

**DORMER ◯ PRAMET**

**ソリッドフライス**

**2024**



**DORMER**

## ソリッドフライスー目次

ナビゲータ (被削材)			P	M	K	N	S	H	
<b>ソリッドフライス</b> 基本的な製造、メンテナンス、修理、オーバーホール用の工具。 通常、従来の機械で使用されます。 低い切削条件に適応します。		溝加工	C1 C3	C1 C3	C1 C3	C366			5
		粗加工	C9 C4	C908 C948	C9 C4	C9 C4	C908 C948		25
		中仕上げ加工	C2	C2	C2	C333 C2	C2		35
		仕上げと倣いフライス加工	C5 C907 C920	C5 C907 C920	C2 C907 C920	C159	C907 C920		45
		総形カッタ	C8 C7	C8 C7	C8 C7	C8 C7	C8 C7		49
		サイドカッタとシェルミル	D2 D7 D4	D2 D7 D4	D2 D7 D4	D2 D7 D4	D2 D76 D42		54
		基本超硬製品ライン	S9		S9	S9			69
混合汎用加工用の超硬ソリッド工具。 中程度の切削条件に適応します。		溝加工	S8	S71.	S8	S8	S71.		79
		中仕上げ加工	S8	S71.	S8	S8	S71.		95
加工プロセスの安全性と生産性を高める超硬ソリッド工具。 通常、CNCおよび自動化製造に使用されます。 高い切削条件に適応します。		面取り	S739 S740	S739 S740	S739 S740		S739 S740		105
		粗加工&HFC	S765	S765	S765	S6..	S765	S536 (HFC)	109
		トロコイド加工	S77.	S77.	S77.		S77.	S52.	121
		中仕上げ加工	S76.	S26.	S76.	S662 S612	S76.	S5	126
		仕上げ加工	S768	S2	S768		S2	S5	145
		倣い加工	S791	S2 S791	S511	S629	S2	S5	153
		フライスねじ切り加工	ねじ形状：M、MF、UNC、UNF、G、NPT						
<b>ロータリーバー</b>		(適応)	P ST	M VA	PMKSH DC	N AL GRP	S AS	Sets P100 P101	180

<b>使用方法</b>	カタログデータの読み方? (ISO 13399, アイコン, ナビゲーション...)	250		
	素材とコーティングの概要	256		
	HSS+HMエンドミル - 技術情報	257		
	HSS 送り量チャート、補正	261	HM 送り量チャート、補正	266
	スレッドミル - ヒント	271	送り量チャート	272
	ロータリーバー - ヒント	275	使用切削速度	277
	被削材グループ (WMG)	278		



## ソリッド工具 – 目次 (アルファベット順)

製品ファミリ		製品ファミリ		製品ファミリ		製品ファミリ	
<b>C</b>		<b>P</b>		<b>S</b>		<b>S804HA</b>	96
C110	6	P100	246	S219	137	<b>S804HB</b>	97
C122	16	P101	247	S225	146	<b>S812HA</b>	82
C123	11	P501	234	S226	147	<b>S812HB</b>	83
C126	8	P505	235	S227	148	<b>S813HA</b>	88
C135	15	P507	236	S229	156	<b>S813HB</b>	89
C139	13	P509	237	S231	157	<b>S814HA</b>	98
C159	10	P511	238	S233	158	<b>S814HB</b>	99
C167	14	P513	239	S260	134	<b>S822</b>	85
C246	40	P515	240	S262	135	<b>S823</b>	91
C247	38	P521	241	S501	154	<b>S902</b>	70
C273	41	P523	242	S511	155	<b>S903</b>	72
C295	43	P601	214	S521	140	<b>S904</b>	74
C299	36	P605	215	S523	141	<b>S922</b>	71
C305	21	P607	216	S524	143	<b>S933</b>	73
C306	17	P609	217	S525	149	<b>S944</b>	75
C346	24	P611	218	S526	150	<b>S991</b>	76
C352	23	P613	219	S527	151		
C353	18	P615	220	S529	160		
C367	20	P621	221	S531	161		
C400	27	P701	204	S533	162		
C407	29	P703	205	S534	163		
C413	28	P705	206	S535	164		
C428	30	P707	207	S536	119		
C492	32	P709	208	S561	144		
C500	47	P711	209	S610	113		
C505	48	P713	210	S611	114		
C700	50	P715	211	S612	138		
C800	52	P721	212	S614	118		
C822	53	P801	182	S629	159		
C830	51	P801C	183	S637	112		
C907	37	P803	184	S638	115		
C908	31	P803C	185	S650	116		
C920	46	P805	186	S654	117		
C922	26	P805C	187	S662	139		
C948	33	P807	188	S710	84		
<b>D</b>		P807C	189	S713	90		
D400	65	P809	190	S714	92		
D402	67	P811	191	S715	93		
D420	66	P811C	192	S716	100		
D745	56	P813	193	S717	101		
D747	58	P813C	194	S718	102		
D750	60	P815	195	S722HB	132		
D751	61	P815C	196	S739	106		
D752	62	P817	197	S740	107		
D753	63	P819	198	S761	128		
D763	64	P821	199	S763	129		
<b>J</b>		P821C	200	S765	110		
J200	168	P823	201	S765HB	111		
J205	169	P825	202	S766	130		
J210	170	P831	224	S767	131		
J215	171	P833	225	S768	133		
J220	172	P835	226	S770HB	122		
J225	173	P837	227	S771HB	123		
J235	174	P841	228	S772HB	124		
J245	175	P842	229	S773HB	125		
J260	176	P843	230	S791	165		
J280	177	P844	231	S802HA	80		
<b>M</b>		P880	244	S802HB	81		
M902	248	P890	245	S803HA	86		
				S803HB	87		



PMK  
NSH



基本的な製造、メンテナンス、修理、オーバーホール用の工具。  
通常、従来の機械で使用されます。

---



材種記号 (BMC)	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E	
フライスプロファイル	N	N	W	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	
フルート数 (NOF)	NOF 2	NOF 2	NOF 2	NOF 2	NOF 2	NOF 2	NOF 2	NOF 2	NOF 3	NOF 3	NOF 3	NOF 3	NOF 3	
切削長														
フルートねじれ (FHA)	$\lambda$ 30°	$\lambda$ 30°	$\lambda$ 40°	$\lambda$ 30°	$\lambda$ 30°	$\lambda$ 30°	$\lambda$ 30°	$\lambda$ 30°	$\lambda$ 30°	$\lambda$ 30°	$\lambda$ 40°	$\lambda$ 30°	$\lambda$ 30°	
フルートねじれ (FHA)	$\lambda$ 30°	$\lambda$ 30°	$\lambda$ 40°	$\lambda$ 30°	$\lambda$ 30°	$\lambda$ 30°	$\lambda$ 30°	$\lambda$ 30°	$\lambda$ 30°	$\lambda$ 30°	$\lambda$ 40°	$\lambda$ 30°	$\lambda$ 30°	
径方向すくい角 (GAMF)	$\gamma$ 12°	$\gamma$ 12°	$\gamma$ 20°	$\gamma$ 12°	$\gamma$ 12°	$\gamma$ 12°	$\gamma$ 12°	$\gamma$ 12°	$\gamma$ 12°	$\gamma$ 12°	$\gamma$ 15°	$\gamma$ 12°	$\gamma$ 12°	
シャンク														
コーティング	Bright	TiCN	Bright	Bright	TiCN	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Alcrona	Alcrona	Bright	
切削径公差クラス (TCDC)	DC e8	DC e8	DC e8	DC e8	DC e8	DC js14	DC e8	DC e8	DC e8	DC e8	DC e8	DC e8	DC e8	
方向														
基本標準グループ (BSG)	DIN 327D	DIN 327D	DIN 844K	DIN 844K	DIN 844K	DORMER	DORMER	DORMER	DIN 327D	DIN 327D	DIN 327D	DIN 844K	DIN 844L	
製品群コード	C110	C126	C159	C123	C139	C167	C135	C122	C306	C353	C367	C305	C352	C346
PSF 切削径レンジ	1.00 - 40.00	1.00 - 25.00	2.00 - 20.00	1/16 - 30.00	2.00 - 22.00	6.00 - 16.00	2.00 - 20.00	5.00 - 22.00	3.00 - 30.00	3.00 - 30.00	2.00 - 20.00	2.00 - 32.00	3.00 - 20.00	3.00 - 20.00
P	P1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
M	M1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	M2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	M3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	M4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
K	K1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	K2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	K3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	K4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	K5	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
N	N1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	N2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	N3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	N4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	N5	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
S	S1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	S2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	S3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	S4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
H	H1													
	H2													
	H3													
	H4													

■ 推奨使用    □ 代替使用

# C110

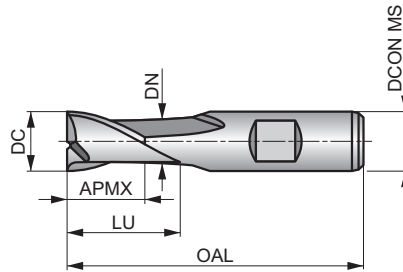
**DORMER**



## HSS-E-PM 2フルート スロットエンドミル、光沢仕上げ

エクストラショート切削長、2枚刃で高剛性。浅い溝のフライス加工や傾斜面加工に適しています。正確な径は、P9公差の標準的なキー溝加工用のフライス工具です。汎用使用と軟鋼、非鉄金属、中強度チタン合金に使用可能です。

HSS-E PM	N	NOF 2
	$\lambda$ 30°	$\gamma$ 12°
DIN 1835B	Bright	DC e8
	DIN 327D	



被削材グループの適合性、切削速度の開始値 (m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表はXYページからご覧いただけます。

<b>P1.1</b> ■ 53 E	<b>P1.2</b> ■ 59 E	<b>P1.3</b> ■ 61 E	<b>P2.1</b> ■ 45 E	<b>P2.2</b> ▣ 40 E	<b>P3.1</b> ▣ 37 E	<b>P3.2</b> ▣ 30 D	<b>P4.1</b> ▣ 22 D	<b>M1.1</b> ▣ 41 E	<b>M1.2</b> ▣ 35 E	<b>M2.1</b> ▣ 37 E	<b>M2.2</b> ▣ 30 D	<b>K1.1</b> ▣ 35 E	<b>K1.2</b> ▣ 26 E
<b>K1.3</b> ▣ 19 E	<b>K2.1</b> ▣ 62 E	<b>K2.2</b> ▣ 50 E	<b>K2.3</b> ▣ 40 D	<b>K3.1</b> ▣ 54 E	<b>K3.2</b> ▣ 42 E	<b>K3.3</b> ▣ 34 D	<b>K4.1</b> ▣ 50 D	<b>K4.2</b> ▣ 38 D	<b>K4.3</b> ▣ 28 D	<b>K4.4</b> ▣ 24 C	<b>K4.5</b> ▣ 20 C	<b>K5.1</b> ▣ 57 D	<b>K5.2</b> ▣ 43 D
<b>K5.3</b> ▣ 33 D	<b>N1.1</b> ▣ 95 G	<b>N1.2</b> ▣ 71 F	<b>N1.3</b> ▣ 48 F	<b>N2.1</b> ▣ 48 E	<b>N2.2</b> ▣ 43 E	<b>N2.3</b> ▣ 31 E	<b>N3.1</b> ■ 50 E	<b>N3.2</b> ■ 29 E	<b>N3.3</b> ■ 15 E	<b>N4.1</b> ▣ 50 E	<b>S1.1</b> ■ 35 D	<b>S1.2</b> ▣ 25 D	<b>S2.1</b> ▣ 20 C
<b>S3.1</b> ▣ 15 C	<b>S4.1</b> ▣ 12 C												

DCON MS 公差h6。

Product	DC	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(inch)	(mm)						
C1101.0	—	1.00	6.00	2.50	47.0	2	—	—
C1101.5	—	1.50	6.00	3.00	47.0	2	—	—
C1101/16	1/16	1.59	6.00	3.00	47.0	2	—	—
C1101.8	—	1.80	6.00	4.00	48.0	2	—	—
C1102.0	—	2.00	6.00	4.00	48.0	2	—	—
C1103/32	3/32	2.38	6.00	5.00	49.0	2	—	—
C1102.5	—	2.50	6.00	5.00	49.0	2	—	—
C1102.8	—	2.80	6.00	5.00	49.0	2	—	—
C1103.0	—	3.00	6.00	5.00	49.0	2	—	—
C1101/8	1/8	3.18	6.00	6.00	50.0	2	—	—
C1103.5	—	3.50	6.00	6.00	50.0	2	—	—
C1103.8	—	3.80	6.00	7.00	51.0	2	—	—
C1104.0	—	4.00	6.00	7.00	51.0	2	—	—
C1104.5	—	4.50	6.00	7.00	51.0	2	—	—
C1103/16	3/16	4.76	6.00	8.00	52.0	2	—	—
C1105.0	—	5.00	6.00	8.00	52.0	2	—	—
C1105.5	—	5.50	6.00	8.00	52.0	2	—	—
C1105.75 <sup>2)</sup>	—	5.75	6.00	8.00	52.0	2	—	—
C1106.0	—	6.00	6.00	8.00	52.0	2	—	—
C1101/4	1/4	6.35	10.00	10.00	60.0	2	—	—
C1106.5	—	6.50	10.00	10.00	60.0	2	—	—
C1107.0	—	7.00	10.00	10.00	60.0	2	—	—
C1107.5	—	7.50	10.00	10.00	60.0	2	—	—
C1107.75 <sup>2)</sup>	—	7.75	10.00	11.00	61.0	2	—	—
C1105/16	5/16	7.94	10.00	11.00	61.0	2	—	—



Product	DC	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(inch)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
C1108.0	—	8.00	10.00	11.00	61.0	2	—	—
C1108.5	—	8.50	10.00	11.00	61.0	2	—	—
C1109.0	—	9.00	10.00	11.00	61.0	2	—	—
C1109.5	—	9.50	10.00	11.00	61.0	2	—	—
C1103/8	3/8	9.52	10.00	13.00	63.0	2	22.50	9.50
C11010.0	—	10.00	10.00	13.00	63.0	2	22.50	9.50
C11013/32	13/32	10.32	12.00	13.00	70.0	2	—	—
C11010.5	—	10.50	12.00	13.00	70.0	2	—	—
C11011.0	—	11.00	12.00	13.00	70.0	2	—	—
C1107/16	7/16	11.11	12.00	13.00	70.0	2	—	—
C11011.5	—	11.50	12.00	13.00	70.0	2	—	—
C11012.0	—	12.00	12.00	16.00	73.0	2	27.50	11.50
C11012.5	—	12.50	12.00	16.00	73.0	2	27.50	11.50
C1101/2	1/2	12.70	12.00	16.00	73.0	2	27.50	11.50
C11013.0	—	13.00	12.00	16.00	73.0	2	27.50	11.50
C11017/32	17/32	13.49	12.00	16.00	73.0	2	27.50	11.50
C11014.0	—	14.00	12.00	16.00	73.0	2	27.50	11.50
C1109/16	9/16	14.29	12.00	16.00	73.0	2	27.50	11.50
C11015.0	—	15.00	12.00	16.00	73.0	2	27.50	11.50
C1105/8	5/8	15.88	16.00	19.00	79.0	2	30.50	15.50
C11016.0	—	16.00	16.00	19.00	79.0	2	30.50	15.50
C11017.0	—	17.00	16.00	19.00	79.0	2	30.50	15.50
C11011/16	11/16	17.46	16.00	19.00	79.0	2	30.50	15.50
C11018.0	—	18.00	16.00	19.00	79.0	2	30.50	15.50
C11019.0	—	19.00	16.00	19.00	79.0	2	30.50	15.50
C1103/4	3/4	19.05	20.00	22.00	88.0	2	37.50	18.50
C11020.0	—	20.00	20.00	22.00	88.0	2	37.50	19.50
C11022.0	—	22.00	20.00	22.00	88.0	2	37.50	19.50
C1107/8	7/8	22.22	20.00	22.00	88.0	2	37.50	19.50
C11024.0	—	24.00	25.00	26.00	102.0	2	45.50	23.50
C11025.0	—	25.00	25.00	26.00	102.0	2	45.50	24.50
C1101	1"	25.40	25.00	26.00	102.0	2	45.50	24.50
C11026.0	—	26.00	25.00	26.00	102.0	2	45.50	24.50
C11028.0	—	28.00	25.00	26.00	102.0	2	45.50	24.50
C11030.0	—	30.00	25.00	26.00	102.0	2	45.50	24.50
C11032.0	—	32.00	32.00	32.00	112.0	2	51.50	31.50
C11035.0 <sup>1)</sup>	—	35.00	32.00	32.00	112.0	2	51.50	31.50
C11036.0 <sup>1)</sup>	—	36.00	32.00	32.00	112.0	2	51.50	31.50
C11040.0 <sup>1)</sup>	—	40.00	40.00	38.00	130.0	2	59.50	39.00

<sup>1)</sup> DC 公差h10; HSS-Eのみ。<sup>2)</sup> DC 公差h10; スロットはP9公差に入りません。

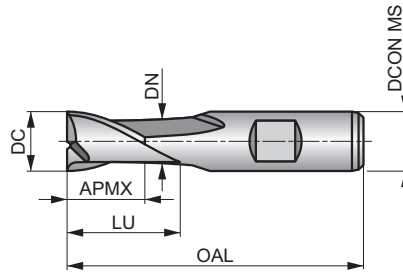
# C126

**DORMER**



## HSS-E-PM 2フルート スロットエンドミル, TiCNコーティング

エクストラショート切削長、2枚刃設計で高剛性に寄与します。浅い溝のフライス加工や傾斜面加工に適しています。正確な径のフライス工具は、P9公差の標準的なキー溝加工に対応。TiCNコーティングは、工具寿命を延ばし、硬い被削材や摩耗性材料のフライス加工の性能を向上させます。



HSS-E PM	N	NOF 2
	$\lambda$ 30°	$\gamma$ 12°
	TiCN	DC e8
	DIN 327D	



被削材グループの適合性、切削速度の開始値 (m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表はXYページからご覧いただけます。

<b>P1.1</b> ■ 126 E	<b>P1.2</b> ■ 141 E	<b>P1.3</b> ■ 146 E	<b>P2.1</b> ■ 108 E	<b>P2.2</b> ■ 95 E	<b>P2.3</b> ▣ 84 D	<b>P3.1</b> ■ 81 E	<b>P3.2</b> ■ 65 D	<b>P3.3</b> ▣ 55 D	<b>P4.1</b> ■ 48 D	<b>P4.2</b> ▣ 41 D	<b>P4.3</b> ▣ 34 D	<b>M1.1</b> ▣ 62 E	<b>M1.2</b> ▣ 52 E
<b>M2.1</b> ▣ 55 E	<b>M2.2</b> ▣ 45 D	<b>M3.3</b> ▣ 26 C	<b>M4.1</b> ▣ 25 C	<b>K1.1</b> ■ 60 E	<b>K1.2</b> ■ 44 E	<b>K1.3</b> ■ 33 E	<b>K2.1</b> ■ 111 E	<b>K2.2</b> ■ 90 E	<b>K2.3</b> ■ 72 D	<b>K3.1</b> ■ 98 E	<b>K3.2</b> ■ 75 E	<b>K3.3</b> ■ 61 D	<b>K4.1</b> ■ 91 D
<b>K4.2</b> ■ 68 D	<b>K4.3</b> ■ 50 D	<b>K4.4</b> ■ 43 C	<b>K4.5</b> ■ 36 C	<b>K5.1</b> ■ 103 D	<b>K5.2</b> ■ 77 D	<b>K5.3</b> ■ 60 D	<b>N1.1</b> ▣ 177 G	<b>N1.2</b> ▣ 133 F	<b>N1.3</b> ▣ 89 F	<b>N2.1</b> ▣ 89 E	<b>N2.2</b> ■ 80 E	<b>N2.3</b> ■ 57 E	<b>N3.1</b> ■ 93 E
<b>N3.2</b> ■ 55 E	<b>N3.3</b> ■ 28 E	<b>N4.1</b> ▣ 93 E	<b>S1.1</b> ■ 45 D	<b>S1.2</b> ■ 40 D	<b>S1.3</b> ▣ 15 C	<b>S2.1</b> ■ 33 C	<b>S2.2</b> ▣ 14 C	<b>S3.1</b> ■ 25 C	<b>S3.2</b> ▣ 10 C	<b>S4.1</b> ■ 20 C	<b>S4.2</b> ▣ 8 C		

DCON MS 公差h6。

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF	LU (mm)	DN (mm)
C1261.0	1.00	6.00	2.50	47.0	2	-	-
C1261.5	1.50	6.00	3.00	47.0	2	-	-
C1262.0	2.00	6.00	4.00	48.0	2	-	-
C1262.5	2.50	6.00	5.00	49.0	2	-	-
C1263.0	3.00	6.00	5.00	49.0	2	-	-
C1263.5	3.50	6.00	6.00	50.0	2	-	-
C1264.0	4.00	6.00	7.00	51.0	2	-	-
C1264.5	4.50	6.00	7.00	51.0	2	-	-
C1265.0	5.00	6.00	8.00	52.0	2	-	-
C1265.5	5.50	6.00	8.00	52.0	2	-	-
C1266.0	6.00	6.00	8.00	52.0	2	-	-
C1266.5	6.50	10.00	10.00	60.0	2	-	-
C1267.0	7.00	10.00	10.00	60.0	2	-	-
C1267.5	7.50	10.00	10.00	60.0	2	-	-
C1268.0	8.00	10.00	11.00	61.0	2	-	-
C1268.5	8.50	10.00	11.00	61.0	2	-	-
C1269.0	9.00	10.00	11.00	61.0	2	-	-
C12610.0	10.00	10.00	13.00	63.0	2	22.50	9.50
C12610.5	10.50	12.00	13.00	70.0	2	-	-
C12611.0	11.00	12.00	13.00	70.0	2	-	-
C12611.5	11.50	12.00	13.00	70.0	2	-	-
C12612.0	12.00	12.00	16.00	73.0	2	27.50	11.50
C12612.5	12.50	12.00	16.00	73.0	2	27.50	11.50
C12613.0	13.00	12.00	16.00	73.0	2	27.50	11.50
C12614.0	14.00	12.00	16.00	73.0	2	27.50	11.50





Product	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
<b>C12615.0</b>	15.00	12.00	16.00	73.0	2	27.50	11.50
<b>C12616.0</b>	16.00	16.00	19.00	79.0	2	30.50	15.50
<b>C12618.0</b>	18.00	16.00	19.00	79.0	2	30.50	15.50
<b>C12620.0</b>	20.00	20.00	22.00	88.0	2	37.50	19.50
<b>C12622.0</b>	22.00	20.00	22.00	88.0	2	37.50	19.50
<b>C12624.0</b>	24.00	25.00	26.00	102.0	2	45.50	23.50
<b>C12625.0</b>	25.00	25.00	26.00	102.0	2	45.50	24.50

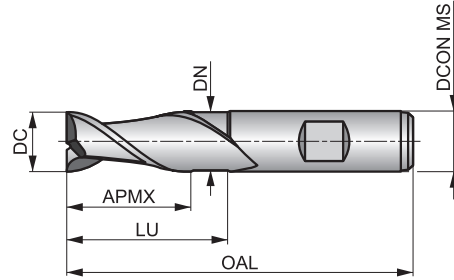
# C159

**DORMER**



## HSS-E 2フルート スロットエンドミル、光沢仕上げ

ショート切削長、40°のヘリックスの2枚刃設計で、軟質材の溝加工、プロファイル加工、傾斜面加工に適しています。一方で、正確な径はP9公差の標準キー溝を加工できることを意味します。非鉄金属のフライス加工用に設計されています。



HSS-E	W	NOF 2
	$\lambda$ 40°	$\gamma$ 20°
DIN 1835B	Bright	DC e8
	DIN 844K	



被削材グループの適合性、切削速度の開始値 (m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表はXYページからご覧いただけます。

<b>P1.1</b> ■46 D	<b>P1.2</b> ■52 D	<b>P1.3</b> ■54 D	<b>P2.1</b> ■40 D	<b>P2.2</b> ■35 D	<b>M1.1</b> ■32 D	<b>M1.2</b> ■27 D	<b>M2.1</b> ■28 D	<b>M2.2</b> ■23 C	<b>M3.1</b> ■22 C	<b>M3.2</b> ■19 C	<b>N1.1</b> ■142 F	<b>N1.2</b> ■107 E	<b>N1.3</b> ■72 E
<b>N2.1</b> ■72 D	<b>N2.2</b> ■64 D	<b>N2.3</b> ■46 D	<b>N3.1</b> ■75 D	<b>N3.2</b> ■44 D	<b>N3.3</b> ■22 D	<b>N4.1</b> ■75 D	<b>N4.2</b> ■29 D	<b>S1.1</b> ■28 C					

DCON MS 公差h6.

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF	LU (mm)	DN (mm)
C1592.0	2.00	6.00	7.00	51.0	2	—	—
C1593.0	3.00	6.00	8.00	52.0	2	—	—
C1594.0	4.00	6.00	11.00	55.0	2	—	—
C1595.0	5.00	6.00	13.00	57.0	2	—	—
C1596.0	6.00	6.00	13.00	57.0	2	—	—
C1598.0	8.00	10.00	19.00	69.0	2	—	—
C15910.0	10.00	10.00	22.00	72.0	2	—	—
C15912.0	12.00	12.00	26.00	83.0	2	—	—
C15914.0	14.00	12.00	26.00	83.0	2	37.50	11.50
C15916.0	16.00	16.00	32.00	92.0	2	43.50	15.50
C15918.0	18.00	16.00	32.00	92.0	2	43.50	15.50
C15920.0	20.00	20.00	38.00	104.0	2	53.50	19.50

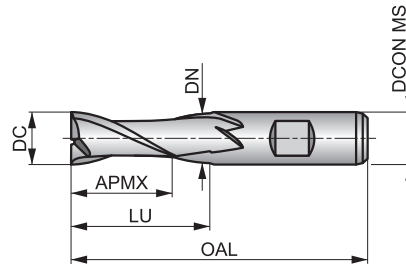
# C123

**DORMER**



## HSS-E-PM 2フルート スロットエンドミル、光沢仕上げ

ショート切削長、2枚刃設計で高剛性。浅い溝のフライス加工や傾斜面加工に適応します。正確な径により、P9公差の標準的なキー溝加工用のフライス工具です。軟鋼、非鉄金属、中強度チタン合金に使用可能です。



HSS-E PM	N	NOF 2
	$\lambda$ 30°	$\gamma$ 12°
	Bright	DC e8
	DIN 844K	



被削材グループの適合性、切削速度の開始値 (m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表はXYページからご覧いただけます。

<b>P1.1</b> ■ 53 D	<b>P1.2</b> ■ 59 D	<b>P1.3</b> ■ 61 D	<b>P2.1</b> ■ 45 D	<b>P2.2</b> ■ 40 D	<b>P3.1</b> ■ 37 D	<b>P3.2</b> ■ 30 C	<b>P4.1</b> ■ 22 C	<b>M1.1</b> ■ 34 D	<b>M1.2</b> ■ 29 D	<b>M2.1</b> ■ 31 D	<b>M2.2</b> ■ 25 C	<b>K1.1</b> ■ 30 D	<b>K1.2</b> ■ 22 D
<b>K1.3</b> ■ 17 D	<b>K2.1</b> ■ 55 D	<b>K2.2</b> ■ 45 D	<b>K2.3</b> ■ 36 C	<b>K3.1</b> ■ 49 D	<b>K3.2</b> ■ 37 D	<b>K3.3</b> ■ 30 B	<b>K4.1</b> ■ 45 C	<b>K4.2</b> ■ 34 C	<b>K4.3</b> ■ 25 C	<b>K4.4</b> ■ 22 B	<b>K4.5</b> ■ 18 B	<b>K5.1</b> ■ 51 C	<b>K5.2</b> ■ 39 C
<b>K5.3</b> ■ 30 C	<b>N1.1</b> ■ 95 F	<b>N1.2</b> ■ 71 E	<b>N1.3</b> ■ 48 E	<b>N2.1</b> ■ 48 D	<b>N2.2</b> ■ 43 D	<b>N2.3</b> ■ 31 D	<b>N3.1</b> ■ 50 D	<b>N3.2</b> ■ 29 D	<b>N3.3</b> ■ 15 D	<b>N4.1</b> ■ 50 D	<b>S1.1</b> ■ 30 C	<b>S1.2</b> ■ 25 C	<b>S2.1</b> ■ 20 B
<b>S3.1</b> ■ 15 B	<b>S4.1</b> ■ 12 B												

DCON MS 公差h6。

Product	DC (inch)	DC (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF	LU (mm)	DN (mm)
C1231/16 <sup>1)</sup>	1/16	1.59	6.00	7.00	51.0	2	-	-
C1232.0	-	2.00	6.00	7.00	51.0	2	-	-
C1232.5	-	2.50	6.00	8.00	52.0	2	-	-
C1233.0	-	3.00	6.00	8.00	52.0	2	-	-
C1231/8 <sup>1)</sup>	1/8	3.18	6.00	10.00	54.0	2	-	-
C1233.5	-	3.50	6.00	10.00	54.0	2	-	-
C1235/32 <sup>1)</sup>	5/32	3.97	6.00	11.00	55.0	2	-	-
C1234.0	-	4.00	6.00	11.00	55.0	2	-	-
C1234.5	-	4.50	6.00	11.00	55.0	2	-	-
C1233/16 <sup>1)</sup>	3/16	4.76	6.00	13.00	57.0	2	-	-
C1235.0	-	5.00	6.00	13.00	57.0	2	-	-
C1235.5	-	5.50	6.00	13.00	57.0	2	-	-
C1236.0	-	6.00	6.00	13.00	57.0	2	-	-
C1231/4 <sup>1)</sup>	1/4	6.35	10.00	16.00	66.0	2	-	-
C1236.5	-	6.50	10.00	16.00	66.0	2	-	-
C1237.0	-	7.00	10.00	16.00	66.0	2	-	-
C1237.5	-	7.50	10.00	16.00	66.0	2	-	-
C1235/16 <sup>1)</sup>	5/16	7.94	10.00	19.00	69.0	2	-	-
C1238.0	-	8.00	10.00	19.00	69.0	2	-	-
C1238.5	-	8.50	10.00	19.00	69.0	2	-	-
C1239.0	-	9.00	10.00	19.00	69.0	2	-	-
C1239.5	-	9.50	10.00	19.00	69.0	2	-	-
C1233/8 <sup>1)</sup>	3/8	9.52	10.00	22.00	72.0	2	31.50	9.50
C12310.0	-	10.00	10.00	22.00	72.0	2	31.50	9.50
C12311.0	-	11.00	12.00	22.00	79.0	2	-	-

Product	DC	DC	D CON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(inch)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
<b>C12312.0</b>	–	12.00	12.00	26.00	83.0	2	37.50	11.50
<b>C12312.0<sup>1)</sup></b>	1/2	12.70	12.00	26.00	83.0	2	37.50	11.50
<b>C12313.0</b>	–	13.00	12.00	26.00	83.0	2	37.50	11.50
<b>C12314.0</b>	–	14.00	12.00	26.00	83.0	2	37.50	11.50
<b>C12315.0</b>	–	15.00	12.00	26.00	83.0	2	37.50	11.50
<b>C12316.0</b>	–	16.00	16.00	32.00	92.0	2	43.50	15.50
<b>C12318.0</b>	–	18.00	16.00	32.00	92.0	2	43.50	15.50
<b>C12320.0</b>	–	20.00	20.00	38.00	104.0	2	53.50	19.50
<b>C12322.0</b>	–	22.00	20.00	38.00	104.0	2	53.50	19.50
<b>C12325.0</b>	–	25.00	25.00	45.00	121.0	2	64.50	24.50
<b>C12330.0</b>	–	30.00	25.00	45.00	121.0	2	64.50	24.50

<sup>1)</sup>DC公差 -0.0005インチ/ -0.0013インチ。



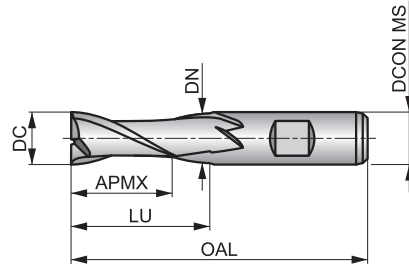
# C139

**DORMER**



## HSS-E-PM 2フルート スロットエンドミル, TiCNコーティング

ショート切削長、2枚刃設計で高剛性。浅い溝のフライス加工や傾斜面加工に適応します。正確な径により、P9公差の標準的なキー溝加工にも適しています。TiCNコーティングは、カッタの寿命を延ばし、硬い被削材や摩耗性材料をフライス加工する際に性能を向上させます。



HSS-E PM	N	NOF 2
	$\lambda$ 30°	$\gamma$ 12°
DIN 1835B	TiCN	DC e8
	DIN 844K	



被削材グループの適合性、切削速度の開始値 (m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表はXYページからご覧いただけます。

<b>P1.1</b> ■ 113 D	<b>P1.2</b> ■ 126 D	<b>P1.3</b> ■ 131 D	<b>P2.1</b> ■ 97 D	<b>P2.2</b> ■ 85 D	<b>P2.3</b> ▣ 75 C	<b>P3.1</b> ■ 74 D	<b>P3.2</b> ■ 59 C	<b>P3.3</b> ▣ 50 C	<b>P4.1</b> ■ 44 C	<b>P4.2</b> ▣ 37 C	<b>P4.3</b> ▣ 31 C	<b>M1.1</b> ▣ 62 D	<b>M1.2</b> ▣ 52 D
<b>M2.1</b> ▣ 55 D	<b>M2.2</b> ▣ 45 C	<b>M3.3</b> ▣ 26 B	<b>M4.1</b> ▣ 25 B	<b>K1.1</b> ■ 55 D	<b>K1.2</b> ■ 41 D	<b>K1.3</b> ■ 31 D	<b>K2.1</b> ■ 98 D	<b>K2.2</b> ■ 80 D	<b>K2.3</b> ■ 64 C	<b>K3.1</b> ■ 87 D	<b>K3.2</b> ■ 67 D	<b>K3.3</b> ■ 54 B	<b>K4.1</b> ■ 81 C
<b>K4.2</b> ■ 61 C	<b>K4.3</b> ■ 45 C	<b>K4.4</b> ■ 38 B	<b>K4.5</b> ■ 32 B	<b>K5.1</b> ■ 91 C	<b>K5.2</b> ■ 69 C	<b>K5.3</b> ■ 53 C	<b>N1.1</b> ▣ 159 F	<b>N1.2</b> ▣ 120 E	<b>N1.3</b> ▣ 80 E	<b>N2.1</b> ▣ 80 D	<b>N2.2</b> ▣ 72 D	<b>N2.3</b> ■ 51 D	<b>N3.1</b> ■ 84 D
<b>N3.2</b> ■ 50 D	<b>N3.3</b> ■ 25 D	<b>N4.1</b> ▣ 84 D	<b>S1.1</b> ■ 45 C	<b>S1.2</b> ■ 35 C	<b>S1.3</b> ▣ 15 B	<b>S2.1</b> ■ 33 B	<b>S2.2</b> ▣ 14 B	<b>S3.1</b> ■ 25 B	<b>S3.2</b> ▣ 10 B	<b>S4.1</b> ■ 20 B	<b>S4.2</b> ▣ 8 B		

DCON MS 公差h6.

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF	LU (mm)	DN (mm)
C1392.0	2.00	6.00	7.00	51.0	2	-	-
C1393.0	3.00	6.00	8.00	52.0	2	-	-
C1394.0	4.00	6.00	11.00	55.0	2	-	-
C1395.0	5.00	6.00	13.00	57.0	2	-	-
C1395.5	5.50	6.00	13.00	57.0	2	-	-
C1396.0	6.00	6.00	13.00	57.0	2	-	-
C1396.5	6.50	10.00	16.00	66.0	2	-	-
C1397.0	7.00	10.00	16.00	66.0	2	-	-
C1397.5	7.50	10.00	16.00	66.0	2	-	-
C1398.0	8.00	10.00	19.00	69.0	2	-	-
C1398.5	8.50	10.00	19.00	69.0	2	-	-
C1399.0	9.00	10.00	19.00	69.0	2	-	-
C13910.0	10.00	10.00	22.00	72.0	2	31.50	9.50
C13911.0	11.00	12.00	22.00	79.0	2	-	-
C13912.0	12.00	12.00	26.00	83.0	2	37.50	11.50
C13913.0	13.00	12.00	26.00	83.0	2	37.50	11.50
C13914.0	14.00	12.00	26.00	83.0	2	37.50	11.50
C13915.0	15.00	12.00	26.00	83.0	2	37.50	11.50
C13916.0	16.00	16.00	32.00	92.0	2	43.50	15.50
C13918.0	18.00	16.00	32.00	92.0	2	43.50	15.50
C13920.0	20.00	20.00	38.00	104.0	2	53.50	19.50
C13922.0	22.00	20.00	38.00	104.0	2	53.50	19.50

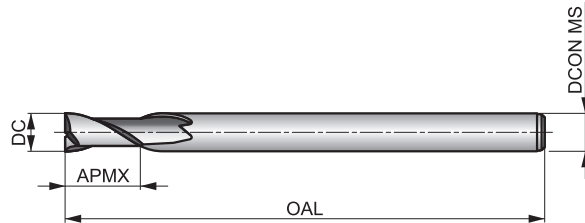
# C167

**DORMER**



## HSS-E 2フルート エクストラロングリーチエンドミル、光沢仕上げ

ショート切削長、ネックリセスのない2枚刃で、エクストラロングリーチため、届きにくい深いポケットの加工に最適。軟鋼や非鉄金属のフライス加工に最適です。



HSS-E	N	NOF 2
	$\lambda$ 30°	$\gamma$ 12°
DIN 1835A	Bright	DC js14



被削材グループの適合性、切削速度の開始値 (m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表はXYページからご覧いただけます。

<b>P1.1</b> ■ 46 C	<b>P1.2</b> ■ 52 C	<b>P1.3</b> ■ 54 C	<b>P2.1</b> ■ 40 C	<b>P2.2</b> ■ 35 C	<b>P3.1</b> ■ 32 C	<b>P3.2</b> ■ 26 B	<b>P4.1</b> ■ 19 B	<b>M1.1</b> ■ 34 C	<b>M1.2</b> ■ 29 C	<b>M2.1</b> ■ 31 C	<b>M2.2</b> ■ 25 B	<b>K1.1</b> ■ 30 C	<b>K1.2</b> ■ 22 C
<b>K1.3</b> ■ 17 C	<b>K2.1</b> ■ 49 C	<b>K2.2</b> ■ 40 C	<b>K2.3</b> ■ 32 B	<b>K3.1</b> ■ 44 C	<b>K3.2</b> ■ 33 C	<b>K3.3</b> ■ 27 A	<b>K4.1</b> ■ 40 B	<b>K4.2</b> ■ 30 B	<b>K4.3</b> ■ 22 B	<b>K4.4</b> ■ 19 A	<b>K4.5</b> ■ 16 A	<b>K5.1</b> ■ 46 B	<b>K5.2</b> ■ 34 B
<b>K5.3</b> ■ 27 B	<b>N1.1</b> ■ 81 E	<b>N1.2</b> ■ 60 D	<b>N1.3</b> ■ 41 D	<b>N2.1</b> ■ 41 C	<b>N2.2</b> ■ 37 C	<b>N2.3</b> ■ 26 C	<b>N3.1</b> ■ 43 C	<b>N3.2</b> ■ 25 C	<b>N3.3</b> ■ 13 C	<b>N4.1</b> ■ 43 C	<b>S1.1</b> ■ 30 B	<b>S1.2</b> ■ 25 B	<b>S2.1</b> ■ 20 A
<b>S3.1</b> ■ 15 A	<b>S4.1</b> ■ 12 A												

DCON MS 公差h6.

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF
<b>C1676.0</b>	6.00	6.00	13.00	180.0	2
<b>C1678.0</b>	8.00	8.00	19.00	180.0	2
<b>C16710.0</b>	10.00	10.00	22.00	200.0	2
<b>C16712.0</b>	12.00	12.00	26.00	200.0	2
<b>C16716.0</b>	16.00	16.00	32.00	200.0	2

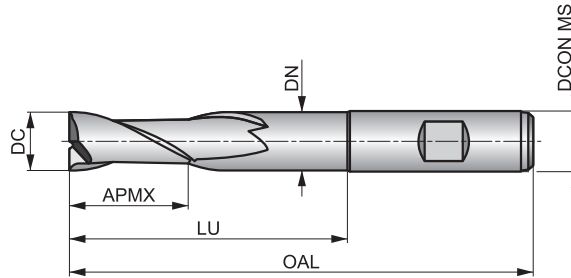
# C135

**DORMER**



## HSS-E 2フルート エクストラロングリーチスロットエンドミル、光沢仕上げ

ショート切削長、2枚刃設計により、標準的なキー溝をP9公差で加工するための高い剛性を実現。届きにくい場所での強度の向上と振動の低減します。軟鋼や非鉄金属に使用可能です。



HSS-E	N	NOF 2
	$\lambda$ 30°	$\gamma$ 12°
DIN 1835B	Bright	DC e8



被削材グループの適合性、切削速度の開始値 (m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表はXYページからご覧いただけます。

<b>P1.1</b> ■ 46 C	<b>P1.2</b> ■ 52 C	<b>P1.3</b> ■ 54 C	<b>P2.1</b> ■ 40 C	<b>P2.2</b> ■ 35 C	<b>P3.1</b> ■ 32 C	<b>P3.2</b> ■ 26 B	<b>P4.1</b> ■ 19 B	<b>M1.1</b> ■ 34 C	<b>M1.2</b> ■ 29 C	<b>M2.1</b> ■ 31 C	<b>M2.2</b> ■ 25 B	<b>K1.1</b> ■ 30 C	<b>K1.2</b> ■ 22 C
<b>K1.3</b> ■ 17 C	<b>K2.1</b> ■ 49 C	<b>K2.2</b> ■ 40 C	<b>K2.3</b> ■ 32 B	<b>K3.1</b> ■ 44 C	<b>K3.2</b> ■ 33 C	<b>K3.3</b> ■ 27 A	<b>K4.1</b> ■ 40 B	<b>K4.2</b> ■ 30 B	<b>K4.3</b> ■ 22 B	<b>K4.4</b> ■ 19 A	<b>K4.5</b> ■ 16 A	<b>K5.1</b> ■ 46 B	<b>K5.2</b> ■ 34 B
<b>K5.3</b> ■ 27 B	<b>N1.1</b> ■ 81 E	<b>N1.2</b> ■ 60 D	<b>N1.3</b> ■ 41 D	<b>N2.1</b> ■ 41 C	<b>N2.2</b> ■ 37 C	<b>N2.3</b> ■ 26 C	<b>N3.1</b> ■ 43 C	<b>N3.2</b> ■ 25 C	<b>N3.3</b> ■ 13 C	<b>N4.1</b> ■ 43 C	<b>S1.1</b> ■ 30 B	<b>S1.2</b> ■ 25 B	<b>S2.1</b> ■ 20 A
<b>S3.1</b> ■ 15 A	<b>S4.1</b> ■ 12 A												

DCON MS 公差h6.

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF	LU (mm)	DN (mm)
C1352.0	2.00	6.00	7.00	54.0	2	18.00	1.80
C1353.0	3.00	6.00	8.00	56.0	2	20.00	2.80
C1354.0	4.00	6.00	11.00	63.0	2	27.00	3.70
C1355.0	5.00	6.00	13.00	68.0	2	32.00	4.70
C1356.0	6.00	6.00	13.00	68.0	2	32.00	5.70
C1358.0	8.00	10.00	19.00	88.0	2	48.00	7.50
C13510.0	10.00	10.00	22.00	95.0	2	54.50	9.50
C13512.0	12.00	12.00	26.00	110.0	2	64.50	11.50
C13514.0	14.00	12.00	26.00	110.0	2	64.50	11.50
C13516.0	16.00	16.00	32.00	123.0	2	74.50	15.50
C13518.0	18.00	16.00	32.00	123.0	2	74.50	15.50
C13520.0	20.00	20.00	38.00	141.0	2	90.50	19.50

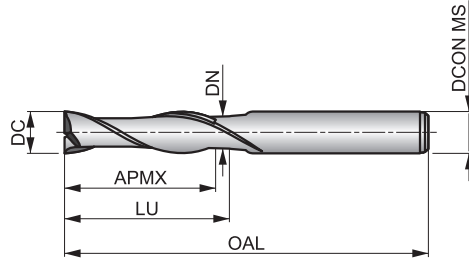
# C122

**DORMER**



## HSS-E 2フルート エクストラロングシリーズエンドミル、光沢仕上げ

ロング切削長、2枚刃の設計により、標準的なフライス溝加工に高い剛性を発揮。軟鋼や非鉄金属で、加工が困難な深い溝の加工用に設計されています。



HSS-E	N	NOF 2
	$\lambda$ 30°	$\gamma$ 12°
DIN 1835A	Bright	DC e8
	DORMER	



被削材グループの適合性、切削速度の開始値 (m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表はXYページからご覧いただけます。

<b>P1.1</b> ■ 41 C	<b>P1.2</b> ■ 46 C	<b>P1.3</b> ■ 48 C	<b>P2.1</b> ■ 35 C	<b>P2.2</b> ■ 31 C	<b>P3.1</b> ■ 28 C	<b>P3.2</b> ■ 23 B	<b>P4.1</b> ■ 17 B	<b>M1.1</b> ■ 27 C	<b>M1.2</b> ■ 23 C	<b>M2.1</b> ■ 24 C	<b>M2.2</b> ■ 20 B	<b>K1.1</b> ■ 25 C	<b>K1.2</b> ■ 19 C
<b>K1.3</b> ■ 14 C	<b>K2.1</b> ■ 44 C	<b>K2.2</b> ■ 36 C	<b>K2.3</b> ■ 29 B	<b>K3.1</b> ■ 39 C	<b>K3.2</b> ■ 30 C	<b>K3.3</b> ■ 24 A	<b>K4.1</b> ■ 36 B	<b>K4.2</b> ■ 27 B	<b>K4.3</b> ■ 20 B	<b>K4.4</b> ■ 17 A	<b>K4.5</b> ■ 14 A	<b>K5.1</b> ■ 41 B	<b>K5.2</b> ■ 31 B
<b>K5.3</b> ■ 24 B	<b>N1.1</b> ■ 76 E	<b>N1.2</b> ■ 57 D	<b>N1.3</b> ■ 38 D	<b>N2.1</b> ■ 38 C	<b>N2.2</b> ■ 34 C	<b>N2.3</b> ■ 25 C	<b>N3.1</b> ■ 40 C	<b>N3.2</b> ■ 23 C	<b>N3.3</b> ■ 12 C	<b>N4.1</b> ■ 40 C	<b>S1.1</b> ■ 25 B	<b>S1.2</b> ■ 20 B	<b>S2.1</b> ■ 15 A
<b>S3.1</b> ■ 11 A	<b>S4.1</b> ■ 9 A												

DCON MS 公差h6。

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF	LU (mm)	DN (mm)
<b>C1225.0</b>	5.00	5.00	22.00	65.0	2	—	—
<b>C1226.0</b>	6.00	6.00	27.00	75.0	2	—	—
<b>C1227.0</b>	7.00	8.00	33.00	85.0	2	—	—
<b>C1228.0</b>	8.00	8.00	33.00	85.0	2	—	—
<b>C12210.0</b>	10.00	10.00	40.00	95.0	2	—	—
<b>C12212.0</b>	12.00	12.00	45.00	110.0	2	—	—
<b>C12214.0</b>	14.00	12.00	52.00	125.0	2	—	—
<b>C12216.0</b>	16.00	16.00	58.00	140.0	2	69.50	15.50
<b>C12218.0</b>	18.00	16.00	65.00	150.0	2	76.50	15.50
<b>C12220.0</b>	20.00	20.00	70.00	160.0	2	85.50	19.50
<b>C12222.0</b>	22.00	20.00	75.00	170.0	2	90.50	19.50



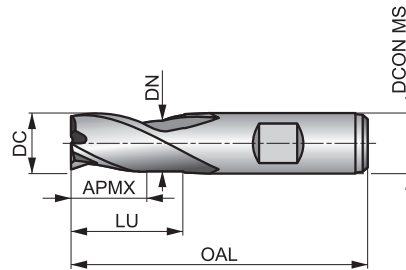
# C306

**DORMER**



## HSS-E-PM 3フルート スロットエンドミル、光沢仕上げ

エクストラショート切削長、3枚刃設計により、高い剛性を実現し、浅い溝加工や傾斜面加工に適しています。正確な径により、標準的なキー溝をP9公差で加工できる工具です。汎用性があり、軟鋼や非鉄金属に使用できます。



HSS-E PM	N	NOF 3
	$\lambda$ 30°	$\gamma$ 12°
DIN 1835B	Bright	DC e8
	DIN 327D	



被削材グループの適合性、切削速度の開始値 (m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表はXYページからご覧いただけます。

<b>P1.1</b> ■ 54 E	<b>P1.2</b> ■ 61 E	<b>P1.3</b> ■ 63 E	<b>P2.1</b> ■ 47 E	<b>P2.2</b> ■ 41 E	<b>P3.1</b> ▣ 38 E	<b>P3.2</b> ▣ 31 D	<b>P4.1</b> ▣ 23 D	<b>M1.1</b> ▣ 36 E	<b>M1.2</b> ▣ 30 E	<b>M2.1</b> ▣ 32 E	<b>M2.2</b> ▣ 26 D	<b>K1.1</b> ▣ 32 E	<b>K1.2</b> ▣ 24 E
<b>K1.3</b> ▣ 18 E	<b>K2.1</b> ▣ 59 E	<b>K2.2</b> ▣ 48 E	<b>K2.3</b> ▣ 38 D	<b>K3.1</b> ▣ 52 E	<b>K3.2</b> ▣ 40 E	<b>K3.3</b> ▣ 32 D	<b>K4.1</b> ▣ 48 D	<b>K4.2</b> ▣ 37 D	<b>K4.3</b> ▣ 27 D	<b>K4.4</b> ▣ 23 C	<b>K4.5</b> ▣ 19 C	<b>K5.1</b> ▣ 55 D	<b>K5.2</b> ▣ 41 D
<b>K5.3</b> ▣ 32 D	<b>N1.3</b> ▣ 50 F	<b>N2.1</b> ▣ 50 E	<b>N2.2</b> ▣ 45 E	<b>N2.3</b> ▣ 32 E	<b>N3.1</b> ■ 52 E	<b>N3.2</b> ■ 30 E	<b>N3.3</b> ■ 16 E	<b>N4.1</b> ▣ 52 E	<b>S1.1</b> ■ 33 D	<b>S1.2</b> ▣ 26 D	<b>S2.1</b> ▣ 20 C	<b>S3.1</b> ▣ 15 C	<b>S4.1</b> ▣ 12 C

DCON MS 公差h6.

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF	LU (mm)	DN (mm)
C3063.0	3.00	6.00	5.00	49.0	3	-	-
C3064.0	4.00	6.00	7.00	51.0	3	-	-
C3065.0	5.00	6.00	8.00	52.0	3	-	-
C3066.0	6.00	6.00	8.00	52.0	3	-	-
C3067.0	7.00	10.00	10.00	60.0	3	-	-
C3068.0	8.00	10.00	11.00	61.0	3	-	-
C3069.0	9.00	10.00	11.00	61.0	3	-	-
C30610.0	10.00	10.00	13.00	63.0	3	22.50	9.50
C30611.0	11.00	12.00	13.00	70.0	3	-	-
C30612.0	12.00	12.00	16.00	73.0	3	27.50	11.50
C30614.0	14.00	12.00	16.00	73.0	3	27.50	11.50
C30615.0	15.00	12.00	16.00	73.0	3	27.50	11.50
C30616.0	16.00	16.00	19.00	79.0	3	30.50	15.50
C30618.0	18.00	16.00	19.00	79.0	3	30.50	15.50
C30620.0	20.00	20.00	22.00	88.0	3	37.50	19.50
C30622.0	22.00	20.00	22.00	88.0	3	37.50	19.50
C30625.0	25.00	25.00	26.00	102.0	3	45.50	24.50
C30630.0	30.00	25.00	26.00	102.0	3	45.50	24.50

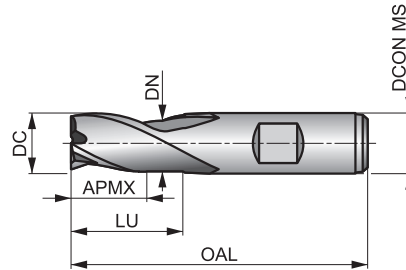
# C353

**DORMER**



## HSS-E-PM 3フルート スロットエンドミル、Alcronaコーティング

エクストラショート切削長、3枚刃設計により、高い剛性を実現し、浅い溝加工や傾斜面加工に適しています。正確な径のフライス工具は、P9公差の標準的なキー溝加工用に設計されています。Alcronaコーティングにより、性能が向上し、工具寿命が延長します。



HSS-E PM	N	NOF 3
	$\lambda$ 30°	$\gamma$ 12°
DIN 1835B	Alcrona	DC e8
	DIN 327D	



被削材グループの適合性、切削速度の開始値 (m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表はXYページからご覧いただけます。

<b>P1.1</b> ■ 133 E	<b>P1.2</b> ■ 148 E	<b>P1.3</b> ■ 154 E	<b>P2.1</b> ■ 114 E	<b>P2.2</b> ■ 100 E	<b>P2.3</b> ■ 88 D	<b>P3.1</b> ■ 88 E	<b>P3.2</b> ■ 71 D	<b>P3.3</b> ■ 60 D	<b>P4.1</b> ■ 53 D	<b>P4.2</b> ■ 45 D	<b>P4.3</b> ▣ 37 D	<b>M1.1</b> ▣ 69 E	<b>M1.2</b> ▣ 58 E
<b>M2.1</b> ▣ 61 E	<b>M2.2</b> ▣ 50 D	<b>M3.1</b> ▣ 52 D	<b>M3.2</b> ▣ 45 D	<b>M3.3</b> ▣ 41 C	<b>M4.1</b> ▣ 30 C	<b>K1.1</b> ■ 65 E	<b>K1.2</b> ■ 48 E	<b>K1.3</b> ■ 36 E	<b>K2.1</b> ■ 117 E	<b>K2.2</b> ■ 95 E	<b>K2.3</b> ■ 76 D	<b>K3.1</b> ■ 103 E	<b>K3.2</b> ■ 79 E
<b>K3.3</b> ■ 64 D	<b>K4.1</b> ■ 96 D	<b>K4.2</b> ■ 72 D	<b>K4.3</b> ■ 53 D	<b>K4.4</b> ■ 45 C	<b>K4.5</b> ■ 38 C	<b>K5.1</b> ■ 108 D	<b>K5.2</b> ■ 82 D	<b>K5.3</b> ■ 63 D	<b>N1.3</b> ▣ 89 F	<b>N2.1</b> ▣ 89 E	<b>N2.2</b> ■ 80 E	<b>N2.3</b> ■ 57 E	<b>N3.1</b> ■ 93 E
<b>N3.2</b> ■ 55 E	<b>N3.3</b> ■ 28 E	<b>N4.1</b> ▣ 93 E	<b>S1.1</b> ■ 50 D	<b>S1.2</b> ■ 40 D	<b>S1.3</b> ▣ 20 C	<b>S2.1</b> ■ 40 C	<b>S2.2</b> ▣ 21 C	<b>S3.1</b> ■ 30 C	<b>S3.2</b> ▣ 15 C	<b>S4.1</b> ■ 23 C	<b>S4.2</b> ▣ 12 C		

DCON MS 公差h6.

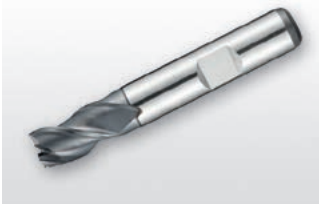
Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF	LU (mm)	DN (mm)
C3533.0	3.00	6.00	5.00	49.0	3	-	-
C3533.5	3.50	6.00	6.00	50.0	3	-	-
C3534.0	4.00	6.00	7.00	51.0	3	-	-
C3534.5	4.50	6.00	7.00	51.0	3	-	-
C3535.0	5.00	6.00	8.00	52.0	3	-	-
C3535.5	5.50	6.00	8.00	52.0	3	-	-
C3536.0	6.00	6.00	8.00	52.0	3	-	-
C3536.5	6.50	10.00	10.00	60.0	3	-	-
C3537.0	7.00	10.00	10.00	60.0	3	-	-
C3537.5	7.50	10.00	10.00	60.0	3	-	-
C3538.0	8.00	10.00	11.00	61.0	3	-	-
C3538.5	8.50	10.00	11.00	61.0	3	-	-
C3539.0	9.00	10.00	11.00	61.0	3	-	-
C3539.5	9.50	10.00	11.00	61.0	3	-	-
C35310.0	10.00	10.00	13.00	63.0	3	22.50	9.50
C35311.0	11.00	12.00	13.00	70.0	3	-	-
C35312.0	12.00	12.00	16.00	73.0	3	27.50	11.50
C35313.0	13.00	12.00	16.00	73.0	3	27.50	11.50
C35314.0	14.00	12.00	16.00	73.0	3	27.50	11.50
C35315.0	15.00	12.00	16.00	73.0	3	27.50	11.50
C35316.0	16.00	16.00	19.00	79.0	3	30.50	15.50
C35318.0	18.00	16.00	19.00	79.0	3	30.50	15.50
C35320.0	20.00	20.00	22.00	88.0	3	37.50	19.50
C35322.0	22.00	20.00	22.00	88.0	3	37.50	19.50
C35325.0	25.00	25.00	26.00	102.0	3	45.50	24.50



Product	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
<b>C35328.0</b>	28.00	25.00	26.00	102.0	3	45.50	24.50
<b>C35330.0</b>	30.00	25.00	26.00	102.0	3	45.50	24.50

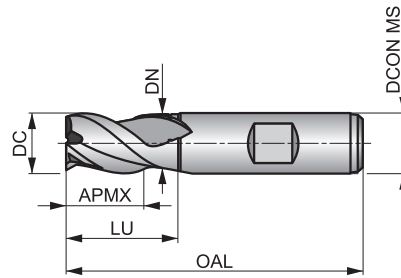
# C367

**DORMER**



## HSS-E-PM 3フルート スロットエンドミル、Alcronaコーティング

エクストラショート切削長、3枚刃、40°ヘリックス設計。シャープな切れ刃ジオメトリは、軟鋼、特に中・高強度ステンレス鋼や軟非鉄金属の加工用に設計されています。正確な径により、P9公差の標準的なキー溝加工が可能です。Alcronaコーティングにより、工具寿命が延長します。



HSS-E PM	N	NOF 3
	λ 40°	γ 15°
DIN 1835B	Alcrona	DC e8
	DIN 327D	



被削材グループの適合性、切削速度の開始値 (m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表はXYページからご覧いただけます。

<b>P1.1</b> ■ 135 E	<b>P1.2</b> ■ 151 E	<b>P1.3</b> ■ 157 E	<b>P2.1</b> ■ 116 E	<b>P2.2</b> ■ 102 E	<b>P3.1</b> ■ 94 E	<b>P3.2</b> ■ 75 D	<b>P4.1</b> ■ 56 D	<b>M1.1</b> ■ 92 E	<b>M1.2</b> ■ 78 E	<b>M2.1</b> ■ 82 E	<b>M2.2</b> ■ 67 D	<b>M2.3</b> ■ 56 D	<b>M3.1</b> ■ 64 D
<b>M3.2</b> ■ 55 D	<b>M3.3</b> ■ 50 C	<b>M4.1</b> ■ 35 C	<b>M4.2</b> ■ 30 C	<b>N1.1</b> ■ 177 G	<b>N1.2</b> ■ 133 F	<b>N1.3</b> ■ 89 F	<b>N2.1</b> ■ 89 E	<b>N2.2</b> ■ 180 E	<b>N2.3</b> ■ 157 E	<b>N3.1</b> ■ 93 E	<b>N3.2</b> ■ 55 E	<b>N3.3</b> ■ 28 E	<b>N4.1</b> ■ 93 E
<b>S1.1</b> ■ 50 D													

DCON MS 公差h6.

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF	LU (mm)	DN (mm)
C3672.0	2.00	6.00	4.00	48.0	3	—	—
C3673.0	3.00	6.00	5.00	49.0	3	—	—
C3674.0	4.00	6.00	7.00	51.0	3	—	—
C3675.0	5.00	6.00	8.00	52.0	3	—	—
C3676.0	6.00	6.00	8.00	52.0	3	—	—
C3677.0	7.00	10.00	10.00	60.0	3	—	—
C3678.0	8.00	10.00	11.00	61.0	3	—	—
C36710.0	10.00	10.00	13.00	63.0	3	22.50	9.50
C36711.0	11.00	12.00	13.00	70.0	3	—	—
C36712.0	12.00	12.00	16.00	73.0	3	27.50	11.50
C36714.0	14.00	12.00	16.00	73.0	3	27.50	11.50
C36716.0	16.00	16.00	19.00	79.0	3	30.50	15.50
C36718.0	18.00	16.00	19.00	79.0	3	30.50	15.50
C36720.0	20.00	20.00	22.00	88.0	3	37.50	19.50

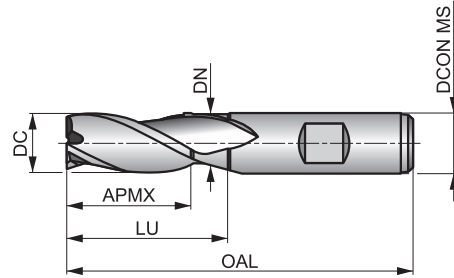
# C305

**DORMER**



## HSS-E-PM 3フルート スロットエンドミル、光沢仕上げ

ショート切削長、3枚刃設計により、フライス溝加工に高い剛性を発揮する一方、正確な径により、P9公差の標準的なキー溝加工が可能です。軟鋼、非鉄金属、中強度の耐熱合金の傾斜面加工やプロファイル加工にも適しています。



HSS-E PM	N	NOF 3
	$\lambda$ 30°	$\gamma$ 12°
DIN 1835B	Bright	DC e8
	DIN 844K	



被削材グループの適合性、切削速度の開始値 (m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表はXYページからご覧いただけます。

<b>P1.1</b> ■ 52 D	<b>P1.2</b> ■ 58 D	<b>P1.3</b> ■ 60 D	<b>P2.1</b> ■ 44 D	<b>P2.2</b> ■ 39 D	<b>P3.1</b> □ 36 D	<b>P3.2</b> □ 29 C	<b>P4.1</b> □ 21 C	<b>M1.1</b> □ 36 D	<b>M1.2</b> □ 30 D	<b>M2.1</b> □ 32 D	<b>M2.2</b> □ 26 C	<b>K1.1</b> □ 30 D	<b>K1.2</b> □ 22 D
<b>K1.3</b> □ 17 D	<b>K2.1</b> □ 55 D	<b>K2.2</b> □ 45 D	<b>K2.3</b> □ 36 C	<b>K3.1</b> □ 49 D	<b>K3.2</b> □ 37 D	<b>K3.3</b> □ 30 B	<b>K4.1</b> □ 45 C	<b>K4.2</b> □ 34 C	<b>K4.3</b> □ 25 C	<b>K4.4</b> □ 22 B	<b>K4.5</b> □ 18 B	<b>K5.1</b> □ 51 C	<b>K5.2</b> □ 39 C
<b>K5.3</b> □ 30 C	<b>N1.3</b> □ 48 E	<b>N2.1</b> □ 48 D	<b>N2.2</b> □ 43 D	<b>N2.3</b> □ 31 D	<b>N3.1</b> ■ 50 D	<b>N3.2</b> ■ 29 D	<b>N3.3</b> ■ 15 D	<b>N4.1</b> □ 50 D	<b>S1.1</b> ■ 29 C	<b>S1.2</b> □ 24 C	<b>S2.1</b> ■ 17 B	<b>S3.1</b> ■ 13 B	<b>S4.1</b> ■ 10 B

DCON MS 公差h6.

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF	LU (mm)	DN (mm)
C3052.0	2.00	6.00	7.00	51.0	3	-	-
C3052.5	2.50	6.00	8.00	52.0	3	-	-
C3053.0	3.00	6.00	8.00	52.0	3	-	-
C3053.5	3.50	6.00	10.00	54.0	3	-	-
C3054.0	4.00	6.00	11.00	55.0	3	-	-
C3054.5	4.50	6.00	11.00	55.0	3	-	-
C3055.0	5.00	6.00	13.00	57.0	3	-	-
C3055.5	5.50	6.00	13.00	57.0	3	-	-
C3056.0	6.00	6.00	13.00	57.0	3	-	-
C3056.5	6.50	10.00	16.00	66.0	3	-	-
C3057.0	7.00	10.00	16.00	66.0	3	-	-
C3057.5	7.50	10.00	16.00	66.0	3	-	-
C3058.0	8.00	10.00	19.00	69.0	3	-	-
C3058.5	8.50	10.00	19.00	69.0	3	-	-
C3059.0	9.00	10.00	19.00	69.0	3	-	-
C30510.0	10.00	10.00	22.00	72.0	3	31.50	9.50
C30511.0	11.00	12.00	22.00	79.0	3	-	-
C30512.0	12.00	12.00	26.00	83.0	3	37.50	11.50
C30513.0	13.00	12.00	26.00	83.0	3	37.50	11.50
C30514.0	14.00	12.00	26.00	83.0	3	37.50	11.50
C30515.0	15.00	12.00	26.00	83.0	3	37.50	11.50
C30516.0	16.00	16.00	32.00	92.0	3	43.50	15.50
C30517.0	17.00	16.00	32.00	92.0	3	43.50	15.50
C30518.0	18.00	16.00	32.00	92.0	3	43.50	15.50
C30519.0	19.00	16.00	32.00	92.0	3	43.50	15.50
C30520.0	20.00	20.00	38.00	104.0	3	53.50	19.50
C30522.0	22.00	20.00	38.00	104.0	3	53.50	19.50



Product	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
<b>C30525.0</b>	25.00	25.00	45.00	121.0	3	–	–
<b>C30528.0</b>	28.00	25.00	45.00	121.0	3	–	–
<b>C30532.0</b>	32.00	32.00	53.00	133.0	3	–	–



# C352

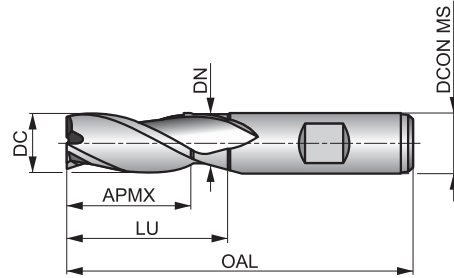
**DORMER**



## HSS-E-PM 3フルート スロットエンドミル、Alcronaコーティング

ショート切削長、3枚刃設計で、フライス溝加工に高い剛性を発揮する一方、正確な径により、P9公差の標準的なキー溝加工が可能です。軟鋼材での傾斜面加工やプロファイル加工にも適しています。Alcronaコーティングにより、性能が向上し、工具寿命が延長します。

HSS-E PM	N	NOF 3
	$\lambda$ 30°	$\gamma$ 12°
DIN 1835B	Alcrona	DC e8
	DIN 844K	



被削材グループの適合性、切削速度の開始値 (m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表はXYページからご覧いただけます。

<b>P1.1</b> ■ 126 D	<b>P1.2</b> ■ 141 D	<b>P1.3</b> ■ 146 D	<b>P2.1</b> ■ 108 D	<b>P2.2</b> ■ 95 D	<b>P2.3</b> ■ 84 C	<b>P3.1</b> ■ 81 D	<b>P3.2</b> ■ 65 C	<b>P3.3</b> ■ 55 C	<b>P4.1</b> ■ 48 C	<b>P4.2</b> ■ 41 C	<b>P4.3</b> ▣ 34 C	<b>M1.1</b> ▣ 69 D	<b>M1.2</b> ▣ 58 D
<b>M2.1</b> ▣ 61 D	<b>M2.2</b> ▣ 50 C	<b>M3.1</b> ▣ 47 C	<b>M3.2</b> ▣ 40 C	<b>M3.3</b> ▣ 36 B	<b>M4.1</b> ▣ 25 B	<b>K1.1</b> ■ 60 D	<b>K1.2</b> ■ 44 D	<b>K1.3</b> ■ 33 D	<b>K2.1</b> ■ 111 D	<b>K2.2</b> ■ 90 D	<b>K2.3</b> ■ 72 C	<b>K3.1</b> ■ 98 D	<b>K3.2</b> ■ 75 D
<b>K3.3</b> ■ 61 B	<b>K4.1</b> ■ 91 C	<b>K4.2</b> ■ 68 C	<b>K4.3</b> ■ 50 C	<b>K4.4</b> ■ 43 B	<b>K4.5</b> ■ 36 B	<b>K5.1</b> ■ 103 C	<b>K5.2</b> ■ 77 C	<b>K5.3</b> ■ 60 C	<b>N1.3</b> ▣ 89 E	<b>N2.1</b> ▣ 89 D	<b>N2.2</b> ■ 80 D	<b>N2.3</b> ■ 57 D	<b>N3.1</b> ■ 93 D
<b>N3.2</b> ■ 55 D	<b>N3.3</b> ■ 28 D	<b>N4.1</b> ▣ 93 D	<b>S1.1</b> ■ 45 C	<b>S1.2</b> ■ 35 C	<b>S1.3</b> ▣ 15 B	<b>S2.1</b> ■ 33 B	<b>S2.2</b> ▣ 14 B	<b>S3.1</b> ■ 25 B	<b>S3.2</b> ▣ 10 B	<b>S4.1</b> ■ 20 B	<b>S4.2</b> ▣ 8 B		

DCON MS 公差h6。

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF	LU (mm)	DN (mm)
C3523.0	3.00	6.00	8.00	52.0	3	—	—
C3524.0	4.00	6.00	11.00	55.0	3	—	—
C3525.0	5.00	6.00	13.00	57.0	3	—	—
C3526.0	6.00	6.00	13.00	57.0	3	—	—
C3528.0	8.00	10.00	19.00	69.0	3	—	—
C35210.0	10.00	10.00	22.00	72.0	3	31.50	9.50
C35212.0	12.00	12.00	26.00	83.0	3	37.50	11.50
C35214.0	14.00	12.00	26.00	83.0	3	37.50	11.50
C35216.0	16.00	16.00	32.00	92.0	3	43.50	15.50
C35218.0	18.00	16.00	32.00	92.0	3	43.50	15.50
C35220.0	20.00	20.00	38.00	104.0	3	53.50	19.50

# C346

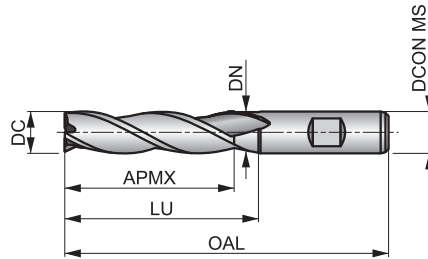
**DORMER**



## HSS-E 3フルート ロングシリーズ エンドミル、光沢仕上げ

ロング切削長、3枚刃の設計、軟鋼や非鉄金属の標準的な溝加工やプロファイル加工に高い剛性を発揮します。届きにくい深い溝や壁面の加工用に設計されたロングシリーズカッタです。

HSS-E	N	NOF 3
	$\lambda$ 30°	$\gamma$ 12°
DIN 1835B	Bright	DC e8
	DIN 844L	



被削材グループの適合性、切削速度の開始値 (m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表はXYページからご覧いただけます。

<b>P1.1</b> ■ 40 C	<b>P1.2</b> ■ 45 C	<b>P1.3</b> ■ 46 C	<b>P2.1</b> ■ 34 C	<b>P2.2</b> ■ 30 C	<b>P3.1</b> ■ 28 C	<b>P3.2</b> ■ 22 B	<b>P4.1</b> ■ 16 B	<b>M1.1</b> ■ 27 C	<b>M1.2</b> ■ 23 C	<b>M2.1</b> ■ 24 C	<b>M2.2</b> ■ 20 B	<b>K1.1</b> ■ 25 C	<b>K1.2</b> ■ 19 C
<b>K1.3</b> ■ 14 C	<b>K2.1</b> ■ 43 C	<b>K2.2</b> ■ 35 C	<b>K2.3</b> ■ 28 B	<b>K3.1</b> ■ 38 C	<b>K3.2</b> ■ 29 C	<b>K3.3</b> ■ 24 A	<b>K4.1</b> ■ 35 B	<b>K4.2</b> ■ 27 B	<b>K4.3</b> ■ 20 B	<b>K4.4</b> ■ 17 A	<b>K4.5</b> ■ 14 A	<b>K5.1</b> ■ 40 B	<b>K5.2</b> ■ 30 B
<b>K5.3</b> ■ 23 B	<b>N1.1</b> ■ 76 E	<b>N1.2</b> ■ 57 D	<b>N1.3</b> ■ 38 D	<b>N3.1</b> ■ 40 C	<b>N3.2</b> ■ 23 C	<b>N3.3</b> ■ 12 C	<b>N4.1</b> ■ 40 C	<b>S1.1</b> ■ 25 B	<b>S1.2</b> ■ 20 B	<b>S2.1</b> ■ 13 A	<b>S3.1</b> ■ 10 A	<b>S4.1</b> ■ 8 A	

DCON MS 公差h6.

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF	LU (mm)	DN (mm)
C3463.0	3.00	6.00	12.00	56.0	3	—	—
C3464.0	4.00	6.00	19.00	63.0	3	—	—
C3465.0	5.00	6.00	24.00	68.0	3	—	—
C3466.0	6.00	6.00	24.00	68.0	3	—	—
C3467.0	7.00	10.00	30.00	80.0	3	—	—
C3468.0	8.00	10.00	38.00	88.0	3	—	—
C3469.0	9.00	10.00	38.00	88.0	3	—	—
C34610.0	10.00	10.00	45.00	95.0	3	—	—
C34611.0	11.00	12.00	45.00	102.0	3	—	—
C34612.0	12.00	12.00	53.00	110.0	3	—	—
C34613.0	13.00	12.00	53.00	110.0	3	64.50	11.50
C34615.0	15.00	12.00	53.00	110.0	3	64.50	11.50
C34616.0	16.00	16.00	63.00	123.0	3	74.50	15.50
C34620.0	20.00	20.00	75.00	141.0	3	90.50	19.50

材種記号 (BMC)	HSS-E PM	HSS-E	HSS-E	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM									
フライスプロファイル	HRA	NF	NF	NRA	HRA	NRA	HRA	NRA									
フルート数 (NOF)	NOF 3-4	NOF 4	NOF 4	NOF 4	NOF 4-6	NOF 4-6	NOF 3-6	NOF 4-6									
切削長																	
フルートねじれ (FHA)	$\lambda$ 35°	$\lambda$ 30°	$\lambda$ 30°	$\lambda$ 35°	$\lambda$ 35°	$\lambda$ 35°	$\lambda$ 35°	$\lambda$ 35°									
フルートねじれ (FHA)	$\lambda$ 35°	$\lambda$ 30°	$\lambda$ 30°	$\lambda$ 35°	$\lambda$ 35°	$\lambda$ 35°	$\lambda$ 35°	$\lambda$ 35°									
径方向すくい角 (GAMF)	$\gamma$ 12°	$\gamma$ 12°	$\gamma$ 12°	$\gamma$ 12°	$\gamma$ 12°	$\gamma$ 12°	$\gamma$ 12°	$\gamma$ 12°									
シャンク	DIN 1835B	DIN 1835B	DIN 1835B	DIN 1835B	DIN 1835B	DIN 1835B	DIN 1835B	DIN 1835B									
コーティング	Alcrona	Bright	TiCN	Bright	Alcrona	Alcrona	Alcrona	Alcrona									
切削径公差クラス (TCDC)	DC k12	DC k12	DC k12	DC k12	DC k12	DC k12	DC k12	DC k12									
方向																	
基本標準グループ (BSG)	DIN 844K	DIN 844K	DIN 844K	DIN 844K	DIN 844K	DIN 844K	DIN 844L	DIN 844L									

製品群コード	C922	C400	C413	C407	C428	C908	C492	C948									
PSF 切削径レンジ	6.00 - 24.00	6.00 - 20.00	6.00 - 20.00	6.00 - 20.00	6.00 - 32.00	6.00 - 32.00	6.00 - 30.00	6.00 - 32.00									
	26	27	28	29	30	31	32	33									

P	P1	■	■	■	■	■	■	■									
	P2	▣	■	■	■	▣	■	■									
	P3	■	▣	■	■	■	■	■									
	P4	■	▣	▣	■	■	■	■									
M	M1	■	▣	▣	■	■	■	■									
	M2	■	▣	▣	■	■	■	■									
	M3	■	■	▣	▣	■	■	■									
	M4	■	■	▣	■	■	■	■									
K	K1	■	▣	■	■	■	■	■									
	K2	■	▣	■	■	■	■	■									
	K3	■	▣	■	■	■	■	■									
	K4	■	▣	■	■	■	■	■									
	K5	■	▣	■	■	■	■	■									
N	N1		▣	▣													
	N2		▣	▣													
	N3	■	■	■	■	■	■	■									
	N4		▣	▣													
	N5																
S	S1	■	▣	▣	■	■	■	■									
	S2	■	▣	▣	■	■	■	■									
	S3	■	▣	▣	■	■	■	■									
	S4	■	▣	▣	■	■	■	■									
H	H1																
	H2																
	H3																
	H4																

# C922

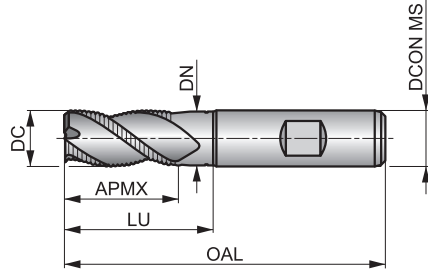
**DORMER**



## HSS-E-PM 3-4フルート 粗加工用エンドミル、Alcronaコーティング

ショート切削長、3枚刃または4枚刃で、大きな工具径ではネックリセスを備え、HRAプロファイル形状により切り屑を分断し、効率的な粗加工が可能です。35°のヘリックスは、振動を低減し、性能を向上させます。Alcronaコーティングは、性能を向上させ、工具寿命を延ばします。

<b>HSS-E PM</b>	<b>HRA</b>	<b>NOF 3-4</b>
	$\lambda$ 35°	$\gamma$ 12°
<b>DIN 1835B</b>	<b>Alcrona</b>	<b>DC k12</b>
	<b>DIN 844K</b>	



被削材グループの適合性、切削速度の開始値 (m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表は261ページからご覧いただけます。

<b>P2.2</b> ■ 95 F	<b>P2.3</b> ■ 84 E	<b>P3.1</b> ■ 81 F	<b>P3.2</b> ■ 65 E	<b>P3.3</b> ■ 55 E	<b>P4.1</b> ■ 48 E	<b>P4.2</b> ■ 41 E	<b>P4.3</b> ■ 34 E	<b>M1.1</b> ■ 69 F	<b>M1.2</b> ■ 58 F	<b>M2.1</b> ■ 61 F	<b>M2.2</b> ■ 50 E	<b>M3.1</b> ■ 47 E	<b>M3.2</b> ■ 40 E
<b>M3.3</b> ■ 36 D	<b>M4.1</b> ■ 25 D	<b>K1.1</b> ■ 60 F	<b>K1.2</b> ■ 44 F	<b>K1.3</b> ■ 33 F	<b>K2.1</b> ■ 111 F	<b>K2.2</b> ■ 90 F	<b>K2.3</b> ■ 72 E	<b>K3.1</b> ■ 98 F	<b>K3.2</b> ■ 75 F	<b>K3.3</b> ■ 61 E	<b>K4.1</b> ■ 91 E	<b>K4.2</b> ■ 68 E	<b>K4.3</b> ■ 50 E
<b>K4.4</b> ■ 43 D	<b>K4.5</b> ■ 36 D	<b>K5.1</b> ■ 103 E	<b>K5.2</b> ■ 77 E	<b>K5.3</b> ■ 60 E	<b>N3.1</b> ■ 93 F	<b>N3.2</b> ■ 55 F	<b>S1.1</b> ■ 45 E	<b>S1.2</b> ■ 35 E	<b>S1.3</b> ■ 15 D	<b>S2.1</b> ■ 33 D	<b>S2.2</b> ■ 14 D	<b>S3.1</b> ■ 25 D	<b>S3.2</b> ■ 10 D
<b>S4.1</b> ■ 20 D	<b>S4.2</b> ■ 8 D												

DCON MS 公差h6.

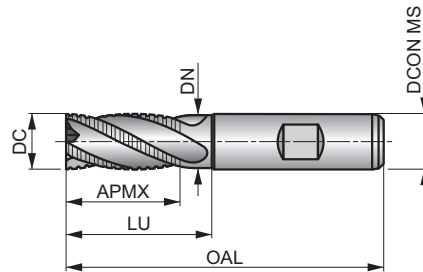
Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF	LU (mm)	DN (mm)
C9226.0	6.00	6.00	13.00	57.0	3	-	-
C9227.0	7.00	10.00	16.00	66.0	3	-	-
C9228.0	8.00	10.00	19.00	69.0	3	-	-
C9229.0	9.00	10.00	19.00	69.0	3	-	-
C92210.0	10.00	10.00	22.00	72.0	3	31.50	9.50
C92211.0	11.00	12.00	22.00	79.0	3	-	-
C92212.0	12.00	12.00	26.00	83.0	3	37.50	11.50
C92213.0	13.00	12.00	26.00	83.0	3	37.50	11.50
C92214.0	14.00	12.00	26.00	83.0	3	37.50	11.50
C92215.0	15.00	12.00	26.00	83.0	3	37.50	11.50
C92216.0	16.00	16.00	32.00	92.0	3	43.50	15.50
C92218.0	18.00	16.00	32.00	92.0	3	43.50	15.50
C92220.0	20.00	20.00	38.00	104.0	3	53.50	19.50
C92222.0	22.00	20.00	38.00	104.0	3	53.50	19.50
C92224.0	24.00	25.00	45.00	121.0	4	64.50	23.50

# C400



## HSS-E 4フルート 粗加工用エンドミル、光沢仕上げ

ショート切削長、センタカットのない4枚刃で、外周粗加工専用です。NFプロファイル形状が切り屑を分断し、効率的な粗加工を実現します。30°のヘリックスは、振動を低減し、粗加工時の性能を向上させます。



HSS-E	NF	NOF 4
	λ 30°	γ 12°
DIN 1835B	Bright	DC k12
	DIN 844K	



被削材グループの適合性、切削速度の開始値 (m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表は261ページからご覧いただけます。

<b>P1.1</b> ■ 46 E	<b>P1.2</b> ■ 52 E	<b>P1.3</b> ■ 54 E	<b>P2.1</b> ■ 40 E	<b>P2.2</b> ■ 35 E	<b>P3.1</b> ▣ 32 E	<b>P3.2</b> ▣ 26 D	<b>P4.1</b> ▣ 19 D	<b>M1.1</b> ▣ 34 E	<b>M1.2</b> ▣ 29 E	<b>M2.1</b> ▣ 31 E	<b>M2.2</b> ▣ 25 D	<b>K1.1</b> ▣ 30 E	<b>K1.2</b> ▣ 22 E
<b>K1.3</b> ▣ 17 E	<b>K2.1</b> ▣ 49 E	<b>K2.2</b> ▣ 40 E	<b>K2.3</b> ▣ 32 D	<b>K3.1</b> ▣ 44 E	<b>K3.2</b> ▣ 33 E	<b>K3.3</b> ▣ 27 D	<b>K4.1</b> ▣ 40 D	<b>K4.2</b> ▣ 30 D	<b>K4.3</b> ▣ 22 D	<b>K4.4</b> ▣ 19 C	<b>K4.5</b> ▣ 16 C	<b>K5.1</b> ▣ 46 D	<b>K5.2</b> ▣ 34 D
<b>K5.3</b> ▣ 27 D	<b>N1.3</b> ▣ 41 F	<b>N2.1</b> ▣ 41 E	<b>N2.2</b> ▣ 37 E	<b>N2.3</b> ▣ 26 E	<b>N3.1</b> ■ 43 E	<b>N3.2</b> ■ 25 E	<b>N3.3</b> ▣ 13 E	<b>N4.1</b> ▣ 43 E	<b>S1.1</b> ▣ 30 D	<b>S1.2</b> ▣ 25 D	<b>S2.1</b> ▣ 20 C	<b>S3.1</b> ▣ 15 C	<b>S4.1</b> ▣ 12 C

DCON MS 公差h6.

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF	LU (mm)	DN (mm)
<b>C4006.0</b>	6.00	6.00	13.00	57.0	4	—	—
<b>C4008.0</b>	8.00	10.00	19.00	69.0	4	—	—
<b>C40010.0</b>	10.00	10.00	22.00	72.0	4	—	—
<b>C40012.0</b>	12.00	12.00	26.00	83.0	4	—	—
<b>C40014.0</b>	14.00	12.00	26.00	83.0	4	37.50	11.50
<b>C40016.0</b>	16.00	16.00	32.00	92.0	4	43.50	15.50
<b>C40018.0</b>	18.00	16.00	32.00	92.0	4	43.50	15.50
<b>C40020.0</b>	20.00	20.00	38.00	104.0	4	53.50	19.50

# C413

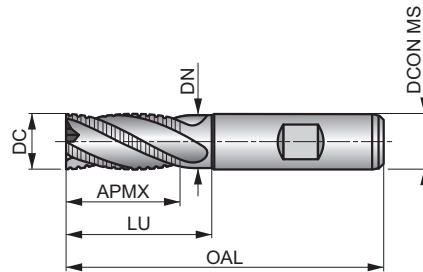
**DORMER**



## HSS-E 4フルート 粗加工用エンドミル, TiCNコーティング

ショート切削長、外周粗加工専用の4枚刃設計。NFプロファイル形状が切り屑を切断し、効率的な粗加工を実現します。30°のヘリックスは、振動を低減し、粗加工での性能を向上させます。TiCNコーティングは、フライスカッタの寿命を延ばし、硬い被削材や摩耗性材料のフライス加工の性能を向上させます。

HSS-E	NF	NOF 4
	λ 30°	γ 12°
DIN 1835B	TiCN	DC k12
	DIN 844K	



被削材グループの適合性、切削速度の開始値 (m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表は261ページからご覧いただけます。

<b>P1.1</b> ■ 93 E	<b>P1.2</b> ■ 104 E	<b>P1.3</b> ■ 108 E	<b>P2.1</b> ■ 80 E	<b>P2.2</b> ■ 70 E	<b>P2.3</b> ▣ 62 D	<b>P3.1</b> ■ 59 E	<b>P3.2</b> ■ 47 D	<b>P3.3</b> ▣ 40 D	<b>P4.1</b> ■ 35 D	<b>P4.2</b> ▣ 30 D	<b>P4.3</b> ▣ 24 D	<b>M1.1</b> ▣ 48 E	<b>M1.2</b> ▣ 41 E
<b>M2.1</b> ▣ 43 E	<b>M2.2</b> ▣ 35 D	<b>M3.3</b> ▣ 21 C	<b>M4.1</b> ▣ 20 C	<b>K1.1</b> ■ 45 E	<b>K1.2</b> ■ 33 E	<b>K1.3</b> ■ 25 E	<b>K2.1</b> ■ 80 E	<b>K2.2</b> ■ 65 E	<b>K2.3</b> ■ 52 D	<b>K3.1</b> ■ 71 E	<b>K3.2</b> ■ 54 E	<b>K3.3</b> ■ 44 D	<b>K4.1</b> ■ 66 D
<b>K4.2</b> ■ 49 D	<b>K4.3</b> ■ 36 D	<b>K4.4</b> ■ 31 C	<b>K4.5</b> ■ 26 C	<b>K5.1</b> ■ 74 D	<b>K5.2</b> ■ 56 D	<b>K5.3</b> ■ 43 D	<b>N1.3</b> ▣ 82 F	<b>N2.1</b> ▣ 182 E	<b>N2.2</b> ■ 74 E	<b>N2.3</b> ■ 52 E	<b>N3.1</b> ■ 86 E	<b>N3.2</b> ■ 50 E	<b>N3.3</b> ▣ 126 E
<b>N4.1</b> ▣ 86 E	<b>S1.1</b> ▣ 35 D	<b>S1.2</b> ■ 30 D	<b>S1.3</b> ▣ 10 C	<b>S2.1</b> ■ 27 C	<b>S2.2</b> ▣ 14 C	<b>S3.1</b> ■ 20 C	<b>S3.2</b> ▣ 10 C	<b>S4.1</b> ■ 16 C	<b>S4.2</b> ▣ 8 C				

DCON MS 公差h6。

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF	LU (mm)	DN (mm)
<b>C4136.0</b>	6.00	6.00	13.00	57.0	4	—	—
<b>C4138.0</b>	8.00	10.00	19.00	69.0	4	—	—
<b>C41310.0</b>	10.00	10.00	22.00	72.0	4	—	—
<b>C41312.0</b>	12.00	12.00	26.00	83.0	4	—	—
<b>C41314.0</b>	14.00	12.00	26.00	83.0	4	37.50	11.50
<b>C41316.0</b>	16.00	16.00	32.00	92.0	4	43.50	15.50
<b>C41318.0</b>	18.00	16.00	32.00	92.0	4	43.50	15.50
<b>C41320.0</b>	20.00	20.00	38.00	104.0	4	53.50	19.50

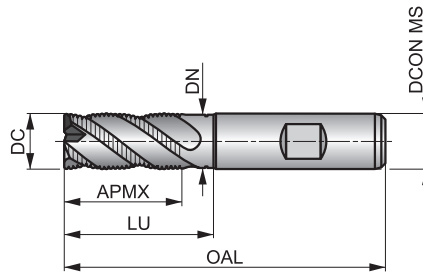
# C407

**DORMER**



## HSS-E-PM 4フルート 粗加工用エンドミル、光沢仕上げ

ショート切削長、4枚刃で、大きな工具径ではネックリセスを備え、NRAプロファイル形状により切り屑を分断し、粗加工を効率的に行うことができます。35°のヘリックスは、振動を低減し、粗加工での性能を向上させます。



HSS-E PM	NRA	NOF 4
	$\lambda$ 35°	$\gamma$ 12°
DIN 1835B	Bright	DC k12
	DIN 844K	



被削材グループの適合性、切削速度の開始値 (m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表は261ページからご覧いただけます。

<b>P1.1</b> ■ 50 G	<b>P1.2</b> ■ 56 G	<b>P1.3</b> ■ 58 G	<b>P2.1</b> ■ 43 G	<b>P2.2</b> ■ 38 G	<b>P2.3</b> ■ 34 F	<b>P3.1</b> ■ 32 G	<b>P3.2</b> ■ 26 F	<b>P3.3</b> ■ 22 F	<b>P4.1</b> ■ 19 F	<b>P4.2</b> ■ 16 F	<b>P4.3</b> ■ 13 F	<b>M1.1</b> ■ 34 G	<b>M1.2</b> ■ 29 G
<b>M2.1</b> ■ 31 G	<b>M2.2</b> ■ 25 F	<b>M3.1</b> ■ 24 F	<b>M3.2</b> ■ 21 F	<b>M3.3</b> ■ 19 E	<b>M4.1</b> ■ 13 E	<b>K1.1</b> ■ 30 G	<b>K1.2</b> ■ 22 G	<b>K1.3</b> ■ 17 G	<b>K2.1</b> ■ 54 G	<b>K2.2</b> ■ 44 G	<b>K2.3</b> ■ 35 F	<b>K3.1</b> ■ 48 G	<b>K3.2</b> ■ 37 G
<b>K3.3</b> ■ 30 F	<b>K4.1</b> ■ 44 F	<b>K4.2</b> ■ 33 F	<b>K4.3</b> ■ 25 F	<b>K4.4</b> ■ 21 E	<b>K4.5</b> ■ 18 E	<b>K5.1</b> ■ 50 F	<b>K5.2</b> ■ 38 F	<b>K5.3</b> ■ 29 F	<b>N3.1</b> ■ 43 G	<b>N3.2</b> ■ 25 G	<b>S1.1</b> ■ 30 F	<b>S1.2</b> ■ 25 F	<b>S1.3</b> ■ 11 E
<b>S2.1</b> ■ 19 E	<b>S2.2</b> ■ 8 E	<b>S3.1</b> ■ 14 E	<b>S3.2</b> ■ 6 E	<b>S4.1</b> ■ 11 E	<b>S4.2</b> ■ 5 E								

DCON MS 公差h6.

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF	LU (mm)	DN (mm)
C4076.0	6.00	6.00	13.00	57.0	4	-	-
C4077.0	7.00	10.00	16.00	66.0	4	-	-
C4078.0	8.00	10.00	19.00	69.0	4	-	-
C4079.0	9.00	10.00	19.00	69.0	4	-	-
C40710.0	10.00	10.00	22.00	72.0	4	31.50	9.50
C40711.0	11.00	12.00	22.00	79.0	4	-	-
C40712.0	12.00	12.00	26.00	83.0	4	37.50	11.50
C40713.0	13.00	12.00	26.00	83.0	4	37.50	11.50
C40714.0	14.00	12.00	26.00	83.0	4	37.50	11.50
C40716.0	16.00	16.00	32.00	92.0	4	43.50	15.50
C40718.0	18.00	16.00	32.00	92.0	4	43.50	15.50
C40720.0	20.00	20.00	38.00	104.0	4	53.50	19.50



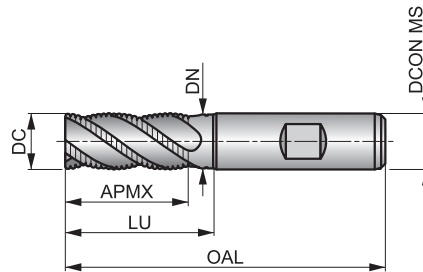
# C428

**DORMER**



## HSS-E-PM マルチフルート粗加工用エンドミル、Alcronaコーティング

ショート切削長、4枚刃または6枚刃で、大きな工具径ではネックリセスを備え、HRAプロファイル形状が切り屑を分断し、効率的な粗加工を実現します。35°のヘリックスは振動を低減し、性能を向上させます。Alcronaコーティングは、性能を向上させ、工具寿命を延ばします。



<b>HSS-E PM</b>	<b>HRA</b>	<b>NOF 4-6</b>
	$\lambda$ 35°	$\gamma$ 12°
<b>DIN 1835B</b>	<b>Alcrona</b>	<b>DC k12</b>
	<b>DIN 844K</b>	



被削材グループの適合性、切削速度の開始値 (m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表は261ページからご覧いただけます。

<b>P2.2</b> ■93 F	<b>P2.3</b> ■82 E	<b>P3.1</b> ■80 F	<b>P3.2</b> ■64 E	<b>P3.3</b> ■54 E	<b>P4.1</b> ■48 E	<b>P4.2</b> ■40 E	<b>P4.3</b> ■33 E	<b>M1.1</b> ■66 F	<b>M1.2</b> ■56 F	<b>M2.1</b> ■59 F	<b>M2.2</b> ■48 E	<b>M3.1</b> ■47 E	<b>M3.2</b> ■40 E
<b>M3.3</b> ■36 D	<b>M4.1</b> ■26 D	<b>K1.1</b> ■61 F	<b>K1.2</b> ■45 F	<b>K1.3</b> ■34 F	<b>K2.1</b> ■108 F	<b>K2.2</b> ■88 F	<b>K2.3</b> ■70 E	<b>K3.1</b> ■96 F	<b>K3.2</b> ■73 F	<b>K3.3</b> ■59 E	<b>K4.1</b> ■89 E	<b>K4.2</b> ■67 E	<b>K4.3</b> ■49 E
<b>K4.4</b> ■42 D	<b>K4.5</b> ■35 D	<b>K5.1</b> ■100 E	<b>K5.2</b> ■76 E	<b>K5.3</b> ■58 E	<b>N3.1</b> ■116 F	<b>N3.2</b> ■68 F	<b>S1.1</b> ■46 E	<b>S1.2</b> ■37 E	<b>S1.3</b> ■16 D	<b>S2.1</b> ■36 D	<b>S2.2</b> ■16 D	<b>S3.1</b> ■27 D	<b>S3.2</b> ■11 D
<b>S4.1</b> ■21 D	<b>S4.2</b> ■9 D												

DCON MS 公差h6.

