VoL.28

PRODUCTS GUIDE

FUJIGEN KOGYO CO.,LTD.

「アイデア力」×「実現力」

私たちは、さらに「アイデア力」「実現力」に磨きをかけ
“面取りのフジゲン”として、皆様からご信頼いただける
オンリーワン企業を目指してまいります。

New Comer

センターリング・面取りシリーズ

モミメンPICO

これ1本で！

センターリング加工

※ボール盤では、ご使用になれません。

皿面取り加工

面取り加工

製品詳細はP.12へ

1. 独自の刃先形状によりモミツケ加工時の切れ味の向上と二次バリを無くすことに成功しました。
2. 一本でモミツケ加工はもちろんのこと横走りのC面取り、皿面取りにもご使用いただけます。

New Comer

センターリング・面取りシリーズ

ドデカエコ

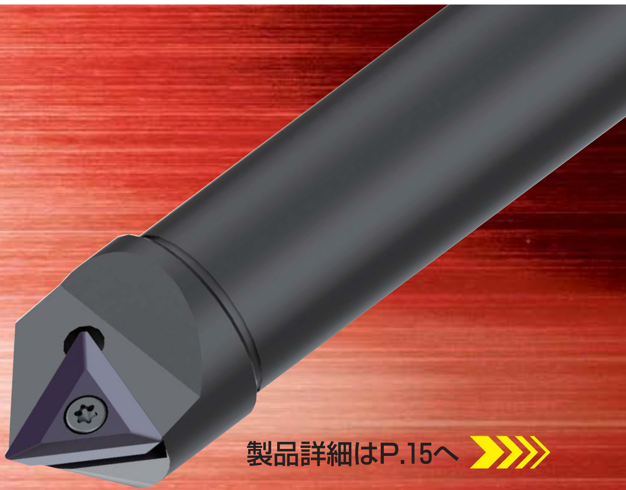
加工コスト低減！

センターリング加工

※ボール盤では、ご使用になれません。

皿面取り加工

面取り加工



製品詳細はP.15へ

1. チップを3コーナー化することによりお客様の加工コストを低減。
2. チップ形状、切刃諸元の改良により切削性、切粉排出性が向上。
3. AC16N材質では超微粒子超硬に新コーティングを施すことにより長寿命を実現。

New Comer

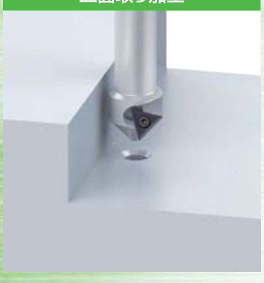
面取りシリーズ

メントルデー

ボール盤、電気ドリルにもO.K！

皿面取り加工

皿面取り加工



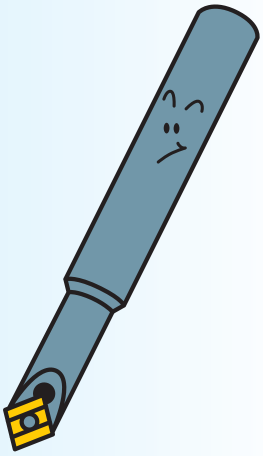
1. 小径の穴面取りに最適。(φ2.5～φ11)
2. 本体素材に耐久性の高いハイス鋼を使用しています。
3. 微粒子超硬+新コーティングのチップにより長寿命を実現。
4. チップはポジタイプで3コーナー使えます。

製品詳細はP.28へ

CONTENTS

センターリング・面取りシリーズ

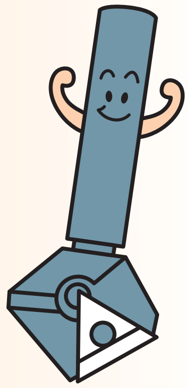
Centering and Chamfering Series



P.5より

面取りシリーズ

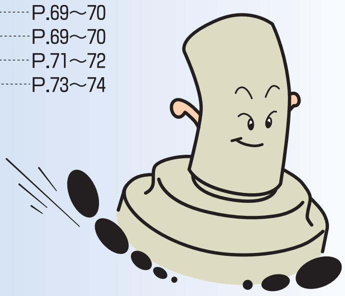
Chamfering Series



P.17より

フェイス・ショルダーシリーズ

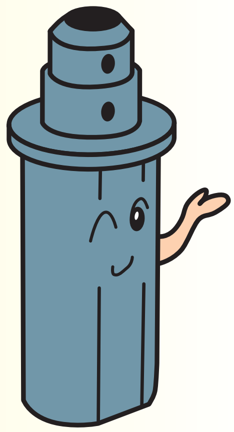
Face/Shoulder Milling Series



P.63より

スリーブ

Sleeve Series



P.75

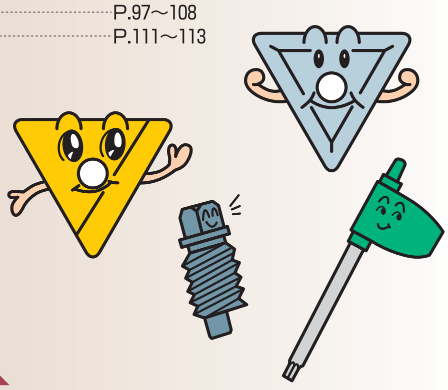
在庫限り商品

Stock Limit Items

P.92より

チップ詳細 / 工具・部品一覧

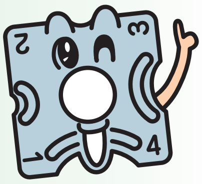
Carbide Inserts Spare Parts List



P.97より

R面取りシリーズ

R-Chamfering Series

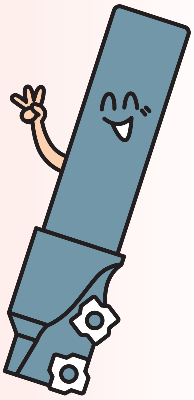


P.45より

座グリ・裏座グリシリーズ

Countersink and Chamfering Series

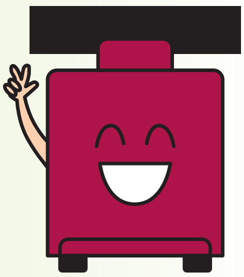
Back Counter Bore Series



P.57より

卓上面取り機シリーズ

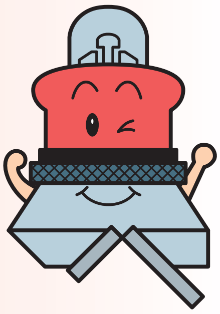
Portable Chamfering Machine



P.78より

ハンディーシリーズ

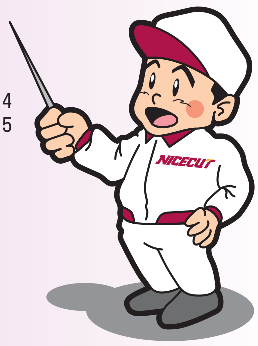
Handy Series



P.83より

まめ知識

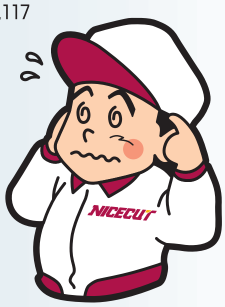
Basic Theory Data



P.114

トラブルシューティング

Trouble Shooting



P.116

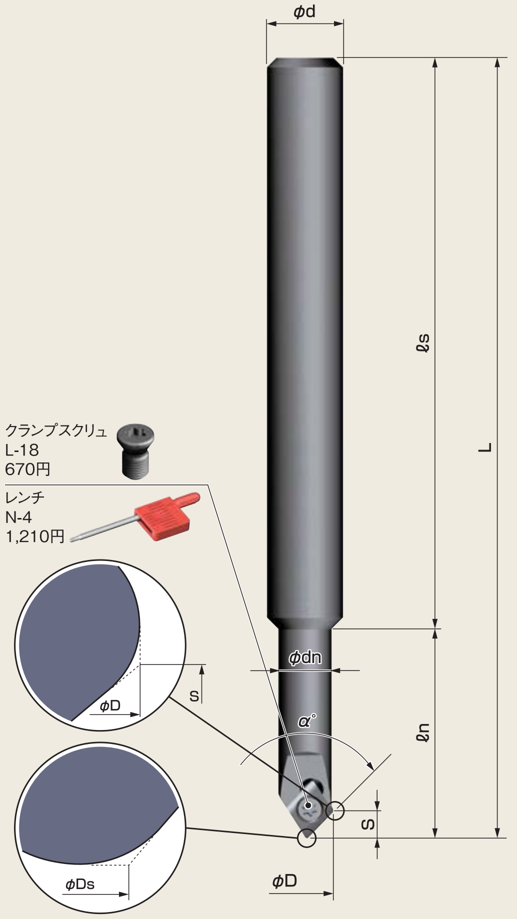
センターリング面取りシリーズ
面取りシリーズ
R面取りシリーズ
座グリ 裏座グリ シリーズ
フェイス ショルダー シリーズ
スリーブ
卓上面取り機シリーズ
ハンディーシリーズ
在庫限り商品
チップ詳細 工具・部品 一覧表
まめ知識
トラブル シューティング
INDEX

モミメンnano
Momimen nano

1枚刃

業界最小クラス！

- スクリューオンタイプで業界最小クラスのチップを開発することにより業界最小クラス（首下径φ6㎜）を実現しました。
- バイス・クランプ等の干渉を回避することが出来ます。
- 今まで寄れなかった所まで寄っての加工が出来ます。



センターリング加工	面取り加工	皿面取り加工	V溝加工
			

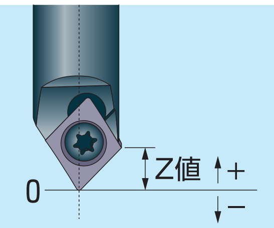
※ボール盤では、ご使用になれません。

皿面取り加工（最小刃径〜最大刃径）	90°	120°
	φ0.6㎜〜φ6㎜	φ0.6㎜〜φ7.4㎜

■本　体

型　番 Model. No.	刃数	寸　法　Dimensions（㎜）								α°	価　格（円）
		φD	φDs	φd	φdn	L	ℓs	ℓn	S		
SCN0845E	1	6	0.58	8	5.6	82	60	22	2.8	90°	14,300
SCN0830E	1	7.4	0.52	8	7	82	60	22	2.0	120°	14,300

※チップは標準装備しておりませんので別途ご用命下さい。
※クランプスクリュ・レンチは標準装備しております。
※価格（円）＝希望小売価格（円）



切削加工時のZ値補正の目安
※この数値は若干の誤差がでる場合がございますのでご了承ください。

α°＝ 90° → +0.3
α°＝ 120° → +0.15

[例]… α°=90°でφ5のセンターリング加工の場合
Z値が−2.5のところを−2.2へ

■切削条件

センターリング加工

被削材質	刃当り送り（fz）	回転数（r.p.m.）	推奨チップ型番	クーラント
一般鋼系	0.02〜0.03	4,000〜	ENGX040102　AC15N	あり
合金鋼系	0.02〜0.03	4,000〜	ENGX040102　AC15N	あり
ステンレス鋼系	0.01〜0.02	4,000〜	ENGX040102　AC15N	あり
アルミ・樹脂・真鍮系	0.05〜0.08	4,000〜	ENGX040102F ZC16N	あり
鋳鋼系	0.04〜0.06	4,000〜	ENGX040102　AC15N	なし

面取り加工

被削材質	刃当り送り（fz）	回転数（r.p.m.）	推奨チップ型番	クーラント
一般鋼系	0.07〜0.1	4,000〜	ENGX040102　AC15N	あり
合金鋼系	0.07〜0.1	4,000〜	ENGX040102　AC15N	あり
ステンレス鋼系	0.05〜0.1	4,000〜	ENGX040102　AC15N	あり
アルミ・樹脂・真鍮系	0.1〜0.15	4,000〜	ENGX040102F ZC16N	あり
鋳鋼系	0.07〜0.12	4,000〜	ENGX040102　AC15N	なし

V溝加工

被削材質	刃当り送り（fz）	回転数（r.p.m.）	推奨チップ型番	クーラント
一般鋼系	0.05〜0.07	4,000〜	ENGX040102　AC15N	あり
合金鋼系	0.05〜0.07	4,000〜	ENGX040102　AC15N	あり
ステンレス鋼系	0.03〜0.05	4,000〜	ENGX040102　AC15N	あり
アルミ・樹脂・真鍮系	0.05〜0.08	4,000〜	ENGX040102F ZC16N	あり
鋳鋼系	0.04〜0.06	4,000〜	ENGX040102　AC15N	なし

- Z軸操作のみの穴面取り加工はセンターリング加工条件を適用下さい。
- ワーク形状、クランプ状態、面取り量の大小、切刃位置により条件を調節して下さい。
  面取り量が大きい時はなるべく条件を下げて加工して下さい。
- 面取り作業で被削材が、SUS304などのステンレス鋼のときは、ダウンカットで切削して下さい。

■加工実例

［ 外周C面取り加工（C2）］

ウエット加工

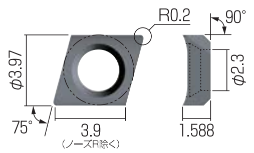
■ ホルダー：SCN0845E
■ チップ：ENGX040102 AC15N

- 材質･････････････SUS304
- 回転数･･･････････5,000r.p.m.
- 送り･････････････500㎜/min
- 切込量･･･････････C2
- 切削油･･･････････あり

結　果

C面取り後の2次カエリ・ビビリも出ず良好な切削

■チップ詳細

図	型　番	材　質	エッジ形状	コーティング	使用コーナー数	単　価（円）	1ケース価格（円）	1ケース入数
〈ENGX040102〉 	NEW ENGX040102F ZC16N	微粒子超硬	シャープエッジ	な　し	2	2,310	27,720	12個
	ENGX040102 AC15N	微粒子超硬	ホーニングエッジ	AlCrN	2	2,420	29,040	12個

※単価（円）・価格（円）＝希望小売価格（円）

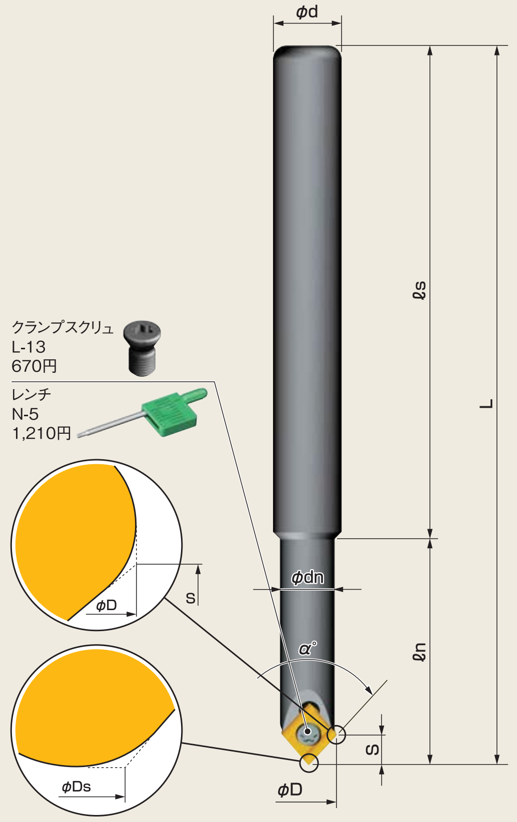
⚠ V溝、センターリング加工での先端部分は、特殊チップ形状のため完全な頂角にはなりません。

チビモミ
Chibimomi

1枚刃

これ1本で！

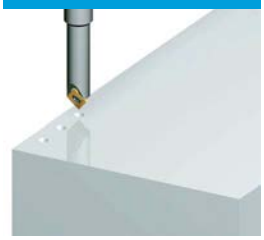
- モミツケ・C面取りができ、ツールチェンジATCのツール本数が省け生産性アップ。
- 専用チップは独自の形状で、振動と破損の危険を解消。



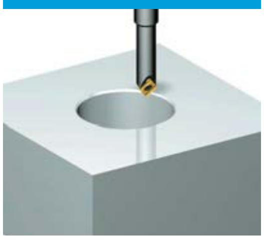
超硬シャンクは、標準ロングシャンクに比べ剛性が増し、突き出し限界が高くなりました。

チビモミは、シャンク径（φ10）刃先径（φ9）と細いため狭い箇所での加工に適しています。

センターリング加工



皿面取り加工



面取り加工

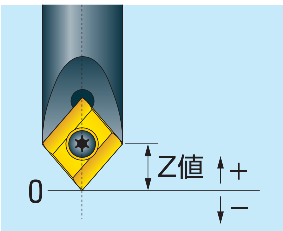
※ボール盤では、ご使用になれません。

皿面取り加工（最小刃径～最大刃径）	90°
	φ0.6㎜～φ9㎜

■本　体

型　番 Model. No.	刃数	寸　法　Dimensions（㎜）								α°	超硬シャンク	価　格（円）
		φD	φDs	φd	φdn	L	ℓs	ℓn	S			
SCM1045C	1	9	0.5	10	8	105	72	33	4.4	90°		11,860
SCM1045CL	1	9	0.5	10	8	165	132	33	4.4	90°		15,730
SCM1045CL-CB	1	9	0.5	10	8	165	145	20	4.4	90°	●	84,700

※チップは標準装備しておりませんので別途ご用命下さい。
※クランプスクリュ・レンチは標準装備しております。
※価格（円）＝希望小売価格（円）



切削加工時のZ値補正の目安

※この数値は若干の誤差がでる場合がございますのでご了承ください。

α°＝ 90° → +0.2

［例］… φ8のセンターリング加工の場合
Z値が−4.0のところを−3.8へ

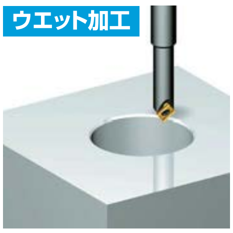
■加工実例

［ φ100の穴の面取り加工 ］

ウエット加工

- ■ホルダー：SCM1045C
- ■チップ：C22GUX NK5050

- 材質……………SUS304
- 回転数…………5,000r.p.m.
- 送り……………500㎜/min
- 切込量…………C1
- 切削油…………あり



結　果

C面取り後の2次カエリ・ビビリも出ず良好な切削

■切削条件

センターリング加工

被削材質	刃当り送り(fz)	回転数(r.p.m.)	推奨チップ型番	クーラント
一般鋼系	0.05～0.08	2,000～3,500	C22GUX NK2020	あり
合金鋼系	0.05～0.08	2,000～3,500	C22GUX NK3030	あり
ステンレス鋼系	0.05～0.08	2,000～3,500	C22GUXT AC16N	あり
アルミ・樹脂・真鍮系	0.05～0.1	3,000～	C22GUX NK1010	あり
鋳鋼系	0.05～0.08	2,000～3,500	C22GUX NK3030	あり

面取り加工

被削材質	刃当り送り(fz)	回転数(r.p.m.)	推奨チップ型番	クーラント
一般鋼系	0.1～0.15	2,000～	C22GUX NK2020	あり
合金鋼系	0.1～0.15	2,000～	C22GUX NK3030	あり
ステンレス鋼系	0.1～0.15	2,000～	C22GUXT AC16N	あり
アルミ・樹脂・真鍮系	0.1～0.15	3,000～	C22GUX NK1010	あり
鋳鋼系	0.1～0.15	2,000～	C22GUX NK3030	あり

- Z軸操作のみの穴面取り加工はセンターリング加工条件を適用下さい。
- ワーク形状、クランプ状態、面取り量の大小、切刃位置により条件を調節して下さい。
  面取り量が大きい時はなるべく条件を下げて加工して下さい。
- 面取り作業で被削材が、SUS304などのステンレス鋼のときは、ダウンカットで切削して下さい。

■チップ詳細

〈C22GUX, C22GUXF, C22GUXT〉

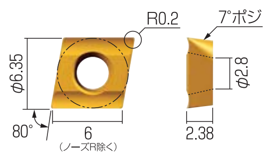


図	型　番	材　質	エッジ形状	コーティング	使用コーナー数	単　価(円)	1ケース価格(円)	1ケース入数
	C22GUX NK1010	超硬K10種	シャープエッジ	な　し	2	2,120	25,440	12個
	C22GUX NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ	な　し	2	2,120	25,440	12個
	C22GUX NK3030	超硬M20種	ホーニングエッジ	TiN	2	2,600	31,200	12個
	C22GUX NK5050	超硬K10種	シャープエッジ	TiN	2	2,600	31,200	12個
	C22GUX NK6060	超硬M20種	ホーニングエッジ	TiAℓN	2	3,180	38,160	12個
	C22GUX NK8080	超硬K10種	シャープエッジ	TiAℓN	2	3,180	38,160	12個
	C22GUXF AC16N	微粒子超硬	シャープエッジ	AlCrN	2	3,180	38,160	12個
	C22GUXT AC16N	微粒子超硬	ホーニングエッジ	AlCrN	2	3,180	38,160	12個

※単価（円）・価格（円）＝希望小売価格（円）

⚠ センターリング加工での先端部分は、特殊チップ形状のため完全な頂角にはなりません。

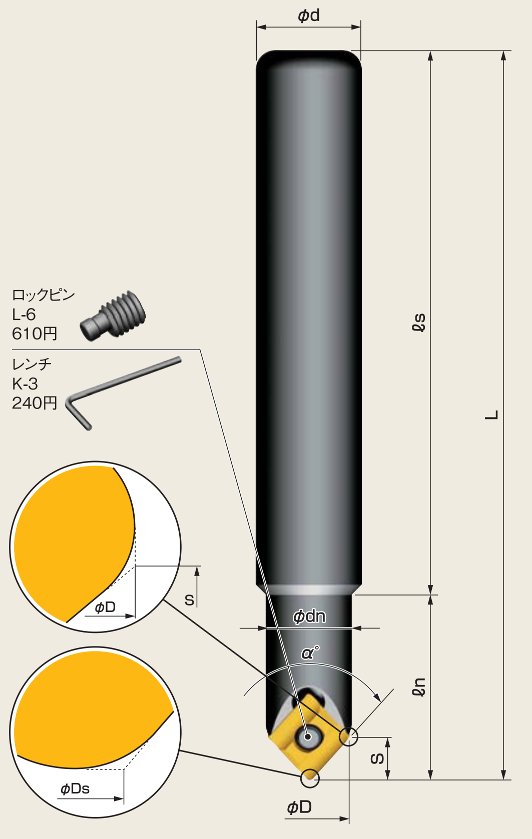
センターリング・面取りシリーズ
Centering & Chamfering Series

モミメン
Momimen

1枚刃

これ1本で！

- モミツケ・C面取りができ、ツールチェンジATCのツール本数が省け生産性アップ。
- 専用チップは独自の形状で、振動と破損の危険を解消。



センターリング加工 / 皿面取り加工 / 面取り加工

※ボール盤では、ご使用になれません。

皿面取り加工（最小刃径～最大刃径）	90°	118°
	φ2mm～φ13.5mm	φ2mm～φ16.15mm

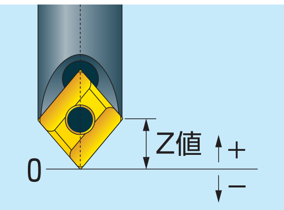
本　体

型　番 Model. No.	刃数	寸　法　Dimensions(mm) φD	φDs	φd	φdn	L	ℓs	ℓn	S	α°	価　格（円）
SC1045C	1	13.5	1.0	10	13	110	82	28	6.3	90°	16,940
SC1245C	1	13.5	1.0	12	13	110	82	28	6.3	90°	16,940
SC1645C	1	13.5	1.0	16	13	110	82	28	6.3	90°	16,940
SC1645CL	1	13.5	1.0	16	13	200	172	28	6.3	90°	25,410
SC1630C	1	16.15	0.39	16	16.5	110	82	28	4.6	118°	16,940
SC1630CL	1	16.15	0.39	16	16.5	200	172	28	4.6	118°	25,410

※チップは標準装備しておりませんので別途ご用命下さい。
※ロックピン・レンチは標準装備しております。
※価格（円）＝希望小売価格（円）

切削加工時のZ値補正の目安

※この数値は若干の誤差がでる場合がございますのでご了承ください。



α°= 90° → +0.45
α°= 118° → +0.2

［例］… α°=90°でφ12のセンターリング加工の場合
Z値が−6.0のところを−5.55へ

切削条件

センターリング加工

被削材質	刃当り送り(fz)	回転数(r.p.m.)	推奨チップ型番	クーラント
一般鋼系	0.05～0.1	1,500～3,000	C32GUX NK2020	あり
合金鋼系	0.05～0.1	1,500～3,000	C32GUX NK3030	あり
ステンレス鋼系	0.05～0.1	1,500～3,000	C32GUX AC15D	あり
アルミ・樹脂・真鍮系	0.05～0.2	3,000～	C32GUX NK1010	あり
鋳鋼系	0.05～0.1	1,500～3,000	C32GUX NK3030	あり

面取り加工

被削材質	刃当り送り(fz)	回転数(r.p.m.)	推奨チップ型番	クーラント
一般鋼系	0.1～0.2	2,000～	C32GUX NK2001	なし
合金鋼系	0.1～0.2	2,000～	C32GUX NK2001	なし
ステンレス鋼系	0.1～0.2	2,000～	C32GUX AC15D	あり
アルミ・樹脂・真鍮系	0.1～0.2	3,000～	C32GUX NK1010	あり
鋳鋼系	0.1～0.2	2,000～	C32GUX NK2001	なし

- Z軸操作のみの穴面取り加工はセンターリング加工条件を適用下さい。
- ワーク形状、クランプ状態、面取り量の大小、切刃位置により条件を調節して下さい。
  面取り量が大きい時はなるべく条件を下げて加工して下さい。
- 面取り作業で被削材が、SUS304などのステンレス鋼のときは、ダウンカットで切削して下さい。

加工実例

［ φ8のセンターリング加工、外周C面取り加工(C3)］

- ホルダー：SC1645C
- チップ：C32GUX NK3030

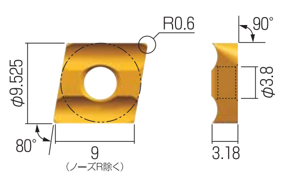
ウエット加工

- 材質・・・・・・・・・・・・・・ S45C
- 回転数・・・・・・・・・・・・ 3,500r.p.m.
- Z軸テーブル送り・・・ 100mm/min
- X軸テーブル送り・・・ 350mm/min

結　果

センターリング加工、C面取り後の2次カエリ・ビビリも出ず良好な切削

チップ詳細

図	型　番	材　質	エッジ形状	コーティング	使用コーナー数	単　価(円)	1ケース価格(円)	1ケース入数
〈C32GUX〉 	C32GUX NK2001	サーメット	ホーニングエッジ	な　し	2	2,000	24,000	12個
	C32GUX NK1010	超硬K10種	シャープエッジ	な　し	2	2,000	24,000	12個
	C32GUX NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ	な　し	2	2,000	24,000	12個
	C32GUX NK3030	超硬M20種	ホーニングエッジ	TiN	2	2,770	33,240	12個
	C32GUX NK5050	超硬K10種	シャープエッジ	TiN	2	2,770	33,240	12個
	C32GUX NK6060	超硬M20種	ホーニングエッジ	TiAℓN	2	3,360	40,320	12個
	C32GUX NK8080	超硬K10種	シャープエッジ	TiAℓN	2	3,360	40,320	12個
	C32GUX AC15D	微粒子超硬	ホーニングエッジ	AlCrN	2	3,360	40,320	12個
	C32GUX AC25D	微粒子超硬	シャープエッジ	AlCrN	2	3,360	40,320	12個
	C32GUX HSS	ハイス	シャープエッジ	な　し	2	2,420	29,040	12個
	C32GUX HSS TiN	ハイス	シャープエッジ	TiN	2	3,000	36,000	12個

※単価（円）・価格（円）＝希望小売価格（円）

センターリング加工での先端部分は、特殊チップ形状のため完全な頂角にはなりません。
チップ取付けの際、偏心ロック方式の為、逆ジメによる精度不良、チップ破損につながる事があります。
チップ交換の際、必ず逆ジメがないか確認して下さい。

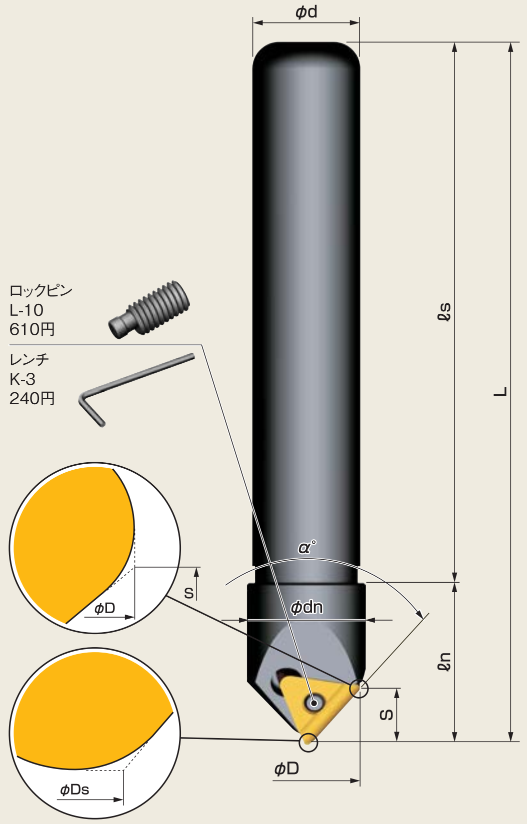
ロックピンの逆ジメ注意…P.114へ

デカモミ
Dekamomi

1枚刃

これ1本で！

- モミツケ・C面取りができ、ツールチェンジATCのツール本数が省け生産性アップ。
- 専用チップは独自の形状で、振動と破損の危険を解消。

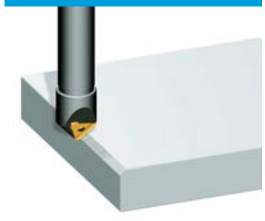


デカモミはモミツケ径がφ22.5㎜（SC2045T）まで、
C面取りでは最大C8（SC2045T）までの加工ができます。

センターリング加工

皿面取り加工

面取り加工



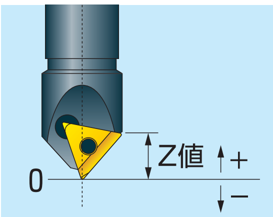
※ボール盤では、ご使用になれません。

皿面取り加工（最小刃径〜最大刃径）	90°	120°
	φ3㎜〜φ22.5㎜	φ3㎜〜φ26.6㎜

本　体

型　番 Model. No.	刃数	寸　法　Dimensions（㎜）								α°	価　格（円）
		φD	φDs	φd	φdn	L	ℓs	ℓn	S		
SC2045T	1	22.5	1.99	20	22	130	100	30	10.5	90°	21,780
SC2045TL	1	22.5	1.99	20	22	200	170	30	10.5	90°	30,250
SC2545TL	1	22.5	1.99	25	22	200	150	50	10.5	90°	30,250
SC2530T	1	26.6	1.90	25	25	130	95	35	7.5	120°	21,780
SC3230TL	1	26.6	1.90	32	25	200	150	50	7.5	120°	33,880

※チップは標準装備しておりませんので別途ご用命下さい。
※ロックピン・レンチは標準装備しております。
※価格（円）＝希望小売価格（円）



切削加工時のZ値補正の目安

※この数値は若干の誤差がでる場合がございますのでご了承ください。

α°＝ 90° ➡ ＋0.8
α°＝ 120° ➡ ＋0.6

［例］…α°＝90°でφ20のセンターリング加工の場合
Z値が−10.0のところを−9.2へ

加工実例

［ φ20のセンターリング加工 ］

- ホルダー：SC2045T
- チップ：T32GUX NK3030
  - 材質……………S50C
  - 回転数…………2,500r.p.m.
  - Z軸テーブル送り…80㎜/min

ウエット加工

結　果

センターリング加工にて2次カエリ・ビビリも出ず良好な切削

切削条件

センターリング加工

被削材質	刃当り送り（fz）	回転数（r.p.m.）	推奨チップ型番	クーラント
一般鋼系	0.03〜0.08	1,500〜2,500	T32GUX NK2020	あり
合金鋼系	0.03〜0.08	1,500〜2,500	T32GUX NK3030	あり
ステンレス鋼系	0.03〜0.08	1,500〜2,500	T32GUX NK6060	あり
アルミ・樹脂・真鍮系	0.03〜0.1	3,000〜	T32GUX NK1010	あり
鋳鋼系	0.03〜0.08	1,500〜2,500	T32GUX NK3030	あり

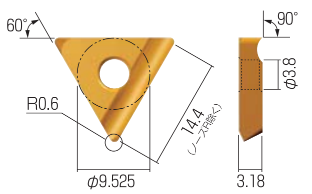
面取り加工

被削材質	刃当り送り（fz）	回転数（r.p.m.）	推奨チップ型番	クーラント
一般鋼系	0.1〜0.2	1,500〜	T32GUX NK2001	なし
合金鋼系	0.1〜0.2	1,500〜	T32GUX NK2001	なし
ステンレス鋼系	0.1〜0.2	1,500〜	T32GUX NK6060	あり
アルミ・樹脂・真鍮系	0.1〜0.2	2,000〜	T32GUX NK1010	あり
鋳鋼系	0.1〜0.2	1,500〜	T32GUX NK2001	なし

- Z軸操作のみの穴面取り加工はセンターリング加工条件を適用下さい。
- ワーク形状、クランプ状態、面取り量の大小、切刃位置により条件を調節して下さい。
  面取り量が大きい時はなるべく条件を下げて加工して下さい。
- 面取り作業で被削材が、SUS304などのステンレス鋼のときは、ダウンカットで切削して下さい。

チップ詳細

〈T32GUX〉〈T32GUXF〉〈T32GUXT〉



型　番	材　質	エッジ形状	コーティング	使用コーナー数	単　価（円）	1ケース価格（円）	1ケース入数
T32GUX NK2001	サーメット	ホーニングエッジ	な　し	2	2,240	26,880	12個
T32GUX NK1010	超硬K10種	シャープエッジ	な　し	2	2,240	26,880	12個
T32GUX NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ	な　し	2	2,240	26,880	12個
T32GUX NK3030	超硬M20種	ホーニングエッジ	TiN	2	2,890	34,680	12個
T32GUX NK5050	超硬K10種	シャープエッジ	TiN	2	2,890	34,680	12個
T32GUX NK6060	超硬M20種	ホーニングエッジ	TiAℓN	2	3,470	41,640	12個
T32GUX NK8080	超硬K10種	シャープエッジ	TiAℓN	2	3,470	41,640	12個
T32GUXF AC16N	微粒子超硬	シャープエッジ	AlCrN	2	3,470	41,640	12個
T32GUXT AC16N	微粒子超硬	ホーニングエッジ	AlCrN	2	3,470	41,640	12個
T32GUX HSS	ハイス	シャープエッジ	な　し	2	2,540	30,480	12個
T32GUX HSS TiN	ハイス	シャープエッジ	TiN	2	3,360	40,320	12個

※単価（円）・価格（円）＝希望小売価格（円）

センターリング加工での先端部分は、特殊チップ形状のため完全な頂角にはなりません。
チップ取付けの際、偏心ロック方式の為、逆ジメによる精度不良、チップ破損につながる事があります。
チップ交換の際、必ず逆ジメがないか確認して下さい。

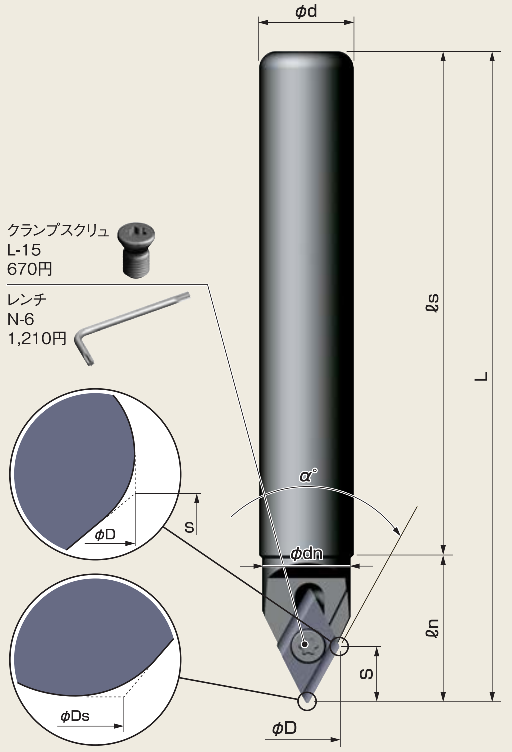
ロックピンの逆ジメ注意…P.114へ

60°モミメン
60°Momimen

1枚刃

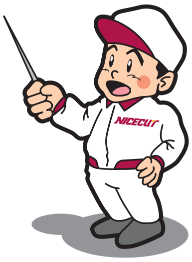
これ1本で!

- スローアウェイタイプのため、チップ交換のみで工具補正が不用、モミツケ・C面取り加工ができ、ツールチェンジATCのツール本数が省けて、加工スピードが向上し生産性がアップします。
- シャンク径はφ16・刃先径はφ12と細いため、狭い箇所での60°面取り加工に適しています。



センターリング加工

60°面取り加工



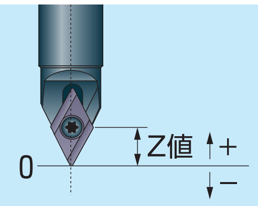
※ボール盤では、ご使用になれません。

皿面取り加工（最小刃径～最大刃径）	60°
	φ1.2mm～φ11.88mm

■本　体

型　番 Model. No.	刃数	寸　法 Dimensions (mm) φD	φDs	φd	φdn	L	ℓs	ℓn	S	α°	価　格（円）
SC1660DS	1	11.88	0.97	16	15	110	85	25	9.4	60°	21,780
SC1660DSL	1	11.88	0.97	16	15	200	175	25	9.4	60°	27,500

※チップは標準装備しておりませんので別途ご用命下さい。
※クランプスクリュ・レンチは標準装備しております。
※価格(円)=希望小売価格(円)



切削加工時のZ値補正の目安

※この数値は若干の誤差がでる場合がございますのでご了承ください。

α°= 60° → +0.82

[例]…φ10のセンターリング加工の場合
Z値が−8.66のところを−7.84へ

■切削条件

センターリング加工

被削材質	刃当り送り(fz)	回転数(r.p.m.)	推奨チップ型番	クーラント
一般鋼系	0.03～0.05	3,000～3,500	DCET11X304 AC15N	あり
合金鋼系	0.03～0.05	3,000～3,500	DCET11X304 AC15N	あり
ステンレス鋼系	0.03～0.05	3,000～3,500	DCET11X304 AC15N	あり
アルミ・樹脂・真鍮系	0.03～0.08	3,000～	DCET11X304 ZA10N	あり
鋳鋼系	0.03～0.05	3,000～3,500	DCET11X304 AC15N	あり

面取り加工

被削材質	刃当り送り(fz)	回転数(r.p.m.)	推奨チップ型番	クーラント
一般鋼系	0.1～0.15	2,000～	DCET11X304 AC15N	あり
合金鋼系	0.1～0.15	2,000～	DCET11X304 AC15N	あり
ステンレス鋼系	0.1～0.15	2,000～	DCET11X304 AC15N	あり
アルミ・樹脂・真鍮系	0.1～0.2	3,000～	DCET11X304 ZA10N	あり
鋳鋼系	0.1～0.15	2,000～	DCET11X304 AC15N	あり

- Z軸操作のみの穴面取り加工はセンターリング加工条件を適用下さい。
- ワーク形状、クランプ状態、面取り量の大小、切刃位置により条件を調節して下さい。
  面取り量が大きい時はなるべく条件を下げて加工して下さい。
- 面取り作業で被削材が、SUS304などのステンレス鋼のときは、ダウンカットで切削して下さい。

■加工実例

[φ12のセンターリング加工、外周C面取り加工]

- ■ホルダー：SC1660DS
- ■チップ：DCET11X304 AC15N

ウエット加工

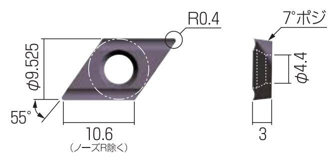
- 材質……………S45C
- 回転数…………3,500r.p.m.
- Z軸テーブル送り…100mm/min
- X軸テーブル送り…300mm/min

結　果

センターリング加工、面取り後の2次カエリ・ビビリも出ず良好な切削

■チップ詳細

図	型　番	材　質	エッジ形状	コーティング	使用コーナー数	単　価(円)	1ケース価格(円)	1ケース入数
〈DCET11X304〉〈DCET11X304E〉	DCET11X304 ZA10N	超硬K10種	シャープエッジ	な　し	2	4,140	49,680	12個
	DCET11X304 AC15N	微粒子超硬	シャープエッジ	AlCrN	2	4,750	57,000	12個
	DCET11X304E AC16N	微粒子超硬	ホーニングエッジ	AlCrN	2	4,750	57,000	12個



※単価(円)・価格(円)=希望小売価格(円)

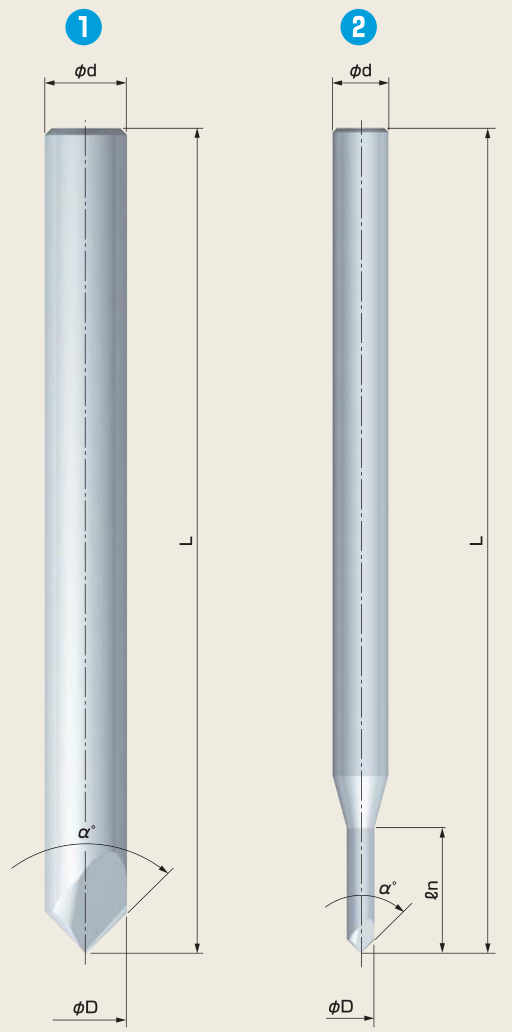
⚠ センターリング加工での先端部分は、特殊チップ形状のため完全な頂角にはなりません。

ぴんこ
pinko

1枚刃

微細加工！

- 鋭利な刃先形状により細かい彫刻加工に威力を発揮します。
- 振れ精度は $\frac{5}{1000}$ ㎜以下を実現。
- φ0.01の糸面取りも可能です。
  ※コーティングなしに限ります。



■材質：微粒子超硬

センターリング加工
※アルミのみ

皿面取り加工

面取り加工

※ボール盤では、ご使用になれません。

型　番 Model. No.	能　力 皿面取り加工	α°
PKP0145	φ0.01㎜～φ1㎜	90°
PKP0245	φ0.01㎜～φ2㎜	90°
PKP0345	φ0.01㎜～φ3㎜	90°
PKP0445	φ0.01㎜～φ4㎜	90°
PKP0545	φ0.01㎜～φ5㎜	90°
PKP0645	φ0.01㎜～φ6㎜	90°
PKP0145C	φ0.01㎜～φ1㎜	90°
PKP0245C	φ0.01㎜～φ2㎜	90°
PKP0345C	φ0.01㎜～φ3㎜	90°
PKP0445C	φ0.01㎜～φ4㎜	90°
PKP0545C	φ0.01㎜～φ5㎜	90°
PKP0645C	φ0.01㎜～φ6㎜	90°
PKP0145DLC	φ0.01㎜～φ1㎜	90°
PKP0245DLC	φ0.01㎜～φ2㎜	90°
PKP0345DLC	φ0.01㎜～φ3㎜	90°
PKP0445DLC	φ0.01㎜～φ4㎜	90°
PKP0545DLC	φ0.01㎜～φ5㎜	90°
PKP0645DLC	φ0.01㎜～φ6㎜	90°

■本　体

型　番 Model. No.	図 Fig.	刃数	寸　法 Dimensions(㎜) φD	φd	L	ℓn	α°	コーティング	価　格(円)
PKP0145	2	1	1	4	55	9	90°	な　し	9,560
PKP0245	2	1	2	4	55	9	90°	な　し	9,560
PKP0345	1	1	3	3	55	―	90°	な　し	7,480
PKP0445	1	1	4	4	55	―	90°	な　し	8,230
PKP0545	1	1	5	5	60	―	90°	な　し	8,030
PKP0645	1	1	6	6	60	―	90°	な　し	9,790
PKP0145C	2	1	1	4	55	9	90°	AlCrN	10,770
PKP0245C	2	1	2	4	55	9	90°	AlCrN	10,770
PKP0345C	1	1	3	3	55	―	90°	AlCrN	8,580
PKP0445C	1	1	4	4	55	―	90°	AlCrN	9,440
PKP0545C	1	1	5	5	60	―	90°	AlCrN	9,240
PKP0645C	1	1	6	6	60	―	90°	AlCrN	11,000
PKP0145DLC	2	1	1	4	55	9	90°	DLC	11,980
PKP0245DLC	2	1	2	4	55	9	90°	DLC	11,980
PKP0345DLC	1	1	3	3	55	―	90°	DLC	9,790
PKP0445DLC	1	1	4	4	55	―	90°	DLC	10,770
PKP0545DLC	1	1	5	5	60	―	90°	DLC	10,670
PKP0645DLC	1	1	6	6	60	―	90°	DLC	12,540

※価格(円)=希望小売価格(円)

■切削条件

センターリング加工

被削材質	刃当り送り(fz)	回転数(r.p.m.)	クーラント
一般鋼系	×	×	×
合金鋼系	×	×	×
ステンレス鋼系	×	×	×
アルミ・樹脂・真鍮系	0.05～0.08	10,000	あり
鋳鋼系	×	×	×

V溝加工

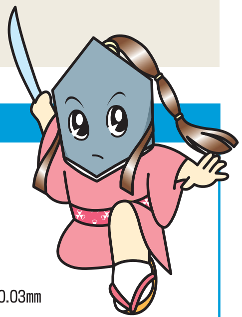
被削材質	刃当り送り(fz)	回転数(r.p.m.)	クーラント
一般鋼系	0.05～0.07	8,000	あり
合金鋼系	0.05～0.07	8,000	あり
ステンレス鋼系	0.03～0.05	8,000	あり
アルミ・樹脂・真鍮系	0.05～0.08	10,000	あり
鋳鋼系	0.04～0.06	8,000	あり

面取り加工

被削材質	刃当り送り(fz)	回転数(r.p.m.)	クーラント
一般鋼系	0.07～0.1	8,000	あり
合金鋼系	0.07～0.1	8,000	あり
ステンレス鋼系	0.05～0.07	8,000	あり
アルミ・樹脂・真鍮系	0.1～0.15	10,000	あり
鋳鋼系	0.07～0.12	8,000	あり

- 仕上げの場合は、なるべく条件を下げて加工して下さい。
- C1以上の加工には適しておりません。
- ワーク形状、クランプ状態、面取り量の大小、切刃位置により条件を調節して下さい。
  面取り量が大きい時はなるべく条件を下げて加工して下さい。
- 面取り作業で被削材が、SUS304などのステンレス鋼のときは、ダウンカットで切削して下さい。

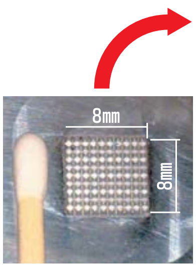
■加工実例

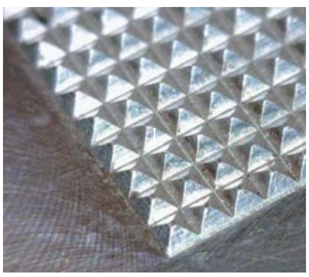


［ 0.8㎜高さのピラミッド100個加工 ］

■ ホルダー：PKP0645

- 材質･････････････A5052
- 回転数････････････10,000r.p.m.
- テーブル送り･･････500㎜/min
- 切込量････････････粗 0.185㎜　仕上 0.03㎜





アルミ侍
Alumizamurai

2枚刃

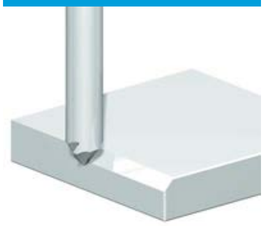
アルミ専用!

- アルミ加工専用の刃先形状により、切れ味が良くカエリバリが出にくく加工後のバリ取り作業が低減されます。
- 高強度で耐摩耗性UPランニングコストを大幅に削減。
- 振れ精度は $\frac{5}{1000}$ ㎜以下を実現。

センターリング加工

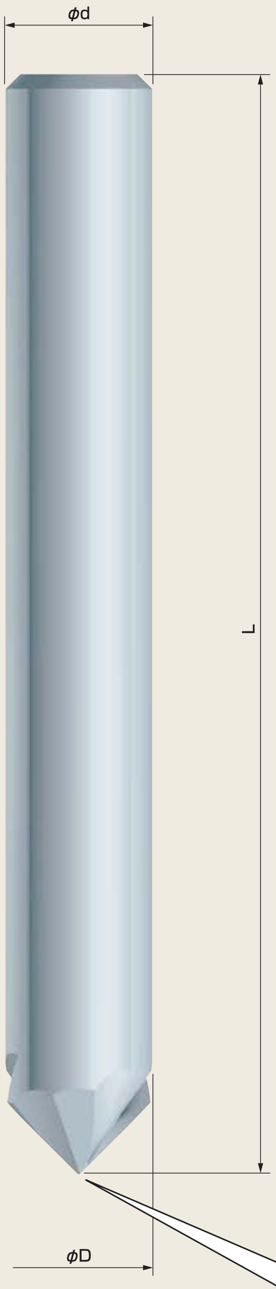
皿面取り加工

面取り加工



※ボール盤では、ご使用になれません。

型　番 Model. No.	能　力 皿面取り加工
AZ4-90-L60	φ0.2㎜〜φ4㎜
AZ6-90-L75	φ0.4㎜〜φ6㎜
AZ10-90-L75	φ0.6㎜〜φ10㎜
AZ10-90-L120	φ0.6㎜〜φ10㎜



■材質：微粒子超硬

■本　体

型　番 Model. No.	刃数	寸　法　Dimensions(㎜)				価　格 (円)
		φD	φD1	φd	L	
AZ4-90-L60	2	4	φ0.2	4	60	オープン
AZ6-90-L75	2	6	φ0.4	6	75	オープン
AZ10-90-L75	2	10	φ0.6	10	75	オープン
AZ10-90-L120	2	10	φ0.6	10	120	オープン

※価格(円)=希望小売価格(円)

⚠ 再研磨はできません。

■切削条件

被削材質	加工種類	回転数(r.p.m.)	送り(㎜/min)	クーラント
アルミ、樹脂、真鍮	C面取り加工	7,000〜10,000	1,000〜2,000	あり
	彫刻・刻印	7,000〜10,000	1,000〜2,000	あり
	センターモミツケ・皿面取り	6,000	80	あり

● C1以上の場合送り800以下

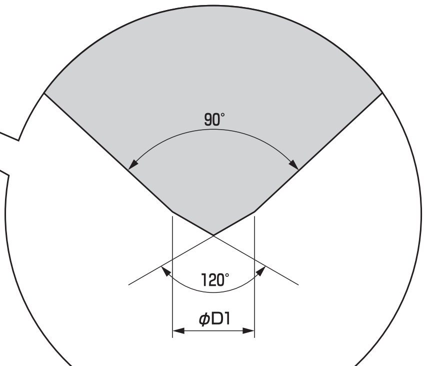
■加工実例

[彫刻・刻印加工]

■ホルダー：AZ10-90-L75
- 材質・・・・・・・・・・・・・アルミ 5,000番
  7,000番
- 回転数・・・・・・・・・・・8,000r.p.m.
- 刃送り・・・・・・・・・・・0.15㎜/tooth
- テーブル送り・・・・・・2,400㎜/min
- 切込量・・・・・・・・・・・0.15㎜
- 切削油・・・・・・・・・・・油性

結　　果

カエリ・ビビリも出ず仕上がり良好。



■刃先拡大図

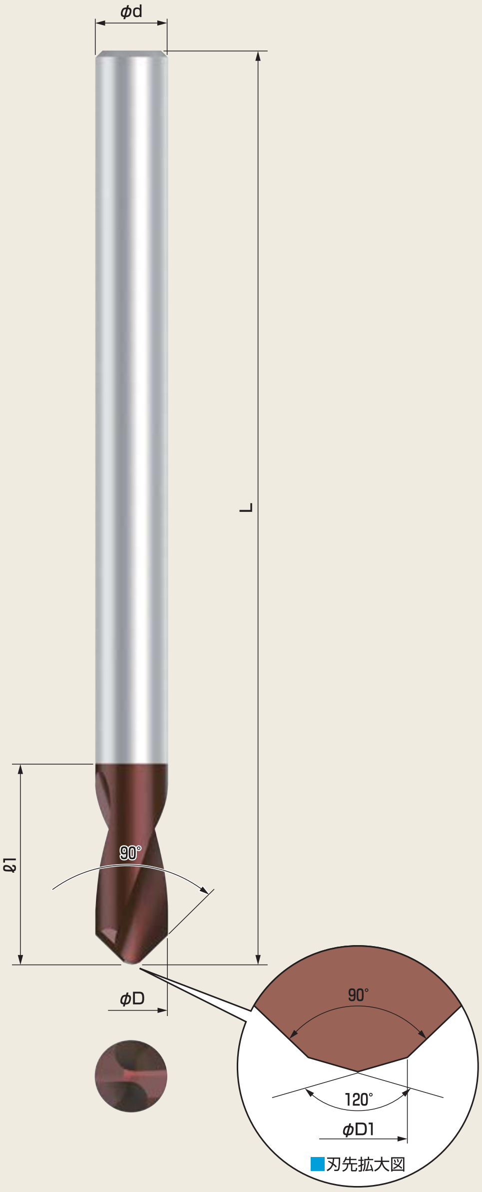
モミメンPICO
Momimen PICO

2枚刃

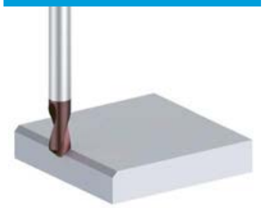
これ1本で!

● 独自の刃先形状によりモミツケ加工時の切れ味の向上と二次バリを無くすことに成功しました。

● 一本でモミツケ加工はもちろんのこと横走りのC面取り、皿面取りにもご使用いただけます。



■刃先拡大図

センターリング加工	皿面取り加工	面取り加工
		

※ボール盤では、ご使用になれません。

型　番 Model. No.	能　力
	皿面取り加工
SCP0345F/SCP0345FL	φ0.75mm～φ3.0mm(鋼系用)
SCP0445F/SCP0445FL	φ1.0mm～φ4.0mm(鋼系用)
SCP0545F/SCP0545FL	φ1.25mm～φ5.0mm(鋼系用)
SCP0645F/SCP0645FL	φ1.5mm～φ6.0mm(鋼系用)
SCP0345S/SCP0345SL	φ0.75mm～φ3.0mm(ステンレス鋼系用)
SCP0445S/SCP0445SL	φ1.0mm～φ4.0mm(ステンレス鋼系用)
SCP0545S/SCP0545SL	φ1.25mm～φ5.0mm(ステンレス鋼系用)
SCP0645S/SCP0645SL	φ1.5mm～φ6.0mm(ステンレス鋼系用)

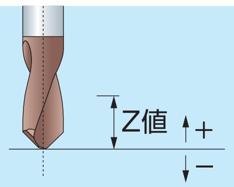
■本　体

型　番 Model. No.	刃数	寸　法　Dimensions(mm)					コーティング	価　格 (円)
		φD	φD1	φd	L	ℓ1		
NEW SCP0345F	2	3	φ0.75	3	50	8	TiAℓN	3,040
NEW SCP0445F	2	4	φ1.0	4	50	10	TiAℓN	3,430
NEW SCP0545F	2	5	φ1.25	5	50	13	TiAℓN	3,740
NEW SCP0645F	2	6	φ1.5	6	50	15	TiAℓN	4,510
NEW SCP0345FL	2	3	φ0.75	3	100	8	TiAℓN	4,890
NEW SCP0445FL	2	4	φ1.0	4	100	10	TiAℓN	5,520
NEW SCP0545FL	2	5	φ1.25	5	100	13	TiAℓN	6,020
NEW SCP0645FL	2	6	φ1.5	6	100	15	TiAℓN	7,270
NEW SCP0345S	2	3	φ0.75	3	50	8	TiAℓN	3,040
NEW SCP0445S	2	4	φ1.0	4	50	10	TiAℓN	3,430
NEW SCP0545S	2	5	φ1.25	5	50	13	TiAℓN	3,740
NEW SCP0645S	2	6	φ1.5	6	50	15	TiAℓN	4,510
NEW SCP0345SL	2	3	φ0.75	3	100	8	TiAℓN	4,890
NEW SCP0445SL	2	4	φ1.0	4	100	10	TiAℓN	5,520
NEW SCP0545SL	2	5	φ1.25	5	100	13	TiAℓN	6,020
NEW SCP0645SL	2	6	φ1.5	6	100	15	TiAℓN	7,270

※価格(円)=希望小売価格(円)

⚠ センターリング加工での先端部分は、特殊形状のため完全な頂角にはなりません。

⚠ 再研磨はできません。



切削加工時のZ値補正の目安

※この数値は若干の誤差がでる場合がございますのでご了承ください。

SCP0345→+0.16　SCP0545→+0.26
SCP0445→+0.21　SCP0645→+0.32

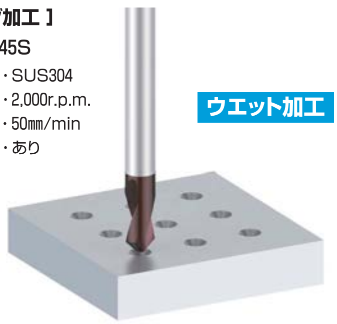
[例]… SCP0345でφ2のセンターリング加工の場合
Z値が−1のところを−0.84へ

■加工実例

[φ2のセンターリング加工]

■ ホルダー：SCP0445S
- 材質･･････････････SUS304
- 回転数････････････2,000r.p.m.
- Z軸テーブル送り･･･50mm/min
- 切削油････････････あり

ウエット加工



結　果

センターリング加工にて2次カエリ･ビビリも出ず良好な切削。

■切削条件

センターリング加工

被削材質	刃当り送り(fz)	回転数(r.p.m.)		クーラント
		SCP□□45F/SCP□□45FL	SCP□□45S/SCP□□45SL	
一般鋼系	0.05～0.1	4,000	×	あり
合金鋼系	0.05～0.1	3,000	×	あり
ステンレス鋼系	0.02～0.03	×	2,000	あり
アルミ･樹脂･真鍮系	×	×	×	あり
鋳鋼系	0.05～0.1	4,000	×	×

面取り加工

被削材質	刃当り送り(fz)	回転数(r.p.m.)		クーラント
		SCP□□45F/SCP□□45FL	SCP□□45S/SCP□□45SL	
一般鋼系	0.08～0.12	5,000～	×	あり
合金鋼系	0.08～0.12	4,000～	×	あり
ステンレス鋼系	0.05～0.1	×	3,000～	あり
アルミ･樹脂･真鍮系	×	×	×	あり
鋳鋼系	0.08～0.12	5,000～	×	×

● 仕上げの場合は、なるべく条件を下げて加工して下さい。
● ワーク形状、クランプ状態、面取り量の大小、切刃位置により条件を調節して下さい。
面取り量が大きい時はなるべく条件を下げて加工して下さい。
● 面取り作業で被削材が、SUS304などのステンレス鋼のときは、ダウンカットで切削して下さい。

チビエコ / モミエコ / エコメン
Chibieco　Momieco　Ecomen

加工コスト低減！

- チップを3コーナー化することによりお客様の加工コストを低減。
- チップ形状、切刃諸元の改良により切削性、切粉排出性が向上。
- 超微粒子母材に新コーティングを施すことにより長寿命を実現。

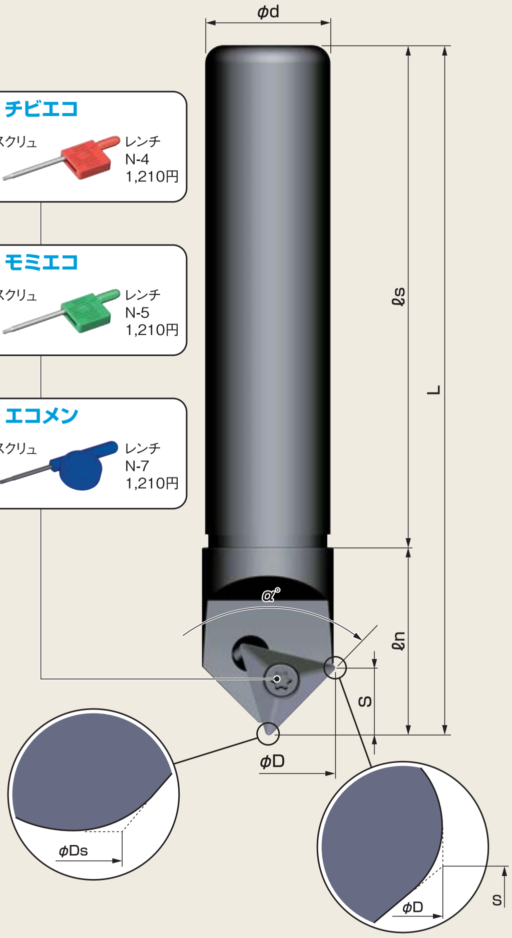
センターリング加工

皿面取り加工

面取り加工

※ボール盤では、ご使用になれません。

■エコメン



チビエコ

クランプスクリュ L-18 670円
レンチ N-4 1,210円

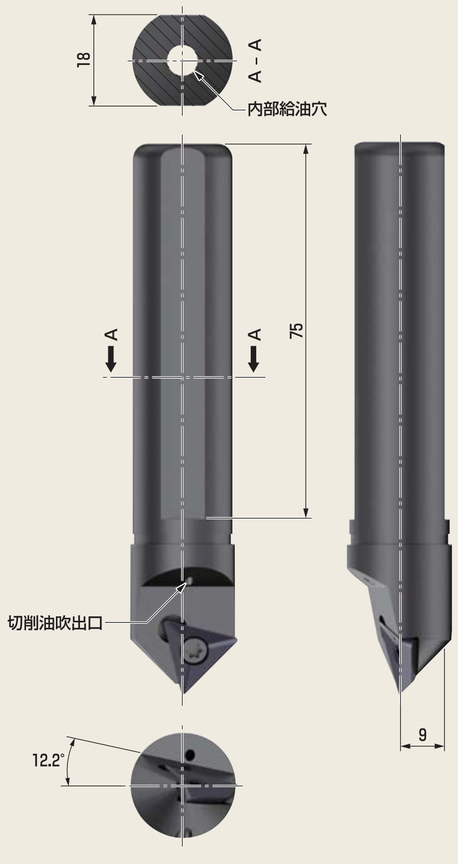
モミエコ

クランプスクリュ L-13 670円
レンチ N-5 1,210円

エコメン

クランプスクリュ L-15 670円
レンチ N-7 1,210円

■EML2045TH
（オイルホール付き）



※EML2045THは右勝手(R)になっております。

■チビエコ

■モミエコ

■本　体

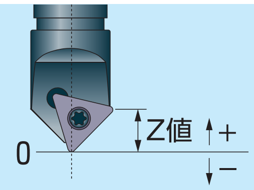
製品名	型　番 Model. No.	刃数	寸　法 Dimensions(㎜) φD	φDs	φd	L	ℓs	ℓn	S	α°	適合チップ Inserts	価　格 (円)
チビエコ	EMS1045T	1	10.3	0.88	10	95	80	15	4.7	90°	TXMT080206	11,860
	EMS1045TL	1	10.3	0.88	10	155	140	15	4.7	90°	TXMT080206	15,730
	EMS1030T	1	12.3	0.71	10	95	80	15	3.3	120°	TXMT080206	11,860
	EMS1030TL	1	12.3	0.71	10	155	140	15	3.3	120°	TXMT080206	15,730
モミエコ	EMM1245T	1	14.2	0.88	12	100	80	20	6.7	90°	TXMT110306	16,940
	EMM1245TL	1	14.2	0.88	12	160	140	20	6.7	90°	TXMT110306	25,410
	EMM1645T	1	14.2	0.88	16	100	80	20	6.7	90°	TXMT110306	16,940
	EMM1645TL	1	14.2	0.88	16	160	140	20	6.7	90°	TXMT110306	25,410
	EMM1230T	1	17.1	0.71	12	100	80	20	4.7	120°	TXMT110306	16,940
	EMM1230TL	1	17.1	0.71	12	160	140	20	4.7	120°	TXMT110306	25,410
エコメン	EML2045T	1	22	0.88	20	110	80	30	10.5	90°	TXMT16T306	21,780
	EML2045TL	1	22	0.88	20	170	140	30	10.5	90°	TXMT16T306	30,250
	EML2545TL	1	22	0.88	25	170	140	30	10.5	90°	TXMT16T306	30,250
	EML2045TH	1	22	0.88	20	110	80	30	10.5	90°	TXMT16T306	23,320
	EML2030T	1	26.6	0.71	20	110	80	30	7.5	120°	TXMT16T306	21,780
	EML2030TL	1	26.6	0.71	20	170	140	30	7.5	120°	TXMT16T306	30,250

※チップは標準装備しておりませんので別途ご用命下さい。 ※クランプスクリュ・レンチは標準装備しております。 ※価格(円)=希望小売価格(円)

⚠ センターリング加工での先端部分は、特殊チップ形状のため完全な頂角にはなりません。

製品名	型　番 Model. No.	能　力	α°
		皿面取り加工	
チビエコ	EMS1045T	φ1.2㎜〜φ9.7㎜	90°
	EMS1045TL	φ1.2㎜〜φ9.7㎜	90°
	EMS1030T	φ1.0㎜〜φ11.7㎜	120°
	EMS1030TL	φ1.0㎜〜φ11.7㎜	120°
モミエコ	EMM1245T	φ1.2㎜〜φ13.6㎜	90°
	EMM1245TL	φ1.2㎜〜φ13.6㎜	90°
	EMM1645T	φ1.2㎜〜φ13.6㎜	90°
	EMM1645TL	φ1.2㎜〜φ13.6㎜	90°
	EMM1230T	φ1.0㎜〜φ16.5㎜	120°
	EMM1230TL	φ1.0㎜〜φ16.5㎜	120°
エコメン	EML2045T	φ1.2㎜〜φ21.6㎜	90°
	EML2045TL	φ1.2㎜〜φ21.6㎜	90°
	EML2545TL	φ1.2㎜〜φ21.6㎜	90°
	※EML2045TH	φ1.2㎜〜φ21.6㎜	90°
	EML2030T	φ1.0㎜〜φ26.0㎜	120°
	EML2030TL	φ1.0㎜〜φ26.0㎜	120°

※はオイルホール付きです。



切削加工時のZ値補正の目安

※この数値は若干の誤差がでる場合がございますのでご了承ください。

α°=90° → +0.44（全機種共通）
α°=120° → +0.20（全機種共通）

［例］… α=90°でφ5のセンターリング加工の場合
Z値が−2.5のところを−2.06へ

■加工実例

［ φ5のセンターリング加工 ］

■ ホルダー：EML2045T
■ チップ：TXMT16T306 AC15N

- 材質……………SUS304
- 回転数…………2,000r.p.m.
- Z軸テーブル送り…40㎜/min
- 切削油…………あり

結　果

センターリング加工にて2次カエリ･ビビリも出ず良好な切削

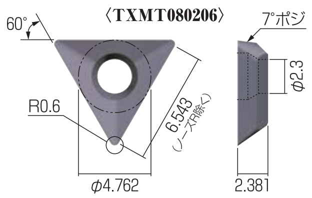
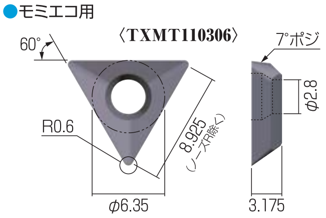
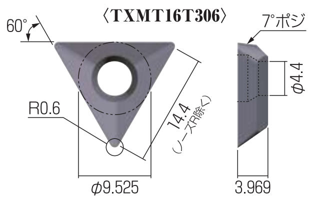
■切削条件

センターリング加工					
被削材質	刃当り送り(㎜/刃)	回転数(r.p.m.)	推奨チップ型番	クーラント	エアブロー
一般鋼系	0.02〜0.08	2,000〜	TXMT□□□□□□ AC15N	あり	−
合金鋼系	0.02〜0.08	2,000〜	TXMT□□□□□□ AC15N	あり	−
ステンレス鋼系	0.01〜0.05	2,000〜	TXMT□□□□□□ AC15N	あり	−
アルミ･樹脂･真鍮系	0.02〜0.08	5,000〜	TXMT□□□□□□ ZA10N	あり	−
鋳鋼系	0.02〜0.08	2,000〜	TXMT□□□□□□ AC15N	−	あり

面取り加工					
被削材質	刃当り送り(㎜/刃)	回転数(r.p.m.)	推奨チップ型番	クーラント	エアブロー
一般鋼系	0.03〜0.15	3,000〜	TXMT□□□□□□ AC15N	なし(※)	−
合金鋼系	0.03〜0.15	3,000〜	TXMT□□□□□□ AC15N	なし(※)	−
ステンレス鋼系	0.03〜0.15	3,000〜	TXMT□□□□□□ AC15N	あり	−
アルミ･樹脂･真鍮系	0.03〜0.15	5,000〜	TXMT□□□□□□ ZA10N	あり	−
鋳鋼系	0.03〜0.15	3,000〜	TXMT□□□□□□ AC15N	−	あり

※ 必要に応じご使用下さい。
- ワーク形状、クランプ状態、面取り量の大小、切刃位置により条件を調節して下さい。
- 面取り作業で被削材が、SUS304などのステンレス鋼のときは、ダウンカットで切削して下さい。
- 鋳物切削時は、チップ刃先の耐久性を確保する為、エアブロー条件化での加工を推奨いたします。

■チップ詳細

図	型　番	材　質	エッジ形状	コーティング	使用コーナー数	単　価(円)	1ケース価格(円)	1ケース入数
●チビエコ用 	TXMT080206 ZA10N	超硬K10種	シャープエッジ	な　し	3	1,800	21,600	12個
	TXMT080206 AC15N	微粒子超硬	ホーニングエッジ	AlCrN	3	2,420	29,040	12個
●モミエコ用 	TXMT110306 ZA10N	超硬K10種	シャープエッジ	な　し	3	2,020	24,240	12個
	TXMT110306 AC15N	微粒子超硬	ホーニングエッジ	AlCrN	3	2,640	31,680	12個
●エコメン用 	TXMT16T306 ZA10N	超硬K10種	シャープエッジ	な　し	3	2,240	26,880	12個
	TXMT16T306 AC15N	微粒子超硬	ホーニングエッジ	AlCrN	3	2,860	34,320	12個

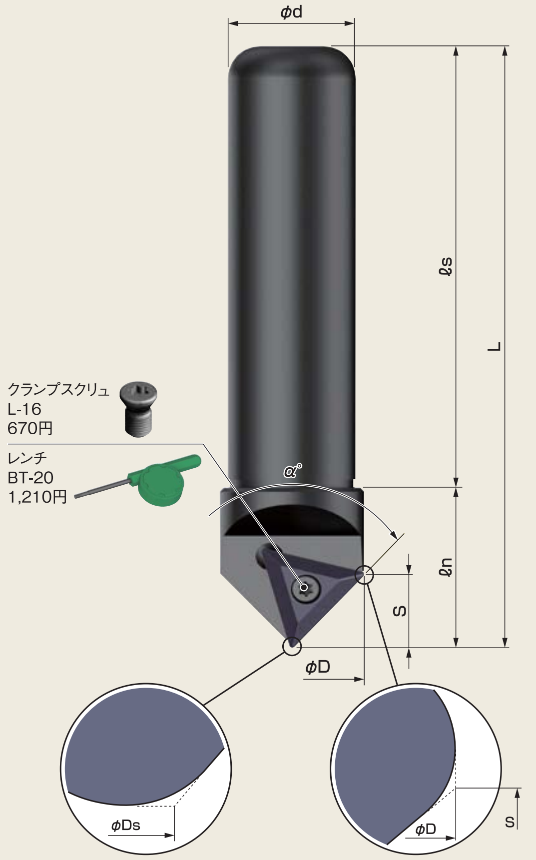
※単価(円)･価格(円)=希望小売価格(円)

ドデカエコ
Dodekaeco

1枚刃

加工コスト低減！

- チップを3コーナー化することによりお客様の加工コストを低減。
- チップ形状、切刃諸元の改良により切削性、切粉排出性が向上。
- AC16N材質では超微粒子超硬に新コーティングを施すことにより長寿命を実現。



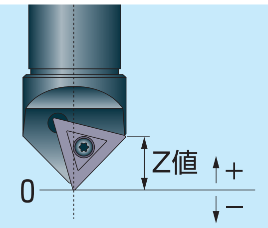
※ボール盤では、ご使用になれません。

皿面取り加工（最小刃径～最大刃径） 90° **φ1.5mm～φ36.8mm**

■本　体

型　番 Model. No.	刃数	寸　法 Dimensions(mm) φD	φDs	φd	L	ℓs	ℓn	S	α°	価　格（円）
NEW EMD3245T	1	37.1	1.2	32	150	110	40	18	90°	26,800

※チップは標準装備しておりませんので別途ご用命下さい。
※クランプスクリュ・レンチは標準装備しております。
※価格(円)=希望小売価格(円)



切削加工時のZ値補正の目安
※この数値は若干の誤差がでる場合がございますのでご了承ください。

α°＝ 90° → +0.5

[例]… α=90°でφ5のセンターリング加工の場合
Z値が−2.5のところを−2へ

■切削条件

センターリング加工

被削材質	刃当り送り(mm/刃)	回転数(r.p.m.)	推奨チップ型番	クーラント	エアブロー
一般鋼系	0.02～0.08	1,000～2,000	TXMT270506 AC16N	あり	―
合金鋼系	0.02～0.08	1,000～2,000	TXMT270506 AC16N	あり	―
ステンレス鋼系	0.01～0.05	1,000～2,000	TXMT270506 AC16N	あり	―
アルミ・樹脂・真鍮系	0.02～0.08	1,500～3,800	TXMT270506 ZA10N	あり	―
鋳鋼系	0.02～0.08	1,000～2,000	TXMT270506 AC16N	―	あり

面取り加工

被削材質	刃当り送り(mm/刃)	回転数(r.p.m.)	推奨チップ型番	クーラント	エアブロー
一般鋼系	0.03～0.15	1,000～2,000	TXMT270506 AC16N	なし(※)	―
合金鋼系	0.03～0.15	1,000～2,000	TXMT270506 AC16N	なし(※)	―
ステンレス鋼系	0.03～0.15	1,000～2,000	TXMT270506 AC16N	あり	―
アルミ・樹脂・真鍮系	0.03～0.15	1,500～3,000	TXMT270506 ZA10N	あり	―
鋳鋼系	0.03～0.15	1,000～2,000	TXMT270506 AC16N	―	あり

※ 必要に応じご使用ください。
- ワーク形状、クランプ状態、面取り量の大小、切刃位置により条件を調節して下さい。
- 面取り作業で被削材が、SUS304などのステンレス鋼のときは、ダウンカットで切削して下さい。
- 鋳物切削時は、チップ刃先の耐久性を確保する為、エアブロー条件化での加工を推奨いたします。

⚠ **ステンレスのセンターリング加工を行う際は、Z値−4.5mmが上限となります。**

■加工実例

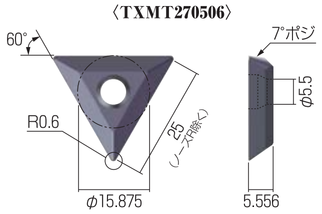
[φ30のセンターリング加工]
■ホルダー：EMD3245T
■チップ：TXMT270506 AC16N

ウエット加工

- 材質･･･････････････SKD11
- 回転数････････････1,500r.p.m.
- Z軸テーブル送り･･･45mm/min
- 切削油････････････あり

結　果
センターリング加工にて2次カエリ・ビビリも出ず良好な切削

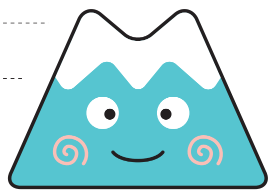
■チップ詳細

図	型　番	材　質	エッジ形状	コーティング	使用コーナー数	単　価(円)	1ケース価格(円)	1ケース入数
〈TXMT270506〉 	NEW TXMT270506 ZA10N	超硬K10種	シャープエッジ	な　し	3	4,040	12,120	3個
	NEW TXMT270506 AC16N	微粒子超硬	ホーニングエッジ	AlCrN	3	4,360	13,080	3個

※単価(円)・価格(円)=希望小売価格(円)

⚠ センターリング加工での先端部分は、特殊チップ形状のため完全な頂角にはなりません。

MEMO



面取りシリーズ Chamfering Series チビエコ2 / モミエコ2 / エコメン2

Chibieco 2　Momieco 2　Ecomen 2

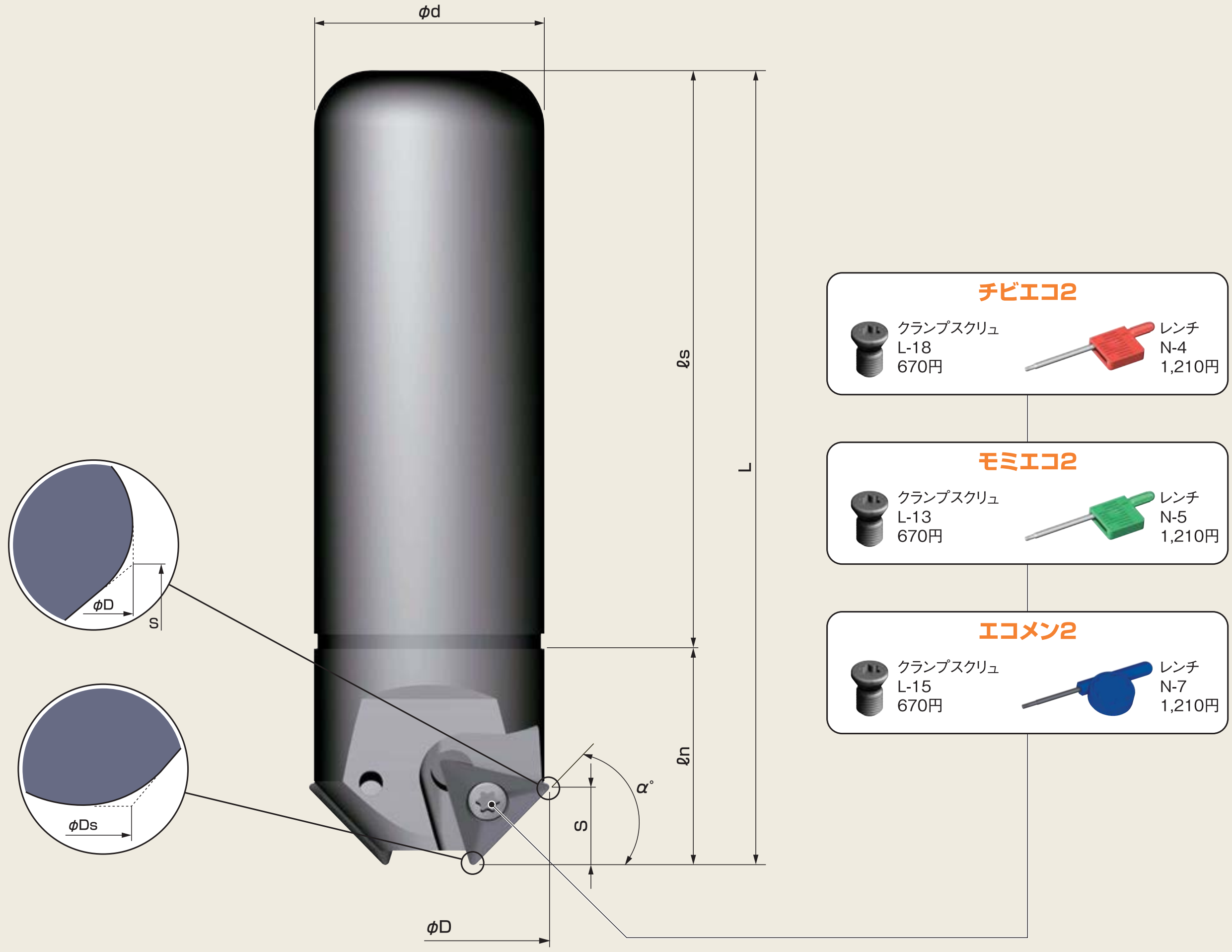
加工コスト低減！

- チップを3コーナー化することによりお客様の加工コストを低減。
- チップ形状、切刃諸元の改良により切削性、切粉排出性が向上。
- 超微粒子母材に新コーティングを施すことにより長寿命を実現。

