Vol.29

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。

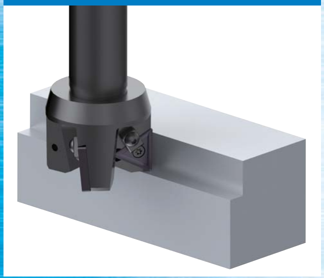
New Comer

フェイス・ショルダーシリーズ

デカットカット

直角加工！

ショルダー加工



1 Z-20㎜ショルダー加工を実現。

2 φ32・60・80・100のラインナップ。

製品詳細はP.87へ

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

Newラインナップ登場

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.27へ

New Comer

R面取りシリーズ 旋盤切削ホルダー

Rネイチャー

内径R面取り加工

内径R面取り用!

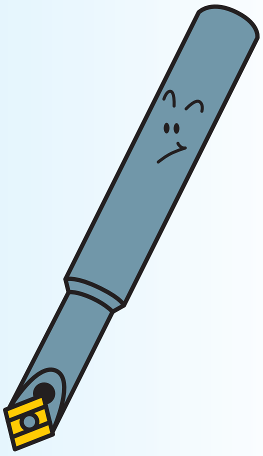
1 R1～R5面取りが可能です。

製品詳細はP.68へ

CONTENTS

センターリング・面取りシリーズ

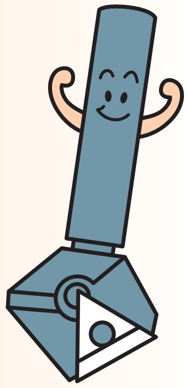
Centering and Chamfering Series



P.5より

面取りシリーズ

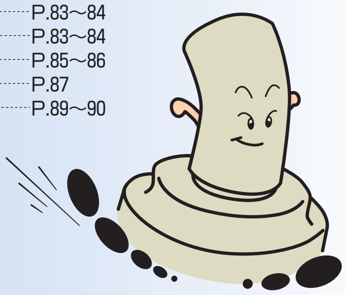
Chamfering Series



P.17より

フェイス・ショルダーシリーズ

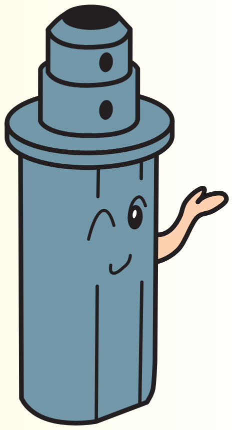
Face/Shoulder Milling Series



P.77より

スリーブ

Sleeve Series



P.92

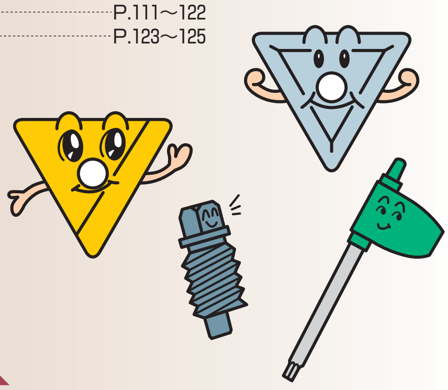
在庫限り商品

Stock Limit Items

P.106より

チップ詳細 / 工具・部品一覧

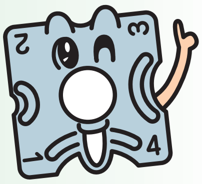
Carbide Inserts Spare Parts List



P.111より

R面取りシリーズ

R-Chamfering Series

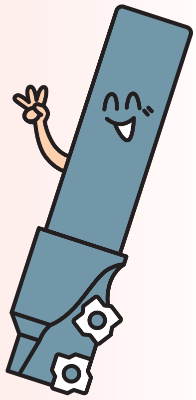


P.57より

座グリ・裏座グリシリーズ

Countersink and Chamfering Series

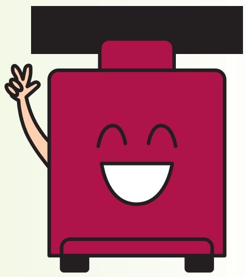
Back Counter Bore Series



P.71より

卓上面取り機シリーズ

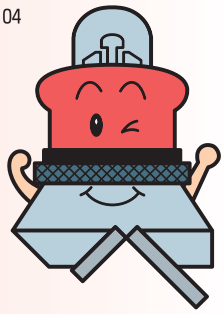
Portable Chamfering Machine



P.95より

ハンディーシリーズ

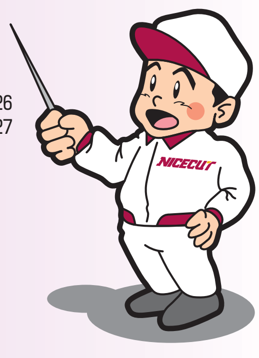
Handy Series



P.99より

まめ知識

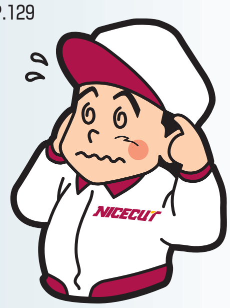
Basic Theory Data



P.126

トラブルシューティング

Trouble Shooting



P.128

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

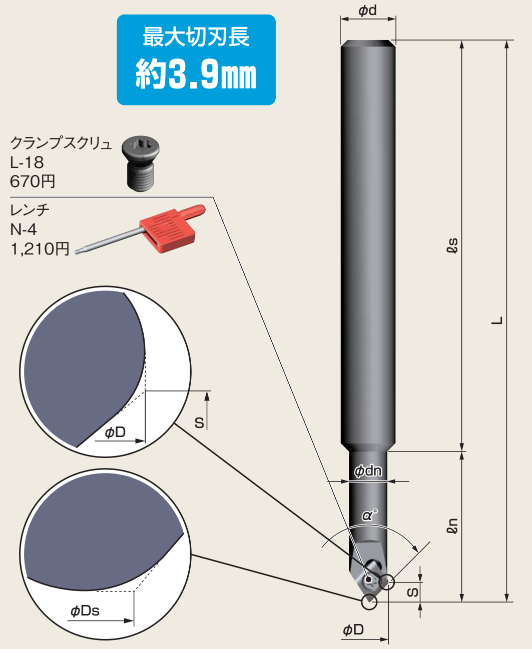
YouTube 切削動画

1枚刃

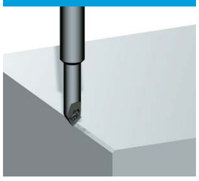
業界最小クラス！

- 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。

最大切刃長
約3.9㎜



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。

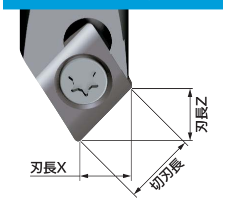
皿面取り加工 (最小刃径〜最大刃径)	90°	120°
	φ0.6㎜〜φ5.8㎜	φ0.6㎜〜φ7.2㎜

■本　体

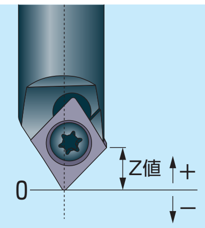
型　番 Model. No.	刃数	寸　法　Dimensions(㎜)										α°	価　格 (円)
		φD	φDs	φd	φdn	L	ℓs	ℓn	S	刃長 X	刃長 Z		
SCN0845E	1	6.0	0.58	8	5.6	82	60	22	2.8	2.7	2.7	90°	14,300
SCN0830E	1	7.3	0.52	8	7	82	60	22	2.0	3.3	1.9	120°	14,300

※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)

刃　長



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 切削条件	一般鋼	合金鋼	焼入れ鋼 HRC〜45	焼入れ鋼 HRC45〜65	ステンレス	鋳鉄	樹脂	アルミ	チタン・チタン合金 ニッケル合金
刃当り送り(fz)	0.02〜0.03	0.02〜0.03	0.01〜0.02	−	0.01〜0.02	0.04〜0.06	0.05〜0.08	0.05〜0.08	−
切削速度(m/min)	60〜80	60〜80	60〜80	−	60〜80	60〜80	60〜80	60〜80	−
目安回転数(r.p.m.)	4,000	4,000	3,000	−	4,000	4,000	4,000	4,000	−
クーラント	あり	あり	あり	−	あり	なし	あり	あり	−
第一推奨チップ	ENGX040102 AC15N	ENGX040102 AC15N	ENGX040102 AC15N	−	ENGX040102 AC15N	ENGX040102F ZC16N	ENGX040102F ZC16N	ENGX040102F ZC16N	−

面取り・皿面取り加工

被削材質 切削条件	一般鋼	合金鋼	焼入れ鋼 HRC〜45	焼入れ鋼 HRC45〜65	ステンレス	鋳鉄	樹脂	アルミ	チタン・チタン合金 ニッケル合金
刃当り送り(fz)	0.07〜0.1	0.07〜0.1	0.05〜0.1	−	0.05〜0.1	0.07〜0.12	0.1〜0.15	0.1〜0.15	−
切削速度(m/min)	60〜100	60〜100	60〜100	−	60〜100	60〜100	60〜100	60〜100	−
目安回転数(r.p.m.)	4,000	4,000	4,000	−	4,000	4,000	4,000	4,000	−
クーラント	あり	あり	あり	−	あり	なし	あり	あり	−
第一推奨チップ	ENGX040102 AC15N	ENGX040102 AC15N	ENGX040102 AC15N	−	ENGX040102 AC15N	ENGX040102F ZC16N	ENGX040102F ZC16N	ENGX040102F ZC16N	−

V溝加工

被削材質 切削条件	一般鋼	合金鋼	焼入れ鋼 HRC〜45	焼入れ鋼 HRC45〜65	ステンレス	鋳鉄	樹脂	アルミ	チタン・チタン合金 ニッケル合金
刃当り送り(fz)	0.05〜0.07	0.05〜0.07	0.03〜0.05	−	0.03〜0.05	0.04〜0.06	0.05〜0.08	0.05〜0.08	−
切削速度(m/min)	60〜80	60〜80	60〜80	−	60〜80	60〜80	60〜80	60〜80	−
目安回転数(r.p.m.)	4,000	4,000	4,000	−	4,000	4,000	4,000	4,000	−
クーラント	あり	あり	あり	−	あり	なし	あり	あり	−
第一推奨チップ	ENGX040102 AC15N	ENGX040102 AC15N	ENGX040102 AC15N	−	ENGX040102 AC15N	ENGX040102F ZC16N	ENGX040102F ZC16N	ENGX040102F ZC16N	−

- 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。

■チップ詳細

図	型　番	材質型番	使用コーナー数	単　価(円)	1ケース価格(円)	1ケース入数
	ENGX040102F	ZC16N	2	2,310	27,720	12個
	ENGX040102	AC15N		2,420	29,040	

※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

YouTube 切削動画

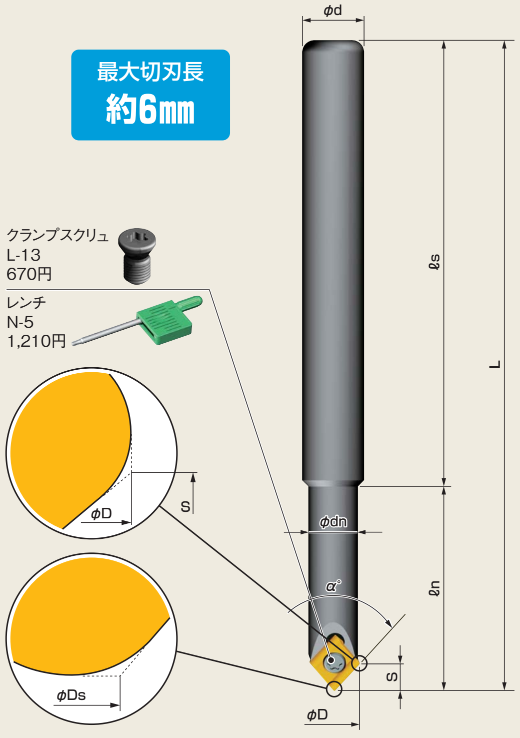
1枚刃

これ1本で！

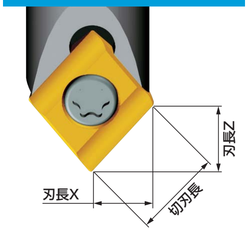
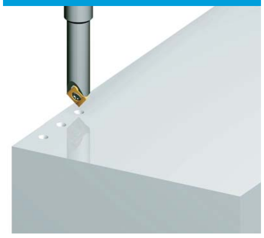
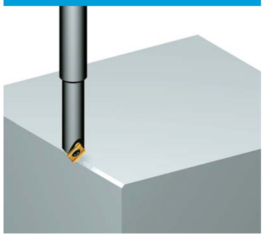
● モミツケ・C面取りができ、ツールチェンジATCのツール本数が省け生産性アップ。

● 専用チップは独自の形状で、振動と破損の危険を解消。

最大切刃長
約6㎜



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。

刃　長	センターリング加工	面取り加工
		

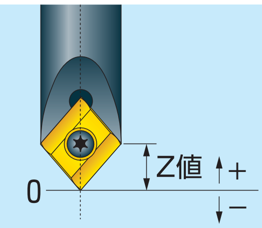
※ボール盤では、ご使用になれません。

皿面取り加工
（最小刃径～最大刃径）
90°
φ0.6㎜～φ8.6㎜

■本　体

型　番 Model. No.	刃数	寸　法　Dimensions（㎜）										α°	価　格（円）
		φD	φDs	φd	φdn	L	ℓs	ℓn	S	刃長 X	刃長 Z		
SCM1045C	1	9.0	0.58	10	8	105	72	33	4.38	4.2	4.2	90°	11,860
SCM1045CL	1	9.0	0.58	10	8	165	132	33	4.38	4.2	4.2	90°	15,730

※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

■切削条件

センターリング加工

被削材質 / 切削条件	一般鋼	合金鋼	焼入れ鋼 HRC～45	焼入れ鋼 HRC45～65	ステンレス	鋳鉄	樹脂	アルミ	チタン・チタン合金 ニッケル合金
刃当り送り（fz）	0.05～0.08	0.05～0.08	0.05～0.08	−	0.05～0.08	0.05～0.08	0.05～0.1	0.05～0.1	−
切削速度（m/min）	50～100	50～100	50～100	−	50～100	50～100	50～100	50～100	−
目安回転数（r.p.m.）	2,000	2,000	2,000	−	2,000	3,000	3,500	3,500	−
クーラント	あり	あり	あり	−	あり	なし	あり	あり	−
第一推奨チップ	C22GUXT AC16N	C22GUXT AC16N	C22GUXT AC16N	−	C22GUXT AC16N	C22GUXT AC16N	C22GUX NK1010	C22GUX NK1010	−

面取り・皿面取り加工

被削材質 / 切削条件	一般鋼	合金鋼	焼入れ鋼 HRC～45	焼入れ鋼 HRC45～65	ステンレス	鋳鉄	樹脂	アルミ	チタン・チタン合金 ニッケル合金
刃当り送り（fz）	0.1～0.15	0.1～0.15	0.1～0.15	−	0.1～0.15	0.1～0.15	0.1～0.15	0.1～0.15	−
切削速度（m/min）	50～100	50～100	50～100	−	50～100	50～100	50～100	50～100	−
目安回転数（r.p.m.）	2,000	2,000	2,000	−	2,000	3,000	4,000	4,000	−
クーラント	あり	あり	あり	−	あり	なし	あり	あり	−
第一推奨チップ	C22GUXT AC16N	C22GUXT AC16N	C22GUXT AC16N	−	C22GUXT AC16N	C22GUXT AC16N	C22GUX NK1010	C22GUX NK1010	−

● 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。

■チップ詳細

図	型　番	材質型番	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	2	2,120	25,440	12個
		NK2020		2,120	25,440	
		NK3030		2,600	31,200	
		NK5050		2,600	31,200	
		NK6060		3,180	38,160	
		NK8080		3,180	38,160	
	C22GUXF	AC16N		3,180	38,160	
	C22GUXT	AC16N		3,180	38,160	

※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。

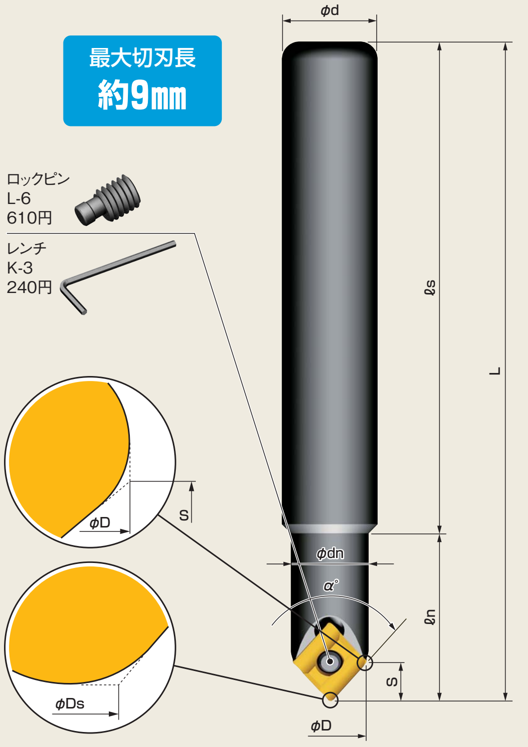
モミメン
Momimen

YouTube 切削動画

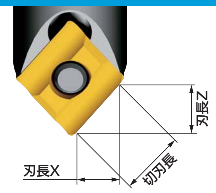
1枚刃

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。



刃　長	センターリング加工	面取り加工



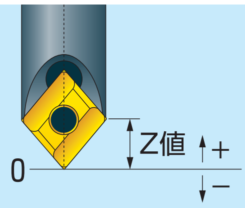
※ボール盤では、ご使用になれません。

皿面取り加工（最小刃径〜最大刃径）	90°	118°
	φ2.0mm〜φ12.5mm	φ2.0mm〜φ15.0mm

■本　体

型　番 Model. No.	刃数	寸法 Dimensions(mm) φD	φDs	φd	φdn	L	ℓs	ℓn	S	刃長 X	刃長 Z	α°	価　格(円)
SC1045C	1	13.5	1.00	10	13	110	82	28	6.3	5.6	5.6	90°	16,940
SC1245C	1	13.5	1.00	12	13	110	82	28	6.3	5.6	5.6	90°	16,940
SC1645C	1	13.5	1.00	16	13	110	82	28	6.3	5.6	5.6	90°	16,940
SC1645CL	1	13.5	1.00	16	13	200	172	28	6.3	5.6	5.6	90°	25,410
SC1630C	1	16.2	1.00	16	16.5	110	82	28	4.6	6.7	4.0	118°	16,940
SC1630CL	1	16.2	1.00	16	16.5	200	172	28	4.6	6.7	4.0	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

切削条件 ＼ 被削材質	一般鋼	合金鋼	焼入れ鋼 HRC〜45	焼入れ鋼 HRC45〜65	ステンレス	鋳鉄	樹脂	アルミ	チタン・チタン合金 ニッケル合金
刃当り送り(fz)	0.05〜0.1	0.05〜0.1	0.05〜0.1	−	0.05〜0.1	0.05〜0.1	0.1〜0.2	0.1〜0.2	−
切削速度(m/min)	80〜120	80〜120	80〜120	−	80〜120	80〜120	80〜120	80〜120	−
目安回転数(r.p.m.)	2,000	2,000	2,000	−	2,000	3,000	4,000	4,000	−
クーラント	あり	あり	あり	−	あり	なし	あり	あり	−
第一推奨チップ	C32GUX AC15D	C32GUX AC15D	C32GUX AC15D	−	C32GUX AC15D	C32GUX AC15D	C32GUX NK1010	C32GUX NK1010	−

面取り・皿面取り加工

切削条件 ＼ 被削材質	一般鋼	合金鋼	焼入れ鋼 HRC〜45	焼入れ鋼 HRC45〜65	ステンレス	鋳鉄	樹脂	アルミ	チタン・チタン合金 ニッケル合金
刃当り送り(fz)	0.07〜0.1	0.07〜0.1	0.05〜0.1	−	0.05〜0.1	0.07〜0.12	0.1〜0.15	0.1〜0.15	−
切削速度(m/min)	60〜100	60〜100	60〜100	−	60〜100	60〜100	60〜100	60〜100	−
目安回転数(r.p.m.)	4,000	4,000	4,000	−	4,000	4,000	4,000	4,000	−
クーラント	あり	あり	あり	−	あり	なし	あり	あり	−
第一推奨チップ	C32GUX NK2001	C32GUX NK2001	C32GUX AC15D	−	C32GUX AC15D	C32GUX NK2001	C32GUX NK1010	C32GUX NK1010	−

- 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。

■チップ詳細

図	型　番	材質型番	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	2	2,000	24,000	12個
		NK1010		2,000	24,000	
		NK2020		2,000	24,000	
		NK3030		2,770	33,240	
		NK5050		2,770	33,240	
		NK6060		3,360	40,320	
		NK8080		3,360	40,320	
		AC15D		3,360	40,320	
		AC25D		3,360	40,320	
		HSS		2,420	29,040	
		HSS TiN		3,000	36,000	

※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.126へ

デカモミ
Dekamomi

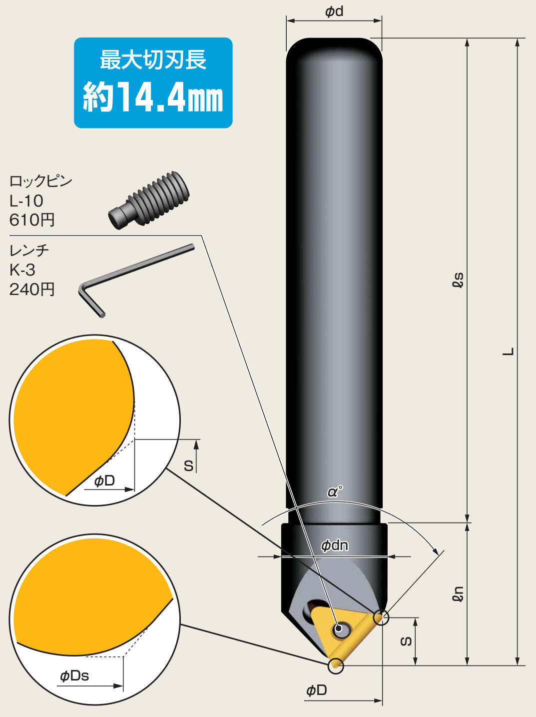
YouTube 切削動画

1枚刃

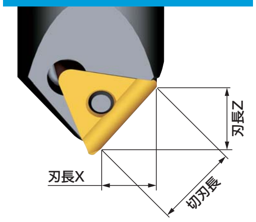
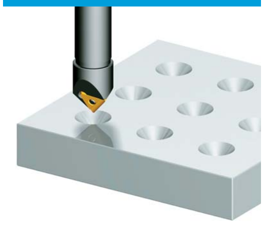
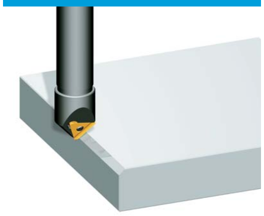
これ1本で!

- 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。

最大切刃長
約14.4mm



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

刃　長	センターリング加工	面取り加工
		

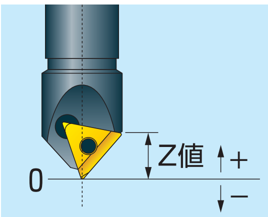
※ボール盤では、ご使用になれません。

皿面取り加工(最小刃径～最大刃径)	90°	120°
	φ3.8mm～φ22.0mm	φ3.8mm～φ25.5mm

■本　体

型　番 Model. No.	刃数	寸　法 Dimensions(mm) φD	φDs	φd	φdn	L	ℓs	ℓn	S	刃長X	刃長Z	α°	価　格(円)
SC2045T	1	22.4	1.99	20	22	130	100	30	10.5	9.7	9.7	90°	21,780
SC2045TL	1	22.4	1.99	20	22	200	170	30	10.5	9.7	9.7	90°	30,250
SC2545TL	1	22.4	1.99	25	22	200	150	50	10.5	9.7	9.7	90°	30,250
SC2530T	1	26.6	2.00	25	25	130	95	35	7.4	11.7	6.7	120°	21,780
SC3230TL	1	26.6	2.00	32	25	200	150	50	7.4	11.7	6.7	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

■切削条件

センターリング加工

被削材質 / 切削条件	一般鋼	合金鋼	焼入れ鋼 HRC~45	焼入れ鋼 HRC45~65	ステンレス	鋳鉄	樹脂	アルミ	チタン・チタン合金 ニッケル合金
刃当り送り(fz)	0.03~0.08	0.03~0.08	0.03~0.08	−	0.03~0.08	0.03~0.08	0.03~0.1	0.03~0.1	−
切削速度(m/min)	70~140	70~140	70~140	−	70~140	70~140	100~200	100~200	−
目安回転数(r.p.m.)	1,500	1,500	1,500	−	1,500	3,000	3,000	3,000	−
クーラント	あり	あり	あり	−	あり	なし	あり	あり	−
第一推奨チップ	T32GUXT AC16N	T32GUXT AC16N	T32GUXT AC16N	−	T32GUXT AC16N	T32GUXT AC16N	T32GUX NK1010	T32GUX NK1010	−

面取り・皿面取り加工

被削材質 / 切削条件	一般鋼	合金鋼	焼入れ鋼 HRC~45	焼入れ鋼 HRC45~65	ステンレス	鋳鉄	樹脂	アルミ	チタン・チタン合金 ニッケル合金
刃当り送り(fz)	0.1~0.2	0.1~0.2	0.1~0.2	−	0.1~0.2	0.1~0.2	0.1~0.2	0.1~0.2	−
切削速度(m/min)	70~140	70~140	70~140	−	70~140	70~140	100~200	100~200	−
目安回転数(r.p.m.)	1,500	1,500	1,500	−	1,500	2,000	3,000	3,000	−
クーラント	あり	あり	あり	−	あり	なし	あり	あり	−
第一推奨チップ	T32GUX NK2001	T32GUX NK2001	T32GUXT AC16N	−	T32GUXT AC16N	T32GUX NK2001	T32GUX NK1010	T32GUX NK1010	−

- 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。

■チップ詳細

図	型　番	材質型番	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	2	2,240	26,880	12個
	T32GUX	NK1010		2,240	26,880	
	T32GUX	NK2020		2,240	26,880	
	T32GUX	NK3030		2,890	34,680	
	T32GUX	NK5050		2,890	34,680	
	T32GUX	NK6060		3,470	41,640	
	T32GUX	NK8080		3,470	41,640	
	T32GUX	HSS		2,540	30,480	
	T32GUX	HSS TiN		3,360	40,320	
	T32GUXF	AC16N		3,470	41,640	
	T32GUXT	AC16N		3,470	41,640	

※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.126へ

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

60°モミメン
60°Momimen

YouTube 切削動画

1枚刃

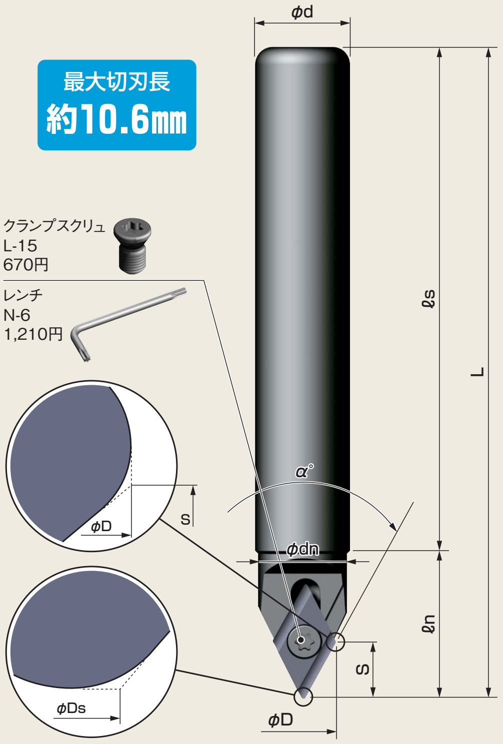
これ1本で!

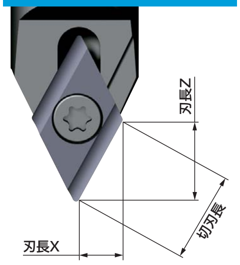
- スローアウェイタイプのため、チップ交換のみで工具補正が不用、モミツケ・C面取り加工ができ、ツールチェンジATCのツール本数が省けて、加工スピードが向上し生産性がアップします。
- シャンク径はφ16・刃先径はφ12と細いため、狭い箇所での60°面取り加工に適しています。

最大切刃長
約10.6mm

クランプスクリュ
L-15
670円

レンチ
N-6
1,210円





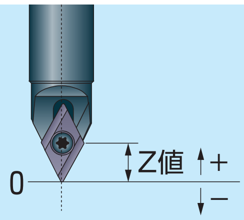
※ボール盤では、ご使用になれません。

皿面取り加工（最小刃径〜最大刃径）	60°
	φ1.2mm〜φ11.5mm

■本　体

型　番 Model. No.	刃数	寸　法 Dimensions（mm）								刃長 X	刃長 Z	α°	価　格（円）
		φD	φDs	φd	φdn	L	ℓs	ℓn	S				
SC1660DS	1	11.9	0.97	16	15	110	85	25	9.4	5.3	9.2	60°	21,780
SC1660DSL	1	11.9	0.97	16	15	200	175	25	9.4	5.3	9.2	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

切削条件 ＼ 被削材質	一般鋼	合金鋼	焼入れ鋼 HRC〜45	焼入れ鋼 HRC45〜65	ステンレス	鋳鉄	樹脂	アルミ	チタン・チタン合金 ニッケル合金
刃当り送り(fz)	0.03〜0.05	0.03〜0.05	0.03〜0.05	−	0.03〜0.05	0.03〜0.05	0.03〜0.08	0.03〜0.08	−
切削速度(m/min)	70〜120	70〜120	70〜120	−	70〜120	70〜120	100〜150	100〜150	−
目安回転数(r.p.m.)	3,000	3,000	3,000	−	3,000	3,000	3,500	3,500	−
クーラント	あり	あり	あり	−	あり	なし	あり	あり	−
第一推奨チップ	DCXT11X304E AC16N	DCXT11X304E AC16N	DCXT11X304E AC16N	−	DCXT11X304E AC16N	DCXT11X304E AC16N	DCXT11X304F ZC16N	DCXT11X304F ZC16N	−

面取り・皿面取り加工

切削条件 ＼ 被削材質	一般鋼	合金鋼	焼入れ鋼 HRC〜45	焼入れ鋼 HRC45〜65	ステンレス	鋳鉄	樹脂	アルミ	チタン・チタン合金 ニッケル合金
刃当り送り(fz)	0.1〜0.15	0.1〜0.15	0.1〜0.15	−	0.1〜0.15	0.1〜0.15	0.1〜0.2	0.1〜0.2	−
切削速度(m/min)	70〜120	70〜120	70〜120	−	70〜120	70〜120	100〜150	100〜150	−
目安回転数(r.p.m.)	3,000	3,000	3,000	−	3,000	3,000	3,500	3,500	−
クーラント	あり	あり	あり	−	あり	なし	あり	あり	−
第一推奨チップ	DCXT11X304E AC16N	DCXT11X304E AC16N	DCXT11X304E AC16N	−	DCXT11X304E AC16N	DCXT11X304E AC16N	DCXT11X304F ZC16N	DCXT11X304F ZC16N	−

- 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。

■チップ詳細

図	型　番	材質型番	使用コーナー数	単　価(円)	1ケース価格(円)	1ケース入数
	NEW DCXT11X304E	AC16N	2	3,350	40,200	12個
	NEW DCXT11X304F	ZC16N		2,500	30,000	
		AC16N		3,350	40,200	

※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。

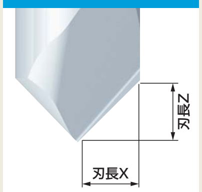
ぴんこ pinko

1枚刃

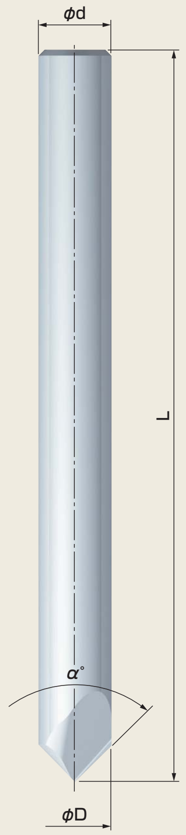
微細加工!

- 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 $\frac{5}{1000}$ mm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。

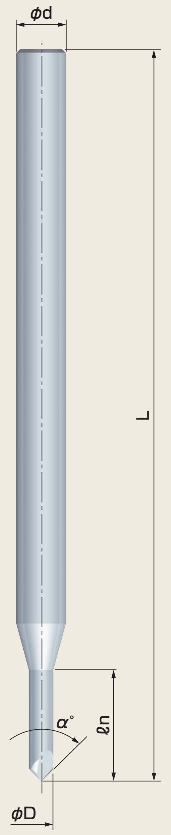
刃　長



①



②

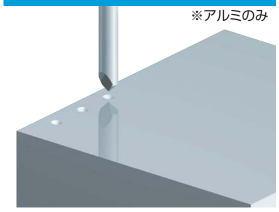


■材質：微粒子超硬

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°

センターリング加工

※アルミのみ



※ボール盤では、ご使用になれません。

面取り加工

■本　体

型　番 Model. No.	図 Fig.	刃数	寸法 Dimensions(㎜) φD	φd	L	ℓn	刃長 X	刃長 Z	α°	コーティング	価　格 (円)
PKP0145	②	1	1	4	55	9	0.5	0.5	90°	な　し	9,560
PKP0245	②	1	2	4	55	9	1.0	1.0	90°	な　し	9,560
PKP0345	①	1	3	3	55	—	1.5	1.5	90°	な　し	7,480
PKP0445	①	1	4	4	55	—	2.0	2.0	90°	な　し	8,230
PKP0545	①	1	5	5	55	—	2.5	2.5	90°	な　し	8,030
PKP0645	①	1	6	6	60	—	3.0	3.0	90°	な　し	9,790
PKP0145C	②	1	1	4	55	9	0.5	0.5	90°	AlCrN	10,770
PKP0245C	②	1	2	4	55	9	1.0	1.0	90°	AlCrN	10,770
PKP0345C	①	1	3	3	55	—	1.5	1.5	90°	AlCrN	8,580
PKP0445C	①	1	4	4	55	—	2.0	2.0	90°	AlCrN	9,440
PKP0545C	①	1	5	5	55	—	2.5	2.5	90°	AlCrN	9,240
PKP0645C	①	1	6	6	60	—	3.0	3.0	90°	AlCrN	11,000
PKP0145DLC	②	1	1	4	55	9	0.5	0.5	90°	DLC	11,980
PKP0245DLC	②	1	2	4	55	9	1.0	1.0	90°	DLC	11,980
PKP0345DLC	①	1	3	3	55	—	1.5	1.5	90°	DLC	9,790
PKP0445DLC	①	1	4	4	55	—	2.0	2.0	90°	DLC	10,770
PKP0545DLC	①	1	5	5	55	—	2.5	2.5	90°	DLC	10,670
PKP0645DLC	①	1	6	6	60	—	3.0	3.0	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 / 切削条件	一般鋼	合金鋼	焼入れ鋼 HRC〜45	焼入れ鋼 HRC45〜65	ステンレス	鋳鉄	樹脂	アルミ	チタン・チタン合金 ニッケル合金
刃当り送り(fz)	—	—	—	—	—	—	—	0.05〜0.08	—
切削速度(m/min)	—	—	—	—	—	—	—	150〜250	—
目安回転数(r.p.m.)	—	—	—	—	—	—	—	10,000	—
クーラント	—	—	—	—	—	—	—	あり	—
推奨工具	—	—	—	—	—	—	—	PKP○○45 PKP○○45DLC	—

面取り・皿面取り加工

被削材質 / 切削条件	一般鋼	合金鋼	焼入れ鋼 HRC〜45	焼入れ鋼 HRC45〜65	ステンレス	鋳鉄	樹脂	アルミ	チタン・チタン合金 ニッケル合金
刃当り送り(fz)	0.07〜0.1	0.07〜0.1	—	—	0.05〜0.07	0.05〜0.12	0.1〜0.15	0.1〜0.15	—
切削速度(m/min)	120〜180	120〜180	—	—	120〜180	120〜180	150〜250	150〜250	—
目安回転数(r.p.m.)	8,000	8,000	—	—	8,000	8,000	10,000	10,000	—
クーラント	あり	あり	—	—	あり	あり	あり	あり	—
推奨工具	PKP○○45C	PKP○○45C	—	—	PKP○○45C	PKP○○45C	PKP○○45 PKP○○45DLC	PKP○○45 PKP○○45DLC	—

V溝加工

被削材質 / 切削条件	一般鋼	合金鋼	焼入れ鋼 HRC〜45	焼入れ鋼 HRC45〜65	ステンレス	鋳鉄	樹脂	アルミ	チタン・チタン合金 ニッケル合金
刃当り送り(fz)	0.05〜0.07	0.05〜0.07	—	—	0.03〜0.05	0.04〜0.06	0.05〜0.08	0.05〜0.08	—
切削速度(m/min)	120〜180	120〜180	—	—	120〜180	120〜180	150〜250	150〜250	—
目安回転数(r.p.m.)	8,000	8,000	—	—	8,000	8,000	10,000	10,000	—
クーラント	あり	あり	—	—	あり	あり	あり	あり	—
推奨工具	PKP○○45C	PKP○○45C	—	—	PKP○○45C	PKP○○45C	PKP○○45 PKP○○45DLC	PKP○○45 PKP○○45DLC	—

- 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。

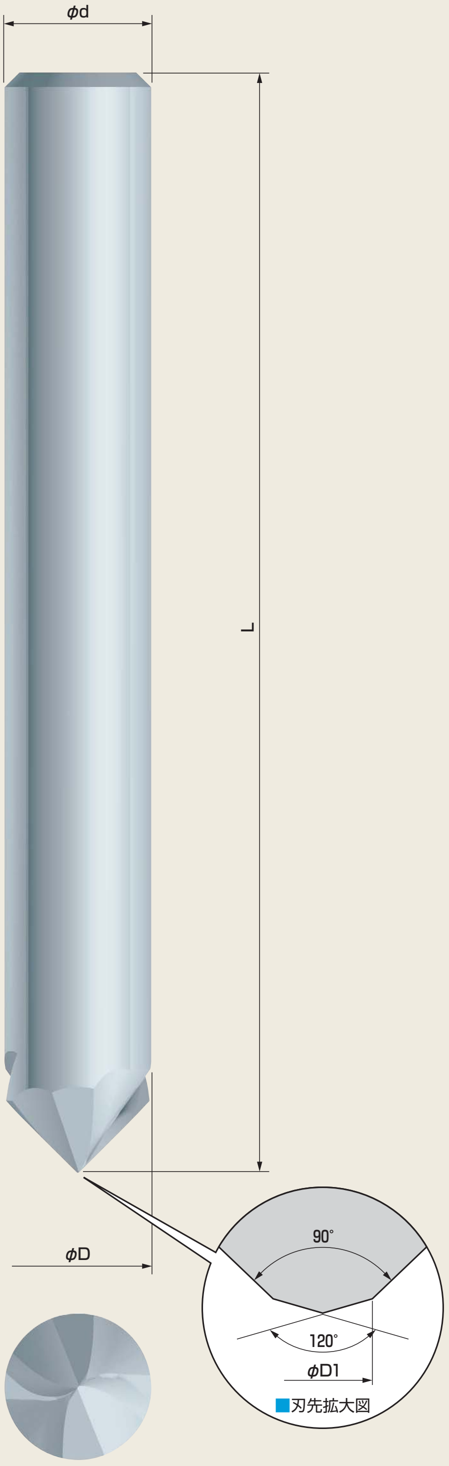
アルミ侍
Alumizamurai

YouTube 切削動画

2枚刃

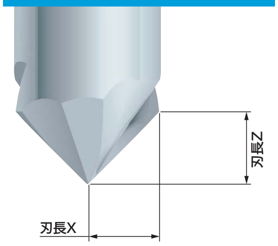
アルミ専用！

- 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。



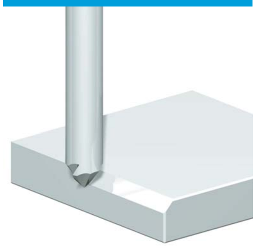
■材質：微粒子超硬

刃　　長



センターリング加工

面取り加工



※ボール盤では、ご使用になれません。

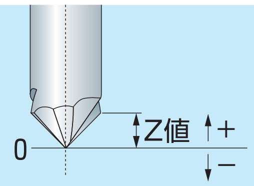
型　番 Model. No.	能　　力 皿面取り加工
AZ4-90-L60	φ0.2㎜～φ4㎜
AZ6-90-L75	φ0.4㎜～φ6㎜
AZ10-90-L75	φ0.6㎜～φ10㎜
AZ10-90-L120	φ0.6㎜～φ10㎜

■本　体

型　番 Model. No.	刃数	寸　法　Dimensions(㎜)						価　格 (円)
		φD	φD1	φd	L	刃長 X	刃長 Z	
AZ4-90-L60	2	4	0.2	4	60	1.9	1.9	オープン
AZ6-90-L75	2	6	0.4	6	75	2.8	2.8	オープン
AZ10-90-L75	2	10	0.6	10	75	4.7	4.7	オープン
AZ10-90-L120	2	10	0.6	10	120	4.7	4.7	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。

AZ4-90-L60 ➡ +0.05　AZ6-90-L75 ➡ +0.09
AZ10-90-L75 ➡ +0.13　AZ10-90-L120 ➡ +0.13

[例]… AZ6-90-L75でφ3のセンターリング加工の場合
Z値が−1.5のところを−1.41へ

■切削条件

センターリング・皿面取り加工

被削材質 / 切削条件	樹脂	アルミ
刃当り送り(fz)	0.01～0.02	0.01～0.02
切削速度(m/min)	80～120	80～120
目安回転数(r.p.m.)	6,000	6,000
クーラント	あり	あり

面取り加工

被削材質 / 切削条件	樹脂	アルミ
刃当り送り(fz)	0.1～0.2	0.1～0.2
切削速度(m/min)	120～200	120～200
目安回転数(r.p.m.)	8,000	8,000
クーラント	あり	あり

V溝加工

被削材質 / 切削条件	樹脂	アルミ
刃当り送り(fz)	0.1～0.2	0.1～0.2
切削速度(m/min)	120～200	120～200
目安回転数(r.p.m.)	8,000	8,000
クーラント	あり	あり

モミメンPICO
Momimen PICO

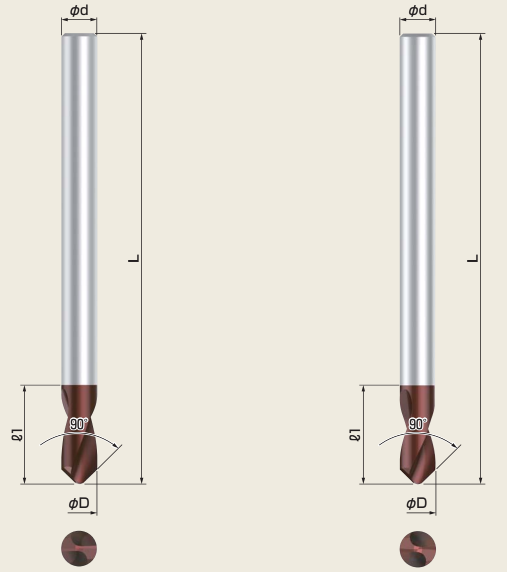
YouTube 切削動画

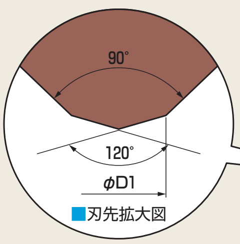
2枚刃

■材質：微粒子超硬

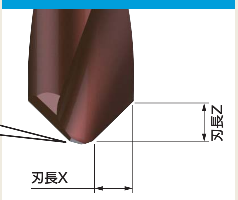
SCP○○45F

SCP○○45S
（強ねじれ）





刃　長

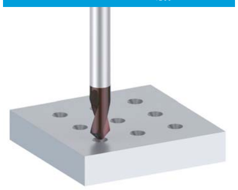


これ1本で!

- 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。
- 幅広い鋼種に対応した2タイプをご用意いたしました。

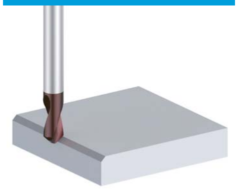
型　番 Model. No.	能　力
	皿面取り加工
SCP0345F/SCP0345FL	φ0.75mm～φ3.0mm
SCP0445F/SCP0445FL	φ1.0mm～φ4.0mm
SCP0545F/SCP0545FL	φ1.25mm～φ5.0mm
SCP0645F/SCP0645FL	φ1.5mm～φ6.0mm
SCP0345S/SCP0345SL	φ0.75mm～φ3.0mm（強ねじれ）
SCP0445S/SCP0445SL	φ1.0mm～φ4.0mm（強ねじれ）
SCP0545S/SCP0545SL	φ1.25mm～φ5.0mm（強ねじれ）
SCP0645S/SCP0645SL	φ1.5mm～φ6.0mm（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

センターリング加工



※ボール盤では、ご使用になれません。

面取り加工



■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	刃長 X	刃長 Z		
SCP0345F	2	3	0.75	3	50	8	1.1	1.1	TiAℓN	3,040
SCP0445F	2	4	1.0	4	50	10	1.5	1.5	TiAℓN	3,430
SCP0545F	2	5	1.25	5	50	13	1.8	1.8	TiAℓN	3,740
SCP0645F	2	6	1.5	6	50	15	2.2	2.2	TiAℓN	4,510
SCP0345FL	2	3	0.75	3	100	8	1.1	1.1	TiAℓN	4,890
SCP0445FL	2	4	1.0	4	100	10	1.5	1.5	TiAℓN	5,520
SCP0545FL	2	5	1.25	5	100	13	1.8	1.8	TiAℓN	6,020
SCP0645FL	2	6	1.5	6	100	15	2.2	2.2	TiAℓN	7,270
SCP0345S	2	3	0.75	3	50	8	1.1	1.1	TiAℓN	3,040
SCP0445S	2	4	1.0	4	50	10	1.5	1.5	TiAℓN	3,430
SCP0545S	2	5	1.25	5	50	13	1.8	1.8	TiAℓN	3,740
SCP0645S	2	6	1.5	6	50	15	2.2	2.2	TiAℓN	4,510
SCP0345SL	2	3	0.75	3	100	8	1.1	1.1	TiAℓN	4,890
SCP0445SL	2	4	1.0	4	100	10	1.5	1.5	TiAℓN	5,520
SCP0545SL	2	5	1.25	5	100	13	1.8	1.8	TiAℓN	6,020
SCP0645SL	2	6	1.5	6	100	15	2.2	2.2	TiAℓN	7,270

※価格（円）=希望小売価格（円）

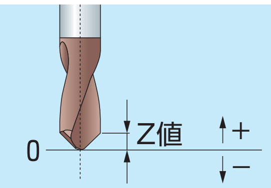
⚠ センターリング加工での先端部分は、特殊形状のため完全な頂角にはなりません。

⚠ 再研磨はできません。

■被削材対応表

被削材	軟鋼	炭素鋼	合金鋼	焼入れ鋼（HRC～55）	焼入れ鋼（HRC55～60）
	SS400	S45C	SCM435	SCM435	SKD11
	その他	S50C	SKD11	SKD11	SKH51
SCP○○45S	–	–	–	–	–
SCP○○45F	◎	◎	◎	○	○

被削材	ステンレス	鋳鉄	耐熱合金	アルミ・樹脂・真鍮
	SUS304	ねずみ鋳鉄	ニッケル合金（インコネル・ハステロイ）	A5052
	SUS316	ダクタイル鋳鉄	純チタン チタン合金	NCナイロン等
SCP○○45S	◎	◎	○	△
SCP○○45F	–	○	–	–



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

■切削条件

センターリング・皿面取り加工

切削条件＼被削材質	一般鋼	合金鋼	焼入れ鋼 HRC～55	焼入れ鋼 HRC55～65	ステンレス	鋳鉄	樹脂	アルミ	チタン・チタン合金 ニッケル合金
刃当り送り（fz）	0.05～0.1	0.05～0.1	0.02～0.08	0.02～0.08	0.02～0.03	0.05～0.1	0.1～0.2	0.1～0.2	0.02～0.03
切削速度（m/min）	50～100	50～100	50～100	15～30	30～60	50～100	100～200	100～200	15～30
目安回転数（r.p.m.）	4,000	3,000	2,000	1,500	2,000	4,000	8,000	8,000	1,000
クーラント	あり	あり	あり	あり	あり	なし	あり	あり	あり
第一推奨工具	SCP○○45F	SCP○○45F	SCP○○45F	SCP○○45F	SCP○○45S	SCP○○45S	SCP○○45S	SCP○○45S	SCP○○45S

面取り加工

切削条件＼被削材質	一般鋼	合金鋼	焼入れ鋼 HRC～55	焼入れ鋼 HRC55～65	ステンレス	鋳鉄	樹脂	アルミ	チタン・チタン合金 ニッケル合金
刃当り送り（fz）	0.08～0.12	0.08～0.12	0.02～0.08	0.02～0.08	0.05～0.1	0.08～0.12	0.1～0.2	0.1～0.2	0.05～0.1
切削速度（m/min）	50～100	50～100	50～100	15～30	30～60	50～100	100～200	100～200	15～30
目安回転数（r.p.m.）	5,000	4,000	3,000	2,000	3,000	5,000	10,000	10,000	2,000
クーラント	あり	あり	あり	あり	あり	なし	あり	あり	あり
第一推奨工具	SCP○○45F	SCP○○45F	SCP○○45F	SCP○○45F	SCP○○45S	SCP○○45S	SCP○○45S	SCP○○45S	SCP○○45S

V溝加工

切削条件＼被削材質	一般鋼	合金鋼	焼入れ鋼 HRC～55	焼入れ鋼 HRC55～65	ステンレス	鋳鉄	樹脂	アルミ	チタン・チタン合金 ニッケル合金
刃当り送り（fz）	0.05～0.1	0.05～0.1	0.02～0.08	–	0.02～0.03	0.05～0.1	0.1～0.2	0.1～0.2	0.02～0.03
切削速度（m/min）	50～100	50～100	50～100	–	30～60	50～100	100～200	100～200	15～30
目安回転数（r.p.m.）	4,000	3,000	2,000	–	2,000	4,000	8,000	8,000	1,000
クーラント	あり	あり	あり	–	あり	なし	あり	あり	あり
第一推奨工具	SCP○○45F	SCP○○45F	SCP○○45F	–	SCP○○45S	SCP○○45S	SCP○○45S	SCP○○45S	SCP○○45S

- 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。

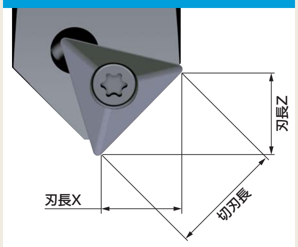
チビエコ / モミエコ / エコメン
Chibieco　Momieco　Ecomen

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。

最大切刃長（チビエコ）	最大切刃長（モミエコ）	最大切刃長（エコメン）
約6.5mm	約8.9mm	約14.4mm

刃　長

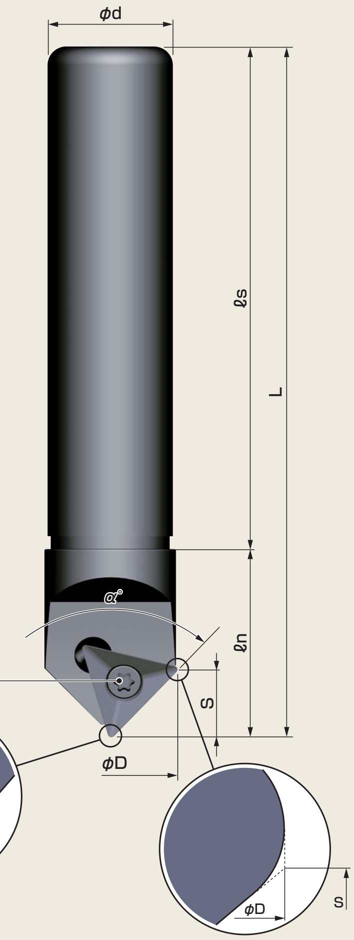


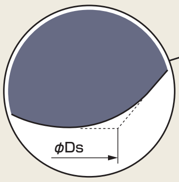
チビエコ

モミエコ

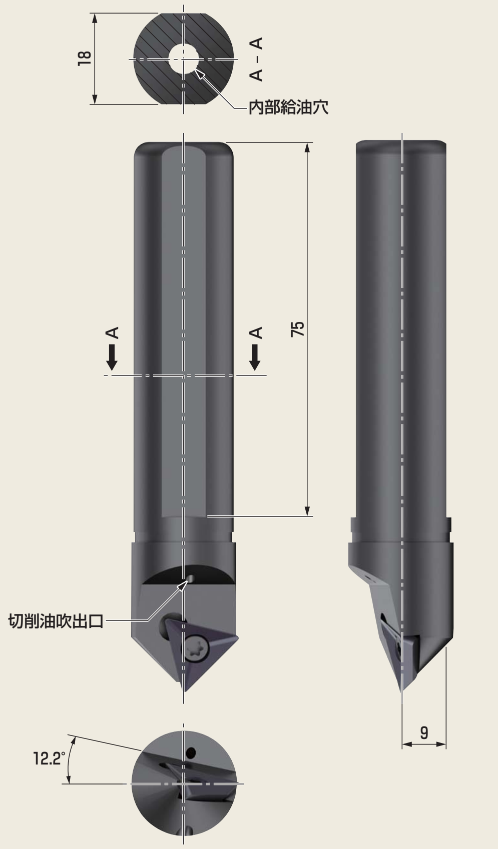
エコメン

■エコメン





■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 (mm) φD	φDs	φd	L	ℓs	ℓn	S	刃長 X	刃長 Z	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	4.3	4.3	90°	TXMT080206	11,860
	EMS1045TL	1	10.3	0.88	10	155	140	15	4.7	4.3	4.3	90°	TXMT080206	15,730
	EMS1030T	1	12.3	0.71	10	95	80	15	3.3	5.3	3.0	120°	TXMT080206	11,860
	EMS1030TL	1	12.3	0.71	10	155	140	15	3.3	5.3	3.0	120°	TXMT080206	15,730
モミエコ	EMM1245T	1	14.2	0.88	12	100	80	20	6.7	6.3	6.3	90°	TXMT110306	16,940
	EMM1245TL	1	14.2	0.88	12	160	140	20	6.7	6.3	6.3	90°	TXMT110306	25,410
	EMM1645T	1	14.2	0.88	16	100	80	20	6.7	6.3	6.3	90°	TXMT110306	16,940
	EMM1645TL	1	14.2	0.88	16	160	140	20	6.7	6.3	6.3	90°	TXMT110306	25,410
	EMM1230T	1	17.1	0.71	12	100	80	20	4.7	7.7	4.4	120°	TXMT110306	16,940
	EMM1230TL	1	17.1	0.71	12	160	140	20	4.7	7.7	4.4	120°	TXMT110306	25,410
エコメン	EML2045T	1	22.0	0.88	20	110	80	30	10.5	10.1	10.1	90°	TXMT16T306	21,780
	EML2045TL	1	22.0	0.88	20	170	140	30	10.5	10.1	10.1	90°	TXMT16T306	30,250
	EML2545TL	1	22.0	0.88	25	170	140	30	10.5	10.1	10.1	90°	TXMT16T306	30,250
	EML2045TH	1	22.0	0.88	20	110	80	30	10.5	10.1	10.1	90°	TXMT16T306	23,320
	EML2030T	1	26.6	0.71	20	110	80	30	7.5	12.4	7.1	120°	TXMT16T306	21,780
	EML2030TL	1	26.6	0.71	20	170	140	30	7.5	12.4	7.1	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。

You Tube 切削動画 チビエコ・モミエコ エコメン

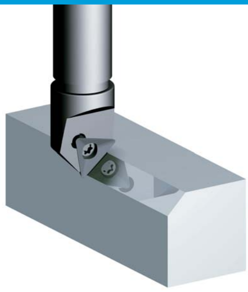
1枚刃

製品名	型　番 Model. No.	能　力 皿面取り加工	α°
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°

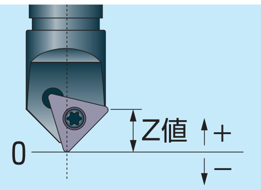
※はオイルホール付きです。

センターリング加工

面取り加工



※ボール盤では、ご使用になれません。



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。

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

■切削条件

センターリング加工									
被削材質 / 切削条件	一般鋼	合金鋼	焼入れ鋼 HRC～45	焼入れ鋼 HRC45～65	ステンレス	鋳鉄	樹脂	アルミ	チタン・チタン合金 ニッケル合金
刃当り送り(fz)	0.02～0.08	0.02～0.08	0.02～0.08	−	0.01～0.05	0.02～0.08	0.02～0.08	0.02～0.08	−
切削速度(m/min)	90～180	90～180	90～180	−	90～180	90～180	150～250	150～250	−
目安回転数(r.p.m.)	2,000	2,000	2,000	−	2,000	2,000	5,000	5,000	−
クーラント	あり	あり	あり	−	あり	なし	あり	あり	−
第一推奨チップ	TXMT○○○○06 AC15N	TXMT○○○○06 AC15N	TXMT○○○○06 AC15N	−	TXMT○○○○06 AC15N	TXMT○○○○06 AC15N	TXMT○○○○06 ZA10N	TXMT○○○○06 ZA10N	−

面取り・皿面取り加工									
被削材質 / 切削条件	一般鋼	合金鋼	焼入れ鋼 HRC～45	焼入れ鋼 HRC45～65	ステンレス	鋳鉄	樹脂	アルミ	チタン・チタン合金 ニッケル合金
刃当り送り(fz)	0.03～0.15	0.03～0.15	0.03～0.15	−	0.03～0.15	0.03～0.15	0.03～0.15	0.03～0.15	−
切削速度(m/min)	120～200	120～200	120～200	−	120～200	120～200	200～320	200～320	−
目安回転数(r.p.m.)	3,000	3,000	3,000	−	3,000	3,000	5,000	5,000	−
クーラント	あり	あり	あり	−	あり	なし	あり	あり	−
第一推奨チップ	TXMT○○○○06 AC15N	TXMT○○○○06 AC15N	TXMT○○○○06 AC15N	−	TXMT○○○○06 AC15N	TXMT○○○○06 AC15N	TXMT○○○○06 ZA10N	TXMT○○○○06 ZA10N	−

※ 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。
- 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	材質型番	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	3	1,800	21,600	12個
		AC15N		2,420	29,040	
●モミエコ用 	TXMT110306	ZA10N	3	2,020	24,240	12個
		AC15N		2,640	31,680	
●エコメン用 	TXMT16T306	ZA10N	3	2,240	26,880	12個
		AC15N		2,860	34,320	

※単価(円)・価格(円)=希望小売価格(円)

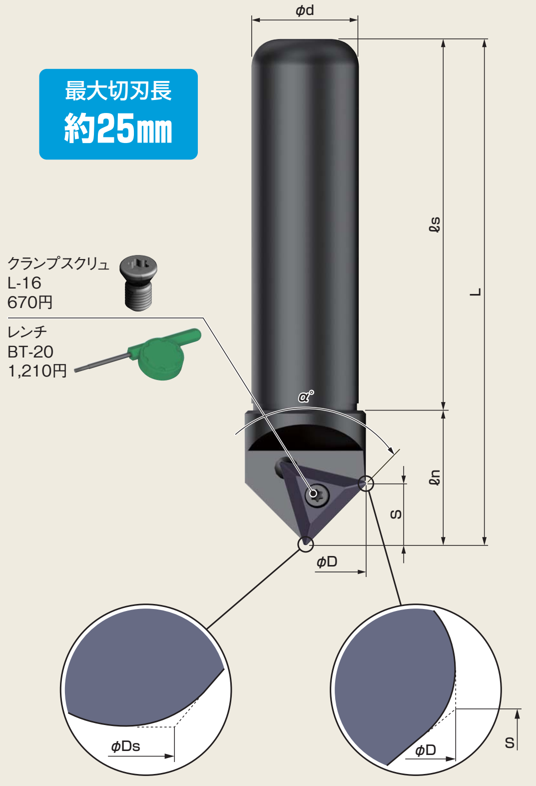
ドデカエコ
Dodekaeco

YouTube 切削動画

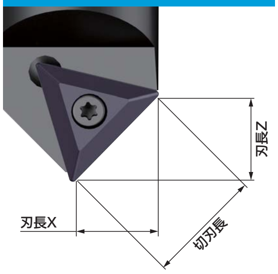
1枚刃

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。



刃　長



センターリング加工

面取り加工

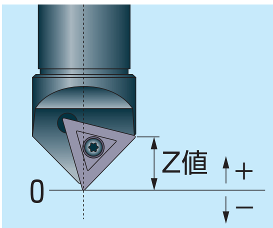
※ボール盤では、ご使用になれません。

皿面取り加工（最小刃径～最大刃径）	90°	120°
	φ1.6mm～φ36.0mm	φ1.2mm～φ43.5mm

■本　体

型　番 Model. No.	刃数	寸　法　Dimensions(mm)									α°	価　格(円)
		φD	φDs	φd	L	ℓs	ℓn	S	刃長X	刃長Z		
NEW EMD2545T	1	37.1	1.2	25	150	110	40	18	17.6	17.6	90°	26,800
EMD3245T	1	37.1	1.2	32	150	110	40	18	17.6	17.6	90°	26,800
NEW EMD3245TL	1	37.1	1.2	32	210	170	40	18	17.6	17.6	90°	35,000
NEW EMD3230T	1	45.0	0.9	32	150	110	40	12.6	21.3	12.3	120°	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　α°= 120° → +0.25

