2021年イスカル新製品カタログ

Japanese Version

NEOLOGIQ

MACHINING INTELLIGENTLY

Member IMC Group

ISCAR

www.iscar.co.jp

NEOTA
NEO ISCAR TOOL ADVISOR

<イスカル工具選定プログラム>
1日でも早い業務効率化を実践!

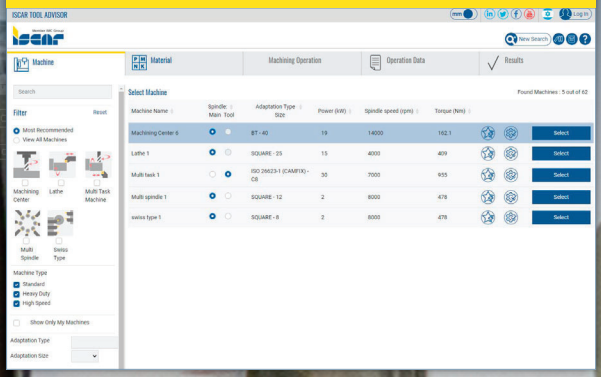
- 高度なAI技術とビッグデータ分析を駆使した、世界最先端の工具選定プログラムが条件に合った最適な工具、推奨切削条件を提示。
- 複雑な加工にも対応。
- お使いの機械に最適な工具で、最良な加工を実現。
- 30以上の言語に対応。いつでも、どこからでもオンラインで利用可能。
- ISO13399に準拠。

Member IMC Group
ISCAR
www.iscar.co.jp

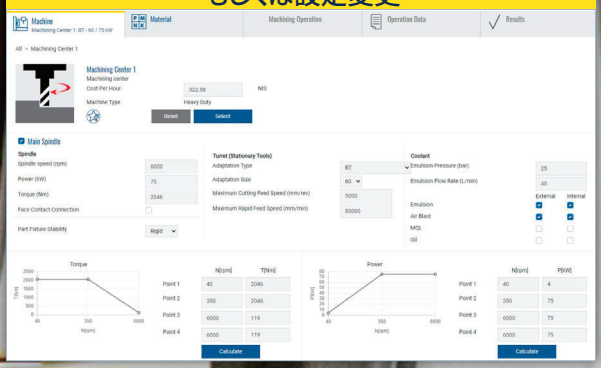
PC／イスカルワールドアプリでご利用可能!

NEOITA
使用方法

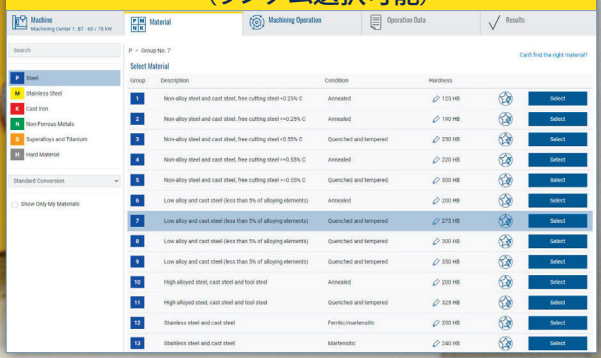
使用機械を選択



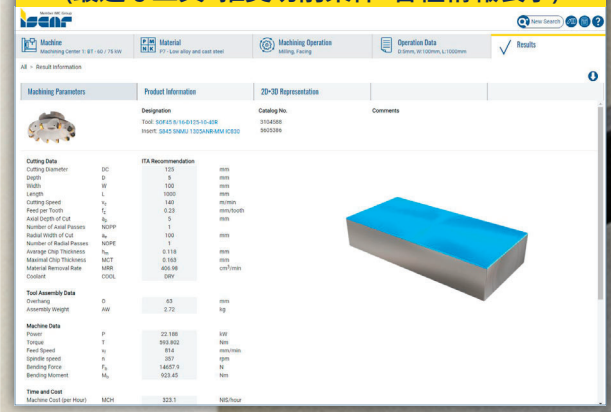
機械仕様を選択
もしくは設定変更



被削材を選択
(ランダム選択可能)



結果表示
(最適な工具・推奨切削条件・各種情報表示)



アプリを今すぐダウンロード！

旋削工具

ピコインデックス(超硬製ボーリングバー) 4

突切・溝入・多機能工具

ロジックFグリップ(高送り突切・溝入加工用工具) 8
ジェットクラウン(ピンポイントクーラント対応クイックチェンジシステム) 14
スイスグリップ(スイス型自動盤用、0.6-1.2mm幅チップ採用、突切工具) 16

穴あけ工具

ロジック3カム(3枚刃、ヘッド交換式ドリル) 20
ソリッドドリル(超硬ソリッド、エクストラロングドリル) 24

ミーリング工具

ネオドゥー(高精度90°フェースミル) 28
ロジック4フィード(4コーナー使い、ねじれ形状チップ採用、高送りカッター) 30
ヘリスロット(ヘリカル・ポジ切刃、スロッター) 32
ネオフィード(高送り&高能率加工用フェースミル) 36
マルチマスター(大径<32mm>ヘッド交換式エンドミル) 40
ネオバレル(バレル形状マルチマスターヘッド&ソリッドエンドミル) 44

ツーリング

ネオコレット(高剛性&高精度コレット一体型ホルダー) 48

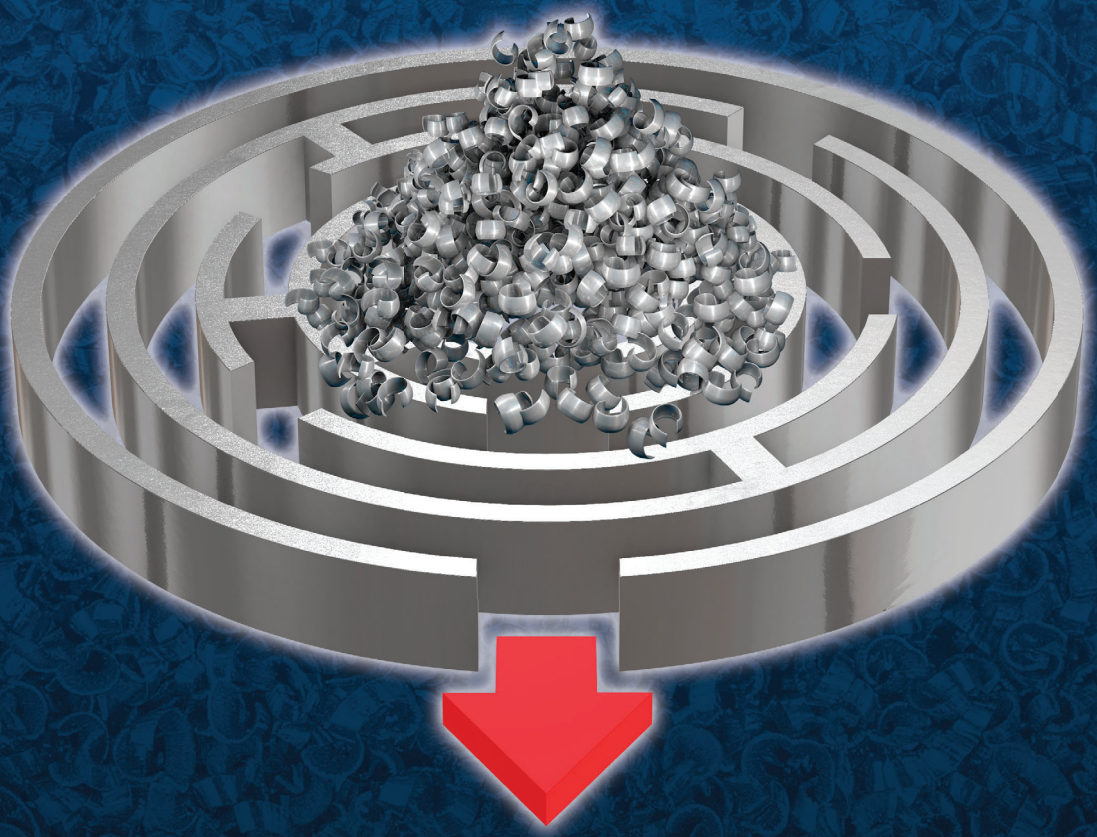
チップ材質

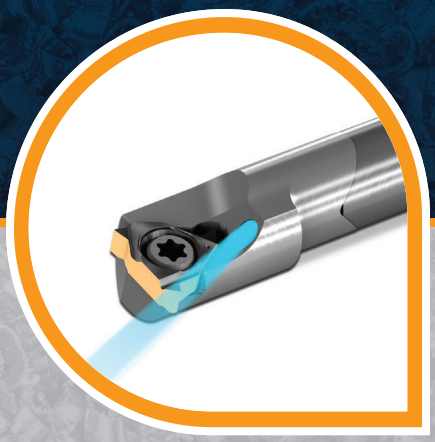
最新チップ材質 51

NEOLOGIQ TURN

MACHINING INTELLIGENTLY

AMAZING PRODUCTIVITY





PICCOINDEX

INDEXABLE INSERTS

動画をチェック!

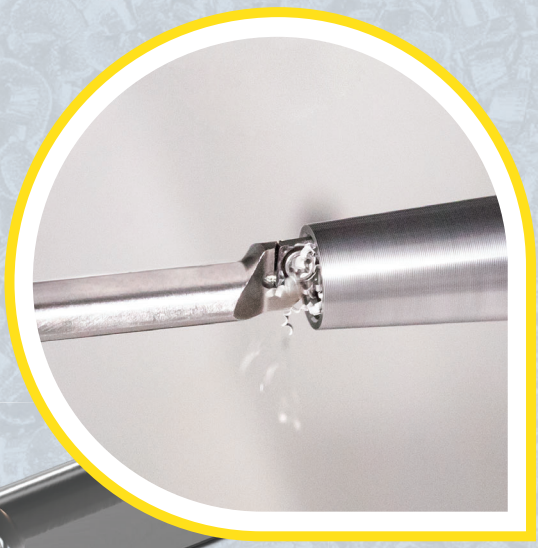
PICCOINDEX

INDEXABLE INSERTS

[ピコインデックス]

最新超硬製ボーリングバー

チップ交換式超硬製ボーリングバー
小物部品加工用
長い工具寿命を実現

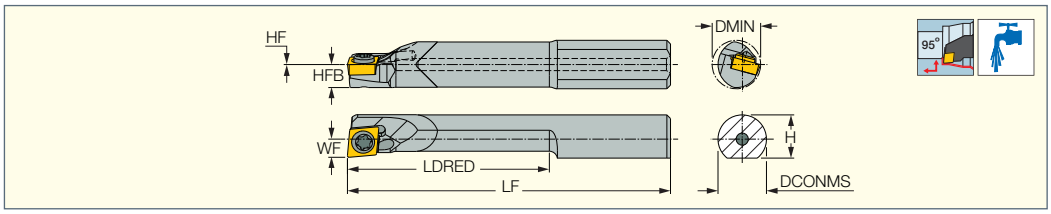


工具寿命を
向上

パスカット／ネオパスホルダー
に取付可能

PICCOINDEX
INDEXABLE INSERTS

PICIN-SCLCR/L
超硬製ボーリングバー
7°ポジ、80°菱形チップ用



型番	DCONMS	LF	LDRED	H	HFB	WF	Dmin	HF	CSP(1)	MIID(2)
PICIN 05-T20-SCLCR/L-03	5.00	35.00	20.0	4.5	2.1	1.85	4.50	0.0	○	CCGT 03X101-F1P
PICIN 06-T25-SCLCR/L-03	6.00	40.00	25.0	5.4	2.9	2.25	6.00	0.0	○	CCGT 03X101-F1P

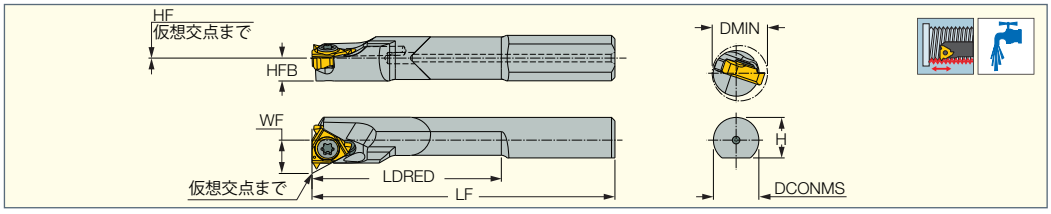
(1) ○ - クーラント対応
(2) マスターチップ

部品

型番		
PICIN-SCLCR/L	CSTA-1.6	T-6/5

PICCOINDEX
INDEXABLE INSERTS

PICIN-MGSIR/L
超硬製ボーリングバー
内径ねじ切り加工用



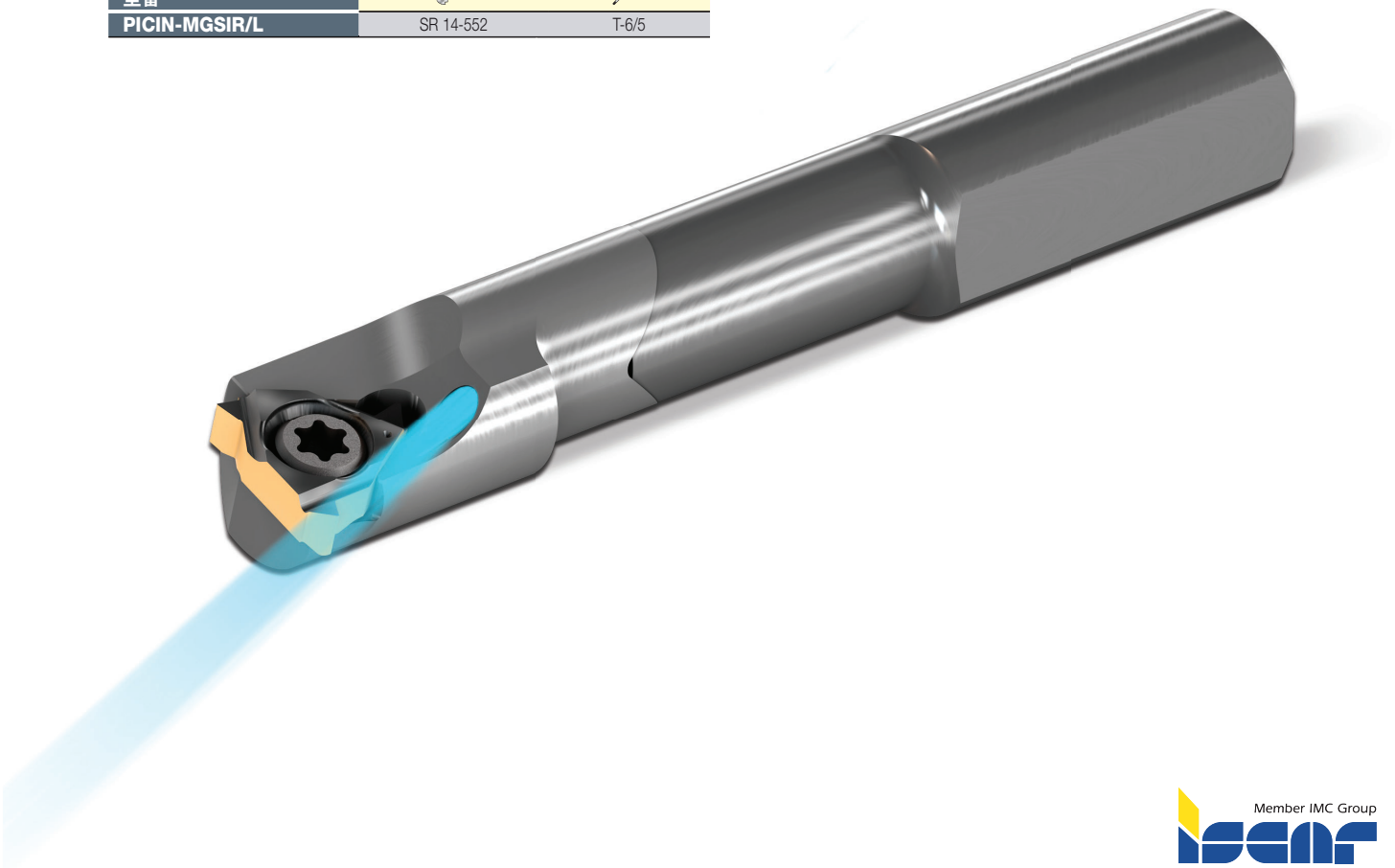
型番	Dmin	DCONMS	H	LF	LDRED	WF	HF	HFB	CSP(1)	MIID(2)
PICIN 06-T25-MGSIL-06	7.30	6.00	5.3	40.00	25.0	4.41	0.0	3.0	○	06IL A 55
PICIN 06-T25-MGSIR-06	7.30	6.00	5.3	40.00	25.0	4.41	0.0	3.0	○	06IR A 55

- すべてのホルダーは、1.5°のリード角付です。
- GTGAチップ用シート：AL 16-0 (別途ご注文ください)
- ホルダーと同勝手のチップをご使用ください。
- 適合チップ (06IL/R)

(1) ○ - クーラント対応
(2) マスターチップ

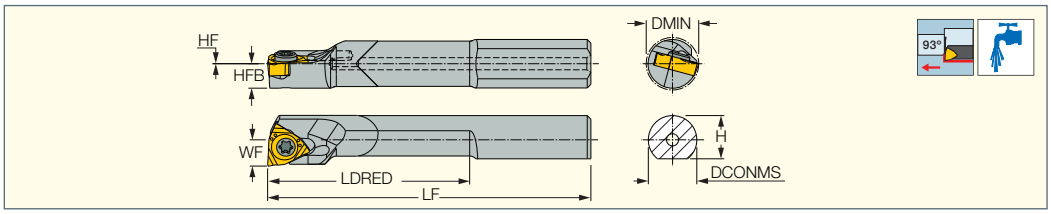
部品

型番		
PICIN-MGSIR/L	SR 14-552	T-6/5



PICCOINDEX
INDEXABLE INSERTS

PICIN-SWUBR/L
超硬製ボーリングバー
WBMT/GTチップ用



型番	DCONMS	LF	LDRED	H	HFB	WF	Dmin	HF	CSP(1)	MIID(2)
PICIN 06-T25-SWUBL-06	6.00	40.00	25.0	5.3	3.0	3.25	6.50	0.0	○	WBMT 060101R
PICIN 06-T25-SWUBR-06	6.00	40.00	25.0	5.3	3.0	3.25	6.50	0.0	○	WBMT 060101L

- 右勝手チップWBMT 06...Rには左勝手ホルダーを、左勝手チップWBMT 06...Lには右勝手ホルダーをご使用ください。
- 適合チップ (WBMT 0601...L/R)

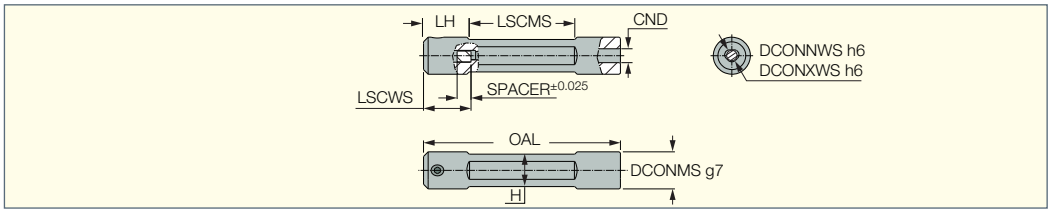
(1) ○ - クーラント対応
(2) マスターチップ

部品

型番		
PICIN-SWUBR/L	SR 14-552	T-6/5

NEOPASS
PICCO LINES HOLDER

PICMU
ピコカット、ピコジェット
ピコインデックス用ホルダー



型番	DCONMS	DCONNWS(1)	DCONXWS	OAL	LH	LSCMS	H	LSCWS
PICMU 12-4	12	4	4.05	85	19.7	45.6	11	19
PICMU 12-5	12	5	5.05	85	19.7	45.6	11	20.5
PICMU 16-4	16	4	4.05	85	19.7	45.6	14	19
PICMU 16-5	16	5	5.05	85	19.7	45.6	14	20.5
PICMU 16-6	16	6	6.05	85	19.7	45.6	14	20.5
PICMU 16-7	16	7	7.05	85	19.7	45.6	14	20.8
PICMU 20-4	20	4	4.05	85	19.7	45.6	18	19
PICMU 20-5	20	5	5.05	85	19.7	45.6	18	20.5
PICMU 20-6	20	6	6.05	85	19.7	45.6	18	20.5
PICMU 20-7	20	7	7.05	85	19.7	45.6	18	20.8
PICMU 20-8	20	8	8	85	19.7	45.6	18	20
PICMU 22-4	22	4	4.05	85	19.7	45.6	20	19
PICMU 22-5	22	5	5.05	85	19.7	45.6	20	20.5
PICMU 22-6	22	6	6.05	85	19.7	45.6	20	20.5
PICMU 22-7	22	7	7.05	85	19.7	45.6	20	20.8

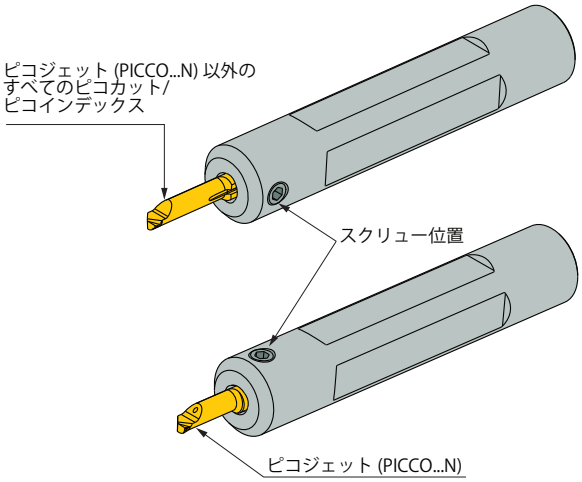
- ホルダーは工具の勝手を問わず取付可能です。

(1) 最小径

部品

型番			
PICMU 12-4	6(a)	SR M5x0.5x6-PF	HW 2.5
PICMU 12-5	6(a)	SR M5x0.5x6-PF	HW 2.5
PICMU 16-4	6(a)	SR M5x0.5x6-PF	HW 2.5
PICMU 16-5	6(a)	SR M5x0.5x6-PF	HW 2.5
PICMU 16-6	6(a)	SR M6x0.5x6-PF	HW 3.0
PICMU 16-7	7(a)	SR M6x0.5x6-PF	HW 3.0
PICMU 20-4	6(a)	SR M5x0.5x6-PF	HW 2.5
PICMU 20-5	6(a)	SR M5x0.5x6-PF	HW 2.5
PICMU 20-6	6(a)	SR M6x0.5x6-PF	HW 3.0
PICMU 20-7	7(a)	SR M6x0.5x6-PF	HW 3.0
PICMU 20-8	-	SR M8x0.5x6.5-PF	HW 4.0
PICMU 22-4	6(a)	SR M5x0.5x6-PF	HW 2.5
PICMU 22-5	6(a)	SR M5x0.5x6-PF	HW 2.
PICMU 22-6	6(a)	SR M6x0.5x6-PF	HW 3.0
PICMU 22-7	7(a)	SR M6x0.5x6-PF	HW 3.0

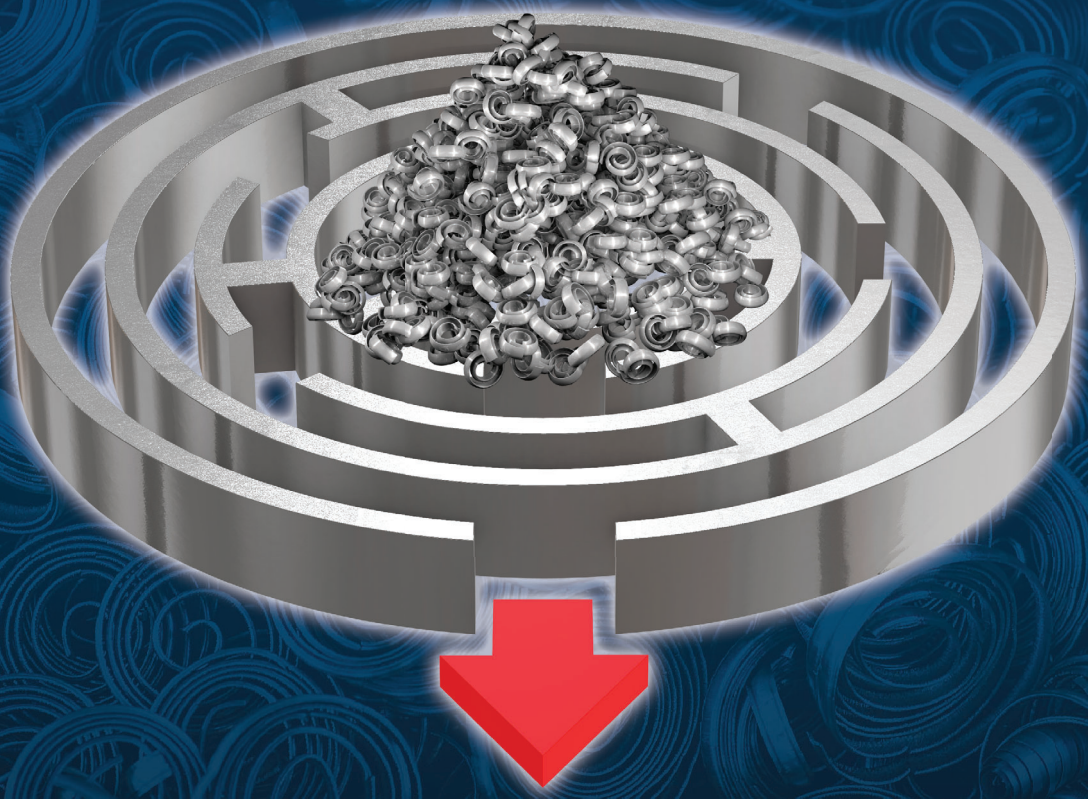
(a) ピコカットご使用時のみ(ピコインデックス/ピコジェットご使用時には不要です)



NEOLOGIQ GRIP

MACHINING INTELLIGENTLY

AMAZING PRODUCTIVITY



LOGIQ F GRIP
HIGH FEED GRIP HOLDER

JETCROWN
LOGIQ JET COOLANT

SWISSGRIP
NARROW WIDTHS

動画をチェック!