面取り加工

穴の面取り加工

※ボール盤では、ご使用になれません。



■本　体

製品名	型　番 Model. No.	刃数	寸　法 Dimensions (㎜)							α°	適合チップ Inserts	価　格 (円)
			φD	φDs	φd	L	ℓs	ℓn	S			
チビエコ2	NKS3018T	2	18.6	7	16	95	80	15	3.3	30°	TXMT080206	25,410
	NKS4516T	2	16.5	7	16	95	80	15	4.7	45°	TXMT080206	25,410
	NKS6017T	2	17.7	11	16	95	80	15	5.8	60°	TXMT080206	25,410
モミエコ2	NKM3025T	2	25.3	9	20	100	80	20	4.7	30°	TXMT110306	33,880
	NKM4522T	2	22.3	9	20	100	80	20	6.7	45°	TXMT110306	33,880
	NKM6023T	2	23.4	14	20	100	80	20	8.2	60°	TXMT110306	33,880
エコメン2	NKL3036T	2	36.9	11	32	110	80	30	7.5	30°	TXMT16T306	42,350
	NKL4534T	2	34.1	13	32	110	80	30	10.5	45°	TXMT16T306	42,350
	NKL6034T	2	34.9	20	32	110	80	30	12.9	60°	TXMT16T306	42,350

※チップは標準装備しておりませんので別途ご用命下さい。
※クランプスクリュ･レンチは標準装備しております。
※価格(円)=希望小売価格(円)

製品名	型　番 Model. No.	能　力	α°
		皿面取り加工	
チビエコ2	NKS3018T	φ7.3㎜～φ18.0㎜	30°
	NKS4516T	φ7.3㎜～φ15.9㎜	45°
	NKS6017T	φ11.3㎜～φ17.1㎜	60°
モミエコ2	NKM3025T	φ9.3㎜～φ24.7㎜	30°
	NKM4522T	φ9.3㎜～φ21.7㎜	45°
	NKM6023T	φ14.3㎜～φ22.8㎜	60°
エコメン2	NKL3036T	φ11.3㎜～φ36.3㎜	30°
	NKL4534T	φ13.4㎜～φ33.8㎜	45°
	NKL6034T	φ20.4㎜～φ34.8㎜	60°

■加工実例

[φ15の穴の面取り（縦突き）加工]

■ホルダー：NKL4534T
■チップ：TXMT16T306 AC15N

- 材質･････････････SUS304
- 回転数･･･････････4,500r..p.m.
- テーブル送り･･････150㎜/min
- 切込量･･･････････C5
- 切削油･･･････････あり

ウエット加工

結　果

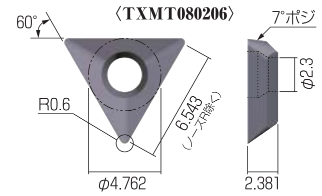
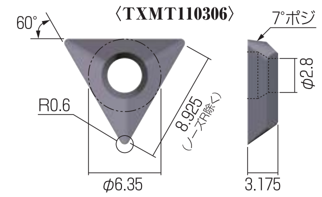
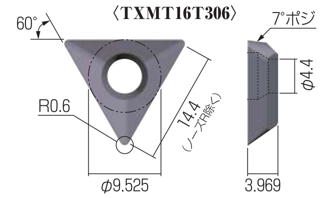
穴の面取り後の2次カエリ･ビビリも出ず良好な切削

■切削条件

被削材質	刃当り送り(㎜/刃)	回転数(r.p.m.)	推奨チップ型番	クーラント	エアブロー
面取り加工					
一般鋼系	0.03～0.15	3,000～	TXMT□□□□□□ AC15N	なし(※)	―
合金鋼系	0.03～0.15	3,000～	TXMT□□□□□□ AC15N	なし(※)	―
ステンレス鋼系	0.03～0.15	3,000～	TXMT□□□□□□ AC15N	あり	―
アルミ･樹脂･真鍮系	0.03～0.15	5,000～	TXMT□□□□□□ ZA10N	あり	―
鋳鋼系	0.03～0.15	3,000～	TXMT□□□□□□ AC15N	―	あり

※ 必要に応じご使用下さい。
- ワーク形状、クランプ状態、面取り量の大小、切刃位置により条件を調節して下さい。
- 面取り作業で被削材が、SUS304などのステンレス鋼のときは、ダウンカットで切削して下さい。
- 穴面取り加工時は条件を1/3程度に下げて加工して下さい。
- 鋳物切削時は、チップ刃先の耐久性を確保する為、エアブロー条件化での加工を推奨いたします。

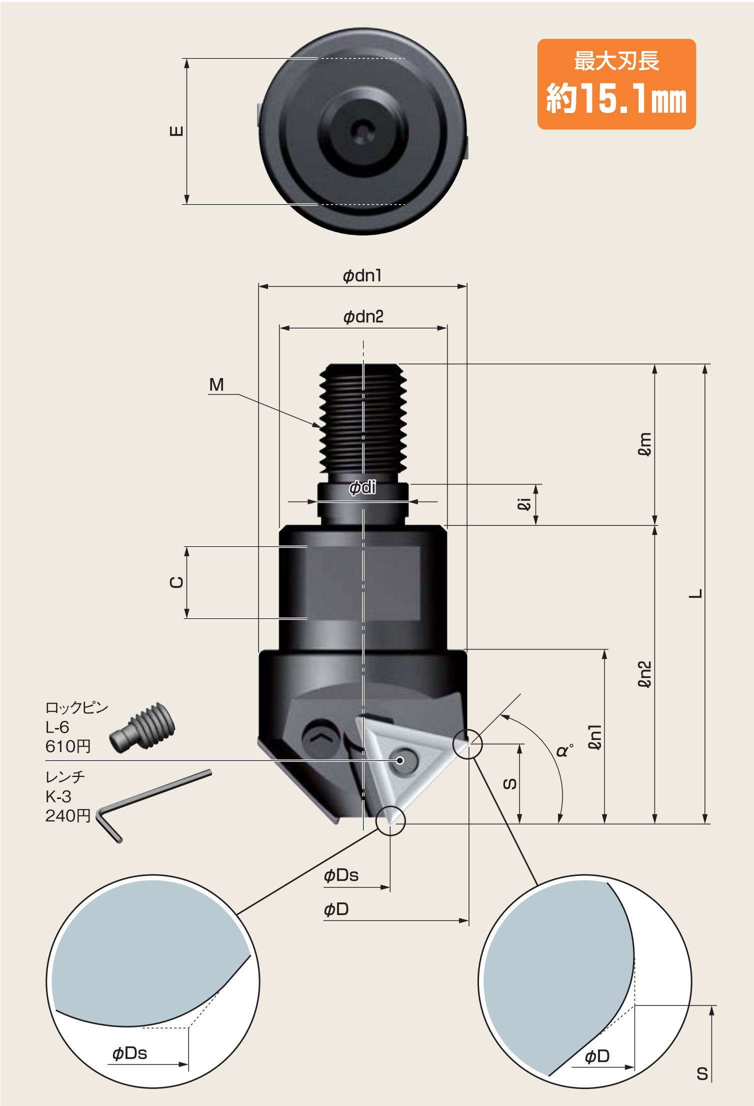
■チップ詳細

図	型　番	材　質	エッジ形状	コーティング	使用コーナー数	単　価(円)	1ケース価格(円)	1ケース入数
●チビエコ2用 	TXMT080206 ZA10N	超硬K10種	シャープエッジ	な　し	3	1,800	21,600	12個
	TXMT080206 AC15N	微粒子超硬	ホーニングエッジ	AlCrN	3	2,420	29,040	12個
●モミエコ2用 	TXMT110306 ZA10N	超硬K10種	シャープエッジ	な　し	3	2,020	24,240	12個
	TXMT110306 AC15N	微粒子超硬	ホーニングエッジ	AlCrN	3	2,640	31,680	12個
●エコメン2用 	TXMT16T306 ZA10N	超硬K10種	シャープエッジ	な　し	3	2,240	26,880	12個
	TXMT16T306 AC15N	微粒子超硬	ホーニングエッジ	AlCrN	3	2,860	34,320	12個

※単価(円)･価格(円)=希望小売価格(円)

面取りカッター
Chamfering Cutter

用途	能力												
	NK1536T-MD	NK2035T-MD	NK2535T-MD	NK3030T-MD	NK3532T-MD	NK4031T-MD	NK4530T-MD	NK5031T-MD	NK5532T-MD	NK6030T-MD	NK6533T-MD	NK7032T-MD	NK7533T-MD
角度	15°	20°	25°	30°	35°	40°	45°	50°	55°	60°	65°	70°	75°
皿面取り加工	φ8〜36㎜	φ8〜36㎜	φ8〜35㎜	φ8〜33㎜	φ8〜32㎜	φ8〜31㎜	φ8〜29㎜	φ12〜31㎜	φ15〜32㎜	φ15〜30㎜	φ20〜33㎜	φ22〜32㎜	φ25〜33㎜



モジュラータイプ！

- 用途に応じて角度15°〜75°が選べます(5°きざみ)。
- チップの種類が豊富で、多様なワーク材の加工に適応します。

特定代理店
在庫商品

面取り加工

穴の面取り加工

面取り加工

※市販の取付け寸法が適合するアーバ・シャンクをご使用ください。

■本　体

型　番 Model. No.	刃数	寸　法　Dimensions(㎜)														α°	価　格(円)
		φD	φDs	φdn1	φdn2	φdi	M	L	ℓn1	ℓn2	ℓm	ℓi	S	C	E		
NK1536T-MD	2	37.9	8	37.8	23	12.5	M12	63	24	41	22	5.5	4.0	10	17	15°	オープン
NK2035T-MD	2	37.1	8	36.8	23	12.5	M12	63	24	41	22	5.5	5.3	10	17	20°	オープン
NK2535T-MD	2	36.0	8	35.6	23	12.5	M12	63	24	41	22	5.5	6.5	10	17	25°	オープン
NK3030T-MD	2	34.8	8	34.1	23	12.5	M12	63	24	41	22	5.5	7.7	10	17	30°	オープン
NK3532T-MD	2	33.3	8	32.5	23	12.5	M12	63	24	41	22	5.5	8.9	10	17	35°	オープン
NK4031T-MD	2	31.7	8	30.6	23	12.5	M12	63	24	41	22	5.5	9.9	10	17	40°	オープン
NK4530T-MD	2	29.9	8	28.5	23	12.5	M12	63	24	41	22	5.5	10.9	10	17	45°	オープン
NK5031T-MD	2	31.9	12	30.6	23	12.5	M12	63	24	41	22	5.5	11.8	10	17	50°	オープン
NK5532T-MD	2	32.7	15	31.4	23	12.5	M12	63	24	41	22	5.5	12.7	10	17	55°	オープン
NK6030T-MD	2	30.5	15	28.9	23	12.5	M12	63	24	41	22	5.5	13.4	10	17	60°	オープン
NK6533T-MD	2	33.1	20	31.7	23	12.5	M12	63	24	41	22	5.5	14.0	10	17	65°	オープン
NK7032T-MD	2	32.6	22	31.2	23	12.5	M12	63	24	41	22	5.5	14.5	10	17	70°	オープン
NK7533T-MD	2	33.0	25	31.6	23	12.5	M12	63	24	41	22	5.5	15.0	10	17	75°	オープン

※チップは標準装備しておりませんので別途ご用命下さい。
※ロックピン・レンチは標準装備しております。
※価格(円)=希望小売価格(円)

チップ取付けの際、偏心ロック方式の為、逆ジメによる精度不良、チップ破損につながる事があります。
チップ交換の際、必ず逆ジメがないか確認して下さい。

ロックピンの逆ジメ注意…P.114へ

加工実例

[C5面取り加工]

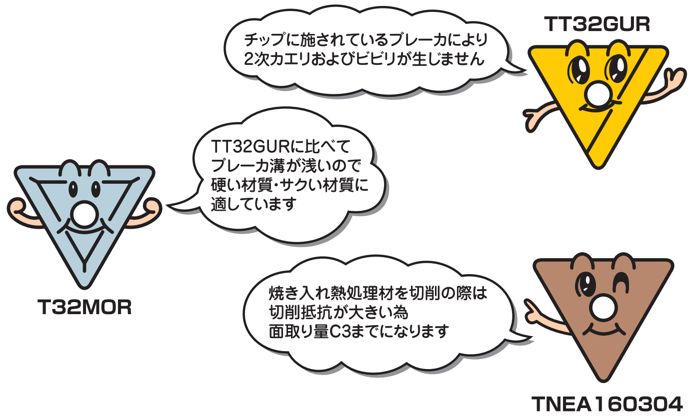
- ホルダー：NK4530T-MD
- チップ：TT32GUR AC15N

- 材質･･････････････SUS304
- 回転数･･･････････2,000r.p.m.
- テーブル送り･･････200㎜/min
- 切込量････････････C5
- 切削油････････････なし

結　果

C面取り後の2次カエリ･ビビリも出ず良好な切削

※市販の取付け寸法が適合するアーバ･シャンクをご使用ください。



切削条件

T32MOR

被削材質 \ 材質型番	刃当り送り(㎜/刃)	NK2001	NK1010	NK2020	NK3030	AC16N
		切削速度(m/分)				
一般鋼 系 SS等	0.08～0.2	200～250		150～200	150～200	100～200
合金鋼 系 SKD/SCM等	0.08～0.2	200～250		150～200	150～200	100～200
ステンレス鋼 系 SUS等	0.08～0.2			100～150	100～150	100～200
アルミ、樹脂、真鍮 系						
鋳鋼 系 FC/FCD等	0.08～0.2	200～250 ※FCD切削時	100～150			

TT32GURF

被削材質 \ 材質型番	刃当り送り(㎜/刃)	TC16N 切削速度(m/分)
耐熱合金系（インコネル等）	0.02～0.05	150～200
チタン合金系（64チタン等）	0.02～0.05	150～200

TNEA160304

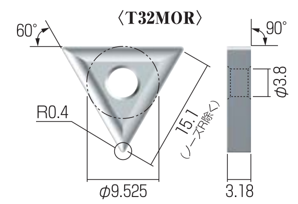
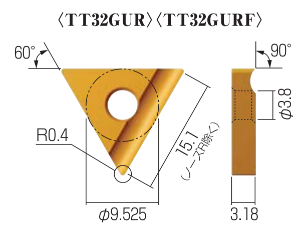
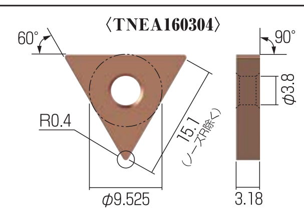
被削材質 \ 材質型番	刃当り送り(㎜/刃)	TC16N 切削速度(m/分)
焼き入れ合金鋼 系 SKD/HSS等（HRC50～65）	0.08～0.2	150～200

TT32GUR

被削材質 \ 材質型番	刃当り送り(㎜/刃)	NK2001	NK1010	NK2020	NK3030	NK5050	NK8080	AC15N	HSS ハイス	HSS TiN ハイスTiNコート
		切削速度(m/分)								
一般鋼 系 SS等	0.08～0.2	200～250		150～200	150～200			150～200	13～23	15～25
合金鋼 系 SKD/SCM等	0.08～0.2	200～250		150～200	150～200			150～200	10～20	13～22
ステンレス鋼 系 SUS等	0.08～0.2			120～180	150～200	120～180	150～200 ※SUS316切削時	150～200	10～15	11～17
アルミ、樹脂、真鍮 系	0.08～0.3		250～800			250～800	300～1,000		31～40	31～47
鋳鋼 系 FC/FCD等	0.08～0.3	200～250 ※FCD切削時								

- ワーク形状、クランプ状態、面取り量の大小、切刃位置により条件を調節して下さい。面取り量が大きい時はなるべく条件を下げて加工して下さい。
- は、被削材別推奨チップになっています。
- 面取り作業で被削材が、SUS304などのステンレス鋼のときは、ダウンカットで切削して下さい。
- 穴面取り加工時は条件を1/3程度に下げて加工して下さい。

チップ詳細

図	型　番	材　質	エッジ形状	コーティング	使用コーナー数	単　価(円)	1ケース価格(円)	1ケース入数
	T32MOR NK2001	サーメット	ホーニングエッジ	な　し	6	800	9,600	12個
	T32MOR NK1010	超硬K10種	シャープエッジ	な　し	6	800	9,600	12個
	T32MOR NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ	な　し	6	800	9,600	12個
	T32MOR NK3030	超硬M20種	ホーニングエッジ	TiN	6	1,510	18,120	12個
	T32MOR AC16N	微粒子超硬	ホーニングエッジ	AlCrN	6	1,850	22,200	12個
	TT32GUR NK2001	サーメット	ホーニングエッジ	な　し	2	1,690	20,280	12個
	TT32GUR NK1010	超硬K10種	シャープエッジ	な　し	2	1,690	20,280	12個
	TT32GUR NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ	な　し	2	1,690	20,280	12個
	TT32GUR NK3030	超硬M20種	ホーニングエッジ	TiN	2	2,200	26,400	12個
	TT32GUR NK5050	超硬K10種	シャープエッジ	TiN	2	2,200	26,400	12個
	TT32GUR NK8080	超硬K10種	シャープエッジ	TiAℓN	2	2,430	29,160	12個
	TT32GUR AC15N	微粒子超硬	ホーニングエッジ	AlCrN	2	2,530	30,360	12個
	TT32GURF TC16N	微粒子超硬	シャープエッジ	TiSiN	2	2,950	35,400	12個
	TT32GUR HSS	ハイス	シャープエッジ	な　し	2	2,060	24,720	12個
	TT32GUR HSS TiN	ハイス	シャープエッジ	TiN	2	2,890	34,680	12個
	TNEA160304 TC16N	微粒子超硬	ホーニングエッジ	TiSiN	6	2,820	33,840	12個

※単価(円)･価格(円)＝希望小売価格(円)

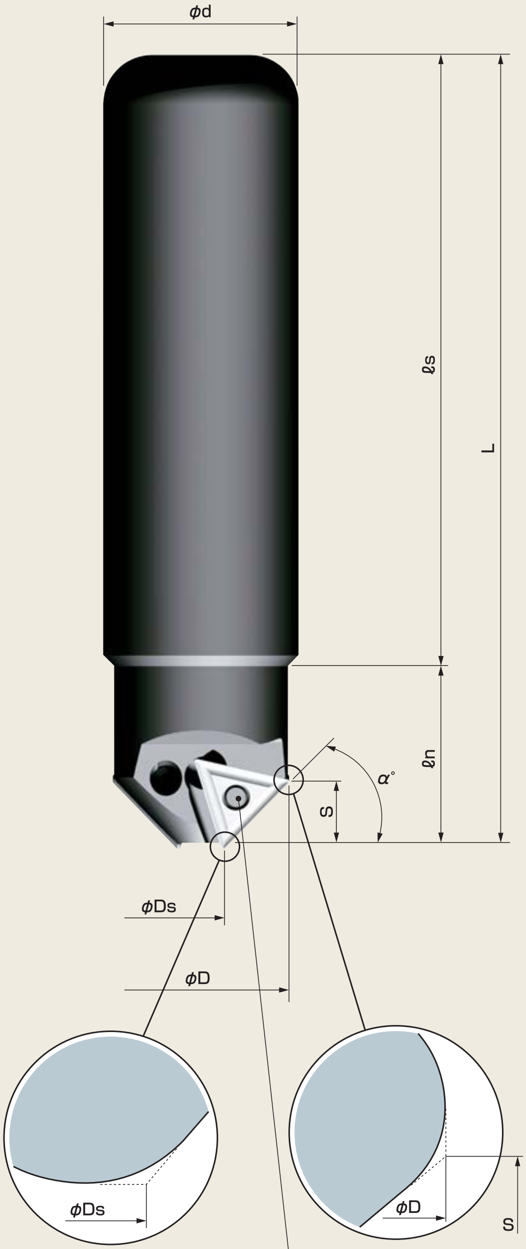
面取りシリーズ Chamfering Series
面取りカッター Chamfering Cutter

用　途	能　力(2枚刃)												
	NK1536T	NK2035T	NK2535T	NK3030T	NK3532T	NK4031T	NK4530T	NK5031T	NK5532T	NK6030T	NK6533T	NK7032T	NK7533T
角　度	15°	20°	25°	30°	35°	40°	45°	50°	55°	60°	65°	70°	75°
皿面取り加工	φ8〜36㎜	φ8〜36㎜	φ8〜35㎜	φ8〜33㎜	φ8〜32㎜	φ8〜31㎜	φ8〜29㎜	φ12〜31㎜	φ15〜32㎜	φ15〜30㎜	φ20〜33㎜	φ22〜32㎜	φ25〜33㎜

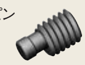
多種多様！

- 用途に応じて角度15°〜75°が選べます(5°きざみ)。
- チップの種類が豊富で、多様なワーク材の加工に適応します。

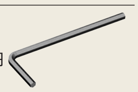
最大刃長
約15.1㎜



ロックピン
L-6
610円



レンチ
K-3
240円



穴の面取り加工

面取り加工

面取り加工

本　体

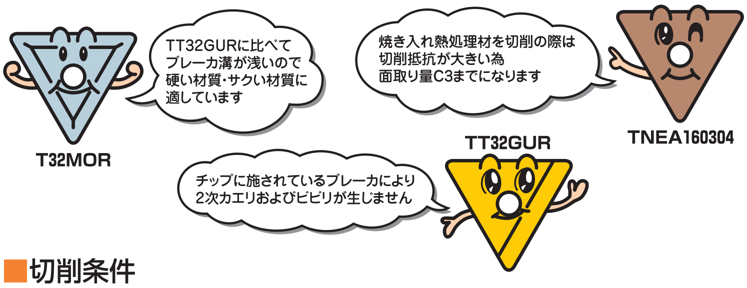
型　番 Model. No.	刃数	寸　法 Dimensions(㎜)							α°	価　格 (円)
		φD	φDs	φd	L	ℓs	ℓn	S		
NK1536T-20	2	37.9	8	20	130	100	30	4.0	15°	42,350
NK1536T-25	2	37.9	8	25	130	100	30	4.0	15°	42,350
NK1536T	2	37.9	8	32	130	100	30	4.0	15°	42,350
NK1536TL	2	37.9	8	32	170	140	30	4.0	15°	47,190
NK2035T-20	2	37.1	8	20	130	100	30	5.3	20°	42,350
NK2035T-25	2	37.1	8	25	130	100	30	5.3	20°	42,350
NK2035T	2	37.1	8	32	130	100	30	5.3	20°	42,350
NK2035TL	2	37.1	8	32	170	140	30	5.3	20°	47,190
NK2535T-20	2	36.0	8	20	130	100	30	6.5	25°	42,350
NK2535T-25	2	36.0	8	25	130	100	30	6.5	25°	42,350
NK2535T	2	36.0	8	32	130	100	30	6.5	25°	42,350
NK2535TL	2	36.0	8	32	170	140	30	6.5	25°	47,190
NK3030T-20	2	34.8	8	20	130	100	30	7.7	30°	42,350
NK3030T-25	2	34.8	8	25	130	100	30	7.7	30°	42,350
NK3030T	2	34.8	8	32	130	100	30	7.7	30°	42,350
NK3030TL	2	34.8	8	32	170	140	30	7.7	30°	47,190
NK3532T-20	2	33.3	8	20	130	100	30	8.9	35°	42,350
NK3532T-25	2	33.3	8	25	130	100	30	8.9	35°	42,350
NK3532T	2	33.3	8	32	130	100	30	8.9	35°	42,350
NK3532TL	2	33.3	8	32	170	140	30	8.9	35°	47,190
NK4031T-20	2	31.7	8	20	130	100	30	9.9	40°	42,350
NK4031T-25	2	31.7	8	25	130	100	30	9.9	40°	42,350
NK4031T	2	31.7	8	32	130	100	30	9.9	40°	42,350
NK4031TL	2	31.7	8	32	170	140	30	9.9	40°	47,190
NK4530T-20	2	29.9	8	20	130	100	30	10.9	45°	42,350
NK4530T-25	2	29.9	8	25	130	100	30	10.9	45°	42,350
NK4530T	2	29.9	8	32	130	100	30	10.9	45°	42,350
NK4530TL	2	29.9	8	32	170	140	30	10.9	45°	47,190
NEW NK3-4536T	3	36.9	15	32	130	100	30	10.9	45°	46,590
NEW NK4-4543T	4	43.9	22	32	130	100	30	10.9	45°	50,820
NEW NK5-4559T	5	59.9	38	32	130	100	30	10.9	45°	55,060
NK5031T-20	2	31.9	12	20	130	100	30	11.8	50°	42,350
NK5031T-25	2	31.9	12	25	130	100	30	11.8	50°	42,350
NK5031T	2	31.9	12	32	130	100	30	11.8	50°	42,350
NK5031TL	2	31.9	12	32	170	140	30	11.8	50°	47,190
NK5532T-20	2	32.7	15	20	130	100	30	12.7	55°	42,350
NK5532T-25	2	32.7	15	25	130	100	30	12.7	55°	42,350
NK5532T	2	32.7	15	32	130	100	30	12.7	55°	42,350
NK5532TL	2	32.7	15	32	170	140	30	12.7	55°	47,190
NK6030T-20	2	30.5	15	20	130	100	30	13.4	60°	42,350
NK6030T-25	2	30.5	15	25	130	100	30	13.4	60°	42,350
NK6030T	2	30.5	15	32	130	100	30	13.4	60°	42,350
NK6030TL	2	30.5	15	32	170	140	30	13.4	60°	47,190
NK6533T-20	2	33.1	20	20	130	100	30	14.0	65°	42,350
NK6533T-25	2	33.1	20	25	130	100	30	14.0	65°	42,350
NK6533T	2	33.1	20	32	130	100	30	14.0	65°	42,350
NK6533TL	2	33.1	20	32	170	140	30	14.0	65°	47,190
NK7032T-20	2	32.6	22	20	130	100	30	14.5	70°	42,350
NK7032T-25	2	32.6	22	25	130	100	30	14.5	70°	42,350
NK7032T	2	32.6	22	32	130	100	30	14.5	70°	42,350
NK7032TL	2	32.6	22	32	170	140	30	14.5	70°	47,190
NK7533T-20	2	33.0	25	20	130	100	30	15.0	75°	42,350
NK7533T-25	2	33.0	25	25	130	100	30	15.0	75°	42,350
NK7533T	2	33.0	25	32	130	100	30	15.0	75°	42,350
NK7533TL	2	33.0	25	32	170	140	30	15.0	75°	47,190

※チップは標準装備しておりませんので別途ご用命下さい。
※ロックピン・レンチは標準装備しております。
※価格(円)=希望小売価格(円)

チップ取付けの際、偏心ロック方式の為、逆ジメによる精度不良、チップ破損につながる事があります。
チップ交換の際、必ず逆ジメがないか確認して下さい。

ロックピンの逆ジメ注意…P.114へ

用途	能力		
	NK3-4536T	NK4-4543T	NK5-4559T
刃数	3枚刃	4枚刃	5枚刃
角度	45°	45°	45°
皿面取り加工	φ15.5～36㎜	φ22.5～43㎜	φ38.5～59㎜



加工実例

[C5面取り加工]

- ホルダー：NK4530T
- チップ：TT32GUR AC15N

- 材質･････････････SUS304
- 回転数･･･････････2,000r.p.m.
- テーブル送り･･････200㎜/min
- 切込量･･･････････C5
- 切削油･･･････････なし

結　果

C面取り後の2次カエリ・ビビリも出ず
良好な切削

切削条件

T32MOR

被削材質 ＼ 材質型番	刃当り送り(㎜/刃)	NK2001	NK1010	NK2020	NK3030	AC16N
		切削速度(m/分)				
一般鋼 系 SS等	0.08～0.2	200～250		150～200	150～200	100～200
合金鋼 系 SKD/SCM等	0.08～0.2	200～250		150～200	150～200	100～200
ステンレス鋼 系 SUS等	0.08～0.2			100～150	100～150	100～200
アルミ、樹脂、真鍮 系						
鋳鋼 系 FC/FCD等	0.08～0.2	200～250 ※FCD切削時	100～150			

TT32GURF

被削材質 ＼ 材質型番	刃当り送り(㎜/刃)	TC16N 切削速度(m/分)
耐熱合金系（インコネル等）	0.02～0.05	150～200
チタン合金系（64チタン等）	0.02～0.05	150～200

TNEA160304

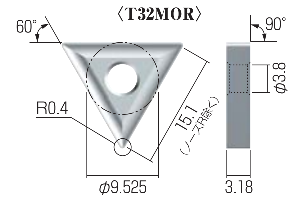
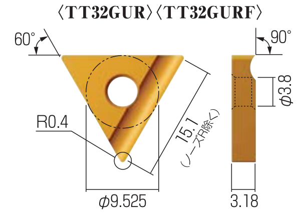
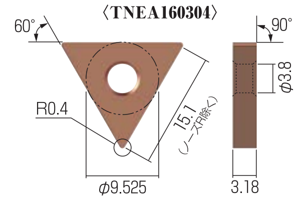
被削材質 ＼ 材質型番	刃当り送り(㎜/刃)	TC16N 切削速度(m/分)
焼き入れ合金鋼 系 SKD/HSS等 (HRC50～65)	0.08～0.2	150～200

TT32GUR

被削材質 ＼ 材質型番	刃当り送り(㎜/刃)	NK2001	NK1010	NK2020	NK3030	NK5050	NK8080	AC15N	HSS ハイス	HSS TiN ハイスTiNコート
		切削速度(m/分)								
一般鋼 系 SS等	0.08～0.2	200～250		150～200	150～200			150～200	13～23	15～25
合金鋼 系 SKD/SCM等	0.08～0.2	200～250		150～200	150～200			150～200	10～20	13～22
ステンレス鋼 系 SUS等	0.08～0.2			120～180	150～200	120～180	150～200 ※SUS316切削時	150～200	10～15	11～17
アルミ、樹脂、真鍮 系	0.08～0.3		250～800			250～800	300～1,000		31～40	31～47
鋳鋼 系 FC/FCD等	0.08～0.3	200～250 ※FCD切削時								

- ワーク形状、クランプ状態、面取り量の大小、切刃位置により条件を調節して下さい。面取り量が大きい時はなるべく条件を下げて加工して下さい。
- 　　　は、被削材別推奨チップになっています。
- 面取り作業で被削材が、SUS304などのステンレス鋼のときは、ダウンカットで切削して下さい。
- 穴面取り加工時は条件を1/3程度に下げて加工して下さい。

チップ詳細

図	型　番	材　質	エッジ形状	コーティング	使用コーナー数	単　価(円)	1ケース価格(円)	1ケース入数
〈T32MOR〉 	T32MOR NK2001	サーメット	ホーニングエッジ	なし	6	800	9,600	12個
	T32MOR NK1010	超硬K10種	シャープエッジ	なし	6	800	9,600	12個
	T32MOR NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ	なし	6	800	9,600	12個
	T32MOR NK3030	超硬M20種	ホーニングエッジ	TiN	6	1,510	18,120	12個
	T32MOR AC16N	微粒子超硬	ホーニングエッジ	AlCrN	6	1,850	22,200	12個
〈TT32GUR〉〈TT32GURF〉 	TT32GUR NK2001	サーメット	ホーニングエッジ	なし	2	1,690	20,280	12個
	TT32GUR NK1010	超硬K10種	シャープエッジ	なし	2	1,690	20,280	12個
	TT32GUR NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ	なし	2	1,690	20,280	12個
	TT32GUR NK3030	超硬M20種	ホーニングエッジ	TiN	2	2,200	26,400	12個
	TT32GUR NK5050	超硬K10種	シャープエッジ	TiN	2	2,200	26,400	12個
	TT32GUR NK8080	超硬K10種	シャープエッジ	TiAℓN	2	2,430	29,160	12個
	TT32GUR AC15N	微粒子超硬	ホーニングエッジ	AlCrN	2	2,530	30,360	12個
	TT32GURF TC16N	微粒子超硬	シャープエッジ	TiSiN	2	2,950	35,400	12個
	TT32GUR HSS	ハイス	シャープエッジ	なし	2	2,060	24,720	12個
	TT32GUR HSS TiN	ハイス	シャープエッジ	TiN	2	2,890	34,680	12個
〈TNEA160304〉 	TNEA160304 TC16N	微粒子超硬	ホーニングエッジ	TiSiN	6	2,820	33,840	12個

※単価(円)・価格(円)=希望小売価格(円)

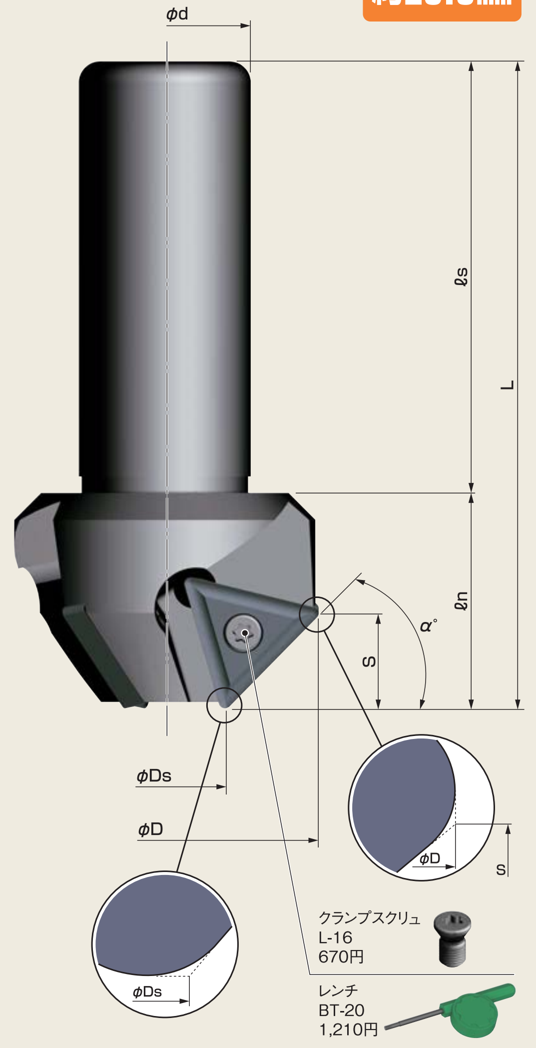
ヤングメン Youngmen

1枚刃 3枚刃

C15面取り！

● 『面取りカッター』並の価格で『ジェントルメン』に次ぐ面取り能力。

最大刃長 約23.3mm



面取り加工

加工実例

［C15の面取り加工］

■ホルダー：BNK4558T
■チップ：TNMX270412 AC15N

- 材質・・・・・・・・・・・・・SUS304
- 回転数・・・・・・・・・・・800r.p.m.
- テーブル送り・・・・・・100mm/min
- 切込量・・・・・・・・・・・C15
- 切削油・・・・・・・・・・・なし

ドライ加工

結　果

1回の面取り加工でC15のC面取り加工が、ビビリも出ず良好な仕上がり

■本　体

型　番 Model. No.	刃数	寸　法 Dimensions (mm) φD	φDs	φd	L	ℓs	ℓn	S	α°	価　格 (円)
BNK4546T-1	1	46.5	12	32	120	80	40	17.2	45°	27,280
BNK3062T	3	62.2	20	32	120	80	40	11.8	30°	43,780
BNK4558T	3	58.2	23.8	32	120	80	40	17.2	45°	43,780
BNK6058T	3	58.2	33.8	32	120	80	40	21.1	60°	43,780

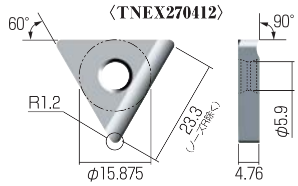
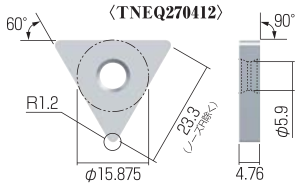
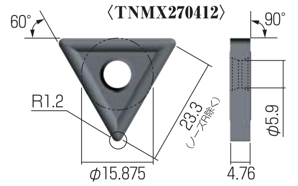
※チップは標準装備しておりませんので別途ご用命下さい。
※クランプスクリュ･レンチは標準装備しております。
※価格(円)＝希望小売価格(円)

■切削条件

		TNEX270412	TNEQ270412	TNMX270412
被削材質	材質型番	ZA10T	ZA10N	AC15N
	刃当り送り(mm/刃)	主軸回転数(r.p.m.)		
一般鋼 系 SS等	0.04~0.12			800~1500
合金鋼 系 SKD/SCM等	0.04~0.12			800~1500
ステンレス鋼 系 SUS等	0.04~0.12			600~1200
アルミ、樹脂、真鍮 系	0.06~0.18	2,500~4,000		
鋳鋼 系 FC/FCD等	0.04~0.12		800~1,500	

● ワーク形状、クランプ状態、面取り量の大小、切刃位置により条件を調節して下さい。
面取り量が大きい時はなるべく条件を下げて加工して下さい。
● 　　　は、被削材別推奨チップになっています。
● 面取り作業で被削材が、SUS304などのステンレス鋼のときは、ダウンカットで切削して下さい。

■チップ詳細

図	型　番	材　質	エッジ形状	コーティング	使用コーナー数	単　価(円)	1ケース価格(円)	1ケース入数
〈TNEX270412〉 	TNEX270412 ZA10T	超硬K10種	シャープエッジ	な　し	2	4,070	12,210	3個
〈TNEQ270412〉 	TNEQ270412 ZA10N	超硬K10種	ホーニングエッジ	な　し	6	2,820	8,460	3個
〈TNMX270412〉 	TNMX270412 AC15N	微粒子超硬	ホーニングエッジ	AlCrN	6	3,300	9,900	3個

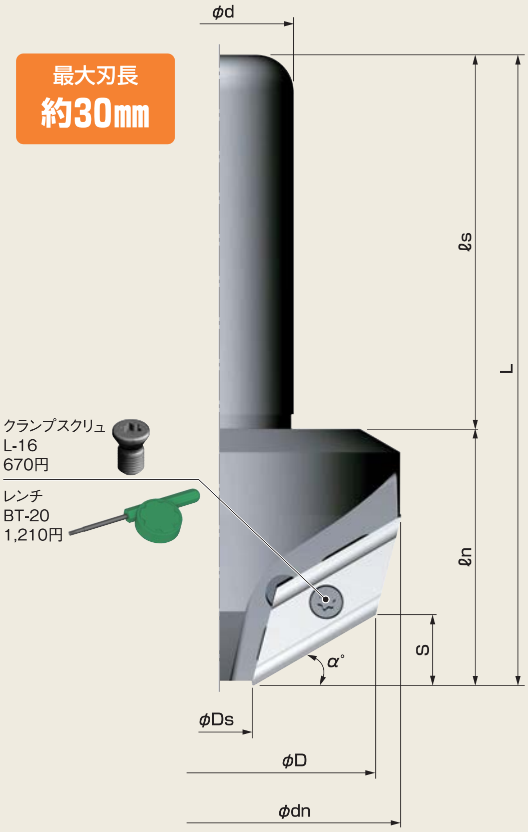
※単価(円)･価格(円)＝希望小売価格(円)

ジェントルメン
Gentlemen

1枚刃 3枚刃

最大刃長！

- チップ刃長30㎜で独自のブレーカにより難削材の加工も可能。
- 角度は5°～85°の17種類のラインナップ。



面取り加工

本 体

型 番 Model. No.	刃数	φD	φDs	φd	φdn	L	ℓs	ℓn	S	α°	価 格(円)
		寸 法 Dimensions(㎜)									
NK4554X-1	1	54.9	12.0	32		135	80	55	21.4	45	32,560
NK0574X	3	74.8	15.0	32	102.8	135	80	55	2.6	5	91,960
NK1074X	3	74.5	15.0	32	99.5	135	80	55	5.2	10	91,960
NK1571X	3	73.3	15.0	32	95.2	135	80	55	7.8	15	91,960
NK2070X	3	71.8	15.0	32	90.3	135	80	55	10.3	20	91,960
NK2568X	3	69.8	15.0	32	84.9	135	80	55	12.8	25	88,330
NK3080X	3	67.4	15.0	32	79.0	135	80	55	15.1	30	72,600
NK3563X	3	64.6	15.0	32	72.8	135	80	55	17.4	35	88,330
NK4060X	3	61.4	15.0	32	66.3	135	80	55	19.5	40	84,700
NK4557X	3	57.9	15.0	32		135	80	55	21.4	45	66,550
NK5056X	3	57.0	18.0	32		135	80	55	23.2	50	81,070
NK5556X	3	56.8	22.0	32		135	80	55	24.8	55	81,070
NK6054X	3	54.3	24.0	32		135	80	55	26.3	60	62,920
NK6553X	3	53.6	28.0	32		145	80	65	27.5	65	78,650
NK7052X	3	52.8	32.0	32		145	80	65	28.5	70	78,650
NK7550X	3	50.7	35.0	32		145	80	65	29.3	75	78,650
NK8048X	3	48.5	38.0	32		145	80	65	29.9	80	78,650
NK8547X	3	47.3	42.0	32		145	80	65	30.3	85	78,650

※チップは標準装備しておりませんので別途ご用命下さい。
※クランプスクリュ･レンチは標準装備しております。
※価格(円)=希望小売価格(円)

加工実例

[C20の面取り加工]

- ホルダー：NK4557X
- チップ：X63GUR AC15N

ドライ加工

- 材質･････････････SUS304
- 回転数･･･････････800r.p.m.
- テーブル送り･･････150㎜/min
- 切込量･･･････････C20
- 切削油･･･････････なし

結 果

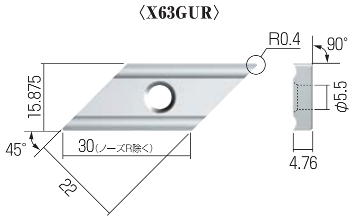
1回の面取り加工でC20のC面取り加工が、ビビリも出ず良好な仕上がり

切削条件

被削材質	材質型番 / 刃当り送り(㎜/刃)	NK1010	NK2020	AC15N
		X63GUR		
		主軸回転数(r.p.m.)		
一般鋼 系 SS等	0.05～0.15		1,000～2,000	1,000～2,000
合金鋼 系 SKD/SCM等	0.05～0.15		1,000～2,000	1,000～2,000
ステンレス鋼 系 SUS等	0.05～0.15		700～1,500	700～1,500
アルミ、樹脂、真鍮 系	0.08～0.2	3,000～5,000		
鋳鋼 系 FC/FCD等	0.05～0.15	1,000～2,000		

- ワーク形状、クランプ状態、面取り量の大小、切刃位置により条件を調節して下さい。面取り量が大きい時はなるべく条件を下げて加工して下さい。
- は、被削材別推奨チップになっています。
- 面取り作業で被削材が、SUS304などのステンレス鋼のときは、ダウンカットで切削して下さい。

チップ詳細

図	型 番	材 質	エッジ形状	コーティング	使用コーナー数	単 価(円)	1ケース価格(円)	1ケース入数
〈X63GUR〉 	X63GUR NK1010	超硬K10種	シャープエッジ	な し	2	6,050	18,150	3個
	X63GUR NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ	な し	2	6,050	18,150	3個
	X63GUR AC15N	微粒子超硬	ホーニングエッジ	AlCrN	2	6,820	20,460	3個

※単価(円)･価格(円)=希望小売価格(円)

メントルビー
Mentrube

ボール盤に！

● ブレーカ付ハイスチップで切れ味抜群。
30°、45°、60°のラインナップ。

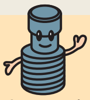
本体ご購入のお客様へ

クランプスクリュ
M-1
670円

レンチ
MA-1
1,210円

新タイプ

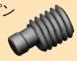
※チップ標準装置［TM32GUR HSS/1個］
※クランプスクリュ・レンチは新タイプを標準装備しております。



旧タイプ

工具・部品のみご購入のお客様へ

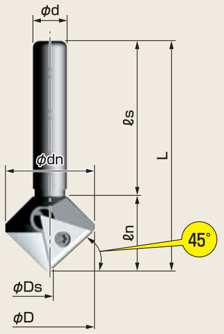
ロックピン
L-6
610円



レンチ
K-3
240円

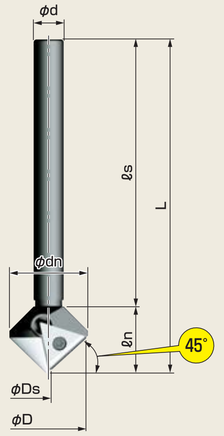
ご確認下さい

4 BM4538T、5 BM4552T、6 BM4566Tは
新タイプと旧タイプがあります。



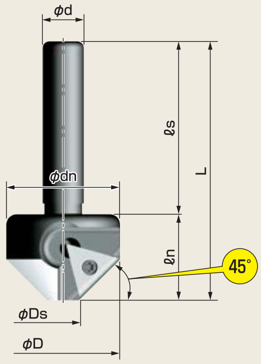
1 BM4524T

TM32GUR：φ5㎜～φ24㎜
TM32GSR：φ5㎜～φ21㎜



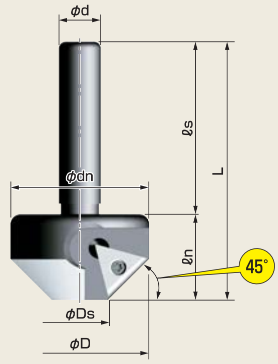
2 BM4524TL

TM32GUR：φ5㎜～φ24㎜
TM32GSR：φ5㎜～φ21㎜



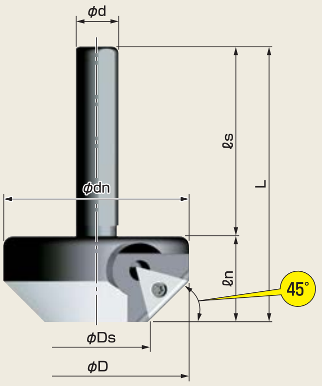
3 BM4531T

TM32GUR：φ12㎜～φ31㎜
TM32GSR：φ12㎜～φ28㎜



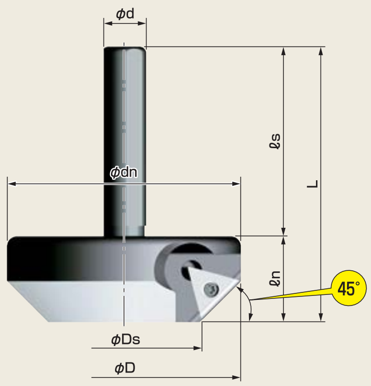
4 BM4538T

TM32GUR：φ19㎜～φ38㎜
TM32GSR：φ19㎜～φ36㎜



5 BM4552T

TM32GUR：φ33㎜～φ52㎜
TM32GSR：φ33㎜～φ50㎜



6 BM4566T

TM32GUR：φ47㎜～φ66㎜
TM32GSR：φ47㎜～φ64㎜

7 BM4580T-JT6

TM32GUR：φ61㎜～φ80㎜
TM32GSR：φ61㎜～φ77㎜

BM4594T-JT6

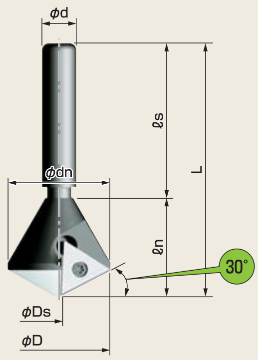
TM32GUR：φ75㎜～φ94㎜
TM32GSR：φ75㎜～φ91㎜

BM45100T-JT6

TM32GUR：φ81㎜～φ100㎜
TM32GSR：φ81㎜～φ97㎜

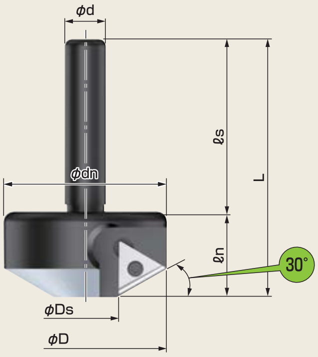
BM45108T-JT6

TM32GUR：φ89㎜～φ108㎜
TM32GSR：φ89㎜～φ105㎜



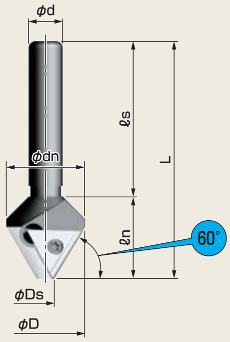
8 BM3029T

TM32GUR：φ6㎜～φ29㎜
TM32GSR：φ6㎜～φ26㎜



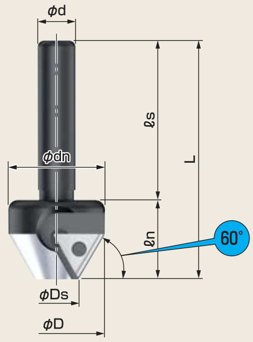
9 BM3047T

TM32GUR：φ21㎜～φ46㎜
TM32GSR：φ21㎜～φ43㎜



10 BM6021T

TM32GUR：φ7㎜～φ21㎜
TM32GSR：φ7㎜～φ19㎜



11 BM6030T

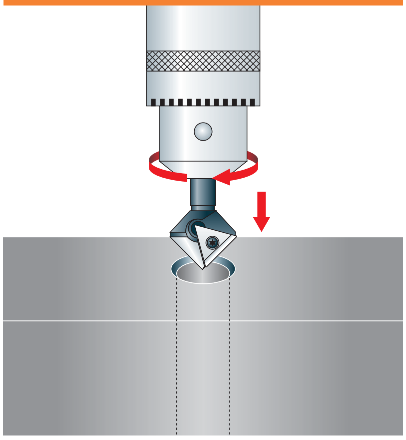
TM32GUR：φ15㎜～φ29㎜
TM32GSR：φ15㎜～φ27㎜

■本　体

型　番 Model. No.	図 Fig.	刃数	寸　法 Dimensions(mm) φD	φDs	φd	φdn	L	ℓs	ℓn	角度	価　格 (円)
BM4524T	1	1	25.20	4.49	10	26	67	45	22	45°	11,860
BM4524TL	2	1	25.20	4.49	10	26	110	88	22	45°	18,150
BM4531T	3	1	33.06	11.57	12	33	75	50	25	45°	13,200
BM4538T	4	1	39.83	18.17	12	40	75	50	25	45°	14,520
BM4552T	5	1	53.91	32.17	13	54	80	55	25	45°	18,150
BM4566T	6	1	67.94	46.17	13	68	80	55	25	45°	23,960
BM4580T-JT6	7	1	81.96	60.17		82	40			45°	45,540
NEW BM4594T-JT6	7	1	95.96	74.17		96	40			45°	45,540
BM45100T-JT6	7	1	101.96	80.16		101	40			45°	49,940
NEW BM45108T-JT6	7	1	109.96	88.17		110	40			45°	49,940
BM3029T	8	1	30.2	5.52	10	30	74	45	29	30°	16,500
BM3047T	9	1	47.39	21	12	47.5	75	50	25	30°	20,240
BM6021T	10	1	21.77	6.60	10	23	69	45	24	60°	15,950
BM6030T	11	1	30.38	15	12	30.4	75	50	25	60°	16,940

※チップ標準装備[TM32GUR HSS ／1個]　※クランプスクリュ・レンチは新タイプを標準装備しております。　※価格(円)=希望小売価格(円)

ボール盤・フライス盤の
面取り・バリ取り加工



■切削条件

型　番	TM32GUR HSS	TM32GUR HSS TiAℓN	TM32GSR HSS	TM32GSR HSS TiAℓN	TM32GSR AC16N
	主軸回転数(r.p.m.)				
BM4524T	160～320	200～400	160～320	200～400	200～400
BM4524TL	160～320	200～400	160～320	200～400	200～400
BM4531T	130～280	150～350	130～280	150～350	150～350
BM4538T	130～280	150～350	130～280	150～350	150～350
BM4552T	80～120	100～150	80～120	100～150	100～150
BM4566T	40～80	50～100	40～80	50～100	50～100
BM4580T-JT6	20～50	20～50	20～50	20～50	20～50
BM4594T-JT6	20～50	20～50	20～50	20～50	20～50
BM45100T-JT6	20～50	20～50	20～50	20～50	20～50
BM45108T-JT6	20～50	20～50	20～50	20～50	20～50
BM3029T	160～320	200～400	160～320	200～400	200～400
BM3047T	130～280	150～350	130～280	150～350	150～350
BM6021T	160～320	200～400	160～320	200～400	200～400
BM6030T	130～280	150～350	130～280	150～350	150～350

- 各種機械剛性の差により上記条件があてはまらない場合もあります。軟削材(A5052、銅等)は、上記条件より回転数を上げて下さい。
- 切削面にビビリ等が生じる場合、回転数を下げたり、切削油をご使用下さい。
- メントルビーには専用チップをご使用下さい。
- ワーク形状、クランプ状態、面取り量の大小、切刃位置により条件を調節して下さい。面取り量が大きい時はなるべく条件を下げて加工して下さい。

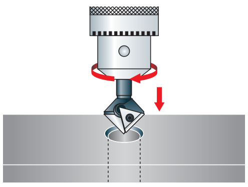
型　番 Model. No.	能　力 皿面取り加工 TM32GUR	TM32GSR
BM4524T	φ5mm～φ24mm	φ5mm～φ21mm
BM4524TL	φ5mm～φ24mm	φ5mm～φ21mm
BM4531T	φ12mm～φ31mm	φ12mm～φ28mm
BM4538T	φ19mm～φ38mm	φ19mm～φ36mm
BM4552T	φ33mm～φ52mm	φ33mm～φ50mm
BM4566T	φ47mm～φ66mm	φ47mm～φ64mm
BM4580T-JT6	φ61mm～φ80mm	φ61mm～φ77mm
BM4594T-JT6	φ75mm～φ94mm	φ75mm～φ91mm
BM45100T-JT6	φ81mm～φ100mm	φ81mm～φ97mm
BM45108T-JT6	φ89mm～φ108mm	φ89mm～φ105mm
BM3029T	φ6mm～φ29mm	φ6mm～φ26mm
BM3047T	φ21mm～φ46mm	φ21mm～φ43mm
BM6021T	φ7mm～φ21mm	φ7mm～φ19mm
BM6030T	φ15mm～φ29mm	φ15mm～φ27mm

■加工実例

[φ12の穴の口元の面取り加工]

■ ホルダー：BM4524T
■ チップ：TM32GUR HSS

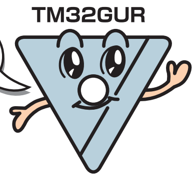
- 材質･････････････SUS304
- 回転数･･･････････320r.p.m.
- 使用機械･････････卓上ボール盤

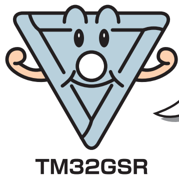


結　果

1000個以上の面取りをしても二次カエリが出ず良好

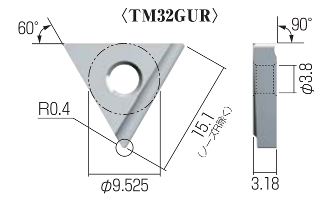
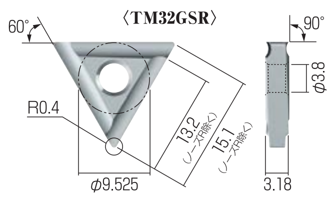
TM32GSRより刃長が2mm～3mm長く使えるため幅広く使えます。





TM32GUR(裏表2コーナー)に比べTM32GSRは裏表6コーナー使えるため経済的です。

■チップ詳細

図	型　番	材　質	エッジ形状	コーティング	使用コーナー数	単　価(円)	1ケース価格(円)	1ケース入数
〈TM32GUR〉 	TM32GUR HSS	ハイス	シャープエッジ	な　し	2	2,060	6,180	3個
	TM32GUR HSS TiAℓN	ハイス	シャープエッジ	TiAℓN	2	3,230	9,690	3個
〈TM32GSR〉 	TM32GSR HSS	ハイス	シャープエッジ	な　し	6	2,780	8,340	3個
	TM32GSR HSS TiAℓN	ハイス	シャープエッジ	TiAℓN	6	3,590	10,770	3個
	NEW TM32GSR AC16N	微粒子超硬	ホーニングエッジ	AlCrN	6	3,080	9,240	3個

※単価(円)・価格(円)=希望小売価格(円)

チップ取付けの際、偏心ロック方式の為(旧タイプ)、逆ジメによる精度不良、チップ破損につながる事があります。
チップ交換の際、必ず逆ジメがないか確認して下さい。

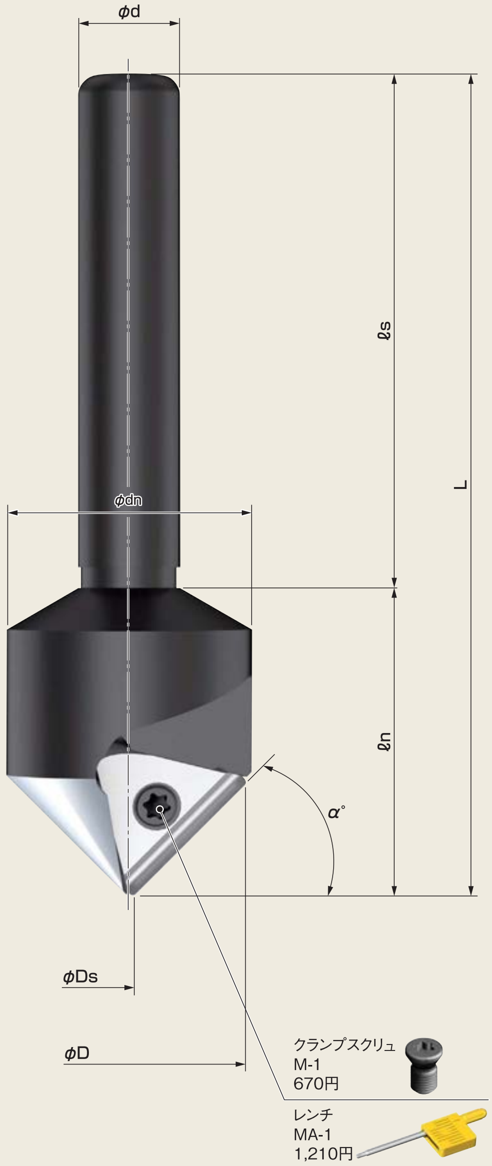
ロックピンの逆ジメ注意…P.114へ

メントルシー
Mentrucee

1枚刃

ボール盤に！

- 小径の穴面取りに最適。(φ1～φ22)
- 本体素材に耐久性の高いハイス鋼を使用しています。



面取り加工

皿面取り加工(最小刃径～最大刃径) **φ1㎜～φ22㎜**

■本　体

型　番 Model. No.	刃数	寸　法 Dimensions(㎜)							α°	価　格 (円)
		φD	φDs	φd	φdn	L	ℓs	ℓn		
TBM4522T	1	22.9	1	10	24	80	50	30	45°	20,060

※チップ標準装備[TNEG160304ER HSS/1個]
※クランプスクリュ･レンチは標準装備しております。
※価格(円)=希望小売価格(円)

■切削条件

	TNEG160304XR HSS TNXT160304FR	TNEG160304ER HSS TNXT160304ER HSS TNXT160304ER HSS AlCrN
被削材質	主軸回転数(r.p.m.)	
一般鋼系	160～320	200～500
合金鋼系　SKD/SCM等		
アルミ、樹脂、真鍮系		
鋳鋼系　FC/FCD等		

- 各種機械剛性の差により上記条件があてはまらない場合もあります。
  難削材(A5052･銅など)は、上記条件より回転を上げてください。
- 切削面にビビリ等が生じる場合、回転数を下げたり、切削油をご使用ください。
- メントルシーには専用チップをご使用ください。
- ワーク形状、クランプ状態、面取り量の大小、切れ刃位置により条件を調節してください。
- 加工径と面取り量が大きい時はなるべく条件を下げて加工してください。

■加工実例

[φ2の穴の口元の面取り加工]

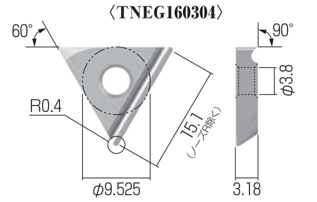
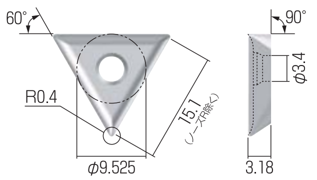
ドライ加工

■ ホルダー：TBM4522T
■ チップ：TNEG160304ER HSS
- 材質･････････････S50C
- 回転数･･･････････320r.p.m.
- 使用機械･････････卓上ボール盤

結　　果

バリ･カエリなく良好な仕上り。

■チップ詳細

図	型　番	材　質	エッジ形状	コーティング	使用コーナー数	単　価(円)	1ケース価格(円)	1ケース入数
〈TNEG160304〉 	TNEG160304XR HSS	ハイス	シャープエッジ	なし	2	3,340	10,020	3個
	TNEG160304ER HSS	ハイス	ホーニングエッジ	なし	2	3,340	10,020	3個
〈TNXT160304ER･TNXT160304FR〉 	NEW TNXT160304FR HSS	ハイス	シャープエッジ	なし	3	3,630	10,890	3個
	NEW TNXT160304ER HSS	ハイス	ホーニングエッジ	なし	3	3,630	10,890	3個
	NEW TNXT160304ER HSS AlCrN	ハイス	ホーニングエッジ	AlCrN	3	4,070	12,210	3個

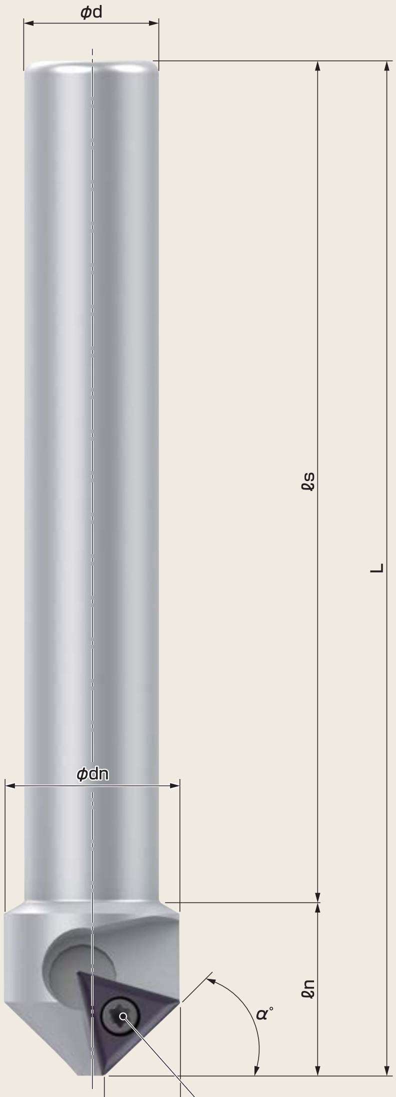
※単価(円)･価格(円)=希望小売価格(円)

メントルデー
Mentrudee

1枚刃

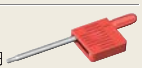
ボール盤、電気ドリルにもO.K!

- 小径の穴面取りに最適。(φ2.5～φ11)
- 本体素材に耐久性の高いハイス鋼を使用しています。
- 微粒子超硬+新コーティングのチップにより長寿命を実現。
- チップはポジタイプで3コーナー使えます。



クランプスクリュ
L-18
670円

レンチ
N-4
1,210円



皿面取り加工

皿面取り加工

皿面取り加工(最小刃径～最大刃径) **φ2.5㎜～φ11㎜**

■本　体

型　番 Model. No.	刃数	寸　法　Dimensions(㎜)							α°	価　格(円)
		φD	φDs	φd	φdn	L	ℓs	ℓn		
NEW MBM4513T	1	13.08	2.41	10	13	75	62	13	45°	11,550
NEW MBM4513TL	1	13.08	2.41	10	13	143	130	13	45°	16,500

※チップ標準装備[TCXT080102E AC16N/1個]
※クランプスクリュ・レンチは標準装備しております。
※価格(円)=希望小売価格(円)

■切削条件

	TCXT080102F ZC16N	TCXT080102E AC16N
被削材質	主軸回転数(r.p.m.)	
一般鋼系		150～800
合金鋼系　SKD/SCM等		150～800
ステンレス鋼系　SUS等		150～800
アルミ、樹脂、真鍮系	150～800	150～800
鋳鋼系　FC/FCD等	150～800	150～800

- 各種機械剛性の差により上記条件があてはまらない場合もあります。
  難削材(A5052・銅など)は、上記条件より回転を上げてください。
- 切削面にビビリ等が生じる場合、回転数を下げたり、切削油をご使用ください。
- メントルデーには専用チップをご使用ください。
- ワーク形状、クランプ状態、面取り量の大小、切れ刃位置により条件を調節してください。
- 加工径と面取り量が大きい時はなるべく条件を下げて加工してください。
- 　　　は、被削材別推奨チップになっています。

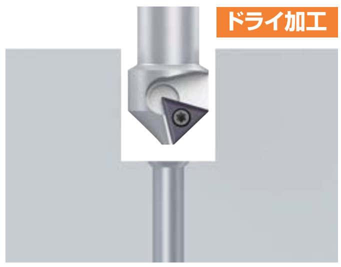
■加工実例

[φ3穴の口元のC2面取り加工]

■ ホルダー:MBM4513T
■ チップ:TCXT080102E AC16N

- 材質・・・・・・・・・・・・・SUS304
- 回転数・・・・・・・・・・・450r.p.m.
- 使用機械・・・・・・・・・卓上ボール盤

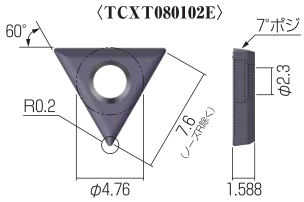
ドライ加工



結　果

バリ・カエリなく良好な仕上り。

■チップ詳細

図	型　番	材　質	エッジ形状	コーティング	使用コーナー数	単　価(円)	1ケース価格(円)	1ケース入数
〈TCXT080102E〉 	NEW TCXT080102F ZC16N	微粒子超硬	シャープエッジ	なし	3	1,560	4,680	3個
	NEW TCXT080102E AC16N	微粒子超硬	ホーニングエッジ	AlCrN	3	2,350	7,050	3個

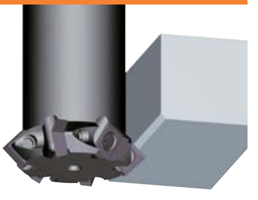
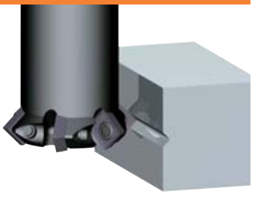
※単価(円)・価格(円)=希望小売価格(円)

チビ両面
Chibi Ryanmen

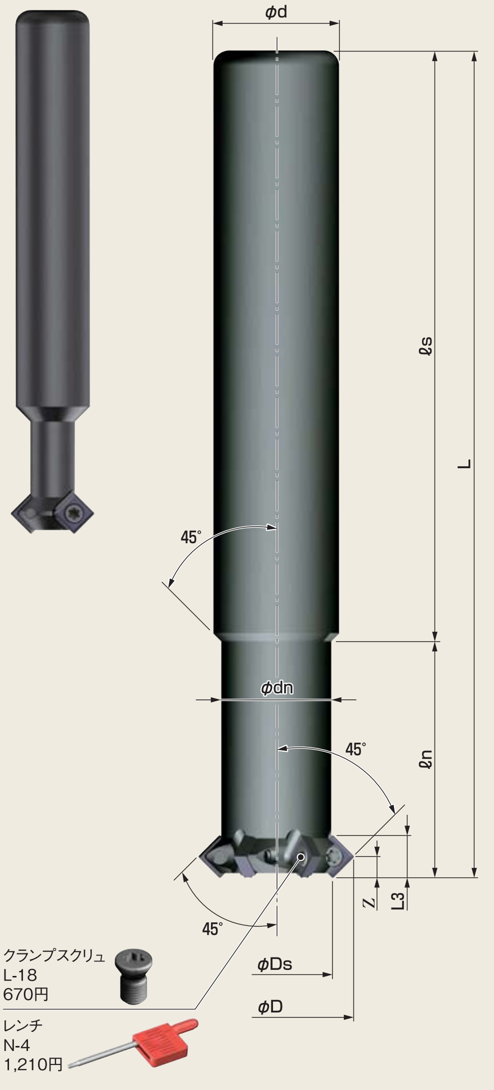
2枚刃 **6**枚刃

超絶高送り！

● 裏と表の面取りおよび側面V溝加工が可能です。

面取り加工	裏面取り加工	側面V溝加工
		

■TR10-12S ■TR16-20S



型　番 Model. No.	能　力 皿面取り加工
TR10-12S	φ6mm～φ11.24mm
TR16-20S	φ14.5mm～φ19.8mm

※鋼：最大C2
※ステンレス鋼：最大C1

■本　体

型　番 Model. No.	刃数	寸　法 Dimensions (mm) φD	φDs	φdn	φd	L	ℓs	ℓn	L3	Z	価　格 (円)
TR10-12S	2	11.24	6	6	10	70	55	15	5.45	2.72	29,040
TR16-20S	6	19.8	14.5	14	16	105	75	30	5.45	2.72	52,360

※チップは標準装備しておりませんので別途ご用命下さい。
※クランプスクリュ・レンチは標準装備しております。
※価格(円)=希望小売価格(円)

■切削条件

		SPEW030102	SPMT030102	
被削材質 ＼ 材質型番		ZA10N	ZA20N	AC16N
	刃当り送り(mm/刃)	切削速度(m/分)		
一般鋼 系 SS等	0.08～0.2		100～200	100～200
合金鋼 系 SKD/SCM等	0.08～0.2		100～200	100～200
ステンレス鋼 系 SUS等	0.08～0.2		100～200	100～200
アルミ、樹脂、 真鍮 系	0.08～0.3	250～800		
鋳鋼 系 FC/FCD等	0.08～0.3		100～200	100～200

● ワーク形状、クランプ状態、面取り量の大小、切刃位置により条件を調節して下さい。
● 裏面取り・V溝加工時は条件を80%以下に下げて下さい。
● 面取り量が大きい時はなるべく条件を下げて加工して下さい。
● 面取り作業で被削材が、アルミ・ステンレス鋼のときは、ダウンカットで切削して下さい。

■加工実例

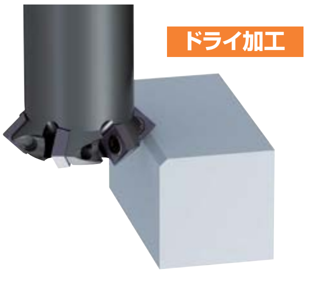
［ 面取り加工 ］

■ ホルダー：TR16-20S
■ チップ：SPMT030102 AC16N

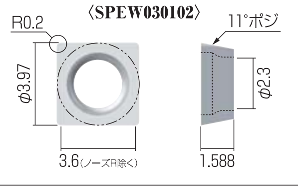
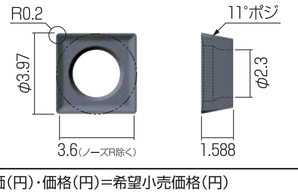
- 材質・・・・・・・・・・・・・S50C
- 回転数・・・・・・・・・・・7,000r.p.m.
- テーブル送り・・・・・・4,000mm/min
- 切込量・・・・・・・・・・・1mm
- 切削油・・・・・・・・・・・なし

結　果

加工後の2次カエリ・ビビリも出ず良好な切削



■チップ詳細

図	型　番	材　質	エッジ形状	コーティング	使用コーナー数	単　価(円)	1ケース価格(円)	1ケース入数
〈SPEW030102〉 	SPEW030102 ZA10N	超硬K10種	シャープエッジ	な　し	4	1,430	17,160	12個
〈SPMT030102〉 	SPMT030102 ZA20N	超硬M20種	シャープエッジ	な　し	4	1,320	15,840	12個
	NEW SPMT030102 AC16N	微粒子超硬	シャープエッジ	AlCrN	4	1,940	23,280	12個

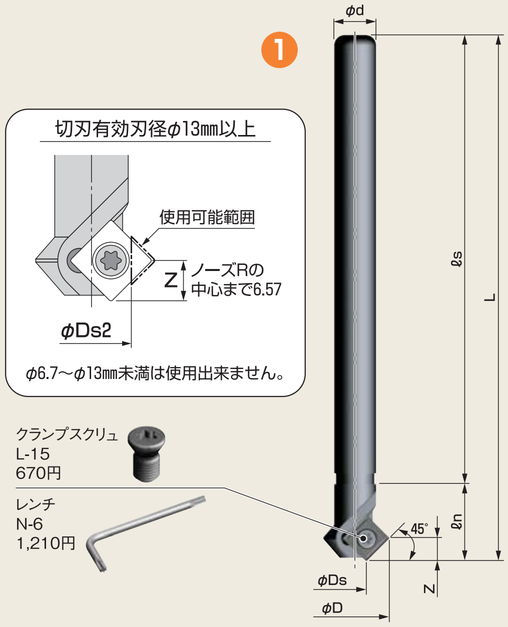
※単価(円)・価格(円)=希望小売価格(円)

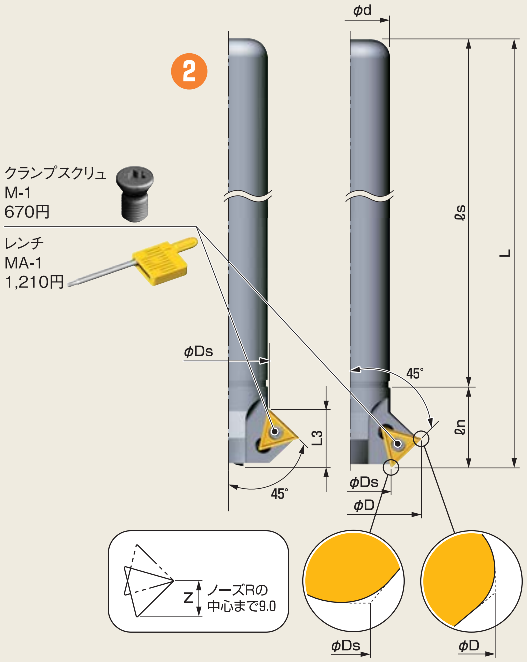
面取りシリーズ Chamfering Series　リャンメンカット・V Ryanmencut-V

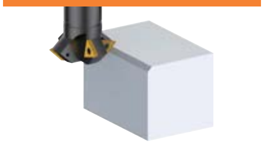
1枚刃 | 千鳥2枚刃 | 千鳥4枚刃

同時面取り!

