/MU 100415		49.00	1.50	39.76	-	2.70	20.5
	TR6 TNCU 100420		48.00	2.00	39.88	-	3.50	20.5
	TR6 TNCU 100430		46.00	3.00	40.12	-	4.50	20.5
	TRFF TXMT 1004		46.00	0.80	40.15	0.70	-	-
	TR90 TXMT 100408		-	4.00	39.91	0.70	-	-
	TR45 TXMT 1004	53.80	53.80	3.00	40.12	0.60	-	-
TR6 FR D63-08-22-10	TR6 TNCU 100405	63.00	62.00	0.50	39.52	-	1.80	17.5
	TR6 TNCU 100410		61.00	1.00	39.64	-	2.30	20.5
	TR6 TNCU/MU 100415		60.00	1.50	39.76	-	2.70	20.5
	TR6 TNCU 100420		59.00	2.00	39.88	-	3.50	20.5
	TR6 TNCU 100430		57.00	3.00	40.12	-	4.50	20.5
	TRFF TXMT 1004		57.00	0.80	40.15	0.50	-	-
	TR90 TXMT 100408		-	4.00	39.91	0.50	-	-
	TR45 TXMT 1004	64.80	58.60	3.00	40.12	0.40	-	-
TR6 FR D66-08-22-10	TR6 TNCU 100405	66.00	65.00	0.50	39.52	-	1.80	17.5
	TR6 TNCU 100410		64.00	1.00	39.64	-	2.30	20.5
	TR6 TNCU/MU 100415		63.00	1.50	39.76	-	2.70	20.5
	TR6 TNCU 100420		62.00	2.00	39.88	-	3.50	20.5
	TR6 TNCU 100430		60.00	3.00	40.12	-	4.50	20.5
	TRFF TXMT 1004		60.00	0.80	40.15	0.50	-	-
	TR90 TXMT 100408		-	4.00	39.91	0.50	-	-
	TR45 TXMT 1004	67.80	61.60	3.00	40.12	0.40	-	-
TR6 FR D80-10-27-10	TR6 TNCU 100405	80.00	79.00	0.50	49.52	-	1.80	17.5
	TR6 TNCU 100410		78.00	1.00	49.64	-	2.30	20.5
	TR6 TNCU/MU 100415		77.00	1.50	49.76	-	2.70	20.5
	TR6 TNCU 100420		76.00	2.00	49.88	-	3.50	20.5
	TR6 TNCU 100430		74.00	3.00	50.12	-	4.50	20.5
	TRFF TXMT 1004		74.00	0.80	50.15	0.40	-	-
	TR90 TXMT 100408		-	4.00	49.91	0.40	-	-
	TR45 TXMT 1004	81.80	75.60	3.00	50.12	0.30	-	-

TR6 TNCU/MU

両面6コーナー使いチップ、
0.5～3.0mm迄の
コーナーRに対応

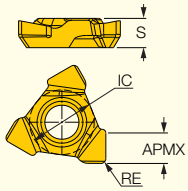


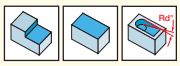


型番	寸法 RE	APMX	IC	S	靭性 ↔ 耐摩耗性 IC882	IC830	IC808	IC908	推奨加工条件 ap (mm)	fz (mm/刃)
TR6 TNCU 070205	0.50	0.50	5.30	2.50		●	●		0.20-0.50	0.10-0.30
TR6 TNCU 070210	1.00	1.00	5.30	2.50		●	●		0.20-1.00	0.10-0.30
TR6 TNMU 070215	1.50	1.50	5.30	2.50		●	●		0.20-1.50	0.10-0.30
TR6 TNCU 100405	0.50	0.50	7.30	4.20	●	●	●		0.20-0.50	0.10-0.30
TR6 TNCU 100410	1.00	1.00	7.30	4.20	●	●	●		0.20-1.00	0.10-0.30
TR6 TNCU 100415	1.50	1.50	7.30	4.20	●	●	●		0.20-1.50	0.10-0.30
TR6 TNMU 100415	1.50	1.50	7.30	4.20	●	●			0.20-1.50	0.10-0.30
TR6 TNCU 100420	2.00	2.00	7.30	4.20	●	●	●		0.20-2.00	0.10-0.30
TR6 TNCU 100425	2.50	2.50	7.30	4.20	●	●	●	●	0.20-2.50	0.10-0.30
TR6 TNCU 100430	3.00	3.00	7.30	4.20	●	●	●		0.20-3.00	0.10-0.30

TR90 TXMT

片面3コーナー使いチップ、
90°肩削り/平面加工に対応

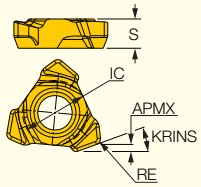


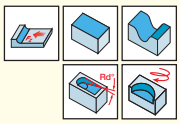


型番	寸法 APMX	RE	IC	S	靭性 ↔ 耐摩耗性 IC830	IC808	推奨加工条件 ap (mm)	fz (mm/刃)
TR90 TXMT 070204	2.50	0.40	5.30	2.40	●	●	0.50-2.50	0.10-0.20
TR90 TXMT 100408	4.00	0.80	7.30	3.90	●	●	0.90-4.00	0.10-0.20

TRFF TXMT

片面3コーナー使いチップ、
高送り加工対応



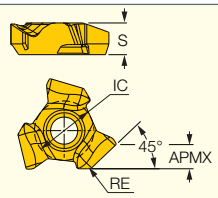


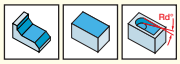
型番	寸法 APMX	RE	Rg(1)	IC	S	KRINS(2)	靭性 ↔ 耐摩耗性 IC830	IC808	推奨加工条件 ap (mm)	fz (mm/刃)
TRFF TXMT 0702	0.60	0.50	1.00	5.30	2.40	18.0	●	●	0.20-0.60	0.50-0.80
TRFF TXMT 1004	0.80	0.70	1.40	7.30	3.90	17.0	●	●	0.20-0.80	0.70-1.20

(1) プログラミング用コーナーR
(2) ワイパー部の切刃角

TR45 TXMT

片面3コーナー使いチップ、
45°面取/平面加工対応

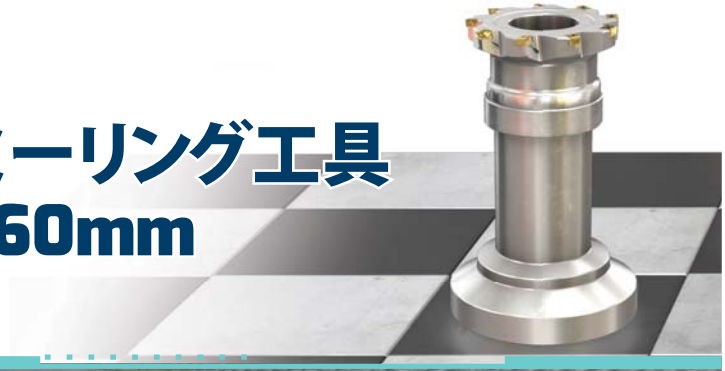


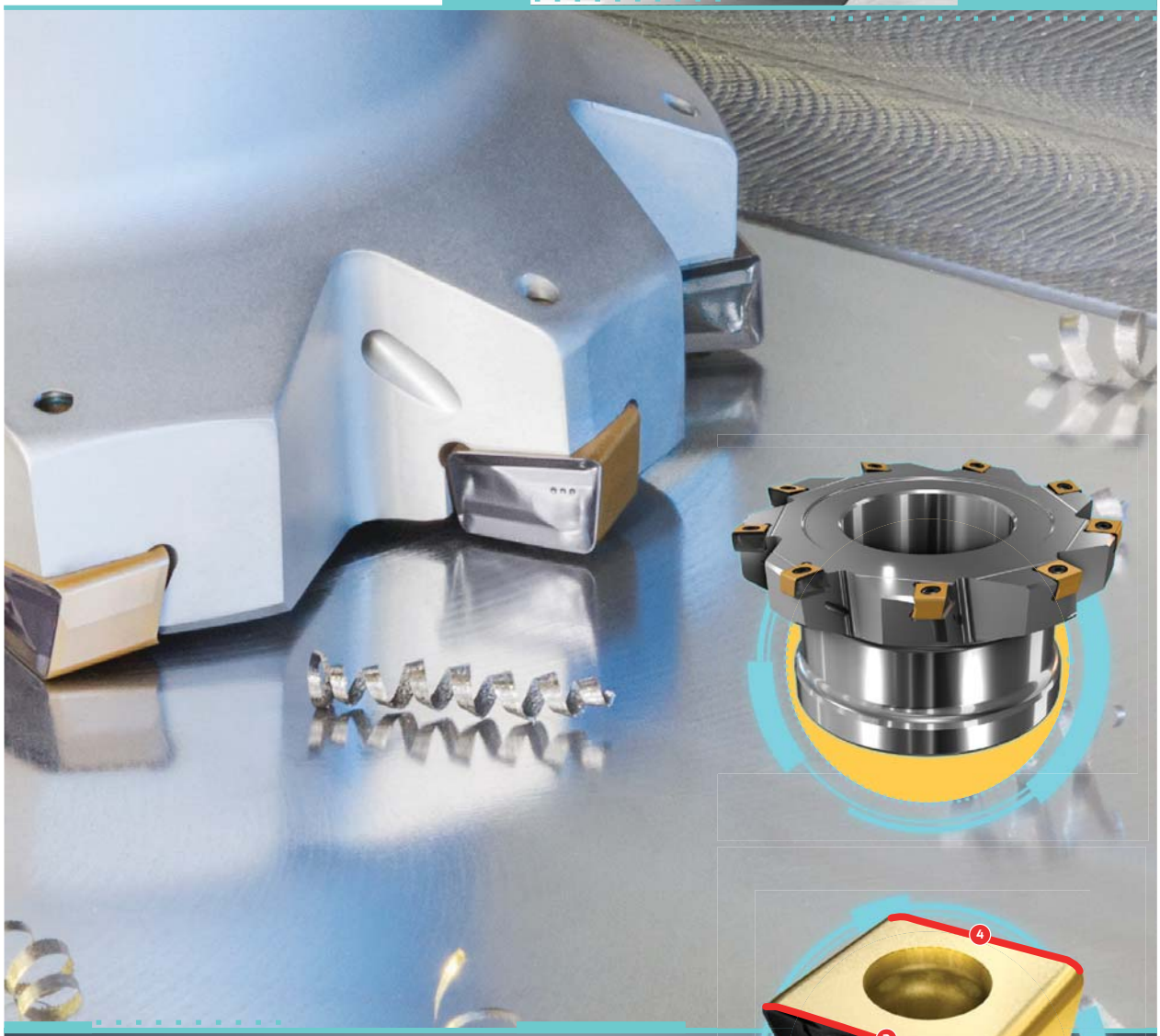


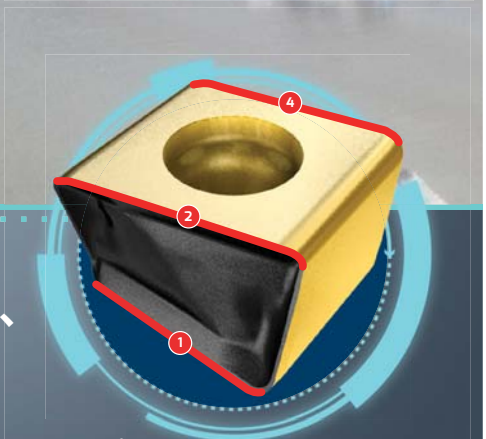
型番	寸法 APMX	RE	IC	S	靭性 ↔ 耐摩耗性 IC830	IC808	推奨加工条件 ap (mm)	fz (mm/刃)
TR45 TXMT 1004	3.00	0.40	7.30	3.90	●	●	1.00-3.00	0.20-0.40

TANGFIN
FINISH MILLING

高精度仕上げ用ミーリング工具
カッター径Φ50-160mm
Finish Master







チップ縦置き、両面4コーナー使い
チップ採用

【タングフィン】
高精度仕上げ対応、両面4コーナー使い、
チップ縦置きミーリング工具

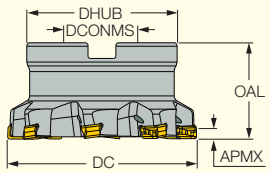
- 高精度仕上げ
- チップ縦置き構造
- 2 Sided Insert 両面使いチップ
- 高剛性切刃

LOGIQMILL
ISCAR CHESS LINES

TANGFIN
FINISH MILLING

HTF-R-LN10

フェースミル
4コーナー使い縦置きチップ用
高精度加工に対応



型番	DC	APMX	CICT(1)	OAL	DHUB	DCONMS	取付穴形状	クーラント	kg
HTF D050-05-22-R-LN10	50.00	0.25	5	40.00	48.00	22.00	A	○	0.31
HTF D063-06-22-R-LN10	63.00	0.30	6	40.00	48.00	22.00	A	○	0.43
HTF D080-07-27-R-LN10	80.00	0.35	7	50.00	60.00	27.00	B	○	0.81
HTF D100-08-32-R-LN10	100.00	0.40	8	50.00	78.00	32.00	B	○	1.44
HTF D125-09-40-R-LN10	125.00	0.45	9	63.00	92.00	40.00	B	○	2.55
HTF D160-10-40-R-LN10	160.00	0.50	10	63.00	95.00	40.00	C	×	3.75

• 仕上面精度向上の為、最大切込みはAPMX値を超えない様、ご注意下さい。
• FMC/FMB(ミリ仕様)のアーバーをご使用下さい。 •インチアーバー仕様は近日発売予定。
(1) 刃数

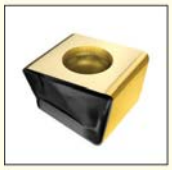
部品

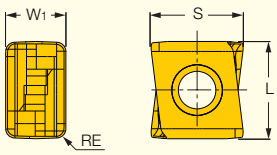
型番				
HTF D050-05-22-R-LN10	SR 34-550	BLD T10/S7	SW6-SD	SR M10X25 DIN912
HTF D063-06-22-R-LN10	SR 34-550	BLD T10/S7	SW6-SD	SR M10X25 DIN912
HTF D080-07-27-R-LN10	SR 34-550	BLD T10/S7	SW6-SD	
HTF D100-08-32-R-LN10	SR 34-550	BLD T10/S7	SW6-SD	
HTF D125-09-40-R-LN10	SR 34-550	BLD T10/S7	SW6-SD	
HTF D160-10-40-R-LN10	SR 34-550	BLD T10/S7	SW6-SD	

TANGPLUNGE
PLUNGING LINE

HTP LN.. 1006

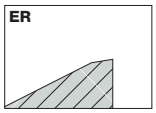
4コーナー使い縦置きチップ
プランジ加工対応



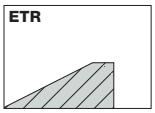


型番	寸法 W1	L	S	RE	靭性 ↔ 耐摩耗性 IC330	IC830	IC808	IC810	IC07	推奨加工条件 fz (mm/刃)
HTP LNAR 1006 FR-P	6.50	10.50	10.13	1.00					●	0.05-0.15
HTP LNHT 1006 ER	6.50	10.50	9.93	1.00	●	●	●	●		0.10-0.15
HTP LNHT 1006 ETR	6.50	10.50	9.93	1.00	●	●	●			0.12-0.20
HTP LNMT 1006 ER (1)	6.50	10.50	9.96	1.00	●	●	●			0.08-0.15

