2015~16年

テグテック総合カタログ

TaeguTec
Member IMC Group

テグテックジャパン株式会社

本カタログの効果的なご利用手順

目次

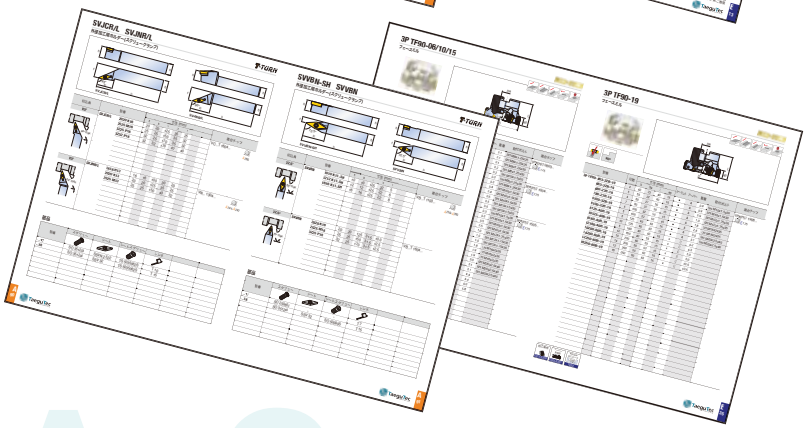
カタログ冒頭の目次ページで
用途毎の大項目を選択して下さい。
<アルファベットと色分けで分類>

工具選定ガイド

工具選定ガイドから有効な加工
解決策と工具を選択して下さい。

製品ページ

製品ページから寸法、材質、部品等
の製品情報を入手。ホルダーとチップは
それぞれ分けて掲載しております。



索引

既に型番をご存知の場合は、カタログ後半の索引ページからお調べ下さい。

テクニカルガイド

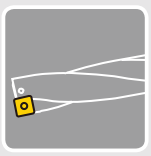
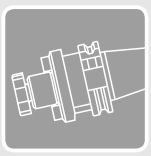
テクニカルガイドには、各製品シリーズの技術情報や推奨加工条件を
掲載しております。テグテック材質及び被削材につきましては、
TI項目の「材質・被削材情報」をご覧下さい。

本カタログ掲載製品は、テグテックジャパン(株)のウェブサイトより閲覧、情報のダウンロードが可能です。
電子カタログは毎週更新しており、常に最新情報をご覧いただけます。 http://www.taegutec.co.jp/

更に詳しい情報やデータをご入用の場合は、弊社営業までお問合せ下さい。

目次

標準品標記について：
標準品(＝韓国在庫品)は場合により、品切れとなる場合がございますので、ご了承下さい。

旋削工具		目次 ホルダー チップ	A 2 A 43 A 209	A 旋削
突切・溝入・多機能工具		目次 ホルダー チップ	B 2 B 13 B 55	B 突切・溝入 多機能
ねじ切り工具		目次 ねじ切り工具	C 2 C 9	C ねじ切り
穴あけ工具		目次 穴あけ工具 リーマー工具 推奨加工条件	D 2 D 12 D 94 D 80, D106	D 穴あけ
ミーリング工具		目次 カッター チップ 推奨加工条件	E 2 E 33 E 171 E 217	E ミーリング
ソリッドエンドミル		目次 ソリッドエンドミル 推奨加工条件	F 2 F 14 F 112	F ソリッドエンドミル
ツーリング		目次 Tフレックステック コレット	G 2 G 3 G 7	G ツーリング
MPT交換式ツーリングシステム				H MPT
テクニカルガイド				T テクニカルガイド

超硬工具製品の安全パンフレット（切削工具）

超硬工具協会　会員
テグテックジャパン株式会社
住所　大阪府豊中市新千里東町 1-5-3　千里朝日阪急ビル 15F
TEL.06-6835-7731　　FAX.06-6835-7732

1. 安全上のご注意

硬質工具材料・製品のご使用にあたって人身への危害、財産への損害を未然に防ぐため、お守りいただくことを次のように区分して説明します。
本文中の注意事項についてもよくお読みの上、正しくご使用ください。
■注意事項については次のように区分します。
いずれも安全に関する重要な内容ですので、必ず守ってください。

⚠警告	取扱いを誤った場合、使用者が死亡または重傷に結びつく可能性のあるもの。
⚠注意	取扱いを誤った場合、使用者が軽傷を負うことが想定されるか、または物的損害の発生に結びつく可能性のあるもの。

〈絵表示の例〉

🚫	🚫 記号は、「禁止」（しないでください）を示します。
❗	❗ 記号は、「強制」（必ずしてください）を示します。

2. 硬質工具材料の基本的特徴

2-1本パンフレットにおける用語の意味と使い分け

2-1-1.硬質工具材料

超硬合金、サーメット、セラミック、cBN焼結体、ダイヤモンド焼結体などの工具材料の総称

2-1-2.Co系硬質工具材料

Coを0.1%以上含む硬質工具材料。WC-Co系超硬合金、Coを含むサーメット、cBN焼結体、ダイヤモンド焼結体等

2-2.物理的特性

2-2-1.外観

材質により異なり、灰色、黒色、金色等。

2-2-2.臭気

無臭

2-2-3.硬さ、比重

表1に硬質工具材料の硬さ及び比重を示します。

表1　硬質工具材料の硬さ及び比重

硬質工具材料	硬さ（HV）	比重
超硬合金	500～3000	9～16
サーメット	500～3000	5～9
セラミック	1000～4000	2～7
cBN焼結体	2000～5000	3～5
ダイヤモンド焼結体	8000～12000	3～5
（高速度鋼）	200～1200	7～9
（工具鋼）	200～1200	7～9
（ダイヤモンド電着品）	8000～12000	3～5

2-2-4.成分

W,Ti,Al,Si,Ta,B,V等の炭化物、窒化物、炭窒化物、酸化物およびこれらに加えて、Fe,Co,Ni,Cr,Moなどの金属成分を含むことがあります。

3.硬質工具材料の安全性について

硬質工具材料の取扱い上のご注意

・労働災害や職業性疾病などを未然に防ぐために、表2に述べる「安全上のご注意」を必ず守ってください。
・ご使用前に、この「安全上のご注意」すべてをよくお読みの上、指示に従って正しく使用してください。
・お読みになった後は、お使いになる方がいつでも見られる所に必ず保管してください。

表2　硬質工具材料の安全性について

	⚠警告
❗	① 硬質工具材料は、非常に硬い場合は脆い特性があり、無理な締付けや衝撃を与えると破損・飛散することがありますので注意して下さい。
❗	② 比重が10以上の硬質工具材料は、大型製品や数量が多い場合は重量物として取り扱い、重さに注意して取り扱い下さい。
❗	③ 硬質工具材料への刻印をレーザー、電気ペン、電着砥石等で行うと亀裂を生じることがあります。ワーク部分や応力が作用する部分への刻印を行わないようにして下さい。
❗	④ 硬質工具材料は一般のケース鋼材と熱膨張係数が異なることがあります。焼きばめ、冷やしばめおよび温度が高くなる用途では割損・飛散することがありますので十分考慮して設計・作業して下さい。
❗	⑤ 硬質工具材料は、ろう付けなどにおいて耐熱衝撃温度より大きい温度変化を与えると割れることがあります。また適正なろう付け温度で行わないと、脱落したり破損することがあります。適切な条件でろう付けして下さい。
🚫	⑥ 一度使用した硬質工具材料の修理では、使用で生じた亀裂などの損耗部分を十分除去する必要があります。独自の修理はしないようにして下さい。
❗	⑦ 硬質工具材料は、研削加工すると粉塵などが発生します。これらを飲み込んだり、吸引すると、体に有害ですので、局所排気装置や保護マスク等の保護具を使用して下さい。
❗	⑧ 硬質工具材料は、研削加工すると粉塵などが発生します。これらを目や皮膚と接触したり付着すると、危険ですので、保護メガネ等の適切な保護具を適切に使用して下さい。
❗	⑨ もしも、研削加工した粉塵などが、皮膚や目に付着した場合は、水で洗い流して下さい。大量に飲み込んだ場合及び目に入った場合は、速やかに専門医を受診して下さい。
❗	⑩ コバルト及びその無機化合物は特定化学物質に指定されています。通常の使用における工具は適用除外されていますが、物理的な変化を加える（素材の加工・製品の修理をする）職場では特定化学物質障害予防規則（特化則）に従った取扱いをする必要があります。
❗	⑪応急処置の詳細、火災時の処置、漏出時の処置、廃棄上の注意等は素材のMSDSを見て、適切に対応して下さい。
	⚠注意
🚫	⑫耐食性が付与されていない硬質工具材料は、研削液や潤滑液、その他の水分で腐食して強度低下を招くことがあります。
❗	⑬硬質工具材料は、研削加工後の表面状態により強度が著しく低下することがありますので、適切な加工条件で仕上げて下さい。
❗	⑭硬質工具材料を放電加工すると、表面に微小亀裂や影響層を生じ強度低下などを生じますので、本来の特性を得るためには微小亀裂や影響層を研削除去して下さい。

4. 使用上のご注意

先に硬質工具材料として共通の取扱い上の注意事項を述べましたが、切削工具として、さらに次に述べる注意事項を守ってください。切削工具の使用上の注意事項を表3に示します。

表3-1　切削工具の使用上の注意事項1

対象製品		⚠注意	❗対策
切削工具全般	①	使用方法を誤ったり使用条件が不適切な場合、工具の破損や飛散を招き、けがをすることがあり危険です。	取扱い説明書、カタログ等をご参照の上、推奨条件や範囲内でご使用下さい。 安全カバーや保護メガネ等の保護具を適切に使用して下さい。
	②	衝撃的な負荷や過度の摩耗による切削抵抗の急激な増加により工具が破損、飛散し、けがをすることがあり危険です。	工具交換を適切に設定して計画的に行って下さい。 安全カバーや保護メガネ等の保護具を適切に使用して下さい。
	③	高速回転で使用する際には、工作機械・保持具を含めたバランスが悪いと振れ、振動により工具が破損しけがをすることがあり危険です。	試運転を必ず実施振れ、振動、異常音がないことを確認して下さい。 安全カバーや保護メガネ等の保護具を適切に使用して下さい。
	④	切削中に発生する火花や破損による発熱、切りくずで引火、火災に至る可能性があり危険です。	🚫対策
			引火や爆発の危険のあるところでは使用しないで下さい。 不水溶性切削油剤を使用する場合は、防火対策を必ず行って下さい。
		⚠注意	❗対策
	⑤	鋭い切れ刃を持っているため直接手を触れるとけがをすることがあり危険です。	特にケースからの取り出し時や機械への装着時には保護手袋等の保護具を適切に使用して下さい。
	⑥	高温の切りくずが飛散したり長く伸びた切りくずが排出され、けがや火傷を負うことがあり危険です。	安全カバーや保護メガネ等の保護具を適切に使用して下さい。 切りくず除去の際には、機械を停止させ保護具を使用してニッパ、クリッパ等の作業工具を使用して下さい。
	⑦	工具や被削材は切削時、高温になります。 加工直後に直接手で触れると火傷を負うことがあり危険です。	保護手袋等の保護具を適切に使用して下さい。
	⑧	加工物に生じたバリに直接手を触れるとけがをすることがあり危険です。	素手で触らないで下さい。 保護手袋等の保護具を適切に使用して下さい。

表3-2　切削工具の使用上の注意事項2

対象製品		⚠警告	🚫対策	
刃先交換式工具全般	⑨	チップや部品が確実にクランプされていないと切削中に脱落、飛散しけがをすることがあり危険です。	所定のチップ、部品以外は、絶対に使用しないで下さい。	
			❗対策	
			取付け座面や固定用部品に異物などの付着物がないように清掃してからチップを取り付けて下さい。 取り付けは、付属のスパナを用いてチップや部品が確実にクランプされていることを確認して下さい。	
	⑩	工具を高速回転で使用する場合、遠心力で部品、チップが飛び出すことがあり危険です。	🚫対策	
			推奨条件の範囲内でご使用下さい。 取扱いに際しては、取扱い説明書、カタログなどをご参照し、安全面に充分注意して使用して下さい。	
	⑪	パイプなどの補助具を用いて締めすぎるとチップや工具が破損し脱落、飛散しけがをすることがあり危険です。	❗対策	
			パイプ等の補助具は、使用しないで下さい。 付属のスパナをご使用し適切なトルクで締め付け下さい。	
各種カッターその他、回転して使用する工具		⚠警告	❗対策	
	⑫	工具は、偏心回転やバランスが悪いと振れ、振動が生じ、破損、飛散によりけがをすることがあり危険です。	定められた使用方法を順守して下さい。	
		⚠注意	❗対策	🚫対策
	⑬	カッター類は鋭い切れ刃を持っているため直接手で触れるとけがをすることがあり危険です。	保護手袋等の保護具を適切に使用して下さい。	回転体の近くでは軍手等巻き込まれるような保護具を使用しないでください。
ドリル		⚠警告	❗対策	
	⑭	加工物回転で貫通穴を加工する場合、貫通時に切り残し部が高速で飛び出すことがあります。この円盤は、鋭利なため非常に危険です。	チャック部にカバーを取り付けるなど安全措置を施して下さい。 安全カバーや保護メガネ等の保護具を適切に使用して下さい。	
		⚠注意	❗対策	🚫対策
	⑮	極小径ドリルでは、先端が尖っており非常に鋭利になっているものがあります。 指先等で直接触れると刺さったり、折れたりして取れなくなることがあり危険です。 また折れると飛散する場合があり危険です。	取り扱いに際しては安全面に充分ご注意下さい。 保護手袋等の保護具を適切に使用して下さい。	回転体の近くでは軍手等巻き込まれるような保護具を使用しないでください。

表3-3　切削工具の使用上の注意事項3

対象製品		⚠警告	❗対策
ろう付け工具	⑯	ろう付けを繰り返すと使用中にチップが破損しやすくなり危険です。	ろう付け直したチップは強度は低下していますので使用しないで下さい。 高温になるような条件では、使用しないで下さい。
その他		⚠注意	❗対策
	⑰	チップの脱落、破損等によりケガをする危険性があります。	ご使用の前に確実にろう付けされていることを確認して下さい。
		⚠警告	❗対策
	⑱	所定の用途以外の目的で使用することは機械や工具の破損を招き非常に危険です。	定められた使用方法を順守して下さい。

5. さいごに

本パンフレットの内容は、安全衛生上の基本的な項目について記載しております。その他の詳細につきましてはSDSに記載の当該項目を参照願います。
法的要求事項については適用法令（労働安全衛生法・化学物質排出把握管理促進法：PRTR法）を参照願います。
各工具の取扱い説明書やカタログ類の記載内容について不明な点があれば弊社までお問い合わせください。
なお、弊社への了解なしに行われた改造など仕様変更が原因で生じた事故等については責任を負いかねます。

テグテック独自の「成功の方程式」
あらゆる課題を解決へと導きます。

TAEGUTECONOMICS, by all means!

テグテコノミクス

テグテコノミクスは、お客様の
生産力・技術力・収益力を高め
成功へと導くポリシーです。

TaeguTec
Member IMC Group

穴あけ工具

穴あけ工具

目次

工具選定ガイド	D4
材質	D11
穴あけドリルボディ	
トップドリル(TOP)/スローアウェイチップ式ドリル	D13
Tドリル(TDR)/スローアウェイチップ式ドリル	D25
面取リング(CFR)	D47
Hドリル(SHO/SHD)/超硬ソリッドドリル	D50
ねじ下穴加工用ソリッドドリル(SHO...M)	D64
Tチャンファー(T-CHAMFER)/穴あけ・面取同時加工用工具	D65
トップキャップ(TCAP)/多機能工具	D69
穴あけドリルチップ	
トップドリル用チップ(SOMT)	D73
Tドリル用チップ(SPMG/SPGG)	D73
面取リング用チップ(CRNG)	D75
Tチャンファー用チップ(XCGT)	D75
トップキャップ用チップ(XCGT/XCMT)	D76
トップドリル用チップ・ガイドパッド(NPMT/ PAD)	D78

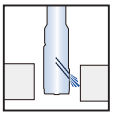
- 技術に関する詳細は、テクニカルガイド(TD項目)をご参照下さい。

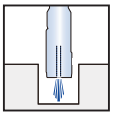
TaeguTec Member IMC Group

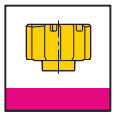
アイコン説明

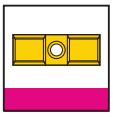
➤ 外部給油

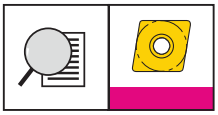
➤ 内部給油

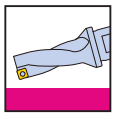

➤ 貫通穴


➤ 止まり穴


➤ 適合ヘッド参照頁


➤ ガイドパッド


➤ 適合チップ参照頁


➤ 適合ドリルボディ
参照頁

➤ 組合せ参照頁

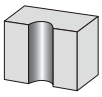
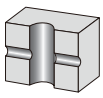
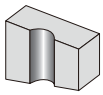
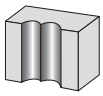
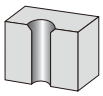
➤ テクニカルガイド

➤ 推奨加工条件

推奨加工条件(穴あけ加工)	D80
リーマー工具	
TMリーマー(TM)/ヘッド交換式リーマー	D95
TBリーマー(TB)/刃先交換式リーマー	D98
TMリーマー(TM)/交換式リーマーヘッド	D102
TBリーマー(TB)/刃先交換式リーマーチップ	D104
推奨加工条件(リーマー加工)	D106

工具選定ガイド

穴あけ工具

			スローアウェイチップ式ドリル			
			TOPDRILL (トップドリル)	T-DRILL (Tドリル)		TOPDRILL (トップドリル)
製品シリーズ			TOP 2/3/4/5	TDR 2/3/4/5	TDR 2.5/3.5	HFD
ページ			D13 - D24	D25 - D37	D38 - D41	D48 - D49
加工径(mm)			Ø14.0 - Ø50.0	Ø12.5 - Ø50.0	Ø51.0 - Ø80.0	Ø30.0 - Ø69.0
加工深さ(L/D)			2, 3, 4, 5 x Dc	2, 3, 4, 5 x Dc	2.5, 3.5 x Dc	6~14 x Dc
穴公差			IT 12-13	IT 12-13	IT 12-13	IT 10-11
加工用途	一般加工		●	●	●	●
	交差穴加工		●	●	●	
	傾斜面加工		○	○	○	
	断続加工		○	○	○	
	面取加工					
クーラント供給			内部給油	内部給油	内部給油	内部給油

TaeguTec Member IMC Group

工具選定ガイド

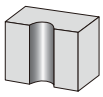
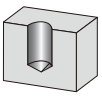
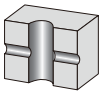
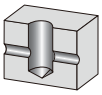
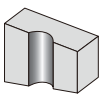
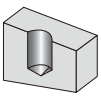
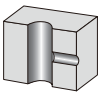
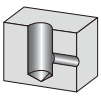
穴あけ工具

超硬ソリッドドリル			多機能工具
H-DRILL (Hドリル)			TOPCAP (トップキャップ)
SHO 3/5 SHD 3/5	SHO 10/15/20	SHO...-M	TCAP
D50 - D63	D57	D64	D68 - D69
Ø3.0 - Ø20.0	Ø4.0 - Ø10.0	M4 - M10 (ISO)	Ø8.0 - Ø32.0
3, 5 x Dc	10, 15, 20 x Dc		2.25, 3 x Dc
IT 8-10	IT 8-10	IT 8-10	IT 10-12
●	●	●	●
●			
○			●
		●	
内部/外部給油	内部給油	内部給油	内部給油

● 第一推奨, ○ 第二推奨

工具選定ガイド

リーマー加工

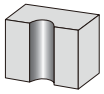
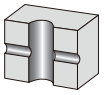
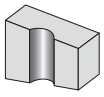
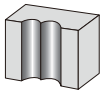
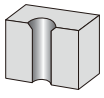
				リーマー	
				TM-REAM (TMリーマー)	TB-REAM (TBリーマー)
製品シリーズ				TM	TB
ページ				D95 - D97	D98 - D100
加工径(mm)				Ø11.501 - Ø32.000	Ø8.000 - Ø32.000
加工深さ(L/D)				3, 5, 8 x Dc	5-9 x Dc
穴公差				IT 7 ★	IT 6 ★★
加工用途		貫通穴	止り穴		
	一般加工			●	●
	交差穴加工				●
	傾斜面加工				●
	断続加工			●	●
クーラント供給				内部給油	内部給油

★ 最大公差:IT6　　★★ 最大公差:IT5

TaeguTec Member IMC Group

工具選定ガイド

穴あけドリルチップ

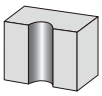
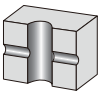
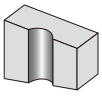
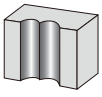
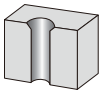
			TOPDRILL (トップドリル)	T-DRILL (Tドリル)
製品シリーズ			SOMT	SPMG
ページ			D73	D73 - D74
サイズ			05/06/07/08/09 11/13/15	05/06/07/09/11/14
チップタイプ			DP	DG, DK, DA
材質			TT9080, TT9300, TT8020	TT7400, TT6030, K10
加工用途	一般加工		●	●
	交差穴加工		●	●
	傾斜面加工		○	○
	断続加工		○	○
	面取加工			

● 第一推奨, ○ 第二推奨

TaeguTec Member IMC Group

工具選定ガイド

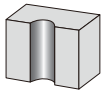
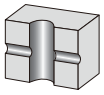
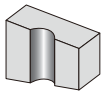
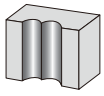
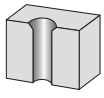
穴あけドリルチップ

			CFR	T-CHAMFER (Tチャンファー)	TOPCAP (トップキャップ)
製品シリーズ			CRNG	XCGT	XCGT XCMT
ページ			D75	D75	D76 - D77
サイズ			08-45CD	06/09	04/05/06/07/08 10/13/17
チップタイプ			-	C30/C45/C60	TA/GV/TC
材質			TT9080	TT9050	TT9080, TT8020, TT9030, K10
加工断面	一般加工				●
	交差穴加工				
	傾斜面加工				
	断続加工				
	面取加工		●	●	

TaeguTec Member IMC Group

工具選定ガイド

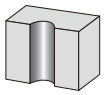
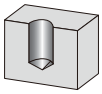
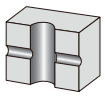
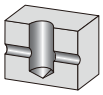
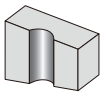
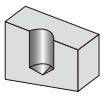
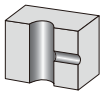
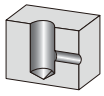
穴あけドリルチップ

製品シリーズ			TOPDRILL (トップドリル)		
			NPMT		
ページ			D78		
サイズ			05/06/07/08/09/11/12/13		
チップタイプ			RG/LG		
材質			TT9030, TT6020, TT8125		
適用加工	一般加工		●		
	交差穴加工		○		
	傾斜面加工				
	断続加工				
	面取加工				

● 第一推奨, ○ 第二推奨

工具選定ガイド

リーマーヘッド・チップ

				TM-REAM (TMリーマー)	TB-REAM (TBリーマー)
製品シリーズ				TM	TB
ページ				D102 - D103	D104
サイズ				Ø11.501 - Ø32.000	1/2/3/4
チップタイプ				BL/AS	A06/B06/B12
材質				TT9030	TT5030, TT5050
加工用途		貫通穴	止り穴		
	一般加工			●	●
	交差穴加工				
	傾斜面加工				
	断続加工				

● 第一推奨, ○ 第二推奨

TaeguTec Member IMC Group

材質

穴あけ加工

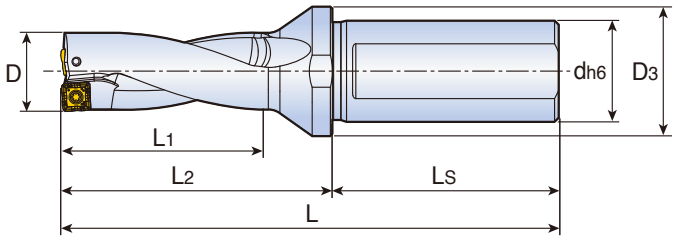
材質	ISO	特長・加工用途
TT9300 CVDコーティング 超硬	P10 – P25	• 炭素鋼、合金鋼の高速穴あけ加工に対応
TT6080 PVDコーティング 超硬	K05 – K25 H05 – H25	• ねずみ鋳鉄、ダクタイル鋳鉄の一般加工 • 焼入鋼の中～仕上げ加工
TT8020 PVDコーティング 超硬	P30 – P50 M30 – M50 S30 – S50	• 鋼の断続及び粗加工に適す • ステンレス鋼の断続及び粗加工に適す • 耐熱合金の低速断続加工対応
TT9030 PVDコーティング 超硬	P20 – P40 M20 – M40 S20 – S40	• 鋼の一般加工 • ステンレス鋼の一般加工 • 耐熱合金の一般加工
TT9080 PVDコーティング 超硬	P20 – P40 M20 – M40 S20 – S40	• 鋼の一般加工 • ステンレス鋼の一般加工 • 耐熱合金の一般加工
K10 超硬	K05 – K15 N05 – N15 S05 – S15	• 鋳鉄の一般加工 • アルミ合金及び非鉄金属の一般加工 • 耐熱合金の一般加工
UF1A/UF10 超微粒子超硬	N10 – N25 S10 – S30	• アルミ合金及び非鉄金属の一般加工 • 耐熱合金の一般加工

穴あけドリルボディ

TOP 2...-T2

TOPDRILL

スローアウェイチップ式ドリル



• 加工深さ:2×D

型番	寸法 (mm)							適合チップ
	D	d	D3	L	L1	L2	Ls	
TOP 2140-20T2-05	14.0	20	25	96	28	46	50	SOMT 05...DP D73
2145-20T2-05	14.5	20	25	99	30	49	50	
2150-20T2-05	15.0	20	25	99	30	49	50	
2155-20T2-05	15.5	20	25	102	32	52	50	
2160-20T2-05	16.0	20	25	102	32	52	50	
2165-25T2-06	16.5	25	32	110	34	54	56	SOMT 06...DP D73
2170-25T2-06	17.0	25	32	110	34	54	56	
2175-25T2-06	17.5	25	32	113	36	57	56	
2180-25T2-06	18.0	25	32	113	36	57	56	
2185-25T2-06	18.5	25	32	115	38	59	56	
2190-25T2-06	19.0	25	32	115	38	59	56	
2195-25T2-07	19.5	25	32	119	40	63	56	SOMT 07...DP D73
2200-25T2-07	20.0	25	32	119	40	63	56	
2205-25T2-07	20.5	25	32	121	42	65	56	
2210-25T2-07	21.0	25	32	121	42	65	56	
2215-25T2-07	21.5	25	32	123	44	67	56	
2220-25T2-07	22.0	25	32	123	44	67	56	
2225-25T2-08	22.5	25	32	124	46	68	56	SOMT 08...DP D73
2230-25T2-08	23.0	25	32	124	46	68	56	
2230-32T2-08	23.0	32	40	128	46	68	60	
2235-25T2-08	23.5	25	32	126	48	70	56	
2235-32T2-08	23.5	32	40	130	48	70	60	
2240-25T2-08	24.0	25	32	126	48	70	56	
2240-32T2-08	24.0	32	40	130	48	70	60	
2245-25T2-08	24.5	25	32	128	50	72	56	
2245-32T2-08	24.5	32	40	132	50	72	60	
2250-25T2-08	25.0	25	32	128	50	72	56	
2250-32T2-08	25.0	32	40	132	50	72	60	
2255-25T2-08	25.5	25	32	129	52	73	56	
2255-32T2-08	25.5	32	40	133	52	73	60	
2260-25T2-08	26.0	25	32	129	52	73	56	
2260-32T2-08	26.0	32	40	133	52	73	60	
2265-32T2-09	26.5	32	40	137	54	77	60	SOMT 09...DP D73
2270-25T2-09	27.0	25	40	133	54	77	56	
2270-32T2-09	27.0	32	40	137	54	77	60	

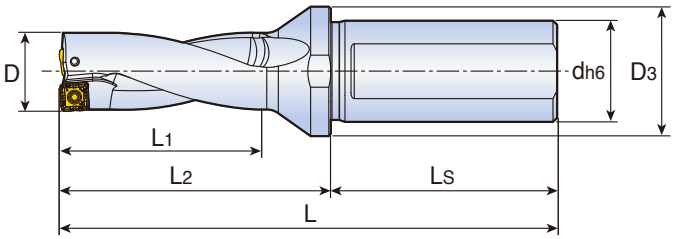
加工条件 D80

テクニカルガイド TD3

TOP 2...-T2

TOPDRILL

スローアウェイチップ式ドリル



• 加工深さ:2×D

型番	寸法 (mm)							適合チップ
	D	d	D3	L	L1	L2	Ls	
TOP 2275-32T2-09	27.5	32	40	139	56	79	60	SOMT 09...DP D73
2280-25T2-09	28.0	25	40	135	56	79	56	
2280-32T2-09	28.0	32	40	139	56	79	60	
2285-32T2-09	28.5	32	40	141	58	81	60	
2290-25T2-09	29.0	25	40	137	58	81	56	
2290-32T2-09	29.0	32	40	141	58	81	60	
2295-32T2-09	29.5	32	40	143	60	83	60	
2300-32T2-09	30.0	32	40	143	60	83	60	
2305-32T2-09	30.5	32	40	145	62	85	60	
2310-32T2-09	31.0	32	40	145	62	85	60	
2320-32T2-11	32.0	32	40	147	64	87	60	SOMT 11...DP D73
2320-40T2-11	32.0	40	50	157	64	87	70	
2330-32T2-11	33.0	32	40	149	66	89	60	
2330-40T2-11	33.0	40	50	159	66	89	70	
2340-32T2-11	34.0	32	40	151	68	91	60	
2340-40T2-11	34.0	40	50	161	68	91	70	
2350-32T2-11	35.0	32	40	153	70	93	60	
2350-40T2-11	35.0	40	50	163	70	93	70	
2360-32T2-11	36.0	32	40	155	72	95	60	
2360-40T2-11	36.0	40	50	165	72	95	70	
2370-32T2-13	37.0	32	50	162	74	102	60	SOMT 13...DP D73
2370-40T2-13	37.0	40	50	172	74	102	70	
2380-32T2-13	38.0	32	50	164	76	104	60	
2380-40T2-13	38.0	40	50	174	76	104	70	
2390-32T2-13	39.0	32	50	166	78	106	60	
2390-40T2-13	39.0	40	50	176	78	106	70	
2400-32T2-13	40.0	32	50	168	80	108	60	
2400-40T2-13	40.0	40	50	178	80	108	70	
2410-40T2-13	41.0	40	50	180	82	110	70	
2420-40T2-13	42.0	40	50	182	84	112	70	
2430-40T2-13	43.0	40	50	184	86	114	70	

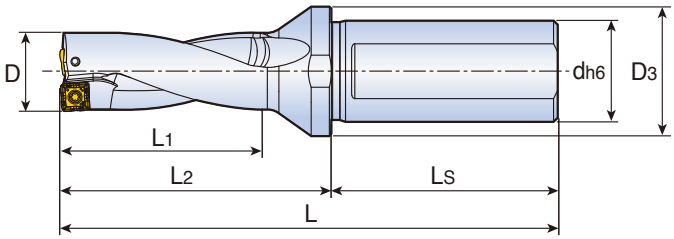
加工条件 D80

テクニカルガイド TD3

TOP 2...-T2

TOPDRILL

スローアウェイチップ式ドリル



• 加工深さ:2×D

型番	寸法 (mm)							適合チップ
	D	d	D3	L	L1	L2	Ls	
TOP 2440-40T2-15	44.0	40	60	193	88	123	70	SOMT 15...DP
2450-40T2-15	45.0	40	60	195	90	125	70	D73
2460-40T2-15	46.0	40	60	197	92	127	70	
2470-40T2-15	47.0	40	60	199	94	129	70	
2480-40T2-15	48.0	40	60	201	96	131	70	
2490-40T2-15	49.0	40	60	203	98	133	70	
2500-40T2-15	50.0	40	60	205	100	135	70	

部品

型番	スクリュー	レンチ	プラグ*	
TOP 2140 - 2160	TS 20043I/HG-P	TD 6P	SL 20M	
TOP 2165 - 2220	TS 22052I/HG-P	TD 7P	SL 25M	
TOP 2225 - 2260	SO 25065I	TD 7	SL 25M / SL 32M	
TOP 2265 - 2360	TS 35088I	TD 10	SL 25M / SL 32M	
TOP 2370 - 2430	TS 40093I	TD 15	SL 32M / SL 40M	
TOP 2440 - 2550	TS 50115I	TD 20	SL 32M / SL 40M	

加工条件 D80

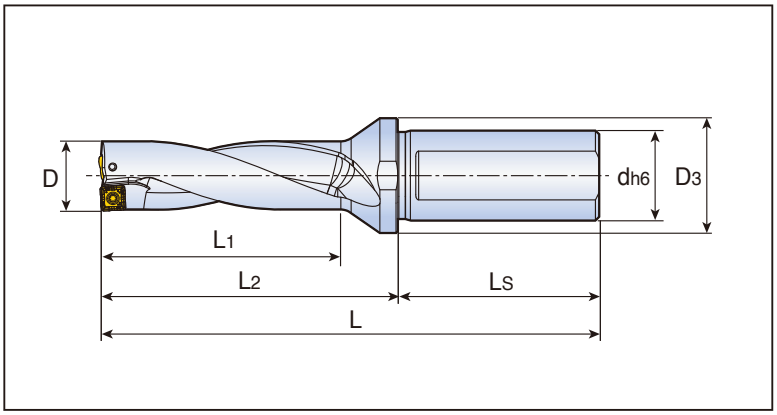
テクニカルガイド TD3

• *印:旋盤用クーラントホールプラグは別売りとなります。
注文例) シャンク径25.0mmのプラグ:SL 25M

TOP 3...-T2

TOPDRILL

スローアウェイチップ式ドリル



• 加工深さ:3×D

型番	寸法 (mm)							適合チップ
	D	d	D3	L	L1	L2	LS	
TOP 3140-20T2-05	14.0	20	25	110	42	60	50	SOMT 05...DP D73
3145-20T2-05	14.5	20	25	114	45	64	50	
3150-20T2-05	15.0	20	25	114	45	64	50	
3155-20T2-05	15.5	20	25	118	48	68	50	
3160-20T2-05	16.0	20	25	118	48	68	50	
3165-25T2-06	16.5	25	32	127	51	71	56	SOMT 06...DP D73
3167-25T2-06 *	16.7	25	32	127	50.1	71	56	
3170-25T2-06	17.0	25	32	127	51	71	56	
3175-25T2-06	17.5	25	32	131	54	75	56	
3180-25T2-06	18.0	25	32	131	54	75	56	
3185-25T2-06	18.5	25	32	134	57	78	56	
3190-25T2-06	19.0	25	32	134	57	78	56	
3195-25T2-07	19.5	25	32	139	60	83	56	SOMT 07...DP D73
3200-25T2-07	20.0	25	32	139	60	83	56	
3205-25T2-07	20.5	25	32	142	63	86	56	
3210-25T2-07	21.0	25	32	142	63	86	56	
3215-25T2-07	21.5	25	32	145	66	89	56	
3220-25T2-07	22.0	25	32	145	66	89	56	
3222-25T2-07 *	22.2	25	32	145	66.6	89	56	
3225-25T2-08	22.5	25	32	147	69	91	56	SOMT 08...DP D73
3230-25T2-08	23.0	25	32	147	69	91	56	
3230-32T2-08	23.0	32	40	151	69	91	60	
3235-25T2-08	23.5	25	32	150	72	94	56	
3235-32T2-08	23.5	32	40	154	72	94	60	
3240-25T2-08	24.0	25	32	150	72	94	56	
3240-32T2-08	24.0	32	40	154	72	94	60	
3245-25T2-08	24.5	25	32	153	75	97	56	
3245-32T2-08	24.5	32	40	157	75	97	60	
3250-25T2-08	25.0	25	32	153	75	97	56	
3250-32T2-08	25.0	32	40	157	75	97	60	
3254-25T2-08 *	25.4	25	32	153	76.2	97	56	
3255-25T2-08	25.5	25	32	155	78	99	56	
3255-32T2-08	25.5	32	40	159	78	99	60	
3260-25T2-08	26.0	25	32	155	78	99	56	
3260-32T2-08	26.0	32	32	159	78	99	60	

加工条件 D80

テクニカルガイド TD3

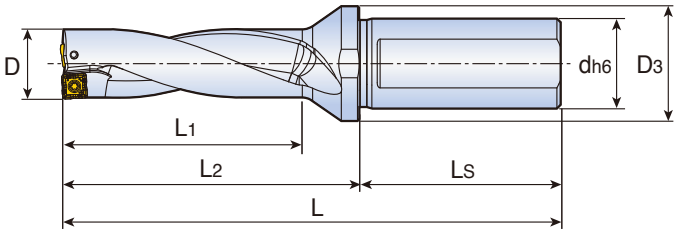
• '*' 印:インチサイズの穴加工用

TaeguTec Member IMC Group

TOP 3...-T2

TOPDRILL

スローアウェイチップ式ドリル



• 加工深さ:3×D

型番	寸法 (mm)							適合チップ
	D	d	D3	L	L1	L2	Ls	
TOP 3265-25T2-09	26.5	25	40	160	81	104	56	SOMT 09...DP D73
3265-32T2-09	26.5	32	40	164	81	104	60	
3270-25T2-09	27.0	25	40	160	81	104	56	
3270-32T2-09	27.0	32	40	164	81	104	60	
3275-25T2-09	27.5	25	40	163	84	107	56	
3275-32T2-09	27.5	32	40	167	84	107	60	
3280-25T2-09	28.0	25	40	163	84	107	56	
3280-32T2-09	28.0	32	40	167	84	107	60	
3285-25T2-09	28.5	25	40	166	87	110	56	
3285-32T2-09	28.5	32	40	170	87	110	60	
3290-25T2-09	29.0	25	40	166	87	110	56	
3290-32T2-09	29.0	32	40	170	87	110	60	
3295-32T2-09	29.5	32	40	173	90	113	60	
3300-32T2-09	30.0	32	40	173	90	113	60	
3305-32T2-09	30.5	32	40	176	93	116	60	
3310-32T2-09	31.0	32	40	176	93	116	60	
3320-32T2-11	32.0	32	40	179	96	119	60	SOMT 11...DP D73
3320-40T2-11	32.0	40	50	189	96	119	70	
3330-32T2-11	33.0	32	40	182	99	122	60	
3330-40T2-11	33.0	40	50	192	99	122	70	
3340-32T2-11	34.0	32	40	185	102	125	60	
3340-40T2-11	34.0	40	50	195	102	125	70	
3350-32T2-11	35.0	32	40	188	105	128	60	
3350-40T2-11	35.0	40	50	198	105	128	70	
3360-32T2-11	36.0	32	40	191	108	131	60	
3360-40T2-11	36.0	40	50	201	108	131	70	
3370-32T2-13	37.0	32	50	199	111	139	60	SOMT 13...DP D73
3370-40T2-13	37.0	40	50	209	111	139	70	
3380-32T2-13	38.0	32	50	202	114	142	60	
3380-40T2-13	38.0	40	50	212	114	142	70	
3390-32T2-13	39.0	32	50	205	117	145	60	
3390-40T2-13	39.0	40	50	215	117	145	70	
3400-32T2-13	40.0	32	50	208	120	148	60	
3400-40T2-13	40.0	40	40	218	120	148	70	

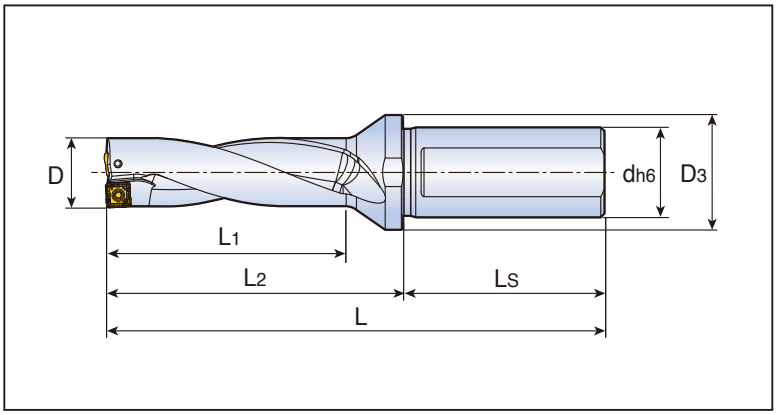
加工条件 D80

テクニカルガイド TD3

TOP 3...-T2

TOPDRILL

スローアウェイチップ式ドリル



• 加工深さ:3×D

型番	寸法 (mm)							適合チップ
	D	d	D3	L	L1	L2	LS	
TOP 3410-40T2-13	41.0	40	50	221	123	151	70	SOMT 13...DP D73
3420-40T2-13	42.0	40	50	224	126	154	70	
3430-40T2-13	43.0	40	50	227	129	157	70	
3440-40T2-15	44.0	40	60	237	132	167	70	SOMT 15...DP D73
3450-40T2-15	45.0	40	60	240	135	170	70	
3460-40T2-15	46.0	40	60	243	138	173	70	
3470-40T2-15	47.0	40	60	246	141	176	70	
3480-40T2-15	48.0	40	60	249	144	179	70	
3490-40T2-15	49.0	40	60	252	147	182	70	
3500-40T2-15	50.0	40	60	255	150	185	70	

部品

型番	スクリュー	レンチ	プラグ*	
TOP 3140 - 3160	TS 20043I/HG-P	TD 6P	SL 20M	
TOP 3165 - 3220	TS 22052I/HG-P	TD 7P	SL 25M	
TOP 3225 - 3260	SO 25065I	TD 7	SL 25M / SL 32M	
TOP 3265 - 3360	TS 35088I	TD 10	SL 25M / SL 32M	
TOP 3370 - 3430	TS 40093I	TD 15	SL 32M / SL 40M	
TOP 3440 - 3500	TS 50115I	TD 20	SL 32M / SL 40M	

加工条件 D80

テクニカルガイド TD3

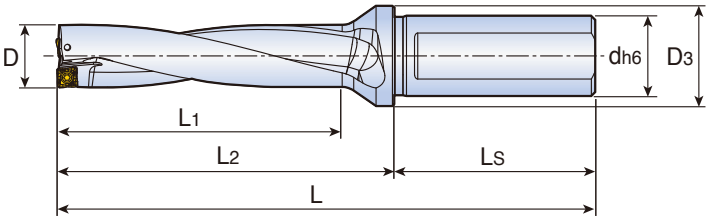
• *印:旋盤用クーラントホールプラグは別売りとなります。
注文例) シャンク径25.0mmのプラグ:SL 25M

TaeguTec Member IMC Group

TOP 4...-T2

TOPDRILL

スローアウェイチップ式ドリル



• 加工深さ:4×D

型番	寸法 (mm)							適合チップ
	D	d	D3	L	L1	L2	LS	
TOP 4140-20T2-05	14.0	20	25	124	56	74	50	SOMT 05...DP D73
4145-20T2-05	14.5	20	25	129	60	79	50	
4150-20T2-05	15.0	20	25	129	60	79	50	
4155-20T2-05	15.5	20	25	134	64	84	50	
4160-20T2-05	16.0	20	25	134	64	84	50	
4165-25T2-06	16.5	25	32	144	68	88	56	SOMT 06...DP D73
4170-25T2-06	17.0	25	32	144	68	88	56	
4175-25T2-06	17.5	25	32	149	72	93	56	
4180-25T2-06	18.0	25	32	149	72	93	56	
4185-25T2-06	18.5	25	32	153	76	97	56	
4190-25T2-06	19.0	25	32	153	76	97	56	
4195-25T2-07	19.5	25	32	159	80	103	56	SOMT 07...DP D73
4200-25T2-07	20.0	25	32	159	80	103	56	
4205-25T2-07	20.5	25	32	163	84	107	56	
4210-25T2-07	21.0	25	32	163	84	107	56	
4215-25T2-07	21.5	25	32	167	88	111	56	
4220-25T2-07	22.0	25	32	167	88	111	56	
4225-25T2-08	22.5	25	32	170	92	114	56	SOMT 08...DP D73
4230-25T2-08	23.0	25	32	170	92	114	56	
4230-32T2-08	23.0	32	40	174	92	114	60	
4235-25T2-08	23.5	25	32	174	96	118	56	
4235-25T2-08	23.5	32	40	178	96	118	60	
4240-25T2-08	24.0	25	32	174	96	118	56	
4240-32T2-08	24.0	32	40	178	96	118	60	
4245-25T2-08	24.5	25	32	178	100	122	56	
4245-32T2-08	24.5	32	40	182	100	122	60	
4250-25T2-08	25.0	25	32	178	100	122	56	
4250-32T2-08	25.0	32	40	182	100	122	60	
4254-25T2-08 *	25.4	25	32	178	101.6	122	56	
4255-25T2-08	25.5	25	32	181	104	125	56	
4255-32T2-08	25.5	32	40	185	104	125	60	
4260-25T2-08	26.0	25	32	181	104	125	56	
4260-32T2-08	26.0	32	40	185	104	125	60	

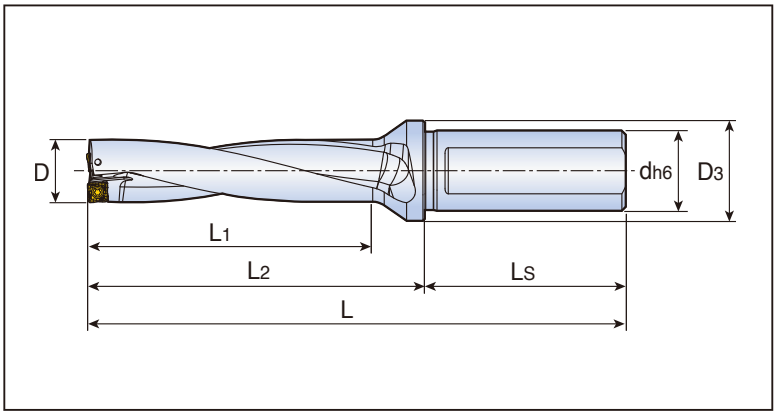
加工条件 D80

テクニカルガイド TD3

TOP 4...-T2

TOPDRILL

スローアウェイチップ式ドリル



• 加工深さ:4×D

型番	寸法 (mm)							適合チップ
	D	d	D3	L	L1	L2	LS	
TOP 4265-25T2-09	26.5	25	40	187	108	131	56	SOMT 09...DP D73
4265-32T2-09	26.5	32	40	191	108	131	60	
4270-25T2-09	27.0	25	40	187	108	131	56	
4270-32T2-09	27.0	32	40	191	108	131	60	
4275-25T2-09	27.5	25	40	191	112	135	56	
4275-32T2-09	27.5	32	40	195	112	135	60	
4280-25T2-09	28.0	25	40	191	112	135	56	
4280-32T2-09	28.0	32	40	195	112	135	60	
4285-25T2-09	28.5	25	40	195	116	139	56	
4285-32T2-09	28.5	32	40	199	116	139	60	
4286-32T2-09 *	28.6	32	40	199	114.4	139	60	
4290-25T2-09	29.0	25	40	195	116	139	56	
4290-32T2-09	29.0	32	40	199	116	139	60	
4395-32T2-09	39.5	32	40	203	120	143	60	
4300-32T2-09	30.0	32	40	203	120	143	60	
4305-32T2-09	30.5	32	40	207	124	147	60	
4310-32T2-09	31.0	32	40	207	124	147	60	
4318-32T2-11 *	31.8	32	40	211	127.2	151	60	SOMT 11...DP D73
4320-32T2-11	32.0	32	40	211	128	151	60	
4320-40T2-11	32.0	40	50	221	128	151	70	
4330-32T2-11	33.0	32	40	215	132	155	60	
4330-40T2-11	33.0	40	50	225	132	155	70	
4340-32T2-11	34.0	32	40	219	136	159	60	
4340-40T2-11	34.0	40	50	229	136	159	70	
4349-40T2-11 *	34.9	40	50	233	139.6	163	70	
4350-32T2-11	35.0	32	40	223	140	163	60	
4350-40T2-11	35.0	40	50	233	140	163	70	
4360-32T2-11	36.0	32	40	227	144	167	60	
4360-40T2-11	36.0	40	50	237	144	167	70	
4370-32T2-13	37.0	32	50	236	148	176	60	SOMT 13...DP D73
4370-40T2-13	37.0	40	50	246	148	176	70	
4371-40T2-13 *	37.1	40	50	246	148.4	176	70	
4380-32T2-13	38.0	32	50	240	152	180	60	
4380-40T2-13	38.0	40	50	250	152	180	70	
4381-40T2-13 *	38.1	40	50	250	152.4	180	70	

加工条件 D80

テクニカルガイド TD3

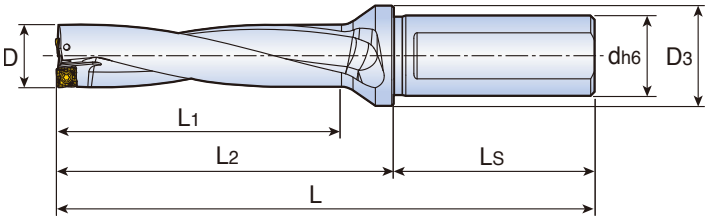
• '*' 印:インチサイズの穴加工用

TaeguTec Member IMC Group

TOP 4...-T2

TOPDRILL

スローアウェイチップ式ドリル



• 加工深さ:4×D

型番	寸法 (mm)							適合チップ
	D	d	D3	L	L1	L2	Ls	
TOP 4390-32T2-13	39.0	32	50	244	156	184	60	SOMT 13...DP D73
4390-40T2-13	39.0	40	50	254	156	184	70	
4400-32T2-13	40.0	32	50	248	160	188	60	
4400-40T2-13	40.0	40	50	258	160	188	70	
4410-40T2-13	41.0	40	50	262	164	192	70	
4413-40T2-13 *	41.3	40	50	262	165.2	192	70	
4420-40T2-13	42.0	40	50	266	168	196	70	
4429-40T2-13 *	42.9	40	50	270	171.6	200	70	
4430-40T2-13	43.0	40	50	270	172	200	70	
4440-40T2-15	44.0	40	60	281	176	211	70	SOMT 15...DP D73
4445-40T2-15 *	44.5	40	60	285	178	215	70	
4450-40T2-15	45.0	40	60	285	180	215	70	
4460-40T2-15	46.0	40	60	289	184	219	70	
4470-40T2-15	47.0	40	60	293	188	223	70	
4476-40T2-15 *	47.6	40	60	297	190.4	227	70	
4480-40T2-15	48.0	40	60	297	192	227	70	
4490-40T2-15	49.0	40	60	301	196	231	70	
4500-40T2-15	50.0	40	60	305	200	235	70	
4508-40T2-15 *	50.8	40	60	309	203.2	239	70	

• '*' 印:インチサイズの穴加工用

部品

型番	スクリュー	レンチ	プラグ*	
TOP 4140 - 4160	TS 20043I/HG-P	TD 6P	SL 20M	
TOP 4165 - 4220	TS 22052I/HG-P	TD 7P	SL 25M	
TOP 4225 - 4260	SO 25065I	TD 7	SL 25M / SL 32M	
TOP 4265 - 4360	TS 35088I	TD 10	SL 25M / SL 32M	
TOP 4370 - 4430	TS 40093I	TD 15	SL 32M / SL 40M	
TOP 4440 - 4508	TS 50115I	TD 20	SL 32M / SL 40M	

加工条件 D80

テクニカルガイド TD3

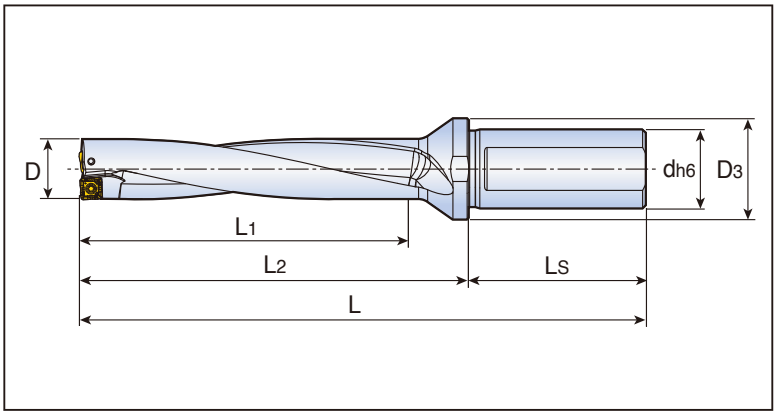
• *印:旋盤用クーラントホールプラグは別売りとなります。
注文例) シャンク径25.0mmのプラグ:SL 25M

TaeguTec Member IMC Group

TOP 5...-T2

TOPDRILL

スローアウェイチップ式ドリル



• 加工深さ：5×D

型番	寸法 (mm)							適合チップ
	D	d	D3	L	L1	L2	Ls	
TOP 5140-20T2-05	14.0	20	25	138	70	88	50	SOMT 05...DP D73
5145-20T2-05	14.5	20	25	144	75	94	50	
5150-20T2-05	15.0	20	25	144	75	94	50	
5155-20T2-05	15.5	20	25	150	80	100	50	
5160-20T2-05	16.0	20	25	150	80	100	50	
5165-25T2-06	16.5	25	32	161	85	105	56	SOMT 06...DP D73
5170-25T2-06	17.0	25	32	161	85	105	56	
5175-25T2-06	17.5	25	32	167	90	111	56	
5180-25T2-06	18.0	25	32	167	90	111	56	
5185-25T2-06	18.5	25	32	172	95	116	56	
5190-25T2-06	19.0	25	32	172	95	116	56	
5195-25T2-07	19.5	25	32	179	100	123	56	SOMT 07...DP D73
5200-25T2-07	20.0	25	32	179	100	123	56	
5205-25T2-07	20.5	25	32	184	105	128	56	
5210-25T2-07	21.0	25	32	184	105	128	56	
5215-25T2-07	21.5	25	32	189	110	133	56	
5220-25T2-07	22.0	25	32	189	110	133	56	
5222-25T2-07 *	22.2	25	32	189	111	133	56	
5225-25T2-08	22.5	25	32	193	115	137	56	SOMT 08..DP D73
5230-25T2-08	23.0	25	32	193	115	137	56	
5230-32T2-08	23.0	32	40	197	115	137	60	
5235-25T2-08	23.5	25	32	198	120	142	56	
5235-32T2-08	23.5	32	40	202	120	142	60	
5240-25T2-08	24.0	25	32	198	120	142	56	
5240-32T2-08	24.0	32	40	202	120	142	60	
5245-25T2-08	24.5	25	32	203	125	147	56	
5245-32T2-08	24.5	32	40	207	125	147	60	
5250-25T2-08	25.0	25	32	203	125	147	56	
5250-32T2-08	25.0	32	40	207	125	147	60	
5255-25T2-08	25.5	25	32	207	130	151	56	
5255-32T2-08	25.5	32	40	211	130	151	60	
5260-25T2-08	26.0	25	32	207	130	151	56	
5260-32T2-08	26.0	32	40	211	130	151	60	

加工条件 D82

テクニカルガイド TD3

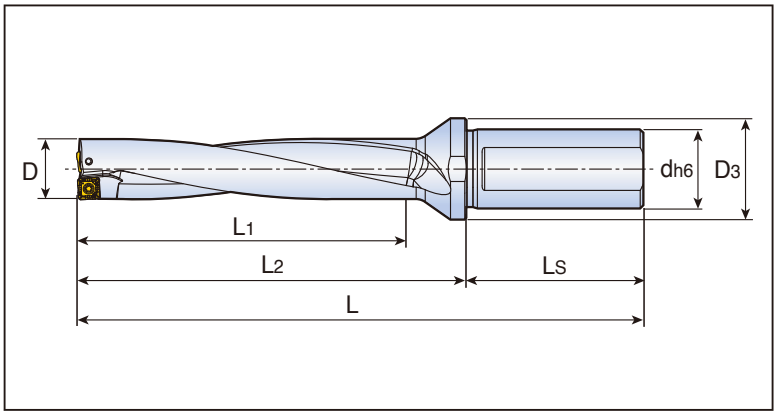
• '*' 印：インチサイズの穴加工用

TaeguTec Member IMC Group

TOP 5...-T2

TOPDRILL

スローアウェイチップ式ドリル



• 加工深さ:5×D

型番	寸法 (mm)							適合チップ
	D	d	D3	L	L1	L2	Ls	
TOP 5265-32T2-09	26.5	32	40	218	135	158	60	SOMT 09...DP D73
5270-25T2-09	27.0	25	40	214	135	158	56	
5270-32T2-09	27.0	32	40	218	135	158	60	
5275-32T2-09	27.5	32	40	223	140	163	60	
5280-25T2-09	28.0	25	40	219	140	163	56	
5280-32T2-09	28.0	32	40	223	140	163	60	
5282-32T2-09 *	28.2	32	40	223	141	163	60	
5285-32T2-09	28.5	32	40	228	145	168	60	
5290-25T2-09	29.0	25	40	224	145	168	56	
5290-32T2-09	29.0	32	40	228	145	168	60	
5395-32T2-09	39.5	32	40	233	150	173	60	
5300-32T2-09	30.0	32	40	233	150	173	60	
5305-32T2-09	30.5	32	40	238	155	178	60	
5310-32T2-09	31.0	32	40	238	155	178	60	
5320-32T2-11	32.0	32	40	243	160	183	60	SOMT 11...DP D73
5320-40T2-11	32.0	40	50	253	160	183	70	
5330-32T2-11	33.0	32	40	248	165	188	60	
5330-40T2-11	33.0	40	50	258	165	188	70	
5340-32T2-11	34.0	32	40	253	170	193	60	
5340-40T2-11	34.0	40	50	263	170	193	70	
5350-32T2-11	35.0	32	40	258	175	198	60	
5350-40T2-11	35.0	40	50	268	175	198	70	
5360-32T2-11	36.0	32	40	263	180	203	60	
5360-40T2-11	36.0	40	50	273	180	203	70	
5370-32T2-13	37.0	32	50	273	185	213	60	SOMT 13...DP D73
5370-40T2-13	37.0	40	50	283	185	213	70	
5380-32T2-13	38.0	32	50	278	190	218	60	
5380-40T2-13	38.0	40	50	288	190	218	70	
5390-32T2-13	39.0	32	50	283	195	223	60	
5390-40T2-13	39.0	40	50	293	195	223	70	
5400-32T2-13	40.0	32	50	288	200	228	60	
5400-40T2-13	40.0	40	50	298	200	228	70	
5410-40T2-13	41.0	40	50	303	205	233	70	
5420-40T2-13	42.0	40	50	308	210	238	70	
5430-40T2-13	43.0	40	50	313	215	243	70	

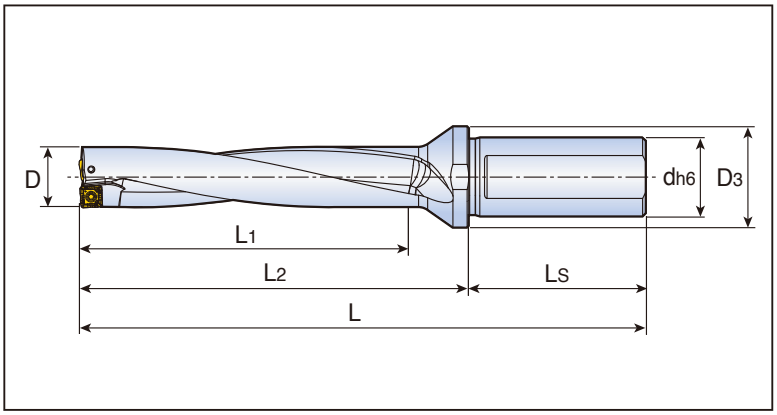
加工条件 D82
テクニカルガイド TD3

• '*' 印:インチサイズの穴加工用

TOP 5...-T2

TOPDRILL

スローアウェイチップ式ドリル



• 加工深さ：5×D

型番	寸法 (mm)							適合チップ
	D	d	D3	L	L1	L2	LS	
TOP 5440-40T2-15	44.0	40	60	325	220	255	70	SOMT 15...DP
5450-40T2-15	45.0	40	60	330	225	260	70	D73
5460-40T2-15	46.0	40	60	335	230	265	70	
5470-40T2-15	47.0	40	60	340	235	270	70	
5480-40T2-15	48.0	40	60	345	240	275	70	
5490-40T2-15	49.0	40	60	350	245	280	70	
5500-40T2-15	50.0	40	60	355	250	285	70	

部品

型番	スクリュー	レンチ	プラグ*	
TOP 5140 - 5160	TS 20043I/HG-P	TD 6P	SL 20M	
TOP 5165 - 5220	TS 22052I/HG-P	TD 7P	SL 25M	
TOP 5225 - 5260	SO 25065I	TD 7	SL 25M / SL 32M	
TOP 5265 - 5360	TS 35088I	TD 10	SL 25M / SL 32M	
TOP 5370 - 5430	TS 40093I	TD 15	SL 32M / SL 40M	
TOP 5440 - 5500	TS 50115I	TD 20	SL 32M / SL 40M	

加工条件 D82　テクニカルガイド TD3

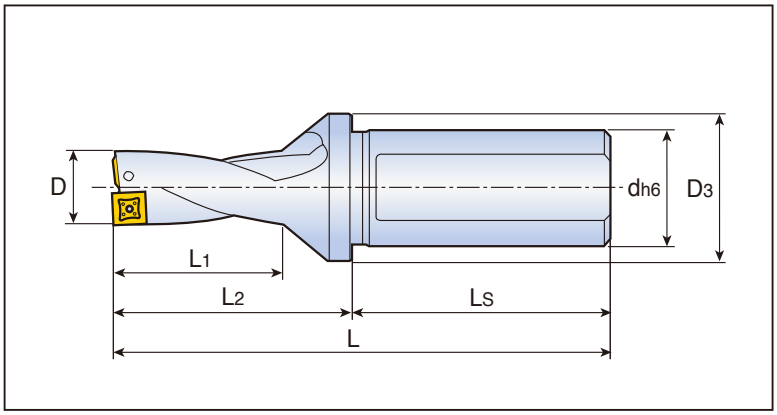
• *印：旋盤用クーラントホールプラグは別売りとなります。
注文例）シャンク径25.0mmのプラグ：SL 25M

TaeguTec Member IMC Group

TDR 2...-T2

T-DRILL

スローアウェイチップ式ドリル



• 加工深さ:2×D

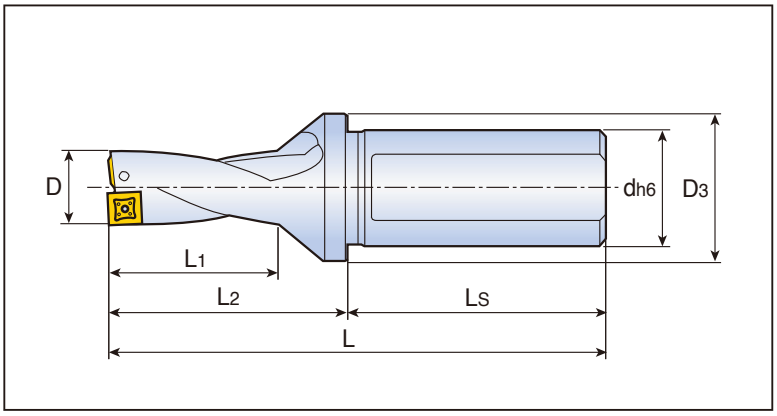
型番	寸法 (mm)							適合チップ
	D	d	D3	L	L1	L2	Ls	
TDR 2125-20T2-05	12.5	20	25	94	26	44	50	SPMG 05... DG/DK/DA D73-D74
2130-20T2-05	13.0	20	25	94	26	44	50	
2135-20T2-05	13.5	20	25	96	28	46	50	
2140-20T2-05	14.0	20	25	96	28	46	50	
2145-20T2-05	14.5	20	25	99	30	49	50	
2150-20T2-05	15.0	20	25	99	30	49	50	
2155-25T2-06	15.5	25	32	108	32	52	56	SPMG 06... DG/DK/DA D73-D74
2160-25T2-06	16.0	25	32	108	32	52	56	
2165-25T2-06	16.5	25	32	110	34	54	56	
2170-25T2-06	17.0	25	32	110	34	54	56	
2175-25T2-06	17.5	25	32	113	36	57	56	
2180-25T2-06	18.0	25	32	113	36	57	56	
2185-25T2-06	18.5	25	32	115	38	59	56	
2190-25T2-06	19.0	25	32	115	38	59	56	
2195-25T2-06	19.5	25	32	119	40	63	56	
2200-25T2-06	20.0	25	32	119	40	63	56	
2205-25T2-06	20.5	25	32	121	42	65	56	
2210-25T2-06	21.0	25	32	121	42	65	56	
2215-25T2-06	21.5	25	32	123	44	67	56	
2220-25T2-07	22.0	25	32	123	44	67	56	SPMG 07... DG/DK/DA D73-D74
2225-25T2-07	22.5	25	45	127	46	71	56	
2225-32T2-07	22.5	32	45	131	46	71	60	
2230-25T2-07	23.0	25	45	127	46	71	56	
2230-32T2-07	23.0	32	45	131	46	71	60	
2235-25T2-07	23.5	25	45	130	48	74	56	
2235-32T2-07	23.5	32	45	134	48	74	60	
2240-25T2-07	24.0	25	45	130	48	74	56	
2240-32T2-07	24.0	32	45	134	48	74	60	
2245-25T2-07	24.5	25	45	133	50	77	56	
2245-32T2-07	24.5	32	45	137	50	77	60	
2250-25T2-07	25.0	25	45	133	50	77	56	
2250-32T2-07	25.0	32	45	137	50	77	60	
2255-25T2-07	25.5	25	45	135	52	79	56	
2255-32T2-07	25.5	32	45	139	52	79	60	
2260-25T2-07	26.0	25	45	135	52	79	56	

加工条件 D84

テクニカルガイド TD5

TDR 2...-T2

スローアウェイチップ式ドリル



• 加工深さ:2×D

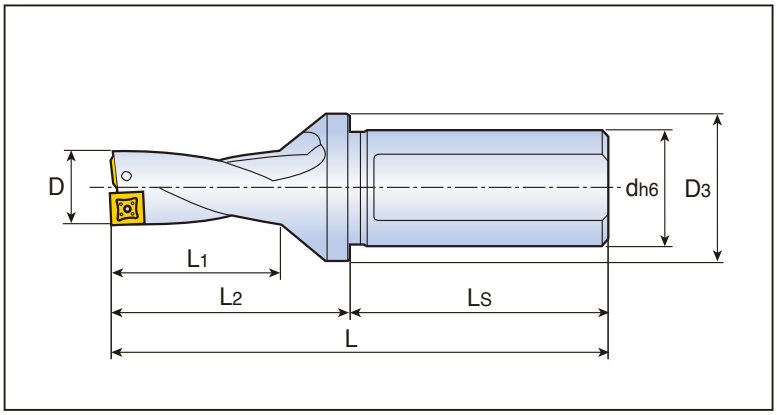
型番	寸法 (mm)							適合チップ
	D	d	D3	L	L1	L2	Ls	
TDR 2260-32T2-07	26.0	32	45	139	52	79	60	SPMG 07... DG/DK/DA D73-D74
2265-25T2-07	26.5	25	45	137	54	81	56	
2265-32T2-07	26.5	32	45	141	54	81	60	
2270-25T2-07	27.0	25	45	137	54	81	56	
2270-32T2-07	27.0	32	45	141	54	81	60	
2275-25T2-07	27.5	25	45	140	56	84	56	
2275-32T2-07	27.5	32	45	144	56	84	60	
2280-25T2-09	28.0	25	45	140	56	84	56	SPMG 09... DG/DK/DA D73-D74
2280-32T2-09	28.0	32	45	144	56	84	60	
2285-25T2-09	28.5	25	45	142	58	86	56	
2285-32T2-09	28.5	32	45	146	58	86	60	
2290-25T2-09	29.0	25	45	142	58	86	56	
2290-32T2-09	29.0	32	45	146	58	86	60	
2295-32T2-09	29.5	32	55	151	60	91	60	
2295-40T2-09	29.5	40	55	161	60	91	70	
2300-32T2-09	30.0	32	55	151	60	91	60	
2300-40T2-09	30.0	40	55	161	60	91	70	
2305-32T2-09	30.5	32	55	154	62	94	60	
2305-40T2-09	30.5	40	55	164	62	94	70	
2310-32T2-09	31.0	32	55	154	62	94	60	
2310-40T2-09	31.0	40	55	164	62	94	70	
2315-32T2-09	31.5	32	55	156	64	96	60	
2315-40T2-09	31.5	40	55	166	64	96	70	
2320-32T2-09	32.0	32	55	156	64	96	60	
2320-40T2-09	32.0	40	55	166	64	96	70	
2325-32T2-09	32.5	32	55	159	66	99	60	
2325-40T2-09	32.5	40	55	169	66	99	70	
2330-32T2-09	33.0	32	55	159	66	99	60	
2330-40T2-09	33.0	40	55	169	66	99	70	
2340-32T2-11	34.0	32	55	161	68	101	60	SPMG 11... DG/DA/DK D73-D74
2340-40T2-11	34.0	40	55	171	68	101	70	
2350-32T2-11	35.0	32	55	164	70	104	60	
2350-40T2-11	35.0	40	55	174	70	104	70	
2360-32T2-11	36.0	32	55	167	72	107	60	
2360-40T2-11	36.0	40	55	177	72	107	70	

加工条件 D84
テクニカルガイド TD5

TDR 2...-T2

T-DRILL

スローアウェイチップ式ドリル



• 加工深さ:2×D

型番	寸法 (mm)							適合チップ
	D	d	D3	L	L1	L2	Ls	
TDR 2370-32T2-11	37.0	32	55	170	74	110	60	SPMG 11... DG/DK/DA D73-D74
2370-40T2-11	37.0	40	55	180	74	110	70	
2380-32T2-11	38.0	32	55	173	76	113	60	
2380-40T2-11	38.0	40	55	183	76	113	70	
2390-32T2-11	39.0	32	55	175	78	115	60	
2390-40T2-11	39.0	40	55	185	78	115	70	
2400-32T2-11	40.0	32	60	178	80	118	60	
2400-40T2-11	40.0	40	60	188	80	118	70	
2410-40T2-11	41.0	40	60	191	82	121	70	
2420-40T2-14	42.0	40	60	193	84	123	70	SPMG 14... DG/DK/DA D73-D74
2430-40T2-14	43.0	40	60	196	86	126	70	
2440-40T2-14	44.0	40	60	198	88	128	70	
2450-40T2-14	45.0	40	60	202	90	132	70	
2460-40T2-14	46.0	40	60	205	92	135	70	
2470-40T2-14	47.0	40	60	207	94	137	70	
2480-40T2-14	48.0	40	60	210	96	140	70	
2490-40T2-14	49.0	40	60	212	98	142	70	
2500-40T2-14	50.0	40	60	215	100	145	70	

部品

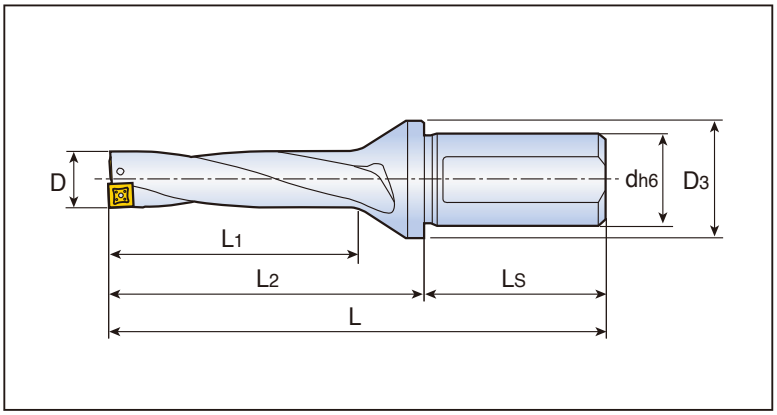
型番	スクリュー	レンチ	プラグ	セットスクリュー
TDR 2125 - 2150	TS 20043I/HG-P	TD 6P	SL 20 M	-
TDR 2155 - 2215	TS 22052I/HG	TD 7	SL 25 M	-
TDR 2220 - 2270	TS 25064I	TD 8	SL 25 M / SL 32 M	-
TDR 2275	TS 25064I	TD 8	-	SS M6x1x6
TDR 2280 - 2330	TS 35088I	TD 10	-	SS M6x1x6
TDR 2340 - 2390	TS 40093I	TD 15	-	SS M6x1x6
TDR 2400 - 2410	TS 40093I	TD 15	-	SS M8x1.25x8
TDR 2420 - 2500	SO 50090I	TD 20	-	SS M8x1.25x8

加工条件 D84
テクニカルガイド TD5

TDR 3...-T2

T-DRILL

スローアウェイチップ式ドリル



• 加工深さ:3×D

型番	寸法 (mm)							適合チップ
	D	d	D3	L	L1	L2	LS	
TDR 3125-20T2-05	12.5	20	25	107	39	57	50	SPMG 05... DG/DK/DA D73-D74
3130-20T2-05	13.0	20	25	107	39	57	50	
3135-20T2-05	13.5	20	25	110	42	60	50	
3140-20T2-05	14.0	20	25	110	42	60	50	
3145-20T2-05	14.5	20	25	114	45	64	50	
3150-20T2-05	15.0	20	25	114	45	64	50	
3155-25T2-06	15.5	25	32	124	48	68	56	SPMG 06... DG/DK/DA D73-D74
3160-25T2-06	16.0	25	32	124	48	68	56	
3165-25T2-06	16.5	25	32	127	51	71	56	
3170-25T2-06	17.0	25	32	127	51	71	56	
3175-25T2-06	17.5	25	32	131	54	75	56	
3180-25T2-06	18.0	25	32	131	54	75	56	
3185-25T2-06	18.5	25	32	134	57	78	56	
3190-25T2-06	19.0	25	32	134	57	78	56	
3195-25T2-06	19.5	25	32	139	60	83	56	
3200-25T2-06 *	20.0	25	32	139	60	83	56	
3205-25T2-06	20.5	25	32	142	63	86	56	
3209-25T2-06 *	20.9	25	32	142	63	86	56	
3210-25T2-06	21.0	25	32	142	63	86	56	
3215-25T2-06	21.5	25	32	145	66	89	56	
3220-25T2-07	22.0	25	32	145	66	89	56	SPMG 07... DG/DK/DA D73-D74
3225-25T2-07	22.5	25	45	150	69	94	56	
3225-32T2-07	22.5	32	45	154	69	94	60	
3230-25T2-07	23.0	25	45	150	69	94	56	
3230-32T2-07	23.0	32	45	154	69	94	60	
3235-25T2-07	23.5	25	45	154	72	98	56	
3235-32T2-07	23.5	32	45	158	72	98	60	
3239-25T2-07 *	23.9	25	32	154	72	98	56	
3239-32T2-07 *	23.9	32	45	158	72	98	60	
3240-25T2-07	24.0	25	45	154	72	98	56	
3240-32T2-07	24.0	32	45	158	72	98	60	
3245-25T2-07	24.5	25	45	158	75	102	56	
3245-32T2-07	24.5	32	45	162	75	102	60	
3250-25T2-07	25.0	25	45	158	75	102	56	
3250-32T2-07	25.0	32	45	162	75	102	60	

加工条件 D84

テクニカルガイド TD5

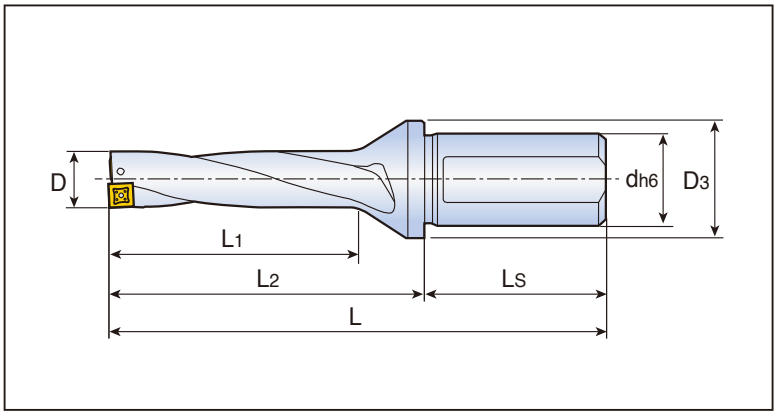
• '*' 印:ねじ下穴加工用

TaeguTec Member IMC Group

TDR 3...-T2

T-DRILL

スローアウェイチップ式ドリル



• 加工深さ:3×D

型番	寸法 (mm)							適合チップ
	D	d	D3	L	L1	L2	LS	
TDR 3255-25T2-07	25.5	25	45	161	78	105	56	SPMG 07... DG/DK/DA D73-D74
3255-32T2-07	25.5	32	45	165	78	105	60	
3260-25T2-07	26.0	25	45	161	78	105	56	
3260-32T2-07	26.0	32	45	165	78	105	60	
3264-25T2-07 *	26.4	25	45	164	81	108	56	
3264-32T2-07 *	26.4	32	45	168	81	108	60	
3265-25T2-07	26.5	25	45	164	81	108	56	
3265-32T2-07	26.5	32	45	168	81	108	60	
3270-25T2-07	27.0	25	45	164	81	108	56	
3270-32T2-07	27.0	32	45	168	81	108	60	
3275-25T2-07	27.5	25	45	168	84	112	56	
3275-32T2-07	27.5	32	45	172	84	112	60	
3280-25T2-09	28.0	25	45	168	84	112	56	SPMG 09... DG/DK/DA D73-D74
3280-32T2-09	28.0	32	45	172	84	112	60	
3285-25T2-09	28.5	25	45	171	87	115	56	
3285-32T2-09	28.5	32	45	171	87	115	56	
3290-25T2-09	29.0	25	45	171	87	115	56	
3290-32T2-09	29.0	32	45	175	87	115	60	
3294-32T2-09 *	29.4	32	55	181	90	121	60	
3294-40T2-09 *	29.4	40	55	191	90	121	70	
3295-32T2-09	29.5	32	55	181	90	121	60	
3295-40T2-09	29.5	40	55	191	90	121	70	
3300-32T2-09	30.0	32	55	181	90	121	60	
3300-40T2-09	30.0	40	55	191	90	121	70	
3305-32T2-09	30.5	32	55	185	93	125	60	
3305-40T2-09	30.5	40	55	195	93	125	70	
3310-32T2-09	31.0	32	55	185	93	125	60	
3310-40T2-09	31.0	40	55	195	93	125	70	
3315-32T2-09	31.5	32	55	188	96	128	60	
3315-40T2-09	31.5	40	55	198	96	128	70	
3320-32T2-09	32.0	32	55	188	96	128	60	
3320-40T2-09	32.0	40	55	198	96	128	70	

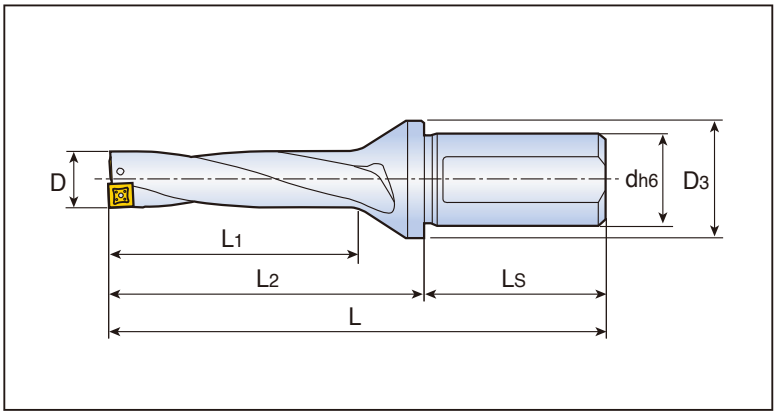
加工条件 D84
テクニカルガイド TD5

• '*' 印:ねじ下穴加工用

TDR 3...-T2

T-DRILL

スローアウェイチップ式ドリル



• 加工深さ:3×D

型番	寸法 (mm)							適合チップ
	D	d	D3	L	L1	L2	LS	
TDR 3320-32T2-09	32.0	32	55	188	96	128	60	SPMG 09... DG/DK/DA D73-D74
3320-40T2-09	32.0	40	55	198	96	128	70	
3325-32T2-09	32.5	32	55	192	99	132	60	
3325-40T2-09	32.5	40	55	202	99	132	70	
3330-32T2-09	33.0	32	55	192	99	132	60	
3330-40T2-09	33.0	40	55	202	99	132	70	
3340-32T2-11	34.0	32	55	195	102	135	60	SPMG 11... DG/DK/DA D73-D74
3340-40T2-11	34.0	40	55	205	102	135	70	
3350-32T2-11	35.0	32	55	199	105	139	60	
3350-40T2-11	35.0	40	55	209	105	139	70	
3360-32T2-11	36.0	32	55	203	108	143	60	
3360-40T2-11	36.0	40	55	213	108	143	70	
3370-32T2-11	37.0	32	55	207	111	147	60	
3370-40T2-11	37.0	40	55	217	111	147	70	
3375-32T2-11 *	37.5	32	55	211	114	151	60	
3375-40T2-11 *	37.5	40	55	221	114	151	70	
3380-32T2-11	38.0	32	55	211	114	151	60	
3380-40T2-11	38.0	40	55	221	114	151	70	
3390-32T2-11	39.0	32	55	214	117	154	60	
3390-40T2-11	39.0	40	55	224	117	154	70	
3400-32T2-11	40.0	32	60	218	120	158	60	
3400-40T2-11	40.0	40	60	228	120	158	70	
3405-40T2-11 *	40.5	40	60	232	123	162	70	
3410-40T2-11	41.0	40	60	232	123	162	70	

加工条件 D84

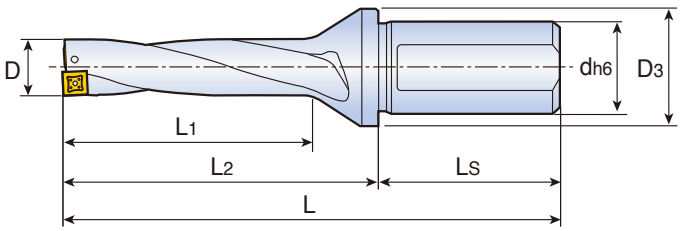
テクニカルガイド TD5

• '*' 印:ねじ下穴加工用

TaeguTec Member IMC Group

TDR 3...-T2

スローアウェイチップ式ドリル



• 加工深さ:3×D

型番	寸法 (mm)							適合チップ
	D	d	D3	L	L1	L2	LS	
TDR 3420-40T2-14	42.0	40	60	235	126	165	70	SPMG 14... DG/DK/DA D73-D74
3430-40T2-14	43.0	40	60	239	129	169	70	
3440-40T2-14	44.0	40	60	242	132	172	70	
3450-40T2-14	45.0	40	60	247	135	177	70	
3460-40T2-14	46.0	40	60	251	138	181	70	
3470-40T2-14	47.0	40	60	254	141	184	70	
3480-40T2-14	48.0	40	60	258	144	188	70	
3490-40T2-14	49.0	40	60	261	147	191	70	
3500-40T2-14	50.0	40	60	265	150	195	70	

• '*' 印:ねじ下穴加工用

部品

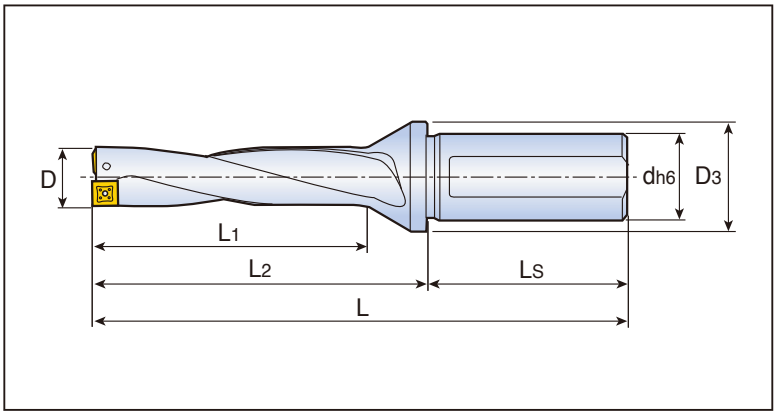
型番	スクリュー	レンチ	プラグ	セットスクリュー
TDR 3125 - 3150	TS 20043I/HG-P	TD 6P	SL 20 M	-
TDR 3155 - 3215	TS 22052I/HG	TD 7	SL 25 M	-
TDR 3220 - 3270	TS 25064I	TD 8	SL 25 M / SL 32 M	-
TDR 3275	TS 25064I	TD 8	-	SS M6x1x6
TDR 3280 - 3330	TS 35088I	TD 10	-	SS M6x1x6
TDR 3340 - 3390	TS 40093I	TD 15	-	SS M6x1x6
TDR 3400 - 3410	TS 40093I	TD 15	-	SS M8x1.25x8
TDR 3420 - 3500	SO 50090I	TD 20	-	SS M8x1.25x8

加工条件 D84
テクニカルガイド TD5

TDR 4...-T2

T-DRILL

スローアウェイチップ式ドリル



• 加工深さ:4×D

型番	寸法 (mm)							適合チップ
	D	d	D3	L	L1	L2	Ls	
TDR 4125-20T2-05	12.5	20	25	120	52	70	50	SPMG 05... DG/DK/DA D73-D74
4130-20T2-05	13.0	20	25	120	52	70	50	
4135-20T2-05	13.5	20	25	124	56	74	50	
4140-20T2-05	14.0	20	25	124	56	74	50	
4145-20T2-05	14.5	20	25	129	60	79	50	
4150-20T2-05	15.0	20	25	129	60	79	50	
4155-25T2-06	15.5	25	32	140	64	84	56	SPMG 06... DG/DK/DA D73-D74
4160-25T2-06	16.0	25	32	140	64	84	56	
4165-25T2-06	16.5	25	32	144	68	88	56	
4170-25T2-06	17.0	25	32	144	68	88	56	
4175-25T2-06	17.5	25	32	149	72	93	56	
4180-25T2-06	18.0	25	32	149	72	93	56	
4185-25T2-06	18.5	25	32	153	76	97	56	
4190-25T2-06	19.0	25	32	153	76	97	56	
4195-25T2-06	19.5	25	32	159	80	103	56	
4200-25T2-06	20.0	25	32	159	80	103	56	
4205-25T2-06	20.5	25	32	163	84	107	56	
4210-25T2-06	21.0	25	32	163	84	107	56	
4215-25T2-06	21.5	25	32	167	88	111	56	
4220-25T2-07	22.0	25	32	167	88	111	56	SPMG 07... DG/DK/DA D73-D74
4225-25T2-07	22.5	25	45	173	92	117	56	
4225-32T2-07	22.5	32	45	177	92	117	60	
4230-25T2-07	23.0	25	45	173	92	117	56	
4230-32T2-07	23.0	32	45	177	92	117	60	
4235-25T2-07	23.5	25	45	178	96	122	56	
4235-32T2-07	23.5	32	45	182	96	122	60	
4240-25T2-07	24.0	25	45	178	96	122	56	
4240-32T2-07	24.0	32	45	182	96	122	60	
4245-25T2-07	24.5	25	45	183	100	127	56	
4245-32T2-07	24.5	32	45	187	100	127	60	
4250-25T2-07	25.0	25	45	183	100	127	56	
4250-32T2-07	25.0	32	45	187	100	127	60	
4255-25T2-07	25.5	25	45	187	104	131	56	
4255-32T2-07	25.5	32	45	191	104	131	60	
4260-25T2-07	26.0	25	45	187	104	131	56	

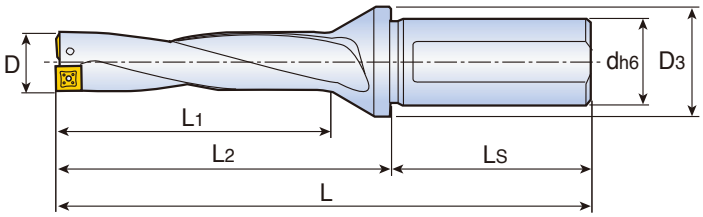
加工条件 D84

テクニカルガイド TD5

TaeguTec Member IMC Group

TDR 4...-T2

スローアウェイチップ式ドリル



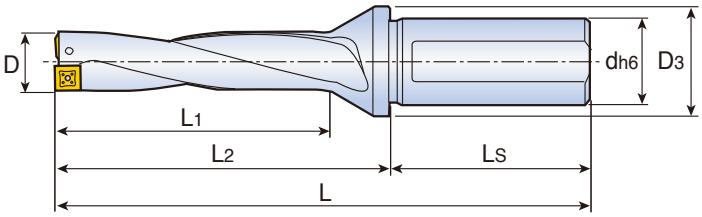
• 加工深さ:4×D

型番	寸法 (mm)							適合チップ
	D	d	D3	L	L1	L2	Ls	
TDR 4260-32T2-07	26.0	32	45	191	104	131	60	SPMG 07... DG/DK/DA D73-D74
4265-25T2-07	26.5	25	45	191	108	135	56	
4265-32T2-07	26.5	32	45	195	108	135	60	
4270-25T2-07	27.0	25	45	191	108	135	56	
4270-32T2-07	27.0	32	45	195	108	135	60	
4275-25T2-07	27.5	25	45	196	112	140	56	
4275-32T2-07	27.5	32	45	200	112	140	60	
4280-25T2-09	28.0	25	45	196	112	140	56	SPMG 09... DG/DK/DA D73-D74
4280-32T2-09	28.0	32	45	200	112	140	60	
4285-25T2-09	28.5	25	45	200	116	144	56	
4285-32T2-09	28.5	32	45	204	116	144	60	
4290-25T2-09	29.0	25	45	200	116	144	56	
4290-32T2-09	29.0	32	45	204	116	144	60	
4295-32T2-09	29.5	32	55	211	120	151	60	
4295-40T2-09	29.5	40	55	221	120	151	70	
4300-32T2-09	30.0	32	55	211	120	151	60	
4300-40T2-09	30.0	40	55	221	120	151	70	
4305-32T2-09	30.5	32	55	216	124	156	60	
4305-40T2-09	30.5	40	55	226	124	156	70	
4310-32T2-09	31.0	32	55	216	124	156	60	
4310-40T2-09	31.0	40	55	226	124	156	70	
4315-32T2-09	31.5	32	55	220	128	160	60	
4315-40T2-09	31.5	40	55	230	128	160	70	
4320-32T2-09	32.0	32	55	220	128	160	60	
4320-40T2-09	32.0	40	55	230	128	160	70	
4325-32T2-09	32.5	32	55	225	132	165	60	
4325-40T2-09	32.5	40	55	235	132	165	70	
4330-32T2-09	33.0	32	55	225	132	165	60	
4330-40T2-09	33.0	40	55	235	132	165	70	
4340-32T2-11	34.0	32	55	229	136	169	60	SPMG 11... DG/DK/DA D73-D74
4340-40T2-11	34.0	40	55	239	136	169	70	
4350-32T2-11	35.0	32	55	234	140	174	60	
4350-40T2-11	35.0	40	55	244	140	174	70	
4360-32T2-11	36.0	32	55	239	144	179	60	
4360-40T2-11	36.0	40	55	249	144	179	70	

加工条件 D84
テクニカルガイド TD5

TDR 4...-T2

スローアウェイチップ式ドリル



• 加工深さ:4×D

型番	寸法 (mm)							適合チップ
	D	d	D3	L	L1	L2	Ls	
TDR 4370-32T2-11	37.0	32	55	244	148	184	60	SPMG 11... DG/DK/DA D73-D74
4370-40T2-11	37.0	40	55	254	148	184	70	
4380-32T2-11	38.0	32	55	249	152	189	60	
4380-40T2-11	38.0	40	55	259	152	189	70	
4390-32T2-11	39.0	32	55	253	156	193	60	
4390-40T2-11	39.0	40	55	263	156	193	70	
4400-32T2-11	40.0	32	60	258	160	198	60	
4400-40T2-11	40.0	40	60	268	160	198	70	
4410-40T2-11	41.0	40	60	273	164	203	70	
4420-40T2-14	42.0	40	60	277	168	207	70	SPMG 14... DG/DK/DA D73-D74
4430-40T2-14	43.0	40	60	282	172	212	70	
4440-40T2-14	44.0	40	60	286	176	216	70	
4450-40T2-14	45.0	40	60	292	180	222	70	
4460-40T2-14	46.0	40	60	297	184	227	70	
4470-40T2-14	47.0	40	60	301	188	231	70	
4480-40T2-14	48.0	40	60	306	192	236	70	
4490-40T2-14	49.0	40	60	310	196	240	70	
4500-40T2-14	50.0	40	60	315	200	245	70	

部品

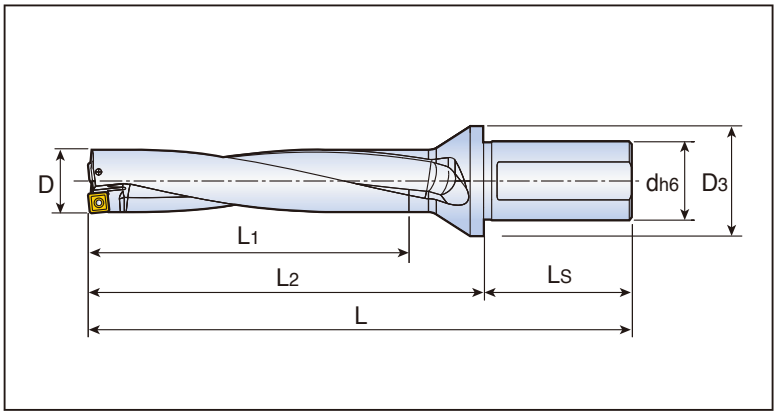
型番	スクリュー	レンチ	プラグ	セットスクリュー
TDR 4125 - 4150	TS 20043I/HG-P	TD 6P	SL 20 M	-
TDR 4155 - 4215	TS 22052I/HG	TD 7	SL 25 M	-
TDR 4220 - 4270	TS 25064I	TD 8	SL 25 M / SL 32 M	-
TDR 4275	TS 25064I	TD 8	-	SS M6x1x6
TDR 4280 - 4330	TS 35088I	TD 10	-	SS M6x1x6
TDR 4340 - 4390	TS 40093I	TD 15	-	SS M6x1x6
TDR 4400 - 4410	TS 40093I	TD 15	-	SS M8x1.25x8
TDR 4420 - 4500	SO 50090I	TD 20	-	SS M8x1.25x8

加工条件 D84
テクニカルガイド TD5

TDR 5...-T2

T-DRILL

スローアウェイチップ式ドリル



• 加工深さ:5×D

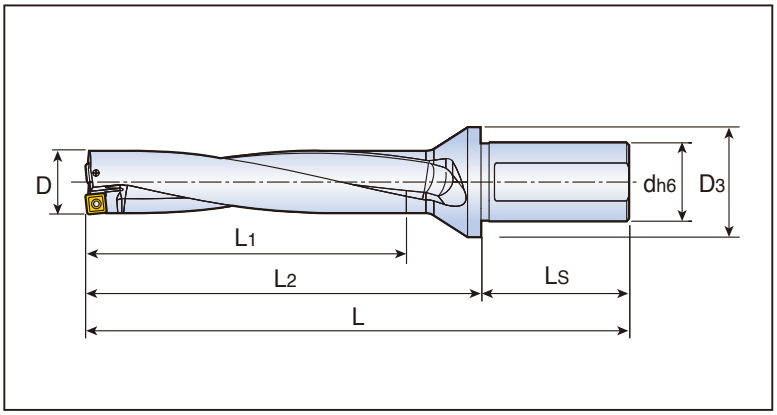
型番	寸法 (mm)							適合チップ
	D	d	D3	L	L1	L2	Ls	
TDR 5125-20T2-05	12.5	20	25	133	65	83	50	SPMG 05... DG/DK/DA D73-D74
5130-20T2-05	13.0	20	25	133	65	83	50	
5135-20T2-05	13.5	20	25	138	70	88	50	
5140-20T2-05	14.0	20	25	138	70	88	50	
5145-20T2-05	14.5	20	25	144	75	94	50	
5150-20T2-05	15.0	20	25	144	75	94	50	
5155-25T2-06	15.5	25	32	156	80	100	56	SPMG 06... DG/DK/DA D73-D74
5160-25T2-06	16.0	25	32	156	80	100	56	
5165-25T2-06	16.5	25	32	161	85	105	56	
5170-25T2-06	17.0	25	32	161	85	105	56	
5175-25T2-06	17.5	25	32	167	90	111	56	
5180-25T2-06	18.0	25	32	167	90	111	56	
5185-25T2-06	18.5	25	32	172	95	116	56	
5190-25T2-06	19.0	25	32	172	95	116	56	
5195-25T2-06	19.5	25	32	179	100	123	56	
5200-25T2-06	20.0	25	32	179	100	123	56	
5205-25T2-06	20.5	25	32	184	105	128	56	
5210-25T2-06	21.0	25	32	184	105	128	56	
5215-25T2-06	21.5	25	32	189	110	133	56	
5220-25T2-07	22.0	25	32	189	110	133	56	SPMG 07... DG/DK/DA D73-D74
5225-32T2-07	22.5	32	45	200	115	140	60	
5230-32T2-07	23.0	32	45	200	115	140	60	
5235-32T2-07	23.5	32	45	206	120	146	60	
5240-32T2-07	24.0	32	45	206	120	146	60	
5245-32T2-07	24.5	32	45	212	125	152	60	
5250-32T2-07	25.0	32	45	212	125	152	60	
5255-32T2-07	25.5	32	45	217	130	157	60	
5260-32T2-07	26.0	32	45	217	130	157	60	
5265-32T2-07	26.5	32	45	222	135	162	60	
5270-32T2-07	27.0	32	45	222	135	162	60	
5275-32T2-07	27.5	32	45	228	140	168	60	

加工条件 D86
テクニカルガイド TD5

TDR 5...-T2

T-DRILL

スローアウェイチップ式ドリル



• 加工深さ:5×D

型番	寸法 (mm)							適合チップ
	D	d	D3	L	L1	L2	Ls	
TDR 5280-32T2-09	28.0	32	45	228	140	168	60	SPMG 09... DG/DK/DA D73-D74
5285-32T2-09	28.5	32	45	233	145	173	60	
5290-32T2-09	29.0	32	45	233	145	173	60	
5295-32T2-09	29.5	32	55	241	150	181	60	
5300-32T2-09	30.0	32	55	241	150	181	60	
5300-40T2-09	30.0	40	55	251	150	181	70	
5310-32T2-09	31.0	32	55	247	155	187	60	
5310-40T2-09	31.0	40	55	257	155	187	70	
5320-32T2-09	32.0	32	55	252	160	192	60	
5320-40T2-09	32.0	40	55	262	160	192	70	
5330-32T2-09	33.0	32	55	258	165	198	60	
5330-40T2-09	33.0	40	55	268	165	198	70	
5340-32T2-11	34.0	32	55	263	170	203	60	SPMG 11... DG/DK/DA D73-D74
5340-40T2-11	34.0	40	55	273	170	203	70	
5350-32T2-11	35.0	32	55	269	175	209	60	
5350-40T2-11	35.0	40	55	279	175	209	70	
5360-32T2-11	36.0	32	55	275	180	215	60	
5360-40T2-11	36.0	40	55	285	180	215	70	
5370-32T2-11	37.0	32	55	281	185	221	60	
5370-40T2-11	37.0	40	55	291	185	221	70	
5380-32T2-11	38.0	32	55	287	190	227	60	
5380-40T2-11	38.0	40	55	297	190	227	70	
5390-32T2-11	39.0	32	55	292	195	232	60	
5390-40T2-11	39.0	40	55	302	195	232	70	
5400-32T2-11	40.0	32	60	298	200	238	60	
5400-40T2-11	40.0	40	60	308	200	238	70	
5410-40T2-11	41.0	40	60	314	205	244	70	

加工条件 D86

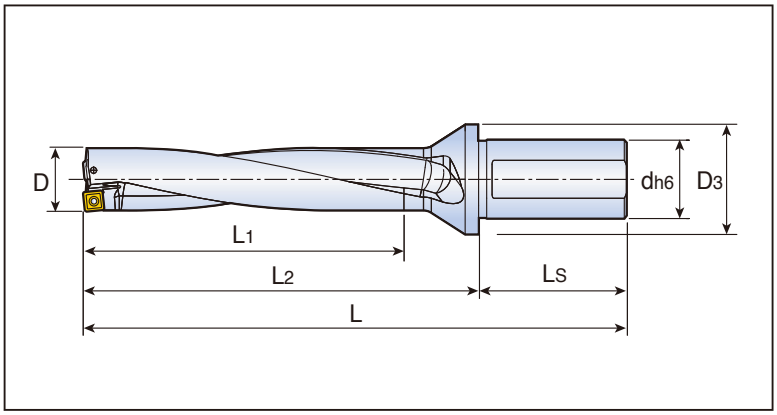
テクニカルガイド TD5

TaeguTec Member IMC Group

TDR 5...-T2

T-DRILL

スローアウェイチップ式ドリル



• 加工深さ:5×D

型番	寸法 (mm)							適合チップ
	D	d	D3	L	L1	L2	Ls	
TDR 5420-40T2-14	42.0	40	60	319	210	249	70	SPMG 14... DG/DK/DA D73-D74
5430-40T2-14	43.0	40	60	325	215	255	70	
5440-40T2-14	44.0	40	60	330	220	260	70	
5450-40T2-14	45.0	40	60	337	225	267	70	
5460-40T2-14	46.0	40	60	343	230	273	70	
5470-40T2-14	47.0	40	60	348	235	278	70	
5480-40T2-14	48.0	40	60	354	240	284	70	
5490-40T2-14	49.0	40	60	359	245	289	70	
5500-40T2-14	50.0	40	60	365	250	295	70	

部品

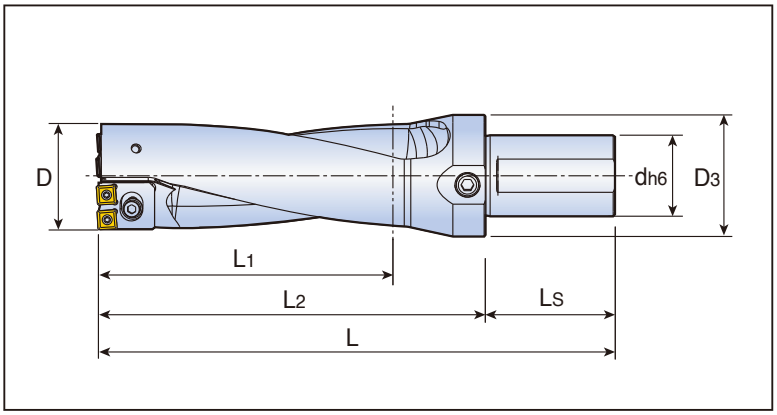
型番	スクリュー	レンチ	プラグ	セットスクリュー
TDR 5125 - 5150	TS 20043I/HG-P	TD 6P	SL 20 M	-
TDR 5155 - 5215	TS 22052I/HG	TD 7	SL 25 M	-
TDR 5220 - 5270	TS 25064I	TD 8	SL 25 M / SL 32 M	-
TDR 5275	TS 25064I	TD 8	-	SS M6x1x6
TDR 5280 - 5330	TS 35088I	TD 10	-	SS M6x1x6
TDR 5340 - 5390	TS 40093I	TD 15	-	SS M6x1x6
TDR 5400 - 5410	TS 40093I	TD 15	-	SS M8x1.25x8
TDR 5420 - 5500	SO 50090I	TD 20	-	SS M8x1.25x8

加工条件 D86
テクニカルガイド TD5

TDR 25...CA-T

T-DRILL

カートリッジ交換式ドリル



• 加工深さ:2.5×D

型番	寸法 (mm)							調整板	適合チップ
	D	d	D3	L	L1	L2	Ls		
TDR 2551-53-50T2-07CA-T	51	50	75	250	133	170	80	-	SPMG 07... DG/DK/DA D73-D74
	52	50	75	250	133	170	80	TDP-0701	
	53	50	75	250	133	170	80	TDP-0702	
2554-56-50T2-07CA-T	54	50	75	260	140	180	80	-	SPMG 07... DG/DK/DA D73-D74
	55	50	75	260	140	180	80	TDP-0701	
	56	50	75	260	140	180	80	TDP-0702	
2557-62-50T2-09CA-T	57	50	75	281	155	201	80	-	SPMG 09... DG/DK/DA D73-D74
	58	50	75	281	155	201	80	TDP-0901	
	59	50	75	281	155	201	80	TDP-0902	
	60	50	75	281	155	201	80	TDP-0903	
	61	50	75	281	155	201	80	TDP-0904	
	62	50	75	281	155	201	80	TDP-0905	
2563-66-50T2-09CA-T	63	50	75	295	165	215	80	-	SPMG 09... DG/DK/DA D73-D74
	64	50	75	295	165	215	80	TDP-0901	
	65	50	75	295	165	215	80	TDP-0902	
	66	50	75	295	165	215	80	TDP-0903	
2567-73-50T2-11CA-T	67	50	75	320	183	240	80	-	SPMG 11... DG/DK/DA D73-D74
	68	50	75	320	183	240	80	TDP-1101	
	69	50	75	320	183	240	80	TDP-1102	
	70	50	75	320	183	240	80	TDP-1103	
	71	50	75	320	183	240	80	TDP-1104	
	72	50	75	320	183	240	80	TDP-1105	
	73	50	75	320	183	240	80	TDP-1106	

加工条件 D84

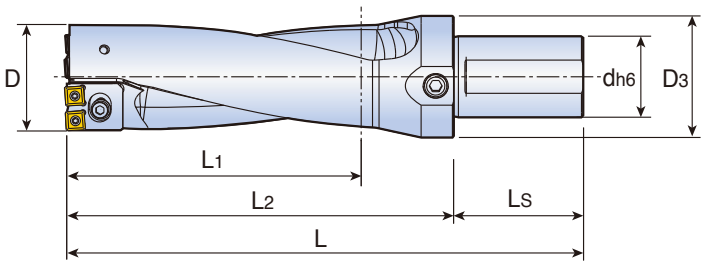
テクニカルガイド TD5

TaeguTec Member IMC Group

TDR 25...CA-T

T-DRILL

カートリッジ交換式ドリル



• 加工深さ:2.5×D

型番	寸法 (mm)							調整板	適合チップ
	D	d	D3	L	L1	L2	LS		
TDR 2574-80-50T2-12CA-T	74	50	75	330	200	250	80	-	SPMG 12...DG
	75	50	75	330	200	250	80	TDP-1101	D73
	76	50	75	330	200	250	80	TDP-1102	
	77	50	75	330	200	250	80	TDP-1103	
	78	50	75	330	200	250	80	TDP-1104	
	79	50	75	330	200	250	80	TDP-1105	
	80	50	75	330	200	250	80	TDP-1106	

• 調整板取替えによりドリル径を変更可能

部品

型番	スクリュー	外周カートリッジ	センターカートリッジ
TDR 2551	TS 25064I	TDR 07CA-P1-T	TDR 07CA-C1-T
TDR 2554	TS 25064I	TDR 07CA-P2-T	TDR 07CA-C2-T
TDR 2557	TS 35088I	TDR 09CA-P1-T	TDR 09CA-C1-T
TDR 2563	TS 35088I	TDR 09CA-P2-T	TDR 09CA-C2-T
TDR 2567	TS 40093I	TDR 11CA-P1-T	TDR 11CA-C1-T
TDR 2574	TS 40093I	TDR 12CA-P2-T	TDR 12CA-C2-T

カートリッジ用部品

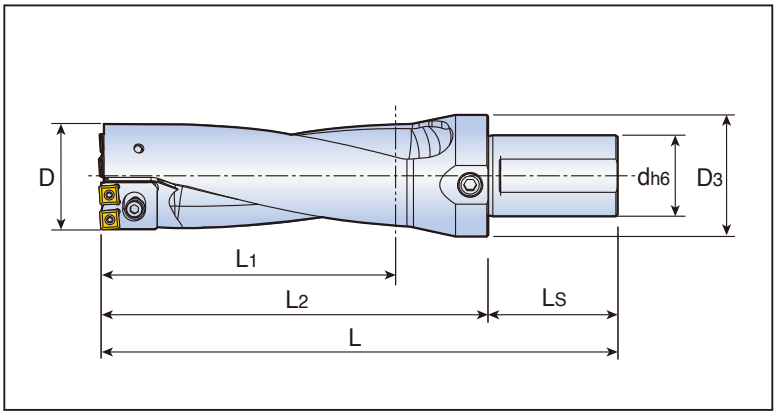
カートリッジ	カートリッジクランプスクリュー	ワッシャー	調整板スクリュー
TDR 07CA-P1-T	SH M4x0.7x16	MW 4.3x8	TS 20043I/HG-P
TDR 07CA-C1-T	SH M4x0.7x16	MW 4.3x8	-
TDR 07CA-P2-T	SH M4x0.7x16	MW 4.3x8	TS 20043I/HG-P
TDR 07CA-C2-T	SH M4x0.7x16	MW 4.3x8	-
TDR 09CA-P1-T	SH M5x0.8x16	MW 5.5x10	SO 30055I
TDR 09CA-C1-T	SH M5x0.8x16	MW 5.5x10	-
TDR 09CA-P2-T	SH M5x0.8x16	MW 5.5x10	SO 30055I
TDR 09CA-C2-T	SH M5x0.8x16	MW 5.5x10	-
TDR 11CA-P1-T	SH M6x1.0x20	MW 6.4x12	SO 30055I
TDR 11CA-C1-T	SH M6x1.0x20	MW 6.4x12	-
TDR 12CA-P2-T	SH M6x1.0x20	MW 6.4x12	SO 30055I
TDR 12CA-C2-T	SH M6x1.0x20	MW 6.4x12	-

加工条件 D84
テクニカルガイド TD5

TDR 35...CA-T

T-DRILL

カートリッジ交換式ドリル



• 加工深さ:3.5×D

型番	寸法 (mm)							調整板	適合チップ
	D	d	D3	L	L1	L2	LS		
TDR 3551-53-50T2-07CA-T	51	50	75	303	186	223	80	-	SPMG 07... DG/DK/DA D73-D74
	52	50	75	303	186	223	80	TDP-0701	
	53	50	75	303	186	223	80	TDP-0702	
3554-56-50T2-07CA-T	54	50	75	316	196	236	80	-	SPMG 07... DG/DK/DA D73-D74
	55	50	75	316	196	236	80	TDP-0701	
	56	50	75	316	196	236	80	TDP-0702	
3557-62-50T2-09CA-T	57	50	75	343	217	263	80	-	SPMG 09... DG/DK/DA D73-D74
	58	50	75	343	217	263	80	TDP-0901	
	59	50	75	343	217	263	80	TDP-0902	
	60	50	75	343	217	263	80	TDP-0903	
	61	50	75	343	217	263	80	TDP-0904	
	62	50	75	343	217	263	80	TDP-0905	
3563-66-50T2-09CA-T	63	50	75	361	231	281	80	-	SPMG 09... DG/DK/DA D73-D74
	64	50	75	361	231	281	80	TDP-0901	
	65	50	75	361	231	281	80	TDP-0902	
	66	50	75	361	231	281	80	TDP-0903	
3567-73-50T2-11CA-T	67	50	75	393	256	313	80	-	SPMG 11... DG/DK/DA D73-D74
	68	50	75	393	256	313	80	TDP-1101	
	69	50	75	393	256	313	80	TDP-1102	
	70	50	75	393	256	313	80	TDP-1103	
	71	50	75	393	256	313	80	TDP-1104	
	72	50	75	393	256	313	80	TDP-1105	
	73	50	75	393	256	313	80	TDP-1106	

加工条件 D84

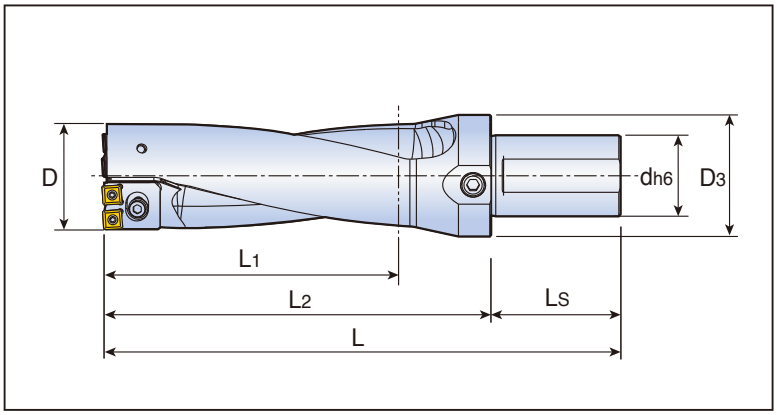
テクニカルガイド TD5

TaeguTec Member IMC Group

TDR 35...CA-T

T-DRILL

カートリッジ交換式ドリル



• 加工深さ:3.5×D

型番	寸法 (mm)							調整板	適合チップ
	D	d	D3	L	L1	L2	LS		
TDR 3574-80-50T2-12CA-T	74	50	75	410	280	330	80	-	SPMG 12...DG
	75	50	75	410	280	330	80	TDP-1101	D73
	76	50	75	410	280	330	80	TDP-1102	
	77	50	75	410	280	330	80	TDP-1103	
	78	50	75	410	280	330	80	TDP-1104	
	79	50	75	410	280	330	80	TDP-1105	
	80	50	75	410	280	330	80	TDP-1106	

• 調整板取替えによりドリル径を変更可能

部品

型番	スクリュー	外周カートリッジ	センターカートリッジ
TDR 3551	TS 25064I	TDR 07CA-P1-T	TDR 07CA-C1-T
TDR 3554	TS 25064I	TDR 07CA-P2-T	TDR 07CA-C2-T
TDR 3557	TS 35088I	TDR 09CA-P1-T	TDR 09CA-C1-T
TDR 3563	TS 35088I	TDR 09CA-P2-T	TDR 09CA-C2-T
TDR 3567	TS 40093I	TDR 11CA-P1-T	TDR 11CA-C1-T
TDR 3574	TS 40093I	TDR 12CA-P2-T	TDR 12CA-C2-T

カートリッジ用部品

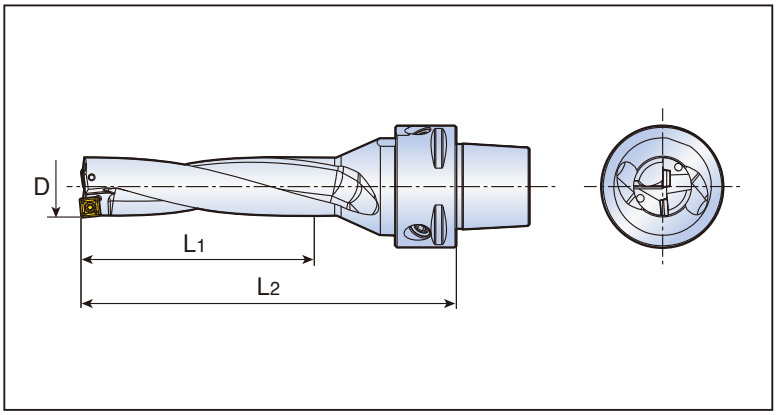
カートリッジ	カートリッジクランプスクリュー	ワッシャー	調整板スクリュー
TDR 07CA-P1-T	SH M4x0.7x16	MW 4.3x8	TS 20043I/HG-P
TDR 07CA-C1-T	SH M4x0.7x16	MW 4.3x8	-
TDR 07CA-P2-T	SH M4x0.7x16	MW 4.3x8	TS 20043I/HG-P
TDR 07CA-C2-T	SH M4x0.7x16	MW 4.3x8	-
TDR 09CA-P1-T	SH M5x0.8x16	MW 5.5x10	SO 30055I
TDR 09CA-C1-T	SH M5x0.8x16	MW 5.5x10	-
TDR 09CA-P2-T	SH M5x0.8x16	MW 5.5x10	SO 30055I
TDR 09CA-C2-T	SH M5x0.8x16	MW 5.5x10	-
TDR 11CA-P1-T	SH M6x1.0x20	MW 6.4x12	SO 30055I
TDR 11CA-C1-T	SH M6x1.0x20	MW 6.4x12	-
TDR 12CA-P2-T	SH M6x1.0x20	MW 6.4x12	SO 30055I
TDR 12CA-C2-T	SH M6x1.0x20	MW 6.4x12	-

加工条件 D84
テクニカルガイド TD5

TDR 3...-C4

T-DRILL

アダプター交換式ドリル/Cアダプタータイプ(組立品)



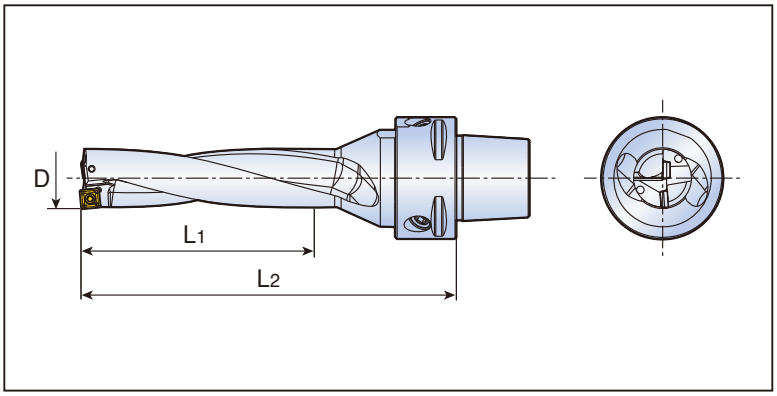
• 加工深さ:3×D

型番	寸法 (mm)			Tドリルホルダー	アダプター
	D	L1	L2		
TDR 3160-C4-06	16	48	88	TDR 3160-20DT-06	C4-TDR-20DT (ISO 26623-1)
3170-C4-06	17	51	91	TDR 3170-20DT-06	
3180-C4-06	18	54	95	TDR 3180-20DT-06	
3190-C4-06	19	57	98	TDR 3190-20DT-06	
3200-C4-06	20	60	103	TDR 3200-20DT-06	

TDR 4...-C4

T-DRILL

アダプター交換式ドリル/Cアダプタータイプ(組立品)



• 加工深さ:4×D

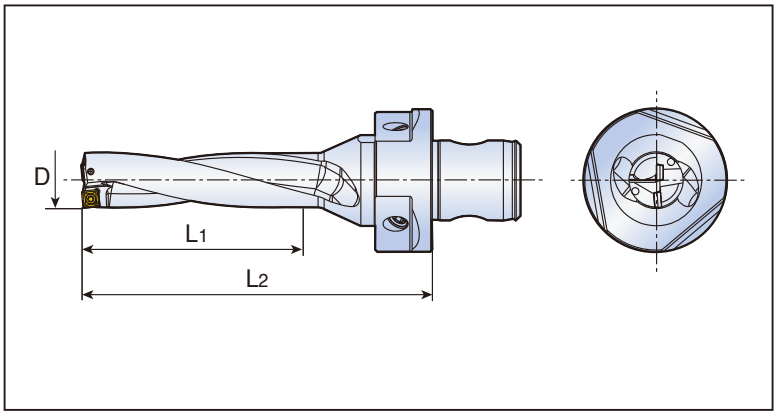
型番	寸法 (mm)			Tドリルホルダー	アダプター
	D	L1	L2		
TDR 4160-C4-06	16	64	104	TDR 4160-20DT-06	C4-TDR-20DT (ISO 26623-1)
4170-C4-06	17	68	108	TDR 4170-20DT-06	
4180-C4-06	18	72	113	TDR 4180-20DT-06	
4190-C4-06	19	76	117	TDR 4190-20DT-06	
4200-C4-06	20	80	123	TDR 4200-20DT-06	

TaeguTec Member IMC Group

TDR 3...-BBS50

T-DRILL

アダプター交換式ドリル/BBSシステムタイプ(組立品)



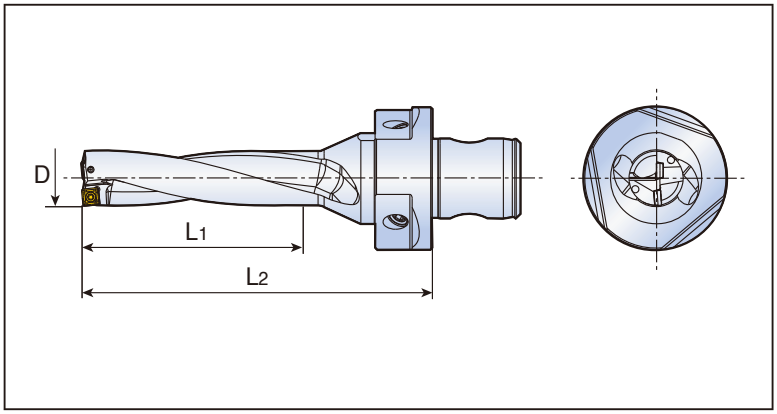
• 加工深さ:3×D

型番	寸法 (mm)			Tドリルホルダー	アダプター
	D	L1	L2		
TDR 3160-BBS50-06	16	48	88	TDR 3160-20DT-06	BBS50-TDR-20DT
3170-BBS50-06	17	51	91	TDR 3170-20DT-06	
3180-BBS50-06	18	54	95	TDR 3180-20DT-06	
3190-BBS50-06	19	57	98	TDR 3190-20DT-06	
3200-BBS50-06	20	60	103	TDR 3200-20DT-06	

TDR 4...-BBS50

T-DRILL

アダプター交換式ドリル/BBSシステムタイプ(組立品)



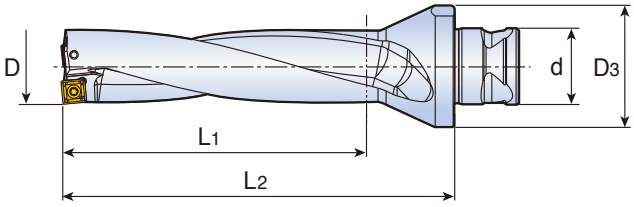
• 加工深さ:4×D

型番	寸法 (mm)			Tドリルホルダー	アダプター
	D	L1	L2		
TDR 4160-BBS50-06	16	64	104	TDR 4160-20DT-06	BBS50-TDR-20DT
4170-BBS50-06	17	68	108	TDR 4170-20DT-06	
4180-BBS50-06	18	72	113	TDR 4180-20DT-06	
4190-BBS50-06	19	76	117	TDR 4190-20DT-06	
4200-BBS50-06	20	80	123	TDR 4200-20DT-06	

TDR 3...-20DT

T-DRILL

アダプター交換式ドリル/モジュラータイプ



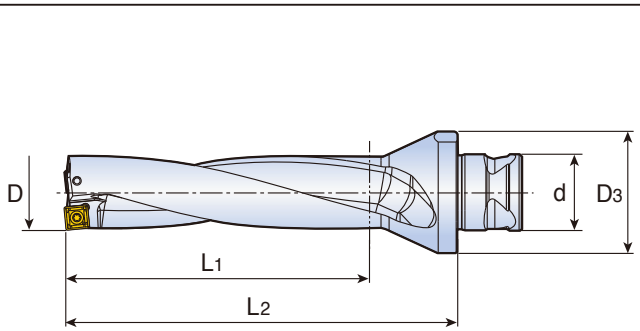
• 加工深さ:3×D

型番	寸法 (mm)					スクリュー	レンチ	適合チップ
	D	d	D3	L2	L1			
TDR 3160-20DT-06	16	20	32	68	48	TS 22052I/HG (M2.2 X 5.2mm)	TD 7	SPMG 06... DG/DK/DA D73-D74
3170-20DT-06	17	20	32	71	51			
3180-20DT-06	18	20	32	75	54			
3190-20DT-06	19	20	32	78	57			
3200-20DT-06	20	20	32	83	60			

TDR 4...-20DT

T-DRILL

アダプター交換式ドリル/モジュラータイプ



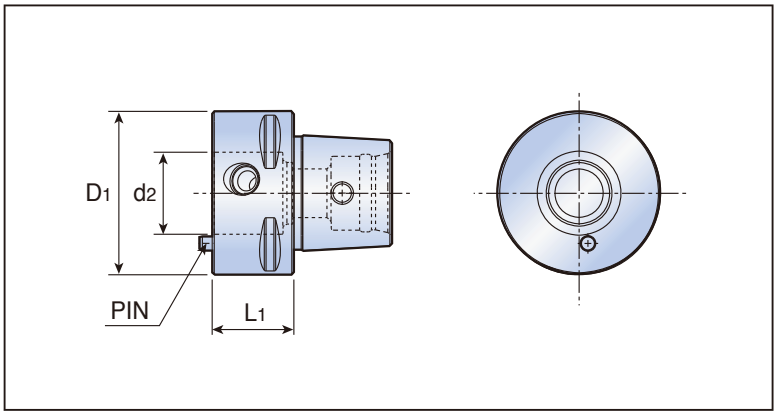
• 加工深さ:4×D

型番	寸法 (mm)					スクリュー	レンチ	適合チップ
	D	d	D3	L2	L1			
TDR 4160-20DT-06	16	20	32	84	64	TS 22052I/HG (M2.2 X 5.2mm)	TD 7	SPMG 06... DG/DK/DA D73-D74
4170-20DT-06	17	20	32	88	68			
4180-20DT-06	18	20	32	93	72			
4190-20DT-06	19	20	32	97	76			
4200-20DT-06	20	20	32	103	80			

C...TDR-20DT

T-DRILL

Cアダプターシステム (ISO 26623-1)

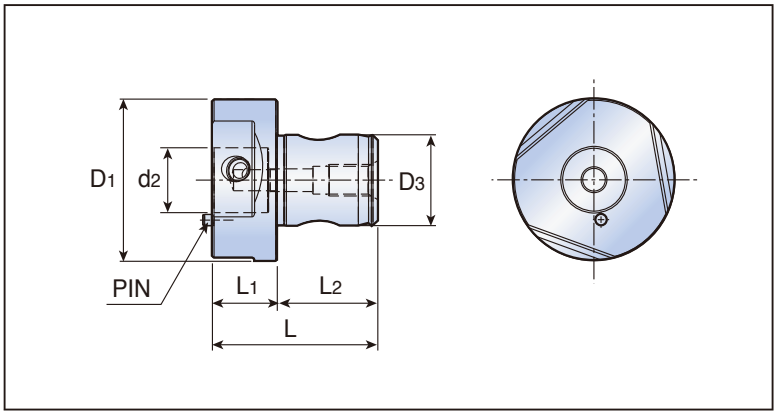


型番	寸法 (mm)			スクリュー
	D1	d2	L1	
C4-TDR-20DT	40	20	20	SS M6x1x10-NL
C5-TDR-20DT	50	20	30	
C6-TDR-20DT	63	20	30	

BBS...TDR-20DT

T-DRILL

BBSアダプターシステム

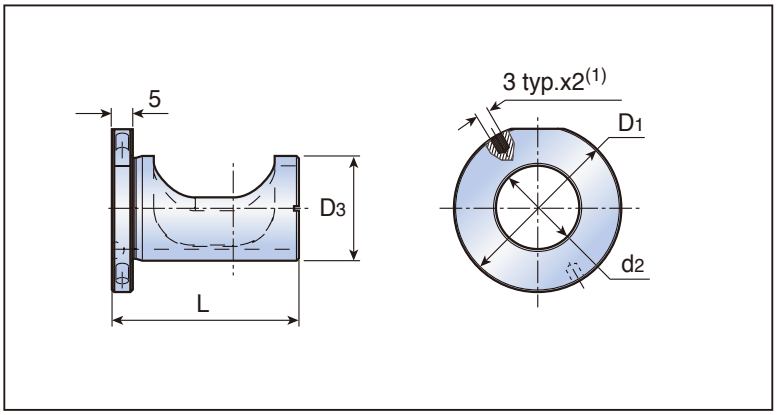


型番	寸法 (mm)						スクリュー
	D1	d2	D3	L1	L2	L	
BBS50-TDR-20DT	50	20	28	20	31	51	SS M6x1x10-NL
BBS63-TDR-20DT	63	20	34	39	38	77	

ECCENTER SLLEVE

T-DRILL

ドリルセンター調整スリーブ/偏芯スリーブ



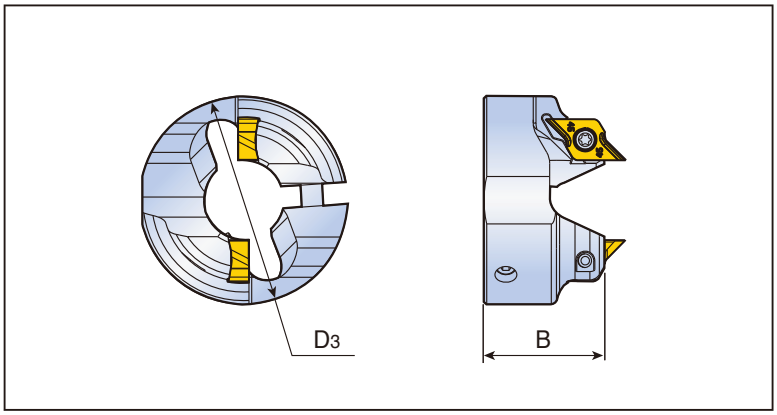
型番		寸法 (mm)			
		d2	D3	D1	L
ECCENTER SLEEVE	20x25	20	25	40	44
	25x32	25	32	50	46
	32x40	32	40	65	55
	40x50	40	50	75	62

• (1) ピン挿入用の穴は、スリーブの径方向の調整に使用します。(ピン別売)

TaeguTec Member IMC Group

CFR D...-A45

面取リング



型番		寸法 (mm)		面取刃数	適合チップ
		D3	B		
CFR	D100-A45	34	20	3	CRNG 08...-45CD
	D105-A45	34	20	3	D75
	D110-A45	34	20	3	
	D115-A45	34	20	3	
	D120-A45	34	20	3	
	D125-A45	34	20	3	
	D130-A45	34	20	3	
	D135-A45	34	20	3	
	D140-A45	38	22	3	
	D145-A45	38	22	3	
	D150-A45	38	22	3	
	D160-A45	42	23	3	
	D170-A45	42	23	3	
	D180-A45	42	23	3	
	D190-A45	42	24	3	
	D200-A45	42	24	3	
	D210-A45	47	24	3	
	D220-A45	47	24	3	
	D230-A45	47	24	3	
	D240-A45	47	24	3	
	D250-A45	47	24	3	

部品

型番	チップスクリュー	レンチ	クランプスクリュー	キー
CFR D100 - D135	SO 25065I	TD 7	SH M3x0.5x10 (1)	L-W2.5
CFR D140 - D150	SO 25065I	TD 7	SH M4x0.7x12 (2)	L-W3
CFR D160 - D250	SO 25065I	TD 7	SH M5x0.8x16 (3)	L-W4

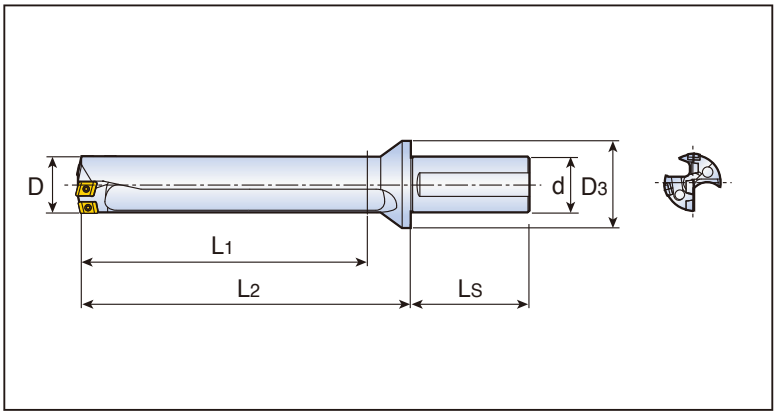
• (1) 締付トルク:2-3Nm (2) 締付トルク:3.5-4.5Nm (3) 締付トルク:5-6Nm

テクニカルガイド TD12

HFD...T2

TOPDRILL

スローアウェイチップ式ドリル(横穴マシニングセンタ・旋盤対応、深穴加工用)



- 深穴加工用
- 加工深さ:6×D～14×D
- 要下穴加工

型番	寸法 (mm)						
	D	d	D3	L1	L2	LS	L/D
HFD 300-32T2-14D	30	32	40	420	449	60	14
310-32T2-13D	31	32	40	420	449	60	13
320-40T2-13D	32	40	50	420	449	70	13
330-40T2-12D	33	40	50	420	449	70	12
340-40T2-12D	34	40	50	420	450	70	12
350-40T2-12D	35	40	50	420	450	70	12
360-40T2-11D	36	40	50	420	450	70	11
370-40T2-11D	37	40	50	420	453	70	11
380-40T2-11D	38	40	50	420	453	70	11
390-40T2-10D	39	40	50	420	453	70	10
400-40T2-10D	40	40	50	420	454	70	10
410-40T2-10D	41	40	50	420	454	70	10
420-40T2-10D	42	40	50	420	454	70	10
430-40T2-9D	43	40	50	420	456	70	9
440-40T2-9D	44	40	50	420	456	70	9
450-40T2-9D	45	40	50	420	456	70	9
460-40T2-9D	46	40	50	420	459	70	9
470-40T2-8D	47	40	50	420	459	70	8
480-40T2-8D	48	40	50	420	459	70	8
490-40T2-8D	49	40	50	420	461	70	8
500-40T2-8D	50	40	50	420	461	70	8
510-40T2-8D	51	40	50	420	461	70	8
520-40T2-8D	52	40	-	420	464	70	8
530-40T2-7D	53	40	-	420	464	70	7
540-40T2-7D	54	40	-	420	464	70	7
550-40T2-7D	55	40	-	420	464	70	7
560-40T2-7D	56	40	-	420	464	70	7
570-40T2-7D	57	40	-	420	464	70	7
580-40T2-7D	58	40	-	420	470	70	7
590-40T2-7D	59	40	-	420	470	70	7
600-40T2-7D	60	40	-	420	470	70	7
610-40T2-6D	61	40	-	420	470	70	6
620-40T2-6D	62	40	-	420	470	70	6
630-40T2-6D	63	40	-	420	470	70	6
640-40T2-6D	64	40	-	420	473	70	6

組合せ D49

加工条件 D88

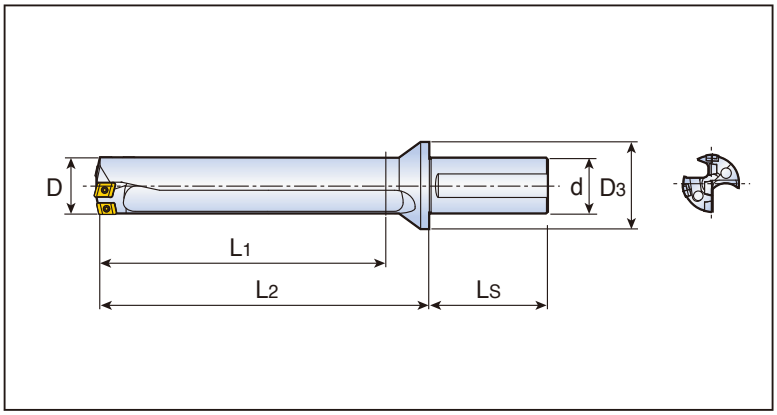
- 受注生産にて承ります。

TaeguTec Member IMC Group

HFD...T2

TOPDRILL

スローアウェイチップ式ドリル(横穴マシニングセンタ・旋盤対応、深穴加工用)



- 深穴加工用
- 加工深さ:6×D～14×D
- 要下穴加工

型番	寸法 (mm)						
	D	d	D3	L1	L2	LS	L/D
HFD 650-40T2-6D	65	40	-	420	473	70	6
660-40T2-6D	66	40	-	420	473	70	6
670-40T2-6D	67	40	-	420	473	70	6
680-40T2-6D	68	40	-	420	473	70	6
690-40T2-6D	69	40	-	420	473	70	6

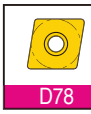
- 受注生産にて承ります。

チップ・ガイドパッド

ドリル径 (mm)	チップ			ガイドパッド
	外刃	内刃	センターチップ	
30.00-33.00	NPMT 06504 RG	NPMT 06504 RG	NPMT 06504 LG	PAD-GO07CD
33.01-36.00	NPMT 06504 RG	NPMT 06504 RG	NPMT 0804 LG	PAD-GO07CD
36.01-39.00	NPMT 0804 RG	NPMT 06504 RG	NPMT 0804 LG	PAD-GO07CD
39.01-42.00	NPMT 0804 RG	NPMT 0804 RG	NPMT 0804 LG	PAD-GO08CD
42.01-45.00	NPMT 0804 RG	NPMT 0804 RG	NPMT 09504 LG	PAD-GO08CD
45.01-48.00	NPMT 09504 RG	NPMT 0804 RG	NPMT 09504 LG	PAD-GO10CD
48.01-51.00	NPMT 09504 RG	NPMT 09504 RG	NPMT 09504 LG	PAD-GO10CD
51.01-57.00	NPMT 09504 RG	NPMT 09504 RG	NPMT 12504 LG	PAD-GO10CD
57.01-63.00	NPMT 12504 RG	NPMT 09504 RG	NPMT 12504 LG	PAD-GO12CD
63.01-69.00	NPMT 12504 RG	NPMT 12504 RG	NPMT 12504 LG	PAD-GO12CD

下穴サイズ

ドリル径 (mm)	下穴公差	下穴加工深さ (mm)
30.00-39.00	H8	最小 10.0
39.01-45.00	H8	最小 12.5
45.01-57.00	H8	最小 15.0
57.01-69.00	H8	最小 17.5


D78

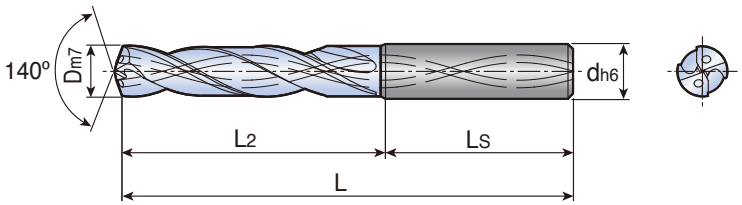
D79

D88

SHO 3

H-DRILL

超硬ソリッドドリル(内部給油穴付)



型番	寸法 (mm)					材質	型番	寸法 (mm)					材質
	D	d	L	L2	Ls	TT9030		D	d	L	L2	Ls	TT9030
SHO 3030	3.0	6	62	20	42	●	SHO 3065	6.5	8	73	35	38	●
3031	3.1	6	62	20	42	●	3066	6.6	8	73	35	38	●
3032	3.2	6	62	20	42	●	3067	6.7	8	73	35	38	●
3033	3.3	6	62	20	42	●	3068	6.8	8	73	35	38	●
3034	3.4	6	62	20	42	●	3069	6.9	8	73	35	38	●
3035	3.5	6	62	20	42	●	3070	7.0	8	73	35	38	●
3036	3.6	6	62	20	42	●	3071	7.1	8	79	41	38	●
3037	3.7	6	62	20	42	●	3072	7.2	8	79	41	38	●
3038	3.8	6	66	24	42	●	3073	7.3	8	79	41	38	●
3039	3.9	6	66	24	42	●	3074	7.4	8	79	41	38	●
3040	4.0	6	66	24	42	●	3075	7.5	8	79	41	38	●
3041	4.1	6	66	24	42	●	3076	7.6	8	79	41	38	●
3042	4.2	6	66	24	42	●	3077	7.7	8	79	41	38	●
3043	4.3	6	66	24	42	●	3078	7.8	8	79	41	38	●
3044	4.4	6	66	24	42	●	3079	7.9	8	79	41	38	●
3045	4.5	6	66	24	42	●	3080	8.0	8	79	41	38	●
3046	4.6	6	66	24	42	●	3081	8.1	10	90	48	42	●
3047	4.7	6	66	24	42	●	3082	8.2	10	90	48	42	●
3048	4.8	6	66	28	38	●	3083	8.3	10	90	48	42	●
3049	4.9	6	66	28	38	●	3084	8.4	10	90	48	42	●
3050	5.0	6	68	30	38	●	3085	8.5	10	90	48	42	●
3051	5.1	6	68	30	38	●	3086	8.6	10	90	48	42	●
3052	5.2	6	68	30	38	●	3087	8.7	10	90	48	42	●
3053	5.3	6	68	30	38	●	3088	8.8	10	90	48	42	●
3054	5.4	6	68	30	38	●	3089	8.9	10	90	48	42	●
3055	5.5	6	68	30	38	●	3090	9.0	10	90	48	42	●
3056	5.6	6	68	30	38	●	3091	9.1	10	90	48	42	●
3057	5.7	6	68	30	38	●	3092	9.2	10	90	48	42	●
3058	5.8	6	68	30	38	●	3093	9.3	10	90	48	42	●
3059	5.9	6	68	30	38	●	3094	9.4	10	90	48	42	●
3060	6.0	6	68	30	38	●	3095	9.5	10	90	48	42	●
3061	6.1	8	73	35	38	●	3096	9.6	10	90	48	42	●
3062	6.2	8	73	35	38	●	3097	9.7	10	90	48	42	●
3063	6.3	8	73	35	38	●	3098	9.8	10	90	48	42	●
3064	6.4	8	73	35	38	●	3099	9.9	10	90	48	42	●

●: 標準品

加工条件 D90

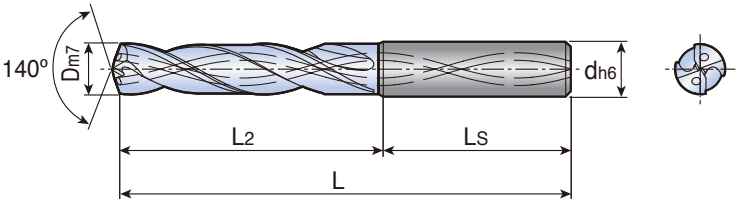
テクニカルガイド TD16

TaeguTec Member IMC Group

SHO 3

H-DRILL

超硬ソリッドドリル(内部給油穴付)



型番	寸法 (mm)					材質	型番	寸法 (mm)					材質
	D	d	L	L2	Ls	TT9030		D	d	L	L2	Ls	TT9030
SHO 3100	10.0	10	90	48	42	●	SHO 3135	13.5	14	109	62	47	●
3101	10.1	12	102	55	47	●	3136	13.6	14	109	62	47	●
3102	10.2	12	102	55	47	●	3137	13.7	14	109	62	47	●
3103	10.3	12	102	55	47	●	3138	13.8	14	109	62	47	●
3104	10.4	12	102	55	47	●	3139	13.9	14	109	62	47	●
3105	10.5	12	102	55	47	●	3140	14.0	14	109	62	47	●
3106	10.6	12	102	55	47	●	3141	14.1	16	118	68	50	●
3107	10.7	12	102	55	47	●	3142	14.2	16	118	68	50	●
3108	10.8	12	102	55	47	●	3143	14.3	16	118	68	50	●
3109	10.9	12	102	55	47	●	3144	14.4	16	118	68	50	●
3110	11.0	12	102	55	47	●	3145	14.5	16	118	68	50	●
3111	11.1	12	102	55	47	●	3146	14.6	16	118	68	50	●
3112	11.2	12	102	55	47	●	3147	14.7	16	118	68	50	●
3113	11.3	12	102	55	47	●	3148	14.8	16	118	68	50	●
3114	11.4	12	102	55	47	●	3149	14.9	16	118	68	50	●
3115	11.5	12	102	55	47	●	3150	15.0	16	118	68	50	●
3116	11.6	12	102	55	47	●	3151	15.1	16	118	68	50	●
3117	11.7	12	102	55	47	●	3152	15.2	16	118	68	50	●
3118	11.8	12	102	55	47	●	3153	15.3	16	118	68	50	●
3119	11.9	12	102	55	47	●	3154	15.4	16	118	68	50	●
3120	12.0	12	102	55	47	●	3155	15.5	16	118	68	50	●
3121	12.1	14	109	62	47	●	3156	15.6	16	118	68	50	●
3122	12.2	14	109	62	47	●	3157	15.7	16	118	68	50	●
3123	12.3	14	109	62	47	●	3158	15.8	16	118	68	50	●
3124	12.4	14	109	62	47	●	3159	15.9	16	118	68	50	●
3125	12.5	14	109	62	47	●	3160	16.0	16	118	68	50	●
3126	12.6	14	109	62	47	●	3161	16.1	18	125	75	50	●
3127	12.7	14	109	62	47	●	3162	16.2	18	125	75	50	●
3128	12.8	14	109	62	47	●	3163	16.3	18	125	75	50	●
3129	12.9	14	109	62	47	●	3164	16.4	18	125	75	50	●
3130	13.0	14	109	62	47	●	3165	16.5	18	125	75	50	●
3131	13.1	14	109	62	47	●	3166	16.6	18	125	75	50	●
3132	13.2	14	109	62	47	●	3167	16.7	18	125	75	50	●
3133	13.3	14	109	62	47	●	3168	16.8	18	125	75	50	●
3134	13.4	14	109	62	47	●	3169	16.9	18	125	75	50	●

●: 標準品

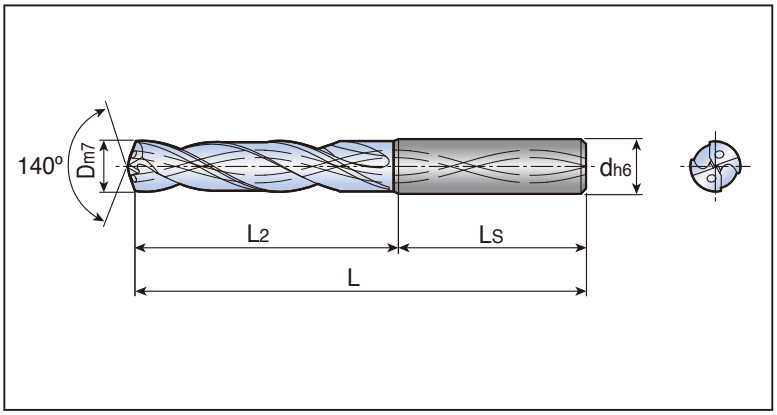
加工条件 D90

テクニカルガイド TD16

SHO 3

H-DRILL

超硬ソリッドドリル(内部給油穴付)



型番		寸法 (mm)					材質
		D	d	L	L2	Ls	TT9030
SHO	3170	17.0	18	125	75	50	●
	3171	17.1	18	125	75	50	●
	3172	17.2	18	125	75	50	●
	3173	17.3	18	125	75	50	●
	3174	17.4	18	125	75	50	●
	3175	17.5	18	125	75	50	●
	3176	17.6	18	125	75	50	●
	3177	17.7	18	125	75	50	●
	3178	17.8	18	125	75	50	●
	3179	17.9	18	125	75	50	●
	3180	18.0	18	125	75	50	●
	3181	18.1	20	134	82	52	●
	3182	18.2	20	134	82	52	●
	3183	18.3	20	134	82	52	●
	3184	18.4	20	134	82	52	●
	3185	18.5	20	134	82	52	●
	3186	18.6	20	134	82	52	●
	3187	18.7	20	134	82	52	●
	3188	18.8	20	134	82	52	●
	3189	18.9	20	134	82	52	●
	3190	19.0	20	134	82	52	●
	3191	19.1	20	134	82	52	●
	3192	19.2	20	134	82	52	●
	3193	19.3	20	134	82	52	●
	3194	19.4	20	134	82	52	●
	3195	19.5	20	134	82	52	●
	3196	19.6	20	134	82	52	●
	3197	19.7	20	134	82	52	●
	3198	19.8	20	134	82	52	●
	3199	19.9	20	134	82	52	●
	3200	20.0	20	134	82	52	●