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF	LU (mm)	DN (mm)
C4286.0	6.00	6.00	13.00	57.0	4	-	-
C4287.0	7.00	10.00	16.00	66.0	4	-	-
C4288.0	8.00	10.00	19.00	69.0	4	-	-
C4289.0	9.00	10.00	19.00	69.0	4	-	-
C42810.0	10.00	10.00	22.00	72.0	4	31.50	9.50
C42811.0	11.00	12.00	22.00	79.0	4	-	-
C42812.0	12.00	12.00	26.00	83.0	4	37.50	11.50
C42813.0	13.00	12.00	26.00	83.0	4	37.50	11.50
C42814.0	14.00	12.00	26.00	83.0	4	37.50	11.50
C42815.0	15.00	12.00	26.00	83.0	4	37.50	11.50
C42816.0	16.00	16.00	32.00	92.0	4	43.50	15.50
C42818.0	18.00	16.00	32.00	92.0	4	43.50	15.50
C42820.0	20.00	20.00	38.00	104.0	4	53.50	19.50
C42822.0	22.00	20.00	38.00	104.0	4	53.50	19.50
C42825.0	25.00	25.00	45.00	121.0	6	64.50	24.50
C42828.0	28.00	25.00	45.00	121.0	6	64.50	24.50
C42830.0	30.00	25.00	45.00	121.0	6	64.50	24.50
C42832.0	32.00	32.00	53.00	133.0	6	72.50	31.50

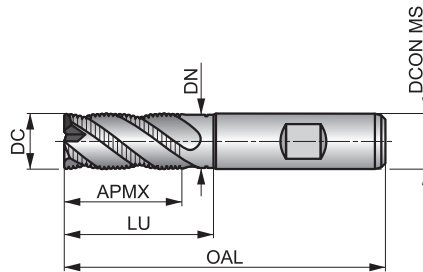
# C908

**DORMER**



## HSS-E-PM マルチフルート粗加工用エンドミル、Alcronaコーティング

ショート切削長、4枚刃または6枚刃で、大きな工具径ではネックリセスを備え、NRAプロファイル形状が切り屑を分断し、効率的な粗加工を実現します。35°のヘリックスは、振動を低減し、粗加工での性能を向上させます。Alcronaコーティングは、性能を向上させ、工具寿命を延ばします。



<b>HSS-E PM</b>	<b>NRA</b>	<b>NOF 4-6</b>
	$\lambda$ 35°	$\gamma$ 12°
<b>DIN 1835B</b>	<b>Alcrona</b>	<b>DC k12</b>
	<b>DIN 844K</b>	



被削材グループの適合性、切削速度の開始値 (m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表は261ページからご覧いただけます。

<b>P2.2</b> ■ 93 G	<b>P2.3</b> ■ 82 F	<b>P3.1</b> ■ 80 G	<b>P3.2</b> ■ 64 F	<b>P3.3</b> ■ 54 F	<b>P4.1</b> ■ 48 F	<b>P4.2</b> ■ 40 F	<b>P4.3</b> ■ 33 F	<b>M1.1</b> ■ 66 G	<b>M1.2</b> ■ 56 G	<b>M2.1</b> ■ 59 G	<b>M2.2</b> ■ 48 F	<b>M3.1</b> ■ 47 F	<b>M3.2</b> ■ 40 F
<b>M3.3</b> ■ 36 E	<b>M4.1</b> ■ 26 E	<b>K1.1</b> ■ 61 G	<b>K1.2</b> ■ 45 G	<b>K1.3</b> ■ 34 G	<b>K2.1</b> ■ 108 G	<b>K2.2</b> ■ 88 G	<b>K2.3</b> ■ 70 F	<b>K3.1</b> ■ 96 G	<b>K3.2</b> ■ 73 G	<b>K3.3</b> ■ 59 F	<b>K4.1</b> ■ 89 F	<b>K4.2</b> ■ 67 F	<b>K4.3</b> ■ 49 F
<b>K4.4</b> ■ 42 E	<b>K4.5</b> ■ 35 E	<b>K5.1</b> ■ 100 F	<b>K5.2</b> ■ 76 F	<b>K5.3</b> ■ 58 F	<b>N3.1</b> ■ 93 G	<b>N3.2</b> ■ 55 G	<b>S1.1</b> ■ 46 F	<b>S1.2</b> ■ 37 F	<b>S1.3</b> ■ 16 E	<b>S2.1</b> ■ 36 E	<b>S2.2</b> ■ 16 E	<b>S3.1</b> ■ 27 E	<b>S3.2</b> ■ 11 E
<b>S4.1</b> ■ 21 E	<b>S4.2</b> ■ 9 E												

DCON MS 公差h6。

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF	LU (mm)	DN (mm)
C9086.0	6.00	6.00	13.00	57.0	4	-	-
C9087.0	7.00	10.00	16.00	66.0	4	-	-
C9088.0	8.00	10.00	19.00	69.0	4	-	-
C9089.0	9.00	10.00	19.00	69.0	4	-	-
C90810.0	10.00	10.00	22.00	72.0	4	31.50	9.50
C90811.0	11.00	12.00	22.00	79.0	4	-	-
C90812.0	12.00	12.00	26.00	83.0	4	37.50	11.50
C90813.0	13.00	12.00	26.00	83.0	4	37.50	11.50
C90814.0	14.00	12.00	26.00	83.0	4	37.50	11.50
C90816.0	16.00	16.00	32.00	92.0	4	43.50	15.50
C90818.0	18.00	16.00	32.00	92.0	4	43.50	15.50
C90820.0	20.00	20.00	38.00	104.0	4	53.50	19.50
C90822.0	22.00	20.00	38.00	104.0	4	53.50	19.50
C90825.0	25.00	25.00	45.00	121.0	6	64.50	24.50
C90830.0	30.00	25.00	45.00	121.0	6	64.50	24.50
C90832.0	32.00	32.00	53.00	133.0	6	72.50	31.50

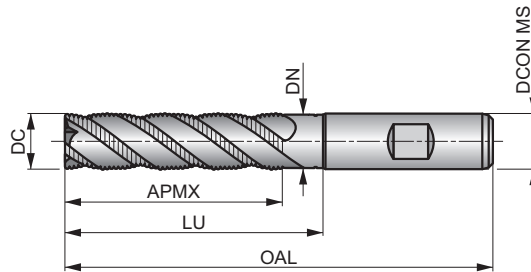
# C492

**DORMER**



## HSS-E-PM マルチフルート ロングシリーズ粗加工用エンドミル、Alcronaコーティング

ロング切削長、3枚刃、4枚刃、または6枚刃設計で、切り屑を分断するHRA形状により、深いプロファイルの粗加工を効率的に行うことができます。切削径10mm以上はネックリセス付き。35°のヘリックスが振動を低減し、粗加工時の性能を向上させます。Alcronaコーティングにより、性能が向上し、工具寿命が延長します。



<b>HSS-E PM</b>	<b>HRA</b>	<b>NOF 3-6</b>
	$\lambda$ 35°	$\gamma$ 12°
<b>DIN 1835B</b>	<b>Alcrona</b>	<b>DC k12</b>
	<b>DIN 844L</b>	



被削材グループの適合性、切削速度の開始値 (m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表は261ページからご覧いただけます。

<b>P2.2</b> ■ 83 E	<b>P2.3</b> ■ 73 D	<b>P3.1</b> ■ 72 E	<b>P3.2</b> ■ 58 D	<b>P3.3</b> ■ 49 D	<b>P4.1</b> ■ 43 D	<b>P4.2</b> ■ 37 D	<b>P4.3</b> ■ 30 D	<b>M1.1</b> ■ 59 E	<b>M1.2</b> ■ 50 E	<b>M2.1</b> ■ 53 E	<b>M2.2</b> ■ 43 D	<b>M3.1</b> ■ 42 D	<b>M3.2</b> ■ 36 D
<b>M3.3</b> ■ 32 C	<b>M4.1</b> ■ 23 C	<b>K1.1</b> ■ 55 E	<b>K1.2</b> ■ 41 E	<b>K1.3</b> ■ 31 E	<b>K2.1</b> ■ 97 E	<b>K2.2</b> ■ 79 E	<b>K2.3</b> ■ 63 D	<b>K3.1</b> ■ 86 E	<b>K3.2</b> ■ 66 E	<b>K3.3</b> ■ 53 D	<b>K4.1</b> ■ 80 D	<b>K4.2</b> ■ 60 D	<b>K4.3</b> ■ 44 D
<b>K4.4</b> ■ 38 C	<b>K4.5</b> ■ 31 C	<b>K5.1</b> ■ 90 D	<b>K5.2</b> ■ 68 D	<b>K5.3</b> ■ 52 D	<b>N3.1</b> ■ 104 E	<b>N3.2</b> ■ 61 E	<b>S1.1</b> ■ 41 D	<b>S1.2</b> ■ 34 D	<b>S1.3</b> ■ 15 C	<b>S2.1</b> ■ 32 C	<b>S2.2</b> ■ 14 C	<b>S3.1</b> ■ 24 C	<b>S3.2</b> ■ 10 C
<b>S4.1</b> ■ 19 C	<b>S4.2</b> ■ 8 C												

DCON MS 公差h6.

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF	LU (mm)	DN (mm)
<b>C4926.0</b>	6.00	6.00	24.00	68.0	3	—	—
<b>C4928.0</b>	8.00	10.00	38.00	88.0	3	—	—
<b>C49210.0</b>	10.00	10.00	45.00	95.0	4	54.50	9.50
<b>C49212.0</b>	12.00	12.00	53.00	110.0	4	64.50	11.50
<b>C49214.0</b>	14.00	12.00	53.00	110.0	4	64.50	11.50
<b>C49216.0</b>	16.00	16.00	63.00	123.0	4	74.50	15.50
<b>C49218.0</b>	18.00	16.00	63.00	123.0	4	74.50	15.50
<b>C49220.0</b>	20.00	20.00	75.00	141.0	4	90.50	19.50
<b>C49222.0</b>	22.00	20.00	75.00	141.0	4	90.50	19.50
<b>C49225.0</b>	25.00	25.00	90.00	166.0	6	109.50	24.50
<b>C49230.0</b>	30.00	25.00	90.00	166.0	6	109.50	24.50

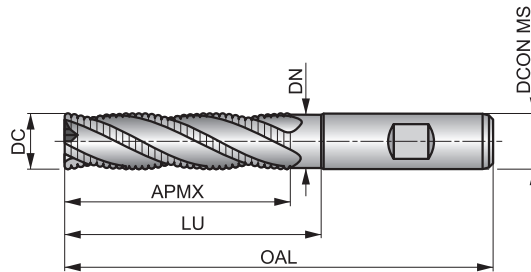
# C948

**DORMER**

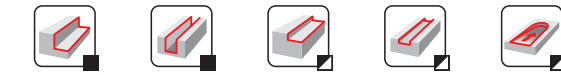


## HSS-E-PM マルチフルート ロングシリーズ粗加工用エンドミル、Alcronaコーティング

ロング切削長、4枚刃または6枚刃設計で、切り屑を分断するNRA形状により、深いプロファイルの粗加工が効率的に行えます。35°のヘリックスが振動を低減し、粗加工での性能を向上させます。切削径10mm以上はネックリセス付き。Alcronaコーティングにより、性能が向上し、工具寿命が延長します。



HSS-E PM	NRA	NOF 4-6
	$\lambda$ 35°	$\gamma$ 12°
DIN 1835B	Alcrona	DC k12
	DIN 844L	



被削材グループの適合性、切削速度の開始値 (m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表は261ページからご覧いただけます。

<b>P2.2</b> ■ 83 F	<b>P2.3</b> ■ 73 E	<b>P3.1</b> ■ 72 F	<b>P3.2</b> ■ 58 E	<b>P3.3</b> ■ 49 E	<b>P4.1</b> ■ 43 E	<b>P4.2</b> ■ 37 E	<b>P4.3</b> ■ 30 E	<b>M1.1</b> ■ 59 F	<b>M1.2</b> ■ 50 F	<b>M2.1</b> ■ 53 F	<b>M2.2</b> ■ 43 E	<b>M3.1</b> ■ 42 E	<b>M3.2</b> ■ 36 E
<b>M3.3</b> ■ 32 D	<b>M4.1</b> ■ 23 D	<b>K1.1</b> ■ 55 F	<b>K1.2</b> ■ 41 F	<b>K1.3</b> ■ 31 F	<b>K2.1</b> ■ 97 F	<b>K2.2</b> ■ 79 F	<b>K2.3</b> ■ 63 E	<b>K3.1</b> ■ 86 F	<b>K3.2</b> ■ 66 F	<b>K3.3</b> ■ 53 E	<b>K4.1</b> ■ 80 E	<b>K4.2</b> ■ 60 E	<b>K4.3</b> ■ 44 E
<b>K4.4</b> ■ 38 D	<b>K4.5</b> ■ 31 D	<b>K5.1</b> ■ 90 E	<b>K5.2</b> ■ 68 E	<b>K5.3</b> ■ 52 E	<b>N3.1</b> ■ 83 F	<b>N3.2</b> ■ 49 F	<b>S1.1</b> ■ 41 E	<b>S1.2</b> ■ 34 E	<b>S1.3</b> ■ 15 D	<b>S2.1</b> ■ 32 D	<b>S2.2</b> ■ 14 D	<b>S3.1</b> ■ 24 D	<b>S3.2</b> ■ 10 D
<b>S4.1</b> ■ 19 D	<b>S4.2</b> ■ 8 D												

DCON MS 公差h6。

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF	LU (mm)	DN (mm)
<b>C9486.0</b>	6.00	6.00	24.00	68.0	4	—	—
<b>C9488.0</b>	8.00	10.00	38.00	88.0	4	—	—
<b>C94810.0</b>	10.00	10.00	45.00	95.0	4	54.50	9.50
<b>C94812.0</b>	12.00	12.00	53.00	110.0	4	64.50	11.50
<b>C94814.0</b>	14.00	12.00	53.00	110.0	4	64.50	11.50
<b>C94816.0</b>	16.00	16.00	63.00	123.0	4	74.50	15.50
<b>C94818.0</b>	18.00	16.00	63.00	123.0	4	74.50	15.50
<b>C94820.0</b>	20.00	20.00	75.00	141.0	4	90.50	19.50
<b>C94825.0</b>	25.00	25.00	90.00	166.0	6	109.50	24.50
<b>C94832.0</b>	32.00	32.00	106.00	186.0	6	125.50	31.50

材種記号 (BMC)	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM								
フライスプロファイル	N	N	N	N	N	N								
フルート数 (NOF)	NOF 3-4	NOF 3-6	NOF 4-6	NOF 4-5	NOF 4-6	NOF 4-6								
切削長														
フルートねじれ (FHA)	$\lambda$ 45°	$\lambda$ 45°	$\lambda$ 30°	$\lambda$ 30°	$\lambda$ 30°	$\lambda$ 30°								
フルートねじれ (FHA)	$\lambda$ 45°	$\lambda$ 45°	$\lambda$ 30°	$\lambda$ 30°	$\lambda$ 30°	$\lambda$ 30°								
径方向すくい角 (GAMF)	$\gamma$ 12°	$\gamma$ 12°	$\gamma$ 12°	$\gamma$ 12°	$\gamma$ 12°	$\gamma$ 12°								
シャンク														
コーティング	Bright	Alcrona	Bright	TiCN	Bright	TiCN								
切削径公差クラス (TCDC)	DC k10	DC k10	DC k10	DC k10	DC k10	DC k10								
方向														
基本標準グループ (BSG)	DIN 844K	DIN 844K	DIN 844K	DIN 844K	DIN 844L	DIN 844L								

製品群コード	C299	C907	C247	C246	C273	C295								
PSF 切削径レンジ	3.00 - 20.00	3.00 - 32.00	2.00 - 40.00	2.00 - 25.00	2.00 - 40.00	2.00 - 40.00								
	36	37	38	40	41	43								

P	P1			■	■	■	■							
	P2	■	■	■	■	■	■							
	P3	■	■	□	■	□	■							
	P4	■	■	□	□	□	□							
M	M1	■	■	□	□	□	□							
	M2	■	■	□	□	□	□							
	M3	□	■	■	□	□	□							
	M4	■	■	□	□	□	□							
K	K1	■	■	□	■	□	■							
	K2	■	■	□	■	□	■							
	K3	■	■	□	■	□	■							
	K4	■	■	□	■	□	■							
	K5	■	■	□	■	□	■							
N	N1			□	□	□	□							
	N2			□	□	□	□							
	N3	■	■	■	■	■	■							
	N4			□	□	□	□							
	N5													
S	S1	■	■	□	■	□	■							
	S2	■	■	□	□	□	□							
	S3	■	■	□	□	□	□							
	S4	■	■	□	□	□	□							
H	H1													
	H2													
	H3													
	H4													

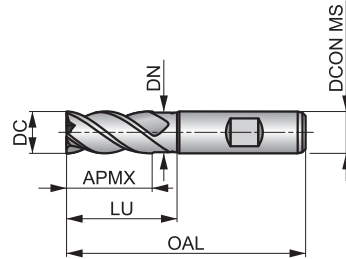
# C299

**DORMER**



## HSS-E-PM 3-4フルート エンドミル、光沢仕上げ

ショート切削長、3枚刃または4枚刃設計で、一般的なプロファイル加工や傾斜面加工アプリケーションに高い剛性を発揮します。45°ヘリックスで、高張力の被削材用に設計されています。切削径10mm以上にネックリセス付きです。



HSS-E PM	N	NOF 3-4
	$\lambda$ 45°	$\gamma$ 12°
DIN 1835B	Bright	DC k10
	DIN 844K	



被削材グループの適合性、切削速度の開始値 (m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表は261ページからご覧いただけます。

<b>P2.2</b> ■ 37 D	<b>P2.3</b> ■ 33 C	<b>P3.1</b> ■ 32 D	<b>P3.2</b> ■ 26 C	<b>P3.3</b> ■ 22 C	<b>P4.1</b> ■ 19 C	<b>P4.2</b> ■ 16 C	<b>P4.3</b> ■ 13 C	<b>M1.1</b> ■ 36 D	<b>M1.2</b> ■ 30 D	<b>M2.1</b> ■ 32 D	<b>M2.2</b> ■ 26 C	<b>M3.1</b> ■ 24 C	<b>M3.2</b> ■ 21 C
<b>M3.3</b> ■ 19 B	<b>M4.1</b> ■ 13 B	<b>K1.1</b> ■ 30 D	<b>K1.2</b> ■ 22 D	<b>K1.3</b> ■ 17 D	<b>K2.1</b> ■ 55 D	<b>K2.2</b> ■ 45 D	<b>K2.3</b> ■ 36 C	<b>K3.1</b> ■ 49 D	<b>K3.2</b> ■ 37 D	<b>K3.3</b> ■ 30 B	<b>K4.1</b> ■ 45 C	<b>K4.2</b> ■ 34 C	<b>K4.3</b> ■ 25 C
<b>K4.4</b> ■ 22 B	<b>K4.5</b> ■ 18 B	<b>K5.1</b> ■ 51 C	<b>K5.2</b> ■ 39 C	<b>K5.3</b> ■ 30 C	<b>N3.1</b> ■ 43 D	<b>N3.2</b> ■ 25 D	<b>S1.1</b> ■ 29 C	<b>S1.2</b> ■ 57 C	<b>S1.3</b> ■ 10 B	<b>S2.1</b> ■ 17 B	<b>S2.2</b> ■ 7 B	<b>S3.1</b> ■ 13 B	<b>S3.2</b> ■ 5 B
<b>S4.1</b> ■ 10 B	<b>S4.2</b> ■ 4 B												

DCON MS 公差h6。

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF	LU (mm)	DN (mm)
<b>C2993.0</b>	3.00	6.00	8.00	52.0	3	—	—
<b>C2994.0</b>	4.00	6.00	11.00	55.0	3	—	—
<b>C2995.0</b>	5.00	6.00	13.00	57.0	3	—	—
<b>C2996.0</b>	6.00	6.00	13.00	57.0	3	—	—
<b>C2998.0</b>	8.00	10.00	19.00	69.0	4	—	—
<b>C29910.0</b>	10.00	10.00	22.00	72.0	4	31.50	9.50
<b>C29912.0</b>	12.00	12.00	26.00	83.0	4	37.50	11.50
<b>C29914.0</b>	14.00	12.00	26.00	83.0	4	37.50	11.50
<b>C29916.0</b>	16.00	16.00	32.00	92.0	4	43.50	15.50
<b>C29920.0</b>	20.00	20.00	38.00	104.0	4	53.50	19.50

# C907

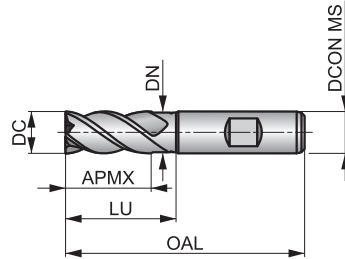
**DORMER**



## HSS-E-PM マルチフルート エンドミル、Alcronaコーティング

ショート切削長、3、4、5または6枚刃の設計で、一般的なプロファイル加工や傾斜面加工に高い剛性を発揮します。45°ヘリックスで、高張力材の被削材用に設計されています。切削径10mm以上にネックリセス付き。Alcronaコーティングにより、性能が向上し、工具寿命が延長します。

HSS-E PM	N	NOF 3-6
	$\lambda$ 45°	$\gamma$ 12°
DIN 1835B	Alcrona	DC k10
	DIN 844K	



被削材グループの適合性、切削速度の開始値 (m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表は261ページからご覧いただけます。

<b>P2.2</b> ■ 95 D	<b>P2.3</b> ■ 84 C	<b>P3.1</b> ■ 81 D	<b>P3.2</b> ■ 65 C	<b>P3.3</b> ■ 55 C	<b>P4.1</b> ■ 48 C	<b>P4.2</b> ■ 41 C	<b>P4.3</b> ■ 34 C	<b>M1.1</b> ■ 69 D	<b>M1.2</b> ■ 58 D	<b>M2.1</b> ■ 61 D	<b>M2.2</b> ■ 50 C	<b>M3.1</b> ■ 47 C	<b>M3.2</b> ■ 40 C
<b>M3.3</b> ■ 36 B	<b>M4.1</b> ■ 25 B	<b>K1.1</b> ■ 60 D	<b>K1.2</b> ■ 44 D	<b>K1.3</b> ■ 33 D	<b>K2.1</b> ■ 111 D	<b>K2.2</b> ■ 90 D	<b>K2.3</b> ■ 72 C	<b>K3.1</b> ■ 98 D	<b>K3.2</b> ■ 75 D	<b>K3.3</b> ■ 61 B	<b>K4.1</b> ■ 91 C	<b>K4.2</b> ■ 68 C	<b>K4.3</b> ■ 50 C
<b>K4.4</b> ■ 43 B	<b>K4.5</b> ■ 36 B	<b>K5.1</b> ■ 103 C	<b>K5.2</b> ■ 77 C	<b>K5.3</b> ■ 60 C	<b>N3.1</b> ■ 93 D	<b>N3.2</b> ■ 55 D	<b>S1.1</b> ■ 45 C	<b>S1.2</b> ■ 85 C	<b>S1.3</b> ■ 15 B	<b>S2.1</b> ■ 33 B	<b>S2.2</b> ■ 14 B	<b>S3.1</b> ■ 25 B	<b>S3.2</b> ■ 10 B
<b>S4.1</b> ■ 20 B	<b>S4.2</b> ■ 8 B												

DCON MS 公差h6.

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF	LU (mm)	DN (mm)
C9073.0	3.00	6.00	8.00	52.0	3	-	-
C9074.0	4.00	6.00	11.00	55.0	3	-	-
C9075.0	5.00	6.00	13.00	57.0	3	-	-
C9076.0	6.00	6.00	13.00	57.0	3	-	-
C9078.0	8.00	10.00	19.00	69.0	4	-	-
C90710.0	10.00	10.00	22.00	72.0	4	31.50	9.50
C90712.0	12.00	12.00	26.00	83.0	4	37.50	11.50
C90714.0	14.00	12.00	26.00	83.0	4	37.50	11.50
C90716.0	16.00	16.00	32.00	92.0	4	43.50	15.50
C90718.0	18.00	16.00	32.00	92.0	4	43.50	15.50
C90720.0	20.00	20.00	38.00	104.0	4	53.50	19.50
C90722.0	22.00	20.00	38.00	104.0	5	53.50	19.50
C90725.0	25.00	25.00	45.00	121.0	5	64.50	24.50
C90728.0	28.00	25.00	45.00	121.0	6	64.50	24.50
C90730.0	30.00	25.00	45.00	121.0	6	64.50	24.50
C90732.0	32.00	32.00	53.00	133.0	6	72.50	31.50



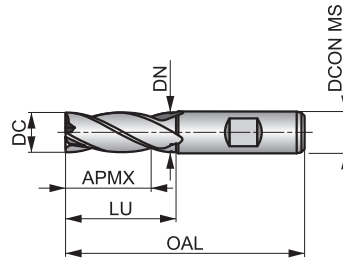
# C247

**DORMER**



## HSS-E-PM マルチフルートエンドミル、光沢仕上げ

ショート切削長、4、5または6枚刃の設計により、軟鋼や非鉄金属の一般的なプロファイル加工や傾斜面加工に高い剛性を発揮します。



HSS-E PM	N	NOF 4-6
	$\lambda$ 30°	$\gamma$ 12°
DIN 1835B	Bright	DC k10
	DIN 844K	



被削材グループの適合性、切削速度の開始値 (m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表は261ページからご覧いただけます。

<b>P1.1</b> ■ 53 D	<b>P1.2</b> ■ 59 D	<b>P1.3</b> ■ 61 D	<b>P2.1</b> ■ 45 D	<b>P2.2</b> ■ 40 D	<b>P3.1</b> ▣ 36 D	<b>P3.2</b> ▣ 29 C	<b>P4.1</b> ▣ 22 C	<b>M1.1</b> ▣ 34 D	<b>M1.2</b> ▣ 29 D	<b>M2.1</b> ▣ 31 D	<b>M2.2</b> ▣ 25 C	<b>K1.1</b> ▣ 30 D	<b>K1.2</b> ▣ 22 D
<b>K1.3</b> ▣ 17 D	<b>K2.1</b> ▣ 55 D	<b>K2.2</b> ▣ 45 D	<b>K2.3</b> ▣ 36 C	<b>K3.1</b> ▣ 49 D	<b>K3.2</b> ▣ 37 D	<b>K3.3</b> ▣ 30 B	<b>K4.1</b> ▣ 45 C	<b>K4.2</b> ▣ 34 C	<b>K4.3</b> ▣ 25 C	<b>K4.4</b> ▣ 22 B	<b>K4.5</b> ▣ 18 B	<b>K5.1</b> ▣ 51 C	<b>K5.2</b> ▣ 39 C
<b>K5.3</b> ▣ 30 C	<b>N1.1</b> ▣ 95 F	<b>N1.2</b> ▣ 71 E	<b>N1.3</b> ▣ 48 E	<b>N2.1</b> ▣ 48 D	<b>N2.2</b> ▣ 43 D	<b>N2.3</b> ▣ 31 D	<b>N3.1</b> ■ 50 D	<b>N3.2</b> ■ 29 D	<b>N3.3</b> ■ 15 D	<b>N4.1</b> ▣ 50 D	<b>S1.1</b> ■ 30 C	<b>S1.2</b> ▣ 25 C	<b>S2.1</b> ▣ 20 B
<b>S3.1</b> ▣ 15 B	<b>S4.1</b> ▣ 12 B												

DCON MS 公差h6。

Product	DC (inch)	DC (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF	LU (mm)	DN (mm)
C2472.0	—	2.00	6.00	7.00	51.0	4	—	—
C2472.5	—	2.50	6.00	8.00	52.0	4	—	—
C2473.0	—	3.00	6.00	8.00	52.0	4	—	—
C2471/8 <sup>2)</sup>	1/8	3.18	6.00	10.00	54.0	4	—	—
C2473.5	—	3.50	6.00	10.00	54.0	4	—	—
C2474.0	—	4.00	6.00	11.00	55.0	4	—	—
C2474.5	—	4.50	6.00	11.00	55.0	4	—	—
C2473/16 <sup>2)</sup>	3/16	4.76	6.00	13.00	57.0	4	—	—
C2475.0	—	5.00	6.00	13.00	57.0	4	—	—
C2475.5	—	5.50	6.00	13.00	57.0	4	—	—
C2476.0	—	6.00	6.00	13.00	57.0	4	—	—
C2471/4 <sup>2)</sup>	1/4	6.35	10.00	16.00	66.0	4	—	—
C2476.5	—	6.50	10.00	16.00	66.0	4	—	—
C2477.0	—	7.00	10.00	16.00	66.0	4	—	—
C2477.5	—	7.50	10.00	16.00	66.0	4	—	—
C2475/16 <sup>2)</sup>	5/16	7.94	10.00	19.00	69.0	4	—	—
C2478.0	—	8.00	10.00	19.00	69.0	4	—	—
C2478.5	—	8.50	10.00	19.00	69.0	4	—	—
C2479.0	—	9.00	10.00	19.00	69.0	4	—	—
C2479.5	—	9.50	10.00	19.00	69.0	4	—	—
C2473/8 <sup>2)</sup>	3/8	9.52	10.00	22.00	72.0	4	31.50	9.50
C24710.0	—	10.00	10.00	22.00	72.0	4	31.50	9.50
C24711.0	—	11.00	12.00	22.00	79.0	4	—	—
C24712.0	—	12.00	12.00	26.00	83.0	4	37.50	11.50
C2471/2 <sup>2)</sup>	1/2	12.70	12.00	26.00	83.0	4	37.50	11.50



Product	DC	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(inch)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
<b>C24713.0</b>	–	13.00	12.00	26.00	83.0	4	37.50	11.50
<b>C24714.0</b>	–	14.00	12.00	26.00	83.0	4	37.50	11.50
<b>C2479/16<sup>2)</sup></b>	9/16	14.29	12.00	26.00	83.0	4	37.50	11.50
<b>C24715.0</b>	–	15.00	12.00	26.00	83.0	4	37.50	11.50
<b>C2475/8<sup>2)</sup></b>	5/8	15.88	16.00	32.00	92.0	4	43.50	15.50
<b>C24716.0</b>	–	16.00	16.00	32.00	92.0	4	43.50	15.50
<b>C24717.0</b>	–	17.00	16.00	32.00	92.0	4	43.50	15.50
<b>C24718.0</b>	–	18.00	16.00	32.00	92.0	4	43.50	15.50
<b>C24719.0</b>	–	19.00	16.00	32.00	92.0	4	43.50	15.50
<b>C2473/4<sup>2)</sup></b>	3/4	19.05	20.00	38.00	104.0	4	53.50	18.50
<b>C24720.0</b>	–	20.00	20.00	38.00	104.0	4	53.50	19.50
<b>C24721.0</b>	–	21.00	20.00	38.00	104.0	4	53.50	19.50
<b>C24722.0</b>	–	22.00	20.00	38.00	104.0	5	53.50	19.50
<b>C2477/8<sup>2)</sup></b>	7/8	22.22	20.00	38.00	104.0	5	53.50	19.50
<b>C24723.0</b>	–	23.00	20.00	38.00	104.0	5	53.50	19.50
<b>C24724.0</b>	–	24.00	25.00	45.00	121.0	5	64.50	23.50
<b>C24725.0</b>	–	25.00	25.00	45.00	121.0	5	64.50	24.50
<b>C2471<sup>2)</sup></b>	1"	25.40	25.00	45.00	121.0	5	64.50	24.50
<b>C24726.0</b>	–	26.00	25.00	45.00	121.0	6	64.50	24.50
<b>C24728.0</b>	–	28.00	25.00	45.00	121.0	6	64.50	24.50
<b>C24730.0</b>	–	30.00	25.00	45.00	121.0	6	64.50	24.50
<b>C24732.0</b>	–	32.00	32.00	53.00	133.0	6	72.50	31.50
<b>C24736.0<sup>1)</sup></b>	–	36.00	32.00	53.00	133.0	6	72.50	31.50
<b>C24740.0<sup>1)</sup></b>	–	40.00	40.00	63.00	155.0	6	84.50	39.00

<sup>1)</sup>HSS-Eのみ、センタカットなし。

<sup>2)</sup>DC公差+0.0025インチ/-0.0005インチ。

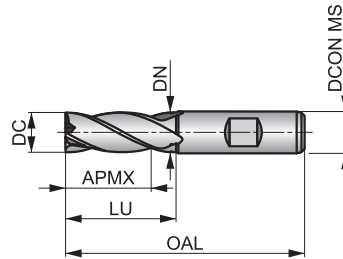
# C246

**DORMER**



## HSS-E-PM マルチフルート エンドミル、TiCNコーティング

ショート切削長、4枚刃または5枚刃設計、一般的なプロファイル加工や傾斜面加工に高い剛性を発揮します。TiCNコーティングは、カッタの寿命を延ばし、硬い被削材や摩耗性材料での加工性能を向上させます。



HSS-E PM	N	NOF 4-5
	$\lambda$ 30°	$\gamma$ 12°
DIN 1835B	TiCN	DC k10
	DIN 844K	



被削材グループの適合性、切削速度の開始値 (m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表は261ページからご覧いただけます。

<b>P1.1</b> ■ 113 D	<b>P1.2</b> ■ 126 D	<b>P1.3</b> ■ 131 D	<b>P2.1</b> ■ 97 D	<b>P2.2</b> ■ 85 D	<b>P2.3</b> ▣ 75 C	<b>P3.1</b> ■ 74 D	<b>P3.2</b> ■ 59 C	<b>P3.3</b> ▣ 50 C	<b>P4.1</b> ■ 44 C	<b>P4.2</b> ▣ 37 C	<b>P4.3</b> ▣ 31 C	<b>M1.1</b> ▣ 62 D	<b>M1.2</b> ▣ 52 D
<b>M2.1</b> ▣ 55 D	<b>M2.2</b> ▣ 45 C	<b>M3.3</b> ▣ 26 B	<b>M4.1</b> ▣ 25 B	<b>K1.1</b> ■ 55 D	<b>K1.2</b> ■ 41 D	<b>K1.3</b> ■ 31 D	<b>K2.1</b> ■ 97 D	<b>K2.2</b> ■ 79 D	<b>K2.3</b> ■ 63 C	<b>K3.1</b> ■ 86 D	<b>K3.2</b> ■ 66 D	<b>K3.3</b> ■ 53 B	<b>K4.1</b> ■ 80 C
<b>K4.2</b> ■ 60 C	<b>K4.3</b> ■ 44 C	<b>K4.4</b> ■ 38 B	<b>K4.5</b> ■ 31 B	<b>K5.1</b> ■ 90 C	<b>K5.2</b> ■ 68 C	<b>K5.3</b> ■ 52 C	<b>N1.1</b> ▣ 159 F	<b>N1.2</b> ▣ 120 E	<b>N1.3</b> ▣ 80 E	<b>N2.1</b> ▣ 80 D	<b>N2.2</b> ▣ 72 D	<b>N2.3</b> ■ 51 D	<b>N3.1</b> ■ 84 D
<b>N3.2</b> ■ 50 D	<b>N3.3</b> ■ 25 D	<b>N4.1</b> ▣ 84 D	<b>S1.1</b> ■ 43 C	<b>S1.2</b> ■ 35 C	<b>S1.3</b> ▣ 15 B	<b>S2.1</b> ■ 32 B	<b>S2.2</b> ▣ 14 B	<b>S3.1</b> ■ 24 B	<b>S3.2</b> ▣ 10 B	<b>S4.1</b> ■ 19 B	<b>S4.2</b> ▣ 8 B		

DCON MS 公差h6.

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF	LU (mm)	DN (mm)
C2462.0	2.00	6.00	7.00	51.0	4	-	-
C2463.0	3.00	6.00	8.00	52.0	4	-	-
C2464.0	4.00	6.00	11.00	55.0	4	-	-
C2465.0	5.00	6.00	13.00	57.0	4	-	-
C2466.0	6.00	6.00	13.00	57.0	4	-	-
C2467.0	7.00	10.00	16.00	66.0	4	-	-
C2468.0	8.00	10.00	19.00	69.0	4	-	-
C24610.0	10.00	10.00	22.00	72.0	4	31.50	9.50
C24611.0	11.00	12.00	22.00	79.0	4	-	-
C24612.0	12.00	12.00	26.00	83.0	4	37.50	11.50
C24613.0	13.00	12.00	26.00	83.0	4	37.50	11.50
C24614.0	14.00	12.00	26.00	83.0	4	37.50	11.50
C24615.0	15.00	12.00	26.00	83.0	4	37.50	11.50
C24616.0	16.00	16.00	32.00	92.0	4	43.50	15.50
C24618.0	18.00	16.00	32.00	92.0	4	43.50	15.50
C24620.0	20.00	20.00	38.00	104.0	4	53.50	19.50
C24622.0	22.00	20.00	38.00	104.0	5	53.50	19.50
C24625.0	25.00	25.00	45.00	121.0	5	64.50	24.50

# C273

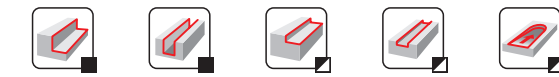
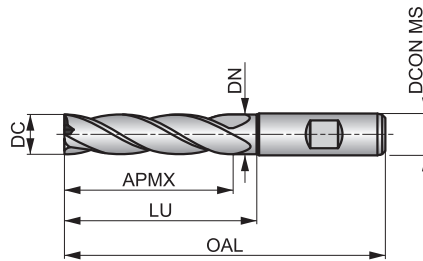
**DORMER**



## HSS-E-PM マルチフルート ロングシリーズエンドミル、光沢仕上げ

ロング切削長、4、5または6枚刃設計、軟鋼やアルミニウム、中強度チタン合金や非鉄金属の深いプロファイルの仕上げに高い剛性を発揮します。

HSS-E PM	N	NOF 4-6
	$\lambda$ 30°	$\gamma$ 12°
DIN 1835B	Bright	DC k10
	DIN 844L	



被削材グループの適合性、切削速度の開始値 (m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表は261ページからご覧いただけます。

<b>P1.1</b> ■ 46 C	<b>P1.2</b> ■ 52 C	<b>P1.3</b> ■ 54 C	<b>P2.1</b> ■ 40 C	<b>P2.2</b> ■ 35 C	<b>P3.1</b> ■ 32 C	<b>P3.2</b> ■ 26 B	<b>P4.1</b> ■ 19 B	<b>M1.1</b> ■ 14 C	<b>M1.2</b> ■ 12 C	<b>M2.1</b> ■ 12 C	<b>M2.2</b> ■ 10 B	<b>K1.1</b> ■ 25 C	<b>K1.2</b> ■ 19 C
<b>K1.3</b> ■ 14 C	<b>K2.1</b> ■ 49 C	<b>K2.2</b> ■ 40 C	<b>K2.3</b> ■ 32 B	<b>K3.1</b> ■ 44 C	<b>K3.2</b> ■ 33 C	<b>K3.3</b> ■ 27 A	<b>K4.1</b> ■ 40 B	<b>K4.2</b> ■ 30 B	<b>K4.3</b> ■ 22 B	<b>K4.4</b> ■ 19 A	<b>K4.5</b> ■ 16 A	<b>K5.1</b> ■ 46 B	<b>K5.2</b> ■ 34 B
<b>K5.3</b> ■ 27 B	<b>N1.1</b> ■ 81 E	<b>N1.2</b> ■ 60 D	<b>N1.3</b> ■ 41 D	<b>N2.1</b> ■ 41 C	<b>N2.2</b> ■ 37 C	<b>N2.3</b> ■ 26 C	<b>N3.1</b> ■ 43 C	<b>N3.2</b> ■ 25 C	<b>N3.3</b> ■ 13 C	<b>N4.1</b> ■ 43 C	<b>S1.1</b> ■ 25 B	<b>S1.2</b> ■ 20 B	<b>S2.1</b> ■ 13 A
<b>S3.1</b> ■ 10 A	<b>S4.1</b> ■ 8 A												

DCON MS 公差h6.

Product	DC (inch)	DC (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF	LU (mm)	DN (mm)
C2732.0	—	2.00	6.00	10.00	54.0	4	—	—
C2732.5	—	2.50	6.00	12.00	56.0	4	—	—
C2733.0	—	3.00	6.00	12.00	56.0	4	—	—
C2731/8 <sup>2)</sup>	1/8	3.18	6.00	15.00	59.0	4	—	—
C2733.5	—	3.50	6.00	15.00	59.0	4	—	—
C2734.0	—	4.00	6.00	19.00	63.0	4	—	—
C2734.5	—	4.50	6.00	19.00	63.0	4	—	—
C2733/16 <sup>2)</sup>	3/16	4.76	6.00	24.00	68.0	4	—	—
C2735.0	—	5.00	6.00	24.00	68.0	4	—	—
C2735.5	—	5.50	6.00	24.00	68.0	4	—	—
C2736.0	—	6.00	6.00	24.00	68.0	4	—	—
C2731/4 <sup>2)</sup>	1/4	6.35	10.00	30.00	80.0	4	—	—
C2737.0	—	7.00	10.00	30.00	80.0	4	—	—
C2738.0	—	8.00	10.00	38.00	88.0	4	—	—
C2739.0	—	9.00	10.00	38.00	88.0	4	—	—
C2733/8 <sup>2)</sup>	3/8	9.52	10.00	45.00	95.0	4	54.50	9.50
C27310.0	—	10.00	10.00	45.00	95.0	4	54.50	9.50
C27311.0	—	11.00	12.00	45.00	102.0	4	—	—
C27312.0	—	12.00	12.00	53.00	110.0	4	64.50	11.50
C2731/2 <sup>2)</sup>	1/2	12.70	12.00	53.00	110.0	4	64.50	11.50
C27313.0	—	13.00	12.00	53.00	110.0	4	64.50	11.50
C27314.0	—	14.00	12.00	53.00	110.0	4	64.50	11.50
C27315.0	—	15.00	12.00	53.00	110.0	4	64.50	11.50
C2735/8 <sup>2)</sup>	5/8	15.88	16.00	63.00	123.0	4	74.50	15.50
C27316.0	—	16.00	16.00	63.00	123.0	4	74.50	15.50

Product	DC	DC	D CON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(inch)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
<b>C27318.0</b>	–	18.00	16.00	63.00	123.0	4	74.50	15.50
<b>C2733/4<sup>2)</sup></b>	3/4	19.05	20.00	75.00	141.0	4	90.50	18.50
<b>C27320.0</b>	–	20.00	20.00	75.00	141.0	4	90.50	19.50
<b>C27322.0</b>	–	22.00	20.00	75.00	141.0	5	90.50	19.50
<b>C27325.0</b>	–	25.00	25.00	90.00	166.0	5	109.50	24.50
<b>C2731<sup>2)</sup></b>	1"	25.40	25.00	90.00	166.0	5	109.50	24.50
<b>C27330.0</b>	–	30.00	25.00	90.00	166.0	6	109.50	24.50
<b>C27332.0</b>	–	32.00	32.00	106.00	186.0	6	125.50	31.50
<b>C27340.0<sup>1)</sup></b>	–	40.00	40.00	125.00	217.0	6	146.50	39.00

<sup>1)</sup> HSS-Eのみ、センタカットなし。

<sup>2)</sup> DC公差+0.0025インチ/-0.0005インチ。

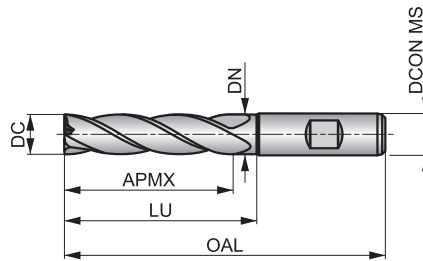
# C295



## HSS-E-PM マルチフルート ロングシリーズエンドミル、TiCNコーティング

ロング切削長、4、5または6枚刃の設計、深いプロファイルの仕上げに高い剛性を提供します。TiCNコーティングは、フライスカッタの寿命を延ばし、硬い被削材や摩耗性材料をフライス加工する際の性能を向上させます。

HSS-E PM	N	NOF 4-6
	$\lambda$ 30°	$\gamma$ 12°
DIN 1835B	TiCN	DC k10
	DIN 844L	



被削材グループの適合性、切削速度の開始値 (m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表は261ページからご覧いただけます。

<b>P1.1</b> ■ 99 C	<b>P1.2</b> ■ 111 C	<b>P1.3</b> ■ 115 C	<b>P2.1</b> ■ 85 C	<b>P2.2</b> ■ 75 C	<b>P2.3</b> ▣ 66 B	<b>P3.1</b> ■ 66 C	<b>P3.2</b> ■ 53 B	<b>P3.3</b> ▣ 45 B	<b>P4.1</b> ■ 40 B	<b>P4.2</b> ▣ 34 B	<b>P4.3</b> ▣ 27 B	<b>M1.1</b> ▣ 55 C	<b>M1.2</b> ▣ 46 C
<b>M2.1</b> ▣ 49 C	<b>M2.2</b> ▣ 40 B	<b>M3.3</b> ▣ 21 A	<b>M4.1</b> ▣ 20 A	<b>K1.1</b> ■ 50 C	<b>K1.2</b> ■ 37 C	<b>K1.3</b> ■ 28 C	<b>K2.1</b> ■ 86 C	<b>K2.2</b> ■ 70 C	<b>K2.3</b> ■ 56 B	<b>K3.1</b> ■ 76 C	<b>K3.2</b> ■ 58 C	<b>K3.3</b> ■ 47 A	<b>K4.1</b> ■ 71 B
<b>K4.2</b> ■ 53 B	<b>K4.3</b> ■ 39 B	<b>K4.4</b> ■ 33 A	<b>K4.5</b> ■ 28 A	<b>K5.1</b> ■ 80 B	<b>K5.2</b> ■ 60 B	<b>K5.3</b> ■ 46 B	<b>N1.1</b> ▣ 139 E	<b>N1.2</b> ▣ 105 D	<b>N1.3</b> ▣ 70 D	<b>N2.1</b> ▣ 70 C	<b>N2.2</b> ■ 63 C	<b>N2.3</b> ■ 45 C	<b>N3.1</b> ■ 73 C
<b>N3.2</b> ■ 43 C	<b>N3.3</b> ■ 22 C	<b>N4.1</b> ▣ 73 C	<b>S1.1</b> ■ 40 B	<b>S1.2</b> ■ 30 B	<b>S1.3</b> ▣ 15 A	<b>S2.1</b> ■ 27 A	<b>S2.2</b> ▣ 14 A	<b>S3.1</b> ■ 20 A	<b>S3.2</b> ▣ 10 A	<b>S4.1</b> ■ 16 A	<b>S4.2</b> ▣ 8 A		

DCON MS 公差h6.

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF	LU (mm)	DN (mm)
C2952.0	2.00	6.00	10.00	54.0	4	-	-
C2953.0	3.00	6.00	12.00	56.0	4	-	-
C2954.0	4.00	6.00	19.00	63.0	4	-	-
C2955.0	5.00	6.00	24.00	68.0	4	-	-
C2956.0	6.00	6.00	24.00	68.0	4	-	-
C2957.0	7.00	10.00	30.00	80.0	4	-	-
C2958.0	8.00	10.00	38.00	88.0	4	-	-
C2959.0	9.00	10.00	38.00	88.0	4	-	-
C29510.0	10.00	10.00	45.00	95.0	4	54.50	9.50
C29512.0	12.00	12.00	53.00	110.0	4	64.50	11.50
C29515.0	15.00	12.00	53.00	110.0	4	64.50	11.50
C29516.0	16.00	16.00	63.00	123.0	4	74.50	15.50
C29518.0	18.00	16.00	63.00	123.0	4	74.50	15.50
C29520.0	20.00	20.00	75.00	141.0	4	90.50	19.50
C29525.0	25.00	25.00	90.00	166.0	5	109.50	24.50
C29530.0	30.00	25.00	90.00	166.0	6	109.50	24.50
C29532.0	32.00	32.00	106.00	186.0	6	125.50	31.50
C29540.0 <sup>1)</sup>	40.00	40.00	125.00	217.0	6	146.50	39.00

<sup>1)</sup>HSS-Eのみ、センタカットなし。

材種記号 (BMC)	HSS-E PM	HSS-E	HSS-E																	
フライスプロファイル	N	N	N																	
フルート数 (NOF)	NOF 3-5	NOF 2	NOF 2																	
切削長																				
フルートねじれ (FHA)	$\lambda$ 45°	$\lambda$ 30°	$\lambda$ 30°																	
フルートねじれ (FHA)	$\lambda$ 45°	$\lambda$ 30°	$\lambda$ 30°																	
径方向すくい角 (GAMF)	$\gamma$ 12°	$\gamma$ 12°	$\gamma$ 12°																	
シャンク																				
コーティング	Alcrona	Bright	Bright																	
切削径公差クラス (TCDC)	DC k10	DC e8	DC e8																	
方向																				
基本標準グループ (BSG)	DIN 844L	DIN 327D	DIN 844K																	

製品群コード	C920	C500	C505																	
PSF 切削径レンジ	6.00 - 25.00	2.00 - 20.00	3.00 - 30.00																	

		46	47	48																
P	P1	■	■	■																
	P2	■	■	■																
	P3	■	■	■																
	P4	■	■	■																
M	M1	■	■	■																
	M2	■	■	■																
	M3	■	■	■																
	M4	■	■	■																
K	K1	■	■	■																
	K2	■	■	■																
	K3	■	■	■																
	K4	■	■	■																
	K5	■	■	■																
N	N1		■	■																
	N2		■	■																
	N3	■	■	■																
	N4		■	■																
	N5		■	■																
S	S1	■	■	■																
	S2	■	■	■																
	S3	■	■	■																
	S4	■	■	■																
H	H1																			
	H2																			
	H3																			
	H4																			



# C920

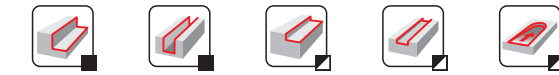
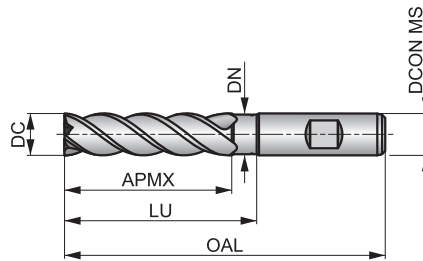
**DORMER**



## HSS-E-PM マルチフルート ロングシリーズエンドミル、Alcronaコーティング

ロング切削長、3、4、または5枚刃の設計で、高剛性で深いプロファイルの仕上げ加工が可能。45°ヘリックスで、高張力材の加工用に設計。切削径 10 mm 以上にネックリセス付きで壁面との干渉を回避し、加工領域に届くように拡大。Alcronaコーティングが工具寿命を延長します。

HSS-E PM	N	NOF 3-5
	$\lambda$ 45°	$\gamma$ 12°
DIN 1835B	Alcrona	DC k10
	DIN 844L	



被削材グループの適合性、切削速度の開始値 (m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表は261ページからご覧いただけます。

<b>P2.2</b> ■ 85 C	<b>P2.3</b> ■ 75 B	<b>P3.1</b> ■ 74 C	<b>P3.2</b> ■ 59 B	<b>P3.3</b> ■ 50 B	<b>P4.1</b> ■ 44 B	<b>P4.2</b> ■ 37 B	<b>P4.3</b> ■ 31 B	<b>M1.1</b> ■ 62 C	<b>M1.2</b> ■ 52 C	<b>M2.1</b> ■ 55 C	<b>M2.2</b> ■ 45 B	<b>M3.1</b> ■ 41 B	<b>M3.2</b> ■ 35 B
<b>M3.3</b> ■ 32 A	<b>M4.1</b> ■ 25 A	<b>K1.1</b> ■ 55 C	<b>K1.2</b> ■ 41 C	<b>K1.3</b> ■ 31 C	<b>K2.1</b> ■ 98 C	<b>K2.2</b> ■ 80 C	<b>K2.3</b> ■ 64 B	<b>K3.1</b> ■ 87 C	<b>K3.2</b> ■ 67 C	<b>K3.3</b> ■ 54 A	<b>K4.1</b> ■ 81 B	<b>K4.2</b> ■ 61 B	<b>K4.3</b> ■ 45 B
<b>K4.4</b> ■ 38 A	<b>K4.5</b> ■ 32 A	<b>K5.1</b> ■ 91 B	<b>K5.2</b> ■ 69 B	<b>K5.3</b> ■ 53 B	<b>N3.1</b> ■ 83 C	<b>N3.2</b> ■ 49 C	<b>S1.1</b> ■ 40 B	<b>S1.2</b> ■ 35 B	<b>S1.3</b> ■ 15 A	<b>S2.1</b> ■ 33 A	<b>S2.2</b> ■ 14 A	<b>S3.1</b> ■ 25 A	<b>S3.2</b> ■ 10 A
<b>S4.1</b> ■ 20 A	<b>S4.2</b> ■ 8 A												

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF	LU (mm)	DN (mm)
<b>C9206.0</b>	6.00	6.00	24.00	68.0	3	—	—
<b>C9208.0</b>	8.00	10.00	38.00	88.0	4	—	—
<b>C92010.0</b>	10.00	10.00	45.00	95.0	4	54.50	9.50
<b>C92012.0</b>	12.00	12.00	53.00	110.0	4	64.50	11.50
<b>C92014.0</b>	14.00	12.00	53.00	110.0	4	64.50	11.50
<b>C92016.0</b>	16.00	16.00	63.00	123.0	4	74.50	15.50
<b>C92020.0</b>	20.00	20.00	75.00	141.0	4	90.50	19.50
<b>C92025.0</b>	25.00	25.00	90.00	166.0	5	109.50	24.50

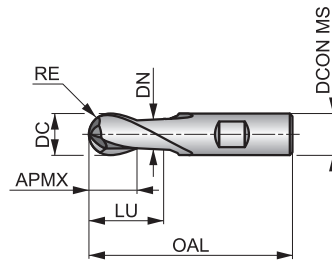
# C500

**DORMER**



## HSS-E 2フルート ボールノーズエンドミル、光沢仕上げ

エクストラショート切削長、2枚刃設計により、高い剛性で強度を高め、振動を低減。CNC工作機械での複雑な面のコンタリング加工用に設計された形状で、軟鋼、軟非鉄金属、中強度チタン合金に適しています。切削径14mm以上にネックリセスがあります。



HSS-E	N	NOF 2
	$\lambda$ 30°	$\gamma$ 12°
DIN 1835B	Bright	DC e8
	DIN 327D	



被削材グループの適合性、切削速度の開始値 (m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表は261ページからご覧いただけます。

<b>P1.1</b> ■ 53 E	<b>P1.2</b> ■ 59 E	<b>P1.3</b> ■ 61 E	<b>P2.1</b> ■ 45 E	<b>P2.2</b> ▣ 40 E	<b>P3.1</b> ▣ 36 E	<b>P3.2</b> ▣ 29 D	<b>P4.1</b> ▣ 22 D	<b>M1.1</b> ▣ 34 E	<b>M1.2</b> ▣ 29 E	<b>M2.1</b> ▣ 31 E	<b>M2.2</b> ▣ 25 D	<b>K1.1</b> ▣ 30 E	<b>K1.2</b> ▣ 22 E
<b>K1.3</b> ▣ 17 E	<b>K2.1</b> ▣ 55 E	<b>K2.2</b> ▣ 45 E	<b>K2.3</b> ▣ 36 D	<b>K3.1</b> ▣ 49 E	<b>K3.2</b> ▣ 37 E	<b>K3.3</b> ▣ 30 D	<b>K4.1</b> ▣ 45 D	<b>K4.2</b> ▣ 34 D	<b>K4.3</b> ▣ 25 D	<b>K4.4</b> ▣ 22 C	<b>K4.5</b> ▣ 18 C	<b>K5.1</b> ▣ 51 D	<b>K5.2</b> ▣ 39 D
<b>K5.3</b> ▣ 30 D	<b>N1.1</b> ▣ 95 G	<b>N1.2</b> ▣ 71 F	<b>N1.3</b> ▣ 48 F	<b>N2.1</b> ▣ 48 E	<b>N2.2</b> ▣ 43 E	<b>N2.3</b> ▣ 31 E	<b>N3.1</b> ■ 50 E	<b>N3.2</b> ■ 29 E	<b>N3.3</b> ■ 15 E	<b>N4.1</b> ▣ 50 E	<b>S1.1</b> ■ 30 D	<b>S1.2</b> ▣ 25 D	<b>S2.1</b> ▣ 20 C
<b>S3.1</b> ▣ 15 C	<b>S4.1</b> ▣ 12 C												

Product	DC (mm)	RE (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF	LU (mm)	DN (mm)
C5002.0	2.00	1.00	6.00	4.00	48.0	2	-	-
C5003.0	3.00	1.50	6.00	5.00	49.0	2	-	-
C5004.0	4.00	2.00	6.00	7.00	51.0	2	-	-
C5005.0	5.00	2.50	6.00	8.00	52.0	2	-	-
C5006.0	6.00	3.00	6.00	8.00	52.0	2	-	-
C5007.0	7.00	3.50	10.00	10.00	60.0	2	-	-
C5008.0	8.00	4.00	10.00	11.00	61.0	2	-	-
C50010.0	10.00	5.00	10.00	13.00	63.0	2	-	-
C50012.0	12.00	6.00	12.00	16.00	73.0	2	-	-
C50014.0	14.00	7.00	12.00	16.00	73.0	2	27.50	11.50
C50015.0	15.00	7.50	12.00	16.00	73.0	2	27.50	11.50
C50016.0	16.00	8.00	16.00	19.00	79.0	2	30.50	15.50
C50018.0	18.00	9.00	16.00	19.00	79.0	2	30.50	15.50
C50020.0	20.00	10.00	20.00	22.00	88.0	2	37.50	19.50

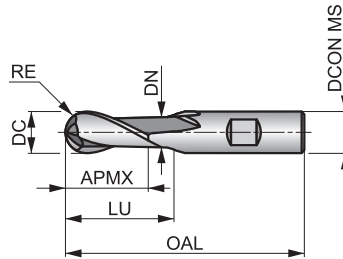
# C505

**DORMER**



## HSS-E 2フルート ボールノーズエンドミル、光沢仕上げ

ショート切削長、2枚刃設計により、高い剛性に強度を高め、振動を低減します。CNCマシンでの複雑な表面のコンタリング加工用に設計された形状で、軟鋼、軟非鉄金属、中強度チタン合金に適しています。切削径14mm以上にネックリセスが付いています。



HSS-E	N	NOF 2
	$\lambda$ 30°	$\gamma$ 12°
DIN 1835B	Bright	DC e8
	DIN 844K	



被削材グループの適合性、切削速度の開始値 (m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表は261ページからご覧いただけます。

<b>P1.1</b> ■ 46 D	<b>P1.2</b> ■ 52 D	<b>P1.3</b> ■ 54 D	<b>P2.1</b> ■ 40 D	<b>P2.2</b> ■ 35 D	<b>P3.1</b> ■ 32 D	<b>P3.2</b> ■ 26 C	<b>P4.1</b> ■ 19 C	<b>M1.1</b> ■ 34 D	<b>M1.2</b> ■ 29 D	<b>M2.1</b> ■ 31 D	<b>M2.2</b> ■ 25 C	<b>K1.1</b> ■ 30 D	<b>K1.2</b> ■ 22 D
<b>K1.3</b> ■ 17 D	<b>K2.1</b> ■ 49 D	<b>K2.2</b> ■ 40 D	<b>K2.3</b> ■ 32 C	<b>K3.1</b> ■ 44 D	<b>K3.2</b> ■ 33 D	<b>K3.3</b> ■ 27 B	<b>K4.1</b> ■ 40 C	<b>K4.2</b> ■ 30 C	<b>K4.3</b> ■ 22 C	<b>K4.4</b> ■ 19 B	<b>K4.5</b> ■ 16 B	<b>K5.1</b> ■ 46 C	<b>K5.2</b> ■ 34 C
<b>K5.3</b> ■ 27 C	<b>N1.1</b> ■ 81 F	<b>N1.2</b> ■ 60 E	<b>N1.3</b> ■ 41 E	<b>N2.1</b> ■ 41 D	<b>N2.2</b> ■ 37 D	<b>N2.3</b> ■ 26 D	<b>N3.1</b> ■ 43 D	<b>N3.2</b> ■ 25 D	<b>N3.3</b> ■ 13 D	<b>N4.1</b> ■ 43 D	<b>S1.1</b> ■ 30 C	<b>S1.2</b> ■ 25 C	<b>S2.1</b> ■ 20 B
<b>S3.1</b> ■ 15 B	<b>S4.1</b> ■ 12 B												

Product	DC (mm)	RE (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF	LU (mm)	DN (mm)
C5053.0	3.00	1.50	6.00	8.00	52.0	2	-	-
C5054.0	4.00	2.00	6.00	11.00	55.0	2	-	-
C5055.0	5.00	2.50	6.00	13.00	57.0	2	-	-
C5056.0	6.00	3.00	6.00	13.00	57.0	2	-	-
C5058.0	8.00	4.00	10.00	19.00	69.0	2	-	-
C50510.0	10.00	5.00	10.00	22.00	72.0	2	-	-
C50512.0	12.00	6.00	12.00	26.00	83.0	2	-	-
C50514.0	14.00	7.00	12.00	26.00	83.0	2	37.50	11.50
C50516.0	16.00	8.00	16.00	32.00	92.0	2	43.50	15.50
C50520.0	20.00	10.00	20.00	38.00	104.0	2	53.50	19.50
C50522.0	22.00	11.00	20.00	38.00	104.0	2	53.50	19.50
C50530.0	30.00	15.00	25.00	45.00	121.0	2	64.50	24.50

材種記号 (BMC)	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E						
フライスプロフィール	N	N	N	N						
フルート数 (NOF)	NOF 4-5	NOF 10-12	NOF 6-8	NOF 6-12						
切削長										
フルートねじれ (FHA)	$\lambda$ 0°	$\lambda$ 0°	$\lambda$ 15°	$\lambda$ 10°						
フルートねじれ (FHA)	$\lambda$ 0°	$\lambda$ 0°	$\lambda$ 15°	$\lambda$ 10°						
径方向すくい角 (GAMF)	$\gamma$ 0°	$\gamma$ 0°	$\gamma$ 10°	$\gamma$ 10°						
シャンク										
コーティング	Bright	Bright	Bright	Bright						
切削径公差クラス (TCDC)		DC js16	DC d11	DC h11						
方向										
基本標準グループ (BSG)	DORMER	DIN 1833C	DIN 851	DIN 850						

製品群コード		C700	C830	C800	C822					
PSF 切削径レンジ		1.00 - 15.00	12.00 - 32.00	11.00 - 32.00	4.50 - 45.50					
P	P1	■	■	■	■					
	P2	■	■	■	■					
	P3	■	■	■	■					
	P4	■	■	■	■					
M	M1	■	■	■	■					
	M2	■	■	■	■					
	M3	■	■	■	■					
	M4	■	■	■	■					
K	K1	■	■	■	■					
	K2	■	■	■	■					
	K3	■	■	■	■					
	K4	■	■	■	■					
	K5	■	■	■	■					
N	N1	■	■	■	■					
	N2	■	■	■	■					
	N3	■	■	■	■					
	N4		■	■	■					
	N5			■	■					
S	S1	■	■	■	■					
	S2	■	■	■	■					
	S3	■	■	■	■					
	S4	■	■	■	■					
H	H1									
	H2									
	H3									
	H4									

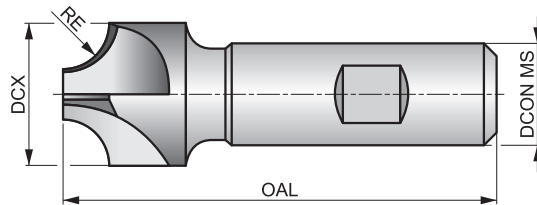
# C700

**DORMER**



## HSS-E インナーアールカッタ

正確な研磨されたアールで、ワーク外周の正確なコーナアールの製作に適しています。ウエルドンシャンクの採用により安定した把握が得られ、アール面の仕上がりが向上します。コーナアールのフライス加工に最適。光沢仕上げ。



HSS-E	N	NOF 4-5
	$\lambda$ 0°	$\gamma$ 0°
DIN 1835B	Bright	
DORMER		



被削材グループの適合性、切削速度の開始値 (m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表は261ページからご覧いただけます。

<b>P1.1</b> ■ 33 W	<b>P1.2</b> ■ 37 W	<b>P1.3</b> ■ 38 W	<b>P2.1</b> ■ 28 W	<b>P2.2</b> ■ 25 W	<b>P2.3</b> ■ 22 W	<b>P3.1</b> ■ 22 W	<b>P3.2</b> ■ 18 W	<b>P3.3</b> ■ 15 W	<b>P4.1</b> ■ 13 W	<b>P4.2</b> ■ 11 W	<b>P4.3</b> ■ 9 W	<b>M1.1</b> ■ 27 U	<b>M1.2</b> ■ 23 U
<b>M2.1</b> ■ 24 U	<b>M2.2</b> ■ 20 U	<b>M3.1</b> ■ 17 U	<b>M3.2</b> ■ 15 U	<b>M3.3</b> ■ 14 U	<b>M4.1</b> ■ 10 U	<b>K1.1</b> ■ 20 W	<b>K1.2</b> ■ 15 W	<b>K1.3</b> ■ 11 W	<b>K2.1</b> ■ 31 W	<b>K2.2</b> ■ 25 W	<b>K2.3</b> ■ 20 W	<b>K3.1</b> ■ 27 W	<b>K3.2</b> ■ 21 W
<b>K3.3</b> ■ 17 W	<b>K4.1</b> ■ 25 U	<b>K4.2</b> ■ 19 U	<b>K4.3</b> ■ 14 U	<b>K4.4</b> ■ 12 U	<b>K4.5</b> ■ 10 U	<b>K5.1</b> ■ 29 W	<b>K5.2</b> ■ 21 W	<b>K5.3</b> ■ 17 W	<b>N1.1</b> ■ 57 X	<b>N1.2</b> ■ 43 X	<b>N1.3</b> ■ 29 X	<b>N2.1</b> ■ 29 X	<b>N2.2</b> ■ 26 X
<b>N2.3</b> ■ 19 X	<b>N3.1</b> ■ 30 X	<b>N3.2</b> ■ 17 X	<b>N3.3</b> ■ 9 X	<b>S1.1</b> ■ 25 U	<b>S1.2</b> ■ 20 U	<b>S1.3</b> ■ 10 U	<b>S2.1</b> ■ 13 U	<b>S2.2</b> ■ 7 U	<b>S3.1</b> ■ 10 U	<b>S3.2</b> ■ 5 U	<b>S4.1</b> ■ 8 U	<b>S4.2</b> ■ 4 U	

DCON MS 公差h6.

Product	RE (mm)	DCX (mm)	DCON MS (mm)	OAL (mm)	NOF
C7001.0	1.00	10.00	10.00	60.0	4
C7001.5	1.50	10.00	10.00	60.0	4
C7002.0	2.00	10.00	10.00	60.0	4
C7002.5	2.50	10.00	10.00	60.0	4
C7003.0	3.00	12.00	12.00	60.0	4
C7003.5	3.50	12.00	12.00	60.0	4
C7004.0	4.00	15.00	12.00	60.0	4
C7005.0	5.00	18.00	16.00	70.0	4
C7006.0	6.00	21.00	16.00	70.0	4
C7007.0	7.00	24.00	16.00	70.0	4
C7008.0	8.00	24.00	16.00	70.0	4
C7009.0	9.00	28.00	20.00	85.0	4
C70010.0	10.00	28.00	20.00	85.0	4
C70012.0	12.00	35.00	20.00	100.0	4
C70012.5	12.50	35.00	20.00	100.0	4
C70015.0	15.00	48.00	25.00	105.0	5

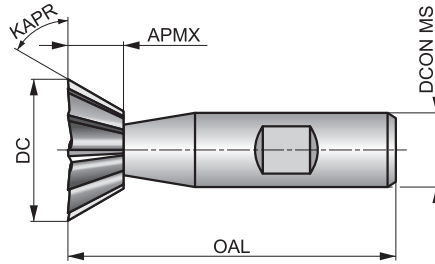
# C830

**DORMER**



## HSS-E ダブテイルカッタ

45°と60°の角度のオプションで、正確で安定した把握のためのウェルドン・シャンクで設計され、一般的なアリ溝成形に適しています。光沢仕上げにより、被削材が工具の切れ刃に溶着するのを防ぎます。



HSS-E	N	NOF 10-12
$\lambda$ 0°	$\gamma$ 0°	DIN 1835B
Bright	DC js16	
DIN 1833C		

被削材グループの適合性、切削速度の開始値 (m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表は261ページからご覧いただけます。

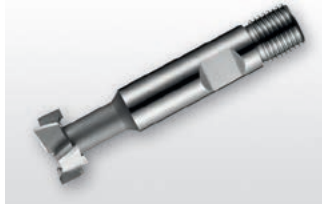
<b>P1.1</b> ■ 33 Y	<b>P1.2</b> ■ 37 Y	<b>P1.3</b> ■ 38 Y	<b>P2.1</b> ■ 28 Y	<b>P2.2</b> ■ 25 X	<b>P2.3</b> ■ 22 X	<b>P3.1</b> ■ 22 X	<b>P3.2</b> ■ 18 X	<b>P3.3</b> ■ 15 X	<b>P4.1</b> ■ 13 X	<b>P4.2</b> ■ 11 X	<b>P4.3</b> ■ 9 X	<b>M1.1</b> ■ 27 W	<b>M1.2</b> ■ 23 W
<b>M2.1</b> ■ 24 W	<b>M2.2</b> ■ 20 W	<b>M3.1</b> ■ 17 W	<b>M3.2</b> ■ 15 W	<b>M3.3</b> ■ 14 W	<b>M4.1</b> ■ 10 W	<b>K1.1</b> ■ 20 Y	<b>K1.2</b> ■ 15 Y	<b>K1.3</b> ■ 11 Y	<b>K2.1</b> ■ 31 X	<b>K2.2</b> ■ 25 X	<b>K2.3</b> ■ 20 X	<b>K3.1</b> ■ 27 X	<b>K3.2</b> ■ 21 X
<b>K3.3</b> ■ 17 X	<b>K4.1</b> ■ 25 W	<b>K4.2</b> ■ 19 W	<b>K4.3</b> ■ 14 W	<b>K4.4</b> ■ 12 W	<b>K4.5</b> ■ 10 W	<b>K5.1</b> ■ 29 X	<b>K5.2</b> ■ 21 X	<b>K5.3</b> ■ 17 X	<b>N1.1</b> ■ 59 Z	<b>N1.2</b> ■ 44 Z	<b>N1.3</b> ■ 30 Z	<b>N2.1</b> ■ 30 Z	<b>N2.2</b> ■ 27 Z
<b>N2.3</b> ■ 19 Z	<b>N3.1</b> ■ 31 Y	<b>N3.2</b> ■ 18 Y	<b>N3.3</b> ■ 9 Z	<b>N4.1</b> ■ 31 Z	<b>S1.1</b> ■ 25 Y	<b>S1.2</b> ■ 15 Y	<b>S1.3</b> ■ 10 X	<b>S2.1</b> ■ 13 W	<b>S2.2</b> ■ 7 W	<b>S3.1</b> ■ 10 W	<b>S3.2</b> ■ 5 W	<b>S4.1</b> ■ 8 W	<b>S4.2</b> ■ 4 W

DCON MS 公差h6。

Product	KAPR (°)	APMX (mm)	DC (mm)	OAL (mm)	DCON MS (mm)	NOF
<b>C83012.0X45</b>	45	3.50	12.00	54.0	10.00	10
<b>C83016.0X45</b>	45	4.00	16.00	60.0	12.00	10
<b>C83020.0X45</b>	45	5.00	20.00	63.0	12.00	10
<b>C83025.0X45</b>	45	6.30	25.00	67.0	12.00	10
<b>C83032.0X45</b>	45	8.00	32.00	71.0	16.00	12
<b>C83012.0X60</b>	60	5.00	12.00	54.0	10.00	10
<b>C83016.0X60</b>	60	6.30	16.00	60.0	12.00	10
<b>C83020.0X60</b>	60	8.00	20.00	63.0	12.00	10
<b>C83025.0X60</b>	60	10.00	25.00	67.0	12.00	10
<b>C83032.0X60</b>	60	12.50	32.00	71.0	16.00	12

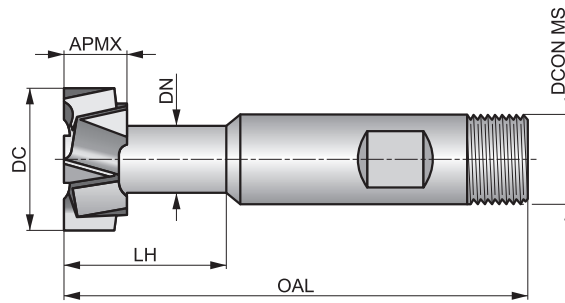
# C800

**DORMER**

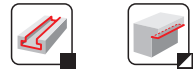


## HSS-E T-スロットカッタ

T-溝のフライス加工に適しています。あらゆるタイプのツールホルダで正確かつ安定した保持が可能なコンビネーションシャンクで、標準的なTボルトに対応するT-溝加工が可能です。光沢仕上げにより、被削材が工具切れ刃に溶着するのを防ぎます。



HSS-E	N	NOF 6-8
$\lambda$ 15°	$\gamma$ 10°	DIN 1835
Bright	DC d11	
DIN 851		



被削材グループの適合性、切削速度の開始値 (m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表は261ページからご覧いただけます。

<b>P1.1</b> ■ 40V	<b>P1.2</b> ■ 45V	<b>P1.3</b> ■ 46V	<b>P2.1</b> ■ 34V	<b>P2.2</b> ■ 30U	<b>P2.3</b> ■ 27T	<b>P3.1</b> ■ 29U	<b>P3.2</b> ■ 24U	<b>P3.3</b> ■ 20T	<b>P4.1</b> ■ 18U	<b>P4.2</b> ■ 15T	<b>P4.3</b> ■ 12T	<b>M1.1</b> ■ 27S	<b>M1.2</b> ■ 23S
<b>M2.1</b> ■ 24S	<b>M2.2</b> ■ 20S	<b>M3.1</b> ■ 17S	<b>M3.2</b> ■ 15S	<b>M3.3</b> ■ 14S	<b>M4.1</b> ■ 10S	<b>K1.1</b> ■ 20V	<b>K1.2</b> ■ 15V	<b>K1.3</b> ■ 11V	<b>K2.1</b> ■ 37U	<b>K2.2</b> ■ 30U	<b>K2.3</b> ■ 24U	<b>K3.1</b> ■ 33U	<b>K3.2</b> ■ 25U
<b>K3.3</b> ■ 20U	<b>K4.1</b> ■ 30S	<b>K4.2</b> ■ 23S	<b>K4.3</b> ■ 17S	<b>K4.4</b> ■ 14S	<b>K4.5</b> ■ 12S	<b>K5.1</b> ■ 34U	<b>K5.2</b> ■ 26U	<b>K5.3</b> ■ 20U	<b>N1.1</b> ■ 71Y	<b>N1.2</b> ■ 53Y	<b>N1.3</b> ■ 36Y	<b>N2.1</b> ■ 36Y	<b>N2.2</b> ■ 32Y
<b>N2.3</b> ■ 23Y	<b>N3.1</b> ■ 38V	<b>N3.2</b> ■ 22V	<b>N3.3</b> ■ 11W	<b>N4.1</b> ■ 38Y	<b>S1.1</b> ■ 30V	<b>S1.2</b> ■ 20V	<b>S1.3</b> ■ 10U	<b>S2.1</b> ■ 13U	<b>S2.2</b> ■ 7T	<b>S3.1</b> ■ 10U	<b>S3.2</b> ■ 5T	<b>S4.1</b> ■ 8U	<b>S4.2</b> ■ 4T

DCON MS 公差h6.

Product	APMX (mm)	DC (mm)	T DIN650	DN (mm)	LH (mm)	OAL (mm)	DCON MS (mm)	NOF
<b>C80011.0X5.0</b>	4.00	11.00	5	4.00	10.5	53.5	10.00	6
<b>C80012.5X6.0</b>	6.00	12.50	6	5.00	15.0	57.0	10.00	6
<b>C80016.0X8.0</b>	8.00	16.00	8	7.00	20.0	62.0	10.00	6
<b>C80018.0X10.0</b>	8.00	18.00	10	8.00	23.0	70.0	12.00	6
<b>C80021.0X12.0</b>	9.00	21.00	12	10.00	27.0	74.0	12.00	8
<b>C80025.0X14.0</b>	11.00	25.00	14	12.00	31.0	82.0	16.00	8
<b>C80032.0X18.0</b>	14.00	32.00	18	15.00	40.0	90.0	16.00	8

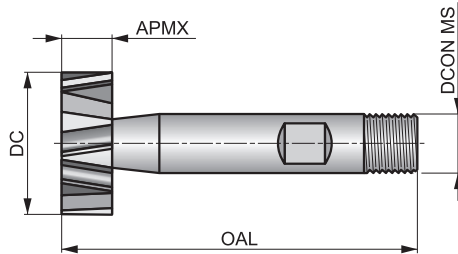
# C822

**DORMER**



## HSS-E 半月キー溝カッタ

スピンドルやシャフトの半月キーのフライス加工に適応します。コンビネーションシャンクにより、あらゆるホルダで安定した正確な保持が可能です。光沢仕上げにより、被削材が工具の切れ刃に溶着するのを防ぎます。



HSS-E	N	NOF 6-12
$\lambda$ 10°	$\gamma$ 10°	D B DIN 1835
Bright	DC h11	
DIN 850		

被削材グループの適合性、切削速度の開始値 (m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表は261ページからご覧いただけます。

<b>P1.1</b> ■ 40V	<b>P1.2</b> ■ 45V	<b>P1.3</b> ■ 46V	<b>P2.1</b> ■ 34V	<b>P2.2</b> ■ 30U	<b>P2.3</b> ■ 27T	<b>P3.1</b> ■ 29U	<b>P3.2</b> ■ 24U	<b>P3.3</b> ■ 20T	<b>P4.1</b> ■ 18U	<b>P4.2</b> ■ 15T	<b>P4.3</b> ■ 12T	<b>M1.1</b> ■ 34S	<b>M1.2</b> ■ 29S
<b>M2.1</b> ■ 31S	<b>M2.2</b> ■ 25S	<b>M3.1</b> ■ 17S	<b>M3.2</b> ■ 15S	<b>M3.3</b> ■ 14S	<b>M4.1</b> ■ 15S	<b>K1.1</b> ■ 25V	<b>K1.2</b> ■ 19V	<b>K1.3</b> ■ 14V	<b>K2.1</b> ■ 37U	<b>K2.2</b> ■ 30U	<b>K2.3</b> ■ 24U	<b>K3.1</b> ■ 33U	<b>K3.2</b> ■ 25U
<b>K3.3</b> ■ 20U	<b>K4.1</b> ■ 30S	<b>K4.2</b> ■ 23S	<b>K4.3</b> ■ 17S	<b>K4.4</b> ■ 14S	<b>K4.5</b> ■ 12S	<b>K5.1</b> ■ 34U	<b>K5.2</b> ■ 26U	<b>K5.3</b> ■ 20U	<b>N1.1</b> ■ 71Y	<b>N1.2</b> ■ 53Y	<b>N1.3</b> ■ 36Y	<b>N2.1</b> ■ 36Y	<b>N2.2</b> ■ 32Y
<b>N2.3</b> ■ 23Y	<b>N3.1</b> ■ 38V	<b>N3.2</b> ■ 22V	<b>N3.3</b> ■ 11W	<b>N4.1</b> ■ 38Y	<b>S1.1</b> ■ 30V	<b>S1.2</b> ■ 20V	<b>S1.3</b> ■ 10U	<b>S2.1</b> ■ 13U	<b>S2.2</b> ■ 7T	<b>S3.1</b> ■ 10U	<b>S3.2</b> ■ 5T	<b>S4.1</b> ■ 8U	<b>S4.2</b> ■ 4T

DCON MS 公差h6.

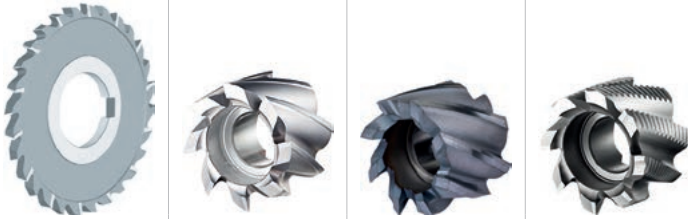
Product	APMX (mm)	DC (mm)	OAL (mm)	DCON MS (mm)	NOF
C8224.5X1.0	1.00	4.50	50.0	6.00	6
C8227.5X1.5	1.50	7.50	50.0	6.00	6
C8227.5X2.0	2.00	7.50	50.0	6.00	6
C82210.5X2.0	2.00	10.50	50.0	6.00	8
C82210.5X2.5	2.50	10.50	50.0	6.00	8
C82210.5X3.0	3.00	10.50	50.0	6.00	8
C82213.5X3.0	3.00	13.50	56.0	10.00	8
C82213.5X4.0	4.00	13.50	56.0	10.00	8
C82216.5X3.0	3.00	16.50	56.0	10.00	8
C82216.5X4.0	4.00	16.50	56.0	10.00	8
C82216.5X5.0	5.00	16.50	56.0	10.00	8
C82219.5X3.0	3.00	19.50	63.0	10.00	10
C82219.5X4.0	4.00	19.50	63.0	10.00	10
C82219.5X5.0	5.00	19.50	63.0	10.00	10
C82222.5X5.0	5.00	22.50	63.0	10.00	10
C82222.5X6.0	6.00	22.50	63.0	10.00	10
C82222.5X8.0	8.00	22.50	63.0	10.00	10
C82225.5X6.0	6.00	25.50	63.0	10.00	12
C82228.5X6.0	6.00	28.50	63.0	10.00	12
C82228.5X8.0	8.00	28.50	63.0	10.00	12
C82228.5X10.0	10.00	28.50	71.0	12.00	12
C82232.5X8.0	8.00	32.50	71.0	12.00	12
C82232.5X10.0	10.00	32.50	71.0	12.00	12
C82245.5X10.0	10.00	45.50	71.0	12.00	12



材種記号 (BMC)	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS
フライスプロファイル						
フルート数 (NOF)						
フルートねじれ (FHA)						
フルートねじれ (FHA)						
径方向すくい角 (GAMF)	$\gamma$ 15°	$\gamma$ 5°	$\gamma$ 18°	$\gamma$ 18°	$\gamma$ 18°	$\gamma$ 18°
コーティング	Bright	Bright	ST	ST	ST	ST
切削径公差クラス (TCDC)						
方向						
基本標準グループ (BSG)	DIN 1838	DIN 1837	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER
製品群コード	<b>D745</b>	<b>D747</b>	<b>D750</b>	<b>D751</b>	<b>D752</b>	<b>D753</b>
PSF 切削径レンジ	50.00 – 250.00	32.00 – 200.00	200.00 – 350.00	200.00 – 350.00	250.00 – 350.00	250.00 – 350.00
	56	58	60	61	62	63
<b>P</b>	P1	■	■	■	■	■
	P2	■	■	■	■	■
	P3	■	■	■	■	■
	P4	■	■	■	■	■
<b>M</b>	M1	■	■	■	■	■
	M2	■	■	■	■	■
	M3	■	■	■	■	■
	M4					
<b>K</b>	K1	■	■	■	■	■
	K2	■	■	■	■	■
	K3	■	■	■	■	■
	K4	■	■	■	■	■
	K5	■	■	■	■	■
<b>N</b>	N1	■	■	■	■	■
	N2	■	■	■	■	■
	N3	■	■	■	■	■
	N4	■	■	■	■	■
	N5					
<b>S</b>	S1					
	S2					
	S3					
	S4					
<b>H</b>	H1					
	H2					
	H3					
	H4					

■ 推奨使用    □ 代替使用

HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E
	N	N	NR
$\lambda$ 15°	$\lambda$ 30°	$\lambda$ 30°	$\lambda$ 30°
$\lambda$ 15°	$\lambda$ 30°	$\lambda$ 30°	$\lambda$ 30°
$\gamma$ 10°	$\gamma$ 12°	$\gamma$ 12°	$\gamma$ 12°
Bright	Bright	TiCN	Bright
DC js16	DC js16	DC js16	DC js16
DIN 885A	DIN 1880	DIN 1880	DIN 1880



D763	D400	D420	D402
------	------	------	------

63.00 – 125.00	40.00 – 50.00	63.00	63.00
----------------	---------------	-------	-------

64	65	66	67
----	----	----	----

P1	■	■	■	■
P2	■	■	■	■
P3	■	■	■	■
P4	■	▣	■	▣
M1	■	■	■	■
M2	■	■	■	■
M3	■	▣	■	▣
M4	■	■	■	■
K1	■	■	■	■
K2	■	■	■	■
K3	■	■	■	■
K4	■	■	■	■
K5	■	■	■	■
N1	■	▣	▣	▣
N2	■	■	■	■
N3	■	■	■	■
N4	■	▣	▣	▣
N5	■	■	■	■
S1	■	▣	■	▣
S2	■	▣	■	▣
S3	■	▣	■	▣
S4	■	▣	■	▣
H1				
H2				
H3				
H4				

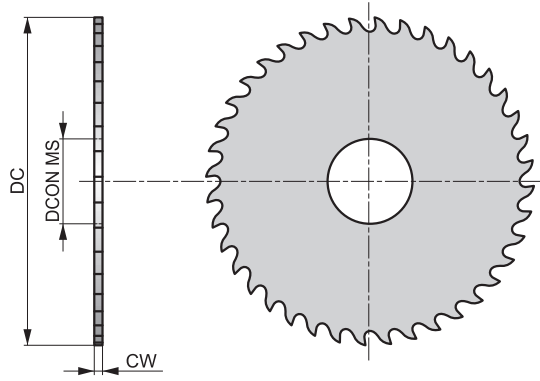
# D745

**DORMER**



## HSS メタルソー コースピッチ

コースピッチで設計されており、狭く深い溝加工に最適です。また、ディッシュ研磨とニュートラルな刃形状により、深い溝のフライス加工時に切り屑を制御し、摩擦を防ぎます。フライス溝の横フライス加工や切り落とし加工に適しています。光沢仕上げ。



HSS		$\gamma$ 15°
Bright	DIN 1838	



被削材グループの適合性、切削速度の開始値 (m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表は261ページからご覧いただけます。

<b>P1.1</b> ■ 40 Q	<b>P1.2</b> ■ 45 Q	<b>P1.3</b> ■ 46 Q	<b>P2.1</b> ■ 34 Q	<b>P2.2</b> ■ 30 Q	<b>P3.1</b> ■ 29 P	<b>P3.2</b> ■ 24 P	<b>P4.1</b> ■ 18 P	<b>M1.1</b> ▣ 14 P	<b>M1.2</b> ▣ 12 P	<b>M2.1</b> ▣ 12 P	<b>M2.2</b> ▣ 10 P	<b>M3.1</b> ▣ 12 P	<b>M3.2</b> ▣ 10 P
<b>K1.1</b> ■ 40 Q	<b>K1.2</b> ■ 30 Q	<b>K1.3</b> ■ 22 Q	<b>K2.1</b> ■ 37 Q	<b>K2.2</b> ■ 30 Q	<b>K3.1</b> ■ 33 Q	<b>K3.2</b> ■ 25 Q	<b>K4.1</b> ■ 30 P	<b>K4.2</b> ■ 23 P	<b>K5.1</b> ■ 34 Q	<b>K5.2</b> ■ 26 Q	<b>N1.1</b> ■ 600 R	<b>N1.2</b> ■ 450 R	<b>N1.3</b> ■ 300 R
<b>N2.1</b> ■ 769 R	<b>N2.2</b> ■ 692 R	<b>N2.3</b> ■ 500 R	<b>N3.1</b> ■ 339 R	<b>N3.2</b> ■ 200 R	<b>N3.3</b> ■ 100 Q	<b>N4.1</b> ■ 60 R							

Product	DC	CW	DCON MS	NOF
	(mm)	(mm)	(mm)	
D74550.0X.5	50.00	0.5	13.00	48
D74550.0X.8	50.00	0.8	13.00	40
D74550.0X1.0	50.00	1.0	13.00	40
D74550.0X1.2	50.00	1.2	13.00	40
D74550.0X1.5	50.00	1.5	13.00	32
D74550.0X1.6	50.00	1.6	13.00	32
D74550.0X2.0	50.00	2.0	13.00	32
D74563.0X.5	63.00	0.5	16.00	64
D74563.0X.6	63.00	0.6	16.00	48
D74563.0X.8	63.00	0.8	16.00	48
D74563.0X1.0	63.00	1.0	16.00	48
D74563.0X1.2	63.00	1.2	16.00	40
D74563.0X1.5	63.00	1.5	16.00	40
D74563.0X1.6	63.00	1.6	16.00	40
D74563.0X2.0	63.00	2.0	16.00	40
D74580.0X1.0	80.00	1.0	22.00	48
D74580.0X1.2	80.00	1.2	22.00	48
D74580.0X1.5	80.00	1.5	22.00	48
D74580.0X1.6	80.00	1.6	22.00	48
D74580.0X2.0	80.00	2.0	22.00	40
D74580.0X2.5	80.00	2.5	22.00	40
D74580.0X3.0	80.00	3.0	22.00	40
D745100.0X1.0	100.00	1.0	22.00	64
D745100.0X1.2	100.00	1.2	22.00	64
D745100.0X1.5	100.00	1.5	22.00	48
D745100.0X1.6	100.00	1.6	22.00	48
D745100.0X2.0	100.00	2.0	22.00	48
D745100.0X2.5	100.00	2.5	22.00	48



Product	DC	CW	DCON MS	NOF
	(mm)	(mm)	(mm)	
D745100.0X3.0	100.00	3.0	22.00	40
D745100.0X4.0	100.00	4.0	22.00	40
D745125.0X1.0	125.00	1.0	22.00	80
D745125.0X1.2	125.00	1.2	22.00	64
D745125.0X1.5	125.00	1.5	22.00	64
D745125.0X1.6	125.00	1.6	22.00	64
D745125.0X2.0	125.00	2.0	22.00	64
D745125.0X2.5	125.00	2.5	22.00	48
D745125.0X3.0	125.00	3.0	22.00	48
D745160.0X2.0	160.00	2.0	32.00	64
D745160.0X2.5	160.00	2.5	32.00	64
D745160.0X3.0	160.00	3.0	32.00	64
D745200.0X1.6	200.00	1.6	32.00	80
D745200.0X2.0	200.00	2.0	32.00	80
D745200.0X2.5	200.00	2.5	32.00	80
D745200.0X3.0	200.00	3.0	32.00	64
D745250.0X2.0	250.00	2.0	32.00	100

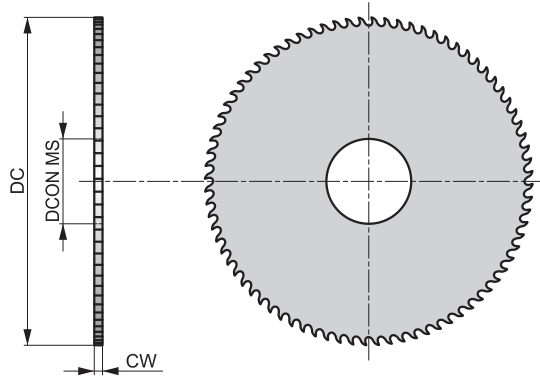
# D747

**DORMER**



## HSS メタルソー ファインピッチ

深いフライス溝加工時に切り屑を制御し、擦りを防止するために、ニュートラルな刃形状に設計されています。ファインピッチ設計により、狭く深い溝に最適で、横フライスの溝加工や切り落とし加工にも使用できます。光沢仕上げ。



HSS		γ 5°
Bright	DIN 1837	



被削材グループの適合性、切削速度の開始値 (m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表は261ページからご覧いただけます。

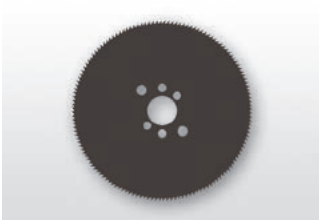
<b>P1.1</b> ■ 40 Q	<b>P1.2</b> ■ 45 Q	<b>P1.3</b> ■ 46 Q	<b>P2.1</b> ■ 34 Q	<b>P2.2</b> ■ 30 Q	<b>P3.1</b> ■ 29 P	<b>P3.2</b> ■ 24 P	<b>P4.1</b> ■ 18 P	<b>M1.1</b> ▣ 14 P	<b>M1.2</b> ▣ 12 P	<b>M2.1</b> ▣ 12 P	<b>M2.2</b> ▣ 10 P	<b>M3.1</b> ▣ 12 P	<b>M3.2</b> ▣ 10 P
<b>K1.1</b> ■ 40 Q	<b>K1.2</b> ■ 30 Q	<b>K1.3</b> ■ 22 Q	<b>K2.1</b> ■ 37 Q	<b>K2.2</b> ■ 30 Q	<b>K3.1</b> ■ 33 Q	<b>K3.2</b> ■ 25 Q	<b>K4.1</b> ■ 30 P	<b>K4.2</b> ■ 23 P	<b>K5.1</b> ■ 34 Q	<b>K5.2</b> ■ 26 Q	<b>N1.1</b> ■ 600 R	<b>N1.2</b> ■ 450 R	<b>N1.3</b> ■ 300 R
<b>N2.1</b> ■ 769 R	<b>N2.2</b> ■ 692 R	<b>N2.3</b> ■ 500 R	<b>N3.1</b> ■ 339 R	<b>N3.2</b> ■ 200 R	<b>N3.3</b> ■ 100 Q	<b>N4.1</b> ■ 60 R							

Product	DC	CW	DCON MS	NOF
	(mm)	(mm)	(mm)	
D74732.0X.3	32.00	0.3	8.00	80
D74732.0X.4	32.00	0.4	8.00	80
D74732.0X.5	32.00	0.5	8.00	80
D74732.0X.6	32.00	0.6	8.00	64
D74732.0X.8	32.00	0.8	8.00	64
D74732.0X1.0	32.00	1.0	8.00	64
D74732.0X1.2	32.00	1.2	8.00	48
D74732.0X1.5	32.00	1.5	8.00	48
D74732.0X1.6	32.00	1.6	8.00	48
D74732.0X2.0	32.00	2.0	8.00	48
D74740.0X.3	40.00	0.3	10.00	100
D74740.0X.4	40.00	0.4	10.00	100
D74740.0X.5	40.00	0.5	10.00	80
D74740.0X.8	40.00	0.8	10.00	80
D74740.0X1.0	40.00	1.0	10.00	64
D74740.0X1.2	40.00	1.2	10.00	64
D74740.0X1.5	40.00	1.5	10.00	64
D74740.0X1.6	40.00	1.6	10.00	64
D74740.0X2.0	40.00	2.0	10.00	48
D74750.0X.3	50.00	0.3	13.00	128
D74750.0X.4	50.00	0.4	13.00	100
D74750.0X.5	50.00	0.5	13.00	100
D74750.0X.6	50.00	0.6	13.00	100
D74750.0X.8	50.00	0.8	13.00	80
D74750.0X1.0	50.00	1.0	13.00	80
D74750.0X1.2	50.00	1.2	13.00	80
D74750.0X1.5	50.00	1.5	13.00	64
D74750.0X1.6	50.00	1.6	13.00	64