(1) 本チップ装着時、工具径が通常より0.1mm大きくなります。
IC07: 超微粒子超硬



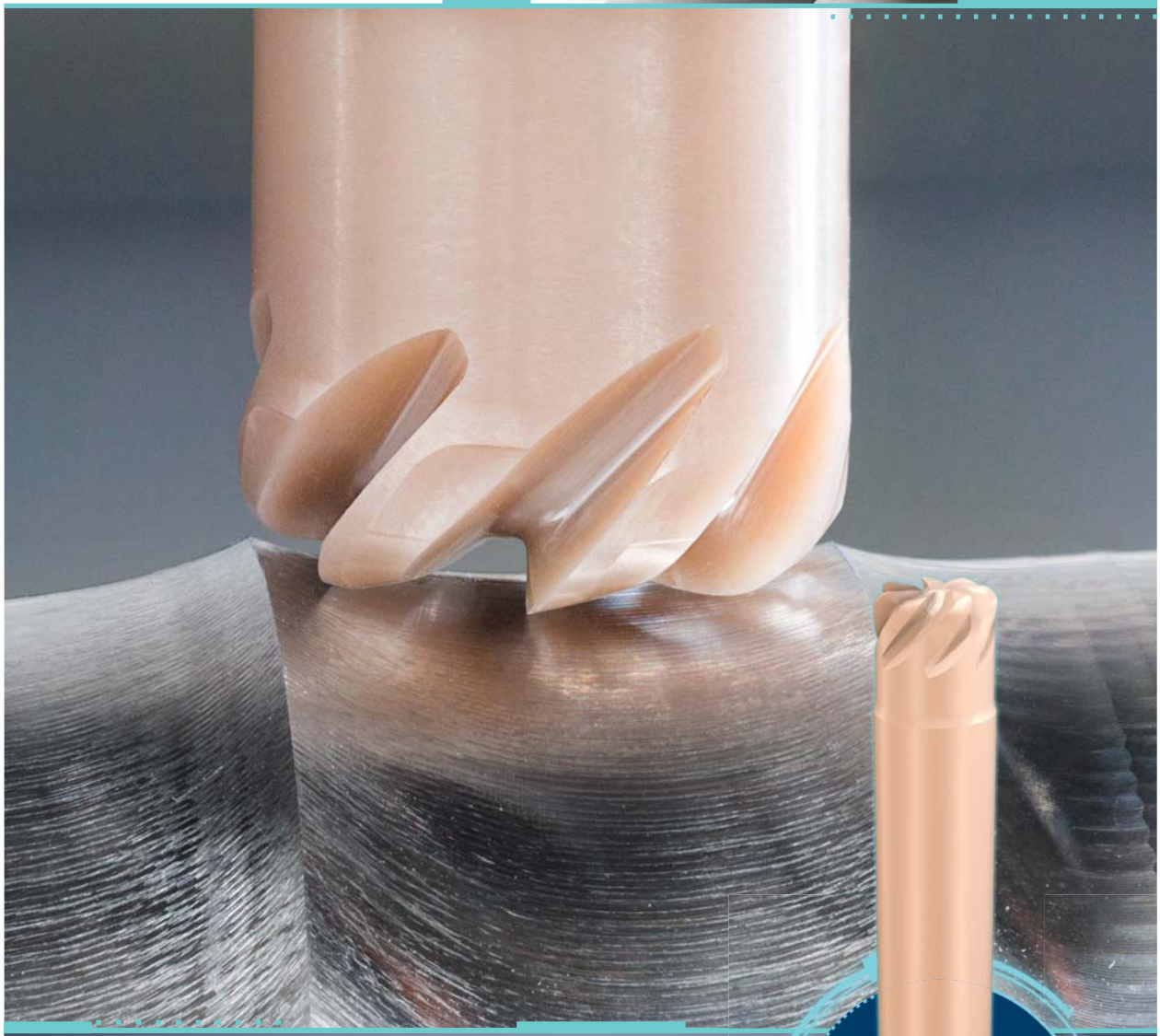
汎用



高硬度鋼対応

SOLIDMILL
CERAMIC ENDMILL

高送りセラミックエンドミル
刃径Φ6-20mm
Ceramic Master



[ソリッドミル]
高送り加工対応、セラミックエンドミル
高経済性、高生産性を実現

セラミックタイプ
ソリッドエンドミル

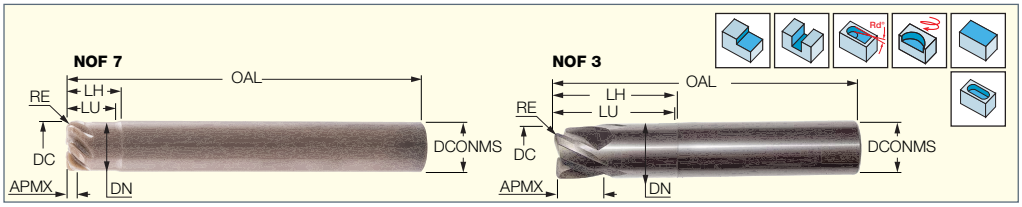
粗加工用　高送り加工対応　高生産性　高経済性

LOGIQMILL
ISCAR CHESS LINES

SOLIDMILL
CERAMIC ENDMILL

EC-E3/E7-CE (セラミック)

3/7枚刃セラミックエンドミル
耐熱合金/鋳鉄/グラファイト加工用



型番	寸法 DC	APMX	LU	LH	Dn	RE(1)	NOF(2)	DCONMS	RMPX(3)	OAL	シャンク(4)	靭性 ↔ 耐摩耗性 IS35	IS6	推奨加工条件 f_z (mm/刃)
EC-E3 06-06/15C06R.4N50CE	6.00	6.00	14.5	15.0	5.50	0.42	3	6.00	3.0	50.00	C	●		0.02-0.03
EC-E3 08-08/20C08R.5N57CE	8.00	8.00	19.5	20.0	7.50	0.56	3	8.00	3.0	57.00	C	●		0.02-0.03
EC-E3 10-10/25C10R.7N65CE	10.00	10.00	24.5	25.0	9.50	0.70	3	10.00	3.0	65.00	C	●		0.02-0.03
EC-E3 12-12/30C12R1.N72CE	12.00	12.00	29.5	30.0	11.50	1.10	3	12.00	3.0	72.00	C	●		0.02-0.03
EC-E3 16-16/35C16R2.N83CE	16.00	16.00	34.5	35.0	15.50	1.90	3	16.00	3.0	83.00	C	●		0.02-0.04
EC-E3 20-20/40C20R2.N93CE	20.00	20.00	39.5	40.0	19.50	2.50	3	20.00	3.0	93.00	C	●		0.02-0.04
EC-E7 08-02C08R1.0N63CE	8.00	0.40	8.0	9.5	7.50	1.00	7	8.00	3.0	63.00	C		●	0.02-0.03
EC-E7 10-02C10R1.5N72CE	10.00	0.70	10.0	11.5	9.50	1.50	7	10.00	3.0	72.00	C		●	0.02-0.03
EC-E7 12-02C12R1.5N83CE	12.00	1.30	10.0	12.0	11.50	1.50	7	12.00	3.0	83.00	C		●	0.02-0.03

• ニッケル基超耐熱合金の推奨切削速度: 250-1000 m/min • 3枚刃の最大切削幅は0.1xD • 7枚刃の最大切削幅はDC値 •クーラントはエアのみ適応可能

(1) プログラム時のコーナーR

(2) 刃列

(3) 最大斜め沈み込み角

(4) C :円筒

IS35 : サイアロンセラミック材質。高硬度且つ高靭性を実現。

IS6 : 鋳鉄の高速加工用サイアロン系セラミック材質。

P	M	K	N(K)	S(M)	H(P/K)
		+	+	+	

+ 推奨

SURELOCK
RIGID CLAMPING

円筒シャンク対応
高剛性ツーリングシステム
Lock Master

[シュアロック]
高剛性クランプシステム
加工時の工具抜け落ちを防止

簡単取付　多様なレパートリー　次世代工具　高剛性クランプ

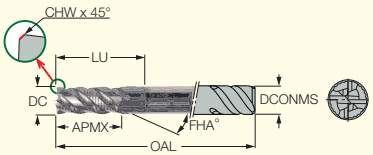
SAFE-λOCK® by HAIMER

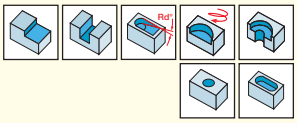
LOGIQMILL ISCAR CHESS LINES

SURELOCK
RIGID CLAMPING

EFS-B44

抜け防止機構付き
超硬ソリッドエンドミル
粗/仕上加工対応





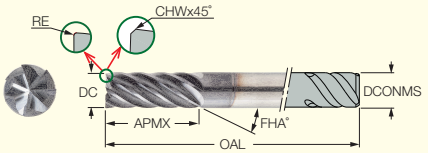
型番	寸法 DC	DCONMS	APMX	LU	OAL	NOF(2)	FHA(3)	RMPX	CHW	クーラント	IC900	推奨加工条件 fz (mm/刃)
EFS-B44 10-22/32SL10-72	10.00	10.00	22.00	32.0	72.00	4	45.0	5.0	0.30	×	●	0.03-0.09
EFS-B44 10-22SL10-72	10.00	10.00	22.00	-	72.00	4	45.0	5.0	0.30	×	●	0.03-0.09
EFS-B44 10-22SL10-72C	10.00	10.00	22.00	-	72.00	4	45.0	5.0	0.30	○	●	0.04-0.07
EFS-B44 12-26/38SL12-83	12.00	12.00	26.00	38.0	83.00	4	45.0	5.0	0.40	×	●	0.04-0.10
EFS-B44 12-26SL12-83	12.00	12.00	26.00	-	83.00	4	45.0	5.0	0.40	×	●	0.04-0.10
EFS-B44 12-26SL12-83C	12.00	12.00	26.00	-	83.00	4	45.0	5.0	0.40	○	●	0.04-0.08
EFS-B44 16-34/50SL16-100	16.00	16.00	34.00	50.0	100.00	4	45.0	5.0	0.60	×	●	0.05-0.11
EFS-B44 16-34SL16-92	16.00	16.00	34.00	-	92.00	4	45.0	5.0	0.60	×	●	0.05-0.11
EFS-B44 16-34SL16-92C	16.00	16.00	34.00	-	92.00	4	45.0	5.0	0.60	○	●	0.05-0.08
EFS-B44 20-42/62SL20-125	20.00	20.00	42.00	62.0	125.00	4	45.0	5.0	0.60	×	●	0.05-0.11
EFS-B44 20-42SL20-104	20.00	20.00	42.00	-	104.00	4	45.0	5.0	0.60	×	●	0.05-0.11
EFS-B44 25-52SL25-121	25.00	25.00	52.00	-	121.00	4	45.0	5.0	0.60	×	●	0.06-0.11

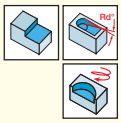
(1) ハイマー社 セーフロック® システム、工具の抜けを防止。
(2) 刃列
(3) ねじれ角
※近日発売予定

SURELOCK
RIGID CLAMPING

EC-H7-CF

抜け防止機構付き
7枚刃エンドミル
チャターフリー(不等ピッチ)
高速仕上加工対応





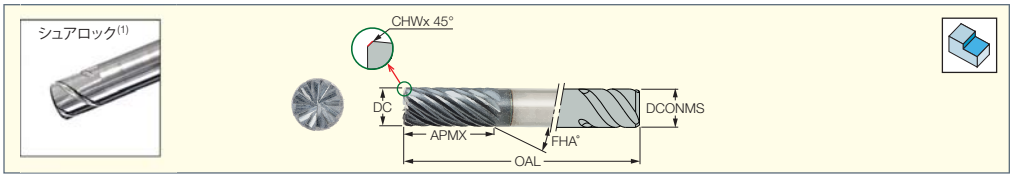
型番	寸法 DC	DCONMS	APMX	OAL	NOF(2)	FHA(3)	RMPX	CHW	RE	IC902	推奨加工条件 fz (mm/刃)
EC-H7 12-24SL12CF-M83	12.00	12.00	24.00	83.00	7	37.0	3.0	-	0.0	●	0.04-0.12
EC-H7 12-24SL12CFR.6M83	12.00	12.00	24.00	83.00	7	37.0	3.0	-	0.6	●	0.04-0.12
EC-H7 12-36SL12CF-M110	12.00	12.00	36.00	110.00	7	37.0	3.0	0.3	-	●	0.04-0.12
EC-H7 12-48SL12CF-110	12.00	12.00	48.00	110.00	7	37.0	3.0	0.3	-	●	0.04-0.12
EC-H7 12-72SL12CF-140	12.00	12.00	72.00	140.00	7	37.0	3.0	0.3	-	●	0.04-0.12
EC-H7 16-32SL16CF-M92	16.00	16.00	32.00	92.00	7	37.0	3.0	-	-	●	0.04-0.12
EC-H7 16-32SL16CFR.8M92	16.00	16.00	32.00	92.00	7	37.0	3.0	-	0.8	●	0.04-0.12
EC-H7 16-48SL16CF-M131	16.00	16.00	48.00	131.00	7	37.0	3.0	0.3	-	●	0.04-0.12
EC-H7 16-64SL16CF-131	16.00	16.00	64.00	131.00	7	37.0	3.0	0.3	-	●	0.04-0.12
EC-H7 16-96SL16CF-175	16.00	16.00	96.00	175.00	7	37.0	3.0	0.3	-	●	0.04-0.12
EC-H7 20-40SL20CF-M104	20.00	20.00	40.00	104.00	7	37.0	3.0	-	0.0	●	0.04-0.12
EC-H7 20-40SL20CFR1M104	20.00	20.00	40.00	104.00	7	37.0	3.0	-	1.0	●	0.05-0.15
EC-H7 20-60SL20CF-M140	20.00	20.00	60.00	140.00	7	37.0	3.0	0.4	-	●	0.05-0.15
EC-H7 20-80SL20CF-140	20.00	20.00	80.00	140.00	7	37.0	3.0	0.4	-	●	0.05-0.15

• 切削幅(ae)は0.10xD迄対応
(1) ハイマー社 セーフロック® システム、工具の抜けを防止。
(2) 刃列
(3) ねじれ角
※近日発売予定

SURELOCK
RIGID CLAMPING

EC-H-CF

抜け防止機構付き
10-20枚刃エンドミル、
チャターフリー(不等ピッチ)
高速仕上加工対応



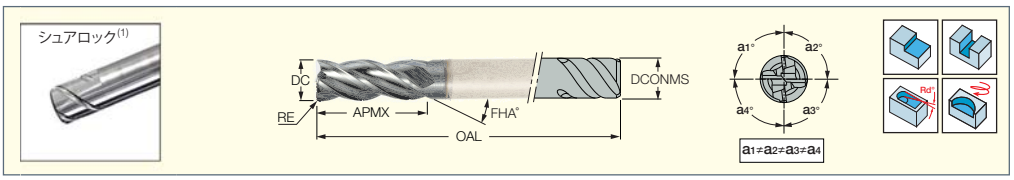
型番	寸法 DC	DCONMS	APMX	OAL	NOF(2)	FHA(3)	CHW	IC902	推奨加工条件 fz (mm/刃)
EC-H10 10-20SL10CF-H72 92 (1)	10.00	10.00	20.00	72.00	10	35.0	3.0	●	0.03-0.10
EC-H12 12-24SL12CF-H83 92 (1)	12.00	12.00	20.00	72.00	12	35.0	3.0	●	0.04-0.11
EC-H16 16-32SL16CF-H92 92 (1)	16.00	16.00	20.00	72.00	16	35.0	3.0	●	0.05-0.13
EC-H20 20-40SL20CFH104 92 (1)	20.00	20.00	20.00	72.00	20	35.0	3.0	●	0.05-0.13