[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

切削条件＼被削材質	一般鋼	合金鋼	焼入れ鋼 HRC～45	焼入れ鋼 HRC45～65	ステンレス	鋳鉄	樹脂	アルミ	チタン・チタン合金 ニッケル合金
刃当り送り(fz)	0.02～0.08	0.02～0.08	0.02～0.08	–	0.01～0.05	0.02～0.08	0.02～0.08	0.02～0.08	–
切削速度(m/min)	90～180	90～180	90～180	–	90～180	90～180	150～300	150～300	–
目安回転数(r.p.m.)	1,500	1,500	1,500	–	1,500	1,500	3,000	3,000	–
クーラント	あり	あり	あり	–	あり	なし	あり	あり	–
第一推奨チップ	TXMT270506 AC16N	TXMT270506 AC16N	TXMT270506 AC16N	–	TXMT270506 AC16N	TXMT270506 AC16N	TXMT270506 ZA10N	TXMT270506 ZA10N	–

面取り・皿面取り加工

切削条件＼被削材質	一般鋼	合金鋼	焼入れ鋼 HRC～45	焼入れ鋼 HRC45～65	ステンレス	鋳鉄	樹脂	アルミ	チタン・チタン合金 ニッケル合金
刃当り送り(fz)	0.03～0.15	0.03～0.15	0.03～0.15	–	0.03～0.15	0.03～0.15	0.03～0.15	0.03～0.15	–
切削速度(m/min)	90～180	90～180	90～180	–	90～180	90～180	200～320	200～320	–
目安回転数(r.p.m.)	1,500	1,500	1,500	–	1,500	1,500	3,000	3,000	–
クーラント	あり	あり	あり	–	あり	なし	あり	あり	–
第一推奨チップ	TXMT270506 AC16N	TXMT270506 AC16N	TXMT270506 AC16N	–	TXMT270506 AC16N	TXMT270506 AC16N	TXMT270506 ZA10N	TXMT270506 ZA10N	–

※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。
- 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。

■チップ詳細

図	型　番	材質型番	使用コーナー数	単　価(円)	1ケース価格(円)	1ケース入数
	TXMT270506	ZA10N	3	4,040	12,120	3個
		AC16N		4,360	13,080	

※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 加工実例

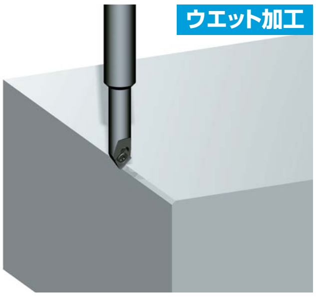
モミメンnano

[外周C面取り加工（C2）]

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

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

ウエット加工



結　果

C面取り後の2次カエリ・ビビリも出ず良好な切削

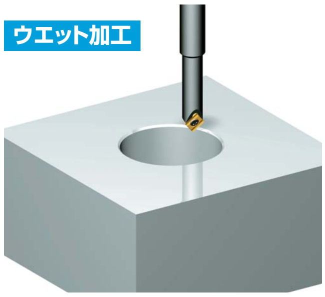
チビモミ

[φ100の穴の面取り加工]

■ ホルダー：SCM1045C
■ チップ：C22GUX NK5050

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

ウエット加工



結　果

C面取り後の2次カエリ・ビビリも出ず良好な切削

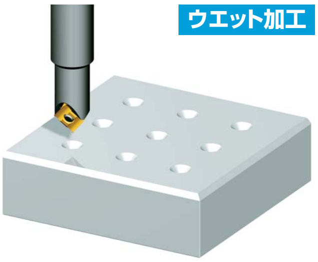
モミメン

[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

- 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

ウエット加工



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

デカモミ

[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・・・80mm/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

60°モミメン

[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

- 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

ウエット加工

結　果

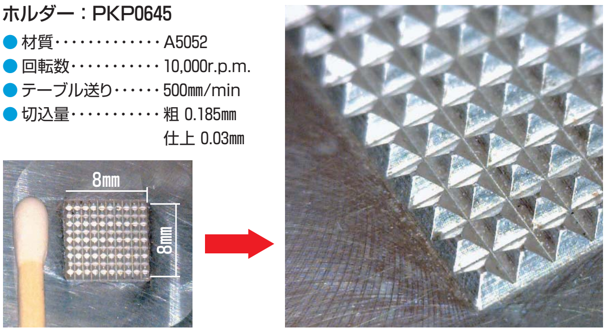
センターリング加工、面取り後の2次カエリ・ビビリも出ず良好な切削

ぴんこ

[0.8mm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・・・・・・500mm/min
- 切込量・・・・・・・・・・・粗 0.185mm
  仕上 0.03mm



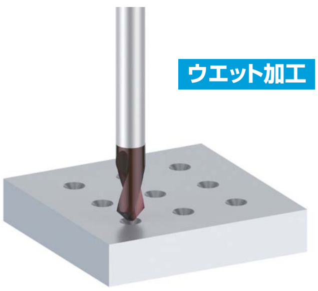
モミメンPICO

[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。

アルミ侍

[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・・・・・・・・・・・0.15mm/tooth
- テーブル送り・・・・・・2,400mm/min
- 切込量・・・・・・・・・・・0.15mm
- 切削油・・・・・・・・・・・油性

ウエット加工

結　果

カエリ・ビビリも出ず仕上がり良好。

エコメン

[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・・・40mm/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

ドデカエコ

[φ30のセンターリング加工]

■ ホルダー：EMD3245T
■ チップ：TXMT270506 AC16N

- 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

ウエット加工

結　果

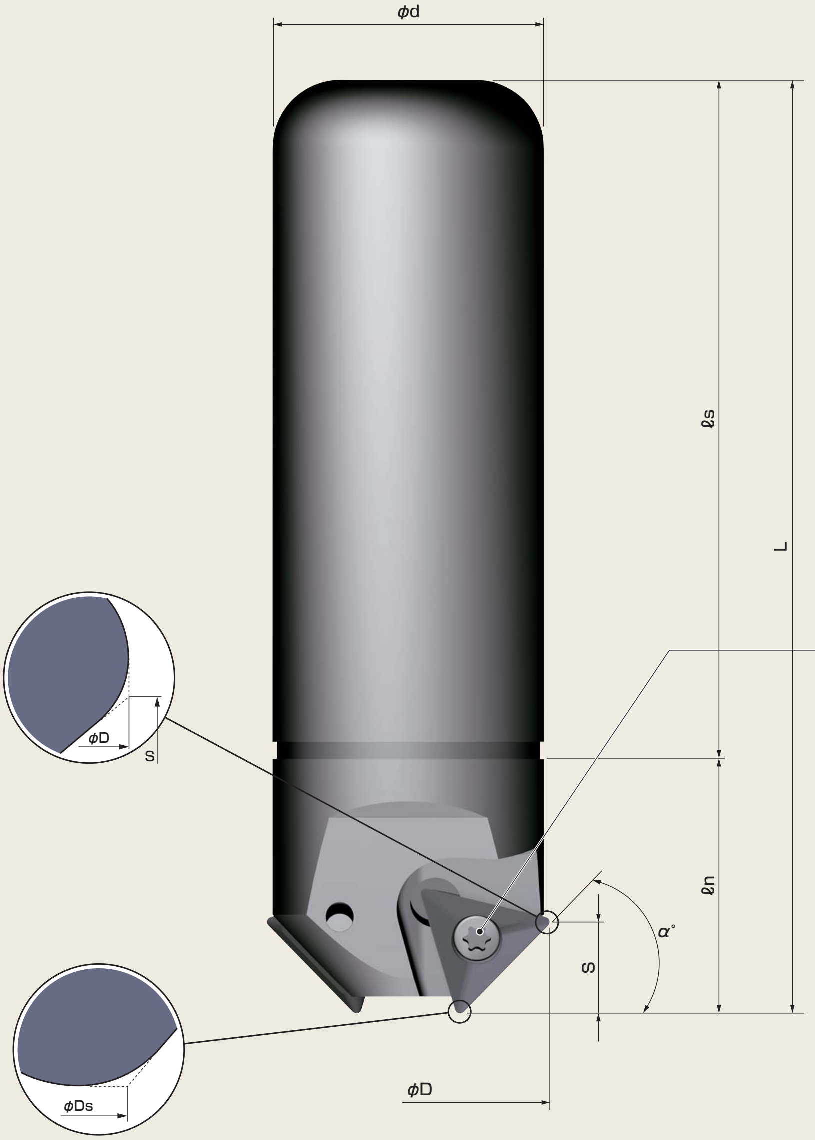
センターリング加工にて2次カエリ・ビビリも出ず良好な切削

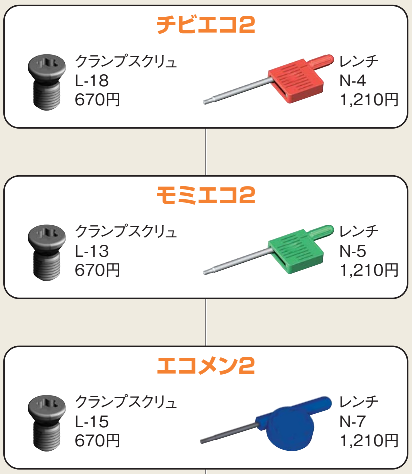
チビエコ2 / モミエコ2 / エコメン2
Chibieco 2　　Momieco 2　　Ecomen 2

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。

最大切刃長（チビエコ2）約6.5mm
最大切刃長（モミエコ2）約8.9mm
最大切刃長（エコメン2）約14.4mm





■本　体

製品名	型　番 Model. No.	刃数	寸　法 Dimensions（mm） φD	φDs	φd	L	ℓs	ℓn	S	刃長 X	刃長 Z	α°	適合チップ Inserts	価　格 (円)
チビエコ2	NKS3018T	2	18.6	7	16	95	80	15	3.3	5.2	3.0	30°	TXMT080206	25,410
	NKS4516T	2	16.5	7	16	95	80	15	4.7	4.3	4.3	45°	TXMT080206	25,410
	NKS6017T	2	17.7	11	16	95	80	15	5.8	3.0	5.2	60°	TXMT080206	25,410
モミエコ2	NKM3025T	2	25.3	9	20	100	80	20	4.7	7.6	4.4	30°	TXMT110306	33,880
	NKM4522T	2	22.3	9	20	100	80	20	6.7	6.3	6.3	45°	TXMT110306	33,880
	NKM6023T	2	23.4	14	20	100	80	20	8.2	4.4	7.6	60°	TXMT110306	33,880
エコメン2	NKL3036T	2	36.9	11	32	110	80	30	7.5	12.4	7.1	30°	TXMT16T306	42,350
	NKL4534T	2	34.1	13	32	110	80	30	10.5	10.1	10.1	45°	TXMT16T306	42,350
	NKL6034T	2	34.9	20	32	110	80	30	12.9	7.1	12.4	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 皿面取り加工	α°
チビエコ2	NKS3018T	φ7.3㎜~φ18㎜	30°
	NKS4516T	φ7.4㎜~φ16㎜	45°
	NKS6017T	φ11.4㎜~φ17.5㎜	60°
モミエコ2	NKM3025T	φ9.3㎜~φ24.7㎜	30°
	NKM4522T	φ9.4㎜~φ21.9㎜	45°
	NKM6023T	φ14.4㎜~φ23.2㎜	60°
エコメン2	NKL3036T	φ11.3㎜~φ36.2㎜	30°
	NKL4534T	φ13.4㎜~φ33.7㎜	45°
	NKL6034T	φ20.4㎜~φ34.7㎜	60°

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。

■切削条件

切削条件＼被削材質	一般鋼	合金鋼	焼入れ鋼 HRC~45	焼入れ鋼 HRC45~65	ステンレス	鋳鉄	樹脂	アルミ	チタン・チタン合金 ニッケル合金
	面取り加工								
刃当り送り(fz)	0.03~0.15	0.03~0.15	0.03~0.15	–	0.03~0.15	0.03~0.15	0.03~0.15	0.03~0.15	–
切削速度(m/min)	200~300	200~300	200~300	–	200~300	200~300	250~400	250~400	–
目安回転数(r.p.m.)	3,000	3,000	3,000	–	3,000	3,000	5,000	5,000	–
クーラント	あり	あり	あり	–	あり	なし	あり	あり	–
第一推奨チップ	TXMT○○○○06 AC15N	TXMT○○○○06 AC15N	TXMT○○○○06 AC15N	–	TXMT○○○○06 AC15N	TXMT○○○○06 AC15N	TXMT○○○○06 ZA10N	TXMT○○○○06 ZA10N	–

※ 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。
- 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

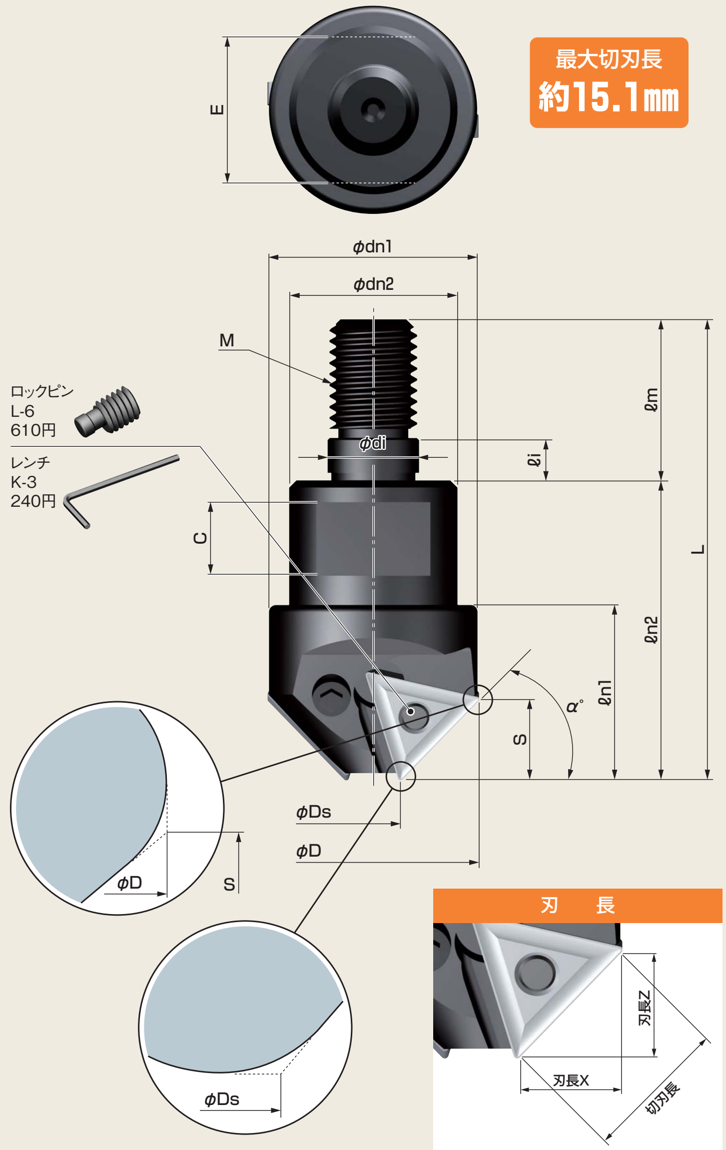
図	型　番	材質型番	使用コーナー数	単　価(円)	1ケース価格(円)	1ケース入数
●チビエコ2用 	TXMT080206	ZA10N	3	1,800	21,600	12個
		AC15N		2,420	29,040	
●モミエコ2用 	TXMT110306	ZA10N	3	2,020	24,240	12個
		AC15N		2,640	31,680	
●エコメン2用 	TXMT16T306	ZA10N	3	2,240	26,880	12個
		AC15N		2,860	34,320	

※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	φ8.1～37.3㎜	φ8.2～36.5㎜	φ8.2～35.5㎜	φ8.2～34.3㎜	φ8.2～32.9㎜	φ8.2～31.4㎜	φ8.3～29.6㎜	φ12.3～31.6㎜	φ15.3～32.5㎜	φ15.3～30.3㎜	φ20.2～33㎜	φ22.2～32.5㎜	φ25.2～33㎜

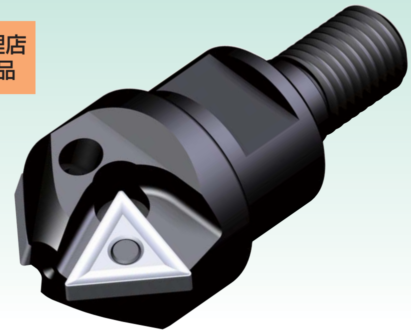
最大切刃長
約15.1㎜



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。

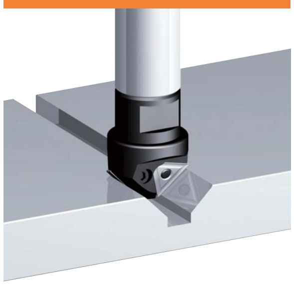
特定代理店
在庫商品



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	刃長 X	刃長 Z		
NK1536T-MD	2	37.9	8	37.8	23	12.5	M12	63	24	41	22	5.5	4.0	10	17	14.5	3.9	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	14.0	5.1	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	13.5	6.3	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	13.0	7.5	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	12.3	8.6	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	11.4	9.6	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	10.6	10.6	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	9.6	11.4	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	8.6	12.3	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	7.5	13.0	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	6.3	13.5	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	5.1	14.0	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	3.9	14.5	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.126へ

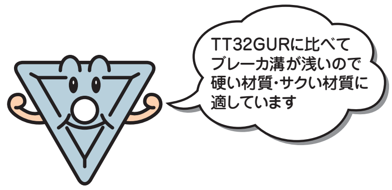
■切削条件

面取り加工(T32MOR)									
被削材質 / 切削条件	一般鋼	合金鋼	焼入れ鋼 HRC~45	焼入れ鋼 HRC45~65	ステンレス	鋳鉄	樹脂	アルミ	チタン・チタン合金 ニッケル合金
刃当り送り(fz)	0.08~0.2	0.08~0.2	0.08~0.2	–	0.08~0.2	0.08~0.2	–	–	–
切削速度(m/min)	200~250	200~250	200~250	–	100~200	200~250	–	–	–
目安回転数(r.p.m.)	3,000	3,000	3,000	–	2,000	2,000	–	–	–
クーラント	なし	なし	あり	–	あり	なし	–	–	–
第一推奨チップ	T32MOR NK2001	T32MOR NK2001	T32MOR AC16N	–	T32MOR AC16N	T32MOR AC16N	–	–	–

面取り加工(TT32GUR・TT32GURF)									
被削材質 / 切削条件	一般鋼	合金鋼	焼入れ鋼 HRC~45	焼入れ鋼 HRC45~65	ステンレス	鋳鉄	樹脂	アルミ	チタン・チタン合金 ニッケル合金
刃当り送り(fz)	0.08~0.2	0.08~0.2	0.08~0.2	–	0.08~0.2	0.08~0.2	0.08~0.3	0.08~0.3	0.08~0.2
切削速度(m/min)	200~250	200~250	200~250	–	100~200	200~250	250~800	250~800	150~200
目安回転数(r.p.m.)	3,000	3,000	3,000	–	2,000	2,000	5,000	5,000	2,000
クーラント	なし	なし	なし	–	–	–	–	–	–
第一推奨チップ	TT32GUR NK2001	TT32GUR NK2001	TT32GUR AC15N	–	TT32GUR AC15N	TT32GUR AC15N	TT32GUR NK1010	TT32GUR NK1010	TT32GURF TC16N

面取り加工(TNEA16304)									
被削材質 / 切削条件	一般鋼	合金鋼	焼入れ鋼 HRC~45	焼入れ鋼 HRC45~65	ステンレス	鋳鉄	樹脂	アルミ	チタン・チタン合金 ニッケル合金
刃当り送り(fz)	–	–	–	0.08~0.2	–	–	–	–	–
切削速度(m/min)	–	–	–	150~200	–	–	–	–	–
目安回転数(r.p.m.)	–	–	–	2,000	–	–	–	–	–
クーラント	–	–	–	–	–	–	–	–	–
第一推奨チップ	–	–	–	TNEA16304 TC16N	–	–	–	–	–

● 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。
● 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。

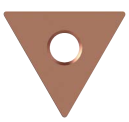


T32MOR

TT32GUR

TNEA160304

■チップ詳細

図	型　番	材質型番	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	6	800	9,600	12個
		NK1010		800	9,600	
		NK2020		800	9,600	
		NK3030		1,510	18,120	
		AC16N		1,850	22,200	
	TT32GUR	NK2001	2	1,690	20,280	12個
		NK1010		1,690	20,280	
		NK2020		1,690	20,280	
		NK3030		2,200	26,400	
		NK5050		2,200	26,400	
		NK8080		2,430	29,160	
		AC15N		2,530	30,360	
		HSS		2,060	24,720	
		HSS TiN		2,890	34,680	
	TT32GURF	TC16N		2,950	35,400	
	TNEA160304	TC16N	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	φ8.1～37.3㎜	φ8.2～36.5㎜	φ8.2～35.5㎜	φ8.2～34.3㎜	φ8.2～32.9㎜	φ8.2～31.4㎜	φ8.3～29.6㎜	φ12.3～31.6㎜	φ15.3～32.5㎜	φ15.3～30.3㎜	φ20.2～33㎜	φ22.2～32.5㎜	φ25.2～33㎜

多種多様！

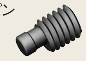
- 用途に応じて角度15°～75°が選べます(5°きざみ)。
- チップの種類が豊富で、多様なワーク材の加工に適応します。

最大切刃長 約15.1㎜

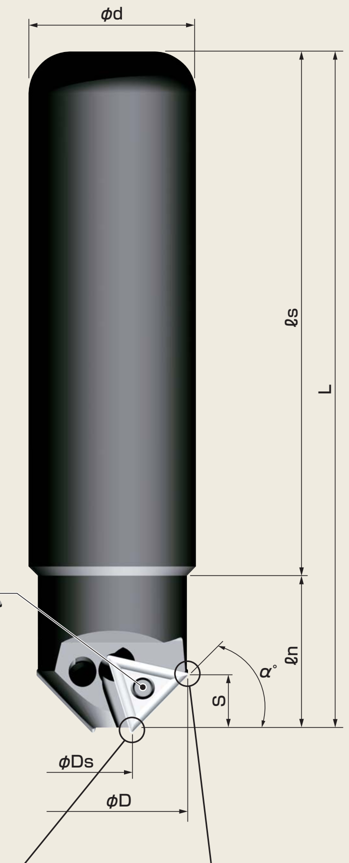

15°

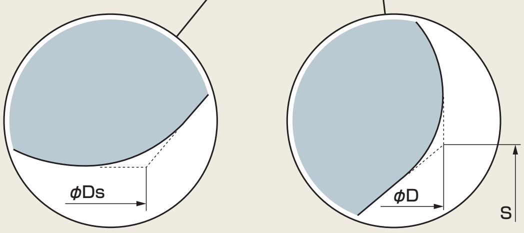

75°

ロックピン
L-6
610円

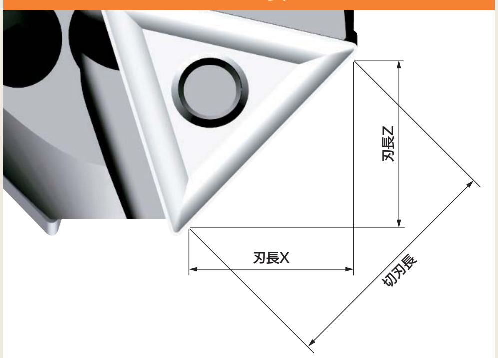


レンチ
K-3
240円





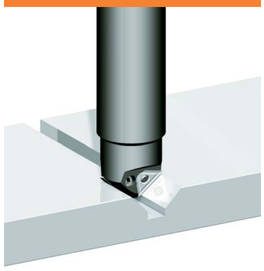
刃長



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	刃長X	刃長Z		
NK1536T-20	2	37.9	8	20	130	100	30	4.0	14.5	3.9	15°	42,350
NK1536T	2	37.9	8	32	130	100	30	4.0	14.5	3.9	15°	42,350
NK1536TL	2	37.9	8	32	170	140	30	4.0	14.5	3.9	15°	47,190
NK2035T-20	2	37.1	8	20	130	100	30	5.3	14.0	5.1	20°	42,350
NK2035T	2	37.1	8	32	130	100	30	5.3	14.0	5.1	20°	42,350
NK2035TL	2	37.1	8	32	170	140	30	5.3	14.0	5.1	20°	47,190
NK2535T-20	2	36.0	8	20	130	100	30	6.5	13.5	6.3	25°	42,350
NK2535T	2	36.0	8	32	130	100	30	6.5	13.5	6.3	25°	42,350
NK2535TL	2	36.0	8	32	170	140	30	6.5	13.5	6.3	25°	47,190
NK3030T-20	2	34.8	8	20	130	100	30	7.7	13	7.5	30°	42,350
NK3030T-25	2	34.8	8	25	130	100	30	7.7	13	7.5	30°	42,350
NK3030T	2	34.8	8	32	130	100	30	7.7	13	7.5	30°	42,350
NK3030TL	2	34.8	8	32	170	140	30	7.7	13	7.5	30°	47,190
NK3532T-20	2	33.3	8	20	130	100	30	8.9	12.3	8.6	35°	42,350
NK3532T	2	33.3	8	32	130	100	30	8.9	12.3	8.6	35°	42,350
NK3532TL	2	33.3	8	32	170	140	30	8.9	12.3	8.6	35°	47,190
NK4031T-20	2	31.7	8	20	130	100	30	9.9	11.4	9.6	40°	42,350
NK4031T	2	31.7	8	32	130	100	30	9.9	11.4	9.6	40°	42,350
NK4031TL	2	31.7	8	32	170	140	30	9.9	11.4	9.6	40°	47,190
NK4530T-20	2	29.9	8	20	130	100	30	10.9	10.6	10.6	45°	42,350
NK4530T-25	2	29.9	8	25	130	100	30	10.9	10.6	10.6	45°	42,350
NK4530T	2	29.9	8	32	130	100	30	10.9	10.6	10.6	45°	42,350
NK4530TL	2	29.9	8	32	170	140	30	10.9	10.6	10.6	45°	47,190
NK3-4536T	3	36.9	15	32	130	100	30	10.9	10.6	10.6	45°	46,590
NK4-4543T	4	43.9	22	32	130	100	30	10.9	10.6	10.6	45°	50,820
NK5-4559T	5	59.9	38	32	130	100	30	10.9	10.6	10.6	45°	55,060
NK5031T-20	2	31.9	12	20	130	100	30	11.8	9.6	11.4	50°	42,350
NK5031T	2	31.9	12	32	130	100	30	11.8	9.6	11.4	50°	42,350
NK5031TL	2	31.9	12	32	170	140	30	11.8	9.6	11.4	50°	47,190
NK5532T-20	2	32.7	15	20	130	100	30	12.7	8.6	12.3	55°	42,350
NK5532T	2	32.7	15	32	130	100	30	12.7	8.6	12.3	55°	42,350
NK5532TL	2	32.7	15	32	170	140	30	12.7	8.6	12.3	55°	47,190
NK6030T-20	2	30.5	15	20	130	100	30	13.4	7.5	13	60°	42,350
NK6030T-25	2	30.5	15	25	130	100	30	13.4	7.5	13	60°	42,350
NK6030T	2	30.5	15	32	130	100	30	13.4	7.5	13	60°	42,350
NK6030TL	2	30.5	15	32	170	140	30	13.4	7.5	13	60°	47,190
NK6533T-20	2	33.1	20	20	130	100	30	14.0	6.3	13.5	65°	42,350
NK6533T	2	33.1	20	32	130	100	30	14.0	6.3	13.5	65°	42,350
NK6533TL	2	33.1	20	32	170	140	30	14.0	6.3	13.5	65°	47,190
NK7032T-20	2	32.6	22	20	130	100	30	14.5	5.1	14.0	70°	42,350
NK7032T	2	32.6	22	32	130	100	30	14.5	5.1	14.0	70°	42,350
NK7032TL	2	32.6	22	32	170	140	30	14.5	5.1	14.0	70°	47,190
NK7533T-20	2	33.0	25	20	130	100	30	15.0	3.9	14.5	75°	42,350
NK7533T	2	33.0	25	32	130	100	30	15.0	3.9	14.5	75°	42,350
NK7533TL	2	33.0	25	32	170	140	30	15.0	3.9	14.5	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.126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	φ15.3～36.6㎜	φ22.3～43.6㎜	φ38.2～59.6㎜

■切削条件

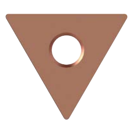
面取り加工(T32MOR)									
被削材質 / 切削条件	一般鋼	合金鋼	焼入れ鋼 HRC～45	焼入れ鋼 HRC45～65	ステンレス	鋳鉄	樹脂	アルミ	チタン・チタン合金 ニッケル合金
刃当り送り(fz)	0.08～0.2	0.08～0.2	0.08～0.2	—	0.08～0.2	0.08～0.2	—	—	—
切削速度(m/min)	200～250	200～250	200～250	—	100～200	200～250	—	—	—
目安回転数(r.p.m.)	3,000	3,000	3,000	—	2,000	2,000	—	—	—
クーラント	なし	なし	あり	—	あり	なし	—	—	—
第一推奨チップ	T32MOR NK2001	T32MOR NK2001	T32MOR AC16N	—	T32MOR AC16N	T32MOR AC16N	—	—	—

面取り加工(TT32GUR・TT32GURF)									
被削材質 / 切削条件	一般鋼	合金鋼	焼入れ鋼 HRC～45	焼入れ鋼 HRC45～65	ステンレス	鋳鉄	樹脂	アルミ	チタン・チタン合金 ニッケル合金
刃当り送り(fz)	0.08～0.2	0.08～0.2	0.08～0.2	—	0.08～0.2	0.08～0.2	0.08～0.3	0.08～0.3	0.08～0.2
切削速度(m/min)	200～250	200～250	200～250	—	100～200	200～250	250～800	250～800	150～200
目安回転数(r.p.m.)	3,000	3,000	3,000	—	2,000	2,000	5,000	5,000	2,000
クーラント	あり	あり	あり	—	あり	なし	あり	あり	あり
第一推奨チップ	TT32GUR NK2001	TT32GUR NK2001	TT32GUR AC15N	—	TT32GUR AC15N	TT32GUR AC15N	TT32GUR NK1010	TT32GUR NK1010	TT32GURF TC16N

面取り加工(TNEA16304)									
被削材質 / 切削条件	一般鋼	合金鋼	焼入れ鋼 HRC～45	焼入れ鋼 HRC45～65	ステンレス	鋳鉄	樹脂	アルミ	チタン・チタン合金 ニッケル合金
刃当り送り(fz)	—	—	—	0.08～0.2	—	—	—	—	—
切削速度(m/min)	—	—	—	150～200	—	—	—	—	—
目安回転数(r.p.m.)	—	—	—	2,000	—	—	—	—	—
クーラント	—	—	—	あり	—	—	—	—	—
第一推奨チップ	—	—	—	TNEA16304 TC16N	—	—	—	—	—

- 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。
- 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	材質型番	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	6	800	9,600	12個
		NK1010		800	9,600	
		NK2020		800	9,600	
		NK3030		1,510	18,120	
		AC16N		1,850	22,200	
	TT32GUR	NK2001	2	1,690	20,280	12個
		NK1010		1,690	20,280	
		NK2020		1,690	20,280	
		NK3030		2,200	26,400	
		NK5050		2,200	26,400	
		NK8080		2,430	29,160	
		AC15N		2,530	30,360	
		HSS		2,060	24,720	
		HSS TiN		2,890	34,680	
	TT32GURF	TC16N		2,950	35,400	
	TNEA160304	TC16N	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

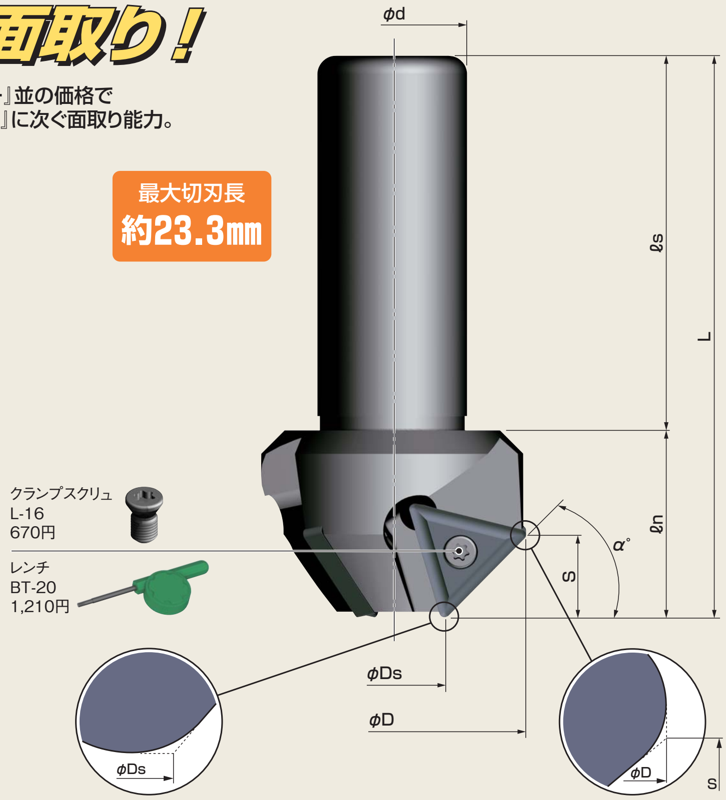
YouTube 切削動画 1枚刃 3枚刃

1枚刃 3枚刃

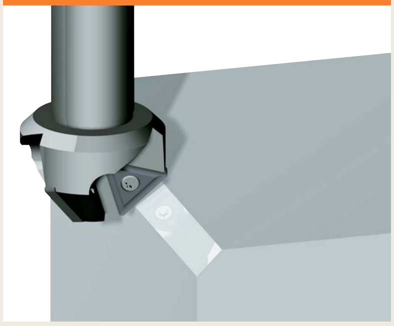
C15面取り!

●『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。

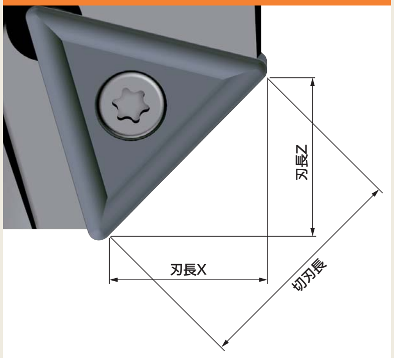
最大切刃長
約23.3㎜



面取り加工



刃　長



■本　体

型　番 Model. No.	刃数	寸　法 Dimensions(㎜)									α°	価　格 (円)
		φD	φDs	φd	L	ℓs	ℓn	S	刃長 X	刃長 Z		
BNK4546T-1	1	46.5	12.0	32	120	80	40	17.2	16.5	16.5	45°	27,280
BNK3062T	3	62.2	20.0	32	120	80	40	12.2	20.1	11.6	30°	43,780
BNK4558T	3	58.2	23.8	32	120	80	40	17.2	16.5	16.5	45°	43,780
BNK6058T	3	58.2	33.8	32	120	80	40	21.1	11.6	20.1	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

被削材質 / 切削条件	面取り加工								
	一般鋼	合金鋼	焼入れ鋼 HRC～45	焼入れ鋼 HRC45～65	ステンレス	鋳鉄	樹脂	アルミ	チタン・チタン合金 ニッケル合金
刃当り送り(fz)	0.04～0.12	0.04～0.12	0.04～0.12	―	0.04～0.12	0.04～0.12	0.06～0.18	0.06～0.18	―
切削速度(m/min)	100～250	100～250	100～250	―	100～250	100～250	500～750	500～750	―
目安回転数(r.p.m.)	1,200	1,200	1,200	―	800	1,200	3,000	3,000	―
クーラント	なし	なし	あり	―	あり	なし	あり	あり	―
第一推奨チップ	TNMX270412 AC15N	TNMX270412 AC15N	TNMX270412 AC15N	―	TNMX270412 AC15N	TNEQ270412 ZA10N	TNEX270412 ZA10T	TNEX270412 ZA10T	―

●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。

■チップ詳細

図	型　番	材質型番	使用コーナー数	単　価(円)	1ケース価格(円)	1ケース入数
	TNEX270412	ZA10T	2	4,070	12,210	3個
	TNEQ270412	ZA10N	6	2,820	8,460	3個
	TNMX270412	AC15N	6	3,300	9,900	3個

※単価(円)・価格(円)=希望小売価格(円)

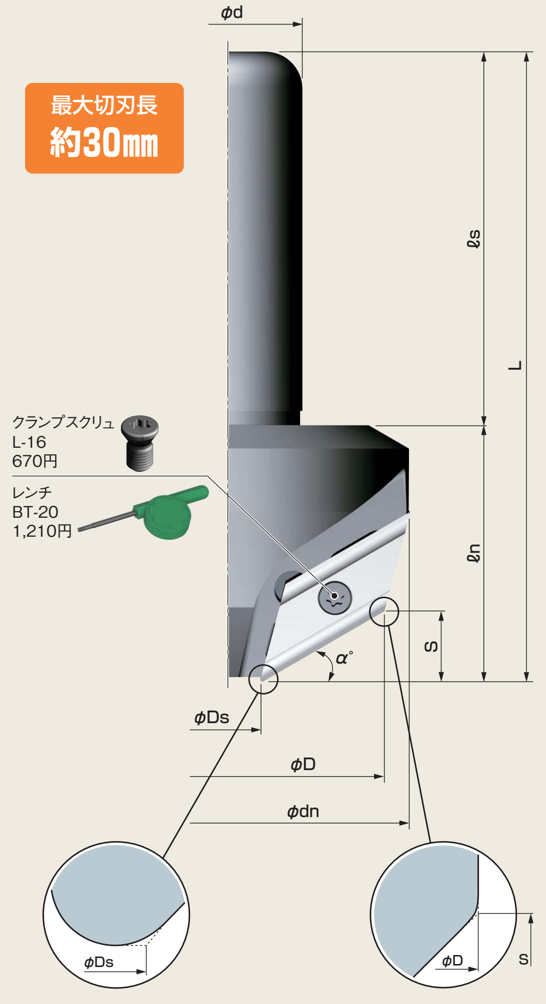
ジェントルメン
Gentlemen

You Tube 切削動画 1枚刃 3枚刃

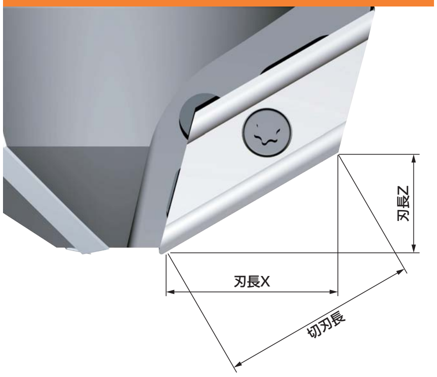
1枚刃 3枚刃

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。



刃　長



面取り加工

本　体

型　番 Model. No.	刃数	寸法 Dimensions (㎜) φD	φDs	φd	φdn	L	ℓs	ℓn	S	刃長 X	刃長 Z	α°	価　格 (円)
NK4554X-1	1	54.9	12.0	32		135	80	55	21.4	21.1	21.1	45	32,560
NK0574X	3	75.1	15.0	32	103.1	135	80	55	2.6	29.7	2.6	5	91,960
NK1074X	3	74.5	15.0	32	99.5	135	80	55	5.2	28.9	5.1	10	91,960
NK1571X	3	73.3	15.0	32	95.2	135	80	55	7.8	28.7	7.7	15	91,960
NK2070X	3	71.8	15.0	32	90.3	135	80	55	10.3	28.1	10.2	20	91,960
NK2568X	3	69.8	15.0	32	84.9	135	80	55	12.8	27.0	12.6	25	88,330
NK3080X	3	67.4	15.0	32	79.0	135	80	55	15.1	25.8	14.9	30	72,600
NK3563X	3	64.6	15.0	32	72.8	135	80	55	17.4	24.4	17.1	35	88,330
NK4060X	3	61.4	15.0	32	66.3	135	80	55	19.5	22.9	19.2	40	84,700
NK4557X	3	57.9	15.0	32		135	80	55	21.4	21.1	21.1	45	66,550
NK5056X	3	57.0	18.0	32		135	80	55	23.2	19.2	22.9	50	81,070
NK5556X	3	56.8	22.0	32		135	80	55	24.8	17.1	24.4	55	81,070
NK6054X	3	54.3	24.0	32		135	80	55	26.3	14.9	25.8	60	62,920
NK6553X	3	53.6	28.0	32		145	80	65	27.5	12.6	27.0	65	78,650
NK7052X	3	52.8	32.0	32		145	80	65	28.5	10.2	28.1	70	78,650
NK7550X	3	50.7	35.0	32		145	80	65	29.3	7.7	28.7	75	78,650
NK8048X	3	48.5	38.0	32		145	80	65	29.9	5.1	28.9	80	78,650
NK8547X	3	47.3	42.0	32		145	80	65	30.3	2.6	29.7	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)

切削条件

被削材質 / 切削条件	面取り加工 一般鋼	合金鋼	焼入れ鋼 HRC～45	焼入れ鋼 HRC45～65	ステンレス	鋳鉄	樹脂	アルミ	チタン・チタン合金 ニッケル合金
刃当り送り(fz)	0.05～0.15	0.05～0.15	0.05～0.15	―	0.05～0.15	0.05～0.15	0.08～0.12	0.08～0.12	―
切削速度(m/min)	150～300	150～300	150～300	―	100～200	150～300	700～800	700～800	―
目安回転数(r.p.m.)	1,200	1,200	1,200	―	800	1,200	4,000	4,000	―
クーラント	なし	なし	あり	―	あり	なし	あり	あり	―
第一推奨チップ	X63GUR AC15N	X63GUR AC15N	X63GUR AC15N	―	X63GUR AC15N	X63GUR AC15N	X63GUR NK1010	X63GUR NK1010	―

- 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。

チップ詳細

図	型　番	材質型番	使用コーナー数	単　価(円)	1ケース価格(円)	1ケース入数
	X63GUR	NK1010	2	6,050	18,150	3個
		NK2020		6,050	18,150	
		AC15N		6,820	20,460	

※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。

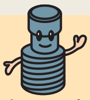
本体ご購入のお客様へ

クランプスクリュ M-1 670円

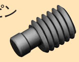
レンチ MA-1 1,210円


新タイプ

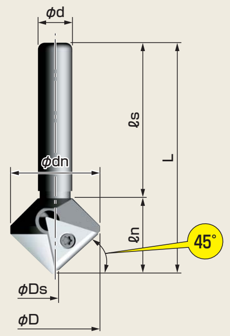
※チップ標準装備[TM32GUR HSS/1個]
※クランプスクリュ・レンチは新タイプを標準装備しております。


旧タイプ

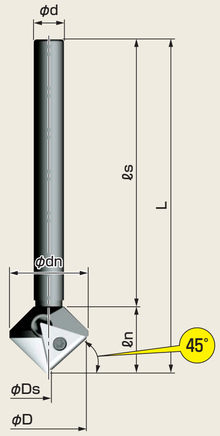
工具・部品のみご購入のお客様へ

ロックピン L-6 610円

レンチ K-3 240円

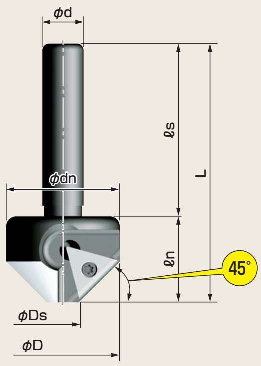

ご確認下さい　4 BM4538T、5 BM4552T、6 BM4566Tは新タイプと旧タイプがあります。



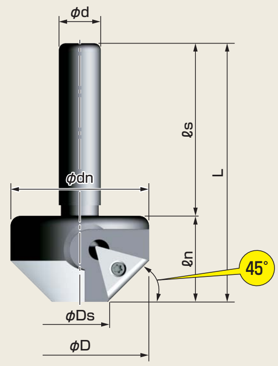
1 BM4524T
TM32GUR：φ5㎜～φ24㎜
TM32GSR：φ5㎜～φ21㎜



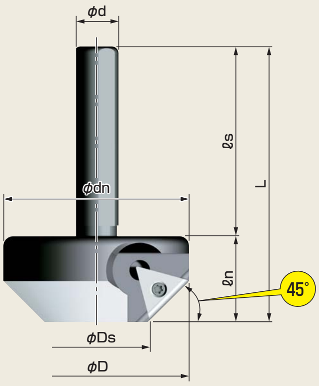
2 BM4524TL
TM32GUR：φ5㎜～φ24㎜
TM32GSR：φ5㎜～φ21㎜



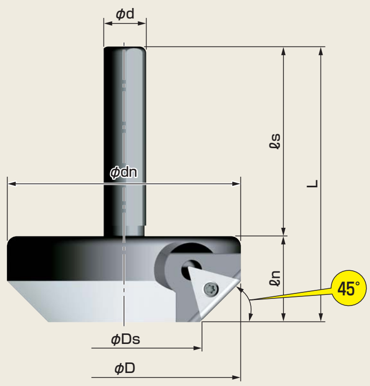
3 BM4531T
TM32GUR：φ12㎜～φ31㎜
TM32GSR：φ12㎜～φ28㎜



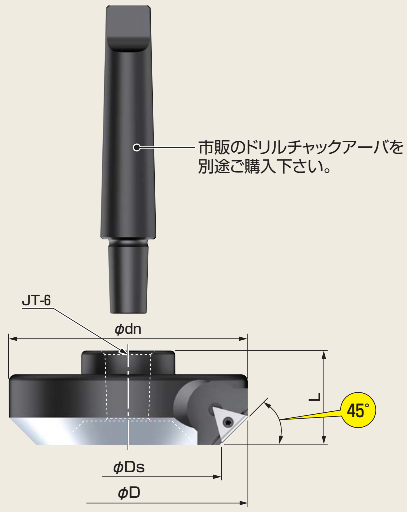
4 BM4538T
TM32GUR：φ19㎜～φ38㎜
TM32GSR：φ19㎜～φ36㎜



5 BM4552T
TM32GUR：φ33㎜～φ52㎜
TM32GSR：φ33㎜～φ50㎜



6 BM4566T
TM32GUR：φ47㎜～φ66㎜
TM32GSR：φ47㎜～φ64㎜

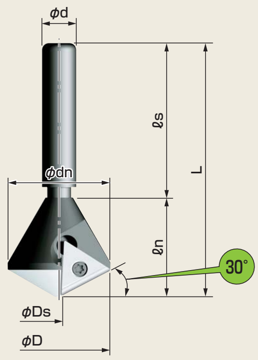


7 BM4580T-JT6
TM32GUR：φ61㎜～φ80㎜
TM32GSR：φ61㎜～φ77㎜

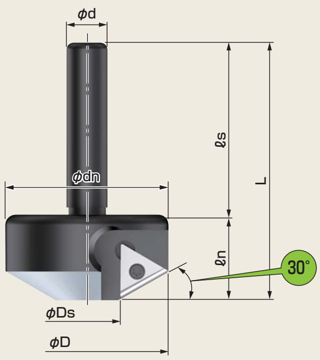
BM4594T-JT6
TM32GUR：φ75㎜～φ94㎜
TM32GSR：φ75㎜～φ91㎜

BM45100T-JT6
TM32GUR：φ81㎜～φ100㎜
TM32GSR：φ81㎜～φ97㎜

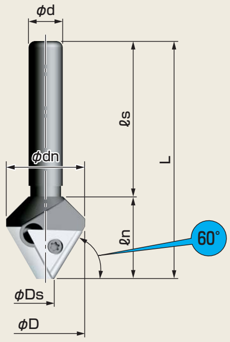
BM45108T-JT6
TM32GUR：φ89㎜～φ108㎜
TM32GSR：φ89㎜～φ105㎜



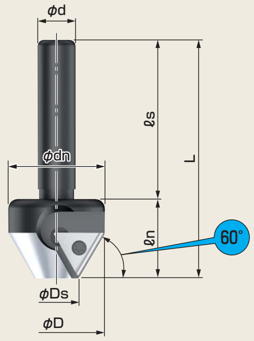
8 BM3029T
TM32GUR：φ6㎜～φ29㎜
TM32GSR：φ6㎜～φ26㎜



9 BM3047T
TM32GUR：φ21㎜～φ46㎜
TM32GSR：φ21㎜～φ43㎜



10 BM6021T
TM32GUR：φ7㎜～φ21㎜
TM32GSR：φ7㎜～φ19㎜



11 BM6030T
TM32GUR：φ15㎜～φ29㎜
TM32GSR：φ15㎜～φ27㎜

YouTube 切削動画

1枚刃

■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
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
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)

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

■切削条件1

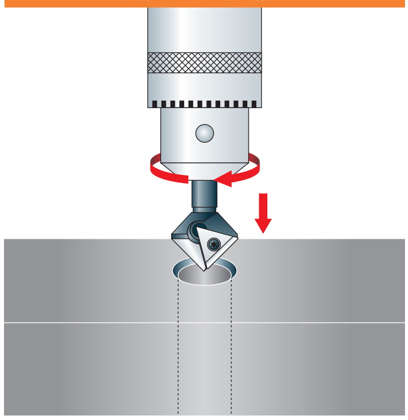
切削条件 ＼ 被削材質 (皿面取り加工)	一般鋼	合金鋼	焼入れ鋼 HRC～45	焼入れ鋼 HRC45～65	ステンレス	鋳鉄	樹脂	アルミ	チタン・チタン合金 ニッケル合金
切削速度(m/min)	5～25	5～25	5～25	−	5～25	5～25	10～30	10～30	−
推奨チップ	TM32GUR HSS TM32GSR HSS	TM32GUR HSS TiAℓN TM32GSR HSS TiAℓN	TM32GUR HSS TiAℓN TM32GSR AC16N	−	TM32GUR HSS TiAℓN TM32GSR AC16N	TM32GUR TM32GSR	TM32GUR HSS TM32GSR HSS	TM32GUR HSS TM32GSR HSS	−

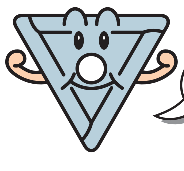
■切削条件2

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。
- 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。

ボール盤・フライス盤の
面取り・バリ取り加工



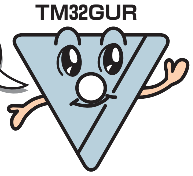


TM32GSR

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。

TM32GSRより刃長が2mm～3mm長く
使えるため幅広く使えます。

TM32GUR



■チップ詳細

図	型　番	材質型番	使用コーナー数	単　価(円)	1ケース価格(円)	1ケース入数
	TM32GUR	HSS	2	2,060	6,180	3個
		HSS TiAℓN		3,230	9,690	
	TM32GSR	HSS	6	2,780	8,340	3個
		HSS TiAℓN		3,590	10,770	
		AC16N		3,080	9,240	

※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.126へ

メントルデー
Mentrudee

ボール盤、電気ドリルにもO.K！

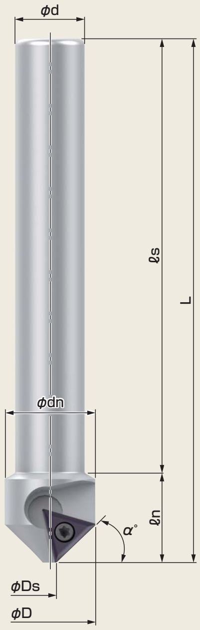
最大切刃長
約7.6mm
（TBC4533T：約22mm）

各種共通部品工具

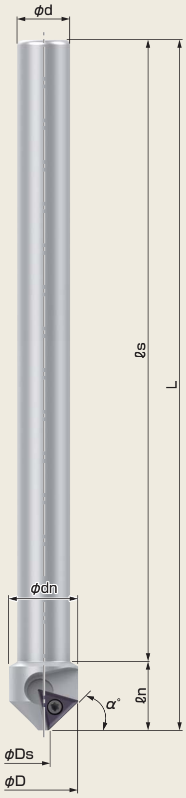
クランプスクリュ
L-18
670円


レンチ
N-4
1,210円

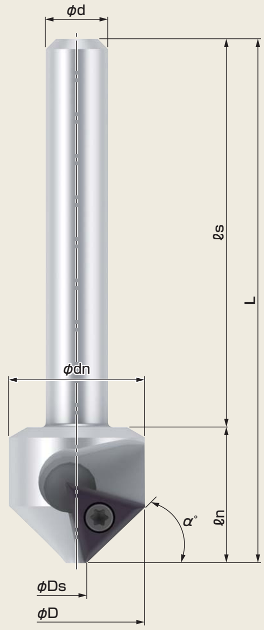

- 小径の穴面取りに最適。（φ2.5～φ11）
- 本体素材に耐久性の高いハイス鋼を使用しています。
- 微粒子超硬＋新コーティングのチップにより長寿命を実現。
- チップはポジタイプで3コーナー使えます。



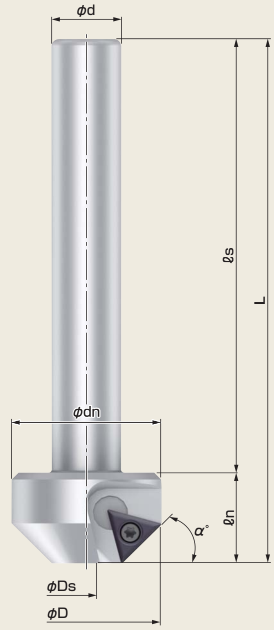
1 MBM4513T
能力：φ2.5mm～φ11.0mm



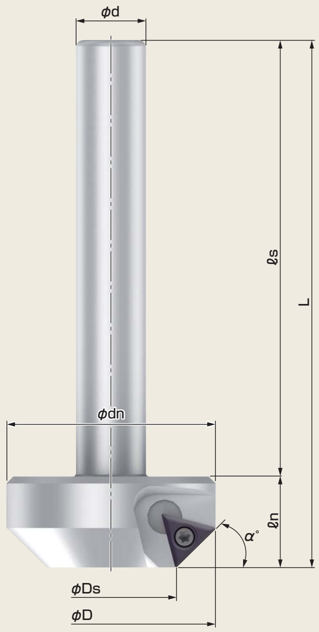
2 MBM4513TL
能力：φ2.5mm～φ11.0mm



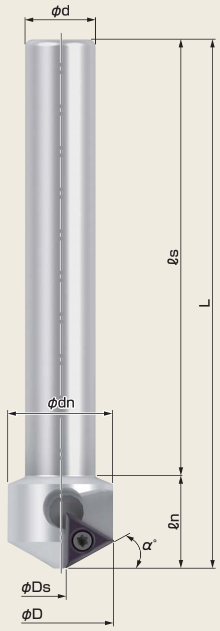
3 MBM4513T-6
能力：φ2.5mm～φ11.0mm



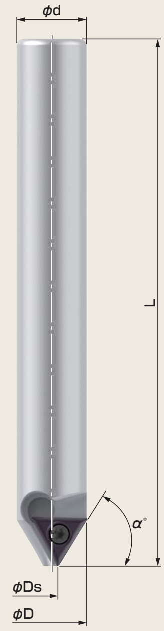
4 MBM4521T
能力：φ10.8mm～φ19.5mm



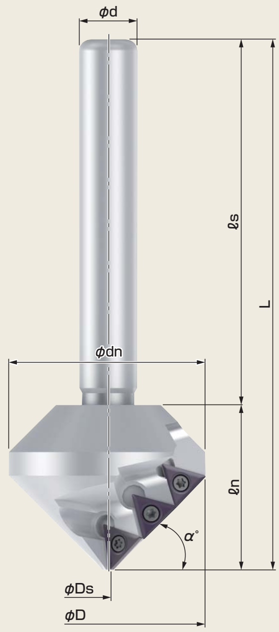
5 MBM4529T
能力：φ19.3mm～φ27.5mm



6 MBM3015T
能力：φ2.5mm～φ13.0mm



7 MBM6010T
能力：φ3.0mm～φ7.0mm



8 TBC4533T
能力：φ2.5mm～φ31.0mm

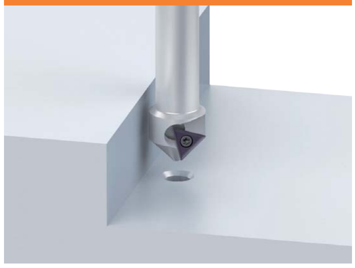
1枚刃 3枚刃

YouTube 切削動画

型　番 Model. No.	能　力
	皿面取り加工(最小刃径〜最大刃径)
	TCXT080102F / TCXT080102E
MBM4513T	ϕ2.5㎜〜ϕ11.0㎜
MBM4513TL	ϕ2.5㎜〜ϕ11.0㎜
MBM4513T-6	ϕ2.5㎜〜ϕ11.0㎜
MBM4521T	ϕ10.8㎜〜ϕ19.5㎜
MBM4529T	ϕ19.3㎜〜ϕ27.5㎜
MBM3015T	ϕ2.5㎜〜ϕ13.0㎜
MBM6010T	ϕ3.0㎜〜ϕ7.0㎜
TBC4533T	ϕ2.5㎜〜ϕ31.0㎜

皿面取り加工

皿面取り加工



■本　体

型　番 Model. No.	図 Fig.	刃数	寸　法　Dimensions(㎜)							α°	価　格 (円)
			ϕD	ϕDs	ϕd	ϕdn	L	ℓs	ℓn		
MBM4513T	1	1	13.0	2.4	10	13.0	75	62	13	45°	11,550
MBM4513TL	2	1	13.0	2.4	10	13.0	143	130	13	45°	16,500
NEW MBM4513T-6	3	1	13.0	2.4	6	13.0	50	37	13	45°	11,550
NEW MBM4521T	4	1	21.3	10.5	10	21.5	75	62	13	45°	16,220
NEW MBM4529T	5	1	29.5	19.0	10	29.8	75	62	13	45°	20,580
NEW MBM3015T	6	1	15.3	2.4	10	15	75	62	13	30°	12,240
NEW MBM6010T	7	1	10.3	2.7	10		75			60°	11,960
NEW TBC4533T	8	3	33.7	2.4	10	33.8	90	62	28	45°	32,100

※チップ標準装備[TCXT080102E AC16N/1個]　TBC4533Tはチップを標準装備しておりませんので別途ご用命ください。
※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1

被削材質 / 切削条件	皿面取り加工								
	一般鋼	合金鋼	焼入れ鋼 HRC〜45	焼入れ鋼 HRC45〜65	ステンレス	鋳鉄	樹脂	アルミ	チタン・チタン合金 ニッケル合金
切削速度(m/min)	5〜40	5〜40	–	–	5〜40	5〜40	10〜50	10〜50	–
第一推奨チップ	TCXT080102E AC16N	TCXT080102E AC16N	–	–	TCXT080102E AC16N	TCXT080102E AC16N	TCXT080102F ZC16N	TCXT080102F ZC16N	–

■切削条件2

型　番	TCXT080102F ZC16N	TCXT080102E AC16N
	主軸回転数(r.p.m.)	
MBM4513T	250〜1,200	100〜800
MBM4513TL	250〜1,200	100〜800
MBM4513T-6	250〜1,200	100〜800
MBM4521T	150〜750	75〜600
MBM4529T	100〜550	55〜400
MBM3015T	250〜1,200	100〜800
MBM6010T	250〜1,200	100〜800
TBC4533T	100〜1,200	55〜800

- 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。
- 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。
- メントルデ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。
- 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。
- チップとチップの間は切削面にスジが残ります。

■チップ詳細

図	型　番	材質型番	使用コーナー数	単　価(円)	1ケース価格(円)	1ケース入数
	TCXT080102F	ZC16N	3	1,560	4,680	3個
	TCXT080102E	AC16N		2,350	7,050	

※単価(円)・価格(円)=希望小売価格(円)

メントルシー
Mentrucee

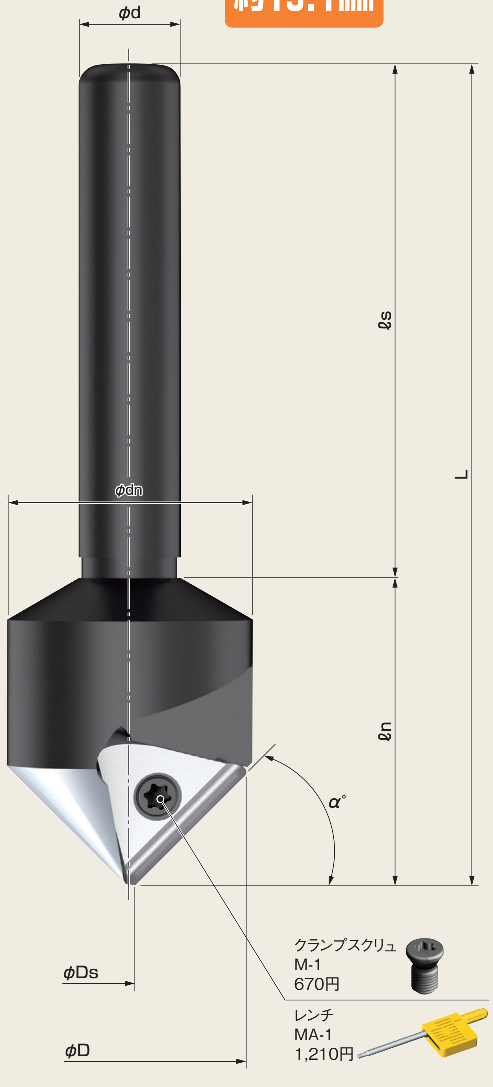
YouTube 切削動画

1枚刃

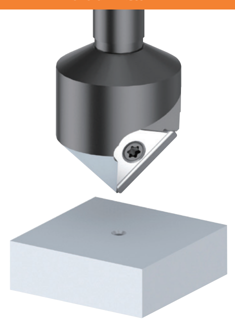
ボール盤に!