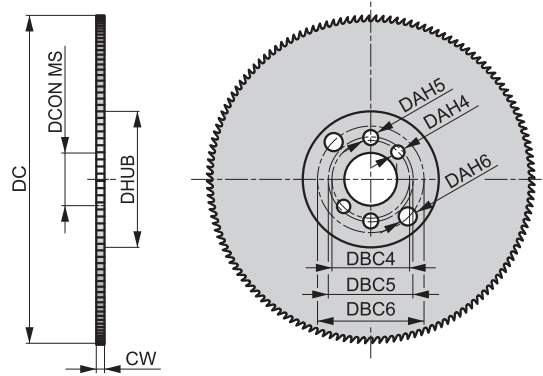
Product	DC	CW	DCON MS	NOF
	(mm)	(mm)	(mm)	
D74750.0X2.0	50.00	2.0	13.00	64
D74750.0X2.5	50.00	2.5	13.00	64
D74750.0X3.0	50.00	3.0	13.00	48
D74763.0X.5	63.00	0.5	16.00	128
D74763.0X.6	63.00	0.6	16.00	100
D74763.0X.8	63.00	0.8	16.00	100
D74763.0X1.0	63.00	1.0	16.00	100
D74763.0X1.2	63.00	1.2	16.00	80
D74763.0X1.5	63.00	1.5	16.00	80
D74763.0X1.6	63.00	1.6	16.00	80
D74763.0X2.0	63.00	2.0	16.00	80
D74763.0X2.5	63.00	2.5	16.00	64
D74763.0X3.0	63.00	3.0	16.00	64
D74763.0X4.0	63.00	4.0	16.00	64
D74780.0X.5	80.00	0.5	22.00	128
D74780.0X.6	80.00	0.6	22.00	128
D74780.0X.8	80.00	0.8	22.00	128
D74780.0X1.0	80.00	1.0	22.00	100
D74780.0X1.2	80.00	1.2	22.00	100
D74780.0X1.5	80.00	1.5	22.00	100
D74780.0X1.6	80.00	1.6	22.00	100
D74780.0X2.0	80.00	2.0	22.00	80
D74780.0X2.5	80.00	2.5	22.00	80
D74780.0X3.0	80.00	3.0	22.00	80
D74780.0X4.0	80.00	4.0	22.00	64
D747100.0X.5	100.00	0.5	22.00	160
D747100.0X.6	100.00	0.6	22.00	160
D747100.0X.8	100.00	0.8	22.00	128
D747100.0X1.0	100.00	1.0	22.00	128
D747100.0X1.2	100.00	1.2	22.00	128
D747100.0X1.5	100.00	1.5	22.00	100
D747100.0X1.6	100.00	1.6	22.00	100
D747100.0X2.0	100.00	2.0	22.00	100
D747100.0X2.5	100.00	2.5	22.00	100
D747100.0X3.0	100.00	3.0	22.00	80
D747100.0X4.0	100.00	4.0	22.00	80
D747125.0X1.0	125.00	1.0	22.00	160
D747125.0X1.2	125.00	1.2	22.00	128
D747125.0X1.5	125.00	1.5	22.00	128
D747125.0X1.6	125.00	1.6	22.00	128
D747125.0X2.0	125.00	2.0	22.00	128
D747125.0X2.5	125.00	2.5	22.00	100
D747125.0X3.0	125.00	3.0	22.00	100
D747125.0X4.0	125.00	4.0	22.00	100
D747160.0X1.0	160.00	1.0	32.00	160
D747160.0X1.2	160.00	1.2	32.00	160
D747160.0X1.5	160.00	1.5	32.00	160
D747160.0X2.0	160.00	2.0	32.00	128
D747160.0X2.5	160.00	2.5	32.00	128
D747160.0X3.0	160.00	3.0	32.00	128
D747200.0X1.0	200.00	1.0	32.00	200
D747200.0X1.2	200.00	1.2	32.00	200
D747200.0X2.0	200.00	2.0	32.00	160
D747200.0X3.0	200.00	3.0	32.00	128

# D750



## HSS メタルソー ファインピッチ

薄物部品に最適なファインピッチ設計。スリットや切断に適しています。130~220の刃数で、ニュートラルな刃形状は切り屑を制御し、チューブやパイプをスリットする際の摩擦を防ぎます。蒸気処理仕上げは、切削液を保持し、切り屑の溶着を防ぎます。



HSS
 $\gamma$  18°

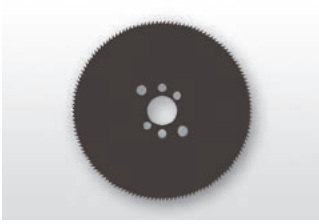


被削材グループの適合性、切削速度の開始値 (m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表は261ページからご覧いただけます。

<b>P1.1</b> ■ 40 Q	<b>P1.2</b> ■ 45 Q	<b>P1.3</b> ■ 46 Q	<b>P2.1</b> ■ 34 Q	<b>P2.2</b> ■ 30 Q	<b>P3.1</b> ■ 29 P	<b>P3.2</b> ■ 24 P	<b>P4.1</b> ■ 18 P	<b>M1.1</b> ■ 14 P	<b>M1.2</b> ■ 12 P	<b>M2.1</b> ■ 12 P	<b>M2.2</b> ■ 10 P	<b>M3.1</b> ■ 12 P	<b>M3.2</b> ■ 10 P
<b>K1.1</b> ■ 40 Q	<b>K1.2</b> ■ 30 Q	<b>K1.3</b> ■ 22 Q	<b>K2.1</b> ■ 37 Q	<b>K2.2</b> ■ 30 Q	<b>K3.1</b> ■ 33 Q	<b>K3.2</b> ■ 25 Q	<b>K4.1</b> ■ 30 P	<b>K4.2</b> ■ 23 P	<b>K5.1</b> ■ 34 Q	<b>K5.2</b> ■ 26 Q	<b>N1.1</b> ■ 600 R	<b>N1.2</b> ■ 450 R	<b>N1.3</b> ■ 300 R
<b>N2.1</b> ■ 769 R	<b>N2.2</b> ■ 692 R	<b>N2.3</b> ■ 500 R	<b>N3.1</b> ■ 339 R	<b>N3.2</b> ■ 200 R	<b>N3.3</b> ■ 100 Q	<b>N4.1</b> ■ 60 R							

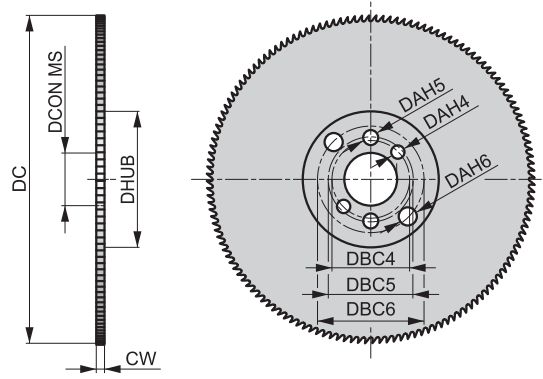
Product	DC (mm)	CW (mm)	DCON MS (mm)	NOF	P (mm)	DHUB (mm)	DAH4 (mm)	DBC4 (mm)	DAH5 (mm)	DBC5 (mm)	DAH6 (mm)	DBC6 (mm)
D750200.0X1.8	200.00	1.8	32.00	130	5	100	8	45	9	50	11	63
D750225.0X2.0	225.00	2.0	32.00	140	5	100	8	45	9	50	11	63
D750250.0X2.0	250.00	2.0	32.00	160	5	100	8	45	9	50	11	63
D750275.0X2.5	275.00	2.5	32.00	180	5	100	8	45	9	50	11	63
D750300.0X2.5	300.00	2.5	32.00	180	5	100	8	45	9	50	11	63
D750315.0X2.5	315.00	2.5	32.00	200	5	100	8	45	9	50	11	63
D750350.0X2.5	350.00	2.5	32.00	220	5	120	8	45	9	59	11	63

# D751



## HSS メタルソー ファインピッチ

薄物部品に最適なファインピッチ設計。スリットや切断に適しています。160~350の刃数で、ニュートラルな刃形状は切り屑を制御し、チューブやパイプをスリットする際の摩擦を防ぎます。蒸気処理仕上げは、切削液を保持し、切り屑の溶着を防ぎます。



HSS
 $\gamma$  18°



被削材グループの適合性、切削速度の開始値 (m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表は261ページからご覧いただけます。

<b>P1.1</b> ■ 40 Q	<b>P1.2</b> ■ 45 Q	<b>P1.3</b> ■ 46 Q	<b>P2.1</b> ■ 34 Q	<b>P2.2</b> ■ 30 Q	<b>P3.1</b> ■ 29 P	<b>P3.2</b> ■ 24 P	<b>P4.1</b> ■ 18 P	<b>M1.1</b> ■ 14 P	<b>M1.2</b> ■ 12 P	<b>M2.1</b> ■ 12 P	<b>M2.2</b> ■ 10 P	<b>M3.1</b> ■ 12 P	<b>M3.2</b> ■ 10 P
<b>K1.1</b> ■ 40 Q	<b>K1.2</b> ■ 30 Q	<b>K1.3</b> ■ 22 Q	<b>K2.1</b> ■ 37 Q	<b>K2.2</b> ■ 30 Q	<b>K3.1</b> ■ 33 Q	<b>K3.2</b> ■ 25 Q	<b>K4.1</b> ■ 30 P	<b>K4.2</b> ■ 23 P	<b>K5.1</b> ■ 34 Q	<b>K5.2</b> ■ 26 Q	<b>N1.1</b> ■ 600 R	<b>N1.2</b> ■ 450 R	<b>N1.3</b> ■ 300 R
<b>N2.1</b> ■ 769 R	<b>N2.2</b> ■ 692 R	<b>N2.3</b> ■ 500 R	<b>N3.1</b> ■ 339 R	<b>N3.2</b> ■ 200 R	<b>N3.3</b> ■ 100 Q	<b>N4.1</b> ■ 60 R							

Product	DC (mm)	CW (mm)	DCON MS (mm)	NOF	P (mm)	DHUB (mm)	DAH4 (mm)	DBC4 (mm)	DAH5 (mm)	DBC5 (mm)	DAH6 (mm)	DBC6 (mm)
D751200.0X1.8X160	200.00	1.8	32.00	160	4	100	8	45	9	50	11	63
D751200.0X1.8X200	200.00	1.8	32.00	200	3	100	8	45	9	50	11	63
D751225.0X2.0X180	225.00	2.0	32.00	180	4	100	8	45	9	50	11	63
D751225.0X2.0X220	225.00	2.0	32.00	220	3	100	8	45	9	50	11	63
D751250.0X2.0X200	250.00	2.0	32.00	200	4	100	8	45	9	50	11	63
D751250.0X2.0X250	250.00	2.0	32.00	250	3	100	8	45	9	50	11	63
D751275.0X2.5X220	275.00	2.5	32.00	220	4	100	8	45	9	50	11	63
D751300.0X2.5X220	300.00	2.5	32.00	220	4	100	8	45	9	50	11	63
D751300.0X2.5X300	300.00	2.5	32.00	300	3	100	8	45	9	50	11	63
D751315.0X2.5X240	315.00	2.5	32.00	240	4	100	8	45	9	50	11	63
D751350.0X2.5X280	350.00	2.5	32.00	280	4	120	8	45	9	50	11	63
D751350.0X2.5X350	350.00	2.5	32.00	350	3	120	8	45	9	50	11	63

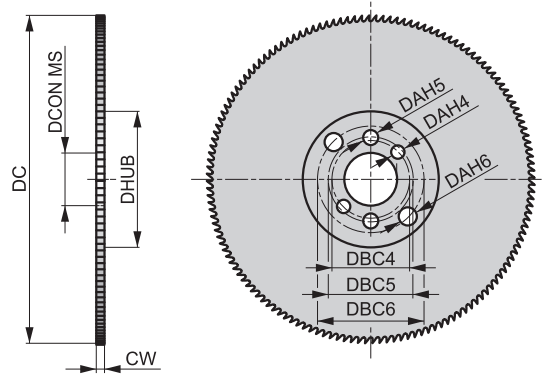


# D752



## HSS メタルソー コースピッチ

コースピッチ設計で、薄肉ワークに最適です。ディッシュ研磨とニュートラルの刃形状は切り屑を制御し、チューブやパイプをスリットする際の摩擦を防ぎます。スリットと切断加工に適しています。蒸気処理仕上げは、切削液を保持し、切削工具の溶着を防ぎます。



HSS		$\gamma$ 18°
ST	DORMER	

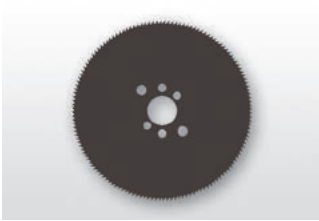


被削材グループの適合性、切削速度の開始値 (m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表は261ページからご覧いただけます。

<b>P1.1</b> ■ 40 Q	<b>P1.2</b> ■ 45 Q	<b>P1.3</b> ■ 46 Q	<b>P2.1</b> ■ 34 Q	<b>P2.2</b> ■ 30 Q	<b>P3.1</b> ■ 29 P	<b>P3.2</b> ■ 24 P	<b>P4.1</b> ■ 18 P	<b>M1.1</b> ■ 14 P	<b>M1.2</b> ■ 12 P	<b>M2.1</b> ■ 12 P	<b>M2.2</b> ■ 10 P	<b>M3.1</b> ■ 12 P	<b>M3.2</b> ■ 10 P
<b>K1.1</b> ■ 40 Q	<b>K1.2</b> ■ 30 Q	<b>K1.3</b> ■ 22 Q	<b>K2.1</b> ■ 37 Q	<b>K2.2</b> ■ 30 Q	<b>K3.1</b> ■ 33 Q	<b>K3.2</b> ■ 25 Q	<b>K4.1</b> ■ 30 P	<b>K4.2</b> ■ 23 P	<b>K5.1</b> ■ 34 Q	<b>K5.2</b> ■ 26 Q	<b>N1.1</b> ■ 600 R	<b>N1.2</b> ■ 450 R	<b>N1.3</b> ■ 300 R
<b>N2.1</b> ■ 769 R	<b>N2.2</b> ■ 692 R	<b>N2.3</b> ■ 500 R	<b>N3.1</b> ■ 339 R	<b>N3.2</b> ■ 200 R	<b>N3.3</b> ■ 100 Q	<b>N4.1</b> ■ 60 R							

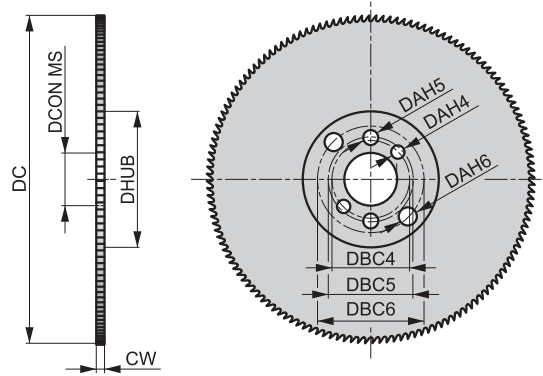
Product	DC	CW	DCON MS	NOF	P	DHUB	DAH4	DBC4	DAH5	DBC5	DAH6	DBC6
	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
D752250.0X2.0X128	250.00	2.0	32.00	128	6	100	8	45	9	50	11	63
D752300.0X2.5X160	300.00	2.5	32.00	160	6	100	8	45	9	50	11	63
D752315.0X2.5X160	315.00	2.5	32.00	160	6	100	8	45	9	50	11	63
D752350.0X2.5X180	350.00	2.5	32.00	180	6	120	8	45	9	50	11	63

# D753



## HSS メタルソー コースピッチ

コースピッチ設計で、薄肉ワークに最適です。ディッシュ研磨とニュートラルの刃形状は切り屑を制御し、チューブやパイプをスリットする際の摩擦を防ぎます。スリットと切断加工に適しています。蒸気処理仕上げは、切削液を保持し、切削工具の溶着を防ぎます。



HSS		$\gamma$ 18°
ST	DORMER	



被削材グループの適合性、切削速度の開始値 (m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表は261ページからご覧いただけます。

<b>P1.1</b> ■ 40 Q	<b>P1.2</b> ■ 45 Q	<b>P1.3</b> ■ 46 Q	<b>P2.1</b> ■ 34 Q	<b>P2.2</b> ■ 30 Q	<b>P3.1</b> ■ 29 P	<b>P3.2</b> ■ 24 P	<b>P4.1</b> ■ 18 P	<b>M1.1</b> ■ 14 P	<b>M1.2</b> ■ 12 P	<b>M2.1</b> ■ 12 P	<b>M2.2</b> ■ 10 P	<b>M3.1</b> ■ 12 P	<b>M3.2</b> ■ 10 P
<b>K1.1</b> ■ 40 Q	<b>K1.2</b> ■ 30 Q	<b>K1.3</b> ■ 22 Q	<b>K2.1</b> ■ 37 Q	<b>K2.2</b> ■ 30 Q	<b>K3.1</b> ■ 33 Q	<b>K3.2</b> ■ 25 Q	<b>K4.1</b> ■ 30 P	<b>K4.2</b> ■ 23 P	<b>K5.1</b> ■ 34 Q	<b>K5.2</b> ■ 26 Q	<b>N1.1</b> ■ 600 R	<b>N1.2</b> ■ 450 R	<b>N1.3</b> ■ 300 R
<b>N2.1</b> ■ 769 R	<b>N2.2</b> ■ 692 R	<b>N2.3</b> ■ 500 R	<b>N3.1</b> ■ 339 R	<b>N3.2</b> ■ 200 R	<b>N3.3</b> ■ 100 Q	<b>N4.1</b> ■ 60 R							

Product	DC	CW	DCON MS	NOF	P	DHUB	DAH4	DBC4	DAH5	DBC5	DAH6	DBC6
	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>D753250.0X2.0</b>	250.00	2.0	32.00	100	8	100	8	45	9	50	11	63
<b>D753350.0X2.5</b>	350.00	2.5	32.00	140	8	120	8	45	9	50	11	63

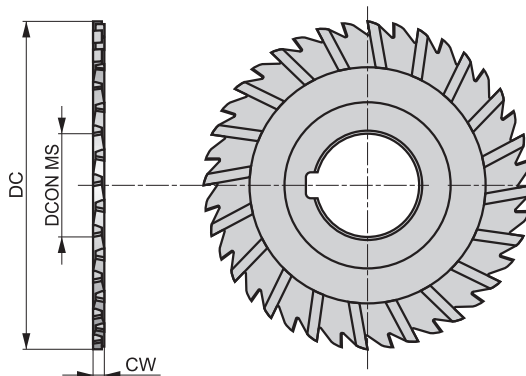


# D763



## HSS-E ファインピッチ サイドカッタ

ファインピッチで設計されており、狭くて深い溝加工に最適で、千鳥の刃形状はフライス加工中の切り屑の制御にも役立ちます。横フライスの溝加工や切り落とし加工に使用でき、非常に汎用性の高い工具です。光沢仕上げにより、被削材が工具の切れ刃に溶着するのを防ぎます。



HSS-E		$\lambda$ 15°
$\gamma$ 10°	Bright	DC js16
DIN 885A		



被削材グループの適合性、切削速度の開始値 (m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表は261ページからご覧いただけます。

<b>P1.1</b> ■46 X	<b>P1.2</b> ■52 X	<b>P1.3</b> ■54 X	<b>P2.1</b> ■40 X	<b>P2.2</b> ■35 X	<b>P2.3</b> ■31 X	<b>P3.1</b> ■29 X	<b>P3.2</b> ■24 X	<b>P3.3</b> ■20 X	<b>P4.1</b> ■18 X	<b>P4.2</b> ■15 X	<b>P4.3</b> ■12 X	<b>M1.1</b> ■41 X	<b>M1.2</b> ■35 X
<b>M2.1</b> ■37 X	<b>M2.2</b> ■30 X	<b>M3.1</b> ■23 X	<b>M3.2</b> ■20 X	<b>M3.3</b> ■18 X	<b>M4.1</b> ■10 X	<b>K1.1</b> ■30 X	<b>K1.2</b> ■22 X	<b>K1.3</b> ■17 X	<b>K2.1</b> ■49 X	<b>K2.2</b> ■40 X	<b>K2.3</b> ■32 X	<b>K3.1</b> ■44 X	<b>K3.2</b> ■33 X
<b>K3.3</b> ■27 X	<b>K4.1</b> ■40 X	<b>K4.2</b> ■30 X	<b>K4.3</b> ■22 X	<b>K4.4</b> ■19 X	<b>K4.5</b> ■16 X	<b>K5.1</b> ■46 X	<b>K5.2</b> ■34 X	<b>K5.3</b> ■27 X	<b>N1.1</b> ■83 X	<b>N1.2</b> ■62 X	<b>N1.3</b> ■42 X	<b>N2.1</b> ■42 X	<b>N2.2</b> ■37 X
<b>N2.3</b> ■27 X	<b>N3.1</b> ■44 X	<b>N3.2</b> ■25 X	<b>N3.3</b> ■13 X	<b>N4.1</b> ■44 S	<b>S1.1</b> ■30 V	<b>S1.2</b> ■20 W	<b>S1.3</b> ■15 W	<b>S2.1</b> ■20 W	<b>S2.2</b> ■14 S	<b>S3.1</b> ■15 W	<b>S3.2</b> ■10 S	<b>S4.1</b> ■12 W	<b>S4.2</b> ■8 S

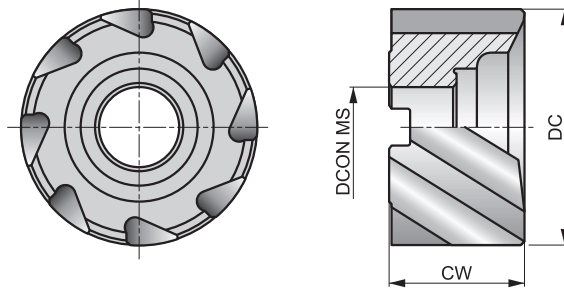
Product	DC	CW	DCON MS	NOF
	(mm)	(mm)	(mm)	
D76363.0X1.6	63.00	1.6	22.00	32
D76363.0X2.0	63.00	2.0	22.00	32
D76380.0X3.0	80.00	3.0	27.00	32
D763100.0X2.0	100.00	2.0	32.00	44
D763125.0X3.0	125.00	3.0	32.00	44

# D400



## HSS-E シェルエンドミル、光沢仕上げ

標準的なボアサイズで、径の大きなシェルミルホルダに適しています。溝加工や切削加工に適しています。光沢仕上げ。



HSS-E	N	NOF 8
$\lambda$ 30°	$\gamma$ 12°	Bright
DC js16		DIN 1880



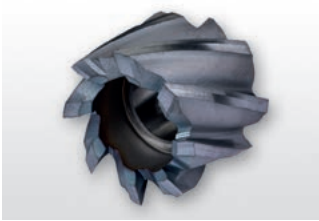
被削材グループの適合性、切削速度の開始値 (m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表は261ページからご覧いただけます。

<b>P1.1</b> ■ 40 C	<b>P1.2</b> ■ 45 C	<b>P1.3</b> ■ 46 C	<b>P2.1</b> ■ 34 C	<b>P2.2</b> ■ 30 C	<b>P2.3</b> ▣ 27 B	<b>P3.1</b> ■ 29 C	<b>P3.2</b> ■ 24 B	<b>P3.3</b> ▣ 20 B	<b>P4.1</b> ■ 18 B	<b>P4.2</b> ▣ 15 B	<b>P4.3</b> ▣ 12 B	<b>M1.1</b> ■ 34 C	<b>M1.2</b> ■ 29 C
<b>M2.1</b> ■ 31 C	<b>M2.2</b> ■ 25 B	▣ 17 B	<b>M3.2</b> ▣ 15 B	<b>M3.3</b> ■ 14 A	<b>M4.1</b> ■ 10 A	<b>K1.1</b> ■ 20 C	<b>K1.2</b> ■ 15 C	<b>K1.3</b> ■ 11 C	<b>K2.1</b> ■ 37 C	<b>K2.2</b> ■ 30 C	<b>K2.3</b> ■ 24 B	<b>K3.1</b> ■ 33 C	<b>K3.2</b> ■ 25 C
<b>K3.3</b> ■ 20 A	<b>K4.1</b> ■ 30 B	<b>K4.2</b> ■ 23 B	<b>K4.3</b> ■ 17 B	<b>K4.4</b> ■ 14 A	<b>K4.5</b> ■ 12 A	<b>K5.1</b> ■ 34 B	<b>K5.2</b> ■ 26 B	<b>K5.3</b> ■ 20 B	<b>N1.1</b> ▣ 76 E	<b>N1.2</b> ▣ 57 D	<b>N1.3</b> ■ 38 D	<b>N2.1</b> ■ 38 C	<b>N2.2</b> ■ 34 C
<b>N2.3</b> ■ 25 C	<b>N3.1</b> ■ 40 C	<b>N3.2</b> ■ 23 C	<b>N3.3</b> ■ 12 C	<b>N4.1</b> ▣ 40 C	<b>N4.2</b> ▣ 15 C	<b>N4.3</b> ▣ 17 C	<b>S1.1</b> ■ 30 B	<b>S1.2</b> ▣ 20 B	<b>S1.3</b> ▣ 10 A	<b>S2.1</b> ▣ 13 A	<b>S2.2</b> ▣ 7 A	<b>S3.1</b> ▣ 10 A	<b>S3.2</b> ▣ 5 A
<b>S4.1</b> ▣ 8 A	<b>S4.2</b> ▣ 4 A												

Product	DC	CW	DCON MS	NOF
	(mm)	(mm)	(mm)	
<b>D40040.0</b>	40.00	32.0	16.00	8
<b>D40050.0</b>	50.00	36.0	22.00	8

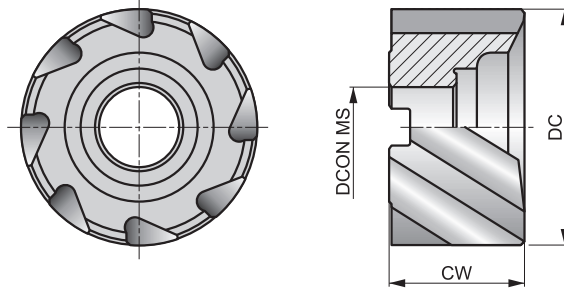
# D420

**DORMER**



## HSS-E シェルエンドミル、TiCNコーティング

標準的なボアサイズなので、標準的なシェルミルホルダに適しており、溝加工や切削に使用できます。最大径63mmまでの豊富なサイズを取り揃えています。TiCNコーティングは、フライスカッタの寿命を延ばし、硬化材や摩耗性材料をフライス加工する際の性能を向上させます。



HSS-E	N	NOF 8
$\lambda$ 30°	$\gamma$ 12°	TiCN
DC js16		DIN 1880



被削材グループの適合性、切削速度の開始値 (m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表は261ページからご覧いただけます。

<b>P1.1</b> ■86 C	<b>P1.2</b> ■96 C	<b>P1.3</b> ■100 C	<b>P2.1</b> ■74 C	<b>P2.2</b> ■65 C	<b>P2.3</b> ■57 B	<b>P3.1</b> ■52 C	<b>P3.2</b> ■42 B	<b>P3.3</b> ■35 B	<b>P4.1</b> ■31 B	<b>P4.2</b> ■26 B	<b>P4.3</b> ■21 B	<b>M1.1</b> ■48 C	<b>M1.2</b> ■41 C
<b>M2.1</b> ■43 C	<b>M2.2</b> ■35 B	<b>M3.1</b> ■35 B	<b>M3.2</b> ■30 B	<b>M3.3</b> ■27 A	<b>M4.1</b> ■20 A	<b>K1.1</b> ■35 C	<b>K1.2</b> ■26 C	<b>K1.3</b> ■19 C	<b>K2.1</b> ■62 C	<b>K2.2</b> ■50 C	<b>K2.3</b> ■40 B	<b>K3.1</b> ■54 C	<b>K3.2</b> ■42 C
<b>K3.3</b> ■34 A	<b>K4.1</b> ■50 B	<b>K4.2</b> ■38 B	<b>K4.3</b> ■28 B	<b>K4.4</b> ■24 A	<b>K4.5</b> ■20 A	<b>K5.1</b> ■57 B	<b>K5.2</b> ■43 B	<b>K5.3</b> ■33 B	<b>N1.1</b> ▣159 E	<b>N1.2</b> ▣120 D	<b>N1.3</b> ■80 D	<b>N2.1</b> ■80 C	<b>N2.2</b> ■72 C
<b>N2.3</b> ■51 C	<b>N3.1</b> ■84 C	<b>N3.2</b> ■50 C	<b>N3.3</b> ■25 C	<b>N4.1</b> ■84 C	<b>N4.2</b> ▣32 C	<b>N4.3</b> ▣35 C	<b>S1.1</b> ■35 B	<b>S1.2</b> ■25 B	<b>S1.3</b> ■15 A	<b>S2.1</b> ■27 A	<b>S2.2</b> ■14 A	<b>S3.1</b> ■20 A	<b>S3.2</b> ■10 A
<b>S4.1</b> ■16 A	<b>S4.2</b> ■8 A												

Product	DC (mm)	CW (mm)	DCON MS (mm)	NOF
<b>D42063.0</b>	63.00	40.0	27.00	8

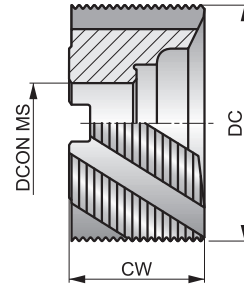
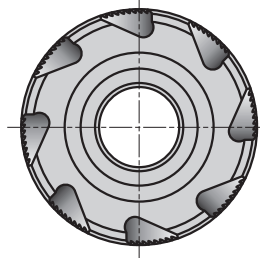
# D402

**DORMER**

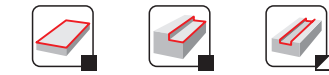


## HSS-E 粗加工用シェルエンドミル、光沢仕上げ

コースピッチのNR粗加工プロファイルで設計されたこの工具は、高い切り屑排出性の粗加工アプリケーションに適しています。標準ボア径のため、標準のシェルミルホルダで使用可能です。光沢仕上げ。



HSS-E	NR	NOF 8
$\lambda$ 30°	$\gamma$ 12°	Bright
DC js16		DIN 1880



被削材グループの適合性、切削速度の開始値 (m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表は261ページからご覧いただけます。

<b>P1.1</b> ■ 40 D	<b>P1.2</b> ■ 45 D	<b>P1.3</b> ■ 46 D	<b>P2.1</b> ■ 34 D	<b>P2.2</b> ■ 30 D	<b>P2.3</b> ▣ 27 C	<b>P3.1</b> ■ 29 D	<b>P3.2</b> ■ 24 C	<b>P3.3</b> ▣ 20 C	<b>P4.1</b> ■ 18 C	<b>P4.2</b> ▣ 15 C	<b>P4.3</b> ▣ 12 C	<b>M1.1</b> ■ 34 D	<b>M1.2</b> ■ 29 D
<b>M2.1</b> ■ 31 D	<b>M2.2</b> ■ 25 C	<b>M3.1</b> ▣ 17 C	<b>M3.2</b> ▣ 15 C	<b>M3.3</b> ■ 14 B	<b>M4.1</b> ■ 10 B	<b>K1.1</b> ■ 20 D	<b>K1.2</b> ■ 15 D	<b>K1.3</b> ■ 11 D	<b>K2.1</b> ■ 37 D	<b>K2.2</b> ■ 30 D	<b>K2.3</b> ■ 24 C	<b>K3.1</b> ■ 33 D	<b>K3.2</b> ■ 25 D
<b>K3.3</b> ■ 20 B	<b>K4.1</b> ■ 30 C	<b>K4.2</b> ■ 23 C	<b>K4.3</b> ■ 17 C	<b>K4.4</b> ■ 14 B	<b>K4.5</b> ■ 12 B	<b>K5.1</b> ■ 34 C	<b>K5.2</b> ■ 26 C	<b>K5.3</b> ■ 20 C	<b>N1.1</b> ▣ 76 F	<b>N1.2</b> ▣ 57 E	<b>N1.3</b> ■ 38 E	<b>N2.1</b> ■ 38 D	<b>N2.2</b> ■ 34 D
<b>N2.3</b> ■ 25 D	<b>N3.1</b> ■ 40 D	<b>N3.2</b> ■ 23 D	<b>N3.3</b> ■ 12 D	<b>N4.1</b> ▣ 40 D	<b>N4.2</b> ▣ 15 D	<b>N4.3</b> ▣ 17 D	<b>S1.1</b> ■ 30 C	<b>S1.2</b> ▣ 20 C	<b>S1.3</b> ▣ 10 B	<b>S2.1</b> ▣ 13 B	<b>S2.2</b> ▣ 7 B	<b>S3.1</b> ▣ 10 B	<b>S3.2</b> ▣ 5 B
<b>S4.1</b> ▣ 8 B	<b>S4.2</b> ▣ 4 B												

Product	DC (mm)	CW (mm)	DCON MS (mm)	NOF
<b>D40263.0</b>	63.00	40.0	27.00	8

材種記号 (BMC)	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM						
フライスプロフィール	N	N	N	N	N	N	N						
フルート数 (NOF)	NOF 2	NOF 2	NOF 3	NOF 3	NOF 4	NOF 4	NOF 4						
切削長													
フルートねじれ (FHA)	$\lambda$ 30°	$\lambda$ 30°	$\lambda$ 30°	$\lambda$ 30°	$\lambda$ 30°	$\lambda$ 30°	$\lambda$ 30°						
フルートねじれ (FHA)	$\lambda$ 30°	$\lambda$ 30°	$\lambda$ 30°	$\lambda$ 30°	$\lambda$ 30°	$\lambda$ 30°	$\lambda$ 30°						
径方向すくい角 (GAMF)	$\gamma$ 12°	$\gamma$ 12°	$\gamma$ 12°	$\gamma$ 12°	$\gamma$ 12°	$\gamma$ 12°	$\gamma$ 12°						
シャンク													
コーティング	Bright	TiAlN	Bright	TiAlN	Bright	TiAlN	TiAlN						
切削径公差クラス (TCDC)	DC h10	DC h10	DC h10	DC h10	DC h12	DC h12	DC h12						
方向													
基本標準グループ (BSG)													

製品群コード		S902	S922	S903	S933	S904	S944	S991					
PSF 切削径レンジ		2.00 - 20.00	2.00 - 20.00	2.00 - 20.00	2.00 - 20.00	2.00 - 20.00	2.00 - 20.00	Set					
P	P1	■	■	■	■	■	■						
	P2	■	■	■	■	■	■						
	P3	■	■	■	■	■	■						
	P4	▣	■	▣	■	▣	■						
M	M1												
	M2												
	M3												
	M4												
K	K1	▣	■	▣	■	▣	■						
	K2	■	■	■	■	■	■						
	K3	■	■	■	■	■	■						
	K4	▣	■	▣	■	▣	■						
	K5	■	■	■	■	■	■						
N	N1	▣	▣	▣	▣	▣	▣						
	N2	▣	■	▣	■	▣	■						
	N3	■	■	■	■	■	■						
	N4	▣	▣	▣	▣	▣	▣						
	N5												
S	S1	▣	▣	▣	▣	▣	▣						
	S2					▣	▣						
	S3					▣	▣						
	S4					▣	▣						
H	H1												
	H2												
	H3												
	H4												

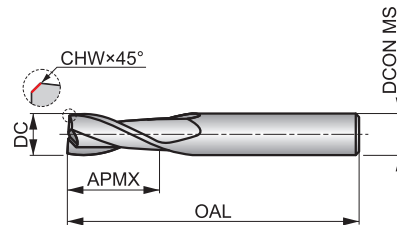
# S902

**DORMER**



## 2フルート 超硬ソリッドエンドミル

ミディアム切削長、2枚刃、30°ヘリックス設計、標準的なフライス溝加工に高い剛性を提供します。



HM	N	NOF 2
	$\lambda$ 30°	$\gamma$ 12°
DIN 6535HA	Bright	DC h10



被削材グループの適合性、切削速度の開始値 (m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表は266ページからご覧いただけます。

<b>P1.1</b> ■ 106 K	<b>P1.2</b> ■ 119 K	<b>P1.3</b> ■ 123 K	<b>P2.1</b> ■ 91 K	<b>P2.2</b> ■ 80 K	<b>P2.3</b> ▣ 71 J	<b>P3.1</b> ■ 66 K	<b>P3.2</b> ■ 53 J	<b>P3.3</b> ▣ 45 J	<b>P4.1</b> ■ 40 J	<b>P4.2</b> ▣ 34 J	<b>K1.1</b> ■ 80 K	<b>K1.2</b> ▣ 59 K	<b>K1.3</b> ▣ 44 K
<b>K2.1</b> ■ 98 K	<b>K2.2</b> ■ 80 K	<b>K2.3</b> ▣ 64 J	<b>K3.1</b> ■ 87 K	<b>K3.2</b> ■ 67 K	<b>K3.3</b> ▣ 54 J	<b>K4.1</b> ■ 81 J	<b>K4.2</b> ■ 61 J	<b>K4.3</b> ▣ 45 J	<b>K4.4</b> ▣ 38 J	<b>K4.5</b> ▣ 32 J	<b>K5.1</b> ■ 91 J	<b>K5.2</b> ■ 69 J	<b>K5.3</b> ▣ 53 J
<b>N1.1</b> ▣ 355 K	<b>N1.2</b> ■ 267 K	<b>N1.3</b> ■ 179 K	<b>N2.1</b> ■ 179 K	<b>N2.2</b> ▣ 160 K	<b>N2.3</b> ▣ 115 K	<b>N3.1</b> ■ 187 K	<b>N3.2</b> ■ 109 K	<b>N3.3</b> ■ 56 K	<b>N4.1</b> ▣ 187 K	<b>N4.2</b> ▣ 172 K	<b>S1.1</b> ■ 38 J	<b>S1.2</b> ▣ 36 J	<b>S1.3</b> ▣ 15 J

Product	DC	CHW	DCON MS	APM×	OAL	NOF
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
S9022.0	2.00	0.08	3.00	6.00	38.0	2
S9022.5	2.50	0.08	3.00	9.00	38.0	2
S9023.0	3.00	0.08	3.00	12.00	38.0	2
S9024.0	4.00	0.08	4.00	14.00	50.0	2
S9025.0	5.00	0.13	5.00	16.00	50.0	2
S9026.0	6.00	0.13	6.00	19.00	57.0	2
S9027.0	7.00	0.13	8.00	19.00	63.0	2
S9028.0	8.00	0.13	8.00	19.00	63.0	2
S9029.0	9.00	0.13	10.00	21.00	72.0	2
S90210.0	10.00	0.18	10.00	22.00	72.0	2
S90212.0	12.00	0.20	12.00	25.00	73.0	2
S90214.0	14.00	0.20	14.00	30.00	83.0	2
S90216.0	16.00	0.20	16.00	32.00	92.0	2
S90218.0	18.00	0.20	18.00	32.00	92.0	2
S90220.0	20.00	0.30	20.00	38.00	104.0	2

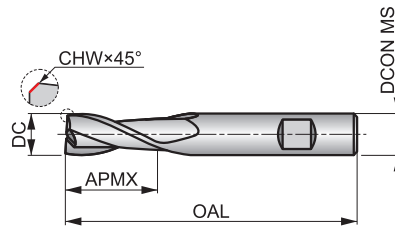


# S922



## 2フルート 超硬ソリッドエンドミル

ミディアム切削長、30°ヘリックスの2枚刃設計、標準的なフライス溝加工に高い剛性を提供。丸シャンクで切削径5mmまで対応。TiAlNコーティングにより、耐熱性と工具寿命が向上。



HM	N	NOF 2
	$\lambda$ 30°	$\gamma$ 12°
DIN 6535HB	TiAlN	DC h10



被削材グループの適合性、切削速度の開始値 (m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表は266ページからご覧いただけます。

<b>P1.1</b> ■ 132 K	<b>P1.2</b> ■ 148 K	<b>P1.3</b> ■ 153 K	<b>P2.1</b> ■ 113 K	<b>P2.2</b> ■ 100 K	<b>P2.3</b> ■ 88 J	<b>P3.1</b> ■ 98 K	<b>P3.2</b> ■ 79 J	<b>P3.3</b> ■ 67 J	<b>P4.1</b> ■ 59 J	<b>P4.2</b> ■ 50 J	<b>P4.3</b> □ 41 J	<b>K1.1</b> ■ 100 K	<b>K1.2</b> ■ 74 K
<b>K1.3</b> ■ 56 K	<b>K2.1</b> ■ 107 K	<b>K2.2</b> ■ 87 K	<b>K2.3</b> ■ 70 J	<b>K3.1</b> ■ 95 K	<b>K3.2</b> ■ 72 K	<b>K3.3</b> ■ 59 J	<b>K4.1</b> ■ 88 J	<b>K4.2</b> ■ 67 J	<b>K4.3</b> ■ 49 J	<b>K4.4</b> ■ 42 J	<b>K4.5</b> ■ 35 J	<b>K5.1</b> ■ 100 J	<b>K5.2</b> ■ 75 J
<b>K5.3</b> ■ 58 J	<b>N1.1</b> □ 296 K	<b>N1.2</b> □ 222 K	<b>N1.3</b> ■ 149 K	<b>N2.1</b> ■ 149 K	<b>N2.2</b> ■ 133 K	<b>N2.3</b> ■ 96 K	<b>N3.1</b> ■ 156 K	<b>N3.2</b> ■ 91 K	<b>N3.3</b> □ 47 K	<b>N4.1</b> □ 156 K	<b>N4.2</b> □ 60 K	<b>N4.3</b> □ 64 K	<b>S1.1</b> ■ 47 J
<b>S1.2</b> □ 45 J	<b>S1.3</b> □ 20 J												

DCON MS 公差 h6; DC ≤ 10.00 mm: CHW ± 0.03X45°mm; DC > 10.00 mm: CHW ± 0.05X45°mm。  
このシリーズの製品はセット販売もあります。S991を参照してください。

Product	DC (mm)	CHW (mm)	DCON MS (mm)	APM× (mm)	OAL (mm)	NOF
S9222.0 <sup>1)</sup>	2.00	0.08	3.00	6.00	38.0	2
S9222.5 <sup>1)</sup>	2.50	0.08	3.00	9.00	38.0	2
S9223.0 <sup>1)</sup>	3.00	0.08	3.00	12.00	38.0	2
S9224.0 <sup>1)</sup>	4.00	0.08	4.00	14.00	50.0	2
S9225.0 <sup>1)</sup>	5.00	0.13	5.00	16.00	50.0	2
S9226.0	6.00	0.13	6.00	19.00	57.0	2
S9227.0	7.00	0.13	8.00	19.00	63.0	2
S9228.0	8.00	0.13	8.00	19.00	63.0	2
S9229.0	9.00	0.13	10.00	21.00	72.0	2
S92210.0	10.00	0.18	10.00	22.00	72.0	2
S92212.0	12.00	0.20	12.00	25.00	73.0	2
S92214.0	14.00	0.20	14.00	30.00	83.0	2
S92216.0	16.00	0.20	16.00	32.00	92.0	2
S92218.0	18.00	0.20	18.00	32.00	92.0	2
S92220.0	20.00	0.30	20.00	38.00	104.0	2

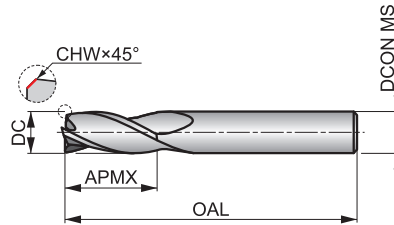
# S903

**DORMER**

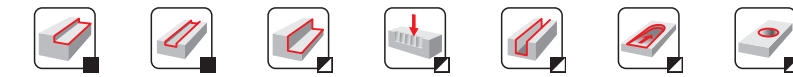


## 3フルート 超硬ソリッドエンドミル

ミディウム切削長、3枚刃、30°ヘリックス設計で、標準的なフライス溝加工に高い剛性を提供します。



HM	N	NOF 3
	$\lambda$ 30°	$\gamma$ 12°
DIN 6535HA	Bright	DC h10



被削材グループの適合性、切削速度の開始値 (m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表は266ページからご覧いただけます。

<b>P1.1</b> ■ 106 J	<b>P1.2</b> ■ 119 J	<b>P1.3</b> ■ 123 J	<b>P2.1</b> ■ 91 J	<b>P2.2</b> ■ 80 J	<b>P2.3</b> ▣ 71 I	<b>P3.1</b> ■ 66 J	<b>P3.2</b> ■ 53 I	<b>P3.3</b> ▣ 45 I	<b>P4.1</b> ■ 40 I	<b>P4.2</b> ▣ 34 I	<b>K1.1</b> ■ 80 J	<b>K1.2</b> ▣ 59 J	<b>K1.3</b> ▣ 44 J
<b>K2.1</b> ■ 98 J	<b>K2.2</b> ■ 80 J	<b>K2.3</b> ▣ 64 I	<b>K3.1</b> ■ 87 J	<b>K3.2</b> ■ 67 J	<b>K3.3</b> ▣ 54 I	<b>K4.1</b> ■ 81 I	<b>K4.2</b> ■ 61 I	<b>K4.3</b> ▣ 45 I	<b>K4.4</b> ▣ 38 I	<b>K4.5</b> ▣ 32 I	<b>K5.1</b> ■ 91 I	<b>K5.2</b> ■ 69 I	<b>K5.3</b> ▣ 53 I
<b>N1.1</b> ▣ 355 K	<b>N1.2</b> ■ 267 K	<b>N1.3</b> ■ 179 K	<b>N2.1</b> ■ 179 J	<b>N2.2</b> ▣ 160 J	<b>N2.3</b> ▣ 115 J	<b>N3.1</b> ■ 187 J	<b>N3.2</b> ■ 109 J	<b>N3.3</b> ■ 56 J	<b>N4.1</b> ▣ 187 J	<b>N4.2</b> ▣ 172 J	<b>S1.1</b> ■ 38 I	<b>S1.2</b> ▣ 36 I	<b>S1.3</b> ▣ 43 I

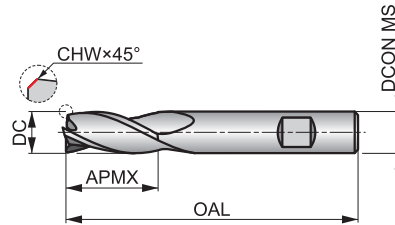
Product	DC (mm)	CHW (mm)	DCON MS (mm)	APM× (mm)	OAL (mm)	NOF
S9032.0	2.00	0.08	3.00	6.00	38.0	3
S9032.5	2.50	0.08	3.00	9.00	38.0	3
S9033.0	3.00	0.08	3.00	12.00	38.0	3
S9034.0	4.00	0.08	4.00	14.00	50.0	3
S9035.0	5.00	0.13	5.00	16.00	50.0	3
S9036.0	6.00	0.13	6.00	19.00	57.0	3
S9037.0	7.00	0.13	8.00	19.00	63.0	3
S9038.0	8.00	0.13	8.00	19.00	63.0	3
S9039.0	9.00	0.13	10.00	21.00	72.0	3
S90310.0	10.00	0.20	10.00	22.00	72.0	3
S90312.0	12.00	0.20	12.00	25.00	73.0	3
S90314.0	14.00	0.20	14.00	30.00	83.0	3
S90316.0	16.00	0.20	16.00	32.00	92.0	3
S90318.0	18.00	0.20	18.00	32.00	92.0	3
S90320.0	20.00	0.30	20.00	38.00	104.0	3

# S933



### 3フルート 超硬ソリッドエンドミル

ミディウム切削長、3枚刃、30°ヘリックス設計で、標準的なフライス溝加工に高い剛性を提供します。丸シャンクで切削径5mmまで対応。TiAlNコーティングにより、耐熱性と工具寿命が向上。



HM	N	NOF 3
	$\lambda$ 30°	$\gamma$ 12°
DIN 6535B	TiAlN	DC h10



被削材グループの適合性、切削速度の開始値 (m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表は266ページからご覧いただけます。

<b>P1.1</b> ■ 132 J	<b>P1.2</b> ■ 148 J	<b>P1.3</b> ■ 153 J	<b>P2.1</b> ■ 113 J	<b>P2.2</b> ■ 100 J	<b>P2.3</b> ■ 88 I	<b>P3.1</b> ■ 98 J	<b>P3.2</b> ■ 79 I	<b>P3.3</b> ■ 67 I	<b>P4.1</b> ■ 59 I	<b>P4.2</b> ■ 50 I	<b>P4.3</b> □ 41 I	<b>K1.1</b> ■ 100 J	<b>K1.2</b> ■ 74 J
<b>K1.3</b> ■ 56 J	<b>K2.1</b> ■ 107 J	<b>K2.2</b> ■ 87 J	<b>K2.3</b> ■ 70 I	<b>K3.1</b> ■ 95 J	<b>K3.2</b> ■ 72 J	<b>K3.3</b> ■ 59 I	<b>K4.1</b> ■ 88 I	<b>K4.2</b> ■ 67 I	<b>K4.3</b> ■ 49 I	<b>K4.4</b> ■ 42 I	<b>K4.5</b> ■ 35 I	<b>K5.1</b> ■ 100 I	<b>K5.2</b> ■ 75 I
<b>K5.3</b> ■ 58 I	<b>N1.1</b> □ 296 K	<b>N1.2</b> □ 222 K	<b>N1.3</b> ■ 149 K	<b>N2.1</b> ■ 149 J	<b>N2.2</b> ■ 133 J	<b>N2.3</b> ■ 96 J	<b>N3.1</b> ■ 156 J	<b>N3.2</b> ■ 91 J	<b>N3.3</b> □ 47 J	<b>N4.1</b> □ 156 J	<b>N4.2</b> □ 60 J	<b>N4.3</b> □ 64 J	<b>S1.1</b> ■ 47 I
<b>S1.2</b> □ 45 I	<b>S1.3</b> □ 20 I												

DCON MS 公差h6; DC ≤ 9.00 mm: CHW ± 0.03X45° mm; DC > 9.00 mm: CHW ± 0.05X45° mm.  
このシリーズの製品はセット販売もあります。S991を参照してください。

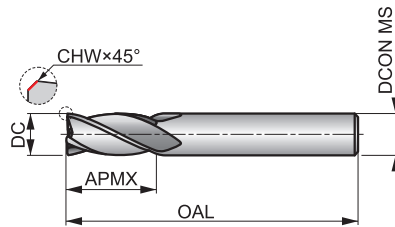
Product	DC (mm)	CHW (mm)	DCON MS (mm)	APM× (mm)	OAL (mm)	NOF
S9332.0 <sup>1)</sup>	2.00	0.08	3.00	6.00	38.0	3
S9332.5 <sup>1)</sup>	2.50	0.08	3.00	9.00	38.0	3
S9333.0 <sup>1)</sup>	3.00	0.08	3.00	12.00	38.0	3
S9334.0 <sup>1)</sup>	4.00	0.08	4.00	14.00	50.0	3
S9335.0 <sup>1)</sup>	5.00	0.13	5.00	16.00	50.0	3
S9336.0	6.00	0.13	6.00	19.00	57.0	3
S9337.0	7.00	0.13	8.00	19.00	63.0	3
S9338.0	8.00	0.13	8.00	19.00	63.0	3
S9339.0	9.00	0.13	10.00	21.00	72.0	3
S93310.0	10.00	0.20	10.00	22.00	72.0	3
S93312.0	12.00	0.20	12.00	25.00	73.0	3
S93314.0	14.00	0.20	14.00	30.00	83.0	3
S93316.0	16.00	0.20	16.00	32.00	92.0	3
S93318.0	18.00	0.20	18.00	32.00	92.0	3
S93320.0	20.00	0.30	20.00	38.00	104.0	3

# S904



## 4フルート 超硬ソリッドエンドミル

ミディアム切削長、4枚刃、30°ヘリックス設計により、標準的なフライス溝加工に高い剛性を提供します。



HM	N	NOF 4
	λ 30°	γ 12°
DIN 6535HA	Bright	DC h12



被削材グループの適合性、切削速度の開始値 (m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表は266ページからご覧いただけます。

<b>P1.1</b> ■ 106 J	<b>P1.2</b> ■ 119 J	<b>P1.3</b> ■ 123 J	<b>P2.1</b> ■ 91 J	<b>P2.2</b> ■ 80 J	<b>P2.3</b> ▣ 71 I	<b>P3.1</b> ■ 66 J	<b>P3.2</b> ■ 53 I	<b>P3.3</b> ▣ 45 I	<b>P4.1</b> ■ 40 I	<b>P4.2</b> ▣ 34 I	<b>P4.3</b> ▣ 18 I	<b>K1.1</b> ■ 80 J	<b>K1.2</b> ▣ 59 J
<b>K1.3</b> ▣ 44 J	<b>K2.1</b> ■ 98 J	<b>K2.2</b> ■ 80 J	<b>K2.3</b> ▣ 64 I	<b>K3.1</b> ■ 87 J	<b>K3.2</b> ■ 67 J	<b>K3.3</b> ▣ 54 I	<b>K4.1</b> ■ 81 I	<b>K4.2</b> ■ 61 I	<b>K4.3</b> ▣ 45 I	<b>K4.4</b> ▣ 38 I	<b>K4.5</b> ▣ 32 I	<b>K5.1</b> ■ 91 I	<b>K5.2</b> ■ 69 I
<b>K5.3</b> ▣ 53 I	<b>N1.1</b> ▣ 355 J	<b>N1.2</b> ■ 267 J	<b>N1.3</b> ■ 179 J	<b>N2.1</b> ■ 179 J	<b>N2.2</b> ▣ 160 J	<b>N2.3</b> ▣ 115 J	<b>N3.1</b> ■ 187 J	<b>N3.2</b> ■ 109 J	<b>N3.3</b> ■ 56 J	<b>N4.1</b> ▣ 187 J	<b>N4.2</b> ▣ 72 J	<b>S1.1</b> ■ 38 I	<b>S1.2</b> ▣ 36 I
<b>S1.3</b> ▣ 43 I	<b>S2.1</b> ▣ 40 I	<b>S2.2</b> ▣ 35 I	<b>S3.1</b> ▣ 30 I	<b>S3.2</b> ▣ 25 I	<b>S4.1</b> ▣ 23 I	<b>S4.2</b> ▣ 20 I							

DCON MS 公差h6 ; DC ≤ 9.00 mm : CHW ± 0.03X45°mm ; DC > 9.00 mm : CHW ± 0.05X45°mm.

Product	DC (mm)	CHW (mm)	DCON MS (mm)	APMx (mm)	OAL (mm)	NOF
S9042.0	2.00	0.08	3.00	6.00	38.0	4
S9042.5	2.50	0.08	3.00	9.00	38.0	4
S9043.0	3.00	0.08	3.00	12.00	38.0	4
S9044.0	4.00	0.08	4.00	14.00	50.0	4
S9045.0	5.00	0.13	5.00	16.00	50.0	4
S9046.0	6.00	0.13	6.00	19.00	57.0	4
S9047.0	7.00	0.13	8.00	19.00	63.0	4
S9048.0	8.00	0.13	8.00	19.00	63.0	4
S9049.0	9.00	0.13	10.00	21.00	72.0	4
S90410.0	10.00	0.20	10.00	22.00	72.0	4
S90412.0	12.00	0.20	12.00	25.00	73.0	4
S90414.0	14.00	0.20	14.00	30.00	83.0	4
S90416.0	16.00	0.20	16.00	32.00	92.0	4
S90418.0	18.00	0.20	18.00	32.00	92.0	4
S90420.0	20.00	0.30	20.00	38.00	104.0	4

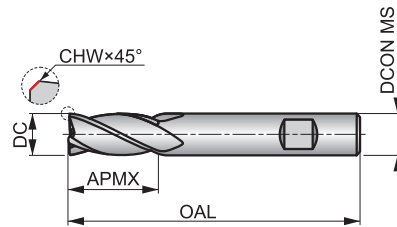
# S944

**DORMER**



### 4フルート 超硬ソリッドエンドミル

ミディアム切削長、4枚刃、30°ヘリックス設計で、標準的なフライス溝加工に高い剛性を提供します。丸シャンクで切削径5mmまで対応。TiAlNコーティングにより、耐熱性と工具寿命が向上。



HM	N	NOF 4
	$\lambda$ 30°	$\gamma$ 12°
DIN 6358B	TiAlN	DC h12



被削材グループの適合性、切削速度の開始値 (m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表は266ページからご覧いただけます。

<b>P1.1</b> ■132 J	<b>P1.2</b> ■148 J	<b>P1.3</b> ■153 J	<b>P2.1</b> ■113 J	<b>P2.2</b> ■100 J	<b>P2.3</b> ■88 I	<b>P3.1</b> ■98 J	<b>P3.2</b> ■79 I	<b>P3.3</b> ■67 I	<b>P4.1</b> ■59 I	<b>P4.2</b> ■50 I	<b>P4.3</b> □41 I	<b>K1.1</b> ■100 J	<b>K1.2</b> ■74 J
<b>K1.3</b> ■56 J	<b>K2.1</b> ■107 J	<b>K2.2</b> ■87 J	<b>K2.3</b> ■70 I	<b>K3.1</b> ■95 J	<b>K3.2</b> ■72 J	<b>K3.3</b> ■59 I	<b>K4.1</b> ■88 I	<b>K4.2</b> ■67 I	<b>K4.3</b> ■49 I	<b>K4.4</b> ■42 I	<b>K4.5</b> ■35 I	<b>K5.1</b> ■100 I	<b>K5.2</b> ■75 I
<b>K5.3</b> ■58 I	<b>N1.1</b> □296 J	<b>N1.2</b> □222 J	<b>N1.3</b> ■149 J	<b>N2.1</b> ■149 J	<b>N2.2</b> ■133 J	<b>N2.3</b> ■96 J	<b>N3.1</b> ■156 J	<b>N3.2</b> ■91 J	<b>N3.3</b> □47 J	<b>N4.1</b> □156 J	<b>N4.2</b> □60 J	<b>N4.3</b> □64 J	<b>S1.1</b> ■47 I
<b>S1.2</b> □45 I	<b>S1.3</b> □45 I	<b>S2.1</b> □60 I	<b>S2.2</b> □49 I	<b>S3.1</b> □45 I	<b>S3.2</b> □35 I	<b>S4.1</b> □35 I	<b>S4.2</b> □28 I						

DCON MS 公差h6; DC≤9.00 mm: CHW ± 0.03X45° mm; DC>9.00 mm: CHW ± 0.05X45° mm.  
このシリーズの製品はセット販売もあります。S991を参照してください。

Product	DC (mm)	CHW (mm)	DCON MS (mm)	APM× (mm)	OAL (mm)	NOF
S9442.0 <sup>1)</sup>	2.00	0.08	3.00	6.00	38.0	4
S9442.5 <sup>1)</sup>	2.50	0.08	3.00	9.00	38.0	4
S9443.0 <sup>1)</sup>	3.00	0.08	3.00	12.00	38.0	4
S9444.0 <sup>1)</sup>	4.00	0.08	4.00	14.00	50.0	4
S9445.0 <sup>1)</sup>	5.00	0.13	5.00	16.00	50.0	4
S9446.0	6.00	0.13	6.00	19.00	57.0	4
S9447.0	7.00	0.13	8.00	19.00	63.0	4
S9448.0	8.00	0.13	8.00	19.00	63.0	4
S9449.0	9.00	0.13	10.00	21.00	72.0	4
S94410.0	10.00	0.20	10.00	22.00	72.0	4
S94412.0	12.00	0.20	12.00	25.00	73.0	4
S94414.0	14.00	0.20	14.00	30.00	83.0	4
S94416.0	16.00	0.20	16.00	32.00	92.0	4
S94418.0	18.00	0.20	18.00	32.00	92.0	4
S94420.0	20.00	0.30	20.00	38.00	104.0	4



S991



**超硬ソリッドエンドミルセット**

TiALNコーティングを施した超硬ソリッドエンドミルのセット。S922、S933、S944  
ジ。Ø3、4、5、6、8、10mmのセット。良好な外観のプラスチック容器入り。

(2.3.4枚刃)のレン

HM		

A=セットのスタイル、B=セットの本数、C=セットの径。

Product	A	B	C
<b>S991SET922</b>	S922	6	0 3.00 mm, 4.00 mm, 5.00 mm, 6.00 mm, 8.00 mm, 10.00 mm
<b>S991SET933</b>	S933	6	0 3.00 mm, 4.00 mm, 5.00 mm, 6.00 mm, 8.00 mm, 10.00 mm
<b>S991SET944</b>	S944	6	0 3.00 mm, 4.00 mm, 5.00 mm, 6.00 mm, 8.00 mm, 10.00 mm



PMK  
NSH



混合汎用加工用の超硬ソリッド工具。  
中程度の切削条件に適応します。

---

材種記号 (BMC)	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM
フライスプロファイル	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N
フルート数 (NOF)	NOF 2	NOF 2	NOF 2	NOF 2	NOF 2	NOF 2	NOF 3	NOF 3	NOF 3	NOF 3	NOF 3	NOF 3	NOF 3	NOF 3
切削長														
フルートねじれ (FHA)	$\lambda$ 28°	$\lambda$ 28°	$\lambda$ 28°	$\lambda$ 28°	$\lambda$ 40°	$\lambda$ 28°	$\lambda$ 28°	$\lambda$ 28°	$\lambda$ 28°	$\lambda$ 28°	$\lambda$ 40°	$\lambda$ 28°	$\lambda$ 40°	$\lambda$ 40°
フルートねじれ (FHA)	$\lambda$ 28°	$\lambda$ 28°	$\lambda$ 28°	$\lambda$ 28°	$\lambda$ 40°	$\lambda$ 28°	$\lambda$ 28°	$\lambda$ 28°	$\lambda$ 28°	$\lambda$ 28°	$\lambda$ 40°	$\lambda$ 28°	$\lambda$ 40°	$\lambda$ 40°
径方向すくい角 (GAMF)	$\gamma$ 9°	$\gamma$ 9°	$\gamma$ 9°	$\gamma$ 9°	$\gamma$ 10°	$\gamma$ 9°	$\gamma$ 9°	$\gamma$ 9°	$\gamma$ 9°	$\gamma$ 9°	$\gamma$ 10°	$\gamma$ 9°	$\gamma$ 10°	$\gamma$ 10°
シャンク														
コーティング														
切削径公差クラス (TCDC)	DC h9	DC h9	DC h9	DC h9	DC h9	DC h9	DC h9	DC h9	DC h9	DC h9	DC h9	DC h9	DC h9	DC h9
方向														
基本標準グループ (BSG)	DIN 6527K	DIN 6527K	DIN 6527L	DIN 6527L	DORNER	DORNER	DIN 6527K	DIN 6527K	DIN 6527L	DIN 6527L	DORNER	DORNER	DORNER	DORNER



製品群コード	S802HA	S802HB	S812HA	S812HB	S710	S822	S803HA	S803HB	S813HA	S813HB	S713	S823	S714	S715
PSF 切削径レンジ	1.00 - 20.00	2.00 - 20.00	2.00 - 20.00	2.00 - 20.00	1.00 - 20.00	2.00 - 20.00	1.00 - 20.00	2.00 - 20.00	2.00 - 20.00	2.00 - 20.00	1.50 - 20.00	2.00 - 20.00	3.00 - 20.00	3.00 - 20.00

P	P1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
M	M1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	M2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	M3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	M4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
K	K1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	K2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	K3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	K4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	K5	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
N	N1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	N2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	N3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	N4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	N5	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
S	S1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	S2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	S3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	S4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
H	H1													
	H2													
	H3													
	H4													

■ 推奨使用    □ 代替使用



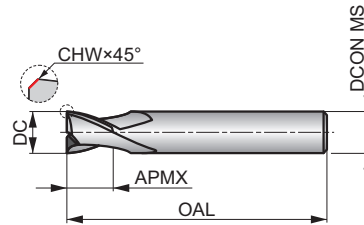
# S802HA

**DORMER**



## 2フルート 超硬ソリッドスロットエンドミル、DIN 6535 HAシャンク

エクストラショート切削長、2枚刃設計により、P9公差の浅いフライス溝加工や傾斜面加工に高い剛性を発揮します。AlCrNコーティングは、性能を向上させ、工具寿命を延ばします。



HM	N	NOF 2
	$\lambda$ 28°	$\gamma$ 9°
DIN 6535HA	AlCrN	
DIN 6527K		



被削材グループの適合性、切削速度の開始値(m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表は266ページからご覧いただけます。

<b>P1.1</b> ■ 206 K	<b>P1.2</b> ■ 230 K	<b>P1.3</b> ■ 238 K	<b>P2.1</b> ■ 176 K	<b>P2.2</b> ■ 155 K	<b>P2.3</b> ■ 137 J	<b>P3.1</b> ■ 143 K	<b>P3.2</b> ■ 114 J	<b>P3.3</b> ■ 97 J	<b>P4.1</b> ■ 84 J	<b>P4.2</b> ■ 72 J	<b>P4.3</b> ■ 58 J	<b>M1.1</b> ■ 121 K	<b>M1.2</b> ■ 102 K
<b>M2.1</b> ■ 107 K	<b>M2.2</b> ■ 89 J	<b>M2.3</b> ▣ 75 J	<b>M3.1</b> ■ 99 J	<b>M3.2</b> ■ 85 J	<b>M3.3</b> ▣ 76 J	<b>M4.1</b> ▣ 75 J	<b>M4.2</b> ▣ 63 J	<b>K1.1</b> ■ 205 K	<b>K1.2</b> ■ 152 K	<b>K1.3</b> ■ 114 K	<b>K2.1</b> ■ 210 K	<b>K2.2</b> ■ 171 K	<b>K2.3</b> ■ 137 J
<b>K3.1</b> ■ 186 K	<b>K3.2</b> ■ 143 K	<b>K3.3</b> ■ 115 J	<b>K4.1</b> ■ 173 J	<b>K4.2</b> ■ 131 J	<b>K4.3</b> ■ 95 J	<b>K4.4</b> ■ 82 J	<b>K4.5</b> ■ 68 J	<b>K5.1</b> ■ 196 J	<b>K5.2</b> ■ 147 J	<b>K5.3</b> ■ 114 J	<b>N1.1</b> ▣ 408 K	<b>N1.2</b> ▣ 307 K	<b>N1.3</b> ■ 206 K
<b>N2.1</b> ■ 206 K	<b>N2.2</b> ■ 184 K	<b>N2.3</b> ■ 132 K	<b>N3.1</b> ■ 215 K	<b>N3.2</b> ■ 125 K	<b>N3.3</b> ▣ 64 K	<b>N4.1</b> ▣ 215 K	<b>N4.2</b> ▣ 83 K	<b>S1.1</b> ▣ 81 J	<b>S1.2</b> ▣ 71 J	<b>S2.1</b> ▣ 55 J	<b>S3.1</b> ▣ 41 J	<b>S4.1</b> ▣ 32 J	

DCON MS 公差 h6; DC ≤ 7.75 mm: CHW ± 0.03X45° mm; DC > 7.75 mm: CHW ± 0.05X45° mm.

Product	DC (mm)	CHW (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF
S802HA1.0	1.00	—	3.00	3.00	38.0	2
S802HA1.5	1.50	—	3.00	3.00	38.0	2
S802HA2.0	2.00	—	6.00	3.00	50.0	2
S802HA2.5	2.50	0.08	6.00	3.00	50.0	2
S802HA3.0	3.00	0.08	6.00	4.00	50.0	2
S802HA3.5	3.50	0.08	6.00	4.00	50.0	2
S802HA4.0	4.00	0.13	6.00	5.00	54.0	2
S802HA4.5	4.50	0.13	6.00	5.00	54.0	2
S802HA5.0	5.00	0.13	6.00	6.00	54.0	2
S802HA6.0	6.00	0.13	6.00	7.00	54.0	2
S802HA7.0	7.00	0.13	8.00	8.00	58.0	2
S802HA8.0	8.00	0.20	8.00	9.00	58.0	2
S802HA9.0	9.00	0.20	10.00	10.00	66.0	2
S802HA10.0	10.00	0.20	10.00	11.00	66.0	2
S802HA12.0	12.00	0.20	12.00	12.00	73.0	2
S802HA14.0	14.00	0.20	14.00	14.00	75.0	2
S802HA16.0	16.00	0.20	16.00	16.00	82.0	2
S802HA18.0	18.00	0.20	18.00	18.00	84.0	2
S802HA20.0	20.00	0.30	20.00	20.00	92.0	2

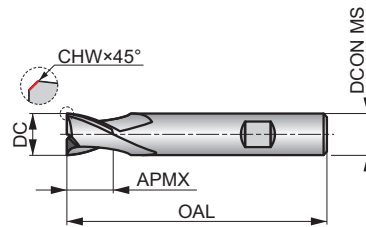
# S802HB



## 2フルート 超硬ソリッドスロットエンドミル、DIN 6535 HBシャンク

エクストラショート切削長、2枚刃設計により、P9公差の浅いフライス溝加工や傾斜面加工に高い剛性を発揮。ウェルドンシャンクは、エンドミルがツールホルダの中で滑るのを防ぎます。AlCrNコーティングは、性能を向上させ、工具寿命を延ばします。

HM	N	NOF 2
	$\lambda$ 28°	$\gamma$ 9°
DIN 6535HB	AlCrN	
DIN 6527K		



被削材グループの適合性、切削速度の開始値(m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表は266ページからご覧いただけます。

<b>P1.1</b> ■ 206 K	<b>P1.2</b> ■ 230 K	<b>P1.3</b> ■ 238 K	<b>P2.1</b> ■ 176 K	<b>P2.2</b> ■ 155 K	<b>P2.3</b> ■ 137 J	<b>P3.1</b> ■ 143 K	<b>P3.2</b> ■ 114 J	<b>P3.3</b> ■ 97 J	<b>P4.1</b> ■ 84 J	<b>P4.2</b> ■ 72 J	<b>P4.3</b> ■ 58 J	<b>M1.1</b> ■ 121 K	<b>M1.2</b> ■ 102 K
<b>M2.1</b> ■ 107 K	<b>M2.2</b> ■ 89 J	<b>M2.3</b> ▣ 75 J	<b>M3.1</b> ■ 99 J	<b>M3.2</b> ■ 85 J	<b>M3.3</b> ▣ 76 J	<b>M4.1</b> ▣ 75 J	<b>M4.2</b> ▣ 63 J	<b>K1.1</b> ■ 205 K	<b>K1.2</b> ■ 152 K	<b>K1.3</b> ■ 114 K	<b>K2.1</b> ■ 210 K	<b>K2.2</b> ■ 171 K	<b>K2.3</b> ■ 137 J
<b>K3.1</b> ■ 186 K	<b>K3.2</b> ■ 143 K	<b>K3.3</b> ■ 115 J	<b>K4.1</b> ■ 173 J	<b>K4.2</b> ■ 131 J	<b>K4.3</b> ■ 95 J	<b>K4.4</b> ■ 82 J	<b>K4.5</b> ■ 68 J	<b>K5.1</b> ■ 196 J	<b>K5.2</b> ■ 147 J	<b>K5.3</b> ■ 114 J	<b>N1.1</b> ▣ 408 K	<b>N1.2</b> ▣ 307 K	<b>N1.3</b> ■ 206 K
<b>N2.1</b> ■ 206 K	<b>N2.2</b> ■ 184 K	<b>N2.3</b> ■ 132 K	<b>N3.1</b> ■ 215 K	<b>N3.2</b> ■ 125 K	<b>N3.3</b> ▣ 64 K	<b>N4.1</b> ▣ 215 K	<b>N4.2</b> ▣ 83 K	<b>S1.1</b> ▣ 81 J	<b>S1.2</b> ▣ 71 J	<b>S2.1</b> ▣ 55 J	<b>S3.1</b> ▣ 41 J	<b>S4.1</b> ▣ 32 J	

DCON MS 公差 h6; DC ≤ 7.75 mm: CHW ± 0.03X45° mm; DC > 7.75 mm: CHW ± 0.05X45° mm.

Product	DC (mm)	CHW (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF
S802HB2.0	2.00	—	6.00	3.00	50.0	2
S802HB2.5	2.50	0.08	6.00	3.00	50.0	2
S802HB3.0	3.00	0.08	6.00	4.00	50.0	2
S802HB3.5	3.50	0.08	6.00	4.00	50.0	2
S802HB4.0	4.00	0.13	6.00	5.00	54.0	2
S802HB4.5	4.50	0.13	6.00	5.00	54.0	2
S802HB5.0	5.00	0.13	6.00	6.00	54.0	2
S802HB6.0	6.00	0.13	6.00	7.00	54.0	2
S802HB7.0	7.00	0.13	8.00	8.00	58.0	2
S802HB8.0	8.00	0.20	8.00	9.00	58.0	2
S802HB9.0	9.00	0.20	10.00	10.00	66.0	2
S802HB10.0	10.00	0.20	10.00	11.00	66.0	2
S802HB12.0	12.00	0.20	12.00	12.00	73.0	2
S802HB14.0	14.00	0.20	14.00	14.00	75.0	2
S802HB16.0	16.00	0.20	16.00	16.00	82.0	2
S802HB18.0	18.00	0.20	18.00	18.00	84.0	2
S802HB20.0	20.00	0.30	20.00	20.00	92.0	2

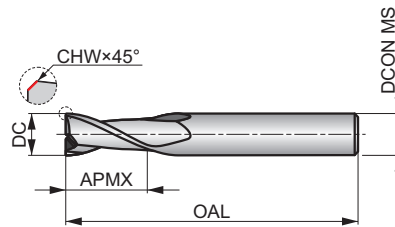
# S812HA

**DORMER**



## 2フルート 超硬ソリッドスロットエンドミル、DIN 6535 HAシャンク

ショート切削長、2枚刃の設計は、P9公差の標準的なフライス溝加工や傾斜面加工に高い剛性を発揮します。AlCrNコーティングにより、性能が向上し、工具寿命を延ばします。



HM	N	NOF 2
	$\lambda$ 28°	$\gamma$ 9°
DIN 6535HA	AlCrN	
DIN 6527L		



被削材グループの適合性、切削速度の開始値(m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表は266ページからご覧いただけます。

<b>P1.1</b> ■ 166 K	<b>P1.2</b> ■ 186 K	<b>P1.3</b> ■ 192 K	<b>P2.1</b> ■ 142 K	<b>P2.2</b> ■ 125 K	<b>P2.3</b> ■ 111 J	<b>P3.1</b> ■ 115 K	<b>P3.2</b> ■ 93 J	<b>P3.3</b> ■ 78 J	<b>P4.1</b> ■ 68 J	<b>P4.2</b> ■ 59 J	<b>P4.3</b> ■ 47 J	<b>M1.1</b> ■ 97 K	<b>M1.2</b> ■ 81 K
<b>M2.1</b> ■ 85 K	<b>M2.2</b> ■ 71 J	<b>M3.1</b> ■ 79 J	<b>M3.2</b> ■ 68 J	<b>M3.3</b> ■ 61 J	<b>M4.1</b> ■ 60 J	<b>K1.1</b> ■ 166 K	<b>K1.2</b> ■ 123 K	<b>K1.3</b> ■ 92 K	<b>K2.1</b> ■ 170 K	<b>K2.2</b> ■ 138 K	<b>K2.3</b> ■ 110 J	<b>K3.1</b> ■ 150 K	<b>K3.2</b> ■ 115 K
<b>K3.3</b> ■ 93 J	<b>K4.1</b> ■ 140 J	<b>K4.2</b> ■ 105 J	<b>K4.3</b> ■ 77 J	<b>K4.4</b> ■ 66 J	<b>K4.5</b> ■ 56 J	<b>K5.1</b> ■ 159 J	<b>K5.2</b> ■ 118 J	<b>K5.3</b> ■ 92 J	<b>N1.1</b> ■ 330 K	<b>N1.2</b> ■ 247 K	<b>N1.3</b> ■ 166 K	<b>N2.1</b> ■ 166 K	<b>N2.2</b> ■ 148 K
<b>N2.3</b> ■ 107 K	<b>N3.1</b> ■ 173 K	<b>N3.2</b> ■ 101 K	<b>N3.3</b> ■ 52 K	<b>N4.1</b> ■ 173 K	<b>N4.2</b> ■ 67 K	<b>S1.1</b> ■ 72 J	<b>S1.2</b> ■ 64 J	<b>S2.1</b> ■ 49 J	<b>S3.1</b> ■ 38 J	<b>S4.1</b> ■ 30 J			

DCON MS 公差 h6; DC ≤ 7.00 mm: CHW ± 0.03X45° mm; DC > 7.00 mm: CHW ± 0.05X45° mm.

Product	DC (mm)	CHW (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF
S812HA2.0	2.00	—	6.00	6.00	57.0	2
S812HA2.5	2.50	0.08	6.00	7.00	57.0	2
S812HA3.0	3.00	0.08	6.00	7.00	57.0	2
S812HA3.5	3.50	0.08	6.00	7.00	57.0	2
S812HA4.0	4.00	0.13	6.00	8.00	57.0	2
S812HA4.5	4.50	0.13	6.00	8.00	57.0	2
S812HA5.0	5.00	0.13	6.00	10.00	57.0	2
S812HA6.0	6.00	0.13	6.00	10.00	57.0	2
S812HA7.0	7.00	0.13	8.00	13.00	63.0	2
S812HA8.0	8.00	0.20	8.00	16.00	63.0	2
S812HA9.0	9.00	0.20	10.00	16.00	72.0	2
S812HA10.0	10.00	0.20	10.00	19.00	72.0	2
S812HA12.0	12.00	0.20	12.00	22.00	83.0	2
S812HA14.0	14.00	0.20	14.00	22.00	83.0	2
S812HA16.0	16.00	0.20	16.00	26.00	92.0	2
S812HA18.0	18.00	0.20	18.00	26.00	92.0	2
S812HA20.0	20.00	0.30	20.00	32.00	104.0	2

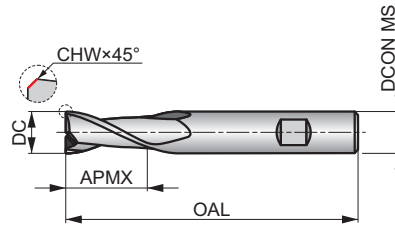
# S812HB

**DORMER**



## 2フルート 超硬ソリッドスロットエンドミル、DIN 6535 HBシャンク

ショート切削長、2枚刃の設計は、P9公差の標準的なフライス溝加工や傾斜面加工に高い剛性を発揮します。ウェルドンシャンクは、エンドミルがツールホルダ内で滑るのを防ぎます。AlCrNコーティングは、性能を向上させ、工具寿命を延ばします。



HM	N	NOF 2
	$\lambda$ 28°	$\gamma$ 9°
DIN 6535HB	AlCrN	
DIN 6527L		



被削材グループの適合性、切削速度の開始値(m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表は266ページからご覧いただけます。

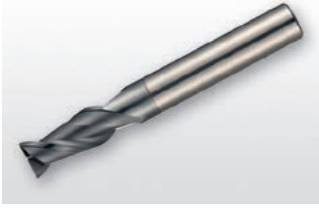
<b>P1.1</b> ■ 166 K	<b>P1.2</b> ■ 186 K	<b>P1.3</b> ■ 192 K	<b>P2.1</b> ■ 142 K	<b>P2.2</b> ■ 125 K	<b>P2.3</b> ■ 111 J	<b>P3.1</b> ■ 115 K	<b>P3.2</b> ■ 93 J	<b>P3.3</b> ■ 78 J	<b>P4.1</b> ■ 68 J	<b>P4.2</b> ■ 59 J	<b>P4.3</b> ■ 47 J	<b>M1.1</b> ■ 97 K	<b>M1.2</b> ■ 81 K
<b>M2.1</b> ■ 85 K	<b>M2.2</b> ■ 71 J	<b>M3.1</b> ■ 79 J	<b>M3.2</b> ■ 68 J	<b>M3.3</b> ■ 61 J	<b>M4.1</b> ■ 60 J	<b>K1.1</b> ■ 166 K	<b>K1.2</b> ■ 123 K	<b>K1.3</b> ■ 92 K	<b>K2.1</b> ■ 170 K	<b>K2.2</b> ■ 138 K	<b>K2.3</b> ■ 110 J	<b>K3.1</b> ■ 150 K	<b>K3.2</b> ■ 115 K
<b>K3.3</b> ■ 93 J	<b>K4.1</b> ■ 140 J	<b>K4.2</b> ■ 105 J	<b>K4.3</b> ■ 77 J	<b>K4.4</b> ■ 66 J	<b>K4.5</b> ■ 56 J	<b>K5.1</b> ■ 159 J	<b>K5.2</b> ■ 118 J	<b>K5.3</b> ■ 92 J	<b>N1.1</b> ■ 330 K	<b>N1.2</b> ■ 247 K	<b>N1.3</b> ■ 166 K	<b>N2.1</b> ■ 166 K	<b>N2.2</b> ■ 148 K
<b>N2.3</b> ■ 107 K	<b>N3.1</b> ■ 173 K	<b>N3.2</b> ■ 101 K	<b>N3.3</b> ■ 52 K	<b>N4.1</b> ■ 173 K	<b>N4.2</b> ■ 67 K	<b>S1.1</b> ■ 72 J	<b>S1.2</b> ■ 64 J	<b>S2.1</b> ■ 49 J	<b>S3.1</b> ■ 38 J	<b>S4.1</b> ■ 30 J			

DCON MS 公差 h6; DC ≤ 7.00 mm: CHW ± 0.03X45° mm; DC > 7.00 mm: CHW ± 0.05X45° mm.

Product	DC (mm)	CHW (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF
S812HB2.0	2.00	0.00	6.00	6.00	57.0	2
S812HB2.5	2.50	0.08	6.00	7.00	57.0	2
S812HB3.0	3.00	0.08	6.00	7.00	57.0	2
S812HB3.5	3.50	0.08	6.00	7.00	57.0	2
S812HB4.0	4.00	0.13	6.00	8.00	57.0	2
S812HB4.5	4.50	0.13	6.00	8.00	57.0	2
S812HB5.0	5.00	0.13	6.00	10.00	57.0	2
S812HB6.0	6.00	0.13	6.00	10.00	57.0	2
S812HB7.0	7.00	0.13	8.00	13.00	63.0	2
S812HB8.0	8.00	0.20	8.00	16.00	63.0	2
S812HB9.0	9.00	0.20	10.00	16.00	72.0	2
S812HB10.0	10.00	0.20	10.00	19.00	72.0	2
S812HB12.0	12.00	0.20	12.00	22.00	83.0	2
S812HB14.0	14.00	0.20	14.00	22.00	83.0	2
S812HB16.0	16.00	0.20	16.00	26.00	92.0	2
S812HB18.0	18.00	0.20	18.00	26.00	92.0	2
S812HB20.0	20.00	0.30	20.00	32.00	104.0	2

# S710

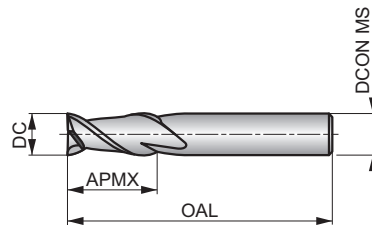
**DORMER**



## 2フルート 超硬ソリッドエンドミル

ショート切削長、2枚刃設計と40°ヘリックスにより、標準的なフライス溝加工に高い剛性を発揮。AlCrNコーティングにより、性能が向上し、工具寿命が延長。

HM	N	NOF 2
	$\lambda$ 40°	$\gamma$ 10°
DIN 6535HA	AlCrN	DC h9



被削材グループの適合性、切削速度の開始値(m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表は266ページからご覧いただけます。

<b>P1.1</b> ■ 199 K	<b>P1.2</b> ■ 223 K	<b>P1.3</b> ■ 230 K	<b>P2.1</b> ■ 170 K	<b>P2.2</b> ■ 150 K	<b>P2.3</b> ■ 133 J	<b>P3.1</b> ■ 138 K	<b>P3.2</b> ■ 111 J	<b>P3.3</b> ■ 94 J	<b>P4.1</b> ■ 82 J	<b>P4.2</b> ■ 70 J	<b>M1.1</b> ■ 115 K	<b>M1.2</b> ■ 97 K	<b>M2.1</b> ■ 102 K
<b>M2.2</b> ■ 84 J	<b>M3.1</b> ■ 94 J	<b>M3.2</b> ■ 81 J	<b>K1.1</b> ■ 196 K	<b>K1.2</b> ■ 145 K	<b>K1.3</b> ■ 109 K	<b>K2.1</b> ■ 202 K	<b>K2.2</b> ■ 164 K	<b>K2.3</b> ■ 131 J	<b>K3.1</b> ■ 178 K	<b>K3.2</b> ■ 136 K	<b>K3.3</b> ■ 110 J	<b>K4.1</b> ■ 165 J	<b>K4.2</b> ■ 125 J
<b>K4.3</b> ■ 91 J	<b>K4.4</b> ■ 78 J	<b>K4.5</b> ■ 65 J	<b>K5.1</b> ■ 187 J	<b>K5.2</b> ■ 141 J	<b>K5.3</b> ■ 109 J	<b>S1.2</b> ■ 69 J	<b>S2.1</b> ■ 53 J	<b>S3.1</b> ■ 40 J	<b>S4.1</b> ■ 31 J				

DCON MS 公差h6.

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF
S7101.0	1.00	3.00	3.00	40.0	2
S7101.5	1.50	3.00	4.50	40.0	2
S7102.0	2.00	3.00	6.50	40.0	2
S7102.5	2.50	3.00	6.50	40.0	2
S7103.0	3.00	6.00	9.00	50.0	2
S7104.0	4.00	6.00	12.00	50.0	2
S7105.0	5.00	6.00	15.00	50.0	2
S7106.0	6.00	6.00	20.00	60.0	2
S7108.0	8.00	8.00	20.00	64.0	2
S71010.0	10.00	10.00	22.00	75.0	2
S71012.0	12.00	12.00	25.00	75.0	2
S71016.0	16.00	16.00	32.00	90.0	2
S71020.0	20.00	20.00	38.00	100.0	2

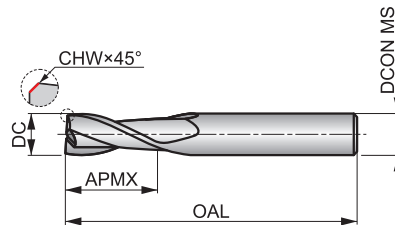
# S822

**DORMER**



## 2フルート 超硬ソリッドスロットエンドミル

ミディウム切削長、2枚刃の設計により、P9公差の標準的なフライス溝加工および傾斜面加工に高い剛性を発揮。AlCrNコーティングにより、性能と工具寿命が向上します。



HM	N	NOF 2
	$\lambda$ 28°	$\gamma$ 9°
DIN 6535HA	AlCrN	
DORMER		



被削材グループの適合性、切削速度の開始値(m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表は266ページからご覧いただけます。

<b>P1.1</b> ■ 146 K	<b>P1.2</b> ■ 164 K	<b>P1.3</b> ■ 169 K	<b>P2.1</b> ■ 125 K	<b>P2.2</b> ■ 110 K	<b>P2.3</b> ■ 98 J	<b>P3.1</b> ■ 101 K	<b>P3.2</b> ■ 82 J	<b>P3.3</b> ■ 69 J	<b>P4.1</b> ■ 61 J	<b>P4.2</b> ■ 52 J	<b>P4.3</b> ■ 41 J	<b>M1.1</b> ■ 85 K	<b>M1.2</b> ■ 72 K
<b>M2.1</b> ■ 76 K	<b>M2.2</b> ■ 62 J	<b>M3.1</b> ■ 70 J	<b>M3.2</b> ■ 60 J	<b>M3.3</b> ■ 54 J	<b>M4.1</b> ■ 53 J	<b>K1.1</b> ■ 145 K	<b>K1.2</b> ■ 108 K	<b>K1.3</b> ■ 81 K	<b>K2.1</b> ■ 150 K	<b>K2.2</b> ■ 122 K	<b>K2.3</b> ■ 97 J	<b>K3.1</b> ■ 133 K	<b>K3.2</b> ■ 102 K
<b>K3.3</b> ■ 82 J	<b>K4.1</b> ■ 123 J	<b>K4.2</b> ■ 93 J	<b>K4.3</b> ■ 68 J	<b>K4.4</b> ■ 59 J	<b>K4.5</b> ■ 48 J	<b>K5.1</b> ■ 139 J	<b>K5.2</b> ■ 105 J	<b>K5.3</b> ■ 81 J	<b>N1.1</b> ■ 287 K	<b>N1.2</b> ■ 216 K	<b>N1.3</b> ■ 144 K	<b>N2.1</b> ■ 144 K	<b>N2.2</b> ■ 129 K
<b>N2.3</b> ■ 93 K	<b>N3.1</b> ■ 152 K	<b>N3.2</b> ■ 88 K	<b>N3.3</b> ■ 45 K	<b>N4.1</b> ■ 152 K	<b>N4.2</b> ■ 59 K	<b>S1.1</b> ■ 58 J	<b>S1.2</b> ■ 51 J	<b>S2.1</b> ■ 39 J	<b>S3.1</b> ■ 29 J	<b>S4.1</b> ■ 23 J			

DCON MS 公差 h6; DC ≤ 7.00 mm: CHW ± 0.03X45° mm; DC > 7.00 mm: CHW ± 0.05X45° mm.

Product	DC (mm)	CHW (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF
S8222.0	2.00	—	6.00	8.00	57.0	2
S8222.5	2.50	0.08	6.00	12.00	57.0	2
S8223.0	3.00	0.08	6.00	12.00	57.0	2
S8224.0	4.00	0.13	6.00	14.00	57.0	2
S8225.0	5.00	0.13	6.00	16.00	57.0	2
S8226.0	6.00	0.13	6.00	19.00	57.0	2
S8227.0	7.00	0.13	8.00	19.00	63.0	2
S8228.0	8.00	0.20	8.00	19.00	63.0	2
S8229.0	9.00	0.20	10.00	21.00	72.0	2
S82210.0	10.00	0.20	10.00	22.00	72.0	2
S82212.0	12.00	0.20	12.00	25.00	83.0	2
S82214.0	14.00	0.20	14.00	30.00	83.0	2
S82216.0	16.00	0.20	16.00	32.00	92.0	2
S82218.0	18.00	0.20	18.00	32.00	92.0	2
S82220.0	20.00	0.30	20.00	38.00	104.0	2

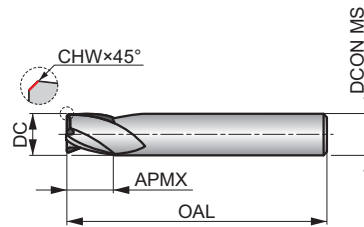
# S803HA

**DORMER**



## 3フルート 超硬ソリッドスロットエンドミル、DIN 6535 HAシャンク

エクストラショート切削長、3枚刃設計により、P9公差の浅いフライス溝加工に高い剛性を発揮。AlCrNコーティングにより、寿命と性能が向上。プランジング加工やランピング加工にも適応しています。



HM	N	NOF 3
	$\lambda$ 28°	$\gamma$ 9°
DIN 6535HA	AlCrN	
DIN 6527K		



被削材グループの適合性、切削速度の開始値(m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表は266ページからご覧いただけます。

<b>P1.1</b> ■ 206 J	<b>P1.2</b> ■ 230 J	<b>P1.3</b> ■ 238 J	<b>P2.1</b> ■ 176 J	<b>P2.2</b> ■ 155 J	<b>P2.3</b> ■ 137 I	<b>P3.1</b> ■ 143 J	<b>P3.2</b> ■ 114 I	<b>P3.3</b> ■ 97 I	<b>P4.1</b> ■ 84 I	<b>P4.2</b> ■ 72 I	<b>P4.3</b> ■ 58 I	<b>M1.1</b> ■ 121 J	<b>M1.2</b> ■ 102 J
<b>M2.1</b> ■ 107 J	<b>M2.2</b> ■ 89 I	<b>M2.3</b> ▣ 75 I	<b>M3.1</b> ■ 99 I	<b>M3.2</b> ■ 85 I	<b>M3.3</b> ▣ 76 I	<b>M4.1</b> ▣ 75 I	<b>M4.2</b> ▣ 63 I	<b>K1.1</b> ■ 205 J	<b>K1.2</b> ■ 152 J	<b>K1.3</b> ■ 114 J	<b>K2.1</b> ■ 210 J	<b>K2.2</b> ■ 171 J	<b>K2.3</b> ■ 137 I
<b>K3.1</b> ■ 186 J	<b>K3.2</b> ■ 143 J	<b>K3.3</b> ■ 115 I	<b>K4.1</b> ■ 173 I	<b>K4.2</b> ■ 131 I	<b>K4.3</b> ■ 95 I	<b>K4.4</b> ■ 82 I	<b>K4.5</b> ■ 68 I	<b>K5.1</b> ■ 196 I	<b>K5.2</b> ■ 147 I	<b>K5.3</b> ■ 114 I	<b>N1.1</b> ▣ 408 K	<b>N1.2</b> ▣ 307 K	<b>N1.3</b> ■ 206 K
<b>N2.1</b> ■ 206 J	<b>N2.2</b> ■ 184 J	<b>N2.3</b> ■ 132 J	<b>N3.1</b> ■ 215 J	<b>N3.2</b> ■ 125 J	<b>N3.3</b> ▣ 64 J	<b>N4.1</b> ▣ 215 J	<b>N4.2</b> ▣ 83 J	<b>S1.1</b> ▣ 81 I	<b>S1.2</b> ▣ 71 I	<b>S2.1</b> ▣ 55 I	<b>S3.1</b> ▣ 41 I	<b>S4.1</b> ▣ 32 I	

DCON MS 公差 h6; DC ≤ 7.75 mm: CHW ± 0.03X45° mm; DC > 7.75 mm: CHW ± 0.05X45° mm.