(1) ハイマー社 セーフロック® システム、工具の抜けを防止。
(2) 刃列
(3) ねじれ角
※近日発売予定

SURELOCK
RIGID CLAMPING

ECK-H4M-CFR

抜け防止機構付きエンドミル、
チャターフリー(不等ピッチ)
面取り刃、チタン加工用



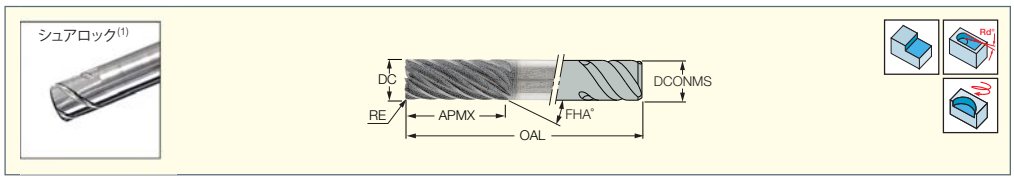
型番	寸法 DC	DCONMS	APMX	OAL	NOF(2)	RE	FHA (5)	RMPX(3)	クーラント	IC900	推奨加工条件 fz (mm/刃)
ECK-H4 10-20SL10CFR.5-72C (1)	10.00	10.00	20.00	72.00	4	0.50	36.0	5.0	○	●	0.03-0.07
ECK-H4 10-20SL10CFR0.5-72 (1)	10.00	10.00	20.00	72.00	4	0.50	36.0	5.0	×	●	0.03-0.07
ECK-H4 12-24SL12CFR0.6-83 (1)	12.00	12.00	24.00	83.00	4	0.60	36.0	5.0	×	●	0.04-0.08
ECK-H4 16-32SL16CFR.8-92C (1)	16.00	16.00	32.00	92.00	4	0.80	36.0	5.0	○	●	0.05-0.08
ECK-H4 16-32SL16CFR0.8-92 (1)	16.00	16.00	32.00	92.00	4	0.80	36.0	5.0	×	●	0.05-0.08
ECK-H4 20-40SL20CFR1.-104 (1)	20.00	20.00	40.00	104.00	4	1.00	36.0	5.0	×	●	0.05-0.08

(1) ハイマー社 セーフロック® システム、工具の抜けを防止。
(2) 刃列
(3) 最大斜め沈み込み角
(4) ねじれ角

SURELOCK
RIGID CLAMPING

ECK-H7/9-CFR

抜け防止機構付き
7/9枚刃エンドミル、チャターフリー
(不等ピッチ)、チタン加工用



型番	寸法 DC	DCONMS	APMX	OAL	NOF(2)	RE	FHA(3)	RMPX	IC900
ECK-H7 10-22SL10CFR0.5T72 (1)	10.00	10.00	22	72.00	7	0.50	35.0	5.0	●
ECK-H7 12-26SL12CFR0.6T83 (1)	12.00	12.00	26	83.00	7	0.60	35.0	5.0	●
ECK-H9 16-32SL16CFR0.8T92 (1)	16.00	16.00	32	92.00	9	0.80	35.0	5.0	●
ECK-H9 20-38SL20CFR1T104 (1)	20.00	20.00	38	104.00	9	1.00	35.0	5.0	●

(1) ハイマー社 セーフロック® システム、工具の抜けを防止。
(2) 刃列
(3) ねじれ角

MULTI-MASTER
INDEXABLE HEADS

超硬ヘッド交換式ミーリング工具
加工深さ：1.5xD
Flute Master

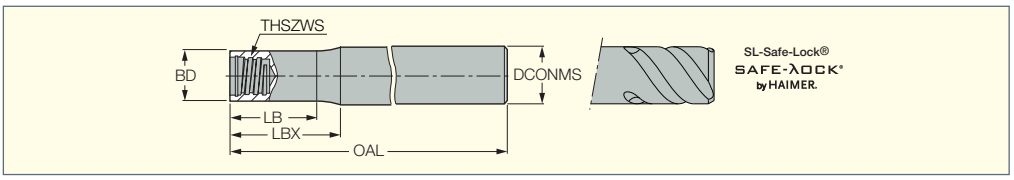
[マルチマスター]
ヘッド交換式エンドミル＜刃長タイプ＞
加工深さ：1.5xD

- 簡単取付
- 多様な被削材加工対応
- 粗加工/中切削加工/仕上げ加工対応
- 高経済性

LOGIQMILL
ISCAR CHESS LINES

MULTI-MASTER
INDEXABLE SOLID CARBIDE LINE

MM S-A
マルチマスター
段付き円筒シャンク
(抜け防止機構付き)

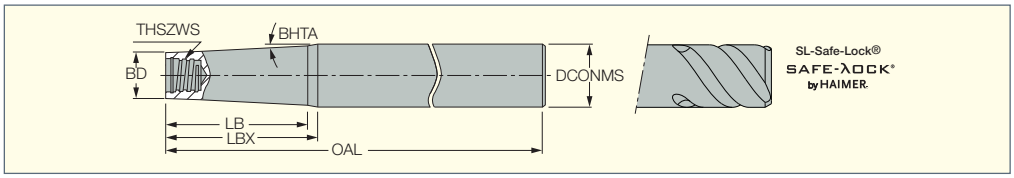


型番	THSZWS	DCONMS	BD	LB	LBX	OAL	シャンク材質(1)	最大RPM(2)
MM S-A-L065/24-SL08T05C	T05	8.00	7.60	24.00	25.6	65.00	C	60000
MM S-A-L075/30-SL10T06C	T06	10.00	9.60	30.00	31.7	75.00	C	53940
MM S-A-L085/36-C12T08C	T08	12.00	11.60	36.00	37.7	85.00	C	60000
MM S-A-L100/48-C16T10C	T10	16.00	15.30	48.00	50.3	100.00	C	38040
MM S-A-L110/50-SL20T12C	T12	20.00	18.30	50.00	53.3	110.00	C	60000
MM S-A-L125/63-C25T15C	T15	25.00	24.00	63.00	65.8	125.00	C	41700
MM S-A-L135/64-C32T21C	T21	32.00	30.00	64.00	67.5	135.00	C	12690

• マルチマスターのねじ結合部分には潤滑油を使用しないで下さい。
• ハイマー社 セーフロック® システム、工具の抜けを防止。
(1) C:超硬シャンク
(2) 最大RPM： 表内数値÷ヘッド刃数.

MULTI-MASTER
INDEXABLE SOLID CARBIDE LINE

MM S-B
マルチマスター
85°テーパーシャンク
(抜け防止機構付き)

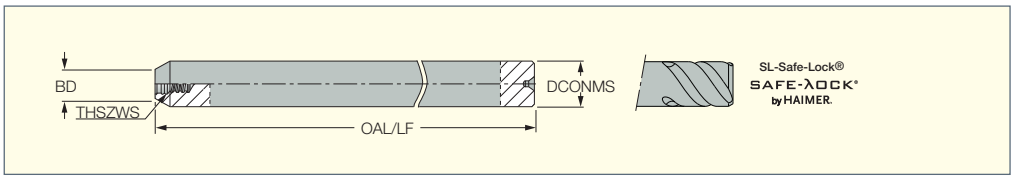


型番	THSZWS	DCONMS	BD	BHTA	LB	OAL	シャンク材質(2)	LBX	最大RPM(1)
MM S-B-L085/32-C16T05	T05	16.00	7.60	5.0	27.0	85.00	S	32.00	41280
MM S-B-L095/40-C20T06	T06	20.00	9.60	5.0	34.0	95.00	S	40.00	41280
MM S-B-L100/48-C20T08	T08	20.00	11.60	5.0	48.0	100.00	S	-	25590
MM S-B-L120/55-C25T10	T10	25.00	15.30	5.0	55.4	120.00	S	-	29490
MM S-B-L150/78-C32T12	T12	32.00	18.30	5.0	78.3	150.00	S	-	34890
MM S-B-L180/92-C40T15	T15	40.00	23.90	5.0	92.0	180.00	S	-	14160
MM S-B-L150/57-C40T21	T21	40.00	30.00	5.0	57.0	150.00	S	-	21840

• ハイマー社 セーフロック® システム、工具の抜けを防止。
(1) 最大RPM：表内数値÷ヘッド刃数.
(2) S:スチールシャンク• マルチマスターのねじ結合部分には潤滑油を使用しないで下さい。

MULTI-MASTER
INDEXABLE SOLID CARBIDE LINE

MM S-A
マルチマスター
段付き円筒シャンク
(抜け防止機構付き)



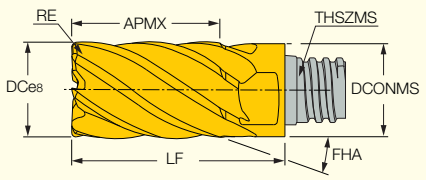
型番	THSZWS	DCONMS	BD	OAL	シャンク材質(1)	RPM_{max}(2)
MM S-A-L070-C20T05	T05	20.00	7.60	70.00	S	60000
MM S-A-L080-C25T06	T06	25.00	9.60	80.00	S	60000
MM S-A-L080-C25T08	T08	25.00	11.60	80.00	S	60000
MM S-A-L080-C32T10	T10	32.00	15.30	80.00	S	60000
MM S-A-L080-C32T12	T12	32.00	18.30	80.00	S	60000
MM S-A-L100-C40T15	T15	40.00	23.90	100.00	S	60000
MM S-A-L100-C40T21	T21	40.00	30.00	100.00	S	60000

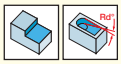
• マルチマスターのねじ結合部分には潤滑油を使用しないで下さい。
• ハイマー社 セーフロック® システム、工具の抜けを防止。
(1) S：スチールシャンク
(2) 最大RPM=表内数値÷ヘッド刃列.

MULTI-MASTER
INDEXABLE SOLID CARBIDE LINE

MM EC-CF-Z7/9-1.5xD

7/9枚刃、ねじれ角36°ヘッド
刃長1.5×D





型番	寸法 DC	APMX	RE	NOF(1)	THSZMS	DCONMS	LF	FHA	RMPX(2)	IC908	推奨加工条件 f_z (mm/刃)
MM EC080H12R05CF-7T05	8.00	12.00	0.50	7	T05	7.70	18.00	36.0	3.0	●	0.03-0.10
MM EC100H15R05CF-7T06	10.00	15.00	0.50	7	T06	9.60	22.00	36.0	3.0	●	0.04-0.10
MM EC120H18R05CF-7T08	12.00	18.00	0.50	7	T08	11.70	27.00	36.0	3.0	●	0.04-0.10
MM EC160H24R08CF-9T10	16.00	24.00	0.80	9	T10	15.30	33.50	36.0	1.0	●	0.05-0.10
MM EC200H30R10CF-9T12	20.00	30.00	1.00	9	T12	18.45	41.00	36.0	1.0	●	0.05-0.10
MM EC250H37R10CF-9T15	25.00	37.00	1.00	9	T15	23.90	52.50	36.0	1.0	●	0.05-0.10

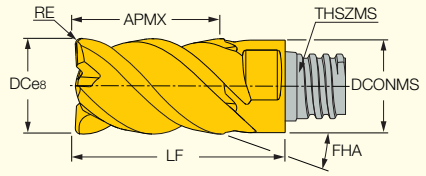
- 高速トロコイド加工、仕上げ加工時は最大切削幅を0.1×DCに設定して下さい。
- 強化タイプのウェルドンシャンクもしくはシュアロック(ハイマー社 セーフロック® システム、工具の抜けを防止)のご使用を強く推奨します。
- 不安定な状況下での加工時は、切削条件を20-30%落として下さい。
- マルチマスターのねじ結合部分には潤滑油を使用しないで下さい。

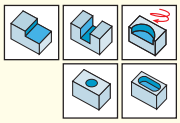
(1) 刃列
(2) 最大斜め沈み込み角

MULTI-MASTER
INDEXABLE SOLID CARBIDE LINE
CHATTERFREE
MULTI-MASTER LINE

MM EC-CF-Z4-1.5xD

粗/仕上加工用ヘッド、
チャターフリー、刃長1.5×D





型番	寸法 DC	NOF(1)	APMX	RE	THSZMS	DCONMS	LF	FHA	IC908	推奨加工条件 f_z (mm/刃)
MM EC080H12R05CF-4T05	8.00	4	12.00	0.50	T05	7.70	18.00	46.5	●	0.03-0.09
MM EC100H15R05CF-4T06	10.00	4	15.00	0.50	T06	9.60	22.00	46.5	●	0.03-0.10
MM EC120H18R05CF-4T08	12.00	4	18.00	0.50	T08	11.70	27.00	46.5	●	0.04-0.11
MM EC160H24R05CF-4T10	16.00	4	24.00	0.50	T10	15.30	33.50	46.5	●	0.05-0.13
MM EC200H30R05CF-4T12	20.00	4	30.00	0.50	T12	18.45	41.00	46.5	●	0.05-0.17
MM EC250H37R05CF-4T15	25.00	4	37.00	0.50	T15	23.90	52.50	46.5	●	0.06-0.17

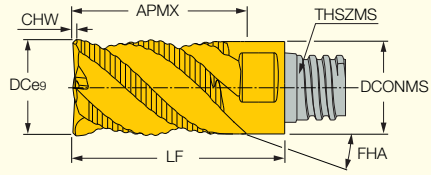
- フル溝加工時の最大切込みAPMXは1×DCです。
- APMX=1.5×DCでの肩削り加工時の最大切削幅は0.3×DCです。
- 強化タイプのウェルドンシャンクもしくはシュアロック(ハイマー社 セーフロック® システム、工具の抜けを防止)のご使用を強く推奨します。
- 不安定な状況下での加工時は、切削条件を20-30%落として下さい。
- マルチマスターのねじ結合部分には潤滑油を使用しないで下さい。

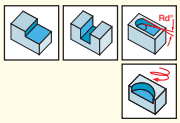
(1) 刃列

MULTI-MASTER
INDEXABLE SOLID CARBIDE LINE

MM ERS-1.5xD

粗加工用ヘッド
刃長1.5×D
優れた切屑排出性





型番	寸法 DC	NOF(1)	APMX	CHW	THSZMS	DCONMS	LF	FHA	RMPX(2)	IC908	推奨加工条件 f_z (mm/刃)
MM ERS080B12-4T05	8.00	4	12.00	0.25	T05	7.70	18.00	46.0	5.0	●	0.03-0.08
MM ERS100B15-4T06	10.00	4	15.00	0.30	T06	9.60	22.00	46.0	5.0	●	0.03-0.09
MM ERS120B18-4T08	12.00	4	18.00	0.35	T08	11.70	27.00	46.0	5.0	●	0.04-0.10
MM ERS160B24-5T10	16.00	5	24.00	0.40	T10	15.30	33.50	40.0	5.0	●	0.04-0.10
MM ERS200B30-6T12	20.00	6	30.00	0.40	T12	18.45	41.00	47.0	3.0	●	0.05-0.11
MM ERS250B37-6T15	25.00	6	37.00	0.50	T15	23.90	52.50	47.0	3.0	●	0.05-0.11

- フル溝加工時の最大切込みAPMXは1×DCです。
- APMX=1.5×DCでの肩削り加工時の最大切削幅は0.3×DCです。
- 強化タイプのウェルドンシャンクもしくはシュアロック(ハイマー社 セーフロック® システム、工具の抜けを防止)のご使用を強く推奨します。
- 不安定な状況下での加工時は、切削条件を20-30%落として下さい。
- マルチマスターのねじ結合部分には潤滑油を使用しないで下さい。