- 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。

最大切刃長
約15.1mm



面取り加工



皿面取り加工(最小刃径〜最大刃径) φ1.3mm〜φ22.5mm

■本　体

型　番 Model. No.	刃数	寸　法 Dimensions(mm) φD	φDs	φd	φdn	L	ℓs	ℓn	α°	価　格 (円)
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

皿面取り加工

被削材質 / 切削条件	一般鋼	合金鋼	焼入れ鋼 HRC〜45	焼入れ鋼 HRC45〜65	ステンレス
切削速度(m/min)	5〜25	5〜25	—	—	5〜25
目安回転数(r.p.m.)	200〜500	200〜500	—	—	200〜500
第一推奨チップ	TNXT160304ER HSS AlCrN	TNXT160304ER HSS AlCrN	—	—	TNXT160304ER HSS AlCrN

被削材質 / 切削条件	鋳鉄	樹脂	アルミ	チタン・チタン合金 ニッケル合金
切削速度(m/min)	5〜25	10〜30	10〜30	—
目安回転数(r.p.m.)	200〜500	200〜500	200〜500	—
第一推奨チップ	TNXT160304ER HSS AlCrN	TNXT160304FR HSS	TNXT160304FR HSS	—

- 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。
- 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。

■チップ詳細

図	型　番	材質型番	使用コーナー数	単　価(円)	1ケース価格(円)	1ケース入数
	TNEG160304ER	HSS	2	3,340	10,020	3個
	NEW TNXT160304FR	HSS	3	3,630	10,890	3個
	NEW TNXT160304ER	HSS		3,630	10,890	
		HSS AlCrN		4,070	12,210	

※単価(円)・価格(円)=希望小売価格(円)

面取りシリーズ Chamfering Series

チビ両面 Chibi Ryanmen

YouTube 切削動画 チビ両面2枚刃 チビ両面6枚刃

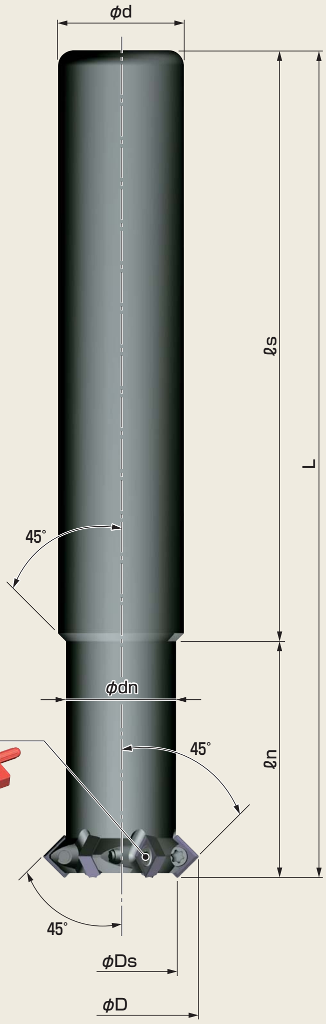
2枚刃 6枚刃

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。

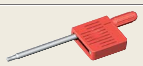
■TR10-12S

■TR16-20S

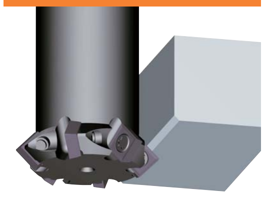
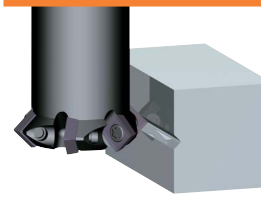


クランプスクリュ
L-18
670円

レンチ
N-4
1,210円



最大切刃長
約3.6mm

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
TR10-12S	ϕ6.2mm～ϕ11mm
TR16-20S	ϕ14.8mm～ϕ19.5mm

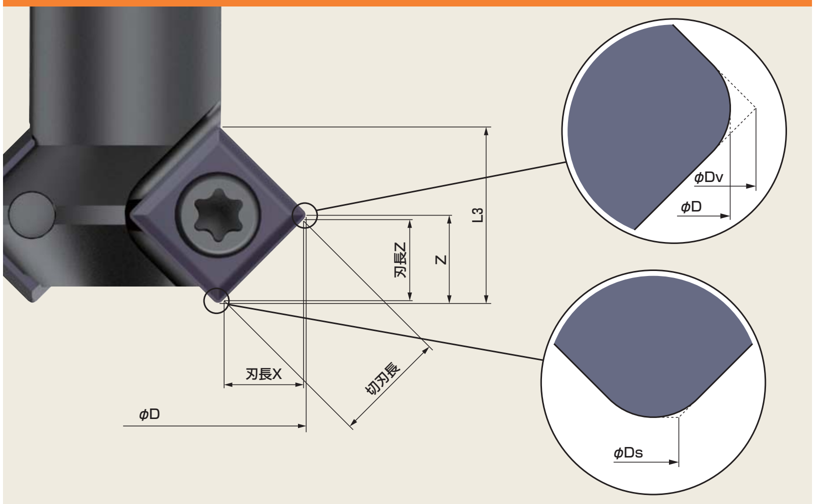
※鋼：最大C2
※ステンレス鋼：最大C1

■本　体

型　番 Model. No.	刃数	寸　法 Dimensions (mm) ϕD	ϕDs	ϕDv	ϕdn	ϕd	L	ℓs	ℓn	L3	Z	刃長 X	刃長 Z	価　格 (円)
TR10-12S	2	11.3	6	11.4	6	10	70	55	15	5.45	2.72	2.5	2.5	29,040
TR16-20S	6	19.8	14.5	19.9	14	16	105	75	30	5.45	2.72	2.5	2.5	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)

チビ両面詳細図



■切削条件

面取り加工

被削材質 / 切削条件	一般鋼	合金鋼	焼入れ鋼 HRC～45	焼入れ鋼 HRC45～65	ステンレス	鋳鉄	樹脂	アルミ	チタン･チタン合金 ニッケル合金
刃当り送り(fz)	0.08～0.2	0.08～0.2	0.08～0.2	－	0.08～0.2	0.08～0.3	0.08～0.3	0.08～0.3	－
切削速度(m/min)	100～200	100～200	100～200	－	100～200	100～200	250～800	250～800	－
目安回転数(r.p.m.)	3,000	3,000	2,000	－	2,000	3,000	7,000	7,000	－
クーラント	なし	なし	あり	－	あり	なし	あり	あり	－
第一推奨チップ	SPMT030102 AC16N	SPMT030102 AC16N	SPMT030102 AC16N	－	SPMT030102 AC16N	SPMT030102 AC16N	SPEW030102 ZA10N	SPEW030102 ZA10N	－

● 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。

■チップ詳細

図	型　番	材質型番	使用コーナー数	単　価(円)	1ケース価格(円)	1ケース入数
	SPEW030102	ZA10N	4	1,430	17,160	12個
	SPMT030102	ZA20N	4	1,320	15,840	12個
		AC16N		1,940	23,280	

※単価(円)･価格(円)＝希望小売価格(円)

リャンメンカット・V
Ryanmencut-V

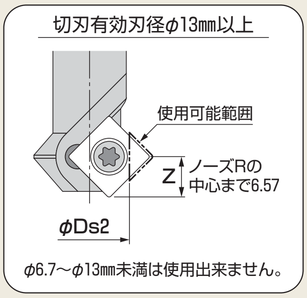
同時面取り！

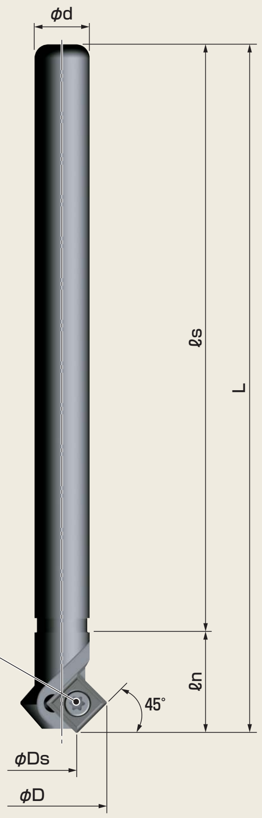
●裏と表の面取りおよび側面V溝加工が可能です。

型　番 Model. No.	能　　力 皿面取り加工
MRV12-19S	φ13mm～φ19.2mm
RV16-35T	φ18.3mm～φ35.6mm
RV25-46T	φ28.3mm～φ45.2mm

1

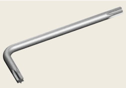
最大切刃長
約4.4mm



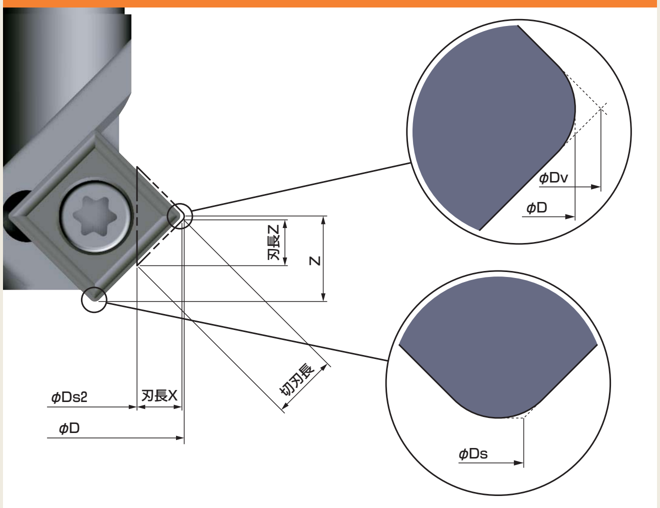


クランプスクリュ
L-15
670円

レンチ
N-6
1,210円

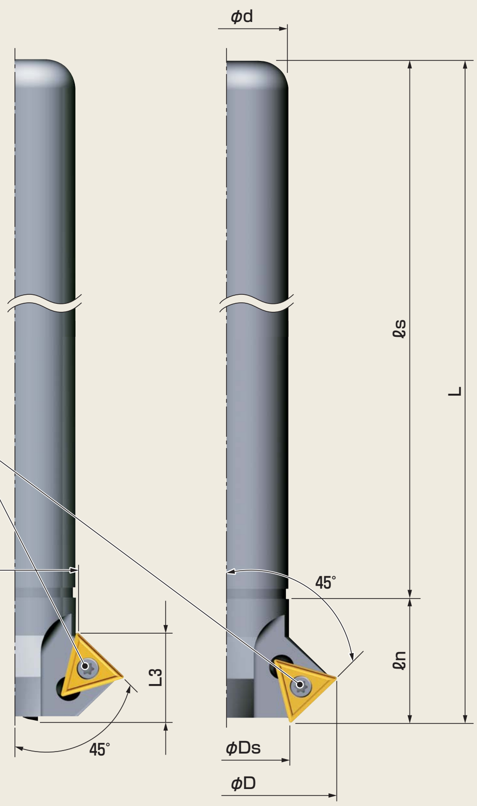


リャンメンカット・V詳細図（MRV12-19S）



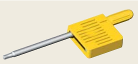
2

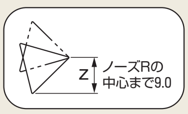
最大切刃長
約12.4mm



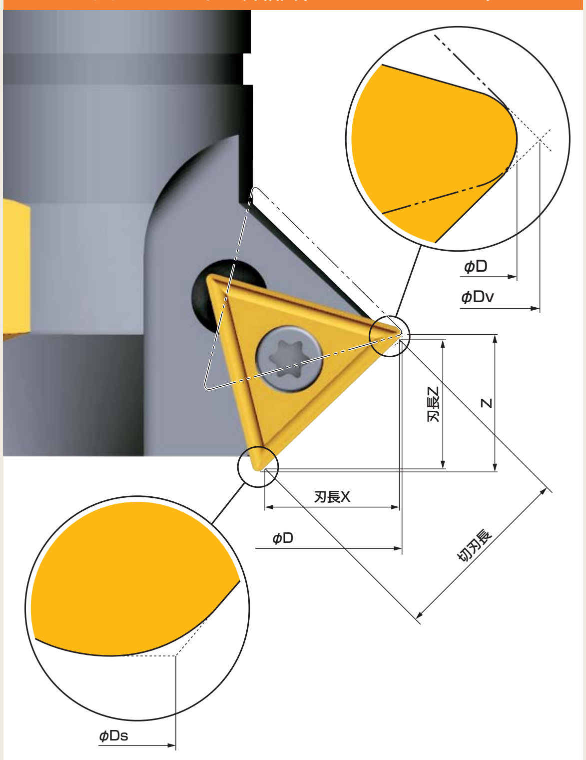
クランプスクリュ
M-1
670円

レンチ
MA-1
1,210円





リャンメンカット・V詳細図（RV16-35T/RV25-46T）



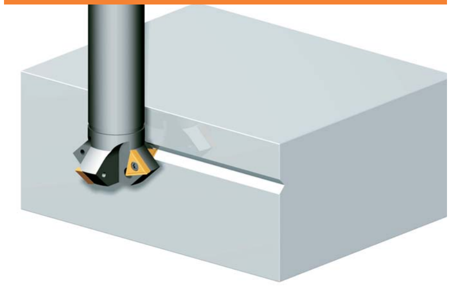
YouTube 切削動画

1枚刃 | 千鳥 2枚刃 | 千鳥 4枚刃

面取り加工

裏面取り加工

側面V溝加工



■本　体

型　番 Model. No.	図 Fig.	刃数	寸　法　Dimensions (㎜)										刃長 X	刃長 Z	適合チップ Inserts	価　格 (円)
			φD	φDs	φDs2	φDv	φd	L	ℓs	ℓn	L3	Z				
MRV12-19S	❶	1	19.5	6.7	13	19.8	12	150	128	22	—	6.57	3	3	SPMT090304	19,800
RV16-35T	❷	千鳥2	35.9	18		36.2	16	200	175	25	18.3	9.13	8.7	8.7	T22MOR	37,400
RV25-46T	❷	千鳥4	45.6	28		45.9	25	200	175	25	17.9	8.97	8.5	8.5	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

被削材質 / 切削条件	面取り加工								
	一般鋼	合金鋼	焼入れ鋼 HRC~45	焼入れ鋼 HRC45~65	ステンレス	鋳鉄	樹脂	アルミ	チタン・チタン合金 ニッケル合金
刃当り送り(fz)	0.05~0.2	0.05~0.2	0.05~0.2	—	0.05~0.2	0.05~0.2	0.08~0.25	0.08~0.25	—
切削速度(m/min)	100~150	100~150	100~150	—	80~120	100~150	150~400	150~400	—
目安回転数(r.p.m.)	3,000	3,000	2,000	—	2,000	3,000	7,000	7,000	—
クーラント	なし	なし	あり	—	あり	なし	あり	あり	—
使用チップ	T22MOR NK5050 SPMT090304 NK6060	T22MOR NK5050 SPMT090304 NK6060	T22MOR NK5050 SPMT090304 NK6060	—	T22MOR NK5050 SPMT090304 NK6060	T22MOR NK5050 SPMT090304 NK6060	T22MOR NK5050 SPMT090304 NK6060	T22MOR NK5050 SPMT090304 NK6060	—

● 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。

■チップ詳細

図	型　番	材質型番	使用コーナー数	単　価(円)	1ケース価格(円)	1ケース入数
	T22MOR	NK5050	3	1,620	19,440	12個
	SPMT090304	NK6060	4	1,600	19,200	12個

※単価(円)・価格(円)=希望小売価格(円)

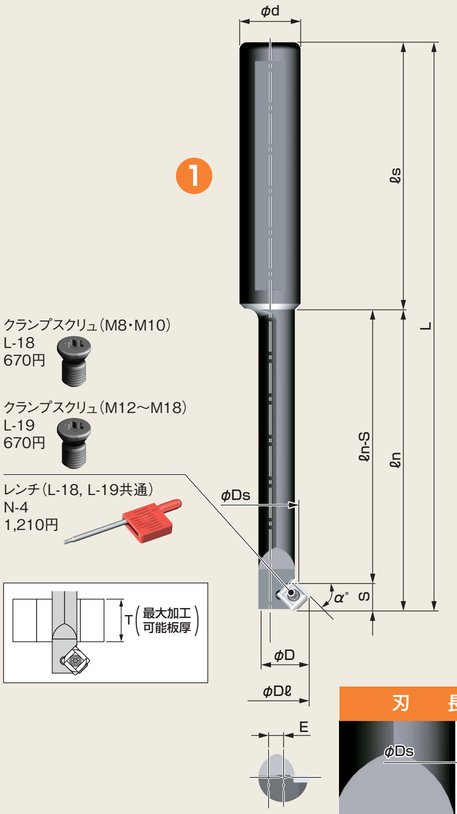
ウラトリメン-C

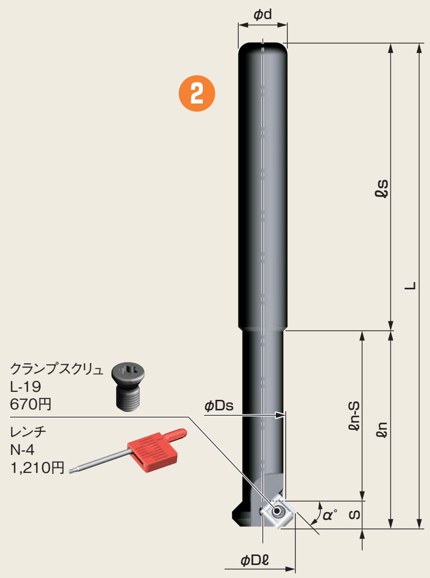
Uratorimen-C

“裏”専用！

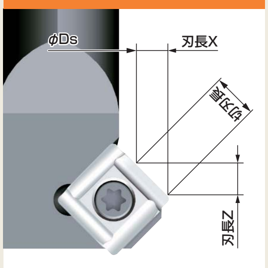
●裏面取り加工に特化した専用工具です。

最大切刃長
M8：約4.4mm
M10：約2.3mm
M12～M18：約3.4mm

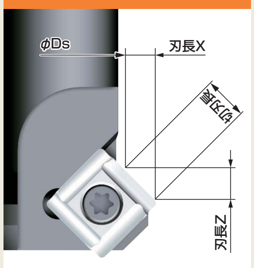




刃　長(UMH)



刃　長(UM)



30°			
型　番 Model. No.	下穴径	能　力 裏面取り加工	
UMH12-6.8S-M8-30	φ6.8	φ6.8mm～φ9.5mm	
UMH12-8.5S-M10-30	φ8.5	φ8.5mm～φ11.5mm	
UMH12-10S-M12-30	φ10.0	φ10.0mm～φ14.4mm	
UMH12-12S-M14-30	φ12.0	φ12.0mm～φ16.4mm	
UMH12-14S-M16-30	φ14.0	φ14.0mm～φ18.4mm	
UMH16-16S-M18-30	φ16.0	φ16.0mm～φ20.4mm	
UM12-16S-30		φ16.0mm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	φ6.8mm～φ9.6mm	
UMH12-8.5S-M10	φ8.5	φ8.5mm～φ11.6mm	
UMH12-10S-M12	φ10.0	φ10.0mm～φ14.5mm	
UMH12-12S-M14	φ12.0	φ12.0mm～φ16.5mm	
UMH12-14S-M16	φ14.0	φ14.0mm～φ18.5mm	
UMH16-16S-M18	φ16.0	φ16.0mm～φ20.5mm	
UM12-16S		φ16.0mm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	φ6.8mm～φ9.6mm	
UMH12-8.5S-M10-60	φ8.5	φ8.5mm～φ11.3mm	
UMH12-10S-M12-60	φ10.0	φ10.0mm～φ13.3mm	
UMH12-12S-M14-60	φ12.0	φ12.0mm～φ15.3mm	
UMH12-14S-M16-60	φ14.0	φ14.0mm～φ17.3mm	
UMH16-16S-M18-60	φ16.0	φ16.0mm～φ19.3mm	
UM12-14.5S-60		φ14.5mm超～	

※下穴径は、タップの下穴に準じております。

■本　体

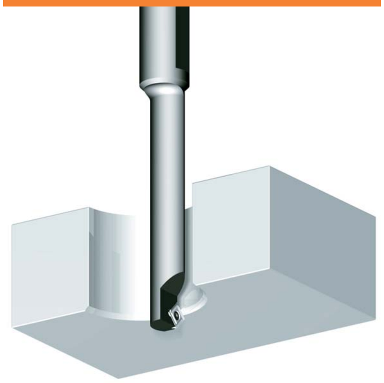
型　番 Model. No.	図 Fig.	刃数	寸　法　Dimensions(mm)													適合チップ Inserts	α°	価　格 (円)
			φD	φDℓ	φDs	φd	L	ℓs	ℓn	ℓn-S	S	T	E	刃長 X	刃長 Z			
UMH12-6.8S-M8-30	1	1	6.2	9.7	6.8	12	107	70	37	32.1	4.9	28	1.76	1.2	0.7	SP-SPET040102	30°	26,950
UMH12-8.5S-M10-30	1	1	7.5	11.7	8.5	12	117	70	47	42.0	5.0	38	2.11	1.4	0.8	SPET040102		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	2.1	1.2	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	2.1	1.2	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	2.1	1.2	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	2.1	1.2	SPET06T104		26,950
UM12-16S-30	2	1		16.0	11.0	12	118	70	48	41.1	6.9	38		2.1	1.2	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	1.3	1.3	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	1.5	1.5	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	2.2	2.2	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	2.2	2.2	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	2.2	2.2	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	2.2	2.2	SPET06T104		26,950
UM12-16S	2	1		16.0	11.0	12	118	70	48	41.0	7.0	38		2.3	2.3	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	1.4	2.4	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	1.4	2.4	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	1.6	2.8	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	1.6	2.8	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	1.6	2.8	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	1.6	2.8	SPET06T104		26,950
UM12-14.5S-60	2	1		14.5	11.0	12	118	70	48	41.7	6.3	38		1.6	2.8	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)

1枚刃

You Tube 切削動画

穴加工における裏面取り加工



エッジの裏面取り加工

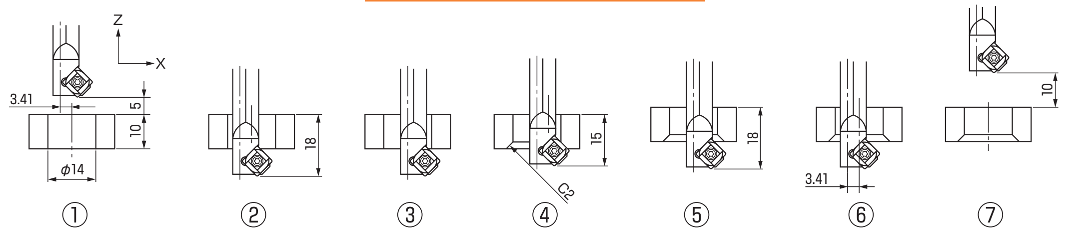
■切削条件

面取り加工(UMH 30°/45°/60°)									
被削材質 / 切削条件	一般鋼	合金鋼	焼入れ鋼 HRC~45	焼入れ鋼 HRC45~65	ステンレス	鋳鉄	樹脂	アルミ	チタン・チタン合金 ニッケル合金
刃当り送り(fz)	0.03~0.05	0.03~0.05	0.03~0.05	−	0.03~0.05	0.03~0.05	0.03~0.05	0.03~0.05	−
切削速度(m/min)	25~30	25~30	25~30	−	25~30	30~35	30~35	30~35	−
目安回転数(r.p.m.)	800	800	800	−	800	1,000	1,000	1,000	−
クーラント	なし	なし	あり	−	あり	なし	あり	あり	−
第一推奨チップ	AC16N	AC16N	AC16N	−	AC16N	AC16N	NK1010	NK1010	−

面取り加工(UM 30°/45°/60°)									
被削材質 / 切削条件	一般鋼	合金鋼	焼入れ鋼 HRC~45	焼入れ鋼 HRC45~65	ステンレス	鋳鉄	樹脂	アルミ	チタン・チタン合金 ニッケル合金
刃当り送り(fz)	0.05~0.1	0.05~0.1	0.05~0.1	−	0.05~0.1	0.05~0.1	0.05~0.1	0.05~0.1	−
切削速度(m/min)	50~70	25~30	25~30	−	40~50	80~100	80~100	80~100	−
目安回転数(r.p.m.)	800	800	800	−	800	1,000	1,000	1,000	−
クーラント	なし	なし	あり	−	あり	なし	あり	あり	−
第一推奨チップ	AC16N	AC16N	AC16N	−	AC16N	AC16N	NK1010	NK1010	−

●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。

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	材質型番	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	NK1010	1	2,150	25,800	12個
		NK2020		2,150	25,800	
		AC16N		2,860	34,320	
●M10用 	SPET040102	NK1010	4	2,530	30,360	12個
		NK2020		2,530	30,360	
		AC16N		3,250	39,000	
●M12~18/UM12-16S用 	SPET06T104	NK1010	4	2,590	31,080	12個
		NK2020		2,590	31,080	
		AC16N		3,280	39,360	

※単価(円)・価格(円)=希望小売価格(円)

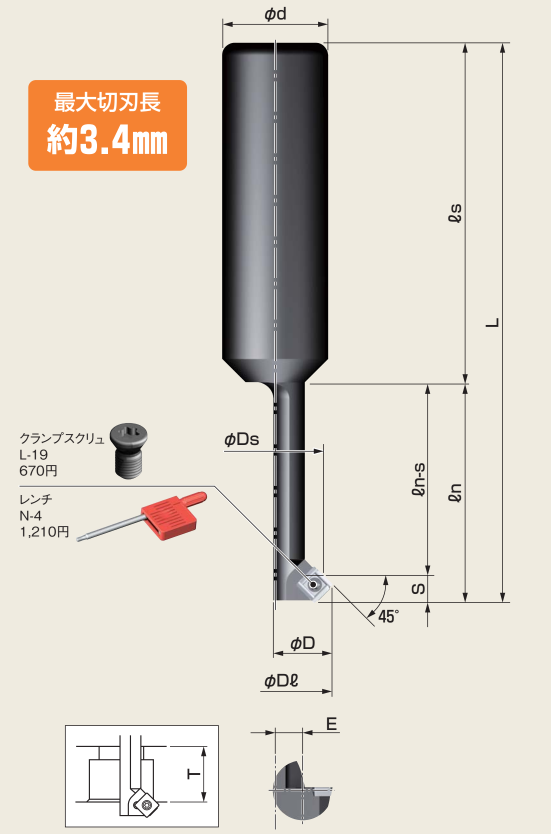
ウラザグリメン-C
Urazagurimen-C

1枚刃

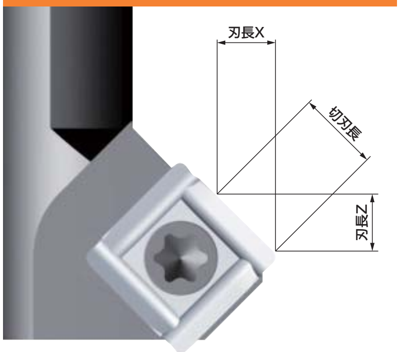
座グリ裏面専用！

- 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。

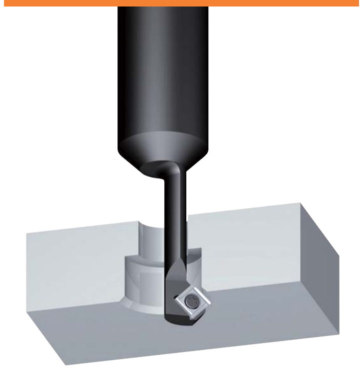
最大切刃長
約3.4㎜



刃　長



座グリ裏面取り加工



型　番 Model. No.	下穴径	能　力 皿面取り加工
UMZH25-16S-M14CS	φ16㎜	φ23㎜～φ26.7㎜
UMZH25-18S-M16CS	φ18㎜	φ26㎜～φ29.7㎜
UMZH32-20S-M18CS	φ20㎜	φ29㎜～φ32.7㎜
UMZH32-22S-M20CS	φ22㎜	φ32㎜～φ35.7㎜

■本　体

型　番 Model. No.	刃数	寸　法　Dimensions（㎜） φD	φDℓ	φDs	φd	L	ℓs	ℓn	ℓn-s	S	T	E	刃長X	刃長Z	価　格（円）
UMZH25-16S-M14CS	1	14	27	23	25	132	80	52	45.5	6.5	40	6.52	1.9	1.9	26,950
UMZH25-18S-M16CS	1	16	30	26	25	142	80	62	55.5	6.5	50	7.01	1.9	1.9	26,950
UMZH32-20S-M18CS	1	18	33	29	32	154	80	74	67.5	6.5	61	7.51	1.9	1.9	26,950
UMZH32-22S-M20CS	1	20	36	32	32	164	80	84	77.5	6.5	71	8.01	1.9	1.9	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）

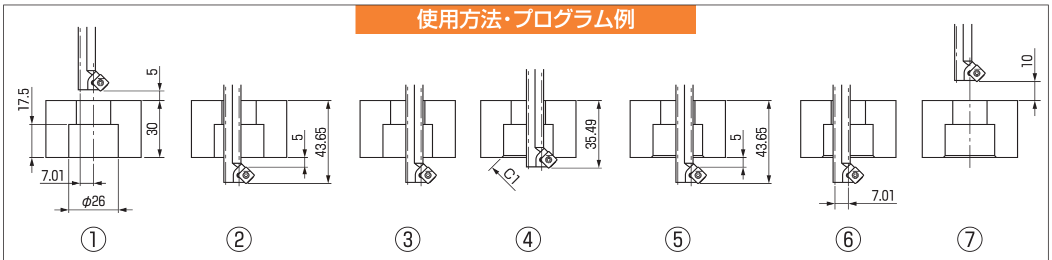
■切削条件

裏面取り加工

被削材質 / 切削条件	一般鋼	合金鋼	焼入れ鋼 HRC～45	焼入れ鋼 HRC45～65	ステンレス	鋳鉄	樹脂	アルミ	チタン･チタン合金 ニッケル合金
刃当り送り(fz)	0.03～0.05	0.03～0.05	0.03～0.05	−	0.03～0.05	0.03～0.05	0.03～0.05	0.03～0.05	−
切削速度(m/min)	25～30	25～30	25～30	−	25～30	10～30	30～40	30～40	−
目安回転数(r.p.m.)	400	400	400	−	400	400	500	500	−
クーラント	あり	あり	あり	−	あり	なし	あり	あり	−
第一推奨チップ	AC16N	AC16N	AC16N	−	AC16N	AC16N	NK1010	NK1010	−

● クーラントを推奨します。

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

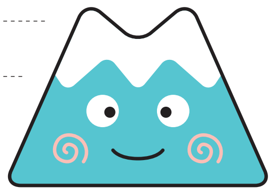
最大加工厚：T
面取り量：Cとすると Z=−(T+S−C)

■チップ詳細

図	型　番	材質型番	使用コーナー数	単　価(円)	1ケース価格(円)	1ケース入数
	SPET06T104	NK1010	4	2,590	31,080	12個
		NK2020		2,590	31,080	
		AC16N		3,280	39,360	

※単価(円)･価格(円)＝希望小売価格(円)

MEMO

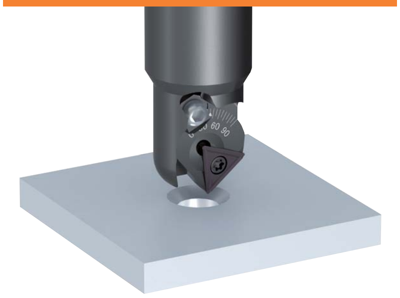


マルチアングルミニ
Multi-Angle Mini

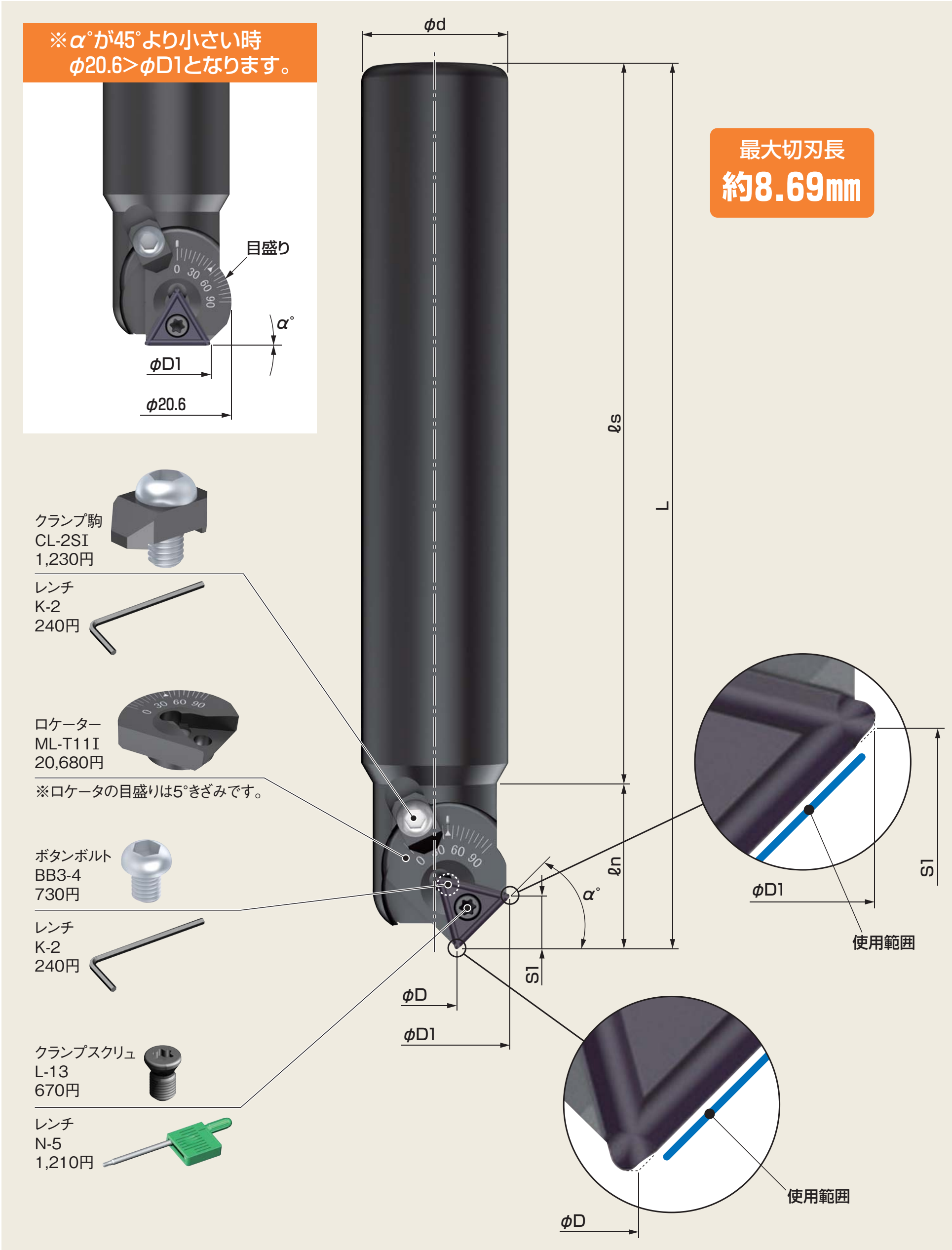
角度可変！

- 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

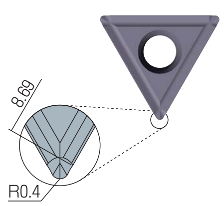


■本　体

型　番 Model. No.	刃数	寸　法　Dimensions (mm)							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.38)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

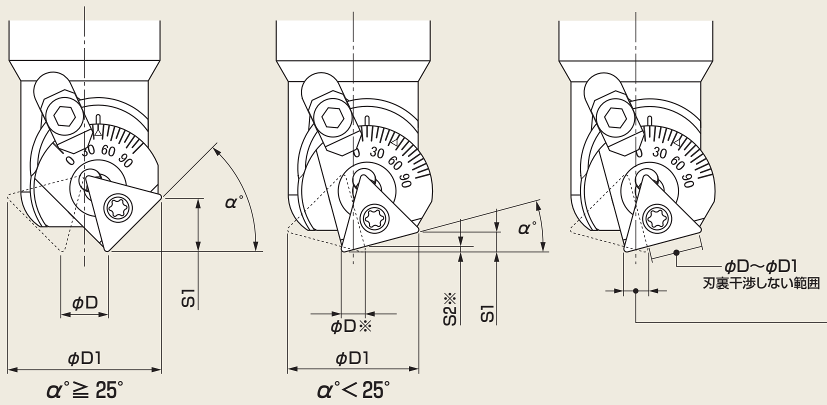
図	型　番	材質型番	使用コーナー数	単　価(円)	1ケース価格(円)	1ケース入数
 ※ブレーカが3辺通しで入っています。	TPET110204	ZA10N	3	1,410	4,230	3個
		AC15N		2,020	6,060	

※単価(円)・価格(円)=希望小売価格(円)

■切削条件

被削材質 / 切削条件	一般鋼	合金鋼	焼入れ鋼 HRC～45	焼入れ鋼 HRC45～65	ステンレス	鋳鉄	樹脂	アルミ	チタン・チタン合金 ニッケル合金
	面取り加工								
刃当り送り(fz)	0.05～0.15	0.05～0.15	0.05～0.15	–	0.05～0.15	0.05～0.15	0.08～0.2	0.08～0.2	–
切削速度(m/min)	100～150	100～150	100～150	–	80～120	100～150	150～400	150～400	–
目安回転数(r.p.m.)	1,500	1,500	1,500	–	1,000	1,500	3,000	3,000	–
クーラント	なし	なし	あり	–	あり	なし	あり	あり	–
第一推奨チップ	AC15N	AC15N	AC15N	–	AC15N	AC15N	ZA10N	ZA10N	–

● クーラントを推奨します。

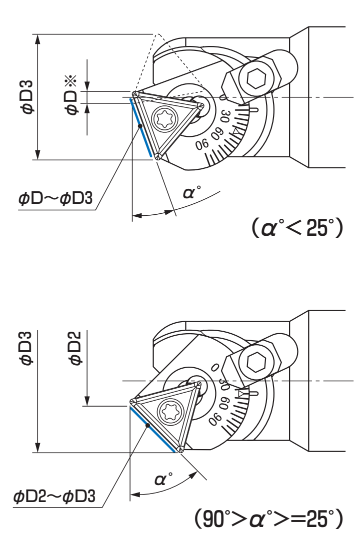


■角度別寸法表1

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

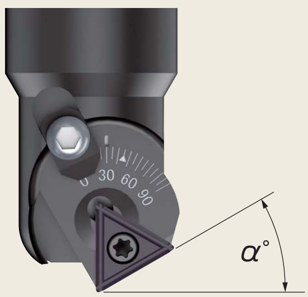


■角度別寸法表2

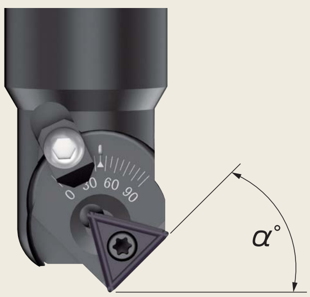
角度	寸法(mm)						
α°	φD	φD1	使用範囲 φD2～φD3		S1	ℓn	L
			φD2	φD3			
0°	φ6.81	φ14.01	φ6.81	φ12.29	–	21.10	118.20
25°	φ0.55	φ18.60	φ1.55	φ17.3	4.21	22.53	119.63
30°	φ1.98	φ19.21	φ2.96	φ18.01	4.98	22.64	119.74
35°	φ3.42	φ19.72	φ4.38	φ18.62	5.71	22.69	119.79
40°	φ4.87	φ20.11	φ5.8	φ19.11	6.39	22.67	119.77
45°	φ6.31	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

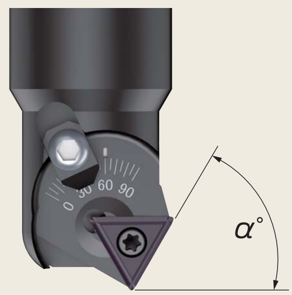
【30°】



【45°】



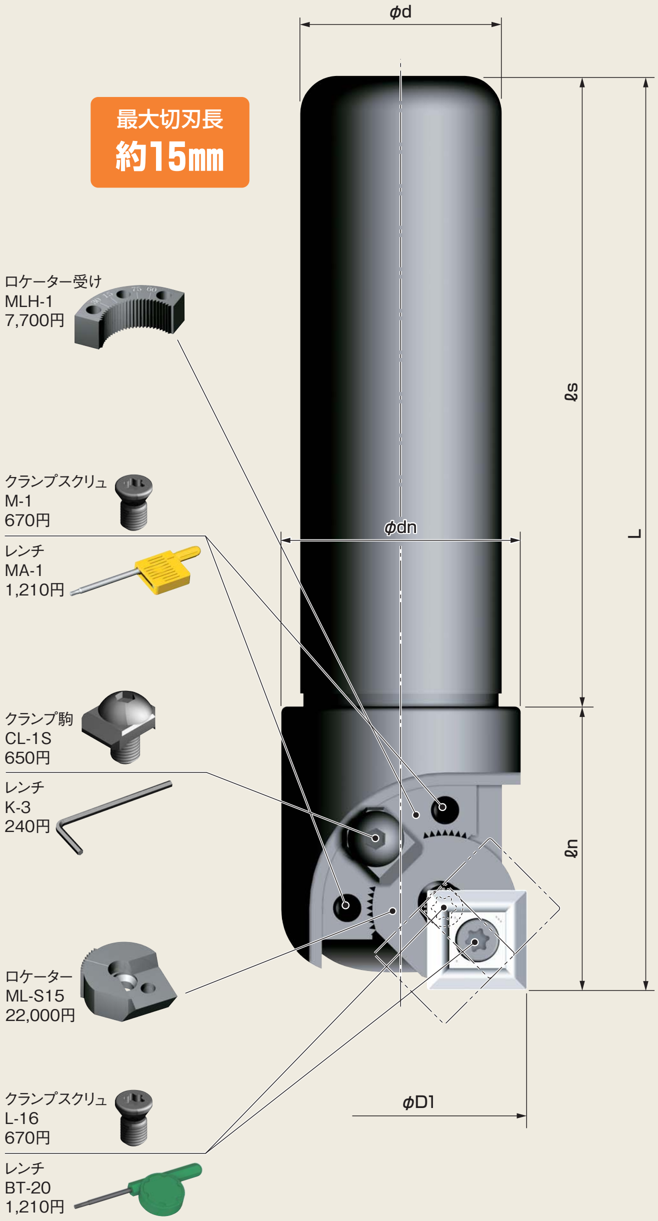
【60°】



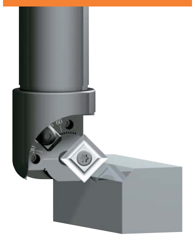
面取りシリーズ Chamfering Series　マルチアングルミル Multi-Angle mill

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。



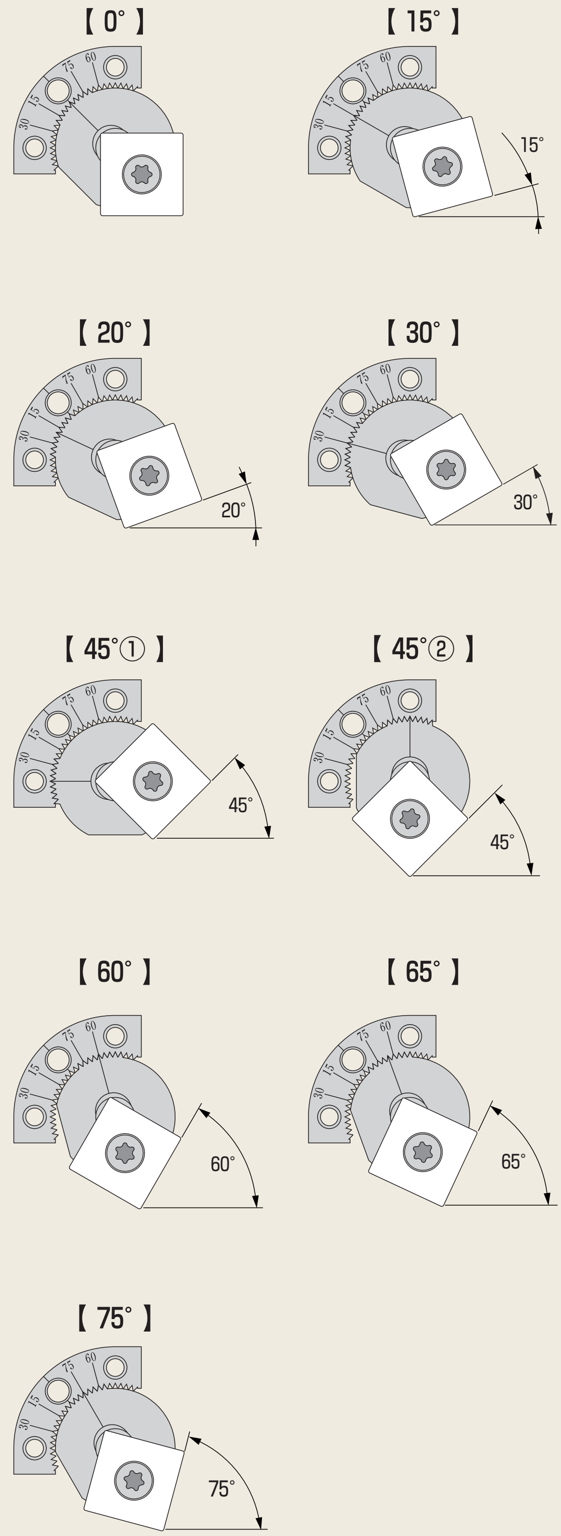
面取り加工



裏面取り加工

側面V溝加工

目盛表示



■本　体

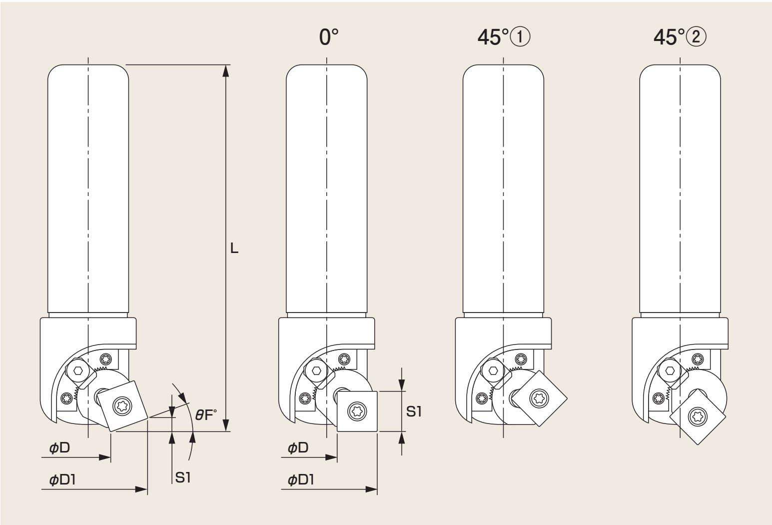
型　番 Model No.	刃数	寸　法 Dimensions (mm)						価　格 (円)
		φD1	φd	φdn	L	ℓs	ℓn	
MAM32-50S	1	※1	32	38	145	100	45	52,800
MAM32-50SL	1	※1	32	38	200	155	45	56,100

※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.40)を参照して下さい。

1枚刃

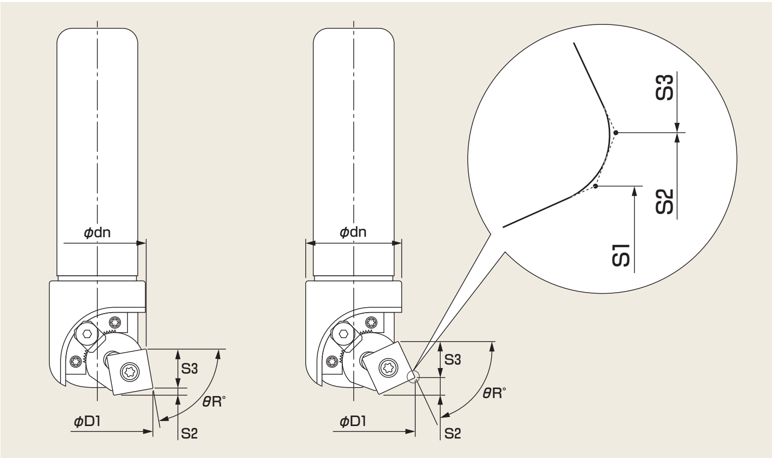
YouTube 切削動画

〈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°）

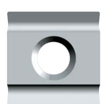


θR°	φD1	φdn	S2	S3
85°	φ42.1	φ39.4	1.7	15.4
80°	φ44	φ38.6	3.1	15.2
75°	φ45.7	φ38.0	4.4	14.3
70°	φ47.1	φ38.0	5.6	12.5
65°	φ48.3	φ38.0	6.9	11.1
60°	φ49.3	φ38.0	8	9.7
55°	φ49.9	φ38.0	9.2	8.5
50°	φ50.3	φ38.0	10.2	7.4
45°	φ50.5	φ38.0	11.2	6.2

■切削条件

	面取り加工								
被削材質 / 切削条件	一般鋼	合金鋼	焼入れ鋼 HRC~45	焼入れ鋼 HRC45~65	ステンレス	鋳鉄	樹脂	アルミ	チタン・チタン合金 ニッケル合金
刃当り送り(fz)	0.05~0.15	0.05~0.15	0.05~0.15	–	0.05~0.15	0.05~0.15	0.08~0.2	0.08~0.2	–
切削速度(m/min)	100~150	100~150	100~150	–	80~120	100~150	150~400	150~400	–
目安回転数(r.p.m.)	1,000	1,000	1,000	–	600	1,000	2,500	2,500	–
クーラント	なし	なし	あり	–	あり	なし	あり	あり	–
第一推奨チップ	AC15N	AC15N	AC15N	–	AC15N	AC15N	ZA10N	ZA10N	–

■チップ詳細

図	型　番	材質型番	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	2	3,630	10,890	3個
	SDMT150404	ZA20N	4	2,310	6,930	3個
		AC15N		2,860	8,580	

※単価(円)・価格(円)=希望小売価格(円)

面面 Men men

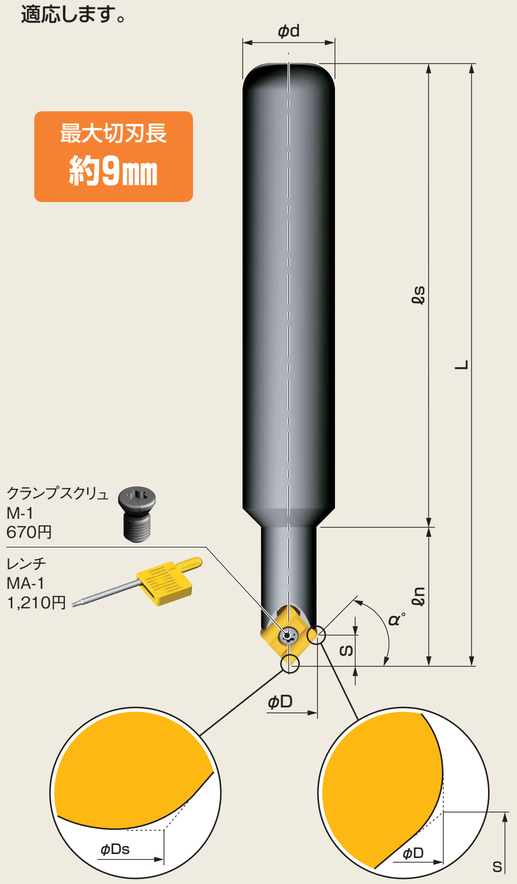
YouTube 切削動画

1枚刃

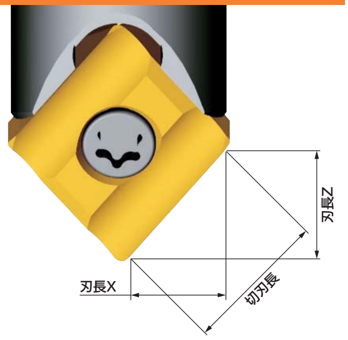
用　途	能　力												
	SNK1516C	SNK2016C	SNK2515C	SNK3015C	SNK3514C	SNK4013C	SNK4512C	SNK5014C	SNK5514C	SNK6015C	SNK6515C	SNK7014C	SNK7514C
角　度	15°	20°	25°	30°	35°	40°	45°	50°	55°	60°	65°	70°	75°
皿面取り加工	φ1.0～ φ16.3㎜	φ1.7～ φ16.6㎜	φ1.2～ φ15.6㎜	φ1.3～ φ15.0㎜	φ1.3～ φ14.3㎜	φ1.4～ φ13.5㎜	φ1.5～ φ12.7㎜	φ4.6～ φ14.7㎜	φ5.6～ φ14.6㎜	φ7.2～ φ15.1㎜	φ8.5～ φ15.1㎜	φ9.4～ φ14.8㎜	φ10.3～ φ14.4㎜

小径タイプ！

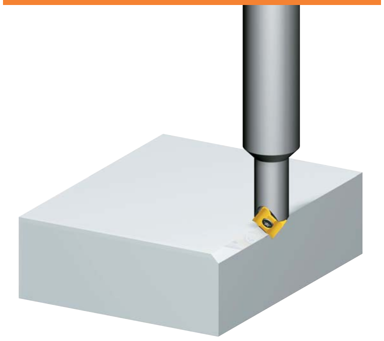
- 従来の面取りカッターよりも、小さい加工径に対応した小径タイプ。
- 用途に合わせて角度15°～75°が選べます。(5°きざみ)
- チップの材種が豊富で、多様なワーク材の加工に適応します。



刃　長



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	刃長 X	刃長 Z		
SNK1516C	1	18.0	0.5	20	125	95	30	2.3	7.1	1.9	15	21,780
SNK2016C	1	18.2	1.1	20	125	95	30	3.1	7.1	2.6	20	21,780
SNK2515C	1	17.0	0.6	20	125	95	30	3.8	6.9	3.2	25	21,780
SNK3015C	1	16.3	0.7	20	125	95	30	4.5	6.8	3.9	30	21,780
SNK3514C	1	15.5	0.7	20	125	95	30	5.2	6.4	4.5	35	21,780
SNK4013C	1	14.6	0.8	20	125	95	30	5.9	6.0	5.0	40	21,780
SNK4512C	1	13.5	0.9	20	125	95	30	6.4	5.5	5.5	45	21,780
SNK5014C	1	15.5	4.0	20	125	95	30	7.0	5.0	6.0	50	21,780
SNK5514C	1	15.2	5.0	20	125	95	30	7.5	4.5	6.4	55	21,780
SNK6015C	1	15.6	6.7	20	125	95	30	7.9	3.9	6.8	60	21,780
SNK6515C	1	15.5	8.0	20	125	95	30	8.4	3.2	6.9	65	21,780
SNK7014C	1	15.1	9.0	20	125	95	30	8.7	2.6	7.1	70	21,780
SNK7514C	1	14.5	10	20	125	95	30	9.0	1.9	7.1	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)

■切削条件

被削材質 / 切削条件	面取り加工								
	一般鋼	合金鋼	焼入れ鋼 HRC～45	焼入れ鋼 HRC45～65	ステンレス	鋳鉄	樹脂	アルミ	チタン・チタン合金 ニッケル合金
刃当り送り(fz)	0.08～0.2	0.08～0.2	0.08～0.2	－	0.08～0.2	0.08～0.2	0.08～0.3	0.08～0.3	－
切削速度(m/min)	200～250	200～250	200～250	－	100～200	200～250	250～800	250～800	－
目安回転数(r.p.m.)	3,000	3,000	3,000	－	2,000	2,000	5,000	5,000	－
クーラント	なし	なし	あり	－	あり	なし	あり	あり	－
第一推奨チップ	NK2001	NK2001	AC25D	－	AC25D	AC25D	NK1010	NK1010	－

- 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。

■チップ詳細

図	型　番	材質型番	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	2	2,000	24,000	12個
		NK1010		2,000	24,000	
		NK2020		2,000	24,000	
		NK3030		2,770	33,240	
		NK5050		2,770	33,240	
		NK6060		3,360	40,320	
		NK8080		3,360	40,320	
		AC15D		3,360	40,320	
		AC25D		3,360	40,320	
		HSS		2,420	29,040	
		HSS TiN		3,000	36,000	

※単価(円)・価格(円)=希望小売価格(円)

かめかったぁ
Kame Cutter

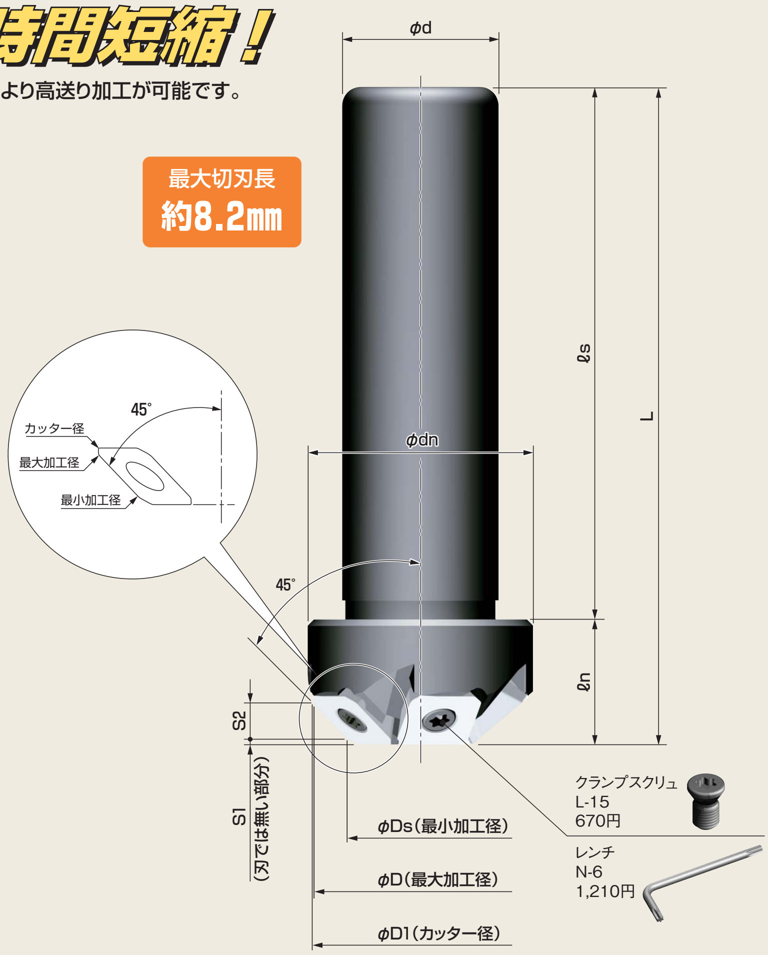
YouTube 切削動画

5枚刃

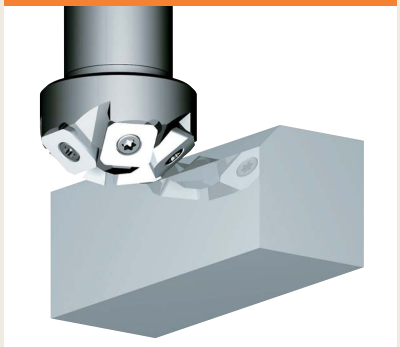
作業時間短縮！

● 先端特殊形状により高送り加工が可能です。

最大切刃長
約8.2mm



面取り加工



先端特殊形状

■本　体

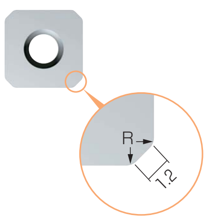
型　番 Model. No.	刃数	寸　法　Dimensions(mm)										価　格(円)
		φD	φD1	φDs	φd	φdn	L	ℓs	ℓn	S1	S2	
KMC25-34S	5	34.9	36.4	24	25	36	105	85	20	1.2	5.3	34,650

※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 / 切削条件	面取り加工								
	一般鋼	合金鋼	焼入れ鋼 HRC~45	焼入れ鋼 HRC45~65	ステンレス	鋳鉄	樹脂	アルミ	チタン・チタン合金 ニッケル合金
刃当り送り(fz)	0.08~0.2	0.08~0.2	0.08~0.2	–	0.03~0.1	0.08~0.2	0.08~0.3	0.08~0.3	–
切削速度(m/min)	200~250	200~250	200~250	–	100~200	200~250	200~250	200~250	–
目安回転数(r.p.m.)	2,000	2,000	2,000	–	2,000	2,000	2,000	2,000	–
クーラント	なし	なし	あり	–	あり	なし	–	–	–
第一推奨チップ	NK2001	NK2001	AC15D	–	AC15D	NK2001	NK1010	NK1010	–

■チップ詳細

図	型　番	材質型番	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	4	1,190	14,280	12個
		NK2020		1,190	14,280	
		AC15D		1,820	21,840	
	S3H3GNZ	NK1010		2,120	25,440	
		NK9090 (鏡面研磨仕上げ)		2,530	30,360	

※単価(円)・価格(円)=希望小売価格(円)