Product	DC (mm)	CHW (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF
S803HA1.0	1.00	—	3.00	3.00	38.0	3
S803HA1.5	1.50	—	3.00	3.00	38.0	3
S803HA2.0	2.00	—	6.00	3.00	50.0	3
S803HA2.5	2.50	0.08	6.00	3.00	50.0	3
S803HA2.8	2.80	0.08	6.00	4.00	50.0	3
S803HA3.0	3.00	0.08	6.00	4.00	50.0	3
S803HA3.5	3.50	0.08	6.00	4.00	50.0	3
S803HA3.8	3.80	0.08	6.00	5.00	54.0	3
S803HA4.0	4.00	0.13	6.00	5.00	54.0	3
S803HA4.5	4.50	0.13	6.00	5.00	54.0	3
S803HA4.8	4.80	0.13	6.00	6.00	54.0	3
S803HA5.0	5.00	0.13	6.00	6.00	54.0	3
S803HA6.0	6.00	0.13	6.00	7.00	54.0	3
S803HA7.0	7.00	0.13	8.00	8.00	58.0	3
S803HA8.0	8.00	0.20	8.00	9.00	58.0	3
S803HA9.0	9.00	0.20	10.00	10.00	66.0	3
S803HA10.0	10.00	0.20	10.00	11.00	66.0	3
S803HA12.0	12.00	0.20	12.00	12.00	73.0	3
S803HA14.0	14.00	0.20	14.00	14.00	75.0	3
S803HA16.0	16.00	0.20	16.00	16.00	82.0	3
S803HA18.0	18.00	0.20	18.00	18.00	84.0	3
S803HA20.0	20.00	0.30	20.00	20.00	92.0	3

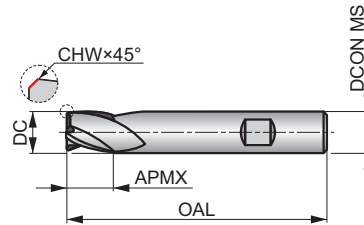
# S803HB

**DORMER**



## 3フルート 超硬ソリッドスロットエンドミル、DIN 6535 HBシャンク

エクストラショート切削長、3枚刃設計により、P9公差の浅いフライス溝加工に高い剛性を発揮。AlCrNコーティングにより、寿命と性能が向上。プランジング加工やランピング加工にも適応しています。



HM	N	NOF 3
	$\lambda$ 28°	$\gamma$ 9°
DIN 6535HB	AlCrN	
DIN 6527K		



被削材グループの適合性、切削速度の開始値(m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表は266ページからご覧いただけます。

<b>P1.1</b> ■ 206 J	<b>P1.2</b> ■ 230 J	<b>P1.3</b> ■ 238 J	<b>P2.1</b> ■ 176 J	<b>P2.2</b> ■ 155 J	<b>P2.3</b> ■ 137 I	<b>P3.1</b> ■ 143 J	<b>P3.2</b> ■ 114 I	<b>P3.3</b> ■ 97 I	<b>P4.1</b> ■ 84 I	<b>P4.2</b> ■ 72 I	<b>P4.3</b> ■ 58 I	<b>M1.1</b> ■ 121 J	<b>M1.2</b> ■ 102 J
<b>M2.1</b> ■ 107 J	<b>M2.2</b> ■ 89 I	<b>M2.3</b> ■ 75 I	<b>M3.1</b> ■ 99 I	<b>M3.2</b> ■ 85 I	<b>M3.3</b> ■ 76 I	<b>M4.1</b> ■ 75 I	<b>M4.2</b> ■ 63 I	<b>K1.1</b> ■ 205 J	<b>K1.2</b> ■ 152 J	<b>K1.3</b> ■ 114 J	<b>K2.1</b> ■ 210 J	<b>K2.2</b> ■ 171 J	<b>K2.3</b> ■ 137 I
<b>K3.1</b> ■ 186 J	<b>K3.2</b> ■ 143 J	<b>K3.3</b> ■ 115 I	<b>K4.1</b> ■ 173 I	<b>K4.2</b> ■ 131 I	<b>K4.3</b> ■ 95 I	<b>K4.4</b> ■ 82 I	<b>K4.5</b> ■ 68 I	<b>K5.1</b> ■ 196 I	<b>K5.2</b> ■ 147 I	<b>K5.3</b> ■ 114 I	<b>N1.1</b> ■ 408 K	<b>N1.2</b> ■ 307 K	<b>N1.3</b> ■ 206 K
<b>N2.1</b> ■ 206 J	<b>N2.2</b> ■ 184 J	<b>N2.3</b> ■ 132 J	<b>N3.1</b> ■ 215 J	<b>N3.2</b> ■ 125 J	<b>N3.3</b> ■ 64 J	<b>N4.1</b> ■ 215 J	<b>N4.2</b> ■ 83 J	<b>S1.1</b> ■ 81 I	<b>S1.2</b> ■ 71 I	<b>S2.1</b> ■ 55 I	<b>S3.1</b> ■ 41 I	<b>S4.1</b> ■ 32 I	

DCON MS 公差 h6; DC ≤ 7.75 mm: CHW ± 0.03X45° mm; DC > 7.75 mm: CHW ± 0.05X45° mm.

Product	DC (mm)	CHW (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF
S803HB2.0	2.00	—	6.00	3.00	50.0	3
S803HB2.5	2.50	0.08	6.00	3.00	50.0	3
S803HB2.8	2.80	0.08	6.00	4.00	50.0	3
S803HB3.0	3.00	0.08	6.00	4.00	50.0	3
S803HB3.5	3.50	0.08	6.00	4.00	50.0	3
S803HB3.8	3.80	0.08	6.00	5.00	54.0	3
S803HB4.0	4.00	0.13	6.00	5.00	54.0	3
S803HB4.5	4.50	0.13	6.00	5.00	54.0	3
S803HB4.8	4.80	0.13	6.00	6.00	54.0	3
S803HB5.0	5.00	0.13	6.00	6.00	54.0	3
S803HB5.75	5.75	0.13	6.00	7.00	54.0	3
S803HB6.0	6.00	0.13	6.00	7.00	54.0	3
S803HB6.75	6.75	0.13	8.00	8.00	58.0	3
S803HB7.0	7.00	0.13	8.00	8.00	58.0	3
S803HB7.75	7.75	0.13	8.00	9.00	58.0	3
S803HB8.0	8.00	0.20	8.00	9.00	58.0	3
S803HB9.0	9.00	0.20	10.00	10.00	66.0	3
S803HB9.7	9.70	0.20	10.00	11.00	66.0	3
S803HB10.0	10.00	0.20	10.00	11.00	66.0	3
S803HB11.7	11.70	0.20	12.00	12.00	73.0	3
S803HB12.0	12.00	0.20	12.00	12.00	73.0	3
S803HB14.0	14.00	0.20	14.00	14.00	75.0	3
S803HB16.0	16.00	0.20	16.00	16.00	82.0	3
S803HB18.0	18.00	0.20	18.00	18.00	84.0	3
S803HB20.0	20.00	0.30	20.00	20.00	92.0	3



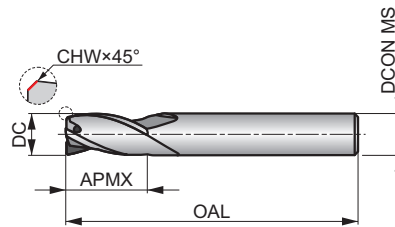
# S813HA

**DORMER**



## 3フルート 超硬ソリッドスロットエンドミル、DIN 6535 HAシャンク

ショート切削長、3枚刃設計により、標準的なフライス溝をP9公差で加工できる高い剛性を実現します。AlCrNコーティングにより、寿命と性能が向上。プランジング加工や傾斜面加工にも適しています。



HM	N	NOF 3
	$\lambda$ 28°	$\gamma$ 9°
DIN 6535HA	AlCrN	
DIN 6527L		



被削材グループの適合性、切削速度の開始値(m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表は266ページからご覧いただけます。

<b>P1.1</b> ■ 166 J	<b>P1.2</b> ■ 186 J	<b>P1.3</b> ■ 192 J	<b>P2.1</b> ■ 142 J	<b>P2.2</b> ■ 125 J	<b>P2.3</b> ■ 111 I	<b>P3.1</b> ■ 115 J	<b>P3.2</b> ■ 93 I	<b>P3.3</b> ■ 78 I	<b>P4.1</b> ■ 68 I	<b>P4.2</b> ■ 59 I	<b>P4.3</b> ▣ 47 I	<b>M1.1</b> ■ 97 J	<b>M1.2</b> ■ 81 J
<b>M2.1</b> ■ 85 J	<b>M2.2</b> ■ 71 I	<b>M3.1</b> ▣ 79 I	<b>M3.2</b> ▣ 68 I	<b>M3.3</b> ▣ 61 I	<b>M4.1</b> ▣ 60 I	<b>K1.1</b> ■ 166 J	<b>K1.2</b> ■ 123 J	<b>K1.3</b> ■ 92 J	<b>K2.1</b> ■ 170 J	<b>K2.2</b> ■ 138 J	<b>K2.3</b> ■ 110 I	<b>K3.1</b> ■ 150 J	<b>K3.2</b> ■ 115 J
<b>K3.3</b> ■ 93 I	<b>K4.1</b> ■ 140 I	<b>K4.2</b> ■ 105 I	<b>K4.3</b> ■ 77 I	<b>K4.4</b> ■ 66 I	<b>K4.5</b> ■ 56 I	<b>K5.1</b> ■ 159 I	<b>K5.2</b> ■ 118 I	<b>K5.3</b> ■ 92 I	<b>N1.1</b> ▣ 330 K	<b>N1.2</b> ▣ 247 K	<b>N1.3</b> ■ 166 K	<b>N2.1</b> ■ 166 J	<b>N2.2</b> ■ 148 J
<b>N2.3</b> ■ 107 J	<b>N3.1</b> ■ 173 J	<b>N3.2</b> ■ 101 J	<b>N3.3</b> ▣ 52 J	<b>N4.1</b> ▣ 173 J	<b>N4.2</b> ▣ 67 J	<b>S1.1</b> ▣ 72 I	<b>S1.2</b> ▣ 64 I	<b>S2.1</b> ▣ 49 I	<b>S3.1</b> ▣ 38 I	<b>S4.1</b> ▣ 30 I			

DCON MS 公差 h6; DC ≤ 7.00 mm: CHW ± 0.03X45° mm; DC > 7.00 mm: CHW ± 0.05X45° mm.

Product	DC (mm)	CHW (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF
S813HA2.0	2.00	0.00	6.00	6.00	57.0	3
S813HA2.5	2.50	0.08	6.00	7.00	57.0	3
S813HA3.0	3.00	0.08	6.00	7.00	57.0	3
S813HA3.5	3.50	0.08	6.00	7.00	57.0	3
S813HA4.0	4.00	0.13	6.00	8.00	57.0	3
S813HA4.5	4.50	0.13	6.00	8.00	57.0	3
S813HA5.0	5.00	0.13	6.00	10.00	57.0	3
S813HA6.0	6.00	0.13	6.00	10.00	57.0	3
S813HA7.0	7.00	0.13	8.00	13.00	63.0	3
S813HA8.0	8.00	0.20	8.00	16.00	63.0	3
S813HA9.0	9.00	0.20	10.00	16.00	72.0	3
S813HA10.0	10.00	0.20	10.00	19.00	72.0	3
S813HA12.0	12.00	0.20	12.00	22.00	83.0	3
S813HA14.0	14.00	0.20	14.00	22.00	83.0	3
S813HA16.0	16.00	0.20	16.00	26.00	92.0	3
S813HA18.0	18.00	0.20	18.00	26.00	92.0	3
S813HA20.0	20.00	0.30	20.00	32.00	104.0	3

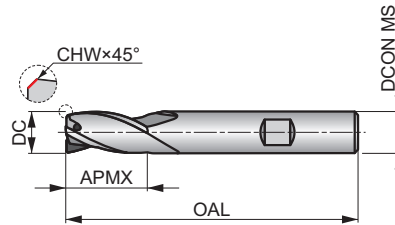
# S813HB

**DORMER**



### 3フルート 超硬ソリッドスロットエンドミル、DIN 6535 HBシャンク

ショート切削長、3枚刃設計により高い剛性を実現し、標準的なフライス溝をP9公差で加工します。ウェルドンシャンクは、エンドミルがツールホルダ内で滑るのを防ぎます。AlCrNコーティングは、性能を向上させ、工具寿命を延ばします。プランジング加工や傾斜面加工にも適しています。



HM	N	NOF 3
	$\lambda$ 28°	$\gamma$ 9°
DIN 6535HB	AlCrN	
DIN 6527L		



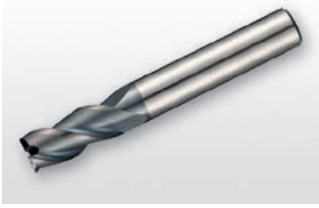
被削材グループの適合性、切削速度の開始値(m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表は266ページからご覧いただけます。

<b>P1.1</b> ■ 166 J	<b>P1.2</b> ■ 186 J	<b>P1.3</b> ■ 192 J	<b>P2.1</b> ■ 142 J	<b>P2.2</b> ■ 125 J	<b>P2.3</b> ■ 111 I	<b>P3.1</b> ■ 115 J	<b>P3.2</b> ■ 93 I	<b>P3.3</b> ■ 78 I	<b>P4.1</b> ■ 68 I	<b>P4.2</b> ■ 59 I	<b>P4.3</b> ▣ 47 I	<b>M1.1</b> ■ 97 J	<b>M1.2</b> ■ 81 J
<b>M2.1</b> ■ 85 J	<b>M2.2</b> ■ 71 I	<b>M3.1</b> ▣ 79 I	<b>M3.2</b> ▣ 68 I	<b>M3.3</b> ▣ 61 I	<b>M4.1</b> ▣ 60 I	<b>K1.1</b> ■ 166 J	<b>K1.2</b> ■ 123 J	<b>K1.3</b> ■ 92 J	<b>K2.1</b> ■ 170 J	<b>K2.2</b> ■ 138 J	<b>K2.3</b> ■ 110 I	<b>K3.1</b> ■ 150 J	<b>K3.2</b> ■ 115 J
<b>K3.3</b> ■ 93 I	<b>K4.1</b> ■ 140 I	<b>K4.2</b> ■ 105 I	<b>K4.3</b> ■ 77 I	<b>K4.4</b> ■ 66 I	<b>K4.5</b> ■ 56 I	<b>K5.1</b> ■ 159 I	<b>K5.2</b> ■ 118 I	<b>K5.3</b> ■ 92 I	<b>N1.1</b> ▣ 330 K	<b>N1.2</b> ▣ 247 K	<b>N1.3</b> ■ 166 K	<b>N2.1</b> ■ 166 J	<b>N2.2</b> ■ 148 J
<b>N2.3</b> ■ 107 J	<b>N3.1</b> ■ 173 J	<b>N3.2</b> ■ 101 J	<b>N3.3</b> ▣ 52 J	<b>N4.1</b> ▣ 173 J	<b>N4.2</b> ▣ 67 J	<b>S1.1</b> ▣ 72 I	<b>S1.2</b> ▣ 64 I	<b>S2.1</b> ▣ 49 I	<b>S3.1</b> ▣ 38 I	<b>S4.1</b> ▣ 30 I			

DCON MS 公差 h6; DC ≤ 7.00 mm: CHW ± 0.03X45° mm; DC > 7.00 mm: CHW ± 0.05X45° mm.

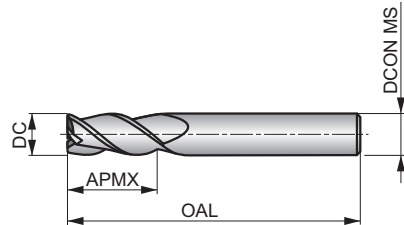
Product	DC (mm)	CHW (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF
S813HB2.0	2.00	0.00	6.00	6.00	57.0	3
S813HB2.5	2.50	0.08	6.00	7.00	57.0	3
S813HB3.0	3.00	0.08	6.00	7.00	57.0	3
S813HB3.5	3.50	0.08	6.00	7.00	57.0	3
S813HB4.0	4.00	0.13	6.00	8.00	57.0	3
S813HB4.5	4.50	0.13	6.00	8.00	57.0	3
S813HB5.0	5.00	0.13	6.00	10.00	57.0	3
S813HB6.0	6.00	0.13	6.00	10.00	57.0	3
S813HB7.0	7.00	0.13	8.00	13.00	63.0	3
S813HB8.0	8.00	0.20	8.00	16.00	63.0	3
S813HB9.0	9.00	0.20	10.00	16.00	72.0	3
S813HB10.0	10.00	0.20	10.00	19.00	72.0	3
S813HB12.0	12.00	0.20	12.00	22.00	83.0	3
S813HB14.0	14.00	0.20	14.00	22.00	83.0	3
S813HB16.0	16.00	0.20	16.00	26.00	92.0	3
S813HB18.0	18.00	0.20	18.00	26.00	92.0	3
S813HB20.0	20.00	0.30	20.00	32.00	104.0	3

# S713

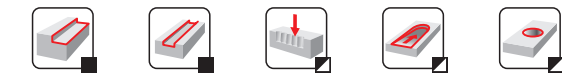


### 3フルート 超硬ソリッドエンドミル

ショート切削長、3枚刃設計と40°ヘリックスにより、標準的なフライス溝加工に高い剛性を発揮。AlCrNコーティングにより、性能が向上し、工具寿命が延長。



HM	N	NOF 3
	$\lambda$ 40°	$\gamma$ 10°
DIN 6335HA	AlCrN	DC h9



被削材グループの適合性、切削速度の開始値(m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表は266ページからご覧いただけます。

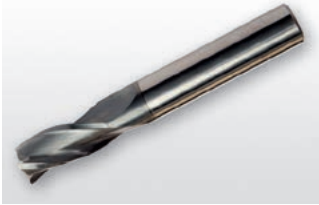
<b>P1.1</b> ■ 199 J	<b>P1.2</b> ■ 223 J	<b>P1.3</b> ■ 230 J	<b>P2.1</b> ■ 170 J	<b>P2.2</b> ■ 150 J	<b>P2.3</b> ■ 133 I	<b>P3.1</b> ■ 138 J	<b>P3.2</b> ■ 111 I	<b>P3.3</b> ■ 94 I	<b>P4.1</b> ■ 82 I	<b>P4.2</b> ■ 70 I	<b>M1.1</b> ■ 115 J	<b>M1.2</b> ■ 97 J	<b>M2.1</b> ■ 102 J
<b>M2.2</b> ■ 84 I	<b>M3.1</b> ■ 94 I	<b>M3.2</b> ■ 81 I	<b>K1.1</b> ■ 196 J	<b>K1.2</b> ■ 145 J	<b>K1.3</b> ■ 109 J	<b>K2.1</b> ■ 202 J	<b>K2.2</b> ■ 164 J	<b>K2.3</b> ■ 131 I	<b>K3.1</b> ■ 178 J	<b>K3.2</b> ■ 136 J	<b>K3.3</b> ■ 110 I	<b>K4.1</b> ■ 165 I	<b>K4.2</b> ■ 125 I
<b>K4.3</b> ■ 91 I	<b>K4.4</b> ■ 78 I	<b>K4.5</b> ■ 65 I	<b>K5.1</b> ■ 187 I	<b>K5.2</b> ■ 141 I	<b>K5.3</b> ■ 109 I	<b>S1.2</b> ■ 69 I	<b>S2.1</b> ■ 53 I	<b>S3.1</b> ■ 40 I	<b>S4.1</b> ■ 31 I				

DCON MS 公差h6.

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF
S7131.5	1.50	4.00	4.50	40.0	3
S7132.0	2.00	4.00	6.50	40.0	3
S7133.0	3.00	3.00	9.00	40.0	3
S7134.0	4.00	4.00	12.00	50.0	3
S7135.0	5.00	5.00	15.00	50.0	3
S7136.0	6.00	6.00	16.00	50.0	3
S7138.0	8.00	8.00	20.00	64.0	3
S71310.0	10.00	10.00	22.00	70.0	3
S71312.0	12.00	12.00	25.00	75.0	3
S71314.0	14.00	14.00	32.00	90.0	3
S71316.0	16.00	16.00	32.00	90.0	3
S71318.0	18.00	18.00	38.00	100.0	3
S71320.0	20.00	20.00	38.00	100.0	3

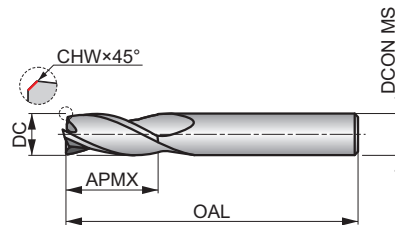
# S823

**DORMER**



### 3フルート 超硬ソリッドスロットエンドミル

ミディアム切削長、3枚刃設計により、P9公差の標準的なフライス溝加工および傾斜面加工に高い剛性を発揮。AlCrNコーティングにより、性能と工具寿命が向上します。



HM	N	NOF 3
	$\lambda$ 28°	$\gamma$ 9°
DIN 6535HA	AlCrN	
DORMER		



被削材グループの適合性、切削速度の開始値(m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表は266ページからご覧いただけます。

<b>P1.1</b> ■ 145 J	<b>P1.2</b> ■ 162 J	<b>P1.3</b> ■ 167 J	<b>P2.1</b> ■ 124 J	<b>P2.2</b> ■ 109 J	<b>P2.3</b> ■ 97 I	<b>P3.1</b> ■ 100 J	<b>P3.2</b> ■ 81 I	<b>P3.3</b> ■ 68 I	<b>P4.1</b> ■ 60 I	<b>P4.2</b> ■ 51 I	<b>P4.3</b> ▣ 41 I	<b>M1.1</b> ■ 84 J	<b>M1.2</b> ■ 71 J
<b>M2.1</b> ■ 75 J	<b>M2.2</b> ■ 61 I	<b>M3.1</b> ▣ 69 I	<b>M3.2</b> ▣ 59 I	<b>M3.3</b> ▣ 53 I	<b>M4.1</b> ▣ 52 I	<b>K1.1</b> ■ 144 J	<b>K1.2</b> ■ 107 J	<b>K1.3</b> ■ 80 J	<b>K2.1</b> ■ 149 J	<b>K2.2</b> ■ 121 J	<b>K2.3</b> ■ 96 I	<b>K3.1</b> ■ 132 J	<b>K3.2</b> ■ 101 J
<b>K3.3</b> ■ 81 I	<b>K4.1</b> ■ 122 I	<b>K4.2</b> ■ 92 I	<b>K4.3</b> ■ 67 I	<b>K4.4</b> ■ 58 I	<b>K4.5</b> ■ 48 I	<b>K5.1</b> ■ 138 I	<b>K5.2</b> ■ 104 I	<b>K5.3</b> ■ 80 I	<b>N1.1</b> ▣ 284 K	<b>N1.2</b> ▣ 214 K	<b>N1.3</b> ■ 143 K	<b>N2.1</b> ■ 143 J	<b>N2.2</b> ■ 128 J
<b>N2.3</b> ■ 92 J	<b>N3.1</b> ■ 150 J	<b>N3.2</b> ■ 87 J	<b>N3.3</b> ▣ 45 J	<b>N4.1</b> ▣ 150 J	<b>N4.2</b> ▣ 58 J	<b>S1.1</b> ▣ 113 I	<b>S1.2</b> ▣ 100 I	<b>S2.1</b> ▣ 77 I	<b>S3.1</b> ▣ 58 I	<b>S4.1</b> ▣ 45 I			

DCON MS 公差 h6; DC ≤ 7.00 mm: CHW ± 0.03X45° mm; DC > 7.00 mm: CHW ± 0.05X45° mm.

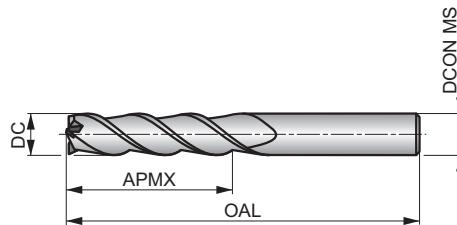
Product	DC (mm)	CHW (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF
S8232.0	2.00	-	6.00	8.00	57.0	3
S8232.5	2.50	0.08	6.00	12.00	57.0	3
S8233.0	3.00	0.08	6.00	12.00	57.0	3
S8234.0	4.00	0.13	6.00	14.00	57.0	3
S8235.0	5.00	0.13	6.00	16.00	57.0	3
S8236.0	6.00	0.13	6.00	19.00	57.0	3
S8237.0	7.00	0.13	8.00	19.00	63.0	3
S8238.0	8.00	0.20	8.00	19.00	63.0	3
S8239.0	9.00	0.20	10.00	21.00	72.0	3
S82310.0	10.00	0.20	10.00	22.00	72.0	3
S82312.0	12.00	0.20	12.00	25.00	83.0	3
S82314.0	14.00	0.20	14.00	30.00	83.0	3
S82316.0	16.00	0.20	16.00	32.00	92.0	3
S82318.0	18.00	0.20	18.00	32.00	92.0	3
S82320.0	20.00	0.30	20.00	38.00	104.0	3

# S714

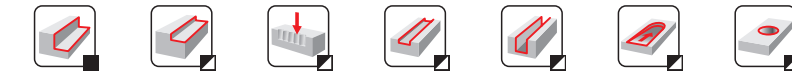


### 3フルート 超硬ソリッドエンドミル ロングシリーズ

ロング切削長、3枚刃、40°のヘリックス設計、深い壁のプロファイル加工に高い剛性を提供します。AlCrNコーティングにより、性能が向上、工具寿命が延長します。



HM	N	NOF 3
	λ 40°	γ 10°
DIN 6535HA	AlCrN	DC h9



被削材グループの適合性、切削速度の開始値(m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表は266ページからご覧いただけます。

<b>P1.1</b> ■ 140 J	<b>P1.2</b> ■ 157 J	<b>P1.3</b> ■ 162 J	<b>P2.1</b> ■ 120 J	<b>P2.2</b> ■ 106 J	<b>P2.3</b> ■ 94 I	<b>P3.1</b> ■ 97 J	<b>P3.2</b> ■ 78 I	<b>P3.3</b> ■ 66 I	<b>P4.1</b> ■ 58 I	<b>P4.2</b> ■ 49 I	<b>M1.1</b> ■ 81 J	<b>M1.2</b> ■ 68 J	<b>M2.1</b> ■ 71 J
<b>M2.2</b> ■ 59 I	<b>M3.1</b> ■ 66 I	<b>M3.2</b> ■ 57 I	<b>K1.1</b> ■ 138 J	<b>K1.2</b> ■ 102 J	<b>K1.3</b> ■ 77 J	<b>K2.1</b> ■ 142 J	<b>K2.2</b> ■ 115 J	<b>K2.3</b> ■ 92 I	<b>K3.1</b> ■ 125 J	<b>K3.2</b> ■ 96 J	<b>K3.3</b> ■ 78 I	<b>K4.1</b> ■ 116 I	<b>K4.2</b> ■ 88 I
<b>K4.3</b> ■ 64 I	<b>K4.4</b> ■ 55 I	<b>K4.5</b> ■ 46 I	<b>K5.1</b> ■ 132 I	<b>K5.2</b> ■ 99 I	<b>K5.3</b> ■ 77 I	<b>N1.1</b> ■ 249 K	<b>N1.2</b> ■ 187 K	<b>N1.3</b> ■ 125 K	<b>N2.1</b> ■ 125 J	<b>N2.2</b> ■ 112 J	<b>N2.3</b> ■ 81 J	<b>N3.1</b> ■ 131 J	<b>N3.2</b> ■ 76 J
<b>N3.3</b> ■ 39 J	<b>S1.2</b> ■ 49 I	<b>S2.1</b> ■ 37 I	<b>S3.1</b> ■ 28 I	<b>S4.1</b> ■ 22 I									

DCON MS 公差h6。

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF
S7143.0	3.00	3.00	19.00	60.0	3
S7144.0	4.00	4.00	19.00	60.0	3
S7145.0	5.00	5.00	19.00	60.0	3
S7146.0	6.00	6.00	31.00	75.0	3
S7148.0	8.00	8.00	31.00	75.0	3
S71410.0	10.00	10.00	31.00	75.0	3
S71412.0	12.00	12.00	50.00	100.0	3
S71414.0	14.00	14.00	57.00	125.0	3
S71416.0	16.00	16.00	57.00	125.0	3
S71418.0	18.00	18.00	57.00	125.0	3
S71420.0	20.00	20.00	57.00	125.0	3

# S715

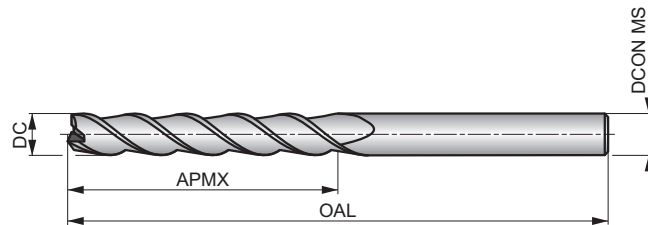
**DORMER**



### 3フルート 超硬ソリッドエンドミル エクストラロングシリーズ

エクストラロング切削長、3枚刃40°ヘリックス設計は、非常に深い壁のプロファイル加工に高い剛性を提供します。AlCrNコーティングにより、性能が向上し、工具寿命が延長します。

HM	N	NOF 3
	λ 40°	γ 10°
DIN 6535HA	AlCrN	DC h9



被削材グループの適合性、切削速度の開始値(m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表は266ページからご覧いただけます。

<b>P1.1</b> ■ 88 J	<b>P1.2</b> ■ 98 J	<b>P1.3</b> ■ 101 J	<b>P2.1</b> ■ 75 J	<b>P2.2</b> ■ 66 J	<b>P2.3</b> ■ 59 I	<b>P3.1</b> ■ 61 J	<b>P3.2</b> ■ 49 I	<b>P3.3</b> ■ 41 I	<b>P4.1</b> ■ 36 I	<b>P4.2</b> ■ 31 I	<b>M1.1</b> ■ 50 J	<b>M1.2</b> ■ 42 J	<b>M2.1</b> ■ 44 J
<b>M2.2</b> ■ 36 I	<b>M3.1</b> ■ 41 I	<b>M3.2</b> ■ 35 I	<b>K1.1</b> ■ 86 J	<b>K1.2</b> ■ 64 J	<b>K1.3</b> ■ 48 J	<b>K2.1</b> ■ 89 J	<b>K2.2</b> ■ 72 J	<b>K2.3</b> ■ 58 I	<b>K3.1</b> ■ 79 J	<b>K3.2</b> ■ 60 J	<b>K3.3</b> ■ 49 I	<b>K4.1</b> ■ 73 I	<b>K4.2</b> ■ 55 I
<b>K4.3</b> ■ 40 I	<b>K4.4</b> ■ 35 I	<b>K4.5</b> ■ 29 I	<b>K5.1</b> ■ 83 I	<b>K5.2</b> ■ 62 I	<b>K5.3</b> ■ 48 I	<b>N1.1</b> ■ 178 K	<b>N1.2</b> ■ 134 K	<b>N1.3</b> ■ 190 K	<b>N2.1</b> ■ 190 J	<b>N2.2</b> ■ 180 J	<b>N2.3</b> ■ 158 J	<b>N3.1</b> ■ 194 J	<b>N3.2</b> ■ 155 J
<b>N3.3</b> ■ 28 J	<b>S1.2</b> ■ 30 I	<b>S2.1</b> ■ 23 I	<b>S3.1</b> ■ 18 I	<b>S4.1</b> ■ 14 I									

DCON MS 公差h6.

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF
S7153.0	3.00	3.00	25.00	100.0	3
S7154.0	4.00	4.00	31.00	100.0	3
S7155.0	5.00	5.00	31.00	100.0	3
S7156.0	6.00	6.00	38.00	100.0	3
S7158.0	8.00	8.00	41.00	100.0	3
S71510.0	10.00	10.00	57.00	125.0	3
S71512.0	12.00	12.00	75.00	150.0	3
S71514.0	14.00	14.00	75.00	150.0	3
S71516.0	16.00	16.00	75.00	150.0	3
S71518.0	18.00	18.00	75.00	150.0	3
S71520.0	20.00	20.00	75.00	150.0	3

材種記号 (BMC)	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM									
フライスプロファイル	N	N	N	N	N	N	N									
フルート数 (NOF)																
切削長																
フルートねじれ (FHA)	$\lambda$ 34°	$\lambda$ 34°	$\lambda$ 34°	$\lambda$ 34°	$\lambda$ 40°	$\lambda$ 40°	$\lambda$ 40°									
フルートねじれ (FHA)	$\lambda$ 34°	$\lambda$ 34°	$\lambda$ 34°	$\lambda$ 34°	$\lambda$ 40°	$\lambda$ 40°	$\lambda$ 40°									
径方向すくい角 (GAMF)	$\gamma$ 9°	$\gamma$ 9°	$\gamma$ 9°	$\gamma$ 9°	$\gamma$ 10°	$\gamma$ 10°	$\gamma$ 10°									
シャンク																
コーティング																
切削径公差クラス (TCDC)	DC h10	DC h10	DC h10	DC h10	DC h9	DC h9	DC h9									
方向																
基本標準グループ (BSG)	DIN 6527K	DIN 6527K	DIN 6527L	DIN 6527L	DORMER	DORMER	DORMER									

製品群コード		S804HA	S804HB	S814HA	S814HB	S716	S717	S718								
PSF 切削径レンジ		2.00 - 25.00	2.00 - 25.00	2.00 - 25.00	2.00 - 25.00	2.00 - 20.00	3.00 - 20.00	3.00 - 20.00								
P	P1	■	■	■	■	■	■	■								
	P2	■	■	■	■	■	■	■								
	P3	■	■	■	■	■	■	■								
	P4	■	■	■	■	■	■	■	■							
M	M1	■	■	■	■	■	■	■								
	M2	■	■	■	■	■	■	■								
	M3	■	■	■	■	■	■	■								
	M4	■	■	■	■	■	■	■								
K	K1	■	■	■	■	■	■	■								
	K2	■	■	■	■	■	■	■								
	K3	■	■	■	■	■	■	■								
	K4	■	■	■	■	■	■	■								
	K5	■	■	■	■	■	■	■								
N	N1	■	■	■	■		■	■								
	N2	■	■	■	■		■	■								
	N3	■	■	■	■		■	■								
	N4	■	■	■	■		■	■								
	N5	■	■	■	■		■	■								
S	S1	■	■	■	■	■	■	■								
	S2	■	■	■	■	■	■	■								
	S3	■	■	■	■	■	■	■								
	S4	■	■	■	■	■	■	■								
H	H1															
	H2															
	H3															
	H4															

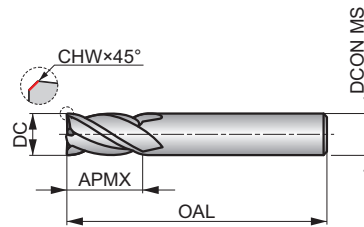
# S804HA

**DORMER**



## 4フルート 超硬ソリッドエンドミル、DIN 6535 HAシャンク

エクストラショート切削長、4枚刃設計により、浅いプロファイル加工やプランジング加工アプリケーションに高い剛性を発揮します。AlCrNコーティングにより、寿命と性能を向上させます。



HM	N	NOF 4
	$\lambda$ 34°	$\gamma$ 9°
DIN 6535HA	AlCrN	DC h10
	DIN 6527K	



被削材グループの適合性、切削速度の開始値 (m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表は266ページからご覧いただけます。

<b>P1.1</b> ■ 206 J	<b>P1.2</b> ■ 230 J	<b>P1.3</b> ■ 238 J	<b>P2.1</b> ■ 176 J	<b>P2.2</b> ■ 155 J	<b>P2.3</b> ■ 137 I	<b>P3.1</b> ■ 143 J	<b>P3.2</b> ■ 114 I	<b>P3.3</b> ■ 97 I	<b>P4.1</b> ■ 84 I	<b>P4.2</b> ■ 72 I	<b>P4.3</b> ■ 58 I	<b>M1.1</b> ■ 121 J	<b>M1.2</b> ■ 102 J
<b>M2.1</b> ■ 107 J	<b>M2.2</b> ■ 89 I	<b>M2.3</b> ▣ 175 I	<b>M3.1</b> ■ 99 I	<b>M3.2</b> ■ 85 I	<b>M3.3</b> ▣ 176 I	<b>M4.1</b> ▣ 175 I	<b>M4.2</b> ▣ 163 I	<b>K1.1</b> ■ 205 J	<b>K1.2</b> ■ 152 J	<b>K1.3</b> ■ 114 J	<b>K2.1</b> ■ 210 J	<b>K2.2</b> ■ 171 J	<b>K2.3</b> ■ 137 I
<b>K3.1</b> ■ 186 J	<b>K3.2</b> ■ 143 J	<b>K3.3</b> ■ 115 I	<b>K4.1</b> ■ 173 I	<b>K4.2</b> ■ 131 I	<b>K4.3</b> ■ 95 I	<b>K4.4</b> ■ 82 I	<b>K4.5</b> ■ 68 I	<b>K5.1</b> ■ 196 I	<b>K5.2</b> ■ 147 I	<b>K5.3</b> ■ 114 I	<b>N1.1</b> ▣ 408 J	<b>N1.2</b> ▣ 307 J	<b>N1.3</b> ▣ 206 J
<b>N2.1</b> ▣ 206 J	<b>N2.2</b> ▣ 184 J	<b>N2.3</b> ▣ 132 J	<b>N3.1</b> ■ 215 J	<b>N3.2</b> ■ 125 J	<b>N3.3</b> ▣ 64 J	<b>N4.1</b> ▣ 215 J	<b>N4.2</b> ▣ 183 J	<b>S1.1</b> ▣ 81 I	<b>S1.2</b> ▣ 71 I	<b>S2.1</b> ▣ 55 I	<b>S3.1</b> ▣ 41 I	<b>S4.1</b> ▣ 32 I	

DCON MS 公差 h6; DC ≤ 8.00 mm: CHW ± 0.03X45° mm; DC > 8.00 mm: CHW ± 0.05X45° mm。

Product	DC (mm)	CHW (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF
S804HA2.0	2.00	—	6.00	4.00	50.0	4
S804HA3.0	3.00	0.08	6.00	5.00	50.0	4
S804HA4.0	4.00	0.13	6.00	8.00	54.0	4
S804HA5.0	5.00	0.13	6.00	9.00	54.0	4
S804HA6.0	6.00	0.13	6.00	10.00	54.0	4
S804HA8.0	8.00	0.13	8.00	12.00	58.0	4
S804HA10.0	10.00	0.20	10.00	14.00	66.0	4
S804HA12.0	12.00	0.20	12.00	16.00	73.0	4
S804HA16.0	16.00	0.20	16.00	22.00	82.0	4
S804HA20.0	20.00	0.30	20.00	26.00	92.0	4
S804HA25.0	25.00	0.30	25.00	32.00	121.0	4



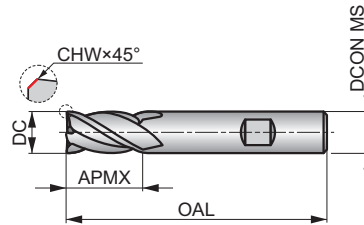
# S804HB

**DORMER**



## 4フルート 超硬ソリッドエンドミル、DIN 6535 HBシャンク

エクストラショート切削長、4枚刃設計により、浅いプロファイル加工やプランジング加工に高い剛性を発揮。ウェルドンシャンクは、エンドミルがツールホルダの中で滑るのを防ぎます。AlCrNコーティングは、寿命と性能を向上させます。



HM	N	NOF 4
	$\lambda$ 34°	$\gamma$ 9°
DIN 6535HB	AlCrN	DC h10
	DIN 6527K	



被削材グループの適合性、切削速度の開始値 (m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表は266ページからご覧いただけます。

<b>P1.1</b> ■ 206 J	<b>P1.2</b> ■ 230 J	<b>P1.3</b> ■ 238 J	<b>P2.1</b> ■ 176 J	<b>P2.2</b> ■ 155 J	<b>P2.3</b> ■ 137 I	<b>P3.1</b> ■ 143 J	<b>P3.2</b> ■ 114 I	<b>P3.3</b> ■ 97 I	<b>P4.1</b> ■ 84 I	<b>P4.2</b> ■ 72 I	<b>P4.3</b> ■ 58 I	<b>M1.1</b> ■ 121 J	<b>M1.2</b> ■ 102 J
<b>M2.1</b> ■ 107 J	<b>M2.2</b> ■ 89 I	<b>M2.3</b> ▣ 175 I	<b>M3.1</b> ■ 99 I	<b>M3.2</b> ■ 85 I	<b>M3.3</b> ▣ 176 I	<b>M4.1</b> ▣ 175 I	<b>M4.2</b> ▣ 163 I	<b>K1.1</b> ■ 205 J	<b>K1.2</b> ■ 152 J	<b>K1.3</b> ■ 114 J	<b>K2.1</b> ■ 210 J	<b>K2.2</b> ■ 171 J	<b>K2.3</b> ■ 137 I
<b>K3.1</b> ■ 186 J	<b>K3.2</b> ■ 143 J	<b>K3.3</b> ■ 115 I	<b>K4.1</b> ■ 173 I	<b>K4.2</b> ■ 131 I	<b>K4.3</b> ■ 95 I	<b>K4.4</b> ■ 82 I	<b>K4.5</b> ■ 68 I	<b>K5.1</b> ■ 196 I	<b>K5.2</b> ■ 147 I	<b>K5.3</b> ■ 114 I	<b>N1.1</b> ▣ 408 J	<b>N1.2</b> ▣ 307 J	<b>N1.3</b> ▣ 206 J
<b>N2.1</b> ▣ 206 J	<b>N2.2</b> ▣ 184 J	<b>N2.3</b> ▣ 132 J	<b>N3.1</b> ■ 215 J	<b>N3.2</b> ■ 125 J	<b>N3.3</b> ▣ 64 J	<b>N4.1</b> ▣ 215 J	<b>N4.2</b> ▣ 183 J	<b>S1.1</b> ▣ 81 I	<b>S1.2</b> ▣ 71 I	<b>S2.1</b> ▣ 55 I	<b>S3.1</b> ▣ 41 I	<b>S4.1</b> ▣ 32 I	

DCON MS 公差 h6; DC ≤ 8.00 mm: CHW ± 0.03X45° mm; DC > 8.00 mm: CHW ± 0.05X45° mm。

Product	DC (mm)	CHW (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF
S804HB2.0	2.00	—	6.00	4.00	50.0	4
S804HB3.0	3.00	0.08	6.00	5.00	50.0	4
S804HB4.0	4.00	0.13	6.00	8.00	54.0	4
S804HB5.0	5.00	0.13	6.00	9.00	54.0	4
S804HB6.0	6.00	0.13	6.00	10.00	54.0	4
S804HB8.0	8.00	0.13	8.00	12.00	58.0	4
S804HB10.0	10.00	0.20	10.00	14.00	66.0	4
S804HB12.0	12.00	0.20	12.00	16.00	73.0	4
S804HB16.0	16.00	0.20	16.00	22.00	82.0	4
S804HB20.0	20.00	0.30	20.00	26.00	92.0	4
S804HB25.0	25.00	0.30	25.00	32.00	121.0	4

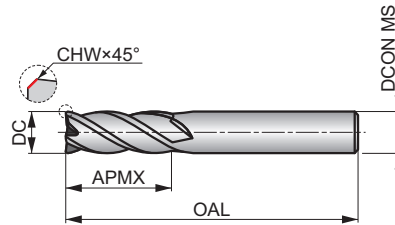
# S814HA

**DORMER**



## 4フルート 超硬ソリッドエンドミル、DIN 6535 HAシャンク

ショート切削長、4枚刃設計により、一般的なプロファイル加工やプランジング加工に高い剛性を発揮。AlCrNコーティングにより、性能が向上し、工具寿命が延長します。



HM	N	NOF 4
	$\lambda$ 34°	$\gamma$ 9°
DIN 6535HA	AlCrN	
DIN 6527L	DC h10	



被削材グループの適合性、切削速度の開始値 (m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表は266ページからご覧いただけます。

<b>P1.1</b> ■ 166 J	<b>P1.2</b> ■ 186 J	<b>P1.3</b> ■ 192 J	<b>P2.1</b> ■ 142 J	<b>P2.2</b> ■ 125 J	<b>P2.3</b> ■ 111 I	<b>P3.1</b> ■ 115 J	<b>P3.2</b> ■ 93 I	<b>P3.3</b> ■ 78 I	<b>P4.1</b> ■ 68 I	<b>P4.2</b> ■ 59 I	<b>P4.3</b> ▣ 47 I	<b>M1.1</b> ■ 97 J	<b>M1.2</b> ■ 81 J
<b>M2.1</b> ■ 85 J	<b>M2.2</b> ■ 71 I	<b>M3.1</b> ▣ 79 I	<b>M3.2</b> ▣ 68 I	<b>M3.3</b> ▣ 61 I	<b>M4.1</b> ▣ 60 I	<b>K1.1</b> ■ 166 J	<b>K1.2</b> ■ 123 J	<b>K1.3</b> ■ 92 J	<b>K2.1</b> ■ 170 J	<b>K2.2</b> ■ 138 J	<b>K2.3</b> ■ 110 I	<b>K3.1</b> ■ 150 J	<b>K3.2</b> ■ 115 J
<b>K3.3</b> ■ 93 I	<b>K4.1</b> ■ 140 I	<b>K4.2</b> ■ 105 I	<b>K4.3</b> ■ 77 I	<b>K4.4</b> ■ 66 I	<b>K4.5</b> ■ 56 I	<b>K5.1</b> ■ 159 I	<b>K5.2</b> ■ 118 I	<b>K5.3</b> ■ 92 I	<b>N1.1</b> ▣ 330 J	<b>N1.2</b> ▣ 247 J	<b>N1.3</b> ▣ 166 J	<b>N2.1</b> ▣ 166 J	<b>N2.2</b> ▣ 148 J
<b>N2.3</b> ▣ 107 J	<b>N3.1</b> ■ 173 J	<b>N3.2</b> ■ 101 J	<b>N3.3</b> ▣ 52 J	<b>N4.1</b> ▣ 173 J	<b>N4.2</b> ▣ 67 J	<b>S1.1</b> ▣ 72 I	<b>S1.2</b> ▣ 64 I	<b>S2.1</b> ▣ 49 I	<b>S3.1</b> ▣ 38 I	<b>S4.1</b> ▣ 30 I			

DCON MS 公差 h6; DC ≤ 8.00 mm: CHW ± 0.03X45° mm; DC > 8.00 mm: CHW ± 0.05X45° mm。

Product	DC (mm)	CHW (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF
S814HA2.0	2.00	0.00	6.00	7.00	57.0	4
S814HA3.0	3.00	0.08	6.00	8.00	57.0	4
S814HA4.0	4.00	0.13	6.00	11.00	57.0	4
S814HA5.0	5.00	0.13	6.00	13.00	57.0	4
S814HA6.0	6.00	0.13	6.00	13.00	57.0	4
S814HA8.0	8.00	0.13	8.00	19.00	63.0	4
S814HA10.0	10.00	0.20	10.00	22.00	72.0	4
S814HA12.0	12.00	0.20	12.00	26.00	83.0	4
S814HA16.0	16.00	0.20	16.00	32.00	92.0	4
S814HA20.0	20.00	0.30	20.00	38.00	104.0	4
S814HA25.0	25.00	0.30	25.00	45.00	121.0	4

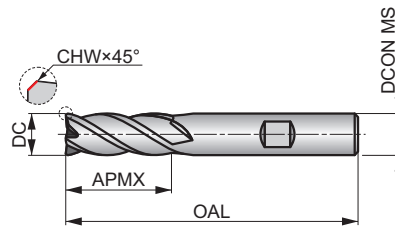
# S814HB

**DORMER**



## 4フルート 超硬ソリッドエンドミル、DIN 6535 HBシャンク

ショート切削長、4枚刃設計により、一般的なプロファイル加工やプランジング加工に高い剛性を発揮します。ウェルドンシャンクは、エンドミルがツールホルダ内で滑るのを防ぎます。AlCrNコーティングは、性能、工具寿命を向上させます。



HM	N	NOF 4
	$\lambda$ 34°	$\gamma$ 9°
DIN 6535HB	AlCrN	DC h10
	DIN 6527L	



被削材グループの適合性、切削速度の開始値 (m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表は266ページからご覧いただけます。

<b>P1.1</b> ■ 166 J	<b>P1.2</b> ■ 186 J	<b>P1.3</b> ■ 192 J	<b>P2.1</b> ■ 142 J	<b>P2.2</b> ■ 125 J	<b>P2.3</b> ■ 111 I	<b>P3.1</b> ■ 115 J	<b>P3.2</b> ■ 93 I	<b>P3.3</b> ■ 78 I	<b>P4.1</b> ■ 68 I	<b>P4.2</b> ■ 59 I	<b>P4.3</b> ▣ 47 I	<b>M1.1</b> ■ 97 J	<b>M1.2</b> ■ 81 J
<b>M2.1</b> ■ 85 J	<b>M2.2</b> ■ 71 I	<b>M3.1</b> ▣ 79 I	<b>M3.2</b> ▣ 68 I	<b>M3.3</b> ▣ 61 I	<b>M4.1</b> ▣ 60 I	<b>K1.1</b> ■ 166 J	<b>K1.2</b> ■ 123 J	<b>K1.3</b> ■ 92 J	<b>K2.1</b> ■ 170 J	<b>K2.2</b> ■ 138 J	<b>K2.3</b> ■ 110 I	<b>K3.1</b> ■ 150 J	<b>K3.2</b> ■ 115 J
<b>K3.3</b> ■ 93 I	<b>K4.1</b> ■ 140 I	<b>K4.2</b> ■ 105 I	<b>K4.3</b> ■ 77 I	<b>K4.4</b> ■ 66 I	<b>K4.5</b> ■ 56 I	<b>K5.1</b> ■ 159 I	<b>K5.2</b> ■ 118 I	<b>K5.3</b> ■ 92 I	<b>N1.1</b> ▣ 330 J	<b>N1.2</b> ▣ 247 J	<b>N1.3</b> ▣ 166 J	<b>N2.1</b> ▣ 166 J	<b>N2.2</b> ▣ 148 J
<b>N2.3</b> ▣ 107 J	<b>N3.1</b> ■ 173 J	<b>N3.2</b> ■ 101 J	<b>N3.3</b> ▣ 52 J	<b>N4.1</b> ▣ 173 J	<b>N4.2</b> ▣ 67 J	<b>S1.1</b> ▣ 72 I	<b>S1.2</b> ▣ 64 I	<b>S2.1</b> ▣ 49 I	<b>S3.1</b> ▣ 38 I	<b>S4.1</b> ▣ 30 I			

DCON MS 公差 h6; DC ≤ 8.00 mm: CHW ± 0.03X45° mm; DC > 8.00 mm: CHW ± 0.05X45° mm.

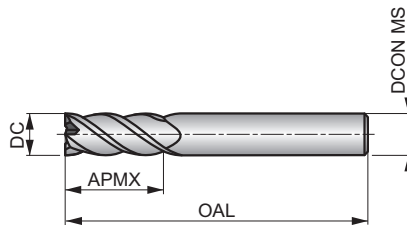
Product	DC (mm)	CHW (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF
S814HB2.0	2.00	0.00	6.00	7.00	57.0	4
S814HB3.0	3.00	0.08	6.00	8.00	57.0	4
S814HB4.0	4.00	0.13	6.00	11.00	57.0	4
S814HB5.0	5.00	0.13	6.00	13.00	57.0	4
S814HB6.0	6.00	0.13	6.00	13.00	57.0	4
S814HB8.0	8.00	0.13	8.00	19.00	63.0	4
S814HB10.0	10.00	0.20	10.00	22.00	72.0	4
S814HB12.0	12.00	0.20	12.00	26.00	83.0	4
S814HB16.0	16.00	0.20	16.00	32.00	92.0	4
S814HB20.0	20.00	0.30	20.00	38.00	104.0	4
S814HB25.0	25.00	0.30	25.00	45.00	121.0	4

# S716



## 4フルート 超硬ソリッドエンドミル

ショート切削長、40°ヘリックスの4枚刃設計は、標準的なプロファイル加工に高い剛性を提供します。AlCrNコーティングにより、性能が向上し、工具寿命が延長します。



HM	N	NOF 4
	$\lambda$ 40°	$\gamma$ 10°
DIN 6535HA	AlCrN	DC h9



被削材グループの適合性、切削速度の開始値 (m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表は266ページからご覧いただけます。

<b>P1.1</b> ■ 199 J	<b>P1.2</b> ■ 223 J	<b>P1.3</b> ■ 230 J	<b>P2.1</b> ■ 170 J	<b>P2.2</b> ■ 150 J	<b>P2.3</b> ■ 133 I	<b>P3.1</b> ■ 138 J	<b>P3.2</b> ■ 111 I	<b>P3.3</b> ■ 94 I	<b>P4.1</b> ■ 82 I	<b>P4.2</b> ■ 70 I	<b>M1.1</b> ■ 115 J	<b>M1.2</b> ■ 97 J	<b>M2.1</b> ■ 102 J
<b>M2.2</b> ■ 84 I	<b>M3.1</b> ■ 94 I	<b>M3.2</b> ■ 81 I	<b>K1.1</b> ■ 196 J	<b>K1.2</b> ■ 145 J	<b>K1.3</b> ■ 109 J	<b>K2.1</b> ■ 202 J	<b>K2.2</b> ■ 164 J	<b>K2.3</b> ■ 131 I	<b>K3.1</b> ■ 178 J	<b>K3.2</b> ■ 136 J	<b>K3.3</b> ■ 110 I	<b>K4.1</b> ■ 165 I	<b>K4.2</b> ■ 125 I
<b>K4.3</b> ■ 91 I	<b>K4.4</b> ■ 78 I	<b>K4.5</b> ■ 65 I	<b>K5.1</b> ■ 187 I	<b>K5.2</b> ■ 141 I	<b>K5.3</b> ■ 109 I	<b>S1.2</b> ■ 69 I	<b>S2.1</b> ■ 53 I	<b>S3.1</b> ■ 40 I	<b>S4.1</b> ■ 31 I				

DCON MS 公差h6.

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF
S7162.0	2.00	4.00	6.50	40.0	4
S7163.0	3.00	3.00	9.00	40.0	4
S7164.0	4.00	4.00	12.00	50.0	4
S7165.0	5.00	5.00	15.00	50.0	4
S7166.0	6.00	6.00	16.00	50.0	4
S7168.0	8.00	8.00	20.00	64.0	4
S71610.0	10.00	10.00	22.00	70.0	4
S71612.0	12.00	12.00	25.00	75.0	4
S71614.0	14.00	14.00	32.00	90.0	4
S71616.0	16.00	16.00	32.00	90.0	4
S71618.0	18.00	18.00	38.00	100.0	4
S71620.0	20.00	20.00	38.00	100.0	4

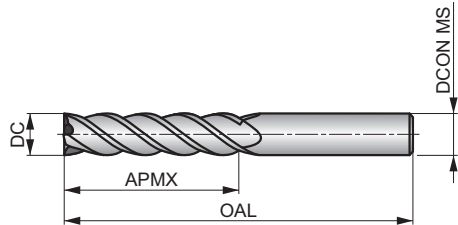
# S717



## 4フルート 超硬ソリッドエンドミル、ロングシリーズ

ロング切削長、4枚刃、40°のヘリックス設計、深い壁のプロファイル加工に高い剛性を提供します。AlCrNコーティングにより、性能が向上、工具寿命が延長します。

HM	N	NOF 4
	λ 40°	γ 10°
DIN 6535HA	AlCrN	DC h9



被削材グループの適合性、切削速度の開始値 (m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表は266ページからご覧いただけます。

<b>P1.1</b> ■ 140 J	<b>P1.2</b> ■ 157 J	<b>P1.3</b> ■ 162 J	<b>P2.1</b> ■ 120 J	<b>P2.2</b> ■ 106 J	<b>P2.3</b> ■ 94 I	<b>P3.1</b> ■ 97 J	<b>P3.2</b> ■ 78 I	<b>P3.3</b> ■ 66 I	<b>P4.1</b> ■ 58 I	<b>P4.2</b> ■ 49 I	<b>M1.1</b> ■ 81 J	<b>M1.2</b> ■ 68 J	<b>M2.1</b> ■ 71 J
<b>M2.2</b> ■ 59 I	<b>M3.1</b> ■ 66 I	<b>M3.2</b> ■ 57 I	<b>K1.1</b> ■ 138 J	<b>K1.2</b> ■ 102 J	<b>K1.3</b> ■ 77 J	<b>K2.1</b> ■ 142 J	<b>K2.2</b> ■ 115 J	<b>K2.3</b> ■ 92 I	<b>K3.1</b> ■ 125 J	<b>K3.2</b> ■ 96 J	<b>K3.3</b> ■ 78 I	<b>K4.1</b> ■ 116 I	<b>K4.2</b> ■ 88 I
<b>K4.3</b> ■ 64 I	<b>K4.4</b> ■ 55 I	<b>K4.5</b> ■ 46 I	<b>K5.1</b> ■ 132 I	<b>K5.2</b> ■ 99 I	<b>K5.3</b> ■ 77 I	<b>N1.1</b> ■ 249 K	<b>N1.2</b> ■ 187 K	<b>N1.3</b> ■ 125 K	<b>N2.1</b> ■ 125 J	<b>N2.2</b> ■ 112 J	<b>N2.3</b> ■ 81 J	<b>N3.1</b> ■ 131 J	<b>N3.2</b> ■ 76 J
<b>N3.3</b> ■ 39 J	<b>S1.2</b> ■ 49 I	<b>S2.1</b> ■ 37 I	<b>S3.1</b> ■ 28 I	<b>S4.1</b> ■ 22 I									

DCON MS 公差h6。

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF
S7173.0	3.00	3.00	19.00	60.0	4
S7174.0	4.00	4.00	19.00	60.0	4
S7175.0	5.00	5.00	19.00	60.0	4
S7176.0	6.00	6.00	31.00	75.0	4
S7178.0	8.00	8.00	31.00	75.0	4
S71710.0	10.00	10.00	31.00	75.0	4
S71712.0	12.00	12.00	50.00	100.0	4
S71714.0	14.00	14.00	57.00	125.0	4
S71716.0	16.00	16.00	57.00	125.0	4
S71718.0	18.00	18.00	57.00	125.0	4
S71720.0	20.00	20.00	57.00	125.0	4

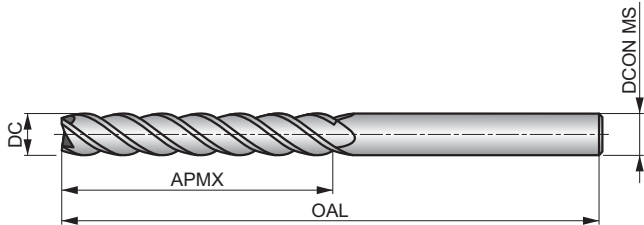
# S718

**DORMER**



## 4フルート 超硬ソリッドエンドミル、エクストラロングシリーズ

エクストラロング切削長、4枚刃40°ヘリックス設計は、非常に深い壁のプロファイル加工に高い剛性を提供します。AlCrNコーティングにより、性能が向上し、工具寿命が延長します。



HM	N	NOF 4
	$\lambda$ 40°	$\gamma$ 10°
DIN 6335HA	AlCrN	DC h9



被削材グループの適合性、切削速度の開始値 (m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表は266ページからご覧いただけます。

<b>P1.1</b> ■ 88 J	<b>P1.2</b> ■ 98 J	<b>P1.3</b> ■ 101 J	<b>P2.1</b> ■ 75 J	<b>P2.2</b> ■ 66 J	<b>P2.3</b> ■ 59 I	<b>P3.1</b> ■ 61 J	<b>P3.2</b> ■ 49 I	<b>P3.3</b> ■ 41 I	<b>P4.1</b> ■ 36 I	<b>P4.2</b> ■ 31 I	<b>M1.1</b> ■ 50 J	<b>M1.2</b> ■ 42 J	<b>M2.1</b> ■ 44 J
<b>M2.2</b> ■ 36 I	<b>M3.1</b> ■ 41 I	<b>M3.2</b> ■ 35 I	<b>K1.1</b> ■ 86 J	<b>K1.2</b> ■ 64 J	<b>K1.3</b> ■ 48 J	<b>K2.1</b> ■ 89 J	<b>K2.2</b> ■ 72 J	<b>K2.3</b> ■ 58 I	<b>K3.1</b> ■ 79 J	<b>K3.2</b> ■ 60 J	<b>K3.3</b> ■ 49 I	<b>K4.1</b> ■ 73 I	<b>K4.2</b> ■ 55 I
<b>K4.3</b> ■ 40 I	<b>K4.4</b> ■ 35 I	<b>K4.5</b> ■ 29 I	<b>K5.1</b> ■ 83 I	<b>K5.2</b> ■ 62 I	<b>K5.3</b> ■ 48 I	<b>N1.1</b> ■ 178 K	<b>N1.2</b> ■ 134 K	<b>N1.3</b> ■ 190 K	<b>N2.1</b> ■ 190 J	<b>N2.2</b> ■ 180 J	<b>N2.3</b> ■ 158 J	<b>N3.1</b> ■ 194 J	<b>N3.2</b> ■ 155 J
<b>N3.3</b> ■ 28 J	<b>S1.2</b> ■ 30 I	<b>S2.1</b> ■ 23 I	<b>S3.1</b> ■ 18 I	<b>S4.1</b> ■ 14 I									

DCON MS 公差h6.

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF
S7183.0	3.00	3.00	25.00	100.0	4
S7184.0	4.00	4.00	31.00	100.0	4
S7185.0	5.00	5.00	31.00	100.0	4
S7186.0	6.00	6.00	38.00	100.0	4
S7188.0	8.00	8.00	41.00	100.0	4
S71810.0	10.00	10.00	57.00	125.0	4
S71812.0	12.00	12.00	75.00	150.0	4
S71814.0	14.00	14.00	75.00	150.0	4
S71816.0	16.00	16.00	75.00	150.0	4
S71818.0	18.00	18.00	75.00	150.0	4
S71820.0	20.00	20.00	75.00	150.0	4



加工プロセスの安全性と生産性を高める超硬ソリッド工具。  
通常、CNCおよび自動化製造に使用されます。

---

材種記号 (BMC)																				
フライスプロファイル																				
フルート数 (NOF)																				
切削長																				
フルートねじれ (FHA)																				
フルートねじれ (FHA)																				
径方向すくい角 (GAMF)																				
シャンク																				
コーティング																				
切削径公差クラス (TCDC)																				
方向																				
基本標準グループ (BSG)																				



製品群コード		S739	S740																	
PSF 切削径レンジ		3.00 - 20.00	3.00 - 20.00																	
		106	107																	
<b>P</b>	P1	■	■																	
	P2	■	■																	
	P3	■	■																	
	P4	■	■																	
<b>M</b>	M1	■	■																	
	M2	■	■																	
	M3	■	■																	
	M4																			
<b>K</b>	K1	■	■																	
	K2	■	■																	
	K3	■	■																	
	K4	■	■																	
	K5	■	■																	
<b>N</b>	N1	■	■																	
	N2	■	■																	
	N3	■	■																	
	N4																			
	N5																			
<b>S</b>	S1	■	■																	
	S2	■	■																	
	S3	■	■																	
	S4	■	■																	
<b>H</b>	H1																			
	H2																			
	H3																			
	H4																			



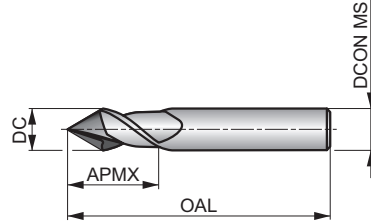
# S739

**DORMER**



## 2フルート 超硬ソリッド面取りエンドミル、60°

ショート切削長、2枚刃設計により、高い剛性と振動の低減を実現します。60°の先端は、CNC工作機械マシンでの面取り加工用に設計されています。AlTiNコーティングは、工具寿命を延ばし、性能を向上させます。



HM	N	NOF 2
	$\lambda$ 40°	$\gamma$ 10°
DIN 6535HA	AlTiN	DC h9

被削材グループの適合性、切削速度の開始値 (m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表は266ページからご覧いただけます。

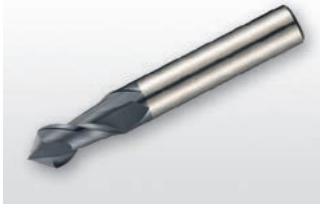
<b>P1.1</b> ■ 199 K	<b>P1.2</b> ■ 223 K	<b>P1.3</b> ■ 230 K	<b>P2.1</b> ■ 170 K	<b>P2.2</b> ■ 150 K	<b>P2.3</b> ■ 133 J	<b>P3.1</b> ■ 138 K	<b>P3.2</b> ■ 111 J	<b>P3.3</b> ■ 94 J	<b>P4.1</b> ■ 82 J	<b>P4.2</b> ■ 70 J	<b>M1.1</b> ■ 115 K	<b>M1.2</b> ■ 97 K	<b>M2.1</b> ■ 102 K
<b>M2.2</b> ■ 84 J	<b>M3.1</b> ■ 94 J	<b>M3.2</b> ■ 81 J	<b>K1.1</b> ■ 196 K	<b>K1.2</b> ■ 145 K	<b>K1.3</b> ■ 109 K	<b>K2.1</b> ■ 202 K	<b>K2.2</b> ■ 164 K	<b>K2.3</b> ■ 131 J	<b>K3.1</b> ■ 178 K	<b>K3.2</b> ■ 136 K	<b>K3.3</b> ■ 110 J	<b>K4.1</b> ■ 165 J	<b>K4.2</b> ■ 125 J
<b>K4.3</b> ■ 91 J	<b>K4.4</b> ■ 78 J	<b>K4.5</b> ■ 65 J	<b>K5.1</b> ■ 187 J	<b>K5.2</b> ■ 141 J	<b>K5.3</b> ■ 109 J	<b>N1.1</b> ■ 355 N	<b>N1.2</b> ■ 267 N	<b>N1.3</b> ■ 179 N	<b>N2.1</b> ■ 179 K	<b>N2.2</b> ■ 160 K	<b>N2.3</b> ■ 115 K	<b>N3.1</b> ■ 187 K	<b>N3.2</b> ■ 109 K
<b>N3.3</b> ■ 56 K	<b>S1.2</b> ■ 69 J	<b>S2.1</b> ■ 53 J	<b>S3.1</b> ■ 40 J	<b>S4.1</b> ■ 31 J									

DCON MS 公差h6.

Product	KAPR (°)	DC (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF
S7393.0	60	3.00	3.00	9.00	40.0	2
S7394.0	60	4.00	4.00	12.00	50.0	2
S7395.0	60	5.00	5.00	15.00	50.0	2
S7396.0	60	6.00	6.00	16.00	50.0	2
S7398.0	60	8.00	8.00	20.00	64.0	2
S73910.0	60	10.00	10.00	22.00	70.0	2
S73912.0	60	12.00	12.00	25.00	75.0	2
S73916.0	60	16.00	16.00	32.00	90.0	2
S73920.0	60	20.00	20.00	38.00	100.0	2

# S740

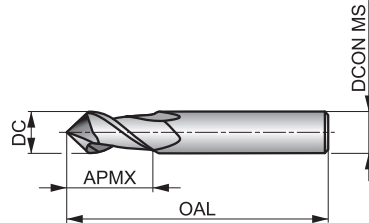
**DORMER**



## 2フルート 超硬ソリッド面取りエンドミル、90°

ショート切削長、2枚刃設計により、高い剛性と振動の低減を実現します。90°の先端は、CNC工作機械での面取り加工用に設計されています。AlTiNコーティングは、工具寿命を延ばし、性能を向上させます。

HM	N	NOF 2
	$\lambda$ 40°	$\gamma$ 10°
DIN 6535HA	AlTiN	DC h9
	DORMER	



被削材グループの適合性、切削速度の開始値 (m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表は266ページからご覧いただけます。

<b>P1.1</b> ■ 199 K	<b>P1.2</b> ■ 223 K	<b>P1.3</b> ■ 230 K	<b>P2.1</b> ■ 170 K	<b>P2.2</b> ■ 150 K	<b>P2.3</b> ■ 133 J	<b>P3.1</b> ■ 138 K	<b>P3.2</b> ■ 111 J	<b>P3.3</b> ■ 94 J	<b>P4.1</b> ■ 82 J	<b>P4.2</b> ■ 70 J	<b>M1.1</b> ■ 115 K	<b>M1.2</b> ■ 97 K	<b>M2.1</b> ■ 102 K
<b>M2.2</b> ■ 84 J	<b>M3.1</b> ■ 94 J	<b>M3.2</b> ■ 81 J	<b>K1.1</b> ■ 196 K	<b>K1.2</b> ■ 145 K	<b>K1.3</b> ■ 109 K	<b>K2.1</b> ■ 202 K	<b>K2.2</b> ■ 164 K	<b>K2.3</b> ■ 131 J	<b>K3.1</b> ■ 178 K	<b>K3.2</b> ■ 136 K	<b>K3.3</b> ■ 110 J	<b>K4.1</b> ■ 165 J	<b>K4.2</b> ■ 125 J
<b>K4.3</b> ■ 91 J	<b>K4.4</b> ■ 78 J	<b>K4.5</b> ■ 65 J	<b>K5.1</b> ■ 187 J	<b>K5.2</b> ■ 141 J	<b>K5.3</b> ■ 109 J	<b>N1.1</b> ■ 355 N	<b>N1.2</b> ■ 267 N	<b>N1.3</b> ■ 179 N	<b>N2.1</b> ■ 179 K	<b>N2.2</b> ■ 160 K	<b>N2.3</b> ■ 115 K	<b>N3.1</b> ■ 187 K	<b>N3.2</b> ■ 109 K
<b>N3.3</b> ■ 56 K	<b>S1.2</b> ■ 69 J	<b>S2.1</b> ■ 53 J	<b>S3.1</b> ■ 40 J	<b>S4.1</b> ■ 31 J									

DCON MS 公差h6.

Product	KAPR (°)	DC (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF
S7403.0	90	3.00	3.00	9.00	40.0	2
S7404.0	90	4.00	4.00	12.00	50.0	2
S7405.0	90	5.00	5.00	15.00	50.0	2
S7406.0	90	6.00	6.00	16.00	50.0	2
S7408.0	90	8.00	8.00	20.00	64.0	2
S74010.0	90	10.00	10.00	22.00	70.0	2
S74012.0	90	12.00	12.00	25.00	75.0	2
S74016.0	90	16.00	16.00	32.00	90.0	2
S74020.0	90	20.00	20.00	38.00	100.0	2

材種記号 (BMC)	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM
フライスプロファイル	NRA	NRA	W	W	W	W	W	W NRA	W	N
フルート数 (NOF)	NOF 4≠	NOF 4≠	NOF 1	NOF 2	NOF 2	NOF 2	NOF 3≠	NOF 3	NOF 3	NOF 4-6
切削長										
フルートねじれ (FHA)	$\lambda$ 40°	$\lambda$ 40°	$\lambda$ 25°	$\lambda$ 30°	$\lambda$ 30°	$\lambda$ 30°	$\lambda$ 40°	$\lambda$ 40°	$\lambda$ 40°	$\lambda$ 25°
フルートねじれ (FHA)	$\lambda$ 40°	$\lambda$ 40°	$\lambda$ 25°	$\lambda$ 30°	$\lambda$ 30°	$\lambda$ 30°	$\lambda$ 40°	$\lambda$ 40°	$\lambda$ 40°	$\lambda$ 25°
径方向すくい角 (GAMF)	$\gamma$ 10°	$\gamma$ 10°	$\gamma$ 20°	$\gamma$ 20°	$\gamma$ 20°	$\gamma$ 20°	$\gamma$ 13°	$\gamma$ 15°	$\gamma$ 13°	$\gamma$ 0°
シャンク										
コーティング	AlCN	AlCN	Hi	Hi	Hi	Hi	Bright	Bright	Bright	TiSiN
切削径公差クラス (TCDC)	DC h9	DC h9	DC h9	DC h9	DC h9	DC h9	DC h9	DC h9	DC h9	DC h9
方向										
基本標準グループ (BSG)										

製品群コード	S765	S765HB	S637	S610	S611	S638	S650	S654	S614	S536
PSF 切削径レンジ	6.00 - 20.00	6.00 - 20.00	2.00 - 12.00	2.00 - 20.00	3.00 - 20.00	6.20 - 20.30	1.00 - 20.00	6.00 - 20.00	3.00 - 16.00	6.00 - 12.00
	110	111	112	113	114	115	116	117	118	119

P	P1	■	■							
	P2	■	■							
	P3	■	■							
	P4	■	■							
M	M1	■	■							
	M2	■	■							
	M3	■	■							
	M4									
K	K1	■	■							
	K2	■	■							
	K3	■	■							
	K4	■	■							
	K5	■	■							
N	N1			■	■	■	■	■	■	
	N2			■	■	■	■	■	■	
	N3			■	■	■	■	■	■	
	N4			■	■	■	■	■	■	
	N5									
S	S1	■	■							
	S2	■	■							
	S3	■	■							
	S4	■	■							
H	H1									■
	H2									■
	H3									■
	H4									■

■ 推奨使用 □ 代替使用

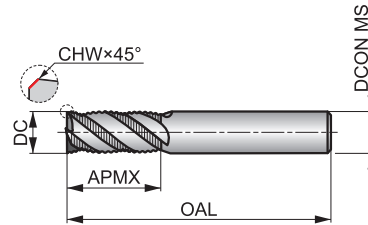
# S765

**DORMER**



## 4フルート 超硬ソリッド粗加工用エンドミル、DIN 6535 HAシャンク

ショート切削長、40°のヘリックスと振動を低減する不等間隔ピッチの4枚刃設計。NRAプロファイルは、効果的な粗加工アプリケーションで切り屑を効率よく分断できるように設計されています。AlCrNコーティングにより、性能が向上し、工具寿命が延長。溝加工やトロコイド粗加工にも適応しています。



HM	NRA	NOF 4#
	λ 40°	γ 10°
DIN 6535HA	AlCrN	DC h9
	DORMER	



被削材グループの適合性、切削速度の開始値(m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表は266ページからご覧いただけます。

<b>P1.1</b> ■ 211 J	<b>P1.2</b> ■ 236 J	<b>P1.3</b> ■ 243 J	<b>P2.1</b> ■ 180 J	<b>P2.2</b> ■ 158 J	<b>P2.3</b> ■ 140 J	<b>P3.1</b> ■ 146 J	<b>P3.2</b> ■ 117 J	<b>P3.3</b> ■ 99 J	<b>P4.1</b> ■ 86 J	<b>P4.2</b> ■ 74 J	<b>M1.1</b> ■ 122 J	<b>M1.2</b> ■ 103 J	<b>M2.1</b> ■ 108 J
<b>M2.2</b> ■ 89 J	<b>M3.1</b> ■ 100 J	<b>M3.2</b> ■ 86 J	<b>K1.1</b> ■ 208 J	<b>K1.2</b> ■ 154 J	<b>K1.3</b> ■ 116 J	<b>K2.1</b> ■ 214 J	<b>K2.2</b> ■ 174 J	<b>K2.3</b> ■ 139 J	<b>K3.1</b> ■ 189 J	<b>K3.2</b> ■ 145 J	<b>K3.3</b> ■ 117 J	<b>K4.1</b> ■ 176 J	<b>K4.2</b> ■ 132 J
<b>K4.3</b> ■ 97 J	<b>K4.4</b> ■ 83 I	<b>K4.5</b> ■ 69 I	<b>K5.1</b> ■ 199 J	<b>K5.2</b> ■ 149 J	<b>K5.3</b> ■ 116 J	<b>S1.2</b> ■ 72 J	<b>S2.1</b> ■ 56 I	<b>S3.1</b> ■ 42 I	<b>S4.1</b> ■ 33 I				

DCON MS 公差 h6; CHW ±0.02×45°mm.

Product	DC (mm)	CHW (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF
S7656.0	6.00	0.10	6.00	16.00	50.0	4
S7658.0	8.00	0.20	8.00	20.00	64.0	4
S76510.0	10.00	0.20	10.00	22.00	70.0	4
S76512.0	12.00	0.20	12.00	26.00	75.0	4
S76514.0	14.00	0.30	14.00	32.00	90.0	4
S76516.0	16.00	0.30	16.00	32.00	90.0	4
S76518.0	18.00	0.30	18.00	38.00	100.0	4
S76520.0	20.00	0.40	20.00	38.00	100.0	4

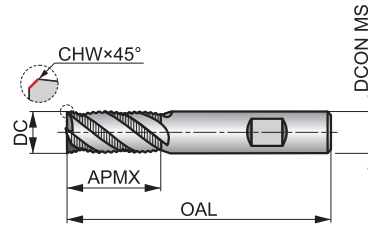
# S765HB

**DORMER**



## 4フルート 超硬ソリッド粗加工用エンドミル、DIN 6535 HBシャンク

ショート切削長、40°のヘリックスと振動を低減する不等間隔ピッチの4枚刃設計。NRAプロファイル形状は、切り屑を効率的に粗加工できるように設計されています。ウェルドンシャンクは、エンドミルがツールホルダ内で滑るのを防ぎます。AICrNコーティング。溝加工やトロコイド粗加工にも最適です。



HM	NRA	NOF 4#
	λ 40°	γ 10°
DIN 6535HB	AICrN	DC h9



被削材グループの適合性、切削速度の開始値 (m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表は266ページからご覧いただけます。

<b>P1.1</b> ■ 211 J	<b>P1.2</b> ■ 236 J	<b>P1.3</b> ■ 243 J	<b>P2.1</b> ■ 180 J	<b>P2.2</b> ■ 158 J	<b>P2.3</b> ■ 140 J	<b>P3.1</b> ■ 146 J	<b>P3.2</b> ■ 117 J	<b>P3.3</b> ■ 99 J	<b>P4.1</b> ■ 86 J	<b>P4.2</b> ■ 74 J	<b>M1.1</b> ■ 122 J	<b>M1.2</b> ■ 103 J	<b>M2.1</b> ■ 108 J
<b>M2.2</b> ■ 89 J	<b>M3.1</b> ■ 100 J	<b>M3.2</b> ■ 86 J	<b>K1.1</b> ■ 208 J	<b>K1.2</b> ■ 154 J	<b>K1.3</b> ■ 116 J	<b>K2.1</b> ■ 214 J	<b>K2.2</b> ■ 174 J	<b>K2.3</b> ■ 139 J	<b>K3.1</b> ■ 189 J	<b>K3.2</b> ■ 145 J	<b>K3.3</b> ■ 117 J	<b>K4.1</b> ■ 176 J	<b>K4.2</b> ■ 132 J
<b>K4.3</b> ■ 97 J	<b>K4.4</b> ■ 83 I	<b>K4.5</b> ■ 69 I	<b>K5.1</b> ■ 199 J	<b>K5.2</b> ■ 149 J	<b>K5.3</b> ■ 116 J	<b>S1.2</b> ■ 72 J	<b>S2.1</b> ■ 56 I	<b>S3.1</b> ■ 42 I	<b>S4.1</b> ■ 33 I				

DCON MS 公差 h6; CHW ±0.02×45°mm.

Product	DC (mm)	CHW (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF
S765HB6.0	6.00	0.10	6.00	16.00	50.0	4
S765HB8.0	8.00	0.20	8.00	20.00	64.0	4
S765HB10.0	10.00	0.20	10.00	22.00	70.0	4
S765HB12.0	12.00	0.20	12.00	26.00	75.0	4
S765HB14.0	14.00	0.30	14.00	32.00	90.0	4
S765HB16.0	16.00	0.30	16.00	32.00	90.0	4
S765HB18.0	18.00	0.30	18.00	38.00	100.0	4
S765HB20.0	20.00	0.40	20.00	38.00	100.0	4

# S637

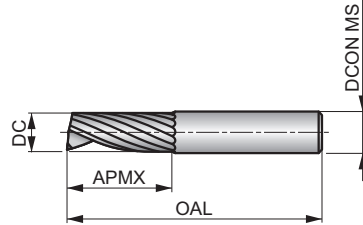
**DORMER**



## シングルフルート超硬ソリッドエンドミル

ショート切削長、1枚刃設計により、溝加工やルータ加工で高い性能を発揮します。高フック形状のS637は、非鉄金属の薄肉材の高速ルータ加工用に設計されています。ポリッシュ処理の表面は、被削材が切れ刃に付着するのを防ぎます。

HM	W	NOF 1
	$\lambda$ 25°	$\gamma$ 20°
DIN 6535HA	Hi	DC h9



被削材グループの適合性、切削速度の開始値(m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表は266ページからご覧いただけます。

- |             |             |             |             |             |             |             |             |             |             |             |
|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|
| <b>N1.1</b> | <b>N1.2</b> | <b>N1.3</b> | <b>N2.1</b> | <b>N2.2</b> | <b>N2.3</b> | <b>N3.1</b> | <b>N3.2</b> | <b>N3.3</b> | <b>N4.1</b> | <b>N4.2</b> |
| ■ 709 R     | ■ 533 R     | ■ 357 R     | ■ 357 P     | ■ 320 P     | ■ 229 P     | ■ 373 P     | ■ 219 P     | ■ 112 P     | ■ 373 S     | ■ 144 S     |

DCON MS 公差h6。

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF
<b>S6372.0</b>	2.00	2.00	10.00	40.0	1
<b>S6373.0</b>	3.00	3.00	12.00	40.0	1
<b>S6374.0</b>	4.00	4.00	15.00	50.0	1
<b>S6375.0</b>	5.00	5.00	16.00	50.0	1
<b>S6376.0</b>	6.00	6.00	20.00	60.0	1
<b>S6378.0</b>	8.00	8.00	22.00	63.0	1
<b>S63710.0</b>	10.00	10.00	25.00	72.0	1
<b>S63712.0</b>	12.00	12.00	30.00	83.0	1

# S610

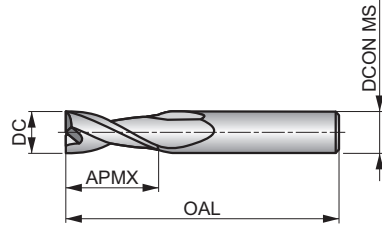
**DORMER**



## 2フルート 超硬ソリッドエンドミル

ショート切削長、2枚刃設計により、標準的なフライス溝加工やプロファイル加工に高い剛性を発揮。ハイフック形状の S610 は、非鉄金属の高性能加工用に設計されています。ポリッシュ処理の表面は、被削材が切れ刃に付着するのを防ぎます。

HM	W	NOF 2
	$\lambda$ 30°	$\gamma$ 20°
DIN 6535HA	Hi	DC h9



被削材グループの適合性、切削速度の開始値 (m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表は266ページからご覧いただけます。

<b>N1.1</b> ■ 709 P	<b>N1.2</b> ■ 533 P	<b>N1.3</b> ■ 357 P	<b>N2.1</b> ■ 357 0	<b>N2.2</b> ■ 320 0	<b>N2.3</b> ■ 229 0	<b>N3.1</b> ■ 373 0	<b>N3.2</b> ■ 219 0	<b>N3.3</b> ■ 112 0	<b>N4.1</b> ■ 373 R	<b>N4.2</b> ■ 144 R
------------------------	------------------------	------------------------	------------------------	------------------------	------------------------	------------------------	------------------------	------------------------	------------------------	------------------------

DCON MS 公差 h6; RE ±0.02 mm.

Product	DC (mm)	RE (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF
<b>S6102.0</b>	2.00	0.10	4.00	6.50	40.0	2
<b>S6103.0XD3</b>	3.00	0.10	3.00	9.00	40.0	2
<b>S6103.0XD6</b>	3.00	0.10	6.00	9.00	50.0	2
<b>S6104.0XD4</b>	4.00	0.10	4.00	12.00	50.0	2
<b>S6104.0XD6</b>	4.00	0.10	6.00	12.00	50.0	2
<b>S6105.0</b>	5.00	0.10	6.00	15.00	50.0	2
<b>S6106.0</b>	6.00	0.10	6.00	20.00	50.0	2
<b>S6108.0</b>	8.00	0.10	8.00	20.00	64.0	2
<b>S61010.0</b>	10.00	0.10	10.00	22.00	75.0	2
<b>S61012.0</b>	12.00	0.10	12.00	25.00	75.0	2
<b>S61014.0</b>	14.00	0.10	14.00	32.00	90.0	2
<b>S61016.0</b>	16.00	0.10	16.00	32.00	90.0	2
<b>S61020.0</b>	20.00	0.10	20.00	38.00	100.0	2

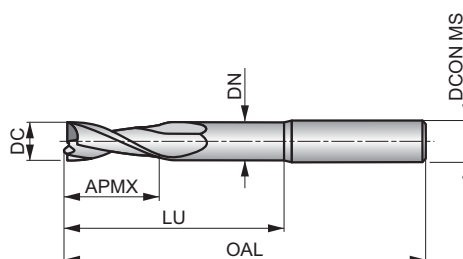


# S611



## 2フルート 超硬ソリッドエンドミル、エクストラロングリーチ

ショート切削長、ネックリセス付きの2枚刃設計により、リーチしづらい部分の加工やプロファイル加工に高い剛性を発揮します。ハイフック形状の S611 は、非鉄材料の高性能加工用に設計されています。ポリッシュ処理された表面は、被削材が切れ刃に付着するのを防ぎます。



HM	W	NOF 2
	$\lambda$ 30°	$\gamma$ 20°
DIN 6535HA	Hi	DC h9



被削材グループの適合性、切削速度の開始値(m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表は266ページからご覧いただけます。

<b>N1.1</b> ■ 638 P	<b>N1.2</b> ■ 480 P	<b>N1.3</b> ■ 321 P	<b>N2.1</b> ■ 321 O	<b>N2.2</b> ■ 288 O	<b>N2.3</b> ■ 206 O	<b>N3.1</b> ■ 336 O	<b>N3.2</b> ■ 197 O	<b>N3.3</b> ■ 101 O	<b>N4.1</b> ■ 336 R	<b>N4.2</b> ■ 130 R
------------------------	------------------------	------------------------	------------------------	------------------------	------------------------	------------------------	------------------------	------------------------	------------------------	------------------------

DCON MS 公差 h6; RE ±0.02 mm.

Product	DC (mm)	RE (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF	LU (mm)	DN (mm)
S6113.0XD3	3.00	0.10	3.00	9.00	40.0	2	15.00	2.80
S6113.0XD6	3.00	0.10	6.00	9.00	50.0	2	15.00	2.80
S6114.0XD4	4.00	0.10	4.00	12.00	50.0	2	20.00	3.70
S6114.0XD6	4.00	0.10	6.00	12.00	50.0	2	20.00	3.70
S6115.0	5.00	0.10	6.00	15.00	50.0	2	20.00	4.60
S6116.0	6.00	0.10	6.00	16.00	80.0	2	40.00	5.50
S6118.0	8.00	0.10	8.00	20.00	80.0	2	40.00	7.40
S61110.0	10.00	0.10	10.00	22.00	100.0	2	60.00	9.20
S61112.0	12.00	0.10	12.00	25.00	100.0	2	60.00	11.00
S61114.0	14.00	0.10	14.00	32.00	125.0	2	75.00	13.00
S61116.0	16.00	0.10	16.00	32.00	125.0	2	75.00	15.00
S61120.0	20.00	0.10	20.00	38.00	125.0	2	75.00	19.00



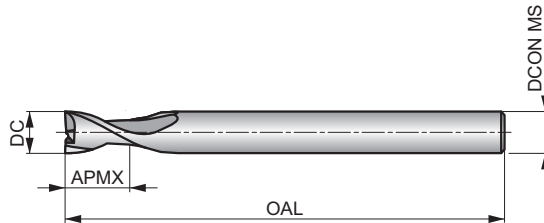
# S638

**DORMER**



## 2フルート 超硬ソリッドエンドミル、エクストラロングリーチ

エクストラショート切削長、2枚刃の縮小シャンクは、深い壁の加工にクリアランスを提供します。ハイフック形状の S638 は、非鉄材料の高速加工用に設計されています。ポリッシュ処理された表面は、被削材が切れ刃に付着するのを防ぎます。



HM	W	NOF 2
	$\lambda$ 30°	$\gamma$ 20°
DIN 6335HA	Hi	DC h9



被削材グループの適合性、切削速度の開始値 (m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表は266ページからご覧いただけます。

<b>N1.1</b>	<b>N1.2</b>	<b>N1.3</b>	<b>N2.1</b>	<b>N2.2</b>	<b>N2.3</b>	<b>N3.1</b>	<b>N3.2</b>	<b>N3.3</b>	<b>N4.1</b>	<b>N4.2</b>
■ 709 N	■ 533 N	■ 357 N	■ 357 N	■ 320 N	■ 229 N	■ 373 N	■ 219 N	■ 112 N	■ 373 0	■ 144 0

縮小シャンク; DCON MS公差h6; RE ±0.02 mm。

Product	DC (mm)	RE (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF
<b>S6386.2</b>	6.20	0.10	6.00	8.00	100.0	2
<b>S6388.2</b>	8.20	0.10	8.00	10.00	100.0	2
<b>S63810.3</b>	10.30	0.10	10.00	14.00	125.0	2
<b>S63812.3</b>	12.30	0.10	12.00	16.00	125.0	2
<b>S63816.3</b>	16.30	0.10	16.00	20.00	125.0	2
<b>S63820.3</b>	20.30	0.10	20.00	25.00	125.0	2

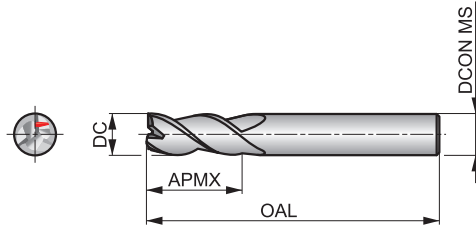
# S650

**DORMER**

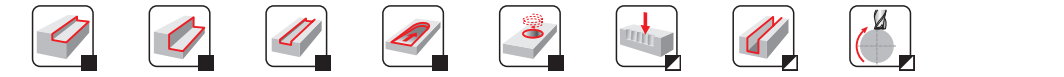


## 3フルート 超硬ソリッドエンドミル

ショート切削長、不等間隔ピッチの3枚刃は、フライス加工時の振動やスピンドルへの負荷を低減し、仕上げ面を向上させるように設計されています。シングル切り屑分断機能は、切り屑を扱いやすい大きさに分断し、非鉄金属材料の切り屑排出を向上させます。



HM	W	NOF 3#
	$\lambda$ 40°	$\gamma$ 13°
DIN 6535HA	Bright	DC h9
	<b>DORMER</b>	



被削材グループの適合性、切削速度の開始値(m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表は266ページからご覧いただけます。

<b>N1.1</b> ■ 780 0	<b>N1.2</b> ■ 608 0	<b>N1.3</b> ■ 393 0	<b>N2.1</b> ■ 393 N	<b>N2.2</b> ■ 352 N	<b>N2.3</b> ■ 252 N	<b>N3.1</b> ■ 410 N	<b>N3.2</b> ■ 241 N	<b>N3.3</b> ■ 123 N	<b>N4.1</b> ■ 410 P	<b>N4.2</b> ■ 158 P
------------------------	------------------------	------------------------	------------------------	------------------------	------------------------	------------------------	------------------------	------------------------	------------------------	------------------------

DCON MS 公差h6。

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF
S6501.0	1.00	4.00	3.00	40.0	3
S6501.5	1.50	4.00	4.50	40.0	3
S6502.0	2.00	4.00	6.50	40.0	3
S6502.5	2.50	4.00	6.50	40.0	3
S6503.0XD3	3.00	3.00	9.00	40.0	3
S6503.0XD6	3.00	6.00	9.00	50.0	3
S6504.0XD4	4.00	4.00	12.00	50.0	3
S6504.0XD6	4.00	6.00	12.00	50.0	3
S6505.0	5.00	6.00	15.00	50.0	3
S6506.0	6.00	6.00	16.00	50.0	3
S6508.0	8.00	8.00	20.00	64.0	3
S65010.0	10.00	10.00	22.00	70.0	3
S65012.0	12.00	12.00	25.00	75.0	3
S65014.0	14.00	14.00	32.00	90.0	3
S65016.0	16.00	16.00	32.00	90.0	3
S65020.0 <sup>1)</sup>	20.00	20.00	38.00	100.0	3

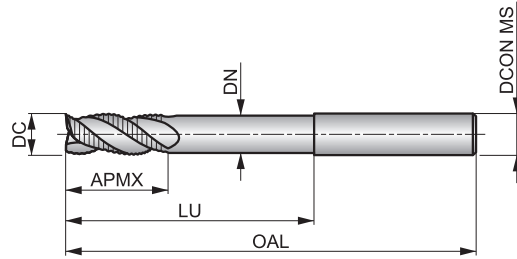
# S654

**DORMER**



### 3フルート 超硬ソリッド粗加工用エンドミル、ロングリーチ

ショート切削長、ネックリセスと不等間隔ピッチを持つ3枚刃粗加工用に設計されており、振動を低減し、生産性と工具寿命を最大化します。S654はNRA形状で、切り屑を扱いやすく小さく分断します。非鉄金属の高性能粗加工用に設計されています。



HM	W NRA	NOF 3#
	λ 40°	γ 15°
DIN 6535HA	Bright	DC h9
	DORMER	



被削材グループの適合性、切削速度の開始値(m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表は266ページからご覧いただけます。

<b>N1.1</b> ■ 709 0	<b>N1.2</b> ■ 533 0	<b>N1.3</b> ■ 357 0	<b>N2.1</b> ■ 357 N	<b>N2.2</b> ■ 320 N	<b>N2.3</b> ■ 229 N	<b>N3.1</b> ■ 373 N	<b>N3.2</b> ■ 219 N	<b>N3.3</b> ■ 112 N	<b>N4.1</b> ■ 373 P	<b>N4.2</b> ■ 144 P
------------------------	------------------------	------------------------	------------------------	------------------------	------------------------	------------------------	------------------------	------------------------	------------------------	------------------------

DCON MS 公差 h6; RE ±0.02 mm.

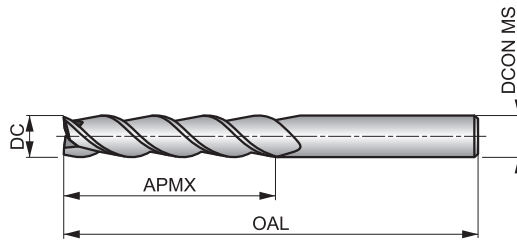
Product	DC (mm)	RE (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF	LU (mm)	DN (mm)
<b>S6546.0</b>	6.00	0.10	6.00	13.00	75.0	3	40.00	5.50
<b>S6548.0</b>	8.00	0.10	8.00	20.00	75.0	3	40.00	7.40
<b>S65410.0</b>	10.00	0.10	10.00	22.00	100.0	3	60.00	9.20
<b>S65412.0</b>	12.00	0.12	12.00	26.00	100.0	3	60.00	11.00
<b>S65416.0</b>	16.00	0.16	16.00	32.00	125.0	3	75.00	15.00
<b>S65420.0</b>	20.00	0.20	20.00	40.00	150.0	3	100.00	19.00

# S614



## 3フルート 超硬ソリッドエンドミル エクストラロングシリーズ

エクストラロング切削長、3枚刃設計で、届きにくい領域での軽度のプロファイル加工アプリケーション用。ハイフック形状のS614は、非鉄金属材料の高性能加工用に設計されています。



HM	W	NOF 3
	$\lambda$ 40°	$\gamma$ 13°
DIN 6535HA	Bright	DC h9



被削材グループの適合性、切削速度の開始値(m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表は266ページからご覧いただけます。

<b>N1.1</b> ■ 638 G	<b>N1.2</b> ■ 480 G	<b>N1.3</b> ■ 321 G	<b>N2.1</b> ■ 321 F	<b>N2.2</b> ■ 288 F	<b>N2.3</b> ■ 206 F	<b>N3.1</b> ■ 336 F	<b>N3.2</b> ■ 197 F	<b>N3.3</b> ■ 101 F	<b>N4.1</b> ■ 336 I	<b>N4.2</b> ■ 130 I
------------------------	------------------------	------------------------	------------------------	------------------------	------------------------	------------------------	------------------------	------------------------	------------------------	------------------------

DCON MS 公差h6.