●: 標準品

加工条件 D90

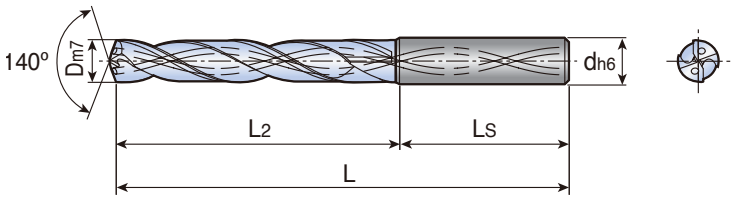
テクニカルガイド TD16

TaeguTec Member IMC Group

SHO 5

H-DRILL

超硬ソリッドドリル(内部給油穴付)



型番	寸法 (mm)					材質	型番	寸法 (mm)					材質
	D	d	L	L2	Ls	TT9030		D	d	L	L2	Ls	TT9030
SHO 5030	3.0	6	66	28	38	●	SHO 5065	6.5	8	94	56	38	●
5031	3.1	6	66	28	38	●	5066	6.6	8	94	56	38	●
5032	3.2	6	66	28	38	●	5067	6.7	8	94	56	38	●
5033	3.3	6	66	28	38	●	5068	6.8	8	94	56	38	●
5034	3.4	6	66	28	38	●	5069	6.9	8	94	56	38	●
5035	3.5	6	66	28	38	●	5070	7.0	8	94	56	38	●
5036	3.6	6	66	28	38	●	5071	7.1	8	94	56	38	●
5037	3.7	6	66	28	38	●	5072	7.2	8	94	56	38	●
5038	3.8	6	74	36	38	●	5073	7.3	8	94	56	38	●
5039	3.9	6	74	36	38	●	5074	7.4	8	94	56	38	●
5040	4.0	6	74	36	38	●	5075	7.5	8	94	56	38	●
5041	4.1	6	74	36	38	●	5076	7.6	8	94	56	38	●
5042	4.2	6	74	36	38	●	5077	7.7	8	94	56	38	●
5043	4.3	6	74	36	38	●	5078	7.8	8	94	56	38	●
5044	4.4	6	74	36	38	●	5079	7.9	8	94	56	38	●
5045	4.5	6	74	36	38	●	5080	8.0	8	94	56	38	●
5046	4.6	6	74	36	38	●	5081	8.1	10	107	65	42	●
5047	4.7	6	74	36	38	●	5082	8.2	10	107	65	42	●
5048	4.8	6	82	44	38	●	5083	8.3	10	107	65	42	●
5049	4.9	6	82	44	38	●	5084	8.4	10	107	65	42	●
5050	5.0	6	84	46	38	●	5085	8.5	10	107	65	42	●
5051	5.1	6	84	46	38	●	5086	8.6	10	107	65	42	●
5052	5.2	6	84	46	38	●	5087	8.7	10	107	65	42	●
5053	5.3	6	84	46	38	●	5088	8.8	10	107	65	42	●
5054	5.4	6	84	46	38	●	5089	8.9	10	107	65	42	●
5055	5.5	6	84	46	38	●	5090	9.0	10	107	65	42	●
5056	5.6	6	84	46	38	●	5091	9.1	10	107	65	42	●
5057	5.7	6	84	46	38	●	5092	9.2	10	107	65	42	●
5058	5.8	6	84	46	38	●	5093	9.3	10	107	65	42	●
5059	5.9	6	84	46	38	●	5094	9.4	10	107	65	42	●
5060	6.0	6	84	46	38	●	5095	9.5	10	107	65	42	●
5061	6.1	8	94	56	38	●	5096	9.6	10	107	65	42	●
5062	6.2	8	94	56	38	●	5097	9.7	10	107	65	42	●
5063	6.3	8	94	56	38	●	5098	9.8	10	107	65	42	●
5064	6.4	8	94	56	38	●	5099	9.9	10	107	65	42	●

●: 標準品

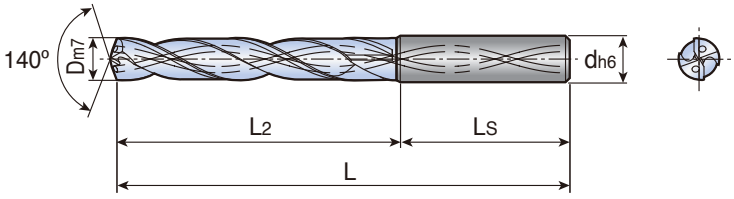
加工条件 D90

テクニカルガイド TD16

SHO 5

H-DRILL

超硬ソリッドドリル(内部給油穴付)



型番	寸法 (mm)					材質	型番	寸法 (mm)					材質
	D	d	L	L2	Ls	TT9030		D	d	L	L2	Ls	TT9030
SHO 5100	10.0	10	107	65	42	●	SHO 5135	13.5	14	138	91	47	●
5101	10.1	12	125	78	47	●	5136	13.6	14	138	91	47	●
5102	10.2	12	125	78	47	●	5137	13.7	14	138	91	47	●
5103	10.3	12	125	78	47	●	5138	13.8	14	138	91	47	●
5104	10.4	12	125	78	47	●	5139	13.9	14	138	91	47	●
5105	10.5	12	125	78	47	●	5140	14.0	14	138	91	47	●
5106	10.6	12	125	78	47	●	5141	14.1	16	154	104	50	●
5107	10.7	12	125	78	47	●	5142	14.2	16	154	104	50	●
5108	10.8	12	125	78	47	●	5143	14.3	16	154	104	50	●
5109	10.9	12	125	78	47	●	5144	14.4	16	154	104	50	●
5110	11.0	12	125	78	47	●	5145	14.5	16	154	104	50	●
5111	11.1	12	125	78	47	●	5146	14.6	16	154	104	50	●
5112	11.2	12	125	78	47	●	5147	14.7	16	154	104	50	●
5113	11.3	12	125	78	47	●	5148	14.8	16	154	104	50	●
5114	11.4	12	125	78	47	●	5149	14.9	16	154	104	50	●
5115	11.5	12	125	78	47	●	5150	15.0	16	154	104	50	●
5116	11.6	12	125	78	47	●	5151	15.1	16	154	104	50	●
5117	11.7	12	125	78	47	●	5152	15.2	16	154	104	50	●
5118	11.8	12	125	78	47	●	5153	15.3	16	154	104	50	●
5119	11.9	12	125	78	47	●	5154	15.4	16	154	104	50	●
5120	12.0	12	125	78	47	●	5155	15.5	16	154	104	50	●
5121	12.1	14	138	91	47	●	5156	15.6	16	154	104	50	●
5122	12.2	14	138	91	47	●	5157	15.7	16	154	104	50	●
5123	12.3	14	138	91	47	●	5158	15.8	16	154	104	50	●
5124	12.4	14	138	91	47	●	5159	15.9	16	154	104	50	●
5125	12.5	14	138	91	47	●	5160	16.0	16	154	104	50	●
5126	12.6	14	138	91	47	●	5161	16.1	18	167	117	50	●
5127	12.7	14	138	91	47	●	5162	16.2	18	167	117	50	●
5128	12.8	14	138	91	47	●	5163	16.3	18	167	117	50	●
5129	12.9	14	138	91	47	●	5164	16.4	18	167	117	50	●
5130	13.0	14	138	91	47	●	5165	16.5	18	167	117	50	●
5131	13.1	14	138	91	47	●	5166	16.6	18	167	117	50	●
5132	13.2	14	138	91	47	●	5167	16.7	18	167	117	50	●
5133	13.3	14	138	91	47	●	5168	16.8	18	167	117	50	●
5134	13.4	14	138	91	47	●	5169	16.9	18	167	117	50	●

●: 標準品

加工条件 D90

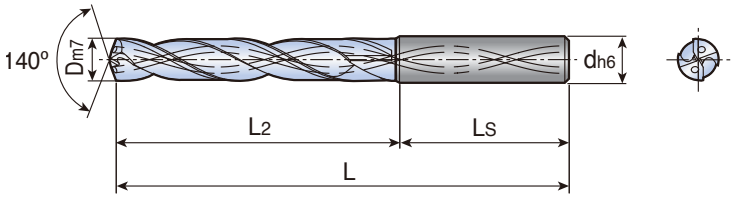
テクニカルガイド TD16

TaeguTec Member IMC Group

SHO 5

H-DRILL

超硬ソリッドドリル(内部給油穴付)



型番		寸法 (mm)					材質
		D	d	L	L2	Ls	TT9030
SHO	5170	17.0	18	167	117	50	●
	5171	17.1	18	167	117	50	●
	5172	17.2	18	167	117	50	●
	5173	17.3	18	167	117	50	●
	5174	17.4	18	167	117	50	●
	5175	17.5	18	167	117	50	●
	5176	17.6	18	167	117	50	●
	5177	17.7	18	167	117	50	●
	5178	17.8	18	167	117	50	●
	5179	17.9	18	167	117	50	●
	5180	18.0	18	167	117	50	●
	5181	18.1	20	182	130	52	●
	5182	18.2	20	182	130	52	●
	5183	18.3	20	182	130	52	●
	5184	18.4	20	182	130	52	●
	5185	18.5	20	182	130	52	●
	5186	18.6	20	182	130	52	●
	5187	18.7	20	182	130	52	●
	5188	18.8	20	182	130	52	●
	5189	18.9	20	182	130	52	●
	5190	19.0	20	182	130	52	●
	5191	19.1	20	182	130	52	●
	5192	19.2	20	182	130	52	●
	5193	19.3	20	182	130	52	●
	5194	19.4	20	182	130	52	●
	5195	19.5	20	182	130	52	●
	5196	19.6	20	182	130	52	●
	5197	19.7	20	182	130	52	●
	5198	19.8	20	182	130	52	●
	5199	19.9	20	182	130	52	●
	5200	20.0	20	182	130	52	●

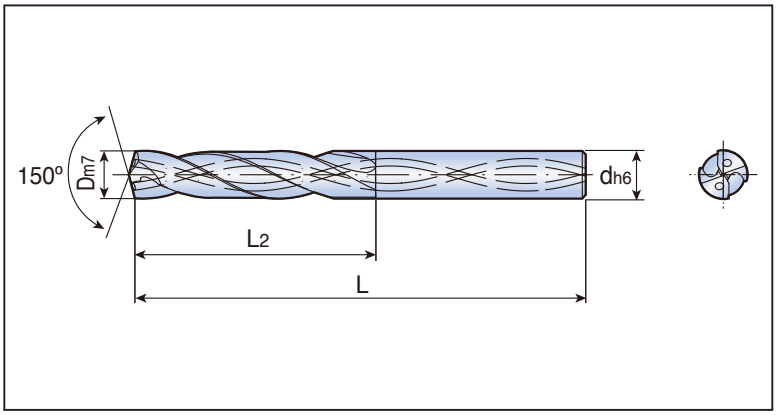
加工条件 D90
テクニカルガイド TD16

●: 標準品

SHO 3...-PH

H-DRILL

超硬パイロットドリル(内部給油穴付)



• MQL加工対応

型番		寸法 (mm)				材質
		D	d	L	L2	TT9030
SHO	30403-PH	4.03	4	66	24	●
	30503-PH	5.03	5	68	30	●
	30603-PH	6.03	6	68	30	●
	30703-PH	7.03	7	73	35	●
	30803-PH	8.03	8	79	41	●
	30903-PH	9.03	9	90	48	●
	31003-PH	10.03	10	90	48	●

●: 標準品

加工条件 D90

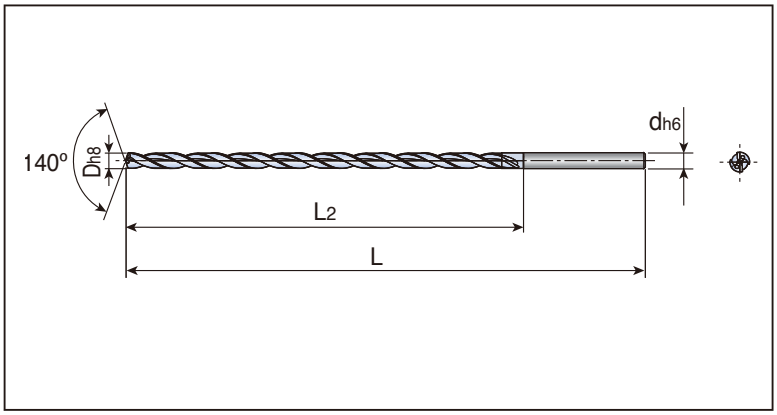
テクニカルガイド TD16

TaeguTec Member IMC Group

SHO 10/15/20

H-DRILL

MQLドリル/超硬ロングソリッドドリル(内部給油穴付)



- 加工深さ:10/15/20×D
- MQL加工対応

型番		寸法 (mm)				材質
		D	d	L	L2	TT9030
SHO	10040	4.0	4	105	55	●
	10050	5.0	5	115	65	●
	10060	6.0	6	130	80	●
	10070	7.0	7	140	90	●
	10080	8.0	8	155	105	●
	10090	9.0	9	170	115	●
	10100	10.0	10	190	130	●
	15040	4.0	4	125	75	●
	15050	5.0	5	140	90	●
	15060	6.0	6	160	110	●
	15070	7.0	7	175	125	●
	15080	8.0	8	195	145	●
	15090	9.0	9	220	160	●
	15100	10.0	10	240	180	●
	20040	4.0	4	140	90	●
	20050	5.0	5	165	115	●
	20060	6.0	6	190	140	●
	20070	7.0	7	210	160	●
	20080	8.0	8	230	180	●
	20090	9.0	9	265	205	●
	20100	10.0	10	285	225	●

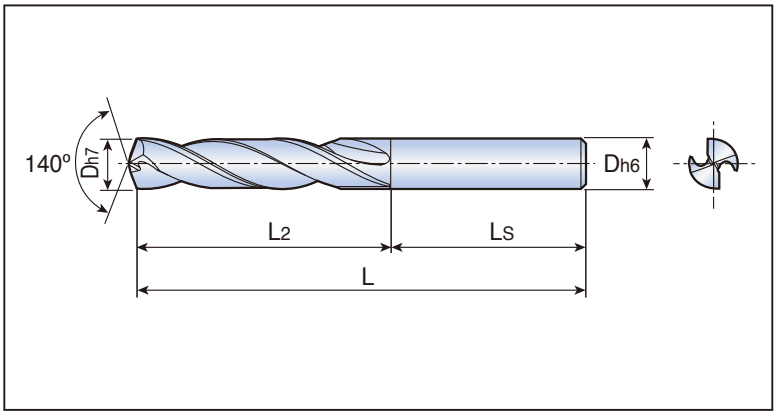
加工条件 D90
テクニカルガイド TD16

●: 標準品

SHD 3

H-DRILL

超硬ソリッドドリル(外部給油)



型番	寸法 (mm)				材質	型番	寸法 (mm)				材質
	D	L	L2	Ls	TT9030		D	L	L2	Ls	TT9030
SHD 3030	3.0	49	19	30	●	SHD 3065	6.5	70	39	31	●
3031	3.1	49	19	30	●	3066	6.6	70	39	31	●
3032	3.2	49	19	30	●	3067	6.7	70	39	31	●
3033	3.3	49	19	30	●	3068	6.8	74	41	33	●
3034	3.4	52	20	32	●	3069	6.9	74	41	33	●
3035	3.5	52	20	32	●	3070	7.0	74	41	33	●
3036	3.6	52	20	32	●	3071	7.1	74	41	33	●
3037	3.7	52	20	32	●	3072	7.2	74	41	33	●
3038	3.8	55	30	25	●	3073	7.3	74	41	33	●
3039	3.9	55	30	25	●	3074	7.4	74	41	33	●
3040	4.0	55	30	25	●	3075	7.5	74	41	33	●
3041	4.1	55	30	25	●	3076	7.6	79	44	35	●
3042	4.2	55	30	25	●	3077	7.7	79	44	35	●
3043	4.3	58	30	28	●	3078	7.8	79	44	35	●
3044	4.4	58	30	28	●	3079	7.9	79	44	35	●
3045	4.5	58	30	28	●	3080	8.0	79	44	35	●
3046	4.6	58	30	28	●	3081	8.1	79	44	35	●
3047	4.7	58	30	28	●	3082	8.2	79	44	35	●
3048	4.8	62	34	28	●	3083	8.3	79	44	35	●
3049	4.9	62	34	28	●	3084	8.4	79	44	35	●
3050	5.0	62	34	28	●	3085	8.5	79	44	35	●
3051	5.1	62	34	28	●	3086	8.6	84	47	37	●
3052	5.2	62	34	28	●	3087	8.7	84	47	37	●
3053	5.3	62	34	28	●	3088	8.8	84	47	37	●
3054	5.4	66	36	30	●	3089	8.9	84	47	37	●
3055	5.5	66	36	30	●	3090	9.0	84	47	37	●
3056	5.6	66	36	30	●	3091	9.1	84	47	37	●
3057	5.7	66	36	30	●	3092	9.2	84	47	37	●
3058	5.8	66	36	30	●	3093	9.3	84	47	37	●
3059	5.9	66	36	30	●	3094	9.4	84	47	37	●
3060	6.0	66	36	30	●	3095	9.5	84	47	37	●
3061	6.1	70	39	31	●	3096	9.6	89	50	39	●
3062	6.2	70	39	31	●	3097	9.7	89	50	39	●
3063	6.3	70	39	31	●	3098	9.8	89	50	39	●
3064	6.4	70	39	31	●	3099	9.9	89	50	39	●

●: 標準品

加工条件 D90

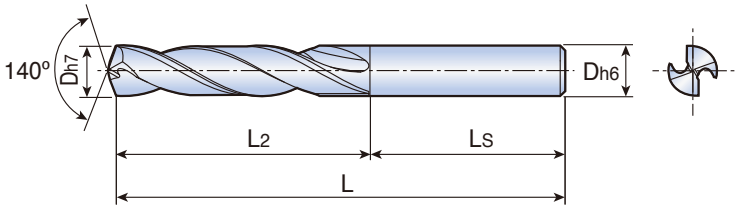
テクニカルガイド TD16

TaeguTec Member IMC Group

SHD 3

H-DRILL

超硬ソリッドドリル(外部給油)



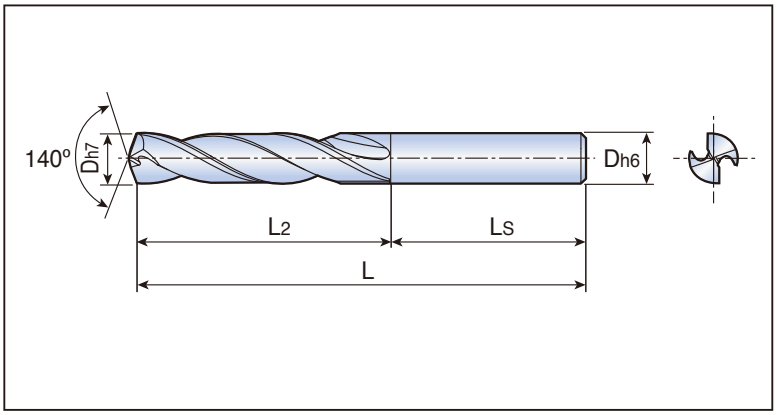
型番	寸法 (mm)				材質	型番	寸法 (mm)				材質
	D	L	L2	Ls	TT9030		D	L	L2	Ls	TT9030
SHD 3100	10.0	89	50	39	●	SHD 3135	13.5	107	61	46	●
3101	10.1	89	50	39	●	3136	13.6	107	61	46	●
3102	10.2	89	50	39	●	3137	13.7	107	61	46	●
3103	10.3	89	50	39	●	3138	13.8	107	61	46	●
3104	10.4	89	50	39	●	3139	13.9	107	61	46	●
3105	10.5	89	50	39	●	3140	14.0	107	61	46	●
3106	10.6	89	50	39	●	3141	14.1	111	64	47	●
3107	10.7	95	54	41	●	3142	14.2	111	64	47	●
3108	10.8	95	54	41	●	3143	14.3	111	64	47	●
3109	10.9	95	54	41	●	3144	14.4	111	64	47	●
3110	11.0	95	54	41	●	3145	14.5	111	64	47	●
3111	11.1	95	54	41	●	3146	14.6	111	64	47	●
3112	11.2	95	54	41	●	3147	14.7	111	64	47	●
3113	11.3	95	54	41	●	3148	14.8	111	64	47	●
3114	11.4	95	54	41	●	3149	14.9	111	64	47	●
3115	11.5	95	54	41	●	3150	15.0	111	64	47	●
3116	11.6	95	54	41	●	3151	15.1	115	66	49	●
3117	11.7	95	54	41	●	3152	15.2	115	66	49	●
3118	11.8	95	54	41	●	3153	15.3	115	66	49	●
3119	11.9	102	58	44	●	3154	15.4	115	66	49	●
3120	12.0	102	58	44	●	3155	15.5	115	66	49	●
3121	12.1	102	58	44	●	3156	15.6	115	66	49	●
3122	12.2	102	58	44	●	3157	15.7	115	66	49	●
3123	12.3	102	58	44	●	3158	15.8	115	66	49	●
3124	12.4	102	58	44	●	3159	15.9	115	66	49	●
3125	12.5	102	58	44	●	3160	16.0	115	66	49	●
3126	12.6	102	58	44	●	3161	16.1	119	68	51	●
3127	12.7	102	58	44	●	3162	16.2	119	68	51	●
3128	12.8	102	58	44	●	3163	16.3	119	68	51	●
3129	12.9	102	58	44	●	3164	16.4	119	68	51	●
3130	13.0	102	58	44	●	3165	16.5	119	68	51	●
3131	13.1	102	58	44	●	3166	16.6	119	68	51	●
3132	13.2	102	58	44	●	3167	16.7	119	68	51	●
3133	13.3	107	61	46	●	3168	16.8	119	68	51	●
3134	13.4	107	61	46	●	3169	16.9	119	68	51	●

●: 標準品

SHD 3

H-DRILL

超硬ソリッドドリル(外部給油)



型番		寸法 (mm)				材質
		D	L	L2	Ls	TT9030
SHD	3170	17.0	119	68	51	●
	3171	17.1	123	70	53	●
	3172	17.2	123	70	53	●
	3173	17.3	123	70	53	●
	3174	17.4	123	70	53	●
	3175	17.5	123	70	53	●
	3176	17.6	123	70	53	●
	3177	17.7	123	70	53	●
	3178	17.8	123	70	53	●
	3179	17.9	123	70	53	●
	3180	18.0	123	70	53	●
	3181	18.1	127	72	55	●
	3182	18.2	127	72	55	●
	3183	18.3	127	72	55	●
	3184	18.4	127	72	55	●
	3185	18.5	127	72	55	●
	3186	18.6	127	72	55	●
	3187	18.7	127	72	55	●
	3188	18.8	127	72	55	●
	3189	18.9	127	72	55	●
	3190	19.0	127	72	55	●
	3191	19.1	131	76	55	●
	3192	19.2	131	76	55	●
	3193	19.3	131	76	55	●
	3194	19.4	131	76	55	●
	3195	19.5	131	76	55	●
	3196	19.6	131	76	55	●
	3197	19.7	131	76	55	●
	3198	19.8	131	76	55	●
	3199	19.9	131	76	55	●
	3200	20.0	131	76	55	●

●: 標準品

加工条件 D90

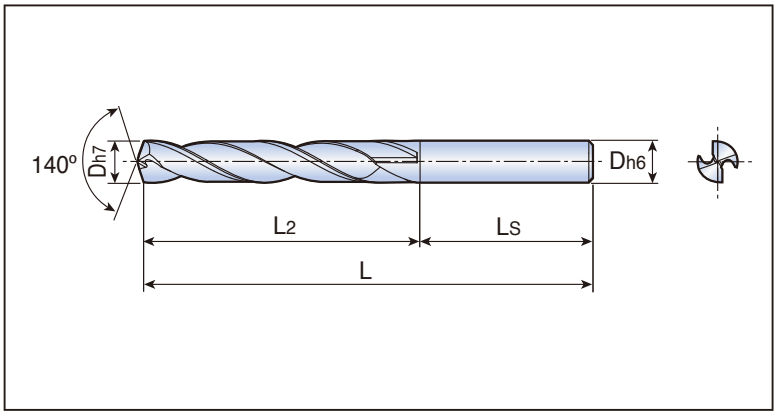
テクニカルガイド TD16

TaeguTec Member IMC Group

SHD 5

H-DRILL

超硬ソリッドドリル(外部給油)



型番	寸法 (mm)				材質	型番	寸法 (mm)				材質
	D	L	L2	Ls	TT9030		D	L	L2	Ls	TT9030
SHD 5030	3.0	76	40	36	●	SHD 5065	6.5	91	53	38	●
5031	3.1	76	40	36	●	5066	6.6	91	53	38	●
5032	3.2	76	40	36	●	5067	6.7	91	53	38	●
5033	3.3	76	40	36	●	5068	6.8	91	53	38	●
5034	3.4	76	40	36	●	5069	6.9	91	53	38	●
5035	3.5	76	40	36	●	5070	7.0	91	53	38	●
5036	3.6	76	40	36	●	5071	7.1	94	56	38	●
5037	3.7	76	40	36	●	5072	7.2	94	56	38	●
5038	3.8	76	40	36	●	5073	7.3	94	56	38	●
5039	3.9	76	40	36	●	5074	7.4	94	56	38	●
5040	4.0	76	40	36	●	5075	7.5	94	56	38	●
5041	4.1	80	43	37	●	5076	7.6	94	56	38	●
5042	4.2	80	43	37	●	5077	7.7	94	56	38	●
5043	4.3	80	43	37	●	5078	7.8	94	56	38	●
5044	4.4	80	43	37	●	5079	7.9	94	56	38	●
5045	4.5	80	43	37	●	5080	8.0	94	56	38	●
5046	4.6	80	43	37	●	5081	8.1	103	61	42	●
5047	4.7	80	43	37	●	5082	8.2	103	61	42	●
5048	4.8	80	43	37	●	5083	8.3	103	61	42	●
5049	4.9	80	43	37	●	5084	8.4	103	61	42	●
5050	5.0	80	43	37	●	5085	8.5	103	61	42	●
5051	5.1	84	46	38	●	5086	8.6	103	61	42	●
5052	5.2	84	46	38	●	5087	8.7	103	61	42	●
5053	5.3	84	46	38	●	5088	8.8	103	61	42	●
5054	5.4	84	46	38	●	5089	8.9	103	61	42	●
5055	5.5	84	46	38	●	5090	9.0	103	61	42	●
5056	5.6	84	46	38	●	5091	9.1	107	65	42	●
5057	5.7	84	46	38	●	5092	9.2	107	65	42	●
5058	5.8	84	46	38	●	5093	9.3	107	65	42	●
5059	5.9	84	46	38	●	5094	9.4	107	65	42	●
5060	6.0	84	46	38	●	5095	9.5	107	65	42	●
5061	6.1	91	53	38	●	5096	9.6	107	65	42	●
5062	6.2	91	53	38	●	5097	9.7	107	65	42	●
5063	6.3	91	53	38	●	5098	9.8	107	65	42	●
5064	6.4	91	53	38	●	5099	9.9	107	65	42	●

●: 標準品

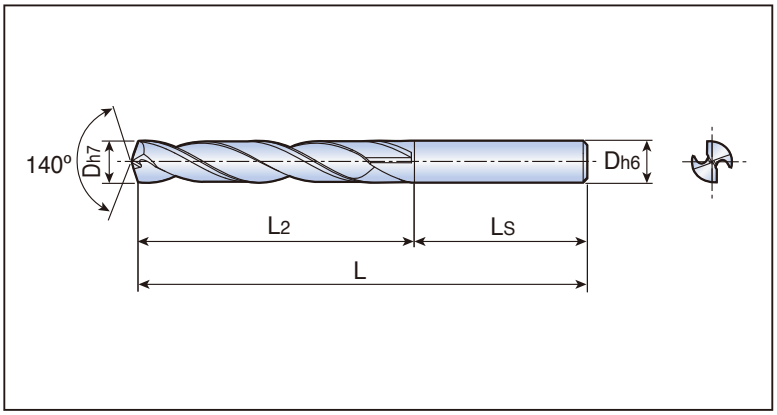
加工条件 D90

テクニカルガイド TD16

SHD 5

H-DRILL

超硬ソリッドドリル(外部給油)



型番	寸法 (mm)				材質	型番	寸法 (mm)				材質
	D	L	L2	Ls	TT9030		D	L	L2	Ls	TT9030
SHD 5100	10.0	107	65	42	●	SHD 5135	13.5	147	96	51	●
5101	10.1	118	73	45	●	5136	13.6	147	96	51	●
5102	10.2	118	73	45	●	5137	13.7	147	96	51	●
5103	10.3	118	73	45	●	5138	13.8	147	96	51	●
5104	10.4	118	73	45	●	5139	13.9	147	96	51	●
5105	10.5	118	73	45	●	5140	14.0	147	96	51	●
5106	10.6	118	73	45	●	5141	14.1	153	100	53	●
5107	10.7	118	73	45	●	5142	14.2	153	100	53	●
5108	10.8	118	73	45	●	5143	14.3	153	100	53	●
5109	10.9	118	73	45	●	5144	14.4	153	100	53	●
5110	11.0	118	73	45	●	5145	14.5	153	100	53	●
5111	11.1	125	78	47	●	5146	14.6	153	100	53	●
5112	11.2	125	78	47	●	5147	14.7	153	100	53	●
5113	11.3	125	78	47	●	5148	14.8	153	100	53	●
5114	11.4	125	78	47	●	5149	14.9	153	100	53	●
5115	11.5	125	78	47	●	5150	15.0	153	100	53	●
5116	11.6	125	78	47	●	5151	15.1	160	107	53	●
5117	11.7	125	78	47	●	5152	15.2	160	107	53	●
5118	11.8	125	78	47	●	5153	15.3	160	107	53	●
5119	11.9	125	78	47	●	5154	15.4	160	107	53	●
5120	12.0	125	78	47	●	5155	15.5	160	107	53	●
5121	12.1	138	91	47	●	5156	15.6	160	107	53	●
5122	12.2	138	91	47	●	5157	15.7	160	107	53	●
5123	12.3	138	91	47	●	5158	15.8	160	107	53	●
5124	12.4	138	91	47	●	5159	15.9	160	107	53	●
5125	12.5	138	91	47	●	5160	16.0	160	107	53	●
5126	12.6	138	91	47	●	5161	16.1	167	117	50	●
5127	12.7	138	91	47	●	5162	16.2	167	117	50	●
5128	12.8	138	91	47	●	5163	16.3	167	117	50	●
5129	12.9	138	91	47	●	5164	16.4	167	117	50	●
5130	13.0	138	91	47	●	5165	16.5	167	117	50	●
5131	13.1	147	96	51	●	5166	16.6	167	117	50	●
5132	13.2	147	96	51	●	5167	16.7	167	117	50	●
5133	13.3	147	96	51	●	5168	16.8	167	117	50	●
5134	13.4	147	96	51	●	5169	16.9	167	117	50	●

●: 標準品

加工条件 D90

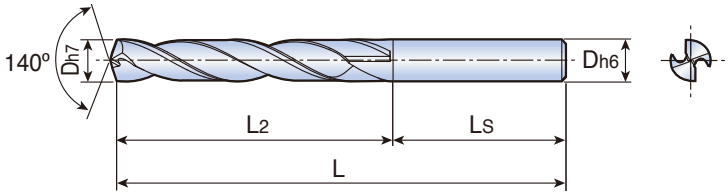
テクニカルガイド TD16

TaeguTec Member IMC Group

SHD 5

H-DRILL

超硬ソリッドドリル(外部給油)



型番		寸法 (mm)				材質
		D	L	L2	Ls	TT9030
SHD	5170	17.0	167	117	50	●
	5171	17.1	167	117	50	●
	5172	17.2	167	117	50	●
	5173	17.3	167	117	50	●
	5174	17.4	167	117	50	●
	5175	17.5	167	117	50	●
	5176	17.6	167	117	50	●
	5177	17.7	167	117	50	●
	5178	17.8	167	117	50	●
	5179	17.9	167	117	50	●
	5180	18.0	167	117	50	●
	5181	18.1	182	130	52	●
	5182	18.2	182	130	52	●
	5183	18.3	182	130	52	●
	5184	18.4	182	130	52	●
	5185	18.5	182	130	52	●
	5186	18.6	182	130	52	●
	5187	18.7	182	130	52	●
	5188	18.8	182	130	52	●
	5189	18.9	182	130	52	●
	5190	19.0	182	130	52	●
	5191	19.1	182	130	52	●
	5192	19.2	182	130	52	●
	5193	19.3	182	130	52	●
	5194	19.4	182	130	52	●
	5195	19.5	182	130	52	●
	5196	19.6	182	130	52	●
	5197	19.7	182	130	52	●
	5198	19.8	182	130	52	●
	5199	19.9	182	130	52	●
	5200	20.0	182	130	52	●

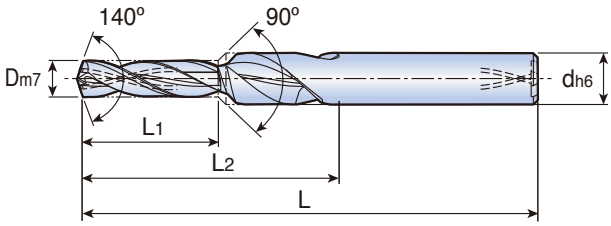
加工条件 D90
テクニカルガイド TD16

●: 標準品

SHO...-M

H-DRILL

ねじ下穴加工用超硬ソリッドドリル



型番	ISOメートルねじ	寸法 (mm)					材質
		D	L	L1	L2	d	TT9030
SHO 033x12x6-M4	M4	3.3	62	12	26	6	●
042x15x6-M5	M5	4.2	66	15	28	6	●
050x18x8-M6	M6	5.0	79	18	36	8	●
068x24x10-M8	M8	6.8	90	24	48	10	●
085x30x12-M10	M10	8.5	102	30	55	12	●

●: 標準品

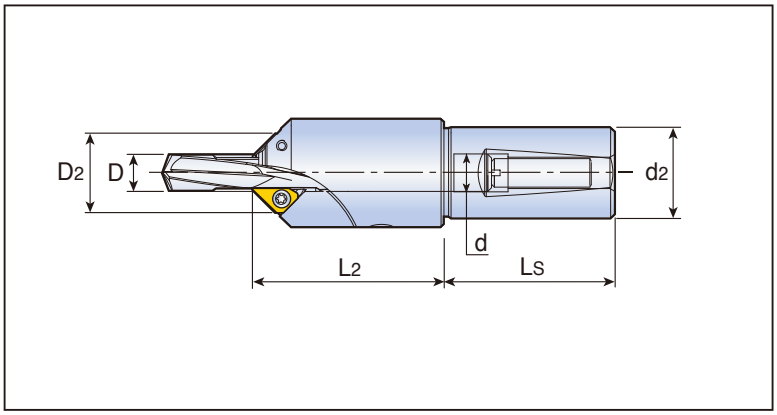
加工条件
D90

TaeguTec
Member IMC Group

T-CHAMFER...T1

T-CHAMFER

穴あけ・面取同時加工用ドリルホルダー

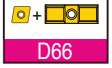


型番		加工径範囲	寸法 (mm)					適合チップ
			d	D2	L2	Ls	d2	
T-CHAMFER	080-20T1-06	7.1-8.0	8	18.8	47.4	50	20	XCGT 06...-C.. D75
	090-20T1-06	8.1-9.0	9	19.8	47.4	50	20	
	100-32T1-09	9.1-10.0	10	24.9	67.3	60	32	XCGT 09...-C.. D75
	110-32T1-09	10.1-11.0	11	25.9	67.3	60	32	
	120-32T1-09	11.1-12.0	12	26.9	67.3	60	32	
	130-32T1-09	12.1-13.0	13	27.9	67.3	60	32	
	140-32T1-09	13.1-14.0	14	28.4	67.3	60	32	
	150-32T1-09	14.1-15.0	15	29.4	67.3	60	32	
	160-32T1-09	15.1-16.0	16	30.4	67.3	60	32	
	170-32T1-09	16.1-17.0	17	31.4	67.3	60	32	
	180-32T1-09	17.1-18.0	18	32.4	67.3	60	32	
	190-32T1-09	18.1-19.0	19	33.4	75.0	60	32	
	200-32T1-09	19.1-20.0	20	34.4	75.0	60	32	

部品

型番	サイドスクリュー	バックスクリュー	キー	チップスクリュー	レンチ
T-CHAMFER 080 - 090	SS M6x1x6	M6x1-SP	L-W 3	TS 25064I	TD 8
T-CHAMFER 100 - 200	SS M10x1.5x10	M10x1.5-SP	L-W 5	TS 40093I	TD 15

組合せ

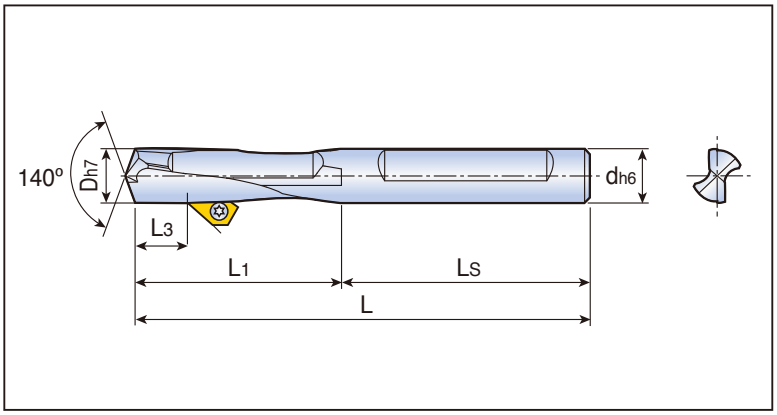


D66

SHD 3...-CF

T-CHAMFER

超硬ソリッドドリル(面取ホルダー装着対応)



型番	寸法 (mm)							材質
	D	d	L	L1	LS	L3 min	L3 max	TT9030
SHD 3080-CF	8.0	8.0	79	36	43	9.5	17.5	●
3090-CF	9.0	9.0	84	41	43	13.0	23.5	●
3100-CF	10.0	10.0	89	46	43	15.5	25.0	●
3110-CF	11.0	11.0	95	52	43	21.5	30.0	●
3120-CF	12.0	12.0	102	59	43	25.5	37.0	●
3130-CF	13.0	13.0	102	59	43	25.5	35.0	●
3140-CF	14.0	14.0	107	61	46	22.5	38.0	●
3150-CF	15.0	15.0	111	63	48	26.5	40.5	●
3160-CF	16.0	16.0	115	67	48	25.0	43.5	●
3170-CF	17.0	17.0	119	69	50	24.5	44.0	●
3180-CF	18.0	18.0	123	73	50	26.5	48.0	●
3190-CF	19.0	19.0	127	73	54	26.5	49.0	●
3200-CF	20.0	20.0	131	77	54	30.5	53.5	●

- L3は45°チップ取付時の寸法。
- 内部給油穴付超硬ソリッドドリルは、受注生産となります。

●: 標準品

適合チップ	面取角 (°)	面取サイズ
XCGT 0603-C30	30°	1.5
0603-C45	45°	4.5
0603-C60	60°	2.5
XCGT 0903-C30	30°	1.5
0903-C45	45°	6.0
0903-C60	60°	3.5

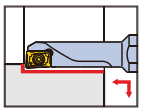
- 最大面取サイズは、最小ドリル径(ねじ切り範囲)使用時に得られます。

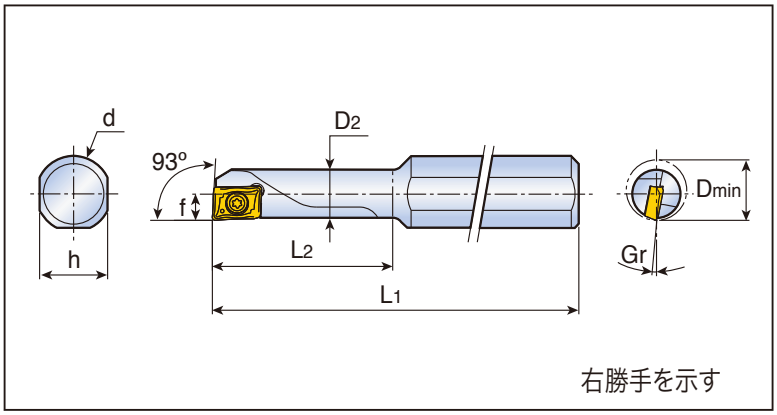
S...SXUCR/L

TOPCAP

ボーリングバー(トップキャップチップ用)

• ボーリング加工用





右勝手を示す

型番	寸法 (mm)								適合チップ
	d	D2	h	L1	L2	f	Dmin	Gr	
S10H SXUCR/L 04-06 (1)	10	5.4	9	100	20	3.0	6	9°	XCMT 04...R/L TC D77
S10J SXUCR/L 04-07 (1)	10	6.4	9	110	23	3.5	7	5°	
S10J SXUCR/L 04-08 (1)	10	7.4	9	110	27	4.0	8	2°	
S10K SXUCR/L 05-10	10	9.0	9	125	34	5.0	10	2°	XCMT 05..TC D77

• (1) 同勝手のチップとボーリングバーをご使用下さい。(例:右勝手ボーリングバーには右勝手チップ)

部品

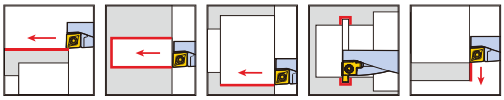
型番	スクリュー	レンチ		
S10H SXUCR/L 04-06	TS 18034I/HG	T6		
S10J SXUCR/L 04-07	TS 18034I/HG	T6		
S10J SXUCR/L 04-08	TS 18034I/HG	T6		
S10K SXUCR/L 05-10	TS 20038I/HG-P	T6		

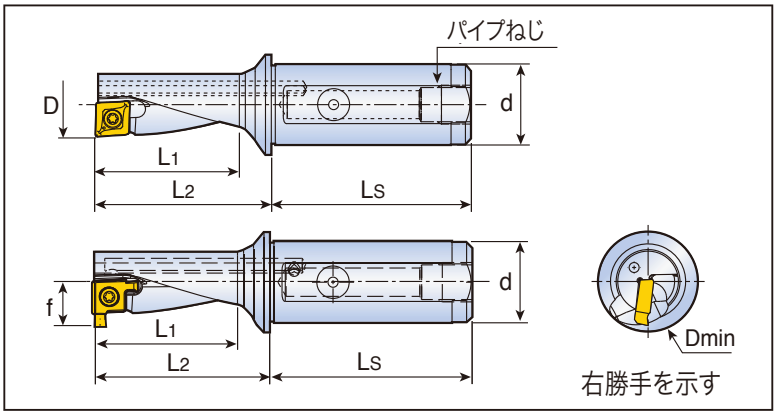
加工条件 D92

TCAP...-2.25DN

TOPCAP

多機能ホルダー/2.25×D(スチールシャンク)





型番	寸法 (mm)							パイプねじ	適合チップ	
	f	D	d	L1	L2	Ls	Dmin		穴あけ・ボーリング・旋削用	溝入用
TCAP 08R/L-2.25DN	-	8	12	18.0	22.5	42	-	G 1/16	XCMT 04...TC	-
10R/L-2.25DN-GV	7.1	10	12	22.5	27.5	42	12.0	G 1/16	XCMT 05...TC	XCMT 05R...GV
12R/L-2.25DN-GV	8.5	12	16	27.0	33.0	45	14.5	G 1/8	XCMT 06...TC	XCMT 06R...GV
14R/L-2.25DN-GV	9.5	14	16	31.5	38.5	45	16.5	G 1/8	XCMT 07...TC	XCMT 07R...GV
16R/L-2.25DN-GV	11.1	16	20	36.0	44.0	50	19.0	G 1/8	XCMT 08...TC	XCMT 08R...GV
20R/L-2.25DN-GV	13.2	20	25	45.0	55.0	56	23.5	G 1/8	XCMT 10...TC	XCMT 10R...GV
25R/L-2.25DN-GV	16.5	25	32	56.5	69.0	61	29.0	G 1/8	XCMT 13...TC	XCMT 13R...GV
32R/L-2.25DN-GV	20.5	32	40	72.0	86.0	74	36.5	G 1/8	XCMT 17...TC	XCMT 17R...GV
									D77	D76

部品

型番	スクリュー	レンチ		
TCAP 08	TS 18034I/HG-P	T 6P		
TCAP 10	TS 20038I/HG-P	T 6P		
TCAP 12	TS 22052I/HG-P	T 7P		
TCAP 14	TS 25064I/HG-P	T 8P		
TCAP 16	TS 30100I/HG-P	TD 9P		
TCAP 20	TS 35088I/HG-P	TD10P		
TCAP 25	TS 45A100I/HG	TD 20		
TCAP 32	TS 45A100I/HG	TD 20		

加工条件 D92

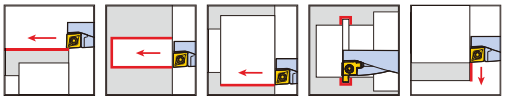
テクニカルガイド TD20

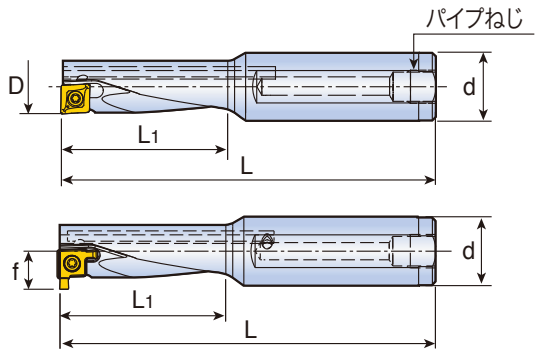
TaeguTec Member IMC Group

TCAP...-3.0DN

TOPCAP

多機能ホルダー/3.0×D(タングステンシャンク)





右勝手を示す

型番	寸法 (mm)						パイプねじ	適合チップ	
	f	D	d	L1	L	Dmin		穴あけ・ボーリング・旋削用	溝入用
TCAP 08R/L-3.0DN12	-	8	12	24	80	-	G 1/16	XCMT 04...TC	-
10R/L-3.0DN-GV	7.1	10	12	30	85	12.0	G 1/16	XCMT 05...TC	XCMT 05R...GV
12R/L-3.0DN-GV	8.5	12	16	36	95	14.5	G 1/8	XCMT 06...TC	XCMT 06R...GV
14R/L-3.0DN-GV	9.5	14	16	42	100	16.5	G 1/8	XCMT 07...TC	XCMT 07R...GV
16R/L-3.0DN-GV	11.1	16	20	48	110	19.0	G 1/8	XCMT 08...TC	XCMT 08R...GV
20R/L-3.0DN-GV	13.2	20	25	60	130	23.5	G 1/8	XCMT 10...TC	XCMT 10R...GV
25R/L-3.0DN-GV	16.5	25	32	75	150	29.0	G 1/8	XCMT 13...TC	XCMT 13R...GV
32R/L-3.0DN-GV	20.5	32	40	96	185	36.5	G 1/8	XCMT 17...TC	XCMT 17R...GV
								D77	D76

部品

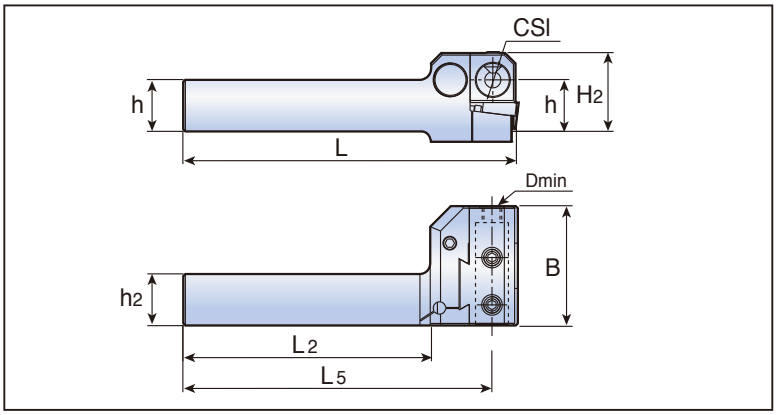
型番	スクリュー	レンチ		
TCAP 08	TS 18034I/HG-P	T 6P		
TCAP 10	TS 20038I/HG-P	T 6P		
TCAP 12	TS 22052I/HG-P	T 7P		
TCAP 14	TS 25064I/HG-P	T 8P		
TCAP 16	TS 30100I/HG-P	TD 9P		
TCAP 20	TS 35088I/HG-P	TD10P		
TCAP 25	TS 45A100I/HG	TD 20		
TCAP 32	TS 45A100I/HG	TD 20		

加工条件 D92
テクニカルガイド TD20

TGHR

TOPCAP

クランプ装置 芯高調整用



型番		寸法 (mm)								適合ホルダー
		h	h2	CSI	H2	B	L2	L5	L	
TGHR	**2020-D16**	20	20	16	38	58	120	150	161	TCAP 08R/L...
	2525-D16	25	25	16	38	58	120	150	161	TCAP 10R/L...
										TCAP 12R/L...
										TCAP 14R/L...
	2525-D25	25	25	25	56	75	120	157	174	TCAP 16R/L...
										TCAP 20R/L...

部品

型番	ブロック	ウェッジ	スナップリング	ウェッジスクリュー	固定ピン	固定ピンスクリュー	固定スクリュー		ロックスクリュー	レンチ
TGHR 2020-D16	TGHR-D16-BL	TGHR-WD	WSR 4	TGH-WS	TGH-MPI	TGH-MPS	SSxM8 1.25X10-C	SSxM8 x1.25x8	-	L-W 4
TGHR 2525-D16										
TGHR 2525-D25	TGHR-D25-BL	TGHR-WD-25	WSR 4	TGH-WS-25	TGH-MPI-25	TGH-MPS-25	SS M10 x1.5x12-C	SS M101.5x10	SH M6x1x20	L-W 4 L-W 5

加工条件

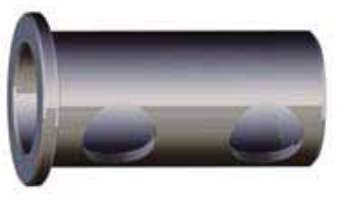
D92

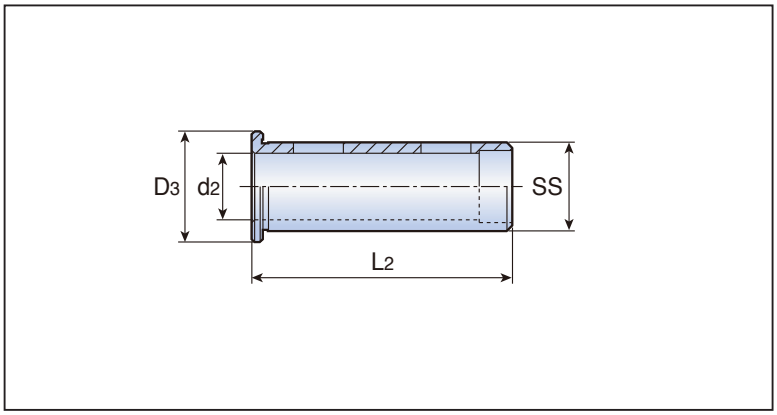
TaeguTec Member IMC Group

TSL

TOPCAP

クランプ装置用スリーブ



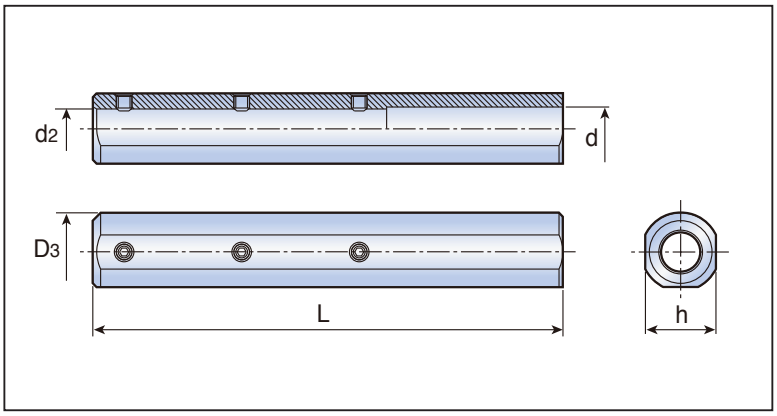


型番	寸法 (mm)				適合ホルダー
	SS	d2	D3	L2	
TSL 16-12	16	12	20	47	TCAP 10R/L...
25-20	25	20	32	55	TCAP 16R/L...

TBSL

TOPCAP

ボーリングバー用スリーブ



型番	寸法 (mm)				
	D3	d2	d	L	h
TBSL 20-10-120	20	10	11	120	18

部品

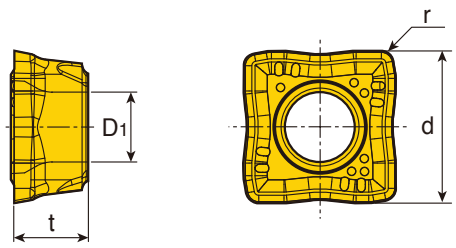
型番	スクリュー	レンチ		
TBSL 20-10-120	SS M4x0.7x4	L-W 2		

穴あけドリルチップ

SOMT...DP

TOPDRILL

チップ



サイズ	寸法 (mm)			
	d	t	r	D1
05	4.9	2.38	0.4	2.25
06	5.7	2.38	0.4	2.60
07	6.8	2.80	0.6	2.60
08	7.9	3.97	0.6	2.85
09	9.2	3.97	0.8	3.80
11	11.0	3.97	0.8	3.80
13	12.8	4.40	0.8	4.40
15	15.0	4.80	1.0	5.40

チップ	型番	コーティング材質						超硬			
		TT9080	TT8020	TT9300	TT9030	TT6030	TT7400	K10			
	SOMT 050204 DP	●	●	●							
	060204 DP	●	●	●							
	070306 DP	●	●	●							
	08T306 DP	●	●	●							
	09T308 DP	●	●	●							
	11T308 DP	●	●	●							
	130408 DP	●	●	●							
	150510 DP	●	●	●							

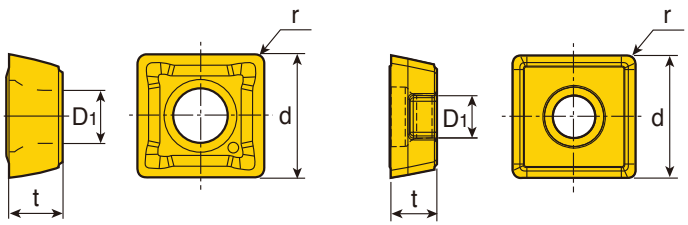
- TT9080: 汎用
- TT8020: 不安定な加工時、優れた性能
- TT9300: 鋼の高送り加工用(外刃専用)

●: 標準品

SPMG...DG

T-DRILL

チップ



SPMG 120408 DG

サイズ	寸法 (mm)			
	d	t	r	D1
05	5.00	2.38	0.4	2.25
06	6.00	2.38	0.4	2.61
07	7.94	3.97	0.8	2.85
09	9.80	4.30	0.8	4.05
11	11.50	4.80	0.8	4.45
12	12.70	4.76	0.8	4.37
14	14.30	5.20	1.2	5.75

チップ	型番	コーティング材質						超硬			
		TT9080	TT9030	TT8020	TT6030	TT9300	TT7400	K10			
	SPMG 050204 DG		●	●			●				
	060204 DG		●	●			●				
	07T308 DG		●	●			●				
	090408 DG		●	●			●				
	110408 DG		●	●			●				
	120408 DG		●								
	140512 DG		●	●			●				

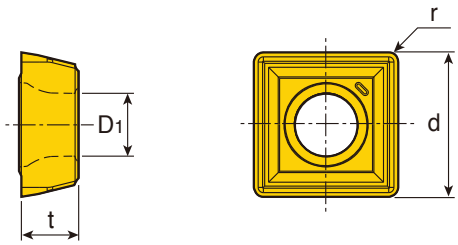
- TT9030: 汎用
- TT8020: 不安定な加工時、優れた性能
- TT7400: 鋼の高送り加工用(外刃専用)

●: 標準品

SPMG...DK

T-DRILL

チップ



サイズ	寸法 (mm)			
	d	t	r	D1
05	5.00	2.38	0.4	2.25
06	6.00	2.38	0.4	2.61
07	7.94	3.97	0.8	2.85
09	9.80	4.30	0.8	4.05
11	11.50	4.80	0.8	4.45
14	14.30	5.20	1.2	5.75

• 鋳鉄の加工用

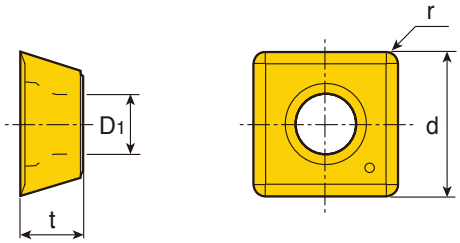
チップ	型番	コーティング材質						超硬			
		TT9080	TT9030	TT8020	TT6030	TT9300	TT7400	K10			
	SPMG 050204 DK				●						
	060204 DK				●						
	07T308 DK				●						
	090408 DK				●						
	110408 DK				●						
	140512 DK				●						

●: 標準品

SPGG...DA

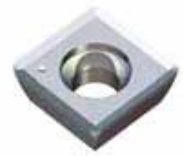
T-DRILL

チップ



サイズ	寸法 (mm)			
	d	t	r	D1
05	5.00	2.38	0.4	2.25
06	6.00	2.38	0.4	2.61
07	7.94	3.97	0.8	2.85
09	9.80	4.30	0.8	4.05
11	11.50	4.80	0.8	4.45
14	14.30	5.20	1.2	5.75

• アルミ合金の加工用

チップ	型番	コーティング材質						超硬			
		TT9080	TT9030	TT8020	TT6030	TT9300	TT7400	K10			
	**SPGG 050204 DA**							●			
	060204 DA							●			
	07T308 DA							●			
	090408 DA							●			
	110408 DA							●			
	140512 DA							●			

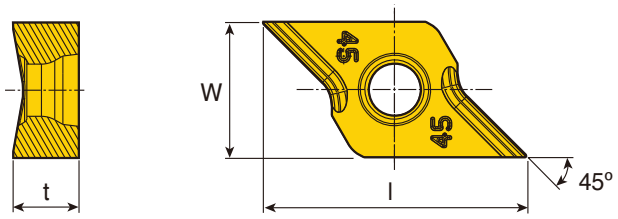
●: 標準品

TaeguTec Member IMC Group

CRNG 0802-45CD

TOPDRILL

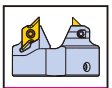
面取リング用チップ



サイズ	寸法 (mm)			
	W	l	S	t
08	7.5	14.80	3.65	

チップ	型番	コーティング材質								超硬			
		TT9080	TT9030	TT8020	TT6030	TT9300	TT7400			K10			
	CRNG 0802-45CD	●											

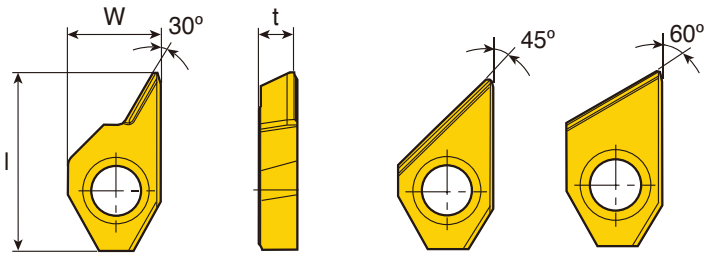
●: 標準品



XCGT ...-C

T-CHAMFER

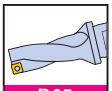
Tチャンファー用面取チップ



サイズ	寸法 (mm)			
	W	l	t	
06	6.4	12.3	2.8	
09	8.8	16.0	3.3	

チップ	型番	コーティング材質								超硬			
		TT9080	TT9030	TT8020	TT6030	TT9300	TT7400	TT9050		K10			
	XCGT 0603-C30							●					
	0903-C30							●					
	XCGT 0603-C45							●					
	0903-C45							●					
	XCGT 0603-C60							●					
	0903-C60							●					

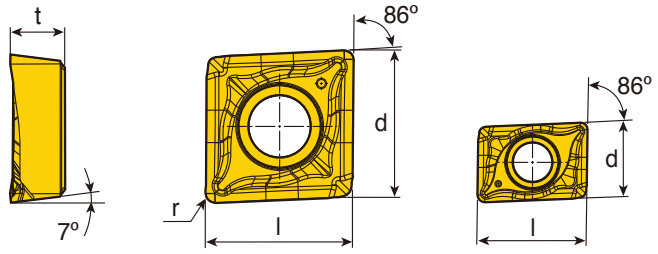
●: 標準品



XCGT...TA

TOPCAP

チップ



XCGT 0401

サイズ	寸法 (mm)			
	d	l	t	r
04	4.4	6.4	1.70	0.4
05	5.6	5.6	2.10	0.4
06	6.4	6.4	2.38	0.4
07	7.5	7.5	3.18	0.4
08	8.4	8.4	3.18	0.4
10	10.5	10.5	3.97	0.4
13	13.4	13.4	4.76	0.4
17	17.5	17.5	5.56	0.8

• アルミ合金の加工用

チップ	型番	旋削加工		穴あけ加工	コーティング材質						超硬		
		送り (mm/rev)	ap (mm)	送り (mm/rev)	TT9080	TT8020	TT9300	TT9030	TT6030	TT7400	K10		
右勝手チップ (XCGT 0401)	**XCGT 040104R TA**	0.02-0.15	0.2-1.8	0.02-0.09							●		
	040104L TA	0.02-0.15	0.2-1.8	0.02-0.09							●		
	050204 TA	0.03-0.18	0.2-2.2	0.02-0.11							●		
	060204 TA	0.03-0.20	0.3-2.5	0.03-0.12							●		
	070304 TA	0.05-0.22	0.4-2.8	0.03-0.13							●		
	080304 TA	0.06-0.25	0.4-3.2	0.03-0.13							●		
	10T304 TA	0.06-0.30	0.5-3.5	0.03-0.13							●		
	130404 TA	0.08-0.33	0.6-4.3	0.03-0.13							●		
	170508 TA	0.10-0.38	0.7-5.3	0.03-0.13							●		

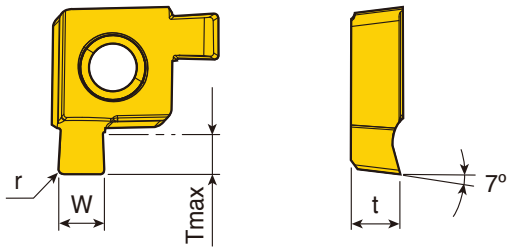
●: 標準品

D68-D69

XCMT..R-GV

TOPCAP

チップ



サイズ	寸法 (mm)			
	W	Tmax	t	r
05	2.0	1.8	2.28	0.2
06	2.0	2.0	2.65	0.2
07	2.5	2.0	3.41	0.2
08	2.5	2.5	3.50	0.2
10	3.0	3.0	4.34	0.3
13	3.5	3.5	5.18	0.3
17	4.0	4.0	6.00	0.4

• 溝入加工用

チップ	型番	コーティング材質									超硬				
		TT9080	TT8020	TT9300	TT9030	TT6030	TT7400				K10				
	XCMT 05R-200020GV	●	●												
	06R-200020GV	●	●												
	07R-250020GV	●	●												
	08R-250020GV	●	●												
	10R-300030GV	●	●												
	13R-350030GV	●	●												
	17R-400040GV	●	●												

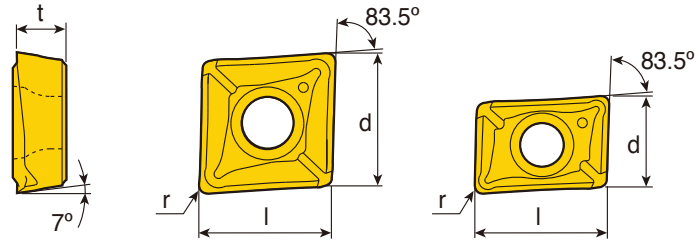
●: 標準品

D68-D69

TaeguTec Member IMC Group

XCMT...TC

チップ



XCMT 0401

サイズ	寸法 (mm)			
	d	l	t	r
04	4.4	6.4	1.70	0.4
05	5.6	5.6	2.10	0.4
06	6.4	6.4	2.38	0.4
07	7.5	7.5	3.18	0.4
08	8.4	8.4	3.18	0.4
10	10.5	10.5	3.97	0.4/0.8
13	13.4	13.4	4.76	0.4/0.8
17	17.4	17.4	5.56	0.8

• 穴あけ・ボーリング・旋削加工用

チップ	型番	旋削加工		穴あけ加工	コーティング材質						超硬	
		送り (mm/rev)	ap (mm)	送り (mm/rev)	TT9080	TT8020	TT9300	TT9030	TT6030	TT7400	K10	
右勝手チップ (XCMT 0401)	**XCMT 040104R TC**	0.02-0.15	0.2-1.8	0.02-0.09	●	●		●				
	040104L TC	0.02-0.15	0.2-1.8	0.02-0.09	●	●		●				
	050204 TC	0.03-0.18	0.2-2.2	0.02-0.11	●	●		●				
	060204 TC	0.03-0.20	0.3-2.5	0.03-0.12	●	●		●				
	070304 TC	0.05-0.22	0.4-2.8	0.03-0.13	●	●		●				
	080304 TC	0.06-0.25	0.4-3.2	0.03-0.13	●	●		●				
	10T304 TC	0.06-0.30	0.5-3.5	0.03-0.13	●	●		●				
	10T308 TC	0.06-0.30	0.5-3.5	0.03-0.13	●	●		●				
	130404 TC	0.08-0.33	0.6-4.3	0.03-0.13	●	●		●				
	130408 TC	0.08-0.33	0.6-4.3	0.03-0.13	●	●		●				
	170508 TC	0.10-0.38	0.7-5.3	0.03-0.13	●	●		●				

●: 標準品

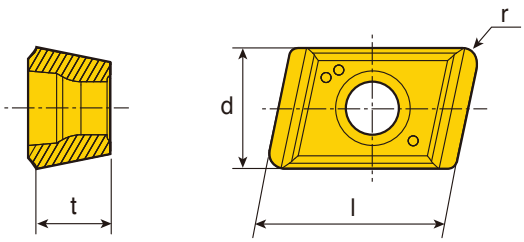
D67-D69

TaeguTec Member IMC Group

NPMT...LG

TOPDRILL

チップ



サイズ	寸法 (mm)			
	d	t	r	l
05503LG	5.5	3.0	0.8	8
06504LG	6.5	4.0	0.8	10
08004LG	8.0	4.0	0.8	10
09504LG	9.5	4.0	0.8	10
12504LG	12.5	4.0	0.8	10

チップ	型番		ポケット			コーティング材質							超硬	
			センターチップ	内刃	外刃	TT9030	TT8125	TT7100	TT3500	TT6020	TT9300	TT7400	K10	
	NPMT	**05503LG**	●			●	●			●				
		06504LG	●			●	●			●				
		08004LG	●			●	●			●				
		09504LG	●			●	●			●				
		12504LG	●			●	●			●				

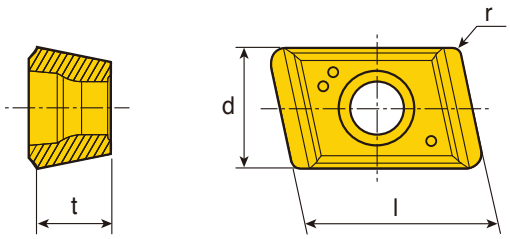
●: 標準品

D48-D49

NPMT...RG

TOPDRILL

チップ



サイズ	寸法 (mm)			
	d	t	r	l
05503RG	5.5	3.0	0.8	8
06504RG	6.5	4.0	0.8	10
08004RG	8.0	4.0	0.8	10
09504RG	9.5	4.0	0.8	10
12504RG	12.5	4.0	0.8	10

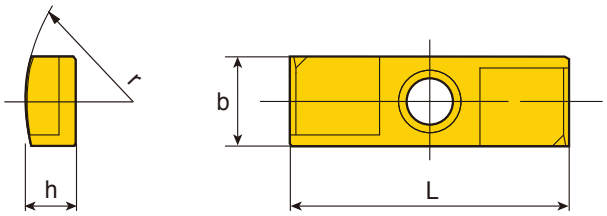
チップ	型番		ポケット			コーティング材質							超硬	
			センターチップ	内刃	外刃	TT9030	TT8125	TT7100	TT3500	TT6020	TT9300	TT7400	K10	
	NPMT	**05503RG**		●		●	●			●				
		06504RG		●		●	●			●				
		08004RG		●		●	●			●				
		09504RG		●		●	●			●				
		12504RG		●		●	●			●				

●: 標準品

D48-D49

TaeguTec
Member IMC Group

ガイドパッド



ガイドパッド

型番			寸法 (mm)				スクリュー
			b	h	L	R	
ガイドパッド	PAD-	G006CD	6	3.0	20	12.0	CSTB2.2S
		G007CD	7	3.5	20	12.0	CSTB3.0S
		G008CD-FB	8	4.5	25	15.5	CSTB3.5S
		G010CD	10	4.5	30	20.0	CSTB3.5S
		G012CD	12	5.5	35	25.0	CSTB3.5S

D48-D49

推奨加工条件

TOPDRILL

トップドリル(加工深さ:2/3/4×D)の加工データ

ISO	被削材		コンディション	引張り強さ (N/mm²)	硬度 HB	被削材グループ No.	切削速度 Vc(m/min)
P	炭素鋼 鋳鋼 快削鋼	<0.25%C	焼きなまし	420	125	1	220-350
		>=0.25%C	焼きなまし	650	190	2	180-280
		<0.55%C	焼き入れ、焼き戻し	850	250	3	140-240
		>=0.55%C	焼きなまし	750	220	4	140-240
			焼き入れ、焼き戻し	1000	300	5	140-240
	低合金鋼 鋳鋼 (合金成分5%未満)		焼きなまし	600	200	6	140-240
			焼き入れ、焼き戻し	930	275	7	100-180
				1000	300	8	100-180
				1200	350	9	100-180
	高合金鋼、鋳鋼 工具鋼		焼きなまし	680	200	10	140-200
			焼き入れ、焼き戻し	1100	325	11	100-160
M	ステンレス鋼 鋳鋼		フェライト／マルテンサイト	680	200	12	150-250
			マルテンサイト	820	240	13	150-250
			オーステナイト	600	180	14	150-250
K	ねずみ鋳鉄 (FC)		フェライト		160	15	160-260
			パーライト		250	16	160-260
	ダクタイル鋳鉄 (FCD)		フェライト		180	17	160-260
			パーライト		260	18	160-260
	マレーブル鋳鉄		フェライト		130	19	120-220
			パーライト		230	20	120-220
N	鍛造アルミ合金		非硬化		60	21	200-350
			硬化		100	22	200-350
	鋳造アルミ合金	<=12% Si	非硬化		75	23	200-350
			硬化		90	24	200-350
		>12% Si	高温		130	25	200-350
	銅合金	>1% Pb	快削銅		110	26	150-250
			真ちゅう		90	27	150-250
			電気銅		100	28	150-250
	非金属		デュロプラスチック、ファイバープラスチック			29	150-250
			硬質ゴム			30	150-250
S	耐熱合金	Fe基	焼きなまし		200	31	30-60
			硬化		280	32	30-60
		Ni又はCo基	焼きなまし		250	33	30-60
			硬化		350	34	30-60
			鋳造		320	35	30-60
	チタン チタン合金			Rm 400		36	50-80
			α+β合金　硬化	Rm 1050		37	50-80
H	焼入鋼		焼入れ		55HRC	38	30-60
			焼入れ		60HRC	39	30-60
	チル鋳鉄		鋳造		400	40	30-60
	ダクタイル鋳鉄		焼入れ		55HRC	41	30-60

• 被削材に関する詳しい情報は、テクニカルガイド(TI項)の「被削材規格比較表」をご参照下さい。

鋼　ステンレス鋼　鋳鉄　非金属　耐熱合金　焼入鋼

TaeguTec Member IMC Group

推奨加工条件

TOPDRILL

トップドリル(加工深さ:2/3/4×D)の加工データ

送り/ドリル径 (mm) ドリル長さ 2,3,4xD							
SOMT 05 Ø14 - Ø16	SOMT 06 Ø17 - Ø19	SOMT 07 Ø20 - Ø22	SOMT 08 Ø23 - Ø26	SOMT 09 Ø27 - Ø31	SOMT 11 Ø32 - Ø36	SOMT 13 Ø37 - Ø43	SOMT 15 Ø44 - Ø50
0.04-0.06	0.04-0.06	0.04-0.08	0.04-0.08	0.06-0.10	0.06-0.10	0.08-0.12	0.08-0.12
0.06-0.10	0.06-0.10	0.06-0.12	0.06-0.12	0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.16	0.10-0.16
0.08-0.12	0.08-0.12	0.08-0.16	0.08-0.16	0.10-0.16	0.10-0.16	0.10-0.18	0.10-0.18
0.08-0.12	0.08-0.12	0.08-0.16	0.08-0.16	0.10-0.16	0.10-0.16	0.10-0.18	0.10-0.18
0.08-0.12	0.08-0.12	0.08-0.16	0.08-0.16	0.10-0.16	0.10-0.16	0.10-0.18	0.10-0.18
0.06-0.16	0.06-0.16	0.08-0.20	0.08-0.20	0.08-0.20	0.10-0.22	0.10-0.22	0.10-0.24
0.06-0.16	0.06-0.16	0.08-0.20	0.08-0.20	0.08-0.20	0.08-0.22	0.10-0.22	0.10-0.22
0.06-0.16	0.06-0.16	0.08-0.20	0.08-0.20	0.08-0.20	0.08-0.22	0.10-0.22	0.10-0.22
0.06-0.16	0.06-0.16	0.08-0.20	0.08-0.20	0.08-0.20	0.08-0.22	0.10-0.22	0.10-0.22
0.06-0.12	0.06-0.12	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.18	0.08-0.20	0.10-0.20	0.10-0.20
0.06-0.12	0.06-0.12	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.18	0.08-0.20	0.10-0.20	0.10-0.20
0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.16	0.06-0.16	0.08-0.18	0.08-0.20	0.10-0.20	0.10-0.20
0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.16	0.06-0.16	0.08-0.18	0.08-0.20	0.10-0.20	0.10-0.20
0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.16	0.06-0.16	0.08-0.18	0.08-0.20	0.10-0.20	0.10-0.20
0.08-0.18	0.08-0.18	0.10-0.20	0.10-0.20	0.10-0.20	0.10-0.20	0.10-0.22	0.10-0.22
0.08-0.18	0.08-0.18	0.10-0.20	0.10-0.20	0.10-0.20	0.10-0.20	0.10-0.22	0.10-0.22
0.08-0.18	0.08-0.18	0.10-0.20	0.10-0.20	0.10-0.20	0.10-0.20	0.10-0.22	0.10-0.22
0.08-0.18	0.08-0.18	0.10-0.20	0.10-0.20	0.10-0.20	0.10-0.20	0.10-0.22	0.10-0.22
0.08-0.14	0.08-0.14	0.10-0.16	0.10-0.16	0.10-0.16	0.10-0.18	0.10-0.18	0.10-0.18
0.08-0.14	0.08-0.14	0.10-0.16	0.10-0.16	0.10-0.16	0.10-0.18	0.10-0.18	0.10-0.18
0.06-0.15	0.06-0.15	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.18	0.08-0.18	0.10-0.18	0.10-0.18
0.06-0.15	0.06-0.15	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.18	0.08-0.18	0.10-0.18	0.10-0.18
0.06-0.15	0.06-0.15	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.18	0.08-0.18	0.10-0.18	0.10-0.18
0.06-0.15	0.06-0.15	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.18	0.08-0.18	0.10-0.18	0.10-0.18
0.06-0.15	0.06-0.15	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.18	0.08-0.18	0.10-0.18	0.10-0.18
0.06-0.15	0.06-0.15	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.17	0.10-0.18	0.10-0.18
0.06-0.15	0.06-0.15	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.17	0.10-0.18	0.10-0.18
0.06-0.15	0.06-0.15	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.17	0.10-0.18	0.10-0.18
0.06-0.15	0.06-0.15	0.08-0.16	0.08-0.16	0.10-0.17	0.10-0.17	0.10-0.18	0.10-0.18
0.06-0.15	0.06-0.15	0.08-0.16	0.08-0.16	0.10-0.17	0.10-0.17	0.10-0.18	0.10-0.18
0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.09	0.05-0.09	0.06-0.10	0.06-0.10	0.06-0.12	0.06-0.12
0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.09	0.05-0.09	0.06-0.10	0.06-0.10	0.06-0.12	0.06-0.12
0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.09	0.05-0.09	0.06-0.10	0.06-0.10	0.06-0.12	0.06-0.12
0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.09	0.05-0.09	0.06-0.10	0.06-0.10	0.06-0.12	0.06-0.12
0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.09	0.05-0.09	0.06-0.10	0.06-0.10	0.06-0.12	0.06-0.12
0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.10	0.06-0.10	0.06-0.10	0.06-0.10	0.06-0.10	0.06-0.10
0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.10	0.06-0.10	0.06-0.10	0.06-0.10	0.06-0.10	0.06-0.10
0.05-0.09	0.05-0.09	0.05-0.10	0.05-0.10	0.05-0.10	0.05-0.10	0.05-0.10	0.05-0.10
0.05-0.09	0.05-0.09	0.05-0.10	0.05-0.10	0.05-0.10	0.05-0.10	0.05-0.10	0.05-0.10
0.05-0.09	0.05-0.09	0.05-0.10	0.05-0.10	0.05-0.10	0.05-0.10	0.05-0.10	0.05-0.10
0.05-0.09	0.05-0.09	0.05-0.10	0.05-0.10	0.05-0.10	0.05-0.10	0.05-0.10	0.05-0.10

推奨加工条件

TOPDRILL

トップドリル(加工深さ:5×D)の加工データ

ISO	被削材		コンディション	引張り強さ (N/mm²)	硬度 HB	被削材グループ No.	切削速度 Vc(m/min)
P	炭素鋼 鋳鋼 快削鋼	<0.25%C	焼きなまし	420	125	1	220-350
		>=0.25%C	焼きなまし	650	190	2	180-280
		<0.55%C	焼き入れ、焼き戻し	850	250	3	140-240
		>=0.55%C	焼きなまし	750	220	4	140-240
			焼き入れ、焼き戻し	1000	300	5	140-240
	低合金鋼 鋳鋼 (合金成分5%未満)		焼きなまし	600	200	6	140-240
			焼き入れ、焼き戻し	930	275	7	100-180
				1000	300	8	100-180
				1200	350	9	100-180
	高合金鋼、鋳鋼 工具鋼		焼きなまし	680	200	10	140-200
			焼き入れ、焼き戻し	1100	325	11	100-160
M	ステンレス鋼 鋳鋼		フェライト/マルテンサイト	680	200	12	150-250
			マルテンサイト	820	240	13	150-250
			オーステナイト	600	180	14	150-250
K	ねずみ鋳鉄 (FC)		フェライト		160	15	160-260
			パーライト		250	16	160-260
	ダクタイル鋳鉄 (FCD)		フェライト		180	17	160-260
			パーライト		260	18	160-260
	マレーブル鋳鉄		フェライト		130	19	120-220
			パーライト		230	20	120-220
N	鍛造アルミ合金		非硬化		60	21	200-350
			硬化		100	22	200-350
	鋳造アルミ合金	<=12% Si	非硬化		75	23	200-350
			硬化		90	24	200-350
		>12% Si	高温		130	25	200-350
	銅合金	>1% Pb	快削銅		110	26	150-250
			真ちゅう		90	27	150-250
			電気銅		100	28	150-250
	非金属		デュロプラスチック、ファイバープラスチック			29	150-250
			硬質ゴム			30	150-250
S	耐熱合金	Fe基	焼きなまし		200	31	30-60
			硬化		280	32	30-60
		Ni又はCo基	焼きなまし		250	33	30-60
			硬化		350	34	30-60
			鋳造		320	35	30-60
	チタン チタン合金			Rm 400		36	50-80
			α+β合金 硬化	Rm 1050		37	50-80
H	焼入鋼		焼入れ		55HRC	38	30-60
			焼入れ		60HRC	39	30-60
	チル鋳鉄		鋳造		400	40	30-60
	ダクタイル鋳鉄		焼入れ		55HRC	41	30-60

• 被削材に関する詳しい情報は、テクニカルガイド(TI項)の「被削材規格比較表」をご参照下さい。

鋼　ステンレス鋼　鋳鉄　非金属　耐熱合金　焼入鋼

TaeguTec Member IMC Group

推奨加工条件

TOPDRILL

トップドリル(加工深さ:5×D)の加工データ

送り/ドリル径 (mm) ドリル長さ 5xD							
SOMT 05 Ø14 - Ø16	SOMT 06 Ø17 - Ø19	SOMT 07 Ø20 - Ø22	SOMT 08 Ø23 - Ø26	SOMT 09 Ø27 - Ø31	SOMT 09 Ø27 - Ø31	SOMT 13 Ø37 - Ø43	SOMT 15 Ø44 - Ø50
0.04-0.05	0.04-0.05	0.04-0.05	0.04-0.06	0.06-0.08	0.06-0.08	0.08-0.10	0.08-0.10
0.06-0.08	0.06-0.08	0.06-0.10	0.06-0.10	0.08-0.12	0.08-0.12	0.08-0.14	0.10-0.14
0.06-0.10	0.06-0.10	0.06-0.12	0.06-0.12	0.10-0.15	0.10-0.15	0.10-0.17	0.10-0.17
0.06-0.10	0.06-0.10	0.06-0.12	0.06-0.12	0.10-0.15	0.10-0.15	0.10-0.17	0.10-0.17
0.06-0.10	0.06-0.10	0.06-0.12	0.06-0.12	0.10-0.15	0.10-0.15	0.10-0.17	0.10-0.17
0.06-0.12	0.06-0.12	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.18	0.10-0.20	0.10-0.20	0.10-0.22
0.06-0.12	0.06-0.12	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.18	0.10-0.20	0.10-0.20	0.10-0.22
0.06-0.12	0.06-0.12	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.18	0.10-0.20	0.10-0.20	0.10-0.22
0.06-0.12	0.06-0.12	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.18	0.10-0.20	0.10-0.20	0.10-0.22
0.06-0.10	0.06-0.10	0.08-0.12	0.08-0.12	0.08-0.16	0.08-0.18	0.10-0.18	0.10-0.20
0.06-0.10	0.06-0.10	0.08-0.12	0.08-0.12	0.08-0.16	0.08-0.18	0.10-0.18	0.10-0.20
0.06-0.10	0.06-0.10	0.06-0.12	0.06-0.12	0.08-0.16	0.08-0.18	0.10-0.18	0.10-0.20
0.06-0.10	0.06-0.10	0.06-0.12	0.06-0.12	0.08-0.16	0.08-0.18	0.10-0.18	0.10-0.20
0.06-0.10	0.06-0.10	0.06-0.12	0.06-0.12	0.08-0.16	0.08-0.18	0.10-0.18	0.10-0.20
0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.16	0.08-0.16	0.10-0.18	0.10-0.18	0.10-0.20	0.10-0.20
0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.16	0.08-0.16	0.10-0.18	0.10-0.18	0.10-0.20	0.10-0.20
0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.16	0.08-0.16	0.10-0.18	0.10-0.18	0.10-0.20	0.10-0.20
0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.16	0.08-0.16	0.10-0.18	0.10-0.18	0.10-0.20	0.10-0.20
0.08-0.12	0.08-0.14	0.08-0.16	0.08-0.16	0.10-0.16	0.10-0.16	0.10-0.16	0.10-0.16
0.08-0.12	0.08-0.14	0.08-0.16	0.08-0.16	0.10-0.16	0.10-0.16	0.10-0.16	0.10-0.16
0.06-0.15	0.06-0.15	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.16	0.10-0.17	0.10-0.17
0.06-0.15	0.06-0.15	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.16	0.10-0.17	0.10-0.17
0.06-0.15	0.06-0.15	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.16	0.10-0.17	0.10-0.17
0.06-0.15	0.06-0.15	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.16	0.10-0.17	0.10-0.17
0.06-0.15	0.06-0.15	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.16	0.10-0.17	0.10-0.17
0.06-0.15	0.06-0.15	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.15	0.08-0.16	0.10-0.17	0.10-0.17
0.06-0.15	0.06-0.15	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.15	0.08-0.16	0.10-0.17	0.10-0.17
0.06-0.15	0.06-0.15	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.15	0.08-0.16	0.10-0.17	0.10-0.17
0.06-0.15	0.06-0.15	0.08-0.16	0.08-0.16	0.10-0.16	0.10-0.16	0.10-0.17	0.10-0.17
0.06-0.15	0.06-0.15	0.08-0.16	0.08-0.16	0.10-0.16	0.10-0.16	0.10-0.17	0.10-0.17
0.05-0.07	0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.08	0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.10	0.06-0.10
0.05-0.07	0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.08	0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.10	0.06-0.10
0.05-0.07	0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.08	0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.10	0.06-0.10
0.05-0.07	0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.08	0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.10	0.06-0.10
0.05-0.07	0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.08	0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.10	0.06-0.10
0.05-0.08	0.05-0.08	0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.10	0.06-0.10	0.06-0.10	0.06-0.10
0.05-0.08	0.05-0.08	0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.10	0.06-0.10	0.06-0.10	0.06-0.10
0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.09	0.05-0.09	0.05-0.10	0.05-0.10	0.05-0.10	0.05-0.10
0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.09	0.05-0.09	0.05-0.10	0.05-0.10	0.05-0.10	0.05-0.10
0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.09	0.05-0.09	0.05-0.10	0.05-0.10	0.05-0.10	0.05-0.10
0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.09	0.05-0.09	0.05-0.10	0.05-0.10	0.05-0.10	0.05-0.10

推奨加工条件

Tドリル(加工深さ:2/3/4×D)の加工データ

ISO	被削材		コンディション	引張り強さ (N/mm²)	硬度 HB	被削材グループ No.	切削速度 Vc(m/min)
P	炭素鋼 鋳鋼 快削鋼	<0.25%C	焼きなまし	420	125	1	250-350
		>=0.25%C	焼きなまし	650	190	2	180-250
		<0.55%C	焼き入れ、焼き戻し	850	250	3	160-220
		>=0.55%C	焼きなまし	750	220	4	160-220
			焼き入れ、焼き戻し	1000	300	5	160-220
	低合金鋼 鋳鋼 (合金成分5%未満)		焼きなまし	600	200	6	150-220
			焼き入れ、焼き戻し	930	275	7	120-160
				1000	300	8	120-160
				1200	350	9	120-160
	高合金鋼、鋳鋼 工具鋼		焼きなまし	680	200	10	140-180
			焼き入れ、焼き戻し	1100	325	11	130-180
M	ステンレス鋼 鋳鋼		フェライト/マルテンサイト	680	200	12	170-240
			マルテンサイト	820	240	13	170-240
			オーステナイト	600	180	14	170-240
K	ねずみ鋳鉄 (FC)		フェライト		160	15	180-250
			パーライト		250	16	180-250
	ダクタイル鋳鉄 (FCD)		フェライト		180	17	180-250
			パーライト		260	18	180-250
	マレーブル鋳鉄		フェライト		130	19	130-200
			パーライト		230	20	130-200
N	鍛造アルミ合金		非硬化		60	21	330-380
			硬化		100	22	330-380
	鋳造アルミ合金	<=12% Si	非硬化		75	23	330-380
			硬化		90	24	330-380
		>12% Si	高温		130	25	330-380
	銅合金	>1% Pb	快削銅		110	26	150-230
			真ちゅう		90	27	150-230
			電気銅		100	28	150-230
	非金属		デュロプラスチック、ファイバープラスチック			29	150-230
			硬質ゴム			30	150-230
S	耐熱合金	Fe基	焼きなまし		200	31	30-60
			硬化		280	32	30-60
		Ni又はCo基	焼きなまし		250	33	30-60
			硬化		350	34	30-60
			鋳造		320	35	30-60
	チタン チタン合金			Rm 400		36	30-60
			α+β合金 硬化	Rm 1050		37	30-60
H	焼入鋼		焼入れ		55HRC	38	30-60
			焼入れ		60HRC	39	30-60
	チル鋳鉄		鋳造		400	40	30-60
	ダクタイル鋳鉄		焼入れ		55HRC	41	30-60

• 被削材に関する詳しい情報は、テクニカルガイド(TI項)の「被削材規格比較表」をご参照下さい。

鋼　ステンレス鋼　鋳鉄　非金属　耐熱合金　焼入鋼

推奨加工条件

Tドリル(加工深さ:2/3/4×D)の加工データ

送り/ドリル径 (mm) ドリル長さ 2,3,4xD					
SPMG 05 Ø13 - Ø15	SPMG 06 Ø16 - Ø21	SPMG 07 Ø22 - Ø27	SPMG 09 Ø28 - Ø33	SPMG 11 Ø34 - Ø41	SPMG 14 Ø42 - Ø50
0.04-0.06	0.04-0.06	0.04-0.08	0.04-0.08	0.06-0.10	0.06-0.12
0.05-0.08	0.06-0.10	0.06-0.12	0.07-0.13	0.08-0.15	0.08-0.16
0.06-0.12	0.08-0.15	0.10-0.18	0.12-0.22	0.12-0.24	0.13-0.25
0.06-0.12	0.08-0.15	0.10-0.18	0.12-0.22	0.12-0.24	0.13-0.25
0.06-0.12	0.08-0.15	0.10-0.18	0.12-0.22	0.12-0.24	0.13-0.25
0.06-0.12	0.08-0.14	0.10-0.18	0.12-0.20	0.12-0.20	0.13-0.20
0.06-0.15	0.06-0.15	0.08-0.18	0.08-0.18	0.08-0.18	0.08-0.18
0.06-0.15	0.06-0.15	0.08-0.18	0.08-0.18	0.08-0.18	0.08-0.18
0.06-0.15	0.06-0.15	0.08-0.18	0.08-0.18	0.08-0.18	0.08-0.18
0.06-0.10	0.06-0.10	0.08-0.12	0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.14
0.06-0.10	0.08-0.12	0.10-0.15	0.12-0.15	0.12-0.18	0.13-0.18
0.05-0.10	0.06-0.12	0.08-0.15	0.09-0.16	0.10-0.17	0.11-0.18
0.05-0.10	0.06-0.12	0.08-0.15	0.09-0.16	0.10-0.17	0.11-0.18
0.05-0.10	0.06-0.12	0.08-0.15	0.09-0.16	0.10-0.17	0.11-0.18
0.06-0.12	0.08-0.16	0.12-0.20	0.15-0.25	0.16-0.28	0.18-0.30
0.06-0.12	0.08-0.16	0.12-0.20	0.15-0.25	0.16-0.28	0.18-0.30
0.06-0.12	0.08-0.16	0.12-0.20	0.15-0.25	0.16-0.28	0.18-0.30
0.06-0.12	0.08-0.16	0.12-0.20	0.15-0.25	0.16-0.28	0.18-0.30
0.06-0.10	0.08-0.15	0.10-0.18	0.12-0.20	0.15-0.23	0.16-0.25
0.06-0.10	0.08-0.15	0.10-0.18	0.12-0.20	0.15-0.23	0.16-0.25
0.06-0.14	0.08-0.15	0.10-0.20	0.12-0.22	0.14-0.23	0.15-0.26
0.06-0.14	0.08-0.15	0.10-0.20	0.12-0.22	0.14-0.23	0.15-0.26
0.06-0.14	0.08-0.15	0.10-0.20	0.12-0.22	0.14-0.23	0.15-0.26
0.06-0.14	0.08-0.15	0.10-0.20	0.12-0.22	0.14-0.23	0.15-0.26
0.06-0.14	0.08-0.15	0.10-0.20	0.12-0.22	0.14-0.23	0.15-0.26
0.06-0.13	0.06-0.13	0.08-0.15	0.08-0.15	0.08-0.15	0.08-0.15
0.06-0.13	0.06-0.13	0.08-0.15	0.08-0.15	0.08-0.15	0.08-0.15
0.06-0.13	0.06-0.13	0.08-0.15	0.08-0.15	0.08-0.15	0.08-0.15
0.06-0.13	0.06-0.13	0.08-0.15	0.08-0.15	0.08-0.15	0.08-0.15
0.06-0.13	0.06-0.13	0.08-0.15	0.08-0.15	0.08-0.15	0.08-0.15
0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.09	0.05-0.09	0.05-0.09	0.05-0.09
0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.09	0.05-0.09	0.05-0.09	0.05-0.09
0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.09	0.05-0.09	0.05-0.09	0.05-0.09
0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.09	0.05-0.09	0.05-0.09	0.05-0.09
0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.09	0.05-0.09	0.05-0.09	0.05-0.09
0.05-0.10	0.06-0.14	0.08-0.18	0.10-0.22	0.14-0.23	0.15-0.24
0.05-0.10	0.06-0.14	0.08-0.18	0.10-0.22	0.14-0.23	0.15-0.24
0.05-0.09	0.05-0.09	0.05-0.10	0.05-0.10	0.05-0.10	0.05-0.10
0.05-0.09	0.05-0.09	0.05-0.10	0.05-0.10	0.05-0.10	0.05-0.10
0.05-0.09	0.05-0.09	0.05-0.10	0.05-0.10	0.05-0.10	0.05-0.10
0.05-0.09	0.05-0.09	0.05-0.10	0.05-0.10	0.05-0.10	0.05-0.10

推奨加工条件

トップドリル(加工深さ:5×D)の加工データ

ISO	被削材		コンディション	引張り強さ (N/mm²)	硬度 HB	被削材グループ No.	切削速度 Vc(m/min)
P	炭素鋼 鋳鋼 快削鋼	<0.25%C	焼きなまし	420	125	1	250-350
		>=0.25%C	焼きなまし	650	190	2	180-250
		<0.55%C	焼き入れ、焼き戻し	850	250	3	160-220
		>=0.55%C	焼きなまし	750	220	4	160-220
			焼き入れ、焼き戻し	1000	300	5	160-220
	低合金鋼 鋳鋼 (合金成分5%未満)		焼きなまし	600	200	6	150-220
			焼き入れ、焼き戻し	930	275	7	120-160
				1000	300	8	120-160
				1200	350	9	120-160
	高合金鋼、鋳鋼 工具鋼		焼きなまし	680	200	10	140-180
			焼き入れ、焼き戻し	1100	325	11	130-180
M	ステンレス鋼 鋳鋼		フェライト/マルテンサイト	680	200	12	170-240
			マルテンサイト	820	240	13	170-240
			オーステナイト	600	180	14	170-240
K	ねずみ鋳鉄 (FC)		フェライト		160	15	180-250
			パーライト		250	16	180-250
	ダクタイル鋳鉄 (FCD)		フェライト		180	17	180-250
			パーライト		260	18	180-250
	マレーブル鋳鉄		フェライト		130	19	130-200
			パーライト		230	20	130-200
N	鍛造アルミ合金		非硬化		60	21	330-380
			硬化		100	22	330-380
	鋳造アルミ合金	<=12% Si	非硬化		75	23	330-380
			硬化		90	24	330-380
		>12% Si	高温		130	25	330-380
	銅合金	>1% Pb	快削銅		110	26	150-230
			真ちゅう		90	27	150-230
			電気銅		100	28	150-230
	非金属		デュロプラスチック、ファイバープラスチック			29	150-230
			硬質ゴム			30	150-230
S	耐熱合金	Fe基	焼きなまし		200	31	30-60
			硬化		280	32	30-60
		Ni又はCo基	焼きなまし		250	33	30-60
			硬化		350	34	30-60
			鋳造		320	35	30-60
	チタン チタン合金			Rm 400		36	30-60
			α+β合金 硬化	Rm 1050		37	30-60
H	焼入鋼		焼入れ		55HRC	38	30-60
			焼入れ		60HRC	39	30-60
	チル鋳鉄		鋳造		400	40	30-60
	ダクタイル鋳鉄		焼入れ		55HRC	41	30-60

• 被削材に関する詳しい情報は、テクニカルガイド(TI項)の「被削材規格比較表」をご参照下さい。

鋼　ステンレス鋼　鋳鉄　非金属　耐熱合金　焼入鋼

推奨加工条件

トップドリル(加工深さ:5×D)の加工データ

送り/ドリル径 (mm) ドリル長さ 5xD					
SPMG 05 Ø1 3 - Ø15	SPMG 06 Ø16 - Ø21	SPMG 07 Ø22 - Ø27	SPMG 09 Ø28 - Ø33	SPMG 11 Ø34 - Ø41	SPMG 14 Ø42 - Ø50
0.04-0.05	0.04-0.05	0.04-0.06	0.04-0.07	0.06-0.08	0.06-0.10
0.06-0.08	0.06-0.08	0.06-0.10	0.07-0.12	0.08-0.13	0.08-0.14
0.06-0.10	0.08-0.13	0.10-0.16	0.12-0.20	0.12-0.22	0.13-0.23
0.06-0.10	0.08-0.13	0.10-0.16	0.12-0.20	0.12-0.22	0.13-0.23
0.06-0.10	0.08-0.13	0.10-0.16	0.12-0.20	0.12-0.22	0.13-0.23
0.06-0.10	0.08-0.12	0.10-0.16	0.12-0.18	0.12-0.18	0.13-0.18
0.06-0.12	0.06-0.13	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.17	0.08-0.17
0.06-0.12	0.06-0.13	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.17	0.08-0.17
0.06-0.12	0.06-0.13	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.17	0.08-0.17
0.06-0.08	0.06-0.08	0.08-0.10	0.08-0.12	0.08-0.12	0.08-0.12
0.06-0.09	0.08-0.10	0.10-0.13	0.12-0.13	0.12-0.15	0.12-0.16
0.05-0.09	0.06-0.10	0.08-0.13	0.09-0.15	0.10-0.15	0.10-0.17
0.05-0.09	0.06-0.10	0.08-0.13	0.09-0.15	0.10-0.15	0.10-0.17
0.05-0.09	0.06-0.10	0.08-0.13	0.09-0.15	0.10-0.15	0.10-0.17
0.06-0.10	0.08-0.15	0.12-0.18	0.15-0.22	0.16-0.25	0.18-0.28
0.06-0.10	0.08-0.15	0.12-0.18	0.15-0.22	0.16-0.25	0.18-0.28
0.06-0.10	0.08-0.15	0.12-0.18	0.15-0.22	0.16-0.25	0.18-0.28
0.06-0.10	0.08-0.15	0.12-0.18	0.15-0.22	0.16-0.25	0.18-0.28
0.06-0.08	0.08-0.12	0.10-0.16	0.12-0.18	0.15-0.22	0.16-0.23
0.06-0.08	0.08-0.12	0.10-0.16	0.12-0.18	0.15-0.22	0.16-0.23
0.06-0.12	0.08-0.15	0.10-0.13	0.12-0.18	0.14-0.20	0.14-0.24
0.06-0.12	0.08-0.15	0.10-0.13	0.12-0.18	0.14-0.20	0.14-0.24
0.06-0.12	0.08-0.15	0.10-0.13	0.12-0.18	0.14-0.20	0.14-0.24
0.06-0.12	0.08-0.15	0.10-0.13	0.12-0.18	0.14-0.20	0.14-0.24
0.06-0.12	0.08-0.15	0.10-0.13	0.12-0.18	0.14-0.20	0.14-0.24
0.06-0.12	0.06-0.12	0.08-0.13	0.08-0.13	0.08-0.14	0.08-0.14
0.06-0.12	0.06-0.12	0.08-0.13	0.08-0.13	0.08-0.14	0.08-0.14
0.06-0.12	0.06-0.12	0.08-0.13	0.08-0.13	0.08-0.14	0.08-0.14
0.06-0.12	0.06-0.12	0.08-0.13	0.08-0.13	0.08-0.14	0.08-0.14
0.06-0.12	0.06-0.12	0.08-0.13	0.08-0.13	0.08-0.14	0.08-0.14
0.05-0.07	0.05-0.07	0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.08
0.05-0.07	0.05-0.07	0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.08
0.05-0.07	0.05-0.07	0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.08
0.05-0.07	0.05-0.07	0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.08
0.05-0.07	0.05-0.07	0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.08
0.05-0.09	0.08-0.13	0.08-0.17	0.10-0.20	0.14-0.22	0.14-0.24
0.05-0.09	0.08-0.13	0.08-0.17	0.10-0.20	0.14-0.22	0.14-0.24
0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.09	0.05-0.09	0.05-0.09	0.05-0.09
0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.09	0.05-0.09	0.05-0.09	0.05-0.09
0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.09	0.05-0.09	0.05-0.09	0.05-0.09
0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.09	0.05-0.09	0.05-0.09	0.05-0.09

推奨加工条件

TOPDRILL

トップドリル<HFD>の深穴加工

ISO	被削材		コンディション	引張り強さ (N/mm²)	硬度 HB	被削材グループ No.	切削速度 Vc(m/min)
P	炭素鋼 鋳鋼 快削鋼	<0.25%C	焼きなまし	420	125	1	60-120
		>=0.25%C	焼きなまし	650	190	2	60-120
		<0.55%C	焼き入れ、焼き戻し	850	250	3	60-120
		>=0.55%C	焼きなまし	750	220	4	60-120
			焼き入れ、焼き戻し	1000	300	5	50-100
	低合金鋼 鋳鋼 (合金成分5%未満)		焼きなまし	600	200	6	50-100
			焼き入れ、焼き戻し	930	275	7	50-100
				1000	300	8	50-100
				1200	350	9	50-100
	高合金鋼、鋳鋼 工具鋼		焼きなまし	680	200	10	60-120
			焼き入れ、焼き戻し	1100	325	11	50-100
M	ステンレス鋼 鋳鋼		フェライト／マルテンサイト	680	200	12	40-80
			マルテンサイト	820	240	13	40-80
			オーステナイト	600	180	14	30-60
K	ねずみ鋳鉄 (FC)		フェライト		160	15	50-90
			パーライト		250	16	50-80
	ダクタイル鋳鉄 (FCD)		フェライト		180	17	70-100
			パーライト		260	18	70-100
	マレーブル鋳鉄		フェライト		130	19	50-90
			パーライト		230	20	50-90
N	鍛造アルミ合金		非硬化		60	21	60-120
			硬化		100	22	60-90
	鋳造アルミ合金	<=12% Si	非硬化		75	23	60-120
			硬化		90	24	60-120
		>12% Si	高温		130	25	60-120
	銅合金	>1% Pb	快削銅		110	26	60-120
			真ちゅう		90	27	60-120
			電気銅		100	28	60-120
	非金属		デュロプラスチック、ファイバープラスチック			29	
			硬質ゴム			30	
S	耐熱合金	Fe基	焼きなまし		200	31	20-50
			硬化		280	32	20-50
		Ni又はCo基	焼きなまし		250	33	20-50
			硬化		350	34	20-50
			鋳造		320	35	20-50
	チタン チタン合金			Rm 400		36	20-50
			α+β合金　硬化	Rm 1050		37	20-50
H	焼入鋼		焼入れ		55 HRC	38	
			焼入れ		60 HRC	39	
	チル鋳鉄		鋳造		400	40	
	ダクタイル鋳鉄		焼入れ		55 HRC	41	

• 被削材に関する詳しい情報は、テクニカルガイド(TI項)の「被削材規格比較表」をご参照下さい。

鋼　ステンレス鋼　鋳鉄　非金属　耐熱合金　焼入鋼

TaeguTec Member IMC Group

推奨加工条件

TOPDRILL

トップドリル<HFD>の深穴加工

送り/ドリル径 (mm)			
Ø30.00 - Ø43.00	Ø43.01 - Ø69.00		
0.08-0.13	0.10-0.15		
0.08-0.13	0.10-0.15		
0.08-0.13	0.10-0.15		
0.08-0.13	0.10-0.15		
0.08-0.11	0.10-0.13		
0.08-0.11	0.10-0.15		
0.08-0.11	0.10-0.13		
0.08-0.11	0.10-0.13		
0.08-0.11	0.10-0.13		
0.08-0.13	0.10-0.15		
0.08-0.11	0.10-0.13		
0.08-0.13	0.10-0.15		
0.08-0.13	0.10-0.15		
0.05-0.11	0.08-0.14		
0.06-0.12	0.08-0.16		
0.06-0.12	0.08-0.16		
0.08-0.13	0.10-0.15		
0.08-0.13	0.10-0.15		
0.06-0.12	0.08-0.16		
0.06-0.12	0.08-0.16		
0.08-0.13	0.10-0.18		
0.08-0.13	0.10-0.18		
0.08-0.13	0.10-0.18		
0.08-0.13	0.10-0.18		
0.08-0.13	0.10-0.18		
0.08-0.13	0.10-0.18		
0.08-0.13	0.10-0.18		
0.08-0.13	0.10-0.18		
0.06-0.11	0.08-0.14		
0.06-0.11	0.08-0.14		
0.06-0.11	0.08-0.14		
0.06-0.11	0.08-0.14		
0.06-0.11	0.08-0.14		
0.05-0.09	0.08-0.11		
0.05-0.09	0.08-0.11		

推奨加工条件

Hドリルの加工データ

ISO	被削材		コンディション	引張り強さ (N/mm²)	硬度 HB	被削材グループ No.	切削速度 Vc(m/min)
P	炭素鋼 鋳鋼 快削鋼	<0.25%C	焼きなまし	420	125	1	80-120
		>=0.25%C	焼きなまし	650	190	2	80-110
		<0.55%C	焼き入れ、焼き戻し	850	250	3	70-100
		>=0.55%C	焼きなまし	750	220	4	70-100
			焼き入れ、焼き戻し	1000	300	5	70-100
	低合金鋼 鋳鋼 (合金成分5%未満)		焼きなまし	600	200	6	70-90
			焼き入れ、焼き戻し	930	275	7	70-90
				1000	300	8	50-80
				1200	350	9	40-70
	高合金鋼、鋳鋼 工具鋼		焼きなまし	680	200	10	50-80
			焼き入れ、焼き戻し	1100	325	11	40-70
M	ステンレス鋼 鋳鋼		フェライト／マルテンサイト	680	200	12	30-60
			マルテンサイト	820	240	13	30-60
			オーステナイト	600	180	14	30-60
K	ねずみ鋳鉄 (FC)		フェライト		160	15	65-80
			パーライト		250	16	65-80
	ダクタイル鋳鉄 (FCD)		フェライト		180	17	85-105
			パーライト		260	18	75-90
	マレーブル鋳鉄		フェライト		130	19	65-80
			パーライト		230	20	65-80
N	鍛造アルミ合金		非硬化		60	21	70-200
			硬化		100	22	70-200
	鋳造アルミ合金	<=12% Si	非硬化		75	23	70-200
			硬化		90	24	70-200
		>12% Si	高温		130	25	70-150
	銅合金	>1% Pb	快削銅		110	26	70-200
			真ちゅう		90	27	70-200
			電気銅		100	28	70-200
	非金属		デュロプラスチック、ファイバープラスチック			29	
			硬質ゴム			30	
S	耐熱合金	Fe基	焼きなまし		200	31	15-40
			硬化		280	32	15-40
		Ni又は Co基	焼きなまし		250	33	15-40
			硬化		350	34	15-40
			鋳造		320	35	15-40
	チタン チタン合金			Rm 400		36	
			α+β合金　硬化	Rm 1050		37	
H	焼入鋼		焼入れ		55HRC	38	10-40
			焼入れ		60HRC	39	10-40
	チル鋳鉄		鋳造		400	40	
	ダクタイル鋳鉄		焼入れ		55HRC	41	

• 被削材に関する詳しい情報は、テクニカルガイド(TI項)の「被削材規格比較表」をご参照下さい。

鋼　ステンレス鋼　鋳鉄　非金属　耐熱合金　焼入鋼

推奨加工条件

Hドリルの加工データ

送り/ドリル径 (mm)				
Ø3 - Ø5	Ø5.1 - Ø8	Ø8.1 - Ø12	Ø12.1 - Ø16	Ø16.1 - Ø20
0.10-0.20	0.15-0.25	0.20-0.30	0.20-0.35	0.25-0.40
0.10-0.20	0.15-0.25	0.20-0.30	0.20-0.35	0.25-0.40
0.10-0.20	0.15-0.25	0.20-0.30	0.20-0.35	0.25-0.40
0.10-0.20	0.15-0.25	0.20-0.30	0.20-0.35	0.25-0.40
0.10-0.20	0.15-0.25	0.20-0.30	0.20-0.35	0.25-0.40
0.10-0.20	0.15-0.25	0.20-0.30	0.20-0.35	0.25-0.40
0.10-0.20	0.15-0.25	0.20-0.30	0.20-0.35	0.25-0.40
0.10-0.20	0.15-0.25	0.20-0.30	0.20-0.35	0.25-0.40
0.10-0.20	0.15-0.25	0.20-0.30	0.20-0.35	0.25-0.40
0.08-0.18	0.10-0.20	0.15-0.25	0.15-0.30	0.20-0.35
0.08-0.18	0.10-0.20	0.15-0.25	0.15-0.30	0.20-0.35
0.06-0.12	0.10-0.15	0.12-0.18	0.14-0.20	0.15-0.20
0.06-0.12	0.10-0.15	0.12-0.18	0.14-0.20	0.15-0.20
0.06-0.12	0.10-0.15	0.12-0.18	0.14-0.20	0.15-0.20
0.10-0.20	0.15-0.25	0.20-0.30	0.25-0.35	0.30-0.45
0.10-0.20	0.15-0.25	0.20-0.30	0.25-0.35	0.30-0.45
0.10-0.20	0.15-0.25	0.20-0.30	0.25-0.35	0.30-0.45
0.10-0.20	0.15-0.25	0.20-0.30	0.25-0.35	0.30-0.45
0.10-0.20	0.15-0.25	0.20-0.30	0.25-0.35	0.30-0.45
0.10-0.20	0.15-0.25	0.20-0.30	0.25-0.35	0.30-0.45
0.10-0.25	0.15-0.35	0.25-0.45	0.30-0.50	0.35-0.55
0.10-0.25	0.15-0.35	0.25-0.45	0.30-0.50	0.35-0.55
0.10-0.25	0.15-0.35	0.25-0.45	0.30-0.50	0.35-0.55
0.10-0.25	0.15-0.35	0.25-0.45	0.30-0.50	0.35-0.55
0.10-0.25	0.15-0.35	0.25-0.45	0.30-0.50	0.35-0.55
0.08-0.18	0.15-0.25	0.20-0.35	0.25-0.45	0.03-0.50
0.08-0.18	0.15-0.25	0.20-0.35	0.25-0.45	0.30-0.50
0.08-0.18	0.15-0.25	0.20-0.35	0.25-0.45	0.30-0.50
0.02-0.08	0.04-0.10	0.06-0.12	0.08-0.15	0.08-0.18
0.02-0.08	0.04-0.10	0.06-0.12	0.08-0.15	0.08-0.18
0.02-0.08	0.04-0.10	0.06-0.12	0.08-0.15	0.08-0.18
0.02-0.08	0.04-0.10	0.06-0.12	0.08-0.15	0.08-0.18
0.02-0.08	0.04-0.10	0.06-0.12	0.08-0.15	0.08-0.18
0.02-0.08	0.04-0.10	0.06-0.12	0.08-0.15	0.08-0.18
0.02-0.08	0.04-0.10	0.06-0.12	0.08-0.15	0.08-0.18

推奨加工条件

TOPCAP

トップキャップの加工データ

ISO	被削材		コンディション	引張り強さ (N/mm²)	硬度 HB	被削材グループ No.
P	炭素鋼 鋳鋼 快削鋼	<0.25%C	焼きなまし	420	125	1
		>=0.25%C	焼きなまし	650	190	2
		<0.55%C	焼き入れ、焼き戻し	850	250	3
		>=0.55%C	焼きなまし	750	220	4
			焼き入れ、焼き戻し	1000	300	5
	低合金鋼 鋳鋼 (合金成分5%未満)		焼きなまし	600	200	6
			焼き入れ、焼き戻し	930	275	7
				1000	300	8
				1200	350	9
	高合金鋼、鋳鋼 工具鋼		焼きなまし	680	200	10
			焼き入れ、焼き戻し	1100	325	11
M	ステンレス鋼 鋳鋼		フェライト／マルテンサイト	680	200	12
			マルテンサイト	820	240	13
			オーステナイト	600	180	14
K	ねずみ鋳鉄 (FC)		フェライト		160	15
			パーライト		250	16
	ダクタイル鋳鉄 (FCD)		フェライト		180	17
			パーライト		260	18
	マレーブル鋳鉄		フェライト		130	19
			パーライト		230	20
N	鍛造アルミ合金		非硬化		60	21
			硬化		100	22
	鋳造アルミ合金	<=12% Si	非硬化		75	23
			硬化		90	24
		>12% Si	高温		130	25
	銅合金	>1% Pb	快削銅		110	26
			真ちゅう		90	27
			電気銅		100	28
	非金属		デュロプラスチック、ファイバープラスチック			29
			硬質ゴム			30
S	耐熱合金	Fe基	焼きなまし		200	31
			硬化		280	32
		Ni又はCo基	焼きなまし		250	33
			硬化		350	34
			鋳造		320	35
	チタン チタン合金			Rm 400		36
			α+β合金　硬化	Rm 1050		37
H	焼入鋼		焼入れ		55HRC	38
			焼入れ		60HRC	39
	チル鋳鉄		鋳造		400	40
	ダクタイル鋳鉄		焼入れ		55HRC	41

• 被削材に関する詳しい情報は、テクニカルガイド(TI項)の「被削材規格比較表」をご参照下さい。

鋼　ステンレス鋼　鋳鉄　非金属　耐熱合金　焼入鋼

TaeguTec Member IMC Group

推奨加工条件

TOPCAP

トップキャップの加工データ

穴あけ加工 切削速度 Vc(m/min)	旋削・ボーリング加工 切削速度 Vc(m/min)	溝入加工 切削速度 Vc(m/min)	
120-260	140-280	120-250	
80-190	90-200	80-180	
80-190	100-200	80-180	
80-190	100-200	80-180	
80-190	100-200	80-180	
80-190	100-200	80-180	
60-160	80-180	60-160	
60-160	80-180	60-160	
60-160	80-180	60-160	
80-170	80-200	80-160	
50-130	60-150	50-120	
50-210	60-230	50-200	
50-210	60-230	50-200	
50-210	60-230	50-200	
100-200	120-230		
100-200	120-230		
100-200	120-230		
100-200	120-230		
100-200	120-230		
100-200	120-230		
120-500	120-700	100-700	
120-500	120-700	100-700	
120-500	120-700	100-700	
120-500	120-700	100-700	
120-500	120-700	100-700	
80-380	80-500	80-350	
80-380	80-500	80-350	
80-380	80-500	80-350	
50-140	50-160	50-140	
50-140	50-160	50-140	
20-50	20-80	20-50	
20-50	20-80	20-50	
20-50	20-80	20-50	
20-50	20-80	20-50	
20-50	20-80	20-50	
30-60	30-100	30-80	
30-60	30-100	30-80	
20-40	20-70		
20-40	20-70		
20-40	20-70		
20-40	20-70		

ホルダー型番呼称

TMリーマーホルダー

TM - 3 B6 - 16 T0 -
1 2 3 4 5 6

1 テグテック ヘッド交換式リーマー

2 加工深さ (L/D比)

4 シャンク径

3 ヘッドサイズ

B5	Ø11.501 - Ø13.500
B6	Ø13.501 - Ø16.000
B7	Ø16.001 - Ø20.000
B8	Ø20.001 - Ø25.000
B9	Ø25.001 - Ø32.000

5 ホルダータイプ

T0	円筒

6 ホルダー材質

記載なし	鋼
C	超硬
H	重合金/ヘビーメタル

TBリーマーホルダー

TB - T 08.000 - S - 16 T0 - 1 B ****
1 2 3 4 5 6 7 8 9

1 テグテック 刃先交換式ホルダー

2 ホルダータイプ

T	貫通穴
B	止まり穴

3 リーマー径

Ø8.000 - Ø32.000

4 リーマー長さ

S	ショート

5 シャンク径

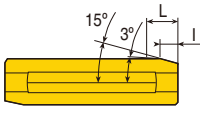
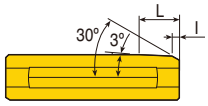
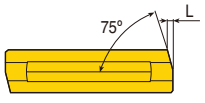
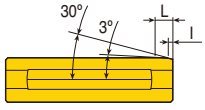
6 ホルダータイプ

T0	円筒

7 チップサイズ

1	Ø8.000 - Ø9.000
2	Ø10.000 - Ø11.000
3	Ø12.000 - Ø25.000
4	Ø26.000 - Ø32.000

8 チップタイプ

リード	L (mm)	l (mm)		用途
A	3	1		高い表面精度 低切削条件
B	1.3	0.5		一般的な使用 高速切削条件
C	0.55			アルミニウム、 真ちゅう等に適す
D	0.6	0.2		止まり穴加工、 低送り用形状

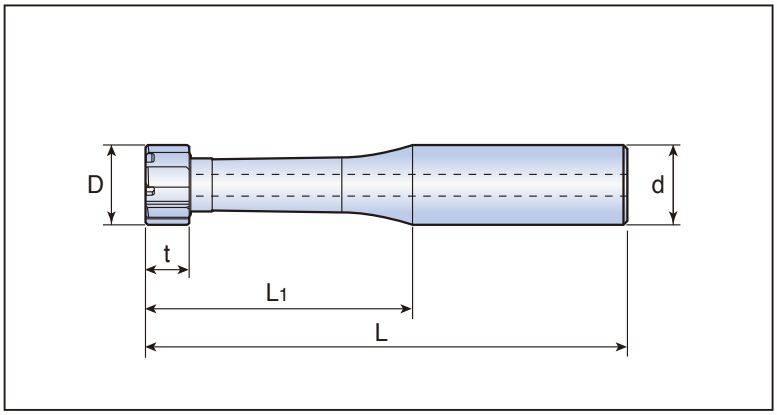
9 特別コード

特注の場合

TaeguTec
Member IMC Group

TM...-T0

ヘッド交換式リーマー



• 円筒シャンク

型番	加工径(D)	ヘッドサイズ	寸法 (mm)				突出し長さ
			d	t	L	L1	
TM 3B5-16T0	11.501-13.500	B5	16	9.3	97.8	49.8	
3B6-16T0	13.501-16.000	B6	16	9.4	105.4	57.4	
3B7-20T0	16.000-20.000	B7	20	10.6	120.6	70.6	3XD
3B8-20T0	20.001-25.400	B8	20	12.8	137.8	87.8	
3B9-32T0	25.401-32.000	B9	32	12.8	167.1	107.1	
5B5-16T0	11.501-13.500	B5	16	9.3	125.0	77.0	
5B6-16T0	13.501-16.000	B6	16	9.4	137.4	89.4	
5B7-20T0	16.000-20.000	B7	20	10.6	160.6	110.6	5XD
5B8-20T0	20.001-25.400	B8	20	12.8	187.8	137.8	
5B9-32T0	25.401-32.000	B9	32	12.8	231.1	171.1	
8B5-16T0	11.501-13.500	B5	16	9.3	165.5	117.5	
8B6-16T0	13.501-16.000	B6	16	9.4	185.4	137.4	
8B7-20T0	16.000-20.000	B7	20	10.6	220.6	170.6	8XD
8B8-20T0	20.001-25.400	B8	20	12.8	262.8	212.8	
8B9-32T0	25.401-32.000	B9	32	12.8	327.1	267.1	

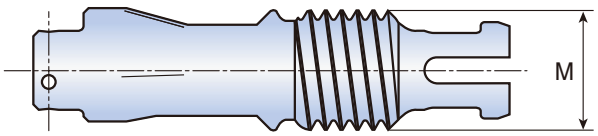
D102-D103
加工条件 D106
テクニカルガイド TD24

• クランプキー、クランプスクリューは付属されます。

クランプキー

型番	クランプキー	
	ヘッド径範囲 (mm)	ヘッドサイズ
TM - B5-KEY	11.501-13.500	B5
B6-KEY	13.501-16.000	B6
B7-KEY	16.001-20.000	B7
B8-KEY	20.001-25.400	B8
B9-KEY	25.401-32.000	B9

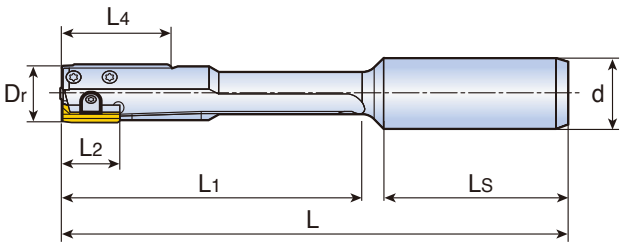
クランプスクリュー



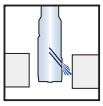
型番	クランプスクリュー	
	ヘッド径範囲 (mm)	M
TM - B5-SCR	11.501-13.500	M5
B6-SCR	13.501-16.000	M6
B7-SCR	16.001-20.000	M7
B8-SCR	20.001-25.400	M8
B9-SCR	25.401-32.000	M9

TB-T...-T0

刃先交換式リーマー



• 貫通穴用



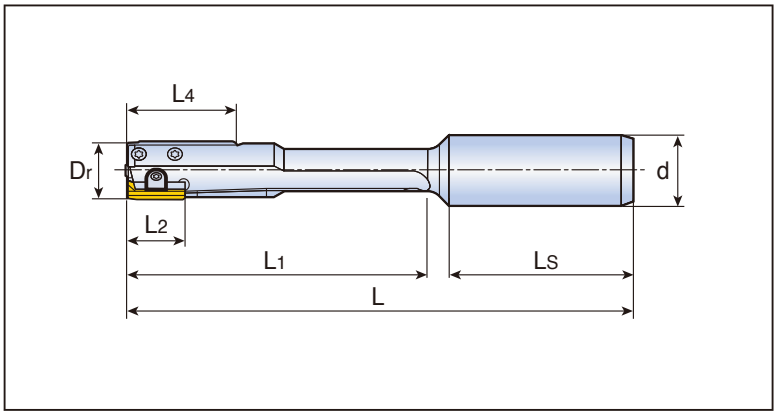
型番	寸法 (mm)							チップサイズ
	Dr	L2	Ls	L1	L	L4	d	
TB-T08.000-S-16T0-1B	8	15.5	123.5	75	45	30	16	1
T09.000-S-16T0-1B	9	15.5	123.5	75	45	30	16	1
T10.000-S-16T0-2B	10	15.5	123.5	75	45	30	16	2
T11.000-S-16T0-2B	11	15.5	123.5	75	45	30	16	2
T12.000-S-16T0-3B	12	17.0	135	85	45	30	16	3
T13.000-S-16T0-3B	13	17.0	135	85	45	30	16	3
T14.000-S-16T0-3B	14	17.0	135	85	45	30	16	3
T15.000-S-16T0-3B	15	17.0	135	85	45	30	16	3
T16.000-S-20T0-3B	16	17.0	165	110	50	30	20	3
T17.000-S-20T0-3B	17	17.0	165	110	50	30	20	3
T18.000-S-20T0-3B	18	17.0	165	110	50	30	20	3
T19.000-S-20T0-3B	19	17.0	165	110	50	30	20	3
T20.000-S-25T0-3B	20	17.0	171	110	56	30	25	3
T21.000-S-25T0-3B	21	17.0	171	110	56	30	25	3
T22.000-S-25T0-3B	22	17.0	191	130	56	30	25	3
T23.000-S-25T0-3B	23	17.0	191	130	56	30	25	3
T24.000-S-25T0-3B	24	17.0	191	130	56	30	25	3
T25.000-S-25T0-3B	25	17.0	191	130	56	30	25	3
T26.000-S-25T0-4B	26	22.5	221	160	56	30	25	4
T27.000-S-25T0-4B	27	22.5	221	160	56	30	25	4
T28.000-S-25T0-4B	28	22.5	221	160	56	30	25	4
T29.000-S-25T0-4B	29	22.5	221	160	56	30	25	4
T30.000-S-25T0-4B	30	22.5	221	160	56	30	25	4
T31.000-S-25T0-4B	31	22.5	221	160	56	30	25	4
T32.000-S-25T0-4B	32	22.5	221	160	56	30	25	4

D104 加工条件 D110 テクニカルガイド TD26

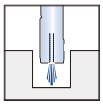
TaeguTec Member IMC Group

TB-B...-T0

刃先交換式リーマー



• 止まり穴用



型番	寸法 (mm)							チップサイズ
	Dr	L2	Ls	L1	L	L4	d	
TB- B08.000-S-16T0-1B	8	15.5	123.5	75	45	30	16	1
B09.000-S-16T0-1B	9	15.5	123.5	75	45	30	16	1
B10.000-S-16T0-2B	10	15.5	123.5	75	45	30	16	2
B11.000-S-16T0-2B	11	15.5	123.5	75	45	30	16	2
B12.000-S-16T0-3B	12	17.0	135	85	45	30	16	3
B13.000-S-16T0-3B	13	17.0	135	85	45	30	16	3
B14.000-S-16T0-3B	14	17.0	135	85	45	30	16	3
B15.000-S-16T0-3B	15	17.0	135	85	45	30	16	3
B16.000-S-20T0-3B	16	17.0	165	110	50	30	20	3
B17.000-S-20T0-3B	17	17.0	165	110	50	30	20	3
B18.000-S-20T0-3B	18	17.0	165	110	50	30	20	3
B19.000-S-20T0-3B	19	17.0	165	110	50	30	20	3
B20.000-S-25T0-3B	20	17.0	171	110	56	30	25	3
B21.000-S-25T0-3B	21	17.0	171	110	56	30	25	3
B22.000-S-25T0-3B	22	17.0	191	130	56	30	25	3
B23.000-S-25T0-3B	23	17.0	191	130	56	30	25	3
B24.000-S-25T0-3B	24	17.0	191	130	56	30	25	3
B25.000-S-25T0-3B	25	17.0	191	130	56	30	25	3
B26.000-S-25T0-4B	26	22.5	221	160	56	30	25	4
B27.000-S-25T0-4B	27	22.5	221	160	56	30	25	4
B28.000-S-25T0-4B	28	22.5	221	160	56	30	25	4
B29.000-S-25T0-4B	29	22.5	221	160	56	30	25	4
B30.000-S-25T0-4B	30	22.5	221	160	56	30	25	4
B31.000-S-25T0-4B	31	22.5	221	160	56	30	25	4
B32.000-S-25T0-4B	32	22.5	221	160	56	30	25	4

D104 加工条件 D110 テクニカルガイド TD26

部品

D (mm)	クランプウェッジ	クランプスクリュー	調整スクリュー	調整ピン	チップサイズ
8	WDG-TB-1	SR-CL-TB-1	SR-ADJ-M3x2.5	PIN-ADJ-TB-1	1
9	WDG-TB-1	SR-CL-TB-1	SR-ADJ-M3x3	PIN-ADJ-TB-1	1
10	WDG-TB-1	SR-CL-TB-2	SR-ADJ-M3x3	PIN-ADJ-TB-2	2
11	WDG-TB-1	SR-CL-TB-2	SR-ADJ-M3x4	PIN-ADJ-TB-2	2
12	WDG-TB-3	SR-CL-TB-3	SR-ADJ-M4x4	PIN-ADJ-TB-3	3
13	WDG-TB-3	SR-CL-TB-3	SR-ADJ-M4x4	PIN-ADJ-TB-3	3
14	WDG-TB-3	SR-CL-TB-3	SR-ADJ-M4x4	PIN-ADJ-TB-3	3
15	WDG-TB-3	SR-CL-TB-3	SR-ADJ-M4x6	PIN-ADJ-TB-3	3
16	WDG-TB-3	SR-CL-TB-3	SR-ADJ-M4x6	PIN-ADJ-TB-3	3
17	WDG-TB-3	SR-CL-TB-3	SR-ADJ-M4x8	PIN-ADJ-TB-3	3
18	WDG-TB-3	SR-CL-TB-3	SR-ADJ-M4x8	PIN-ADJ-TB-3	3
19	WDG-TB-3	SR-CL-TB-3	SR-ADJ-M4x8	PIN-ADJ-TB-3	3
20	WDG-TB-3	SR-CL-TB-3	SR-ADJ-M4x10	PIN-ADJ-TB-3	3
21	WDG-TB-3	SR-CL-TB-3	SR-ADJ-M4x10	PIN-ADJ-TB-3	3
22	WDG-TB-3	SR-CL-TB-3	SR-ADJ-M4x10	PIN-ADJ-TB-3	3
23	WDG-TB-3	SR-CL-TB-3	SR-ADJ-M4x10	PIN-ADJ-TB-3	3
24	WDG-TB-3	SR-CL-TB-3	SR-ADJ-M4x10	PIN-ADJ-TB-3	3
25	WDG-TB-3	SR-CL-TB-3	SR-ADJ-M4x10	PIN-ADJ-TB-3	3
26	WDG-TB-4	SR-CL-TB-4	SR-ADJ-M4x10	PIN-ADJ-TB-4	4
27	WDG-TB-4	SR-CL-TB-4	SR-ADJ-M4x10	PIN-ADJ-TB-4	4
28	WDG-TB-4	SR-CL-TB-4	SR-ADJ-M4x10	PIN-ADJ-TB-4	4
29	WDG-TB-4	SR-CL-TB-4	SR-ADJ-M4x10	PIN-ADJ-TB-4	4
30	WDG-TB-4	SR-CL-TB-4	SR-ADJ-M4x10	PIN-ADJ-TB-4	4
31	WDG-TB-4	SR-CL-TB-4	SR-ADJ-M4x10	PIN-ADJ-TB-4	4
32	WDG-TB-4	SR-CL-TB-4	SR-ADJ-M4x10	PIN-ADJ-TB-4	4

ヘッド/チップ型番呼称

TMリーマーヘッド

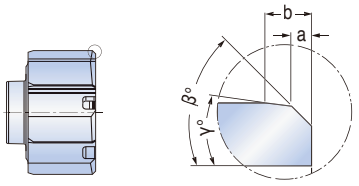
TM	-	13.501	-	B	L	-	B5	****	TT9030
1		2		3	4		5	6	7

1 テグテック ヘッド交換式リーマー

2 穴径

Ø11.501 - Ø32.000

3 切刃タイプ



リードコード	β°	a(mm)	γ°	b(mm)
A	45°	0.5	-	-
B	25°	1.07	-	-
C	45°	0.5	8°	0.75
D	30°	0.5	4°	1.85
E	45°	0.2	-	-
F	90°	-	-	-
G	75°	0.15	-	-
X	特注			

4 フルートタイプ

L 左ねじれ
S ストレート

5 ヘッドサイズ

B5 Ø11.501 - Ø13.500
B6 Ø13.501 - Ø16.000
B7 Ø16.001 - Ø20.000
B8 Ø20.001 - Ø25.000
B9 Ø25.001 - Ø32.000

6 特別コード

特注の場合

7 材質

TT9030(PVD)

TBリーマーチップ

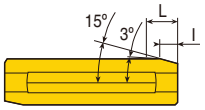
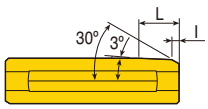
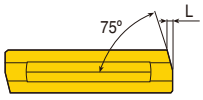
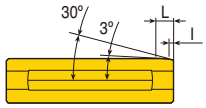
TB	-	1	B	06	TT5030
1		2	3	4	5

1 テグテック 刃先交換式リーマー

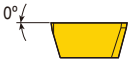
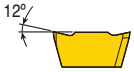
2 チップサイズ

1 Ø8.000 - Ø9.000
2 Ø10.000 - Ø11.000
3 Ø12.000 - Ø25.000
4 Ø26.000 - Ø32.000

3 チップタイプ

リード	L(mm)	l(mm)		用途
A	3	1		高い表面精度 低い切削条件
B	1.3	0.5		一般的な使用 高速切削条件
C	0.55			アルミニウム、 真ちゅう等に適す
D	0.6	0.2		止まり穴加工、 低送り用形状

4 すくい角

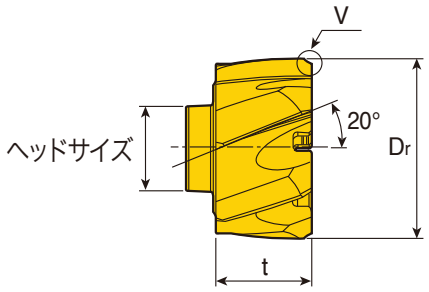
リード	切刃角 (°)	用途
00		鋳鉄用
06		汎用
12		ステンレス鋼及び アルミニウム用

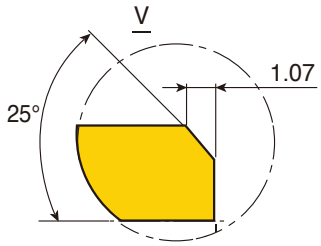
5 材質

TT5030 鋼(P)及び ステンレス鋼(M)用
TT5050 鋳鉄(K)用

TM...-BL

交換式リーマーヘッド

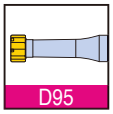




- 左ねじれタイプ(貫通穴)
- 穴公差:H7 (DIN1420準拠)

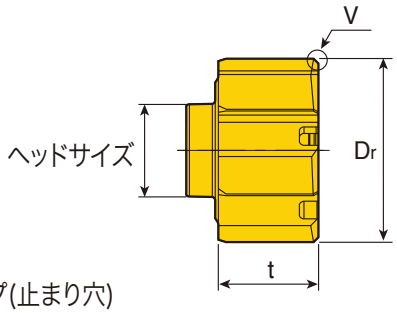
ヘッド	型番	寸法 (mm)		フルート数	ヘッドサイズ	フルートタイプ	切刃タイプ	材質
		Dr	t					TT9030
	TM-11.501-BL-B5	11.501	9.3	6	B5	L	B	●
	12.000-BL-B5	12.000	9.3	6	B5	L	B	●
	13.000-BL-B5	13.000	9.3	6	B5	L	B	●
	13.500-BL-B5	13.500	9.3	6	B5	L	B	●
	13.501-BL-B6	13.501	9.4	6	B6	L	B	●
	14.000-BL-B6	14.000	9.4	6	B6	L	B	●
	15.000-BL-B6	15.000	9.4	6	B6	L	B	●
	16.000-BL-B6	16.000	9.4	6	B6	L	B	●
	16.001-BL-B7	16.001	10.6	6	B7	L	B	●
	17.000-BL-B7	17.000	10.6	6	B7	L	B	●
	18.000-BL-B7	18.000	10.6	6	B7	L	B	●
	19.000-BL-B7	19.000	10.6	6	B7	L	B	●
	20.000-BL-B7	20.000	10.6	6	B7	L	B	●
	20.001-BL-B8	20.001	12.8	8	B8	L	B	●
	21.000-BL-B8	21.000	12.8	8	B8	L	B	●
	22.000-BL-B8	22.000	12.8	8	B8	L	B	●
	23.000-BL-B8	23.000	12.8	8	B8	L	B	●
	24.000-BL-B8	24.000	12.8	8	B8	L	B	●
	25.000-BL-B8	25.000	12.8	8	B8	L	B	●
	26.000-BL-B9	26.000	12.8	8	B9	L	B	●
	27.000-BL-B9	27.000	12.8	8	B9	L	B	●
	28.000-BL-B9	28.000	12.8	8	B9	L	B	●
	29.000-BL-B9	29.000	12.8	8	B9	L	B	●
	30.000-BL-B9	30.000	12.8	8	B9	L	B	●
	31.000-BL-B9	31.000	12.8	8	B9	L	B	●
	32.000-BL-B9	32.000	12.8	8	B9	L	B	●

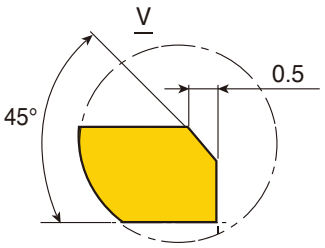
●: 標準品



TaeguTec
Member IMC Group

交換式リーマーヘッド





- ストレートタイプ(止まり穴)
- 穴公差:H7 (DIN1420準拠)

ヘッド	型番	寸法 (mm)		フルート数	ヘッドサイズ	フルートタイプ	切刃タイプ	材質
		Dr	t					TT9030
	TM- 11.501-AS-B5	11.501	9.3	6	B5	S	A	●
	12.000-AS-B5	12.000	9.3	6	B5	S	A	●
	13.000-AS-B5	13.000	9.3	6	B5	S	A	●
	13.500-AS-B5	13.500	9.3	6	B5	S	A	●
	13.501-AS-B6	13.501	9.4	6	B6	S	A	●
	14.000-AS-B6	14.000	9.4	6	B6	S	A	●
	15.000-AS-B6	15.000	9.4	6	B6	S	A	●
	16.000-AS-B6	16.000	9.4	6	B6	S	A	●
	16.001-AS-B7	16.001	10.6	6	B7	S	A	●
	17.000-AS-B7	17.000	10.6	6	B7	S	A	●
	18.000-AS-B7	18.000	10.6	6	B7	S	A	●
	19.000-AS-B7	19.000	10.6	6	B7	S	A	●
	20.000-AS-B7	20.000	10.6	6	B7	S	A	●
	20.001-AS-B8	20.001	12.8	8	B8	S	A	●
	21.000-AS-B8	21.000	12.8	8	B8	S	A	●
	22.000-AS-B8	22.000	12.8	8	B8	S	A	●
	23.000-AS-B8	23.000	12.8	8	B8	S	A	●
	24.000-AS-B8	24.000	12.8	8	B8	S	A	●
	25.000-AS-B8	25.000	12.8	8	B8	S	A	●
	26.000-AS-B9	26.000	12.8	8	B9	S	A	●
	27.000-AS-B9	27.000	12.8	8	B9	S	A	●
	28.000-AS-B9	28.000	12.8	8	B9	S	A	●
	29.000-AS-B9	29.000	12.8	8	B9	S	A	●
	30.000-AS-B9	30.000	12.8	8	B9	S	A	●
	31.000-AS-B9	31.000	12.8	8	B9	S	A	●
	32.000-AS-B9	32.000	12.8	8	B9	S	A	●

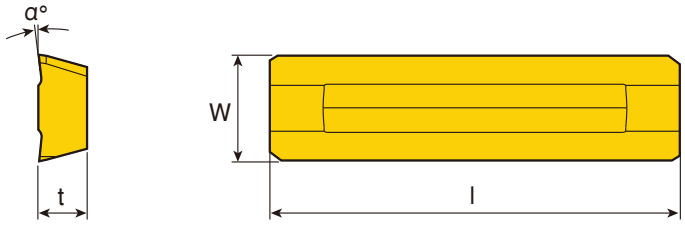
●: 標準品

D95

TB Blade

TB-REAM

刃先交換式リーマーチップ



• 穴公差:H6 (DIN1420準拠)

チップ	型番	寸法 (mm) すくい角 (α°)	l	W	t	チップサイズ	リードタイプ	材質 TT5030	TT5050
	TB-1B06	6	15.5	2.8	1.5	1	B	●	
	1B12	12	15.5	2.8	1.5	1	B	●	
	1A06	6	15.5	2.8	1.5	1	A		●
	1B06	6	15.5	2.8	1.5	1	B		●
	2B06	6	15.5	3.6	1.5	2	B	●	
	2B12	12	15.5	3.6	1.5	2	B	●	
	2A06	6	15.5	3.6	1.5	2	A		●
	2B06	6	15.5	3.6	1.5	2	B		●
	3B06	6	17.0	4.4	2.0	3	B	●	
	3B12	12	17.0	4.4	2.0	3	B	●	
	3A06	6	17.0	4.4	2.0	3	A		●
	3B06	6	17.0	4.4	2.0	3	B		●
	4B06	6	22.5	6.6	3.0	4	B	●	
	4B12	12	22.5	6.6	3.0	4	B	●	
	4A06	6	22.5	6.6	3.0	4	A		●
	4B06	6	22.5	6.6	3.0	4	B		●

D98-D99

• 材質
-TT5030: 鋼(P)、ステンレス鋼(M)用 TiAlNコーティング
-TT5050: 鋳鉄(K)用 TiCN + TiNコーティング

●: 標準品

TaeguTec Member IMC Group

リーマー工具

ユーザーガイド

推奨加工条件

TMリーマーの加工データ<貫通穴>

ISO	被削材		コンディション	被削材グループNo.	貫通穴		断続加工、貫通穴	
P	炭素鋼 鋳鋼 快削鋼	<0.25%C	焼きなまし	1	TT9030	BL	TT9030	BL
		>=0.25%C	焼きなまし	2	Vc = 80 - 200		Vc = 60 - 120	
		<0.55%C	焼き入れ、焼き戻し	3	B4 - B6	fz = 0.08 - 0.21	B4 - B6	fz = 0.08 - 0.21
		>=0.55%C	焼きなまし	4				
			焼き入れ、焼き戻し	5	B7 - B9	fz = 0.12 - 0.27	B7 - B9	fz = 0.09 - 0.21
	低合金鋼 鋳鋼 (合金成分5%未満)		焼きなまし	6	TT9030	BL	TT9030	BL
			焼き入れ、焼き戻し	7	Vc = 80 - 200		Vc = 60 - 120	
				8	B4 - B6	fz = 0.08 - 0.21	B4 - B6	fz = 0.08 - 0.21
				9	B7 - B9	fz = 0.12 - 0.27	B7 - B9	fz = 0.09 - 0.21
	高合金鋼、鋳鋼 工具鋼		焼きなまし	10	TT9030	BL	TT9030	BL
					Vc = 20 - 60		Vc = 20 - 60	
			焼き入れ、焼き戻し	11	B4 - B6	fz = 0.05 - 0.13	B4 - B6	fz = 0.04 - 0.11
					B7 - B9	fz = 0.07 - 0.17	B7 - B9	fz = 0.05 - 0.14
M	ステンレス鋼 鋳鋼		フェライト／マルテンサイト	12	TT9030	BL	TT9030	BL
					Vc = 20 - 40		Vc = 20 - 40	
			マルテンサイト	13	B4 - B6	fz = 0.05 - 0.13	B4 - B6	fz = 0.04 - 0.11
			オーステナイト	14	B7 - B9	fz = 0.07 - 0.17	B7 - B9	fz = 0.05 - 0.14
K	ねずみ鋳鉄 (FC)		フェライト	15	TT9030	BL	TT9030	BL
					Vc = 120 - 220		Vc = 80 - 200	
			パーライト	16	B4 - B6	fz = 0.08 - 0.18	B4 - B6	fz = 0.05 - 0.13
					B7 - B9	fz = 0.10 - 0.24	B7 - B9	fz = 0.07 - 0.17
	ダクタイル鋳鉄 (FCD)		フェライト	17	TT9030	AS or BL	TT9030	BL
					Vc = 160 - 280		Vc = 150 - 250	
			パーライト	18	B4 - B6	fz = 0.11 - 0.20	B4 - B6	fz = 0.06 - 0.15
					B7 - B9	fz = 0.11 - 0.24	B7 - B9	fz = 0.08 - 0.19
	マレーブル鋳鉄		フェライト	19	TT9030	AS or BL	TT9030	BL
					Vc = 100 - 220		Vc = 100 - 220	
			パーライト	20	B4 - B6	fz = 0.11 - 0.20	B4 - B6	fz = 0.06 - 0.15
					B7 - B9	fz = 0.11 - 0.24	B7 - B9	fz = 0.08 - 0.20

• 被削材に関する詳しい情報は、テクニカルガイド(TI項)の「被削材規格比較表」をご参照下さい。

鋼　ステンレス鋼　鋳鉄　非金属　耐熱合金　焼入鋼

推奨加工条件

TM-REAM

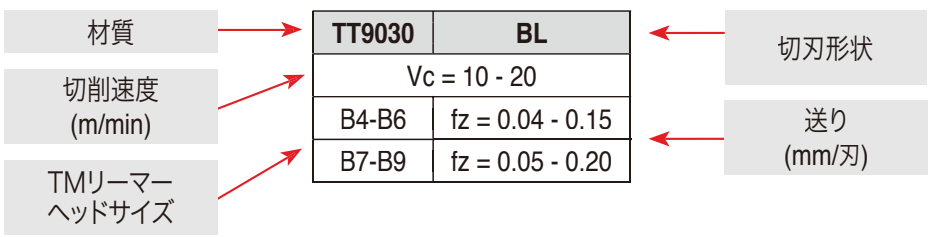
TMリーマーの加工データ<貫通穴>

ISO	被削材		コンディション	被削材グループNo.	貫通穴		断続加工、貫通穴	
N	鍛造アルミ合金		非硬化	21	B7 - B9	BL or GS	TTAL10	BL
			硬化	22	Vc = 150 - 400		Vc = 150 - 400	
	鋳造アルミ合金	<=12% Si	非硬化	23	B4 - B6	fz = 0.08 - 0.16	B4 - B6	fz = 0.08 - 0.16
			硬化	24				
		>12% Si	高温	25	B7 - B9	fz = 0.10 - 0.20	B7 - B9	fz = 0.10 - 0.20
	銅合金	>1% Pb	快削銅	26	TT9030	BL	TT9030	BL
					Vc = 50 - 200		Vc = 50 - 200	
			真ちゅう	27	B4 - B6	fz = 0.08 - 0.18	B4 - B6	fz = 0.05 - 0.13
			電気銅	28	B7 - B9	fz = 0.10 - 0.23	B7 - B9	fz = 0.07 - 0.16
	非金属		デュロプラスチック ファイバープラスチック	29	TT9030	AS	TT9030	AS
					Vc = 25 - 80		Vc = 25 - 80	
			硬質ゴム	30	B4 - B6	fz = 0.05 - 0.10	B4 - B6	fz = 0.05 - 0.10
					B7 - B9	fz = 0.10 - 0.20	B7 - B9	fz = 0.10 - 0.20
S	耐熱合金	Fe基	焼きなまし	31	TT9030	L *	TT9030	L *
			硬化	32	Vc = 15 - 50		Vc = 15 - 50	
		Ni又はCo基	焼きなまし	33				
			硬化	34	B4 - B6	fz = 0.04 - 0.10	B4 - B6	fz = 0.03 - 0.08
			鋳造	35				
	チタン チタン合金			36	B7 - B9	fz = 0.05 - 0.13	B4 - B6	fz = 0.04 - 0.11
			α+β合金　硬化	37				
H	焼入鋼		焼入れ	38	TT9030	BL	TT9030	BL
			焼入れ	39	Vc = 25 - 50		Vc = 25 - 50	
	チル鋳鉄		鋳造	40	B4 - B6	fz = 0.06 - 0.15	B4 - B6	fz = 0.06 - 0.15
	ダクタイル鋳鉄		焼入れ	41	B7 - B9	fz = 0.10 - 0.20	B7 - B9	fz = 0.10 - 0.20

* 焼標準の切刃形状は、チタン及び耐熱合金の加工には適しません。
正しい切刃形状の選定については弊社営業までお問い合わせ下さい。

- 本推奨切削条件のデータは、ショートホルダー(3xD 有効リーマー突き出し長さ)を参照しています。
ロングホルダーについては切削速度を適切に下げ、調整する必要があります。
- リード角が比較的大きい場合は(スポットフェーシング形状)、送りを最大30%下げて下さい。
- 本推奨加工条件のデータは全て、スピンドルスルークーラント仕様の機械を参照しています。

例:



推奨加工条件

TMリーマーの加工データ<止まり穴>

ISO	被削材		コンディション	被削材グループNo.	止まり穴		断続加工、止まり穴	
P	炭素鋼 鋳鋼 快削鋼	<0.25%C	焼きなまし	1	TT9030	AS	TT9030	AS
		>=0.25%C	焼きなまし	2	Vc = 60-160		Vc = 60 - 120	
		<0.55%C	焼き入れ、焼き戻し	3	B4 - B6	fz = 0.06 - 0.18	B4 - B6	fz = 0.05 - 0.15
		>=0.55%C	焼きなまし	4				
			焼き入れ、焼き戻し	5	B7 - B9	fz = 0.08 - 0.20	B7 - B9	fz = 0.07 - 0.16
	低合金鋼 鋳鋼 (合金成分5%未満)		焼きなまし	6	TT9030	AS	TT9030	AS
			焼き入れ、焼き戻し	7	Vc = 60-160		Vc = 60 - 120	
				8	B4 - B6	fz = 0.06 - 0.18	B4 - B6	fz = 0.05 - 0.15
				9	B7 - B9	fz = 0.08 - 0.20	B7 - B9	fz = 0.07 - 0.16
	高合金鋼、鋳鋼 工具鋼		焼きなまし	10	TT9030	AS	TT9030	AS
					Vc = 20 - 60		Vc = 20 - 60	
			焼き入れ、焼き戻し	11	B4 - B6	fz = 0.04 - 0.10	B4 - B6	fz = 0.03 - 0.08
					B7 - B9	fz = 0.05 - 0.13	B7 - B9	fz = 0.04 - 0.10
M	ステンレス鋼 鋳鋼		フェライト／マルテンサイト	12	TT9030	AS	TT9030	AS
					Vc = 20 - 40		Vc = 20 - 40	
			マルテンサイト	13	B4 - B6	fz = 0.04 - 0.10	B4 - B6	fz = 0.03 - 0.08
			オーステナイト	14	B7 - B9	fz = 0.05 - 0.13	B7 - B9	fz = 0.05 - 0.10
K	ねずみ鋳鉄 (FC)		フェライト	15	TT9030	AS	TT9030	AS
					Vc = 80 - 200		Vc = 60 - 120	
			パーライト	16	B4 - B6	fz = 0.06 - 0.18	B4 - B6	fz = 0.05 - 0.13
					B7 - B9	fz = 0.08 - 0.23	B7 - B9	fz = 0.08 - 0.18
	ダクタイル鋳鉄 (FCD)		フェライト	17	TT9030	AS	TT9030	AS
					Vc = 160 - 280		Vc = 160 - 240	
			パーライト	18	B4 - B6	fz = 0.06 - 0.18	B4 - B6	fz = 0.06 - 0.16
					B7 - B9	fz = 0.08 - 0.23	B7 - B9	fz = 0.08 - 0.18
	マレーブル鋳鉄		フェライト	19	TT9030	AS	TT9030	AS
					Vc = 100 - 220		Vc = 100 - 220	
			パーライト	20	B4 - B6	fz = 0.06 - 0.18	B4 - B6	fz = 0.05 - 0.15
					B7 - B9	fz = 0.08 - 0.23	B7 - B9	fz = 0.08 - 0.20

• 被削材に関する詳しい情報は、テクニカルガイド(TI項)の「被削材規格比較表」をご参照下さい。

鋼　ステンレス鋼　鋳鉄　非金属　耐熱合金　焼入鋼

推奨加工条件

TM-REAM

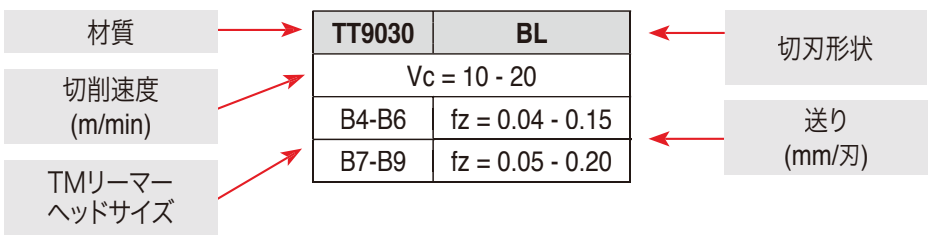
TMリーマーの加工データ<止まり穴>

ISO	被削材		コンディション	被削材グループNo.	止まり穴		断続加工、止まり穴	
N	鍛造アルミ合金		非硬化	21	TTAL10	GS or AS	TTAL10	GS or AS
			硬化	22	Vc = 150 - 400		Vc = 150 - 300	
	鋳造アルミ合金	<=12% Si	非硬化	23	B4 - B6	fz = 0.08 - 0.16	B4 - B6	fz = 0.07 - 0.15
			硬化	24				
		>12% Si	高温	25	B7 - B9	fz = 0.11 - 0.20	B7 - B9	fz = 0.11 - 0.20
	銅合金	>1% Pb	快削銅	26	TT9030	AS	TT9030	AS
					Vc = 50 - 200		Vc = 50 - 200	
			真ちゅう	27	B4 - B6	fz = 0.08 - 0.16	B4 - B6	fz = 0.08 - 0.16
			電気銅	28	B7 - B9	fz = 0.10 - 0.20	B7 - B9	fz = 0.10 - 0.20
	非金属		デュロプラスチック ファイバープラスチック	29	TT9030	AS	TT9030	AS
					Vc = 25 - 80		Vc = 25 - 80	
			硬質ゴム	30	B4 - B6	fz = 0.05 - 0.10	B4 - B6	fz = 0.05 - 0.10
					B7 - B9	fz = 0.10 - 0.20	B7 - B9	fz = 0.10 - 0.20
S	耐熱合金	Fe基	焼きなまし	31	TT9030	L *	TT9030	L *
			硬化	32	Vc = 15 - 50		Vc = 15 - 50	
		Ni又はCo基	焼きなまし	33				
			硬化	34	B4 - B6	fz = 0.03 - 0.08	B4 - B6	fz = 0.03 - 0.08
			鋳造	35				
	チタン チタン合金			36	B7 - B9	fz = 0.04 - 0.11	B7 - B9	fz = 0.04 - 0.11
			α+β合金　硬化	37				
H	焼入鋼		焼入れ	38	TT9030	AS	TT9030	AS
			焼入れ	39	Vc = 25 - 50		Vc = 25 - 50	
	チル鋳鉄		鋳造	40	B4 - B6	fz = 0.05 - 0.13	B4 - B6	fz = 0.05 - 0.13
	ダクタイル鋳鉄		焼入れ	41	B7 - B9	fz = 0.10 - 0.20	B7 - B9	fz = 0.10 - 0.20

* 焼標準の切刃形状は、チタン及び耐熱合金の加工には適しません。
正しい切刃形状の選定については弊社営業までお問い合わせ下さい。

- 本推奨切削条件のデータは、ショートホルダー(3xD 有効リーマー突き出し長さ)を参照しています。
ロングホルダーについては切削速度を適切に下げ、調整する必要があります。
- リード角が比較的大きい場合は(スポットフェーシング形状)、送りを最大30%下げて下さい。
- 本推奨加工条件のデータは全て、スピンドルスルークーラント仕様の機械を参照しています。

例:



推奨加工条件

TBリーマーの加工データ

ISO	被削材	被削材 No.	リード A (15°/3°) (リーマー許容範囲: 0.1~0.3) 送り (mm/rev)	すくい角 (°)	切削速度 Vc (m/min) 超硬	超硬コーティング	サーメット	PCD	CBN
P	炭素鋼、鋳鋼、快削鋼	1 - 5	0.1-0.4	6	40-60	60-80	110-160		
P	低合金鋼、鋳鋼 (合金成分5%未満)	6 - 9	0.1-0.4	6	20-40	40-60	110-160		
P	高合金鋼、鋳鋼、工具鋼	10 - 11	0.1-0.4	6	20-40	20-60	20-60		
M	ステンレス鋼、鋳鋼	12 - 14	0.1-0.3	12	20-40	40-60	20-60		
K	ねずみ鋳鉄 (FC)	15 - 16	0.1-0.3	0 / 6	40-60	60-100			お問合せください
K	ノジュラー鋳鉄 (FCD)	17 - 18	0.1-0.3	0 / 6	40-60	60-100			
K	マレーブル鋳鉄	19 - 20	0.1-0.3	0 / 6	40-60	60-100			
N	アルミニウム合金	21 - 22						お問合せください	
N	アルミ鋳造合金	23 - 25							
N	銅合金	26 - 28							
N	非金属	29 - 30							

ISO	被削材	被削材 No.	リード C (75°) (リーマー許容範囲: 0.2~0.4) 送り (mm/rev)	すくい角 (°)	切削速度 Vc (m/min) 超硬	超硬コーティング	サーメット	PCD	CBN
P	炭素鋼、鋳鋼、快削鋼	1 - 5							
P	低合金鋼、鋳鋼 (合金成分5%未満)	6 - 9							
P	高合金鋼、鋳鋼、工具鋼	10 - 11							
M	ステンレス鋼、鋳鋼	12 - 14							
K	ねずみ鋳鉄 (FC)	15 - 16							お問合せください
K	ノジュラー鋳鉄 (FCD)	17 - 18							
K	マレーブル鋳鉄	19 - 20							
N	アルミニウム合金	21 - 22	0.15-0.3	12	150-250			お問合せください	
N	アルミ鋳造合金	23 - 25	0.15-0.3	12	150-250				
N	銅合金	26 - 28							
N	非金属	29 - 30							

上表の切削条件は、新規の加工を開始する時にご参照下さい。
切削条件は、機械の剛性、固定方法、切削油の使用、機械動力等にも影響するため、
最も効果的な結果を出す為に、±25%程度で条件を変え試して下さい。

• 被削材に関する詳しい情報は、テクニカルガイド(TI項)の「被削材規格比較表」をご参照下さい。

鋼　ステンレス鋼　鋳鉄　非金属

推奨加工条件

TBリーマーの加工データ

ISO	被削材	被削材 No.	リード B (30°/3°) (リーマー許容範囲: 0.1~0.3) 送り (mm/rev)	すくい角 (°)	切削速度 Vc (m/min) 超硬	超硬コーティング	サーメット	PCD	CBN
P	炭素鋼、鋳鋼、快削鋼	1 - 5	0.1-0.4	6	60-80	80-120	110-160		
P	低合金鋼、鋳鋼 (合金成分5%未満)	6 - 9	0.1-0.4	6	60-80	80-120	110-160		
P	高合金鋼、鋳鋼、工具鋼	10 - 11	0.1-0.4	6	40-60	40-80	40-80		
M	ステンレス鋼、鋳鋼	12 - 14	0.1-0.3	12	40-60	60-80	60-80		
K	ねずみ鋳鉄 (FC)	15 - 16	0.1-0.3	0 / 6	60-80	80-120			お問合せください
K	ノジュラー鋳鉄 (FCD)	17 - 18	0.1-0.3	0 / 6	60-80	80-120			
K	マレーブル鋳鉄	19 - 20	0.1-0.3	0 / 6	60-80	80-120			
N	アルミニウム合金	21 - 22		12	160-200			お問合せください	
N	アルミ鋳造合金	23 - 25		12	160-200				
N	銅合金	26 - 28		0	80-100				
N	非金属	29 - 30		0	10-70				

ISO	被削材	被削材 No.	リード D (30°/3°) (リーマー許容範囲: 0.1~0.2) 送り (mm/rev)	すくい角 (°)	切削速度 Vc (m/min) 超硬	超硬コーティング	サーメット	PCD	CBN
P	炭素鋼、鋳鋼、快削鋼	1 - 5	0.1-0.4	6	60-80	80-120	110-160		
P	低合金鋼、鋳鋼 (合金成分5%未満)	6 - 9	0.1-0.4	6	60-80	80-120	110-160		
P	高合金鋼、鋳鋼、工具鋼	10 - 11	0.1-0.4	6	40-60	40-80	40-80		
M	ステンレス鋼、鋳鋼	12 - 14	0.1-0.3	12	40-60	60-80	60-80		
K	ねずみ鋳鉄 (FC)	15 - 16	0.1-0.3	0 / 6	60-80	80-120			お問合せください
K	ノジュラー鋳鉄 (FCD)	17 - 18	0.1-0.3	0 / 6	60-80	80-120			
K	マレーブル鋳鉄	19 - 20	0.1-0.3	0 / 6	60-80	80-120			
N	アルミニウム合金	21 - 22		12	110-200			お問合せください	
N	アルミ鋳造合金	23 - 25		12	160-200				
N	銅合金	26 - 28		0	80-100				
N	非金属	29 - 30							

上表の切削条件は、新規の加工を開始する時にご参照下さい。
切削条件は、機械の剛性、固定方法、切削油の使用、機械動力等にも影響するため、
最も効果的な結果を出す為に、±25%程度で条件を変え試して下さい。

• 被削材に関する詳しい情報は、テクニカルガイド(TI項)の「被削材規格比較表」をご参照下さい。

鋼　ステンレス鋼　鋳鉄　非金属

ミーリング工具

ミーリング工具

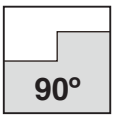
目次

工具選定ガイド	
フェースミル	E4
エンドミル・フレックステック(ヘッド交換式エンドミル)	E12
シェルミル・ヘリカルエンドミル	E17
スロッター/スリッター	E19
ミーリング加工用チップ	E22
チップ材質	E31
ミーリング加工用カッター	
フェースミル	E34
エンドミル・フレックステック(ヘッド交換式エンドミル)	E97
シェルミル・ヘリカルエンドミル	E146
スロッター/スリッター	E153

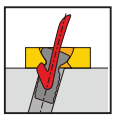
• 技術に関する詳細は、テクニカルガイド(TE項目)をご参照下さい。

TaeguTec Member IMC Group

アイコン説明

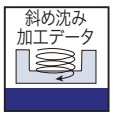


➤ リード角


➤ 斜めスクリュー

➤ 適合チップ参照頁

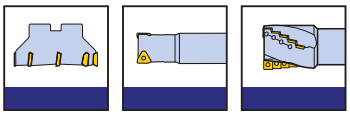
➤ 推奨加工条件



➤ 斜め沈み込み加工データ

➤ アーバー取付参照頁

➤ テクニカルガイド


➤ 適合工具参照頁

チップ型番呼称	E172
ミーリング加工用チップ	E174
推奨加工条件	E217
アーバー取付参考資料	E220

工具選定ガイド

フェースミル

製品シリーズ			MILL-RUSH (ミルラッシュ)	MILL 2 RUSH (ミル2ラッシュ)		CHASEMILL (チェイスミル)	CHASE 2 MILL (チェイス2ミル)
			3P TF90	6N TF90	SCRM90TN	TFM90AX 2S-TFM90AP TFM90AP	TFM90AN
ページ			E34-E36	E37-E38	E39-E40	E41-E43	E44-E45
リード角			90°	90°	90°	90°	90°
最大切込み(mm)			4.7-15	6.2-9.2	13	5.75-16.1	11-15
カッター径(mm)			Ø32-Ø250	Ø40-Ø250	Ø50-Ø200	Ø32-Ø200	Ø40-Ø200
適合チップ			3PK(H)T 0603 3PK(H)T 1004 3PK(H)T 1505 3PK(H)T 1906	6NGU 0604 6NGU 0905	TNMX 1806 TNM(G)X 2207	AXM(C)T 0602 APK(C)T 09T3 APK(C)T 1204 APKT 1705	ANM(H)X 1106 ANM(H)X 1607
鋼加工用	平面加工		●	●	●	●	●
	肩削り加工		●	●	●	●	●
	溝加工		●	●	●	●	●
	斜め沈み込み加工		●			●	○
	ヘリカル斜め沈み込み加工		●			●	○
	側面溝加工						
	倣い加工						
	プランジ加工		○	○		○	○
	ステップミーリング加工		○	○		○	○
	カウンターボーリング加工		○	○		○	○
	穴あけ加工						

工具選定ガイド

フェースミル

CHASEALU (チェイスアル)	CHASE2QUAD (チェイス2クアッド)			LIONMILL (ライオンミル)	
TFM90XE	**TFM90SNS**	**TFM90SNS-QC**	**TQ90SNS**	**LM90TP**	**LM90SE**
E46	E47	E48	E49	E50	E51
90°	90°	90°	90°	90°	90°
16	1	1	1	16	17
Ø40-Ø125	Ø50-Ø250	Ø250-Ø400	Ø250-Ø400	Ø80-Ø315	Ø125-Ø315
XECT 1605	SNEX 1204 SNET 1205	SNEX 1204 SNET 1205	SNEX 1204 SNET 1205	TPKN 2204	SEKX 2107
●	●	●	●	●	●
●	○	○	○	●	●
●				●	○
●					
●					
●				○	
○					

● 第一推奨, ○ 第二推奨

TaeguTec Member IMC Group

工具選定ガイド

フェースミル

製品シリーズ			CHASE2 QUAD (チェイス2クアッド)		LIONMILL (ライオンミル)		CHASEMILL (チェイスミル)
			TFM90SN TFM88SN	TFM75SN	LM75SP	LM60SC	TFM75AP
ページ			E52-E53	E54	E55	E57-E60	E56
リード角			90°, 88°	75°	75°	60°	75°
最大切込み(mm)			12	9.5	9.5-12.5	13-18	3.9
カッター径(mm)			Ø50-Ø200	Ø50-Ø250	Ø80-Ø315	Ø125-Ø500	Ø80-Ø125
適合チップ			SNGX 1306... SNGX 1306 ZN	SNM(G)X 1306 EN... SNMX 1306 XTN	SPKN 1203 SPKN 1504	SCKN 2107 SCKN 2708	APKT 1705
加工用途	平面加工		●	●	●	●	●
	肩削り加工		●	●	●	●	
	溝加工		○	○	○	○	○
	斜め沈み込み加工						
	ヘリカル斜め沈み込み加工						
	側面溝加工						
	倣い加工						
	プランジ加工						
	ステップミーリング加工						
	カウンターボーリング加工						
	穴あけ加工						

工具選定ガイド

フェースミル

HEXA2MILL (ヘクサ2ミル)	CHASE2HEPTA (チェイス2ヘプタ)				CHASE2QUAD (チェイス2クアッド)
TFM55AHNS	**14D-F45XN-06**	**14D-F45XN-09**	**14D-F45XNW**	**14D-F45XNW-QC**	**TFM45SN**
E61	E62	E63	E64	E65	E66-E67
55°	45°	45°	45°	45°	45°
5	3.5	5	5	5	7
Ø50-Ø160	Ø50-Ø160	Ø63-Ø250	Ø80-Ø315	Ø250-Ø400	Ø50-Ø250
HNC(M)X 0504 HNCX 0506	XNM(H)U 0605	XNM(H)U 0906	XNHU 0906	XNHU 0906	SNM(G)X 1306 AN... SNMX 1306 XTN
●	●	●	●	●	●
●	●	●	●	●	●
○	○	○	○	○	○
			○	○	○

● 第一推奨, ○ 第二推奨

工具選定ガイド

フェースミル

製品シリーズ			CHASE2 QUAD (チェイス2クアッド)				CHASE2 MILL (チェイス2ミル)
			TFM45SN-QC	TFM45SNS	TFM45SNW	TQ45SNW	TFM45AN
ページ			E68	E69-E70	E71	E72	E73
リード角			45°	45°	45°	45°	45°
最大切込み(mm)			7	8.8	8.8	8.8	8.4
カッター径(mm)			Ø250-Ø400	Ø63-Ø315	Ø80-Ø250	Ø200-Ø400	Ø50-Ø160
適合チップ			SNM(G)X 1306 AN... SNMX 1306 XTN	SNMX 1607 SNHX 1606	SNHX 1606	SNHX 1606	ANHX 1607
加工用途	平面加工		●	●	●	●	●
	肩削り加工		●	●	●	●	
	溝加工		○	○	○	○	○
	斜め沈み込み加工		○				
	ヘリカル斜め沈み込み加工						
	側面溝加工						
	倣い加工						
	プランジ加工						
	ステップミーリング加工						
	カウンターボーリング加工						
	穴あけ加工						

工具選定ガイド

フェースミル

HEXA2MILL (ヘクサ2ミル)			CHASEOCTO (チェイスオクト)		LIONMILL (ライオンミル)
TFM45HNS	**TFM45HN**	**TQ45HN**	**TFM430FS**	**TFM43Z0FW**	**LM45SD**
E74-E75	E76	E77	E78	E79	E80
45°	45°	45°	43°	43°	45°
6.1	6.1	6.1	3.5	5	6.5-8.7
Ø63-Ø250	Ø80-Ø315	Ø250-Ø400	Ø32-Ø125	Ø63-Ø200	Ø80-Ø250
HNHX1006	HNHX1006	HNHX1006	OFCW 05T3 OFCT 05T3 OFMT 05T3 RFMT 1404	OFCN 0704 OFCR 0704 OFMR 0704 RFMR 1904	SDKN 1203 SDKN 1504
●	●	●	●	●	●
●	●	●			●
○	○	○	○	○	○

● 第一推奨, ○ 第二推奨

工具選定ガイド

フェースミル

製品シリーズ			LIONMILL (ライオンミル)	HEXA2MILL (ヘクサ2ミル)	CHASE2MOLD (チェイス2モールド)	CHASEMOLD (チェイスモールド)	
			LM45SE	TFM15HNS	TFMRNS	TFMRX	TFMRY
ページ			E81	E82	E83-E84	E85-E86	E87-E90
リード角			45°	15°	-	-	-
最大切込み(mm)			6.5-8.7	2	5-8	5-10	5-10
カッター径(mm)			Ø80-Ø250	Ø80-Ø125	Ø32-Ø200	Ø50-Ø160	Ø32-Ø250
適合チップ			SEKN 1203 SEKN 1504	HNHX1006-M	RNMU 1004 RNMU 1205 RNMU 1606	RXM(H)X 1003 RXM(H)X 12T3 RXMX 1604 RXMX 2006	RYM(H)X 0803 RYM(H)X 1004 RYM(H)X 1205 RYM(H)X 1606 RYMX 2007
加工用途	平面加工		●	●	●	●	●
	肩削り加工		●		●	●	●
	溝加工		○		●	●	●
	斜め沈み込み加工				●	●	●
	ヘリカル斜め沈み込み加工				●	●	●
	側面溝加工						
	倣い加工				●	●	●
	プランジ加工				○	○	○
	ステップミーリング加工				○		
	カウンターボーリング加工						
	穴あけ加工						

工具選定ガイド

フェースミル

CHASE2PLUNGE (チェイス2プランジ)	CHASESPEED (チェイススピード)	CHASE2FEED (チェイス2フィード)			
TPM-PL09	**TFMRN-12CH**	**TFMBL-06**	**TFMBL-09**	**TFMBL-13**	**TFMXD**
E91	E92	E93	E94	E95	E96
-	-	-	-	-	-
9	6.0	1	1.5	2	1.0-2.0
Ø40-Ø100	Ø50-Ø80	Ø32-Ø66	Ø32-Ø100	Ø40-Ø250	Ø50-Ø125
PLNG 0904	RNGX 1207 CH	BLMP 0603	BLMP 0904	BLMP 1306	XDMX 08T3 XDMX 1305
●	●	●	●	●	●
●	●	●	●	●	●
●	●	●	●	●	●
○	●	●	●	●	●
○	●	●	●	●	●
	●	○	○	○	○
●	○	○	○	○	○
○		○	○	○	○
●		○	○	○	○

● 第一推奨, ○ 第二推奨

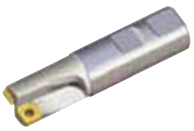
工具選定ガイド

エンドミル・フレックステック(ヘッド交換式エンドミル)

製品シリーズ			MILL-RUSH (ミルラッシュ)	MILL 2 RUSH (ミル2ラッシュ)	CHASEMILL (チェイスミル)		
			3P TE90	6N TE90	TE90AX-06	2S-TE90AP-09	TE90AP-12
ページ			E97-E100	E101-E102	E103-E104	E105-E106	E107-E108
リード角			90°	90°	90°	90°	90°
最大切込み(mm)			4.7-15	6.2-9.2	5.75	8.8	12
カッター径(mm)			Ø12-Ø50	Ø25-Ø40	Ø8-Ø40	Ø10-Ø40	Ø16-Ø42
適合チップ			3PK(H)T 0603 3PK(H)T 1004 3PK(H)T 1505 3PK(H)T 1906	6NGU 0604 6NGU 0905	AXMT 0602 AXCT 0602	APKT 09T3 APCT 09T3	APKT 1204 APCT 1204
加工用途	平面加工		●	●	●	●	●
	肩削り加工		●	●	●	●	●
	溝加工		●	●	●	●	●
	斜め沈み込み加工		●		●	●	●
	ヘリカル斜め沈み込み加工		●		●	●	●
	面取り加工						
	倣い加工						
	プランジ加工		○	○	○	○	○
	ステップミーリング加工		○	○	○	○	○
	カウンターボーリング加工		○	○	○	○	○
	穴あけ加工						

工具選定ガイド

エンドミル・フレックステック(ヘッド交換式エンドミル)

CHASEMILL (チェイスミル)	CHASE2MILL (チェイス2ミル)	CHASEALU (チェイスアル)	CHASEQUAD (チェイスクアッド)		
TE90AP-17	**TE90AN-11/16**	**TE90XE**	**TSF**	**TDM**	**TCF**
					
E109-E110	E111-E112	E113-E114	E115	E116	E117
90°	90°	90°	90°	90°	45°-75°
16.1	11-15	16	5.6-13.4	12-40	-
Ø20-Ø40	Ø25-Ø50	Ø25-Ø40	Ø12-Ø50	Ø12-Ø50	Ø7-Ø25
APKT 1705	ANMX 1106/1607 ANHX 1106/1607	XECT 1605	XOMT 0602 SPMG(T) 0904 SPMG(T) 1104 SPMG(T) 1405	XOMT 0602 SPMG(T) 0904 SPMG(T) 1104 SPMG(T) 1405	SPMG(T) 1104
●	●	●	●	●	●
●	●	●	●	●	
●	●	●	●	●	
●	○	●	○	●	
●	○	●	○	●	
					●
○	○		○	●	
○	○	●	○	●	
○	○	○	○	●	
				●	

● 第一推奨, ○ 第二推奨

工具選定ガイド

エンドミル・フレックステック(ヘッド交換式エンドミル)

製品シリーズ			CHASE2MOLD (チェイス2モールド)	CHASEMOLD (チェイスモールド)		CHASE2PLUNGE (チェイス2プランジ)	FINEBALL (ファインボール)
			TERNS	TERD/TERX	TERY	TPM-PL09	TNF
ページ			E118-E119	E120-E121	E122-E124	E125	E126-E128
リード角			-	-	-	-	-
最大切込み(mm)			5-8	2.5-10	4-10	9	-
カッター径(mm)			Ø25-Ø50	Ø8-Ø50	Ø16-Ø50	Ø25-Ø42	Ø8-Ø32
適合チップ			RNMU 1004 RNMU 1205 RNMU 1606	RXM(H)X 1003 RXM(H)X 12T3 RXMX 1604 RXMX 2006	RYM(H)X 0803 RYM(H)X 1004 RYM(H)X 1205 RYM(H)X 1606 RYMX 2007	PLNG 0904	NFB NFR
加工用途	平面加工		●	●	●	●	●
	肩削り加工		●	●	●	●	●
	溝加工		●	●	●	●	●
	斜め沈み込み加工		●	●	●	○	●
	ヘリカル斜め沈み込み加工		●	●	●	○	●
	側面溝加工						
	倣い加工		●	●	●		●
	プランジ加工		○	○	○	●	●
	ステップミーリング加工		○			○	●
	カウンターボーリング加工					●	●
	穴あけ加工						●

工具選定ガイド

エンドミル・フレックステック(ヘッド交換式エンドミル)

FINEBALL (ファインボール)	CHASESPEED (チェイススピード)	DUETBALL (デュエットボール)	TRIOBALL (トリオボール)		CHASE2BALL (チェイス2ボール)
TNFR	TERP-12CH	2F	3F-W	3F-CN	TDB50X
E129-E131	E132	E133-E134	E135	E135	E136-E137
-	-	-	-	-	-
-	6.0	11.8-21.4	16-25	25	59-69
Ø8-Ø25	Ø32-Ø40	Ø16-Ø32	Ø32-Ø50	Ø50	Ø50
NFR	RPGX 1204 CH	2FB APKT 09T3	3FB CNHX 1311 CNHX 1606	3FB500C-M 3FB500P-M CNHX 1606	6RBE 50-M
●	●	●	●	●	●
●	●				
●	●	●	●	●	●
●	●	●	●	●	●
●	●	●	●	●	●
●	●	●	●	●	●
●	○	○	○	○	○
●		○	○	○	○
●					
●					

● 第一推奨, ○ 第二推奨

工具選定ガイド

エンドミル・フレックステック(ヘッド交換式エンドミル)

製品シリーズ			CHASE2FEED (チェイス2フィード)				
			TEBL-06	TEBL-09	TEBL-13	TEXD-08	TEXD-13
ページ			E138-E140	E141-E142	E143	E144	E145
リード角			-	-	-	-	-
最大切込み(mm)			1.0	1.5	2.0	1.0	2.0
カッター径(mm)			Ø16-Ø42	Ø25-Ø42	Ø32-Ø42	Ø20-Ø42	Ø32-Ø42
適合チップ			BLMP 0603	BLMP 0904	BLMP 1306	XDMX 08T3	XDMX 1305
加工用途	平面加工		●	●	●	●	●
	肩削り加工		●	●	●	●	●
	溝加工		●	●	●	●	●
	斜め沈み込み加工		●	●	●	●	●
	ヘリカル斜め沈み込み加工		●	●	●	●	●
	側面溝加工						
	倣い加工		○	○	○	○	○
	プランジ加工		○	○	○	○	○
	ステップミーリング加工		○	○	○	○	○
	カウンターボーリング加工		○	○	○	○	○
	穴あけ加工						

工具選定ガイド

ヘリカルエンドミル・シェルミル

製品シリーズ			CHASE2MILL (チェイス2ミル)		CHASEMILL (チェイスミル)		
			TES-AN11 TEF-AN11	TES-AN16 TEF-AN16	TEF-AX06	2S-TEF-AP09	TES-AP12 TEF-AP12
ページ			E146	E147	E148	E149	E150
リード角			90°	90°	90°	90°	90°
最大切込み(mm)			40-60	42-69	16-26	26-42	34-56
カッター径(mm)			Ø32-Ø80	Ø40-Ø100	Ø16-Ø25	Ø20-Ø32	Ø25-Ø63
適合チップ			ANMX 1106 ANHX 1106	ANMX 1607 ANHX 1607	AXMT 0602 AXCT 0602	APKT 09T3 APCT 09T3	APKT 1204
加工用途	平面加工		○	○	○	○	○
	肩削り加工		●	●	●	●	●
	溝加工		●	●	●	●	●
	斜め沈み込み加工						
	ヘリカル斜め沈み込み加工		○	○	○	○	○
	側面溝加工						
	倣い加工						
	プランジ加工						
	ステップミーリング加工						
	カウンターボーリング加工						
	穴あけ加工						

● 第一推奨, ○ 第二推奨

TaeguTec Member IMC Group

工具選定ガイド

ヘリカルエンドミル・シェルミル

製品シリーズ			CHASEMILL (チェイスミル) TES-AP17 TEF-AP17	CHASEQUAD (チェイスクアッド) TES TEF			
ページ			E151	E152			
リード角			90°	90°			
最大切込み(mm)			30-88	25-60			
カッター径(mm)			Ø32-Ø100	Ø32-Ø100			
適合チップ			APKT 1705	SPMG(T) 1104 SPMG(T) 1405			
加工用途	平面加工		○	○			
	肩削り加工		●	●			
	溝加工		●	●			
	斜め沈み込み加工						
	ヘリカル斜め沈み込み加工		○				
	側面溝加工						
	倣い加工						
	プランジ加工			○			
	ステップミーリング加工						
	カウンターボーリング加工			○			
	穴あけ加工						

工具選定ガイド

スロッター/スリッター

製品シリーズ			TOPSLOT (トップスロット)				
			TSM-TS16	TSM-SL	TSM-FD-Z	TSM-FD-ZN08	TSM-FD -S/W-ZN08
ページ			E153-E154	E155-E156	E157-E158	E159	E160
リード角			-	-	-		-
最大切込み(mm)			1.2-6	3-6	3-10	10-12	10-14
カッター径(mm)			Ø32-Ø80	Ø25-Ø63	Ø63-Ø250	Ø80-Ø125	Ø100-Ø250
適合チップ			TS16	SLOT	ZNHT...	ZNHU 080	ZNHU 080
加工用途	平面加工		○	○	○	○	○
	肩削り加工		○	○	○	○	○
	溝加工		●	●	●	●	●
	斜め沈み込み加工						
	ヘリカル斜め沈み込み加工						
	側面溝加工		●	●	●	●	●
	倣い加工						
	プランジ加工						
	ステップミーリング加工						
	カウンターボーリング加工						
	穴あけ加工						

● 第一推奨, ○ 第二推奨

TaeguTec Member IMC Group

工具選定ガイド

スロッター/スリッター

製品シリーズ			TOPSLOT (トップスロット)				
			TSM-FD-ZN11	TSM-FD-S/W-ZN11	TSM-FD-S/W-ZN14	TSM-FF-Z	TSM-FF-ZN08
ページ			E161	E162	E163	E164	E165
リード角			-	-	-	-	-
最大切込み(mm)			14-20	14-20	20-26	3-10	10-12
カッター径(mm)			Ø125	Ø100-Ø315	Ø125-Ø315	Ø80-Ø160	Ø63-Ø125
適合チップ			ZNHU 110	ZNHU 110	ZNHU 140	ZNHT...	ZNHU 080
加工用途	平面加工		○	○	○	○	○
	肩削り加工		○	○	○	○	○
	溝加工		●	●	●	●	●
	斜め沈み込み加工						
	ヘリカル斜め沈み込み加工						
	側面溝加工		●	●	●	●	●
	倣い加工						
	プランジ加工						
	ステップミーリング加工						
	カウンターボーリング加工						
	穴あけ加工						

TaeguTec Member IMC Group

工具選定ガイド

スロッター/スリッター

TOPSLOT (トップスロット)				TSC Slotting Cutter (TSCスリッター)	
TSM-FF-S/W-ZN08	**TSM-FF-ZN11**	**TSM-FF-S/W-ZN11**	**TSM-FF-S/W-ZN14**	**TSC**	
E166	E167	E168	E169	E170	
-	-	-	-	-	
10-14	14-20	14-20	20-26	1.6-4.52	
Ø100-Ø200	Ø63-Ø125	Ø100-Ø315	Ø125-Ø315	Ø75-Ø160	
ZNHU 080	ZNHU 110	ZNHU 110	ZNHU 140	TIMC TIMJ TIPV	
○	○	○	○		
○	○	○	○		
●	●	●	●	●	
●	●	●	●	●	

● 第一推奨, ○ 第二推奨

TaeguTec Member IMC Group

工具選定ガイド

ミーリング加工用チップ

製品シリーズ			MILL-RUCH (ミルラッシュ)	MILL 2 RUCH (ミル2ラッシュ)		CHASEMILL (チェイスミル)	CHASE 2 MILL (チェイス2ミル)
			3PK(H)T 0603 3PK(H)T 1004 3PK(H)T 1505 3PK(H)T 1906	6NGU 0604 6NGU 0905	TNMX 1806 TNM(G)X 2207	AXM(C)T 0602 APK(C)T 09T3 APK(C)T 1204 APKT 1705	ANM(H)X 1106 ANM(H)X 1607
被削材			P M K N S H	P M K N S H	P M K S H	P M K N S H	P M K N S H
ページ			E175	E176	E208	E179-E182	E178
リード角			90°	90°	90°	90°	90°
最大切込み(mm)			4.7-15	6.2-9.2	13-15	5.75-16.1	11-15
加工用途	平面加工		●	●	●	●	●
	肩削り加工		●	●	●	●	●
	溝加工		●	●	●	●	●
	斜め沈み込み加工		●			●	○
	ヘリカル斜め沈み込み加工		●			●	○
	側面溝加工						
	做い加工						
	プランジ加工		○	○		○	○
	ステップミーリング加工		○	○		○	○
	カウンターボーリング加工		○	○		○	○
	穴あけ加工						

工具選定ガイド

ミーリング加工用チップ

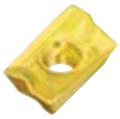
CHASEALU (チェイスアル)	CHASE2QUAD (チェイス2クアッド)	LIONMILL (ライオンミル)		CHASE2QUAD (チェイス2クアッド)	
XECT 1605	SNEX 1204 SNET 1205	TPKN 2204	SEKX 2107	SNGX 1306... SNGX 1306 ZN	SNM(G)X 1306 EN... SNMX 1306 XTN
N	P K	P M K	P K	P M K	P M K
E212	E200	E209	E198	E202	E201
90°	90°	90°	90°	90°, 88°	75°
16	1	16	17	12	9.5
●	●	●	●	●	●
●	○	●	●	●	●
●		●	○	○	○
●					
●					
●		○			
○					

● 第一推奨, ○ 第二推奨

TaeguTec Member IMC Group

工具選定ガイド

ミーリング加工用チップ

製品シリーズ			LIONMILL (ライオンミル)	CHASEMILL (チェイスミル)	LIONMILL (ライオンミル)	HEXA2MILL (ヘクサ2ミル)	CHASE2HEPTA (チェイス2ヘプタ)
			SPKN 1203 SPKN 1504	APKT 1705	SCKN 2107 SCKN 2708	HNC(M)X 0504 HNCX 0506	XNM(H)U 0605
							
被削材			P M K	P M K N S H	P K	P K	P M K
ページ			E205	E181	E197	E185	E213
リード角			75°	75°	60°	55°	45°
最大切込み(mm)			9.5-12.5	3.9	13-18	5	3.5
加工用途	平面加工		●	●	●	●	●
	肩削り加工		●		●	●	●
	溝加工		○	○	○	○	○
	斜め沈み込み加工						
	ヘリカル斜め沈み込み加工						
	側面溝加工						
	倣い加工						
	プランジ加工						
	ステップミーリング加工						
	カウンターボーリング加工						
	穴あけ加工						

工具選定ガイド

ミーリング加工用チップ

CHASE2 HEPTA (チェイス2ヘプタ)	CHASE2 QUAD (チェイス2クアッド)		CHASE2 MILL (チェイス2ミル)	HEXA2 MILL (ヘクサ2ミル)	CHASE OCTO (チェイスオクト)
XNM(H)U 0906	SNM(G)X 1306 AN.. SNMX 1306 XTN	SNMX 1607 SNHX 1606	ANHX 1607 ANR-M	HNHX 1006	OFCW 05T3 OFCT 05T3 OFMT 05T3 RFMT 1404
P M K	P M K N	P M K N	P M K N S	P M K	P M K N
E214	E201	E203	E177	E186	E191
45°	45°	45°	45°	45°	43°
5	7	8.8	8.4	6.1	3.5
●	●	●	●	●	●
●	●	●		●	
○	○	○	○	○	○
	○				

● 第一推奨, ○ 第二推奨

工具選定ガイド

ミーリング加工用チップ

製品シリーズ			CHASEOCTO (チェイスオクト)	LIONMILL (ライオンミル)		HEXA2MILL (ヘクサ2ミル)	CHASE2MOLD (チェイス2モールド)
			OFCN 0704 OFCR 0704 OFMR 0704 RFMR 1904	SDKN 1203 SDKN 1504	SEKN 1203 SEKN 1504	HNHX1006	RNMU 1004 RNMU 1205 RNMU 1606
被削材			P M K N	P	P	P K	P M K S H
ページ			E190	E197	E198	E186	E193
リード角			43°	45°	45°	15°	-
最大切込み(mm)			5	6.5-8.7	6.5-8.7	2	5-8
加工用途	平面加工		●	●	●	●	●
	肩削り加工			●	●		●
	溝加工		○	○	○		●
	斜め沈み込み加工						●
	ヘリカル斜め沈み込み加工						●
	側面溝加工						
	倣い加工						●
	プランジ加工						○
	ステップミーリング加工						○
	カウンターボーリング加工						
	穴あけ加工						

工具選定ガイド

ミーリング加工用チップ

CHASEMOLD (チェイスモールド)		CHASE2PLUNGE (チェイス2プランジ)	CHASESPEED (チェイススピード)	CHASE2FEED (チェイス2フィード)	
RXM(H)X 1003 RXM(H)X 12T3 RXMX 1604 RXMX 2006	RYM(H)X 0803 RYM(H)X 1004 RYM(H)X 1205 RYM(H)X 1606 RYMX 2007	PLNG 0904	RPGX 1204 CH RNGX 1207 CH	BLMP 0603 BLMP 0904	BLMP 1205
P M K S	P M K S H	P M K S H	P M K S	P M K S H	P M K S H
E194	E195	E192	E193	E183	E184
-	-	-	-	-	-
5-10	5-10	9	6.0	1-1.5	2
●	●	●	●	●	●
●	●	●	●	●	●
●	●	●	●	●	●
●	●	○	●	●	●
●	●	○	●	●	●
●	●		●	○	○
○	○	●	○	○	○
		○		○	○
		●		○	○

● 第一推奨, ○ 第二推奨

工具選定ガイド

ミーリング加工用チップ

製品シリーズ			CHASE2FEED (チェイス2フィード)	CHASEQUAD (チェイスクアッド)	FINEBALL (ファインボール)		DUETBALL (デュエットボール)
			XDMX 08T3 XDMX 1305	SPMG(T) 0904 SPMG(T) 1104 SPMG(T) 1405 XOMT 0602	NFB	NFR	2FB
被削材			P M K S	P M K	P M K S H	P M K S H	P M K S H
ページ			E211	E204	E187	E188-E189	E174
リード角			-	15°-45°, 90°	-	-	-
最大切込み(mm)			1.0-2.0	18-60	-	-	11.8-21.4
加工用途	平面加工		●	●	●	●	●
	肩削り加工		●	●	●	●	
	溝加工		●	●	●	●	●
	斜め沈み込み加工		●	●	●	●	●
	ヘリカル斜め沈み込み加工		●	●	●	●	●
	面取り加工			●			
	倣い加工		○		●	●	●
	プランジ加工		○	●	●	●	○
	ステップミーリング加工		○	●	●	●	○
	カウンターボーリング加工		○	●	●	●	
	穴あけ加工			●	●	●	

工具選定ガイド

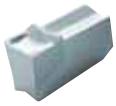
ミーリング加工用チップ

製品シリーズ			TRIOBALL (トリオボール)	CHASE 2 BALL (チェイス2ボール)	TOPSLOT (トップスロット)		
			3FB	6RBE 50-M	TS16	SLOT	ZNHT
被削材			P M K S H	P M K S H	P	P M K	P M K N
ページ			E174	E177	E210	E199	E215
リード角			-	-	-	-	-
最大切込み(mm)			16-25	59-69	1.2-6	3-6	3-10
加工用途	平面加工		●	●	○	○	○
	肩削り加工				○	○	○
	溝加工		●	●	●	●	●
	斜め沈み込み加工		●	●			
	ヘリカル斜め沈み込み加工		●	●			
	側面溝加工						
	倣い加工		●	●			
	プランジ加工		○	○			
	ステップミーリング加工		○	○			
	カウンターボーリング加工						
	穴あけ加工						

● 第一推奨, ○ 第二推奨

工具選定ガイド

ミーリング加工用チップ

			TOPSLOT (トップスロット)	TSC slotting cutter (TSCスリッター)			
製品シリーズ			ZNHU	TIMC TIMJ TIPV 			
被削材			P M K	P M K N			
ページ			E216	E206-E207			
リード角			-	-			
最大切込み(mm)			10-26	1.6-4.52			
加工用途	平面加工		○				
	肩削り加工		○				
	溝加工		●	●			
	斜め沈み込み加工						
	ヘリカル斜め沈み込み加工						
	側面溝加工		●	●			
	倣い加工						
	プランジ加工						
	ステップミーリング加工						
	カウンターボーリング加工						
	穴あけ加工						

● 第一推奨, ○ 第二推奨

TaeguTec Member IMC Group

チップ材質

超硬材質

材質	ISO	特長・加工用途
K10 超硬	K05 – K15 N05 – N15 S05 – S15	• 鋳鉄、アルミ合金及び非鉄金属の一般加工
P30 超硬	P25 – P35	• 鋼の一般加工
TT6080 CVDコーティング	K05 – K25 H05 – H25	• ねずみ鋳鉄及びダクタイル鋳鉄の一般加工 • 焼入鋼の仕上げ～中切削加工に適す
TT7080 PVDコーティング	P05 – P25 K05 – K25	• 鋼の一般加工 • 鋳鉄の断続重切削加工対応
TT8020 PVDコーティング	P30 – P50 M30 – M50 S30 – S50	• 鋼、ステンレス鋼の断続加工や重切削加工に適す • 耐熱合金の低速、断続切削加工対応
TT8080 PVDコーティング	P30 – P50 M30 – M50 S30 – S50	• 鋼、ステンレス鋼の断続加工や重切削加工に適す • 耐熱合金の低速、断続切削加工対応
TT9030 PVDコーティング	P20 – P40 M20 – M40 S20 – S40	• 鋼、ステンレス鋼、耐熱合金の一般加工
TT9080 PVDコーティング	P20 – P40 M20 – M40 S20 – S40	• 鋼、ステンレス鋼、耐熱合金の一般加工
TT2510 PVDコーティング	P05 – P25 H05 – H25	• プリハードン鋼、焼入鋼の高速加工対応
TT5515 PVDコーティング	P10 – P30 M10 – M30 K10 – K30 S10 – S30 H10 – H30	• 鋼、焼入鋼の高速加工に適す • ステンレス鋼、鋳鉄、耐熱合金の一般加工
TT5525 PVDコーティング	P20 – P40 M20 – M40 S20 – S40	• 鋼、ステンレス鋼、耐熱合金の一般加工
TT6800 PVDコーティング	K05 – K25 H05 – H25	• ねずみ鋳鉄及びダクタイル鋳鉄の一般加工 • 焼入鋼の仕上げ～中切削加工に適す
TT7800 CVDコーティング	P30 – P45 M30 – M45	• 炭素鋼、合金鋼の粗加工及び高速穴あけ加工が可能 • ステンレス鋼の中速でのミーリング加工に適す

チップ材質

サーメット、セラミック、CBN材質

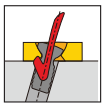
材質	ISO	特長・加工用途
CT7000 サーメット (コーティングなし)	K05 – K15 N05 – N15 S05 – S15	• 鋼、ステンレス鋼の仕上げ加工対応
AS10 セラミック	K20 – K30	• 鋳鉄の一般加工
AS20 セラミック	S05 – S20	• 超合金の高速加工対応
KB90 CBN	K15 – K25 S05 – S20	• 鋳鉄の高速加工対応 • 耐熱合金の加工に適す

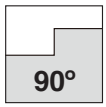
ミーリングカッター

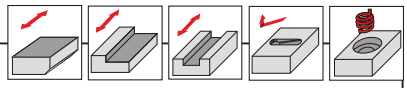
3P TF90-06/10/15

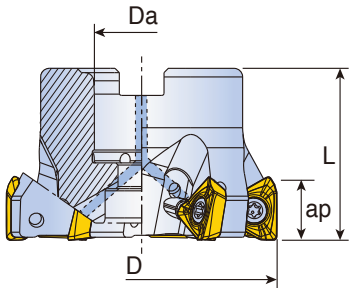
MILL-RUSH

フェースミル









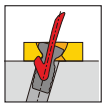
型番	刃数	寸法 (mm)				クーラント	アーバー	重量	取付ボルト	適合チップ
		D	Da	L	ap					
3P TF90-632-16R-06	6	32	16	32	4.7	●	A	0.1	SH M8x1.25x25	3PK(H)T 0603...
732-16R-06	7	32	16	32	4.7	●	A	0.1	SH M8x1.25x25	E175
735-16R-06	7	35	16	35	4.7	●	A	0.1	SH M8x1.25x30	
840-16R-06	8	40	16	40	4.7	●	A	0.2	SH M8x1.25x30	
840-22R-06	8	40	22	40	4.7	●	A	0.2	SH M10x1.5x30	
3P TF90-540-16R-10	5	40	16	40	7	●	A	0.3	SH M8x1.25x30	3PK(H)T 1004...
640-16R-10	6	40	16	40	7	●	A	0.3	SH M8x1.25x30	E175
650-22R-10	6	50	22	40	7	●	A	0.4	SH M10x1.5x30	
750-22R-10	7	50	22	40	7	●	A	0.4	SH M10x1.5x30	
663-22R-10	6	63	22	40	7	●	A	0.5	SH M10x1.5x30	
863-22R-10	8	63	22	40	7	●	A	0.5	SH M10x1.5x30	
963-22R-10	9	63	22	40	7	●	A	0.5	SH M10x1.5x30	
3P TF90-450-22R-15	4	50	22	40	11	●	A	0.3	SH M10x1.5x30	3PK(H)T 1505...
550-22R-15	5	50	22	40	11	●	A	0.3	SH M10x1.5x30	E175
463-22R-15-B	4	63	22	40	11	●	A	0.5	SH M10x1.5x30	
663-22R-15	6	63	22	40	11	●	A	0.5	SH M10x1.5x30	
480-27R-15-B	4	80	27	50	11	●	A	1.0	SH M12x1.75x35	
780-27R-15	7	80	27	50	11	●	A	1.0	SH M12x1.75x35	
880-27R-15	8	80	27	50	11	●	A	1.0	SH M12x1.75x35	
6100-32R-15-B	6	100	32	50	11	●	A	1.8	LH M16x2x35	
8100-32R-15	8	100	32	50	11	●	A	1.9	LH M16x2x35	
10100-32R-15	10	100	32	50	11	●	A	1.9	LH M16x2x35	
7125-40R-15-B	7	125	40	63	11	●	A	3.0	SH M20x2.5x40	
10125-40R-15	10	125	40	63	11	●	A	3.1	SH M20x2.5x40	
12125-40R-15	12	125	40	63	11	●	A	3.1	SH M20x2.5x40	
12160-40R-15	12	160	40	63	11	x	C	4.4	-	
15160-40R-15	15	160	40	63	11	x	C	4.4	-	
15200-60R-15	15	200	60	63	11	x	C	6.0	-	
18200-60R-15	18	200	60	63	11	x	C	5.8	-	

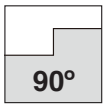
加工条件 E217-E219
アーバー参照図 E220-E221
斜め沈み加工データ TE21-TE22

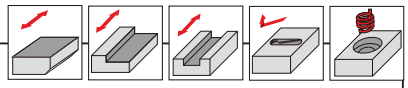
3P TF90-19

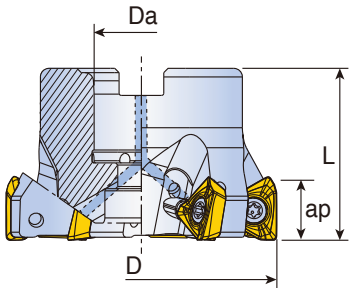
MILL-RUSH

フェースミル









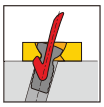
型番	刃数	寸法 (mm)				クーラント	アーバー	重量	取付ボルト	適合チップ
		D	Da	L	ap					
3P TF90-463-22R-19	4	63	22	40	15	●	A	0.4	SH M10x1.5x30	3PK(H)T 1906...
663-22R-19	6	63	22	40	15	●	A	0.9	SH M10x1.5x30	E175
480-27R-19	4	80	27	50	15	●	A	0.9	SH M12x1.75x35	
780-27R-19	7	80	27	50	15	●	A	1.0	SH M12x1.75x35	
6100-32R-19	6	100	32	50	15	●	A	1.8	LH M16x2x35	
8100-32R-19	8	100	32	50	15	●	A	2.6	LH M16x2x35	
8125-40R-19	8	125	40	63	15	●	A	3.0	SH M20x2.5x40	
10125-40R-19	10	125	40	63	15	●	A	3.1	SH M20x2.5x40	
8160-40R-19	8	160	40	63	15	x	C	4.2	-	
12160-40R-19	12	160	40	63	15	x	C	4.3	-	
10200-60R-19	10	200	60	63	15	x	C	6.0	-	
14200-60R-19	14	200	60	63	15	x	C	6.0	-	
12250-60R-19	12	250	60	63	15	x	C	10.5	-	
16250-60R-19	16	250	60	63	15	x	C	10.5	-	

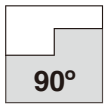
加工条件 E217-E219
アーバー参照図 E220-E221
斜め沈み加工データ TE22

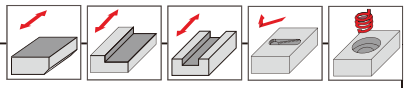
3P TF90-15/19

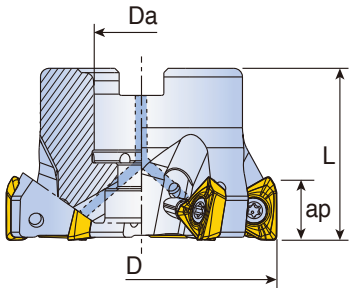
MILL-RUSH

フェースミル(インチ仕様アーバー)









型番	刃数	寸法 (mm)				クーラント	アーバー	重量	取付ボルト	適合チップ
		D	Da	L	ap					
3P TF90-780-25.4R-15	7	80	25.4	50	11	●	A	1.0	SH M12x1.75x35	3PK(H)T 1505... E175
880-25.4R-15	8	80	25.4	50	11	●	A	1.0	SH M12x1.75x35	
8100-31.75R-15	8	100	31.75	50	11	x	B	1.9	-	
10100-31.75R-15	10	100	31.75	50	11	x	B	1.9	-	
10125-38.1R-15	10	125	38.1	63	11	x	B	3.1	-	
12125-38.1R-15	12	125	38.1	63	11	x	B	3.1	-	
12160-50.8R-15	12	160	50.8	63	11	x	B	4.4	-	
15160-50.8R-15	15	160	50.8	63	11	x	B	4.4	-	
15200-47.625R-15	15	200	47.625	63	11	x	C	6.0	-	
3P TF90-480-25.4R-19	4	80	25.4	50	15	●	A	0.9	SH M12x1.75x35	3PK(H)T 1906... E175
780-25.4R-19	7	80	25.4	50	15	●	A	1.0	SH M12x1.75x35	
6100-31.75R-19	6	100	31.75	50	15	x	B	1.8	-	
8100-31.75R-19	8	100	31.75	50	15	x	B	2.6	-	
8125-38.1R-19	8	125	38.1	63	15	x	B	3.0	-	
10125-38.1R-19	10	125	38.1	63	15	x	B	3.1	-	
8160-50.8R-19	8	160	50.8	63	15	x	B	4.2	-	
12160-50.8R-19	12	160	50.8	63	15	x	B	4.3	-	
10200-47.625R-19	10	200	47.625	63	15	x	C	6.0	-	
14200-47.625R-19	14	200	47.625	63	15	x	C	6.0	-	

- クーラントを使用して加工を行う際は、クーラント穴付取付ボルトを別途ご注文下さい。
  (注文例:SH M10x1.5x30-C)

部品

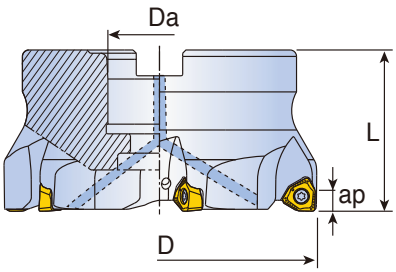
型番	スクリュー	レンチ			
3P TF90-06	TS 20043I/HG-P	TD6P			
3P TF90-10	TS 25C065I/HG	TD8			
3P TF90-15	TS 40B100I	TD15			
3P TF90-19	TS 45120I	T-T20			

加工条件 E217-E219
アーバー参照図 E220-E221
斜め沈み加工データ TE22

6N TF90-06/09

フェースミル

90°



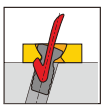
型番	刃数	寸法 (mm)				クーラント	アーバー	重量	取付ボルト	適合チップ
		D	Da	L	ap					
6N TF90-440-16R-06	4	40	16	40	6.2	●	A	0.3	SH M8x1.25x30	6NGU 0604... E176
450-22R-06	4	50	22	40	6.2	●	A	0.4	LH M10x1.5x25	
650-22R-06	6	50	22	40	6.2	●	A	0.4	LH M10x1.5x25	
463-22R-06	4	63	22	40	6.2	●	A	0.5	LH M10x1.5x25	
663-22R-06	6	63	22	40	6.2	●	A	0.5	LH M10x1.5x25	
763-22R-06	7	63	22	40	6.2	●	A	0.5	LH M10x1.5x25	
580-27R-06	5	80	27	50	6.2	●	A	1.0	SH M12x1.75x35	
780-27R-06	7	80	27	50	6.2	●	A	1.0	SH M12x1.75x35	
980-27R-06	9	80	27	50	6.2	●	A	1.0	SH M12x1.75x35	
6100-32R-06	6	100	32	50	6.2	●	A	1.9	SH M16x2x35	
8100-32R-06	8	100	32	50	6.2	●	A	1.9	SH M16x2x35	
11100-32R-06	11	100	32	50	6.2	●	A	1.9	SH M16x2x35	
7125-40R-06	7	125	40	63	6.2	●	A	3.2	SH M20x2.5x40	
11125-40R-06	11	125	40	63	6.2	●	A	3.2	SH M20x2.5x40	
14125-40R-06	14	125	40	63	6.2	●	A	3.2	SH M20x2.5x40	
6N TF90-450-22R-09	4	50	22	40	9.2	●	A	0.3	LH M10x1.5x25	6NGU 0905... E176
550-22R-09	5	50	22	40	9.2	●	A	0.4	LH M10x1.5x25	
463-22R-09	4	63	22	40	9.2	●	A	0.5	LH M10x1.5x25	
663-22R-09	6	63	22	40	9.2	●	A	0.5	LH M10x1.5x25	
763-22R-09	7	63	22	40	9.2	●	A	0.5	LH M10x1.5x25	
580-27R-09	5	80	27	50	9.2	●	A	1.0	SH M12x1.75x35	
780-27R-09	7	80	27	50	9.2	●	A	1.1	SH M12x1.75x35	
980-27R-09	9	80	27	50	9.2	●	A	1.1	SH M12x1.75x35	
6100-32R-09	6	100	32	50	9.2	●	A	1.9	LH M16x2x35	
8100-32R-09	8	100	32	50	9.2	●	A	1.8	LH M16x2x35	
11100-32R-09	11	100	32	50	9.2	●	A	1.9	LH M16x2x35	
7125-40R-09	7	125	40	63	9.2	●	A	3.1	SH M20x2.5x40	
11125-40R-09	11	125	40	63	9.2	●	A	3.1	SH M20x2.5x40	
14125-40R-09	14	125	40	63	9.2	●	A	3.2	SH M20x2.5x40	
12160-40R-09	12	160	40	63	9.2	x	C	4.3	-	
16160-40R-09	16	160	40	63	9.2	x	C	4.3	-	
14200-60R-09	14	200	60	63	9.2	x	C	5.9	-	
18200-60R-09	18	200	60	63	9.2	x	C	5.9	-	
18250-60R-09	18	250	60	63	9.2	x	C	10.7	-	
22250-60R-09	22	250	60	63	9.2	x	C	10.8	-	

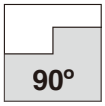
加工条件 E217-E219

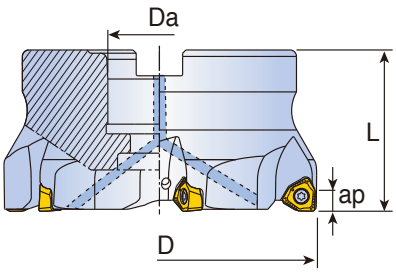
アーバー参照図 E220-E221

6N TF90-06/09

フェースミル(インチ仕様アーバー)







型番	刃数	寸法 (mm)				クーラント	アーバー	重量	取付ボルト	適合チップ
		D	Da	L	ap					
6N TF90-580-25.4R-06	5	80	25.4	50	6.2	●	A	1.0	SH M12x1.75x35	6NGU 0604... E176
780-25.4R-06	7	80	25.4	50	6.2	●	A	1.0	SH M12x1.75x35	
980-25.4R-06	9	80	25.4	50	6.2	●	A	1.0	SH M12x1.75x35	
6100-31.75R-06	6	100	31.75	50	6.2	●	B	1.9	-	
8100-31.75R-06	8	100	31.75	50	6.2	●	B	1.9	-	
11100-31.75R-06	11	100	31.75	50	6.2	●	B	1.9	-	
7125-38.1R-06	7	125	38.1	63	6.2	●	B	3.2	-	
11125-38.1R-06	11	125	38.1	63	6.2	●	B	3.2	-	
14125-38.1R-06	14	125	38.1	63	6.2	●	B	3.2	-	
6N TF90-580-25.4R-09	5	80	25.4	50	9.2	●	A	1.0	SH M12x1.75x35	6NGU 0905... E176
780-25.4R-09	7	80	25.4	50	9.2	●	A	1.1	SH M12x1.75x35	
980-25.4R-09	9	80	25.4	50	9.2	●	A	1.1	SH M12x1.75x35	
6100-31.75R-09	6	100	31.75	50	9.2	x	B	1.9	-	
8100-31.75R-09	8	100	31.75	50	9.2	x	B	1.8	-	
11100-31.75R-09	11	100	31.75	50	9.2	x	B	1.9	-	
7125-38.1R-09	7	125	38.1	63	9.2	x	B	3.1	-	
11125-38.1R-09	11	125	38.1	63	9.2	x	B	3.1	-	
14125-38.1R-09	14	125	38.1	63	9.2	x	B	3.2	-	
12160-50.8R-09	12	160	50.8	63	9.2	x	B	4.3	-	
16160-50.8R-09	16	160	50.8	63	9.2	x	B	4.3	-	

• クーラントを使用して加工を行う際は、クーラント穴付取付ボルトを別途ご注文下さい。
(注文例:SH M10x1.5x30-C)

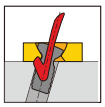
部品

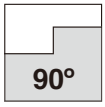
型番	スクリュー	レンチ			
6N TF90-06	TS 30085I/HG	TD9	-		
6N TF90-09	TS 40B100I	-	T-T15		

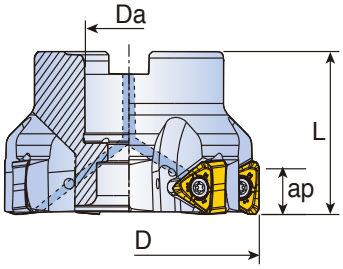
加工条件 E217-E219
アーバー参照図 E220-E221

SCRM90TN

フェースミル





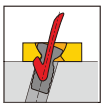


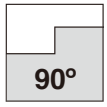
型番	刃数	寸法 (mm)				クーラント	アーバー	重量	取付ボルト	適合チップ
		D	Da	L	ap					
SCRM90TN 450-16R-18	4	50	16	40	13	●	A	0.3	SH M8x1.25x30	TNMX 1806... E208
563-22R-18	5	63	22	40	13	●	A	0.5	SH M10x1.5x30	
580-27R-18	5	80	27	50	13	●	A	1.1	SH M12x1.75x35	
780-27R-18	7	80	27	50	13	●	A	1.1	SH M12x1.75x35	
6100-32R-18-B	6	100	32	50	13	●	A	2.0	SH M16x2x35	
8100-32R-18	8	100	32	50	13	●	A	2.0	SH M16x2x35	
7125-40R-18-B	7	125	40	63	13	●	A	3.4	SH M20x2.5x40	
10125-40R-18	10	125	40	63	13	●	A	3.3	SH M20x2.5x40	
10160-40R-18	10	160	40	63	13	x	C	4.5	-	
14160-40R-18	14	160	40	63	13	x	C	4.5	-	
16200-60R-18	16	200	60	63	13	x	C	6.2	-	
SCRM90TN 350-16R-22	3	50	16	40	15	●	A	0.3	SH M8x1.25 x30	TNM(G)X 2207... E208
463-22R-22	4	63	22	40	15	●	A	0.4	SH M10x1.25x30	
580-27R-22	5	80	27	50	15	●	A	0.9	SH M12x1.75x35	
6100-32R-22	6	100	32	50	15	●	A	1.8	SH M16x2x35	
8125-40R-22	8	125	40	63	15	●	A	3.0	SH M20x2.5x40	
10160-40R-22	10	160	40	63	15	x	C	4.2	-	
12200-60R-22	12	200	60	63	15	x	C	6	-	
14250-60R-22	14	250	60	63	15	x	C	10.6	-	

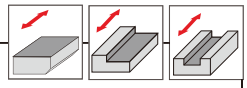
加工条件 E217-E219
アーバー参照図 E220-E221

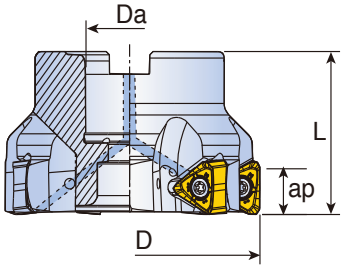
SCRM90TN

フェースミル(インチ仕様アーバー)









型番		刃数	寸法 (mm)				クーラント	アーバー	重量	取付ボルト	適合チップ
			D	Da	L	ap					
SCRM90TN	580-25.4R-18	5	80	25.4	50	13	●	A	1.1	SH M12x1.75x35	TNMX 1806... E208
	780-25.4R-18	7	80	25.4	50	13	●	A	1.1	SH M12x1.75x35	
	6100-31.75R-18-B	6	100	31.75	50	13	x	B	2.0	-	
	8100-31.75R-18	8	100	31.75	50	13	x	B	2.0	-	
	7125-38.1R-18-B	7	125	38.1	63	13	x	B	3.4	-	
	10125-38.1R-18	10	125	38.1	63	13	x	B	3.3	-	
	10160-50.8R-18	10	160	50.8	63	13	x	C	4.5	-	
	14160-50.8R-18	14	160	50.8	63	13	x	C	4.5	-	
	16200-47.625R-18	16	200	47.625	63	13	x	C	6.2	-	
SCRM90TN	580-25.4R-22	5	80	25.4	50	15	●	A	0.9	SH M12x1.75x35	TNM(G)X 2207... E208
	6100-31.75R-22	6	100	31.75	50	15	x	B	1.8	-	
	8125-38.1R-22	8	125	38.1	63	15	x	B	3.0	-	

- クーラントを使用して加工を行う際は、クーラント穴付取付ボルトを別途ご注文下さい。
  (注文例:SH M10x1.5x30-C)

部品

型番	スクリュー	レンチ			
SCRM90TN-18	TS 40B100I	T-T15			
SCRM90TN-22	TS 45I20I	T-T20			

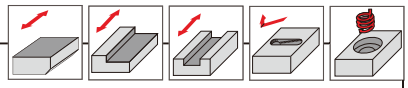
加工条件 E217-E219
アーバー参照図 E220-E221

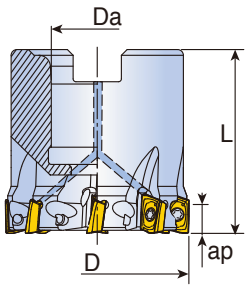
TFM90AX/2S-TFM90AP

CHASEMILL

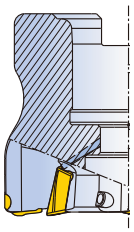
フェースミル

90°





TFM90AX



2S-TFM90AP

型番		刃数	寸法 (mm)				クーラントアーバー		重量	取付ボルト	適合チップ
			D	Da	L	ap					
TFM90AX	**832-16R-06**	8	32	16	32	5.75	●	A	0.1	SH M8x1.25x25	AXM(C)T 0602... E182
	1040-16R-06	10	40	16	40	5.75	●	A	0.2	SH M8x1.25x25	
	1040-22R-06	10	40	22	40	5.75	●	A	0.2	SH M10x1.5x30	
2S-TFM90AP	**540-16R-09**	5	40	16	40	8.8	●	A	0.3	SH M8x1.25x30	APK(C)T 09T3... E179,E182
	640-16R-09	6	40	16	40	8.8	●	A	0.2	SH M8x1.25x30	
	550-22R-09-B	5	50	22	40	8.8	●	A	0.3	SH M10x1.5x30	
	650-22R-09	6	50	22	40	8.8	●	A	0.3	SH M10x1.5x30	
	750-22R-09	7	50	22	40	8.8	●	A	0.3	SH M10x1.5x30	
	863-22R-09	8	63	22	40	8.8	●	A	0.5	SH M10x1.5x30	
	1080-27R-09	10	80	27	50	8.8	●	A	1.1	SH M12x1.75x35	
	1080-25.4R-09	10	80	25.4	50	8.8	●	A	1.1	SH M12x1.75x35	

- クーラントを使用して加工を行う際は、クーラント穴付取付ボルトを別途ご注文下さい。
  (注文例：SH M10x1.5x30-C)

部品

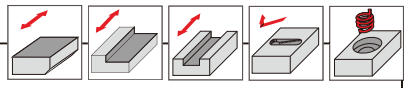
型番	スクリュー	レンチ		
TFM90AX	TS 18041I/HG	TD6P		
2S-TFM90AP	TS 25055I/HG(Ø10-30), TS 25055I/HG(Ø32-)	TD8		

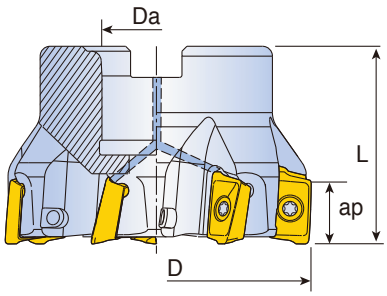
加工条件 E217-E219
アーバー参照図 E220-E221
斜め沈み加工データ TE24-TE25

TFM90AP-12/17

CHASEMILL

フェースミル





90°

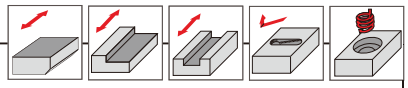
型番		刃数	寸法 (mm)				クーラント	アーバー	重量	取付ボルト	適合チップ
			D	Da	L	ap					
TFM90AP	440-16R-12	4	40	16	40	12	●	A	0.2	SH M8x1.25x25	APK(C)T 1204... E180,E182
	540-16R-12	5	40	16	40	12	●	A	0.2	SH M8x1.25x25	
	550-22R-12	5	50	22	40	12	●	A	0.3	SH M10x1.5x30	
	650-22R-12	6	50	22	40	12	●	A	0.3	SH M10x1.5x30	
	563-22R-12	5	63	22	40	12	●	A	0.5	SH M10x1.5x30	
	663-22R-12	6	63	22	40	12	●	A	0.5	SH M10x1.5x30	
	763-22R-12	7	63	22	40	12	●	A	0.5	SH M10x1.5x30	
	680-27R-12	6	80	27	50	12	●	A	1.0	SH M12x1.75x30	
	880-27R-12	8	80	27	50	12	●	A	1.0	SH M12x1.75x30	
TFM90AP	440-16R-17	4	40	16	40	16.1	●	A	0.3	SH M8x1.25x30	APKT 1705... E181
	350-22R-17-B	3	50	22	40	16.1	●	A	0.4	SH M10x1.5x30	
	450-22R-17-B	4	50	22	40	16.1	●	A	0.3	SH M10x1.5x30	
	550-22R-17	5	50	22	40	16.1	●	A	0.4	SH M10x1.5x30	
	463-22R-17-B	4	63	22	40	16.1	●	A	0.5	SH M10x1.5x30	
	663-22R-17	6	63	22	40	16.1	●	A	0.5	SH M10x1.5x30	
	480-27R-17-B	4	80	27	50	16.1	●	A	0.8	SH M12x1.75x35	
	680-27R-17	6	80	27	50	16.1	●	A	0.9	SH M12x1.75x35	
	780-27R-17	7	80	27	50	16.1	●	A	0.9	SH M12x1.75x35	
	6100-32R-17-B	6	100	32	50	16.1	●	A	1.3	LH M16x2x35	
	8100-32R-17	8	100	32	50	16.1	●	A	1.5	LH M16x2x35	
	7125-40R-17-B	7	125	40	63	16.1	●	A	2.9	SH M20x2.5x40	
	8125-40R-17	8	125	40	63	16.1	●	A	3.0	SH M20x2.5x40	
	9125-40R-17	9	125	40	63	16.1	●	A	3.1	SH M20x2.5x40	
	8160-40R-17-B	8	160	40	63	16.1	x	C	4.1	-	
	10160-40R-17	10	160	40	63	16.1	x	C	4.2	-	
	12200-60R-17	12	200	60	63	16.1	x	C	6.1	-	

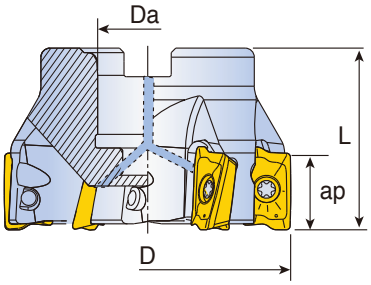
加工条件 E217-E219
斜め込み加工データ TE26
アーバー参照図 E220-E221

TFM90AP-12/17

CHASEMILL

フェースミル(インチ仕様アーバー)





90°

型番		刃数	寸法 (mm)				クーラント	アーバー	重量	取付ボルト	適合チップ
			D	Da	L	ap					
TFM90AP	**880-25.4R-12**	8	80	25.4	50	12	●	A	1.0	SH M12x1.75x30	APK(C)T 1204... E180,E182
TFM90AP	**663-25.4R-17**	6	63	25.4	40	16.1	●	A	0.5	LM M12x1.75x30	APKT 1705... E181
	780-25.4R-17	7	80	25.4	50	16.1	●	A	0.9	SH M12x1.75x35	
	8100-31.75R-17	8	100	31.75	50	16.1	x	B	1.5	-	
	9125-38.1R-17	9	125	38.1	63	16.1	x	B	3.1	-	
	10160-50.8R-17	10	160	50.8	63	16.1	x	B	4.2	-	
	12200-47.625R-17	12	200	47.625	63	16.1	x	C	6.1	-	

• クーラントを使用して加工を行う際は、クーラント穴付取付ボルトを別途ご注文下さい。
(注文例:SH M10x1.5x30-C)

部品

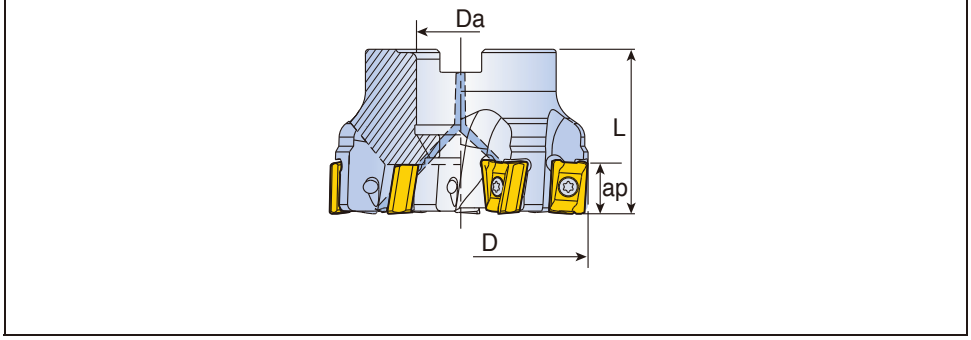
型番	スクリュー	レンチ		
TFM90AP-12	TS 35A070I/HG(Ø16-25), TS 35A088I/HG(Ø32-)	TD10P	-	
TFM90AP-17 (Ø40-Ø63)	TS 40093I/HG	-	T-T15	
TFM90AP-17 (Ø80-)	TS 40120I/HG	-	T-T15	

加工条件 E217-E219
アーバー参照図 E220-E221
斜め沈み加工データ TE26

TFM90AN-11/16

CHASE2MILL

フェースミル



90°

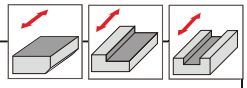
型番		刃数	寸法 (mm)				クーラント	アーバー	重量	取付ボルト	適合チップ
			D	Da	L	ap					
TFM90AN	440-16R-11	4	40	16	40	11	●	A	0.2	SH M8x1.25x30	ANM(H)X 1106... E178
	450-22R-11	4	50	22	40	11	●	A	0.3	SH M10x1.5x30	
	650-22R-11	6	50	22	40	11	●	A	0.3	SH M10x1.5x30	
	563-22R-11	5	63	22	40	11	●	A	0.6	SH M10x1.5x30	
	763-22R-11	7	63	22	40	11	●	A	0.6	SH M10x1.5x30	
	880-27R-11	8	80	27	50	11	●	A	1.1	SH M12x1.75x35	
	1080-27R-11	10	80	27	50	11	●	A	1.1	SH M12x1.75x35	
	9100-32R-11	9	100	32	50	11	●	A	2.0	SH M16x2x35	
	12100-32R-11	12	100	32	50	11	●	A	2.0	SH M16x2x35	
	10125-40R-11	10	125	40	63	11	●	A	3.3	SH M20x2.5x40	
	14125-40R-11	14	125	40	63	11	●	A	3.4	SH M20x2.5x40	
TFM90AN	350-22R-16	3	50	22	40	15	●	A	0.4	SH M10x1.5x30	ANM(H)X 1607... E178
	450-22R-16	4	50	22	40	15	●	A	0.4	SH M10x1.5x30	
	463-22R-16	4	63	22	40	15	●	A	0.5	SH M10x1.5x30	
	663-22R-16	6	63	22	40	15	●	A	0.5	SH M10x1.5x30	
	580-27R-16	5	80	27	50	15	●	A	0.8	SH M12x1.75x35	
	780-27R-16	7	80	27	50	15	●	A	0.9	SH M12x1.75x35	
	5100-32R-16	5	100	32	50	15	●	A	1.3	SH M16x2x35	
	8100-32R-16	8	100	32	50	15	●	A	1.5	SH M16x2x35	
	7125-40R-16	7	125	40	63	15	●	A	3.9	SH M20x2.5x40	
	10125-40R-16	10	125	40	63	15	●	C	3.7	SH M20x2.5x40	
	8160-40R-16	8	160	40	63	15	x	C	5.0	-	
	12160-40R-16	12	160	40	63	15	x	C	5.3	-	
	14200-60R-16	14	200	60	63	15	x	C	7.0	-	

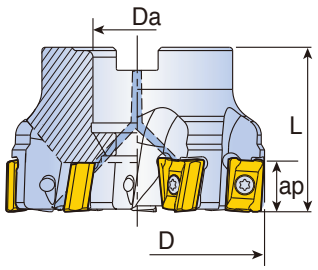
加工条件 E217-E219
アーバー参照図 E220-E221
斜め沈み加工データ TE23

TFM90AN-11/16

CHASE 2 MILL

フェースミル(インチ仕様アーバー)





90°

型番		刃数	寸法 (mm)				クーラントアーバー		重量	取付ボルト	適合チップ
			D	Da	L	ap					
TFM90AN	**763-25.4R-11**	7	63	25.4	40	11	●	A	0.6	LH M12x1.75x30	ANM(H)X 1106... E178
	880-25.4R-11	8	80	25.4	50	11	●	A	1.1	SH M12x1.75x35	
	1080-25.4R-11	10	80	25.4	50	11	●	A	1.1	SH M12x1.75x35	
TFM90AN	**580-25.4R-16**	5	80	25.4	50	15	●	A	0.8	SH M12x1.75x35	ANM(H)X 1607... E178
	780-25.4R-16	7	80	25.4	50	15	●	A	0.9	SH M12x1.75x35	
	5100-31.75R-16	5	100	31.75	50	15	x	B	1.3	-	
	8100-31.75R-16	8	100	31.75	50	15	x	B	1.5	-	
	7125-38.1R-16	7	125	38.1	63	15	x	B	3.9	-	
	10125-38.1R-16	10	125	38.1	63	15	x	B	3.7	-	
	8160-50.8R-16	8	160	50.8	63	15	x	C	5.0	-	

• クーラントを使用して加工を行う際は、クーラント穴付取付ボルトを別途ご注文下さい。
(注文例:SH M10x1.5x30-C)

部品

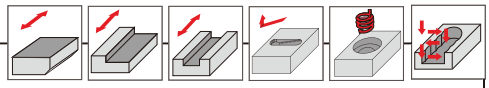
型番	スクリュー	レンチ			
TFM90AN-11	TS 35A088I/HG	TD10P			
TFM90AP-16	TS 40120I	T-T15			

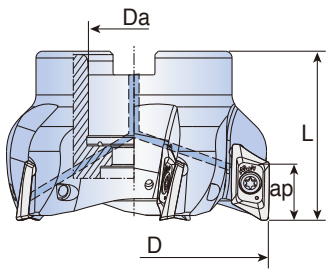
加工条件 E217-E219
アーバー参照図 E220-E221
斜め沈み加工データ TE23

TFM90XE-16

CHASEALU

フェースミル





90°

型番	刃数	寸法 (mm) D	Da	L	ap	クーラントアーバー		最大 RPM	重量	取付ボルト	適合チップ
TFM90XE 340-16R-16	3	40	16	50	16	●	A	30,000	0.2	SH M8x1.25x35-C	XECT 1605...
450-22R-16	4	50	22	50	16	●	A	27,000	0.3	SH M10x1.5x30-C	E212
563-22R-16	5	63	22	50	16	●	A	24,000	0.5	SH M10x1.5x30-C	
580-27R-16	5	80	27	50	16	●	A	21,000	0.9	LH M12x1.75x30-C	
6100-32R-16	6	100	32	63	16	●	A	19,000	1.6	SH M16x2x35-C	
7125-40R-16	7	125	40	63	16	●	A	17,000	2.5	SH M20x2.5x40-C	

• コーナーR3.2mm以上のXECT16チップ使用時、カッターボディは、ボディ"R"=チップ"R"-0.3に追加工する必要があります。

部品

型番	スクリュー	レンチ			
TFM90XE-16	TS 40093I/HG	T-T15			

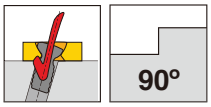
加工条件 E217-E219
アーバー参照図 E220-E221
斜め沈み加工データ TE29-TE30

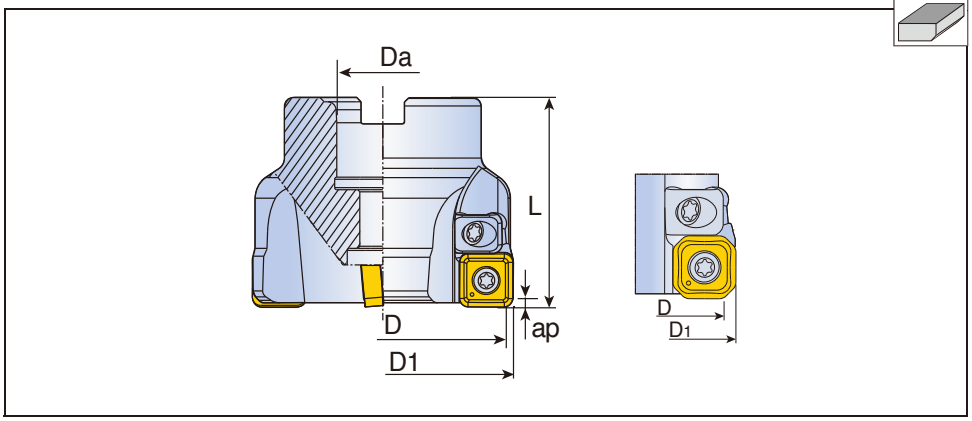
TaeguTec Member IMC Group

TFM90SNS-12

CHASE2QUAD

フェースミル





型番	刃数	寸法 (mm)					アーバー	重量	取付ボルト	適合チップ
		D	D1	Da	L	ap				
TFM90SNS 350-22R-12	3	43.35	50	22	50	1	A	0.5	SH M10x1.5x40	SNEX 1204... SNET 1205... E200
463-22R-12	4	56.35	63	22	50	1	A	0.7	SH M10x1.5x40	
680-27R-12	6	73.35	80	27	50	1	A	1.0	SH M12x1.75x35	
8100-32R-12	8	93.35	100	32	63	1	A	2.0	SH M16x2x30	
12100-32R-12	12	93.35	100	32	63	1	A	2.0	SH M16x2x30	
10125-40R-12	10	118.35	125	40	63	1	B	2.9	-	
16125-40R-12	16	118.35	125	40	63	1	B	2.9	-	
12160-40R-12	12	153.35	160	40	63	1	C	4.4	-	
20160-40R-12	20	153.35	160	40	63	1	C	4.4	-	
16200-60R-12	16	193.35	200	60	63	1	C	6.0	-	
24200-60R-12	24	193.35	200	60	63	1	C	6.0	-	
30250-60R-12	30	243.35	250	60	63	1	C	10.8	-	

• 出来る限り安定した条件下での、鋳鉄・鋼の加工を推奨します。

部品

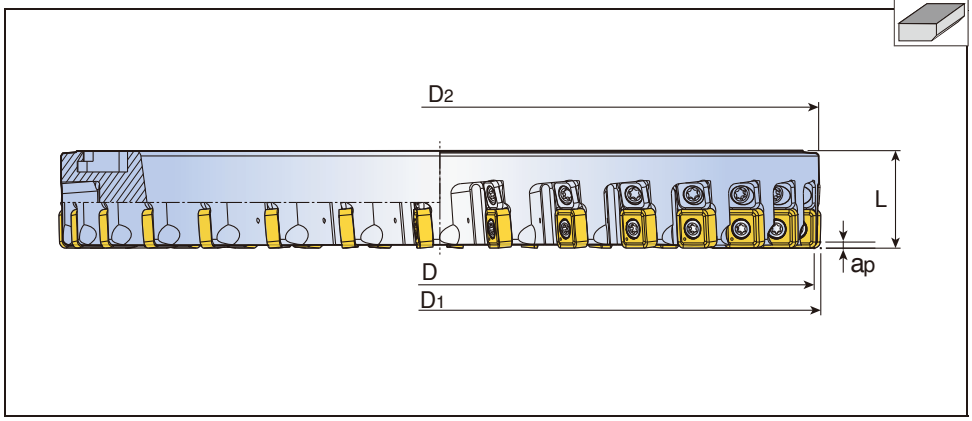
型番	スクリュー	調整ウェッジ	調整スクリュー	レンチ	
TFM90SNS-12	TS 35C110I	AJS 1010R	AWS 0620	T-T15	

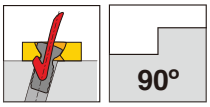
加工条件 E217-E219
アーバー参照図 E220-E221
テクニカルガイド TE12-TE13

TFM90SNS-12-QC

CHASE 2 QUAD

フェースミル：最新クイックチェンジタイプ





型番	刃数	寸法 (mm)					重量	アダプター	適合チップ
		D	D1	D2	L	ap			
TFM90SNS 20250-12-QC	20	243.35	250	248.59	32	1	3.6	TQCA D250	SNEX 1204... SNET 1205... E200
30250-12-QC	30	243.35	250	248.59	32	1	3.6	TQCA D250	
24315-12-QC	24	308.35	315	313	38	1	8.1	TQCA D315	
36315-12-QC	36	308.35	315	313	38	1	8.1	TQCA D315	
28355-12-QC	28	348.35	355	353	38	1	9.2	TQCA D355	
42355-12-QC	42	348.35	355	353	38	1	9.2	TQCA D355	
32400-12-QC	32	393.35	400	398	38	1	10.5	TQCA D400	
48400-12-QC	48	393.35	400	398	38	1	10.6	TQCA D400	

• 出来る限り安定した条件下での、鋳鉄・鋼の加工を推奨します。

部品

型番	スクリュー	調整ウェッジ	調整スクリュー	レンチ	
TFM90SNS-12-QC	TS 35C110I	AJS 1010R	AWS 0620	T-T15	

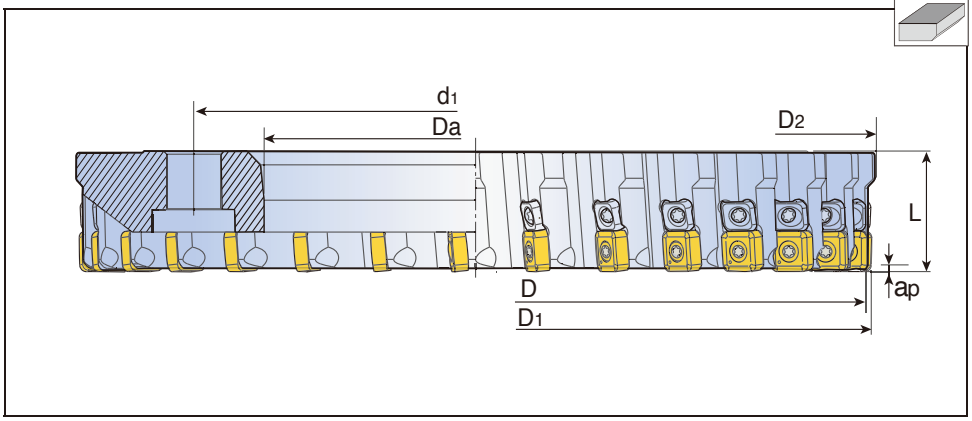
加工条件 E217-E219
テクニカルガイド TE8-TE9
テクニカルガイド TE12-TE13

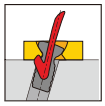
TaeguTec Member IMC Group

TQ90SNS-12

CHASE2QUAD

フェースミル：クイックチェンジタイプ





90°

型番	刃数	寸法 (mm)							重量	アダプター	適合チップ
		D	D1	D2	Da	d1	L	ap			
TQ90SNS 20250R-12	20	243.35	250	253	133.35	177.8	38	1	7.5	QA 10 K/M	SNEX 1204... SNET 1205...
30250R-12	30	243.35	250	253	133.35	177.8	38	1	7.5	QA 10 K/M	
24315R-12	24	308.35	315	317	146.05	215.9	38	1	14.0	QA 12 K/M	E200
36315R-12	36	308.35	315	317	146.05	215.9	38	1	14.0	QA 12 K/M	
28355R-12	28	348.35	355	357	215.9	260.4	38	1	12.8	QA 14 K/M	
42355R-12	42	348.35	355	357	215.9	260.4	38	1	12.8	QA 14 K/M	
32400R-12	32	393.35	400	402	254	304.8	38	1	16.0	QA 16 K/M	
48400R-12	48	393.35	400	402	254	304.8	38	1	16.0	QA 16 K/M	

• 出来る限り安定した条件下での、鋳鉄・鋼の加工を推奨します。

部品

型番	スクリュー	調整ウェッジ	調整スクリュー	レンチ	
TQ90SNS	TS 35C110I	AJS 1010R	AWS 0620	T-T15	

加工条件 E217-E219

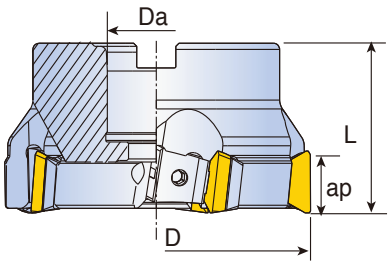
TE6-TE7

TE12-TE13

LM90TP-22

LIONMILL

フェースミル(インチ仕様アーバー)



90°

型番		刃数	寸法 (mm)				アーバー	重量	取付ボルト	適合チップ
			D	Da	L	ap				
LM90TP	480-25.4R-22	4	80	25.4	50	16	A	1.2	SH M12x1.75x35	TPKN 2204...
	5100-31.75R-22	5	100	31.75	55	16	A	2.2	SH M16x2x35	E209
	6125-38.1R-22	6	125	38.1	63	16	B	3.0	-	
	8160-50.8R-22	8	160	50.8	63	16	B	4.7	-	
	10200-47.625R-22	10	200	47.625	63	16	C	6.4	-	
	12250-47.625R-22	12	250	47.625	63	16	C	10.7	-	
	14315-47.625R-22	14	315	47.625	63	16	D	16.7	-	

• ミリ仕様アーバータイプは、受注生産にて承ります。

部品

型番	超硬シート	ウェッジ	シートスクリュー	ウェッジスクリュー	レンチ	シートスクリューレンチ
LM90TP-22	TSTP 22N	WPA 8	TS 40B100I	TS 80200W TS 80160W(1)	T-W4	T-T15

加工条件 E217-E219

アーバー参照図 E220-E221

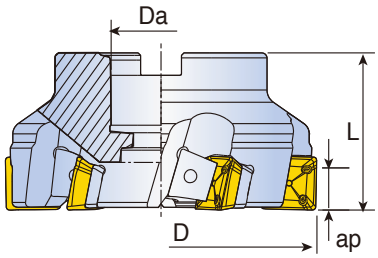
• (1)ウェッジスクリュー/TS 80160WはD80カッター用です。
• シートスクリューレンチ/T-T15(2)は別売りです。

TaeguTec Member IMC Group

LM90SE-21

LIONMILL

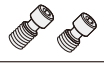
フェースミル



90°

型番		刃数	寸法 (mm)				アーバー	重量	取付ボルト	適合チップ
			D	Da	L	ap				
LM90SE	6125-40R-21	6	125	40	63	17	A	3.4	SH M20x2.5x40	SEKX 2107...
	8160-40R-21	8	160	40	63	17	C	5.3	-	E198
	10200-60R-21	10	200	60	80	17	C	9.6	-	
	12200-60R-21	12	200	60	80	17	C	9.5	-	
	12250-60R-21	12	250	60	80	17	C	16.4	-	
	14250-60R-21	14	250	60	80	17	C	16.4	-	
	12315-60R-21	12	315	60	80	17	D	21.0	-	
	16315-60R-21	16	315	60	80	17	D	20.7	-	
LM90SE	6125-38.1R-21	6	125	38.1	63	17	B	3.4	-	
	8160-50.8R-21	8	160	50.8	63	17	B	5.3	-	
	10200-47.625R-21	10	200	47.625	80	17	C	9.6	-	
	12200-47.625R-21	12	200	47.625	80	17	C	9.5	-	
	12250-47.625R-21	12	250	47.625	80	17	C	16.4	-	
	14250-47.625R-21	14	250	47.625	80	17	C	16.4	-	
	12315-47.625R-21	12	315	47.625	80	17	D	21.0	-	
	16315-47.625R-21	16	315	47.625	80	17	D	20.7	-	

部品

型番	シート	シートスクリュー	ウェッジ	ウェッジスクリュー	ウェッジスクリューレンチ	シートスクリューレンチ
						(1)
LM90SE-21	TSSE 21N-ST	TS 50C130I/HG	WPA 8-SE16	TS 80160W TS 80200W	T-W4	T-T20

加工条件 E217-E219

アーバー参照図 E220-E221

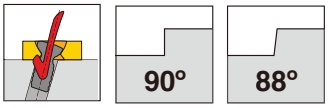
- シートスクリューレンチ/T-T20(1)は別売りです。
- ウェッジスクリューTS 80160W：125-200mm径用
  TS 80200W：250-315mm径用

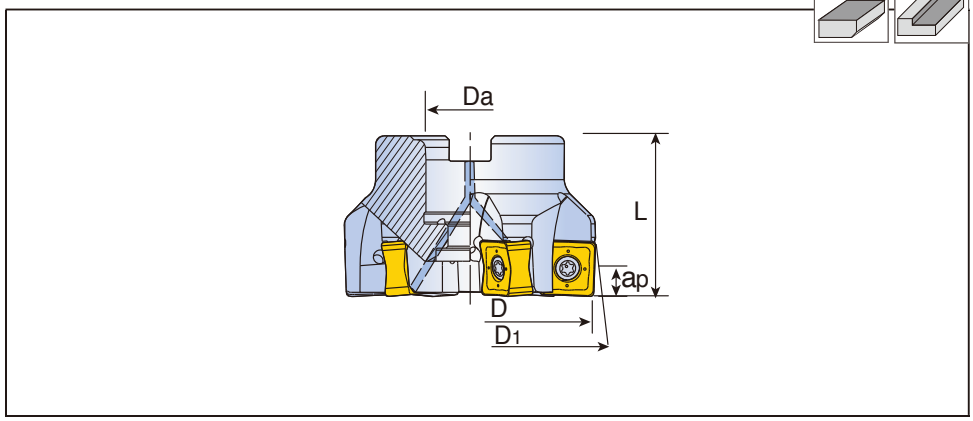
TaeguTec Member IMC Group

TFM90SN/TFM88SN-13

CHASE 2 QUAD

フェースミル





型番	刃数	寸法 (mm)					クーラント	アーバー	重量	取付ボルト	適合チップ
		D	D1	Da	L	ap					
TFM90SN 550-22R-13	5	50	50.7	22	40	12	●	A	0.3	SH M10x1.5x30	SNGX 1306 ... E202
663-22R-13	6	63	63.7	22	40	12	●	A	0.5	SH M10x1.5x30	
780-27R-13	7	80	80.7	27	50	12	●	A	1.2	SH M12x1.75x35	
980-27R-13*	9	80	80.7	27	50	12	●	A	1.2	SH M12x1.75x35	
8100-32R-13	8	100	100.8	32	50	12	●	A	1.9	SH M16x2x30	
13100-32R-13*	13	100	100.8	32	50	12	●	A	1.9	SH M16x2x30	
10125-40R-13	10	125	125.8	40	63	12	x	B	2.8	-	
16125-40R-13*	16	125	125.8	40	63	12	x	B	2.8	-	
TFM88SN 550-22R-13	5	50	51.2	22	40	12	●	A	0.3	SH M10x1.5x30	SNGX 1306 ZN... E202
663-22R-13	6	63	64.2	22	40	12	●	A	0.5	SH M10x1.5x30	
780-27R-13	7	80	81.2	27	50	12	●	A	1.2	SH M12x1.75x35	
980-27R-13*	9	80	81.2	27	50	12	●	A	1.2	SH M12x1.75x35	
8100-32R-13	8	100	101.2	32	50	12	●	A	1.9	SH M16x2x30	
11100-32R-13*	11	100	101.2	32	50	12	●	A	1.9	SH M16x2x30	
10125-40R-13	10	125	126.1	40	63	12	x	B	2.8	-	
14125-40R-13*	14	125	126.1	40	63	12	x	B	2.8	-	
12160-40R-13	12	160	161.1	40	63	12	x	C	4.2	-	
18160-40R-13*	18	160	161.1	40	63	12	x	C	4.2	-	
14200-60R-13	14	200	201.1	60	63	12	x	C	6.0	-	
22200-60R-13*	22	200	201.1	60	63	12	x	C	6.0	-	

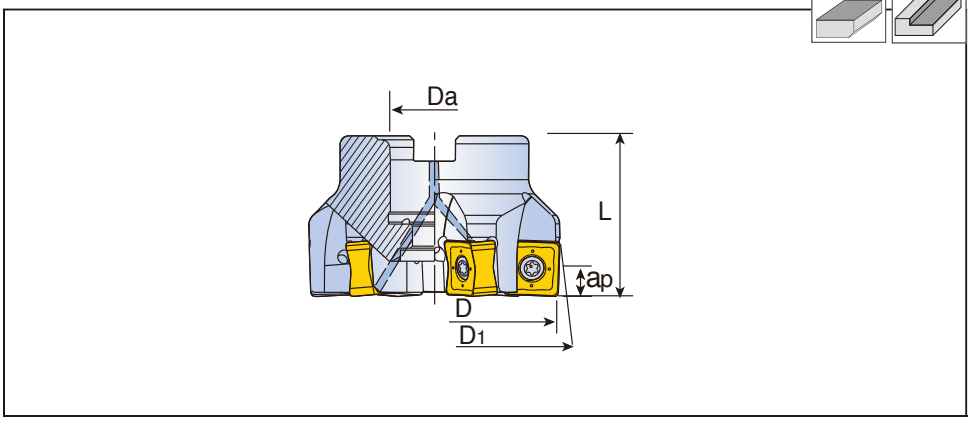
加工条件 E217-E219
アーバー参照図 E220-E221

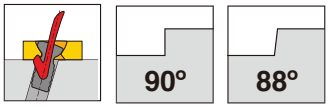
• *: 鋳鉄加工対応、ファインピッチカッター

TFM90SN/TFM88SN-13

CHASE 2 QUAD

フェースミル(インチ仕様アーバー)





型番		刃数	寸法 (mm)					クーラント	アーバー	重量	取付ボルト	適合チップ
			D	D1	Da	L	ap					
TFM90SN	**780-25.4R-13**	7	80	80.7	25.4	50	12	●	A	1.2	SH M12x1.75x35	SNGX 1306 ...
	980-25.4R-13*	9	80	80.7	25.4	50	12	●	A	1.2	SH M12x1.75x35	E202
	8100-31.75R-13	8	100	100.8	31.75	50	12	x	B	1.9	-	
	13100-31.75R-13*	13	100	100.8	31.75	50	12	x	B	1.9	-	
	10125-38.1R-13	10	125	125.8	38.1	63	12	x	B	2.8	-	
TFM88SN	**780-25.4R-13**	7	80	81.2	25.4	50	12	●	A	1.2	SH M12x1.75x35	SNGX 1306 ZN...
	980-25.4R-13*	9	80	81.2	25.4	50	12	●	A	1.2	SH M12x1.75x35	E202
	8100-31.75R-13	8	100	101.2	31.75	50	12	x	B	1.9	-	
	11100-31.75R-13*	11	100	101.2	31.75	50	12	x	B	1.9	-	
	10125-38.1R-13	10	125	126.1	38.1	63	12	x	B	2.8	-	
	12160-50.8R-13	12	160	161.1	50.8	63	12	x	C	4.2	-	
	14200-47.625R-13	14	200	201.1	47.625	63	12	x	C	6.0	-	

- *: 鋳鉄加工対応、ファインピッチカッター
- クーラントを使用して加工を行う際は、クーラント穴付取付ボルトを別途ご注文下さい。
  (注文例:SH M10x1.5x30-C)

部品

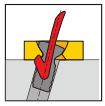
型番	スクリュー	レンチ			
TFM90SN	TS 40B100I	T-T15			
TFM88SN	TS 40B100I	T-T15			

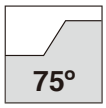
加工条件 E217-E219
アーバー参照図 E220-E221

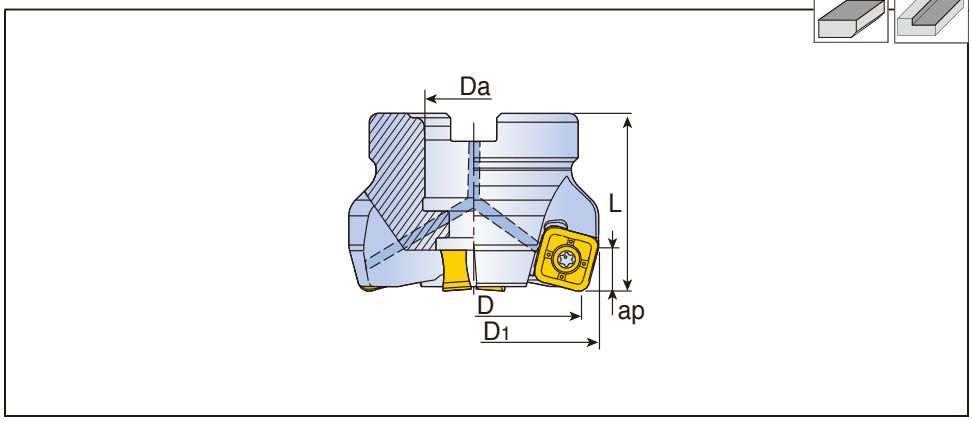
TFM75SN-13

CHASE2QUAD

フェースミル







型番	刃数	寸法 (mm)					クーラント	アーバー	重量	取付ボルト	適合チップ
		D	D1	Da	L	ap					
TFM75SN 450-22R-13	4	50	55.4	22	40	9.5	●	A	0.4	LH M10x1.5x25	SNM(G)X 1306 EN... SNMX 1306 XTN... E201
650-22R-13	6	50	55.4	22	40	9.5	●	A	0.4	LH M10x1.5x25	
663-22R-13	6	63	68.4	22	40	9.5	●	A	0.6	LH M10x1.5x25	
863-22R-13	8	63	68.4	22	40	9.5	●	A	0.6	LH M10x1.5x25	
780-27R-13	7	80	85.4	27	50	9.5	●	A	1.3	LH M12x1.75x30	
1080-27R-13	10	80	85.4	27	50	9.5	●	A	1.3	LH M12x1.75x30	
8100-32R-13	8	100	105.4	32	50	9.5	●	A	1.9	LH M16x2x35	
12100-32R-13	12	100	105.4	32	50	9.5	●	A	2.0	LH M16x2x35	
10125-40R-13	10	125	130.3	40	63	9.5	●	A	3.2	SH M20x2.5x40	
16125-40R-13	16	125	130.4	40	63	9.5	●	A	3.3	SH M20x2.5x40	
12160-40R-13	12	160	165.3	40	63	9.5	X	C	4.7	-	
20160-40R-13	20	160	165.4	40	63	9.5	X	C	4.8	-	
16200-60R-13	16	200	205.3	60	63	9.5	X	C	6.4	-	
22200-60R-13	22	200	205.4	60	63	9.5	X	C	6.4	-	
20250-60R-13	20	250	255.3	60	63	9.5	X	C	11.7	-	
TFM75SN 580-25.4R-13B	5	80	85.4	25.4	50	9.5	●	A	1.3	LH M12x1.75x30	
6100-31.75R-13B	6	100	105.4	31.75	50	9.5	X	B	1.9	-	
8125-38.1R-13B	8	125	130.3	38.1	63	9.5	X	B	3.2	-	
12160-50.8R-13B	12	160	165.3	50.8	63	9.5	X	B	4.7	-	

• クーラントを使用して加工を行う際は、クーラント穴付取付ボルトを別途ご注文下さい。
(注文例：SH M10x1.5x30-C)

部品

型番	スクリュー	レンチ			
TFM75SN	TS 40B100I	T-T15			

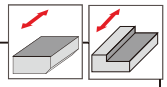
加工条件 E217-E219
アーバー参照図 E220-E221

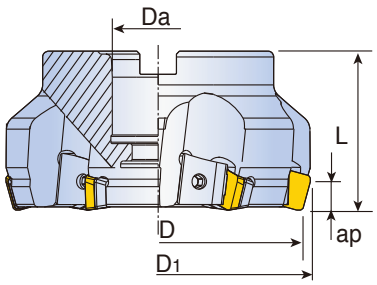
TaeguTec Member IMC Group

LM75SP-12/15

LIONMILL

フェースミル(インチ仕様アーバー)



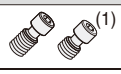


75°

型番		刃数	寸法 (mm)					アーバー	重量	取付ボルト	適合チップ
			D	D1	Da	L	ap				
LM75SP	580-25.4 R-12	5	80	85.4	25.4	50	9.5	A	1.5	SH M12x1.75x35	SPKN 1203... E205
	6100-31.75R-12	6	100	105.4	31.75	55	9.5	A	2.4	LH M16x2x35	
	8125-38.1R-12	8	125	130.4	38.1	63	9.5	B	3.2	-	
	10160-50.8R-12	10	160	165.4	50.8	63	9.5	B	5.0	-	
	12200-47.625R-12	12	200	205.4	47.625	63	9.5	C	6.9	-	
	16250-47.625R-12	16	250	255.4	47.625	63	9.5	C	11.3	-	
	20315-47.625R-12	20	315	320.4	47.625	63	9.5	D	17.6	-	
LM75SP	580-25.4R-15	5	80	86.97	25.4	55	12.5	A	1.5	SH M12x1.75x35	SPKN 1504... E205
	5100-31.75R-15	5	100	106.96	31.75	55	12.5	A	2.4	LH M16x2x35	
	8125-38.1R-15	8	125	131.95	38.1	63	12.5	B	3.1	-	
	10160-50.8R-15	10	160	166.94	50.8	63	12.5	B	5.0	-	
	12200-47.625R-15	12	200	206.94	47.625	63	12.5	C	6.9	-	
	16250-47.625R-15	16	250	256.93	47.625	63	12.5	C	10.78	-	
	20315-47.625R-15	20	315	321.93	47.625	63	12.5	D	16.88	-	

• ミリ仕様アーバータイプは、受注生産にて承ります。

部品

型番	超硬シート	ウェッジ	シートスクリュー	ウェッジスクリュー	レンチ	シートスクリューレンチ
				 (1)		(2)
LM75SP-12	TSSP 12N	WPA 8	TS 40B100I	TS 80200W TS 80160W(1)	T-W4	T-T15
LM75SP-15	TSSP 15N	WPA 8	TS 40B100I		T-W4	T-T15

加工条件 E217-E219

アーバー参照図 E220-E221

• (1) ウェッジスクリュー/TS 80160WはD80カッター用です。

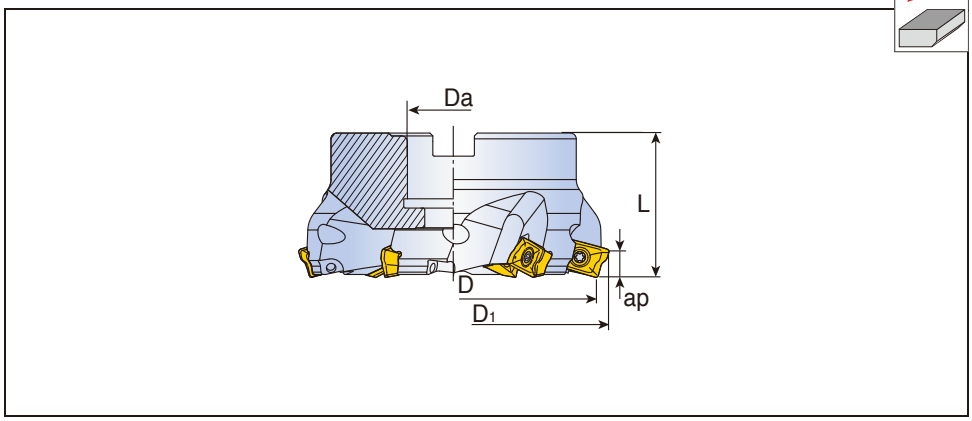
• シートスクリューレンチ/T-T15(2)は別売りです。

TaeguTec Member IMC Group

TFM75AP-17

CHASEMILL

フェースミル



75°

型番		刃数	寸法 (mm)					アーバー	重量	取付ボルト	適合チップ
			D	D1	Da	L	ap				
TFM75AP	580-27R-17	5	80	87.82	27	50	3.9	A	0.8	SH M12x1.75x35	APKT 1705 PER-M APKT 1705 PER-EM E181
	6100-32R-17	6	100	107.82	32	50	3.9	B	1.3	-	
	7125-40R-17	7	125	132.82	40	63	3.9	B	3.5	-	
	580-25.4R-17	5	80	87.82	25.4	50	3.9	A	0.8	SH M12x1.75x35	
	6100-31.75R-17	6	100	107.82	31.75	50	3.9	B	1.3	-	
	7125-38.1R-17	7	125	132.82	38.1	63	3.9	B	3.5	-	

• APKTチップの残りのコーナー用カッター(残りのコーナーが利用可能です。)

部品

型番	スクリュー	レンチ			
TFM75AP-17	TS 40120I/HG	T-T15			

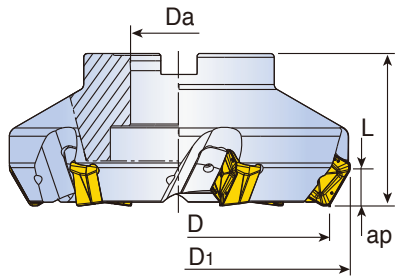
加工条件 E217-E219
アーバー参照図 E220-E221

TaeguTec Member IMC Group

LM60SC-21

LIONMILL

フェースミル



60°

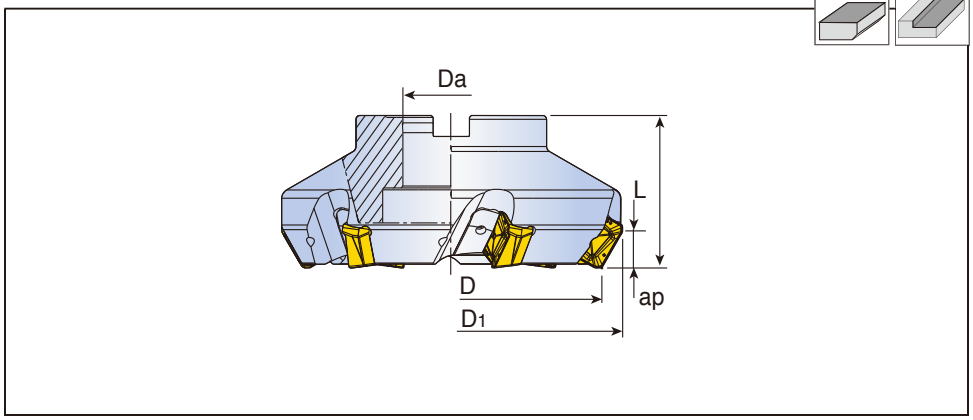
型番		刃数	寸法 (mm)					アーバー	重量	適合チップ
			D	D1	Da	L	ap			
LM60SC	5125-40R-21	5	125	141.2	40	63	13	B	4.1	SCKN 2107...
	8125-40R-21	8	125	141.2	40	63	13	B	4.1	E197
	8160-40R-21	8	160	176.1	40	63	13	C	6.5	
	10160-40R-21	10	160	176.1	40	63	13	C	6.4	
	10200-60R-21	10	200	216.1	60	80	13	C	11.8	
	12200-60R-21	12	200	216.1	60	80	13	C	11.8	
	12250-60R-21	12	250	266	60	80	13	C	19.2	
	14250-60R-21	14	250	266	60	80	13	C	19.1	
	16250-60R-21	16	250	266	60	80	13	C	19.1	
	12315-60R-21	12	315	331	60	80	13	D	25.0	
	16315-60R-21	16	315	331	60	80	13	D	25.0	
	18315-60R-21	18	315	331	60	80	13	D	25.0	

加工条件 E217-E219
アーバー参照図 E220-E221

LM60SC-21

LIONMILL

フェースミル(インチ仕様アーバー)



60°

型番		刃数	寸法 (mm)					アーバー	重量	適合チップ
			D	D1	Da	L	ap			
LM60SC	5125-38.1R-21	5	125	141.2	38.1	63	13	B	4.1	SCKN 2107...
	8125-38.1R-21	8	125	141.2	38.1	63	13	B	4.1	E197
	8160-50.8R-21	8	160	176.1	50.8	63	13	B	6.5	
	10160-50.8R-21	10	160	176.1	50.8	63	13	B	6.4	
	10200-47.625R-21	10	200	216.1	47.625	80	13	C	11.8	
	12200-47.625R-21	12	200	216.1	47.625	80	13	C	11.8	
	12250-47.625R-21	12	250	266	47.625	80	13	C	19.2	
	14250-47.625R-21	14	250	266	47.625	80	13	C	19.1	
	16250-47.625R-21	16	250	266	47.625	80	13	C	19.1	
	12315-47.625R-21	12	315	331	47.625	80	13	D	25.0	
	16315-47.625R-21	16	315	331	47.625	80	13	D	25.0	
	18315-47.625R-21	18	315	331	47.625	80	13	D	25.0	

部品

型番	シート	シートスクリュー	ウェッジ	ウェッジスクリュー	ウェッジスクリューレンチ	シートスクリューレンチ
						(1)
LM60SC-21	TSSC 21R-ST	TS 50C130I/HG	WSC 8R-21	TS 80200W	T-W4	T-T20

加工条件 E217-E219

アーバー参照図 E220-E221

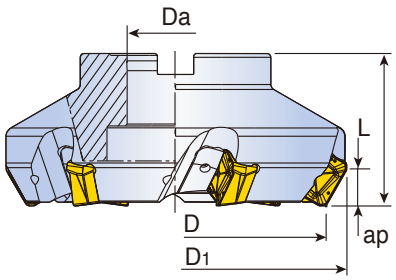
• シートスクリューレンチ/T-T20(1) は別売りです。

TaeguTec Member IMC Group

LM60SC-27

LIONMILL

フェースミル



60°

型番		刃数	寸法 (mm)					アーバー	重量	適合チップ
			D	D1	Da	L	ap			
LM60SC	5125-40R-27	5	125	146	40	63	18	B	4.6	SCKN 2708...
	6160-40R-27	6	160	181	40	80	18	C	8.7	E197
	8160-40R-27	8	160	181	40	80	18	C	8.4	
	8200-60R-27	8	200	220.9	60	80	18	C	12.4	
	10200-60R-27	10	200	220.9	60	80	18	C	12.3	
	10250-60R-27	10	250	270.8	60	80	18	C	19.9	
	12250-60R-27	12	250	270.8	60	80	18	C	19.8	
	12315-60R-27	12	315	335.8	60	80	18	D	26.0	
	15315-60R-27	15	315	335.8	60	80	18	D	25.9	
	15400-60R-27*	15	400	420.9	60	80	18	D	44.0	
	19400-60R-27*	19	400	420.9	60	80	18	D	43.0	
	18500-60R-27*	18	500	520.9	60	80	18	D	65.0	
	24500-60R-27*	24	500	520.9	60	80	18	D	64.0	

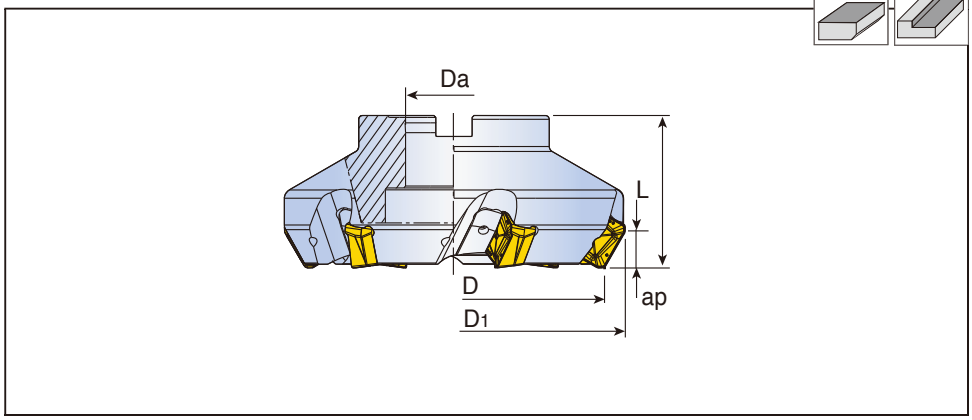
加工条件 E217-E219
アーバー参照図 E220-E221

• *印:受注生産

LM60SC-27

LIONMILL

フェースミル(インチ仕様アーバー)



60°

型番		刃数	寸法 (mm)					アーバー	重量	適合チップ
			D	D1	Da	L	ap			
LM60SC	5125-38.1R-27	5	125	146	38.1	63	18	B	4.6	SCKN 2708...
	6160-50.8R-27	6	160	181	50.8	80	18	C/B	8.7	E197
	8160-50.8R-27	8	160	181	50.8	80	18	C/B	8.4	
	8200-47.625R-27	8	200	220.9	47.625	80	18	C	12.4	
	10200-47.625R-27	10	200	220.9	47.625	80	18	C	12.3	
	10250-47.625R-27	10	250	270.8	47.625	80	18	C	19.9	
	12250-47.625R-27	12	250	270.8	47.625	80	18	C	19.8	
	12315-47.625R-27	12	315	335.8	47.625	80	18	D	26.0	
	15315-47.625R-27	15	315	335.8	47.625	80	18	D	25.9	
	15400-47.625R-27*	15	400	420.9	47.625	80	18	D	44.0	
	19400-47.625R-27*	19	400	420.9	47.625	80	18	D	43.0	
	18500-47.625R-27*	18	500	520.9	47.625	80	18	D	65.0	
	24500-47.625R-27*	24	500	520.9	47.625	80	18	D	64.0	

• *印:受注生産

部品

型番	シート	シートスクリュー	ウェッジ	ウェッジスクリュー	ウェッジスクリューレンチ	シートスクリューレンチ
LM60SC-27	TSSC 27R-ST	TS 60A130I	WSC 8R	TS 80200W	T-W4	BLD T25/M7+SW6-T1

加工条件 E217-E219

アーバー参照図 E220-E221

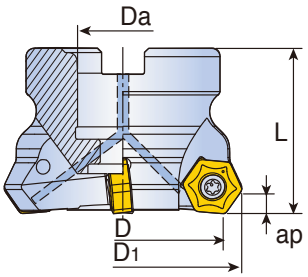
• シートスクリューレンチ/T-T20(1) は別売りです。

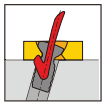
TaeguTec Member IMC Group

TFM55AHNS-05

HEXA2MILL

フェースミル





55°

型番		刃数	寸法 (mm)					クーラント	アーバー	重量	取付ボルト	適合チップ
			D	D1	Da	L	ap					
TFM55AHNS	450-22R-05B	4	50	58.16	22	40	5	●	A	0.4	SH M10x1.5x30	HNM(C)X 05...
	650-22R-05	6	50	58.16	22	40	5	●	A	0.4	SH M10x1.5x30	E185
	563-22R-05B	5	63	71.16	22	40	5	●	A	0.6	SH M10x1.5x30	
	863-22R-05	8	63	71.16	22	40	5	●	A	0.5	SH M10x1.5x30	
	680-27R-05B	6	80	88.16	27	50	5	●	A	1.3	SH M12x1.75x35	
	880-27R-05	8	80	88.16	27	50	5	●	A	1.2	SH M12x1.75x35	
	1080-27R-05	10	80	88.16	27	50	5	●	A	1.2	SH M12x1.75x35	
	7100-32R-05B	7	100	108.16	32	50	5	●	A	2.0	SH M16x2x35	
	10100-32R-05	10	100	108.16	32	50	5	●	A	2.0	SH M16x2x35	
	12100-32R-05	12	100	108.16	32	50	5	●	A	2.0	SH M16x2x35	
	10125-40R-05B	10	125	133.16	40	63	5	●	A	3.2	SH M20x2.5x40	
	12125-40R-05	12	125	133.16	40	63	5	●	A	3.4	SH M20x2.5x40	
	16125-40R-05	16	125	133.16	40	63	5	●	A	3.2	SH M20x2.5x40	
	12160 -40R-05B	12	160	168.16	40	63	5	x	C	4.7	-	
	12160 -40R-05	20	160	168.16	40	63	5	x	C	4.9	-	
TFM55AHNS	680-25.4R-05B	6	80	88.16	25.4	50	5	●	A	1.3	SH M12x1.75x35	
	7100-31.75R-05B	7	100	108.16	31.75	50	5	x	B	2.0	-	
	10125-38.1R-05B	10	125	133.16	38.1	63	5	x	B	3.2	-	
	12160 -50.8R-05B	12	160	168.16	50.8	63	5	x	B	4.7	-	
	12160 -50.8R-05	20	160	168.16	50.8	63	5	x	B	4.9	-	

• クーラントを使用して加工を行う際は、クーラント穴付取付ボルトを別途ご注文下さい。
(注文例：SH M10x1.5x30-C)

部品

型番	スクリュー	レンチ			
TFM55AHNS	TS 40B100I	T-T15			

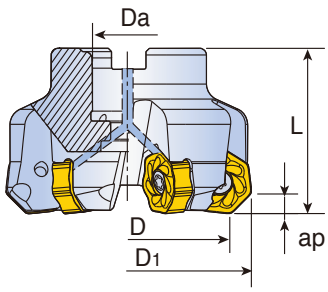
加工条件 E217-E219
アーバー参照図 E220-E221

14D-F45XN-06

CHASE2 HEPTA

フェースミル

45°



型番		刃数	寸法 (mm)					クーラント	アーバー	重量	取付ボルト	適合チップ
			D	D1	Da	L	ap					
14D-F45XN	**550-22R-06**	5	50	59.1	22	40	3.5	●	A	0.4	LH M10x1.5x25	XNM(H)U 0605...
	563-22R-06	5	63	72.1	22	50	3.5	●	A	0.8	SH M10x1.5x25	E213
	763-22R-06	7	63	72.1	22	50	3.5	●	A	0.8	SH M10x1.5x25	
	680-27R-06	6	80	89.1	27	50	3.5	●	A	1.4	SH M12x1.75x35	
	980-27R-06	9	80	89.1	27	50	3.5	●	A	1.4	SH M12x1.75x35	
	7100-32R-06	7	100	109.1	32	50	3.5	●	A	2.1	SH M16x2x35	
	11100-32R-06	11	100	109.1	32	50	3.5	●	A	2.1	SH M16x2x35	
	10125-40R-06	10	125	134.1	40	63	3.5	●	A	3.6	SH M20x2.5x40	
	14125-40R-06	14	125	134.1	40	63	3.5	●	A	3.6	SH M20x2.5x40	
	12160-40R-06	12	160	169.1	40	63	3.5	x	C	4.7	-	
	16160-40R-06	16	160	169.1	40	63	3.5	x	C	4.9	-	
	18160-40R-06	18	160	169.1	40	63	3.5	x	C	5.0	-	

- クーラントを使用して加工を行う際は、クーラント穴付取付ボルトを別途ご注文下さい。
  (注文例：SH M10x1.5x30-C)

部品

型番	スクリュー	レンチ			
14D-F45XN-06	TS 40B100I	T-T15			

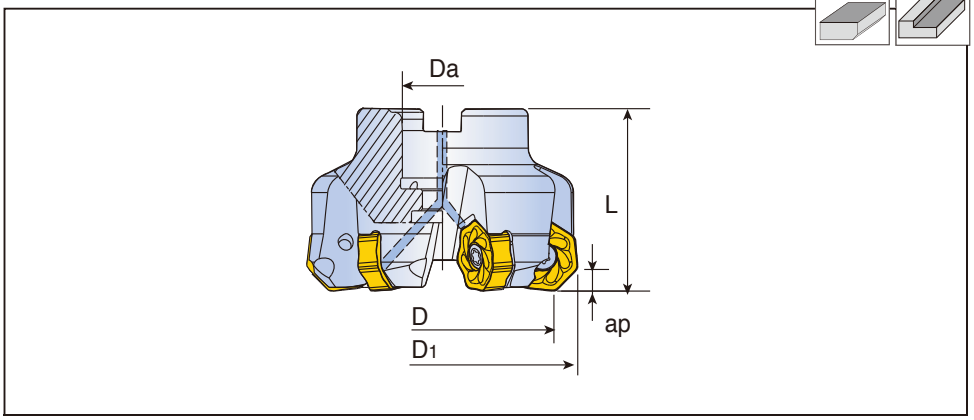
加工条件 E217-E219
アーバー参照図 E220-E221

TaeguTec Member IMC Group

14D-F45XN-09

CHASE 2 HEPTA

フェースミル



45°

型番		刃数	寸法 (mm)					クーラント	アーバー	重量	取付ボルト	適合チップ
			D	D1	Da	L	ap					
14D-F45XN	563-22R-09	5	63	74.9	22	50	5	●	A	0.9	SH M10x1.5x25	XNM(H)U 0906... E214
	663-22R-09	6	63	74.9	22	50	5	●	A	0.9	SH M10x1.5x25	
	680-27R-09	6	80	91.9	27	50	5	●	A	1.4	SH M12x1.75x35	
	780-27R-09	7	80	91.9	27	50	5	●	A	1.5	SH M12x1.75x35	
	7100-32R-09	7	100	112	32	55	5	●	A	2.4	SH M16x2x35	
	9100-32R-09	9	100	112	32	55	5	●	A	2.5	SH M16x2x35	
	8125-40R-09	8	125	137	40	63	5	●	A	3.5	SH M20x2.5x40	
	10125-40R-09	10	125	137	40	63	5	●	A	3.6	SH M20x2.5x40	
	12125-40R-09	12	125	137	40	63	5	●	A	3.4	SH M20x2.5x40	
	10160-40R-09	10	160	172	40	63	5	x	C	4.8	-	
	12160-40R-09	12	160	172	40	63	5	x	C	4.8	-	
	14160-40R-09	14	160	172	40	63	5	x	C	4.8	-	
	12200-60R-09	12	200	212	60	63	5	x	C	6.8	-	
	16200-60R-09	16	200	212	60	63	5	x	C	6.9	-	
	16250-60R-09	16	250	262	60	63	5	x	C	11.5	-	
	20250-60R-09	20	250	262	60	63	5	x	C	11.5	-	
14D-F45XN	680-25.4R-09	6	80	91.9	25.4	50	5	●	A	1.4	SH M12x1.75x35	
	7100-31.75R-09	7	100	112	31.75	55	5	●	A	2.4	SH M16x2x35	
	8125-38.1R-09	8	125	137	38.1	63	5	x	B	3.5	-	
	10160-50.8R-09	10	160	172	50.8	63	5	x	B	4.8	-	
	12200-47.625R-09	12	200	212	47.625	63	5	x	C	6.8	-	

• クーラントを使用して加工を行う際は、クーラント穴付取付ボルトを別途ご注文下さい。
(注文例:SH M10x1.5x30-C)

部品

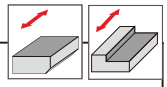
型番	スクリュー	レンチ			
14D-F45XN-09	TS 50C130I/HG	T-T20			

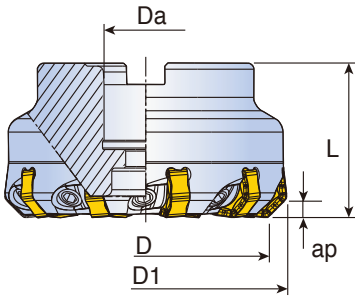
加工条件 E217-E219
アーバー参照図 E220-E221

14D-F45XNW-09

CHASE 2 HEPTA

フェースミル





45°

型番	刃数	寸法 (mm)					アーバー	重量	取付ボルト	適合チップ
		D	D1	Da	L	ap				
14D-F45XNW1080-27R-09	10	80	91.9	27	50	5	A	1.8	SH M12x1.75x35	XNHU 0906...
14100-32R-09	14	100	112	32	55	5	A	2.9	SH M16x2x35	E214
18125-40R-09	18	125	137	40	63	5	B	3.8	-	
22160-40R-09	22	160	172	40	63	5	C	5.6	-	
28200-60R-09	28	200	212	60	63	5	C	7.9	-	
36250-60R-09	36	250	262	60	63	5	C	12.7	-	
44315-60R-09	44	315	327	60	63	5	D	19.9	-	

部品

型番	ウェッジ	ウェッジスクリュー	レンチ		
14D-F45XNW-09	WFZ 8H	WS 8	T-W4		

加工条件 E217-E219

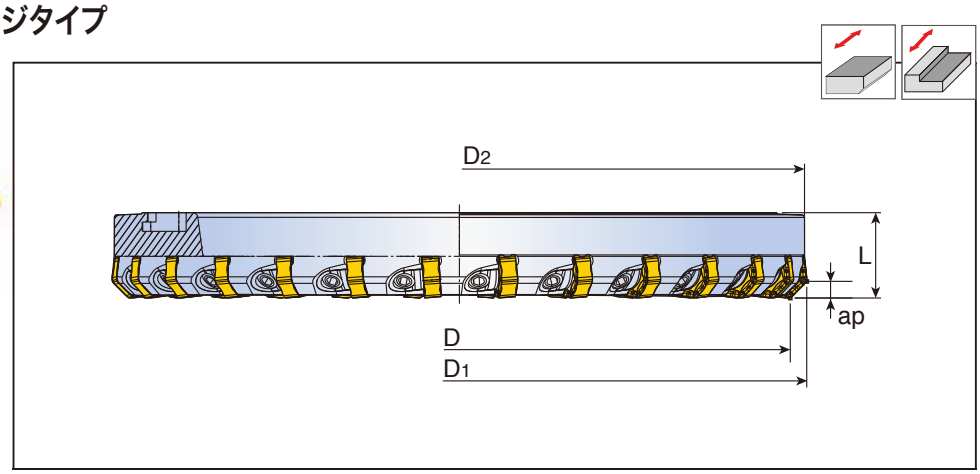
アーバー参照図 E220-E221

TaeguTec Member IMC Group

14D-F45XNW-09-QC

CHASE 2 HEPTA

フェースミル：最新クイックチェンジタイプ



45°

型番	刃数	寸法 (mm)					重量	アダプター	適合チップ
		D	D1	D2	L	ap			
14D-F45XNW-28250-09-QC	28	250	262	258.9	32	5	4.7	TQCA D250	XNHU 0906...
36315-09-QC	36	315	327	313	38	5	9.2	TQCA D315	E214
42355-09-QC	42	355	367	353	38	5	10.6	TQCA D355	
46400-09-QC	46	400	412	398	38	5	12.1	TQCA D400	

• 出来る限り安定した条件下での、鋳鉄・鋼の加工を推奨します。

部品

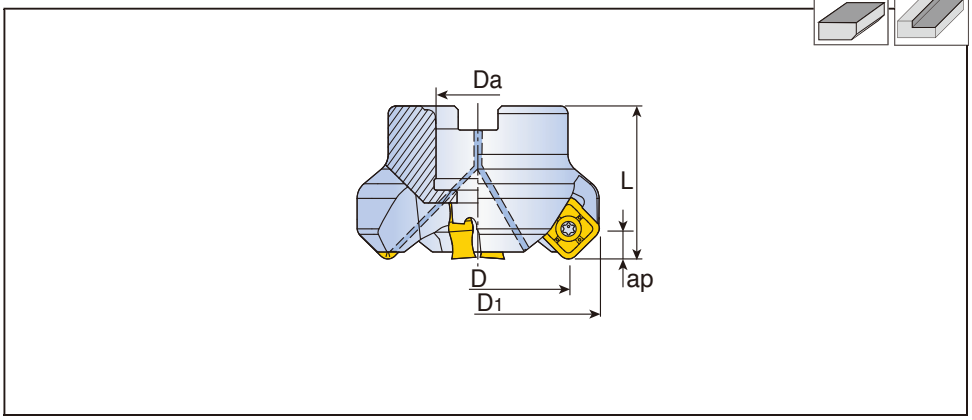
型番	ウェッジ	ウェッジスクリュー	レンチ		
14D-F45XNW-09-QC	WFZ 8H	WS 8	T-W4		

加工条件 E217-E219
アーバー参照図 E220-E221
テクニカルガイド TE8-TE9

TFM45SN-13

CHASE2 QUAD

フェースミル



45°

型番	刃数	寸法 (mm)					クーラント	アーバー	重量	取付ボルト	適合チップ
		D	D1	Da	L	ap					
TFM45SN 450-22R-13	4	50	64.7	22	40	7	●	A	0.5	LH M10x1.5x25	SNM(G)X 1306 AN... SNMX 1306 XTN E201
650-22R-13	6	50	64.7	22	40	7	●	A	0.5	LH M10x1.5x25	
663-22R-13	6	63	77.7	22	40	7	●	A	0.7	LH M10x1.5x25	
863-22R-13	8	63	77.7	22	40	7	●	A	0.7	LH M10x1.5x25	
480-27R-13B	4	80	94.8	27	50	7	●	A	1.4	LH M12x1.75x30	
780-27R-13	7	80	94.8	27	50	7	●	A	1.5	LH M12x1.75x30	
1080-27R-13	10	80	94.8	27	50	7	●	A	1.5	LH M12x1.75x30	
5100-32R-13B	5	100	114.8	32	50	7	●	A	2.1	LH M16x2x35	
8100-32R-13	8	100	114.8	32	50	7	●	A	2.2	LH M16x2x35	
12100-32R-13	12	100	114.8	32	50	7	●	A	2.2	LH M16x2x35	
6125-40R-13B	6	125	139.8	40	63	7	●	A	3.8	SH M20x2.5x40	
10125-40R-13	10	125	139.8	40	63	7	●	A	3.8	SH M20x2.5x40	
16125-40R-13	16	125	139.6	40	63	7	●	A	3.8	SH M20x2.5x40	
8160-40R-13B	8	160	174.8	40	63	7	x	C	4.9	-	
12160-40R-13	12	160	174.8	40	63	7	x	C	4.9	-	
20160-40R-13	20	160	174.5	40	63	7	x	C	5.0	-	
10200-60R-13B	10	200	214.8	60	63	7	x	C	6.5	-	
18200-60R-13	18	200	214.8	60	63	7	x	C	6.6	-	
26200-60R-13	26	200	214.3	60	63	7	x	C	7.0	-	
20250-60R-13	20	250	264.8	60	63	7	x	C	12.9	-	

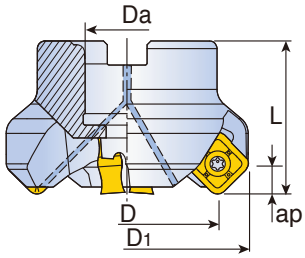
加工条件 E217-E219

アーバー参照図 E220-E221

TFM45SN-13

CHASE2 QUAD

フェースミル(インチ仕様アーバー)



45°

型番	刃数	寸法 (mm)					クーラント	アーバー	重量	取付ボルト	適合チップ
		D	D1	Da	L	ap					
TFM45SN 480-25.4R-13B	4	80	94.8	25.4	50	7	●	A	1.4	LH M12x1.75x30	SNM(G)X 1306 AN... SNMX 1306 XTN E201
5100-31.75R-13B	5	100	114.8	31.75	50	7	x	B	2.1	-	
6125-38.1R-13B	6	125	139.8	38.1	63	7	x	B	3.8	-	
8160-50.8R-13B	8	160	174.8	50.8	63	7	x	B	4.9	-	
10200-47.625R-13B	10	200	214.8	47.625	63	7	x	C	6.5	-	
12250-47.625R-13	12	250	264.8	47.625	63	7	x	C	12.9	-	

• クーラントを使用して加工を行う際は、クーラント穴付取付ボルトを別途ご注文下さい。
(注文例:SH M10x1.5x30-C)

部品

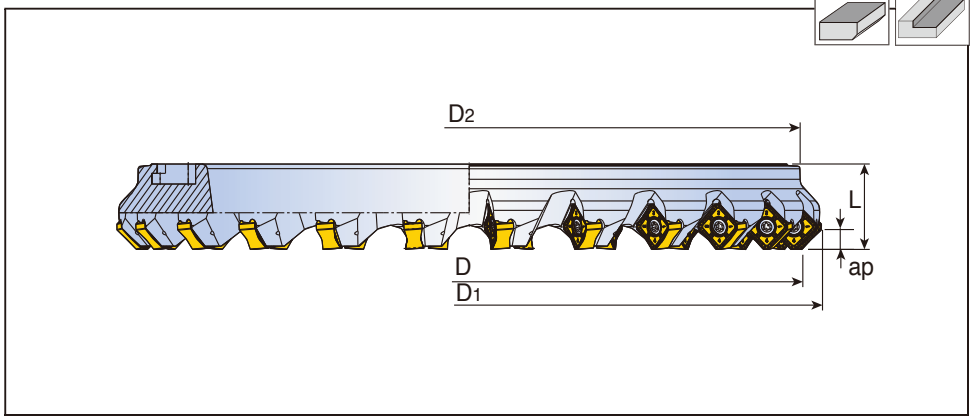
型番	スクリュー	レンチ			
TFM45SN-13	TS 40B100I	T-T15			

加工条件 E217-E219
アーバー参照図 E220-E221

TFM45SN-13-QC

CHASE 2 QUAD

フェースミル：最新クイックチェンジタイプ



45°

型番	刃数	寸法 (mm)					重量	アダプター	適合チップ
		D	D1	D2	L	ap			
TFM45SN 12250-13-QC	12	250	264.8	248	32	7	3.5	TQCA D250	SNM(G)X 1306 AN... SNMX 1306 XTN E201
24250-13-QC	24	250	264.7	248	32	7	3.7	TQCA D250	
14315-13-QC	14	315	329.8	313	38	7	8.1	TQCA D315	
30315-13-QC	30	315	329.7	313	38	7	8.2	TQCA D315	
16355-13-QC	16	355	369.8	353	38	7	9.3	TQCA D355	
34355-13-QC	34	355	369.7	353	38	7	9.4	TQCA D355	
18400-13-QC	18	400	414.8	398	38	7	10.6	TQCA D400	
38400-13-QC	38	400	414.7	398	38	7	10.7	TQCA D400	

• 出来る限り安定した条件下での、鋳鉄・鋼の加工を推奨します。

部品

型番	スクリュー	レンチ			
TFM45SN-13-QC	TS 40B100I	T-T15			

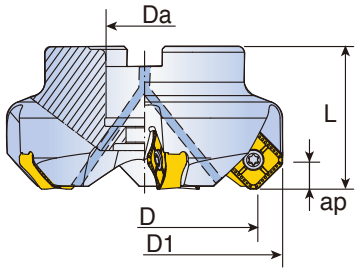
加工条件 E217-E219
テクニカルガイド TE8-TE9

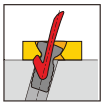
TaeguTec Member IMC Group

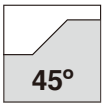
TFM45SNS-16

CHASE2QUAD

フェースミル







型番		刃数	寸法 (mm)					クーラント	アーバー	重量	取付ボルト	適合チップ
			D	D1	Da	L	ap					
TFM45SNS	463-22R-16	4	63	81.1	22	50	8.8	●	A	1.0	LH M10x1.5x25	SNMX 1607... SNHX 1606... E203
	580-27R-16	5	80	98.2	27	50	8.8	●	A	1.5	LH M12x1.75x30	
	7100-32R-16	7	100	118.2	32	50	8.8	●	A	2.3	LH M16x2.0x35	
	8125-40R-16	8	125	143.2	40	63	8.8	●	A	4.0	SH M20x2.5x40	
	10125-40R-16	10	125	143.2	40	63	8.8	●	A	4.0	SH M20x2.5x40	
	10160-40R-16	10	160	178.2	40	63	8.8	x	C	5.4	-	
	12160-40R-16	12	160	178.2	40	63	8.8	x	C	5.4	-	
	12200-60R-16	12	200	218.2	60	63	8.8	x	C	7.5	-	
	14250-60R-16	14	250	268.2	60	63	8.8	x	C	13	-	
TFM45SNS	580-25.4R-16	5	80	98.2	25.4	50	8.8	●	A	1.5	LH M12x1.75x30	
	7100-31.75R-16	7	100	118.2	31.75	50	8.8	x	B	2.3	-	
	8125-38.1R-16	8	125	143.2	38.1	63	8.8	x	B	4.0	-	
	10160-50.8R-16	10	160	178.2	50.8	63	8.8	x	B	5.4	-	
	12200-47.625R-16	12	200	218.2	47.625	63	8.8	x	C	7.5	-	

- クーラントを使用して加工を行う際は、クーラント穴付取付ボルトを別途ご注文下さい。
  (注文例:SH M10x1.5x30-C)

部品

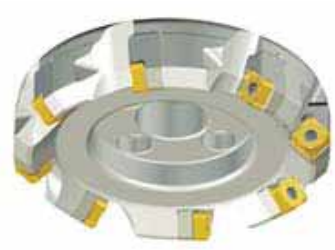
型番	スクリュー	レンチ			
TFM45SNS-16	TS 45120I	T-T20			

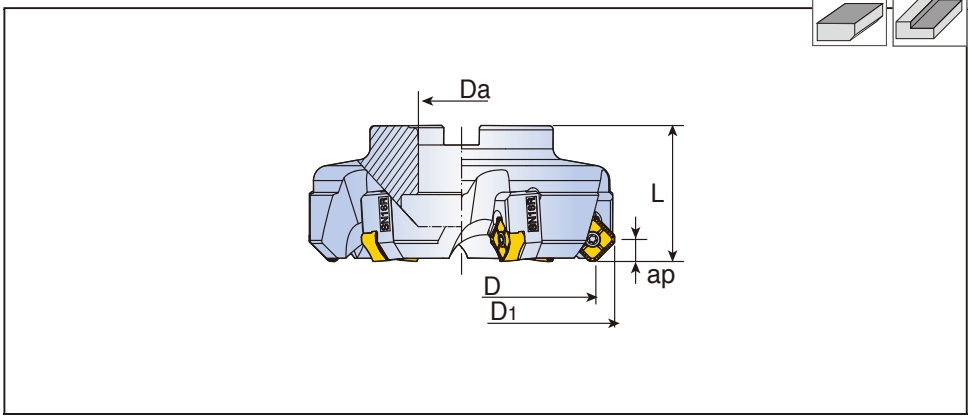
加工条件 E217-E219
アーバー参照図 E220-E221

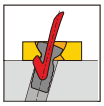
TFM45SNS-16B-CA

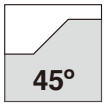
CHASE2 QUAD

フェースミル









型番		刃数	寸法 (mm)					アーバー	重量	適合チップ
			D	D1	Da	L	ap			
TFM45SNS	6125-40R-16B-CA	6	125	143.2	40	63	8.8	B	4.0	SNMX 1607...
	8160-40R-16B-CA	8	160	178.2	40	63	8.8	C	5.9	SNHX 1606...
	10200-60R-16B-CA	10	200	218.2	60	63	8.8	C	8.1	E203
	14250-60R-16-CA	14	250	268.2	60	63	8.8	C	13.3	
	14315-60R-16B-CA	14	315	333.2	60	80	8.8	D	24.0	

部品

型番	スクリュー	カートリッジ	カートリッジスクリュー	レンチ	
TFM45SNS-16B-CA	TS 45120I	TCT23-SN16R	TS 60170I	T-T20	

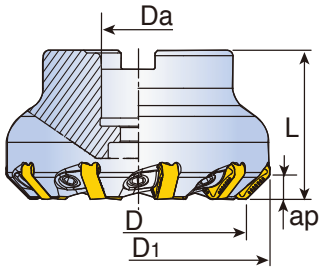
加工条件 E217-E219

アーバー参照図 E220-E221

TFM45SNW-16

CHASE2 QUAD

フェースミル



45°

型番	刃数	寸法 (mm)					アーバー	重量	取付ボルト	適合チップ
		D	D1	Da	L	ap				
TFM45SNW1080-27R-16	10	80	98.2	27	55	8.8	A	1.9	LH M12x1.75x35	SNHX 1606...
14100-32R-16	14	100	118.2	32	63	8.8	A	3.2	SH M16x2.0x35	E203
18125-40R-16	18	125	143.2	40	63	8.8	B	3.9	-	
22160-40R-16	22	160	178.2	40	63	8.8	C	5.7	-	
26200-60R-16	26	200	218.2	60	63	8.8	C	7.8	-	
32250-60R-16	32	250	268.2	60	63	8.8	C	13.5	-	

部品

型番	ウェッジ	ウェッジスクリュー	レンチ		
TFM45SNW	WFZ 8H-SN	WS 8	T-W4		

加工条件 E217-E219

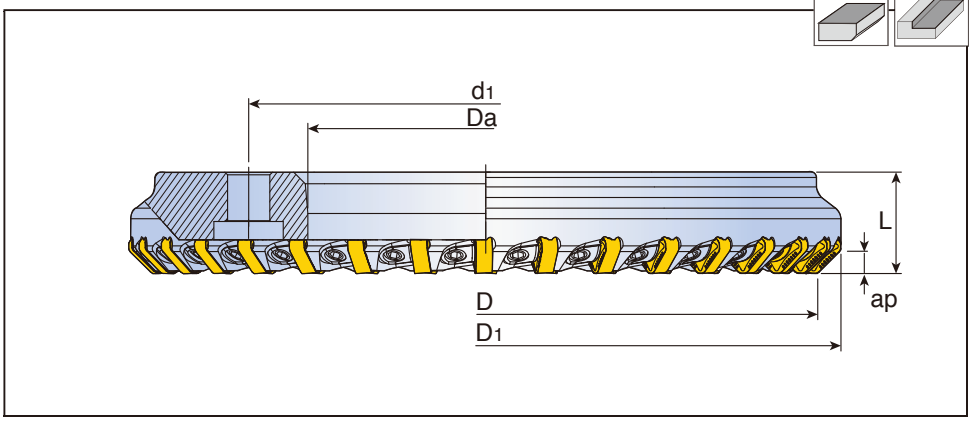
アーバー参照図 E220-E221

TaeguTec Member IMC Group

TQ45SNW-16

CHASE 2 QUAD

フェースミル：クイックチェンジタイプ



45°

型番		刃数	寸法 (mm)						重量	適合アダプター	適合チップ
			D	D1	Da	d1	L	ap			
TQ45SNW	26200R-16	26	200	218.2	63.5	114.3	38	8.8	6.3	QA 08 K/M	SNHX 1606...
	34250R-16	34	250	268.2	133.35	177.8	38	8.8	7.9	QA 10 K/M	E203
	44315R-16	44	315	333.2	146.05	215.9	38	8.8	13.2	QA 12 K/M	
	50355R-16	50	355	373.2	215.90	260.4	38	8.8	13.0	QA 14 K/M	
	58400R-16	58	400	418.2	254.0	304.8	38	8.8	15.7	QA 16 K/M	