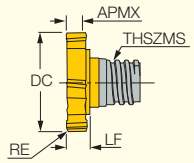
(1) 刃列
(2) 最大斜め沈み込み角

MULTI-MASTER
INDEXABLE HEADS

超硬ヘッド交換式ミーリング工具
平面加工対応ヘッド

MULTI-MASTER
INDEXABLE SOLID CARBIDE LINE

MM FM
平面加工対応
マルチマスターヘッド



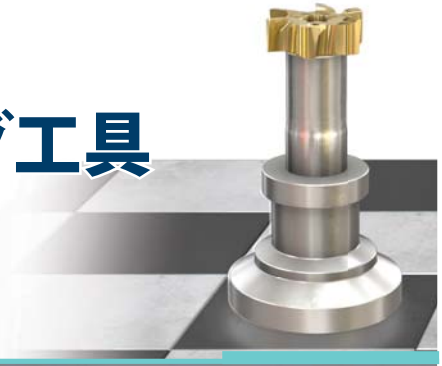
型番	寸法 DC	APMX	RE	NOF(1)	THSZMS	LF	∠	IC908	推奨加工条件 f_z (mm/刃)
MM FM120-36R0.2-06T05	12.00	3.60	0.20	6	T05	4.40	T-20/3*	●	0.04-0.10
MM FM160-48R0.4-06T06	16.00	4.80	0.40	6	T06	5.60	T-25/3*	●	0.05-0.10
MM FM200-60R0.4-06T08	20.00	6.00	0.40	6	T08	6.80	T-40/3 L*	●	0.05-0.10
MM FM250-75R0.4-06T10	25.00	7.50	0.40	6	T10	8.40	T-50/3 L*	●	0.05-0.10

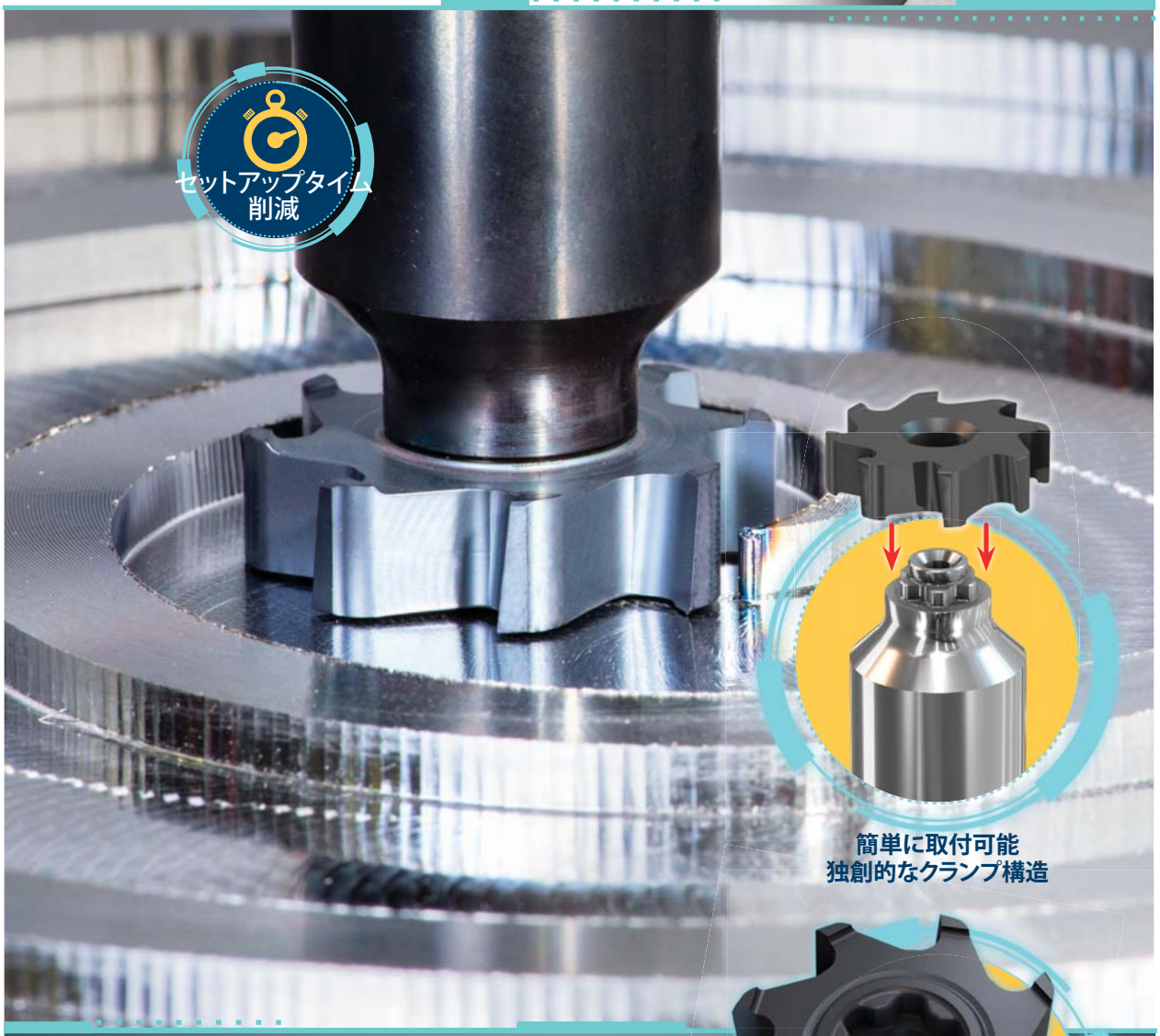
(1) 刃列
* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文下さい。
● マルチマスターのねじ結合部分には潤滑油を使用しないで下さい。

Member IMC Group

T-FACE
FACEMILL

超硬ヘッド交換式ミーリング工具
ヘッド径Φ32-50mm
Face Milling Master





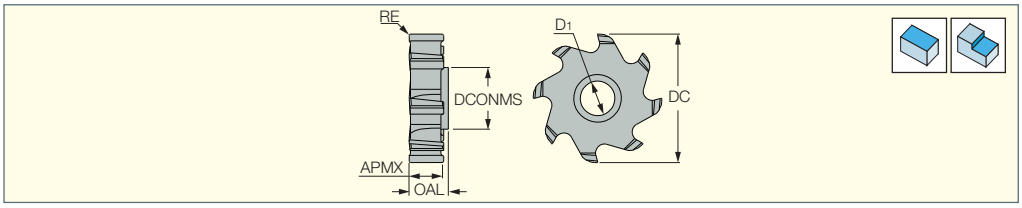
【Tフェース】
小径、超硬ヘッド交換式エンドミル、平面加工用

- 高生産性
- 短い突出し 安定性向上
- 高精度
- 高経済性

LOGIQMILL
ISCAR CHESS LINES

T-FACE FACEMILL

SD FM
平面加工対応ヘッド

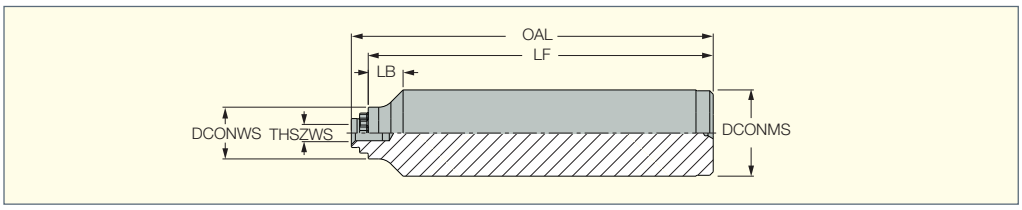


型番	寸法 DC	APMX	NOF(1)	RE	D_1	DCONMS	OAL	IC908	推奨加工条件 f_z (mm/刃)
SD FM D32-8-R0.4-SP15	31.25	8.00	8	0.40	8.40	15.00	8.00	●	0.04-0.15
SD FM D40-10-R0.4SP17	39.25	10.00	10	0.40	9.80	17.00	10.00	●	0.04-0.15
SD FM D50-12-R0.4SP19	49.25	12.00	12	0.40	9.80	19.00	14.00	●	0.04-0.15

(1) 刃列

T-FACE FACEMILL

SD FM-S-A-SP
Tフェースヘッド対応ホルダー
(段付き/円筒シャンク)



型番	DCONMS	DCONWS	THSZWS	LB	LF	OAL	シャンク(1)	kg
SD FM-S-A-L100-C25-SP15	25.00	15.00	M5x0.5	10.10	104.90	104.90	C	0.37
SD FM-S-A-L120-W25-SP15	25.00	15.00	M5x0.5	10.10	124.90	124.90	W	0.44
SD FM-S-A-L125-W32-SP17	32.00	17.00	M6x0.5	12.50	131.00	131.00	W	0.75
SD FM-S-A-L140-C32 SP17	32.00	17.00	M6x0.5	12.50	146.00	146.00	C	0.85
SD FM-S-A-L140-C32-SP19	32.00	19.00	M6x0.5	10.00	148.50	148.50	C	1.41
SD FM-S-A-L130-W40-SP19	40.00	19.00	M6x0.5	14.00	138.50	138.50	W	1.21

• スクリューに潤滑油を使用して下さい。
(1) C：円筒、W：ウェルドン

部品

型番			
SD FM-S-A-L100-C25-SP15	SR M5X0.5-SP15-IP20-HG	BLD IP20/S7	SW6-T-SH
SD FM-S-A-L120-W25-SP15	SR M5X0.5-SP15-IP20-HG	BLD IP20/S7	SW6-T-SH
SD FM-S-A-L125-W32-SP17	SR M6X0.5-SP17-IP20-HG	BLD IP20/S7	SW6-T-SH
SD FM-S-A-L140-C32 SP17	SR M6X0.5-SP17-IP20-HG	BLD IP20/S7	SW6-T-SH
SD FM-S-A-L140-C32-SP19	SR M6X0.5-SP17-IP20-HG	BLD IP20/S7	SW6-T-SH
SD FM-S-A-L130-W40-SP19	SR M6X0.5-SP17-IP20-HG	BLD IP20/S7	SW6-T-SH

SLIMSLIT

NARROW SLITTING

チップ交換式 極薄スリッター
チップ幅0.8-1.2 mm

Slitting Master

[スリムスリット]

チップ交換式、幅狭加工用スリッター

幅狭チップ
幅0.8-1.2 mm

幅狭チップ

高圧クーラント

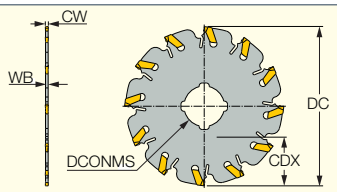
次世代工具

高経済性

LOGIQMILL
ISCAR CHESS LINES

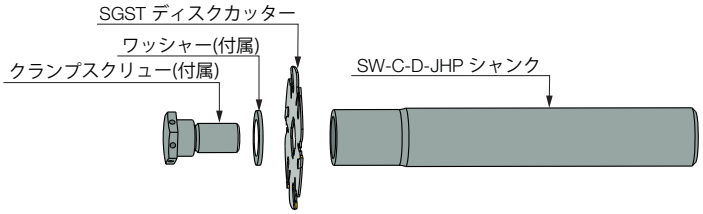
SLIMSLIT
NARROW SLITTING

SGST
スリムグリップチップ用
幅狭加工対応スリッター



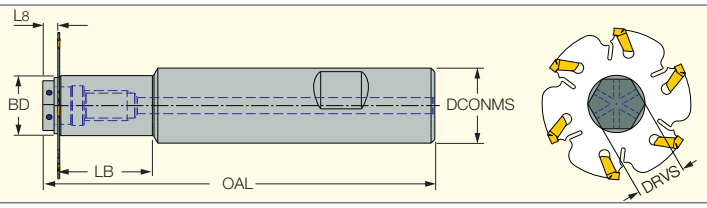
型番	DC	CW	CICT(1)	WB	DCONMS	CDX	RPMX(2)	適合チップ	
SGST 32-8-0.8-4Z	32.00	0.80	4	0.69	8.00	8.00	2490	GFT 0.8J-0.1	ESG-SLM*
SGST 32-8-1.0-4Z	32.00	1.00	4	0.90	8.00	8.00	2490	GFT 1.0J-0.1	ESG-SLM*
SGST 32-8-1.2-4Z	32.00	1.20	4	1.06	8.00	8.00	2490	GFT 1.2J-0.14	ESG-SLM*
SGST 40-10-0.8-6Z	40.00	0.80	6	0.69	10.00	12.00	1990	GFT 0.8J-0.1	ESG-SLM*
SGST 40-10-1.0-6Z	40.00	1.00	6	0.90	10.00	12.00	1990	GFT 1.0J-0.1	ESG-SLM*
SGST 40-10-1.2-6Z	40.00	1.20	6	1.06	10.00	12.00	1990	GFT 1.2J-0.14	ESG-SLM*
SGST 50-13-0.8-9Z	50.00	0.80	9	0.69	13.00	12.50	1590	GFT 0.8J-0.1	ESG-SLM*
SGST 50-13-1.0-9Z	50.00	1.00	9	0.90	13.00	12.50	1590	GFT 1.0J-0.1	ESG-SLM*
SGST 50-13-1.2-9Z	50.00	1.20	9	1.06	13.00	12.50	1590	GFT 1.2J-0.14	ESG-SLM*
SGST 63-16-1.0-12Z	63.00	1.00	12	0.90	16.00	19.00	1260	GFT 1.0J-0.1	ESG-SLM*
SGST 63-16-1.2-12Z	63.00	1.20	12	1.06	16.00	19.00	1260	GFT 1.2J-0.14	ESG-SLM*

(1) 刃数
(2) 最大RPM
* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文下さい。



SLIMSLIT
NARROW SLITTING

SW-C-D-JHP
SGSTスリッター用ホルダー

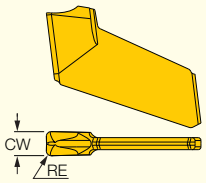


型番	DCONMS	BD	LB	OAL	L_8	DRVS(1)			
SW 16C-D32-JHP	16.00	15.00	25.00	104.00	4.00	13.0	SCREW CLAMP-D32-JHP	MM KEY 13X8*	WASHER 8X14.5-D32
SW 20C-D40-JHP	20.00	16.00	25.00	104.00	4.00	13.0	SCREW CLAMP-D40-JHP	MM KEY 13X8*	WASHER 10X15-D40
SW 25C-D50-JHP	25.00	-	-	115.00	5.00	20.0	SCREW CLAMP-D50-JHP	MM KEY 20*	WASHER 13X24-D50
SW 25C-D63-JHP	25.00	-	-	115.00	5.00	20.0	SCREW CLAMP-D63-JHP	MM KEY 20*	WASHER 16X24-D63

(1)クランプレンチサイズ
* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文下さい。

SLIMGRIP
NARROW INSERTS

GFT-J
突切•溝入•スリッター加工用
1コーナー使いチップ、
軟鋼、薄肉部品加工対応



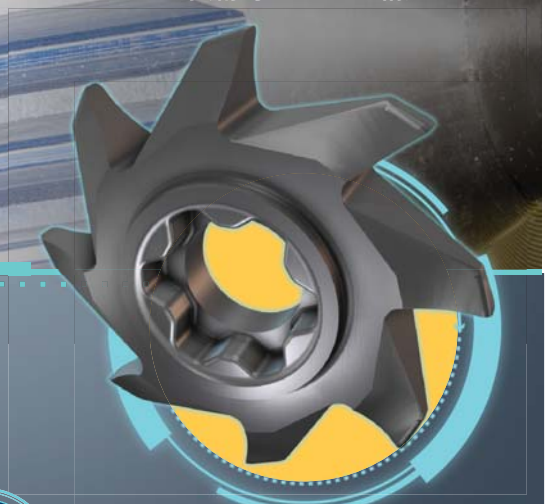
型番	寸法 CW	寸法 RE	靭性 ↔ 耐摩耗性 IC1028	靭性 ↔ 耐摩耗性 IC1008	推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)
GFT 0.8J-0.1	0.80	0.10	●	●	0.03-0.08
GFT 1.0J-0.1	1.00	0.10	●	●	0.03-0.10
GFT 1.2J-0.14	1.20	0.14	●	●	0.03-0.10