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF
S6143.0XD3	3.00	3.00	19.00	60.0	3
S6143.0XD6	3.00	6.00	19.00	75.0	3
S6144.0XD4	4.00	4.00	19.00	60.0	3
S6144.0XD6	4.00	6.00	19.00	75.0	3
S6145.0	5.00	6.00	19.00	75.0	3
S6146.0	6.00	6.00	31.00	75.0	3
S6148.0	8.00	8.00	41.00	100.0	3
S61410.0	10.00	10.00	50.00	100.0	3
S61412.0	12.00	12.00	50.00	100.0	3
S61414.0	14.00	14.00	57.00	125.0	3
S61416.0	16.00	16.00	57.00	125.0	3

# S536

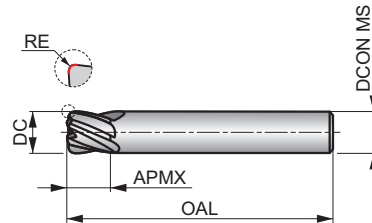
**DORMER**



## ハイフィード、超硬ソリッド マルチフルート コーナラジアスエンドミル

エクストラショート切削長、コーナール付き4枚刃または6枚刃、25°ヘリックス、63HRCまでの高硬度材のハイフィード加工用特殊形状。TiSiN コーティングにより、工具寿命と性能を向上させます。

HM	N	NOF 4-6
	$\lambda$ 25°	$\gamma$ 0°
DIN 6535HA	TiSiN	DC h9



被削材グループの適合性、切削速度の開始値(m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表は266ページからご覧いただけます。

<b>H1.1</b>	<b>H2.1</b>	<b>H2.2</b>	<b>H3.1</b>	<b>H3.2</b>	<b>H4.1</b>	<b>H4.2</b>
■ 205 E	■ 122 E	■ 104 D	■ 135 E	■ 111 E	■ 86 D	■ 73 D

DCON MS 公差 h6; RE ±0.01 mm。

Product	DC (mm)	RE (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF
<b>S5366.0XR1.0</b>	6.00	1.00	6.00	6.00	60.0	4
<b>S5368.0XR2.0</b>	8.00	2.00	8.00	8.00	64.0	6
<b>S53610.0XR2.0</b>	10.00	2.00	10.00	10.00	75.0	6
<b>S53612.0XR2.0</b>	12.00	2.00	12.00	12.00	75.0	6

材種記号 (BMC)	HM	HM	HM	HM																
フライスプロフィール	N	FS	N	FS																
フルート数 (NOF)	NOF 5	NOF 5	NOF 5	NOF 5																
切削長																				
フルートねじれ (FHA)	$\lambda \neq$	$\lambda \neq$	$\lambda \neq$	$\lambda \neq$																
径方向すくい角 (GAMF)	$\gamma 10^\circ$	$\gamma 10^\circ$	$\gamma 10^\circ$	$\gamma 10^\circ$																
シャンク																				
切削径公差クラス (TCDC)	DC h9	DC h9	DC h9	DC h9																
コーティング	AICN	AICN	AICN	AICN																
方向																				
基本標準グループ (BSG)	DORNER	DORNER	DORNER	DORNER																
クーリング (CSP)																				

製品群コード **S770HB S771HB S772HB S773HB**

PSF 切削径レンジ 10.00 - 20.00 10.00 - 20.00 10.00 - 20.00 10.00 - 20.00

122 123 124 125

<b>P</b>	P1	■	■	■	■															
	P2	■	■	■	■															
	P3	■	■	■	■															
	P4	■	■	■	■															
<b>M</b>	M1	■	■	■	■															
	M2	■	■	■	■															
	M3	■	■	■	■															
	M4																			
<b>K</b>	K1	■	■	■	■															
	K2	■	■	■	■															
	K3	■	■	■	■															
	K4	■	■	■	■															
	K5	■	■	■	■															
<b>N</b>	N1																			
	N2																			
	N3																			
	N4																			
	N5																			
<b>S</b>	S1	■	■	■	■															
	S2	■	■	■	■															
	S3	■	■	■	■															
	S4	■	■	■	■															
<b>H</b>	H1																			
	H2																			
	H3																			
	H4																			

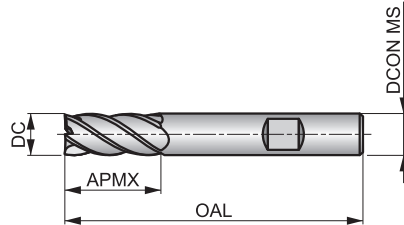
# S770HB

**DORMER**



## 5フルート 超硬ソリッドエンドミル

ショート切削長、不等ねじれの5枚刃設計により、特にダイナミック加工で使用する際の振動を低減。AlCrNコーティングにより、性能と工具寿命が向上します。トロコイド加工、ショルダ加工、傾斜面加工、ヘリカル補間加工に最適です。



HM	N	NOF 5
	$\lambda \neq$	$\gamma$ 10°
DIN 6535HB	AlCrN	DC h9



被削材グループの適合性、切削速度の開始値(m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表は266ページからご覧いただけます。

<b>P1.1</b> ■ 211 I	<b>P1.2</b> ■ 236 I	<b>P1.3</b> ■ 243 I	<b>P2.1</b> ■ 180 I	<b>P2.2</b> ■ 158 I	<b>P2.3</b> ■ 140 I	<b>P3.1</b> ■ 146 I	<b>P3.2</b> ■ 117 I	<b>P3.3</b> ■ 99 I	<b>P4.1</b> ■ 86 I	<b>P4.2</b> ■ 74 I	<b>M1.1</b> ■ 122 I	<b>M1.2</b> ■ 103 I	<b>M2.1</b> ■ 108 I
<b>M2.2</b> ■ 89 I	<b>M3.1</b> ■ 100 I	<b>M3.2</b> ■ 86 I	<b>K1.1</b> ■ 208 I	<b>K1.2</b> ■ 154 I	<b>K1.3</b> ■ 116 I	<b>K2.1</b> ■ 214 I	<b>K2.2</b> ■ 174 I	<b>K2.3</b> ■ 139 I	<b>K3.1</b> ■ 189 I	<b>K3.2</b> ■ 145 I	<b>K3.3</b> ■ 117 I	<b>K4.1</b> ■ 176 I	<b>K4.2</b> ■ 132 I
<b>K4.3</b> ■ 97 I	<b>K4.4</b> ■ 83 G	<b>K4.5</b> ■ 69 G	<b>K5.1</b> ■ 199 I	<b>K5.2</b> ■ 149 I	<b>K5.3</b> ■ 116 I	<b>S1.2</b> ■ 72 I	<b>S2.1</b> ■ 56 G	<b>S3.1</b> ■ 42 G	<b>S4.1</b> ■ 33 G				

DCON MS 公差 h6; RE ±0.01 mm.

Product	DC (mm)	RE (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF
<b>S770HB10.0</b>	10.00	0.20	10.00	22.00	72.0	5
<b>S770HB12.0</b>	12.00	0.30	12.00	26.00	83.0	5
<b>S770HB16.0</b>	16.00	0.30	16.00	32.00	92.0	5
<b>S770HB20.0</b>	20.00	0.30	20.00	38.00	104.0	5

# S771HB

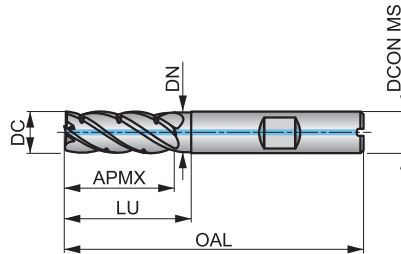
**DORMER**



## 5フルート 超硬ソリッドエンドミル、切屑分段機能と内部クーラント供給

ショート切削長、ネックリセスと不等ねじれの5枚刃の設計は、特にダイナミック加工でカッタを使用する際の振動を低減するのに役立ちます。AlCrNコーティングは、性能を向上させ、工具寿命を延ばします。切り屑分断機能と内部クーラント供給により、ポケット加工での切り屑排出が向上します。

<b>HM</b>	<b>FS</b>	<b>NOF 5</b>
	$\lambda \neq$	$\gamma 10^\circ$
<b>DIN 6535HB</b>	<b>AlCrN</b>	<b>DC h9</b>



被削材グループの適合性、切削速度の開始値(m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表は266ページからご覧いただけます。

<b>P1.1</b> ■ 222 J	<b>P1.2</b> ■ 248 J	<b>P1.3</b> ■ 255 J	<b>P2.1</b> ■ 189 J	<b>P2.2</b> ■ 166 J	<b>P2.3</b> ■ 147 I	<b>P3.1</b> ■ 153 J	<b>P3.2</b> ■ 123 I	<b>P3.3</b> ■ 104 I	<b>P4.1</b> ■ 90 I	<b>P4.2</b> ■ 78 I	<b>M1.1</b> ■ 128 I	<b>M1.2</b> ■ 108 I	<b>M2.1</b> ■ 113 I
<b>M2.2</b> ■ 93 I	<b>M3.1</b> ■ 105 I	<b>M3.2</b> ■ 90 I	<b>K1.1</b> ■ 218 J	<b>K1.2</b> ■ 162 J	<b>K1.3</b> ■ 122 J	<b>K2.1</b> ■ 225 J	<b>K2.2</b> ■ 183 J	<b>K2.3</b> ■ 146 I	<b>K3.1</b> ■ 198 J	<b>K3.2</b> ■ 152 I	<b>K3.3</b> ■ 123 I	<b>K4.1</b> ■ 185 I	<b>K4.2</b> ■ 139 I
<b>K4.3</b> ■ 102 I	<b>K4.4</b> ■ 87 I	<b>K4.5</b> ■ 72 I	<b>K5.1</b> ■ 209 I	<b>K5.2</b> ■ 156 I	<b>K5.3</b> ■ 122 I	<b>S1.2</b> ■ 76 I	<b>S2.1</b> ■ 59 I	<b>S3.1</b> ■ 44 G	<b>S4.1</b> ■ 35 G				

DCON MS 公差 h6; RE ±0.01 mm。

Product	DC (mm)	RE (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF	LU (mm)	DN (mm)
<b>S771HB10.0</b>	10.00	0.20	10.00	25.00	72.0	5	30.00	9.70
<b>S771HB12.0</b>	12.00	0.20	12.00	30.00	83.0	5	38.00	11.70
<b>S771HB16.0</b>	16.00	0.30	16.00	39.00	92.0	5	44.00	15.70
<b>S771HB20.0</b>	20.00	0.30	20.00	48.00	104.0	5	54.00	19.70



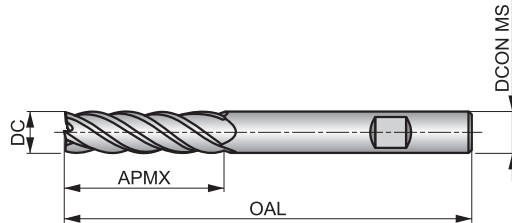
# S772HB

**DORMER**



## 5フルート 超硬ソリッドエンドミル、ロングシリーズ

ロング切削長、不等ねじれの5枚刃設計により、特にダイナミック加工で使用する際の振動を低減。AlCrNコーティングにより、性能が向上し、工具寿命が延長します。トロコイド加工、ショルダブライス加工、ランピング加工、ヘリカル補間加工に最適です。



HM	N	NOF 5
	$\lambda \neq$	$\gamma 10^\circ$
DIN 6535HB	AlCrN	DC h9



被削材グループの適合性、切削速度の開始値(m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表は266ページからご覧いただけます。

<b>P1.1</b> ■ 148 G	<b>P1.2</b> ■ 165 G	<b>P1.3</b> ■ 170 G	<b>P2.1</b> ■ 126 G	<b>P2.2</b> ■ 111 G	<b>P2.3</b> ■ 98 F	<b>P3.1</b> ■ 102 G	<b>P3.2</b> ■ 82 F	<b>P3.3</b> ■ 69 F	<b>P4.1</b> ■ 60 F	<b>P4.2</b> ■ 52 F	<b>M1.1</b> ■ 85 G	<b>M1.2</b> ■ 72 G	<b>M2.1</b> ■ 76 G
<b>M2.2</b> ■ 62 G	<b>M3.1</b> ■ 70 G	<b>M3.2</b> ■ 60 G	<b>K1.1</b> ■ 146 G	<b>K1.2</b> ■ 108 G	<b>K1.3</b> ■ 81 G	<b>K2.1</b> ■ 150 G	<b>K2.2</b> ■ 122 G	<b>K2.3</b> ■ 97 F	<b>K3.1</b> ■ 132 G	<b>K3.2</b> ■ 102 G	<b>K3.3</b> ■ 82 F	<b>K4.1</b> ■ 123 F	<b>K4.2</b> ■ 92 F
<b>K4.3</b> ■ 68 F	<b>K4.4</b> ■ 58 G	<b>K4.5</b> ■ 48 G	<b>K5.1</b> ■ 139 F	<b>K5.2</b> ■ 104 F	<b>K5.3</b> ■ 81 F	<b>S1.2</b> ■ 50 F	<b>S2.1</b> ■ 39 F	<b>S3.1</b> ■ 29 F	<b>S4.1</b> ■ 23 F				

DCON MS 公差 h6; RE ±0.01 mm.

Product	DC (mm)	RE (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF
<b>S772HB10.0</b>	10.00	0.20	10.00	38.00	100.0	5
<b>S772HB12.0</b>	12.00	0.30	12.00	45.00	100.0	5
<b>S772HB16.0</b>	16.00	0.30	16.00	55.00	125.0	5
<b>S772HB20.0</b>	20.00	0.30	20.00	65.00	125.0	5

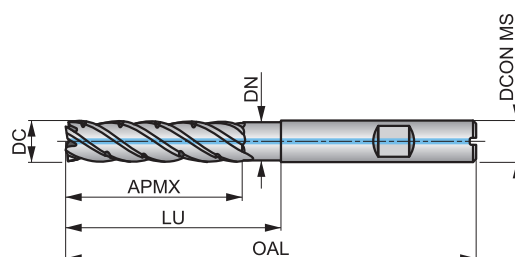


# S773HB



## 5フルート 超硬ソリッドエンドミル、切屑分断機能、内部クーラント供給、ロングシリーズ

ロング切削長、ネックリセスと不等ねじれを持つ5枚刃の設計は、特にダイナミック加工でカッタを使用する際の振動を低減するのに役立ちます。AlCrNコーティングは、性能を向上させ、工具寿命を延ばします。切り屑分割機能と内部クーラント供給により、ポケット加工での切り屑排出が向上します。



HM	FS	NOF 5
	$\lambda \neq$	$\gamma 10^\circ$
DIN 635HB	AlCrN	DC h9
	DORMER	



被削材グループの適合性、切削速度の開始値(m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表は266ページからご覧いただけます。

<b>P1.1</b> ■ 155 G	<b>P1.2</b> ■ 173 G	<b>P1.3</b> ■ 179 G	<b>P2.1</b> ■ 132 G	<b>P2.2</b> ■ 117 G	<b>P2.3</b> ■ 103 F	<b>P3.1</b> ■ 107 G	<b>P3.2</b> ■ 86 F	<b>P3.3</b> ■ 72 F	<b>P4.1</b> ■ 63 F	<b>P4.2</b> ■ 55 F	<b>M1.1</b> ■ 89 F	<b>M1.2</b> ■ 76 F	<b>M2.1</b> ■ 80 F
<b>M2.2</b> ■ 65 F	<b>M3.1</b> ■ 74 F	<b>M3.2</b> ■ 63 F	<b>K1.1</b> ■ 153 G	<b>K1.2</b> ■ 113 G	<b>K1.3</b> ■ 85 G	<b>K2.1</b> ■ 158 G	<b>K2.2</b> ■ 128 G	<b>K2.3</b> ■ 102 F	<b>K3.1</b> ■ 139 G	<b>K3.2</b> ■ 107 G	<b>K3.3</b> ■ 86 F	<b>K4.1</b> ■ 129 F	<b>K4.2</b> ■ 97 F
<b>K4.3</b> ■ 71 F	<b>K4.4</b> ■ 61 F	<b>K4.5</b> ■ 50 F	<b>K5.1</b> ■ 146 F	<b>K5.2</b> ■ 109 F	<b>K5.3</b> ■ 85 F	<b>S1.2</b> ■ 53 F	<b>S2.1</b> ■ 41 F	<b>S3.1</b> ■ 30 F	<b>S4.1</b> ■ 24 F				

DCON MS 公差 h6; RE ±0.01 mm.

Product	DC (mm)	RE (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF	LU (mm)	DN (mm)
<b>S773HB10.0</b>	10.00	0.20	10.00	42.00	100.0	5	52.00	9.70
<b>S773HB12.0</b>	12.00	0.20	12.00	42.00	100.0	5	54.00	11.70
<b>S773HB16.0</b>	16.00	0.30	16.00	60.00	125.0	5	68.00	15.70
<b>S773HB20.0</b>	20.00	0.30	20.00	67.00	125.0	5	75.00	19.70

材種記号 (BMC)	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM
フライスプロファイル	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	W	N	N
フルート数 (NOF)													
切削長													
フルートねじれ (FHA)	$\lambda$ 40°	$\lambda$ 40°	$\lambda$ ≠	$\lambda$ ≠	$\lambda$ 40°	$\lambda$ ≠	$\lambda$ 40°	$\lambda$ 40°	$\lambda$ 40°	$\lambda$ 40°	$\lambda$ 40°	$\lambda$ 45°	$\lambda$ 40°
フルートねじれ (FHA)	$\lambda$ 40°	$\lambda$ 40°	$\lambda$ ≠	$\lambda$ ≠	$\lambda$ 40°	$\lambda$ ≠	$\lambda$ 40°	$\lambda$ 40°	$\lambda$ 40°	$\lambda$ 40°	$\lambda$ 40°	$\lambda$ 45°	$\lambda$ 40°
径方向すくい角 (GAMF)	$\gamma$ 10°	$\gamma$ 10°	$\gamma$ 10°	$\gamma$ 10°	$\gamma$ 7°	$\gamma$ 10°	$\gamma$ 4°	$\gamma$ 4°	$\gamma$ 3°	$\gamma$ 10°	$\gamma$ 10°	$\gamma$ -10°	$\gamma$ -6°
シャンク													
コーティング	AICN	AICN	TISIN	TISIN	AICN	TISIN	AICN	AICN	AITIN	Diamond	Bright	TISIN	TISIN
切削径公差クラス (TCDC)	DC h9	DC h9	DC h9	DC h9	DC h9	DC h9	DC h9	DC h9	DC h9	DC h9	DC h9	DC h9	DC h9
方向													
基本標準グループ (BSG)													
製品群コード	<b>S761</b>	<b>S763</b>	<b>S766</b>	<b>S767</b>	<b>S722HB</b>	<b>S768</b>	<b>S260</b>	<b>S262</b>	<b>S219</b>	<b>S612</b>	<b>S662</b>	<b>S521</b>	<b>S523</b>
PSF 切削径レンジ	3.00 - 20.00	3.00 - 20.00	4.00 - 20.00	4.00 - 20.00	3.00 - 20.00	4.00 - 20.00	3.00 - 20.00	3.00 - 20.00	3.00 - 20.00	1.00 - 12.00	3.00 - 20.00	3.00 - 16.00	1.50 - 16.00
<b>P</b>	P1	■	■	■	■	■							
	P2	■	■	■	■	■							
	P3	■	■	■	■	■							
	P4	■	■	■	■	■			□				
<b>M</b>	M1	■	■	■	■	■							
	M2	■	■	■	■	■	■	■	■				
	M3	■	■	■	■	■	■	■	■				
	M4						■	■	■				
<b>K</b>	K1	■	■	■	■	■							
	K2	■	■	■	■	■							
	K3	■	■	■	■	■							
	K4	■	■	■	■	■							
	K5	■	■	■	■	■							
<b>N</b>	N1										■		
	N2										■		
	N3										■		
	N4										■		
	N5									■			
<b>S</b>	S1	■	■	■	■	■	■	■	■				
	S2	■	■	■	■	■	■	■	■				
	S3	■	■	■	■	■	■	■	■				
	S4	■	■	■	■	■	■	■	■				
<b>H</b>	H1						■	■				■	■
	H2						■	■				■	■
	H3						■	■				■	■
	H4											■	■

■ 推奨使用 □ 代替使用



ISO  
13399



PMK  
NSH

HM

HM

N

N



$\lambda$   
40°

$\lambda$   
40°

$\lambda$   
40°

$\lambda$   
40°

$\gamma$   
-6°

$\gamma$   
-6°



DC  
h9

DC  
h9



DORMER

DORMER



S524

S561

3.00 – 16.00

1.00 – 20.00

143

144

P1

P2

P3

P4

M1

M2

M3

M4

K1

K2

K3

K4

K5

N1

N2

N3

N4

N5

S1

S2

S3

S4

H1

H2

H3

H4



■ 推奨使用    □ 代替使用

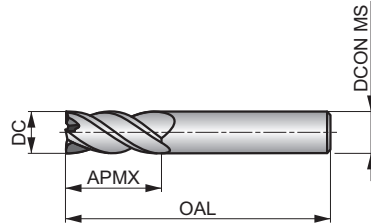
# S761

**DORMER**



## 4フルート 超硬ソリッドエンドミル

ショート切削長、40°ヘリックスと不等間隔ピッチの4枚刃設計により、振動を低減、プロファイル加工の仕上げ面精度を向上させます。AlCrNコーティングにより性能と工具寿命が向上。プランジング加工、傾斜面加工、トロコイド加工にも適応します。



HM	N	NOF 4#
	$\lambda$ 40°	$\gamma$ 10°
DIN 6535HA	AlCrN	DC h9



被削材グループの適合性、切削速度の開始値 (m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表は266ページからご覧いただけます。

<b>P1.1</b> ■ 211 J	<b>P1.2</b> ■ 236 J	<b>P1.3</b> ■ 243 J	<b>P2.1</b> ■ 180 J	<b>P2.2</b> ■ 158 J	<b>P2.3</b> ■ 140 I	<b>P3.1</b> ■ 146 J	<b>P3.2</b> ■ 117 I	<b>P3.3</b> ■ 99 I	<b>P4.1</b> ■ 86 I	<b>P4.2</b> ■ 74 I	<b>M1.1</b> ■ 122 J	<b>M1.2</b> ■ 103 J	<b>M2.1</b> ■ 108 J
<b>M2.2</b> ■ 89 I	<b>M3.1</b> ■ 100 I	<b>M3.2</b> ■ 86 I	<b>K1.1</b> ■ 208 J	<b>K1.2</b> ■ 154 J	<b>K1.3</b> ■ 116 J	<b>K2.1</b> ■ 214 J	<b>K2.2</b> ■ 174 J	<b>K2.3</b> ■ 139 I	<b>K3.1</b> ■ 189 J	<b>K3.2</b> ■ 145 J	<b>K3.3</b> ■ 117 I	<b>K4.1</b> ■ 176 I	<b>K4.2</b> ■ 132 I
<b>K4.3</b> ■ 97 I	<b>K4.4</b> ■ 83 I	<b>K4.5</b> ■ 69 I	<b>K5.1</b> ■ 199 I	<b>K5.2</b> ■ 149 I	<b>K5.3</b> ■ 116 I	<b>S1.2</b> ■ 72 I	<b>S2.1</b> ■ 56 I	<b>S3.1</b> ■ 42 I	<b>S4.1</b> ■ 33 I				

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF
S7613.0	3.00	6.00	9.00	57.0	4
S7614.0	4.00	6.00	12.00	57.0	4
S7615.0	5.00	6.00	13.00	57.0	4
S7616.0	6.00	6.00	13.00	57.0	4
S7618.0	8.00	8.00	20.00	64.0	4
S76110.0	10.00	10.00	22.00	72.0	4
S76112.0	12.00	12.00	26.00	83.0	4
S76114.0	14.00	14.00	32.00	83.0	4
S76116.0	16.00	16.00	32.00	92.0	4
S76120.0	20.00	20.00	38.00	104.0	4

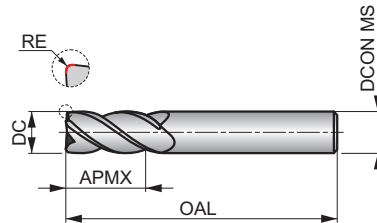
# S763

**DORMER**

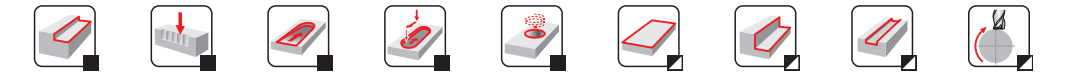


## 4フルート 超硬ソリッドコーナラジアスエンドミル

ショート切削長、異なるコーナールが選択可能な4枚刃、コーナールが必要なコンタリング加工時に振動を低減、仕上げ面を向上させる不等間隔ピッチの40°ヘリックス。AlCrNコーティングが性能を向上。プランジング加工、ランピング加工、Zレベル粗加工、ヘリカル補間加工にも最適です。



HM	N	NOF 4#
	$\lambda$ 40°	$\gamma$ 10°
DIN 6535HA	AlCrN	DC h9



被削材グループの適合性、切削速度の開始値 (m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表は266ページからご覧いただけます。

<b>P1.1</b> ■ 211 J	<b>P1.2</b> ■ 236 J	<b>P1.3</b> ■ 243 J	<b>P2.1</b> ■ 180 J	<b>P2.2</b> ■ 158 J	<b>P2.3</b> ■ 140 I	<b>P3.1</b> ■ 146 J	<b>P3.2</b> ■ 117 I	<b>P3.3</b> ■ 99 I	<b>P4.1</b> ■ 86 I	<b>P4.2</b> ■ 74 I	<b>M1.1</b> ■ 122 J	<b>M1.2</b> ■ 103 J	<b>M2.1</b> ■ 108 J
<b>M2.2</b> ■ 89 I	<b>M3.1</b> ■ 100 I	<b>M3.2</b> ■ 86 I	<b>K1.1</b> ■ 208 J	<b>K1.2</b> ■ 154 J	<b>K1.3</b> ■ 116 J	<b>K2.1</b> ■ 214 J	<b>K2.2</b> ■ 174 J	<b>K2.3</b> ■ 139 I	<b>K3.1</b> ■ 189 J	<b>K3.2</b> ■ 145 J	<b>K3.3</b> ■ 117 I	<b>K4.1</b> ■ 176 I	<b>K4.2</b> ■ 132 I
<b>K4.3</b> ■ 97 I	<b>K4.4</b> ■ 83 I	<b>K4.5</b> ■ 69 I	<b>K5.1</b> ■ 199 I	<b>K5.2</b> ■ 149 I	<b>K5.3</b> ■ 116 I	<b>S1.2</b> ■ 72 I	<b>S2.1</b> ■ 56 I	<b>S3.1</b> ■ 42 I	<b>S4.1</b> ■ 33 I				

Product	DC (mm)	RE (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF
S7633.0XR0.3	3.00	0.30	3.00	9.00	40.0	4
S7634.0XR0.3	4.00	0.30	4.00	12.00	50.0	4
S7634.0XR0.5	4.00	0.50	4.00	12.00	50.0	4
S7635.0XR0.3	5.00	0.30	5.00	15.00	50.0	4
S7635.0XR0.5	5.00	0.50	5.00	15.00	50.0	4
S7636.0XR0.5	6.00	0.50	6.00	16.00	50.0	4
S7636.0XR1.0	6.00	1.00	6.00	16.00	50.0	4
S7638.0XR0.5	8.00	0.50	8.00	20.00	64.0	4
S7638.0XR1.0	8.00	1.00	8.00	20.00	64.0	4
S76310.0XR0.5	10.00	0.50	10.00	22.00	70.0	4
S76310.0XR1.0	10.00	1.00	10.00	22.00	70.0	4
S76310.0XR2.0	10.00	2.00	10.00	22.00	70.0	4
S76312.0XR1.0	12.00	1.00	12.00	25.00	75.0	4
S76312.0XR2.0	12.00	2.00	12.00	25.00	75.0	4
S76312.0XR3.0	12.00	3.00	12.00	25.00	75.0	4
S76314.0XR1.5	14.00	1.50	14.00	32.00	90.0	4
S76316.0XR1.0	16.00	1.00	16.00	32.00	90.0	4
S76316.0XR2.0	16.00	2.00	16.00	32.00	90.0	4
S76316.0XR3.0	16.00	3.00	16.00	32.00	90.0	4
S76318.0XR2.0	18.00	2.00	18.00	38.00	100.0	4
S76320.0XR3.0	20.00	3.00	20.00	38.00	100.0	4

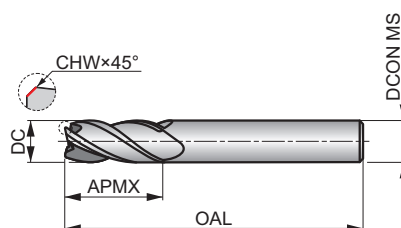


# S766



## 4フルート 超硬ソリッドエンドミル

ショート切削長、4枚刃、不等ねじれと不等間隔ピッチにより、振動を低減し、プロファイルフライス加工の仕上げ面精度を向上。TiSiN コーティングにより、工具寿命と性能が向上します。プランジング加工、傾斜面加工、トロコイド加工にも適応しています。



HM	N	NOF 4#
	$\lambda$ ≠	$\gamma$ 10°
DIN 6535HA	TiSiN	DC h9
	DORMER	



被削材グループの適合性、切削速度の開始値 (m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表は266ページからご覧いただけます。

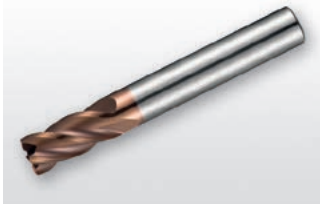
<b>P1.1</b> ■ 211 J	<b>P1.2</b> ■ 236 J	<b>P1.3</b> ■ 243 J	<b>P2.1</b> ■ 180 J	<b>P2.2</b> ■ 158 J	<b>P2.3</b> ■ 140 I	<b>P3.1</b> ■ 146 J	<b>P3.2</b> ■ 117 I	<b>P3.3</b> ■ 99 I	<b>P4.1</b> ■ 86 I	<b>P4.2</b> ■ 74 I	<b>M1.1</b> ■ 122 J	<b>M1.2</b> ■ 103 J	<b>M2.1</b> ■ 108 J
<b>M2.2</b> ■ 89 I	<b>M3.1</b> ■ 100 I	<b>M3.2</b> ■ 86 I	<b>K1.1</b> ■ 208 J	<b>K1.2</b> ■ 154 J	<b>K1.3</b> ■ 116 J	<b>K2.1</b> ■ 214 J	<b>K2.2</b> ■ 174 J	<b>K2.3</b> ■ 139 I	<b>K3.1</b> ■ 189 J	<b>K3.2</b> ■ 145 J	<b>K3.3</b> ■ 117 I	<b>K4.1</b> ■ 176 I	<b>K4.2</b> ■ 132 I
<b>K4.3</b> ■ 97 I	<b>K4.4</b> ■ 83 I	<b>K4.5</b> ■ 69 I	<b>K5.1</b> ■ 199 I	<b>K5.2</b> ■ 149 I	<b>K5.3</b> ■ 116 I	<b>S1.2</b> ■ 72 I	<b>S2.1</b> ■ 56 I	<b>S3.1</b> ■ 42 I	<b>S4.1</b> ■ 33 I				

DCON MS 公差 h6; CHW ±0.02X45°mm.

Product	DC (mm)	CHW (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF
S7664.0	4.00	0.10	6.00	11.00	57.0	4
S7665.0	5.00	0.10	6.00	13.00	57.0	4
S7666.0	6.00	0.10	6.00	13.00	57.0	4
S7668.0	8.00	0.20	8.00	20.00	64.0	4
S76610.0	10.00	0.20	10.00	22.00	72.0	4
S76612.0	12.00	0.20	12.00	26.00	83.0	4
S76614.0	14.00	0.30	14.00	26.00	83.0	4
S76616.0	16.00	0.30	16.00	32.00	92.0	4
S76620.0	20.00	0.40	20.00	38.00	104.0	4

# S767

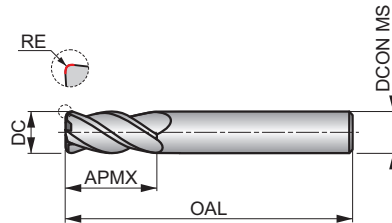
**DORMER**



## 4フルート 超硬ソリッドコーナラジアスエンドミル

ショート切削長、4枚刃で異なるコーナールが選択可能、不等ねじれと不等間隔ピッチにより、コーナールが必要なコンタリング加工時の振動を低減し、仕上げ面を向上させます。TiSiNコーティングで性能を向上。プランジング加工、傾斜面加工、トロコイド加工にも適応しています。

HM	N	NOF 4#
	$\lambda$ ≠	$\gamma$ 10°
DIN 6535HA	TiSiN	DC h9



被削材グループの適合性、切削速度の開始値 (m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表は266ページからご覧いただけます。

<b>P1.1</b> ■ 211 J	<b>P1.2</b> ■ 236 J	<b>P1.3</b> ■ 243 J	<b>P2.1</b> ■ 180 J	<b>P2.2</b> ■ 158 J	<b>P2.3</b> ■ 140 I	<b>P3.1</b> ■ 146 J	<b>P3.2</b> ■ 117 I	<b>P3.3</b> ■ 99 I	<b>P4.1</b> ■ 86 I	<b>P4.2</b> ■ 74 I	<b>M1.1</b> ■ 122 J	<b>M1.2</b> ■ 103 J	<b>M2.1</b> ■ 108 J
<b>M2.2</b> ■ 89 I	<b>M3.1</b> ■ 100 I	<b>M3.2</b> ■ 86 I	<b>K1.1</b> ■ 208 J	<b>K1.2</b> ■ 154 J	<b>K1.3</b> ■ 116 J	<b>K2.1</b> ■ 214 J	<b>K2.2</b> ■ 174 J	<b>K2.3</b> ■ 139 I	<b>K3.1</b> ■ 189 J	<b>K3.2</b> ■ 145 J	<b>K3.3</b> ■ 117 I	<b>K4.1</b> ■ 176 I	<b>K4.2</b> ■ 132 I
<b>K4.3</b> ■ 97 I	<b>K4.4</b> ■ 83 I	<b>K4.5</b> ■ 69 I	<b>K5.1</b> ■ 199 I	<b>K5.2</b> ■ 149 I	<b>K5.3</b> ■ 116 I	<b>S1.2</b> ■ 72 I	<b>S2.1</b> ■ 56 I	<b>S3.1</b> ■ 42 I	<b>S4.1</b> ■ 33 I				

DCON MS 公差 h6; RE ±0.01 mm.

Product	DC (mm)	RE (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF
S7674.0XR0.3	4.00	0.30	6.00	11.00	57.0	4
S7674.0XR0.5	4.00	0.50	6.00	11.00	57.0	4
S7675.0XR0.3	5.00	0.30	6.00	13.00	57.0	4
S7675.0XR0.5	5.00	0.50	6.00	13.00	57.0	4
S7676.0XR0.3	6.00	0.30	6.00	13.00	57.0	4
S7676.0XR0.5	6.00	0.50	6.00	13.00	57.0	4
S7676.0XR1.0	6.00	1.00	6.00	13.00	57.0	4
S7678.0XR0.3	8.00	0.30	8.00	20.00	64.0	4
S7678.0XR0.5	8.00	0.50	8.00	20.00	64.0	4
S7678.0XR1.0	8.00	1.00	8.00	20.00	64.0	4
S76710.0XR0.3	10.00	0.30	10.00	22.00	72.0	4
S76710.0XR0.5	10.00	0.50	10.00	22.00	72.0	4
S76710.0XR1.0	10.00	1.00	10.00	22.00	72.0	4
S76712.0XR0.3	12.00	0.30	12.00	26.00	83.0	4
S76712.0XR0.5	12.00	0.50	12.00	26.00	83.0	4
S76712.0XR1.0	12.00	1.00	12.00	26.00	83.0	4
S76712.0XR2.0	12.00	2.00	12.00	26.00	83.0	4
S76716.0XR0.3	16.00	0.30	16.00	32.00	92.0	4
S76716.0XR0.5	16.00	0.50	16.00	32.00	92.0	4
S76716.0XR1.0	16.00	1.00	16.00	32.00	92.0	4
S76716.0XR2.0	16.00	2.00	16.00	32.00	92.0	4
S76720.0XR0.3	20.00	0.30	20.00	38.00	104.0	4
S76720.0XR0.5	20.00	0.50	20.00	38.00	104.0	4
S76720.0XR1.0	20.00	1.00	20.00	38.00	104.0	4
S76720.0XR2.0	20.00	2.00	20.00	38.00	104.0	4



# S722HB

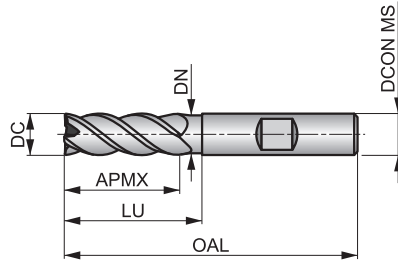
**DORMER**



## 4フルート 超硬ソリッドエンドミル

ミディウム切削長、4枚刃、40°ヘリックス設計、不等間隔ピッチ、ウェルドンシャンクにより、深い壁面のフライス加工に高い剛性を提供します。ネックリセスにより、壁面との接触を回避し、リーチを拡大。AlCrNコーティングにより性能が向上、工具寿命が延長されます。

HM	N	NOF 4#
	λ 40°	γ 7°
DIN 6535HB	AlCrN	DC h9



被削材グループの適合性、切削速度の開始値 (m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表は266ページからご覧いただけます。

<b>P1.1</b> ■ 199 J	<b>P1.2</b> ■ 223 J	<b>P1.3</b> ■ 230 J	<b>P2.1</b> ■ 170 J	<b>P2.2</b> ■ 150 J	<b>P2.3</b> ■ 133 I	<b>P3.1</b> ■ 138 J	<b>P3.2</b> ■ 111 I	<b>P3.3</b> ■ 94 I	<b>P4.1</b> ■ 82 I	<b>P4.2</b> ■ 70 I	<b>M1.1</b> ■ 115 J	<b>M1.2</b> ■ 97 J	<b>M2.1</b> ■ 102 J
<b>M2.2</b> ■ 84 I	<b>M3.1</b> ■ 94 I	<b>M3.2</b> ■ 81 I	<b>K1.1</b> ■ 196 J	<b>K1.2</b> ■ 145 J	<b>K1.3</b> ■ 109 J	<b>K2.1</b> ■ 202 J	<b>K2.2</b> ■ 164 J	<b>K2.3</b> ■ 131 I	<b>K3.1</b> ■ 178 J	<b>K3.2</b> ■ 136 J	<b>K3.3</b> ■ 110 I	<b>K4.1</b> ■ 165 I	<b>K4.2</b> ■ 125 I
<b>K4.3</b> ■ 91 I	<b>K4.4</b> ■ 78 I	<b>K4.5</b> ■ 65 I	<b>K5.1</b> ■ 187 I	<b>K5.2</b> ■ 141 I	<b>K5.3</b> ■ 109 I	<b>S1.2</b> ■ 69 I	<b>S2.1</b> ■ 53 I	<b>S3.1</b> ■ 40 I	<b>S4.1</b> ■ 31 I				

DCON MS 公差 h6; RE ±0.02 mm。

Product	DC (mm)	RE (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF	LU (mm)	DN (mm)
S722HB3.0	3.00	0.10	6.00	9.00	50.0	4	15.00	2.80
S722HB4.0	4.00	0.10	6.00	11.00	57.0	4	20.00	3.70
S722HB5.0	5.00	0.10	6.00	13.00	57.0	4	20.00	4.60
S722HB6.0	6.00	0.10	6.00	20.00	60.0	4	25.00	5.50
S722HB8.0	8.00	0.20	8.00	20.00	64.0	4	26.00	7.40
S722HB10.0	10.00	0.20	10.00	27.00	70.0	4	32.00	9.20
S722HB12.0	12.00	0.20	12.00	26.00	83.0	4	37.00	11.00
S722HB14.0	14.00	0.20	14.00	26.00	83.0	4	37.00	13.00
S722HB16.0	16.00	0.20	16.00	32.00	92.0	4	42.00	15.00
S722HB18.0	18.00	0.20	18.00	32.00	92.0	4	42.00	17.00
S722HB20.0	20.00	0.20	20.00	38.00	104.0	4	50.00	19.00

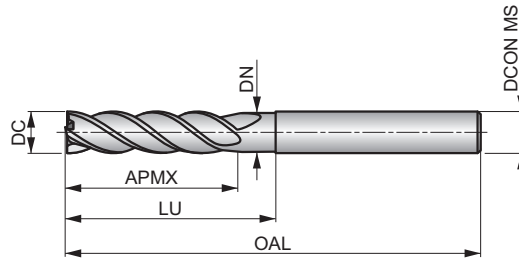
# S768

**DORMER**



### 4フルート 超硬ソリッドエンドミル、ロングシリーズ

ロング切削長、4枚刃で、不等ねじれと不等間隔ピッチにより、プロファイル加工で深い壁を加工する際の振動を低減し、仕上げ面を向上させます。ネックリセスにより、壁面との干渉を回避し、リーチを拡大。TiSiNコーティングにより、工具寿命と性能が向上します。



HM	N	NOF 4#
	$\lambda$ ≠	$\gamma$ 10°
DIN 6535HA	TiSiN	DC h9



被削材グループの適合性、切削速度の開始値 (m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表は266ページからご覧いただけます。

<b>P1.1</b> ■ 148 I	<b>P1.2</b> ■ 165 I	<b>P1.3</b> ■ 170 I	<b>P2.1</b> ■ 126 I	<b>P2.2</b> ■ 111 I	<b>P2.3</b> ■ 98 G	<b>P3.1</b> ■ 102 I	<b>P3.2</b> ■ 82 G	<b>P3.3</b> ■ 69 G	<b>P4.1</b> ■ 60 G	<b>P4.2</b> ■ 52 G	<b>M1.1</b> ■ 85 I	<b>M1.2</b> ■ 72 I	<b>M2.1</b> ■ 76 I
<b>M2.2</b> ■ 62 I	<b>M3.1</b> ■ 70 I	<b>M3.2</b> ■ 60 I	<b>K1.1</b> ■ 146 I	<b>K1.2</b> ■ 108 I	<b>K1.3</b> ■ 81 I	<b>K2.1</b> ■ 150 I	<b>K2.2</b> ■ 122 I	<b>K2.3</b> ■ 97 G	<b>K3.1</b> ■ 132 I	<b>K3.2</b> ■ 102 I	<b>K3.3</b> ■ 82 G	<b>K4.1</b> ■ 123 G	<b>K4.2</b> ■ 92 G
<b>K4.3</b> ■ 68 G	<b>K4.4</b> ■ 58 I	<b>K4.5</b> ■ 48 I	<b>K5.1</b> ■ 139 G	<b>K5.2</b> ■ 104 G	<b>K5.3</b> ■ 81 G	<b>S1.2</b> ■ 50 I	<b>S2.1</b> ■ 39 G	<b>S3.1</b> ■ 29 G	<b>S4.1</b> ■ 23 G				

DCON MS 公差 h6; RE ±0.01 mm。

Product	DC (mm)	RE (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF	LU (mm)	DN (mm)
<b>S7684.0</b>	4.00	0.10	6.00	19.00	75.0	4	32.00	3.70
<b>S7685.0</b>	5.00	0.10	6.00	19.00	75.0	4	32.00	4.60
<b>S7686.0</b>	6.00	0.10	6.00	25.00	75.0	4	32.00	5.50
<b>S7688.0</b>	8.00	0.20	8.00	30.00	75.0	4	38.00	7.40
<b>S76810.0</b>	10.00	0.20	10.00	40.00	100.0	4	50.00	9.20
<b>S76812.0</b>	12.00	0.30	12.00	45.00	100.0	4	55.00	11.00
<b>S76816.0</b>	16.00	0.30	16.00	65.00	125.0	4	75.00	15.00
<b>S76820.0</b>	20.00	0.30	20.00	65.00	125.0	4	75.00	19.00

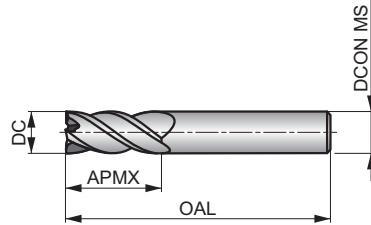
# S260



## 4フルート 超硬ソリッドエンドミル

ショート切削長、4枚刃設計により、標準的なプロファイル加工に高い剛性を発揮。AlCrNコーティングにより、困難な被削材のフライス加工において性能、工具寿命が向上。不等間隔ピッチの40°ヘリックスは、振動を低減し、生産性と工具寿命を最大化します。

HM	N	NOF 4#
	$\lambda$ 40°	$\gamma$ 4°
DIN 6535HA	AlCrN	DC h9
	DORMER	



被削材グループの適合性、切削速度の開始値 (m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表は266ページからご覧いただけます。

<b>P4.3</b> ■97 J	<b>M2.3</b> ■97 J	<b>M3.3</b> ■99 I	<b>M4.1</b> ■97 I	<b>M4.2</b> ■83 I	<b>S1.3</b> ■70 I	<b>S2.2</b> ■56 I	<b>S3.2</b> ■40 I	<b>S4.2</b> ■32 I	<b>H1.1</b> ■179 I	<b>H2.1</b> ■106 G	<b>H3.1</b> ■118 G	<b>H3.2</b> ■97 G
----------------------	----------------------	----------------------	----------------------	----------------------	----------------------	----------------------	----------------------	----------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------	----------------------

DCON MS 公差h6.

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF
S2603.0	3.00	6.00	9.00	57.0	4
S2604.0	4.00	6.00	12.00	57.0	4
S2605.0	5.00	6.00	13.00	57.0	4
S2606.0	6.00	6.00	13.00	57.0	4
S2608.0	8.00	8.00	20.00	64.0	4
S26010.0	10.00	10.00	22.00	72.0	4
S26012.0	12.00	12.00	26.00	83.0	4
S26014.0	14.00	14.00	32.00	83.0	4
S26016.0	16.00	16.00	32.00	92.0	4
S26018.0	18.00	18.00	38.00	92.0	4
S26020.0	20.00	20.00	38.00	104.0	4

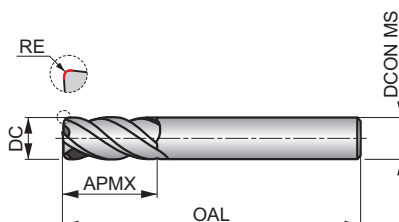


# S262

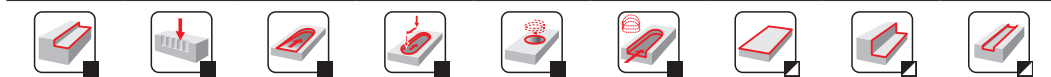


## 4フルート 超硬ソリッドコーナラジアスエンドミル

ショート切削長、様々なコーナールを持つ4枚刃設計により、コーナールが必要な標準的なプロファイル加工に高い剛性を提供。AlCrNコーティングにより、機械加工が困難な被削材の加工で性能が向上します。不等間隔ピッチで40°のヘリックスは、振動を低減し、生産性を最大化します。



HM	N	NOF 4#
	$\lambda$ 40°	$\gamma$ 4°
DIN 6535HA	AlCrN	DC h9



被削材グループの適合性、切削速度の開始値 (m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表は266ページからご覧いただけます。

<b>P4.3</b>	<b>M2.3</b>	<b>M3.3</b>	<b>M4.1</b>	<b>M4.2</b>	<b>S1.3</b>	<b>S2.2</b>	<b>S3.2</b>	<b>S4.2</b>	<b>H1.1</b>	<b>H2.1</b>	<b>H3.1</b>	<b>H3.2</b>
■97J	■97J	■99I	■97I	■83I	■70I	■56I	■40I	■32I	■179I	■106G	■118G	■97G

DCON MS 公差 h6; RE ±0.01 mm.

Product	DC (mm)	RE (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF
S2623.0XR0.3	3.00	0.30	6.00	9.00	50.0	4
S2623.0XR0.5	3.00	0.50	6.00	9.00	50.0	4
S2624.0XR0.3	4.00	0.30	6.00	12.00	57.0	4
S2624.0XR0.5	4.00	0.50	6.00	12.00	57.0	4
S2624.0XR1.0	4.00	1.00	6.00	12.00	57.0	4
S2625.0XR0.3	5.00	0.30	6.00	15.00	57.0	4
S2625.0XR0.5	5.00	0.50	6.00	15.00	57.0	4
S2626.0XR0.3	6.00	0.30	6.00	16.00	57.0	4
S2626.0XR0.5	6.00	0.50	6.00	16.00	57.0	4
S2626.0XR1.0	6.00	1.00	6.00	16.00	57.0	4
S2628.0XR0.3	8.00	0.30	8.00	20.00	64.0	4
S2628.0XR0.5	8.00	0.50	8.00	20.00	64.0	4
S2628.0XR1.0	8.00	1.00	8.00	20.00	64.0	4
S2628.0XR1.5	8.00	1.50	8.00	20.00	64.0	4
S2628.0XR2.0	8.00	2.00	8.00	20.00	64.0	4
S26210.0XR0.3	10.00	0.30	10.00	22.00	72.0	4
S26210.0XR0.5	10.00	0.50	10.00	22.00	72.0	4
S26210.0XR1.0	10.00	1.00	10.00	22.00	72.0	4
S26210.0XR1.5	10.00	1.50	10.00	22.00	72.0	4
S26210.0XR2.0	10.00	2.00	10.00	22.00	72.0	4
S26212.0XR0.3	12.00	0.30	12.00	26.00	83.0	4
S26212.0XR0.5	12.00	0.50	12.00	26.00	83.0	4
S26212.0XR1.0	12.00	1.00	12.00	26.00	83.0	4
S26212.0XR2.0	12.00	2.00	12.00	26.00	83.0	4
S26212.0XR2.5	12.00	2.50	12.00	26.00	83.0	4
S26212.0XR3.0	12.00	3.00	12.00	26.00	83.0	4
S26214.0XR0.3	14.00	0.30	14.00	32.00	83.0	4
S26214.0XR0.5	14.00	0.50	14.00	32.00	83.0	4
S26214.0XR1.0	14.00	1.00	14.00	32.00	83.0	4
S26214.0XR2.0	14.00	2.00	14.00	32.00	83.0	4
S26214.0XR3.0	14.00	3.00	14.00	32.00	83.0	4



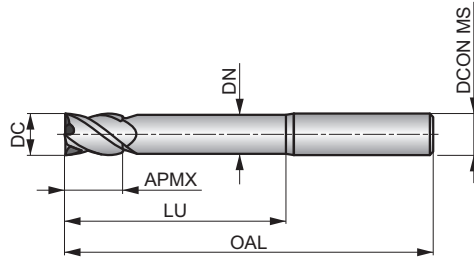
Product	DC	RE	DCON MS	APMX	OAL	NOF
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
<b>S26216.0XR0.3</b>	16.00	0.30	16.00	32.00	92.0	4
<b>S26216.0XR0.5</b>	16.00	0.50	16.00	32.00	92.0	4
<b>S26216.0XR1.0</b>	16.00	1.00	16.00	32.00	92.0	4
<b>S26216.0XR2.0</b>	16.00	2.00	16.00	32.00	92.0	4
<b>S26216.0XR2.5</b>	16.00	2.50	16.00	32.00	92.0	4
<b>S26216.0XR3.0</b>	16.00	3.00	16.00	32.00	92.0	4
<b>S26216.0XR4.0</b>	16.00	4.00	16.00	32.00	92.0	4
<b>S26218.0XR0.3</b>	18.00	0.30	18.00	38.00	92.0	4
<b>S26218.0XR0.5</b>	18.00	0.50	18.00	38.00	92.0	4
<b>S26218.0XR1.0</b>	18.00	1.00	18.00	38.00	92.0	4
<b>S26218.0XR2.0</b>	18.00	2.00	18.00	38.00	92.0	4
<b>S26218.0XR3.0</b>	18.00	3.00	18.00	38.00	92.0	4
<b>S26220.0XR0.3</b>	20.00	0.30	20.00	38.00	104.0	4
<b>S26220.0XR0.5</b>	20.00	0.50	20.00	38.00	104.0	4
<b>S26220.0XR1.0</b>	20.00	1.00	20.00	38.00	104.0	4
<b>S26220.0XR2.0</b>	20.00	2.00	20.00	38.00	104.0	4
<b>S26220.0XR2.5</b>	20.00	2.50	20.00	38.00	104.0	4
<b>S26220.0XR3.0</b>	20.00	3.00	20.00	38.00	104.0	4
<b>S26220.0XR4.0</b>	20.00	4.00	20.00	38.00	104.0	4

# S219



## 4フルート 超硬ソリッドエンドミル、ロングリーチ

エクストラショート切削長、4枚刃設計により高い剛性を実現、届きにくい部分のフライス加工やプロファイル加工に最適です。ネックリセスにより、ワーク壁面に干渉するのを防ぎます。AlTiNコーティングは、工具寿命を延ばし、困難な被削材のフライス加工の性能を向上。40°ヘリックスは、高性能加工用に



HM	N	NOF 4
	λ 40°	γ 3°
DIN 6535HA	AlTiN	DC h9



被削材グループの適合性、切削速度の開始値 (m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表は266ページからご覧いただけます。

- P4.3**  
■ 64 J
- M2.3**  
■ 64 J
- M3.3**  
■ 65 I
- M4.1**  
■ 64 I
- M4.2**  
■ 54 I
- S1.3**  
■ 46 I
- S2.2**  
■ 38 I
- S3.2**  
■ 26 I
- S4.2**  
■ 22 I

DCON MS 公差h6.

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF	LU (mm)	DN (mm)
S2193.0	3.00	3.00	5.00	60.0	4	30.00	2.80
S2194.0	4.00	4.00	8.00	60.0	4	32.00	3.70
S2195.0	5.00	5.00	9.00	60.0	4	32.00	4.60
S2196.0	6.00	6.00	10.00	75.0	4	40.00	5.50
S2198.0	8.00	8.00	12.00	75.0	4	40.00	7.40
S21910.0	10.00	10.00	14.00	75.0	4	40.00	9.20
S21912.0	12.00	12.00	16.00	100.0	4	60.00	11.00
S21914.0	14.00	14.00	22.00	125.0	4	85.00	13.00
S21916.0	16.00	16.00	22.00	125.0	4	85.00	15.00
S21918.0	18.00	18.00	26.00	125.0	4	85.00	17.00
S21920.0	20.00	20.00	26.00	125.0	4	85.00	19.00

# S612

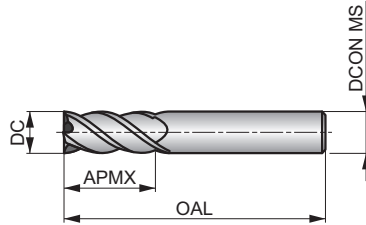
**DORMER**



## 4-フルート 超硬ソリッド エンドミル

ショート切削長、4枚刃設計により、標準的なプロファイル加工に高い剛性を提供します。DLCコーティングにより、寿命と性能が向上。摩耗性材料のフライス加工向け。

HM	N	NOF 4
	$\lambda$ 40°	$\gamma$ 10°
DIN 6358A	Diamond	DC h9



被削材グループの適合性、切削速度の開始値 (m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表は266ページからご覧いただけます。

### N5.1

■ 350 G

DCON MS 公差h6。

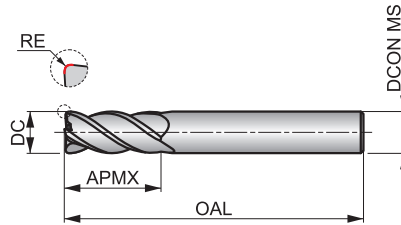
Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF
S6121.0	1.00	3.00	3.00	50.0	4
S6121.5	1.50	3.00	4.50	50.0	4
S6122.0	2.00	3.00	6.50	50.0	4
S6122.5	2.50	3.00	6.50	50.0	4
S6123.0	3.00	3.00	9.00	50.0	4
S6124.0	4.00	4.00	12.00	50.0	4
S6125.0	5.00	5.00	15.00	50.0	4
S6126.0	6.00	6.00	20.00	60.0	4
S6128.0	8.00	8.00	20.00	64.0	4
S61210.0	10.00	10.00	22.00	70.0	4
S61212.0	12.00	12.00	25.00	75.0	4

# S662

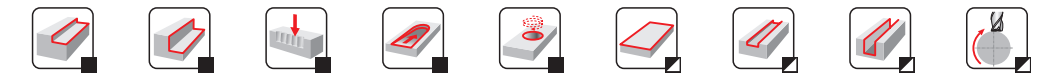


## 4フルート 超硬ソリッドコーナラジアスエンドミル

ショート切削長、4枚刃、不等間隔ピッチ、異なるコーナールが選択可能で、コーナールが必要なブローファイル加工用。ハイフック形状の S662は、非鉄金属材料の高性能加工用に設計されています。



HM	W	NOF 4#
	$\lambda$ 40°	$\gamma$ 10°
DIN 6535HA	Bright	DC h9



被削材グループの適合性、切削速度の開始値 (m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表は266ページからご覧いただけます。

<b>N1.1</b>	<b>N1.2</b>	<b>N1.3</b>	<b>N2.1</b>	<b>N2.2</b>	<b>N2.3</b>	<b>N3.1</b>	<b>N3.2</b>	<b>N3.3</b>	<b>N4.1</b>	<b>N4.2</b>
■ 709 0	■ 533 0	■ 357 0	■ 357 N	■ 320 N	■ 229 N	■ 373 N	■ 219 N	■ 112 N	■ 373 P	■ 144 P

DCON MS 公差 h6; RE ±0.01 mm.

Product	DC (mm)	RE (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF
S6623.0XR0.3	3.00	0.30	6.00	9.00	57.0	4
S6624.0XR0.3	4.00	0.30	6.00	12.00	57.0	4
S6624.0XR0.5	4.00	0.50	6.00	12.00	57.0	4
S6625.0XR0.3	5.00	0.30	6.00	15.00	57.0	4
S6625.0XR0.5	5.00	0.50	6.00	15.00	57.0	4
S6626.0XR0.5	6.00	0.50	6.00	16.00	57.0	4
S6626.0XR1.0	6.00	1.00	6.00	16.00	57.0	4
S6626.0XR2.0	6.00	2.00	6.00	16.00	57.0	4
S6628.0XR0.5	8.00	0.50	8.00	20.00	64.0	4
S6628.0XR1.0	8.00	1.00	8.00	20.00	64.0	4
S6628.0XR2.0	8.00	2.00	8.00	20.00	64.0	4
S66210.0XR0.5	10.00	0.50	10.00	22.00	72.0	4
S66210.0XR1.0	10.00	1.00	10.00	22.00	72.0	4
S66210.0XR2.0	10.00	2.00	10.00	22.00	72.0	4
S66212.0XR1.0	12.00	1.00	12.00	26.00	83.0	4
S66212.0XR2.0	12.00	2.00	12.00	26.00	83.0	4
S66212.0XR2.5	12.00	2.50	12.00	26.00	83.0	4
S66212.0XR3.0	12.00	3.00	12.00	26.00	83.0	4
S66216.0XR1.0	16.00	1.00	16.00	32.00	92.0	4
S66216.0XR2.0	16.00	2.00	16.00	32.00	92.0	4
S66216.0XR3.0	16.00	3.00	16.00	32.00	92.0	4
S66216.0XR4.0	16.00	4.00	16.00	32.00	92.0	4
S66220.0XR2.0	20.00	2.00	20.00	38.00	104.0	4
S66220.0XR4.0	20.00	4.00	20.00	38.00	104.0	4



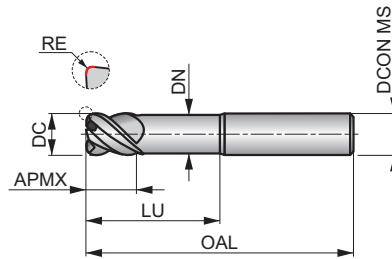
# S521

**DORMER**

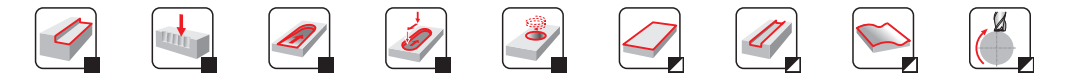


## 4フルート 超硬ソリッドコーナラジアスエンドミル

エクストラショート切削長、異なるコーナールが選択可能な4枚刃設計、ネックリセスにより、コーナールが必要なコンタリング加工で高い剛性を発揮。TiSiNコーティングが性能を向上させ、45°ヘリックスは、63HRCまでの高硬度材での高性能加工用に設計されています。



HM	N	NOF 4
	$\lambda$ 45°	$\gamma$ -10°
DIN 6535HA	TiSiN	DC h9
	<b>DORMER</b>	



被削材グループの適合性、切削速度の開始値 (m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表は266ページからご覧いただけます。

<b>H1.1</b>	<b>H2.1</b>	<b>H2.2</b>	<b>H3.1</b>	<b>H3.2</b>	<b>H4.1</b>	<b>H4.2</b>
■ 119I	■ 70 G	■ 60 E	■ 78 G	■ 64 G	■ 50 E	■ 42 B

DCON MS 公差 h6; RE ±0.01 mm.

Product	DC (mm)	RE (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF	LU (mm)	DN (mm)
S5213.0XR0.3	3.00	0.30	6.00	4.00	60.0	4	14.00	2.80
S5214.0XR0.3	4.00	0.30	6.00	5.00	60.0	4	16.00	3.70
S5214.0XR0.5	4.00	0.50	6.00	5.00	60.0	4	16.00	3.70
S5215.0XR0.3	5.00	0.30	6.00	6.00	60.0	4	18.00	4.60
S5215.0XR0.5	5.00	0.50	6.00	6.00	60.0	4	18.00	4.60
S5216.0XR0.5	6.00	0.50	6.00	7.00	60.0	4	20.00	5.50
S5216.0XR1.0	6.00	1.00	6.00	7.00	60.0	4	20.00	5.50
S5218.0XR0.5	8.00	0.50	8.00	9.00	64.0	4	26.00	7.40
S5218.0XR1.0	8.00	1.00	8.00	9.00	64.0	4	26.00	7.40
S52110.0XR1.0	10.00	1.00	10.00	11.00	70.0	4	31.00	9.20
S52110.0XR2.0	10.00	2.00	10.00	11.00	70.0	4	31.00	9.20
S52112.0XR1.0	12.00	1.00	12.00	13.00	75.0	4	37.00	11.00
S52112.0XR2.0	12.00	2.00	12.00	13.00	75.0	4	37.00	11.00
S52116.0XR1.0	16.00	1.00	16.00	17.00	90.0	4	43.00	15.00
S52116.0XR2.0	16.00	2.00	16.00	17.00	90.0	4	43.00	15.00
S52116.0XR3.0	16.00	3.00	16.00	17.00	90.0	4	43.00	15.00

# S523

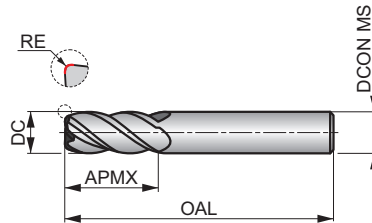
**DORMER**



## 4フルート 超硬ソリッドコーナラジアスエンドミル

ショート切削長、異なるコーナアールが利用可能な4枚刃設計により、コーナアールが必要な標準的な形状フライス加工に高い剛性を提供します。TiSiNコーティングが性能を向上させ、40°ヘリックスは、63HRCまでの高硬度材での高性能加工用に設計されています。

HM	N	NOF 4
	$\lambda$ 40°	$\gamma$ -6°
DIN 6535HA	TiSiN	DC h9



被削材グループの適合性、切削速度の開始値 (m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表は266ページからご覧いただけます。

<b>H1.1</b>	<b>H2.1</b>	<b>H2.2</b>	<b>H3.1</b>	<b>H3.2</b>	<b>H4.1</b>	<b>H4.2</b>
■ 119I	■ 70 G	■ 60 E	■ 78 G	■ 64 G	■ 50 E	■ 42 B

DCON MS 公差 h6; RE ±0.01 mm.

Product	DC (mm)	RE (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF
S5231.5XR0.2	1.50	0.20	6.00	4.50	50.0	4
S5232.0XR0.2	2.00	0.20	6.00	6.50	50.0	4
S5233.0XR0.2XD3	3.00	0.20	3.00	9.00	50.0	4
S5233.0XR0.3XD3	3.00	0.30	3.00	9.00	50.0	4
S5233.0XR0.2XD6	3.00	0.20	6.00	9.00	50.0	4
S5233.0XR0.3XD6	3.00	0.30	6.00	9.00	50.0	4
S5233.0XR0.5XD6	3.00	0.50	6.00	9.00	50.0	4
S5234.0XR0.3XD4	4.00	0.30	4.00	12.00	50.0	4
S5234.0XR0.5XD4	4.00	0.50	4.00	12.00	50.0	4
S5234.0XR0.3XD6	4.00	0.30	6.00	12.00	50.0	4
S5234.0XR0.5XD6	4.00	0.50	6.00	12.00	50.0	4
S5235.0XR0.3XD5	5.00	0.30	5.00	15.00	50.0	4
S5235.0XR0.5XD5	5.00	0.50	5.00	15.00	50.0	4
S5235.0XR0.3XD6	5.00	0.30	6.00	15.00	50.0	4
S5235.0XR0.5XD6	5.00	0.50	6.00	15.00	50.0	4
S5236.0XR0.3	6.00	0.30	6.00	16.00	50.0	4
S5236.0XR0.5	6.00	0.50	6.00	16.00	50.0	4
S5236.0XR1.0	6.00	1.00	6.00	16.00	50.0	4
S5238.0XR0.3	8.00	0.30	8.00	20.00	64.0	4
S5238.0XR0.5	8.00	0.50	8.00	20.00	64.0	4
S5238.0XR1.0	8.00	1.00	8.00	20.00	64.0	4
S5238.0XR2.0	8.00	2.00	8.00	20.00	64.0	4
S52310.0XR0.5	10.00	0.50	10.00	22.00	70.0	4
S52310.0XR1.0	10.00	1.00	10.00	22.00	70.0	4
S52310.0XR1.5	10.00	1.50	10.00	22.00	70.0	4
S52310.0XR2.0	10.00	2.00	10.00	22.00	70.0	4
S52312.0XR0.5	12.00	0.50	12.00	25.00	75.0	4
S52312.0XR1.0	12.00	1.00	12.00	25.00	75.0	4
S52312.0XR2.0	12.00	2.00	12.00	25.00	75.0	4
S52312.0XR3.0	12.00	3.00	12.00	25.00	75.0	4
S52316.0XR0.5	16.00	0.50	16.00	32.00	90.0	4

Product	DC (mm)	RE (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF
<b>552316.0XR1.0</b>	16.00	1.00	16.00	32.00	90.0	4
<b>552316.0XR2.0</b>	16.00	2.00	16.00	32.00	90.0	4
<b>552316.0XR3.0</b>	16.00	3.00	16.00	32.00	90.0	4



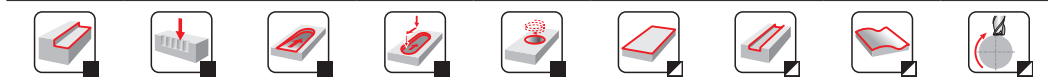
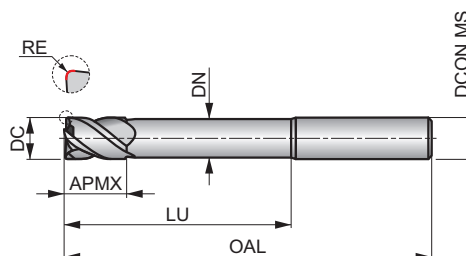
# S524



## 4フルート 超硬ソリッドコーナラジアスエンドミル, ロングリーチ

エクストラショート切削長、異なるコーナアールが選択可能な4枚刃で、40°のヘリックスにより、コーナアールが必要な届ぎにくい領域でのプロファイル加工に高い剛性を提供します。ネックリセスにより、壁面との干渉を回避します。TiSiNコーティングにより、63HRCまでの高硬度材での加工性能が向上。

HM	N	NOF 4
	40°	γ -6°
DIN 6535HA	TiSiN	DC h9
	DORMER	



被削材グループの適合性、切削速度の開始値 (m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表は266ページからご覧いただけます。

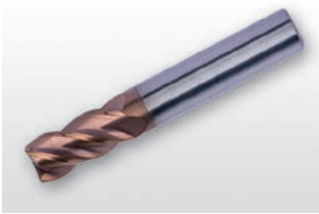
<b>H1.1</b> ■ 119I	<b>H2.1</b> ■ 70 G	<b>H2.2</b> ■ 60 E	<b>H3.1</b> ■ 78 G	<b>H3.2</b> ■ 64 G	<b>H4.1</b> ■ 50 E	<b>H4.2</b> ■ 42 B
-----------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------

DCON MS 公差 h6; RE ±0.01 mm.

Product	DC (mm)	RE (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF	LU (mm)	DN (mm)
S5243.0XR0.3	3.00	0.30	6.00	5.00	75.0	4	30.00	2.80
S5244.0XR0.3	4.00	0.30	6.00	8.00	75.0	4	32.00	3.70
S5244.0XR0.5	4.00	0.50	6.00	8.00	75.0	4	32.00	3.70
S5245.0XR0.3	5.00	0.30	6.00	9.00	75.0	4	32.00	4.60
S5245.0XR0.5	5.00	0.50	6.00	9.00	75.0	4	32.00	4.60
S5246.0XR0.3	6.00	0.30	6.00	10.00	75.0	4	40.00	5.50
S5246.0XR0.5	6.00	0.50	6.00	10.00	75.0	4	40.00	5.50
S5246.0XR1.0	6.00	1.00	6.00	10.00	75.0	4	40.00	5.50
S5248.0XR0.3	8.00	0.30	8.00	12.00	75.0	4	40.00	7.40
S5248.0XR0.5	8.00	0.50	8.00	12.00	75.0	4	40.00	7.40
S5248.0XR1.0	8.00	1.00	8.00	12.00	75.0	4	40.00	7.40
S52410.0XR0.5	10.00	0.50	10.00	14.00	75.0	4	40.00	9.20
S52410.0XR1.0	10.00	1.00	10.00	14.00	75.0	4	40.00	9.20
S52410.0XR2.0	10.00	2.00	10.00	14.00	75.0	4	40.00	9.20
S52412.0XR0.5	12.00	0.50	12.00	16.00	100.0	4	60.00	11.00
S52412.0XR1.0	12.00	1.00	12.00	16.00	100.0	4	60.00	11.00
S52412.0XR2.0	12.00	2.00	12.00	16.00	100.0	4	60.00	11.00
S52416.0XR0.5	16.00	0.50	16.00	22.00	125.0	4	85.00	15.00
S52416.0XR1.0	16.00	1.00	16.00	22.00	125.0	4	85.00	15.00
S52416.0XR2.0	16.00	2.00	16.00	22.00	125.0	4	85.00	15.00
S52416.0XR3.0	16.00	3.00	16.00	22.00	125.0	4	85.00	15.00

# S561

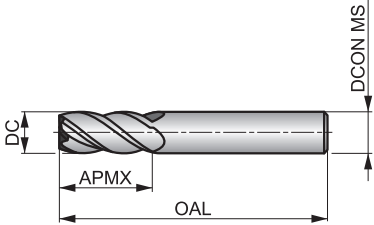
**DORMER**



### 4フルート 超硬ソリッドエンドミル

ミディアム切削長、4枚刃、40°ヘリックス設計、ギャッシュランドにより、70HRCまでの高硬度材のフライス加工が可能。TiSiNコーティングが性能を向上させ、不等ピッチが振動を低減、生産性と工具寿命が最大化されます。シャープなコーナを可能にするスクエアエンドデザインです。

HM	N	NOF 4#
	$\lambda$ 40°	$\gamma$ -6°
DIN 6535HA	TiSiN	DC h9
	DORMER	



被削材グループの適合性、切削速度の開始値 (m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表は266ページからご覧いただけます。

<b>H1.1</b> ■ 119I	<b>H2.1</b> ■ 70 G	<b>H2.2</b> ■ 60 E	<b>H3.1</b> ■ 78 G	<b>H3.2</b> ■ 64 G	<b>H4.1</b> ■ 50 E	<b>H4.2</b> ■ 42 B
-----------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------

DCON MS 公差h6。

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF
S5611.0	1.00	6.00	3.00	50.0	4
S5611.5	1.50	6.00	4.50	50.0	4
S5612.0	2.00	6.00	6.50	50.0	4
S5612.5	2.50	6.00	6.50	50.0	4
S5613.0	3.00	6.00	9.00	50.0	4
S5614.0	4.00	6.00	12.00	50.0	4
S5615.0	5.00	6.00	15.00	50.0	4
S5616.0	6.00	6.00	20.00	60.0	4
S5618.0	8.00	8.00	20.00	64.0	4
S56110.0	10.00	10.00	22.00	70.0	4
S56112.0	12.00	12.00	25.00	75.0	4
S56114.0	14.00	14.00	32.00	90.0	4
S56116.0	16.00	16.00	32.00	90.0	4
S56118.0	18.00	18.00	38.00	100.0	4
S56120.0	20.00	20.00	38.00	100.0	4

材種記号 (BMC)	HM	HM	HM	HM	HM	HM							
フライスプロフィール	N	N	N	N	N	N							
フルート数 (NOF)													
切削長													
フルートねじれ (FHA)	$\lambda$ 50°	$\lambda$ 50°	$\lambda$ 50°	$\lambda$ 50°	$\lambda$ 50°	$\lambda$ 50°							
フルートねじれ (FHA)	$\lambda$ 50°	$\lambda$ 50°	$\lambda$ 50°	$\lambda$ 50°	$\lambda$ 50°	$\lambda$ 50°							
径方向すくい角 (GAMF)	$\gamma$ 3°	$\gamma$ 3°	$\gamma$ 3°	$\gamma$ -26°	$\gamma$ -26°	$\gamma$ -26°							
シャンク													
コーティング													
切削径公差クラス (TCDC)	DC h9	DC h9	DC h9	DC h9	DC h9	DC h9							
方向													
基本標準グループ (BSG)													

製品群コード	S225	S226	S227	S525	S526	S527							
PSF 切削径レンジ	3.00 - 20.00	3.00 - 20.00	6.00 - 20.00	3.00 - 20.00	3.00 - 20.00	3.00 - 20.00							
	146	147	148	149	150	151							

P	P1												
	P2												
	P3												
	P4	■	■	■									
M	M1												
	M2	■	■	■									
	M3	■	■	■									
	M4	■	■	■									
K	K1												
	K2												
	K3												
	K4												
	K5												
N	N1												
	N2												
	N3												
	N4												
	N5												
S	S1	■	■	■									
	S2	■	■	■									
	S3	■	■	■									
	S4	■	■	■									
H	H1				■	■	■						
	H2				■	■	■						
	H3				■	■	■						
	H4				■	■	■						

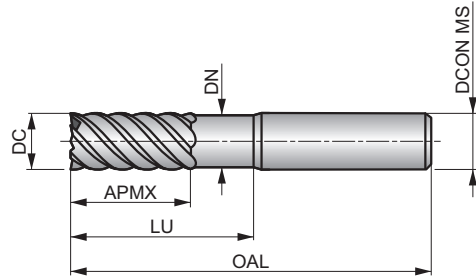
# S225

**DORMER**



## 超硬ソリッド マルチフルート 仕上げエンドミル

ショート切削長、6または8枚刃設計により、深い壁のプロファイル仕上げに高い剛性を提供。ネックリセスにより、ワーク壁面との干渉を回避し、リーチを拡大。AlTiNコーティングにより、工具寿命が延び、困難な被削材でのフライス加工の性能が向上。50°のヘリックスは、高い仕上げ面精度を実現します。



HM	N	NOF 6-8
	$\lambda$ 50°	$\gamma$ 3°
DIN 6535HA	AlTiN	DC h9



被削材グループの適合性、切削速度の開始値(m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表は266ページからご覧いただけます。

<b>P4.3</b> ■ 80 G	<b>M2.3</b> ■ 80 G	<b>M3.3</b> ■ 82 F	<b>M4.1</b> ■ 80 F	<b>M4.2</b> ■ 68 F	<b>S1.3</b> ■ 58 F	<b>S2.2</b> ■ 47 F	<b>S3.2</b> ■ 33 F	<b>S4.2</b> ■ 27 F
-----------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------

DCON MS 公差h6.

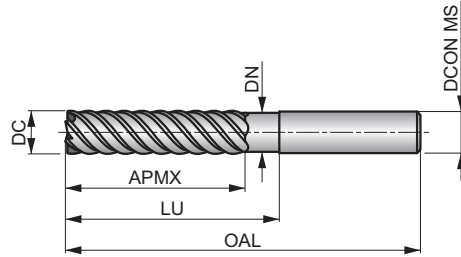
Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF	LU (mm)	DN (mm)
S2253.0	3.00	6.00	8.00	50.0	6	20.00	2.80
S2254.0	4.00	6.00	11.00	50.0	6	20.00	3.70
S2256.0	6.00	6.00	15.00	50.0	6	20.00	5.50
S2258.0	8.00	8.00	20.00	64.0	6	30.00	7.40
S22510.0	10.00	10.00	22.00	70.0	6	32.00	9.20
S22512.0	12.00	12.00	25.00	75.0	6	37.00	11.00
S22514.0	14.00	14.00	30.00	90.0	6	44.00	13.00
S22516.0	16.00	16.00	30.00	90.0	8	46.00	15.00
S22518.0	18.00	18.00	35.00	100.0	8	53.00	17.00
S22520.0	20.00	20.00	38.00	100.0	8	58.00	19.00

# S226



## 超硬ソリッド マルチフルート 仕上げエンドミル ロングシリーズ

ロング切削長、6または8枚刃設計により、より深い壁の仕上げに高い剛性を提供。ネックリセスにより、壁面との接触を回避し、リーチを拡大します。AlTiNコーティングにより、寿命が延び、機械加工が困難な被削材の加工時の性能が向上。50°のヘリックスは、高い仕上げ面精度を実現。



HM	N	NOF 6-8
	λ 50°	γ 3°
DIN 6535HA	AlTiN	DC h9



被削材グループの適合性、切削速度の開始値(m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表は266ページからご覧いただけます。

- P4.3**  
■ 64 G
- M2.3**  
■ 64 G
- M3.3**  
■ 65 F
- M4.1**  
■ 64 F
- M4.2**  
■ 54 F
- S1.3**  
■ 46 F
- S2.2**  
■ 38 F
- S3.2**  
■ 26 F
- S4.2**  
■ 22 F

DCON MS 公差h6.

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF	LU (mm)	DN (mm)
S2263.0	3.00	6.00	19.00	75.0	6	30.00	2.80
S2264.0	4.00	6.00	19.00	75.0	6	32.00	3.70
S2266.0	6.00	6.00	31.00	75.0	6	40.00	5.50
S2268.0	8.00	8.00	31.00	75.0	6	40.00	7.40
S22610.0	10.00	10.00	45.00	100.0	6	60.00	9.20
S22612.0	12.00	12.00	50.00	100.0	6	60.00	11.00
S22614.0	14.00	14.00	57.00	125.0	6	85.00	13.00
S22616.0	16.00	16.00	57.00	125.0	8	85.00	15.00
S22618.0	18.00	18.00	57.00	125.0	8	85.00	17.00
S22620.0	20.00	20.00	57.00	125.0	8	85.00	19.00



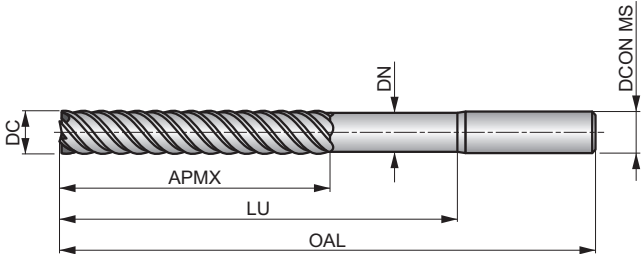
# S227



### 超硬ソリッド マルチフルート 仕上げエンドミル エクストラロングシリーズ

エクストラロング切削長、6または8枚刃設計は、非常に深い壁の仕上げ加工に高い剛性を提供します。ネックリセスにより、壁面との干渉を回避し、リーチを拡大。AlTiNコーティングは、工具寿命を延ばし、困難な被削材の加工時の性能を向上。50°のヘリックスは、高い仕上げ面品質を実現します。

HM	N	NOF 6-8
	λ 50°	γ 3°
DIN 6535HA	AlTiN	DC h9
	DORMER	



被削材グループの適合性、切削速度の開始値(m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表は266ページからご覧いただけます。

<b>P4.3</b>	<b>M2.3</b>	<b>M3.3</b>	<b>M4.1</b>	<b>M4.2</b>	<b>S1.3</b>	<b>S2.2</b>	<b>S3.2</b>	<b>S4.2</b>
■ 40 G	■ 40 G	■ 41 F	■ 40 F	■ 34 F	■ 29 F	■ 24 F	■ 17 F	■ 14 F

DCON MS 公差h6.

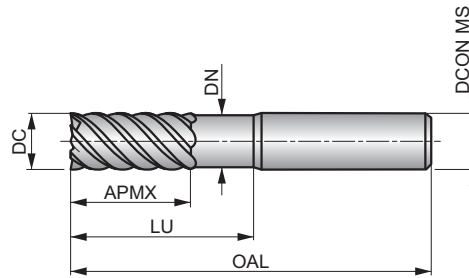
Product	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
<b>S2276.0</b>	6.00	6.00	38.00	100.0	6	60.00	5.50
<b>S2278.0</b>	8.00	8.00	41.00	100.0	6	60.00	7.40
<b>S22710.0</b>	10.00	10.00	57.00	125.0	6	85.00	9.20
<b>S22712.0</b>	12.00	12.00	75.00	150.0	6	110.00	11.00
<b>S22714.0</b>	14.00	14.00	75.00	150.0	6	110.00	13.00
<b>S22716.0</b>	16.00	16.00	75.00	150.0	8	110.00	15.00
<b>S22718.0</b>	18.00	18.00	75.00	150.0	8	110.00	17.00
<b>S22720.0</b>	20.00	20.00	75.00	150.0	8	110.00	19.00

# S525



### 超硬ソリッド マルチフルート 仕上げエンドミル

ショート切削長、6または8枚刃に50°ヘリックス設計により、深い壁の仕上げに高い剛性を発揮します。ネックリセスにより、ワーク壁面との干渉を回避し、リーチを拡大。TiSiNコーティングは、工具寿命を延ばし、63HRCまでの高硬度材のフライス加工で性能を向上させます。



HM	N	NOF 6-8
	$\lambda$ 50°	$\gamma$ -26°
DIN 6535HA	TiSiN	DC h9



被削材グループの適合性、切削速度の開始値(m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表は266ページからご覧いただけます。

<b>H1.1</b>	<b>H2.1</b>	<b>H2.2</b>	<b>H3.1</b>	<b>H3.2</b>	<b>H4.1</b>	<b>H4.2</b>
■ 119 G	■ 70 G	■ 60 E	■ 78 G	■ 64 G	■ 50 E	■ 42 A

DCON MS 公差h6.

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF	LU (mm)	DN (mm)
S5253.0	3.00	6.00	8.00	50.0	6	20.00	2.80
S5254.0	4.00	6.00	11.00	50.0	6	20.00	3.70
S5256.0	6.00	6.00	15.00	50.0	6	20.00	5.50
S5258.0	8.00	8.00	20.00	64.0	6	30.00	7.40
S52510.0	10.00	10.00	22.00	70.0	6	32.00	9.20
S52512.0	12.00	12.00	25.00	75.0	6	37.00	11.00
S52514.0	14.00	14.00	30.00	90.0	6	44.00	13.00
S52516.0	16.00	16.00	30.00	90.0	8	46.00	15.00
S52518.0	18.00	18.00	35.00	100.0	8	53.00	17.00
S52520.0	20.00	20.00	38.00	100.0	8	58.00	19.00

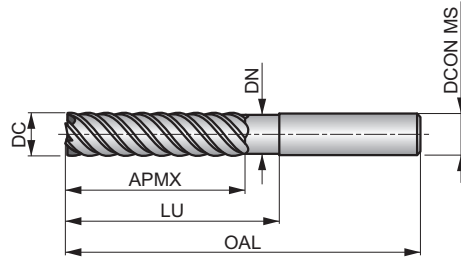
# S526

**DORMER**



### 超硬ソリッド マルチフルート 仕上げエンドミル ロングシリーズ

ロング切削長、6または8枚刃、50°ヘリックス設計により、より深い壁の仕上げに高い剛性を提供します。ネックリセスにより、ワーク壁面と干渉を回避し、リーチを拡大。TiSiNコーティングは、工具寿命を延ばし、63HRCまでの高硬度材のフライス加工の性能を向上させます。



HM	N	NOF 6-8
	λ 50°	γ -26°
DIN 6535HA	TiSiN	DC h9



被削材グループの適合性、切削速度の開始値(m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表は266ページからご覧いただけます。

<b>H1.1</b> ■ 96 G	<b>H2.1</b> ■ 57 G	<b>H2.2</b> ■ 49 E	<b>H3.1</b> ■ 63 G	<b>H3.2</b> ■ 52 G	<b>H4.1</b> ■ 40 E	<b>H4.2</b> ■ 34 A
-----------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------

DCON MS 公差h6.

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF	LU (mm)	DN (mm)
S5263.0	3.00	6.00	19.00	75.0	6	30.00	2.80
S5264.0	4.00	6.00	19.00	75.0	6	32.00	3.70
S5266.0	6.00	6.00	31.00	75.0	6	40.00	5.50
S5268.0	8.00	8.00	31.00	75.0	6	40.00	7.40
S52610.0	10.00	10.00	45.00	100.0	6	60.00	9.20
S52612.0	12.00	12.00	50.00	100.0	6	60.00	11.00
S52614.0	14.00	14.00	57.00	125.0	6	85.00	13.00
S52616.0	16.00	16.00	57.00	125.0	8	85.00	15.00
S52618.0	18.00	18.00	57.00	125.0	8	85.00	17.00
S52620.0	20.00	20.00	57.00	125.0	8	85.00	19.00

# S527

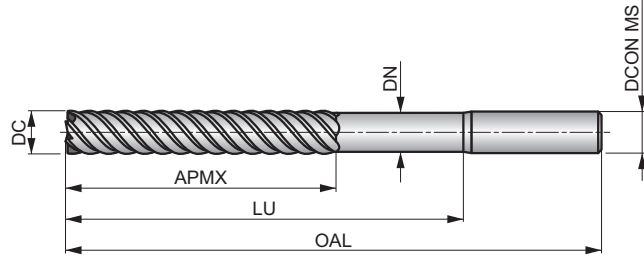
**DORMER**



### 超硬ソリッド マルチフルート 仕上げエンドミル エクストラロングシリーズ

エクストラロング切削長、6または8枚刃50°ヘリックス設計は、非常に深い壁の仕上げ加工に高い剛性を提供します。ネックリセスにより、ワーク壁面との干渉を回避し、リーチを拡大。TiSiNコーティングにより、寿命が延び、63HRCまでの高硬度材のフライス加工で性能が向上します。

HM	N	NOF 6-8
	λ 50°	γ -26°
DIN 6535HA	TiSiN	DC h9
	DORMER	



被削材グループの適合性、切削速度の開始値(m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表は266ページからご覧いただけます。

<b>H1.1</b> ■ 59 G	<b>H2.1</b> ■ 35 G	<b>H2.2</b> ■ 30 E	<b>H3.1</b> ■ 39 G	<b>H3.2</b> ■ 32 G	<b>H4.1</b> ■ 25 E	<b>H4.2</b> ■ 21 A
-----------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------

DCON MS 公差h6。

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF	LU (mm)	DN (mm)
<b>S5273.0</b>	3.00	6.00	25.00	100.0	6	60.00	2.80
<b>S5274.0</b>	4.00	6.00	31.00	100.0	6	60.00	3.70
<b>S5276.0</b>	6.00	6.00	38.00	100.0	6	60.00	5.50
<b>S5278.0</b>	8.00	8.00	41.00	100.0	6	60.00	7.40
<b>S52710.0</b>	10.00	10.00	57.00	125.0	6	85.00	9.20
<b>S52712.0</b>	12.00	12.00	75.00	150.0	6	110.00	11.00
<b>S52716.0</b>	16.00	16.00	75.00	150.0	8	110.00	15.00
<b>S52720.0</b>	20.00	20.00	75.00	150.0	8	110.00	19.00

材種記号 (BMC)	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM
フライスプロフィール	N	N	N	N	N	W	N	N	N	N	N	N
フルート数 (NOF)	NOF 2	NOF 4	NOF 2	NOF 2	NOF 2	NOF 2	NOF 2	NOF 2	NOF 2	NOF 4	NOF 4	NOF 3-4
切削長												
フルートねじれ (FHA)	$\lambda$ 30°	$\lambda$ 30°	$\lambda$ 30°	$\lambda$ 30°	$\lambda$ 30°	$\lambda$ 30°	$\lambda$ 30°	$\lambda$ 30°	$\lambda$ 30°	$\lambda$ 30°	$\lambda$ 30°	$\lambda$ 30°
フルートねじれ (FHA)	$\lambda$ 30°	$\lambda$ 30°	$\lambda$ 30°	$\lambda$ 30°	$\lambda$ 30°	$\lambda$ 30°	$\lambda$ 30°	$\lambda$ 30°	$\lambda$ 30°	$\lambda$ 30°	$\lambda$ 30°	$\lambda$ 30°
径方向すくい角 (GAMF)	$\gamma$ 10°	$\gamma$ 10°	$\gamma$ 3°	$\gamma$ 3°	$\gamma$ 3°	$\gamma$ 15°	$\gamma$ -10°	$\gamma$ -10°	$\gamma$ -10°	$\gamma$ -10°	$\gamma$ -10°	$\gamma$ 8°
シャンク												
コーティング	X-CEED	X-CEED	TISIN	TISIN	TISIN	Bright	TISIN	TISIN	TISIN	TISIN	TISIN	AlCN
切削径公差クラス (TCDC)	DC h9	DC h9	DC h9	DC h9	DC h9	DC h9	DC h9	DC h9	DC h9	DC h9	DC h9	
方向												
基本標準グループ (BSG)												

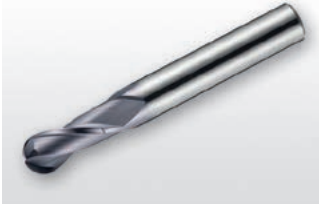
製品群コード	S501	S511	S229	S231	S233	S629	S529	S531	S533	S534	S535	S791
PSF 切削径レンジ	1.00 - 16.00	3.00 - 16.00	1.50 - 16.00	1.50 - 16.00	2.00 - 16.00	1.00 - 20.00	1.50 - 16.00	1.50 - 16.00	2.00 - 16.00	3.00 - 16.00	3.00 - 16.00	6.00 - 16.00

P	P1	■	■									■
	P2	■	■									■
	P3	■	■									■
	P4	■	■	■	■	■						■
M	M1	■	■									■
	M2	■	■	■	■	■						■
	M3	■	■	■	■	■						■
	M4	■	■	■	■	■						■
K	K1	■	■									■
	K2	■	■									■
	K3	■	■									■
	K4	■	■									■
	K5	■	■									■
N	N1	■	■			■						■
	N2	■	■			■						■
	N3	■	■			■						■
	N4	■	■			■						■
	N5	■	■			■						■
S	S1	■	■	■	■	■						■
	S2	■	■	■	■	■						■
	S3	■	■	■	■	■						■
	S4	■	■	■	■	■						■
H	H1						■	■	■	■	■	
	H2						■	■	■	■	■	
	H3						■	■	■	■	■	
	H4						■	■	■	■	■	

■ 推奨使用    □ 代替使用

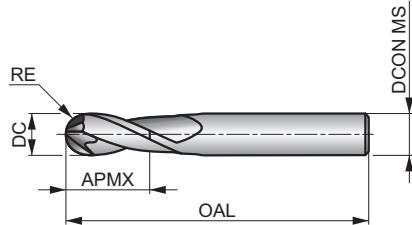
# S501

**DORMER**



## 2フルート 超硬ソリッドボールノーズエンドミル

ショート切削長、2枚刃設計により、振動を低減、強度を向上。ボールノーズ形状は、複雑な表面のコンタリング加工を高性能に行うために設計されています。X-CEEDコーティングにより、機械加工が困難な被削材のフライス加工性能が向上します。



HM	N	NOF 2
	$\lambda$ 30°	$\gamma$ 10°
DIN 6535HA	X-CEED	DC h9



被削材グループの適合性、切削速度の開始値(m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表は266ページからご覧いただけます。

<b>P1.1</b> ■ 161 F	<b>P1.2</b> ■ 181 F	<b>P1.3</b> ■ 186 F	<b>P2.1</b> ■ 138 F	<b>P2.2</b> ■ 121 F	<b>P2.3</b> ■ 108 F	<b>P3.1</b> ■ 112 F	<b>P3.2</b> ■ 90 F	<b>P3.3</b> ■ 76 F	<b>P4.1</b> ■ 66 F	<b>P4.2</b> ■ 57 F	<b>P4.3</b> ▣ 46 F	<b>M1.1</b> ■ 94 F	<b>M1.2</b> ■ 79 F
<b>M2.1</b> ■ 83 F	<b>M2.2</b> ■ 69 F	<b>M3.1</b> ▣ 77 F	<b>M3.2</b> ▣ 66 F	<b>M3.3</b> ▣ 59 E	<b>M4.1</b> ▣ 58 E	<b>K1.1</b> ■ 161 F	<b>K1.2</b> ■ 119 F	<b>K1.3</b> ■ 89 F	<b>K2.1</b> ■ 165 F	<b>K2.2</b> ■ 134 F	<b>K2.3</b> ■ 107 F	<b>K3.1</b> ■ 146 F	<b>K3.2</b> ■ 112 F
<b>K3.3</b> ■ 90 F	<b>K4.1</b> ■ 136 F	<b>K4.2</b> ■ 102 F	<b>K4.3</b> ■ 75 F	<b>K4.4</b> ■ 64 E	<b>K4.5</b> ■ 54 E	<b>K5.1</b> ■ 154 F	<b>K5.2</b> ■ 115 F	<b>K5.3</b> ■ 89 F	<b>N1.1</b> ▣ 355 G	<b>N1.2</b> ▣ 267 G	<b>N1.3</b> ▣ 179 G	<b>N2.1</b> ▣ 179 F	<b>N2.2</b> ▣ 160 F
<b>N2.3</b> ▣ 115 F	<b>N3.1</b> ■ 187 F	<b>N3.2</b> ■ 109 F	<b>N3.3</b> ▣ 56 F	<b>N4.1</b> ▣ 187 F	<b>N4.2</b> ▣ 72 F	<b>S1.1</b> ▣ 126 F	<b>S1.2</b> ▣ 112 F	<b>S2.1</b> ▣ 186 E	<b>S3.1</b> ▣ 65 E	<b>S4.1</b> ▣ 51 E			

DCON MS 公差 h6; RE ±0.01 mm.