- 出来る限り安定した条件下での、鋳鉄・鋼の加工を推奨します。

部品

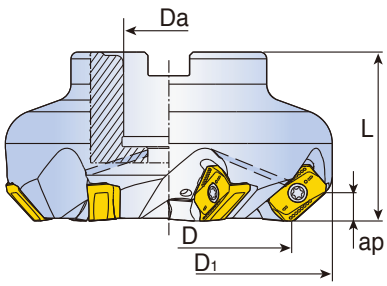
型番	ウェッジ	ウェッジスクリュー	レンチ		
TQ45SNW	WFZ 8H-SN	WS 8	T-W4		

加工条件 E217-E219
アーバー参照図 E220-E221
テクニカルガイド TE6-TE7

TFM45AN-16

CHASE 2 MILL

フェースミル



45°

型番	刃数	寸法 (mm)					クーラント	アーバー	重量	取付ボルト	適合チップ
		D	D1	Da	L	ap					
TFM45AN 450-22R-16	4	50	67.8	22	40	8.4	●	A	0.6	LH M10x1.5x25	ANHX 1607 ANR-M
663-22R-16	6	63	80.6	22	40	8.4	●	A	0.9	LH M10x1.5x25	E177
780-27R-16	7	80	97.5	27	50	8.4	●	A	1.6	SH M12x1.75x35	
8100-32R-16	8	100	117.5	32	50	8.4	●	A	2.5	LH M16x2x35	
9125-40R-16	9	125	142.6	40	63	8.4	●	A	4.3	SH M20x2.5x40	
10160-40R-16	10	160	177.7	40	63	8.4	x	B	5.8	-	

- 本カッターは90°タイプチップを取付出来ません。
- クーラントを使用して加工を行う際は、クーラント穴付取付ボルトを別途ご注文下さい。
  (注文例：SH M10x1.5x30-C)

部品

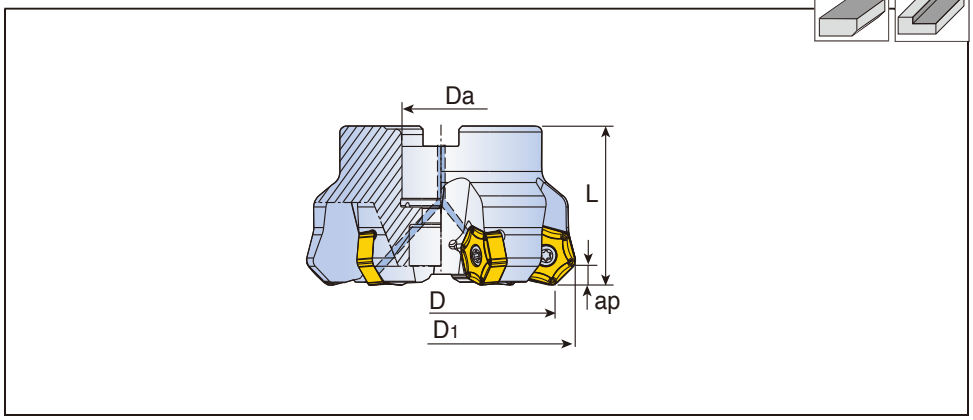
型番	スクリュー	レンチ			
TFM45AN	TS 40120I	T-T15			

加工条件 E217-E219
アーバー参照図 E220-E221

TFM45HNS-10

HEXA2MILL

フェースミル：斜めスクリュークランプタイプ



45°

型番		刃数	寸法 (mm)					クーラント	アーバー	重量	取付ボルト	適合チップ
			D	D1	Da	L	ap					
TFM45HNS	563-22R-10	5	63	77	22	50	6.1	●	A	0.8	SH M10x1.5x25	HNHX1006...
	663-22R-10F	6	63	77	22	50	6.1	●	A	0.9	SH M10x1.5x25	E186
	680-27R-10	6	80	94	27	55	6.1	●	A	1.6	SH M12x1.75x35	
	780-27R-10F	7	80	94	27	55	6.1	●	A	1.6	SH M12x1.75x35	
	7100-32R-10	7	100	114	32	63	6.1	●	A	2.7	SH M16x2x35	
	9100-32R-10F	9	100	114	32	63	6.1	●	A	2.8	SH M16x2x35	
	8125-40R-10	8	125	139	40	63	6.1	x	B	3.4	-	
	10125-40R-10	10	125	139	40	63	6.1	x	B	3.4	-	
	12125-40R-10F	12	125	139	40	63	6.1	x	B	3.4	-	
	10160-40R-10	10	160	174	40	63	6.1	x	C	4.8	-	
	12160-40R-10	12	160	174	40	63	6.1	x	C	4.8	-	
	14160-40R-10F	14	160	174	40	63	6.1	x	C	4.9	-	
	12200-60R-10	12	200	214	60	63	6.1	x	C	6.9	-	
	16200-60R-10F	16	200	214	60	63	6.1	x	C	7.0	-	
	16250-60R-10	16	250	264	60	63	6.1	x	C	11.8	-	
	20250-60R-10F	20	250	264	60	63	6.1	x	C	12.0	-	

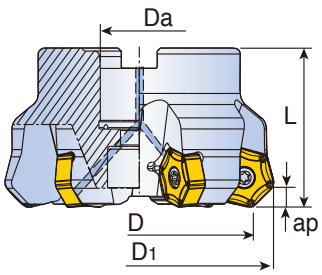
加工条件 E217-E219

アーバー参照図 E220-E221

TFM45HNS-10

HEXA2MILL

フェースミル：斜めスクリュークランプタイプ(インチ仕様アーバー)



45°

型番		刃数	寸法 (mm)					クーラント	アーバー	重量	取付ボルト	適合チップ
			D	D1	Da	L	ap					
TFM45HNS	**680-25.4R-10**	6	80	94	25.4	55	6.1	●	A	1.6	SH M12x1.75x35	HNHX1006...
	7100-31.75R-10	7	100	114	31.75	63	6.1	x	B	2.7	-	E186
	9100-31.75R-10F	9	100	114	31.75	63	6.1	x	B	2.8	-	
	8125-38.1R-10	8	125	139	38.1	63	6.1	x	B	3.4	-	
	10125-38.1R-10	10	125	139	38.1	63	6.1	x	B	3.4	-	
	10160-50.8R-10	10	160	174	50.8	63	6.1	x	B	4.8	-	
	12160-50.8R-10	12	160	174	50.8	63	6.1	x	B	4.8	-	
	12200-47.625R-10	12	200	214	47.625	63	6.1	x	C	6.9	-	
	16250-47.625R-10	16	250	264	47.625	63	6.1	x	C	11.8	-	

- クーラントを使用して加工を行う際は、クーラント穴付取付ボルトを別途ご注文下さい。
  (注文例：SH M10x1.5x30-C)

部品

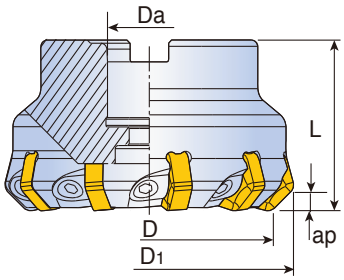
型番	スクリュー	レンチ			
TFM45HNS	TS 50C130I/HG	T-T20			

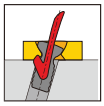
加工条件 E217-E219
アーバー参照図 E220-E221

TFM45HN-10

HEXA2MILL

フェースミル：ウェッジクランプ、ファインピッチタイプ





45°

型番	刃数	寸法 (mm)					アーバー	重量	取付ボルト	適合チップ
		D	D1	Da	L	ap				
TFM45HN 1080-27R-10	10	80	94	27	55	6.1	A	1.9	SH M12x1.75x35	HNHX1006... E186
14100-32R-10	14	100	114	32	63	6.1	A	3.3	SH M16x2x35	
18125-40R-10	18	125	139	40	63	6.1	B	3.9	-	
22160-40R-10	22	160	174	40	63	6.1	C	5.6	-	
28200-60R-10	28	200	214	60	63	6.1	C	7.9	-	
36250-60R-10	36	250	264	60	63	6.1	C	13.1	-	
44315-60R-10	44	315	329	60	63	6.1	D	21.2	-	

部品

型番	ウェッジ	ウェッジスクリュー	レンチ		
TFM45HN	WFZ 8H	WS 8	T-W4		

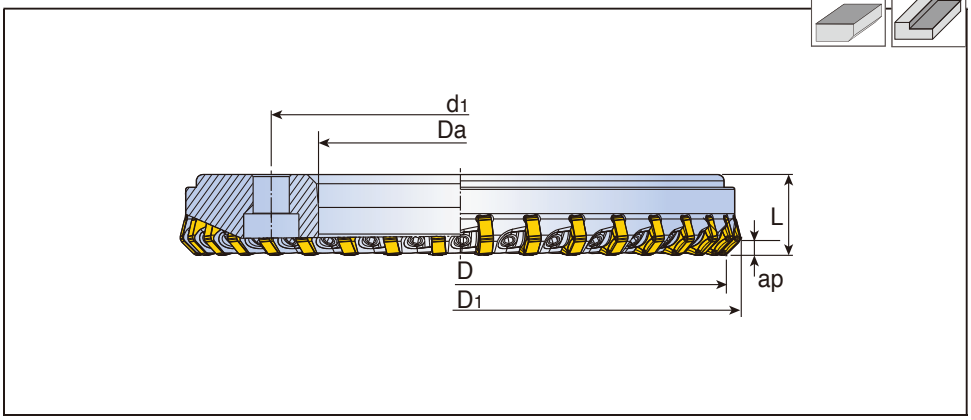
加工条件 E217-E219

アーバー参照図 E220-E221

TQ45HN-10

HEXA2MILL

フェースミル：クローズタイプ(粗加工)



45°

型番		刃数	寸法 (mm)						重量	適合アダプター	適合チップ
			D	D1	Da	d1	L	ap			
TQ45HN	36250R-10	36	250	264	133.35	177.8	38	6.1	8.8	QA 10 K/M	HNHX1006...
	44315R-10	44	315	329	146.05	215.9	38	6.1	15.1	QA 12 K/M	E186
	52355R-10	52	355	369	215.9	260.4	38	6.1	14.2	QA 14 K/M	
	58400R-10	58	400	414	254	304.8	38	6.1	18.0	QA 16 K/M	

• 出来る限り安定した条件下での、鋳鉄・鋼の加工を推奨します。

部品

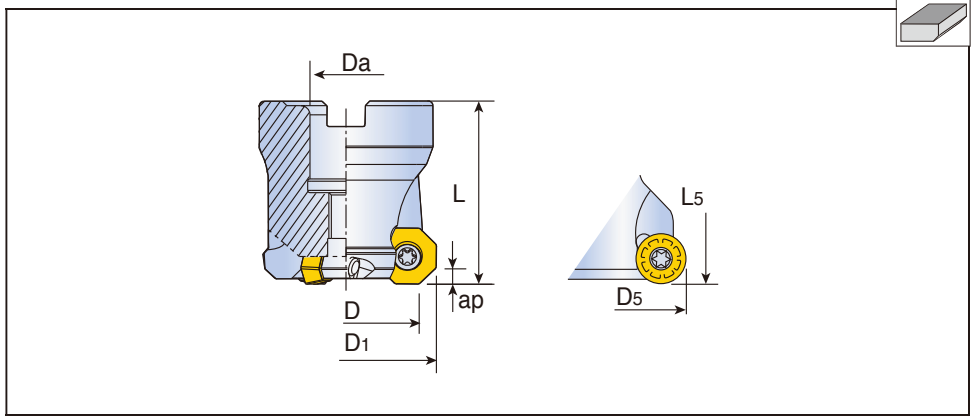
型番	ウェッジ	ウェッジスクリュー	レンチ		
TQ45HN	WFZ 8H	WS 8	T-W4		

加工条件 E217-E219
テクニカルガイド TE6-TE7

TFM430FS-05

CHASEOCTO

フェースミル



43°

型番		刃数	寸法 (mm)							アーバー	重量	取付ボルト	適合チップ
			D	D1	D5	Da	L	L5	ap				
TFM430FS	332-16R-05	3	32	39.6	40.8	16	40	40.6	3.5	E	0.3	KTB32B	OFCW 05T3... OFCT 05T3... OFMT 05T3... RFMT 1404... E191
	440-16R-05	4	40	47.5	48.7	16	40	40.6	3.5	A	0.4	SH M8x1.25x30	
	550-22R-05	5	50	57.9	59.0	22	40	40.6	3.5	A	0.6	SH M10x1.5x30	
	663-22R-05	6	63	71.0	72.0	22	40	40.6	3.5	A	1.0	SH M10x1.5x30	
	780-27R-05	7	80	88.0	89.0	27	50	50.6	3.5	A	1.3	SH M12x1.75x35	
	8100-32R-05	8	100	108.0	109.0	32	50	50.6	3.5	A	2.6	LH M16x2x35	
	9125-40R-05	9	125	133.0	134.0	40	63	63.6	3.5	B	3.0	-	
TFM430FS	780-25.4R-05	7	80	88.0	89.0	25.4	50	50.6	3.5	A	1.3	SH M12x1.75x35	
	8100-31.75R-05	8	100	108.0	109.0	31.75	50	50.6	3.5	A	2.6	LH M16x2x35	
	9125-38.1R-05	9	125	133.0	134.0	38.1	63	63.6	3.5	B	3.0	-	

部品

型番	スクリュー	レンチ			
TFM430FS	TS 40093I	T-T15			

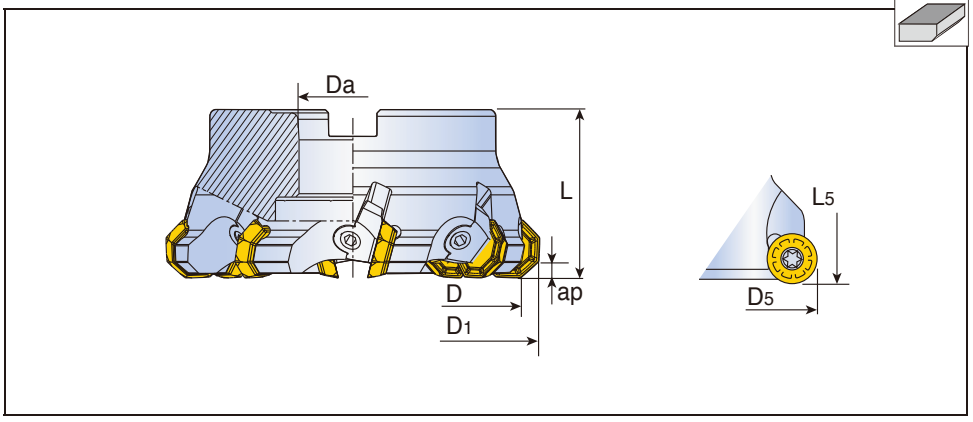
加工条件 E217-E219
アーバー参照図 E220-E221

TaeguTec Member IMC Group

TFM43ZOFW-07

CHASEOCTO

フェースミル



43°

型番		刃数	寸法 (mm)							アーバー	重量	取付ボルト	適合チップ
			D	D1	D5	Da	L	L5	ap				
TFM43ZOFW	**463-22R-07**	4	63	75.1	76.9	22	40	40.7	5	A	0.5	LH M10x1.5x25	OFCN 0704... OFCR 0704... OFMR 0704 ... RFMR 1904... E190
	580-27R-07	5	80	92.0	93.8	27	50	50.7	5	A	1.2	SH M12x1.75x35	
	6100-32R-07	6	100	112.0	113.8	32	50	50.7	5	B	1.8	-	
	8100-32R-07	8	100	112.0	113.8	32	50	50.7	5	B	1.8	-	
	8125-40R-07	8	125	137.0	139.2	40	63	63.7	5	B	3.0	-	
	10125-40R-07	10	125	137.0	139.2	40	63	63.7	5	B	3.0	-	
	10160-40R-07	10	160	172.0	173.8	40	63	63.7	5	C	4.7	-	
	12160-40R-07	12	160	172.0	173.8	40	63	63.7	5	C	4.7	-	
	12200-60R-07	12	200	212.0	213.8	60	63	63.7	5	C	7.0	-	
	14200-60R-07	14	200	212.0	213.8	60	63	63.7	5	C	7.0	-	
TFM43ZOFW	**580-25.4R-07**	5	80	92.0	93.8	25.4	50	50.7	5	A	1.2	SH M12x1.75x35	
	6100-31.75R-07	6	100	112.0	113.8	31.75	50	50.7	5	B	1.8	-	
	8125-38.1R-07	8	125	137.0	139.2	38.1	63	63.7	5	B	3.0	-	
	10160-50.8R-07	10	160	172.0	173.8	50.8	63	63.7	5	B	4.7	-	

部品

型番	ウェッジスクリュー	ウェッジ	レンチ		
TFM43ZOFW	WS8, WS8S*,WS8M	WFO-8Z	T-TW4		

加工条件 E217-E219

アーバー参照図 E220-E221

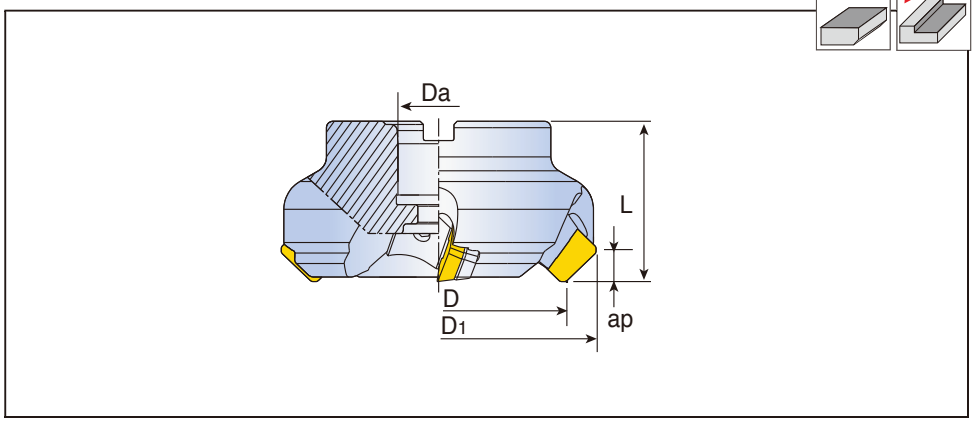
• *WS8S: TFM43ZOFW 463...用

TaeguTec Member IMC Group

LM45SD-12/15

LIONMILL

フェースミル(インチ仕様アーバー)



45°

型番		刃数	寸法 (mm)					アーバー	重量	取付ボルト	適合チップ
			D	D1	Da	L	ap				
LM45SD	480-25.4R-12	4	80	93.8	25.4	50	6.5	A	1.6	LH M12x1.75x30	SDKN 1203...
	5100-31.75R-12	5	100	113.8	31.75	60	6.5	A	2.8	LH M16x2x35	E197
	6125-38.1R-12	6	125	138.8	38.1	63	6.5	B	3.5	-	
	8160-50.8R-12	8	160	173.9	50.8	63	6.5	B	5.5	-	
	10200-47.625R-12	10	200	213.9	47.625	63	6.5	C	7.6	-	
	12250-47.625R-12	12	250	263.9	47.625	63	6.5	C	12.6	-	
LM45SD	480-25.4R-15	4	80	93.8	25.4	50	8.7	A	1.6	LH M12x1.75x30	SDKN 1504...
	5100-31.75R-15	5	100	118.6	31.75	60	8.7	A	2.8	LH M16x2x35	E197
	6125-38.1R-15	6	125	143.6	38.1	63	8.7	B	3.5	-	
	8160-50.8R-15	8	160	178.6	50.8	63	8.7	B	5.5	-	
	10200-47.625R-15	10	200	218.6	47.625	63	8.7	C	7.6	-	
	12250-47.625R-15	12	250	268.6	47.625	63	8.7	C	12.6	-	
	14315-47.625R-15	14	315	333.54	47.625	63	6.7	C	18.7	-	

• ミリ仕様アーバータイプは、受注生産にて承ります。

部品

型番	超硬シート	ウェッジ	シートスクリュー	ウェッジスクリュー	レンチ	シートスクリューレンチ
LM45SD-12	TSSDSE 12N	WPA 8	TS 40B100I	TS 80200W TS 80160W(1)	T-W4	T-T15
LM45SD-15	TSSDSE 15N	WPA 8	TS 40B100I		T-W4	T-T15

加工条件 E217-E219

アーバー参照図 E220-E221

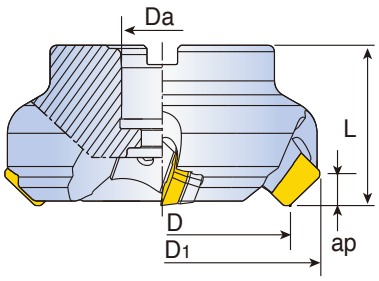
• (1) ウェッジスクリュー/TS 80160WはD80カッター用です。
• シートスクリューレンチ/T-T15(2)は別売りです。

TaeguTec Member IMC Group

LM45SE-12/15

LIONMILL

フェースミル(インチ仕様アーバー)



45°

型番		刃数	寸法 (mm)					アーバー	重量	取付ボルト	適合チップ
			D	D1	Da	L	ap				
LM45SE	480-25.4R-12	4	80	93.7	25.4	55	6.5	A	1.8	LH M12x1.75x30	SEKN 1203... E198
	5100-31.75R-12	5	100	113.6	31.75	60	6.5	A	2.8	LH M16x2x35	
	6125-38.1R-12	6	125	138.6	38.1	63	6.5	B	3.4	-	
	8160-50.8R-12	8	160	173.6	50.8	63	6.5	B	5	-	
	10200-47.625R-12	10	200	213.6	47.625	63	6.5	C	7.5	-	
	12250-47.625R-12	12	250	263.6	47.625	63	6.5	C	12.2	-	
LM45SE	480-25.4R-15	4	80	97.8	25.4	55	8.7	A	1.8	LH M12x1.75x30	SEKN 1504... E198
	5100-31.75R-15	5	100	118	31.75	60	8.7	A	2.8	LH M16x2x35	
	6125-38.1R-15	6	125	143	38.1	63	8.7	B	3.5	-	
	8160-50.8R-15	8	160	178	50.8	63	8.7	B	5.7	-	
	10200-47.625R-15	10	200	218	47.625	63	8.7	C	7.8	-	
	12250-47.625R-15	12	250	268	47.625	63	8.7	C	12.8	-	

• ミリ仕様アーバータイプは、受注生産にて承ります。

部品

型番	超硬シート	ウェッジ	シートスクリュー	ウェッジスクリュー	レンチ	シートスクリューレンチ
				(1)		(2)
LM45SE-12	TSSDSE 12N	WPA 8	TS 40B100I	TS 80200W TS 80160W(1)	T-W4	T-T15
LM45SE-15	TSSDSE 15N	WPA 8	TS 40B100I		T-W4	T-T15

加工条件 E217-E219

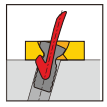
アーバー参照図 E220-E221

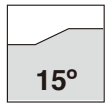
• (1) ウェッジスクリュー/TS 80160WはD80カッター用です。
• シートスクリューレンチ/T-T15(2)は別売りです。

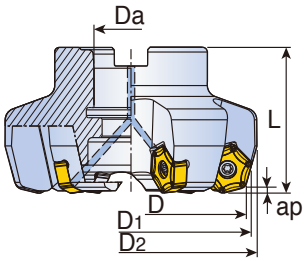
TFM15HNS-10

HEXA2MILL

フェースミル







型番		刃数	寸法 (mm)						クーラントアーバー		重量	取付ボルト	適合チップ
			D	D1	D2	Da	L	ap					
TFM15HNS	**580-27R-10**	5	80	85	89	27	55	2	●	A	1.3	SH M12x1.75x35	HNHX1006 ANTN-M
	6100-32R-10	6	100	105	109	32	63	2	x	B	1.9	-	E186
	8125-40R-10	8	125	130	134	40	63	2	x	B	2.9	-	

• クーラントを使用して加工を行う際は、クーラント穴付取付ボルトを別途ご注文下さい。
(注文例：SH M10x1.5x30-C)

部品

型番	スクリュー	レンチ			
TFM15HNS	TS 50C130I/HG	T-T20			

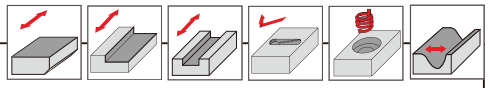
加工条件 E217-E219
アーバー参照図 E220-E221

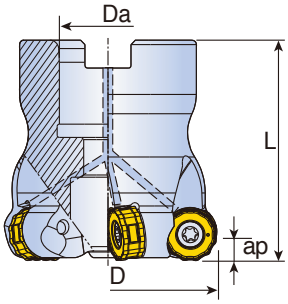
TaeguTec Member IMC Group

TFMRNS-10/12

CHASE2MOLD

フェースミル





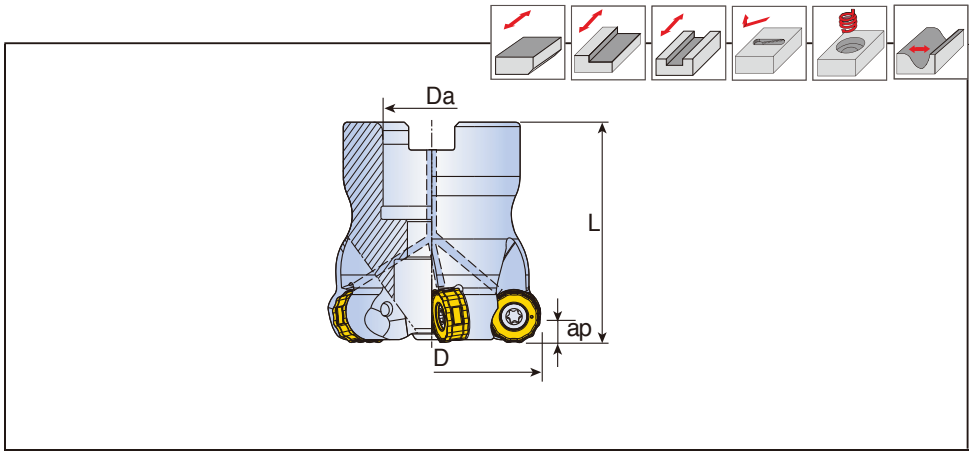
型番	刃数	寸法 (mm)				クーラント	アーバー	重量	取付ボルト	適合チップ
		D	Da	L	ap					
TFMRNS 432-16R-10	4	32	16	40	5	●	E	0.1	KTB 32B	RNMU 1004...
433-16R-10	4	33	16	40	5	●	E	0.1	KTB 32B	E193
540-16R-10	5	40	16	40	5	●	A	0.2	SH M8x1.25x30	
650-22R-10	6	50	22	50	5	●	A	0.4	SH M10x1.5x30	
652-22R-10	6	52	22	50	5	●	A	0.4	SH M10x1.5x30	
440-16R-12	4	40	16	40	6	●	A	0.2	SH M8x1.25x30	RNMU 1205...
450-22R-12	4	50	22	50	6	●	A	0.3	SH M10x1.5x30	E193
550-22R-12	5	50	22	50	6	●	A	0.3	SH M10x1.5x30	
552-22R-12	5	52	22	50	6	●	A	0.4	SH M10x1.5x30	
563-22R-12	5	63	22	50	6	●	A	0.6	SH M10x1.5x30	
663-22R-12	6	63	22	50	6	●	A	0.6	SH M10x1.5x30	
666-27R-12	6	66	27	50	6	●	A	0.6	SH M12x1.75x35	
680-27R-12	6	80	27	50	6	●	A	1.1	SH M12x1.75x35	
780-27R-12	7	80	27	50	6	●	A	1.0	SH M12x1.75x35	
7100-32R-12	7	100	32	50	6	●	A	1.5	LH M16x2x35	
8100-32R-12	8	100	32	50	6	●	A	1.5	LH M16x2x35	

加工条件 E217-E219
アーバー参照図 E220-E221
斜め沈み加工データ TE35

TFMRNS-16

CHASE2MOLD

フェースミル



型番	刃数	寸法 (mm)				クーラント	アーバー	重量	取付ボルト	適合チップ
		D	Da	L	ap					
TFMRNS 340-16R-16	3	40	16	55	8	●	E	0.3	KTB 32B	RNMU 1606...
350-16R-16	3	50	16	50	8	●	A	0.2	SH M8x1.25x30	E193
450-16R-16	4	50	16	50	8	●	A	0.2	SH M8x1.25x30	
452-22R-16	4	52	22	50	8	●	A	0.3	SH M10x1.5x30	
463-22R-16	4	63	22	50	8	●	A	0.5	SH M10x1.5x30	
566-27R-16	5	66	27	50	8	●	A	0.6	LH M12x1.75x30	
580-27R-16	5	80	27	50	8	●	A	0.9	LH M12x1.75x30	
680-27R-16	6	80	27	50	8	●	A	0.8	LH M12x1.75x30	
6100-32R-16	6	100	32	50	8	●	A	1.7	LH M16x2.0x35	
7125-40R-16	7	125	40	63	8	●	A	3.0	SH M20x2.5x40	
8125-40R-16	8	125	40	63	8	●	A	2.9	SH M20x2.5x40	
9160-40R-16	9	160	40	63	8	x	C	3.8	-	
10200-60R-16	10	200	60	63	8	x	C	5.6	-	

- クーラントを使用して加工を行う際は、クーラント穴付取付ボルトを別途ご注文下さい。
  (注文例：SH M10x1.5x30-C)

部品

型番	スクリュー	レンチ			
TFMRNS-10	TS 35085I/HG	T-T15			
TFMRNS-12	TS 40G110I	T-T15			
TFMRNS-16	TS 50A121I/HG	T-T20			

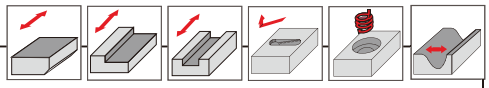
加工条件 E217-E219
アーバー参照図 E220-E221
斜め沈み加工データ TE36

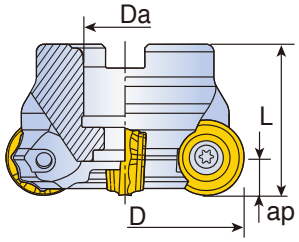
TaeguTec Member IMC Group

TFMRX-10/12

CHASEMOLD

フェースミル





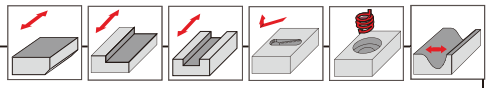
型番		刃数	寸法 (mm)				クーラント	アーバー	重量	取付ボルト	適合チップ
			D	Da	L	ap					
TFMRX	650-22R-10	6	50	22	40	5	●	A	0.3	SH M10x1.5x30	RXM(H)X 1003...
	652-22R-10	6	52	22	40	5	●	A	0.3	SH M10x1.5x30	E194
	450-22R-12	4	50	22	40	6	●	A	0.2	SH M10x1.5x25	RXM(H)X 12T3...
	550-22R-12	5	50	22	40	6	●	A	0.2	SH M10x1.5x25	E194
	552-22R-12	5	52	22	40	6	●	A	0.3	SH M10x1.5x30	
	563-22R-12	5	63	22	40	6	●	A	0.4	SH M10x1.5x25	
	663-22R-12	6	63	22	40	6	●	A	0.4	SH M10x1.5x25	
	666-27R-12	6	66	27	50	6	●	A	0.6	SH M10x1.5x25	
	680-27R-12	6	80	27	50	6	●	A	0.8	SH M12x1.75x35	
	7100-32R-12	7	100	32	50	6	x	B	1.2	-	

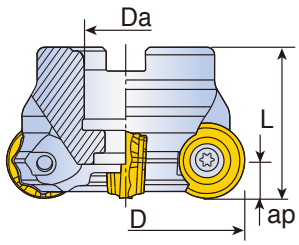
加工条件 E217-E219
アーバー参照図 E220-E221
斜め沈み加工データ TE37-TE38

TFMRX-16/20

CHASEMOLD

フェースミル





型番		刃数	寸法 (mm)				クーラント	アーバー	重量	取付ボルト	適合チップ
			D	Da	L	ap					
TFMRX	350-16R-16	3	50	16	40	8	●	A	0.2	SH M8x1.25x30	RXMX 1604...
	450-16R-16	4	50	16	40	8	●	A	0.2	SH M8x1.25x30	E194
	452-16R-16	4	52	16	40	8	●	A	0.2	SH M8x1.25x30	
	463-22R-16	4	63	22	40	8	●	A	0.4	SH M10x1.5x25	
	566-27R-16	5	66	27	50	8	●	A	0.5	SH M12x1.75x35	
	580-27R-16	5	80	27	50	8	●	A	0.8	SH M12x1.75x35	
	6100-32R-16	6	100	32	50	8	x	B	1.1	-	
	7125-40R-16	7	125	40	63	8	x	B	2.4	-	
	8160-40R-16	8	160	40	63	8	x	C	3.6	-	
	463-22R-20	4	63	22	40	10	●	A	0.3	LH M10x1.5x25	RXMX 2006...
	580-27R-20	5	80	27	50	10	●	A	0.8	LH M12x1.75x30	E194
	6100-32R-20	6	100	32	50	10	x	B	1.0	-	
	7125-40R-20	7	125	40	63	10	x	B	2.5	-	
	8160-40R-20	8	160	40	63	10	x	C	3.7	-	

• クーラントを使用して加工を行う際は、クーラント穴付取付ボルトを別途ご注文下さい。
(注文例：SH M10x1.5x30-C)

部品

型番	スクリュー	レンチ			
TFMRX-10	TS 35070I/HG	T-T15			
TFMRX-12	TS 35085I/HG	T-T15			
TFMRX-16	TS 45A100I/HG	T-T20			
TFMRX-20	TS 50115I/HG	T-T20			

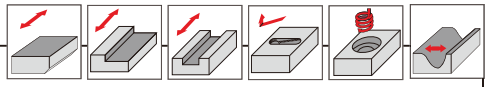
加工条件 E217-E219
アーバー参照図 E220-E221
斜め沈み加工データ TE38

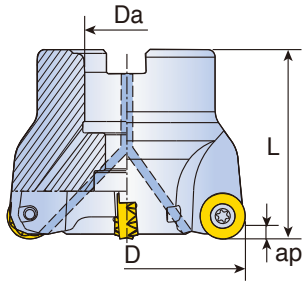
TaeguTec Member IMC Group

TFMRY-08/10

CHASEMOLD

フェースミル





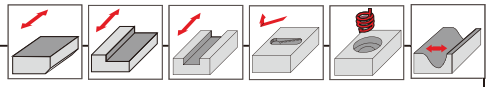
	型番	R	刃数	寸法 (mm)				クーラント	アーバー	重量	取付ボルト	適合チップ
				D	Da	L	ap					
TFMRY	532-16R-08	4	5	32	16	40	4	●	A	0.12	SH M8x1.25x30	RYM(H)X 0803... E195-E196
	640-16R-08	4	6	40	16	40	4	●	A	0.22	SH M8x1.25x30	
	432-16R-10	5	4	32	16	40	5	●	A	0.12	SH M8x1.25x30	RYM(H)X 1004... E195-E196
	540-16R-10	5	5	40	16	40	5	●	A	0.22	SH M8x1.25x30	
	640-16R-10	5	6	40	16	40	5	●	A	0.23	SH M8x1.25x30	
	650-22R-10	5	6	50	22	50	5	●	A	0.33	SH M10x1.5x30	
	652-22R-10	5	6	52	22	50	5	●	A	0.36	SH M10x1.5x30	
	766-27R-10	5	7	66	27	50	5	●	A	0.68	SH M12x1.75x30	

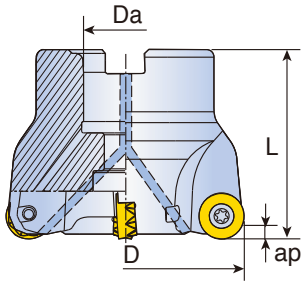
加工条件 E217-E219
アーバー参照図 E220-E221
斜め沈み加工データ TE39

TFMRY-12

CHASEMOLD

フェースミル





型番		R	刃数	寸法 (mm)				クーラント	アーバー	重量	取付ボルト	適合チップ
				D	Da	L	ap					
TFMRY	332-16R-12	6	3	32	16	40	6	●	E	0.12	KTB 32B	RYM(H)X 1205...
	440-16R-12	6	4	40	16	40	6	●	A	0.15	SH M8x1.25x30	E195-E196
	450-22R-12	6	4	50	22	50	6	●	A	0.33	SH M10x1.5x30	
	550-22R-12	6	5	50	22	50	6	●	A	0.33	SH M10x1.5x30	
	552-22R-12	6	5	52	22	50	6	●	A	0.34	SH M10x1.5x30	
	463-22R-12	6	4	63	22	50	6	●	A	0.57	SH M10x1.5x30	
	563-22R-12	6	5	63	22	50	6	●	A	0.58	SH M10x1.5x30	
	663-22R-12	6	6	63	22	50	6	●	A	0.58	SH M10x1.5x30	
	763-22R-12	6	7	63	22	50	6	●	A	0.71	SH M10x1.5x30	
	666-27R-12	6	6	66	27	50	6	●	A	0.62	LH M12x1.75x30	
	766-27R-12	6	7	66	27	50	6	●	A	0.62	LH M12x1.75x30	
	680-27R-12	6	6	80	27	50	6	●	A	0.90	LH M12x1.75x30	
	780-27R-12	6	7	80	27	50	6	●	A	0.92	LH M12x1.75x30	
	880-27R-12	6	8	80	27	50	6	●	A	0.98	LH M12x1.75x30	
	7100-32R-12	6	7	100	32	50	6	●	A	1.29	LH M16x2x35	
	8100-32R-12	6	8	100	32	50	6	●	A	1.37	LH M16x2x35	
	8125-40R-12	6	8	125	40	63	6	●	A	3.00	SH M20x2.5x40	
	9125-40R-12	6	9	125	40	63	6	●	A	2.99	SH M20x2.5x40	

• クーラントを使用して加工を行う際は、クーラント穴付取付ボルトを別途ご注文下さい。
(注文例:SH M10x1.5x30-C)

部品

型番	スクリュー	レンチ			
TFMRY-08	TS 30A60I/HG	TD 9			
TFMRY-10	TS 35085/HG	T-T15			
TFMRY-12	TS 40093I	T-T15			

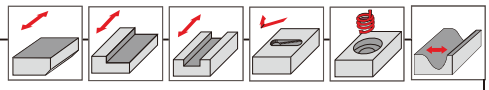
加工条件 E217-E219
アーバー参照図 E220-E221
斜め沈み加工データ TE40

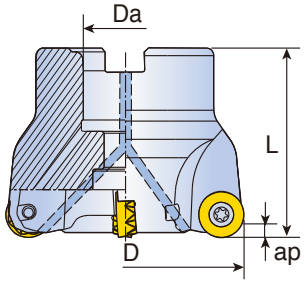
TaeguTec Member IMC Group

TFMRY-16

CHASEMOLD

フェースミル





	型番	R	刃数	寸法 (mm)				クーラント	アーバー	重量	取付ボルト	適合チップ
				D	Da	L	ap					
TFMRY	350-16R-16	8	3	50	16	50	8	●	A	0.3	SH M8x1.25x35	RYM(H)X 1606...
	450-16R-16	8	4	50	16	50	8	●	A	0.3	SH M8x1.25x35	E195-E196
	450-22R-16	8	4	50	22	50	8	●	A	0.3	SH M10x1.5x30	
	452-22R-16	8	4	52	22	50	8	●	A	0.3	SH M10x1.5x30	
	463-22R-16	8	4	63	22	50	8	●	A	0.5	SH M10x1.5x30	
	463H-22R-16*	8	4	63	22	50	8	●	A	0.5	SH M10x1.5x30	
	566-27R-16	8	5	66	27	50	8	●	A	0.6	LH M12x1.75x30	
	580-27R-16	8	5	80	27	50	8	●	A	0.8	LH M12x1.75x30	
	580H-27R-16*	8	5	80	27	50	8	●	A	0.8	LH M12x1.75x30	
	680-27R-16	8	6	80	27	50	8	●	A	0.8	LH M12x1.75x30	
	6100-32R-16	8	6	100	32	50	8	●	A	1.2	LH M16x2x35	
	6100H-32R-16*	8	6	100	32	50	8	●	A	1.2	LH M16x2x35	
	7125-40R-16	8	7	125	40	63	8	●	A	2.7	SH M20x2.5x40	
	7125H-40R-16*	8	7	125	40	63	8	●	A	2.6	SH M20x2.5x40	
	8125-40R-16	8	8	125	40	63	8	●	A	2.7	SH M20x2.5x40	
	8160H-40R-16*	8	8	160	40	63	8	x	C	3.3	-	

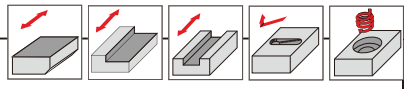
加工条件 E217-E219
アーバー参照図 E220-E221
斜め沈み加工データ TE40

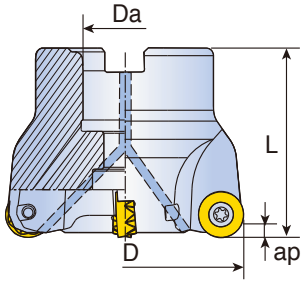
● *超硬シートタイプ

TFMRY-20

CHASEMOLD

フェースミル

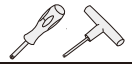




型番		R	刃数	寸法 (mm)				クーラント	アーバー	重量	取付ボルト	適合チップ
				D	Da	L	ap					
TFMRY	**463-22R-20**	10	4	63	22	50	10	●	A	0.5	SH M10x1.5x30	RYMX 2007...
	580-27R-20	10	5	80	27	50	10	●	A	0.8	LH M12x1.75x30	E195-E196
	5100H-32R-20*	10	5	100	32	50	10	●	A	1.1	LH M16x2x35	
	6100-32R-20	10	6	100	32	50	10	●	A	1.2	LH M16x2x35	
	5125H-40R-20*	10	5	125	40	63	10	●	A	2.7	SH M20x2.5x40	
	7125-40R-20	10	7	125	40	63	10	●	A	2.5	SH M20x2.5x40	
	6160H-40R-20*	10	6	160	40	63	10	x	C	2.7	-	
	8160-40R-20	10	8	160	40	63	10	x	C	3.8	-	
	8200H-60R-20*	10	8	200	60	63	10	x	C	5.3	-	
	9250H-60R-20*	10	9	250	60	63	10	x	C	9.3	-	

- クーラントを使用して加工を行う際は、クーラント穴付取付ボルトを別途ご注文下さい。
  (注文例:SH M10x1.5x30-C)
- *超硬シートタイプ

部品

型番	シート	シートスクリュー	スクリュー	レンチ	
					
TFMRY-16	-	-	TS 50115I	T-T20	
TFMRY-20	-	-	TS 60A130I	SW6-T, BLD T25/M7	
TFMRY...H-16	TSRY 16NS	TS 8050088S	TS 50115I	T-T20	
TFMRY...H-20	TSRY 20NS	TS 9060011S	TS 60A130I	SW6-T, BLD T25/M7	

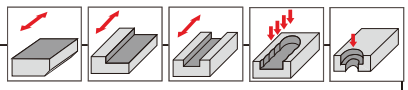
加工条件 E217-E219
アーバー参照図 E220-E221
斜め沈み加工データ TE41

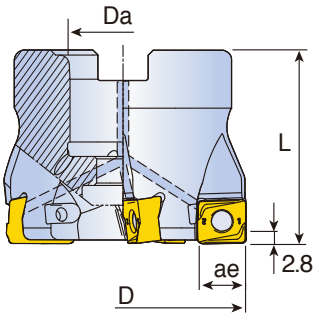
TaeguTec Member IMC Group

TPM-PL09

CHASE 2 PLUNGE

プランジング





90°

型番	刃数	寸法 (mm)				アーバー	重量	取付ボルト	適合チップ
		D	Da	L	ae				
TPM 440-16R-PL09	4	40	16	40	9	A	0.2	SH M8x1.25x30	PLNG 0904...
550-22R-PL09	5	50	22	40	9	A	0.3	SH M10x1.5x30	E192
552-22R-PL09	5	52	22	40	9	A	0.4	SH M10x1.5x30	
663-22R-PL09	6	63	22	40	9	A	0.5	SH M10x1.5x30	
763-22R-PL09	7	63	22	40	9	A	0.5	SH M10x1.5x30	
666-22R-PL09	6	66	22	40	9	A	0.6	SH M10x1.5x30	
766-22R-PL09	7	66	22	40	9	A	0.6	SH M10x1.5x30	
880-27R-PL09	8	80	27	50	9	A	1.0	LH M12x1.75x30	
10100-32R-PL09	10	100	32	50	9	A	2.0	LH M16x2x35	

- クーラントを使用して加工を行う際は、クーラント穴付取付ボルトを別途ご注文下さい。
  (注文例:SH M10x1.5x30-C)

部品

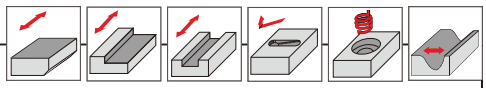
型番	スクリュー	レンチ			
TPM-PL09	TS 30085I/HG	TD 9			

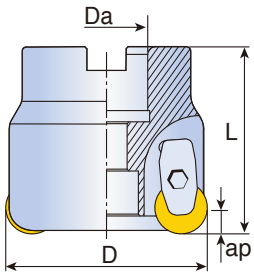
加工条件 E217-E219
アーバー参照図 E220-E221

TFMRN-12CH

CHASESPEED

フェースミル





型番		刃数	寸法 (mm)				アーバー	重量	取付ボルト	適合チップ
			D	Da	L	ap				
TFMRN	**350-22R-12CH**	3	50	22	50	6	A	0.4	SH M10x1.5x30	RNGX 1207 CH...
	450-22R-12CH	4	50	22	50	6	A	0.3	SH M10x1.5x30	E193
	463-22R-12CH	4	63	22	50	6	A	0.5	SH M10x1.5x30	
	580-27R-12CH	5	80	27	50	6	A	0.9	SH M12x1.75x35	

部品

型番	クランプ	スクリュー	スプリング	レンチ	
TFMRN-12CH	CCL 5M	DLS 4	DSP 4	T-W 3	

加工条件 E217-E219

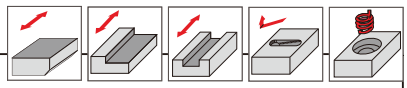
アーバー参照図 E220-E221

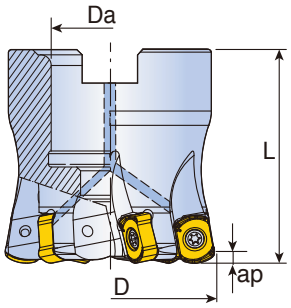
TaeguTec Member IMC Group

TFMBL-06

CHASE 2 FEED

フェースミル





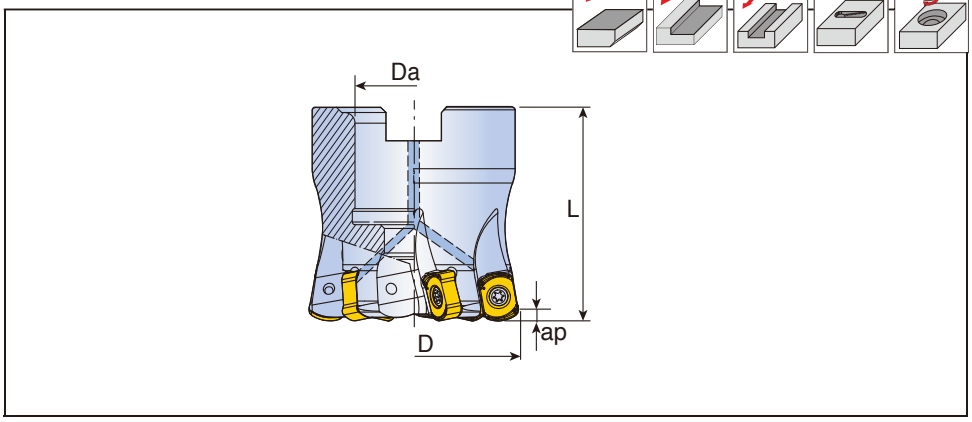
型番	刃数	寸法 (mm)				アーバー	重量	取付ボルト	適合チップ
		D	Da	L	ap				
TFMBL 432-16R-06	4	32	16	40	1	A	0.1	SH M8x1.25x25	BLMP 0603...
532-16R-06	5	32	16	40	1	A	0.1	SH M8x1.25x25	E183
640-16R-06	6	40	16	40	1	A	0.2	SH M8x1.25x25	
640-22R-06	6	40	22	40	1	A	0.2	SH M10x1.5x30	
650-22R-06	6	50	22	50	1	A	0.4	SH M10x1.5x30	
750-22R-06	7	50	22	50	1	A	0.4	SH M10x1.5x30	
850-22R-06	8	50	22	50	1	A	0.4	SH M10x1.5x30	
752-22R-06	7	52	22	40	1	A	0.4	SH M10x1.5x30	
852-22R-06	8	52	22	40	1	A	0.4	SH M10x1.5x30	
763-22R-06	7	63	22	50	1	A	0.6	SH M10x1.5x30	
863-22R-06	8	63	22	50	1	A	0.6	SH M10x1.5x30	
963-22R-06	9	63	22	50	1	A	0.6	SH M10x1.5x30	
966-27R-06	9	66	27	50	1	A	0.7	SH M12x1.75x35	

加工条件 E217-E219
アーバー参照図 E220-E221
斜め沈み加工データ TE31

TFMBL-09

CHASE2FEED

フェースミル



型番		刃数	寸法 (mm)				アーバー	重量	取付ボルト	適合チップ
			D	Da	L	ap				
TFMBL	432-16R-09	4	32	16	40	1.5	E	0.1	KTB 32B	BLMP 0904...
	440-16R-09	4	40	16	40	1.5	A	0.2	SH M8x1.25x25	E183
	540-16R-09	5	40	16	40	1.5	A	0.2	SH M8x1.25x25	
	550-22R-09	5	50	22	50	1.5	A	0.4	SH M10x1.5x30	
	650-22R-09	6	50	22	50	1.5	A	0.4	SH M10x1.5x30	
	750-22R-09	7	50	22	50	1.5	A	0.4	SH M10x1.5x30	
	652-22R-09	6	52	22	40	1.5	A	0.4	SH M10x1.5x30	
	752-22R-09	7	52	22	40	1.5	A	0.4	SH M10x1.5x30	
	663-22R-09	6	63	22	50	1.5	A	0.6	SH M10x1.5x30	
	763-22R-09	7	63	22	50	1.5	A	0.6	SH M10x1.5x30	
	863-22R-09	8	63	22	50	1.5	A	0.6	SH M10x1.5x30	
	766-27R-09	7	66	27	50	1.5	A	0.7	SH M12x1.75x35	
	866-27R-09	8	66	27	50	1.5	A	0.8	SH M12x1.75x35	
	780-27R-09	7	80	27	50	1.5	A	1.2	SH M12x1.75x35	
	880-27R-09	8	80	27	50	1.5	A	1.2	SH M12x1.75x35	
	980-27R-09	9	80	27	50	1.5	A	1.2	SH M12x1.75x35	
	1080-27R-09	10	80	27	50	1.5	A	1.2	SH M12x1.75x35	
	8100-32R-09	8	100	32	60	1.5	A	2.3	SH M16x2.0x35	
	9100-32R-09	9	100	32	60	1.5	A	2.3	SH M16x2.0x35	
	10100-32R-09	10	100	32	60	1.5	A	2.3	SH M16x2.0x35	
	11100-32R-09	11	100	32	60	1.5	A	2.3	SH M16x2.0x35	
	12100-32R-09	12	100	32	60	1.5	A	2.3	SH M16x2.0x35	
	12125-40R-09	12	125	40	60	1.5	A	2.7	SH M20x2.5x40	
	14125-40R-09	14	125	40	60	1.5	A	2.7	SH M20x2.5x40	

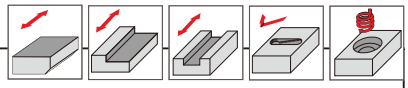
加工条件 E217-E219
アーバー参照図 E220-E221
斜め沈み加工データ TE32

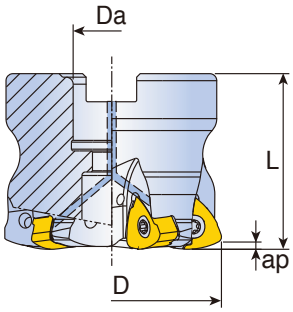
TaeguTec Member IMC Group

TFMBL-13

CHASE2FEED

フェースミル

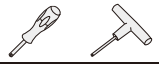




型番		刃数	寸法 (mm)				アーバー	重量	取付ボルト	適合チップ
			D	Da	L	ap				
TFMBL	340-16R-13	3	40	16	50	2	A	0.2	KTB 32B	BLMP 1306...
	350-22R-13	3	50	22	40	2	A	0.3	LH M10X1.5X25	E184
	450-22R-13	4	50	22	40	2	A	0.3	LH M10X1.5X25	
	452-22R-13	4	52	22	40	2	A	0.3	SH M10X1.5X30	
	463-22R-13	4	63	22	50	2	A	0.8	SH M10X1.5X30	
	563-22R-13	5	63	22	50	2	A	0.8	SH M10X1.5X30	
	580-27R-13	5	80	27	60	2	A	1.4	SH M12X1.75X30	
	580-32R-13	5	80	32	60	2	A	1.4	SH M16X2X35	
	680-27R-13	6	80	32	60	2	A	1.4	SH M12X1.75X30	
	5100-32R-13	5	100	32	60	2	A	1.9	SH M16X2X35	
	6100-32R-13	6	100	32	60	2	A	2	SH M16X2X35	
	7100-32R-13	7	100	32	60	2	A	2	SH M16X2X35	
	6125-32R-13	6	125	32	60	2	A	3	SH M16X2X35	
	7125-40R-13	7	125	40	60	2	A	2.9	SH M20X2.5X40	
	7160-40R-13	7	160	40	60	2	B	3.6	-	
	8160-40R-13	8	160	40	60	2	B	3.6	-	
	9160-40R-13	9	160	40	60	2	B	3.8	-	
	8200-60R-13	8	200	60	60	2	B	5.4	-	
	9200-60R-13	9	200	60	60	2	B	5.3	-	
	11200-60R-13	11	200	60	60	2	B	5.5	-	
	9250-60R-13	9	250	60	60	2	B	10.6	-	
	10250-60R-13	10	250	60	60	2	B	10.6	-	
	12250-60R-13	12	250	60	60	2	B	10.7	-	

- ~D125:クーラント穴付
- クーラントを使用して加工を行う際は、クーラント穴付取付ボルトを別途ご注文下さい。
  (注文例:SH M10x1.5x30-C)

部品

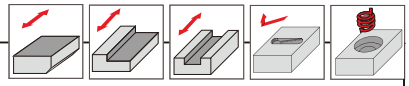
型番	スクリュー	レンチ			
					
TFMBL-06	TS 25064I/HG-P	TD 8P			
TFMBL-09	TS 35A088I/HG	TD 10P			
TFMBL-13	TS50B106I/HG	T-T20			

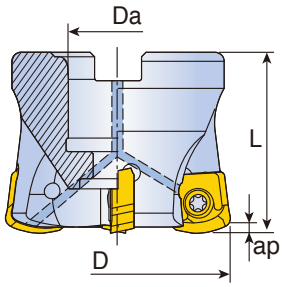
加工条件 E217-E219
アーバー参照図 E220-E221
斜め沈み加工データ TE33

TFMXD-08/13

CHASE 2 FEED

フェースミル(ミリ仕様/インチ仕様アーバー)





型番		刃数	寸法 (mm)				アーバー	重量	取付ボルト	適合チップ
			D	Da	L	ap				
TFMXD	**550-22R-08**	5	50	22	40	1	A	0.3	SH M10x1.5x30	XDMX 08T3... E211
TFMXD	**350-22R-13**	3	50	22	40	2	A	0.3	SH M10x.5x0	XDMX 1305... E211
	450-22R-13	4	50	22	40	2	A	0.3	SH M10x1.5x30	
	463-22R-13	4	63	22	50	2	A	1.0	SH M10x1.5x30	
	580-27R-13	5	80	27	60	2	A	1.4	SH M12x1.75x35	
	580-32R-13	5	80	32	60	2	A	1.3	SH M16x2.0x35	
	6100-32R-13	6	100	32	60	2	A	2.0	SH M16x2.0x35	
	6125-40R-13	6	125	40	60	2	A	2.7	SH M20x2.5x40	
TFMXD	**580-25.4R-13**	5	80	25.4	60	2	A	1.4	SH M12x1.75x35	
	580-31.75R-13	5	80	31.75	60	2	A	1.3	SH M16x2.0x35	
	6100-31.75R-13	6	100	31.75	60	2	A	2.0	SH M16x2.0x35	
	6125-38.1R-13	6	125	38.1	60	2	A	2.7	SH M20x2.5x40	

- クーラント穴付
- クーラントを使用して加工を行う際は、クーラント穴付取付ボルトを別途ご注文下さい。
  (注文例:SH M10x1.5x30-C)

部品

型番	スクリュー	レンチ			
TFMXD-08	TS 25A075I/HG	TD 8P			
TFMXD-13	TS 40120I	T-T15			

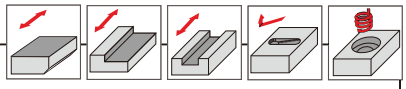
加工条件 E217-E219
アーバー参照図 E220-E221
斜め沈み加工データ TE34

3P TE90-06

MILL-RUSH

エンドミル

90°



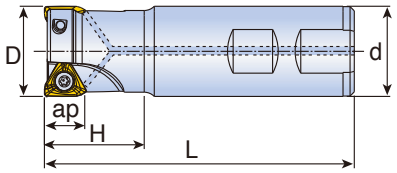


図1

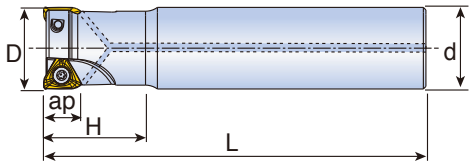


図2

型番	刃数	寸法 (mm)					図	適合チップ
		D	d	L	H	ap		
3P TE90-112-12-06-L80	1	12	12	80	20	4.7	2	3PK(H)T 0603...
114-12-06-L80	1	14	12	80	20	4.7	2	E175
216-W16-06	2	16	16	90	25	4.7	1	
216-16-06-L110	2	16	16	110	25	4.7	2	
216-16-06-L150	2	16	16	150	25	4.7	2	
317-16-06-L110	3	17	16	110	25	4.7	2	
318-W16-06	3	18	16	90	25	4.7	1	
318-16-06-L150	3	18	16	150	25	4.7	2	
319-16-06-L150	3	19	16	150	25	4.7	2	
320-W20-06	3	20	20	105	25	4.7	1	
420-W20-06	4	20	20	105	25	4.7	1	
320-20-06-L160	3	20	20	160	25	4.7	2	
420-19-06-L160	4	20	19	160	25	4.7	2	
421-20-06-L160	4	21	20	160	25	4.7	2	
422-W20-06	4	22	20	110	25	4.7	1	
425-W20-06	4	25	20	115	25	4.7	1	
525-W20-06	5	25	20	115	25	4.7	1	
525-W25-06	5	25	25	115	25	4.7	1	
630-W25-06	6	30	25	130	30	4.7	1	
632-W25-06	6	32	25	130	30	4.7	1	
732-W25-06	7	32	25	130	30	4.7	1	
840-W32-06	8	40	32	130	30	4.7	1	

加工条件 E217-E219

斜め沈み加工データ TE21

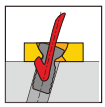
• クーラント穴付

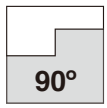
TaeguTec Member IMC Group

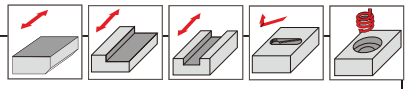
3P TE90-10

MILL-RUSH

エンドミル







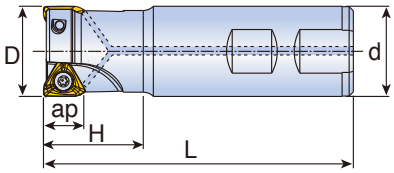


図1

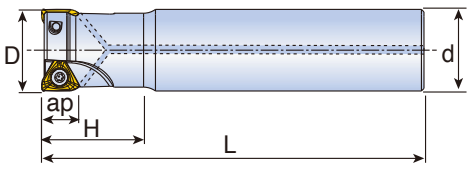


図2

型番	刃数	寸法 (mm)					クーラント	図	適合チップ
		D	d	L	H	ap			
3P TE90-116-W16-10	1	16	16	90	20	7	●	1	3PK(H)T 1004...
220-W20-10	2	20	20	90	25	7	●	1	E175
220-19-10-L170	2	20	19	170	30	7	x	2	
220-20-10-L170	2	20	20	170	40	7	x	2	
221-20-10-L200	2	21	20	200	30	7	x	2	
222-W20-10	2	22	20	100	25	7	●	1	
225-25-10-L210	2	25	25	210	40	7	x	2	
325-W20-10	3	25	20	100	30	7	●	1	
325-W25-10	3	25	25	100	30	7	●	1	
325-24-10-L210	3	25	24	210	35	7	x	2	
325-25-10-L210	3	25	25	210	40	7	x	2	
226-25-10-L250	2	26	25	250	30	7	x	2	
330-W25-10	3	30	25	110	35	7	●	1	
232-W25-10	2	32	25	110	35	7	●	1	
332-W25-10	3	32	25	110	35	7	●	1	
332-32-10-L250	3	32	32	250	60	7	x	2	
432-W32-10	4	32	32	110	40	7	●	1	
532-W32-10	5	32	32	110	40	7	●	1	
333-32-10-L250	3	33	32	250	35	7	x	2	
440-32-10-L200	4	40	32	200	40	7	x	2	
540-W32-10	5	40	32	115	40	7	●	1	
640-W32-10	6	40	32	115	40	7	●	1	

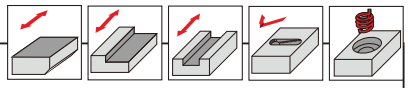
加工条件 E217-E219

斜め沈み加工データ TE21

3P TE90-15/19

MILL-RUSH

エンドミル



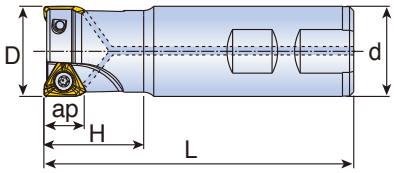


図1

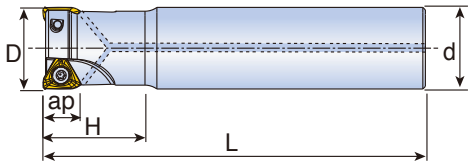
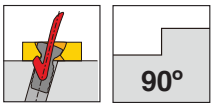


図2



型番	刃数	寸法 (mm)					クーラント	図	適合チップ
		D	d	L	H	ap			
3P TE90-232-W32-15	2	32	32	110	40	11	●	1	3PK(H)T 1505...
232-32-15-L250	2	32	32	250	60	11	x	2	E175
332-W25-15	3	32	25	100	40	11	●	1	
332-W25-15-L155	3	32	25	155	35	11	x	2	
332-W32-15	3	32	32	110	40	11	●	1	
332-32-15-L150	3	32	32	150	40	11	x	2	
332-32-15-L250	3	32	32	250	60	11	x	2	
233-32-15-L200	2	33	32	200	40	11	x	2	
233-32-15-L250	2	33	32	250	40	11	x	2	
335-W32-15	3	35	32	110	40	11	●	1	
340-W32-15	3	40	32	110	40	11	●	1	
340-32-15-L200	3	40	32	200	40	11	x	2	
440-W32-15	4	40	32	110	40	11	●	1	
3P TE90-240-32-19-L250	2	40	32	250	45	15	x	2	3PK(H)T 1906...
340-W32-19	3	40	32	115	45	15	●	1	E175
340-32-19-L200	3	40	32	200	45	15	x	2	
450-W32-19	4	50	32	115	45	15	●	1	

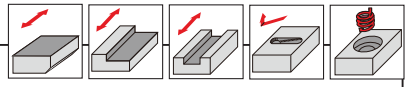
加工条件 E217-E219

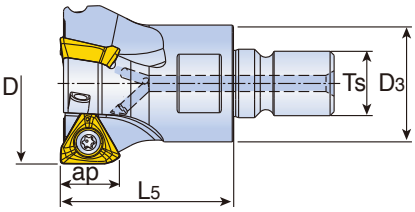
斜め沈み加工データ TE22

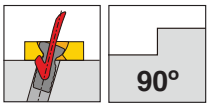
3P TE90-...-M...-06/10/15/19

MILL-RUSH

フレックステック(ヘッド交換式エンドミル)







型番	刃数	寸法 (mm)					適合チップ
		D	D3	L5	Ts	ap	
3P TE90-216-M08-06	2	16	13	23	8	4.7	3PKT 0603... E175
320-M10-06	3	20	18	35	10	4.7	
420-M10-06	4	20	18	35	10	4.7	
425-M12-06	4	25	21	35	12	4.7	
525-M12-06	5	25	21	35	12	4.7	
632-M16-06	6	32	29	43	16	4.7	
732-M16-06	7	32	29	43	16	4.7	
735-M16-06	7	35	29	43	16	4.7	
3P TE90-220-M10-10	2	20	18	35	10	7	3PK(H)T 1004... E175
325-M12-10	3	25	21	35	12	7	
326-M12-10	3	26	21	35	12	7	
432-M16-10	4	32	29	43	16	7	
532-M16-10	5	32	29	43	16	7	
535-M16-10	5	35	29	43	16	7	
540-M16-10	5	40	29	43	16	7	
640-M16-10	6	40	29	43	16	7	
642-M16-10	6	42	29	43	16	7	
3P TE90-232-M16-15	2	32	29	43	16	11	3PK(H)T 1505... E175
332-M16-15	3	32	29	43	16	11	
340-M16-15	3	40	29	43	16	11	
440-M16-15	4	40	29	43	16	11	
3P TE90-340-M16-19	3	40	29	43	16	15	3PK(H)T 1906... E175

• 適合フレックステック参照:G項目　• クーラント穴付　• 結合部(ねじサイズとインロー径)が同じであれば、他社アーバーに装着出来ます。

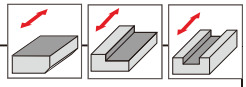
部品

型番	スクリュー	レンチ			
3P TE90-06	TS 20043I/HG-P	TD6P			
3P TE90-10	TS 25C065I/HG	TD8			
3P TE90-15	TS 40B100I	TD15			
3P TE90-19	TS 45120I	T-T20			

加工条件 E217-E219
斜め沈み加工データ TE21-TE22

6N TE90-06/09

エンドミル



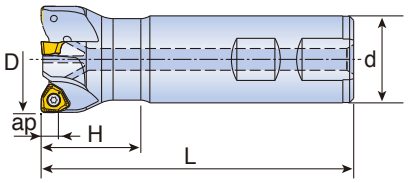


図1

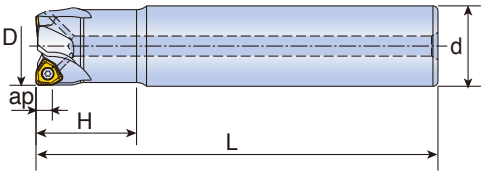
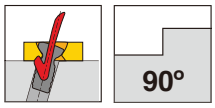


図2



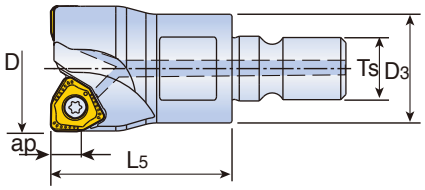
型番	刃数	寸法 (mm)					図	適合チップ
		D	d	L	H	ap		
6N TE90-225-W25-06	2	25	25	100	30	6.2	1	6NGU 0604...
225-25-06 -L150	2	25	25	150	30	6.2	2	E176
232-W32-06	2	32	32	110	40	6.2	1	
232-32-06 -L160	2	32	32	160	40	6.2	2	
332-W32-06	3	32	32	110	40	6.2	1	
332-32-06 -L160	3	32	32	160	40	6.2	2	
340-W32-06	3	40	32	115	40	6.2	1	
340-32-06-L200	3	40	32	200	40	6.2	2	
440-W32-06	4	40	32	115	40	6.2	1	
6N TE90-232-W32-09	2	32	32	110	40	9.2	1	6NGU 0604...
232-32-09-L160	2	32	32	160	60	9.2	2	E176
340-W32-09	3	40	32	120	40	9.2	1	
340-32-09-L200	3	40	32	200	40	9.2	2	
440-W32-09	4	40	32	120	40	9.2	1	

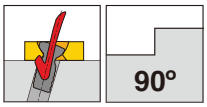
加工条件 E217-E219

• クーラント穴付

6N TE90-...-M...-06/09

フレックステック(ヘッド交換式エンドミル)





型番	刃数	寸法 (mm)					適合チップ
		D	D3	L5	Ts	ap	
6N TE90-225-M12-06	2	25	21	35	12	6.2	6NGU 0604... E176
332-M16-06	3	32	29	43	16	6.2	
440-M16-06	4	40	29	43	16	6.2	
6N TE90-232-M16-09	2	32	29	43	16	9.2	6NGU 0905... E176
340-M16-09	3	40	29	43	16	9.2	
440-M16-09	4	40	29	43	16	9.2	

- 適合フレックステック参照:G項目　• クーラント穴付
- 結合部(ねじサイズとインロー径)が同じであれば、他社アーバーに装着出来ます。

部品

型番	スクリュー	レンチ			
6N TE90...-06	TS 30085I/HG	TD9			
6N TE90...-09	TS 40B100I	TD15			

加工条件 E217-E219

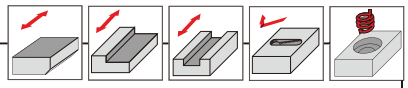
TaeguTec Member IMC Group

TE90AX-06

CHASEMILL

エンドミル

90°



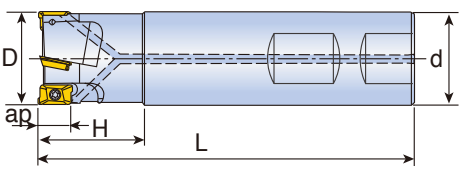


図1

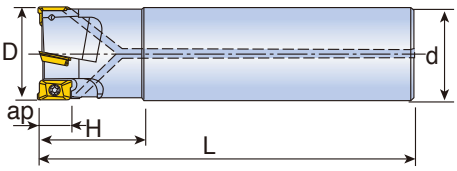


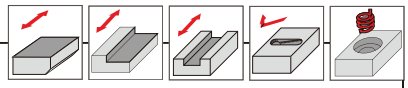
図2

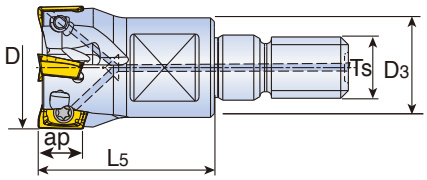
型番	刃数	寸法 (mm)					クーラント	図	適合チップ
		D	d	L	H	ap			
TE90AX 108-08-06-C	1	8	8	80	17	5.75	●	2	AXM(C)T 0602 ...
210-09-06-L120	2	10	9	120	17	5.75	x	2	E182
210-10-06	2	10	10	80	17	5.75	x	2	
210-10-06-C	2	10	10	80	17	5.75	●	2	
211-10-06	2	11	10	80	17	5.75	x	2	
212-12-06	2	12	12	80	18	5.75	x	2	
212-12-06-C	2	12	12	80	18	5.75	●	2	
212-12-06-L	2	12	12	130	18	5.75	x	2	
212-11-06-L120	2	12	11	120	20	5.75	x	2	
312-12-06	3	12	12	80	18	5.75	x	2	
312-12-06-C	3	12	12	80	18	5.75	●	2	
313-12-06-C	3	13	12	90	20	5.75	●	2	
314-12-06	3	14	12	80	18	5.75	x	2	
415-12-06	4	15	12	80	18	5.75	x	2	
316-16-06	3	16	16	110	20	5.75	x	2	
316-16-06-C	3	16	16	110	20	5.75	●	2	
316-16-06-L	3	16	16	150	20	5.75	x	2	
416-W16-06	4	16	16	90	20	5.75	x	1	
416-W16-06-C	4	16	16	90	20	5.75	●	1	
417-16-06	4	17	16	90	20	5.75	x	2	
418-W16-06	4	18	16	90	20	5.75	x	1	
418-W16-06-C	4	18	16	90	20	5.75	●	1	
418-16-06-L	4	18	16	150	20	5.75	x	2	
419-W16-06	4	19	16	90	20	5.75	x	1	
420-20-06	4	20	20	160	25	5.75	x	2	
420-W20-06-C	4	20	20	160	25	5.75	●	1	
520-19-06-L	5	20	19	160	25	5.75	x	1	
520-W20-06	5	20	20	105	25	5.75	x	1	
520-W20-06-C	5	20	20	105	25	5.75	●	1	
521-20-06	5	21	20	105	25	5.75	x	2	
725-W20-06	7	25	20	115	25	5.75	x	1	
725-W20-06-C	7	25	20	115	25	5.75	●	1	
725-W25-06	7	25	25	120	30	5.75	x	1	
832-W25-06	8	32	25	130	32	5.75	x	1	
832-W25-06-C	8	32	25	130	32	5.75	●	1	
1040-W32-06	10	40	32	140	40	5.75	x	1	
1040-W32-06-C	10	40	32	140	40	5.75	●	1	

TE90AX ...-M...-06

CHASEMILL

フレックステック(ヘッド交換式エンドミル)





90°

型番		刃数	寸法 (mm)					適合チップ
			D	D3	L5	Ts	ap	
TE90AX	210-M06-06	2	10	9.68	23	6	5.5	AXM(C)T 0602... E182
	312-M06-06	3	12	9.68	23	6	5.5	
	416-M08-06	4	16	13	23	8	5.5	
	520-M10-06	5	20	18	30	10	5.5	
	725-M12-06	7	25	21	35	12	5.5	
	832-M16-06	8	32	29	43	16	5.5	
	1040-M16-06	10	40	29	43	16	5.5	

- 適合フレックステック参照:G項目　• クーラント穴付
- コーナーR1.0mm以上のAXMT06チップ使用時、カッターボディは、ボディ"R"=チップ"R"-0.1に追加工する必要があります。
- 結合部(ねじサイズとインロー径)が同じであれば、他社アーバーに装着出来ます。

部品

型番	スクリュー	レンチ			
TE90AX-06	TS 18041I/HG	TD6P			

加工条件 E217-E219

斜め沈み 加工データ TE24

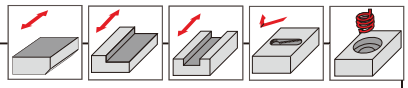
TaeguTec Member IMC Group

2S-TE90AP-09

CHASEMILL

エンドミル

90°



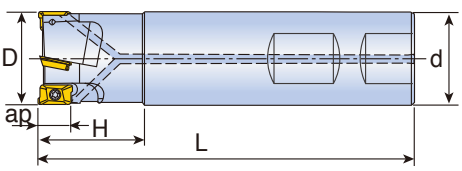


図1

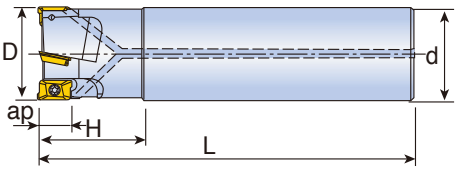


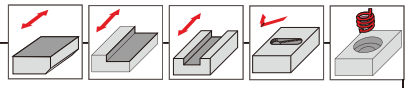
図2

型番	刃数	寸法 (mm)					クーラント	図	適合チップ
		D	d	L	H	ap			
2S-TE90AP 110-W10-09	1	10	10	80	23.5	8.8	x	1	APK(C)T 09T3...
110-W10-09-C	1	10	10	80	23.5	8.8	●	1	E179,E182
112-W12-09	1	12	12	80	23.0	8.8	x	1	
112-W16-09-C	1	12	16	80	21.7	8.8	●	1	
114-W12-09	1	14	12	80	25.0	8.8	x	1	
216-15-09-L	2	16	15	170	30.0	8.8	x	2	
216-W16-09	2	16	16	90	22.1	8.8	x	1	
216-W16-09-C	2	16	16	90	22.1	8.8	●	1	
216-16-09-L	2	16	16	145	27.1	8.8	x	2	
217-16-09-L	2	17	16	180	25.0	8.8	x	2	
218-W16-09	2	18	16	90	25.0	8.8	x	1	
218-W16-09-C	2	18	16	90	25.0	8.8	●	1	
220-19-09-L	2	20	19	170	25.0	8.8	x	2	
220-20-09-L	2	20	20	170	37.1	8.8	x	2	
320-W20-09	3	20	20	110	27.1	8.8	x	1	
320-W20-09-C	3	20	20	110	27.1	8.8	●	1	
221-20-09-L	2	21	20	200	25.0	8.8	x	2	
322-W20-09	3	22	20	110	30.0	8.8	x	1	
322-W20-09-C	3	22	20	110	30.0	8.8	●	1	
225-24-09-L	2	25	24	210	28.0	8.8	x	2	
225-25-09-L	2	25	25	210	37.1	8.8	x	2	
325-W20-09	3	25	20	110	30.0	8.8	x	1	
325-W20-09-C	3	25	20	110	30.0	8.8	●	1	
325-W25-09	3	25	25	110	26.6	8.8	x	1	
425-W20-09-C	4	25	20	110	30.0	8.8	●	1	
226-25-09-L	2	26	25	250	28.0	8.8	x	2	
430-W25-09	4	30	25	130	32.0	8.8	x	1	
430-W25-09-C	4	30	25	130	30.0	8.8	●	1	
232-32-09-L	2	32	32	250	62.0	8.8	x	2	
432-W25-09	4	32	25	130	32.0	8.8	x	1	
432-W25-09-C	4	32	25	130	32.0	8.8	●	1	
532-W25-09-C	5	32	25	130	32.0	8.8	●	1	
333-32-09-L	3	33	32	250	40.0	8.8	x	2	
240-32-09-L	2	40	32	250	32.0	8.8	x	2	
540-W32-09	5	40	32	130	32.0	8.8	x	1	
540-W32-09-C	5	40	32	130	32.0	8.8	●	1	
640-W32-09	6	40	32	130	32.0	8.8	x	1	

2S-TE90AP ...-M...-09

CHASEMILL

フレックステック(ヘッド交換式エンドミル)



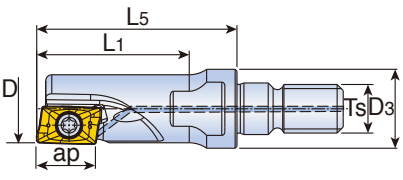


図1

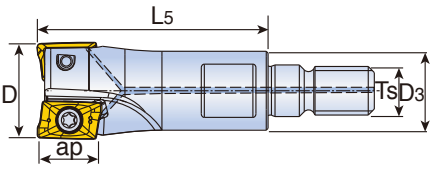


図2

90°

型番	刃数	寸法 (mm)						図	適合チップ
		D	D3	L5	L1	Ts	ap		
2S-TE90AP 110-M06-09	1	10	9.7	33	19	6	8.8	1	APK(C)T 09T3...
112-M08-09	1	12	13	33	25	8	8.8	1	E179,E182
216-M08-09	2	16	13	38	-	8	8.8	2	
320-M10-09	3	20	18	38	-	10	8.8	2	
325-M12-09	3	25	21	38	-	12	8.8	2	
425-M12-09	4	25	21	38	-	12	8.8	2	
432-M16-09	4	32	29	38	-	16	8.8	2	
532-M16-09	5	32	29	38	-	16	8.8	2	
540-M16-09	5	40	29	43	-	16	8.8	2	
640-M16-09	6	40	29	43	-	16	8.8	2	

- 適合フレックステック参照:G項目　• クーラント穴付
- コーナーR2.4mm以上のAPKT09チップ使用時、カッターボディは、ボディ"R"=チップ"R"-0.2に追加工する必要があります。
- 結合部(ねじサイズとインロー径)が同じであれば、他社アーバーに装着出来ます。

部品

型番	スクリュー	レンチ			
2S-TE90AP-09	TS 25055I/HG	TD8			

加工条件 E217-E219

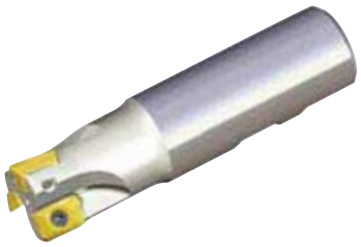
斜め沈み加工データ TE25

TaeguTec Member IMC Group

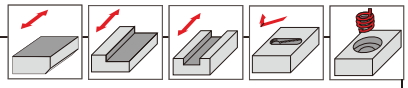
TE90AP-12

CHASEMILL

エンドミル



90°



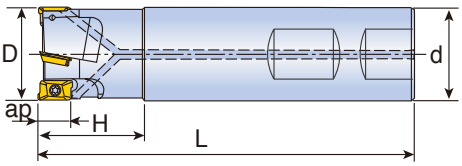


図1

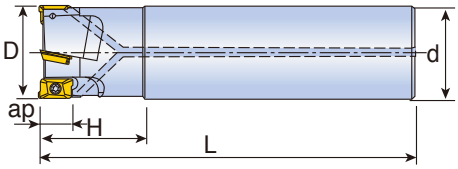


図2

型番	刃数	寸法 (mm)					図	適合チップ
		D	d	L	H	ap		
TE90AP 116-W16-12-C	1	16	16	85	26	12	1	APK(C)T 1204....
218-W20-12-C	2	18	20	85	26	12	1	E180,E182
220-19-12-L	2	20	19	170	30	12	2	
220-W20-12-C	2	20	20	90	30	12	1	
220-W20-12-L-C	2	20	20	125	30	12	1	
220-20-12-L	2	20	20	170	30	12	2	
220-20-12-L200	2	20	20	200	30	12	2	
221-20-12-L200	2	21	20	200	30	12	2	
221-20-12-L250	2	21	20	250	30	12	2	
225-24-12-L	2	25	24	200	40	12	2	
225-W25-12-L-C	2	25	25	145	40	12	1	
225-25-12-L	2	25	25	210	40	12	2	
225-25-12-L200	2	25	25	200	40	12	2	
325-W25-12-C	3	25	25	100	40	12	1	
226-25-12-L200	2	26	25	200	40	12	2	
226-25-12-L250	2	26	25	250	40	12	2	
232-25-12-L	2	32	25	250	40	12	2	
332-W25-12-L-C	3	32	25	155	35	12	1	
332-W32-12-C	3	32	32	110	40	12	1	
332-32-12-L	3	32	32	250	40	12	2	
332-32-12-L150	3	32	32	150	40	12	2	
432-W25-12-C	4	32	25	100	40	12	1	
233-32-12-L200	2	33	32	200	40	12	2	
233-32-12-L250	2	33	32	250	40	12	2	
333-32-12-L200	3	33	32	200	40	12	2	
333-32-12-L250	3	33	32	250	40	12	2	
435-W25-12	4	35	25	100	40	12	1	
440-W32-12-C	4	40	32	115	45	12	1	
440-32-12-L	4	40	32	250	40	12	2	
540-W32-12-C	5	40	32	115	45	12	1	

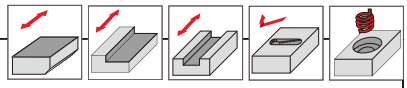
加工条件 E217-E219
斜め沈み加工データ TE26

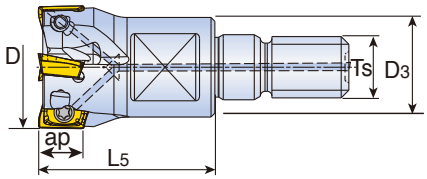
• クーラント穴付

TE90AP...-M...-12

CHASEMILL

フレックステック(ヘッド交換式エンドミル)





90°

型番	刃数	寸法 (mm)					適合チップ
		D	D3	L5	Ts	ap	
TE90AP 116-M08-12	1	16	13	35	8	12	APK(C)T 1204...
220-M10-12	2	20	18	35	10	12	E180, E182
325-M12-12	3	25	21	35	12	12	
432-M16-12	4	32	29	43	16	12	
540-M16-12	5	40	29	43	16	12	
542-M16-12	5	42	29	43	16	12	

- 適合フレックステック参照:G項目　• クーラント穴付
- コーナーR1.6mm以上のAPKT12チップ使用時、カッターボディは、ボディ"R"=チップ"R"-0.5に追加工する必要があります。
- 結合部(ねじサイズとインロー径)が同じであれば、他社アーバーに装着出来ます。

部品

型番	スクリュー	レンチ			
TE90AP-12(Ø16-Ø25)	TS 35A070I/HG	TD10P			
TE90AP-12(Ø32-)	TS 35A088I/HG	TD10P			

加工条件 E217-E219
斜め沈み加工データ TE26

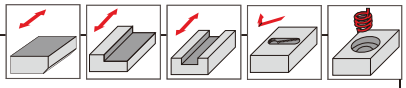
TaeguTec Member IMC Group

TE90AP-17

CHASEMILL

エンドミル

90°



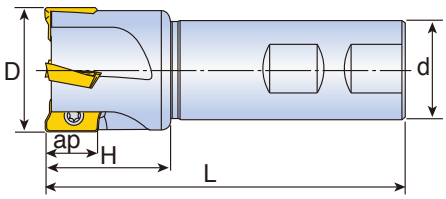


図1

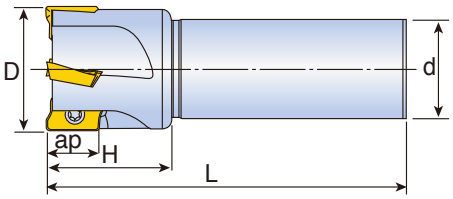


図2

型番	刃数	寸法 (mm)					クーラント	図	適合チップ
		D	d	L	H	ap			
TE90AP 120-W20-17	1	20	20	90	32	16.1	x	1	APKT 1705...
120-W20-17-C	1	20	20	90	32	16.1	●	1	E181
225-24-17-L	2	25	24	210	40	16.1	x	2	
225-W25-17	2	25	25	100	39	16.1	x	1	
225-W25-17-C	2	25	25	100	39	16.1	●	1	
225-25-17-L	2	25	25	210	40	16.1	x	2	
226-25-17-L200	2	26	25	200	40	16.1	●	2	
226-25-17-L250	2	26	25	250	40	16.1	●	2	
232-32-17-L	2	32	32	250	65	16.1	x	2	
233-32-17-L250	2	33	32	250	40	16.1	●	2	
233-32-17-L300	2	33	32	300	40	16.1	●	2	
332-W32-17	3	32	32	110	40	16.1	x	1	
332-W32-17-C	3	32	32	110	40	16.1	●	1	
332-32-17-L	3	32	32	200	65	16.1	x	2	
333-32-17-L200	3	33	32	200	55	16.1	●	2	
333-32-17-L250	3	33	32	250	55	16.1	●	2	
240-32-17-L	2	40	32	250	54	16.1	x	2	
340-W32-17	3	40	32	110	40	16.1	x	1	
340-32-17-L	3	40	32	200	54	16.1	x	2	
440-W32-17	4	40	32	115	45	16.1	x	1	
440-W32-17-C	4	40	32	115	45	16.1	●	1	
440-32-17-L	4	40	32	200	57	16.1	x	2	

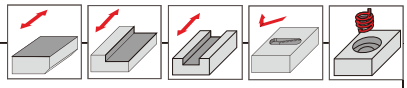
加工条件 E217-E219

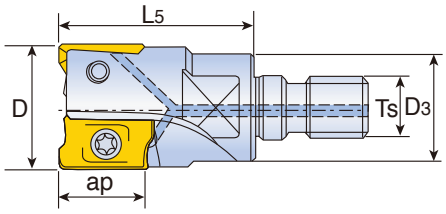
斜め沈み加工データ TE26

TE90AP...-M...-17

CHASEMILL

フレックステック(ヘッド交換式エンドミル)





90°

型番	刃数	寸法 (mm)					適合チップ
		D	D3	L5	Ts	ap	
TE90AP 120-M10-17	1	20	18	43	10	16.1	APKT 1705... E181
225-M12-17	2	25	21	43	12	16.1	
232-M16-17	2	32	29	43	16	16.1	
332-M16-17	3	32	29	43	16	16.1	
340-M16-17	3	40	29	43	16	16.1	
440-M16-17	4	40	29	43	16	16.1	

- 適合フレックステック参照:G項目　• クーラント穴付
- コーナーR1.6mm以上のAPKT17チップ使用時、カッターボディは、ボディ"R"=チップ"R"-0.8に追加工する必要があります。
- 結合部(ねじサイズとインロー径)が同じであれば、他社アーバーに装着出来ます。

部品

型番	スクリュー	レンチ			
TE90AP-17 (Ø20-Ø25)	TS 40085I/HG	TD15			
TE90AP-17 (Ø32-Ø63)	TS 40093I/HG	TD15			
TE90AP-17 (Ø80-)	TS 40120I/HG	TD15			

加工条件 E217-E219
斜め沈み加工データ TE26

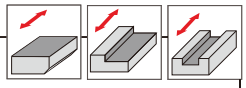
TaeguTec Member IMC Group

TE90AN-11/16

CHASE2MILL

エンドミル

90°



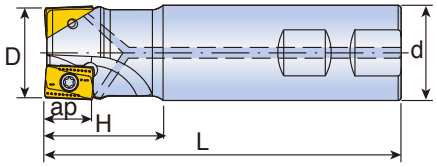


図1

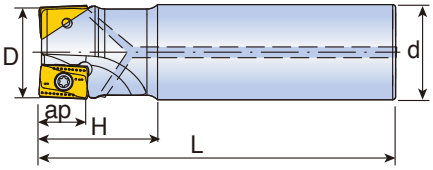


図2

型番	刃数	寸法 (mm)					図	適合チップ
		D	d	L	H	ap		
TE90AN 225-24-11-L	2	25	24	200	40	11	2	ANM(H)X 1106...
225-W25-11	2	25	25	100	40	11	1	E178
225-25-11-L	2	25	25	200	40	11	2	
226-25-11-L	2	26	25	200	40	11	2	
332-W32-11	3	32	32	110	40	11	1	
332-32-11-L	3	32	32	200	40	11	2	
233-32-11-L	2	33	32	250	40	11	2	
333-32-11-L	3	33	32	200	40	11	2	
340-32-11-L	3	40	32	250	40	11	2	
440-W32-11	4	40	32	115	40	11	1	
440-32-11-L	4	40	32	200	40	11	2	
TE90AN 232-W32-16	2	32	32	110	30	15	1	ANM(H)X 1607...
232-32-16	2	32	32	150	45	15	2	E178
232-32-16-L250	2	32	32	250	40	15	2	
233-32-16-L200	2	33	32	200	55	15	2	
340-W32-16	3	40	32	115	35	15	1	
340-32-16	3	40	32	150	45	15	2	
340-32-16-L250	3	40	32	250	45	15	2	
450-32-16	4	50	32	150	50	15	2	

加工条件 E217-E219

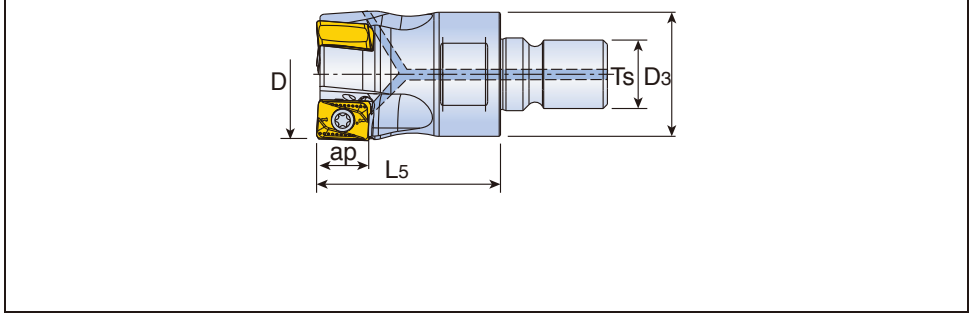
斜め沈み加工データ TE23

• クーラント穴付

TE90AN...-M...-11/16

CHASE 2 MILL

フレックステック(ヘッド交換式エンドミル)



90°

型番	刃数	寸法 (mm)					適合チップ
		D	D3	L5	Ts	ap	
TE90AN225-M12-11	2	25	21	35	12	11	ANM(H)X 1106... E178
332-M16-11	3	32	29	43	16	11	
440-M16-11	4	40	29	43	16	11	
TE90AN232-M16-16	2	32	29	43	16	15	ANM(H)X 1607... E178
340-M16-16	3	40	29	43	16	15	

- 適合フレックステック参照:G項目　• クーラント穴付
- 結合部(ねじサイズとインロー径)が同じであれば、他社アーバーに装着出来ます。

部品

型番	スクリュー	レンチ			
TE90AN-11	TS 35A088I/HG	TD10P			
TE90AN-16	TS 40120I	TD15			

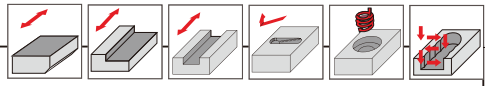
加工条件 E217-E219
斜め沈み加工データ TE23

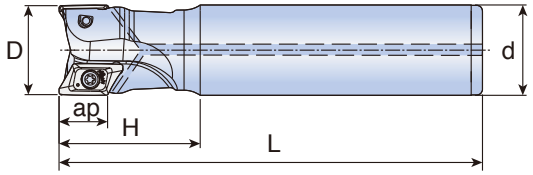
TaeguTec Member IMC Group

TE90XE-16

CHASEALU

エンドミル





90°

型番	刃数	寸法 (mm)					最大 RPM	適合チップ
		D	d	L	H	ap		
TE90XE 225-25-16	2	25	25	125	55	16	38,000	XECT 1605... E212
225-25-16-L170	2	25	25	170	70	16	38,000	
232-32-16	2	32	32	150	50	16	34,000	
232-32-16-L200	2	32	32	200	80	16	34,000	
332-32-16	3	32	32	150	50	16	34,000	
332-32-16-L200	3	32	32	200	80	16	34,000	
340-32-16	3	40	32	170	55	16	30,000	
340-32-16-L250	3	40	32	250	55	16	30,000	

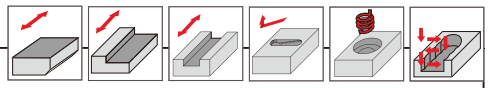
加工条件 E217-E219
斜め沈み加工データ TE29-TE30

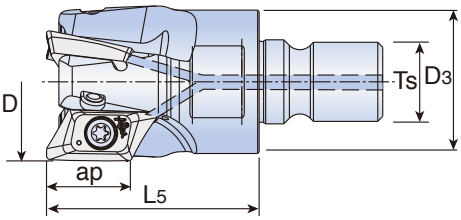
• クーラント穴付

TE90XE...-M...-16

CHASEALU

フレックステック(ヘッド交換式エンドミル)





90°

型番	刃数	寸法 (mm)					最大 RPM	適合チップ
		D	D3	L5	Ts	ap		
TE90XE 225-M12-16	2	25	21	43	12	16	38,000	XECT 1605... E212
232-M16-16	2	32	29	43	16	16	34,000	
332-M16-16	3	32	29	43	16	16	34,000	
340-M16-16	3	40	29	43	16	16	30,000	

- 適合フレックステック参照:G項目　• クーラント穴付
- コーナーR3.2mm以上のXECT16チップ使用時、カッターボディは、ボディ"R"=チップ"R"-0.3に追加工する必要があります。
- 結合部(ねじサイズとインロー径)が同じであれば、他社アーバーに装着出来ます。

部品

型番	スクリュー	レンチ			
TE90XE...-16 (Ø25)	TS 40085I/HG	T-T15			
TE90XE...-16 (Ø32-)	TS 40093I/HG	T-T15			

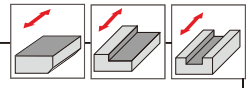
加工条件 E217-E219
斜め沈み加工データ TE29-TE30

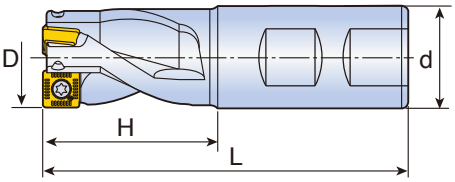
TaeguTec Member IMC Group

TSF-06/09/11/14

CHASEQUAD

エンドミル(スポットフェーシング)





90°

型番		刃数	寸法 (mm)				クーラント	エンドミル 加工深さ(ap)	適合チップ
			D	d	L	H			
TSF-	112-W16-06	1	12	16	80	27	x	5.6	XOMT 060204... E204
	216-W20-06	2	16	20	90	27	x	5.6	
	320-W20-06	3	20	20	100	25	x	5.6	
	222-W25-09	2	22	25	100	40	x	9.0	SPMG(T) 0904... E204
	225-W25-09	2	25	25	100	40	x	9.0	
	332-W32-11	3	32	32	115	55	x	10.7	SPMG(T) 1104... E204
	440-W32-11	4	40	32	125	55	x	10.7	
	445-W32-14	4	45	32	130	70	x	13.4	SPMG(T) 1405... E204
	450-W32-14	4	50	32	140	80	x	13.4	

部品

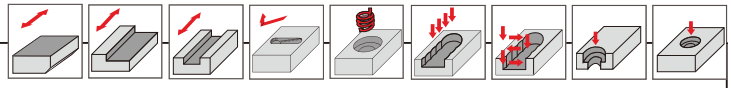
型番	スクリュー	レンチ			
TSF (Ø12)	TS 22046I	TD7			
TSF (Ø16-Ø20)	TS 22052I/HG	TD7			
TSF (Ø22-Ø25)	TS 35088I	TD10			
TSF (Ø32-Ø40)	TS 40093I	TD15			
TSF (Ø45-Ø50)	TS 50A121I/HG	TD20			

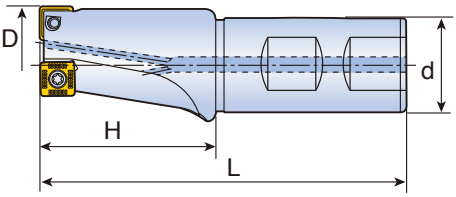
加工条件 E217-E219

TDM-06/09/11/14

CHASEQUAD

エンドミル(ドリルミル)





90°

型番	刃数	寸法 (mm) D	d	L	H	最大加工深さ(Cd)	エンドミル加工深さ(ap)	適合チップ
TDM- 112-W16-06	1	12	16	80	20	12	5.6	XOMT 0602... E204
216-W20-06	2	16	20	90	25	16	5.6	
218-W20-06	2	18	20	90	25	16	5.6	
220-W25-06	2	20	25	100	40	20	5.6	
222-W25-06	2	22	25	110	47	25	5.6	
225-W25-09	2	25	25	110	50	30	9.0	SPMG(T) 0904...-EM E204
228-W32-09	2	28	32	125	60	38	9.0	
232-W32-11	2	32	32	125	60	38	10.7	SPMG(T) 1104...-EM E204
240-W32-11	2	40	32	125	60	38	10.7	
245-W32-14	2	45	32	130	66	40	13.4	SPMG(T) 1405...-EM E204
250-W32-14	2	50	32	150	66	40	13.4	

• クーラント穴付

部品

型番	スクリュー	レンチ			
TDM (Ø12)	TS 22046I	TD7			
TDM (Ø16-Ø20)	TS 22052I/HG	TD7			
TDM (Ø22-Ø25)	TS 35088I	TD10			
TDM (Ø32-Ø40)	TS 40093I	TD15			
TDM (Ø45-Ø50)	TS 50A121I/HG	TD20			

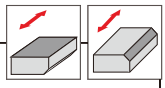
加工条件 E217-E219

TaeguTec Member IMC Group

TCF-11

CHASEQUAD

エンドミル



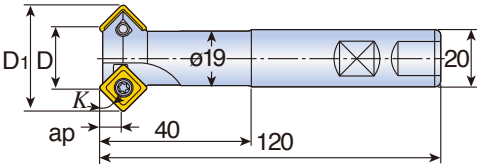


図1

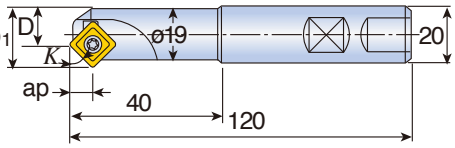


図2

45°

型番	刃数	寸法 (mm)				図	加工範囲 (mm)	適合チップ
		K	D	D_1	ap			
TCF15 D25-11	2	75°	25	30.5	10.1	1	Ø26.3 - Ø30.0	SPMT(G) 1104...EM
30 D25-11	2	60°	25	35.5	8.9	1	Ø26.3 - Ø34.0	E204
45 D07-11	1	45°	7	21.5	7.2	2	Ø8.3 - Ø20.9	
45 D19-11	2	45°	19	33.4	7.2	1	Ø20.3 - Ø32.9	
45 D25-11	3	45°	25	39.4	7.2	1	Ø26.3 - Ø38.9	

部品

型番	スクリュー	レンチ			
TCF-11	TS 40093I	TD15			

加工条件 E217-E219

TERNS-10/12/16

CHASE2MOLD

エンドミル

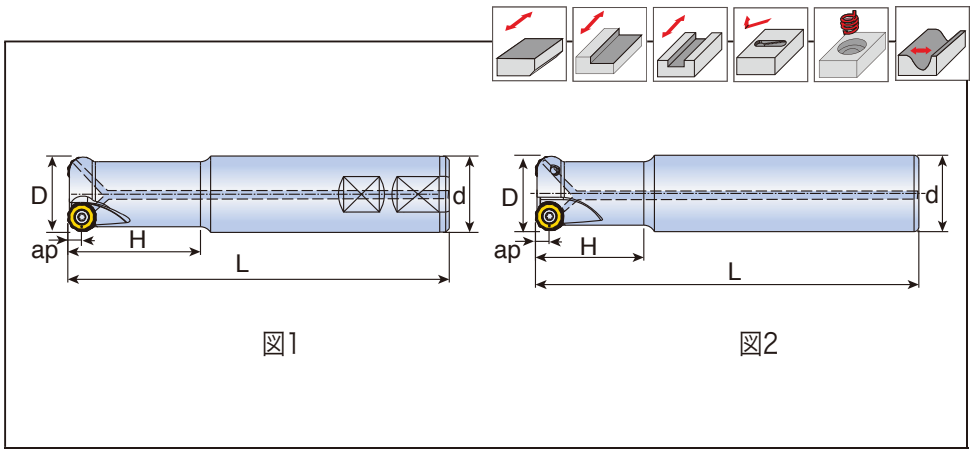


図1　図2

型番	刃数	寸法 (mm)					図	適合チップ
		D	d	L	H	ap		
TERNS 225-25-10-L160	2	25	25	160	60	5	2	RNMU 1004... E193
225-32-10-L250	2	25	32	250	40	5	2	
325-25-10-L160	3	25	25	160	60	5	2	
226-25-10-L200	2	26	25	200	80	5	2	
332-32-10-L180	3	32	32	180	70	5	2	
332-32-10-L250	3	32	32	250	100	5	2	
432-32-10-L180	4	32	32	180	70	5	2	
432-32-10-L250	4	32	32	250	100	5	2	
433-32-10-L200	4	33	32	200	80	5	2	
433-32-10-L250	4	33	32	250	100	5	2	
232-32-12-L150	2	32	32	150	50	6	2	RNMU 1205... E193
232-32-12-L200	2	32	32	200	60	6	2	
232-32-12-L	2	32	32	250	50	6	2	
332-W32-12	3	32	32	160	60	6	1	
332-32-12-L200	3	32	32	200	70	6	2	
332-32-12-L250	3	32	32	250	60	6	2	
233-32-12-L200	2	33	32	200	50	6	2	
233-32-12-L250	2	33	32	250	60	6	1	
333-32-12-L200	3	33	32	200	70	6	2	
333-32-12-L250	3	33	32	250	60	6	2	
340-W32-12	3	40	32	160	50	6	1	
340-32-12-L250	3	40	32	250	50	6	2	
440-W32-12	4	40	32	160	50	6	1	
440-32-12-L250	4	40	32	250	60	6	2	
450-32-12-L200	4	50	32	200	70	6	2	
550-32-12-L250	5	50	32	250	60	6	2	
240-32-16-L180	2	40	32	180	70	8	2	RNMU 1606... 193
240-32-16-L250	2	40	32	250	100	8	2	
340-32-16-L180	3	40	32	180	70	8	2	
340-32-16-L250	3	40	32	250	100	8	2	

加工条件 E217-E219
斜め沈み加工データ TE35-TE36

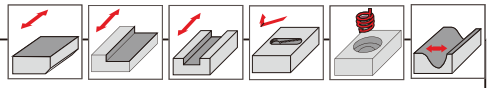
• クーラント穴付

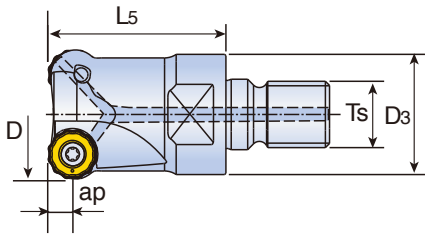
TaeguTec Member IMC Group

TERNS...-M...-10/12/16

CHASE2MOLD

フレックステック(ヘッド交換式エンドミル)

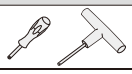




型番	刃数	寸法 (mm)					適合チップ
		D	D3	L5	Ts	ap	
TERNS 225-M12-10	2	25	21	35	12	5	RNMU 1004... E193
325-M12-10	3	25	21	35	12	5	
432-M16-10	4	32	29	43	16	5	
542-M16-10	5	42	29	43	16	5	
232-M16-12	2	32	29	43	16	6	RNMU 1205... E193
332-M16-12	3	32	29	43	16	6	
233-M16-12	2	33	29	43	16	6	
333-M16-12	3	33	29	43	16	6	
340-M16-12	3	40	29	43	16	6	
440-M16-12	4	40	29	43	16	6	
240-M16-16	2	40	29	43	16	8	RNMU 1606... E193
340-M16-16	3	40	29	43	16	8	

- 適合フレックステック参照:G項目　• クーラント穴付
- 結合部(ねじサイズとインロー径)が同じであれば、他社アーバーに装着出来ます。

部品

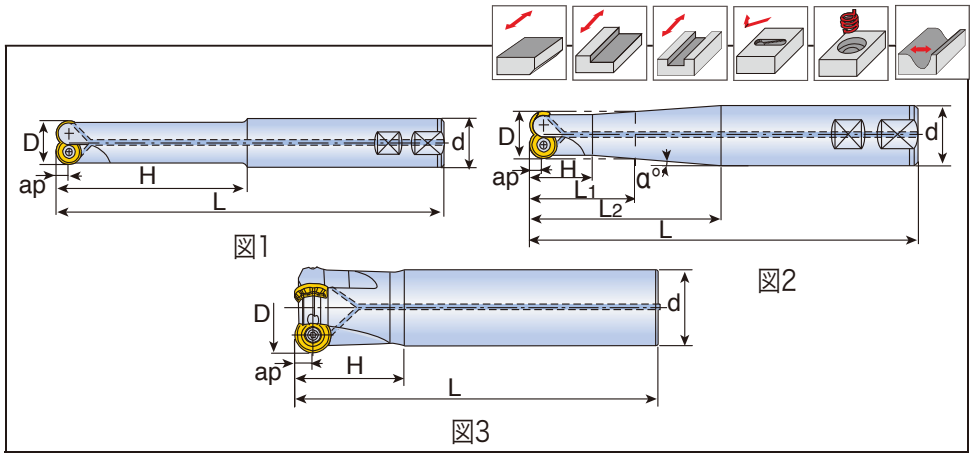
型番	スクリュー	レンチ			
					
TERNS-10	TS 35085I/HG	TD 15			
TERNS-12	TS 40G110I	T-T15			
TERNS-16	TS 50A121I/HG	TD 20			

加工条件 E217-E219
斜め沈み加工データ TE35-TE36

TERD/TERX

CHASEMOLD

エンドミル



	型番	刃数	寸法 (mm) D	d	L	H	L1	L2	α°	ap	図	適合チップ
TERD	108-W10-05	1	8	10	80	20	-	-	-	2.5	1	RDMX 0501... E194
	210-W12-05	2	10	12	80	30	-	-	-	2.5	1	
	212-W12-05	2	12	12	100	40	-	-	-	2.5	1	
	212-16-05-L	2	12	16	200	20	34	60	2.0	2.5	2	
	215-W20-07	2	15	20	140	40	-	-	-	3.5	1	RDMX 0702... E194
	215-20-07-L	2	15	20	200	25	34	60	3.5	3.5	2	
	217-16-07-L160	2	17	16	160	25	-	-	-	3.5	3	
	217-16-07-L200	2	17	16	200	25	-	-	-	3.5	3	
TERX	220-W20-10	2	20	20	160	60	-	-	-	5	1	RXM(H)X 1003... E194
	220-25-10-L	2	20	25	250	46	60	80	4.0	5	2	
	221-20-10-L160	2	21	20	160	30	-	-	-	5	3	
	221-20-10-L200	2	21	20	200	30	-	-	-	5	3	
	225-W25-10	2	25	25	160	60	-	-	-	5	1	
	225-32-10-L	2	25	32	250	30	50	80	6.8	5	2	
	226-25-10-L200	2	26	25	200	30	-	-	-	5	3	
	226-25-10-L250	2	26	25	250	30	-	-	-	5	3	
	226-25-10-L300	2	26	25	200	30	-	-	-	5	3	
	325-W25-10	3	25	25	160	60	-	-	-	5	1	
	432-W32-10	4	32	32	160	60	-	-	-	5	1	
	225-W25-12	2	25	25	160	60	-	-	-	6	1	RXM(H)X 12T3... E194
	226-25-12-L250	2	26	25	250	40	-	-	-	6	3	
	232-32-12-L	2	32	32	250	50	-	-	-	6	3	
	332-W32-12	3	32	32	160	64	-	-	-	6	1	
	233-32-12-L200	2	33	32	200	40	-	-	-	6	3	
	233-32-12-L250	2	33	32	250	40	-	-	-	6	3	
	233-32-12-L300	2	33	32	300	40	-	-	-	6	3	
	235-32-12-L250	2	35	32	250	40	-	-	-	6	3	
	340-32-12-L250	3	40	32	250	40	-	-	-	6	3	
	440-W32-12	4	40	32	160	50	-	-	-	6	1	
	240-W32-16	2	40	32	160	50	-	-	-	8	1	RXMX 1604... E194
	340-32-16-L250	3	40	32	250	50	-	-	-	8	3	
	350-32-20	3	50	32	160	50	-	-	-	10	3	RXMX 2006... E194
	350-40-20	3	50	40	200	60	-	-	-	10	3	
	350-42-20	3	50	42	200	60	-	-	-	10	3	

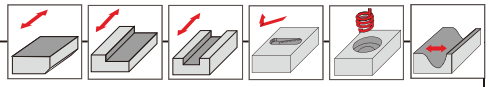
加工条件 E217-E219
斜め沈み加工データ TE37-TE38

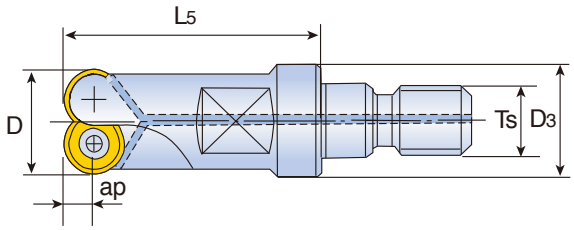
• クーラント穴付

TaeguTec Member IMC Group

TERD/TERX...-M-...

フレックステック(ヘッド交換式エンドミル)





型番		刃数	寸法 (mm)					適合チップ
			D	D3	L5	Ts	ap	
TERD	108-M06-05	1	8	9.7	28	6	2.5	RDMX 0501... E194
	210-M06-05	2	10	9.7	28	6	2.5	
	210-M08-05	2	10	13	28	8	2.5	
	212-M08-05	2	12	13	28	8	2.5	
	312-M08-05	3	12	13	28	8	2.5	
	215-M08-07	2	15	13	23	8	3.5	RDMX 0702... E194
	220-M08-07	2	20	13	30	8	3.5	
	320-M08-07	3	20	13	30	8	3.5	
TERX	220-M10-10	2	20	18	30	10	5.0	RXM(H)X 1003... E194
	225-M12-10	2	25	21	35	12	5.0	
	325-M12-10	3	25	21	35	12	5.0	
	430-M16-10	4	30	29	43	16	5.0	
	432-M16-10	4	32	29	43	16	5.0	
	435-M16-10	4	35	29	43	16	5.0	
	542-M16-10	5	42	29	43	16	5.0	
	224-M12-12	2	24	21	35	12	6.0	RXM(H)X 12T3... E194
	232-M16-12	2	32	29	43	16	6.0	
	332-M16-12	3	32	29	43	16	6.0	
	335-M16-12	3	35	29	43	16	6.0	
	340-M16-12	3	40	29	43	16	6.0	
	442-M16-12	4	42	29	43	16	6.0	
	232-M16-16	2	32	29	43	16	8.0	RXMX 1604... E194
	240-M16-16	2	40	29	43	16	8.0	
	342-M16-16	3	42	29	43	16	8.0	

• 適合フレックステック参照:G項目 • クーラント穴付 • 結合部(ねじサイズとインロー径)が同じであれば、他社アーバーに装着出来ます。

部品

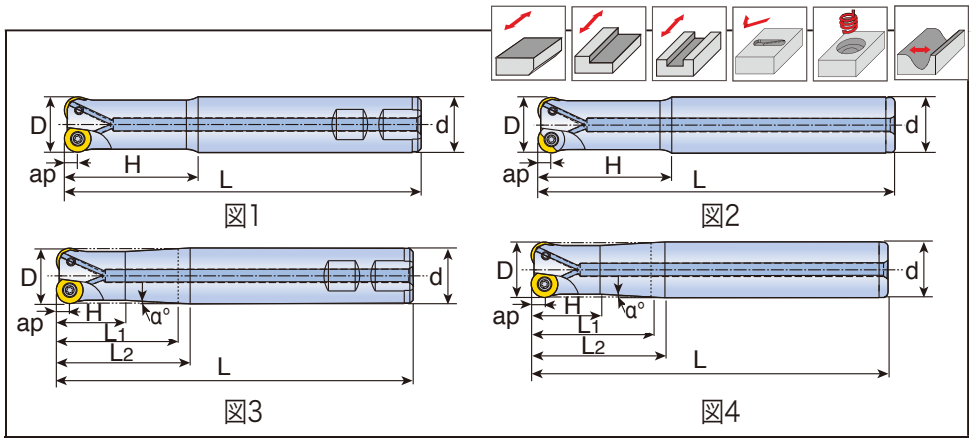
型番	スクリュー	レンチ			
TERD-05	TS 20038I	TD 6			
TERD-07	SO 25050I	TD 7			
TERX-10	TS 35070I/HG	TD 15			
TERX-12	TS 35085I/HG	TD 15			
TERX-16	TS 45A100I/HG	TD 20			
TERX-20	TS 50115I/HG	TD 20			

加工条件 E217-E219
斜め沈み加工データ TE37-TE38

TERY

CHASEMOLD

エンドミル



型番		R	刃数	寸法 (mm)								図	適合チップ
				D	d	L	H	L_1	L_2	α°	ap		
TERY	216-W20-08-L	4	2	16	20	110	25	45	55	4.1	4	3	RYM(H)X 0803...
	217-16-08-L130	4	2	17	16	130	30	-	-	-	4	2	E195-E196
	218-16-08-L150	4	2	18	16	150	30	-	-	-	4	2	
	320-W20-08	4	3	20	20	150	40	-	-	-	4	1	
	320-20-08-L110	4	3	20	20	110	60	-	-	-	4	2	
	321-20-08-L150	4	3	21	20	150	40	-	-	-	4	2	
	425-W25-08	4	4	25	25	150	40	-	-	-	4	1	
	426-25-08-L150	4	4	26	25	150	40	-	-	-	4	2	
	532-W32-08	4	5	32	32	160	60	-	-	-	4	1	
	220-W20-10	5	2	20	20	160	60	-	-	-	5	1	RYM(H)X 1004...
	220-25-10-L	5	2	20	25	250	36	60	80	3.5	5	4	E195-E196
	221-20-10-L200	5	2	21	20	200	30	-	-	-	5	2	
	225-32-10-L	5	2	25	32	250	36	53	80	5.0	5	4	
	225-W25-10	5	2	25	25	160	60	-	-	-	5	1	
	325-W25-10	5	3	25	25	160	60	-	-	-	5	1	
	226-25-10-L200	5	2	26	25	200	30	-	-	-	5	2	
	326-25-10-L200	5	3	26	25	200	60	-	-	-	5	2	
	432-W32-10	5	4	32	32	160	60	-	-	-	5	1	
	225-W25-12	6	2	25	25	160	60	-	-	-	6	1	RYM(H)X 1205...
	226-25-12-L200	6	2	26	25	200	60	-	-	-	6	2	E195-E196
	232-32-12-L	6	2	32	32	250	50	-	-	-	6	2	
	332-W32-12	6	3	32	32	160	64	-	-	-	6	1	
	332-W32-12-S	6	3	32	32	105	35	-	-	-	6	1	
	233-32-12-L250	6	2	33	32	250	40	-	-	-	6	2	
	333-32-12-L200	6	3	33	32	200	60	-	-	-	6	2	
	340-W32-12	6	3	40	32	160	50	-	-	-	6	1	
	340-W32-12-S	6	3	40	32	105	35	-	-	-	6	1	
	340-32-12-L250	6	3	40	32	250	50	-	-	-	6	2	
	440-W32-12	6	4	40	32	150	35	-	-	-	6	1	
	440-W32-12-S	6	4	40	32	105	35	-	-	-	6	1	
	240-W32-16	8	2	40	32	160	50	-	-	-	8	1	RYM(H)X 1606...
	340-32-16-L250	8	3	40	32	250	50	-	-	-	8	2	E195-E196
	350-32-20	10	3	50	32	160	50	-	-	-	10	2	RYM(H)X 2007...
	350-40-20	10	3	50	40	200	60	-	-	-	10	2	E195-E196

加工条件 E217-E219

斜め沈み加工データ TE39-TE41

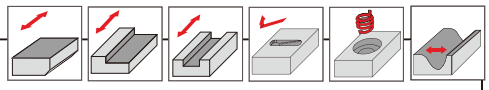
• クーラント穴付

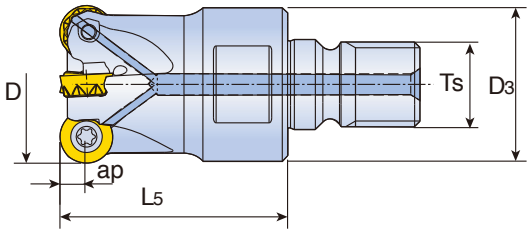
TaeguTec Member IMC Group

TERY...-M...-08/10

CHASEMOLD

フレックステック(ヘッド交換式エンドミル)





型番		R	刃数	寸法 (mm)					適合チップ
				D	D3	L5	Ts	ap	
TERY	216-M08-08	4	2	16	13	23	8	4	RYM(H)X 0803... E195-E196
	218-M08-08	4	2	18	13	23	8	4	
	220-M10-08	4	2	20	18	30	10	4	
	320-M10-08	4	3	20	18	30	10	4	
	425-M12-08	4	4	25	21	35	12	4	
	530-M16-08	4	5	30	29	43	16	4	
	532-M16-08	4	5	32	29	43	16	4	
	540-M16-08	4	5	40	29	43	16	4	
	640-M16-08	4	6	40	29	43	16	4	
	220-M10-10	5	2	20	18	30	10	5	RYM(H)X 1004... E195-E196
	225-M12-10	5	2	25	21	35	12	5	
	325-M12-10	5	3	25	21	35	12	5	
	430-M16-10	5	4	30	29	43	16	5	
	432-M16-10	5	4	32	29	43	16	5	
	435-M16-10	5	4	35	29	43	16	5	
	542-M16-10	5	5	42	29	43	16	5	
	642-M16-10	5	6	42	29	43	16	5	

加工条件 E217-E219

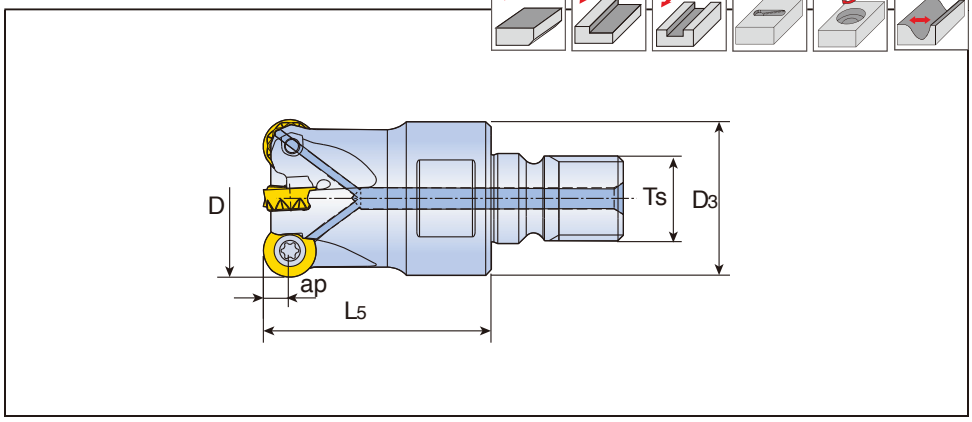
斜め沈み加工データ TE39

- 適合フレックステック参照:G項目　• クーラント穴付
- 結合部(ねじサイズとインロー径)が同じであれば、他社アーバーに装着出来ます。

TERY...-M...-12/16

CHASEMOLD

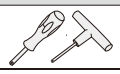
フレックステック(ヘッド交換式エンドミル)



型番		R	刃数	寸法 (mm)					適合チップ
				D	D3	L5	Ts	ap	
TERY	225-M12-12	6	2	25	21	35	12	6	RYM(H)X 1205... E195-E196
	232-M16-12	6	2	32	29	43	16	6	
	332-M16-12	6	3	32	29	43	16	6	
	335-M16-12	6	3	40	29	43	16	6	
	340-M16-12	6	4	42	29	43	16	6	
	440-M16-12	6	2	32	29	43	16	6	
	442-M16-12	6	2	40	29	43	16	6	
	232-M16-16	8	3	42	29	43	16	8	RYM(H)X 1606... E195-E196
	240-M16-16	8	2	40	29	43	16	8	
	342-M16-16	8	3	42	29	43	16	8	

- 適合フレックステック参照:G項目　• クーラント穴付
- 結合部(ねじサイズとインロー径)が同じであれば、他社アーバーに装着出来ます。

部品

型番	スクリュー	レンチ		
				
TERY-08	TS 30A060I/HG	TD 9		
TERY-10	TS 35070I/HG(D21以下), TS 35085I/HG	TD15		
TERY-12	TS 40093I	TD15		
TERY-16	TS 50115I	TD20		
TERY-20	TS 60A130I	SW6-T, BLD T25/M7		

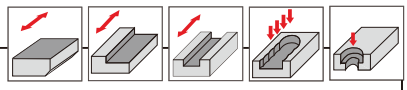
加工条件 E217-E219
斜め沈み加工データ TE40

TaeguTec Member IMC Group

TPM-PL09/TPM...-...M-PL09

CHASE 2 PLUNGE

エンドミル・フレックステック(ヘッド交換式エンドミル)



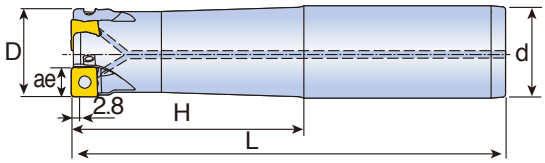


図1

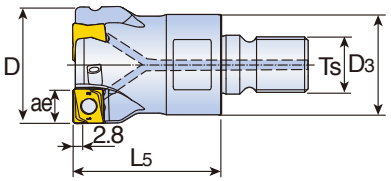


図2

型番		刃数	寸法 (mm)								図	適合チップ
			D	D3	d	L	L5	H	Ts	ae		
TPM	225-25-PL09	2	25	-	25	200		120	-	9	1	PLNG 0904...
	226-25-PL09	2	26	-	25	200		50	-	9	1	E192
	330-32-PL09	3	30	-	32	250		150	-	9	1	
	332-32-PL09	3	32	-	32	250		150	-	9	1	
	333-32-PL09	3	33	-	32	250		50	-	9	1	
	440-32-PL09	4	40	-	32	250		50	-	9	1	
TPM	225-M12-PL09	2	25	21	-	-	35	-	12	9	2	
	332-M16-PL09	3	32	29	-	-	43	-	16	9	2	
	335-M16-PL09	3	35	29	-	-	43	-	16	9	2	
	440-M16-PL09	4	40	29	-	-	43	-	16	9	2	
	442-M16-PL09	4	42	29	-	-	43	-	16	9	2	

- 適合フレックステック参照:G項目　• クーラント穴付
- 結合部(ねじサイズとインロー径)が同じであれば、他社アーバーに装着出来ます。

部品

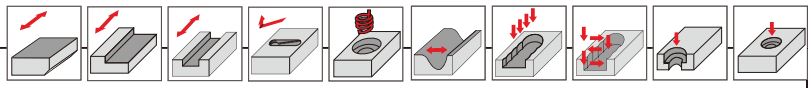
型番	スクリュー	レンチ			
TPM-09	TS 30085I/HG	TD 9			

加工条件 E217-E219

TaeguTec Member IMC Group

TNF

ボールエンドミル(スチールシャンクタイプ)



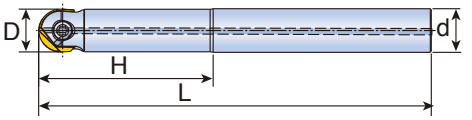


図1

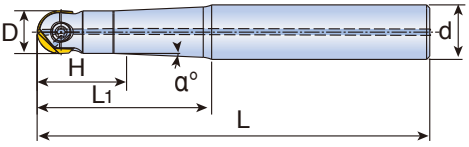


図2

型番	寸法 (mm)						図	適合チップ
	D	d	L	H	L1	α°		
TNF 080-08S	8	8	90	20	-	-	1	NFB 080...
080-12S	8	12	100	10	20	9.5°	2	NFR 080A...
080-12M	8	12	130	10	50	3°	2	
100-10S	10	10	90	30	-	-	1	NFB 100...
100-12S	10	12	110	15	25	5°	2	NFR 100A...
100-16M	10	16	130	15	60	3.5°	2	NFR 110A...
120-12S	12	12	110	30	-	-	1	NFB 120...
120-12M	12	12	180	60	-	-	1	NFR 120A...
120-16M	12	16	140	25	60	2.4°	2	NFR 130A...
120-20L	12	20	180	40	80	5°	2	
160-16M	16	16	130	40	-	-	1	NFB 160...
160-16L	16	16	200	100	-	-	1	NFR 160A...
160-20M	16	20	160	25	60	2.5°	2	NFR 170A...
160-25L	16	25	220	55	100	5°	2	
200-20S	20	20	110	40	-	-	1	NFB 200...
200-20M	20	20	150	50	-	-	1	NFR 200A...
200-20L	20	20	220	70	-	-	1	NFR 210A...
200-25M	20	25	180	40	80	2.5°	2	
200-25L	20	25	220	45	110	1.5°	2	
250-25S	25	25	125	40	-	-	1	NFB 250...
250-25M	25	25	170	70	-	-	1	NFR 250A...
250-32M	25	32	200	32	90	3°	2	NFR 260A...
250-32L	25	32	250	40	130	1.5°	2	
300-32S	30	32	140	55	-	-	1	NFB 300...
300-32M	30	32	190	75	-	-	1	NFB 320...
300-32L	30	32	250	65	100	1°	2	NFR 300A...
300-32XL	30	32	300	150	-	-	1	NFR 320A...
300-32-L220	30	32	220	55	100	1°	2	
320-32L	32	32	250	60	-	-	1	NFB 320...
								NFR 320A...
								E187-E189

加工条件 E217-E219

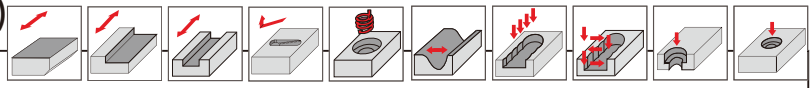
• クーラント穴付

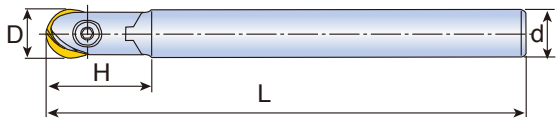
TaeguTec Member IMC Group

TNF...-CT-L...

FINEBALL

ボールエンドミル(超硬タングステンシャンクタイプ)





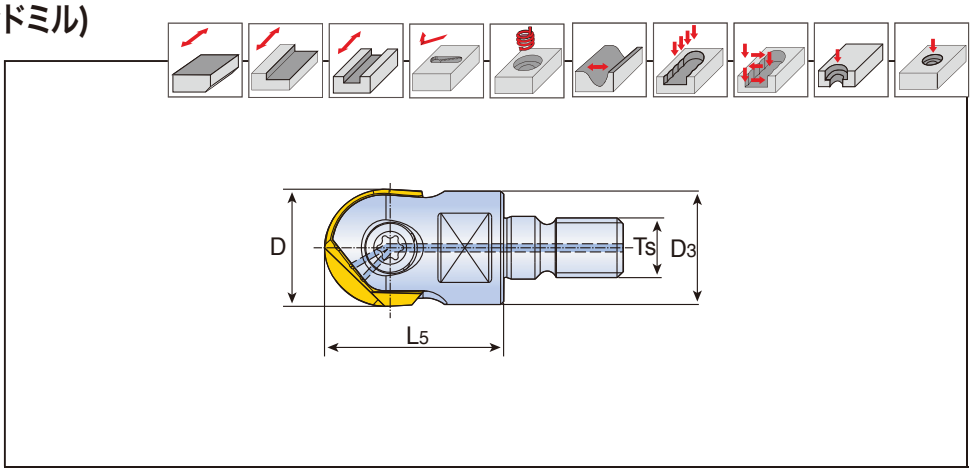
型番	寸法 (mm)				適合チップ
	D	d	L	H	
TNF 080-08-CT-L100	8	8	100	30	NFB 080... NFR 080A...
080-10-CT-L140	8	10	140	75	
080-08-CT-L160	8	8	160	80	
100-10-CT-L100	10	10	100	35	NFB 100... NFR 100A... NFR 110A...
100-10-CT-L140	10	10	140	75	
100-10-CT-L200	10	10	200	70	
100-10-CT-L220	10	10	220	140	
120-12-CT-L120	12	12	120	50	NFB 120... NFR 120A... NFR 130A...
120-12-CT-L160-S	12	12	160	70	
120-12-CT-L160	12	12	160	90	
120-12-CT-L200	12	12	200	70	
120-12-CT-L220	12	12	220	150	
160-16-CT-L120	16	16	120	60	NFB 160... NFR 160A... NFR 170A...
160-16-CT-L160-S	16	16	160	60	
160-16-CT-L160	16	16	160	80	
160-16-CT-L200	16	16	200	70	
160-16-CT-L220	16	16	220	150	
200-20-CT-L200	20	20	200	70	NFB 200... NFR 200A... NFR 210A...
250-25-CT-L220-S	25	25	220	80	
200-20-CT-L220	20	20	220	120	
200-20-CT-L300	20	20	300	220	
250-25-CT-L200	25	25	200	70	NFB 250... NFR 250A... NFR 260A...
250-25-CT-L220	25	25	220	120	
250-25-CT-L300	25	25	300	220	
300-32-CT-L200	30	32	200	70	NFB 300... NFB 320... NFR 300A... NFR 320A...
300-32-CT-L250-S	30	32	250	80	
300-32-CT-L250	30	32	250	150	
300-32-CT-L350-S	30	32	350	80	
300-32-CT-L350	30	32	350	230	
320-32-CT-L300	32	32	300	220	NFB 320... NFR 320A... E187-E189

加工条件
E217-E219

TNF...-M...

FINEBALL

フレックステック(ヘッド交換式エンドミル)



型番	寸法 (mm)				適合チップ
	D	D3	L5	Ts	
TNF 100-M06	10	9.7	20	6	NFB 100... NFR 100A... NFR 110A...
120-M06	12	11.5	23	6	NFB 120... NFR 120A... NFR 130A...
120-M08	12	13	23	8	
160-M08	16	13	30	8	NFB 160... NFR 160A... NFR 170A...
200-M10	20	19	30	10	NFB 200... NFR 200A... NFR 210A...
250-M12	25	24	35	12	NFB 250... NFR 250A... NFR 260A...
250-M16	25	29	43	16	
300-M16	30	29	43	16	NFB 300... NFB 320... NFR 300A... NFR 320A...
320-M16	32	29.5	43	16	NFB 320... NFR 320A...

E187-E189

- 適合フレックステック参照:G項目　• クーラント穴付
- 結合部(ねじサイズとインロー径)が同じであれば、他社アーバーに装着出来ます。

部品

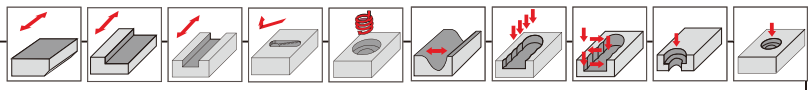
型番	スクリュー	レンチ			
TNF 080	TS 25F080A	TD 8			
TNF 100	TS 30F100A	TD 10			
TNF 120	TS 40F120A	TD 15			
TNF 160	TS 50F160A	T-T20			
TNF 200	TS 60F200A	SW6-T, BLD T25/M7			
TNF 250	TS 70F250A	SW6-T, BLD T25/M7			
TNF 300, TNF 320	TS 80F300A	T-T30			

加工条件
E217-E219

TNFR

FINEBALL

エンドミル(スチールシャンクタイプ)



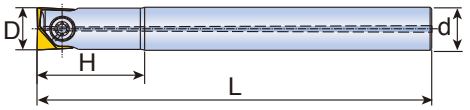


図1

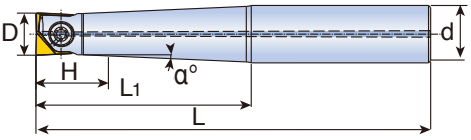


図2

型番	寸法 (mm)						図	適合チップ
	D	d	L	H	L_1	α°		
TNFR 080-12S	8	12	100	10	22	9°	2	NFR 080A...
080-12M	8	12	130	10	50	2.8°	2	
100-12S	10	12	110	15	25	5°	2	NFR 100A...
100-16M	10	16	150	15	50	3.5°	2	NFR 110A...
120-12S	12	12	110	30	-	-	1	NFR 120A...
120-16M	12	16	160	18	60	2.5°	2	NFR 130A...
160-16S	16	16	130	50	-	-	1	NFR 160A...
160-16M	16	16	170	70	-	-	1	NFR 170A...
160-16L	16	16	200	100	-	-	1	
200-20S	20	20	140	60	-	-	1	NFR 200A...
200-20M	20	20	180	80	-	-	1	NFR 210A...
200-20L	20	20	250	120	-	-	1	
250-25S	25	25	150	70	-	-	1	NFR 250A...
250-25M	25	25	200	100	-	-	1	NFR 260A...
250-25L	25	25	250	120	-	-	1	
300-32S	30	32	140	55	-	-	1	NFR 300A
300-32M	30	32	190	75	-	-	1	NFR 320A
300-32L	30	32	250	65	100	1	2	
320-32L	32	32	250	60	-	-	1	NFR 320A
								E188-E189

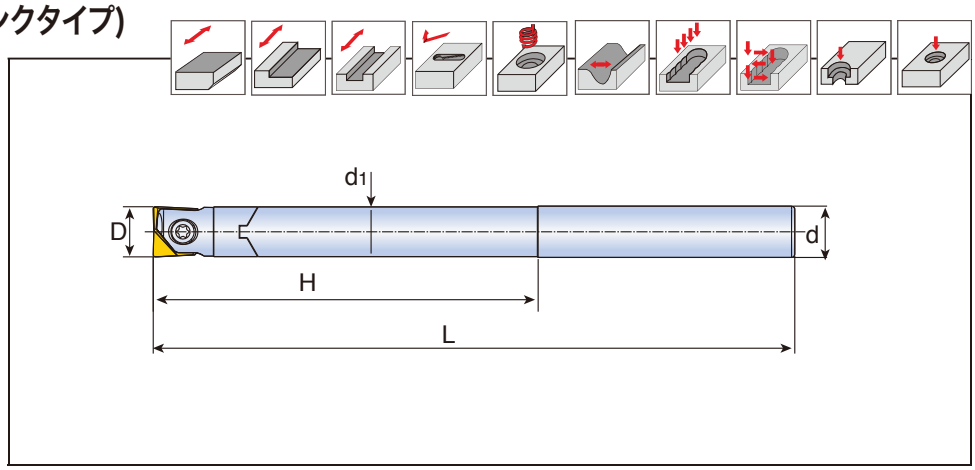
加工条件 E217-E219

• クーラント穴付

TNFR...-CT-...

FINEBALL

エンドミル(超硬タングステンシャンクタイプ)



型番	寸法 (mm)					適合チップ
	D	d	d1	L	H	
TNFR 080-08-CT-L140	8	8	7.8	140	75	NFR 080A...
100-10-CT-L140	10	10	9.5	140	75	NFR 100A... NFR 110A...
120-12-CT-L160	12	12	11.5	160	95	NFR 120A... NFR 130A...
160-16-CT-L200	16	16	15.5	200	120	NFR 160A... NFR 170A...
200-20-CT-L250	20	20	19.5	250	160	NFR 200A... NFR 210A...
250-25-CT-L300	25	25	24.5	300	200	NFR 250A... NFR 260A...
300-32-CT-L350	30	32	29.5	350	230	NFR 300A NFR 320A
320-32-CT-L350	32	32	31.5	350	230	NFR 320A E188-E189

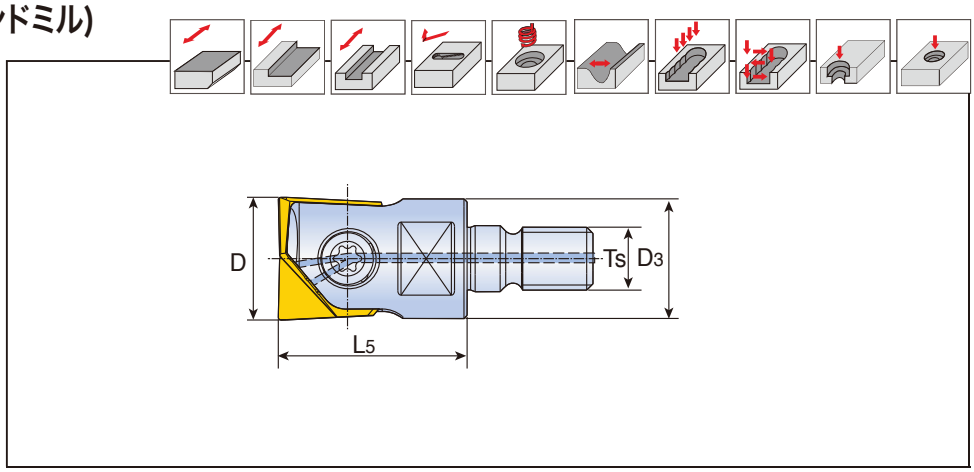
加工条件 E217-E219

TaeguTec Member IMC Group

TNFR...-M...

FINEBALL

フレックステック(ヘッド交換式エンドミル)



型番	寸法 (mm)				適合チップ
	D	D3	L5	Ts	
TNFR 100-M06	10	9.7	20	6	NFR 100A... NFR 110A...
120-M06	12	11.5	23	6	NFR 120A...
120-M08	12	13	23	8	NFR 130A...
160-M08	16	13	30	8	NFR 160A... NFR 170A...
200-M10	20	19	30	10	NFR 200A... NFR 210A...
250-M12	25	24	35	12	NFR 250A... NFR 260A...
300-M16	30	29	43	16	NFR 300A NFR 320A
320-M16	32	29.5	43	16	NFR 320A E188-E189

• 適合フレックステック参照:G項目 • クーラント穴付 • 結合部(ねじサイズとインロー径)が同じであれば、他社アーバーに装着出来ます。

部品

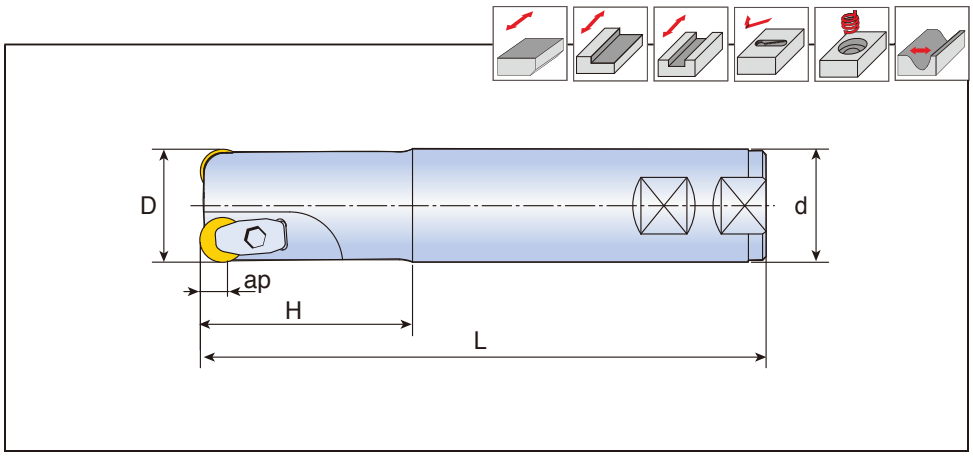
型番	スクリュー	レンチ			
TNFR 080	TS 25F080A	TD 8			
TNFR 100	TS 30F100A	TD 10			
TNFR 120	TS 40F120A	TD 15			
TNFR 160	TS 50F160A	T-T20			
TNFR 200	TS 60F200A	SW6-T, BLD T25/M7			
TNFR 250	TS 70F250A	SW6-T, BLD T25/M7			
TNFR 300, TNFR 320	TS 80F300A	T-T30			

加工条件
E217-E219

TERP-12CH

CHASESPEED

エンドミル



型番	刃数	寸法 (mm)					適合チップ
		D	d	L	H	ap	
TERP 232-W32-12CH	2	32	32	140	75	6	RPGX 1204-CH
340-W32-12CH	3	40	32	140	40	6	E193

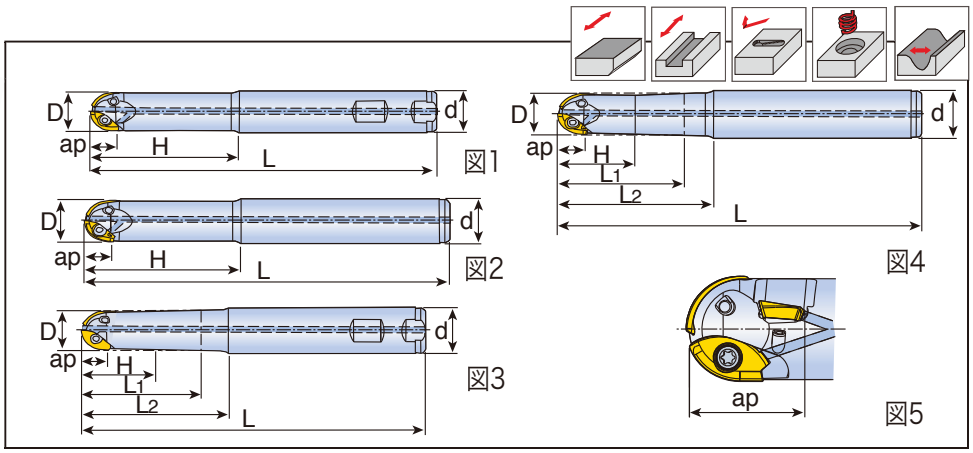
部品

型番	クランプ	スクリュー	スプリング	レンチ	
TERP-12CH	CCL 5M	DLS 4-18L	DSP 4	L-W 3	

加工条件 E217-E219

TaeguTec Member IMC Group

ボールエンドミル



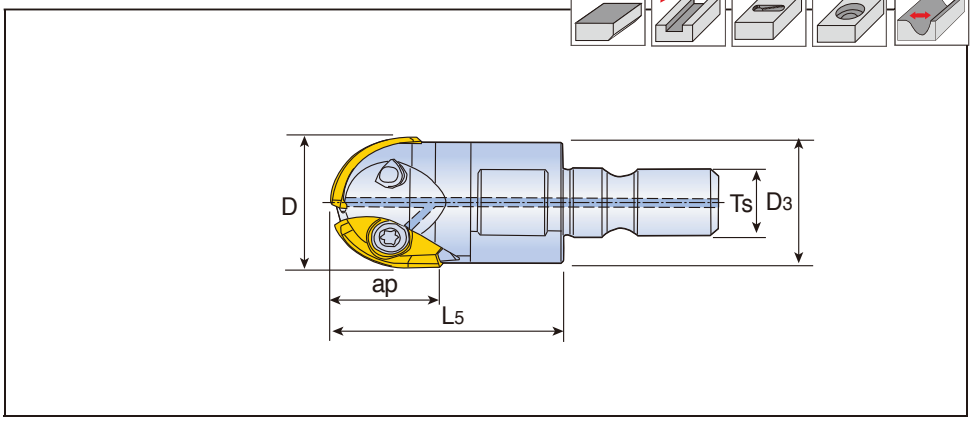
型番	寸法 (mm)							図	適合チップ			
	D	d	L	H	L_1	L_2	ap		ボールチップ	刃数	外刃チップ	刃数
2F 16-11-W20-L120	16	20	120	27	35.5	60	11.8	3	2FB160-M	2	-	-
16-11-20-L130	16	20	130	35	45.9	60	11.8	4		2	-	-
16-11-20-L200	16	20	200	35	45.9	60	11.8	4		2	-	-
16-20-W20-L120-P	16	20	120	35	41.8	60	20.5	5		2	APKT 09T3	1
16-20-25-L200-P	16	25	200	40	43.4	65	11.8	5		2	APKT 09T3	1
20-13-W25-L105	20	25	105	45	-	-	13.6	1	2FB200-M	2	-	-
20-13-W25-L150	20	25	150	40	45.7	65	13.6	3		2	-	-
20-13-20-L220	20	20	220	70	-	-	13.6	2		2	-	-
20-13-25-L160	20	25	160	45	54.5	75	13.6	4		2	-	-
20-13-25-L220	20	25	220	60	65.7	85	13.6	4		2	-	-
20-22-25-L125-P	20	25	125	40	45.7	65	22.3	5		2	APKT 09T3	1
20-22-25-L200-P	20	25	200	70	74.3	90	22.3	5		2	APKT 09T3	1
20-22-32-L250-P	20	32	250	70	72.3	100	22.3	5		2	APKT 09T3	1
25-17-W25-L150	25	25	150	60	-	-	17.7	1	2FB250-M	2	-	-
25-17-32-L150	25	32	150	50	55.7	75	17.7	4		2	-	-
25-17-32-L200	25	32	200	55	61.6	85	17.7	4		2	-	-
25-17-32-L300	25	32	300	70	80	120	17.7	4		2	-	-
25-35-25-L200-P	25	25	200	87.55	-	-	35.1	5		2	APKT 09T3	2
25-35-32-L200-P	25	32	200	100	-	-	35.1	5		2	APKT 09T3	2
25-35-32-L250-P	25	32	250	110	-	-	35.1	5		2	APKT 09T3	2
25-43-32-L300-P	25	32	300	120	-	-	43.7	5		2	APKT 09T3	3
30-20-W32-L180	30	32	180	86.13	-	-	20.0	1	2FB300-M	2	-	-
30-20-30-L250	30	30	250	104.56	-	-	20.0	2		2	-	-
30-20-32-L200	30	32	200	86.13	-	-	20.0	2		2	-	-
30-20-32-L300	30	32	300	126.13	-	-	20.0	2		2	-	-
30-43-32-L200-P	30	32	200	85.58	-	-	43.7	5		2	APKT 1204	2
30-43-32-L250-P	30	32	250	125.58	-	-	43.7	5		2	APKT 1204	2
30-51-32-L300-P	30	32	300	145.58	-	-	55.3	5		2	APKT 1204	3
32-21-W32-L200	32	32	200	100	-	-	21.4	1	2FB320-M E174	2	-	-
32-21-32-L180	32	32	180	100	-	-	21.4	2		2	-	-
32-21-32-L300	32	32	300	130	-	-	21.4	1		2	-	-
32-44-32-L200-P	32	32	200	83.68	-	-	44.7	5		2	APKT 1204	2
32-44-32-L250-P	32	32	250	123.68	-	-	44.7	5		2	APKT 1204	2
32-44-32-L300-P	32	32	300	143.68	-	-	44.7	5		2	APKT 1204 E179-E180	2

加工条件 E217-E219

• クーラント穴付

2F...-M...