IC1028 : TiAlN＋TiN PVDコーティング、高靭性超硬母材
IC1008: TiAlN＋TiN PVDコーティング、高靭性超微粒子超硬母材

T-GEAR
GEAR MILLING

ヘッド交換式
ギアミーリングカッター
Gear Master

簡単に取付可能
独創的なクランプ構造



8枚刃構造超硬ヘッド

[Tギア]
ギア加工対応、
超硬ヘッド交換式ミーリング工具

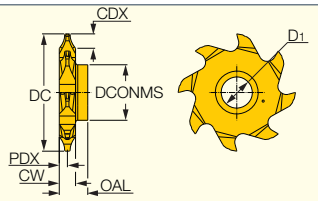
- 高精度
- 高剛性クランプ構造
- 高生産性
- 高経済性

LOGIQMILL
ISCAR CHESS LINES

T-SLOT T-GEAR
GEAR MILLING

SD-M-N-SP

インボリュート歯車形状加工
対応ヘッド<DIN 3972準拠>



型番	寸法										IC908
	モジュール	T範囲(1)	DC	PDX	CW	CDX	CEDC(2)	DCONMS	D_1	OAL	
SD D32-M1.00-NO1-SP15	1.00	12-13	32.00	2.2	4.40	2.50	8	15.00	8.40	7.70	●
SD D32-M1.00-NO2-SP15	1.00	14-16	32.00	2.2	4.40	2.50	8	15.00	8.40	7.70	●
SD D32-M1.25-NO3-SP15	1.25	17-20	32.00	2.2	4.40	3.00	8	15.00	8.40	7.70	●
SD D32-M1.25-NO4-SP15	1.25	21-25	32.00	2.2	4.40	3.00	8	15.00	8.40	7.70	●
SD D32-M1.50-NO5-SP15	1.50	26-34	32.00	2.2	4.40	3.50	8	15.00	8.40	7.70	●
SD D32-M1.50-NO6-SP15	1.50	35-54	32.00	2.2	4.40	3.50	8	15.00	8.40	7.70	●
SD D32-M1.75-NO7-SP15	1.75	55-134	32.00	2.7	5.40	4.25	8	15.00	8.40	7.70	●
SD D32-M1.75-NO8-SP15	1.75	>134	32.00	2.7	5.40	4.25	8	15.00	8.40	7.70	●
SD D32-M2.00-NO4-SP15	2.00	21-25	32.00	3.2	6.40	4.50	8	15.00	8.40	7.70	●
SD D32-M2.00-NO5-SP15	2.00	26-34	32.00	3.2	6.40	4.50	8	15.00	8.40	7.70	●

• 締付トルク 4 Nm
(1) ワークの歯数範囲
(2) 刃数

MODUGEAR
INDEXABLE GEAR MILLING

チップ交換式
ギアミーリングカッター
Profiling Master

[モジュギア]　高精度ギア加工対応
チップ交換式ミーリング工具

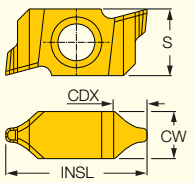
- チップ縦置き構造
- 高圧クーラント
- 高生産性
- 高経済性

LOGIQMILL
ISCAR CHESS LINES

MODUGEAR
INDEXABLE GEAR MILLING

LNET 18-M

インボリュート歯車形状加工対応
2コーナー使いチップ
<DIN 3972準拠>



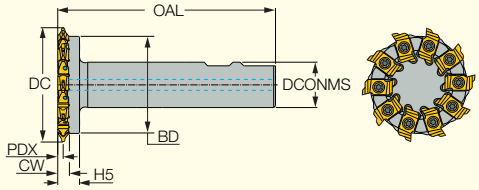
型番	寸法						IC908
	モジュール	T範囲 (1)	CW	CDX	INSL	S	
LNET 18-M1.50-NO3-C-CL10	1.50	17-20	6.00	4.00	18.00	8.50	

• ご要望に応じて、モジュール1.0-1.75mmまで対応可能です。
(1) ワークの歯数範囲

MODUGEAR
INDEXABLE GEAR MILLING

ETS

縦置きチップ用ミーリング工具
ギア加工対応



型番	DC	PDX	CW	BD	CICT(1)	H_5	DCONMS	OAL	適合チップ
ETS D63-M1-1.75-W25-C	63.00	3.0	6.00	53.50	10	12.00	25.00	120.00	LNET 18

• ご要望に応じて、別の接続タイプ(シャンクやアーバータイプ)の他カッター径も製作可能です。
(1) 刃数

部品

型番			
ETS	SR 14-500-L11.5	BLD T15/S7	SW6-T

MINSLIT

SMALL DIA SLIT

小径加工用スリッター
カッター径Φ16-22mm

Mini Master

[ミンスリット]

2コーナー使い、小型チップ採用
小径加工用スリッター
※近日発売予定

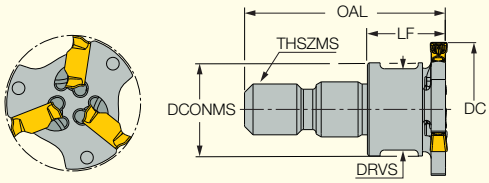
簡単取付　高圧クーラント　高経済性

LOGIQMILL
ISCAR CHESS LINES

MINSLIT FLEXFIT
SMALL DIA SLIT

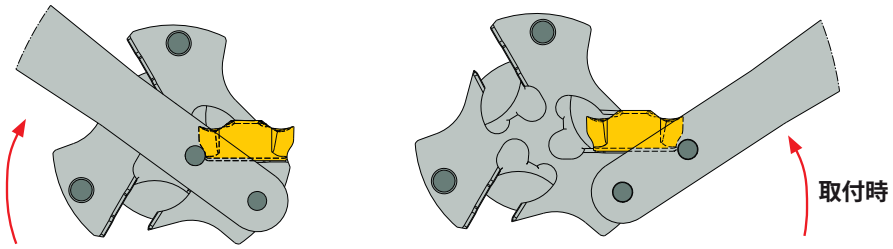
DGSM-M-JHP

溝入•スリッター加工用
フレックスフィットねじ式アダプター
小径加工対応



型番	DC	CW	CDX	CICT(1)	DCONMS	THSZMS	LF	OAL	DRVS(2)	適合チップ	
DGSM 16-2-M06-3Z-JHP	16.00	2.00	3.70	3	10.00	M06	9.65	24.15	8.0	DGM 2002V	MM KEY 8X5*
DGSM 16-3-M06-3Z-JHP	16.00	3.00	3.70	3	10.00	M06	8.30	22.50	8.0	DGM 3002V	MM KEY 8X5*
DGSM 18-2-M06-3Z-JHP	18.00	2.00	4.70	3	10.00	M06	9.65	24.15	8.0	DGM 2002V	MM KEY 8X5*
DGSM 18-3-M06-3Z-JHP	18.00	3.00	4.70	3	10.00	M06	9.80	24.00	8.0	DGM 3002V	MM KEY 8X5*
DGSM 22-2-M08-4Z-JHP	22.00	2.00	5.70	4	12.00	M08	8.65	26.15	10.0	DGM 2002V	MM KEY 10X7*
DGSM 22-3-M08-4Z-JHP	22.00	3.00	5.70	4	12.00	M08	9.30	26.50	10.0	DGM 3002V	MM KEY 10X7*

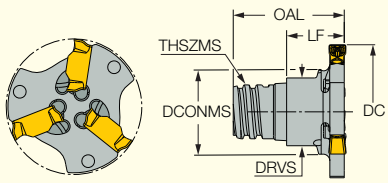
(1) 刃数
(2) クランプレンチサイズ
•結合部<ねじサイズとインロー径>が同じであれば、他社アーバーと互換性があります。
* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文下さい。



MINSLIT
SMALL DIA SLIT
MULTI-MASTER

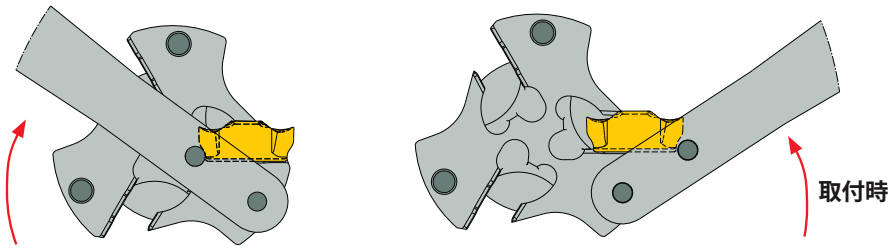
DGSM-MM-JHP

溝入•スリッター加工用
マルチマスターねじ式アダプター
小径加工対応



型番	DC	CW	CDX	CICT(1)	DCONMS	THSZMS	LF	OAL	DRVS(2)	適合チップ	
DGSM 16-2-MMT06-3Z-JHP	16.00	2.00	3.70	3	10.00	T06	9.65	15.95	8.0	DGM 2002V	MM KEY 8X5*
DGSM 16-3-MMT06-3Z-JHP	16.00	3.00	3.70	3	10.00	T06	9.70	14.30	8.0	DGM 3002V	MM KEY 8X5*
DGSM 18-2-MMT06-3Z-JHP	18.00	2.00	4.70	3	10.00	T06	9.65	15.95	8.0	DGM 2002V	MM KEY 8X5*
DGSM 18-3-MMT06-3Z-JHP	18.00	3.00	4.70	3	10.00	T06	9.90	16.25	8.0	DGM 3002V	MM KEY 8X5*
DGSM 22-2-MMT08-4Z-JHP	22.00	2.00	5.70	4	12.00	T08	8.50	15.80	10.0	DGM 2002V	MM KEY 10X7*
DGSM 22-3-MMT08-4Z-JHP	22.00	3.00	5.70	4	12.00	T08	9.15	16.40	10.0	DGM 3002V	MM KEY 10X7*

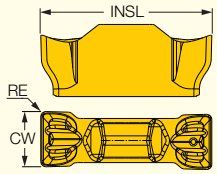
(1) 刃数
(2) クランプレンチサイズ
• マルチマスターのねじ結合部分には潤滑油を使用しないで下さい。
* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文下さい。



MINSLIT
SMALL DIA SLIT

DGM-V

溝入•スリッター加工用
2コーナー使い小型チップ
強化ポジ刃先タイプ
幅広い被削材加工に対応

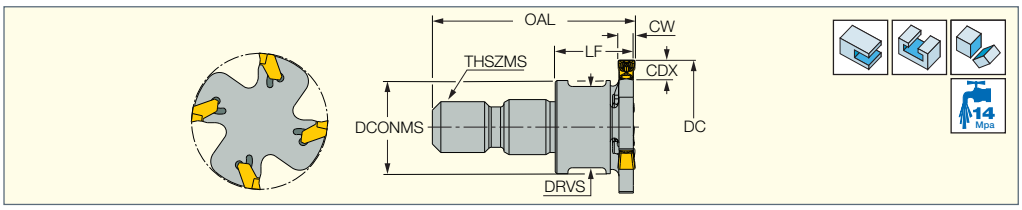


型番	寸法 CW	RE	INSL	IC1008	推奨加工条件 f 溝入 (mm/刃)
DGM 2002V	2.00	0.20	6.20	●	0.03-0.10
DGM 3002V	3.00	0.20	6.20	●	0.04-0.15

SELF-GRIP FLEXFIT

SGSF/A-M-JHP

溝入•スリッター加工用
フレックスフィットねじ式
アダプター、小径加工対応



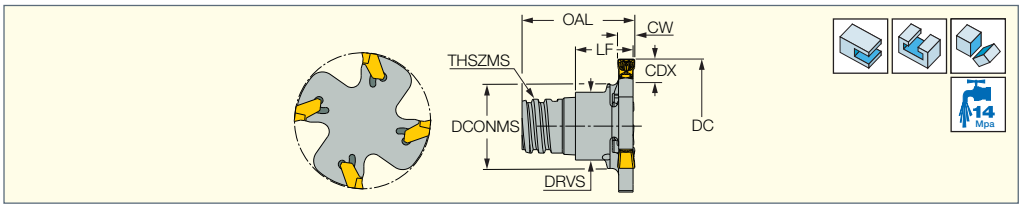
型番	DC	CW	CDX	CICT(1)	DCONMS	THSZMS	LF	OAL	DRVS(2)	適合チップ	
SGSF 32-2-M08-3Z-JHP	32.00	2.00	7.80	3	13.00	M08	12.00	29.50	9.6	GSFN 2...	ESG 1.4-2*
SGSA 32-3-M08-4Z-JHP	32.00	3.00	7.80	4	13.00	M08	12.00	29.50	9.6	GSAN 3...	ESG 1.4-2*
SGSF 40-2-M10-4Z-JHP	40.00	2.00	11.80	4	18.00	M10	12.00	29.50	15.0	GSFN 2...	ESG 1.4-2*
SGSA 40-3-M10-6Z-JHP	40.00	3.00	11.80	6	18.00	M10	12.00	29.50	15.0	GSAN 3...	ESG 1.4-2*

(1) 刃数
(2) クランプレンチサイズ
* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文下さい。
• 結合部<ねじサイズとインロー径>が同じであれば、他社アーバーと互換性があります。

SELF-GRIP MULTI-MASTER

SGSF/A-MM-JHP

溝入•スリッター加工用
マルチマスターねじ式
アダプター、小径加工対応



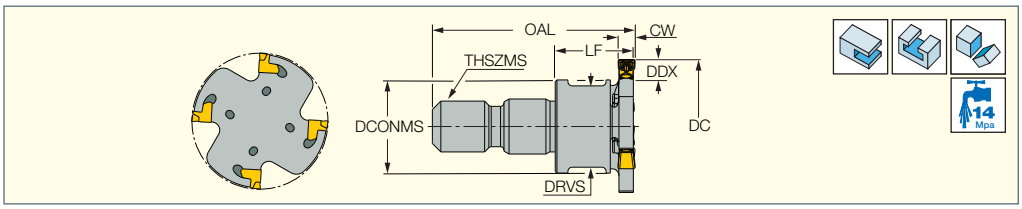
型番	DC	CW	CDX	CICT(1)	DCONMS	THSZMS	LF	OAL	DRVS(2)	適合チップ	
SGSF 32-2-MMT08-3Z-JHP	32.00	2.00	9.00	3	11.70	T08	10.60	18.10	10.0	GSFN 2...	ESG 1.4-2*
SGSA 32-3-MMT08-4Z-JHP	32.00	3.00	9.00	4	11.70	T08	11.40	18.90	10.0	GSAN 3...	ESG 1.4-2*
SGSF 40-2-MMT10-4Z-JHP	40.00	2.00	11.30	4	15.30	T10	10.60	21.90	13.0	GSFN 2...	ESG 1.4-2*
SGSA 40-3-MMT10-6Z-JHP	40.00	3.00	11.30	6	15.30	T10	11.40	22.70	13.0	GSAN 3...	ESG 1.4-2*

(1) 刃数
(2) クランプレンチサイズ
* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文下さい。
• マルチマスターのねじ結合部分には潤滑油を使用しないで下さい。

TANGSLIT FLEXFIT

TGSF-M-JHP

溝入•スリッター加工用
フレックスフィットねじ式
アダプター、小径加工対応



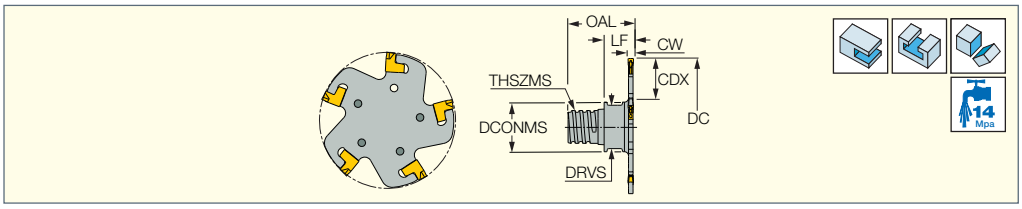
型番	DC	CW	CDX	CICT(1)	DCONMS	THSZMS	LF	OAL	DRVS(2)	適合チップ	
TGSF 50-2-M12 5Z-JHP	50.00	2.00	13.00	5	21.00	M12	10.80	24.00	17.0	TAG 2	ETG 2*
TGSF 50-3-M12 5Z-JHP	50.00	3.00	13.00	5	21.00	M12	10.70	24.70	17.0	TAG 3	ETG 3-4-SH*