Product	DC (mm)	RE (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF
S5011.0	1.00	0.50	3.00	3.00	38.0	2
S5011.5	1.50	0.75	3.00	3.00	38.0	2
S5012.0	2.00	1.00	3.00	6.00	38.0	2
S5012.5	2.50	1.25	3.00	7.00	38.0	2
S5013.0	3.00	1.50	3.00	7.00	38.0	2
S5014.0	4.00	2.00	6.00	8.00	57.0	2
S5015.0	5.00	2.50	6.00	10.00	57.0	2
S5016.0	6.00	3.00	6.00	10.00	57.0	2
S5017.0	7.00	3.50	8.00	13.00	63.0	2
S5018.0	8.00	4.00	8.00	16.00	63.0	2
S5019.0	9.00	4.50	10.00	16.00	72.0	2
S50110.0	10.00	5.00	10.00	19.00	72.0	2
S50112.0	12.00	6.00	12.00	22.00	83.0	2
S50116.0	16.00	8.00	16.00	26.00	92.0	2

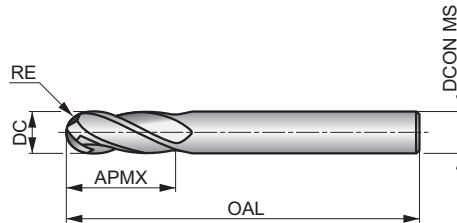
# S511

**DORMER**



## 4フルート 超硬ソリッドボールノーズエンドミル、エクストラロングリーチ

ショート切削長、エクストラロングリーチ、4枚刃設計により、高い剛性を実現し、強度を高め、より深いアプリケーションでの振動を低減します。ボールノーズ形状は、複雑な表面コンタリング加工を高性能に行うために設計されています。X-CEEDコーティングにより、機械加工が困難な材料の加工性能が向上します



HM	N	NOF 4
	$\lambda$ 30°	$\gamma$ 10°
DIN 6535HA	X-CEED	DC h9



被削材グループの適合性、切削速度の開始値(m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表は266ページからご覧いただけます。

<b>P1.1</b> ■ 161 E	<b>P1.2</b> ■ 181 E	<b>P1.3</b> ■ 186 E	<b>P2.1</b> ■ 138 E	<b>P2.2</b> ■ 121 E	<b>P2.3</b> ■ 108 E	<b>P3.1</b> ■ 112 E	<b>P3.2</b> ■ 90 E	<b>P3.3</b> ■ 76 E	<b>P4.1</b> ■ 66 E	<b>P4.2</b> ■ 57 E	<b>P4.3</b> □ 46 E	<b>M1.1</b> ■ 94 E	<b>M1.2</b> ■ 79 E
<b>M2.1</b> ■ 83 E	<b>M2.2</b> ■ 69 E	<b>M3.1</b> □ 77 E	<b>M3.2</b> □ 66 E	<b>M3.3</b> □ 59 D	<b>M4.1</b> □ 58 D	<b>K1.1</b> ■ 161 E	<b>K1.2</b> ■ 119 E	<b>K1.3</b> ■ 89 E	<b>K2.1</b> ■ 165 E	<b>K2.2</b> ■ 134 E	<b>K2.3</b> ■ 107 E	<b>K3.1</b> ■ 146 E	<b>K3.2</b> ■ 112 E
<b>K3.3</b> ■ 90 E	<b>K4.1</b> ■ 136 E	<b>K4.2</b> ■ 102 E	<b>K4.3</b> ■ 75 E	<b>K4.4</b> ■ 64 D	<b>K4.5</b> ■ 54 D	<b>K5.1</b> ■ 154 E	<b>K5.2</b> ■ 115 E	<b>K5.3</b> ■ 89 E	<b>N1.1</b> □ 355 F	<b>N1.2</b> □ 267 F	<b>N1.3</b> □ 179 F	<b>N2.1</b> □ 179 E	<b>N2.2</b> □ 160 E
<b>N2.3</b> □ 115 E	<b>N3.1</b> ■ 187 E	<b>N3.2</b> ■ 109 E	<b>N3.3</b> □ 56 E	<b>N4.1</b> □ 187 E	<b>N4.2</b> □ 72 E	<b>S1.1</b> □ 126 E	<b>S1.2</b> □ 112 E	<b>S2.1</b> □ 186 D	<b>S3.1</b> □ 65 D	<b>S4.1</b> □ 51 D			

DCON MS 公差 h6; RE +0/-0.01 mm。

Product	DC (mm)	RE (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF
S5113.0	3.00	1.50	6.00	8.00	80.0	4
S5114.0	4.00	2.00	6.00	11.00	80.0	4
S5115.0	5.00	2.50	6.00	13.00	80.0	4
S5116.0	6.00	3.00	6.00	13.00	80.0	4
S5117.0	7.00	3.50	8.00	16.00	100.0	4
S5118.0	8.00	4.00	8.00	19.00	100.0	4
S5119.0	9.00	4.50	10.00	19.00	100.0	4
S51110.0	10.00	5.00	10.00	22.00	100.0	4
S51112.0	12.00	6.00	12.00	26.00	100.0	4
S51116.0	16.00	8.00	16.00	32.00	100.0	4

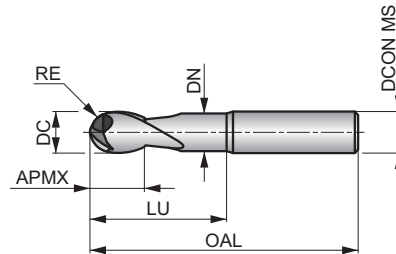
# S229

**DORMER**

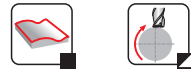


## 2フルート 超硬ソリッドボールノーズエンドミル

エクストラショートの切削長、ネックリセス付きの2枚刃設計により、振動を低減し、高い剛性を実現。ボールノーズ形状は、複雑な表面のコンタリング加工または 輪郭加工を高性能に行うために設計されています。TiSiNコーティングは、フライスカッタの寿命を延ばし、困難な機械加工における性能を向上させます。



HM	N	NOF 2
	$\lambda$ 30°	$\gamma$ 3°
DIN 6535HA	TiSiN	DC h9



被削材グループの適合性、切削速度の開始値(m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表は266ページからご覧いただけます。

<b>P4.3</b>	<b>M2.3</b>	<b>M3.3</b>	<b>M4.1</b>	<b>M4.2</b>	<b>S1.3</b>	<b>S2.2</b>	<b>S3.2</b>	<b>S4.2</b>
■ 80 F	■ 80 F	■ 82 F	■ 80 F	■ 68 F	■ 58 F	■ 47 F	■ 33 F	■ 27 F

DCON MS 公差 h6; RE +0/-0.02 mm.

Product	DC (mm)	RE (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF	LU (mm)	DN (mm)
S2291.5XD4	1.50	0.75	4.00	3.00	50.0	2	6.00	1.40
S2292.0XD3	2.00	1.00	3.00	4.00	50.0	2	8.00	1.90
S2292.0XD4	2.00	1.00	4.00	4.00	50.0	2	8.00	1.90
S2293.0XD3	3.00	1.50	3.00	5.00	50.0	2	14.00	2.80
S2293.0XD6	3.00	1.50	6.00	5.00	50.0	2	14.00	2.80
S2294.0XD4	4.00	2.00	4.00	8.00	50.0	2	20.00	3.70
S2294.0XD6	4.00	2.00	6.00	8.00	50.0	2	20.00	3.70
S2295.0XD5	5.00	2.50	5.00	9.00	50.0	2	20.00	4.60
S2295.0XD6	5.00	2.50	6.00	9.00	50.0	2	20.00	4.60
S2296.0	6.00	3.00	6.00	10.00	50.0	2	20.00	5.50
S2298.0	8.00	4.00	8.00	12.00	64.0	2	30.00	7.40
S22910.0	10.00	5.00	10.00	14.00	70.0	2	32.00	9.20
S22912.0	12.00	6.00	12.00	16.00	75.0	2	38.00	11.00
S22914.0	14.00	7.00	14.00	32.00	90.0	2	44.00	13.00
S22916.0	16.00	8.00	16.00	32.00	90.0	2	46.00	15.00



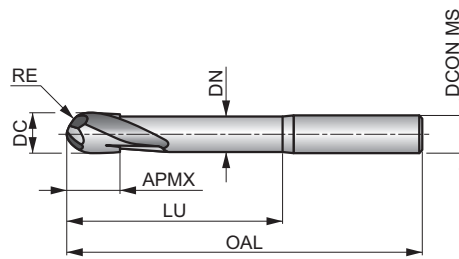
# S231

**DORMER**



## 2フルート 超硬ソリッドボールノーズエンドミル、ロングリーチ

エクストラショート切削長、ロングリーチ、ネックリセス付き2枚刃設計により、高い剛性と振動の低減を実現。ボールノーズ形状は、複雑な表面のコンタリング加工を高性能に行うために設計されています。TiSiNコーティングは、工具寿命を延ばし、困難な被削材の加工性能を向上させます。



HM	N	NOF 2
	$\lambda$ 30°	$\gamma$ 3°
DIN 6535HA	TiSiN	DC h9



被削材グループの適合性、切削速度の開始値(m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表は266ページからご覧いただけます。

<b>P4.3</b>	<b>M2.3</b>	<b>M3.3</b>	<b>M4.1</b>	<b>M4.2</b>	<b>S1.3</b>	<b>S2.2</b>	<b>S3.2</b>	<b>S4.2</b>
■64 F	■64 F	■65 F	■64 F	■54 F	■46 F	■38 F	■26 F	■22 F

DCON MS 公差 h6; RE +0/-0.02 mm.

Product	DC (mm)	RE (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF	LU (mm)	DN (mm)
S2311.5XD4	1.50	0.75	4.00	3.00	75.0	2	10.00	1.40
S2312.0XD3	2.00	1.00	3.00	4.00	60.0	2	14.00	1.90
S2312.0XD4	2.00	1.00	4.00	4.00	75.0	2	14.00	1.90
S2313.0XD3	3.00	1.50	3.00	5.00	60.0	2	21.00	2.80
S2313.0XD6	3.00	1.50	6.00	5.00	75.0	2	21.00	2.80
S2314.0XD4	4.00	2.00	4.00	8.00	60.0	2	28.00	3.70
S2314.0XD6	4.00	2.00	6.00	8.00	75.0	2	28.00	3.70
S2315.0	5.00	2.50	5.00	9.00	60.0	2	32.00	4.60
S2316.0	6.00	3.00	6.00	10.00	75.0	2	40.00	5.50
S2318.0	8.00	4.00	8.00	10.00	75.0	2	40.00	7.40
S23110.0	10.00	5.00	10.00	12.00	75.0	2	40.00	9.20
S23112.0	12.00	6.00	12.00	16.00	100.0	2	60.00	11.00
S23116.0	16.00	8.00	16.00	32.00	125.0	2	80.00	15.00

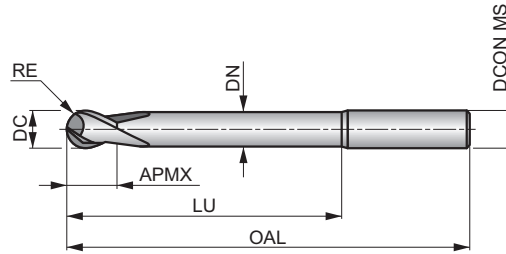
# S233

**DORMER**



## 2フルート 超硬ソリッドボールノーズエンドミル、エクストラロングリーチ

エクストラショート切削長、エクストラロングのリーチ、ネックリセス付き2枚刃設計により、高い剛性と振動の低減を実現。ボールノーズ形状は、複雑な表面のコンタリング加工を高性能に行うように設計されています。TiSiNコーティングは、工具寿命を延ばし、困難な被削材のフライス加工の性能を向上させます。



HM	N	NOF 2
	$\lambda$ 30°	$\gamma$ 3°
DIN 6535HA	TiSiN	DC h9



被削材グループの適合性、切削速度の開始値(m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表は266ページからご覧いただけます。

<b>P4.3</b> ■40 F	<b>M2.3</b> ■40 F	<b>M3.3</b> ■41 F	<b>M4.1</b> ■40 F	<b>M4.2</b> ■34 F	<b>S1.3</b> ■29 F	<b>S2.2</b> ■24 F	<b>S3.2</b> ■17 F	<b>S4.2</b> ■14 F
----------------------	----------------------	----------------------	----------------------	----------------------	----------------------	----------------------	----------------------	----------------------

DCON MS 公差 h6; RE +0/-0.02 mm.

Product	DC (mm)	RE (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF	LU (mm)	DN (mm)
S2332.0XD3	2.00	1.00	3.00	4.00	100.0	2	20.00	1.90
S2332.0XD4	2.00	1.00	4.00	4.00	100.0	2	20.00	1.90
S2333.0XD3	3.00	1.50	3.00	5.00	100.0	2	30.00	2.80
S2333.0XD6	3.00	1.50	6.00	5.00	100.0	2	30.00	2.80
S2334.0XD4	4.00	2.00	4.00	8.00	100.0	2	40.00	3.70
S2334.0XD6	4.00	2.00	6.00	8.00	100.0	2	40.00	3.70
S2335.0	5.00	2.50	5.00	9.00	100.0	2	50.00	4.60
S2336.0	6.00	3.00	6.00	10.00	100.0	2	60.00	5.50
S2338.0	8.00	4.00	8.00	12.00	100.0	2	60.00	7.40
S23310.0	10.00	5.00	10.00	14.00	125.0	2	85.00	9.20
S23312.0	12.00	6.00	12.00	16.00	125.0	2	85.00	11.00
S23314.0	14.00	7.00	14.00	32.00	150.0	2	110.00	13.00
S23316.0	16.00	8.00	16.00	32.00	150.0	2	110.00	15.00

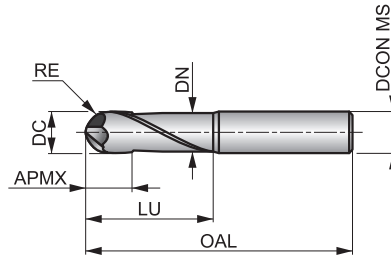
# S629

**DORMER**



## 2フルート 超硬ソリッドボールノーズエンドミル

エクストラショート切削長、ネックリセス付きの2枚刃設計により、振動を低減し、高い剛性を実現。ボールノーズ形状は、非鉄金属材料の複雑な表面のコンタリング加工を高性能に行うために設計されています。



HM	W	NOF 2
	$\lambda$ 30°	$\gamma$ 15°
DIN 6535HA	Bright	DC h9



被削材グループの適合性、切削速度の開始値(m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表は266ページからご覧いただけます。

<b>N1.1</b>	<b>N1.2</b>	<b>N1.3</b>	<b>N2.1</b>	<b>N2.2</b>	<b>N2.3</b>	<b>N3.1</b>	<b>N3.2</b>	<b>N3.3</b>	<b>N4.1</b>	<b>N4.2</b>
■ 709 N	■ 533 N	■ 357 N	■ 357 N	■ 320 N	■ 229 N	■ 373 N	■ 219 N	■ 112 N	■ 373 0	■ 144 0

DCON MS 公差 h6; RE +0/-0.02 mm.

Product	DC (mm)	RE (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF	LU (mm)	DN (mm)
S6291.0 <sup>1)</sup>	1.00	0.50	4.00	0.80	50.0	2	10.00	0.90
S6291.5 <sup>1)</sup>	1.50	0.75	4.00	1.20	50.0	2	12.00	1.40
S6292.0 <sup>1)</sup>	2.00	1.00	4.00	1.60	60.0	2	18.00	1.90
S6293.0	3.00	1.50	6.00	5.00	57.0	2	20.00	2.80
S6294.0	4.00	2.00	6.00	6.00	57.0	2	20.00	3.70
S6295.0	5.00	2.50	6.00	7.00	57.0	2	20.00	4.60
S6296.0	6.00	3.00	6.00	8.00	57.0	2	20.00	5.50
S6298.0	8.00	4.00	8.00	10.00	64.0	2	25.00	7.40
S62910.0	10.00	5.00	10.00	12.00	75.0	2	35.00	9.20
S62912.0	12.00	6.00	12.00	14.00	75.0	2	35.00	11.00
S62916.0	16.00	8.00	16.00	18.00	90.0	2	45.00	15.00
S62920.0	20.00	10.00	20.00	22.00	100.0	2	50.00	19.00

<sup>1)</sup>すくい角11°。

# S529

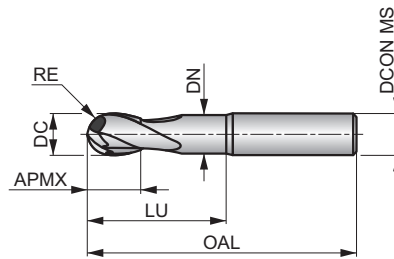
**DORMER**



## 2フルート 超硬ソリッドボールノーズエンドミル

エクストラショート切削長、ネックリセス付きの2枚刃設計により、高い剛性と振動の低減を実現。ボールノーズ形状は、複雑な表面のコンタリング加工を高性能に行うために設計されています。TiSiN コーティングは、工具寿命を延ばし、63HRC までの高硬度材加工で性能を向上させます。

HM	N	NOF 2
	$\lambda$ 30°	$\gamma$ -10°
DIN 6535HA	TiSiN	DC h9



被削材グループの適合性、切削速度の開始値 (m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表は266ページからご覧いただけます。

<b>H1.1</b>	<b>H2.1</b>	<b>H2.2</b>	<b>H3.1</b>	<b>H3.2</b>	<b>H4.1</b>	<b>H4.2</b>
■ 119 F	■ 70 E	■ 60 D	■ 78 E	■ 64 E	■ 50 D	■ 42 A

DCON MS 公差 h6; RE +0/-0.02 mm.

Product	DC (mm)	RE (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF	LU (mm)	DN (mm)
S5291.5	1.50	0.75	6.00	3.00	50.0	2	6.00	1.40
S5292.0XD4	2.00	1.00	4.00	4.00	50.0	2	8.00	1.90
S5292.0XD6	2.00	1.00	6.00	4.00	50.0	2	8.00	1.90
S5293.0XD3	3.00	1.50	3.00	5.00	50.0	2	14.00	2.80
S5293.0XD6	3.00	1.50	6.00	5.00	50.0	2	14.00	2.80
S5294.0XD4	4.00	2.00	4.00	8.00	50.0	2	20.00	3.70
S5294.0XD6	4.00	2.00	6.00	8.00	50.0	2	20.00	3.70
S5295.0XD5	5.00	2.50	5.00	9.00	50.0	2	20.00	4.60
S5295.0XD6	5.00	2.50	6.00	9.00	50.0	2	20.00	4.60
S5296.0	6.00	3.00	6.00	10.00	50.0	2	20.00	5.50
S5298.0	8.00	4.00	8.00	12.00	64.0	2	30.00	7.40
S52910.0	10.00	5.00	10.00	14.00	70.0	2	32.00	9.20
S52912.0	12.00	6.00	12.00	16.00	75.0	2	38.00	11.00
S52916.0	16.00	8.00	16.00	32.00	90.0	2	46.00	15.00

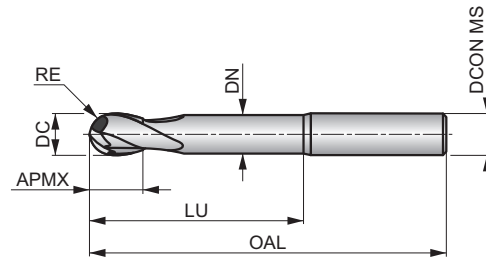
# S531

**DORMER**

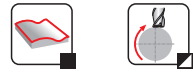


## 2フルート 超硬ソリッドボールノーズエンドミル、ロングリーチ

エクストラショート切削長、ロングリーチ、ネックリセス付き2枚刃設計により、高い剛性と振動の低減を実現。ボールノーズ形状は、複雑な表面のコンタリング加工を高性能に行うために設計されています。TiSiN コーティングにより、工具寿命が延び、63HRC までの高硬度材加工で性能を向上させます。



HM	N	NOF 2
	$\lambda$ 30°	$\gamma$ -10°
DIN 6335HA	TiSiN	DC h9



被削材グループの適合性、切削速度の開始値(m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表は266ページからご覧いただけます。

<b>H1.1</b> ■ 96 F	<b>H2.1</b> ■ 57 E	<b>H2.2</b> ■ 49 D	<b>H3.1</b> ■ 63 E	<b>H3.2</b> ■ 52 E	<b>H4.1</b> ■ 40 D	<b>H4.2</b> ■ 34 A
-----------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------

DCON MS 公差 h6; RE +0/-0.02 mm。

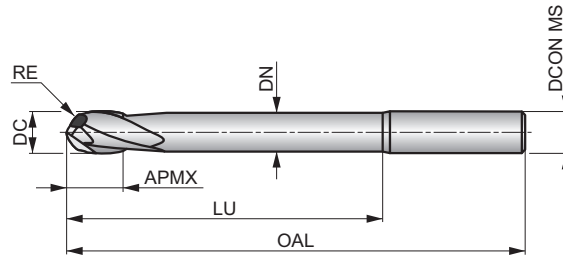
Product	DC (mm)	RE (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF	LU (mm)	DN (mm)
S5311.5	1.50	0.75	6.00	3.00	75.0	2	10.00	1.40
S5312.0XD4	2.00	1.00	4.00	4.00	75.0	2	14.00	1.90
S5312.0XD6	2.00	1.00	6.00	4.00	75.0	2	14.00	1.90
S5313.0XD3	3.00	1.50	3.00	5.00	60.0	2	21.00	2.80
S5313.0XD6	3.00	1.50	6.00	5.00	75.0	2	21.00	2.80
S5314.0XD4	4.00	2.00	4.00	8.00	60.0	2	28.00	3.70
S5314.0XD6	4.00	2.00	6.00	8.00	75.0	2	28.00	3.70
S5315.0XD5	5.00	2.50	5.00	9.00	60.0	2	32.00	4.60
S5315.0XD6	5.00	2.50	6.00	9.00	75.0	2	32.00	4.60
S5316.0	6.00	3.00	6.00	10.00	75.0	2	40.00	5.50
S5318.0	8.00	4.00	8.00	12.00	75.0	2	40.00	7.40
S53110.0	10.00	5.00	10.00	14.00	75.0	2	40.00	9.20
S53112.0	12.00	6.00	12.00	16.00	100.0	2	60.00	11.00
S53116.0	16.00	8.00	16.00	32.00	125.0	2	80.00	15.00

# S533



## 2フルート 超硬ソリッドボールノーズエンドミル、エクストラロングリーチ

エクストラショート切削長、エクストラロングリーチ、ネックリセス付き2枚刃設計により、高い剛性と振動の低減を実現。ボールノーズ形状は、複雑な表面のコンタリング加工を高性能に行うように設計されています。TiSiN コーティングは、工具寿命を延ばし、63HRC までの高硬度材加工で性能を向上させます。



HM	N	NOF 2
	$\lambda$ 30°	$\gamma$ -10°
DIN 6535HA	TiSiN	DC h9



被削材グループの適合性、切削速度の開始値(m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表は266ページからご覧いただけます。

<b>H1.1</b> ■ 59 F	<b>H2.1</b> ■ 35 E	<b>H2.2</b> ■ 30 D	<b>H3.1</b> ■ 39 E	<b>H3.2</b> ■ 32 E	<b>H4.1</b> ■ 25 D	<b>H4.2</b> ■ 21 A
-----------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------

DCON MS 公差 h6; RE +0/-0.02 mm。

Product	DC (mm)	RE (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF	LU (mm)	DN (mm)
S5332.0XD4	2.00	1.00	4.00	4.00	100.0	2	20.00	1.90
S5332.0XD6	2.00	1.00	6.00	4.00	100.0	2	20.00	1.90
S5333.0XD4	3.00	1.50	4.00	5.00	100.0	2	30.00	2.80
S5333.0XD6	3.00	1.50	6.00	5.00	100.0	2	30.00	2.80
S5334.0XD4	4.00	2.00	4.00	8.00	100.0	2	40.00	3.70
S5334.0XD6	4.00	2.00	6.00	8.00	100.0	2	40.00	3.70
S5335.0XD5	5.00	2.50	5.00	9.00	100.0	2	50.00	4.60
S5335.0XD6	5.00	2.50	6.00	9.00	100.0	2	50.00	4.60
S5336.0	6.00	3.00	6.00	10.00	100.0	2	60.00	5.50
S5338.0	8.00	4.00	8.00	12.00	100.0	2	60.00	7.40
S53310.0	10.00	5.00	10.00	14.00	125.0	2	85.00	9.20
S53312.0	12.00	6.00	12.00	16.00	125.0	2	85.00	11.00
S53314.0	14.00	7.00	14.00	32.00	150.0	2	110.00	13.00
S53316.0	16.00	8.00	16.00	32.00	150.0	2	110.00	15.00

# S534

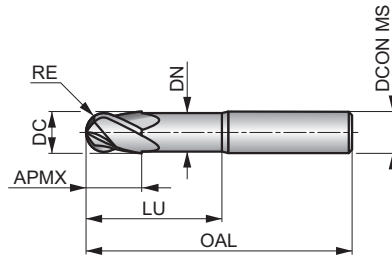
**DORMER**



## 4フルート 超硬ソリッドボールノーズエンドミル

エクストラショート切削長、ネックリセス付きの4枚刃設計により、振動を低減し、高い剛性を実現。ボールノーズ形状は、複雑な表面のコンタリング加工を高性能に行うために設計されています。TiSiN コーティングは、工具寿命を延ばし、63HRC までの高硬度材加工で性能を向上させます。

HM	N	NOF 4
	$\lambda$ 30°	$\gamma$ -10°
DIN 6535HA	TiSiN	DC h9



被削材グループの適合性、切削速度の開始値(m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表は266ページからご覧いただけます。

<b>H1.1</b> ■ 119 E	<b>H2.1</b> ■ 70 D	<b>H2.2</b> ■ 60 C	<b>H3.1</b> ■ 78 D	<b>H3.2</b> ■ 64 D	<b>H4.1</b> ■ 50 C	<b>H4.2</b> ■ 42 A
------------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------

DCON MS 公差 h6; RE +0/-0.02 mm。

Product	DC (mm)	RE (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF	LU (mm)	DN (mm)
<b>S5343.0</b>	3.00	1.50	6.00	5.00	50.0	4	14.00	2.80
<b>S5344.0</b>	4.00	2.00	6.00	8.00	50.0	4	20.00	3.70
<b>S5345.0</b>	5.00	2.50	6.00	9.00	50.0	4	20.00	4.60
<b>S5346.0</b>	6.00	3.00	6.00	10.00	50.0	4	20.00	5.50
<b>S5348.0</b>	8.00	4.00	8.00	12.00	64.0	4	30.00	7.40
<b>S53410.0</b>	10.00	5.00	10.00	14.00	70.0	4	32.00	9.20
<b>S53412.0</b>	12.00	6.00	12.00	16.00	75.0	4	38.00	11.00
<b>S53414.0</b>	14.00	7.00	14.00	32.00	90.0	4	44.00	13.00
<b>S53416.0</b>	16.00	8.00	16.00	32.00	90.0	4	46.00	15.00

# S535

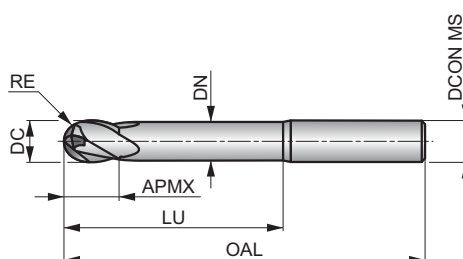
**DORMER**



## 4フルート 超硬ソリッドボールノーズエンドミル、ロングリーチ

エクストラショート切削長、ネックリセス付きの4枚刃設計により、振動を低減し、高い剛性を実現します。ボールノーズ形状は、複雑な表面のコンタリング加工を高性能に行うために設計されています。TiSiN コーティングにより、工具寿命が延長し、63HRC までの高硬度材加工で性能が向上します。

HM	N	NOF 4
	$\lambda$ 30°	$\gamma$ -10°
DIN 6535HA	TiSiN	DC h9



被削材グループの適合性、切削速度の開始値(m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表は266ページからご覧いただけます。

<b>H1.1</b> ■96 E	<b>H2.1</b> ■57 D	<b>H2.2</b> ■49 C	<b>H3.1</b> ■63 D	<b>H3.2</b> ■52 D	<b>H4.1</b> ■40 C	<b>H4.2</b> ■34 A
----------------------	----------------------	----------------------	----------------------	----------------------	----------------------	----------------------

DCON MS 公差 h6; RE +0/-0.02 mm。

Product	DC (mm)	RE (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF	LU (mm)	DN (mm)
<b>S5353.0</b>	3.00	1.50	6.00	5.00	75.0	4	21.00	2.80
<b>S5354.0</b>	4.00	2.00	6.00	8.00	75.0	4	28.00	3.70
<b>S5355.0</b>	5.00	2.50	6.00	9.00	75.0	4	32.00	4.60
<b>S5356.0</b>	6.00	3.00	6.00	10.00	75.0	4	40.00	5.50
<b>S5358.0</b>	8.00	4.00	8.00	12.00	75.0	4	40.00	7.40
<b>S53510.0</b>	10.00	5.00	10.00	14.00	75.0	4	40.00	9.20
<b>S53512.0</b>	12.00	6.00	12.00	16.00	100.0	4	60.00	11.00
<b>S53514.0</b>	14.00	7.00	14.00	32.00	125.0	4	80.00	13.00
<b>S53516.0</b>	16.00	8.00	16.00	32.00	125.0	4	80.00	15.00

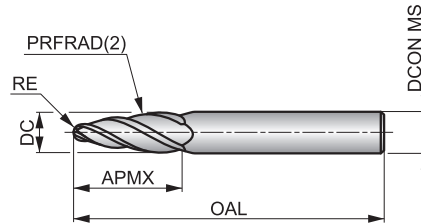


# S791



### 3-4フルート 超硬ソリッドバレルエンドミル

ミディウム切削長、大きなタンジェンシャルアールの3枚または4枚刃設計で、ボールノーズによりワークとの接触が増加し、サイクルタイムが短縮され、急勾配な壁の仕上げ面を改善します。AlCrNコーティングにより、性能が向上し、工具寿命が延長します。中仕上げおよび仕上げ加工用。



HM	N	NOF 3-4
	$\lambda$ 30°	$\gamma$ 8°
DIN 6358A	AlCrN	
DORMER		



被削材グループの適合性、切削速度の開始値(m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表は266ページからご覧いただけます。

<b>P1.1</b> ■ 161 F	<b>P1.2</b> ■ 181 F	<b>P1.3</b> ■ 186 F	<b>P2.1</b> ■ 138 F	<b>P2.2</b> ■ 121 F	<b>P2.3</b> ■ 108 E	<b>P3.1</b> ■ 112 F	<b>P3.2</b> ■ 90 E	<b>P3.3</b> ■ 76 E	<b>P4.1</b> ■ 66 E	<b>P4.2</b> ■ 57 E	<b>P4.3</b> ▣ 46 E	<b>M1.1</b> ■ 94 F	<b>M1.2</b> ■ 79 F
<b>M2.1</b> ■ 83 F	<b>M2.2</b> ■ 69 E	<b>M3.1</b> ▣ 77 E	<b>M3.2</b> ▣ 66 E	<b>M3.3</b> ▣ 59 E	<b>M4.1</b> ▣ 58 E	<b>K1.1</b> ■ 161 F	<b>K1.2</b> ■ 119 F	<b>K1.3</b> ■ 89 F	<b>K2.1</b> ■ 165 F	<b>K2.2</b> ■ 134 F	<b>K2.3</b> ■ 107 E	<b>K3.1</b> ■ 146 F	<b>K3.2</b> ■ 112 F
<b>K3.3</b> ■ 90 E	<b>K4.1</b> ■ 136 E	<b>K4.2</b> ■ 102 E	<b>K4.3</b> ■ 75 E	<b>K4.4</b> ■ 64 E	<b>K4.5</b> ■ 54 E	<b>K5.1</b> ■ 154 E	<b>K5.2</b> ■ 115 E	<b>K5.3</b> ■ 89 E	<b>N1.1</b> ▣ 1355 I	<b>N1.2</b> ▣ 1267 I	<b>N1.3</b> ▣ 1179 I	<b>N2.1</b> ▣ 1179 F	<b>N2.2</b> ▣ 1160 F
<b>N2.3</b> ▣ 115 F	<b>N3.1</b> ■ 187 F	<b>N3.2</b> ■ 109 F	<b>N3.3</b> ▣ 56 F	<b>N4.1</b> ▣ 187 F	<b>N4.2</b> ▣ 72 F	<b>S1.1</b> ▣ 58 E	<b>S1.2</b> ▣ 56 E	<b>S2.1</b> ▣ 43 E	<b>S3.1</b> ▣ 33 E	<b>S4.1</b> ▣ 26 E			

DCON MS 公差 h6; RE ±0.01 mm; PRFRAD(2) ±0.01 mm.

Product	DC (mm)	RE (mm)	PRFRAD(2) (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF
<b>S7916.0</b>	6.00	1.00	95.0	6.00	22.00	67.0	3
<b>S7918.0</b>	8.00	1.00	90.0	8.00	25.00	75.0	3
<b>S79110.0</b>	10.00	2.00	85.0	10.00	26.00	75.0	4
<b>S79112.0</b>	12.00	2.00	80.0	12.00	28.00	83.0	4
<b>S79116.0</b>	16.00	3.00	75.0	16.00	31.00	90.0	4

ねじ形状タイプ (THFT)  
 基本標準グループ (BSG)  
 使用可能長さ (ULDR)  
 材種記号 (BMC)  
 フルート形状 (FDC)  
 フルートねじれ角 (FHA)  
 勝手 (切削方向)  
 コーティング  
 シャンク  
 クーラント出口スタイル  
 ルコード (CXSC)



製品群コード		J200	J205	J210	J215	J220	J225	J235	J245	J260	J280
PSF 切削径レンジ		M4 - M16	M8 - M16	M6 - M16	M6 - M16	M6 - M24	M12 - M18	1/4 - 3/4	1/4 - 3/4	1/8 - 2"	1/8 - 3"
		168	169	170	171	172	173	174	175	176	177
<b>P</b>	P1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
<b>M</b>	M1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	M2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	M3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	M4	▣	▣	■	■	▣	▣	■	■	■	■
<b>K</b>	K1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	K2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	K3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	K4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	K5	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
<b>N</b>	N1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	N2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	N3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	N4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	N5	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
<b>S</b>	S1	▣	■	▣	■	▣	■	■	■	■	■
	S2	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣
	S3	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣
	S4	▣	▣	▣	▣	▣	■	▣	▣	▣	▣
<b>H</b>	H1	▣	▣	■	■	■	■	■	■	■	■
	H2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	H3	■	■	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣
	H4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■

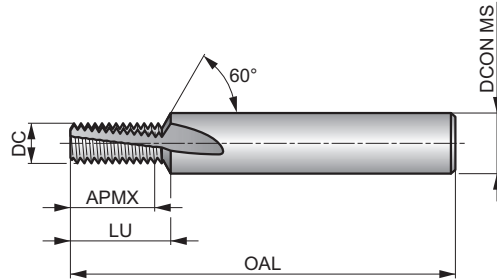
■ 推奨使用    ▣ 代替使用

# J200



## 超硬ソリッドねじ切りフライス カウンターシンク、メートル

TDZと同じまたはそれ以上の径を同じピッチで加工できる汎用高性能工具。左または右勝手、貫通穴またはほぼ底部までの止まり穴。1回の加工サイクルで面取り加工が可能な60°カウンターシンク付き。Alcrona Proコーティングにより、幅広い材料で最高の加工結果を実現します。



M	DORMER	2xD
HM		λ 10°
R	Alcrona Pro	DIN 6535SHA

被削材グループの適合性、切削速度の開始値(m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表は266ページからご覧いただけます。

<b>P1.1</b> ■ 172 B	<b>P1.2</b> ■ 193 B	<b>P1.3</b> ■ 200 B	<b>P2.1</b> ■ 148 B	<b>P2.2</b> ■ 130 B	<b>P2.3</b> ■ 115 B	<b>P3.1</b> ■ 133 B	<b>P3.2</b> ■ 107 B	<b>P3.3</b> ■ 90 B	<b>P4.1</b> ■ 79 B	<b>P4.2</b> ■ 67 B	<b>P4.3</b> ■ 55 B	<b>M1.1</b> ■ 62 B	<b>M1.2</b> ■ 52 B
<b>M2.1</b> ■ 55 B	<b>M2.2</b> ■ 45 B	<b>M2.3</b> ■ 38 B	<b>M3.1</b> ■ 47 A	<b>M3.2</b> ■ 40 A	<b>M3.3</b> ■ 36 A	<b>M4.1</b> ■ 30 A	<b>M4.2</b> ■ 26 A	<b>K1.1</b> ■ 130 B	<b>K1.2</b> ■ 96 B	<b>K1.3</b> ■ 72 B	<b>K2.1</b> ■ 123 B	<b>K2.2</b> ■ 100 B	<b>K2.3</b> ■ 80 B
<b>K3.1</b> ■ 109 B	<b>K3.2</b> ■ 83 B	<b>K3.3</b> ■ 67 B	<b>K4.1</b> ■ 101 A	<b>K4.2</b> ■ 76 A	<b>K4.3</b> ■ 56 A	<b>K4.4</b> ■ 48 A	<b>K4.5</b> ■ 40 A	<b>K5.1</b> ■ 114 B	<b>K5.2</b> ■ 86 B	<b>K5.3</b> ■ 66 B	<b>N1.1</b> ■ 400 C	<b>N1.2</b> ■ 300 C	<b>N1.3</b> ■ 200 C
<b>N2.1</b> ■ 262 C	<b>N2.2</b> ■ 235 C	<b>N2.3</b> ■ 170 C	<b>N3.1</b> ■ 610 C	<b>N3.2</b> ■ 360 C	<b>N3.3</b> ■ 180 C	<b>N4.1</b> ■ 290 C	<b>N4.2</b> ■ 145 C	<b>N4.3</b> ■ 65 C	<b>S1.1</b> ■ 40 A	<b>S1.2</b> ■ 40 A	<b>S1.3</b> ■ 30 A	<b>S2.1</b> ■ 33 A	<b>S2.2</b> ■ 25 A
<b>S3.1</b> ■ 25 A	<b>S3.2</b> ■ 21 A	<b>S4.1</b> ■ 20 A	<b>S4.2</b> ■ 16 A	<b>H1.1</b> ■ 60 A									

内径ねじ。

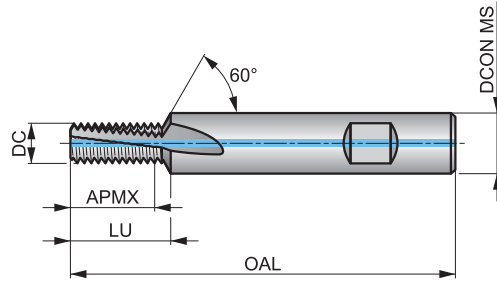
Product	TDZ	TP	DC	APMX	OAL	DCON MS	NOF	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
J2003.2X.7	M4	0.70	3.20	8.40	57.0	6.00	3	9.50
J2004.1X.8	M5	0.80	4.10	11.20	57.0	6.00	3	12.10
J2004.8X1.0	M6	1.00	4.80	13.00	63.0	8.00	3	14.40
J2006.5X1.25	M8	1.25	6.50	17.50	72.0	10.00	3	19.10
J2008.2X1.5	M10	1.50	8.20	21.00	83.0	12.00	3	22.80
J2009.9X1.75	M12	1.75	9.90	26.25	83.0	14.00	4	28.20
J20011.6X2.0	M14	2.00	11.60	30.00	92.0	16.00	4	32.20
J20013.6X2.0	M16	2.00	13.60	34.00	92.0	18.00	4	36.20

# J205



## 超硬ソリッド ねじ切りフライス 内部クーラントとカウンターシンク、メートル

TDZと同じまたはそれ以上の径を同じピッチで加工できる汎用高性能工具。左または右勝手、貫通穴またはほぼ底部までの止まり穴。面取り加工用の60°カウンターシンク。Alcrona Proコーティングに切り屑排出に優れた内部クーラント供給を使用し、最高の加工結果が得られます。



		2xD
HM		$\lambda$ 10°
	Alcrona Pro	DIN 6535HB

被削材グループの適合性、切削速度の開始値(m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表は266ページからご覧いただけます。

<b>P1.1</b> ■ 172 B	<b>P1.2</b> ■ 193 B	<b>P1.3</b> ■ 200 B	<b>P2.1</b> ■ 148 B	<b>P2.2</b> ■ 130 B	<b>P2.3</b> ■ 115 B	<b>P3.1</b> ■ 133 B	<b>P3.2</b> ■ 107 B	<b>P3.3</b> ■ 90 B	<b>P4.1</b> ■ 79 B	<b>P4.2</b> ■ 67 B	<b>P4.3</b> ■ 55 B	<b>M1.1</b> ■ 62 B	<b>M1.2</b> ■ 52 B
<b>M2.1</b> ■ 55 B	<b>M2.2</b> ■ 45 B	<b>M2.3</b> ■ 38 B	<b>M3.1</b> ■ 47 A	<b>M3.2</b> ■ 40 A	<b>M3.3</b> ■ 36 A	<b>M4.1</b> ■ 30 A	<b>M4.2</b> ■ 26 A	<b>K1.1</b> ■ 130 B	<b>K1.2</b> ■ 96 B	<b>K1.3</b> ■ 72 B	<b>K2.1</b> ■ 123 B	<b>K2.2</b> ■ 100 B	<b>K2.3</b> ■ 80 B
<b>K3.1</b> ■ 109 B	<b>K3.2</b> ■ 83 B	<b>K3.3</b> ■ 67 B	<b>K4.1</b> ■ 101 A	<b>K4.2</b> ■ 76 A	<b>K4.3</b> ■ 56 A	<b>K4.4</b> ■ 48 A	<b>K4.5</b> ■ 40 A	<b>K5.1</b> ■ 114 B	<b>K5.2</b> ■ 86 B	<b>K5.3</b> ■ 66 B	<b>N1.1</b> ■ 400 C	<b>N1.2</b> ■ 300 C	<b>N1.3</b> ■ 200 C
<b>N2.1</b> ■ 262 C	<b>N2.2</b> ■ 235 C	<b>N2.3</b> ■ 170 C	<b>N3.1</b> ■ 610 C	<b>N3.2</b> ■ 360 C	<b>N3.3</b> ■ 180 C	<b>N4.1</b> ■ 290 C	<b>N4.2</b> ■ 145 C	<b>N4.3</b> ■ 65 C	<b>S1.1</b> ■ 40 A	<b>S1.2</b> ■ 40 A	<b>S1.3</b> ■ 30 A	<b>S2.1</b> ■ 33 A	<b>S2.2</b> ■ 25 A
<b>S3.1</b> ■ 25 A	<b>S3.2</b> ■ 21 A	<b>S4.1</b> ■ 20 A	<b>S4.2</b> ■ 16 A	<b>H1.1</b> ■ 60 A									

内径ねじ。

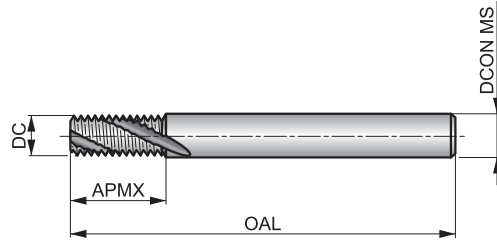
Product	TDZ	TP	DC	APMX	OAL	DCON MS	NOF	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
J2056.5X1.25	M8	1.25	6.50	17.50	72.0	10.00	3	19.10
J2058.2X1.50	M10	1.50	8.20	21.00	83.0	12.00	3	22.80
J2059.9X1.75	M12	1.75	9.90	26.25	83.0	14.00	4	28.20
J20511.6X2.0	M14	2.00	11.60	30.00	92.0	16.00	4	32.20
J20513.6X2.0	M16	2.00	13.60	34.00	92.0	18.00	4	36.20

# J210



## 超硬ソリッドねじ切りフライス 高ねじれ、メートル

TDZと同じまたはそれ以上の径を同じピッチで加工できる汎用高性能工具。左または右勝手、貫通穴またはほぼ底部までの止まり穴。Alcrona Proコーティングにより、幅広い被削材で最高の加工結果が得られ、27°ヘリックスによって、よりスムーズな切削が可能です。



		2xD
HM		λ 27°
	Alcrona Pro	DIN 6535HA

被削材グループの適合性、切削速度の開始値(m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表は266ページからご覧いただけます。

<b>P1.1</b> ■ 181 B	<b>P1.2</b> ■ 203 B	<b>P1.3</b> ■ 210 B	<b>P2.1</b> ■ 156 B	<b>P2.2</b> ■ 137 B	<b>P2.3</b> ■ 121 B	<b>P3.1</b> ■ 140 B	<b>P3.2</b> ■ 112 B	<b>P3.3</b> ■ 95 B	<b>P4.1</b> ■ 83 B	<b>P4.2</b> ■ 70 B	<b>P4.3</b> ▣ 58 B	<b>M1.1</b> ■ 65 B	<b>M1.2</b> ■ 55 B
<b>M2.1</b> ■ 58 B	<b>M2.2</b> ■ 47 B	<b>M2.3</b> ▣ 40 B	<b>M3.1</b> ■ 50 A	<b>M3.2</b> ■ 42 A	<b>M3.3</b> ▣ 38 A	<b>M4.1</b> ■ 32 A	<b>M4.2</b> ▣ 27 A	<b>K1.1</b> ■ 137 B	<b>K1.2</b> ■ 101 B	<b>K1.3</b> ■ 76 B	<b>K2.1</b> ■ 129 B	<b>K2.2</b> ■ 105 B	<b>K2.3</b> ■ 84 B
<b>K3.1</b> ■ 115 B	<b>K3.2</b> ■ 87 B	<b>K3.3</b> ■ 71 B	<b>K4.1</b> ■ 106 A	<b>K4.2</b> ■ 80 A	<b>K4.3</b> ■ 59 A	<b>K4.4</b> ■ 51 A	<b>K4.5</b> ▣ 42 A	<b>K5.1</b> ■ 120 B	<b>K5.2</b> ■ 90 B	<b>K5.3</b> ■ 70 B	<b>N1.1</b> ■ 420 C	<b>N1.2</b> ■ 315 C	<b>N1.3</b> ■ 210 C
<b>N2.1</b> ■ 275 C	<b>N2.2</b> ■ 247 C	<b>N2.3</b> ■ 179 C	<b>N3.1</b> ■ 640 C	<b>N3.2</b> ■ 378 C	<b>N3.3</b> ■ 189 C	<b>N4.1</b> ■ 305 C	<b>N4.2</b> ■ 153 C	<b>N4.3</b> ■ 69 C	<b>S1.1</b> ■ 42 A	<b>S1.2</b> ▣ 42 A	<b>S1.3</b> ▣ 32 A	<b>S2.1</b> ▣ 35 A	<b>S2.2</b> ▣ 26 A
<b>S3.1</b> ▣ 26 A	<b>S3.2</b> ▣ 22 A	<b>S4.1</b> ▣ 21 A	<b>S4.2</b> ▣ 17 A	<b>H1.1</b> ■ 63 A	<b>H3.1</b> ▣ 45 A								

内径ねじ。

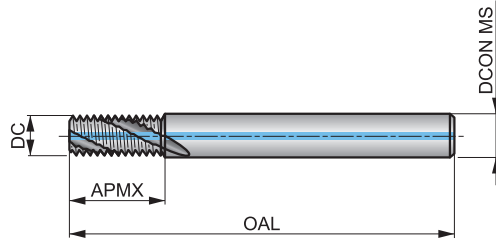
Product	TDZ	TP	DC	APMX	OAL	DCON MS	NOF
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
J2104.5X1.0	M6	1.00	4.50	13.00	57.0	6.00	3
J2106.0X1.25	M8	1.25	6.00	17.50	65.0	6.00	3
J2107.5X1.5	M10	1.50	7.50	21.00	72.0	8.00	3
J2109.5X1.75	M12	1.75	9.50	26.25	80.0	10.00	3
J21010.0X2.0	M14	2.00	10.00	30.00	83.0	10.00	4
J21012.0X2.0	M16	2.00	12.00	34.00	92.0	12.00	4

# J215



## 超硬ソリッド ねじ切りフライス 高ねじれと内部供給クーラント、メートル

TDZと同じまたはそれ以上の径を同じピッチで加工できる汎用高性能工具。左または右勝手、貫通穴またはほぼ底部までの止まり穴。Alcrona Proコーティングにより、切り屑排出を向上させる内部クーラント供給と、よりスムーズな切削を実現する27°ねじれを使用して最高の加工結果を実現します。



		2xD
HM		$\lambda$ 27°
	Alcrona Pro	DIN 6535HA

被削材グループの適合性、切削速度の開始値(m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表は266ページからご覧いただけます。

<b>P1.1</b> ■ 181 B	<b>P1.2</b> ■ 203 B	<b>P1.3</b> ■ 210 B	<b>P2.1</b> ■ 156 B	<b>P2.2</b> ■ 137 B	<b>P2.3</b> ■ 121 B	<b>P3.1</b> ■ 140 B	<b>P3.2</b> ■ 112 B	<b>P3.3</b> ■ 95 B	<b>P4.1</b> ■ 83 B	<b>P4.2</b> ■ 70 B	<b>P4.3</b> ■ 58 B	<b>M1.1</b> ■ 65 B	<b>M1.2</b> ■ 55 B
<b>M2.1</b> ■ 58 B	<b>M2.2</b> ■ 47 B	<b>M2.3</b> ■ 40 B	<b>M3.1</b> ■ 50 A	<b>M3.2</b> ■ 42 A	<b>M3.3</b> ■ 38 A	<b>M4.1</b> ■ 32 A	<b>M4.2</b> □ 27 A	<b>K1.1</b> ■ 137 B	<b>K1.2</b> ■ 101 B	<b>K1.3</b> ■ 76 B	<b>K2.1</b> ■ 129 B	<b>K2.2</b> ■ 105 B	<b>K2.3</b> ■ 84 B
<b>K3.1</b> ■ 115 B	<b>K3.2</b> ■ 87 B	<b>K3.3</b> ■ 71 B	<b>K4.1</b> ■ 106 A	<b>K4.2</b> ■ 80 A	<b>K4.3</b> ■ 59 A	<b>K4.4</b> ■ 51 A	<b>K4.5</b> ■ 42 A	<b>K5.1</b> ■ 120 B	<b>K5.2</b> ■ 90 B	<b>K5.3</b> ■ 70 B	<b>N1.1</b> ■ 420 C	<b>N1.2</b> ■ 315 C	<b>N1.3</b> ■ 210 C
<b>N2.1</b> ■ 275 C	<b>N2.2</b> ■ 247 C	<b>N2.3</b> ■ 179 C	<b>N3.1</b> ■ 640 C	<b>N3.2</b> ■ 378 C	<b>N3.3</b> ■ 189 C	<b>N4.1</b> ■ 305 C	<b>N4.2</b> ■ 153 C	<b>N4.3</b> ■ 69 C	<b>S1.1</b> ■ 42 A	<b>S1.2</b> ■ 42 A	<b>S1.3</b> □ 32 A	<b>S2.1</b> ■ 35 A	<b>S2.2</b> □ 26 A
<b>S3.1</b> ■ 26 A	<b>S3.2</b> □ 22 A	<b>S4.1</b> ■ 21 A	<b>S4.2</b> □ 17 A	<b>H1.1</b> ■ 63 A	<b>H3.1</b> □ 45 A								

内径ねじ。

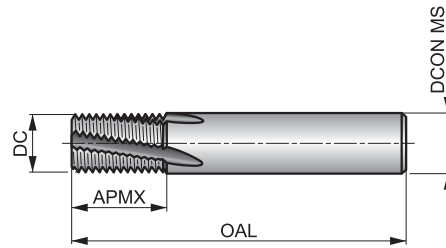
Product	TDZ	TP	DC	APMX	OAL	DCON MS	NOF
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
J2154.5X1.0	M6	1.00	4.50	13.00	57.0	6.00	3
J2156.0X1.25	M8	1.25	6.00	17.50	65.0	6.00	3
J2157.5X1.5	M10	1.50	7.50	21.00	72.0	8.00	3
J2159.5X1.75	M12	1.75	9.50	26.25	80.0	10.00	3
J21510.0X2.0	M14	2.00	10.00	30.00	83.0	10.00	4
J21512.0X2.0	M16	2.00	12.00	34.00	92.0	12.00	4

# J220



## 超硬ソリッドねじ切りフライス、メートル細目

TDZと同じまたはそれ以上の径を同じピッチで加工できる汎用高性能工具。左または右勝手、貫通穴またはほぼ底部までの止まり穴。Alcrona Proコーティングにより、幅広い材料で最高の加工結果が得られます。



		1.5×D
HM		$\lambda$ 10°
	Alcrona Pro	DIN 6535HA

被削材グループの適合性、切削速度の開始値(m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表は266ページからご覧いただけます。

<b>P1.1</b> ■ 190 E	<b>P1.2</b> ■ 212 E	<b>P1.3</b> ■ 242 E	<b>P2.1</b> ■ 163 E	<b>P2.2</b> ■ 143 E	<b>P2.3</b> ■ 127 E	<b>P3.1</b> ■ 146 E	<b>P3.2</b> ■ 118 E	<b>P3.3</b> ■ 99 E	<b>P4.1</b> ■ 87 E	<b>P4.2</b> ■ 74 E	<b>P4.3</b> ■ 61 E	<b>M1.1</b> ■ 69 E	<b>M1.2</b> ■ 58 E
<b>M2.1</b> ■ 61 E	<b>M2.2</b> ■ 50 E	<b>M2.3</b> ▣ 42 E	<b>M3.1</b> ■ 52 D	<b>M3.2</b> ■ 44 D	<b>M3.3</b> ▣ 40 D	<b>M4.1</b> ■ 33 D	<b>M4.2</b> ▣ 29 D	<b>K1.1</b> ■ 143 E	<b>K1.2</b> ■ 106 E	<b>K1.3</b> ■ 80 E	<b>K2.1</b> ■ 136 E	<b>K2.2</b> ■ 110 E	<b>K2.3</b> ■ 88 E
<b>K3.1</b> ■ 120 E	<b>K3.2</b> ■ 91 E	<b>K3.3</b> ■ 74 E	<b>K4.1</b> ■ 111 D	<b>K4.2</b> ■ 84 D	<b>K4.3</b> ■ 62 D	<b>K4.4</b> ■ 53 D	<b>K4.5</b> ▣ 44 D	<b>K5.1</b> ■ 126 E	<b>K5.2</b> ■ 95 E	<b>K5.3</b> ■ 73 E	<b>N1.1</b> ■ 440 F	<b>N1.2</b> ■ 330 F	<b>N1.3</b> ■ 220 F
<b>N2.1</b> ■ 288 F	<b>N2.2</b> ■ 259 F	<b>N2.3</b> ■ 187 F	<b>N3.1</b> ■ 671 F	<b>N3.2</b> ■ 396 F	<b>N3.3</b> ■ 198 F	<b>N4.1</b> ■ 319 F	<b>N4.2</b> ■ 160 F	<b>N4.3</b> ■ 72 F	<b>S1.1</b> ■ 44 D	<b>S1.2</b> ▣ 44 D	<b>S1.3</b> ▣ 33 D	<b>S2.1</b> ▣ 36 D	<b>S2.2</b> ▣ 28 D
<b>S3.1</b> ▣ 28 D	<b>S3.2</b> ▣ 23 D	<b>S4.1</b> ▣ 22 D	<b>S4.2</b> ▣ 18 D	<b>H1.1</b> ■ 66 D	<b>H3.1</b> ▣ 48 D								

内径ねじ。

Product	TDZ	TP	DC	APMX	OAL	DCON MS	NOF
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
J2204.8X.5	M6	0.50	4.80	10.00	57.0	6.00	3
J2206.0X.75	M8	0.75	6.00	12.00	57.0	6.00	3
J2206.0X1.0	M8	1.00	6.00	12.00	57.0	6.00	3
J2208.0X1.0	M10	1.00	8.00	16.00	63.0	8.00	4
J22010.0X1.0	M12	1.00	10.00	20.00	72.0	10.00	4
J22010.0X1.5	M12	1.50	10.00	20.00	72.0	10.00	4
J22012.0X1.0	M14	1.00	12.00	22.00	83.0	12.00	4
J22012.0X1.5	M14	1.50	12.00	22.00	83.0	12.00	4
J22014.0X1.0	M16	1.00	14.00	26.00	83.0	14.00	5
J22014.0X1.5	M16	1.50	14.00	26.00	83.0	14.00	5
J22016.0X2.0	M20	2.00	16.00	30.00	92.0	16.00	5
J22016.0X2.5	M20	2.50	16.00	42.50	105.0	16.00	5
J22019.0X3.0	M24	3.00	19.00	50.00	125.0	20.00	5
J22020.0X2.0	M24	2.00	20.00	35.00	104.0	20.00	5

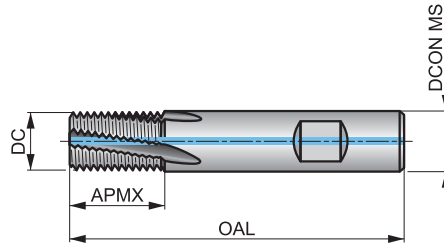
# J225

**DORMER**



## 超硬ソリッドねじ切りフライス 内部供給クーラント、メートル細目

TDZと同じまたはそれ以上の径を同じピッチで加工できる汎用高性能工具。左または右勝手、貫通穴またはほぼ底部までの止まり穴。Alcrona Proコーティングにより最高の加工結果が得られ、内部クーラント供給により切り屑排出が向上します。



		1.5xD
HM		$\lambda$ 10°
	Alcrona Pro	DIN 6535HB

被削材グループの適合性、切削速度の開始値(m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表は266ページからご覧いただけます。

<b>P1.1</b> ■ 190 E	<b>P1.2</b> ■ 212 E	<b>P1.3</b> ■ 242 E	<b>P2.1</b> ■ 163 E	<b>P2.2</b> ■ 143 E	<b>P2.3</b> ■ 127 E	<b>P3.1</b> ■ 146 E	<b>P3.2</b> ■ 118 E	<b>P3.3</b> ■ 99 E	<b>P4.1</b> ■ 87 E	<b>P4.2</b> ■ 74 E	<b>P4.3</b> ■ 61 E	<b>M1.1</b> ■ 69 E	<b>M1.2</b> ■ 58 E
<b>M2.1</b> ■ 61 E	<b>M2.2</b> ■ 50 E	<b>M2.3</b> ■ 42 E	<b>M3.1</b> ■ 52 D	<b>M3.2</b> ■ 44 D	<b>M3.3</b> ■ 40 D	<b>M4.1</b> ■ 33 D	<b>M4.2</b> □ 29 D	<b>K1.1</b> ■ 143 E	<b>K1.2</b> ■ 106 E	<b>K1.3</b> ■ 80 E	<b>K2.1</b> ■ 136 E	<b>K2.2</b> ■ 110 E	<b>K2.3</b> ■ 88 E
<b>K3.1</b> ■ 120 E	<b>K3.2</b> ■ 91 E	<b>K3.3</b> ■ 74 E	<b>K4.1</b> ■ 111 D	<b>K4.2</b> ■ 84 D	<b>K4.3</b> ■ 62 D	<b>K4.4</b> ■ 53 D	<b>K4.5</b> ■ 44 D	<b>K5.1</b> ■ 126 E	<b>K5.2</b> ■ 95 E	<b>K5.3</b> ■ 73 E	<b>N1.1</b> ■ 440 F	<b>N1.2</b> ■ 330 F	<b>N1.3</b> ■ 220 F
<b>N2.1</b> ■ 288 F	<b>N2.2</b> ■ 259 F	<b>N2.3</b> ■ 187 F	<b>N3.1</b> ■ 671 F	<b>N3.2</b> ■ 396 F	<b>N3.3</b> ■ 198 F	<b>N4.1</b> ■ 319 F	<b>N4.2</b> ■ 160 F	<b>N4.3</b> ■ 72 F	<b>S1.1</b> ■ 44 D	<b>S1.2</b> ■ 44 D	<b>S1.3</b> □ 33 D	<b>S2.1</b> ■ 36 D	<b>S2.2</b> □ 28 D
<b>S3.1</b> ■ 28 D	<b>S3.2</b> □ 23 D	<b>S4.1</b> ■ 22 D	<b>S4.2</b> □ 18 D	<b>H1.1</b> ■ 66 D	<b>H3.1</b> □ 48 D								

内径ねじ。

Product	TDZ	TP	DC	APMX	OAL	DCON MS	NOF
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
J22510.0X1.5	M12	1.50	10.00	20.00	72.0	10.00	4
J22512.0X1.0	M14	1.00	12.00	22.00	83.0	12.00	4
J22514.0X1.5	M16	1.50	14.00	26.00	83.0	14.00	5
J22516.0X1.5	M18	1.50	16.00	30.00	92.0	16.00	5

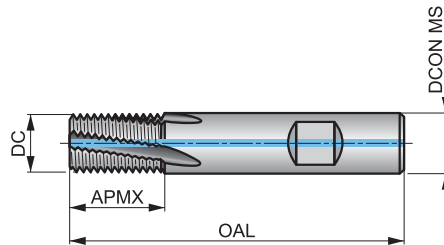


# J235



## 超硬ソリッド スレッドミル 内部供給クーラント付き、UNC

TDZと同じまたはそれ以上の径を同じピッチで加工できる汎用高性能工具。左または右勝手、貫通穴またはほぼ底部までの止まり穴。Alcrona Proコーティングにより最高の加工結果が得られ、内部クーラント供給により切り屑排出が向上します。




被削材グループの適合性、切削速度の開始値(m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表は266ページからご覧いただけます。

<b>P1.1</b> ■ 181 H	<b>P1.2</b> ■ 203 H	<b>P1.3</b> ■ 210 H	<b>P2.1</b> ■ 156 H	<b>P2.2</b> ■ 137 H	<b>P2.3</b> ■ 121 H	<b>P3.1</b> ■ 140 H	<b>P3.2</b> ■ 112 H	<b>P3.3</b> ■ 95 H	<b>P4.1</b> ■ 83 H	<b>P4.2</b> ■ 70 H	<b>P4.3</b> ■ 58 H	<b>M1.1</b> ■ 65 H	<b>M1.2</b> ■ 55 H
<b>M2.1</b> ■ 58 H	<b>M2.2</b> ■ 47 H	<b>M2.3</b> ■ 40 H	<b>M3.1</b> ■ 50 G	<b>M3.2</b> ■ 42 G	<b>M3.3</b> ■ 38 G	<b>M4.1</b> ■ 32 G	<b>M4.2</b> ▣ 27 G	<b>K1.1</b> ■ 137 H	<b>K1.2</b> ■ 101 H	<b>K1.3</b> ■ 76 H	<b>K2.1</b> ■ 129 H	<b>K2.2</b> ■ 105 H	<b>K2.3</b> ■ 84 H
<b>K3.1</b> ■ 115 H	<b>K3.2</b> ■ 87 H	<b>K3.3</b> ■ 71 H	<b>K4.1</b> ■ 106 G	<b>K4.2</b> ■ 80 G	<b>K4.3</b> ■ 59 G	<b>K4.4</b> ■ 51 G	<b>K4.5</b> ■ 42 G	<b>K5.1</b> ■ 120 H	<b>K5.2</b> ■ 90 H	<b>K5.3</b> ■ 70 H	<b>N1.1</b> ■ 420 I	<b>N1.2</b> ■ 315 I	<b>N1.3</b> ■ 210 I
<b>N2.1</b> ■ 275 I	<b>N2.2</b> ■ 247 I	<b>N2.3</b> ■ 179 I	<b>N3.1</b> ■ 640 I	<b>N3.2</b> ■ 378 I	<b>N3.3</b> ■ 189 I	<b>N4.1</b> ■ 305 I	<b>N4.2</b> ■ 153 I	<b>N4.3</b> ■ 69 I	<b>S1.1</b> ■ 42 G	<b>S1.2</b> ■ 42 G	<b>S1.3</b> ▣ 32 G	<b>S2.1</b> ■ 35 G	<b>S2.2</b> ▣ 26 G
<b>S3.1</b> ■ 26 G	<b>S3.2</b> ▣ 22 G	<b>S4.1</b> ■ 21 G	<b>S4.2</b> ▣ 17 G	<b>H1.1</b> ■ 63 G	<b>H3.1</b> ▣ 45 G								

内径ねじ。

Product	TDZ	TPI	DC (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	DCON MS (mm)	NOF
J2354.8-20	1/4	20	4.80	14.00	57.0	6.00	3
J2355.5-18	5/16	18	5.50	14.00	57.0	6.00	3
J2357.5-16	3/8	16	7.50	19.00	63.0	8.00	4
J2358.0-14	7/16	14	8.00	19.00	63.0	8.00	4
J23510.0-13	1/2	13	10.00	22.00	72.0	10.00	4
J23510.0-12	9/16	12	10.00	22.00	72.0	10.00	4
J23512.0-11	5/8	11	12.00	26.00	83.0	12.00	4
J23514.0-10	3/4	10	14.00	32.00	83.0	14.00	5

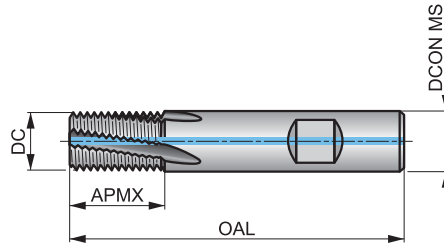
# J245

**DORMER**



## 超硬ソリッドねじ切りフライス 内部供給クーラント付き、UNF

TDZと同じまたはそれ以上の径を同じピッチで加工できる汎用高性能工具。左または右勝手、貫通穴またはほぼ底部までの止まり穴。Alcrona Proコーティングにより最高の加工結果が得られ、内部クーラント供給により切り屑排出が向上します。




被削材グループの適合性、切削速度の開始値(m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表は266ページからご覧いただけます。

<b>P1.1</b> ■ 181 K	<b>P1.2</b> ■ 203 K	<b>P1.3</b> ■ 210 K	<b>P2.1</b> ■ 156 K	<b>P2.2</b> ■ 137 K	<b>P2.3</b> ■ 121 K	<b>P3.1</b> ■ 140 K	<b>P3.2</b> ■ 112 K	<b>P3.3</b> ■ 95 K	<b>P4.1</b> ■ 83 K	<b>P4.2</b> ■ 70 K	<b>P4.3</b> ■ 58 K	<b>M1.1</b> ■ 65 K	<b>M1.2</b> ■ 55 K
<b>M2.1</b> ■ 58 K	<b>M2.2</b> ■ 47 K	<b>M2.3</b> ■ 40 K	<b>M3.1</b> ■ 50 J	<b>M3.2</b> ■ 42 J	<b>M3.3</b> ■ 38 J	<b>M4.1</b> ■ 32 J	<b>M4.2</b> ▣ 27 J	<b>K1.1</b> ■ 137 K	<b>K1.2</b> ■ 101 K	<b>K1.3</b> ■ 76 K	<b>K2.1</b> ■ 129 K	<b>K2.2</b> ■ 105 K	<b>K2.3</b> ■ 84 K
<b>K3.1</b> ■ 115 K	<b>K3.2</b> ■ 87 K	<b>K3.3</b> ■ 71 K	<b>K4.1</b> ■ 106 J	<b>K4.2</b> ■ 80 J	<b>K4.3</b> ■ 59 J	<b>K4.4</b> ■ 51 J	<b>K4.5</b> ■ 42 J	<b>K5.1</b> ■ 120 K	<b>K5.2</b> ■ 90 K	<b>K5.3</b> ■ 70 K	<b>N1.1</b> ■ 420 L	<b>N1.2</b> ■ 315 L	<b>N1.3</b> ■ 210 L
<b>N2.1</b> ■ 275 L	<b>N2.2</b> ■ 247 L	<b>N2.3</b> ■ 179 L	<b>N3.1</b> ■ 640 L	<b>N3.2</b> ■ 378 L	<b>N3.3</b> ■ 189 L	<b>N4.1</b> ■ 305 L	<b>N4.2</b> ■ 153 L	<b>N4.3</b> ■ 69 L	<b>S1.1</b> ■ 42 J	<b>S1.2</b> ■ 42 J	<b>S1.3</b> ▣ 32 J	<b>S2.1</b> ■ 35 J	<b>S2.2</b> ▣ 26 J
<b>S3.1</b> ■ 26 J	<b>S3.2</b> ▣ 22 J	<b>S4.1</b> ■ 21 J	<b>S4.2</b> ▣ 17 J	<b>H1.1</b> ■ 63 J	<b>H3.1</b> ▣ 45 J								

内径ねじ。

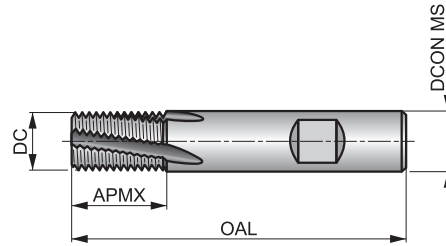
Product	TDZ	TPI	DC	APMX	OAL	DCON MS	NOF
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
<b>J2454.8-28</b>	1/4	28	4.80	14.00	57.0	6.00	3
<b>J2456.0-24</b>	5/16, 3/8	24	6.00	14.00	57.0	6.00	3
<b>J2458.0-20</b>	7/16, 1/2	20	8.00	19.00	63.0	8.00	4
<b>J24510.0-18</b>	9/16, 5/8	18	10.00	22.00	72.0	10.00	4
<b>J24514.0-16</b>	3/4	16	14.00	32.00	83.0	14.00	5

# J260



## 超硬ソリッドねじ切りフライス、NPT

TDZと同じまたはそれ以上の径を同じピッチで加工できる汎用高性能工具。左または右勝手、貫通穴またはほぼ底部までの止まり穴。Alcrona Proコーティングにより、幅広い材料で最高の加工結果が得られます。



	$\lambda$ 10°	

被削材グループの適合性、切削速度の開始値(m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表は266ページからご覧いただけます。

<b>P1.1</b> ■ 190 R	<b>P1.2</b> ■ 212 R	<b>P1.3</b> ■ 242 R	<b>P2.1</b> ■ 163 R	<b>P2.2</b> ■ 143 R	<b>P2.3</b> ■ 127 R	<b>P3.1</b> ■ 146 R	<b>P3.2</b> ■ 118 R	<b>P3.3</b> ■ 99 R	<b>P4.1</b> ■ 87 R	<b>P4.2</b> ■ 74 R	<b>P4.3</b> ■ 61 R	<b>M1.1</b> ■ 69 R	<b>M1.2</b> ■ 58 R
<b>M2.1</b> ■ 61 R	<b>M2.2</b> ■ 50 R	<b>M2.3</b> ■ 42 R	<b>M3.1</b> ■ 52 Q	<b>M3.2</b> ■ 44 Q	<b>M3.3</b> ■ 40 Q	<b>M4.1</b> ■ 33 Q	<b>M4.2</b> ▣ 29 Q	<b>K1.1</b> ■ 143 R	<b>K1.2</b> ■ 106 R	<b>K1.3</b> ■ 80 R	<b>K2.1</b> ■ 136 R	<b>K2.2</b> ■ 110 R	<b>K2.3</b> ■ 88 R
<b>K3.1</b> ■ 120 R	<b>K3.2</b> ■ 91 R	<b>K3.3</b> ■ 74 R	<b>K4.1</b> ■ 111 Q	<b>K4.2</b> ■ 84 Q	<b>K4.3</b> ■ 62 Q	<b>K4.4</b> ■ 53 Q	<b>K4.5</b> ■ 44 Q	<b>K5.1</b> ■ 126 R	<b>K5.2</b> ■ 95 R	<b>K5.3</b> ■ 73 R	<b>N1.1</b> ■ 440 S	<b>N1.2</b> ■ 330 S	<b>N1.3</b> ■ 220 S
<b>N2.1</b> ■ 288 S	<b>N2.2</b> ■ 259 S	<b>N2.3</b> ■ 187 S	<b>N3.1</b> ■ 671 S	<b>N3.2</b> ■ 396 S	<b>N3.3</b> ■ 198 S	<b>N4.1</b> ■ 319 S	<b>N4.2</b> ■ 160 S	<b>N4.3</b> ■ 72 S	<b>S1.1</b> ■ 44 Q	<b>S1.2</b> ■ 44 Q	<b>S1.3</b> ▣ 33 Q	<b>S2.1</b> ■ 36 Q	<b>S2.2</b> ▣ 28 Q
<b>S3.1</b> ■ 28 Q	<b>S3.2</b> ▣ 23 Q	<b>S4.1</b> ■ 22 Q	<b>S4.2</b> ▣ 18 Q	<b>H1.1</b> ■ 66 Q	<b>H3.1</b> ▣ 48 Q								

内径ねじ。

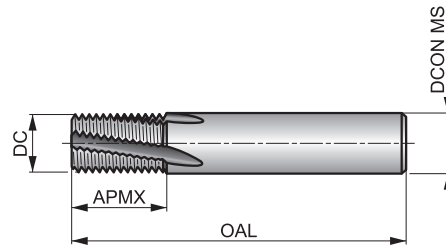
Product	TDZ	TPI	DC	APMX	OAL	DCON MS	NOF
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
J2607.9-27	1/8	27	7.90	11.50	58.0	8.00	3
J2609.9-18	1/4, 3/8	18	9.90	15.92	66.0	10.00	3
J26015.9-14	1/2, 3/4	14	15.90	20.46	82.0	16.00	4
J26019.9-11.5	1", 2"	11.5	19.90	27.12	92.0	20.00	5

# J280



## 超硬ソリッドねじ切りフライス、G(BSP)

TDZと同じまたはそれ以上の径を同じピッチで加工できる汎用高性能工具。左または右勝手、貫通穴またはほぼ底部までの止まり穴。Alcrona Proコーティングにより、幅広い材料で最高の加工結果を実現します。内径ねじ、外径ねじの加工に適しています。



		1.5×D
HM		λ 10°
	Alcrona Pro	DIN 6535HA

被削材グループの適合性、切削速度の開始値(m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表は266ページからご覧いただけます。

<b>P1.1</b> ■ 190 N	<b>P1.2</b> ■ 212 N	<b>P1.3</b> ■ 242 N	<b>P2.1</b> ■ 163 N	<b>P2.2</b> ■ 143 N	<b>P2.3</b> ■ 127 N	<b>P3.1</b> ■ 146 N	<b>P3.2</b> ■ 118 N	<b>P3.3</b> ■ 99 N	<b>P4.1</b> ■ 87 N	<b>P4.2</b> ■ 74 N	<b>P4.3</b> ■ 61 N	<b>M1.1</b> ■ 69 N	<b>M1.2</b> ■ 58 N
<b>M2.1</b> ■ 61 N	<b>M2.2</b> ■ 50 N	<b>M2.3</b> ■ 42 N	<b>M3.1</b> ■ 52 M	<b>M3.2</b> ■ 44 M	<b>M3.3</b> ■ 40 M	<b>M4.1</b> ■ 33 M	<b>M4.2</b> □ 29 M	<b>K1.1</b> ■ 143 N	<b>K1.2</b> ■ 106 N	<b>K1.3</b> ■ 80 N	<b>K2.1</b> ■ 136 N	<b>K2.2</b> ■ 110 N	<b>K2.3</b> ■ 88 N
<b>K3.1</b> ■ 120 N	<b>K3.2</b> ■ 91 N	<b>K3.3</b> ■ 74 N	<b>K4.1</b> ■ 111 M	<b>K4.2</b> ■ 84 M	<b>K4.3</b> ■ 62 M	<b>K4.4</b> ■ 53 M	<b>K4.5</b> ■ 44 M	<b>K5.1</b> ■ 126 N	<b>K5.2</b> ■ 95 N	<b>K5.3</b> ■ 76 N	<b>N1.1</b> ■ 440 0	<b>N1.2</b> ■ 330 0	<b>N1.3</b> ■ 220 0
<b>N2.1</b> ■ 288 0	<b>N2.2</b> ■ 259 0	<b>N2.3</b> ■ 187 0	<b>N3.1</b> ■ 671 0	<b>N3.2</b> ■ 396 0	<b>N3.3</b> ■ 198 0	<b>N4.1</b> ■ 319 0	<b>N4.2</b> ■ 160 0	<b>N4.3</b> ■ 72 0	<b>S1.1</b> ■ 44 M	<b>S1.2</b> ■ 44 M	<b>S1.3</b> □ 33 M	<b>S2.1</b> ■ 36 M	<b>S2.2</b> □ 28 M
<b>S3.1</b> ■ 28 M	<b>S3.2</b> □ 23 M	<b>S4.1</b> ■ 22 M	<b>S4.2</b> □ 18 M	<b>H1.1</b> ■ 66 M	<b>H3.1</b> □ 48 M								

内径と外径ねじ。

Product	TDZ	TPI	DC	APMX	OAL	DCON MS	NOF
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
J2806.0-28	1/8	28	6.00	15.00	57.0	6.00	3
J28010.0-19	1/4	19	10.00	20.00	72.0	10.00	4
J28014.0-19	3/8	19	14.00	26.00	83.0	14.00	5
J28016.0-14	1/2, 5/8	14	16.00	30.00	92.0	16.00	5
J28020.0-14	5/8, 3/4, 7/8	14	20.00	35.00	104.0	20.00	5
J28025.0-11	1", 3"	11	25.00	45.00	121.0	25.00	6



## ロータリーバー

---

材種記号 (BMC)

ロータリーバーのタイプコード(BTC)

ロータリーバーの形状

コーティング

基本標準グループ (BSG)

適用角度

ロータリーバーの底刃

HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM
DC	DC	DC	DC	DC	DC	DC	DC	DC	DC	DC	DC	DC
A	A	B	B	C	C	D	D	E	F	F	G	G
Bright	TiAlN	Bright	TiAlN	Bright	TiAlN	Bright	TiAlN	Bright	Bright	TiAlN	Bright	TiAlN
DORNER	DORNER	DORNER	DORNER	DORNER	DORNER	DORNER	DORNER	DORNER	DORNER	DORNER	DORNER	DORNER



製品群コード

PSF 切削径レンジ

P801	P801C	P803	P803C	P805	P805C	P807	P807C	P809	P811	P811C	P813	P813C
3.00 - 16.00	3.00 - 12.70	3.00 - 16.00	3.00 - 12.70	3.00 - 16.00	3.00 - 12.70	3.00 - 16.00	3.00 - 12.70	3.00 - 16.00	3.00 - 16.00	3.00 - 12.70	3.00 - 16.00	3.00 - 12.70
182	183	184	185	186	187	188	189	190	191	192	193	194

P	P1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
M	M1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	M2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	M3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	M4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
K	K1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	K2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	K3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	K4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	K5	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
N	N1											
	N2											
	N3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	N4											
	N5											
S	S1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	S2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	S3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	S4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
H	H1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	H2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	H3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	H4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■

■ 推奨使用 □ 代替使用

ISO  
13399PMK  
NSH

	HM DC H Bright DORMER	HM DC H TiAlN DORMER	HM DC J Bright DORMER 60°	HM DC K Bright DORMER 90°	HM DC L Bright DORMER	HM DC L TiAlN DORMER	HM DC M Bright DORMER	HM DC N Bright DORMER							
	P815	P815C	P817	P819	P821	P821C	P823	P825							
	3.00 – 16.00	8.00 – 12.70	3.00 – 16.00	3.00 – 16.00	3.00 – 16.00	3.00 – 12.70	3.00 – 16.00	3.00 – 16.00							
	195	196	197	198	199	200	201	202							
P1	■	■	■	■	■	■	■	■							
P2	■	■	■	■	■	■	■	■							
P3	■	■	■	■	■	■	■	■							
P4	■	■	■	■	■	■	■	■							
M1	■	■	■	■	■	■	■	■							
M2	■	■	■	■	■	■	■	■							
M3	■	■	■	■	■	■	■	■							
M4	■	■	■	■	■	■	■	■							
K1	■	■	■	■	■	■	■	■							
K2	■	■	■	■	■	■	■	■							
K3	■	■	■	■	■	■	■	■							
K4	■	■	■	■	■	■	■	■							
K5	■	■	■	■	■	■	■	■							
N1															
N2															
N3	■	■	■	■	■	■	■	■							
N4															
N5															
S1	■	■	■	■	■	■	■	■							
S2	■	■	■	■	■	■	■	■							
S3	■	■	■	■	■	■	■	■							
S4	■	■	■	■	■	■	■	■							
H1	■	■	■	■	■	■	■	■							
H2	■	■	■	■	■	■	■	■							
H3	■	■	■	■	■	■	■	■							
H4	■	■	■	■	■	■	■	■							

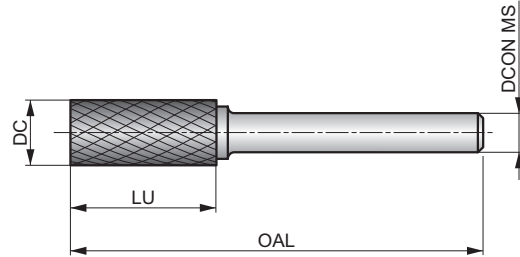
■ 推奨使用 □ 代替使用

# P801

**DORMER**



ロータリーバー - 円筒エンドカット無し、形状A、光沢仕上げ  
 DCダブルカットフルートスタイル、狭い間隔の切れ刃での、輪郭や円弧のトリミングとバリ取り加工。切削径6mmまで超硬デザイン、6mm越え超硬ヘッドと硬化鋼シャンク。



HM		Bright
DC		

被削材グループの適合性。277ページの推奨加工速度 (RPM)。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3
K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N3.1	N3.2	N3.3
S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1	S4.2	H1.1	H2.1	H2.2	H3.1	H3.2
H4.1	H4.2												

DC ≤ 6.00 mm: DCON MS 公差 h6; DC > 6.00 mm: 鋼シャンクにろう付け DCON MS 公差 h7。  
 このシリーズの製品はセット販売もあります。P880を参照してください。

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)
P8013.0X3.0	3.00	3.00	14.00	38.0
P8016.3X3.0 <sup>1)</sup>	6.30	3.00	12.70	45.0
P8016.0X6.0	6.00	6.00	18.00	50.0
P8018.0X6.0 <sup>1)</sup>	8.00	6.00	19.00	64.0
P8019.6X6.0 <sup>1)</sup>	9.60	6.00	19.00	64.0
P80112.7X6.0 <sup>1)</sup>	12.70	6.00	25.00	70.0
P80116.0X6.0 <sup>1)</sup>	16.00	6.00	25.00	70.0

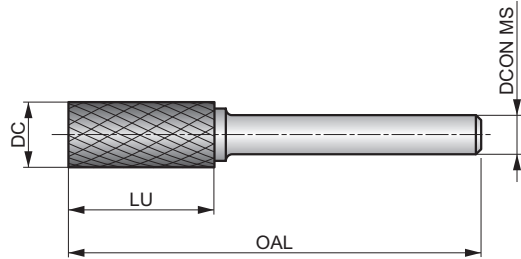
<sup>1)</sup> 鋼シャンクにろう付け



# P801C



ロータリーバー – 円筒エンドカット無し、形状A、TiAlNコーティング  
 DCダブルカットフルートスタイル、狭い間隔の切れ刃でのエッジのトリミングや表面のバリ取り。切削径6mmまでの超硬デザイン、6mm越えの超硬ヘッドと硬化鋼シャンクです。TiAlNコーティングにより、工具寿命の延長、摩擦の低減、切り屑の排出性を向上させます。



HM		
DC		

被削材グループの適合性。277ページの推奨加工速度 (RPM)。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3
K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N3.1	N3.2	N3.3
S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1	S4.2	H1.1	H2.1	H2.2	H3.1	H3.2
H4.1	H4.2												

DC ≤ 6.00 mm: DCON MS 公差h6; DC > 6.00 mm: 鋼シャンクにろう付けDCON MS公差h7。

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)
P801C3.0X3.0	3.00	3.00	14.00	38.0
P801C6.0X6.0	6.00	6.00	18.00	50.0
P801C8.0X6.0 <sup>1)</sup>	8.00	6.00	19.00	64.0
P801C9.6X6.0 <sup>1)</sup>	9.60	6.00	19.00	64.0
P801C12.7X6.0 <sup>1)</sup>	12.70	6.00	25.00	70.0

<sup>1)</sup> 鋼シャンクにろう付け

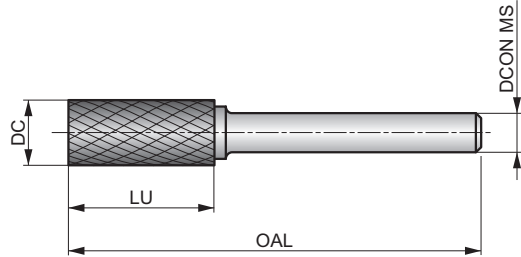
# P803

**DORMER**



## ロータリーバー - 円筒エンドカット付き、形状B、光沢仕上げ

DCダブルカットフルートスタイル、狭い間隔の切れ刃でのトリミングや直角コーナの面取り加工。6mmまでの超硬デザイン、6mm越えの超硬ヘッドと硬化鋼シャンク。



HM		
Bright	DC	



被削材グループの適合性。277ページの推奨加工速度 (RPM)。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3
K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N3.1	N3.2	N3.3
S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1	S4.2	H1.1	H2.1	H2.2	H3.1	H3.2
H4.1	H4.2												

DC ≤ 6.00 mm: DCON MS 公差 h6; DC > 6.00 mm: 鋼シャンクにろう付け DCON MS 公差 h7。  
このシリーズの製品はセット販売もあります。P880またはP890を参照してください。

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)
P8033.0X3.0	3.00	3.00	14.00	38.0
P8036.3X3.0 <sup>1)</sup>	6.30	3.00	12.70	45.0
P8036.0X6.0	6.00	6.00	18.00	50.0
P8038.0X6.0 <sup>1)</sup>	8.00	6.00	19.00	64.0
P8039.6X6.0 <sup>1)</sup>	9.60	6.00	19.00	64.0
P80312.7X6.0 <sup>1)</sup>	12.70	6.00	25.00	70.0
P80316.0X6.0 <sup>1)</sup>	16.00	6.00	25.00	70.0

<sup>1)</sup> 鋼シャンクにろう付け

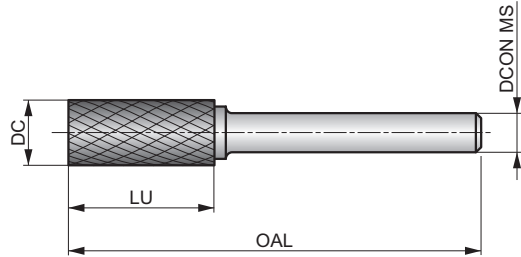
# P803C

**DORMER**



## ロータリーバー - 円筒エンドカット付き、形状B、TiAlNコーティング

DCダブルカットフルートスタイル、狭い間隔の切れ刃でのトリミングや直角コーナの面取り加工。工具径6mmまで超硬デザイン、6mm越え超硬ヘッドに硬化鋼シャンク。TiAlNコーティングにより、工具寿命の延長、摩擦の低減、切り屑の排出性が向上します。



HM	B	
TiAlN	DC	

被削材グループの適合性。277ページの推奨加工速度 (RPM)。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3
K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N3.1	N3.2	N3.3
S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1	S4.2	H1.1	H2.1	H2.2	H3.1	H3.2
H4.1	H4.2												

DC ≤ 6.00 mm: DCON MS 公差h6; DC > 6.00 mm: 鋼シャンクにろう付けDCON MS公差h7。  
このシリーズの製品はセット販売もあります。P880を参照してください。

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)
P803C3.0X3.0	3.00	3.00	14.00	38.0
P803C6.0X6.0	6.00	6.00	18.00	50.0
P803C8.0X6.0 <sup>1)</sup>	8.00	6.00	19.00	64.0
P803C9.6X6.0 <sup>1)</sup>	9.60	6.00	19.00	64.0
P803C12.7X6.0 <sup>1)</sup>	12.70	6.00	25.00	70.0

<sup>1)</sup> 鋼シャンクにろう付け

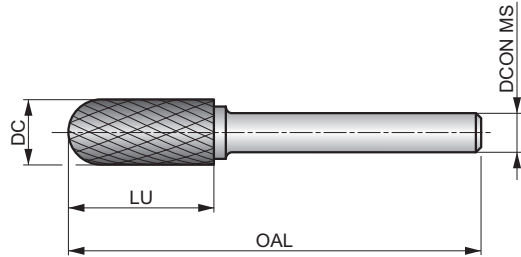
# P805

**DORMER**



## ロータリーバー - ボールノーズ円筒、形状C、光沢仕上げ

DCダブルカットフルートスタイル、狭い間隔の切れ刃での、トリミングと輪郭や円弧のバリ取り加工。工具径6mmの超硬デザイン、6mm越えの超硬ヘッドに硬化鋼シャンク。



HM		Bright
DC		



被削材グループの適合性。277ページの推奨加工速度 (RPM)。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3
K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N3.1	N3.2	N3.3
S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1	S4.2	H1.1	H2.1	H2.2	H3.1	H3.2
H4.1	H4.2												

DC ≤ 6.00 mm: DCON MS 公差 h6; DC > 6.00 mm: 鋼シャンクにろう付け DCON MS 公差 h7.  
このシリーズの製品はセット販売もあります。P880またはP890を参照してください。

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)
P8053.0X3.0	3.00	3.00	14.00	38.0
P8056.3X3.0 <sup>1)</sup>	6.30	3.00	12.70	45.0
P8056.0X6.0	6.00	6.00	18.00	50.0
P8058.0X6.0 <sup>1)</sup>	8.00	6.00	19.00	64.0
P8059.6X6.0 <sup>1)</sup>	9.60	6.00	19.00	64.0
P80512.7X6.0 <sup>1)</sup>	12.70	6.00	25.00	70.0
P80516.0X6.0 <sup>1)</sup>	16.00	6.00	25.00	70.0

<sup>1)</sup> 鋼シャンクにろう付け

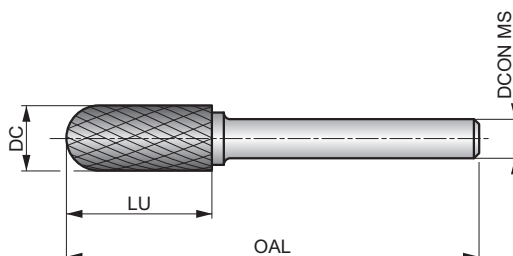


# P805C



## ロータリーバー - ボールノーズ円筒、形状C、TiAlNコーティング

DCダブルカットフルートスタイル、狭い間隔の切れ刃での輪郭や円弧のトリミングとバリ取り。切削径6mmまでの超硬デザイン、6mm越えの超硬ヘッドと硬化鋼シャンク。TiAlNコーティングにより、工具寿命の延長、摩擦の低減、切り屑の排出性が向上します。



HM		
DC		



被削材グループの適合性。277ページの推奨加工速度 (RPM)。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3
K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N3.1	N3.2	N3.3
S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1	S4.2	H1.1	H2.1	H2.2	H3.1	H3.2
H4.1	H4.2												

DC≤6.00 mm: DCON MS 公差h6; DC>6.00 mm: 鋼シャンクにろう付けDCON MS公差h7。  
このシリーズの製品はセット販売もあります。P880を参照してください。

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)
P805C3.0X3.0	3.00	3.00	14.00	38.0
P805C6.0X6.0	6.00	6.00	18.00	50.0
P805C8.0X6.0 <sup>1)</sup>	8.00	6.00	19.00	64.0
P805C9.6X6.0 <sup>1)</sup>	9.60	6.00	19.00	64.0
P805C12.7X6.0 <sup>1)</sup>	12.70	6.00	25.00	70.0

<sup>1)</sup> 鋼シャンクにろう付け

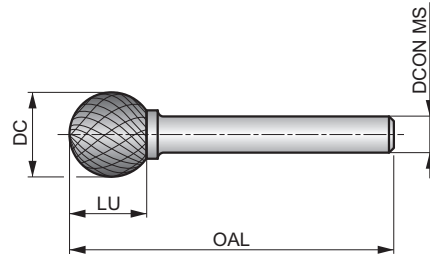
# P807

**DORMER**



### ロータリーバー - ボール、形状D、光沢仕上げ

DCダブルカットフルートスタイル、狭い間隔の切れ刃での、複雑な彫刻、金属の彫刻、溶接の前加工。切削径6mmまで超硬デザイン、6mm越えは超硬ヘッドに硬化鋼シャンク。



HM		Bright
DC		

被削材グループの適合性。277ページの推奨加工速度 (RPM)。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3
K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N3.1	N3.2	N3.3
S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1	S4.2	H1.1	H2.1	H2.2	H3.1	H3.2
H4.1	H4.2												

DC ≤ 6.00 mm: DCON MS 公差h6; DC > 6.00 mm: 鋼シャンクにろう付けDCON MS公差h7。  
このシリーズの製品はセット販売もあります。P880を参照してください。

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)
P8073.0X3.0	3.00	3.00	2.50	38.0
P8074.0X3.0	4.00	3.00	3.40	38.0
P8076.3X3.0 <sup>1)</sup>	6.30	3.00	5.00	38.0
P8076.0X6.0	6.00	6.00	4.70	50.0
P8078.0X6.0 <sup>1)</sup>	8.00	6.00	6.00	52.0
P8079.6X6.0 <sup>1)</sup>	9.60	6.00	8.00	54.0
P80712.7X6.0 <sup>1)</sup>	12.70	6.00	11.00	56.0
P80716.0X6.0 <sup>1)</sup>	16.00	6.00	14.00	59.0

<sup>1)</sup> 鋼シャンクにろう付け

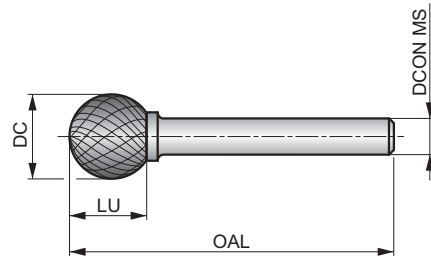
# P807C

**DORMER**



### ロータリーバー - ボール、形状D、TiAlNコーティング

DCダブルカットフルートスタイル、狭い間隔の切れ刃での複雑な彫刻。金属彫刻、溶接の前加工。切削径6mmまでの超硬設計、6mm越えの超硬ヘッドと硬化鋼シャンク。TiAlNコーティングにより、工具寿命の延長、摩擦の低減、切り屑の排出性が向上。



HM					
DC					

被削材グループの適合性。277ページの推奨加工速度 (RPM)。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3
K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N3.1	N3.2	N3.3
S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1	S4.2	H1.1	H2.1	H2.2	H3.1	H3.2
H4.1	H4.2												

DC ≤ 6.00 mm: DCON MS 公差 h6; DC > 6.00 mm: 鋼シャンクにろう付け DCON MS 公差 h7。  
このシリーズの製品はセット販売もあります。P880を参照してください。

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)
P807C3.0X3.0	3.00	3.00	2.50	38.0
P807C6.0X6.0	6.00	6.00	4.70	50.0
P807C8.0X6.0 <sup>1)</sup>	8.00	6.00	6.00	52.0
P807C9.6X6.0 <sup>1)</sup>	9.60	6.00	8.00	54.0
P807C12.7X6.0 <sup>1)</sup>	12.70	6.00	11.00	56.0

<sup>1)</sup> 鋼シャンクにろう付け

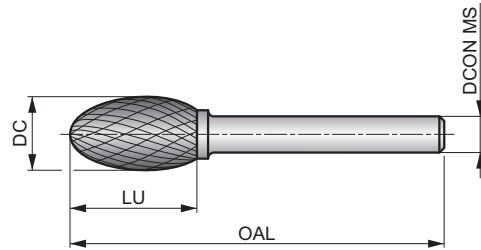
# P809

**DORMER**



## ロータリーバー - オーバル、形状E

DCダブルカットフルートスタイル、狭い間隔の切れ刃での、エッジの丸み付け輪郭加工。切削径6mmまで超硬デザイン、6mm越え超硬ヘッドに硬化鋼シャンク。



HM		Bright
DC		

被削材グループの適合性。277ページの推奨加工速度 (RPM)。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3
K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N3.1	N3.2	N3.3
S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1	S4.2	H1.1	H2.1	H2.2	H3.1	H3.2
H4.1	H4.2												

DC ≤ 6.00 mm: DCON MS 公差h6; DC > 6.00 mm: 鋼シャンクにろう付けDCON MS公差h7。  
このシリーズの製品はセット販売もあります。P880を参照してください。

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)
P8093.0X3.0	3.00	3.00	6.00	38.0
P8096.3X3.0 <sup>1)</sup>	6.30	3.00	9.50	42.0
P8096.0X6.0	6.00	6.00	10.00	50.0
P8098.0X6.0 <sup>1)</sup>	8.00	6.00	15.00	60.0
P8099.6X6.0 <sup>1)</sup>	9.60	6.00	16.00	60.0
P80912.7X6.0 <sup>1)</sup>	12.70	6.00	22.00	67.0
P80916.0X6.0 <sup>1)</sup>	16.00	6.00	25.00	70.0