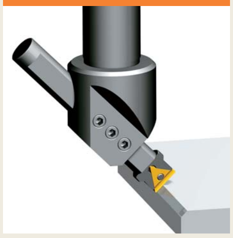
バイテンダー
Baitender

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～φ133mm。
- T32タイプチップを使用。

最大切刃長
約15.1mm

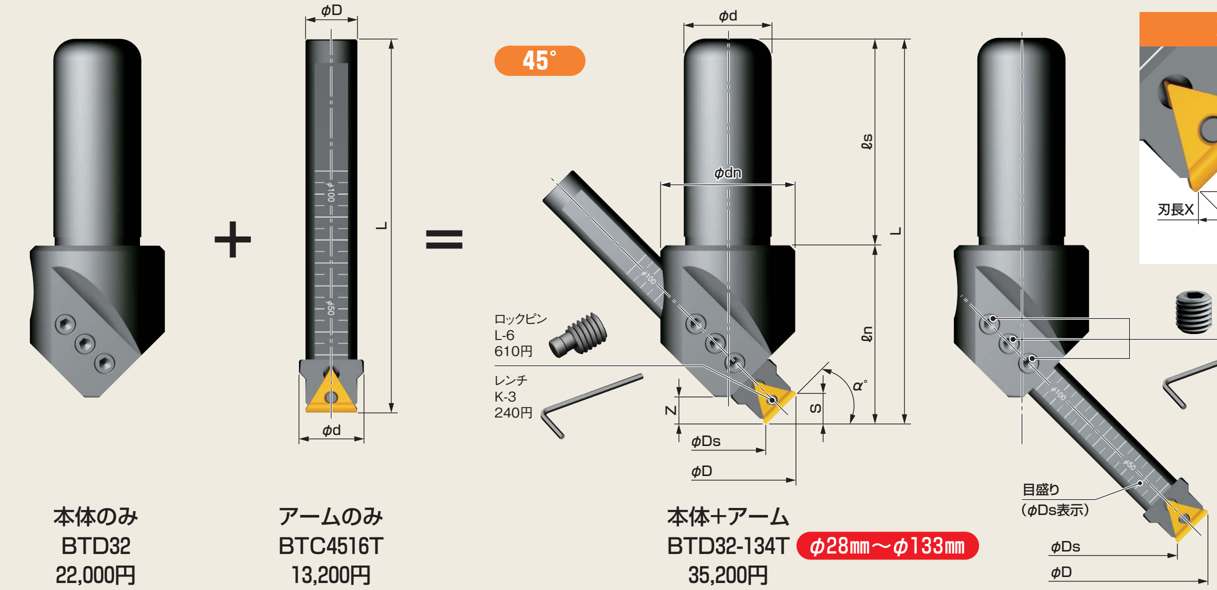
面取り加工



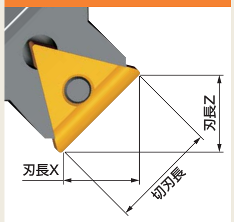
R面取り加工

穴の面取り加工

外面取り加工



刃　長



本体のみ
BTD32
22,000円

アームのみ
BTC4516T
13,200円

本体+アーム
BTD32-134T φ28mm～φ133mm
35,200円

型　番 Model. No.	刃数	寸　法 Dimensions (mm) φD	φDs	φdn	φd	L	ℓs	ℓn	Z	S	刃長X	刃長Z	α°	価　格 (円)
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	10.6	10.6	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)

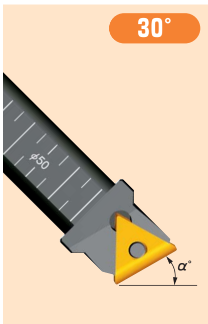
■オプションアーム 45°

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

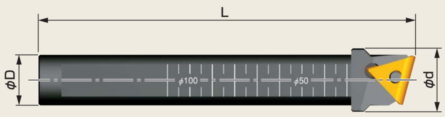
※価格(円)=希望小売価格(円)

オプションアーム

30°



■BTC3016T

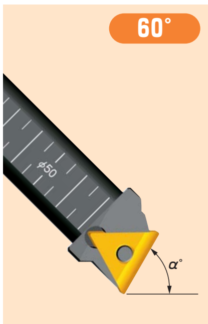


型　番 Model. No.	寸　法 Dimensions (mm) φD	φd	L	価　格 (円)
BTC3016T	16	20	119	13,200

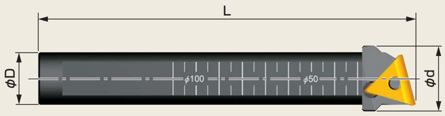
■BTC3016T(オプション)組付時 φ28mm～φ138mm

刃数	寸　法 Dimensions (mm) φD	φDs	φdn	φd	L	ℓs	ℓn	Z	S	刃長X	刃長Z	α°
1	54.82 139.6	28 112.8	49	32	190 232.4	125	65 107.4	9.8 52.6	7.7	13.0	7.5	30°

60°



■BTC6016T



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

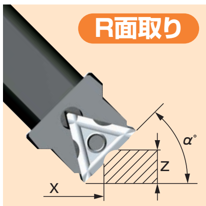
■BTC6016T(オプション)組付時 φ28mm～φ126mm

刃数	寸　法 Dimensions (mm) φD	φDs	φdn	φd	L	ℓs	ℓn	Z	S	刃長X	刃長Z	α°
1	43.37 128.2	28 112.8	49	32	190 232.5	125	65 107.5	9.8 52.5	13.3	7.5	13.0	60°

※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)

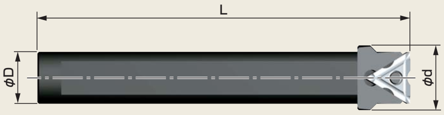
オプションアーム

R面取り



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。

■BTC3R16T

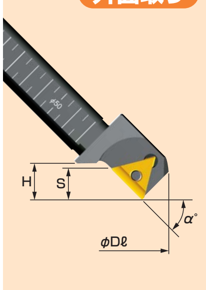


型 番 Model. No.	寸 法 Dimensions (mm)			価 格 (円)
	φD	φd	L	
BTC3R16T	16	20	115	13,200

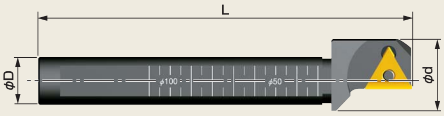
■BTC3R16T(オプション)組付時 R1~R3

刃数	寸 法 Dimensions (mm)									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°

外面取り



■BTCBC16T



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

■BTCBC16T(オプション)組付時 φ28mm~φ133mm

刃数	寸 法 Dimensions (mm)											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)

■切削条件

面取り加工(T32MOR)

被削材質 / 切削条件	一般鋼	合金鋼	焼入れ鋼 HRC~45	焼入れ鋼 HRC45~65	ステンレス	鋳鉄	樹脂	アルミ	チタン・チタン合金 ニッケル合金
刃当り送り(fz)	0.08~0.2	0.08~0.2	0.08~0.2	–	0.08~0.2	0.08~0.2	–	–	–
切削速度(m/min)	200~250	200~250	200~250	–	100~200	200~250	–	–	–
目安回転数(r.p.m.)	800	800	800	–	600	800	–	–	–
クーラント	なし	なし	あり	–	あり	なし	–	–	–
第一推奨チップ	T32MOR NK2001	T32MOR NK2001	T32MOR AC16N	–	T32MOR AC16N	T32MOR AC16N	–	–	–

面取り加工(TT32GUR·TT32GURF)

被削材質 / 切削条件	一般鋼	合金鋼	焼入れ鋼 HRC~45	焼入れ鋼 HRC45~65	ステンレス	鋳鉄	樹脂	アルミ	チタン・チタン合金 ニッケル合金
刃当り送り(fz)	0.08~0.2	0.08~0.2	0.08~0.2	–	0.08~0.2	0.08~0.2	0.08~0.3	0.08~0.3	0.08~0.2
切削速度(m/min)	200~250	200~250	200~250	–	100~200	200~250	250~800	250~800	150~200
目安回転数(r.p.m.)	800	800	800	–	600	800	2,000	2,000	800
クーラント	なし	なし	なし	–	あり	なし	あり	あり	あり
第一推奨チップ	TT32GUR NK2001	TT32GUR NK2001	TT32GUR AC15N	–	TT32GUR AC15N	TT32GUR AC15N	TT32GUR NK1010	TT32GUR NK1010	TT32GURF TC16N

面取り加工(TNEA16304)

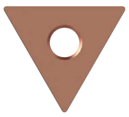
被削材質 / 切削条件	一般鋼	合金鋼	焼入れ鋼 HRC~45	焼入れ鋼 HRC45~65	ステンレス	鋳鉄	樹脂	アルミ	チタン・チタン合金 ニッケル合金
刃当り送り(fz)	–	–	–	0.08~0.2	–	–	–	–	–
切削速度(m/min)	–	–	–	150~200	–	–	–	–	–
目安回転数(r.p.m.)	–	–	–	600	–	–	–	–	–
クーラント	–	–	–	あり	–	–	–	–	–
第一推奨チップ	–	–	–	TNEA16304 TC16N	–	–	–	–	–

R面取り加工(T32GSR)

被削材質 / 切削条件	一般鋼	合金鋼	焼入れ鋼 HRC~45	焼入れ鋼 HRC45~65	ステンレス	鋳鉄	樹脂	アルミ	チタン・チタン合金 ニッケル合金
刃当り送り(fz)	0.08~0.2	0.08~0.2	0.08~0.2	–	0.08~0.2	0.08~0.2	0.08~0.3	0.08~0.3	–
切削速度(m/min)	150~200	150~200	150~200	–	120~180	150~200	200~800	200~800	–
目安回転数(r.p.m.)	800	800	800	–	600	800	2,000	2,000	–
クーラント	あり	あり	あり	–	あり	なし	あり	あり	–
第一推奨チップ	T32GSR-○R NK2020	T32GSR-○R NK2020	T32GSR-○R NK2020	–	T32GSR-○R NK2020	T32GSR-○R NK2020	T32GSR-○R NK2020	T32GSR-○R NK2020	–

● 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。
● 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。
● 加工径φ90設定時の目安回転数です。

■チップ詳細

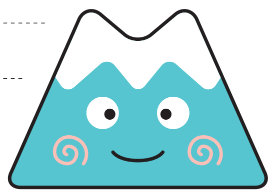
図	型　番	材質型番	使用コーナー数	単　価(円)	1ケース価格(円)	1ケース入数
	T32MOR	NK2001	6	800	9,600	12個
		NK1010		800	9,600	
		NK2020		800	9,600	
		NK3030		1,510	18,120	
		AC16N		1,850	22,200	
	TT32GUR	NK2001	2	1,690	20,280	12個
		NK1010		1,690	20,280	
		NK2020		1,690	20,280	
		NK3030		2,200	26,400	
		NK5050		2,200	26,400	
		NK8080		2,430	29,160	
		AC15N		2,530	30,360	
		HSS		2,060	24,720	
		HSS TiN		2,890	34,680	
	TT32GURF	TC16N		2,950	35,400	
	TNEA160304	TC16N	6	2,820	33,840	12個
	T32GSR-1R	NK2020	3	3,750	11,250	3個
	T32GSR-2R			3,750	11,250	
	T32GSR-3R			3,750	11,250	

※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.126へ

MEMO



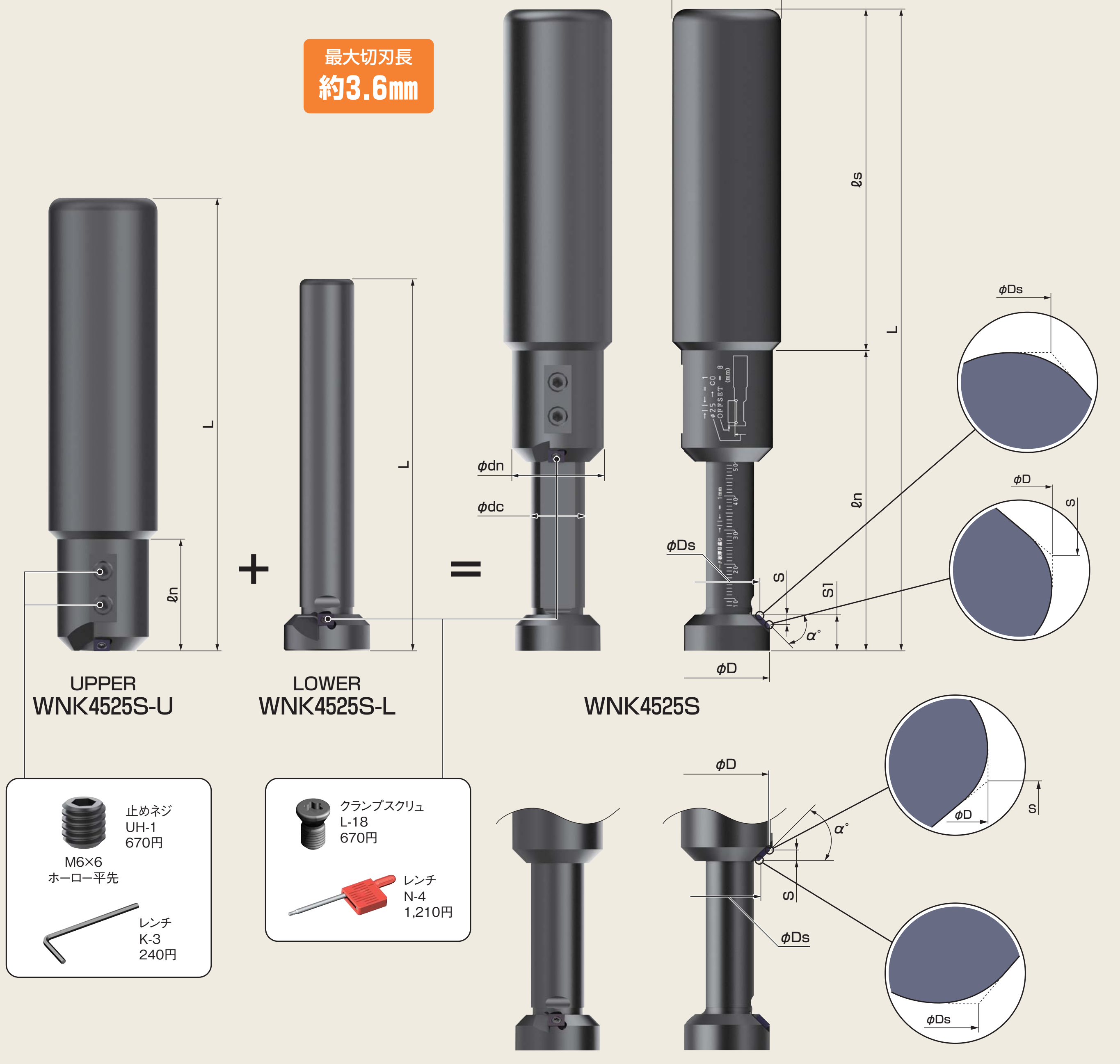
ULトラカッター
Ultra cutter

上下同時！

- ワーク材の上下面の角を同時に面取りすることができます。
- ワーク板厚基準スケールで面取り量の設定が簡単にできます。
- 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。

面取り能力	加工可能板厚
C3まで ※板厚25㎜以上ではC2となります。	5㎜～50㎜ ※目盛りは8㎜～。

最大切刃長
約3.6㎜



本　体

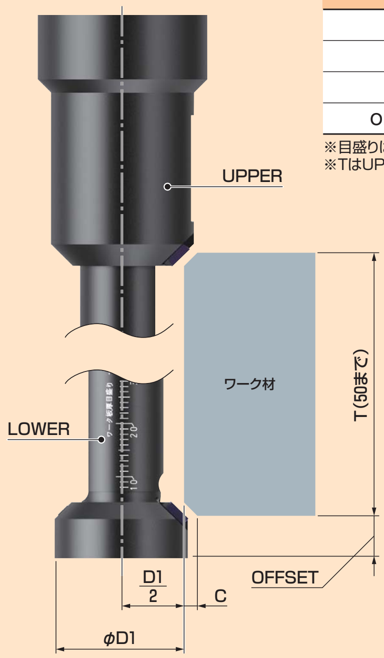
型　番 Model. No.	刃数	寸　法　Dimensions (㎜)										α°	価　格 (円)
		φD	φDs	φdn	φdc	φd	L	ℓs	ℓn	S	S1		
NEW WNK4525S	※2	26	19.4	27	16	32	146～188	100	46～88	3.3	10.8	45°	47,200
NEW WNK4525S-U	1						132.8		32.8				23,300
NEW WNK4525S-L	1						108						23,900

※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・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)
※UPPERとLOWERそれぞれ1枚刃です。切削条件は刃数1で計算して下さい。

切削動画

千鳥
2枚刃

■工具位置関係

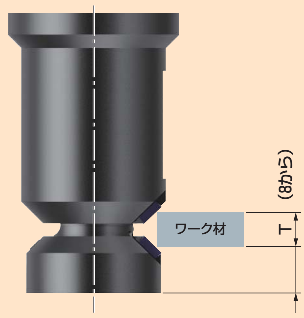


■数値設定

記号	内容	数値
C	面取り量	C3まで
T	ワーク板厚	※8〜50
D1	基準加工径	25
OFFSET	補正値	8

※目盛りは8〜50の範囲で1mm幅で刻んであります。
※TはUPPERとLOWERをくっつけるとT=5になります。

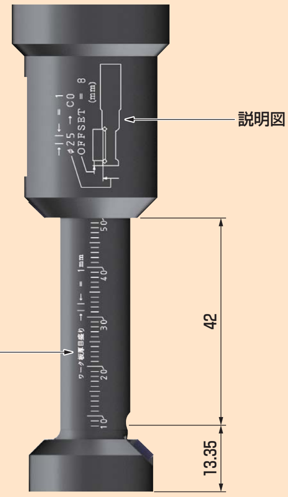
縮めた図



使用手順

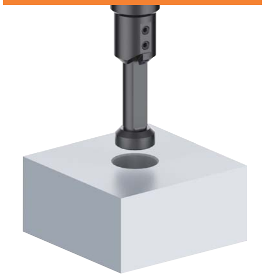
1.中間軸の目盛りをワーク材の板厚に合わせ2本のホーローで固定します。
2.ホルダーにチップを装着し加工機にセットします。
3.ホルダー先端をワーク材の底面よりOFFSET量分突出します。
4.ホルダーを回転させ面取り加工を開始します。
※φD1÷2-Cが実際の工具経路となるようにします。
※ワーク材よりホルダー中心をφD1÷2逃がしたところがC0になります。

■目盛と刻印事項について



※シャンクへは型番等の刻印が入ります。

穴の面取り加工



面取り加工

※工具径φ26より大きい穴の面取りができます。

■切削条件

被削材質 / 切削条件	一般鋼	合金鋼	焼入れ鋼 HRC〜45	焼入れ鋼 HRC45〜65	ステンレス	鋳鉄	樹脂	アルミ	チタン・チタン合金 ニッケル合金
	面取り加工								
刃当り送り(fz)	0.08〜0.2	0.08〜0.2	0.08〜0.2	–	0.08〜0.2	0.08〜0.3	0.08〜0.3	0.08〜0.3	–
切削速度(m/min)	100〜200	100〜200	100〜200	–	100〜200	100〜200	250〜800	250〜800	–
目安回転数(r.p.m.)	3,000	3,000	2,000	–	2,000	3,000	7,000	7,000	–
クーラント	なし	なし	あり	–	あり	なし	あり	あり	–
第一推奨チップ	SPEW040102 AC16N	SPEW040102 AC16N	SPEW040102 AC16N	–	SPEW040102 AC16N	SPEW040102 AC16N	SPEW040102 ZA10N	SPEW040102 ZA10N	–

● 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。

■チップ詳細

図	型番	材質型番	使用コーナー数	単価(円)	1ケース価格(円)	1ケース入数
	NEW SPEW040102	ZA10N	4	1,200	14,400	12個
		AC16N		1,840	22,080	

※単価(円)・価格(円)=希望小売価格(円)

ULトラカッター
Ultra cutter

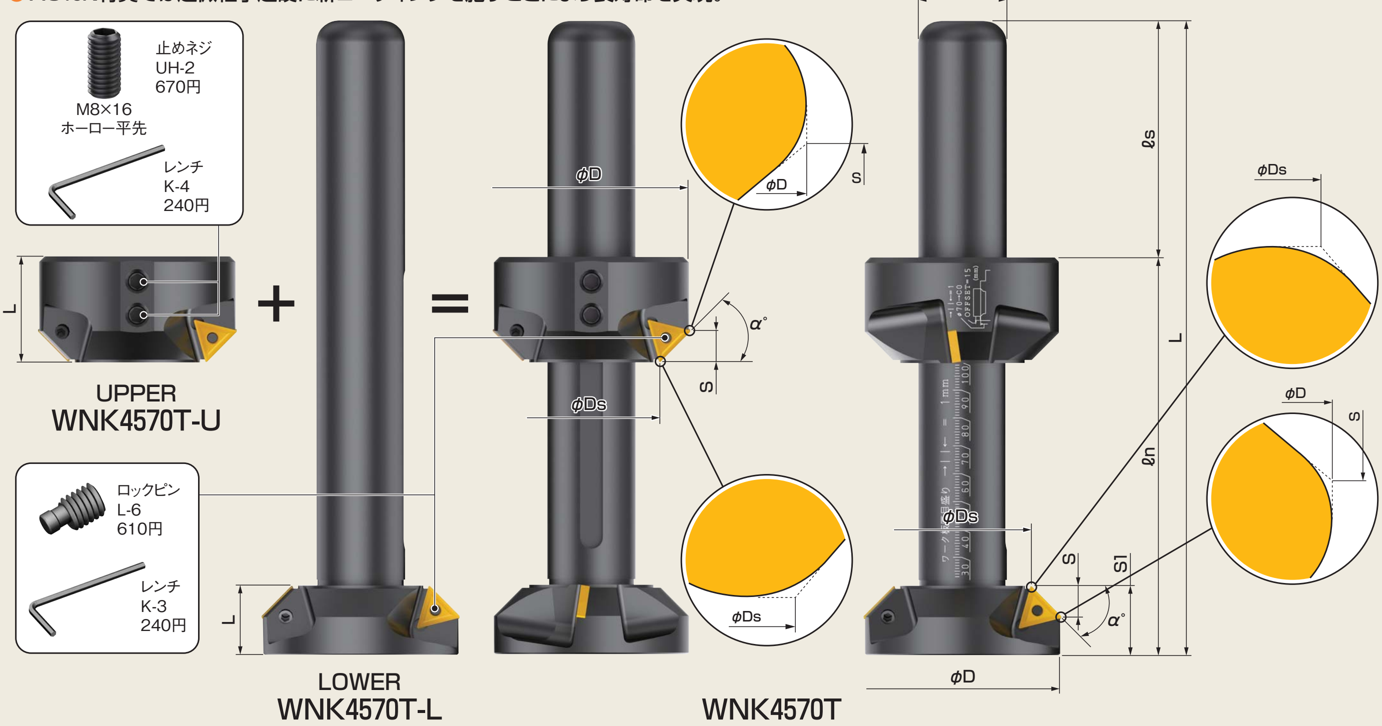
上下同時！

- ワーク材の上下面の角を同時に面取りすることができます。
- ワーク板厚基準スケールで面取り量の設定が簡単にできます。
- 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。

最大切刃長
約15.1㎜

面取り能力
C9.8

加工可能板厚
20㎜～100㎜
※目盛りは23㎜～。



■本　体

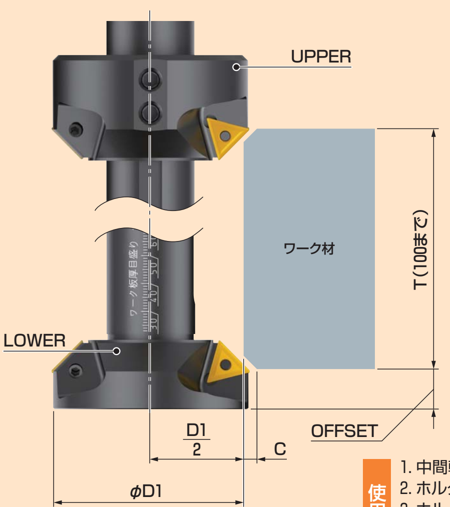
型　番 Model. No.	刃数	寸　法　Dimensions(㎜)								α°	価　格 (円)
		φD	φDs	φd	L	ℓs	ℓn	S	S1		
NEW WNK4570T	※4	72	50.2	32	228	85	63～143	10.9	24.9	45°	92,500
NEW WNK4570T-U	2				38						44,200
NEW WNK4570T-L	2				25						48,300

※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。
※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)
※UPPERとLOWERそれぞれ2枚刃です。切削条件は刃数2で計算して下さい。

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.126へ

■工具位置関係

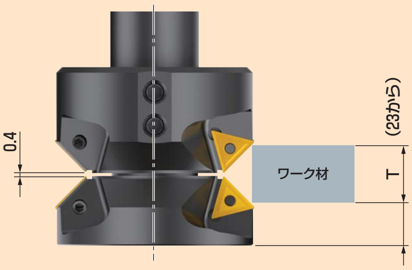


■数値設定

記号	内容	数値
C	面取り量	～C9.8
T	ワーク板厚	※23～100
D1	基準加工径	φ70
OFFSET	補正値	15

※目盛りは23～100の範囲で1㎜幅で刻んであります。
※TはUPPERとLOWERをくっつけるとT=20になります。

縮めた図

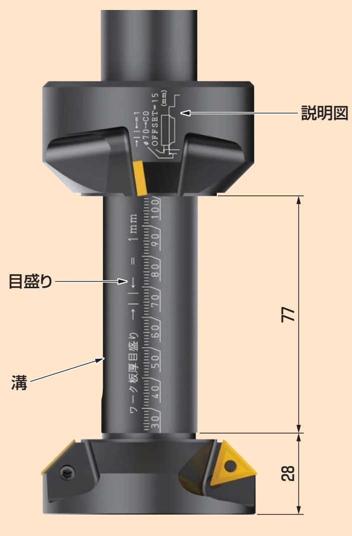


使用手順

1. 中間軸の目盛りをワーク材の板厚に合わせ2本のホーローで固定します。
2. ホルダーにチップを装着し加工機にセットします。
3. ホルダー先端をワーク材の底面よりOFFSET量分突出します。
4. ホルダーを回転させ面取り加工を開始します。

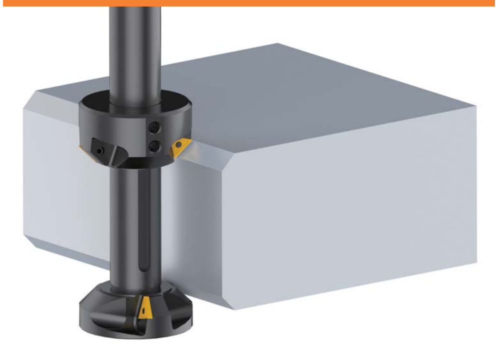
※ φD1÷2-Cが実際の工具経路となるようにします。
※ ワーク材よりホルダー中心をφD1÷2逃がしたところがC0になります。

■目盛と刻印事項について



※シャンクへは型番等の刻印が入ります。

面取り加工



■切削条件

面取り加工(T32MOR)

被削材質 / 切削条件	一般鋼	合金鋼	焼入れ鋼 HRC~45	焼入れ鋼 HRC45~65	ステンレス	鋳鉄	樹脂	アルミ	チタン・チタン合金 ニッケル合金
刃当り送り(fz)	0.08~0.2	0.08~0.2	0.08~0.2	–	0.08~0.2	0.08~0.2	–	–	–
切削速度(m/min)	200~250	200~250	200~250	–	100~200	200~250	–	–	–
目安回転数(r.p.m.)	3,000	3,000	3,000	–	2,000	2,000	–	–	–
クーラント	なし	なし	あり	–	あり	なし	–	–	–
第一推奨チップ	T32MOR NK2001	T32MOR NK2001	T32MOR AC16N	–	T32MOR AC16N	T32MOR AC16N	–	–	–

面取り加工(TT32GUR・TT32GURF)

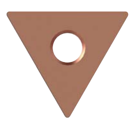
被削材質 / 切削条件	一般鋼	合金鋼	焼入れ鋼 HRC~45	焼入れ鋼 HRC45~65	ステンレス	鋳鉄	樹脂	アルミ	チタン・チタン合金 ニッケル合金
刃当り送り(fz)	0.08~0.2	0.08~0.2	0.08~0.2	–	0.08~0.2	0.08~0.2	0.08~0.3	0.08~0.3	0.08~0.2
切削速度(m/min)	200~250	200~250	200~250	–	100~200	200~250	250~800	250~800	150~200
目安回転数(r.p.m.)	3,000	3,000	3,000	–	2,000	2,000	5,000	5,000	2,000
クーラント	あり	あり	あり	–	あり	なし	あり	あり	あり
第一推奨チップ	TT32GUR NK2001	TT32GUR NK2001	TT32GUR AC15N	–	TT32GUR AC15N	TT32GUR AC15N	TT32GUR NK1010	TT32GUR NK1010	TT32GURF TC16N

面取り加工(TNEA16304)

被削材質 / 切削条件	一般鋼	合金鋼	焼入れ鋼 HRC~45	焼入れ鋼 HRC45~65	ステンレス	鋳鉄	樹脂	アルミ	チタン・チタン合金 ニッケル合金
刃当り送り(fz)	–	–	–	0.08~0.2	–	–	–	–	–
切削速度(m/min)	–	–	–	150~200	–	–	–	–	–
目安回転数(r.p.m.)	–	–	–	2,000	–	–	–	–	–
クーラント	–	–	–	あり	–	–	–	–	–
第一推奨チップ	–	–	–	TNEA16304 TC16N	–	–	–	–	–

● 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。
● 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	材質型番	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	6	800	9,600	12個
		NK1010		800	9,600	
		NK2020		800	9,600	
		NK3030		1,510	18,120	
		AC16N		1,850	22,200	
	TT32GUR	NK2001	2	1,690	20,280	12個
		NK1010		1,690	20,280	
		NK2020		1,690	20,280	
		NK3030		2,200	26,400	
		NK5050		2,200	26,400	
		NK8080		2,430	29,160	
		AC15N		2,530	30,360	
		HSS		2,060	24,720	
		HSS TiN		2,890	34,680	
	TT32GURF	TC16N		2,950	35,400	
	TNEA160304	TC16N	6	2,820	33,840	12個

※単価(円)・価格(円)=希望小売価格(円)

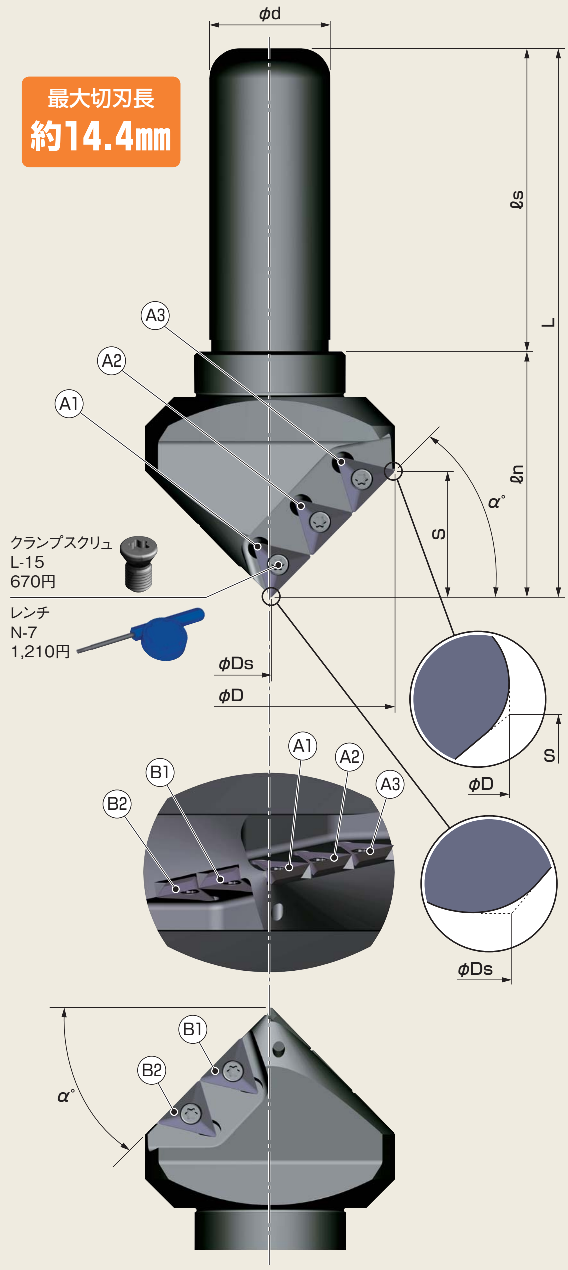
超メン Choumen

5枚刃

大小様々！

●大小様々な穴面取りが可能です。

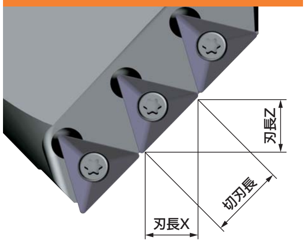
最大切刃長
約14.4mm



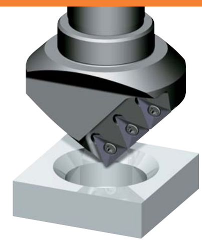
チップとチップの間は切削面に段が残ります。(B刃はA刃より0.3mm内に入っています。)

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。

刃　長



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	φ1.3mm～φ66.6mm
TYOU6066T	φ20.4mm～φ66.8mm

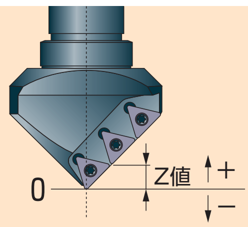
※面取り量については10C以下を推奨します。

型　番 Model. No.	段が残る範囲
TYOU3082T	(φ25.9mm～φ28.8mm)と(φ53.7mm～φ56.5mm)
TYOU4567T	(φ21.6mm～φ23.8mm)と(φ44.1mm～φ46.3mm)
TYOU6066T	(φ34.7mm～φ36.4mm)と(φ50.7mm～φ52.4mm)

■本　体

型　番 Model. No.	刃数	寸　法 Dimensions (mm) φD	φDs	φd	L	ℓs	ℓn	S	刃長 X	刃長 Z	α°	価　格 (円)
TYOU3082T	5	82.1	0.71	32	145	80	65	23.5	12.3	7.1	30°	57,200
TYOU4567T	5	67.0	0.88	32	145	80	65	33.1	10.1	10.1	45°	48,400
TYOU6066T	5	67.0	20.0	32	155	80	75	40.7	7.1	12.3	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

皿面取り加工

切削条件 ＼ 被削材質	一般鋼	合金鋼	焼入れ鋼 HRC～45	焼入れ鋼 HRC45～65	ステンレス
刃当り送り(fz)	0.05～0.1	0.05～0.1	0.05～0.1	−	0.05～0.1
切削速度(m/min)	20～50	20～50	20～50	−	20～50
目安回転数(r.p.m.)	250	250	250	−	250
クーラント	あり	あり	あり	−	あり
第一推奨チップ	TXMT16T306 AC15N	TXMT16T306 AC15N	TXMT16T306 AC15N	−	TXMT16T306 AC15N

切削条件 ＼ 被削材質	鋳鉄	樹脂	アルミ	チタン･チタン合金 ニッケル合金
刃当り送り(fz)	0.05～0.1	0.05～0.1	0.05～0.1	−
切削速度(m/min)	20～50	40～100	40～100	−
目安回転数(r.p.m.)	250	500	500	−
クーラント	なし	あり	あり	−
第一推奨チップ	TXMT16T306 AC15N	TXMT16T306 ZA10N	TXMT16T306 ZA10N	−

● 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。
● 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	材質型番	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	3	2,240	26,880	12個
		AC15N		2,860	34,320	

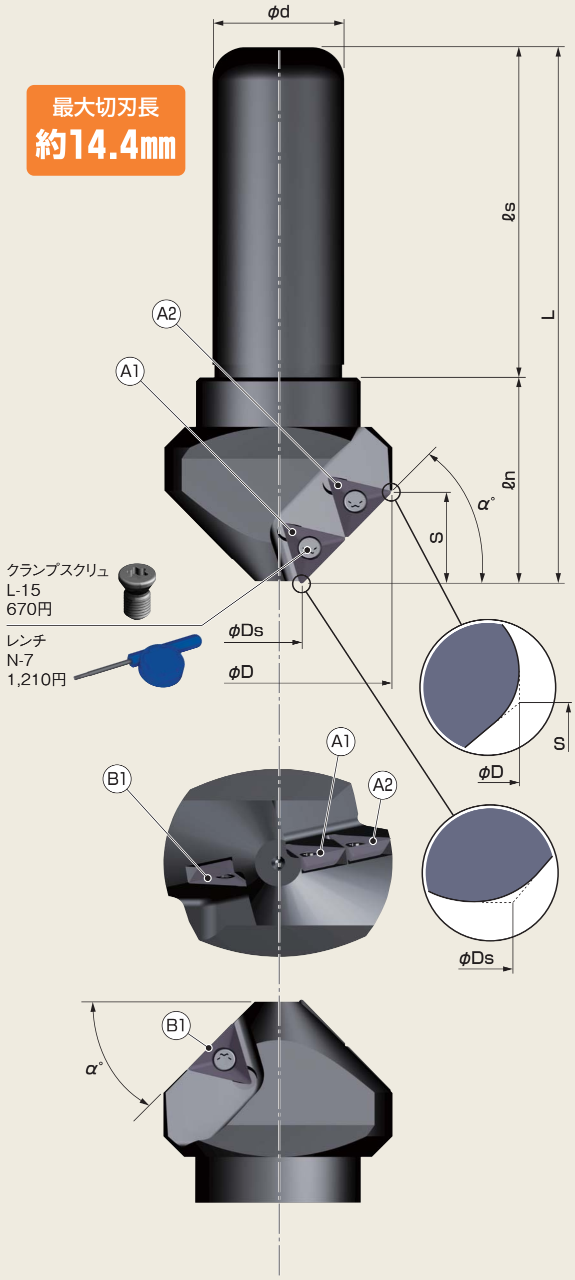
※単価(円)･価格(円)=希望小売価格(円)

面取りシリーズ Chamfering Series 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。

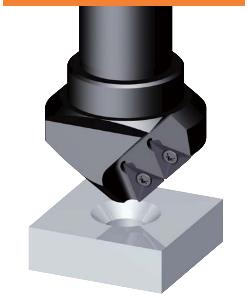


⚠ チップとチップの間は切削面に段が残ります。(B刃はA刃より0.3㎜内に入っています。)

⚠ 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。

刃　長

穴の面取り加工



型　番 Model. No.	能　力 皿面取り加工
TYOU3068TB	φ14.9㎜～φ67.5㎜
TYOU4555TB	φ12.5㎜～φ55.4㎜
TYOU6058TB	φ28.4㎜～φ58.8㎜

※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	φ39.8㎜～φ42.7㎜
TYOU4555TB	φ32.8㎜～φ35.1㎜
TYOU6058TB	φ42.7㎜～φ44.4㎜

本　体

型　番 Model. No.	刃数	寸　法 Dimensions(㎜) φD	φDs	φd	L	ℓs	ℓn	S	刃長 X	刃長 Z	α°	価　格 (円)
TYOU3068TB	3	68.2	14.6	32	125	80	45	15.5	12.3	7.1	30°	57,200
TYOU4555TB	3	55.8	12.1	32	130	80	50	21.8	10.1	10.1	45°	48,400
TYOU6058TB	3	59.0	28.0	32	130	80	50	26.8	7.1	12.3	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

皿面取り加工

被削材質 / 切削条件	一般鋼	合金鋼	焼入れ鋼 HRC～45	焼入れ鋼 HRC45～65	ステンレス
刃当り送り(fz)	0.05～0.1	0.05～0.1	0.05～0.1	－	0.05～0.1
切削速度(m/min)	20～50	20～50	20～50	－	20～50
目安回転数(r.p.m.)	250	250	250	－	250
クーラント	あり	あり	あり	－	あり
第一推奨チップ	TXMT16T306 AC15N	TXMT16T306 AC15N	TXMT16T306 AC15N	－	TXMT16T306 AC15N

被削材質 / 切削条件	鋳鉄	樹脂	アルミ	チタン・チタン合金 ニッケル合金
刃当り送り(fz)	0.05～0.1	0.05～0.1	0.05～0.1	－
切削速度(m/min)	20～50	40～100	40～100	－
目安回転数(r.p.m.)	250	500	500	－
クーラント	なし	あり	あり	－
第一推奨チップ	TXMT16T306 AC15N	TXMT16T306 ZA10N	TXMT16T306 ZA10N	－

● 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。
● 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	材質型番	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	3	2,240	26,880	12個
		AC15N		2,860	34,320	

※単価(円)・価格(円)=希望小売価格(円)

面取りシリーズ Chamfering Series 加工実例

エコメン2

[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

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

面取りカッター(モジュラータイプ)

[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。

面取りカッター

[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

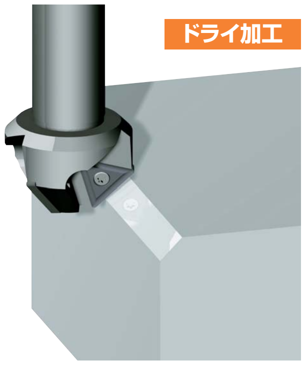
C面取り後の2次カエリ･ビビリも出ず良好な切削

ヤングメン

[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･･････100㎜/min
- 切込量･･･････････C15
- 切削油･･･････････なし



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

ジェントルメン

[C20の面取り加工]

- ホルダー：NK4557X
- チップ：X63GUR AC15N

- 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

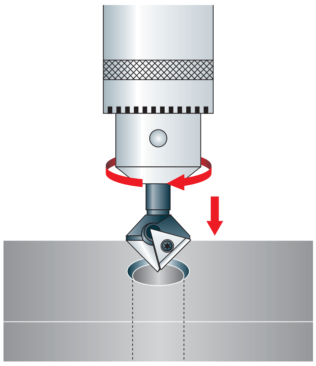
1回の面取り加工でC20のC面取り加工がビビリも出ず良好な仕上がり

メントルビー

[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

メントルシー

[φ2の穴の口元の面取り加工]

- 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。

メントルデー

[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

結　果

バリ･カエリなく良好な仕上り。

面取りシリーズ Chamfering Series 加工実例

チビ両面

[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……4,000㎜/min
- 切込量…………1㎜
- 切削油…………なし

ドライ加工

結　果

加工後の2次カエリ･ビビリも出ず
良好な切削

リャンメンカット･V

[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……160㎜/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

ウラトリメン-C

[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㎜

ウエット加工

結　果

バリ･カエリなく加工面も良好

ウラザグリメン-C

[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

ドライ加工

結　果

バリ･カエリなく加工面も良好

マルチアングルミニ

[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……100㎜/min
- 切込量…………C3
- 切削油…………あり

ウェット加工

結　果

良好な仕上がり

マルチアングルミル

[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

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

面面

[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………150㎜/min
- 切込量…………Z-4.0
- 切削油…………あり

ウェット加工

結　果

良好な仕上がり

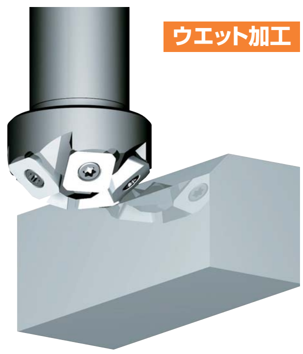
かめかったぁ

[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

ウエット加工



結　果

C面取り後の2次カエリ･ビビリも出ず
良好な切削

加工実例

バイテンダー

[φ50穴のC5面取り加工]

- 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･･････24mm/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

ULトラカッター

[C1の面取り加工]

- ホルダー：WNK4525S
- チップ：SPEW040102 ZA20N

- 材質･････････････S50C
- 回転数････････････1,000r.p.m.
- テーブル送り･･････100mm/min
- 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

ULトラカッター

[両面C5の面取り加工]

- ホルダー：WNK4570T
- チップ：TT32GUR NK2020

- 材質･････････････S50C
- 回転数････････････1,500r.p.m.
- テーブル送り･･････150mm/min
- 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

超メン

[φ25穴のC10皿面取り加工]

- 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

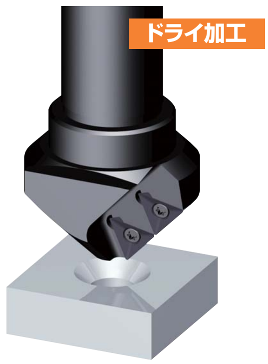
加工後の2次カエリ･ビビリも出ず
良好な切削

超メンB

[φ21穴のC10皿面取り加工]

- ホルダー：TYOU4555TB
- チップ：TXMT16T306 AC15N

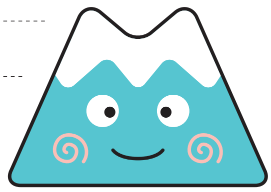
- 材質･････････････S50C
- 回転数････････････400r.p.m.
- テーブル送り･･････手送り
- 切込量････････････C5mm
- 切削油････････････なし



結　果

加工後の2次カエリ･ビビリも出ず
良好な切削

MEMO



ミニR
Mini-R

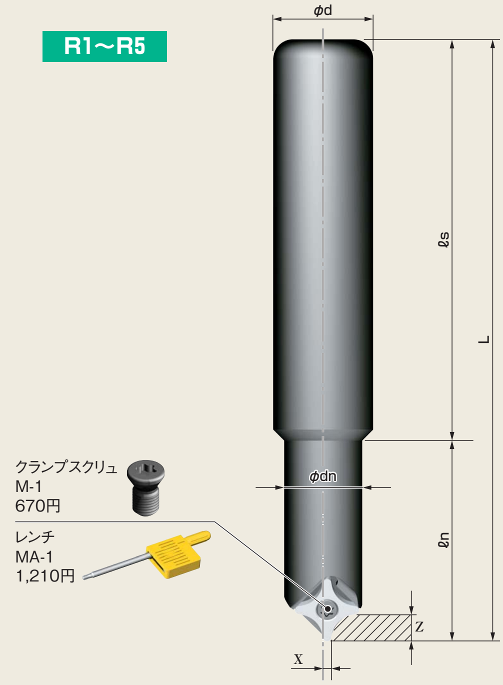
YouTube 切削動画

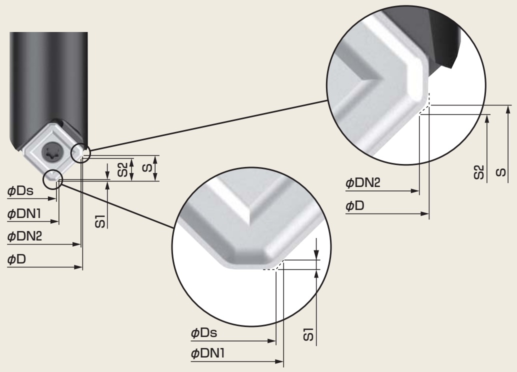
1枚刃

R面・C面可能！

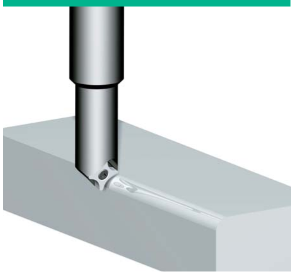
- 8コーナー使えるチップを採用。
- チップの交換でR面・C面取りができる。

R1～R5

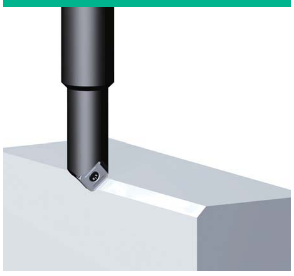




R面取り加工



面取り加工



■数値設定

加工R	X軸位置(㎜)	Z軸位置(㎜)
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。

■本　体

型　番 Model. No.	刃数	寸　法　Dimensions(㎜)					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)

■切削条件

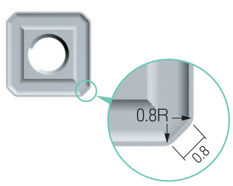
被削材質 / 切削条件	R面取り加工 一般鋼	合金鋼	焼入れ鋼 HRC～45	焼入れ鋼 HRC45～65	ステンレス
刃当り送り(fz)	0.08～0.2	0.08～0.2	0.08～0.2	—	0.08～0.2
切削速度(m/min)	100～150	100～150	100～150	—	80～120
目安回転数(r.p.m.)	3,000	3,000	3,000	—	3,000
クーラント	あり	あり	あり	—	あり
第一推奨チップ	SNEQ090308 ZA20N S32MOZ NK2001	SNEQ090308 ZA20N S32MOZ NK2001	SNEQ090308 ZA20N S32MOZ NK2001	—	SNEQ090308 ZA20N S32MOZ AC15T

被削材質 / 切削条件	鋳鉄	樹脂	アルミ	チタン・チタン合金 ニッケル合金
刃当り送り(fz)	0.08～0.2	0.08～0.25	0.08～0.25	—
切削速度(m/min)	100～150	150～400	150～400	—
目安回転数(r.p.m.)	3,000	5,000	5,000	—
クーラント	なし	あり	あり	—
第一推奨チップ	SNEQ090308 ZA20N S32MOZ NK1010	SNEQ090308 ZA20N S32MOZ NK1010	SNEQ090308 ZA20N S32MOZ NK1010	—

■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(㎜)								能　力　ability(㎜)			
			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。

図	型　番	材質型番	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	8	2,990	35,880	12個
	SNEQ090308-2RM			2,990	35,880	
	SNEQ090308-3RM			2,990	35,880	
	SNEQ090308-4RM			2,990	35,880	
	SNEQ090308-5RM			2,990	35,880	
 0.8R 0.8	S32MOZ	NK2001	8	760	9,120	12個
		NK2050		790	9,480	
		AB01F		1,650	19,800	
		NK1010		760	9,120	
		NK2020		760	9,120	
		NK3030		1,440	17,280	
		AC15T		1,650	19,800	

※単価(円)・価格(円)=希望小売価格(円)

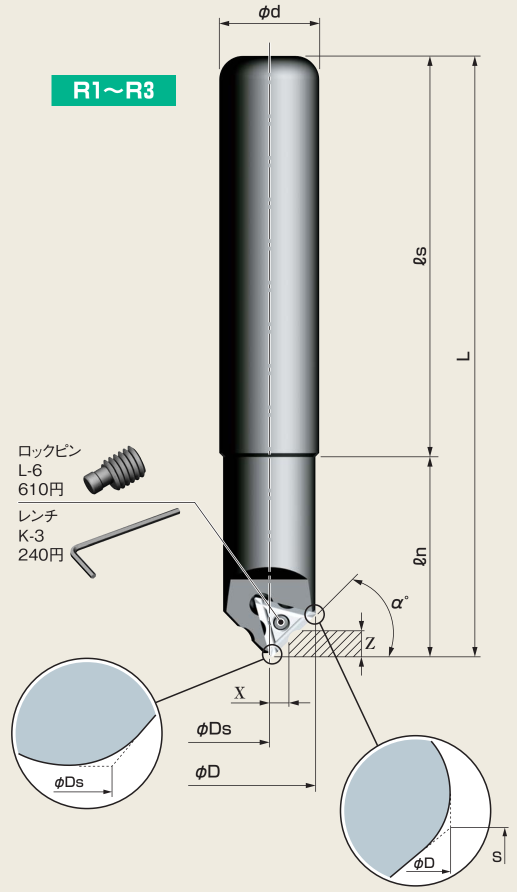
RCンドカッター
R Cindo-Cutter

YouTube 切削動画

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。

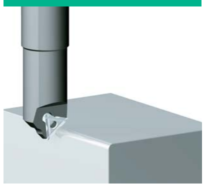


■数値設定

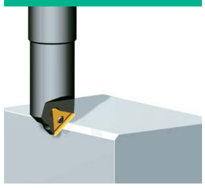
加工R	X軸位置(mm)	Z軸位置(mm)
R1	6.40	5.81
R2	5.90	6.30
R3	5.40	6.78

● 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



■本　体

型　番 Model. No.	刃数	寸　法　Dimensions(mm)							α°	価　格(円)
		φD	φDs	φd	L	ℓs	ℓn	S		
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.126へ

■切削条件

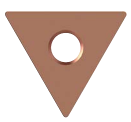
R面取り加工

切削条件 ＼ 被削材質	一般鋼	合金鋼	焼入れ鋼 HRC~45	焼入れ鋼 HRC45~65	ステンレス
刃当り送り(fz)	0.08~0.2	0.08~0.2	0.08~0.2	−	0.08~0.2
切削速度(m/min)	150~200	150~200	150~200	−	120~180
目安回転数(r.p.m.)	3,000	3,000	3,000	−	2,000
クーラント	あり	あり	あり	−	あり
第一推奨チップ	T32GSR-○R NK2020	T32GSR-○R NK2020	T32GSR-○R NK2020	−	T32GSR-○R NK2020

切削条件 ＼ 被削材質	鋳鉄	樹脂	アルミ	チタン・チタン合金 ニッケル合金
刃当り送り(fz)	0.08~0.2	0.08~0.3	0.08~0.3	−
切削速度(m/min)	150~200	200~800	200~800	−
目安回転数(r.p.m.)	3,000	4,000	4,000	−
クーラント	なし	あり	あり	−
第一推奨チップ	T32GSR-○R NK2020	T32GSR-○R NK2020	T32GSR-○R NK2020	−

面取り加工の切削条件はP.22へ

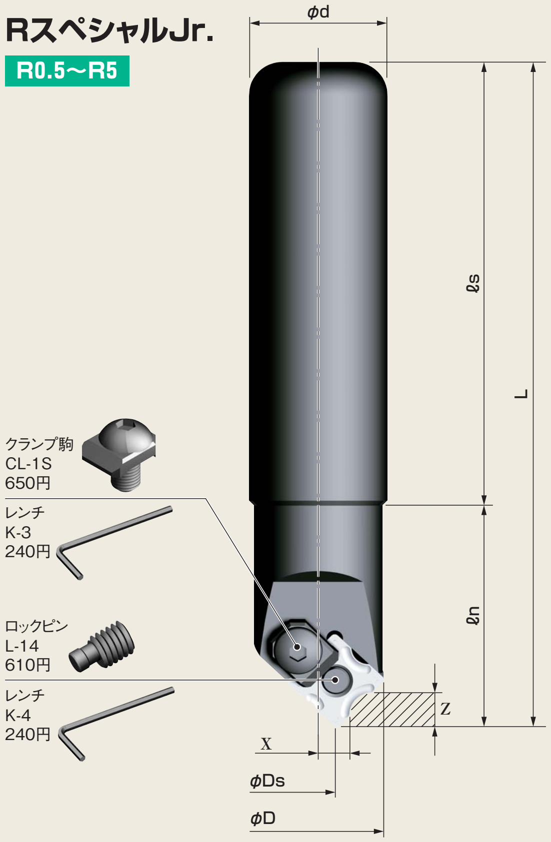
■チップ詳細

図	型　番	材質型番	使用コーナー数	単　価(円)	1ケース価格(円)	1ケース入数
	T32GSR-1R	NK2020	3	3,750	11,250	3個
	T32GSR-2R			3,750	11,250	
	T32GSR-3R			3,750	11,250	
	T32MOR	NK2001	6	800	9,600	12個
		NK1010		800	9,600	
		NK2020		800	9,600	
		NK3030		1,510	18,120	
		AC16N		1,850	22,200	
	TT32GUR	NK2001	2	1,690	20,280	12個
		NK1010		1,690	20,280	
		NK2020		1,690	20,280	
		NK3030		2,200	26,400	
		NK5050		2,200	26,400	
		NK8080		2,430	29,160	
		AC15N		2,530	30,360	
		HSS		2,060	24,720	
		HSS TiN		2,890	34,680	
	TT32GURF	TC16N		2,950	35,400	
	TNEA160304	TC16N	6	2,820	33,840	12個

※単価(円)・価格(円)=希望小売価格(円)

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(mm)	Z軸位置(mm)
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。

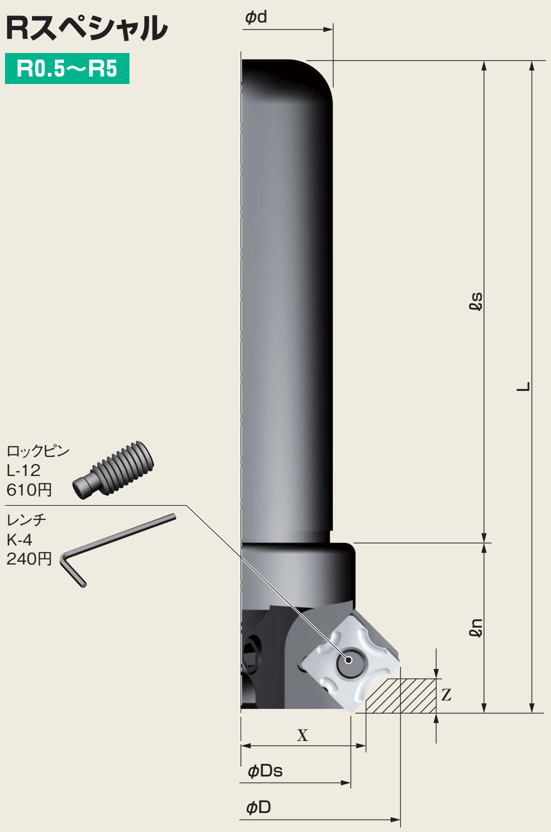
R面取り加工

■本　体

型　番 Model. No.	刃数	寸　法　Dimensions(mm)						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(mm)	Z軸位置(mm)
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(mm)						価　格 (円)
		φD	φDs	φd	L	ℓs	ℓn	
NK20-40R-3	3	56	39.3	20	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.126へ

■切削条件

被削材質 ＼ 切削条件	R面取り加工 一般鋼	合金鋼	焼入れ鋼 HRC～45	焼入れ鋼 HRC45～65	ステンレス	鋳鉄	樹脂	アルミ	チタン・チタン合金 ニッケル合金
刃当り送り(fz)	0.1～0.2	0.1～0.2	0.1～0.2	–	0.1～0.2	0.1～0.2	0.1～0.3	0.1～0.3	–
切削速度(m/min)	100～250	100～250	100～250	–	150～200	100～250	150～300	150～300	–
目安回転数(r.p.m.) RスペシャルJr.	2,500	2,500	2,500	–	1,500	2,500	3,000	3,000	–
目安回転数(r.p.m.) Rスペシャル	1,500	1,500	1,500	–	1,200	1,500	2,000	2,000	–
クーラント	あり	あり	あり	–	あり	なし	あり	あり	–
第一推奨チップ	NK2001	NK2001	AC16N	–	AC16N	AC16N	NK1010	NK1010	–

● 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。

■チップ詳細

図		型番	材質型番	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	8	3,030	9,090	36,360
		N43GXR8-1R			3,030	9,090	36,360
		N43GXR8-2R			3,030	9,090	36,360
		N43GXR8-3R			3,030	9,090	36,360
		N43GXR8-4R			3,030	9,090	36,360
	準規格	N43GXR8-5R			5,810	17,430	69,720
		N43GXR	NK1010	4	3,030	9,090	36,360
		N43GXR8	NK2020	8	3,030	9,090	36,360
		N43GXR8-1R			3,030	9,090	36,360
		N43GXR8-2R			3,030	9,090	36,360
		N43GXR8-3R			3,030	9,090	36,360
		N43GXR8-4R			3,030	9,090	36,360
	準規格	N43GXR8-0.5R			5,810	17,430	69,720
		N43GXR8-0.75R			5,810	17,430	69,720
		N43GXR8-1.5R			5,810	17,430	69,720
		N43GXR8-2.5R			5,810	17,430	69,720
		N43GXR8-3.5R			5,810	17,430	69,720
		N43GXR8-4.5R			5,810	17,430	69,720
		N43GXR8-5R			5,810	17,430	69,720
 ※N43GXRのみこの形状になります。		N43GXR8	AC16N	8	4,160	12,480	49,920
		N43GXR8-1R			4,160	12,480	49,920
		N43GXR8-2R			4,160	12,480	49,920
		N43GXR8-3R			4,160	12,480	49,920
		N43GXR8-4R			4,160	12,480	49,920
	準規格	N43GXR8-0.5R			6,940	20,820	83,280
		N43GXR8-0.75R			6,940	20,820	83,280
		N43GXR8-1.5R			6,940	20,820	83,280
		N43GXR8-2.5R			6,940	20,820	83,280
		N43GXR8-3.5R			6,940	20,820	83,280
		N43GXR8-4.5R			6,940	20,820	83,280
※準規格チップに関しては、ブレーカは入っていません。		N43GXR8-5R			6,940	20,820	83,280

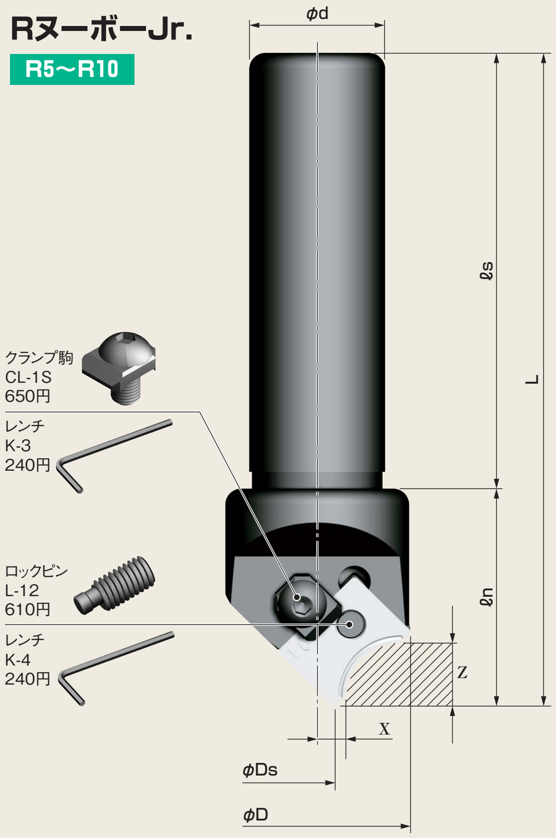
※単価(円)・価格(円)=希望小売価格(円)