Φ82mm

動画をチェック!

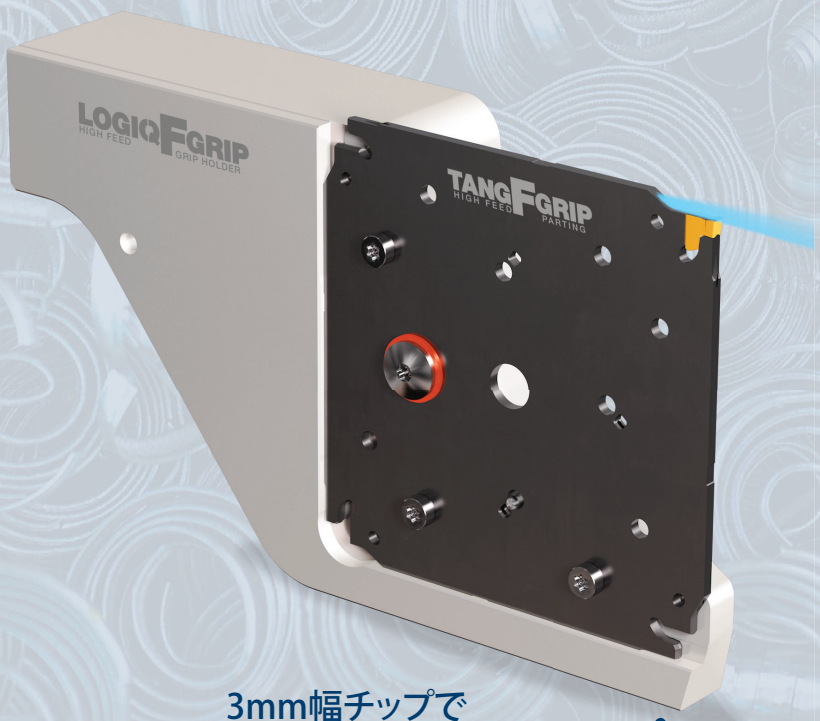
Φ160mm

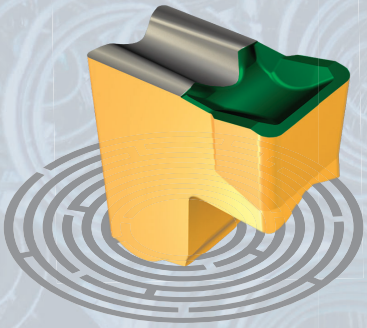
LOGIQ F GRIP
HIGH FEED GRIP HOLDER

[ロジックFグリップ]
高送り突切加工
×4送り

ビビり知らず!
最新4ポケットブレード&ブロックで
高送り突切加工を実現
高真直度、仕上げ加工面の改善により
歩留まり率向上に効果を発揮

生産性向上





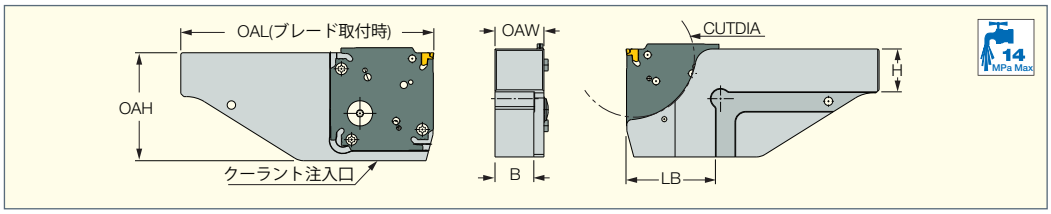
TANG GRIP
PARTING LINE
高送り突切専用
新開発チップ

3mm幅チップで
最大Φ160mmの
突切加工に対応

LOGIQ FGRIP HIGH FEED GRIP HOLDER

TGTBQ-JHP

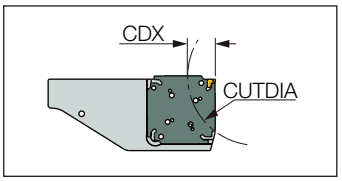
高圧クーラント対応
突切・溝入加工用ブロック
スクエアブレード対応



型番	OAH	H	B	OAW	OAL	LB	CUTDIA
TGTBQ 20L-D52-JHP	50.0	20.0	20.5	26.50	122.00	34.00	52.0
TGTBQ 20R-D52-JHP	50.0	20.0	20.5	26.50	122.00	34.00	52.0
TGTBQ 25L-D52-JHP	50.0	25.0	25.5	31.50	132.00	34.00	52.0
TGTBQ 25R-D52-JHP	50.0	25.0	25.5	31.50	132.00	34.00	52.0
TGTBQ 20L-D82-JHP	64.0	20.0	20.5	26.50	140.00	53.00	82.0
TGTBQ 20R-D82-JHP	64.0	20.0	20.5	26.50	140.00	53.00	82.0
TGTBQ 25L-D82-JHP	64.0	25.0	25.5	31.50	150.00	53.00	82.0
TGTBQ 25R-D82-JHP	64.0	25.0	25.5	31.50	150.00	53.00	82.0
TGTBQ 32L-D82-JHP	64.0	32.0	32.5	38.50	150.50	53.50	82.0
TGTBQ 32R-D82-JHP	64.0	32.0	32.5	38.50	150.50	53.50	82.0
TGTBQ 25L-D120-JHP	95.0	25.0	25.5	31.50	165.00	67.00	120.0
TGTBQ 25R-D120-JHP	95.0	25.0	25.5	31.50	165.00	67.00	120.0
TGTBQ 32L-D120-JHP	95.0	32.0	32.5	38.50	165.00	67.00	120.0
TGTBQ 32R-D120-JHP	95.0	32.0	32.5	38.50	165.00	67.00	120.0
TGTBQ 25L-D160-JHP	107.0	25.0	25.5	31.50	190.50	92.50	160.0
TGTBQ 25R-D160-JHP	107.0	25.0	25.5	31.50	190.50	92.50	160.0
TGTBQ 32L-D160-JHP	107.0	32.0	32.5	38.50	190.50	92.50	160.0
TGTBQ 32R-D160-JHP	107.0	32.0	32.5	38.50	190.50	92.50	160.0
TGTBQ 40L-D160-JHP	107.0	40.0	40.5	46.50	190.50	92.50	160.0
TGTBQ 40R-D160-JHP	107.0	40.0	40.5	46.50	190.50	92.50	160.0

溝入加工範囲<ワーク径と最大溝入深さの関係>

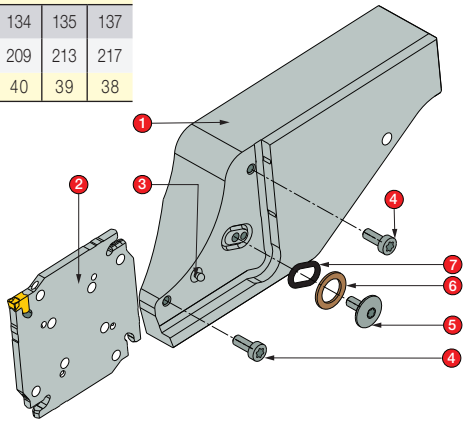
型番	CUTDIA																	
TGTBQ...D52-JHP	53	54	55	56	57	59	61	64	67	71	75	81	88	96	107	122	141	169
TGTBQ...D82-JHP	107	110	114	119	124	130	137	145	154	165	178	194	213	237	267	308	363	443
TGTBQ...D120-JHP	202	210	219	229	240	253	267	283	302	324	349	380	417	462	518	592	689	827
TGTBQ...D160-JHP	345	361	377	396	418	441	468	499	534	576	624	682	753	840	951	1096	1294	1583
CDX	21	20	19	18	17	16	15	14	13	12	11	10	9	8	7	6	5	4



型番	CUTDIA															
TGTBQ...D82-JHP	83	83	84	84	85	86	87	88	89	91	92	94	96	98	101	103
TGTBQ...D120-JHP	139	141	143	145	148	150	153	156	160	164	168	172	177	183	188	195
TGTBQ...D160-JHP	220	225	229	234	239	245	251	257	264	271	279	288	298	308	320	332
CDX	37	36	35	34	33	32	31	30	29	28	27	26	25	24	23	22

型番	CUTDIA															
TGTBQ...D120-JHP	121	122	123	123	124	125	125	126	127	128	129	130	131	132	134	135	137
TGTBQ...D160-JHP	171	177	181	183	184	186	188	190	193	195	198	200	203	206	209	213	217
CDX	56-60	53-55	52	51	50	49	48	47	46	45	44	43	42	41	40	39	38

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

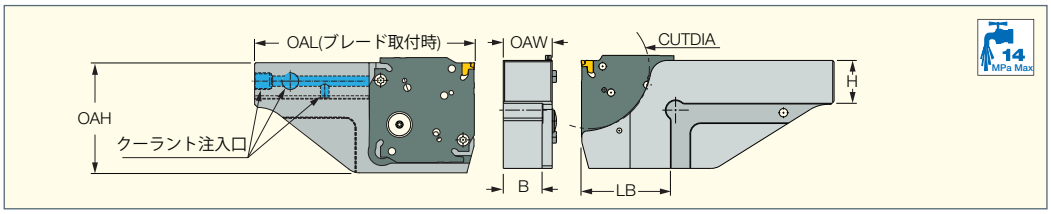


部品

型番							
TGTBQ-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	SIDE THRUST PIN 3mm	JHP COPPER SEAL 1/8”	SR ISO 14580 M4X10	SW6-SD	BLD T20/S7	O-RING 10X2 NBR

TGTBQ-JHP-MC

高圧クーラント対応
突切・溝入加工用ブロック
スクエアブレード対応



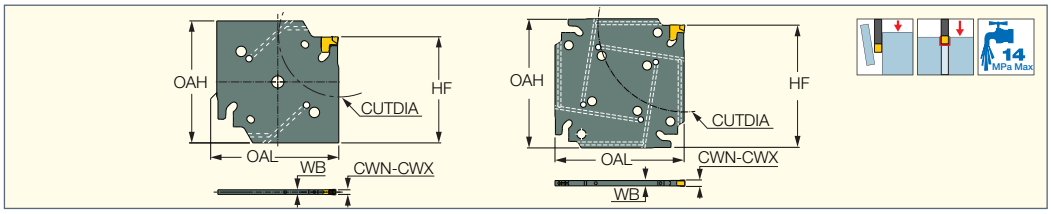
型番	OAH	H	B	OAW	OAL	LB	CUTDIA
TGTBQ 20R/L-D52-JHP-MC	50.0	20.0	20.5	26.50	112.00	42.00	52.0
TGTBQ 25R/L-D52-JHP-MC	50.0	25.0	26.5	31.50	125.00	40.00	52.0
TGTBQ 20R/L-D82-JHP-MC	64.0	20.0	20.5	26.50	127.50	57.50	82.0
TGTBQ 25R/L-D82-JHP-MC	64.0	25.0	26.5	31.50	142.50	57.50	82.0
TGTBQ 25R/L-D120-JHP-MC	95.0	25.0	26.5	31.50	158.00	73.00	120.0

部品

型番							
TGTBQ-JHP-MC	SR M4X9-SEAL-JHP	SIDE THRUST PIN 3mm	JHP COPPER SEAL 1/8"	SR ISO 14580 M4X10	BLD T20/S7	SW6-SD	O-RING 10X2 NBR

TGAQ-JHP

突切・溝入加工用
スクエアブレード
タンググリップチップ対応
(内部クーラント式)



型番	OAL	OAH	CWN(1)	CWX(2)	WB	HF	CUTDIA(3)	適合チップ	CSP(4)
TGAQ D52-2-2Z-JHP	50.00	50.0	1.80	2.50	1.65	43.5	52.0	TAG 2	○
TGAQ D52-3-2Z-JHP	50.00	50.0	2.80	3.50	2.50	43.5	52.0	TAG 3	○
TGAQ D52-4-2Z-JHP	50.00	50.0	3.70	4.50	3.40	43.5	52.0	TAG 4	○
TGAQ D82-2-4Z-JHP	61.00	61.0	1.80	2.50	1.65	58.0	82.0	TAG 2	○
TGAQ D82-3-4Z-JHP	61.00	61.0	2.80	3.50	2.50	58.0	82.0	TAG 3	○
TGAQ D82-4-4Z-JHP	61.00	61.0	3.70	4.50	3.40	58.0	82.0	TAG 4	○
TGAQ D120-3-4Z-JHP	90.50	90.5	2.80	3.50	2.50	84.0	120.0	TAG 3	○
TGAQ D120-4-4Z-JHP	90.50	90.5	3.70	4.50	3.40	84.0	120.0	TAG 4	○
TGAQ D120-5-4Z-JHP	90.50	90.5	4.70	5.50	4.00	84.0	120.0	TAG 5	○
TGAQ D160-3-4Z-JHP	100.00	100.0	2.80	3.50	2.50	97.0	160.0	TAG 3	○
TGAQ D160-4-4Z-JHP	100.00	100.0	3.70	4.50	3.40	97.0	160.0	TAG 4	○
TGAQ D160-5-4Z-JHP	100.00	100.0	4.70	5.50	4.00	97.0	160.0	TAG 5	○

- 全てのタンググリップチップに対応

(1) 最小チップ幅
(2) 最大チップ幅
(3) 最大突切径
(4) ○ - クーラント対応

圧力/流量

型番	7MPa クーラント流量 (リットル/分)	10MPa クーラント流量 (リットル/分)	14MPa クーラント流量 (リットル/分)
TGAQ D.../-2.../-3...-JHP	4-7	5-8	6-9
TGAQ D.../-4.../-5...-JHP	6-7	7-8	8-9

部品

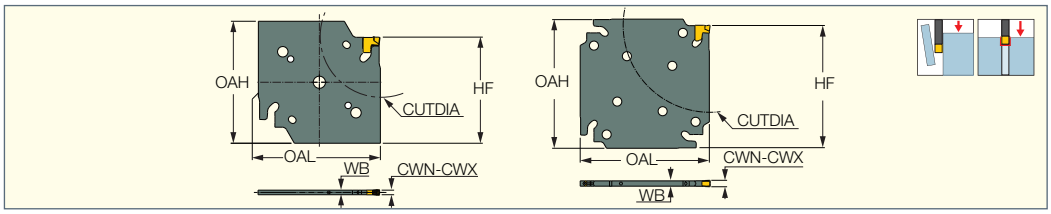
型番			
TGAQ D52-2-2Z-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	ETG 2*
TGAQ D52-3-2Z-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	ETG 3-4-SH*
TGAQ D52-4-2Z-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	ETG 3-4-SH*
TGAQ D82-2-4Z-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	ETG 2*
TGAQ D82-3-4Z-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	ETG 3-4-SH*
TGAQ D82-4-4Z-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	ETG 3-4-SH*
TGAQ D120-3-4Z-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	ETG 3-4-SH*
TGAQ D120-4-4Z-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	ETG 3-4-SH*
TGAQ D120-5-4Z-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	ETG 5-7*
TGAQ D160-3-4Z-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	ETG 3-4-SH*
TGAQ D160-4-4Z-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	ETG 3-4-SH*
TGAQ D160-5-4Z-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	ETG 5-7*

* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。

TANGFGRIP HIGH FEED PARTING

TGAQ

突切・溝入加工用
スクエアブレード
タンググリップチップ対応



型番	OAL	OAH	CWN(1)	CWX(2)	WB	HF	CUTDIA(3)	適合チップ	CSP(4)
TGAQ D52-2-2Z	50.00	50.0	1.80	2.50	1.65	43.5	52.0	TAG 2	×
TGAQ D52-3-2Z	50.00	50.0	2.80	3.50	2.50	43.5	52.0	TAG 3	×
TGAQ D52-4-2Z	50.00	50.0	3.70	4.50	3.40	43.5	52.0	TAG 4	×
TGAQ D82-2-4Z	61.00	61.0	1.80	2.50	1.65	58.0	82.0	TAG 2	×
TGAQ D82-3-4Z	61.00	61.0	2.80	3.50	2.50	58.0	82.0	TAG 3	×
TGAQ D82-4-4Z	61.00	61.0	3.70	4.50	3.40	58.0	82.0	TAG 4	×
TGAQ D120-3-4Z	90.50	90.5	2.80	3.50	2.50	84.0	120.0	TAG 3	×
TGAQ D120-4-4Z	90.50	90.5	3.70	4.50	3.40	84.0	120.0	TAG 4	×
TGAQ D120-5-4Z	90.50	90.5	4.70	5.50	4.00	84.0	120.0	TAG 5	×
TGAQ D160-3-4Z	100.00	100.0	2.80	3.50	2.50	97.0	160.0	TAG 3	×
TGAQ D160-4-4Z	100.00	100.0	3.70	4.50	3.40	97.0	160.0	TAG 4	×
TGAQ D160-5-4Z	100.00	100.0	4.70	5.50	4.00	97.0	160.0	TAG 5	×

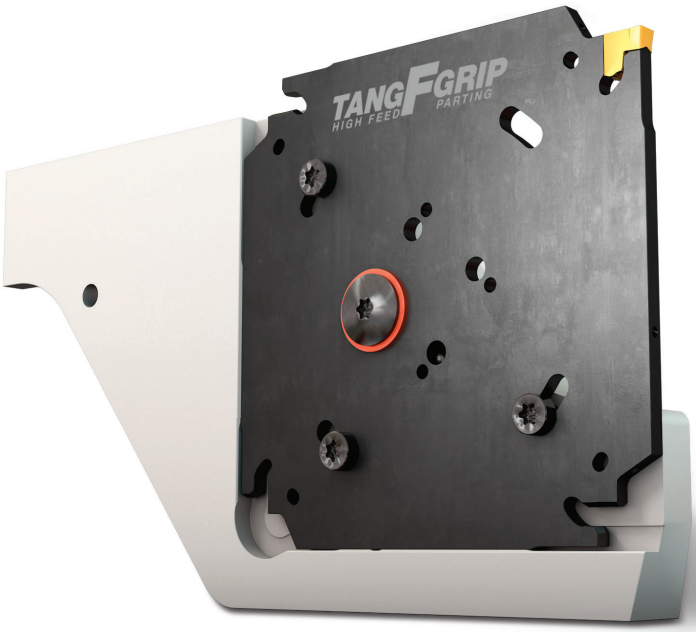
- 全てのタンググリップチップに対応

(1) 最小チップ幅
(2) 最大チップ幅
(3) 最大突切径
(4) × - クーラントなし

部品

型番		
TGAQ D52-2-2Z	SR ISO 14580 M4X10	ETG 2*
TGAQ D52-3-2Z	SR ISO 14580 M4X10	ETG 3-4-SH*
TGAQ D52-4-2Z	SR ISO 14580 M4X10	ETG 3-4-SH*
TGAQ D82-2-4Z	SR ISO 14580 M4X10	ETG 2*
TGAQ D82-3-4Z	SR ISO 14580 M4X10	ETG 3-4-SH*
TGAQ D82-4-4Z	SR ISO 14580 M4X10	ETG 3-4-SH*
TGAQ D120-3-4Z	SR ISO 14580 M4X10	ETG 3-4-SH*
TGAQ D120-4-4Z	SR ISO 14580 M4X10	ETG 3-4-SH*
TGAQ D120-5-4Z	SR ISO 14580 M4X10	ETG 5-7*
TGAQ D160-3-4Z	SR ISO 14580 M4X10	ETG 3-4-SH*
TGAQ D160-4-4Z	SR ISO 14580 M4X10	ETG 3-4-SH*
TGAQ D160-5-4Z	SR ISO 14580 M4X10	ETG 5-7*

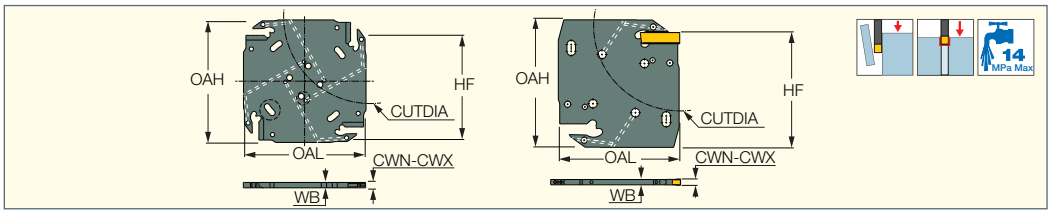
* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。



DOFGRIP TWISTED 2-SIDED

DGAQ-JHP

突切・溝入加工用
スクエアブレード
ドゥーグリップチップ対応
(内部クーラント式)