フレックステック(ヘッド交換式エンドミル)



型番		刃数	寸法 (mm)					適合チップ
			D	D3	L5	Ts	ap	
2F	16-11-M08	2	16	13	25	8	11.8	2FB160-M
	20-13-M10	2	20	18	30	10	13.6	2FB200-M
	25-17-M12	2	25	21	35	12	17.7	2FB250-M
	30-20-M16	2	30	29	43	16	20.0	2FB300-M
	32-21-M16	2	32	29	43	16	21.4	2FB320-M
								E174

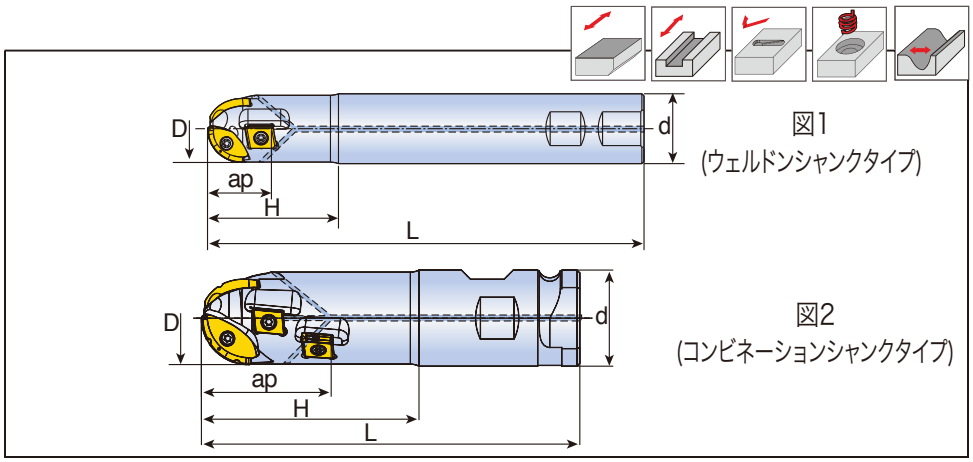
• 適合フレックステック参照:G項目　• クーラント穴付　• 結合部(ねじサイズとインロー径)が同じであれば、他社アーバーに装着出来ます。

部品

型番	スクリュー		レンチ		
	ボールチップ	外刃チップ	ボールチップ	外刃チップ	
2FB160-M/APKT 09T3	TS 25064I	TS 25055I/HG	TD 8	TD 8	
2FB200-M/APKT 09T3	TS 30085I/HG	TS 25055I/HG	TD 9	TD 8	
2FB250-M/APKT 09T3	TS 30085I/HG	TS 25055I/HG	TD 15	TD 8	
2FB300-M/APKT 1204	TS 40A115I	TS 35A088I/HG	TD 15	TD 10P	
2FB320-M/APKT 1204	TS 40A115I	TS 35A088I/HG	TD 15	TD 10P	

加工条件
E217-E219

ボールエンドミル



型番	寸法 (mm)					図	適合チップ					
	D	d	L	H	ap		ボールチップ1	刃数	ボールチップ2	刃数	外刃チップ	刃数
3F 32-39-W32-150	32	32	150	60	39	1	3FB320C-M	1	3FB320P-M	2	CNHX 131108T	2
32-39-W32-200	32	32	200	60	39	1	3FB320C-M	1	3FB320P-M	2	CNHX 131108T	2
32-39-W32-250	32	32	250	60	39	1	3FB320C-M	1	3FB320P-M	2	CNHX 131108T	2
50-54-W40-150	50	40	150	70	54	1	3FB500C-M	1	3FB500P-M	2	CNHX 160608T	2
50-80-W50-200	50	50	200	110	80	1	3FB500C-M	1	3FB500P-M	2	CNHX 160608T	4
50-80-W50-250	50	50	250	110	80	1	3FB500C-M	1	3FB500P-M	2	CNHX 160608T	4
3F 50-68-CN50.8-200	50	50.8	200	115	68	2	3FB500C-M	1	3FB500P-M	2	CNHX 160608T	3
50-94-CN50.8-250	50	50.8	250	165	94	2	3FB500C-M E174	1	3FB500P-M E174	2	CNHX 160608T E184	5

• クーラント穴付　• "ap"値以上の加工を行う場合、Z=1として計算して下さい。

部品

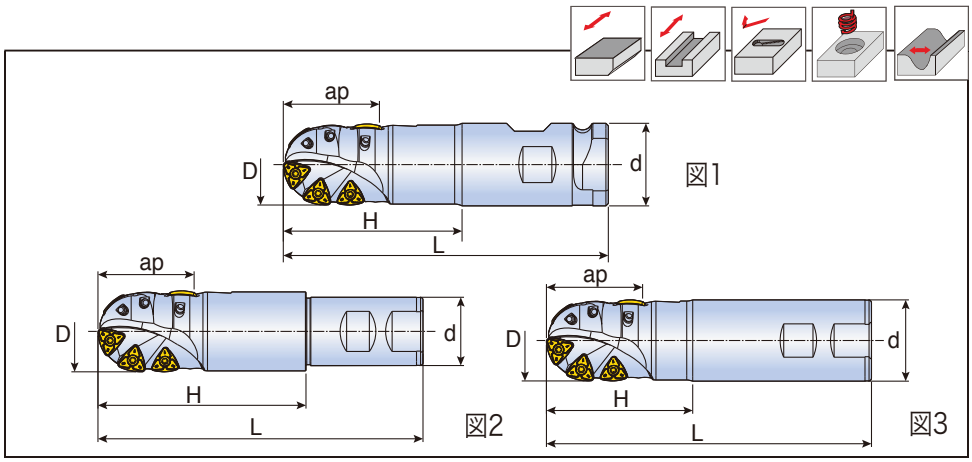
型番	スクリュー	レンチ			
3F 32	TS 40093I	TD 15			
3F 50	TS 50115I	T-T20			

加工条件
E217-E219

TDB50X-CN/-W

CHASE2BALL

ボールエンドミル



型番		刃数	寸法 (mm)					図	適合チップ
			D	d	L	H	ap		
TDB50X	**59-CN50.8-L200**	6	50	50.8	200	110	59	1	6RBE 50-M
	69-CN50.8-L250	7	50	50.8	250	160	69	1	E177
TDB50X	**59-W40-L200**	6	50	40	200	128	59	2	
	69-W40-L250	7	50	40	250	178	69	2	
	59-W42-L200	6	50	42	200	128	59	2	
	69-W42-L250	7	50	42	250	178	69	2	
	59-W50-L200	6	50	50	200	90	59	3	
	69-W50-L250	7	50	50	250	140	69	3	

部品

型番	スクリュー	レンチ			
TDB50X	TS50B106I/HG	T-T20			

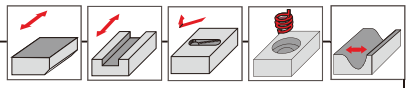
加工条件 E217-E219

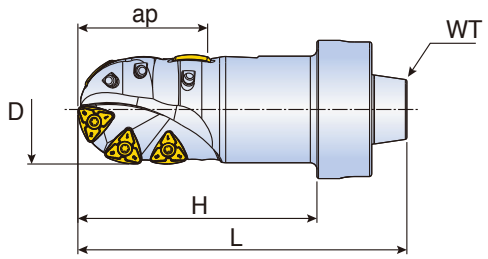
TaeguTec Member IMC Group

TDB50X-WT

CHASE2BALL

ボールエンドミル





型番		刃数	寸法 (mm)					適合チップ
			D	L	WT	H	ap	
TDB50X	**59-WT30-L150**	6	50	150	30	109	59	6RBE 50-M
	69-WT30-L200	7	50	200	30	159	69	E177

部品

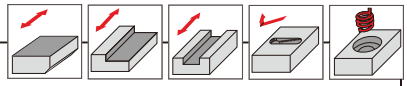
型番	スクリュー	レンチ			
TDB50X	TS50B106I/HG	T-T20			

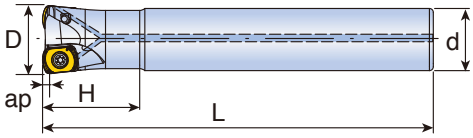
加工条件
E217-E219

TEBL-06

CHASE2FEED

エンドミル





型番	刃数	寸法 (mm)					適合チップ
		D	d	L	H	ap	
TEBL 216-15-06-L150	2	16	15	150	40	0.7	BLMP 0603...
216-16-06	2	16	16	150	40	0.7	E183
216-16-06-S	2	16	16	100	30	0.7	
217-16-06-S	2	17	16	100	30	0.7	
217-16-06	2	17	16	150	40	0.7	
217-16-06-L200	2	17	16	200	20	0.7	
218-16-06	2	18	16	150	25	0.7	
220-20-06-L200	2	20	20	200	80	1.0	
320-19-06-L180	3	20	19	180	80	1.0	
320-20-06-S	3	20	20	130	50	1.0	
320-20-06	3	20	20	160	80	1.0	
321-20-06-S	3	21	20	150	20	1.0	
321-20-06-L200	3	21	20	200	20	1.0	
325-25-06-L220	3	25	25	220	50	1.0	
425-24-06-L180	4	25	24	180	60	1.0	
425-25-06-S	4	25	25	140	60	1.0	
425-25-06	4	25	25	180	60	1.0	
425-25-06-L250	4	25	25	250	40	1.0	
326-25-06-L200	3	26	25	200	30	1.0	
326-25-06-L250	3	26	25	250	30	1.0	
426-25-06-S	4	26	25	150	30	1.0	
426-25-06-L200	4	26	25	200	30	1.0	
426-25-06-L250	4	26	25	250	30	1.0	
530-32-06-S	5	30	32	150	70	1.0	
530-32-06-L200	5	30	32	200	120	1.0	
432-32-06-S	4	32	32	150	70	1.0	
532-32-06-S	5	32	32	150	70	1.0	
532-32-06-L200	5	32	32	200	120	1.0	
433-32-06-L220	4	33	32	220	40	1.0	
433-32-06-L300	4	33	32	300	50	1.0	
533-32-06-S	5	33	32	150	30	1.0	
533-32-06-L200	5	33	32	200	40	1.0	
533-32-06-L250	5	33	32	250	40	1.0	
435-32-06-L200	4	35	32	200	50	1.0	
435-32-06-L300	4	35	32	300	50	1.0	

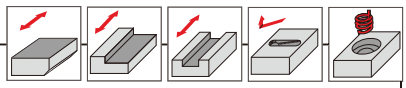
加工条件 E217-E219

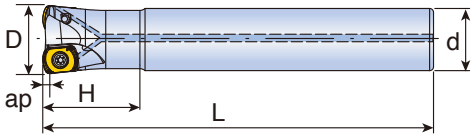
斜め沈み加工データ TE31

TEBL-06

CHASE2FEED

エンドミル





型番		刃数	寸法 (mm)					適合チップ
			D	d	L	H	ap	
TEBL	535-32-06-L200	5	35	32	200	50	1.0	BLMP 0603...
	535-32-06-L300	5	35	32	300	50	1.0	E183
	540-32-06-L220	5	40	32	220	40	1.0	
	640-32-06-S	6	40	32	150	40	1.0	
	640-32-06-L220	6	40	32	220	40	1.0	

• 適合フレックステック参照：G項目　• クーラント穴付

部品

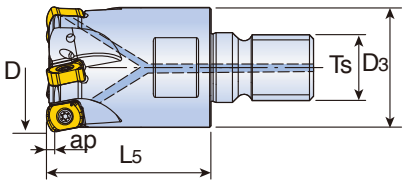
型番	スクリュー	レンチ			
TEBL-06	TS 25064I/HG-P	TD 8P			

加工条件 E217-E219
斜め沈み加工データ TE31

TEBL...-M...-06

CHASE2FEED

フレックステック(ヘッド交換式エンドミル)



型番	刃数	寸法 (mm)								適合チップ
		D	D3	d	L	L5	H	Ts	ap	
TEBL 216-M08-06	2	16	13	-	-	25	-	08	0.7	BLMP 0603... E183
217-M08-06	2	17	13	-	-	25	-	08	0.7	
218-M08-06	2	18	13	-	-	25	-	08	0.7	
220-M10-06	2	20	18	-	-	30	-	10	1.0	
320-M10-06	3	20	18	-	-	30	-	10	1.0	
321-M10-06	3	21	18	-	-	30	-	10	1.0	
322-M10-06	3	22	18	-	-	30	-	10	1.0	
325-M12-06	3	25	21	-	-	35	-	12	1.0	
425-M12-06	4	25	21	-	-	35	-	12	1.0	
326-M12-06	3	26	21	-	-	35	-	12	1.0	
432-M16-06	4	32	29	-	-	40	-	16	1.0	
532-M16-06	5	32	29	-	-	40	-	16	1.0	
435-M16-06	4	35	29	-	-	43	-	16	1.0	
535-M16-06	5	35	29	-	-	43	-	16	1.0	
640-M16-06	6	40	29	-	-	43	-	16	1.0	
542-M16-06	5	42	29	-	-	43	-	16	1.0	
642-M16-06	6	42	29	-	-	43	-	16	1.0	

- 適合フレックステック参照:G項目　• クーラント穴付
- 結合部(ねじサイズとインロー径)が同じであれば、他社アーバーに装着出来ます。

部品

型番	スクリュー	レンチ			
TEBL-06	TS 25064I/HG-P	TD 8P			

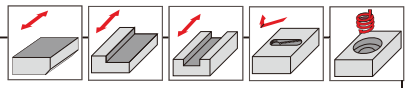
加工条件 E217-E219
斜め沈み加工データ TE31

TaeguTec Member IMC Group

TEBL-09

CHASE2FEED

エンドミル



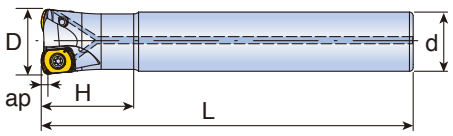


図1

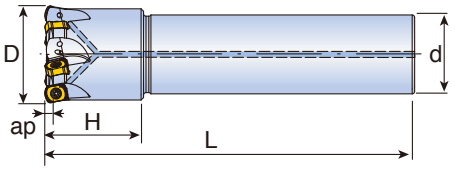


図2

型番	刃数	寸法 (mm)					図	適合チップ
		D	d	L	H	ap		
TEBL 225-25-09-L150	2	25	25	150	70	1.5	1	BLMP 0904...
225-25-09-L200	2	25	25	200	100	1.5	1	E183
325-25-09-L150	3	25	25	150	70	1.5	1	
325-25-09-L200	3	25	25	200	110	1.5	1	
326-25-09-L150	3	26	25	150	30	1.5	1	
326-25-09-L220	3	26	25	220	30	1.5	1	
330-32-09-L160	3	30	32	160	70	1.5	1	
330-32-09-L220	3	30	32	220	120	1.5	1	
332-32-09-L160	3	32	32	160	70	1.5	1	
332-32-09-L220	3	32	32	220	120	1.5	1	
432-32-09-L160	4	32	32	160	70	1.5	1	
432-32-09-L220	4	32	32	220	120	1.5	1	
433-32-09-L180	4	33	32	180	30	1.5	1	
433-32-09-L250	4	33	32	250	30	1.5	1	
440-32-09-L180	4	40	32	180	40	1.5	2	
440-32-09-L250	4	40	32	250	40	1.5	2	
540-32-09-L180	5	40	32	180	40	1.5	2	
540-32-09-L250	5	40	32	250	40	1.5	2	

加工条件 E217-E219

斜め沈み加工データ TE32

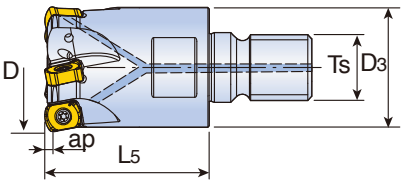
• クーラント穴付

TaeguTec Member IMC Group

TEBL...-M...-09

CHASE2FEED

フレックステック(ヘッド交換式エンドミル)



型番	刃数	寸法 (mm)					適合チップ
		D	D3	L5	Ts	ap	
TEBL 225-M12-09	2	25	21	35	12	1.5	BLMP 0904... E183
325-M12-09	3	25	21	35	12	1.5	
326-M12-09	3	26	21	35	12	1.5	
330-M16-09	3	30	29	43	16	1.5	
332-M16-09	3	32	29	43	16	1.5	
432-M16-09	4	32	29	43	16	1.5	
433-M16-09	4	33	29	43	16	1.5	
335-M16-09	3	35	29	43	16	1.5	
435-M16-09	4	35	29	43	16	1.5	
440-M16-09	4	40	29	43	16	1.5	
540-M16-09	5	40	29	43	16	1.5	
542-M16-09	5	42	29	43	16	1.5	

- 適合フレックステック参照:G項目　• クーラント穴付
- 結合部(ねじサイズとインロー径)が同じであれば、他社アーバーに装着出来ます。

部品

型番	スクリュー	レンチ			
TEBL-09	TS 35A088I/HG	TD 10P			

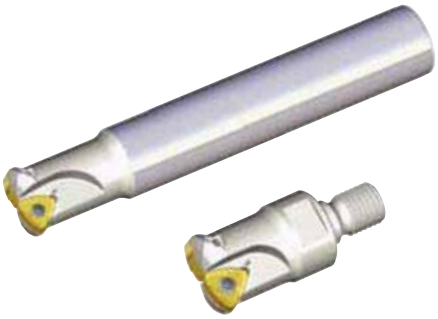
加工条件 E217-E219
斜め沈み加工データ TE32

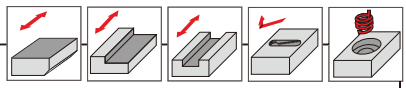
TaeguTec Member IMC Group

TEBL-13-L/TEBL...-M...-13

CHASE2FEED

エンドミル・フレックステック(ヘッド交換式エンドミル)





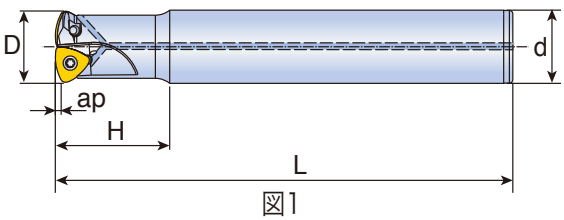


図1

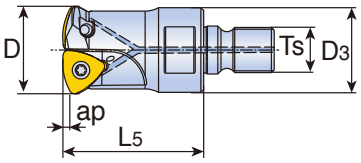


図2

型番		刃数	寸法 (mm)									図	適合チップ
			D	D1	d	D3	L	L5	H	Ts	ap		
TEBL	232-32-13-L150	2	32	15.4	32	-	150	-	50	-	2	1	BLMP 1306...
	232-32-13-L200	2	32	15.4	32	-	200	-	80	-	2	1	E184
	233-32-13-L200	2	33	15.4	32	-	200	-	50	-	2	1	
	233-32-13-L250	2	33	16.4	32	-	250	-	50	-	2	1	
	235-32-13-L200	2	35	23.1	32	-	200	-	30	-	2	1	
	340-32-13-L150	3	40	23.1	32	-	150	-	40	-	2	1	
	340-32-13-L200	3	40	23.1	32	-	200	-	70	-	2	1	
TEBL	232-M16-13	2	32	-	-	30	-	50	-	16	2	2	
	233-M16-13	2	33	-	-	30	-	50	-	16	2	2	
	235-M16-13	2	35	-	-	30	-	50	-	16	2	2	
	340-M16-13	3	40	-	-	30	-	50	-	16	2	2	
	342-M16-13	3	42	-	-	30	-	50	-	16	2	2	

- 適合フレックステック参照:G項目　• クーラント穴付
- 結合部(ねじサイズとインロー径)が同じであれば、他社アーバーに装着出来ます。

部品

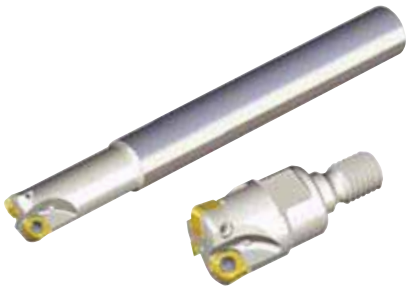
型番	スクリュー	レンチ			
TEBL-13	TS50B106I/HG	T-T20			

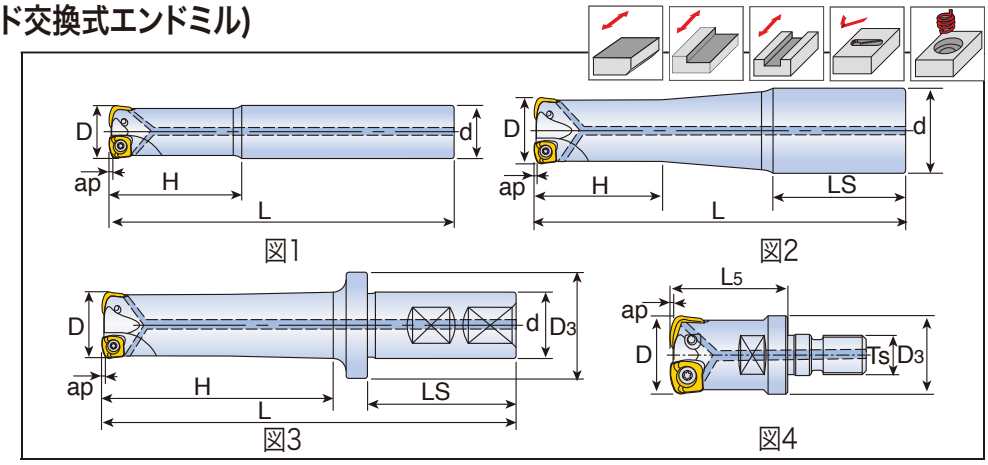
加工条件 E217-E219
斜め沈み加工データ TE33

TEXD-08/TEXD...-M...-08

CHASE2FEED

エンドミル・フレックステック(ヘッド交換式エンドミル)





型番		刃数	寸法 (mm)									図	適合チップ
			D	D3	d	L	L5	H	LS	Ts	ap		
TEXD	220-20-08-L	2	20	-	20	180	-	50	130	-	1	1	XDMX 08T3...
	225-25-08-L	2	25	-	25	200	-	60	140	-	1	1	E211
	325-25-08	3	25	-	25	200	-	60	140	-	1	1	
	225-32-08-L	2	25	-	32	250	-	60	160	-	1	2	
	220-W25F-08-L	2	20	40	25	141	-	72	56	-	1	3	
	225-W25F-08-L	2	25	40	25	156	-	87	56	-	1	3	
	221-20-08-L200	2	21	-	20	200	-	30	170	-	1	1	
	226-25-08-L200	2	26	-	25	200	-	30	170	-	1	1	
	226-25-08-L250	2	26	-	25	250	-	30	220	-	1	1	
TEXD	220-M10-08	2	20	18	-	-	30	-	-	10	1	4	
	225-M12-08	2	25	21	-	-	35	-	-	12	1	4	
	325-M12-08	3	25	21	-	-	35	-	-	12	1	4	
	332-M16-08	3	32	29	-	-	43	-	-	16	1	4	
	440-M16-08	4	40	29	-	-	43	-	-	16	1	4	

加工条件 E217-E219

斜め沈み加工データ TE34

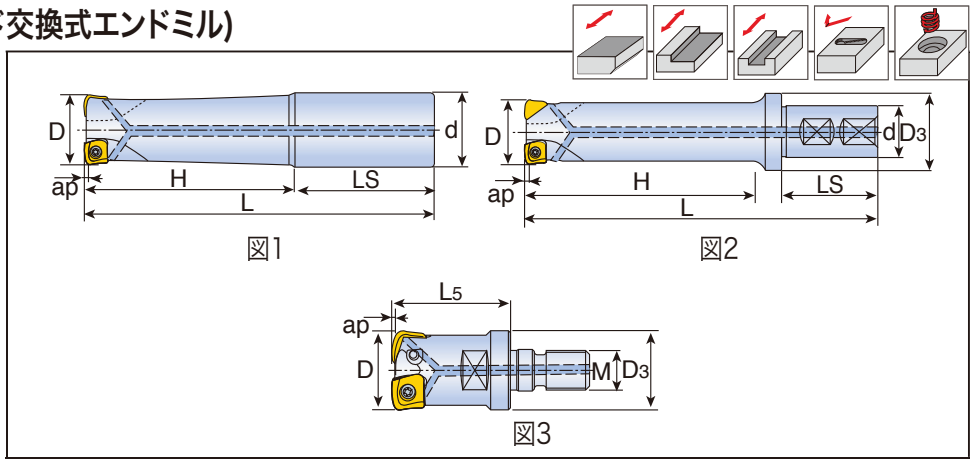
- 適合フレックステック参照:G項目　• クーラント穴付
- 結合部(ねじサイズとインロー径)が同じであれば、他社アーバーに装着出来ます。

TaeguTec Member IMC Group

TEXD-13/TEXD...-M...-13

CHASE2FEED

エンドミル・フレックステック(ヘッド交換式エンドミル)



型番		刃数	寸法 (mm)									図	適合チップ
			D	d	D3	L	L5	H	LS	M	ap		
TEXD	232-W25F-13-L	2	32	25	40	166	-	97	56	-	2	2	XDMX 1305...
	232-32-13-L	2	32	32	-	200	-	120	80	-	2	1	E211
	340-32-13-L	3	40	32	-	200	-	50	150	-	2	1	
	340-W32F-13-L	3	40	32	48	220	-	140	60	-	2	2	
	340-W32F-13-XL	3	40	32	48	270	-	190	60	-	2	2	
	240-42-13-XL	2	40	42	-	300	-	120	180	-	2	1	
	233-32-13-L200	2	33	32	-	200	-	45	155	-	2	1	
	233-32-13-L250	2	33	32	-	250	-	45	205	-	2	1	
	233-32-13-L300	2	33	32	-	300	-	45	255	-	2	1	
	235-32-13-L250	2	35	32	-	250	-	45	205	-	2	1	
	340-32-13-L250	3	40	32	-	250	-	45	210	-	2	1	
TEXD	232-M16-13	2	32	-	29	-	50	-	-	M16	2	3	
	340-M16-13	3	40	-	29	-	50	-	-	M16	2	3	

- 適合フレックステック参照:G項目　• クーラント穴付
- 結合部(ねじサイズとインロー径)が同じであれば、他社アーバーに装着出来ます。

部品

型番	スクリュー	レンチ			
TEXD-08	TS 25A075I/HG	TD 8P			
TEXD-13	TS 40120I	T-T15			

加工条件 E217-E219
斜め沈み加工データ TE34

TES/TEF-AN11

CHASE2MILL

シェルミル・ヘリカルエンドミル

90°

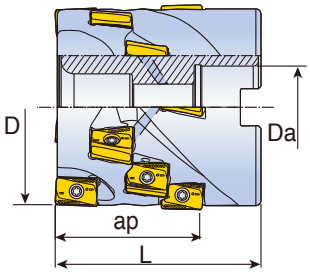


図1

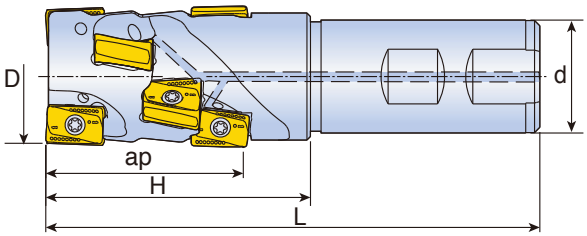


図2

型番		刃列	刃数	寸法 (mm)						重量	図	取付ボルト	適合チップ
				D	Da	d	L	H	ap				
TES	D50-40-22R-AN11	3	12	50	22	-	60	-	40	0.6	1	SH M10x1.5x40	ANM(H)X 1106…
	D63-60-27R-AN11	4	24	63	27	-	80	-	60	1.3	1	SH M12x1.75x60	E178
	D80-60-32R-AN11	5	30	80	32	-	80	-	60	2.3	1	SH M16x2x60	
TEF	D32-40-W32-AN11	2	8	32	-	32	110	48	40	-	2	-	
	D40-40-W32-AN11	3	12	40	-	32	125	50	40	-	2	-	

- クーラント穴付
- クーラントを使用して加工を行う際は、クーラント穴付取付ボルトを別途ご注文下さい。
  (注文例：SH M10x1.5x30-C)

部品

型番	スクリュー	レンチ			
TES/TEF-AN11	TS 35A088I/HG	TD 10P			

加工条件 E217-E219
アーバー参照図 E220-E221

TaeguTec Member IMC Group

TES/TEF-AN16

CHASE2MILL

シェルミル・ヘリカルエンドミル

90°

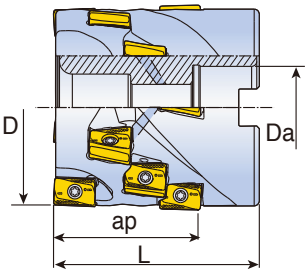


図1

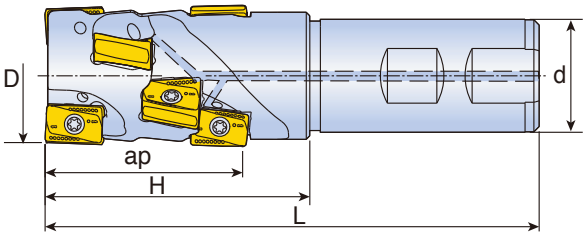


図2

	型番	刃列	刃数	寸法 (mm) D	Da	d	L	H	ap	重量	図	取付ボルト	適合チップ
TES	D50-42-22R-AN16	2	6	50	22	-	65	-	42	0.7	1	SH M10x1.5x40	ANM(H)X 1607...
	D63-42-27R-AN16	3	9	63	27	-	70	-	42	1.1	1	SH M12x1.75x50	E178
	D63-56-27R-AN16	3	12	63	27	-	80	-	56	1.3	1	SH M12x1.75x50	
	D80-56-32R-AN16	4	16	80	32	-	80	-	56	2.2	1	SH M16x2x50	
	D100-69-40R-AN16	5	25	100	40	-	100	-	69	4.5	1	SH M20x2.5x60	
TEF	D40-42-W32-AN16	2	6	40	-	32	120	55	42	-	2	-	
	D40-56-W32-AN16	2	8	40	-	32	140	75	56	-	2	-	
	D50-56-W40-AN16	3	12	50	-	40	140	70	56	-	2	-	

- クーラント穴付
- クーラントを使用して加工を行う際は、クーラント穴付取付ボルトを別途ご注文下さい。
  (注文例：SH M10x1.5x30-C)

部品

型番	スクリュー	レンチ			
TES/TEF-AN16	TS 40120I/HG	T-T15			

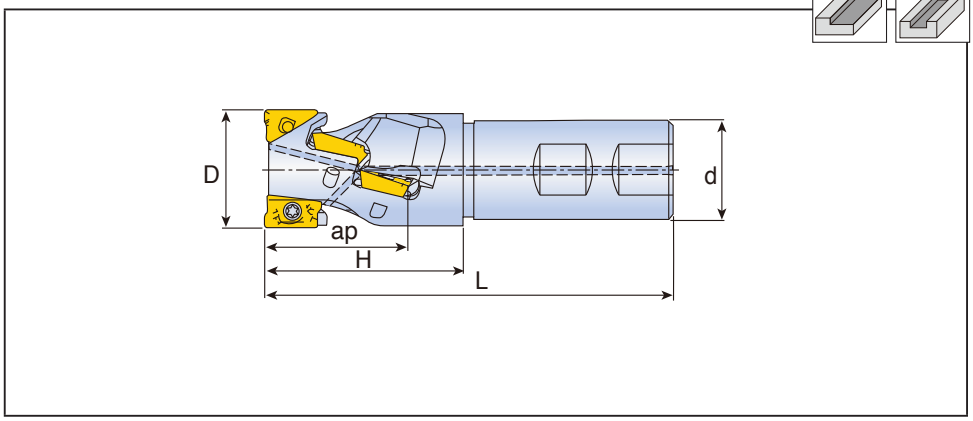
加工条件 E217-E219

アーバー参照図 E220-E221

TEF-AX06

CHASEMILL

ヘリカルエンドミル



90°

型番		刃列	刃数	寸法 (mm)					クーラント	適合チップ
				D	d	L	H	ap		
TEF	D16-16-W16-AX06	2	6	16	16	80	28	16	x	AXM(C)T 0602...
	D20-21-W20-AX06	3	12	20	20	85	33	21	●	E182
	D25-26-W25-AX06	4	20	25	25	95	38	26	●	

部品

型番	スクリュー	レンチ			
TEF-AX06	TS 18041 I/HG	TD6P			

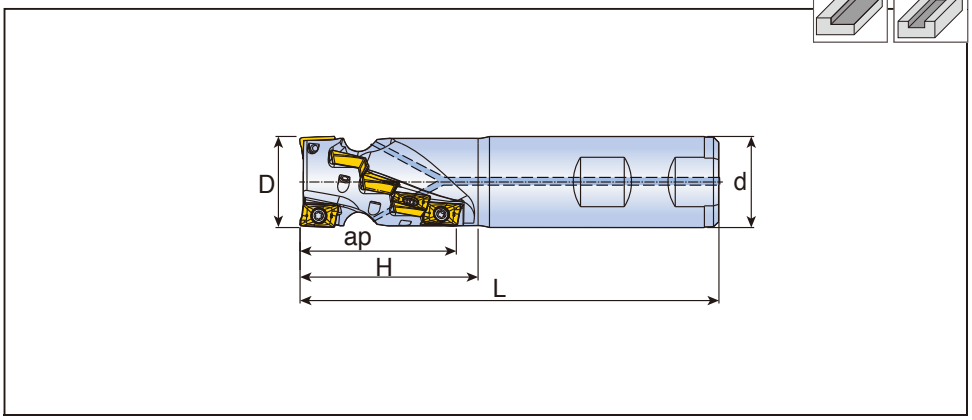
加工条件 E217-E219

TaeguTec Member IMC Group

2S-TEF-AP09

CHASEMILL

ヘリカルエンドミル



90°

型番		刃列	刃数	寸法 (mm)					適合チップ
				D	d	L	H	ap	
2S-TEF	D20-25-W20-AP09	1	3	20	20	110	38	26	APK(C)T 09T3...
	D25-42-W25-AP09	2	10	25	25	115	48	42	E179
	D32-42-W32-AP09	2	10	32	32	120	51	42	

• クーラント穴付

部品

型番	スクリュー	レンチ			
2S-TEF-AP09	TS 25055I/HG	TD8			

加工条件 E217-E219

TES/TEF-AP12

CHASEMILL

シェルミル・ヘリカルエンドミル

90°

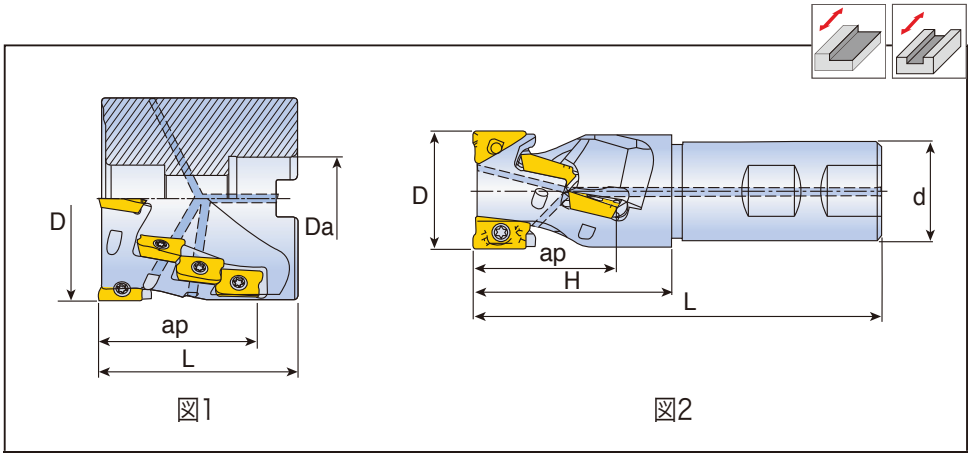


図1　図2

型番		刃列	刃数	寸法 (mm)					重量	図	取付ボルト	適合チップ
				D	Da/d	L	H	ap				
TES	**D50-45-22R-AP12**	4	16	50	22	65	-	45	0.6	1	SH M10x1.5x40	APKT 1204...
	D63-56-27R-AP12	5	25	63	27	75	-	56	1.2	1	SH M10x1.5x50	E180
TEF	**D25-34-W25-AP12**	2	6	25	25	120	47	34	-	2	-	
	D32-45-W32-AP12	2	8	32	32	120	58	45	-	2	-	
	D40-45-W32-AP12	3	12	40	32	140	65	45	-	2	-	

- クーラント穴付
- クーラントを使用して加工を行う際は、クーラント穴付取付ボルトを別途ご注文下さい。
  (注文例：SH M10x1.5x30-C)

部品

型番	スクリュー	レンチ			
TES/TEF-AP12 (Ø16-Ø25)	TS 35A070I/HG	TD10P			
TES/TEF-AP12 (Ø32-)	TS 35A088I/HG	TD10P			

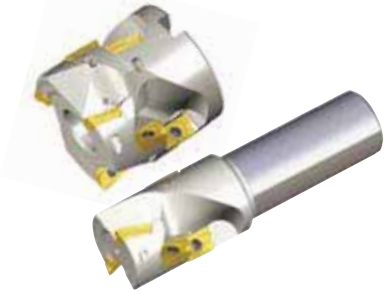
加工条件 E217-E219
アーバー参照図 E220-E221

TaeguTec Member IMC Group

TES/TEF-AP17

CHASEMILL

シェルミル・ヘリカルエンドミル



90°

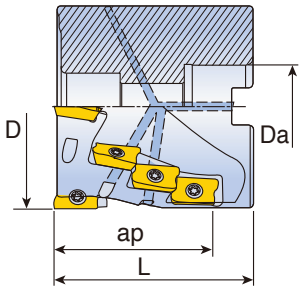


図1

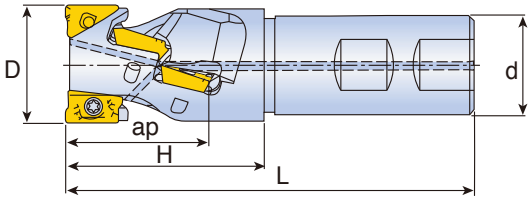


図2

型番		刃列	刃数	寸法 (mm) D	Da/d	L	H	ap	重量	図	取付ボルト	適合チップ
TES	D50-44-22-AP17	2	6	50	22	60	-	44	0.5	1	SH M10x1.5x40	APKT 1705...
	D63-44-27-AP17	3	9	63	27	63	-	44	0.9	1	SH M12x1.75x40	E181
	D80-58-32-AP17	4	16	80	32	75	-	58	1.9	1	SH M16x2x50	
	D100-88-40-AP17	5	30	100	40	110	-	88	4.8	1	SH M20x2.5x80	
	D63-44-25.4-AP17	3	9	63	25.4	63	-	44	0.9	1	SH M12x1.75x40	
	D80-58-31.75-AP17	4	16	80	31.75	75	-	58	1.9	1	SH M16x2x50	
	D100-88-38.1-AP17	5	30	100	38.1	110	-	88	4.8	1	SH M20x2.5x80	
TEF	D32-30-W32-AP17	2	4	32	32	120	50	30	-	2	-	
	D40-44-W32-AP17	2	6	40	32	140	65	44	-	2	-	

- クーラント穴付
- クーラントを使用して加工を行う際は、クーラント穴付取付ボルトを別途ご注文下さい。
  (注文例:SH M10x1.5x30-C)

部品

型番	スクリュー	レンチ			
TES-AP17	TS 40093I/HG	T-T15			
TEF-AP17	TS 40093I/HG	TD 15			

加工条件 E217-E219
アーバー参照図 E220-E221

TES.../TEF...

CHASEQUAD

シェルミル・ヘリカルエンドミル

90°

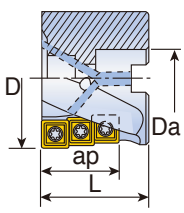


図1

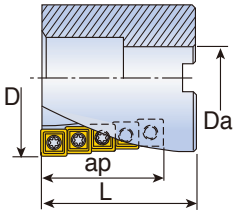


図2

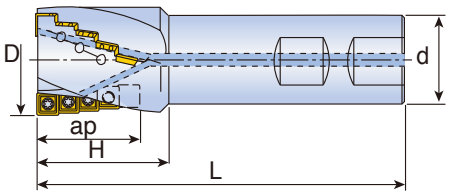
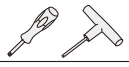


図3

型番		刃列	刃数	寸法 (mm)					図	取付ボルト	適合チップ
				D	Da/d	L	H	ap			
TES	**D50-29-22-11**	3	9	50	22	52	-	29.0	1	SH M10x1.5x30	SPMG(T) 110408-EM
	D63-35-27-11	4	16	63	27	55	-	35.0	1	SH M12x1.75x35	
	D80-47-32-14	4	16	80	32	65	-	47.0	1	SH M16x2x40	SPMG(T)140508-EM
	D100-60-40-14	5	25	100	40	88	-	60.0	2	-	
	D63-35-25.4-11	4	16	63	25.4	55	-	35.0	1	SH M12x1.75x35	SPMG(T) 110408-EM
	D80-47-31.75-14	4	16	80	31.75	65	-	47.0	1	SH M16x2x40	SPMG(T)140508-EM
	D100-60-38.1-14	5	25	100	38.1	88	-	60.0	2	-	
TEF	**D32-23-W32-09**	2	6	32	32	120	40	23.8	3	-	SPMG(T) 090408-EM
	D40-38-W32-11	2	8	40	32	130	60	38.9	3	-	SPMG(T)110408-EM
	D50-48-W40-11	3	15	50	40	140	70	48.4	3	-	E204
	D50-48-W42-11	3	15	50	42	140	70	48.4	3	-	

- 図1及び図3 : クーラント穴付
- クーラントを使用して加工を行う際は、クーラント穴付取付ボルトを別途ご注文下さい。
  (注文例:SH M10x1.5x30-C)

部品

型番	スクリュー	レンチ			
					
TES(Ø50-Ø63)	TS 40093I	TD 15			
TES(Ø80-Ø100)	TS 50A121I/HG	T-T20			
TEF(Ø32)	TS 35088I	TD 10			
TEF(Ø40-Ø50)	TS 40093I	TD 15			

加工条件 E217-E219
アーバー参照図 E220-E221

TaeguTec Member IMC Group

TSM...-W...-TS16

TOPSLOT

スロッター：エンドミル

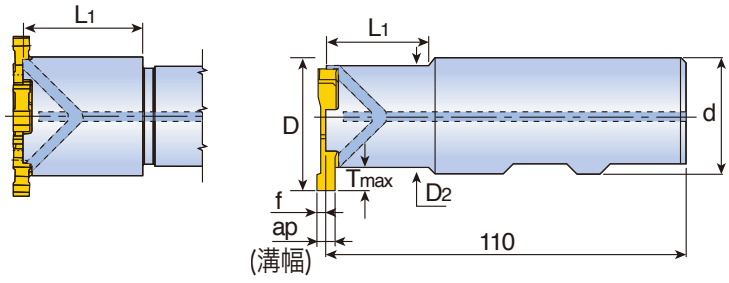


図1　図2

型番	刃数	寸法 (mm)					図	重量	適合チップ
		D	D2	d	L1	ap			
TSM D32-W25-3Z-TS16	3	32.2	21.7	25	52.3	1.20-4.0	2	0.34	TS16-1.2–4.0
D32-W25-3Z-B-TS16	3	32.2	21.7	25	52.3	4.01-6.0	2	0.46	TS16-4.01–6.0
D40-W25-4Z-TS16	4	40.0	29.7	25	30.0	1.20-4.0	1	0.44	TS16-1.2–4.0
D40-W25-4Z-B-TS16	4	40.0	29.7	25	30.0	4.01-6.0	1	0.53	TS16-4.01–6.0
D50-W32-6Z-TS16	6	50.0	39.7	32	30.0	1.20-4.0	1	0.75	TS16-1.2–4.0
									E210

• f, Tmaxはチップデータ<E210頁>を参照下さい。• クーラント穴付

部品

型番	スクリュー	レンチ			
TSM D32-W25-3Z-TS16	TS 40097I-N3.5	BLD T15/S7			
TSM D32-W25-3Z-B-TS16	TS 40097I	BLD T15/S7			
TSM D40-W25-4Z-TS16	TS 40097I-N3.5	BLD T15/S7			
TSM D40-W25-4Z-B-TS16	TS 40097I	BLD T15/S7			
TSM D50-W32-6Z-TS16	TS 40097I-N3.5	BLD T15/S7			

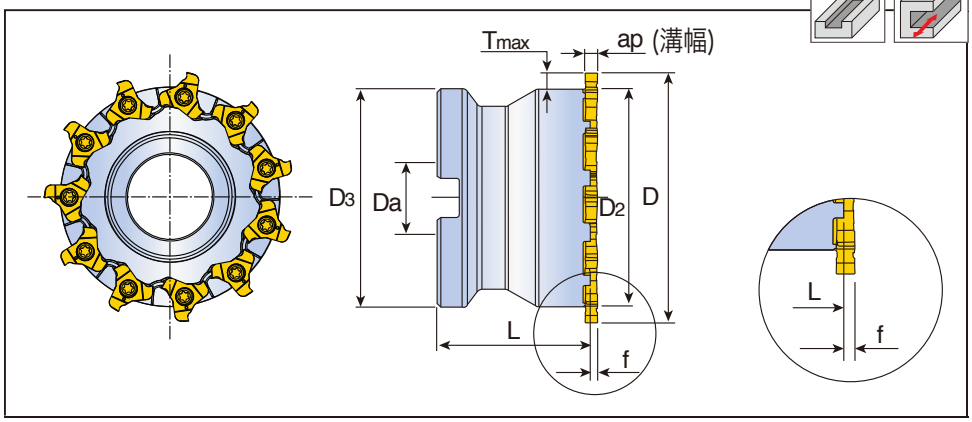
加工条件
E217-E219

TaeguTec Member IMC Group

TSM...R-TS16

TOPSLOT

スロッター：フェースミル(フランジタイプ)



型番	刃数	寸法 (mm)						アーバー	重量	適合チップ
		D	Da	D2	D3	L	ap			
TSM D50-22R-6Z-TS16	6	50	22	39.7	39.7	39	1.20-4.0	A	0.24	TS16-1.20–4.0
D50-22R-6Z-B-TS16	6	50	22	39.7	39.7	39	4.01-6.0	A	0.24	TS16-4.01–6.0
D63-22R-8Z-TS16	8	63	22	52.7	40.0	39	1.20-4.0	A	0.40	TS16-1.20–4.0
D63-22R-8Z-B-TS16	8	63	22	52.7	40.0	39	4.01-6.0	A	0.27	TS16-4.01–6.0
D80-27R-11Z-TS16	11	80	27	69.7	69.7	49	1.20-4.0	B	0.40	TS16-1.20–4.0
D80-27R-11Z-B-TS16	11	80	27	69.7	69.7	49	4.01-6.0	B	0.95	TS16-4.01–6.0
										E210

• f, Tmaxはチップデータ<E210頁>を参照下さい。

部品

型番	スクリュー	レンチ			
TSM D50-22R-6Z-TS16	TS 40097I-N3.5	BLD T15/S7			
TSM D50-22R-6Z-B-TS16	TS 40097I	BLD T15/S7			
TSM D63-22R-8Z-TS16	TS 40097I-N3.5	BLD T15/S7			
TSM D63-22R-8Z-B-TS16	TS 40097I	BLD T15/S7			
TSM D80-27R-11Z-TS16	TS 40097I-N3.5	BLD T15/S7			
TSM D80-27R-11Z-B-TS16	TS 40097I	BLD T15/S7			

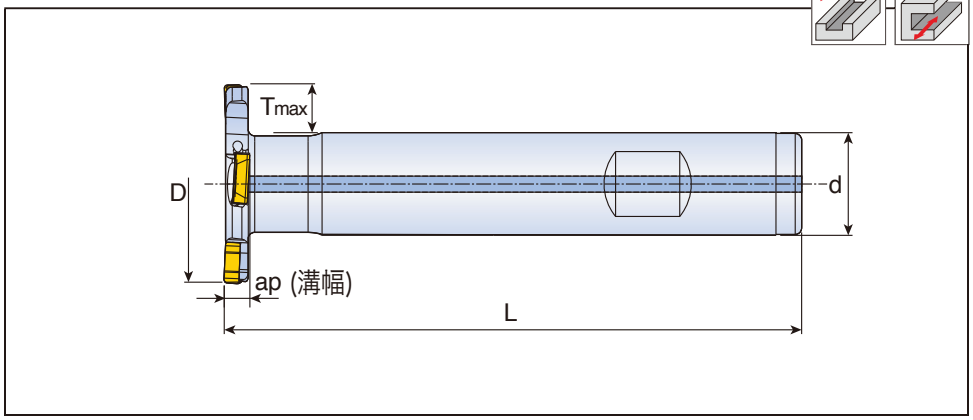
加工条件 E217-E219
アーバー参照図 E220-E221

TaeguTec Member IMC Group

TSM...-W...-SL

TOPSLOT

スロッター：エンドミル



型番		ap (mm)	刃数	寸法 (mm)				適合チップ
				D	d	L	Tmax	
TSM	D25-03-W12-SL18	3	1+1	25	12	90	6.5	SLOT 018... E199
	D32-03-W16-SL18	3	2+2	32	16	90	8.0	
	D40-03-W16-SL18	3	3+3	40	16	105	12.0	
	D50-03-W20-SL18	3	4+4	50	20	110	15.0	
	D63-03-W20-SL18	3	5+5	63	20	110	21.5	
	D25-04-W12-SL23	4	1+1	25	12	90	6.5	SLOT 023... E199
	D32-04-W16-SL23	4	2+2	32	16	90	8.0	
	D40-04-W16-SL23	4	3+3	40	16	105	12.0	
	D50-04-W20-SL23	4	4+4	50	20	110	15.0	
	D63-04-W20-SL23	4	5+5	63	20	110	21.5	
	D25-05-W12-SL28	5	1+1	25	12	90	6.5	SLOT 028... E199
	D32-05-W16-SL28	5	2+2	32	16	90	8.0	
	D40-05-W16-SL28	5	3+3	40	16	105	12.0	
	D50-05-W20-SL28	5	4+4	50	20	110	15.0	
	D63-05-W20-SL28	5	5+5	63	20	110	21.5	
	D25-06-W12-SL33	6	1+1	25	12	90	6.5	SLOT 033... E199
	D32-06-W16-SL33	6	2+2	32	16	90	8.0	
	D40-06-W16-SL33	6	3+3	40	16	105	12.0	
	D50-06-W20-SL33	6	4+4	50	20	110	15.0	
	D63-06-W20-SL33	6	5+5	63	20	110	21.5	

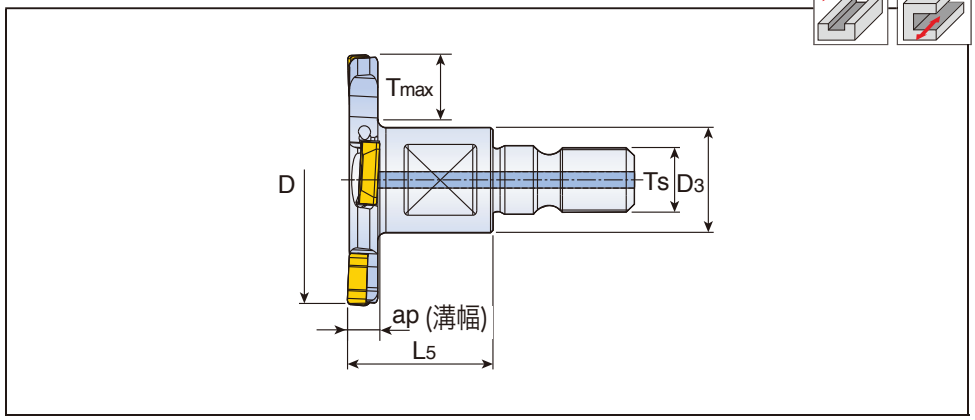
加工条件 E217-E219
テクニカルガイド TE14-TE17

• クーラント穴付

TSM...-M...-SL

TOPSLOT

スロッター:フレックステック(ヘッド交換式エンドミル)



型番		ap (mm)	刃数	寸法 (mm)					適合チップ
				D	D3	L5	Ts	Tmax	
TSM	D25-03-M08-SL18	3	1+1	25	13	18	8	6	SLOT 018... E199
	D32-03-M08-SL18	3	2+2	32	13	18	8	9	
	D40-03-M08-SL18	3	3+3	40	13	18	8	13	
	D50-03-M10-SL18	3	4+4	50	18	18	10	15	
	D63-03-M10-SL18	3	5+5	63	18	18	10	22	
	D25-04-M08-SL23	4	1+1	25	13	18	8	6	SLOT 023... E199
	D32-04-M08-SL23	4	2+2	32	13	18	8	9	
	D40-04-M08-SL23	4	3+3	40	13	18	8	13	
	D50-04-M10-SL23	4	4+4	50	18	18	10	15	
	D63-04-M10-SL23	4	5+5	63	18	18	10	22	
	D25-05-M08-SL28	5	1+1	25	13	18	8	6	SLOT 028... E199
	D32-05-M08-SL28	5	2+2	32	13	18	8	9	
	D40-05-M08-SL28	5	3+3	40	13	18	8	13	
	D50-05-M10-SL28	5	4+4	50	18	18	10	15	
	D63-05-M10-SL28	5	5+5	63	18	18	10	22	
	D25-06-M08-SL33	6	1+1	25	13	18	8	6	SLOT 033... E199
	D32-06-M08-SL33	6	2+2	32	13	18	8	9	
	D40-06-M08-SL33	6	3+3	40	13	18	8	13	
	D50-06-M10-SL33	6	4+4	50	18	18	10	15	
	D63-06-M10-SL33	6	5+5	63	18	18	10	22	

- 適合フレックステック参照:G項目　• クーラント穴付
- 結合部(ねじサイズとインロー径)が同じであれば、他社アーバーに装着出来ます。

部品

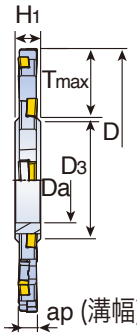
型番	スクリュー	レンチ	レンチ		
TSM...-03...-SL18	TS 25B024I/HG	TD7P	L-T7P		
TSM...-04...-SL23	TS 25B031I/HG	TD7P	L-T7P		
TSM...-05...-SL28	TS 25B042I/HG	TD7P	L-T7P		
TSM...-06...-SL33	TS 25B053I/HG	TD7P	L-T7P		

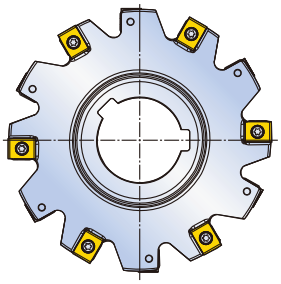
加工条件 E217-E219
テクニカルガイド TE14-TE17

TSM...FD...-Z

TOPSLOT

スリッター：一体型、ディスクタイプ





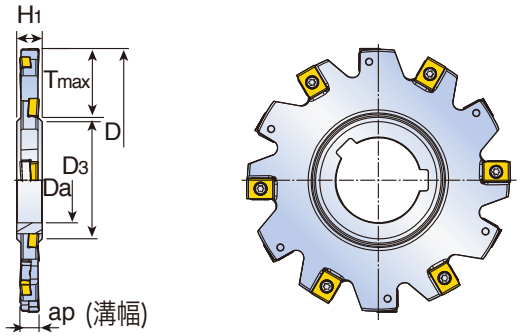
型番	ap (mm)	刃数	寸法 (mm)					重量	適合チップ
			D	Da	D3	H1	Tmax		
TSM 063FD-03-22N-Z018	3	4+4	63	22	34	8	12.0	0.1	ZNHT 018... E215
080FD-03-22N-Z018	3	5+5	80	22	34	8	20.5	0.1	
100FD-03-27N-Z018	3	6+6	100	27	41	12	26.0	0.2	
125FD-03-40N-Z018	3	7+7	125	40	55	12	31.5	0.3	
160FD-03-40N-Z018	3	9+9	160	40	55	12	49.0	0.4	
063FD-04-22N-Z023	4	4+4	63	22	34	8	12.0	0.1	ZNHT 023... E215
080FD-04-22N-Z023	4	5+5	80	22	34	8	21.0	0.1	
100FD-04-27N-Z023	4	6+6	100	27	41	12	27.0	0.2	
125FD-04-40N-Z023	4	7+7	125	40	55	12	32.0	0.4	
160FD-04-40N-Z023	4	9+9	160	40	55	12	50.0	0.6	
063FD-05-22N-Z028	5	4+4	63	22	34	8	13.0	0.1	ZNHT 028... E215
080FD-05-22N-Z028	5	5+5	80	22	34	8	21.0	0.2	
100FD-05-27N-Z028	5	6+6	100	27	41	12	27.0	0.3	
125FD-05-40N-Z028	5	7+7	125	40	55	12	33.0	0.4	
160FD-05-40N-Z028	5	9+9	160	40	55	12	50.0	0.7	
063FD-06-22N-Z033	6	4+4	63	22	34	8	13.0	0.1	ZNHT 033... E215
080FD-06-22N-Z033	6	5+5	80	22	34	8	21.5	0.2	
100FD-06-27N-Z033	6	6+6	100	27	41	12	27.0	0.3	
125FD-06-40N-Z033	6	7+7	125	40	55	12	33.0	0.5	
160FD-06-40N-Z033	6	9+9	160	40	55	12	50.0	0.8	
200FD-06-50N-Z033	6	10+10	200	50	69	12	63.0	1.2	
250FD-06-50N-Z033	6	12+12	250	50	69	12	88.0	2.0	
080FD-07-22N-Z038	7	4+4	80	22	34	12	20.0	0.2	ZNHT 038... E215
100FD-07-27N-Z038	7	5+5	100	27	41	12	26.5	0.3	
125FD-07-40N-Z038	7	6+6	125	40	55	12	32.0	0.5	
160FD-07-40N-Z038	7	8+8	160	40	55	12	49.5	0.8	
200FD-07-50N-Z038	7	9+9	200	50	69	12	62.5	1.3	
250FD-07-50N-Z038	7	12+12	250	50	69	12	87.5	2.1	

加工条件 E217-E219
テクニカルガイド TE14-TE17

TSM...FD...-Z

TOPSLOT

スリッター：一体型、ディスクタイプ



型番	ap (mm)	刃数	寸法 (mm)					重量	適合チップ
			D	Da	D3	H1	Tmax		
TSM 080FD-08-22N-Z043	8	4+4	80	22	34	12	20.5	0.2	ZNHT 043... E215
100FD-08-27N-Z043	8	5+5	100	27	41	12	27.0	0.3	
125FD-08-40N-Z043	8	6+6	125	40	55	12	32.5	0.9	
160FD-08-40N-Z043	8	8+8	160	40	55	12	50.0	0.9	
200FD-08-50N-Z043	8	9+9	200	50	69	12	63.0	1.4	
250FD-08-50N-Z043	8	12+12	250	50	69	12	88.0	2.3	
100FD-09-27N-Z048	9	5+5	100	27	41	12	27.5	0.4	ZNHT 048... E215
125FD-09-40N-Z048	9	6+6	125	40	55	12	33.0	0.6	
160FD-09-40N-Z048	9	8+8	160	40	55	12	50.5	1.0	
200FD-09-50N-Z048	9	9+9	200	50	69	12	63.5	1.6	
250FD-09-50N-Z048	9	12+12	250	50	69	12	88.5	2.6	
100FD-10-27N-Z053	10	5+5	100	27	41	12	28.0	0.4	ZNHT 053... E215
125FD-10-40N-Z053	10	6+6	125	40	55	12	33.5	0.6	
160FD-10-40N-Z053	10	8+8	160	40	55	12	51.0	1.1	
200FD-10-50N-Z053	10	9+9	200	50	69	12	64.0	1.8	
250FD-10-50N-Z053	10	12+12	250	50	69	12	89.0	2.9	

• アーバー：SCA

部品

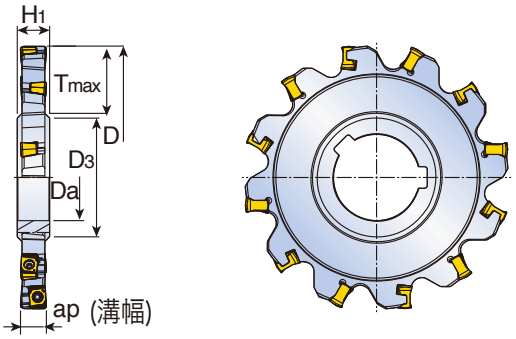
型番	スクリュー	レンチ	型番	スクリュー	レンチ
TSM-Z018	TS 25B024I/HG	TD7P/L-T7P	TSM-Z038	TS 40K051I	T-T15/L-T15
TSM-Z023	TS 25B031I/HG	TD7P/L-T7P	TSM-Z043	TS 40K061I	T-T15/L-T15
TSM-Z028	TS 25B042I/HG	TD7P/L-T7P	TSM-Z048	TS 40K0701I	T-T15/L-T15
TSM-Z033	TS 25B053I/HG	TD7P/L-T7P	TSM-Z053	TS 40K0801I	T-T15/L-T15

加工条件 E217-E219
テクニカルガイド TE14-TE17

TSM...FD...-ZN08

TOPSLOT

スリッター：一体型、ディスクタイプ



型番		ap (mm)	刃数	寸法 (mm)					重量	適合チップ
				D	Da	D3	L	Tmax		
TSM	080FD-10-27N-ZN08	10.0	4+4	80	27	41	15	15.5	0.3	ZNHU 080...
	100FD-10-27N-ZN08	10.0	5+5	100	27	41	15	25.5	0.5	E216
	125FD-10-40N-ZN08	10.0	6+6	125	40	55	15	31.0	0.7	
	080FD-12-27N-ZN08	12.0	4+4	80	27	41	15	16.5	0.3	
	100FD-12-27N-ZN08	12.0	5+5	100	27	41	15	26.5	0.5	
	125FD-12-40N-ZN08	12.0	6+6	125	40	55	15	32.0	0.8	

• アーバー：SCA

部品

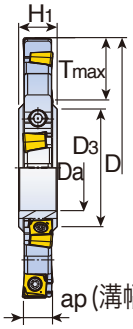
型番	スクリュー	レンチ			
TSM...FD...-ZN08	TS 30085I/HG	TD9			

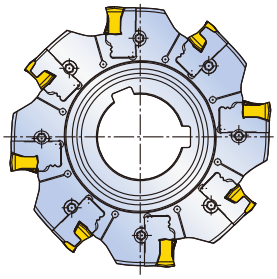
加工条件 E217-E219
テクニカルガイド TE14-TE17

TSM...FD-S/W...-ZN08

TOPSLOT

スロッター：カートリッジ式、ディスクタイプ





型番	ap (mm)	刃数	寸法 (mm)					重量	適合チップ
			D	Da	D3	H1	Tmax		
TSM 100FD-S-27N-ZN08	10-12	4+4	100	27	41	15	26.5	0.4	ZNHU 080...
125FD-S-40N-ZN08	10-12	5+5	125	40	55	15	31.5	0.7	E216
160FD-S-40N-ZN08	10-12	6+6	160	40	55	15	48.5	1.1	
200FD-S-50N-ZN08	10-12	8+8	200	50	69	15	61.5	1.8	
250FD-S-50N-ZN08	10-12	9+9	250	50	69	15	87.5	2.8	
100FD-W-27N-ZN08	12-14	4+4	100	27	41	15	27.0	0.5	
125FD-W-40N-ZN08	12-14	5+5	125	40	55	15	31.5	0.8	
160FD-W-40N-ZN08	12-14	6+6	160	40	55	15	49.5	1.3	
200FD-W-50N-ZN08	12-14	8+8	200	50	69	15	62.5	2.1	
250FD-W-50N-ZN08	12-14	9+9	250	50	69	15	87.5	3.4	

- カッター幅(カートリッジ部)は最小幅に設定されています。(事前のご要望に応じ、ap max迄変更可能です。)
- アーバー：SCA

部品

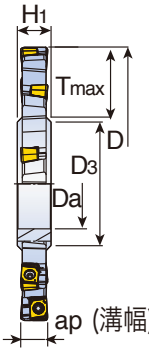
型番	右カートリッジ	左カートリッジ	カートリッジスクリュー	調整スクリュー	チップスクリュー
TSM...FD-S/W...-ZN08	TCT-SR-ZN08 TCT-WR-ZN08	TCT-SL-ZN08 TCT-WL-ZN08	TS 50G120C	SA M8-6.0	TS 30085I/HG
	トルクスレンチ	レンチ			
	TD9	L-W3			

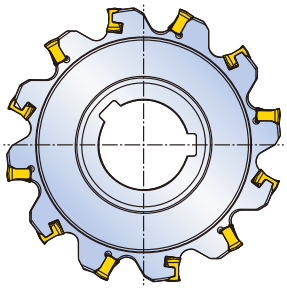
加工条件 E217-E219
テクニカルガイド TE14-TE17

TSM...FD...-ZN11

TOPSLOT

スリッター：一体型、ディスクタイプ





型番		ap (mm)	刃数	寸法 (mm)					重量	適合チップ
				D	Da	D3	H1	Tmax		
TSM	125FD-14-40N-ZN11	14.0	6+6	125	40	55	15	34.5	0.9	ZNHU 110...
	125FD-17-40N-ZN11	17.0	6+6	125	40	55	18	34.5	1.1	E216
	125FD-20-40N-ZN11	20.0	6+6	125	40	55	20	34.5	1.3	

• アーバー：SCA

部品

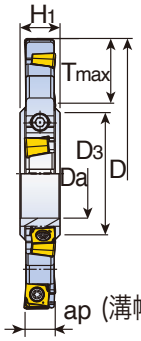
型番	スクリュー	レンチ			
TSM...FD...-ZN11	TS 40120I/HG	T-T15			

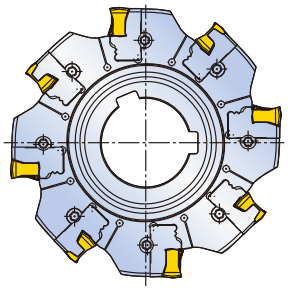
加工条件 E217-E219
テクニカルガイド TE14-TE17

TSM...FD-S/W...-ZN11

TOPSLOT

スロッター：カートリッジ式、ディスクタイプ





型番	ap (mm)	刃数	寸法 (mm)					重量	適合チップ
			D	Da	D3	H1	Tmax		
TSM 100FD-S-27N-ZN11	14-17	3+3	100	27	41	18	28.0	0.6	ZNHU 110...
125FD-S-40N-ZN11	14-17	4+4	125	40	55	18	31.0	1.0	E216
160FD-S-40N-ZN11	14-17	6+6	160	40	55	18	48.5	1.6	
200FD-S-50N-ZN11	14-17	7+7	200	50	69	18	61.5	2.6	
250FD-S-50N-ZN11	14-17	9+9	250	50	69	18	86.5	4.2	
315FD-S-60N-ZN11	14-17	12+12	315	60	85	18	110.0	6.8	
100FD-W-27N-ZN11	17-20	3+3	100	27	41	22	28.0	0.8	
125FD-W-40N-ZN11	17-20	4+4	125	40	55	22	31.0	1.2	
160FD-W-40N-ZN11	17-20	6+6	160	40	55	22	48.5	2.0	
200FD-W-50N-ZN11	17-20	7+7	200	50	69	22	61.5	3.2	
250FD-W-50N-ZN11	17-20	9+9	250	50	69	22	86.5	5.2	
315FD-W-60N-ZN11	17-20	12+12	315	60	85	22	110.0	8.5	

- カッター幅(カートリッジ部)は最小幅に設定されています。(事前のご要望に応じ、ap max迄変更可能です。)
- アーバー：SCA

部品

型番	右カートリッジ	左カートリッジ	カートリッジスクリュー	調整スクリュー	チップスクリュー
TSM...FD-S/W...-ZN11	TCT-SR-ZN11 TCT-WR-ZN11	TCT-SL-ZN11 TCT-WL-ZN11	TS 70B160C	SA M8-9.0	TS 40120I/HG
	トルクスレンチ	レンチ			
	T-T15	L-W4			

加工条件 E217-E219

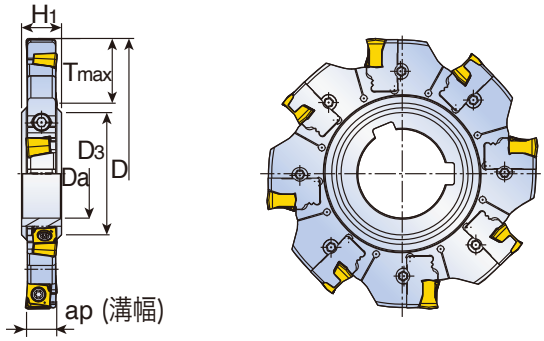
テクニカルガイド TE14-TE17

TaeguTec Member IMC Group

TSM...FD-S/W...-ZN14

TOPSLOT

スロッター：カートリッジ式、ディスクタイプ



型番		ap (mm)	刃数	寸法 (mm)					重量	適合チップ
				D	Da	D3	H1	Tmax		
TSM	125FD-S-40N-ZN14	20-23	3+3	125	40	55	24.5	32.0	1.4	ZNHU 140...
	160FD-S-40N-ZN14	20-23	5+5	160	40	55	24.5	49.0	2.4	E216
	200FD-S-50N-ZN14	20-23	6+6	200	50	69	24.5	62.5	3.9	
	250FD-S-50N-ZN14	20-23	8+8	250	50	69	24.5	87.0	6.3	
	315FD-S-60N-ZN14	20-23	10+10	315	60	85	24.5	111.5	10.2	
	125FD-W-40N-ZN14	23-26	3+3	125	40	55	27.5	32.0	1.6	
	160FD-W-40N-ZN14	23-26	5+5	160	40	55	27.5	49.0	2.7	
	200FD-W-50N-ZN14	23-26	6+6	200	50	69	27.5	62.5	4.3	
	250FD-W-50N-ZN14	23-26	8+8	250	50	69	27.5	87.0	7.1	
	315FD-W-60N-ZN14	23-26	10+10	315	60	85	27.5	111.5	11.6	

- カッター幅(カートリッジ部)は最小幅に設定されています。(事前のご要望に応じ、ap max迄変更可能です。)
- アーバー：SCA

部品

型番	右カートリッジ	左カートリッジ	カートリッジスクリュー	調整スクリュー	チップスクリュー
TSM...FD-S/W...-ZN14	TCT-SR-ZN14	TCT-SL-ZN14	TS 70B160C	SA M8-9.0	TS 40120I/HG
	トルクスレンチ	レンチ			
	T-T15	L-W4			

加工条件 E217-E219

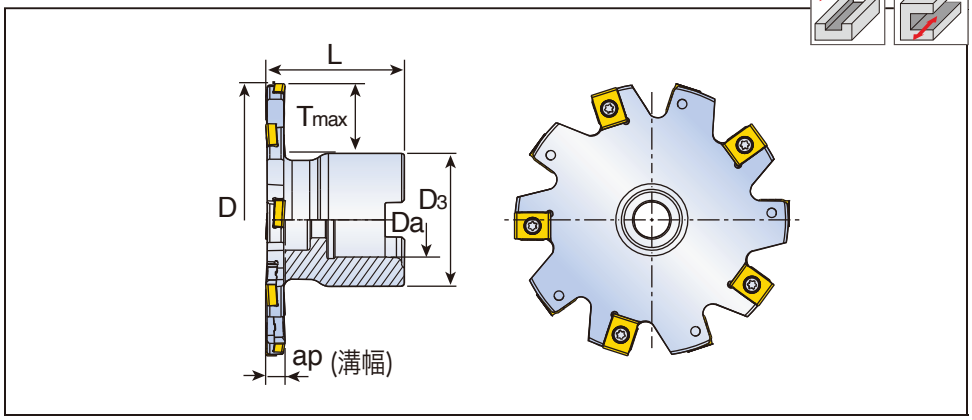
テクニカルガイド TE14-TE17

TaeguTec Member IMC Group

TSM...FF...-Z

TOPSLOT

スロッター：一体型、フランジタイプ



型番		ap (mm)	刃数	寸法 (mm)					アーバー	重量	取付ボルト	適合チップ
				D	Da	D3	L	Tmax				
TSM	080FF-03-22R-Z018	3	5+5	80	22	40	50	20.0	A	0.4	SH M10x1.5x35	ZNHT 018...
	100FF-03-27R-Z018	3	6+6	100	27	48	50	26.0	A	0.6	SH M12x1.75x35	
	080FF-04-22R-Z023	4	5+5	80	22	40	50	20.0	A	0.4	SH M10x1.5x35	ZNHT 023...
	100FF-04-27R-Z023	4	6+6	100	27	48	50	26.0	A	0.6	SH M12x1.75x35	
	080FF-05-22R-Z028	5	5+5	80	22	40	50	20.0	A	0.5	SH M10x1.5x35	ZNHT 028...
	100FF-05-27R-Z028	5	6+6	100	27	48	50	26.0	A	0.7	SH M12x1.75x35	
	080FF-06-22R-Z033	6	5+5	80	22	40	50	20.0	A	0.6	SH M10x1.5x35	ZNHT 033...
	100FF-06-27R-Z033	6	6+6	100	27	48	50	26.0	A	0.7	SH M12x1.75x35	E215
	125FF-06-40R-Z033	6	7+7	125	40	70	50	25.0	B	1.2	-	
	160FF-06-40R-Z033	6	9+9	160	40	70	50	43.0	B	1.5	-	
	080FF-07-22R-Z038	7	4+4	80	22	40	50	20.0	A	0.5	SH M10x1.5x40	ZNHT 038...
	100FF-07-27R-Z038	7	5+5	100	27	48	50	25.5	A	0.7	SH M12x1.75x35	E215
	125FF-07-40R-Z038	7	6+6	125	40	70	50	24.5	B	1.2	-	
	160FF-07-40R-Z038	7	8+8	160	40	70	50	42.0	B	1.5	-	
	080FF-08-22R-Z043	8	4+4	80	22	40	50	20.0	A	0.5	SH M10x1.5x35	ZNHT 043...
	100FF-08-27R-Z043	8	5+5	100	27	48	50	25.5	A	0.8	SH M12x1.75x35	E215
	125FF-08-40R-Z043	8	6+6	125	40	70	50	24.5	B	1.2	-	
	160FF-08-40R-Z043	8	8+8	160	40	70	50	42.0	B	1.6	-	
	100FF-09-27R-Z048	9	5+5	100	27	48	50	26.0	A	0.8	SH M12x1.75x35	ZNHT 048...
	125FF-09-40R-Z048	9	6+6	125	40	70	50	24.5	B	1.3	-	E215
	160FF-09-40R-Z048	9	8+8	160	40	70	50	42.0	B	1.7	-	
	100FF-10-27R-Z053	10	5+5	100	27	48	50	26.0	A	0.8	SH M12x1.75x35	ZNHT 053..
	125FF-10-40R-Z053	10	6+6	125	40	70	50	24.5	B	1.4	-	E215
	160FF-10-40R-Z053	10	8+8	160	40	70	50	42.0	B	1.9	-	

部品

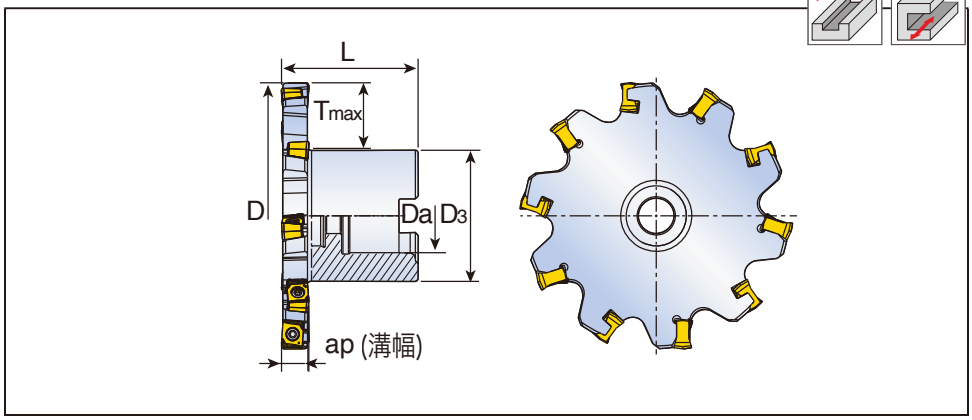
型番	スクリュー	レンチ	型番	スクリュー	レンチ
TSM-Z018	TS 25B024I/HG	TD7P/L-T7P	TSM-Z038	TS 40K051I	T-T15/L-T15
TSM-Z023	TS 25B031I/HG	TD7P/L-T7P	TSM-Z043	TS 40K061I	T-T15/L-T15
TSM-Z028	TS 25B042I/HG	TD7P/L-T7P	TSM-Z048	TS 40K0701I	T-T15/L-T15
TSM-Z033	TS 25B053I/HG	TD7P/L-T7P	TSM-Z053	TS 40K0801I	T-T15/L-T15

加工条件 E217-E219
アーバー参照図 E220-E221
テクニカルガイド TE14-TE17

TSM...FF...-ZN08

TOPSLOT

スロッター：一体型、フランジタイプ



型番	ap (mm)	刃数	寸法 (mm) D	Da	D3	L	Tmax	アーバー	重量	取付ボルト	適合チップ
TSM 063FF-10-22R-ZN08	10.0	3+3	63	22	40	50	15	A	0.4	SH M10x1.5x35	ZNHU 080... E216
080FF-10-22R-ZN08	10.0	4+4	80	22	40	50	24	A	0.5	SH M10x1.5x35	
100FF-10-27R-ZN08	10.0	5+5	100	27	48	50	26	A	0.8	SH M12x1.75x35	
125FF-10-32R-ZN08	10.0	6+6	125	32	58	50	34	B	1.1	-	
063FF-12-22R-ZN08	12.0	3+3	63	22	40	50	15	A	0.4	SH M10x1.5x35	
080FF-12-22R-ZN08	12.0	4+4	80	22	40	50	24	A	0.5	SH M10x1.5x35	
100FF-12-27R-ZN08	12.0	5+5	100	27	48	50	26	A	0.9	SH M12x1.75x35	
125FF-12-32R-ZN08	12.0	6+6	125	32	58	50	34	B	1.2	-	

部品

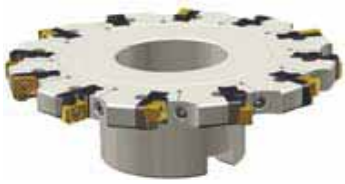
型番	スクリュー	レンチ			
TSM...FF...-ZN08	TS 30085I/HG	TD9			

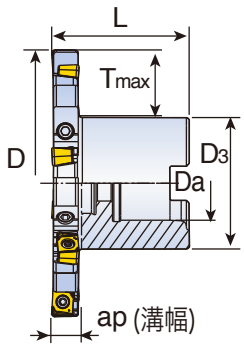
加工条件 E217-E219
アーバー参照図 E220-E221
テクニカルガイド TE14-TE17

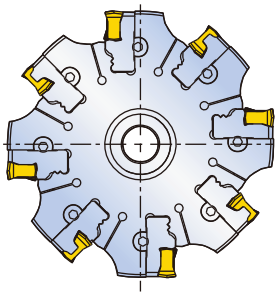
TSM...FF-S/W...-ZN08

TOPSLOT

スリッター：カートリッジ式、フランジタイプ







型番		ap (mm)	刃数	寸法 (mm)					アーバー	重量	取付ボルト	適合チップ
				D	Da	D3	L	Tmax				
TSM	100FF-S-27R-ZN08	10-12	4+4	100	27	48	50	25	A	0.8	SH M12x1.75x35	ZNHU 080... E216
	125FF-S-32R-ZN08	10-12	5+5	125	32	58	50	31.5	B	1.1	-	
	160FF-S-40R-ZN08	10-12	6+6	160	40	70	50	43	B	1.8	-	
	200FF-S-40R-ZN08	10-12	8+8	200	40	90	50	53	C	2.9	-	
	100FF-W-27R-ZN08	12-14	4+4	100	27	48	50	25	A	0.9	SH M12x1.75x35	
	125FF-W-32R-ZN08	12-14	5+5	125	32	58	50	31.5	B	1.2	-	
	160FF-W-40R-ZN08	12-14	6+6	160	40	70	50	43	B	2.0	-	
	200FF-W-40R-ZN08	12-14	8+8	200	40	90	50	53	C	3.2	-	

• カッター幅(カートリッジ部)は最小幅に設定されています。(事前のご要望に応じ、ap max迄変更可能です。)

部品

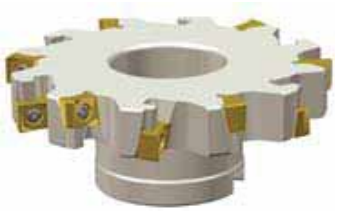
型番	右カートリッジ	左カートリッジ	カートリッジスクリュー	調整スクリュー	チップスクリュー
TSM...FF-S/W...-ZN08	TCT-SR-ZN08 TCT-WR-ZN08	TCT-SL-ZN08 TCT-WL-ZN08	TS 50G120C	SA M8-6.0	TS 30085I/HG
	トルクスレンチ	レンチ			
	TD9	L-W3			

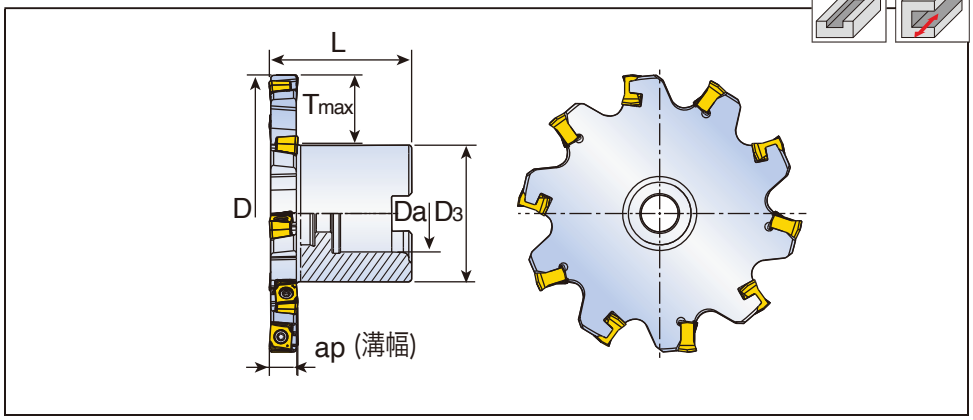
加工条件 E217-E219
アーバー参照図 E220-E221
テクニカルガイド TE14-TE17

TSM...FF...-ZN11

TOPSLOT

スロッター：一体型、フランジタイプ





型番	ap (mm)	刃数	寸法 (mm) D	Da	D3	L	Tmax	アーバー	重量	取付ボルト	適合チップ
TSM 063FF-14-22R-ZN11	14.0	3+3	63	22	40	50	15	A	0.4	SH M10x1.5x35	ZNHU 110... E216
080FF-14-22R-ZN11	14.0	4+4	80	22	40	50	24	A	0.5	SH M10x1.5x35	
100FF-14-27R-ZN11	14.0	5+5	100	27	48	50	26	A	1.0	SH M12x1.75x35	
125FF-14-32R-ZN11	14.0	6+6	125	32	58	50	34	B	1.3	-	
080FF-17-22R-ZN11	17.0	4+4	80	22	40	50	24	A	0.6	SH M10x1.5x35	
100FF-17-27R-ZN11	17.0	5+5	100	27	48	50	26	A	1.0	SH M12x1.75x35	
125FF-17-32R-ZN11	17.0	6+6	125	32	58	50	34	B	1.5	-	
080FF-20-22R-ZN11	20.0	4+4	80	22	40	50	24	A	0.7	SH M10x1.5x35	
100FF-20-27R-ZN11	20.0	5+5	100	27	48	50	26	A	1.1	SH M12x1.75x35	
125FF-20-32R-ZN11	20.0	6+6	125	32	58	50	34	B	1.6	-	

部品

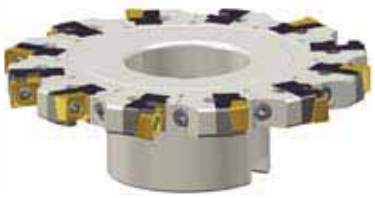
型番	スクリュー	レンチ			
TSM...FF...-ZN11	TS 40120I/HG	T-T15			

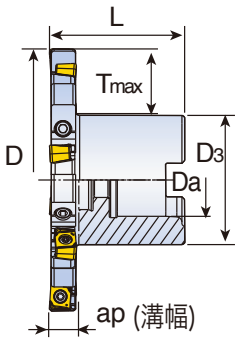
加工条件 E217-E219
アーバー参照図 E220-E221
テクニカルガイド TE14-TE17

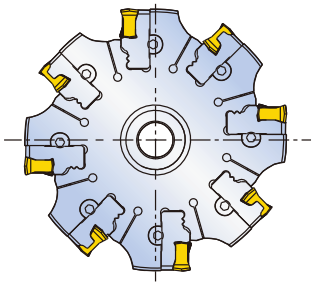
TSM...FF-S/W...-ZN11

TOPSLOT

スリッター：カートリッジ式、フランジタイプ







型番		ap (mm)	刃数	寸法 (mm)					アーバー	重量	取付ボルト	適合チップ
				D	Da	D3	L	Tmax				
TSM	100FF-S-27R-ZN11	14-17	3+3	100	27	48	50	25.0	A	0.9	SH M12x1.75x35	ZNHU 110... E216
	125FF-S-32R-ZN11	14-17	4+4	125	32	58	50	31.5	B	1.3	-	
	160FF-S-40R-ZN11	14-17	6+6	160	40	70	50	43.0	B	2.2	-	
	200FF-S-40R-ZN11	14-17	7+7	200	40	90	50	53.0	C	3.9	-	
	250FF-S-60R-ZN11	14-17	9+9	250	60	130	50	55.0	C	6.2	-	
	315FF-S-60R-ZN11	14-17	12+12	315	60	130	50	90.0	C	8.9	-	
	100FF-W-27R-ZN11	17-20	3+3	100	27	48	50	25.0	A	1.0	SH M12x1.75x35	
	125FF-W-32R-ZN11	17-20	4+4	125	32	58	50	31.5	B	1.5	-	
	160FF-W-40R-ZN11	17-20	6+6	160	40	70	50	43.0	B	2.2	-	
	200FF-W-40R-ZN11	17-20	7+7	200	40	90	50	53.0	C	4.1	-	
	250FF-W-60R-ZN11	17-20	9+9	250	60	130	50	55.0	C	6.9	-	
	315FF-W-60R-ZN11	17-20	12+12	315	60	130	50	90.0	C	10.2	-	

• カッター幅(カートリッジ部)は最小幅に設定されています。(事前のご要望に応じ、ap max迄変更可能です。)

部品

型番	右カートリッジ	左カートリッジ	カートリッジスクリュー	調整スクリュー	チップスクリュー
TSM...FD-S/W...-ZN11	TCT-SR-ZN11 TCT-WR-ZN11	TCT-SL-ZN11 TCT-WL-ZN11	TS 70B160C	SA M8-9.0	TS 40120I/HG
	トルクスレンチ	レンチ			
	T-T15	L-W4			

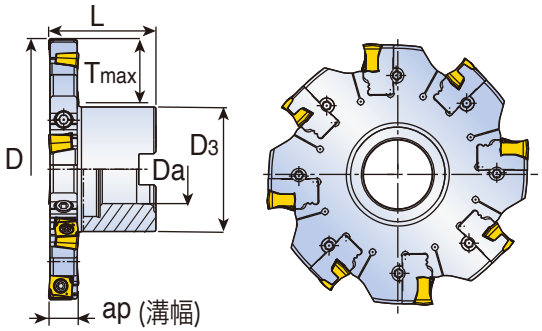
加工条件 E217-E219
アーバー参照図 E220-E221
テクニカルガイド TE14-TE17

TaeguTec Member IMC Group

TSM...FF-S/W...-ZN14

TOPSLOT

スリッター：カートリッジ式、フランジタイプ



型番	ap (mm)	刃数	寸法 (mm) D	Da	D3	L	Tmax	アーバー	重量	適合チップ
TSM 125FF-S-32R-ZN14	20-23	3+3	125	32	58	50	32.5	A	2.6	ZNHU 140... E216
160FF-S-40R-ZN14	20-23	5+5	160	40	70	50	43.0	A	2.8	
200FF-S-40R-ZN14	20-23	6+6	200	40	90	50	53.0	B	4.6	
250FF-S-60R-ZN14	20-23	8+8	250	60	130	50	58.0	B	7.2	
315FF-S-60R-ZN14	20-23	10+10	315	60	130	50	90.0	B	11.3	
125FF-W-32R-ZN14	23-26	3+3	125	32	58	50	32.5	A	1.8	
160FF-W-40R-ZN14	23-26	5+5	160	40	70	50	43.0	A	3.0	
200FF-W-40R-ZN14	23-26	6+6	200	40	90	50	53.0	B	5.0	
250FF-W-60R-ZN14	23-26	8+8	250	60	130	50	58.0	B	7.5	
315FF-W-60R-ZN14	23-26	10+10	315	60	130	50	90.0	B	12.2	

• カッター幅(カートリッジ部)は最小幅に設定されています。(事前のご要望に応じ、ap max迄変更可能です。)

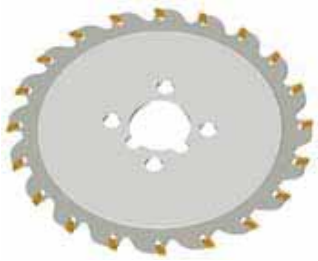
部品

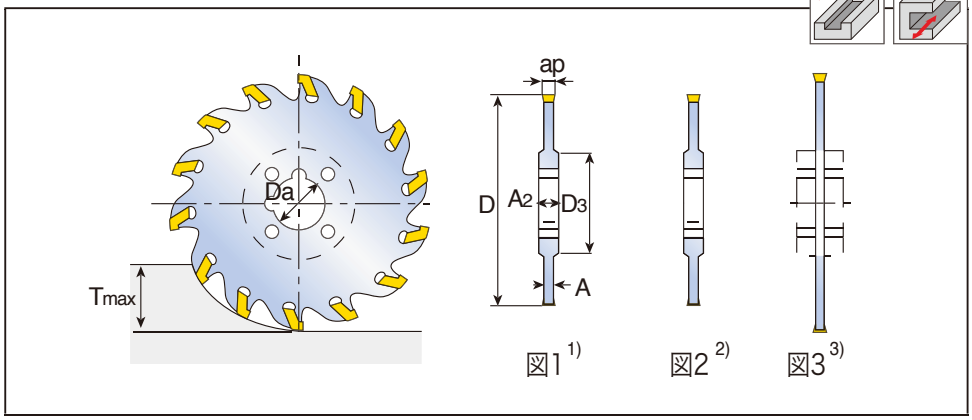
型番	右カートリッジ	左カートリッジ	カートリッジスクリュー	調整スクリュー	チップスクリュー
TSM...FD-S/W...-ZN14	TCT-SR-ZN14	TCT-SL-ZN14	TS 70B160C	SA M8-9.0	TS 40120I/HG
	トルクスレンチ	レンチ			
	T-T15	L-W4			

加工条件 E217-E219
アーバー参照図 E220-E221
テクニカルガイド TE14-TE17

TSC

スリッター





型番		ap (mm)	刃数	寸法 (mm)						図	チップシートサイズ	適合チップ
				D	Da	D3	A	A2	Tmax			
TSC	75-1.6-22A	1.6	8	75	22.0	39	1.24	2.4	18	1	1	TIMC TIMJ TIPV E206-E207
	100-1.6-22A	1.6	10	100	22.0	39	1.24	2.4	30	1	1	
	125-1.6-27A	1.6	12	125	27.0	64	1.24	2.4	30	1	1	
	75-2-22A	2.0-2.3	8	75	22.0	39	1.6	2.4	18	1	2	
	100-2-22A	2.0-2.3	10	100	22.0	39	1.6	2.4	30	1	2	
	125-2-27A	2.0-2.3	12	125	27.0	64	1.6	2.4	30	1	2	
	100-2.4-22K	2.3-2.5	10	100	22.0	46	1.9	2.4	26	2	2	
	125-2.4-32K	2.3-2.5	12	125	32.0	55	1.9	2.4	34	2	2	
	160-2.4-32K	2.3-2.5	16	160	32.0	55	1.9	2.4	52	2	2	
	100-3-22K	2.8-3.58	6	100	22.0	-	2.4	-	26	3	4	
	125-3-32K	2.8-3.53	8	125	32.0	-	2.4	-	34	3	4	
	160-3-40K	2.8-3.53	10	160	40.0	-	2.4	-	39	3	4	
	100-4-22K	3.54-4.52	6	100	22.0	-	3.2	-	27	3	4	
	125-4-32K	3.54-4.52	8	125	32.0	-	3.2	-	34	3	4	
	160-4-40K	3.54-4.52	10	160	40.0	-	3.2	-	39	3	4	

• 1)ドライブキー、2)ドライビングフランジ、3)フランジ+ドライビングシャンク

部品

型番	ドライビングフランジセット	ドライビングシャンク			
TSC-2.4-22K	TR22-46	-			
TSC-2.4-32K	TR32-55	-			
TSC-22K	TR22-46	TW32-40			
TSC-32K	TR32-55	T32-55			
TSC-40K	TR40-80	T40-80			

加工条件 E217-E219　テクニカルガイド TE18-TE18

• 脱着レンチ/ESG 1はカッターに付属します。
• フランジセットは別売りとなります。

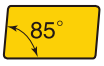
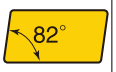
TaeguTec Member IMC Group

ミーリングチップ

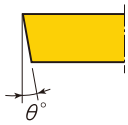
ミーリングチップ型番呼称

S	P	K	N
1	2	3	4

1 形状記号

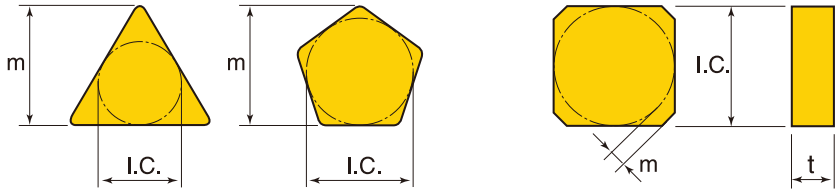
											特注
A	B	C	H	L	O	P	R	S	T	W	X

2 逃げ角



B	C	D	E	F	G	N	P
5°	7°	15°	20°	25°	30°	0°	11°

3 精度記号



等級	公差(mm)			I.C.<内接円>寸法(mm)					
	m	t	I.C.	6.35	9.525	12.7	15.875	19.05	25.4
A	±0.005	±0.025	±0.025	●	●	●	●	●	●
E	±0.025	±0.025	±0.025	●	●	●	●	●	●
F	±0.005	±0.025	±0.013	●	●	●	●	●	●
G	±0.025	±0.130	±0.025	●	●	●	●	●	●
H	±0.013	±0.025	±0.013	●	●	●	●	●	●
K	±0.013	±0.025	±0.05	●	●				
			±0.08			●			
			±0.10				●	●	
			±0.13						●
M	±0.08	±0.130	±0.05	●	●				
	±0.13		±0.08			●			
	±0.15		±0.10				●	●	
	±0.18		±0.13						●

4 溝·穴記号

								特注
A	F	G	M	N	R	T	W	X

TaeguTec
Member IMC Group

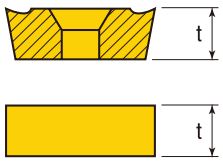
ミーリングチップ型番呼称

1	2	0	3	0 8 / E D	T	R	-	
5		6		7	8	9		10

5 切刃長さ記号(mm)

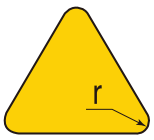
I.C(mm)	C	R,S	T	H	O
5.56			09		
6.35	06	06	11		
7.94	08		13		
9.525	09	09	16		
12.7	12	12	22	05	05
15.875	16	15	27	09	
17.94					17
19.05	19	19	33	10	
25.4	25	25			

6 厚さ記号(mm)



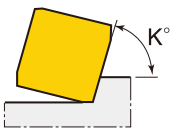
01	1.59mm
02	2.38mm
03	3.18mm
T3	3.97mm
04	4.76mm
05	5.56mm
06	6.35mm
07	7.94mm
09	9.52mm

7 コーナーR記号(mm)



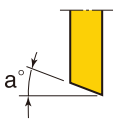
02R	0.2mm
04R	0.4mm
05R	0.5mm
08R	0.8mm
10R	1.0mm
12R	1.2mm
15R	1.5mm
16R	1.6mm
24R	2.4mm
32R	3.2mm
40R	4.0mm

7 平行ランド



A=45° D=60°
E=75° F=85°
P=90° Z=特注

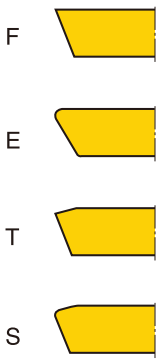
切込角



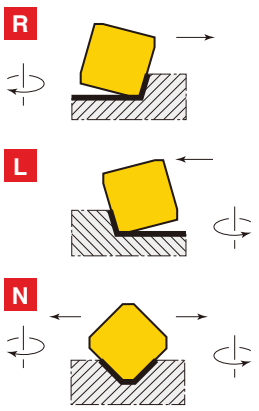
B= 5° F=25°
C= 7° G=30°
D=15° N= 0°
E=20° P=11°
Z=特注

ランド逃げ角

8 主切刃記号



9 勝手記号



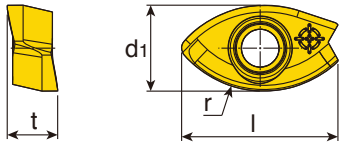
10 オプション

AL	アルミニウム
WC	ワイパー
MR	中～粗加工
M	中切削
L	軽切削
ML	中～軽切削
E□□	エコノミー

2FB

DUETBALL

チップ



サイズ	寸法 (mm)					
	l	d1	t	ap	r	
160-M	12.4	6.8	3.7	8.0	8.0	
200-M	14.9	8.2	4.8	10.0	10.0	
250-M	18.9	10.2	5.9	12.5	12.5	
300-M	22.1	11.8	6.9	15.0	15.0	
320-M	23.9	12.8	7.5	16.0	16.0	

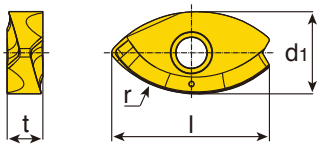
チップ	型番		送り (mm/刃)	ap (mm)	コーティング材質									超硬		
					TT9080	TT9030	TT8080	TT8020	TT7800	TT7080	TT6800	TT6080	TT2510	K10		
	2FB	**160-M**	0.07-0.30	2.0-6.5	●		●	●	●				●			
		200-M	0.08-0.35	3.0-8.0	●		●	●	●				●			
		250-M	0.08-0.35	3.5-10.0	●		●	●	●				●			
		300-M	0.08-0.40	4.0-12.5	●		●	●	●				●			
		320-M	0.08-0.40	4.5-13.0	●		●	●	●				●			

●: 標準品

3FB

TRIOBALL

チップ



サイズ	寸法 (mm)					
	l	d1	t	ap	r	
320C-M	23	12.0	5.2	16	16	
500C-M	36	18.6	7.0	25	25	
320P-M	21	9.9	5.2	16	16	
500P-M	32.9	15.3	7.0	25	25	

チップ	型番		送り (mm/刃)	ap (mm)	コーティング材質									超硬		
					TT9080	TT9030	TT8080	TT8020	TT7800	TT7080	TT6800	TT6080	TT2510	K10		
	3FB	**320C-M**	0.08-0.15	4.5-13.0	●		●		●				●			
		500C-M	0.15-0.30	7.5-20.0	●		●		●				●			
	3FB	**320P-M**	0.08-0.15	4.5-13.0	●		●		●				●			
		500P-M	0.08-0.30	7.5-20.0	●		●		●				●			

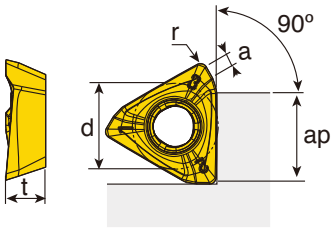
●: 標準品

TaeguTec
Member IMC Group

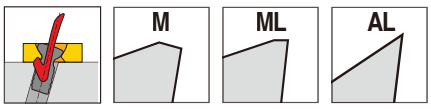
3PK(H)T

MILL-RUSH

チップ



サイズ	寸法 (mm)					
	d	t	ap	a	r	
06	5.3	2.8	4.7	0.6-1.2	0.2-0.8	
10	6.9	4.0	7.0	0.5-1.3	0.4-1.6	
15	10.7	5.0	11.0	0.5-2.0	0.4-2.4	
19	13.5	6.0	15.0	0.5-2.0	0.4-3.2	



チップ	型番		送り (mm/刃)	ap (mm)	サーメット		コーティング材質								超硬		
					CT7000		TT9080	TT8080	TT8020	TT7800	TT7080	TT6800	TT6080	TT2510	K10		
	3PKT	060302R-M	0.04-0.10	1.0-4.0			●	●	●					●			
		060304R-M	0.04-0.10	1.0-4.0			●	●	●				●	●			
		060308R-M	0.04-0.10	1.0-4.0			●	●	●				●	●			
		100404R-M	0.05-0.12	2.0-6.0			●	●	●		●	●	●	●			
		100408R-M	0.05-0.12	2.0-6.0			●	●	●		●	●	●	●			
		100416R-M	0.05-0.12	2.0-6.0			●							●			
		150508R-M	0.07-0.17	3.0-9.0			●	●	●	●	●	●	●	●			
		150516R-M	0.07-0.17	3.0-9.0			●				●			●			
		150524R-M	0.07-0.17	3.0-12.0			●							●			
		190608R-M	0.09-0.22	4.5-12.0			●	●	●	●	●	●	●	●			
		190616R-M	0.09-0.22	4.5-12.0			●	●	●		●			●			
		190624R-M	0.09-0.22	4.5-12.0			●							●			
		190632R-M	0.09-0.22	4.5-12.0			●							●			
	3PHT	100404R-M	0.05-0.12	2.0-6.0	●		●										
		100408R-M	0.05-0.12	2.0-6.0	●		●										
		150504R-M	0.07-0.17	3.0-9.0			●										
		150508R-M	0.07-0.17	3.0-9.0	●		●										
		150516R-M	0.07-0.17	3.0-9.0	●		●										
		190608R-M	0.09-0.22	4.5-12.0			●										
	3PKT	100404R-ML	0.04-0.10	2.0-6.0			●	●	●				●				
		100408R-ML	0.04-0.10	2.0-6.0			●	●	●								
		150508R-ML	0.05-0.12	3.0-9.0			●	●	●				●				
		190608R-ML	0.06-0.14	4.5-12.0			●	●	●				●				
	3PHT	100408R-ML	0.04-0.10	2.0-6.0			●	●									
		150508R-ML	0.05-0.12	3.0-9.0			●	●									
	3PHT	060304R-AL	0.07-0.22	1.0-4.0											●		
		100404R-AL	0.10-0.40	2.0-6.0											●		
		100408R-AL	0.10-0.40	2.0-6.0											●		
		150504R-AL	0.10-0.50	3.0-9.0											●		
		150508R-AL	0.10-0.50	3.0-9.0											●		
		190604R-AL	0.15-0.50	4.5-12.0											●		
		190608R-AL	0.15-0.50	4.5-12.0											●		

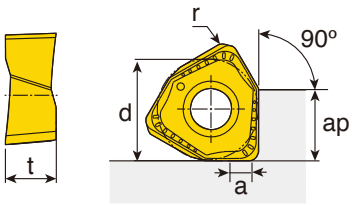
●: 標準品

E34-E36

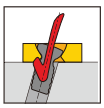
E97-E100

6NGU

チップ



サイズ	寸法 (mm)					
	d	t	ap	a	r	
06	9.26	4.76	6.2	1.2-2.4	0.4-1.6	
09	13.05	6.70	9.2	1.2-2.2	0.4-1.6	



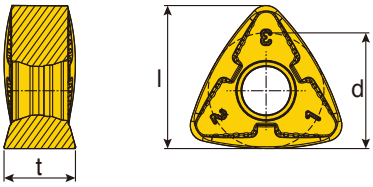
チップ	型番		送り (mm/刃)	ap (mm)	コーティング材質								超硬	
					TT9080	TT8080	TT8020	TT7800	TT7080	TT6800	TT6080	TT2510	K10	
	6NGU	**060404R-M**	0.08-0.15	1.5-5.0	●	●			●		●	●		
		060405R-M	0.08-0.15	1.5-5.0	●							●		
		060408R-M	0.08-0.15	1.5-5.0	●	●	●	●	●	●	●	●		
		060410R-M	0.08-0.15	1.5-5.0	●							●		
		060416R-M	0.08-0.15	1.5-5.0	●	●			●		●	●		
		090504R-M	0.10-0.20	2.5-7.5	●						●	●		
		090508R-M	0.10-0.20	2.5-7.5	●	●	●	●	●	●	●	●		
		090516R-M	0.10-0.20	2.5-7.5	●	●		●	●	●	●	●		
	6NGU	**060404R-ML**	0.05-0.10	1.5-5.0	●	●					●			
		060405R-ML	0.05-0.10	1.5-5.0	●									
		060408R-ML	0.05-0.10	1.5-5.0	●	●	●		●		●			
		060416R-ML	0.05-0.10	1.5-5.0	●	●					●			
		090504R-ML	0.05-0.10	2.5-7.5	●	●					●			
		090508R-ML	0.05-0.10	2.5-7.5	●	●	●		●		●			
		090516R-ML	0.05-0.10	2.5-7.5	●	●					●			
	6NGU	**060404R-AL**	0.10-0.40	1.5-5.0									●	
		060408R-AL	0.10-0.40	1.5-5.0									●	
		090504R-AL	0.10-0.40	2.5-7.5									●	
		090508R-AL	0.10-0.40	2.5-7.5									●	

●: 標準品

6RBE 50-M

CHASE 2 BALL

チップ



サイズ	寸法 (mm)					
	d	t	l			
6RBE 50-M	13	8	16			

M

チップ	型番	送り (mm/刃)	ap (mm)	コーティング材質								超硬		
				TT9080	TT9030	TT8080	TT8020	TT7800	TT7080	TT6800	TT6080	TT2510	K10	
	6RBE 50-M	0.10-0.80	1.0-5.0	●		●	●	●		●	●	●		

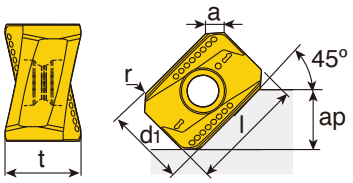
E136-E137

●: 標準品

ANHX 1607 ANR-M

CHASE 2 MILL

チップ



サイズ	寸法 (mm)					
	l	d_1	t	ap	a	r
16	16	11	10.4	8.2	1.6	1.0

M

チップ	型番	送り (mm/刃)	ap (mm)	コーティング材質								超硬		
				TT9080	TT9030	TT8080	TT8020	TT7800	TT7080	TT6800	TT6080		K10	
	ANHX 1607 ANR-M	0.15-0.3	2.5-7.0			●		●	●		●			

E73

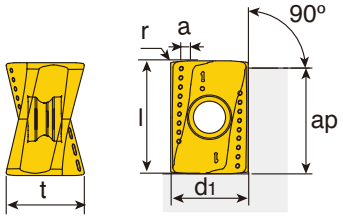
• 45°リードカッター専用

●: 標準品

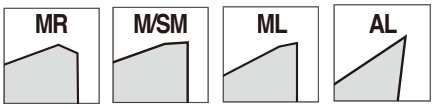
ANM(H)X

CHASE 2 MILL

チップ



サイズ	寸法 (mm)					
	l	d_1	t	ap	a	r
11	12	9.2	8.5	11	0.7-1.5	0.4-1.6
16	16	11.0	10.4-10.9	15	0.6--1.7	0.4-2.4



チップ	型番	送り (mm/刃)	ap (mm)	コーティング材質								超硬		
				TT9080	TT9030	TT8080	TT8020	TT7800	TT7080	TT6800	TT6080	TT2510	K10		
	ANMX 110608R-M	0.10-0.20	3.0-9.0	●		●									
	160708R-M	0.10-0.20	4.5-12.0	●		●									
	ANHX 110604R-M	0.08-0.15	3.0-9.0	●		●					●	●			
	110608R-M	0.08-0.15	3.0-9.0	●		●	●	●	●	●	●	●			
	110616R-M	0.08-0.15	3.0-9.0	●		●						●			
	160704R-M	0.10-0.20	4.5-12.0	●	●	●			●	●	●	●			
	160708R-M	0.10-0.20	4.5-12.0	●	●	●	●	●	●	●	●	●			
	160716R-M	0.10-0.20	4.5-12.0	●		●			●	●	●	●			
	160724R-M	0.10-0.20	4.5-12.0	●		●		●	●	●	●	●			
	ANHX 160708R-ML	0.06-0.12	4.5-12.0			●	●	●							
	ANHX 160708R-MR	0.13-0.25	4.5-12.0			●		●				●			
	ANHX 110604R-AL	0.10-0.40	3.0-9.0										●		
	110608R-AL	0.10-0.40	3.0-9.0										●		
	160704R-AL	0.10-0.40	4.5-12.0										●		
	160708R-AL	0.10-0.40	4.5-12.0										●		
	ANHX 160708R-SM	0.10-0.20	4.5-12.0	●		●		●			●				
	160708R-SML	0.06-0.20	4.5-13.5	●		●									

●: 標準品

E44-E45

E111-E112

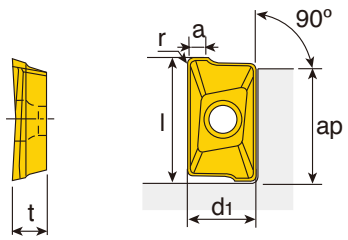
E146-E147

TE10-TE11

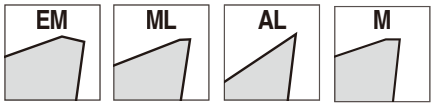
TaeguTec
Member IMC Group

APK(C)T 09

チップ



サイズ	寸法 (mm)					
	l	d1	t	ap	a	r
09	10.5	6.20	3.8	8.8	0.5-1.79	0.4-3.2
09 T3 PER	10.5	6.20	3.8	8.8	0.5-1.79	0.4



チップ	型番		送り (mm/刃)	ap (mm)	サーメット	コーティング材質								超硬
					CT7000	TT9080	TT9030	TT8080	TT8020	TT7800	TT7080	TT6800	TT6080	TT2510	K10
	APKT	**09T3 PER-EM**	0.05-0.10	2.5-7.5	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		09T305R-EM	0.05-0.10	2.5-7.5					●						
		09T308R-EM	0.05-0.10	2.5-7.5		●	●	●	●		●	●	●	●	
		09T316R-EM	0.05-0.10	2.5-7.5		●	●	●	●		●		●	●	
		09T320R-EM	0.05-0.10	2.5-7.5		●		●						●	
		09T332R-EM	0.05-0.10	2.5-7.5		●		●						●	
		09T3 PER-M	0.05-0.10	2.5-7.5					●		●		●	●	
	APCT	**09T3 PER-ML**	0.05-0.10	3.0-7.5		●		●	●		●		●		
	APCT	**09T3 PER-AL**	0.05-0.35	2.5-7.5											●

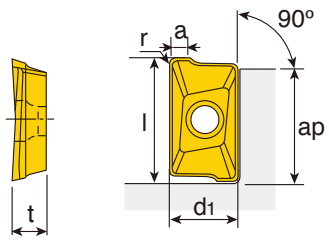
●: 標準品

TaeguTec Member IMC Group

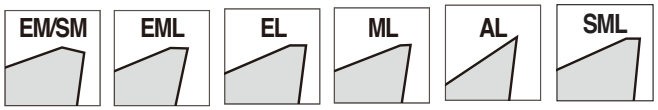
APK(C)T 12

CHASEMILL

チップ



サイズ	寸法 (mm)					
	l	d_1	t	ap	a	r
12	12.7-14.6	8.3	4.5-4.9	11.8-12.5	0.9-2.1	0.4-4.0
1204 PER	12.7-14.6	8.3	4.5-4.9	11.8-12.5	0.9-2.1	0.8



チップ	型番		送り (mm/刃)	ap (mm)	コーティング材質									超硬		
					TT9080	TT9030	TT8080	TT8020	TT7800	TT7080	TT6800	TT6080	TT2510	K10		
	APKT	**1204 PER-EM**	0.07-0.14	3.5-10.0	●	●	●	●	●	●	●	●	●			
		120404R-EM	0.07-0.14	3.5-10.0		●		●		●			●			
		120416R-EM	0.07-0.14	3.5-10.0	●	●	●	●	●	●		●	●			
		120424R-EM	0.07-0.14	3.5-10.0		●	●	●					●			
		120430R-EM	0.07-0.14	3.5-10.0	●	●	●	●	●	●		●	●			
		120432R-EM	0.07-0.14	3.5-10.0	●		●		●	●		●	●			
		120440R-EM	0.07-0.14	3.5-10.0	●		●						●			
	APKT	**1204 PER-SM**	0.07-0.14	3.5-10.0	●		●		●			●				
		1204 PER-SML	0.06-0.14	3.5-10.5	●		●									
	APKT	**1204 PER-EML**	0.04-0.08	3.5-10.0	●		●									
	APKT	**1204 PER-EL**	0.03-0.05	3.5-10.0	●	●	●	●								
		120430R-EL	0.03-0.06	3.5-10.0	●		●									
	APCT	**120430R-ML**	0.04-0.08	3.5-10.0	●		●									
		120432R-ML	0.04-0.08	3.5-10.0	●		●									
		120440R-ML	0.04-0.08	3.5-9.5	●		●									
	APCT	**1204 PER-AL**	0.10-0.50	3.5-10.0										●		
		120404R-AL	0.10-0.50	3.5-10.0										●		
		120416R-AL	0.10-0.50	3.5-10.0										●		

●: 標準品

E42-E43

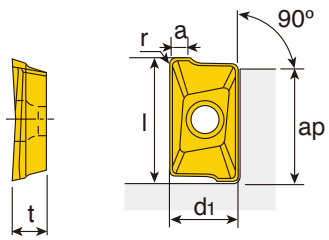
E107-E108

E150

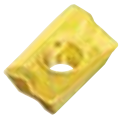
TE10-TE11

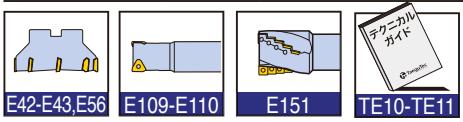
APKT 17

チップ



サイズ	寸法 (mm)					
	l	d1	t	ap	a	r
17	18.5	10.7	5.56	16.1	0.9-3.17	0.4-6.4
17(AL)	17.6	10.7	5.27	16.1	3.15	0.8
1705 PER	18.5	10.7	5.56	16.1	0.9-3.17	0.8

チップ	型番	送り (mm/刃)	ap (mm)	コーティング材質								超硬		
				TT9080	TT9030	TT8080	TT8020	TT7800	TT7080	TT6800	TT6080	TT2510	K10	
	APKT 1705 PER-EM	0.09-0.18	4.5-13.0	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
	170504R-EM	0.09-0.18	4.5-13.0	●		●	●		●		●	●		
	170510R-EM	0.09-0.17	4.5-13.0	●	●	●		●	●		●	●		
	170516R-EM	0.09-0.17	4.5-13.0	●	●	●	●		●		●	●		
	170524R-EM	0.09-0.17	4.5-13.0	●	●	●	●	●	●		●	●		
	170530R-EM	0.09-0.17	4.5-13.0	●	●	●	●		●			●		
	170532R-EM	0.09-0.17	4.5-13.0	●	●	●	●	●	●		●	●		
	170535R-EM	0.09-0.17	4.5-13.0	●	●	●	●				●	●		
	170540R-EM	0.10-0.20	4.5-13.0	●	●		●					●		
	170548R-EM	0.09-0.17	4.5-13.0	●	●	●	●	●	●		●	●		
	170550R-EM	0.10-0.20	4.5-13.0		●		●					●		
	170564R-EM	0.09-0.18	4.5-13.0	●	●	●	●		●		●	●		
	**APKT 1705 PER-M**	0.09-0.18	4.5-13.0				●		●		●	●	●	
	170516R-M	0.15-0.30	4.5-13.0				●							
	170532R-M	0.10-0.20	4.5-13.0				●		●		●	●		
	170548R-M	0.10-0.20	4.5-13.0				●							
	APKT 1705 PER-SM	0.09-0.17	4.5-13.0	●		●		●			●			
	1705 PER-SML	0.06-0.17	4.5-14.5	●		●								
	APKT 1705 PER-EML	0.07-0.14	4.5-13.0	●		●			●					
	APKT 1705 PER-EL	0.05-0.10	4.5-13.0	●	●	●	●	●						
	APKT 1705 PER-AL	0.10-0.50	4.5-13.0										●	

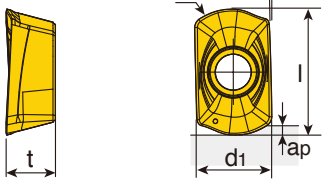


●: 標準品

APKT/AXMT-HF

CHASEMILL

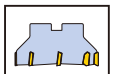
チップ

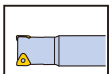


サイズ	寸法 (mm)					
	l	d1	t	ap	r	
06	6.7	4.04	2.6	0.5	3.0	
09	10.7	5.94	3.9	1.0	5.25	
12	14.2	8.0	5.0	1.2	8.35	

チップ	型番		送り (mm/刃)	ap (mm)	コーティング材質								超硬		
					TT9080	TT9030	TT8080	TT8020	TT7800	TT7080	TT6800	TT6080	TT2510	K10	
	AXMT	**0602R-HF**	0.30-0.70	0.2-0.5	●		●						●		
	APKT	**09T3R-HF**	0.30-0.80	0.1-1.0	●		●						●		
		1204R-HF	0.10-0.80	0.2-1.0	●								●		

●: 標準品

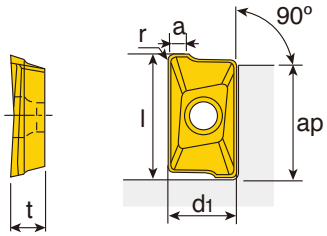

E41-E43


E103-E108

AXMT 06/AXCT 06

CHASEMILL

チップ



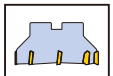
サイズ	寸法 (mm)					
	l	d1	t	ap	a	r
06	6.7	4.15	2.6	5.5	0.83-1.0	0.2-2.0
06 PER	6.7	4.15	2.6	5.5	0.83-1.0	0.2

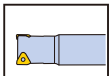
EM

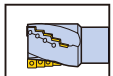
AL

チップ	型番		送り (mm/刃)	ap (mm)	コーティング材質								超硬		
					TT9080	TT9030	TT8080	TT8020	TT7800	TT7080	TT6800	TT6080	TT2510	K10	
	AXMT	**0602 PER-EM**	0.04-0.08	1.5-5.0	●	●	●	●					●		
		060204R-EM	0.07-0.13	1.5-5.0	●	●	●	●			●	●	●		
		060208R-EM	0.07-0.13	1.5-5.0	●	●	●	●			●	●	●		
		060216R-EM	0.07-0.13	1.5-5.0	●	●	●	●					●		
		060220R-EM	0.07-0.13	1.5-5.0	●		●								
	AXCT	**060202R-AL**	0.10-0.20	1.5-5.0										●	
		060204R-AL	0.10-0.20	1.5-5.0										●	
		060208R-AL	0.10-0.20	1.5-5.0										●	

●: 標準品


E41


E103-E104

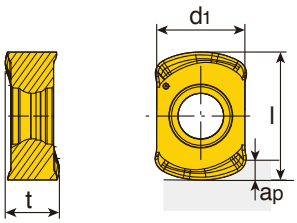

E148

TaeguTec Member IMC Group

BLMP 06/09

CHASE2FEED

チップ



サイズ	寸法 (mm)					
	l	d1	t	ap		
06	9.0	6.39	3.73	1.0		
09	11.9	9.18	4.80	1.5		

チップ	型番	送り (mm/刃)	ap (mm)	コーティング材質								超硬		
				TT9080	TT9030	TT8080	TT8020	TT7800	TT7080	TT6800	TT6080	TT2510	K10	
	BLMP 0603R-M	0.30-2.50	0.1-1.0	●		●	●	●				●		
	0904R-M	0.30-3.50	0.1-1.5	●		●	●	●				●		
	BLMP 0603R-MM	0.20-2.00	0.1-1.0	●		●	●					●		
	0904R-MM	0.20-3.00	0.1-1.5	●		●	●					●		
	BLMP 0603R-ML	0.10-0.80	0.1-1.0	●		●	●							
	0904R-ML	0.30-0.80	0.1-1.5	●		●	●							

●: 標準品

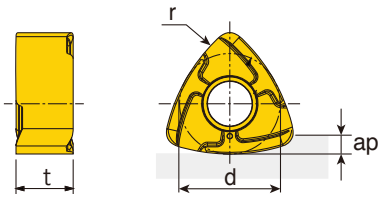
E93-E94

E138-E142

BLMP 13

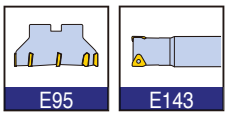
CHASE2FEED

チップ



サイズ	寸法 (mm)					
	d	t	ap	r		
13	12.3	7	2	22		

チップ	型番		送り (mm/刃)	ap (mm)	コーティング材質									超硬		
					TT9080	TT9030	TT8080	TT8020	TT7800	TT7080	TT6800	TT6080	TT2510	K10		
	BLMP	**1306R-M**	0.40-4.50	0.5-2.0	●		●	●	●		●	●	●			
		1306R-MM	0.40-4.50	0.5-2.0	●		●	●								
		1306R-MR	0.40-4.50	0.5-2.0	●						●	●	●			

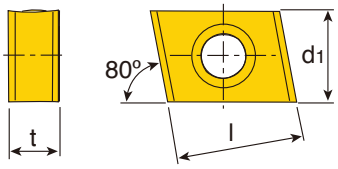


●: 標準品

CNHX

TRIOBALL

チップ



サイズ	寸法 (mm)					
	l	d1	t			
131108T	12.7	11	5.4			
160608T	16.0	12	6.4			

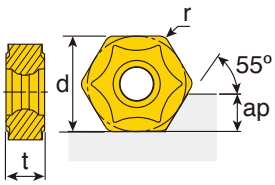
チップ	型番		送り (mm/刃)	ap (mm)	コーティング材質								超硬		
					TT9080	TT9030	TT8080	TT8020	TT7800	TT7080	TT6800	TT6080	K10		
	CNHX	**131108T**	0.17 - 0.55	1.2 - 5.5					●						
		160608T	0.20 - 0.60	1.2 - 5.5					●						

●: 標準品

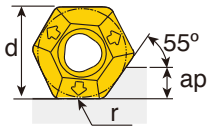
TaeguTec
Member IMC Group

HNC(M)X 05

チップ

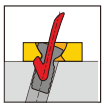


MM/MP/MR/L



W

サイズ	寸法 (mm)					
	d	t	ap	r		
05	12.7	5.0	5.0	1.0		
05-W	12.7	5.56	5.0	250		



MR

MM/MP/W

L

チップ	型番	送り (mm/刃)	ap (mm)	セラミック	コーティング材質							超硬		
				AS10	TT9080	TT9030	TT8080	TT7800	TT7080	TT6800	TT6080	TT2510	K10	
	HNCX 050410-L	0.05-0.20	1.5-4.0		●		●				●			
	HNCX 050410R-MP	0.05-0.20	1.5-4.0		●				●		●			
	HNCX 050410-MM	0.05-0.20	1.5-4.0		●	●			●	●	●			
	HNMX 050410-MM	0.07-0.20	1.5-4.0		●	●	●			●	●	●		
	HNCX 050610-MR	0.13-0.25	1.5-4.0	●										
	HNCX 05R-W	0.05-0.15	0.1-1.0		●	●					●			
	05L-W	0.05-0.15	0.1-1.0		●	●					●			

●: 標準品

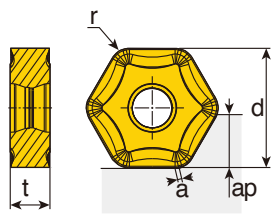
E61

TaeguTec Member IMC Group

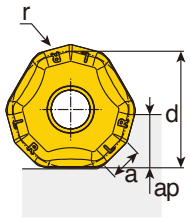
HNHX 10

HEXA2MILL

チップ

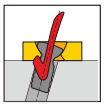


M/MM/ML



W

サイズ	寸法 (mm)					
	d	t	ap	a	r	
HNHX10	19.05	6.35	6.1	1.0	1.0	
HNHX10-W	19.05	6.35	6.1	4.85	250	



CE M MM ML/W

チップ	型番	送り (mm/刃)	ap (mm)	セラミック	サーメット	コーティング材質						超硬
				AS10	CT7000	TT9080	TT8080	TT7800	TT7080	TT6800	TT6080	K10
	HNHX 1006 ANTN-M	0.10-0.20	1.5-5.0			●	●	●	●	●	●	
	HNHX 1006 ANTN-MM	0.125-0.25	1.5-5.0			●			●	●	●	
	HNHX 1006 ANTN-ML	0.10-0.20	1.5-5.0				●			●	●	
	HNHX 1006 ANTN-W	0.10-0.20	0.1-1.0		●	●					●	
	HNHX 1006 ANTN-CE	0.125-0.25	1.5-5.0	●								

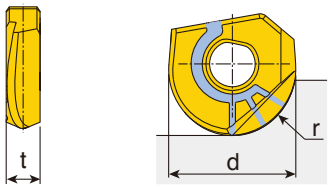
●: 標準品

E74-E77,E82

TaeguTec Member IMC Group

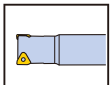
NFB

チップ



サイズ	寸法 (mm)					
	d	t	r			
080	8	2.2	4.0			
100	10	2.7	5.0			
120	12	3.2	6.0			
160	16	4.2	8.0			
200	20	5.2	10.0			
250	25	6.2	12.5			
300	30	7.2	15.0			
320	32	7.2	16.0			

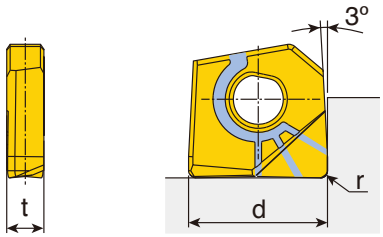
チップ	型番	送り (mm/刃)	ap (mm)	コーティング材質								超硬		
				TT9080	TT8080	TT7800	TT7080	TT6800	TT6080	TT5525	TT5515	TT2510	K10	
ストレート切刃	**NFB 080-FM**	0.05-0.20	0.05-0.3							●	●			
	100-FM	0.05-0.20	0.05-0.3							●	●			
	120-FM	0.08-0.30	0.05-0.5							●	●			
	160-FM	0.08-0.30	0.05-0.5							●	●			
	200-FM	0.08-0.30	0.10-1.0							●	●			
	250-FM	0.08-0.40	0.15-1.0							●	●			
	300-FM	0.08-0.40	0.15-1.0							●	●			
	320-FM	0.08-0.40	0.15-1.0							●	●			
ヘリカル切刃	**NFB 080-SM**	0.05-0.25	1.20-3.2							●	●	●		
	100-SM	0.05-0.25	1.50-4.0							●	●	●		
	120-SM	0.08-0.35	1.80-4.8							●	●	●		
	160-SM	0.08-0.35	2.40-6.4							●	●	●		
	200-SM	0.08-0.35	3.00-8.0							●	●	●		
	250-SM	0.08-0.45	3.75-10.0							●	●	●		
	300-SM	0.08-0.45	4.50-12.0							●	●	●		
	320-SM	0.08-0.45	4.80-12.8							●	●	●		


E126-E128

●: 標準品

NFR

チップ



サイズ	寸法 (mm)					
	d	t	r			
080	8	2.2	0.3-1.0			
100	10	2.7	0.3-2.0			
110	11	2.7	0.3-2.0			
120	12	3.2	0.3-2.0			
130	13	3.2	0.3-2.0			
160	16	4.2	0.3-3.0			
170	17	4.2	1.0-2.0			

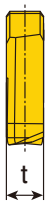
チップ	型番	送り (mm/刃)	ap (mm)	コーティング材質									超硬		
				TT9080	TT8080	TT7800	TT7080	TT6800	TT6080	TT5525	TT5515	TT2510	K10		
	NFR 080A-R03	0.05-0.12	0.05-0.2							●	●	●			
	080A-R05	0.05-0.12	0.05-0.2							●	●	●			
	080A-R06	0.05-0.12	0.05-0.2							●	●	●			
	080A-R10	0.05-0.12	0.05-0.2							●	●	●			
	100A-R03	0.05-0.12	0.05-0.3							●	●	●			
	100A-R05	0.05-0.12	0.05-0.3							●	●	●			
	100A-R08	0.05-0.12	0.05-0.3							●	●	●			
	100A-R10	0.05-0.12	0.05-0.3							●	●	●			
	100A-R15	0.05-0.12	0.05-0.3							●	●	●			
	100A-R20	0.05-0.12	0.05-0.3							●	●	●			
	110A-R10	0.05-0.12	0.05-0.3							●	●	●			
	110A-R20	0.05-0.12	0.05-0.3							●	●	●			
	120A-R03	0.08-0.15	0.07-0.3							●	●	●			
	120A-R05	0.08-0.15	0.07-0.3							●	●	●			
	120A-R10	0.08-0.15	0.07-0.3							●	●	●			
	120A-R15	0.08-0.15	0.07-0.3							●	●	●			
	120A-R20	0.08-0.15	0.07-0.3							●	●	●			
	130A-R10	0.08-0.15	0.07-0.3							●	●	●			
	130A-R20	0.08-0.15	0.07-0.3							●	●	●			
	160A-R03	0.08-0.15	0.08-0.5							●	●	●			
	160A-R05	0.08-0.15	0.08-0.5							●	●	●			
	160A-R10	0.08-0.15	0.08-0.5							●	●	●			
	160A-R13	0.08-0.15	0.08-0.5							●	●	●			
	160A-R15	0.08-0.15	0.08-0.5							●	●	●			
	160A-R20	0.08-0.15	0.08-0.5							●	●	●			
	160A-R30	0.08-0.15	0.08-0.5							●	●	●			
	170A-R10	0.08-0.15	0.08-0.5							●	●	●			
	170A-R20	0.08-0.15	0.08-0.5							●	●	●			

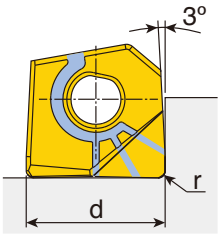
●: 標準品

E126-E131

TaeguTec Member IMC Group

チップ





サイズ	寸法 (mm)					
	d	t	r			
200	20	5.2	0.3-3.0			
210	21	5.2	1.0-2.0			
250	25	6.2	0.3-3.0			
260	26	6.2	1.0-2.0			
300	30	7.1	1.0-2.0			
320	32	7.1	1.0-2.0			

チップ	型番	送り (mm/刃)	ap (mm)	コーティング材質									超硬		
				TT9080	TT8080	TT7800	TT7080	TT6800	TT6080	TT5525	TT5515	TT2510	K10		
	NFR 200A-R03	0.08-0.15	0.1-0.7							●	●	●			
	200A-R05	0.08-0.15	0.1-0.7							●	●	●			
	200A-R10	0.08-0.15	0.1-0.7							●	●	●			
	200A-R15	0.08-0.15	0.1-0.7							●	●	●			
	200A-R16	0.08-0.15	0.1-0.7							●	●	●			
	200A-R20	0.08-0.15	0.1-0.7							●	●	●			
	200A-R30	0.08-0.15	0.1-0.7							●	●	●			
	210A-R10	0.08-0.15	0.1-0.7							●	●	●			
	210A-R20	0.08-0.15	0.1-0.7							●	●	●			
	250A-R03	0.08-0.15	0.1-1.0							●	●	●			
	250A-R05	0.08-0.15	0.1-1.0							●	●	●			
	250A-R10	0.08-0.15	0.1-1.0							●	●	●			
	250A-R15	0.08-0.15	0.1-1.0							●	●	●			
	250A-R20	0.08-0.15	0.1-1.0							●	●	●			
	250A-R30	0.08-0.15	0.1-1.0							●	●	●			
	260A-R10	0.08-0.15	0.1-1.0							●	●	●			
	260A-R20	0.08-0.15	0.1-1.0							●	●	●			
	300A-R05	0.08-0.20	0.1-1.0							●	●	●			
	300A-R10	0.08-0.20	0.1-1.0							●	●	●			
	300A-R20	0.08-0.20	0.1-1.0							●	●	●			
	320A-R10	0.08-0.20	0.1-1.0							●	●	●			
	320A-R20	0.08-0.20	0.1-1.0							●	●	●			

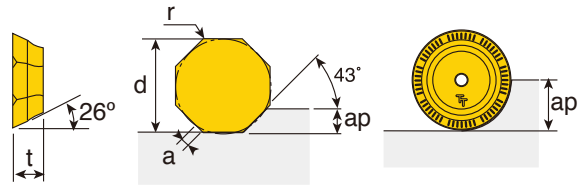
●: 標準品

E126-E131

OFCN 07/OFMR 07/OFCR 07/RFMR 19

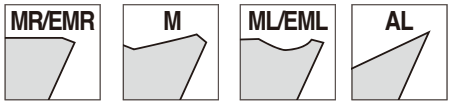
CHASEOCTO

チップ



RFMR

サイズ	寸法 (mm)					
	d	t	ap	a	r	
OF... 07	17.94	5.0-5.1	5.0	1.3-2.2	0.8	
RFMR 19	19.00	5.3	9.5	-	-	



チップ	型番	送り (mm/刃)	ap (mm)	サーメット	コーティング材質							超硬	
				CT7000	TT9080	TT9030	TT8080	TT8020	TT7800	TT7080	TT6800	TT6080	K10
	OFCN 0704 TN-MR	0.80-0.20	1.5-4.0	●				●		●		●	●
	OFCN 0704 TN-EMR	0.08-0.15	1.5-4.0		●		●	●	●	●		●	
	OFMR 0704 AER-M	0.10-0.19	1.5-4.0		●	●	●	●	●	●		●	●
	OFCR 0704 TN-ML	0.05-0.15	1.5-4.0					●		●		●	●
	OFCR 0704 TN-EML	0.08-0.15	1.5-4.0		●	●	●	●	●	●		●	
	OFMR 0704 TN-AL	0.08-0.15	1.5-4.0										●
	RFMR 1904 M	0.07-0.14	2.5-8.0		●	●		●		●		●	

●: 標準品

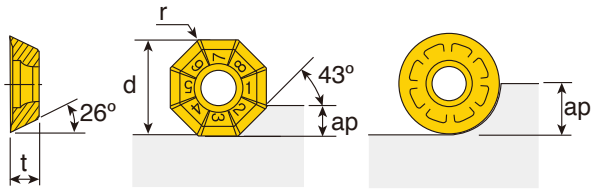
E79

TaeguTec
Member IMC Group

OFCW(T) 05/OFMT 05/RFMT 14

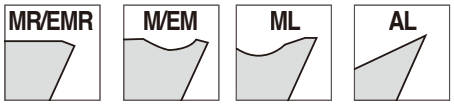
CHASEOCTO

チップ



RFMT

サイズ	寸法 (mm)					
	d	t	ap	r		
OF... 05	12.7	3.76-3.86	3.5	0.5-0.8		
RFMT 14	14.0	4.53	7.0	-		

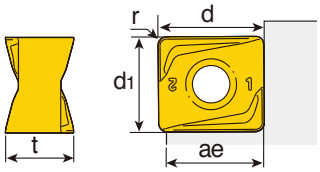


チップ	型番	送り (mm/刃)	ap (mm)	サーメット	コーティング材質							超硬
				CT7000	TT9080	TT9030	TT8080	TT8020	TT7800	TT7080	TT6800	TT6080	K10
	OFCW 05T3 TN-MR	0.04-0.08	1.0-3.0					●		●		●	●
	05T3 TN-EMR	0.08-0.15	1.0-3.0	●	●	●		●				●	
	OFCT 05T3 TN-M	0.08-0.15	1.0-3.0					●		●		●	●
	05T3 TN-EM	0.05-0.10	1.0-3.0		●	●	●	●	●	●	●	●	
	OFCT 05T3 TN-AL	0.10-0.50	1.0-3.0										●
	OFMT 05T3 TN-ML	0.06-0.12	1.0-3.0		●	●	●	●	●	●		●	●
	RFMT 1404 ML	0.14-0.27	2.0-6.0		●			●		●		●	

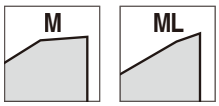
●: 標準品

PLNG

チップ

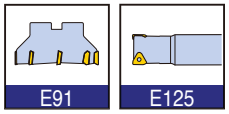


サイズ	寸法 (mm)					
	d	d1	t	ae	r	
09	10	9	6.47	9	0.8	



チップ	型番		送り (mm/刃)	ap (mm)	コーティング材質								超硬		
					TT9080	TT9030	TT8080	TT8020	TT7800	TT7080	TT6800	TT6080	TT2510	K10	
	PLNG	**090408R-M**	0.10-0.80	2.5-7.5	●		●		●				●		
	PLNG	**090408R-ML**	0.10-0.50	2.5-7.5	●			●							

●: 標準品

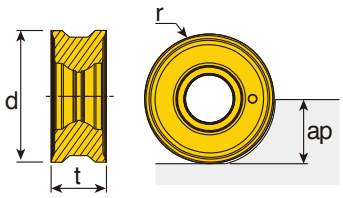


TaeguTec Member IMC Group

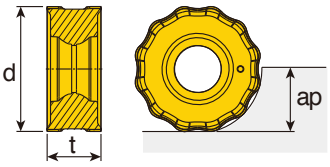
RNMU

CHASE2MOLD

チップ

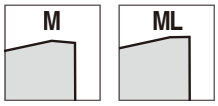


ML



M

サイズ	寸法 (mm)					
	r	d	t	ap		
10	5	10	4.5	5		
12	6	12	5.0	6		
16	8	16	6.3	8		



チップ	型番	送り (mm/刃)	ap (mm)	コーティング材質								超硬		
				TT9080	TT9030	TT8080	TT8020	TT7800	TT7080	TT6800	TT6080	TT2510	K10	
	RNMU 1004-ML	0.05-0.30	1.5-4.0	●		●	●	●				●		
	1205-ML	0.05-0.35	1.5-5.0	●		●	●	●				●		
	1606-ML	0.05-0.40	2.0-6.5	●		●	●	●				●		
	RNMU 1004S-M	0.05-0.35	1.5-4.0	●		●	●	●				●		
	1205S-M	0.05-0.40	1.5-5.0	●		●	●	●				●		
	1606S-M	0.05-0.45	2.0-6.5	●		●	●	●				●		

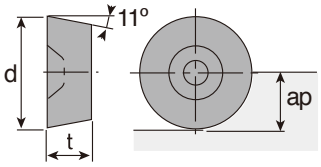
●: 標準品

E83-E84 E118-E119

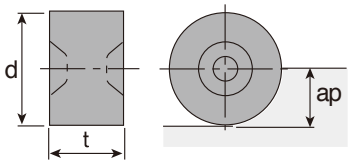
RP(N)GX 12

CHASESPEED

セラミックチップ(えくぼ付)



RPGX



RNGX

サイズ	寸法 (mm)					
	d	t	ap			
RPGX 12	12.7	4.76	6			
RNGX 12	12.7	7.94	6			

チップ	型番	送り (mm/刃)	ap (mm)	セラミック	コーティング材質							超硬		
				AS20	TT9080	TT9030	TT8080	TT8020	TT7800	TT7080	TT6800	TT6080	K10	
	RPGX 1204-CH	0.10-0.20	1.5-5.0	●										
	RNGX 1207-CH	0.10-0.20	1.5-5.0	●										

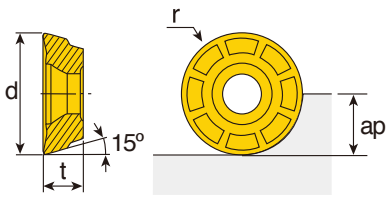
●: 標準品

E92 E132

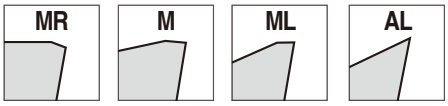
RXM(H)X/RDMX

CHASEMOLD

チップ



サイズ	寸法 (mm)					
	r	d	t	ap		
05	2.5	5	1.5	2.5		
07	3.5	7	2.38	3.5		
10	5.0	10	3.18	5.0		
12	6.0	12	3.97	6.0		
16	8.0	16	4.76	8.0		
20	10.0	20	5.85	10.0		



チップ	型番	送り (mm/刃)	ap (mm)	コーティング材質								超硬		
				TT9080	TT9030	TT8080	TT8020	TT7800	TT7080	TT6800	TT6080	K10		
	RDMX 0501-M	0.04-0.25	0.5-2.0	●	●	●	●		●		●			
	0702-M	0.05-0.25	1.0-3.0	●	●	●	●		●		●			
	RXMX 1003-M	0.10-0.30	1.5-4.0	●		●	●		●	●	●			
	12T3-M	0.10-0.50	1.8-5.0	●	●	●	●	●	●	●	●			
	1604-M	0.10-0.50	2.0-6.5	●	●	●	●	●	●		●			
	2006-M	0.10-0.50	3.0-8.0	●	●	●	●	●						
	RXMX 1003-ML	0.05-0.30	1.5-4.0	●	●	●	●							
	12T3-ML	0.05-0.45	1.5-5.0	●	●		●	●						
	1604-ML	0.10-0.45	2.0-6.5	●		●	●							
	RXMX 1003-MR	0.05-0.30	1.5-4.0	●	●	●			●					
	12T3-MR	0.05-0.35	1.5-5.0	●	●		●		●		●			
	1604-MR	0.10-0.40	2.0-6.5	●	●		●		●					
	2006-MR	0.10-0.40	3.0-8.0	●	●		●	●						
	RXHX 1003-MR	0.05-0.30	1.5-4.0	●			●		●					
	12T3-MR	0.05-0.35	1.5-5.0	●			●		●					
	RXHX 1003-AL	0.10-0.80	1.5-4.0									●		
	12T3-AL	0.10-0.80	1.5-5.0									●		

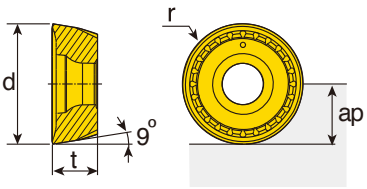
●: 標準品

TaeguTec
Member IMC Group

RYM(H)X

CHASEMOLD

チップ

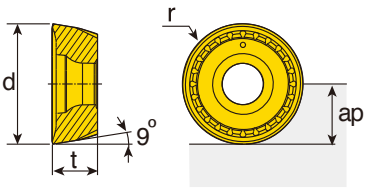


サイズ	寸法 (mm)					
	r	d	t	ap		
08	4	8	3.2	4		
10	5	10	4.0	5		
12	6	12	4.8	6		
16	8	16	6.1	8		
20	10	20	7.0	10		

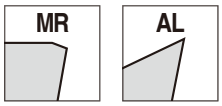
チップ	型番	送り (mm/刃)	ap (mm)	コーティング材質								超硬		
				TT9080	TT9030	TT8080	TT8020	TT7800	TT7080	TT6800	TT6080	TT2510	K10	
	RYMX 0803-M	0.05-0.25	1.0-3.5	●		●		●	●		●	●		
	1004-M	0.10-0.30	1.5-4.0	●		●	●	●	●		●	●		
	1205-M	0.10-0.50	1.5-5.0	●		●	●	●	●		●	●		
	1205-6M	0.10-0.50	1.5-5.0	●								●		
	1606-M	0.10-0.50	2.0-6.5	●		●	●	●	●		●	●		
	1606-7M	0.10-0.50	2.0-6.5	●								●		
	2007-M	0.10-0.50	3.0-8.0	●		●	●	●	●		●	●		
	RYMX 0803-MM	0.07-0.30	1.0-3.5	●		●	●							
	1004-MM	0.07-0.35	1.5-4.0	●		●	●							
	1205-MM	0.10-0.40	1.5-5.0	●		●	●	●						
	1205-6MM	0.10-0.40	1.5-5.0	●										
	1606-MM	0.10-0.45	2.0-6.5	●		●	●							
	1606-7MM	0.10-0.45	2.0-6.5	●										
	RYHX 1205-MM	0.10-0.40	3.0-8.0	●			●							
	RYMX 0803-ML	0.05-0.25	1.0-3.5	●		●		●						
	1004-ML	0.05-0.30	1.5-4.0	●		●	●	●						
	1205-ML	0.05-0.35	1.5-5.0	●		●	●	●						
	1205-6ML	0.05-0.35	1.5-5.0	●										
	1606-ML	0.05-0.40	2.0-6.5	●		●	●	●						
	1606-7ML	0.05-0.40	2.0-6.5	●										
	2007-ML	0.10-0.50	3.0-8.0	●		●	●	●						
	RYHX 0803-ML	0.05-0.25	1.0-3.5	●		●	●							
	1004-ML	0.05-0.30	1.5-4.0			●	●							
	1205-ML	0.05-0.35	1.5-5.0			●	●							
	1606-ML	0.10-0.40	2.0-6.5			●	●							

●: 標準品

チップ



サイズ	寸法 (mm)					
	r	d	t	ap		
08	4	8	3.2	4		
10	5	10	4.0	5		
12	6	12	4.8	6		
16	8	16	6.1	8		
20	10	20	7.0	10		