● 裏と表の面取りおよび側面V溝加工が可能です。





面取り加工	裏面取り加工	側面V溝加工
		

型　番 Model. No.	能　力
	皿面取り加工
MRV12-19S	φ13mm～φ19.5mm
RV16-35T	φ18mm～φ35.9mm
RV25-46T	φ28mm～φ45.6mm

■本　体

型　番 Model. No.	図 Fig.	刃数	寸　法　Dimensions (mm)									適合チップ Inserts	価　格 (円)
			φD	φDs	φDs2	φd	L	ℓs	ℓn	L3	Z		
MRV12-19S	1	1	19.5	6.7	13	12	150	128	22	ー	6.57	SPMT090304	19,800
RV16-35T	2	千鳥2	35.9	18		16	200	175	25	18.3	9.0	T22MOR	37,400
RV25-46T	2	千鳥4	45.6	28		25	200	175	25	17.9	9.0	T22MOR	48,160

※チップは標準装備しておりませんので別途ご用命下さい。
※クランプスクリュ・レンチは標準装備しております。
※価格(円)=希望小売価格(円)

■切削条件

面取り加工		
被削材質	刃当り送り(mm/刃)	切削速度(m/分)
一般鋼 系	0.05～0.2	100～150
合金鋼 系	0.05～0.2	100～150
ステンレス鋼 系	0.05～0.2	80～120
アルミ、樹脂、真鍮 系	0.08～0.25	150～400
鋳鋼 系	0.05～0.2	100～150

V溝加工		
被削材質	刃当り送り(mm/刃)	切削速度(m/分)
一般鋼 系	0.03～0.1	100～150
合金鋼 系	0.03～0.1	100～150
ステンレス鋼 系	0.03～0.1	80～120
アルミ、樹脂、真鍮 系	0.05～0.15	150～400
鋳鋼 系	0.03～0.1	100～150

● ワーク形状、クランプ状態、面取り量の大小、切刃位置により条件を調節して下さい。
　面取り量が大きい時はなるべく条件を下げて加工して下さい。
● 面取り作業で被削材が、SUS304などのステンレス鋼のときは、ダウンカットで切削して下さい。

■加工実例

[面取り加工]

■ホルダー：RV25-46T
■チップ：T22MOR NK5050

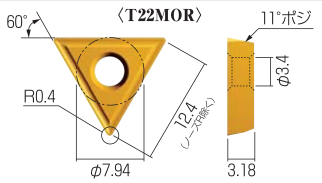
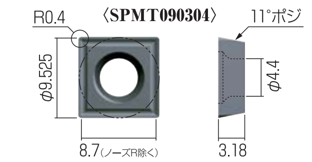
- 材質・・・・・・・・・・・・・SUS304
- 回転数・・・・・・・・・・・800r.p.m.
- テーブル送り・・・・・・160mm/min
- 切込量・・・・・・・・・・・C2
- 切削油・・・・・・・・・・・なし

ドライ加工

結　果

C面取り後の2次カエリ・ビビリも出ず良好な切削

■チップ詳細

図	型　番	材　質	エッジ形状	コーティング	使用コーナー数	単　価(円)	1ケース価格(円)	1ケース入数
〈T22MOR〉 	T22MOR NK5050	超硬K10種	シャープエッジ	TiN	3	1,620	19,440	12個
〈SPMT090304〉 	SPMT090304 NK6060	超硬M20種	ホーニングエッジ	TiAℓN	4	1,600	19,200	12個

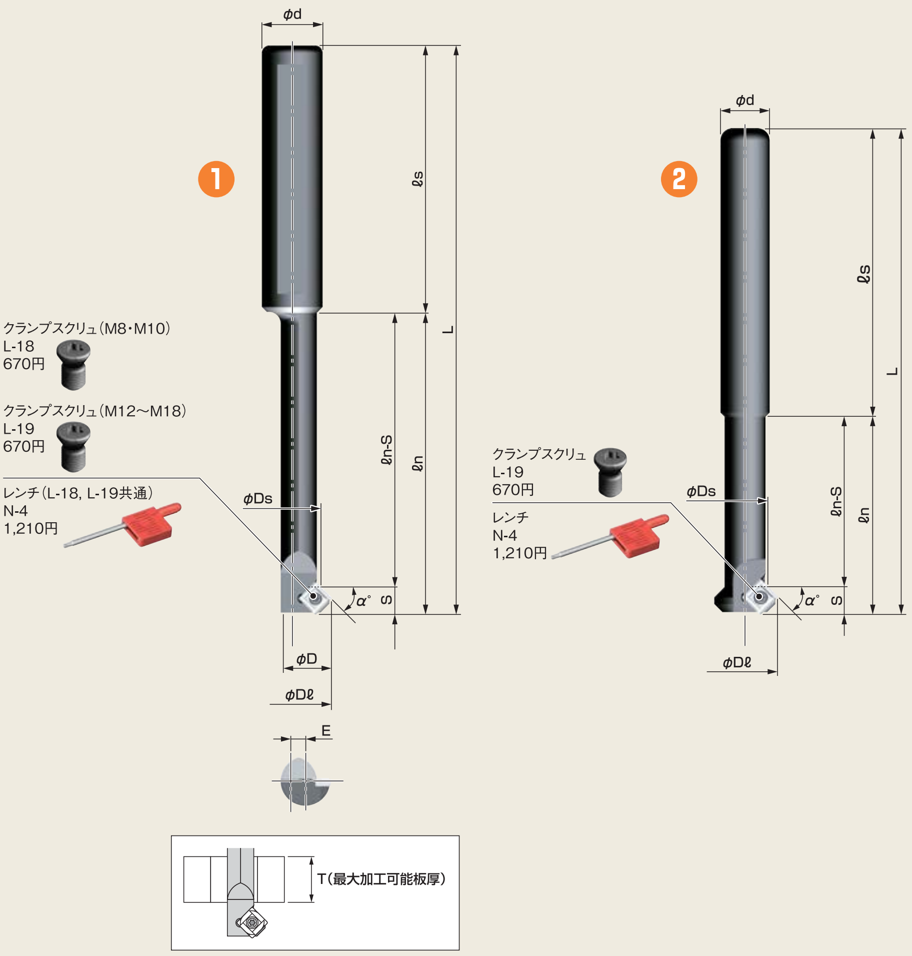
※単価(円)・価格(円)=希望小売価格(円)

ウラトリメン-C

Uratorimen-C

“裏”専用！

● 裏面取り加工に特化した専用工具です。



30°		
型 番 Model. No.	下穴径	能 力 裏面取り加工
UMH12-6.8S-M8-30	φ6.8	φ6.8㎜～φ9.7㎜
UMH12-8.5S-M10-30	φ8.5	φ8.5㎜～φ11.7㎜
UMH12-10S-M12-30	φ10.0	φ10.0㎜～φ14.8㎜
UMH12-12S-M14-30	φ12.0	φ12.0㎜～φ16.8㎜
UMH12-14S-M16-30	φ14.0	φ14.0㎜～φ18.8㎜
UMH16-16S-M18-30	φ16.0	φ16.0㎜～φ20.8㎜
UM12-16S-30		φ16.0㎜超～

※下穴径は、タップの下穴に準じております。

45°		
型 番 Model. No.	下穴径	能 力 裏面取り加工
UMH12-6.8S-M8	φ6.8	φ6.8㎜～φ9.7㎜
UMH12-8.5S-M10	φ8.5	φ8.5㎜～φ11.7㎜
UMH12-10S-M12	φ10.0	φ10.0㎜～φ14.8㎜
UMH12-12S-M14	φ12.0	φ12.0㎜～φ16.8㎜
UMH12-14S-M16	φ14.0	φ14.0㎜～φ18.8㎜
UMH16-16S-M18	φ16.0	φ16.0㎜～φ20.8㎜
UM12-16S		φ16.0㎜超～

※下穴径は、タップの下穴に準じております。

60°		
型 番 Model. No.	下穴径	能 力 裏面取り加工
UMH12-6.8S-M8-60	φ6.8	φ6.8㎜～φ9.7㎜
UMH12-8.5S-M10-60	φ8.5	φ8.5㎜～φ11.4㎜
UMH12-10S-M12-60	φ10.0	φ10.0㎜～φ13.5㎜
UMH12-12S-M14-60	φ12.0	φ12.0㎜～φ15.5㎜
UMH12-14S-M16-60	φ14.0	φ14.0㎜～φ17.5㎜
UMH16-16S-M18-60	φ16.0	φ16.0㎜～φ19.5㎜
UM12-14.5S-60		φ14.5㎜超～

※下穴径は、タップの下穴に準じております。

■本 体

型 番 Model. No.	図 Fig.	刃数	寸 法 Dimensions（㎜） φD	φDℓ	φDs	φd	L	ℓs	ℓn	ℓn-S	S	T	E	適合チップ Inserts	α°	価 格 (円)
UMH12-6.8S-M8-30	1	1	6.2	9.7	6.8	12	107	70	37	32.1	4.9	28	1.76	SP-SPET040102	30°	26,950
UMH12-8.5S-M10-30	1	1	7.5	11.7	8.5	12	117	70	47	42.0	5.0	38	2.11	SPET040102		26,950
UMH12-10S-M12-30	1	1	9.0	14.8	10.0	12	129	70	59	52.2	6.8	47	2.92	SPET06T104		26,950
UMH12-12S-M14-30	1	1	10.0	16.8	12.0	12	134	70	64	57.2	6.8	52	3.42	SPET06T104		26,950
UMH12-14S-M16-30	1	1	12.0	18.8	14.0	12	139	70	69	62.2	6.8	57	3.41	SPET06T104		26,950
UMH16-16S-M18-30	1	1	14.0	20.8	16.0	16	149	70	79	72.2	6.8	67	3.41	SPET06T104		26,950
UM12-16S-30	2	1		16.0	11.0	12	118	70	48	41.1	6.9			SPET06T104		18,700
UMH12-6.8S-M8	1	1	6.2	9.7	6.8	12	107	70	37	32.2	4.8	28	1.76	SP-SPET040102	45°	26,950
UMH12-8.5S-M10	1	1	7.5	11.7	8.5	12	117	70	47	42.0	5.0	38	2.11	SPET040102		26,950
UMH12-10S-M12	1	1	9.0	14.8	10.0	12	129	70	59	52.1	6.9	47	2.92	SPET06T104		26,950
UMH12-12S-M14	1	1	10.0	16.8	12.0	12	134	70	64	57.1	6.9	52	3.42	SPET06T104		26,950
UMH12-14S-M16	1	1	12.0	18.8	14.0	12	139	70	69	62.1	6.9	57	3.41	SPET06T104		26,950
UMH16-16S-M18	1	1	14.0	20.8	16.0	16	149	70	79	72.1	6.9	67	3.41	SPET06T104		26,950
UM12-16S	2	1		16.0	11.0	12	118	70	48	41.0	7.0			SPET06T104		18,700
UMH12-6.8S-M8-60	1	1	6.2	9.7	6.8	12	107	70	37	32.0	5.0	28	1.76	SP-SPET040102	60°	26,950
UMH12-8.5S-M10-60	1	1	7.5	11.4	8.5	12	117	70	47	42.0	5.0	38	1.96	SPET040102		26,950
UMH12-10S-M12-60	1	1	9.0	13.5	10.0	12	129	70	59	52.7	6.3	47	2.27	SPET06T104		26,950
UMH12-12S-M14-60	1	1	10.0	15.5	12.0	12	134	70	64	57.7	6.3	52	2.77	SPET06T104		26,950
UMH12-14S-M16-60	1	1	12.0	17.5	14.0	12	139	70	69	62.7	6.3	57	2.76	SPET06T104		26,950
UMH16-16S-M18-60	1	1	14.0	19.5	16.0	16	149	70	79	72.7	6.3	69	2.76	SPET06T104		26,950
UM12-14.5S-60	2	1		14.5	11.0	12	118	70	48	41.7	6.3			SPET06T104		18,700

※チップは標準装備しておりませんので別途ご用命下さい。
※クランプスクリュ･レンチは標準装備しております。
※価格（円）＝希望小売価格（円）

穴加工における裏面取り加工	エッジの裏面取り加工
	

■加工実例

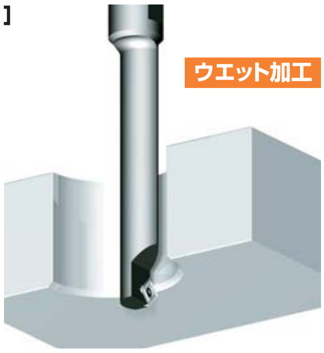
[偏心裏面取りカッターテストカット]

■ホルダー：UMH12-8.5S-M10
■チップ：SPET040102 AC16N

- 材質･････････････SKD11
- 回転数･･･････････800r.p.m.
- 周速･････････････21m/min
- テーブル送り･･････40㎜/min
- 刃送り･･･････････0.05㎜/tooth
- 下穴径･･･････････8.5㎜
- 切込量･･･････････1㎜

結　果

バリ･カエリなく加工面も良好

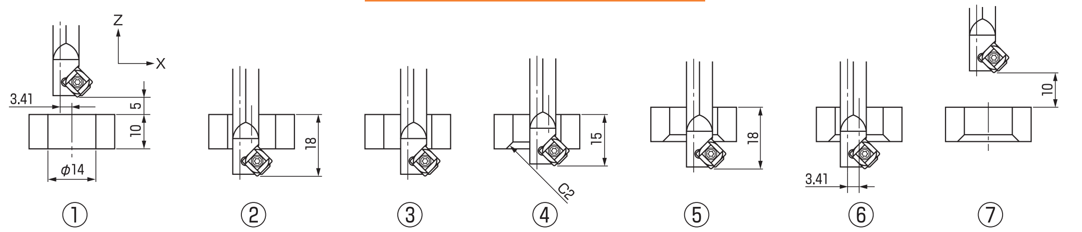


■切削条件

使用ホルダー 図 fig.	① UMH□□-□□□-M□-30 UMH□□-□□□-M□ UMH□□-□□□-M□-60				② UM12-16S UM12-16S-30 UM12-14.5S-60			
被削材質 ＼ 材質型番	刃当り送り(㎜/刃)	NK1010	NK2020	AC16N	刃当り送り(㎜/刃)	NK1010	NK2020	AC16N
		切削速度(m/分)				切削速度(m/分)		
一般鋼 系 SS等	0.03~0.05		25~30	25~30	0.05~0.1		50~70	50~70
合金鋼 系 SKD/SCM等	0.03~0.05		25~30	25~30	0.05~0.1		50~70	50~70
ステンレス鋼 系 SUS等	0.03~0.05		20~25	25~30	0.05~0.1		40~50	40~50
アルミ、樹脂、真鍮 系	0.03~0.05	30~35			0.05~0.1	80~100		
鋳鋼 系 FC/FCD等	0.03~0.05	30~35			0.05~0.1	80~100		

- クーラントを推奨します。
- ワーク形状、クランプ状態、面取り量の大小、切り刃位置により条件を調節してください。面取り量が大きい時は、なるべく条件を下げてください。
- 　　　は、被削材別推奨チップになっています。

使用方法･プログラム例

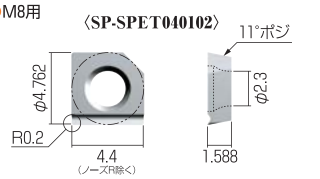
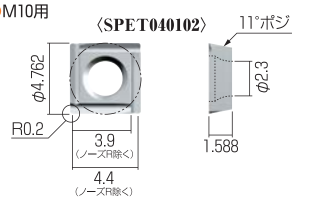
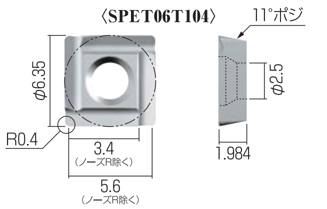


プログラム例（UMH12-14S-M16）

- N10
- G90 G00 G54 X-3.41 Y0 M19
- G43 Z5.0 H3 T11･････････①
- G1 Z−18.0 F2000･････････②
- X0･･･････････････････････③
- M3 S600
- G1 Z−14.9 F30････････････④
- Z−18.0 F200･･････････････⑤
- M19
- X−3.41･･･････････････････⑥
- G0 Z10.0･････････････････⑦
- G80 Z10.0
- G30 Z10.0

最大加工厚：T
面取り量：Cとすると
Z=−(T+S−C)

■チップ詳細

図	型　番	材　質	エッジ形状	コーティング	使用コーナー数	単　価(円)	1ケース価格(円)	1ケース入数
●M8用 〈SP-SPET040102〉 	SP-SPET040102 NK1010	超硬K10種	シャープエッジ	な　し	1	2,150	25,800	12個
	SP-SPET040102 NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ	な　し	1	2,150	25,800	12個
	NEW SP-SPET040102 AC16N	微粒子超硬	ホーニングエッジ	AlCrN	1	2,860	34,320	12個
●M10用 〈SPET040102〉 	SPET040102 NK1010	超硬K10種	シャープエッジ	な　し	4	2,530	30,360	12個
	SPET040102 NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ	な　し	4	2,530	30,360	12個
	NEW SPET040102 AC16N	微粒子超硬	ホーニングエッジ	AlCrN	4	3,250	39,000	12個
●M12~18/UM12-16S用 〈SPET06T104〉 	SPET06T104 NK1010	超硬K10種	シャープエッジ	な　し	4	2,590	31,080	12個
	SPET06T104 NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ	な　し	4	2,590	31,080	12個
	NEW SPET06T104 AC16N	微粒子超硬	ホーニングエッジ	AlCrN	4	3,280	39,360	12個

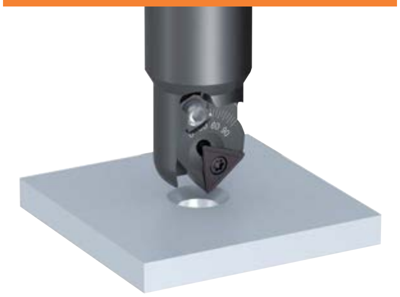
※単価(円)･価格(円)=希望小売価格(円)

マルチアングルミニ
Multi-Angle Mini

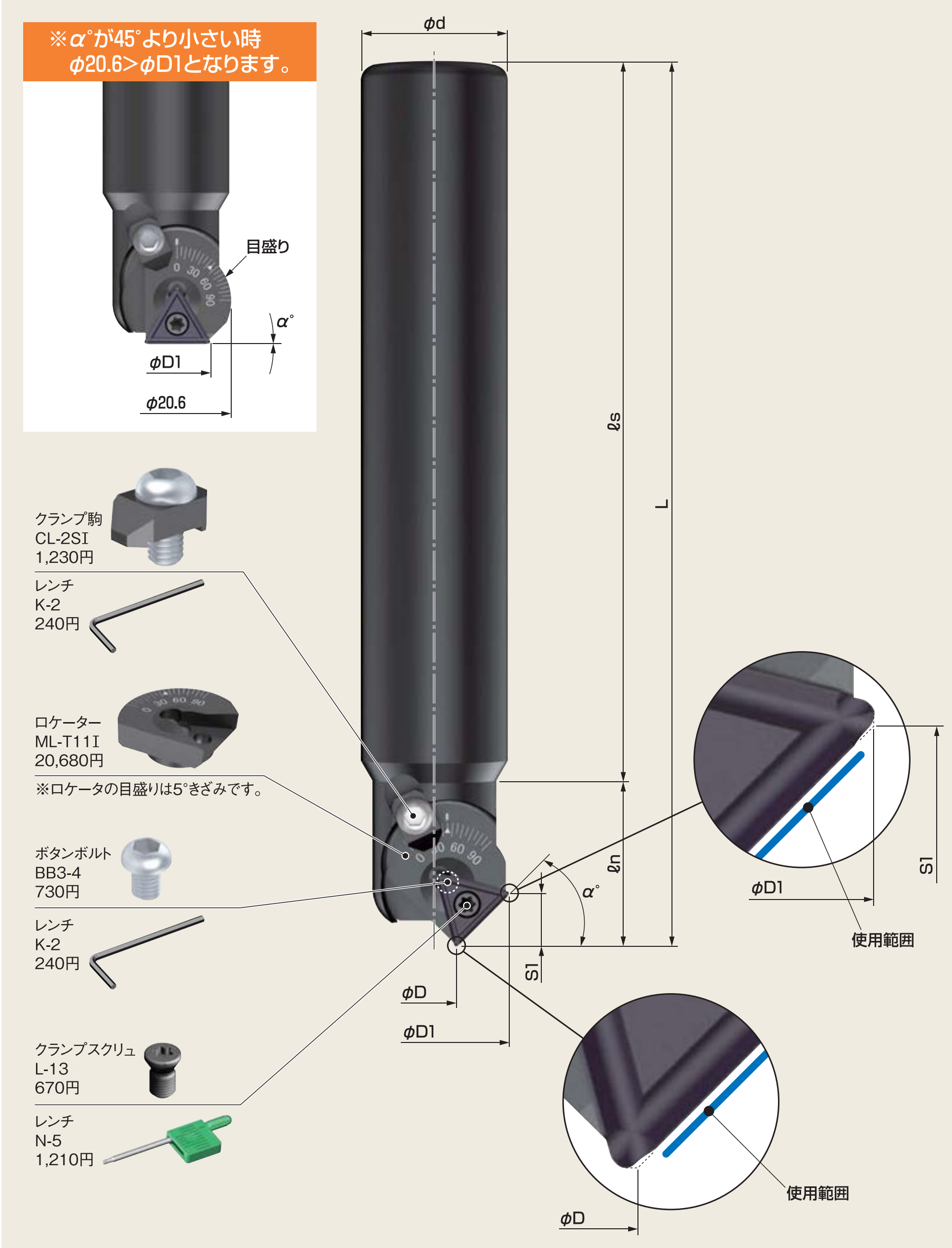
角度可変！

- 面取り加工、穴の面取りにも使える。
- 0°〜90°角度が自由自在。
- 小径タイプのマルチアングル。

穴の面取り加工



面取り加工



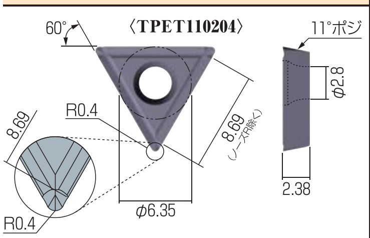
■本　体

型　番 Model. No.	刃数	寸　法　Dimensions(㎜)							価　格 (円)
		φD	φD1	φd	S1	L ※1	ℓs	ℓn ※3	
MAM20-19TI	1	※2	※2	20	※2	(120)	97.1	(22.6)	42,900

- チップは標準装備しておりませんので別途ご用命下さい。
- クランプスクリュ・ボタンボルト・クランプ駒・レンチ・ロケーターは標準装備しております。
- 価格(円)=希望小売価格(円)

※1…角度によって寸法が変動します。
※2…角度別寸法表(P.34)を参照して下さい。
※3…目盛りを45°に設定した場合の寸法です。

■チップ詳細



※ブレーカが3辺通しで入っています。

図	型　番	材　質	エッジ形状	コーティング	使用コーナー数	単　価(円)	1ケース価格(円)	1ケース入数
	TPET110204 ZA10N	超硬K10種	シャープエッジ	な　し	3	1,410	4,230	3個
	TPET110204 AC15N	微粒子超硬	ホーニングエッジ	AlCrN	3	2,020	6,060	3個

※単価(円)・価格(円)=希望小売価格(円)

■切削条件

TPET110204			
被削材質	材質型番	ZA10N	AC15N
	刃当り送り(mm/刃)	切削速度(m/分)	
一般鋼 系 SS等	0.05～0.15		100～150
合金鋼 系 SKD/SCM等	0.05～0.15		100～150
ステンレス鋼 系 SUS等	0.05～0.15		80～120
アルミ、樹脂、 真鍮 系	0.08～0.2	150～400	
鋳鋼 系 FC/FCD等	0.05～0.15		100～150

●クーラントを推奨します。

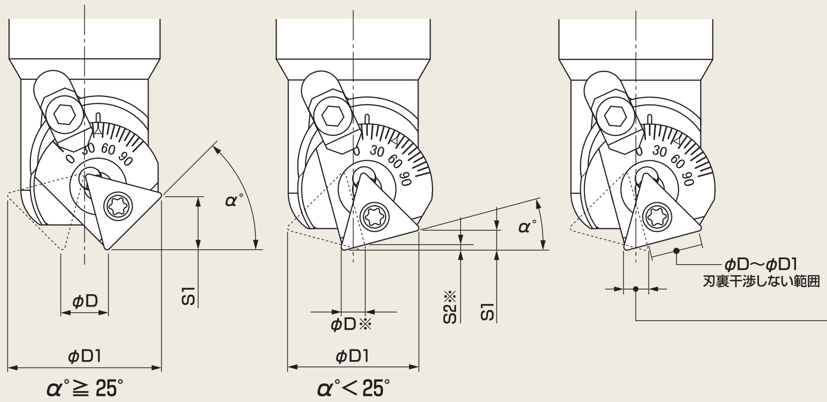
■加工実例

[C3面取り加工]

■ ホルダー：MAM20-19TI
■ チップ：TPET110204 AC15N

- 材質・・・・・・・・・・・・・SUS304
- 回転数・・・・・・・・・・・1,000r.p.m.
- テーブル送り・・・・・・100mm/min
- 切込量・・・・・・・・・・・C3
- 切削油・・・・・・・・・・・あり

結　果
良好な仕上がり

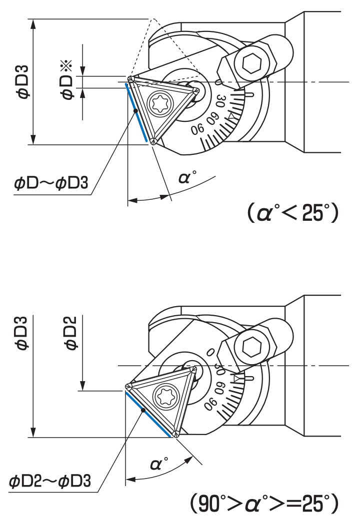


■角度別寸法表1

角度	寸法(mm)						
	使用範囲 φD～φD3		φD1	S1	S2※	ℓn	L
α°	φD※	φD3					
5°	φ5.64	φ13.46	φ15.11	0.87	0.46	21.50	118.60
10°	φ4.41	φ14.55	φ16.12	1.73	0.70	21.84	118.94
15°	φ3.13	φ15.56	φ17.04	2.58	0.72	22.13	119.23
20°	φ1.79	φ16.48	φ17.87	3.41	0.48	22.35	119.45

※25°より小さい角度の場合は刃裏干渉に、ご注意ください。
工具が回転すると刃が交差するため使用できません。

使用範囲

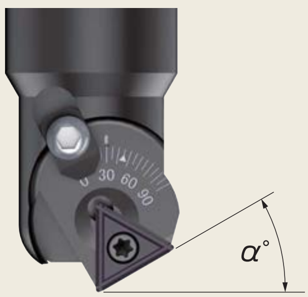


■角度別寸法表2

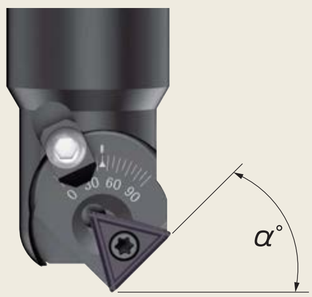
角度	寸法(mm)						
α°	φD	φD1	使用範囲　φD2～φD3		S1	ℓn	L
			φD2	φD3			
0°	φ6.81	φ14.01	φ6.81	φ12.29	—	21.10	118.20
25°	φ0.55	φ18.60	φ1.55	φ17.3	4.21	22.53	119.63
30°	φ1.98	φ19.21	φ2.96	φ18.01	4.98	22.64	119.74
35°	φ3.42	φ19.72	φ4.38	φ18.62	5.71	22.69	119.79
40°	φ4.87	φ20.11	φ5.8	φ19.11	6.39	22.67	119.77
45°	φ6.31	φ20.37	φ7.2	φ19.48	7.03	22.60	119.70
50°	φ7.73	φ20.52	φ8.57	φ19.74	7.62	22.47	119.57
55°	φ9.13	φ20.54	φ9.9	φ19.87	8.15	22.27	119.37
60°	φ10.49	φ20.44	φ11.18	φ19.87	8.62	22.02	119.12
65°	φ11.81	φ20.22	φ12.41	φ19.76	9.02	21.71	118.81
70°	φ13.06	φ19.88	φ13.57	φ19.52	9.36	21.35	118.45
75°	φ14.26	φ19.42	φ14.66	φ19.15	9.63	20.94	118.04
80°	φ15.38	φ18.85	φ15.66	φ18.67	9.83	20.47	117.57
85°	φ16.42	φ18.16	φ16.57	φ18.08	9.96	19.97	117.07
90°	—	φ17.38	—	φ17.38	10.01	19.42	116.52

目盛表示

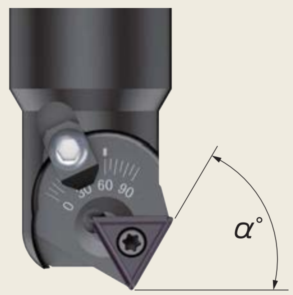
【30°】



【45°】



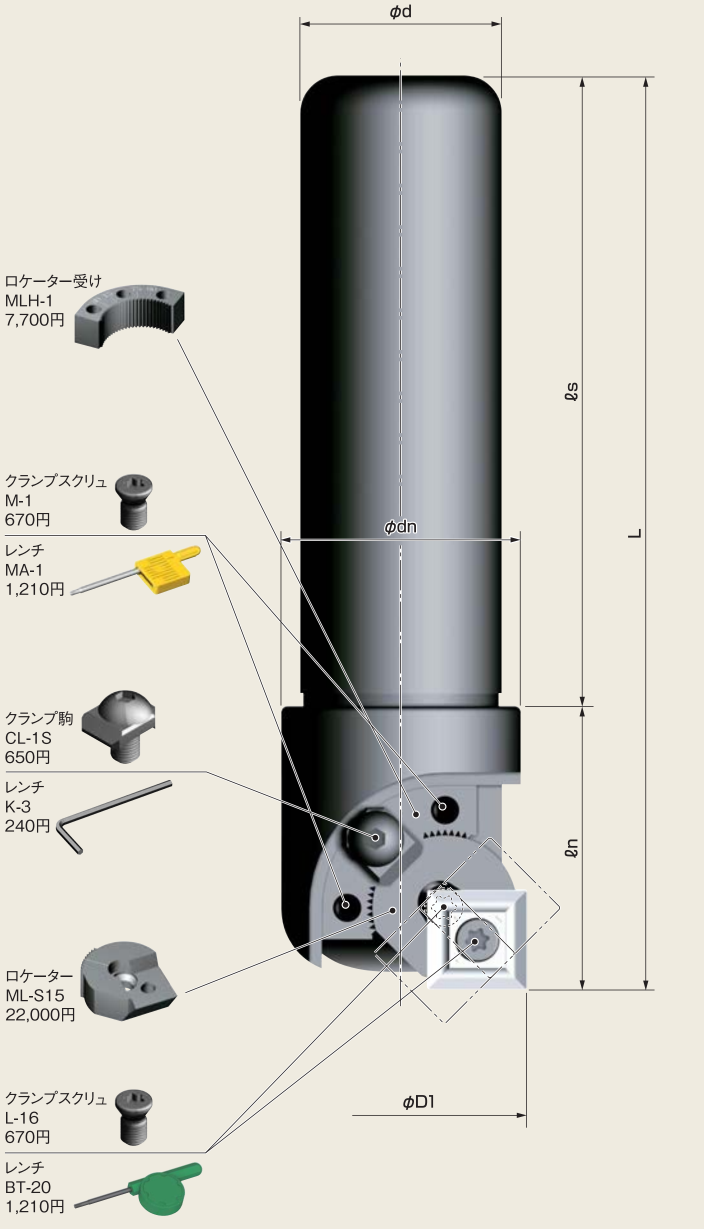
【60°】



マルチアングルミル
Multi-Angle mill

角度可変！

● セレーション機構とダブルクランプ方式により、
部品の保持性が良く加工中のチップの動きを防止。
0°～90°で5°きざみの角度調節が簡単、確実。



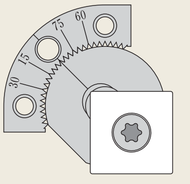
面取り加工

裏面取り加工

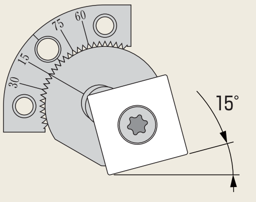
側面V溝加工

目盛表示

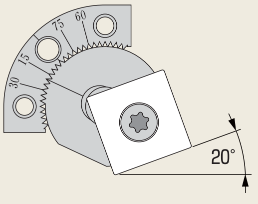
【 0° 】



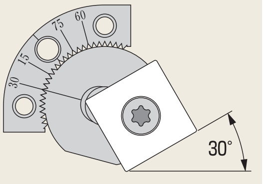
【 15° 】



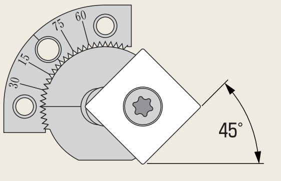
【 20° 】



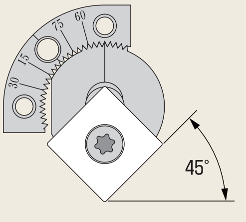
【 30° 】



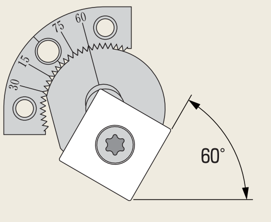
【 45°① 】



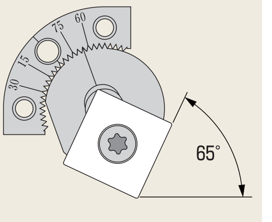
【 45°② 】



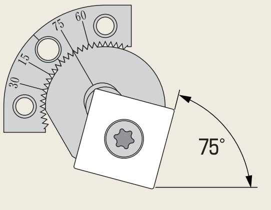
【 60° 】



【 65° 】



【 75° 】

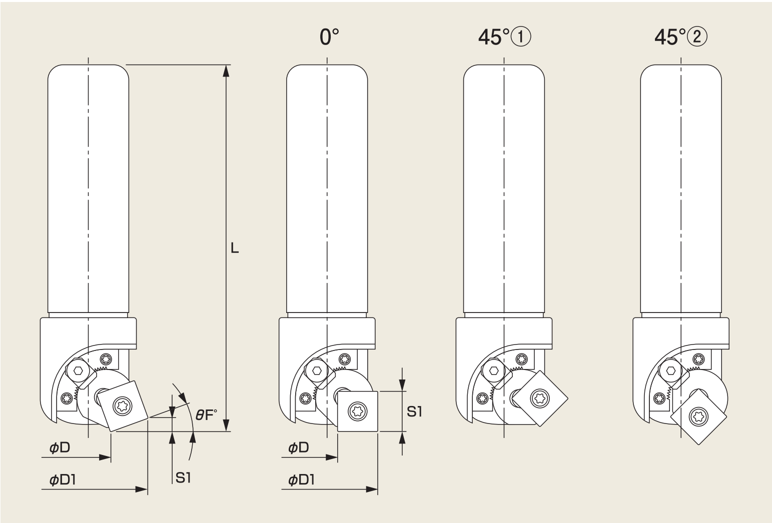


■本　体

型　番 Model No.	刃数	寸　法 Dimensions (㎜)						価　格 (円)
		φD1	φd	φdn	L	ℓs	ℓn	
MAM32-50S	1	※1	32	38	145	100	45	52,800
MAM32-50SL	1	※1	32	38	200	155	45	56,100

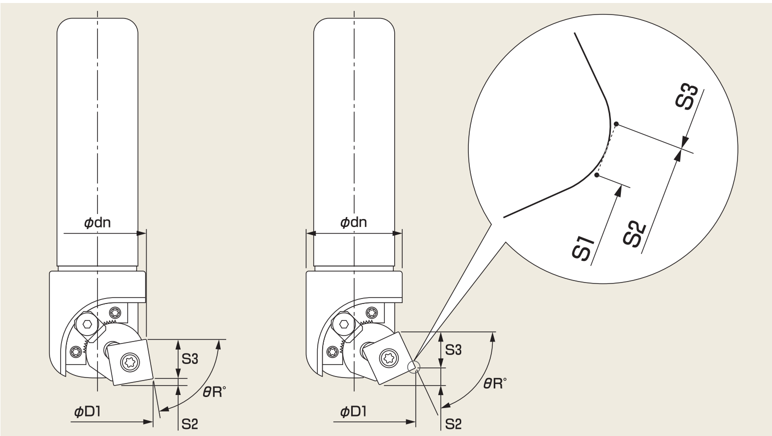
※チップは標準装備しておりませんので別途ご用命下さい。
※クランプスクリュ・クランプ駒・レンチ・ロケーター・ロケーター受けは標準装備しております。
※価格(円)=希望小売価格(円)
※1…角度別寸法表(P.36)を参照して下さい。

〈θF°の時〉 角度別寸法表1(MAM32-50S)



θF°	φD	φD1	S1	L
0°	φ8.3	φ40	15.9	145
5°	φ11.3	φ42.1	1.3	145.2
10°	φ13.6	φ44	2.7	145.2
15°	φ15.9	φ45.7	4.0	145.2
20°	φ18.1	φ47.1	5.3	145.1
25°	φ20.4	φ48.3	6.5	144.8
30°	φ22.6	φ49.3	7.7	144.5
35°	φ24.7	φ49.9	8.8	144.1
40°	φ26.7	φ50.3	9.9	143.6
45°①	φ28.7	φ50.5	10.9	143
45°②	φ14.3	φ36	10.9	150.2
50°	φ17.4	φ37.2	11.8	150.2
55°	φ20.5	φ38.2	12.6	150
60°	φ23.6	φ39.1	13.4	149.6
65°	φ26.7	φ39.7	14	149.2
70°	φ29.6	φ40.1	14.5	148.6
75°	φ32.4	φ40.4	14.9	147.8
80°	φ35.1	φ40.5	15.2	147
85°	φ37.6	φ40.3	15.4	146.1

〈θR°の時〉 角度別寸法表2(θR°=90°−θF°)



θR°	φD1	φdn	S2	S3
85°	φ42.1	φ39.4	1.7	15.4
80°	φ44	φ38.6	3.1	15.2
75°	φ45.7	φ38.0	4.4	14.3
70°	φ47.1	φ38.0	5.6	12.5
65°	φ48.3	φ38.0	6.9	11.1
60°	φ49.3	φ38.0	8	9.7
55°	φ49.9	φ38.0	9.2	8.5
50°	φ50.3	φ38.0	10.2	7.4
45°	φ50.5	φ38.0	11.2	6.2

■切削条件

		SDET150404	SDMT150404	
被削材質	材質型番	ZA10N	ZA20N	AC15N
	刃当り送り(㎜/刃)	切削速度(m/分)		
一般鋼 系 SS等	0.05~0.15		100~150	100~150
合金鋼 系 SKD/SCM等	0.05~0.15		100~150	100~150
ステンレス鋼 系 SUS等	0.05~0.15		80~120	80~120
アルミ、樹脂、真鍮 系	0.08~0.2	150~400		
鋳鋼 系 FC/FCD等	0.05~0.15		100~150	

● 面取り作業で被削材が、SUS304などのステンレス鋼のときは、ダウンカットで切削して下さい。

■加工実例

[外周C面取り加工(C5)]

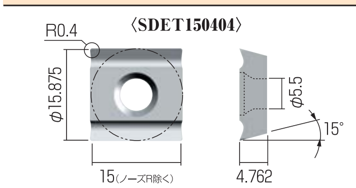
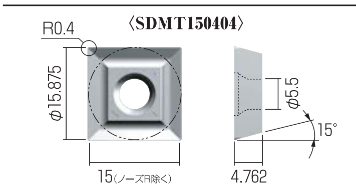
■ ホルダー：MAM32-50S
■ チップ：SDMT150404 ZA20N

- 材質・・・・・・・・・・・・・S45C
- 回転数・・・・・・・・・・・630r.p.m.
- テーブル送り・・・・・・63㎜/min
- 切込量・・・・・・・・・・・C5
- 切削油・・・・・・・・・・・なし

結　果

C面取り後の2次カエリ・ビビリも出ず良好な切削

■チップ詳細

図	型　番	材　質	エッジ形状	コーティング	使用コーナー数	単　価(円)	1ケース価格(円)	1ケース入数
	SDET150404 ZA10N	超硬K10種	シャープエッジ	な　し	2	3,630	10,890	3個
	SDMT150404 ZA20N	超硬M20種	ホーニングエッジ	な　し	4	2,310	6,930	3個
	SDMT150404 AC15N	微粒子超硬	ホーニングエッジ	AlCrN	4	2,860	8,580	3個

※単価(円)・価格(円)=希望小売価格(円)

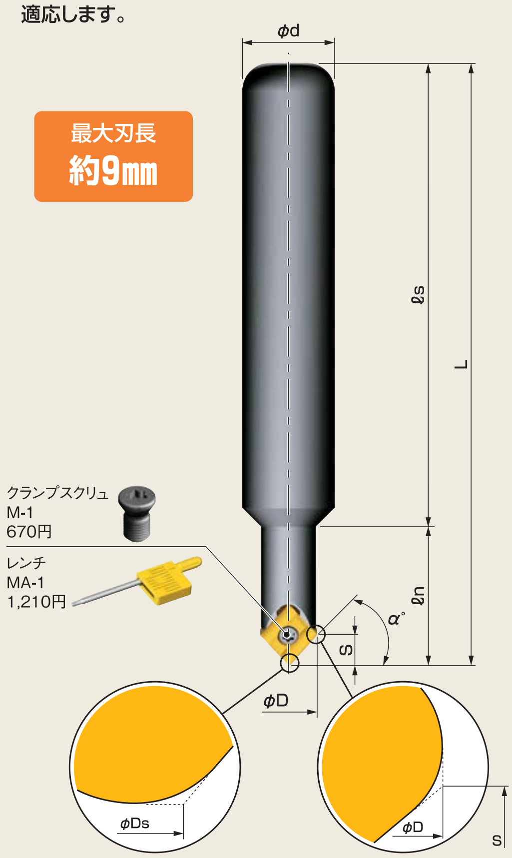
面取りシリーズ Chamfering Series 面面 Men men

1枚刃

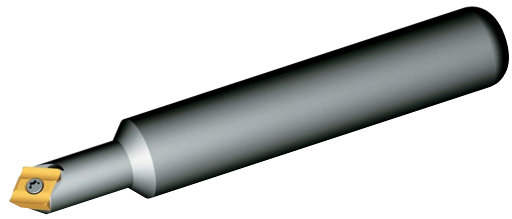
用途	能力												
	SNK1516C	SNK2016C	SNK2515C	SNK3015C	SNK3514C	SNK4013C	SNK4512C	SNK5014C	SNK5514C	SNK6015C	SNK6515C	SNK7014C	SNK7514C
角度	15°	20°	25°	30°	35°	40°	45°	50°	55°	60°	65°	70°	75°
皿面取り加工	φ1.0〜 φ16.0mm	φ2.0〜 φ16.5mm	φ1.5〜 φ15.5mm	φ1.5〜 φ15.0mm	φ1.5〜 φ14.0mm	φ1.5〜 φ13.5mm	φ1.5〜 φ12.5mm	φ5.0〜 φ14.5mm	φ6.0〜 φ14.5mm	φ7.5〜 φ15.0mm	φ8.5〜 φ15.0mm	φ9.5〜 φ14.5mm	φ10.5〜 φ14.0mm

小径タイプ！

- 従来の面取りカッターよりも、小さい加工径に対応した小径タイプ。
- 用途に合わせて角度15°〜75°が選べます。(5°きざみ)
- チップの材種が豊富で、多様なワーク材の加工に適応します。



面取り加工



本体

型番 Model. No.	刃数	寸法 Dimensions(mm)							α°	価格(円)
		φD	φDs	φd	L	ℓs	ℓn	S		
SNK1516C	1	18.0	0.5	20	125	95	30	2.1	15	21,780
SNK2016C	1	18.2	1.1	20	125	95	30	2.8	20	21,780
SNK2515C	1	17.0	0.6	20	125	95	30	3.5	25	21,780
SNK3015C	1	16.3	0.7	20	125	95	30	4.5	30	21,780
SNK3514C	1	15.5	0.7	20	125	95	30	5.2	35	21,780
SNK4013C	1	14.6	0.8	20	125	95	30	5.9	40	21,780
SNK4512C	1	13.5	0.9	20	125	95	30	6.4	45	21,780
SNK5014C	1	15.5	4.0	20	125	95	30	7.0	50	21,780
SNK5514C	1	15.2	5.0	20	125	95	30	7.5	55	21,780
SNK6015C	1	15.6	6.7	20	125	95	30	7.3	60	21,780
SNK6515C	1	15.5	8.0	20	125	95	30	8.4	65	21,780
SNK7014C	1	15.1	9.0	20	125	95	30	8.7	70	21,780
SNK7514C	1	14.5	10.0	20	125	95	30	9.0	75	21,780

※チップは標準装備しておりませんので別途ご用命下さい。 ※クランプスクリュ･レンチは標準装備しております。
※価格(円)=希望小売価格(円)

加工実例

[φ7の穴面取り加工]

- ホルダー：SNK6015C
- チップ：C32GUX AC15D
  - 材質･････････････SUS304
  - 回転数･･･････････3,000r.p.m.
  - 切削送り･････････150mm/min
  - 切込量･･･････････Z-4.0
  - 切削油･･･････････あり

結果

良好な仕上がり

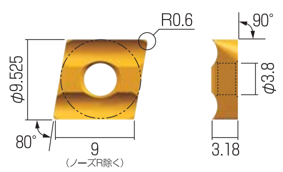
切削条件

被削材質 \ 材質型番	刃当り送り(mm/刃)	C32GUX NK2001	NK1010	NK2020	NK3030	NK5050	NK6060	NK8080	AC15D	AC25D	HSS	HSS TiN
		切削速度(m/分)										
一般鋼系 SS等	0.08〜0.2	200〜250		150〜200	150〜200		150〜200		150〜200	150〜200	13〜23	15〜25
合金鋼系 SKD/SCM等	0.08〜0.2	200〜250		150〜200	150〜200		150〜200		150〜200	150〜200	10〜20	13〜22
ステンレス鋼系 SUS等	0.08〜0.2			120〜180	150〜200	120〜180	150〜200	150〜200 ※SUS316切削時	150〜200	150〜200	10〜15	11〜17
アルミ、樹脂、真鍮系	0.08〜0.3		250〜800			250〜800		300〜1,000			31〜40	31〜47
鋳鋼系 FC/FCD等	0.08〜0.3	200〜250 ※FCD切削時										

- ワーク形状、クランプ状態、面取り量の大小、切刃位置により条件を調節して下さい。面取り量が大きい時はなるべく条件を下げて加工して下さい。
- ＿＿は、被削材別推奨チップになっています。
- 面取り作業で被削材が、SUS304などのステンレス鋼のときは、ダウンカットで切削して下さい。

チップ詳細

〈C32GUX〉



型番	材質	エッジ形状	コーティング	使用コーナー数	単価(円)	1ケース価格(円)	1ケース入数
C32GUX NK2001	サーメット	ホーニングエッジ	なし	2	2,000	24,000	12個
C32GUX NK1010	超硬K10種	シャープエッジ	なし	2	2,000	24,000	12個
C32GUX NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ	なし	2	2,000	24,000	12個
C32GUX NK3030	超硬M20種	ホーニングエッジ	TiN	2	2,770	33,240	12個
C32GUX NK5050	超硬K10種	シャープエッジ	TiN	2	2,770	33,240	12個
C32GUX NK6060	超硬M20種	ホーニングエッジ	TiAℓN	2	3,360	40,320	12個
C32GUX NK8080	超硬K10種	シャープエッジ	TiAℓN	2	3,360	40,320	12個
C32GUX AC15D	微粒子超硬	ホーニングエッジ	AlCrN	2	3,360	40,320	12個
C32GUX AC25D	微粒子超硬	シャープエッジ	AlCrN	2	3,360	40,320	12個
C32GUX HSS	ハイス	シャープエッジ	なし	2	2,420	29,040	12個
C32GUX HSS TiN	ハイス	シャープエッジ	TiN	2	3,000	36,000	12個

※単価(円)･価格(円)=希望小売価格(円)

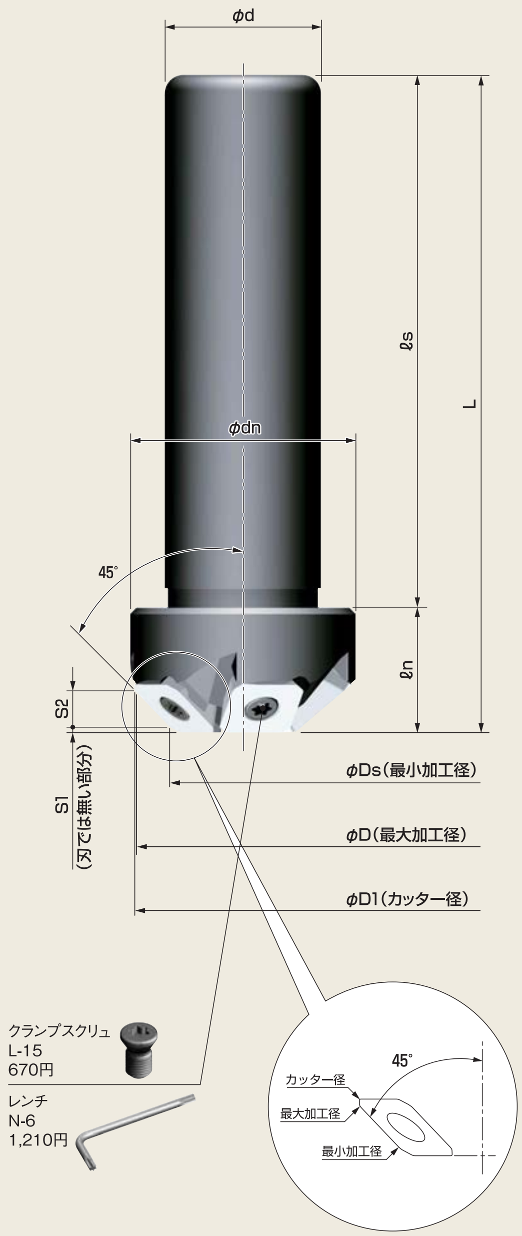
面取りシリーズ
Chamfering Series

かめかったぁ
Kame Cutter

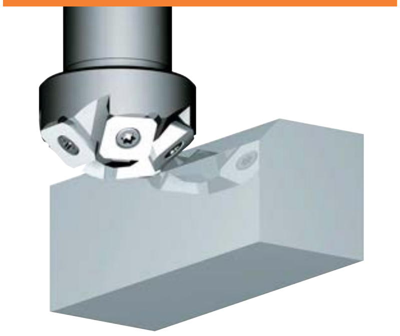
5枚刃

作業時間短縮！

● 先端特殊形状により高送り加工が可能です。



面取り加工



先端特殊形状

■本　体

型　番 Model. No.	刃数	寸　法　Dimensions（㎜）										価　格（円）
		φD	φD1	φDs	φd	φdn	L	ℓs	ℓn	S1	S2	
KMC25-34S	5	34.9	36.4	24	25	36	105	85	20	1.2	5.3	34,650

※チップは標準装備しておりませんので別途ご用命下さい。
※クランプスクリュ･レンチは標準装備しております。
※価格（円）＝希望小売価格（円）

■切削条件

被削材質	回転数（r.p.m.）	送り（㎜/min）	推奨チップ型番	クーラント
一般鋼系　SS等	2,000～	2,000	S3H3MNZ NK2020	あり
合金鋼系　SKD/SCM等	2,000～	2,000	S3H3MNZ NK2020	あり
ステンレス鋼系　SUS等	2,000～	500～1,000	S3H3MNZ AC15D	あり
アルミ、樹脂、真鍮系	2,000～	2,000	S3H3GNZ NK1010	あり
鋳鋼系　FC/FCD等	2,000～	2,000	S3H3GNZ NK1010	あり

● 面取り作業で被削材が、SUS304などのステンレス鋼のときは、ダウンカットで切削して下さい。

■加工実例

［ C2面取り加工 ］

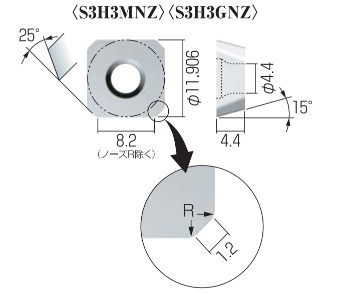
■ ホルダー：KMC25-34S
■ チップ：S3H3MNZ AC15D

- 材質･････････････SUS304
- 回転数････････････5,000r.p.m.
- テーブル送り･･････1,500㎜/min
- 切込量････････････C2
- 切削油････････････あり

結　果

C面取り後の2次カエリ･ビビリも出ず良好な切削

■チップ詳細

図	型　番	材　質	エッジ形状	コーティング	使用コーナー数	単　価（円）	1ケース価格（円）	1ケース入数
〈S3H3MNZ〉〈S3H3GNZ〉 	S3H3MNZ NK2001	サーメット	ホーニングエッジ	な　し	4	1,190	14,280	12個
	S3H3GNZ NK1010	超硬K10種	シャープエッジ	な　し	4	2,120	25,440	12個
	S3H3MNZ NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ	な　し	4	1,190	14,280	12個
	S3H3GNZ NK9090（鏡面研磨仕上げ）	超硬K10種	シャープエッジ	な　し	4	2,530	30,360	12個
	S3H3MNZ AC15D	微粒子超硬	ホーニングエッジ	AlCrN	4	1,820	21,840	12個

※単価（円）･価格（円）＝希望小売価格（円）

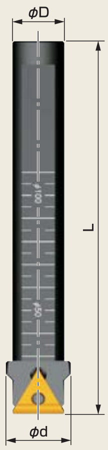
バイテンダー
Baitender

バイトタイプ！

- 伸縮バイト式による広範囲な面取り。
- 穴面取り能力 φ28～φ133㎜。
- T32タイプチップを使用。

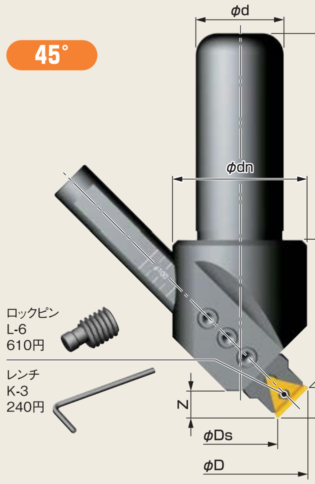
本体のみ
BTD32
22,000円

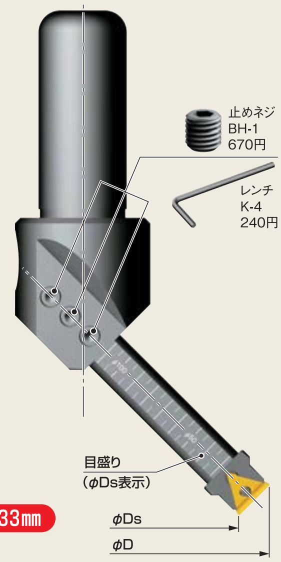
+



アームのみ
BTC4516T
13,200円

=





本体+アーム
BTD32-134T φ28㎜～φ133㎜
35,200円

型 番 Model. No.	刃数	寸 法 Dimensions (㎜)									α°	価 格 (円)
		φD	φDs	φdn	φd	L	ℓs	ℓn	Z	S		
BTD32-134T	1	49.85 134.6	28 112.8	49	32	190 232.8	125	65 107.8	9.8 52.6	10.9	45°	35,200
BTD32				49	32	180.2	125	55.2				22,000

※チップは標準装備しておりませんので別途ご用命下さい。 ※ロックピン・止めネジ・レンチは標準装備しております。
※価格(円)=希望小売価格(円)

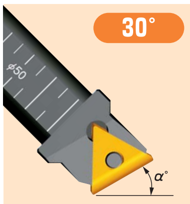
■オプションアーム 45°

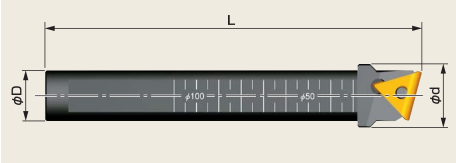
型 番 Model. No.	寸 法 Dimensions (㎜)			価 格 (円)
	φD	φd	L	
BTC4516T	16	20	115	13,200

※価格(円)=希望小売価格(円)

オプションアーム

■BTC3016T



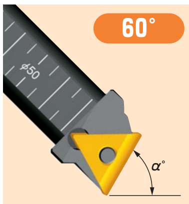


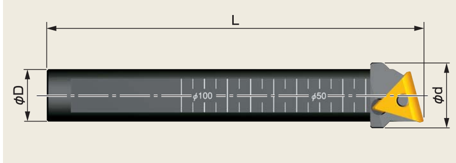
型 番 Model. No.	寸 法 Dimensions (㎜)			価 格 (円)
	φD	φd	L	
BTC3016T	16	20	119	13,200

■BTC3016T(オプション)組付時 φ28㎜～φ138㎜

刃数	寸 法 Dimensions (㎜)									α°
	φD	φDs	φdn	φd	L	ℓs	ℓn	Z	S	
1	54.82 139.6	28 112.8	49	32	190 232.4	125	65 107.4	9.8 52.6	7.7	30°

■BTC6016T



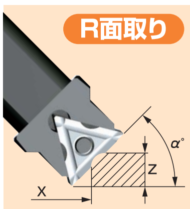


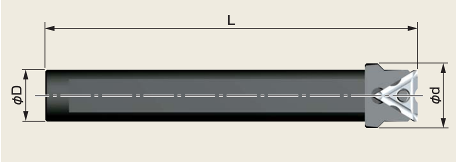
型 番 Model. No.	寸 法 Dimensions (㎜)			価 格 (円)
	φD	φd	L	
BTC6016T	16	20	115	13,200

■BTC6016T(オプション)組付時 φ28㎜～φ126㎜

刃数	寸 法 Dimensions (㎜)									α°
	φD	φDs	φdn	φd	L	ℓs	ℓn	Z	S	
1	43.37 128.2	28 112.8	49	32	190 232.5	125	65 107.5	9.8 52.5	13.3	60°

■BTC3R16T





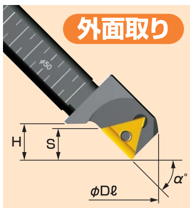
数値設定の目安
R1 X=18.95～61.32 Z=5.98
R2 X=18.43～60.80 Z=6.48
R3 X=17.93～60.30 Z=6.98
※X値につきましては、本体シャンク中心よりの参考値です。

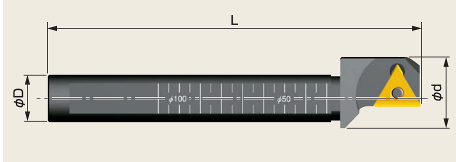
型 番 Model. No.	寸 法 Dimensions (㎜)			価 格 (円)
	φD	φd	L	
BTC3R16T	16	20	115	13,200

■BTC3R16T(オプション)組付時 R1～R3

刃数	寸 法 Dimensions (㎜)									α°
	φD	φDs	φdn	φd	L	ℓs	ℓn	Z	S	
1	49.9 134.6	28 112.8	49	32	190 232.4	125	65 107.4	9.8 52.6	10.9	45°

■BTCBC16T





型 番 Model. No.	寸 法 Dimensions (㎜)			価 格 (円)
	φD	φd	L	
BTCBC16T	16	24	126	13,200

■BTCBC16T(オプション)組付時 φ28㎜～φ133㎜

刃数	寸 法 Dimensions (㎜)											α°
	φD	φDs	φDℓ	φdn	φd	L	ℓs	ℓn	Z	H	S	
1	50.6 134.7	28 112.8	71.5 155.2	49	32	194 236.5	125	69 111.5	13.9 56.4	(12.9)	10.9	-45°

※チップは標準装備しておりませんので別途ご用命下さい。 ※ロックピン・レンチは標準装備しております。
※価格(円)=希望小売価格(円)

1枚刃

面取り加工	R面取り加工	穴の面取り加工	外面取り加工
			

■加工事例

[φ50穴のC5面取り加工]

ドライ加工

■ホルダー：BTD32-134T
■チップ：TT32GUR NK2001

- 材質・・・・・・・・・・・・・S45C
- 回転数・・・・・・・・・・・400r.p.m.
- テーブル送り・・・・・・24㎜/min
- 切込量・・・・・・・・・・・C5
- 切削油・・・・・・・・・・・なし

結　　果

加工後の2次カエリ・ビビリも出ず良好な切削

■切削条件

T32MOR

被削材質 ＼ 材質型番	刃当り送り(㎜/刃)	NK2001	NK1010	NK2020	NK3030	AC16N
		切削速度(m/分)				
一般鋼系　SS等	0.08～0.2	200～250		150～200	150～200	
合金鋼系　SKD/SCM等	0.08～0.2	200～250		150～200	150～200	
ステンレス鋼系　SUS等	0.08～0.2			100～150	100～150	100～150
アルミ、樹脂、真鍮系						
鋳鋼系　FC/FCD等	0.08～0.2	200～250 ※FCD切削時	100～150			

TT32GURF

被削材質 ＼ 材質型番	刃当り送り(㎜/刃)	TC16N 切削速度(m/分)
耐熱合金系 (インコネル等)	0.02～0.05	150～200
チタン合金系 (64チタン等)	0.02～0.05	150～200

TNEA160304

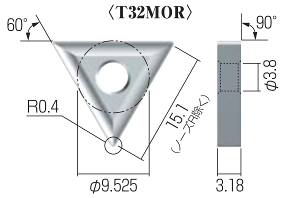
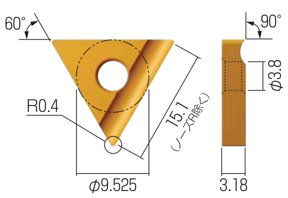
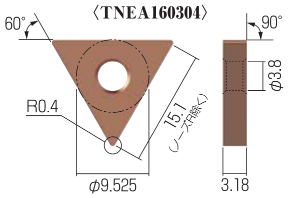
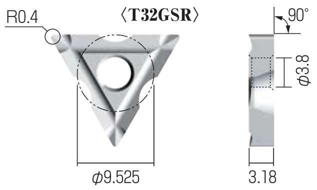
被削材質 ＼ 材質型番	刃当り送り(㎜/刃)	TC16N 切削速度(m/分)
焼き入れ合金鋼 系 SKD/HSS等 (HRC50～65)	0.08～0.2	150～200

TT32GUR

被削材質 ＼ 材質型番	刃当り送り(㎜/刃)	NK2001	NK1010	NK2020	NK3030	NK5050	NK8080	AC15N	HSS	HSS TiN
		切削速度(m/分)								
一般鋼系　SS等	0.08～0.2	200～250		150～200	150～200			150～200	13～23	15～25
合金鋼系　SKD/SCM等	0.08～0.2	200～250		150～200	150～200			150～200	10～20	13～22
ステンレス鋼系　SUS等	0.08～0.2			120～180	150～200	120～180	150～200 ※SUS316切削時	150～200	10～15	11～17
アルミ、樹脂、真鍮系	0.08～0.3		250～800			250～800	300～1,000		31～40	31～47
鋳鋼系　FC/FCD等	0.08～0.3	200～250 ※FCD切削時								

- ワーク形状、クランプ状態、面取り量の大小、切刃位置により条件を調節して下さい。面取り量が大きい時はなるべく条件を下げて加工して下さい。
- 　　　は、被削材別推奨チップになっています。
- 面取り作業で被削材が、SUS304などのステンレス鋼のときは、ダウンカットで切削して下さい。
- 穴面取り加工時は条件を1/3程度に下げて加工して下さい。

■チップ詳細

図	型　番	材　質	エッジ形状	コーティング	使用コーナー数	単　価(円)	1ケース価格(円)	1ケース入数
〈T32MOR〉 	T32MOR NK2001	サーメット	ホーニングエッジ	な　し	6	800	9,600	12個
	T32MOR NK1010	超硬K10種	シャープエッジ	な　し	6	800	9,600	12個
	T32MOR NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ	な　し	6	800	9,600	12個
	T32MOR NK3030	超硬M20種	ホーニングエッジ	TiN	6	1,510	18,120	12個
	T32MOR AC16N	微粒子超硬	ホーニングエッジ	AlCrN	6	1,850	22,200	12個
〈TT32GUR〉〈TT32GURF〉 	TT32GUR NK2001	サーメット	ホーニングエッジ	な　し	2	1,690	20,280	12個
	TT32GUR NK1010	超硬K10種	シャープエッジ	な　し	2	1,690	20,280	12個
	TT32GUR NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ	な　し	2	1,690	20,280	12個
	TT32GUR NK3030	超硬M20種	ホーニングエッジ	TiN	2	2,200	26,400	12個
	TT32GUR NK5050	超硬K10種	シャープエッジ	TiN	2	2,200	26,400	12個
	TT32GUR NK8080	超硬K10種	シャープエッジ	TiAℓN	2	2,430	29,160	12個
	TT32GUR AC15N	微粒子超硬	ホーニングエッジ	AlCrN	2	2,530	30,360	12個
	TT32GURF TC16N	微粒子超硬	シャープエッジ	TiSiN	2	2,950	35,400	12個
	TT32GUR HSS	ハイス	シャープエッジ	な　し	2	2,060	24,720	12個
	TT32GUR HSS TiN	ハイス	シャープエッジ	TiN	2	2,890	34,680	12個
〈TNEA160304〉 	TNEA160304 TC16N	微粒子超硬	ホーニングエッジ	TiSiN	6	2,820	33,840	12個
〈T32GSR〉 	T32GSR-1R NK2020	超硬M20種		な　し	3	3,750	11,250	3個
	T32GSR-2R NK2020	超硬M20種		な　し	3	3,750	11,250	3個
	T32GSR-3R NK2020	超硬M20種		な　し	3	3,750	11,250	3個

※単価(円)・価格(円)＝希望小売価格(円)

⚠ チップ取付けの際、偏心ロック方式の為、逆ジメによる精度不良、チップ破損につながる事があります。
チップ交換の際、必ず逆ジメがないか確認して下さい。

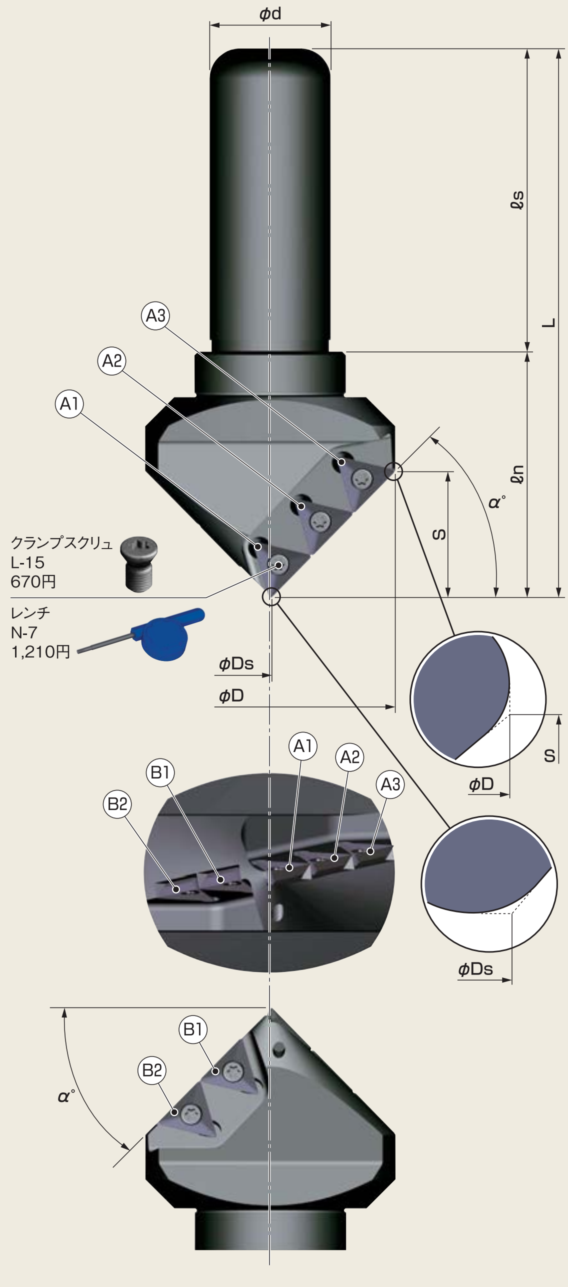
ロックピンの逆ジメ注意…P.114へ

超メン Choumen

5枚刃

大小様々！

● 大小様々な穴面取りが可能です。



チップとチップの間は切削面に段が残ります。
(B刃はA刃より0.3mm内に入っています。)

B1･B2は補助刃です。切削条件は1枚刃で計算してください。
切削速度はご使用される穴の直径で計算してください。

穴の面取り加工

型　番 Model. No.	能　力 皿面取り加工
TYOU3082T	φ1.0mm～φ81.4mm
TYOU4567T	φ1.2mm～φ66.6mm
TYOU6066T	φ20.4mm～φ66.8mm

※面取り量については10C以下を推奨します。

型　番 Model. No.	段が残る範囲
TYOU3082T	(φ26.59mm～φ28.46mm)と(φ54.33mm～φ56.20mm)
TYOU4567T	(φ21.63mm～φ23.76mm)と(φ44.15mm～φ46.27mm)
TYOU6066T	(φ34.93mm～φ36.02mm)と(φ50.95mm～φ52.04mm)

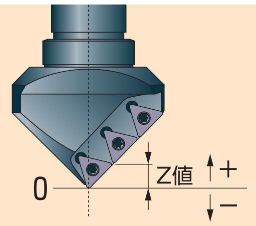
本　体

型　番 Model. No.	刃数	寸　法　Dimensions(mm)							α°	価　格 (円)
		φD	φDs	φd	L	ℓs	ℓn	S		
TYOU3082T	5	82.1	0.71	32	145	80	65	23.5	30°	57,200
TYOU4567T	5	67.0	0.88	32	145	80	65	33.1	45°	48,400
TYOU6066T	5	67.0	20.0	32	155	80	75	40.7	60°	57,200

※チップは標準装備しておりませんので別途ご用命下さい。　※クランプスクリュ･レンチは標準装備しております。
※価格(円)=希望小売価格(円)

切削加工時のZ値補正の目安

※この数値は若干の誤差がでる場合がございますのでご了承ください。



α°=30° → +0.20
α°=45° → +0.44
α°=60° → +17.32

[例]…α=45°でφ5のセンターリング加工の場合
Z値が−2.5のところを−2.06へ

切削条件

被削材質	材質型番 / 刃当り送り(mm/刃)	ZA10N	AC15N
		切削速度(m/分)	
一般鋼 系 SS等	0.05～0.1		20～50
合金鋼 系 SKD/SCM等	0.05～0.1		20～50
ステンレス鋼 系 SUS等	0.05～0.1		20～50
アルミ、樹脂、真鍮 系	0.05～0.1	40～100	
鋳鋼 系 FC/FCD等	0.05～0.1		20～50

● ワーク形状、クランプ状態、面取り量の大小、切刃位置により条件を調節して下さい。
面取り量が大きい時はなるべく条件を下げて加工して下さい。
● 　　　は、被削材別推奨チップになっています。
● 面取り作業で被削材が、SUS304などのステンレス鋼のときは、ダウンカットで切削して下さい。
● 鋳物切削時は、チップ刃先の耐久性を確保する為、エアブロー条件化での加工を推奨いたします。

加工実例

[φ25穴のC10皿面取り加工]

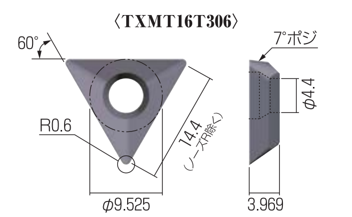
ウエット加工

■ ホルダー：TYOU4567T
■ チップ：TXMT16T306 AC15N
● 材質･････････････SUS304
● 回転数････････････320r.p.m.
● テーブル送り･･････19.2mm/min
● 切込量････････････C10mm
● 切削油････････････あり

結　果

加工後の2次カエリ･ビビリも出ず良好な切削

チップ詳細

図	型　番	材　質	エッジ形状	コーティング	使用コーナー数	単　価(円)	1ケース価格(円)	1ケース入数
	TXMT16T306 ZA10N	超硬K10種	シャープエッジ	な　し	3	2,240	26,880	12個
	TXMT16T306 AC15N	微粒子超硬	ホーニングエッジ	AlCrN	3	2,860	34,320	12個

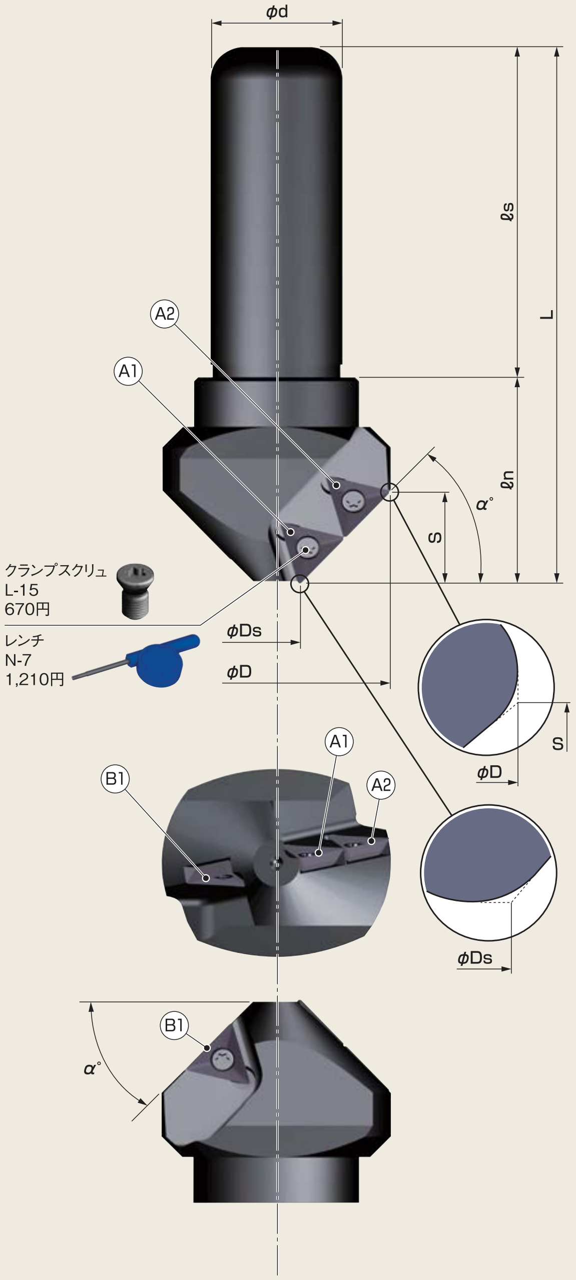
※単価(円)･価格(円)=希望小売価格(円)

超メンB
Choumen B

3枚刃

大小様々！

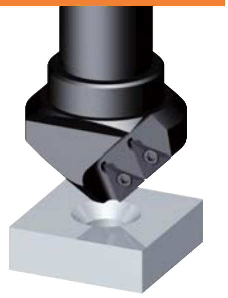
● 大小様々な穴面取りが可能です。



チップとチップの間は切削面に段が残ります。
（B刃はA刃より0.3mm内に入っています。）

B1は補助刃です。切削条件は1枚刃で計算してください。
切削速度はご使用される穴の直径で計算してください。

穴の面取り加工



型　番 Model. No.	能　力 皿面取り加工
TYOU3068TB	φ14.87mm～φ67.6mm
TYOU4555TB	φ12.5mm～φ55.4mm
TYOU6058TB	φ28.36mm～φ58.8mm

※面取り量については10C以下を推奨します。

型　番 Model. No.	段が残る範囲
TYOU3068TB	φ40.46mm～φ42.33mm
TYOU4555TB	φ33.25mm～φ34.65mm
TYOU6058TB	φ42.94mm～φ44.03mm

■本　体

型　番 Model. No.	刃数	寸　法 Dimensions(mm) φD	φDs	φd	L	ℓs	ℓn	S	α°	価　格(円)
TYOU3068TB	3	68.2	14.6	32	125	80	45	15.5	30°	57,200
TYOU4555TB	3	55.8	12.1	32	130	80	50	21.8	45°	48,400
TYOU6058TB	3	59.0	28.0	32	130	80	50	26.8	60°	57,200

※チップは標準装備しておりませんので別途ご用命下さい。
※クランプスクリュ･レンチは標準装備しております。
※価格(円)＝希望小売価格(円)

■切削条件

被削材質	材質型番 刃当り送り(mm/刃)	ZA10N 切削速度(m/分)	AC15N
一般鋼 系 SS等	0.05～0.1		20～50
合金鋼 系 SKD/SCM等	0.05～0.1		20～50
ステンレス鋼 系 SUS等	0.05～0.1		20～50
アルミ、樹脂、真鍮 系	0.05～0.1	40～100	
鋳鋼 系 FC/FCD等	0.05～0.1		20～50

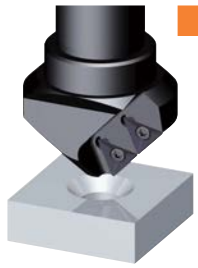
● ワーク形状、クランプ状態、面取り量の大小、切刃位置により条件を調節して下さい。
面取り量が大きい時はなるべく条件を下げて加工して下さい。
● 　　　は、被削材別推奨チップになっています。
● 面取り作業で被削材が、SUS304などのステンレス鋼のときは、ダウンカットで切削して下さい。
● 鋳物切削時は、チップ刃先の耐久性を確保する為、エアブロー条件化での加工を推奨いたします。

■加工実例

[φ21穴のC10皿面取り加工]

ドライ加工

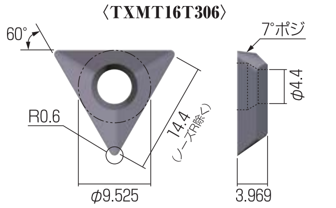
■ ホルダー：TYOU4555TB
■ チップ：TXMT16T306 AC15N
- 材質･･････････････S50C
- 回転数･･･････････400r.p.m.
- テーブル送り･･････手送り
- 切込量･･･････････C5mm
- 切削油･･･････････なし



結　果

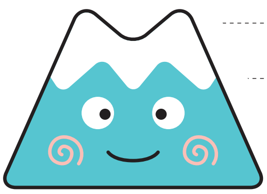
加工後の2次カエリ･ビビリも出ず良好な切削

■チップ詳細

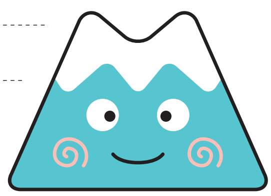
図	型　番	材　質	エッジ形状	コーティング	使用コーナー数	単　価(円)	1ケース価格(円)	1ケース入数
〈TXMT16T306〉 	TXMT16T306 ZA10N	超硬K10種	シャープエッジ	な　し	3	2,240	26,880	12個
	TXMT16T306 AC15N	微粒子超硬	ホーニングエッジ	AlCrN	3	2,860	34,320	12個

※単価(円)･価格(円)＝希望小売価格(円)

MEMO



MEMO



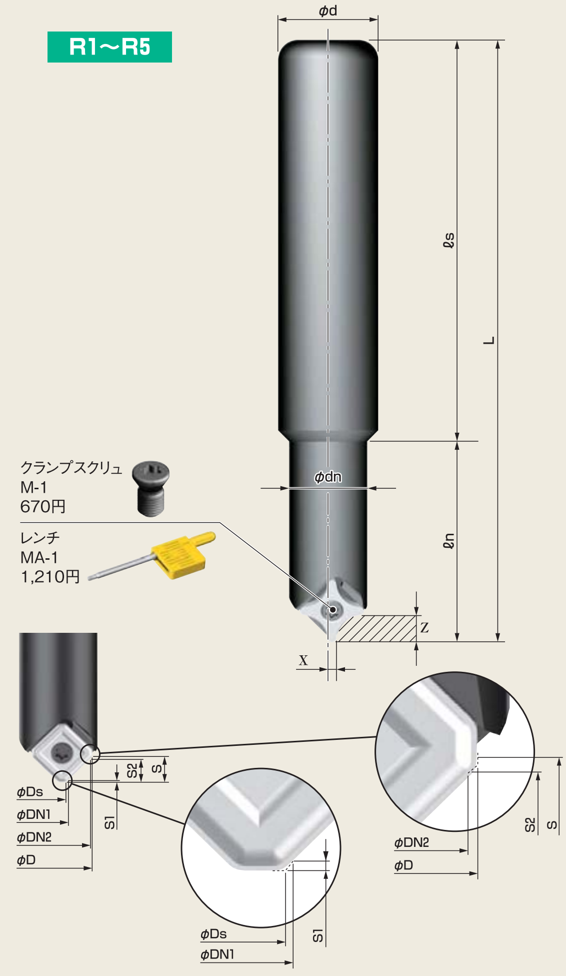
ミニR
Mini-R

1枚刃

R面・C面可能!