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

- 2コーナー使い、2/3mm幅チップの最大溝入深さCDXは19mmです。

それ以上の加工には、1コーナー使いDGNMチップの使用、またはチップに追加工し1コーナー使いにしてください。

(1) 最小チップ幅
(2) 最大チップ幅
(3) 最大突切径
(4) ○ - クーラント対応

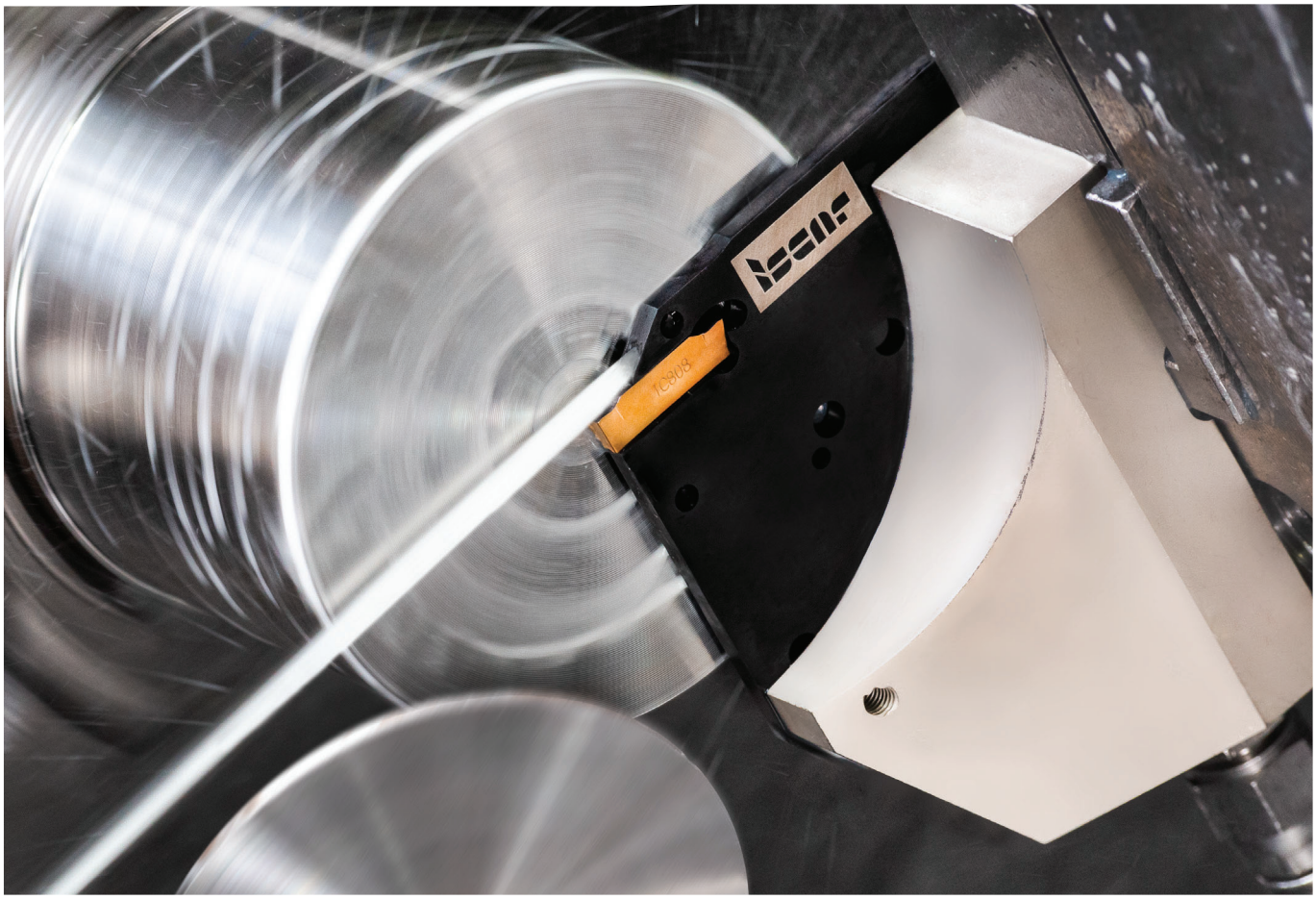
圧力/流量

型番	7MPa クーラント流量 (リットル/分)	10MPa クーラント流量 (リットル/分)	14MPa クーラント流量 (リットル/分)
DGAQ D.../-2/-3...-JHP	4-7	5-8	6-9
DGAQ D.../-4/-5...-JHP	6-7	7-8	8-9

部品

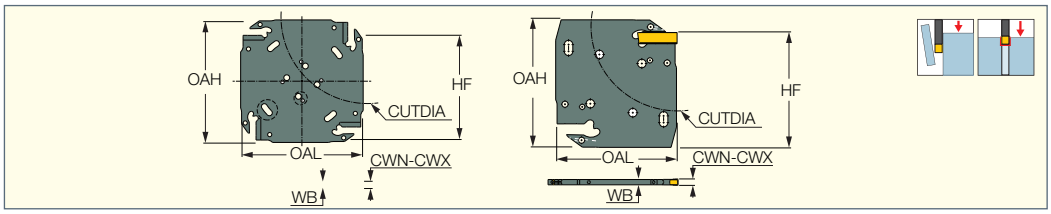
型番			
DGAQ-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	EDG 33A*

* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。



DOFGRIP TWISTED 2-SIDED

DGAQ
突切・溝入加工用
スクエアブレード
ドゥーグリップチップ対応



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

• 2コーナー使い、2/3mm幅チップの最大溝入深さCDXは19mmです。
それ以上の加工には、1コーナー使いDGNMチップの使用、またはチップに追加工し1コーナー使いにしてください。
(1) 最小チップ幅
(2) 最大チップ幅
(3) 最大突切径
(4) × - クーラントなし

部品

型番		
DGAQ	SR ISO 14580 M4X10	EDG 33A*

* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。

動画をチェック!

JETCROWN

LOGIQ JET COOLANT

[ジェットクラウン]

独創的なクランプシステムによる
効果的なピンポイントクーラント供給

34MPa
ダイレクト

新クイックチェンジシステム
- 良好な切屑排出
- 工具寿命の向上
- セットアップタイム不要

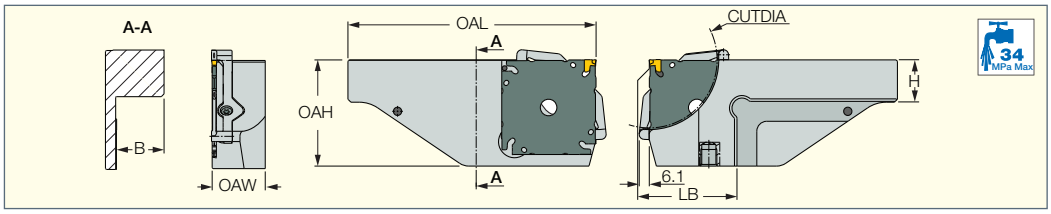
収益性アップ

切刃への的確な
ピンポイントクーラント供給

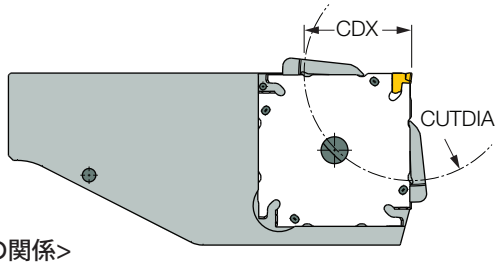
LOGIQ FGRIP HIGH FEED GRIP HOLDER
JETCROWN LOGIQ JET COOLANT

TGTBQ-ECD-JHP

高圧クーラント対応
突切・溝入加工用ブロック
スクエアブレード対応



型番	OAH	H	B	OAW	OAL	LB	CUTDIA
TGTBQ 20L-D82-ECD-JHP	64.0	20.0	20.5	26.50	140.00	53.00	82.0
TGTBQ 20R-D82-ECD-JHP	64.0	20.0	20.5	26.50	140.00	53.00	82.0
TGTBQ 25L-D82-ECD-JHP	64.0	25.0	25.5	31.50	150.00	53.00	82.0
TGTBQ 25R-D82-ECD-JHP	64.0	25.0	25.5	31.50	150.00	53.00	82.0



溝入加工範囲<ワーク径と最大溝入深さの関係>

型番	CUTDIA																
TGTBQ ..R/L-D82-ECD	265	230	205	185	170	160	145	140	130	125	120	115	110	105	104	101	99
CDX	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17

型番	CUTDIA																
TGTBQ ..R/L-D82-ECD	96	94	93	91	90	88	87	86	86	85	84	84	83	83	83	83	83
CDX	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34

型番	CUTDIA						
TGTBQ ..R/L-D82-ECD	82	82	82	82	83	83	82
CDX	35	36	37	38	39	40	41

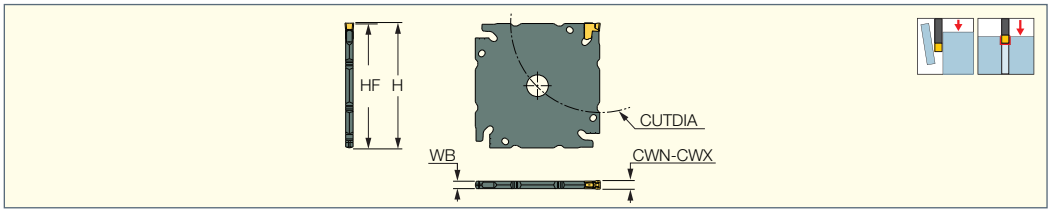
部品

型番			
TGTBQ-ECD-JHP	SR M7-R-L	BLD T20/S7	SW6-SD

TANG FGRIP HIGH FEED PARTING
JETCROWN LOGIQ JET COOLANT

TGAQ-ECD

突切・溝入加工用
スクエアブレード
1コーナー使い
タンググリップチップ対応



型番	CWN(1)	CWX(2)	WB	H	CUTDIA	MIID(3)	HF
TGAQ D82-2-4Z-ECD	1.80	2.50	1.65	58.0	82.0	TAG N2C	57.7
TGAQ D82-3-4Z-ECD	2.80	3.50	2.50	58.0	82.0	TAG N3C	57.7
TGAQ D82-4-4Z-ECD	3.70	4.50	3.40	58.0	82.0	TAG N4C	57.7

- 全てのタンググリップチップに対応

(1) 最小チップ幅
(2) 最大チップ幅
(3) マスターチップ

部品

型番		
TGAQ D82-2-4Z-ECD	CD D82-2-ECD-TG*	ETG 2*
TGAQ D82-3-4Z-ECD	CD D82-3-ECD-TG*	ETG 3-4-SH*
TGAQ D82-4-4Z-ECD	CD D82-4-ECD-TG*	ETG 3-4-SH*

* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。

動画をチェック!

SWISSGRIP
NARROW WIDTHS

[スイスグリップ]

歩留まり率アップで コストダウン!

これまでにない、革新的なデザインの
2ポケット仕様 突切・溝入工具
0.6-1.2mm幅のチップ採用
スイス型自動盤に対応

高経済性
セットアップ
タイム削減

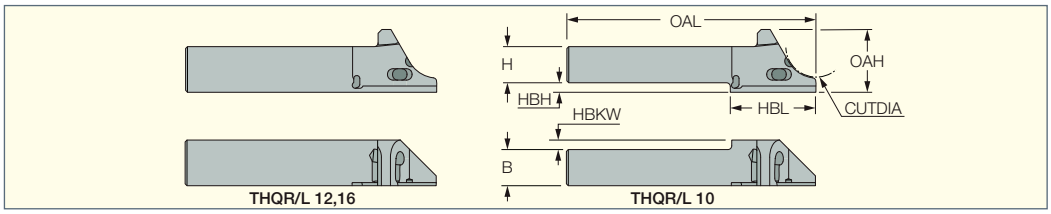
- チップ幅 0.6-0.8mm:
  Φ10mmまでの突切に対応
- チップ幅 1.0-1.2mm:
  Φ16mmまでの突切に対応
  0.2mmごとにレパートリー

ホルダー左右から機上にて
簡単迅速にブレードの交換が可能

SWISSGRIP
NARROW WIDTHS

THQR/L

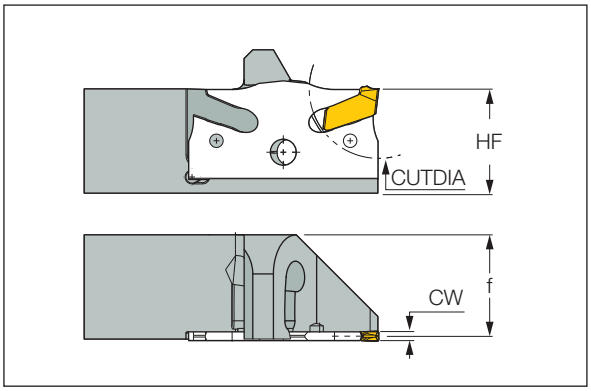
突切・溝入加工用ホルダー
SGAQブレード対応
(スイス型自動盤用)



型番	H	OAL	HF	OAH	HBL	HBH	CUTDIA	HBKW	B
THQR/L 10-D16	10.0	100.00	10.0	16.5	22.6	2.0	16.0	12.00	10.0
THQR/L 12-D16	12.0	100.00	12.0	16.5	-	-	16.0	-	12.0
THQR/L 16-D16	16.0	100.00	16.0	20.5	-	-	16.0	-	16.0

型番	CW	CUTDIA	f
THQR/L 10-D16 + SGAQ 0.6	0.6	10	9.68
THQR/L 10-D16 + SGAQ 0.8	0.8	10	9.68
THQR/L 12-D16 + SGAQ 0.6	0.6	10	11.68
THQR/L 12-D16 + SGAQ 0.8	0.8	10	11.68
THQR/L 16-D16 + SGAQ 0.6	0.6	10	15.68
THQR/L 16-D16 + SGAQ 0.8	0.8	10	15.68

型番	CW	CUTDIA	f
THQR/L 10-D16 + SGAQ 1.0	1	16	9.60
THQR/L 10-D16 + SGAQ 1.2	1.2	16	9.68
THQR/L 12-D16 + SGAQ 1.0	1	16	11.60
THQR/L 12-D16 + SGAQ 1.2	1.2	16	11.68
THQR/L 16-D16 + SGAQ 1.0	1	16	15.60
THQR/L 16-D16 + SGAQ 1.2	1.2	16	15.68



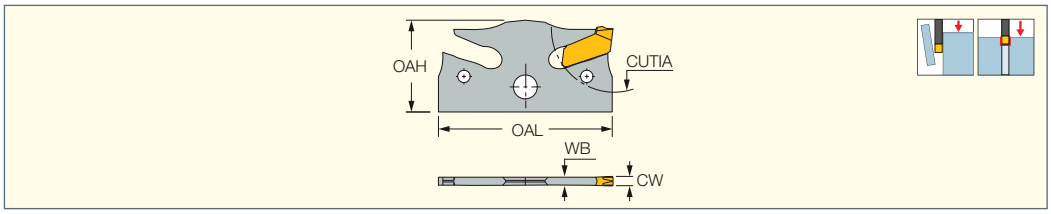
部品

型番	
THQR/L	ESG-SWISS 0.6-1.2

SWISSGRIP
NARROW WIDTHS

SGAQ

突切・溝入加工用
ブレード
(スイス型自動盤用)



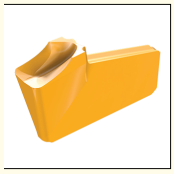
型番	OAH	OAL	CUTDIA	WB	CW	MIID[1]	
SGAQ D10-0.6	11.5	21.80	10.0	0.50	0.60	GFT 0.6J-0.1	ESG-SLM*
SGAQ D10-0.8	11.5	21.80	10.0	0.68	0.80	GFT 0.8J-0.1	ESG-SLM*
SGAQ D16-1.0	11.5	21.80	16.0	0.85	1.00	GFT 1.0J-0.1	ESG-SLM*
SGAQ D16-1.2	11.5	21.80	16.0	1.00	1.20	GFT 1.2J-0.14	ESG-SLM*

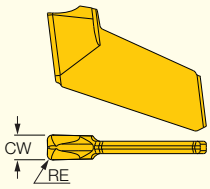
(1) マスターチップ
* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。

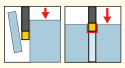
SLIMGRIP
NARROW INSERTS

GFT-J

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







型番	寸法 CW	寸法 RE	靭性 ←→ 耐摩耗性 IC1028	靭性 ←→ 耐摩耗性 IC1008	推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)
GFT 0.6J-0.1	0.60	0.10	●	●	0.03-0.05
GFT 0.8J-0.1	0.80	0.10	●	●	0.03-0.07
GFT 1.0J-0.1	1.00	0.10	●	●	0.03-0.09
GFT 1.2J-0.14	1.20	0.14	●	●	0.03-0.10

ホルダー左右から機上にて
簡単迅速にブレードの交換が可能

NEOLOGIQ DRILL

MACHINING INTELLIGENTLY

AMAZING PRODUCTIVITY

LOGIQ 3 CHAM
THREE FLUTE CHAMDRILL

SOLIDDRILL
SOLID CARBIDE

動画をチェック!

動画をチェック!

8xD

LOGIQ3CHAM

THREE FLUTE CHAMDRILL

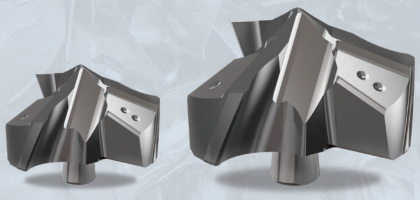
[ロジック3カム]

×3倍速

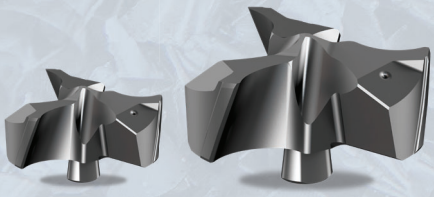
業界初の3枚刃ヘッド交換式ドリルに
フラットヘッドと8xDホルダーを追加
加工径：Φ12-25.9mm
加工深さ：1.5xD / 3xD / 5xD / 8xD
高精度な穴加工を3倍速で!

優れた真円度と同芯度

300%
速度を向上



セルフセンタリング形状で
高精度穴加工!

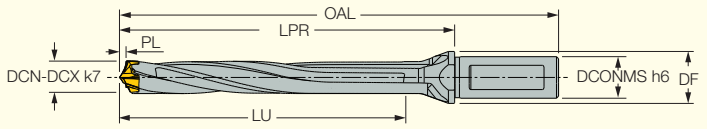


座ぐり穴加工用
フラットヘッド

LOGIQ 3 CHAM
THREE FLUTE CHAMDRILL

D3N A-8D

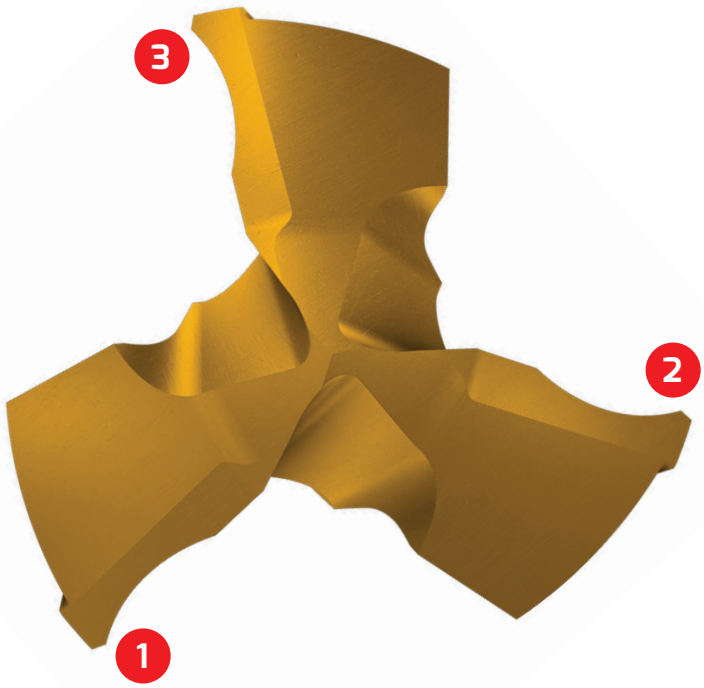
3枚刃、ヘッド交換式ドリル
(クーラント穴付、
回り止めフラット部付シャンク)、
加工深さ：8xD



Designation	DCN(1)	DCX(2)	DCONMS	DF	LU	LPR	PL	OAL	SSC(3)	
D3N 120-096-16A-8D	12.00	12.40	16.00	20.00	98.71	120.92	2.710	168.90	12	K D3N 12-13.99
D3N 125-100-16A-8D	12.50	12.90	16.00	20.00	102.71	125.67	2.710	173.70	12	K D3N 12-13.99
D3N 130-104-16A-8D	13.00	13.40	16.00	20.00	106.91	131.08	2.910	179.10	13	K D3N 12-13.99
D3N 135-108-16A-8D	13.50	13.90	16.00	20.00	110.91	135.83	2.910	183.80	13	K D3N 12-13.99
D3N 140-112-16A-8D	14.00	14.40	16.00	20.00	115.10	141.08	3.100	189.10	14	K D3N 14-15.99
D3N 145-116-16A-8D	14.50	14.90	16.00	20.00	119.10	145.83	3.100	193.80	14	K D3N 14-15.99
D3N 150-120-20A-8D	15.00	15.90	20.00	25.00	123.47	151.16	3.470	201.20	15	K D3N 14-15.99
D3N 160-128-20A-8D	16.00	16.90	20.00	25.00	131.44	161.25	3.440	211.30	16	K D3N 16-17.99
D3N 170-136-20A-8D	17.00	17.90	20.00	25.00	139.52	171.22	3.520	221.30	17	K D3N 16-17.99
D3N 180-144-25A-8D	18.00	18.90	25.00	32.00	147.90	181.36	3.900	237.40	18	K D3N 18-19.99
D3N 190-152-25A-8D	19.00	19.90	25.00	32.00	156.10	191.42	4.100	247.40	19	K D3N 18-19.99
D3N 200-160-25A-8D	20.00	20.90	25.00	32.00	164.32	201.24	4.320	257.20	20	K D3N 20-21.99
D3N 210-168-25A-8D	21.00	21.90	25.00	32.00	172.55	211.30	4.550	267.30	21	K D3N 20-21.99
D3N 220-176-25A-8D	22.00	22.90	25.00	32.00	180.69	221.62	4.690	277.60	22	K D3N 22-23.99
D3N 230-184-32A-8D	23.00	23.90	32.00	42.00	188.91	231.50	4.910	291.50	23	K D3N 22-23.99
D3N 240-192-32A-8D	24.00	24.90	32.00	42.00	197.21	241.54	5.210	301.50	24	K D3N 24-25.99
D3N 250-200-32A-8D	25.00	25.90	32.00	42.00	205.31	251.72	5.310	311.70	25	K D3N 24-25.99

※ H3Pヘッド取付時寸法

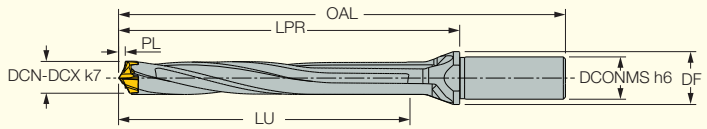
(1) 最小加工径
(2) 最大加工径
(3) ポケットサイズ
・ ドリル本体より大径のドリルヘッドをご使用ください。(DCN-DCXサイズ)



LOGIQ3CHAM THREE FLUTE CHAMDRILL

D3N R-8D

3枚刃、ヘッド交換式ドリル
(クーラント穴付、
円筒シャンク)、
加工深さ：8xD



Designation	DCN(1)	DCX(2)	DCONMS	DF	LU	LPR	PL	OAL	SSC(3)	
D3N 120-096-16R-8D	12.00	12.40	16.00	20.00	98.71	120.92	2.710	168.90	12	K D3N 12-13.99
D3N 125-100-16R-8D	12.50	12.90	16.00	20.00	102.71	125.67	2.710	173.70	12	K D3N 12-13.99
D3N 130-104-16R-8D	13.00	13.40	16.00	20.00	106.91	131.08	2.910	179.10	13	K D3N 12-13.99
D3N 135-108-16R-8D	13.50	13.90	16.00	20.00	110.91	135.83	2.910	183.80	13	K D3N 12-13.99
D3N 140-112-16R-8D	14.00	14.40	16.00	20.00	115.10	141.08	3.100	189.10	14	K D3N 14-15.99
D3N 145-116-16R-8D	14.50	14.90	16.00	20.00	119.10	145.83	3.100	193.80	14	K D3N 14-15.99
D3N 150-120-20R-8D	15.00	15.90	20.00	25.00	123.47	151.16	3.470	201.20	15	K D3N 14-15.99
D3N 160-128-20R-8D	16.00	16.90	20.00	25.00	131.44	161.25	3.440	211.30	16	K D3N 16-17.99
D3N 170-136-20R-8D	17.00	17.90	20.00	25.00	139.52	171.22	3.520	221.20	17	K D3N 16-17.99
D3N 180-144-25R-8D	18.00	18.90	25.00	32.00	147.90	181.36	3.900	237.40	18	K D3N 18-19.99
D3N 190-152-25R-8D	19.00	19.90	25.00	32.00	156.10	191.42	4.100	247.40	19	K D3N 18-19.99
D3N 200-160-25R-8D	20.00	20.90	25.00	32.00	164.32	201.24	4.320	257.20	20	K D3N 20-21.99
D3N 210-168-25R-8D	21.00	21.90	25.00	32.00	172.55	211.30	4.550	267.30	21	K D3N 20-21.99
D3N 220-176-25R-8D	22.00	22.90	25.00	32.00	180.69	221.62	4.690	277.60	22	K D3N 22-23.99
D3N 230-184-32R-8D	23.00	23.90	32.00	42.00	188.91	231.50	4.910	291.50	23	K D3N 22-23.99
D3N 240-192-32R-8D	24.00	24.90	32.00	42.00	197.21	241.54	5.210	301.50	24	K D3N 24-25.99
D3N 250-200-32R-8D	25.00	25.90	32.00	42.00	205.31	251.72	5.310	311.70	25	K D3N 24-25.99