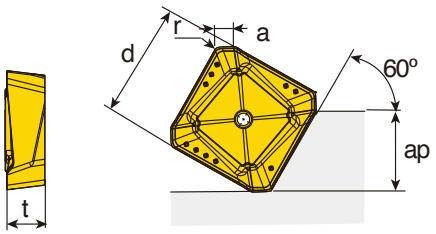
チップ	型番		送り (mm/刃)	ap (mm)	コーティング材質								超硬
					TT9080	TT9030	TT8080	TT8020	TT7800	TT7080	TT6800	TT6080	TT2510	K10
	RYMX	**0803-MR**	0.05-0.30	1.0-3.5	●				●	●	●	●	●	
		1004-MR	0.05-0.35	1.5-4.0	●		●			●	●	●	●	
		1205-MR	0.05-0.35	1.5-5.0	●		●			●	●	●	●	
		1606-MR	0.05-0.40	2.0-6.5	●		●		●	●	●	●	●	
		2007-MR	0.10-0.45	1.0-3.5	●				●			●	●	
	RYHX	**0803-MR**	0.05-0.30	1.5-4.0	●						●	●	●	
		1004-MR	0.05-0.35	1.5-5.0	●						●	●	●	
		1205-MR	0.05-0.35	2.0-6.5	●						●	●	●	
	RYHX	**1004-AL**	0.10-0.80	1.5-4.0										●
		1205-AL	0.10-0.80	1.5-5.0										●
		1606-AL	0.10-0.80	2.0-6.5										●

●: 標準品

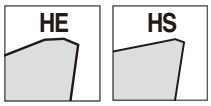
SCKN 21/27

LIONMILL

チップ



サイズ	寸法 (mm)					
	d	t	ap	a	r	
21-HE	20.8	7	13	2	1.5	
21-HS	21	6.95	13	2	1.5	
27-HE	26.8	8.95	18	2	2	
27-HS	27	8.9	18	2	2	



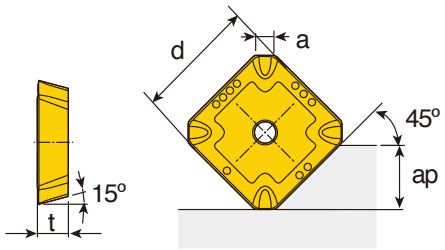
チップ	型番	送り (mm/刃)	ap (mm)	コーティング材質								超硬		
				TT9080	TT9030	TT8080	TT8020	TT7800	TT7080	TT6800	TT6080			K10
	SCKN 2107 DDTR-HE	0.13-0.25	3.5-10.5					●	●	●				
	2708 DDTR-HE	0.15-0.30	5.0-14.5					●	●					
	SCKN 2107 DDTR-HS	0.13-0.25	3.5-10.5					●						
	2708 DDTR-HS	0.13-0.25	5.0-14.5					●						

●: 標準品

SDKN 12/15

LIONMILL

チップ



サイズ	寸法 (mm)					
	d	t	ap	a		
12	12.7	3.18	6.5	2.00		
15	15.875	4.76	8.7	1.89		

チップ	型番	送り (mm/刃)	ap (mm)	コーティング材質								超硬		
				TT9080	TT9030	TT8080	TT8020	TT7800	TT7080	TT6800	TT6080			K10
	SDKN 1203 MT-HPN	0.10-0.25	1.5-6.0						●					
	1504 MT-HPN	0.10-0.25	1.5-8.0						●					
	SDKN 1203 MT-GPN	0.10-0.25	1.5-6.0						●					
	1504 MT-GPN	0.10-0.25	1.5-8.0						●					

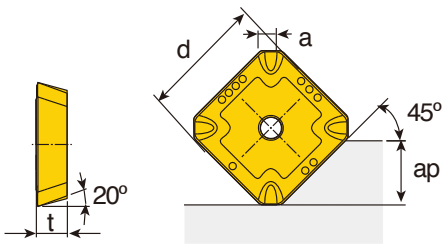
●: 標準品

TaeguTec Member IMC Group

SEKN 12/15

LIONMILL

チップ



サイズ	寸法 (mm)					
	d	t	ap	a		
12	12.7	3.18	6.5	2.08		
15	15.875	4.76	8.7	2.06		

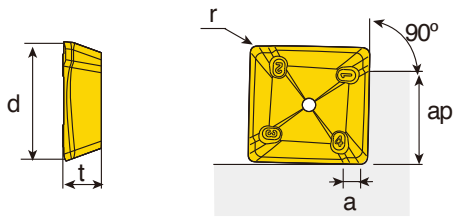
チップ	型番		送り (mm/刃)	ap (mm)	コーティング材質								超硬		
					TT9080	TT9030	TT8080	TT8020	TT7800	TT7080	TT6800	TT6080	K10		
	SEKN	**1203 AFTN-HPN**	0.10-0.25	1.5-6.0						●					
		1504 AFTN-HPN	0.10-0.25	1.5-8.0						●					
	SEKN	**1203 AFTN-GPN**	0.10-0.25	1.5-6.0						●					
		1504 AFTN-GPN	0.10-0.25	1.5-8.0						●					

●: 標準品

SEKX 21

LIONMILL

チップ



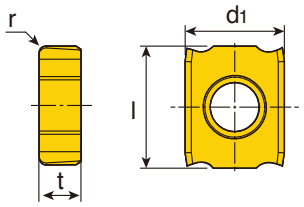
サイズ	寸法 (mm)					
	d	t	ap	a	r	
21 PETR-M	21.85	7	17	2	1.2	

チップ	型番		送り (mm/刃)	ap (mm)	コーティング材質								超硬		
					TT9080	TT9030	TT8080	TT8020	TT7800	TT7080	TT6800	TT6080	K10		
	SEKX	**2107 PETR-M**	0.10-0.22	5.5-13.0					●			●			

●: 標準品

TaeguTec Member IMC Group

チップ



サイズ	寸法 (mm)					
	l	d1	t	r		
018	8	6.5	1.8	0.4		
023	8	6.5	2.3	0.4		
028	8	6.5	2.8	0.4		
033	8	6.5	3.3	0.4		

チップ	型番		送り (mm/刃)	ap (mm)	コーティング材質								超硬		
					TT9080	TT9030	TT8080	TT8020	TT7800	TT7080	TT6800	TT6080	K10		
	SLOT	**018-04**	0.05-0.08	-	●		●					●			
		023-04	0.05-0.08	-	●		●					●			
		028-04	0.05-0.08	-	●		●					●			
		033-04	0.06-0.10	-	●		●					●			

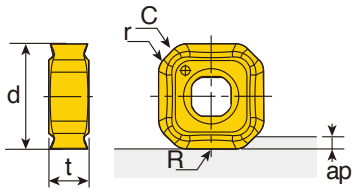
●: 標準品

E155-E156

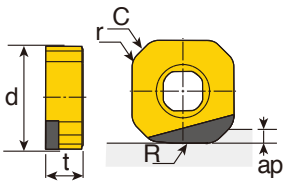
SNEX(T) 12

CHASE2QUAD

チップ



P-W



CBN

サイズ	寸法 (mm)					
	d	t	ap	r	R	C
1204 P-W	12.7	4.76	1.0	2.0	450	2.5
1204-W	12.7	4.76	1.0	2.0	800	-
1205-W	12.7	5.56	1.0	2.0	450	2.5
1204R-CBN	12.7	4.76	1.0	0.8	250	1.5

チップ	型番	送り (mm/刃)	ap (mm)	サーメット		セラミック		CBN	コーティング材質				超硬		
				CT3000		AS10		KB90	TT9080	TT9030	TT6800	TT6080	K10		
	SNEX 1204 P-W	0.07-0.15	0.3-0.8									●	●		
	SNEX 1204-W	0.07-0.15	0.3-0.8									●			
	SNET 1205-W	0.07-0.15	0.3-0.8						●						
	SNEX 1204R-CBN	0.08-0.12	0.3-0.8					●							

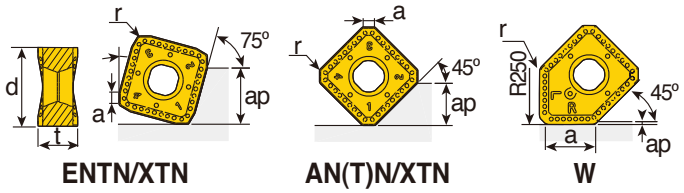
●: 標準品

E47-E49

TaeguTec
Member IMC Group

SNG(M)X 13

チップ



サイズ	寸法 (mm)					
	d	t	ap	a	r	
13 ENTN-M	13.5	7.0	9.5	2.2	0.4	
13 ANTN-M/ML/AL	13.5	6.8	7.0	2.2	0.4	
13 ANTR-MP	13.5	6.8	6.0	2.2	0.4	
13 ANTN-W	13.5	6.8	7.0	7.5	1.2	
13 XTN(75°)	13.5	6.8	9.6	1.4	0.4	
13 XTN(45°)	13.5	6.8	6.35	1.4	0.4	

チップ	型番	送り (mm/刃)	ap (mm)	コーティング材質								超硬		
				TT9080	TT9030	TT8080	TT8020	TT7800	TT7080	TT6800	TT6080	TT2510	K10	
	SNGX 1306 ENTN-M	0.10-0.20	2.5-8.0	●		●		●		●	●			
	SNMX 1306 ENTN-M	0.10-0.20	2.5-8.0	●		●		●		●	●	●		
	SNGX 1306 ANTN-M	0.10-0.20	2.0-6.0	●		●		●	●	●	●			
	1306 ANTN-ML	0.13-0.25	2.0-6.0			●					●			
	SNMX 1306 ANTN-M	0.10-0.20	2.0-6.0	●		●		●	●	●	●	●		
	SNGX 1306 ANN-AL	0.10-0.35	2.0-6.0										●	
	SNMX 1306 ANTR-MP	0.10-0.20	2.0-6.0	●		●		●			●			
	SNMX 1306 XTN	0.10-0.20	2.5-6.5	●		●				●	●	●		
	SNGX 1306 ANTN-W	0.10-0.20	0.2-1.0	●							●			

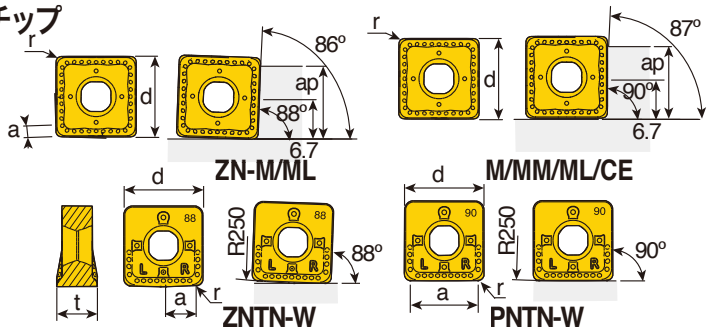
E54,E66-E68

●: 標準品

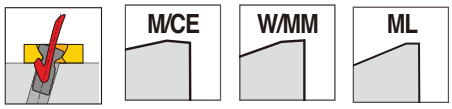
SNGX 13

CHASE 2 QUAD

チップ



サイズ	寸法 (mm)					
	d	t	ap	a	r	
13	13.5	6.8-7.0	10-12	1.2-5.3	0.4-1.6	
13 -W	13.5	6.8	10-12	11.5	1.0	



チップ	型番		送り (mm/刃)	ap (mm)	セラミック	コーティング材質						超硬
					AS10	TT9080	TT9030	TT8080	TT7800	TT7080	TT6800	TT6080	K10
	SNGX	**1306 ZN-M**	0.10-0.20	3.5-10.0		●		●		●	●	●	
	SNGX	**1306 ZN-ML**	0.13-0.25	3.5-10.0							●		
		1306C08 ZN-M	0.10-0.20	3.5-10.0		●				●	●	●	
		130608-MM	0.08-0.15	3.5-10.0				●					
		130612-MM	0.08-0.15	3.5-10.0							●		
		130616-MM	0.08-0.15	3.5-10.0				●	●				
		130608-ML	0.13-0.25	3.5-10.0							●		
		130612-ML	0.13-0.25	3.5-10.0							●		
	SNGX	**130608-M**	0.10-0.20	3.5-10.0		●					●	●	
		130612-M	0.10-0.20	3.5-10.0		●				●	●	●	
		130616-M	0.10-0.20	3.5-10.0		●		●	●	●		●	
		130620-M	0.10-0.20	3.5-10.0		●				●	●	●	
	SNGX	**130608-CE**	0.13-0.25	3.5-10.0	●								
	SNGX	**1306 ZNTN-W**	0.10-0.20	0.2-1.0		●						●	
		1306 PNTN-W	0.10-0.20	0.2-1.0		●						●	

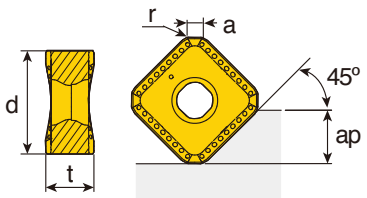
●: 標準品

E52-53

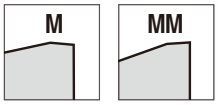
TaeguTec Member IMC Group

SNM(H)X 16

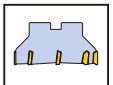
チップ



サイズ	寸法 (mm)					
	d	t	ap	a	r	
SNMX 16	16.7	7.8	8.8	2.4	0.8	
SNHX 16	16.7	6.4	8.8	2.4	0.8	



チップ	型番		送り (mm/刃)	ap (mm)	コーティング材質								超硬		
					TT9080	TT9030	TT8080	TT8020	TT7800	TT7080	TT6800	TT6080	K10		
	SNMX	**1607 ANTN-M**	0.13-0.25	2.5-7.5	●		●		●	●		●			
	SNHX	**1606 ANN-MM**	0.10-0.20	2.5-7.5						●	●	●			

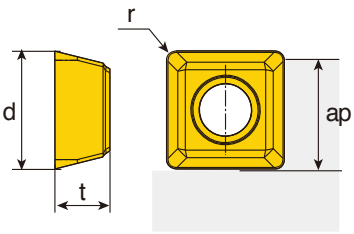


E69-E72

●: 標準品

CHASEQUAD

チップ



サイズ	寸法 (mm)					
	d	t	ap	r		
06	6.16	2.56	5.6	0.4		
09	9.8	4.3	9.0	0.8		
11	11.5	4.8	10.7	0.8		
14	14.2	5.2	13.4	0.8		

EM

チップ	型番		送り (mm/刃)	ap (mm)	サーメット	コーティング材質							超硬
					CT7000	TT9080	TT9030	TT8080	TT8020	TT7800	TT7080	TT6800	TT6080	K10
	SPMG	**090404-EM**	0.08-0.15	2.5-7.5					●					
		090408-EM	0.08-0.15	2.5-7.5		●			●		●		●	
		110408-EM	0.08-0.15	3.0-8.5		●	●		●		●		●	
		140508-EM	0.10-0.18	4.0-11.0		●			●		●		●	
	SPMT	**090408-EM**	0.08-0.17	2.5-7.5		●	●		●		●	●	●	
		110408-EM	0.08-0.15	3.0-8.5		●	●		●		●	●	●	
		140508-EM	0.07-0.14	4.0-11.0				●	●	●	●		●	
	XOMT	**060204**	0.03-0.06	1.5-4.5			●		●					

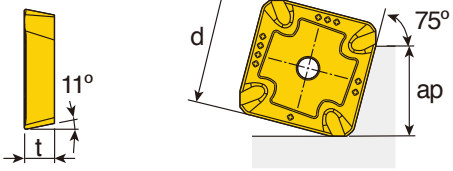
●: 標準品

E115-E117 E152

TaeguTec Member IMC Group

SPKN 12/15

チップ



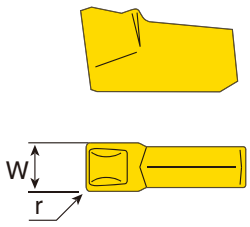
サイズ	寸法 (mm)					
	d	t	ap	a		
12	12.7	3.18	9.5	1.2-1.6		
15	15.875	4.76	12.5	1.4-1.6		

チップ	型番		送り (mm/刃)	ap (mm)	コーティング材質								超硬		
					TT9080	TT9030	TT8080	TT8020	TT7800	TT7080	TT6800	TT6080		K10	
	SPKN	**1203 EDTR-HPN**	0.10-0.25	1.5-7.0						●					
		1504 EDTR-HPN	0.10-0.25	1.5-10.0						●					
	SPKN	**1203 EDR-HPN**	0.10-0.25	1.5-7.0				●				●			
		1504 EDR-HPN	0.10-0.25	1.5-10.0				●				●			
	SPKN	**1203 EDTR-GPN**	0.10-0.25	1.5-7.0						●					
		1504 EDTR-GPN	0.10-0.25	1.5-10.0						●					

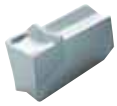
●: 標準品

TIMC

スリッター用チップ



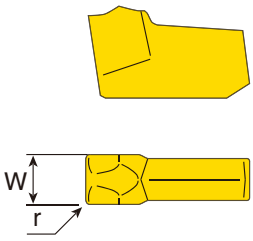
サイズ	寸法 (mm)					
	シートサイズ	W±0.1	r			
TIMC 1.6	1	1.6	0.16			
TIMC 2	2	2.2	0.20			
TIMC 2.4	2	2.4	0.20			
TIMC 3	4	3.1	0.20			
TIMC 4	4	4.1	0.25			
TIMC 4.8	4	4.8	0.28			

チップ	型番		送り (mm/刃)	ap (mm)	コーティング材質								超硬		
					TT9080	TT9030	TT8080	TT8020	TT7220	TT7080	TT6030	TT5100	K10		
	**TIMC**	**1.6**	0.04-0.12	-				●			●		●		
		2	0.05-0.13	-				●	●		●	●	●		
		2.4	0.06-0.15	-							●		●		
		3	0.06-0.18	-				●	●		●	●	●		
		4	0.08-0.20	-				●	●		●	●	●		
		4.8	0.08-0.20	-				●				●			

●: 標準品

TIMJ

スリッター用チップ



サイズ	寸法 (mm)					
	シートサイズ	W±0.1	r			
TIMJ 2	2	2.2	0.20			
TIMJ 2.4	2	2.4	0.20			
TIMJ 3	4	3.1	0.20			
TIMJ 4	4	4.1	0.25			
TIMJ 4.8	4	4.8	0.28			

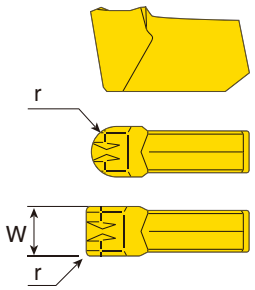
チップ	型番		送り (mm/刃)	ap (mm)	コーティング材質								超硬		
					TT9080	TT9030	TT8080	TT8020	TT7220	TT7080	TT6030	TT5100	K10		
	TIMJ	**2**	0.04-0.12	-				●			●	●	●		
		2.4	0.05-0.13	-				●			●		●		
		3	0.05-0.15	-				●			●	●	●		
		4	0.05-0.18	-				●			●	●	●		
		4.8	0.05-0.18	-				●			●		●		

●: 標準品

TaeguTec
Member IMC Group

TIPV

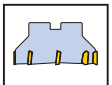
スリッター用チップ



サイズ	寸法 (mm)			
	シートサイズ	W±0.1	r	
TIPV...E ...	4	3.0-4.5	0.4-2.0	
TIPV 1.85-2.15	2	1.85-2.15	0.1-0.2	
TIPV 2.65-4.15	4	2.65-4.15	0.15-0.20	

チップ	型番		送り (mm/刃)	ap (mm)	コーティング材質								超硬	
					TT9080	TT9030	TT8080	TT8020	TT7220	TT7080	TT6030	TT5100	K10	
	TIPV	**3.00E 0.40**	0.06-0.18	-							●	●	●	
		4.00E 0.40	0.08-0.20	-							●	●	●	
		4.50E 0.40	0.08-0.20	-							●	●	●	
		3.00E 1.50	0.06-0.18	-							●	●	●	
		4.00E 2.00	0.08-0.20	-							●	●	●	
		1.85 0.10	0.05-0.13	-							●	●	●	
		2.00 0.20	0.05-0.13	-							●	●	●	
		2.15 0.15	0.05-0.13	-							●	●	●	
		2.65 0.15	0.06-0.18	-							●	●	●	
		3.00 0.20	0.06-0.18	-							●	●	●	
		3.18 0.20	0.06-0.18	-							●	●	●	
		4.00 0.20	0.08-0.20	-							●	●	●	
		4.15 0.15	0.08-0.20	-							●	●	●	

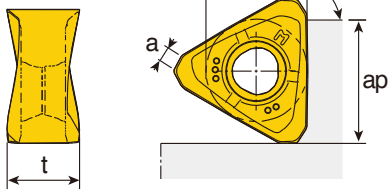
●: 標準品



TaeguTec Member IMC Group

TNM(G)X

チップ



サイズ	寸法 (mm)					
	d	t	ap	a		
18	11.65	8	13	1.4		
22	12.7	8	15	2.2		

チップ	型番	送り (mm/刃)	ap (mm)	コーティング材質								超硬		
				TT9080	TT9030	TT8080	TT8020	TT7800	TT7080	TT6800	TT6080	TT2510	K10	
	TNMX 1806 PNTR-M	0.07-0.15	1.0-11.0	●		●		●	●		●	●		
	TNGX 2207 PNTN	0.10-0.20	1.0-13.0	●		●		●	●		●			
	TNMX 2207 PNTN	0.10-0.20	1.0-13.0	●		●		●	●		●			

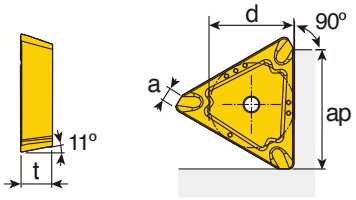
●: 標準品

E39-E40

TaeguTec Member IMC Group

TPKN 22

チップ



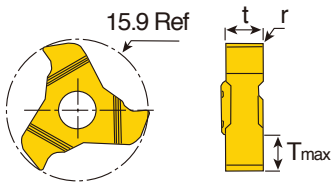
サイズ	寸法 (mm)					
	d	t	ap	a		
22	12.7	4.76	16	1.41-1.7		

チップ	型番	送り (mm/刃)	ap (mm)	コーティング材質								超硬		
				TT9080	TT9030	TT8080	TT8020	TT7800	TT7080	TT6800	TT6080		K10	
	TPKN 2204 PDTR-HPN	0.10-0.25	1.5-13.0						●					
	TPKN 2204 PDR-HPN	0.10-0.25	1.5-13.0				●				●			
	TPKN 2204 PDTR-GPN	0.10-0.25	1.5-13.0						●					

●: 標準品

TS16

チップ



サイズ	寸法 (mm)			サイズ	寸法 (mm)		
	t	r	Tmax		t	r	Tmax
1.2	1.2	0.05	4.6	**3.0**	3.0	0.20	4.8
1.4	1.4	0.10	4.8	**3.25**	3.25	0.15	4.8
1.5	1.5	0.10	4.8	**4.0**	4.0	0.20	4.8
1.7	1.7	0.10	4.8	**4.25**	4.25	0.15	4.8
1.95	1.95	0.15	4.8	**5.0**	5.0	0.20	4.8
2.0	2.0	0.20	4.8	**5.25**	5.25	0.15	4.8
2.25	2.25	0.15	4.8	**6.0**	6.0	0.20	4.8
2.75	2.75	0.15	4.8				

チップ	型番	送り (mm/刃)	ap (mm)	f (mm)	コーティング材質								超硬
					TT9080	TT9030	TT8080	TT8020	TT7800	TT7080	TT6800	TT6080	K10
	TS16- 1.2-R0.05	0.02-0.08	1.20	0.5		●							
	1.4-R0.1	0.02-0.10	1.40	0.5		●							
	1.5-R0.1	0.03-0.12	1.50	0.5		●							
	1.7-R0.1	0.03-0.12	1.70	0.5		●							
	1.95-R0.15	0.04-0.15	1.95	0.5		●							
	2.0-R0.2	0.04-0.15	2.00	0.5		●							
	2.25-R0.15	0.04-0.15	2.25	0.75		●							
	2.75-R0.15	0.04-0.20	2.75	1.39		●							
	3.0-R0.2	0.04-0.20	3.00	1.39		●							
	3.25-R0.15	0.04-0.20	3.25	1.39		●							
	4.0-R0.2	0.05-0.25	4.00	2.43		●							
	4.25-R0.15	0.05-0.25	4.25	0.95		●							
	5.0-R0.2	0.05-0.30	5.00	2.15		●							
	5.25-R0.15	0.05-0.30	5.25	2.15		●							
	6.0-R0.2	0.05-0.30	6.00	3.15		●							

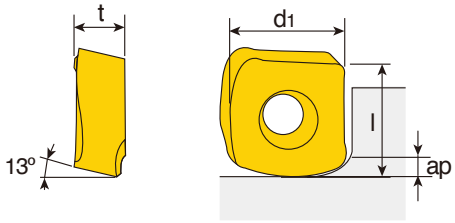
●: 標準品

TaeguTec Member IMC Group

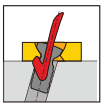
XDMX 08/13

CHASE2FEED

チップ



サイズ	寸法 (mm)					
	d1	l	t	ap		
08	8.1	8.1	3.97	1		
13	12.9	12.9	5.56	2		


MR

M

MM

チップ	型番	送り (mm/刃)	ap (mm)	コーティング材質								超硬		
				TT9080	TT9030	TT8080	TT8020	TT7800	TT7080	TT6800	TT6080	K10		
	XDMX 08T310R-M	0.10-0.80	0.2-1.0	●		●		●	●					
	XDMX 08T310R-MR	0.10-0.80	0.2-1.0	●		●			●					
	XDMX 130515R-MM	0.10-1.50	0.3-2.0	●		●		●	●					
	XDMX 130515R-MR	0.10-1.50	0.3-2.0	●		●			●					

E96

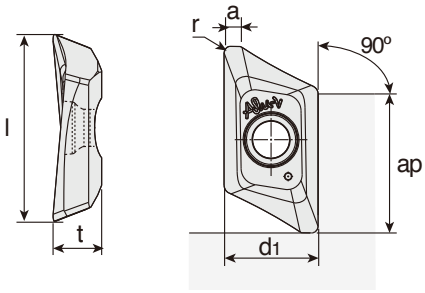
E144-E145

●: 標準品

XECT 16

CHASEALU

チップ



サイズ	寸法 (mm)					
	l	d1	t	ap	a	r
16	18.4-22.24	11.23	5.4-5.9	13-16	0.3-1.3	0.4-5.0

チップ	型番		送り (mm/刃)	ap (mm)	コーティング材質								超硬		
					TT9080	TT9030	TT8080	TT8020	TT7800	TT7080	TT6800	TT6080	K10		
	XECT	**160504R-AL**	0.10-0.40	3.5-12.0									●		
		160508R-AL	0.10-0.40	3.5-12.0									●		
		160512R-AL	0.10-0.40	3.5-12.0									●		
		160516R-AL	0.10-0.40	3.5-12.0									●		
		160520R-AL	0.10-0.40	3.5-12.0									●		
		160524R-AL	0.10-0.40	3.5-12.0									●		
		160530R-AL	0.10-0.40	3.5-12.0									●		
		160532R-AL	0.10-0.40	3.5-12.0									●		
		160540R-AL	0.10-0.40	3.5-12.0									●		
		160550R-AL	0.10-0.40	3.5-12.0									●		

E46

E113-E114

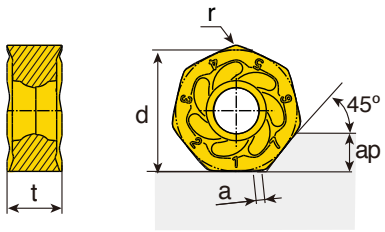
●: 標準品

TaeguTec
Member IMC Group

XNM(H)U 06

CHASE2HEPTA

チップ



サイズ	寸法 (mm)					
	d	t	a	r	ap	
06	13.7	6.2	1.0	1.0	3.5	

チップ	型番	送り (mm/刃)	ap (mm)	セラミック	コーティング材質							超硬		
				AS10	TT9080	TT9030	TT8080	TT8020	TT7800	TT7080	TT6800	TT6080	K10		
	XNMU 0605 ANR-M	0.10-0.20	1.0-3.0		●					●		●			
	XNHU 0605 ANN-MM	0.10-0.20	1.0-3.5		●						●	●			
	XNHU 0605 ANN-ML	0.10-0.20	1.0-3.5		●		●					●			

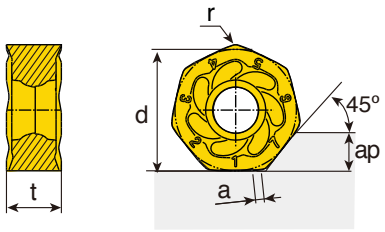
●: 標準品

TaeguTec Member IMC Group

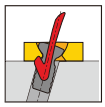
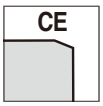
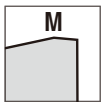
XNM(H)U 09

CHASE 2 HEPTA

チップ



サイズ	寸法 (mm)					
	d	t	a	r	ap	
09	18.5	6.35-7.4	1.0	1.0	5.0	


CE

M

MM

ML/W

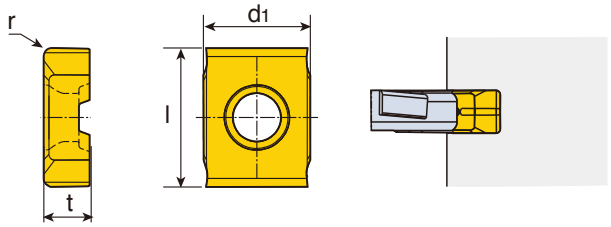
チップ	型番	送り (mm/刃)	ap (mm)	セラミック	コーティング材質								超硬	
				AS10	TT9080	TT9030	TT8080	TT8020	TT7800	TT7080	TT6800	TT6080	K10	
	XNMU 0906 ANTR-M	0.10-0.20	1.5-4.0		●				●	●	●	●		
	XNMU 0906 ANTN-ML	0.13-0.25	1.5-4.0		●		●		●	●				
	XNHU 0906 ANTN-ML	0.13-0.25	1.5-4.0		●						●	●		
	XNHU 0906 ANTN-MM	0.13-0.25	1.5-4.0		●				●		●	●		
	XNHU 0906 ANTN-CE	0.135-0.25	1.5-4.0	●										
	XNHU 0906 ANTN-W	0.10-0.20	0.1-1.0									●		

●: 標準品

E63-E65

TaeguTec Member IMC Group

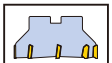
チップ



サイズ	寸法 (mm)					
	l	d1	t	r		
018	10	7.5	1.8	0.2-0.8		
023	10	7.5	2.3	0.2-0.8		
028	10	7.5	2.8	0.2-0.8		
033	10	7.5	3.3	0.2-0.8		
038	13	10	3.8	0.4-0.8		
043	13	10	4.3	0.4-0.8		
048	13	10	4.8	0.4-0.8		
053	13	10	5.3	0.4-0.8		

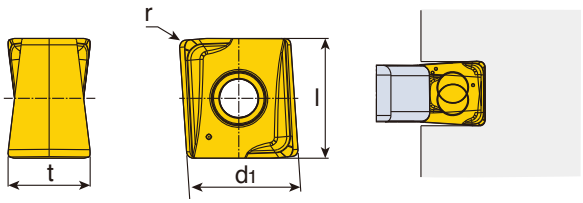
チップ	型番		送り (mm/刃)	ap (mm)	コーティング材質								超硬		
					TT9080	TT9030	TT8080	TT8020	TT7800	TT7080	TT6800	TT6080	K10		
	ZNHT	018-04	0.05-0.08	-	●		●		●	●		●			
		018-08	0.05-0.08	-	●		●								
		023-04	0.05-0.08	-	●		●		●	●		●			
		023-08	0.05-0.08	-	●		●								
		028-04	0.05-0.10	-	●		●		●	●		●			
		028-08	0.05-0.10	-	●		●								
		033-04	0.05-0.12	-	●		●		●	●		●			
		033-08	0.05-0.12	-	●		●		●						
		038-04	0.05-0.12	-	●		●		●			●			
		038-08	0.05-0.12	-	●		●		●	●		●			
		043-04	0.05-0.15	-	●		●		●			●			
		043-08	0.05-0.15	-	●		●		●	●		●			
		048-04	0.05-0.15	-	●		●		●			●			
		048-08	0.05-0.15	-	●		●		●	●		●			
		053-04	0.05-0.15	-	●		●		●			●			
		053-08	0.05-0.15	-	●		●		●	●		●			
	ZNHT	018-04-ML	0.05-0.08	-			●					●			
		023-04-ML	0.05-0.08	-			●					●			
		028-04-ML	0.05-0.08	-			●					●			
		033-04-ML	0.05-0.12	-			●					●			
		038-04-ML	0.05-0.12	-			●					●			
		043-04-ML	0.05-0.12	-			●					●			
		048-04-ML	0.05-0.12	-			●					●			
		053-04-ML	0.05-0.12	-			●					●			
	ZNHT	018-02-AL	0.10-0.35	-									●		
		023-02-AL	0.10-0.35	-									●		
		028-02-AL	0.10-0.35	-									●		
		033-02-AL	0.10-0.35	-									●		
		038-04-AL	0.10-0.35	-									●		
		043-04-AL	0.10-0.35	-									●		
		048-04-AL	0.10-0.35	-									●		
		053-04-AL	0.10-0.35	-									●		
		053-08-AL	0.10-0.35	-									●		

●: 標準品


E157-E158, E164

ZNHU

チップ



サイズ	寸法 (mm)					
	l	d1	t	r		
080	7.6	10.7	6.36-6.49	0.8		
110	10.6	13.0	8.38-8.42	0.8		
140	14	13.0	9.59-9.65	0.8		

チップ	型番		送り (mm/刃)	ap (mm)	コーティング材質								超硬		
					TT9080	TT9030	TT8080	TT8020	TT7800	TT7080	TT6800	TT6080	K10		
	ZNHU	**080-08**	0.08-0.16	-	●		●		●	●	●	●			
		110-08	0.10-0.20	-	●		●		●	●	●	●			
		140-08	0.11-0.21	-	●		●		●	●	●	●			
	ZNHU	**080-08-ML**	0.05-0.10	-	●		●					●			
		110-08-ML	0.06-0.12	-	●		●					●			
		140-08-ML	0.06-0.12	-	●		●					●			

●: 標準品

E159-E163, E165-E169

推奨加工条件

加工データ <PCBN材質>

ISO	切込深さ D.O.C. (mm)	被削材	材質		
			KB90		
			切削速度 Vc(m/min)	送り (mm/刃)	刃先処理
P	< 2	ベアリング鋼	180 - 220	0.05 - 0.25	面取り
	< 2	焼結合金	150 - 300	0.1 - 0.15	面取り
K	< 0.5	ねずみ鋳鉄 HB 200 - 280	500 - 1500	0.1 - 0.3	面取り/ホーニング
	0.5 - 2.0		500 - 1100	0.1 - 0.25	面取り
	< 0.5	コンパクト黒鉛鋳鉄 (CGI)	400 - 600	0.1 - 0.2	ホーニング
S	0.5 - 2.0	Co基 > 35 HRC	150 - 200	0.05 - 0.15	面取り
		Ni基 > 35 HRC	120 - 150	0.05 - 0.15	面取り
		Fe基 > 35 HRC	60 - 120	0.05 - 0.15	面取り
		Cr基> 35 HRC	50 - 75	0.05 - 0.15	面取り
H	< 0.5	焼入鋼 > 45 HRC	80 - 180	0.1 - 0.25	面取り
	< 2	高硬度鋳鉄	80 - 200	0.1 - 0.15	面取り

• 被削材に関する詳しい情報は、テクニカルガイド(TI項)の「被削材規格比較表」をご参照下さい。

鋼　ステンレス鋼　鋳鉄　非金属　耐熱合金　焼入鋼

推奨加工条件

加工データ

切削速度 : Vc(m/min)

ISO	被削材		コンディション	引張り強さ (N/mm²)	硬度 HB	被削材グループ No.	超硬	
							K10	P30
P	炭素鋼 鋳鋼 快削鋼	< 0.25%C	焼なまし	420	125	1		60-170
		>= 0.25%C	焼なまし	650	190	2		60-130
		< 0.55%C	焼入れ、焼戻し	850	250	3		60-100
		>= 0.55%C	焼なまし	750	220	4		60-120
			焼入れ、焼戻し	1000	300	5		50-100
	低合金鋼 鋳鋼 (合金成分 5%未満)		焼なまし	600	200	6		60-130
			焼入れ、焼戻し	930	275	7		60-100
				1000	300	8		50-100
				1200	350	9		40-90
	高合金鋼、鋳鋼 工具鋼		焼なまし	680	200	10		60-130
			焼入れ、焼戻し	1100	325	11		50-100
M	ステンレス鋼 鋳鋼		フェライト/マルテンサイト	680	200	12		
			マルテンサイト	820	240	13		
			オーステナイト	600	180	14		
K	ねずみ鋳鉄 (FC)		フェライト		160	15	70-130	
			パーライト		250	16	50-110	
	ダグタイル鋳鉄 (FCD)		フェライト		180	17	45-90	
			パーライト		260	18	40-85	
	マレーブル鋳鉄		フェライト		130	19	70-140	
			パーライト		230	20	55-115	
N	鍛造アルミ合金		非硬化		60	21	550-700	
			硬化		100	22	600-750	
	鋳造アルミ合金	<=12% Si	非硬化		75	23	800-900	
			硬化		90	24	650-800	
		>12% Si	熱処理		130	25	250-320	
	銅合金	>1% Pb	快削銅		110	26	300-400	
			真ちゅう		90	27	300-400	
			電気銅		100	28	210-280	
	非金属		デュロプラスチック、ファイバープラスチック			29		
			硬質ゴム			30		
S	耐熱合金	Fe基	焼なまし		200	31	50-70	
			硬化		280	32	40-50	
		Ni又は Co基	焼なまし		250	33	50-70	
			硬化		350	34	35-40	
			鋳造		320	35	45-50	
	チタン チタン合金			Rm 400		36	120-145	
			α+β合金　硬化	Rm 1050		37	35-45	
H	焼入鋼		焼入れ		55HRC	38		
			焼入れ		60HRC	39		
	チル鋳鉄		鋳造		400	40		
	ダクタイル鋳鉄		焼入れ		55HRC	41		

• 被削材に関する詳しい情報は、テクニカルガイド(TI項)の「被削材規格比較表」をご参照下さい。

鋼　ステンレス鋼　鋳鉄　非金属　耐熱合金　焼入鋼

TaeguTec Member IMC Group

推奨加工条件

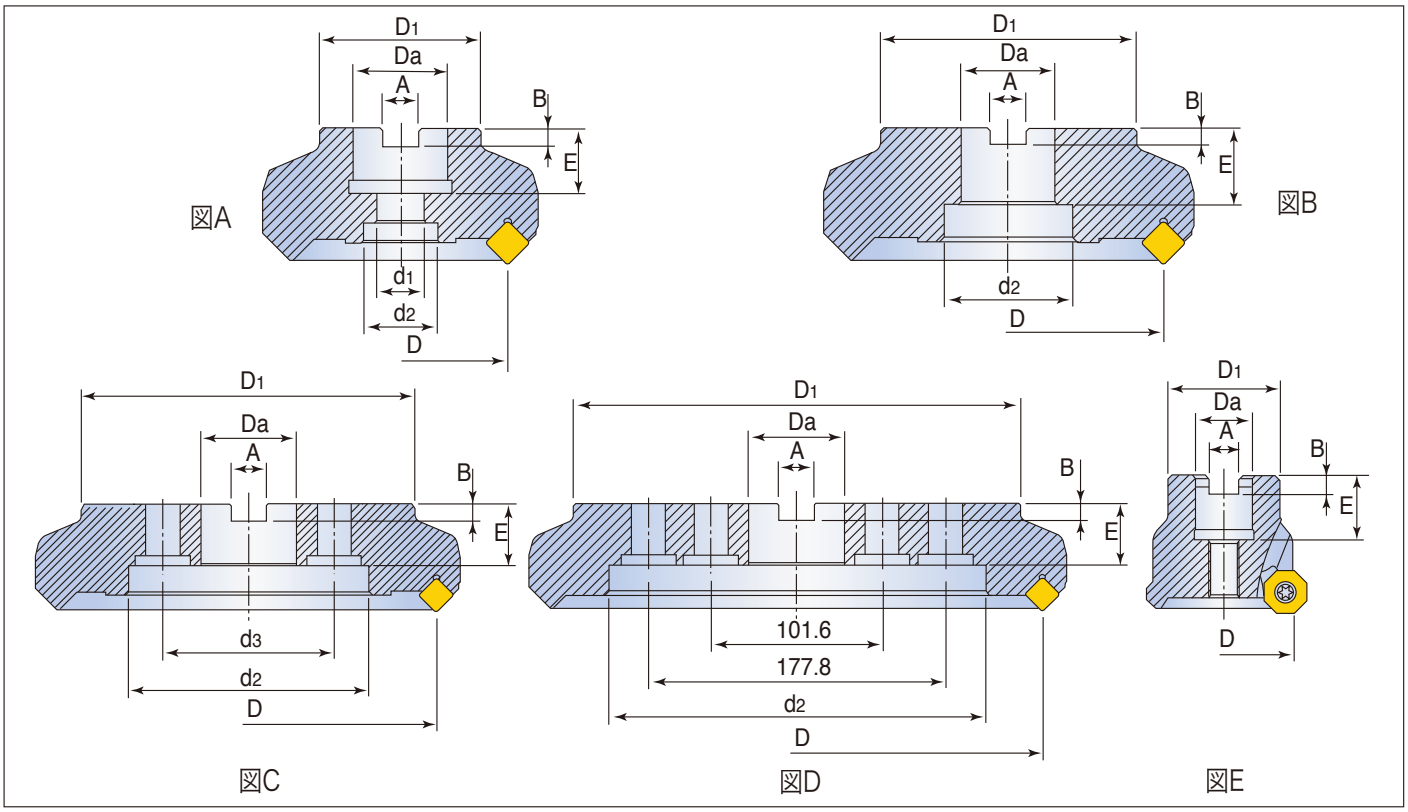
加工データ

切削速度 : Vc(m/min)

コーティング材質									セラミック		サーメット
TT9080	TT9030	TT7080	TT7800	TT8080	TT8020	TT6800	TT6080	TT2510	AS10	AS20	CT7000
220-370	190-310	250-410	160-270	170-250	150-210						270-510
180-310	160-260	200-380	140-210	130-220	120-200						230-450
115-195	105-185	140-230	90-160	90-170	70-140						150-370
130-210	120-200	160-250	100-170	100-190	90-150						210-430
115-175	95-160	135-195	80-140	70-160	60-130						150-280
175-265	160-250	190-290	140-200	150-220	130-170						150-285
130-215	120-200	150-240	90-160	110-190	70-150						100-190
105-185	95-175	135-225	70-150	80-160	60-110						90-170
95-160	80-150	120-190	60-110	70-120	50-100						80-130
85-155	75-135	100-150	60-90	70-110	50-80						100-170
75-135	65-120	90-140	50-90	60-100	40-80						80-120
115-270	100-250			90-200	75-170						
100-230	80-200			70-160	60-130						
120-275	110-260			100-210	80-180						
						180-350	200-390		400-900		
						140-280	160-300		250-600		
						115-230	130-250		350-800		
						100-200	110-210		250-600		
						190-310	210-330		360-540		
						120-260	130-280		300-440		
											800-1200
											700-110
											800-1200
											650-850
											250-400
											500-600
											500-600
											350-400
40-80				30-65						500-900	
30-60				20-45						500-900	
35-70				25-50						500-900	
30-60				20-40						500-900	
35-65				20-45						500-900	
90-130				60-100						500-900	
35-70				25-55						500-900	
40-75								70-180			
30-55								50-130			

アーバー取付参考資料

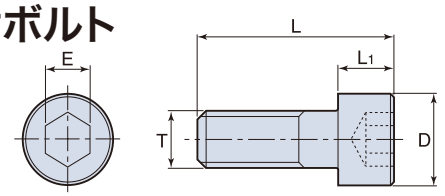
フェースミル:アーバー穴形状(ミリ仕様)



寸法 (mm)										図	アーバー
D	Da	A	B	E	D_1 金型用	D_1 汎用	d_1	d_2	d_3		
32	16	8.4	5.6	20	30	-	-	-	-	E	SEM16
32	16	8.4	5.6	20	30	-	9	13.5	-	A	SEM16
40	16	8.4	5.6	20	38	-	9	13.5	-	A	SEM16
40	22	10.4	6.3	22	38	-	11	17	-	A	SEM22
50	22	10.4	6.3	22	40	45	11	17	-	A	SEM22
63	22	10.4	6.3	22	47	-	11	17	-	A	SEM22
80	27	12.4	7	28	58	70	13	22	-	A	SEM27
100	32	14.4	8	26	66	85	18	26	-	A	SEM32
100	32	14.4	8	26	66	85	-	46	-	B	SEM32
125	40	16.4	9	32	85	-	22	32	-	A	SEM40
125	40	16.4	9	32	85	-	-	56	-	B	SEM40
160	40	16.4	9	32	110	-	-	90	66.7	C	FM40
200	60	25.7	14	40	130	-	-	132	101.6	C	FM60
250	60	25.7	14	40	160	-	-	150	101.6	C	FM60
315	60	25.7	14	40	220	-	-	220	-	D	-

• アーバー参考資料として上記寸法をご確認下さい。又、弊社営業にお問い合わせ下さい。

取付ボルト



SH タイプ

型番	寸法 (mm)					カッターサイズ
	D	L	L_1	T	E	
SH M8x1.25x30(-C)	13	38	8	8	6	40
SH M10x1.5x30(-C)	16	40	10	10	8	50, 63
SH M12x1.75x35(-C)	18	47	12	12	10	80
SH M16x2x35(-C)	24	51	16	16	14	100

LH タイプ

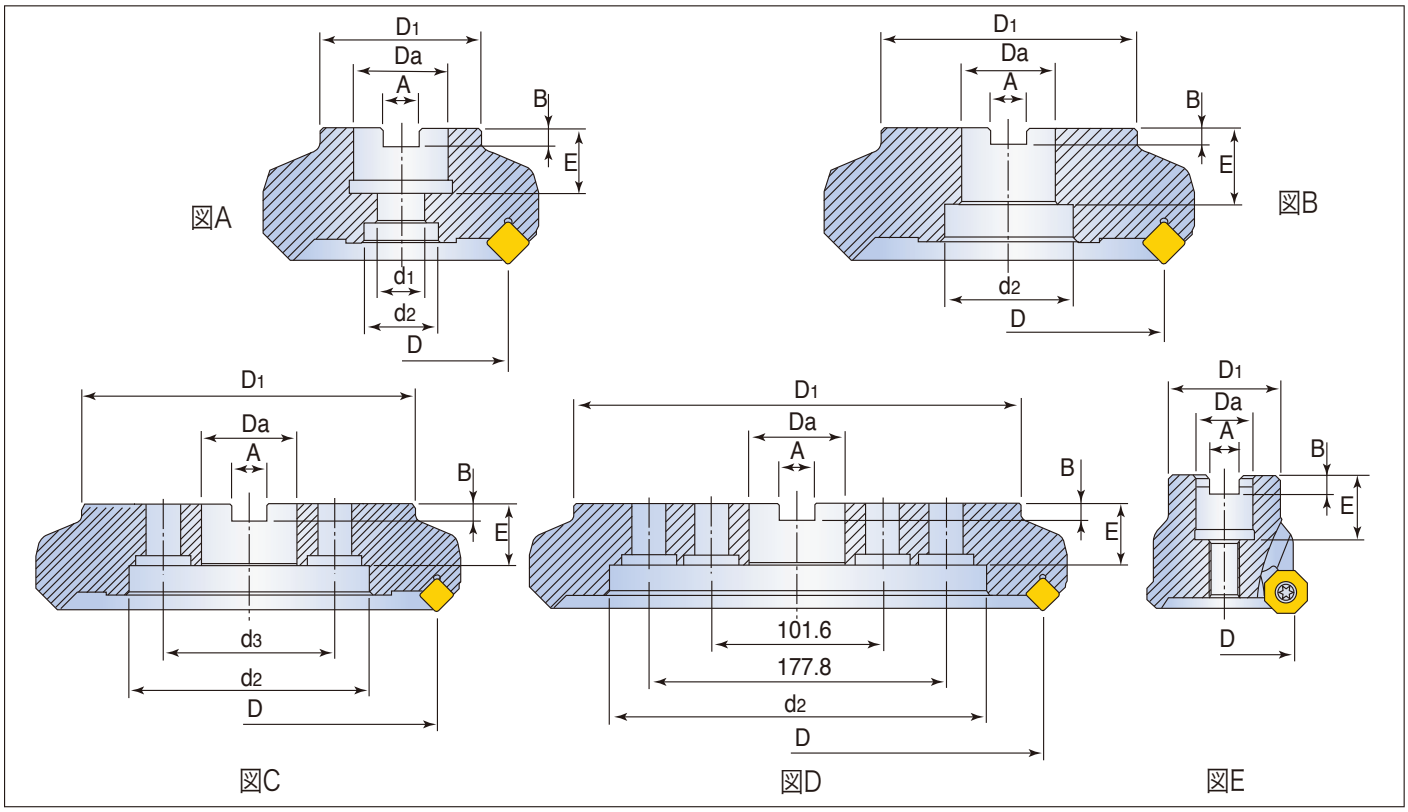
型番	寸法 (mm)					カッターサイズ
	D	L	L_1	T	E	
LH M10x1.5x25(-C)	16	31.5	6.5	10	8	50, 63
LH M12x1.75x30(-C)	18	36.9	6.9	12	10	80
LH M16x2x35(-C)	24	45	16	16	14	100

• "-C":内部給油穴付

TaeguTec Member IMC Group

アーバー取付参考資料

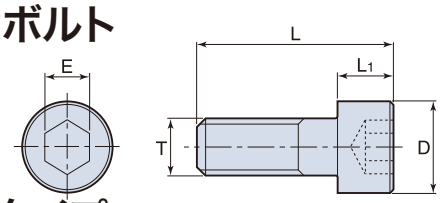
フェースミル:アーバー穴形状(インチ仕様)



寸法 (mm)									図	アーバー
D	Da	A	B	E	D1	d1	d2	d3		
32	16	8.4	5.6	20	30	-	-	-	E	SEM16
32	16	8.4	5.6	20	30	9	13.5	-	A	SEM16
40	16	8.4	5.6	20	38	9	13.5	-	A	SEM16
40	22	10.4	6.3	22	38	11	17	-	A	SEM22
50	22	10.4	6.3	22	45	11	17	-	A	SEM22
63	22	10.4	6.3	22	47	11	17	-	A	SEM22
80	25.4	9.526	6	26	70	13	20	-	A	FMA25.4
100	31.75	12.7	8	32	80	18	26	-	A	FMA31.75
100	31.75	12.7	8	32	80	-	46	-	B	FMA31.75
125	38.1	15.875	10	38	80	-	56	-	B	FMA38.1
160	50.8	19.05	11	38	100	-	72	-	B	FMA50.8
200	47.625	25.4	14	38	130	-	132	101.6	C	FMA47.625
250	47.625	25.4	14	38	160	-	150	101.6	C	FMA47.625
315	47.625	25.4	14	38	220	-	224	-	D	-

• アーバー参考資料として上記寸法をご確認下さい。又、弊社営業にお問い合わせ下さい。

取付ボルト



SH タイプ

型番	寸法 (mm)					カッターサイズ
	D	L	L1	T	E	
SH M8x1.25x30(-C)	13	38	8	8	6	40
SH M10x1.5x30(-C)	16	40	10	10	8	50, 63
SH M12x1.75x35(-C)	18	47	12	12	10	80
SH M16x2x35(-C)	24	51	16	16	14	100

LH タイプ

型番	寸法 (mm)					カッターサイズ
	D	L	L1	T	E	
LH M10x1.5x25(-C)	16	31.5	6.5	10	8	50, 63
LH M12x1.75x30(-C)	18	36.9	6.9	12	10	80
LH M16x2x35(-C)	24	45	16	16	14	100

• "-C":内部給油穴付

ソリッドエンドミル

ソリッドエンドミル

目次

工具選定ガイド	F4
材質	F12
ソリッドエンドミル型番呼称	F14
ハードミル(高速・高硬度材)	
HSB	F16
HSF	F24
HSR	F32
エイペックスミル(汎用加工)	
RIB / RIF	F45
SMB / HMF	F48
AMB / AMF / AMR / SEH	F50
SBE / REB	F59
SBO / BES	F63
TSE / HES	F65
HFM / CFM	F75
REL / FSM	F76
CEM / ECEM	F78

- 技術に関する詳細は、テクニカルガイド(TF項目)をご参照下さい。

TaeguTec Member IMC Group

アイコン説明

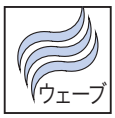
刃数

ねじれ角

推奨加工条件

ボールノーズ

コーナーR



ウェーブ切刃

テクニカルガイド

エイペックミル(汎用加工)	
EBE (高経済性)	F81
EFE (高経済性)	F84
スターミル(難削材-ステンレス鋼、チタン、超合金、鋼)	
SBT / SED	F92
HES / REH	F95
アルミル(アルミ及び非鉄金属)	
AEB / AES	F99
REMA / REA / AWE	F107
ダイアミル(グラファイト加工)	
DMB / DEB	F109
DMR / DER	F110
推奨加工条件	F112

工具選定ガイド

ソリッドエンドミル

製品シリーズ	HARDMILL (ハードミル)					
	HSB 2	HSB 2...S6	HSB 2...S/M	HSB 4...M	HSF 2	HSF 4
形状	ボール	ボール	ボール	ボール	スクエア	スクエア
刃数	2	2	2	4	2	4
長さ	ロングネック	ロングネック	ショート	ミディアム	ロングネック	ロングネック
材質	TT5505	TT5505	TT5505	TT5505	TT5505	TT5505
加工用途	高速加工	高速加工	高速加工	高速加工	高速加工	高速加工
被削材	P K H ○ ○ ●	P M K N S H ○ ○ ●	P M K N S H ○ ○ ●	P M K N S H ○ ○ ●	P M K N S H ○ ○ ●	P M K N S H ○ ○ ●
刃径	Ø0.3 - Ø12.0	Ø0.6 - Ø2.0	Ø1.0 - Ø12.0	Ø4.0 - Ø12.0	Ø0.3 - Ø12.0	Ø1.0 - Ø12.0
ページ	F16 - F19	F20	F21 - F22	F23	F24 - F27	F28 - F29

製品シリーズ	HARDMILL (ハードミル)					
	HSF 6...M	HSF 6...XLT	HSR 2	HSR 4	HSR 6	HSR 6...M
形状	スクエア	スクエア	コーナーR	コーナーR	コーナーR	コーナーR
刃数	6	6	2	4	6	6
長さ	ミディアム	エクストラロング	ロングネック	ロングネック	ロングネック	ミディアム
材質	TT5505	TT5505	TT5505	TT5505	TT5505	TT5505
加工用途	仕上げ	仕上げ	高速加工	高速加工	仕上げ	仕上げ
被削材	P M K N S H ○ ○ ●	P M K N S H ○ ○ ●	P M K N S H ○ ○ ●	P M K N S H ○ ○ ●	P M K N S H ○ ○ ●	P M K N S H ○ ○ ●
刃径	Ø3.0 - Ø12.0	Ø5.0 - Ø12.0	Ø0.3 - Ø12.0	Ø1.0 - Ø12.0	Ø6.0 - Ø12.0	Ø6.0 - Ø12.0
ページ	F30	F31	F3 2- F38	F39 - F42	F43	F44

工具選定ガイド

ソリッドエンドミル

APEXMILL (エイペックスミル)

RIB 2	RIF 2	SMB 2	HMF 2	AMB 2...T	AMF 2...T	AMF 4...T
ボール	スクエア	ボール	スクエア	ボール	スクエア	スクエア
2	2	2	2	2	2	4
ロングネック	ロングネック	ショート	ショート	ロングネック	ロングネック	ロングネック
TT5515	TT5515	TT5515	TT5515	TT5515	TT5515	TT5515
汎用	汎用	小物部品	小物部品	汎用	汎用	汎用
P M K N S H	P M K N S H	P M K N S H	P M K N S H	P M K N S H	P M K N S H	P M K N S H
● ○ ● ○ ○	● ○ ● ○ ○	● ○ ● ○	● ○ ● ○	● ○ ● ○ ○	● ○ ● ○ ○	● ○ ● ○ ○
Ø0.4 - Ø3.0	Ø0.4 - Ø3.0	Ø0.6 - Ø1.5	Ø0.4 - Ø1.5	Ø1.0 - Ø16.0	Ø1.0 - Ø16.0	Ø3.0 - Ø16.0
F45	F46- F47	F48	F49	F50	F51	F52

APEXMILL (エイペックスミル)

AMR 2...T-R	AMR 4...T-R	AMR 6...T-R	SEH 6...T	SEH 6...XLT	SEH 6...T-R	SBE 2...S
コーナーR	コーナーR	コーナーR	スクエア	スクエア	コーナーR	ボール
2	4	6	6	6	6	2
ロングネック	ロングネック	ロングネック	ミディアム	エクストラロング	ミディアム	ショート
TT5515	TT5515	TT5515	TT5515	TT5515	TT5515	TT5515
汎用	汎用	仕上げ	仕上げ	仕上げ	仕上げ	汎用
P M K N S H	P M K N S H	P M K N S H	P M K N S H	P M K N S H	P M K N S H	P M K N S H
● ○ ● ○ ○	● ○ ● ○ ○	● ○	● ○ ●	● ○ ●	● ○ ●	● ○ ● ○
Ø3.0 - Ø12.0	Ø3.0 - Ø12.0	Ø6.0 - Ø12.0	Ø3.0 - Ø20.0	Ø6.0 - Ø20.0	Ø6.0 - Ø20.0	Ø2.0 - Ø20.0
F53	F54	F55	F56	F57	F58	F59

● 第一推奨, ○ 第二推奨

工具選定ガイド

ソリッドエンドミル

製品シリーズ	APEXMILL (エイペックスミル)				
	SBE 2...T	SBE 2...LT	SBE 4...T	REB ...L	SBO 2...T
形状	ボール	ボール	ボール	ボール	ボール(クーラント穴付)
刃数	2	2	4	3-4	2
長さ	ミディアム	ロング	ミディアム	ロング	ミディアム
材質	TT5515, UF10N	TT5515, UF10N	TT5515, UF10N	TT5515	TT5525
加工用途	汎用	汎用	汎用	粗加工	汎用
被削材	P M K N S H ● ○ ● ○	P M K N S H ● ○ ● ○	P M K N S H ● ○ ● ○	P M K N S H ● ○ ○ ○ ●	P M K N S H ● ○ ○ ○
刃径	Ø1.0 - Ø20.0	Ø2.0 - Ø16.0	Ø1.0 -Ø 20.0	Ø6.0 - Ø20.0	Ø6.0 - Ø14.0
ページ	F60	F61	F62	F63	F63

製品シリーズ	APEXMILL (エイペックスミル)				
	BES 2...T	BES 4...T	TSE 2...M	TSE 4...M	HES 2...LT
形状	ボール(球形)	ボール(球形)	スクエア	スクエア	スクエア
刃数	2	4	2	4	2
長さ	ミディアム	ミディアム	ミディアム	ミディアム	ロング
材質	TT5515	TT5515	TT5515,TT5525,UF10	TT5515,TT5525,UF10	TT5525
加工用途	汎用	汎用	汎用	汎用	汎用
被削材	P M K N S H ● ○ ○ ○	P M K N S H ● ○ ○ ○	P M K N S H ● ○ ● ○	P M K N S H ● ○ ● ○	P M K N S H ● ○ ● ○
刃径	Ø3.0 - Ø16.0	Ø3.0 - Ø16.0	Ø1.0 - Ø20.0	Ø2.0 - Ø25.0	Ø3.0 - Ø20.0
ページ	F64	F64	F65	F66	F67

工具選定ガイド

ソリッドエンドミル

APEXMILL (エイペックスミル)

HES 4...LT	HES 2...XLT	HES 4...XLT	HES 2...T-R	HES 2...LT-R	HES 4...T-R
スクエア	スクエア	スクエア	コーナーR	コーナーR	コーナーR
4	2	4	2	2	4
ロング	エクストラロング	エクストラロング	ミディアム	ロング	ミディアム
TT5525	TT5515, TT5525	TT5515, TT5525	TT5515, TT5525	TT5515, TT5525	TT5515, TT5525
汎用	汎用	汎用	汎用	汎用	汎用
P M K N S H	P M K N S H	P M K N S H	P M K N S H	P M K N S H	P M K N S H
● ○ ● ○	● ○ ● ○	● ○ ● ○	● ○ ● ○	● ○ ● ○	● ○ ● ○
Ø3.0 - Ø20.0	Ø3.0 - Ø20.0	Ø3.0 - Ø20.0	Ø3.0 - Ø20.0	Ø3.0 - Ø12.0	Ø3.0 - Ø20.0
F68	F69	F70	F71	F72	F73

APEXMILL (エイペックスミル)

HES 4...LT-R	HFM 2	HFM 4	CFM 4...M	REL ...L	FSM 4...M
	SOLIDFEED	SOLIDFEED	VFIMILL		MULTIMILL
コーナーR	スクエア	スクエア	面取り	面取り	面取り
4	2	4	4	3-4	4
ロング	ミディアム	ミディアム	ミディアム	ロング	ミディアム
TT5515, TT5525	TT5515	TT5515	TT5525	TT5515	TT5525
汎用	高送り加工	高送り加工	汎用	粗加工	粗+仕上げ加工
P M K N S H	P M K N S H	P M K N S H	P M K N S H	P M K N S H	P M K N S H
● ○ ● ○	● ● ○ ○	● ● ○	● ● ○ ●	● ○ ○ ○ ●	● ○
Ø4.0 - Ø12.0	Ø4.0 - Ø12.0	Ø6.0 - Ø12.0	Ø6.0 - Ø25.0	Ø6.0 - Ø20.0	Ø6.0 - Ø25.0
F74	F75	F75	F76	F76	F77

● 第一推奨, ○ 第二推奨

工具選定ガイド

ソリッドエンドミル

製品シリーズ	APEXMILL (エイペックスミル)					
	CEM 2...-C60	CEM 2	CEM 2...-C120	CEM	ECEM 2	ECEM 4
形状	面取り 60°	面取り 90°	面取り 120°	面取り 90°	面取り 90°	面取り 90°
刃数	2	2	2	2	2	4
長さ	ロング	ロング	ロング	ロング	ミディアム	ミディアム
材質	UF10	UF10	UF10	UF10	UF10	UF10
加工用途	汎用	汎用	汎用	汎用	汎用	汎用
被削材	P M K N S H ● ○ ○ ● ○	P M K N S H ● ○ ○ ● ○	P M K N S H ● ○ ○ ● ○	P M K N S H ● ○ ○ ● ○	P M K N S H ● ○ ○ ● ○	P M K N S H ● ○ ○ ● ○
刃径	Ø4.0 - Ø20.0	Ø4.0 - Ø20.0	Ø4.0 - Ø20.0	Ø10.0 - Ø20.0	Ø2.0 - Ø16.0	Ø6.0 - Ø12.0
ページ	F78	F78	F79	F79	F80	F80

製品シリーズ	APEXMILL (エイペックスミル)					
	EBE 2...S	EBE 2...M	EBE 2...L	EFE 2...S	EFE 2...M	EFE 2...L
形状	ボール	ボール	ボール	スクエア	スクエア	スクエア
刃数	2	2	2	2	2	2
長さ	ショート	ミディアム	ロング	ショート	ミディアム	ロング
材質	TT5515	TT5515	TT5515	TT5525	TT5525	TT5525
加工用途	汎用 (エコ)	汎用 (エコ)	汎用 (エコ)	汎用 (エコ)	汎用 (エコ)	汎用 (エコ)
被削材	P M K N S H ● ○ ● ○	P M K N S H ● ○ ● ○	P M K N S H ● ○ ● ○	P M K N S H ● ○ ● ○	P M K N S H ● ○ ● ○	P M K N S H ● ○ ● ○
刃径	Ø3.0 - Ø20.0	Ø3.0 - Ø20.0	Ø3.0 - Ø20.0	Ø3.0 - Ø20.0	Ø3.0 - Ø20.0	Ø3.0 - Ø20.0
ページ	F81	F82	F83	F84	F85	F86

エコ(Eco) : 高経済性

TaeguTec Member IMC Group

工具選定ガイド

ソリッドエンドミル

APEXMILL (エイペックスミル)					STARMILL (スターミル)	
EFE 3...S	**EFE 3...M**	**EFE 4...S**	**EFE 4...M**	**EFE 4...L**	**SBT 3...U**	**SBT 4...U**
スクエア	スクエア	スクエア	スクエア	スクエア	ボール	ボール
3	3	4	4	4	3	4
ショート	ミディアム	ショート	ミディアム	ロング	ミディアム	ミディアム
TT5525	TT5525	TT5525	TT5525	TT5525	TT5515	TT5515
汎用 (エコ)	汎用 (エコ)	汎用 (エコ)	汎用 (エコ)	汎用 (エコ)	難削材加工	難削材加工
P M K N S H	P M K N S H	P M K N S H	P M K N S H	P M K N S H	P M K N S H	P M K N S H
● ○ ● ○	● ○ ● ○	● ○ ● ○	● ○ ● ○	● ○ ● ○	○ ● ●	○ ● ●
Ø3.0 - Ø20.0	Ø3.0 - Ø20.0	Ø3.0 - Ø20.0	Ø3.0 - Ø20.0	Ø3.0 - Ø20.0	Ø4.0 - Ø12.0	Ø4.0 - Ø12.0
F87	F88	F89	F90	F91	F92	F92

STARMILL (スターミル)						
SED 3...T	**SED 4...U**	**SED 4...U-R/C**	**HES 6...T**	**REH ...S**	**REH ...M**	**REH ...L**
スクエア	スクエア	ラジアス/面取り	スクエア	面取り	面取り	面取り
3	4	4	6	4-6	3-6	4-6
ミディアム	ミディアム	ミディアム	ミディアム	ショート	ミディアム	ロング
TT9020	TT5515	TT5515	TT5525	TT5525	TT5525	TT5525
難削材加工	難削材加工	難削材加工	仕上げ	粗加工	粗加工	粗加工
P M K N S H	P M K N S H	P M K N S H	P M K N S H	P M K N S H	P M K N S H	P M K N S H
○ ● ●	○ ● ●	○ ● ●	○ ● ●	○ ○ ● ○	○ ○ ● ○	○ ○ ● ○
Ø2.0 - Ø20.0	Ø4.0 - Ø20.0	Ø4.0 - Ø12.0	Ø6.0 - Ø20.0	Ø6.0 - Ø20.0	Ø4.0 - Ø25.0	Ø6.0 - Ø20.0
F93	F94	F94- F95	F95	F96	F97	F98

● 第一推奨, ○ 第二推奨

TaeguTec Member IMC Group

工具選定ガイド

ソリッドエンドミル

製品シリーズ	ALUMILL (アルミル)					
	AEB 2...S	AEB 3...M	AES 2	AES 2...XL	AES 3	AES 3...ML
形状	ボール	ボール	ボール	スクエア	スクエア	スクエア
刃数	2	3	2	2	3	3
長さ	ショート	ミディアム	ミディアム	エクストラロング	ミディアム	ロング
材質	TT9020	TT9020	UF10	UF10	UF10	UF10
加工用途	アルミ加工	アルミ加工	アルミ加工	アルミ加工	アルミ加工	アルミ加工
被削材	P M K N S H ●	P M K N S H ●	P M K N S H ●	P M K N S H ●	P M K N S H ●	P M K N S H ●
刃径	Ø6.0 - Ø20.0	Ø2.0 - Ø16.0	Ø1.0 - Ø20.0	Ø2.0 - Ø20.0	Ø2.0 - Ø25.0	Ø3.0 - Ø20.0
ページ	F99	F99	F100	F101	F102	F103

製品シリーズ	ALUMILL (アルミル)					
	AES 3...XL	AES 2...-R	AES 3...-R	REMA 3/3...C	REA 3...L	AWE 3
形状	スクエア	コーナーR	コーナーR	コーナーR	面取り	ウェーブ
刃数	3	2	3	3	3	3
長さ	エクストラロング	ミディアム	ミディアム	ロングネック	ロング	ミディアム
材質	UF10	UF10	UF10	UF10	UF10	UF10
加工用途	アルミ加工	アルミ加工	アルミ加工	粗加工	粗加工	アルミ加工
被削材	P M K N S H ●	P M K N S H ●	P M K N S H ●	P M K N S H ●	P M K N S H ●	P M K N S H ●
刃径	Ø6.0 - Ø20.0	Ø6.0 - Ø16.0	Ø6.0 - Ø12.0	Ø6.0 - Ø20.0	Ø6.0 - Ø20.0	Ø6.0 - Ø20.0
ページ	F104	F105	F106	F107	F107	F108

工具選定ガイド

ソリッドエンドミル

ALUMILL	DIAMILL (ダイアミル)					
AWE 3...ML	DMB 2	DEB 2...S	DEB 2...L	DMR 2	DER 3...S	DER 3...L
ウェーブ	ボール	ボール	ボール	コーナーR	コーナーR	コーナーR
3	2	2	2	2	3	3
ロング	小物部品	ショート	ロング	小物部品	ショート	ロング
UF10	TT6050	TT6050	TT6050	TT6050	TT6050	TT6050
アルミ加工	グラファイト加工	グラファイト加工	グラファイト加工	グラファイト加工	グラファイト加工	グラファイト加工
P M K N S H ●	グラファイト	グラファイト	グラファイト	グラファイト	グラファイト	グラファイト
Ø6.0 - Ø20.0	Ø0.6 - Ø2.0	Ø3.0 - Ø12.0	Ø3.0 - Ø12.0	Ø0.6 - Ø2.0	Ø3.0 - Ø12.0	Ø4.0 - Ø12.0
F108	F109	F109	F110	F110	F111	F111

● 第一推奨, ○ 第二推奨

材質

ソリッドエンドミル

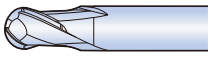
材質	ISO	特長・加工用途
TT5505 PVDコーティング	P05 – P25 H05 – H25	• 高耐摩耗性、高耐酸化性は、超高生産性を実現 • 焼入鋼、プリハードン鋼(硬度<65 HRC)の加工 • 高速加工対応 • 超微粒子超硬母材
TT5515 PVDコーティング	P10 – P30 M15 – M30 K10 – K30 S10 – S30 H10 – H30	• 耐摩耗性に優れた高性能材質は、様々なISO材種に対応 • 合金鋼、プリハードン鋼、ステンレス鋼、耐熱合金(45<HRC<55)の汎用加工 • 中～高速加工対応 • 超微粒子超硬母材
TT5525 PVDコーティング	P20 – P40 M20 – M40 S20 – S40	• 耐摩耗性、耐チッピング性に優れる • 炭素鋼、合金鋼、ステンレス鋼、耐熱合金(<40 HRC)の汎用加工 • 低～中速加工対応 • 超微粒子超硬母材
TT6050 ダイヤモンド コーティング	**グラファイト**	• 高硬度且つ、優れた耐摩耗性 • グラファイトやCFRP(炭素繊維強化プラスチック)の加工対応
UF10 超微粒子超硬	P25 – P35 M25 – M35 N25 – N35	• 鋼、アルミ合金、非鉄金属の汎用加工に適す • 超微粒子超硬母材

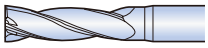
ソリッドエンドミル型番呼称

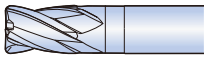
HARDMILL

HSB	2	010	010	030
1	2	3	4/4*	5

1 形状

HSB ボールノーズ 

HSF スクエア 

HSR ラジアス 

2 刃数

2 2枚刃

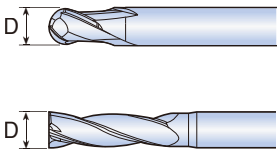
4 4枚刃

6 6枚刃

3 刃径

010 1.0 mm

100 10.0 mm

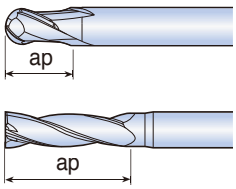


4 刃長

HSB / HSF タイプ

010 1.0 mm

120 12.0 mm

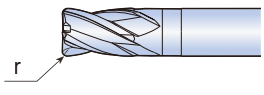


4* コーナーR

HSR タイプ

005 R0.05 mm

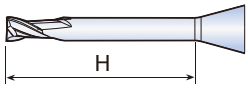
020 R0.2 mm



5 首下長さ

030 3.0 mm

200 20.0mm



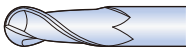
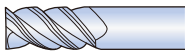
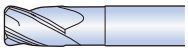
TaeguTec Member IMC Group

ソリッドエンドミル型番呼称

APEXMILL　STARMILL　ALUMILL　DIAMILL

SBE	2	010	S-	＊＊＊
1	2	3	4	5

1 形状

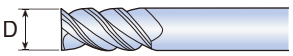
SBE/SBT/AEB/DEB	ボールノーズ	
TSE/SED/AES	スクエア	
AMR/DER	ラジアス	

2 刃数

2	2枚刃	
4	4枚刃	
6	6枚刃	

3 刃径

010	1.0 mm
100	10.0 mm



4 全長

S	ショート	
M	ミディアム	
L	ロング	
XL	エクストラロング	

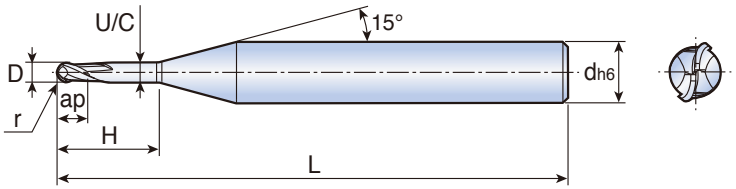
5 その他

-□	シャンク径
-R□□	コーナーR

HSB 2

HARDMILL

2枚刃、ボールエンドミル(ロングネックタイプ)



r	D	公差
	D≤6	±0.005
	D>6	±0.010

D	公差
D≤6	0 - -0.010
D>6	0 - -0.015

2 ねじれ角 30°

型番	寸法 (mm)							材質
	D	r	L	ap	H	U/C	d	TT5505
HSB 2003 003 010	0.3	0.15	45	0.3	1.0	0.27	4.0	●
2003 003 020	0.3	0.15	45	0.3	2.0	0.27	4.0	●
2003 003 030	0.3	0.15	45	0.3	3.0	0.27	4.0	●
2004 004 010	0.4	0.2	45	0.4	1.0	0.36	4.0	●
2004 004 015	0.4	0.2	45	0.4	1.5	0.36	4.0	●
2004 004 020	0.4	0.2	45	0.4	2.0	0.36	4.0	●
2004 004 025	0.4	0.2	45	0.4	2.5	0.36	4.0	●
2004 004 030	0.4	0.2	45	0.4	3.0	0.36	4.0	●
2004 004 040	0.4	0.2	45	0.4	4.0	0.36	4.0	●
2005 005 010	0.5	0.25	45	0.5	1.0	0.45	4.0	●
2005 005 015	0.5	0.25	45	0.5	1.5	0.45	4.0	●
2005 005 020	0.5	0.25	45	0.5	2.0	0.45	4.0	●
2005 005 025	0.5	0.25	45	0.5	2.5	0.45	4.0	●
2005 005 030	0.5	0.25	45	0.5	3.0	0.45	4.0	●
2005 005 040	0.5	0.25	45	0.5	4.0	0.45	4.0	●
2005 005 050	0.5	0.25	45	0.5	5.0	0.45	4.0	●
2005 005 060	0.5	0.25	45	0.5	6.0	0.45	4.0	●
2005 005 080	0.5	0.25	45	0.5	8.0	0.45	4.0	●
2006 006 020	0.6	0.3	45	0.6	2.0	0.55	4.0	●
2006 006 030	0.6	0.3	45	0.6	3.0	0.55	4.0	●
2006 006 040	0.6	0.3	45	0.6	4.0	0.55	4.0	●
2006 006 050	0.6	0.3	45	0.6	5.0	0.55	4.0	●
2006 006 060	0.6	0.3	45	0.6	6.0	0.55	4.0	●
2006 006 080	0.6	0.3	45	0.6	8.0	0.55	4.0	●
2006 006 100	0.6	0.3	45	0.6	10.0	0.55	4.0	●
2008 008 020	0.8	0.4	45	0.8	2.0	0.75	4.0	●
2008 008 030	0.8	0.4	45	0.8	3.0	0.75	4.0	●
2008 008 040	0.8	0.4	45	0.8	4.0	0.75	4.0	●
2008 008 050	0.8	0.4	45	0.8	5.0	0.75	4.0	●
2008 008 060	0.8	0.4	45	0.8	6.0	0.75	4.0	●
2008 008 080	0.8	0.4	45	0.8	8.0	0.75	4.0	●
2008 008 100	0.8	0.4	45	0.8	10.0	0.75	4.0	●
2008 008 120	0.8	0.4	45	0.8	12.0	0.75	4.0	●

加工条件 F112

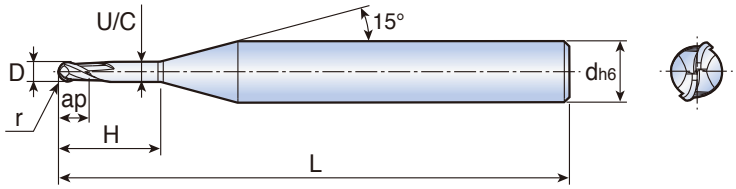
●: 標準品

TaeguTec Member IMC Group

HSB 2

HARDMILL

2枚刃、ボールエンドミル(ロングネックタイプ)



r	
D≤6	±0.005
D>6	±0.010

D	公差
D≤6	0 - -0.010
D>6	0 - -0.015

2 ねじれ角 30°

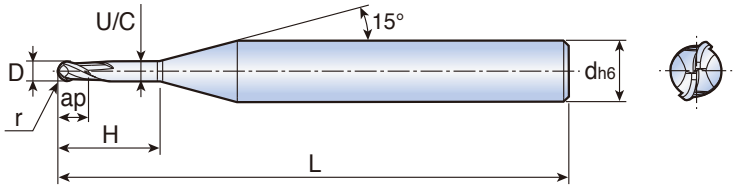
型番	寸法 (mm)							材質
	D	r	L	ap	H	U/C	d	TT5505
HSB 2010 010 030	1.0	0.5	50	1.0	3	0.97	4.0	●
2010 010 040	1.0	0.5	50	1.0	4	0.97	4.0	●
2010 010 050	1.0	0.5	50	1.0	5	0.97	4.0	●
2010 010 060	1.0	0.5	50	1.0	6	0.97	4.0	●
2010 010 070	1.0	0.5	50	1.0	7	0.97	4.0	●
2010 010 080	1.0	0.5	50	1.0	8	0.95	4.0	●
2010 010 090	1.0	0.5	50	1.0	9	0.95	4.0	●
2010 010 100	1.0	0.5	50	1.0	10	0.95	4.0	●
2010 010 120	1.0	0.5	50	1.0	12	0.93	4.0	●
2010 010 140	1.0	0.5	50	1.0	14	0.93	4.0	●
2010 010 160	1.0	0.5	50	1.0	16	0.93	4.0	●
2010 010 180	1.0	0.5	55	1.0	18	0.93	4.0	●
2010 010 200	1.0	0.5	55	1.0	20	0.93	4.0	●
2012 012 040	1.2	0.6	50	1.2	4	1.15	4.0	●
2012 012 060	1.2	0.6	50	1.2	6	1.15	4.0	●
2012 012 080	1.2	0.6	50	1.2	8	1.15	4.0	●
2012 012 100	1.2	0.6	50	1.2	10	1.15	4.0	●
2012 012 120	1.2	0.6	50	1.2	12	1.13	4.0	●
2015 015 040	1.5	0.75	50	1.5	4	1.45	4.0	●
2015 015 060	1.5	0.75	50	1.5	6	1.45	4.0	●
2015 015 080	1.5	0.75	50	1.5	8	1.45	4.0	●
2015 015 100	1.5	0.75	50	1.5	10	1.45	4.0	●
2015 015 120	1.5	0.75	50	1.5	12	1.43	4.0	●
2015 015 140	1.5	0.75	50	1.5	14	1.43	4.0	●
2015 015 160	1.5	0.75	50	1.5	16	1.41	4.0	●
2015 015 180	1.5	0.75	55	1.5	18	1.41	4.0	●
2015 015 200	1.5	0.75	55	1.5	20	1.39	4.0	●
2020 030 060	2.0	1.0	50	3.0	6	1.95	4.0	●
2020 030 080	2.0	1.0	50	3.0	8	1.95	4.0	●
2020 030 100	2.0	1.0	50	3.0	10	1.95	4.0	●
2020 030 120	2.0	1.0	50	3.0	12	1.93	4.0	●
2020 030 140	2.0	1.0	50	3.0	14	1.93	4.0	●
2020 030 160	2.0	1.0	50	3.0	16	1.93	4.0	●
2020 030 180	2.0	1.0	55	3.0	18	1.93	4.0	●
2020 030 200	2.0	1.0	55	3.0	20	1.93	4.0	●

加工条件 F112

●: 標準品

HSB 2

2枚刃、ボールエンドミル(ロングネックタイプ)



2 | ねじれ角 30°

r	D	公差
	D≤6	±0.005
	D>6	±0.010

D	公差
D≤6	0 - -0.010
D>6	0 - -0.015

型番	寸法 (mm)							材質
	D	r	L	ap	H	U/C	d	TT5505
HSB 2020 030 250	2.0	1.0	60	3.0	25	1.93	4.0	●
2020 030 300	2.0	1.0	70	3.0	30	1.93	4.0	●
2025 035 080	2.5	1.25	55	3.5	8	2.45	4.0	●
2025 035 100	2.5	1.25	55	3.5	10	2.45	4.0	●
2025 035 120	2.5	1.25	55	3.5	12	2.43	4.0	●
2025 035 160	2.5	1.25	55	3.5	16	2.41	4.0	●
2025 035 200	2.5	1.25	55	3.5	20	2.41	4.0	●
2030 040 080	3.0	1.5	55	4.0	8	2.85	6.0	●
2030 040 100	3.0	1.5	55	4.0	10	2.85	6.0	●
2030 040 120	3.0	1.5	55	4.0	12	2.85	6.0	●
2030 040 140	3.0	1.5	55	4.0	14	2.85	6.0	●
2030 040 160	3.0	1.5	55	4.0	16	2.85	6.0	●
2030 040 180	3.0	1.5	60	4.0	18	2.85	6.0	●
2030 040 200	3.0	1.5	60	4.0	20	2.85	6.0	●
2030 040 250	3.0	1.5	60	4.0	25	2.85	6.0	●
2030 040 300	3.0	1.5	75	4.0	30	2.85	6.0	●
2030 040 350	3.0	1.5	75	4.0	35	2.85	6.0	●
2030 040 400	3.0	1.5	80	4.0	40	2.85	6.0	●
2040 050 100	4.0	2.0	55	5.0	10	3.9	6.0	●
2040 050 120	4.0	2.0	55	5.0	12	3.9	6.0	●
2040 050 160	4.0	2.0	55	5.0	16	3.9	6.0	●
2040 050 200	4.0	2.0	60	5.0	20	3.9	6.0	●
2040 050 250	4.0	2.0	60	5.0	25	3.9	6.0	●
2040 050 300	4.0	2.0	75	5.0	30	3.9	6.0	●
2040 050 350	4.0	2.0	75	5.0	35	3.9	6.0	●
2040 050 400	4.0	2.0	80	5.0	40	3.9	6.0	●
2050 060 120	5.0	2.5	70	6.0	12	4.9	6.0	●
2050 060 300	5.0	2.5	70	6.0	30	4.9	6.0	●

加工条件 F112

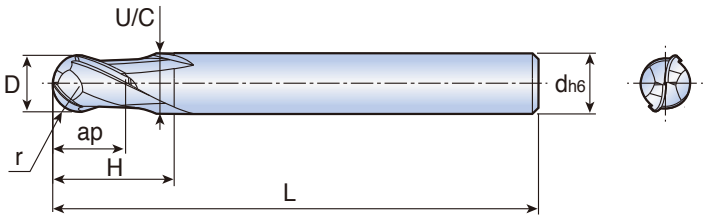
●: 標準品

TaeguTec Member IMC Group

HSB 2

HARDMILL

2枚刃、ボールエンドミル(ロングネックタイプ)



r	
D≤6	±0.005
D>6	±0.010

D	公差
D≤6	0 - -0.010
D>6	0 - -0.015

2

ねじれ角 30°

型番	寸法 (mm)							材質
	D	r	L	ap	H	U/C	d	TT5505
HSB 2060 080 150	6.0	3	60	8	15	5.9	6.0	●
2060 080 200	6.0	3	60	8	20	5.9	6.0	●
2060 080 300	6.0	3	80	8	30	5.9	6.0	●
2060 080 350	6.0	3	80	8	35	5.9	6.0	●
2080 100 150	8.0	4	80	10	15	7.9	8.0	●
2080 100 200	8.0	4	80	10	20	7.9	8.0	●
2080 100 300	8.0	4	100	10	30	7.9	8.0	●
2100 120 200	10.0	5	80	12	20	9.9	10.0	●
2100 120 250	10.0	5	80	12	25	9.9	10.0	●
2100 120 350	10.0	5	100	12	35	9.9	10.0	●
2120 140 250	12.0	6	80	14	25	11.9	12.0	●
2120 140 400	12.0	6	110	14	40	11.9	12.0	●

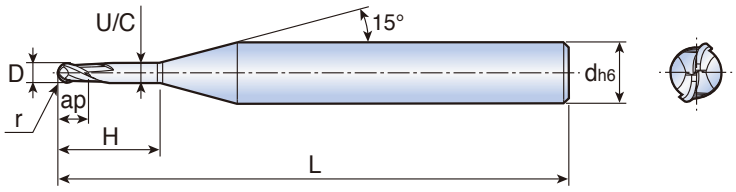
加工条件 F112

●: 標準品

HSB 2...S6

HARDMILL

2枚刃、ボールエンドミル(ロングネックタイプ、シャンク径:6mm)



r	D≤6	±0.005
	D>6	±0.010

D	公差
D≤6	0 - -0.010
D>6	0 - -0.015

2 | ねじれ角 30°

型番	寸法 (mm)							材質
	D	r	L	ap	H	U/C	d	TT5505
HSB 2006 006 020 S6	0.6	0.3	45	0.6	2	0.55	6.0	●
2006 006 040 S6	0.6	0.3	45	0.6	4	0.55	6.0	●
2006 006 060 S6	0.6	0.3	45	0.6	6	0.55	6.0	●
2008 008 020 S6	0.8	0.4	45	0.8	2	0.75	6.0	●
2008 008 040 S6	0.8	0.4	45	0.8	4	0.75	6.0	●
2008 008 060 S6	0.8	0.4	45	0.8	6	0.75	6.0	●
2008 008 080 S6	0.8	0.4	45	0.8	8	0.75	6.0	●
2010 010 030 S6	1.0	0.5	50	1.0	3	0.95	6.0	●
2010 010 040 S6	1.0	0.5	50	1.0	4	0.95	6.0	●
2010 010 060 S6	1.0	0.5	50	1.0	6	0.95	6.0	●
2010 010 080 S6	1.0	0.5	50	1.0	8	0.95	6.0	●
2010 010 100 S6	1.0	0.5	50	1.0	10	0.95	6.0	●
2015 015 040 S6	1.5	0.75	50	1.5	4	1.45	6.0	●
2015 015 060 S6	1.5	0.75	50	1.5	6	1.45	6.0	●
2015 015 080 S6	1.5	0.75	50	1.5	8	1.45	6.0	●
2015 015 100 S6	1.5	0.75	50	1.5	10	1.45	6.0	●
2015 015 120 S6	1.5	0.75	50	1.5	12	1.45	6.0	●
2020 030 060 S6	2.0	1.0	50	3.0	6	1.95	6.0	●
2020 030 080 S6	2.0	1.0	50	3.0	8	1.95	6.0	●
2020 030 100 S6	2.0	1.0	50	3.0	10	1.95	6.0	●
2020 030 120 S6	2.0	1.0	50	3.0	12	1.95	6.0	●
2020 030 160 S6	2.0	1.0	50	3.0	16	1.95	6.0	●

加工条件 F112

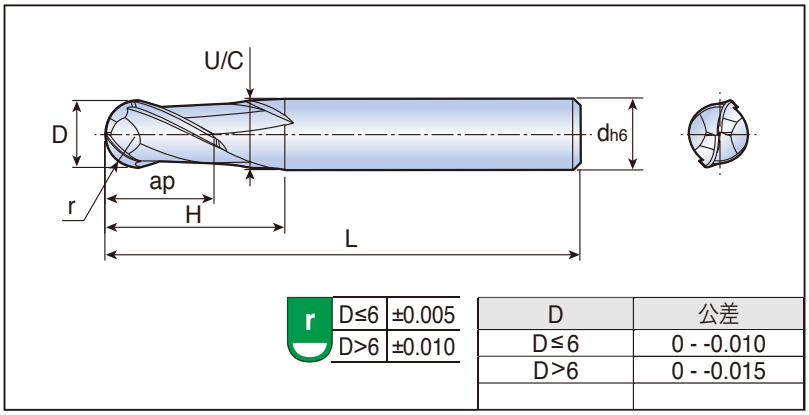
●: 標準品

TaeguTec Member IMC Group

HSB 2...S

HARDMILL

2枚刃、ボールエンドミル(ショートタイプ)



r	
D≤6	±0.005
D>6	±0.010

D	公差
D≤6	0 - -0.010
D>6	0 - -0.015

2

ねじれ角 30°

型番	寸法 (mm)							材質
	D	r	L	ap	H	U/C	d	TT5505
HSB 2010S	1.0	0.5	38	1.5	2.5	0.95	6.0	●
2015S	1.5	0.75	38	2.5	4.5	1.45	6.0	●
2020S	2.0	1.0	38	3.0	6.5	1.45	6.0	●
2030S	3.0	1.5	38	4.5	8.0	2.9	6.0	●
2040S	4.0	2.0	54	6.0	10.0	3.9	6.0	●
2050S	5.0	2.5	54	7.5	15.0	4.9	6.0	●
2060S	6.0	3.0	54	9.0	17.0	5.9	6.0	●
2080S	8.0	4.0	58	12.0	20.0	7.9	8.0	●
2100S	10.0	5.0	66	15.0	25.0	9.9	10.0	●
2120S	12.0	6.0	73	18.0	30.0	11.9	12.0	●

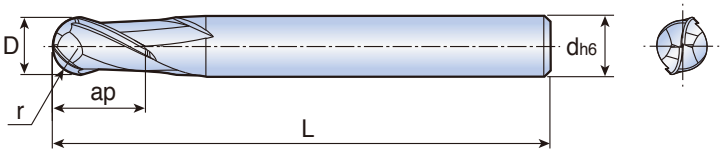
加工条件 F112

●: 標準品

HSB 2...M

HARDMILL

2枚刃、ボールエンドミル(ミディアムタイプ)



r		
	D≤6	±0.005
	D>6	±0.010

D	公差
D≤6	0 - -0.010
D>6	0 - -0.015

型番	寸法 (mm)					材質
	D	r	L	ap	d	TT5505
HSB 2003M	0.3	0.15	45	0.6	4.0	●
2004M	0.4	0.2	45	0.8	4.0	●
2005M	0.5	0.25	45	1.0	4.0	●
2006M	0.6	0.3	45	1.2	4.0	●
2007M	0.7	0.35	45	1.4	4.0	●
2008M	0.8	0.4	45	1.6	4.0	●
2009M	0.9	0.45	45	1.8	4.0	●
2010M	1.0	0.5	50	2.5	6.0	●
2015M	1.5	0.75	50	4.0	6.0	●
2020M	2.0	1.0	50	5.0	6.0	●
2025M	2.5	1.25	60	7.0	6.0	●
2030M	3.0	1.5	60	8.0	6.0	●
2035M	3.5	1.75	70	8.0	6.0	●
2040M	4.0	2.0	70	8.0	6.0	●
2045M	4.5	2.25	80	10.0	6.0	●
2050M	5.0	2.5	80	10.0	6.0	●
2060M	6.0	3.0	80	12.0	6.0	●
2080M	8.0	4.0	90	14.0	8.0	●
2100M	10.0	5.0	100	18.0	10.0	●
2120M	12.0	6.0	110	22.0	12.0	●

加工条件 F112

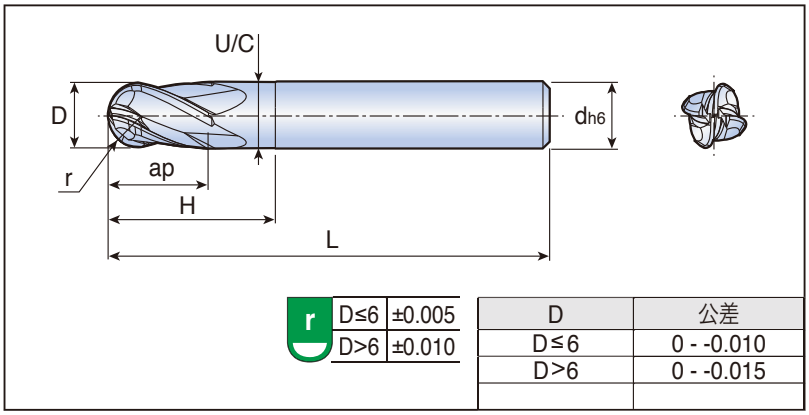
●: 標準品

TaeguTec Member IMC Group

HSB 4...M

HARDMILL

4枚刃、ボールエンドミル(ミディアムタイプ)



r		
	D≤6	±0.005
	D>6	±0.010

D	公差
D≤6	0 - -0.010
D>6	0 - -0.015

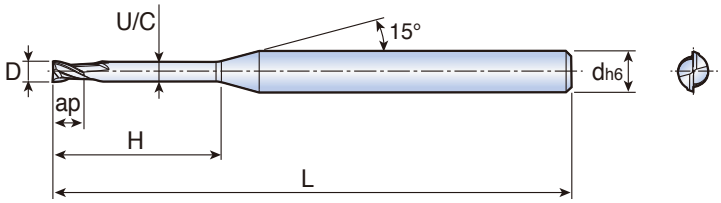
型番	寸法 (mm)							材質
	D	r	L	ap	H	U/C	d	TT5505
HSB 4040M	4.0	2.0	70	6.0	10	3.9	6.0	●
4050M	5.0	2.5	80	7.5	15	4.9	6.0	●
4060M	6.0	3.0	80	9.0	17	5.9	6.0	●
4080M	8.0	4.0	90	12.0	20	7.9	8.0	●
4100M	10.0	5.0	100	15.0	25	9.9	10.0	●
4120M	12.0	6.0	110	18.0	30	11.9	12.0	●

加工条件 F112

●: 標準品

HSF 2

2枚刃、スクエアエンドミル(ロングネックタイプ)



D	公差
D≤6	0 - -0.010
D>6	0 - -0.015

2 | ねじれ角 30°

型番		送り (mm/刃)	寸法 (mm)						材質
			D	L	ap	H	U/C	d	TT5505
HSF	2003 004 010	0.006-0.010	0.3	45	0.4	1.0	0.27	4.0	●
	2003 004 020	0.006-0.010	0.3	45	0.4	2.0	0.27	4.0	●
	2003 004 030	0.006-0.010	0.3	45	0.4	3.0	0.27	4.0	●
	2004 006 010	0.006-0.010	0.4	45	0.6	1.0	0.37	4.0	●
	2004 006 015	0.006-0.010	0.4	45	0.6	1.5	0.37	4.0	●
	2004 006 020	0.006-0.010	0.4	45	0.6	2.0	0.37	4.0	●
	2004 006 025	0.006-0.010	0.4	45	0.6	2.5	0.37	4.0	●
	2004 006 030	0.006-0.010	0.4	45	0.6	3.0	0.37	4.0	●
	2004 006 040	0.006-0.010	0.4	45	0.6	4.0	0.37	4.0	●
	2004 006 050	0.005-0.008	0.4	45	0.6	5.0	0.37	4.0	●
	2004 006 060	0.005-0.008	0.4	45	0.6	6.0	0.37	4.0	●
	2005 007 010	0.006-0.010	0.5	45	0.7	1.0	0.45	4.0	●
	2005 007 015	0.006-0.010	0.5	45	0.7	1.5	0.45	4.0	●
	2005 007 020	0.006-0.010	0.5	45	0.7	2.0	0.45	4.0	●
	2005 007 025	0.006-0.009	0.5	45	0.7	2.5	0.45	4.0	●
	2005 007 030	0.006-0.009	0.5	45	0.7	3.0	0.45	4.0	●
	2005 007 040	0.006-0.008	0.5	45	0.7	4.0	0.45	4.0	●
	2005 007 050	0.006-0.008	0.5	45	0.7	5.0	0.45	4.0	●
	2005 007 060	0.005-0.007	0.5	45	0.7	6.0	0.45	4.0	●
	2005 007 080	0.005-0.007	0.5	45	0.7	8.0	0.45	4.0	●
	2006 009 020	0.008-0.013	0.6	45	0.9	2.0	0.55	4.0	●
	2006 009 030	0.008-0.013	0.6	45	0.9	3.0	0.55	4.0	●
	2006 009 040	0.008-0.013	0.6	45	0.9	4.0	0.55	4.0	●
	2006 009 050	0.008-0.013	0.6	45	0.9	5.0	0.55	4.0	●
	2006 009 060	0.008-0.013	0.6	45	0.9	6.0	0.55	4.0	●
	2006 009 080	0.006-0.010	0.6	45	0.9	8.0	0.55	4.0	●
	2006 009 100	0.006-0.010	0.6	45	0.9	10.0	0.55	4.0	●
	2007 012 020	0.008-0.013	0.7	45	1.2	2.0	0.65	4.0	●
	2007 012 040	0.008-0.013	0.7	45	1.2	4.0	0.65	4.0	●
	2007 012 060	0.008-0.013	0.7	45	1.2	6.0	0.65	4.0	●
	2007 012 080	0.008-0.013	0.7	45	1.2	8.0	0.65	4.0	●
	2007 012 100	0.006-0.010	0.7	45	1.2	10.0	0.65	4.0	●

加工条件 F112

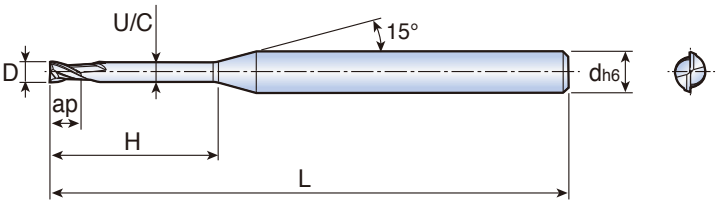
●: 標準品

TaeguTec Member IMC Group

HSF 2

HARDMILL

2枚刃、スクエアエンドミル(ロングネックタイプ)



D	公差
D≤6	0 - -0.010
D>6	0 - -0.015

2 | ねじれ角 30°

型番	送り (mm/刃)	寸法 (mm)						材質
		D	L	ap	H	U/C	d	TT5505
HSF 2008 012 020	0.007-0.015	0.8	45	1.2	2	0.75	4.0	●
2008 012 040	0.007-0.015	0.8	45	1.2	4	0.75	4.0	●
2008 012 060	0.007-0.015	0.8	45	1.2	6	0.75	4.0	●
2008 012 080	0.007-0.013	0.8	45	1.2	8	0.73	4.0	●
2008 012 100	0.007-0.012	0.8	45	1.2	10	0.73	4.0	●
2008 012 120	0.007-0.012	0.8	45	1.2	12	0.73	4.0	●
2010 015 030	0.009-0.020	1.0	50	1.5	3	0.97	4.0	●
2010 015 040	0.009-0.020	1.0	50	1.5	4	0.97	4.0	●
2010 015 060	0.009-0.018	1.0	50	1.5	6	0.97	4.0	●
2010 015 080	0.009-0.018	1.0	50	1.5	8	0.95	4.0	●
2010 015 100	0.009-0.016	1.0	50	1.5	10	0.95	4.0	●
2010 015 120	0.008-0.014	1.0	50	1.5	12	0.93	4.0	●
2010 015 140	0.008-0.014	1.0	50	1.5	14	0.93	4.0	●
2010 015 160	0.008-0.014	1.0	50	1.5	16	0.91	4.0	●
2010 015 180	0.008-0.012	1.0	55	1.5	18	0.91	4.0	●
2010 015 200	0.008-0.012	1.0	55	1.5	20	0.85	4.0	●
2012 018 040	0.010-0.020	1.2	50	1.8	4	1.17	4.0	●
2012 018 060	0.010-0.020	1.2	50	1.8	6	1.17	4.0	●
2012 018 080	0.010-0.020	1.2	50	1.8	8	1.15	4.0	●
2012 018 100	0.010-0.019	1.2	50	1.8	10	1.15	4.0	●
2012 018 120	0.010-0.018	1.2	50	1.8	12	1.15	4.0	●
2012 018 160	0.010-0.018	1.2	50	1.8	16	1.13	4.0	●
2015 023 040	0.015-0.025	1.5	50	2.3	4	1.47	4.0	●
2015 023 060	0.015-0.025	1.5	50	2.3	6	1.47	4.0	●
2015 023 080	0.015-0.025	1.5	50	2.3	8	1.45	4.0	●
2015 023 100	0.015-0.025	1.5	50	2.3	10	1.45	4.0	●
2015 023 120	0.013-0.025	1.5	50	2.3	12	1.43	4.0	●
2015 023 140	0.013-0.025	1.5	50	2.3	14	1.43	4.0	●
2015 023 160	0.011-0.015	1.5	50	2.3	16	1.41	4.0	●
2015 023 180	0.011-0.015	1.5	55	2.3	18	1.41	4.0	●
2015 023 200	0.011-0.015	1.5	55	2.3	20	1.41	4.0	●

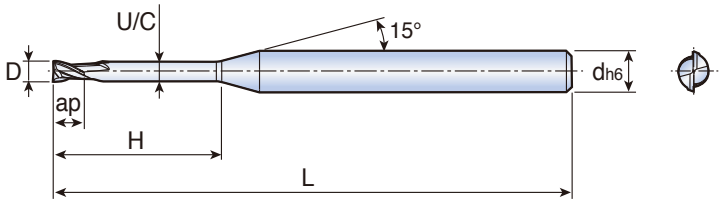
加工条件 F112

●: 標準品

HSF 2

HARDMILL

2枚刃、スクエアエンドミル(ロングネックタイプ)



D	公差
D≤6	0 - -0.010
D>6	0 - -0.015

2 ねじれ角 30°

型番	送り (mm/刃)	寸法 (mm)						材質
		D	L	ap	H	U/C	d	TT5505
HSF 2020 030 060	0.018-0.040	2.0	50	3.0	6	1.95	4.0	●
2020 030 080	0.018-0.040	2.0	50	3.0	8	1.95	4.0	●
2020 030 100	0.018-0.040	2.0	50	3.0	10	1.95	4.0	●
2020 030 120	0.016-0.025	2.0	50	3.0	12	1.93	4.0	●
2020 030 160	0.015-0.022	2.0	50	3.0	16	1.91	4.0	●
2020 030 180	0.015-0.022	2.0	55	3.0	18	1.91	4.0	●
2020 030 200	0.013-0.019	2.0	55	3.0	20	1.91	4.0	●
2020 030 250	0.013-0.019	2.0	60	3.0	25	1.91	4.0	●
2020 030 300	0.010-0.015	2.0	70	3.0	30	1.91	4.0	●
2025 040 080	0.019-0.045	2.5	50	4.0	8	2.4	4.0	●
2025 040 100	0.019-0.045	2.5	50	4.0	10	2.4	4.0	●
2025 040 120	0.017-0.040	2.5	50	4.0	12	2.4	4.0	●
2025 040 160	0.015-0.030	2.5	50	4.0	16	2.4	4.0	●
2025 040 200	0.013-0.020	2.5	55	4.0	20	2.4	4.0	●
2030 045 080	0.021-0.060	3.0	55	4.5	8	2.85	6.0	●
2030 045 100	0.021-0.060	3.0	55	4.5	10	2.85	6.0	●
2030 045 120	0.018-0.050	3.0	55	4.5	12	2.85	6.0	●
2030 045 160	0.018-0.045	3.0	55	4.5	16	2.85	6.0	●
2030 045 180	0.015-0.040	3.0	60	4.5	18	2.85	6.0	●
2030 045 200	0.015-0.040	3.0	60	4.5	20	2.85	6.0	●
2030 045 250	0.015-0.040	3.0	60	4.5	25	2.85	6.0	●
2030 045 300	0.015-0.038	3.0	70	4.5	30	2.85	6.0	●
2030 045 350	0.015-0.038	3.0	75	4.5	35	2.85	6.0	●
2030 045 400	0.015-0.030	3.0	80	4.5	40	2.85	6.0	●
2040 060 100	0.030-0.075	4.0	55	6.0	10	3.9	6.0	●
2040 060 120	0.030-0.075	4.0	55	6.0	12	3.9	6.0	●
2040 060 160	0.030-0.075	4.0	55	6.0	16	3.9	6.0	●
2040 060 200	0.030-0.070	4.0	60	6.0	20	3.9	6.0	●
2040 060 250	0.030-0.070	4.0	60	6.0	25	3.9	6.0	●
2040 060 300	0.030-0.070	4.0	70	6.0	30	3.9	6.0	●
2040 060 350	0.030-0.068	4.0	75	6.0	35	3.9	6.0	●
2040 060 400	0.030-0.068	4.0	80	6.0	40	3.9	6.0	●

加工条件 F112

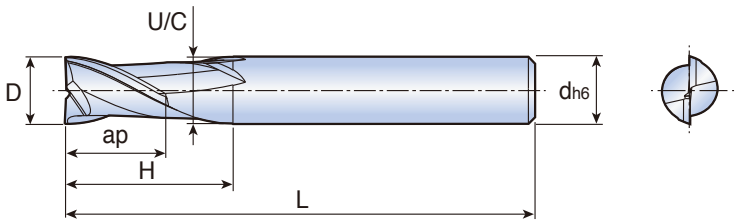
●: 標準品

TaeguTec Member IMC Group

HSF 2

HARDMILL

2枚刃、スクエアエンドミル(ロングネックタイプ)



D	公差
D≤6	0 - -0.010
D>6	0 - -0.015

2 | ねじれ角 30°

型番	送り (mm/刃)	寸法 (mm)						材質
		D	L	ap	H	U/C	d	TT5505
HSF 2050 080 150	0.056-0.090	5.0	60	8	15	4.8	6.0	●
2050 080 300	0.056-0.090	5.0	90	8	30	4.8	6.0	●
2060 090 150	0.067-0.100	6.0	60	9	15	5.9	6.0	●
2060 090 200	0.067-0.100	6.0	80	9	20	5.9	6.0	●
2060 090 300	0.067-0.100	6.0	90	9	30	5.9	6.0	●
2080 120 200	0.090-0.120	8.0	65	12	20	7.9	8.0	●
2080 120 300	0.090-0.120	8.0	80	12	30	7.9	8.0	●
2080 120 400	0.090-0.120	8.0	100	12	40	7.9	8.0	●
2100 150 250	0.117-0.130	10.0	70	15	25	9.9	10.0	●
2100 150 350	0.117-0.130	10.0	85	15	35	9.9	10.0	●
2100 150 450	0.117-0.130	10.0	100	15	45	9.9	10.0	●
2120 180 300	0.126-0.168	12.0	80	18	30	11.9	12.0	●
2120 180 400	0.126-0.168	12.0	100	18	40	11.9	12.0	●
2120 180 500	0.126-0.168	12.0	120	18	50	11.9	12.0	●

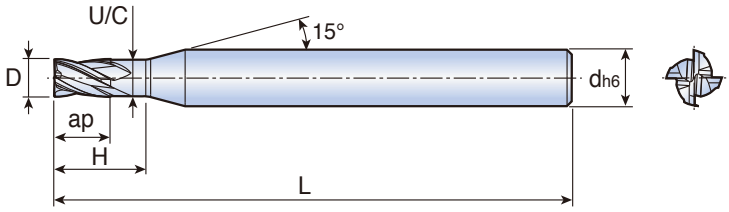
加工条件 F112

●: 標準品

HSF 4

HARDMILL

4枚刃、スクエアエンドミル(ロングネックタイプ)



D	公差
D≤6	0 - -0.010
D>6	0 - -0.015

4 ねじれ角 30°

型番	送り (mm/刃)	寸法 (mm)						材質
		D	L	ap	H	U/C	d	TT5505
HSF 4010 015 030	0.018-0.040	1.0	50	1.5	3	0.97	4.0	●
4010 015 040	0.018-0.040	1.0	50	1.5	4	0.97	4.0	●
4010 015 060	0.018-0.036	1.0	50	1.5	6	0.97	4.0	●
4010 015 080	0.018-0.036	1.0	50	1.5	8	0.97	4.0	●
4010 015 100	0.016-0.032	1.0	50	1.5	10	0.97	4.0	●
4015 025 040	0.030-0.050	1.5	50	2.5	4	1.45	4.0	●
4015 025 060	0.030-0.050	1.5	50	2.5	6	1.45	4.0	●
4015 025 080	0.030-0.050	1.5	50	2.5	8	1.45	4.0	●
4015 025 100	0.030-0.050	1.5	50	2.5	10	1.45	4.0	●
4015 025 120	0.026-0.050	1.5	50	2.5	12	1.45	4.0	●
4015 025 160	0.022-0.030	1.5	50	2.5	16	1.45	4.0	●
4020 030 060	0.035-0.080	2.0	50	3.0	6	1.95	4.0	●
4020 030 080	0.035-0.080	2.0	50	3.0	8	1.95	4.0	●
4020 030 100	0.035-0.080	2.0	50	3.0	10	1.95	4.0	●
4020 030 120	0.031-0.050	2.0	50	3.0	12	1.95	4.0	●
4020 030 160	0.030-0.044	2.0	50	3.0	16	1.95	4.0	●
4020 030 200	0.026-0.038	2.0	50	3.0	20	1.95	4.0	●
4030 045 080	0.042-0.120	3.0	55	4.5	8	2.85	6.0	●
4030 045 100	0.042-0.120	3.0	55	4.5	10	2.85	6.0	●
4030 045 120	0.036-0.100	3.0	55	4.5	12	2.85	6.0	●
4030 045 160	0.036-0.090	3.0	55	4.5	16	2.85	6.0	●
4030 045 200	0.030-0.080	3.0	60	4.5	20	2.85	6.0	●
4040 060 100	0.060-0.150	4.0	55	6.0	10	3.90	6.0	●
4040 060 120	0.060-0.150	4.0	55	6.0	12	3.90	6.0	●
4040 060 160	0.060-0.150	4.0	55	6.0	16	3.90	6.0	●
4040 060 200	0.060-0.140	4.0	60	6.0	20	3.90	6.0	●
4040 060 250	0.060-0.140	4.0	60	6.0	25	3.90	6.0	●
4050 080 150	0.111-0.180	5.0	60	8.0	15	4.80	6.0	●
4050 080 300	0.111-0.180	5.0	90	8.0	30	4.80	6.0	●

加工条件 F112

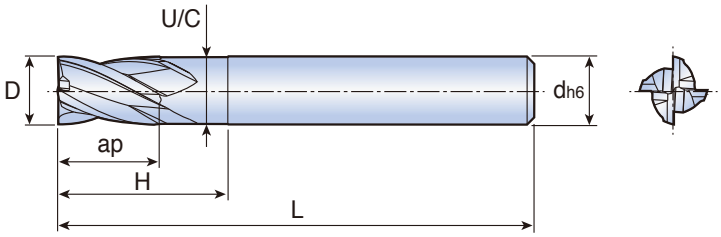
●: 標準品

TaeguTec Member IMC Group

HSF 4

HARDMILL

4枚刃、スクエアエンドミル(ロングネックタイプ)



D	公差
D≤6	0 - -0.010
D>6	0 - -0.015

4 ねじれ角 30°

型番	送り (mm/刃)	寸法 (mm)						材質
		D	L	ap	H	U/C	d	TT5505
HSF 4060 090 150	0.155-0.200	6.0	60	9	15	5.9	6.0	●
4060 090 200	0.155-0.200	6.0	80	9	20	5.9	6.0	●
4060 090 300	0.155-0.200	6.0	100	9	30	5.9	6.0	●
4080 120 200	0.180-0.240	8.0	65	12	20	7.9	8.0	●
4080 120 300	0.180-0.240	8.0	80	12	30	7.9	8.0	●
4080 120 400	0.180-0.240	8.0	100	12	40	7.9	8.0	●
4100 150 250	0.195-0.260	10.0	70	15	25	9.9	10.0	●
4100 150 350	0.195-0.260	10.0	80	15	35	9.9	10.0	●
4100 150 450	0.195-0.260	10.0	100	15	45	9.9	10.0	●
4120 180 300	0.252-0.336	12.0	80	18	30	11.9	12.0	●
4120 180 400	0.252-0.336	12.0	100	18	40	11.9	12.0	●
4120 180 500	0.252-0.336	12.0	120	18	50	11.9	12.0	●

加工条件 F112

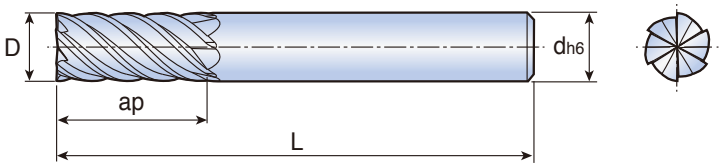
●: 標準品

TaeguTec Member IMC Group

HSF 6...M

HARDMILL

6枚刃、スクエアエンドミル(ミディアムタイプ)



D	公差
D≤6	0 - -0.010
D>6	0 - -0.015

• 仕上げ加工

型番	送り (mm/刃)	寸法 (mm)				材質
		D	L	ap	d	TT5505
HSF 6030M	0.010-0.030	3.0	50	8	6.0	●
6040M	0.010-0.050	4.0	60	10	6.0	●
6050M	0.020-0.050	5.0	60	15	6.0	●
6060M	0.038-0.050	6.0	60	15	6.0	●
6080M	0.045-0.060	8.0	65	20	8.0	●
6100M	0.045-0.060	10.0	70	22	10.0	●
6120M	0.053-0.070	12.0	80	26	12.0	●

加工条件 F112

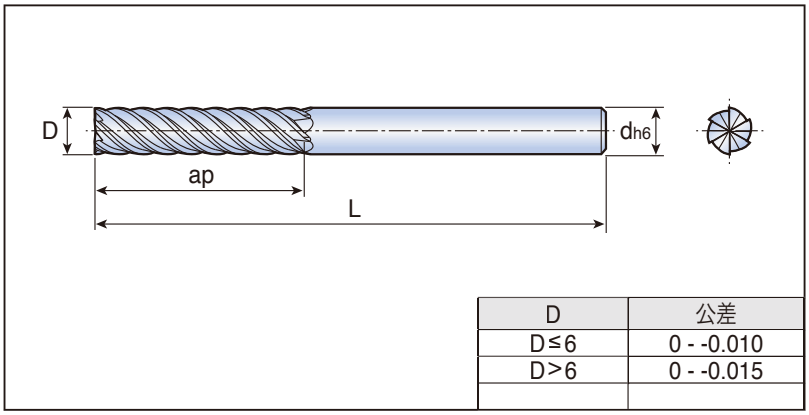
●: 標準品

TaeguTec Member IMC Group

HSF 6...XLT

HARDMILL

6枚刃、スクエアエンドミル(エクストラロングタイプ)



D	公差
D≤6	0 - -0.010
D>6	0 - -0.015

• 仕上げ加工

型番	送り (mm/刃)	寸法 (mm)				材質
		D	L	ap	d	TT5505
HSF 6050XLT	0.03-0.05	5.0	80	25	6.0	●
6060XLT	0.03-0.05	6.0	80	25	6.0	●
6080XLT	0.04-0.06	8.0	90	35	8.0	●
6100XLT	0.04-0.06	10.0	100	45	10.0	●
6120XLT	0.05-0.07	12.0	110	55	12.0	●

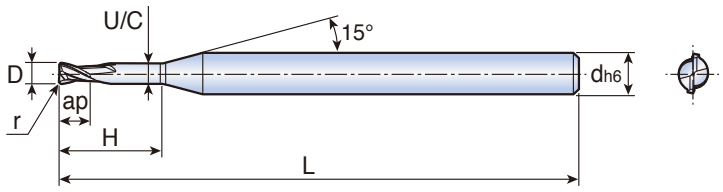
加工条件 F112

●: 標準品

HSR 2

HARDMILL

2枚刃、ソリッドエンドミル(ロングネック、コーナーRタイプ)



2

ねじれ角 30°

r	±0.005

D	公差
D≤6	0 - -0.010
D>6	0 - -0.015

型番	送り (mm/刃)	寸法 (mm)							材質
		D	r	L	ap	H	U/C	d	TT5505
HSR 2003 005 010	0.006-0.010	0.3	0.05	45	0.4	1.0	0.27	4.0	●
2003 005 020	0.006-0.010	0.3	0.05	45	0.4	2.0	0.27	4.0	●
2003 005 030	0.006-0.010	0.3	0.05	45	0.4	3.0	0.27	4.0	●
2004 005 010	0.006-0.010	0.4	0.05	45	0.6	1.0	0.37	4.0	●
2004 005 015	0.006-0.010	0.4	0.05	45	0.6	1.5	0.37	4.0	●
2004 005 025	0.006-0.010	0.4	0.05	45	0.6	2.5	0.37	4.0	●
2004 005 030	0.006-0.010	0.4	0.05	45	0.6	3.0	0.37	4.0	●
2004 005 040	0.006-0.010	0.4	0.05	45	0.6	4.0	0.37	4.0	●
2005 005 010	0.006-0.010	0.5	0.05	45	0.7	1.0	0.45	4.0	●
2005 005 015	0.006-0.010	0.5	0.05	45	0.7	1.5	0.45	4.0	●
2005 005 025	0.006-0.009	0.5	0.05	45	0.7	2.5	0.45	4.0	●
2005 005 030	0.006-0.009	0.5	0.05	45	0.7	3.0	0.45	4.0	●
2005 005 040	0.006-0.008	0.5	0.05	45	0.7	4.0	0.45	4.0	●
2006 005 020	0.008-0.013	0.6	0.05	45	0.9	2.0	0.55	4.0	●
2006 005 040	0.008-0.013	0.6	0.05	45	0.9	4.0	0.55	4.0	●
2006 005 060	0.008-0.013	0.6	0.05	45	0.9	6.0	0.55	4.0	●
2006 010 020	0.008-0.013	0.6	0.10	45	0.9	2.0	0.55	4.0	●
2006 010 040	0.008-0.013	0.6	0.10	45	0.9	4.0	0.55	4.0	●
2006 010 060	0.008-0.013	0.6	0.10	45	0.9	6.0	0.55	4.0	●
2006 020 020	0.008-0.013	0.6	0.20	45	0.9	2.0	0.55	4.0	●
2006 020 040	0.008-0.013	0.6	0.20	45	0.9	4.0	0.55	4.0	●
2006 020 060	0.008-0.013	0.6	0.20	45	0.9	6.0	0.55	4.0	●
2008 005 020	0.007-0.015	0.8	0.05	45	1.2	2.0	0.75	4.0	●
2008 005 040	0.007-0.015	0.8	0.05	45	1.2	4.0	0.75	4.0	●
2008 005 060	0.007-0.015	0.8	0.05	45	1.2	6.0	0.75	4.0	●
2008 005 080	0.007-0.013	0.8	0.05	45	1.2	8.0	0.73	4.0	●
2008 010 020	0.007-0.015	0.8	0.10	45	1.2	2.0	0.75	4.0	●
2008 010 040	0.007-0.015	0.8	0.10	45	1.2	4.0	0.75	4.0	●
2008 010 060	0.007-0.015	0.8	0.10	45	1.2	6.0	0.75	4.0	●
2008 010 080	0.007-0.013	0.8	0.10	45	1.2	8.0	0.73	4.0	●
2008 020 020	0.007-0.015	0.8	0.20	45	1.2	2.0	0.75	4.0	●
2008 020 040	0.007-0.015	0.8	0.20	45	1.2	4.0	0.75	4.0	●
2008 020 060	0.007-0.015	0.8	0.20	45	1.2	6.0	0.75	4.0	●
2008 020 080	0.007-0.013	0.8	0.20	45	1.2	8.0	0.73	4.0	●

加工条件 F112

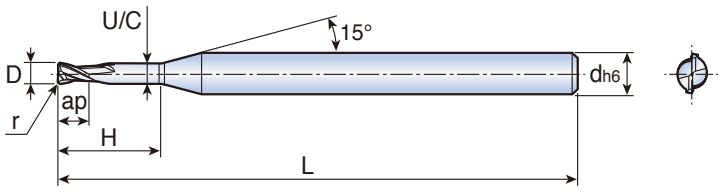
●: 標準品

TaeguTec Member IMC Group

HSR 2

HARDMILL

2枚刃、ソリッドエンドミル(ロングネック、コーナーRタイプ)



2

ねじれ角 30°

r ±0.005

D	公差
D≤6	0 - -0.010
D>6	0 - -0.015

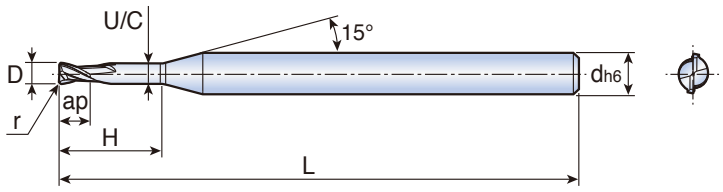
型番	送り (mm/刃)	寸法 (mm)							材質
		D	r	L	ap	H	U/C	d	TT5505
HSR 2010 005 030	0.009-0.020	1.0	0.05	50	2.0	3	0.97	4.0	●
2010 005 040	0.009-0.020	1.0	0.05	50	2.0	4	0.97	4.0	●
2010 005 060	0.009-0.018	1.0	0.05	50	2.0	6	0.97	4.0	●
2010 005 080	0.009-0.018	1.0	0.05	50	2.0	8	0.95	4.0	●
2010 005 100	0.009-0.016	1.0	0.05	50	2.0	10	0.95	4.0	●
2010 010 030	0.009-0.020	1.0	0.10	50	2.0	3	0.97	4.0	●
2010 010 040	0.009-0.020	1.0	0.10	50	2.0	4	0.97	4.0	●
2010 010 060	0.009-0.018	1.0	0.10	50	2.0	6	0.97	4.0	●
2010 010 080	0.009-0.018	1.0	0.10	50	2.0	8	0.95	4.0	●
2010 010 100	0.009-0.016	1.0	0.10	50	2.0	10	0.95	4.0	●
2010 020 030	0.009-0.020	1.0	0.20	50	2.0	3	0.97	4.0	●
2010 020 040	0.009-0.020	1.0	0.20	50	2.0	4	0.97	4.0	●
2010 020 060	0.009-0.018	1.0	0.20	50	2.0	6	0.97	4.0	●
2010 020 080	0.009-0.018	1.0	0.20	50	2.0	8	0.95	4.0	●
2010 020 100	0.009-0.016	1.0	0.20	50	2.0	10	0.95	4.0	●
2010 030 030	0.009-0.020	1.0	0.30	50	2.0	3	0.97	4.0	●
2010 030 040	0.009-0.020	1.0	0.30	50	2.0	4	0.97	4.0	●
2010 030 060	0.009-0.018	1.0	0.30	50	2.0	6	0.97	4.0	●
2010 030 080	0.009-0.018	1.0	0.30	50	2.0	8	0.95	4.0	●
2010 030 100	0.009-0.016	1.0	0.30	50	2.0	10	0.95	4.0	●
2012 010 040	0.010-0.020	1.2	0.10	50	2.2	4	1.17	4.0	●
2012 010 060	0.010-0.020	1.2	0.10	50	2.2	6	1.17	4.0	●
2012 010 080	0.010-0.020	1.2	0.10	50	2.2	8	1.15	4.0	●
2012 010 100	0.010-0.019	1.2	0.10	50	2.2	10	1.15	4.0	●
2012 020 040	0.010-0.020	1.2	0.20	50	2.2	4	1.17	4.0	●
2012 020 060	0.010-0.020	1.2	0.20	50	2.2	6	1.17	4.0	●
2012 020 080	0.010-0.020	1.2	0.20	50	2.2	8	1.15	4.0	●
2012 020 100	0.010-0.019	1.2	0.20	50	2.2	10	1.15	4.0	●
2012 030 040	0.010-0.020	1.2	0.30	50	2.2	4	1.17	4.0	●
2012 030 060	0.010-0.020	1.2	0.30	50	2.2	6	1.17	4.0	●
2012 030 080	0.010-0.020	1.2	0.30	50	2.2	8	1.15	4.0	●
2012 030 100	0.010-0.019	1.2	0.30	50	2.2	10	1.15	4.0	●

加工条件 F112

●: 標準品

HSR 2

2枚刃、ソリッドエンドミル(ロングネック、コーナーRタイプ)



r	±0.005

D	公差
D≤6	0 - -0.010
D>6	0 - -0.015

2 | ねじれ角 30°

型番	送り (mm/刃)	寸法 (mm)							材質
		D	r	L	ap	H	U/C	d	TT5505
HSR 2015 005 040	0.015-0.025	1.5	0.05	50	2.5	4	1.47	4.0	●
2015 005 060	0.015-0.025	1.5	0.05	50	2.5	6	1.47	4.0	●
2015 005 080	0.015-0.025	1.5	0.05	50	2.5	8	1.45	4.0	●
2015 005 100	0.015-0.025	1.5	0.05	50	2.5	10	1.45	4.0	●
2015 005 120	0.013-0.025	1.5	0.05	50	2.5	12	1.43	4.0	●
2015 010 040	0.015-0.025	1.5	0.10	50	2.5	4	1.47	4.0	●
2015 010 060	0.015-0.025	1.5	0.10	50	2.5	6	1.47	4.0	●
2015 010 080	0.015-0.025	1.5	0.10	50	2.5	8	1.45	4.0	●
2015 010 100	0.015-0.025	1.5	0.10	50	2.5	10	1.45	4.0	●
2015 010 120	0.013-0.025	1.5	0.10	50	2.5	12	1.43	4.0	●
2015 020 040	0.015-0.025	1.5	0.20	50	2.5	4	1.47	4.0	●
2015 020 060	0.015-0.025	1.5	0.20	50	2.5	6	1.47	4.0	●
2015 020 080	0.015-0.025	1.5	0.20	50	2.5	8	1.45	4.0	●
2015 020 100	0.015-0.025	1.5	0.20	50	2.5	10	1.45	4.0	●
2015 020 120	0.013-0.025	1.5	0.20	50	2.5	12	1.43	4.0	●
2015 030 040	0.015-0.025	1.5	0.30	50	2.5	4	1.47	4.0	●
2015 030 060	0.015-0.025	1.5	0.30	50	2.5	6	1.47	4.0	●
2015 030 080	0.015-0.025	1.5	0.30	50	2.5	8	1.45	4.0	●
2015 030 100	0.015-0.025	1.5	0.30	50	2.5	10	1.45	4.0	●
2015 030 120	0.013-0.025	1.5	0.30	50	2.5	12	1.43	4.0	●
2015 050 040	0.015-0.025	1.5	0.50	50	2.5	4	1.47	4.0	●
2015 050 060	0.015-0.025	1.5	0.50	50	2.5	6	1.47	4.0	●
2015 050 080	0.015-0.025	1.5	0.50	50	2.5	8	1.45	4.0	●
2015 050 100	0.015-0.025	1.5	0.50	50	2.5	10	1.45	4.0	●
2015 050 120	0.013-0.025	1.5	0.50	50	2.5	12	1.43	4.0	●
2020 010 060	0.018-0.040	2.0	0.10	50	3.0	6	1.95	4.0	●
2020 010 080	0.018-0.040	2.0	0.10	50	3.0	8	1.95	4.0	●
2020 010 100	0.018-0.040	2.0	0.10	50	3.0	10	1.95	4.0	●
2020 010 120	0.016-0.025	2.0	0.10	50	3.0	12	1.93	4.0	●
2020 010 160	0.015-0.022	2.0	0.10	50	3.0	16	1.91	4.0	●
2020 010 200	0.013-0.019	2.0	0.10	50	3.0	20	1.91	4.0	●

加工条件 F112

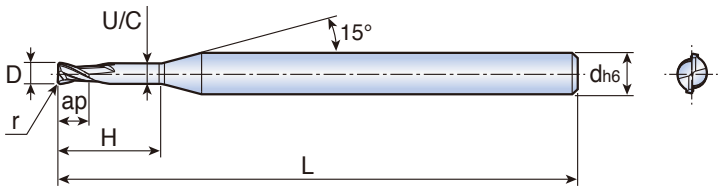
●: 標準品

TaeguTec Member IMC Group

HSR 2

HARDMILL

2枚刃、ソリッドエンドミル(ロングネック、コーナーRタイプ)



2

ねじれ角 30°

r ±0.005

D	公差
D≤6	0 - -0.010
D>6	0 - -0.015

型番	送り (mm/刃)	寸法 (mm)							材質
		D	r	L	ap	H	U/C	d	TT5505
HSR 2020 020 060	0.018-0.040	2.0	0.20	50	3.0	6	1.95	4.0	●
2020 020 080	0.018-0.040	2.0	0.20	50	3.0	8	1.95	4.0	●
2020 020 100	0.018-0.040	2.0	0.20	50	3.0	10	1.95	4.0	●
2020 020 120	0.016-0.025	2.0	0.20	50	3.0	12	1.93	4.0	●
2020 020 160	0.015-0.022	2.0	0.20	50	3.0	16	1.91	4.0	●
2020 020 200	0.013-0.019	2.0	0.20	50	3.0	20	1.91	4.0	●
2020 030 060	0.018-0.040	2.0	0.3	50	3.0	6	1.95	4.0	●
2020 030 080	0.018-0.040	2.0	0.3	50	3.0	8	1.95	4.0	●
2020 030 100	0.018-0.040	2.0	0.3	50	3.0	10	1.95	4.0	●
2020 030 120	0.016-0.025	2.0	0.3	50	3.0	12	1.93	4.0	●
2020 030 160	0.015-0.022	2.0	0.3	50	3.0	16	1.91	4.0	●
2020 030 200	0.013-0.019	2.0	0.3	50	3.0	20	1.91	4.0	●
2020 050 060	0.018-0.040	2.0	0.5	50	3.0	6	1.95	4.0	●
2020 050 080	0.018-0.040	2.0	0.5	50	3.0	8	1.95	4.0	●
2020 050 100	0.018-0.040	2.0	0.5	50	3.0	10	1.95	4.0	●
2020 050 120	0.016-0.025	2.0	0.5	50	3.0	12	1.93	4.0	●
2020 050 160	0.015-0.022	2.0	0.5	50	3.0	16	1.91	4.0	●
2020 050 200	0.013-0.019	2.0	0.5	50	3.0	20	1.91	4.0	●
2025 020 080	0.019-0.045	2.5	0.2	55	3.5	8	2.4	4.0	●
2025 020 100	0.019-0.045	2.5	0.2	55	3.5	10	2.4	4.0	●
2025 020 120	0.017-0.040	2.5	0.2	55	3.5	12	2.4	4.0	●
2025 020 160	0.015-0.030	2.5	0.2	55	3.5	16	2.4	4.0	●
2025 030 080	0.019-0.045	2.5	0.3	55	3.5	8	2.4	4.0	●
2025 030 100	0.019-0.045	2.5	0.3	55	3.5	10	2.4	4.0	●
2025 030 120	0.017-0.040	2.5	0.3	55	3.5	12	2.4	4.0	●
2025 030 160	0.015-0.030	2.5	0.3	55	3.5	16	2.4	4.0	●
2025 050 080	0.019-0.045	2.5	0.5	55	3.5	8	2.4	4.0	●
2025 050 100	0.019-0.045	2.5	0.5	55	3.5	10	2.4	4.0	●
2025 050 120	0.017-0.040	2.5	0.5	55	3.5	12	2.4	4.0	●
2025 050 160	0.015-0.030	2.5	0.5	55	3.5	16	2.4	4.0	●

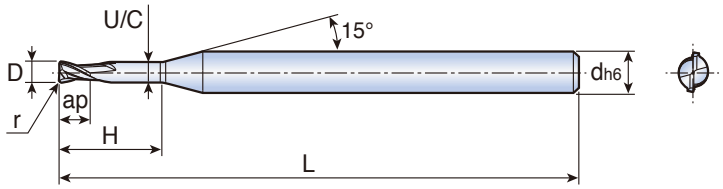
加工条件 F112

●: 標準品

HSR 2

HARDMILL

2枚刃、ソリッドエンドミル(ロングネック、コーナーRタイプ)



2

ねじれ角 30°

r ±0.005

D	公差
D≤6	0 - -0.010
D>6	0 - -0.015

型番	送り (mm/刃)	寸法 (mm)							材質
		D	r	L	ap	H	U/C	d	TT5505
HSR 2030 010 080	0.021-0.060	3.0	0.1	55	4.5	8	2.85	6.0	●
2030 010 100	0.021-0.060	3.0	0.1	55	4.5	10	2.85	6.0	●
2030 010 120	0.018-0.050	3.0	0.1	55	4.5	12	2.85	6.0	●
2030 010 160	0.018-0.045	3.0	0.1	55	4.5	16	2.85	6.0	●
2030 010 200	0.015-0.040	3.0	0.1	60	4.5	20	2.85	6.0	●
2030 020 080	0.021-0.060	3.0	0.2	55	4.5	8	2.85	6.0	●
2030 020 100	0.021-0.060	3.0	0.2	55	4.5	10	2.85	6.0	●
2030 020 120	0.018-0.050	3.0	0.2	55	4.5	12	2.85	6.0	●
2030 020 160	0.018-0.045	3.0	0.2	55	4.5	16	2.85	6.0	●
2030 020 200	0.015-0.040	3.0	0.2	60	4.5	20	2.85	6.0	●
2030 030 080	0.021-0.060	3.0	0.3	55	4.5	8	2.85	6.0	●
2030 030 100	0.021-0.060	3.0	0.3	55	4.5	10	2.85	6.0	●
2030 030 120	0.018-0.050	3.0	0.3	55	4.5	12	2.85	6.0	●
2030 030 160	0.018-0.045	3.0	0.3	55	4.5	16	2.85	6.0	●
2030 030 200	0.015-0.040	3.0	0.3	60	4.5	20	2.85	6.0	●
2030 050 080	0.021-0.060	3.0	0.5	55	4.5	8	2.85	6.0	●
2030 050 100	0.021-0.060	3.0	0.5	55	4.5	10	2.85	6.0	●
2030 050 120	0.018-0.050	3.0	0.5	55	4.5	12	2.85	6.0	●
2030 050 160	0.018-0.045	3.0	0.5	55	4.5	16	2.85	6.0	●
2030 050 200	0.015-0.040	3.0	0.5	60	4.5	20	2.85	6.0	●
2030 100 080	0.021-0.060	3.0	1.0	55	4.5	8	2.85	6.0	●
2030 100 100	0.021-0.060	3.0	1.0	55	4.5	10	2.85	6.0	●
2030 100 120	0.018-0.050	3.0	1.0	55	4.5	12	2.85	6.0	●
2030 100 160	0.018-0.045	3.0	1.0	55	4.5	16	2.85	6.0	●
2030 100 200	0.015-0.040	3.0	1.0	60	4.5	20	2.85	6.0	●

加工条件 F112

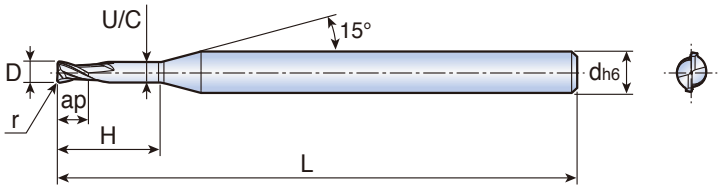
●: 標準品

TaeguTec Member IMC Group

HSR 2

HARDMILL

2枚刃、ソリッドエンドミル(ロングネック、コーナーRタイプ)



r	±0.005

D	公差
D≤6	0 - -0.010
D>6	0 - -0.015

2 ねじれ角 30°

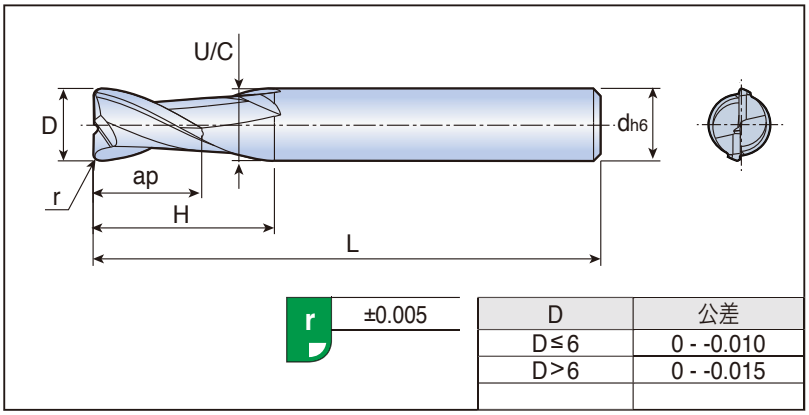
型番	送り (mm/刃)	寸法 (mm)							材質
		D	r	L	ap	H	U/C	d	TT5505
HSR 2040 010 100	0.030-0.075	4.0	0.1	55	6.0	10	3.9	6.0	●
2040 010 120	0.030-0.075	4.0	0.1	55	6.0	12	3.9	6.0	●
2040 010 160	0.030-0.075	4.0	0.1	55	6.0	16	3.9	6.0	●
2040 010 200	0.030-0.070	4.0	0.1	60	6.0	20	3.9	6.0	●
2040 010 250	0.030-0.070	4.0	0.1	60	6.0	25	3.9	6.0	●
2040 020 100	0.030-0.075	4.0	0.2	55	6.0	10	3.9	6.0	●
2040 020 120	0.030-0.075	4.0	0.2	55	6.0	12	3.9	6.0	●
2040 020 160	0.030-0.075	4.0	0.2	55	6.0	16	3.9	6.0	●
2040 020 200	0.030-0.070	4.0	0.2	60	6.0	20	3.9	6.0	●
2040 020 250	0.030-0.070	4.0	0.2	60	6.0	25	3.9	6.0	●
2040 030 100	0.030-0.075	4.0	0.3	55	6.0	10	3.9	6.0	●
2040 030 120	0.030-0.075	4.0	0.3	55	6.0	12	3.9	6.0	●
2040 030 160	0.030-0.075	4.0	0.3	55	6.0	16	3.9	6.0	●
2040 030 200	0.030-0.070	4.0	0.3	60	6.0	20	3.9	6.0	●
2040 030 250	0.030-0.070	4.0	0.3	60	6.0	25	3.9	6.0	●
2040 050 100	0.030-0.075	4.0	0.5	55	6.0	10	3.9	6.0	●
2040 050 120	0.030-0.075	4.0	0.5	55	6.0	12	3.9	6.0	●
2040 050 160	0.030-0.075	4.0	0.5	55	6.0	16	3.9	6.0	●
2040 050 200	0.030-0.070	4.0	0.5	60	6.0	20	3.9	6.0	●
2040 050 250	0.030-0.070	4.0	0.5	60	6.0	25	3.9	6.0	●
2040 100 100	0.030-0.075	4.0	1.0	55	6.0	10	3.9	6.0	●
2040 100 120	0.030-0.075	4.0	1.0	55	6.0	12	3.9	6.0	●
2040 100 160	0.030-0.075	4.0	1.0	55	6.0	16	3.9	6.0	●
2040 100 200	0.030-0.070	4.0	1.0	60	6.0	20	3.9	6.0	●
2040 100 250	0.030-0.070	4.0	1.0	60	6.0	25	3.9	6.0	●

加工条件 F112

●: 標準品

HSR 2

2枚刃、ソリッドエンドミル(ロングネック、コーナーRタイプ)



r	±0.005

D	公差
D≤6	0 - -0.010
D>6	0 - -0.015

2 | ねじれ角 30°

型番	送り (mm/刃)	寸法 (mm)							材質
		D	r	L	ap	H	U/C	d	TT5505
HSR 2060 020 150	0.067-0.100	6.0	0.2	60	9	15	5.9	6.0	●
2060 030 150	0.067-0.100	6.0	0.3	60	9	15	5.9	6.0	●
2060 030 200	0.067-0.100	6.0	0.3	60	9	20	5.9	6.0	●
2060 050 150	0.067-0.100	6.0	0.5	60	9	15	5.9	6.0	●
2060 050 200	0.067-0.100	6.0	0.5	60	9	20	5.9	6.0	●
2060 100 150	0.067-0.100	6.0	1.0	60	9	15	5.9	6.0	●
2060 100 200	0.067-0.100	6.0	1.0	60	9	20	5.9	6.0	●
2060 150 150	0.067-0.100	6.0	1.5	60	9	15	5.9	6.0	●
2060 200 150	0.067-0.100	6.0	2.0	60	9	15	5.9	6.0	●
2080 020 200	0.090-0.120	8.0	0.2	65	12	20	7.9	8.0	●
2080 030 200	0.090-0.120	8.0	0.3	65	12	20	7.9	8.0	●
2080 050 200	0.090-0.120	8.0	0.5	65	12	20	7.9	8.0	●
2080 100 200	0.090-0.120	8.0	1.0	65	12	20	7.9	8.0	●
2080 150 200	0.090-0.120	8.0	1.5	65	12	20	7.9	8.0	●
2100 020 250	0.117-0.130	10.0	0.2	75	15	25	9.9	10.0	●
2100 030 250	0.117-0.130	10.0	0.3	75	15	25	9.9	10.0	●
2100 050 250	0.117-0.130	10.0	0.5	75	15	25	9.9	10.0	●
2100 100 250	0.117-0.130	10.0	1.0	75	15	25	9.9	10.0	●
2100 150 250	0.117-0.130	10.0	1.5	75	15	25	9.9	10.0	●
2100 200 250	0.117-0.130	10.0	2.0	75	15	25	9.9	10.0	●
2120 030 280	0.126-0.168	12.0	0.3	85	18	28	11.9	12.0	●
2120 050 280	0.126-0.168	12.0	0.5	85	18	28	11.9	12.0	●
2120 100 280	0.126-0.168	12.0	1.0	85	18	28	11.9	12.0	●
2120 150 280	0.126-0.168	12.0	1.5	85	18	28	11.9	12.0	●
2120 200 280	0.126-0.168	12.0	2.0	85	18	28	11.9	12.0	●

加工条件 F112

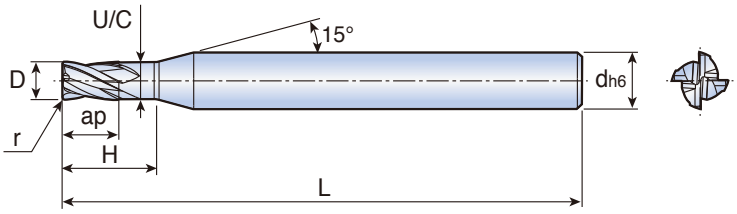
●: 標準品

TaeguTec Member IMC Group

HSR 4

HARDMILL

4枚刃、ソリッドエンドミル(ロングネック、コーナーRタイプ)



r	±0.005

D	公差
D≤6	0 - -0.010
D>6	0 - -0.015

4 ねじれ角 30°

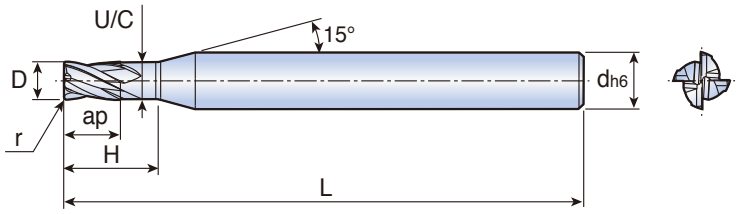
型番	送り (mm/刃)	寸法 (mm)							材質
		D	r	L	ap	H	U/C	d	TT5505
HSR 4010 010 030	0.018-0.040	1.0	0.1	50	2.0	3	0.97	4.0	●
4010 010 040	0.018-0.040	1.0	0.1	50	2.0	4	0.97	4.0	●
4010 010 060	0.018-0.036	1.0	0.1	50	2.0	6	0.97	4.0	●
4010 020 030	0.018-0.040	1.0	0.2	50	2.0	3	0.97	4.0	●
4010 020 040	0.018-0.040	1.0	0.2	50	2.0	4	0.97	4.0	●
4010 020 060	0.018-0.036	1.0	0.2	50	2.0	6	0.97	4.0	●
4010 030 030	0.018-0.040	1.0	0.3	50	2.0	3	0.97	4.0	●
4010 030 040	0.018-0.040	1.0	0.3	50	2.0	4	0.97	4.0	●
4010 030 060	0.018-0.036	1.0	0.3	50	2.0	6	0.97	4.0	●
4015 010 040	0.030-0.050	1.5	0.1	50	2.5	4	1.45	4.0	●
4015 010 060	0.030-0.050	1.5	0.1	50	2.5	6	1.45	4.0	●
4015 020 040	0.030-0.050	1.5	0.2	50	2.5	4	1.45	4.0	●
4015 020 060	0.030-0.050	1.5	0.2	50	2.5	6	1.45	4.0	●
4015 030 040	0.030-0.050	1.5	0.3	50	2.5	4	1.45	4.0	●
4015 030 060	0.030-0.050	1.5	0.3	50	2.5	6	1.45	4.0	●
4020 010 060	0.035-0.080	2.0	0.1	50	3.0	6	1.95	4.0	●
4020 010 080	0.035-0.080	2.0	0.1	50	3.0	8	1.95	4.0	●
4020 020 060	0.035-0.080	2.0	0.2	50	3.0	6	1.95	4.0	●
4020 020 080	0.035-0.080	2.0	0.2	50	3.0	8	1.95	4.0	●
4020 030 060	0.035-0.080	2.0	0.3	50	3.0	6	1.95	4.0	●
4020 030 080	0.035-0.080	2.0	0.3	50	3.0	8	1.95	4.0	●
4020 050 060	0.035-0.080	2.0	0.5	50	3.0	6	1.95	4.0	●
4020 050 080	0.035-0.080	2.0	0.5	50	3.0	8	1.95	4.0	●

加工条件 F112

●: 標準品

HSR 4

4枚刃、ソリッドエンドミル(ロングネック、コーナーRタイプ)