- 8コーナー使えるチップを採用。
- チップの交換でR面・C面取りができる。

R1～R5

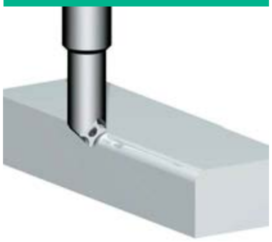


■数値設定

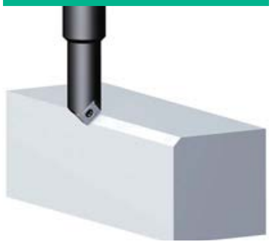
加工R	X軸位置(mm)	Z軸位置(mm)
R1	4.46	3.46
R2	3.99	3.94
R3	3.53	4.43
R4	3.09	4.91
R5	2.67	5.40

●数値は若干の誤差が出る場合がありますのでご了承ください。

R面取り加工



面取り加工



■切削条件

SNEQ090308 / S32MOZ

被削材質	刃当り送り(mm/刃)	切削速度(m/分)
一般鋼系 SS等	0.05～0.2	100～150
合金鋼系 SKD/SCM等	0.05～0.2	100～150
ステンレス鋼系 SUS等	0.05～0.2	80～120
アルミ、樹脂、真鍮系	0.08～0.25	150～400
鋳鋼系 FC/FCD等	0.05～0.2	100～150

■本 体

型 番 Model. No.	刃数	寸 法 Dimensions(mm)					価 格(円)
		φd	φdn	L	ℓs	ℓn	
MR20-16S	1	20	15.6	120	80	40	19,360

※チップは標準装備しておりませんので別途ご用命下さい。
※クランプスクリュ・レンチは標準装備しております。
※価格(円)=希望小売価格(円)

■加工実例

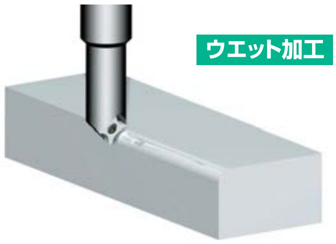
[外周部をR3のR面取り加工]

- ■ホルダー：MR20-16S
- ■チップ：SNEQ090308-3RM ZA20N
  - ●材質・・・・・・・・・・・・・SUS304
  - ●回転数・・・・・・・・・・・3,000r.p.m.
  - ●テーブル送り・・・・・・150mm/min

結 果

R3の面取り加工で粗加工なしで、ビビリも
出ず面精度も良好

ウエット加工

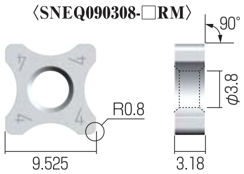


■ミニRにS32MOZチップを装着した場合の寸法表

型 番 Model. No.	insert 型番	刃数	寸 法 Dimensions(mm)								能 力 ability(mm)			
			φd	φdn	L	ℓs	ℓn	φDs	φD	S	φDN1	φDN2	S1	S2
MR20-16S	S32MOZ	1	20	15.6	119.61	80	39.61	5.15	15.12	5.1	5.53	14.66	0.23	4.89

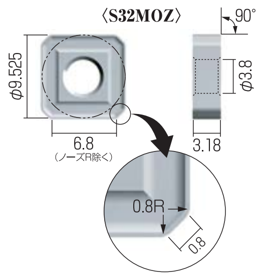
■チップ詳細 ※XRMは使用できません。

〈SNEQ090308-□RM〉



(8コーナー使用)

〈S32MOZ〉



型 番	材 質	エッジ形状	コーティング	使用コーナー数	単 価(円)	1ケース価格(円)	1ケース入数
SNEQ090308-1RM ZA20N	超硬M20種	各コーナー同一R	な し	8	2,990	35,880	12個
SNEQ090308-2RM ZA20N	超硬M20種	各コーナー同一R	な し	8	2,990	35,880	12個
SNEQ090308-3RM ZA20N	超硬M20種	各コーナー同一R	な し	8	2,990	35,880	12個
SNEQ090308-4RM ZA20N	超硬M20種	各コーナー同一R	な し	8	2,990	35,880	12個
SNEQ090308-5RM ZA20N	超硬M20種	各コーナー同一R	な し	8	2,990	35,880	12個
S32MOZ NK2001	サーメット	ホーニングエッジ	な し	8	760	9,120	12個
S32MOZ NK2050	サーメット	ホーニングエッジ	な し	8	790	9,480	12個
S32MOZ AB01F	サーメット	ホーニングエッジ	AlCrN	8	1,650	19,800	12個
S32MOZ NK1010	超硬K10種	シャープエッジ	な し	8	760	9,120	12個
S32MOZ NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ	な し	8	760	9,120	12個
S32MOZ NK3030	超硬M20種	ホーニングエッジ	TiN	8	1,440	17,280	12個
S32MOZ AC15T	微粒子超硬	ホーニングエッジ	AlCrN	8	1,650	19,800	12個

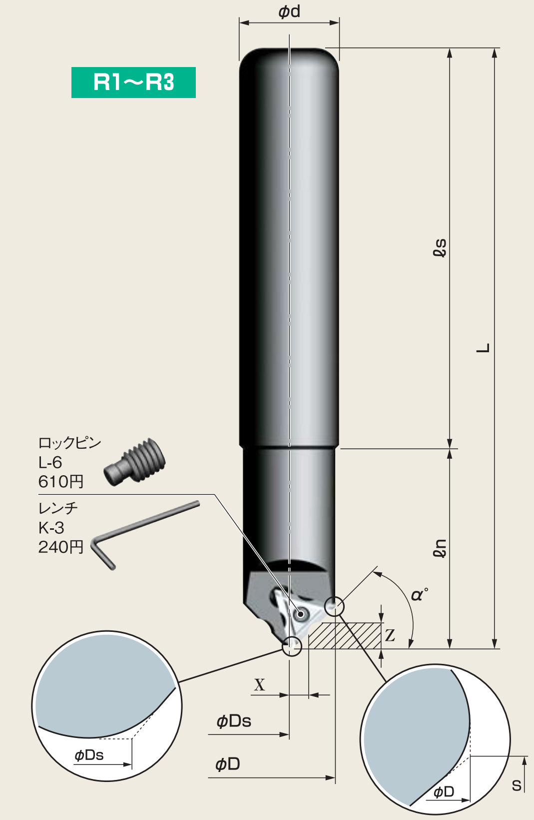
※単価(円)・価格(円)=希望小売価格(円)

RCンドカッター
R Cindo-Cutter

1枚刃

R変更楽勝！

●チップの交換で各種のR面・C面取り加工が可能です。



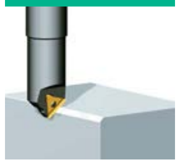
■数値設定

加工R	X軸位置(㎜)	Z軸位置(㎜)
R1	6.40	5.81
R2	5.90	6.30
R3	5.40	6.78

●数値は若干の誤差が出る場合がありますのでご了承ください。

R面取り加工

面取り加工



■切削条件

T32GSR		
被削材質	刃当り送り(㎜/刃)	切削速度(m/分)
一般鋼系 SS等	0.08〜0.2	150〜200
合金鋼系 SKD/SCM等	0.08〜0.2	150〜200
ステンレス鋼系 SUS等	0.08〜0.2	120〜180
アルミ、樹脂、真鍮系	0.08〜0.3	200〜800
鋳鋼系 FC/FCD等	0.08〜0.2	150〜200

面取り加工の切削条件はP.22へ

■加工実例

［ 外周部をR3のR面取り加工 ］

■ホルダー：CR25-05T
■チップ：T32GSR-3R NK2020
- ●材質…………………ベークライト
- ●回転数………………4,000r.p.m.
- ●テーブル送り……800㎜/min

ドライ加工

結　果

キリコの排出性が良く、面精度も良好な結果がでました。

■本　体

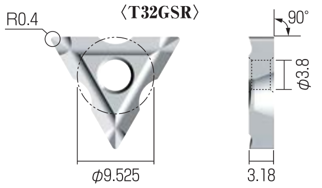
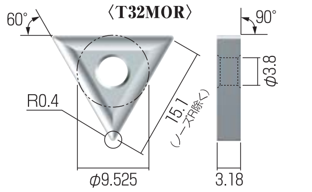
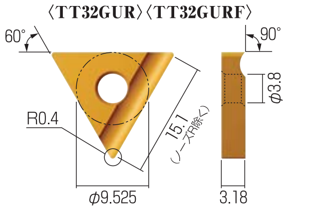
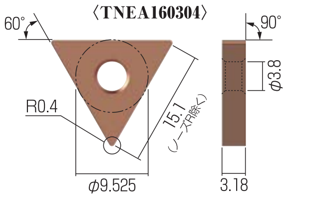
型　番 Model. No.	刃数	寸　法 Dimensions(㎜) φD	φDs	φd	L	ℓs	ℓn	S	α°	価　格(円)
CR25-05T	1	25	3.8	25	150	100	50	10.6	45°	19,360

※チップは標準装備しておりませんので別途ご用命下さい。 ※ロックピン･レンチは標準装備しております。
※価格(円)=希望小売価格(円)

チップ取付けの際、偏心ロック方式の為、逆ジメによる精度不良、チップ破損につながる事があります。
チップ交換の際、必ず逆ジメがないか確認して下さい。

ロックピンの逆ジメ注意…P.114へ

■チップ詳細

図	型　番	材　質	エッジ形状	コーティング	使用コーナー数	単　価(円)	1ケース価格(円)	1ケース入数
〈T32GSR〉 	T32GSR-1R NK2020	超硬M20種		な　し	3	3,750	11,250	3個
	T32GSR-2R NK2020	超硬M20種		な　し	3	3,750	11,250	3個
	T32GSR-3R NK2020	超硬M20種		な　し	3	3,750	11,250	3個
〈T32MOR〉 	T32MOR NK2001	サーメット	ホーニングエッジ	な　し	6	800	9,600	12個
	T32MOR NK1010	超硬K10種	シャープエッジ	な　し	6	800	9,600	12個
	T32MOR NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ	な　し	6	800	9,600	12個
	T32MOR NK3030	超硬M20種	ホーニングエッジ	TiN	6	1,510	18,120	12個
	T32MOR AC16N	微粒子超硬	ホーニングエッジ	AlCrN	6	1,850	22,200	12個
〈TT32GUR〉〈TT32GURF〉 	TT32GUR NK2001	サーメット	ホーニングエッジ	な　し	2	1,690	20,280	12個
	TT32GUR NK1010	超硬K10種	シャープエッジ	な　し	2	1,690	20,280	12個
	TT32GUR NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ	な　し	2	1,690	20,280	12個
	TT32GUR NK3030	超硬M20種	ホーニングエッジ	TiN	2	2,200	26,400	12個
	TT32GUR NK5050	超硬K10種	シャープエッジ	TiN	2	2,200	26,400	12個
	TT32GUR NK8080	超硬K10種	シャープエッジ	TiAℓN	2	2,430	29,160	12個
	TT32GUR AC15N	微粒子超硬	ホーニングエッジ	AlCrN	2	2,530	30,360	12個
	TT32GURF TC16N	微粒子超硬	シャープエッジ	TiSiN	2	2,950	35,400	12個
	TT32GUR HSS	ハイス	シャープエッジ	な　し	2	2,060	24,720	12個
	TT32GUR HSS TiN	ハイス	シャープエッジ	TiN	2	2,890	34,680	12個
〈TNEA160304〉 	TNEA160304 TC16N	微粒子超硬	ホーニングエッジ	TiSiN	6	2,820	33,840	12個

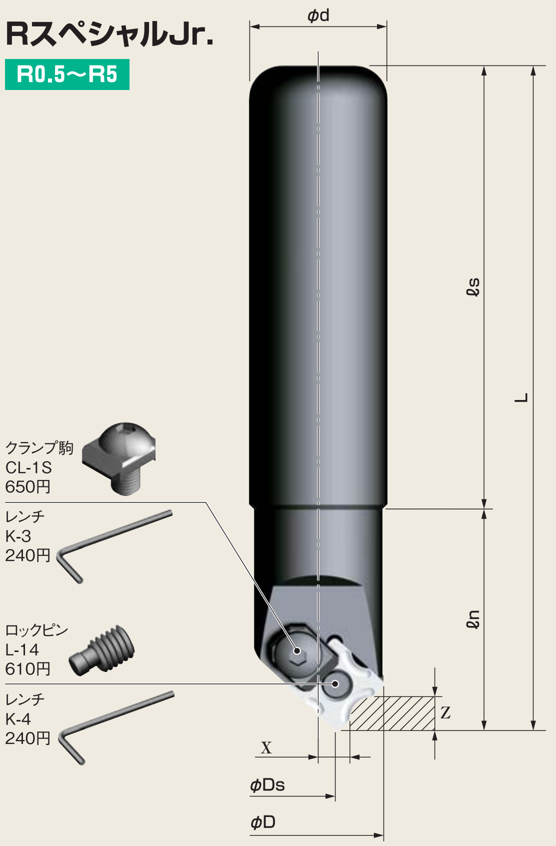
※単価(円)･価格(円)=希望小売価格(円)

R面取りシリーズ Round corner Chamfering Series　RスペシャルJr. / Rスペシャル

R-Special Jr.　R-Special

RスペシャルJr.

R0.5～R5



R変更楽勝！

● チップ交換式一枚刃でR0.5～R5までのR面取りが可能です。

■数値設定

加工R	X軸位置(㎜)	Z軸位置(㎜)
R0.5	8.05	4.42
R0.75	7.93	4.55
R1	7.80	4.67
R1.5	7.55	4.92
R2	7.30	5.17
R2.5	7.06	5.42
R3	6.81	5.67
R3.5	6.56	5.91
R4	6.31	6.16
R4.5	6.06	6.41
R5	5.82	6.66

● 数値は若干の誤差が出る場合がありますのでご了承ください。

R面取り加工

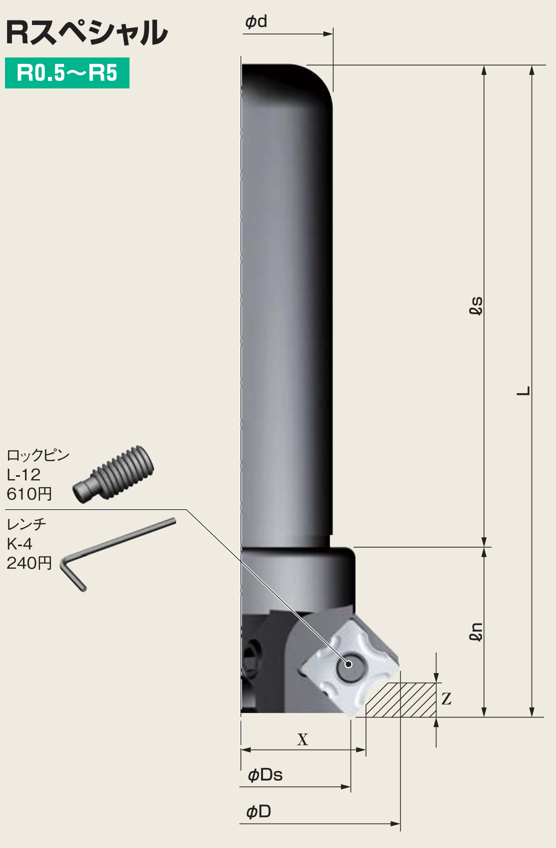
■本　体

型　番 Model. No.	刃数	寸　法　Dimensions(㎜)						価　格 (円)
		φD	φDs	φd	L	ℓs	ℓn	
NK20-05R	1	25	8.4	20	120	80	40	19,360
NK25-05R	1	25	8.4	25	120	80	40	19,360

※チップは標準装備しておりませんので別途ご用命下さい。
※ロックピン・レンチ・クランプ駒は標準装備しております。
※価格(円)＝希望小売価格(円)

Rスペシャル

R0.5～R5



R変更楽勝！

● チップ交換式3枚刃でR0.5～R5までのR面取りが可能です。

■数値設定

加工R	X軸位置(㎜)	Z軸位置(㎜)
R0.5	23.54	4.42
R0.75	23.42	4.54
R1	23.29	4.66
R1.5	23.04	4.91
R2	22.79	5.16
R2.5	22.54	5.41
R3	22.29	5.66
R3.5	22.04	5.91
R4	21.78	6.16
R4.5	21.53	6.41
R5	21.28	6.65

● 数値は若干の誤差が出る場合がありますのでご了承ください。

R面取り加工

■本　体

型　番 Model. No.	刃数	寸　法　Dimensions(㎜)						価　格 (円)
		φD	φDs	φd	L	ℓs	ℓn	
NK20-40R-3	3	56	39.3	20	115	85	30	54,450
NK25-40R-3	3	56	39.3	25	115	85	30	54,450
NK32-40R-3	3	56	39.3	32	115	85	30	54,450

※チップは標準装備しておりませんので別途ご用命下さい。
※ロックピン・レンチは標準装備しております。
※価格(円)＝希望小売価格(円)

チップ取付けの際、偏心ロック方式の為、逆ジメによる精度不良、チップ破損につながる事があります。
チップ交換の際、必ず逆ジメがないか確認して下さい。

ロックピンの逆ジメ注意…P.114へ

1枚刃 Rスペシャル Jr.　**3枚刃** Rスペシャル

■加工実例（RスペシャルJr.）

[φ20穴をR5でR面取り加工]

■ ホルダー：NK25-05R
■ チップ：N43GXR8-5R NK2020

- 材質・・・・・・・・・・・・・S45C
- 回転数・・・・・・・・・・・2,500r.p.m.
- テーブル送り・・・・・・400㎜/min

結　果

R5の面取り加工を粗加工なしで加工するが、ビビリもなく面精度も良好

■加工実例（Rスペシャル）

[外周部をR4のR面取り加工]

■ ホルダー：NK32-40R-3
■ チップ：N43GXR8-4R AC16N

- 材質・・・・・・・・・・・・・SKD11
- 回転数・・・・・・・・・・・1,200r.p.m.
- テーブル送り・・・・・・576㎜/min

結　果

R4の面取り加工を粗加工なしで加工するが、ビビリもなく面精度も良好

■切削条件

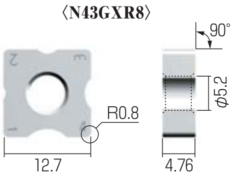
N43GXR

被削材質	材質型番 / 刃当り送り(㎜/刃)	NK2001	NK1010	NK2020	AC16N
		切削速度(m/分)			
一般鋼 系 SS等	0.1~0.2	100~250		100~200	
合金鋼 系 SKD/SCM等	0.1~0.2	100~250		100~200	150~200
ステンレス鋼 系 SUS等	0.1~0.2			80~160	150~200
アルミ、樹脂、真鍮 系	0.1~0.3		150~300	150~300	
鋳鋼 系 FC/FCD等	0.1~0.3	80~150 ※FCD切削時	80~150	80~150	

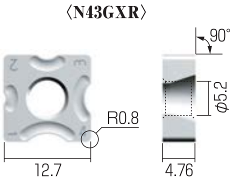
- ワーク形状、クランプ状態、面取り量の大小、切刃位置により条件を調節して下さい。
  面取り量が大きい時はなるべく条件を下げて加工して下さい。
- 　　　は、被削材別推奨チップになっています。
- 面取り作業で被削材が、SUS304などのステンレス鋼のときは、ダウンカットで切削して下さい。

■チップ詳細

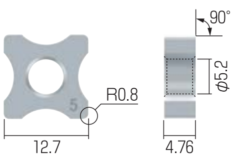
〈N43GXR8〉



〈N43GXR〉



〈N43GXR8 準規格チップ〉



※準規格チップに関しては、ブレーカは入っていません。

	型　番	材　質	エッジ形状	コーティング	使用コーナー数	単　価(円)	3個入り価格(円)	12個入り価格(円)
	N43GXR8 NK2001	サーメット	R1・2・3・4	な　し	8	3,030	9,090	36,360
	N43GXR8-1R NK2001	サーメット	各コーナー同一R	な　し	8	3,030	9,090	36,360
	N43GXR8-2R NK2001	サーメット	各コーナー同一R	な　し	8	3,030	9,090	36,360
	N43GXR8-3R NK2001	サーメット	各コーナー同一R	な　し	8	3,030	9,090	36,360
	N43GXR8-4R NK2001	サーメット	各コーナー同一R	な　し	8	3,030	9,090	36,360
準規格	NEW N43GXR8-5R NK2001	サーメット	各コーナー同一R	な　し	8	5,810	17,430	69,720
	N43GXR NK1010	超硬K10種	R1・2・3・4	な　し	4	3,030	9,090	36,360
	NEW N43GXR8 NK2020	超硬M20種	R1・2・3・4	な　し	8	3,030	9,090	36,360
	NEW N43GXR8-1R NK2020	超硬M20種	各コーナー同一R	な　し	8	3,030	9,090	36,360
	NEW N43GXR8-2R NK2020	超硬M20種	各コーナー同一R	な　し	8	3,030	9,090	36,360
	NEW N43GXR8-3R NK2020	超硬M20種	各コーナー同一R	な　し	8	3,030	9,090	36,360
	NEW N43GXR8-4R NK2020	超硬M20種	各コーナー同一R	な　し	8	3,030	9,090	36,360
準規格	NEW N43GXR8-0.5R NK2020	超硬M20種	各コーナー同一R	な　し	8	5,810	17,430	69,720
準規格	NEW N43GXR8-0.75R NK2020	超硬M20種	各コーナー同一R	な　し	8	5,810	17,430	69,720
準規格	NEW N43GXR8-1.5R NK2020	超硬M20種	各コーナー同一R	な　し	8	5,810	17,430	69,720
準規格	NEW N43GXR8-2.5R NK2020	超硬M20種	各コーナー同一R	な　し	8	5,810	17,430	69,720
準規格	NEW N43GXR8-3.5R NK2020	超硬M20種	各コーナー同一R	な　し	8	5,810	17,430	69,720
準規格	NEW N43GXR8-4.5R NK2020	超硬M20種	各コーナー同一R	な　し	8	5,810	17,430	69,720
準規格	NEW N43GXR8-5R NK2020	超硬M20種	各コーナー同一R	な　し	8	5,810	17,430	69,720
	NEW N43GXR8 AC16N	微粒子超硬	R1・2・3・4	AlCrN	8	4,160	12,480	49,920
	NEW N43GXR8-1R AC16N	微粒子超硬	各コーナー同一R	AlCrN	8	4,160	12,480	49,920
	NEW N43GXR8-2R AC16N	微粒子超硬	各コーナー同一R	AlCrN	8	4,160	12,480	49,920
	NEW N43GXR8-3R AC16N	微粒子超硬	各コーナー同一R	AlCrN	8	4,160	12,480	49,920
	NEW N43GXR8-4R AC16N	微粒子超硬	各コーナー同一R	AlCrN	8	4,160	12,480	49,920
準規格	NEW N43GXR8-0.5R AC16N	微粒子超硬	各コーナー同一R	AlCrN	8	6,940	20,820	83,280
準規格	NEW N43GXR8-0.75R AC16N	微粒子超硬	各コーナー同一R	AlCrN	8	6,940	20,820	83,280
準規格	NEW N43GXR8-1.5R AC16N	微粒子超硬	各コーナー同一R	AlCrN	8	6,940	20,820	83,280
準規格	NEW N43GXR8-2.5R AC16N	微粒子超硬	各コーナー同一R	AlCrN	8	6,940	20,820	83,280
準規格	NEW N43GXR8-3.5R AC16N	微粒子超硬	各コーナー同一R	AlCrN	8	6,940	20,820	83,280
準規格	NEW N43GXR8-4.5R AC16N	微粒子超硬	各コーナー同一R	AlCrN	8	6,940	20,820	83,280
準規格	NEW N43GXR8-5R AC16N	微粒子超硬	各コーナー同一R	AlCrN	8	6,940	20,820	83,280

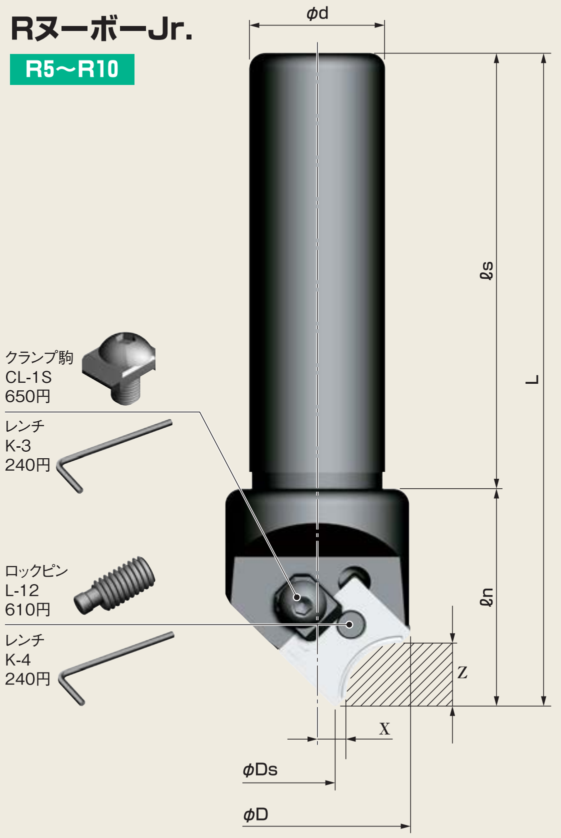
※単価(円)・価格(円)=希望小売価格(円)

Rヌーボー Jr. / Rヌーボー

R-Nouveau Jr.　　R-Nouveau

Rヌーボー Jr.

R5～R10



R変更楽勝！

●チップ交換式一枚刃でR5～R10までのR面取りが可能です。

■数値設定

加工R	X軸位置(㎜)	Z軸位置(㎜)
R5	6.00	6.70
R6	5.41	7.21
R7	5.64	8.42
R8	6.00	9.65
R9	5.41	10.16
R10	6.00	11.62

●数値は若干の誤差が出る場合がありますのでご了承ください。

R面取り加工

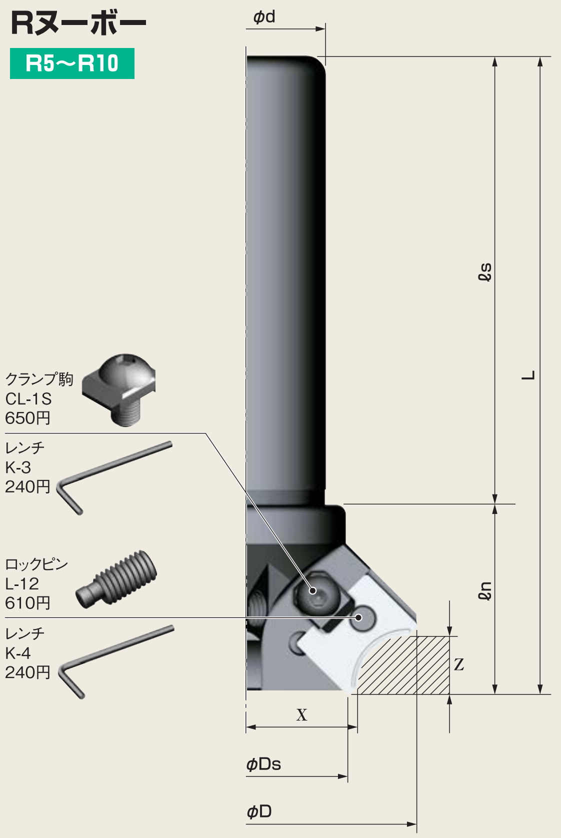
■本　体

型　番 Model. No.	刃数	寸　法 Dimensions(㎜)						価　格 (円)
		φD	φDs	φd	L	ℓs	ℓn	
NK20-10R	1	35.4	8.9	20	120	80	40	21,780
NK25-10R	1	35.4	8.9	25	120	80	40	21,780

※チップは標準装備しておりませんので別途ご用命下さい。
※ロックピン・レンチ・クランプ駒は標準装備しております。
※価格(円)＝希望小売価格(円)

Rヌーボー

R5～R10



R変更楽勝！

●チップ交換式3枚刃でR5～R10までのR面取りが可能です。

■数値設定

加工R	X軸位置(㎜)	Z軸位置(㎜)
R5	22.80	6.80
R6	22.25	7.32
R7	22.49	8.56
R8	22.80	9.80
R9	22.25	10.32
R10	22.80	11.80

●数値は若干の誤差が出る場合がありますのでご了承ください。

R面取り加工

■本　体

型　番 Model. No.	刃数	寸　法 Dimensions(㎜)						価　格 (円)
		φD	φDs	φd	L	ℓs	ℓn	
NK25-70R	3	69.2	42.3	25	130	90	40	58,080
NK32-70R	3	69.2	42.3	32	130	90	40	58,080
NK32-70RL	3	69.2	42.3	32	200	150	50	70,180

※チップは標準装備しておりませんので別途ご用命下さい。
※ロックピン・レンチ・クランプ駒は標準装備しております。
※価格(円)＝希望小売価格(円)

⚠ チップ取付けの際、偏心ロック方式の為、逆ジメによる精度不良、チップ破損につながる事があります。
チップ交換の際、必ず逆ジメがないか確認して下さい。

ロックピンの逆ジメ注意…P.114へ

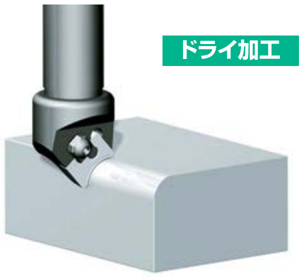
■加工実例(RヌーボーJr.)

[外周部をR10のR面取り加工]

■ ホルダー：NK25-10R
■ チップ：N54GCR-10R NK2020

● 材質・・・・・・・・・・・・・アルミ
● 回転数・・・・・・・・・・・4,000r.p.m.
● テーブル送り・・・・・・800㎜/min

ドライ加工



結　果

R10の面取り加工で粗加工なしで、ビビリも出ず面精度も良好

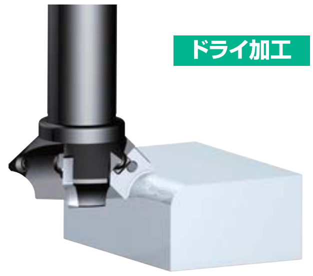
■加工実例(Rヌーボー)

[外周部をR10のR面取り加工]

■ ホルダー：NK32-70R
■ チップ：N54GCR-10R NK2020

● 材質・・・・・・・・・・・・・S50C
● 回転数・・・・・・・・・・・1,300r.p.m.
● テーブル送り・・・・・・700㎜/min

ドライ加工



結　果

R10の面取り加工で粗加工なしで、ビビリも出ず面精度も良好

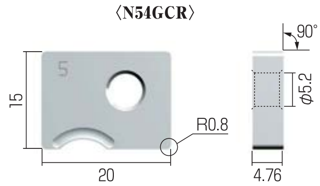
■切削条件

N54GCR			
被削材質 \ 材質型番		NK2020	NK6060
	刃当り送り(㎜/刃)	切削速度(m/分)	
一般鋼 系 SS等	0.1〜0.3	100〜250	
合金鋼 系 SKD/SCM等	0.1〜0.3	100〜250	150〜250
ステンレス鋼 系 SUS等	0.1〜0.25	80〜160	150〜250
アルミ、樹脂、真鍮 系	0.1〜0.3	150〜400	
鋳鋼 系 FC/FCD等	0.1〜0.3	80〜200	

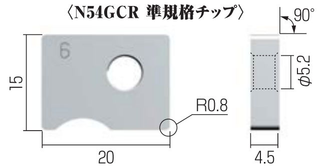
● ワーク形状、クランプ状態、面取り量の大小、切刃位置により条件を調節して下さい。
面取り量が大きい時はなるべく条件を下げて加工して下さい。
● 　　　は、被削材別推奨チップになっています。
● 面取り作業で被削材が、SUS304などのステンレス鋼のときは、ダウンカットで切削して下さい。

■チップ詳細

〈N54GCR〉



〈N54GCR 準規格チップ〉



※準規格チップに関しては、ブレーカは入っていません。

型　番	材　質	エッジ形状	コーティング	使用コーナー数	単　価(円)	1ケース価格(円)	1ケース入数
N54GCR-5R NK2020	超硬M20種		な　し	1	4,480	13,440	3個
N54GCR-8R NK2020	超硬M20種		な　し	1	4,480	13,440	3個
N54GCR-10R NK2020	超硬M20種		な　し	1	4,480	13,440	3個
N54GCR-5R NK6060	超硬M20種		TiAℓN	1	5,540	16,620	3個
N54GCR-8R NK6060	超硬M20種		TiAℓN	1	5,540	16,620	3個
N54GCR-10R NK6060	超硬M20種		TiAℓN	1	5,540	16,620	3個
準規格 N54GCR-6R NK2020	超硬M20種		な　し	1	5,930	17,790	3個
準規格 N54GCR-7R NK2020	超硬M20種		な　し	1	5,930	17,790	3個
準規格 N54GCR-9R NK2020	超硬M20種		な　し	1	5,930	17,790	3個

※単価(円)・価格(円)=希望小売価格(円)

Rギガ
R-Giga

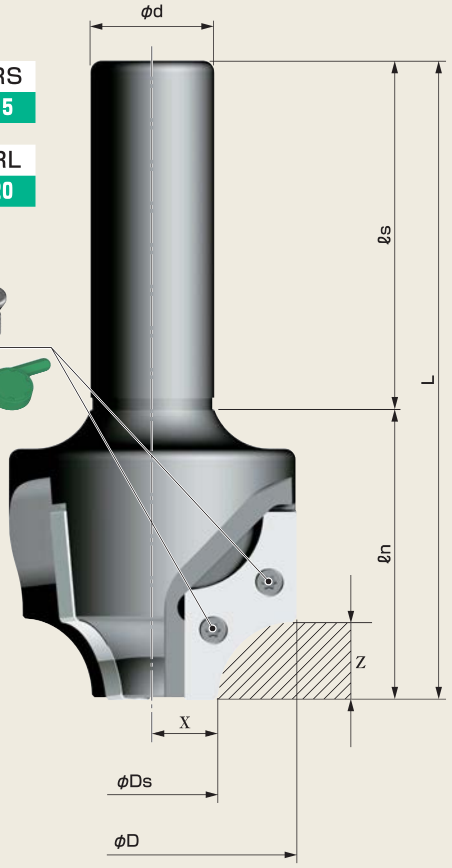
3枚刃

R変更楽勝！

● チップ交換式3枚刃でR11～R20までのR面取りが可能です。

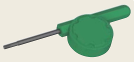
NK32-75RS
R11～R15

NK32-75RL
R16～R20



クランプスクリュ
L-16
670円

レンチ
BT-20
1,210円



受注生産品
規格外商品の為、受注生産品となります。
納期の方は、都度ご確認下さい。

■数値設定

加工R	X軸位置(㎜)	Z軸位置(㎜)
R11	17.50	11.77
R12	17.50	12.70
R13	17.50	13.63
R14	17.50	14.56
R15	17.50	15.48
R16	17.50	16.41
R17	17.50	17.34
R18	17.50	18.27
R19	17.50	19.20
R20	17.50	20.12

● 数値は若干の誤差が出る場合がありますのでご了承ください。

R面取り加工

■切削条件

被削材質 ＼ 材質型番		NK2020
被削材質	刃当り送り(㎜/刃)	切削速度(m/分)
一般鋼 系 SS等	0.1～0.3	100～250
合金鋼 系 SKD/SCM等	0.1～0.3	100～250
ステンレス鋼 系 SUS等	0.1～0.25	80～160
アルミ、樹脂、真鍮 系	0.1～0.3	150～400
鋳鋼 系 FC/FCD等	0.1～0.3	80～200

● ワーク形状、クランプ状態、面取り量の大小、切刃位置により条件を調節して下さい。
面取り量が大きい時はなるべく条件を下げて加工して下さい。
● 　　　は、被削材別推奨チップになっています。
● 面取り作業で被削材が、SUS304などのステンレス鋼のときは、ダウンカットで切削して下さい。

■加工実例

［ 外周部をR20のR面取り加工 ］

■ ホルダー：NK32-75RL
■ チップ：XNEW3004-20R NK2020

● 材質‥‥‥‥‥‥‥S50C
● 回転数‥‥‥‥‥‥750r.p.m.
● テーブル送り‥‥‥225㎜/min

ウエット加工

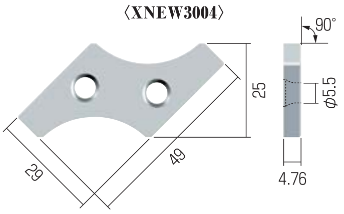
結　果
キリコの排出性が良く、面精度も良好な結果がでました。

■本　体

型　番 Model. No.		刃数	寸　法 Dimensions(㎜)						価　格(円)
			φD	φDs	φd	L	ℓs	ℓn	
NK32-75RS	R11～R15	3	75.5	35	32	165	90	75	オープン
NK32-75RL	R16～R20	3	75.5	35	32	165	90	75	オープン

※チップは標準装備しておりませんので別途ご用命下さい。
※クランプスクリュ･レンチは標準装備しております。
※価格(円)=希望小売価格(円)

■チップ詳細

図	型　番	材　質	エッジ形状	コーティング	使用コーナー数	単　価(円)	1ケース価格(円)	1ケース入数
〈XNEW3004〉  受注生産品	XNEW3004-11R NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ	な　し	2	オープン	オープン	3個
	XNEW3004-12R NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ	な　し	2	オープン	オープン	3個
	XNEW3004-13R NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ	な　し	2	オープン	オープン	3個
	XNEW3004-14R NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ	な　し	2	オープン	オープン	3個
	XNEW3004-15R NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ	な　し	2	オープン	オープン	3個
	XNEW3004-16R NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ	な　し	2	オープン	オープン	3個
	XNEW3004-17R NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ	な　し	2	オープン	オープン	3個
	XNEW3004-18R NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ	な　し	2	オープン	オープン	3個
	XNEW3004-19R NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ	な　し	2	オープン	オープン	3個
	XNEW3004-20R NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ	な　し	2	オープン	オープン	3個

※受注生産品の為、都度在庫確認して下さい。　※単価(円)･価格(円)=希望小売価格(円)

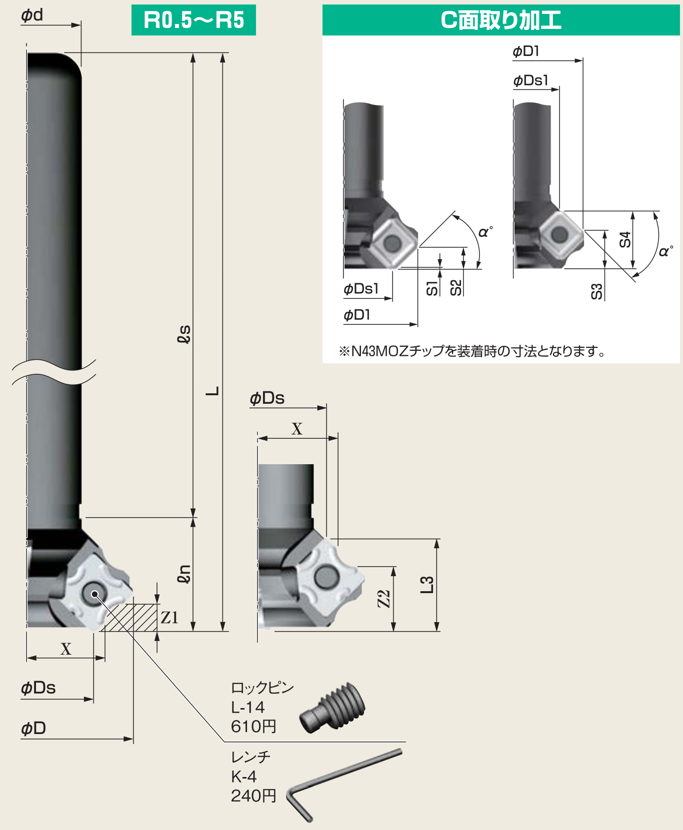
R面取りシリーズ
Round corner Chamfering Series

リャンメンカット・R［Nタイプ］
Ryanmencut-R

千鳥 4枚刃

R面・C面可能！

- 8コーナー使えるチップを採用。
- チップの交換で裏と表のR面・C面取りができる。



■切削条件

被削材質 \ 材質型番	刃当り送り(㎜/刃)	NK2001	NK1010	NK2020	AC16N
		切削速度(m/分)			
一般鋼系　SS等	0.1〜0.2	100〜250		100〜200	
合金鋼系　SKD/SCM等	0.1〜0.2	100〜250		100〜200	150〜200
ステンレス鋼系　SUS等	0.1〜0.2			80〜160	150〜200
アルミ、樹脂、真鍮系	0.1〜0.3		150〜300	150〜300	
鋳鋼系　FC/FCD等	0.1〜0.3	80〜150 ※FCD切削時	80〜150	80〜150	

- ワーク形状、クランプ状態、面取り量の大小、切刃位置により条件を調節して下さい。面取り量が大きい時はなるべく条件を下げて加工して下さい。
- 　　　は、被削材別推奨チップになっています。
- 面取り作業で被削材が、SUS304などのステンレス鋼のときは、ダウンカットで切削して下さい。

■加工実例

［ 外周部をR5のR面取り加工 ］

- ■ ホルダー：RR25-48N
- ■ チップ：N43GXR8-5R NK2020
  - 材質･････････････SUS304
  - 回転数････････････3,000r.p.m.
  - テーブル送り･･････200㎜/min

結　果

R5の面取り加工で粗加工なしで、ビビリも出ず面精度も良好

■本　体

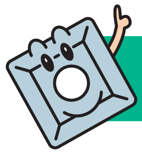
型　番 Model. No.	刃数	φD	φDs	φd	L	ℓs	ℓn	L3	価　格 (円)
		寸　法　Dimensions(㎜)							
RR25-48N	4	48	31.3	25	200	175	25	20.5	48,400

※チップは標準装備しておりませんので別途ご用命下さい。
※ロックピン・レンチは標準装備しております。
※価格(円)=希望小売価格(円)

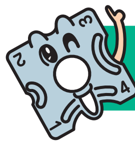
■数値設定

加工R	X軸位置(㎜)	Z1軸位置(㎜)	Z2軸位置(㎜)
R0.5	19.55	4.42	16.08
R0.75	19.42	4.54	15.96
R1	19.30	4.66	15.84
R1.5	19.05	4.91	15.59
R2	18.80	5.16	15.34
R2.5	18.55	5.41	15.09
R3	18.29	5.66	14.84
R3.5	18.04	5.91	14.59
R4	17.79	6.16	14.34
R4.5	17.54	6.41	14.09
R5	17.29	6.65	13.85

- 数値は若干の誤差が出る場合がありますのでご了承ください。



C面取りのチップ詳細は、P.105をご参照下さい。



R面取りのチップ詳細は、P.102をご参照下さい。

チップ型番	加工種別	φD1	φDs1	S1	S2	S3	S4	α°
		RR25-48N						
N43MOZ	面取り	32.99	46.32	−	6.62	12.22	18.84	45°

- C面取り時の切れ刃使用範囲はノーズRを除くと直線部が次の値になります。
  RR25-48N(N43MOZ：φ33.57〜φ45.73)
- 数値は若干の誤差が出る場合がありますのでご了承ください。

⚠ チップ取付けの際、偏心ロック方式の為、逆ジメによる精度不良、チップ破損につながる事があります。
チップ交換の際、必ず逆ジメがないか確認して下さい。

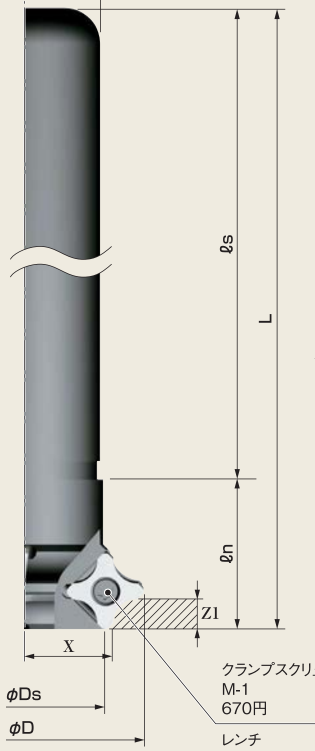
ロックピンの逆ジメ注意…P.114へ

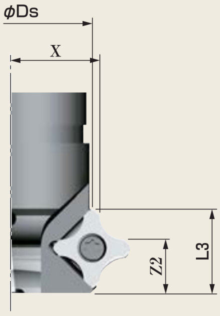
リャンメンカット・R［Sタイプ］
Ryanmencut-R

裏表R面・C面可能！

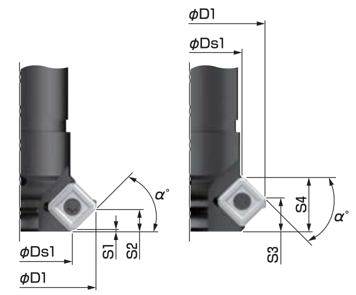
- 8コーナー使えるチップを採用。
- チップの交換で裏と表のR面・C面取りができる。

R1～R5



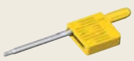


C面取り加工



※S32MOZチップを装着時の寸法となります。

クランプスクリュ
M-1
670円



レンチ
MA-1
1,210円

R面取り加工

面取り加工

■切削条件

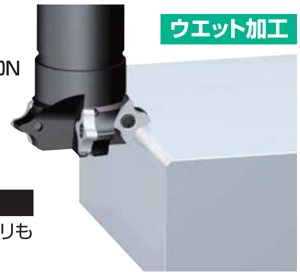
被削材質	刃当り送り(mm/刃)	切削速度(m/分)
一般鋼系 SS等	0.05～0.2	100～150
合金鋼系 SKD/SCM等	0.05～0.2	100～150
ステンレス鋼系 SUS等	0.05～0.2	80～120
アルミ、樹脂、真鍮系	0.08～0.25	150～400
鋳鋼系 FC/FCD等	0.05～0.2	100～150

■加工実例

［ 外周部をR4のR面取り加工 ］

- ホルダー：RR25-40S-4R
- チップ：SNEQ090308-4RM ZA20N
  - 材質･････････････SUS304
  - 回転数･･･････････3,000r.p.m.
  - テーブル送り･･････200mm/min

ウエット加工



結　果

R4の面取り加工で粗加工なしで、ビビリも出ず面精度も良好

■本　体

型　番 Model. No.	刃数	寸　法 Dimensions(mm)							価　格(円)
		φD	φDs	φd	L	ℓs	ℓn	L3	
RR16-30S-4R	2	30	17.9	16	200	175	25	16	37,400
RR16-30S-5R	2	30	17.9	16	200	175	25	16	54,780
RR25-40S-4R	4	40	27.8	25	200	175	25	16	48,400
RR25-40S-5R	4	40	27.8	25	200	175	25	16	70,400

※チップは標準装備しておりませんので別途ご用命下さい。
※クランプスクリュ・レンチは標準装備しております。
※価格(円)=希望小売価格(円)

■数値設定

チップ型番	加工R	RR16-30S			RR25-40S		
		X軸位置(mm)	Z1軸位置(mm)	Z2軸位置(mm)	X軸位置(mm)	Z1軸位置(mm)	Z2軸位置(mm)
SNEQ090308-1RY ZA20N	1R	9.48	1.53	14.47	14.44	1.53	14.47
SNEQ090308-2RY ZA20N	2R	9.48	2.52	13.48	14.44	2.52	13.48
SNEQ090308-3RY ZA20N	3R	9.48	3.52	12.48	14.44	3.52	12.48
SNEQ090308-4RY ZA20N	4R	9.48	4.51	11.49	14.44	4.51	11.49
SNEQ090308-XRY ZA20N	1･2･3･4R	—	—	—	—	—	—
SNEQ090308-1RM ZA20N	1R	11.44	3.55	12.45	16.42	3.55	12.45
SNEQ090308-2RM ZA20N	2R	10.94	4.04	11.96	15.92	4.04	11.96
SNEQ090308-3RM ZA20N	3R	10.45	4.54	11.46	15.42	4.54	11.46
SNEQ090308-4RM ZA20N	4R	9.95	5.04	10.96	14.92	5.04	10.96
SNEQ090308-5RM ZA20N	5R	9.46	5.50	10.5	14.42	5.5	10.5
SNEQ090308-XRM ZA20N	1･2･3･4R	—	—	—	—	—	—

チップ型番	加工種別	RR16-30S							RR25-40S						
		φD1	φDs1	S1	S2	S3	S4	α°	φD1	φDs1	S1	S2	S3	S4	α°
S32MOZ	面取り	29.19	18.70	0.40	5.64	10.36	15.60	45°	39.19	28.61	0.40	5.64	10.36	15.60	45°

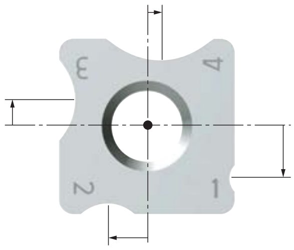
- C面取り時の切れ刃使用範囲はノーズRを除くと直線部が次の値になります。
  RR16-30S(S32MOZ：φ19.16～φ28.72)　RR25-40S(S32MOZ：φ29.08～φ38.72)
- 数値は若干の誤差が出る場合がありますのでご了承ください。

⚠ RYチップを使用の際のご注意　裏R側は必ずチップを裏向きに取付けてください。

千鳥
2枚刃

千鳥
4枚刃

〈SNEQ090308-XRY〉

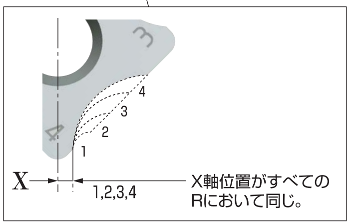


よってるR！

Rの位置がチップの中心よりよっている。
●X軸位置をすこしでも小さくしたい場合に…
●表4コーナー裏4コーナー使用できて経済的

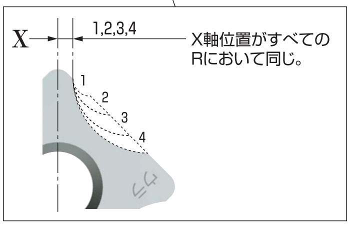
表面取り

チップに**1234**の表記してある方が表面取り用です。

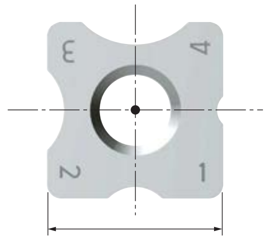


裏面取り

チップにウラの表記してある方が裏面取り用です。

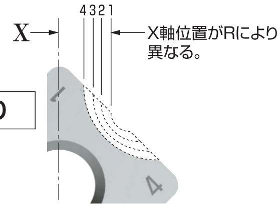


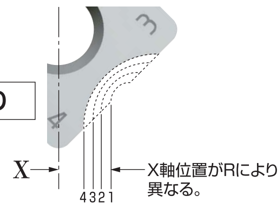
〈SNEQ090308-XRM〉



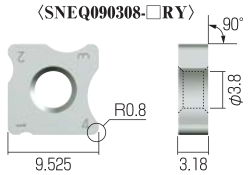
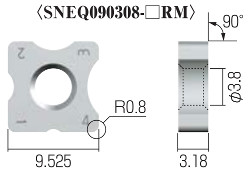
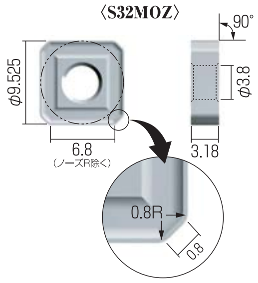
まんなかR！

Rの位置がチップのまんなかにある。
●裏表8コーナー使用できて経済的





■チップ詳細

図	型　番	材　質	エッジ形状	コーティング	使用コーナー数	単　価(円)	1ケース価格(円)	1ケース入数
〈SNEQ090308-□RY〉  よってるR (8コーナー使用)	SNEQ090308-1RY ZA20N	超硬M20種	各コーナー同一R	な　し	4+4	2,990	35,880	12個
	SNEQ090308-2RY ZA20N	超硬M20種	各コーナー同一R	な　し	4+4	2,990	35,880	12個
	SNEQ090308-3RY ZA20N	超硬M20種	各コーナー同一R	な　し	4+4	2,990	35,880	12個
	SNEQ090308-4RY ZA20N	超硬M20種	各コーナー同一R	な　し	4+4	2,990	35,880	12個
	SNEQ090308-XRY ZA20N	超硬M20種	R1·2·3·4	な　し	4+4	2,990	35,880	12個
〈SNEQ090308-□RM〉  まんなかR (8コーナー使用)	SNEQ090308-1RM ZA20N	超硬M20種	各コーナー同一R	な　し	8	2,990	35,880	12個
	SNEQ090308-2RM ZA20N	超硬M20種	各コーナー同一R	な　し	8	2,990	35,880	12個
	SNEQ090308-3RM ZA20N	超硬M20種	各コーナー同一R	な　し	8	2,990	35,880	12個
	SNEQ090308-4RM ZA20N	超硬M20種	各コーナー同一R	な　し	8	2,990	35,880	12個
	SNEQ090308-5RM ZA20N	超硬M20種	各コーナー同一R	な　し	8	2,990	35,880	12個
	SNEQ090308-XRM ZA20N	超硬M20種	R1·2·3·4	な　し	8	2,990	35,880	12個
〈S32MOZ〉 	S32MOZ NK2001	サーメット	ホーニングエッジ	な　し	8	760	9,120	12個
	S32MOZ NK2050	サーメット	ホーニングエッジ	な　し	8	790	9,480	12個
	S32MOZ AB01F	サーメット	ホーニングエッジ	AlCrN	8	1,650	19,800	12個
	S32MOZ NK1010	超硬K10種	シャープエッジ	な　し	8	760	9,120	12個
	S32MOZ NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ	な　し	8	760	9,120	12個
	S32MOZ NK3030	超硬M20種	ホーニングエッジ	TiN	8	1,440	17,280	12個
	S32MOZ AC15T	微粒子超硬	ホーニングエッジ	AlCrN	8	1,650	19,800	12個

※単価(円)·価格(円)=希望小売価格(円)

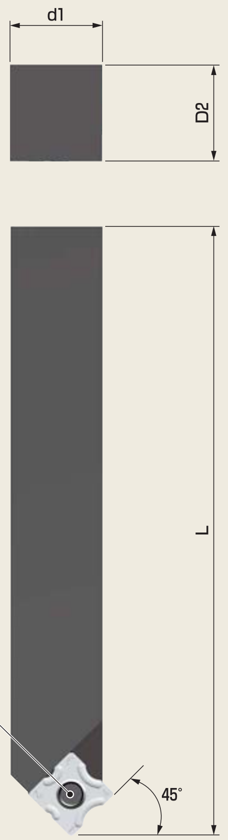
Rバイト / 10Rバイト
R-Bit　　10R-Bit

1枚刃

Rバイト 1枚刃

R0.5～R4

特定代理店
在庫商品

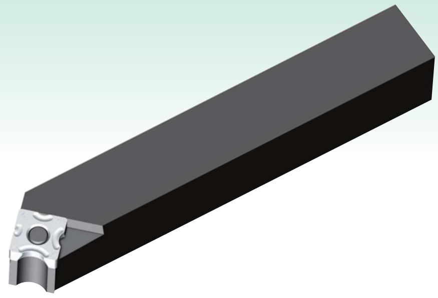



ロックピン
L-12
610円


レンチ
K-4
240円

汎用旋盤向け！

● 旋盤でR0.5～R4の面取り加工が可能です。

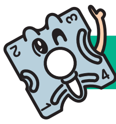


R面取り加工

■旋盤用切削ホルダー

製品名	型　番 Model No.	刃数	寸　法 Dimensions（mm）			適合チップ Inserts	価　格（円）
			d1	D2	L		
Rバイト 特定代理店在庫品	20XR	1	19	20	126	N43GXR NK1010 N43GXR8-0.5R～4R	オープン

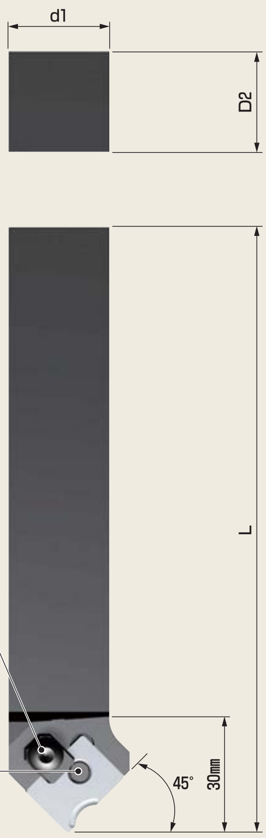
※チップは標準装備しておりませんので別途ご用命下さい。
※ロックピン・レンチは標準装備しております。
※価格(円)=希望小売価格(円)



チップ詳細はP.102へ

10Rバイト 1枚刃

R5～R10




クランプ駒
CL-1S
650円

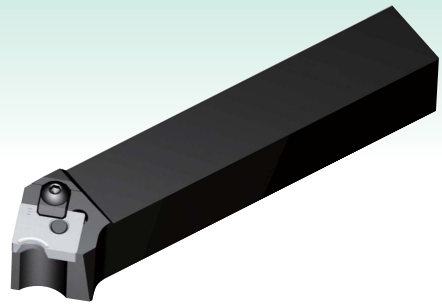

レンチ
K-3
240円


ロックピン
L-12
610円


レンチ
K-4
240円

汎用旋盤向け！

● 旋盤でR5～R10の面取り加工が可能です。



R面取り加工

■旋盤用切削ホルダー

製品名	型　番 Model No.	刃数	寸　法 Dimensions（mm）			適合チップ Inserts	価　格（円）
			d1	D2	L		
10Rバイト	25CR	1	25	25	150	N54GCR-5R～10R	25,080

※チップは標準装備しておりませんので別途ご用命下さい。
※ロックピン・レンチ・クランプ駒は標準装備しております。
※価格(円)=希望小売価格(円)

チップ詳細はP.103へ

⚠ チップ取付けの際、偏心ロック方式の為、逆ジメによる精度不良、チップ破損につながる事があります。
チップ交換の際、必ず逆ジメがないか確認して下さい。

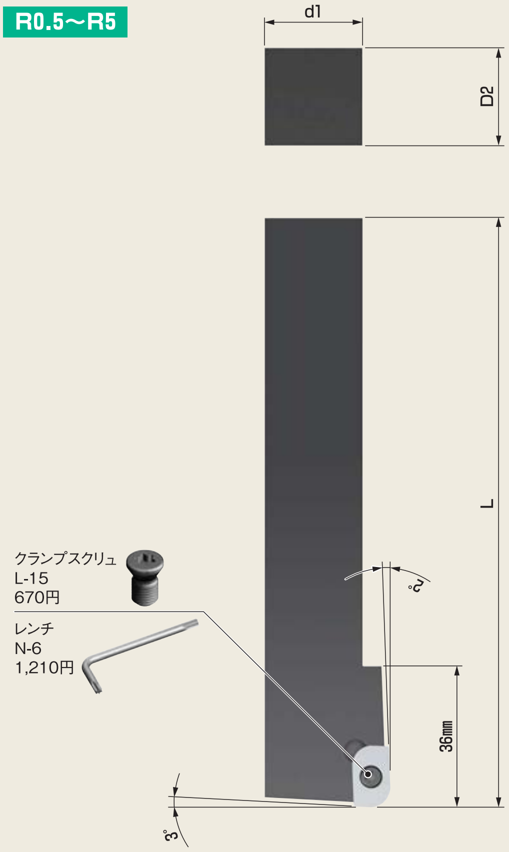
ロックピンの逆ジメ注意…P.114へ

R面取りシリーズ Round corner Chamfering Series すみっこRバイト / デカスミRバイト 1枚刃

Sumicco R-Bit　Dekasumi R-Bit

すみっこRバイト 1枚刃

R0.5〜R5



汎用旋盤向け！

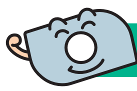
● 旋盤でR0.5〜R5の隅R加工が可能です。

隅Rショルダー加工

■旋盤用切削ホルダー

製品名	型　番 Model No.	刃数	寸　法 Dimensions (mm)			適合チップ Inserts	価　格 (円)
			d1	D2	L		
すみっこRバイト	25SKB	1	25	25	150	A52GNR-0.5R〜5R	23,980

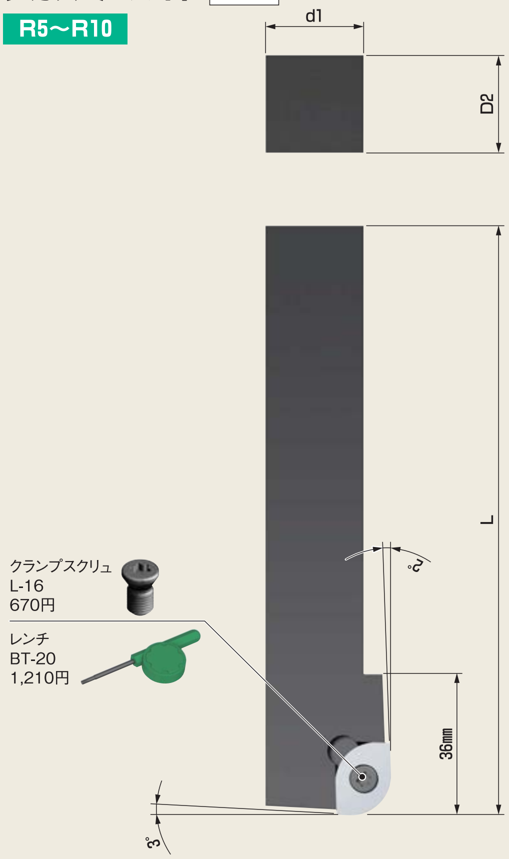
※チップは標準装備しておりませんので別途ご用命下さい。
※クランプスクリュ･レンチは標準装備しております。
※価格(円)=希望小売価格(円)



チップ詳細はP.107へ

デカスミRバイト 1枚刃

R5〜R10



汎用旋盤向け！

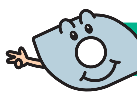
● 旋盤でR5〜R10の隅R加工が可能です。

隅Rショルダー加工

■旋盤用切削ホルダー

製品名	型　番 Model No.	刃数	寸　法 Dimensions (mm)			適合チップ Inserts	価　格 (円)
			d1	D2	L		
デカスミRバイト	25DCB	1	25	25	150	ADEW19T3-5R〜10R	23,980

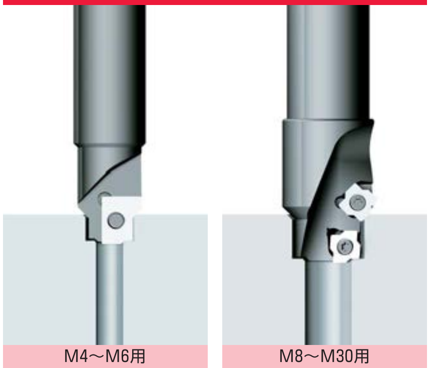
※チップは標準装備しておりませんので別途ご用命下さい。
※クランプスクリュ･レンチは標準装備しております。
※価格(円)=希望小売価格(円)



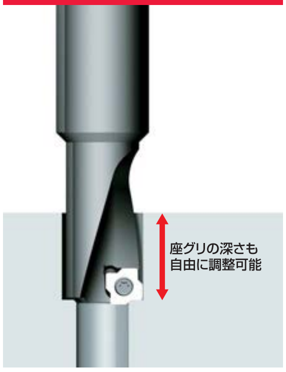
チップ詳細はP.107へ

イーグルカット / バーディーカット
Eaglecut　　Birdiecut

キャップボルトの座グリ加工
（イーグルカット）



キャップボルトの座グリ加工
（バーディーカット）

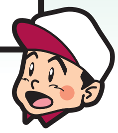


工程短縮！

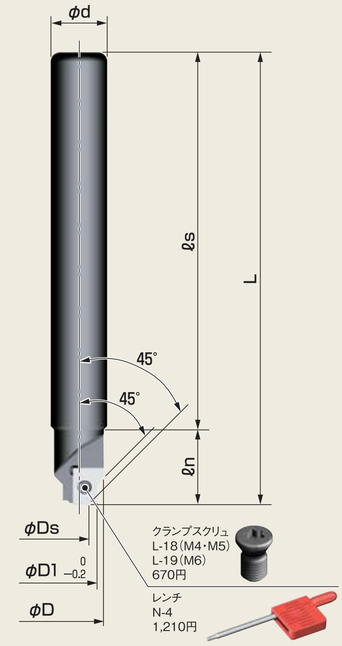
● オリジナルGeometric（ジオメトリック）チップ採用により、コストダウンと時間短縮を実現しました。

Geometric（ジオメトリック）チップ

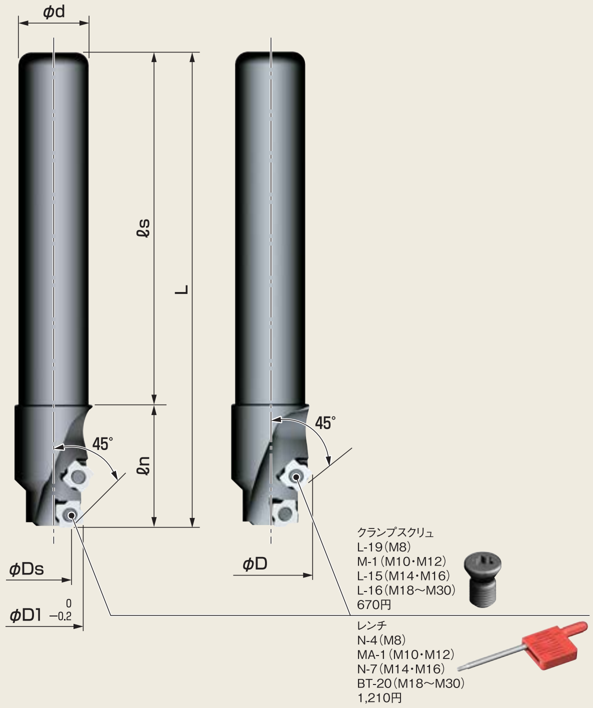
━ は下段時使用コーナー
━ は上段時使用コーナー
フジゲン独自のGeometricチップを採用することにより、コストダウンと作業時間短縮を実現しました。



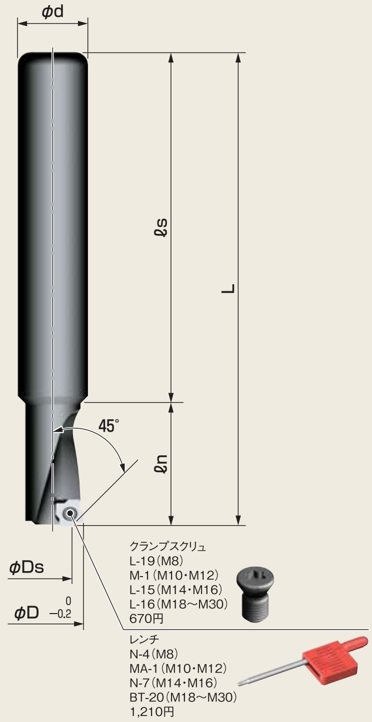
① イーグルカット
M4〜M6



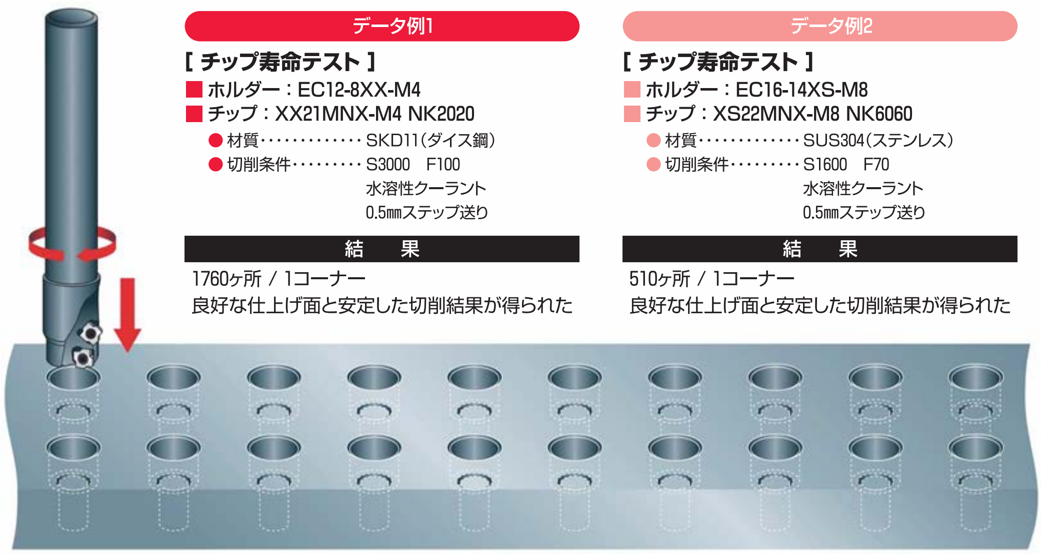
② イーグルカット
M8〜M30



③ バーディーカット
M8〜M30



■加工実例



データ例1

［ チップ寿命テスト ］
■ ホルダー：EC12-8XX-M4
■ チップ：XX21MNX-M4 NK2020
● 材質･････････････SKD11（ダイス鋼）
● 切削条件･････････S3000　F100
水溶性クーラント
0.5㎜ステップ送り

結　果
1760ヶ所 / 1コーナー 良好な仕上げ面と安定した切削結果が得られた

データ例2

［ チップ寿命テスト ］
■ ホルダー：EC16-14XS-M8
■ チップ：XS22MNX-M8 NK6060
● 材質･････････････SUS304（ステンレス）
● 切削条件･････････S1600　F70
水溶性クーラント
0.5㎜ステップ送り

結　果
510ヶ所 / 1コーナー 良好な仕上げ面と安定した切削結果が得られた

1枚刃 イーグルカット (M4～M6用)	2枚刃 イーグルカット (M8～M30用)	1枚刃 バーディーカット

■本　体

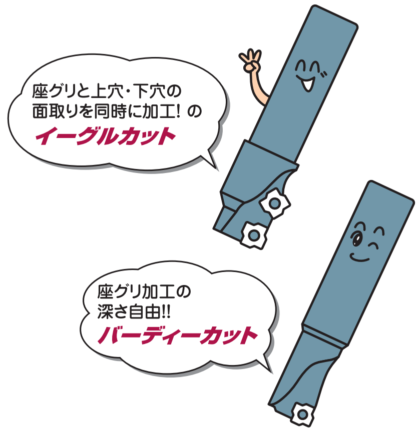
製品名	型　番 Model No.	図 Fig.	刃数	寸　法　Dimensions (mm)							適合チップ Inserts	価　格 (円)
				φD	φD1	φDs	φd	L	ℓs	ℓn		
イーグルカット	EC12-8XX-M4	1	1	10.5	8	4	12	96	80	16	XX21MNX	12,710
	EC12-9.5XX-M5	1	1	11	9.5	5	12	99	80	19	XX21MNX	13,310
	EC12-11XX-M6	1	1	13	11	6	12	102	80	22	XX31MNX	14,520
	EC16-14XS-M8	2	2	19	14	8.4	16	108	80	28	XS22MNX	25,410
	EC20-17.5XS-M10	2	2	24	17.5	10.2	20	115	80	35	XS22MNX	26,020
	EC25-20XS-M12	2	2	26.6	20	13	25	120	80	40	XS22MNX	28,440
	EC25-23XS-M14	2	2	30.5	23	15	25	126	80	46	XS32MNX	32,070
	EC32-26XS-M16	2	2	33.7	26	17	32	132	80	52	XS32MNX	35,090
	EC32-29XS-M18	2	2	38	29	18.4	32	138	80	58	XS42MNX	39,930
	EC32-32XS-M20	2	2	41.7	32	20.4	32	144	80	64	XS42MNX	44,170
	EC32-35XS-M22	2	2	44.6	35	22.8	32	150	80	70	XS42MNX	49,010
	EC32-39XS-M24	2	2	50.2	39	24.2	32	158	80	78	XS53MNX	53,240
	EC32-43XS-M27	2	2	54.1	43	28.2	32	166	80	86	XS53MNX	58,690
	EC32-48XS-M30	2	2	60.5	48	31.2	32	176	80	96	XS53MNX	65,340
バーディーカット	BC16-14XS-M8	3	1	14		8.4	16	108	80	28	XS22MNX	19,800
	BC20-17.5XS-M10	3	1	17.5		10.2	20	115	80	35	XS22MNX	21,120
	BC20-20XS-M12	3	1	20		13	20	120	80	40	XS22MNX	22,550
	BC25-23XS-M14	3	1	23		15	25	126	80	46	XS32MNX	25,850
	BC32-26XS-M16	3	1	26		17	32	132	80	52	XS32MNX	28,050
	BC32-29XS-M18	3	1	29		18.4	32	138	80	58	XS42MNX	30,800
	BC32-32XS-M20	3	1	32		20.4	32	144	80	64	XS42MNX	34,100
	BC32-35XS-M22	3	1	35		22.8	32	150	80	70	XS42MNX	36,080
	BC32-39XS-M24	3	1	39		24.2	32	158	80	78	XS53MNX	39,050
	BC32-43XS-M27	3	1	43		28.2	32	166	80	86	XS53MNX	42,900
	BC32-48XS-M30	3	1	48		31.2	32	176	80	96	XS53MNX	48,400

※チップはNK2020を標準装備しております。　※クランプスクリュ･レンチは標準装備しております。
※価格(円)=希望小売価格(円)

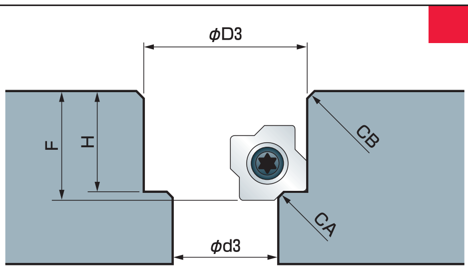
■切削条件

被削材質 ＼ 材質型番		NK2020	NK6060
	刃当り送り(mm/刃)	切削速度(m/分)	
一般鋼 系 SS等	0.05～0.1	50～100	50～100
合金鋼 系 SKD/SCM等	0.05～0.1	50～100	50～100
ステンレス鋼 系 SUS等	0.05～0.1	40～80	40～80
アルミ、樹脂、真鍮 系	×	×	×
鋳鋼 系 FC/FCD等	0.05～0.1	50～100	50～100

- ワーク形状、クランプ状態、面取り量の大小、切刃位置により条件を調節して下さい。面取り量が大きい時はなるべく条件を下げて加工して下さい。
- ステップ送りを推奨しますーステップは0.5mm程度を目安にしてください。
- クーラントを推奨します。
- 　　　は、被削材別推奨チップになっています。

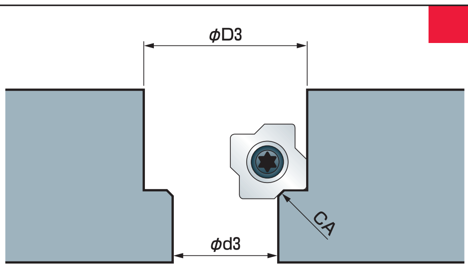


イーグルカット加工寸法図

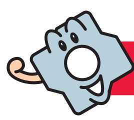


	M4	M5	M6	M8	M10	M12	M14	M16	M18	M20	M22	M24	M27	M30
φd3	φ4.5mm	φ5.5mm	φ6.6mm	φ9mm	φ11mm	φ14mm	φ16mm	φ18mm	φ20mm	φ22mm	φ24mm	φ26mm	φ30mm	φ33mm
φD3	φ8mm	φ9.5mm	φ11mm	φ14mm	φ17.5mm	φ20mm	φ23mm	φ26mm	φ29mm	φ32mm	φ35mm	φ39mm	φ43mm	φ48mm
CA	C0.3	C0.3	C0.3	C0.5	C0.5	C0.5	C0.5	C0.5	C0.5	C0.5	C1	C1	C1	C1
CB	C0.5	C0.5	C0.5	C1	C1	C1	C1	C1	C1	C1	C1	C1	C1	C1
H	4.4mm	5.4mm	6.5mm	8.6mm	10.8mm	13mm	15.2mm	17.5mm	19.5mm	21.5mm	23.5mm	25.5mm	29mm	32mm
F	4.95mm	5.95mm	7.1mm	9.4mm	11.7mm	14mm	16.2mm	18.5mm	20.8mm	22.8mm	25.1mm	27.4mm	30.9mm	33.9mm

バーディーカット加工寸法図



	M8	M10	M12	M14	M16	M18	M20	M22	M24	M27	M30
φd3	φ9mm	φ11mm	φ14mm	φ16mm	φ18mm	φ20mm	φ22mm	φ24mm	φ26mm	φ30mm	φ33mm
φD3	φ14mm	φ17.5mm	φ20mm	φ23mm	φ26mm	φ29mm	φ32mm	φ35mm	φ39mm	φ43mm	φ48mm
CA	C0.5	C0.5	C0.5	C0.5	C0.5	C0.5	C0.5	C1	C1	C1	C1



チップ詳細はP.104へ

ニョロニョロ
Nyoro nyoro

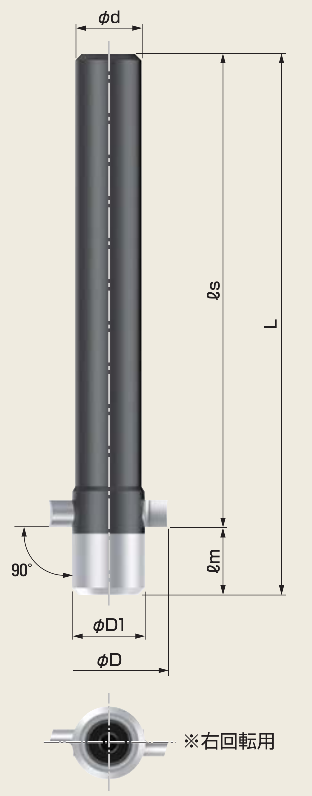
2枚刃

ボール盤用座グリ工具 刃先交換式!