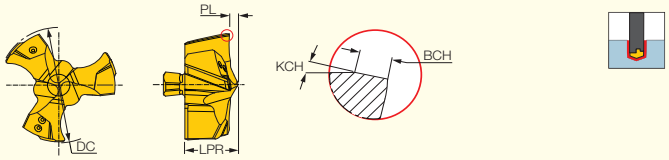
※ H3Pヘッド取付時寸法

(1) 最小加工径
(2) 最大加工径
(3) ポケットサイズ
・ ドリル本体より大径のドリルヘッドをご使用ください。(DCN-DCXサイズ)

セルフセンタリング形状で
高精度穴加工！

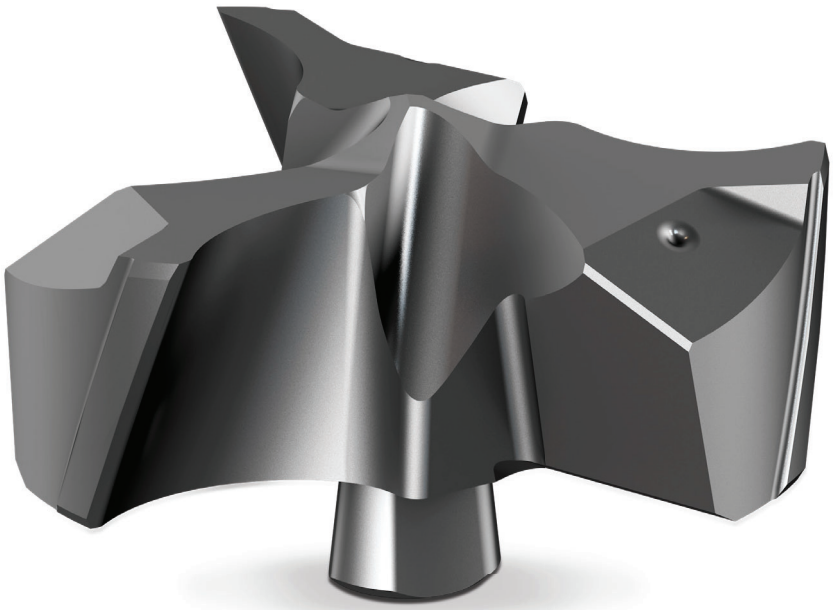
LOGIQ3CHAM
THREE FLUTE CHAMDRILL

F3P
3枚刃、フラットヘッド、
炭素鋼・合金鋼(ISO P種)、
鋳鉄(ISO K種)用



型番	寸法 DC	LPR[1]	PL	BCH	KCH	SSC[2]	IC908
F3P 120-IQ	12.00	4.90	0.790	0.40	15.0	12	●
F3P 125-IQ	12.50	4.90	0.790	0.40	15.0	12	●
F3P 130-IQ	13.00	5.39	0.990	0.40	15.0	13	●
F3P 135-IQ	13.50	5.39	0.990	0.40	15.0	13	●
F3P 140-IQ	14.00	6.42	1.110	0.40	15.0	14	●
F3P 145-IQ	14.50	6.42	1.110	0.40	15.0	14	●
F3P 150-IQ	15.00	6.72	1.190	0.40	15.0	15	●
F3P 155-IQ	15.50	6.72	1.190	0.40	15.0	15	●
F3P 160-IQ	16.00	7.03	1.090	0.40	15.0	16	●
F3P 165-IQ	16.50	7.03	1.090	0.40	15.0	16	●
F3P 170-IQ	17.00	7.70	1.160	0.40	15.0	17	●
F3P 175-IQ	17.50	7.70	1.160	0.40	15.0	17	●
F3P 180-IQ	18.00	8.02	1.230	0.40	15.0	18	●
F3P 185-IQ	18.50	8.02	1.230	0.40	15.0	18	●
F3P 190-IQ	19.00	8.09	1.270	0.40	15.0	19	●
F3P 195-IQ	19.50	8.09	1.270	0.40	15.0	19	●
F3P 200-IQ	20.00	8.59	1.340	0.40	15.0	20	●
F3P 205-IQ	20.50	8.59	1.340	0.40	15.0	20	●
F3P 210-IQ	21.00	9.02	1.410	0.40	15.0	21	●
F3P 215-IQ	21.50	9.02	1.410	0.40	15.0	21	●
F3P 220-IQ	22.00	9.97	1.680	0.40	15.0	22	●
F3P 225-IQ	22.50	9.97	1.680	0.40	15.0	22	●
F3P 230-IQ	23.00	10.17	1.750	0.40	15.0	23	●
F3P 235-IQ	23.50	10.17	1.750	0.40	15.0	23	●
F3P 240-IQ	24.00	10.59	1.820	0.40	15.0	24	●
F3P 245-IQ	24.50	10.59	1.820	0.40	15.0	24	●
F3P 250-IQ	25.00	10.81	1.660	0.40	15.0	25	●
F3P 255-IQ	25.50	10.81	1.660	0.40	15.0	25	●

(1) LPR寸法公差：±0.05 mm
(2) ポケットサイズ



座ぐり穴加工用
フラットヘッド

動画をチェック!

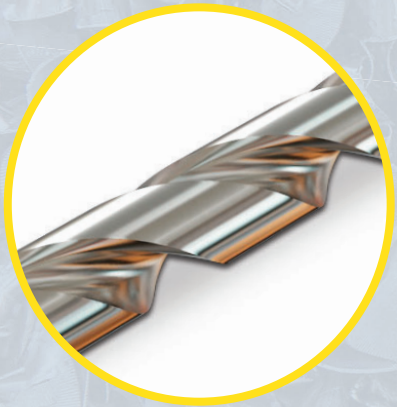
SOLIDDRILL
SOLID CARBIDE

[ソリッドドリル]

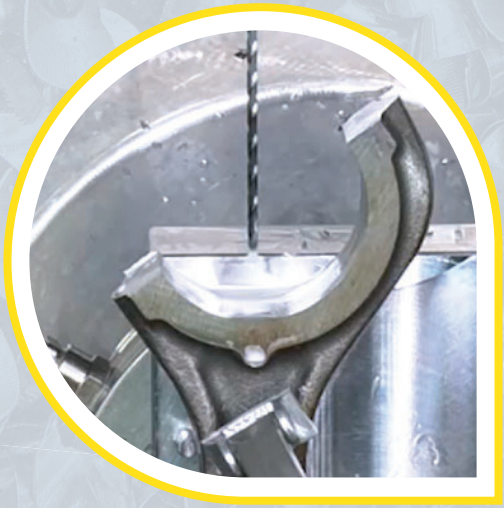
超硬ソリッド エクストラロングドリル

より深く

加工深さ:30、40、50xD
深穴加工に真価を発揮する様
設計されたロングドリル



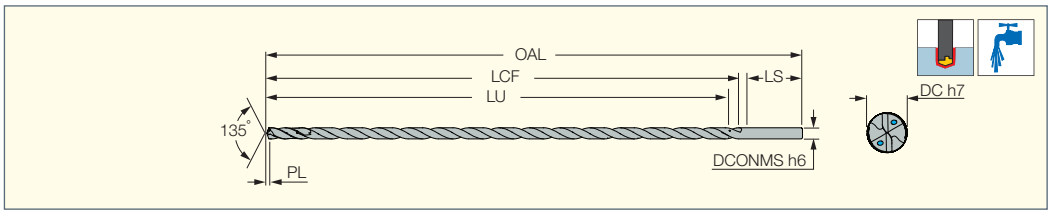
良好な切屑排出を実現する
研磨と特殊処理されたフルート



スパイラル形状のクーラント穴で
良好な切屑排出を実現

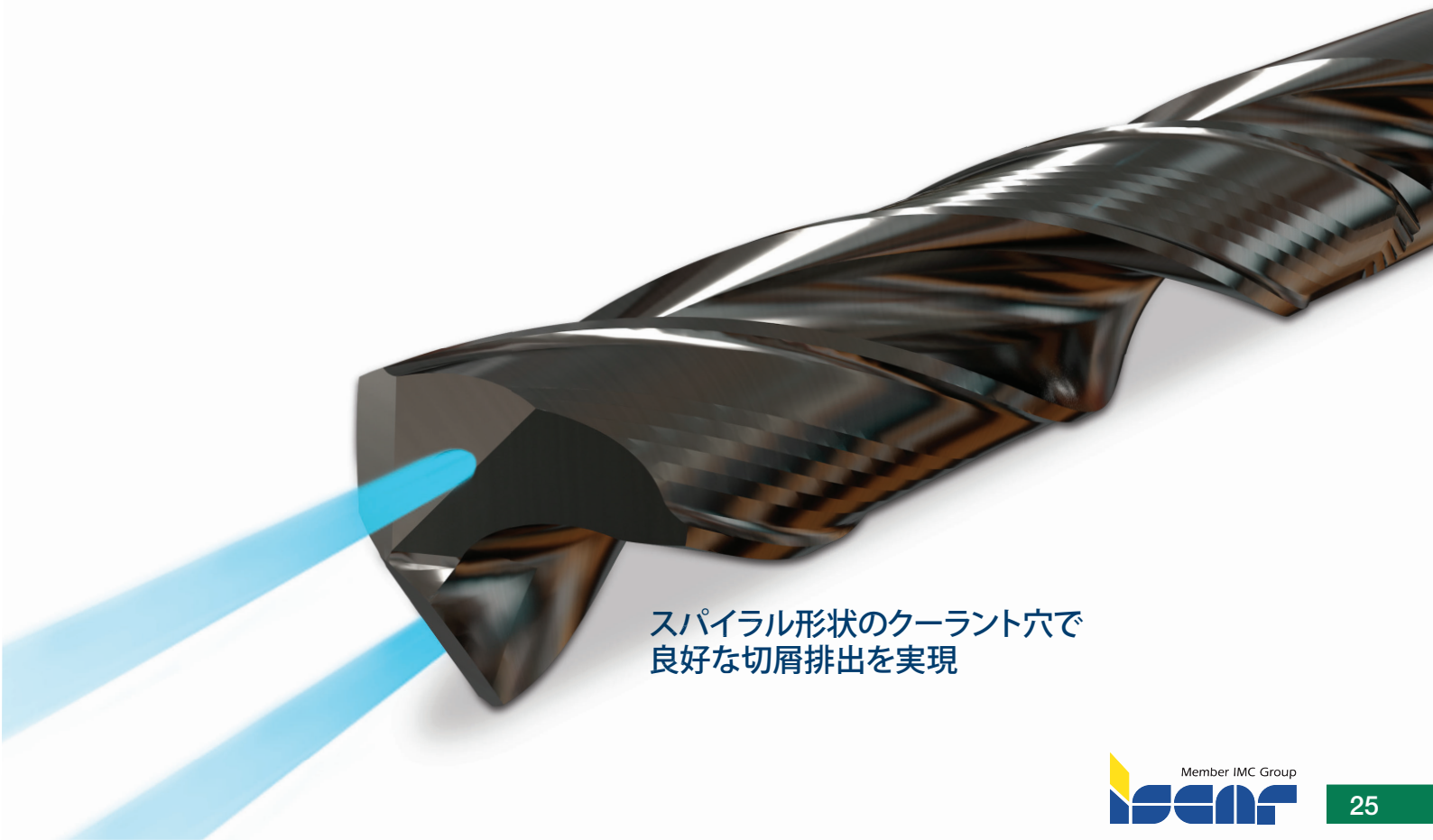
SOLIDDRILL

SCD-SXC30
超硬ソリッドドリル
内部クーラント仕様
加工深さ：30xD



型番	寸法 DC	DCONMS	OAL	LU	LCF	LS	PL	ULDR(2)	IC908
SCD 030-097-060 SXC30	3.00	6.00	150.00	97.00	105.0	40.0	0.495	30.0	●
SCD 032-097-060 SXC30	3.20	6.00	150.00	97.00	105.0	40.0	0.528	30.0	●
SCD 033-127-060 SXC30	3.30	6.00	185.00	127.00	135.0	45.0	0.544	30.0	●
SCD 035-127-060 SXC30	3.50	6.00	185.00	127.00	135.0	45.0	0.578	30.0	●
SCD 038-127-060 SXC30 (1)	3.80	6.00	185.00	127.00	135.0	45.0	0.627	30.0	
SCD 040-127-060 SXC30	4.00	6.00	185.00	127.00	135.0	45.0	0.660	30.0	●
SCD 042-127-060 SXC30	4.20	6.00	185.00	127.00	135.0	45.0	0.693	30.0	●
SCD 045-157-060 SXC30	4.50	6.00	215.00	157.00	165.0	45.0	0.743	30.0	●
SCD 047-157-060 SXC30 (1)	4.70	6.00	215.00	157.00	165.0	45.0	0.775	30.0	
SCD 048-157-060 SXC30	4.80	6.00	215.00	157.00	165.0	45.0	0.792	30.0	●
SCD 050-157-060 SXC30	5.00	6.00	215.00	157.00	165.0	45.0	0.825	30.0	●
SCD 055-172-060 SXC30	5.50	6.00	230.00	172.00	180.0	45.0	0.907	30.0	●
SCD 058-172-060 SXC30 (1)	5.80	6.00	230.00	172.00	180.0	45.0	0.957	30.0	
SCD 060-172-060 SXC30	6.00	6.00	230.00	172.00	180.0	45.0	0.990	30.0	●
SCD 065-207-080 SXC30	6.50	8.00	280.00	207.00	215.0	60.0	1.072	30.0	●
SCD 068-222-080 SXC30	6.80	8.00	280.00	222.00	230.0	45.0	1.122	30.0	●
SCD 070-222-080 SXC30	7.00	8.00	280.00	222.00	230.0	45.0	1.155	30.0	●
SCD 075-222-080 SXC30 (1)	7.50	8.00	280.00	222.00	230.0	45.0	1.238	30.0	
SCD 078-257-080 SXC30 (1)	7.80	8.00	315.00	257.00	265.0	45.0	1.287	30.0	
SCD 080-257-080 SXC30	8.00	8.00	315.00	257.00	265.0	45.0	1.320	30.0	●
SCD 085-287-100 SXC30	8.50	10.00	350.00	287.00	295.0	50.0	1.402	30.0	●
SCD 088-322-100 SXC30 (1)	8.80	10.00	380.00	322.00	330.0	45.0	1.452	30.0	
SCD 090-322-100 SXC30	9.00	10.00	380.00	322.00	330.0	45.0	1.485	30.0	●
SCD 098-322-100 SXC30	9.80	10.00	380.00	322.00	330.0	45.0	1.617	30.0	●
SCD 100-322-100 SXC30	10.00	10.00	380.00	322.00	330.0	45.0	1.650	30.0	●

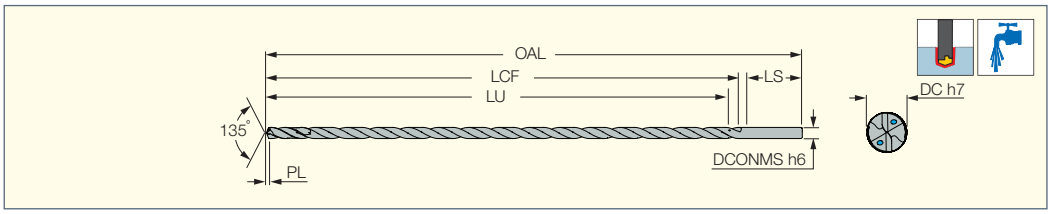
(1)受注生産品
(2) LxD



SOLIDDRILL

SCD-SXC40

超硬ソリッドドリル
内部クーラント仕様
加工深さ：40xD



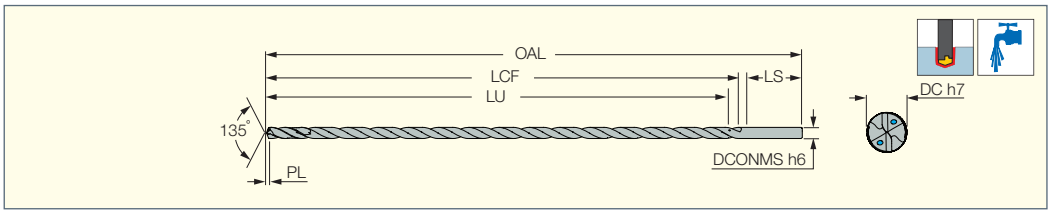
型番	寸法 DC	DCONMS	OAL	LU	LCF	LS	PL	ULDR(2)	IC908
SCD 030-132-060 SXC40	3.00	6.00	190.00	132.00	140.0	45.0	0.495	40.0	●
SCD 038-172-060 SXC40 (1)	3.80	6.00	230.00	172.00	180.0	45.0	0.627	40.0	
SCD 040-172-060 SXC40	4.00	6.00	230.00	172.00	180.0	45.0	0.660	40.0	●
SCD 042-172-060 SXC40	4.20	6.00	230.00	172.00	180.0	45.0	0.693	40.0	●
SCD 045-212-060 SXC40	4.50	6.00	270.00	212.00	220.0	45.0	0.743	40.0	●
SCD 047-212-060 SXC40 (1)	4.70	6.00	270.00	212.00	220.0	45.0	0.775	40.0	
SCD 048-212-060 SXC40	4.80	6.00	270.00	212.00	220.0	45.0	0.792	40.0	●
SCD 050-212-060 SXC40	5.00	6.00	270.00	212.00	220.0	45.0	0.825	40.0	●
SCD 055-232-060 SXC40	5.50	6.00	290.00	232.00	240.0	45.0	0.907	40.0	●
SCD 058-232-060 SXC40 (1)	5.80	6.00	290.00	232.00	240.0	45.0	0.957	40.0	
SCD 060-232-060 SXC40	6.00	6.00	290.00	232.00	240.0	45.0	0.990	40.0	●
SCD 065-282-080 SXC40	6.50	8.00	340.00	282.00	290.0	45.0	1.072	40.0	●
SCD 068-312-080 SXC40	6.80	8.00	370.00	312.00	320.0	45.0	1.122	40.0	●
SCD 070-312-080 SXC40	7.00	8.00	370.00	312.00	320.0	45.0	1.155	40.0	●
SCD 075-312-080 SXC40 (1)	7.50	8.00	370.00	312.00	320.0	45.0	1.238	40.0	
SCD 078-342-080 SXC40 (1)	7.80	8.00	400.00	342.00	350.0	45.0	1.287	40.0	
SCD 080-342-080 SXC40	8.00	8.00	400.00	342.00	350.0	45.0	1.320	40.0	●

(1)受注生産品
(2) LxD

SOLIDDRILL

SCD-SXC50

超硬ソリッドドリル
内部クーラント仕様
加工深さ：50xD



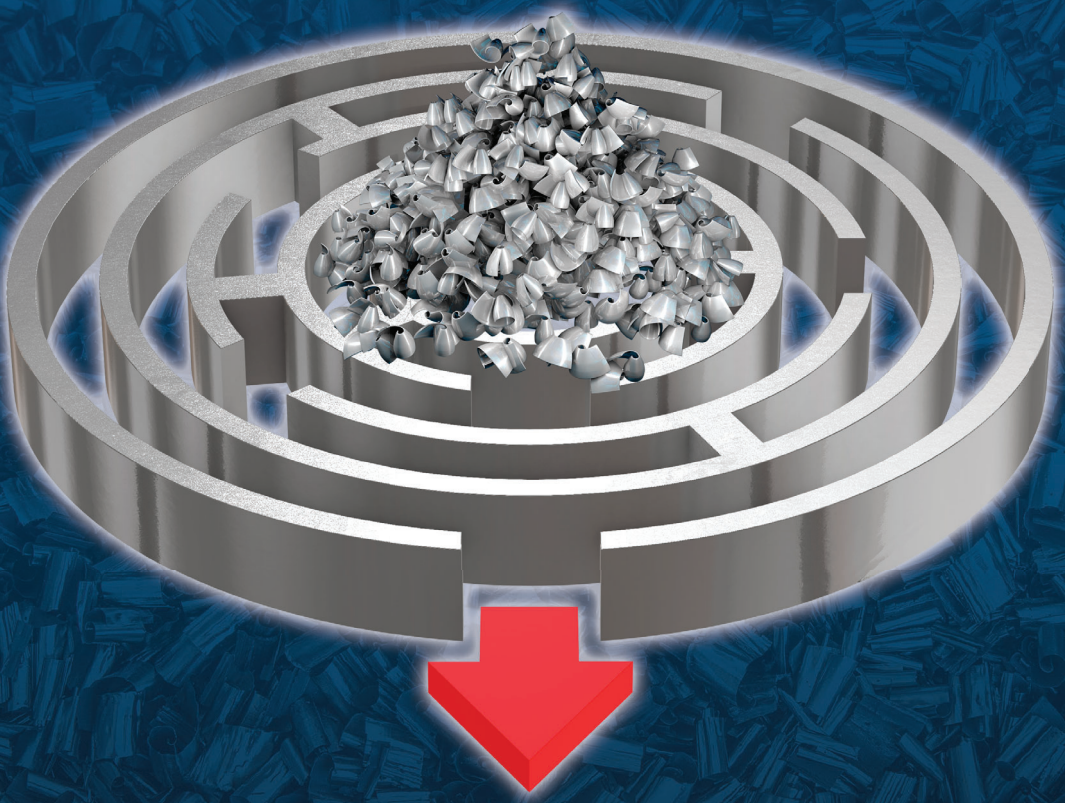
型番	寸法 DC	DCONMS	OAL	LU	LCF	LS	PL	ULDR(2)	IC908
SCD 040-217-060 SXC50	4.00	6.00	270.00	217.00	225.0	40.0	0.660	50.0	●
SCD 042-217-060 SXC50	4.20	6.00	270.00	217.00	225.0	40.0	0.693	50.0	●
SCD 045-267-060 SXC50	4.50	6.00	320.00	267.00	275.0	40.0	0.743	50.0	●
SCD 047-267-060 SXC50 (1)	4.70	6.00	320.00	267.00	275.0	40.0	0.775	50.0	
SCD 048-267-060 SXC50	4.80	6.00	320.00	267.00	275.0	40.0	0.792	50.0	●
SCD 050-267-060 SXC50	5.00	6.00	320.00	267.00	275.0	40.0	0.825	50.0	●
SCD 055-302-060 SXC50	5.50	6.00	360.00	302.00	310.0	45.0	0.907	50.0	●
SCD 058-302-060 SXC50 (1)	5.80	6.00	360.00	302.00	310.0	45.0	0.957	50.0	
SCD 060-302-060 SXC50	6.00	6.00	360.00	302.00	310.0	45.0	0.990	50.0	●

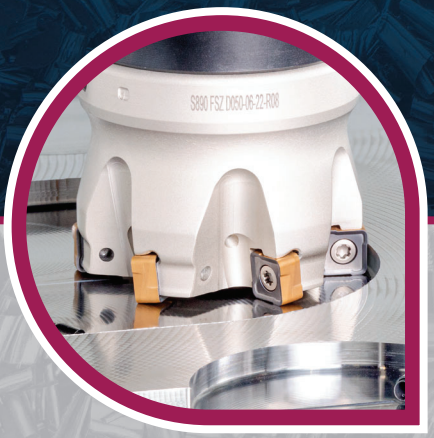
(1)受注生産品
(2) LxD

NEOLOGIQ MILL

MACHINING INTELLIGENTLY

AMAZING PRODUCTIVITY





NEODO
S90° LINE

LOGIQ4FEED
HIGH FEED MILLING

HELISLOT
HELICAL SLOTTING LINE

動画をチェック!