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！

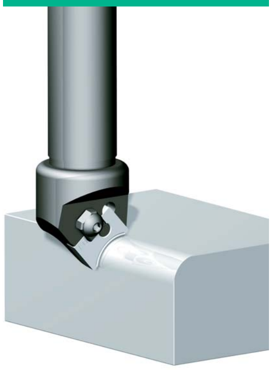
●チップ交換式一枚刃でR5～R10までのR面取りが可能です。

■数値設定

加工R	X軸位置(mm)	Z軸位置(mm)
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



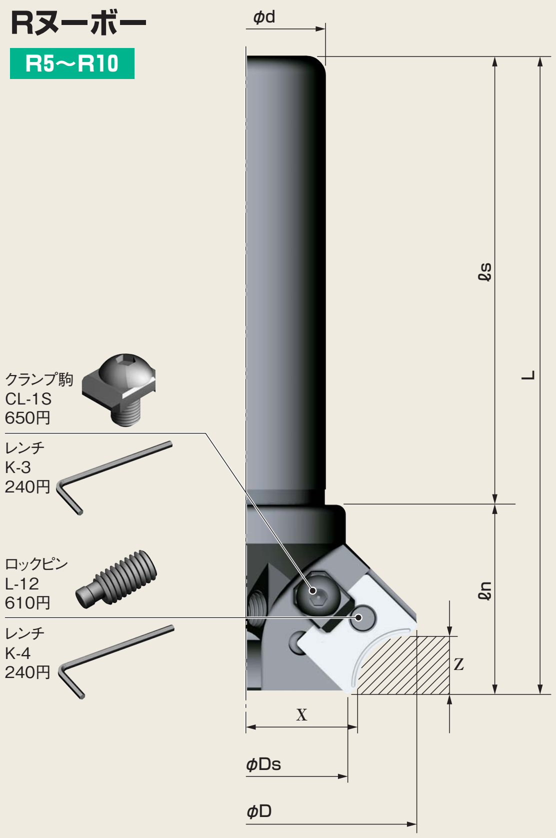
■本　体

型　番 Model. No.	刃数	寸　法　Dimensions(mm) φD	φDs	φd	L	ℓs	ℓn	価　格 (円)
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！

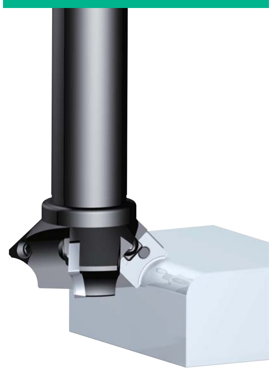
●チップ交換式3枚刃でR5～R10までのR面取りが可能です。

■数値設定

加工R	X軸位置(mm)	Z軸位置(mm)
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(mm) φD	φDs	φd	L	ℓs	ℓn	価　格 (円)
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。

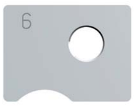
ロックピンの逆ジメ注意…P.126へ

■切削条件

切削条件＼被削材質	一般鋼	合金鋼	焼入れ鋼 HRC～45	焼入れ鋼 HRC45～65	ステンレス	鋳鉄	樹脂	アルミ	チタン・チタン合金 ニッケル合金
	R面取り加工								
刃当り送り(fz)	0.1～0.2	0.1～0.2	0.1～0.2	－	0.1～0.2	0.1～0.2	0.1～0.3	0.1～0.3	－
切削速度(m/min)	100～250	100～250	100～250	－	80～160	100～250	150～400	150～400	－
目安回転数(r.p.m.) Rヌーボー-Jr.	2,500	2,500	2,500	－	1,500	2,500	3,000	3,000	－
目安回転数(r.p.m.) Rヌーボー	1,500	1,500	1,500	－	1,200	1,500	2,000	2,000	－
クーラント	あり	あり	あり	－	あり	なし	あり	あり	－
第一推奨チップ	N54GCR-○R NK2020	N54GCR-○R NK2020	N54GCR-○R NK6060	－	N54GCR-○R NK6060	N54GCR-○R NK2020	N54GCR-○R NK2020	N54GCR-○R NK2020	－

●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。

■チップ詳細

図		型番	材質型番	使用コーナー数	単価(円)	1ケース価格(円)	1ケース入数
  ※準規格チップに関しては、ブレーカは入っていません。		N54GCR-5R	NK2020	1	4,480	13,440	3個
		N54GCR-8R			4,480	13,440	
		N54GCR-10R			4,480	13,440	
		N54GCR-5R	NK6060		5,540	16,620	
		N54GCR-8R			5,540	16,620	
		N54GCR-10R			5,540	16,620	
	準規格	N54GCR-6R	NK2020		5,930	17,790	
		N54GCR-7R			5,930	17,790	
		N54GCR-9R			5,930	17,790	

※単価(円)・価格(円)=希望小売価格(円)

Rギガ
R-Giga

YouTube 切削動画

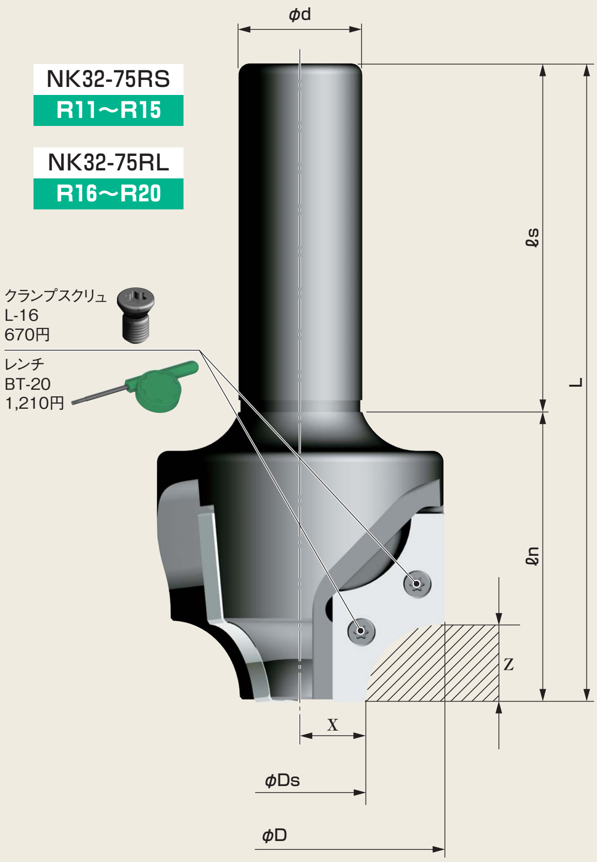
3枚刃

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



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。

R面取り加工

■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。

■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)

■切削条件

R面取り加工									
被削材質 / 切削条件	一般鋼	合金鋼	焼入れ鋼 HRC～45	焼入れ鋼 HRC45～65	ステンレス	鋳鉄	樹脂	アルミ	チタン･チタン合金 ニッケル合金
刃当り送り(fz)	0.1～0.3	0.1～0.3	0.1～0.3	－	0.1～0.2	0.1～0.3	0.1～0.3	0.1～0.3	－
切削速度(m/min)	100～250	100～250	100～250	－	80～160	100～250	150～400	150～400	－
目安回転数(r.p.m.)	1,500	1,500	1,500	－	1,200	1,500	2,000	2,000	－
クーラント	あり	あり	あり	－	あり	なし	あり	あり	－
第一推奨チップ	XNEW3004-○○R NK2020	XNEW3004-○○R NK2020	XNEW3004-○○R NK2020	－	XNEW3004-○○R NK2020	XNEW3004-○○R NK2020	XNEW3004-○○R NK2020	XNEW3004-○○R NK2020	－

● 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。

■チップ詳細

図	型　番	材質型番	使用コーナー数	単　価(円)	1ケース価格(円)	1ケース入数
 受注生産品	XNEW3004-11R	NK2020	2	オープン	オープン	3個
	XNEW3004-12R			オープン	オープン	
	XNEW3004-13R			オープン	オープン	
	XNEW3004-14R			オープン	オープン	
	XNEW3004-15R			オープン	オープン	
	XNEW3004-16R			オープン	オープン	
	XNEW3004-17R			オープン	オープン	
	XNEW3004-18R			オープン	オープン	
	XNEW3004-19R			オープン	オープン	
	XNEW3004-20R			オープン	オープン	

※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

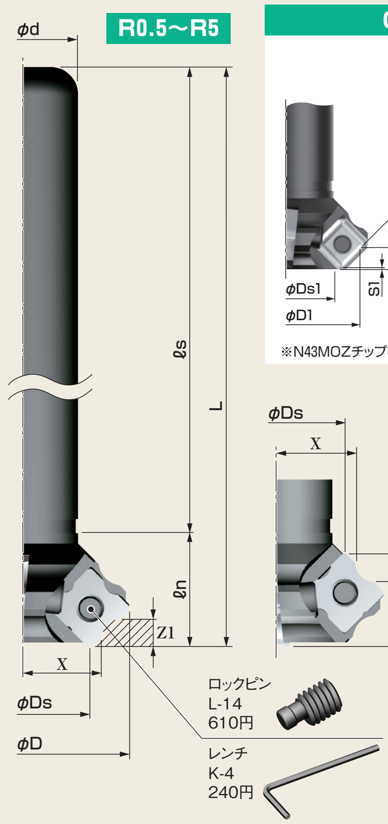
リャンメンカット・R［Nタイプ］
Ryanmencut-R

YouTube 切削動画

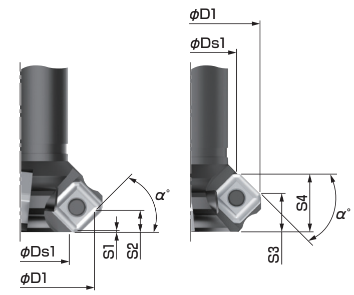
千鳥 4枚刃

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。

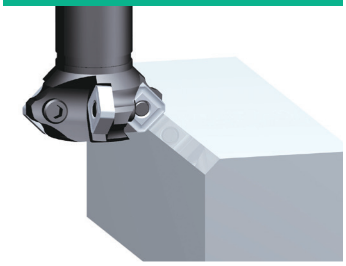


C面取り加工

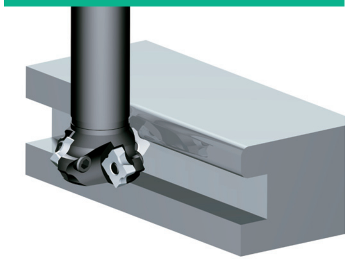


※N43MOZチップを装着時の寸法となります。

面取り加工



R面取り加工



■本 体

型 番 Model. No.	刃数	寸 法 Dimensions (mm)							価 格 (円)
		φD	φDs	φd	L	ℓs	ℓn	L3	
RR25-48N	千鳥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)

■切削条件

R面取り加工

被削材質 / 切削条件	一般鋼	合金鋼	焼入れ鋼 HRC～45	焼入れ鋼 HRC45～65	ステンレス
刃当り送り(fz)	0.1～0.2	0.1～0.2	0.1～0.2	–	0.1～0.2
切削速度(m/min)	100～250	100～250	100～250	–	150～200
目安回転数(r.p.m.)	3,000	3,000	3,000	–	3,000
クーラント	あり	あり	あり	–	あり
第一推奨チップ	N43GXR8-○R NK2001	N43GXR8-○R NK2001	N43GXR8-○R AC16N	–	N43GXR8-○R AC16N

被削材質 / 切削条件	鋳鉄	樹脂	アルミ	チタン・チタン合金 ニッケル合金
刃当り送り(fz)	0.1～0.3	0.1～0.3	0.1～0.3	–
切削速度(m/min)	100～250	150～400	150～400	–
目安回転数(r.p.m.)	3,000	4,000	4,000	–
クーラント	なし	あり	あり	–
第一推奨チップ	N43GXR8-○R AC16N	N43GXR NK1010	N43GXR NK1010	–

■数値設定

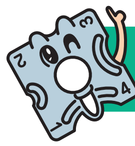
加工R	X軸位置(mm)	Z1軸位置(mm)	Z2軸位置(mm)
R0.5	19.55	4.42	16.08
R0.75	19.42	4.54	15.96
R1	19.30	4.66	15.84
R1.5	19.05	4.91	15.59
R2	18.80	5.16	15.34
R2.5	18.55	5.41	15.09
R3	18.29	5.66	14.84
R3.5	18.04	5.91	14.59
R4	17.79	6.16	14.34
R4.5	17.54	6.41	14.09
R5	17.29	6.65	13.85

- 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。

■N43MOZ使用時寸法（C面取り時）

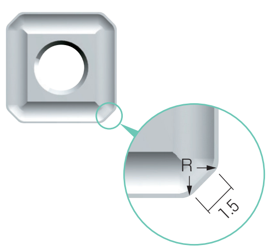
RR25-48N						
φD1	φDs1	S1	S2	S3	S4	α°
32.99	46.32	–	6.62	12.22	18.84	45°

- 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。



R面取りのチップ詳細は、P.116をご参照下さい。

■チップ詳細

図	型 番	材質型番	使用コーナー数	単 価(円)	1ケース価格(円)	1ケース入数
	N43MOZ	NK2001	8	1,310	15,720	12個
		NK1010		1,310	15,720	
		NK2020		1,310	15,720	
		NK3030		1,740	20,880	
		NK6060		2,310	27,720	

※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.126へ

R面取りシリーズ
Round corner Chamfering Series

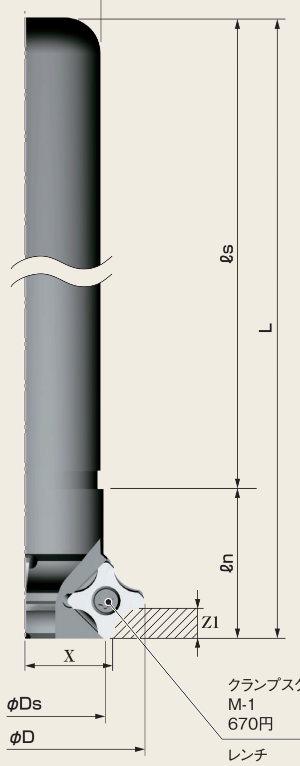
リャンメンカット・R［Sタイプ］

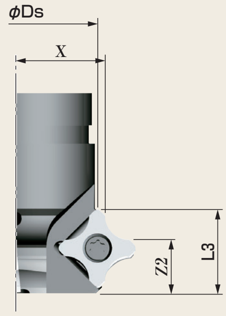
Ryanmencut-R

裏表R面・C面可能！

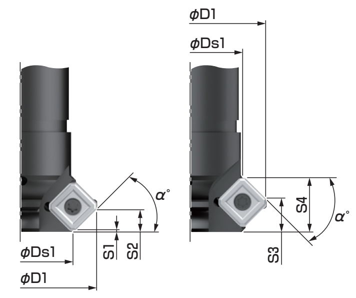
- 8コーナー使えるチップを採用。
- チップの交換で裏と表のR面・C面取りができる。

R1～R5





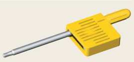
C面取り加工



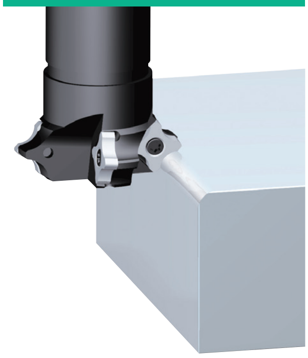
※S32MOZチップを装着時の寸法となります。

クランプスクリュ
M-1
670円

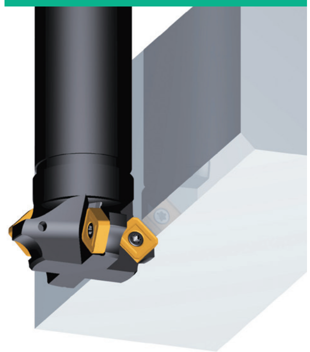
レンチ
MA-1
1,210円



R面取り加工



面取り加工



■本　体

型　番 Model. No.	刃数	寸　法 Dimensions (㎜) φD	φDs	φd	L	ℓs	ℓn	L3	価　格 (円)
RR16-30S-4R	千鳥2	30	17.9	16	200	175	25	16	37,400
RR16-30S-5R	千鳥2	30	17.9	16	200	175	25	16	54,780
RR25-40S-4R	千鳥4	40	27.8	25	200	175	25	16	48,400
RR25-40S-5R	千鳥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)

■切削条件

被削材質 / 切削条件	R面取り加工 一般鋼	合金鋼	焼入れ鋼 HRC～45	焼入れ鋼 HRC45～65	ステンレス	鋳鉄	樹脂	アルミ	チタン・チタン合金 ニッケル合金
刃当り送り(fz)	0.1～0.2	0.1～0.2	0.1～0.2	–	0.1～0.2	0.1～0.3	0.1～0.3	0.1～0.3	–
切削速度(m/min)	100～250	100～250	100～250	–	150～200	100～250	150～400	150～400	–
目安回転数(r.p.m.)	3,000	3,000	3,000	–	3,000	3,000	4,000	4,000	–
クーラント	あり	あり	あり	–	あり	なし	あり	あり	–
第一推奨チップ	SNEQ090308-○RY·M ZA20N	SNEQ090308-○RY·M ZA20N	SNEQ090308-○RY·M ZA20N	–	SNEQ090308-○RY·M ZA20N	SNEQ090308-○RY·M ZA20N	SNEQ090308-○RY·M ZA20N	SNEQ090308-○RY·M ZA20N	–

■数値設定

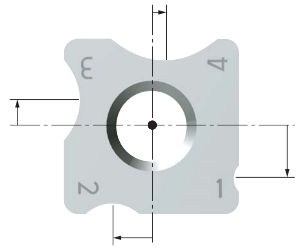
チップ型番	加工R	RR16-30S X軸位置(㎜)	RR16-30S Z1軸位置(㎜)	RR16-30S Z2軸位置(㎜)	RR25-40S X軸位置(㎜)	RR25-40S Z1軸位置(㎜)	RR25-40S Z2軸位置(㎜)
SNEQ090308-1RY ZA20N	1R	9.48	1.53	14.47	14.44	1.53	14.47
SNEQ090308-2RY ZA20N	2R	9.48	2.52	13.48	14.44	2.52	13.48
SNEQ090308-3RY ZA20N	3R	9.48	3.52	12.48	14.44	3.52	12.48
SNEQ090308-4RY 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 φD1	φDs1	S1	S2	S3	S4	α°	RR25-40S 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。

〈SNEQ090308-XRY〉

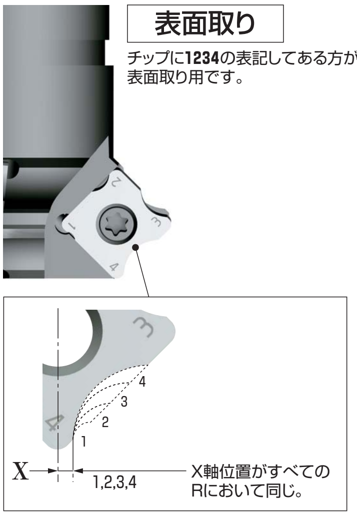


よってるR!

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

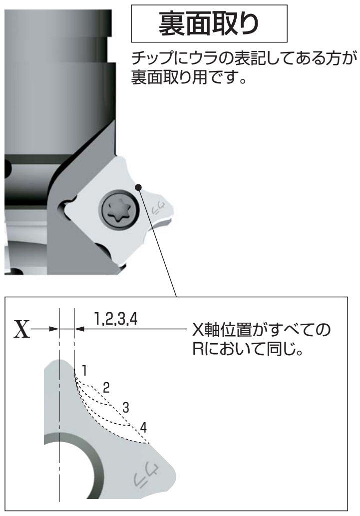
表面取り

チップに1234の表記してある方が表面取り用です。

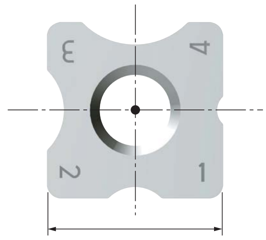


裏面取り

チップにウラの表記してある方が裏面取り用です。

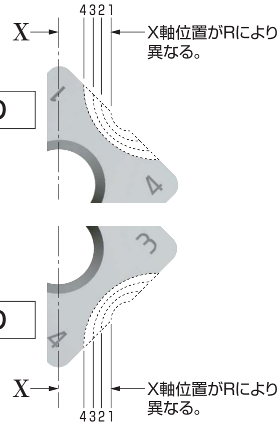


〈SNEQ090308-XRM〉

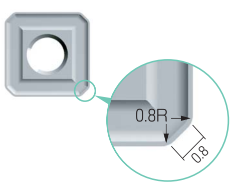


まんなかR!

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	材質型番	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 (8コーナー使用)	SNEQ090308-1RY	ZA20N	4/8	2,990	35,880	12個
	SNEQ090308-2RY			2,990	35,880	
	SNEQ090308-3RY			2,990	35,880	
	SNEQ090308-4RY			2,990	35,880	
	SNEQ090308-XRY			2,990	35,880	
 まんなかR (8コーナー使用)	SNEQ090308-1RM	ZA20N	8	2,990	35,880	12個
	SNEQ090308-2RM			2,990	35,880	
	SNEQ090308-3RM			2,990	35,880	
	SNEQ090308-4RM			2,990	35,880	
	SNEQ090308-5RM			2,990	35,880	
	SNEQ090308-XRM			2,990	35,880	
	S32MOZ	NK2001	8	760	9,120	12個
		NK2050		790	9,480	
		AB01F		1,650	19,800	
		NK1010		760	9,120	
		NK2020		760	9,120	
		NK3030		1,440	17,280	
		AC15T		1,650	19,800	

※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バイト / 10Rバイト
R-Bit　10R-Bit

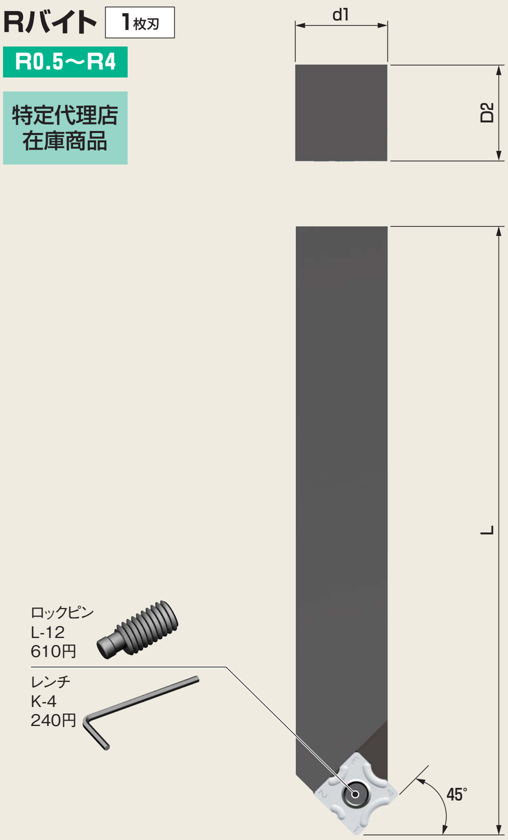
YouTube 切削動画

1枚刃

Rバイト 1枚刃

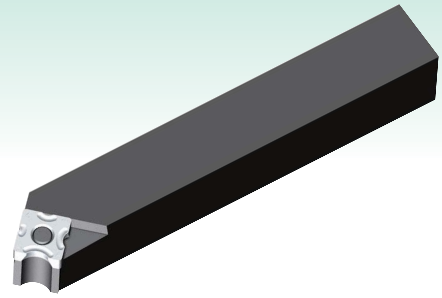
R0.5～R4

特定代理店在庫商品



汎用旋盤向け！

● 旋盤でR0.5～R4の面取り加工が可能です。

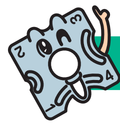


R面取り加工

■旋盤用切削ホルダー

製品名	型　番 Model No.	刃数	寸　法 Dimensions (㎜)			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

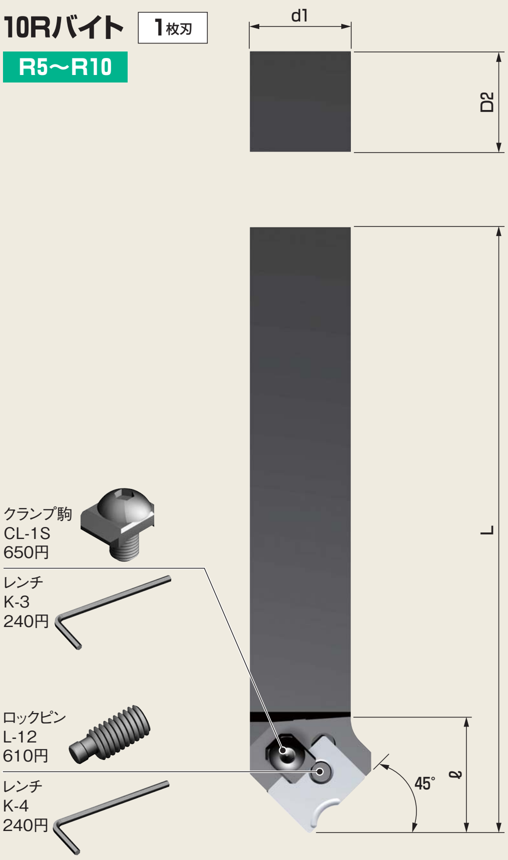
※チップは標準装備しておりませんので別途ご用命下さい。
※ロックピン･レンチは標準装備しております。
※価格(円)=希望小売価格(円)



チップ詳細はP.116へ

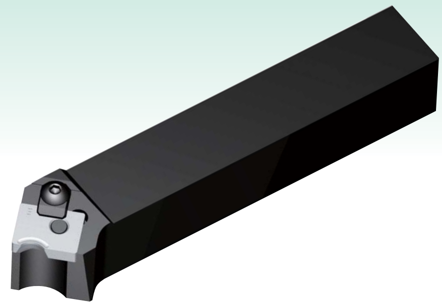
10Rバイト 1枚刃

R5～R10



汎用旋盤向け！

● 旋盤でR5～R10の面取り加工が可能です。

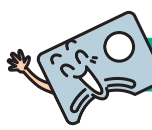


R面取り加工

■旋盤用切削ホルダー

製品名	型　番 Model No.	刃数	寸　法 Dimensions (㎜)				適合チップ Inserts	価　格 (円)
			d1	D2	L	ℓ		
10Rバイト	25CR	1	25	25	150	30	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.117へ

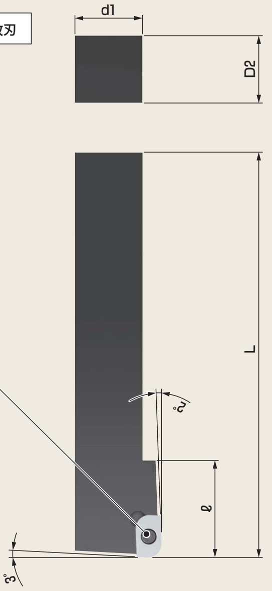
⚠ チップ取付けの際、偏心ロック方式の為、逆ジメによる精度不良、チップ破損につながる事があります。
チップ交換の際、必ず逆ジメがないか確認して下さい。

ロックピンの逆ジメ注意…P.126へ

すみっこRバイト / デカスミRバイト / Rネイチャー
Sumicco R-Bit　Dekasumi R-Bit　R-Nature

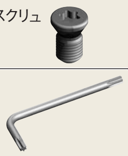
1枚刃

すみっこRバイト 1枚刃
R0.5～R5

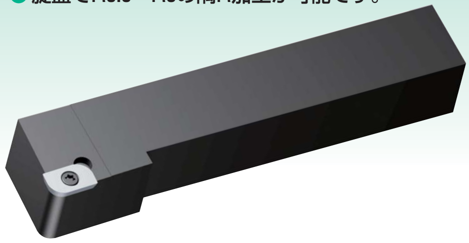


クランプスクリュ
L-15
670円

レンチ
N-6
1,210円



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

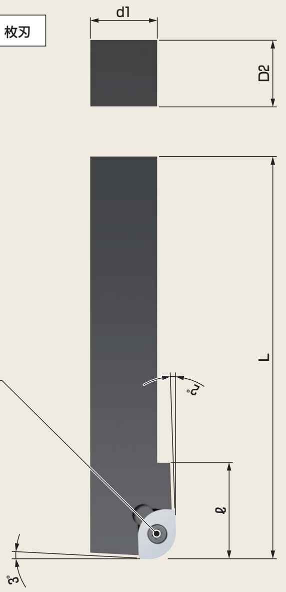
■旋盤用切削ホルダー

製品名	型　番 Model No.	刃数	寸　法 Dimensions (mm) d1	D2	L	ℓ	適合チップ Inserts	価　格 (円)
すみっこRバイト	25SKB	1	25	25	150	36	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.121へ

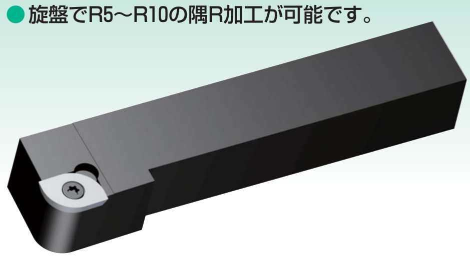
デカスミRバイト 1枚刃
R5～R10



クランプスクリュ
L-16
670円

レンチ
BT-20
1,210円

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) d1	D2	L	ℓ	適合チップ Inserts	価　格 (円)
デカスミRバイト	25DCB	1	25	25	150	36	ADEW19T3-5R～10R	23,980

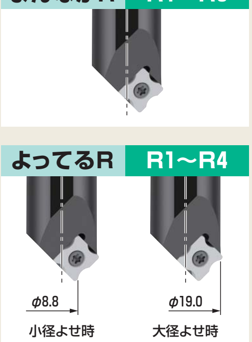
※チップは標準装備しておりませんので別途ご用命下さい。
※クランプスクリュ･レンチは標準装備しております。
※価格(円)=希望小売価格(円)

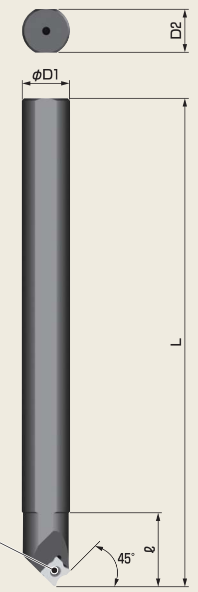
チップ詳細はP.121へ

Rネイチャー 1枚刃

まんなかR　R1～R5

よってるR　R1～R4

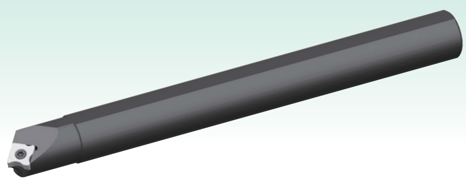




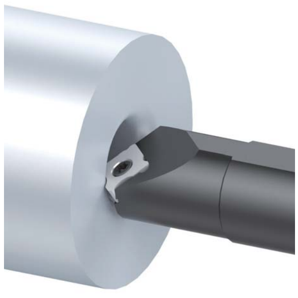
クランプスクリュ
M-1
670円

レンチ
MA-1
1,210円

内径R面取り用！
● R1～R5面取りが可能です。



内径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) φD1	D2	L	ℓ	勝手	適合チップ Inserts	価　格 (円)
Rネイチャー	NEW 18SR-R	1	20	18	200	30	右	SNEQ090308-○RY	22,700
	NEW 18SR-L	1	20	18	200	30	左	SNEQ090308-○RM	22,700

※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)

チップ詳細はP.116へ

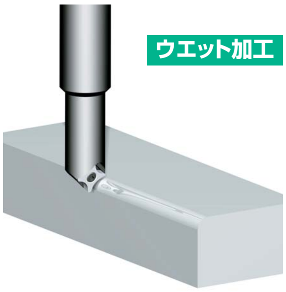
R面取りシリーズ Round corner Chamfering Series 加工実例

■ミニR

[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………150㎜/min



ウエット加工

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

■RCンドカッター

[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。

■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

ドライ加工

結　果

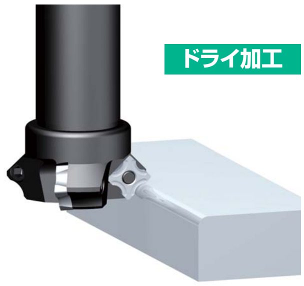
R5の面取り加工を粗加工なしで加工
するがビビリもなく面精度も良好

■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



ドライ加工

結　果

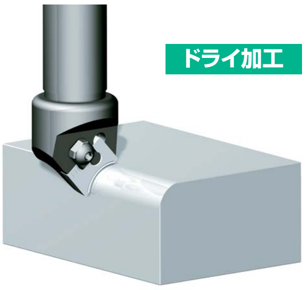
R4の面取り加工を粗加工なしで加工
するが、ビビリもなく面精度も良好

■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

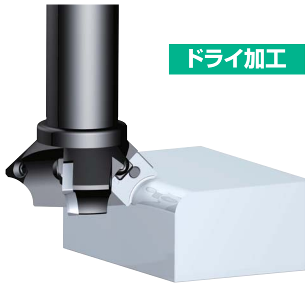
R10の面取り加工で粗加工なしで
ビビリも出ず面精度も良好

■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

■Rギガ

[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。

■リャンメンカット･R [Nタイプ]

[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

ウエット加工

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

■リャンメンカット･R [Sタイプ]

[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

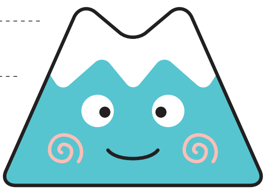
- 材質…………………SUS304
- 回転数………………3,000r.p.m.
- テーブル送り………200㎜/min

ウエット加工

結　果

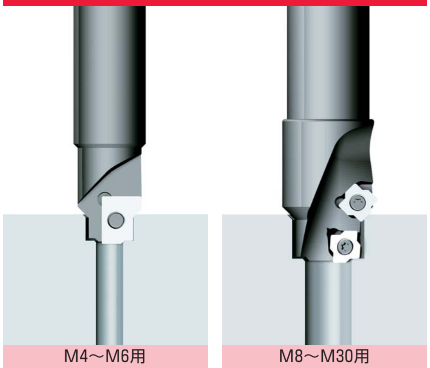
R4の面取り加工で粗加工なしで
ビビリも出ず面精度も良好

MEMO

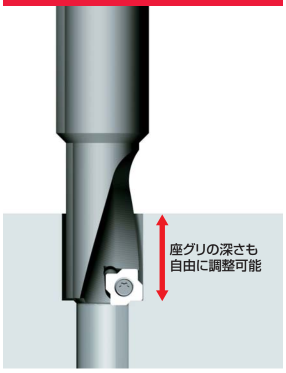


イーグルカット / バーディーカット
Eaglecut　Birdiecut

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）

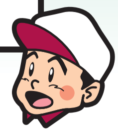


工程短縮！

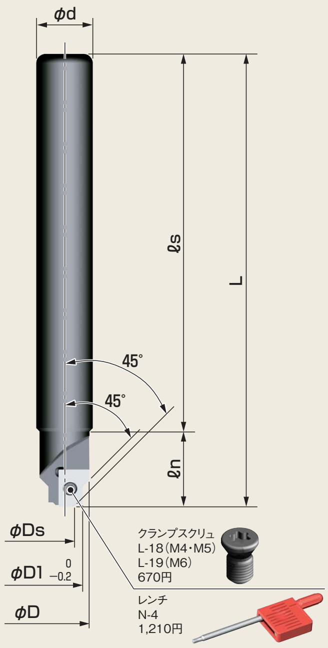
● オリジナルGeometric（ジオメトリック）チップ採用により、コストダウンと時間短縮を実現しました。

Geometric（ジオメトリック）チップ

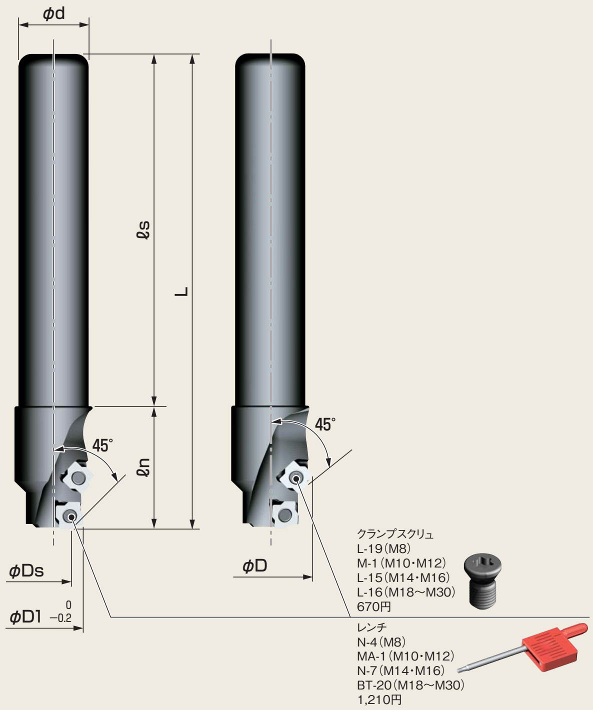
—— は下段時使用コーナー
—— は上段時使用コーナー
フジゲン独自のGeometricチップを採用することにより、コストダウンと作業時間短縮を実現しました。



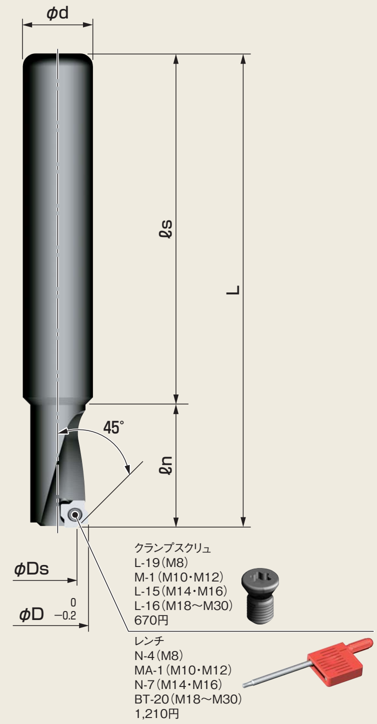
1 イーグルカット M4～M6



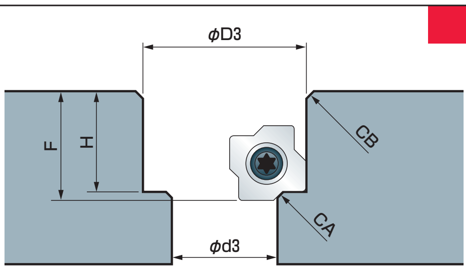
2 イーグルカット M8～M30



3 バーディーカット M8～M30

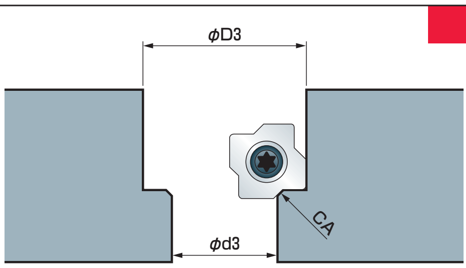


イーグルカット加工寸法図



	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

YouTube 切削動画

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

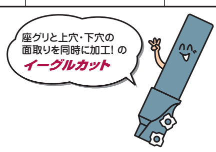
製品名	型　番 Model No.	図 Fig.	刃数	寸　法 Dimensions(㎜)							適合チップ Inserts	価　格 (円)
				φD	φD1	φDs	φd	L	ℓs	ℓn		
イーグルカット	EC12-8XX-M4	1	1	10.5	8	4	12	96	80	16	XX21MNX	12,710
	EC12-9.5XX-M5	1	1	11	9.5	5	12	99	80	19	XX21MNX	13,310
	EC12-11XX-M6	1	1	13	11	6	12	102	80	22	XX31MNX	14,520
	EC16-14XS-M8	2	2	19	14	8.4	16	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 / 切削条件	座グリ加工								
	一般鋼	合金鋼	焼入れ鋼 HRC〜45	焼入れ鋼 HRC45〜65	ステンレス	鋳鉄	樹脂	アルミ	チタン･チタン合金 ニッケル合金
刃当り送り(fz)	0.05〜0.1	0.05〜0.1	0.05〜0.1	−	0.05〜0.1	0.05〜0.1	−	−	−
切削速度(m/min)	50〜100	50〜100	50〜100	−	40〜80	50〜100	−	−	−
目安回転数(r.p.m.)	2,000	2,000	2,000	−	1,200	2,000	−	−	−
クーラント	あり	あり	あり	−	−	なし	−	−	−
第一推奨チップ	NK2020	NK2020	NK6060	−	NK6060	NK2020	−	−	−

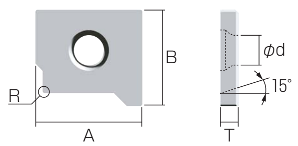
- ワーク形状、クランプ状態、面取り量の大小、切刃位置により条件を調節して下さい。面取り量が大きい時はなるべく条件を下げて加工して下さい。
- ステップ送りを推奨しますーステップは0.5㎜程度を目安にしてください。
- クーラントを推奨します。



■本　体

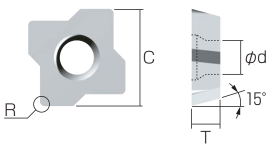
図	型　番	材質型番	使用コーナー数	単　価(円)	1ケース価格(円)	1ケース入数
●イーグルカット(M4〜M6)用	XX21MNX-M4	NK2020	1	850	10,200	12個
	XX21MNX-M5			870	10,440	
	XX31MNX-M6			870	10,440	
	XX21MNX-M4	NK6060	1	1,440	17,280	12個
	XX21MNX-M5			1,510	18,120	
	XX31MNX-M6			1,510	18,120	
●イーグルカット(M8〜M30) バーディーカット用	XS22MNX-M8	NK2020	4	880	10,560	12個
	XS22MNX-M10			880	10,560	
	XS22MNX-M12			880	10,560	
	XS32MNX-M14			910	10,920	
	XS32MNX-M16			910	10,920	
	XS42MNX-M18			1,030	12,360	
	XS42MNX-M20			1,030	12,360	
	XS42MNX-M22			1,030	12,360	
	XS53MNX-M24			1,570	18,840	
	XS53MNX-M27			1,570	18,840	
	XS53MNX-M30			1,570	18,840	
	XS22MNX-M8	NK6060	4	1,560	18,720	12個
	XS22MNX-M10			1,560	18,720	
	XS22MNX-M12			1,560	18,720	
	XS32MNX-M14			1,600	19,200	
	XS32MNX-M16			1,600	19,200	
	XS42MNX-M18			1,650	19,800	
	XS42MNX-M20			1,650	19,800	
	XS42MNX-M22			1,650	19,800	
	XS53MNX-M24			2,170	26,040	
	XS53MNX-M27			2,170	26,040	
	XS53MNX-M30			2,170	26,040	

●イーグルカット(M4〜M6)用



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㎜

●イーグルカット(M8〜M30)
バーディーカット用



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㎜

※単価(円)･価格(円)=希望小売価格(円)

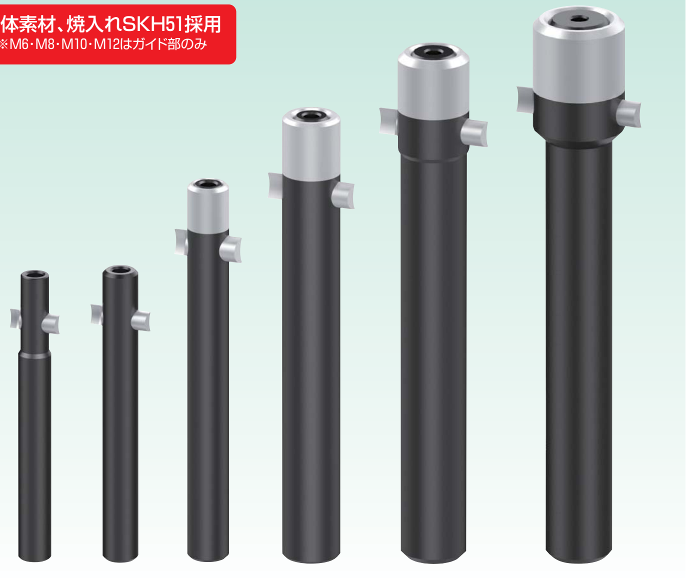
ニョロニョロ
Nyoro nyoro

2枚刃

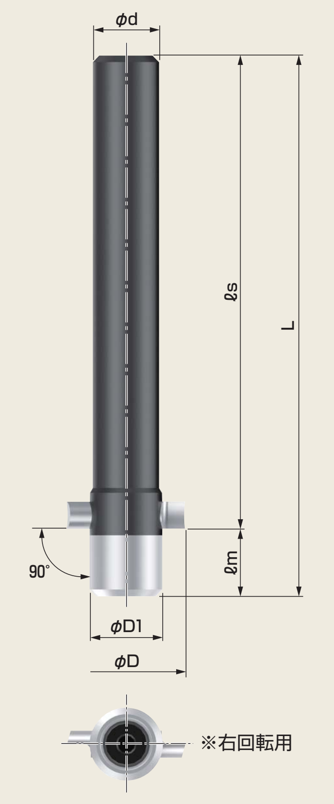
ボール盤用座グリ工具 刃先交換式!

- 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。

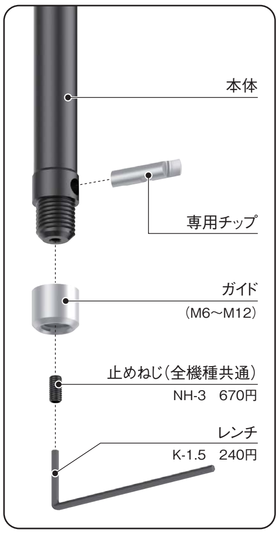
本体素材、焼入れSKH51採用
※M6・M8・M10・M12はガイド部のみ



●NYM10の図



キャップボルト用座グリ加工



■本　体

型　番 Model. No.	刃数	φD	φD1	φd	ℓs	ℓm	L	価　格 (円)	ガイド(オプション) 型　番 Model. No.	ガイド(オプション) 価　格 (円)	適合チップ Inserts
		寸　法　Dimensions(㎜)									
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1

被削材質 / 切削条件	座グリ加工 一般鋼	合金鋼	焼入れ鋼 HRC~45	焼入れ鋼 HRC45~65	ステンレス
切削速度(m/min)	5~25	5~25	–	–	5~25
第一推奨チップ	NBI○○ HSS	NBI○○ HSS	–	–	NBI○○ HSS

被削材質 / 切削条件	鋳鉄	樹脂	アルミ	チタン・チタン合金 ニッケル合金
切削速度(m/min)	5~25	10~30	10~30	–
第一推奨チップ	NBI○○ HSS	NBI○○ HSS	NBI○○ HSS	–

■切削条件2

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。

■チップ詳細

図	型　番	材質型番	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	1コーナー2枚刃	1,850	5,550	3個
	NBI05			1,850	5,550	
	NBI06			2,120	6,360	
	NBI08			2,120	6,360	
	NBI10			2,120	6,360	
	NBI12			2,120	6,360	

※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

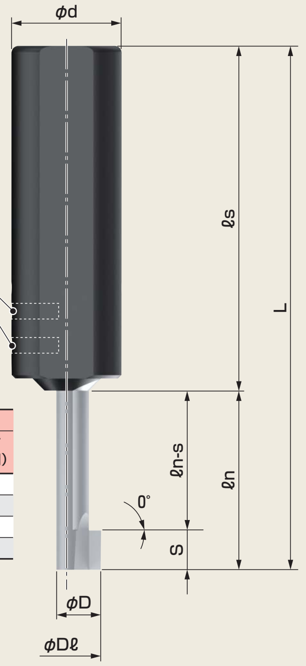
裏ザグル-solid

Urazaguru-solid

1枚刃

ビット交換タイプの裏専用座グリ！

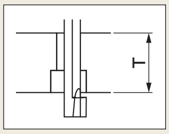
- ワーク材を裏返さずに裏面の座グリ加工ができます。
- キャップボルトのサイズに合わせて設計しています。
- 裏ザグル-solidはM6・M8・M10・M12の4種類をご用意。

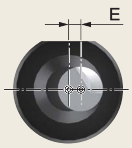


■止めネジ

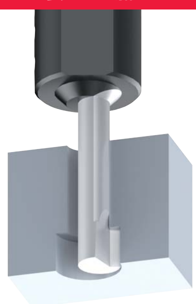
本体	ホーロー 型番	サイズ	1SET価格(円)
M6	H-2	M4×10	670
M8		M4×10	670
M10	H-3	M5×12	670
M12		M5×12	670

※価格(円)=希望小売価格(円)
※1SET(ホーロー×2個入)





裏座グリ加工



■本　体

型　番 Model. No.	刃数	φD	φDℓ	φd	L	ℓs	ℓn	ℓn-s	S	T	E	価　格(円)
		寸　法 Dimensions(mm)										
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)

■切削条件

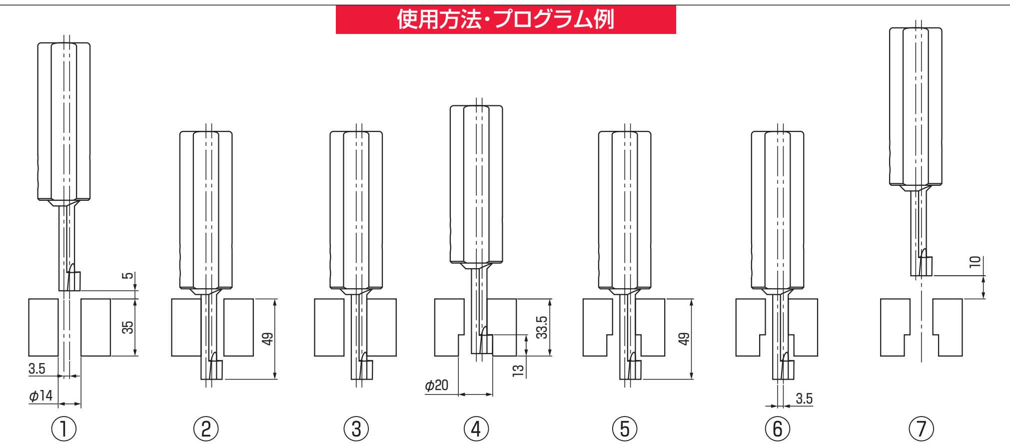
裏座グリ加工

切削条件＼被削材質	一般鋼	合金鋼	焼入れ鋼 HRC~45	焼入れ鋼 HRC45~65	ステンレス
刃当り送り(fz)	0.08~0.12	0.08~0.12	0.08~0.12	–	0.02~0.05
切削速度(m/min)	30~50	30~50	30~50	–	20~40
目安回転数(r.p.m.)	500	500	500	–	300
クーラント	あり	あり	あり	–	あり
第一推奨チップ	UZHS-M○ BC	UZHS-M○ BC	UZHS-M○ BC	–	UZHS-M○ BC

切削条件＼被削材質	鋳鉄	樹脂	アルミ	チタン・チタン合金 ニッケル合金
刃当り送り(fz)	0.08~0.12	0.08~0.12	0.08~0.12	–
切削速度(m/min)	30~50	60~90	60~90	–
目安回転数(r.p.m.)	500	1,000	1,000	–
クーラント	なし	あり	あり	–
第一推奨チップ	UZHS-M○ BC	UZHS-M○ B	UZHS-M○ B	–

● クーラントを推奨します。

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	材質型番	使用コーナー数	単　価(円)	1ケース入数
	UZHS-M6	B	1	16,060	1個
	UZHS-M8			17,490	
	UZHS-M10			19,250	
	UZHS-M12			25,080	
	UZHS-M6	BC	1	18,700	1個
	UZHS-M8			20,790	
	UZHS-M10			22,990	
	UZHS-M12			31,460	

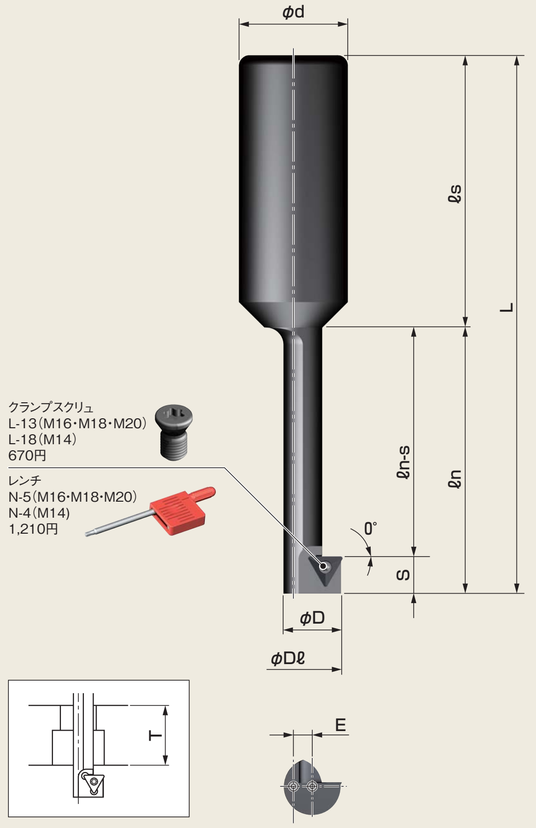
※単価(円)・価格(円)=希望小売価格(円)

ウラザグル
Urazaguru

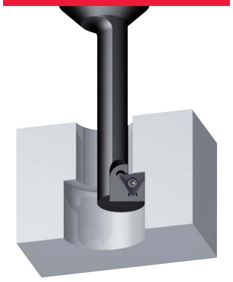
1枚刃

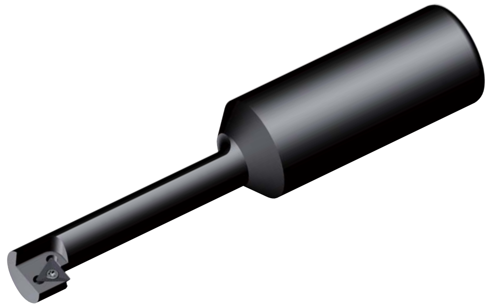
TAタイプの 裏専用座グリ！

- ●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。



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	
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)

■切削条件

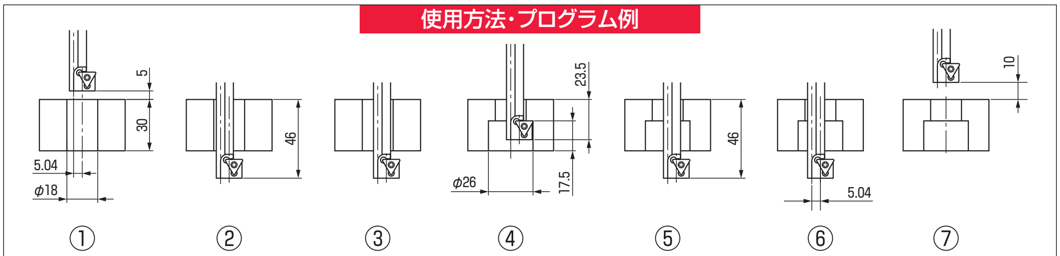
裏座グリ加工

切削条件＼被削材質	一般鋼	合金鋼	焼入れ鋼 HRC～45	焼入れ鋼 HRC45～65	ステンレス
刃当り送り(fz)	0.03～0.05	0.03～0.05	0.03～0.05	－	－
切削速度(m/min)	15～20	15～20	15～20	－	－
目安回転数(r.p.m.)	400	400	400	－	－
クーラント	あり	あり	あり	－	－
第一推奨チップ	TXMT○○○○○6 AC15N	TXMT○○○○○6 AC15N	TXMT○○○○○6 AC15N	－	－

切削条件＼被削材質	鋳鉄	樹脂	アルミ	チタン・チタン合金 ニッケル合金
刃当り送り(fz)	0.03～0.05	0.03～0.05	0.03～0.05	－
切削速度(m/min)	30～40	35～80	35～80	－
目安回転数(r.p.m.)	600	800	800	－
クーラント	なし	あり	あり	－
第一推奨チップ	TXMT○○○○○6 AC15N	TXMT○○○○○6 ZA10N	TXMT○○○○○6 ZA10N	－

● クーラントを推奨します。

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)

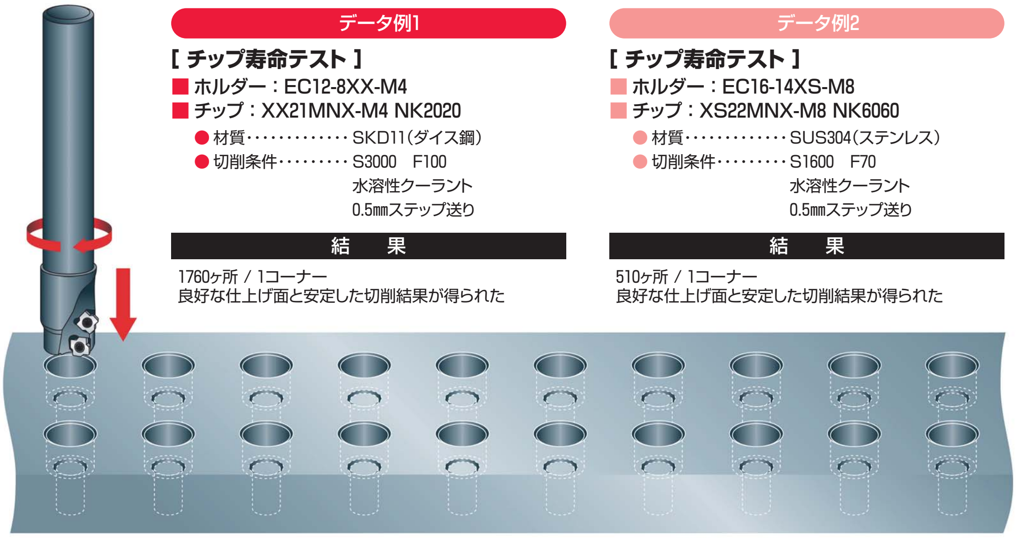
■チップ詳細

図	型　番	材質型番	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	3	1,800	21,600	12個
		AC15N		2,420	29,040	
●M16・M18・M20用 	TXMT110306	ZA10N	3	2,020	24,240	12個
		AC15N		2,640	31,680	

※単価(円)・価格(円)＝希望小売価格(円)

加工実例

イーグルカット



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

ニョロニョロ

[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

ドライ加工

結　果

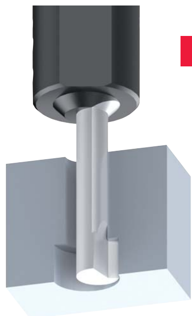
良好な座グリ

裏ザグル-solid

[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㎜

ドライ加工



結　果

良好な裏座グリ

ウラザグル

[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・・・・・・12.45㎜/min
- 刃送り・・・・・・・・・・・0.03㎜/tooth
- 下穴径・・・・・・・・・・・16㎜
- 切込量・・・・・・・・・・・15.2㎜

ドライ加工

結　果

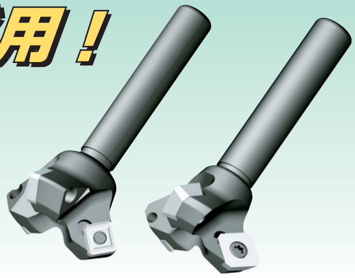
良好な裏座グリ

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

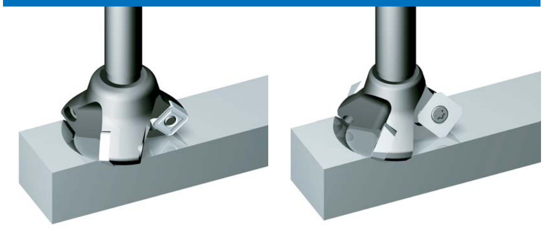
小径シャンク採用！

- 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
φ30㎜・φ40㎜



フェイス加工（エアロミル）

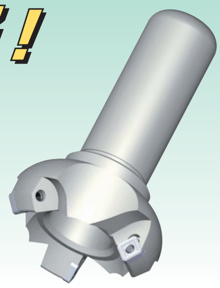


φ30㎜・φ40㎜

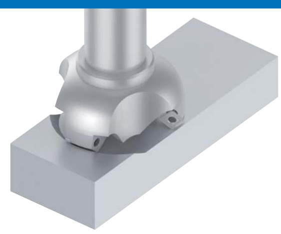
うす物加工に良好！

- 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。
- うす物（製缶加工）などでビビリがでません。

NEW Tikoかったぁ
φ60㎜・φ80㎜

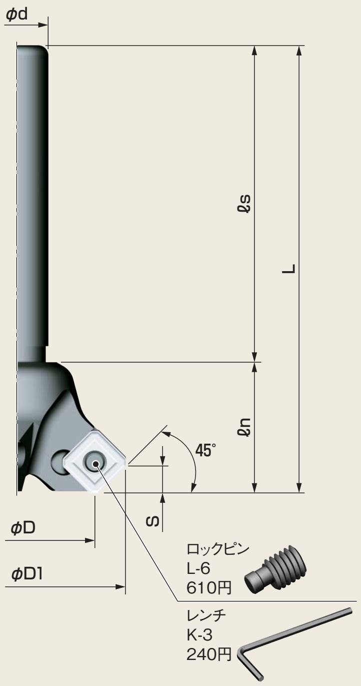


フェイス加工［Sタイプ］（NEW Tikoかったぁ）

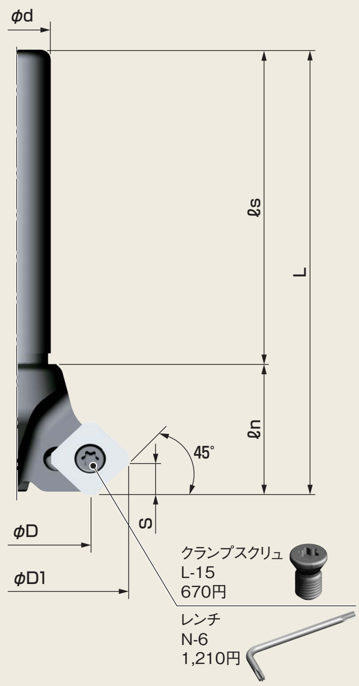


φ60㎜・φ80㎜

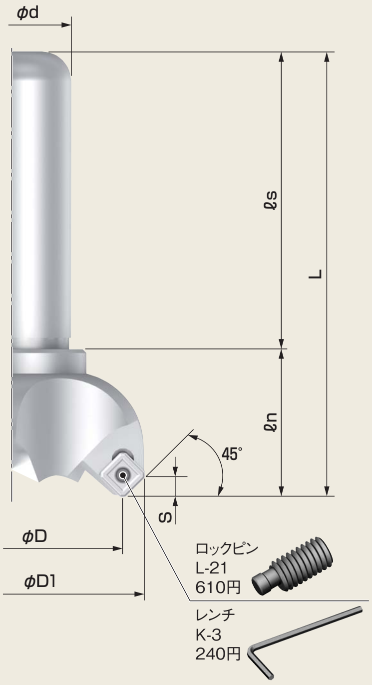
① エアロミル
NS（ネガタイプ）



② エアロミル
PS（ポジタイプ）



③ NEW Tikoかったぁ
NS（ネガタイプ）



■本　体

製品名		型　番 Model No.	図 Fig.	刃数	寸　法 Dimensions(㎜) φD	φD1	φd	L	ℓs	ℓn	S	重　量 (g)	適合チップ Inserts	価　格 (円)
エアロミル	ネガ	ARN12-30S	1	3	30	42	12	85	60	25	5.0	132	S32MOZ / S32GUR	30,250
		ARN16-40S	1	3	40	52	16	85	60	25	5.0	210	S32MOZ / S32GUR	33,880
	ポジ	ARP12-30S	2	3	30	43.2	12	85	60	25	6.0	116	S3H3MNZ / S3H3GNZ	30,250
		ARP16-40S	2	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	3	3	60	73	20	120	80	40	5.0	668	S32MOZ / S32GUR	48,160
		TKN20-80S-03	3	3	80	93	20	120	80	40	5.0	826	S32MOZ / S32GUR	53,900
		TKN32-60S-03	3	3	60	73	32	120	80	40	5.0	968	S32MOZ / S32GUR	48,160
		TKN32-80S-03	3	3	80	93	32	120	80	40	5.0	1,126	S32MOZ / S32GUR	53,900