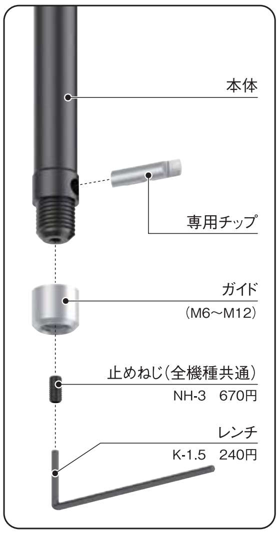
- ●高耐久ガイドによる良好なくり返し精度。
- ●キャップボルトのサイズに合わせて設計しています。
- ●ニョロニョロは、M4・M5・M6・M8・M10・M12の6種類をご用意。

本体素材、焼入れSKH51採用
※M6・M8・M10・M12はガイド部のみ

●NYM10の図



キャップボルト用座グリ加工



■本 体

型 番 Model. No.	刃数	寸 法 Dimensions(㎜) φD	φD1	φd	ℓs	ℓm	L	価 格 (円)	ガイド(オプション) 型 番 Model. No.	価 格 (円)	適合チップ Inserts
NYM4	2(※)	8	4.3	5	39	6	45	9,500			NBI04 HSS
NYM5		9.5	5.3	5.3	39	6	45	9,500			NBI05 HSS
NYM6		11	6.4	6.4	52	8	60	14,610	NG-6	4,800	NBI06 HSS
NYM8		14	8.8	8.8	60	10	70	15,490	NG-8	4,970	NBI08 HSS
NYM10		17.5	10.8	10	70	10	80	15,930	NG-10	5,060	NBI10 HSS
NYM12		20	13.8	10	73	12	85	17,120	NG-12	5,320	NBI12 HSS

●価格(円)=希望小売価格(円)
●止めねじ・レンチは標準装備しております。(M4・M5)
●ガイド・止めねじ・レンチは標準装備しております。(M6～M12)
●チップは標準装備しておりませんので別途ご用命下さい。
(※)専用チップは1個につき2枚刃になります。

■切削条件

型 番 Model. No.	能 力 (ボルト穴サイズ)	主軸回転数 (r.p.m.)	チップ型番
NYM4	M4	600～1,000	NBI04 HSS
NYM5	M5	500～1,000	NBI05 HSS
NYM6	M6	400～800	NBI06 HSS
NYM8	M8	350～700	NBI08 HSS
NYM10	M10	300～600	NBI10 HSS
NYM12	M12	200～500	NBI12 HSS

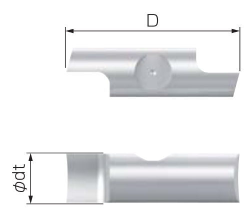
●機械の仕様、剛性、ワーククランプ状態の差により上記条件が当てはまらない場合があります。
●切削面にビビリ等が生じる場合は、回転数を下げたり切削油をご使用ください。
●ご使用の際は、本体に対応した専用チップを選択してください。

■加工実例

[M8用座グリ加工]
■ホルダー:NYM8
■チップ:NBI08HSS
●材質・・・・・・・・・・・・・SKD11
●回転数・・・・・・・・・・・500r.p.m.
●使用機械・・・・・・・・・卓上ボール盤

結 果
バリ・カエリもなく加工面も良好

■チップ詳細

図	型 番	D	φdt	材 質	エッジ形状	コーティング	使用コーナー数	単 価(円)	1ケース価格(円)	1ケース入数
	NBI04 HSS	8	3	ハイス	シャープエッジ	なし	1コーナー2枚刃	1,850	5,550	3個
	NBI05 HSS	9.5	3	ハイス	シャープエッジ	なし	1コーナー2枚刃	1,850	5,550	3個
	NBI06 HSS	11	4	ハイス	シャープエッジ	なし	1コーナー2枚刃	2,120	6,360	3個
	NBI08 HSS	14	4	ハイス	シャープエッジ	なし	1コーナー2枚刃	2,120	6,360	3個
	NBI10 HSS	17.5	4	ハイス	シャープエッジ	なし	1コーナー2枚刃	2,120	6,360	3個
	NBI12 HSS	20	4	ハイス	シャープエッジ	なし	1コーナー2枚刃	2,120	6,360	3個

※単価(円)・価格(円)=希望小売価格(円)

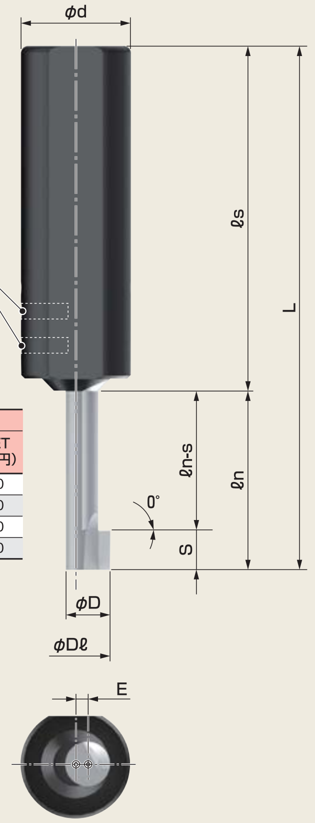
座グリ・裏座グリシリーズ
Countersink and Chamfering of Cap Screw
Back Counter Bore Series

裏ザグル-solid
Urazaguru-solid

1枚刃

ビット交換タイプの裏専用座グリ！

- ワーク材を裏返さずに裏面の座グリ加工ができます。
- キャップボルトのサイズに合わせて設計しています。
- 裏ザグル-solidはM6・M8・M10・M12の4種類をご用意。



■止めネジ

本　体	ホーロー		
	型番	サイズ	1SET価格(円)
M6	H-2	M4×10	670
M8		M4×10	670
M10	H-3	M5×12	670
M12		M5×12	670

※価格(円)=希望小売価格(円)
※1SET(ホーロー×2個入)

■切削条件

被削材質	材質型番	コーティング	
		なし	AlCrN
	刃当り送り(㎜/刃)	切削速度(m/分)	
一般鋼 系 SS等	0.08~0.12	−	30~50
合金鋼 系 SKD/SCM等	0.08~0.12	−	30~50
ステンレス鋼 系 SUS等	0.02~0.05	−	20~40
アルミ、樹脂、真鍮 系	0.08~0.12	60~90	−
鋳鋼 系 FC/FCD等	0.08~0.12	30~50	−

●クーラントを推奨します。

裏座グリ加工

■本　体

型　番 Model. No.	刃数	寸　法 Dimensions(㎜)										価　格(円)
		φD	φDℓ	φd	L	ℓs	ℓn	ℓn-s	S	T	E	
UZHS-M6	1	5.6	11	20	106	80	26	20.5	5.5	15	2.7	16,610
UZHS-M8	1	8	14	25	113	80	33	25.5	7.5	20	3	17,160
UZHS-M10	1	10	17.5	32	140	100	40	30.5	9.5	25	3.75	18,590
UZHS-M12	1	13	20	32	152	100	52	40.5	11.5	35	3.5	18,590

※φDℓはキャップボルトのサイズに合わせてあります。
※ビットは標準装備しておりませんので別途ご用命下さい。
※ホーロー・レンチは標準装備しております。
※価格(円)=希望小売価格(円)

加工実例

[偏心裏座グリ加工]

■ホルダー：UZHS-M12
■ビット：UZHS-M12B

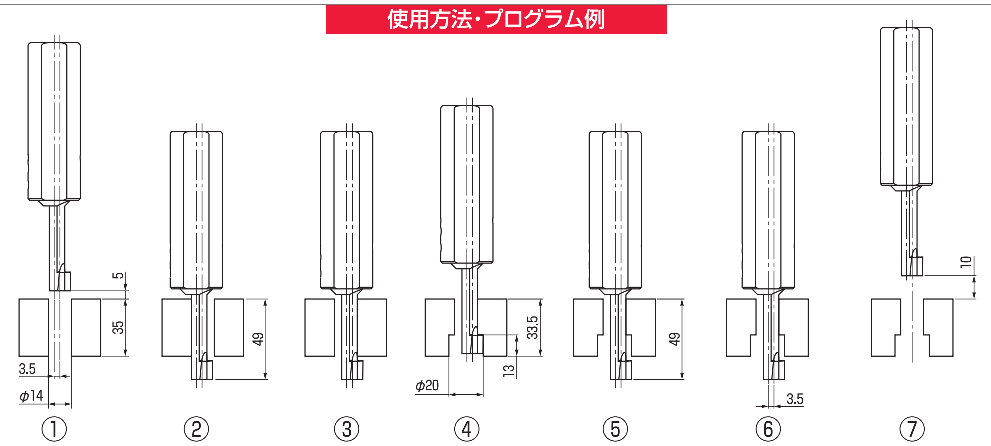
- 材質・・・・・・・・・・・・・S50C
- 回転数・・・・・・・・・・・320r.p.m.
- 周速・・・・・・・・・・・・・20m/min
- テーブル送り・・・・・・10㎜/min
- 刃送り・・・・・・・・・・・0.03㎜/tooth
- 下穴径・・・・・・・・・・・14㎜
- 切込量・・・・・・・・・・・13㎜

結　　果

良好な裏座グリ

ドライ加工

使用方法・プログラム例



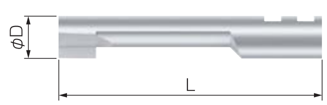
※本ツールをご使用になる機械の仕様に合わせて修正してご利用ください。

プログラム例[UZHS-M12]

- N10
- G90 G00 G54 X-3.5 Y0 M19
- G43　Z5.0　H3　T11・・・・・・・・・・・・・・・・・①
- Z−49.0　F200・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・②
- X0・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・③
- M3　S320
- M8
- G01　Z−33.5　F22・・・・・・・・・・・・・・・・・④
- Z−49.0　F200・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・⑤
- M19
- G00　X−3.5・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・⑥
- Z10.0・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・⑦
- G91 G30 Z0

最大加工板厚：T
座グリ深さ：LZとすると Z=−(T+S−LZ)

■ビット詳細

図	型　番	D	L	材　質	コーティング	使用コーナー数	単　価(円)	1ケース価格(円)	1ケース入数
	UZHS-M6B	5.6	46	微粒子超硬	な　し	1	16,060	16,060	1個
	UZHS-M8B	8	53	微粒子超硬	な　し	1	17,490	17,490	1個
	UZHS-M10B	10	65	微粒子超硬	な　し	1	19,250	19,250	1個
	UZHS-M12B	13	80	微粒子超硬	な　し	1	25,080	25,080	1個
	UZHS-M6BC	5.6	46	微粒子超硬	AlCrN	1	18,700	18,700	1個
	UZHS-M8BC	8	53	微粒子超硬	AlCrN	1	20,790	20,790	1個
	UZHS-M10BC	10	65	微粒子超硬	AlCrN	1	22,990	22,990	1個
	UZHS-M12BC	13	80	微粒子超硬	AlCrN	1	31,460	31,460	1個

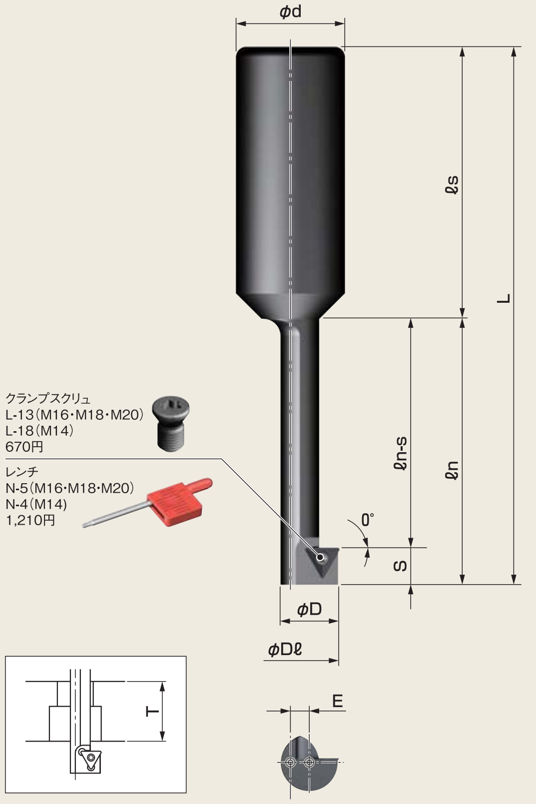
※単価(円)・価格(円)=希望小売価格(円)

ウラザグル
Urazaguru

1枚刃

TAタイプの裏専用座グリ！

- ●ワーク材を裏返さずに裏面の座グリ加工ができます。
- ●キャップボルトのサイズに合わせて設計しています。
- ●ウラザグルはM14・M16・M18・M20の4種類をご用意。



■切削条件

被削材質	材質型番	AC15N	ZA10N
	刃当り送り(mm/刃)	切削速度(m/分)	
一般鋼 系 SS等	0.03~0.05	15~20	−
合金鋼 系 SKD/SCM等	0.03~0.05	15~20	−
アルミ、樹脂、真鍮 系	0.03~0.05	−	35~80
鋳鋼 系 FC/FCD等	0.03~0.05	30~40	−

●クーラントを推奨します。

裏座グリ加工

■本　体

型　番 Model. No.	刃数	寸　法 Dimensions(mm) φD	φDℓ	φd	L	ℓs	ℓn	ℓn-s	S	T	E	価　格 (円)
UZH25-16T-M14CS	1	14	23	25	133	80	53	45	8	40	4.55	26,950
UZH25-18T-M16CS	1	16	26	25	146	80	66	55	11	50	5.04	26,950
UZH32-20T-M18CS	1	18	29	32	158	80	78	67	11	61	5.54	26,950
UZH32-22T-M20CS	1	20	32	32	168	80	88	77	11	71	6.03	26,950

※φDℓはキャップボルトのサイズに合わせてあります。
※チップは標準装備しておりませんので別途ご用命下さい。
※クランプスクリュ・レンチは標準装備しております。
※価格(円)=希望小売価格(円)

■加工実例

[偏心裏座グリカッターテストカット]

■ ホルダー：UZH25-16T-M14CS
■ チップ：TXMT080206 AC15N

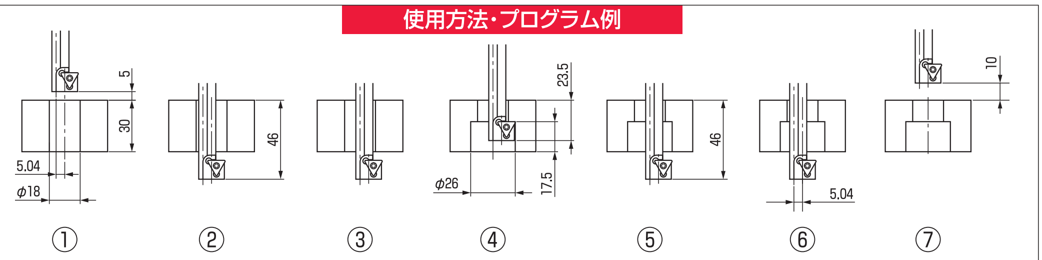
- ●材質・・・・・・・・・・・・・S50C
- ●回転数・・・・・・・・・・・415r.p.m.
- ●周速・・・・・・・・・・・・・30m/min
- ●テーブル送り・・・・・・12.45mm/min
- ●刃送り・・・・・・・・・・・0.03mm/tooth
- ●下穴径・・・・・・・・・・・16mm
- ●切込量・・・・・・・・・・・15.2mm

結　果

良好な裏座グリ

ドライ加工

使用方法・プログラム例



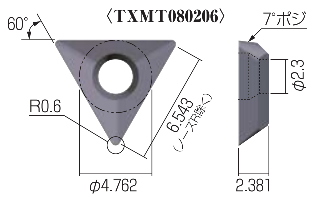
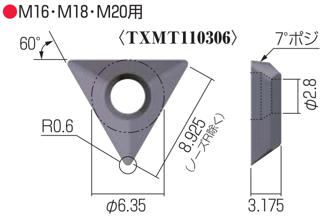
※本ツールをご使用になる機械の仕様に合わせて修正してご利用ください。

プログラム例[UZH25-18T-M16CS(M16)]

- ●N10
- ●G90 G00 G54 X-5.04 Y0 M19
- ●G43 Z5.0 H3 T11・・・・・・・・・・・・・・・・・①
- ●Z−46.0 F200・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・②
- ●X0・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・③
- ●M3 S415
- ●M8
- ●G01 Z−23.5 F12・・・・・・・・・・・・・・・・・・④
- ●Z−46.0 F200・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・⑤
- ●M19
- ●G00 X−5.04・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・⑥
- ●Z10.0・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・⑦
- ●G91 G30 Z0

最大加工厚：T
座グリ深さ：LZとすると Z=−(T+S−LZ)

■チップ詳細

図	型　番	材　質	エッジ形状	コーティング	使用コーナー数	単　価(円)	1ケース価格(円)	1ケース入数
●M14用 	TXMT080206 ZA10N	超硬K10種	シャープエッジ	な　し	3	1,800	21,600	12個
	TXMT080206 AC15N	微粒子超硬	ホーニングエッジ	AlCrN	3	2,420	29,040	12個
●M16・M18・M20用 	TXMT110306 ZA10N	超硬K10種	シャープエッジ	な　し	3	2,020	24,240	12個
	TXMT110306 AC15N	微粒子超硬	ホーニングエッジ	AlCrN	3	2,640	31,680	12個

※単価(円)・価格(円)=希望小売価格(円)

座グリ・裏座グリシリーズ
Countersink and Chamfering of Cap Screw
Back Counter Bore Series

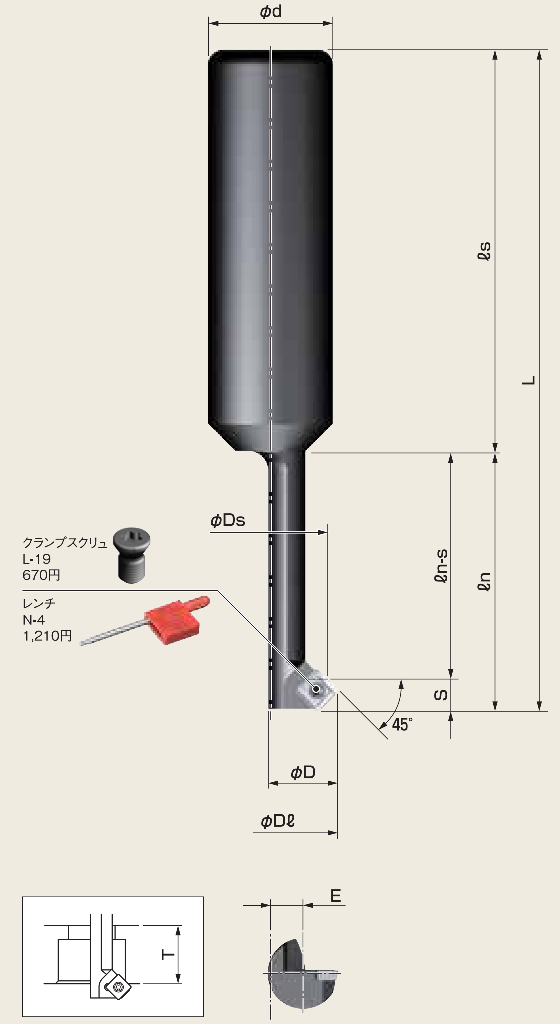
ウラザグリメン-C

Urazagurimen-C

1枚刃

座グリ裏面専用！

- ●ワーク材を裏返さずに座グリ口元の面取り加工ができます。
- ●キャップボルトのサイズの座グリに合わせて設計しています。
- ●ウラザグリメン-CはM14・M16・M18・M20の4種類をご用意。



型　番 Model. No.	下穴径	能　力 皿面取り加工
UMZH25-16S-M14CS	ϕ16㎜	ϕ23㎜～ϕ27㎜
UMZH25-18S-M16CS	ϕ18㎜	ϕ26㎜～ϕ30㎜
UMZH32-20S-M18CS	ϕ20㎜	ϕ29㎜～ϕ33㎜
UMZH32-22S-M20CS	ϕ22㎜	ϕ32㎜～ϕ36㎜

座グリ裏面取り加工

■切削条件

被削材質	材質型番	NK1010	NK2020	AC16N
	刃当り送り(㎜/刃)	切削速度(m/分)		
一般鋼 系 SS等	0.03～0.05	–	25～30	25～30
合金鋼 系 SKD/SCM等	0.03～0.05	–	25～30	25～30
ステンレス鋼 系 SUS等	0.03～0.05	–	20～25	25～30
アルミ、樹脂、真鍮 系	0.03～0.05	30～40	–	–
鋳鋼 系 FC/FCD等	0.03～0.05	10～30	–	–

●クーラントを推奨します。

■本　体

型　番 Model. No.	刃数	寸　法　Dimensions(㎜)											価　格(円)
		ϕD	ϕDℓ	ϕDs	ϕd	L	ℓs	ℓn	ℓn-s	S	T	E	
UMZH25-16S-M14CS	1	14	27	23	25	132	80	52	45.5	6.5	40	6.52	26,950
UMZH25-18S-M16CS	1	16	30	26	25	142	80	62	55.5	6.5	50	7.01	26,950
UMZH32-20S-M18CS	1	18	33	29	32	154	80	74	67.5	6.5	61	7.51	26,950
UMZH32-22S-M20CS	1	20	36	32	32	164	80	84	77.5	6.5	71	8.01	26,950

※ϕDsはキャップボルトの座グリ径に合わせてあります。
※チップは標準装備しておりませんので別途ご用命下さい。
※クランプスクリュ・レンチは標準装備しております。
※価格(円)=希望小売価格(円)

■加工実例

[偏心裏座グリ面取りカッターテストカット]

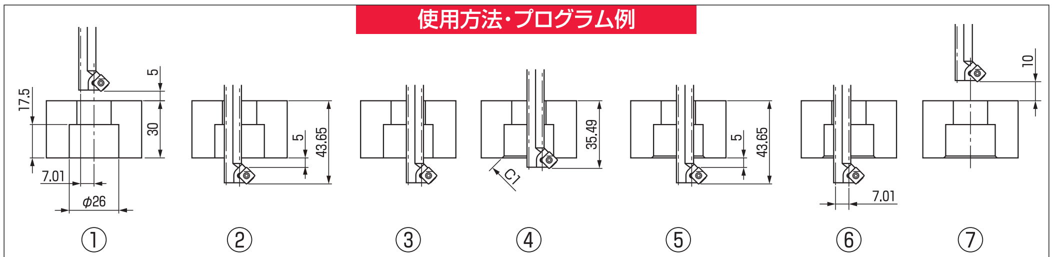
■ ホルダー：UMZH25-16S-M14CS
■ チップ：SPET06T104 NK2020

- ●材質・・・・・・・・・・・・・S50C
- ●回転数・・・・・・・・・・・420r.p.m.
- ●周速・・・・・・・・・・・・・30m/min
- ●テーブル送り・・・・・・21㎜/min
- ●刃送り・・・・・・・・・・・0.05㎜/tooth
- ●下穴径・・・・・・・・・・・23㎜
- ●切込量・・・・・・・・・・・C1

結　　果

バリ・カエリもなく加工面も良好

使用方法・プログラム例



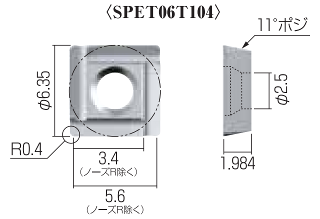
※本ツールをご使用になる機械の仕様に合わせて修正してご利用ください。

プログラム例[UMZH25-18S-M16CS(M16)]

- ●N10
- ●G90 G00 G54 X-7.01 Y0 M19
- ●G43　Z5.0　H3　T11・・・・・・・・・・・・・・・・・①
- ●Z−43.65・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・②
- ●X0・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・③
- ●M3　S370
- ●G01　Z−35.49　F19・・・・・・・・・・・・・・・・・④
- ●Z−43.65　F200・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・⑤
- ●M19
- ●G00　X−7.01・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・⑥
- ●Z10.0・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・⑦
- ●G91 G30　Z0

最大加工厚：T
面 取 り 量：Cとすると Z=−(T+S−C)

■チップ詳細

図	型　番	材　質	エッジ形状	コーティング	使用コーナー数	単　価(円)	1ケース価格(円)	1ケース入数
〈SPET06T104〉 	SPET06T104 NK1010	超硬K10種	シャープエッジ	な　し	4	2,590	31,080	12個
	SPET06T104 NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ	な　し	4	2,590	31,080	12個
	NEW SPET06T104 AC16N	微粒子超硬	ホーニングエッジ	AlCrN	4	3,280	39,360	12個

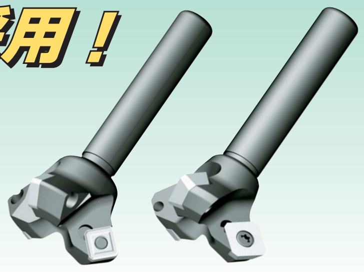
※単価(円)・価格(円)=希望小売価格(円)

エアロミル / NEW Tikoかったぁ
Aeromill　NEW Tiko Cutter

小径シャンク採用！

● タッピングセンターなどの低剛性機械での使用に最適。
● ネガタイプとポジタイプのラインナップで様々なワークに対応します。

エアロミル
φ30mm・φ40mm



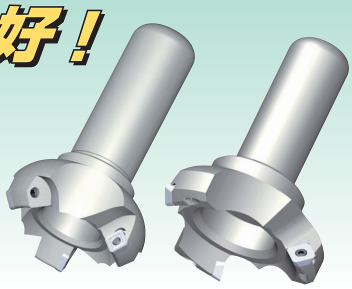
フェイス加工（エアロミル）

φ30mm・φ40mm

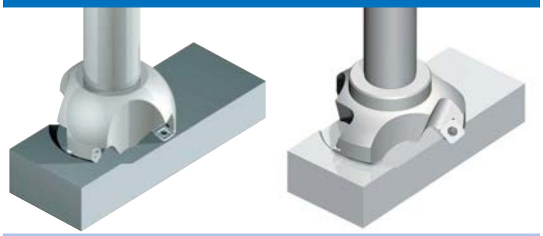
うす物加工に良好！

● 小径シャンクのラインナップにより、小型マシニングにもお使いいただけます。
● フジゲン独自のネガポジ方式の為、うす物（製缶加工）などでビビリがでません。

NEW Tikoかったぁ
φ60mm・φ80mm

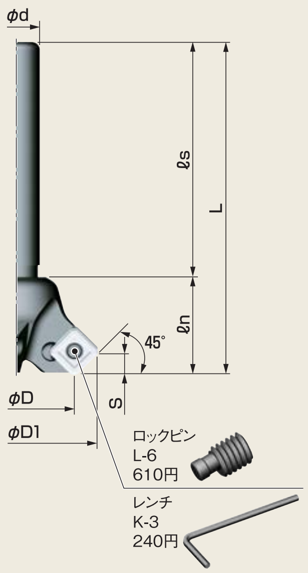


フェイス加工［Sタイプ］（NEW Tikoかったぁ）

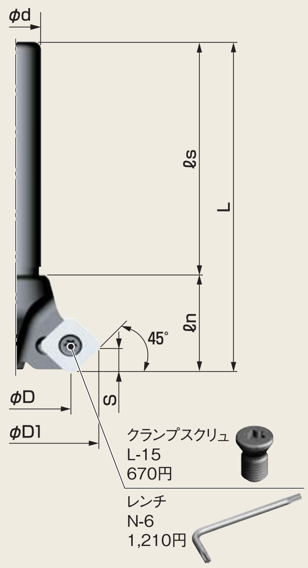


φ60mm・φ80mm

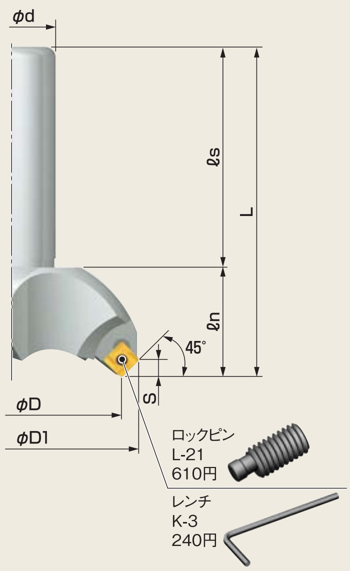
❶ エアロミル
NS（ネガタイプ）



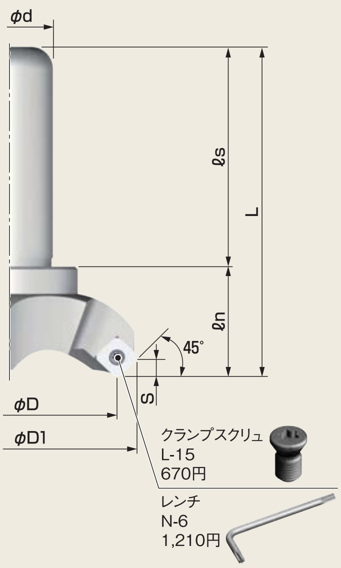
❷ エアロミル
PS（ポジタイプ）



❸ NEW Tikoかったぁ
NS（ネガタイプ）



❹ NEW Tikoかったぁ
PS（ポジタイプ）



■本　体

製品名		型　番 Model No.	図 Fig.	刃数	寸　法　Dimensions（mm）							重　量（g）	適合チップ Inserts	価　格（円）
					φD	φD1	φd	L	ℓs	ℓn	S			
エアロミル	ネガ	ARN12-30S	❶	3	30	42	12	85	60	25	5.0	132	S32MOZ / S32GUR	30,250
		ARN16-40S	❶	3	40	52	16	85	60	25	5.0	210	S32MOZ / S32GUR	33,880
	ポジ	ARP12-30S	❷	3	30	43.2	12	85	60	25	6.0	116	S3H3MNZ / S3H3GNZ	30,250
		ARP16-40S	❷	3	40	53.6	16	85	60	25	6.0	224	S3H3MNZ / S3H3GNZ	33,880
NEW Tikoかったぁ	ネガ	TKN20-60S-03	❸	3	60	73	20	120	80	40	5.0	668	S32MOZ / S32GUR	48,160
		TKN20-80S-03	❸	3	80	93	20	120	80	40	5.0	826	S32MOZ / S32GUR	53,900
		TKN32-60S-03	❸	3	60	73	32	120	80	40	5.0	968	S32MOZ / S32GUR	48,160
		TKN32-80S-03	❸	3	80	93	32	120	80	40	5.0	1,126	S32MOZ / S32GUR	53,900
	ポジ	TKP20-60S-03	❹	3	60	74	20	120	80	40	6.0	600	S3H3MNZ / S3H3GNZ	54,780
		TKP20-80S-03	❹	3	80	94	20	120	80	40	6.0	780	S3H3MNZ / S3H3GNZ	57,200
		TKP32-60S-03	❹	3	60	74	32	120	80	40	6.0	900	S3H3MNZ / S3H3GNZ	54,780
		TKP32-80S-03	❹	3	80	94	32	120	80	40	6.0	1,070	S3H3MNZ / S3H3GNZ	57,200

※チップは標準装備しておりませんので別途ご用命下さい。
※クランプスクリュ・ロックピン・レンチは標準装備しております。
※価格（円）＝希望小売価格（円）

チップ取付けの際、偏心ロック方式の為、逆ジメによる精度不良、チップ破損につながる事があります。（PSタイプは除く）
チップ交換の際、必ず逆ジメがないか確認して下さい。

ロックピンの逆ジメ注意…P.114へ

■切削条件

S32MOZ使用時								
被削材質 \ 材質型番	刃当り送り(㎜/刃)	NK2001	NK2050	AB01F	NK1010	NK2020	NK3030	AC15T
		切削速度(m/分)						
一般鋼 系 SS等	0.1～0.3	200～300	200～300	200～300		150～200	150～250	
合金鋼 系 SKD/SCM等	0.1～0.3	200～250	200～250	200～250		150～200	150～250	
ステンレス鋼 系 SUS等	0.1～0.25					120～180	150～200	150
アルミ、樹脂、真鍮 系								
鋳鋼 系 FC/FCD等	0.1～0.3	200～250 ※FCD切削時		200～250 ※FCD切削時	150～200			

- チップノーズにチャンファーを作っている為、1刃当り送りスピードを上げても良好な面が得られます。
- 　　　は、被削材別推奨チップになっています。

S32GUR使用時									
被削材質 \ 材質型番	刃当り送り(㎜/刃)	NK2001	NK1010	NK2020	NK3030	NK5050	NK6060	NK8080	DIA
		切削速度(m/分)							
一般鋼 系 SS等	0.08～0.2	200～300		150～200					
合金鋼 系 SKD/SCM等	0.08～0.2	200～250		150～200					
ステンレス鋼 系 SUS等	0.08～0.2			120～180	150～200		150～250	150～250 ※SUS316切削時	
アルミ、樹脂、真鍮 系	0.08～0.3		250～800			200～800		200～800	500～2,000
鋳鋼 系 FC/FCD等	0.08～0.2	200～250 ※FCD切削時	100～150						

- チップに施されているブレーカにより切れ味が良く、チップノーズがRになっているので、切削抵抗が少ない。
  また、薄物などのビビリ、ひずみの発生しやすいワークに適しています。
- 　　　は、被削材別推奨チップになっています。

		S3H3MNZ使用時			S3H3GNZ使用時	
被削材質 \ 材質型番	刃当り送り(㎜/刃)	NK2001	NK2020	AC15D	NK1010	NK9090
		切削速度(m/分)				
一般鋼 系 SS等	0.08～0.2	200～300	150～200			
合金鋼 系 SKD/SCM等	0.08～0.2	200～300	150～200			
ステンレス鋼 系 SUS等	0.1			150		
アルミ、樹脂、真鍮 系	0.1～0.2				500～1,000	500～1,000
鋳鋼 系 FC/FCD等						

- チップノーズにチャンファーを作っている為、1刃当り送りスピードを上げても良好な面が得られます。
- 　　　は、被削材別推奨チップになっています。

■加工実例(エアロミル)

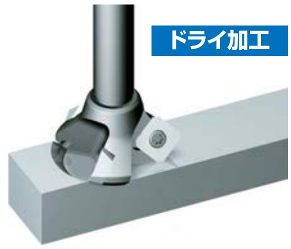
[ポジタイプ・フェイス加工]

■ ホルダー：ARP16-40S
■ チップ：S3H3GNZ NK1010

- 材質･････････････A5052
- 回転数･･･････････1,000r.p.m.
- 送り･･････････････300㎜/min
- 切込量･･･････････0.5㎜
- 切削油･･･････････なし

結　果

アルミ・銅ともに加工面良好。



加工実例(NEW Tikoかったぁ)

[フェイス加工]

■ ホルダー：TKP32-80S-03
■ チップ：S3H3GNZ AC15D

- 材質･････････････S50C
- 回転数･･･････････1,060r.p.m.
- 送り･･････････････636㎜/min
- 切込量･･･････････3㎜
- 切削油･･･････････なし

結　果

加工面良好。

[フェイス加工]

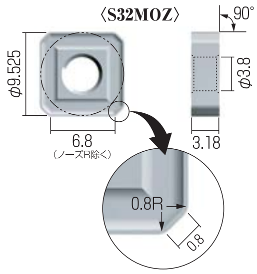
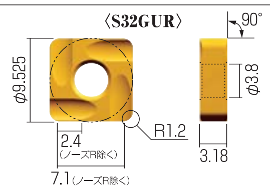
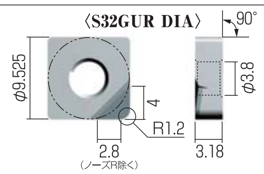
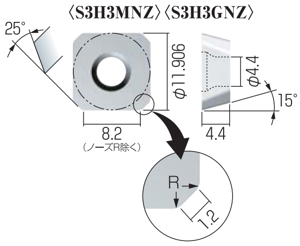
■ ホルダー：TKN32-60S-03
■ チップ：S32MOZ AC15T

- 材質･････････････SUS304
- 回転数･･･････････1,000r.p.m.
- 送り･･････････････300㎜/min
- 切込量･･･････････2㎜
- 切削油･･･････････なし

結　果

加工面良好。

■チップ詳細

図	型　番	材　質	エッジ形状	コーティング	使用コーナー数	単　価(円)	1ケース価格(円)	1ケース入数
●Sタイプ(ネガタイプ) 〈S32MOZ〉 	S32MOZ NK2001	サーメット	ホーニングエッジ	な　し	8	760	9,120	12個
	S32MOZ NK2050	サーメット	ホーニングエッジ	な　し	8	790	9,480	12個
	S32MOZ AB01F	サーメット	ホーニングエッジ	AlCrN	8	1,650	19,800	12個
	S32MOZ NK1010	超硬K10種	シャープエッジ	な　し	8	760	9,120	12個
	S32MOZ NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ	な　し	8	760	9,120	12個
	S32MOZ NK3030	超硬M20種	ホーニングエッジ	TiN	8	1,440	17,280	12個
	S32MOZ AC15T	微粒子超硬	ホーニングエッジ	AlCrN	8	1,650	19,800	12個
〈S32GUR〉 	S32GUR NK2001	サーメット	ホーニングエッジ	な　し	8	1,450	17,400	12個
	S32GUR NK1010	超硬K10種	シャープエッジ	な　し	8	1,450	17,400	12個
	S32GUR NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ	な　し	8	1,450	17,400	12個
	S32GUR NK3030	超硬M20種	ホーニングエッジ	TiN	8	1,790	21,480	12個
	S32GUR NK5050	超硬K10種	シャープエッジ	TiN	8	1,790	21,480	12個
	S32GUR NK6060	超硬M20種	ホーニングエッジ	TiAℓN	8	2,130	25,560	12個
	S32GUR NK8080	超硬K10種	シャープエッジ	TiAℓN	8	2,130	25,560	12個
〈S32GUR DIA〉 	S32GUR DIA	焼結ダイヤ	シャープエッジ	な　し	1	14,520	14,520	1個
●Sタイプ(ポジタイプ) 〈S3H3MNZ〉〈S3H3GNZ〉 	S3H3MNZ NK2001	サーメット	ホーニングエッジ	な　し	4	1,190	14,280	12個
	S3H3GNZ NK1010	超硬K10種	シャープエッジ	な　し	4	2,120	25,440	12個
	S3H3MNZ NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ	な　し	4	1,190	14,280	12個
	S3H3GNZ NK9090 (鏡面研磨仕上げ)	超硬K10種	シャープエッジ	な　し	4	2,530	30,360	12個
	S3H3MNZ AC15D	微粒子超硬	ホーニングエッジ	AlCrN	4	1,820	21,840	12個

※単価(円)・価格(円)＝希望小売価格(円)

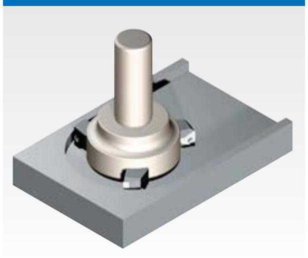
NEW ナイスカット
New Nice Cut

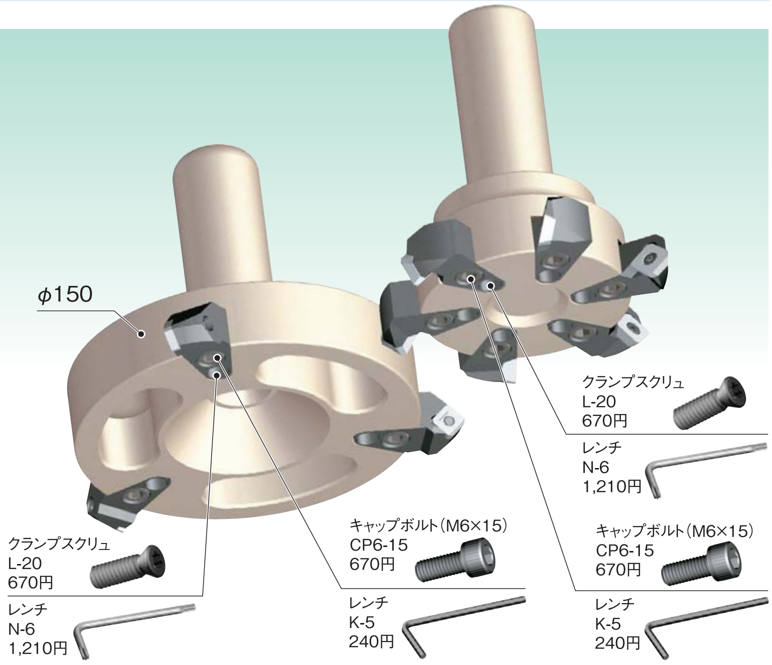
革新的進化再来！

- 3枚刃・6枚刃の2タイプ、高速切削にも対応。
- ベースの交換により加工径の変更が、アームの交換により加工タイプの変更が可能。
- NS（ネガSタイプ）・PS（ポジSタイプ）・NT（ネガTタイプ）の3種に対応のマルチ構造。

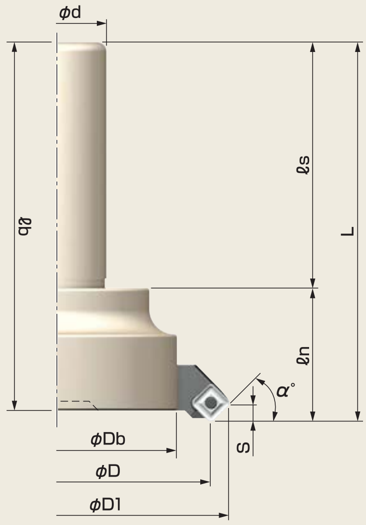
フェイス加工
[NS・PSタイプ]

ショルダー加工
[NTタイプ]

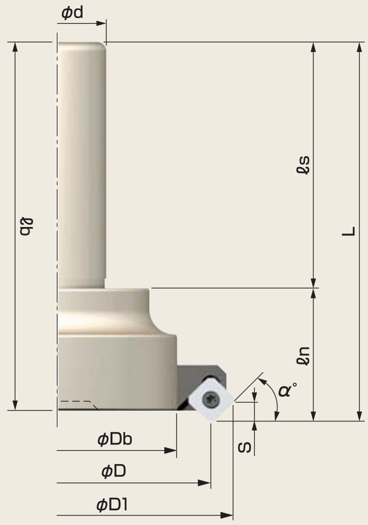




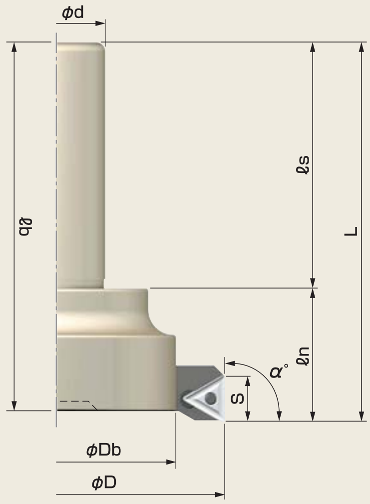
❶ NS（ネガタイプ）



❷ PS（ポジタイプ）



❸ NT（ネガタイプ）



■本　体

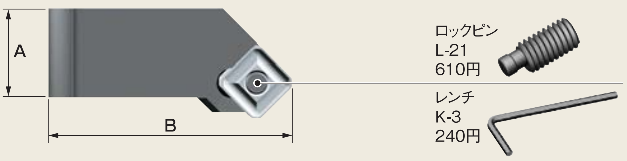
型　番 Model No.		図 Fig.	刃数	寸　法　Dimensions (mm) φD	φD1	φDb	φd	L	ℓs	ℓn	ℓb	S	重量 (g)	α°	適合チップ Inserts	ベース	アーム	価　格 (円)
NS タイプ	NKN20-100S-03	❶	3	100	112	78	20	123.5	80	43.5	120	5.0	1,525	45	S32MOZ / S32GUR		AMNS-03	90,750
	NKN32-100S-03	❶	3	100	112	78	32	123.5	80	43.5	120	5.0	1,825	45	S32MOZ / S32GUR	NK32078-03	AMNS-03	90,750
	NKN20-130S-03	❶	3	130	142	108	20	123.5	80	43.5	120	5.0	2,755	45	S32MOZ / S32GUR		AMNS-03	118,580
	NKN32-130S-03	❶	3	130	142	108	32	123.5	80	43.5	120	5.0	3,055	45	S32MOZ / S32GUR	NK32108-03	AMNS-03	118,580
	NKN32-150S-03	❶	3	150	162.5	128	32	120	85	35	116.5	5.0	2,505	45	S32MOZ / S32GUR	NK32128-03	AMNS-03	132,000
	NKN32-100S-06	❶	6	100	112	78	32	123.5	80	43.5	120	5.0	1,890	45	S32MOZ / S32GUR	NK32078-06	AMNS-06	173,800
	NKN32-130S-06	❶	6	130	142	108	32	123.5	80	43.5	120	5.0	3,120	45	S32MOZ / S32GUR	NK32108-06	AMNS-06	181,500
PS タイプ	NKP32-100S-03	❷	3	100	115	78	32	123.5	80	43.5	120	6.0	1,834	45	S3H3MNZ / S3H3GNZ	NK32078-03	AMPS-03	90,750
	NKP32-130S-03	❷	3	130	145	108	32	123.5	80	43.5	120	6.0	3,064	45	S3H3MNZ / S3H3GNZ	NK32108-03	AMPS-03	118,580
	NKP32-150S-03	❷	3	150	164.7	128	32	120	85	35	116.5	6.0	2,514	45	S3H3MNZ / S3H3GNZ	NK32128-03	AMPS-03	132,000
	NKP32-100S-06	❷	6	100	115	78	32	123.5	80	43.5	120	6.0	1,908	45	S3H3MNZ / S3H3GNZ	NK32078-06	AMPS-06	173,800
	NKP32-130S-06	❷	6	130	145	108	32	123.5	80	43.5	120	6.0	3,138	45	S3H3MNZ / S3H3GNZ	NK32108-06	AMPS-06	181,500
NT タイプ	NKN32-110T-03	❸	3	110		78	32	123.5	80	43.5	120	14.5	1,849	90	T33MOZ / T33MOR / T33GUR	NK32078-03	AMNT-03	90,750
	NKN32-140T-03	❸	3	140		108	32	123.5	80	43.5	120	14.5	3,079	90	T33MOZ / T33MOR / T33GUR	NK32108-03	AMNT-03	118,580
	NKN32-160T-03	❸	3	160		128	32	120	85	35	116.5	14.5	2,529	90	T33MOZ / T33MOR / T33GUR	NK32128-03	AMNT-03	132,000
	NKN32-110T-06	❸	6	110		78	32	123.5	80	43.5	120	14.5	1,938	90	T33MOZ / T33MOR / T33GUR	NK32078-06	AMNT-06	173,800
	NKN32-140T-06	❸	6	140		108	32	123.5	80	43.5	120	14.5	3,168	90	T33MOZ / T33MOR / T33GUR	NK32108-06	AMNT-06	181,500

※チップは標準装備しておりませんので別途ご用命下さい。
※クランプスクリュ・ロックピン・キャップボルト・レンチは標準装備しております。
※価格（円）＝希望小売価格（円）

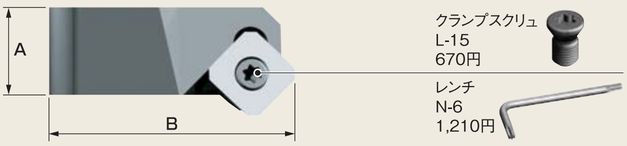
⚠ チップ取付けの際、偏心ロック方式の為、逆ジメによる精度不良、チップ破損につながる事があります。（NSタイプ・NTタイプ）
チップ交換の際、必ず逆ジメがないか確認して下さい。

ロックピンの逆ジメ注意…P.114へ

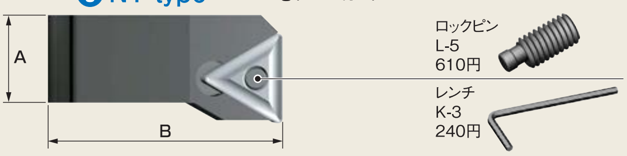
❹ NS type 重量：49g(チップ除く)



❺ PS type 重量：52g(チップ除く)



❻ NT type 重量：57g(チップ除く)



●NEW ナイスカットアームは、旧型ナイスカットには取付け出来ません。

■アーム

型　番 Model No.	図 Fig.	刃数	寸　法 Dimensions(mm) A	B	タイプ	価格(円)
AMNS-03	❹	3	15.0	40.5	NS	48,400(3本1セット)
AMPS-03	❺	3	15.0	41.8	PS	48,400(3本1セット)
AMNT-03	❻	3	15.0	39.5	NT	48,400(3本1セット)
AMNS-06	❹	6	15.0	40.5	NS	93,500(6本1セット)
AMPS-06	❺	6	15.0	41.8	PS	93,500(6本1セット)
AMNT-06	❻	6	15.0	39.5	NT	93,500(6本1セット)

※アームは、セット単位での販売のみ行っております。
※アーム交換は、必ずセット単位で交換して下さい。
※価格(円)＝希望小売価格(円)
※チップ・レンチは標準装備しておりませんので別途ご用命下さい。
※クランプスクリュ・ロックピンは標準装備しております。

■ベース

3枚刃
φ100mm
φ110mm
NK32078-03
43,450円
重量：1,678g

3枚刃
φ130mm
φ140mm
NK32108-03
71,280円
重量：2,908g

3枚刃
φ150mm
φ160mm
NK32128-03
83,600円
重量：2,358g

6枚刃
φ100mm
φ110mm
NK32078-06
81,400円
重量：1,556g

6枚刃
φ130mm
φ140mm
NK32108-06
95,700円
重量：2,826g

クランプスクリュ L-20×刃数分	キャップボルト CP6-15×刃数分	レンチ N-6×1 K-5×1	は標準装備しております。

■加工実例

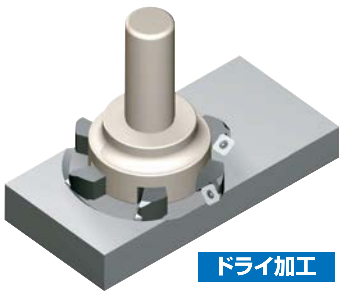
[フェイス加工]

■ ホルダー：NKP32-100S-06
■ チップ：S3H3MNZ NK2020

- 材質・・・・・・・・・・・・・SUS304
- ワーク長・・・・・・・・・700mm
- 回転数・・・・・・・・・・・500r.p.m.
- テーブル送り・・・・・・300mm/min (ダウンカット)
- 切込量・・・・・・・・・・・1mm

結　果

ビビリも出ず、面精度も良好。



■切削条件

S32MOZ使用時

被削材質 \ 材質型番	刃当り送り(mm/刃)	NK2001	NK2050	AB01F	NK1010	NK2020	NK3030	AC15T
		切削速度(m/分)						
一般鋼 系 SS等	0.1～0.3	200～300	200～300		200～300	150～200	150～250	
合金鋼 系 SKD/SCM等	0.1～0.3	200～250	200～250		200～250	150～200	150～250	
ステンレス鋼 系 SUS等	0.1～0.25					120～180	150～200	150
アルミ、樹脂、真鍮 系								
鋳鋼 系 FC/FCD等	0.1～0.3	200～250 ※FCD切削時		200～250 ※FCD切削時	150～200			

● チップノーズにチャンファーを作っている為、1刃当り送りスピードを上げても良好な面が得られます。
● 　　は、被削材別推奨チップになっています。

S32GUR使用時

被削材質 \ 材質型番	刃当り送り(mm/刃)	NK2001	NK1010	NK2020	NK3030	NK5050	NK6060	NK8080	DIA
		切削速度(m/分)							
一般鋼 系 SS等	0.08～0.2	200～300		150～200					
合金鋼 系 SKD/SCM等	0.08～0.2	200～250		150～200					
ステンレス鋼 系 SUS等	0.08～0.2			120～180	150～200		150～250	150～250 ※SUS316切削時	
アルミ、樹脂、真鍮 系	0.08～0.3		250～800			200～800		200～800	500～2,000
鋳鋼 系 FC/FCD等	0.08～0.2	200～250 ※FCD切削時	100～150						

● チップに施されているブレーカにより切れ味が良く、チップノーズがRになっているので、切削抵抗が少ない。
また、薄物などのビビリ、ひずみの発生しやすいワークに適しています。
● 　　は、被削材別推奨チップになっています。

T33MOR使用時

被削材質 \ 材質型番	刃当り送り(mm/刃)	NK2001	NK1010	NK2020	NK3030	NK6060
		切削速度(m/分)				
一般鋼 系 SS等	0.1～0.2	200～220		150～180	150～220	
合金鋼 系 SKD/SCM等	0.1～0.2	200～220		150～180	150～220	
ステンレス鋼 系 SUS等	0.1～0.15			120～160	150～180	150～200
アルミ、樹脂、真鍮 系						
鋳鋼 系 FC/FCD等	0.1～0.2	200～220 ※FCD切削時	150～180			

● チップノーズがRの為、切削抵抗が少なく、良好な面が得られます。
● 　　は、被削材別推奨チップになっています。

T33MOZ使用時

被削材質 \ 材質型番	刃当り送り(mm/刃)	NK2001	NK1010	NK2020	NK3030	NK6060
		切削速度(m/分)				
一般鋼 系 SS等	0.1～0.3	200～220		150～180	150～200	
合金鋼 系 SKD/SCM等	0.1～0.3	200～220		150～180	150～200	
ステンレス鋼 系 SUS等	0.1～0.25			120～160	120～180	150～200
アルミ、樹脂、真鍮 系						
鋳鋼 系 FC/FCD等	0.1～0.3	200～220 ※FCD切削時	150～180			

● チップノーズにチャンファーを作っている為、送りスピードを上げても良好な面が得られます。
● 　　は、被削材別推奨チップになっています。

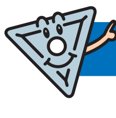
T33GUR使用時

被削材質 \ 材質型番	刃当り送り(mm/刃)	NK2001	NK1010	NK2020	NK3030	NK5050	NK6060	NK8080
		切削速度(m/分)						
一般鋼 系 SS等	0.08～0.2	200～220		150～180				
合金鋼 系 SKD/SCM等	0.08～0.2	200～220		150～180				
ステンレス鋼 系 SUS等	0.08～0.2			120～180	150～180		150～220	150～220 ※SUS316切削時
アルミ、樹脂、真鍮 系	0.08～0.3		250～750			200～750		200～750
鋳鋼 系 FC/FCD等	0.08～0.2	200～220 ※FCD切削時						150～220

● チップに施されているブレーカにより切れ味が良く、チップノーズがRになっているので、切削抵抗が少ない。
また、薄物などのビビリ、ひずみの発生しやすいワークに適しています。
● 　　は、被削材別推奨チップになっています。

被削材質 \ 材質型番	刃当り送り(mm/刃)	S3H3MNZ使用時 NK2001	NK2020	AC15D	S3H3GNZ使用時 NK1010	NK9090
		切削速度(m/分)				
一般鋼 系 SS等	0.08～0.2	200～300	150～200			
合金鋼 系 SKD/SCM等	0.08～0.2	200～300	150～200			
ステンレス鋼 系 SUS等	0.1			150		
アルミ、樹脂、真鍮 系	0.1～0.2				500～1,000	500～1,000
鋳鋼 系 FC/FCD等						

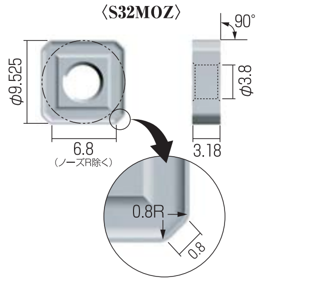
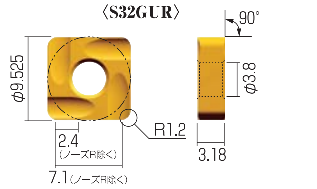
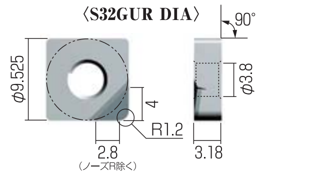
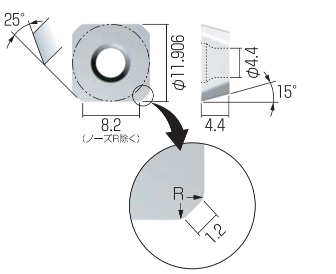
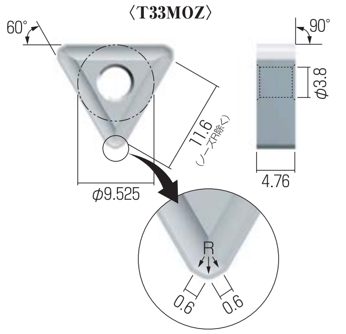
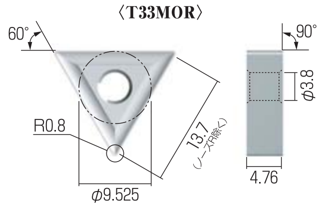
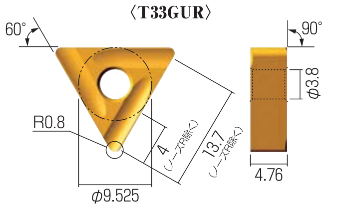
● チップノーズにチャンファーを作っている為、1刃当り送りスピードを上げても良好な面が得られます。
● 　　は、被削材別推奨チップになっています。



チップ詳細はP.67へ

NEW ナイスカット
New Nice Cut

■チップ詳細

図	型　番	材　質	エッジ形状	コーティング	使用コーナー数	単　価(円)	1ケース価格(円)	1ケース入数
〈S32MOZ〉 	S32MOZ NK2001	サーメット	ホーニングエッジ	な し	8	760	9,120	12個
	S32MOZ NK2050	サーメット	ホーニングエッジ	な し	8	790	9,480	12個
	S32MOZ AB01F	サーメット	ホーニングエッジ	AlCrN	8	1,650	19,800	12個
	S32MOZ NK1010	超硬K10種	シャープエッジ	な し	8	760	9,120	12個
	S32MOZ NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ	な し	8	760	9,120	12個
	S32MOZ NK3030	超硬M20種	ホーニングエッジ	TiN	8	1,440	17,280	12個
	S32MOZ AC15T	微粒子超硬	ホーニングエッジ	AlCrN	8	1,650	19,800	12個
〈S32GUR〉 	S32GUR NK2001	サーメット	ホーニングエッジ	な し	8	1,450	17,400	12個
	S32GUR NK1010	超硬K10種	シャープエッジ	な し	8	1,450	17,400	12個
	S32GUR NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ	な し	8	1,450	17,400	12個
	S32GUR NK3030	超硬M20種	ホーニングエッジ	TiN	8	1,790	21,480	12個
	S32GUR NK5050	超硬K10種	シャープエッジ	TiN	8	1,790	21,480	12個
	S32GUR NK6060	超硬M20種	ホーニングエッジ	TiAℓN	8	2,130	25,560	12個
	S32GUR NK8080	超硬K10種	シャープエッジ	TiAℓN	8	2,130	25,560	12個
〈S32GUR DIA〉 	S32GUR DIA	焼結ダイヤ	シャープエッジ	な し	1	14,520	14,520	1個
〈S3H3MNZ〉〈S3H3GNZ〉 	S3H3MNZ NK2001	サーメット	ホーニングエッジ	な し	4	1,190	14,280	12個
	S3H3GNZ NK1010	超硬K10種	シャープエッジ	な し	4	2,120	25,440	12個
	S3H3MNZ NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ	な し	4	1,190	14,280	12個
	S3H3GNZ NK9090 （鏡面研磨仕上げ）	超硬K10種	シャープエッジ	な し	4	2,530	30,360	12個
	S3H3MNZ AC15D	微粒子超硬	ホーニングエッジ	AlCrN	4	1,820	21,840	12個
●Tタイプ用 〈T33MOZ〉 	T33MOZ NK2001	サーメット	ホーニングエッジ	な し	6	1,170	14,040	12個
	T33MOZ NK1010	超硬K10種	シャープエッジ	な し	6	1,170	14,040	12個
	T33MOZ NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ	な し	6	1,170	14,040	12個
	T33MOZ NK3030	超硬M20種	ホーニングエッジ	TiN	6	1,740	20,880	12個
	T33MOZ NK6060	超硬M20種	ホーニングエッジ	TiAℓN	6	2,200	26,400	12個
〈T33MOR〉 	T33MOR NK2001	サーメット	ホーニングエッジ	な し	6	1,170	14,040	12個
	T33MOR NK1010	超硬K10種	シャープエッジ	な し	6	1,170	14,040	12個
	T33MOR NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ	な し	6	1,170	14,040	12個
	T33MOR NK3030	超硬M20種	ホーニングエッジ	TiN	6	1,740	20,880	12個
	T33MOR NK6060	超硬M20種	ホーニングエッジ	TiAℓN	6	2,200	26,400	12個
〈T33GUR〉 	T33GUR NK2001	サーメット	ホーニングエッジ	な し	6	1,760	21,120	12個
	T33GUR NK1010	超硬K10種	シャープエッジ	な し	6	1,760	21,120	12個
	T33GUR NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ	な し	6	1,760	21,120	12個
	T33GUR NK3030	超硬M20種	ホーニングエッジ	TiN	6	2,200	26,400	12個
	T33GUR NK5050	超硬K10種	シャープエッジ	TiN	6	2,200	26,400	12個
	T33GUR NK6060	超硬M20種	ホーニングエッジ	TiAℓN	6	2,540	30,480	12個
	T33GUR NK8080	超硬K10種	シャープエッジ	TiAℓN	6	2,540	30,480	12個

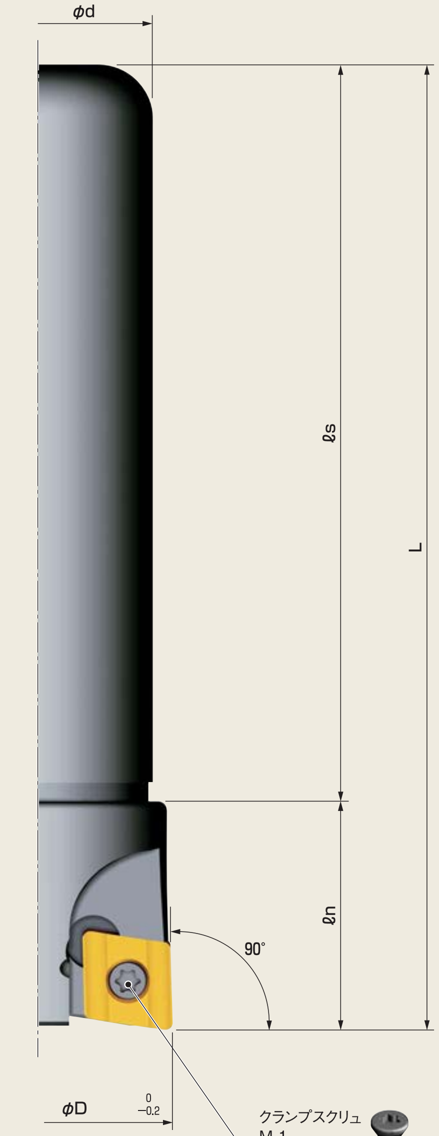
※単価(円)・価格(円)=希望小売価格(円)

シュリリン
Shurillin

2枚刃～5枚刃

チップは3種のノーズR（R0.2・R0.4・R0.8）から選べ、4コーナー使えてローコスト！

φ20mm～φ50mm



クランプスクリュ
M-1
670円

レンチ
MA-1
1,210円

ショルダー加工［NCタイプ］

■本　体

型　番 Model. No.	刃数	寸　法 Dimensions（mm） φD	φd	L	ℓs	ℓn	重　量（g）	価　格（円）
NC2-1620	2	20	16	100	80	20	152	19,970
NC3-2530	3	30	25	105	80	25	394	23,600
NC4-3240	4	40	32	105	80	25	656	29,650
NC5-3250	5	50	32	105	80	25	752	35,700

※チップは標準装備しておりませんので別途ご用命下さい。
※クランプスクリュ・レンチは標準装備しております。
※価格（円）＝希望小売価格（円）

■切削条件

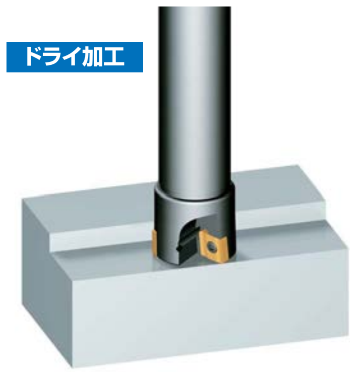
被削材質 ＼ 材質型番	刃当り送り（mm/刃）	NK1010	NK2020	NK3030
		切削速度（m/分）		
一般鋼 系 SS等	0.08～0.2		100～200	100～200
合金鋼 系 SKD/SCM等	0.08～0.2		100～200	100～200
ステンレス鋼 系 SUS等	0.08～0.2		100～150	100～150
アルミ、樹脂、真鍮 系	0.08～0.3	150～400		
鋳鋼 系 FC/FCD等	0.08～0.2		100～200	100～200

● ワーク形状、クランプ状態、工具突き出し長、切り込み量により条件を調整してください。
● 　　　は、被削材別推奨チップになっています。

■加工実例

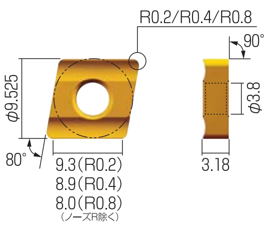
［ 肩削り加工 ］
■ ホルダー：NC3-2530
■ チップ：C32GUR-0.8R NK3030

- 材質・・・・・・・・・・・・・SUS304
- ワーク長・・・・・・・・・300mm
- 回転数・・・・・・・・・・・2,000r.p.m.
- テーブル送り・・・・・・800mm/min（ダウンカット）
- 切込量・・・・・・・・・・・3mm
- 切削油・・・・・・・・・・・なし



結　果
ビビリが出ず、切削面良好。

■チップ詳細



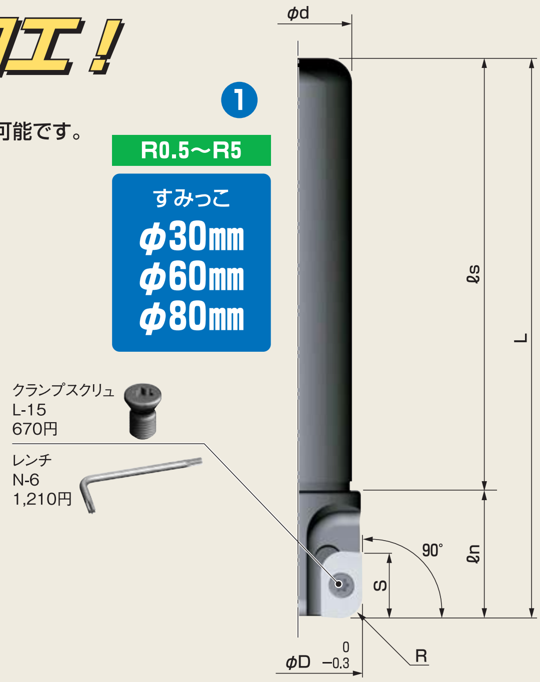
型　番	材　質	エッジ形状	コーティング	使用コーナー数	単　価（円）	1ケース価格（円）	1ケース入数
C32GUR-0.2R NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ	な　し	4	1,690	20,280	12個
C32GUR-0.4R NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ	な　し	4	1,690	20,280	12個
C32GUR-0.8R NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ	な　し	4	1,690	20,280	12個
C32GUR-0.2R NK1010	超硬K10種	シャープエッジ	な　し	4	1,690	20,280	12個
C32GUR-0.2R NK3030	超硬M20種	ホーニングエッジ	TiN	4	2,310	27,720	12個
C32GUR-0.4R NK3030	超硬M20種	ホーニングエッジ	TiN	4	2,310	27,720	12個
C32GUR-0.8R NK3030	超硬M20種	ホーニングエッジ	TiN	4	2,310	27,720	12個

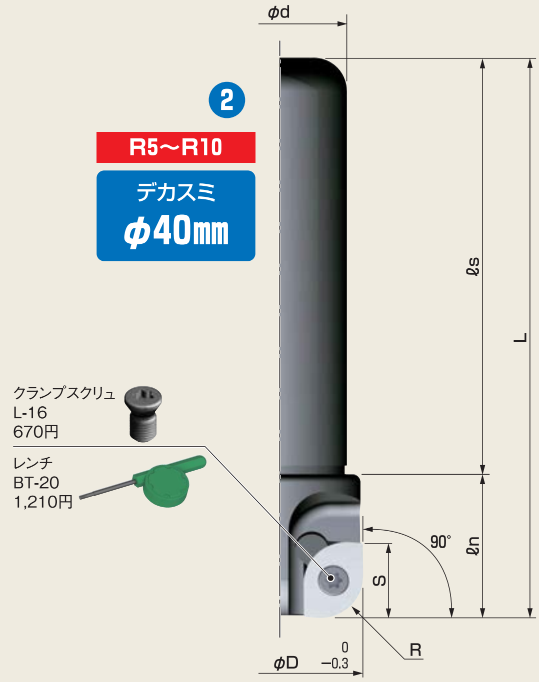
※単価（円）・価格（円）＝希望小売価格（円）

すみっこ / デカスミ
Sumicco　Dekasumi

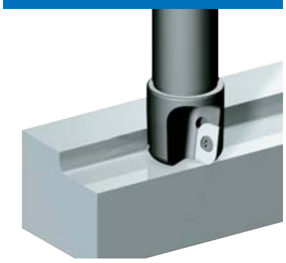
隅R加工！

● チップ交換により、各種の隅R加工が可能です。

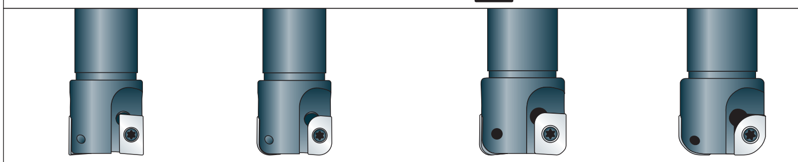




隅Rショルダー加工

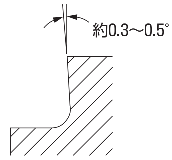


⚠ 注意事項



すみっこ ASRタイプ(R0.5～R2.5)　すみっこ ALRタイプ(R2.5～R5)　デカスミ ASRタイプ(R5～R7)　デカスミ ALRタイプ(R8～R10)

●使用するチップに合わせて本体を選んでください。



●外周刃には約0.3～0.5°のバックテーパーが付きます。
(すみっこ・デカスミ共通です。)

■本　体

製品名	型　番 Model No.	図 Fig.	刃数	寸　法 Dimensions(㎜) φD	φd	L	ℓs	ℓn	S	適合チップ Inserts	重　量 (g)	価　格 (円)
すみっこ	SK25-30ASR	1	2	30	25	130	100	30	15	A52GNR-0.5R～2.5R	478	26,020
	SK25-30ASRL	1	2	30	25	200	170	30	15	A52GNR-0.5R～2.5R	748	33,280
	SK25-30ALR	1	2	30	25	130	100	30	15	A52GNR-2.5R～5R	474	26,020
	SK25-30ALRL	1	2	30	25	200	170	30	15	A52GNR-2.5R～5R	746	33,280
	SK32-60ASR	1	4	60	32	105	80	25	15	A52GNR-0.5R～2.5R	798	36,300
	SK32-60ASRL	1	4	60	32	175	150	25	15	A52GNR-0.5R～2.5R	1,240	46,590
	SK32-60ALR	1	4	60	32	105	80	25	15	A52GNR-2.5R～5R	784	36,300
	SK32-60ALRL	1	4	60	32	175	150	25	15	A52GNR-2.5R～5R	1,240	46,590
	SK32-80ASR	1	4	80	32	105	80	25	15	A52GNR-0.5R～2.5R	1,100	44,770
	SK32-80ASRL	1	4	80	32	175	150	25	15	A52GNR-0.5R～2.5R	1,560	58,080
	SK32-80ALR	1	4	80	32	105	80	25	15	A52GNR-2.5R～5R	1,120	44,770
	SK32-80ALRL	1	4	80	32	175	150	25	15	A52GNR-2.5R～5R	1,550	58,080
デカスミ	DC32-40ASR	2	2	40	32	135.0	100	35.0	18.1	ADEW19T3-5R～7R	820	32,780
	DC32-40ASRL	2	2	40	32	185.0	150	35.0	18.1	ADEW19T3-5R～7R	1,140	45,100
	DC32-40ALR	2	2	40	32	134.6	100	34.6	17.6	ADEW19T3-8R～10R	813	32,780
	DC32-40ALRL	2	2	40	32	184.6	150	34.6	17.6	ADEW19T3-8R～10R	1,140	45,100

※チップは標準装備しておりませんので別途ご用命下さい。
※クランプスクリュ・レンチは標準装備しております。
※価格(円)=希望小売価格(円)

■切削条件

すみっこ

被削材質	材質型番 / 刃当り送り(㎜/刃)	NK1010 切削速度(m/分)	NK2020	AC16N
一般鋼 系 SS等	0.1～0.2		100～150	150～200
合金鋼 系 SKD/SCM等	0.1～0.2		100～150	150～200
ステンレス鋼 系 SUS等	0.1～0.2		80～120	120～160
アルミ、樹脂、真鍮 系	0.1～0.3	250～600		
鋳鋼 系 FC/FCD等	0.1～0.2	80～150		

● ワーク形状、クランプ状態、工具突き出し長、切り込み量により条件を調整してください。
● は、被削材別推奨チップになっています。

デカスミ

被削材質	材質型番 / 刃当り送り(㎜/刃)	NK1010 切削速度(m/分)	NK2020	AC16N
一般鋼 系 SS等	0.1～0.2		100～150	150～200
合金鋼 系 SKD/SCM等	0.1～0.2		100～150	150～200
ステンレス鋼 系 SUS等	0.1～0.2		80～120	120～160
アルミ、樹脂、真鍮 系	0.1～0.3	250～600		
鋳鋼 系 FC/FCD等	0.1～0.2	80～150		

● ワーク形状、クランプ状態、工具突き出し長、切り込み量により条件を調整してください。
● は、被削材別推奨チップになっています。

■加工実例(すみっこ)

[隅R加工 R3]

■ ホルダー：SK25-30ALR
■ チップ：A52GNR-3R NK2020

ドライ加工

- 材質・・・・・・・・・・・・・SKD11
- ワーク長・・・・・・・・・200㎜
- 回転数・・・・・・・・・・・1,600r.p.m.
- テーブル送り・・・・・・320㎜/min
- ダウンカット・エアブロー
- 切削油・・・・・・・・・・・なし

結　　果

ビビリも出ず、底面・側面の加工面良好。

■加工実例(デカスミ)

[隅R加工 R10]

■ ホルダー：DC32-40ALR
■ チップ：ADEW19T3-10R NK2020

ドライ加工

- 材質・・・・・・・・・・・・・S50C
- 回転数・・・・・・・・・・・1,500r.p.m.
- テーブル送り・・・・・・450㎜/min
- 切込量・・・・・・・・・・・11㎜
- 切削油・・・・・・・・・・・なし

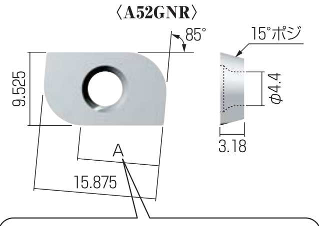
結　　果

ビビリも出ず、底面・側面の加工面良好。

■チップ詳細

図	型　番	材　質	エッジ形状	コーティング	使用コーナー数	単　価(円)	1ケース価格(円)	1ケース入数
●すみっこ用 ※R0.5とびに取り揃えております。	A52GNR-0.5R NK1010 A52GNR-1R NK1010 A52GNR-1.5R NK1010 A52GNR-2R NK1010 A52GNR-2.5R NK1010 A52GNR-3R NK1010 A52GNR-3.5R NK1010 A52GNR-4R NK1010 A52GNR-4.5R NK1010 A52GNR-5R NK1010	超硬K10種	シャープエッジ	な し	2	2,120	25,440	12個
	A52GNR-0.5R NK2020 A52GNR-1R NK2020 A52GNR-1.5R NK2020 A52GNR-2R NK2020 A52GNR-2.5R NK2020 A52GNR-3R NK2020 A52GNR-3.5R NK2020 A52GNR-4R NK2020 A52GNR-4.5R NK2020 A52GNR-5R NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ	な し	2	2,120	25,440	12個
	A52GNR-0.5R AC16N A52GNR-1R AC16N A52GNR-1.5R AC16N A52GNR-2R AC16N A52GNR-2.5R AC16N A52GNR-3R AC16N A52GNR-3.5R AC16N A52GNR-4R AC16N A52GNR-4.5R AC16N A52GNR-5R AC16N	微粒子超硬	ホーニングエッジ	AlCrN	2	2,530	30,360	12個
●デカスミ用 ※R1とびに取り揃えております。	ADEW19T3-5R NK1010 ADEW19T3-6R NK1010 ADEW19T3-7R NK1010 ADEW19T3-8R NK1010 ADEW19T3-9R NK1010 ADEW19T3-10R NK1010	超硬K10種	シャープエッジ	な し	2	3,690	14,760	4個
	ADEW19T3-5R NK2020 ADEW19T3-6R NK2020 ADEW19T3-7R NK2020 ADEW19T3-8R NK2020 ADEW19T3-9R NK2020 ADEW19T3-10R NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ	な し	2	3,690	14,760	4個
	ADEW19T3-5R AC16N ADEW19T3-6R AC16N ADEW19T3-7R AC16N ADEW19T3-8R AC16N ADEW19T3-9R AC16N ADEW19T3-10R AC16N	微粒子超硬	ホーニングエッジ	AlCrN	2	4,290	17,160	4個

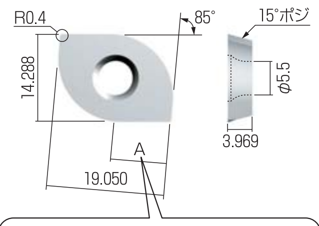
〈A52GNR〉



■ すみっこ用チップの刃長(ノーズR除く)

チップタイプ	A
0.5R	15㎜
1R	14.4㎜
1.5R	13.9㎜
2R	13.3㎜
2.5R	12.8㎜
3R	12.2㎜
3.5R	11.7㎜
4R	11.1㎜
4.5R	10.5㎜
5R	10㎜

〈ADEW19T3〉



■ デカスミ用チップの刃長(ノーズR除く)

チップタイプ	A
R5	13.2㎜
R6	12㎜
R7	11㎜
R8	9.8㎜
R9	8.7㎜
R10	7.7㎜

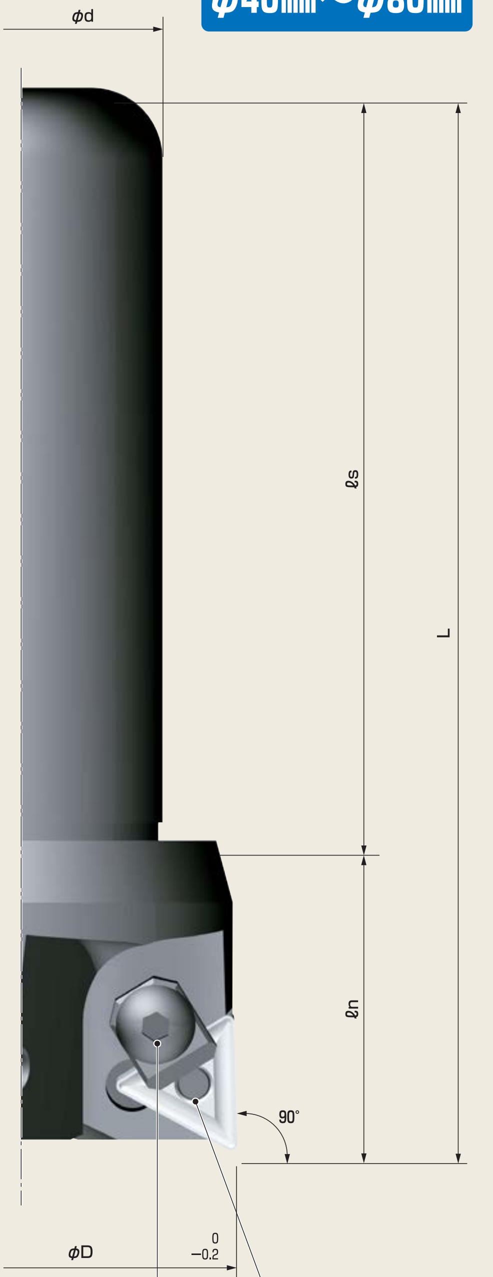
※単価(円)・価格(円)=希望小売価格(円)

スカットカット
Skat Cut

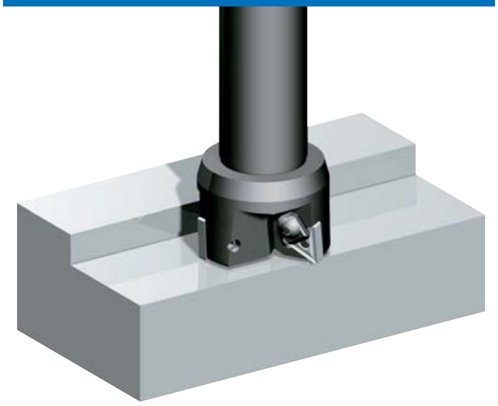
直角加工！

- ネガポジチップの為、裏表6コーナー使用可能です。
- ダブルクランプにより耐久性がUP!!