4 | ねじれ角 30°

r ±0.005

D	公差
D≤6	0 - -0.010
D>6	0 - -0.015

型番	送り (mm/刃)	寸法 (mm)							材質
		D	r	L	ap	H	U/C	d	TT5505
HSR 4030 010 080	0.042-0.120	3.0	0.1	55	4	8	2.85	6.0	●
4030 010 100	0.042-0.120	3.0	0.1	55	4	10	2.85	6.0	●
4030 010 120	0.036-0.100	3.0	0.1	55	4	12	2.85	6.0	●
4030 010 160	0.036-0.090	3.0	0.1	55	4	16	2.85	6.0	●
4030 010 200	0.030-0.080	3.0	0.1	60	4	20	2.85	6.0	●
4030 020 080	0.042-0.120	3.0	0.2	55	4	8	2.85	6.0	●
4030 020 100	0.042-0.120	3.0	0.2	55	4	10	2.85	6.0	●
4030 020 120	0.036-0.100	3.0	0.2	55	4	12	2.85	6.0	●
4030 020 160	0.036-0.090	3.0	0.2	55	4	16	2.85	6.0	●
4030 020 200	0.030-0.080	3.0	0.2	60	4	20	2.85	6.0	●
4030 030 080	0.042-0.120	3.0	0.3	55	4	8	2.85	6.0	●
4030 030 100	0.042-0.120	3.0	0.3	55	4	10	2.85	6.0	●
4030 030 120	0.036-0.100	3.0	0.3	55	4	12	2.85	6.0	●
4030 030 160	0.036-0.090	3.0	0.3	55	4	16	2.85	6.0	●
4030 030 200	0.030-0.080	3.0	0.3	60	4	20	2.85	6.0	●
4030 050 080	0.042-0.120	3.0	0.5	55	4	8	2.85	6.0	●
4030 050 100	0.042-0.120	3.0	0.5	55	4	10	2.85	6.0	●
4030 050 120	0.036-0.100	3.0	0.5	55	4	12	2.85	6.0	●
4030 050 160	0.036-0.090	3.0	0.5	55	4	16	2.85	6.0	●
4030 050 200	0.030-0.080	3.0	0.5	60	4	20	2.85	6.0	●
4030 100 080	0.042-0.120	3.0	1.0	55	4	8	2.85	6.0	●
4030 100 100	0.042-0.120	3.0	1.0	55	4	10	2.85	6.0	●
4030 100 120	0.036-0.100	3.0	1.0	55	4	12	2.85	6.0	●
4030 100 160	0.036-0.090	3.0	1.0	55	4	16	2.85	6.0	●
4030 100 200	0.030-0.080	3.0	1.0	60	4	20	2.85	6.0	●

加工条件 F112

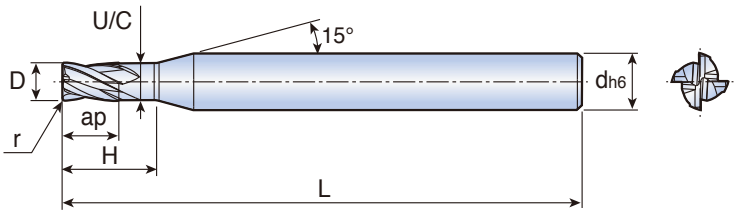
●: 標準品

TaeguTec Member IMC Group

HSR 4

HARDMILL

4枚刃、ソリッドエンドミル(ロングネック、コーナーRタイプ)



4

ねじれ角 30°

r	±0.005

D	公差
D≤6	0 - -0.010
D>6	0 - -0.015

型番	送り (mm/刃)	寸法 (mm)							材質
		D	r	L	ap	H	U/C	d	TT5505
HSR 4040 010 100	0.060-0.150	4.0	0.1	55	6	10	3.9	6.0	●
4040 010 120	0.060-0.150	4.0	0.1	55	6	12	3.9	6.0	●
4040 010 160	0.060-0.150	4.0	0.1	55	6	16	3.9	6.0	●
4040 010 200	0.060-0.140	4.0	0.1	60	6	20	3.9	6.0	●
4040 010 250	0.060-0.140	4.0	0.1	60	6	25	3.9	6.0	●
4040 020 100	0.060-0.150	4.0	0.2	55	6	10	3.9	6.0	●
4040 020 120	0.060-0.150	4.0	0.2	55	6	12	3.9	6.0	●
4040 020 160	0.060-0.150	4.0	0.2	55	6	16	3.9	6.0	●
4040 020 200	0.060-0.140	4.0	0.2	60	6	20	3.9	6.0	●
4040 020 250	0.060-0.140	4.0	0.2	60	6	25	3.9	6.0	●
4040 030 100	0.060-0.150	4.0	0.3	55	6	10	3.9	6.0	●
4040 030 120	0.060-0.150	4.0	0.3	55	6	12	3.9	6.0	●
4040 030 160	0.060-0.150	4.0	0.3	55	6	16	3.9	6.0	●
4040 030 200	0.060-0.140	4.0	0.3	60	6	20	3.9	6.0	●
4040 030 250	0.060-0.140	4.0	0.3	60	6	25	3.9	6.0	●
4040 050 100	0.060-0.150	4.0	0.5	55	6	10	3.9	6.0	●
4040 050 120	0.060-0.150	4.0	0.5	55	6	12	3.9	6.0	●
4040 050 160	0.060-0.150	4.0	0.5	55	6	16	3.9	6.0	●
4040 050 200	0.060-0.140	4.0	0.5	60	6	20	3.9	6.0	●
4040 050 250	0.060-0.140	4.0	0.5	60	6	25	3.9	6.0	●
4040 100 100	0.060-0.150	4.0	1.0	55	6	10	3.9	6.0	●
4040 100 120	0.060-0.150	4.0	1.0	55	6	12	3.9	6.0	●
4040 100 160	0.060-0.150	4.0	1.0	55	6	16	3.9	6.0	●
4040 100 200	0.060-0.140	4.0	1.0	60	6	20	3.9	6.0	●
4040 100 250	0.060-0.140	4.0	1.0	60	6	25	3.9	6.0	●

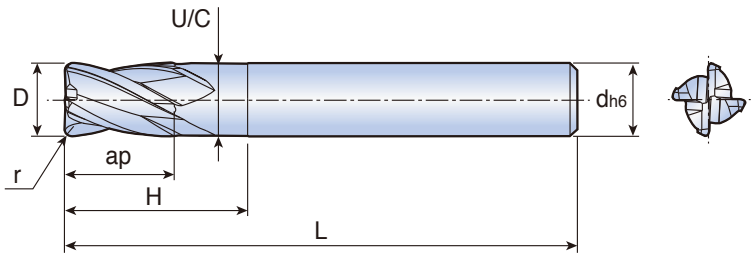
加工条件 F112

●: 標準品

HSR 4

HARDMILL

4枚刃、ソリッドエンドミル(ロングネック、コーナーRタイプ)



4

ねじれ角 30°

r ±0.005

D	公差
D≤6	0 - -0.010
D>6	0 - -0.015

型番	送り (mm/刃)	寸法 (mm)							材質
		D	r	L	ap	H	U/C	d	TT5505
HSR 4060 020 150	0.155-0.200	6.0	0.2	60	9	15	5.9	6.0	●
4060 030 150	0.155-0.200	6.0	0.3	60	9	15	5.9	6.0	●
4060 050 150	0.155-0.200	6.0	0.5	60	9	15	5.9	6.0	●
4060 100 150	0.155-0.200	6.0	1.0	60	9	15	5.9	6.0	●
4060 150 150	0.155-0.200	6.0	1.5	60	9	15	5.9	6.0	●
4060 200 150	0.155-0.200	6.0	2.0	60	9	15	5.9	6.0	●
4080 020 200	0.180-0.240	8.0	0.2	70	12	20	7.9	8.0	●
4080 030 200	0.180-0.240	8.0	0.3	70	12	20	7.9	8.0	●
4080 050 200	0.180-0.240	8.0	0.5	70	12	20	7.9	8.0	●
4080 100 200	0.180-0.240	8.0	1.0	70	12	20	7.9	8.0	●
4080 150 200	0.180-0.240	8.0	1.5	70	12	20	7.9	8.0	●
4080 200 200	0.180-0.240	8.0	2.0	70	12	20	7.9	8.0	●
4100 020 250	0.195-0.260	10.0	0.2	75	15	25	9.9	10.0	●
4100 030 250	0.195-0.260	10.0	0.3	75	15	25	9.9	10.0	●
4100 050 250	0.195-0.260	10.0	0.5	75	15	25	9.9	10.0	●
4100 100 250	0.195-0.260	10.0	1.0	75	15	25	9.9	10.0	●
4100 150 250	0.195-0.260	10.0	1.5	75	15	25	9.9	10.0	●
4100 200 250	0.195-0.260	10.0	2.0	75	15	25	9.9	10.0	●
4120 030 300	0.252-0.336	12.0	0.3	85	18	30	11.9	12.0	●
4120 050 300	0.252-0.336	12.0	0.5	85	18	30	11.9	12.0	●
4120 100 300	0.252-0.336	12.0	1.0	85	18	30	11.9	12.0	●
4120 150 300	0.252-0.336	12.0	1.5	85	18	30	11.9	12.0	●
4120 200 300	0.252-0.336	12.0	2.0	85	18	30	11.9	12.0	●

加工条件 F112

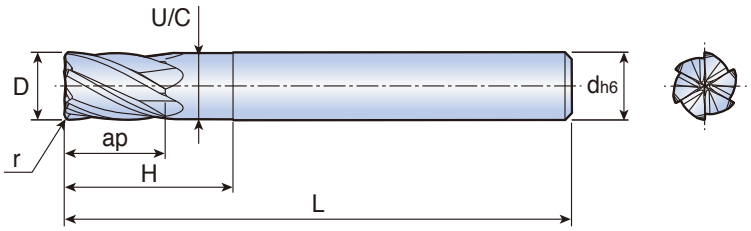
●: 標準品

TaeguTec Member IMC Group

HSR 6

HARDMILL

6枚刃、ソリッドエンドミル(ロングネック、コーナーRタイプ)



• 仕上げ加工

6 | ねじれ角 45°

r	±0.005

D	公差
D≤6	0 - -0.010
D>6	0 - -0.015

型番	送り (mm/刃)	寸法 (mm)							材質
		D	r	L	ap	H	U/C	d	TT5505
HSR 6060 050 150	0.038-0.050	6.0	0.5	60	9	15	5.8	6.0	●
6060 100 150	0.038-0.050	6.0	1.0	60	9	15	5.8	6.0	●
6080 050 200	0.045-0.060	8.0	0.5	70	12	20	7.8	8.0	●
6080 100 200	0.045-0.060	8.0	1.0	70	12	20	7.8	8.0	●
6100 050 250	0.045-0.060	10.0	0.5	75	15	25	9.8	10.0	●
6100 100 250	0.045-0.060	10.0	1.0	75	15	25	9.8	10.0	●
6120 050 300	0.053-0.070	12.0	0.5	85	18	30	11.6	12.0	●
6120 100 300	0.053-0.070	12.0	1.0	85	18	30	11.6	12.0	●

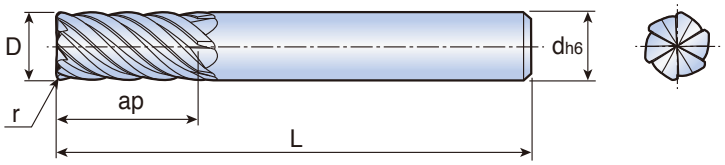
加工条件 F112

●: 標準品

HSR 6...M

HARDMILL

6枚刃、ソリッドエンドミル(ミディアム、コーナーRタイプ)



• 仕上げ加工

r ±0.005

D	公差
D≤6	0 - -0.010
D>6	0 - -0.015

型番	送り (mm/刃)	寸法 (mm)					材質
		D	r	L	ap	d	TT5505
HSR 6060M 050	0.038-0.050	6.0	0.5	60	15	6.0	●
6060M 100	0.038-0.050	6.0	1.0	60	15	6.0	●
6080M 050	0.045-0.060	8.0	0.5	65	20	8.0	●
6080M 100	0.045-0.060	8.0	1.0	65	20	8.0	●
6100M 050	0.045-0.060	10.0	0.5	70	22	10.0	●
6100M 100	0.045-0.060	10.0	1.0	70	22	10.0	●
6100M 150	0.045-0.060	10.0	1.5	70	22	10.0	●
6120M 050	0.053-0.070	12.0	0.5	80	26	12.0	●
6120M 100	0.053-0.070	12.0	1.0	80	26	12.0	●
6120M 150	0.053-0.070	12.0	1.5	80	26	12.0	●

加工条件 F112

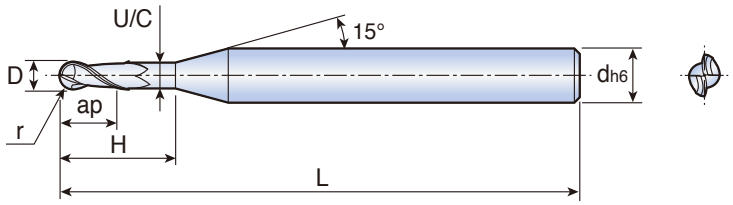
●: 標準品

TaeguTec Member IMC Group

RIB 2

APEXMILL

2枚刃、ボールエンドミル(ロングネックタイプ)



2

ねじれ角 30°

r ±0.005

D	公差
D≤6	0 - -0.012

型番	寸法 (mm)							材質
	D	r	L	ap	H	U/C	d	TT5515
RIB 2004-0.6×3	0.4	0.2	45	0.6	3	0.36	4	●
2005-0.7×4	0.5	0.25	45	0.7	4	0.45	4	●
2005-0.7×6	0.5	0.25	45	0.7	6	0.45	4	●
2005-0.7×8	0.5	0.25	45	0.7	8	0.45	4	●
2006-0.9×2	0.6	0.3	45	0.9	2	0.55	4	●
2006-0.9×4	0.6	0.3	45	0.9	4	0.55	4	●
2006-0.9×6	0.6	0.3	45	0.9	6	0.55	4	●
2006-0.9×8	0.6	0.3	45	0.9	8	0.55	4	●
2008-1.2×4	0.8	0.4	45	1.2	4	0.75	4	●
2008-1.2×6	0.8	0.4	45	1.2	6	0.75	4	●
2008-1.2×8	0.8	0.4	45	1.2	8	0.75	4	●
2008-1.2×10	0.8	0.4	45	1.2	10	0.75	4	●
2010-1.5×4	1.0	0.5	45	1.5	4	0.97	4	●
2010-1.5×6	1.0	0.5	45	1.5	6	0.97	4	●
2010-1.5×8	1.0	0.5	45	1.5	8	0.95	4	●
2010-1.5×10	1.0	0.5	45	1.5	10	0.95	4	●
2010-1.5×12	1.0	0.5	45	1.5	12	0.93	4	●
2012-1.8×4	1.2	0.6	45	1.8	4	1.15	4	●
2012-1.8×8	1.2	0.6	45	1.8	8	1.17	4	●
2012-1.8×12	1.2	0.6	45	1.8	12	1.13	4	●
2015-2.3×8	1.5	0.75	45	2.3	8	1.45	4	●
2015-2.3×10	1.5	0.75	45	2.3	10	1.45	4	●
2015-2.3×12	1.5	0.75	45	2.3	12	1.43	4	●
2015-2.3×16	1.5	0.75	50	2.3	16	1.41	4	●
2015-2.3×20	1.5	0.75	55	2.3	20	1.39	4	●
2020-3.0×6	2.0	1.0	45	3.0	6	1.95	4	●
2020-3.0×8	2.0	1.0	45	3.0	8	1.95	4	●
2020-3.0×10	2.0	1.0	45	3.0	10	1.93	4	●
2020-3.0×12	2.0	1.0	50	3.0	12	1.93	4	●
2020-3.0×16	2.0	1.0	50	3.0	16	1.91	4	●
2020-3.0×20	2.0	1.0	55	3.0	20	1.89	4	●
2030-4.5×10	3.0	1.5	50	4.5	10	2.85	6	●
2030-4.5×12	3.0	1.5	50	4.5	12	2.85	6	●
2030-4.5×16	3.0	1.5	55	4.5	16	2.85	6	●
2030-4.5×20	3.0	1.5	60	4.5	20	2.85	6	●

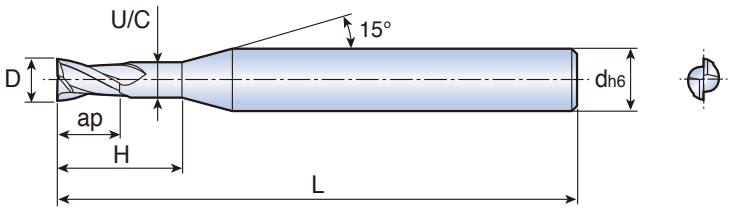
加工条件 F112

●: 標準品

RIF 2

APEXMILL

2枚刃、スクエアエンドミル(ロングネックタイプ)



D	公差
D	0 - -0.015

2 ねじれ角 30°

型番		送り (mm/刃)	寸法 (mm)						材質
			D	L	ap	H	U/C	d	TT5515
RIF	2004-0.6x4	0.010-0.015	0.4	45	0.6	4	0.37	4	●
	2004-0.6x5	0.010-0.015	0.4	45	0.6	5	0.37	4	●
	2005-0.7x4	0.010-0.015	0.5	45	0.7	4	0.45	4	●
	2005-0.7x6	0.010-0.015	0.5	45	0.7	6	0.45	4	●
	2005-0.7x8	0.010-0.015	0.5	45	0.7	8	0.45	4	●
	2006-0.9x6	0.010-0.020	0.6	45	0.9	6	0.55	4	●
	2006-0.9x8	0.010-0.020	0.6	45	0.9	8	0.55	4	●
	2008-1.2x4	0.010-0.025	0.8	45	1.2	4	0.75	4	●
	2008-1.2x6	0.010-0.025	0.8	45	1.2	6	0.75	4	●
	2008-1.2x8	0.010-0.025	0.8	45	1.2	8	0.75	4	●
	2008-1.2x10	0.010-0.025	0.8	45	1.2	10	0.75	4	●
	2010-1.5x6	0.010-0.041	1.0	45	1.5	6	0.97	4	●
	2010-1.5x8	0.010-0.041	1.0	45	1.5	8	0.95	4	●
	2010-1.5x10	0.010-0.041	1.0	45	1.5	10	0.95	4	●
	2010-1.5x12	0.010-0.041	1.0	45	1.5	12	0.93	4	●
	2010-1.5x16	0.010-0.041	1.0	50	1.5	16	0.93	4	●
	2012-1.8x6	0.010-0.054	1.2	45	1.8	6	1.17	4	●
	2012-1.8x8	0.010-0.054	1.2	45	1.8	8	1.15	4	●
	2012-1.8x10	0.010-0.054	1.2	45	1.8	10	1.15	4	●
	2012-1.8x16	0.010-0.054	1.2	50	1.8	16	1.13	4	●
	2015-2.3x6	0.010-0.067	1.5	45	2.3	6	1.47	4	●
	2015-2.3x8	0.010-0.067	1.5	45	2.3	8	1.45	4	●
	2015-2.3x10	0.010-0.067	1.5	45	2.3	10	1.45	4	●
	2015-2.3x12	0.010-0.067	1.5	45	2.3	12	1.43	4	●
	2015-2.3x16	0.010-0.067	1.5	50	2.3	16	1.41	4	●
	2015-2.3x20	0.010-0.067	1.5	55	2.3	20	1.41	4	●
	2016-2.4x10	0.010-0.070	1.6	45	2.4	10	1.55	4	●
	2016-2.4x16	0.010-0.070	1.6	50	2.4	16	1.53	4	●
	2018-2.7x12	0.010-0.079	1.8	45	2.7	12	1.73	4	●
	2018-2.7x16	0.010-0.079	1.8	50	2.7	16	1.71	4	●

加工条件 F112

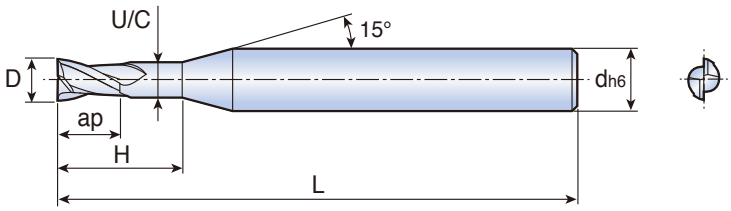
●: 標準品

TaeguTec Member IMC Group

RIF 2

APEXMILL

2枚刃、スクエアエンドミル(ロングネックタイプ)



D	公差
D	0 - -0.015

2 ねじれ角 30°

型番	送り (mm/刃)	寸法 (mm)						材質
		D	L	ap	H	U/C	d	TT5515
RIF 2020-3.0x8	0.010-0.085	2.0	45	3.0	8	1.95	4	●
2020-3.0x10	0.010-0.085	2.0	45	3.0	10	1.95	4	●
2020-3.0x12	0.010-0.085	2.0	45	3.0	12	1.93	4	●
2020-3.0x16	0.010-0.085	2.0	50	3.0	16	1.91	4	●
2025-3.7x12	0.010-0.105	2.5	45	3.7	12	2.40	4	●
2025-3.7x16	0.010-0.105	2.5	55	3.7	16	2.40	4	●
2030-4.5x14	0.010-0.129	3.0	50	4.5	14	2.85	6	●
2030-4.5x18	0.010-0.129	3.0	55	4.5	18	2.85	6	●
2030-4.5x20	0.010-0.129	3.0	60	4.5	20	2.85	6	●
2030-4.5x25	0.010-0.129	3.0	65	4.5	25	2.85	6	●

加工条件 F112

●: 標準品

SMB 2

APEXMILL

2枚刃、ボールエンドミル(ミニチュアタイプ、シャンク径:3mm)

2

ねじれ角 30°

r	D≤6	±0.005

D	公差
D≤ 1.5	0 - -0.012
d	0 - -0.006

型番	寸法 (mm)					材質
	D	r	L	ap	d	TT5515
SMB 2006-3	0.6	0.3	40	1.1	3	●
2007-3	0.7	0.35	40	1.5	3	●
2008-3	0.8	0.4	40	2.0	3	●
2009-3	0.9	0.45	40	2.2	3	●
2010-3	1.0	0.5	40	2.5	3	●
2012-3	1.2	0.6	40	3.0	3	●
2015-3	1.5	0.75	40	4.0	3	●

加工条件 F112

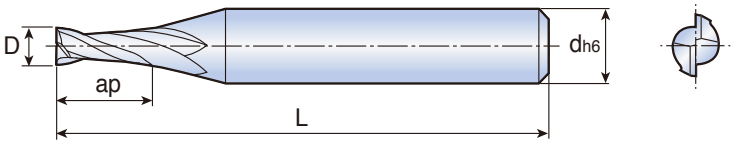
●: 標準品

TaeguTec Member IMC Group

HMF 2

APEXMILL

2枚刃、スクエアエンドミル(ミニチュアタイプ)



D	公差
D≤1.5	0 - -0.012
d=3	0 - -0.006
d=4	0 - -0.008

2 刃

ねじれ角 30°

型番	送り (mm/刃)	寸法 (mm)				寸法 (mm)
		D	L	ap	d	TT5515
HMF 2004-3	0.01-0.02	0.4	40	0.8	3	●
2005-3	0.01-0.02	0.5	40	1.0	3	●
2006-3	0.01-0.02	0.6	40	1.2	3	●
2007-3	0.01-0.03	0.7	40	1.4	3	●
2008-3	0.01-0.03	0.8	40	1.6	3	●
2009-3	0.01-0.03	0.9	40	2.0	3	●
2010-4	0.01-0.03	1.0	40	2.5	4	●
2012-4	0.01-0.03	1.2	40	4.0	4	●
2015-4	0.01-0.03	1.5	40	4.0	4	●

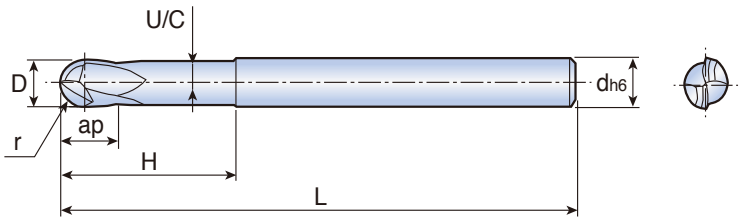
加工条件 F112

●: 標準品

AMB 2...T

APEXMILL

2枚刃、ボールエンドミル(ロングネックタイプ)



r	
D≤6	±0.005
D>6	±0.010

D	公差
D≤6	0 - -0.012
D>6	0 - -0.015
D=d	-0.01 - -0.035

2 枚刃

ねじれ角 30°

型番	寸法 (mm)							材質
	D	r	L	ap	H	U/C	d	TT5515
AMB 2010T-6D	1	0.5	52	1.2	2.5	0.9	6	●
2010T-3D	1	0.5	40	1.2	2.5	0.9	3	●
2020T-6D	2	1.0	52	2.5	5	1.9	6	●
2020T-3D	2	1.0	40	2.5	5	1.9	3	●
2030T	3	1.5	70	4.0	9	2.85	6	●
2030T-3D	3	1.5	40	4.0	9	2.85	3	●
2040T	4	2.0	70	5.0	12	3.85	6	●
2040T-4D	4	2.0	50	5.0	12	3.85	4	●
2050T	5	2.5	80	6.0	15	4.8	6	●
2060T	6	3.0	80	7.0	18	5.8	6	●
2080T	8	4.0	90	10.0	24	7.8	8	●
2100T	10	5.0	100	12.0	30	9.8	10	●
2120T	12	6.0	110	14.0	36	11.8	12	●
2140T	14	7.0	120	17.0	40	13.6	12	●
2160T	16	8.0	125	19.0	48	15.6	16	●

加工条件 F112

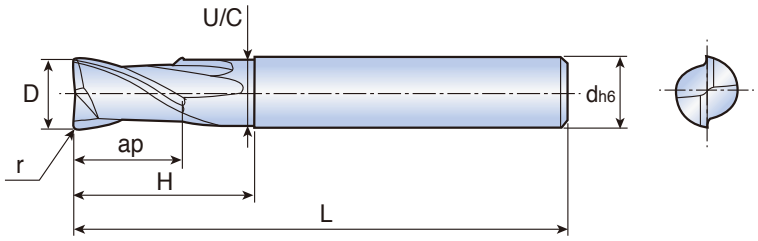
●: 標準品

TaeguTec Member IMC Group

AMF 2...T

APEXMILL

2枚刃、ソリッドエンドミル(ロングネック、コーナーRタイプ)



r	
D≤6	±0.005
D>6	±0.010

D	公差
D≤6	0 - -0.012
D>6	0 - -0.015
D=d	-0.01 - -0.035

2 | ねじれ角 30°

型番	送り (mm/刃)	寸法 (mm)							材質
		D	r	L	ap	H	U/C	d	TT5515
AMF 2010T	0.010-0.020	1	0.15	52	1.2	2.5	0.9	6	●
2010T-3D	0.010-0.020	1	0.15	40	1.2	2.5	0.9	3	●
2020T	0.010-0.030	2	0.15	52	2.5	5	1.9	6	●
2020T-3D	0.010-0.030	2	0.15	40	2.5	5	1.9	3	●
2030T	0.010-0.049	3	0.2	52	5.0	8	2.85	6	●
2030T-3D	0.010-0.049	3	0.2	40	5.0	8	2.85	3	●
2040T	0.020-0.063	4	0.2	52	6.0	10	3.85	6	●
2040T-4D	0.020-0.050	4	0.2	40	6.0	10	3.85	4	●
2050T	0.025-0.065	5	0.2	52	8.0	15	4.8	6	●
2060T	0.030-0.088	6	0.3	52	8.0	15	5.8	6	●
2080T	0.030-0.100	8	0.3	60	12.0	20	7.8	8	●
2100T	0.030-0.100	10	0.4	68	15.0	25	9.8	10	●
2120T	0.040-0.120	12	0.4	76	18.0	28	11.6	12	●
2140T	0.040-0.120	14	0.4	85	20.0	30	13.6	16	●
2160T	0.050-0.130	16	0.5	90	25.0	35	15.6	16	●

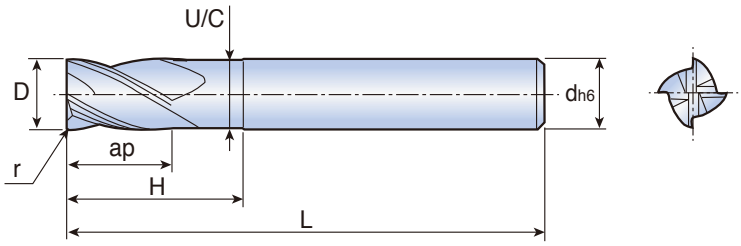
加工条件 F112

●: 標準品

AMF 4...T

APEXMILL

4枚刃、ソリッドエンドミル(ロングネック、コーナーRタイプ)



r		
	D≤6	±0.005
	D>6	±0.010

D	公差
D≤6	0 - -0.012
D>6	0 - -0.015
D=d	-0.01 - -0.035

4 ねじれ角 30°

型番	送り (mm/刃)	寸法 (mm)							材質
		D	r	L	ap	H	U/C	d	TT5515
AMF 4030T	0.010-0.046	3.0	0.2	52	5	8	2.85	6	●
4030T-3D	0.010-0.046	3.0	0.2	40	5	8	2.85	3	●
4035T	0.010-0.046	3.5	0.2	52	5	8	3.35	6	●
4040T	0.020-0.063	4.0	0.2	52	6	10	3.85	6	●
4040T-4D	0.020-0.063	4.0	0.2	40	6	10	3.85	4	●
4050T	0.020-0.063	5.0	0.2	52	8	15	4.8	6	●
4060T	0.025-0.070	6.0	0.3	52	8	15	5.8	6	●
4080T	0.030-0.090	8.0	0.3	60	12	20	7.8	8	●
4100T	0.030-0.100	10.0	0.4	68	15	25	9.8	10	●
4120T	0.040-0.110	12.0	0.4	76	18	28	11.6	12	●
4140T	0.040-0.120	14.0	0.4	85	20	30	13.6	16	●
4160T	0.050-0.130	16.0	0.5	90	25	35	15.6	16	●

加工条件 F112

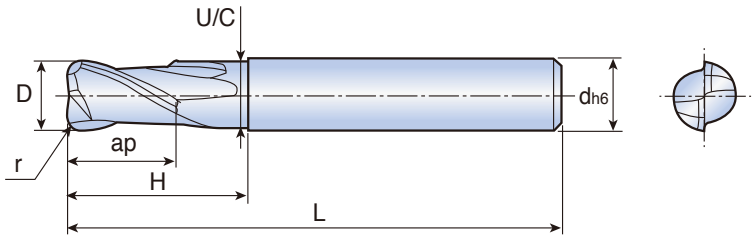
●: 標準品

TaeguTec Member IMC Group

AMR 2...T-R

APEXMILL

2枚刃、ソリッドエンドミル(ロングネック、コーナーRタイプ)



2

ねじれ角 30°

r	
D≤6	±0.005
D>6	±0.010

D	公差
D≤6	0 - -0.012
D>6	0 - -0.015
D=d	-0.01 - -0.035

型番	送り (mm/刃)	寸法 (mm)							材質
		D	r	L	ap	H	U/C	d	TT5515
AMR 2030T-R0.5	0.010-0.049	3	0.5	52	5	8	2.85	6	●
2030T-R1.0	0.010-0.049	3	1.0	52	5	8	2.85	6	●
2040T-R0.5	0.020-0.063	4	0.5	52	6	10	3.85	6	●
2040T-R1.0	0.020-0.063	4	1.0	52	6	10	3.85	6	●
2060T-R1.0	0.030-0.088	6	1.0	52	8	15	5.8	6	●
2060T-R1.5	0.030-0.088	6	1.5	52	8	15	5.8	6	●
2080T-R1.0	0.030-0.100	8	1.0	60	12	20	7.8	8	●
2080T-R2.0	0.030-0.100	8	2.0	60	12	20	7.8	8	●
2100T-R1.0	0.030-0.100	10	1.0	68	15	25	9.8	10	●
2100T-R2.0	0.030-0.100	10	2.0	68	15	25	9.8	10	●
2120T-R1.0	0.040-0.120	12	1.0	76	18	28	11.6	12	●
2120T-R2.0	0.040-0.120	12	2.0	76	18	28	11.6	12	●
2120T-R3.0	0.040-0.120	12	3.0	76	18	28	11.6	12	●

加工条件 F112

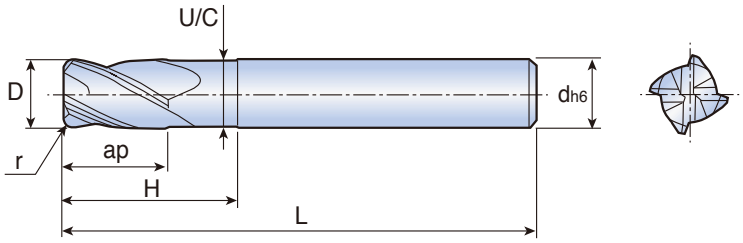
●: 標準品

TaeguTec Member IMC Group

AMR 4...T-R

APEXMILL

4枚刃、ソリッドエンドミル(ロングネック、コーナーRタイプ)



4 | ねじれ角 30°

r	
D≤6	±0.005
D>6	±0.010

D	公差
D≤6	0 - -0.012
D>6	0 - -0.015
D=d	-0.01 - -0.035

型番		送り (mm/刃)	寸法 (mm)							材質
			D	r	L	ap	H	U/C	d	TT5515
AMR	4030T-R0.5	0.010-0.046	3	0.5	52	5	8	2.85	6	●
	4030T-R1.0	0.010-0.046	3	1.0	52	5	8	2.85	6	●
	4040T-R0.5	0.020-0.063	4	0.5	52	6	10	3.85	6	●
	4040T-R1.0	0.020-0.063	4	1.0	52	6	10	3.85	6	●
	4060T-R1.0	0.025-0.070	6	1.0	52	8	15	5.8	6	●
	4060T-R1.5	0.025-0.070	6	1.5	52	8	15	5.8	6	●
	4080T-R1.0	0.030-0.090	8	1.0	60	12	20	7.8	8	●
	4080T-R2.0	0.030-0.090	8	2.0	60	12	20	7.8	8	●
	4100T-R1.0	0.030-0.100	10	1.0	68	15	25	9.8	10	●
	4100T-R1.5	0.030-0.100	10	1.5	68	15	25	9.8	10	●
	4100T-R2.0	0.030-0.100	10	2.0	68	15	25	9.8	10	●
	4120T-R1.0	0.040-0.110	12	1.0	76	18	28	11.6	12	●
	4120T-R2.0	0.040-0.110	12	2.0	76	18	28	11.6	12	●
	4120T-R3.0	0.040-0.110	12	3.0	76	18	28	11.6	12	●

加工条件 F112

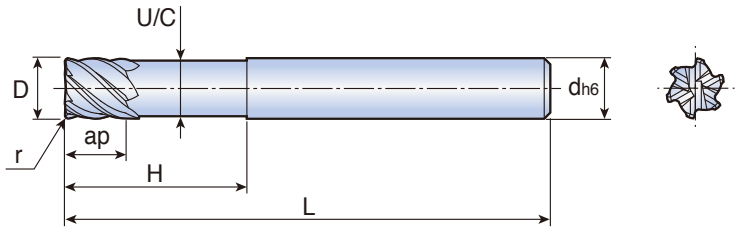
●: 標準品

TaeguTec Member IMC Group

AMR 6...T-R

APEXMILL

6枚刃、ソリッドエンドミル(ロングネック、コーナーRタイプ)



• 仕上げ加工

6 | ねじれ角 45°

r	D≤6	±0.005
	D>6	±0.010

D	公差
D=d	-0.01 - -0.035

型番		送り (mm/刃)	寸法 (mm)							材質
			D	r	L	ap	H	U/C	d	TT5515
AMR	6060T-R0.5	0.030-0.056	6	0.5	52	8	15	5.8	6	●
	6080T-R0.5	0.030-0.079	8	0.5	60	12	20	7.8	8	●
	6100T-R1.0	0.030-0.100	10	1.0	68	15	25	9.8	10	●
	6120T-R1.0	0.030-0.120	12	1.0	76	18	28	11.6	12	●

加工条件 F112

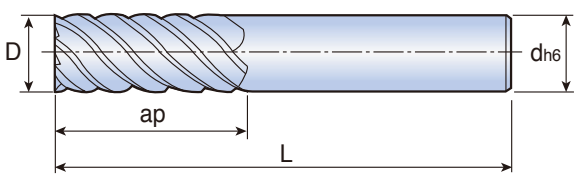
●: 標準品

TaeguTec Member IMC Group

SEH 6...T

APEXMILL

6枚刃、スクエアエンドミル(ミディアムタイプ)



• 仕上げ加工

6 | ねじれ角 45°

D	公差
D≤6	-0.015 - -0.035
6<D≤10	-0.015 - -0.040
10<D≤20	-0.015 - -0.045

型番	送り (mm/刃)	寸法 (mm)				材質
		D	L	ap	d	TT5515
SEH 6030T	0.01-0.03	3	47	10	6	●
6040T	0.01-0.05	4	47	12	6	●
6050T	0.02-0.07	5	52	15	6	●
6060T	0.02-0.07	6	52	15	6	●
6070T	0.03-0.09	7	60	18	8	●
6080T	0.03-0.09	8	60	18	8	●
6090T	0.03-0.10	9	68	22	10	●
6100T	0.03-0.10	10	68	22	10	●
6120T	0.04-0.11	12	76	26	12	●
6140T	0.05-0.13	14	85	32	14	●
6160T	0.05-0.13	16	90	32	16	●
6180T	0.05-0.13	18	110	38	18	●
6200T	0.05-0.13	20	110	38	20	●

加工条件 F112

• ウェルドンシャンクは受注生産。(注文例:SEHW 6...T)

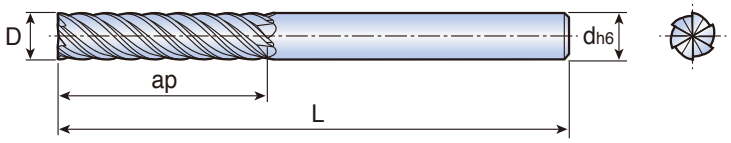
●: 標準品

TaeguTec Member IMC Group

SEH 6...XLT

APEXMILL

6枚刃、スクエアエンドミル(エクストラロングタイプ)



• 仕上げ加工

6 | ねじれ角 45°

D	公差
D≤6	-0.015 - -0.035
6<D≤10	-0.015 - -0.040
10<D≤20	-0.015 - -0.045

型番	送り (mm/刃)	寸法 (mm)				材質
		D	L	ap	d	TT5515
SEH 6060XLT	0.03-0.07	6	80	25	6	●
6080XLT	0.03-0.09	8	90	35	8	●
6100XLT	0.03-0.10	10	100	45	10	●
6120XLT	0.04-0.11	12	110	55	12	●
6160XLT	0.05-0.13	16	125	70	16	●
6200XLT	0.05-0.13	20	150	75	20	●

加工条件 F112

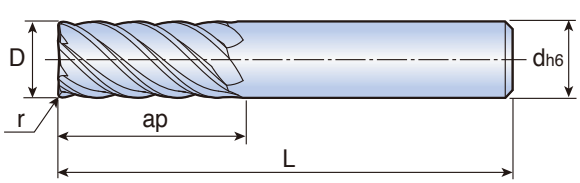
●: 標準品

TaeguTec Member IMC Group

SEH 6...T-R

APEXMILL

6枚刃、ソリッドエンドミル(ミディアム、コーナーRタイプ)



• 仕上げ加工

6 | ねじれ角 45°

r	
D≤6	±0.005
D>6	±0.010

D	公差
D≤6	-0.015 - -0.035
6<D≤10	-0.015 - -0.040
10<D≤20	-0.015 - -0.045

型番	送り (mm/刃)	寸法 (mm)					材質
		D	r	L	ap	d	TT5515
SEH 6060T-R0.5	0.02-0.07	6	0.5	52	15	6	●
6080T-R0.5	0.03-0.09	8	0.5	60	18	8	●
6100T-R0.5	0.03-0.10	10	0.5	68	22	10	●
6100T-R1.0	0.03-0.10	10	1.0	68	22	10	●
6120T-R0.5	0.04-0.11	12	0.5	76	26	12	●
6120T-R1.0	0.04-0.11	12	1.0	76	26	12	●
6160T-R1.0	0.05-0.13	16	1.0	90	32	16	●
6160T-R1.5	0.05-0.13	16	1.5	90	32	16	●
6200T-R1.0	0.05-0.13	20	1.0	110	38	20	●
6200T-R1.5	0.05-0.13	20	1.5	110	38	20	●
6200T-R2.0	0.05-0.13	20	2.0	110	38	20	●

加工条件 F112

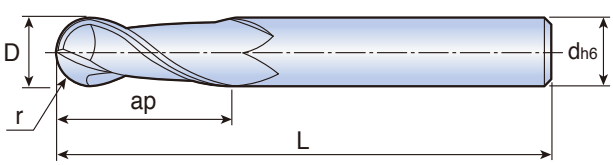
●: 標準品

TaeguTec Member IMC Group

SBE 2...S

APEXMILL

2枚刃、ボールエンドミル(ショートタイプ)



2

ねじれ角 30°

r	
D≤6	±0.005
D>6	±0.010

D	公差
D≤6	0 - -0.012
D>6	0 - -0.015
D=d	-0.01 - -0.035

型番	寸法 (mm)					材質
	D	r	L	ap	d	TT5515
SBE 2020S	2	1.0	50	3	6	●
2030S	3	1.5	50	4	6	●
2040S	4	2.0	54	5	6	●
2050S	5	2.5	54	6	6	●
2060S	6	3.0	54	7	6	●
2080S	8	4.0	58	9	8	●
2100S	10	5.0	66	11	10	●
2120S	12	6.0	73	12	12	●
2160S	16	8.0	82	16	16	●
2180S-18	18	9.0	84	18	18	●
2200S	20	10.0	92	20	20	●

加工条件 F112

• ウェルドンシャンクは受注生産。(注文例:SBEW 2...S)

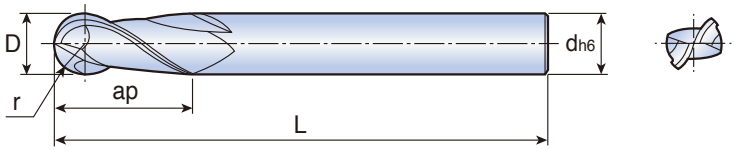
●: 標準品

TaeguTec Member IMC Group

SBE 2...T

APEXMILL

2枚刃、ボールエンドミル(ミディアムタイプ)



2 | ねじれ角 30°

r	D≤6	±0.005
	D>6	±0.010

D	公差
D≤6	0 - -0.012
D>6	0 - -0.015
D=d	-0.01 - -0.035

型番	寸法 (mm)					材質	
	D	r	L	ap	d	TT5515	UF10
SBE 2010T	1.0	0.5	50	1.5	4	●	●
2010T-6	1.0	0.5	50	1.5	6	●	
2012T	1.2	0.6	50	1.8	4	●	
2015T	1.5	0.75	50	2.3	4	●	●
2015T-6	1.5	0.75	50	2.3	6	●	
2015T-5x70	1.5	0.75	70	5.0	6	●	
2020T	2.0	1.0	50	3.0	4	●	●
2020T-6	2.0	1.0	50	3.0	6	●	●
2020T-7x70	2.0	1.0	70	7.0	6	●	
2025T	2.5	1.25	50	3.8	4	●	
2025T-6	2.5	1.25	50	3.8	6	●	
2030T	3.0	1.5	70	8.0	6	●	●
2030T-10x70	3.0	1.5	70	10.0	6	●	
2040T	4.0	2.0	70	8.0	6	●	●
2040T-12x70	4.0	2.0	70	12.0	6	●	
2050T	5.0	2.5	80	12.0	6	●	●
2050T-15x80	5.0	2.5	80	15.0	6	●	
2060T	6.0	3.0	80	12.0	6	●	●
2060T-15x80	6.0	3.0	80	15.0	6	●	
2070T	7.0	3.5	90	15.0	8	●	●
2080T	8.0	4.0	90	15.0	8	●	●
2080T-20x90	8.0	4.0	90	20.0	8	●	
2090T	9.0	4.5	100	20.0	10	●	●
2100T	10.0	5.0	100	20.0	10	●	●
2100T-25x100	10.0	5.0	100	25.0	10	●	
2120T	12.0	6.0	110	25.0	12	●	●
2120T-30x100	12.0	6.0	100	30.0	12	●	
2140T	14.0	7.0	120	30.0	12	●	●
2160T	16.0	8.0	125	35.0	16	●	●
2180T	18.0	9.0	150	40.0	20	●	●
2200T	20.0	10.0	150	40.0	20	●	●

加工条件 F112

• ウェルドンシャンクは受注生産。(注文例:SBEW 2...T)

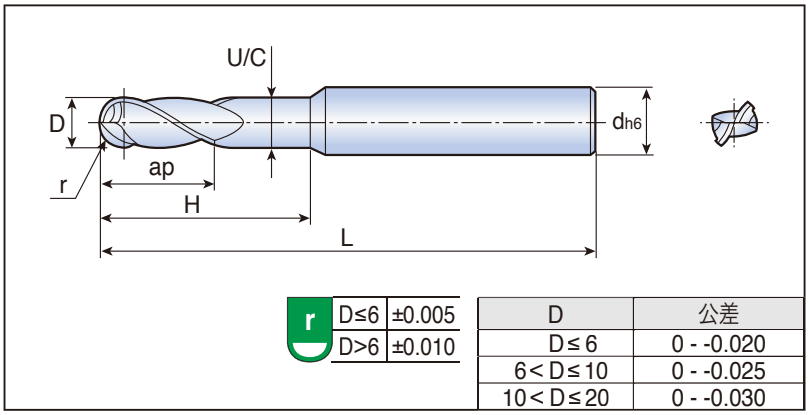
●: 標準品

TaeguTec Member IMC Group

SBE 2...LT

APEXMILL

2枚刃、ボールエンドミル(ロングタイプ)



r	
D≤6	±0.005
D>6	±0.010

D	公差
D≤6	0 - -0.020
6<D≤10	0 - -0.025
10<D≤20	0 - -0.030

2 | ねじれ角 30°

型番	寸法 (mm)							材質	
	D	r	L	ap	H	U/C	d	TT5515	UF10N
SBE 2020LT	2	1.0	100	4	20	1.85	6	●	
2030LT	3	1.5	100	4	35	2.85	6	●	●
2040LT	4	2.0	100	6	35	3.85	6	●	●
2050LT	5	2.5	115	7	40	4.8	8	●	●
2060LT	6	3.0	115	8	45	5.8	8	●	●
2060LT-6D	6	3.0	115	8	45	5.8	6	●	●
2060LT-6D WU	6	3.0	115	8	-	-	6	●	
2070LT	7	3.5	125	10	45	6.8	10	●	●
2080LT	8	4.0	125	12	55	7.8	10	●	●
2080LT-8D	8	4.0	125	12	55	7.8	8	●	●
2080LT-8D WU	8	4.0	125	12	-	-	8	●	
2090LT	9	4.5	140	15	65	8.8	10	●	●
2100LT	10	5.0	140	15	65	9.8	10	●	●
2100LT-WU	10	5.0	140	15	-	-	10	●	
2120LT	12	6.0	150	18	75	11.8	12	●	●
2120LT-WU	12	6.0	150	18	-	-	12	●	
2140LT	14	7.0	155	23	75	13.6	16	●	●
2160LT	16	8.0	155	30	75	15.6	16	●	●
2160LT-WU	16	8.0	155	30	-	-	16	●	

加工条件 F112

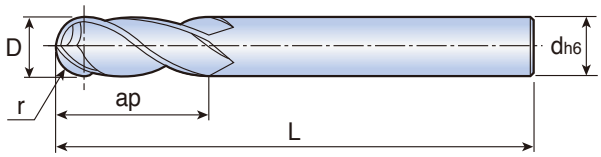
• **WU**: 逃げ部なし

●: 標準品

TaeguTec Member IMC Group

SBE 4...T

4枚刃、ボールエンドミル(ミディアムタイプ)



4 ねじれ角 30°

r	
D≤6	±0.005
D>6	±0.010

D	公差
D≤6	0 - -0.012
D>6	0 - -0.015
D=d	-0.01 - -0.035

型番	寸法 (mm)					材質	
	D	r	L	ap	d	TT5515	UF10N
SBE 4010T	1.0	0.5	50	2.5	4	●	
4010T-6	1.0	0.5	50	2.5	6	●	
4015T	1.5	0.75	50	4.0	4	●	
4015T-6	1.5	0.75	50	4.0	6	●	
4020T	2.0	1.0	50	5.0	6	●	
4030T	3.0	1.5	57	8.0	6	●	
4035T	3.5	1.75	70	8.0	6	●	
4040T	4.0	2.0	70	8.0	6	●	●
4050T	5.0	2.5	80	12.0	6	●	●
4060T	6.0	3.0	80	12.0	6	●	●
4070T	7.0	3.5	90	15.0	8	●	●
4080T	8.0	4.0	90	15.0	8	●	●
4090T	9.0	4.5	100	20.0	10	●	●
4100T	10.0	5.0	100	20.0	10	●	●
4120T	12.0	6.0	110	25.0	12	●	●
4160T	16.0	8.0	125	35.0	16	●	●
4180T	18.0	9.0	150	40.0	20	●	●
4200T	20.0	10.0	150	40.0	20	●	●

加工条件 F112

• ウェルドンシャンクは受注生産。(注文例:SBEW 4...T)

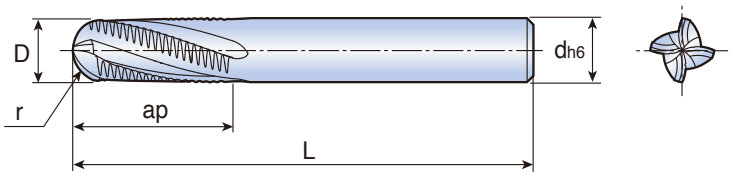
●: 標準品

TaeguTec Member IMC Group

REB ...L

APEXMILL

3～4枚刃、ラフィングボールエンドミル(ロングタイプ)



3-4 ねじれ角 20°

r	±0.02

D	公差	D	公差
D≤3	0 - -0.040	10< D≤18	0 - -0.070
3< D≤6	0 - -0.048	18< D≤30	0 - -0.084
6< D≤10	0 - -0.058		

型番	寸法 (mm)						材質
	刃数	D	r	L	ap	d	TT5515
REB 3060L	3	6	3	57	16	6	●
3080L	3	8	4	63	16	8	●
4100L	4	10	5	72	22	10	●
4120L	4	12	6	83	26	12	●
4140L-14	4	14	7	83	26	14	●
4160L	4	16	8	92	32	16	●
4180L-18	4	18	9	92	32	18	●
4200L	4	20	10	104	38	20	●

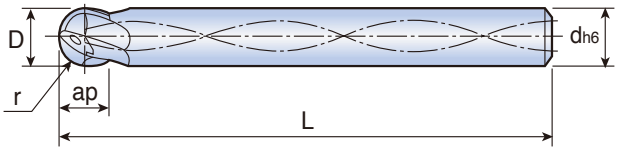
• ウェルドンシャンクは受注生産。(注文例：REBW ....L)

●: 標準品

SBO 2...T

APEXMILL

2枚刃、ボールエンドミル(クーラント穴付)



2 ねじれ角 30°

r	D≤6	±0.005
	D>6	±0.010

D	公差
D≤6	0 - -0.012
D>6	0 - -0.015
D=d	-0.01 - -0.035

型番	寸法 (mm)					材質
	D	r	L	ap	d	TT5525
SBO 2060T	6	3	91	6	8	●
2080T	8	4	91	8	8	●
2100T	10	5	103	10	10	●
2120T	12	6	118	12	12	●
2140T	14	7	124	14	12	●

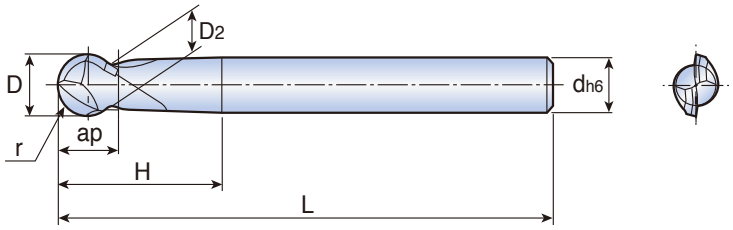
●: 標準品

加工条件 F112

BES 2...T

APEXMILL

2枚刃、球形ボールエンドミル



r	
D≤6	±0.005
D>6	±0.010

D	公差
D≤6	0 - -0.012
D>6	0 - -0.015
D=d	-0.01 - -0.035

2 ねじれ角 30°

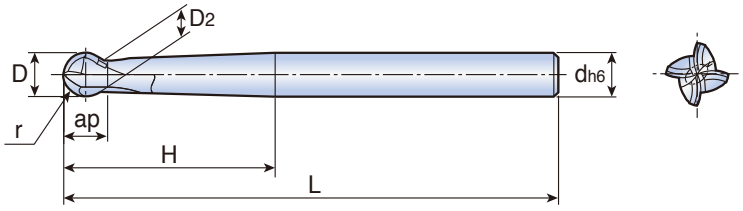
型番	寸法 (mm)							材質
	D	r	L	ap	H	D2	d	TT5515
BES 2030T	3	1.5	80	3.3	28.5	2.52	6	●
2040T	4	2.0	80	4.1	28.5	3.35	6	●
2050T	5	2.5	80	5.4	38.0	4.19	6	●
2060T	6	3.0	100	6.1	28.0	5.03	6	●
2080T	8	4.0	100	8.2	33.0	6.71	8	●
2100T	10	5.0	100	9.7	40.0	8.39	10	●
2120T	12	6.0	110	12.3	49.0	10.06	12	●
2160T	16	8.0	155	15.4	58.0	13.42	16	●

●: 標準品

BES 4...T

APEXMILL

4枚刃、球形ボールエンドミル



r	
D≤6	±0.005
D>6	±0.010

D	公差
D≤6	0 - -0.012
D>6	0 - -0.015
D=d	-0.01 - -0.035

4 ねじれ角 30°

型番	寸法 (mm)							材質
	D	r	L	ap	H	D2	d	TT5515
BES 4030T	3	1.5	80	3.3	28.5	2.52	6	●
4040T	4	2.0	80	4.1	28.5	3.35	6	●
4050T	5	2.5	80	5.4	38.0	4.19	6	●
4060T	6	3.0	100	6.1	28.0	5.03	6	●
4080T	8	4.0	100	8.2	33.0	6.71	8	●
4100T	10	5.0	100	9.7	40.0	8.39	10	●
4120T	12	6.0	110	12.3	49.0	10.06	12	●
4160T	16	8.0	155	15.4	58.0	13.42	16	●

●: 標準品

加工条件 F112

TaeguTec Member IMC Group

TSE 2...M

APEXMILL

2枚刃、スクエアエンドミル(ミディアムタイプ)

D	公差	D	公差
D≤3	-0.014 - -0.028	10< D≤18	-0.032 - -0.059
3< D≤6	-0.020 - -0.038	18< D≤30	-0.040 - -0.073
6< D≤10	-0.025 - -0.047		

2 ねじれ角 30°

型番	送り (mm/刃)	寸法 (mm)				材質		
		D	L	ap	d	TT5515	TT5525	UF10
TSE 2010M-4	0.008-0.030	1.0	40	3	4	●	●	●
2010M	0.008-0.030	1.0	42	3	6	●	●	●
2015M-4	0.008-0.030	1.5	40	4	4	●	●	●
2015M	0.008-0.030	1.5	42	4	6	●	●	●
2020M-4	0.010-0.030	2.0	40	6	4	●	●	●
2020M	0.010-0.030	2.0	42	6	6	●	●	●
2025M-4	0.010-0.030	2.5	40	8	4	●	●	●
2025M	0.010-0.030	2.5	42	8	6	●	●	●
2030M	0.010-0.030	3.0	57	10	6	●	●	●
2035M-4	0.010-0.030	3.5	50	12	4	●		●
2035M	0.010-0.030	3.5	47	10	6	●	●	●
2040M-4	0.010-0.050	4.0	50	12	4	●	●	●
2040M	0.010-0.050	4.0	57	12	6	●	●	●
2045M	0.010-0.050	4.5	57	14	6	●	●	●
2050M-5	0.015-0.060	5.0	50	14	5	●	●	●
2050M	0.015-0.060	5.0	57	14	6	●	●	●
2055M	0.015-0.060	5.5	57	16	6	●		
2060M	0.020-0.060	6.0	57	16	6	●	●	●
2065M-7	0.020-0.060	6.5	60	20	7		●	
2065M	0.020-0.060	6.5	60	20	8	●	●	●
2070M	0.030-0.070	7.0	60	20	8	●		●
2080M	0.030-0.100	8.0	63	20	8	●	●	●
2085M	0.030-0.100	8.5	72	22	10	●		●
2090M	0.030-0.100	9.0	68	25	10	●	●	●
2100M	0.030-0.120	10.0	72	22	10	●	●	●
2110M	0.030-0.120	11.0	76	30	12	●	●	●
2120M	0.030-0.120	12.0	83	25	12	●	●	●
2130M	0.030-0.132	13.0	85	35	14	●	●	●
2140M-14	0.030-0.132	14.0	83	25	14	●	●	●
2150M	0.040-0.140	15.0	92	32	16	●	●	●
2160M	0.040-0.140	16.0	92	32	16	●	●	●
2180M-18	0.040-0.140	18.0	92	32	18	●	●	●
2200M	0.040-0.140	20.0	104	38	20	●	●	●

加工条件 F112

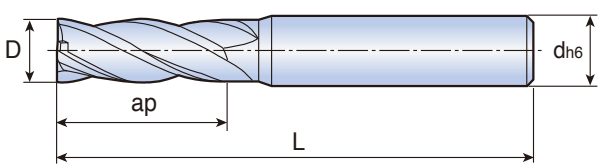
• ウェルドンシャンクは受注生産。(注文例:TSEW 2...M)

●: 標準品

TSE 4...M

APEXMILL

4枚刃、スクエアエンドミル(ミディアムタイプ)



D	公差	D	公差
D≤3	-0.014 - -0.028	10< D≤18	-0.032 - -0.059
3< D≤6	-0.020 - -0.038	18< D≤30	-0.040- -0.073
6< D≤10	-0.025 - -0.047		

型番	送り (mm/刃)	寸法 (mm)				材質		
		D	L	ap	d	TT5515	TT5525	UF10
TSE 4020M	0.008-0.017	2.0	42	6	6	●	●	●
4025M-4	0.008-0.017	2.5	40	8	4	●	●	●
4025M	0.008-0.017	2.5	42	8	6	●		●
4030M	0.009-0.020	3.0	57	10	6	●	●	●
4035M-4	0.010-0.028	3.5	50	12	4	●		●
4035M	0.010-0.028	3.5	47	10	6	●	●	●
4040M-4	0.010-0.042	4.0	50	12	4	●	●	●
4040M	0.010-0.042	4.0	57	12	6	●	●	●
4045M	0.010-0.042	4.5	57	12	6	●		
4050M	0.020-0.059	5.0	57	14	6	●	●	●
4060M	0.020-0.075	6.0	57	16	6	●	●	●
4070M	0.020-0.075	7.0	60	20	8	●	●	●
4080M	0.030-0.100	8.0	63	20	8	●	●	●
4090M	0.030-0.100	9.0	68	25	10	●	●	●
4100M	0.030-0.120	10.0	72	22	10	●	●	●
4110M	0.030-0.120	11.0	76	30	12	●	●	●
4120M	0.030-0.136	12.0	83	25	12	●	●	●
4130M	0.030-0.136	13.0	85	35	14	●	●	●
4140M-14	0.030-0.136	14.0	83	25	14	●	●	●
4150M	0.040-0.140	15.0	92	32	16	●	●	●
4160M	0.040-0.146	16.0	92	32	16	●	●	●
4180M-18	0.050-0.146	18.0	92	32	18	●	●	●
4200M	0.050-0.146	20.0	104	38	20	●	●	●
4250M	0.050-0.146	25.0	140	65	25	●	●	●

加工条件 F112

• ウェルドンシャンクは受注生産。(注文例:TSEW 4...M)

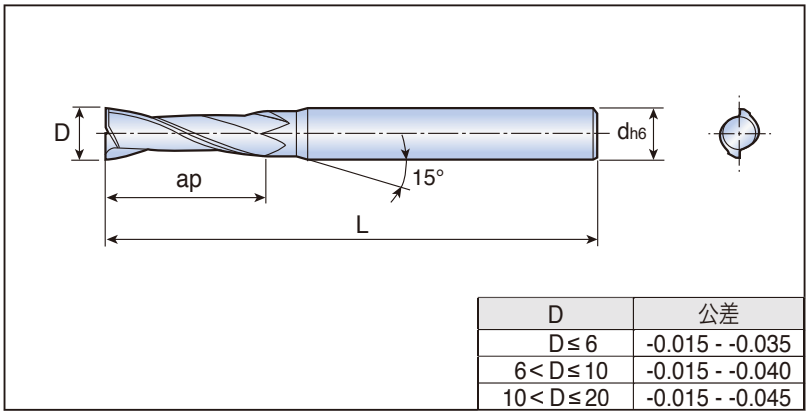
●: 標準品

TaeguTec Member IMC Group

HES 2...LT

APEXMILL

2枚刃、スクエアエンドミル(ロングタイプ)



D	公差
D≤6	-0.015 - -0.035
6<D≤10	-0.015 - -0.040
10<D≤20	-0.015 - -0.045

2

ねじれ角 30°

型番	送り (mm/刃)	寸法 (mm)				材質
		D	L	ap	d	TT5525
HES 2030LT	0.010-0.040	3	70	10	6	●
2040LT	0.020-0.050	4	70	12	6	●
2050LT	0.020-0.060	5	80	15	6	●
2060LT	0.030-0.076	6	80	15	6	●
2080LT	0.030-0.097	8	90	20	8	●
2100LT	0.030-0.107	10	100	25	10	●
2120LT	0.040-0.108	12	110	30	12	●
2140LT	0.040-0.120	14	125	35	16	●
2160LT	0.040-0.130	16	125	40	16	●
2180LT	0.050-0.130	18	150	45	20	●
2200LT	0.050-0.130	20	150	45	20	●

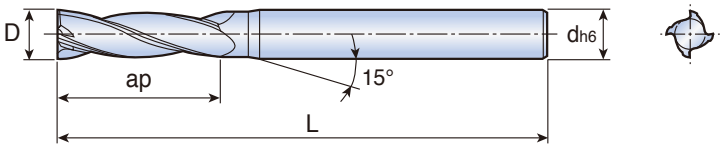
加工条件 F112

●: 標準品

HES 4...LT

APEXMILL

4枚刃、スクエアエンドミル(ロングタイプ)



D	公差
D≤6	-0.015 - -0.035
6<D≤10	-0.015 - -0.040
10<D≤20	-0.015 - -0.045

型番	送り (mm/刃)	寸法 (mm)				材質
		D	L	ap	d	TT5525
HES 4030LT	0.01-0.04	3	70	10	6	●
4040LT	0.02-0.05	4	70	12	6	●
4050LT	0.02-0.06	5	80	15	6	●
4060LT	0.03-0.07	6	80	15	6	●
4080LT	0.03-0.09	8	90	20	8	●
4100LT	0.03-0.10	10	100	25	10	●
4120LT	0.04-0.11	12	110	30	12	●
4140LT	0.04-0.12	14	125	35	16	●
4160LT	0.05-0.13	16	125	40	16	●
4180LT	0.05-0.13	18	150	45	20	●
4200LT	0.05-0.13	20	150	45	20	●

加工条件 F112

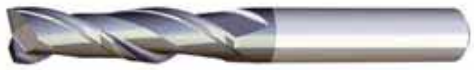
●: 標準品

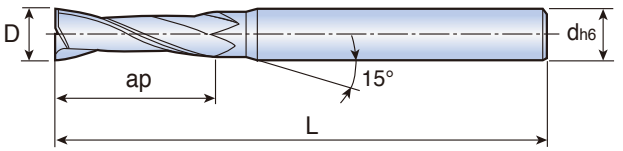
TaeguTec Member IMC Group

HES 2...XLT

APEXMILL

2枚刃、スクエアエンドミル(エクストラロングタイプ)





D	公差
D≤6	-0.015 - -0.035
6<D≤10	-0.015 - -0.040
10<D≤20	-0.015 - -0.045

2

ねじれ角 30°

型番	送り (mm/刃)	寸法 (mm)				材質	
		D	L	ap	d	TT5515	TT5525
HES 2030XLT	0.010-0.040	3	70	20	6	●	●
2040XLT	0.020-0.050	4	70	20	6	●	●
2050XLT	0.020-0.060	5	80	25	6	●	●
2060XLT	0.030-0.076	6	80	25	6	●	●
2080XLT	0.030-0.097	8	90	35	8	●	●
2100XLT	0.030-0.107	10	100	45	10	●	●
2120XLT	0.040-0.108	12	110	55	12	●	●
2140XLT	0.040-0.120	14	125	60	16	●	●
2160XLT	0.040-0.130	16	125	70	16	●	●
2180XLT	0.050-0.130	18	150	75	20	●	●
2200XLT	0.050-0.130	20	150	75	20	●	●

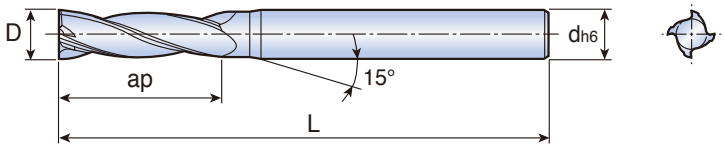
加工条件 F112

●: 標準品

HES 4...XLT

APEXMILL

4枚刃、スクエアエンドミル(エクストラロングタイプ)



D	公差
D≤6	-0.015 - -0.035
6<D≤10	-0.015 - -0.040
10<D≤20	-0.015 - -0.045

4 ねじれ角 30°

型番	送り (mm/刃)	寸法 (mm)				材質	
		D	L	ap	d	TT5515	TT5525
HES 4030XLT	0.01-0.04	3	70	20	6	●	●
4040XLT	0.02-0.05	4	70	20	6	●	●
4050XLT	0.02-0.06	5	80	25	6	●	●
4060XLT	0.03-0.07	6	80	25	6	●	●
4080XLT	0.03-0.09	8	90	35	8	●	●
4100XLT	0.03-0.10	10	100	45	10	●	●
4120XLT	0.04-0.11	12	110	55	12	●	●
4140XLT	0.04-0.12	14	125	60	16	●	●
4160XLT	0.05-0.13	16	125	70	16	●	●
4180XLT	0.05-0.13	18	150	75	20	●	●
4200XLT	0.05-0.13	20	150	75	20	●	●

加工条件 F112

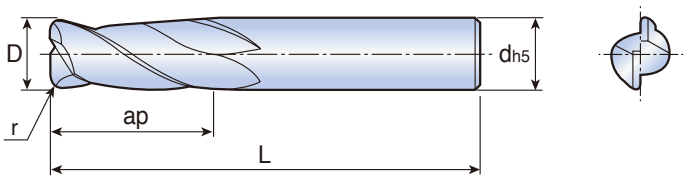
●: 標準品

TaeguTec Member IMC Group

HES 2...T-R

APEXMILL

2枚刃、ソリッドエンドミル(ミディアム、コーナーRタイプ)



r		
	D≤6	±0.005
	D>6	±0.010

D	公差
D≤6	-0.015 - -0.035
6<D≤10	-0.015 - -0.040
10<D≤20	-0.015 - -0.045

2 | ねじれ角 30°

型番	送り (mm/刃)	寸法 (mm)					材質	
		D	r	L	ap	d	TT5515	TT5525
HES 2030T-R0.5	0.010-0.030	3	0.5	47	10	6	●	●
2040T-R0.5	0.010-0.050	4	0.5	47	12	6	●	●
2050T-R0.5	0.020-0.060	5	0.5	52	15	6	●	●
2060T-R0.5	0.020-0.060	6	0.5	52	15	6	●	●
2060T-R1.0	0.020-0.060	6	1.0	52	15	6	●	●
2080T-R0.5	0.030-0.100	8	0.5	60	20	8	●	●
2080T-R1.0	0.030-0.100	8	1.0	60	20	8	●	●
2080T-R1.5	0.030-0.100	8	1.5	60	20	8	●	●
2080T-R2.0	0.030-0.100	8	2.0	60	20	8	●	●
2100T-R0.5	0.030-0.120	10	0.5	68	25	10	●	●
2100T-R1.0	0.030-0.120	10	1.0	68	25	10	●	●
2100T-R1.5	0.030-0.120	10	1.5	68	25	10	●	●
2100T-R2.0	0.030-0.120	10	2.0	68	25	10	●	●
2100T-R2.5	0.030-0.120	10	2.5	68	25	10	●	●
2100T-R3.0	0.030-0.120	10	3.0	68	25	10	●	●
2120T-R0.5	0.030-0.120	12	0.5	76	30	12	●	●
2120T-R1.0	0.030-0.120	12	1.0	76	30	12	●	●
2120T-R1.5	0.030-0.120	12	1.5	76	30	12	●	●
2120T-R2.0	0.030-0.120	12	2.0	76	30	12	●	●
2120T-R2.5	0.030-0.120	12	2.5	76	30	12	●	●
2120T-R3.0	0.030-0.120	12	3.0	76	30	12	●	●
2160T-R0.5	0.040-0.142	16	0.5	90	40	16	●	●
2160T-R1.0	0.040-0.142	16	1.0	90	40	16	●	●
2160T-R1.5	0.040-0.142	16	1.5	90	40	16	●	●
2160T-R2.0	0.040-0.142	16	2.0	90	40	16	●	●
2160T-R3.0	0.040-0.142	16	3.0	90	40	16	●	●
2200T-R0.5	0.040-0.142	20	0.5	110	45	20	●	●
2200T-R1.0	0.040-0.142	20	1.0	110	45	20	●	●
2200T-R1.5	0.040-0.142	20	1.5	110	45	20	●	●
2200T-R2.0	0.040-0.142	20	2.0	110	45	20	●	●
2200T-R3.0	0.040-0.142	20	3.0	110	45	20	●	●

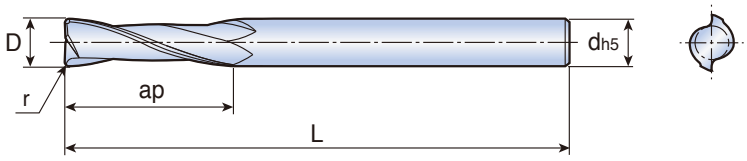
加工条件 F112

●: 標準品

HES 2...LT-R

APEXMILL

2枚刃、ソリッドエンドミル(ロング、コーナーRタイプ)



2

ねじれ角 30°

r	D≤6	±0.005
	D>6	±0.010

D	公差
D≤6	-0.015 - -0.035
6<D≤10	-0.015 - -0.040
10<D≤20	-0.015 - -0.045

型番	送り (mm/刃)	寸法 (mm)					材質	
		D	r	L	ap	d	TT5515	TT5525
HES 2030LT-R0.5	0.010-0.040	3	0.5	70	10	6	●	●
2040LT-R0.5	0.020-0.050	4	0.5	70	12	6	●	●
2050LT-R0.5	0.020-0.060	5	0.5	80	15	6	●	●
2060LT-R0.5	0.030-0.076	6	0.5	80	15	6	●	●
2060LT-R1.0	0.030-0.076	6	1.0	80	15	6	●	●
2080LT-R0.5	0.030-0.097	8	0.5	90	20	8	●	●
2080LT-R1.0	0.030-0.097	8	1.0	90	20	8	●	●
2100LT-R0.5	0.030-0.107	10	0.5	100	25	10	●	●
2100LT-R1.0	0.030-0.107	10	1.0	100	25	10	●	●
2120LT-R0.5	0.040-0.108	12	0.5	110	30	12	●	●
2120LT-R1.0	0.040-0.108	12	1.0	110	30	12	●	●

加工条件 F112

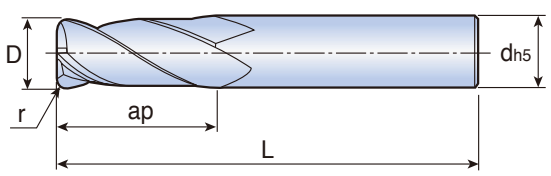
●: 標準品

TaeguTec Member IMC Group

HES 4...T-R

APEXMILL

4枚刃、ソリッドエンドミル(ミディアム、コーナーRタイプ)



4

ねじれ角 30°

r	
D≤6	±0.005
D>6	±0.010

D	公差
D≤6	-0.015 - -0.035
6<D≤10	-0.015 - -0.040
10<D≤20	-0.015 - -0.045

型番	送り (mm/刃)	寸法 (mm)					材質	
		D	r	L	ap	d	TT5515	TT5525
HES 4030T-R0.3	0.01-0.04	3	0.3	47	10	6	●	●
4040T-R0.3	0.02-0.05	4	0.3	47	12	6	●	●
4050T-R0.3	0.02-0.06	5	0.3	52	15	6	●	●
4060T-R0.5	0.03-0.07	6	0.5	52	15	6	●	●
4060T-R1.0	0.03-0.07	6	1.0	52	15	6	●	●
4080T-R0.5	0.03-0.09	8	0.5	60	20	8	●	●
4080T-R1.0	0.03-0.09	8	1.0	60	20	8	●	●
4080T-R1.5	0.03-0.09	8	1.5	60	20	8	●	●
4080T-R2.0	0.03-0.09	8	2.0	60	20	8	●	●
4100T-R0.5	0.03-0.10	10	0.5	68	25	10	●	●
4100T-R1.0	0.03-0.10	10	1.0	68	25	10	●	●
4100T-R1.5	0.03-0.10	10	1.5	68	25	10	●	●
4100T-R2.0	0.03-0.10	10	2.0	68	25	10	●	●
4100T-R2.5	0.03-0.10	10	2.5	68	25	10	●	●
4100T-R3.0	0.03-0.10	10	3.0	68	25	10	●	●
4120T-R0.5	0.04-0.11	12	0.5	76	30	12	●	●
4120T-R1.0	0.04-0.11	12	1.0	76	30	12	●	●
4120T-R1.5	0.04-0.11	12	1.5	76	30	12	●	●
4120T-R2.0	0.04-0.11	12	2.0	76	30	12	●	●
4120T-R2.5	0.04-0.11	12	2.5	76	30	12	●	●
4120T-R3.0	0.04-0.11	12	3.0	76	30	12	●	●
4160T-R0.5	0.05-0.13	16	0.5	90	40	16	●	●
4160T-R1.0	0.05-0.13	16	1.0	90	40	16	●	●
4160T-R1.5	0.05-0.13	16	1.5	90	40	16	●	●
4160T-R2.0	0.05-0.13	16	2.0	90	40	16	●	●
4160T-R3.0	0.05-0.13	16	3.0	90	40	16	●	●
4200T-R0.5	0.05-0.13	20	0.5	110	45	20	●	●
4200T-R1.0	0.05-0.13	20	1.0	110	45	20	●	●
4200T-R1.5	0.05-0.13	20	1.5	110	45	20	●	●
4200T-R2.0	0.05-0.13	20	2.0	110	45	20	●	●
4200T-R3.0	0.05-0.13	20	3.0	110	45	20	●	●

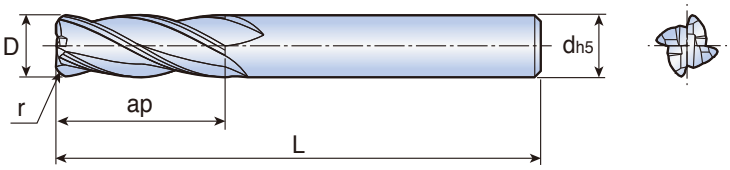
加工条件 F112

●: 標準品

HES 4...LT-R

APEXMILL

4枚刃、ソリッドエンドミル(ロング、コーナーRタイプ)



4 | ねじれ角 30°

R		
	D≤6	±0.005
	D>6	±0.010

D	公差
D≤6	-0.015 - -0.035
6<D≤10	-0.015 - -0.040
10<D≤20	-0.015 - -0.045

型番	送り (mm/刃)	寸法 (mm)					材質	
		D	r	L	ap	d	TT5515	TT5525
HES 4040LT-R0.5	0.02-0.05	4	0.5	70	12	6	●	●
4040LT-R1.0	0.02-0.05	4	1.0	70	12	6	●	●
4060LT-R0.5	0.03-0.07	6	0.5	80	15	6	●	●
4060LT-R1.0	0.03-0.07	6	1.0	80	15	6	●	●
4080LT-R0.5	0.03-0.09	8	0.5	90	20	8	●	●
4080LT-R1.0	0.03-0.09	8	1.0	90	20	8	●	●
4100LT-R0.5	0.03-0.10	10	0.5	100	25	10	●	●
4100LT-R1.0	0.03-0.10	10	1.0	100	25	10	●	●
4120LT-R0.5	0.04-0.11	12	0.5	110	30	12	●	●
4120LT-R1.0	0.04-0.11	12	1.0	110	30	12	●	●

加工条件 F112

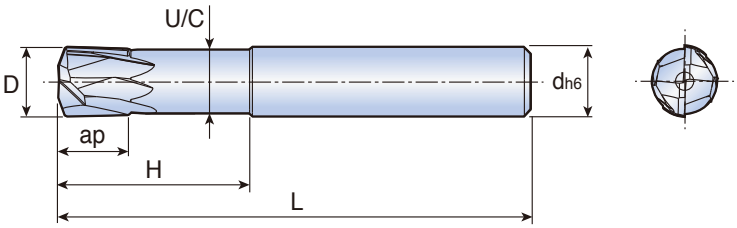
●: 標準品

TaeguTec Member IMC Group

HFM 2

APEXMILL

2枚刃、スクエアエンドミル(高送り加工対応)



D	公差
D≤ 6	-0.015 - -0.030
6 < D ≤ 10	-0.015 - -0.035
10 < D ≤ 20	-0.015 - -0.040

• 高送り加工(H.F.M)

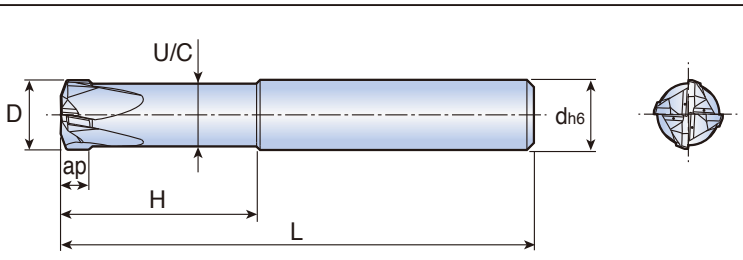
型番	送り (mm/刃)	寸法 (mm)						材質
		D	L	ap	H	U/C	d	TT5515
HFM 2040	0.2-0.4	4	47	4	10	3.9	6	●
2060	0.3-0.6	6	52	6	16	5.5	6	●
2080	0.4-0.7	8	60	8	22	7.3	8	●
2100	0.5-0.9	10	68	10	28	9.2	10	●
2120	0.5-1.0	12	76	12	33	11.0	12	●

●: 標準品

HFM 4

APEXMILL

4枚刃、スクエアエンドミル(高送り加工対応)



D	公差
D≤ 6	-0.015 - -0.030
6 < D ≤ 10	-0.015 - -0.035
10 < D ≤ 20	-0.015 - -0.040

• 高送り加工(H.F.M)

型番	送り (mm/刃)	寸法 (mm)						材質
		D	L	ap	H	U/C	d	TT5515
HFM 4060	0.3-0.5	6	52	2.5	16	5.4	6	●
4080	0.3-0.6	8	60	3.5	24	7.2	8	●
4100	0.4-0.8	10	68	4.0	28	9.2	10	●
4120	0.4-1.0	12	76	5.0	33	11.0	12	●

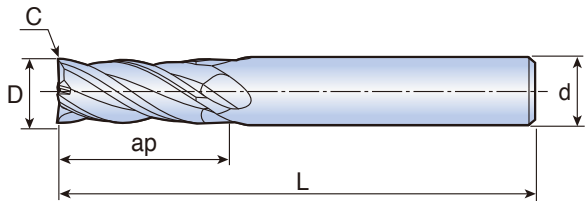
●: 標準品

加工条件
F112

CFM 4...M

APEXMILL

4枚刃、ソリッドエンドミル(コーナーC面付)



• ビビリ抑制

4 | ねじれ角 38°

D	公差	D	公差
3< D≤6	-0.020 - -0.038	10< D≤18	-0.032 - -0.059
6< D≤10	-0.025 - -0.047	18< D≤30	-0.040 - -0.073

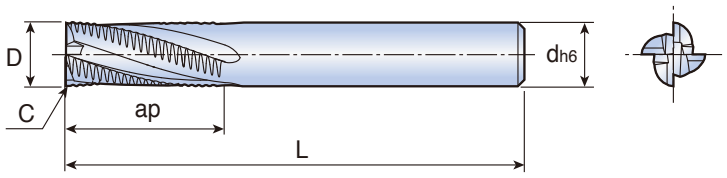
型番		送り (mm/刃)	寸法 (mm)					材質
			D	C	L	ap	d	TT5525
CFM	4060M	0.03-0.07	6	0.25	57	14	6	●
	4080M	0.03-0.08	8	0.3	63	18	8	●
	4100M	0.03-0.10	10	0.4	72	22	10	●
	4120M	0.04-0.11	12	0.5	83	26	12	●
	4160M	0.05-0.13	16	0.6	100	34	16	●
	4200M	0.05-0.17	20	0.6	110	42	20	●
	4250M	0.06-0.20	25	0.6	121	52	25	●

●: 標準品

REL ...L

APEXMILL

3~4枚刃、ラフィングスクエアエンドミル(ロングタイプ)



3-4 | ねじれ角 20°

D	公差	D	公差
D≤3	0 - -0.040	10< D≤18	0 - -0.070
3< D≤6	0 - -0.048	18< D≤30	0 - -0.084
6< D≤10	0 - -0.058		

型番		送り (mm/刃)	寸法 (mm)						材質
			刃数	D	C	L	ap	d	TT5515
REL	3060L	0.03-0.06	3	6	0.38	57	16	6	●
	3080L	0.03-0.08	3	8	0.38	63	16	8	●
	4100L	0.03-0.09	4	10	0.61	72	22	10	●
	4120L	0.04-0.10	4	12	0.61	83	26	12	●
	4140L-14	0.05-0.11	4	14	0.61	83	26	14	●
	4160L	0.05-0.11	4	16	0.61	92	32	16	●
	4200L	0.05-0.11	4	20	0.61	104	38	20	●

加工条件 F112

• ウェルドンシャンクは受注生産。(注文例:RELW ....L)

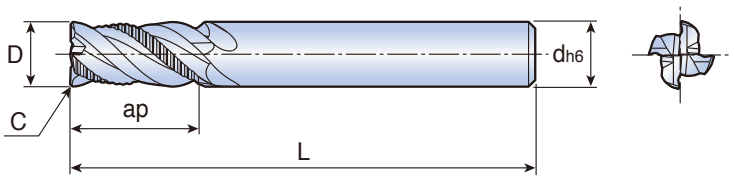
●: 標準品

TaeguTec Member IMC Group

FSM 4...M

APEXMILL

4枚刃、スクエアエンドミル(ミディアムタイプ、コーナーC面付)



• 多様な加工用途(粗+仕上げ加工)

D	公差	D	公差
3< D≤6	-0.020 - -0.038	10< D≤18	-0.032 - -0.059
6< D≤10	-0.025 - -0.047	18< D≤30	-0.040 - -0.073

型番	送り (mm/刃)	寸法 (mm)					材質
		D	C	L	ap	d	TT5525
FSM 4060M	0.03-0.06	6	0.25	57	14	6	●
4080M	0.03-0.08	8	0.3	63	18	8	●
4100M	0.03-0.09	10	0.3	72	22	10	●
4120M	0.04-0.11	12	0.4	83	26	12	●
4140M	0.04-0.11	14	0.4	83	30	14	●
4160M	0.05-0.11	16	0.6	92	34	16	●
4200M	0.05-0.11	20	0.6	104	42	20	●
4250M	0.06-0.11	25	0.6	121	52	25	●

加工条件 F112

• ウェルドンシャンクは受注生産。(注文例:REHW ....S)

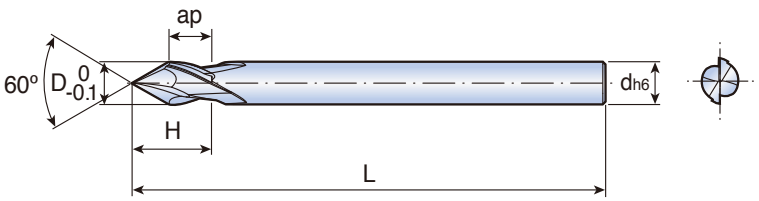
●: 標準品

TaeguTec Member IMC Group

CEM 2...-C60

APEXMILL

2枚刃、面取りタイプ(面取角60°)



- 多様な加工用途
  - 面取りボーリング/面取り/壁面加工

2 | ねじれ角 30°

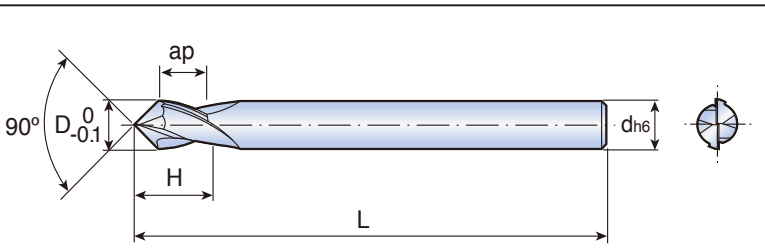
型番	送り (mm/刃)	寸法 (mm)					材質
		D	L	ap	H	d	UF10
CEM 2040-C60	0.02-0.04	4	70	4	7.4	6	●
2060-C60	0.02-0.04	6	80	6	11.2	6	●
2080-C60	0.03-0.06	8	90	8	14.9	8	●
2100-C60	0.03-0.08	10	100	10	18.6	10	●
2120-C60	0.04-0.09	12	110	12	22.3	12	●
2160-C60	0.05-0.10	16	125	16	29.8	16	●
2200-C60	0.05-0.10	20	150	20	37.3	20	●

●: 標準品

CEM 2

APEXMILL

2枚刃、面取りタイプ(面取角90°)



- 多様な加工用途
  - 面取りボーリング/面取り/壁面加工
  - *センタリング/V溝加工

2 | ねじれ角 30°

型番	送り (mm/刃)	寸法 (mm)					材質
		D	L	ap	H	d	UF10
CEM 2040	0.02-0.05	4	70	4	6	6	●
2060	0.02-0.05	6	80	6	9	6	●
2080	0.03-0.07	8	90	8	12	8	●
2100	0.03-0.10	10	100	10	15	10	●
2120	0.04-0.10	12	110	12	18	12	●
2160	0.05-0.10	16	125	16	24	16	●
2200	0.05-0.10	20	150	20	30	20	●

●: 標準品

加工条件 F112

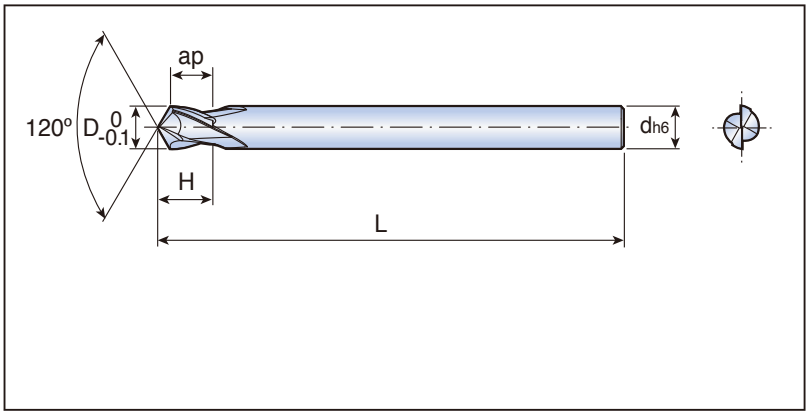
- *センタリング(90°)は、被削材が鋳鉄及び非鉄金属のみ有効です。

TaeguTec Member IMC Group

CEM 2...-C120

APEXMILL

2枚刃、面取りタイプ(面取角120°)



- 多様な加工用途
  - 面取りボーリング/面取り/壁面加工
    センタリング/V溝/穴あけ加工

2 | ねじれ角 30°

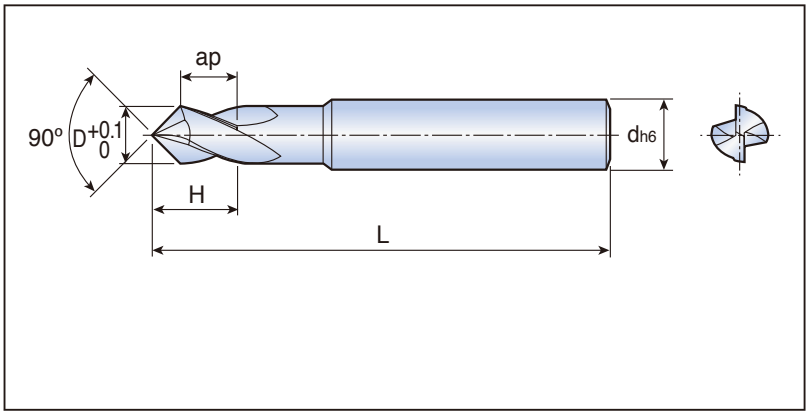
型番		送り (mm/刃)	寸法 (mm)					材質
			D	L	ap	H	d	UF10
CEM	2040-C120	0.02-0.05	4	70	4	5.1	6	●
	2060-C120	0.02-0.05	6	80	6	7.7	6	●
	2080-C120	0.03-0.07	8	90	8	10.3	8	●
	2100-C120	0.03-0.10	10	100	10	12.8	10	●
	2120-C120	0.04-0.10	12	110	12	15.4	12	●
	2160-C120	0.05-0.10	16	125	16	20.6	16	●
	2200-C120	0.05-0.10	20	150	20	25.7	20	●

●: 標準品

CEM

APEXMILL

トップソリッド/2枚刃、面取りタイプ(面取角90°) -高経済性



- 多様な加工用途
  - センタリング/面取り/V溝加工/壁面加工

2 | ねじれ角 30°

型番		送り (mm/刃)	寸法 (mm)					材質
			D	L	ap	H	d	UF10
CEM	1016	0.03-0.10	10	115	10	15	16	●
	1216	0.04-0.10	12	145	14	20	16	●
	1620	0.05-0.10	16	150	15	23	20	●
	2025	0.05-0.10	20	155	15	25	25	●

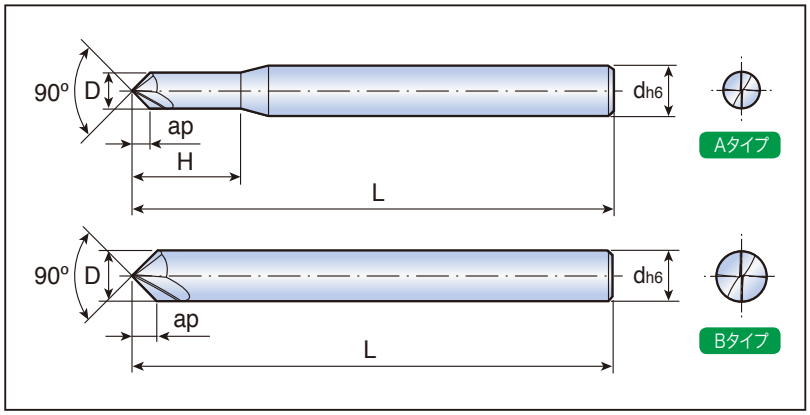
●: 標準品

加工条件 F112

ECEM 2

APEXMILL

2枚刃、面取りタイプ(面取角90°) -高経済性



- 多様な加工用途
  - 面取りボーリング/面取り/センタリング/V溝加工

2

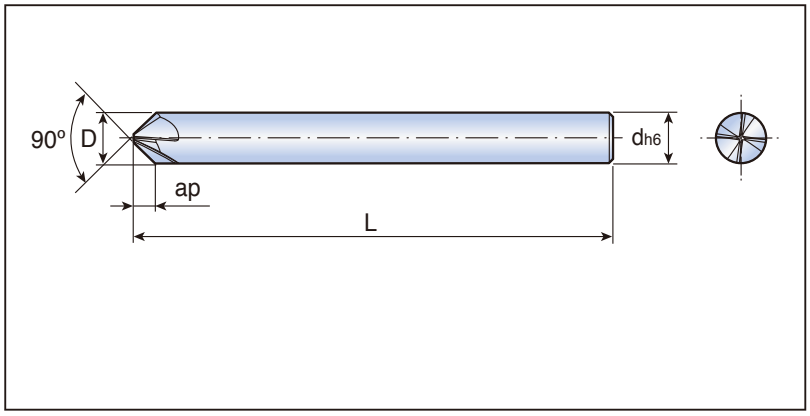
型番		送り (mm/刃)	寸法 (mm)						材質
			D	L	ap	H	d	タイプ	UF10
ECEM	2020	0.01-0.03	2	57	1.0	6	6	A	●
	2030	0.01-0.04	3	57	1.5	9	6	A	●
	2040	0.02-0.05	4	57	2.0	12	6	A	●
	2060	0.02-0.05	6	57	2.9	-	6	B	●
	2080	0.03-0.07	8	63	3.8	-	8	B	●
	2100	0.03-0.10	10	72	4.9	-	10	B	●
	2120	0.04-0.10	12	83	5.9	-	12	B	●
	2160	0.05-0.10	16	92	7.9	-	16	B	●

●: 標準品

ECEM 4

APEXMILL

4枚刃、面取りタイプ(面取角90°) -高経済性



- 面取り加工

4

型番		送り (mm/刃)	寸法 (mm)				材質
			D	L	ap	d	UF10
ECEM	4060	0.02-0.04	6	57	2.5	6	●
	4080	0.02-0.05	8	63	3.4	8	●
	4100	0.03-0.08	10	72	4.4	10	●
	4120	0.03-0.08	12	83	5.1	12	●

●: 標準品

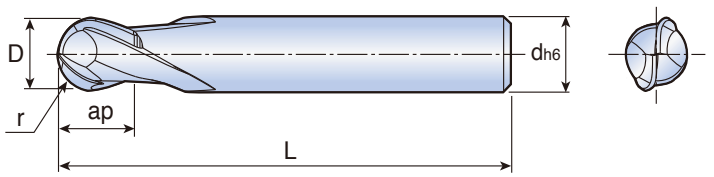
加工条件 F112

TaeguTec Member IMC Group

EBE 2...S

APEXMILL

2枚刃、ボールエンドミル(ショートタイプ) -高経済性



2 | ねじれ角 30°

r ±0.01

D	公差	D	公差
≤3	0- -0.040	10< D≤18	0- -0.070
3< D≤6	0- -0.048	18< D≤30	0- -0.084
6< D≤10	0- -0.058		

型番	寸法 (mm)					材質
	D	r	L	ap	d	TT5515
EBE 2030S	3	1.5	38	4	3	●
2040S	4	2.0	40	6	4	●
2060S	6	3.0	54	7	6	●
2080S	8	4.0	58	9	8	●
2100S	10	5.0	66	10	10	●
2120S	12	6.0	70	14	12	●
2140S	14	7.0	75	14	14	●
2160S	16	8.0	75	16	16	●
2180S	18	9.0	84	18	18	●
2200S	20	10.0	92	20	20	●

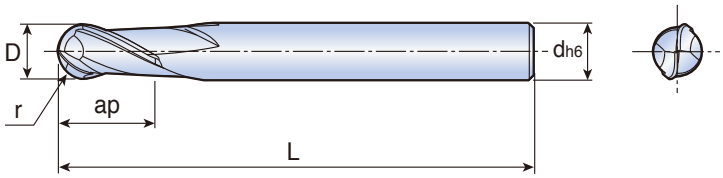
加工条件 F112

●: 標準品

EBE 2...M

APEXMILL

2枚刃、ボールエンドミル(ミディアムタイプ) -高経済性



2 | ねじれ角 30°

r ±0.01

D	公差	D	公差
≤3	0- -0.040	10< D≤18	0- -0.070
3< D≤6	0- -0.048	18< D≤30	0- -0.084
6< D≤10	0- -0.058		

型番	寸法 (mm)					材質
	D	r	L	ap	d	TT5515
EBE 2030M	3	1.5	50	7	3	●
2040M	4	2.0	50	8	4	●
2060M	6	3.0	54	10	6	●
2080M	8	4.0	63	16	8	●
2100M	10	5.0	72	19	10	●
2120M	12	6.0	83	22	12	●
2140M	14	7.0	83	22	14	●
2160M	16	8.0	92	26	16	●
2180M	18	9.0	92	26	18	●
2200M	20	10.0	100	32	20	●

加工条件 F112

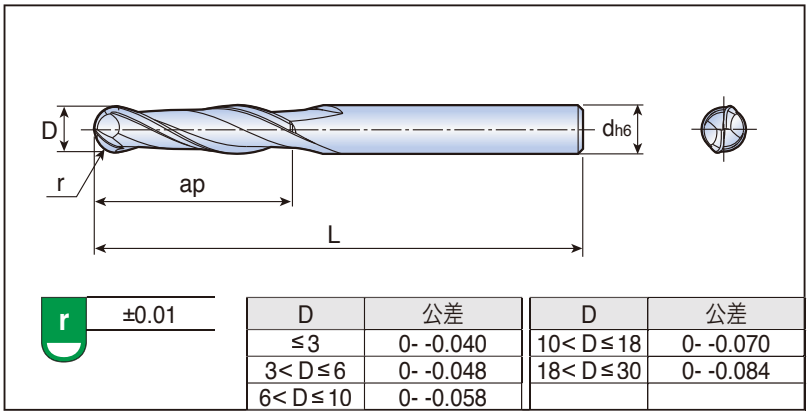
●: 標準品

TaeguTec Member IMC Group

EBE 2...L

APEXMILL

2枚刃、ボールエンドミル(ロングタイプ) -高経済性



2

ねじれ角 30°

r ±0.01

D	公差	D	公差
≤3	0- -0.040	10< D≤18	0- -0.070
3< D≤6	0- -0.048	18< D≤30	0- -0.084
6< D≤10	0- -0.058		

型番	寸法 (mm)					材質
	D	r	L	ap	d	TT5515
EBE 2030L	3	1.5	75	20	3	●
2040L	4	2.0	75	20	4	●
2050L	5	2.5	75	25	5	●
2060L	6	3.0	80	25	6	●
2080L	8	4.0	90	30	8	●
2100L	10	5.0	100	40	10	●
2120L	12	6.0	105	45	12	●
2140L	14	7.0	120	45	14	●
2160L	16	8.0	120	55	16	●
2180L	18	9.0	130	60	18	●
2200L	20	10.0	130	60	20	●

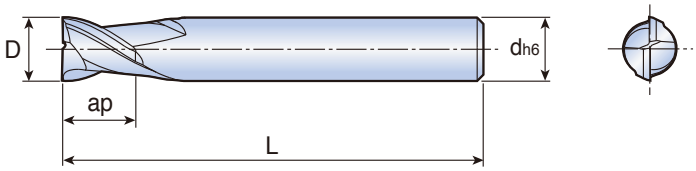
加工条件 F112

●: 標準品

EFE 2...S

APEXMILL

2枚刃、スクエアエンドミル(ショートタイプ) -高経済性



D	公差	D	公差
≤3	0- -0.040	10< D≤18	0- -0.070
3< D≤6	0- -0.048	18< D≤30	0- -0.084
6< D≤10	0- -0.058		

型番	送り (mm/刃)	寸法 (mm)				材質
		D	L	ap	d	TT5525
EFE 2030S	0.01-0.03	3	38	4	3	●
2040S	0.01-0.05	4	40	5	4	●
2050S	0.02-0.06	5	54	6	5	●
2060S	0.02-0.06	6	54	7	6	●
2080S	0.03-0.10	8	58	9	8	●
2100S	0.03-0.12	10	66	11	10	●
2120S	0.03-0.12	12	70	12	12	●
2140S	0.03-0.13	14	75	14	14	●
2160S	0.04-0.14	16	75	16	16	●
2180S	0.04-0.14	18	84	18	18	●
2200S	0.04-0.14	20	92	20	20	●

加工条件
F112

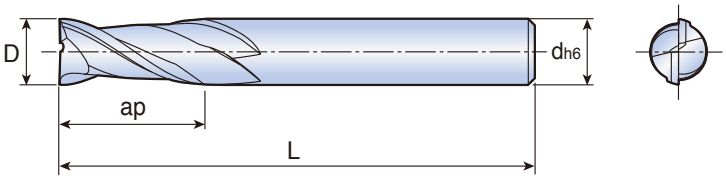
●: 標準品

TaeguTec
Member IMC Group

EFE 2...M

APEXMILL

2枚刃、スクエアエンドミル(ミディアムタイプ) -高経済性



D	公差	D	公差
≤3	0- -0.040	10< D≤18	0- -0.070
3< D≤6	0- -0.048	18< D≤30	0- -0.084
6< D≤10	0- -0.058		

2 ねじれ角 30°

型番	送り (mm/刃)	寸法 (mm)				材質
		D	L	ap	d	TT5525
EFE 2030M	0.01-0.03	3	50	12	3	●
2040M	0.01-0.05	4	50	12	4	●
2050M	0.02-0.06	5	54	14	5	●
2060M	0.02-0.06	6	54	16	6	●
2070M	0.03-0.08	7	60	20	7	●
2080M	0.03-0.10	8	63	20	8	●
2090M	0.03-0.10	9	66	20	9	●
2100M	0.03-0.12	10	72	22	10	●
2120M	0.03-0.12	12	75	22	12	●
2140M	0.03-0.13	14	75	22	14	●
2160M	0.04-0.14	16	82	25	16	●
2180M	0.04-0.14	18	92	26	18	●
2200M	0.04-0.14	20	100	32	20	●

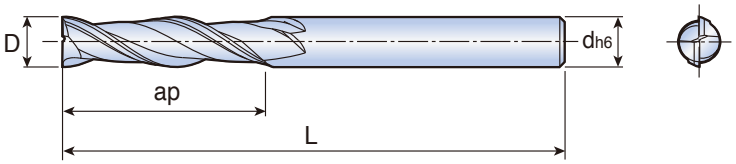
加工条件 F112

●: 標準品

EFE 2...L

APEXMILL

2枚刃、スクエアエンドミル(ロングタイプ) -高経済性



D	公差	D	公差
≤3	0- -0.040	10< D≤18	0- -0.070
3< D≤6	0- -0.048	18< D≤30	0- -0.084
6< D≤10	0- -0.058		

型番	送り (mm/刃)	寸法 (mm) D	L	ap	d	材質 TT5525
EFE 2030L	0.01-0.03	3	75	20	3	●
2040L	0.01-0.04	4	75	20	4	●
2050L	0.02-0.05	5	75	25	5	●
2060L	0.02-0.05	6	80	25	6	●
2080L	0.03-0.07	8	90	30	8	●
2100L	0.03-0.10	10	100	40	10	●
2120L	0.03-0.10	12	105	45	12	●
2140L	0.03-0.11	14	120	45	14	●
2160L	0.04-0.12	16	120	55	16	●
2180L	0.04-0.12	18	130	60	18	●
2200L	0.04-0.12	20	130	60	20	●

加工条件 F112

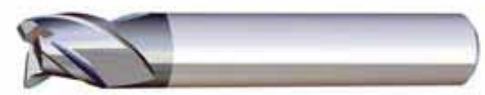
●: 標準品

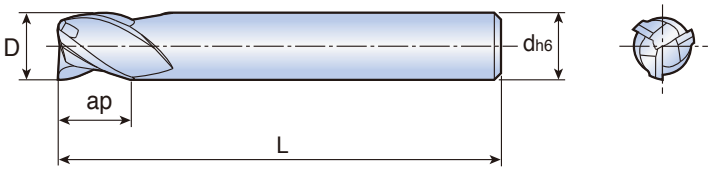
TaeguTec Member IMC Group

EFE 3...S

APEXMILL

3枚刃、スクエアエンドミル(ショートタイプ) -高経済性





D	公差	D	公差
≤3	0- -0.040	10< D≤18	0- -0.070
3< D≤6	0- -0.048	18< D≤30	0- -0.084
6< D≤10	0- -0.058		

型番		送り (mm/刃)	寸法 (mm)				材質
			D	L	ap	d	TT5525
EFE	3030S	0.01-0.03	3	38	4	3	●
	3040S	0.01-0.04	4	40	5	4	●
	3050S	0.02-0.05	5	54	6	5	●
	3060S	0.02-0.05	6	54	7	6	●
	3080S	0.03-0.07	8	58	9	8	●
	3100S	0.03-0.10	10	66	11	10	●
	3120S	0.03-0.10	12	70	12	12	●
	3140S	0.03-0.11	14	75	14	14	●
	3160S	0.04-0.12	16	75	16	16	●
	3180S	0.04-0.12	18	84	18	18	●
	3200S	0.04-0.12	20	92	20	20	●

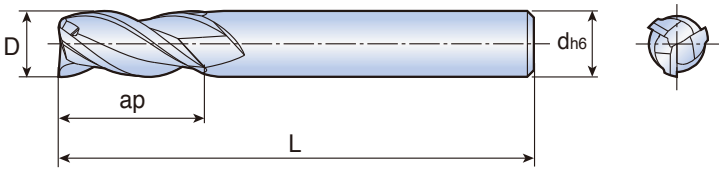
加工条件
F112

●: 標準品

EFE 3...M

APEXMILL

3枚刃、スクエアエンドミル(ミディアムタイプ) -高経済性



D	公差	D	公差
≤3	0- -0.040	10< D≤18	0- -0.070
3< D≤6	0- -0.048	18< D≤30	0- -0.084
6< D≤10	0- -0.058		

型番	送り (mm/刃)	寸法 (mm)				材質
		D	L	ap	d	TT5525
EFE 3030M	0.01-0.03	3	50	8	3	●
3040M	0.01-0.04	4	50	11	4	●
3050M	0.02-0.05	5	54	13	5	●
3060M	0.02-0.05	6	54	13	6	●
3080M	0.03-0.07	8	63	19	8	●
3100M	0.03-0.10	10	72	22	10	●
3120M	0.03-0.10	12	75	22	12	●
3140M	0.03-0.11	14	75	22	14	●
3160M	0.04-0.12	16	82	26	16	●
3200M	0.04-0.12	20	100	32	20	●

加工条件 F112

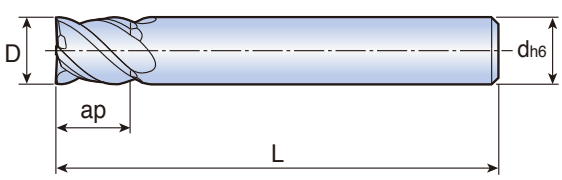
●: 標準品

TaeguTec Member IMC Group

EFE 4...S

APEXMILL

4枚刃、スクエアエンドミル(ショートタイプ) -高経済性



D	公差	D	公差
≤3	0- -0.040	10< D≤18	0- -0.070
3< D≤6	0- -0.048	18< D≤30	0- -0.084
6< D≤10	0- -0.058		

4 ねじれ角 30°

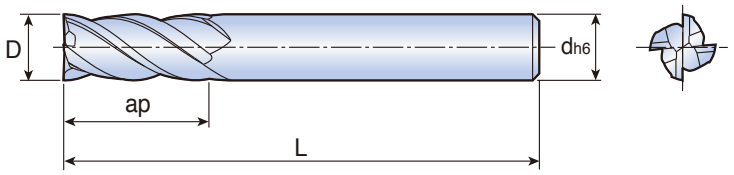
型番	送り (mm/刃)	寸法 (mm)				材質
		D	L	ap	d	TT5525
EFE 4030S	0.01-0.02	3	38	5	3	●
4040S	0.01-0.04	4	40	8	4	●
4050S	0.02-0.05	5	54	9	5	●
4060S	0.02-0.05	6	54	10	6	●
4080S	0.03-0.07	8	58	12	8	●
4100S	0.03-0.09	10	66	14	10	●
4120S	0.03-0.09	12	70	16	12	●
4140S	0.03-0.10	14	75	18	14	●
4160S	0.04-0.12	16	75	22	16	●
4180S	0.04-0.12	18	84	24	18	●
4200S	0.04-0.12	20	92	26	20	●

加工条件 F112

●: 標準品

EFE 4...M

4枚刃、スクエアエンドミル(ミディアムタイプ) -高経済性



D	公差	D	公差
≤3	0- -0.040	10< D≤18	0- -0.070
3< D≤6	0- -0.048	18< D≤30	0- -0.084
6< D≤10	0- -0.058		

4 ねじれ角 30°

型番	送り (mm/刃)	寸法 (mm)				材質
		D	L	ap	d	TT5525
EFE 4030M	0.01-0.02	3	50	12	3	●
4040M	0.01-0.04	4	50	12	4	●
4050M	0.02-0.05	5	54	14	5	●
4060M	0.02-0.05	6	54	16	6	●
4070M	0.03-0.06	7	60	20	7	●
4080M	0.03-0.07	8	63	20	8	●
4090M	0.03-0.08	9	66	20	9	●
4100M	0.03-0.09	10	72	22	10	●
4120M	0.03-0.09	12	75	22	12	●
4140M	0.03-0.10	14	75	22	14	●
4160M	0.04-0.12	16	82	25	16	●
4180M	0.04-0.12	18	92	26	18	●
4200M	0.04-0.12	20	100	32	20	●

加工条件 F112

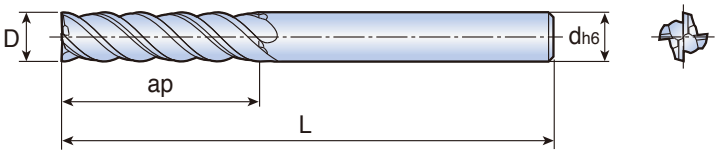
●: 標準品

TaeguTec Member IMC Group

EFE 4...L

APEXMILL

4枚刃、スクエアエンドミル(ロングタイプ) -高経済性



D	公差	D	公差
≤3	0- -0.040	10< D≤18	0- -0.070
3< D≤6	0- -0.048	18< D≤30	0- -0.084
6< D≤10	0- -0.058		

型番		送り (mm/刃)	寸法 (mm)				材質
			D	L	ap	d	TT5525
EFE	4030L	0.008-0.017	3	75	20	3	●
	4040L	0.010-0.030	4	75	20	4	●
	4050L	0.020-0.040	5	75	25	5	●
	4060L	0.020-0.040	6	80	25	6	●
	4080L	0.030-0.060	8	90	30	8	●
	4100L	0.030-0.080	10	100	40	10	●
	4120L	0.030-0.090	12	105	45	12	●
	4140L	0.030-0.100	14	120	45	14	●
	4160L	0.040-0.120	16	120	55	16	●
	4180L	0.040-0.120	18	130	60	18	●
	4200L	0.040-0.120	20	130	60	20	●

加工条件 F112

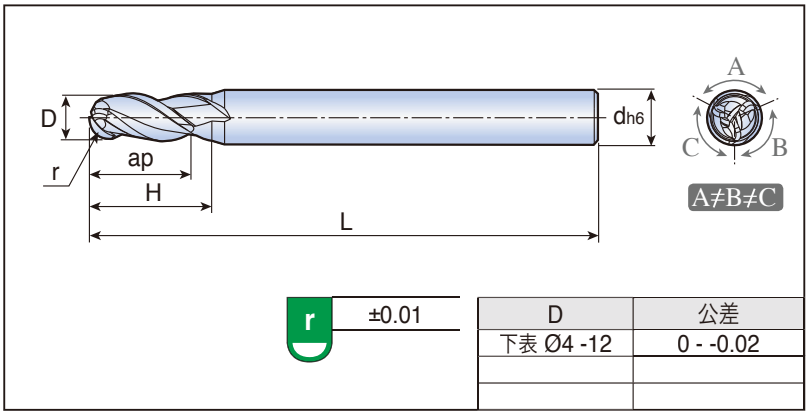
●: 標準品

SBT 3...U

STARMILL

3枚刃、ボールエンドミル(ミディアムタイプ)

• 切刃の位相が異なる不等ピッチ形状、
優れたビビリ抑制効果



型番	寸法 (mm)						材質
	D	r	L	ap	H	d	TT5515
SBT 3040U	4	2	70	8	10	6	●
3060U	6	3	80	12	-	6	●
3080U	8	4	90	16	-	8	●
3100U	10	5	100	20	-	10	●
3120U	12	6	110	25	-	12	●

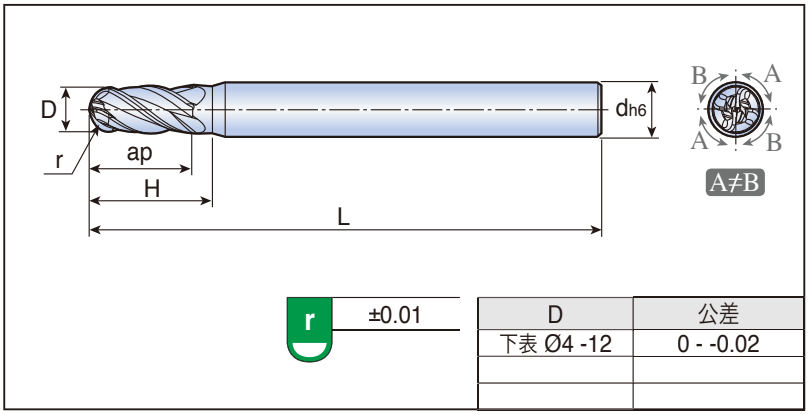
●: 標準品

SBT 4...U

STARMILL

4枚刃、ボールエンドミル(ミディアムタイプ)

• 切刃の位相が異なる不等ピッチ形状、
優れたビビリ抑制効果



型番	寸法 (mm)						材質
	D	r	L	ap	H	d	TT5515
SBT 4040U	4	2	70	8	10	6	●
4060U	6	3	80	12	-	6	●
4080U	8	4	90	16	-	8	●
4100U	10	5	100	20	-	10	●
4120U	12	6	110	25	-	12	●

●: 標準品

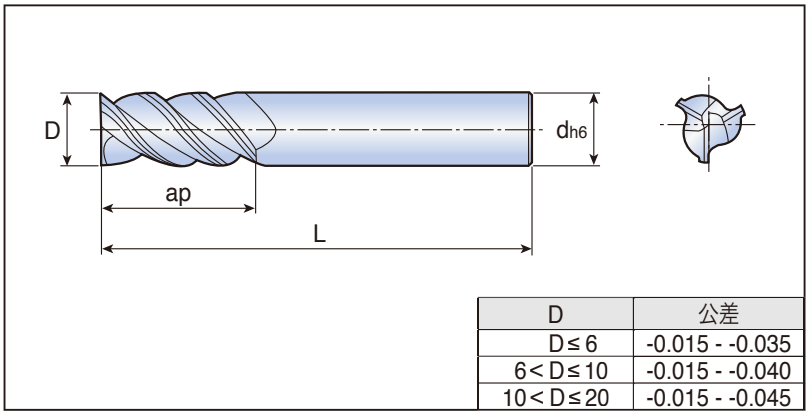
加工条件
F112

TaeguTec
Member IMC Group

SED 3...T

STARMILL

3枚刃、スクエアエンドミル(ミディアムタイプ)



D	公差
D≤6	-0.015 - -0.035
6<D≤10	-0.015 - -0.040
10<D≤20	-0.015 - -0.045

型番	送り (mm/刃)	寸法 (mm)				材質
		D	L	ap	d	TT9020
SED 3020T	0.010-0.030	2.0	40	6	4	●
3025T	0.010-0.030	2.5	40	8	4	●
3030T	0.010-0.040	3.0	47	10	6	●
3040T	0.012-0.070	4.0	47	12	6	●
3050T	0.020-0.091	5.0	52	15	6	●
3060T	0.020-0.091	6.0	52	15	6	●
3070T	0.030-0.123	7.0	60	18	8	●
3080T	0.030-0.123	8.0	60	18	8	●
3090T	0.030-0.148	9.0	68	22	10	●
3100T	0.030-0.148	10.0	68	22	10	●
3120T	0.040-0.157	12.0	76	26	12	●
3140T	0.040-0.159	14.0	85	32	14	●
3160T	0.050-0.160	16.0	90	32	16	●
3180T	0.050-0.180	18.0	110	38	18	●
3200T	0.050-0.180	20.0	110	38	20	●

加工条件 F112

• ウェルドンシャンクは受注生産。(注文例:SEDW 3...T)

●: 標準品

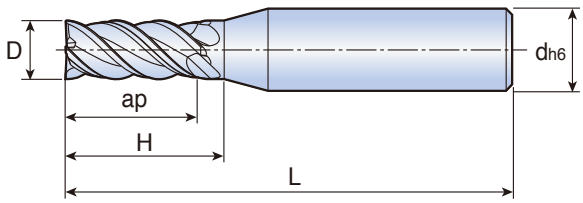
SED 4...U

STARMILL

4枚刃、スクエアエンドミル(ミディアムタイプ)

- 切刃の位相が異なる不等ピッチ形状、優れたビビリ抑制効果

4 | ねじれ角 45°



D	公差	D	公差
D≤3	-0.014 - -0.028	10< D≤18	-0.032 - -0.059
3< D≤6	-0.020 - -0.038	18< D≤30	-0.040 - -0.073
6< D≤10	-0.025 - -0.047		

型番		送り (mm/刃)	寸法 (mm)					材質
			D	L	ap	H	d	TT5515
SED	4040U	0.020-0.040	4	57	12	14	6	●
	4050U	0.020-0.040	5	57	13	16	6	●
	4060U	0.025-0.070	6	57	13	-	6	●
	4080U	0.030-0.090	8	63	19	-	8	●
	4100U	0.030-0.100	10	72	22	-	10	●
	4120U	0.035-0.110	12	83	26	-	12	●
	4160U	0.050-0.130	16	92	32	-	16	●
	4200U	0.050-0.170	20	104	38	-	20	●

●: 標準品

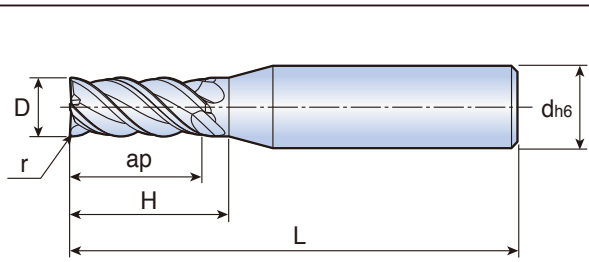
SED 4...U-R

STARMILL

4枚刃、ソリッドエンドミル(ミディアム、コーナーRタイプ)

- 切刃の位相が異なる不等ピッチ形状、優れたビビリ抑制効果

4 | ねじれ角 45°



D	公差	D	公差
D≤3	-0.014 - -0.028	10< D≤18	-0.032 - -0.059
3< D≤6	-0.020 - -0.038	18< D≤30	-0.040 - -0.073
6< D≤10	-0.025 - -0.047		

型番		送り (mm/刃)	寸法 (mm)						材質
			D	r	L	ap	H	d	TT5515
SED	4040U-R0.1	0.020-0.040	4	0.1	57	12	14	6	●
	4050U-R0.15	0.020-0.040	5	0.15	57	13	16	6	●
	4060U-R0.2	0.025-0.070	6	0.2	57	13	-	6	●
	4080U-R0.2	0.030-0.090	8	0.2	63	19	-	8	●
	4100U-R0.2	0.030-0.100	10	0.2	72	22	-	10	●
	4120U-R0.3	0.035-0.110	12	0.3	83	26	-	12	●

●: 標準品

加工条件 F112

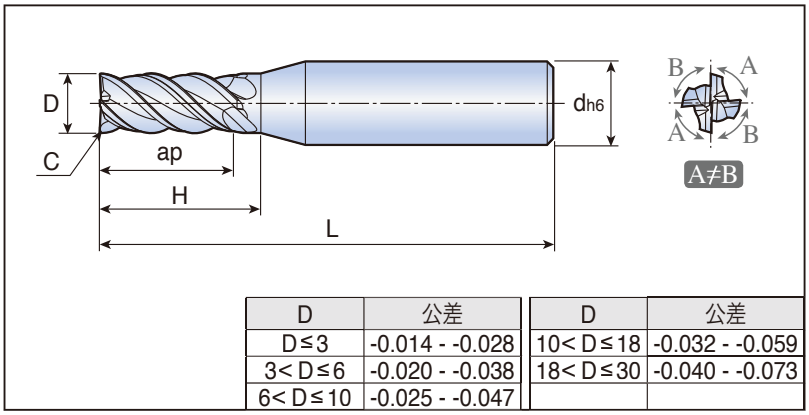
TaeguTec Member IMC Group

SED 4...U-C

STARMILL

4枚刃、ソリッドエンドミル(ミディアムタイプ、コーナーC面付)

- 切刃の位相が異なる不等ピッチ形状、優れたビビリ抑制効果



D	公差	D	公差
D≤3	-0.014 - -0.028	10< D≤18	-0.032 - -0.059
3< D≤6	-0.020 - -0.038	18< D≤30	-0.040 - -0.073
6< D≤10	-0.025 - -0.047		

型番	送り (mm/刃)	寸法 (mm)						材質
		D	C	L	ap	H	d	TT5515
SED 4040U-C0.1	0.020-0.040	4	0.1	57	12	14	6	●
4050U-C0.15	0.030-0.050	5	0.15	57	13	16	6	●
4060U-C0.2	0.030-0.060	6	0.2	57	13	-	6	●
4080U-C0.3	0.030-0.090	8	0.3	63	19	-	8	●
4100U-C0.3	0.030-0.100	10	0.3	72	22	-	10	●
4120U-C0.4	0.035-0.110	12	0.4	83	26	-	12	●

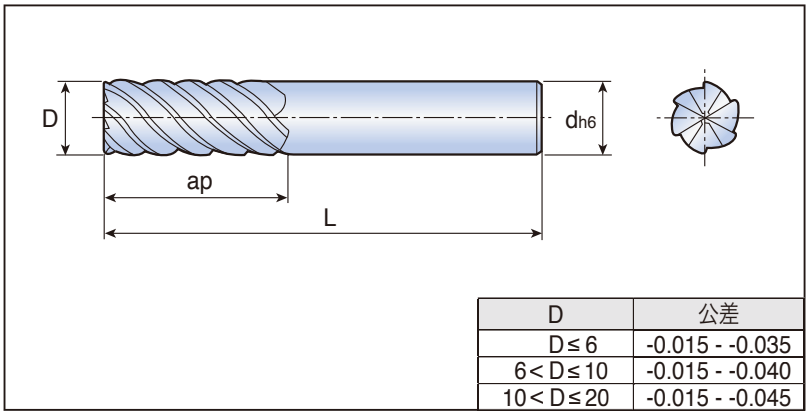
●: 標準品

HES 6...T

STARMILL

6枚刃、スクエアエンドミル(ミディアムタイプ)

- 仕上げ加工



D	公差
D≤6	-0.015 - -0.035
6< D≤10	-0.015 - -0.040
10< D≤20	-0.015 - -0.045

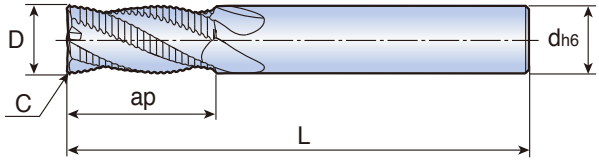
型番	送り (mm/刃)	寸法 (mm)				材質
		D	L	ap	d	TT5525
HES 6060T	0.050-0.081	6	52	15	6	●
6070T	0.050-0.081	7	60	20	8	●
6080T	0.060-0.090	8	60	20	8	●
6100T	0.060-0.100	10	68	25	10	●
6120T	0.060-0.110	12	76	30	12	●
6140T	0.070-0.120	14	85	35	14	●
6160T	0.070-0.141	16	90	40	16	●
6180T	0.070-0.144	18	110	45	18	●
6200T	0.070-0.144	20	110	45	20	●

●: 標準品

加工条件
F112

REH ...S

4~6枚刃、ラフィングエンドミル(ショートタイプ、コーナーC面付)



D	公差	D	公差
D≤3	0 - -0.040	10< D≤18	0 - -0.070
3< D≤6	0 - -0.048	18< D≤30	0 - -0.084
6< D≤10	0 - -0.058		

4-6 | ねじれ角 45°

型番	送り (mm/刃)	寸法 (mm)						材質
		刃数	D	C	L	ap	d	TT5525
REH 4060S	0.04-0.12	4	6	0.25	54	7	6	●
4080S	0.05-0.16	4	8	0.30	58	9	8	●
4100S	0.06-0.18	4	10	0.36	66	14	10	●
4120S	0.06-0.20	4	12	0.36	73	16	12	●
5160S	0.08-0.22	5	16	0.36	82	22	16	●
6200S	0.08-0.22	6	20	0.36	92	26	20	●

加工条件 F112

• ウェルドンシャンクは受注生産。(注文例:REHW ....S)

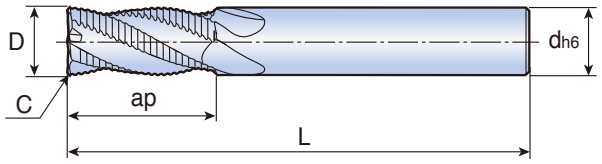
●: 標準品

TaeguTec Member IMC Group

REH ...M

STARMILL

3~6枚刃、ラフィングエンドミル(ミディアムタイプ、コーナーC面付)



D	公差	D	公差
D≤3	0 - -0.040	10< D≤18	0 - -0.070
3< D≤6	0 - -0.048	18< D≤30	0 - -0.084
6< D≤10	0 - -0.058		

3-6

ねじれ角 45°

型番	送り (mm/刃)	寸法 (mm)						材質
		刃数	D	C	L	ap	d	TT5525
REH 3040M	0.02-0.05	3	4	0.15	57	11	6	●
4050M	0.02-0.05	4	5	0.20	57	13	6	●
4060M	0.04-0.12	4	6	0.25	57	16	6	●
4070M	0.05-0.16	4	7	0.28	63	16	8	●
4080M	0.05-0.16	4	8	0.30	63	16	8	●
4090M	0.06-0.18	4	9	0.33	72	19	10	●
4100M	0.06-0.18	4	10	0.36	72	22	10	●
4120M	0.06-0.20	4	12	0.36	83	26	12	●
5140M-14	0.08-0.22	5	14	0.36	83	26	14	●
5160M	0.08-0.22	5	16	0.36	92	32	16	●
6200M	0.08-0.22	6	20	0.36	104	38	20	●
6250M	0.08-0.22	6	25	0.36	121	45	25	●

加工条件 F112

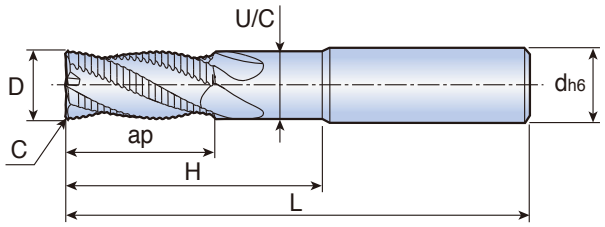
• ウェルドンシャンクは受注生産。(注文例:REHW ....M)

●: 標準品

TaeguTec Member IMC Group

REH ...L

4～6枚刃、ラフィングエンドミル(ロングネックタイプ、コーナーC面付)



D	公差	D	公差
D≤3	0 - -0.040	10< D≤18	0 - -0.070
3< D≤6	0 - -0.048	18< D≤30	0 - -0.084
6< D≤10	0 - -0.058		

型番	送り (mm/刃)	寸法 (mm)								材質
		刃数	D	C	L	ap	H	U/C	d	TT5525
REH 4060L	0.04-0.12	4	6	0.25	57	16	20	5.5	6	●
4080L	0.05-0.16	4	8	0.30	63	16	26	7.5	8	●
4100L	0.06-0.18	4	10	0.36	72	22	31	9.5	10	●
4120L	0.06-0.20	4	12	0.36	83	26	37	11.5	12	●
5160L	0.08-0.22	5	16	0.36	100	32	51	15.5	16	●
6200L	0.08-0.22	6	20	0.36	110	38	59	19.2	20	●

加工条件 F112

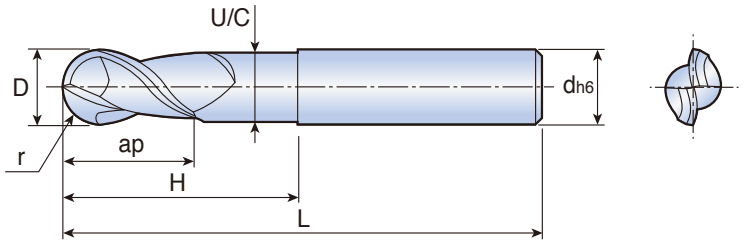
• ウェルドンシャンクは受注生産。(注文例：REHW ....L)

●: 標準品

AEB 2...S

ALUMILL

2枚刃、ボールエンドミル(ショートタイプ)



2 | ねじれ角 50°

r	
D≤6	±0.005
D>6	±0.01

D	公差
D	±0.02

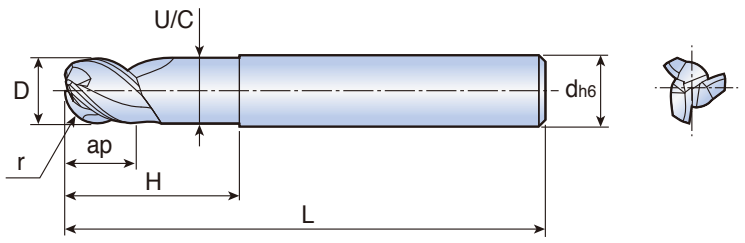
型番	寸法 (mm)							材質
	D	r	L	ap	H	U/C	d	TT9020
AEB 2060S	6	3	55	5.5	25	5.4	6	●
2080S	8	4	65	7.0	30	7.2	8	●
2100S	10	5	75	8.5	35	9.0	10	●
2120S	12	6	75	10.5	40	11.0	12	●
2160S	16	8	90	14.0	50	14.5	16	●
2200S	20	10	100	17.0	50	18.0	20	●

●: 標準品

AEB 3...M

ALUMILL

3枚刃、ボールエンドミル(ミディアムタイプ)



3 | ねじれ角 40°

r	
	±0.01

D	公差
D≤3	-0.014 - -0.028
3< D≤6	-0.020 - -0.038
6< D≤10	-0.025 - -0.047

D	公差
10< D≤18	-0.032 - -0.059
18< D≤30	-0.040 - -0.073

型番	寸法 (mm)							材質
	D	r	L	ap	H	U/C	d	TT9020
AEB 3020M	2	1.0	60	3.0	5.0	1.9	6	●
3030M	3	1.5	60	4.5	6.5	2.8	6	●
3040M	4	2.0	65	6.0	8.0	3.7	6	●
3050M	5	2.5	65	7.5	10.0	4.6	6	●
3060M	6	3.0	75	9.0	12.0	5.6	6	●
3080M	8	4.0	75	12.0	25.0	7.4	8	●
3100M	10	5.0	80	15.0	30.0	9.4	10	●
3120M	12	6.0	90	18.0	36.0	11.4	12	●
3160M	16	8.0	100	24.0	40.0	15.4	16	●

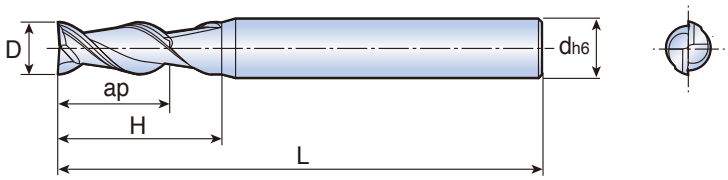
●: 標準品

加工条件 F112

AES 2

ALUMILL

2枚刃、スクエアエンドミル(ミディアムタイプ)



D	公差
D≤6	0 - -0.012
D>6	0 - -0.015
D=d	h6

2

ねじれ角 45°

型番	送り (mm/刃)	寸法 (mm)					材質
		D	L	ap	H	d	UF10
AES 2010	0.02-0.04	1.0	40	3	5	4	●
2010-6	0.02-0.04	1.0	47	3	5	6	●
2015-6	0.02-0.04	1.5	47	3	5	6	●
2020	0.02-0.04	2.0	40	6	8	4	●
2020-6	0.02-0.04	2.0	47	6	8	6	●
2025	0.02-0.05	2.5	40	8	10	4	●
2025-6	0.02-0.05	2.5	47	8	10	6	●
2030	0.02-0.05	3.0	47	10	13	6	●
2035	0.02-0.05	3.5	47	10	13	6	●
2040	0.02-0.05	4.0	47	12	15	6	●
2050	0.02-0.06	5.0	52	15	20	6	●
2060	0.03-0.07	6.0	52	15	-	6	●
2070	0.03-0.09	7.0	60	20	26	8	●
2080	0.03-0.09	8.0	60	20	-	8	●
2090	0.03-0.10	9.0	68	25	31	10	●
2100	0.03-0.10	10.0	68	25	31	10	●
2110	0.03-0.12	11.0	76	30	37	12	●
2120	0.03-0.12	12.0	76	30	-	12	●
2130	0.03-0.12	13.0	85	35	40	14	●
2140	0.05-0.14	14.0	85	35	40	14	●
2150	0.05-0.14	15.0	90	40	50	16	●
2160	0.05-0.14	16.0	90	40	-	16	●
2170	0.05-0.15	17.0	110	45	55	18	●
2180	0.05-0.15	18.0	110	45	55	18	●
2190	0.05-0.15	19.0	110	45	55	20	●
2200	0.05-0.15	20.0	110	45	-	20	●

加工条件 F112

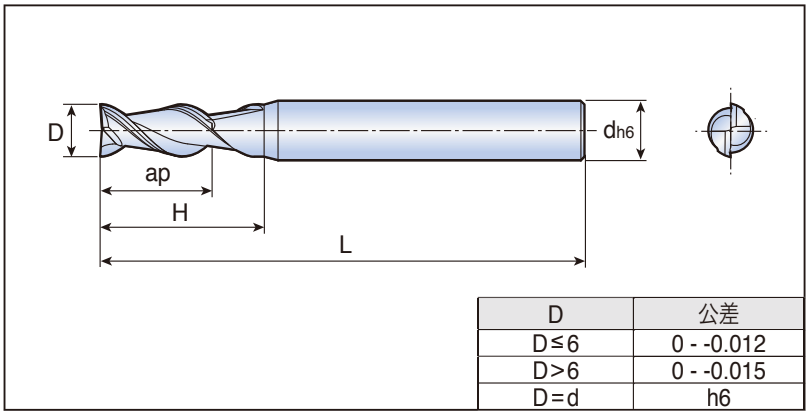
●: 標準品

TaeguTec Member IMC Group

AES 2...XL

ALUMILL

2枚刃、スクエアエンドミル(エクストラロングタイプ)



D	公差
D≤6	0 - -0.012
D>6	0 - -0.015
D=d	h6

2 ねじれ角 45°

型番	送り (mm/刃)	寸法 (mm)					材質
		D	L	ap	H	d	UF10
AES 2020XL	0.02-0.04	2	60	12	15	4	●
2030XL	0.02-0.04	3	70	20	23	6	●
2040XL	0.02-0.04	4	70	25	28	6	●
2050XL	0.02-0.06	5	80	30	35	6	●
2060XL	0.03-0.07	6	80	30	-	6	●
2080XL	0.03-0.09	8	90	40	-	8	●
2100XL	0.03-0.10	10	100	50	-	10	●
2120XL	0.03-0.12	12	110	55	-	12	●
2160XL	0.05-0.14	16	125	70	-	16	●
2200XL	0.05-0.15	20	150	75	-	20	●

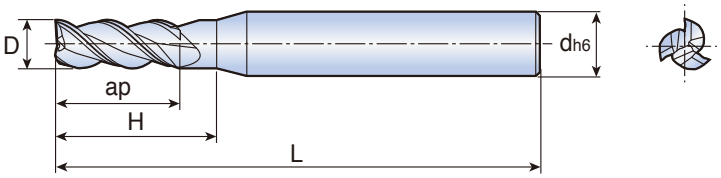
加工条件 F112

●: 標準品

AES 3

ALUMILL

3枚刃、スクエアエンドミル(ミディアムタイプ)



D	公差
D≤6	0 - -0.012
D>6	0 - -0.015
D=d	h6

型番	送り (mm/刃)	寸法 (mm)					材質
		D	L	ap	H	d	UF10
AES 3020-6	0.02-0.04	2	47	6	8	6	●
3030	0.02-0.05	3	47	10	13	6	●
3040	0.02-0.05	4	47	12	15	6	●
3050	0.02-0.06	5	52	15	20	6	●
3060	0.03-0.07	6	52	15	-	6	●
3070	0.03-0.09	7	60	20	26	8	●
3080	0.03-0.09	8	60	20	-	8	●
3090	0.03-0.10	9	68	25	31	10	●
3100	0.03-0.10	10	68	25	-	10	●
3110	0.03-0.12	11	76	30	37	12	●
3120	0.03-0.12	12	76	30	-	12	●
3130	0.03-0.12	13	85	35	40	14	●
3140	0.05-0.14	14	85	35	40	14	●
3150	0.05-0.14	15	90	40	50	16	●
3160	0.05-0.14	16	90	40	-	16	●
3180	0.05-0.15	18	110	45	55	18	●
3200	0.05-0.15	20	110	45	-	20	●
3250	0.05-0.15	25	140	65	-	25	●

加工条件 F112

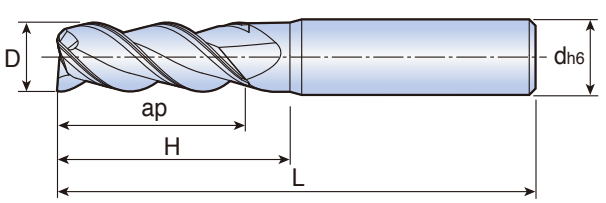
●: 標準品

TaeguTec Member IMC Group

AES 3...ML

ALUMILL

3枚刃、スクエアエンドミル(ロングタイプ)



D	公差
D≤6	0 - -0.012
D>6	0 - -0.015
D=d	h6

3 ねじれ角 45°

型番	送り (mm/刃)	寸法 (mm)					材質
		D	L	ap	H	d	UF10
AES 3030ML	0.02-0.05	3	60	15	18	6	●
3040ML	0.02-0.05	4	60	20	25	6	●
3050ML	0.02-0.06	5	65	25	30	6	●
3060ML	0.03-0.07	6	65	25	-	6	●
3070ML	0.03-0.09	7	75	30	35	8	●
3080ML	0.03-0.09	8	75	30	-	8	●
3090ML	0.03-0.10	9	80	35	40	10	●
3100ML	0.03-0.10	10	80	35	-	10	●
3120ML	0.03-0.12	12	95	40	-	12	●
3140ML	0.05-0.14	14	110	55	62	16	●
3160ML	0.05-0.14	16	110	55	-	16	●
3180ML	0.05-0.15	18	125	60	70	20	●
3200ML	0.05-0.15	20	125	60	-	20	●

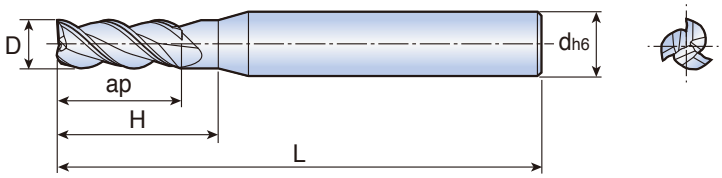
加工条件 F112

●: 標準品

AES 3...XL

ALUMILL

3枚刃、スクエアエンドミル(エクストラロングタイプ)



D	公差
D≤6	0 - -0.012
D>6	0 - -0.015
D=d	h6

3

ねじれ角 45°

型番		送り (mm/刃)	寸法 (mm)					材質
			D	L	ap	H	d	UF10
AES	3060XL	0.03-0.07	6	80	30	-	6	●
	3080XL	0.03-0.09	8	90	40	-	8	●
	3100XL	0.03-0.10	10	100	50	-	10	●
	3120XL	0.03-0.12	12	110	55	-	12	●
	3160XL	0.05-0.14	16	125	70	-	16	●
	3180XL	0.05-0.15	18	150	75	85	20	●
	3180XL(80x150)	0.05-0.15	18	150	80	90	20	●
	3200XL	0.05-0.15	20	150	75	-	20	●
	3200XL(80x150)	0.05-0.15	20	150	80	-	20	●

加工条件 F112

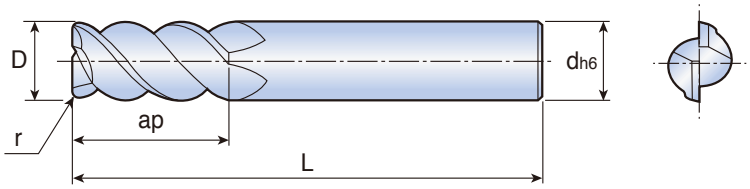
●: 標準品

TaeguTec Member IMC Group

AES 2...R

ALUMILL

2枚刃、ソリッドエンドミル(ミディアム、コーナーRタイプ)



D	公差
D≤6	0 - -0.012
D>6	0 - -0.015
D=6	h6

2 | ねじれ角 45°

型番	送り (mm/刃)	寸法 (mm)					材質
		D	r	L	ap	d	UF10
AES 2060-R0.5	0.03-0.07	6	0.5	52	15	6	●
2060-R1.0	0.03-0.07	6	1.0	52	15	6	●
2060-R2.0	0.03-0.07	6	2.0	52	15	6	●
2080-R0.5	0.03-0.09	8	0.5	60	20	8	●
2080-R1.0	0.03-0.09	8	1.0	60	20	8	●
2080-R2.0	0.03-0.09	8	2.0	60	20	8	●
2080-R3.0	0.03-0.09	8	3.0	60	20	8	●
2100-R1.0	0.03-0.10	10	1.0	68	25	10	●
2100-R1.5	0.03-0.10	10	1.5	68	25	10	●
2100-R2.0	0.03-0.10	10	2.0	68	25	10	●
2100-R3.0	0.03-0.10	10	3.0	68	25	10	●
2100-R4.0	0.03-0.10	10	4.0	68	25	10	●
2120-R1.0	0.03-0.12	12	1.0	76	30	12	●
2120-R2.0	0.03-0.12	12	2.0	76	30	12	●
2120-R3.0	0.03-0.12	12	3.0	76	30	12	●
2120-R4.0	0.03-0.12	12	4.0	76	30	12	●
2140-R1.0	0.05-0.14	14	1.0	85	35	14	●
2140-R2.0	0.05-0.14	14	2.0	85	35	14	●
2140-R3.0	0.05-0.14	14	3.0	85	35	14	●
2140-R4.0	0.05-0.14	14	4.0	85	35	14	●
2140-R5.0	0.05-0.14	14	5.0	85	35	14	●
2160-R1.0	0.05-0.14	16	1.0	90	40	16	●
2160-R2.0	0.05-0.14	16	2.0	90	40	16	●
2160-R3.0	0.05-0.14	16	3.0	90	40	16	●
2160-R4.0	0.05-0.14	16	4.0	90	40	16	●
2160-R5.0	0.05-0.14	16	5.0	90	40	16	●

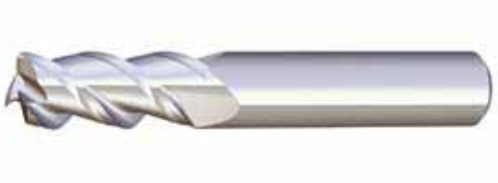
加工条件 F112

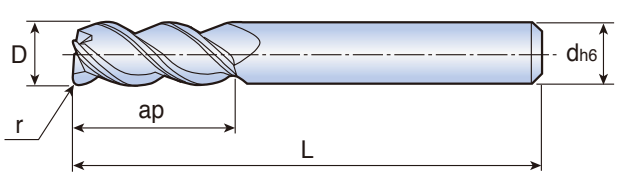
●: 標準品

AES 3...R

ALUMILL

3枚刃、ソリッドエンドミル(ミディアム、コーナーRタイプ)





D	公差
D≤6	0 - -0.012
D>6	0 - -0.015
D=d	h6

3 枚刃

ねじれ角 45°

型番	送り (mm/刃)	寸法 (mm)					材質
		D	r	L	ap	d	UF10
AES 3060-R0.5	0.03-0.07	6	0.5	52	15	6	●
3060-R1.0	0.03-0.07	6	1.0	52	15	6	●
3060-R2.0	0.03-0.07	6	2.0	52	15	6	●
3080-R0.5	0.03-0.09	8	0.5	60	20	8	●
3080-R1.0	0.03-0.09	8	1.0	60	20	8	●
3080-R2.0	0.03-0.09	8	2.0	60	20	8	●
3100-R1.0	0.03-0.10	10	1.0	68	25	10	●
3100-R1.5	0.03-0.10	10	1.5	68	25	10	●
3100-R2.0	0.03-0.10	10	2.0	68	25	10	●
3100-R3.0	0.03-0.10	10	3.0	68	25	10	●
3100-R4.0	0.03-0.10	10	4.0	68	25	10	●
3120-R1.0	0.03-0.12	12	1.0	76	30	12	●
3120-R2.0	0.03-0.12	12	2.0	76	30	12	●
3120-R3.0	0.03-0.12	12	3.0	76	30	12	●
3120-R4.0	0.03-0.12	12	4.0	76	30	12	●

加工条件 F112

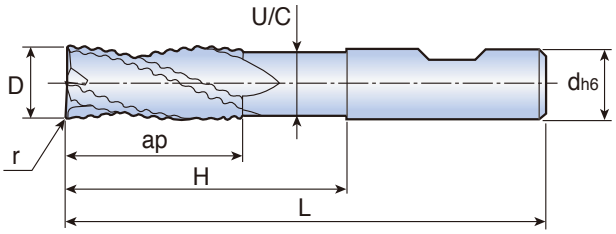
●: 標準品

TaeguTec Member IMC Group

REMA 3/ 3...C

ALUMILL

3枚刃、ラフィングエンドミル(コーナーRタイプ)



D	公差	D	公差
≤3	0- -0.040	10< D≤18	0- -0.070
3< D≤6	0- -0.048	18< D≤30	0- -0.084
6< D≤10	0- -0.058		

3 ねじれ角 45°

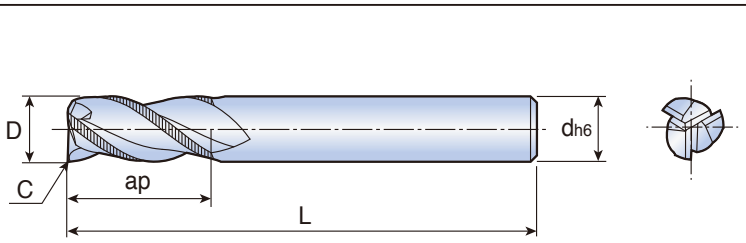
型番		送り (mm/刃)	寸法 (mm)							材質
円筒シャンク	ウェルドンシャンク		D	r	L	ap	H	U/C	d	UF10
REMA 3060C	REMA 3060	0.03-0.07	6	0.2	57	9	21	5.5	6	●
3080C	3080	0.03-0.11	8	0.2	63	12	27	7.2	8	●
3100C	3100	0.05-0.14	10	0.2	72	12	31	9.0	10	●
3120C	3120	0.07-0.16	12	0.2	83	12	37	11.0	12	●
3160C	3160	0.07-0.18	16	0.2	92	14	43	15.0	16	●
3200C	3200	0.07-0.20	20	0.2	104	17	53	18.8	20	●

●: 標準品

REA 3...L

ALUMILL

3枚刃、ラフィングエンドミル(コーナーC面付)



D	公差	D	公差
≤3	0- -0.040	10< D≤18	0- -0.070
3< D≤6	0- -0.048	18< D≤30	0- -0.084
6< D≤10	0- -0.058		

3 ねじれ角 30°

型番	送り (mm/刃)	寸法 (mm)					材質
		D	C	L	ap	d	UF10
REA 3060L	0.03-0.07	6	0.61	57	16	6	●
3080L	0.03-0.15	8	0.61	63	16	8	●
3100L	0.05-0.20	10	0.61	72	22	10	●
3120L	0.07-0.22	12	0.66	83	26	12	●
3140L-14	0.07-0.22	14	0.99	83	26	14	●
3160L	0.07-0.25	16	0.99	92	32	16	●
3200L	0.07-0.25	20	0.99	104	38	20	●