※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・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.126へ

■切削条件

フェイス加工(S32MOZ使用時)

被削材質 / 切削条件	一般鋼	合金鋼	焼入れ鋼 HRC~45	焼入れ鋼 HRC45~65	ステンレス	鋳鉄	樹脂	アルミ	チタン・チタン合金 ニッケル合金
刃当り送り(fz)	0.1~0.3	0.1~0.3	—	—	0.1~0.25	0.1~0.3	—	—	—
切削速度(m/min)	200~300	200~250	—	—	100~150	150~200	—	—	—
目安回転数(r.p.m.)	1,200	1,200	—	—	600	800	—	—	—
クーラント	なし	なし	—	—	なし	なし	—	—	—
第一推奨チップ	NK2001	NK2001	—	—	AC15T	NK1010	—	—	—

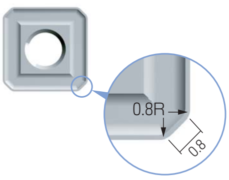
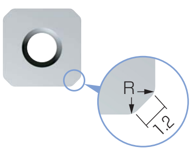
フェイス加工(S32GUR使用時)

被削材質 / 切削条件	一般鋼	合金鋼	焼入れ鋼 HRC~45	焼入れ鋼 HRC45~65	ステンレス	鋳鉄	樹脂	アルミ	チタン・チタン合金 ニッケル合金
刃当り送り(fz)	0.08~0.2	0.08~0.2	—	—	0.08~0.2	0.08~0.3	0.08~0.3	0.08~0.3	—
切削速度(m/min)	200~300	200~250	—	—	150~250	200~250	250~800	250~800	—
目安回転数(r.p.m.)	1,200	1,200	—	—	600	1,200	5,000	5,000	—
クーラント	なし	なし	—	—	なし	なし	なし	なし	—
第一推奨チップ	NK2001	NK2001	—	—	NK6060	NK1010	NK1010	NK1010	—

フェイス加工(S3H3MNZ使用時)

被削材質 / 切削条件	一般鋼	合金鋼	焼入れ鋼 HRC~45	焼入れ鋼 HRC45~65	ステンレス	鋳鉄	樹脂	アルミ	チタン・チタン合金 ニッケル合金
刃当り送り(fz)	0.08~0.2	0.08~0.2	—	—	0.06~0.1	—	0.1~0.2	0.1~0.2	—
切削速度(m/min)	200~300	200~300	—	—	100~150	—	500~1,000	500~1,000	—
目安回転数(r.p.m.)	2,000	2,000	—	—	1,500	—	6,000	6,000	—
クーラント	なし	なし	—	—	なし	—	なし	なし	—
第一推奨チップ	NK2001	NK2001	—	—	AC15D	—	NK1010	NK1010	—

■チップ詳細

図	型　番	材質型番	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	NK2001	8	760	9,120	12個
		NK2050		790	9,480	
		AB01F		1,650	19,800	
		NK1010		760	9,120	
		NK2020		760	9,120	
		NK3030		1,440	17,280	
		AC15T		1,650	19,800	
	S32GUR	NK2001	8	1,450	17,400	12個
		NK1010		1,450	17,400	
		NK2020		1,450	17,400	
		NK3030		1,790	21,480	
		NK5050		1,790	21,480	
		NK6060		2,130	25,560	
		NK8080		2,130	25,560	
	S32GUR	DIA	1	14,520	14,520	1個
●Sタイプ(ポジタイプ) 	S3H3MNZ	NK2001	4	1,190	14,280	12個
		NK2020		1,190	14,280	
		AC15D		1,820	21,840	
	S3H3GNZ	NK1010		2,120	25,440	
		NK9090 (鏡面研磨仕上げ)		2,530	30,360	

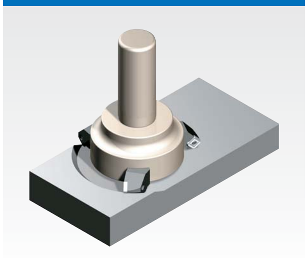
※単価(円)・価格(円)=希望小売価格(円)

NEW ナイスカット
New Nice Cut

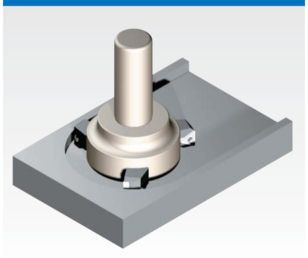
革新的進化再来！

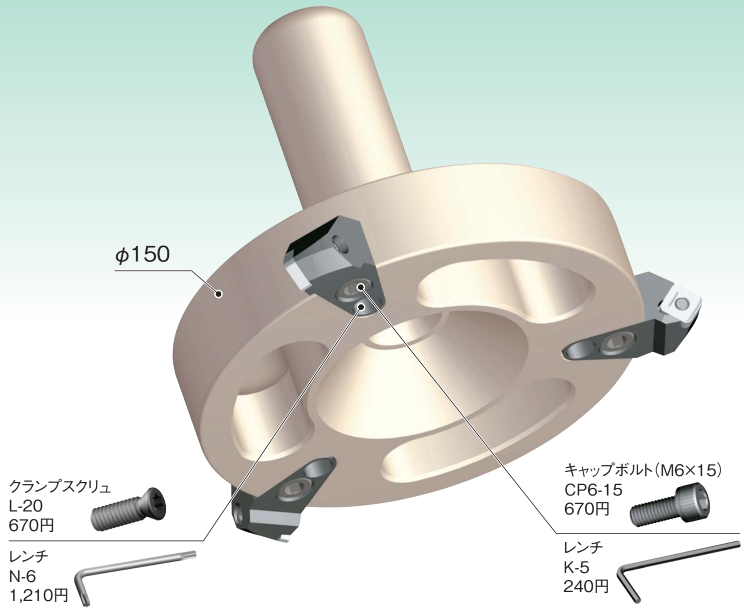
- 高速切削に対応。
- ベースの交換により加工径の変更が、アームの交換により加工タイプの変更が可能。
- NS（ネガSタイプ）・NT（ネガTタイプ）の2種に対応。

フェイス加工
[NSタイプ]

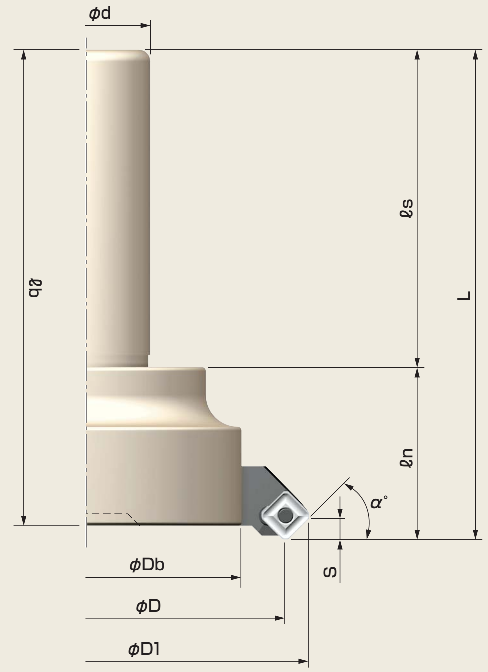


ショルダー加工
[NTタイプ]

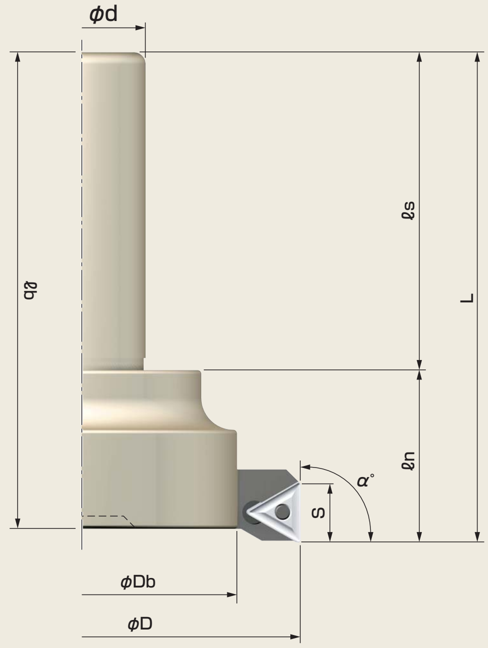




❶ NS（ネガタイプ）



❷ 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
NT タイプ	NKN32-110T-03	❷	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	❷	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	❷	3	160		128	32	120	85	35	116.5	14.5	2,529	90	T33MOZ / T33MOR / T33GUR	NK32128-03	AMNT-03	132,000

※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。
※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)

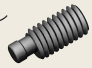
⚠ チップ取付けの際、偏心ロック方式の為、逆ジメによる精度不良、チップ破損につながる事があります。(NSタイプ･NTタイプ)
チップ交換の際、必ず逆ジメがないか確認して下さい。

ロックピンの逆ジメ注意…P.126へ

■アーム

NS type 重量：49g(チップ除く)

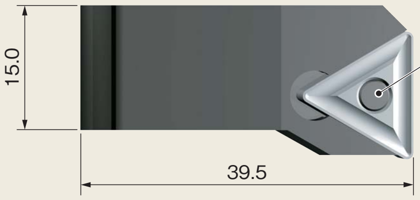
ロックピン
L-21
610円



レンチ
K-3
240円

型　番 Model No.	セット本数	セット価格(円)
AMNS-03	3本	48,400

NT type 重量：57g(チップ除く)



ロックピン
L-5
610円

レンチ
K-3
240円

型　番 Model No.	セット本数	セット価格(円)
AMNT-03	3本	48,400

●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。
※ロックピンは標準装備しております。

■ベース

3枚刃
φ100㎜
φ110㎜
NK32078-03
43,450円
重量：1,678g

3枚刃
φ130㎜
φ140㎜
NK32108-03
71,280円
重量：2,908g

3枚刃
φ150㎜
φ160㎜
NK32128-03
83,600円
重量：2,358g

クランプスクリュ	キャップボルト	レンチ
L-20×刃数分	CP6-15×刃数分	N-6×1 K-5×1

は標準装備しております。

■切削条件

フェイス加工(S32MOZ使用時)

被削材質／切削条件	一般鋼	合金鋼	焼入れ鋼 HRC〜45	焼入れ鋼 HRC45〜65	ステンレス	鋳鉄	樹脂	アルミ	チタン・チタン合金 ニッケル合金
刃当り送り(fz)	0.1〜0.3	0.1〜0.3	–	–	0.1〜0.25	0.1〜0.3	–	–	–
切削速度(m/min)	200〜300	200〜250	–	–	100〜250	150〜300	–	–	–
目安回転数(r.p.m.)	600	600	–	–	500	600	–	–	–
クーラント	なし	なし	–	–	なし	なし	–	–	–
第一推奨チップ	NK2001	NK2050	–	–	AC15T	AC15T	–	–	–

フェイス加工(S32GUR使用時)

被削材質／切削条件	一般鋼	合金鋼	焼入れ鋼 HRC〜45	焼入れ鋼 HRC45〜65	ステンレス	鋳鉄	樹脂	アルミ	チタン・チタン合金 ニッケル合金
刃当り送り(fz)	0.08〜0.2	0.08〜0.2	–	–	0.08〜0.2	0.08〜0.3	0.08〜0.3	0.08〜0.3	–
切削速度(m/min)	200〜300	200〜250	–	–	150〜250	200〜250	250〜800	250〜800	–
目安回転数(r.p.m.)	600	600	–	–	500	600	1,000	1,000	–
クーラント	なし	なし	–	–	なし	なし	なし	なし	–
第一推奨チップ	NK2001	NK2001	–	–	NK6060	NK1010	NK1010	NK1010	–

ショルダー加工(T33MOZ使用時)

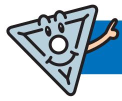
被削材質／切削条件	一般鋼	合金鋼	焼入れ鋼 HRC〜45	焼入れ鋼 HRC45〜65	ステンレス	鋳鉄	樹脂	アルミ	チタン・チタン合金 ニッケル合金
刃当り送り(fz)	0.1〜0.3	0.1〜0.3	–	–	0.1〜0.25	0.1〜0.3	–	–	–
切削速度(m/min)	200〜220	200〜220	–	–	150〜200	150〜180	–	–	–
目安回転数(r.p.m.)	600	600	–	–	500	600	–	–	–
クーラント	なし	なし	–	–	なし	なし	–	–	–
第一推奨チップ	NK2001	NK2001	–	–	NK6060	NK1010	–	–	–

ショルダー加工(T33MOR使用時)

被削材質／切削条件	一般鋼	合金鋼	焼入れ鋼 HRC〜45	焼入れ鋼 HRC45〜65	ステンレス	鋳鉄	樹脂	アルミ	チタン・チタン合金 ニッケル合金
刃当り送り(fz)	0.1〜0.2	0.1〜0.2	–	–	0.1〜0.15	0.1〜0.2	–	–	–
切削速度(m/min)	200〜220	200〜220	–	–	150〜200	150〜180	–	–	–
目安回転数(r.p.m.)	600	600	–	–	500	600	–	–	–
クーラント	なし	なし	–	–	なし	なし	–	–	–
第一推奨チップ	NK2001	NK2001	–	–	NK6060	NK1010	–	–	–

ショルダー加工(T33GUR使用時)

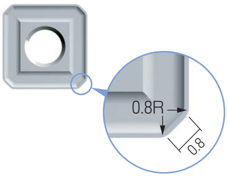
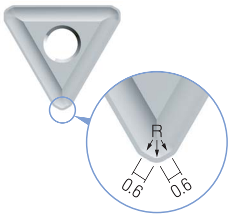
被削材質／切削条件	一般鋼	合金鋼	焼入れ鋼 HRC〜45	焼入れ鋼 HRC45〜65	ステンレス	鋳鉄	樹脂	アルミ	チタン・チタン合金 ニッケル合金
刃当り送り(fz)	0.08〜0.2	0.08〜0.2	–	–	0.08〜0.2	0.08〜0.2	0.08〜0.3	0.08〜0.3	–
切削速度(m/min)	200〜220	200〜220	–	–	150〜220	200〜220	250〜750	250〜750	–
目安回転数(r.p.m.)	600	600	–	–	500	600	1,000	1,000	–
クーラント	なし	なし	–	–	なし	なし	なし	なし	–
第一推奨チップ	NK2001	NK2001	–	–	NK6060	NK2001	NK1010	NK1010	–



チップ詳細はP.81へ

NEW ナイスカット
New Nice Cut

■チップ詳細

図	型　番	材質型番	使用コーナー数	単　価(円)	1ケース価格(円)	1ケース入数
	S32MOZ	NK2001	8	760	9,120	12個
		NK2050		790	9,480	
		AB01F		1,650	19,800	
		NK1010		760	9,120	
		NK2020		760	9,120	
		NK3030		1,440	17,280	
		AC15T		1,650	19,800	
	S32GUR	NK2001	8	1,450	17,400	12個
		NK1010		1,450	17,400	
		NK2020		1,450	17,400	
		NK3030		1,790	21,480	
		NK5050		1,790	21,480	
		NK6060		2,130	25,560	
		NK8080		2,130	25,560	
	S32GUR	DIA	1	14,520	14,520	1個
●Tタイプ用 	T33MOZ	NK2001	6	1,170	14,040	12個
		NK1010		1,170	14,040	
		NK2020		1,170	14,040	
		NK3030		1,740	20,880	
		NK6060		2,200	26,400	
	T33MOR	NK2001	6	1,170	14,040	12個
		NK1010		1,170	14,040	
		NK2020		1,170	14,040	
		NK3030		1,740	20,880	
		NK6060		2,200	26,400	
	T33GUR	NK2001	6	1,760	21,120	12個
		NK1010		1,760	21,120	
		NK2020		1,760	21,120	
		NK3030		2,200	26,400	
		NK5050		2,200	26,400	
		NK6060		2,540	30,480	
		NK8080		2,540	30,480	

※単価(円)・価格(円)=希望小売価格(円)

フェイス・ショルダーシリーズ
Face/Shoulder Milling Series

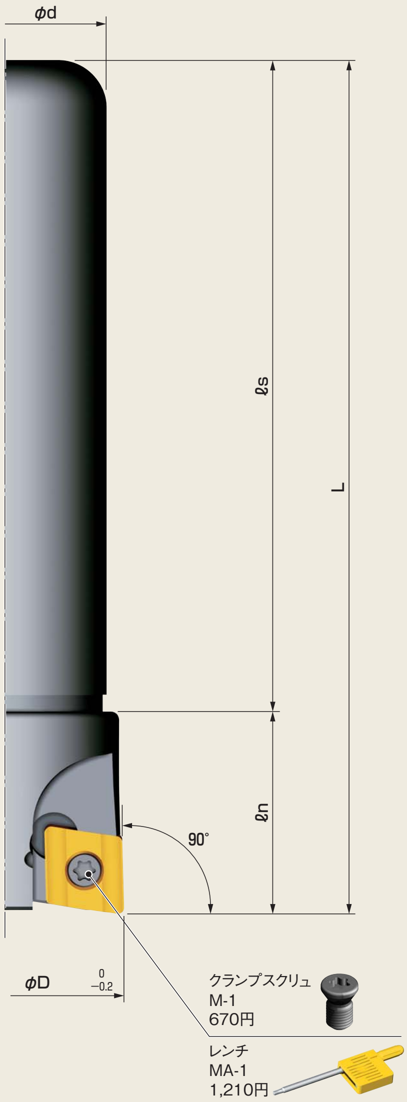
シュリリン
Shurillin

YouTube 切削動画

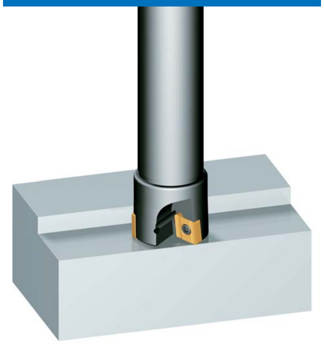
2枚刃 〜 5枚刃

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



ショルダー加工[NCタイプ]



■本　体

型　番 Model. No.	刃数	寸　法 Dimensions(㎜) 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

ショルダー加工

被削材質 / 切削条件	一般鋼	合金鋼	焼入れ鋼 HRC〜45	焼入れ鋼 HRC45〜65	ステンレス
刃当り送り(fz)	0.08〜0.2	0.08〜0.2	–	–	0.08〜0.2
切削速度(m/min)	100〜200	100〜200	–	–	100〜150
目安回転数(r.p.m.)	1,500	1,500	–	–	1,200
クーラント	あり	あり	–	–	あり
第一推奨チップ	NK3030	NK3030	–	–	NK3030

被削材質 / 切削条件	鋳鉄	樹脂	アルミ	チタン・チタン合金 ニッケル合金
刃当り送り(fz)	0.08〜0.2	0.08〜0.3	0.08〜0.3	–
切削速度(m/min)	100〜200	150〜400	150〜400	–
目安回転数(r.p.m.)	1,500	3,000	3,000	–
クーラント	なし	あり	あり	–
第一推奨チップ	NK3030	NK1010	NK1010	–

●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。

■チップ詳細

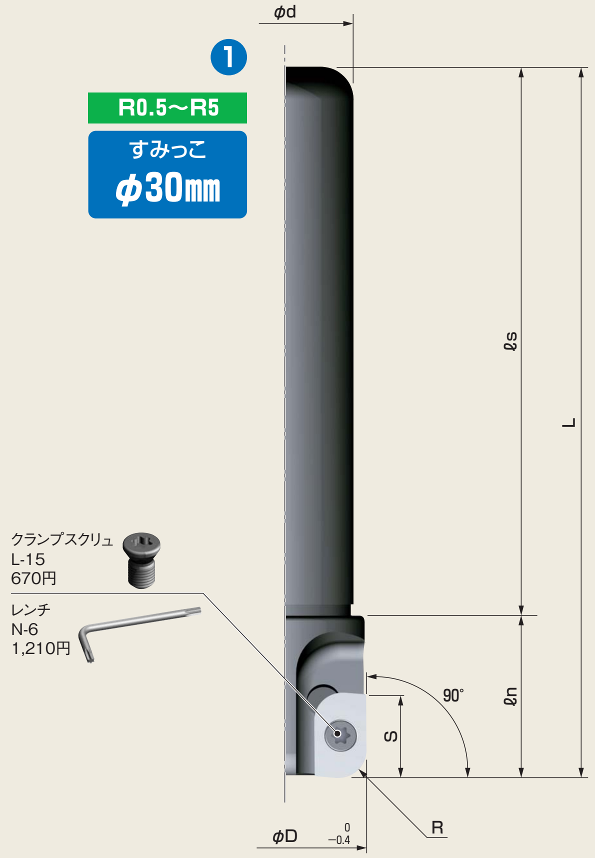
図	型　番	材質型番	使用コーナー数	単　価(円)	1ケース価格(円)	1ケース入数
	C32GUR-0.2R	NK2020	4	1,690	20,280	12個
	C32GUR-0.4R	NK2020		1,690	20,280	
	C32GUR-0.8R	NK2020		1,690	20,280	
	C32GUR-0.2R	NK1010		1,690	20,280	
	C32GUR-0.2R	NK3030		2,310	27,720	
	C32GUR-0.4R	NK3030		2,310	27,720	
	C32GUR-0.8R	NK3030		2,310	27,720	

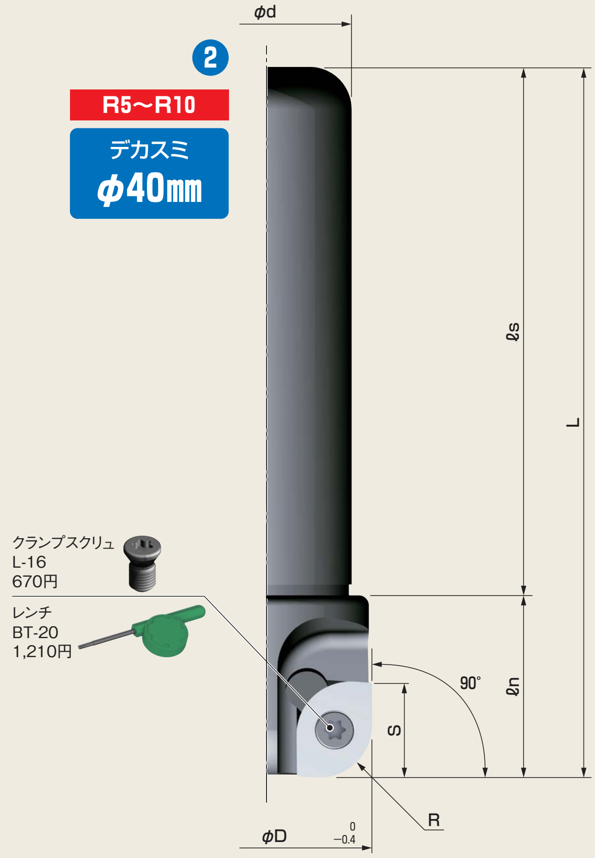
※単価(円)・価格(円)=希望小売価格(円)

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。





■本　体

製品名	型　番 Model No.	図 Fig.	刃数	寸　法　Dimensions(㎜)						適合チップ Inserts	重　量 (g)	価　格 (円)
				φD	φd	L	ℓs	ℓn	S			
すみっこ	SK25-30ASR	❶	2	30	25	130	100	30	15	A52GNR-0.5R～2.5R	478	26,020
	SK25-30ASRL	❶	2	30	25	200	170	30	15	A52GNR-0.5R～2.5R	748	33,280
	SK25-30ALR	❶	2	30	25	130	100	30	15	A52GNR-2.5R～5R	474	26,020
	SK25-30ALRL	❶	2	30	25	200	170	30	15	A52GNR-2.5R～5R	746	33,280
デカスミ	DC32-40ASR	❷	2	40	32	135.0	100	35.0	18.1	ADEW19T3-5R～7R	820	32,780
	DC32-40ASRL	❷	2	40	32	185.0	150	35.0	18.1	ADEW19T3-5R～7R	1,140	45,100
	DC32-40ALR	❷	2	40	32	134.6	100	34.6	17.6	ADEW19T3-8R～10R	813	32,780
	DC32-40ALRL	❷	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)

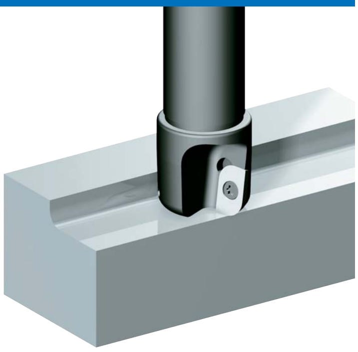
■切削条件

隅Rショルダー加工(A52GNR使用時)									
被削材質 / 切削条件	一般鋼	合金鋼	焼入れ鋼 HRC～45	焼入れ鋼 HRC45～65	ステンレス	鋳鉄	樹脂	アルミ	チタン・チタン合金 ニッケル合金
刃当り送り(fz)	0.1～0.2	0.1～0.2	–	–	0.1～0.2	0.1～0.2	0.1～0.3	0.1～0.3	–
切削速度(m/min)	150～200	150～200	–	–	120～160	80～150	250～600	250～600	–
目安回転数(r.p.m.)	2,000	2,000	–	–	1,500	1,500	5,000	5,000	–
クーラント	なし	なし	–	–	なし	なし	なし	なし	–
第一推奨チップ	AC16N	AC16N	–	–	AC16N	NK1010	NK1010	NK1010	–

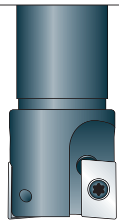
隅Rショルダー加工(ADEW19T3使用時)									
被削材質 / 切削条件	一般鋼	合金鋼	焼入れ鋼 HRC～45	焼入れ鋼 HRC45～65	ステンレス	鋳鉄	樹脂	アルミ	チタン・チタン合金 ニッケル合金
刃当り送り(fz)	0.1～0.2	0.1～0.2	–	–	0.1～0.2	0.1～0.2	0.1～0.3	0.1～0.3	–
切削速度(m/min)	150～200	150～200	–	–	120～160	80～150	250～600	250～600	–
目安回転数(r.p.m.)	1,500	1,500	–	–	1,000	1,000	4,000	4,000	–
クーラント	なし	なし	–	–	なし	なし	なし	なし	–
第一推奨チップ	AC16N	AC16N	–	–	AC16N	NK1010	NK1010	NK1010	–

● 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。

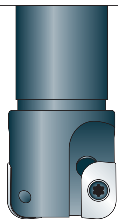
隅Rショルダー加工



⚠ 注意事項



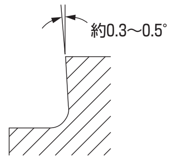
すみっこ
ASRタイプ
(R0.5～R2.5)



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)

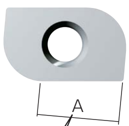


●外周刃には約0.3～0.5°の
バックテーパーが付きます。
(すみっこ・デカスミ共通です。)

●使用するチップに合わせて本体を選んでください。

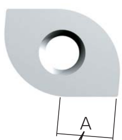
■チップ詳細

図	型　番	材質型番	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 A52GNR-1R A52GNR-1.5R A52GNR-2R A52GNR-2.5R A52GNR-3R A52GNR-3.5R A52GNR-4R A52GNR-4.5R A52GNR-5R	NK1010	2	2,120	25,440	12個
	A52GNR-0.5R A52GNR-1R A52GNR-1.5R A52GNR-2R A52GNR-2.5R A52GNR-3R A52GNR-3.5R A52GNR-4R A52GNR-4.5R A52GNR-5R	NK2020		2,120	25,440	
	A52GNR-0.5R A52GNR-1R A52GNR-1.5R A52GNR-2R A52GNR-2.5R A52GNR-3R A52GNR-3.5R A52GNR-4R A52GNR-4.5R A52GNR-5R	AC16N		2,530	30,360	
●デカスミ用　※R1とびに取り揃えております。	ADEW19T3-5R ADEW19T3-6R ADEW19T3-7R ADEW19T3-8R ADEW19T3-9R ADEW19T3-10R	NK1010	2	3,690	14,760	4個
	ADEW19T3-5R ADEW19T3-6R ADEW19T3-7R ADEW19T3-8R ADEW19T3-9R ADEW19T3-10R	NK2020		3,690	14,760	
	ADEW19T3-5R ADEW19T3-6R ADEW19T3-7R ADEW19T3-8R ADEW19T3-9R ADEW19T3-10R	AC16N		4,290	17,160	



■ 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㎜



■ 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㎜

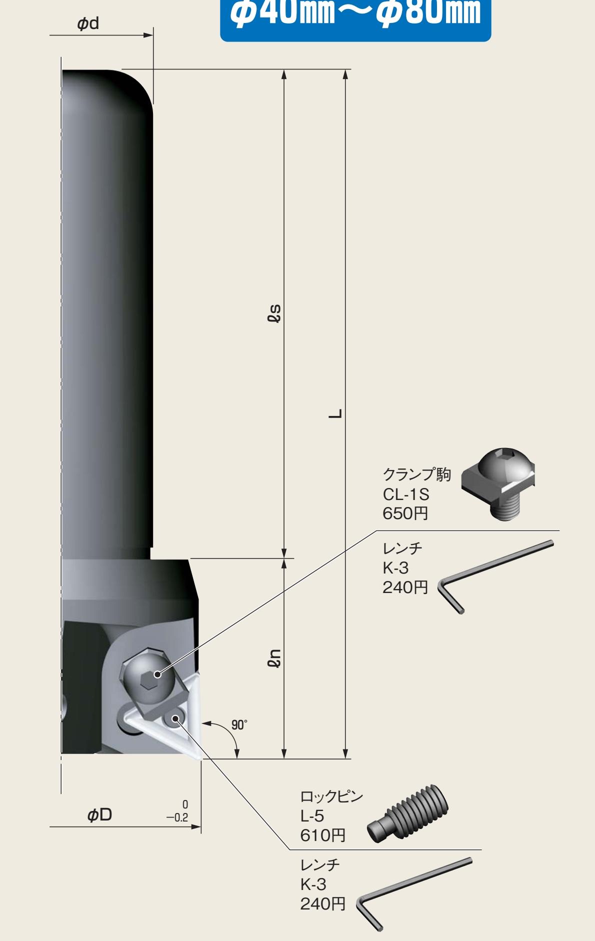
※単価(円)・価格(円)=希望小売価格(円)

スカットカット
Skat Cut

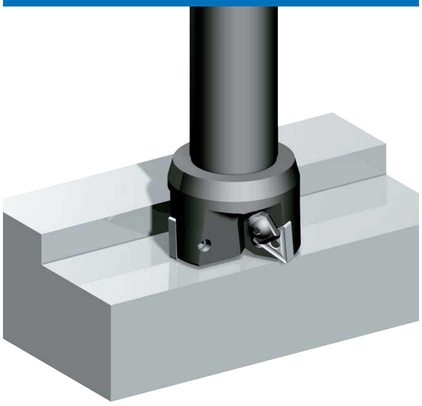
直角加工！

- 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］



■本　体

型　番 Model. No.	刃数	寸　法 Dimensions(㎜) φD	φd	L	ℓs	ℓn	重　量 (g)	価　格 (円)
NK9040T-20	3	40	20	120	85	35	520	44,770
NK9040T	3	40	32	120	85	35	700	44,770
NK9050T-20	3	50	20	120	85	35	540	45,380
NK9050T	3	50	32	120	85	35	800	45,380
NK9060T	3	60	32	120	85	35	950	45,980
NK9070T	3	70	32	120	85	35	1,200	46,590
NK9080T	3	80	32	120	85	35	1,200	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)

■切削条件

ショルダー加工(T33MOZ使用時)

被削材質／切削条件	一般鋼	合金鋼	焼入れ鋼 HRC〜45	焼入れ鋼 HRC45〜65	ステンレス	鋳鉄	樹脂	アルミ	チタン・チタン合金 ニッケル合金
刃当り送り(fz)	0.1〜0.3	0.1〜0.3	−	−	0.1〜0.25	0.1〜0.3	−	−	−
切削速度(m/min)	200〜220	200〜220	−	−	150〜200	150〜180	−	−	−
目安回転数(r.p.m.)	1,100	1,100	−	−	1,000	1,000	−	−	−
クーラント	あり	あり	−	−	あり	なし	−	−	−
第一推奨チップ	NK2001	NK2001	−	−	NK6060	NK1010	−	−	−

●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。

ショルダー加工(T33MOR使用時)

被削材質／切削条件	一般鋼	合金鋼	焼入れ鋼 HRC〜45	焼入れ鋼 HRC45〜65	ステンレス	鋳鉄	樹脂	アルミ	チタン・チタン合金 ニッケル合金
刃当り送り(fz)	0.1〜0.2	0.1〜0.2	−	−	0.1〜0.15	0.1〜0.2	−	−	−
切削速度(m/min)	200〜220	200〜220	−	−	150〜200	150〜180	−	−	−
目安回転数(r.p.m.)	1,100	1,100	−	−	1,000	1,000	−	−	−
クーラント	あり	あり	−	−	あり	なし	−	−	−
第一推奨チップ	NK2001	NK2001	−	−	NK6060	NK1010	−	−	−

●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。

ショルダー加工(T33GUR使用時)

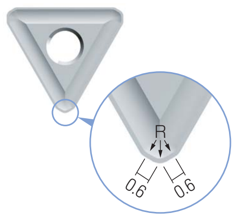
被削材質／切削条件	一般鋼	合金鋼	焼入れ鋼 HRC〜45	焼入れ鋼 HRC45〜65	ステンレス	鋳鉄	樹脂	アルミ	チタン・チタン合金 ニッケル合金
刃当り送り(fz)	0.08〜0.2	0.08〜0.2	−	−	0.08〜0.2	0.08〜0.2	0.08〜0.3	0.08〜0.3	−
切削速度(m/min)	200〜220	200〜220	−	−	150〜220	200〜220	250〜750	250〜750	−
目安回転数(r.p.m.)	1,100	1,100	−	−	1,000	1,100	3,500	3,500	−
クーラント	あり	あり	−	−	あり	なし	あり	あり	−
第一推奨チップ	NK2001	NK2001	−	−	NK6060	NK1010	NK1010	NK1010	−

●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。

⚠ 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.126へ

■チップ詳細

図	型　番	材質型番	使用コーナー数	単　価(円)	1ケース価格(円)	1ケース入数
●Tタイプ用 	T33MOZ	NK2001	6	1,170	14,040	12個
		NK1010		1,170	14,040	
		NK2020		1,170	14,040	
		NK3030		1,740	20,880	
		NK6060		2,200	26,400	
	T33MOR	NK2001	6	1,170	14,040	12個
		NK1010		1,170	14,040	
		NK2020		1,170	14,040	
		NK3030		1,740	20,880	
		NK6060		2,200	26,400	
	T33GUR	NK2001	6	1,760	21,120	12個
		NK1010		1,760	21,120	
		NK2020		1,760	21,120	
		NK3030		2,200	26,400	
		NK5050		2,200	26,400	
		NK6060		2,540	30,480	
		NK8080		2,540	30,480	

※単価(円)・価格(円)=希望小売価格(円)

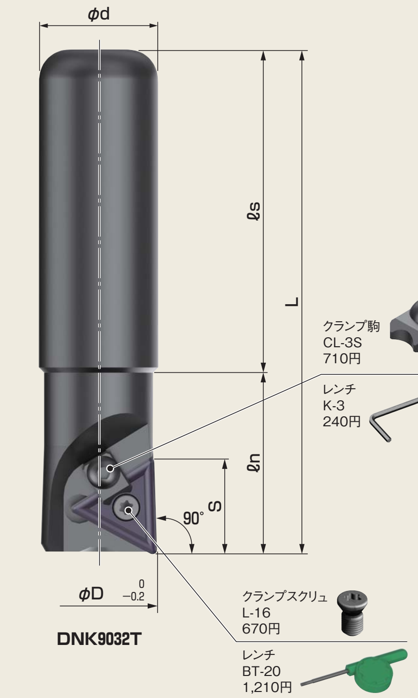
デカットカット
Dekat Cut

1枚刃　3枚刃

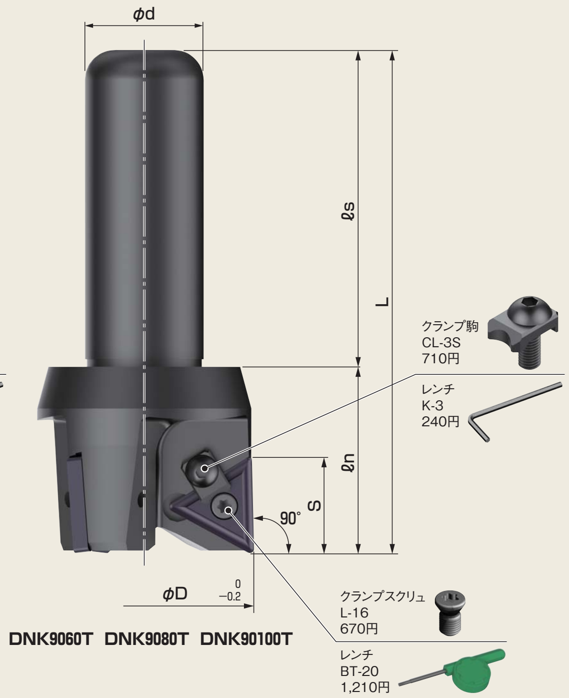
直角加工！

- Z-20㎜ショルダー加工を実現。
- φ32・60・80・100のラインナップ。

φ32㎜〜φ100㎜



DNK9032T



DNK9060T　DNK9080T　DNK90100T

ショルダー加工

■本　体

型　番 Model. No.	刃数	寸　法　Dimensions (㎜)						重　量 (g)	価　格 (円)
		φD	φd	L	ℓs	ℓn	S		
NEW DNK9032T	1	32	32	135	85	50	24	730	25,600
NEW DNK9060T	3	60	32	135	85	50	24	1,100	46,000
NEW DNK9080T	3	80	32	135	85	50	24	1,600	50,900
NEW DNK90100T	3	100	32	135	85	50	24	2,300	58,100

※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・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)

■切削条件

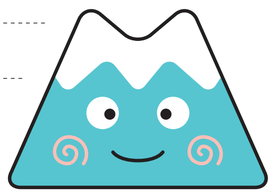
ショルダー加工									
被削材質 / 切削条件	一般鋼	合金鋼	焼入れ鋼 HRC〜45	焼入れ鋼 HRC45〜65	ステンレス	鋳鉄	樹脂	アルミ	チタン・チタン合金 ニッケル合金
刃当り送り(fz)	0.08〜0.2	0.08〜0.2	−	−	0.08〜0.2	0.08〜0.3	0.08〜0.3	0.08〜0.3	−
切削速度(m/min)	120〜200	120〜200	−	−	120〜150	120〜200	150〜200	150〜200	−
目安回転数(r.p.m.)	800	800	−	−	600	800	1,500	1,500	−
クーラント	なし	なし	−	−	なし	なし	なし	なし	−
第一推奨チップ	TNMX270412 AC15N	TNMX270412 AC15N	−	−	TNMX270412 AC15N	TNEQ270412 ZA10N	TNEX270412 ZA10T	TNEX270412 ZA10T	−

■チップ詳細

図	型　番	材質型番	使用コーナー数	単　価(円)	1ケース価格(円)	1ケース入数
	TNEX270412	ZA10T	2	4,070	12,210	3個
	TNEQ270412	ZA10N	6	2,820	8,460	3個
	TNMX270412	AC15N	6	3,300	9,900	3個

※単価(円)・価格(円)=希望小売価格(円)

MEMO



かんたんオーダー
Easy Ordering

YouTube 切削動画

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・・・・・・・・・・φ200mm
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。

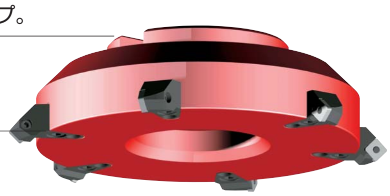
※ベースのみの場合、製品型番の最後にAを付けて下さい。

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。	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。

または



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】	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】	「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

または　または

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。

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!

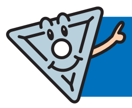
従来ご愛顧いただいておりましたナイスカットシリーズ(アーバタイプ)が
オーダー制となり、幅広くご用意できることになりました。径・刃数の組み合わせを
お客様にてお選びいただきご注文いただけます。

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.80へ
チップ詳細はP.81へ

加工実例

エアロミル

[ポジタイプ・フェイス加工]

ドライ加工

■ ホルダー：ARP16-40S
■ チップ：S3H3GNZ NK1010

- 材質･･････････････A5052
- 回転数････････････3,000r.p.m.
- 送り･･････････････1,000mm/min
- 切込量････････････0.5mm
- 切削油････････････なし

結　果

アルミ・銅ともに加工面良好。

NEW Tikoかったぁ

[フェイス加工]

ドライ加工

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

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

結　果

加工面良好。

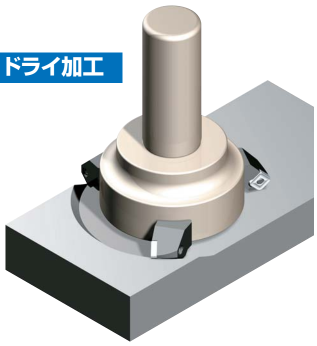
NEWナイスカット

[フェイス加工]

ドライ加工

■ ホルダー：NKN32-100S-03
■ 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･･････150mm/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。

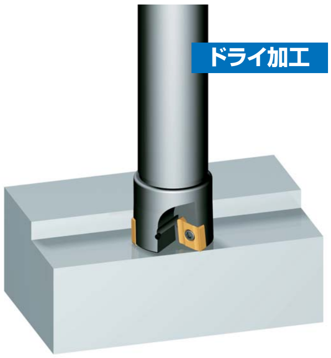
シュリリン

[肩削り加工]

ドライ加工

■ ホルダー：NC3-2530
■ チップ：C32GUR-0.8R NK3030

- 材質･･････････････SUS304
- 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。

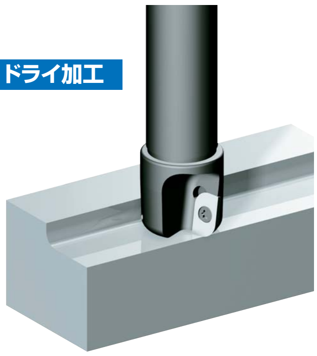
すみっこ

[隅R加工 R3]

ドライ加工

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

- 材質･･････････････SKD11
- 回転数････････････1,600r.p.m.
- テーブル送り･･････320mm/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。

デカスミ

[隅R加工 R10]

ドライ加工

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

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

結　果

ビビリも出ず、底面・側面の加工面良好。

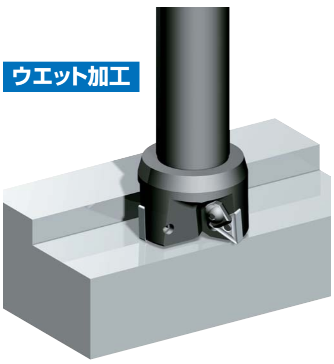
スカットカット

[ショルダー加工]

ウエット加工

■ 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。

デカットカット

[ショルダー加工]

ドライ加工

■ ホルダー：DNK9060T
■ チップ：TNMX270412 AC15N

- 材質･･･････････S50C
- 回転数･････････1,000r.p.m.
- テーブル送り･･･300mm/min
- 切込量･････････15mm
- 切込幅･････････30mm
- 切削油･････････なし

結　果

ビビリも出ず、面精度も良好。

スリーブシリーズ
Sleeve Series

オイルッシャー
Oilsshar

切削動画

旋盤用

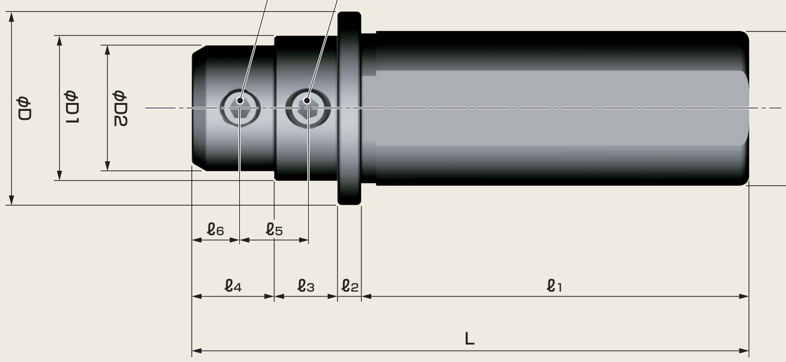
チップ寿命大幅UP！

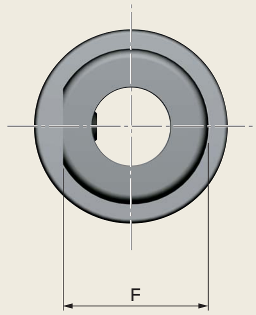
- ターニングセンターなどでの内径・ボーリング加工に。
- スリーブに段差をつけることで、切削油がチップにかかりやすくなり加工時に内径の隅々まで切削油が行き届き、チップ寿命が約20%UPを実現しました。
- 調整ネジが手前にあるので、スリーブをホルダーから取り外さずにボーリングバーの長さを簡単に調整することができます。

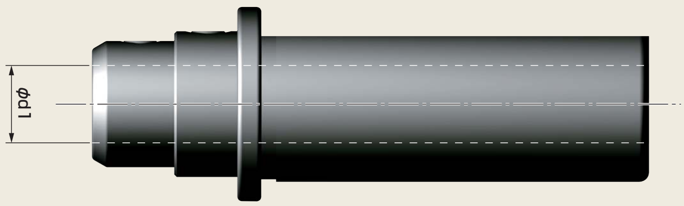
■止めネジ

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

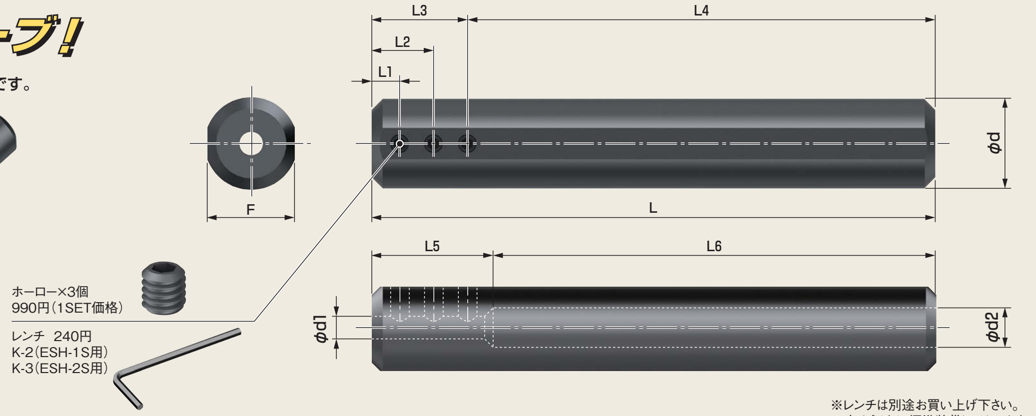
※価格（円）=希望小売価格（円）

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(mm)												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(mm)		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)

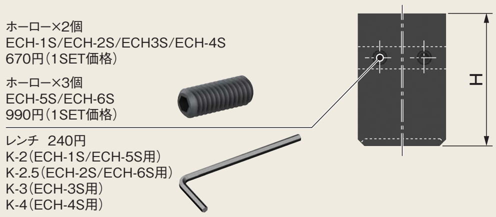
スリーブシリーズ Sleeve Series アウトドリらー Outdriller

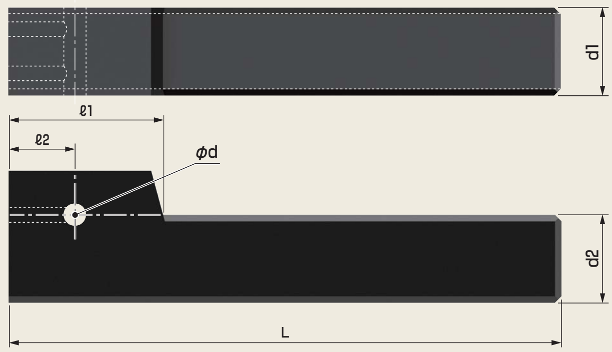
旋盤用

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(mm)								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(mm)		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

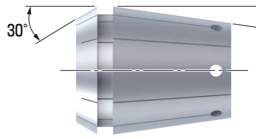
※1SET(ホーロー ×個数入)
※価格(円)=希望小売価格(円)

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。

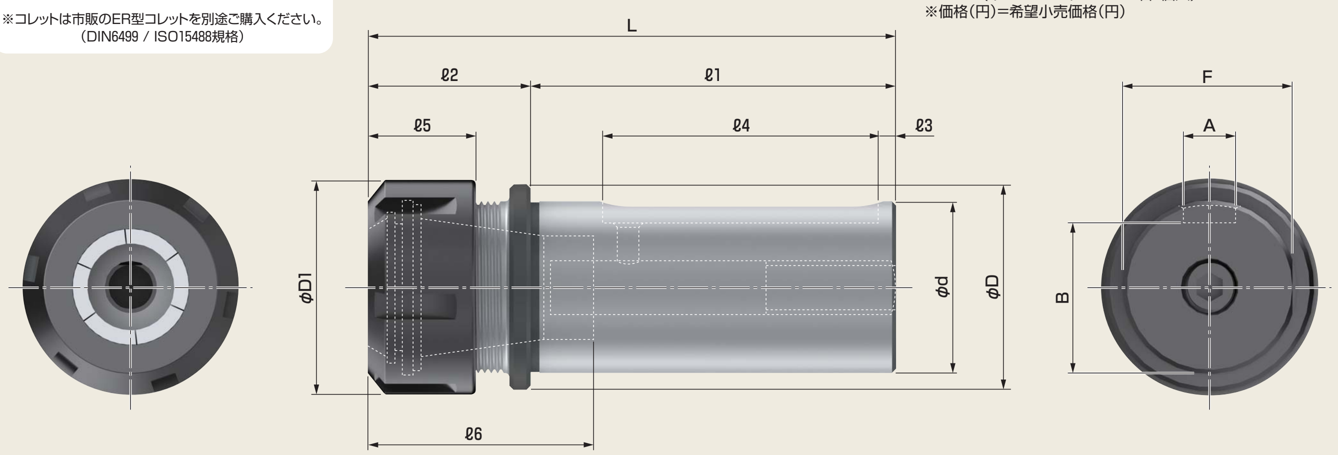


※コレットは市販のER型コレットを別途ご購入ください。
（DIN6499 / ISO15488規格）

止めネジ

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

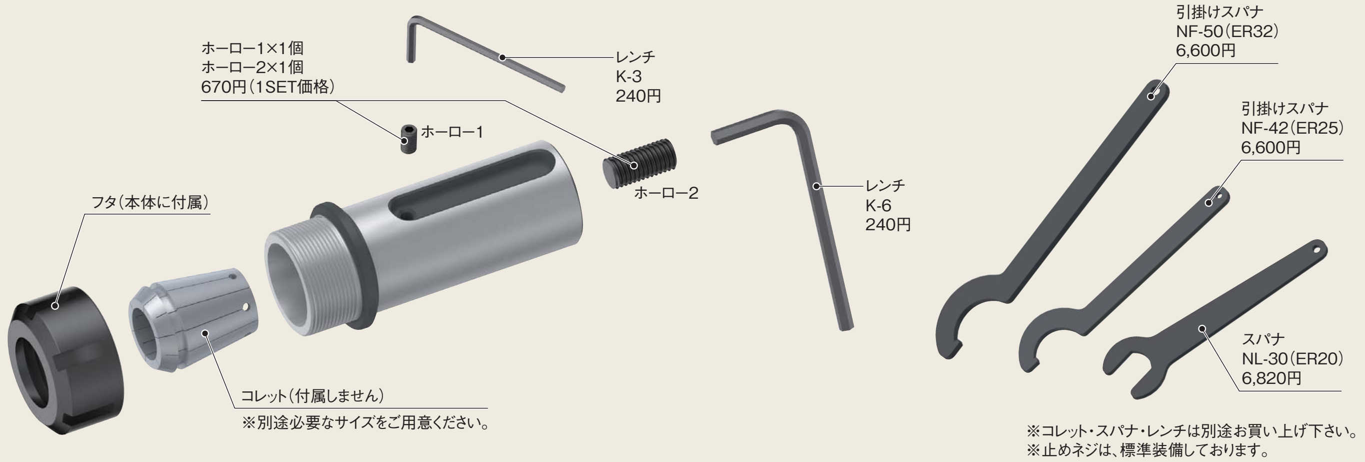
※1SET（ホーロー1+ホーロー2　各1個入）
※価格（円）=希望小売価格（円）



本　体

型　番 Model No.	寸　法 Dimensions（㎜）																価　格（円）
	φD	φD1	φd	L	ℓ1	ℓ2	ℓ3	ℓ4	ℓ5	ℓ6	A	B	F	適合コレット	止めネジ	スパナ	
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

※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。

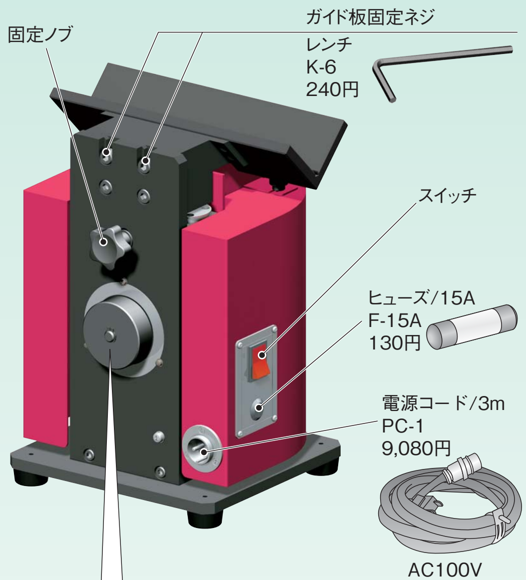
卓上型面取り機シリーズ
Portable Chamfering Machine Series

ナイスコーナー F3
Nice-Corner F3

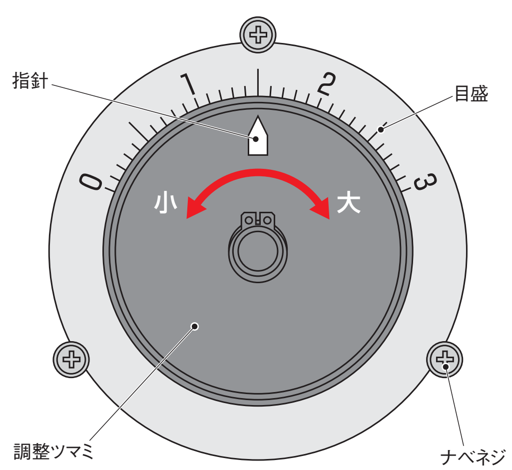
チップ標準装備!!
一式揃っているのですぐお使いいただけます。

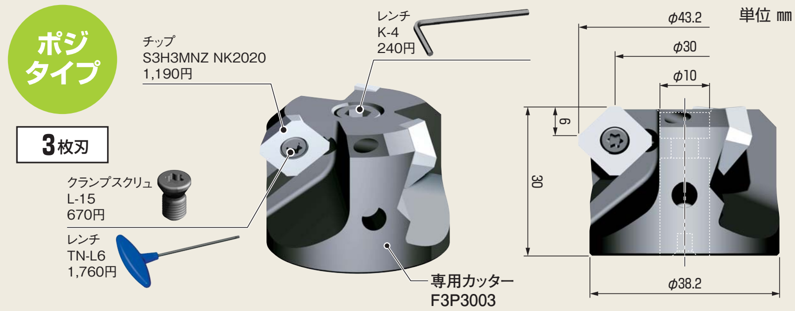
- 8,000回転による高速切削を実現しました。
- 一目でわかる面取り量表記により、面取り量の調節も簡単。
- リニアガイド使用のスライドガイド板を使用すれば、ワーク材に傷をつけることなく面取り加工する事ができます。

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。

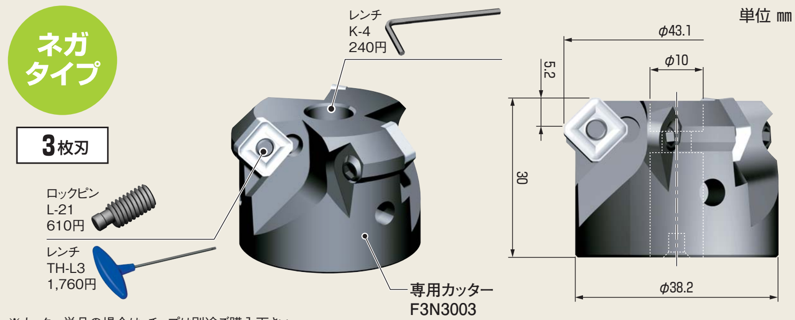
■本　体

型　番	固定ガイド板 F3	固定ガイド板（薄板用） F3-250T	スライドガイド板 F3-400S	スライドガイド板（薄板用） 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	固定ガイド板 F3-N	固定ガイド板（薄板用） F3-250T-N	スライドガイド板 F3-400S-N	スライドガイド板（薄板用） 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)

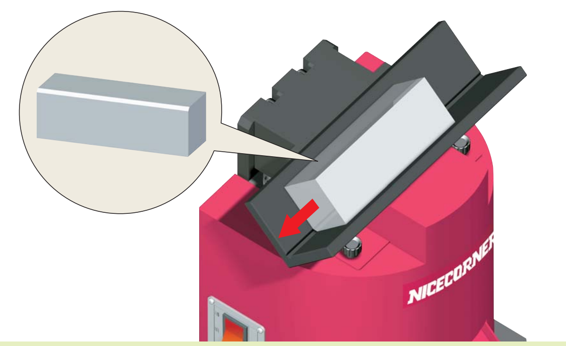
■標準装備品一覧

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.126へ

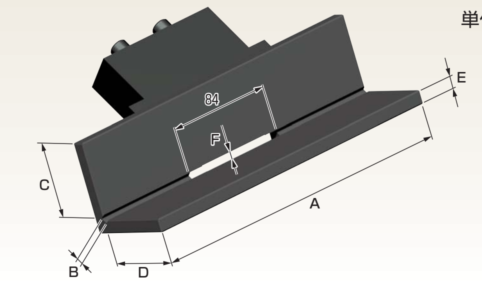
面取り加工



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

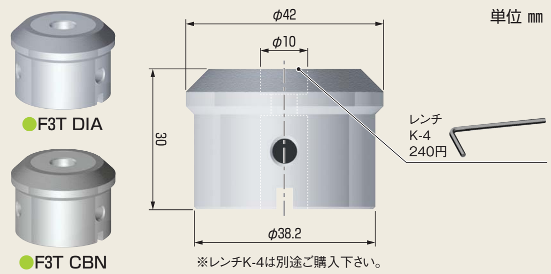


型　番	A	B	C	D	E	F	加工可能板長	加工可能板厚	最大C面	価格(円)
F3L-250	250mm	6mm	55mm	55mm	10mm	6mm	—	6mm以上	MAX C3	48,400
F3L-250T	250mm	2mm	55mm	55mm	10mm	2mm	—	2.5mm以上	MAX C1	48,400

※価格(円)=希望小売価格(円)

■専用電着砥石(オプション)

単位 mm

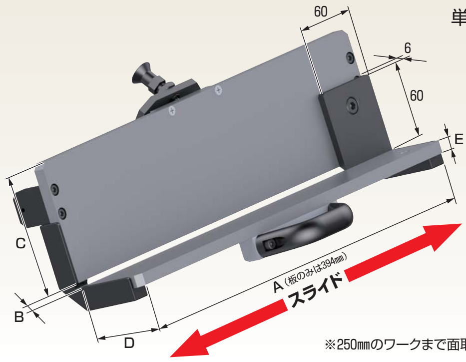


対象切削物	型　番	価格(円)
セラミック類全般	F3T DIA (ダイヤ #100)	39,600
ガラス類全般		
超硬材		
ハイス鋼	F3T CBN (CBN #100)	39,600
HRC45以上の鋼材		