φ40mm～φ80mm



ショルダー加工[Tタイプ]

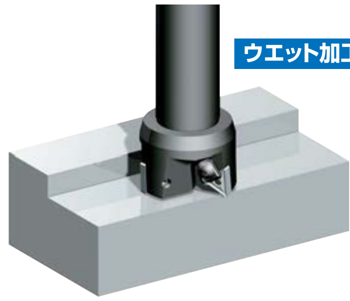


加工実例

[ショルダー加工]
- ホルダー：NK9050T
- チップ：T33GUR NK1010
  - 材質‥‥‥‥‥A5052
  - 回転数‥‥‥‥6,000r.p.m.
  - 送り‥‥‥‥‥1,200mm/min
  - 切込量‥‥‥‥2mm
  - 切削油‥‥‥‥あり

結　果
ビビリも出ず、面精度も良好。

ウエット加工



切削条件

T33MOZ使用時

被削材質	材質型番 / 刃当り送り(mm/刃)	NK2001	NK1010	NK2020	NK3030	NK6060
		切削速度(m/分)				
一般鋼 系 SS等	0.1～0.3	200～220		150～180	150～200	
合金鋼 系 SKD/SCM等	0.1～0.3	200～220		150～180	150～200	
ステンレス鋼 系 SUS等	0.1～0.25			120～160	120～180	150～200
アルミ、樹脂、真鍮 系						
鋳鋼 系 FC/FCD等	0.1～0.3	200～220 ※FCD切削時	150～180			

- チップノーズにチャンファーを作っている為、送りスピードを上げても良好な面が得られます。
- 　　　は、被削材別推奨チップになっています。

T33MOR使用時

被削材質	材質型番 / 刃当り送り(mm/刃)	NK2001	NK1010	NK2020	NK3030	NK6060
		切削速度(m/分)				
一般鋼 系 SS等	0.1～0.2	200～220		150～180	150～220	
合金鋼 系 SKD/SCM等	0.1～0.2	200～220		150～180	150～220	
ステンレス鋼 系 SUS等	0.1～0.15			120～160	150～180	150～200
アルミ、樹脂、真鍮 系						
鋳鋼 系 FC/FCD等	0.1～0.2	200～220 ※FCD切削時	150～180			

- チップノーズがRの為、切削抵抗が少なく、良好な面が得られます。
- 　　　は、被削材別推奨チップになっています。

T33GUR使用時

被削材質	材質型番 / 刃当り送り(mm/刃)	NK2001	NK1010	NK2020	NK3030	NK5050	NK6060	NK8080
		切削速度(m/分)						
一般鋼 系 SS等	0.08～0.2	200～220		150～180				
合金鋼 系 SKD/SCM等	0.08～0.2	200～220		150～180				
ステンレス鋼 系 SUS等	0.08～0.2			120～180	150～180		150～220	150～220 ※SUS316切削時
アルミ、樹脂、真鍮 系	0.08～0.3		250～750			200～750		200～750
鋳鋼 系 FC/FCD等	0.08～0.2	200～220 ※FCD切削時						150～220

- チップに施されているブレーカにより切れ味が良く、チップノーズがRになっているので、切削抵抗が少ない。
  また、薄物などのビビリ、ひずみの発生しやすいワークに適しています。
- 　　　は、被削材別推奨チップになっています。

⚠ チップ取付けの際、偏心ロック方式の為、逆ジメによる精度不良、チップ破損につながる事があります。
チップ交換の際、必ず逆ジメがないか確認して下さい。

ロックピンの逆ジメ注意…P.114へ

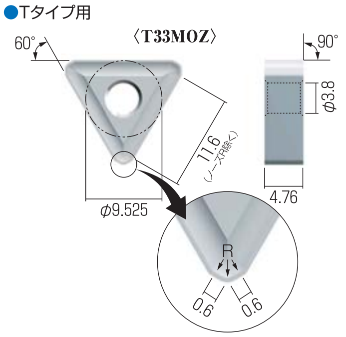
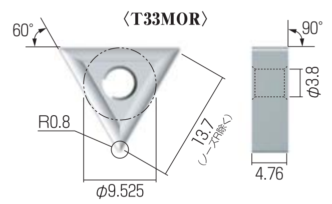
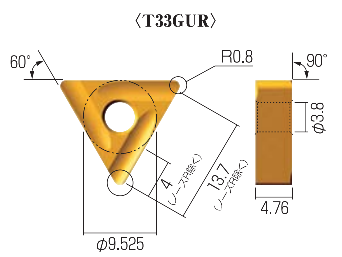
■本　体

型　番 Model. No.	刃数	寸　法　Dimensions（㎜）					重　量 （kg）	価　格 （円）
		φD	φd	L	ℓs	ℓn		
NK9040T-20	3	40	20	120	85	35	0.52	44,770
NK9040T-25	3	40	25	120	85	35	0.64	44,770
NK9040T	3	40	32	120	85	35	0.7	44,770
NK9050T-20	3	50	20	120	85	35	0.54	45,380
NK9050T-25	3	50	25	120	85	35	0.68	45,380
NK9050T	3	50	32	120	85	35	0.8	45,380
NK9050T-42	3	50	42	120	85	35	1.1	45,380
NK9060T	3	60	32	120	85	35	0.95	45,980
NK9060T-42	3	60	42	120	85	35	1.3	46,590
NK9070T	3	70	32	120	85	35	1.2	46,590
NK9070T-42	3	70	42	120	85	35	1.4	47,190
NK9080T	3	80	32	120	85	35	1.2	48,400

※チップは標準装備しておりませんので別途ご用命下さい。
※ロックピン･レンチ･クランプ駒は標準装備しております。
※価格（円）＝希望小売価格（円）

■チップ詳細

●Tタイプ用

図	型　番	材　質	エッジ形状	コーティング	使用コーナー数	単　価（円）	1ケース価格（円）	1ケース入数
	T33MOZ NK2001	サーメット	ホーニングエッジ	な　し	6	1,170	14,040	12個
	T33MOZ NK1010	超硬K10種	シャープエッジ	な　し	6	1,170	14,040	12個
	T33MOZ NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ	な　し	6	1,170	14,040	12個
	T33MOZ NK3030	超硬M20種	ホーニングエッジ	TiN	6	1,740	20,880	12個
	T33MOZ NK6060	超硬M20種	ホーニングエッジ	TiAℓN	6	2,200	26,400	12個
	T33MOR NK2001	サーメット	ホーニングエッジ	な　し	6	1,170	14,040	12個
	T33MOR NK1010	超硬K10種	シャープエッジ	な　し	6	1,170	14,040	12個
	T33MOR NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ	な　し	6	1,170	14,040	12個
	T33MOR NK3030	超硬M20種	ホーニングエッジ	TiN	6	1,740	20,880	12個
	T33MOR NK6060	超硬M20種	ホーニングエッジ	TiAℓN	6	2,200	26,400	12個
	T33GUR NK2001	サーメット	ホーニングエッジ	な　し	6	1,760	21,120	12個
	T33GUR NK1010	超硬K10種	シャープエッジ	な　し	6	1,760	21,120	12個
	T33GUR NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ	な　し	6	1,760	21,120	12個
	T33GUR NK3030	超硬M20種	ホーニングエッジ	TiN	6	2,200	26,400	12個
	T33GUR NK5050	超硬K10種	シャープエッジ	TiN	6	2,200	26,400	12個
	T33GUR NK6060	超硬M20種	ホーニングエッジ	TiAℓN	6	2,540	30,480	12個
	T33GUR NK8080	超硬K10種	シャープエッジ	TiAℓN	6	2,540	30,480	12個

※単価（円）･価格（円）＝希望小売価格（円）

かんたんオーダー
Easy Ordering

かんたんオーダー 製品型番表記例

①ベース･･････････アルミボディー
②加工径･･････････φ200㎜
③刃　数･･････････6枚刃
④アーム･･････････NSタイプ
⑤ベースカラー･････赤

の場合、下記の『かんたんオーダー』の①～⑤を参照し下記のように表記して下さい。

①ベース	②加工径		③刃数	④アーム		⑤ベースカラー	
KK	200	―	6	NS	―	RD	A

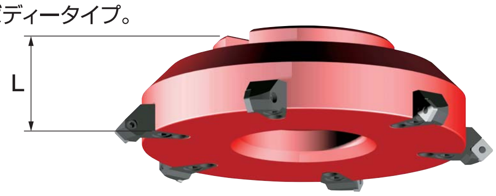
製品型番は、『**KK200-6NS-RD** ※こちらの商品のみ在庫致しております。』となります。

※ベースのみの場合、製品型番の最後にAを付けて下さい。

①ベース：ボディータイプをお選び下さい。

型番表記①･････スチールボディーは『**NK**』、アルミボディーは『**KK**』となります。

スチールボディー（NKタイプ）		アルミボディー［かるかったぁ］（KKタイプ）
一般的によく使われるのが、ローコストのスチールボディーになります。	または	スチール製カッターに比べ重さ1/3で、低馬力な機械でも使用可能なアルミボディータイプ。



②加工径（φ）：加工径をφ120～500の間からお選び下さい。

型番表記②･････**120～500**となります。（数字3ケタ）

③刃数：刃数を3～36枚の中からお選び下さい。

※刃数は多くなると送りスピードを早く送ることが出来ます。

型番表記③･････**3～36**となります。（数字1ケタまたは2ケタ）

④アーム：アームタイプをお選び下さい。

型番表記④･････『**NS**』または『**PS**』または『**NT**』となります。

NS type		PS type		NT type
フジゲン独自のネガポジ方式によりビビリが出にくく、薄物加工に良好な切削が可能。チップの裏表が使用可能で経済的な「フェイス加工 ネガチップ」には→【Sタイプ】	または	新素材・新コーティングチップによりステンレスに最適な切削を可能にした「フェイス加工　ポジチップ」には→【Pタイプ】	または	「ショルダー加工」には→【Tタイプ】
定価…1本 16,500円		定価…1本 16,500円		定価…1本 16,500円

⑤ベースカラー：アルミボディーのみカラーをお選びください。

※スチールボディーのカラーは黒のみとなります。

金	銀	赤	青	黒
GL	SV	RD	BL	BK

型番表記⑤･････スチールボディーは『**BK**』
アルミボディーは『**GL**』または『**SV**』または『**RD**』または『**BL**』または『**BK**』となります。

NICECUT®

お客様のご入用の加工・サイズにあわせてご用意いたします!

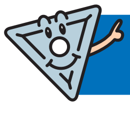
従来ご愛顧いただいておりましたナイスカットシリーズ(アーバタイプ)が
オーダー制となり、幅広くご用意できることになりました。径・刃数の組み合わせを
お客様にてお選びいただきご注文いただけます。

価格/重量表

ボディータイプ	スチールボディー				
カッター径	φ120～φ140	φ150～φ190	φ200～φ240	φ250～φ290	φ300～φ340
カッター高(L)	45	60		70	
アーバー径 / 刃数	25.4	38.1	50.8	47.625	
3	¥101,200 / 2.6kg	¥116,600 / 7.1kg	¥132,000 / 11.2kg	¥148,500 / 19.3kg	¥179,300 / 28.7kg
4	¥117,700 / 2.6kg	¥133,100 / 7.1kg	¥148,500 / 11.2kg	¥165,000 / 19.4kg	¥195,800 / 28.7kg
5	¥134,200 / 2.6kg	¥149,600 / 7.1kg	¥165,000 / 11.2kg	¥181,500 / 19.4kg	¥212,300 / 28.7kg
6	¥150,700 / 2.6kg	¥166,100 / 7.1kg	¥181,500 / 11.3kg	¥198,000 / 19.4kg	¥228,800 / 28.7kg
7	¥167,200 / 2.6kg	¥182,600 / 7.1kg	¥198,000 / 11.3kg	¥214,500 / 19.4kg	¥245,300 / 28.7kg
8	¥183,700 / 2.6kg	¥199,100 / 7.1kg	¥214,500 / 11.3kg	¥231,000 / 19.4kg	¥261,800 / 28.8kg
9	¥200,200 / 2.7kg	¥215,600 / 7.1kg	¥231,000 / 11.3kg	¥247,500 / 19.4kg	¥278,300 / 28.8kg
10		¥232,100 / 7.1kg	¥247,500 / 11.3kg	¥264,000 / 19.4kg	¥294,800 / 28.8kg
11		¥248,600 / 7.1kg	¥264,000 / 11.3kg	¥280,500 / 19.4kg	¥311,300 / 28.8kg
12		¥265,100 / 7.2kg	¥280,500 / 11.3kg	¥297,000 / 19.5kg	¥327,800 / 28.8kg
13			¥297,000 / 11.3kg	¥313,500 / 19.5kg	¥344,300 / 28.8kg
14			¥313,500 / 11.4kg	¥330,000 / 19.5kg	¥360,800 / 28.8kg
15			¥330,000 / 11.4kg	¥346,500 / 19.5kg	¥377,300 / 28.8kg
16				¥363,000 / 19.5kg	¥393,800 / 28.8kg
17				¥379,500 / 19.5kg	¥410,300 / 28.9kg
18				¥396,000 / 19.5kg	¥426,800 / 28.9kg
19				¥412,500 / 19.5kg	¥443,300 / 28.9kg
20				¥429,000 / 19.6kg	¥459,800 / 28.9kg
21				¥445,500 / 19.6kg	¥476,300 / 28.9kg
22					¥492,800 / 28.9kg
23					¥509,300 / 28.9kg
24					¥525,800 / 28.9kg
ボディータイプ	アルミボディー				
カッター径	φ120～φ140	φ150～φ190	φ200～φ240	φ250～φ290	φ300～φ340
カッター高(L)	45	60		70	
アーバー径 / 刃数	25.4	38.1	50.8	47.625	
3	¥156,200 / 1.0kg	¥185,900 / 2.6kg	¥231,000 / 4.1kg	¥330,000 / 7.0kg	¥404,800 / 10.4kg
4	¥172,700 / 1.1kg	¥202,400 / 2.7kg	¥247,500 / 4.1kg	¥346,500 / 7.1kg	¥421,300 / 10.4kg
5	¥189,200 / 1.1kg	¥218,900 / 2.7kg	¥264,000 / 4.2kg	¥363,000 / 7.1kg	¥437,800 / 10.5kg
6	¥205,700 / 1.1kg	¥235,400 / 2.7kg	¥280,500 / 4.2kg	¥379,500 / 7.1kg	¥454,300 / 10.5kg
7	¥222,200 / 1.2kg	¥251,900 / 2.8kg	¥297,000 / 4.2kg	¥396,000 / 7.2kg	¥470,800 / 10.5kg
8	¥238,700 / 1.2kg	¥268,400 / 2.8kg	¥313,500 / 4.3kg	¥412,500 / 7.2kg	¥487,300 / 10.6kg
9	¥255,200 / 1.2kg	¥284,900 / 2.8kg	¥330,000 / 4.3kg	¥429,000 / 7.2kg	¥503,800 / 10.6kg
10		¥301,400 / 2.9kg	¥346,500 / 4.3kg	¥445,500 / 7.3kg	¥520,300 / 10.6kg
11		¥317,900 / 2.9kg	¥363,000 / 4.4kg	¥462,000 / 7.3kg	¥536,800 / 10.6kg
12		¥334,400 / 2.9kg	¥379,500 / 4.4kg	¥478,500 / 7.3kg	¥553,300 / 10.7kg
13			¥396,000 / 4.4kg	¥495,000 / 7.4kg	¥569,800 / 10.7kg
14			¥412,500 / 4.5kg	¥511,500 / 7.4kg	¥586,300 / 10.7kg
15			¥429,000 / 4.5kg	¥528,000 / 7.4kg	¥602,800 / 10.8kg
16				¥544,500 / 7.5kg	¥619,300 / 10.8kg
17				¥561,000 / 7.5kg	¥635,800 / 10.8kg
18				¥577,500 / 7.5kg	¥652,300 / 10.9kg
19				¥594,000 / 7.6kg	¥668,800 / 10.9kg
20				¥610,500 / 7.6kg	¥685,300 / 10.9kg
21				¥627,000 / 7.6kg	¥701,800 / 11.0kg
22					¥718,300 / 11.0kg
23					¥734,800 / 11.0kg
24					¥751,300 / 11.1kg

※カッター径は、φ10とびにご用意できます。
※カッター径φ350以上・アーバーサイズ・その他は別途見積りが必要になります。
※アーバー径は、カッター径により決まっており、フェイスミルアーバー A型に準じております。
※カッター径によっては、ご希望の刃数を付けることができない場合がございます。
※ご不明な点がございましたら、お気軽にお問い合わせください。TEL.(06)6911−3588

⚠
●ご発注後のキャンセルは出来ませんので、ご了承下さい。
●規格外商品のため、受注生産品となります。納期の方は、都度ご確認下さい。



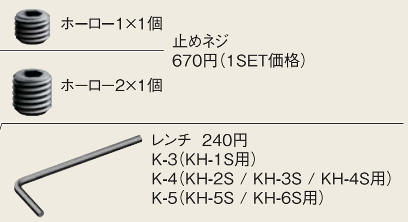
切削条件はP.66へ
チップ詳細はP.67へ

オイルッシャー
Oilsshar

旋盤用

チップ寿命大幅UP！

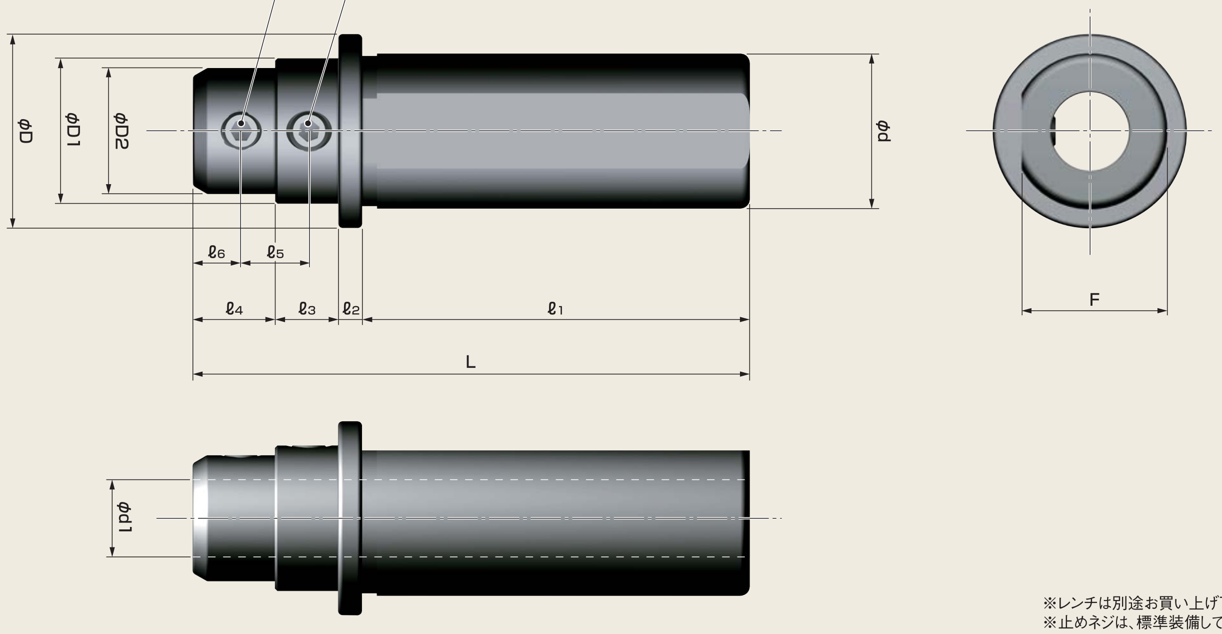
- ターニングセンターなどでの内径・ボーリング加工に。
- スリーブに段差をつけることで、切削油がチップにかかりやすくなり加工時に内径の隅々まで切削油が行き届き、チップ寿命が約20%UPを実現しました。
- 調整ネジが手前にあるので、スリーブをホルダーから取り外さずにボーリングバーの長さを簡単に調整することができます。



■止めネジ

型　番 Model No.	寸　法 Dimensions（㎜）		1SET 価格（円）
	ホーロー1	ホーロー2	
KH-1S	M6×8	M6×10	670
KH-2S	M8×6	M8×6	670
KH-3S	M8×8	M8×8	670
KH-4S	M8×8	M8×10	670
KH-5S	M10×8	M10×8	670
KH-6S	M10×8	M10×10	670

※1SET（ホーロー1+ホーロー2 各1個入）
※価格（円）＝希望小売価格（円）



※レンチは別途お買い上げ下さい。
※止めネジは、標準装備しております。

■本　体

型　番 Model No.	寸　法 Dimensions（㎜）														価　格（円）
	φD	φD1	φD2	φd	φd1	L	ℓ1	ℓ2	ℓ3	ℓ4	ℓ5	ℓ6	F	止めネジ	
KJD32S08	40	28	24	32	8	115	80	5	15	15	14	10	30	KH-1S	13,200
KJD32S10	40	25	–	32	10	115	80	5	30	–	14	10	30	KH-2S	13,200
KJD32S12	40	25	–	32	12	115	80	5	30	–	14	10	30	KH-2S	13,200
KJD32S16	40	30	26	32	16	115	80	5	13	17	14	10	30	KH-2S	13,970
KJD32S20	40	32	–	32	20	115	80	5	30	–	13	11	30	KH-2S	13,970
KJD40S08	47	28	24	40	8	120	80	5	15	20	16	12	38	KH-1S	13,970
KJD40S10	47	32	28	40	10	120	80	5	15	20	15	13	38	KH-3S	13,970
KJD40S12	47	32	28	40	12	120	80	5	15	20	15	13	38	KH-3S	13,970
KJD40S16	47	34	31	40	16	120	80	5	15	20	15	13	38	KH-4S	14,740
KJD40S20	47	35	–	40	20	120	80	5	35	–	15	13	38	KH-5S	15,400
KJD40S25	48	40	–	40	25	120	80	15	25	–	17.5	15	38	KH-6S	15,400

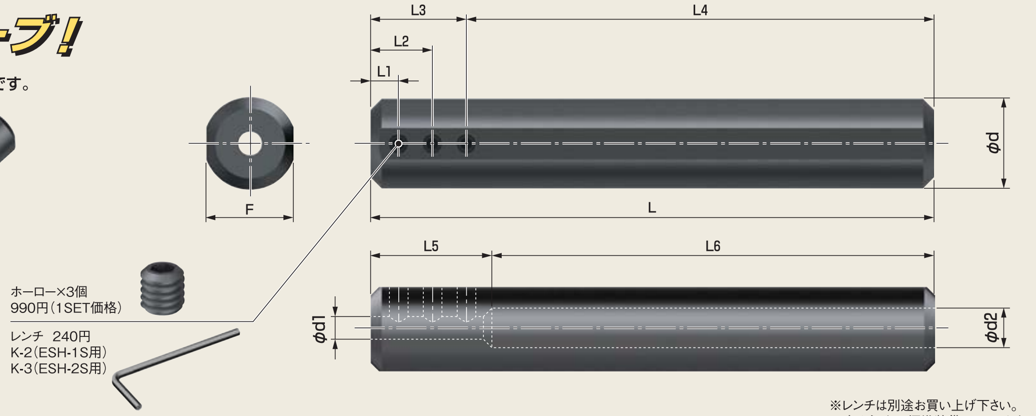
※価格（円）＝希望小売価格（円）

スリーブシリーズ Sleeve Series イースリーブ Esleeve

旋盤用

旋盤用小径スリーブ!

- 小径の内径バイトやドリルを掴むことが可能です。
- 小径の穴あけ加工に最適です。



※レンチは別途お買い上げ下さい。
※止めネジは、標準装備しております。

■本 体

型 番 Model No.	寸 法 Dimensions (㎜)												価 格 (円)
	φd	φd1	φd2	L	L1	L2	L3	L4	L5	L6	F	止めネジ	
ESL0416	16	4	10	100	5	11	17	83	20	80	15	ESH-1S	7,260
ESL0516	16	5	10	100	5	11	17	83	20	80	15	ESH-1S	7,260
ESL0616	16	6	10	100	5	11	17	83	20	80	15	ESH-1S	7,260
ESL0816	16	8	10	100	6	16	26	74	40	60	15	ESH-2S	7,260
ESL1016	16	10	12	100	6	16	26	74	40	60	15	ESH-2S	7,260
ESL0420	20	4	10	100	5	11	17	83	20	80	19	ESH-1S	7,260
ESL0520	20	5	10	100	5	11	17	83	20	80	19	ESH-1S	7,260
ESL0620	20	6	10	100	5	11	17	83	20	80	19	ESH-1S	7,260
ESL0820	20	8	10	100	6	16	26	74	40	60	19	ESH-2S	7,260
ESL1020	20	10	12	100	6	16	26	74	40	60	19	ESH-2S	7,260
ESL1220	20	12	14	100	6	16	26	74	40	60	19	ESH-2S	7,260

※価格(円)=希望小売価格(円)

■止めネジ

型 番 Model No.	寸 法 Dimensions (㎜)		1SET 価格(円)
	ホーロー	個 数	
ESH-1S	M4×4	3	990
ESH-2S	M6×4	3	990

※1SET(ホーロー 3個入)
※価格(円)=希望小売価格(円)

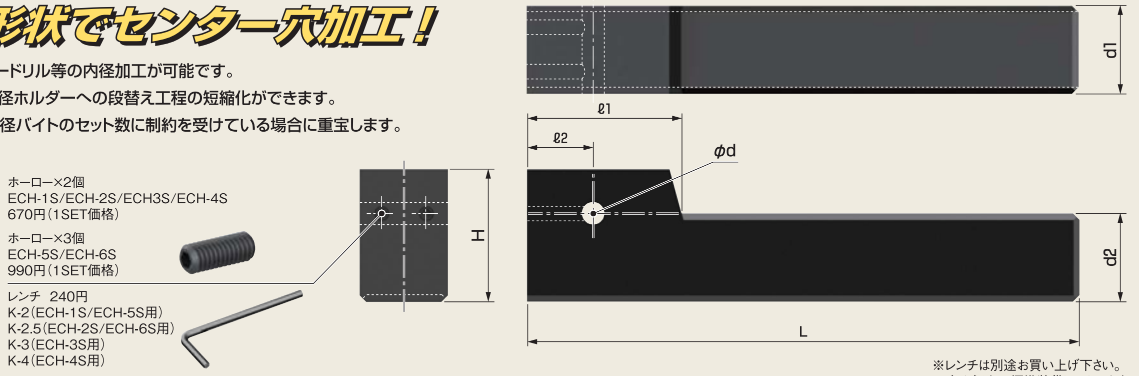
スリーブシリーズ Sleeve Series アウトドリラー Outdriller

旋盤用

外径バイト形状でセンター穴加工!

- 外形バイト形状ながらセンタードリル等の内径加工が可能です。
- 外径ホルダーを使えるため内径ホルダーへの段替え工程の短縮化ができます。
- 刃物台に設置されている内外径バイトのセット数に制約を受けている場合に重宝します。

センター穴加工



※レンチは別途お買い上げ下さい。
※止めネジは、標準装備しております。

■本 体

型 番 Model No.	寸 法 Dimensions (㎜)								価 格 (円)
	φd	d1	d2	L	ℓ1	ℓ2	H	止めネジ	
ESB2020K05	5	20	20	125	35	15	30	ECH-1S	9,490
ESB2020K06	6	20	20	125	35	15	30	ECH-2S	9,490
ESB2020K08	8	20	20	125	35	15	30	ECH-3S	9,490
ESB2020K10	10	20	20	125	35	15	30	ECH-4S	9,490
ESB2020K12	12	20	20	125	35	15	30	ECH-4S	9,490
ESB2525M05	5	25	25	150	35	15	35	ECH-5S	9,920
ESB2525M06	6	25	25	150	35	15	35	ECH-6S	9,920
ESB2525M08	8	25	25	150	35	15	35	ECH-3S	9,920
ESB2525M10	10	25	25	150	35	15	35	ECH-4S	9,920
ESB2525M12	12	25	25	150	35	15	35	ECH-4S	9,920

※価格(円)=希望小売価格(円)

■止めネジ

型 番 Model No.	寸 法 Dimensions (㎜)		1SET 価格(円)
	ホーロー	個 数	
ECH-1S	M4×10	2	670
ECH-2S	M5×10	2	670
ECH-3S	M6×10	2	670
ECH-4S	M8×10	2	670
ECH-5S	M4×10	3	990
ECH-6S	M5×10	3	990

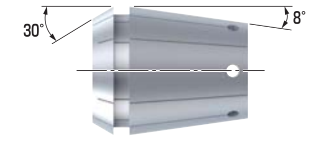
※1SET(ホーロー ×個数入)
※価格(円)=希望小売価格(円)

これスリーブ
Colesleeve

旋盤用

汎用スプリングコレットで様々な径のドリルが使える！

- ERコレットチャックと互換しています。
- 旋盤、内径バイトホルダーに装着して使用します。
- センタースルー対応コレット使用で内部給油ができます。

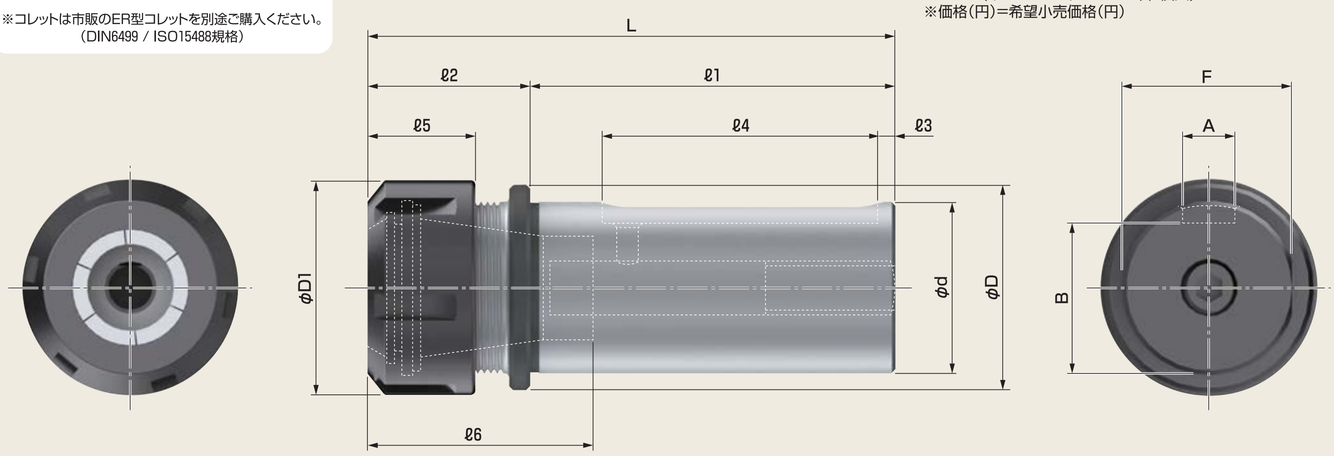


※コレットは市販のER型コレットを別途ご購入ください。
（DIN6499 / ISO15488規格）

■止めネジ

型　番 Model No.	寸　法　Dimensions（㎜） ホーロー1	ホーロー2	1SET 価格（円）
ERSH-1S	M6×6	M12×25	670
ERSH-2S	M6×10	M12×25	670

※1SET（ホーロー1+ホーロー2　各1個入）
※価格（円）＝希望小売価格（円）

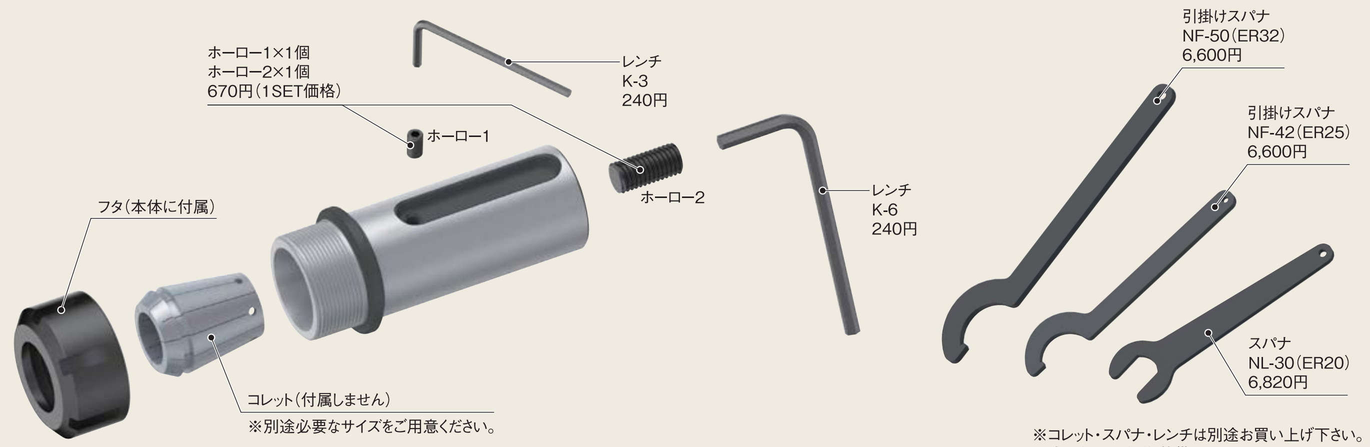


■本　体

型　番 Model No.	φD	φD1	φd	L	ℓ_1	ℓ_2	ℓ_3	ℓ_4	ℓ_5	ℓ_6	A	B	F	適合コレット	止めネジ	スパナ	価　格 （円）
CER20-C32-120	38	34	32	121	85	36	14	54	21.7	51	12	27	31	ER20	ERSH-1S	NL-30	14,520
CER20-C40-120	48	34	40	121	85	36	14	54	21.7	51	12	35	39	ER20	ERSH-2S	NL-30	14,520
CER25-C32-120	38	42	32	121	85	36	14	54	24	51	12	27	31	ER25	ERSH-1S	NF-42	16,170
CER25-C40-120	48	42	40	121	85	36	14	54	24	51	12	35	39	ER25	ERSH-2S	NF-42	16,170
CER32-C40-120	48	50	40	123	85	38	14	54	25	52	12	35	39	ER32	ERSH-2S	NF-50	20,330

寸法 Dimensions（㎜）

※価格（円）＝希望小売価格（円）



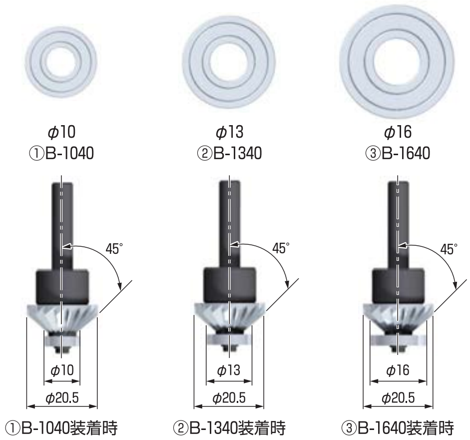
※コレット・スパナ・レンチは別途お買い上げ下さい。
※止めネジは、標準装備しております。

チョイプロ
Choi-Pro

18枚刃

ベアリング3種類を採用 ランニングコストを抑えました

3種類のベアリングを使い分ける事で刃の当たる位置が変わり、カッター表面部分を余すことなく使用できます。



※①②③いずれの場合も面取り量C1.5まで

■専用カッター(本体標準装備)

カッター軸
CPS64
10,560円

カッター
CPC20
19,580円

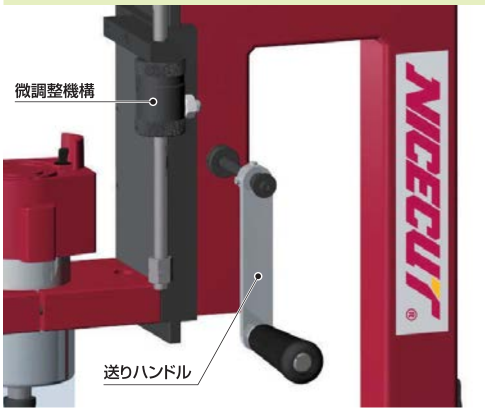
カラー
CC-1
240円

ベアリング
B-1040 / B-1340 / B-1640
750円

フランジボルト
CP3-6
240円

レンチ
K-2.5
240円

2種類の上下調節機構によって
スムーズに面取り量が決められます。

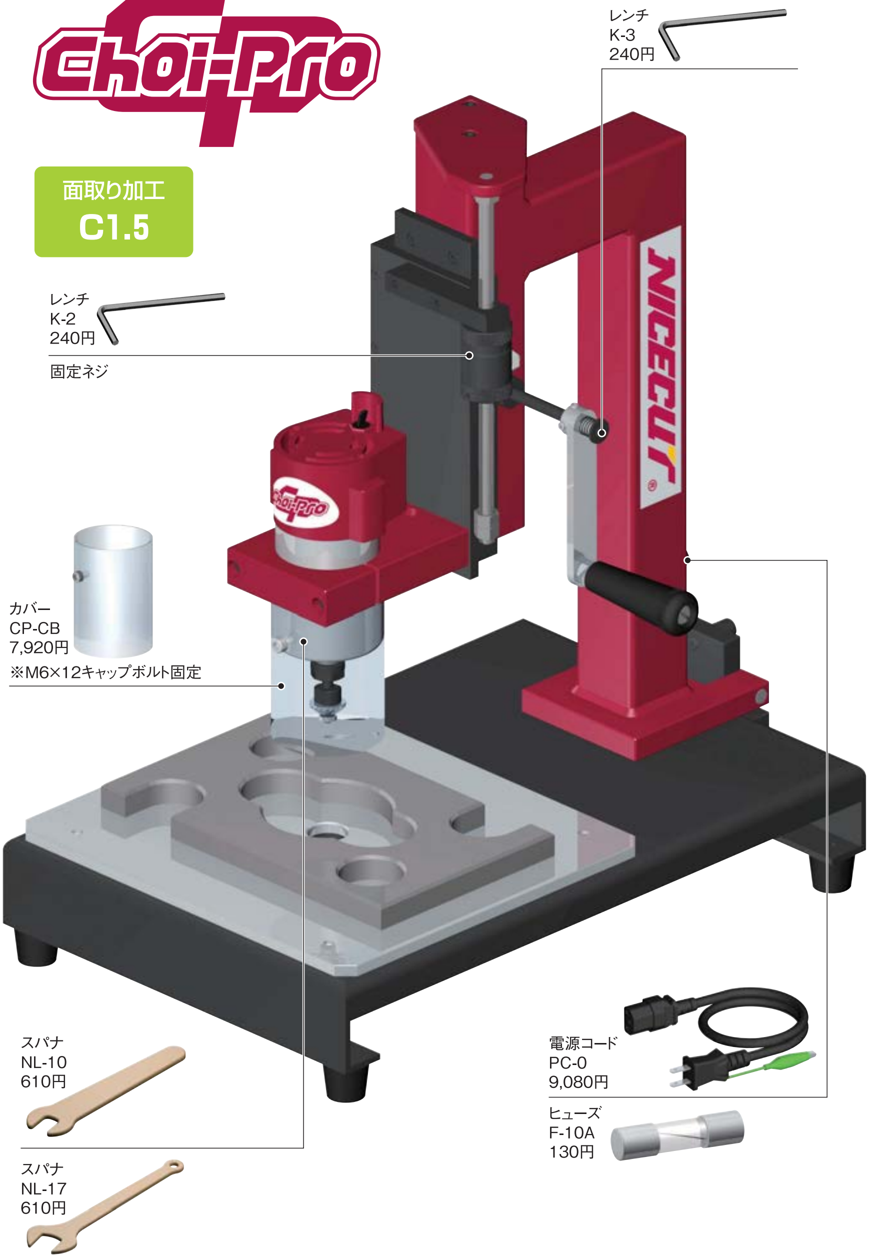


高速回転モーター&多数刃カッター!

- 高速回転モーター&多数刃カッター・ベアリングガイドの組合せにより滑らかな面加工を可能にしました。
- 一点支持開閉機構によって内側面取りが簡単にできます。

Choi-Pro

面取り加工
C1.5



レンチ
K-3
240円

レンチ
K-2
240円

固定ネジ

カバー
CP-CB
7,920円
※M6×12キャップボルト固定

スパナ
NL-10
610円

スパナ
NL-17
610円

電源コード
PC-0
9,080円

ヒューズ
F-10A
130円

■本　体

型番	CP-0
電源	100V
出力	200W
回転数	15,000r.p.m.
最大ワーク高さ	150㎜
寸法	W300×D480×H560㎜
重量	24㎏
価格(円)	352,000

※価格(円)=希望小売価格(円)

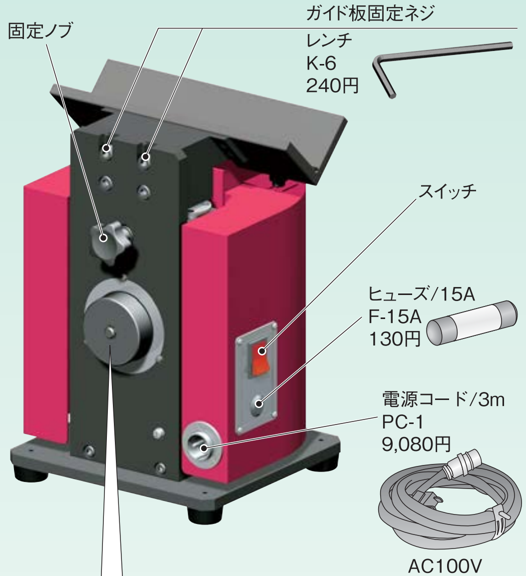
卓上型面取り機シリーズ
Portable Chamfering Machine Series

ナイスコーナー F3
Nice-Corner F3

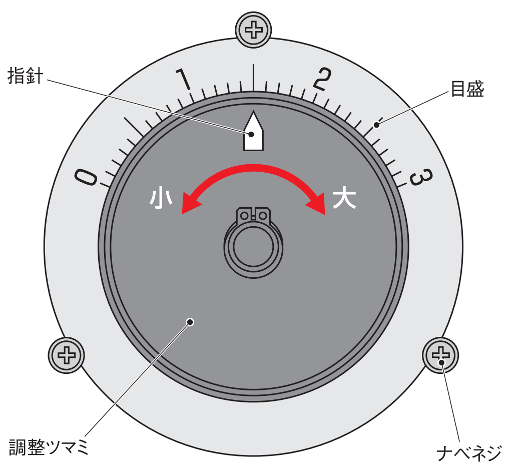
チップ標準装備!!
一式揃っているのですぐお使いいただけます。

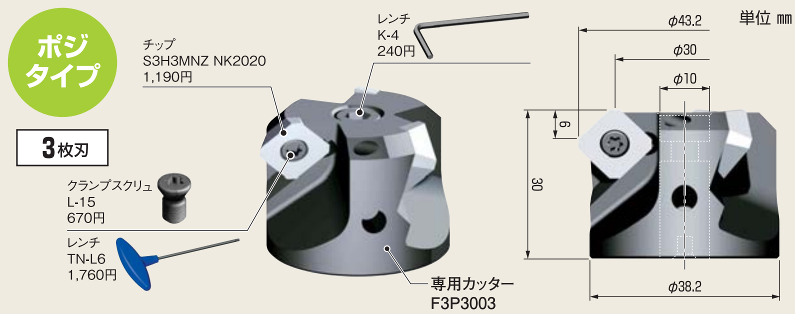
- 8,000回転による高速切削を実現しました。
- 一目でわかる面取り量表記により、面取り量の調節も簡単。
- リニアガイド使用のスライドガイド板を使用すれば、ワーク材に傷をつけることなく面取り加工する事ができます。

シューター
切削粉が機体の外へ排出されるように新たに切削粉排出口を本体下部に設けました。



■調整ツマミ
一目でわかる面取り量表記により調節も簡単





※カッター単品の場合は、チップは別途ご購入下さい。

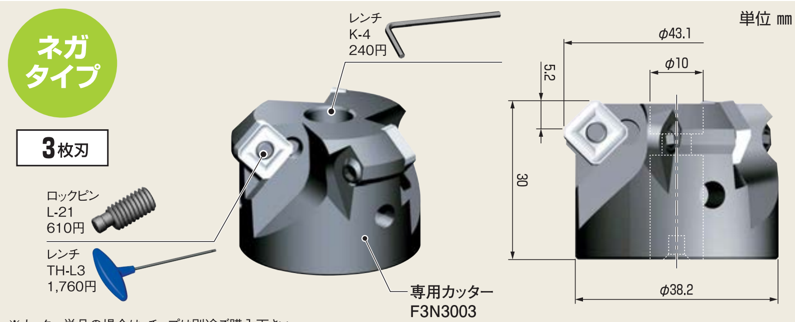
■本　体

型　番	固定ガイド板	固定ガイド板（薄板用）	スライドガイド板	スライドガイド板（薄板用）
	F3	F3-250T	F3-400S	F3-400ST
電　源	100V（最大500W）	100V（最大500W）	100V（最大500W）	100V（最大500W）
回　転　数	8,000r.p.m.	8,000r.p.m.	8,000r.p.m.	8,000r.p.m.
寸　法	W230×D250×H327㎜	W230×D250×H327㎜	W230×D400×H362㎜	W230×D400×H362㎜
重　量	23kg（コード除く）	23kg（コード除く）	28kg（コード除く）	28kg（コード除く）
ガ イ ド 板	F3L-250	F3L-250T	F3S-400	F3S-400T
チ ッ プ	S3H3MNZ NK2020	S3H3MNZ NK2020	S3H3MNZ NK2020	S3H3MNZ NK2020
価　格（円）	297,000	297,000	407,000	407,000

※価格（円）=希望小売価格（円）

■標準装備品一覧

品　名	型　番	入　数
専用カッター	F3P3003	1個
クランプスクリュ	L-15	3個
レンチ	K-4 / K-6 / TN-L6	各1本
ヒューズ	F-15A	1個（予備1個）
電源コード	PC-1	1本
チップ	S3H3MNZ NK2020	3個



※カッター単品の場合は、チップは別途ご購入下さい。
※L-21×3個は付属しております。
※チップ及びレンチK-4・TH-L3は別途ご購入下さい。

■本　体

型　番	固定板	固定板（薄板用）	スライドガイド板	スライドガイド板（薄板用）
	F3-N	F3-250T-N	F3-400S-N	F3-400ST-N
電　源	100V（最大500W）	100V（最大500W）	100V（最大500W）	100V（最大500W）
回　転　数	8,000r.p.m.	8,000r.p.m.	8,000r.p.m.	8,000r.p.m.
寸　法	W230×D250×H327㎜	W230×D250×H327㎜	W230×D400×H362㎜	W230×D400×H362㎜
重　量	23kg（コード除く）	23kg（コード除く）	28kg（コード除く）	28kg（コード除く）
ガ イ ド 板	F3L-250	F3L-250T	F3S-400	F3S-400T
チ ッ プ	S32MOZ NK2001	S32MOZ NK2001	S32MOZ NK2001	S32MOZ NK2001
価　格（円）	297,000	297,000	407,000	407,000

※価格（円）=希望小売価格（円）

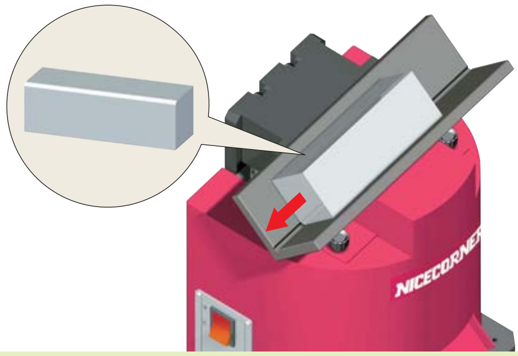
■標準装備品一覧

品　名	型　番	入　数
専用カッター	F3N3003	1個
ロックピン	L-21	3個
レンチ	K-4 / K-6 / TH-L3	各1本
ヒューズ	F-15A	1個（予備1個）
電源コード	PC-1	1本
チップ	S32MOZ NK2001	3個

チップ取付けの際、偏心ロック方式の為、逆ジメによる精度不良、チップ破損につながる事があります。
チップ交換の際、必ず逆ジメがないか確認して下さい。

ロックピンの逆ジメ注意…P.114へ

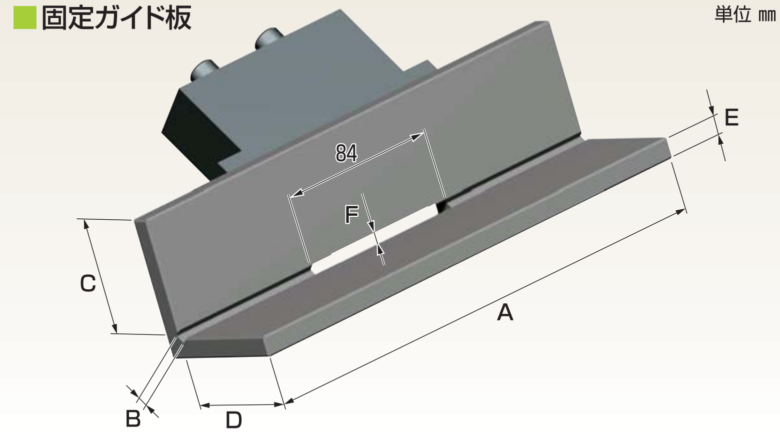
面取り加工



糸面からC3まで
※ワーク材により異なります。

■固定ガイド板

単位 mm

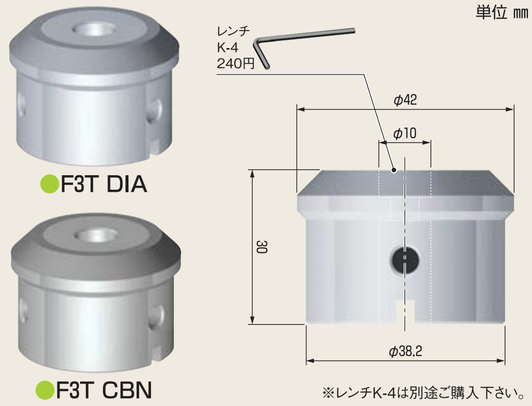


型　番	A	B	C	D	E	F	加工可能板長	加工可能板厚	最大C面	価格(円)
F3L-250	250mm	6mm	55mm	55mm	10mm	6mm	—	6mm以上	MAX C3	48,400
F3L-250T	250mm	2mm	55mm	55mm	10mm	2mm	—	2.5mm以上	MAX C1	48,400

※価格(円)=希望小売価格(円)

■専用電着砥石(オプション)

単位 mm



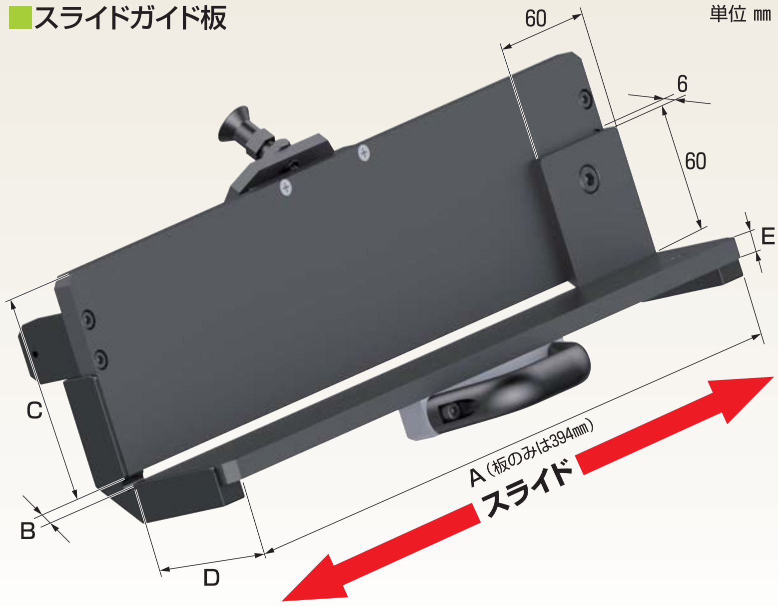
※レンチK-4は別途ご購入下さい。

対象切削物	型　番	価格(円)
セラミック類全般	F3T DIA（ダイヤ #100）	39,600
ガラス類全般		
超硬材		
ハイス鋼	F3T CBN（CBN #100）	39,600
HRC45以上の鋼材		

※価格(円)=希望小売価格(円)

■スライドガイド板

単位 mm



※250mmのワークまで面取り可能

型　番	A	B	C	D	E	F	加工可能板長	加工可能板厚	最大C面	価格(円)
F3S-400	400mm	5mm	100mm	60mm	10mm	5mm	250mm	6mm以上	MAX C3	154,000
F3S-400T	400mm	2mm	100mm	60mm	10mm	2mm	250mm	2.5mm以上	MAX C1	154,000

※価格(円)=希望小売価格(円)

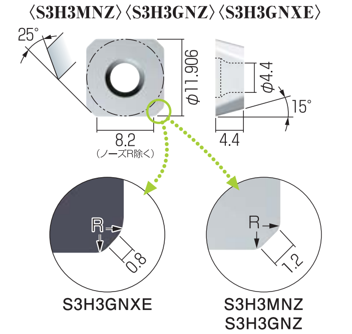
■適応チップ

被削材質	推奨チップ型番	
	ポジタイプ	ネガタイプ
一般鋼系　SS等	S3H3MNZ NK2020	S32MOZ NK2001
合金鋼系　SKD/SCM等	S3H3MNZ NK2020	S32MOZ NK2001
アルミ、樹脂、真鍮系	S3H3GNZ NK1010	S32GUR NK1010
鋳鋼系　FC/FCD等	S3H3GNZ NK1010	S32MOZ NK1010

※ステンレス系は、刃持ちが極端に悪くなります。

■チップ詳細

●PS(ポジタイプ)
〈S3H3MNZ〉〈S3H3GNZ〉〈S3H3GNXE〉



型　番	材　質	エッジ形状	コーティング	使用コーナー数	単　価(円)	1ケース価格(円)	1ケース入数
S3H3MNZ NK2001	サーメット	ホーニングエッジ	な　し	4	1,190	14,280	12個
S3H3GNZ NK1010	超硬K10種	シャープエッジ	な　し	4	2,120	25,440	12個
S3H3MNZ NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ	な　し	4	1,190	14,280	12個
S3H3GNZ NK9090（鏡面研磨仕上げ）	超硬K10種	シャープエッジ	な　し	4	2,530	30,360	12個
S3H3MNZ AC15D	微粒子超硬	ホーニングエッジ	AlCrN	4	1,820	21,840	12個
S3H3GNXE AC16N	微粒子超硬	ホーニングエッジ	AlCrN	4	2,640	31,680	12個

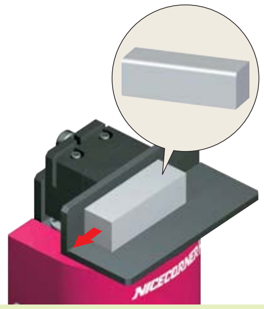
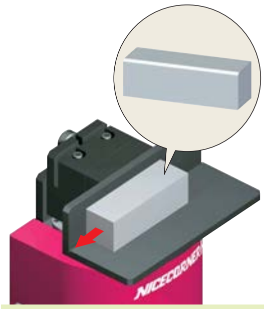
※単価(円)・価格(円)=希望小売価格(円)

⚠ ネガタイプF3N3003用チップ詳細は、P.105をご参照下さい。

卓上型面取り機シリーズ
Portable Chamfering Machine Series

ナイスコーナー FR
Nice-Corner FR

チップ標準装備!!
一式揃っているのですぐお使いいただけます。

R面取り加工	面取り加工
	
R1からR3まで ※ワーク材により異なります。	糸面からC3まで ※ワーク材により異なります。

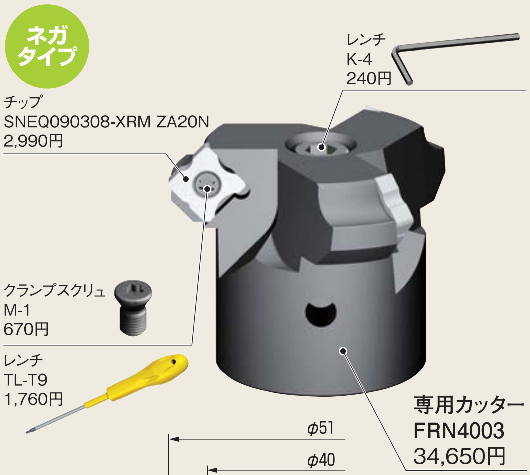
- 8,000回転による高速切削を実現しました。
- 一目でわかる面取り量表記により、面取り量の調節も簡単。
- リニアガイド使用のスライドガイド板を使用すれば、ワーク材に傷をつけることなく面取り加工する事ができます。

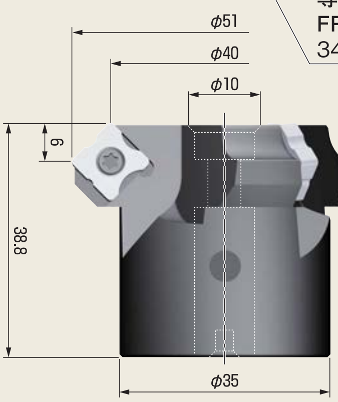
R1〜R3

〜C3

シューター
切削粉が機体の外へ排出されるように新たに切削粉排出口を本体下部に設けました。

■専用カッター（本体標準装備） 3枚刃





単位 mm

※カッター単品の場合は、チップ及びレンチ（K-4・TL-T9）は別途ご購入下さい。
※M-1×3個は、標準装備しております。

■本　体

型　番	固定ガイド板 FR	スライドガイド板 FR-400S
電　源	100V（最大500W）	100V（最大500W）
回転数	8,000r.p.m.	8,000r.p.m.
寸　法	W240×D250×H360㎜	W290×D400×H400㎜
重　量	27kg（コード除く）	32kg（コード除く）
ガイド板	FRL-250	FRS-400
チップ	SNEQ090308-XRM ZA20N	SNEQ090308-XRM ZA20N
価　格（円）	352,000	473,000

※価格（円）＝希望小売価格（円）

⚠ チップ取付けの際、偏心ロック方式の為、逆ジメによる精度不良、チップ破損につながる事があります。
チップ交換の際、必ず逆ジメがないか確認して下さい。

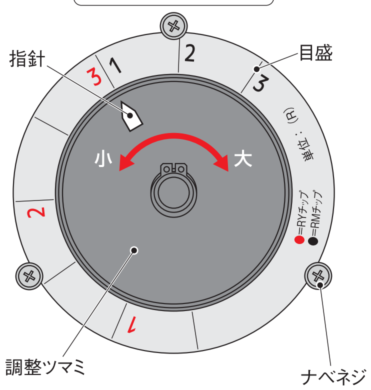
ロックピンの逆ジメ注意…P.114へ

■標準装備品一覧

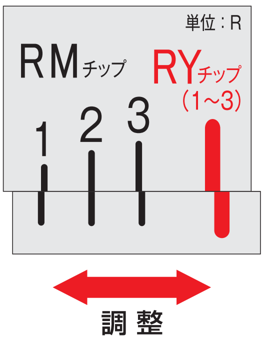
品　名	型　番	入　数
専用カッター	FRN4003	1個
クランプスクリュ	M-1	3個
レンチ	K-4 / K-6 / TL-T9	各1本
ヒューズ	F-15A	1個（予備1個）
電源コード	PC-1	1本
チップ	SNEQ090308-XRM ZA20N	3個

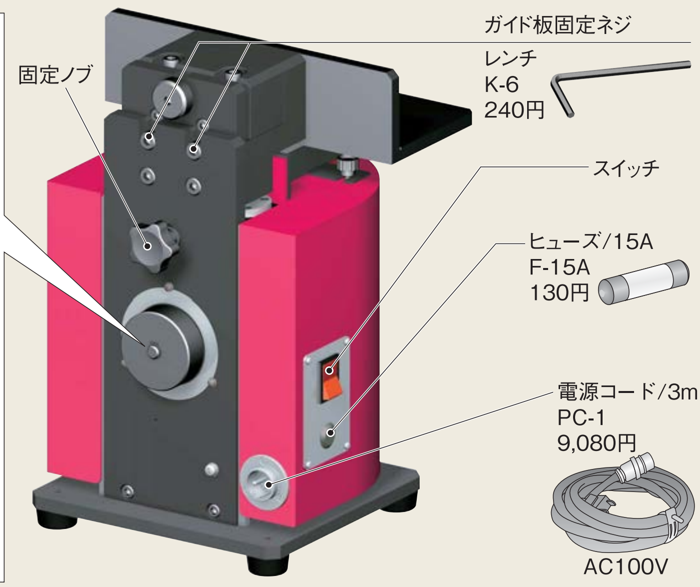
2つの目盛りでR(C)面取り量の調節が簡単になりました。

■Z軸調整ツマミ

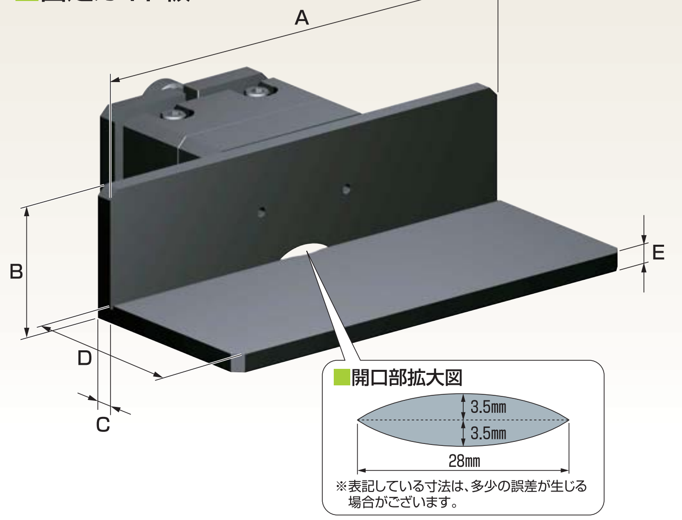


■X軸調整ツマミ





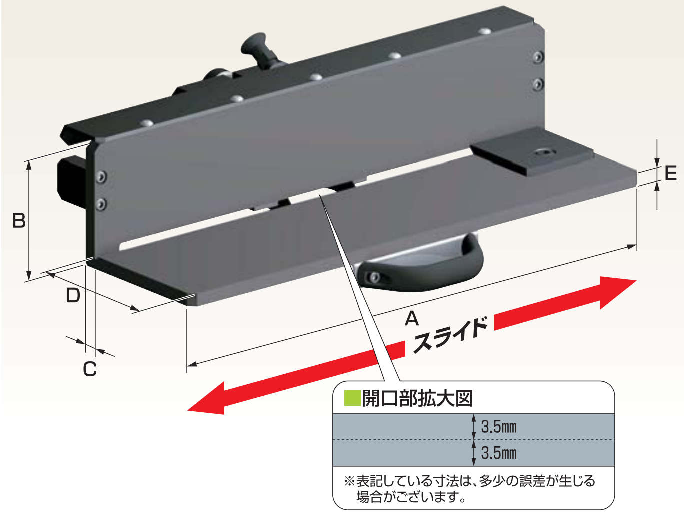
■固定ガイド板



型　番	A	B	C	D	E	最大C面	最大R面	価格(円)
FRL-250	250㎜	70㎜	10㎜	100㎜	10㎜	MAX C3	MAX R3	107,800

※価格(円)=希望小売価格(円)
※加工可能板厚は4㎜以上になります。

■スライドガイド板 ※250㎜のワークまで面取り可能



型　番	A	B	C	D	E	最大C面	最大R面	価格(円)
FRS-400	400㎜	90㎜	10㎜	105㎜	10㎜	MAX C3	MAX R3	220,000

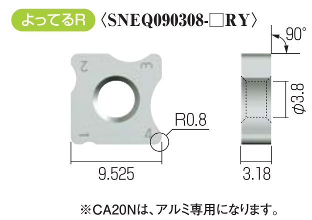
※価格(円)=希望小売価格(円)
※加工可能板厚は4㎜以上になります。

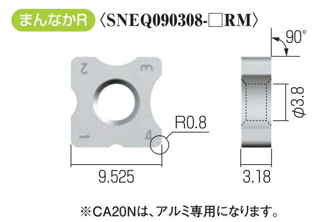
■適応チップ

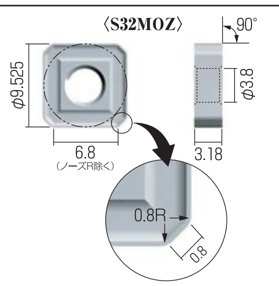
被削材質	推奨チップ型番	
	R面取り用	C面取り用
一般鋼系　SS等	SNEQ090308	S32MOZ NK2001
合金鋼系　SKD/SCM等	SNEQ090308	S32MOZ NK2001
アルミ、樹脂、真鍮系	SNEQ090308	S32GUR NK1010
鋳鋼系　FC/FCD等	SNEQ090308	S32MOZ NK1010

※ステンレス系は、刃持ちが極端に悪くなります。

■チップ詳細







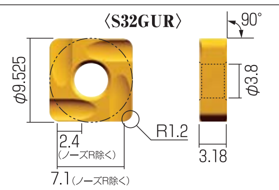
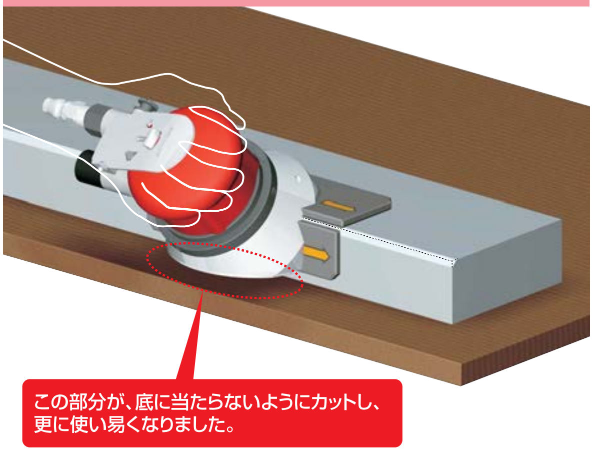


図	型　番	材　質	エッジ形状	コーティング	使用コーナー数	単　価(円)	1ケース価格(円)	1ケース入数
よってるR〈SNEQ090308-□RY〉	SNEQ090308-1RY ZA20N	超硬M20種	各コーナー同一R	な　し	4	2,990	35,880	12個
	SNEQ090308-2RY ZA20N	超硬M20種	各コーナー同一R	な　し	4	2,990	35,880	12個
	SNEQ090308-3RY ZA20N	超硬M20種	各コーナー同一R	な　し	4	2,990	35,880	12個
	SNEQ090308-XRY ZA20N	超硬M20種	R1･2･3･4	な　し	4	2,990	35,880	12個
	NEW SNEQ090308-1RY CA20N	超硬M20種	各コーナー同一R	DLC	4	5,100	61,200	12個
	NEW SNEQ090308-2RY CA20N	超硬M20種	各コーナー同一R	DLC	4	5,100	61,200	12個
	NEW SNEQ090308-3RY CA20N	超硬M20種	各コーナー同一R	DLC	4	5,100	61,200	12個
まんなかR〈SNEQ090308-□RM〉	SNEQ090308-1RM ZA20N	超硬M20種	各コーナー同一R	な　し	8	2,990	35,880	12個
	SNEQ090308-2RM ZA20N	超硬M20種	各コーナー同一R	な　し	8	2,990	35,880	12個
	SNEQ090308-3RM ZA20N	超硬M20種	各コーナー同一R	な　し	8	2,990	35,880	12個
	SNEQ090308-XRM ZA20N	超硬M20種	R1･2･3･4	な　し	8	2,990	35,880	12個
	NEW SNEQ090308-1RM CA20N	超硬M20種	各コーナー同一R	DLC	8	5,100	61,200	12個
	NEW SNEQ090308-2RM CA20N	超硬M20種	各コーナー同一R	DLC	8	5,100	61,200	12個
	NEW SNEQ090308-3RM CA20N	超硬M20種	各コーナー同一R	DLC	8	5,100	61,200	12個
〈S32MOZ〉	S32MOZ NK2001	サーメット	ホーニングエッジ	な　し	8	760	9,120	12個
	S32MOZ NK2050	サーメット	ホーニングエッジ	な　し	8	790	9,480	12個
	S32MOZ AB01F	サーメット	ホーニングエッジ	AlCrN	8	1,650	19,800	12個
	S32MOZ NK1010	超硬K10種	シャープエッジ	な　し	8	760	9,120	12個
	S32MOZ NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ	な　し	8	760	9,120	12個
	S32MOZ NK3030	超硬M20種	ホーニングエッジ	TiN	8	1,440	17,280	12個
	S32MOZ AC15T	微粒子超硬	ホーニングエッジ	AlCrN	8	1,650	19,800	12個
〈S32GUR〉	S32GUR NK2001	サーメット	ホーニングエッジ	な　し	8	1,450	17,400	12個
	S32GUR NK1010	超硬K10種	シャープエッジ	な　し	8	1,450	17,400	12個
	S32GUR NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ	な　し	8	1,450	17,400	12個
	S32GUR NK3030	超硬M20種	ホーニングエッジ	TiN	8	1,790	21,480	12個
	S32GUR NK5050	超硬K10種	シャープエッジ	TiN	8	1,790	21,480	12個
	S32GUR NK6060	超硬M20種	ホーニングエッジ	TiAℓN	8	2,130	25,560	12個
	S32GUR NK8080	超硬K10種	シャープエッジ	TiAℓN	8	2,130	25,560	12個

※単価(円)･価格(円)=希望小売価格(円)

ハンチャンマン
Han-Chan-man

エッジの面取り加工



エアー駆動式 ハンディータイプ 面取り機！

● 軽量(2kg程度)ハンディータイプで
糸面～C4までの面取りが可能です。

仕　様

使用適正空気圧	0.49～0.68MPa(5～7kgf/cm²)
無負荷回転数	10,000r.p.m.
空気消費量	0.19m³/min
面取り能力	糸面～C4
加工可能板厚	6.0mm以上
重量	2kg

加工実例

[1Cの加工で1コーナー当たり20mの面取り加工]

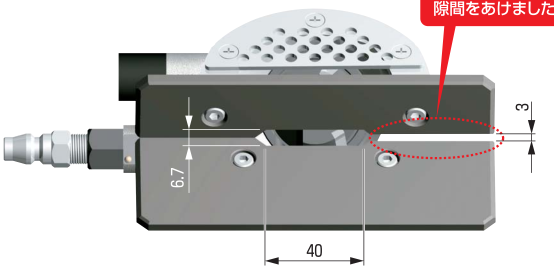
■ チップ：SDMW11T4AFEN12 ZA20D

● 材質・・・・・・・・・・・・・SUS304

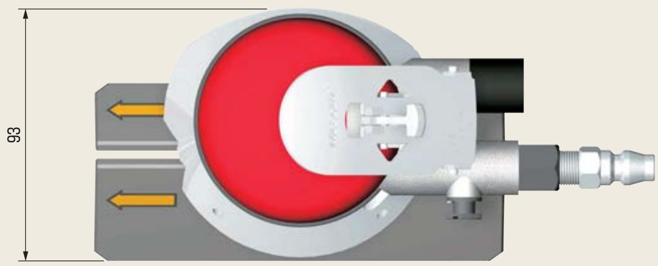
単位 ㎜

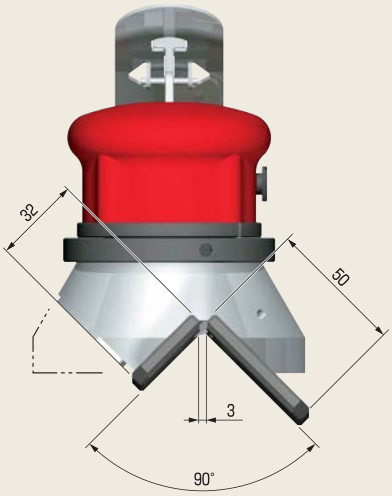
開口部拡大図

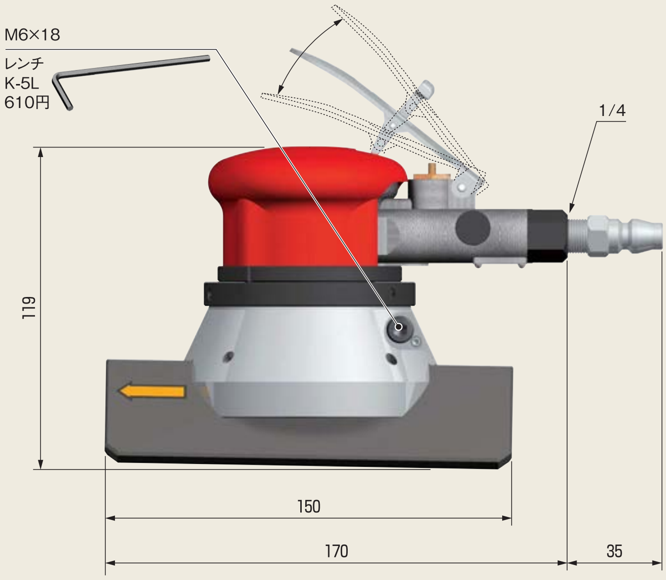
カエリ・バリを回避するため、
隙間をあけました。



ガイド板の溝は、カッター部のみ広くなっております。
※表記している寸法は、多少の誤差が生じる場合がございます。







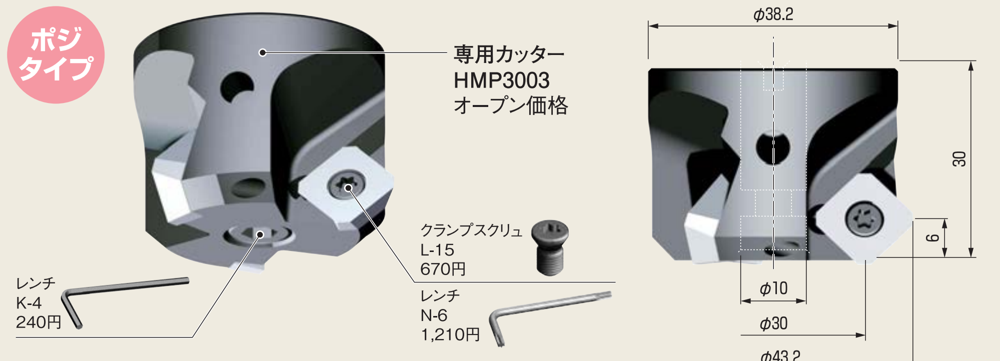
■本　体

型　番 Model No.	刃数	寸　法 Dimensions(㎜)	案内板全長(㎜)	適合チップ Inserts	重　量	価　格 (円)
HAM4-150CP3003	3	W93×D205×H119	150	SDMWタイプまたはSDEWタイプ	2kg	オープン

※チップは標準装備しておりませんので別途ご用命下さい。
※クランプスクリュ・レンチは標準装備しております。
※価格(円)=希望小売価格(円)

標準装備

■専用カッター(本体標準装備) 3枚刃



※カッター単品の場合は、チップ及びレンチ(K-4・N-6)は標準装備しておりませんので別途ご用命下さい。
クランプスクリュ L-15×3個は標準装備しております。

■付属品

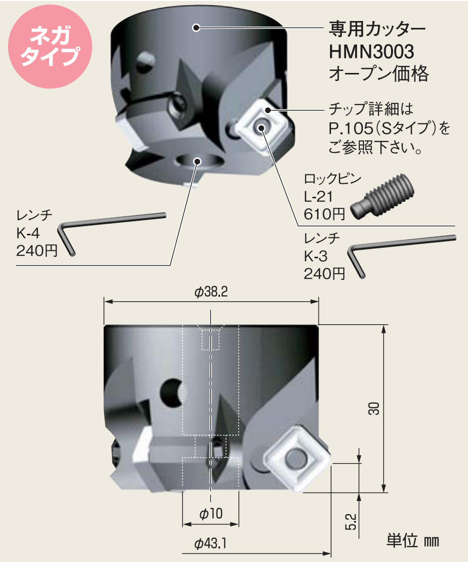
ミニオイル(1本)

型　番	MO-20
価格(円)	750

※価格(円)=希望小売価格(円)

オプション

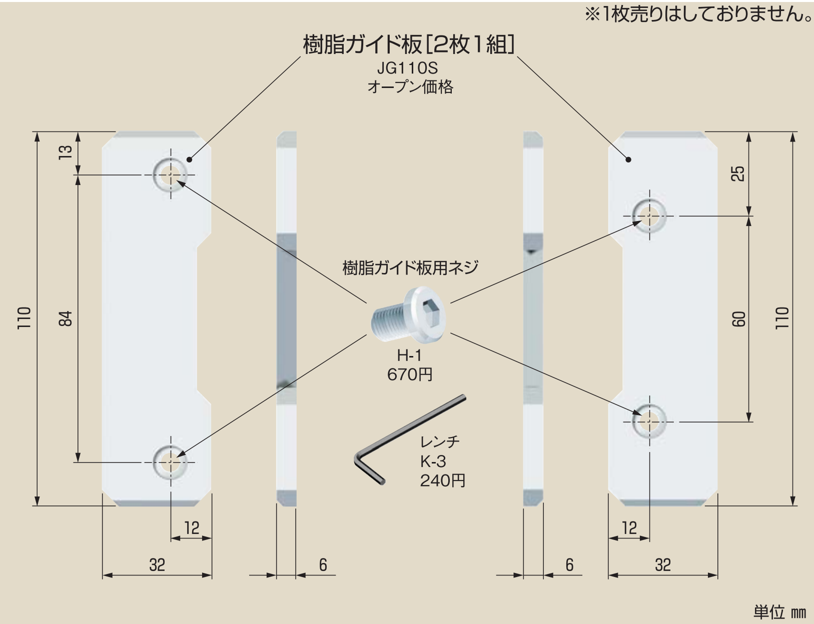
■専用カッター(オプション) 3枚刃



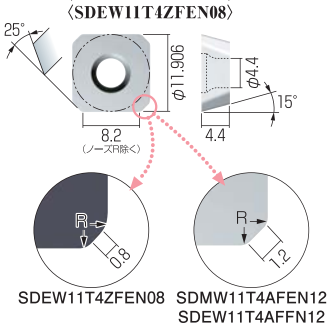
※カッター単品の場合は、チップ及びレンチ(K-3・K-4)は標準装備しておりませんので別途ご用命下さい。
ロックピンL-21×3個は標準装備しております。

■樹脂ガイド板(オプション)

※1枚売りはしておりません。



■チップ詳細

図	型　番	材　質	エッジ形状	コーティング	使用コーナー数	単　価(円)	1ケース価格(円)	1ケース入数
〈SDMW11T4AFEN12〉 〈SDEW11T4AFFN12〉 〈SDEW11T4ZFEN08〉 	SDMW11T4AFEN12 ZB01N	サーメット	ホーニングエッジ	な　し	4	オープン	オープン	10個
	SDEW11T4AFFN12 ZA10D	超硬K10種	シャープエッジ	な　し	4	オープン	オープン	10個
	SDMW11T4AFEN12 ZA20D	超硬M20種	ホーニングエッジ	な　し	4	オープン	オープン	10個
	SDEW11T4AFFN12 ZA10DL (鏡面研磨仕上げ)	超硬K10種	シャープエッジ	な　し	4	オープン	オープン	10個
	SDMW11T4AFEN12 AC15D	微粒子超硬	ホーニングエッジ	AlCrN	4	オープン	オープン	10個
	SDEW11T4ZFEN08 AC16N	微粒子超硬	シャープエッジ	AlCrN	4	オープン	オープン	10個

※単価(円)・価格(円)=希望小売価格(円)