<sup>1)</sup> 鋼シャンクにろう付け



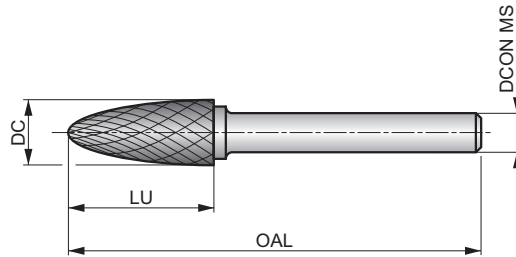
# P811

**DORMER**



## ロータリーバー - ボールノーズツリー、形状F、光沢仕上げ

DCダブルカットフルートスタイル、狭い間隔の切れ刃での、マルチアングルの輪郭加工、エッジの丸み付けと切削、リーチしづらい領域の切削。切削径6mmの超硬デザイン、6mm越えの超硬ヘッドに硬化鋼シャンク。



HM		Bright				
DC						

被削材グループの適合性。277ページの推奨加工速度 (RPM)。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3
K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N3.1	N3.2	N3.3
S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1	S4.2	H1.1	H2.1	H2.2	H3.1	H3.2
H4.1	H4.2												

DC ≤ 6.00 mm: DCON MS 公差h6; DC > 6.00 mm: 鋼シャンクにろう付けDCON MS公差h7。  
このシリーズの製品はセット販売もあります。P880またはP890を参照してください。

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)
P8113.0X3.0	3.00	3.00	14.00	38.0
P8116.3X3.0 <sup>1)</sup>	6.30	3.00	12.70	45.0
P8116.0X6.0	6.00	6.00	18.00	50.0
P8118.0X6.0 <sup>1)</sup>	8.00	6.00	20.00	65.0
P8119.6X6.0 <sup>1)</sup>	9.60	6.00	19.00	64.0
P81112.7X6.0 <sup>1)</sup>	12.70	6.00	25.00	70.0
P81116.0X6.0 <sup>1)</sup>	16.00	6.00	25.00	70.0

<sup>1)</sup> 鋼シャンクにろう付け

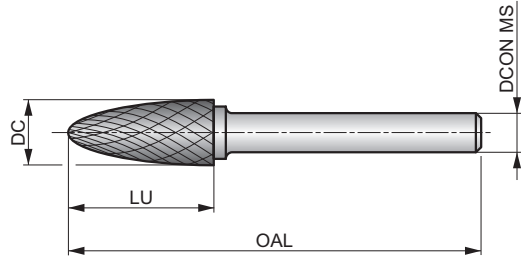
# P811C

**DORMER**



## ロータリーバー - ボールノーズツリー、形状F、TiAlNコーティング

DCダブルカットフルートスタイル、狭い間隔の切れ刃でのエッジのマルチアングル輪郭加工、エッジの丸め加工、届きにくいリーチの切削が可能です。工具径6mmまでの超硬デザイン、6mm超えの超硬ヘッドと硬化鋼シャンク。TiAlNコーティングにより、工具寿命の延長、摩擦の低減、切り屑排出性が向上します。



HM						
DC						

被削材グループの適合性。277ページの推奨加工速度 (RPM)。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3
K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N3.1	N3.2	N3.3
S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1	S4.2	H1.1	H2.1	H2.2	H3.1	H3.2
H4.1	H4.2												

DC ≤ 6.00 mm: DCON MS 公差 h6; DC > 6.00 mm: 鋼シャンクにろう付け DCON MS 公差 h7。  
このシリーズの製品はセット販売もあります。P880を参照してください。

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)
P811C3.0X3.0	3.00	3.00	14.00	38.0
P811C6.0X6.0	6.00	6.00	18.00	50.0
P811C9.6X6.0 <sup>1)</sup>	9.60	6.00	19.00	64.0
P811C12.7X6.0 <sup>1)</sup>	12.70	6.00	25.00	70.0

<sup>1)</sup> 鋼シャンクにろう付け

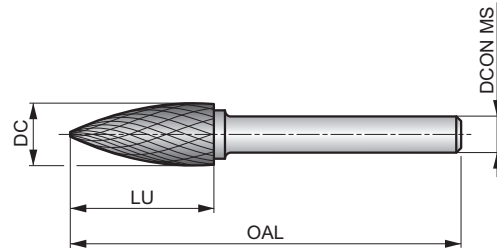
# P813

**DORMER**



## ロータリーバー - ポイントツリー、形状G、光沢仕上げ

DCダブルカットフルートスタイル、狭い間隔の切れ刃での、マルチアングルでの輪郭加工や届きにくい領域の狭い角度の切削。切削径6mmまでの超硬デザイン、6mm超えの超硬ヘッドに硬化鋼シャンク。



HM		Bright
DC		



被削材グループの適合性。277ページの推奨加工速度 (RPM)。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3
K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N3.1	N3.2	N3.3
S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1	S4.2	H1.1	H2.1	H2.2	H3.1	H3.2
H4.1	H4.2												

DC ≤ 6.00 mm: DCON MS 公差h6; DC > 6.00 mm: 鋼シャンクにろう付けDCON MS公差h7。  
このシリーズの製品はセット販売もあります。P880またはP890を参照してください。

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)
P8133.0X3.0	3.00	3.00	14.00	38.0
P8136.3X3.0 <sup>1)</sup>	6.30	3.00	12.70	45.0
P8136.0X6.0	6.00	6.00	18.00	50.0
P8138.0X6.0 <sup>1)</sup>	8.00	6.00	19.00	64.0
P8139.6X6.0 <sup>1)</sup>	9.60	6.00	19.00	64.0
P81312.7X6.0 <sup>1)</sup>	12.70	6.00	25.00	70.0
P81316.0X6.0 <sup>1)</sup>	16.00	6.00	25.00	70.0

<sup>1)</sup> 鋼シャンクにろう付け

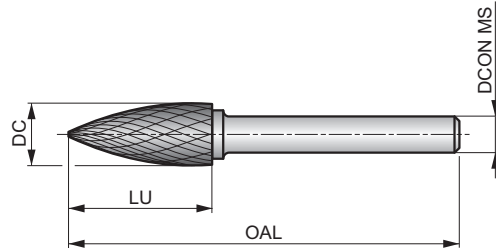
# P813C

**DORMER**



## ロータリーバー - ポイントツリー、形状G、TiAlNコーティング

DCダブルカットフルートスタイル、狭い間隔の切れ刃でのマルチアングル輪郭加工と狭い角度でリーチしづらい箇所の切削が可能です。工具径6mmまでの超硬デザイン、6mm越えの超硬ヘッドと硬化鋼シャンク。TiAlNコーティングにより、工具寿命の延長、摩擦の低減、切り屑の排出性が向上します。



HM					
DC					

被削材グループの適合性。277ページの推奨加工速度 (RPM)。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3
K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N3.1	N3.2	N3.3
S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1	S4.2	H1.1	H2.1	H2.2	H3.1	H3.2
H4.1	H4.2												

DC ≤ 6.00 mm: DCON MS 公差 h6; DC > 6.00 mm: 鋼シャンクにろう付け DCON MS 公差 h7。  
このシリーズの製品はセット販売もあります。P880を参照してください。

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)
P813C3.0X3.0	3.00	3.00	14.00	38.0
P813C6.0X6.0	6.00	6.00	18.00	50.0
P813C9.6X6.0 <sup>1)</sup>	9.60	6.00	19.00	64.0
P813C12.7X6.0 <sup>1)</sup>	12.70	6.00	25.00	70.0

<sup>1)</sup> 鋼シャンクにろう付け

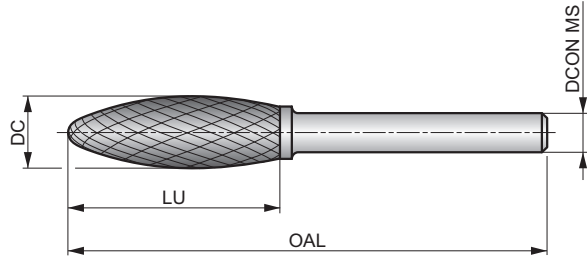
# P815

**DORMER**



## ロータリーバー - フレーム、形状H、光沢仕上げ

DCダブルカットフルートスタイル、狭い間隔の切れ刃での、エッジの丸み付け輪郭加工と溶接の前加工。工具径6mmの超硬デザインと6mm越えの超硬ヘッドと硬化鋼シャンク。



HM		Bright
DC		



被削材グループの適合性。277ページの推奨加工速度 (RPM)。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3
K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N3.1	N3.2	N3.3
S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1	S4.2	H1.1	H2.1	H2.2	H3.1	H3.2
H4.1	H4.2												

DC ≤ 6.00 mm: DCON MS 公差h6; DC > 6.00 mm: 鋼シャンクにろう付けDCON MS公差h7。  
このシリーズの製品はセット販売もあります。P880を参照してください。

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)
P8153.0X3.0	3.00	3.00	6.00	38.0
P8156.0X6.0	6.00	6.00	14.00	50.0
P8158.0X6.0 <sup>1)</sup>	8.00	6.00	19.00	64.0
P8159.6X6.0 <sup>1)</sup>	9.60	6.00	19.00	65.0
P81512.7X6.0 <sup>1)</sup>	12.70	6.00	32.00	77.0
P81516.0X6.0 <sup>1)</sup>	16.00	6.00	36.00	81.0

<sup>1)</sup> 鋼シャンクにろう付け

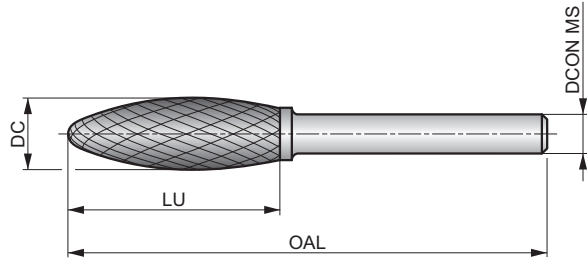
# P815C

**DORMER**



## ロータリーバー - フレーム、形状H、TiAlNコーティング

DCダブルカットフルートスタイル、狭い間隔の切れ刃での丸め輪郭加工と溶接前加工。超硬ヘッドと硬度鋼シャンク。TiAlNコーティングにより、工具寿命の延長、摩擦の低減、切り屑排出性が向上します。



HM		
DC		



被削材グループの適合性。277ページの推奨加工速度 (RPM)。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3
K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N3.1	N3.2	N3.3
S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1	S4.2	H1.1	H2.1	H2.2	H3.1	H3.2
H4.1	H4.2												

DCON MS公差h7 鋼シャンクにろう付け。

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)
P815C8.0X6.0 <sup>1)</sup>	8.00	6.00	19.00	64.0
P815C12.7X6.0 <sup>1)</sup>	12.70	6.00	32.00	77.0

<sup>1)</sup> 鋼シャンクにろう付け

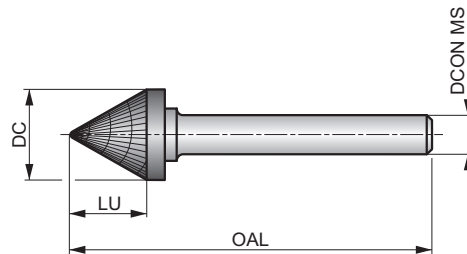
# P817

**DORMER**



## ロータリーバー - 60°カウンターシンク形状J

DCダブルカットフルートスタイル、狭い間隔の切れ刃での面取り加工、V形状切削、溶接の前加工。切削径6mmまでの超硬デザイン、6mm越えの超硬ヘッドと硬化鋼シャンク。



HM	J	Bright
60°	DC	DORMER



被削材グループの適合性。277ページの推奨加工速度 (RPM)。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3
K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N3.1	N3.2	N3.3
S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1	S4.2	H1.1	H2.1	H2.2	H3.1	H3.2
H4.1	H4.2												

DC ≤ 6.00 mm: DCON MS 公差h6; DC > 6.00 mm: 鋼シャンクにろう付けDCON MS公差h7。

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)
P8173.0X3.0	3.00	3.00	2.50	38.0
P8176.0X6.0	6.00	6.00	4.00	50.0
P8179.6X6.0 <sup>1)</sup>	9.60	6.00	8.00	56.0
P81712.7X6.0 <sup>1)</sup>	12.70	6.00	11.00	59.0
P81716.0X6.0 <sup>1)</sup>	16.00	6.00	14.50	63.0

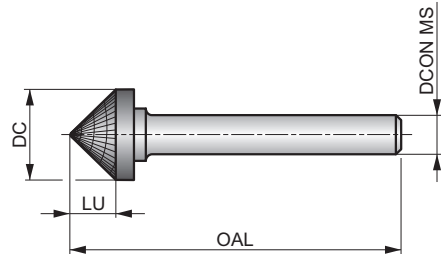
<sup>1)</sup> 鋼シャンクにろう付け

# P819



## ロータリーバー - 90°カウンターシンク、形状K

DCダブルカットフルートスタイル、狭い間隔の切れ刃での面取り加工、V形状切削、溶接の前加工。切削径6mmまでの超硬デザイン、6mm越えの超硬ヘッドと硬化鋼シャンク。



HM
K
Bright

---

90°
DC
DORMER



被削材グループの適合性。277ページの推奨加工速度 (RPM)。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3
K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N3.1	N3.2	N3.3
S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1	S4.2	H1.1	H2.1	H2.2	H3.1	H3.2
H4.1	H4.2												

DC ≤ 6.00 mm: DCON MS 公差h6; DC > 6.00 mm: 鋼シャンクにろう付けDCON MS公差h7。

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)
P8193.0X3.0	3.00	3.00	1.50	38.0
P8196.0X6.0	6.00	6.00	3.00	50.0
P8199.6X6.0 <sup>1)</sup>	9.60	6.00	4.70	53.0
P81912.7X6.0 <sup>1)</sup>	12.70	6.00	6.30	55.0
P81916.0X6.0 <sup>1)</sup>	16.00	6.00	8.00	57.0

<sup>1)</sup> 鋼シャンクにろう付け



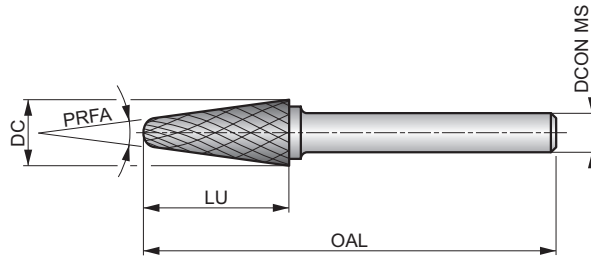
# P821

**DORMER**



## ロータリーバー - ボールノーズコーン、形状L、光沢仕上げ

DCダブルカットフルートスタイル、狭い間隔の切れ刃での、穴の拡張、エッジの丸み付け、きつく狭い角度の届きにくいリーチ。切削径6mmまで超硬デザイン、6mm越え超硬ヘッドと硬化鋼シャンク。



HM		Bright
DC		



被削材グループの適合性。277ページの推奨加工速度 (RPM)。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3
K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N3.1	N3.2	N3.3
S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1	S4.2	H1.1	H2.1	H2.2	H3.1	H3.2
H4.1	H4.2												

DC ≤ 6.00 mm: DCON MS 公差h6; DC > 6.00 mm: 鋼シャンクにろう付けDCON MS公差h7。  
このシリーズの製品はセット販売もあります。P880またはP890を参照してください。

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)	PRFA (°)
P8213.0X3.0	3.00	3.00	14.00	38.0	8
P8216.0X6.0	6.00	6.00	18.00	50.0	14
P8218.0X6.0 <sup>1)</sup>	8.00	6.00	25.40	70.0	14
P8219.6X6.0 <sup>1)</sup>	9.60	6.00	30.00	76.0	14
P82112.7X6.0 <sup>1)</sup>	12.70	6.00	32.00	77.0	14
P82116.0X6.0 <sup>1)</sup>	16.00	6.00	33.00	78.0	14

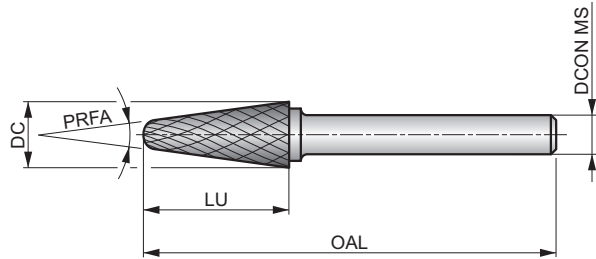
<sup>1)</sup> 鋼シャンクにろう付け

# P821C



## ロータリーバー - ボールノーズコーン、形状L、TiAlNコーティング

DCダブルカットフルートスタイル、狭い間隔の切れ刃での穴の拡張や丸めエッジ、狭い角度や届きにくいリーチでの表面仕上げを行います。切削径6mmまでの超硬デザイン、6mm超えの超硬ヘッドと硬化鋼シャンク。工具寿命を延ばすTiAlNコーティング。



HM						
DC						

被削材グループの適合性。277ページの推奨加工速度 (RPM)。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3
K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N3.1	N3.2	N3.3
S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1	S4.2	H1.1	H2.1	H2.2	H3.1	H3.2
H4.1	H4.2												

DC ≤ 6.00 mm: DCON MS 公差h6; DC > 6.00 mm: 鋼シャンクにろう付けDCON MS公差h7。

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)	PRFA (°)
P821C3.0X3.0	3.00	3.00	14.00	38.0	8
P821C12.7X6.0 <sup>1)</sup>	12.70	6.00	32.00	77.0	14

<sup>1)</sup> 鋼シャンクにろう付け

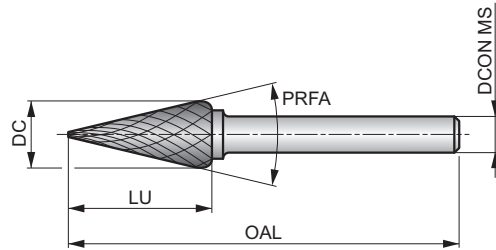
# P823

**DORMER**



### ロータリーバー - コーン、形状M

DCダブルカットフルートスタイル、狭い間隔の切れ刃での、穴の拡張、表面仕上げ、届きにくいリーチの狭い角度の切削。切削径6mmまで超硬デザイン、6mm越え超硬ヘッドに硬化鋼シャンク。



HM		Bright
DC		

被削材グループの適合性。277ページの推奨加工速度 (RPM)。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3
K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N3.1	N3.2	N3.3
S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1	S4.2	H1.1	H2.1	H2.2	H3.1	H3.2
H4.1	H4.2												

DC ≤ 6.00 mm: DCON MS 公差h6; DC > 6.00 mm: 鋼シャンクにろう付けDCON MS公差h7。  
このシリーズの製品はセット販売もあります。P880を参照してください。

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)	PRFA (°)
P8233.0X3.0	3.00	3.00	11.00	38.0	14
P8236.3X3.0 <sup>1)</sup>	6.30	3.00	12.70	49.0	22
P8236.0X6.0	6.00	6.00	20.00	50.0	14
P8239.6X6.0 <sup>1)</sup>	9.60	6.00	16.00	64.0	28
P82312.7X6.0 <sup>1)</sup>	12.70	6.00	22.00	71.0	28
P82316.0X6.0 <sup>1)</sup>	16.00	6.00	25.00	71.0	31

<sup>1)</sup> 鋼シャンクにろう付け

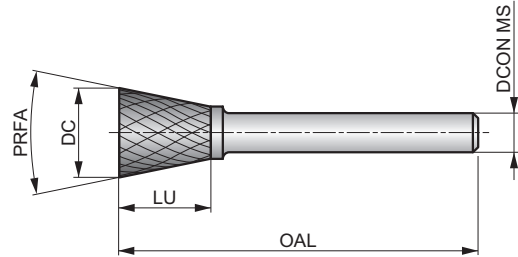
# P825

**DORMER**



## ロータリーバー-逆円錐、形状N

DCダブルカットフルートスタイル、狭い間隔の切れ刃での、逆V形状切削、裏面取り加工。切削径6mmまでの超硬デザイン、6mm越えの超硬ヘッドと硬化鋼シャンク。



HM		Bright
DC		

被削材グループの適合性。277ページの推奨加工速度 (RPM)。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3
K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N3.1	N3.2	N3.3
S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1	S4.2	H1.1	H2.1	H2.2	H3.1	H3.2
H4.1	H4.2												

DC ≤ 6.00 mm: DCON MS 公差h6; DC > 6.00 mm: 鋼シャンクにろう付けDCON MS公差h7。

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)	PRFA (°)
P8253.0X3.0	3.00	3.00	4.00	38.0	10
P8256.3X3.0 <sup>1)</sup>	6.30	3.00	6.00	39.0	12
P8256.0X6.0	6.00	6.00	8.00	50.0	10
P8259.6X6.0 <sup>1)</sup>	9.60	6.00	9.50	55.0	16
P82512.7X6.0 <sup>1)</sup>	12.70	6.00	12.70	58.0	28
P82516.0X6.0 <sup>1)</sup>	16.00	6.00	19.00	64.0	18

<sup>1)</sup> 鋼シャンクにろう付け

ISO  
13399PMK  
NSH

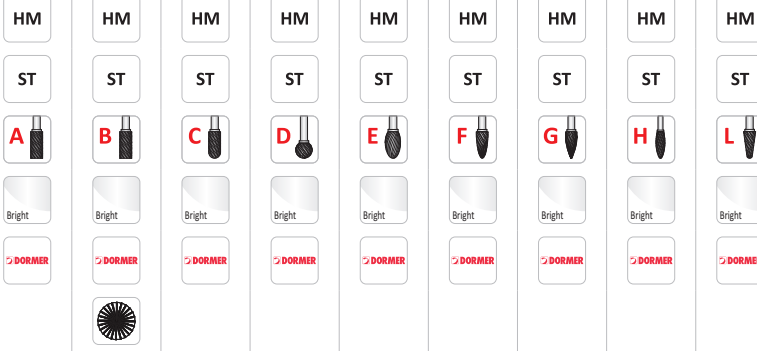
材種記号 (BMC)

ロータリーバーのタイプコード(BTC)  
ロータリーバーの形状

コーティング

基本標準グループ (BSG)

ロータリーバーの底刃



製品群コード

PSF 切削径レンジ

	P701	P703	P705	P707	P709	P711	P713	P715	P721
	6.00 - 12.70	6.00 - 12.70	6.00 - 12.70	6.00 - 12.70	12.70	6.00 - 12.70	6.00 - 12.70	8.00 - 12.70	9.60 - 12.70
	204	205	206	207	208	209	210	211	212

P	P1	■	■	■	■	■	■	■	■
	P2	■	■	■	■	■	■	■	■
	P3	■	■	■	■	■	■	■	■
	P4	■	■	■	■	■	■	■	■
M	M1								
	M2								
	M3								
	M4								
K	K1								
	K2								
	K3								
	K4								
	K5								
N	N1								
	N2								
	N3								
	N4								
	N5								
S	S1								
	S2								
	S3								
	S4								
H	H1								
	H2								
	H3								
	H4								

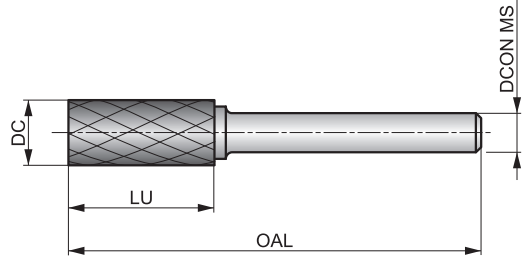
■推奨使用 □代替使用

# P701



## ロータリーバー - 円筒エンドカット無し、形状A

STシングルカットフルートスタイル。チップブレーカと中程度の間隔の切れ刃で、表面のトリミングとバリ取りに向け。切削径6mmまでの超硬シャンク、6mm越えの超硬ヘッドに硬化鋼シャンク。鋼の第一選択。



HM		Bright
ST		

被削材グループの適合性。277ページの推奨加工速度 (RPM)。

- P1.1
- P1.2
- P1.3
- P2.1
- P2.2
- P2.3
- P3.1
- P3.2
- P3.3
- P4.1
- P4.2
- P4.3

DC=6.00 mm: DCON MS 公差 h6 ; DC>6.00 mm: DC>6.00 mm: DCON MS公差h7 鋼シャンクにろう付け。

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)
<b>P7016.0X6.0</b>	6.00	6.00	18.00	50.0
<b>P7018.0X6.0</b> <sup>1)</sup>	8.00	6.00	19.00	64.0
<b>P7019.6X6.0</b> <sup>1)</sup>	9.60	6.00	19.00	64.0
<b>P70112.7X6.0</b> <sup>1)</sup>	12.70	6.00	25.00	70.0

<sup>1)</sup> 鋼シャンクにろう付け

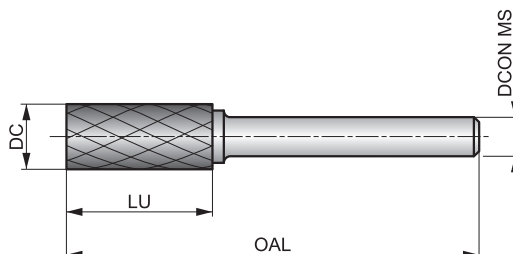


# P703



## ロータリーバー - 円筒エンドカット付き、形状B

STシングルカットフルートスタイルは、チップブレイカと中程度の間隔の切れ刃で、表面と直角コーナのトリミングとバリ取り向け。切削径6mmまで超硬シャンク、6mm越えの超硬ヘッドに硬化鋼シャンク。鋼の第一選択。



HM	B	
Bright	ST	DORMER



被削材グループの適合性。277ページの推奨加工速度 (RPM)。

- P1.1
- P1.2
- P1.3
- P2.1
- P2.2
- P2.3
- P3.1
- P3.2
- P3.3
- P4.1
- P4.2
- P4.3

DC=6.00 mm: DCON MS 公差 h6 ; DC>6.00 mm: DC>6.00 mm: DCON MS公差h7 鋼シャンクにろう付け。  
このシリーズの製品はセット販売もあります。P880を参照してください。

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)
<b>P7036.0X6.0</b>	6.00	6.00	18.00	50.0
<b>P7038.0X6.0</b> <sup>1)</sup>	8.00	6.00	19.00	64.0
<b>P7039.6X6.0</b> <sup>1)</sup>	9.60	6.00	19.00	64.0
<b>P70312.7X6.0</b> <sup>1)</sup>	12.70	6.00	25.00	70.0

<sup>1)</sup> 鋼シャンクにろう付け

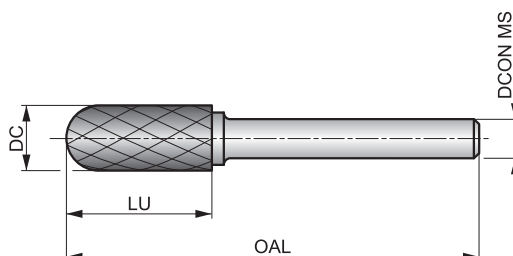


# P705



## ロータリーバー - ボールノーズ円筒、形状C

STシングルカットフルートスタイル、チップブレーカと中程度の間隔の切れ刃で、輪郭や円弧のトリミングとバリ取り加工向け。切削径6mmまでの超硬シャンク、6mm越えは超硬ヘッドに硬化鋼シャンク。鋼の第一選択。



HM		Bright
ST		



被削材グループの適合性。277ページの推奨加工速度 (RPM)。

- P1.1
- P1.2
- P1.3
- P2.1
- P2.2
- P2.3
- P3.1
- P3.2
- P3.3
- P4.1
- P4.2
- P4.3

DC=6.00 mm: DCON MS 公差 h6 ; DC>6.00 mm: DC>6.00 mm: DCON MS公差h7 鋼シャンクにろう付け。  
このシリーズの製品はセット販売もあります。P880を参照してください。

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)
<b>P7056.0X6.0</b>	6.00	6.00	18.00	50.0
<b>P7058.0X6.0<sup>1)</sup></b>	8.00	6.00	19.00	64.0
<b>P7059.6X6.0<sup>1)</sup></b>	9.60	6.00	19.00	64.0
<b>P70512.7X6.0<sup>1)</sup></b>	12.70	6.00	25.00	70.0

<sup>1)</sup> 鋼シャンクにろう付け



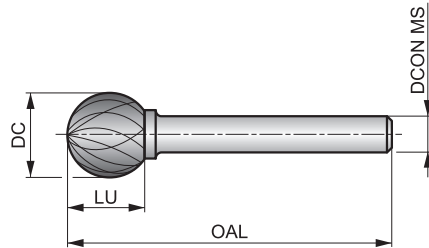
# P707

**DORMER**



### ロータリーバー - ボール、形状D

STシングルカットフルートスタイル、チップブレイカと中程度の間隔の切れ刃で、複雑な彫刻加工、金属の彫刻、溶接の前加工に適しています。切削径 6mmの超硬と、6mmを越える大きい径は超硬ヘッドに硬化鋼シャンクです。鋼の第一選択。



HM	Bright	
ST		

被削材グループの適合性。277ページの推奨加工速度 (RPM)。

- P1.1
- P1.2
- P1.3
- P2.1
- P2.2
- P2.3
- P3.1
- P3.2
- P3.3
- P4.1
- P4.2
- P4.3

DC=6.00 mm: DCON MS 公差 h6; DC>6.00 mm: DC>6.00 mm: DCON MS公差h7 鋼シャンクにろう付け。  
このシリーズの製品はセット販売もあります。P880を参照してください。

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)
<b>P7076.0X6.0</b>	6.00	6.00	4.70	50.0
<b>P7078.0X6.0<sup>1)</sup></b>	8.00	6.00	6.00	52.0
<b>P7079.6X6.0<sup>1)</sup></b>	9.60	6.00	8.00	54.0
<b>P70712.7X6.0<sup>1)</sup></b>	12.70	6.00	11.00	56.0

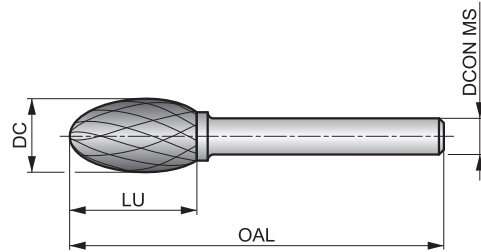
<sup>1)</sup> 鋼シャンクにろう付け

# P709



## ロータリーバー - オーバル、形状E

STシングルカットフルートスタイル、チップブレイカと中程度の間隔の切れ刃で、丸形状エッジのコンタリング加工用。超硬ヘッドに硬化鋼シャンク。鋼の第一選択。



HM	E	Bright				
ST						

被削材グループの適合性。277ページの推奨加工速度 (RPM)。

- P1.1
- P1.2
- P1.3
- P2.1
- P2.2
- P2.3
- P3.1
- P3.2
- P3.3
- P4.1
- P4.2
- P4.3

DCON MS公差h7 鋼シャンクにろう付け。

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)
<b>P70912.7X6.0<sup>1)</sup></b>	12.70	6.00	22.00	67.0

<sup>1)</sup> 鋼シャンクにろう付け

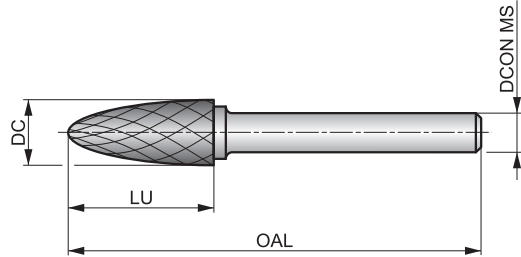
# P711

**DORMER**



### ロータリーバー - ボールノーズツリー、形状F

STシングルカットフルートスタイル、チップブレイカと中程度の間隔の切れ刃で、マルチアングルの輪郭加工や、丸形状エッジのコンタリング加工、届きにくい領域の切削が可能です。切削径6mmまでは超硬シャンク、6mm越えは超硬ヘッドに硬化鋼シャンク。鋼の第一選択。



HM	F	Bright
ST	DORMER	



被削材グループの適合性。277ページの推奨加工速度 (RPM)。

- P1.1
- P1.2
- P1.3
- P2.1
- P2.2
- P2.3
- P3.1
- P3.2
- P3.3
- P4.1
- P4.2
- P4.3

DC=6.00 mm: DCON MS 公差 h6; DC>6.00 mm: DC>6.00 mm: DCON MS公差h7 鋼シャンクにろう付け。  
このシリーズの製品はセット販売もあります。P880を参照してください。

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)
<b>P7116.0X6.0</b>	6.00	6.00	18.00	50.0
<b>P7118.0X6.0<sup>1)</sup></b>	8.00	6.00	20.00	65.0
<b>P7119.6X6.0<sup>1)</sup></b>	9.60	6.00	19.00	64.0
<b>P71112.7X6.0<sup>1)</sup></b>	12.70	6.00	25.00	70.0

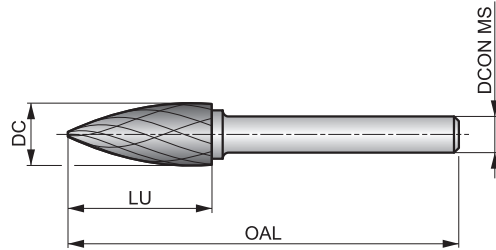
<sup>1)</sup> 鋼シャンクにろう付け

# P713



## ロータリーバー - ポイントツリー、形状G

STシングルカットフルートスタイル、チッププレーカと中程度の間隔の切れ刃で、マルチアングルの輪郭加工や届きにくい領域の狭角に適しています。切削径6mmの超硬、6mm越えは超硬ヘッドと硬化鋼シャンク。鋼の第一選択。



HM		Bright
ST		



被削材グループの適合性。277ページの推奨加工速度 (RPM)。

- P1.1
- P1.2
- P1.3
- P2.1
- P2.2
- P2.3
- P3.1
- P3.2
- P3.3
- P4.1
- P4.2
- P4.3

DC=6.00 mm: DCON MS 公差 h6 ; DC>6.00 mm: DC>6.00 mm: DCON MS公差h7 鋼シャンクにろう付け。

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)
<b>P7136.0X6.0</b>	6.00	6.00	18.00	50.0
<b>P7138.0X6.0</b> <sup>1)</sup>	8.00	6.00	19.00	64.0
<b>P7139.6X6.0</b> <sup>1)</sup>	9.60	6.00	19.00	64.0
<b>P71312.7X6.0</b> <sup>1)</sup>	12.70	6.00	25.00	70.0

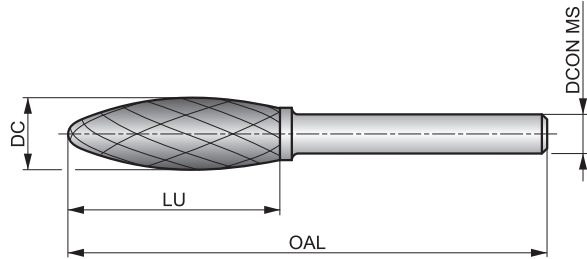
<sup>1)</sup> 鋼シャンクにろう付け

# P715



## ロータリーバー - フレーム、形状H

STシングルカットフルートスタイル、チップブレイカと中程度の間隔の切れ刃で、丸形状エッジのコンタリング加工や溶接の前加工に適しています。超硬ヘッドに硬化鋼シャンクです。鋼の第一選択。



HM		Bright
ST		



被削材グループの適合性。277ページの推奨加工速度 (RPM)。

- P1.1
- P1.2
- P1.3
- P2.1
- P2.2
- P2.3
- P3.1
- P3.2
- P3.3
- P4.1
- P4.2
- P4.3

DCON MS公差h7 鋼シャンクにろう付け。

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)
<b>P7158.0X6.0</b> <sup>1)</sup>	8.00	6.00	19.00	64.0
<b>P71512.7X6.0</b> <sup>1)</sup>	12.70	6.00	32.00	77.0

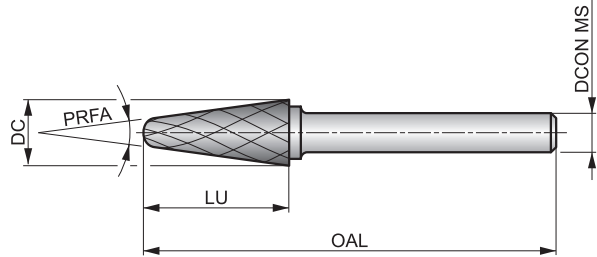
<sup>1)</sup> 鋼シャンクにろう付け

# P721



## ロータリーバー - ボールノーズコーン、形状L

STシングルカットフルートスタイル、チップブレーカと中程度の間隔の切れ刃で、穴の拡大、エッジの丸形状、きつく狭い角度、または他の届きにくい部分の仕上げに適しています。超硬ヘッドに硬化鋼シャンクです。鋼の第一選択。



HM		Bright
ST		



被削材グループの適合性。277ページの推奨加工速度 (RPM)。

- |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |
|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|
| P1.1 | P1.2 | P1.3 | P2.1 | P2.2 | P2.3 | P3.1 | P3.2 | P3.3 | P4.1 | P4.2 | P4.3 |
| ■    | ■    | ■    | ■    | ■    | ■    | ■    | ■    | ■    | ■    | ■    | ■    |

DCON MS公差h7 鋼シャンクにろう付け。  
このシリーズの製品はセット販売もあります。P880を参照してください。

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)	PRFA (°)
P72110.0X6.0 <sup>1)</sup>	10.00	6.00	20.00	65.0	14
P7219.6X6.0 <sup>1)</sup>	9.60	6.00	30.00	76.0	14
P72112.7X6.0 <sup>1)</sup>	12.70	6.00	32.00	77.0	14

<sup>1)</sup> 鋼シャンクにろう付け

ISO  
13399PMK  
NSH

材種記号 (BMC)

ロータリーバーのタイプコード(BTC)  
ロータリーバーの形状

コーティング

基本標準グループ (BSG)

HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM
VA	VA	VA	VA	VA	VA	VA	VA
A	C	D	E	F	G	H	L
Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright
DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER



製品群コード

PSF 切削径レンジ

	P601	P605	P607	P609	P611	P613	P615	P621
	3.00 - 12.70	3.00 - 12.70	3.00 - 12.70	8.00 - 12.70	3.00 - 12.70	6.00 - 12.70	8.00 - 12.70	8.00 - 12.70
	📖 214	📖 215	📖 216	📖 217	📖 218	📖 219	📖 220	📖 221

P	P1							
	P2							
	P3							
	P4							
M	M1	■	■	■	■	■	■	■
	M2	■	■	■	■	■	■	■
	M3	■	■	■	■	■	■	■
	M4	■	■	■	■	■	■	■
K	K1						▣	
	K2							
	K3							
	K4	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣
	K5							
N	N1							
	N2							
	N3							
	N4							
	N5							
S	S1							
	S2							
	S3							
	S4							
H	H1							
	H2							
	H3							
	H4							

■ 推奨使用    ▣ 代替使用

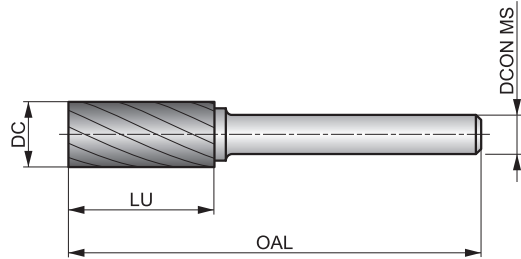
# P601

**DORMER**



**ロータリーバー - 円筒エンドカット無し、形状A**

VAシングルカットフルートスタイル、中程度の間隔の切れ刃で、表面のトリミングやバリ取り向け。切削径6mmまでの超硬デザイン、6mm越えの超硬ヘッドに硬化鋼シャンク。ステンレス鋼の第一選択。



HM		Bright
VA		

被削材グループの適合性。277ページの推奨加工速度 (RPM)。

- |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |
|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|
| M1.1 | M1.2 | M2.1 | M2.2 | M2.3 | M3.1 | M3.2 | M3.3 | M4.1 | M4.2 | K4.1 | K4.2 |
| ■    | ■    | ■    | ■    | ■    | ■    | ■    | ■    | ■    | ■    | □    | □    |

DC ≤ 6.00 mm: DCON MS 公差h6; DC > 6.00 mm: 鋼シャンクにろう付けDCON MS公差h7。  
このシリーズの製品はセット販売もあります。P880を参照してください。

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)
<b>P6013.0X3.0</b>	3.00	3.00	14.00	38.0
<b>P6016.3X3.0<sup>1)</sup></b>	6.30	3.00	12.70	45.0
<b>P6016.0X6.0</b>	6.00	6.00	18.00	50.0
<b>P6018.0X6.0<sup>1)</sup></b>	8.00	6.00	19.00	64.0
<b>P6019.6X6.0<sup>1)</sup></b>	9.60	6.00	19.00	64.0
<b>P60112.7X6.0<sup>1)</sup></b>	12.70	6.00	25.00	70.0

<sup>1)</sup> 鋼シャンクにろう付け



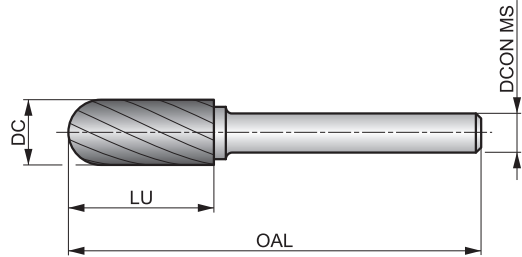
# P605

**DORMER**



### ロータリーバー - ボールノーズ円筒、形状C

VAシングルカットフルートスタイル、中程度の間隔の切れ刃で、輪郭や円弧のトリミングやバリ取り向け。切削径6mmまで超硬デザイン、6mm越えは超硬ヘッドに硬化鋼シャンク。ステンレス鋼の第一選択。



HM	C	Bright
VA		



被削材グループの適合性。277ページの推奨加工速度 (RPM)。

<b>M1.1</b>	<b>M1.2</b>	<b>M2.1</b>	<b>M2.2</b>	<b>M2.3</b>	<b>M3.1</b>	<b>M3.2</b>	<b>M3.3</b>	<b>M4.1</b>	<b>M4.2</b>	<b>K4.1</b>	<b>K4.2</b>
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	□	□

DC ≤ 6.00 mm: DCON MS 公差h6; DC > 6.00 mm: 鋼シャンクにろう付けDCON MS公差h7。  
このシリーズの製品はセット販売もあります。P880を参照してください。

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)
<b>P6053.0X3.0</b>	3.00	3.00	14.00	38.0
<b>P6056.3X3.0<sup>1)</sup></b>	6.30	3.00	12.70	45.0
<b>P6056.0X6.0</b>	6.00	6.00	18.00	50.0
<b>P6058.0X6.0<sup>1)</sup></b>	8.00	6.00	19.00	64.0
<b>P6059.6X6.0<sup>1)</sup></b>	9.60	6.00	19.00	64.0
<b>P60512.7X6.0<sup>1)</sup></b>	12.70	6.00	25.00	70.0

<sup>1)</sup> 鋼シャンクにろう付け

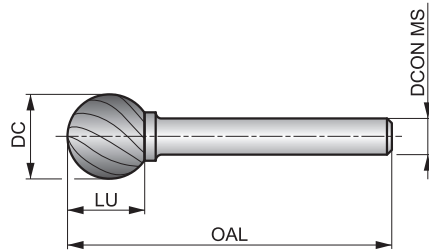
# P607

**DORMER**



### ロータリーバー - ボール、形状D

VAシングルカットフルートスタイル、中程度の間隔の切れ刃で、複雑な彫刻加工、金属の彫刻、溶接の前加工に適しています。切削径6mmまでの超硬デザイン、6mm超えの超硬ヘッドに硬化鋼シャンク。ステンレス鋼の第一選択。



HM		Bright
VA		



被削材グループの適合性。277ページの推奨加工速度 (RPM)。

- |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |
|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|
| M1.1 | M1.2 | M2.1 | M2.2 | M2.3 | M3.1 | M3.2 | M3.3 | M4.1 | M4.2 | K4.1 | K4.2 |
| ■    | ■    | ■    | ■    | ■    | ■    | ■    | ■    | ■    | ■    | □    | □    |

DC ≤ 6.00 mm: DCON MS 公差 h6; DC > 6.00 mm: 鋼シャンクにろう付け DCON MS 公差 h7。  
このシリーズの製品はセット販売もあります。P880を参照してください。

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)
P6073.0X3.0	3.00	3.00	2.50	38.0
P6076.3X3.0 <sup>1)</sup>	6.30	3.00	5.00	38.0
P6076.0X6.0	6.00	6.00	4.70	50.0
P6078.0X6.0 <sup>1)</sup>	8.00	6.00	6.00	52.0
P6079.6X6.0 <sup>1)</sup>	9.60	6.00	8.00	54.0
P60712.7X6.0 <sup>1)</sup>	12.70	6.00	11.00	56.0

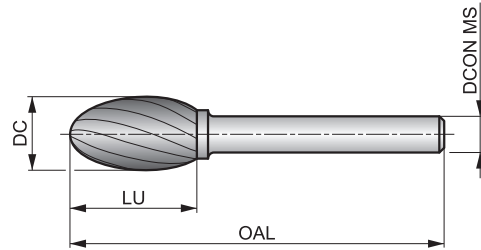
<sup>1)</sup> 鋼シャンクにろう付け

# P609



## ロータリーバー - オーバル、形状E

VAシングルカットフルートスタイル、中程度の間隔の切れ刃で、丸形状のコンタリング加工向け。超硬ヘッドに硬化鋼シャンク。ステンレス鋼の第一選択。



HM	E	Bright				
VA						

被削材グループの適合性。277ページの推奨加工速度 (RPM)。

M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K4.1	K4.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	□	□

DCON MS公差h7 鋼シャンクにろう付け。

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)
P6098.0X6.0 <sup>1)</sup>	8.00	6.00	15.00	60.0
P6099.6X6.0 <sup>1)</sup>	9.60	6.00	16.00	60.0
P60912.7X6.0 <sup>1)</sup>	12.70	6.00	22.00	67.0

<sup>1)</sup> 鋼シャンクにろう付け

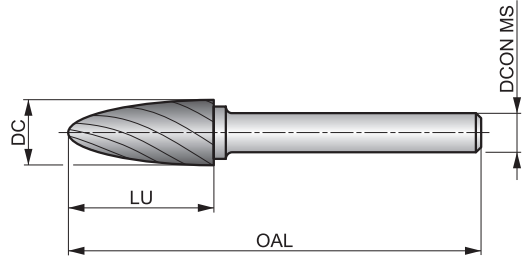
# P611

**DORMER**



### ロータリーバー - ボールノーズツリー、形状F

VAシングルカットフルートスタイル、中程度の間隔の切れ刃で、マルチアングルのコンタリング加工、エッジの丸み付け、届きにくい部分の加工向け、切削径6mmまで超硬デザイン、6mm越えは超硬ヘッドに硬化鋼シャンク。ステンレス鋼の第一選択。



HM	F	Bright				
VA						

被削材グループの適合性。277ページの推奨加工速度 (RPM)。

- |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |
|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|
| M1.1 | M1.2 | M2.1 | M2.2 | M2.3 | M3.1 | M3.2 | M3.3 | M4.1 | M4.2 | K4.1 | K4.2 |
| ■    | ■    | ■    | ■    | ■    | ■    | ■    | ■    | ■    | ■    | □    | □    |

DC ≤ 6.00 mm: DCON MS 公差h6; DC > 6.00 mm: 鋼シャンクにろう付けDCON MS公差h7。  
このシリーズの製品はセット販売もあります。P880を参照してください。

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)
P6113.0X3.0	3.00	3.00	14.00	38.0
P6116.3X3.0 <sup>1)</sup>	6.30	3.00	12.70	45.0
P6116.0X6.0	6.00	6.00	18.00	50.0
P6118.0X6.0 <sup>1)</sup>	8.00	6.00	20.00	65.0
P6119.6X6.0 <sup>1)</sup>	9.60	6.00	19.00	64.0
P61112.7X6.0 <sup>1)</sup>	12.70	6.00	25.00	70.0

<sup>1)</sup> 鋼シャンクにろう付け

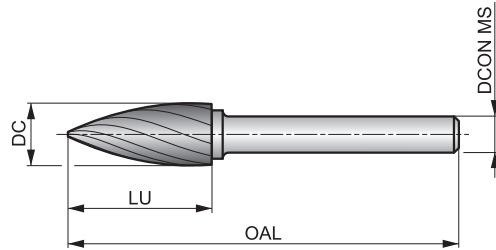
# P613

**DORMER**



### ロータリーバー - ポイントツリー、形状G

VAシングルカットフルートスタイル、中程度の間隔の切れ刃で、マルチアングルのコンタリング加工や狭い角度の届きにくい部分に。切削径6mmまでの超硬シャンク、6mm越えの超硬ヘッドと硬化鋼シャンク。ステンレス鋼の第一選択。



HM	G	Bright			
VA	DORMER				

被削材グループの適合性。277ページの推奨加工速度 (RPM)。

M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K4.1	K4.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	□	□

DC=6.00 mm: DCON MS 公差 h6 ; DC>6.00 mm: DC>6.00 mm: DCON MS公差h7 鋼シャンクにろう付け。

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)
P6136.0X6.0	6.00	6.00	18.00	50.0
P6138.0X6.0 <sup>1)</sup>	8.00	6.00	19.00	64.0
P6139.6X6.0 <sup>1)</sup>	9.60	6.00	19.00	64.0
P61312.7X6.0 <sup>1)</sup>	12.70	6.00	25.00	70.0

<sup>1)</sup> 鋼シャンクにろう付け

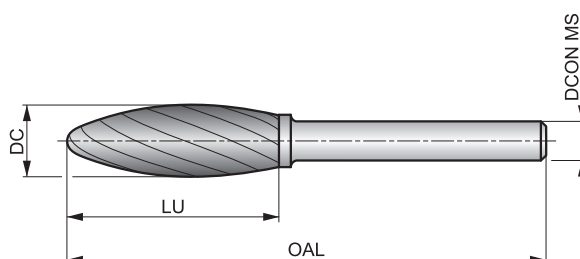


# P615



## ロータリーバー - フレーム、形状H

VAシングルカットフルートスタイル、中程度の間隔の切れ刃で、丸形状のコンタリング加工や溶接の前加工向け。超硬ヘッドに硬化鋼シャンク。ステンレス鋼の第一選択。



HM	H	Bright
VA	DORMER	



被削材グループの適合性。277ページの推奨加工速度 (RPM)。

M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K4.1	K4.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	□	□

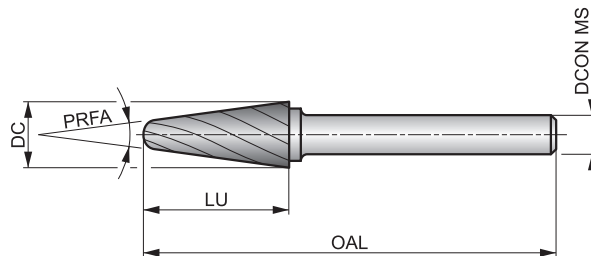
DCON MS公差h7 鋼シャンクにろう付け。

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)
P6158.0X6.0 <sup>1)</sup>	8.00	6.00	19.00	64.0
P6159.6X6.0 <sup>1)</sup>	9.60	6.00	19.00	65.0
P61512.7X6.0 <sup>1)</sup>	12.70	6.00	32.00	77.0

<sup>1)</sup> 鋼シャンクにろう付け

**P621****DORMER****ロータリーバー - ボールノーズコーン、形状L**

VAシングルカットフルートスタイル、中程度の間隔の切れ刃で、穴の拡大、エッジの丸形状、狭い角度や届きにくい部分の仕上げ面に適しています。超硬ヘッドに硬化鋼シャンク。ステンレス鋼の第一選択。



HM		Bright
VA		



被削材グループの適合性。277ページの推奨加工速度 (RPM)。

<b>M1.1</b>	<b>M1.2</b>	<b>M2.1</b>	<b>M2.2</b>	<b>M2.3</b>	<b>M3.1</b>	<b>M3.2</b>	<b>M3.3</b>	<b>M4.1</b>	<b>M4.2</b>	<b>K4.1</b>	<b>K4.2</b>
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	□	□

DCON MS公差h7 鋼シャンクにろう付け。  
このシリーズの製品はセット販売もあります。P880を参照してください。

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)	PRFA (°)
<b>P6218.0X6.0</b> <sup>1)</sup>	8.00	6.00	25.40	70.0	14
<b>P62110.0X6.0</b> <sup>1)</sup>	10.00	6.00	20.00	65.0	14
<b>P62112.7X6.0</b> <sup>1)</sup>	12.70	6.00	32.00	77.0	14

<sup>1)</sup> 鋼シャンクにろう付け

材種記号 (BMC)  
 ロータリーバーのタイプコード(BTC)  
 ロータリーバーの形状  
 コーティング  
 基本標準グループ (BSG)  
 適用角度  
 ロータリーバーの底刃

HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM										
AL	AL	AL	AL	AL	AL	AL	GRP	GRP									
A	B	C	D	F	L												
Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright									
DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER									
							135°	180°									

製品群コード	P831	P833	P835	P837	P841	P842	P843	P844									
PSF 切削径レンジ	6.00 - 12.70	6.00 - 12.70	6.00 - 12.70	6.00 - 12.70	6.00 - 12.70	6.00 - 12.70	3.00 - 8.00	3.00 - 8.00									
	224	225	226	227	228	229	230	231									

P	P1																
	P2																
	P3																
	P4																
M	M1																
	M2																
	M3																
	M4																
K	K1																
	K2																
	K3																
	K4																
	K5																
N	N1	■	■	■	■	■	■										
	N2	■	■	■	■	■	■										
	N3	▣	▣	▣	▣	▣	▣										
	N4	■	■	■	■	■	■	■	■								
	N5																
S	S1	▣	▣	▣	▣	▣	▣										
	S2																
	S3																
	S4																
H	H1																
	H2																
	H3																
	H4																

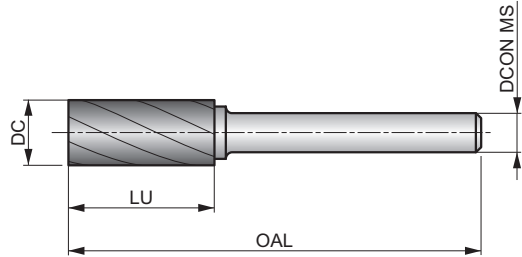


# P831



### ロータリーバー - 円筒エンドカット無し、形状A

ALシングルカットフルートスタイル、広い間隔の切れ刃、表面のトリミングやバリ取り向け。切削径6mmの超硬デザイン、6mm越えの超硬ヘッドに硬化鋼シャンク。非鉄金属やプラスチックの第一選択。



HM	A	Bright
AL		

被削材グループの適合性。277ページの推奨加工速度 (RPM)。

- N1.1 ■
- N1.2 ■
- N1.3 ■
- N2.1 ■
- N2.2 ■
- N2.3 ■
- N3.1 ▣
- N3.2 ▣
- N4.1 ■
- N4.2 ■
- N4.3 ▣
- S1.1 ▣

DC=6.00 mm: DCON MS 公差 h6 ; DC>6.00 mm: DC>6.00 mm: DCON MS公差h7 鋼シャンクにろう付け。

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)
<b>P8316.0X6.0</b>	6.00	6.00	18.00	50.0
<b>P8319.6X6.0</b> <sup>1)</sup>	9.60	6.00	19.00	64.0
<b>P83112.7X6.0</b> <sup>1)</sup>	12.70	6.00	25.00	70.0

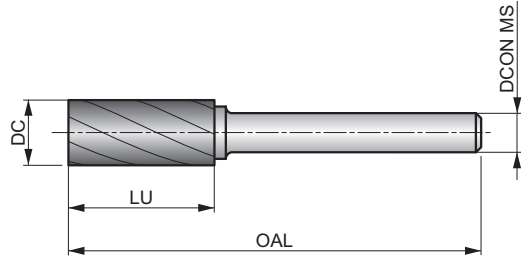
<sup>1)</sup> 鋼シャンクにろう付け

# P833



## ロータリーバー - 円筒エンドカット付き、形状B

ALシングルカットフルートスタイル、広い間隔の切れ刃でのトリミングや直角コーナの面取り加工やバリ取り加工向け。切削径6mmまでの超硬デザイン、6mm越えの超硬ヘッドと硬化鋼シャンク。非鉄金属やプラスチックの第一選択です。



HM	B	
Bright	AL	DORMER



被削材グループの適合性。277ページの推奨加工速度 (RPM)。

N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N4.1	N4.2	N4.3	S1.1
■	■	■	■	■	■	▣	▣	■	■	▣	▣

DC=6.00 mm: DCON MS 公差 h6 ; DC>6.00 mm: DC>6.00 mm: DCON MS公差h7 鋼シャンクにろう付け。

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)
P8336.0X6.0	6.00	6.00	18.00	50.0
P8339.6X6.0 <sup>1)</sup>	9.60	6.00	19.00	64.0
P83312.7X6.0 <sup>1)</sup>	12.70	6.00	25.00	70.0

<sup>1)</sup> 鋼シャンクにろう付け

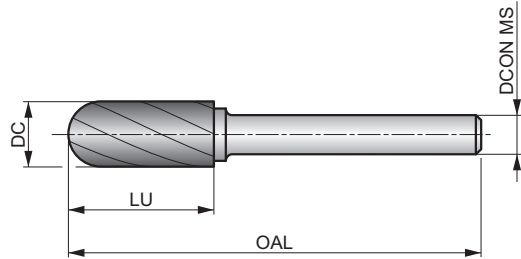
# P835

**DORMER**



### ロータリーバー - ボールノーズ円筒、形状C

ALシングルカットフルートスタイル、広い間隔の切れ刃、輪郭や円弧のトリミングやバリ取り向け。切削径6mmの超硬デザイン、6mm越えの超硬ヘッドと硬化鋼シャンク。非鉄金属やプラスチックの第一選択です。



HM		Bright
AL		



被削材グループの適合性。277ページの推奨加工速度 (RPM)。

- |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |
|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|
| N1.1 | N1.2 | N1.3 | N2.1 | N2.2 | N2.3 | N3.1 | N3.2 | N4.1 | N4.2 | N4.3 | S1.1 |
| ■    | ■    | ■    | ■    | ■    | ■    | □    | □    | ■    | ■    | □    | □    |

DC=6.00 mm: DCON MS 公差 h6 ; DC>6.00 mm: DC>6.00 mm: DCON MS公差h7 鋼シャンクにろう付け。

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)
P8356.0X6.0	6.00	6.00	18.00	50.0
P8359.6X6.0 <sup>1)</sup>	9.60	6.00	19.00	64.0
P83512.7X6.0 <sup>1)</sup>	12.70	6.00	25.00	70.0

<sup>1)</sup> 鋼シャンクにろう付け

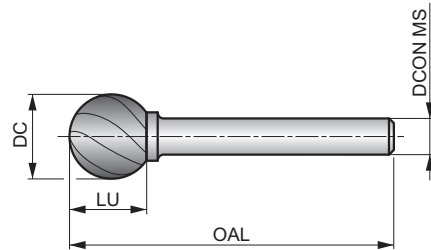
# P837

**DORMER**



### ロータリーバー - ボール、形状D

ALシングルカットフルートスタイル、広い間隔の切れ刃、複雑な彫刻加工、金属の彫刻、溶接の前加工に適しています。切削径6mmの超硬デザイン、6mm越えの超硬ヘッドと硬化鋼シャンク。非鉄金属とプラスチックの第一選択です。



HM		Bright
AL		

被削材グループの適合性。277ページの推奨加工速度 (RPM)。

N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N4.1	N4.2	N4.3	S1.1
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■

DC=6.00 mm: DCON MS 公差 h6 ; DC>6.00 mm: DC>6.00 mm: DCON MS公差h7 鋼シャンクにろう付け。

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)
<b>P8376.0X6.0</b>	6.00	6.00	4.70	50.0
<b>P8379.6X6.0</b> <sup>1)</sup>	9.60	6.00	8.00	54.0
<b>P83712.7X6.0</b> <sup>1)</sup>	12.70	6.00	11.00	56.0

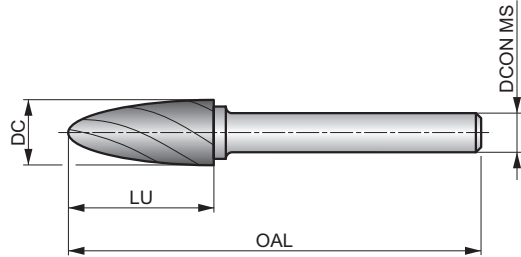
<sup>1)</sup> 鋼シャンクにろう付け

# P841



## ロータリーバー - ボールノーズツリー、形状F

ALシングルカットフルートスタイル、広い間隔の切れ刃、マルチアングルの輪郭加工、エッジの丸み付け、届きにくい領域の切削向け。切削径6mmの超硬デザイン、6mm越えの超硬ヘッドと硬化鋼シャンク。非鉄材料とプラスチックの第一選択です。



HM	F	Bright
AL		



被削材グループの適合性。277ページの推奨加工速度 (RPM)。

- |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |
|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|
| N1.1 | N1.2 | N1.3 | N2.1 | N2.2 | N2.3 | N3.1 | N3.2 | N4.1 | N4.2 | N4.3 | S1.1 |
| ■    | ■    | ■    | ■    | ■    | ■    | ▣    | ▣    | ■    | ■    | ▣    | ▣    |

DC=6.00 mm: DCON MS 公差 h6 ; DC>6.00 mm: DC>6.00 mm: DCON MS 公差 h7 鋼シャンクにろう付け。

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)
P8416.0X6.0	6.00	6.00	18.00	50.0
P8419.6X6.0 <sup>1)</sup>	9.60	6.00	19.00	64.0
P84112.7X6.0 <sup>1)</sup>	12.70	6.00	25.00	70.0

<sup>1)</sup> 鋼シャンクにろう付け

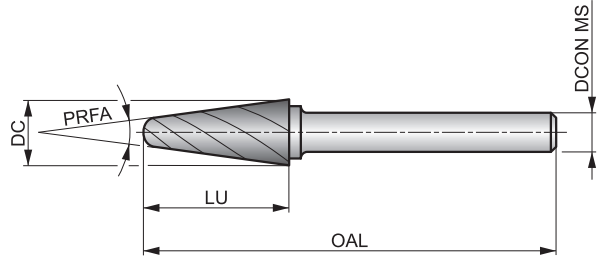
# P842

**DORMER**



### ロータリーバー - ボールノーズコーン、形状L

ALシングルカットフルートスタイル - 広い間隔の切れ刃、穴の拡大、エッジの丸み付、狭い角度や届きにくい領域の表面仕上げ向け。切削径6mmの超硬デザイン、6mm越えの超硬ヘッドと硬化鋼シャンク。非鉄金属とプラスチックの第一選択です。



HM		Bright
AL		



被削材グループの適合性。277ページの推奨加工速度 (RPM)。

N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N4.1	N4.2	N4.3	S1.1
■	■	■	■	■	■	▣	▣	■	■	▣	▣

DC=6.00 mm: DCON MS 公差 h6 ; DC>6.00 mm: DC>6.00 mm: DCON MS公差h7 鋼シャンクにろう付け。

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)	PRFA (°)
<b>P8426.0X6.0</b>	6.00	6.00	18.00	50.0	14
<b>P8429.6X6.0<sup>1)</sup></b>	9.60	6.00	30.00	76.0	14
<b>P84212.7X6.0<sup>1)</sup></b>	12.70	6.00	32.00	77.0	14

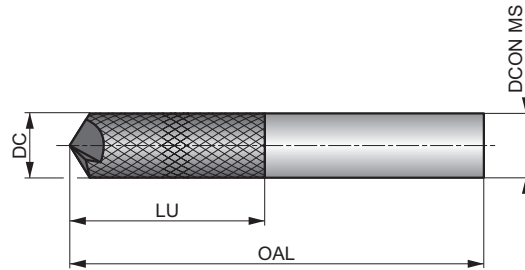
<sup>1)</sup> 鋼シャンクにろう付け

# P843



## ダイヤモンドカッター - 135°ドリル先端

GRPダイヤモンドカットフルートスタイル、中程度の間隔の切れ刃。コンタリング加工、切り抜き形状や穴あけ加工向け。剛性の高い超硬シャンク。グラスファイバや複合材の第一選択。



HM		Bright
	GRP	



被削材グループの適合性。277ページの推奨加工速度 (RPM)。

### N4.3

DCON MS 公差h6。

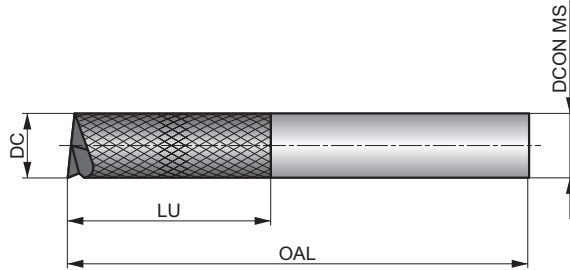
Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)
P8433.0X3.0	3.00	3.00	13.00	45.0
P8436.0X6.0	6.00	6.00	19.00	63.0
P8438.0X8.0	8.00	8.00	25.00	63.0

# P844



## ダイヤモンドカッタータ-エンドミル

GRPダイヤモンドカットフルートスタイル、中程度の間隔の切れ刃。輪郭加工、溝やポケットのフライス加工、切り抜き形状の作成向け。剛性の高い超硬シャンク。グラスファイバや複合材の第一選択。



HM		Bright
	GRP	



被削材グループの適合性。277ページの推奨加工速度 (RPM)。

### N4.3

DCON MS 公差h6。

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)
P8443.0X3.0	3.00	3.00	13.00	45.0
P8446.0X6.0	6.00	6.00	19.00	63.0
P8448.0X8.0	8.00	8.00	25.00	63.0



ISO  
13399PMK  
NSH

材種記号 (BMC)

ロータリーバーのタイプコード(BTC)  
ロータリーバーの形状

コーティング

基本標準グループ (BSG)

HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM
AS	AS	AS	AS	AS	AS	AS	AS	AS
A	C	D	E	F	G	H	L	M
Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright
DORNER	DORNER	DORNER	DORNER	DORNER	DORNER	DORNER	DORNER	DORNER



製品群コード

PSF 切削径レンジ

P501	P505	P507	P509	P511	P513	P515	P521	P523
3.00	3.00	3.00	3.00	3.00	3.00	3.00	3.00	3.00
234	235	236	237	238	239	240	241	242

P	P1																				
	P2																				
	P3																				
	P4																				
M	M1																				
	M2																				
	M3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	M4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
K	K1																				
	K2																				
	K3																				
	K4																				
	K5																				
N	N1																				
	N2																				
	N3																				
	N4																				
	N5																				
S	S1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	S2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	S3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	S4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
H	H1																				
	H2																				
	H3																				
	H4																				

■ 推奨使用    □ 代替使用

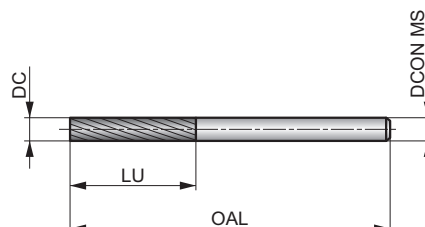


# P501



## ロータリーバー - 円筒エンドカット無し、形状A

ASシングルカットフルートスタイル、軽度の左勝手クロスカット、表面のトリミングやバリ取り向け。剛性の高い超硬シャンク。耐熱合金の第一選択。



HM		Bright
AS		

被削材グループの適合性。277ページの推奨加工速度 (RPM)。

<b>M3.1</b>	<b>M3.2</b>	<b>M3.3</b>	<b>M4.1</b>	<b>M4.2</b>	<b>S1.1</b>	<b>S1.2</b>	<b>S1.3</b>	<b>S2.1</b>	<b>S2.2</b>	<b>S3.1</b>	<b>S3.2</b>	<b>S4.1</b>	<b>S4.2</b>
☑	☑	☑	☑	☑	■	■	■	■	■	■	■	■	■

DCON MS 公差h6。  
このシリーズの製品はセット販売もあります。P880を参照してください。

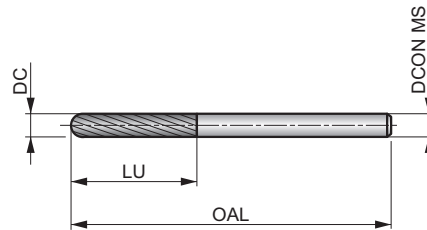
Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)
<b>P5013.0X3.0</b>	3.00	3.00	12.00	38.0

# P505



## ロータリーバー - ボールノーズ円筒、形状C

ASシングルカットフルートスタイル、軽度の左勝手クロスカット、輪郭や円弧のトリミングやバリ取り向け。剛性の高い超硬ソリッドシャンク。耐熱合金の第一選択。



HM	C	Bright
AS		



被削材グループの適合性。277ページの推奨加工速度 (RPM)。

<b>M3.1</b>	<b>M3.2</b>	<b>M3.3</b>	<b>M4.1</b>	<b>M4.2</b>	<b>S1.1</b>	<b>S1.2</b>	<b>S1.3</b>	<b>S2.1</b>	<b>S2.2</b>	<b>S3.1</b>	<b>S3.2</b>	<b>S4.1</b>	<b>S4.2</b>
☑	☑	☑	☑	☑	■	■	■	■	■	■	■	■	■

DCON MS 公差h6。  
このシリーズの製品はセット販売もあります。P880を参照してください。

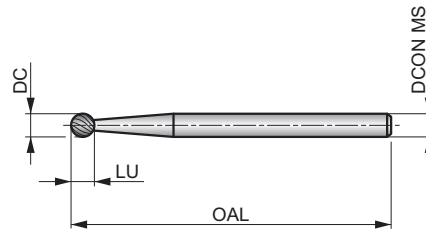
Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)
<b>P5053.0X3.0</b>	3.00	3.00	14.00	38.0

# P507



### ロータリーバー - ボール、形状D

ASシングルカットフルートスタイル、軽度の左勝手クロスカット、複雑な彫刻加工、金属の彫刻、溶接の前加工に適しています。剛性の高い超硬シャンク。耐熱合金の第一選択。



HM	Bright	
AS		

被削材グループの適合性。277ページの推奨加工速度 (RPM)。

<b>M3.1</b>	<b>M3.2</b>	<b>M3.3</b>	<b>M4.1</b>	<b>M4.2</b>	<b>S1.1</b>	<b>S1.2</b>	<b>S1.3</b>	<b>S2.1</b>	<b>S2.2</b>	<b>S3.1</b>	<b>S3.2</b>	<b>S4.1</b>	<b>S4.2</b>
☑	☑	☑	☑	☑	■	■	■	■	■	■	■	■	■

DCON MS 公差h6。  
このシリーズの製品はセット販売もあります。P880を参照してください。

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)
<b>P5073.0X3.0</b>	3.00	3.00	2.50	38.0

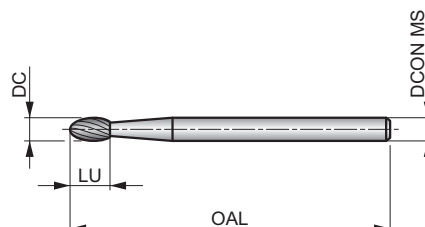


# P509



## ロータリーバー - オーバル、形状E

ASシングルカットフルートスタイル、軽度の左勝手クロスカット、エッジの丸み付け輪郭加工用。剛性の高い超硬シャンク。耐熱合金の第一選択。



HM		Bright
AS		



被削材グループの適合性。277ページの推奨加工速度 (RPM)。

<b>M3.1</b>	<b>M3.2</b>	<b>M3.3</b>	<b>M4.1</b>	<b>M4.2</b>	<b>S1.1</b>	<b>S1.2</b>	<b>S1.3</b>	<b>S2.1</b>	<b>S2.2</b>	<b>S3.1</b>	<b>S3.2</b>	<b>S4.1</b>	<b>S4.2</b>
☑	☑	☑	☑	☑	■	■	■	■	■	■	■	■	■

DCON MS 公差h6。  
このシリーズの製品はセット販売もあります。P880を参照してください。

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)
<b>P5093.0X3.0</b>	3.00	3.00	6.00	38.0

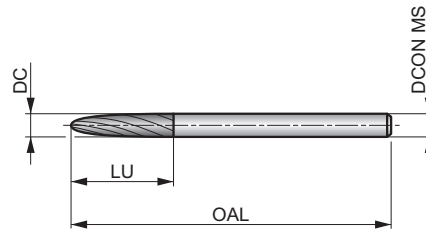
# P511

**DORMER**



### ロータリーバー - ボールノーズツリー、形状F

ASシングルカットフルートスタイル、軽度の左勝手クロスカット、マルチアングルの輪郭加工、エッジの丸み付け、届きにくい箇所への加工向け。剛性の高い超硬シャンク。耐熱合金の第一選択。



HM	F	Bright				
AS						

被削材グループの適合性。277ページの推奨加工速度 (RPM)。

<b>M3.1</b>	<b>M3.2</b>	<b>M3.3</b>	<b>M4.1</b>	<b>M4.2</b>	<b>S1.1</b>	<b>S1.2</b>	<b>S1.3</b>	<b>S2.1</b>	<b>S2.2</b>	<b>S3.1</b>	<b>S3.2</b>	<b>S4.1</b>	<b>S4.2</b>
☑	☑	☑	☑	☑	■	■	■	■	■	■	■	■	■

DCON MS 公差h6。  
このシリーズの製品はセット販売もあります。P880を参照してください。

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)
<b>P5113.0X3.0</b>	3.00	3.00	14.00	38.0

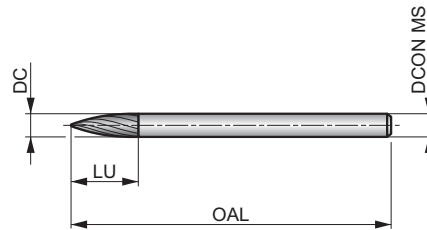
# P513

**DORMER**



### ロータリーバー - ポイントツリー、形状G

ASシングルカットフルートスタイル、軽度の左勝手クロスカット、マルチアングルの輪郭加工や狭い角度や届きにくい領域の切削向け。剛性を高い超硬ソリッドシャンク。耐熱合金の第一選択。



HM	G	Bright			
AS	DORMER				

被削材グループの適合性。277ページの推奨加工速度 (RPM)。

<b>M3.1</b>	<b>M3.2</b>	<b>M3.3</b>	<b>M4.1</b>	<b>M4.2</b>	<b>S1.1</b>	<b>S1.2</b>	<b>S1.3</b>	<b>S2.1</b>	<b>S2.2</b>	<b>S3.1</b>	<b>S3.2</b>	<b>S4.1</b>	<b>S4.2</b>
☑	☑	☑	☑	☑	■	■	■	■	■	■	■	■	■

DCON MS 公差h6。  
このシリーズの製品はセット販売もあります。P880を参照してください。

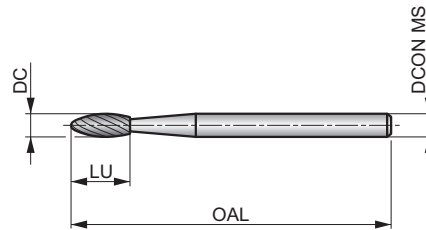
Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)
<b>P5133.0X3.0X8.0</b>	3.00	3.00	8.00	38.0
<b>P5133.0X3.0X14.0</b>	3.00	3.00	14.00	38.0

# P515



## ロータリーバー - フレーム、形状H

ASシングルカットフルートスタイル、軽度の左勝手クロスカット、エッジの丸目輪郭加工と溶接の前加工向け。高い剛性の超硬ソリッドシャンク。耐熱合金の第一選択。



HM	H	Bright		
AS	DORMER			

被削材グループの適合性。277ページの推奨加工速度 (RPM)。

<b>M3.1</b>	<b>M3.2</b>	<b>M3.3</b>	<b>M4.1</b>	<b>M4.2</b>	<b>S1.1</b>	<b>S1.2</b>	<b>S1.3</b>	<b>S2.1</b>	<b>S2.2</b>	<b>S3.1</b>	<b>S3.2</b>	<b>S4.1</b>	<b>S4.2</b>
☑	☑	☑	☑	☑	■	■	■	■	■	■	■	■	■

DCON MS 公差h6。  
このシリーズの製品はセット販売もあります。P880を参照してください。

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)
<b>P5153.0X3.0</b>	3.00	3.00	6.00	38.0

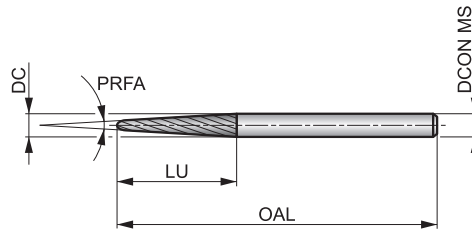


# P521



## ロータリーバー - ボールノーズコーン、形状L

ASシングルカットフルートスタイル、軽度の左勝手クロスカット、穴の拡大、エッジの丸み付け、狭い角度や届きにくい領域の仕上げ向け。剛性の高い超硬シャンク。耐熱合金の第一選択。



HM		Bright				
AS						

被削材グループの適合性。277ページの推奨加工速度 (RPM)。

<b>M3.1</b>	<b>M3.2</b>	<b>M3.3</b>	<b>M4.1</b>	<b>M4.2</b>	<b>S1.1</b>	<b>S1.2</b>	<b>S1.3</b>	<b>S2.1</b>	<b>S2.2</b>	<b>S3.1</b>	<b>S3.2</b>	<b>S4.1</b>	<b>S4.2</b>
☑	☑	☑	☑	☑	■	■	■	■	■	■	■	■	■

DCON MS 公差h6。  
このシリーズの製品はセット販売もあります。P880を参照してください。

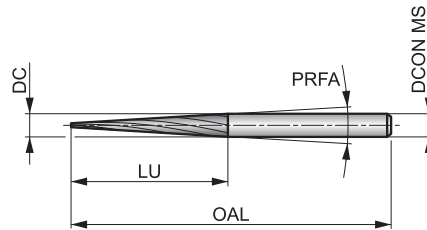
Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)	PRFA (°)
<b>P5213.0X3.0</b>	3.00	3.00	14.00	38.0	8

# P523



### ロータリーバー-コーン、形状M

ASシングルカットフルートスタイル、軽度の左勝手クロスカット、穴の拡大、表面仕上げ、届きにくい領域の狭い角度の切削向け。剛性の高い超硬ソリッドシャンク。耐熱合金の第一選択。



HM	M	Bright
AS		

被削材グループの適合性。277ページの推奨加工速度 (RPM)。

<b>M3.1</b>	<b>M3.2</b>	<b>M3.3</b>	<b>M4.1</b>	<b>M4.2</b>	<b>S1.1</b>	<b>S1.2</b>	<b>S1.3</b>	<b>S2.1</b>	<b>S2.2</b>	<b>S3.1</b>	<b>S3.2</b>	<b>S4.1</b>	<b>S4.2</b>
☑	☑	☑	☑	☑	■	■	■	■	■	■	■	■	■

DCON MS 公差h6。  
このシリーズの製品はセット販売もあります。P880を参照してください。

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)	PRFA (°)
<b>P5233.0X3.0</b>	3.00	3.00	15.00	38.0	7

材種記号 (BMC)  
 ロータリーバーのタイプコード(BTC)  
 コーティング  
 基本標準グループ (BSG)  
 適用角度  
 ロータリーバーの底刃

HM

HM

HM

HM

BR

BR

Bright

Bright

DORMER

DORMER

150°



製品群コード  
 PSF 切削径レンジ

P880

P890

P100

P101

M902

Set

Set

4.90 - 10.70

4.90 - 10.70

Set

📖 244

📖 245

📖 246

📖 247

📖 248

P	P1		■	■					
	P2		■	■					
	P3		■	■					
	P4		■	■					
M	M1		■	■					
	M2		■	■					
	M3		■	■					
	M4								
K	K1								
	K2								
	K3								
	K4								
	K5								
N	N1								
	N2								
	N3								
	N4								
	N5								
S	S1								
	S2								
	S3								
	S4								
H	H1								
	H2								
	H3								
	H4								

# P880

**DORMER**



ロータリーバーセット  
 様々な形状の異なるロータリーバーセット、サイズと形状。

A=セットのスタイル、B=セットの数、C=セットのロータリーバー。

Product	Nr.	A	B	C
<b>P88001</b>	Nr01	P803 + P805 + P807 + P809 + P813	5	P8039.6X6.0; P8059.6X6.0; P8079.6X6.0; P8099.6X6.0; P8139.6X6.0
<b>P88002</b>	Nr02	P803C + P805C + P807C + P811C + P813C	5	P803C9.6X6.0; P805C9.6X6.0; P807C9.6X6.0; P811C9.6X6.0; P813C9.6X6.0
<b>P88003</b>	Nr03	P601 + P605 + P607 + P611 + P621	5	P6019.6X6.0; P6059.6X6.0; P6079.6X6.0; P6119.6X6.0; P62110.0X6.0
<b>P88004</b>	Nr04	P703 + P705 + P707 + P711 + P721	5	P7039.6X6.0; P7059.6X6.0; P7079.6X6.0; P7119.6X6.0; P72110.0X6.0
<b>P88006</b>	Nr06	P501 + P505 + P507 + P509 + P511 + P513 + P515 + P521 + P523	10	P5013.0×3.0; P5053.0×3.0; P5073.0×3.0; P5093.0×3.0; P5113.0×3.0; P5133.0×3.0×8.0; P5133.0×3.0×14.0; P5153.0×3.0; P5213.0×3.0; P5233.0×3.0

# P890



ロータリーバーディスプレイ  
 P8xxシリーズのソリッドロータリーバーを40本展示。DCダブルカットフルートスタイル。光沢仕上げ。

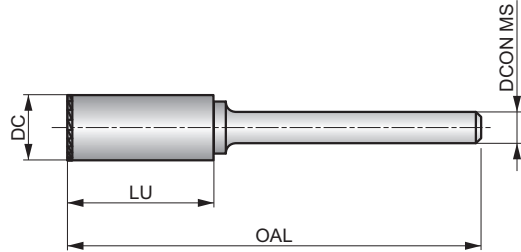
A=セットのスタイル、B=セットの数、C=セットのロータリーバー。

Product	Nr.	A	B	C
<b>P89001EMPTY</b>	-	-	-	-
<b>P89001</b>	Nr01	P803 + P805 + P811 + P813 + P821	40	P803(6.0X6.0; 8.0X6.0; 9.6X6.0; 12.7X6.0) X 2; P805(6.0X6.0; 8.0X6.0; 9.6X6.0; 12.7X6.0) X 2; P811(6.0X6.0; 8.0X6.0; 9.6X6.0; 12.7X6.0) X 2; P813(6.0X6.0; 8.0X6.0; 9.6X6.0; 12.7X6.0) X 2; P821(6.0X6.0; 8.0X6.0; 9.6X6.0; 12.7X6.0) X 2

# P100



第1工程 欠損ボルト除去用ロータリーバー、ストレート エンドカット付き  
 第一段階の折損ボルト除去用超硬ソリッドロータリーバー。ボルトが折れて抜き取る必要がある場合、まずP100で折れたボルトの表面を平らにします。次にP101を使用します。この一連のロータリーバーにより、折れたボルトを取り外す際にねじ穴が損傷しません。



HM		Bright
BR		

被削材グループの適合性。277ページの推奨加工速度 (RPM)。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3									
■	■	■	■	■									

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)	
P1004.9	4.90	6.00	20.00	50.0	1/4-20; 24; 28; M6
P1006.4	6.40	6.00	5.00	50.0	5/16-18; 24; 32; M8
P1007.8	7.80	6.00	19.00	65.0	3/8-16; 24; M10
P1009.3	9.30	6.00	19.00	65.0	7/16-14; 20; M12
P10010.7	10.70	6.00	25.00	70.0	1/2-13; 20; M14

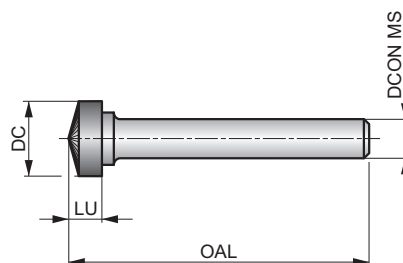


# P101



第2工程 欠損ボルト除去用ロータリーバー, 150°カウンターシンク

第二段階の折損ボルト除去用超硬ソリッドロータリーバー。ボルトが折れ、抜き取る必要がある場合、P101は平らになった折れたボルトにセンタポイントを作ります。ドリルで折れた部分に穴を開け、第三段階の準備をします。



HM	Bright	150°
BR	DORMER	



被削材グループの適合性。277ページの推奨加工速度 (RPM)。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3									
■	■	■	■	■									

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)	
P1014.9	4.90	6.00	20.00	50.0	1/4-20; 24; 28; M6
P1016.4	6.40	6.00	5.00	50.0	5/16-18; 24; 32; M8
P1017.8	7.80	6.00	5.00	50.0	3/8-16; 24; M10
P1019.3	9.30	6.00	5.00	50.0	7/16-14; 20; M12
P10110.7	10.70	6.00	5.00	50.0	1/2-13; 20; M14

# M902



**ボルト取り外しキット**  
 折れた右勝手ボルトを取り外すための工具が4本セットになっています。まず、P1ロータリーバーでボルトを平らにします。次に、P11ロータリーバーでスターティングコーンを作ります。3番目にHSS-EスタブドリルA117を使って、ねじ抽出器用の穴を開けます。最後にねじ抽出器を使用し、反時計回りに作動し、ねじ山を傷つけずに折れたボルトを取り外します。A=セットのスタイル、B=セットの本数、C=セットの径。

A=セットのスタイル、B=セットの本数、C=セットの径。

Product	Nr.	A	B	C
<b>M902M6-M8</b>	M6 – M8	M900, P100, P101, A117	4	P1004.9, P1014.9, A1173.0, M9002
<b>M902M8-M10</b>	M8 – M10	M900, P100, P101, A117	4	P1006.4, P1016.4, A1174.0, M9003
<b>M902M10-M12</b>	M10 – M12	M900, P100, P101, A117	4	P1007.8, P1017.8, A1174.2, M9003
<b>M902M12-M14</b>	M12 – M14	M900, P100, P101, A117	4	P1009.3, P1019.3, A1176.0, M9004
<b>M902M14-M16</b>	M14 – M16	M900, P100, P101, A117	4	P10010.7, P10110.7, A1178.0, M9005





PMK  
NSH



## 使用方法

---

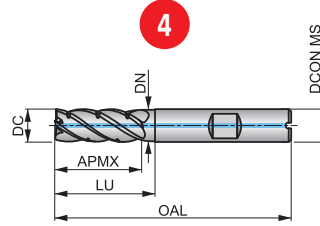
ソリッド工具 - ページ概要

1 S771HB



5フルート 超硬ソリッドエンドミル、切屑分段機能と内部クーラント供給  
 ショート切削長、ネックリセスと不等ねじれの5枚刃の設計は、特にダイナミック加工でカッタを使用する際の振動を低減するのに役立ちます。AlCrNコーティングは、性能を向上させ、工具寿命を延ばします。切り屑分段機能と内部クーラント供給により、ポケット加工での切り屑排出が向上します。

HM	FS	NOF 5
	$\lambda$	$\gamma$ 10°
DIN 6535HB	AlCrN	DC h9



被削材グループの適合性、切削速度の開始値 (m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表は266ページからご覧いただけます。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1
■ 222 J	■ 248 J	■ 255 J	■ 189 J	■ 166 J	■ 147 J	■ 153 J	■ 123 J	■ 104 J	■ 90 J	■ 78 J	■ 128 J	■ 108 J	■ 113 J
M2.2	M3.1	M3.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3	K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2
■ 93 J	■ 105 J	■ 90 J	■ 218 J	■ 162 J	■ 122 J	■ 225 J	■ 183 J	■ 146 J	■ 198 J	■ 152 J	■ 123 J	■ 185 J	■ 139 J
K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	S1.2	S2.1	S3.1	S4.1				
■ 102 J	■ 87 J	■ 72 J	■ 209 J	■ 156 J	■ 122 J	■ 76 J	■ 59 J	■ 44 G	■ 35 G				

DCON MS 公差 h6; RE ±0.01 mm。

Product	DC (mm)	RE (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF	LU (mm)	DN (mm)
S771HB10.0	10.00	0.20	10.00	25.00	72.0	5	30.00	9.70
S771HB12.0	12.00	0.20	12.00	30.00	83.0	5	38.00	11.70
S771HB16.0	16.00	0.30	16.00	39.00	92.0	5	44.00	15.70
S771HB20.0	20.00	0.30	20.00	48.00	104.0	5	54.00	19.70

位置	説明
1	ソリッド工具の型番
2	製品の説明
3	イメージ図
4	工具の概要図
5	製品の特長











位置	説明
6	フライス加工
7	被削材グループの推奨事項は切削速度と送りのガイダンスを含みます。
8	製品コード
9	製品寸法

## アイコンの概要

















### 一般的なアイコン

<input type="checkbox"/> 推奨使用	<input checked="" type="checkbox"/> 代替使用
-------------------------------	--






### フライスプロファイル

<b>N</b> 	低～高抵抗材料向け多目的のカッタタイプ	<b>NRA</b> 	コースピッチ非対称ラウンド形状チップブレード		ファインピッチ
<b>FS</b> 	中仕上げ形状ブレード	<b>NR</b> 	コースピッチラウンド形状チップブレード		コースピッチ
<b>HRA</b> 	ファインピッチ非対称ラウンド形状チップブレード	<b>W</b> 	非鉄カッタタイプ 軟質可鍛材料向け		
<b>NF</b> 	コースピッチフラット形状チップブレード	<b>W NRA</b> 	非鉄カッタタイプ コースピッチ非対称ラウンド形状チップブレード付き		







### フルート数 (NOF)

	フルート数 = 1 (単切れ刃)		フルート数 = 3 - 6 (枚刃)		フルート数 = 6 - 12 (枚刃)
	フルート数 = 2 (枚刃)		フルート数 = 4 (枚刃)		フルート数 = 6 - 8 (枚刃)
	フルート数 = 3 (枚刃)		フルート数 = 4 (枚刃) 不等間隔ピッチ		フルート数 = 8 (枚刃)
	フルート数 = 3 (枚刃) 不等間隔ピッチ		フルート数 = 4 - 5 (枚刃)		フルート数 = 10 - 12 (枚刃)
	フルート数 = 3 - 4 (枚刃)		フルート数 = 4 - 6 (枚刃)		
	フルート数 = 3 - 5 (枚刃)		フルート数 = 5 (枚刃)		

### 切削長

	切削長、ショート		切削長、ロング		切削長、エクストラロング
	切削長、ミディアム		切削長、エクストラショート		

### フルートねじれ角 (FHA)

	0° ねじれ角 (ストレートフルート)		28° ねじれ角 (フルート)		40° ねじれ角 (フルート)
	10° ねじれ角 (フルート)		30° ねじれ角 (フルート)		45° ねじれ角 (フルート)
	15° ねじれ角 (フルート)		34° ねじれ角 (フルート)		50° ねじれ角 (フルート)
	25° ねじれ角 (フルート)		35° ねじれ角 (フルート)		不等 (可変) ねじれ

## アイコンの概要

### 径方向すくい角 (GAMF)

<b>-26°</b>	-26° 径方向すくい角 (切削)	<b>5°</b>	5° 径方向すくい角 (切削)	<b>13°</b>	13° 径方向すくい角 (切削)
<b>-10°</b>	-10° 径方向すくい角 (切削)	<b>7°</b>	7° 径方向すくい角 (切削)	<b>20°</b>	20° 径方向すくい角 (切削)
<b>-6°</b>	-6° 径方向すくい角 (切削)	<b>8°</b>	8° 径方向すくい角 (切削)	<b>15°</b>	15° 径方向すくい角 (切削)
<b>0°</b>	0° 径方向すくい角 (切削)	<b>9°</b>	9° 径方向すくい角 (切削)	<b>18°</b>	18° 径方向すくい角 (切削)
<b>3°</b>	3° 径方向すくい角 (切削)	<b>10°</b>	10° 径方向すくい角 (切削)		
<b>4°</b>	4° 径方向すくい角 (切削)	<b>12°</b>	12° 径方向すくい角 (切削)		

### シャンク

<b>DIN 1835B</b>	DIN 1835B サイドロックシャンク	<b>DIN 6535HA</b>	DIN 6535 HA ストレートシャンク	<b>DIN 1835A</b>	DIN 1835A ストレートシャンク
<b>DIN 6535HB</b>	DIN 6535 HB サイドロックシャンク	<b>DIN 1835 B</b>	DIN 1835 - B (サイドロック) または D (ねじ付き) シャンク		

### 切削径公差クラス (TCDC)

<b>DC d11</b>	d11 – 工業界標準の工具公差 (径範囲に基づく)	<b>DC h11</b>	h11 – 工業界標準の工具公差 (径範囲に基づく)	<b>DC k10</b>	k10 – 工業界標準の工具公差 (径範囲に基づく)
<b>DC e8</b>	e8 – 工業界標準の工具公差 (径範囲に基づく)	<b>DC h12</b>	h12 – 工業界標準の工具公差 (径範囲に基づく)	<b>DC k12</b>	k12 – 工業界標準の工具公差 (径範囲に基づく)
<b>DC h9</b>	h9 – 工業界標準の工具公差 (径範囲に基づく)	<b>DC js14</b>	js14 – 工業界標準の工具公差 (径範囲に基づく)		
<b>DC h10</b>	h10 – 工業界標準の工具公差 (径範囲に基づく)	<b>DC js16</b>	js16 – 工業界標準の工具公差 (径範囲に基づく)		

### 方向

<b>径方向、斜め方向、軸方向</b>	<b>径方向</b>
<b>径方向、斜め方向</b>	<b>径方向</b>

### クーリング (CSP)

<b>スルークーラント</b>
-----------------

## アイコンの概要

### 基本標準グループ (BSG)

ドーマー 標準	DIN 6527 K - 超硬エンドミル 標準	DIN 851 - Tスロットカッタ 標準
DIN 327 D - ドリルエンドミル 標準	DIN 1880 - シェルミルカッタ 標準	DIN 885 A - 肩削りと平面フライスカッタ 標準
DIN 844 L - HSSエンドミル 標準	DIN 1837 - 細目メタルソー 標準	DIN 1833 C - ダブテイルカッタ 標準
DIN 844 K - エンドミル 標準	DIN 1838 - 並目メタルソー 標準	
DIN 6527 L - 超硬エンドミル 標準	DIN 850 - キーシートカッタ 標準	

### 適用角度

60° カウンターシンク	ドリル先端角 135°	スポットドリル先端角 150°
90° カウンターシンク	ドリル先端角 180°	

### ロータリーバーの底刃

エンドミル底刃	エンドカット底刃	ドリル先端底刃
---------	----------	---------

### ロータリーバーの形状

A 円筒形状底刃無し	F ボールノーズツリー形状	L ボールノーズ円錐形状
B 円筒形状底刃付き	G ポイントツリー形状	M 円錐形状
C ボールノーズストレート形状	H フレーム形状	N 逆円錐形状
D ボール形状	J 60° カウンターシンク形状	
E 楕円形状	K 90° カウンターシンク形状	

### ロータリーバーのタイプコード(BTC)

ST 鋼切削ジオメトリ	AL アルミニウム切削ジオメトリ	BR ボルト除去切削ジオメトリ
VA ステンレス鋼切削ジオメトリ	GRP グラスファイバーと複合材の切削ジオメトリ	
DC ダブルカットジオメトリ	AS 超合金切削ジオメトリ	

## アイコンの概要













### 材種記号 (BMC)

<b>HSS</b>	ハイス工具材料	<b>HSS-E PM</b>	粉末コバルトハイス工具材料
<b>HSS-E</b>	コバルトハイス工具材料	<b>HM</b>	超硬材料 (超硬ソリッド)

### コーティング

 Bright	光沢面 (ノンコート)	 TiSiN	窒化チタンシリコンコーティング	 AlTiN	窒化アルミチタンコーティング
 Hi	ポリッシュ光沢面仕上げ	 TiCN	炭化チタンコーティング	 Alcrona	窒化アルミクロムコーティング
 ST	蒸気焼き戻し (蒸気酸化物) 表面処理	 TiAlN	窒化チタンアルミコーティング	 AlCrN	窒化アルミクロムコーティング
 X-CCEED	特殊 AlTiN コーティング (高い耐酸化性)	 Diamond	DLCコーティング		

### バリ取り工程

 Bolt removal 1	ボルト除去工程 1	 Curved chamfering	曲面のバリ取りとカービング加工	 Back chamfering	裏面バリ取り加工
 Bolt removal 2	ボルト除去工程 2	 R chamfering	スミ部Rのバリ取り加工	 Flat chamfering	平面バリ取り加工
 Closed groove chamfering	閉口溝のバリ取りとカービング加工	 Freehand chamfering	フリーハンドのバリ取りとカービング加工	 Shoulder chamfering	肩部バリ取り加工
 Composite material router	複合繊維素材のルーター加工	 Face chamfering	面取りのバリ取り加工	 V groove chamfering	V溝バリ取り加工

### その他のアイコン

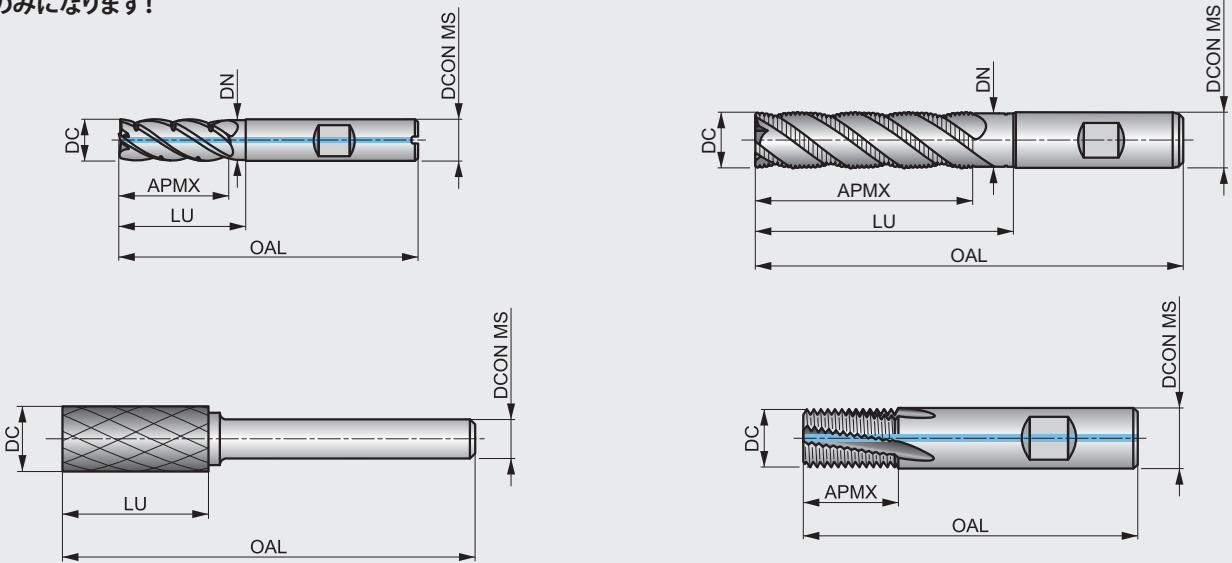
	ボルトサイズ
--	--------

## 切削工具パラメータ ISO 13399 準拠

すべての切削工具は ISO 13399 規格に従って多数のパラメータによって定義されます。このリストは、このカタログで使用されるすべてのパラメータとその定義が含まれています。

ISO 13399 は国際的な切削工具情報規格です。特定のシステムや会社の命名法に依存しない中立的な形式で寸法とパラメータを提供します。切削工具が世界標準に従って明確に定義されることにより、あらゆる種類のソフトウェアが電子データをより迅速に処理できるようになり、コミュニケーションの品質が向上し、情報交換がスムーズに行われるようになります。切削工具の記述で共通言語をサポートすることで、システム間のコミュニケーションが容易になります。これにより当社40,000点に及ぶソリッドツールや刃先交換式工具から、より簡単に高品質なデータを収集することができ、大幅な時間の節約になります。ISO 13399 準拠のシステムを使用することで、データを手作業で解釈してシステムにキー入力する必要がなくなります。

一例のみになります!