(1) 刃数
(2) クランプレンチサイズ
* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文下さい。
• 結合部<ねじサイズとインロー径>が同じであれば、他社アーバーと互換性があります。

TANGSLIT MULTI-MASTER

TGSF-MM-JHP

溝入•スリッター加工用
マルチマスターねじ式
アダプター、小径加工対応



型番	DC	CW	CDX	CICT(1)	DCONMS	THSZMS	LF	OAL	DRVS(2)	適合チップ	
TGSF 50-2-MMT12-5Z-JHP	50.00	2.00	14.00	5	19.00	T12	10.70	24.00	16.0	TAG 2	ETG 2*
TGSF 50-3-MMT12-5Z-JHP	50.00	3.00	14.00	5	19.00	T12	11.50	24.70	16.0	TAG 3	ETG 3-4-SH*

(1) 刃数
(2) クランプレンチサイズ
* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文下さい。
• マルチマスターのねじ結合部分には潤滑油を使用しないで下さい。

LOGIQHOLD

ISCAR CHESS LINES

高生産性

全ての被削材
加工対応

次世代工具

高経済性

MACHINING INDUSTRY 4.0 INTELLIGENTLY

<インダストリー4.0>賢い機械加工

X-STREAM
JET TOOLHOLDING

内部クーラント対応 ツーリングシステム
Chuck Master

[Xストリーム]
焼きばめ式、内部クーラント対応ツーリングシステム
超硬ソリッドエンドミル、タングステン工具対応

- 高圧クーラント
- 革新的工具
- 良好な切屑排出性
- 高経済性

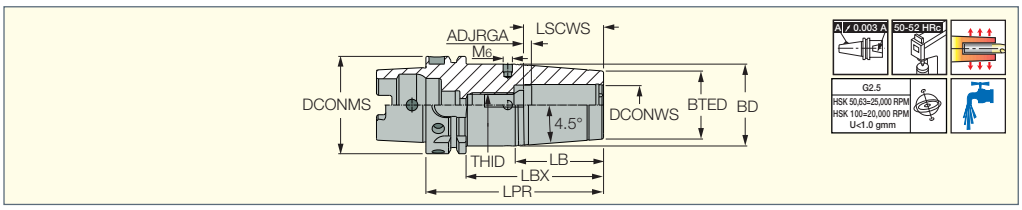
LOGIQHOLD
ISCAR CHESS LINES

X-STREAM JET TOOLHOLDING

SHRINKIN HSK

HSK A-SRKIN-CX

焼きばめ式チャックシステム、
内部クーラント対応ツールホルダー、
HSKテーパーシャンク
(DIN 69893 Aタイプ)



型番	DCONMS	DCONWS	BTED	BD	LPR	LBX	LB	ADJRGA	LSCWS	THID	レンチ(1)	kg
HSK A63 SRKIN6X80 CX	63.00	6.00	21.00	27.00	80.00	54.00	38.10	9.50	34.0	M5	2.50	0.83
HSK A63 SRKIN6X120 CX	63.00	6.00	21.00	27.00	120.00	94.00	38.10	9.50	34.0	M5	2.50	1.00
HSK A63 SRKIN8X80 CX	63.00	8.00	21.00	27.00	80.00	54.00	38.10	9.50	34.0	M6	3.00	0.85
HSK A63 SRKIN8X120 CX	63.00	8.00	21.00	27.00	120.00	94.00	38.10	9.50	34.0	M6	3.00	1.05
HSK A63 SRKIN10X85 CX	63.00	10.00	24.00	32.00	85.00	59.00	50.80	9.30	39.8	M8	4.00	0.87
HSK A63 SRKIN10X120 CX	63.00	10.00	24.00	32.00	120.00	94.00	50.80	9.30	39.8	M8	4.00	1.07
HSK A63 SRKIN12X90 CX	63.00	12.00	24.00	32.00	90.00	64.00	50.80	9.30	44.8	M10	5.00	0.90
HSK A63 SRKIN12X120 CX	63.00	12.00	24.00	32.00	120.00	94.00	50.80	9.30	44.8	M10	5.00	1.15
HSK A63 SRKIN14X90 CX	63.00	14.00	27.00	34.00	90.00	64.00	44.50	9.30	44.8	M10	5.00	1.02
HSK A63 SRKIN16X75 CX	63.00	16.00	27.00	34.00	75.00	49.00	44.50	7.50	46.0	M5	2.50	0.82
HSK A63 SRKIN16X95 CX	63.00	16.00	27.00	34.00	95.00	69.00	44.50	9.30	47.8	M12	6.00	1.00
HSK A63 SRKIN16X120 CX	63.00	16.00	27.00	34.00	120.00	94.00	44.50	9.30	47.8	M12	6.00	1.20
HSK A63 SRKIN18X95 CX	63.00	18.00	33.00	42.00	95.00	69.00	57.20	9.30	47.8	M12	6.00	1.20
HSK A63 SRKIN20X75 CX	63.00	20.00	33.00	41.00	75.00	49.00	-	5.50	46.0	M5	2.50	0.92
HSK A63 SRKIN20X100 CX	63.00	20.00	33.00	42.00	100.00	74.00	57.20	8.50	49.0	M16	8.00	1.18
HSK A63 SRKIN20X120 CX	63.00	20.00	33.00	42.00	120.00	94.00	57.20	8.50	49.0	M16	8.00	1.38
HSK A63 SRKIN25X85 CX	63.00	25.00	44.00	52.20	85.00	59.00	52.10	9.50	56.0	M5	2.50	1.26
HSK A63 SRKIN32X85 CX	63.00	32.00	44.00	52.20	85.00	59.00	52.10	9.50	56.0	M5	2.50	1.11
HSK A100 SRKIN6X85 CX	100.00	6.00	21.00	27.00	85.00	56.00	38.10	9.50	34.0	M5	2.50	2.21
HSK A100 SRKIN8X85 CX	100.00	8.00	21.00	27.00	85.00	56.00	38.10	9.50	34.0	M6	3.00	2.21
HSK A100 SRKIN10X90 CX	100.00	10.00	24.00	32.00	90.00	61.00	50.80	9.30	39.8	M8	4.00	2.29
HSK A100 SRKIN12X95 CX	100.00	12.00	24.00	32.00	95.00	66.00	50.80	9.30	44.8	M10	5.00	2.30
HSK A100 SRKIN14X95 CX	100.00	14.00	27.00	34.00	95.00	66.00	44.50	9.30	44.8	M10	5.00	2.36
HSK A100 SRKIN16X100 CX	100.00	16.00	27.00	34.00	100.00	71.00	44.50	9.30	47.8	M12	6.00	2.37
HSK A100 SRKIN18X100 CX	100.00	18.00	33.00	42.00	100.00	71.00	57.20	9.30	47.8	M12	6.00	2.53
HSK A100 SRKIN20X105 CX	100.00	20.00	33.00	42.00	105.00	76.00	57.20	8.50	49.0	M16	8.00	2.57
HSK A100 SRKIN25X115 CX	100.00	25.00	44.00	53.00	115.00	86.00	57.20	9.50	56.0	M16	8.00	3.07
HSK A100 SRKIN32X120 CX	100.00	32.00	44.00	53.00	120.00	91.00	57.20	8.50	59.0	M16	8.00	2.98

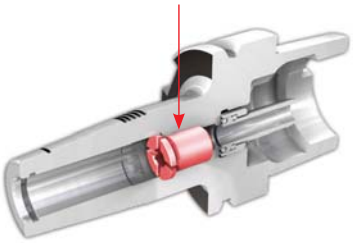
•内部クーラントご使用の場合は、専用クーラントチューブをご使用下さい。(別途ご注文下さい) • 焼きばめ装置を使用して下さい。
(1) 調整ねじ六角レンチサイズ

＜特長＞

- クーラント流量を維持しつつ排出範囲を狭めることで、クーラント速度を上げることが出来ます。
- クーラントは直接切刃部に向けて供給されます。
- 工具寿命を向上します。
- 切刃への切屑の溶着を防止します。
- 高速ミーリング加工に適します。
- 良好な切屑排出を実現します。

＜適応加工＞

- 外部クーラント供給が十分でないCNCマシニングでの加工。
- キャビティ加工、ポケット加工時に効果を発揮します。
- チタン製ブリスク加工の中仕上げ、仕上げ加工に適します。
- 高硬度合金、耐熱合金など、切削熱がこもりやすい加工。



• PRESET CXスクリューはJETクーラント排出部からのクーラント供給を可能とする為、取り外さないで下さい

部品

型番			
HSK A63 SRKIN6X80 CX	COOLING TUBE HSK A63*	WRENCH COOL TUBE HSK63*	PRESET CX M5X13
HSK A63 SRKIN6X120 CX	COOLING TUBE HSK A63*	WRENCH COOL TUBE HSK63*	PRESET CX M5X13
HSK A63 SRKIN8X80 CX	COOLING TUBE HSK A63*	WRENCH COOL TUBE HSK63*	PRESET CX M6X12
HSK A63 SRKIN8X120 CX	COOLING TUBE HSK A63*	WRENCH COOL TUBE HSK63*	PRESET CX M6X12
HSK A63 SRKIN10X85 CX	COOLING TUBE HSK A63*	WRENCH COOL TUBE HSK63*	PRESET CX M8X16
HSK A63 SRKIN10X120 CX	COOLING TUBE HSK A63*	WRENCH COOL TUBE HSK63*	PRESET CX M8X16
HSK A63 SRKIN12X90 CX	COOLING TUBE HSK A63*	WRENCH COOL TUBE HSK63*	PRESET CX M10X16
HSK A63 SRKIN12X120 CX	COOLING TUBE HSK A63*	WRENCH COOL TUBE HSK63*	PRESET CX M10X16
HSK A63 SRKIN14X90 CX	COOLING TUBE HSK A63*	WRENCH COOL TUBE HSK63*	PRESET CX M10X16
HSK A63 SRKIN16X75 CX	COOLING TUBE HSK A63*	WRENCH COOL TUBE HSK63*	PRESET CX M5X5
HSK A63 SRKIN16X95 CX	COOLING TUBE HSK A63*	WRENCH COOL TUBE HSK63*	PRESET CX M12X16
HSK A63 SRKIN16X120 CX	COOLING TUBE HSK A63*	WRENCH COOL TUBE HSK63*	PRESET CX M12X16
HSK A63 SRKIN18X95 CX	COOLING TUBE HSK A63*	WRENCH COOL TUBE HSK63*	PRESET CX M12X16
HSK A63 SRKIN20X75 CX	COOLING TUBE HSK A63*	WRENCH COOL TUBE HSK63*	PRESET CX M5X5
HSK A63 SRKIN20X100 CX	COOLING TUBE HSK A63*	WRENCH COOL TUBE HSK63*	PRESET CX M16X14
HSK A63 SRKIN20X120 CX	COOLING TUBE HSK A63*	WRENCH COOL TUBE HSK63*	PRESET CX M16X14
HSK A63 SRKIN25X85 CX	COOLING TUBE HSK A63*	WRENCH COOL TUBE HSK63*	PRESET CX M5X5
HSK A63 SRKIN32X85 CX	COOLING TUBE HSK A63*	WRENCH COOL TUBE HSK63*	PRESET CX M5X5
HSK A100 SRKIN6X85 CX	COOLING TUBE HSK A100*	WRENCH COOL TUBE HSK100*	PRESET CX M5X13
HSK A100 SRKIN8X85 CX	COOLING TUBE HSK A100*	WRENCH COOL TUBE HSK100*	PRESET CX M6X12
HSK A100 SRKIN10X90 CX	COOLING TUBE HSK A100*	WRENCH COOL TUBE HSK100*	PRESET CX M8X16
HSK A100 SRKIN12X95 CX	COOLING TUBE HSK A100*	WRENCH COOL TUBE HSK100*	PRESET CX M10X16
HSK A100 SRKIN14X95 CX	COOLING TUBE HSK A100*	WRENCH COOL TUBE HSK100*	PRESET CX M10X16
HSK A100 SRKIN16X100 CX	COOLING TUBE HSK A100*	WRENCH COOL TUBE HSK100*	PRESET CX M12X16
HSK A100 SRKIN18X100 CX	COOLING TUBE HSK A100*	WRENCH COOL TUBE HSK100*	PRESET CX M12X16
HSK A100 SRKIN20X105 CX	COOLING TUBE HSK A100*	WRENCH COOL TUBE HSK100*	PRESET CX M16X14
HSK A100 SRKIN25X115 CX	COOLING TUBE HSK A100*	WRENCH COOL TUBE HSK100*	PRESET CX M16X14
HSK A100 SRKIN32X120 CX	COOLING TUBE HSK A100*	WRENCH COOL TUBE HSK100*	PRESET CX M16X14

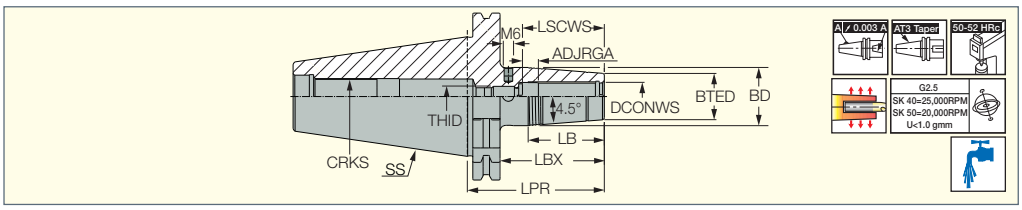
* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文下さい。

X-STREAM JET TOOLHOLDING

SHRINKIN

DIN69871-SRKIN-CX

焼きばめ式チャックシステム、
内部クーラント対応ツールホルダー、
テーパーシャンク
(DIN 69871 ADタイプ)