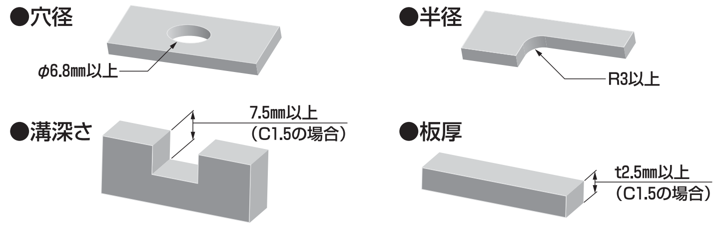
ミニハンチャン
Mini Han-Chan

エッジの面取り加工

エアー駆動式 ハンディータイプ 面取り機！

● 軽量（0.4kg程度）ハンディータイプで糸面～C1.5までの面取りが可能です。

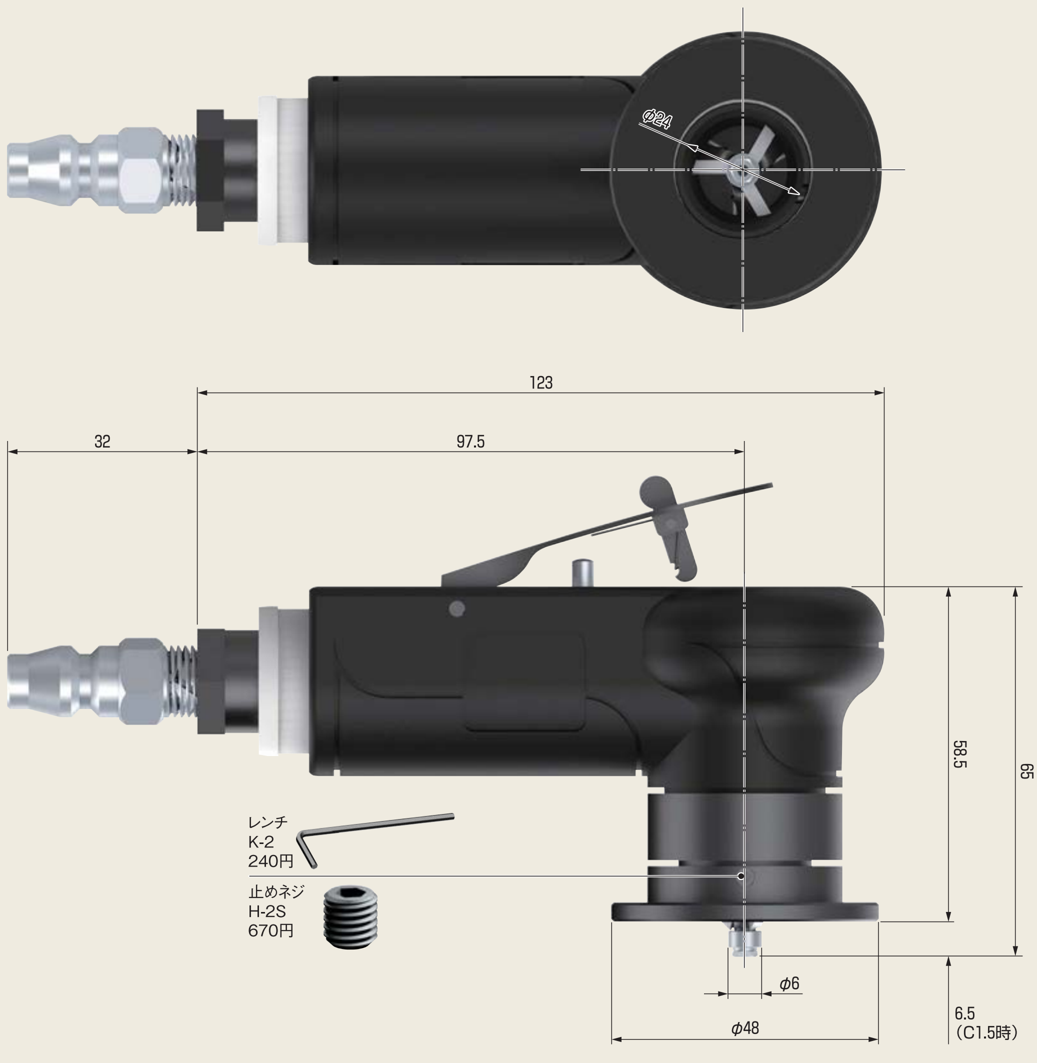
■面取り可能材料寸法（加工形状別の例）



■仕　様

使用適正空気圧	0.49～0.68MPa（5～7kgf/cm²）
無負荷回転数	23,000r.p.m.
空気消費量	0.5m³/min
面取り能力	糸面～C1.5まで
加工可能板厚	7.5㎜～（C1.5設定で材料平置きのとき）
重量	約0.4kg

単位 ㎜

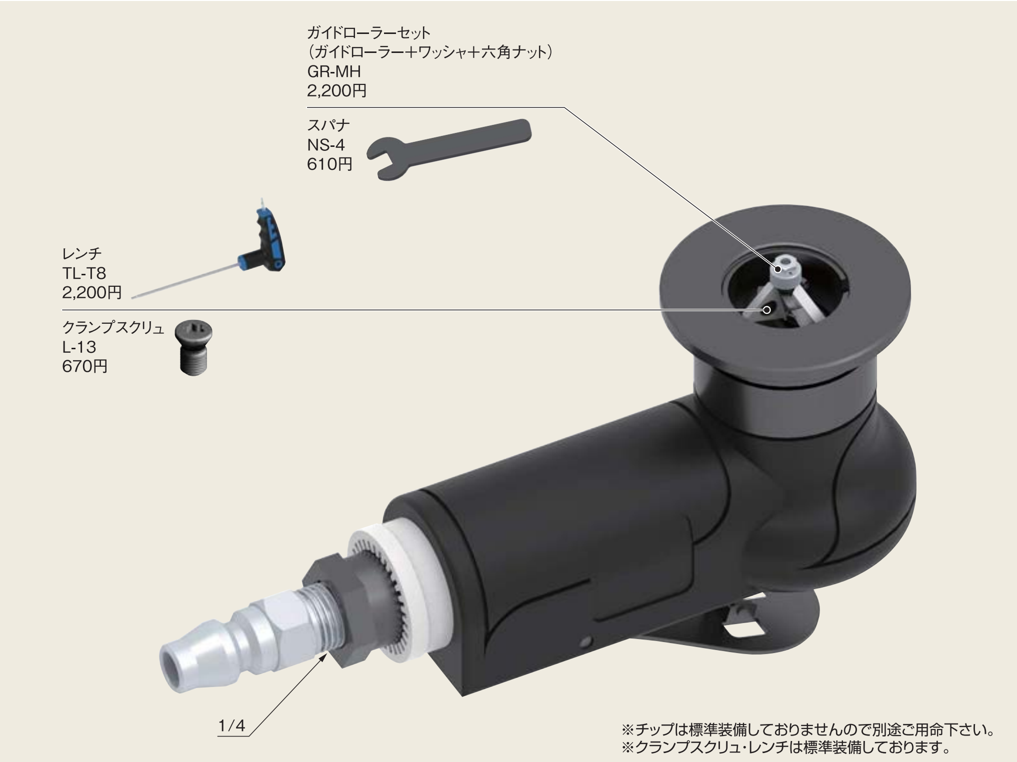


■本　体

型　番 Model No.	刃数	寸　法 Dimensions(㎜)	適合チップ Inserts	重　量	価　格 (円)
HAM1.5-48TP0603	3	W48×D155×H85	TPGT090204ER ZB01N	0.4㎏	63,800

※チップは標準装備しておりませんので別途ご用命下さい。
※クランプスクリュ・レンチは標準装備しております。
※価格(円)=希望小売価格(円)

標準装備



■付属品

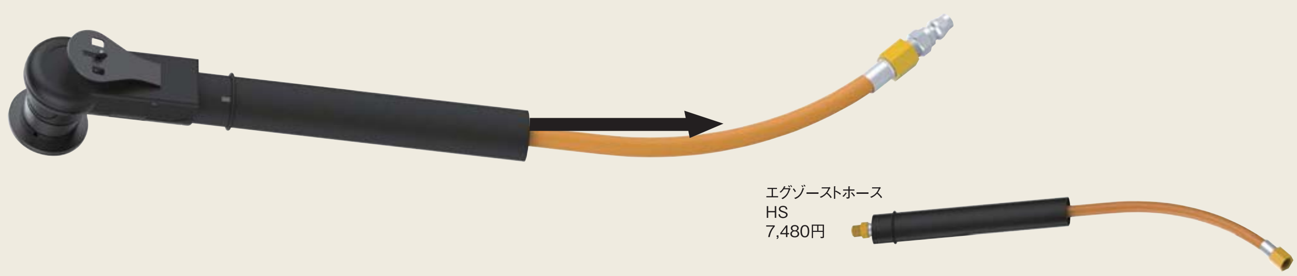
ミニオイル(1本)

型　番	MO-20
価格(円)	750

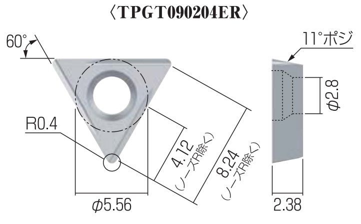
※価格(円)=希望小売価格(円)

オプション

オプションで排気をホース後方へ出すエグゾーストホースがあります。



■チップ詳細

図	型　番	材　質	エッジ形状	コーティング	使用コーナー数	単　価(円)	1ケース価格(円)	1ケース入数
〈TPGT090204ER〉 	TPGT090204ER ZB01N	サーメット	ホーニングエッジ	な　し	3	1,850	22,200	12個

※単価(円)・価格(円)=希望小売価格(円)

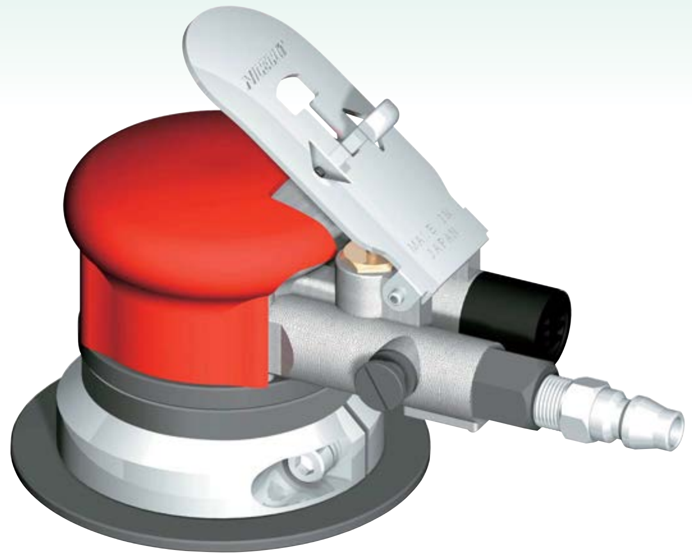
ハンディーシリーズ
Handy Series

ハンチャンマンR
Han-Chan-man R

エッジのR面取り加工・面取り加工

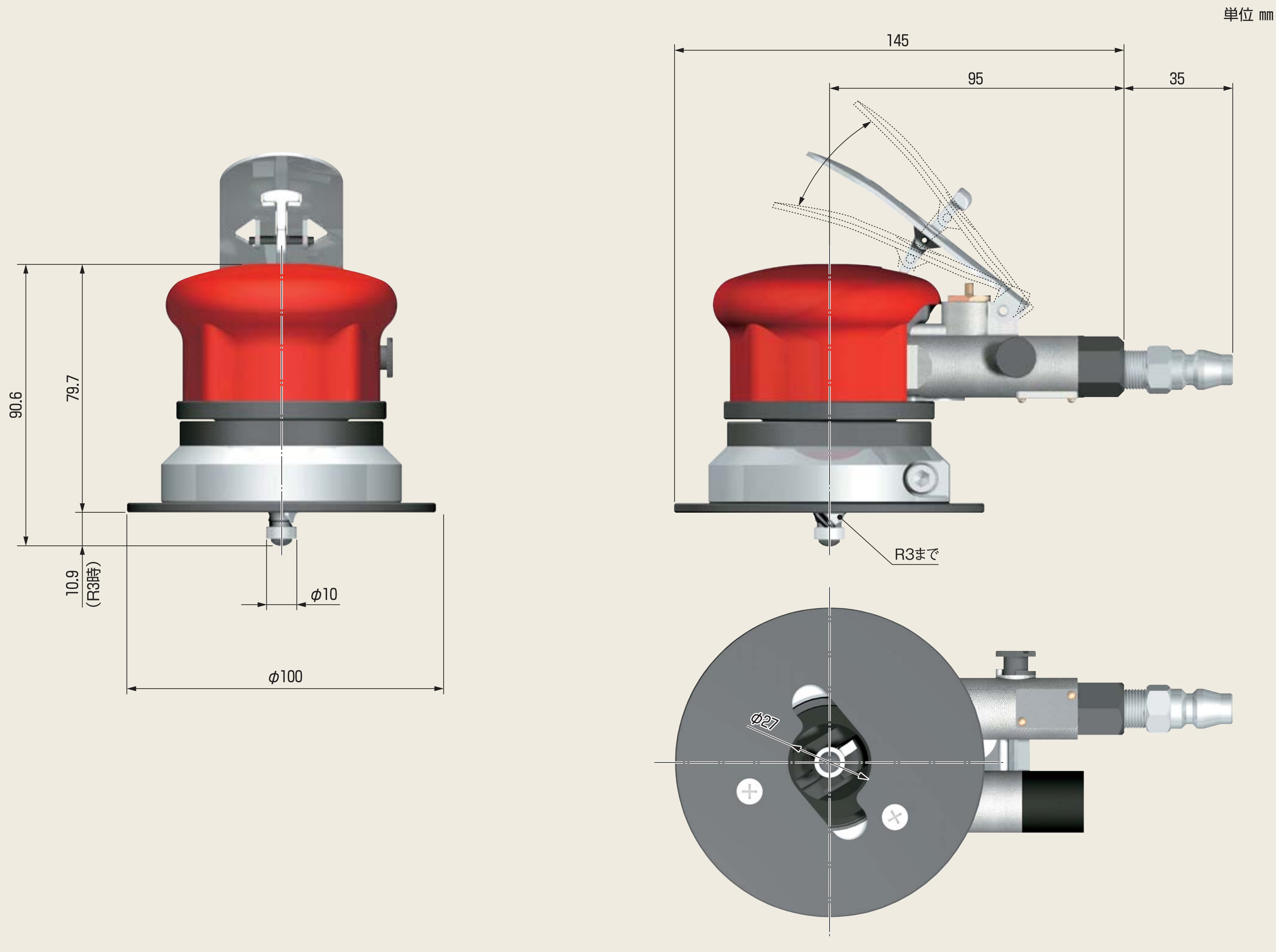
エアー駆動式 ハンディータイプ R面取り機！

- 軽量(1.3kg程度)ハンディータイプでR3(C3)までの加工が可能です。
- 小型チップでローコスト。



■仕　様

使用適正空気圧	0.49～0.68MPa(5～7kgf/cm^2)
無負荷回転数	10,000r.p.m.
空気消費量	0.19m^3/min
面取り能力	R3まで(C3)
加工可能板厚	12㎜～(R3設定で材料平置きの時)
重量	約1.3kg



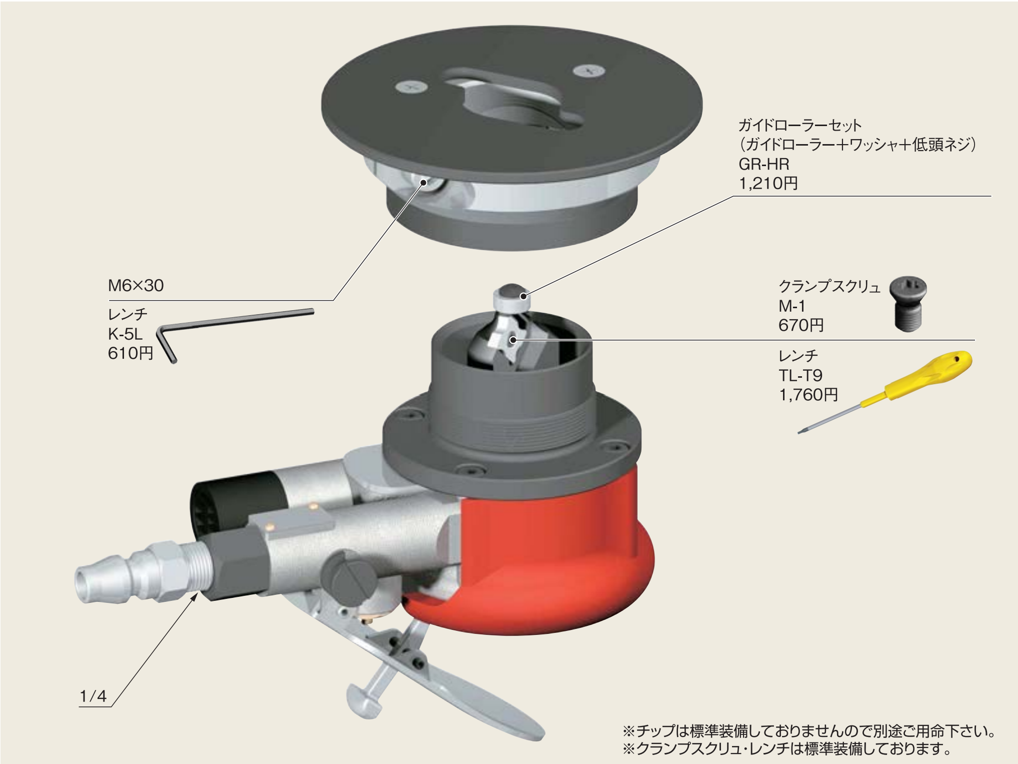
1 枚刃

■本　体

型　番 Model No.	刃数	寸　法 Dimensions(㎜)	適合チップ Inserts	重　量	価　格 (円)
HAM3R-100S	1	W100×D180×H90.6	SNEQ090308 / S32MOZ / S32GUR	1.3kg	140,800

※チップは標準装備しておりませんので別途ご用命下さい。
※クランプスクリュ･レンチは標準装備しております。
※価格(円)=希望小売価格(円)

標準装備



■付属品

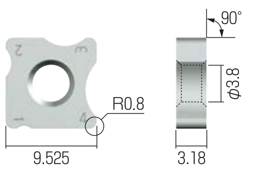
ミニオイル(1本)

型　番	MO-20
価格(円)	750

※価格(円)=希望小売価格(円)

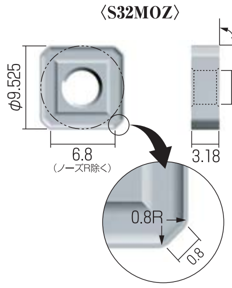
■チップ詳細

〈SNEQ090308-□RY〉



※CA20Nは、アルミ専用になります。

〈S32MOZ〉



〈S32GUR〉

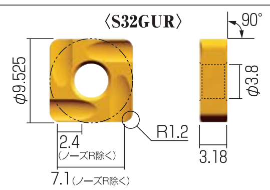


図	型　番	材　質	エッジ形状	コーティング	使用コーナー数	単　価(円)	1ケース価格(円)	1ケース入数
〈SNEQ090308-□RY〉	SNEQ090308-1RY ZA20N	超硬M20種	各コーナー同一R	なし	4	2,990	35,880	12個
	SNEQ090308-2RY ZA20N	超硬M20種	各コーナー同一R	なし	4	2,990	35,880	12個
	SNEQ090308-3RY ZA20N	超硬M20種	各コーナー同一R	なし	4	2,990	35,880	12個
	SNEQ090308-XRY ZA20N (R4は使用できません)	超硬M20種	R1･2･3･4	なし	3	2,990	35,880	12個
	NEW SNEQ090308-1RY CA20N	超硬M20種	各コーナー同一R	DLC	4	5,100	61,200	12個
	NEW SNEQ090308-2RY CA20N	超硬M20種	各コーナー同一R	DLC	4	5,100	61,200	12個
	NEW SNEQ090308-3RY CA20N	超硬M20種	各コーナー同一R	DLC	4	5,100	61,200	12個
〈S32MOZ〉	S32MOZ NK2001	サーメット	ホーニングエッジ	なし	8	760	9,120	12個
	S32MOZ NK2050	サーメット	ホーニングエッジ	なし	8	790	9,480	12個
	S32MOZ AB01F	サーメット	ホーニングエッジ	AlCrN	8	1,650	19,800	12個
	S32MOZ NK1010	超硬K10種	シャープエッジ	なし	8	760	9,120	12個
	S32MOZ NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ	なし	8	760	9,120	12個
	S32MOZ NK3030	超硬M20種	ホーニングエッジ	TiN	8	1,440	17,280	12個
	S32MOZ AC15T	微粒子超硬	ホーニングエッジ	AlCrN	8	1,650	19,800	12個
〈S32GUR〉	S32GUR NK2001	サーメット	ホーニングエッジ	なし	8	1,450	17,400	12個
	S32GUR NK1010	超硬K10種	シャープエッジ	なし	8	1,450	17,400	12個
	S32GUR NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ	なし	8	1,450	17,400	12個
	S32GUR NK3030	超硬M20種	ホーニングエッジ	TiN	8	1,790	21,480	12個
	S32GUR NK5050	超硬K10種	シャープエッジ	TiN	8	1,790	21,480	12個
	S32GUR NK6060	超硬M20種	ホーニングエッジ	TiAℓN	8	2,130	25,560	12個
	S32GUR NK8080	超硬K10種	シャープエッジ	TiAℓN	8	2,130	25,560	12個

※単価(円)･価格(円)=希望小売価格(円)

ハンチャンマンR-HYPER

Han-Chan-man R-HYPER

エッジのR面取り加工・面取り加工

エアー駆動式 ハンディータイプ R面取り機！ ハイパワー！

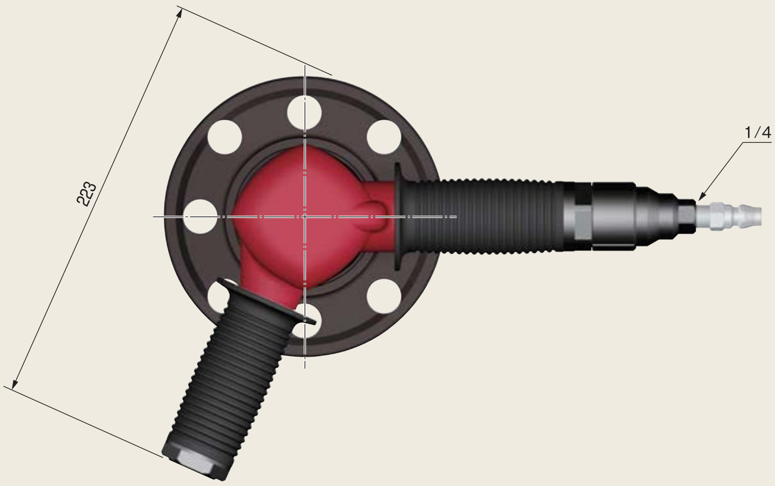
- 軽量(3.4kg程度)ハンディータイプでR3(C3)・R4(C4)・R5(C5)の加工が可能な3タイプ。
- チップ交換でローコスト。

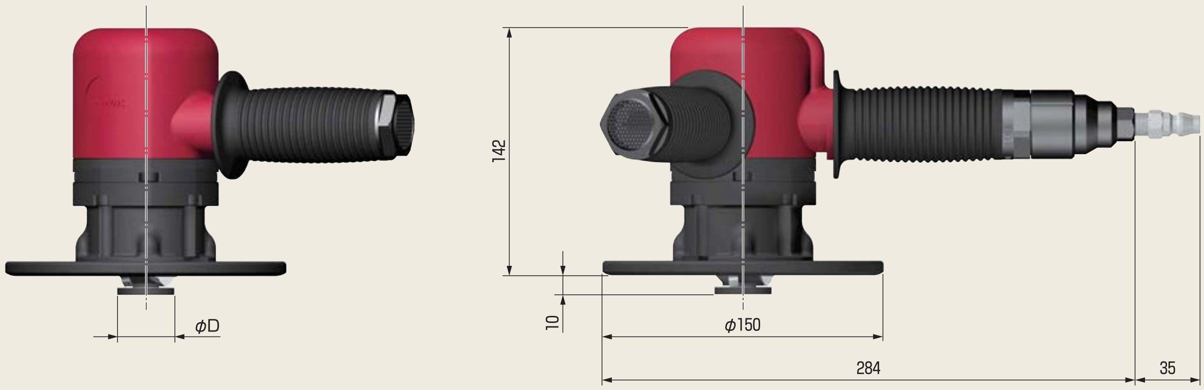
■仕　様

型　番	HAM3R-150N	HAM4R-150N	HAM5R-150N
使用適正空気圧	0.49～0.68MPa(5～7kgf/cm^2)		
無負荷回転数	10,000r.p.m.		
空気消費量	0.96m^3/min		
面取り能力	R3・C3専用	R4・C4専用	R5・C5専用
加工可能板厚	12mm～		
重　量	約3.4kg		

単位 mm

※こちらの商品の面取り能力は
R面C面共に専用サイズになります。





■本　体

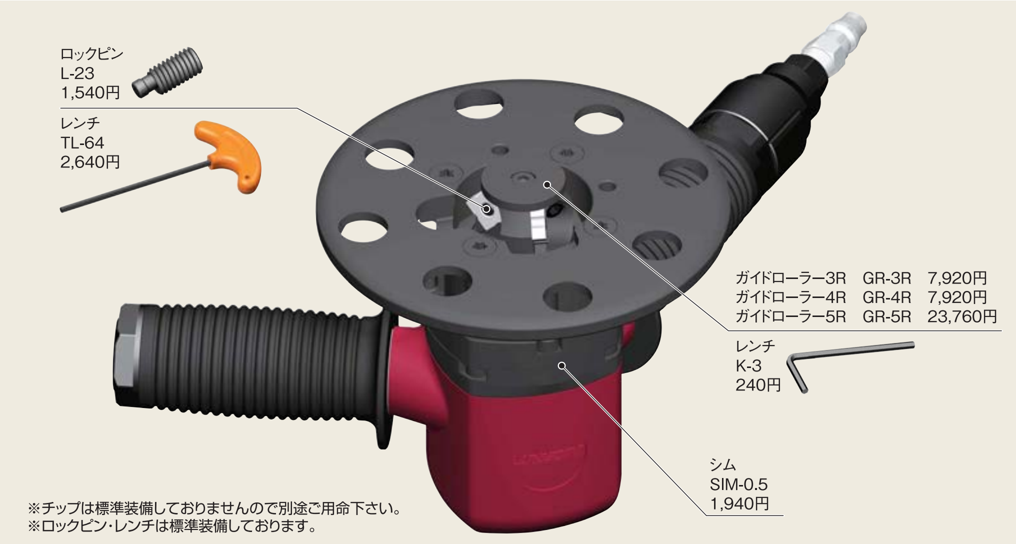
型　番 Model No.	刃数	φD	寸　法 Dimensions(mm)	適合チップ Inserts	重　量	価　格 (円)
HAM3R-150N	3	30.7mm	W223×D319×H142	N43GXR8-3R / N43MOZ / N43GUR	3.4kg	167,200
HAM4R-150N	3	29.7mm	W223×D319×H142	N43GXR8-4R / N43MOZ / N43GUR	3.4kg	167,200
HAM5R-150N	3	28.7mm	W223×D319×H142	N43GXR8-5R / N43MOZ / N43GUR	3.4kg	202,400

※チップは標準装備しておりませんので別途ご用命下さい。
※クランプスクリュ・レンチは標準装備しております。
※価格(円)＝希望小売価格(円)

⚠ チップ取付けの際、偏心ロック方式の為、逆ジメによる精度不良、チップ破損につながる事があります。
チップ交換の際、必ず逆ジメがないか確認して下さい。

ロックピンの逆ジメ注意…P.114へ

標準装備



※チップは標準装備しておりませんので別途ご用命下さい。
※ロックピン・レンチは標準装備しております。

付属品

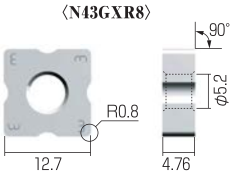
ミニオイル(1本)

型　番	MO-20
価格(円)	750

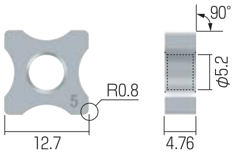
※価格(円)=希望小売価格(円)

チップ詳細

〈N43GXR8〉

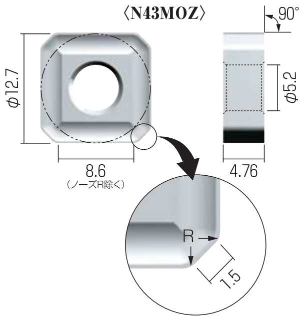


〈N43GXR8 準規格チップ〉



※準規格チップに関しては、ブレーカは入っていません。
※CA20Nは、アルミ専用になります。

〈N43MOZ〉



〈N43GUR〉

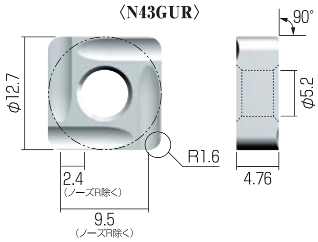
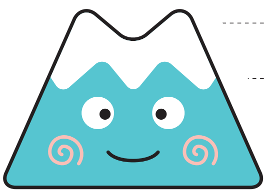


図	型　番	材　質	エッジ形状	コーティング	使用コーナー数	単　価(円)	3個入り価格(円)	12個入り価格(円)
〈N43GXR8〉	N43GXR8-3R NK2001	サーメット	各コーナー同一R	な　し	8	3,030	9,090	36,360
	N43GXR8-4R NK2001	サーメット	各コーナー同一R	な　し	8	3,030	9,090	36,360
	準規格 NEW N43GXR8-5R NK2001	サーメット	各コーナー同一R	な　し	8	5,810	17,430	69,720
	NEW N43GXR8-3R NK2020	超硬M20種	各コーナー同一R	な　し	8	3,030	9,090	36,360
	NEW N43GXR8-4R NK2020	超硬M20種	各コーナー同一R	な　し	8	3,030	9,090	36,360
〈N43GXR8 準規格チップ〉	準規格 NEW N43GXR8-5R NK2020	超硬M20種	各コーナー同一R	な　し	8	5,810	17,430	69,720
	NEW N43GXR8-3R AC16N	微粒子超硬	各コーナー同一R	AlCrN	8	4,160	12,480	49,920
	NEW N43GXR8-4R AC16N	微粒子超硬	各コーナー同一R	AlCrN	8	4,160	12,480	49,920
	準規格 NEW N43GXR8-5R AC16N	微粒子超硬	各コーナー同一R	AlCrN	8	6,940	20,820	83,280
	NEW N43GXR8-3R CA20N	超硬M20種	各コーナー同一R	DLC	8	5,400	16,200	64,800
	NEW N43GXR8-4R CA20N	超硬M20種	各コーナー同一R	DLC	8	5,400	16,200	64,800
	準規格 NEW N43GXR8-5R CA20N	超硬M20種	各コーナー同一R	DLC	8	6,400	19,200	76,800
〈N43MOZ〉	N43MOZ NK2001	サーメット	ホーニングエッジ	な　し	8	1,310		15,720
	N43MOZ NK1010	超硬K10種	シャープエッジ	な　し	8	1,310		15,720
	N43MOZ NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ	な　し	8	1,310		15,720
	N43MOZ NK3030	超硬M20種	ホーニングエッジ	TiN	8	1,740		20,880
	N43MOZ NK6060	超硬M20種	ホーニングエッジ	TiAℓN	8	2,310		27,720
〈N43GUR〉	N43GUR NK2001	サーメット	ホーニングエッジ	な　し	8	2,180		26,160
	N43GUR NK1010	超硬K10種	シャープエッジ	な　し	8	2,180		26,160
	N43GUR NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ	な　し	8	2,180		26,160
	N43GUR NK3030	超硬M20種	ホーニングエッジ	TiN	8	2,720		32,640
	N43GUR NK6060	超硬M20種	ホーニングエッジ	TiAℓN	8	3,060		36,720
	N43GUR NK8080	超硬K10種	シャープエッジ	TiAℓN	8	3,060		36,720

※単価(円)・価格(円)=希望小売価格(円)

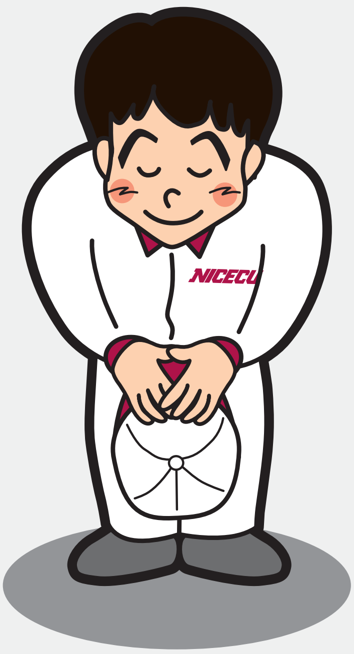
MEMO



生産終了品

- 在庫がなくなり次第、販売終了とさせて頂きます。
- 修理、調整は従来通りお受け付けいたします。 修理依頼書はP.117へ
- 部品交換修理におきましては、ご対応できない場合もございます。

ご不便・ご迷惑をおかけいたしまして大変申し訳ございません。
何卒ご容赦の程、宜しくお願い申し上げます。

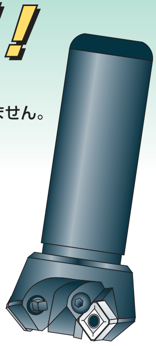


まるちゃん / 3フェイスミル / 4フェイスミル
Maru-chan / 3 Face Mill / 4 Face Mill

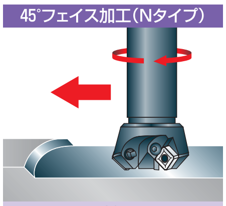
威力発揮！

- フジゲン独自のネガポジ方式の為、うす物（製缶加工）などでビビリが出ません。
- Nタイプは、一体式ボディーにNタイプチップ装着の為強度アップ、重切削も可能です。

生産終了の為、在庫限りになります。

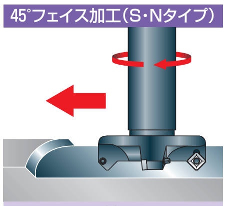


45°フェイス加工（Nタイプ）

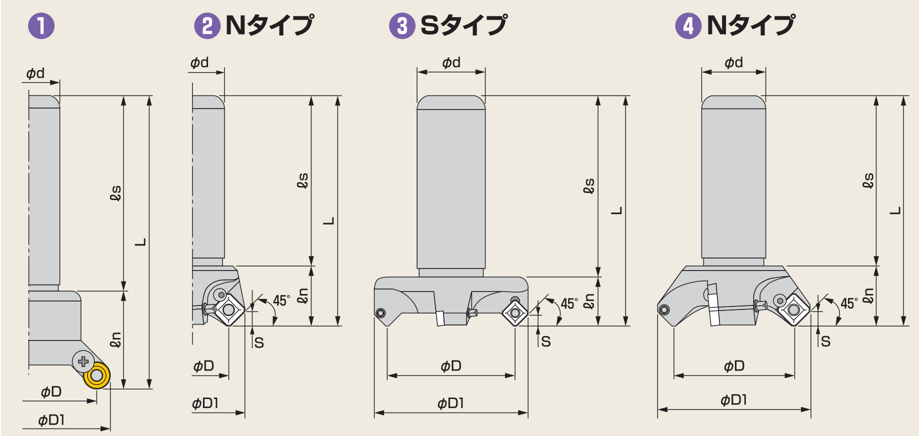


φ36mm

45°フェイス加工（S·Nタイプ）



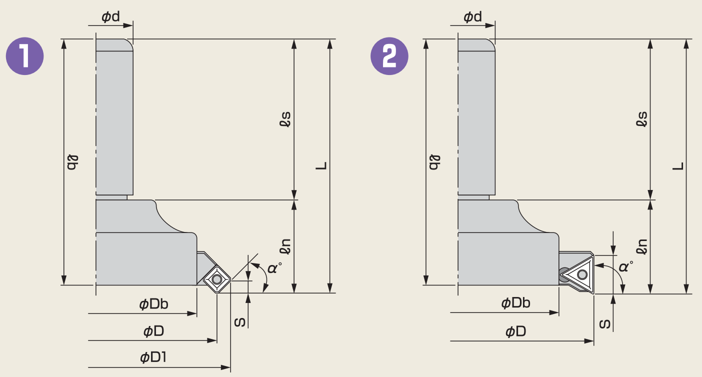
φ60mm



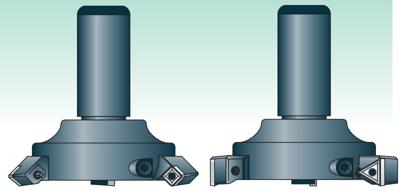
Tikoかったぁ / NKフェイスミル / NKフェイスミルB / FKフェイスミル / FKフェイスミルB
Tiko Cutter / NK Face Mill / NK Face Mill B / FK Face Mill / FK Face Mill B

小型機械でも！

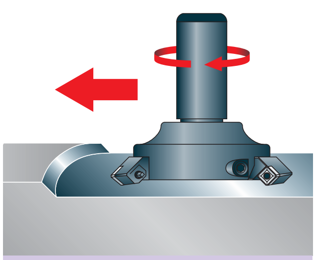
- ネガ・ポジ方式の採用と（引き切り切削）フジゲン独自のアーム方式によりビビリが出にくく、うす物加工（製缶加工）に良好な切削を実現しました。
- アーム交換により、加工径やフェイス加工・ショルダー加工の変更も可能、4枚刃は3枚刃に比べ送りスピード（F）を早く送ることが出来ます。



生産終了の為、在庫限りになります。

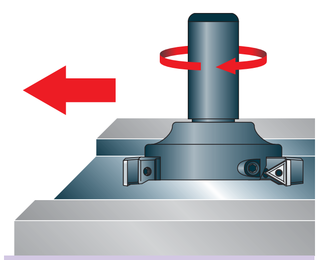


45°フェイス加工［S·Nタイプ］



φ90mm · φ120mm
φ130mm · φ150mm

90°ショルダー加工［Tタイプ］

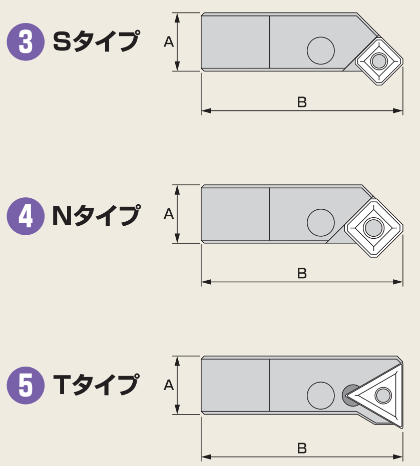


φ105mm · φ130mm
φ150mm

■アーム

型　番 Model No.	図 Fig.	寸　法 Dimensions (mm) A	B	適合ベース	価格(円)
AT-70SS	3	13	41	TK20 / TK25 / TK32	21,780 (3本1セット)
AT-80SS	3	13	46	TK20 / TK25 / TK32	
AT-85TT	5	13	42	TK20 / TK25 / TK32	
AM-90S	3	15	49.5	NK20 / NK25 / NK32 / NK42B	36,300 (3本1セット)
AM-120S	3	15	64.5	NK20 / NK25 / NK32 / NK42B	
AM-105T	5	15	50	NK20 / NK25 / NK32 / NK42B	
AM-130S	3	18	68	NK32A / NK42	43,560 (3本1セット)
AM-150S	3	18	78	NK32A / NK42	
AM-130N	4	18	69	NK32A / NK42	
AM-150N	4	18	79	NK32A / NK42	
AM-130T	5	18	62	NK32A / NK42	
AM-150T	5	18	72	NK32A / NK42	
FM-90S	3	15	49.5	FK32	48,400 (4本1セット)
FM-120S	3	15	64.5	FK32	
FM-105T	5	15	50	FK32	
FM-130S	3	18	68	FK42	58,080 (4本1セット)
FM-150S	3	18	78	FK42	
FM-130N	4	18	69	FK42	
FM-150N	4	18	79	FK42	
FM-130T	5	18	62	FK42	
FM-150T	5	18	72	FK42	

※価格(円)=希望小売価格(円)



■本　体

製品名	型　番 Model No.	図 Fig.	刃数	φD	φD1	φd	L	ℓs	ℓn	S	重 量 (kg)	適合チップ Inserts	付属部品 Accessories ロックピン	スパナレンチ	クランプ駒	レンチ	価　格 (円)
まるちゃん	OL30R-25	1	3	30	42.7	25	140	100	40		0.55	R33MOR	L-17 610円	K-4 240円	CL-1S 650円	K-3 240円	33,280
	OL40R-32	1	3	40	52.7	32	140	100	40		0.92						36,300
	OL50R-20	1	3	50	62.7	20	140	100	40		0.62		L-11 610円				48,160
	OL50R-25	1	3	50	62.7	25	140	100	40		0.76						48,160
	OL50R-32	1	3	50	62.7	32	140	100	40		1.00						48,160
	OL50R-32L	1	3	50	62.7	32	240	200	40		1.64						71,390
	OL50R-42	1	3	50	62.7	42	140	100	40		1.52						48,160
	OL50R-42L	1	3	50	62.7	42	240	200	40		2.64						71,390
3フェイスミル	NK4536N	2	3	36	52	32	115	85	30	6.3	0.8	N43MOZ N43GUR	L-2 610円	NL-4 610円	CL-1S 650円	K-3 240円	44,770
	NK4536N-20	2	3	36	52	20	115	85	30	6.3	0.4						44,770
	NK4536N-25	2	3	36	52	25	115	85	30	6.3	0.54						44,770
4フェイスミル	NK4560S	3	4	60	72	32	108	85	23	5.2	1.0	S32MOZ S32GUR	L-1 610円				58,080
	NK4560S-20	3	4	60	72	20	108	85	23	5.2	0.72						58,080
	NK4560S-25	3	4	60	72	25	108	85	23	5.2	0.86						58,080
	NK4560N	4	4	60	75.7	32	115	85	30	6.6	1.6	N43MOZ N43GUR	L-4 610円		CL-1S 650円	K-3 240円	58,080
	NK4560N-20	4	4	60	75.7	20	115	85	30	6.6	0.68						58,080
	NK4560N-25	4	4	60	75.7	25	115	85	30	6.6	0.85						58,080

※チップは標準装備しておりませんので別途ご用命下さい。
※価格(円)=希望小売価格(円)

⚠ チップ取付けの際、偏心ロック方式の為、逆ジメによる精度不良、チップ破損につながる事があります。
チップ交換の際、必ず逆ジメがないか確認して下さい。

NICECUT®

■本　体

製品名	型　番 Model No.	図 Fig.	刃数	φD	φD1	φDb	φd	L	ℓs	ℓn	ℓb	S	α°	重 量 (kg)	ベース	アーム	適合チップ Inserts	付属部品 Accessories ロックピン	スパナレンチ	ボール付ネジ	レンチ	価　格 (円)
Tikoかったぁ	TK20-70SS	1	3	70	82	60	20	101	70	31	99	5.3	45	0.8	TK20	AT-70SS	S32MOZ S32GUR	L-1 610円	NL-4 610円	B-1s 610円	K-3 240円	48,160
	TK25-70SS	1	3	70	82	60	25	101	70	31	99	5.3	45	0.9	TK25	AT-70SS						48,160
	TK32-70SS	1	3	70	82	60	32	101	70	31	99	5.3	45	1.0	TK32	AT-70SS						48,160
	TK20-80SS	1	3	80	92	60	20	101	70	31	99	5.3	45	0.9	TK20	AT-80SS						48,160
	TK25-80SS	1	3	80	92	60	25	101	70	31	99	5.3	45	1.0	TK25	AT-80SS						48,160
	TK32-80SS	1	3	80	92	60	32	101	70	31	99	5.3	45	1.1	TK32	AT-80SS						48,160
	TK20-85TT	2	3	85		60	20	102	70	32	99	14.5	90	0.8	TK20	AT-85TT	T33MOZ T33MOR T33GUR	L-6 610円	K-3 240円			48,160
	TK25-85TT	2	3	85		60	25	102	70	32	99	14.5	90	0.9	TK25	AT-85TT						48,160
	TK32-85TT	2	3	85		60	32	102	70	32	99	14.5	90	1.0	TK32	AT-85TT						48,160
NKフェイスミル	NK20-90S	1	3	90	102	80	20	100	67	33	97	5.3	45	1.2	NK20	AM-90S	S32MOZ S32GUR	L-1 610円	NL-4 610円	B-1 610円	K-3 240円	90,750
	NK25-90S	1	3	90	102	80	25	100	67	33	97	5.3	45	1.3	NK25	AM-90S						90,750
	NK32-90S	1	3	90	102	80	32	100	67	33	97	5.3	45	1.6	NK32	AM-90S						90,750
	NK42B-90S	1	3	90	102	80	42	100	67	33	97	5.3	45	1.9	NK42B	AM-90S						90,750
	NK20-120S	1	3	120	132	80	20	100	67	33	97	5.3	45	1.3	NK20	AM-120S						90,750
	NK25-120S	1	3	120	132	80	25	100	67	33	97	5.3	45	1.4	NK25	AM-120S						90,750
	NK32-120S	1	3	120	132	80	32	100	67	33	97	5.3	45	1.7	NK32	AM-120S						90,750
	NK42B-120S	1	3	120	132	80	42	100	67	33	97	5.3	45	2.0	NK42B	AM-120S						90,750
	NK20-105T	2	3	105		80	20	100	67	33	97	14.5	90	1.2	NK20	AM-105T	T33MOZ T33MOR T33GUR	L-5 610円	K-3 240円			90,750
	NK25-105T	2	3	105		80	25	100	67	33	97	14.5	90	1.3	NK25	AM-105T						90,750
	NK32-105T	2	3	105		80	32	100	67	33	97	14.5	90	1.6	NK32	AM-105T						90,750
	NK42B-105T	2	3	105		80	42	100	67	33	97	14.5	90	1.9	NK42B	AM-105T						90,750
NKフェイスミルB	NK32A-130S	1	3	130	142	100	32	123	85	38	120	5.3	45	2.4	NK32A	AM-130S	S32MOZ S32GUR	L-9 610円	NL-4 610円	B-2 610円	K-4 240円	118,580
	NK42-130S	1	3	130	142	100	42	123	85	38	120	5.3	45	2.8	NK42	AM-130S						118,580
	NK32A-150S	1	3	150	162	100	32	123	85	38	120	5.3	45	2.5	NK32A	AM-150S						118,580
	NK42-150S	1	3	150	162	100	42	123	85	38	120	5.3	45	2.9	NK42	AM-150S						118,580
	NK32A-130N	1	3	130	147	100	32	125	85	40	120	6.7	45	2.4	NK32A	AM-130N	N43MOZ N43GUR	L-2 610円				118,580
	NK42-130N	1	3	130	147	100	42	125	85	40	120	6.7	45	2.8	NK42	AM-130N						118,580
	NK32A-150N	1	3	150	167	100	32	125	85	40	120	6.7	45	2.5	NK32A	AM-150N						118,580
	NK42-150N	1	3	150	167	100	42	125	85	40	120	6.7	45	2.9	NK42	AM-150N						118,580
	NK32A-130T	2	3	130		100	32	123	85	38	120	14.5	90	2.4	NK32A	AM-130T	T33MOZ T33MOR T33GUR	L-5 610円	K-3 240円		K-4 240円	118,580
	NK42-130T	2	3	130		100	42	123	85	38	120	14.5	90	2.8	NK42	AM-130T						118,580
	NK32A-150T	2	3	150		100	32	123	85	38	120	14.5	90	2.7	NK32A	AM-150T						118,580
	NK42-150T	2	3	150		100	42	123	85	38	120	14.5	90	2.9	NK42	AM-150T						118,580
FKフェイスミル	FK32-90S	1	4	90	102	80	32	100	67	33	97	5.3	45	1.6	FK32	FM-90S	S32MOZ S32GUR	L-1 610円	NL-4 610円	B-1 610円	K-3 240円	102,850
	FK32-120S	1	4	120	132	80	32	100	67	33	97	5.3	45	1.7	FK32	FM-120S						102,850
	FK32-105T	2	4	105		80	32	100	67	33	97	14.5	90	1.6	FK32	FM-105T	T33MOZ T33MOR T33GUR	L-5 610円	K-3 240円			102,850
FKフェイスミルB	FK42-130S	1	4	130	142	100	42	123	85	38	120	5.3	45	2.9	FK42	FM-130S	S32MOZ S32GUR	L-9 610円	NL-4 610円	B-2 610円	K-4 240円	130,440
	FK42-150S	1	4	150	162	100	42	123	85	38	120	5.3	45	3.0	FK42	FM-150S						130,440
	FK42-130N	1	4	130	147	100	42	125	85	40	120	6.7	45	2.9	FK42	FM-130N	N43MOZ N43GUR	L-2 610円				130,440
	FK42-150N	1	4	150	167	100	42	125	85	40	120	6.7	45	3.0	FK42	FM-150N						130,440
	FK42-130T	2	4	130		100	42	123	85	38	120	14.5	90	2.9	FK42	FM-130T	T33MOZ T33MOR T33GUR	L-5 610円	K-3 240円		K-4 240円	130,440
	FK42-150T	2	4	150		100	42	123	85	38	120	14.5	90	3.1	FK42	FM-150T						130,440

※価格(円)=希望小売価格(円)

※チップ標準装備[S32MOZ NK2001／T33MOZ NK2001／N43MOZ NK2001]

⚠ チップ取付けの際、偏心ロック方式の為、逆ジメによる精度不良、チップ破損につながる事があります。
チップ交換の際、必ず逆ジメがないか確認して下さい。

NK6.フェイスミル / BK8.でかかったぁ / BK12.でかかったぁ

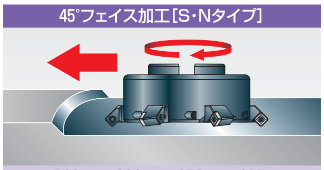
NK6. Face Mill　BK8. Deka-Cutter　BK12. Deka-Cutter

大径加工に！

●アーム交換により、加工径やフェイス加工・ショルダー加工の変更が可能です。

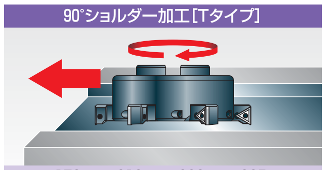
生産終了の為、在庫限りになります。

45°フェイス加工[S･Nタイプ]

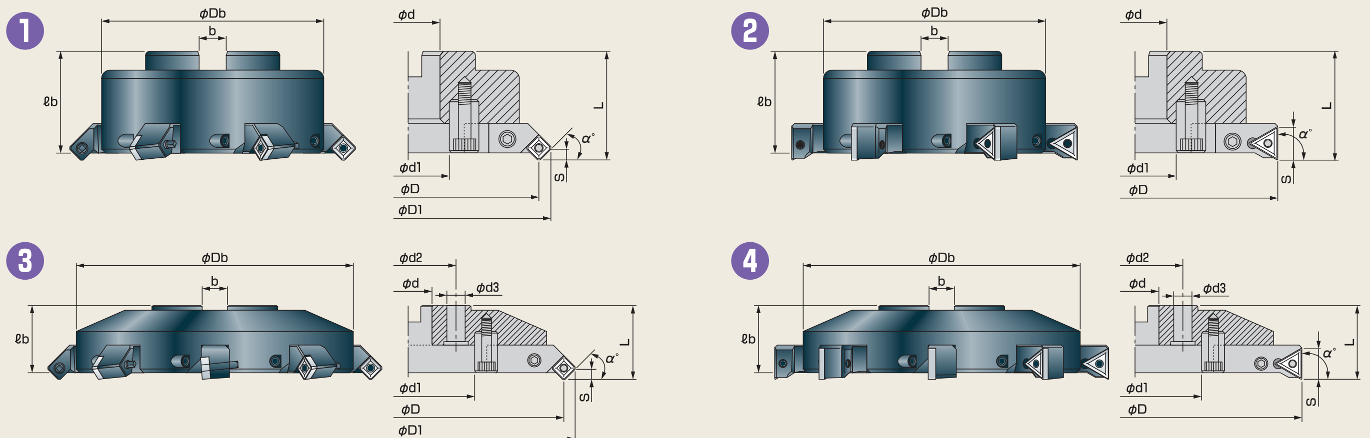


φ160㎜･φ200㎜･φ270㎜･φ315㎜

90°ショルダー加工[Tタイプ]



φ170㎜･φ210㎜･φ280㎜･φ325㎜



※市販のカッターアーバをご使用ください。(径は下記φdになります。)

■本　体

製品名	型　番 Model No.	図 Fig.	刃数	寸　法 Dimensions(㎜) φD	φD1	φDb	φd	φd1	φd2	φd3	L	ℓb	b	S	α°	重 量 (kg)	ベース	アーム	適合チップ Inserts	付属部品 Accessories ロックピン	スパナ レンチ	ボール付 ネジ	レンチ	価　格 (円)
NK6.フェイスミル	NK-160S	1	6	160	172	140	38.1	50.8			57	54	15.9	5.3	45	4.9	NKA	AM-160S	S32MOZ S32GUR	L-9 610円	NL-4 610円	B-2 610円	K-4 240円	166,980
	NK-200S	1	6	200	212	180	50.8	70			62	59	19.1	5.3	45	8.7	NKB	AM-200S						191,180
	NK-160N	1	6	160	177	140	38.1	50.8			59	54	15.9	6.7	45	4.9	NKA	AM-160N	N43MOZ N43GUR	L-2 610円				166,980
	NK-200N	1	6	200	217	180	50.8	70			63	59	19.1	6.7	45	8.7	NKB	AM-200N						191,180
	NK-170T	2	6	170		140	38.1	50.8			57	54	15.9	14.5	90	4.9	NKA	AM-170T	T33MOZ T33MOR T33GUR	L-5 610円	K-3 240円		K-4 240円	166,980
	NK-210T	2	6	210		180	50.8	70			62	59	19.1	14.5	90	8.7	NKB	AM-210T					K-4 240円	191,180
BK8.でかかったぁ	BK-270S	3	8	270	282	250	47.6	140	101.6	17	52	49	25.4	5.3	45	11	BKA	AM-270S	S32MOZ S32GUR	L-9 610円	NL-4 610円	B-2 610円	K-4 240円	242,000
	BK-270N	3	8	270	286	250	47.6	140	101.6	17	54	49	25.4	6.7	45	11	BKA	AM-270N	N43MOZ N43GUR	L-2 610円				242,000
	BK-280T	4	8	280		250	47.6	140	101.6	17	52	49	25.4	14.5	90	11	BKA	AM-280T	T33MOZ T33MOR T33GUR	L-5 610円	K-3 240円		K-4 240円	242,000
BK12.でかかったぁ	BK-315S	3	12	315	327	295	47.6	185	101.6	17	48	45	25.4	5.3	45	17	BKB	AM-315S	S32MOZ S32GUR	L-9 610円	NL-4 610円	B-2 610円	K-4 240円	284,350
	BK-315N	3	12	315	332	295	47.6	185	101.6	17	49	45	25.4	6.7	45	17	BKB	AM-315N	N43MOZ N43GUR	L-2 610円				284,350
	BK-325T	4	12	325		295	47.6	185	101.6	17	48	45	25.4	14.5	90	17	BKB	AM-325T	T33MOZ T33MOR T33GUR	L-5 610円	K-3 240円		K-4 240円	284,350

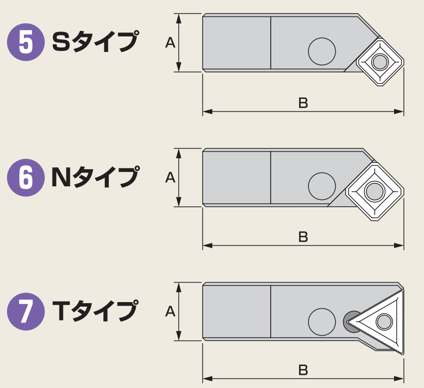
※価格(円)=希望小売価格(円)

※チップ標準装備[S32MOZ NK2001／N43MOZ NK2001／T33MOZ NK2001]

■アーム

型　番 Model No.	図 Fig.	寸　法 Dimensions(㎜) A	B	適合ベース	価格(円)
AM-160S	5	18	52	NKA	87,120 (6本1セット)
AM-160N	6	18	53.5	NKA	
AM-170T	7	18	50.5	NKA	
AM-200S	5	18	62	NKB	
AM-200N	6	18	63.5	NKB	
AM-210T	7	18	61	NKB	
AM-270S	5	18	62	BKA	116,160 (8本1セット)
AM-270N	6	18	63.5	BKA	
AM-280T	7	18	61	BKA	
AM-315S	5	18	62	BKB	174,240 (12本1セット)
AM-315N	6	18	63.5	BKB	
AM-325T	7	18	61	BKB	

※価格(円)=希望小売価格(円)



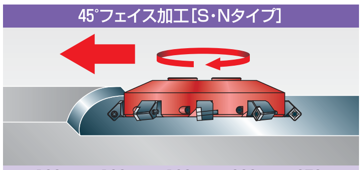
⚠ チップ取付けの際、偏心ロック方式の為、逆ジメによる精度不良、チップ破損につながる事があります。
チップ交換の際、必ず逆ジメがないか確認して下さい。

かるがる切削！

● 軽量な硬質アルミボディの為、低馬力な機械でも使用可能。

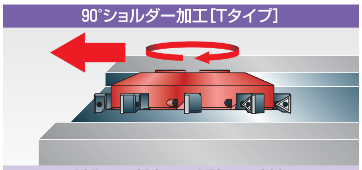
生産終了の為、在庫限りになります。

45°フェイス加工[S・Nタイプ]



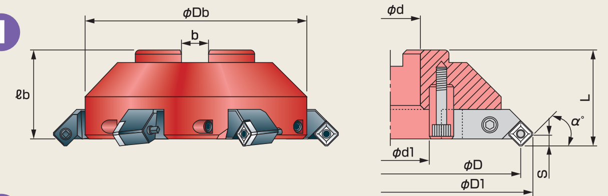
φ120㎜・φ130㎜・φ160㎜・φ200㎜・φ270㎜

90°ショルダー加工[Tタイプ]

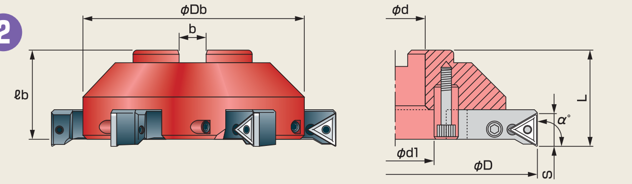


φ135㎜・φ210㎜・φ170㎜・φ280㎜

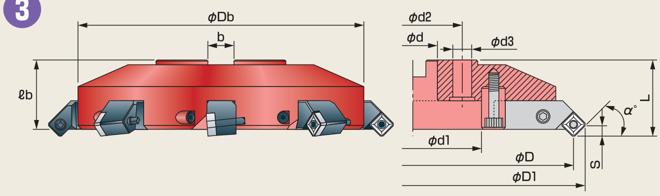
1



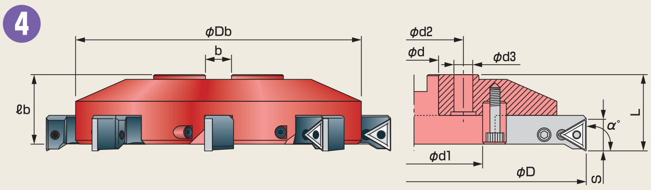
2



3



4



※市販のカッターアーバをご使用ください。(径は下記φdになります。)

■本　体

製品名	型 番 Model No.	図 Fig.	刃数	寸法 Dimensions(㎜) φD	φD1	φDb	φd	φd1	φd2	φd3	L	ℓb	b	S	α°	重量(kg)	ベース	アーム	適合チップ Inserts	付属部品 Accessories ロックピン	スパナレンチ	ボール付ネジ	レンチ	価格(円)
KK3.かるかったぁ	KK3-120S	1	3	120	132	109	25.4	34			45	43	9.5	5.3	45	1.0	KK3	AK-120S3	S32MOZ S32GUR	L-1 610円	※NL-4 610円	B-1s 610円	K-3 240円	90,750
	KK3-130S	1	3	130	142	109	25.4	34			45	43	9.5	5.3	45	1.0	KK3	AK-130S3						90,750
	KK3-135T	2	3	135		109	25.4	34			46	43	9.5	14.5	90	1.0	KK3	AK-135T3	T33MOZ T33MOR T33GUR	L-6 610円	K-3 240円			90,750
KK5.かるかったぁ	KK5-120S	1	5	120	132	109	25.4	34			45	43	9.5	5.3	45	1.1	KK5	AK-120S5	S32MOZ S32GUR	L-1 610円	※NL-4 610円	B-1s 610円	K-3 240円	118,580
	KK5-130S	1	5	130	142	109	25.4	34			45	43	9.5	5.3	45	1.1	KK5	AK-130S5						118,580
	KK5-135T	2	5	135		109	25.4	34			46	43	9.5	14.5	90	1.1	KK5	AK-135T5	T33MOZ T33MOR T33GUR	L-6 610円	K-3 240円			118,580
KK6.かるかったぁ	KK-160S	1	6	160	172	139	38.1	50.8			57	54	15.9	5.3	45	2.1	KKA	AM-160S	S32MOZ S32GUR	L-9 610円	NL-4 610円	B-2 610円	K-4 240円	181,500
	KK-200S	1	6	200	212	179	50.8	70			62	59	19.1	5.3	45	3.4	KKB	AM-200S						205,700
	KK-160N	1	6	160	177	139	38.1	50.8			59	54	15.9	6.7	45	2.1	KKA	AM-160N	N43MOZ N43GUR	L-2 610円				181,500
	KK-200N	1	6	200	217	179	50.8	70			63	59	19.1	6.7	45	3.4	KKB	AM-200N						205,700
	KK-170T	2	6	170		139	38.1	50.8			57	54	15.9	14.5	90	2.1	KKA	AM-170T	T33MOZ T33MOR T33GUR	L-5 610円	K-3 240円		K-4 240円	181,500
	KK-210T	2	6	210		179	50.8	70			62	59	19.1	14.5	90	3.4	KKB	AM-210T						205,700
KK8.かるかったぁ	KK-270S	3	8	270	282	250	47.6	140	101.6	17	52	49	25.4	5.3	45	5.1	KKC	AM-270S	S32MOZ S32GUR	L-9 610円	NL-4 610円	B-2 610円	K-4 240円	266,200
	KK-270N	3	8	270	286	250	47.6	140	101.6	17	54	49	25.4	6.7	45	5.1	KKC	AM-270N	N43MOZ N43GUR	L-2 610円				266,200
	KK-280T	4	8	280		250	47.6	140	101.6	17	52	49	25.4	14.5	90	5.1	KKC	AM-280T	T33MOZ T33MOR T33GUR	L-5 610円	K-3 240円		K-4 240円	266,200

※価格(円)=希望小売価格(円)

※チップ標準装備[S32MOZ NK2001／N43MOZ NK2001／T33MOZ NK2001]

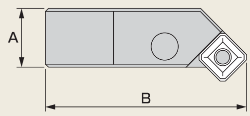
※KK3-120S・KK5-120Sは、スパナNL-3をご使用下さい。
※KK3-130S・KK5-130Sは、スパナNL-4をご使用下さい。

■アーム

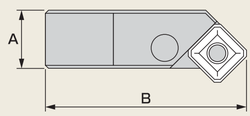
型 番 Model No.	図 Fig.	寸法 Dimensions(㎜) A	B	適合ベース	価格(円)
AK-120S3	5	13	41	KK3	21,780 (3本1セット)
AK-130S3	5	13	46	KK3	
AK-135T3	7	13	42	KK3	
AK-120S5	5	13	41	KK5	36,300 (5本1セット)
AK-130S5	5	13	46	KK5	
AK-135T5	7	13	42	KK5	
AM-160S	5	18	52	KKA	87,120 (6本1セット)
AM-160N	6	18	53.5	KKA	
AM-170T	7	18	50.5	KKA	
AM-200S	5	18	62	KKB	
AM-200N	6	18	63.5	KKB	
AM-210T	7	18	61	KKB	
AM-270S	5	18	62	KKC	116,160 (8本1セット)
AM-270N	6	18	63.5	KKC	
AM-280T	7	18	61	KKC	

※価格(円)=希望小売価格(円)

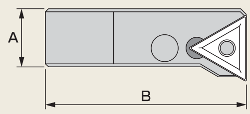
5 Sタイプ



6 Nタイプ

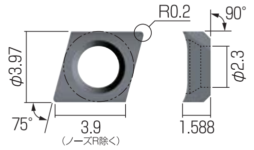
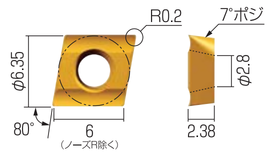
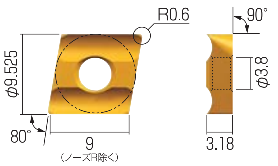
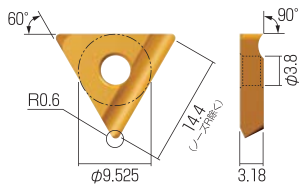
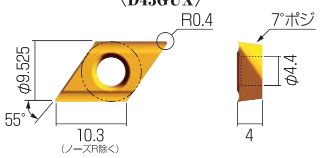
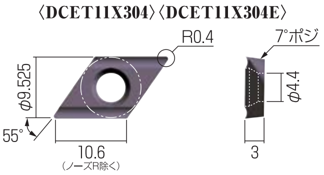
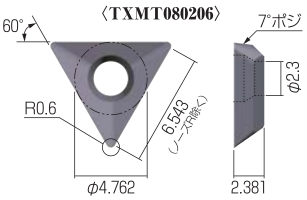
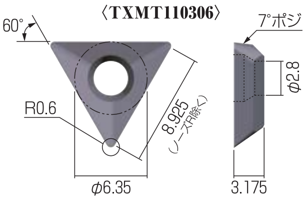


7 Tタイプ

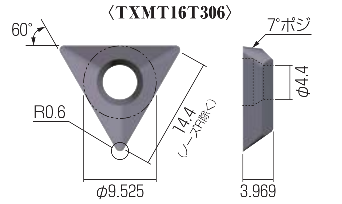
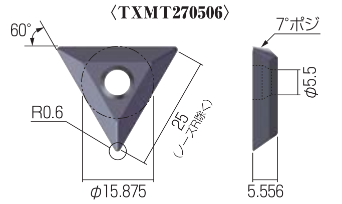
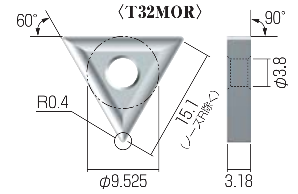
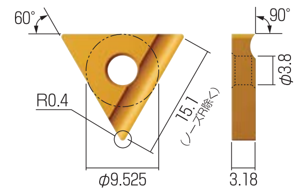
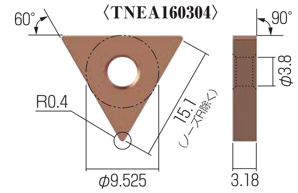
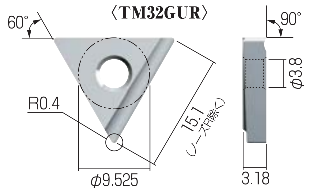
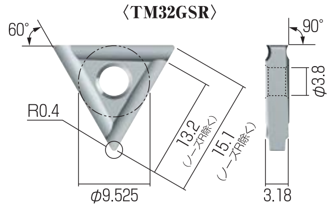


⚠ チップ取付けの際、偏心ロック方式の為、逆ジメによる精度不良、チップ破損につながる事があります。
チップ交換の際、必ず逆ジメがないか確認して下さい。

チップ詳細
Carbide Inserts

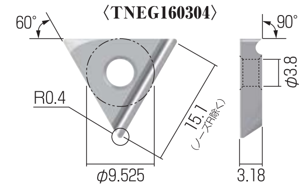
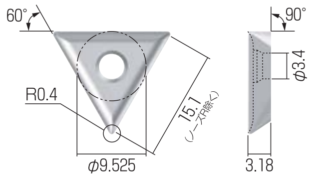
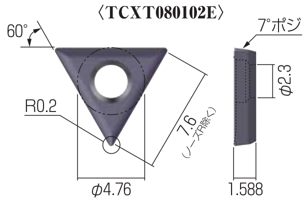
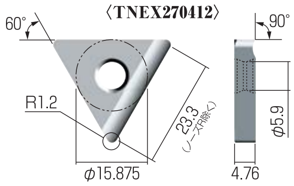
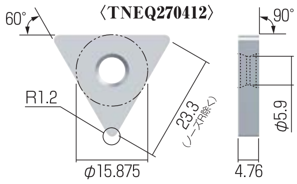
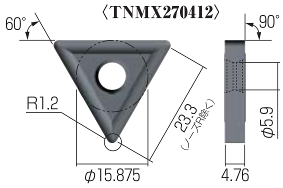
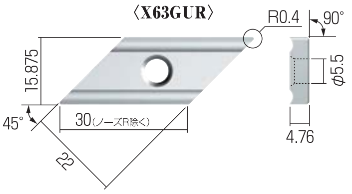
図	型　番	材　質	エッジ形状	コーティング	使用コーナー数	単　価(円)	1ケース価格(円)	1ケース入数
●モミメンnano用 〈ENGX040102〉 	NEW ENGX040102F ZC16N	微粒子超硬	シャープエッジ	な　し	2	2,310	27,720	12個
	ENGX040102 AC15N	微粒子超硬	ホーニングエッジ	AlCrN	2	2,420	29,040	12個
●チビモミ用 〈C22GUX〉〈C22GUXF〉〈C22GUXT〉 	C22GUX NK1010	超硬K10種	シャープエッジ	な　し	2	2,120	25,440	12個
	C22GUX NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ	な　し	2	2,120	25,440	12個
	C22GUX NK3030	超硬M20種	ホーニングエッジ	TiN	2	2,600	31,200	12個
	C22GUX NK5050	超硬K10種	シャープエッジ	TiN	2	2,600	31,200	12個
	C22GUX NK6060	超硬M20種	ホーニングエッジ	TiAℓN	2	3,180	38,160	12個
	C22GUX NK8080	超硬K10種	シャープエッジ	TiAℓN	2	3,180	38,160	12個
	C22GUXF AC16N	微粒子超硬	シャープエッジ	AlCrN	2	3,180	38,160	12個
	C22GUXT AC16N	微粒子超硬	ホーニングエッジ	AlCrN	2	3,180	38,160	12個
●モミメン/面面用 〈C32GUX〉 	C32GUX NK2001	サーメット	ホーニングエッジ	な　し	2	2,000	24,000	12個
	C32GUX NK1010	超硬K10種	シャープエッジ	な　し	2	2,000	24,000	12個
	C32GUX NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ	な　し	2	2,000	24,000	12個
	C32GUX NK3030	超硬M20種	ホーニングエッジ	TiN	2	2,770	33,240	12個
	C32GUX NK5050	超硬K10種	シャープエッジ	TiN	2	2,770	33,240	12個
	C32GUX NK6060	超硬M20種	ホーニングエッジ	TiAℓN	2	3,360	40,320	12個
	C32GUX NK8080	超硬K10種	シャープエッジ	TiAℓN	2	3,360	40,320	12個
	C32GUX AC15D	微粒子超硬	ホーニングエッジ	AlCrN	2	3,360	40,320	12個
	C32GUX AC25D	微粒子超硬	シャープエッジ	AlCrN	2	3,360	40,320	12個
	C32GUX HSS	ハイス	シャープエッジ	な　し	2	2,420	29,040	12個
	C32GUX HSS TiN	ハイス	シャープエッジ	TiN	2	3,000	36,000	12個
●デカモミ用 〈T32GUX〉〈T32GUXF〉〈T32GUXT〉 	T32GUX NK2001	サーメット	ホーニングエッジ	な　し	2	2,240	26,880	12個
	T32GUX NK1010	超硬K10種	シャープエッジ	な　し	2	2,240	26,880	12個
	T32GUX NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ	な　し	2	2,240	26,880	12個
	T32GUX NK3030	超硬M20種	ホーニングエッジ	TiN	2	2,890	34,680	12個
	T32GUX NK5050	超硬K10種	シャープエッジ	TiN	2	2,890	34,680	12個
	T32GUX NK6060	超硬M20種	ホーニングエッジ	TiAℓN	2	3,470	41,640	12個
	T32GUX NK8080	超硬K10種	シャープエッジ	TiAℓN	2	3,470	41,640	12個
	T32GUXF AC16N	微粒子超硬	シャープエッジ	AlCrN	2	3,470	41,640	12個
	T32GUXT AC16N	微粒子超硬	ホーニングエッジ	AlCrN	2	3,470	41,640	12個
	T32GUX HSS	ハイス	シャープエッジ	な　し	2	2,540	30,480	12個
	T32GUX HSS TiN	ハイス	シャープエッジ	TiN	2	3,360	40,320	12個
●60°モミメン用 〈D43GUX〉 	D43GUX NK1010	超硬K10種	シャープエッジ	な　し	2	3,580	42,960	12個
	D43GUX NK5050	超硬K10種	シャープエッジ	TiN	2	4,210	50,520	12個
	D43GUX NK8080	超硬K10種	シャープエッジ	TiAℓN	2	4,910	58,920	12個
●60°モミメン(SC1660DS)用 〈DCET11X304〉〈DCET11X304E〉 	DCET11X304 ZA10N	超硬K10種	シャープエッジ	な　し	2	4,140	49,680	12個
	DCET11X304 AC15N	微粒子超硬	シャープエッジ	AlCrN	2	4,750	57,000	12個
	DCET11X304E AC16N	微粒子超硬	ホーニングエッジ	AlCrN	2	4,750	57,000	12個
●チビエコ/チビエコ2/ウラザグル用 〈TXMT080206〉 	TXMT080206 ZA10N	超硬K10種	シャープエッジ	な　し	3	1,800	21,600	12個
	TXMT080206 AC15N	微粒子超硬	ホーニングエッジ	AlCrN	3	2,420	29,040	12個
●モミエコ/モミエコ2/ウラザグル用 〈TXMT110306〉 	TXMT110306 ZA10N	超硬K10種	シャープエッジ	な　し	3	2,020	24,240	12個
	TXMT110306 AC15N	微粒子超硬	ホーニングエッジ	AlCrN	3	2,640	31,680	12個

※単価(円)・価格(円)=希望小売価格(円)

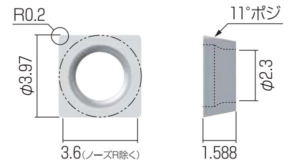
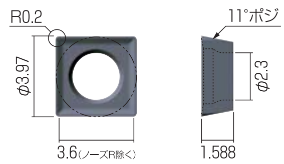
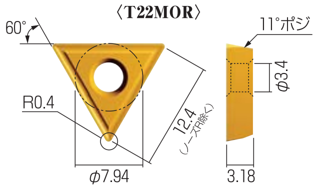
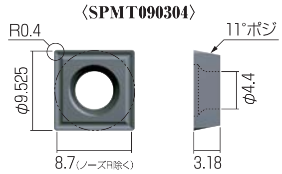
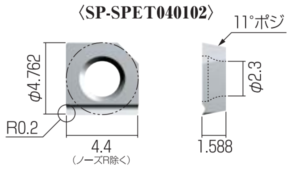
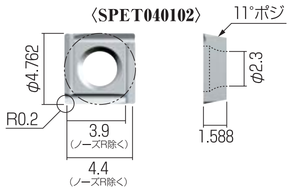
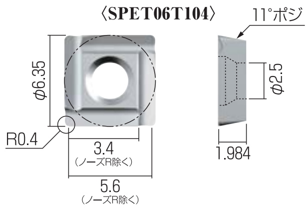
図	型　番	材　質	エッジ形状	コーティング	使用コーナー数	単　価(円)	1ケース価格(円)	1ケース入数
●エコメン/エコメン2/超メン/超メンB用 〈TXMT16T306〉 	TXMT16T306 ZA10N	超硬K10種	シャープエッジ	な し	3	2,240	26,880	12個
	TXMT16T306 AC15N	微粒子超硬	ホーニングエッジ	AlCrN	3	2,860	34,320	12個
●ドデカエコ用 〈TXMT270506〉 	NEW TXMT270506 ZA10N	超硬K10種	シャープエッジ	な し	3	4,040	12,120	3個
	NEW TXMT270506 AC16N	微粒子超硬	ホーニングエッジ	AlCrN	3	4,360	13,080	3個
●面取りカッター/RCンドカッター バイテンダー用 〈T32MOR〉 	T32MOR NK2001	サーメット	ホーニングエッジ	な し	6	800	9,600	12個
	T32MOR NK1010	超硬K10種	シャープエッジ	な し	6	800	9,600	12個
	T32MOR NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ	な し	6	800	9,600	12個
	T32MOR NK3030	超硬M20種	ホーニングエッジ	TiN	6	1,510	18,120	12個
	T32MOR AC16N	微粒子超硬	ホーニングエッジ	AlCrN	6	1,850	22,200	12個
●面取りカッター/RCンドカッター バイテンダー用 〈TT32GUR〉〈TT32GURF〉 	TT32GUR NK2001	サーメット	ホーニングエッジ	な し	2	1,690	20,280	12個
	TT32GUR NK1010	超硬K10種	シャープエッジ	な し	2	1,690	20,280	12個
	TT32GUR NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ	な し	2	1,690	20,280	12個
	TT32GUR NK3030	超硬M20種	ホーニングエッジ	TiN	2	2,200	26,400	12個
	TT32GUR NK5050	超硬K10種	シャープエッジ	TiN	2	2,200	26,400	12個
	TT32GUR NK8080	超硬K10種	シャープエッジ	TiAℓN	2	2,430	29,160	12個
	TT32GUR AC15N	微粒子超硬	ホーニングエッジ	AlCrN	2	2,530	30,360	12個
	TT32GURF TC16N	微粒子超硬	シャープエッジ	TiSiN	2	2,950	35,400	12個
	TT32GUR HSS	ハイス	シャープエッジ	な し	2	2,060	24,720	12個
	TT32GUR HSS TiN	ハイス	シャープエッジ	TiN	2	2,890	34,680	12個
●面取りカッター/RCンドカッター バイテンダー用 〈TNEA160304〉 	TNEA160304 TC16N	微粒子超硬	ホーニングエッジ	TiSiN	6	2,820	33,840	12個
●メントルビー用 〈TM32GUR〉 	TM32GUR HSS	ハイス	シャープエッジ	な し	2	2,060	6,180	3個
	TM32GUR HSS TiAℓN	ハイス	シャープエッジ	TiAℓN	2	3,230	9,690	3個
●メントルビー用 〈TM32GSR〉 	TM32GSR HSS	ハイス	シャープエッジ	な し	6	2,780	8,340	3個
	TM32GSR HSS TiAℓN	ハイス	シャープエッジ	TiAℓN	6	3,590	10,770	3個
	NEW TM32GSR AC16N	微粒子超硬	ホーニングエッジ	AlCrN	6	3,080	9,240	3個

※単価(円)・価格(円)=希望小売価格(円)

チップ詳細
Carbide Inserts

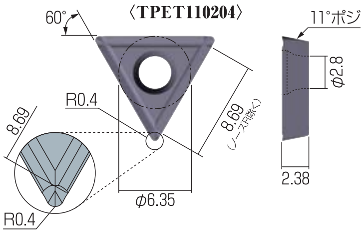
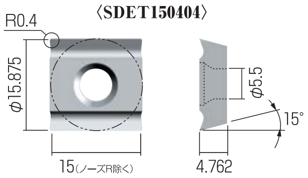
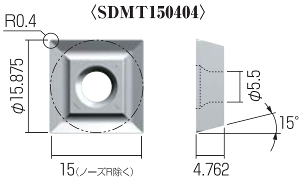
図	型　番	材　質	エッジ形状	コーティング	使用コーナー数	単　価(円)	1ケース価格(円)	1ケース入数
●メントルシー用 〈TNEG160304〉 	TNEG160304XR HSS	ハイス	シャープエッジ	なし	2	3,340	10,020	3個
	TNEG160304ER HSS	ハイス	ホーニングエッジ	なし	2	3,340	10,020	3個
●メントルシー用 〈TNXT160304ER･TNXT160304FR〉 	NEW TNXT160304FR HSS	ハイス	シャープエッジ	なし	3	3,630	10,890	3個
	NEW TNXT160304ER HSS	ハイス	ホーニングエッジ	なし	3	3,630	10,890	3個
	NEW TNXT160304ER HSS AlCrN	ハイス	ホーニングエッジ	AlCrN	3	4,070	12,210	3個
●メントルデー用 〈TCXT080102E〉 	NEW TCXT080102F ZC16N	微粒子超硬	シャープエッジ	な　し	3	1,560	4,680	3個
	NEW TCXT080102E AC16N	微粒子超硬	ホーニングエッジ	AlCrN	3	2,350	7,050	3個
●ヤングメン用 〈TNEX270412〉 	TNEX270412 ZA10T	超硬K10種	シャープエッジ	な　し	2	4,070	12,210	3個
●ヤングメン用 〈TNEQ270412〉 	TNEQ270412 ZA10N	超硬K10種	ホーニングエッジ	な　し	6	2,820	8,460	3個
●ヤングメン用 〈TNMX270412〉 	TNMX270412 AC15N	微粒子超硬	ホーニングエッジ	AlCrN	6	3,300	9,900	3個
●ジェントルメン用 〈X63GUR〉 	X63GUR NK1010	超硬K10種	シャープエッジ	な　し	2	6,050	18,150	3個
	X63GUR NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ	な　し	2	6,050	18,150	3個
	X63GUR AC15N	微粒子超硬	ホーニングエッジ	AlCrN	2	6,820	20,460	3個