ISO 13399 コード	説明
APMX	最大切込み深さ
BD	本体径
BDX	本体径 最大
BCH	コーナ面取り長さ
BS	ワイパエッジ長さ
CBDP	接続穴深さ
CDI	インサート切削径
CDX	切削深さ 最大
CW	切削幅
CZC MS	接続サイズコード 機械側
D1	固定穴径
DAH4	アクセス穴径
DAH5	アクセス穴径
DAH6	アクセス穴径
DBC1	P.C.D 1
DBC2	P.C.D 2
DBC4	P.C.D
DBC5	P.C.D
DBC6	P.C.D
DC	切削径
DCB	接続穴径
DCCB	接続穴座ぐり径

ISO 13399 コード	説明
DCN	切削径 最小
DCON MS	接続径
DCX	切削径 最大
DHUB	ハブ径
DN	首径
GAMF	径方向すくい角
GAMP	軸方向すくい角
CHW	コーナ面取り幅
IC	内接円径
INSD	インサート径
INSL	インサート長さ
KAPR	切込み角
KWD	キー溝深さ
KWW	キー溝幅
L	切れ刃長さ
LB	本体長さ
LE	有効切れ刃長さ
LF	機能長さ
LH	ヘッド部長さ
LU	使用可能長さ
LUX	使用可能長さ 最大
M	M - 寸法
NOF	フルート数

ISO 13399 コード	説明
OAL	全長
P	ブレードのピッチ
PRFA	プロファイル角
PRFRAD(2)	プロファイルアール
RE	アール
S	インサート厚み
S1	総インサート厚み
TDZ	ねじ径サイズ
TP	ねじピッチ
TPI	インチあたりのねじ山数
W1	インサート幅
ZNP	工具の外周切れ刃数



## 材種

材種		
高速度鋼		優れた被削性と優れた性能を備えた中合金高速度鋼。HSS は硬度、靱性、耐摩耗性の特性を備えており、例としてドリルやタップなどの幅広い用途で優れた性能を有しています。
コバルトハイス鋼		この高速度鋼には、高温硬度を高めるためにコバルトが含有されています。HSSCo の組成は、靱性と硬度の優れた組み合わせです。被削性と耐摩耗性が良好で、ドリル、タップ、フライス、リーマなどに使用されます。
焼結コバルト高速度鋼		焼結コバルト高速度鋼 (HSSCo 粉末冶金) は、粉末冶金技術を使用して製造された母材です。この方法で製造された母材を使用した工具は、優れた靱性と研削性を発揮します。
超硬材料 (または硬質材料)		金属炭化物とバインダ金属との複合体からなる粉末冶金焼結母材です。最も主となる原料は炭化タングステン(WC)です。炭化タングステンが材料の硬度に寄与します。炭化タンタル(TaC)、炭化チタン(TiC)と炭化ニオブ(NbC)はWCを補間し、望ましい特性に調整します。これら3つの材料は立方晶炭化物と呼ばれています。コバルト (Co) はバインダとして機能して材料を結合します。

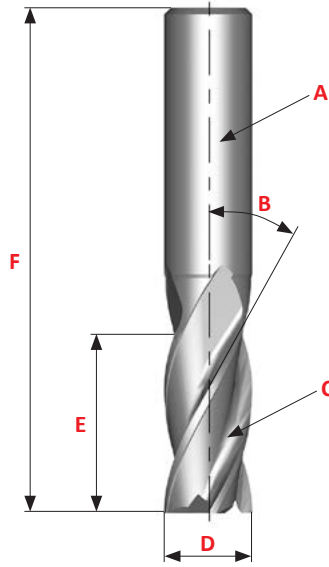
## 表面処理/ 表面コーティング

光沢 (ノンコート)		光沢仕上げ (ノンコート) により軟質または非鉄材料の切り屑の流れが改善され、摩耗性材料で鋭い切れ刃が維持されます。
蒸気処理		蒸気処理により強力に付着した青色酸化物の表面が得られ、切削液を保持し、切り屑と工具の溶着を防止して、それによって構成刃先の形成を防ぎます。蒸気処理はあらゆる光沢のある工具に適用できますが、ドリルやタップに最も効果的です。
ポリッシュ 光沢表面仕上げ		光沢にポリッシュ処理された表面仕上げは軟質または粘着性の非鉄材料の切り屑の流れが大幅に改善されます。ポリッシュ処理によって切り屑の排出が容易になり、刃先やフルートへの付着が防止されます。
炭窒化チタン コーティング (TiCN)		炭窒化チタンはPVDコーティング技術によって適用されたセラミックコーティングです。TiCN は TiN よりも硬く、摩擦係数が低くなります。その硬度と靱性は、優れた耐摩耗性と組み合わせ、カッタの性能を向上させてフライス加工分野での主なアプリケーションを確実なものにします。
窒化チタン アルミコーティング (TiAlN, TiAlN-Top & X-CEED)	  	窒化チタンアルミは、PVDコーティング技術によって施された多層セラミックコーティングで、高い靱性と酸化安定性を示します。これらの特性によって、より高い速度と送りが理想的なものとなって工具寿命も同時に向上します。TiAlNは、ドリル、タップ、フライスのアプリケーションに使用され、クーラントなしでの加工で使用に適している場合があります。TiAlN-トップ コーティングは TiAlN と同じですが、ポストコーティングのプロセスで、不均一な部分を平滑化して、切り屑の流れを改善し、構成刃先を低減するように設計されています。X-CEEDタイプのTiAlNコーティングは、Futura-Nanoコーティングとしても知られ、より高い熱間硬度と高ストレス向けに設計されたナノ層コーティングです。
窒化アルミニウムチタン コーティング (AlTiN)		窒化アルミニウムチタン (AlTiN) は、従来のTiAlNコーティングをアップグレードし、優れた靱性、高熱間硬度、耐酸化性を提供することができるナノ層ブロードベースのコーティング技術です。
Alcrona コーティング (AlCrN, Alcrona, Alcrona-Top & Alcrona-Pro)	   	Alcrona (AlCrN)ファミリのコーティングは、主にフライスに使用される窒化アルミクロムコーティングです。このコーティングの独自の2つの特性は高い熱間硬度と高い耐酸化性です。大きな機械的ストレスや熱ストレスがかかる加工アプリケーションに使用される場合、これらの特性は優れた耐摩耗性につながります。これらコーティングの複数のレベルまたは特定のバージョンが利用可能で、様々な工具やアプリケーションに特化しています。
窒化チタンシリコン コーティング (TiSiN)		TiSiN は過酷な切削条件や硬質材料の高速加工用に設計されています。この多層コーティングは結晶性TiNマトリックスにSi <sub>3</sub> N <sub>4</sub> ナノ結晶を含むナノコンポジット外層を持ち、熱伝導、酸化、摩耗から刃先を保護するように設計されています。TiSiNコーティングは、潤滑が最小からゼロの条件下でも優れた性能を発揮します。
DLCコーティング (Diamond Like Coating)		DLCコーティングは、ダイヤモンドライクカーボン (DLC) としても知られ、超硬工具に使用すると最高の潤滑性を提供し、グラファイトや軟質非鉄材料の加工時に切れ刃の構成刃先を回避します。

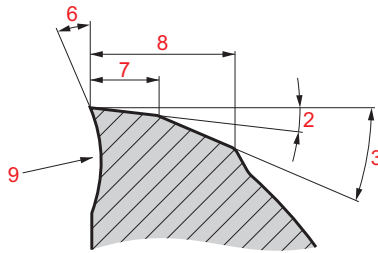
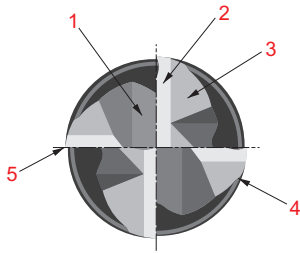


## フライス 技術情報

### 各部名称



- A シャンク
- B ねじれ角
- C フルート
- D 外周径 DC
- E 切れ刃長 AP
- F 全長 OAL



- 1 ギャッシュ
- 2 外周逃げ角
- 3 外周二番角
- 4 ヒール
- 5 切れ刃
- 6 すくい角
- 7 外周逃げ面幅
- 8 外周二番ランド幅
- 9 すくい面

### エンドミルの特長 - 刃数の選択 NOF

刃数は次のように決定します:

- 被削材料
- ワークピースの寸法
- 加工状態

2 フルート(刃)	3 フルート(刃)	4 フルート(刃) (またはマルチフルート)
低い	← たわみ強さ →	高い
大きい	← 切り屑スペース →	小さい
<ul style="list-style-type: none"> <li>• 大きな切り屑スペース</li> <li>• 容易な切り屑排出</li> <li>• 溝加工に適しています</li> <li>• 重切削加工に適しています</li> <li>• 断面積が小さいため剛性が低い</li> <li>• 低品質の表面仕上げ</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 2枚刃とほぼ同じ切り屑スペース</li> <li>• 大きな断面積 - 2枚刃より剛性が高い</li> <li>• 仕上げ面の向上</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 最高の剛性</li> <li>• 断面積が最大 - 切り屑スペースが小さい</li> <li>• ベストな表面仕上げ</li> <li>• 形状加工、側面加工、浅い溝加工に推奨</li> </ul>

### エンドミルの特長 - ねじれ角

刃数を増やすと一つの刃にかかる負荷がより均一になり、結果的により良い仕上げが可能になります。ただし、ねじれ角が大きいと、カッタの軸方向に沿った負荷 FV も増加します。

- 主軸ベアリングの負荷の問題
- スピンドル軸に沿ったカッタの動き。この問題を回避するには、ウエルドン またはより優れた機械式か油圧式のツールホルダを使用する必要があります。

FV が高いと、次のような影響が出ます:

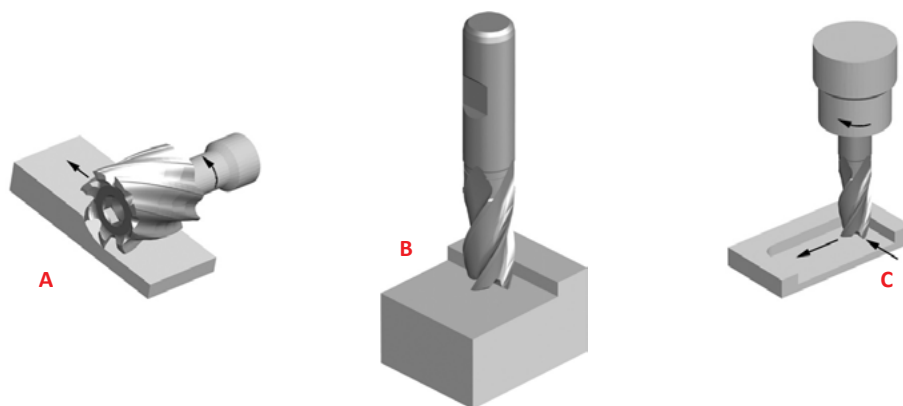


### フライス加工に関する一般的なヒント

フライス加工は、比較的高速で回転するフライスカッタにより、比較的遅い移動速度または送り速度で加工ワークピースから所定量の材料または取り代を徐々に除去することによって機械加工面を生成するプロセスです。フライス加工のプロセスの特徴は、各フライスカッタの刃が取り代一部を小さな個々の切り屑で除去することです。

### フライスカッタのタイプ

3つの基本的なフライス工程を以下に示します: (A) 外周削り、(B) 正面削り (C) エンドミル削り。



外周削り(スラブフライス加工とも呼ばれる)では、カッタの回転軸が加工対象のワーク表面と平行になります。カッタには円周に沿って多数の刃があり、各刃はプレーンミルと呼ばれる一点切削工具のように機能します。外周削りに使用されるカッタは、直交または斜めの切削動作を生成する直線または螺旋状の刃を備えています。

正面削りでは、カッタはワークピースの表面に対して垂直な回転軸を持つスピンドルに取り付けられます。加工された表面は、カッタの外周と面にある刃先の作用によってできます。

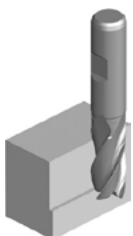

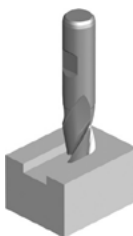
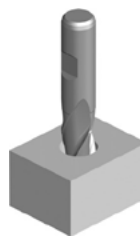

エンドミル削りでは、通常カッタはワークに対して垂直な軸を中心に回転します。傾斜させてテーパ面の加工が可能です。刃はカッタの端面とカッタ本体の外周の両方にあります。



## フライス 技術情報

## エンドミルのさまざまな用途

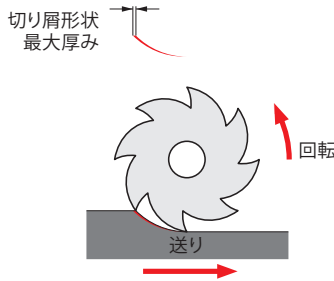
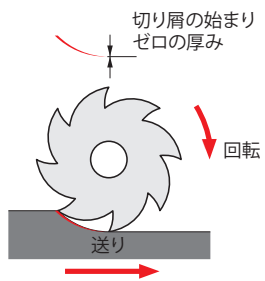
切り屑排出量 (MRR) とアプリケーションは密接な関係があります。さまざまな用途ごとに、異なるMRRがあり、それはワークピース上のカッタのエンゲージ量(かけ幅)に応じて増加します。最近のドーマーのカタログは、さまざまなアプリケーションを示すシンプルなアイコンで作られています。

サイドミリング	フェースミル加工	溝加工	プランジング加工	ランピング加工
				
径方向の切込み深さは、エンドミル径の 0.25 未満である必要があります。	径方向の切込み深さは工具径の 0.9 以下、軸方向の切込み深さは工具径の 0.1 未満である必要があります。	キー溝の加工径方向の切込み深さはエンドミルの径と同じです。	センタカッティングのみでエンドミルによるワークへの穴あけ加工が可能です。この操作では、送りを半分にする必要があります。	軸方向と径方向の両方がワークピースに進入します。

## 効果的なフライス加工

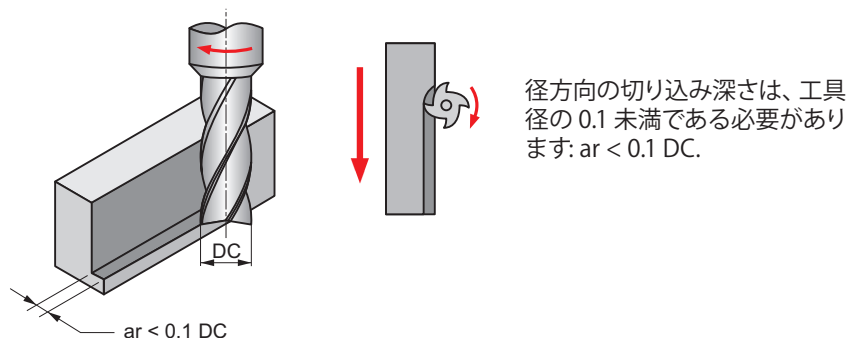
## 切削のタイプ

## ダウンカット Vs アップカット

ダウンカット	アップカット
 <p>切り屑形状 最大厚み</p> <p>送り</p> <p>回転</p>	 <p>送り</p> <p>回転</p> <p>切り屑の始まり ゼロの厚み</p>
<p>ダウンカットでは、カッタはテーブル送りと同じ方向に回転します。刃は切削の上部でワークと接触し、切り屑の最も厚い部分が最初に生成されます。水平方向アプリケーションでは、ダウンカットによって生成された合成力がクランプ力として作用し、機械テーブルに向かって作用します。工作機械にリードスクリューのバックラッシュがないことを確認することが重要です。通常、ダウンカットを行うと、製品の表面仕上げが向上し、工具寿命が長くなります。</p>	<p>アップカットでは、カッタはテーブル送り方向と逆回転します。したがって、切り屑の厚みはゼロから始まり、切削の終わりで厚みが最大まで増加します。これにより、条件によっては工具の摩耗が加速する可能性があります。アップカットは、熱間圧延鋼、表面硬化鋼、および表面硬度のある鋼をフライス加工する場合に有利です。</p>

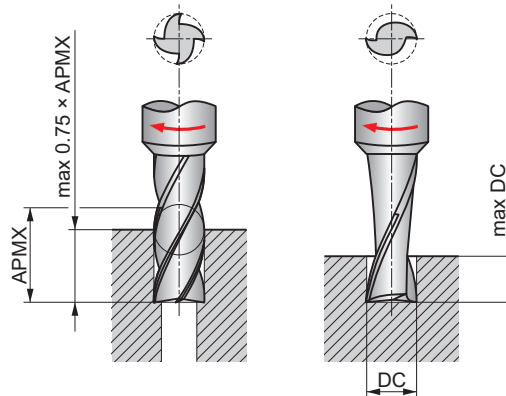
## 外周(円筒、スラブ)加工

外周削り: エンドミルの軸に平行な面のフライス加工。



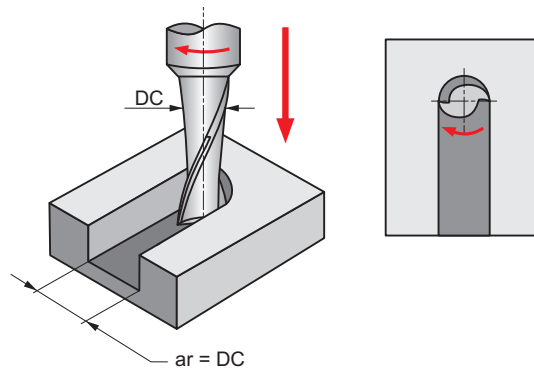
### プランジング加工

エンドミルがワークに直接沈み込み、ワークとエンドミルの中心線とが直接移動します。



「穴あけ」、つまり軸方向送りによるフライス加工を行うには、エンドミルの端面切れ刃が中心まで届いている必要があります。このようなソリッド穴あけ作業の例としては、シャフト中央のキー溝フライス加工があります。ボーリング加工では、穴の深さが切れ刃長さの75%までになる場合があります。ただし、無垢材への穴あけ加工では、0.5-1.0 DCを超えてはなりません。

### 溝加工



径方向の切込み深さは、工具径と同じです:  $ar = DC$ .

すべての溝加工アプリケーションは、アップカットとダウンカットを組み合わせたものです。隣接する項を参照してください。

### エンドミルの選択

許容最大径と切込み深さが許す限り最短の切れ刃長を備えた、アプリケーションに利用可能な出来るだけ短い工具を使用してください。余分な長さのエンドミルには過剰な突き出し量があるため、最大 25% までの送りの削減が必要になる場合があります。スタブ長さエンドミルは全長と刃長が短いため剛性が高く、送り速度を最大 25% 増加できる場合があります。

### 切削速度

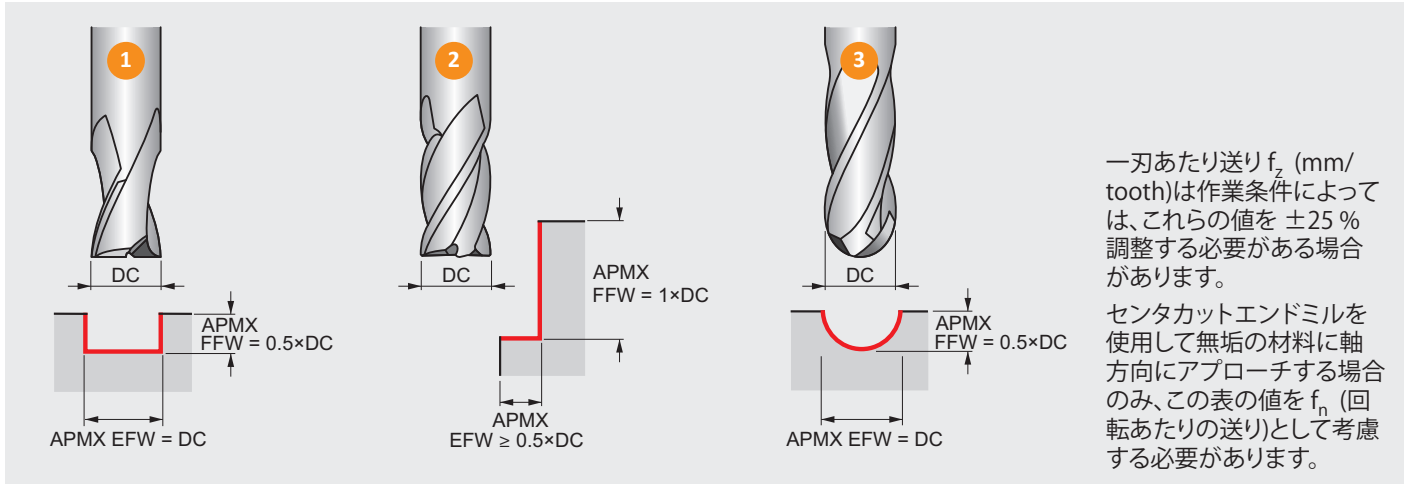
超硬ソリッドエンドミルは、ハイスエンドミルよりも高速で使用する必要があります。多くの場合、高速でのより軽い切削により、ワークピースの仕上がりが向上します。

アプリケーションが溝加工の場合は、切削速度を約20%下げてください。硬い材料や靱性のある材料をフライス加工する場合、または重切削を行う場合は、速度を下げる必要があります。柔らかい材料を加工する場合や、軽切削を行う場合は、切削速度を上げる必要があります。仕上げ切削の場合も切削速度を上げる必要があります。

### クーラント

軟鋼および耐熱合金をフライス加工する場合は、クーラントの使用をお勧めします。クーラント使用の目的は、切り屑を切削工具やワークピースから遠ざけることです。切り屑の挟み込みによる刃先の損傷を防ぎます。チタンを加工する場合、過熱を防ぎ切り屑の除去を助けるために、クーラント流量を大量に切削領域に向ける必要があります。

## HSS ソリッド ミル – 一刃あたり送り



一刃あたり送り  $f_z$  (mm/tooth) は作業条件によっては、これらの値を ±25% 調整する必要がある場合があります。

センタカットエンドミルを使用して無垢の材料に軸方向にアプローチする場合のみ、この表の値を  $f_n$  (回転あたりの送り) として考慮する必要があります。

### この表を使用して一刃あたり送りを見つける方法 $f_z$ :

1. 製品ページでアルファベットコードをさがします (例: 48C, "C" はアルファベットコードです)。
2. 表の一番上の行で、切削アプリケーションに最も近い工具径を見つけてください。
3. 表の左側でアルファベットコードを見つけます。
4. 工具径とアルファベットコードの交差する場所 (セル) が一刃あたり送り  $f_z$  です。

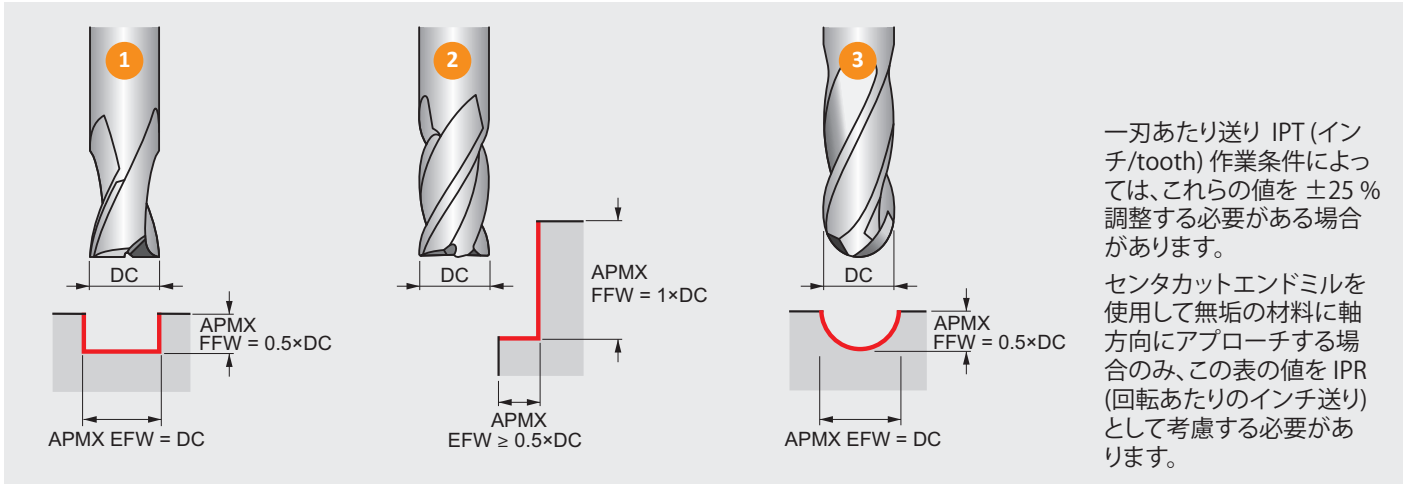
HSS、  
HSS-Eと  
HSS-E-PM  
カッタのみ

		φ DC (mm)																		
		1.00	2.00	3.00	4.00	5.00	6.00	8.00	10.0	12.0	16.0	20.0	25.0	28.0	32.0	36.0	40.0	63.0	80.0	100.0
送り量 (mm/tooth)	A	0.002	0.003	0.003	0.005	0.005	0.005	0.007	0.009	0.011	0.015	0.018	0.023	0.027	0.030	0.033	0.034	0.043	0.045	0.042
	B	0.003	0.004	0.004	0.006	0.006	0.007	0.009	0.012	0.014	0.018	0.023	0.029	0.033	0.038	0.041	0.043	0.054	0.057	0.052
	C	0.004	0.004	0.005	0.007	0.008	0.008	0.011	0.015	0.017	0.023	0.029	0.036	0.042	0.047	0.051	0.054	0.067	0.071	0.065
	D	0.005	0.006	0.006	0.009	0.010	0.010	0.014	0.018	0.022	0.029	0.036	0.045	0.052	0.059	0.064	0.067	0.084	0.089	0.082
	E	0.006	0.007	0.008	0.011	0.012	0.013	0.017	0.023	0.027	0.036	0.045	0.056	0.065	0.074	0.080	0.084	0.105	0.111	0.102
	F	0.007	0.008	0.010	0.013	0.014	0.016	0.020	0.028	0.032	0.043	0.054	0.067	0.078	0.089	0.096	0.101	0.126	0.133	0.122
	G	0.009	0.010	0.012	0.016	0.017	0.019	0.024	0.033	0.039	0.052	0.065	0.081	0.094	0.107	0.115	0.121	0.151	0.160	0.147
	H	0.010	0.012	0.014	0.019	0.021	0.022	0.029	0.040	0.047	0.062	0.078	0.097	0.112	0.128	0.138	0.145	0.181	0.192	0.176
	I	0.012	0.015	0.017	0.023	0.025	0.027	0.035	0.048	0.056	0.075	0.093	0.116	0.135	0.153	0.166	0.174	0.218	0.230	0.212
	J	0.015	0.017	0.020	0.027	0.030	0.032	0.042	0.057	0.067	0.090	0.112	0.139	0.162	0.184	0.199	0.209	0.261	0.276	0.254

この表はエンドミルとシェルエンドミルに有効です。

公式 (メトリック)		用語		公式 (インチ)	
$v_c = \frac{n \times DC \times \pi}{1000}$	$v_c$	(m/min)	切削速度	SFM	(ft/min)
	$n$	(rev/min)	主軸回転数	RPM	(rev/min)
$n = \frac{v_c \times 1000}{DC \times \pi}$	$V_f$	(mm/min)	送り量	IPM	(in/min)
	$f_z$	(mm/tooth)	一刃あたり送り	IPT	(in/tooth)
$V_f = f_z \times z \times n$	DC	(mm)	切削径	DC	(in)
$f_z = \frac{V_f}{z \times n}$	z	(-)	刃数	T	(-)
$Q = \frac{V_f \times a_p \times a_e}{1000}$	$a_p$	(mm)	切込み深さ	DOC	(in)
	$a_e$	(mm)	切削幅	WOC	(in)
	Q	(cm <sup>3</sup> /min)	切り屑排出量	MRR	(in <sup>3</sup> /min)
				$SFM = \frac{RPM \times DC \times \pi}{12}$	
				$RPM = \frac{SFM \times 12}{DC \times \pi}$	
				$IPM = IPT \times T \times RPM$	
				$IPT = \frac{IPM}{T \times RPM}$	
				$MRR = IPM \times DOC \times WOC$	

## HSS ソリッド ミル – 一刃あたり送り



一刃あたり送り IPT (インチ/tooth) 作業条件によっては、これらの値を ±25% 調整する必要がある場合があります。

センタカットエンドミルを使用して無垢の材料に軸方向にアプローチする場合のみ、この表の値を IPR (回転あたりのインチ送り) として考慮する必要があります。

### この表を使用して一刃あたりの送りを見つける方法 IPT:

1. 製品ページでアルファベットコードをさがします (例: 157C, "C" はアルファベットコードです)。
2. 表の一番上の行で、切削アプリケーションに最も近い工具径を見つけてください。
3. 表の左側でアルファベットコードを見つけます。
4. 工具径とアルファベットコードの交差する場所 (セル) が一刃あたり送りIPTです。

HSS、  
HSS-Eと  
HSS-E-PM  
カッタのみ



		φ DC (インチ)																		
		1/16	3/32	1/8	5/32	3/16	7/32	1/4	5/16	3/8	7/16	1/2	9/16	5/8	3/4	7/8	1	1 1/8	1 1/4	1 1/2
		.0625	.0938	.1250	.1563	.1875	.2188	.2500	.3125	.3750	.4375	.5000	.5625	.6250	.7500	.8750	1.0000	1.1250	1.2500	1.5000
送り量 (インチ/tooth)	A	.0001	.0001	.0001	.0002	.0002	.0002	.0002	.0003	.0004	.0004	.0005	.0006	.0006	.0007	.0008	.0009	.0011	.0012	.0013
	B	.0001	.0002	.0002	.0002	.0002	.0002	.0003	.0004	.0004	.0005	.0006	.0007	.0007	.0009	.0011	.0012	.0014	.0015	.0017
	C	.0002	.0002	.0002	.0003	.0003	.0003	.0004	.0004	.0005	.0006	.0007	.0008	.0009	.0011	.0013	.0015	.0017	.0019	.0020
	D	.0002	.0002	.0002	.0004	.0004	.0004	.0004	.0006	.0007	.0008	.0009	.0010	.0011	.0013	.0017	.0019	.0021	.0023	.0026
	E	.0002	.0003	.0003	.0004	.0005	.0005	.0006	.0007	.0008	.0010	.0011	.0013	.0014	.0017	.0020	.0023	.0027	.0029	.0032
	F	.0003	.0003	.0004	.0005	.0006	.0006	.0007	.0008	.0010	.0012	.0014	.0016	.0017	.0020	.0024	.0028	.0032	.0035	.0039
	G	.0004	.0004	.0005	.0006	.0007	.0007	.0008	.0009	.0012	.0014	.0017	.0019	.0020	.0024	.0030	.0033	.0039	.0042	.0046
	H	.0004	.0005	.0006	.0007	.0008	.0008	.0009	.0011	.0014	.0017	.0020	.0022	.0024	.0029	.0035	.0040	.0046	.0050	.0056
	I	.0005	.0006	.0007	.0009	.0010	.0010	.0011	.0014	.0017	.0020	.0024	.0027	.0030	.0035	.0043	.0048	.0056	.0060	.0067
	J	.0006	.0007	.0008	.0011	.0012	.0012	.0014	.0017	.0020	.0024	.0028	.0032	.0035	.0042	.0051	.0058	.0067	.0072	.0080

この表はエンドミルとシェルエンドミルに有効です。

## HSS ソリッドミル – 補正係数



### 1 溝加工

異なる切込み深さの溝加工で、切削速度  $v_c$  と一刃あたり送り  $f_z$  の補正係数。

APMX FFW / DC	25%	50%	100%	150%
	1.25	1.00	0.75	0.50
	1.25	1.00	0.75	0.50

### 2 ショルダ加工


< 50% 径方向エンゲージ率によるショルダ加工の切削速度  $v_c$  と一刃あたり送り  $f_z$  の補正係数。

APMX EFW / DC	5%	10%	15%	20%	25%	30%	40%	≥ 50%
	1.48	1.35	1.27	1.22	1.19	1.16	1.11	1.00
	2.29	1.67	1.40	1.25	1.15	1.09	1.02	1.00

50% での径方向エンゲージ率でのフライス加工は避けることをお勧めします。

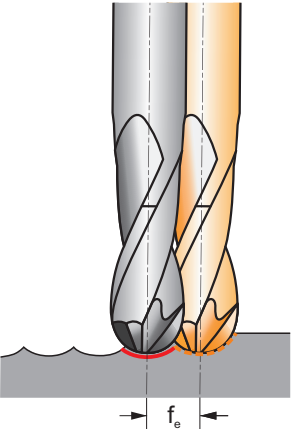
### 3a 平面削り加工 (ボールノーズカッタ)

異なる切込み深さでの平面削り加工の切削速度  $v_c$  の補正係数。

APMX FFW / DC	5%	10%	15%	20%	25%	30%	40%	50%
	2.29	1.67	1.40	1.25	1.15	1.09	1.02	1.00

### 3b

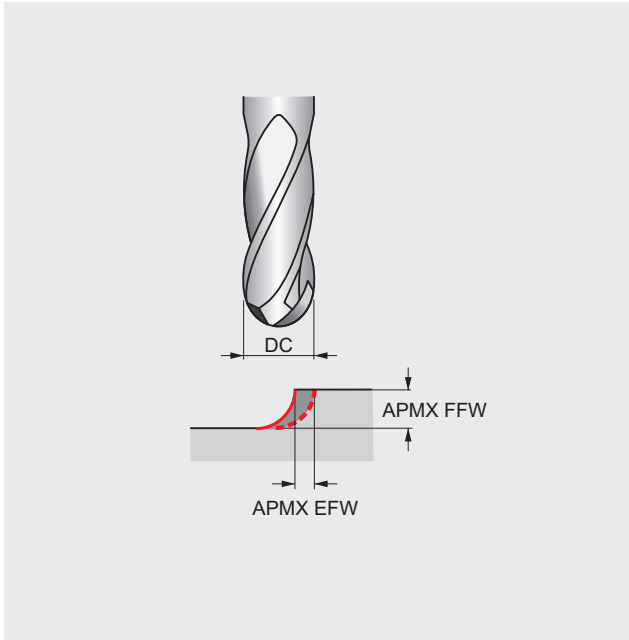
ラインオフセット  $f_e$  (ステップオーバー距離) 理論上の達成表面粗さ  $R_{th}$ .

DC	$\mu\text{m}$	2	4	8	16	32	63	125	250
2		0.13	0.18	0.25	0.36	0.50	0.70	0.97	1.32
3		0.15	0.22	0.31	0.44	0.62	0.86	1.20	1.66
4		0.18	0.25	0.36	0.50	0.71	1.00	1.39	1.94
5		0.20	0.28	0.40	0.56	0.80	1.12	1.56	2.18
6		0.22	0.31	0.44	0.62	0.87	1.22	1.71	2.40
8		0.25	0.36	0.51	0.71	1.01	1.41	1.98	2.78
10		0.28	0.40	0.57	0.80	1.13	1.58	2.22	3.12
12		0.31	0.44	0.62	0.88	1.24	1.73	2.44	3.43
14		0.33	0.47	0.67	0.95	1.34	1.87	2.63	3.71
16		0.36	0.51	0.72	1.01	1.43	2.00	2.82	3.97
18	0.38	0.54	0.76	1.07	1.52	2.13	2.99	4.21	
20	0.40	0.57	0.80	1.13	1.60	2.24	3.15	4.44	
22	0.42	0.59	0.84	1.19	1.68	2.35	3.31	4.66	
25	0.45	0.63	0.89	1.26	1.79	2.51	3.53	4.97	
28	0.47	0.67	0.95	1.34	1.89	2.65	3.73	5.27	

表示されているラインオフセット量はメトリック (mm) 表記のみです。

## HSS ソリッドミル – 補正係数

3c



この表を使用して平面削り加工の一刃あたり送りの補正係数を見つける方法 ( $f_z$  or IPT):

1. 表の一番上の行で切削アプリケーションに最も近い径方向エンゲージ率 ( $a_p / DC$ ) を見つけてください。
2. 表の左側の列で切削アプリケーションに最も近い軸方向エンゲージ率 ( $a_p / DC$ ) を見つけてください。
3. 径方向と軸方向のエンゲージ率の交差点(セル)が一刃あたり送りの補正係数となります。

平面削り加工の例:

1. 8 mmのボールノーズカッタで切込み深さ 0.8 mm ( $a_p$ ) のとき、理論上の表面粗さ 32  $\mu\text{m}$  達成を目標とします。
2. 軸方向エンゲージ率が 10% の場合の切削速度補正係数 = 1.67 は表 3a に表示されています。
3.  $R_{th}$  が 32  $\mu\text{m}$  = 1.01 mm の場合のステップオーバー距離は、表 3b に記載されています。
4. 軸方向エンゲージ率が10%と径方向エンゲージ率が 1.01/8=12.6%の場合、一刃あたり送りの補正係数は表3cに示されており、この場合、2.33となります。

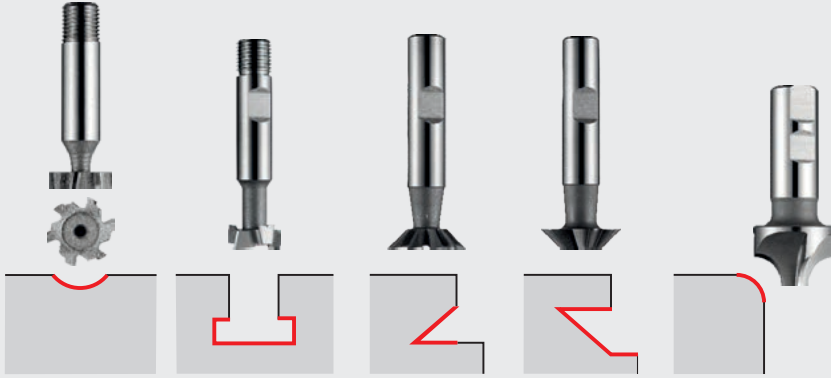
異なる切込み深さでラインオフセット < 50% × DC の平面削り加工における一刃あたり送り  $f_z$  の補正係数。

APMX FFW	APMX EFW	5%	10%	15%	20%	25%	30%	35%	40%	50%
5%	$\times f$ 	5.26	3.82	3.21	2.87	2.65	2.50	2.40	2.34	2.29
10%		3.82	2.78	2.33	2.08	1.92	1.82	1.75	1.70	1.67
15%		3.21	2.33	1.96	1.75	1.62	1.53	1.47	1.43	1.40
20%		2.87	2.08	1.75	1.56	1.44	1.36	1.31	1.28	1.25
25%		2.65	1.92	1.62	1.44	1.33	1.26	1.21	1.18	1.15
30%		2.50	1.82	1.53	1.36	1.26	1.19	1.14	1.11	1.09
35%		2.40	1.75	1.47	1.31	1.21	1.14	1.10	1.07	1.05
40%		2.34	1.70	1.43	1.28	1.18	1.11	1.07	1.04	1.02
45%		2.31	1.68	1.41	1.26	1.16	1.10	1.05	1.03	1.01
50%		2.29	1.67	1.40	1.25	1.15	1.09	1.05	1.02	1.00

加工する仕上げ面品質を向上させるには工具または加工表面を10~15°の傾斜角度で傾ける必要があります。



## HSS ソリッド ミル – 一刃あたり送り



一刃あたり送り  $f_z$  (mm).  
作業条件によっては、これらの値を ±25 % 調整する必要がある場合があります。

この表を使用して一刃あたり送りを見つける方法  $f_z$ :

1. 製品ページでアルファベットコードをさがします (例: 40V, "V" はアルファベットコードです)。
2. 表の一番上の行で、切削アプリケーションに最も近い工具径を見つけてください。
3. 表の左側でアルファベットコードを見つけます。
4. 工具径とアルファベットコードの交差する場所(セル)が一刃あたり送り  $f_z$  です。

フライスの送り速度: C800, C801, C810, C820, C822, C825, C830, C835, C837, C831, C700, C710, D745, D747, D750, D751, D752, D753, D200, D763.

		ø DC (mm)															
		10.0	12.0	16.0	20.0	25.0	32.0	38.0	50.0	63.0	80.0	100.0	125.0	160.0	200.0	300.0	350.0
送り量 (mm)	P	-	-	-	-	-	0.200	-	0.200	0.200	0.200	0.200	0.200	0.200	0.200	0.200	0.200
	Q	-	-	-	-	-	0.040	-	0.040	0.040	0.040	0.040	0.040	0.040	0.040	0.040	0.040
	R	-	-	-	-	-	0.600	-	0.600	0.600	0.600	0.600	0.600	0.600	0.600	0.600	0.600
	S	0.020	0.020	0.020	0.040	0.040	0.040	0.040	0.050	0.050	0.060	0.070	0.080	0.090	0.100	0.100	0.100
	T	0.020	0.020	0.030	0.050	0.050	0.050	0.060	0.060	0.060	-	-	-	-	-	-	-
	U	0.030	0.030	0.030	0.050	0.060	0.060	0.060	0.060	0.060	-	-	-	-	-	-	-
	V	0.030	0.030	0.040	0.060	0.060	0.060	0.070	0.070	0.070	0.080	0.090	0.100	0.110	0.120	0.120	0.120
	W	0.040	0.050	0.050	0.060	0.060	0.070	0.070	0.070	0.070	0.090	0.100	0.110	0.110	0.120	0.120	0.120
	X	0.050	0.050	0.060	0.070	0.080	0.100	0.110	0.110	0.110	0.110	0.110	0.120	0.130	0.140	0.140	0.140
	Y	0.060	0.060	0.070	0.090	0.100	0.110	0.130	0.130	-	-	-	-	-	-	-	-
Z	0.070	0.070	0.090	0.110	0.120	0.110	0.150	-	-	-	-	-	-	-	-	-	

表示されている送り  $f_z$  はメトリック (mm) のみです。

## HSS メタルソー – 刃数ピッチ選択表

メタルソーの刃数ピッチ選択 D750, D751, D752, D753

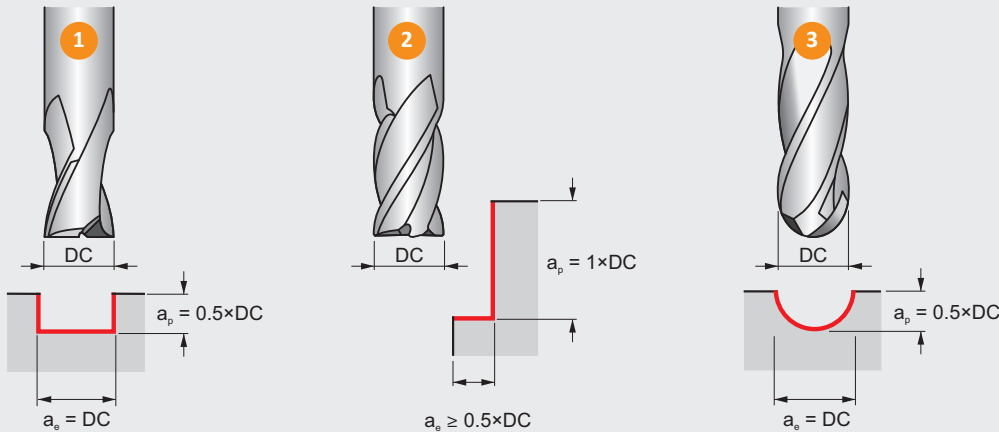
		ソリッドワーク							
		刃数ピッチ (P)							
		2.5	3	4	5	6	8		
径 (t)	4		P	M	N	K			
	6			P	M	N	K		
	8				P	M	N	K	
	10				P	M	N	K	
	15					P	M	N	K
	20					P	M	N	K
	30							P	M
	40								
60									

**P** ISO P = 鋼 被削材グループ (WMG)  
**M** ISO M = ステンレス鋼 被削材グループ (WMG)

		形状加工とチューブ								
		刃数ピッチ (P)								
		2.5	3	4	5	6	8			
肉厚 (t)	1		P	M	N	K				
	1.5			P	M	N	K			
	2				P	M	N	K		
	3						P	M	N	K
	>4						P	M	N	K

**K** ISO K = 鋳鉄 被削材グループ (WMG)  
**N** ISO N = 非鉄金属 被削材グループ (WMG)

## ソリッド HM ミル – 一刃あたり送り



一刃あたり送り  $f_z$  (mm) は作業条件によっては、これらの値を ±25% 調整する必要がある場合があります。

センタカットエンドミルを使用して無垢の材料に軸方向にアプローチする場合のみ、この表の値を  $f_n$  (回転あたりの送り) として考慮する必要があります。

### この表を使用して一刃あたり送りを見つける方法 $f_z$ :

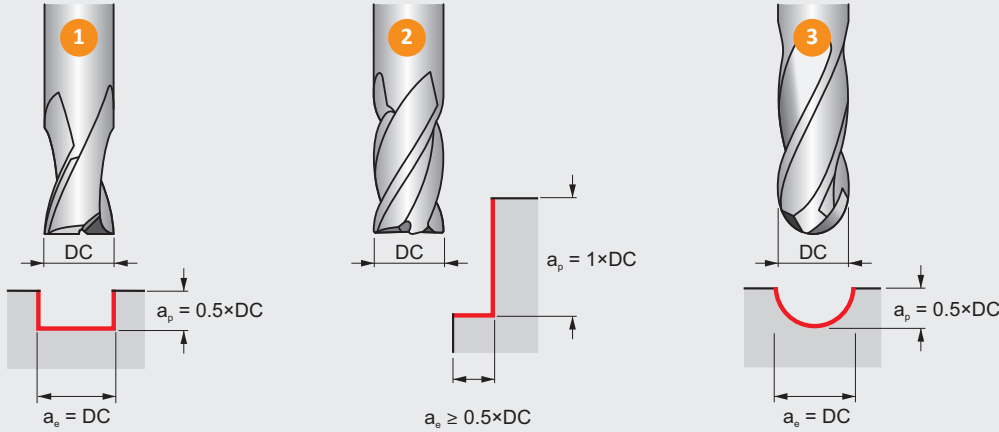
1. 製品ページでアルファベットコードをさがします (例: 199K, "K" はアルファベットコードです)。
2. 表の一番上の行で、切削アプリケーションに最も近い工具径を見つけてください。
3. 表の左側でアルファベットコードを見つけます。
4. 工具径とアルファベットコードの交差する場所 (セル) が一刃あたり送り  $f_z$  です。

**超硬  
ソリッド  
エンドミルのみ**

		ø DC (mm)																
		1.00	2.00	3.00	4.00	5.00	6.00	7.00	8.00	9.00	10.0	12.0	14.0	16.0	18.0	20.0	22.0	25.0
送り量 (mm)	A	0.002	0.003	0.004	0.005	0.006	0.007	0.008	0.009	0.010	0.011	0.014	0.015	0.017	0.019	0.021	0.025	0.028
	B	0.002	0.003	0.004	0.005	0.006	0.007	0.008	0.009	0.010	0.011	0.014	0.015	0.017	0.019	0.021	0.025	0.028
	C	0.002	0.003	0.004	0.005	0.006	0.007	0.008	0.009	0.010	0.011	0.014	0.015	0.017	0.019	0.021	0.025	0.028
	D	0.002	0.003	0.004	0.005	0.007	0.008	0.009	0.010	0.011	0.012	0.014	0.015	0.017	0.019	0.021	0.025	0.028
	E	0.002	0.003	0.004	0.008	0.009	0.012	0.013	0.014	0.015	0.016	0.019	0.021	0.024	0.026	0.028	0.030	0.034
	F	0.002	0.003	0.006	0.010	0.013	0.016	0.017	0.019	0.021	0.022	0.026	0.029	0.032	0.035	0.039	0.042	0.047
	G	0.002	0.005	0.008	0.014	0.018	0.022	0.024	0.026	0.028	0.031	0.035	0.040	0.044	0.048	0.053	0.057	0.064
	I	0.003	0.006	0.011	0.019	0.024	0.030	0.032	0.036	0.039	0.042	0.049	0.054	0.061	0.066	0.073	0.079	0.088
	J	0.004	0.009	0.014	0.026	0.033	0.041	0.044	0.048	0.053	0.057	0.066	0.074	0.083	0.090	0.099	0.107	0.120
	K	0.006	0.012	0.019	0.035	0.044	0.054	0.059	0.064	0.070	0.076	0.088	0.098	0.110	0.120	0.132	0.142	0.160
	N	0.008	0.016	0.025	0.047	0.058	0.072	0.078	0.086	0.094	0.101	0.117	0.131	0.146	0.160	0.175	0.189	0.212
	O	0.010	0.021	0.034	0.062	0.078	0.096	0.104	0.114	0.124	0.135	0.156	0.174	0.195	0.213	0.233	0.252	0.283
	P	0.014	0.028	0.045	0.083	0.104	0.128	0.138	0.152	0.166	0.180	0.207	0.231	0.259	0.283	0.311	0.335	0.376
	R	0.018	0.037	0.060	0.110	0.138	0.170	0.184	0.202	0.221	0.239	0.276	0.308	0.345	0.377	0.414	0.446	0.501
	S	0.024	0.049	0.080	0.147	0.183	0.226	0.245	0.269	0.294	0.318	0.367	0.410	0.459	0.502	0.550	0.593	0.667

公式 (メトリック)		用語		公式 (インチ)	
$v_c = \frac{n \times DC \times \pi}{1000}$	$v_c$	(m/min)	切削速度	SFM	(ft/min)
	$n$	(rev/min)	主軸回転数	RPM	(rev/min)
$n = \frac{v_c \times 1000}{DC \times \pi}$	$V_f$	(mm/min)	送り量	IPM	(in/min)
	$f_z$	(mm/tooth)	一刃あたり送り	IPT	(in/tooth)
$V_f = f_z \times z \times n$	DC	(mm)	切削径	DC	(in)
$f_z = \frac{V_f}{z \times n}$	z	(-)	刃数	T	(-)
$Q = \frac{V_f \times a_p \times a_e}{1000}$	$a_p$	(mm)	切込み深さ	DOC	(in)
	$a_e$	(mm)	切削幅	WOC	(in)
	Q	(cm <sup>3</sup> /min)	切り屑排出量	MRR	(in <sup>3</sup> /min)
				$SFM = \frac{RPM \times DC \times \pi}{12}$	
				$RPM = \frac{SFM \times 12}{DC \times \pi}$	
				IPM = IPT × T × RPM	
				$IPT = \frac{IPM}{T \times RPM}$	
				MRR = IPM × DOC × WOC	

## ソリッド HM ミル – 一刃あたり送り



一刃あたり送り IPT または (インチ) 作業条件によってはこれらの値を ±25% 調整する必要がある場合があります。

センタカットエンドミルを使用して無垢の材料に軸方向にアプローチする場合のみ、この表の値を IPR (回転あたりのインチ送り) として考慮する必要があります。

### この表を使用して一刃あたり送りを見つける方法 IPT:

1. 製品ページでアルファベットコードをさがします (例: 653K, "K" はアルファベットコードです)。
2. 表の一番上の行で、切削アプリケーションに最も近い工具径を見つけてください。
3. 表の左側でアルファベットコードを見つけます。
4. 工具径とアルファベットコードの交差する場所 (セル) が一刃あたりの送り IPT です。



**超硬  
ソリッド  
エンドミルのみ**

		φ DC (インチ)															
		1/16	3/32	1/8	5/32	3/16	7/32	1/4	5/16	3/8	7/16	1/2	9/16	5/8	3/4	7/8	1
		.0625	.0938	.1250	.1563	.1875	.2188	.2500	.3125	.3750	.4375	.5000	.5625	.6250	.7500	.8750	1.0000
送り量 (インチ)	A	.0001	.0001	.0002	.0002	.0002	.0002	.0003	.0003	.0004	.0005	.0005	.0006	.0007	.0008	.0010	.0011
	B	.0001	.0001	.0002	.0002	.0002	.0002	.0003	.0003	.0004	.0005	.0005	.0006	.0007	.0008	.0010	.0011
	C	.0001	.0001	.0002	.0002	.0002	.0002	.0003	.0003	.0004	.0005	.0005	.0006	.0007	.0008	.0010	.0011
	D	.0001	.0001	.0002	.0002	.0002	.0003	.0004	.0004	.0004	.0005	.0006	.0006	.0007	.0008	.0010	.0011
	E	.0001	.0001	.0002	.0003	.0004	.0004	.0005	.0006	.0006	.0007	.0007	.0009	.0009	.0011	.0012	.0013
	F	.0001	.0002	.0002	.0004	.0005	.0006	.0006	.0007	.0009	.0009	.0011	.0012	.0013	.0015	.0017	.0019
	G	.0002	.0002	.0004	.0006	.0007	.0007	.0009	.0010	.0012	.0013	.0015	.0016	.0017	.0020	.0023	.0025
	I	.0002	.0003	.0005	.0007	.0009	.0011	.0012	.0014	.0016	.0018	.0020	.0022	.0024	.0028	.0031	.0035
	J	.0003	.0004	.0007	.0010	.0012	.0014	.0017	.0019	.0022	.0024	.0027	.0030	.0032	.0037	.0043	.0047
	K	.0004	.0006	.0009	.0014	.0016	.0019	.0022	.0025	.0029	.0032	.0036	.0040	.0043	.0050	.0056	.0063
	N	.0005	.0007	.0011	.0019	.0022	.0025	.0029	.0034	.0038	.0043	.0048	.0053	.0057	.0066	.0075	.0083
	O	.0006	.0010	.0015	.0024	.0029	.0034	.0039	.0045	.0051	.0057	.0063	.0070	.0076	.0088	.0100	.0111
	P	.0008	.0014	.0020	.0033	.0038	.0045	.0052	.0060	.0068	.0076	.0084	.0094	.0100	.0117	.0133	.0148
	R	.0011	.0018	.0027	.0043	.0051	.0060	.0069	.0080	.0091	.0101	.0112	.0125	.0134	.0156	.0177	.0197
	S	.0015	.0024	.0036	.0058	.0067	.0080	.0091	.0106	.0120	.0135	.0149	.0166	.0178	.0207	.0236	.0263

## ソリッド HM ミル – 補正係数



### 1 溝加工

異なる切込み深さの溝加工で、切削速度  $v_c$  と一刃あたり送り  $f_z$  の補正係数。

$a_p / DC$	25 %	50 %	100 %	150 %
	1.25	1.00	0.75	0.50
	1.25	1.00	0.75	0.50

### 2 ショルダ加工


< 50 % 径方向エンゲージ率によるショルダ加工の切削速度  $v_c$  と一刃あたり送り  $f_z$  の補正係数。

$a_e / DC$	5 %	10 %	15 %	20 %	25 %	30 %	40 %	≥ 50 %
	1.48	1.35	1.27	1.22	1.19	1.16	1.11	1.00
	2.29	1.67	1.40	1.25	1.15	1.09	1.02	1.00

50 % での径方向エンゲージ率でのフライス加工は避けることをお勧めします。

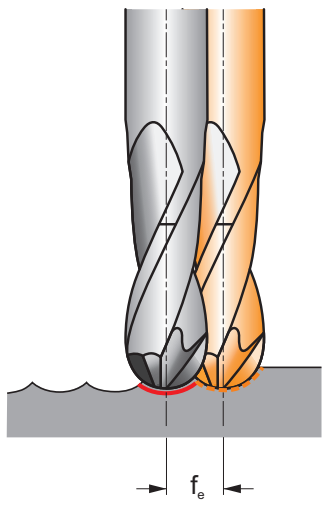
### 3a 平面削り加工 (ボールノーズカッタ)

異なる切込み深さでの平面削り加工の切削速度  $v_c$  の補正係数。

$a_p / DC$	5 %	10 %	15 %	20 %	25 %	30 %	40 %	50 %
	2.29	1.67	1.40	1.25	1.15	1.09	1.02	1.00

### 3b

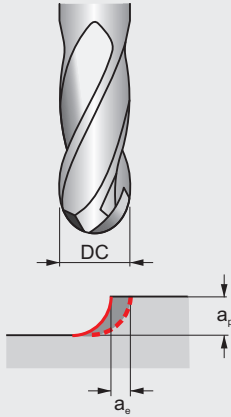
ラインオフセット  $f_e$  (ステップオーバー距離) 理論上の達成表面粗さ  $R_{th}$ 。

DC	$\mu\text{m}$	2	4	8	16	32	63	125	250
2		0.13	0.18	0.25	0.36	0.50	0.70	0.97	1.32
3		0.15	0.22	0.31	0.44	0.62	0.86	1.20	1.66
4		0.18	0.25	0.36	0.50	0.71	1.00	1.39	1.94
5		0.20	0.28	0.40	0.56	0.80	1.12	1.56	2.18
6		0.22	0.31	0.44	0.62	0.87	1.22	1.71	2.40
8		0.25	0.36	0.51	0.71	1.01	1.41	1.98	2.78
10		0.28	0.40	0.57	0.80	1.13	1.58	2.22	3.12
12		0.31	0.44	0.62	0.88	1.24	1.73	2.44	3.43
14		0.33	0.47	0.67	0.95	1.34	1.87	2.63	3.71
16		0.36	0.51	0.72	1.01	1.43	2.00	2.82	3.97
18		0.38	0.54	0.76	1.07	1.52	2.13	2.99	4.21
20		0.40	0.57	0.80	1.13	1.60	2.24	3.15	4.44
22		0.42	0.59	0.84	1.19	1.68	2.35	3.31	4.66
25		0.45	0.63	0.89	1.26	1.79	2.51	3.53	4.97
28	0.47	0.67	0.95	1.34	1.89	2.65	3.73	5.27	

表示されているラインオフセット量はメトリック (mm) 表記のみです。

## ソリッド HM ミル – 補正係数

3c



この表を使用して平面削加工の一刃あたり送りの補正係数を見つける方法 ( $f_z$  または IPT) :

1. 表の一番上の行で切削アプリケーションに最も近い径方向エンゲージ率 ( $a_e / DC$ ) を見つけてください。
2. 表の左側の列で切削アプリケーションに最も近い軸方向エンゲージ率 ( $a_s / DC$ ) を見つけてください。
3. 径方向と軸方向のエンゲージ率の交差点(セル)が一刃あたり送りの補正係数となります。

平面削加工の例:

1. 8 mmのボールノーズカッタで切込み深さ 0.8 mm ( $a_p$ )のとき、理論上の表面粗さ  $32 \mu\text{m}$  達成を目標とします。
2. 軸方向エンゲージ率が 10% の場合の切削速度補正係数 = 1.67 は表 3a に表示されています。
3.  $R_{th}$  が  $32 \mu\text{m} = 1.01 \text{ mm}$  の場合のステップオーバー距離は、表 3b に記載されています。
4. 軸方向エンゲージ率が 10% と径方向エンゲージ率が  $1.01/8=12.6\%$  の場合、一刃あたり送りの補正係数は表 3c に示されており、この場合、2.33 となります。

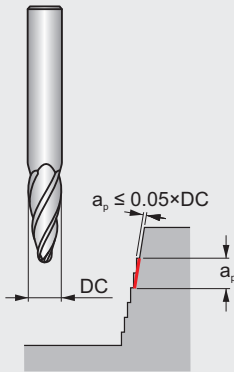
異なる切込み深さでラインオフセット < 50% × DC の平面削加工における一刃あたり送り  $f_z$  の補正係数。

APMX FFW	APMX EFW	5%	10%	15%	20%	25%	30%	35%	40%	50%
5%	X.f ⇒	5.26	3.82	3.21	2.87	2.65	2.50	2.40	2.34	2.29
10%		3.82	2.78	2.33	2.08	1.92	1.82	1.75	1.70	1.67
15%		3.21	2.33	1.96	1.75	1.62	1.53	1.47	1.43	1.40
20%		2.87	2.08	1.75	1.56	1.44	1.36	1.31	1.28	1.25
25%		2.65	1.92	1.62	1.44	1.33	1.26	1.21	1.18	1.15
30%		2.50	1.82	1.53	1.36	1.26	1.19	1.14	1.11	1.09
35%		2.40	1.75	1.47	1.31	1.21	1.14	1.10	1.07	1.05
40%		2.34	1.70	1.43	1.28	1.18	1.11	1.07	1.04	1.02
45%		2.31	1.68	1.41	1.26	1.16	1.10	1.05	1.03	1.01
50%		2.29	1.67	1.40	1.25	1.15	1.09	1.05	1.02	1.00

加工する仕上げ面品質を向上させるには工具または加工表面を 10~15° の傾斜角度で傾ける必要があります。



## ソリッド HM バレル エンドミル – 一刃あたり送り



一刃あたり送り  $f_z$  (mm) は作業条件により異なり、これらの値を  $\pm 25\%$  調整する必要があります。

この表を使用して一刃あたり送りを見つける方法  $f_z$ :

1. 製品ページでアルファベットコードを見つけます。(例.: 121F, "F" はアルファベットコード)。
2. 表の一番上の行で、切削アプリケーションに最も近い工具径を見つけてください。
3. 表の左側でアルファベットコードを見つけます。
4. 工具径とアルファベットコードの交差する場所(セル)が一刃あたり送り  $f_z$  です。

HM S791  
バレル エンドミルのみ

		ø DC (mm)				
		6.00	8.00	10.00	12.00	16.00
送り量 (mm)	E	0.030	0.039	0.053	0.067	0.096
	F	0.037	0.050	0.064	0.083	0.118
	I	0.062	0.084	0.111	0.141	0.203

## スレッドミル – 一般的なヒント

### スレッドミル – 一般的なヒント

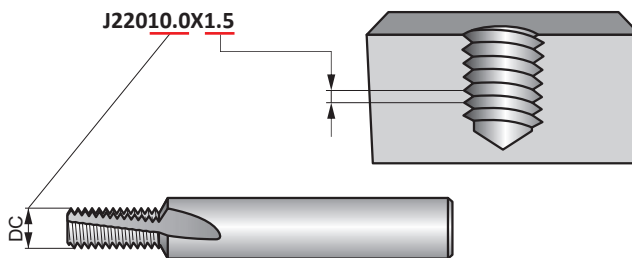
1. ねじ切りフライスは、外周に特定のねじ山形状を研磨したフライスカッタの円弧補間によってねじ山を製作するプロセスです。
2. ねじ切りフライスを使用するには、円弧のパスを行える CNC 工作機械が必要です。
3. 最新の CNC 工作機械のほとんどには、ねじ切りフライス加工用の加工サイクルが装備されています。
4. 詳細については、マニュアルを参照するか、機械の製造元に問い合わせてください。

### 特長と利点

1. ねじ切りフライス加工により、信頼性と工具寿命が向上します。
2. スレッドミルは小さな切り屑を生成し、問題の無いねじ切りを実現します。
3. 公差の調整は、正確な座標を使用して行うことができます。
4. 穴の底まで完全なねじを製作できます。
5. 幅広い材質の加工が可能です。
6. ピッチが同じであれば、同じカッタで異なるサイズのねじを製造できます。
7. 同じ工具で右ねじと左ねじの両方を作成できます。
8. 一部のスレッドミルでは入口の面取りも加工できます (J200 および J205)。

### ツールの選択

ねじ切りフライスには、ねじ種類、径 DC、ピッチ TP に基づいたアイテムコードがあります。アイテムコードは、ツールを注文するとき使用する番号です。必ずカタログを参照して、正しいねじ寸法を確認してください。



このねじ切りフライスは、M12×1.5以上のねじ (M14×1.5、M18×1.5など) に使用できます。

### Rprgでプログラミングする

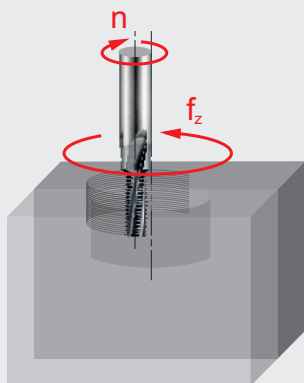
- ねじ公差を簡単に調整するには、常に径補正をプログラムしてください。
- Rprg 値は新しいカッタの開始値であり、カッタのシャンクに印刷されています。これはツール メモリ オフセットに入力する必要があります。
- Rprg は、理論上ねじのゼロラインに基づいています。これは、Rprg を使用してプログラムする場合、ねじがオーバーサイズになるのではなく、通常はタイトであることを意味します。
- これは、プログラムの座標を少し変更するだけで、必要なサイズのねじを作成できることを意味します。

### 推奨事項

- 常に正しい切断データを使用してください。
- 従来のタップと同様に、ねじ径に適応した推奨ドリルサイズをご使用ください。
- ねじ公差を簡単に調整するには、常にスレッドミルのシャンクに印刷されている Rprg 値から始めてください。
- ゲージを使用して最初のねじ山の公差をチェックし、径を修正する必要があるかどうかを確認します。スレッドミルが摩耗する前までに、半径を 2～3 回修正して使用します。
- 乾式加工の場合は、切り屑除去を容易にするため、圧縮空気を使用することをお勧めします。
- より困難な被削材にねじ切り加工する場合は、複数のパスを行うことをお勧めします。



## スレッドミル – 一刃あたり送り



## この表を使用して一刃あたり送りを見つける方法

 $f_z$  (mm):

1. 製品ページでアルファベットコードをさがします (例: 181B, "B"はアルファベットコードです)。
2. ねじピッチPまたはTPI (左側のアイコンのある行) を含む表の一番上の行で、ご使用のカッタ径に一致する列を選択します。
3. 表の左側でアルファベットコードを見つけます。
4. 直径 + ピッチ の列とアルファベットコードの交差する場所 (セル) が一刃あたりの送り  $f_z$  です。

## 複数パスの一刃あたり送りの補正:

1. ねじ山を 2 パス で加工する場合、表に記載されている送り値を 30 ~ 40 % 増やす必要があります。
2. ねじ山を 3 パス で加工する場合、表に記載されている送り値を 55 ~ 65 % 増やす必要があります。
3. ねじ山を 4 パス で加工する場合、表に記載されている送り値を 80 ~ 90 % 増やす必要があります。

(例: J2003.2X.7 で加工 WMG M4.1 送りAで 4-パス  $f_z = 0.017 \times 1.80 = 0.031$  mm/tooth).

指定された値は、1 回のパスでねじ山全体の深さを加工する場合に推奨される開始値です。

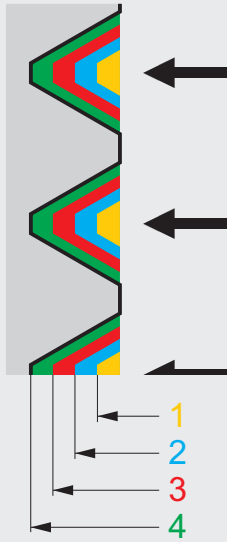
 $\phi$  DC (mm)

3.20 4.10 4.50 4.80 5.50 6.00 – 6.50 7.50 7.90 8.00 8.20 9.50 9.90 10.00 – 11.60 12.00 – 13.60 14.00 – 16.00 – 19.00 20.00 25.00

	$\phi$ DC (mm)																											
	3.20	4.10	4.50	4.80	5.50	6.00	–	6.50	7.50	7.90	8.00	8.20	9.50	9.90	10.00	–	11.60	12.00	–	13.60	14.00	–	16.00	–	19.00	20.00	25.00	
	0.70	0.80	1.00	1.00	–	1.25	–	1.25	1.50	–	–	1.50	1.75	1.75	2.00	–	2.00	2.00	–	2.00	–	–	–	–	–	–	–	–
<b>A</b>	0.017	0.022	0.023	0.024	–	0.024	–	0.029	0.036	–	–	0.040	0.044	0.047	0.053	–	0.056	0.068	–	0.071	–	–	–	–	–	–	–	–
<b>B</b>	0.022	0.029	0.031	0.032	–	0.032	–	0.038	0.048	–	–	0.053	0.059	0.063	0.070	–	0.075	0.090	–	0.095	–	–	–	–	–	–	–	–
<b>C</b>	0.028	0.036	0.039	0.040	–	0.040	–	0.048	0.060	–	–	0.066	0.074	0.079	0.088	–	0.094	0.113	–	0.119	–	–	–	–	–	–	–	–
	–	–	–	0.50	–	0.75	1.00	–	–	–	1.00	–	–	–	1.00	1.50	–	1.00	1.50	–	1.00	1.50	1.50	2.00	2.50	3.00	2.00	–
<b>D</b>	–	–	–	0.044	–	0.041	0.036	–	–	–	0.057	–	–	–	0.075	0.067	–	0.079	0.071	–	0.083	0.071	0.092	0.081	0.073	0.067	0.096	–
<b>E</b>	–	–	–	0.058	–	0.055	0.048	–	–	–	0.076	–	–	–	0.100	0.089	–	0.105	0.094	–	0.110	0.095	0.122	0.108	0.097	0.089	0.128	–
<b>F</b>	–	–	–	0.073	–	0.069	0.060	–	–	–	0.095	–	–	–	0.125	0.111	–	0.131	0.118	–	0.138	0.119	0.153	0.135	0.121	0.111	0.160	–
	–	–	–	20	18	–	–	–	16	–	14	–	–	–	13	12	–	11	–	–	–	10	–	–	–	–	–	–
<b>G</b>	–	–	–	0.019	0.023	–	–	–	0.030	–	0.034	–	–	–	0.053	0.051	–	0.055	–	–	–	0.066	–	–	–	–	–	–
<b>H</b>	–	–	–	0.025	0.030	–	–	–	0.040	–	0.045	–	–	–	0.071	0.068	–	0.073	–	–	–	0.088	–	–	–	–	–	–
<b>I</b>	–	–	–	0.031	0.038	–	–	–	0.050	–	0.056	–	–	–	0.089	0.085	–	0.091	–	–	–	0.110	–	–	–	–	–	–
	–	–	–	28	–	24	–	–	–	–	20	–	–	–	18	–	–	–	–	–	–	16	–	–	–	–	–	–
<b>J</b>	–	–	–	0.023	–	0.026	–	–	–	–	0.041	–	–	–	0.062	–	–	–	–	–	–	0.083	–	–	–	–	–	–
<b>K</b>	–	–	–	0.030	–	0.035	–	–	–	–	0.054	–	–	–	0.083	–	–	–	–	–	–	0.110	–	–	–	–	–	–
<b>L</b>	–	–	–	0.038	–	0.044	–	–	–	–	0.068	–	–	–	0.104	–	–	–	–	–	–	0.138	–	–	–	–	–	–
	–	–	–	–	–	28	–	–	–	–	–	–	–	–	19	–	–	–	–	–	19	–	14	–	–	–	14	11
<b>M</b>	–	–	–	–	–	0.029	–	–	–	–	–	–	–	–	0.064	–	–	–	–	–	0.080	–	0.083	–	–	–	0.116	0.131
<b>N</b>	–	–	–	–	–	0.038	–	–	–	–	–	–	–	–	0.085	–	–	–	–	–	0.106	–	0.111	–	–	–	0.155	0.175
<b>O</b>	–	–	–	–	–	0.048	–	–	–	–	–	–	–	–	0.106	–	–	–	–	–	0.133	–	0.139	–	–	–	0.194	0.219
	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	27	–	–	–	18	–	–	–	–	–	–	14	11.5	–	–	–	–	–
<b>Q</b>	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	0.039	–	–	–	0.044	–	–	–	–	–	–	0.079	0.115	–	–	–	–	–
<b>R</b>	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	0.052	–	–	–	0.059	–	–	–	–	–	–	0.105	0.153	–	–	–	–	–
<b>S</b>	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	0.065	–	–	–	0.074	–	–	–	–	–	–	0.131	0.191	–	–	–	–	–



## スレッドミル - パス回数



- この表を使用してパスごとの切込み深さ増分量を見つける方法:
1. ねじ形状の表を選択してください (例: "M12" はメートルねじです)。
  2. 表の一番上の行で、ねじピッチに一致する列を見つけます。
  3. その列の下にある推奨パス回数と、パスごとの径方向切込み深さの増分量を見つけます。(例: ピッチ 1.75 の場合、推奨されるパス回数は 5 で、最初のパスの径方向の切込み深さは 0.277 mm、2 番目のパスは 0.228 mm です)。
  4. 加工が困難な被削材の場合、パス数を増加することをお勧めします。
  5. 最高の仕上げを得るには、最終パスを繰り返すことがベストな実行です。

メートルねじめねじ (60°) の推奨パス数と 1 パスあたりの径方向の切込み深さ。


		パスごとの径方向切込み深さ (mm)										
		0.50	0.70	0.75	0.80	1.00	1.25	1.50	1.75	2.00	2.50	3.00
パス回数	1	0.158	0.221	0.168	0.224	0.224	0.228	0.237	0.277	0.283	0.323	0.387
	2	0.131	0.183	0.138	0.185	0.185	0.188	0.196	0.228	0.234	0.267	0.320
	3	-	-	0.127	0.135	0.168	0.173	0.179	0.209	0.214	0.244	0.293
	4	-	-	-	-	-	0.133	0.138	0.161	0.164	0.187	0.225
	5	-	-	-	-	-	-	0.116	0.135	0.138	0.158	0.189
	6	-	-	-	-	-	-	-	-	0.122	0.139	0.167
	7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0.125	0.151
総切込み		0.289	0.404	0.433	0.544	0.577	0.722	0.866	1.010	1.155	1.443	1.732

ユニファイねじめねじ (60°) の推奨パス数と 1 パスあたりの径方向の切込み深さ。


		パスごとの径方向切込み深さ (mm)									
		28	24	20	18	16	14	13	12	11	10
パス回数	1	0.203	0.237	0.232	0.258	0.251	0.287	0.309	0.299	0.327	0.328
	2	0.167	0.195	0.191	0.213	0.207	0.237	0.255	0.247	0.270	0.271
	3	0.154	0.179	0.175	0.195	0.190	0.217	0.234	0.226	0.247	0.248
	4	-	-	0.135	0.149	0.146	0.166	0.179	0.174	0.189	0.190
	5	-	-	-	-	0.123	0.140	0.151	0.146	0.160	0.160
	6	-	-	-	-	-	-	-	0.130	0.140	0.141
	7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0.128
総切込み		0.524	0.611	0.733	0.815	0.917	1.047	1.128	1.222	1.333	1.466

## スレッドミル - パス回数

G (BSP) ねじめねじ(55°)の推奨パス数と1パスあたりの径方向の切込み深さ。

 1"	パスごとの径方向切込み深さ (mm)				
	28	19	14	11	
パス回数	1	0.225	0.271	0.318	0.362
	2	0.186	0.224	0.263	0.299
	3	0.170	0.205	0.241	0.274
	4	-	0.156	0.185	0.210
	5	-	-	0.155	0.177
	6	-	-	-	0.157
	7	-	-	-	-
総切込み	0.581	0.856	1.162	1.479	

NPT ねじめねじ(60°)の推奨パス数と1パスあたりの径方向の切込み深さ。

 1"	パスごとの径方向切込み深さ (mm)				
	27	18	14	11.5	
パス回数	1	0.283	0.348	0.390	0.423
	2	0.233	0.287	0.322	0.349
	3	0.214	0.263	0.295	0.320
	4	-	0.202	0.226	0.246
	5	-	-	0.190	0.207
	6	-	-	-	0.183
	7	-	-	-	-
総切込み	0.730	1.100	1.423	1.728	

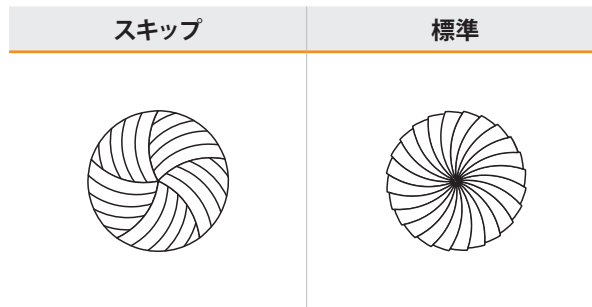
## ロータリーバー – 一般的なヒント

### 超硬ロータリーバーの一般的なヒント

超硬ロータリーバーは、さまざまな材料の加工ワークの準備と仕上げに広く使用されています。これらは通常手動で使用され、エア駆動のリューターに取り付けられます。

### 構造とジオメトリ

1. 強化および硬化されたスチールシャンクにより剛性が向上し、曲がりや振動のリスクが軽減されます。
2. 精密に研削されたシャンクにより、保持性能が向上し、空回りの可能性が軽減されます。
3. 特殊なろう付けは高温による破損を防ぎ、圧力や衝撃に耐え、強度も高めます。
4. ユニバーサル ダブル カット (DC) ジオメトリは、幅広い材料や用途に適しています。
5. 鋼 (ST)、ステンレス鋼 (VA)、アルミニウム (AL)、耐熱合金 (AS)、およびグラスファイバ (GRP) に適した材料に特化した形状も利用できます。
6. 摩耗材料での工具寿命を延ばすための TiAlN コーティングが施されています。
7. ボールノーズ ロータリーバーはスキップフルートジオメトリで研磨されています。これにより、ロータリーバー中心に向かって有効なジオメトリが提供され、切削動作が向上し、切り屑の蓄積や詰まりの可能性が減少します。



### 安全第一

1. 高速回転工具は危険であり、使用方法を誤ると危険です。
2. ロータリーバーを交換する前に、必ずリューターを空気供給口から外してください。
3. リューターの状態を確認し、可能であれば低振動バージョンを使用してください。
4. 常に適切な保護具を使用し、近くで作業している人も保護されるようにしてください。



個人用保護具は常に着用する必要があります。



## ロータリーバー – 一般的なヒント

## 推奨事項

- 常に適切な速度定格のリューターを使用してください。
- リューターの定期的なメンテナンスは重要です。油を差し、ベアリングが磨耗していないことを確認してください。
- ロータリーバーを交換するときは、必ずクランプナット、コレット、リューターの内部テーパを清掃してください。
- 機械的衝撃やロータリーバーに強い衝撃を与えないでください。
- ロータリーバーが過熱しないようにし、熱衝撃を避けるようにしてください。
- ロータリーバーを被削材に深く差し込みすぎたり、隅や溝に挟んだりしないでください。

## ロータリーバー使用のトラブルシューティング

問題	原因
ロータリーバー刃部の欠損	稼働速度(回転数RPM)が低すぎると、弾かれる可能性があります(チャタリング)
	偏心(スピンドル、コレット、ベアリングの摩耗)
	ワークピースへの突っ込み、押し込み
ロータリーバーの刃詰まり	刃長または全長が長すぎる
	被削材に対して不適切なジオメトリ選択
早期の摩耗	ロータリーバーのサイズや被削材種に対して、稼働速度(回転数RPM)が高すぎる。
	偏心(スピンドル、コレット、ベアリングの摩耗)
ヘッドがシャンクから外れる	稼働速度(回転数RPM)が高すぎることによるオーバーヒート
	長時間使用によるオーバーヒート

## ロータリーバー – 推奨工程速度

		RPM								
		DC (mm)								
		3	6	8	10	12	16	20		
AL	DC	ISO		RPM					DC (mm)	
				DC (mm)						
P	最小	64 000	32 000	24 000	20 000	16 000	12 000	10 000		
	最大	83 000	42 000	32 000	25 000	21 000	16 000	13 000		
M	最小	45 000	23 000	17 000	14 000	12 000	9 000	7 000		
	最大	64 000	32 000	24 000	20 000	16 000	12 000	10 000		
K	最小	58 000	29 000	22 000	19 000	15 000	11 000	9 000		
	最大	77 000	39 000	29 000	23 000	20 000	15 000	12 000		
N	最小	64 000	32 000	24 000	20 000	16 000	12 000	10 000		
	最大	96 000	48 000	36 000	29 000	24 000	18 000	15 000		
S	最小	45 000	23 000	17 000	14 000	12 000	9 000	7 000		
	最大	58 000	29 000	22 000	18 000	15 000	11 000	9 000		
H	最小	51 000	26 000	20 000	16 000	13 000	10 000	8 000		
	最大	71 000	36 000	27 000	22 000	18 000	14 000	11 000		

		RPM						
		DC (mm)						
		3	6	8	10	12		
ST	BR	ISO		RPM		DC (mm)		
				DC (mm)				
P	最小	100 000	65 000	60 000	55 000	35 000		
	最大	60 000	45 000	35 000	30 000	20 000		

		RPM						
		DC (mm)						
		3	6	8	10	12		
VA	BR	ISO		RPM		DC (mm)		
				DC (mm)				
M	最小	100 000	65 000	60 000	55 000	35 000		
	最大	60 000	30 000	25 000	20 000	15 000		

		RPM				
		DC (mm)				
		3	6	8		
GRP	ISO		RPM		DC (mm)	
			DC (mm)			
N4	最小	25 000	20 000	18 000		
	最大	30 000	25 000	22 000		

		RPM				
		DC (mm)				
		3				
AS	ISO		RPM		DC (mm)	
			DC (mm)			
S	最小	60 000				
	最大	80 000				



## WMG (被削材グループ)

ISOグループ	WMG (Work Material Group)	硬度 (HBまたはHRC)	極限引張強さ (MPa)		
P	P1 P1.1 快削鋼 P1.2 (被削性を高めた炭素鋼) P1.3	硫黄快削鋼	< 240 HB	≤ 830	
		リン添加の硫黄快削鋼	< 180 HB	≤ 620	
		リン/鉛添加の硫黄快削鋼	< 180 HB	≤ 620	
	P2 P2.1 一般炭素鋼 P2.2 (鉄と炭素を主成分とした鋼) P2.3	0.25 % 未満の炭素含有	< 180 HB	≤ 620	
		0.55 % 未満の炭素含有	< 240 HB	≤ 830	
		0.55 % 以上の炭素含有	< 300 HB	≤ 1030	
	P3 P3.1 合金鋼 P3.2 (合金含有 ≤ 10%以下の炭素鋼) P3.3	焼鈍し	< 180 HB	≤ 620	
		硬化および焼き戻し	180 – 260 HB	> 620 ≤ 900	
			260 – 360 HB	> 900 ≤ 1240	
	P4 P4.1 工具鋼 P4.2 (工具・金型用特殊合金鋼) P4.3	焼鈍し	< 26 HRC	≤ 900	
		硬化および焼き戻し	26 – 39 HRC	> 900 ≤ 1240	
			39 – 45 HRC	> 1240 ≤ 1450	
M	M1 M1.1 フェライト系ステンレス鋼 M1.2 (ストレートクロム 非硬化合金)	< 160 HB	≤ 520		
		160 – 220 HB	> 520 ≤ 700		
	M2 M2.1 マルテンサイト系ステンレス鋼 M2.2 (ストレートクロム 硬化性合金) M2.3	焼鈍し	< 200 HB	≤ 670	
		焼入れ焼き戻し	200 – 280 HB	> 670 ≤ 950	
		析出硬化	280 – 380 HB	> 950 ≤ 1300	
	M3 M3.1 オーステナイト系ステンレス鋼 M3.2 (クロムニッケルとクロムニッケルマンガン合金) M3.3	< 200 HB	≤ 750		
		200 – 260 HB	> 750 ≤ 870		
		260 – 300 HB	> 870 ≤ 1040		
	M4 M4.1 オーステナイト-フェライト (2相) または スーパーオーステナイトステン レス鋼 M4.2 析質硬化系オーステナイトステンレス鋼	< 300 HB	≤ 990		
		300 – 380 HB	≤ 1320		
	K	K1 K1.1 ねずみ鋳鉄または自動車用ねずみ鋳鉄 (GG) K1.2 (ラメラ黒鉛構造の鉄-炭素鋳造) K1.3	フェライトまたはフェライト-パーライト	< 180 HB	≤ 190
			フェライト-パーライトまたはパーライト	180 – 240 HB	> 190 ≤ 310
パーライト			240 – 280 HB	> 310 ≤ 390	
K2 K2.1 可鍛鋳鉄 (GTS/GTW) K2.2 (自由黒鉛構造の熱処理された鉄-炭素鋳造) K2.3		フェライト	< 160 HB	≤ 400	
		フェライトまたはパーライト	160 – 200 HB	> 400 ≤ 550	
		パーライト	200 – 240 HB	> 550 ≤ 660	
K3 K3.1 ダクタイル鋳鉄 (GGG) K3.2 (球状黒鉛構造の鉄-炭素 鋳造) K3.3		フェライト	< 180 HB	≤ 560	
		フェライトまたはパーライト	180 – 220 HB	> 560 ≤ 680	
		パーライト	220 – 260 HB	> 680 ≤ 800	
K4 K4.1 オーステナイト系ねずみ鋳鉄 (ASTM A436) (オーステナイトラメラ黒鉛構造の鉄-炭素合金鋳造) K4.2 オーステナイト系ダクタイル鋳鉄 (ASTM A439 または ASTM A571) (オーステナイトノジュール黒鉛構造の鉄-炭素合金鋳造) K4.3 オーステンパーダクタイル鋳鉄 (ASTM A897) K4.4 (オーステナイト構造の鉄-炭素合金鋳造) K4.5		< 180 HB	≤ 190		
		< 240 HB	≤ 740		
		< 280 HB	> 840 ≤ 980		
	280 – 320 HB	> 980 ≤ 1130			
	320 – 360 HB	> 1130 ≤ 1280			
	K5 K5.1 コンパクト黒鉛鋳鉄 CGI (ASTM A842) K5.2 (パーミキュラ黒鉛構造の鉄-炭素鋳造) K5.3	フェライト	< 180 HB	≤ 400	
フェライト・パーライト		180 – 220 HB	> 400 ≤ 450		
パーライト		220 – 260 HB	> 450 ≤ 500		
N	N1 N1.1 市販の純アルミニウム鍛造品 N1.2 鍛造アルミニウム合金 N1.3	半焼き戻し	60 – 100 HB	> 240 ≤ 400	
		焼き戻し	100 – 150 HB	> 400 ≤ 590	
		< 75 HB	≤ 240		
	N2 N2.1 鋳造アルミニウム合金 N2.2 N2.3	75 – 90 HB	> 240 ≤ 270		
		90 – 140 HB	> 270 ≤ 440		
		-	-		
	N3 N3.1 加工特性に優れた快削銅合金 N3.2 短い切り屑の銅合金、高～中程度の加工特性 N3.3 電解銅と長い切り屑の銅合金、中～低程度の加工特性	-	-		
		-	-		
		-	-		
	N4 N4.1 熱可塑性ポリマー N4.2 熱硬化性ポリマー N4.3 強化ポリマーまたは複合材 N5 N5.1 グラファイト	-	-		
		-	-		
		-	-		
S	S1 S1.1 チタンまたはチタン合金 S1.2 S1.3	< 200 HB	≤ 660		
		200 – 280 HB	> 660 ≤ 950		
		280 – 360 HB	> 950 ≤ 1200		
	S2 S2.1 鉄基耐熱合金 S2.2	< 200 HB	≤ 690		
		200 – 280 HB	> 690 ≤ 970		
	S3 S3.1 ニッケル基耐熱合金 S3.2	< 280 HB	≤ 940		
		280 – 360 HB	> 940 ≤ 1200		
	S4 S4.1 コバルト基耐熱合金 S4.2	< 240 HB	≤ 800		
240 – 320 HB		> 800 ≤ 1070			
H	H1 H1.1 チル鋳鉄 H2 H2.1 高硬度鋳鉄 H2.2	< 440 HB	-		
		< 55 HRC	-		
	H3 H3.1 高硬度鋼 < 55 HRC H3.2	> 55 HRC	-		
		< 51 HRC	-		
	H4 H4.1 高硬度鋼 > 55 HRC H4.2	51 – 55 HRC	-		
		55 – 59 HRC	-		
	> 59 HRC	-			

## HARDNESS CONVERSION TABLE

Strength (MPa)	Hardness			
	BRINELL	VICKERS	ROCKWELL	ROCKWELL
<b>R<sub>m</sub></b>	<b>HB</b>	<b>HV</b>	<b>HRB</b>	<b>HRC</b>
285	86	<b>90</b>	1190	–
320	95	<b>100</b>	56.2	–
350	105	<b>110</b>	62.3	–
385	114	<b>120</b>	66.7	–
415	124	<b>130</b>	71.2	–
450	133	<b>140</b>	75.0	–
480	143	<b>150</b>	78.7	–
510	152	<b>160</b>	81.7	–
545	162	<b>170</b>	85.8	–
575	171	<b>180</b>	87.1	–
610	181	<b>190</b>	89.5	–
640	190	<b>200</b>	91.5	–
675	199	<b>210</b>	93.5	–
705	209	<b>220</b>	95	–
740	219	<b>230</b>	96.7	–
770	228	<b>240</b>	98.1	–
800	238	<b>250</b>	99.5	–
820	242	<b>255</b>	–	23.1
850	252	<b>265</b>	–	24.8
880	261	<b>275</b>	–	26.4
900	266	<b>280</b>	–	27.1
930	276	<b>290</b>	–	28.5
950	280	<b>295</b>	–	29.2
995	295	<b>310</b>	–	31.0
1030	304	<b>320</b>	–	32.2
1060	314	<b>330</b>	–	33.3
1095	323	<b>340</b>	–	34.4
1125	333	<b>350</b>	–	35.5
1155	342	<b>360</b>	–	36.6

Strength (MPa)	Hardness			
	BRINELL	VICKERS	ROCKWELL	ROCKWELL
<b>R<sub>m</sub></b>	<b>HB</b>	<b>HV</b>	<b>HRB</b>	<b>HRC</b>
1190	352	<b>370</b>	–	37.7
1220	361	<b>380</b>	–	38.8
1255	371	<b>390</b>	–	39.8
1290	380	<b>400</b>	–	40.8
1320	390	<b>410</b>	–	41.8
1350	399	<b>420</b>	–	42.7
1385	409	<b>430</b>	–	43.6
1420	418	<b>440</b>	–	44.5
1455	428	<b>450</b>	–	45.3
1485	437	<b>460</b>	–	46.1
1520	447	<b>470</b>	–	46.9
1555	456	<b>480</b>	–	47.7
1595	466	<b>490</b>	–	48.4
1630	475	<b>500</b>	–	49.1
1665	485	<b>510</b>	–	49.8
1700	494	<b>520</b>	–	50.5
1740	504	<b>530</b>	–	51.1
1775	513	<b>540</b>	–	51.7
1810	523	<b>550</b>	–	52.3
1845	532	<b>560</b>	–	53.0
1880	542	<b>570</b>	–	53.6
1920	551	<b>580</b>	–	54.1
1955	561	<b>590</b>	–	54.7
1995	570	<b>600</b>	–	55.2
2030	580	<b>610</b>	–	55.7
2070	589	<b>620</b>	–	56.3
2105	599	<b>630</b>	–	56.8
2145	608	<b>640</b>	–	57.3
2180	618	<b>650</b>	–	57.8

# SIMPLY RELIABLE

プロフェッショナルとして切り屑を見るだけで仕事の良し悪しを判断できます。 私たちロゴである切り屑は、それ自体がストーリーを語るクリーンでシンプルな形状です。 明確で一貫したシグナルであり、私共がシンボルとして使用する理由です。

**Simply Reliable.**

**DORMER PRAMET**

[www.dormerpramet.com](http://www.dormerpramet.com)



ローカルの営業サポートへのご連絡先です  
常にアップデートされています!



DP-CAT-SOLIDMILL-2024-JP

FOLLOW US...



ONLINE



SEGMENTS



LIBRARY APP.



CALCULATOR APP.