型番	SS	DCONWS	BTED	BD	LPR	LBX	LB	LSCWS	ADJRGA	THID	レンチ(1)	CRKS	kg
DIN69871 40 SRKIN 6X80 CX	40	6.00	21.00	27.00	80.00	60.90	38.00	34.0	9.50	M5	2.50	M16	0.99
DIN69871 40 SRKIN 8X80 CX	40	8.00	21.00	27.00	80.00	60.90	38.00	34.0	9.50	M6	3.00	M16	1.00
DIN69871 40 SRKIN 10X80CX	40	10.00	24.00	32.00	80.00	60.90	51.00	39.8	9.30	M8	4.00	M16	1.05
DIN69871 40 SRKIN 12X80CX	40	12.00	24.00	32.00	80.00	60.90	51.00	44.8	9.30	M10	5.00	M16	1.05
DIN69871 40 SRKIN 14X80CX	40	14.00	27.00	34.00	80.00	60.90	45.00	44.8	9.30	M10	5.00	M16	1.15
DIN69871 40 SRKIN 16X80CX	40	16.00	27.00	34.00	80.00	60.90	45.00	47.8	9.30	M12	6.00	M16	1.07
DIN69871 40 SRKIN 18X80CX	40	18.00	33.00	42.00	80.00	60.90	57.00	47.8	9.30	M12	6.00	M16	1.21
DIN69871 40 SRKIN 20X80CX	40	20.00	33.00	42.00	80.00	60.90	57.00	49.0	8.50	M16	8.00	M16	1.16
DIN69871 40 SRKIN25X100CX	40	25.00	44.00	53.00	100.00	80.90	57.00	55.0	8.50	M16	8.00	M16	1.71
DIN69871 50 SRKIN 6X80 CX	50	6.00	21.00	27.00	80.00	61.00	38.00	34.0	9.50	M5	2.50	M24	2.72
DIN69871 50 SRKIN 8X80 CX	50	8.00	21.00	27.00	80.00	60.90	38.00	34.0	9.50	M6	3.00	M24	2.71
DIN69871 50 SRKIN 10X80CX	50	10.00	24.00	32.00	80.00	60.90	51.00	39.8	9.30	M8	4.00	M24	2.81
DIN69871 50 SRKIN 12X80CX	50	12.00	24.00	32.00	80.00	60.90	51.00	44.8	9.30	M10	5.00	M24	2.79
DIN69871 50 SRKIN 14X80CX	50	14.00	27.00	34.00	80.00	60.90	45.00	44.8	9.30	M10	5.00	M24	2.84
DIN69871 50 SRKIN 16X80CX	50	16.00	27.00	34.00	80.00	60.90	45.00	47.8	9.30	M12	6.00	M24	2.76
DIN69871 50 SRKIN 18X80CX	50	18.00	33.00	42.00	80.00	60.90	57.00	47.8	9.30	M12	6.00	M24	2.90
DIN69871 50 SRKIN 20X80CX	50	20.00	33.00	42.00	80.00	60.90	57.00	49.0	8.50	M16	8.00	M24	2.92
DIN69871 50 SRKIN25X100CX	50	25.00	44.00	53.00	100.00	80.90	57.00	55.0	8.50	M16	8.00	M24	3.51
DIN69871 50 SRKIN32X100CX	50	32.00	44.00	53.00	100.00	80.90	57.00	59.0	8.50	M16	8.00	M24	3.36

• 焼きばめ装置を使用して下さい。 • PRESET CXスクリューはJETクーラント排出部からのクーラント供給を可能とする為、取り外さないで下さい。
(1) 後部ストッパースクリューの六角レンチサイズ

部品

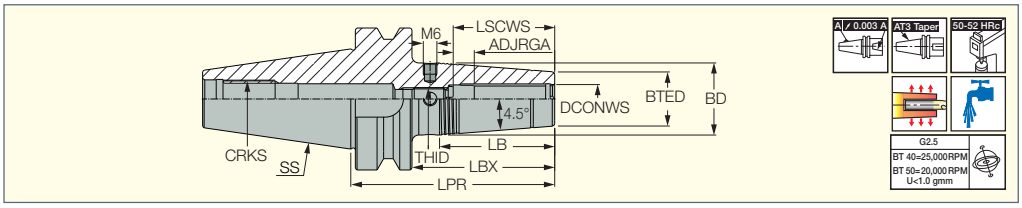
型番	
DIN69871 40 SRKIN 6X80 CX	PRESET CX M5X13
DIN69871 40 SRKIN 8X80 CX	PRESET CX M6X12
DIN69871 40 SRKIN 10X80CX	PRESET CX M8X16
DIN69871 40 SRKIN 12X80CX	PRESET CX M10X16
DIN69871 40 SRKIN 14X80CX	PRESET CX M10X16
DIN69871 40 SRKIN 16X80CX	PRESET CX M12X16
DIN69871 40 SRKIN 20X80CX	PRESET CX M16X14
DIN69871 40 SRKIN25X100CX	PRESET CX M16X14
DIN69871 50 SRKIN 6X80 CX	PRESET CX M5X13
DIN69871 50 SRKIN 8X80 CX	PRESET CX M6X12
DIN69871 50 SRKIN 10X80CX	PRESET CX M8X16
DIN69871 50 SRKIN 12X80CX	PRESET CX M10X16
DIN69871 50 SRKIN 14X80CX	PRESET CX M10X16
DIN69871 50 SRKIN 16X80CX	PRESET CX M12X16
DIN69871 50 SRKIN 18X80CX	PRESET CX M12X16
DIN69871 50 SRKIN 20X80CX	PRESET CX M16X14
DIN69871 50 SRKIN25X100CX	PRESET CX M16X14
DIN69871 50 SRKIN32X100CX	PRESET CX M16X14

X-STREAM
JET TOOLHOLDING

SHRINKIN BT MAS

BT-SRKIN-CX

焼きばめ式チャックシステム、
内部クーラント対応ツールホルダー、
テーパーシャンク
(BT MAS-403 ADタイプ)



型番	SS	DCONWS	BTED	BD	LPR	LBX	LB	LSCWS	ADJRGA	THID	レンチ(1)	CRKS	kg
BT40 SRKIN 6X90 CX	40	6.00	21.00	27.00	90.00	63.00	38.00	34.0	9.50	M5	2.50	M16	1.13
BT40 SRKIN 8X90 CX	40	8.00	21.00	27.00	90.00	63.00	38.00	34.0	9.50	M6	3.00	M16	1.07
BT40 SRKIN 10X90 CX	40	10.00	24.00	32.00	90.00	63.00	50.80	39.8	9.30	M8	4.00	M16	1.23
BT40 SRKIN 12X90 CX	40	12.00	24.00	32.00	90.00	63.00	50.80	44.8	9.30	M10	5.00	M16	1.13
BT40 SRKIN 14X90 CX	40	14.00	27.00	34.00	90.00	63.00	44.50	44.8	9.30	M10	5.00	M16	1.26
BT40 SRKIN 16X90 CX	40	16.00	27.00	34.00	90.00	63.00	44.50	47.8	9.30	M12	6.00	M16	1.23
BT40 SRKIN 18X90 CX	40	18.00	33.00	42.00	90.00	63.00	57.00	47.8	9.30	M12	6.00	M16	1.40
BT40 SRKIN 20X90 CX	40	20.00	33.00	42.00	90.00	63.00	57.00	49.0	8.50	M16	8.00	M16	1.30
BT40 SRKIN 25X110 CX	40	25.00	44.00	53.00	110.00	83.00	57.00	55.0	8.50	M16	8.00	M16	1.84
BT50 SRKIN 6X100 CX	50	6.00	21.00	26.00	100.00	62.00	32.00	34.0	9.50	M5	2.50	M24	3.67
BT50 SRKIN 8X100 CX	50	8.00	21.00	27.00	100.00	62.00	38.00	34.0	9.50	M6	3.00	M24	3.78
BT50 SRKIN 10X100 CX	50	10.00	24.00	32.00	100.00	62.00	50.80	39.8	9.30	M8	4.00	M24	3.78
BT50 SRKIN 12X100 CX	50	12.00	24.00	32.00	100.00	62.00	50.80	44.8	9.30	M10	5.00	M24	3.74
BT50 SRKIN 14X100 CX	50	14.00	27.00	34.00	100.00	62.00	44.50	44.8	9.30	M10	5.00	M24	3.80
BT50 SRKIN 16X100 CX	50	16.00	27.00	34.00	100.00	62.00	44.50	47.8	9.30	M12	6.00	M24	3.70
BT50 SRKIN 18X100 CX	50	18.00	33.00	42.00	100.00	62.00	57.00	47.8	9.30	M12	6.00	M24	3.92
BT50 SRKIN 20X100 CX	50	20.00	33.00	42.00	100.00	62.00	57.00	49.0	8.50	M16	8.00	M24	3.77
BT50 SRKIN 25X120 CX	50	25.00	44.00	53.00	120.00	82.00	57.00	55.0	8.50	M16	8.00	M24	4.50
BT50 SRKIN 32X120 CX	50	32.00	44.00	53.00	120.00	82.00	57.00	59.0	8.50	M16	8.00	M24	4.35

• 焼きばめ装置を使用して下さい。 • PRESET CXスクリューはJETクーラント排出部からのクーラント供給を可能とする為、取り外さないで下さい。
(1) 後部ストッパースクリューの六角レンチサイズ

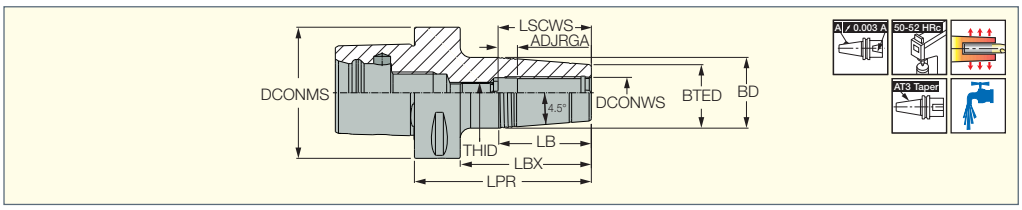
部品

型番	
BT40 SRKIN 6X90 CX	PRESET CX M5X13
BT40 SRKIN 8X90 CX	PRESET CX M6X12
BT40 SRKIN 10X90 CX	PRESET CX M8X16
BT40 SRKIN 12X90 CX	PRESET CX M10X16
BT40 SRKIN 16X90 CX	PRESET CX M12X16
BT40 SRKIN 20X90 CX	PRESET CX M16X14
BT40 SRKIN 25X110 CX	PRESET CX M16X14
BT50 SRKIN 6X100 CX	PRESET CX M5X13
BT50 SRKIN 8X100 CX	PRESET CX M6X12
BT50 SRKIN 10X100 CX	PRESET CX M8X16
BT50 SRKIN 12X100 CX	PRESET CX M10X16
BT50 SRKIN 16X100 CX	PRESET CX M12X16
BT50 SRKIN 20X100 CX	PRESET CX M16X14
BT50 SRKIN 25X120 CX	PRESET CX M16X14
BT50 SRKIN 32X120 CX	PRESET CX M16X14

X-STREAM
JET TOOLHOLDING

SHRINKINCAMFIX

C#-SRKIN-CX
焼きばめ式チャックシステム、
内部クーラント対応、
カムフィックス(ISO 26623-1)対応
ツールホルダーテーパーシャンク



型番	DCONMS	DCONWS	BTED	BD	LPR	LBX	LB	LSCWS	ADJRGA	THID	レンチ(1)	kg
C6 SRKIN 6X80 CX	63.00	6.00	21.00	27.00	80.00	58.00	38.10	34.0	9.50	M5	2.50	0.95
C6 SRKIN 8X80 CX	63.00	8.00	21.00	27.00	80.00	58.00	38.10	34.0	9.50	M6	3.00	0.94
C6 SRKIN 10X80 CX	63.00	10.00	24.00	32.00	80.00	58.00	50.80	39.8	9.30	M8	4.00	1.07
C6 SRKIN 12X80 CX	63.00	12.00	24.00	32.00	80.00	58.00	50.80	44.8	9.30	M10	5.00	1.01
C6 SRKIN 14X85 CX	63.00	14.00	27.00	34.00	85.00	63.00	44.50	44.8	9.30	M10	5.00	1.08
C6 SRKIN 16X85 CX	63.00	16.00	27.00	34.00	85.00	63.00	44.50	47.8	9.30	M12	6.00	1.06
C6 SRKIN 18X85 CX	63.00	18.00	33.00	42.00	85.00	63.00	57.20	47.8	9.30	M12	6.00	1.21
C6 SRKIN 20X85 CX	63.00	20.00	33.00	42.00	85.00	63.00	57.20	49.0	8.50	M16	8.00	1.16
C6 SRKIN 25X90 CX	63.00	25.00	44.00	53.00	90.00	68.00	57.20	55.0	8.50	M16	8.00	1.50
C6 SRKIN 32X95 CX	63.00	32.00	44.00	53.00	95.00	73.00	57.20	59.0	8.50	M16	8.00	1.46

• 焼きばめ装置を使用して下さい。 • PRESET CXスクリューはJETクーラント排出部からのクーラント供給を可能とする為、取り外さないで下さい。
(1) 後部ストッパースクリューの六角レンチサイズ

部品

型番			
C6 SRKIN 6X80 CX	PRESET CX M5X13	COOLING TUBE C6*	WRENCH COOL TUBE C6*
C6 SRKIN 8X80 CX	PRESET CX M6X12	COOLING TUBE C6*	WRENCH COOL TUBE C6*
C6 SRKIN 10X80 CX	PRESET CX M8X16	COOLING TUBE C6*	WRENCH COOL TUBE C6*
C6 SRKIN 12X80 CX	PRESET CX M10X16	COOLING TUBE C6*	WRENCH COOL TUBE C6*
C6 SRKIN 14X85 CX	PRESET CX M10X16	COOLING TUBE C6*	WRENCH COOL TUBE C6*
C6 SRKIN 16X85 CX	PRESET CX M12X16	COOLING TUBE C6*	WRENCH COOL TUBE C6*
C6 SRKIN 18X85 CX	PRESET CX M12X16	COOLING TUBE C6*	WRENCH COOL TUBE C6*
C6 SRKIN 20X85 CX	PRESET CX M16X14	COOLING TUBE C6*	WRENCH COOL TUBE C6*
C6 SRKIN 25X90 CX	PRESET CX M16X14	COOLING TUBE C6*	WRENCH COOL TUBE C6*
C6 SRKIN 32X95 CX	PRESET CX M16X14	COOLING TUBE C6*	WRENCH COOL TUBE C6*

* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文下さい。

LOGIQ GRADES

ISCAR CHESS LINES

高生産性

全ての被削材
加工対応

次世代工具

高経済性

MACHINING INDUSTRY 4.0 INTELLIGENTLY

<インダストリー4.0>賢い機械加工

旋削加工用材質

SUMO TEC 804

P	M	K	N	S	H
				✓	

高硬度母材にTiAlN PVDコーティング。スモウテック材質。高硬度ニッケル合金やインコネル(40-50 HRC)の低～中速での旋削加工に対応する。

SUMO TEC 806

P	M	K	N	S	H
				✓	

高靭性超微粒子超硬母材に、TiAlN PVDコーティング。
スモウテック材質。低～中速でのインコネル加工等にも対応。

SUMO TEC 807

P	M	K	N	S	H
✓	✓	✓		✓	✓

高靭性超微粒子超硬母材に、TiAlN PVDコーティング。
耐熱合金、オーステナイトステンレス鋼、高合金鋼の
低～中速での旋削加工に適す。

SUMO TEC 6015

P	M	K	N	S	H
	✓				

高硬度母材に厚いコバルト層、アルファAl_2O_3コーティング材質。
ステンレス鋼の高速での中～仕上加工に使用。
長い工具寿命と優れた繰り返し精度が特長。

SUMO TEC 6025

P	M	K	N	S	H
	✓				

高靭性母材にMTCVD Al_2O_3/TiCNをコーティング。ステンレス鋼の高送り加工、及び中速での厳しい条件下の加工に適す。

SUMO TEC 8250

P	M	K	N	S	H
✓	✓				

高靭性母材に厚いコバルト層、MTCVD TiCN及び厚みのあるAl$_2$O$_3$ CVDコーティング。幅広い条件下での鋼の汎用加工に適しており高靭性、耐塑性変形に優れる。

SUMO TEC 8150

P	M	K	N	S	H
✓		✓			

高硬度母材に厚いコバルト層、MTCVD TiCN及び厚みのある
アルファAl$_2$O$_3$ CVDコーティング。耐熱性、耐チッピング性及び
耐塑性変形に優れる。不安定な加工条件での鋼の高速加工にも適す。

SUMO TEC 8350

P	M	K	N	S	H
✓	✓				

高靭性母材に厚いコバルト層、MTCVD TiCN及び厚みのある
アルファAl$_2$O$_3$ CVDコーティング。高い靭性と耐チッピング性に
より、断続加工や不安定な加工条件においても優れた性能を発揮。

旋削加工用材質

SUMO TEC 5005

P	M	K	N	S	H
✓	✓				✓

高硬度母材にMTCVD TiCN及び厚みのある
アルファAl_2O_3コーティング。ダクタイル鋳鉄/ねずみ鋳鉄の
中～高速旋削加工に使用。
耐摩耗性に非常に優れる。
IC5010や他の材質と比べ、より耐摩耗性が必要とされる加工に適す。