※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

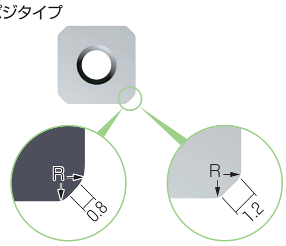
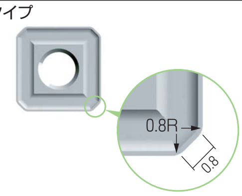
型　番	A	B	C	D	E	F	加工可能板長	加工可能板厚	最大C面	価格(円)
F3S-400	400mm	5mm	100mm	60mm	10mm	5mm	250mm	6mm以上	MAX C3	154,000
F3S-400T	400mm	2mm	100mm	60mm	10mm	2mm	250mm	2.5mm以上	MAX C1	154,000

※価格(円)=希望小売価格(円)

■適応チップ

面取り加工									
被削材質 / 推奨チップ	一般鋼	合金鋼	焼入れ鋼 HRC~45	焼入れ鋼 HRC45~65	ステンレス	鋳鉄	樹脂	アルミ	チタン・チタン合金 ニッケル合金
推奨チップ(ポジ)	S3H3MNZ NK2020	S3H3MNZ NK2020	—	—	S3H3GNXE AC16N	S3H3GNX AC15D	S3H3GNZ NK1010	S3H3GNZ NK1010	—
推奨チップ(ネガ)	S32MOZ NK2001	S32MOZ NK2050	—	—	S32GUR NK6060	S32MOZ AC15T	S32GUR NK1010	S32GUR NK1010	—

■チップ詳細

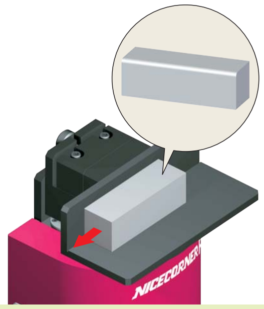
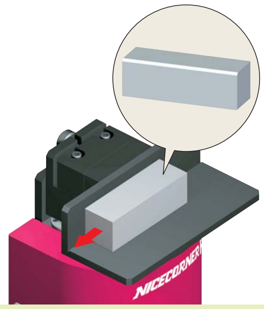
図	型　番	材質型番	使用コーナー数	単　価(円)	1ケース価格(円)	1ケース入数
●ポジタイプ  S3H3GNXE / S3H3MNZ S3H3GNZ	S3H3MNZ	NK2001	4	1,190	14,280	12個
		NK2020		1,190	14,280	
		AC15D		1,820	21,840	
	S3H3GNZ	NK1010		2,120	25,440	
		NK9090 (鏡面研磨仕上げ)		2,530	30,360	
	S3H3GNXE	AC16N		2,640	31,680	
●ネガタイプ 	S32MOZ	NK2001	8	760	9,120	12個
		NK2050		790	9,480	
		AB01F		1,650	19,800	
		NK1010		760	9,120	
		NK2020		760	9,120	
		NK3030		1,440	17,280	
		AC15T		1,650	19,800	
●ネガタイプ 	S32GUR	NK2001	8	1,450	17,400	12個
		NK1010		1,450	17,400	
		NK2020		1,450	17,400	
		NK3030		1,790	21,480	
		NK5050		1,790	21,480	
		NK6060		2,130	25,560	
		NK8080		2,130	25,560	

※単価(円)・価格(円)=希望小売価格(円)

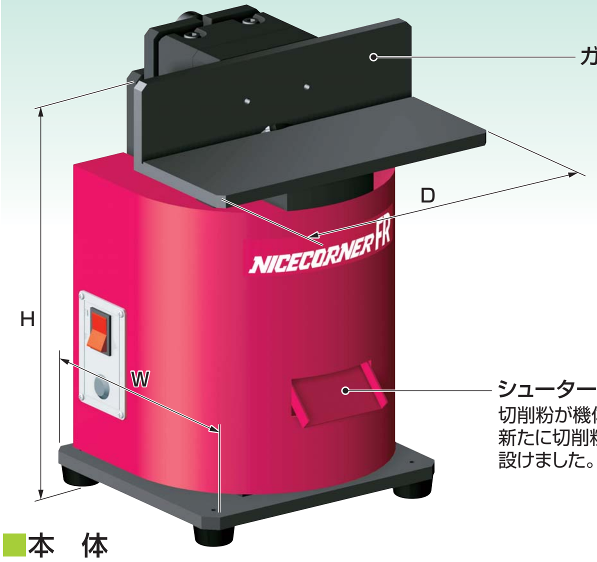
卓上型面取り機シリーズ
Portable Chamfering Machine Series

ナイスコーナー FR
Nice-Corner FR

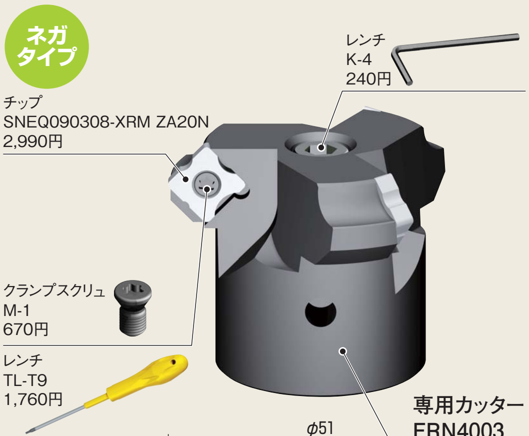
チップ標準装備!!
一式揃っているのですぐお使いいただけます。

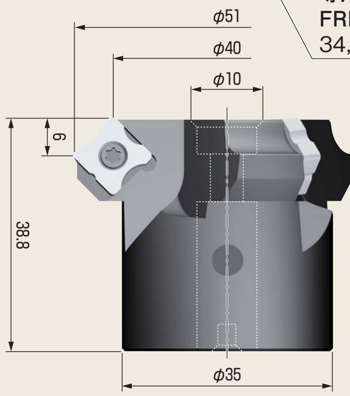
R面取り加工	面取り加工
	
R1からR3まで ※ワーク材により異なります。	糸面からC3まで ※ワーク材により異なります。

- 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。



■専用カッター（本体標準装備） 3枚刃





単位 ㎜

※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	スライドガイド板
	FR	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。

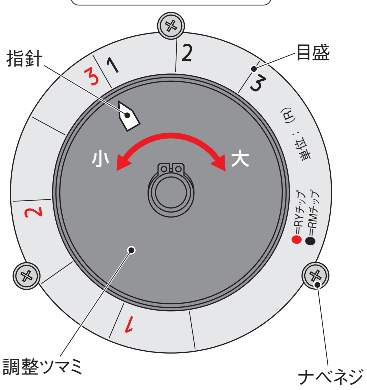
ロックピンの逆ジメ注意…P.126へ

■標準装備品一覧

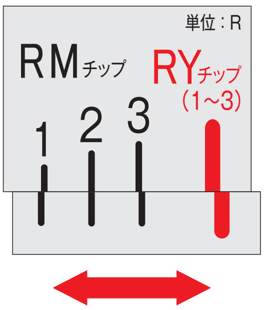
品　名	型　番	入　数
専用カッター	FRN4003	1個
クランプスクリュ	M-1	3個
レンチ	K-4 / K-6 / TL-T9	各1本
ヒューズ	F-15A	1個（予備1個）
電源コード	PC-1	1本
チップ	SNEQ090308-XRM ZA20N	3個

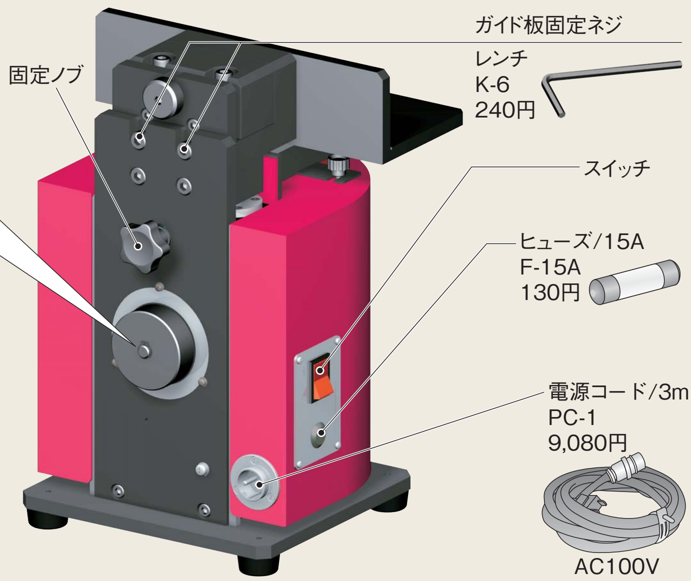
2つの目盛りでR(C)面取り量の調節が簡単になりました。

■Z軸調整ツマミ

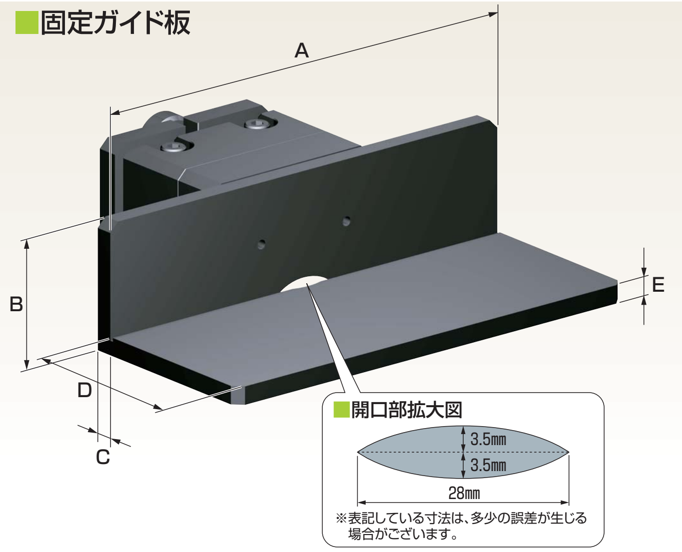


■X軸調整ツマミ





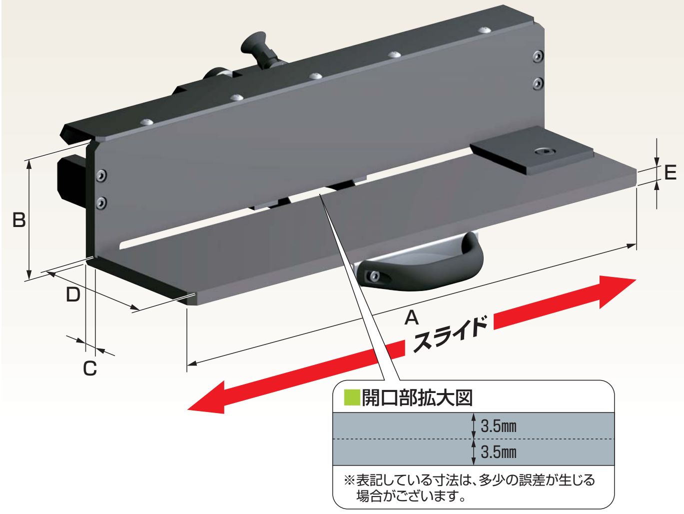
固定ガイド板



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

※価格(円)=希望小売価格(円)
※加工可能板厚は4mm以上になります。

スライドガイド板 ※250mmのワークまで面取り可能



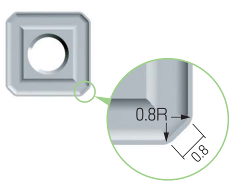
型　番	A	B	C	D	E	最大C面	最大R面	価格(円)
FRS-400	400mm	90mm	10mm	105mm	10mm	MAX C3	MAX R3	220,000

※価格(円)=希望小売価格(円)
※加工可能板厚は4mm以上になります。

適応チップ

被削材質 / 推奨チップ	面取り加工								
	一般鋼	合金鋼	焼入れ鋼 HRC～45	焼入れ鋼 HRC45～65	ステンレス	鋳鉄	樹脂	アルミ	チタン・チタン合金 ニッケル合金
推奨チップ(R面)	SNEQ090308-○○○ ZA20N	SNEQ090308-○○○ ZA20N	−	−	SNEQ090308-○○○ ZA20N	SNEQ090308-○○○ ZA20N	SNEQ090308-○○○ ZA20N	SNEQ090308-○○○ CA20N	−
推奨チップ(C面)	S32MOZ NK2001	S32MOZ NK2050	−	−	S32MOZ AC15T	S32MOZ AC15T	S32MOZ NK1010	S32MOZ NK1010	−

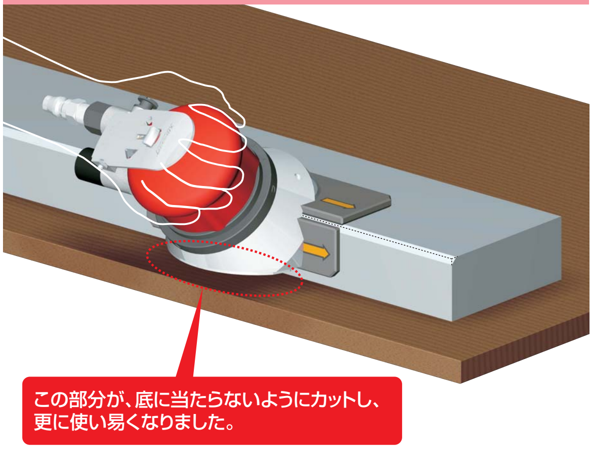
チップ詳細

図	型　番	材質型番	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 ※CA20Nは、アルミ専用になります。	SNEQ090308-1RY	ZA20N	4	2,990	35,880	12個
	SNEQ090308-2RY			2,990	35,880	
	SNEQ090308-3RY			2,990	35,880	
	SNEQ090308-XRY			2,990	35,880	
	SNEQ090308-1RY	CA20N		5,100	61,200	
	SNEQ090308-2RY			5,100	61,200	
	SNEQ090308-3RY			5,100	61,200	
 まんなかR ※CA20Nは、アルミ専用になります。	SNEQ090308-1RM	ZA20N	8	2,990	35,880	12個
	SNEQ090308-2RM			2,990	35,880	
	SNEQ090308-3RM			2,990	35,880	
	SNEQ090308-XRM			2,990	35,880	
	SNEQ090308-1RM	CA20N		5,100	61,200	
	SNEQ090308-2RM			5,100	61,200	
	SNEQ090308-3RM			5,100	61,200	
 0.8R 0.8	S32MOZ	NK2001	8	760	9,120	12個
		NK2050		790	9,480	
		AB01F		1,650	19,800	
		NK1010		760	9,120	
		NK2020		760	9,120	
		NK3030		1,440	17,280	
		AC15T		1,650	19,800	

※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！

● 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	$0.19m^3$/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

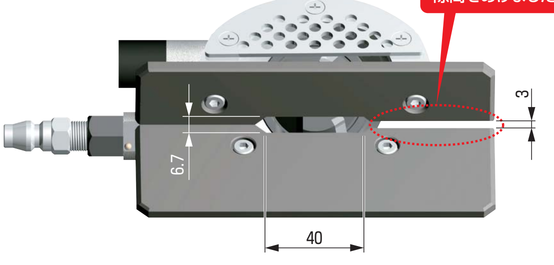
[1Cの加工で1コーナー当たり20mの面取り加工]

■ チップ：SDMW11T4AFEN12 ZA20D

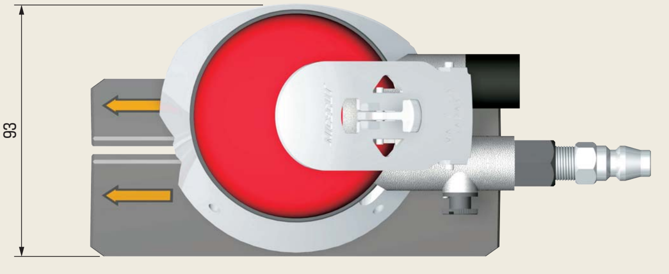
● 材質･････････････SUS304

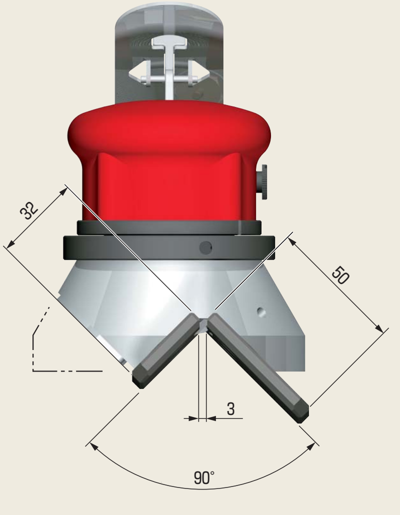
単位 ㎜

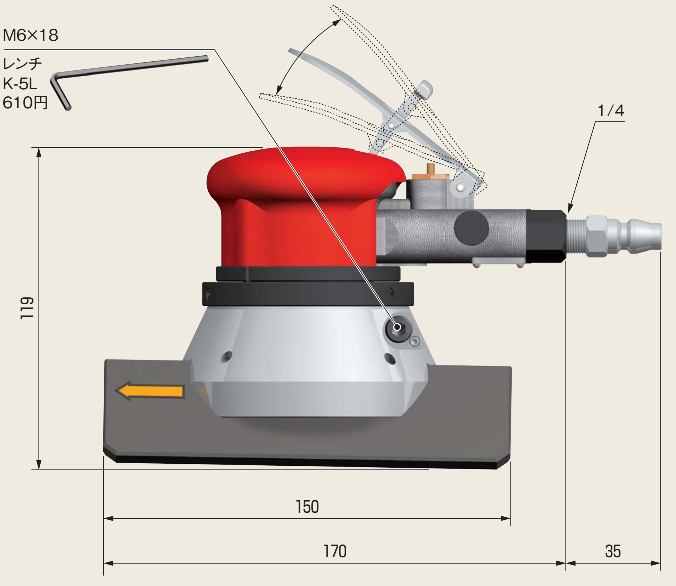
■開口部拡大図



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。







You Tube 切削動画	**3** 枚刃

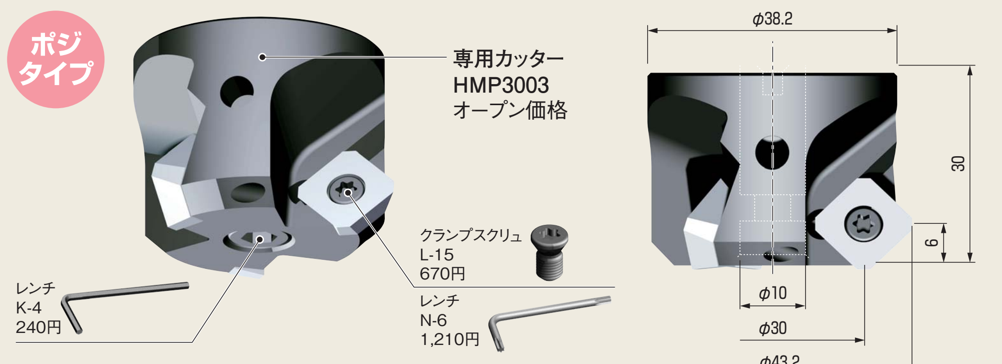
■本　体

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。

単位 ㎜

■付属品

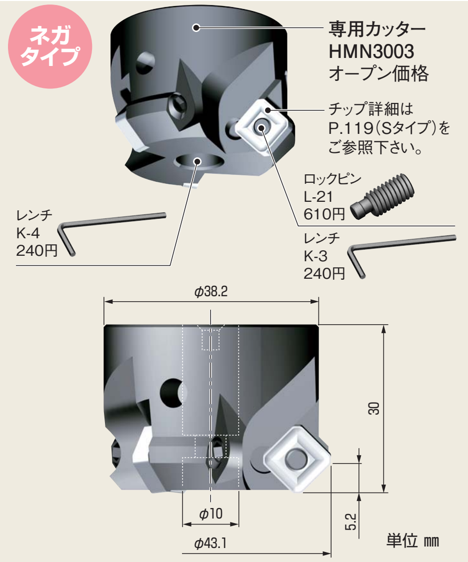
ミニオイル(1本)

型　番	MO-20
価格(円)	750

※価格(円)=希望小売価格(円)

オプション

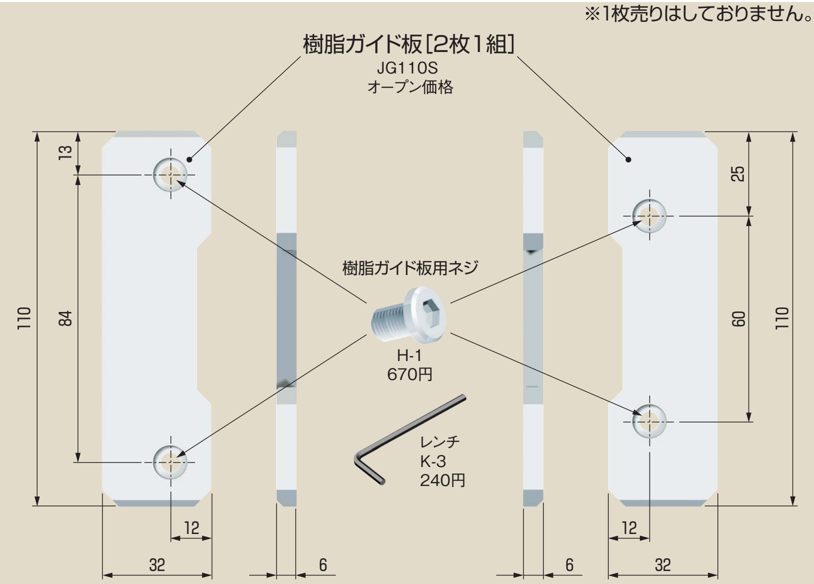
■専用カッター(オプション) 3枚刃



※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。

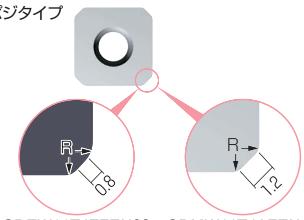
■樹脂ガイド板(オプション)

※1枚売りはしておりません。

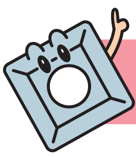


単位 ㎜

■チップ詳細

図	型　番	材質型番	使用コーナー数	単　価(円)	1ケース価格(円)	1ケース入数
●ポジタイプ  SDEW11T4ZFEN08 / SDMW11T4AFEN12 SDEW11T4AFFN12	SDMW11T4AFEN12	ZB01N	4	オープン	オープン	10個
		ZA20D		オープン	オープン	
		AC15D		オープン	オープン	
	SDEW11T4AFFN12	ZA10D		オープン	オープン	
		ZA10DL (鏡面研磨仕上げ)		オープン	オープン	
	SDEW11T4ZFEN08	AC16N		オープン	オープン	

※単価(円)・価格(円)=希望小売価格(円)



ネガタイプのチップ詳細は、P.119をご参照下さい。

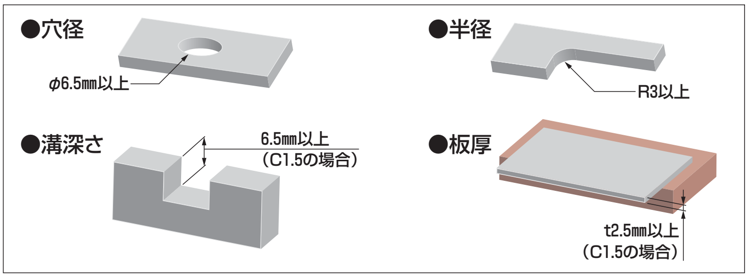
ハンディーシリーズ Handy Series
ミニハンチャン Mini Han-Chan

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。

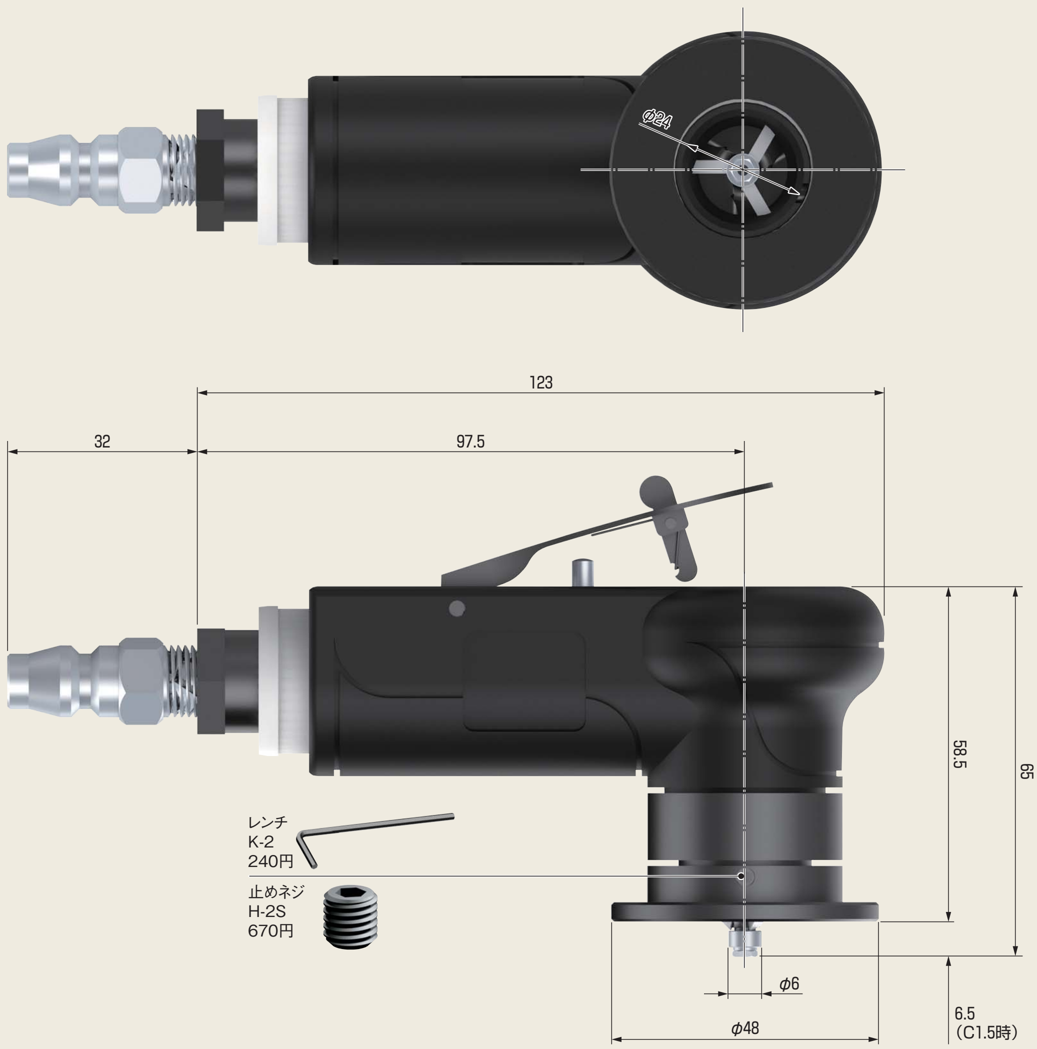
■面取り可能材料寸法(加工形状別の例)



■仕　様

使用適正空気圧	0.49～0.68MPa(5～7kgf/cm^2)
無負荷回転数	19,000～23,000r.p.m.
空気消費量	0.5m^3/min
面取り能力	糸面～C1.5まで
加工可能板厚	2.5mm～
重量	約0.4kg

単位 mm



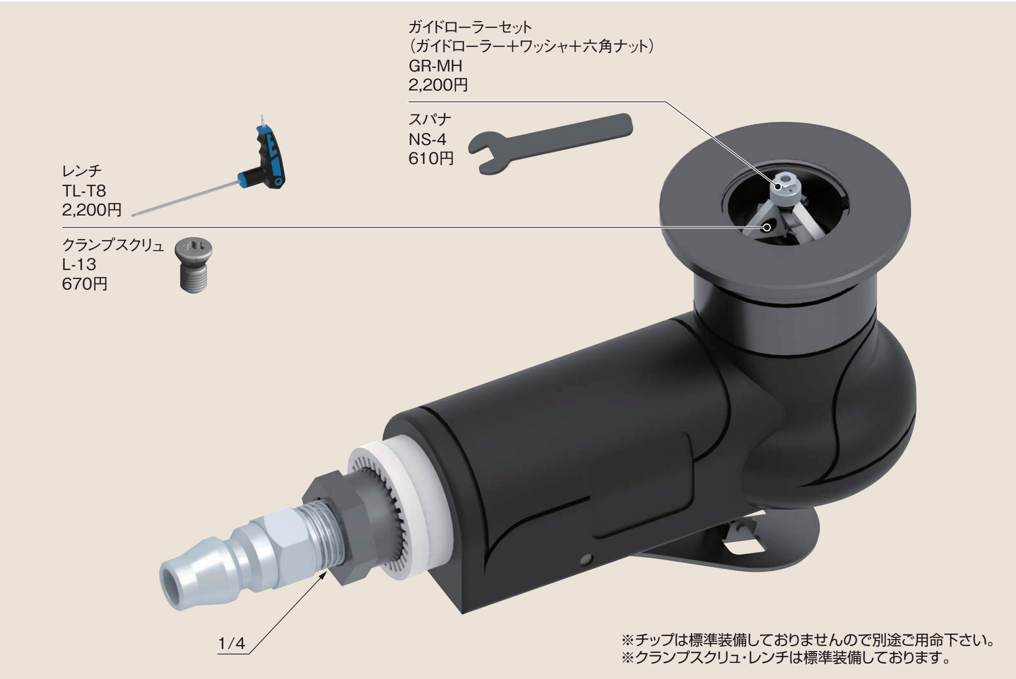
3枚刃

■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	0.4kg	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

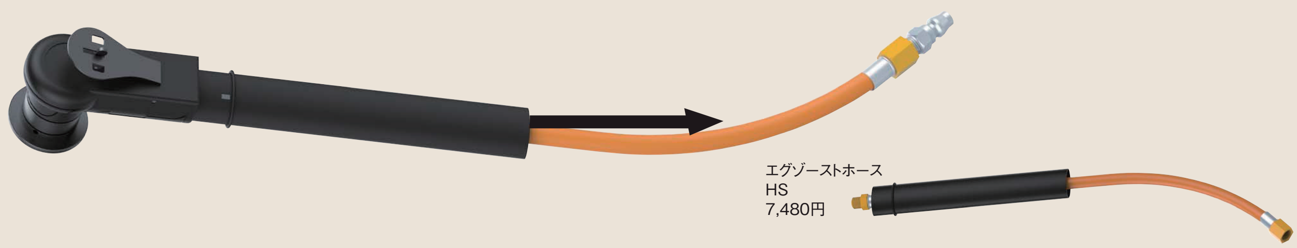
ミニオイル(1本)

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	材質型番	使用コーナー数	単　価(円)	1ケース価格(円)	1ケース入数
	TXEW0902XXFR-0.5R	ZB01N	3	4,400	52,800	12個
	TXEW0902XXFR-1R					
	TXEW0902XXFR-1.5R					
	NEW TPGT090204FR-U (アルミ･樹脂･真鍮用)	ZC16N	3	1,560	18,720	12個
	NEW TPGT090204ER-U (ステンレス鋼用)	AC16N		2,340	28,080	

※単価(円)･価格(円)=希望小売価格(円)

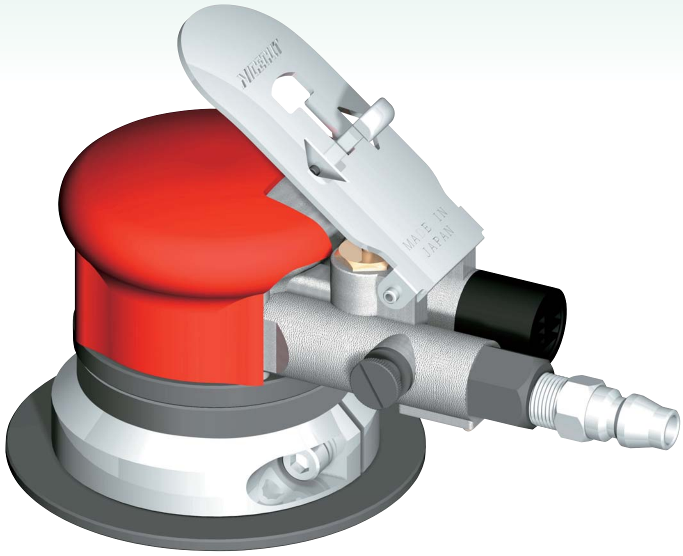
ハンディーシリーズ
Handy Series

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！

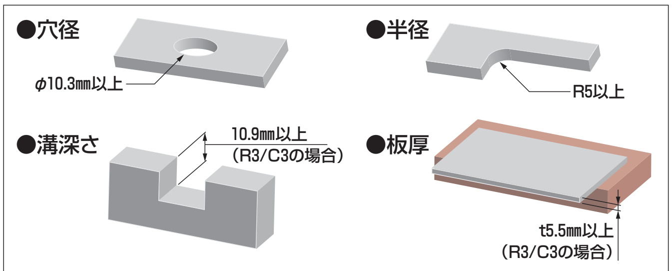
● ハンディータイプでR3(C3)までの加工が可能です。
● 小型チップでローコスト。

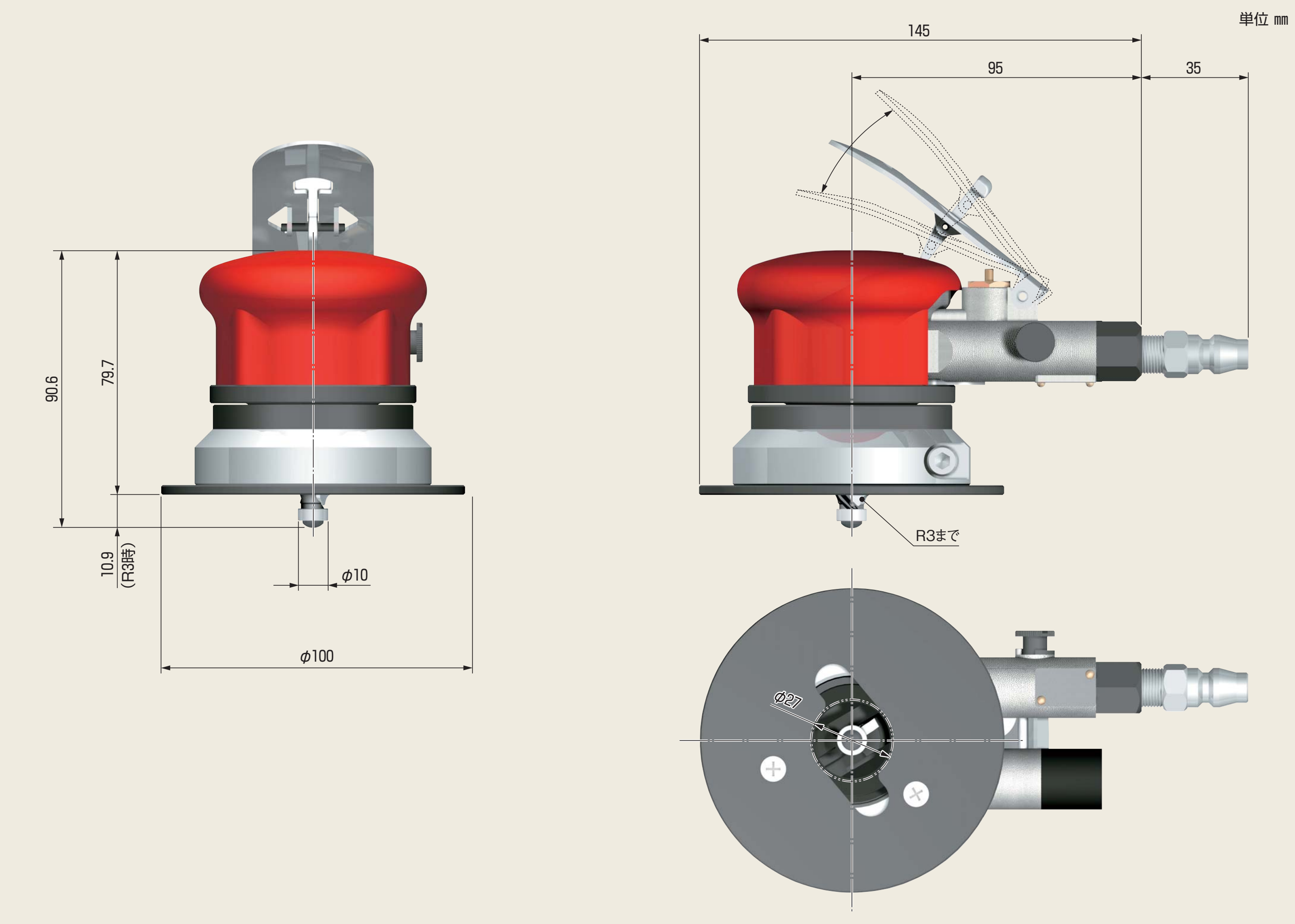


■仕　様

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	5.5㎜～
重量	約1.3kg

■面取り可能材料寸法(加工形状別の例)





You Tube 切削動画

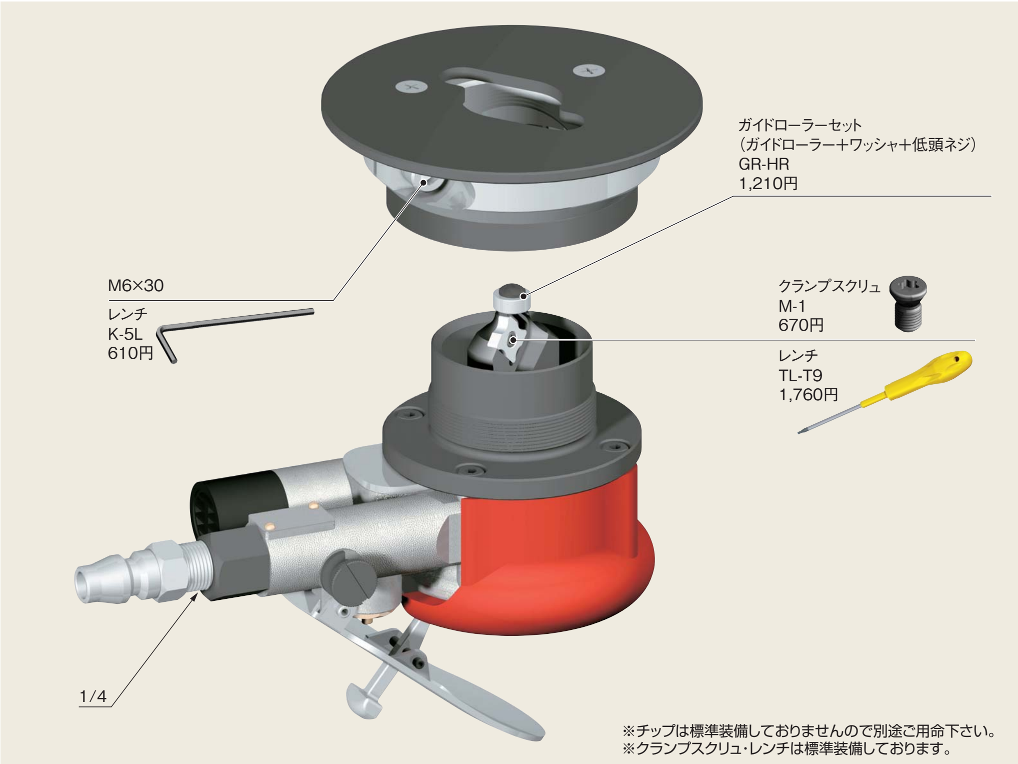
1 枚刃

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	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



※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。

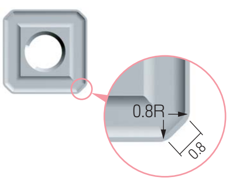
付属品

ミニオイル(1本)

型　番	MO-20
価格(円)	750

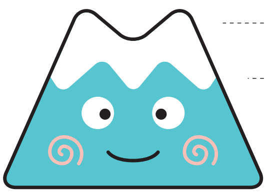
※価格(円)=希望小売価格(円)

チップ詳細

図	型　番	材質型番	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 ※CA20Nは、アルミ専用になります。	SNEQ090308-1RY	ZA20N	4	2,990	35,880	12個
	SNEQ090308-2RY			2,990	35,880	
	SNEQ090308-3RY			2,990	35,880	
	SNEQ090308-XRY (R4は使用できません)		3	2,990	35,880	
	SNEQ090308-1RY	CA20N	4	5,100	61,200	
	SNEQ090308-2RY			5,100	61,200	
	SNEQ090308-3RY			5,100	61,200	
 0.8R 0.8	S32MOZ	NK2001	8	760	9,120	12個
		NK2050		790	9,480	
		AB01F		1,650	19,800	
		NK1010		760	9,120	
		NK2020		760	9,120	
		NK3030		1,440	17,280	
		AC15T		1,650	19,800	

※単価(円)･価格(円)=希望小売価格(円)

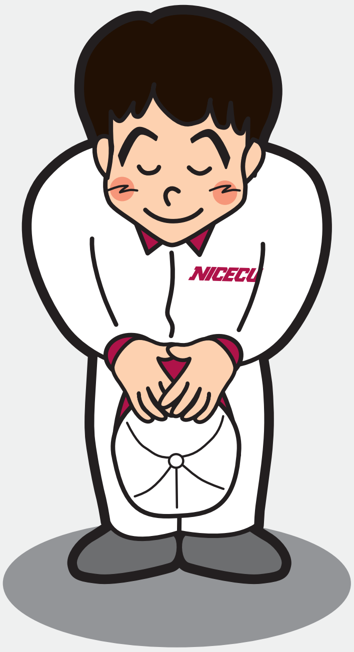
MEMO



生産終了品

- 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。



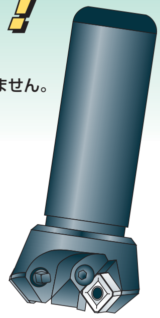
フェイス・ショルダーシリーズ Face/Shoulder Milling Series
まるちゃん / 3フェイスミル / 4フェイスミル
Maru-chan / 3 Face Mill / 4 Face Mill

威力発揮！

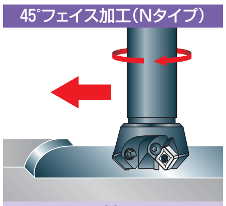
● フジゲン独自のネガポジ方式の為、うす物(製缶加工)などでビビリが出ません。

● 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。

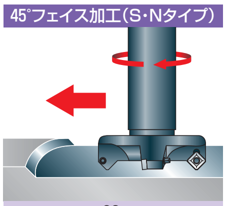


45°フェイス加工(Nタイプ)

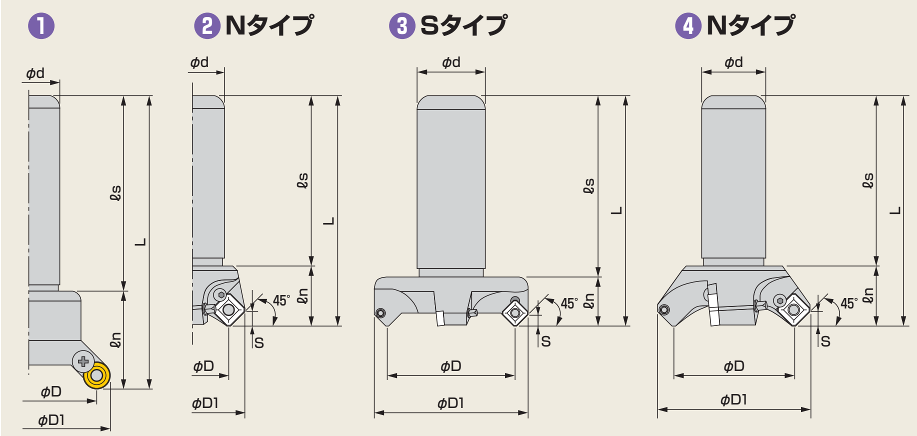


φ36㎜

45°フェイス加工(S･Nタイプ)



φ60㎜

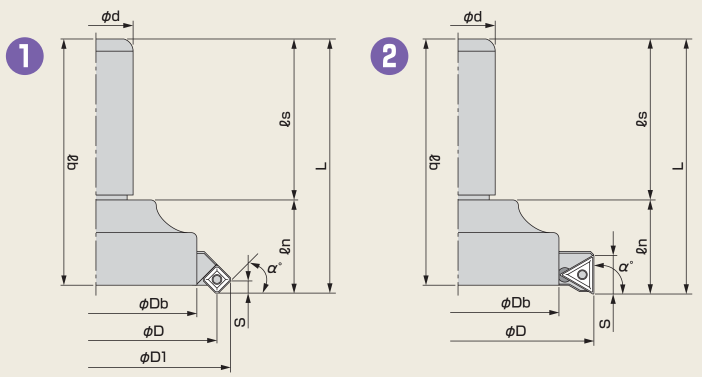


フェイス・ショルダーシリーズ Face/Shoulder Milling Series
Tikoかったぁ / NKフェイスミル / NKフェイスミルB / FKフェイスミル / FKフェイスミルB
Tiko Cutter / NK Face Mill / NK Face Mill B / FK Face Mill / FK Face Mill B

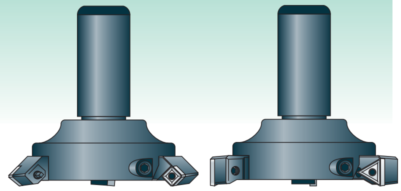
小型機械でも！

● 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。

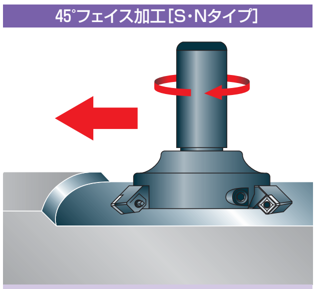
● アーム交換により、加工径やフェイス加工･ショルダー加工の変更も可能、4枚刃は3枚刃に比べ送りスピード(F)を早く送ることが出来ます。



生産終了の為、在庫限りになります。

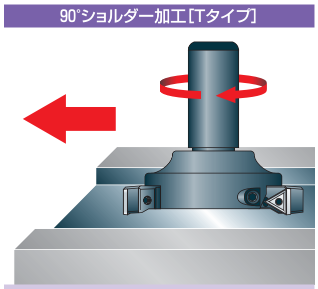


45°フェイス加工[S･Nタイプ]



φ90㎜･φ120㎜
φ130㎜･φ150㎜

90°ショルダー加工[Tタイプ]

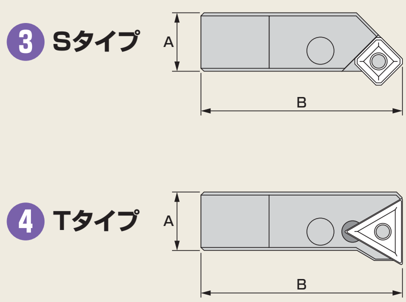


φ105㎜･φ130㎜
φ150㎜

■アーム

型　番 Model No.	図 Fig.	寸　法 Dimensions(㎜) 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	4	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-130T	4	18	62	NK32A / NK42	43,560 (3本1セット)
AM-150T	4	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	4	15	50	FK32	
FM-130T	4	18	62	FK42	58,080 (4本1セット)
FM-150T	4	18	72	FK42	

※価格(円)=希望小売価格(円)



NICECUT®

■本　体

製品名	型　番 Model No.	図 Fig.	刃数	寸　法 Dimensions (mm) 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	❶	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	❶	3	40	52.7	32	140	100	40		0.92						36,300
	OL50R-20	❶	3	50	62.7	20	140	100	40		0.62		L-11 610円				48,160
	OL50R-25	❶	3	50	62.7	25	140	100	40		0.76						48,160
	OL50R-32	❶	3	50	62.7	32	140	100	40		1.00						48,160
	OL50R-32L	❶	3	50	62.7	32	240	200	40		1.64						71,390
	OL50R-42	❶	3	50	62.7	42	140	100	40		1.52						48,160
	OL50R-42L	❶	3	50	62.7	42	240	200	40		2.64						71,390
3フェイスミル	NK4536N	❷	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	❷	3	36	52	20	115	85	30	6.3	0.4						44,770
	NK4536N-25	❷	3	36	52	25	115	85	30	6.3	0.54						44,770
4フェイスミル	NK4560S	❸	4	60	72	32	108	85	23	5.2	1.0	S32MOZ S32GUR	L-1 610円				58,080
	NK4560S-20	❸	4	60	72	20	108	85	23	5.2	0.72						58,080
	NK4560S-25	❸	4	60	72	25	108	85	23	5.2	0.86						58,080
	NK4560N	❹	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	❹	4	60	75.7	20	115	85	30	6.6	0.68						58,080
	NK4560N-25	❹	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	寸　法 Dimensions (mm) 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	❶	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	❶	3	70	82	60	25	101	70	31	99	5.3	45	0.9	TK25	AT-70SS						48,160
	TK32-70SS	❶	3	70	82	60	32	101	70	31	99	5.3	45	1.0	TK32	AT-70SS						48,160
	TK20-80SS	❶	3	80	92	60	20	101	70	31	99	5.3	45	0.9	TK20	AT-80SS						48,160
	TK25-80SS	❶	3	80	92	60	25	101	70	31	99	5.3	45	1.0	TK25	AT-80SS						48,160
	TK32-80SS	❶	3	80	92	60	32	101	70	31	99	5.3	45	1.1	TK32	AT-80SS						48,160
NKフェイスミル	NK20-90S	❶	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	❶	3	90	102	80	25	100	67	33	97	5.3	45	1.3	NK25	AM-90S						90,750
	NK32-90S	❶	3	90	102	80	32	100	67	33	97	5.3	45	1.6	NK32	AM-90S						90,750
	NK42B-90S	❶	3	90	102	80	42	100	67	33	97	5.3	45	1.9	NK42B	AM-90S						90,750
	NK20-120S	❶	3	120	132	80	20	100	67	33	97	5.3	45	1.3	NK20	AM-120S						90,750
	NK25-120S	❶	3	120	132	80	25	100	67	33	97	5.3	45	1.4	NK25	AM-120S						90,750
	NK32-120S	❶	3	120	132	80	32	100	67	33	97	5.3	45	1.7	NK32	AM-120S						90,750
	NK42B-120S	❶	3	120	132	80	42	100	67	33	97	5.3	45	2.0	NK42B	AM-120S						90,750
NKフェイスミルB	NK32A-130T	❷	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	B-2 610円	K-4 240円	118,580
	NK42-130T	❷	3	130		100	42	123	85	38	120	14.5	90	2.8	NK42	AM-130T						118,580
	NK32A-150T	❷	3	150		100	32	123	85	38	120	14.5	90	2.7	NK32A	AM-150T						118,580
	NK42-150T	❷	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	❶	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-4 240円	102,850
	FK32-120S	❶	4	120	132	80	32	100	67	33	97	5.3	45	1.7	FK32	FM-120S						102,850
FKフェイスミルB	FK42-130T	❷	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	B-2 610円	K-4 240円	130,440
	FK42-150T	❷	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］

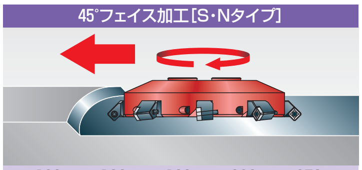
⚠ チップ取付けの際、偏心ロック方式の為、逆ジメによる精度不良、チップ破損に
つながる事があります。
チップ交換の際、必ず逆ジメがないか確認して下さい。

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。

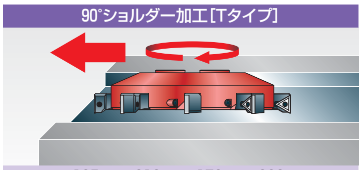
生産終了の為、在庫限りになります。

45°フェイス加工[S・Nタイプ]



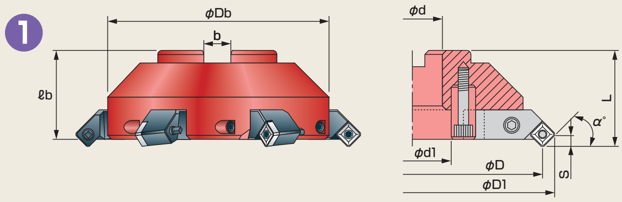
φ120㎜・φ130㎜・φ160㎜・φ200㎜・φ270㎜

90°ショルダー加工[Tタイプ]

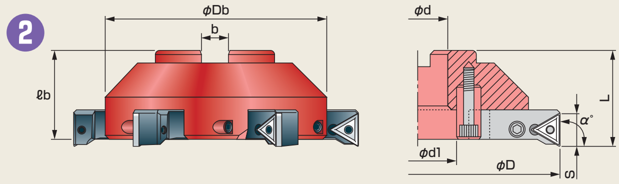


φ135㎜・φ210㎜・φ170㎜・φ280㎜

1



2



※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
	KK3-135T	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
	KK5-135T	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

※価格(円)=希望小売価格(円)

※KK3-120S・KK5-120Sは、スパナNL-3をご使用下さい。

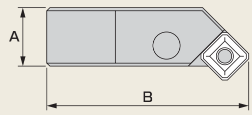
※チップ標準装備[S32MOZ NK2001／N43MOZ NK2001／T33MOZ NK2001]

■アーム

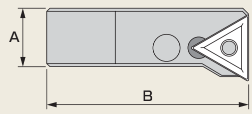
型　番 Model No.	図 Fig.	寸法 Dimensions(㎜) A	B	適合ベース	価格(円)
AK-120S3	3	13	41	KK3	21,780 (3本1セット)
AK-135T3	4	13	42	KK3	
AK-120S5	3	13	41	KK5	36,300 (5本1セット)
AK-135T5	4	13	42	KK5	

※価格(円)=希望小売価格(円)

3 Sタイプ



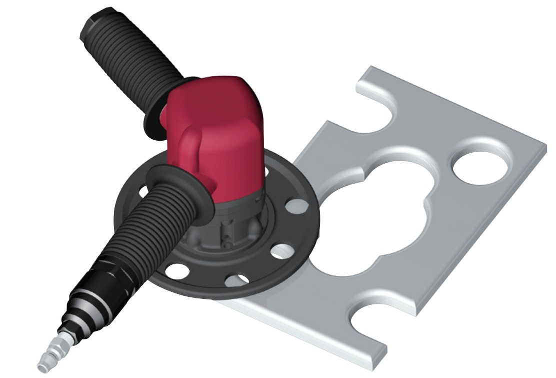
4 Tタイプ



⚠ 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。

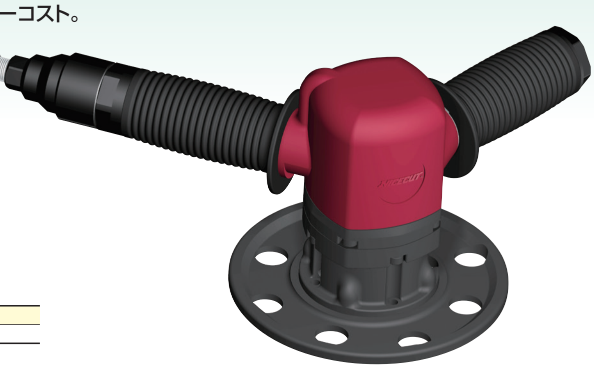
ハンチャンマンR-HYPER
Han-Chan-man R-HYPER

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

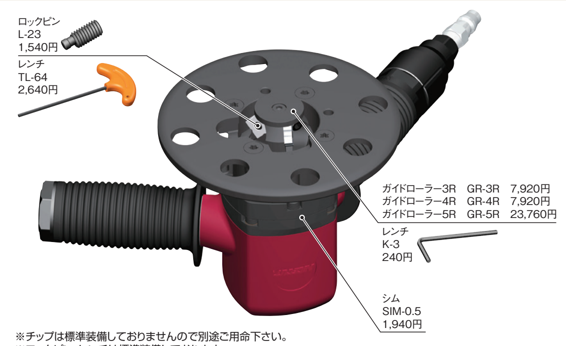
型　番	HAM3R-150N	HAM4R-150N	HAM5R-150N
使用適正空気圧	0.49～0.68MPa(5～7kgf/cm^2)		
無負荷回転数	10,000r.p.m.		
空気消費量	0.96m^3/min		
面取り能力	R3・C3専用	R4・C4専用	R5・C5専用
加工可能板厚	12㎜～		
重　量	約3.4kg		

■付属品

ミニオイル(1本)

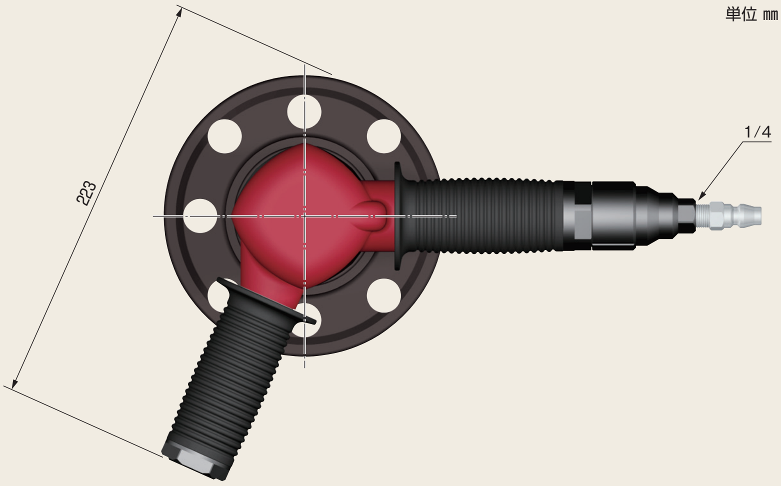
型　番	MO-20
価格(円)	750

※価格(円)=希望小売価格(円)

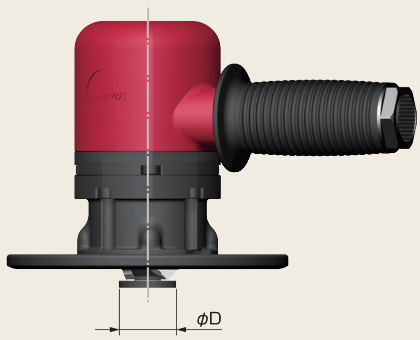


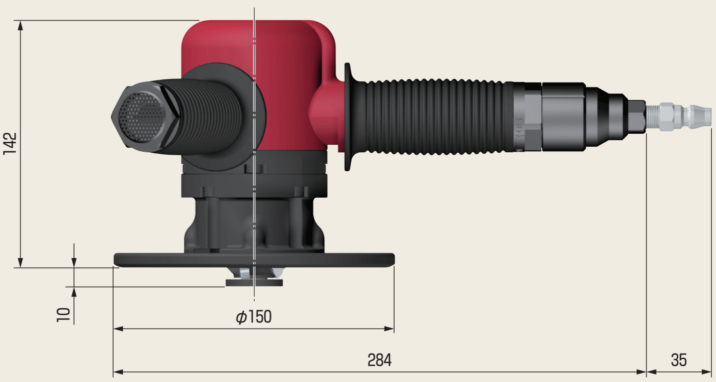
※チップは標準装備しておりませんので別途ご用命下さい。
※ロックピン・レンチは標準装備しております。

単位 ㎜



※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。

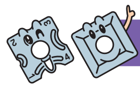




■本　体

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



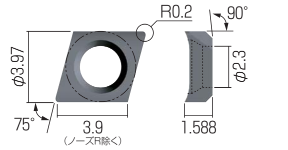
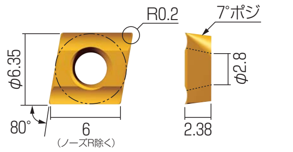
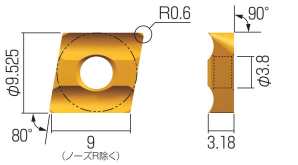
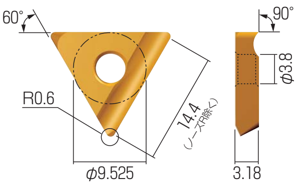
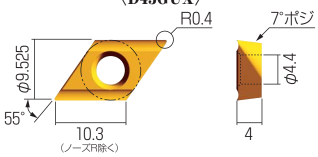
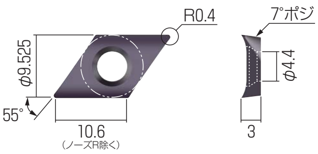
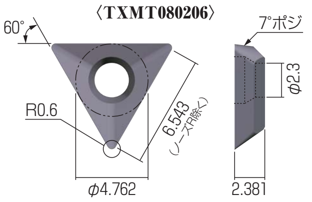
チップ詳細は、P.116・P.119をご参照下さい。

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.126へ

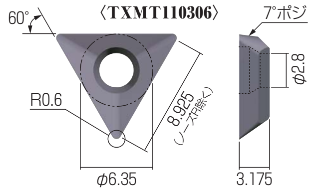
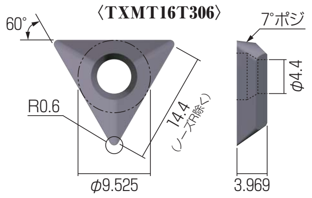
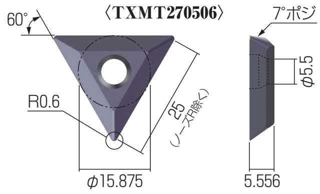
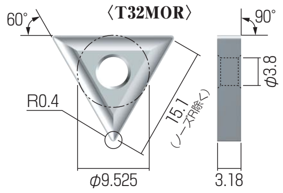
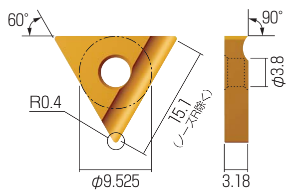
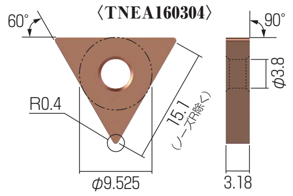
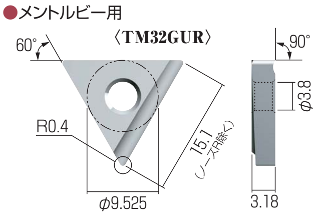
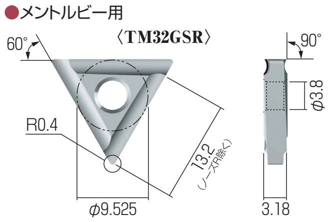
チップ詳細
Carbide Inserts