NEODO
S90° LINE

[ネオドゥー]

高精度肩削り

NEO 90°×8コーナー

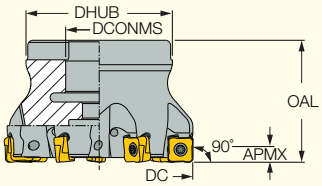
肩削り&正面フライス加工対応の新レパートリー
新開発の8コーナー使いチップと
ダブテイルクランプにより 高精度90°肩削りが可能
高い切削条件での加工が可能で 高生産性を実現

高生産性
高経済性

NEODO S90° LINE

S890 FSZ-R08

フェースミル(90°リード)
両面8コーナー使い
S890 SZMU 08チップ用



型番	DC	APMX	OAL	CICT(1)	DCONMS	DHUB	取付穴形状	適合チップ	kg
S890 FSZ D040-05-16-R08	40.00	5.00	35.00	5	16.00	38.00	A	S890 SZMU 0804...	0.24
S890 FSZ D040-06-16-R08	40.00	5.00	35.00	6	16.00	38.00	A	S890 SZMU 0804...	0.34
S890 FSZ D050-06-22-R08	50.00	5.00	40.00	6	22.00	48.00	A	S890 SZMU 0804...	0.35
S890 FSZ D050-08-22-R08	50.00	5.00	40.00	8	22.00	48.00	A	S890 SZMU 0804...	0.39
S890 FSZ D063-07-22-R08	63.00	5.00	40.00	7	22.00	48.00	A	S890 SZMU 0804...	0.60
S890 FSZ D063-10-22-R08	63.00	5.00	40.00	10	22.00	48.00	A	S890 SZMU 0804...	0.58
S890 FSZ D080-08-25.4-R08	80.00	5.00	50.00	8	25.40	56.00	B	S890 SZMU 0804...	0.24
S890 FSZ D080-12-25.4-R08	80.00	5.00	50.00	12	25.40	56.00	B	S890 SZMU 0804...	0.34
S890 FSZ D100-10-3175-R08	100.00	5.00	50.00	10	31.75	70.00	B	S890 SZMU 0804...	0.35
S890 FSZ D100-14-3175-R08	100.00	5.00	50.00	14	31.75	70.00	B	S890 SZMU 0804...	0.39
S890 FSZ D125-12-38.1-R08	125.00	5.00	63.00	12	38.10	80.00	B	S890 SZMU 0804...	0.60
S890 FSZ D125-18-38.1-R08	125.00	5.00	63.00	18	38.10	80.00	B	S890 SZMU 0804...	0.58

(1) 刃数
・DC40～63カッターはFMC(ミリ仕様)、DC80～125カッターはFMA(インチ仕様)のアーバーをご使用ください。

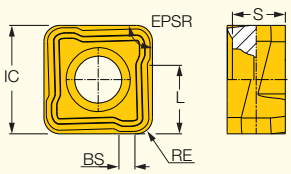
部品

型番			
S890 FSZ D040-05-16-R08	SR M3X0.5-L7.4 IP9	IP-9/151	SR M8X25DIN912
S890 FSZ D040-06-16-R08	SR M3X0.5-L7.4 IP9	IP-9/151	SR M8X25DIN912
S890 FSZ D050-06-22-R08	SR M3X0.5-L7.4 IP9	IP-9/151	SR M10X25 DIN912
S890 FSZ D050-08-22-R08	SR M3X0.5-L7.4 IP9	IP-9/151	SR M10X25 DIN912
S890 FSZ D063-07-22-R08	SR M3X0.5-L7.4 IP9	IP-9/151	SR M10X25 DIN912
S890 FSZ D063-10-22-R08	SR M3X0.5-L7.4 IP9	IP-9/151	SR M10X25 DIN912
S890 FSZ D080-08-25.4-R08	SR M3X0.5-L7.4 IP9	IP-9/151	
S890 FSZ D080-12-25.4-R08	SR M3X0.5-L7.4 IP9	IP-9/151	
S890 FSZ D100-10-3175-R08	SR M3X0.5-L7.4 IP9	IP-9/151	
S890 FSZ D100-14-3175-R08	SR M3X0.5-L7.4 IP9	IP-9/151	
S890 FSZ D125-12-38.1-R08	SR M3X0.5-L7.4 IP9	IP-9/151	
S890 FSZ D125-18-38.1-R08	SR M3X0.5-L7.4 IP9	IP-9/151	

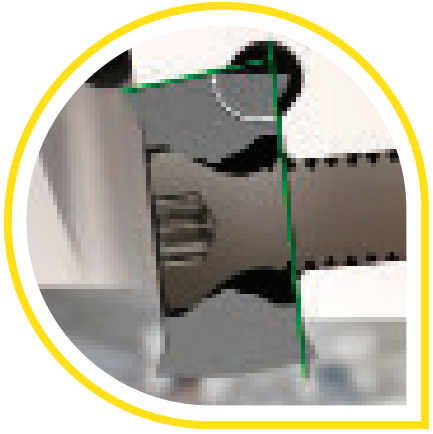
NEODO S90° LINE

S890 SZMU-0804PN

両面8コーナー使い、
四角形チップ



型番	寸法 IC	S	L	BS	RE	EPSR	靭性 ←→ 耐摩耗性 IC845	IC5400	IC808	IC810	IC5100	推奨加工条件 f_z (mm/t)
S890 SZMU 080412PNTR	8.20	4.00	5.20	1.20	1.20	88.4				●	●	0.12-0.25
S890 SZMU 080412PNRMM	8.20	4.00	5.20	1.20	1.20	88.4	●	●	●			0.08-0.25



ダブテイル構造により
チップを強固に固定

動画をチェック!

LOGIQ4FEED

HIGH FEED MILLING

[ロジック4フィード]

静かに高送り

4コーナー使い ねじれ形状
ハイポジ切刃チップ採用の高送りカッター
新たに08サイズが加わり、
既存の04サイズと合わせて
Φ12～Φ125mmをラインナップ
高送りで生産性向上!

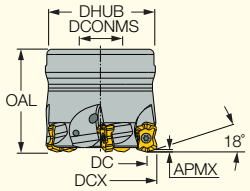
08サイズチップ
カッター径:Φ50－125mm
切込深さ ～2mm

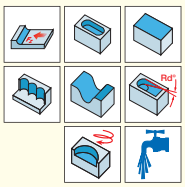
04サイズチップ
カッター径:Φ12－52mm
切込深さ ～0.8mm

LOGIQ4FEED HIGH FEED MILLING

FFX4 FD

高送り加工用フェースミル
両面4コーナー使い
FFX4 XNMU08チップ用





型番	DCX(1)	DC	CICT(2)	APMX	AE(3)	OAL	DCONMS	DHUB	RMPX°(4)	MDN(5)	MDX(6)	取付穴形状	Rg(7)	MIID(8)	TQ(9)	kg
FFX4 FD050-4-22-08	50.00	34.40	4	2.00	7.8	50.00	22.00	48.00	3.3	84.40	99.00	A	4.00	FFX4 XNMU 080620T	9.0	0.58
FFX4 FD063-5-22-08	63.00	47.40	5	2.00	7.8	45.00	22.00	48.00	2.3	110.40	125.00	A	4.00	FFX4 XNMU 080620T	9.0	0.48
FFX4 FD080-7-27-08	80.00	64.40	7	2.00	7.8	50.00	27.00	60.00	1.6	144.40	159.00	B	4.00	FFX4 XNMU 080620T	9.0	0.95
FFX4 FD100-8-32-08	100.00	84.40	8	2.00	7.8	50.00	32.00	78.00	1.2	184.40	199.00	B	4.00	FFX4 XNMU 080620T	9.0	1.24
FFX4 FD125-10-40-08	125.00	109.40	10	2.00	7.8	63.00	40.00	92.00	0.9	234.40	249.00	B	4.00	FFX4 XNMU 080620T	9.0	2.40

- カスプのない加工面に仕上げる為に、切削幅はDC値以下に設定ください。
- ヘリカル補間にて穴加工が可能ですが、中心刃が無い為加工径が制限されます。 • FMC/FMB(ミリ仕様)のアーバーをご使用ください。

(1) 最大加工径
(2) 刃数
(3) プランジ加工時の最大切削幅
(4) 最大斜め沈み角
(5) 最小穴径(ヘリカル補間)
(6) 最大穴径(ヘリカル補間)
(7) プログラミング用コーナーR
(8) マスターチップ
(9) 推奨締付トルク (Nm)

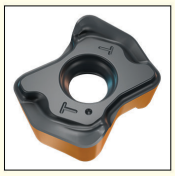
部品

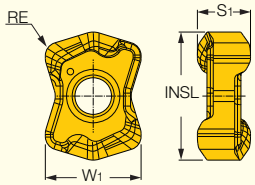
型番					
FFX4 FD050-4-22-08	SR M5-14 IP20		SW6-T	BLD IP20/S7	SR PS 118-0273
FFX4 FD063-5-22-08	SR M5-14 IP20		SW6-T	BLD IP20/S7	SR M10X25 DIN912
FFX4 FD080-7-27-08	SR M5-14 IP20		SW6-T	BLD IP20/S7	SR M12X30DIN912
FFX4 FD100-8-32-08	SR M5-14 IP20		SW6-T	BLD IP20/S7	
FFX4 FD125-10-40-08	SR M5-14 IP20		SW6-T	BLD IP20/S7	

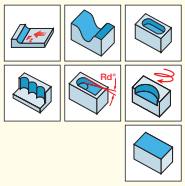
LOGIQ4FEED HIGH FEED MILLING

FFX4 XNMU

両面4コーナー使い
独自形状の小型チップ、
高送りミーリング加工用







型番	寸法 INSL	S1	RE	W1	靭性 ↔ 耐摩耗性 IC830	IC808	IC810	推奨加工条件 a_p (mm)	f_z (mm/t)
FFX4 XNMU 080620T	17.90	7.80	2.00	15.60	●	●	●	0.20-2.00	0.40-1.20

- プランジ加工でのワーク侵入時、送りは0.1mm/tに設定ください。
- T：鋼/フェライト•マルテンサイトステンレス鋼/鋳鉄/高硬度鋼加工用

動画をチェック!

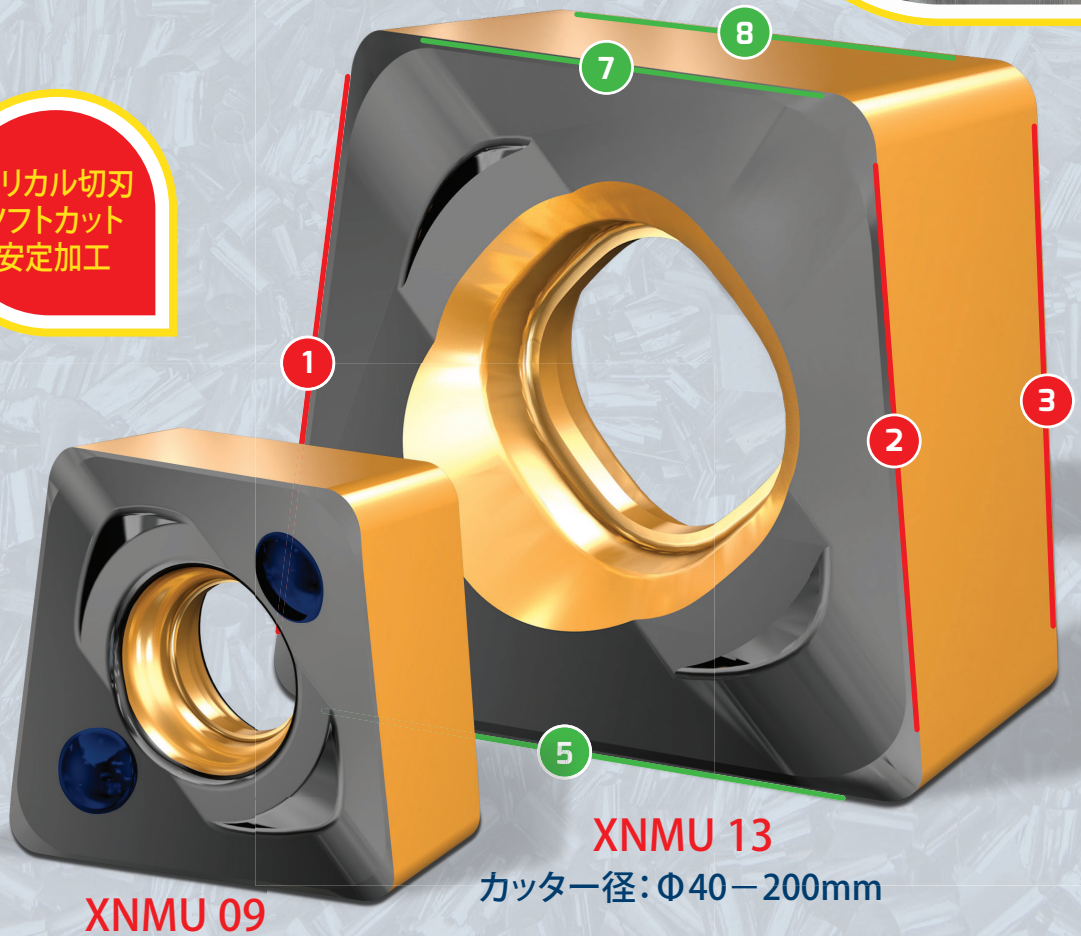
HELiSLOT
HELICAL SLOTTING LINE

[ヘリスロット]

無駄なく使える
8コーナー

ヘリカル切刃ハイポジチップ採用
両面8コーナー使い(右4/左4コーナー)

ヘリカル切刃
ソフトカット
安定加工



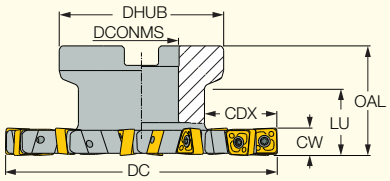
XNMU 13
カッター径:Φ40－200mm

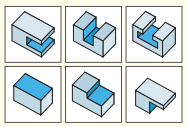
XNMU 09
カッター径:Φ31.7－160mm

HELiSLOT

FDN-XN09

フランジタイプ、
ヘリカル切刃スロッター、
XNMU 0904正方形チップ
(右4/左4コーナー)用





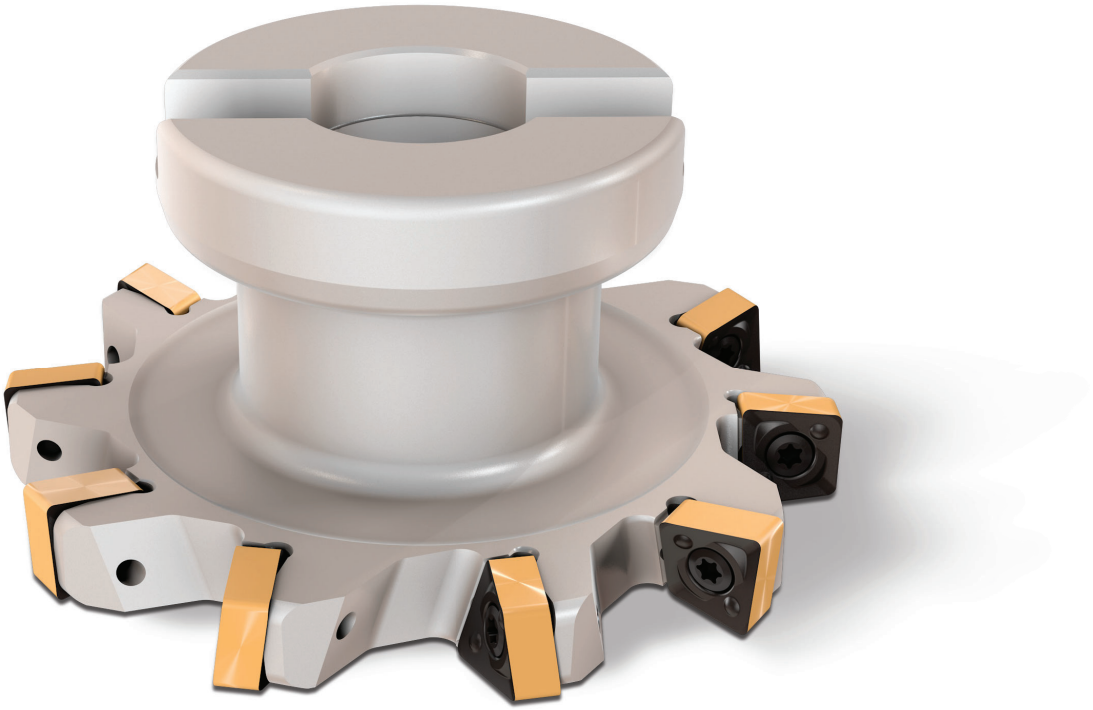
型番	DC	CW	CICT(1)	ZEFP	CDX(2)	DHUB	DCONMS	LU	OAL	取付穴形状	kg
FDN D080-10-22-XN09	80.00	10.00	10	10	22.50	48.00	22.00	27.0	40.00	A	0.40
FDN D080-12-22-XN09	80.00	12.00	10	5	22.50	48.00	22.00	27.0	40.00	A	0.43
FDN D100-10-27-XN09	100.00	10.00	12	12	26.00	60.00	27.00	25.0	40.00	B	0.64
FDN D100-12-27-XN09	100.00	12.00	12	6	26.00	60.00	27.00	25.0	40.00	B	0.92
FDN D125-10-32-XN09	125.00	10.00	14	14	33.00	65.00	32.00	31.0	45.00	B	1.19
FDN D125-12-32-XN09	125.00	12.00	14	7	33.00	65.00	32.00	31.0	45.00	B	1.08
FDN D160-10-40-XN09	160.00	10.00	18	18	45.00	80.00	40.00	35.0	50.00	B	1.45
FDN D160-12-40-XN09	160.00	12.00	18	9	45.00	80.00	40.00	35.0	50.00	B	1.78

(1) 刃数
(2) 最大溝入深さ

- FMC/FMB(ミリ仕様)のアーバーをご使用ください。

部品

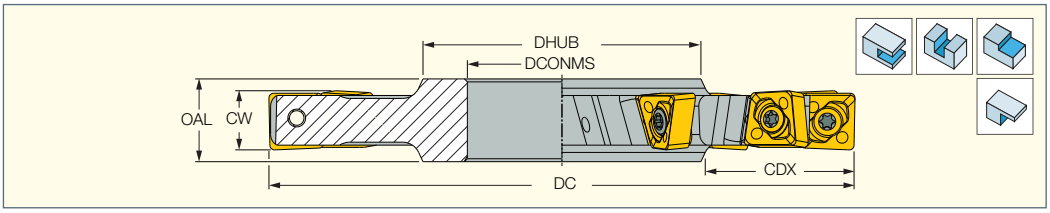
型番		
FDN-XN09	SR 10508600	T-9/51



HELiSLOT

SDN-XN09

ディスクタイプ、
ヘリカル切刃スロッター、
XNMU 0904正方形チップ
(右4/左4コーナー)用



型番	DC	CW	CICT(1)	ZEFP	CDX	DHUB	DCONMS	OAL	kg
SDN D080-10-27-XN09	80.00	10.00	10	10	20.00	38.00	27.00	14.00	0.20
SDN D080-12-27-XN09	80.00	12.00	10	5	20.00	38.00	27.00	16.00	0.24
SDN D100-10-32-XN09	100.00	10.00	12	12	25.00	47.00	32.00	14.00	0.34
SDN D100-12-32-XN09	100.00	12.00	12	6	25.00	47.00	32.00	16.00	0.42
SDN D125-10-40-XN09	125.00	10.00	14	14	34.00	55.00	40.00	14.00	0.61
SDN D125-12-40-XN09	125.00	12.00	14	7	34.00	55.00	40.00	16.00	0.69
SDN D160-10-40-XN09	160.00	10.00	18	18	51.00	55.00	40.00	14.00	0.61
SDN D160-12-40-XN09	160.00	12.00	18	9	51.00	55.00	40.00	16.00	1.10

(1) 刃数

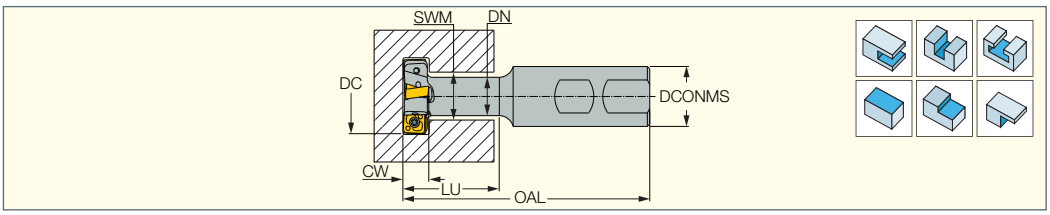
部品

型番		
SDN-XN09	SR 10508600	T-9/51

HELiSLOT

ETS-XN09

Tスロッター、
XNMU 0904正方形チップ
(右4/左4コーナー)用

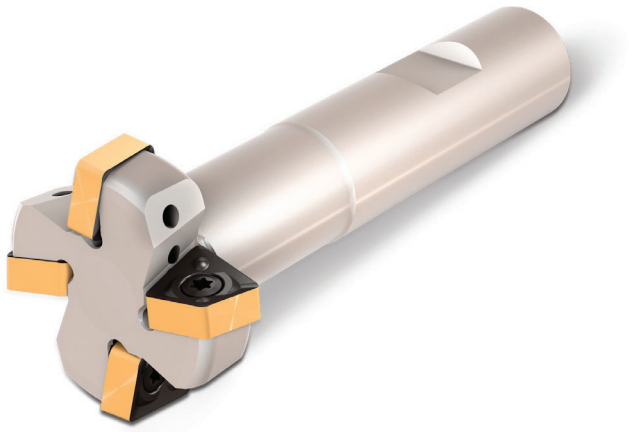


型番	DC	CICT(1)	ZEFP	DN	SWM	CW	LU	OAL	DCONMS	シャンク(2)	kg
ETS D32-10-W16-XN09	31.70	4	2	15.50	18.00	9.90	35.00	85.00	16.00	W	0.24
ETS D32-11-W20-XN09	31.70	4	2	16.00	18.00	10.80	41.00	95.00	20.00	W	0.27
ETS D32-11-W25-XN09	31.70	4	2	16.00	18.00	10.80	41.00	105.00	25.00	W	0.62
ETS D32-14-W25-XN09	31.70	4	2	16.00	18.00	13.80	41.00	105.00	25.00	W	0.27
ETS D32-14-W32-XN09	31.70	4	2	16.00	18.00	13.80	45.00	110.00	32.00	W	0.88