SUMO TEC 5010

P	M	K	N	S	H
		✓			

高硬度母材、MTCVD TiCN及び厚みのあるAl_2O_3コーティング。
耐熱性に優れ、靭性においても良好な性能を発揮。
ねずみ鋳鉄の加工に非常に優れ、ダクタイル鋳鉄においても
優れた性能を発揮。

突切加工用

NEW! 1030

P	M	K	N	S	H
✓	✓				

高靭性母材、AlTiN/TiN PVDコーティング。高送り加工、及び低～中速
での突切・溝入加工に適する。炭素鋼、ステンレス鋼の加工に対応。
断続加工や不安定な加工条件においても優れた性能を発揮。

SUMO TEC 830

P	M	K	N	S	H
✓	✓				

高靭性母材、PVD TiAlNコーティング。ステンレス鋼、耐熱合金、
合金鋼等の突切・溝入加工に適す。断続加工、重切削加工に対応。

NEW! 1010

P	M	K	N	S	H
✓	✓	✓		✓	✓

高靭性超微粒子超硬母材、AlTiN/TiN PVDコーティング材質。
炭素鋼、合金鋼、オーステナイトステンレス鋼、耐熱合金など
幅広い被削材の中速での突切・溝入加工に対応。

SUMO TEC 808

P	M	K	N	S	H
✓	✓	✓		✓	✓

高靭性超微粒子超硬母材に、TiAlN PVDコーティング材質。
耐熱合金、オーステナイトステンレス鋼、高合金鋼、炭素鋼の
中～高速での断続切削、不安定な条件下での加工対応。
耐境界摩耗、耐構成刃先に非常に優れる。

SUMO TEC 807

P	M	K	N	S	H
✓	✓	✓		✓	✓

高靭性超微粒子超硬母材に、TiAlN PVDコーティング。
耐熱合金、オーステナイトステンレス鋼、高合金鋼の
低～中速での旋削加工に適す。

穴あけ加工用材質

SUMO TEC 107

P	M	K	N	S	H
			✓		

ダイヤモンドコーティング材質。CFRP材(炭素繊維強化プラスチック)チタンの穴あけ加工で性能を発揮。

ミーリング加工用材質

SUMO TEC 810

P	M	K	N	S	H
✓		✓			

TiAlN PVDコーティング材質。ダクタイル鋳鉄の中～高速でのミーリング加工に適す。

SUMO TEC 5100

P	M	K	N	S	H
		✓			

高靭性母材にMTCVD TiCN及びアルファAl_2O_3コーティング。ねずみ鋳鉄の高速ミーリング加工に適しており、長い工具寿命を実現。

SUMO TEC 380

P	M	K	N	S	H
				✓	✓

高靭性超微粒子超硬母材、TiCN PVDコーティング。高硬度鋼、耐熱合金、鋳鉄等の中～高速切削速度での断続切削、不安定な条件での加工等にも適す。耐境界摩耗、耐構成刃先に非常に優れ、機械的衝撃と熱衝撃にも非常に強い。クーラントを利用したミーリング加工に利用されることも多い。

SUMO TEC 5400

P	M	K	N	S	H
✓					

高靭性母材にMTCVD及びアルファAl_2O_3コーティング。鋼の高速ミーリング加工に適しており、長い工具寿命を実現。

NEW! 840

P	M	K	N	S	H
	✓			✓	

高靭性母材にTiSiN PVDコーティング。オーステナイトステンレス鋼、耐熱合金のミーリング加工に適す。断続加工、重切削加工に対応。

NEW! SUMO TEC 845

P	M	K	N	S	H
✓					

高靭性母材にAlTiN PVDコーティング。スモウテック材質。合金鋼のミーリング加工に適す。断続加工、重切削加工に対応。

ミーリング加工用材質

NEW!

882

P	M	K	N	S	H
	✓			✓	

高靭性母材にTiAlN PVDコーティング。
オーステナイトステンレス鋼、チタン、耐熱合金の加工に対応。

SUMO TEC 330

P	M	K	N	S	H
✓	✓			✓	

高靭性母材にTiN/TiCN PVDコーティング。様々な被削材の
低～中速ミーリング加工に使用。不安定な条件での加工にも適す。

NEW!

SUMO TEC 5820

P	M	K	N	S	H
	✓			✓	

高靭性母材にMTCVD及びアルファAl_2O_3コーティング。
オーステナイトステンレス鋼、チタン、耐熱合金の加工に適す。

旋削・ミーリング・穴あけ加工用材質

SUMO TEC 808

P	M	K	N	S	H
✓	✓	✓		✓	✓

高靭性超微粒子超硬母材に、TiAlN PVDコーティング材質。
耐熱合金、オーステナイトステンレス鋼、高合金鋼、炭素鋼の
中～高速での断続切削、不安定な条件下での加工対応。
耐境界摩耗、耐構成刃先に非常に優れる。

SUMO TEC 830

P	M	K	N	S	H
✓	✓			✓	

高靭性母材、PVD TiAlNコーティング。ステンレス鋼、耐熱合金、
合金鋼等のミーリング加工に適す。断続加工、重切削加工に対応。

908

P	M	K	N	S	H
✓	✓	✓		✓	✓

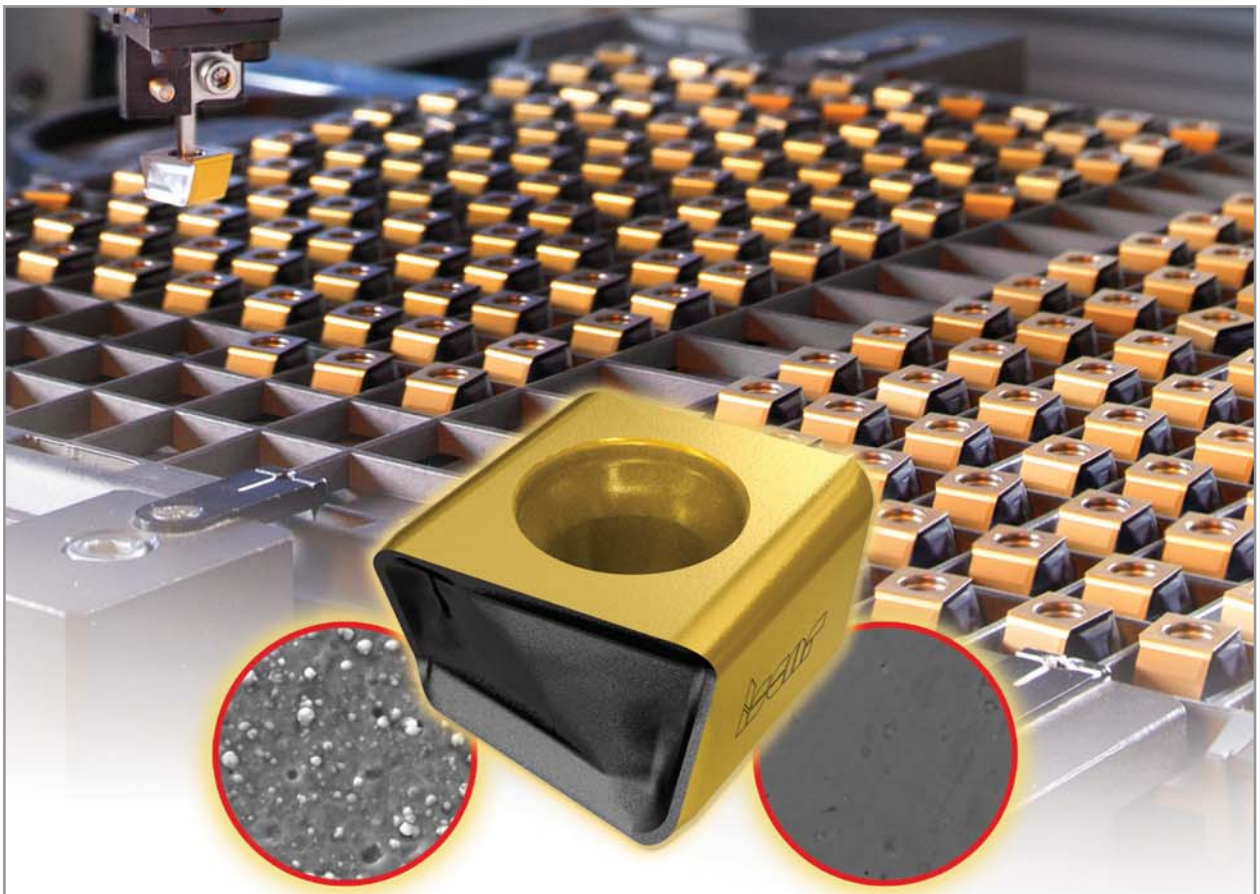
高靭性超微粒子超硬母材にTiAlN PVDコーティング。
耐熱鋼、オーステナイトステンレス鋼、硬質合金、炭素鋼の
中～高速加工、断続切削加工、不安定な条件下の加工にも対応。
耐境界摩耗、耐構成刃先に非常に優れる。

NEW!

SUMO TEC 5500

P	M	K	N	S	H
✓					

高靭性母材にMTCVD及びアルファAl_2O_3コーティング。
マルテンサイトステンレス鋼の高速加工に適しており、
長い工具寿命を実現。



従来の材質　　**スモウテック材質**

スモウテック**チップ**材質は、独創的なコーティング処理により、長い工具寿命と優れた性能を実現します。新**チップ**材質は、高靭性且つ優れた耐チッピング性に加え、低表面応力と表面の平滑化を行い、滑り摩擦を低減。又、構成刃先を低減する為、長い工具寿命を実現します。
明るい色を用いた逃げ面は、摩耗量の確認が容易です。

ISCAR LTD.　Headquarters: Box11 Tefen 24959 Israel
Tel. +972 (0)4 997 0311 Fax. +972 (0)4 987 3741/2 ホームページ　http://www.iscar.com
イスカルジャパン株式会社　ホームページ　http://www.iscar.co.jp　E-mail iscar@iscar.co.jp

本社
〒560-0082 大阪府豊中市新千里東町
1-5-3千里朝日阪急ビル20F
Tel. 06-6835-5471(代)
Fax. 06-6835-5472

東京支店
〒143-0016 東京都大田区大森北1-17-2
大森センタービル7F
Tel. 03-5764-1181(代)
Fax. 03-5764-1182

名古屋支店
〒464-0850 愛知県名古屋市千種区今池
5-1-5 名古屋センタープラザビル9F
Tel. 052-735-3981(代)
Fax. 052-735-3982

神戸テクニカルセンター
〒650-0047 神戸市中央区港島南町5-5-2
神戸国際ビジネスセンター1F
Tel. 078-304-6871(代)
Fax. 078-304-6872

仙台営業所
〒981-1103　宮城県仙台市太白区中田町
字千刈田1-6 あかりテラス中2F
Tel. 022-395-9071
Fax. 022-395-9072

太田営業所
〒373-0852　群馬県太田市新井町517-6
オオタ・コア・ビル3F-C
Tel. 0276-55-3551
Fax. 0276-55-3552

つくば営業所
〒305-0032　茨城県つくば市竹園2-10-8
第三芳村ビル403
TEL 029-828-7361
FAX 029-828-7362

厚木営業所
〒243-0014　神奈川県厚木市旭町
5-43-16 アネーロ厚木Ⅱ703
Tel. 046-226-6681
Fax. 046-226-6682

長岡営業所
〒940-0066　新潟県長岡市東坂之上町
2-1-1 大樹生命長岡ビル10F
Tel. 0258-33-1831
Fax. 0258-33-1832

上田営業所
〒386-0025　長野県上田市天神2-1-22
OAUビル3B
Tel. 0268-28-5231
Fax. 0268-28-5232

金沢営業所
〒920-3126　石川県金沢市福久1-52
ノース・フィールド201
Tel. 076-258-7931
Fax. 076-258-7932

浜松営業所
〒432-8023　静岡県浜松市中区鴨江
1-28-22 ビバリー鴨江1F
Tel. 053-401-2311
Fax. 053-401-2312

安城営業所
〒446-0056　愛知県安城市三河安城町
1-16-5 東祥ビル4-B
Tel. 0566-71-3471
Fax. 0566-71-3472

明石営業所
〒673-0898　兵庫県明石市樽屋町8-34
甲南アセット明石第二ビル307
Tel. 078-917-3111
Fax. 078-917-3112

岡山営業所
〒700-0921　岡山県岡山市北区東古松
3-3-32 ウィンクルム東古松B-Ⅱ
Tel. 086-238-4971
Fax. 086-238-4972

広島営業所
〒731-0122　広島県広島市安佐南区中筋
3-24-15 フィールドコート中筋201
Tel. 082-831-1871
Fax. 082-831-1872

福岡営業所
〒812-0013 福岡県福岡市博多区博多駅東
3-10-15 博多駅東アトルビル502
Tel. 092-432-2731
Fax. 092-432-2732

安全上のご注意：Attentions On Safety
~　切削工具: Cutting Tools~

★ 切削工具は刃物ですので、取扱いに際しては充分ご注意下さい
- ケースからの工具取り出し時、機械への装着時等は切刃を素手で触らない様、保護手袋等をご使用下さい。
- 重い重量の工具取扱い時は落下等による怪我の危険があります。適切な運搬機具、チェーンブロック等を使用し、安全靴を着用して下さい。
- 工具使用時は、破損や飛散する危険がありますので、必ず、安全カバーの設置、保護めがね、マスク等を着用して下さい。
- カタログ記載の加工条件表数値は、作業能率等を考慮し、一つの目安として記載しております。
  機械剛性、加工物形状、被削材等を考慮し調整して下さい。
- 加工による不良品発生を防止する為、工具及び加工物の寸法をご確認下さい。
- 切削油は用途に応じ選定して下さい。不水溶性切削油材使用時は、加工時に発生する火花・破損
  による発熱で引火、火災の危険があります。防火対策を必ず行って下さい。
- 工具改造等の仕様変更は、事故原因となりますのでおやめ下さい。

※ 安全上の基本的項目について記載しております。その他の詳細につきましては、弊社までお問い合わせ下さい。

※ 掲載製品情報について
掲載製品は、今後発売予定の新製品又は在庫品です。
在庫状況、納期等については弊社営業へお問合せ下さい。
※ 掲載製品については、改廃される場合もございますので、
あらかじめご承知おきの程、お願い申し上げます。
弊社製品の向上を図る一環として本カタログの掲載製品の
仕様等を予告なく変更する事があります。

在庫表記について

● 標準品
○ 標準品（納期をお問い合わせ下さい）
お問い合わせ下さい

※在庫・取扱い状況は都度ご確認下さい。

"© 2013 Iscar Ltd. This document, as well as all information and other data contained herein and/or derived therefrom, including but not limited to, all trademarks, logos, trade-names, concepts, pictures, designs and/or devices, as well as any data from which any proprietary and/or intellectual property right may emanate ("Information"), is the sole and exclusive property of Iscar Ltd. and is protected by copyright and other applicable laws. No part of any Information may be used or otherwise disseminated for any purpose whatsoever without the express prior written consent of Iscar Ltd.
Items appearing in this catalog may be improved, amended or withdrawn without prior notice."

7/2019
3378654 G

Become an
INDUSTRY 4.0 Master!

イスカルが提供するデジタルワールド

ウェブアプリケーション

ISCAR TOOL ADVISOR
ISCAR INDUSTREALIZE IDEAS BECOME REALITY
電子カタログ
MATRIX
IO CLOUD MACHINING INTELLIGENTLY

モバイルアプリケーション

ITA
ISCAR WORLD

Member IMC Group
ISCAR
イスカルジャパン株式会社
www.iscar.co.jp