※単価(円)・価格(円)=希望小売価格(円)

図	型番	材質	エッジ形状	コーティング	使用コーナー数	単価(円)	1ケース価格(円)	1ケース入数
●チビ両面用 〈SPEW030102〉 	SPEW030102 ZA10N	超硬K10種	シャープエッジ	なし	4	1,430	17,160	12個
●チビ両面用 〈SPMT030102〉 	SPMT030102 ZA20N	超硬M20種	シャープエッジ	なし	4	1,320	15,840	12個
	NEW SPMT030102 AC16N	微粒子超硬	シャープエッジ	AlCrN	4	1,940	23,280	12個
●リャンメンカット・V用 〈T22MOR〉 	T22MOR NK5050	超硬K10種	シャープエッジ	TiN	3	1,620	19,440	12個
●リャンメンカット・V用 〈SPMT090304〉 	SPMT090304 NK6060	超硬M20種	ホーニングエッジ	TiAℓN	4	1,600	19,200	12個
●ウラトリメン-C用(M8用) 〈SP-SPET040102〉 	SP-SPET040102 NK1010	超硬K10種	シャープエッジ	なし	1	2,150	25,800	12個
	SP-SPET040102 NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ	なし	1	2,150	25,800	12個
	NEW SP-SPET040102 AC16N	微粒子超硬	ホーニングエッジ	AlCrN	1	2,860	34,320	12個
●ウラトリメン-C用(M10用) 〈SPET040102〉 	SPET040102 NK1010	超硬K10種	シャープエッジ	なし	4	2,530	30,360	12個
	SPET040102 NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ	なし	4	2,530	30,360	12個
	NEW SPET040102 AC16N	微粒子超硬	ホーニングエッジ	AlCrN	4	3,250	39,000	12個
●ウラトリメン-C(M12〜18/UM12-16S用) ウラザグリメン-C用 〈SPET06T104〉 	SPET06T104 NK1010	超硬K10種	シャープエッジ	なし	4	2,590	31,080	12個
	SPET06T104 NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ	なし	4	2,590	31,080	12個
	NEW SPET06T104 AC16N	微粒子超硬	ホーニングエッジ	AlCrN	4	3,280	39,360	12個

※単価(円)・価格(円)=希望小売価格(円)

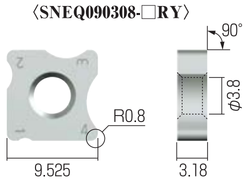
チップ詳細
Carbide Inserts

図	型　番	材　質	エッジ形状	コーティング	使用コーナー数	単　価(円)	1ケース価格(円)	1ケース入数
●マルチアングルミニ用 〈TPET110204〉  ※ブレーカが3辺通しで入っています。	TPET110204 ZA10N	超硬K10種	シャープエッジ	なし	3	1,410	4,230	3個
	TPET110204 AC15N	微粒子超硬	ホーニングエッジ	AlCrN	3	2,020	6,060	3個
●マルチアングルミル用 〈SDET150404〉 	SDET150404 ZA10N	超硬K10種	シャープエッジ	なし	2	3,630	10,890	3個
●マルチアングルミル用 〈SDMT150404〉 	SDMT150404 ZA20N	超硬M20種	ホーニングエッジ	なし	4	2,310	6,930	3個
	SDMT150404 AC15N	微粒子超硬	ホーニングエッジ	AlCrN	4	2,860	8,580	3個

※単価(円)・価格(円)=希望小売価格(円)

●ハンチャンマンR
ナイスコーナー FR(4コーナー)
リャンメンカット・R[Sタイプ](8コーナー)用

〈SNEQ090308-□RY〉

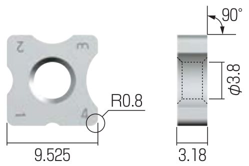


※4RYは、ハンチャンマンR・ナイスコーナーFR(4コーナー)には使用できません。
※CA20Nは、リャンメンカット・R[Sタイプ](8コーナー)には使用できません。
※CA20Nは、アルミ専用になります。

型　番	材　質	エッジ形状	コーティング	使用コーナー数	単　価(円)	3個入り価格(円)	12個入り価格(円)
SNEQ090308-1RY ZA20N	超硬M20種	各コーナー同一R	な　し	4/8	2,990		35,880
SNEQ090308-2RY ZA20N	超硬M20種	各コーナー同一R	な　し	4/8	2,990		35,880
SNEQ090308-3RY ZA20N	超硬M20種	各コーナー同一R	な　し	4/8	2,990		35,880
SNEQ090308-4RY ZA20N	超硬M20種	各コーナー同一R	な　し	4/8	2,990		35,880
SNEQ090308-XRY ZA20N	超硬M20種	R1・2・3・4	な　し	4/8	2,990		35,880
NEW SNEQ090308-1RY CA20N	超硬M20種	各コーナー同一R	DLC	4	5,100		61,200
NEW SNEQ090308-2RY CA20N	超硬M20種	各コーナー同一R	DLC	4	5,100		61,200
NEW SNEQ090308-3RY CA20N	超硬M20種	各コーナー同一R	DLC	4	5,100		61,200

●リャンメンカット・R[Sタイプ]
ミニR/ナイスコーナー FR用

〈SNEQ090308-□RM〉

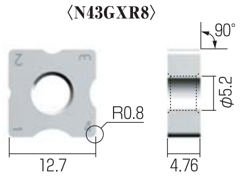


※CA20Nは、リャンメンカット・R[Sタイプ]、ミニRには使用できません。
※CA20Nは、アルミ専用になります。

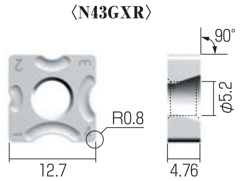
型　番	材　質	エッジ形状	コーティング	使用コーナー数	単　価(円)	3個入り価格(円)	12個入り価格(円)
SNEQ090308-1RM ZA20N	超硬M20種	各コーナー同一R	な　し	8	2,990		35,880
SNEQ090308-2RM ZA20N	超硬M20種	各コーナー同一R	な　し	8	2,990		35,880
SNEQ090308-3RM ZA20N	超硬M20種	各コーナー同一R	な　し	8	2,990		35,880
SNEQ090308-4RM ZA20N	超硬M20種	各コーナー同一R	な　し	8	2,990		35,880
SNEQ090308-5RM ZA20N	超硬M20種	各コーナー同一R	な　し	8	2,990		35,880
SNEQ090308-XRM ZA20N ※ミニRには使用できません。	超硬M20種	R1・2・3・4	な　し	8	2,990		35,880
NEW SNEQ090308-1RM CA20N	超硬M20種	各コーナー同一R	DLC	8	5,100		61,200
NEW SNEQ090308-2RM CA20N	超硬M20種	各コーナー同一R	DLC	8	5,100		61,200
NEW SNEQ090308-3RM CA20N	超硬M20種	各コーナー同一R	DLC	8	5,100		61,200

●Rスペシャル/RスペシャルJr./Rバイト
リャンメンカット・R(RR25-48N)
ナイスコーナー VR/ハンチャンマンR-HYPER用

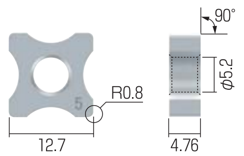
〈N43GXR8〉



〈N43GXR〉



〈N43GXR8 準規格チップ〉



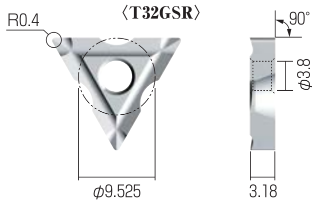
※準規格チップに関しては、ブレーカは入っていません。
※CA20Nは、アルミ専用になります。

型　番	材　質	エッジ形状	コーティング	使用コーナー数	単　価(円)	3個入り価格(円)	12個入り価格(円)
N43GXR8 NK2001	サーメット	R1・2・3・4	な　し	8	3,030	9,090	36,360
N43GXR8-1R NK2001	サーメット	各コーナー同一R	な　し	8	3,030	9,090	36,360
N43GXR8-2R NK2001	サーメット	各コーナー同一R	な　し	8	3,030	9,090	36,360
N43GXR8-3R NK2001	サーメット	各コーナー同一R	な　し	8	3,030	9,090	36,360
N43GXR8-4R NK2001	サーメット	各コーナー同一R	な　し	8	3,030	9,090	36,360
準規格 NEW N43GXR8-5R NK2001	サーメット	各コーナー同一R	な　し	8	5,810	17,430	69,720
N43GXR NK1010	超硬K10種	R1・2・3・4	な　し	4	3,030	9,090	36,360
NEW N43GXR8 NK2020	超硬M20種	R1・2・3・4	な　し	8	3,030	9,090	36,360
NEW N43GXR8-1R NK2020	超硬M20種	各コーナー同一R	な　し	8	3,030	9,090	36,360
NEW N43GXR8-2R NK2020	超硬M20種	各コーナー同一R	な　し	8	3,030	9,090	36,360
NEW N43GXR8-3R NK2020	超硬M20種	各コーナー同一R	な　し	8	3,030	9,090	36,360
NEW N43GXR8-4R NK2020	超硬M20種	各コーナー同一R	な　し	8	3,030	9,090	36,360
準規格 NEW N43GXR8-0.5R NK2020	超硬M20種	各コーナー同一R	な　し	8	5,810	17,430	69,720
準規格 NEW N43GXR8-0.75R NK2020	超硬M20種	各コーナー同一R	な　し	8	5,810	17,430	69,720
準規格 NEW N43GXR8-1.5R NK2020	超硬M20種	各コーナー同一R	な　し	8	5,810	17,430	69,720
準規格 NEW N43GXR8-2.5R NK2020	超硬M20種	各コーナー同一R	な　し	8	5,810	17,430	69,720
準規格 NEW N43GXR8-3.5R NK2020	超硬M20種	各コーナー同一R	な　し	8	5,810	17,430	69,720
準規格 NEW N43GXR8-4.5R NK2020	超硬M20種	各コーナー同一R	な　し	8	5,810	17,430	69,720
準規格 NEW N43GXR8-5R NK2020	超硬M20種	各コーナー同一R	な　し	8	5,810	17,430	69,720
NEW N43GXR8 AC16N	微粒子超硬	R1・2・3・4	AlCrN	8	4,160	12,480	49,920
NEW N43GXR8-1R AC16N	微粒子超硬	各コーナー同一R	AlCrN	8	4,160	12,480	49,920
NEW N43GXR8-2R AC16N	微粒子超硬	各コーナー同一R	AlCrN	8	4,160	12,480	49,920
NEW N43GXR8-3R AC16N	微粒子超硬	各コーナー同一R	AlCrN	8	4,160	12,480	49,920
NEW N43GXR8-4R AC16N	微粒子超硬	各コーナー同一R	AlCrN	8	4,160	12,480	49,920
準規格 NEW N43GXR8-0.5R AC16N	微粒子超硬	各コーナー同一R	AlCrN	8	6,940	20,820	83,280
準規格 NEW N43GXR8-0.75R AC16N	微粒子超硬	各コーナー同一R	AlCrN	8	6,940	20,820	83,280
準規格 NEW N43GXR8-1.5R AC16N	微粒子超硬	各コーナー同一R	AlCrN	8	6,940	20,820	83,280
準規格 NEW N43GXR8-2.5R AC16N	微粒子超硬	各コーナー同一R	AlCrN	8	6,940	20,820	83,280
準規格 NEW N43GXR8-3.5R AC16N	微粒子超硬	各コーナー同一R	AlCrN	8	6,940	20,820	83,280
準規格 NEW N43GXR8-4.5R AC16N	微粒子超硬	各コーナー同一R	AlCrN	8	6,940	20,820	83,280
準規格 NEW N43GXR8-5R AC16N	微粒子超硬	各コーナー同一R	AlCrN	8	6,940	20,820	83,280
NEW N43GXR8-3R CA20N	超硬M20種	各コーナー同一R	DLC	8	5,400	16,200	64,800
NEW N43GXR8-4R CA20N	超硬M20種	各コーナー同一R	DLC	8	5,400	16,200	64,800
準規格 NEW N43GXR8-5R CA20N	超硬M20種	各コーナー同一R	DLC	8	6,400	19,200	76,800

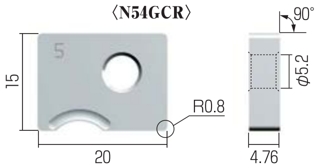
※単価(円)・価格(円)=希望小売価格(円)

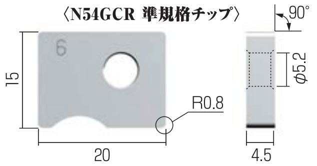
チップ詳細
Carbide Inserts

●RCンドカッター用



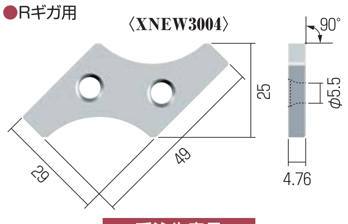
●Rヌーボー/Rヌーボー Jr./10Rバイト用





※準規格チップに関しては、ブレーカは入っていません。

●Rギガ用



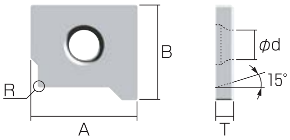
受注生産品

図	型　番	材　質	エッジ形状	コーティング	使用コーナー数	単　価(円)	1ケース価格(円)	1ケース入数
●RCンドカッター用 〈T32GSR〉	T32GSR-1R NK2020	超硬M20種		な　し	3	3,750	11,250	3個
	T32GSR-2R NK2020	超硬M20種		な　し	3	3,750	11,250	3個
	T32GSR-3R NK2020	超硬M20種		な　し	3	3,750	11,250	3個
●Rヌーボー/Rヌーボー Jr./10Rバイト用 〈N54GCR〉	N54GCR-5R NK2020	超硬M20種		な　し	1	4,480	13,440	3個
	N54GCR-8R NK2020	超硬M20種		な　し	1	4,480	13,440	3個
	N54GCR-10R NK2020	超硬M20種		な　し	1	4,480	13,440	3個
	N54GCR-5R NK6060	超硬M20種		TiAℓN	1	5,540	16,620	3個
	N54GCR-8R NK6060	超硬M20種		TiAℓN	1	5,540	16,620	3個
	N54GCR-10R NK6060	超硬M20種		TiAℓN	1	5,540	16,620	3個
〈N54GCR 準規格チップ〉 準規格	N54GCR-6R NK2020	超硬M20種		な　し	1	5,930	17,790	3個
準規格	N54GCR-7R NK2020	超硬M20種		な　し	1	5,930	17,790	3個
準規格	N54GCR-9R NK2020	超硬M20種		な　し	1	5,930	17,790	3個
●Rギガ用 〈XNEW3004〉	XNEW3004-11R NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ	な　し	2	オープン	オープン	3個
	XNEW3004-12R NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ	な　し	2	オープン	オープン	3個
	XNEW3004-13R NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ	な　し	2	オープン	オープン	3個
	XNEW3004-14R NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ	な　し	2	オープン	オープン	3個
	XNEW3004-15R NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ	な　し	2	オープン	オープン	3個
	XNEW3004-16R NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ	な　し	2	オープン	オープン	3個
	XNEW3004-17R NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ	な　し	2	オープン	オープン	3個
	XNEW3004-18R NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ	な　し	2	オープン	オープン	3個
	XNEW3004-19R NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ	な　し	2	オープン	オープン	3個
	XNEW3004-20R NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ	な　し	2	オープン	オープン	3個

※単価(円)・価格(円)=希望小売価格(円)

●イーグルカット（M4～M6）用

〈XX21MNX〉〈XX31MNX〉

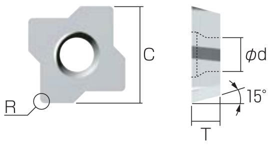


型　番	A	B	T	R	ϕd
XX21MNX-M4	8㎜	6.548㎜	1.59㎜	R0.2	2.3㎜
XX21MNX-M5	8㎜	6.841㎜	1.59㎜	R0.2	2.3㎜
XX31MNX-M6	9㎜	8.084㎜	1.59㎜	R0.2	2.5㎜

型　番	材　質	エッジ形状	コーティング	使用コーナー数	単　価(円)	1ケース価格(円)	1ケース入数
XX21MNX-M4 NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ	な し	1	850	10,200	12個
XX21MNX-M5 NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ	な し	1	870	10,440	12個
XX31MNX-M6 NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ	な し	1	870	10,440	12個
XX21MNX-M4 NK6060	超硬M20種	ホーニングエッジ	TiAℓN	1	1,440	17,280	12個
XX21MNX-M5 NK6060	超硬M20種	ホーニングエッジ	TiAℓN	1	1,510	18,120	12個
XX31MNX-M6 NK6060	超硬M20種	ホーニングエッジ	TiAℓN	1	1,510	18,120	12個

●イーグルカット（M8～M30）
バーディーカット用

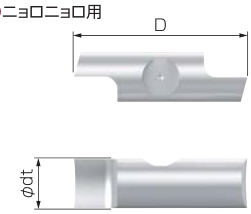
［XS22MNX］［XS42MNX］
［XS32MNX］［XS53MNX］



型　番	C	T	R	ϕd
XS22MNX-M8	6.35㎜	2.38㎜	R0.4	2.5㎜
XS22MNX-M10	7.938㎜	2.38㎜	R0.4	3.4㎜
XS22MNX-M12	7.938㎜	2.38㎜	R0.4	3.4㎜
XS32MNX-M14	9.525㎜	3.18㎜	R0.8	4.4㎜
XS32MNX-M16	9.525㎜	3.18㎜	R0.8	4.4㎜
XS42MNX-M18	12.7㎜	3.18㎜	R0.8	5.5㎜
XS42MNX-M20	12.7㎜	3.18㎜	R0.8	5.5㎜
XS42MNX-M22	12.7㎜	3.18㎜	R0.8	5.5㎜
XS53MNX-M24	15.875㎜	4.76㎜	R0.8	5.5㎜
XS53MNX-M27	15.875㎜	4.76㎜	R0.8	5.5㎜
XS53MNX-M30	15.875㎜	4.76㎜	R0.8	5.5㎜

型　番	材　質	エッジ形状	コーティング	使用コーナー数	単　価(円)	1ケース価格(円)	1ケース入数
XS22MNX-M8 NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ	な し	4	880	10,560	12個
XS22MNX-M10 NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ	な し	4	880	10,560	12個
XS22MNX-M12 NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ	な し	4	880	10,560	12個
XS32MNX-M14 NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ	な し	4	910	10,920	12個
XS32MNX-M16 NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ	な し	4	910	10,920	12個
XS42MNX-M18 NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ	な し	4	1,030	12,360	12個
XS42MNX-M20 NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ	な し	4	1,030	12,360	12個
XS42MNX-M22 NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ	な し	4	1,030	12,360	12個
XS53MNX-M24 NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ	な し	4	1,570	18,840	12個
XS53MNX-M27 NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ	な し	4	1,570	18,840	12個
XS53MNX-M30 NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ	な し	4	1,570	18,840	12個
XS22MNX-M8 NK6060	超硬M20種	ホーニングエッジ	TiAℓN	4	1,560	18,720	12個
XS22MNX-M10 NK6060	超硬M20種	ホーニングエッジ	TiAℓN	4	1,560	18,720	12個
XS22MNX-M12 NK6060	超硬M20種	ホーニングエッジ	TiAℓN	4	1,560	18,720	12個
XS32MNX-M14 NK6060	超硬M20種	ホーニングエッジ	TiAℓN	4	1,600	19,200	12個
XS32MNX-M16 NK6060	超硬M20種	ホーニングエッジ	TiAℓN	4	1,600	19,200	12個
XS42MNX-M18 NK6060	超硬M20種	ホーニングエッジ	TiAℓN	4	1,650	19,800	12個
XS42MNX-M20 NK6060	超硬M20種	ホーニングエッジ	TiAℓN	4	1,650	19,800	12個
XS42MNX-M22 NK6060	超硬M20種	ホーニングエッジ	TiAℓN	4	1,650	19,800	12個
XS53MNX-M24 NK6060	超硬M20種	ホーニングエッジ	TiAℓN	4	2,170	26,040	12個
XS53MNX-M27 NK6060	超硬M20種	ホーニングエッジ	TiAℓN	4	2,170	26,040	12個
XS53MNX-M30 NK6060	超硬M20種	ホーニングエッジ	TiAℓN	4	2,170	26,040	12個

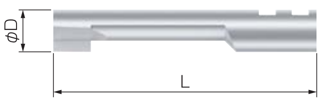
●ニョロニョロ用



型　番	D	ϕdt
NBI04 HSS	8㎜	3㎜
NBI05 HSS	9.5㎜	
NBI06 HSS	11㎜	4㎜
NBI08 HSS	14㎜	
NBI10 HSS	17.5㎜	
NBI12 HSS	20㎜	

型　番	材　質	エッジ形状	コーティング	使用コーナー数	単　価(円)	1ケース価格(円)	1ケース入数
NBI04 HSS	ハイス	シャープエッジ	な し	1コーナー2枚刃	1,850	5,550	3個
NBI05 HSS	ハイス	シャープエッジ	な し	1コーナー2枚刃	1,850	5,550	3個
NBI06 HSS	ハイス	シャープエッジ	な し	1コーナー2枚刃	2,120	6,360	3個
NBI08 HSS	ハイス	シャープエッジ	な し	1コーナー2枚刃	2,120	6,360	3個
NBI10 HSS	ハイス	シャープエッジ	な し	1コーナー2枚刃	2,120	6,360	3個
NBI12 HSS	ハイス	シャープエッジ	な し	1コーナー2枚刃	2,120	6,360	3個

●裏ザグル-solid用

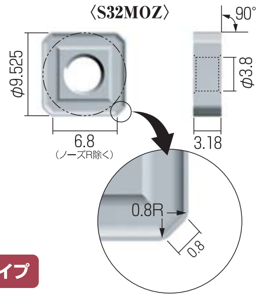
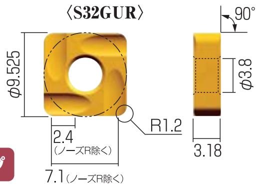
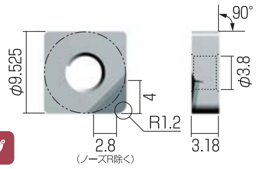
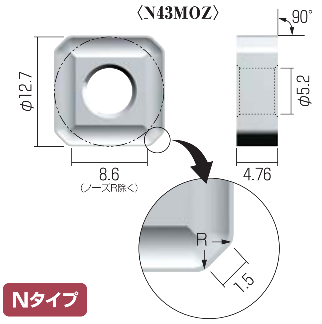
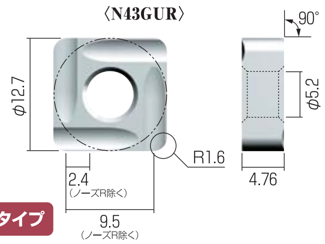
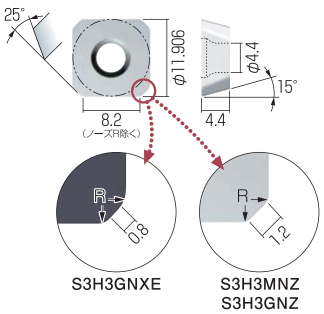


型　番	ϕD	L
UZHS-M6B	5.6㎜	46㎜
UZHS-M8B	8㎜	53㎜
UZHS-M10B	10㎜	65㎜
UZHS-M12B	13㎜	80㎜
UZHS-M6BC	5.6㎜	46㎜
UZHS-M8BC	8㎜	53㎜
UZHS-M10BC	10㎜	65㎜
UZHS-M12BC	13㎜	80㎜

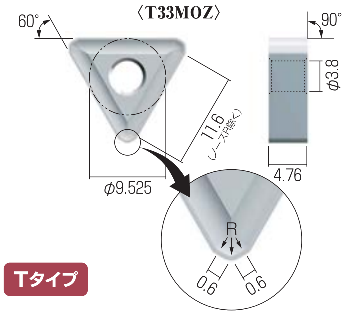
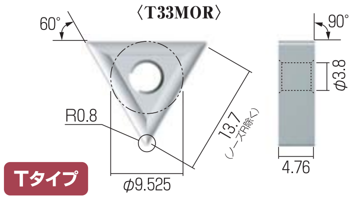
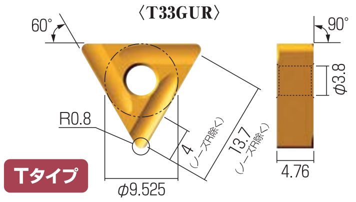
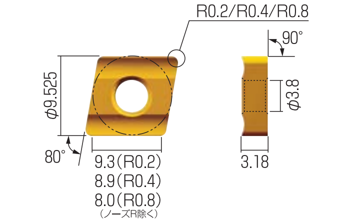
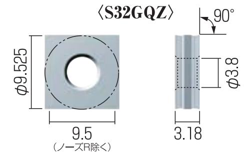
型　番	材　質	エッジ形状	コーティング	使用コーナー数	単　価(円)	1ケース価格(円)	1ケース入数
UZHS-M6B	微粒子超硬		な し	1	16,060	16,060	1個
UZHS-M8B	微粒子超硬		な し	1	17,490	17,490	1個
UZHS-M10B	微粒子超硬		な し	1	19,250	19,250	1個
UZHS-M12B	微粒子超硬		な し	1	25,080	25,080	1個
UZHS-M6BC	微粒子超硬		AlCrN	1	18,700	18,700	1個
UZHS-M8BC	微粒子超硬		AlCrN	1	20,790	20,790	1個
UZHS-M10BC	微粒子超硬		AlCrN	1	22,990	22,990	1個
UZHS-M12BC	微粒子超硬		AlCrN	1	31,460	31,460	1個

※単価(円)・価格(円)=希望小売価格(円)

チップ詳細
Carbide Inserts

図	型　番	材　質	エッジ形状	コーティング	使用コーナー数	単　価(円)	1ケース価格(円)	1ケース入数
●エアロミル(ネガタイプ)/NEW Tiko ナイスコーナー V3/ナイスコーナー F3 ハンチャンマン/リャンメンカット・R ハンチャンマンR/NEWナイスカット ナイスコーナー FR/ミニR用 〈S32MOZ〉  Sタイプ	S32MOZ NK2001	サーメット	ホーニングエッジ	な　し	8	760	9,120	12個
	S32MOZ NK2050	サーメット	ホーニングエッジ	な　し	8	790	9,480	12個
	S32MOZ AB01F	サーメット	ホーニングエッジ	AlCrN	8	1,650	19,800	12個
	S32MOZ NK1010	超硬K10種	シャープエッジ	な　し	8	760	9,120	12個
	S32MOZ NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ	な　し	8	760	9,120	12個
	S32MOZ NK3030	超硬M20種	ホーニングエッジ	TiN	8	1,440	17,280	12個
	S32MOZ AC15T	微粒子超硬	ホーニングエッジ	AlCrN	8	1,650	19,800	12個
〈S32GUR〉  Sタイプ	S32GUR NK2001	サーメット	ホーニングエッジ	な　し	8	1,450	17,400	12個
	S32GUR NK1010	超硬K10種	シャープエッジ	な　し	8	1,450	17,400	12個
	S32GUR NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ	な　し	8	1,450	17,400	12個
	S32GUR NK3030	超硬M20種	ホーニングエッジ	TiN	8	1,790	21,480	12個
	S32GUR NK5050	超硬K10種	シャープエッジ	TiN	8	1,790	21,480	12個
	S32GUR NK6060	超硬M20種	ホーニングエッジ	TiAℓN	8	2,130	25,560	12個
	S32GUR NK8080	超硬K10種	シャープエッジ	TiAℓN	8	2,130	25,560	12個
〈S32GUR DIA〉  Sタイプ	S32GUR DIA	焼結ダイヤ	シャープエッジ	な　し	1	14,520	14,520	1個
●リャンメンカット・R/ハンチャンマンR-HYPER用 〈N43MOZ〉  Nタイプ	N43MOZ NK2001	サーメット	ホーニングエッジ	な　し	8	1,310	15,720	12個
	N43MOZ NK1010	超硬K10種	シャープエッジ	な　し	8	1,310	15,720	12個
	N43MOZ NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ	な　し	8	1,310	15,720	12個
	N43MOZ NK3030	超硬M20種	ホーニングエッジ	TiN	8	1,740	20,880	12個
	N43MOZ NK6060	超硬M20種	ホーニングエッジ	TiAℓN	8	2,310	27,720	12個
〈N43GUR〉  Nタイプ	N43GUR NK2001	サーメット	ホーニングエッジ	な　し	8	2,180	26,160	12個
	N43GUR NK1010	超硬K10種	シャープエッジ	な　し	8	2,180	26,160	12個
	N43GUR NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ	な　し	8	2,180	26,160	12個
	N43GUR NK3030	超硬M20種	ホーニングエッジ	TiN	8	2,720	32,640	12個
	N43GUR NK6060	超硬M20種	ホーニングエッジ	TiAℓN	8	3,060	36,720	12個
	N43GUR NK8080	超硬K10種	シャープエッジ	TiAℓN	8	3,060	36,720	12個
●エアロミル(ポジタイプ)/かめかったぁ NEW Tikoかったぁ/NEWナイスカット ナイスコーナー F3用 〈S3H3MNZ〉〈S3H3GNZ〉〈S3H3GNXE〉  	S3H3MNZ NK2001	サーメット	ホーニングエッジ	な　し	4	1,190	14,280	12個
	S3H3GNZ NK1010	超硬K10種	シャープエッジ	な　し	4	2,120	25,440	12個
	S3H3MNZ NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ	な　し	4	1,190	14,280	12個
	S3H3GNZ NK9090 (鏡面研磨仕上げ)	超硬K10種	シャープエッジ	な　し	4	2,530	30,360	12個
	S3H3MNZ AC15D	微粒子超硬	ホーニングエッジ	AlCrN	4	1,820	21,840	12個
	S3H3GNXE AC16N	微粒子超硬	ホーニングエッジ	AlCrN	4	2,640	31,680	12個

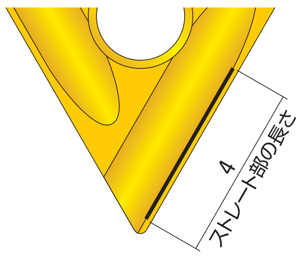
※単価(円)・価格(円)=希望小売価格(円)

図	型　番	材　質	エッジ形状	コーティング	使用コーナー数	単　価(円)	1ケース価格(円)	1ケース入数
●スカットカット/NEWナイスカット用 〈T33MOZ〉 	T33MOZ NK2001	サーメット	ホーニングエッジ	な　し	6	1,170	14,040	12個
	T33MOZ NK1010	超硬K10種	シャープエッジ	な　し	6	1,170	14,040	12個
	T33MOZ NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ	な　し	6	1,170	14,040	12個
	T33MOZ NK3030	超硬M20種	ホーニングエッジ	TiN	6	1,740	20,880	12個
	T33MOZ NK6060	超硬M20種	ホーニングエッジ	TiAℓN	6	2,200	26,400	12個
〈T33MOR〉 	T33MOR NK2001	サーメット	ホーニングエッジ	な　し	6	1,170	14,040	12個
	T33MOR NK1010	超硬K10種	シャープエッジ	な　し	6	1,170	14,040	12個
	T33MOR NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ	な　し	6	1,170	14,040	12個
	T33MOR NK3030	超硬M20種	ホーニングエッジ	TiN	6	1,740	20,880	12個
	T33MOR NK6060	超硬M20種	ホーニングエッジ	TiAℓN	6	2,200	26,400	12個
〈T33GUR〉 	T33GUR NK2001	サーメット	ホーニングエッジ	な　し	6	1,760	21,120	12個
	T33GUR NK1010	超硬K10種	シャープエッジ	な　し	6	1,760	21,120	12個
	T33GUR NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ	な　し	6	1,760	21,120	12個
	T33GUR NK3030	超硬M20種	ホーニングエッジ	TiN	6	2,200	26,400	12個
	T33GUR NK5050	超硬K10種	シャープエッジ	TiN	6	2,200	26,400	12個
	T33GUR NK6060	超硬M20種	ホーニングエッジ	TiAℓN	6	2,540	30,480	12個
	T33GUR NK8080	超硬K10種	シャープエッジ	TiAℓN	6	2,540	30,480	12個
●シュリリン用 〈C32GUR〉 	C32GUR-0.2R NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ	な　し	4	1,690	20,280	12個
	C32GUR-0.4R NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ	な　し	4	1,690	20,280	12個
	C32GUR-0.8R NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ	な　し	4	1,690	20,280	12個
	C32GUR-0.2R NK1010	超硬K10種	シャープエッジ	な　し	4	1,690	20,280	12個
	C32GUR-0.2R NK3030	超硬M20種	ホーニングエッジ	TiN	4	2,310	27,720	12個
	C32GUR-0.4R NK3030	超硬M20種	ホーニングエッジ	TiN	4	2,310	27,720	12個
	C32GUR-0.8R NK3030	超硬M20種	ホーニングエッジ	TiN	4	2,310	27,720	12個
●ナイスコーナーV2用 〈S32GQZ〉 	S32GQZ NK2001	サーメット		な　し	16	2,490	29,880	12個
	S32GQZ NK2020	超硬M20種		な　し	16	2,490	29,880	12個
	S32GQZ NK6060	超硬M20種		TiAℓN	16	3,120	37,440	12個

※単価(円)・価格(円)=希望小売価格(円)

⚠ S32GUR(ダイヤは除く)、N43GUR、T33GURのストレート部分の長さは、太線部分になります。

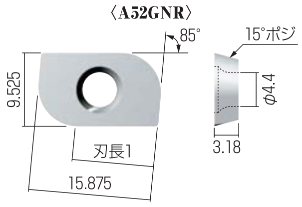
例）T33GUR



チップ詳細
Carbide Inserts

●すみっこ/すみっこRバイト用

〈A52GNR〉



※R0.5とびに取り揃えております。

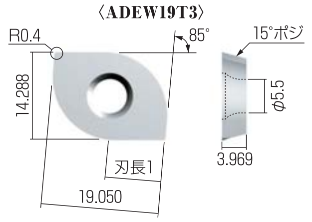
■ すみっこ用チップの刃長(ノーズR除く)

チップタイプ	刃長1
0.5R	15㎜
1R	14.4㎜
1.5R	13.9㎜
2R	13.3㎜
2.5R	12.8㎜
3R	12.2㎜
3.5R	11.7㎜
4R	11.1㎜
4.5R	10.5㎜
5R	10㎜

型　番	材　質	エッジ形状	コーティング	使用コーナー数	単　価(円)	1ケース価格(円)	1ケース入数
A52GNR-0.5R NK1010 A52GNR-1R NK1010 A52GNR-1.5R NK1010 A52GNR-2R NK1010 A52GNR-2.5R NK1010 A52GNR-3R NK1010 A52GNR-3.5R NK1010 A52GNR-4R NK1010 A52GNR-4.5R NK1010 A52GNR-5R NK1010	超硬K10種	シャープエッジ	な　し	2	2,120	25,440	12個
A52GNR-0.5R NK2020 A52GNR-1R NK2020 A52GNR-1.5R NK2020 A52GNR-2R NK2020 A52GNR-2.5R NK2020 A52GNR-3R NK2020 A52GNR-3.5R NK2020 A52GNR-4R NK2020 A52GNR-4.5R NK2020 A52GNR-5R NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ	な　し	2	2,120	25,440	12個
A52GNR-0.5R AC16N A52GNR-1R AC16N A52GNR-1.5R AC16N A52GNR-2R AC16N A52GNR-2.5R AC16N A52GNR-3R AC16N A52GNR-3.5R AC16N A52GNR-4R AC16N A52GNR-4.5R AC16N A52GNR-5R AC16N	微粒子超硬	ホーニングエッジ	AlCrN	2	2,530	30,360	12個

●デカスミ/デカスミRバイト用

〈ADEW19T3〉



※R1とびに取り揃えております。

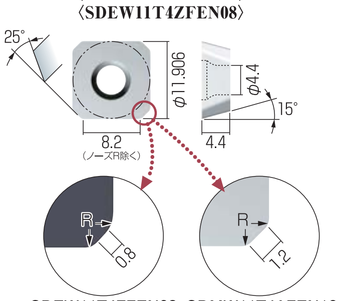
■ デカスミ用チップの刃長(ノーズR除く)

チップタイプ	刃長1
5R	13.2㎜
6R	12㎜
7R	11㎜
8R	9.8㎜
9R	8.7㎜
10R	7.7㎜

型　番	材　質	エッジ形状	コーティング	使用コーナー数	単　価(円)	1ケース価格(円)	1ケース入数
ADEW19T3-5R NK1010 ADEW19T3-6R NK1010 ADEW19T3-7R NK1010 ADEW19T3-8R NK1010 ADEW19T3-9R NK1010 ADEW19T3-10R NK1010	超硬K10種	シャープエッジ	な　し	2	3,690	14,760	4個
ADEW19T3-5R NK2020 ADEW19T3-6R NK2020 ADEW19T3-7R NK2020 ADEW19T3-8R NK2020 ADEW19T3-9R NK2020 ADEW19T3-10R NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ	な　し	2	3,690	14,760	4個
ADEW19T3-5R AC16N ADEW19T3-6R AC16N ADEW19T3-7R AC16N ADEW19T3-8R AC16N ADEW19T3-9R AC16N ADEW19T3-10R AC16N	微粒子超硬	ホーニングエッジ	AlCrN	2	4,290	17,160	4個

●ハンチャンマン用

〈SDMW11T4AFEN12〉
〈SDEW11T4AFFN12〉
〈SDEW11T4ZFEN08〉

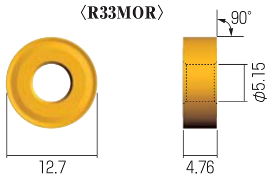


SDEW11T4ZFEN08　SDMW11T4AFEN12
SDEW11T4AFFN12

型　番	材　質	エッジ形状	コーティング	使用コーナー数	単　価(円)	1ケース価格(円)	1ケース入数
SDMW11T4AFEN12 ZB01N	サーメット	ホーニングエッジ	な　し	4	オープン	オープン	10個
SDEW11T4AFFN12 ZA10D	超硬K10種	シャープエッジ	な　し	4	オープン	オープン	10個
SDMW11T4AFEN12 ZA20D	超硬M20種	ホーニングエッジ	な　し	4	オープン	オープン	10個
SDEW11T4AFFN12 ZA10DL (鏡面研磨仕上げ)	超硬K10種	シャープエッジ	な　し	4	オープン	オープン	10個
SDMW11T4AFEN12 AC15D	微粒子超硬	ホーニングエッジ	AlCrN	4	オープン	オープン	10個
SDEW11T4ZFEN08 AC16N	微粒子超硬	シャープエッジ	AlCrN	4	オープン	オープン	10個

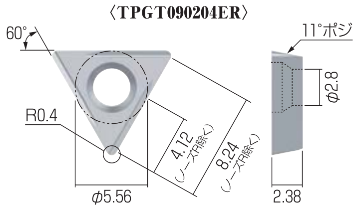
●まるちゃん用

〈R33MOR〉



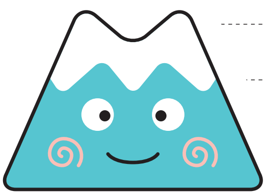
型　番	材　質	エッジ形状	コーティング	使用コーナー数	単　価(円)	1ケース価格(円)	1ケース入数
R33MOR NK2001	サーメット	ホーニングエッジ	な　し	360°両面	850	10,200	12個
R33MOR NK1010	超硬K10種	シャープエッジ	な　し	360°両面	800	9,600	12個
R33MOR NK5050	超硬K10種	シャープエッジ	TiN	360°両面	1,510	18,120	12個

※単価(円)・価格(円)=希望小売価格(円)

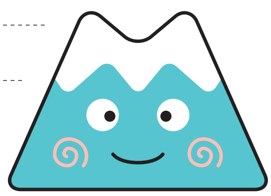
図	型　番	材　質	エッジ形状	コーティング	使用コーナー数	単　価（円）	1ケース価格（円）	1ケース入数
●ミニハンチャン用 〈TPGT090204ER〉 	TPGT090204ER ZB01N	サーメット	ホーニングエッジ	な　し	3	1,850	22,200	12個

※単価（円）・価格（円）＝希望小売価格（円）

MEMO

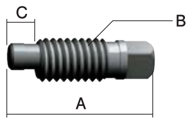
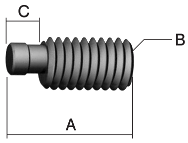


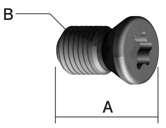
MEMO

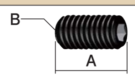


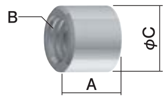
工具・部品一覧表

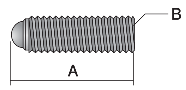
Spare Parts List

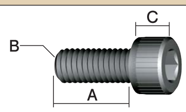
ロックピン	部品型番	寸法A	寸法B	寸法C	巻き方向	使用工具	価格(円)	適合本体
	L-1	20mm	M6×1	4mm	R	NL-4	610	NK4560S / V2 / V3
	L-2	24mm	M8×1	5.5mm	R	NL-4	610	NK4536N / VR
	L-4	27mm	M8×1	5.5mm	R	NL-4	610	NK4560N
	L-9	22mm	M6×1	4mm	R	NL-4	610	NKフェイスミルB / FKフェイスミルB / NK6.フェイスミル / BK8.でかかったぁ BK12.でかかったぁ / KK6.かるかったぁ / KK8.かるかったぁ
※L-3・L-8はL-5に変更しました。	L-5	14mm	M6×1	5.5mm	L	K-3	610	スカットカット / NEWナイスカット
	L-6	9.5mm	M6×0.75	3.5mm	R	K-3	610	モミメン / 面取りカッター / RCンドカッター エアロミル(ネガタイプ) /バイテンダー
	L-10	14mm	M6×0.75	3.5mm	R	K-3	610	デカモミ
	L-11	16.5mm	M8×1	5.5mm	L	K-4	610	まるちゃん
	L-12	16.5mm	M8×1	5.5mm	R	K-4	610	Rヌーボーjr. / Rスペシャル / Rヌーボー / Rバイト / 10Rバイト
	L-14	13mm	M8×1	5.5mm	R	K-4	610	RスペシャルJr. / リャンメンカット・R(RR25-48N)
	L-17	13mm	M8×1	5.5mm	L	K-4	610	まるちゃん
	L-21	14mm	M6×1	4mm	L	K-3	610	NEWナイスカット / NEW Tikoかったぁ / ハンチャンマン / F3
	L-23	13mm	M8×1.25	5mm	R	TL-64	1,540	ハンチャンマンR-HYPER

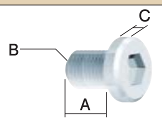
クランプスクリュ	部品型番	寸法A	寸法B	寸法C	巻き方向	使用工具	価格(円)	適合本体
	L-13	4.8mm	M2.5×0.45		R	N-5	670	チビモミ / モミエコ / モミエコ2 / ウラザグル
	L-15	6.5mm	M4×0.7		R	N-6/N-7	670	60°モミメン / エコメン / エコメン2 / かめかったぁ / 超メン / 超メンB すみっこRバイト / イーグルカット(M14・M16) / バーディーカット(M14・M16) すみっこ / エアロミル(ポジタイプ) / F3 / NEWナイスカット / ハンチャンマン
	L-16	9.5mm	M5×0.8		R	BT-20	670	ヤングメン / ジェントルメン / Rギガ / デカスミRバイト イーグルカット(M18〜M30) / バーディーカット(M18〜M30) デカスミ / マルチアングルミル / ドデカエコ
	L-18	3.3mm	M2×0.4		R	N-4	670	モミメンnano / チビエコ / チビエコ2 / メントルデー / チビ両面 ウラトリメン-C(M8〜M10) / イーグルカット(M4・M5) / ウラザグル / ウラザグリメン-C
	L-19	4.5mm	M2.2×0.45		R	N-4	670	ウラトリメン-C(M12〜M18・UM12-16S) / イーグルカット(M6・M8) バーディーカット(M8)
	L-20	12mm	M4×0.7		R	N-6	670	NEW ナイスカット
	M-1	6.3mm	M3×0.5		R	MA-1	670	メントルビー / メントルシー / リャンメンカット・V / イーグルカット(M10・M12) バーディーカット(M10・M12) / シュリリン / マルチアングルミル / 面面 リャンメンカット・R(RR16-30S・RR25-40S) / ミニR / ハンチャンマンR

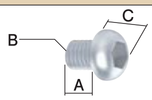
止めねじ	部品型番	寸法A	寸法B	寸法C	巻き方向	使用工具	価格(円)	適合本体
	NH-3	6mm	M3×6		R	K-1.5	670	ニョロニョロ

ガイド	部品型番	寸法A	寸法B	寸法C	巻き方向	使用工具	価格(円)	適合本体
	NG-6	7mm	M5×0.8	6.4mm	R		4,800	ニョロニョロ
	NG-8	9mm	M6×1	8.8mm			4,970	
	NG-10	9mm	M8×1.25	10.8mm			5,060	
	NG-12	11mm	M10×1.5	13.8mm			5,320	

ボール付ネジ	部品型番	寸法A	寸法B	寸法C	巻き方向	使用工具	価格(円)	適合本体
	B-1	18mm	M6×1		R	K-3	610	NKフェイスミル / FKフェイスミル
	B-2	21mm	M8×1.25		R	K-4	610	NKフェイスミルB / FKフェイスミルB / NK6.フェイスミル / BK8.でかかったぁ BK12.でかかったぁ / KK6.かるかったぁ / KK8.かるかったぁ
	B-1s	12.5mm	M6×1		R	K-3	610	Tikoかったぁ / KK3.かるかったぁ / KK5.かるかったぁ

キャップボルト	部品型番	寸法A	寸法B	寸法C	巻き方向	使用工具	価格(円)	適合本体
	CP6-15	15mm	M6	6mm	R	K-5	670	NEWナイスカット

樹脂ガイド板用ネジ	部品型番	寸法A	寸法B	寸法C	巻き方向	使用工具	価格(円)	適合本体
	H-1	8mm	M5×0.8	1.5mm	R	K-3	670	ハンチャンマン

ボタンボルト	部品型番	寸法A	寸法B	寸法C	巻き方向	使用工具	価格(円)	適合本体
	BB3-4	4mm	M3×0.5	2mm	R	K-2	730	マルチアングルミニ

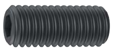
クランプ駒	部品型番	寸法	使用工具	価格(円)	適合本体
 CL-2SI	CL-2SI		K-2	1,230	マルチアングルミニ
 CL-1S	CL-1S		K-3	650	Rヌーボーjr. / Rヌーボー / RスペシャルJr. / 10Rバイト スカットカット / マルチアングルミル

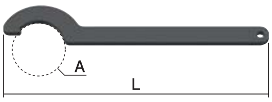
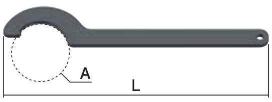
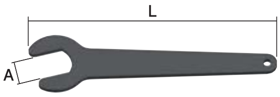
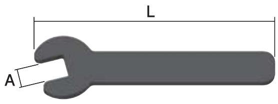
ロケーター	部品型番	寸法	使用工具	価格(円)	適合本体
 ML-T11I	ML-T11I			20,680	マルチアングルミニ
 ML-S15	ML-S15			22,000	マルチアングルミル

※価格(円)=希望小売価格(円)

工具・部品一覧表
Spare Parts List

ロケーター受け	部品型番	寸法	使用工具	価格(円)	適合本体
	MLH-1			7,700	マルチアングルミル

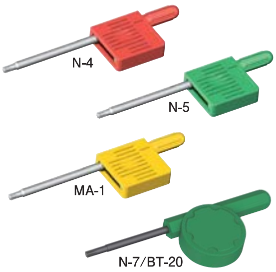
止めネジ	部品型番	寸法		使用工具	価格(円)	適合本体
		ホーロー1	ホーロー2			
	KH-1S	M6×8	M6×10	K-3	670 (ホーロー1 ホーロー2 各1個入)	オイルッシャー
	KH-2S	M8×6	M8×6	K-4		
	KH-3S	M8×8	M8×8	K-4		
	KH-4S	M8×10	M8×8	K-4		
	KH-5S	M10×8	M10×8	K-5		
	KH-6S	M10×8	M10×10	K-5		
	BH-1		M8×10	K-4	670	バイテンダー
	H-2	M4×10		K-2	670 (2個入)	裏ザグル-solid
	H-3	M5×12		K-2.5		
	ESH-1S	M4×4		K-2	990 (3個入)	イースリーブ
	ESH-2S	M6×4		K-3		
	ECH-1S	M4×10		K-2	670 (2個入)	アウトドリらー
	ECH-2S	M5×10		K-2.5		
	ECH-3S	M6×10		K-3		
	ECH-4S	M8×10		K-4		
	ECH-5S	M4×10		K-2	990 (3個入)	
	ECH-6S	M5×10		K-2.5		
 ホーロー1 ホーロー2	ERSH-1S	M6×6	M12×25	K-3/K-6	670 (各1個入)	これスリーブ
	ERSH-2S	M6×10	M12×25	K-3/K-6		
	H-2S	M4×5		K-2	670	ミニハンチャン

スパナ	部品型番	寸法A	寸法		価格(円)	適合本体
	NL-4	4㎜	90		610	NK4560S / NK4536N /NK4560N NKフェイスミルB / FKフェイスミルB / NK6.フェイスミル / BK8.でかかったぁ BK12.でかかったぁ / KK6.かるかったぁ / KK8.かるかったぁ V2 / V3 / VR
	NF-50	φ50㎜	244		6,600	これスリーブ
	NF-42	φ42㎜	219		6,600	これスリーブ
	NL-30	30㎜	265		6,820	これスリーブ
	NS-4	4㎜	40		610	ミニハンチャン

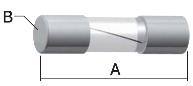
※価格(円)=希望小売価格(円)

工具・部品一覧表

Spare Parts List

レンチ	部品型番	形状	寸法	使用工具	価格(円)	適合本体
	K-1.5	6角	1.5		240	ニョロニョロ
	K-2	6角	2		240	マルチアングルミニ / 裏ザグル-solid / チョイプロ
	K-2.5	6角	2.5		240	裏ザグル-solid / チョイプロ
	K-3	6角	3		240	モミメン / デカモミ / 面取りカッター / RCンドカッター Rヌーボー-Jr. / Rヌーボー / 10Rバイト / エアロミル(ネガタイプ) スカットカット / マルチアングルミル / NEW Tikoかったぁ / F3 / オイルッシャー これスリーブ/ バイテンダー / ハンチャンマンR-HYPER / チョイプロ
	K-4	6角	4		240	Rヌーボー Jr. / RスペシャルJr. / Rスペシャル / Rヌーボー / Rバイト / 10Rバイト ハンチャンマン / F3 / オイルッシャー /リャンメンカット・R(RR25-48N)
	K-5	6角	5		240	NEW ナイスカット / ハンチャンマン / オイルッシャー / ハンチャンマンR
	K-5L	6角	5		610	ハンチャンマン / ハンチャンマンR
	K-6	6角	6		240	これスリーブ / V2 / V3 / VR
	TL-64	6角	4		2,640	ハンチャンマンR-HYPER
	N-4	T-6			1,210	モミメンnano / ウラトリメン-C / チビエコ / チビエコ2 / チビ両面 / メントルデー イーグルカット(M4〜M8) / バーディーカット(M8) ウラザグル / ウラザグリメン-C
	N-5	T-8			1,210	チビモミ / モミエコ / モミエコ2 / ウラザグル
	N-7	T-15			1,210	イーグルカット(M14・M16) / バーディーカット(M14・M16) エコメン / エコメン2 / 超メン / 超メンB
	MA-1	T-9			1,210	メントルビー / メントルシー / リャンメンカット・V / イーグルカット(M10・M12) バーディーカット(M10・M12) / シュリリン / マルチアングルミル / 面面 リャンメンカット・R(RR16-30S・RR25-40S) / ミニR
	BT-20	T-20			1,210	ヤングメン / ジェントルメン / Rギガ / デカスミRバイト イーグルカット(M18〜M30)/ バーディーカット(M18〜M30) デカスミ / マルチアングルミル / ドデカエコ
	N-6	T-15			1,210	60°モミメン / すみっこRバイト / エアロミル(ポジタイプ) すみっこ / NEW ナイスカット / ハンチャンマン / かめかったぁ
	TH-L3	6角	3		1,760	F3(ネガタイプ)
	TN-L6	T-15			1,760	F3(ポジタイプ)
	TL-T8	T-8			2,200	ミニハンチャン
	TL-T9	T-9			1,760	ハンチャンマンR / FR

電源コード	部品型番	寸法			価格(円)	適合本体
	PC-1	3m			9,080	V2 / V3 / VR / F3 / FR
	PC-0	1.8m			9,080	チョイプロ

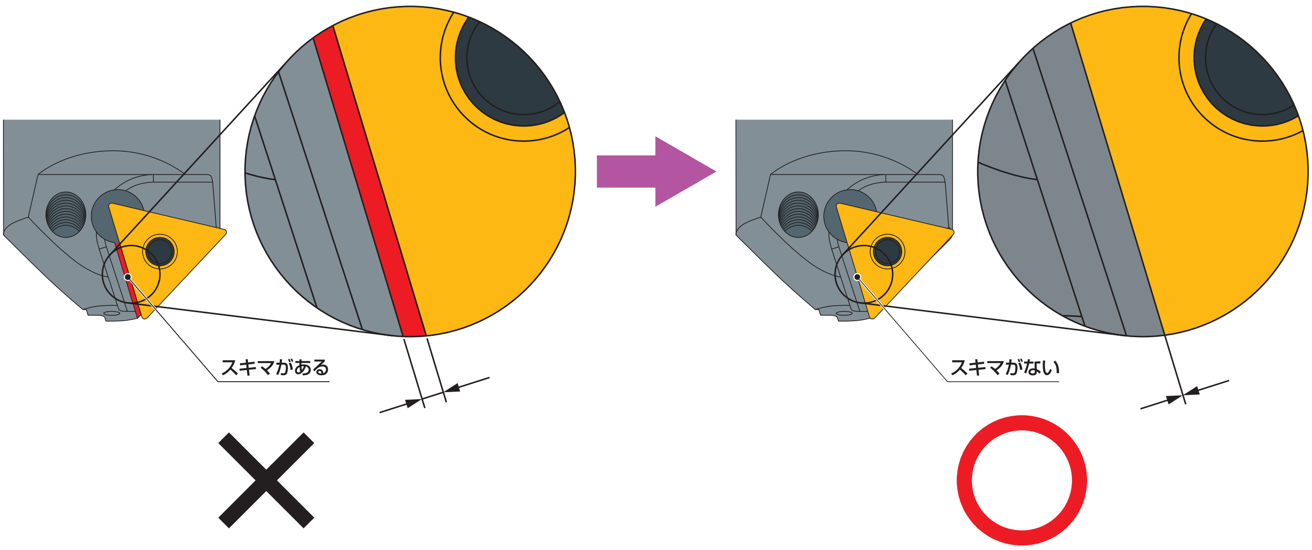
ヒューズ/15A	部品型番	寸法A	寸法B	電流	価格(円)	適合本体
	F-15A	19㎜	φ5㎜	15A	130	V2 / V3 / VR / F3 / FR
	F-10A	20㎜	φ5㎜	10A	130	チョイプロ

エグゾーストホース	部品型番	寸法			価格(円)	適合本体
	HS	450㎜			7,480	ミニハンチャン

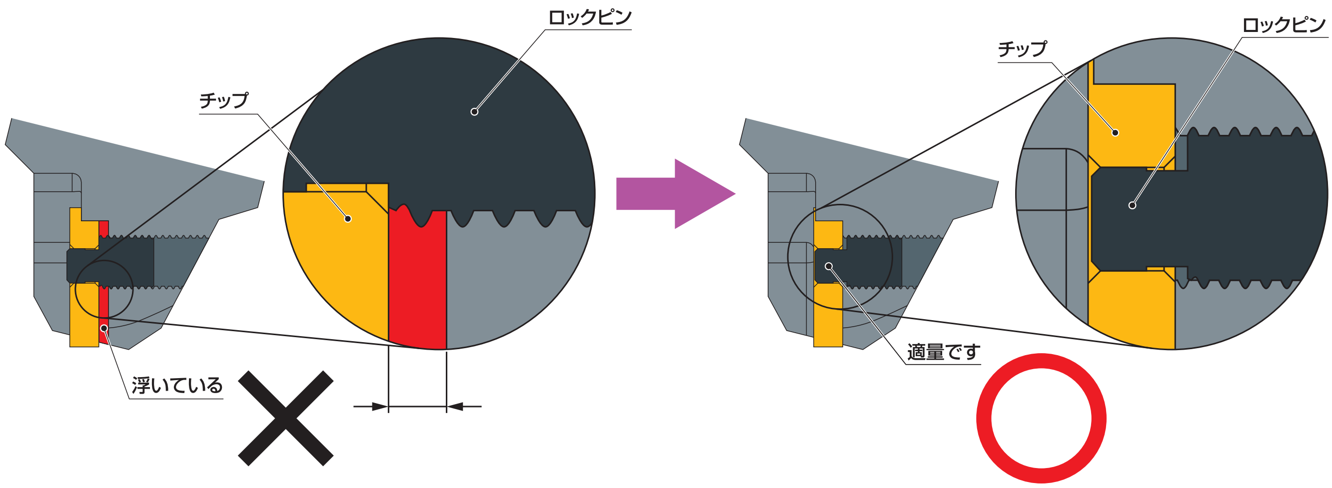
※価格(円)=希望小売価格(円)

ロックピンの逆ジメに注意

チップは下記のように正しくセットしてください。ロックピンの「逆ジメ」はチップの欠けや、加工上において不具合が起こる原因になります。

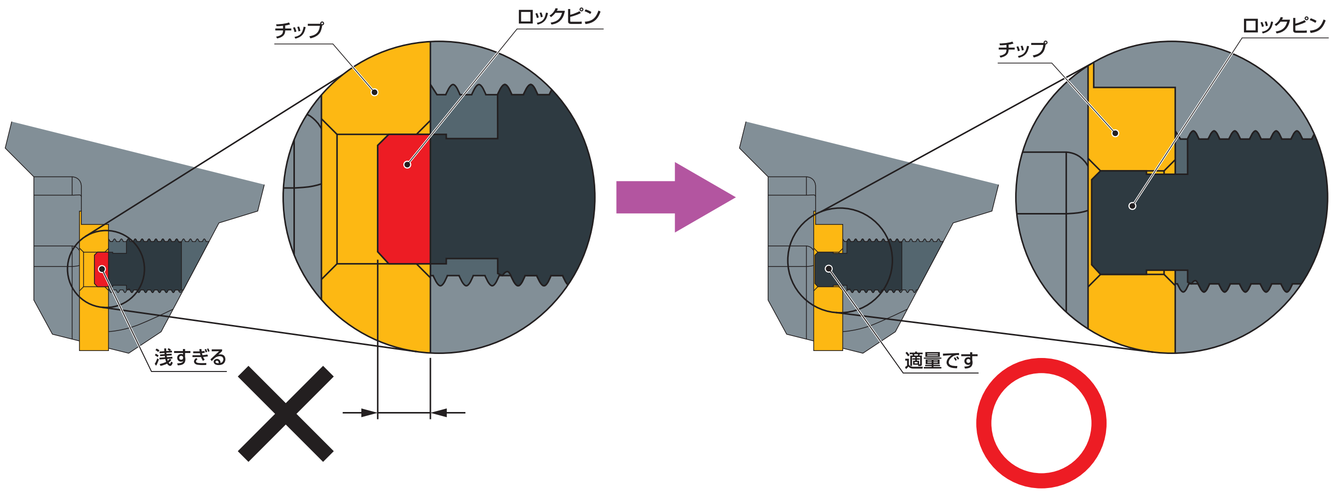


正しい方向に締めてください。



ロックピンがチップの座面から出ている。
（チップが浮く）

ロックピンをレンチでまわし
出量を適量に調節してください。



ロックピンの掛かりが浅く
正しくクランプできていない。

ロックピンをレンチでまわし
出量を適量に調節してください。

切削まめ知識!!

切削速度の計算式

$$\text{●切削速度}(Vc)=\frac{3.14\times\text{カッター径}(D)\times\text{回転数}(n)}{1000}$$

$$\text{●回　転　数}(n)=\frac{1000\times\text{切削速度}(Vc)}{\text{カッター径}(D)\times3.14}$$

回転数早見表

(r.p.m.)

カッター径(D)	切削速度(m/min)								
	30	100	120	150	180	200	220	250	300
10	955	3185	3822	4777	5732	6369	7006	7962	9554
20	478	1592	1911	2389	2866	3185	3503	3981	4777
30	318	1062	1274	1592	1911	2123	2335	2654	3185
40	239	796	955	1194	1433	1592	1752	1990	2389
50	191	637	764	955	1146	1274	1401	1592	1911
60	159	531	637	796	955	1062	1168	1327	1592
70	136	455	546	682	819	910	1001	1137	1365
80	119	398	478	597	717	796	876	995	1194
90	106	354	425	531	637	708	778	885	1062
100	380	318	382	478	573	637	701	796	955
120	80	265	318	398	478	531	584	663	796
130	73	245	294	367	441	490	539	612	735
150	64	212	255	318	382	425	467	531	637
160	60	199	239	299	358	398	438	498	597
180	53	177	212	265	318	354	389	442	531
200	48	159	191	239	287	318	350	398	478
270	35	118	142	177	212	236	259	295	354
315	30	101	121	152	182	202	222	253	303

※数値データは小数点以下四捨五入で表しています。

送りの計算式

$$\text{●刃当り送り}(fz)=\frac{\text{テーブル送り}(Vf)}{\text{回転数}(n)\times\text{刃数}(Z)}$$

$$\text{●テーブル送り}(F)=\text{回転数}(N)\times\text{刃数}(Z)\times\text{刃当り送り}(fz)$$

トラブルシューティング
Trouble shooting

シリーズ名	不具合	原因	対策
C面取り／R面取り／フェイス・ショルダー	2次バリが出る	回転に対する送りが大きい	●回転を上げる ●送りを下げる
		刃先磨耗により切れ味が鈍くなっている	チップコーナーチェンジ
		アルミ、ステンワークでホーニングチップを使っている	シャープエッジタイプにする
		アルミ、ステンワークでMOR･MOZタイプを使っている	GURタイプチップにする
		乾式加工による切削熱	湿式加工にする
	チップが欠ける	偏心ロック方式の製品におけるチップ逆締め	正規の方向に締める
		チップ押さえネジなし	チップ押さえネジのあるカッターはネジをつける
		GURタイプチップ使用時における刃先強度不足	MORタイプチップにする
		回転数不足（先端部のカケ）	回転を上げる
		チップ靱性不足	●NK2050→NK2001→NK6060→NK3030→NK2020→AC15→HSS ●NK8080→NK5050→NK1010→HSS
	チップの磨耗が早い	チップ硬度不足	上記の逆
		切削熱による高温硬さ低下	●回転（周速）を下げる ●切削油をかける ●サーメット･コーティングにする
		ステンワークで送りが小さく、表面硬化部を削っている	送りを上げる
	ビビリ	切削条件過大	回転、又は送りを下げる
		工具突き出し大	工具の突き出しを最小にする
		刃先不適合	●シャープエッジ→ホーニングエッジにする ●ホーニングエッジ→シャープエッジにする
		MORタイプチップを使っている	GURタイプチップにする
	加工面不良	切れ刃振れ精度不良	精度調整･修理
		ホーニングエッジ（アルミ）	シャープエッジタイプにする
		MOR･MOZタイプチップを使っている	GURタイプチップにする
		乾式加工による切削熱	湿式加工にする
	加工精度不良	チップ逆締め	正規の方向に締める
	加工精度不良（R面取り）	チップ逆締め	正規の方向に締める
		チップ表裏逆	正しい向きにチップクランプ
		プログラム数値入力ミス	数値確認
	ワークがむしれる 加工面が不良（アルミ）	乾式加工による切削熱 切削負荷大	湿式加工にする
		ホーニングエッジ（アルミ）	シャープエッジタイプにする
	チップがクランプできない チップがとぶ	ロックピン疲労によるクランプ不良	ロックピン交換
		ロックピンクランプ位置不良	ロックピンを適正位置にてチップクランプ
卓上面取り機	薄板が加工できない	ガイド隙間大	薄板用ガイドにする
	スライドガイド使用にて均一に面が取れない	スライドガイド歪み	調整修理

修 理 依 頼

NICECUT®

ご依頼日　　　　　年　　　月　　　日

●修理について

修理メンテナンスのご依頼は、お買い上げ頂いた販売店様へお願いします。
販売中止から7年を経過した機種につきましてはパーツの在庫が無く修理ができない場合があります。
部分修理、指定部品の修理は作動確認ができないため承れません。

御　社　名	（フリガナ）
ご担当者様	（フリガナ）
ご　住　所	
ご 連 絡 先	

製品型式	

修理項目・異常内容	その他・詳細など（症状・状態をわかる範囲でご記入ください）
［ エアーツール系 ］ □ カプラをつなぐとスイッチを押してないのに作動する □ 回転・パワーが低下している □ 本体よりエアーが漏れている □ ボディが割れている □ スライドキャップが締まらない、または外れない **［ 卓上面取り機系 ］** □ モーターが回らない □ モーターが逆回転する □ モーターより異音がする □ コンセントを差しても電源ランプが光らない □ 漏電している **［ スライドガイド板 ］** □ レール動作時に異音がする □ スムーズにスライドしない □ ガイド板にキズや打痕がある **［ 共　　　通 ］** □ 異音または異臭がする □ スイッチを入れても作動しない □ 以前より面取りの仕上りが悪くなった □ 調整機構が動かない、または調整部品が外れない □ 目盛りが消える、または見えにくくなり調整出来ない □ カッター破損 □ ネジなどがなめている □ 構成部品が破損した（分かる範囲で右図に記入してください）	

●お預かりいたしました修理依頼品は分解にてお見積を致します。
修理せずにご返却をご希望される場合、組立直しにてご返却となりますが
お預かりした状態でのご返却は出来かねますのでご了承ください。

富士元工業株式会社

INDEX

INDEX

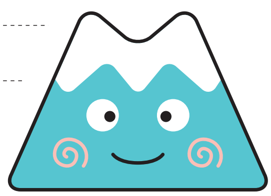
型　番	名　称	ページ
	N	
NK9050T-42	スカットカット	71～72
NK9060T	スカットカット	71～72
NK9060T-42	スカットカット	71～72
NK9070T	スカットカット	71～72
NK9070T-42	スカットカット	71～72
NK9080T	スカットカット	71～72
NK-160S	NK6.フェイスミル	95
NK-200S	NK6.フェイスミル	95
NK-160N	NK6.フェイスミル	95
NK-200N	NK6.フェイスミル	95
NK-170T	NK6.フェイスミル	95
NK-210T	NK6.フェイスミル	95
NL-30	これスリーブスパナ	112
NL-4	スパナ	112
NL-10	チョイプロスパナ	78
NL-17	チョイプロスパナ	78
NS-4	ミニハンチャンスパナ	112
NYM4	ニョロニョロ	59
NYM5	ニョロニョロ	59
NYM6	ニョロニョロ	59
NYM8	ニョロニョロ	59
NYM10	ニョロニョロ	59
NYM12	ニョロニョロ	59
N43GUR	Nチップ	105
N43GXR	R面取り用チップ	102
N43GXR8	R面取り用チップ	102
N43MOZ	Nチップ	105
N54GCR	R面取り用チップ	103
N-4	レンチ	113
N-5	レンチ	113
N-6	レンチ	113
N-7	レンチ	113
	O	
OL30R-25	まるちゃん	94
OL40R-32	まるちゃん	94
OL50R-20	まるちゃん	94
OL50R-25	まるちゃん	94
OL50R-32	まるちゃん	94
OL50R-32L	まるちゃん	94
OL50R-42	まるちゃん	94
OL50R-42L	まるちゃん	94
	P	
PC-0	電源コード	113
PC-1	電源コード	113
PKP0145	ぴんこ	10
PKP0145C	ぴんこ	10
PKP0145DLC	ぴんこ	10
PKP0245	ぴんこ	10
PKP0245C	ぴんこ	10
PKP0245DLC	ぴんこ	10
PKP0345	ぴんこ	10
PKP0345C	ぴんこ	10
PKP0345DLC	ぴんこ	10
PKP0445	ぴんこ	10
PKP0445C	ぴんこ	10
PKP0445DLC	ぴんこ	10
PKP0545	ぴんこ	10
PKP0545C	ぴんこ	10
PKP0545DLC	ぴんこ	10
PKP0645	ぴんこ	10
PKP0645C	ぴんこ	10
PKP0645DLC	ぴんこ	10
	R	
RR16-30S-4R	リャンメンカット・R［Sタイプ］	53～54
RR16-30S-5R	リャンメンカット・R［Sタイプ］	53～54
RR25-40S-4R	リャンメンカット・R［Sタイプ］	53～54
RR25-40S-5R	リャンメンカット・R［Sタイプ］	53～54
RR25-48N	リャンメンカット・R［Nタイプ］	52
RV16-35T	リャンメンカット・V	30
RV25-46T	リャンメンカット・V	30
R33MOR	まるちゃん用チップ	107
	S	
SCM1045C	チビモミ	6
SCM1045CL	チビモミ	6
SCM1045CL-CB	チビモミ	6
SCN0830E	モミメンnano	5
SCN0845E	モミメンnano	5
SCP0345F	モミメンPICO	12
SCP0445F	モミメンPICO	12
SCP0545F	モミメンPICO	12
SCP0645F	モミメンPICO	12
SCP0345FL	モミメンPICO	12
SCP0445FL	モミメンPICO	12
SCP0545FL	モミメンPICO	12
SCP0645FL	モミメンPICO	12
SCP0345S	モミメンPICO	12
SCP0445S	モミメンPICO	12

型　番	名　称	ページ
	S	
SCP0545S	モミメンPICO	12
SCP0645S	モミメンPICO	12
SCP0345SL	モミメンPICO	12
SCP0445SL	モミメンPICO	12
SCP0545SL	モミメンPICO	12
SCP0645SL	モミメンPICO	12
SC1045C	モミメン	7
SC1245C	モミメン	7
SC1630C	モミメン	7
SC1630CL	モミメン	7
SC1645C	モミメン	7
SC1645CL	モミメン	7
SC1660DSL	60°モミメン	9
SC1660DS	60°モミメン	9
SC2045T	デカモミ	8
SC2045TL	デカモミ	8
SC2530T	デカモミ	8
SC2545TL	デカモミ	8
SC3230TL	デカモミ	8
SDET150404	マルチアングルミル用チップ	101
SDEW11T4ZFEN08	ハンチャンマン用チップ	107
SDMT150404	マルチアングルミル用チップ	101
SDMW11T4AFEN12	ハンチャンマン用チップ	107
SDEW11T4AFFN12	ハンチャンマン用チップ	107
SIM-0.5	ハンチャンマンR-HYPER用シム	90
SK25-30ALR	すみっこ	69～70
SK25-30ALRL	すみっこ	69～70
SK25-30ASR	すみっこ	69～70
SK25-30ASRL	すみっこ	69～70
SK32-60ALR	すみっこ	69～70
SK32-60ALRL	すみっこ	69～70
SK32-60ASR	すみっこ	69～70
SK32-60ASRL	すみっこ	69～70
SK32-80ALR	すみっこ	69～70
SK32-80ALRL	すみっこ	69～70
SK32-80ASR	すみっこ	69～70
SK32-80ASRL	すみっこ	69～70
SNEQ090308	リャンメンカット・R / ミニR / ハンチャンマンR / ナイスコーナー FR用チップ	102
SNK1516C	面面	37
SNK2016C	面面	37
SNK2515C	面面	37
SNK3015C	面面	37
SNK3514C	面面	37
SNK4013C	面面	37
SNK4512C	面面	37
SNK5014C	面面	37
SNK5514C	面面	37
SNK6015C	面面	37
SNK6515C	面面	37
SNK7014C	面面	37
SNK7514C	面面	37
SPET040102	ウラトリメン-C用チップ	100
SPET06T104	ウラトリメン-C / ウラザグリメン-C用チップ	100
SPEW030102	チビ両面用チップ	100
SPMT030102	チビ両面用チップ	100
SPMT090304	リャンメンカット・V用チップ	100
SP-SPET040102	ウラトリメン-C用チップ	100
S3H3GNXE	F3用チップ	105
S3H3GNZ	エアロミル / かめかったぁ /NEW Tikoかったぁ NEWナイスカット/ナイスコーナー F3用チップ	105
S3H3MNZ	エアロミル / かめかったぁ /NEW Tikoかったぁ NEWナイスカット/ナイスコーナー F3用チップ	105
S32GQZ	V2用チップ	106
S32GUR	Sチップ	105
S32GUR DIA	Sチップ	105
S32MOZ	Sチップ	105
	T	
TBM4522T	メントルシー	27
TCXT080102E	メントルデー用チップ	99
TCXT080102F	メントルデー用チップ	99
TH-L3	レンチ	113
TKN20-60S-03	NEW Tikoかったぁ	63～64
TKN20-80S-03	NEW Tikoかったぁ	63～64
TKN32-60S-03	NEW Tikoかったぁ	63～64
TKN32-80S-03	NEW Tikoかったぁ	63～64
TKP20-60S-03	NEW Tikoかったぁ	63～64
TKP20-80S-03	NEW Tikoかったぁ	63～64
TKP32-60S-03	NEW Tikoかったぁ	63～64
TKP32-80S-03	NEW Tikoかったぁ	63～64
TK20-70SS	Tikoかったぁ	94
TK20-80SS	Tikoかったぁ	94
TK20-85TT	Tikoかったぁ	94
TK25-70SS	Tikoかったぁ	94
TK25-80SS	Tikoかったぁ	94
TK25-85TT	Tikoかったぁ	94
TK32-70SS	Tikoかったぁ	94
TK32-80SS	Tikoかったぁ	94

型　番	名　称	ページ
	T	
TK32-85TT	Tikoかったぁ	94
TL-T8	レンチ	113
TL-T9	レンチ	113
TL-64	レンチ	113
TM32GSR	メントルビー用チップ	98
TM32GUR	メントルビー用チップ	98
TNEA160304	面取りカッター / RCンドカッター / バイテンダー用チップ	98
TNEG160304ER	メントルシー用チップ	99
TNEG160304XR	メントルシー用チップ	99
TNEQ270412	ヤングメン用チップ	99
TNEX270412	ヤングメン用チップ	99
TNMX270412	ヤングメン用チップ	99
TNXT160304ER	メントルシー用チップ	99
TNXT160304FR	メントルシー用チップ	99
TN-L6	レンチ	113
TPET110204	マルチアングルミニ用チップ	101
TPGT090204ER	ミニハンチャン用チップ	108
TR10-12S	チビ両面	29
TR16-20S	チビ両面	29
TT32GUR	面取りカッター / RCンドカッター / バイテンダー用チップ	98
TT32GURF	面取りカッター / RCンドカッター / バイテンダー用チップ	98
TXMT080206	チビエコ / チビエコ2 / ウラザグル用チップ	97
TXMT110306	モミエコ / モミエコ2 / ウラザグル用チップ	97
TXMT16T306	エコメン / エコメン2 / 超メン / 超メンB用チップ	98
TXMT270506	ドデカエコ用チップ	98
TYOU3068TB	超メンB	42
TYOU3082T	超メン	41
TYOU4555TB	超メンB	42
TYOU4567T	超メン	41
TYOU6058TB	超メンB	42
TYOU6066T	超メン	41
T22MOR	リャンメンカット・V用チップ	100
T32GSR	R面取り用チップ	103
T32GUX	デカモミ用チップ	97
T32GUXF	デカモミ用チップ	97
T32GUXT	デカモミ用チップ	97
T32MOR	面取りカッター / RCンドカッター / バイテンダー用チップ	98
T33GUR	Tチップ	106
T33MOR	Tチップ	106
T33MOZ	Tチップ	106
	U	
UMH12-6.8S-M8	ウラトリメン-C	31～32
UMH12-8.5S-M10	ウラトリメン-C	31～32
UMH12-10S-M12	ウラトリメン-C	31～32
UMH12-12S-M14	ウラトリメン-C	31～32
UMH12-14S-M16	ウラトリメン-C	31～32
UMH16-16S-M18	ウラトリメン-C	31～32
UMH12-6.8S-M8-30	ウラトリメン-C	31～32
UMH12-8.5S-M10-30	ウラトリメン-C	31～32
UMH12-10S-M12-30	ウラトリメン-C	31～32
UMH12-12S-M14-30	ウラトリメン-C	31～32
UMH12-14S-M16-30	ウラトリメン-C	31～32
UMH16-16S-M18-30	ウラトリメン-C	31～32
UM12-16S-30	ウラトリメン-C	31～32
UMH12-6.8S-M8-60	ウラトリメン-C	31～32
UMH12-8.5S-M10-60	ウラトリメン-C	31～32
UMH12-10S-M12-60	ウラトリメン-C	31～32
UMH12-12S-M14-60	ウラトリメン-C	31～32
UMH12-14S-M16-60	ウラトリメン-C	31～32
UMH16-16S-M18-60	ウラトリメン-C	31～32
UM12-14.5S-60	ウラトリメン-C	31～32
UMZH25-16S-M14CS	ウラザグリメン-C	62
UMZH25-18S-M16CS	ウラザグリメン-C	62
UMZH32-20S-M18CS	ウラザグリメン-C	62
UMZH32-22S-M20CS	ウラザグリメン-C	62
UM12-16S	ウラトリメン-C	31～32
UZHS-M6	裏ザグル-solid	60
UZHS-M6B	裏ザグル-solid用ビット	60
UZHS-M6BC	裏ザグル-solid用ビット	60
UZHS-M8	裏ザグル-solid	60
UZHS-M8B	裏ザグル-solid用ビット	60
UZHS-M8BC	裏ザグル-solid用ビット	60
UZHS-M10	裏ザグル-solid	60
UZHS-M10B	裏ザグル-solid用ビット	60
UZHS-M10BC	裏ザグル-solid用ビット	60
UZHS-M12	裏ザグル-solid	60
UZHS-M12B	裏ザグル-solid用ビット	60
UZHS-M12BC	裏ザグル-solid用ビット	60
UZH25-16T-M14CS	ウラザグル	61
UZH25-18T-M16CS	ウラザグル	61
UZH32-20T-M18CS	ウラザグル	61
UZH32-22T-M20CS	ウラザグル	61
	X	
XNEW3004	Rギガ用チップ	103
XS22MNX	イーグル / バーディーカット用チップ	104
XS32MNX	イーグル / バーディーカット用チップ	104
XS42MNX	イーグル / バーディーカット用チップ	104

INDEX

MEMO



ホームページアドレス
http://www.nicecut.co.jp/

富士元工業株式会社

本　　社	〒538-0053 大阪市鶴見区鶴見6丁目6-46 TEL.06-6911-3588 FAX.06-6911-5556
東京営業所	〒135-0022 東京都江東区三好1丁目8-1 TEL.03-6458-5963 FAX.03-6458-5966
北関東営業所	〒372-0834 群馬県伊勢崎市堀口町726 TEL.0270-50-5291 FAX.0270-50-5292
名古屋営業所	〒460-0022 名古屋市中区金山3丁目1-3(201号) TEL.052-323-6697 FAX.052-323-6698

お問合わせ：fujigen@nicecut.co.jp

取扱い販売店

No. 2018-11-01