(1) 刃数
(2) W:ウェルドン

部品

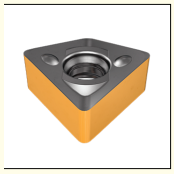
型番		
ETS-XN09	SR 10508600	T-9/51

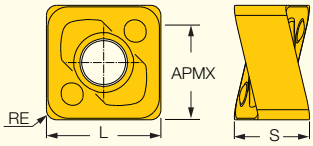


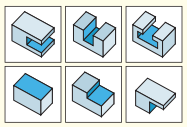
HELiSLOT

XNMU 0904PN

8コーナー(右4/左4)使い
スロッター用チップ





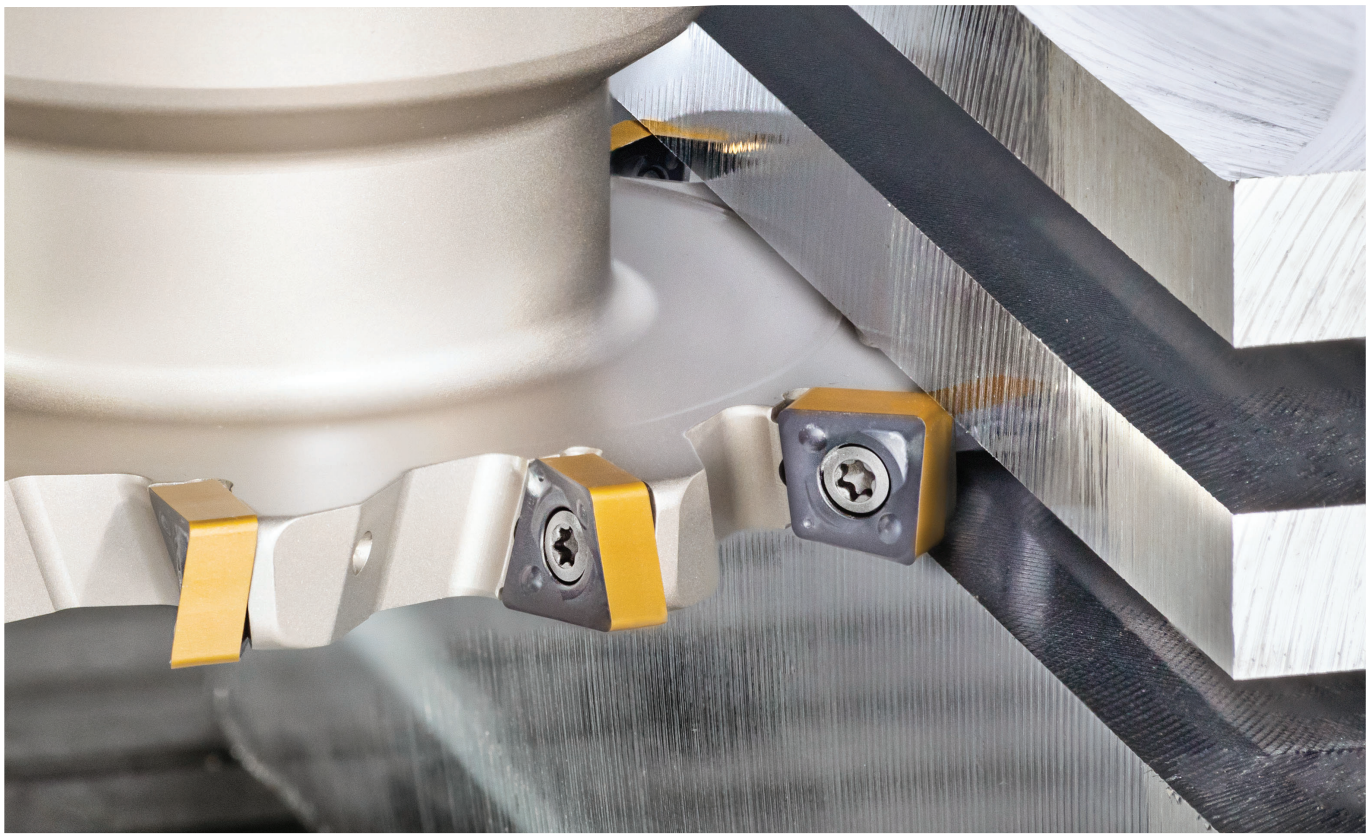


型番	寸法 APMX	L	S	RE	靭性 ←→ 耐摩耗性 IC830	IC5400	IC808	推奨加工条件 f_z (mm/t)
XNMU 090408-PNTN	8.20	9.10	5.95	0.80	●	●	●	0.05-0.15

推奨加工条件表 <ヘリスロット XNMU09チップ使用時>

被削材						送り f_z (mm/t)		
		主要材質				チップ材質		
ISO	被削材	AISI/SAE/ASTM	DIN W.-Nr.	硬度 HB	被削材 No**	IC808	IC5400	IC830
P	炭素鋼	1020	1.0402	130-180	1	0.1-0.25	0.1-0.25	0.1-0.25
	非合金鋼	4340	1.6582	260-300	8	0.1-0.2	0.1-0.2	0.1-0.2
	合金鋼	4340	1.6582	HRC 35-42*	9	0.1-0.15	0.1-0.15	0.1-0.18
	高合金鋼	H13	1.2344	200-220	10	0.1-0.2	0.1-0.2	0.1-0.2
	マルテンサイトステンレス鋼	420	1.4021	200	12	0.1-0.2	0.1-0.2	0.1-0.2
M	オーステナイトステンレス鋼	304L	1.4306	200	14	0.1-0.15	0.1-0.15	0.1-0.15
	オーステナイトステンレス鋼	316L	1.4404	140	14	0.1-0.15	0.1-0.15	0.1-0.2
K	ねずみ鋳鉄	Class 40	FCD250	250	16	0.1-0.3		
	ノジュラー鋳鉄	Class 65-45-12	FCD500	200	17	0.1-0.25		
H	高硬度鋼	H11	1.2343	HRC 45-49	38.1	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12
		P20	1.2330	HRC 50-55	38.2	0.05-0.1	0.05-0.1	0.05-0.1

* 焼き入れ、焼き戻し
**被削材Noについては、総合カタログをご参照ください。



動画をチェック!

NEOFEED
HIGH FEED LINE

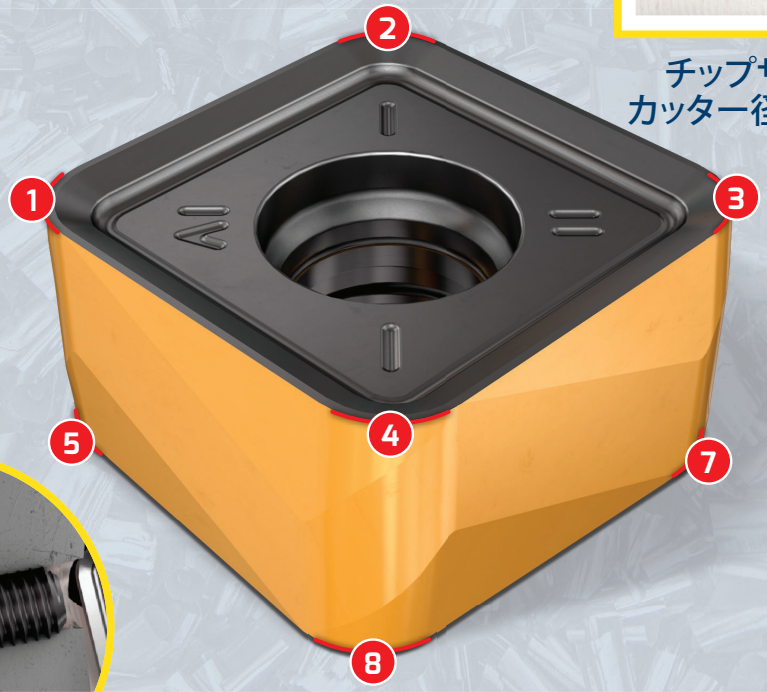
[ネオフィード]
同一チップで異なるリード12°&22°

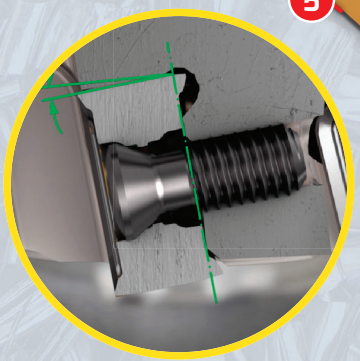
NEO 高送り・高能率
選べるカッターボディー

高送り加工用カッターと
高能率加工用カッターに
8コーナー使いの同一チップを取り付け

多様な加工

チップサイズ:12 mm
カッター径:Φ 50-100mm



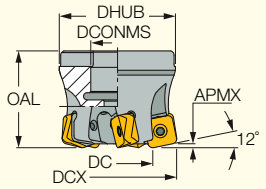


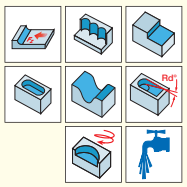
ダブテイル構造による強固なクランプ

NEOFEED
HIGH FEED LINE

FFQ8-12

高送り加工用フェースミル、
両面8コーナー使いチップ用





型番	DC	DCX(1)	APMX	CICT(2)	OAL	DHUB	DCONMS	取付穴形状	RMPX°(3)	MDN(4)	MDX(5)	適合チップ	TQ	kg
FFQ8 D050-05-22-12	30.60	50.00	1.50	5	40.00	48.00	22.00	A	0.3	80.60	99.00	FFQ8 SZMU 120520	4.8	0.46
FFQ8 D063-06-22-12	43.60	63.00	1.50	6	40.00	48.00	22.00	A	0.2	106.60	125.00	FFQ8 SZMU 120520	4.8	0.94
FFQ8 D080-07-27-12	60.60	80.00	1.50	7	50.00	60.00	27.00	A	0.2	140.60	159.00	FFQ8 SZMU 120520	4.8	1.98
FFQ8 D100-08-32-12	80.60	100.00	1.50	8	50.00	78.00	32.00	B	0.1	180.60	199.00	FFQ8 SZMU 120520	4.8	3.03

- コーナーRは3.6mmで設定してください。
- カスプのない加工面に仕上げる為に、切削幅はDC値以下に設定ください。
- 溝加工または長い突出しの加工時は、最大切込み深さAPMXは30%程度低く設定ください。
- ヘリカル補間にて穴加工が可能ですが、中心刃が無い為加工径が制限されます。
- FMC(ミリ仕様)のアーバーをご使用ください。

(1) 最大加工径
(2) 刃数
(3) 最大斜め沈み角
(4) 最小穴径(ヘリカル補間)
(5) 最大穴径(ヘリカル補間)

部品

型番				
FFQ8 D050-05-22-12	SR M4X0.7-L11.5 IP15	BLD IP15/S7	SW6-T-SH	SR M10X25 DIN912
FFQ8 D063-06-22-12	SR M4X0.7-L11.5 IP15	BLD IP15/S7	SW6-T-SH	SR M10X25 DIN912
FFQ8 D080-07-27-12	SR M4X0.7-L11.5 IP15	BLD IP15/S7	SW6-T-SH	SR M12X30DIN912
FFQ8 D100-08-32-12	SR M4X0.7-L11.5 IP15	BLD IP15/M7	SW6-T-SH	

FFQ8
高送り加工用

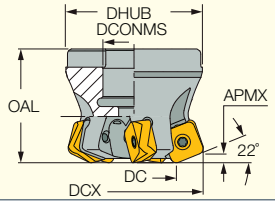
MFQ8
高能率加工用

1つのチップで
中～高送り加工対応

NEOFEED
HIGH FEED LINE

MFQ8-12

中送り加工用フェースミル、
両面8コーナー使いチップ用



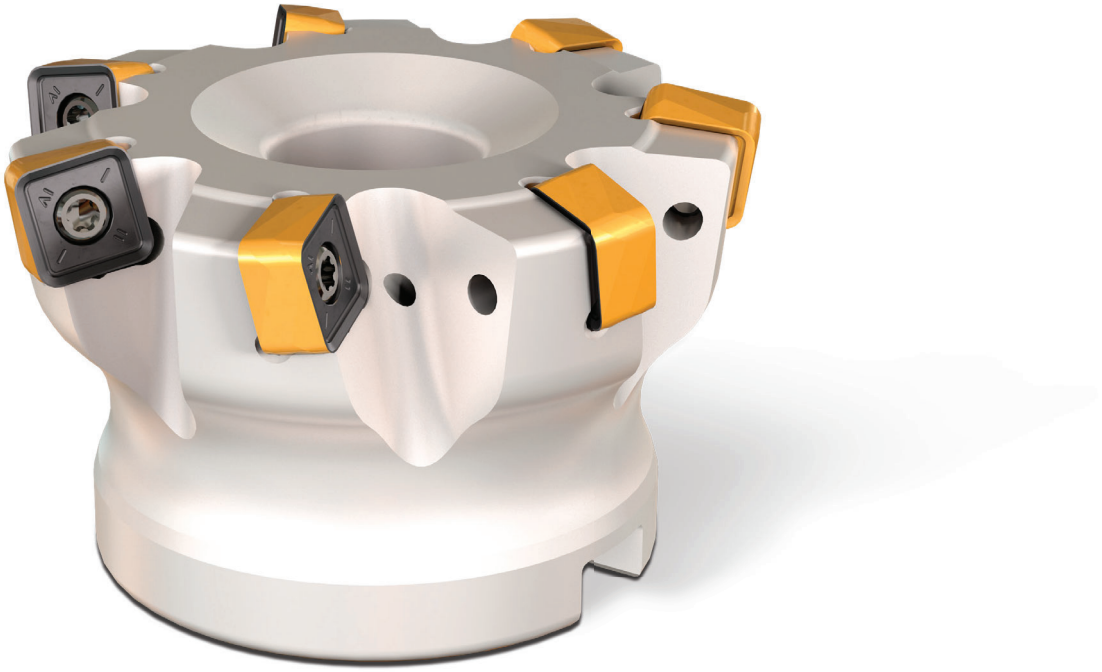
型番	DC	DCX(1)	APMX	CICT(2)	OAL	DHUB	DCONMS	取付穴形状	適合チップ	TQ	kg
MFQ8 D050-05-22-12	31.60	50.00	3.00	5	40.00	48.00	22.00	A	FFQ8 SZMU 120520	4.8	0.52
MFQ8 D063-06-22-12	44.60	63.00	3.00	6	40.00	48.00	22.00	A	FFQ8 SZMU 120520	4.8	0.84
MFQ8 D080-07-27-12	61.60	80.00	3.00	7	50.00	60.00	27.00	A	FFQ8 SZMU 120520	4.8	1.92
MFQ8 D100-08-32-12	81.60	100.00	3.00	8	50.00	78.00	32.00	B	FFQ8 SZMU 120520	4.8	2.95

- コーナーRは5.0mmで設定してください。
- カスプのない加工面に仕上げる為に、切削幅はDC値以下に設定ください。
- 溝加工または長い突出しの加工時は、最大切込み深さAPMXは30%程度低く設定ください。
- 壁にコンタクトする加工はMFQ8のアップカットを推奨します。
- FMC(ミリ仕様)のアーバーをご使用ください。

(1) 最大加工径
(2) 刃数

部品

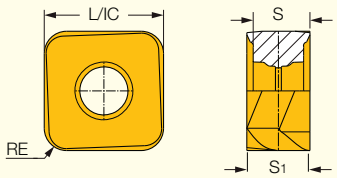
型番				
MFQ8 D050-05-22-12	SR M4X0.7-L11.5 IP15	BLD IP15/S7	SW6-T-SH	SR M10X40-1638
MFQ8 D063-06-22-12	SR M4X0.7-L11.5 IP15	BLD IP15/S7	SW6-T-SH	SR M10X25 DIN912
MFQ8 D080-07-27-12	SR M4X0.7-L11.5 IP15	BLD IP15/S7	SW6-T-SH	SR M12X30DIN912
MFQ8 D100-08-32-12	SR M4X0.7-L11.5 IP15	BLD IP15/M7	SW6-T-SH	

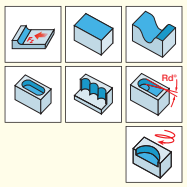


NEOFEED
HIGH FEED LINE

FFQ8 SZMU

両面8コーナー使い、
四角形チップ





型番	寸法 L/IC	S	RE	S1	靭性 ←→ 耐摩耗性 IC882	IC830	IC808	IC810	推奨加工条件 f_z (mm/t)
FFQ8 SZMU 120520HP	12.00	5.85	2.00	6.50	●	●	●		0.80-1.50
FFQ8 SZMU 120520T	12.00	5.85	2.00	6.50		●	●	●	0.80-1.50

• HP：オーステナイトステンレス鋼/耐熱合金加工用 • T：鋼/フェライト・マルテンサイトステンレス鋼/鋳鉄/高硬度鋼加工用

推奨加工条件表

被削材 ISO	被削材	被削材 No*	硬度 HB	主要材質 AISI/SAE/ASTM	主要材質 DIN W.-Nr.	チップタイプ	チップ材質	切削速度 V_c [m/分]	高送り (FFQ8-12) 切込み a_p [mm]	高送り (FFQ8-12) 送り f_z (mm/t)	高能率 (MFQ8-12) 切込み a_p [mm]	高能率 (MFQ8-12) 送り f_z (mm/t)	クーラント
P	非合金鋼	1-5	130-180	1020	1.040	T	IC808	150-220	0.5-1.5	0.20-1.5	0.5-3.0	0.20-1.0	乾式
							IC830	140-200		0.20-1.5		0.20-1.0	乾式/湿式
	低合金鋼	6-8	260-300	4340	1.658		IC808	140-200		0.20-1.5		0.20-1.0	乾式/湿式
							IC830	120-180		0.20-1.5		0.20-1.0	乾式/湿式
		9	HRc 35-42**	3135	1.5710		IC808	130-180		0.20-1.4		0.20-0.9	乾式
							IC830	120-160		0.20-1.4		0.20-0.9	乾式/湿式
	高合金鋼	10-11	200-220	H13	1.234		IC808	120-170		0.20-1.4		0.20-0.9	乾式
							IC830	100-150		0.20-1.4		0.20-0.9	乾式/湿式
	フェライト/マルテンサイトステンレス鋼	12-13	200	420	1.402		IC808	110-160		0.20-1.5		0.20-0.9	乾式
							IC830	100-150		0.20-1.5		0.20-0.9	乾式/湿式
M	オーステナイトステンレス鋼	14	200	304L	1.431	HP	IC830	80-120	0.5-1.5	0.20-1.2	0.5-3.0	0.20-0.9	湿式
							IC882	80-130		0.20-1.2		0.20-0.9	
K	ねずみ鋳鉄	15-16	250	Class 40	FCD250	T	IC810	150-220	0.5-1.5	0.40-1.5	0.5-3.0	0.40-1.5	乾式
	ノジュラー鋳鉄	17-18	200	Class 65-45-12	FCD500		IC810	120-200		0.40-1.5		0.40-1.5	
S	耐熱合金	31-32	220	330	1.486	HP	IC882	40-60	0.5-1.5	0.20-1.2	0.5-3.0	0.20-1.2	湿式
							IC808	45-70		0.20-1.2		0.20-1.2	
							IC830	45-60		0.20-1.2		0.20-1.2	
		33-35	340	インコネル718	2.467		IC882	20-30		0.20-1.2		0.20-1.0	
							IC808	25-35		0.20-1.2		0.20-1.0	
							IC830	25-30		0.20-1.2		0.20-1.0	
		36-37	HRc 30-32	AMS R56400	3.717		IC882	25-35		0.20-1.2		0.20-1.0	
							IC808	25-40		0.20-1.2		0.20-1.0	
							IC830	20-30		0.20-1.2		0.20-1.0	
H	高硬度鋼	38	HRC 45-49	ハルドックス450		T	IC808	50-75	0.5-1.5	0.20-0.50	0.5-3.0	0.20-0.50	乾式

*被削材Noについては、総合カタログを設定ください。
** 焼き入れ、焼き戻し
不安定な加工条件下では、切削条件を20-30%下げた加工を推奨します。

動画をチェック!

MULTI-MASTER
INDEXABLE HEADS

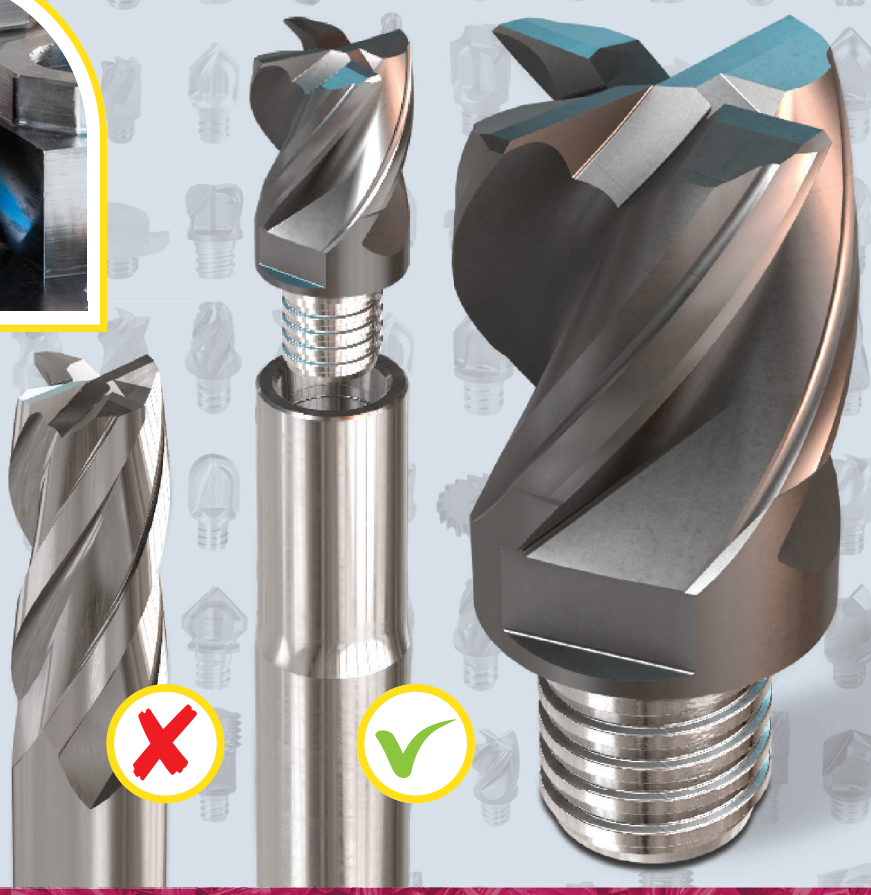
[マルチマスター]
最新Φ32 mmヘッド

その他、40,000を超える組み合わせ

新 仕上加工の アプローチ

マルチマスターシリーズに待望の
Φ32mmヘッドをラインナップ
粗～中仕上げ/仕上げ加工まで
多様な加工に対応
高経済性と高生産性を実現

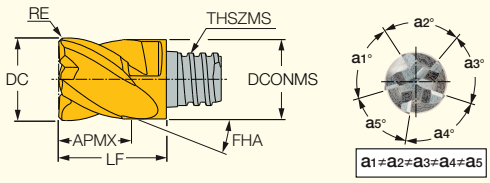
NEW
Φ32 mm
ヘッド



MULTI-MASTER
INDEXABLE SOLID CARBIDE LINE

MM ECK-CF

5枚刃、チタン対応ヘッド
ねじれ角35°/38°
チャターフリー
(不等ピッチ・不等リード)



型番	寸法 DC	RE	NOF(1)	APMX	THSZMS	DCONMS	LF	RMPX°(2)	IC908	推奨加工条件 fz (mm/t)
MM ECK320H38R4-5T21	32.00	4.00	5	38.00	T21	30.00	55.00	1.0	●	0.06-0.18
MM ECK320H38R5-5T21	32.00	5.00	5	38.00	T21	30.00	55.00	1.0	●	0.06-0.18

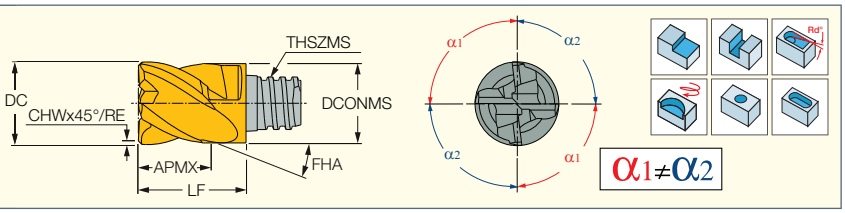
- マルチマスターのねじ結合部分には潤滑油を使用しないでください。

(1) 刃列
(2) 最大斜め沈み角

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

MM EC-CF

4枚刃、粗・仕上げ対応ヘッド
ねじれ角38°
チャターフリー(不等ピッチ)



型番	寸法 DC	RE	NOF(1)	APMX	THSZMS	DCONMS	LF	FHA	CHW	IC908	推奨加工条件 fz (mm/t)
MM EC320H38C06-4T21	32.00	-	4	38.00	T21	30.00	55.00	38.0	0.60	●	0.06-0.18