◎…最適　○…良好　△…切削可　空欄…不適合

図	型　番	材質型番	材質	コーティング	エッジ形状	使用コーナー数	ケース入数	一般鋼	合金鋼	焼入れ鋼 HRC~45	焼入れ鋼 HRC45~65	ステンレス	鋳鉄	樹脂	アルミ	チタン チタン合金 ニッケル合金
●モミメンnano用 〈ENGX040102〉 	ENGX040102F	ZC16N	微粒子超硬	なし	シャープ	2	12						○	◎	◎	
	ENGX040102	AC15N	微粒子超硬	AlCrN	ホーニング			◎	◎	△		◎				
●チビモミ用 〈C22GUX〉〈C22GUXF〉〈C22GUXT〉 	C22GUX	NK1010	超硬K10種	なし	シャープ	2	12						○	◎	◎	
		NK2020	超硬M20種	なし	ホーニング			○	○			○				
		NK3030	超硬M20種	TiN	ホーニング			○	○	△		○				
		NK5050	超硬K10種	TiN	シャープ								○	◎	◎	
		NK6060	超硬M20種	TiAℓN	ホーニング			○	○			○				
		NK8080	超硬K10種	TiAℓN	シャープ								○	◎	◎	
	C22GUXF	AC16N	微粒子超硬	AlCrN	シャープ			○	○			◎	○	○	○	
	C22GUXT	AC16N	微粒子超硬	AlCrN	ホーニング			◎	◎	○		◎	◎			
●モミメン/面面用 〈C32GUX〉 	C32GUX	NK2001	サーメット	なし	ホーニング	2	12	◎	◎							
		NK1010	超硬K10種	なし	シャープ								○	◎	◎	
		NK2020	超硬M20種	なし	ホーニング			○	○			○	△			
		NK3030	超硬M20種	TiN	ホーニング			○	○	△		○				
		NK5050	超硬K10種	TiN	シャープ								○	◎	◎	
		NK6060	超硬M20種	TiAℓN	ホーニング			○	○			○				
		NK8080	超硬K10種	TiAℓN	シャープ								○	◎	◎	
		AC15D	微粒子超硬	AlCrN	ホーニング			◎	◎	○		◎	◎			
		AC25D	微粒子超硬	AlCrN	シャープ			○	○			◎	○	○	○	
		HSS	ハイス	なし	シャープ			○	○			△	○	○	○	
		HSS TiN	ハイス	TiN	シャープ			○	○			○	○	○	○	
●デカモミ用 〈T32GUX〉〈T32GUXF〉〈T32GUXT〉 	T32GUX	NK2001	サーメット	なし	ホーニング	2	12	◎	◎							
		NK1010	超硬K10種	なし	シャープ								○	◎	◎	
		NK2020	超硬M20種	なし	ホーニング			○	○			○	△			
		NK3030	超硬M20種	TiN	ホーニング			○	○	△		○				
		NK5050	超硬K10種	TiN	シャープ								○	◎	◎	
		NK6060	超硬M20種	TiAℓN	ホーニング			○	○			○				
		NK8080	超硬K10種	TiAℓN	シャープ								○	◎	◎	
		HSS	ハイス	なし	シャープ			○	○			△	○	○	○	
		HSS TiN	ハイス	TiN	シャープ			○	○			○	○	○	○	
	T32GUXF	AC16N	微粒子超硬	AlCrN	シャープ			○	○			◎	○	○	○	
	T32GUXT	AC16N	微粒子超硬	AlCrN	ホーニング			◎	◎	○		◎	◎			
●60°モミメン用 〈D43GUX〉 	D43GUX	NK1010	超硬K10種	なし	シャープ	2	12						○	◎	◎	
		NK5050	超硬K10種	TiN	シャープ								○	◎	◎	
		NK8080	超硬K10種	TiAℓN	シャープ								○	◎	◎	
●60°モミメン(SC1660DS/SC1660DSL)用 〈DCXT11X304E〉〈DCXT11X304F〉 	NEW DCXT11X304E	AC16N	微粒子超硬	AlCrN	ホーニング	2	12	◎	◎	○		◎	○			
	NEW DCXT11X304F	ZC16N	微粒子超硬	なし	シャープ								○	◎	◎	
		AC16N	微粒子超硬	AlCrN				◎	◎			◎	○			
●チビエコ/チビエコ2/ウラザグル用 〈TXMT080206〉 	TXMT080206	ZA10N	超硬K10種	なし	シャープ	3	12						○	◎	◎	
		AC15N	微粒子超硬	AlCrN	ホーニング			◎	◎	○		◎	◎			

※樹脂は材質により切削困難な場合がございます。
※単価(円)・価格(円)=希望小売価格(円)

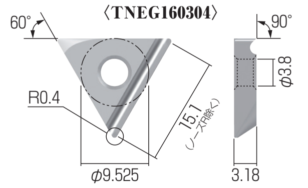
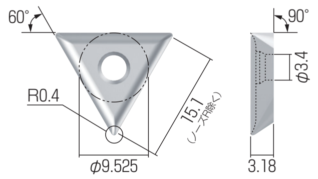
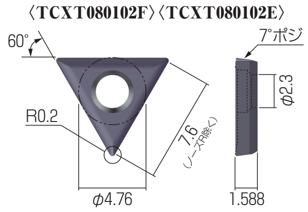
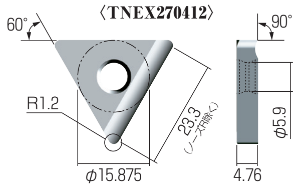
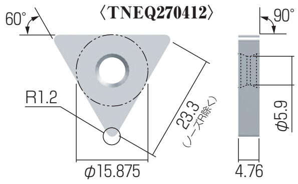
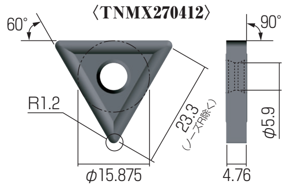
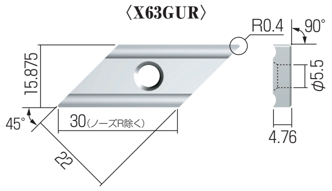
◎…最適　○…良好　△…切削可　空欄…不適合

図	型　番	材質型番	材質	コーティング	エッジ形状	使用コーナー数	ケース入数	一般鋼	合金鋼	焼入れ鋼 HRC~45	焼入れ鋼 HRC45~65	ステンレス	鋳鉄	樹脂	アルミ	チタン チタン合金 ニッケル合金
●モミエコ/モミエコ2/ウラザグル用 〈TXMT110306〉 	TXMT110306	ZA10N	超硬K10種	な し	シャープ	3	12						○	◎	◎	
		AC15N	微粒子超硬	AlCrN	ホーニング			◎	◎	○		◎	◎			
●エコメン/エコメン2/超メン/超メンB用 〈TXMT16T306〉 	TXMT16T306	ZA10N	超硬K10種	な し	シャープ	3	12						○	◎	◎	
		AC15N	微粒子超硬	AlCrN	ホーニング			◎	◎	○		◎	◎			
●ドデカエコ用 〈TXMT270506〉 	TXMT270506	ZA10N	超硬K10種	な し	シャープ	3	12						○	◎	◎	
		AC16N	微粒子超硬	AlCrN	ホーニング			◎	◎	○		◎	◎			
●面取りカッター/RCンドカッター バイテンダー/ULトラカッター用 〈T32MOR〉 	T32MOR	NK2001	サーメット	な し	ホーニング	6	12	◎	◎							
		NK1010	超硬K10種	な し	シャープ								○	◎	◎	
		NK2020	超硬M20種	な し	ホーニング			○	○			○	△			
		NK3030	超硬M20種	TiN	ホーニング			○	○	△		○				
		AC16N	微粒子超硬	AlCrN	ホーニング			◎	◎	○		◎	◎			
●面取りカッター/RCンドカッター バイテンダー/ULトラカッター用 〈TT32GUR〉〈TT32GURF〉 	TT32GUR	NK2001	サーメット	な し	ホーニング	2	12	◎	◎							
		NK1010	超硬K10種	な し	シャープ								○	◎	◎	
		NK2020	超硬M20種	な し	ホーニング			○	○			○	△			
		NK3030	超硬M20種	TiN	ホーニング			○	○	△		○				
		NK5050	超硬K10種	TiN	シャープ								○	◎	◎	
		NK8080	超硬K10種	TiAℓN	シャープ								○	◎	◎	
		AC15N	微粒子超硬	AlCrN	ホーニング			◎	◎	○		◎	◎			
		HSS	ハイス	な し	シャープ			○	○			△	○	○	○	
		HSS TiN	ハイス	TiN	シャープ			○	○			○	○	○	○	
	TT32GURF	TC16N	微粒子超硬	TiSiN	シャープ											◎
●面取りカッター/RCンドカッター バイテンダー/ULトラカッター用 〈TNEA160304〉 	TNEA160304	TC16N	微粒子超硬	TiSiN	ホーニング	6	12			○	◎					
●メントルビー用 〈TM32GUR〉 	TM32GUR	HSS	ハイス	な し	シャープ	2	3	○	○			△	○	○	○	
		HSS TiAℓN	ハイス	TiAℓN	シャープ			○	○			○	○	○	○	
●メントルビー用 〈TM32GSR〉 	TM32GSR	HSS	ハイス	な し	シャープ	6	3	○	○			△	○	○	○	
		HSS TiAℓN	ハイス	TiAℓN	シャープ			○	○			○	○	○	○	
		AC16N	微粒子超硬	AlCrN	ホーニング			◎	◎	○		◎	◎			

※樹脂は材質により切削困難な場合がございます。
※単価(円)・価格(円)=希望小売価格(円)

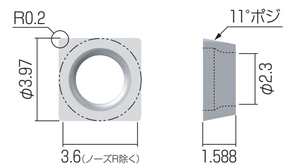
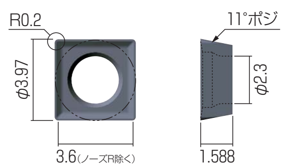
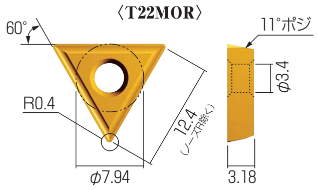
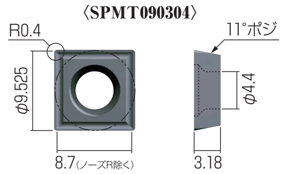
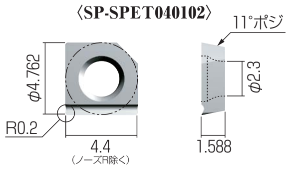
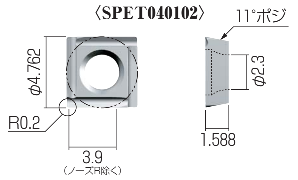
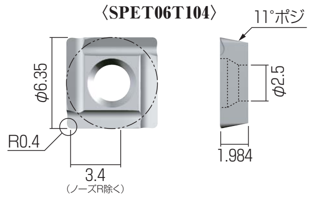
チップ詳細
Carbide Inserts

◎…最適　○…良好　△…切削可　空欄…不適合

図	型　番	材質型番	材質	コーティング	エッジ形状	使用コーナー数	ケース入数	一般鋼	合金鋼	焼入れ鋼 HRC~45	焼入れ鋼 HRC45~65	ステンレス	鋳鉄	樹脂	アルミ	チタン チタン合金 ニッケル合金
●メントルシー用 〈TNEG160304〉 	TNEG160304ER	HSS	ハイス	な　し	ホーニング	2	3	○	○			○	○	○	○	
●メントルシー用 〈TNXT160304ER・TNXT160304FR〉 	TNXT160304FR	HSS	ハイス	な　し	シャープ	3	3	○	○			△	○	○	○	
	TNXT160304ER	HSS	ハイス	な　し	ホーニング			○	○			○	○	○	○	
		HSS AlCrN	ハイス	AlCrN	ホーニング			◎	◎			○	○	○	○	
●メントルデー用 〈TCXT080102F〉〈TCXT080102E〉 	TCXT080102F	ZC16N	微粒子超硬	な　し	シャープ	3	3	○	○			△	○	◎	◎	
	TCXT080102E	AC16N	微粒子超硬	AlCrN	ホーニング			◎	◎			◎	○	△	△	
●ヤングメン/デカットカット用 〈TNEX270412〉 	TNEX270412	ZA10T	超硬K10種	な　し	シャープ	2	3						○	◎	◎	
●ヤングメン/デカットカット用 〈TNEQ270412〉 	TNEQ270412	ZA10N	超硬K10種	な　し	ホーニング	6	3						◎			
●ヤングメン/デカットカット用 〈TNMX270412〉 	TNMX270412	AC15N	微粒子超硬	AlCrN	ホーニング	6	3	◎	◎	○		◎	◎			
●ジェントルメン用 〈X63GUR〉 	X63GUR	NK1010	超硬K10種	な　し	シャープ	2	3						○	◎	◎	
		NK2020	超硬M20種	な　し	ホーニング			○	○			○	△			
		AC15N	微粒子超硬	AlCrN	ホーニング			◎	◎	○		◎	◎			

※樹脂は材質により切削困難な場合がございます。
※単価(円)・価格(円)=希望小売価格(円)

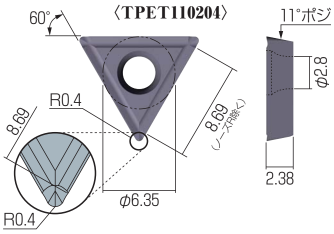
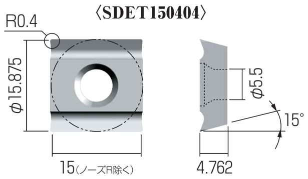
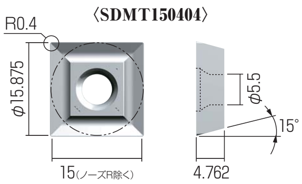
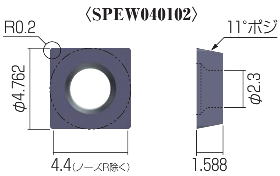
◎…最適　○…良好　△…切削可　空欄…不適合

図	型　番	材質型番	材質	コーティング	エッジ形状	使用コーナー数	ケース入数	一般鋼	合金鋼	焼入れ鋼 HRC~45	焼入れ鋼 HRC45~65	ステンレス	鋳鉄	樹脂	アルミ	チタン チタン合金 ニッケル合金
●チビ両面用 〈SPEW030102〉 	SPEW030102	ZA10N	超硬K10種	な　し	シャープ	4	12						○	◎	◎	
●チビ両面用 〈SPMT030102〉 	SPMT030102	ZA20N	超硬M20種	な　し	シャープ	4	12	○	○			○	△			
		AC16N	微粒子超硬	AlCrN	シャープ			◎	◎	○		◎	◎			
●リャンメンカット・V用 〈T22MOR〉 	T22MOR	NK5050	超硬K10種	TiN	シャープ	3	12	◎	◎	○		◎	◎			
●リャンメンカット・V用 〈SPMT090304〉 	SPMT090304	NK6060	超硬M20種	TiAℓN	ホーニング	4	12	◎	◎	○		◎	◎			
●ウラトリメン-C用(M8用) 〈SP-SPET040102〉 	SP-SPET040102	NK1010	超硬K10種	な　し	シャープ	1	12						○	◎	◎	
		NK2020	超硬M20種	な　し	ホーニング			○	○			○	△			
		AC16N	微粒子超硬	AlCrN	ホーニング			◎	◎	○		◎	◎			
●ウラトリメン-C用(M10用) 〈SPET040102〉 	SPET040102	NK1010	超硬K10種	な　し	シャープ	4	12						○	◎	◎	
		NK2020	超硬M20種	な　し	ホーニング			○	○			○	△			
		AC16N	微粒子超硬	AlCrN	ホーニング			◎	◎	○		◎	◎			
●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	な　し	シャープ	4	12						○	◎	◎	
		NK2020	超硬M20種	な　し	ホーニング			○	○			○	△			
		AC16N	微粒子超硬	AlCrN	ホーニング			◎	◎	○		◎	◎			

※樹脂は材質により切削困難な場合がございます。
※単価(円)・価格(円)=希望小売価格(円)

チップ詳細
Carbide Inserts

◎…最適　○…良好　△…切削可　空欄…不適合

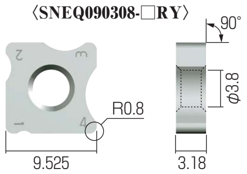
図	型　番	材質型番	材質	コーティング	エッジ形状	使用コーナー数	ケース入数	一般鋼	合金鋼	焼入れ鋼 HRC~45	焼入れ鋼 HRC45~65	ステンレス	鋳鉄	樹脂	アルミ	チタン チタン合金 ニッケル合金
●マルチアングルミニ用  ※ブレーカが3辺通しで入っています。	TPET110204	ZA10N	超硬K10種	なし	シャープ	3	3						○	◎	◎	
		AC15N	微粒子超硬	AlCrN	ホーニング			◎	◎			◎	○			
●マルチアングルミル用  	SDET150404	ZA10N	超硬K10種	なし	シャープ	2	3						○	◎	◎	
●マルチアングルミル用  	SDMT150404	ZA20N	超硬M20種	なし	ホーニング	4	3	○	○			○	△			
		AC15N	微粒子超硬	AlCrN	ホーニング			◎	◎	○		◎	◎			
●ULトラカッター用  	NEW SPEW040102	ZA10N	超硬K10種	なし	シャープ	4	12						○	◎	◎	
		AC16N	微粒子超硬	AlCrN	ホーニング			◎	◎			◎	○			

※樹脂は材質により切削困難な場合がございます。
※単価(円)・価格(円)=希望小売価格(円)

◎…最適　○…良好　△…切削可　空欄…不適合

●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)
Rネイチャー用

〈SNEQ090308-□RY〉

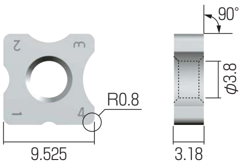


※4RYは、ハンチャンマンR・ナイスコーナーFR(4コーナー)には使用できません。
※CA20Nは、リャンメンカット・R[Sタイプ](8コーナー)には使用できません。
※CA20Nは、アルミ専用になります。

型番	材質型番	材質	コーティング	エッジ形状	使用コーナー数	ケース入数	一般鋼	合金鋼	焼入れ鋼 HRC~45	焼入れ鋼 HRC45~65	ステンレス	鋳鉄	樹脂	アルミ	チタン チタン合金 ニッケル合金
SNEQ090308-1RY	ZA20N	超硬M20種	なし	各コーナー同一R	4/8	12	○	○			○	△	△		
SNEQ090308-2RY	ZA20N	超硬M20種	なし	各コーナー同一R	4/8	12	○	○			○	△	△		
SNEQ090308-3RY	ZA20N	超硬M20種	なし	各コーナー同一R	4/8	12	○	○			○	△	△		
SNEQ090308-4RY	ZA20N	超硬M20種	なし	各コーナー同一R	4/8	12	○	○			○	△	△		
SNEQ090308-XRY	ZA20N	超硬M20種	なし	R1・2・3・4	4/8	12	○	○			○	△	△		
SNEQ090308-1RY	CA20N	超硬M20種	DLC	各コーナー同一R	4/8	12								◎	
SNEQ090308-2RY	CA20N	超硬M20種	DLC	各コーナー同一R	4/8	12								◎	
SNEQ090308-3RY	CA20N	超硬M20種	DLC	各コーナー同一R	4/8	12								◎	

●リャンメンカット・R[Sタイプ]
ミニR/ナイスコーナー FR
Rネイチャー用

〈SNEQ090308-□RM〉

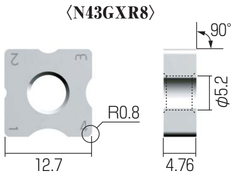


※CA20Nは、リャンメンカット・R[Sタイプ]、ミニRには使用できません。
※CA20Nは、アルミ専用になります。

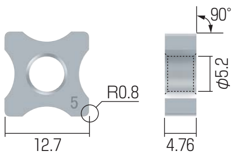
型番	材質型番	材質	コーティング	エッジ形状	使用コーナー数	ケース入数	一般鋼	合金鋼	焼入れ鋼 HRC~45	焼入れ鋼 HRC45~65	ステンレス	鋳鉄	樹脂	アルミ	チタン チタン合金 ニッケル合金
SNEQ090308-1RM	ZA20N	超硬M20種	なし	各コーナー同一R	8	12	○	○			○	△	△		
SNEQ090308-2RM	ZA20N	超硬M20種	なし	各コーナー同一R	8	12	○	○			○	△	△		
SNEQ090308-3RM	ZA20N	超硬M20種	なし	各コーナー同一R	8	12	○	○			○	△	△		
SNEQ090308-4RM	ZA20N	超硬M20種	なし	各コーナー同一R	8	12	○	○			○	△	△		
SNEQ090308-5RM	ZA20N	超硬M20種	なし	各コーナー同一R	8	12	○	○			○	△	△		
SNEQ090308-XRM ※ミニRには使用できません。	ZA20N	超硬M20種	なし	R1・2・3・4	8	12	○	○			○	△	△		
SNEQ090308-1RM	CA20N	超硬M20種	DLC	各コーナー同一R	8	12								◎	
SNEQ090308-2RM	CA20N	超硬M20種	DLC	各コーナー同一R	8	12								◎	
SNEQ090308-3RM	CA20N	超硬M20種	DLC	各コーナー同一R	8	12								◎	

●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

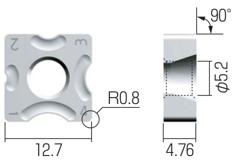
〈N43GXR8〉



〈N43GXR8 準規格チップ〉



〈N43GXR〉



※N43GXRのみこの形状になります。

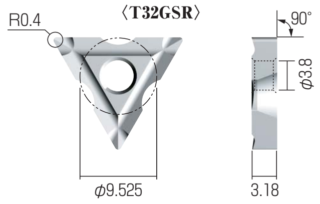
※準規格チップに関しては、ブレーカは入っていません。
※CA20Nは、アルミ専用になります。

型番	材質型番	材質	コーティング	エッジ形状	使用コーナー数	ケース入数	一般鋼	合金鋼	焼入れ鋼 HRC~45	焼入れ鋼 HRC45~65	ステンレス	鋳鉄	樹脂	アルミ	チタン チタン合金 ニッケル合金
N43GXR8	NK2001	サーメット	なし	R1・2・3・4	8	3/12	◎	◎							
N43GXR8-1R	NK2001	サーメット	なし	各コーナー同一R	8	3/12	◎	◎							
N43GXR8-2R	NK2001	サーメット	なし	各コーナー同一R	8	3/12	◎	◎							
N43GXR8-3R	NK2001	サーメット	なし	各コーナー同一R	8	3/12	◎	◎							
N43GXR8-4R	NK2001	サーメット	なし	各コーナー同一R	8	3/12	◎	◎							
準規格 N43GXR8-5R	NK2001	サーメット	なし	各コーナー同一R	8	3/12	◎	◎							
N43GXR	NK1010	超硬K10種	なし	R1・2・3・4	4	3/12						△	◎	◎	
N43GXR8	NK2020	超硬M20種	なし	R1・2・3・4	8	3/12	○	○			○	△			
N43GXR8-1R	NK2020	超硬M20種	なし	各コーナー同一R	8	3/12	○	○			○	△			
N43GXR8-2R	NK2020	超硬M20種	なし	各コーナー同一R	8	3/12	○	○			○	△			
N43GXR8-3R	NK2020	超硬M20種	なし	各コーナー同一R	8	3/12	○	○			○	△			
N43GXR8-4R	NK2020	超硬M20種	なし	各コーナー同一R	8	3/12	○	○			○	△			
準規格 N43GXR8-0.5R	NK2020	超硬M20種	なし	各コーナー同一R	8	3/12	○	○			○	△			
準規格 N43GXR8-0.75R	NK2020	超硬M20種	なし	各コーナー同一R	8	3/12	○	○			○	△			
準規格 N43GXR8-1.5R	NK2020	超硬M20種	なし	各コーナー同一R	8	3/12	○	○			○	△			
準規格 N43GXR8-2.5R	NK2020	超硬M20種	なし	各コーナー同一R	8	3/12	○	○			○	△			
準規格 N43GXR8-3.5R	NK2020	超硬M20種	なし	各コーナー同一R	8	3/12	○	○			○	△			
準規格 N43GXR8-4.5R	NK2020	超硬M20種	なし	各コーナー同一R	8	3/12	○	○			○	△			
準規格 N43GXR8-5R	NK2020	超硬M20種	なし	各コーナー同一R	8	3/12	○	○			○	△			
N43GXR8	AC16N	微粒子超硬	AlCrN	R1・2・3・4	8	3/12	◎	◎			◎	○			
N43GXR8-1R	AC16N	微粒子超硬	AlCrN	各コーナー同一R	8	3/12	◎	◎			◎	○			
N43GXR8-2R	AC16N	微粒子超硬	AlCrN	各コーナー同一R	8	3/12	◎	◎			◎	○			
N43GXR8-3R	AC16N	微粒子超硬	AlCrN	各コーナー同一R	8	3/12	◎	◎			◎	○			
N43GXR8-4R	AC16N	微粒子超硬	AlCrN	各コーナー同一R	8	3/12	◎	◎			◎	○			
準規格 N43GXR8-0.5R	AC16N	微粒子超硬	AlCrN	各コーナー同一R	8	3/12	◎	◎			◎	○			
準規格 N43GXR8-0.75R	AC16N	微粒子超硬	AlCrN	各コーナー同一R	8	3/12	◎	◎			◎	○			
準規格 N43GXR8-1.5R	AC16N	微粒子超硬	AlCrN	各コーナー同一R	8	3/12	◎	◎			◎	○			
準規格 N43GXR8-2.5R	AC16N	微粒子超硬	AlCrN	各コーナー同一R	8	3/12	◎	◎			◎	○			
準規格 N43GXR8-3.5R	AC16N	微粒子超硬	AlCrN	各コーナー同一R	8	3/12	◎	◎			◎	○			
準規格 N43GXR8-4.5R	AC16N	微粒子超硬	AlCrN	各コーナー同一R	8	3/12	◎	◎			◎	○			
準規格 N43GXR8-5R	AC16N	微粒子超硬	AlCrN	各コーナー同一R	8	3/12	◎	◎			◎	○			
N43GXR8-3R	CA20N	超硬M20種	DLC	各コーナー同一R	8	3/12								◎	
N43GXR8-4R	CA20N	超硬M20種	DLC	各コーナー同一R	8	3/12								◎	
準規格 N43GXR8-5R	CA20N	超硬M20種	DLC	各コーナー同一R	8	3/12								◎	

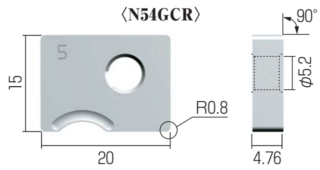
※樹脂は材質により切削困難な場合がございます。
※単価(円)・価格(円)=希望小売価格(円)

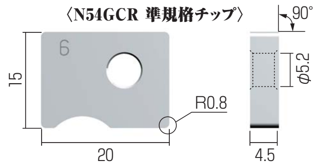
◎…最適　○…良好　△…切削可　空欄…不適合

●RCンドカッター用



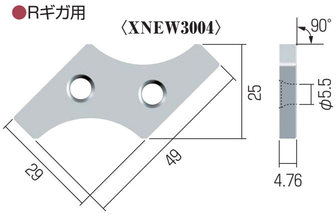
●Rヌーボー/Rヌーボー Jr./10Rバイト用





※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



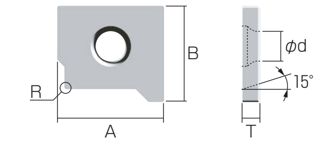
受注生産品

図	型番	材質型番	材質	コーティング	エッジ形状	使用コーナー数	ケース入数	一般鋼	合金鋼	焼入れ鋼 HRC~45	焼入れ鋼 HRC45~65	ステンレス	鋳鉄	樹脂	アルミ	チタン チタン合金 ニッケル合金
●RCンドカッター用	T32GSR-1R	NK2020	超硬M20種	なし		3	3	○	○			○	△			
	T32GSR-2R	NK2020	超硬M20種	なし		3	3	○	○			○	△			
	T32GSR-3R	NK2020	超硬M20種	なし		3	3	○	○			○	△			
●Rヌーボー/Rヌーボー Jr./10Rバイト用	N54GCR-5R	NK2020	超硬M20種	なし		1	3	○	○			○	△			
	N54GCR-8R	NK2020	超硬M20種	なし		1	3	○	○			○	△			
	N54GCR-10R	NK2020	超硬M20種	なし		1	3	○	○			○	△			
	N54GCR-5R	NK6060	超硬M20種	TiAℓN		1	3	○	○			○				
	N54GCR-8R	NK6060	超硬M20種	TiAℓN		1	3	○	○			○				
	N54GCR-10R	NK6060	超硬M20種	TiAℓN		1	3	○	○			○				
	準規格 N54GCR-6R	NK2020	超硬M20種	なし		1	3	○	○			○	△			
	準規格 N54GCR-7R	NK2020	超硬M20種	なし		1	3	○	○			○	△			
	準規格 N54GCR-9R	NK2020	超硬M20種	なし		1	3	○	○			○	△			
●Rギガ用	XNEW3004-11R	NK2020	超硬M20種	なし	ホーニング	2	3	○	○			○	△			
	XNEW3004-12R	NK2020	超硬M20種	なし	ホーニング	2	3	○	○			○	△			
	XNEW3004-13R	NK2020	超硬M20種	なし	ホーニング	2	3	○	○			○	△			
	XNEW3004-14R	NK2020	超硬M20種	なし	ホーニング	2	3	○	○			○	△			
	XNEW3004-15R	NK2020	超硬M20種	なし	ホーニング	2	3	○	○			○	△			
	XNEW3004-16R	NK2020	超硬M20種	なし	ホーニング	2	3	○	○			○	△			
	XNEW3004-17R	NK2020	超硬M20種	なし	ホーニング	2	3	○	○			○	△			
	XNEW3004-18R	NK2020	超硬M20種	なし	ホーニング	2	3	○	○			○	△			
	XNEW3004-19R	NK2020	超硬M20種	なし	ホーニング	2	3	○	○			○	△			
	XNEW3004-20R	NK2020	超硬M20種	なし	ホーニング	2	3	○	○			○	△			

※樹脂は材質により切削困難な場合がございます。
※単価(円)・価格(円)=希望小売価格(円)

◎…最適　○…良好　△…切削可　空欄…不適合

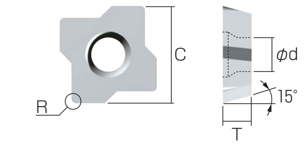
●イーグルカット(M4～M6)用
〈XX21MNX〉〈XX31MNX〉



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

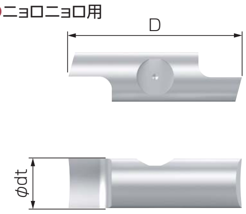
●イーグルカット(M8～M30)
バーディーカット用

［XS22MNX］［XS42MNX］
［XS32MNX］［XS53MNX］



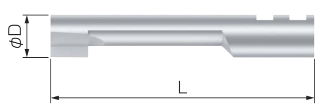
型　番	C	T	R	φd
XS22MNX-M8	6.35mm	2.38mm	R0.4	2.5mm
XS22MNX-M10	7.938mm	2.38mm	R0.4	3.4mm
XS22MNX-M12	7.938mm	2.38mm	R0.4	3.4mm
XS32MNX-M14	9.525mm	3.18mm	R0.8	4.4mm
XS32MNX-M16	9.525mm	3.18mm	R0.8	4.4mm
XS42MNX-M18	12.7mm	3.18mm	R0.8	5.5mm
XS42MNX-M20	12.7mm	3.18mm	R0.8	5.5mm
XS42MNX-M22	12.7mm	3.18mm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

●ニョロニョロ用



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

●裏ザグル-solid用



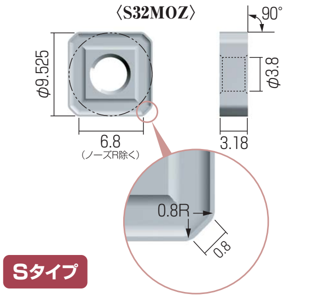
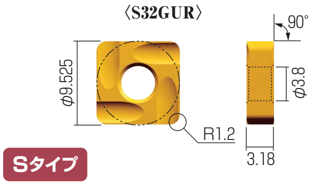
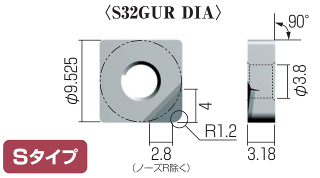
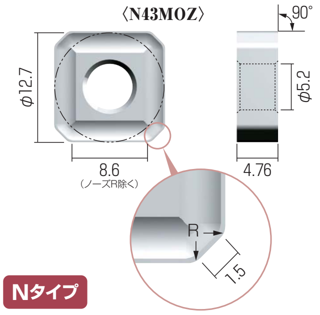
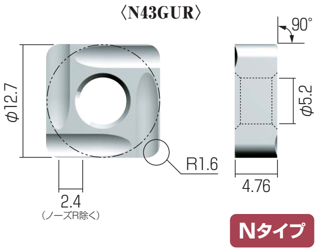
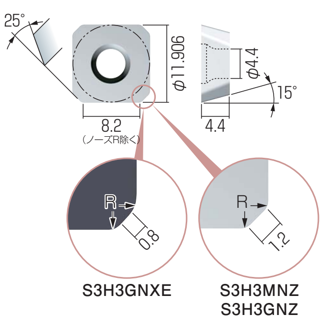
型　番	φD	L
UZHS-M6B	5.6mm	46mm
UZHS-M8B	8mm	53mm
UZHS-M10B	10mm	65mm
UZHS-M12B	13mm	80mm
UZHS-M6BC	5.6mm	46mm
UZHS-M8BC	8mm	53mm
UZHS-M10BC	10mm	65mm
UZHS-M12BC	13mm	80mm

型　番	材質型番	材質	コーティング	エッジ形状	使用コーナー数	ケース入数	一般鋼	合金鋼	焼入れ鋼 HRC～45	焼入れ鋼 HRC45～65	ステンレス	鋳鉄	樹脂	アルミ	チタン チタン合金 ニッケル合金
XX21MNX-M4	NK2020	超硬M20種	なし	ホーニング	1	12	○	○			○	△			
XX21MNX-M5							○	○			○	△			
XX31MNX-M6							○	○			○	△			
XX21MNX-M4	NK6060	超硬M20種	TiAℓN	ホーニング	1	12	○	○			○				
XX21MNX-M5							○	○			○				
XX31MNX-M6							○	○			○				
XS22MNX-M8	NK2020	超硬M20種	なし	ホーニング	4	12	○	○			○	△			
XS22MNX-M10							○	○			○	△			
XS22MNX-M12							○	○			○	△			
XS32MNX-M14							○	○			○	△			
XS32MNX-M16							○	○			○	△			
XS42MNX-M18							○	○			○	△			
XS42MNX-M20							○	○			○	△			
XS42MNX-M22							○	○			○	△			
XS53MNX-M24							○	○			○	△			
XS53MNX-M27							○	○			○	△			
XS53MNX-M30							○	○			○	△			
XS22MNX-M8	NK6060	超硬M20種	TiAℓN	ホーニング	4	12	○	○			○				
XS22MNX-M10							○	○			○				
XS22MNX-M12							○	○			○				
XS32MNX-M14							○	○			○				
XS32MNX-M16							○	○			○				
XS42MNX-M18							○	○			○				
XS42MNX-M20							○	○			○				
XS42MNX-M22							○	○			○				
XS53MNX-M24							○	○			○				
XS53MNX-M27							○	○			○				
XS53MNX-M30							○	○			○				
NBI04	HSS	ハイス	なし	シャープ	1コーナー 2枚刃	3	○	○			○	△			
NBI05							○	○			○	△			
NBI06							○	○			○	△			
NBI08							○	○			○	△			
NBI10							○	○			○	△			
NBI12							○	○			○	△			
UZHS-M6	B	微粒子超硬	なし		1	1						△	◎	◎	
UZHS-M8												△	◎	◎	
UZHS-M10												△	◎	◎	
UZHS-M12												△	◎	◎	
UZHS-M6	BC	微粒子超硬	AlCrN		1	1	◎	◎			◎	○			
UZHS-M8							◎	◎			◎	○			
UZHS-M10							◎	◎			◎	○			
UZHS-M12							◎	◎			◎	○			

※樹脂は材質により切削困難な場合がございます。
※単価(円)・価格(円)=希望小売価格(円)

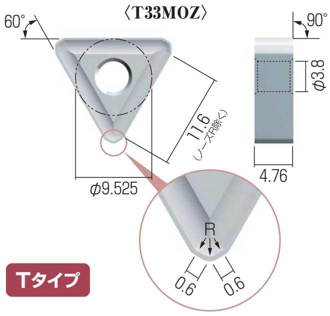
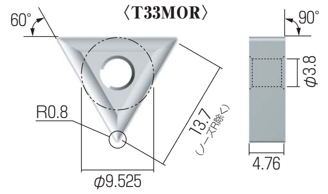
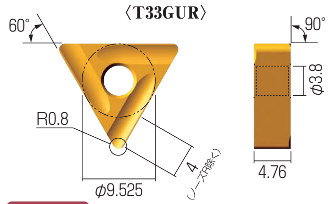
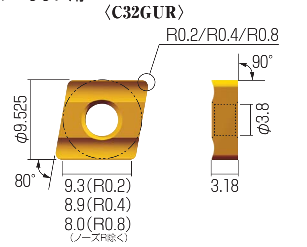
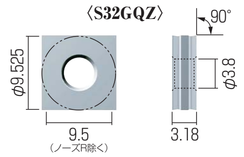
チップ詳細
Carbide Inserts

◎…最適　○…良好　△…切削可　空欄…不適合

図	型番	材質型番	材質	コーティング	エッジ形状	使用コーナー数	ケース入数	一般鋼	合金鋼	焼入れ鋼 HRC~45	焼入れ鋼 HRC45~65	ステンレス	鋳鉄	樹脂	アルミ	チタン チタン合金 ニッケル合金
●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〉 	S32MOZ	NK2001	サーメット	なし	ホーニング	8	12	◎	◎							
		NK2050	サーメット	なし	ホーニング			◎	◎							
		AB01F	サーメット	AlCrN	ホーニング			◎	◎							
		NK1010	超硬K10種	なし	シャープ								○	◎	◎	
		NK2020	超硬M20種	なし	ホーニング			○	○			○				
		NK3030	超硬M20種	TiN	ホーニング			○	○	△		○				
		AC15T	微粒子超硬	AlCrN	ホーニング			◎	◎	○		◎	◎			
〈S32GUR〉 	S32GUR	NK2001	サーメット	なし	ホーニング	8	12	◎	◎							
		NK1010	超硬K10種	なし	シャープ								○	◎	◎	
		NK2020	超硬M20種	なし	ホーニング			○	○			○				
		NK3030	超硬M20種	TiN	ホーニング			○	○	△		○				
		NK5050	超硬K10種	TiN	シャープ								○	◎	◎	
		NK6060	超硬M20種	TiAℓN	ホーニング			○	○			○				
		NK8080	超硬K10種	TiAℓN	シャープ								○	◎	◎	
〈S32GUR DIA〉 	S32GUR	DIA	焼結ダイヤ	なし	シャープ	1	1								◎	
●リャンメンカット・R ハンチャンマンR-HYPER用 〈N43MOZ〉 	N43MOZ	NK2001	サーメット	なし	ホーニング	8	12	◎	◎							
		NK1010	超硬K10種	なし	シャープ								○	◎	◎	
		NK2020	超硬M20種	なし	ホーニング			○	○			○				
		NK3030	超硬M20種	TiN	ホーニング			○	○	△		○				
		NK6060	超硬M20種	TiAℓN	ホーニング			○	○			○				
〈N43GUR〉 	N43GUR	NK2001	サーメット	なし	ホーニング	8	12	◎	◎							
		NK1010	超硬K10種	なし	シャープ								○	◎	◎	
		NK2020	超硬M20種	なし	ホーニング			○	○			○				
		NK3030	超硬M20種	TiN	ホーニング			○	○	△		○				
		NK6060	超硬M20種	TiAℓN	ホーニング			○	○			○				
		NK8080	超硬K10種	TiAℓN	シャープ								○	◎	◎	
●エアロミル(ポジタイプ)/かめかったぁ NEW Tikoかったぁ/ナイスコーナー F3用 〈S3H3MNZ〉〈S3H3GNZ〉〈S3H3GNXE〉 	S3H3MNZ	NK2001	サーメット	なし	ホーニング	4	12	◎	◎							
		NK2020	超硬M20種	なし	ホーニング			○	○			○				
		AC15D	微粒子超硬	AlCrN	ホーニング			◎	◎	○		◎	◎			
	S3H3GNZ	NK1010	超硬K10種	なし	シャープ								○	◎	◎	
		NK9090 (鏡面研磨仕上げ)	超硬K10種	なし	シャープ									◎	◎	
	S3H3GNXE	AC16N	微粒子超硬	AlCrN	ホーニング			◎	◎	○		◎	◎			

※樹脂は材質により切削困難な場合がございます。
※単価(円)・価格(円)=希望小売価格(円)

◎…最適　○…良好　△…切削可　空欄…不適合

図	型番	材質型番	材質	コーティング	エッジ形状	使用コーナー数	ケース入数	一般鋼	合金鋼	焼入れ鋼 HRC~45	焼入れ鋼 HRC45~65	ステンレス	鋳鉄	樹脂	アルミ	チタン チタン合金 ニッケル合金
●スカットカット/NEWナイスカット用 〈T33MOZ〉  Tタイプ	T33MOZ	NK2001	サーメット	なし	ホーニング	6	12	◎	◎							
		NK1010	超硬K10種	なし	シャープ								○	◎	◎	
		NK2020	超硬M20種	なし	ホーニング			○	○			○				
		NK3030	超硬M20種	TiN	ホーニング			○	○	△		○				
		NK6060	超硬M20種	TiAℓN	ホーニング			○	○			○				
〈T33MOR〉  Tタイプ	T33MOR	NK2001	サーメット	なし	ホーニング	6	12	◎	◎							
		NK1010	超硬K10種	なし	シャープ								○	◎	◎	
		NK2020	超硬M20種	なし	ホーニング			○	○			○				
		NK3030	超硬M20種	TiN	ホーニング			○	○	△		○				
		NK6060	超硬M20種	TiAℓN	ホーニング			○	○			○				
〈T33GUR〉  Tタイプ	T33GUR	NK2001	サーメット	なし	ホーニング	6	12	◎	◎							
		NK1010	超硬K10種	なし	シャープ								○	◎	◎	
		NK2020	超硬M20種	なし	ホーニング			○	○			○				
		NK3030	超硬M20種	TiN	ホーニング			○	○	△		○				
		NK5050	超硬K10種	TiN	シャープ								○	◎	◎	
		NK6060	超硬M20種	TiAℓN	ホーニング			○	○			○				
		NK8080	超硬K10種	TiAℓN	シャープ								○	◎	◎	
●シュリリン用 〈C32GUR〉 	C32GUR-0.2R	NK2020	超硬M20種	なし	ホーニング	4	12	○	○			○				
	C32GUR-0.4R			なし				○	○			○				
	C32GUR-0.8R			なし				○	○			○				
	C32GUR-0.2R	NK1010	超硬K10種	なし	シャープ								○	◎	◎	
	C32GUR-0.2R	NK3030	超硬M20種	TiN	ホーニング			○	○	△		○				
	C32GUR-0.4R							○	○	△		○				
	C32GUR-0.8R							○	○	△		○				
●ナイスコーナーV2用 〈S32GQZ〉 	S32GQZ	NK2001	サーメット	なし		16	12	◎	◎							
		NK2020	超硬M20種	なし				○	○			○				
		NK6060	超硬M20種	TiAℓN				○	○			○				

※樹脂は材質により切削困難な場合がございます。
※単価(円)・価格(円)=希望小売価格(円)

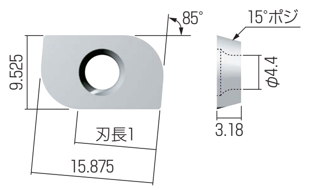
チップ詳細
Carbide Inserts

◎…最適　○…良好　△…切削可　空欄…不適合

図	型番	材質型番	材質	コーティング	エッジ形状	使用コーナー数	ケース入数	一般鋼	合金鋼	焼入れ鋼 HRC～45	焼入れ鋼 HRC45～65	ステンレス	鋳鉄	樹脂	アルミ	チタン チタン合金 ニッケル合金
●すみっこ/すみっこRバイト用	A52GNR-0.5R A52GNR-1R A52GNR-1.5R A52GNR-2R A52GNR-2.5R A52GNR-3R A52GNR-3.5R A52GNR-4R A52GNR-4.5R A52GNR-5R	NK1010	超硬K10種	なし	シャープ	2	12						○	◎	◎	
	A52GNR-0.5R A52GNR-1R A52GNR-1.5R A52GNR-2R A52GNR-2.5R A52GNR-3R A52GNR-3.5R A52GNR-4R A52GNR-4.5R A52GNR-5R	NK2020	超硬M20種	なし	ホーニング			○	○			○				
	A52GNR-0.5R A52GNR-1R A52GNR-1.5R A52GNR-2R A52GNR-2.5R A52GNR-3R A52GNR-3.5R A52GNR-4R A52GNR-4.5R A52GNR-5R	AC16N	微粒子超硬	AlCrN	ホーニング			◎	◎	○		◎	◎			
●デカスミ/デカスミRバイト用	ADEW19T3-5R ADEW19T3-6R ADEW19T3-7R ADEW19T3-8R ADEW19T3-9R ADEW19T3-10R	NK1010	超硬K10種	なし	シャープ	2	4						○	◎	◎	
	ADEW19T3-5R ADEW19T3-6R ADEW19T3-7R ADEW19T3-8R ADEW19T3-9R ADEW19T3-10R	NK2020	超硬M20種	なし	ホーニング			○	○			○				
	ADEW19T3-5R ADEW19T3-6R ADEW19T3-7R ADEW19T3-8R ADEW19T3-9R ADEW19T3-10R	AC16N	微粒子超硬	AlCrN	ホーニング			◎	◎	○		◎	◎			
●ハンチャンマン用	SDMW11T4AFEN12	ZB01N	サーメット	なし	ホーニング	4	10	◎	◎							
		ZA20D	超硬M20種	なし	ホーニング			○	○			○	△			
		AC15D	微粒子超硬	AlCrN	ホーニング			◎	◎	○		◎	◎			
	SDEW11T4AFFN12	ZA10D	超硬K10種	なし	シャープ								○	◎	◎	
		ZA10DL (鏡面研磨仕上げ)	超硬K10種	なし	シャープ									◎	◎	
	SDEW11T4ZFEN08	AC16N	微粒子超硬	AlCrN	シャープ			◎	◎	○		◎	◎			
●まるちゃん用	R33MOR	NK2001	サーメット	なし	ホーニング	360°両面	12	◎	◎							
		NK1010	超硬K10種	なし	シャープ								○	◎	◎	
		NK5050	超硬K10種	TiN	シャープ								○	◎	◎	

●すみっこ/すみっこRバイト用

〈A52GNR〉



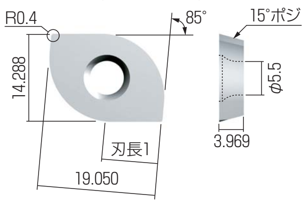
※R0.5とびに取り揃えております。

■ 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㎜

●デカスミ/デカスミRバイト用

〈ADEW19T3〉



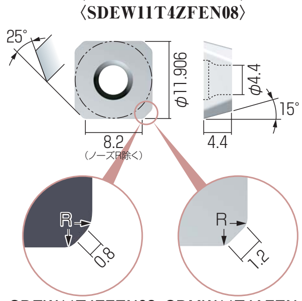
※R1とびに取り揃えております。

■ 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㎜

●ハンチャンマン用

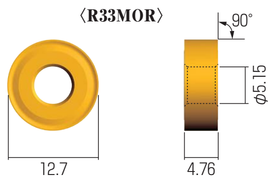
〈SDMW11T4AFEN12〉
〈SDEW11T4AFFN12〉
〈SDEW11T4ZFEN08〉



SDEW11T4ZFEN08　SDMW11T4AFEN12
SDEW11T4AFFN12

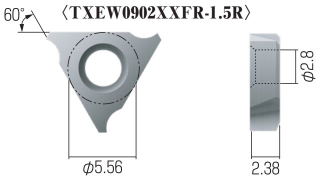
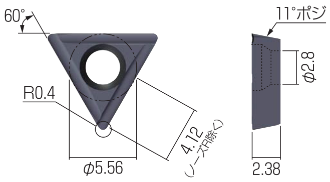
●まるちゃん用

〈R33MOR〉



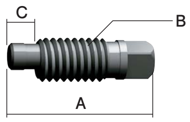
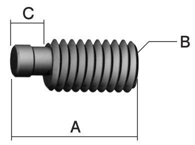
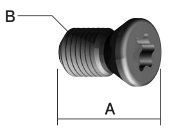
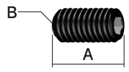
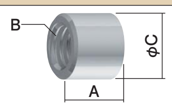
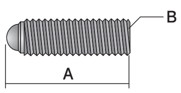
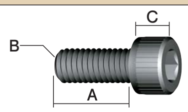
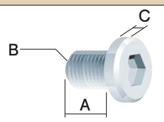
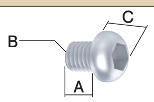
※樹脂は材質により切削困難な場合がございます。
※単価(円)・価格(円)=希望小売価格(円)

◎…最適　○…良好　△…切削可　空欄…不適合

図	型　番	材質型番	材質	コーティング	エッジ形状	使用コーナー数	ケース入数	一般鋼	合金鋼	焼入れ鋼 HRC～45	焼入れ鋼 HRC45～65	ステンレス	鋳鉄	樹脂	アルミ	チタン チタン合金 ニッケル合金
●ミニハンチャン用 〈TXEW0902XXFR-0.5R〉 〈TXEW0902XXFR-1R〉 〈TXEW0902XXFR-1.5R〉 	TXEW0902XXFR-0.5R TXEW0902XXFR-1R TXEW0902XXFR-1.5R	ZB01N	サーメット	なし	シャープ	3	12	◎	◎							
●ミニハンチャン用 〈TPGT090204FR-U〉〈TPGT090204ER-U〉 	NEW TPGT090204FR-U（アルミ・樹脂・真鍮用）	ZC16N	微粒子超硬	なし	シャープ	3	12							◎	◎	
	NEW TPGT090204ER-U（ステンレス鋼用）	AC16N	微粒子超硬	AlCrN	ホーニング			○	○			◎	○			

※樹脂は材質により切削困難な場合がございます。
※単価(円)・価格(円)＝希望小売価格(円)

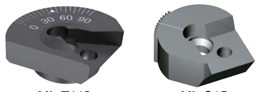
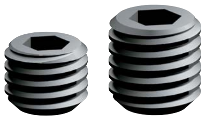
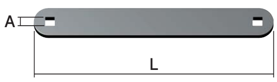
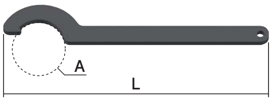
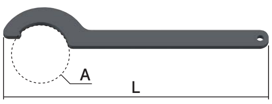
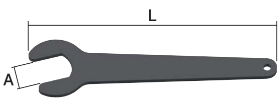
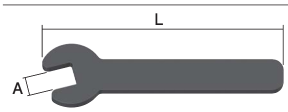
工具・部品一覧表
Spare Parts List

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
	L-2	24mm	M8×1	5.5mm	R	NL-4	610	NK4536N
	L-4	27mm	M8×1	5.5mm	R	NL-4	610	NK4560N
※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 Rネイチャー / 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
	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-1S　CL-2SI　CL-3S	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
	CL-2SI					K-2	1,230	マルチアングルミニ
	CL-3S					K-3	710	デカットカット

※価格(円)=希望小売価格(円)

工具・部品一覧表

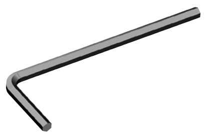
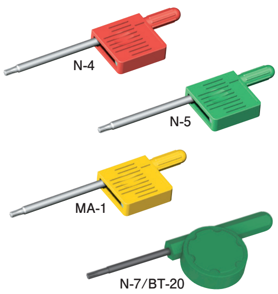
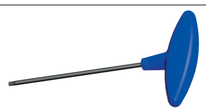
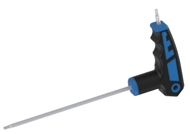
Spare Parts List

ロケーター	部品型番	寸　法		使用工具	価格(円)	適合本体
 ML-T11I　ML-S15	ML-T11I				20,680	マルチアングルミニ
	ML-S15				22,000	マルチアングルミル
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 ホーロー1**	**寸　法 ホーロー2**	**使用工具**	**価格(円)**	**適合本体**
	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
	UH-1	M6×6		K-3	670	ULトラカッター
	UH-2	M8×16		K-4	670	ULトラカッター
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 FKフェイスミルB
	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

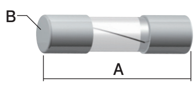
※価格(円)=希望小売価格(円)

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
	K-2.5	6角	2.5		240	裏ザグル-solid
	K-3	6角	3		240	モミメン / デカモミ / 面取りカッター / ULトラカッター / 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 / デカットカット / 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
	K-4	6角	4		240	Mr.ヤングメン / ULトラカッター / 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 / F3
	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 ULトラカッター / 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 / Rネイチャー
	BT-20	T-20			1,210	ヤングメン / Mr.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 / デカットカット
	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	F3 / FR

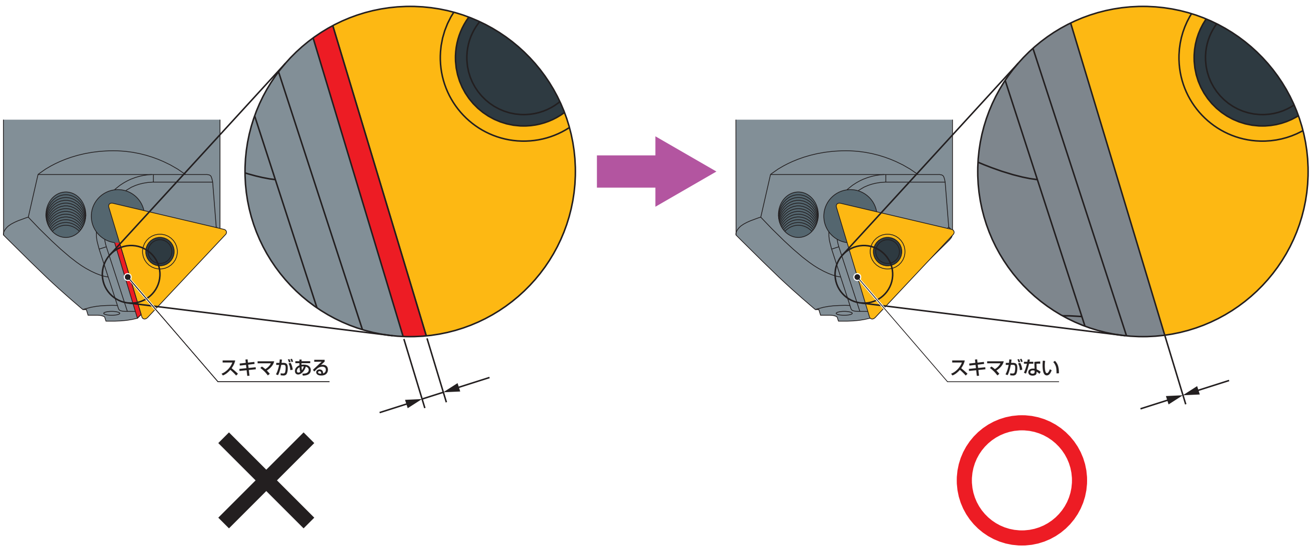
ヒューズ/15A	部品型番	寸法A	寸法B	電流	価格(円)	適合本体
	F-15A	19㎜	φ5㎜	15A	130	F3 / FR

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

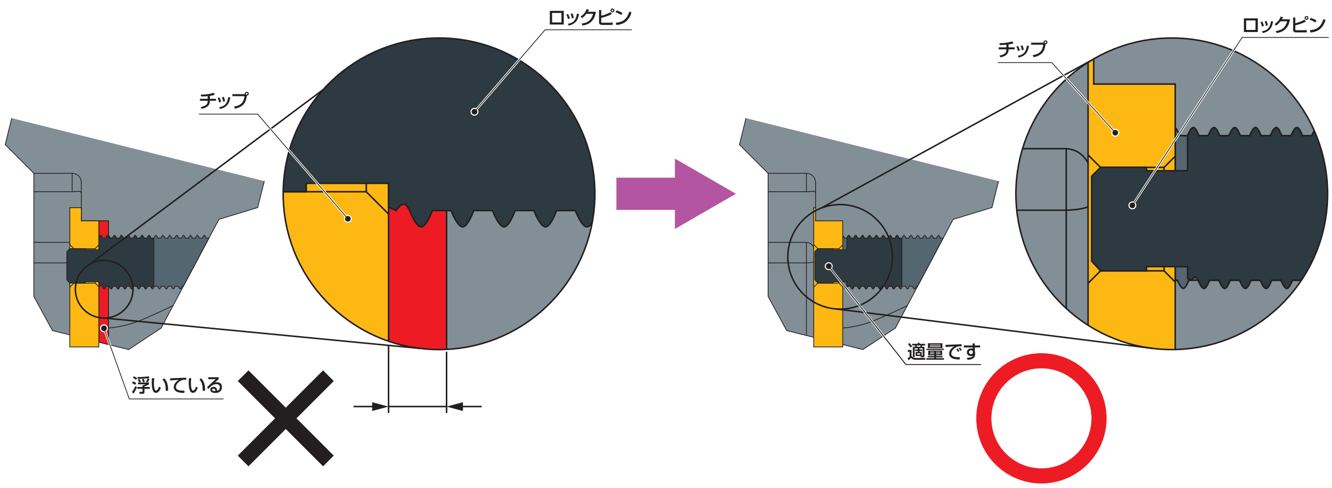
※価格(円)=希望小売価格(円)

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。

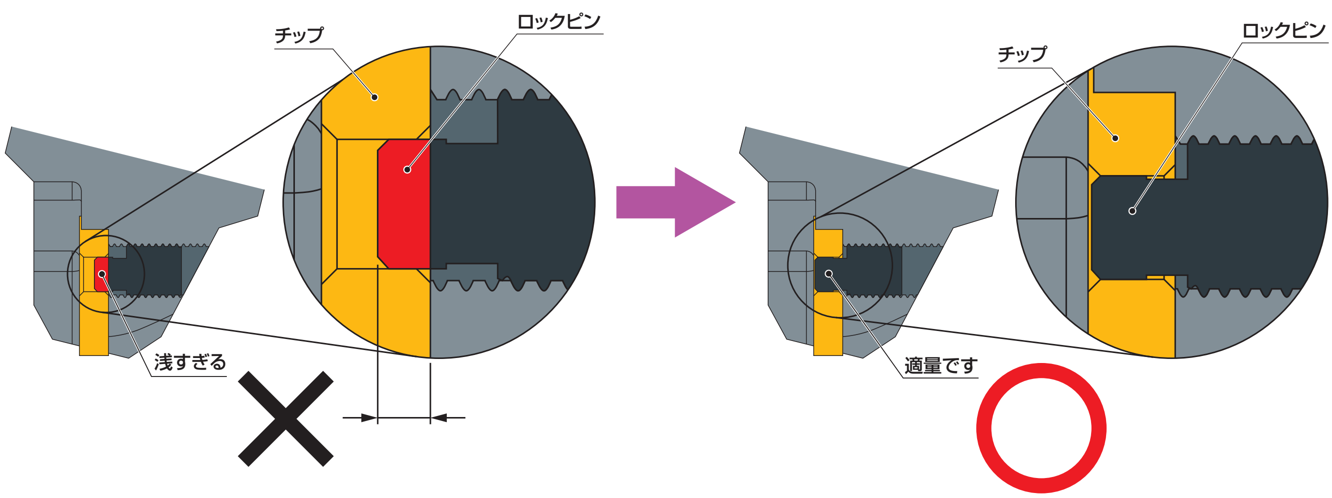


正しい方向に締めてください。



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

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

●回 転 数 (n)＝ $\dfrac{1000\times 切削速度(Vc)}{カッター径(D)\times 3.14}$

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

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

●テーブル送り(F)＝ 回転数(N)×刃数(Z)×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
		チップ靭性不足	●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）	

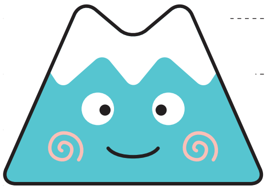
●お預かりいたしました修理依頼品は分解にてお見積を致します。
修理せずにご返却をご希望される場合、組立直しにてご返却となりますが
お預かりした状態でのご返却は出来かねますのでご了承ください。

富士元工業株式会社

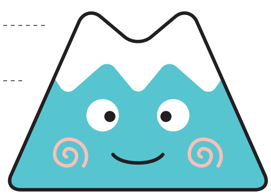
INDEX

INDEX

MEMO



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

■ このカタログに記載されている価格には、消費税は含まれておりません。
■ このカタログに掲載されています製品の各仕様・デザイン・価格等については、改良のため予告なく変更する場合があります。
■ このカタログに掲載されている数値は、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。

No. 2020-02-01