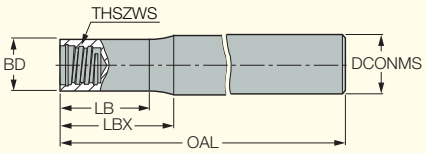
- マルチマスターのねじ結合部分には潤滑油を使用しないでください。

(1) 刃列

MULTI-MASTER

MM S-A

マルチマスター
ヘッド対応ホルダー、
段付き円筒シャンク



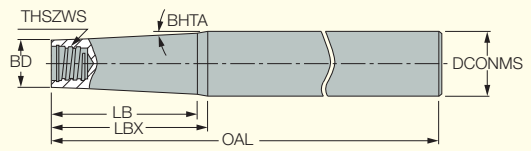
型番	THSZWS	DCONMS	BD	LB	LBX	OAL	シャンク(1)	シャンク材質(2)	RPMX(3)	kg
MM S-A-L100/32-C32-T21	T21	32.00	30.00	32.00	35.3	100.00	C	S	12690	0.56
MM S-A-L130/60-C32-T21-C	T21	32.00	30.00	60.00	63.3	130.00	C	C	12690	1.22
MM S-A-L135/64-C32T21C	T21	32.00	30.00	64.00	67.5	135.00	C	C	12690	1.17
MM S-A-L150/50-C32-T21	T21	32.00	30.00	50.00	53.5	150.00	C	S	12690	0.86
MM S-A-L170/100-C32-T21-C	T21	32.00	30.00	100.00	103.5	170.00	C	C	12690	1.22
MM S-A-L250/150-C32-T21-C	T21	32.00	30.00	150.00	153.5	250.00	C	C	12690	2.50
MM S-A-L300/200-C32-T21-C	T21	32.00	30.00	200.00	203.5	300.00	C	C	12690	3.00

- マルチマスターのねじ結合部分には潤滑油を使用しないでください。

(1) C：円筒
(2) シャンク材質：S=スチールシャンク　C=超硬シャンク
(3) 最大回転数RPM： 表内数値÷ヘッド刃列

MULTI-MASTER

MM S-B
マルチマスターヘッド用
ホルダー(テーパーシャンク)



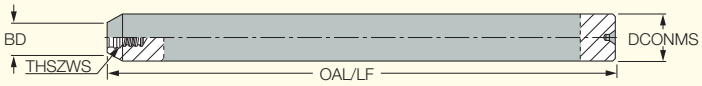
型番	THSZWS	DCONMS	BD	BHTA	シャンク(1)	LBX	LB	OAL	シャンク材質(2)	RPMX(3)	kg
MM S-B-L150/57-C40T21	T21	40.00	30.00	5.0	C	57.0	-	150.00	S	21840	1.27

- マルチマスターのねじ結合部分には潤滑油を使用しないでください。

(1) C：円筒
(2) シャンク材質：S=スチールシャンク
(3) 最大回転数RPM： 表内数値÷ヘッド刃列

MULTI-MASTER

MM S-A
マルチマスターヘッド用
ホルダー(ストレートシャンク)



型番	THSZWS	DCONMS	BD	OAL	シャンク(1)	シャンク材質(2)	RPMX(3)	kg
MM S-A-L100-C40T21	T21	40.00	30.00	100.00	C	S	60000	0.90

- マルチマスターのねじ結合部分には潤滑油を使用しないでください。

(1) C：円筒
(2) シャンク材質：S=スチールシャンク
(3) 最大回転数RPM： 表内数値÷ヘッド刃列

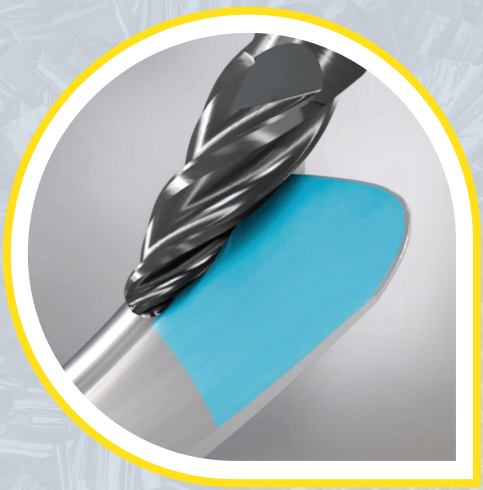
動画をチェック!

MULTI-MASTER
INDEXABLE HEADS

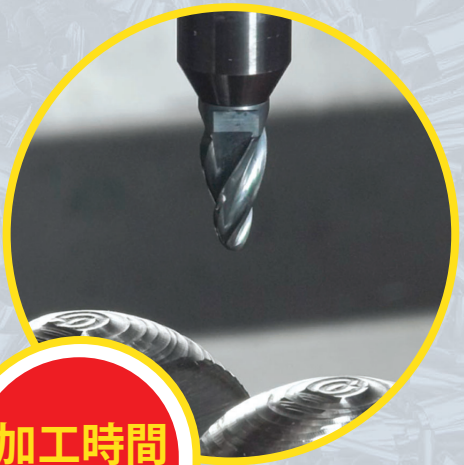
[マルチマスター]
交換式バレル形状ヘッド
最大75%* のパス削減

超速 形状加工

最適な加工精度を実現し
加工時間を削減



独創的な刃形と大きな円弧設定
大きな加工ピッチと少ないツールパスで
小物部品や高精度仕上げに最適



加工時間
削減!

*当社製品比

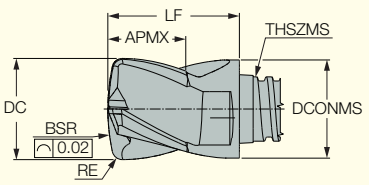
ヘッド径: Ø8 mm → Ø16 mm

MULTI-MASTER
INDEXABLE SOLID CARBIDE LINE

NEOBARREL
PROFILE MILLING

MM ELB

4枚刃、形状加工用ヘッド
中仕上げ、仕上げ対応



型番	寸法 DC	BSR	RE	APMX	THSZMS	DCONMS	NOF(1)	LF	IC908
MM ELB08R16A05-4T05	8.00	16.00	0.50	5.50	T05	8.00	4	10.00	●
MM ELB10R20A07-4T06	10.00	20.00	1.00	7.50	T06	10.00	4	13.00	●
MM ELB12R24A09-4T08	12.00	24.00	1.00	9.00	T08	12.00	4	16.50	●
MM ELB16R32A12-4T10	16.00	32.00	1.00	12.00	T10	16.00	4	20.50	●

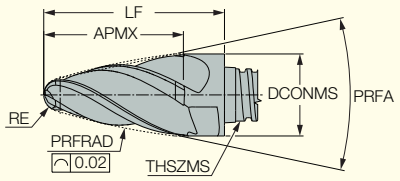
(1) 刃列

MULTI-MASTER
INDEXABLE SOLID CARBIDE LINE

NEOBARREL
PROFILE MILLING

MM EOB

4枚刃、形状加工用楕円形ヘッド
中仕上げ、仕上げ対応



型番	寸法 PRFRAD	RE	APMX	PRFA	THSZMS	NOF(1)	DCONMS	LF	IC908
MM EOB08R1.5R80A13-4T05	80.00	1.50	14.20	24.00	T05	4	8.00	18.00	●
MM EOB12R2.0R75A21-4T08	75.00	2.00	21.30	24.00	T08	4	12.00	27.00	●
MM EOB10R2.0R85A16-4T06	85.00	2.00	16.50	24.00	T06	4	10.00	22.00	●
MM EOB16R3.0R75A26-4T10	75.00	3.00	27.00	24.00	T10	4	16.00	33.40	●

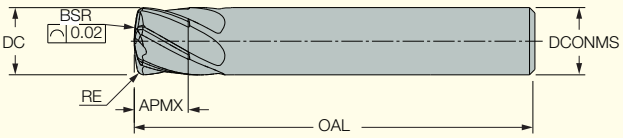
(1) 刃列

SOLIDMILL
PREMIUM LINE

NEOBARREL
PROFILE MILLING

SC ELB

形状加工用ソリッドエンドミル
中仕上げ、仕上げ対応



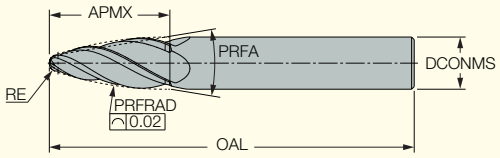
型番	寸法 DC	BSR	RE	APMX	DCONMS	NOF(1)	OAL	シャンク(2)	IC902
ELB-R0.75R16A5-6C8-63	8.00	15.00	0.75	5.00	8.00	4	63.00	C	●
ELB-R1R20A7-6C10-72	10.00	20.00	1.00	7.00	10.00	6	72.00	C	●
ELB-R1R25A9-6C12-83	12.00	25.00	1.00	9.00	12.00	6	83.00	C	●

(1) 刃列
(2) C:円筒

SOLIDMILL PREMIUM LINE
NEOBARREL PROFILE MILLING

SC EOB

形状加工用楕円形
ソリッドエンドミル
中仕上げ、仕上げ対応



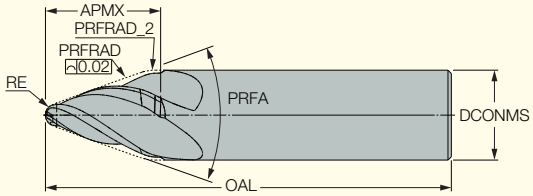
型番	寸法								IC902
	PRFRAD	RE	APMX	PRFA	DCONMS	NOF(1)	OAL	シャンク(2)	
EOB-R1R90A24/7-4C08-63	90.00	1.00	24.80	14.88	8.00	4	63.00	C	●
EOB-R2R85A24/8-4C10-72	85.00	2.00	26.60	15.46	10.00	4	72.00	C	●
EOB-R2R80A27/9-4C12-83	80.00	2.00	27.10	18.38	12.00	4	83.00	C	●

(1) 刃列
(2) C:円筒

SOLIDMILL PREMIUM LINE
NEOBARREL PROFILE MILLING

SC ETB

形状加工用テーパー
ソリッドエンドミル
中仕上げ、仕上げ対応



型番	寸法								IC902
	PRFRAD	PRFRAD_2	RE	APMX	PRFA	DCONMS	NOF(1)	OAL	シャンク(2)	
ETB-R1R250A10/20-4C08-63	250.00	4.00	1.00	10.00	40.00	8.00	4	63.00	C	●
ETB-R2R250A11/20-4C10-72	250.00	5.00	2.00	11.00	40.00	10.00	4	72.00	C	●
ETB-R3R250A12/20-4C12-83	250.00	6.00	3.00	12.00	40.00	12.00	4	83.00	C	●

(1) 刃列
(2) C:円筒

バレル形状で
パスを削減

NEOLOGIQ HOLD

MACHINING INTELLIGENTLY

AMAZING PRODUCTIVITY

NEOCOLLET

INTEGRAL COLLET

動画をチェック!

NEOCOLLET
INTEGRAL COLLET

[ネオコレット]

高剛性&高精度

高剛性コレット一体型ホルダー
小径超硬ソリッドカッター用

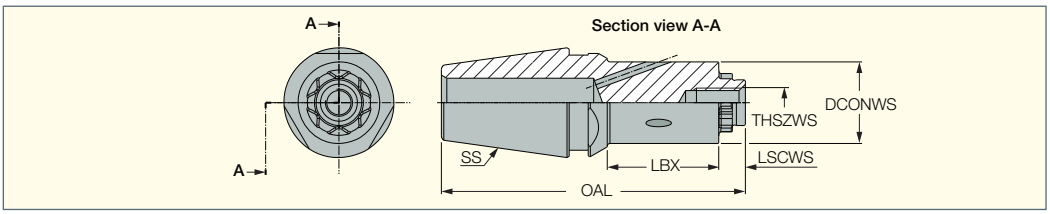
ER16,20,25,32,40を
ラインナップ
豊富なレパートリー

SDヘッド刃先に
的確にクーラントを供給

NEOCOLLET
INTEGRAL COLLET

SD-S-A-ER-SP

SDスロッターヘッド用
ERコレット一体型ホルダー



型番	SS	LBX[1]	DCONWS	THSZWS	LSCWS	OAL	kg
SD-S-A-H05-ER16-SP11-C	ER16	5.00	11.00	M4x0.5	3.85	36.35	0.03
SD-S-A-H20-ER16-SP11-C	ER16	20.00	11.00	M4x0.5	3.85	51.35	0.04
SD-S-A-H05-ER20-SP11-C	ER20	5.00	11.00	M4x0.5	3.85	39.85	0.05
SD-S-A-H05-ER20-SP13-C	ER20	5.00	13.00	M4x0.5	4.35	40.35	0.05
SD-S-A-H05-ER20-SP15-C	ER20	5.00	15.00	M5x0.5	4.90	40.90	0.05
SD-S-A-H20-ER20-SP11-C	ER20	20.00	11.00	M4x0.5	3.85	54.85	0.06
SD-S-A-H20-ER20-SP13-C	ER20	20.00	13.00	M4x0.5	4.35	55.35	0.07
SD-S-A-H20-ER20-SP15-C	ER20	20.00	15.00	M5x0.5	4.90	55.90	0.08
SD-S-A-H05-ER25-SP11-C	ER25	5.00	11.00	M4x0.5	3.85	42.85	0.09
SD-S-A-H05-ER25-SP13-C	ER25	5.00	13.00	M4x0.5	4.35	43.35	0.09
SD-S-A-H05-ER25-SP15-C	ER25	5.00	15.00	M5x0.5	4.90	43.90	0.09
SD-S-A-H05-ER25-SP17-C	ER25	5.00	17.00	M6x0.5	6.00	45.00	0.09
SD-S-A-H05-ER25-SP19-C	ER25	5.00	19.00	M6x0.5	8.50	47.50	0.09
SD-S-A-H20-ER25-SP11-C	ER25	20.00	11.00	M4x0.5	3.85	57.85	0.10
SD-S-A-H20-ER25-SP13-C	ER25	20.00	13.00	M4x0.5	4.35	58.35	0.10
SD-S-A-H20-ER25-SP15-C	ER25	5.00	15.00	M5x0.5	4.90	58.90	0.11
SD-S-A-H20-ER25-SP17-C	ER25	20.00	17.00	M6x0.5	6.00	60.00	0.12
SD-S-A-H20-ER25-SP19-C	ER25	20.00	19.00	M6x0.5	8.50	62.50	0.13
SD-S-A-H05-ER32-SP13-C	ER32	5.00	13.00	M4x0.5	4.35	49.35	0.14
SD-S-A-H05-ER32-SP15-C	ER32	5.00	15.00	M5x0.5	4.90	49.90	0.15
SD-S-A-H05-ER32-SP17-C	ER32	5.00	17.00	M6x0.5	6.00	51.00	0.15
SD-S-A-H05-ER32-SP19-C	ER32	5.00	19.00	M6x0.5	8.50	53.50	0.15
SD-S-A-H20-ER32-SP13-C	ER32	20.00	13.00	M4x0.5	4.35	64.35	0.16
SD-S-A-H20-ER32-SP15-C	ER32	20.00	15.00	M5x0.5	4.90	64.90	0.16
SD-S-A-H20-ER32-SP17-C	ER32	20.00	17.00	M6x0.5	6.00	66.00	0.17
SD-S-A-H20-ER32-SP19-C	ER32	20.00	19.00	M6x0.5	8.50	68.50	0.18
SD-S-A-H05-ER40-SP17-C	ER40	5.00	17.00	M6x0.5	6.00	57.00	0.26
SD-S-A-H05-ER40-SP19-C	ER40	5.00	19.00	M6x0.5	8.50	59.20	0.27
SD-S-A-H20-ER40-SP17-C	ER40	20.00	17.00	M6x0.5	6.00	72.00	0.29
SD-S-A-H20-ER40-SP19-C	ER40	20.00	19.00	M6x0.5	8.50	74.50	0.30

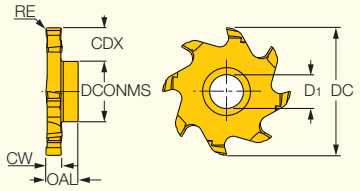
(1) ナット装着時の寸法

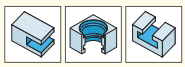
部品

型番			
SD-S-A-H05-ER16-SP11-C	SR M4X0.5-SP11 HG	SW6-T-SH	BLD T15/S7
SD-S-A-H20-ER16-SP11-C	SR M4X0.5-SP11 HG	SW6-T-SH	BLD T15/S7
SD-S-A-H05-ER20-SP11-C	SR M4X0.5-SP11 HG	SW6-T-SH	BLD T15/S7
SD-S-A-H05-ER20-SP13-C	SR M4X0.5-SP13-IP15-HG	SW6-T-SH	BLD IP15/S7
SD-S-A-H05-ER20-SP15-C	SR M5X0.5-SP15-IP20-HG	SW6-T-SH	BLD IP20/S7
SD-S-A-H20-ER20-SP11-C	SR M4X0.5-SP11 HG	SW6-T-SH	BLD T15/S7
SD-S-A-H20-ER20-SP13-C	SR M4X0.5-SP13-IP15-HG	SW6-T-SH	BLD IP15/S7
SD-S-A-H20-ER20-SP15-C	SR M5X0.5-SP15-IP20-HG	SW6-T-SH	BLD IP20/S7
SD-S-A-H05-ER25-SP11-C	SR M4X0.5-SP11 HG	SW6-T-SH	BLD T15/S7
SD-S-A-H05-ER25-SP13-C	SR M4X0.5-SP13-IP15-HG	SW6-T-SH	BLD IP15/S7
SD-S-A-H05-ER25-SP15-C	SR M5X0.5-SP15-IP20-HG	SW6-T-SH	BLD IP20/S7
SD-S-A-H05-ER25-SP17-C	SR M6X0.5-SP17-IP20-HG	SW6-T-SH	BLD IP20/S7
SD-S-A-H05-ER25-SP19-C	SR M6X0.5-SP17-IP20-HG	SW6-T-SH	BLD IP20/S7
SD-S-A-H20-ER25-SP11-C	SR M4X0.5-SP11 HG	SW6-T-SH	BLD T15/S7
SD-S-A-H20-ER25-SP13-C	SR M4X0.5-SP13-IP15-HG	SW6-T-SH	BLD IP15/S7
SD-S-A-H20-ER25-SP15-C	SR M5X0.5-SP15-IP20-HG	SW6-T-SH	BLD IP20/S7
SD-S-A-H20-ER25-SP17-C	SR M6X0.5-SP17-IP20-HG	SW6-T-SH	BLD IP20/S7
SD-S-A-H20-ER25-SP19-C	SR M6X0.5-SP17-IP20-HG	SW6-T-SH	BLD IP20/S7
SD-S-A-H05-ER32-SP13-C	SR M4X0.5-SP13-IP15-HG	SW6-T-SH	BLD IP15/S7
SD-S-A-H05-ER32-SP15-C	SR M5X0.5-SP15-IP20-HG	SW6-T-SH	BLD IP20/S7
SD-S-A-H05-ER32-SP17-C	SR M6X0.5-SP17-IP20-HG	SW6-T-SH	BLD IP20/S7
SD-S-A-H05-ER32-SP19-C	SR M6X0.5-SP17-IP20-HG	SW6-T-SH	BLD IP20/S7
SD-S-A-H20-ER32-SP13-C	SR M4X0.5-SP13-IP15-HG	SW6-T-SH	BLD IP15/S7
SD-S-A-H20-ER32-SP15-C	SR M5X0.5-SP15-IP20-HG	SW6-T-SH	BLD IP20/S7
SD-S-A-H20-ER32-SP17-C	SR M6X0.5-SP17-IP20-HG	SW6-T-SH	BLD IP20/S7
SD-S-A-H20-ER32-SP19-C	SR M6X0.5-SP17-IP20-HG	SW6-T-SH	BLD IP20/S7
SD-S-A-H05-ER40-SP17-C	SR M6X0.5-SP17-IP20-HG	SW6-T-SH	BLD IP20/S7
SD-S-A-H05-ER40-SP19-C	SR M6X0.5-SP17-IP20-HG	SW6-T-SH	BLD IP20/S7
SD-S-A-H20-ER40-SP17-C	SR M6X0.5-SP17-IP20-HG	SW6-T-SH	BLD IP20/S7
SD-S-A-H20-ER40-SP19-C	SR M6X0.5-SP17-IP20-HG	SW6-T-SH	BLD IP20/S7

T-SLOT

SD-SP
交換式、超硬Tスロッター
ミーリングヘッド





型番	寸法 DC	CW	CDX	NOF(2)	RE	D1	DCONMS	OAL	IC908
SD D32-2.0-R0.2-SP11	31.70	2.00	10.00	8	0.20	7.20	11.00	6.75	●
SD D32-3.0-R0.4-SP11	31.70	3.00	10.00	8	0.40	7.20	11.00	6.75	●
SD D32-1.0-R0.2-SP15	31.70	1.00	8.00	8	0.20	8.40	15.00	8.00	●
SD D32-1.5-R0.2-SP15	31.70	1.50	8.00	8	0.20	8.40	15.00	8.00	●
SD D32-2.0-R0.2-SP15	31.70	2.00	8.00	8	0.20	8.40	15.00	8.00	●
SD D32-2.5-R0.4-SP15	31.70	2.50	8.00	8	0.40	8.40	15.00	8.00	●
SD D32-3.0-R0.4-SP15	31.70	3.00	8.00	8	0.40	8.40	15.00	8.00	●
SD D32-3.5-R0.4-SP15	31.70	3.50	8.00	8	0.40	8.40	15.00	8.00	●
SD D32-4.0-R0.4-SP15	31.70	4.00	8.00	8	0.40	8.40	15.00	8.00	●
SD D32-4.0-R1.6-SP15	31.70	4.00	8.00	8	1.60	8.40	15.00	8.00	●
SD D32-4.5-R0.4-SP15	31.70	4.50	8.00	8	0.40	8.40	15.00	8.00	●
SD D32-5.0-R0.4-SP15	31.70	5.00	8.00	8	0.40	8.40	15.00	8.00	●
SD D32-5.0-R1.6-SP15	31.70	5.00	8.00	8	1.60	8.40	15.00	8.00	●
SD D32-5.5-R0.4-SP15	31.70	5.50	8.00	8	0.40	8.40	15.00	8.00	●
SD D32-6.0-R0.4-SP15	31.70	6.00	8.00	8	0.40	8.40	15.00	8.00	●
SD D32-6.0-R1.6-SP15	31.70	6.00	8.00	8	1.60	8.40	15.00	8.00	●
SD D32-6.5-R0.4-SP15	31.70	6.50	8.00	8	0.40	8.40	15.00	8.00	●
SD D32-7.0-R0.4-SP15	31.25	7.00	7.75	8	0.40	8.40	15.00	8.00	●
SD D32-7.0-R1.6-SP15	31.70	7.00	7.75	8	1.60	8.40	15.00	8.00	●
SD D32-7.5-R0.4-SP15	31.25	7.50	7.75	8	0.40	8.40	15.00	8.00	●
SD D32-8.0-R0.4-SP15	31.25	8.00	7.75	8	0.40	8.40	15.00	8.00	●
SD D32-8.0-R1.6-SP15	31.70	8.00	7.75	8	1.60	8.40	15.00	8.00	●
SD D32-8.5-R0.4-SP15	31.25	8.50	7.75	8	0.40	8.40	15.00	8.00	●
SD D40-1.0-R0.2SP13	39.70	1.00	13.00	10	0.20	7.50	13.00	7.30	●
SD D40-2.0-R0.2SP13	39.70	2.00	13.00	10	0.20	7.50	13.00	7.30	●
SD D40-3.0-R0.4SP13	39.70	3.00	13.00	10	0.40	7.50	13.00	7.30	●
SD D40-4.0-R0.4SP13 (1)	39.70	4.00	13.00	10	0.40	7.50	13.00	7.30	●
SD D40-4.0-R0.4SP17	39.70	4.00	11.00	10	0.40	7.50	17.00	10.00	●
SD D40-5.0-R0.4SP17	39.70	5.00	11.00	10	0.40	9.80	17.00	10.00	●
SD D40-6.0-R0.4SP17	39.70	6.00	11.00	10	0.40	9.80	17.00	10.00	●
SD D40-7.0-R0.4SP17	39.70	7.00	11.00	10	0.40	9.80	17.00	10.00	●
SD D40-8.0-R0.4SP17	39.70	8.00	11.00	10	0.40	9.80	17.00	10.00	●
SD D40-9.0-R0.4SP17	39.70	9.00	11.00	10	0.40	9.80	17.00	10.00	●
SD D40-10-R0.4SP17	39.70	10.00	11.00	10	0.40	9.80	17.00	10.00	●
SD D50-4.0-R0.4-SP19	49.70	4.00	15.00	12	0.40	9.80	19.00	14.00	●
SD D50-5.0-R0.4-SP19	49.70	5.00	15.00	12	0.40	9.80	19.00	14.00	●
SD D50-6.0-R0.4-SP19	49.70	6.00	15.00	12	0.40	9.80	19.00	14.00	●
SD D50-7.0-R0.4-SP19	49.70	7.00	15.00	12	0.40	9.80	19.00	14.00	●
SD D50-8.0-R0.4-SP19	49.70	8.00	15.00	12	0.40	9.80	19.00	14.00	●
SD D50-9.0-R0.4-SP19	49.70	9.00	15.00	12	0.40	9.80	19.00	14.00	●
SD D50-10-R0.4-SP19	49.70	10.00	15.00	12	0.40	9.80	19.00	14.00	●
SD D50-12-R0.4-SP19	49.70	12.00	15.00	12	0.40	9.80	19.00	14.00	●

(1) 最大送り：0.1 mm/t
(2) 刃数

推奨加工条件 ＜SD-SP＞

ISO	被削材	被削材 No. (1)	主要被削材 JIS	硬度 HB	切削速度Vc (m/min)	SP11 fz (mm/t)	SP13 fz (mm/t)	SP15 fz (mm/t)	SP17 fz (mm/t)	SP19 fz (mm/t)
P	炭素鋼	1	S22C	130-180	130-200	0.06-0.12	0.06-0.12	0.07-0.15	0.07-0.15	0.07-0.15
	低合金鋼	8	SNCM430	260-300	120-170	0.06-0.12	0.06-0.12	0.07-0.15	0.07-0.15	0.07-0.15
		9	SNC236	HRC 35-40*	80-120	0.02-0.06	0.02-0.06	0.03-0.12	0.04-0.12	0.04-0.13
	高合金鋼	10	SKD61	200-220	100-140	0.04-0.07	0.04-0.07	0.04-0.12	0.04-0.12	0.05-0.13
	マルテンサイト ステンレス鋼	12	SUS420J2	200	100-140	0.03-0.06	0.03-0.06	0.04-0.12	0.04-0.12	0.04-0.13
M	オーステナイト ステンレス鋼	14	SUS304L	200	80-120	0.02-0.06	0.02-0.06	0.03-0.10	0.03-0.12	0.03-0.12
K	ねずみ鋳鉄	16	FC250	250	160-200	0.05-0.12	0.05-0.12	0.05-0.20	0.06-0.20	0.06-0.20
	ノジュラー鋳鉄	17	FCD500	200	140-180	0.05-0.11	0.05-0.11	0.05-0.18	0.06-0.18	0.06-0.20
S	熱合金	34	インコネル718	HRC 36-40	20-30	0.02-0.12	0.02-0.12	0.02-0.12	0.02-0.12	0.02-0.13
		37	Ti6Al4V	HRC 40-45	35-45	0.02-0.06	0.02-0.06	0.02-0.12	0.02-0.12	0.02-0.13

(1) 被削材Noについては、総合カタログをご参照ください。
* 焼き入れ、焼き戻し
・不安定な加工条件下では、切削条件を20-30%下げた加工を推奨します。

NEOLOGIQ GRADES

MACHINING INTELLIGENTLY

AMAZING PRODUCTIVITY

Manufactured by MC Group

旋削加工用材質

SUMO TEC 804

P	M	K	N	S	H
				✓	

高硬度、超微粒子超硬母材 + PVDコーティング。
最新スモウテック材質。高硬度ニッケル合金や
インコネル(40-50 HRC)の低～中速
での旋削加工に対応する。

SUMO TEC 806

P	M	K	N	S	H
				✓	

高靭性、超微粒子超硬母材 + PVDコーティング。
最新スモウテック材質。ニッケル基耐熱合金の
低～中速加工等に最適。

SUMO TEC 807

P	M	K	N	S	H
✓	✓	✓		✓	✓

高硬度、超微粒子超硬母材 + PVDコーティング。
最新スモウテック材質。
耐熱合金、オーステナイトステンレス鋼、
高硬度鋼の低～中速での加工に適す。

SUMO TEC 6015

P	M	K	N	S	H
	✓				

高硬度、超硬母材 + CVDコーティング。
最新スモウテック材質。ステンレス鋼の
高速での中～仕上加工に使用。長い工具
寿命と優れた繰り返し精度が特長。

SUMO TEC 6025

P	M	K	N	S	H
	✓				

高靭性、超硬母材 + MTCVDコーティング。
最新スモウテック材質。
ステンレス鋼の高送り加工、及び中速
での厳しい条件下の加工に適す。

旋削加工用材質

SUMO TEC 8250

P	M	K	N	S	H
✓	✓				

高靭性、超硬母材 + MTCVDコーティング。
幅広い条件下での鋼の汎用加工に適しており高靭性、耐チッピング性、耐塑性変形に優れる。

SUMO TEC 8150

P	M	K	N	S	H
✓		✓			

高硬度、超硬母材 + MTCVDコーティング。
耐熱性、耐チッピング性及び耐塑性変形に優れる。
安定条件下での鋼の高速加工にも適す。

SUMO TEC 8350

P	M	K	N	S	H
✓	✓				

高靭性、超硬母材 + MTCVDコーティング。
高い靭性と耐チッピング性により、断続加工や不安定な加工条件においても優れた性能を発揮。

SUMO TEC 5005

P	M	K	N	S	H
✓		✓			✓

高硬度、超硬母材 + MTCVDコーティング。
安定条件下でのダクタイル鋳鉄の中～高速加工に適す。
高い耐摩耗性が必要とされる加工にも対応。

SUMO TEC 5010

P	M	K	N	S	H
		✓			

高硬度、超硬母材 + MTCVDコーティング。
靭性と耐熱性に優れる。
安定条件下でのねずみ鋳鉄加工に最適。
ダクタイル鋳鉄加工においても優れた性能を発揮。

突切・溝入加工用

NEW! 1030

P	M	K	N	S	H
✓	✓				

高靭性、超硬母材 + PVDコーティング。
高送り且つ低～中速での突切・溝入加工に
適す。炭素鋼、ステンレス鋼の加工に対応。
断続や不安定な加工においても
優れた性能を発揮。

SUMO TEC 830

P	M	K	N	S	H
✓	✓				

高靭性、超硬母材 + PVDコーティング。
最新スモウテック材質。鋼、ステンレス鋼の
中～高速加工に適す。断続や不安定な条件
での加工に適す。

NEW! 1010

P	M	K	N	S	H
✓	✓	✓		✓	✓

高靭性、超微粒子超硬母材 + PVDコーティング。
鋼、合金鋼、オーステナイトステンレス鋼、
耐熱合金、高硬度鋼等、幅広い被削材の
中速での一般加工に適す。

SUMO TEC 808

P	M	K	N	S	H
✓	✓	✓		✓	✓

高靭性、超微粒子超硬母材 + PVDコーティング。
鋼、合金鋼、オーステナイトステンレス鋼、
耐熱合金、高硬度鋼等、幅広い被削材の
中速での一般加工に適す。

SUMO TEC 807

P	M	K	N	S	H
✓	✓	✓		✓	✓

高硬度、超微粒子超硬母材 + PVDコーティング。
最新スモウテック材質。
鋼、合金鋼、オーステナイトステンレス鋼、
耐熱合金、高硬度鋼の低～中速加工に適す。

穴あけ加工用材質

SUMO TEC 107

P	M	K	N	S	H
			✓		

ダイヤモンドコーティング材質 (特注)
CFRP材 (炭素繊維強化プラスチック) 及び、
チタン等の金属との積層材加工に対応。

ミーリング加工用材質

NEW! 882

P	M	K	N	S	H
	✓			✓	

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

SUMO TEC 330

P	M	K	N	S	H
✓	✓			✓	

高靭性、超硬母材 + PVDコーティング。
最新スモウテック材質。
幅広い被削材の低～中速加工及び、
不安定な条件での加工に適す。

NEW! SUMO TEC 5820

P	M	K	N	S	H
	✓			✓	

高靭性、超硬母材 + MTCVDコーティング。
オーステナイトステンレス鋼、チタン、
耐熱合金の加工に適す。

SUMO TEC 810

P	M	K	N	S	H
✓		✓			

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

ミーリング加工用材質

SUMO TEC 5100

P	M	K	N	S	H
		✓			

高靭性、超硬母材 + MTCVDコーティング。
ねずみ鋳鉄の高速ミーリング加工に
適しており、長い工具寿命を実現。

SUMO TEC 380

P	M	K	N	S	H
				✓	✓

高靭性、超微粒子超硬母材 + PVDコーティング。
高硬度鋼、耐熱合金、鋳鉄等の中〜高速切削速度で
の断続切削、不安定な条件での加工等にも適す。
耐境界摩耗、耐構成刃先に非常に優れ、機械的衝撃と
熱衝撃にも非常に強い。クーラント加工にも対応。

SUMO TEC 5400

P	M	K	N	S	H
✓					

高靭性、超硬母材 + MTCVDコーティング。
鋼の高速ミーリング加工に適しており、
長い工具寿命を実現。

NEW! 840

P	M	K	N	S	H
	✓			✓	

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

NEW! SUMO TEC 845

P	M	K	N	S	H
✓					

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

旋削・ミーリング・穴あけ加工用材質

SUMO TEC 808

P	M	K	N	S	H
✓	✓	✓		✓	✓

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

SUMO TEC 830

P	M	K	N	S	H
✓	✓			✓	

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

908

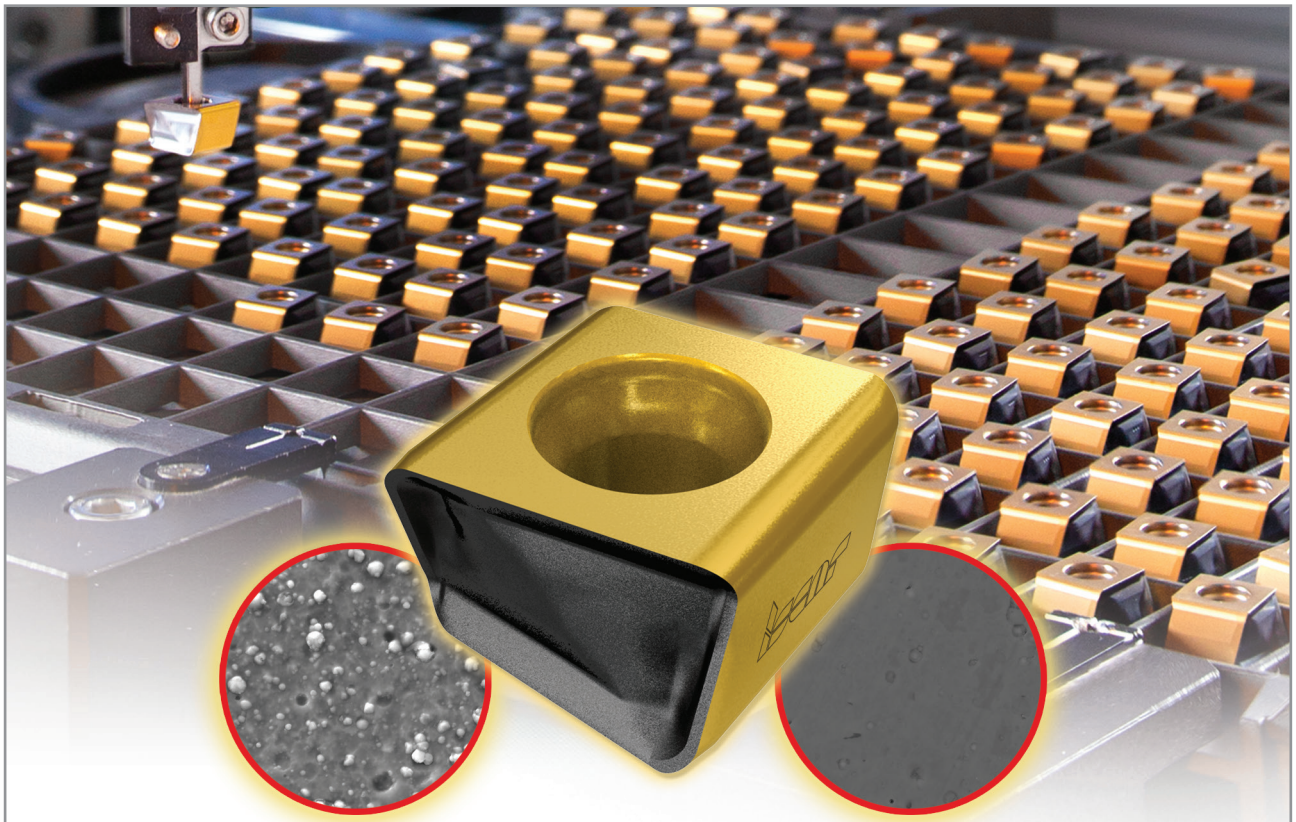
P	M	K	N	S	H
✓	✓	✓		✓	✓

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

NEW! SUMO TEC 5500

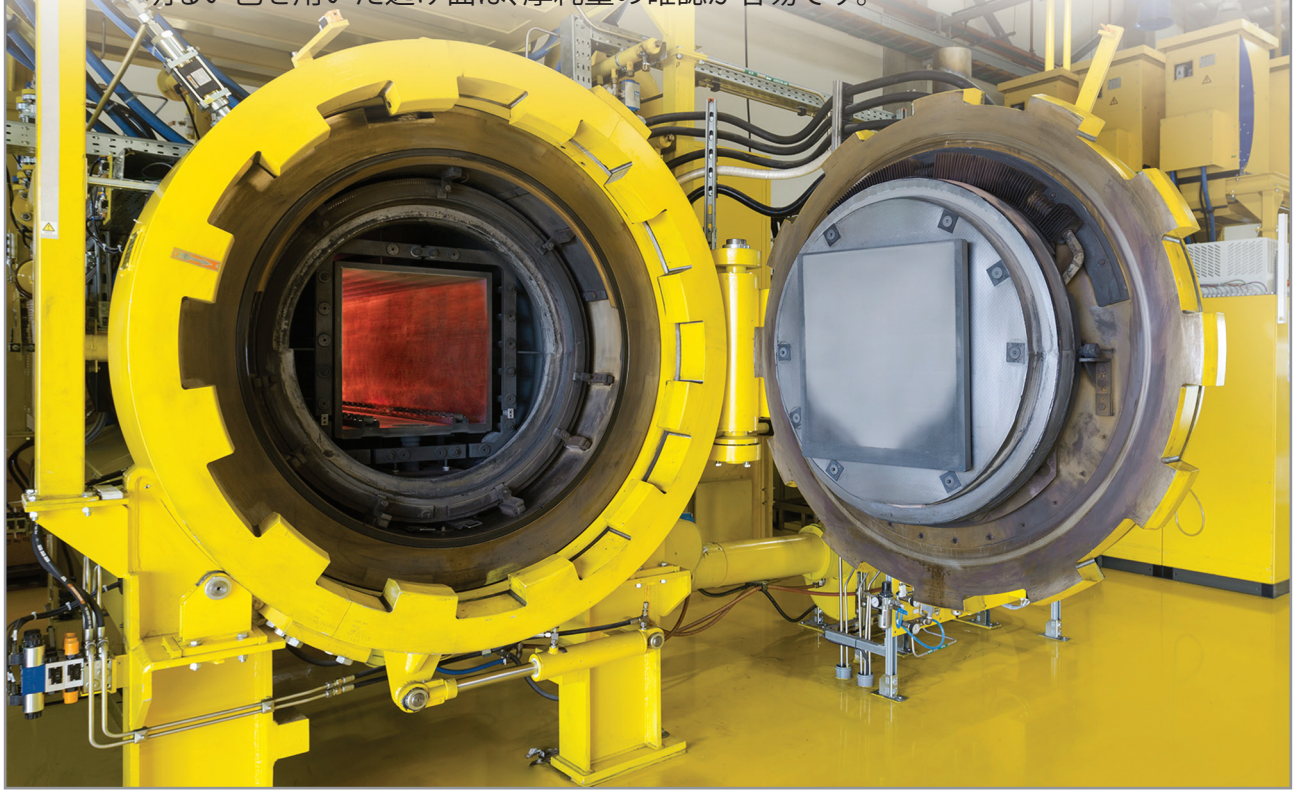
P	M	K	N	S	H
✓					

高靭性、超硬母材 + MTCVDコーティング。
マルテンサイトステンレス鋼の高速加工に
適しており、長い工具寿命を実現。



従来の材質　　**スモウテック材質**

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



NEOLOGIQ

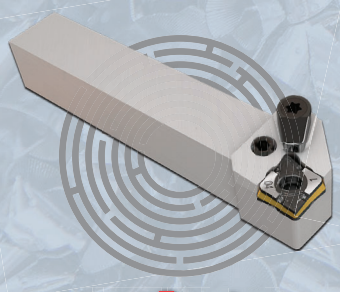
MACHINING INTELLIGENTLY

無限の加工に挑戦!

究極の
高能率加工

混沌の時代からの脱却

金属加工のハイテク化



×4 コーナー ポジ
ビビりなし

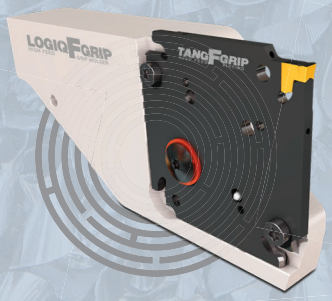
LOGIQ4TURN
POSITIVE DOUBLE SIDED

ロジック4ターン

×3倍速

LOGIQ3CHAM
THREE FLUTE CHAMDRILL

ロジック３カム



×4送り

LOGIQFGRIP
HIGH FEED GRIP HOLDER

ロジックFグリップ

静かに高送り

LOGIQ4FEED
HIGH FEED MILLING

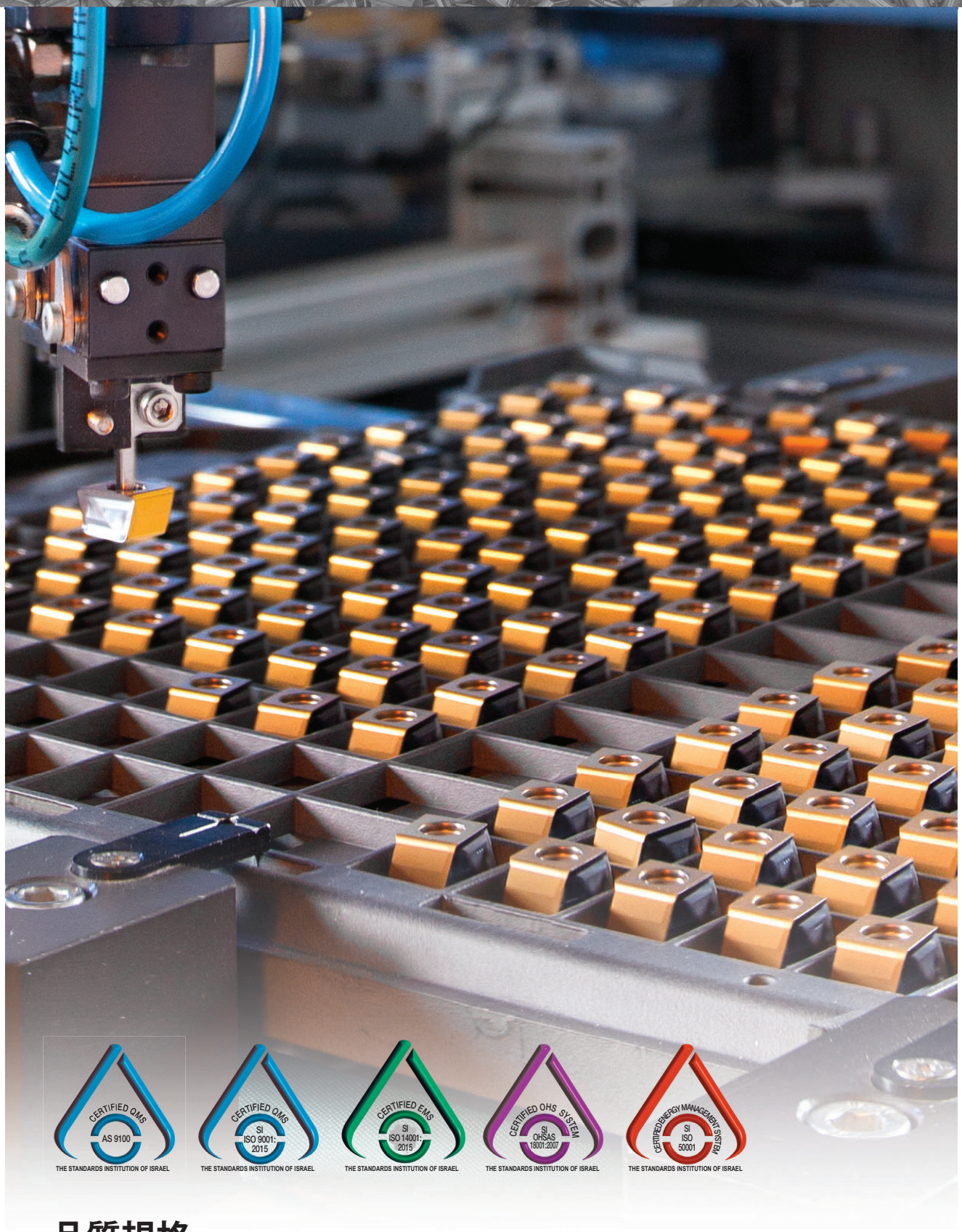
ロジック４フィード

ISCAR WORLD

App Store Play Store
今すぐダウンロード

ISCAR WORLD
探したい答えが手のひらに
イスカルの情報集約アプリ

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



品質規格

イスカルは、品質、環境、労働衛生、安全管理の基準を満たし、品質規格の認証を受けています。
更には、出荷前に完成品を検品し、最高品質の製品をお客様へお届けしています。
イスカルでは、各種研究所、原料試験、システム化検査手順、マシニングセンター工具性能検査、
完成品検査を始めとした様々な品質管理関連の設備、体制を整備しております。
このように徹底した品質管理のもと、最高品質の製品のみをご提供しております。

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

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

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

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

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

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

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

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

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

長岡営業所
〒940-0066　新潟県長岡市東坂之上町
2-1-1 ファース長岡ビル10F
Tel. 0258-33-1831
Fax. 0258-33-1832

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

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

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

安城営業所
〒446-0058　愛知県安城市三河安城南町
1-15-8 サンテラス三河安城901
Tel. 0566-71-3471
Fax. 0566-71-3472

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

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

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

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

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

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

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

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

在庫表記について

● 標準品
○ 標準品（納期をお問い合わせ下さい）
お問い合わせ下さい

※在庫・取扱い状況は都度ご確認下さい。

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

06/2021
3409149 G

ISCAR WORLD

探したい答えが手のひらに
イスカルの情報集約アプリ

イスカルの製品情報や、現場をサポートするコンテンツをまとめた 情報集約アプリ

- NEOITA 工具選定 プログラム
- 電子カタログ
- 会社案内
- NPA 新製品情報(英語)
- 産業別 加工事例
- FAQ
- 製品情報 スキャナー
- ISCAR オンライン
- 加工動画 (英語)
- MATRIX 工具管理 キャビネット
- 切削動力 計算機
- カタログ
- 他社 相当品検索
- 他社 チップ材質 相当品検索
- チップ 摩耗改善
- 切屑適正化 計算機

Member IMC Group

www.iscar.co.jp