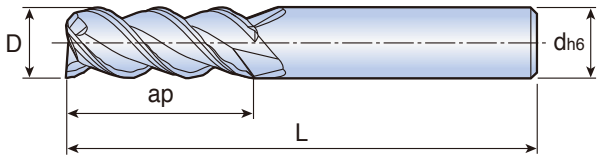
●: 標準品

加工条件 F112

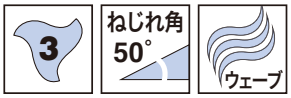
AWE 3

ALUMILL

3枚刃、スクエアエンドミル(ウェーブ切刃タイプ)



• ウェーブ切刃



D	公差
D=d	h6

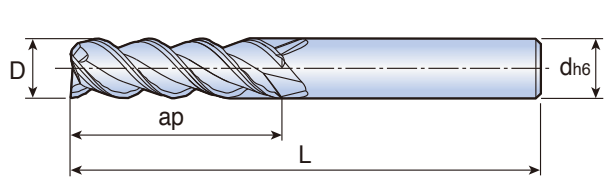
型番	送り (mm/刃)	寸法 (mm)				材質
		D	L	ap	d	UF10
AWE 3060	0.03-0.07	6	52	14	6	●
3080	0.03-0.09	8	60	14	8	●
3100	0.03-0.10	10	68	19	10	●
3120	0.03-0.12	12	76	22	12	●
3140	0.05-0.14	14	85	24	14	●
3160	0.05-0.14	16	90	30	16	●
3180	0.05-0.15	18	110	34	18	●
3200	0.05-0.15	20	110	38	20	●

●: 標準品

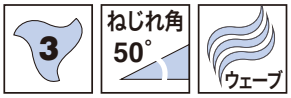
AWE 3...ML

ALUMILL

3枚刃、スクエアエンドミル(ロング、ウェーブ切刃タイプ)



• ウェーブ切刃



D	公差
D=d	h6

型番	送り (mm/刃)	寸法 (mm)				材質
		D	L	ap	d	UF10
AWE 3060ML	0.03-0.07	6	65	20	6	●
3080ML	0.03-0.09	8	75	20	8	●
3100ML	0.03-0.10	10	80	25	10	●
3120ML	0.03-0.12	12	95	30	12	●
3140ML	0.03-0.12	14	110	35	14	●
3160ML	0.05-0.14	16	110	40	16	●
3180ML	0.05-0.15	18	125	45	18	●
3200ML	0.05-0.15	20	125	45	20	●

●: 標準品

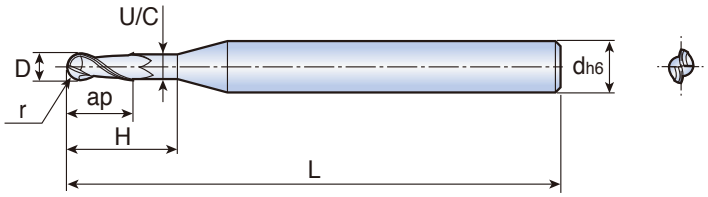
加工条件
F112

TaeguTec
Member IMC Group

DMB 2

DIAMILL

2枚刃、ボールエンドミル(ミニチュアタイプ)



2 ねじれ角 30°

r	±0.01

D	公差
D	-0.014 - -0.028

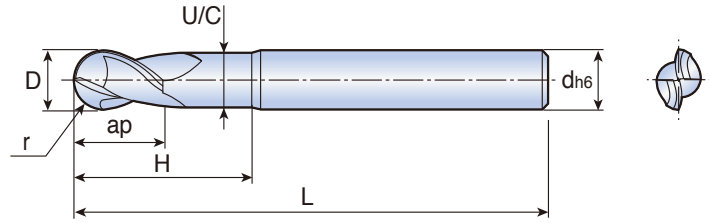
型番		寸法 (mm)							材質
		D	r	L	ap	H	U/C	d	TT6050
DMB	2006-0.6×3.0	0.6	0.3	40	0.6	3.0	0.55	3	●
	2008-0.8×4.0	0.8	0.4	40	0.8	4.0	0.75	3	●
	2010-1.0×5.0	1.0	0.5	40	1.0	5.0	0.95	3	●
	2010-1.0×8.5	1.0	0.5	40	1.0	8.5	0.95	3	●
	2012-1.2×6.0	1.2	0.6	50	1.2	6.0	1.15	3	●
	2015-1.5×7.5	1.5	0.75	50	1.5	7.5	1.4	3	●
	2015-1.5×12.0	1.5	0.75	50	1.5	12.0	1.4	3	●
	2020-2.2×10.0	2.0	1.0	60	2.2	10.0	1.9	3	●
	2020-2.2×16.0	2.0	1.0	60	2.2	16.0	1.9	3	●

●: 標準品

DEB 2...S

DIAMILL

2枚刃、ボールエンドミル(ショートタイプ)



2 ねじれ角 30°

r	±0.01

D	公差	D	公差
D≤3	-0.014 - -0.028	10< D≤18	-0.032 - -0.059
3< D≤6	-0.020 - -0.038	18< D≤30	-0.040- -0.073
6< D≤10	-0.025 - -0.047		

型番		寸法 (mm)							材質
		D	r	L	ap	H	U/C	d	TT6050
DEB	2030S	3	1.5	60	4.5	6.5	2.8	6	●
	2040S	4	2.0	65	6.0	8.0	3.7	6	●
	2050S	5	2.5	65	7.5	10.0	4.6	6	●
	2060S	6	3.0	75	9.0	12.0	5.6	6	●
	2080S	8	4.0	75	12.0	25.0	7.4	8	●
	2100S	10	5.0	80	15.0	30.0	9.4	10	●
	2120S	12	6.0	90	18.0	36.0	11.4	12	●

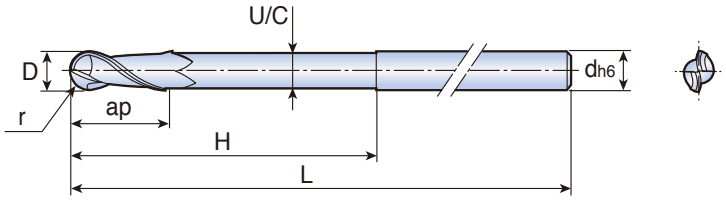
●: 標準品

加工条件 F112

DEB 2...L

DIAMILL

2枚刃、ボールエンドミル(ロングネックタイプ)



2 ねじれ角 30°

r	±0.01

D	公差	D	公差
D≤3	-0.014 - -0.028	10< D≤18	-0.032 - -0.059
3< D≤6	-0.020 - -0.038	18< D≤30	-0.040- -0.073
6< D≤10	-0.025 - -0.047		

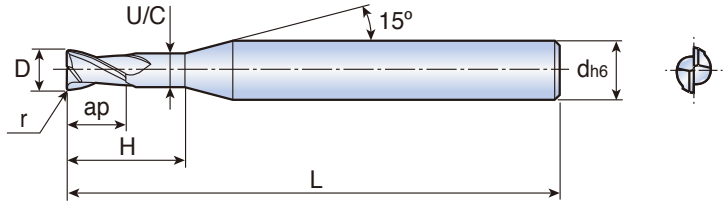
型番	寸法 (mm)							材質
	D	r	L	ap	H	U/C	d	TT6050
DEB 2030L-4	3	1.5	80	15	25	2.9	4	●
2040L-4	4	2.0	80	20	30	3.9	4	●
2050L	5	2.5	100	30	50	4.9	6	●
2060L	6	3.0	100	30	50	5.5	6	●
2080L	8	4.0	110	40	60	7.5	8	●
2100L	10	5.0	120	50	70	9.5	10	●
2120L	12	6.0	130	55	75	11.5	12	●

●: 標準品

DMR 2

DIAMILL

2枚刃、ソリッドエンドミル(ミニチュア、コーナーRタイプ)



2 ねじれ角 30°

D	公差
D	0 - -0.015

型番	送り (mm/刃)	寸法 (mm)							材質
		D	r	L	ap	H	U/C	d	TT6050
DMR 2006-0.9x3.0	0.006-0.010	0.6	0.05	40	0.9	3.0	0.55	3	●
2008-1.2x4.0	0.008-0.015	0.8	0.05	40	1.2	4.0	0.75	3	●
2010-1.5x5.0	0.010-0.020	1.0	0.1	40	1.5	5.0	0.95	3	●
2010-1.5x8.5	0.010-0.020	1.0	0.1	40	1.5	8.5	0.95	3	●
2012-1.8x6.0	0.010-0.025	1.2	0.1	50	1.8	6.0	1.15	3	●
2015-2.2x7.5	0.015-0.035	1.5	0.15	50	2.2	7.5	1.4	3	●
2015-2.2x12.0	0.015-0.030	1.5	0.15	50	2.2	12.0	1.4	3	●
2020-2.2x10.0	0.015-0.040	2.0	0.15	60	2.2	10.0	1.9	3	●
2020-2.2x16.0	0.015-0.035	2.0	0.15	60	2.2	16.0	1.9	3	●

●: 標準品

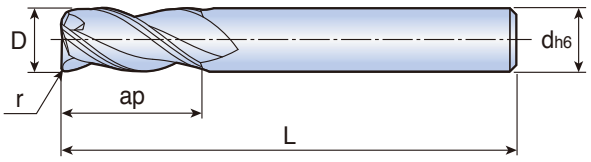
加工条件 F112

TaeguTec Member IMC Group

DER 3...S

DIAMILL

3枚刃、ソリッドエンドミル(ショート、コーナーRタイプ)



D	公差
D≤6	-0.010 - -0.05
D>6	0 - -0.06

3 ねじれ角 40°

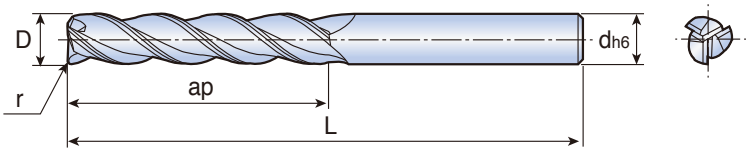
型番	送り (mm/刃)	寸法 (mm)					材質
		D	r	L	ap	d	TT6050
DER 3030S-3	0.025-0.050	3	0.15	40	12	3	●
3040S-4	0.040-0.060	4	0.2	50	14	4	●
3050S-5	0.050-0.080	5	0.3	50	16	5	●
3060S	0.060-0.090	6	0.3	65	20	6	●
3080S	0.070-0.100	8	0.5	65	20	8	●
3100S	0.080-0.130	10	0.5	75	25	10	●
3120S	0.100-0.150	12	0.5	75	25	12	●

●: 標準品

DER 3...L

DIAMILL

3枚刃、ソリッドエンドミル(ロング、コーナーRタイプ)



D	公差
D≤6	-0.010 - -0.05
D>6	0 - -0.06

3 ねじれ角 40°

型番	送り (mm/刃)	寸法 (mm)					材質
		D	r	L	ap	d	TT6050
DER 3040L-4	0.03-0.05	4	0.2	60	30	4	●
3050L-5	0.04-0.07	5	0.3	70	35	5	●
3060L	0.05-0.08	6	0.3	100	40	6	●
3080L	0.06-0.09	8	0.5	100	40	8	●
3100L	0.07-0.12	10	0.5	100	40	10	●
3120L	0.09-0.14	12	0.5	100	45	12	●

●: 標準品

加工条件 F112

推奨加工条件

ISO	被削材		コンディション	引張り強さ (N/mm²)	硬度 HB	被削材グループ No.
P	炭素鋼 鋳鋼 快削鋼	<0.25%C	焼きなまし	420	125	1
		>=0.25%C	焼きなまし	650	190	2
		<0.55%C	焼き入れ、焼き戻し	850	250	3
		>=0.55%C	焼きなまし	750	220	4
			焼き入れ、焼き戻し	1000	300	5
	低合金鋼 鋳鋼 (合金成分5%未満)		焼きなまし	600	200	6
			焼き入れ、焼き戻し	930	275	7
				1000	300	8
				1200	350	9
	高合金鋼、鋳鋼 工具鋼		焼きなまし	680	200	10
			焼き入れ、焼き戻し	1100	325	11
M	ステンレス鋼 鋳鋼		フェライト／マルテンサイト	680	200	12
			マルテンサイト	820	240	13
			オーステナイト	600	180	14
K	ねずみ鋳鉄 (FC)		フェライト		160	15
			パーライト		250	16
	ダクタイル鋳鉄 (FCD)		フェライト		180	17
			パーライト		260	18
	マレーブル鋳鉄		フェライト		130	19
			パーライト		230	20
N	鍛造アルミ合金		非硬化		60	21
			硬化		100	22
	鋳造アルミ合金	<=12% Si	非硬化		75	23
			硬化		90	24
		>12% Si	高温		130	25
	銅合金	>1% Pb	快削銅		110	26
			真ちゅう		90	27
			電気銅		100	28
	非金属		デュロプラスチック、ファイバープラスチック			29
			硬質ゴム			30
S	耐熱合金	Fe基	焼きなまし		200	31
			硬化		280	32
		Ni又は Co基	焼きなまし		250	33
			硬化		350	34
			鋳造		320	35
	チタン チタン合金			RM400		36
			α+β合金　硬化	RM1050		37
H	焼入鋼		焼入れ		55HRC	38
			焼入れ		60HRC	39
	チル鋳鉄		鋳造		400	40
	ダクタイル鋳鉄		焼入れ		55HRC	41

• 被削材に関する詳しい情報は、テクニカルガイド(TI項)の「被削材規格比較表」をご参照下さい。

鋼　ステンレス鋼　鋳鉄　非金属　耐熱合金　焼入鋼

TaeguTec Member IMC Group

推奨加工条件

材質				
コーティング材質				超微粒子超硬
TT5505	TT5515	TT5525	TT6050	UF10
260-300	260-280	210-220		180-200
200-250	200-230	160-180		140-160
160-230	160-220	130-180		110-150
160-230	160-220	130-180		110-150
140-200	140-180	110-140		100-130
160-230	160-220	130-180		110-150
120-200	120-180	100-140		80-130
140-200	130-180	100-140		90-130
140-200	140-180	110-140		100-130
140-200	130-180	100-140		90-130
80-150	70-120	60-100		50-80
	80-160	60-130		60-110
	60-150	50-120		40-100
	60-120	50-100		40-80
100-300	80-260	60-210		60-180
130-280	130-140	100-190		90-170
150-280	150-270	120-220		100-200
90-280	90-270	70-220		60-200
150-280	150-270	120-220		100-200
140-250	140-240	110-190		100-170
				800-900
				700-800
				800-900
				750-850
			400-550	400-450
				500-550
				500-550
				350-380
			300-500	
20-40	20-40	20-30		10-20
20-30	20-40	20-20		10-20
20-30	20-50	20-20		20-50
20-30	20-70	20-20		20-50
30-80	30-70	20-60		20-50
	30-70	20-60		20-30
	30-70	20-60		20-30
30-60				40-60
30-40				20-30
70-90	60-80			65-75
30-60	30-50			40-45

• エンドミルに関する詳しい情報は、テクニカルガイド(TF項)をご参照下さい。

ツーリング

IMCグループにて様々なツーリングをレパートリー。
詳しくは弊社営業までお問合せ下さい。

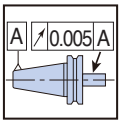
ツーリング

目次

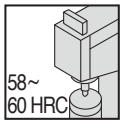
Tフレックステック	G3
コレット	G7

• 技術に関する詳細は、テクニカルガイド(TG項目)をご参照下さい。

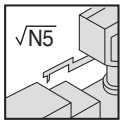
アイコン説明



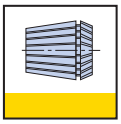
› 振れ精度



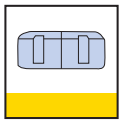
› 表面硬さ



› 仕上面精度



› ERコレット参照頁



› ナット参照頁

› レンチ参照頁

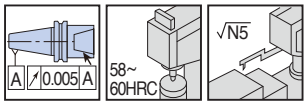
› テクニカルガイド

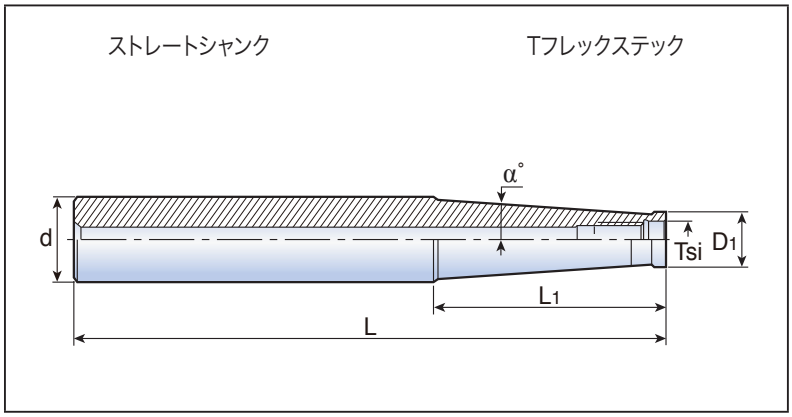
* 在庫状況については、弊社営業へお問合せ下さい。

S M-L-C

T-FLEXTEC

ストレートシャンク



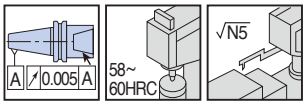


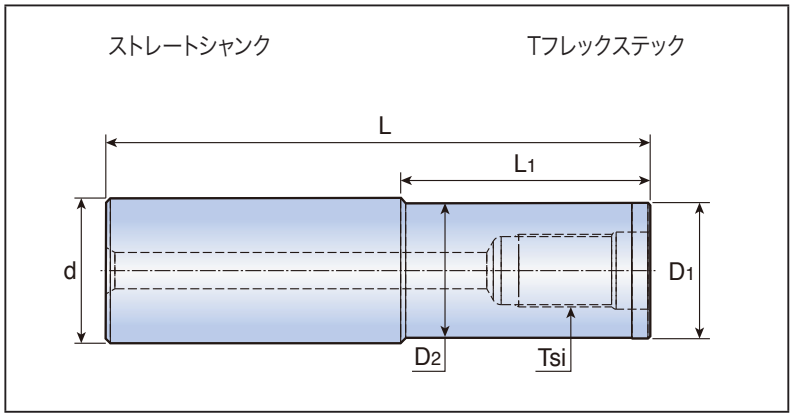
型番	寸法 (mm)						シャンクタイプ
	Tsi	d	D1	L	L1	α°	
S M06 - L60 C10	M6	10	9.7	60	20.0	-	C
L105-C12	M6	12	9.7	105	60.0	1.2	C
L125-C16	M6	16	9.7	125	60.0	3.3	C
S M08 - L73 C16	M8	16	13.0	73	25.0	-	C
L128-C16	M8	16	13.0	128	80.0	0.9	C
L170-C20	M8	20	13.0	170	66.8	3.3	C
S M10 - L80 C20	M10	20	18.0	80	30.0	-	C
L130-C20	M10	20	18.0	130	80.0	0.6	C
L200-C25	M10	25	19.0	200	57.2	3.3	C
S M12 - L86-C25	M12	25	21.0	86	30.0	5.1	C
L200-C32	M12	32	21.0	200	78.0	4.4	C
S M16 - L95-C32	M16	32	29.0	95	35.0	1.7	C
L230-C32	M16	32	29.0	230	50.0	1.8	C

• クーラント穴付

S M-CT-L

超硬シャンク (内部給油穴付)





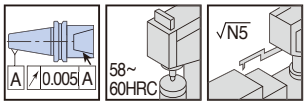
型番	寸法 (mm)					
	Tsi	d	D1	D2	L	L1
S M08-CT16 - 20-L80	M8	16	13	12.5	80	20
40-L100	M8	16	13	12.5	100	40
80-L150	M8	16	13	12.5	150	80
100-L200	M8	16	13	12.5	200	100
140-L200	M8	16	13	12.5	200	140
180-L250	M8	16	13	12.5	250	180
S M10-CT20 - 20-L80	M10	20	18	17.5	80	20
40-L100	M10	20	18	17.5	100	40
80-L150	M10	20	18	17.5	150	80
100-L200	M10	20	18	17.5	200	100
140-L200	M10	20	18	17.5	200	140
130-L250	M10	20	18	17.5	250	130
180-L250	M10	20	18	17.5	250	180
180-L300	M10	20	18	17.5	300	180
230-L300	M10	20	18	17.5	300	230
S M12-CT25 - 40-L100	M12	25	21	20.5	100	40
80-L150	M12	25	21	20.5	150	80
100-L200	M12	25	21	20.5	200	100
140-L200	M12	25	21	20.5	200	140
130-L250	M12	25	21	20.5	250	130
180-L250	M12	25	21	20.5	250	180
180-L300	M12	25	21	20.5	300	180
230-L300	M12	25	21	20.5	300	230
S M16-CT32 - 40-L100	M16	32	29	28.0	100	40
80-L150	M16	32	29	28.0	150	80
100-L200	M16	32	29	28.0	200	100
140-L200	M16	32	29	28.0	200	140
130-L250	M16	32	29	28.0	250	130
180-L250	M16	32	29	28.0	250	180
180-L300	M16	32	29	28.0	300	180
230-L300	M16	32	29	28.0	300	230
230-L350	M16	32	29	28.0	350	230
280-L350	M16	32	29	28.0	350	280

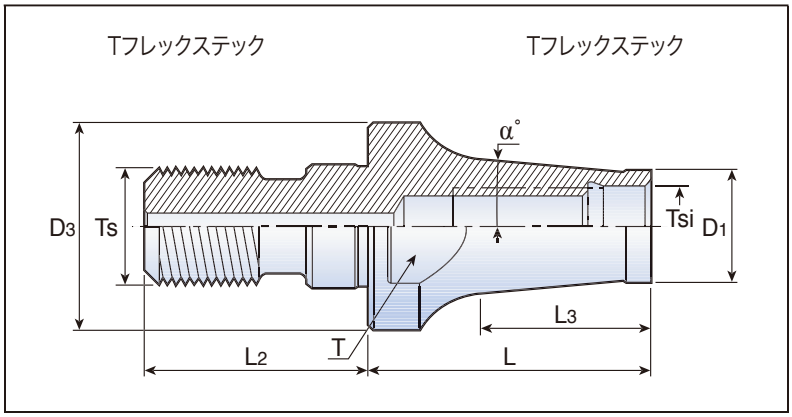
• クーラント穴付

CAB M-M

T-FLEXTEC

リダクション・延長アダプター





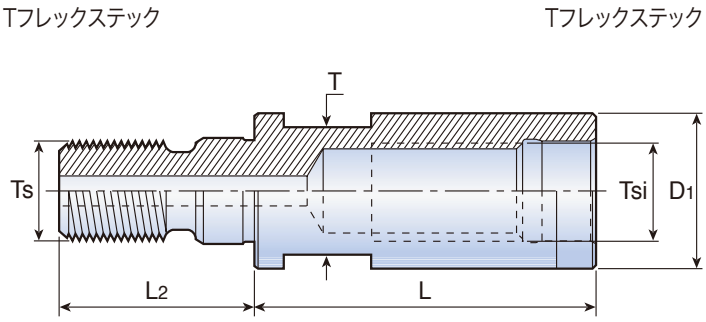
型番	寸法 (mm)								
	Tsi	Ts	D1	D3	L	L2	L3	T	α°
CAB M06M08	M6	M8	9.7	13	30	17.5	24.8	9.5	5.7
M08M10	M8	M10	13.0	18	40	20.0	33.4	15.0	5.2
M10M12	M10	M12	18.0	21	45	22.0	36.4	17.0	2.5
M12M16	M12	M16	21.0	29	50	25.0	42.5	25.0	6.3

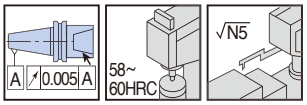
• クーラント穴付

CAB M-M-C

T-FLEXTEC

延長ユニット





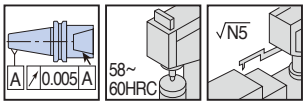
型番	寸法 (mm)					
	Tsi	Ts	D1	L	L2	T
CAB M08M08-C	M8	M8	13	30	17.5	9.6
M10M10-C	M10	M10	18	35	20.0	15.0
M12M12-C	M12	M12	21	40	22.0	17.0
M16M16-C	M16	M16	29	40	25.0	25.0

• クーラント穴付

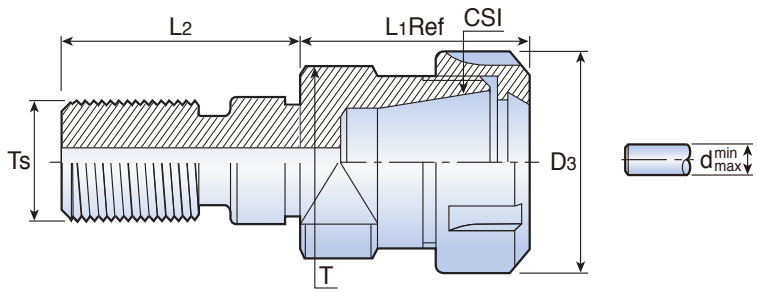
CDP-ER-M

T-FLEXTEC

ERコレットチャックタイプアダプター



Tフレックステック　DIN6499



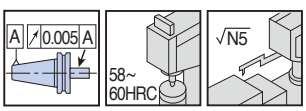
型番	寸法 (mm)							
	CSI	Ts	dmin	dmax	D3	L1	L2	T
CDP ER11 M10 M	ER11	M10	0.5	7.0	16	27.0	20	15
ER11 M12 M	ER11	M12	0.5	7.0	16	27.0	22	17
ER16 M10 M	ER16	M10	0.5	10.0	22	38.1	20	17
ER16 M12 M	ER16	M12	0.5	10.0	22	37.1	22	17
ER16 M16	ER16	M16	0.5	10.0	28	36.6	25	25
ER20 M16	ER20	M16	1.0	13.0	34	45.5	25	25
ER25 M16	ER25	M16	1.0	16.0	42	44.5	25	28

• クーラント穴付

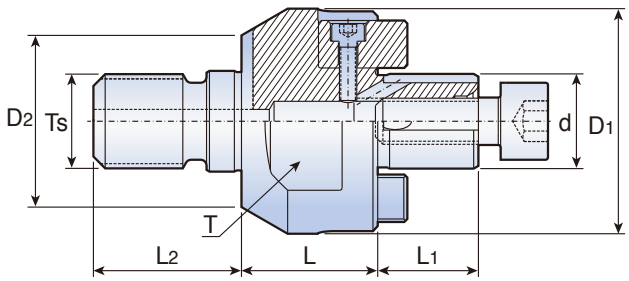
CAB M-SEM-C

T-FLEXTEC

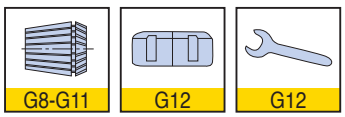
フェースミル用アーバー



Tフレックステック　ISO 3937



型番	寸法 (mm)							
	Ts	d	D1	D2	L	L1	L2	T
CAB M16 SEM 16C	M16	16	38	29	23	17	2	30

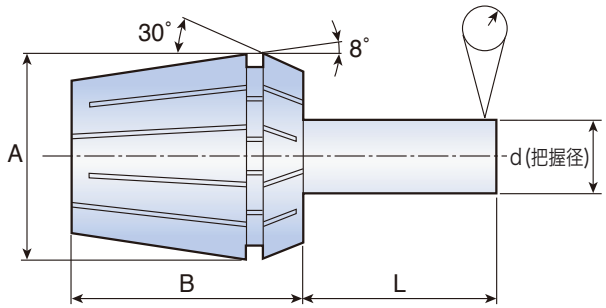


• クーラント穴付

TaeguTec Member IMC Group

コレット

精密級　　DIN6499



精密級

(mm)

把握径	L	振れ精度		
		精密級	超精密級	DIN6499
1.0-1.6	**6**	0.01	0.005	-
1.6-3.0	**10**	0.01	0.005	0.015
3.0-6.0	**16**	0.01	0.005	0.015
6.0-10.0	**25**	0.01	0.005	0.015
10.0-18.0	**40**	0.01	0.005	0.020
18.0-26.0	**50**	0.01	0.005	0.020
26.0-34	**60**	-	-	0.025

寸法

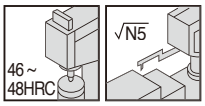
(mm)

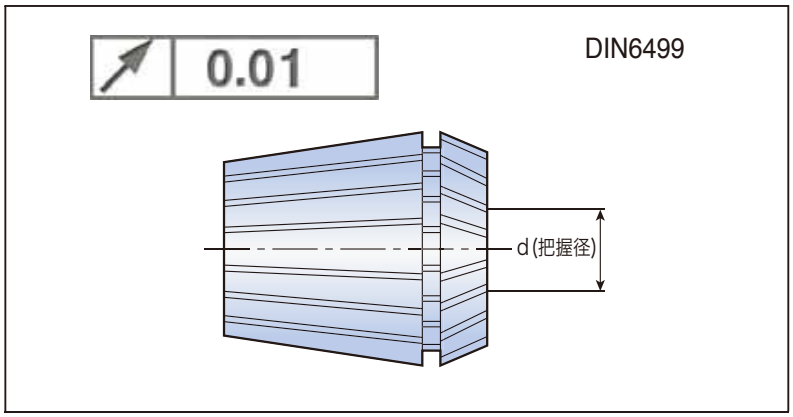
型番	A	B
ER11	11.5	18
ER16	17.0	27
ER20	21.0	31
ER25	26.0	35
ER32	33.0	40
ER40	41.0	46
ER50	52.0	60

テクニカルガイド
TG2-TG3

ER-SPR

ERコレット(精密級)



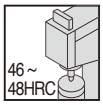


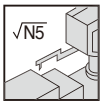
把握径	ER11	ER16	ER20	ER25	ER32	ER40	ER50
0.5-1	ER11 SPR 0.5-1	ER16 SPR 0.5-1					
1-2	1-2	1-2	ER20 SPR 1-2	ER25 SPR 1-2			
2-3	2-3	2-3	2-3	2-3	ER32 SPR 2-3		
3-4	3-4	3-4	3-4	3-4	3-4	ER40 SPR 3-4	
4-5	4-5	4-5	4-5	4-5	4-5	4-5	
5-6	5-6	5-6	5-6	5-6	5-6	5-6	
6-7	6-7	6-7	6-7	6-7	6-7	6-7	
7-8		7-8	7-8	7-8	7-8	7-8	
8-9		8-9	8-9	8-9	8-9	8-9	
9-10		9-10	9-10	9-10	9-10	9-10	
10-11			10-11	10-11	10-11	10-11	ER50 SPR 10-12
11-12			11-12	11-12	11-12	11-12	ER50 SPR 10-12
12-13			12-13	12-13	12-13	12-13	12-14
13-14				13-14	13-14	13-14	12-14
14-15				14-15	14-15	14-15	14-16
15-16				15-16	15-16	15-16	14-16
16-17					16-17	16-17	16-18
17-18					17-18	17-18	16-18
18-19					18-19	18-19	18-20
19-20					19-20	19-20	18-20
20-21						20-21	20-22
21-22						21-22	20-22
22-23						22-23	22-24
23-24						23-24	22-24
24-25						24-25	24-26
25-26						25-26	24-26
26-28							26-28
28-30							28-30
30-32							30-32
32-34							32-34

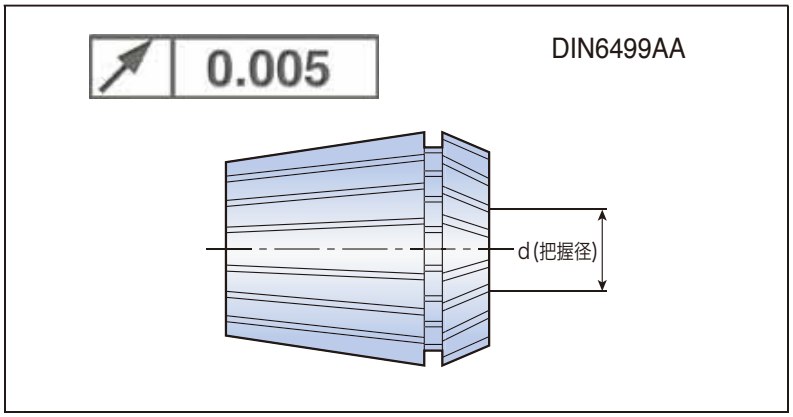
TaeguTec
Member IMC Group

ER-SPR-AA

ERコレット(超精密級)



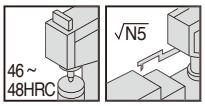


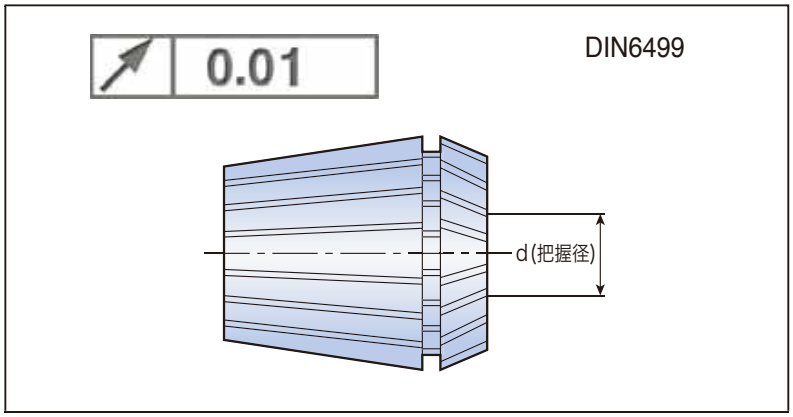


把握径	ER11	ER16	ER20	ER25	ER32	ER40
0.5-1	ER11 SPR 0.5-1AA	ER16 SPR 0.5-1AA				
1-2	1-2AA	1-2AA	ER20 SPR 1-2AA	ER25 SPR 1-2AA		
2-3	2-3AA	2-3AA	2-3AA	2-3AA	ER32 SPR 2-3AA	
3-4	3-4AA	3-4AA	3-4AA	3-4AA	3-4AA	ER40 SPR 3-4AA
4-5	4-5AA	4-5AA	4-5AA	4-5AA	4-5AA	4-5AA
5-6	5-6AA	5-6AA	5-6AA	5-6AA	5-6AA	5-6AA
6-7	6-7AA	6-7AA	6-7AA	6-7AA	6-7AA	6-7AA
7-8		7-8AA	7-8AA	7-8AA	7-8AA	7-8AA
8-9		8-9AA	8-9AA	8-9AA	8-9AA	8-9AA
9-10		9-10AA	9-10AA	9-10AA	9-10AA	9-10AA
10-11			10-11AA	10-11AA	10-11AA	10-11AA
11-12			11-12AA	11-12AA	11-12AA	11-12AA
12-13			12-13AA	12-13AA	12-13AA	12-13AA
13-14				13-14AA	13-14AA	13-14AA
14-15				14-15AA	14-15AA	14-15AA
15-16				15-16AA	15-16AA	15-16AA
16-17					16-17AA	16-17AA
17-18					17-18AA	17-18AA
18-19					18-19AA	18-19AA
19-20					19-20AA	19-20AA
20-21						20-21AA
21-22						21-22AA
22-23						22-23AA
23-24						23-24AA
24-25						24-25AA
25-26						25-26AA

ER-SEAL

精密級コレット-ジェットコレット



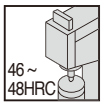


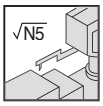
把握径	ER16	ER20	ER25	ER32	ER40
3-4	ER16 SEAL 3-4	ER20 SEAL 3-4	ER25 SEAL 3-4	ER32 SEAL 3-4	ER40 SEAL 3-4
4-5	4-5	4-5	4-5	4-5	4-5
5-6	5-6	5-6	5-6	5-6	5-6
6-7	6-7	6-7	6-7	6-7	6-7
7-8	7-8	7-8	7-8	7-8	7-8
8-9	8-9	8-9	8-9	8-9	8-9
9-10	9-10	9-10	9-10	9-10	9-10
10-11		10-11	10-11	10-11	10-11
11-12		11-12	11-12	11-12	11-12
12-13		12-13	12-13	12-13	12-13
13-14			13-14	13-14	13-14
14-15			14-15	14-15	14-15
15-16			15-16	15-16	15-16
16-17				16-17	16-17
17-18				17-18	17-18
18-19				18-19	18-19
19-20				19-20	19-20
20-21					20-21
21-22					21-22
22-23					22-23
23-24					23-24
24-25					24-25
25-26					25-26

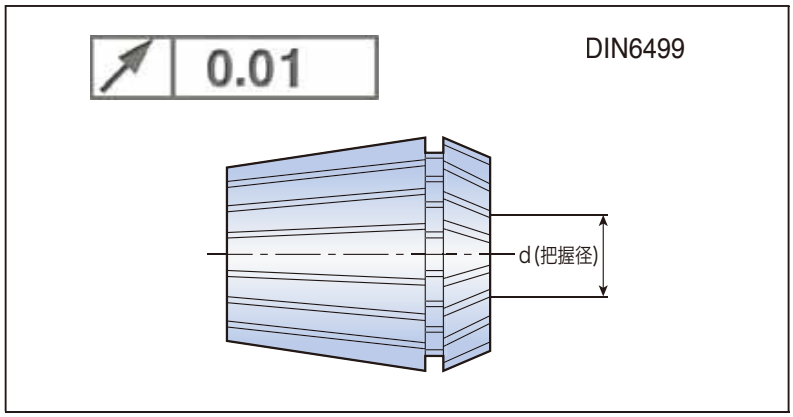
TaeguTec
Member IMC Group

ER-SEAL-JET2

精密級コレット-ジェット2コレット



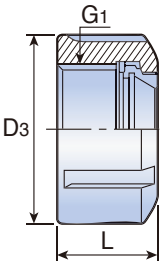




把握径	ER16	ER20	ER25	ER32	ER40
3-4	ER16 SEAL 3-4JET2	ER20 SEAL 3-4JET2	ER25 SEAL 3-4JET2	ER32 SEAL 3-4JET2	ER40 SEAL 3-4JET2
4-5	4-5JET2	4-5JET2	4-5JET2	4-5JET2	4-5JET2
5-6	5-6JET2	5-6JET2	5-6JET2	5-6JET2	5-6JET2
6-7	6-7JET2	6-7JET2	6-7JET2	6-7JET2	6-7JET2
7-8	7-8JET2	7-8JET2	7-8JET2	7-8JET2	7-8JET2
8-9	8-9JET2	8-9JET2	8-9JET2	8-9JET2	8-9JET2
9-10	9-10JET2	9-10JET2	9-10JET2	9-10JET2	9-10JET2
10-11		10-11JET2	10-11JET2	10-11JET2	10-11JET2
11-12		11-12JET2	11-12JET2	11-12JET2	11-12JET2
12-13		12-13JET2	12-13JET2	12-13JET2	12-13JET2
13-14			13-14JET2	13-14JET2	13-14JET2
14-15			14-15JET2	14-15JET2	14-15JET2
15-16			15-16JET2	15-16JET2	15-16JET2
16-17				16-17JET2	16-17JET2
17-18				17-18JET2	17-18JET2
18-19				18-19JET2	18-19JET2
19-20				19-20JET2	19-20JET2
20-21					20-21JET2
21-22					21-22JET2
22-23					22-23JET2
23-24					23-24JET2
24-25					24-25JET2
25-26					25-26JET2

NUT ER TOP

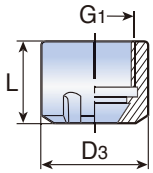
ERトップクランプナット



型番		寸法 (mm)		
		D3	L	G1
NUT	ER16 TOP	28	17	M22x1.5
	ER20 TOP	34	19	M25x1.5
	ER25 TOP	42	20	M32x1.5
	ER32 TOP	50	22	M40x1.5
	ER40 TOP	63	25	M50x1.5

NUT ER MINI

ERクランプナット



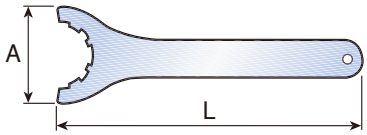
ER 11, 16, 20, 25 MINI

型番		寸法 (mm)		
		D3	L	G1
NUT	ER11 MINI	16	10.8	M13x0.75
	ER16 MINI	22	18.0	M19x1.0
	ER20 MINI	28	19.0	M24x1.0
	ER25 MINI	35	20.0	M30x1.5

WRENCH ER-MINI

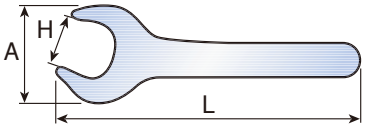
ERレンチ

DIN6499



Wrench ER 25, 32, 40, 50

Wrench ER 11, 16, 20, 25 MINI



Wrench ER 11, 16, 20

型番		寸法 (mm)		
		A	H	L
WRENCH	ER11 MINI	16.8	-	95
	ER11	32.0	17	95
	ER16 MINI	22.5	-	117
	ER16	42.8	25	143
	ER20 MINI	28.0	-	128
	ER20	53.5	30	172
	ER25 MINI	29.0	-	120
	ER25	70.0	-	207
	ER32	78.0	-	255
	ER40	95.0	-	285
	ER50	110.0	-	350

MPT

Modular Precision Tooling

テグテックMPT（ヘッド交換式ツーリング）は、ボーリング、ミーリング、穴あけ加工、タップ加工等に対応する総合ツーリングシステムです。本システムは、ターニングセンタ、マシニングセンタ等において優れた加工を行い、高生産性を実現します。

本システムは使い易く順応性の高いシステムです。
クランプ剛性及び高精度性能に優れ、MPTは加工中においても高い剛性と同心度を発揮します。
全MPTシステムは標準として内部給油を内蔵しています。
詳細については弊社営業へお問合せ下さい。

テグテックは進化し続けます。

GOLD•RUSH

TURN•RUSH　T-CLAMP　TOPDRILL　MILL•RUSH

www.taegutec.com

TaeguTec
Member IMC Group

MATRIX

工具管理マシーン／マトリックス

MATRIX（マトリックス）は、多種多様な工具の収納・管理を可能とし、工具管理コストの大幅削減を実現します。
各製造現場に対応する、細かなカスタム設定も可能です。
MATRIXに標準で付属する「MATRIX-TM」ソフト〈Windows対応〉は、高度な在庫管理、購買管理、管理製品の統計機能等を持ち、単なる保管庫としてではなく、製品の動き全般の総合的な管理能力を有しています。
「MATRIX」は、お客様の高生産性を実現します。

MATRIX特長

1.在庫数量・使用量が一目瞭然！〈在庫確認〉
棚のどこに何が何個あるのか、いつでもリアルタイムで把握可能！
在庫数を適正に保ち、在庫の無駄削減をサポート！

2.必要な工具を簡単に取出し可能！〈工具検索〉
タッチパネルのシンプルな操作画面で数回のタッチで目的の工具を取出せます！
バーコードリーダー標準装備で、煩わしい入力作業は不要！
目的の工具が入ったトレイしか開かない為、取り違えを防止。

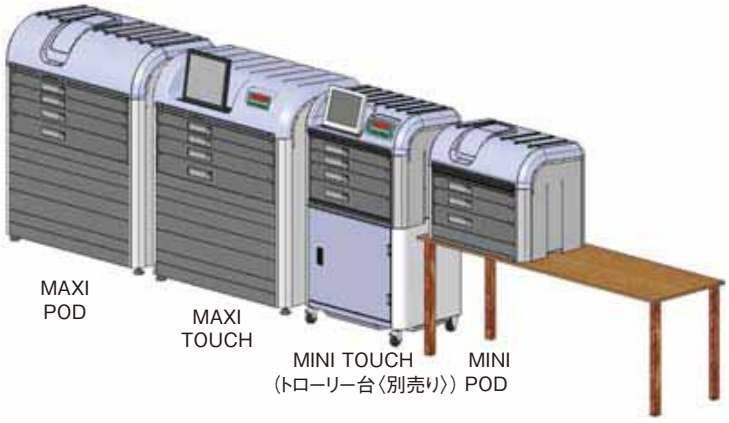
3.欠品する前に警告メールでお知らせ！〈発注管理〉
アイテムごとに発注点を決めて、在庫量が下回ったら管理者にメールで自動送信。
欠品のリスクを最小限に抑制！

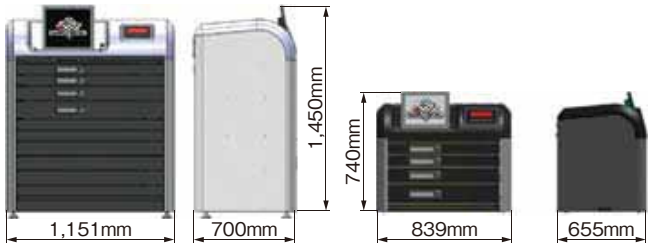
4.欲しい情報を簡単に入手可能！〈データ管理〉
処理履歴、使用頻度、過剰在庫など、様々な情報をレポートとして、いつでも取出し可能。
特定のレポートを定期的に自動送信する機能も装備！

5.離れた場所からの管理も可能！〈データ管理〉
同じネットワークにつながったパソコンからMATRIXの情報にアクセス可能。
MATRIXの前に行かなくてもオフィスからデータ管理が可能。

6.トータルコスト大幅削減〈コストダウン〉
工具管理、発注業務にかかる時間を削減できる為、大幅なコスト削減が可能！

キャビネットの種類とサイズ





〈MAXI〉　〈MINI〉

電源供給：①110AC+/-10% 4.6A 又は
②220AC+/-10% 2.2A

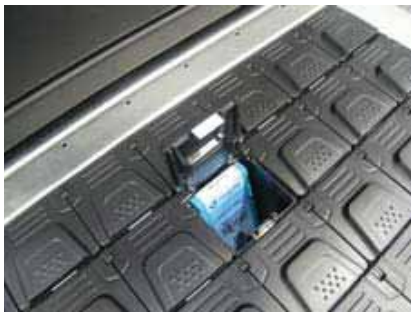
	MAXI	MINI
引出しの数	最大12段（オートロックなし） 最大9段（オートロックあり）	最大5段（オートロックなし） 最大4段（オートロックあり）
キャビネット重量（引出しを含まず）	100kg	40kg
引出し重量（引出しタイプによる）	28kg～31kg	17kg～22kg
オートロック重量	10kg	4.5kg
引出しの耐荷重	50kg	20kg

・TOUCH：タッチパネル、パソコン、管理ソフト、UPS（無停電装置）、バーコードリーダー等が付属
・POD　：キャビネットのみ（上記付属品なし、増設用）
　　TOUCHに直接又はネットワークを通して接続して利用

アイテム取出し

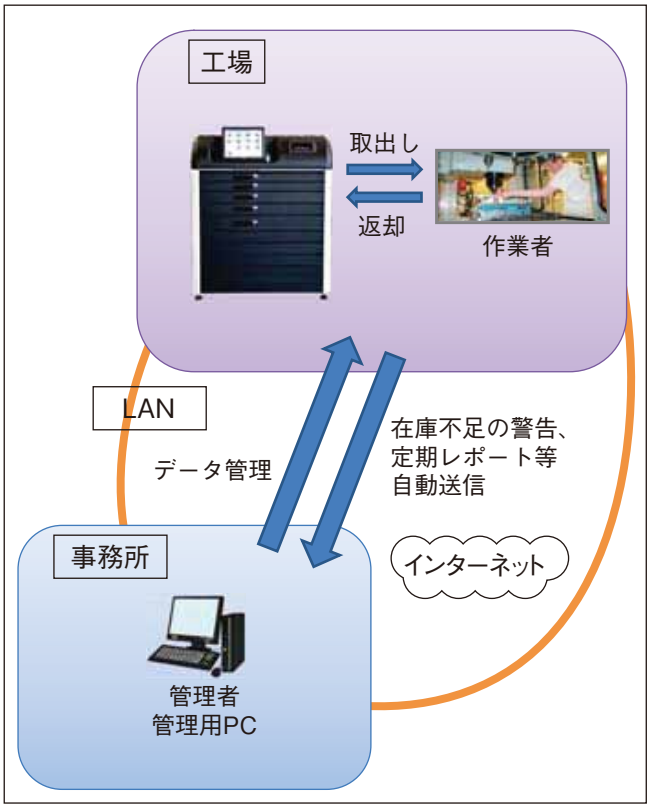
タッチパネルで簡単操作

タッチパネル操作画面



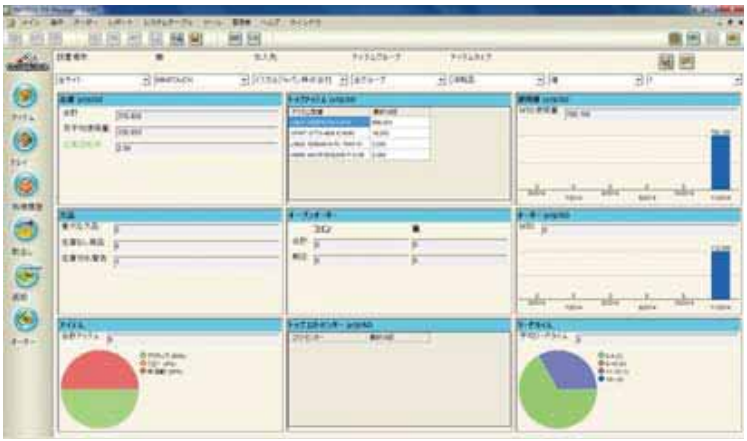
引出しと開いたトレイ

設置/システム例



※MATRIXに関する詳細のお問合せは、
弊社担当営業へお願い致します。

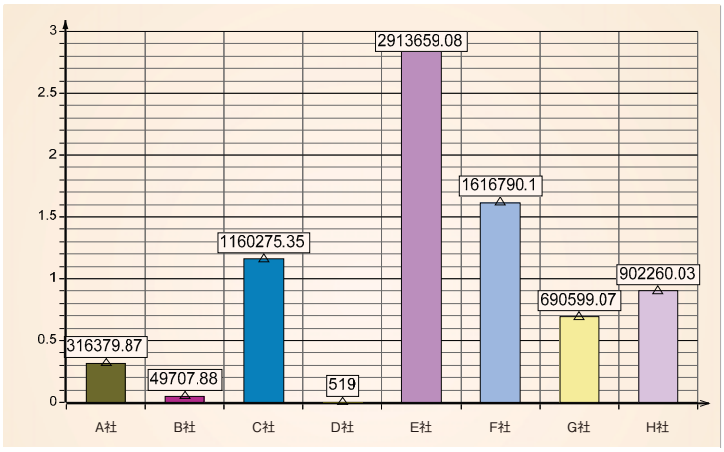
レポート出力例



〈仕入額比較〉

作業者　××××
レポート名　××××

日付：2015年○月○日

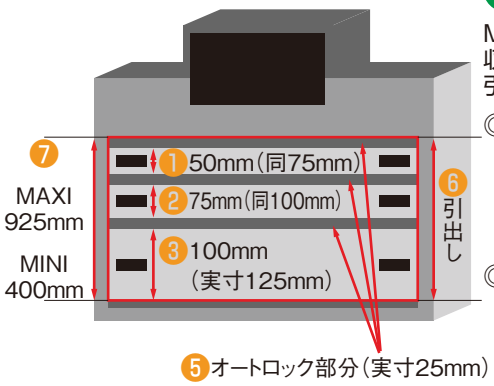


工具管理システム

工具管理システムにより高生産性と製造コスト削減を実現します。

CTMS
COMMODITY & TOOL MANAGEMENT SERVICES
A Division of the IMC Group

MATRIX本体（キャビネット）、引出し、トレイの構成



MATRIX導入に際し、MATRIX本体の引出しとトレイを選定する必要があります。
収納する工具サイズに合せて、トレイの大きさ、引出し高さ、及びMATRIX本体の
引出し段数等の構成をご選定下さい。選定する際のポイントを以下にご紹介します。

◎ポイント1 工具を収納する引出しとトレイ、オートロックの有無を選ぶ

・引出し高さ4種類：1 50mm（実寸75mm）、2 75mm（実寸100mm）、
3 100mm（実寸125mm）、4 125mm（実寸150mm）、
5 オートロック25mm
・引出し内トレイ寸法・種類：下記「トレイ・引出しコードと詳細情報」を参照

◎ポイント2 MATRIX本体の引出しの構成を選ぶ

6 1台のMATRIXキャビネットに設置可能な引出し数
MAXI： 12段（オートロックなし）/ 9段（オートロック付）*
MINI ： 5段（オートロックなし）/ 4段（オートロック付）* *引出し高さによる
7 引出し取付部分の総高さ ＝ 全引出し/オートロックの実寸高さ合計
【例】MATRIX MINIの場合
（1 実寸75mm）+（2 実寸100mm）+（3 実寸125mm）+（5 オートロック25mm×3）
＝7 総高さ375mm

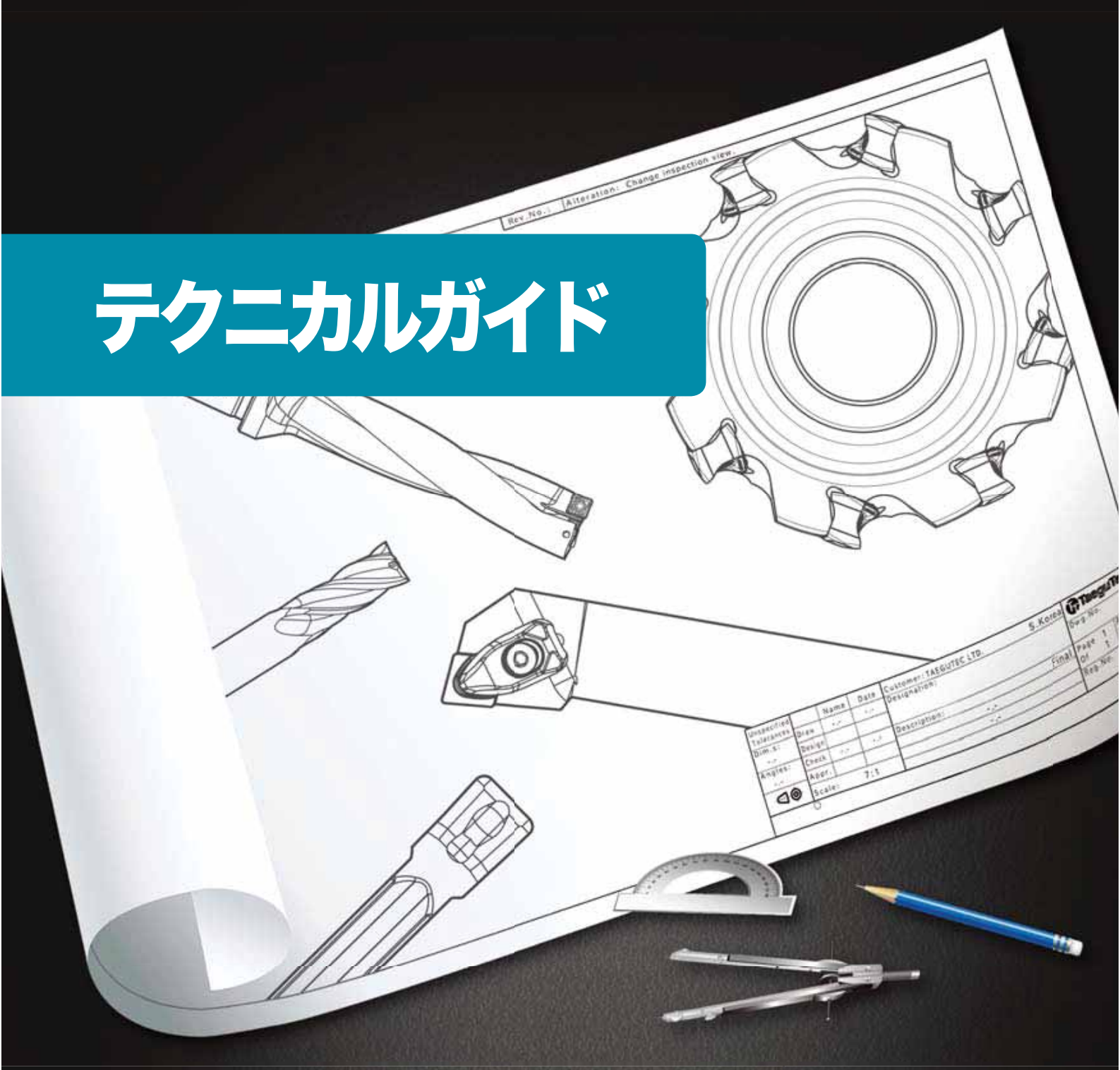
トレイ・引出しコードと詳細情報

トレイ寸法（mm）		D	39					39		89			39	139	189	165		引出し内トレイ合計数
		W	42	92	142	192	242	92	142	192	292		42	142		295	445	
		H	1 50					2 75					3 100			4 125		
トレイコード			50A	50B	50C	50D	50E	75B	75C	75G	75H	75L	100A	100J	100K	125XL	125XXL	
引出しコード（MAXI）	DX50-00																	0
	DX50-01		198															198
	DX50-02		36	27	12	18												93
1	DX50-03		36	15	20	8	8											87
	DX50-04			33	44													77
	DX50-05					22	22											44
	DX50-21			99														99
	DX50-25				66													66
	DX50-31			11	44	11												66
	DX75-00																	0
	DX75-04							33	44									77
	DX75-06							18	18	6	9							51
	DX75-07								30	6	9							45
	DX75-08								6	10	15							31
2	DX75-21							99										99
	DX75-25			MAXI					66									66
	DX75-26								6	30								36
	DX75-30							45	24	6								75
	DX75-32								18	24								42
	DX75-40								6	6	9	6						27
	DX100-00																	0
3	DX100-01												198					198
	DX100-09												90	12				102
	DX100-10													6	12			18
	DX125-J9															9		9
4	DX125-J6																6	6
引出しコード（MINI）	DM50-00																	0
	DM50-11		24	12	8	6												50
	DM50-12				8	8	8											24
1	DM50-22					24												24
	DM50-23		96															96
	DM50-24				32													32
	DM50-29		24	24	8													56
	DM50-39			48														48
	DM75-00																	0
	DM75-13							12	8	4	3							27
	DM75-14								16	4	3							23
2	DM75-15							18	20									38
	DM75-16			MINI						8	6							14
	DM75-24								32									32
	DM75-27							48										48
	DM100-00																	0
	DM100-17												96					96
3	DM100-18												24	8				32
	DM100-19														8			8

各標準トレイ収納工具（例）

50A	チップ、スクリュー、スモールツール	75B	スモールツール、アダプター取付ブレード	100A	チップ10個入りケース
50B	正方形チップ入りケース 脱着レンチ、スモールツール	75C	大型チップ入りケース 超硬ソリッドドリル（ミディアム）	100J	大型工具
50C	超硬ソリッドドリル（ミディアム）	75G	チップ交換式ドリル・エンドミル、ホルダー	100K	大型工具
50D	ロングサイズの工具	75H	CAT40アダプター、大型工具		
50E	超硬ソリッドドリル（ミディアム） チップ交換式ドリル・エンドミル				

テクニカルガイド



旋削工具	TA1 - TA38	ミーリング工具	TE1 - TE42
突切・溝入・多機能工具	TB1 - TB22	ソリッドエンドミル	TF1 - TF10
ねじ切り工具	TC1 - TC10	ツーリング	TG1 - TG4
穴あけ工具	TD1 - TD40	材質・被削材	TI1 - TI37

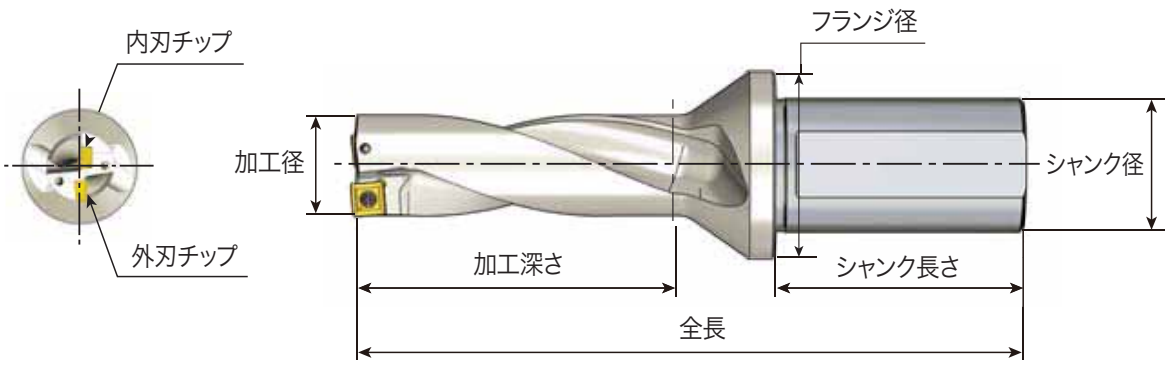
MILL-RUSH
TaeguTec

テクニカルガイド

-穴あけ

トップドリル	TD3
Tドリル	TD5
Hドリル	TD11
トップキャップ	TD20
Tリーマー	TD24
トラブルシューティング	TD32
特注オーダーフォーム	TD38

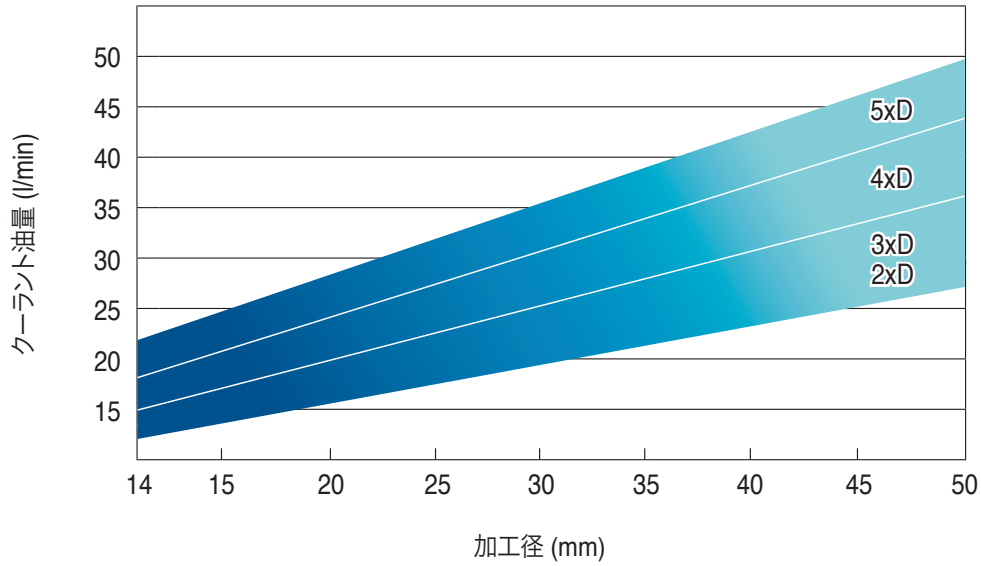
▶ スローアウェイチップ式ドリル各部名称



▶ 切屑形状

外刃での理想的な形状	内刃での理想的な形状
長く伸び過ぎた形状	短すぎる形状

▶ クーラント量


クーラント油量 (l/min)
50
45
40
35
30
25
20
15
5xD
4xD
3xD
2xD
14
15
20
25
30
35
40
45
50
加工径 (mm)

▶ 最大径方向調節 (標準加工時)

ドリル径	チップ	径方向調整	最大穴 (Ø)
14	SOMT 050204 DP	0.5	15.0
15		0.4	15.8
16		0.3	16.6
17	SOMT 060204 DP	0.5	18.0
18		0.4	18.8
19		0.3	19.6
20	SOMT 070306 DP	0.5	21.0
21		0.4	21.8
22		0.3	22.6
23	SOMT 08T306 DP	0.5	24.0
24		0.5	25.0
25		0.4	25.8
26		0.3	26.6
27	SOMT 09T308 DP	0.5	28.0
28		0.5	29.0
29		0.5	30.0
30		0.5	31.0
31		0.3	31.6
32	SOMT 11T308 DP	0.5	33.0
33		0.5	34.0
34		0.5	35.0
35		0.5	36.0
36		0.4	36.8
37	SOMT 130408 DP	0.5	38.0
38		0.5	39.0
39		0.5	40.0
40		0.5	41.0
41		0.5	42.0
42		0.5	43.0
43		0.5	44.0
44	SOMT 150510 DP	0.5	45.0
45		0.5	46.0
46		0.5	47.0
47		0.5	48.0
48		0.5	49.0
49		0.5	50.0
50		0.5	51.0

▶ 穴公差 (標準加工時)

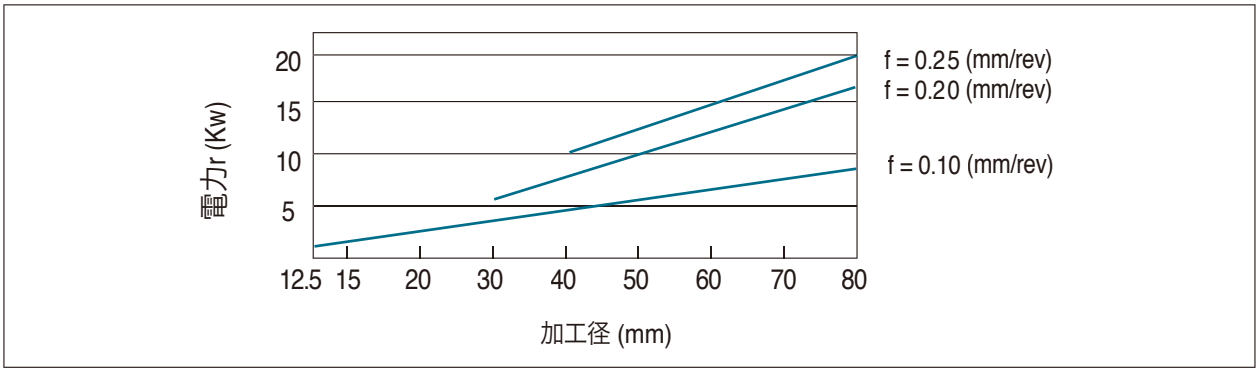
加工深さ	穴公差 (mm)	加工深さ	穴公差 (mm)
2xD	0/+0.15	4xD	0/+0.25
3xD	0/+0.20	5xD	0/+0.30

▶ クーラント供給

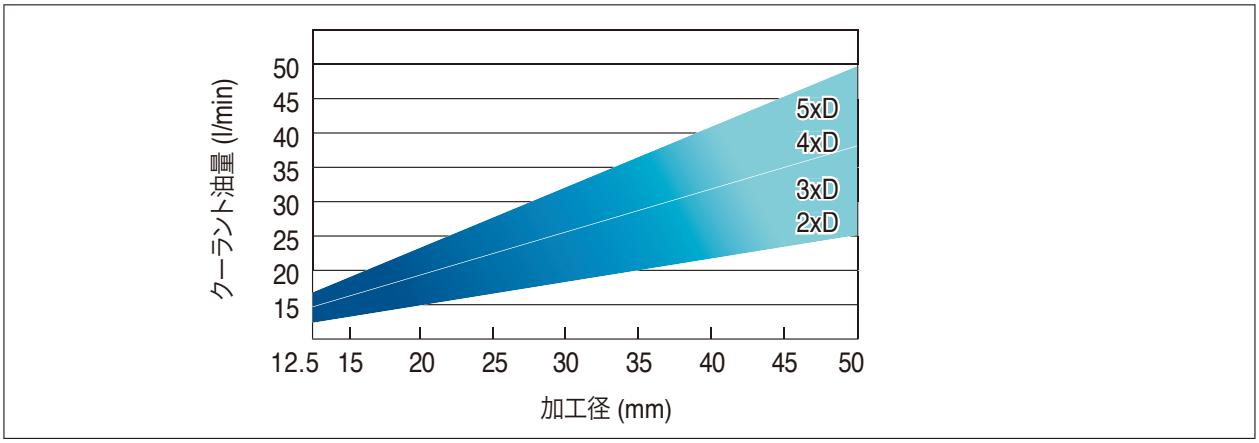
■ 推奨クーラント基準が大変重要です。
- 低いクーラント圧はビビリと工具寿命短縮の原因となります。
- Tドリル2XDと3XDの最小推奨圧力は4kg/cm²です。
  Tドリル４XDについては5kg/cm²です。

▶ 電力消費とクーラント

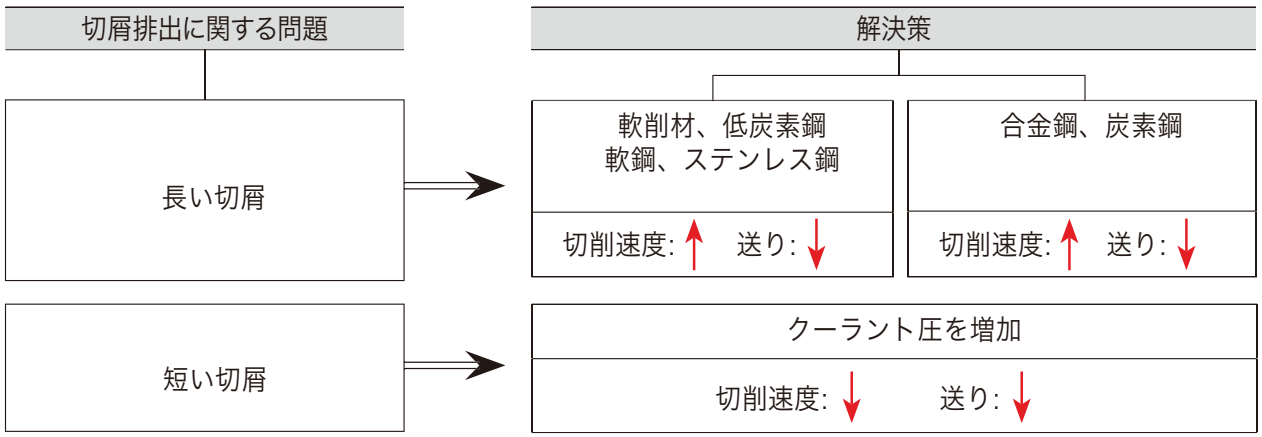
■ 電力消費



■ クーラント



▶ トラブルシューティング

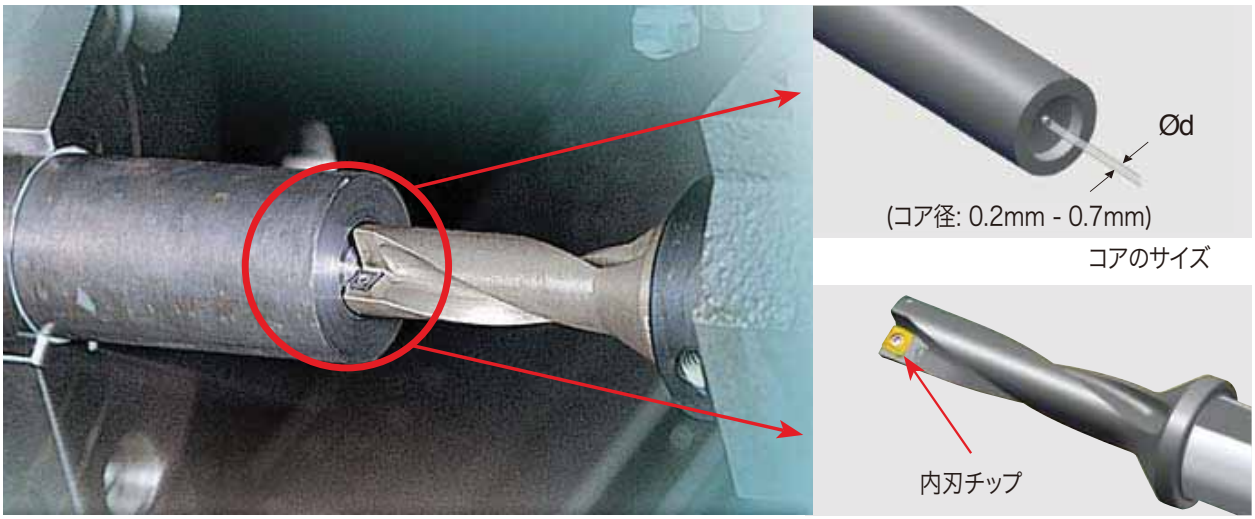


▶ 初回セットアップ方法と確認(旋盤用)

最初の穴あけで深さ3mm～6mmを穴あけし、ドリルを戻し
コアが0.2mm～0.7mm以内であることを確認して下さい。

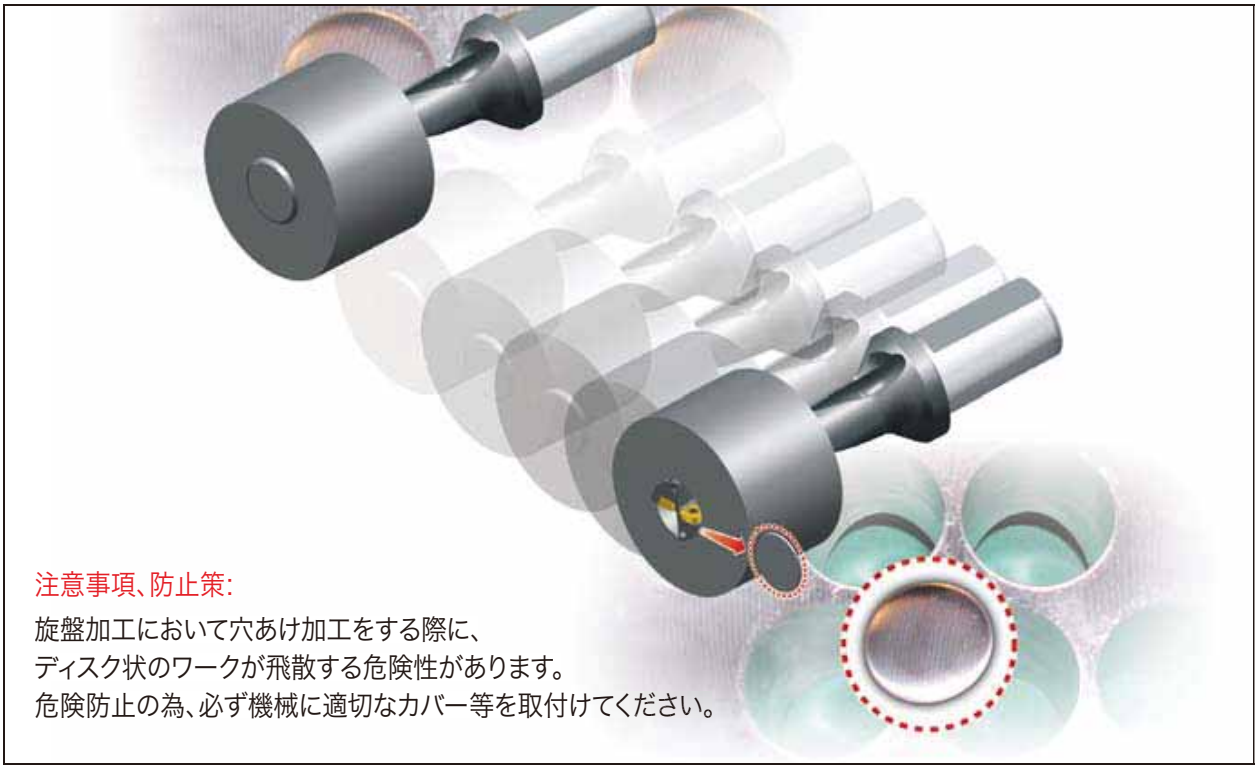
コアが形成されていない場合: - 穴あけ時のチップ破損とビビリが原因になっている可能性があります。
- ドリルボディを180度反転させ、再度穴あけを試みて下さい。

コアのサイズが推奨サイズ外の場合:
- オフセットを調整してコアを正しいサイズに修正して下さい。
- 推奨寸法に入らない場合、加工中の過負荷と振動が原因の可能性が考えられます。



Tドリルの初期設定

▶ 安全上の注意事項



注意事項、防止策:
旋盤加工において穴あけ加工をする際に、
ディスク状のワークが飛散する危険性があります。
危険防止の為、必ず機械に適切なカバー等を取付けてください。

▶ 穴公差・最大穴サイズ(径調整)

加工径	チップ	径方向調整	最大穴 (Ø)
13	SPMG 050204	+0.5	14.0
14		+0.5	15.0
15		+0.5	16.0
16	SPMG 060204	+0.5	17.0
17		+0.5	18.0
18		+0.5	19.0
19		+0.5	20.0
20		+0.5	21.0
21		+0.25	21.5
22	SPMG 07T308	+0.5	23.0
23		+0.5	24.0
24		+0.5	25.0
25		+0.5	26.0
26		+0.25	26.5
27		+0.25	27.5
28	SPMG 090408	+0.5	29.0
29		+0.5	30.0
30		+0.5	31.0
31		+0.25	31.5
32		+0.25	32.5
33		+0.25	33.5
34	SPMG 110408	+0.5	35.0
35		+0.5	36.0
36		+0.5	37.0
37		+0.5	38.0
38		+0.5	39.0
39		+0.5	40.0
40		+0.25	40.5
41		+0.25	41.5
42	SPMG 140512	+0.5	43.0
43		+0.5	44.0
44		+0.5	45.0
45		+0.5	46.0
46		+0.5	47.0
47		+0.5	48.0
48		+0.25	48.5
49		+0.25	49.5
50		+0.25	50.5

• 最良の性能と生産性を得る為に、可能な限り短いドリルをお選び下さい

▶ テスト情報(標準加工時)

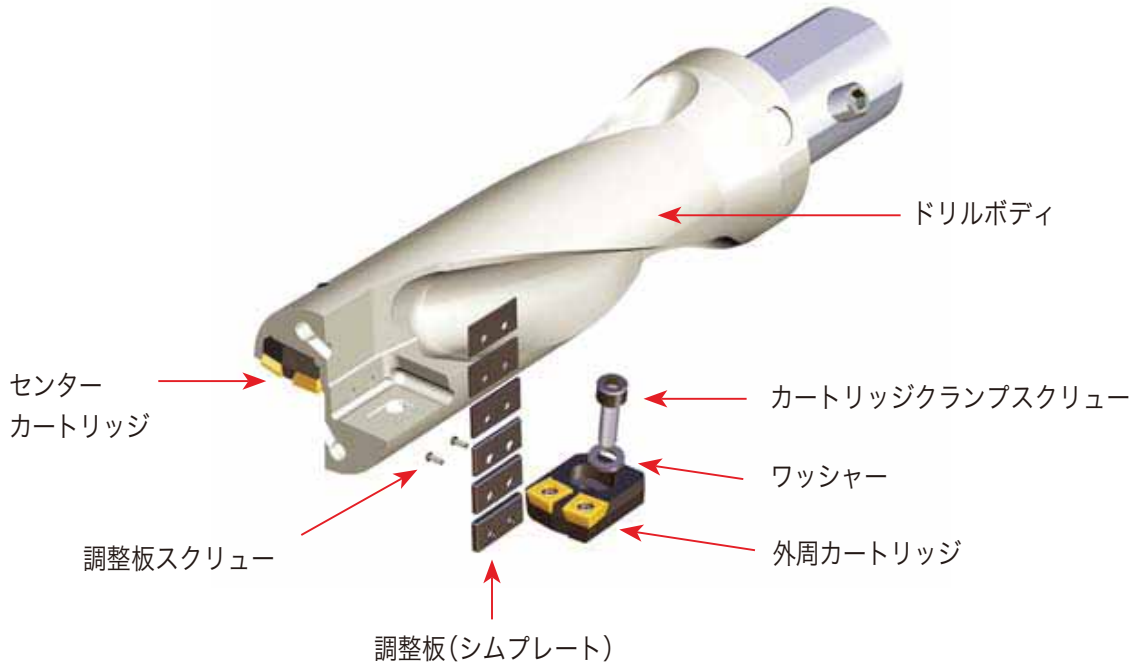
加工深さ	穴公差 (mm)
2xD	0/+0.20
3xD	0/+0.25

加工深さ	穴公差 (mm)
4xD	0/+0.30
5xD	0/+0.35

▶ 調整板情報(シムプレート)

厚さ (mm)	径調整	調整板(シムプレート)			
		TDR 07CA用	TDR 09CA用	TDR 11CA用	TDR 12CA用
0.5	1.0	TDP-0701	TDP-0901	TDP-1101	TDP-1101
1.0	2.0	TDP-0702	TDP-0902	TDP-1102	TDP-1102
1.5	3.0	-	TDP-0903	TDP-1103	TDP-1103
2.0	4.0	-	TDP-0904	TDP-1104	TDP-1104
2.5	5.0	-	TDP-0905	TDP-1105	TDP-1105
3.0	6.0	-	-	TDP-1106	TDP-1106

• より安定した穴あけ加工には、調整板のない外周カートリッジが固定されたボディもご提供可能です。また、カートリッジのないソリッドドリルボディも受注生産しております。

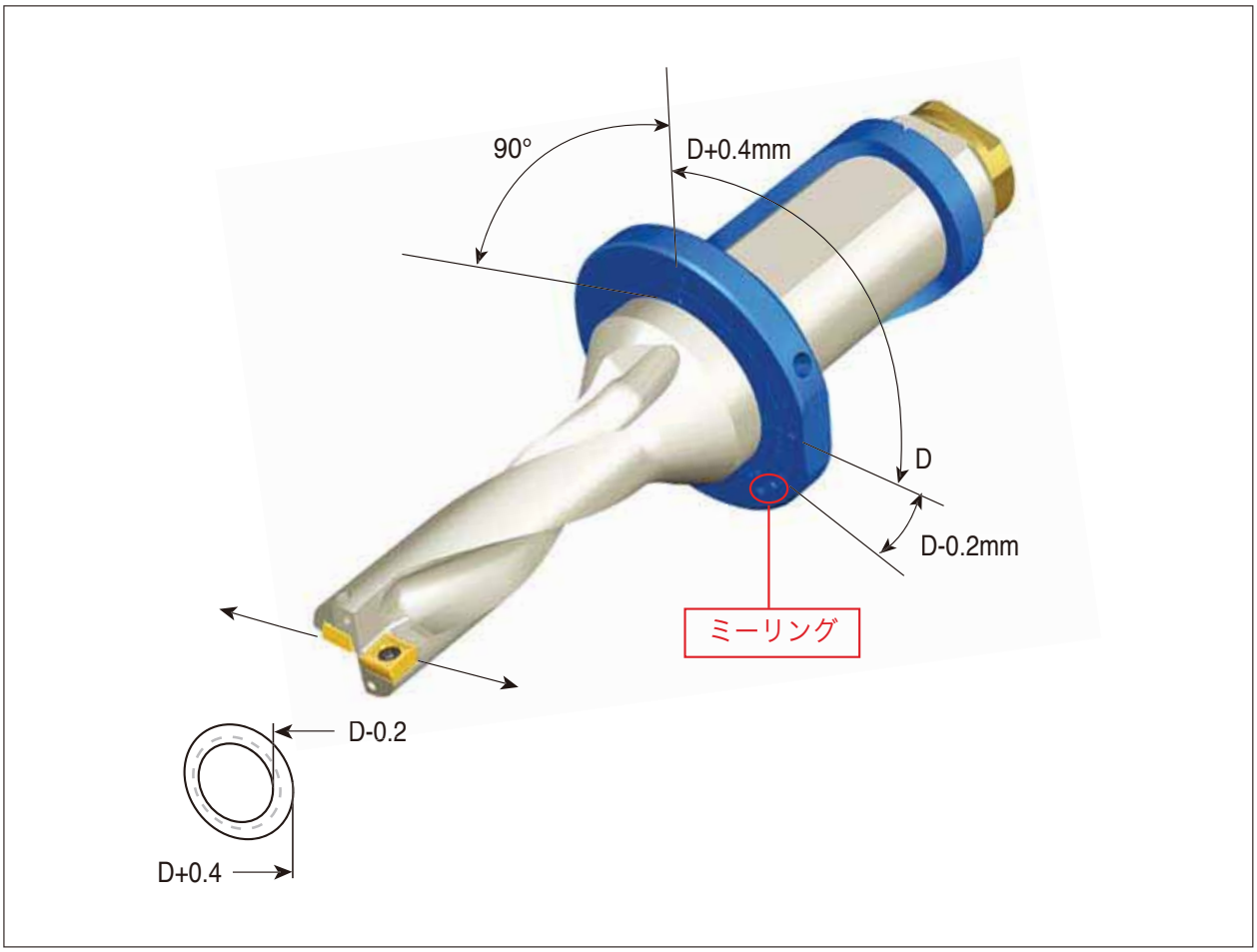


■ シートの取替えにより様々な加工径の加工が可能です。

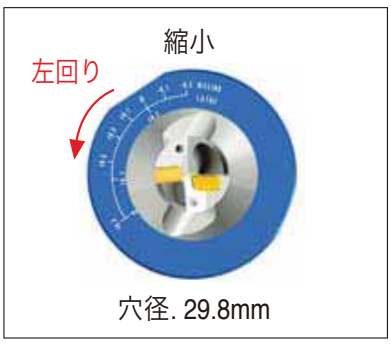
型番	チップ		加工径範囲
	内刃	外刃	
TDR 09CA-P1-T62	SPMG 09	SPMG 11	57 - 62
TDR 09CA-P2-T66	SPMG 09	SPMG 11	63 - 66
TDR 11CA-P1-T73	SPMG 11	SPMG 12	67 - 73
TDR 12CA-P2-T80	SPMG 12	SPMG 14	74 - 80

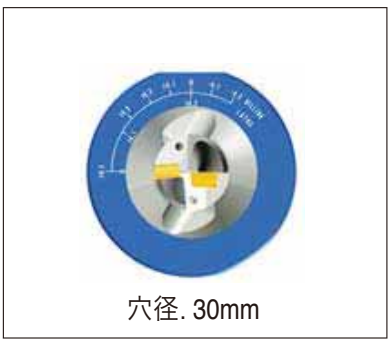
▶ 回転工具(マシニング)使用時

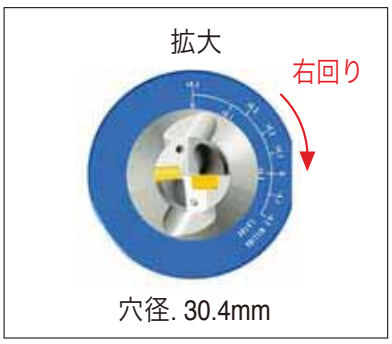
■ 工具回転時において、このスリーブを使うことにより、スピンドルの中心から、
ドリル軸を偏芯させて、ドリルの呼び径寸法を変えることができます。



■ 加工径30mm



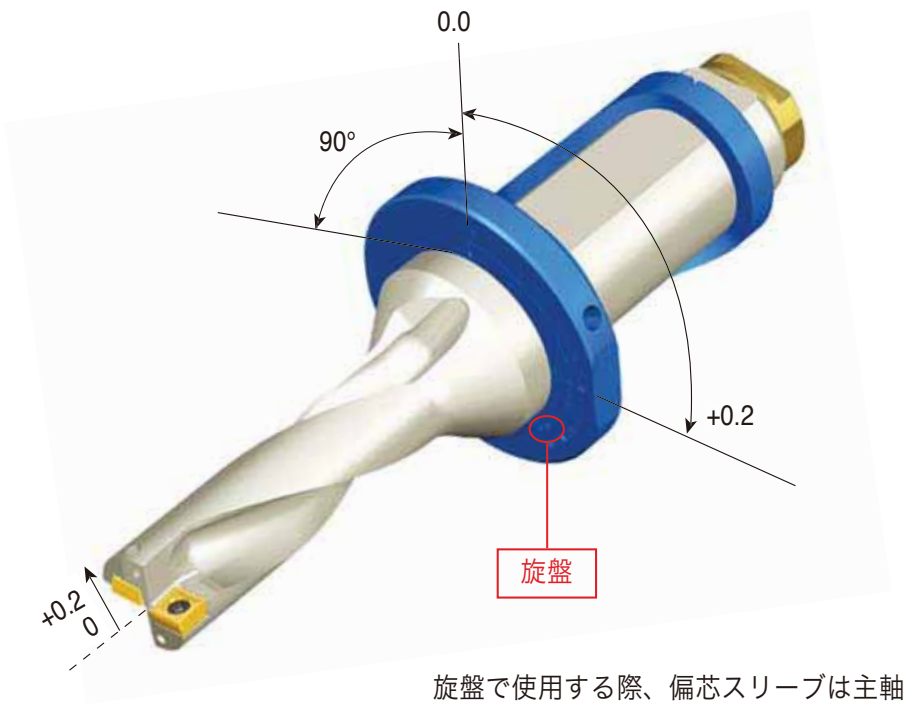




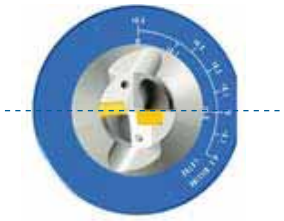
- 図示するように、
径を拡大するにはスリーブを右回りに回し、
径を縮小するにはスリーブを左回りに回す。

▶ 旋盤使用時

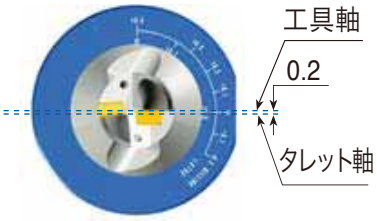
■ 旋盤で使用する際、偏芯スリーブによりドリル軸を旋盤の主軸芯に合わせることが可能です。



旋盤で使用する際、偏芯スリーブは主軸と一致
するようにドリル軸を0.2mmの範囲内で変更可能です。
（スリーブを右方向へ回すと増えます）

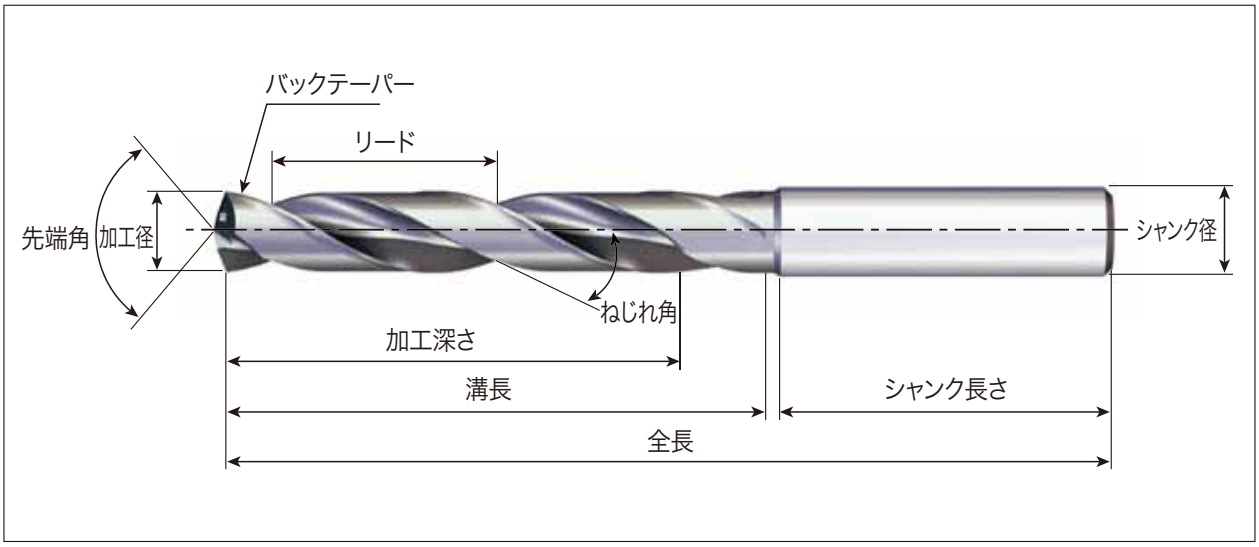


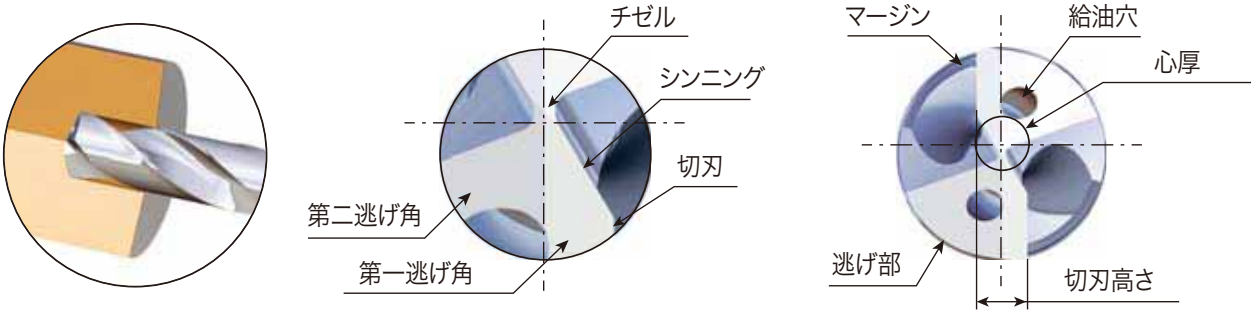
呼び径 D
工具軸とタレット軸が一致



呼び径 D+0.2

▶ ソリッドドリル各部名称





▶ ドリル形状による切削特性

ねじれ角	高硬度材 (インコネル、チタン等)	小 ←	ねじれ角	→ 大	軟削材 (アルミニウム、銅等)
溝長	加工深さにより決定するが、ドリル寿命への影響が大きい為、 可能な限り短く設定することが必要				
先端角	一般的には140°				
	軟削材で被削性の良い材料	小 ←	先端角	→ 大	硬い被削材や高能率加工
マージン	加工時、ドリルのガイドの役割を果たす				
	ガイド性不良	小 ←	マージン幅	→ 大	ガイド性良好 負荷↑ ➡ ビビリ↑

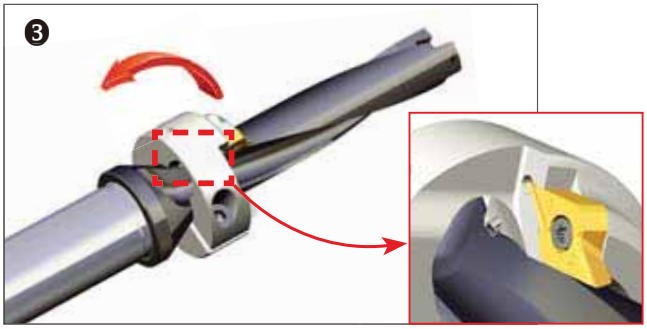
▶ 面取リング

❶

ストッパーがフルート内になるようにし、
ドリル本体に面取リングを差し込みます。

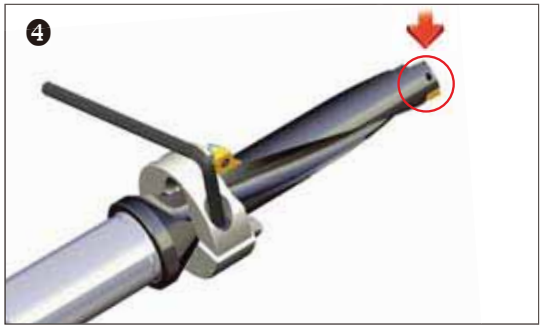
面取リングをご希望の位置まで
スライドさせます。

❸



ストッパーがフルート部とかみ合うまで、
面取リングを反時計回りにまわします。

❹



面取リングを固定し、ドリルチップを
装着します。

■ トップドリルに面取リングを装着して使用する場合は、内刃のフルート部を
下記のガイドピンに合わせることを推奨します。

○

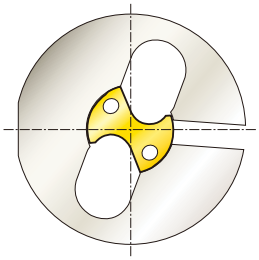
内刃ポケット

×

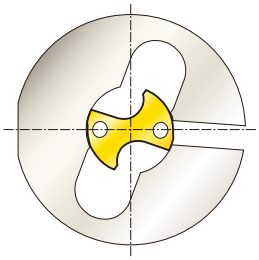
外刃ポケット

■ 面取リングが正しい位置に固定されている場合、ドリル溝と面取リングの
溝部が一致します。<下記参照>

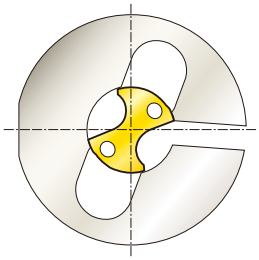
○



×

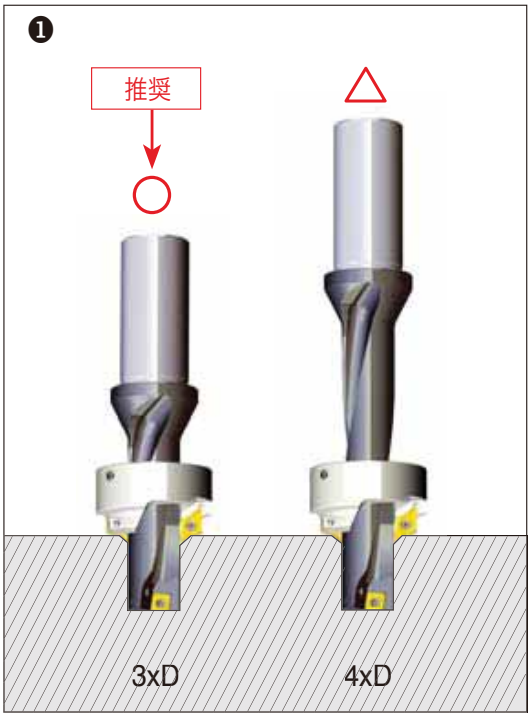


×



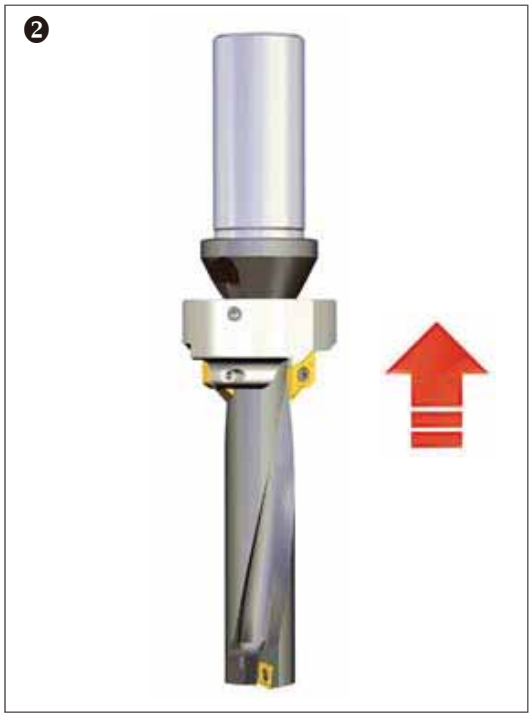
▶ 安定加工

❶



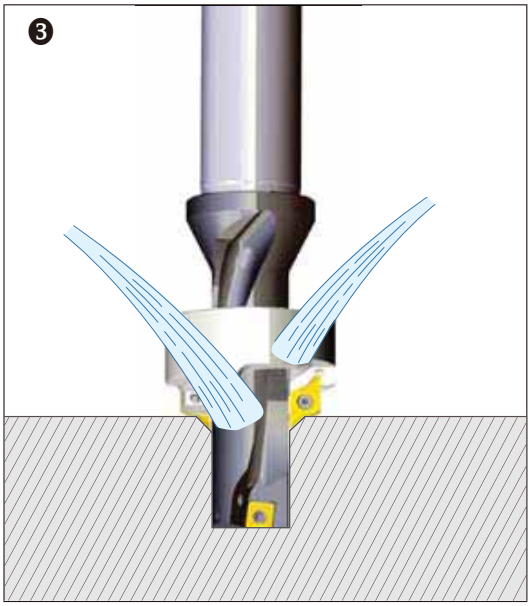
短い突出しでの加工を推奨します。
突出しが長くなる場合は、ビビりを
最小限に抑える為、切削速度を
下げてご利用下さい。

❷



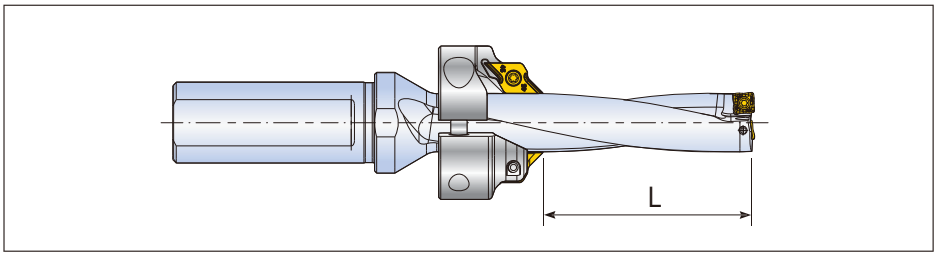
貫通穴の場合、出来る限り面取リングを
シャンクの近くに取り付けて下さい。

❸

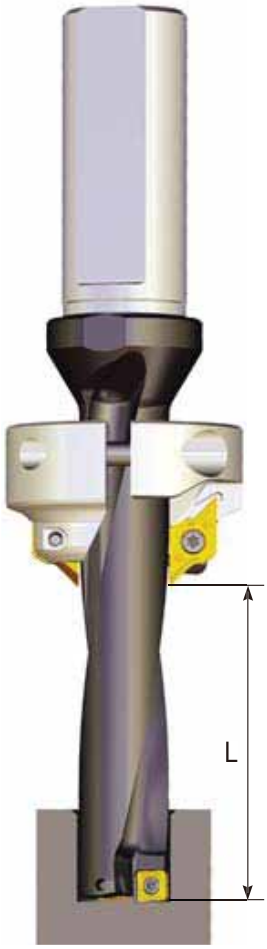


工具寿命向上の為に、切刃部への
外部及び内部給油を推奨します。

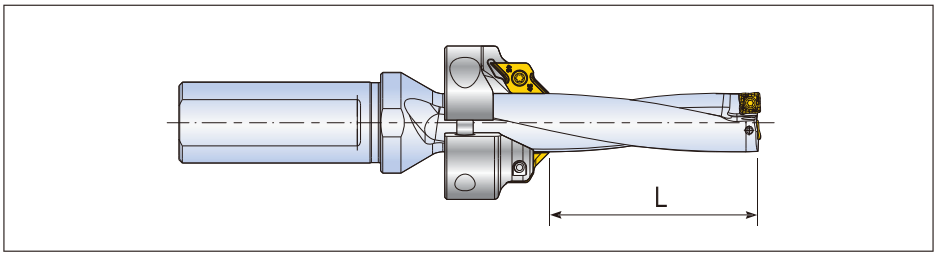
▶ 面取リング型番 (適合ドリル:トップドリル/Tドリル)



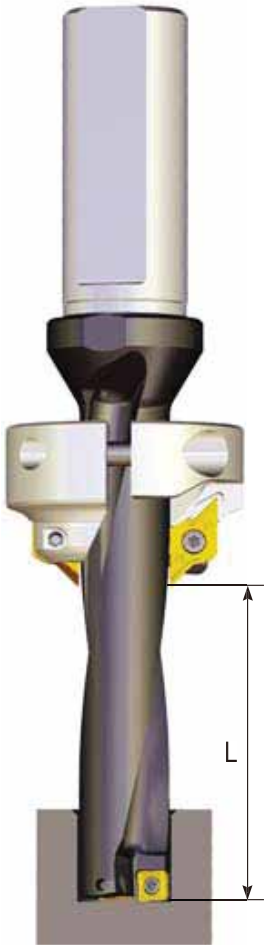
	トップドリル型番		Tドリル型番		面取リング型番	L	
						min	max
3D	TOP	-	TDR	3125-20T2-05	CFR D125-A45	16	16
		-		3130-20T2-05	CFR D130-A45	16	16
		-		3135-20T2-05	CFR D135-A45	17	18
		3140-20T2-05		3140-20T2-05	CFR D140-A45	17	18
		3145-20T2-05		3145-20T2-05	CFR D145-A45	18	19
		3150-20T2-05		3150-20T2-05	CFR D150-A45	18	19
		3155-20T2-05		3155-25T2-06	CFR D160-A45	19	21
		3160-20T2-05		3160-25T2-06	CFR D160-A45	19	21
		3165-25T2-06		3165-25T2-06	CFR D170-A45	21	24
		3170-25T2-06		3170-25T2-06	CFR D170-A45	22	24
		3175-25T2-06		3175-25T2-06	CFR D180-A45	23	27
		3180-25T2-06		3180-25T2-06	CFR D180-A45	23	26
		3185-25T2-06		3185-25T2-06	CFR D180-A45	24	29
		3190-25T2-06		3190-25T2-06	CFR D190-A45	25	29
		3195-25T2-07		3195-25T2-06	CFR D190-A45	25	32
		3200-25T2-07		3200-25T2-06	CFR D200-A45	26	32
		3205-25T2-07		3205-25T2-06	CFR D200-A45	27	35
		3210-25T2-07		3210-25T2-06	CFR D210-A45	27	35
		3215-25T2-07		3215-25T2-07	CFR D210-A45	28	38
		3220-25T2-07		3220-25T2-07	CFR D220-A45	29	38
		3225-25T2-08		3225-25T2-07	CFR D220-A45	29	41
		3230-25T2-08		3230-25T2-07	CFR D230-A45	30	41
		3235-25T2-08		3235-25T2-07	CFR D230-A45	31	44
		3240-25T2-08		3240-25T2-07	CFR D240-A45	31	44
		3245-25T2-08		3245-25T2-07	CFR D240-A45	32	47
		3250-25T2-08		3250-25T2-07	CFR D250-A45	33	47
4D	TOP	-	TDR	4125-20T2-05	CFR D125-A45	25	26
		-		4130-20T2-05	CFR D130-A45	25	26
		-		4135-20T2-05	CFR D135-A45	27	30
		4140-20T2-05		4140-20T2-05	CFR D140-A45	28	30
		4145-20T2-05		4145-20T2-05	CFR D145-A45	29	34
		4150-20T2-05		4150-20T2-05	CFR D150-A45	30	34
		4155-20T2-05		4155-25T2-06	CFR D160-A45	31	37
		4160-20T2-05		4160-25T2-06	CFR D160-A45	32	37
		4165-25T2-06		4165-25T2-06	CFR D170-A45	33	41
		4170-25T2-06		4170-25T2-06	CFR D170-A45	34	41
		4175-25T2-06		4175-25T2-06	CFR D180-A45	35	45
		4180-25T2-06		4180-25T2-06	CFR D180-A45	36	44
		4185-25T2-06		4185-25T2-06	CFR D180-A45	37	48



▶ 面取リング型番 (適合ドリル:トップドリル/Tドリル)

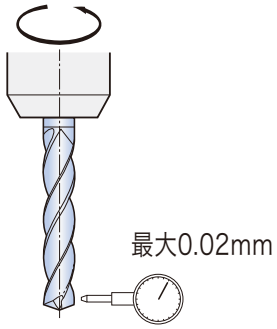


	トップドリル型番	Tドリル型番	面取リング型番	L	
				min	max
4D	TOP 4190-25T2-06	TDR 4190-25T2-06	CFR D190-A45	38	48
	4195-25T2-07	4195-25T2-06	CFR D190-A45	39	52
	4200-25T2-07	4200-25T2-06	CFR D200-A45	40	52
	4205-25T2-07	4205-25T2-06	CFR D200-A45	41	56
	4210-25T2-07	4210-25T2-06	CFR D210-A45	42	56
	4215-25T2-07	4215-25T2-07	CFR D210-A45	43	60
	4220-25T2-07	4220-25T2-07	CFR D220-A45	44	60
	4225-25T2-08	4225-25T2-07	CFR D220-A45	45	64
	4230-25T2-08	4230-25T2-07	CFR D230-A45	46	64
	4235-25T2-08	4235-25T2-07	CFR D230-A45	47	68
	4240-25T2-08	4240-25T2-07	CFR D240-A45	48	68
	4245-25T2-08	4245-25T2-07	CFR D240-A45	49	72
	4250-25T2-08	4250-25T2-07	CFR D250-A45	50	72
5D	TOP -	TDR 5125-20T2-05	CFR D125-A45	31	39
	-	5130-20T2-05	CFR D130-A45	33	39
	-	5135-20T2-05	CFR D135-A45	34	44
	5140-20T2-05	5140-20T2-05	CFR D140-A45	35	44
	5145-20T2-05	5145-20T2-05	CFR D145-A45	36	49
	5150-20T2-05	5150-20T2-05	CFR D150-A45	38	49
	5155-20T2-05	5155-25T2-06	CFR D160-A45	39	53
	5160-20T2-05	5160-25T2-06	CFR D160-A45	40	53
	5165-25T2-06	5165-25T2-06	CFR D170-A45	41	58
	5170-25T2-06	5170-25T2-06	CFR D170-A45	43	58
	5175-25T2-06	5175-25T2-06	CFR D180-A45	44	63
	5180-25T2-06	5180-25T2-06	CFR D180-A45	45	62
	5185-25T2-06	5185-25T2-06	CFR D180-A45	46	67
	5190-25T2-06	5190-25T2-06	CFR D190-A45	48	67
	5195-25T2-07	5195-25T2-06	CFR D190-A45	49	72
	5200-25T2-07	5200-25T2-06	CFR D200-A45	50	72
	5205-25T2-07	5205-25T2-06	CFR D200-A45	51	77
	5210-25T2-07	5210-25T2-06	CFR D210-A45	53	77
	5215-25T2-07	5215-25T2-07	CFR D210-A45	54	82
	5220-25T2-07	5220-25T2-07	CFR D220-A45	55	82
	5225-25T2-08	5225-25T2-07	CFR D220-A45	56	87
	5230-25T2-08	5230-25T2-07	CFR D230-A45	58	87
	5235-25T2-08	5235-25T2-07	CFR D230-A45	59	92
	5240-25T2-08	5240-25T2-07	CFR D240-A45	60	92
	5245-25T2-08	5245-25T2-07	CFR D240-A45	61	97
	5250-25T2-08	5250-25T2-07	CFR D250-A45	63	97

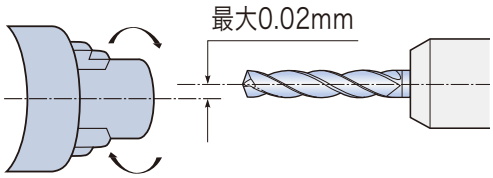


▶ 最大刃振れ

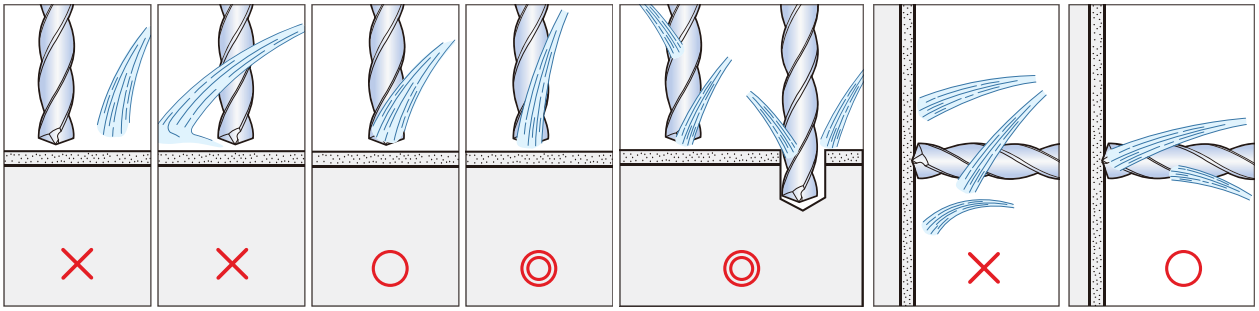
■ 工具回転



■ ワーク回転



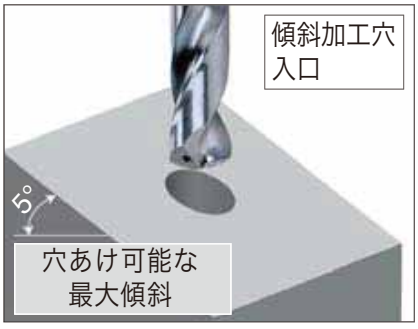
■ 推奨する外部給油方法

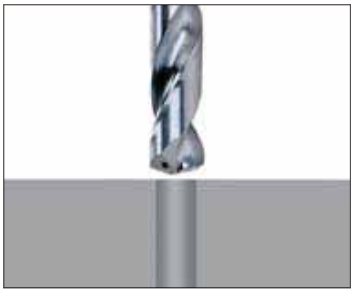


×：不良　○：良　◎：優良

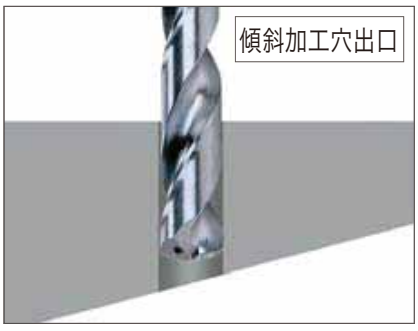
▶ 不安定な条件での穴あけ加工

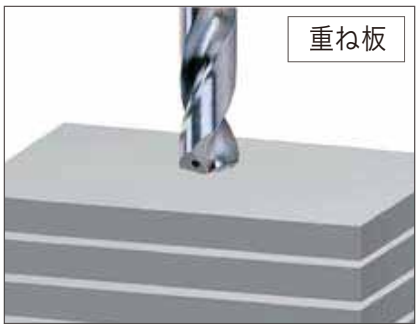
■ 以下のような不安定な条件での穴あけ時は、送りを30-40%下げる事を推奨します。



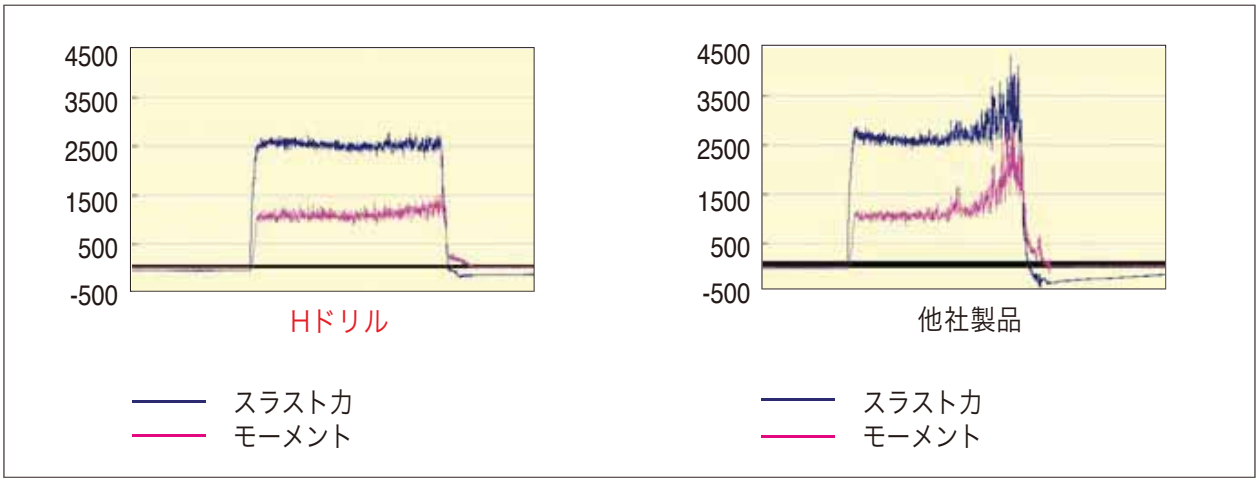


超硬ソリッドドリルを下穴の
拡大に使用しないこと



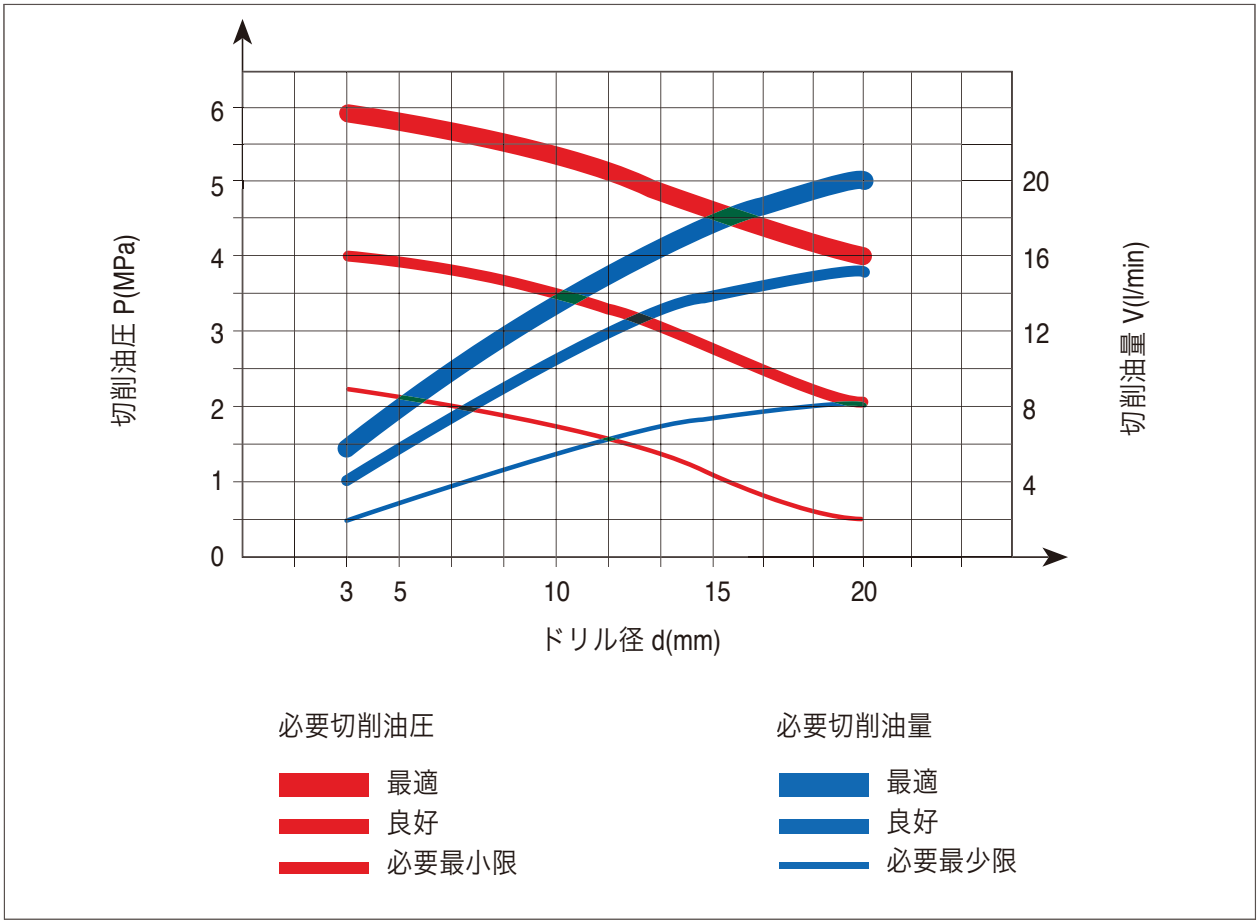


▶ 低切削抵抗で安定した穴あけ加工

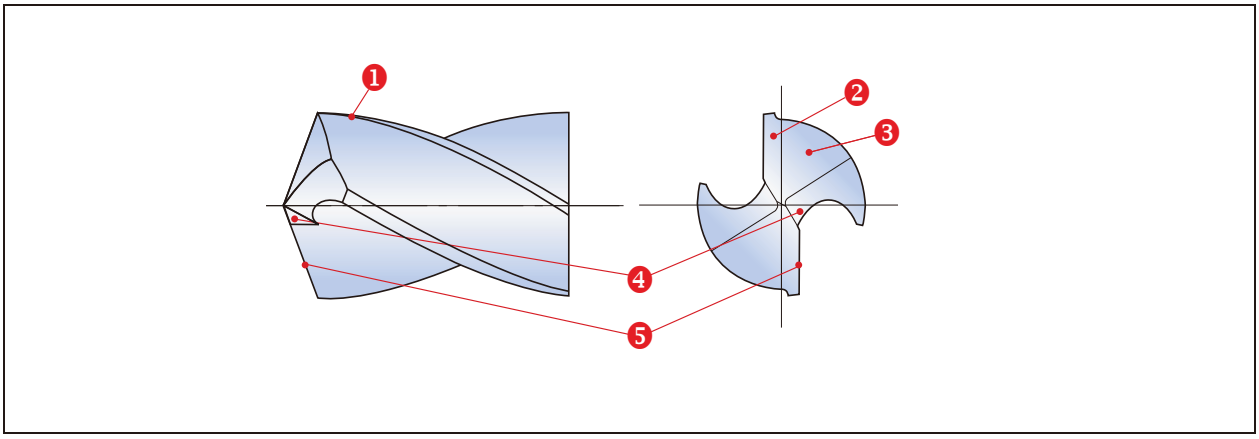


- ドリル径 : Ø12.0mm
- 被削材 : SCM440
- 加工速度 : 100(m/min)
- 送り : 0.25(mm/rev)
- 加工深さ : 60(mm)
- 内部給油、貫通穴

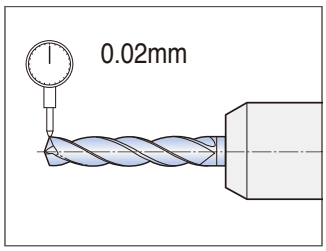
▶ 推奨切削油量と圧力



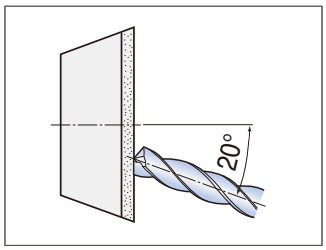
▶ 再研削方法

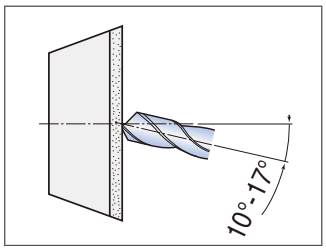


❶ クランプ
- コレットチャックにドリルをセットアップして下さい。
  総振れ精度は0.02mmを超えない様にして下さい。

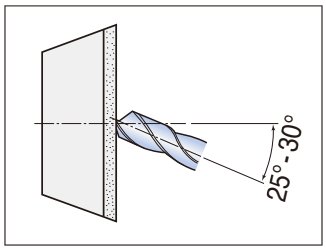


❷ 第1逃げ角の研削
- ドリルを先端角(140°)及び第1逃げ角(10°～17°)にセットします。
- 切刃を水平に保ちます。
- 0.02～0.03mmの深さまで第1逃げ角を研削し、研削回数を2～3回に分け、両切刃の高さの差を0.02mm以内に仕上げます。

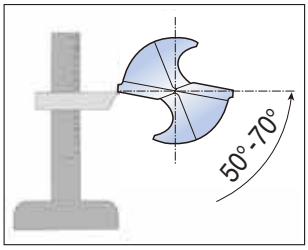


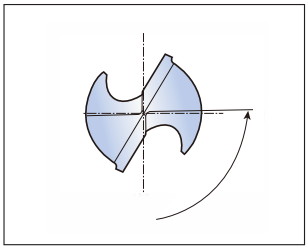


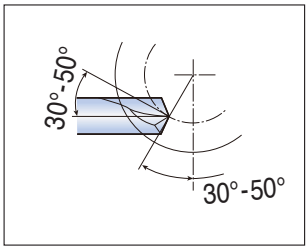
❸ 第2逃げ角の研削
- ドリルを第2逃げ角（25°～30°）に配置します。
- 第１、第2逃げ角の交点が切刃と平行になるように両切刃の第2逃げ面を研削します。

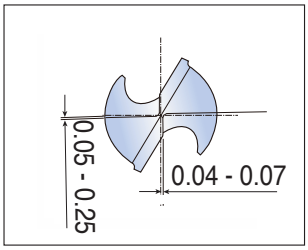


❹ シンニング
- ワークヘッドを水平の状態にします。
- 高さゲージを使って切刃の２コーナー
  を水平にします。
- ドリルを50°から70°回転させ、
  チゼルエッジを垂直に保ちます。
- シンニングのホイール位置を、
  ドリル軸を基準に30°～50°に配置します。
- シンニングのエッジはドリルセンターから
  0.04mm～0.07mmずらす必要があります。

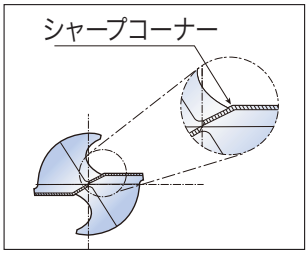


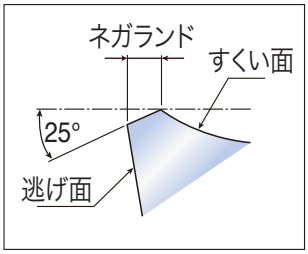






❺ ホーニング
- 図のとおりネガランドを作り出したあと、
  ダイヤモンドハンドラッパーで仕上げをします。





■ ネガランド幅
- SHO, SHD : 0.03 - 0.08mm
- BHD : 0.06 - 0.08mm

■ 工具寿命はネガランドの表面粗度に影響されます。
- と石(＃1500)を使用して下さい。
- ネガランドの幅を均一にして下さい。

チェックポイント	推奨事項
- リップハイトは0.02mm以内ですか？ - 切刃に損傷等はありませんか？ - ネガランドは正しく均一ですか？	- 湿式研削推奨 - ダイヤモンド・ホイール：250～400 メッシュ(mesh) - ダイヤモンド・ファイル：140 メッシュ(mesh) - ダイヤモンド・ハンドラッパー：800～1500 メッシュ(mesh)

▶ 多機能工具　トップキャップ

- 1本の工具で旋削加工、ボーリング、穴あけ加工に対応
- セットアップ時間、サイクルタイムの短縮
- 最小限の工具スペース、工具コスト削減

▶ 適用加工

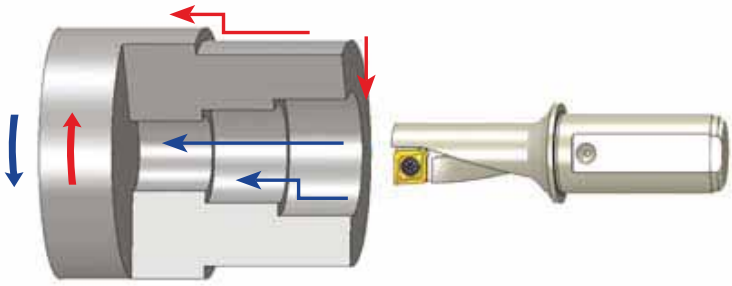
従来

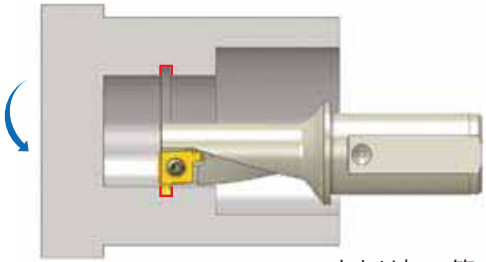
穴あけ加工

端面、
外径旋削加工

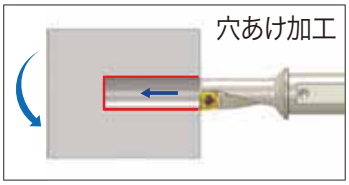
ボーリング加工

新機能

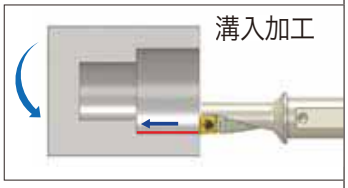




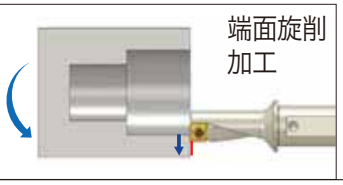
穴あけ加工等



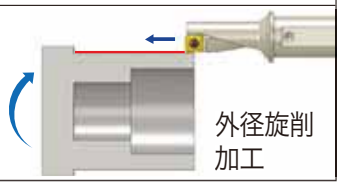
穴あけ加工



溝入加工



端面旋削
加工



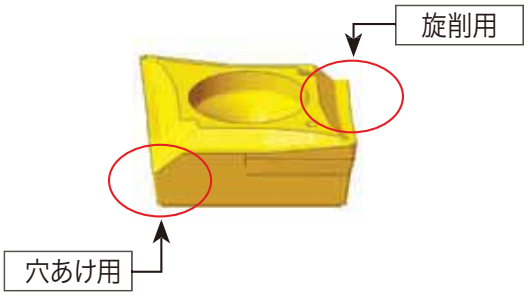
外径旋削
加工

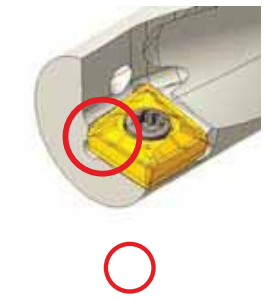
TaeguTec
Member IMC Group

▶ 技術情報

■ チップ位置決め

- 切刃がドリルボディの中心に
  位置するよう取付けて下さい。



ドリル切刃		
		
○	○	×
正	正	誤

■ 切削油圧

- 加工径に関係なく2.25xDドリル深さ迄は、0.2MPa以上として下さい。(最適油圧は0.5MPa以上)

■ 切屑形状の最適化

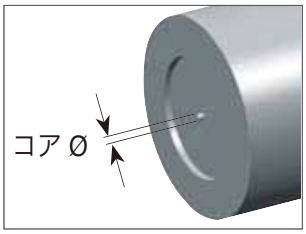
- 低炭素含有被削材(低炭素鋼/低炭素合金鋼)
  切屑が厚いと多くの問題を引き起こす為、切屑をより薄くする
  高速加工を推奨します。 (高回転加工)

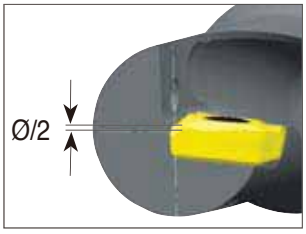
- 中~高炭素含有被削材(炭素鋼、合金鋼)
  切屑がきつく巻く場合 ➡ 切削速度が遅い場合は速度を上げるか、送りを下げて下さい。
  切屑が伸び過ぎる場合 ➡ 切削速度が速い場合は速度を下げるか、送りを上げて下さい。

■ セットアップ

- 3mm~6mmの穴あけ加工後、コアの径サイズを確認
  して下さい。コア径は0.15~0.45mm以内である事を
  確認してください。

  上記数値外である場合、新しい芯高調整式のクランプユニット
  又はドリルを180°回転させ、ドリル軸のY軸を調整して下さい。
  その後タレットに固定し、コアを再度チェックして下さい。





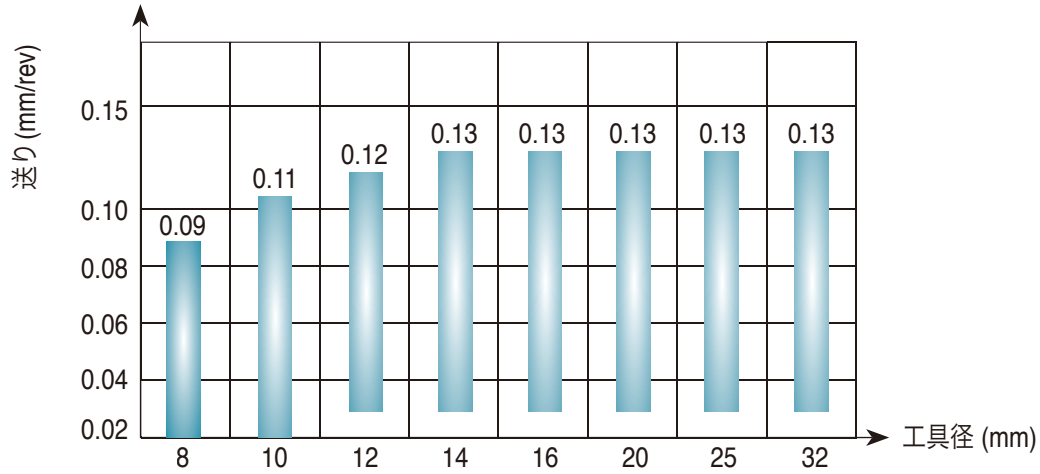
- コアが表れない場合
  穴あけ・旋削時のチップの破損又はビビリが考えられます。

- コアのサイズが推奨サイズを超える場合
  オーバーロード及びビビリが原因と考えられます。

▶ 切屑処理範囲

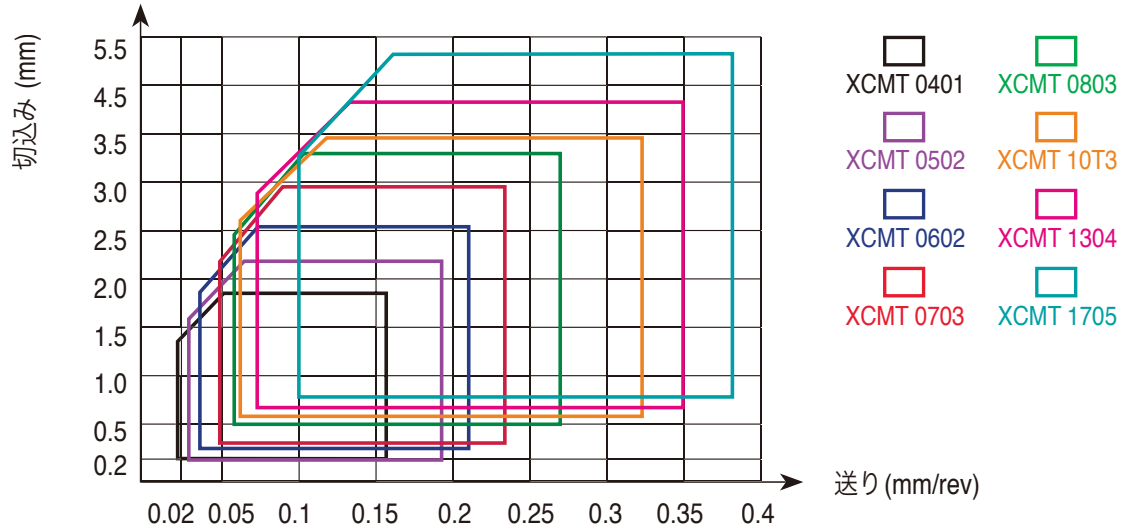
■ 穴あけ加工

合金鋼(SCM440、220HB), Vc=120m/min



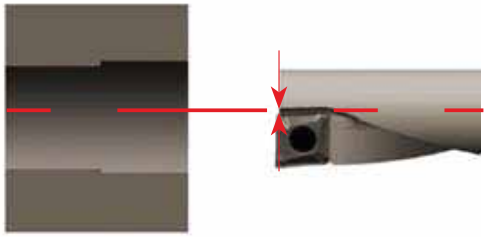
■ 旋削加工

炭素鋼（220HB）, Vc=150m/min



▶ 径方向調節(偏芯穴あけ)

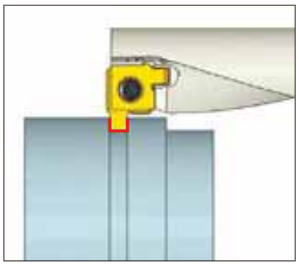
径調整はドリル径に応じて行ってください。

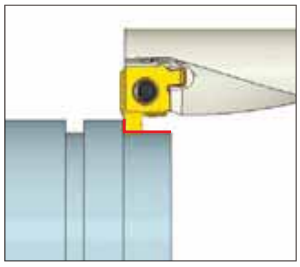


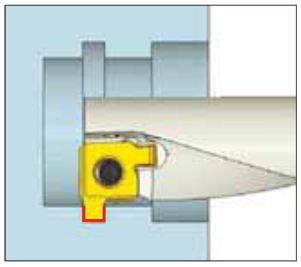
ホルダー	加工径	Dmin	Dmax
TCAP 08 -	8	7.86	8.35
TCAP 10 -	10	9.82	10.60
TCAP 12 -	12	11.82	12.60
TCAP 14 -	14	13.80	14.60
TCAP 16 -	16	15.76	16.50
TCAP 20 -	20	19.80	20.60
TCAP 25 -	25	24.80	25.80
TCAP 32 -	32	31.80	33.00

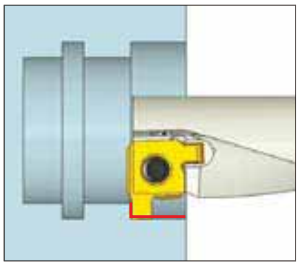
▶ 加工用途

トップキャップは既存のソリッドドリル、ボーリングバー、旋削ホルダーに代わる工具として、
穴あけから旋削加工に至るまで多機能に対応します。
独創的なデザインのチップとホルダーが新たに加わり、多様な溝入加工にも対応します。


外径溝入

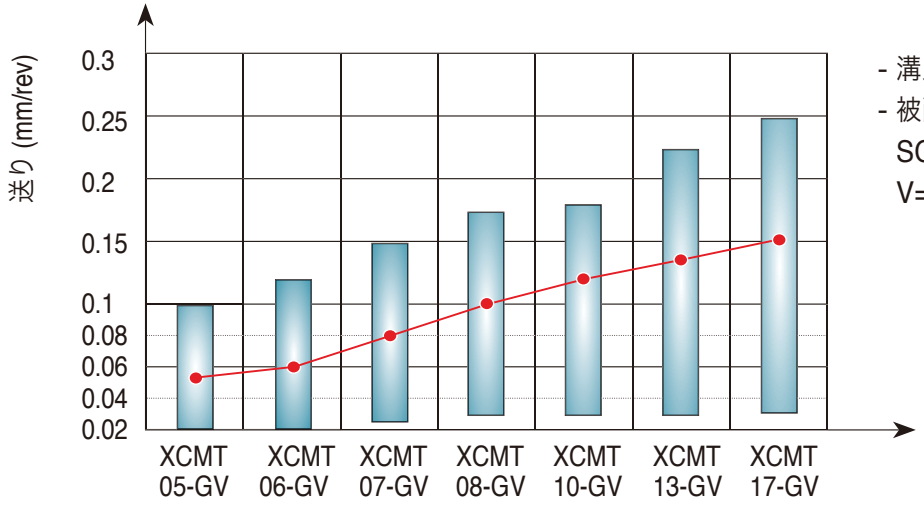

外径旋削


内径溝入


内径旋削

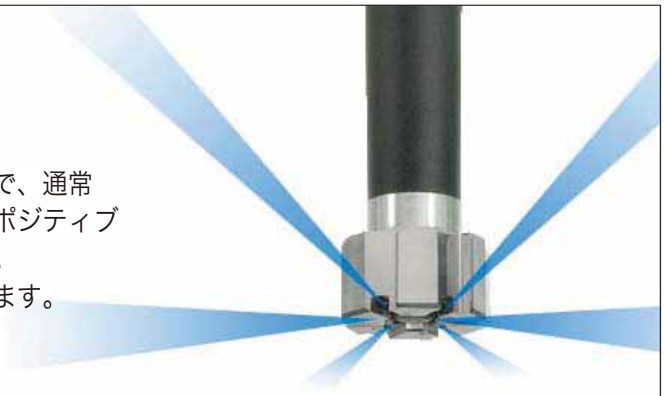
▶ 推奨切削条件

XCMT-GVチップの切屑処理範囲



- 溝入加工
- 被削材：
  SCM440 (220HB),
  V=120m/min)

▶ リーマーヘッド



■ ストレートタイプ

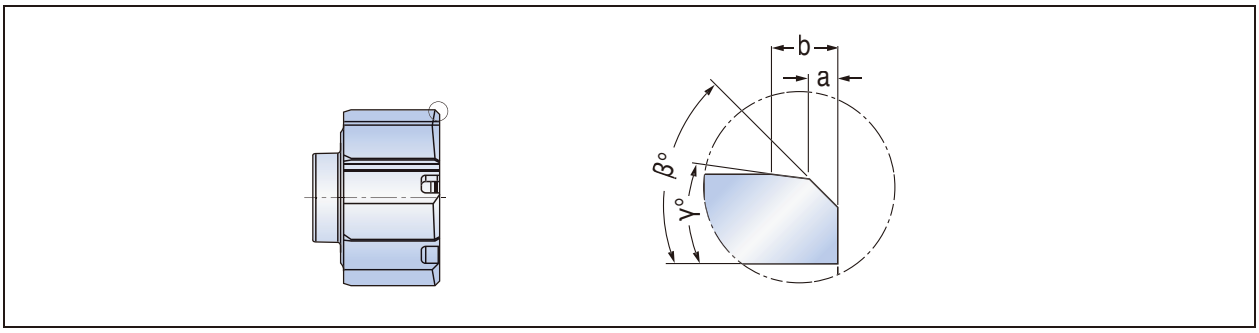
主に止まり穴向けで、通常
リード面取り部にポジティブ
すくいがあります。
切屑は自由に流れます。

■ 左ねじれタイプ

下穴/貫通穴のみに使えます。左ねじれタイプは切屑を前方へ
押し出します。切屑を良好に排出するため、仕上げ面を傷つけません。
ヘリカルフルートタイプはストレートフルートタイプより安定している為、
ビビりを抑制します。左ねじれリーマーは、断続及びイレギュラーな穴への
使用に推奨します。

▶ リード形状パラメーターコードキー

リーマーを選ぶ時は、リーマーの取代分を含むリード形状を選定する事が重要です。



リードコード	β°	a(mm)	γ°	b(mm)
A	45°	0.5	-	-
B	25°	1.07	-	-
C	45°	0.5	8°	0.75
D	30°	0.5	4°	1.85

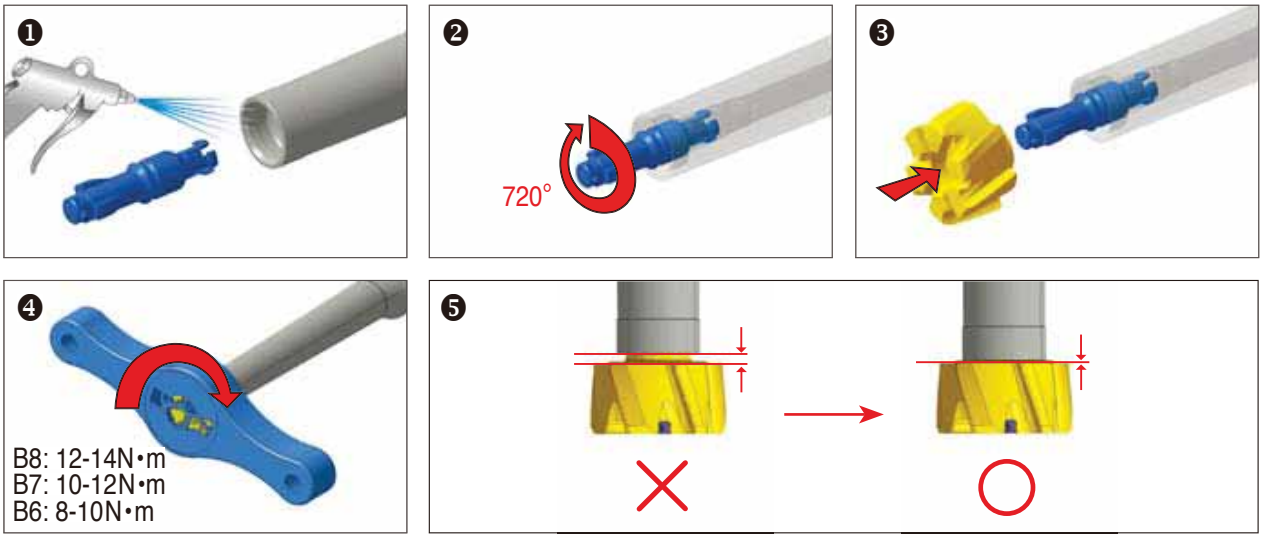
リードコード	β°	a(mm)	γ°	b(mm)
E	45°	0.2	-	-
F	90°	-	-	-
G	75°	0.15	-	-
X	特注			

▶ リーマー加工の取り代 (穴径に基づく)

リーマー取代は、リーマー加工で除去する材料部分の事を指します。
被削材や下穴の質によって異なる取代を取る事を推奨します。
下穴は、深い傷がなく平坦で垂直な状態でなければなりません。

被削材 \ 穴径 (Ømm)	<9.5	9.5-11.5	11.5-13.5	13.5-16	16-32	>32
鋼, 鋳鉄	0.07-0.10	0.07-0.15	0.10-0.20	0.10-0.30	0.10-0.30	0.20-0.40
アルミニウム, 真ちゅう	0.07-0.10	0.10-0.15	0.15-0.25	0.20-0.30	0.20-0.40	0.20-0.50

▶ 組立方法



■ 初期の組立

- ホルダーポケットを洗浄してください。(図 ❶)
- リーマーヘッドクランプコーンを洗浄してください。
- クランプスクリューをホルダーに取付け、右回りに2〜3回まわして下さい。(図 ❷)
- リーマーヘッドをスクリューに固定して下さい。スクリューに対応する特定の
  ポジションで組立します。（正しい位置に収まるまでヘッドを回転させて下さい）(図 ❸)
- ポケット内にしっかり配置されるまで手動でリーマーヘッドを回転させて下さい。
  特殊キーでヘッドを取付けて下さい。：12—14Nm
  （ホルダーはアダプターに固定されている必要があります）(図 ❹)
- ホルダーとリーマーヘッド間に隙間がないことを確認して下さい。(図 ❺)

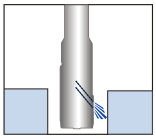
■ ヘッド交換

- リーマーヘッドが自由に回転するまで左回り方向へキーを利用して緩めて下さい。
- 手動でもう1回転させて下さい。
- 工具からリーマーヘッドを取り外して下さい。クランプスクリューは中に残っているはずです。
- ホルダーのポケットを洗浄して下さい。(図 ❶)
- リーマーヘッドのコーンを洗浄して下さい。
- スクリューにリーマーヘッドを固定して下さい。リーマーヘッドは
  スクリューに対応する1箇所にのみに取付け可能です。
  （正しい位置に落ち着くまでヘッドを回転させて下さい）(図 ❸)
- 手動でリーマーヘッドを回転させて下さい。初めはスクリューなしで回転させ、
  その後（1/6回転後）スクリューと連動するはずです。ポケット内にしっかり
  配置されるまで回転させて下さい。もしスクリューが最初からリーマーヘッドと
  一緒に回転するようであれば、リーマーヘッドを取り外し、スクリューをもう一回転させ抜いて下さい。
- 特殊キーでしっかり締めて下さい：12/14Nm
  （ホルダーはアダプターに固定されている必要があります）(図 ❹)
- ホルダーとリーマーヘッド間に隙間がないことを確認して下さい。(図 ❺)

▶ 穴タイプ

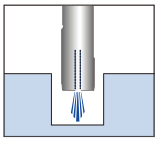
■ 貫通穴用クーラント

貫通穴用のリーマーボディは、チップ後方にクーラント穴を持ち、切屑を前方へ導く為、穴表面を傷つける事を防止します。さらに、パッド後方のクーラント穴からの給油により、パッドと穴表面間の摩擦を軽減します。



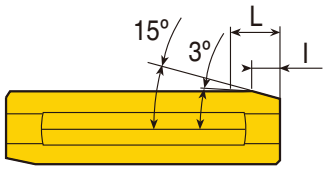
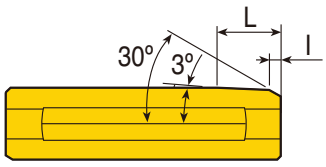
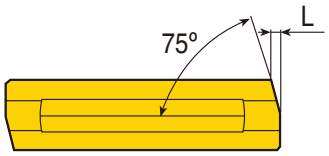
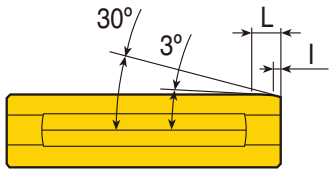
■ 止まり穴用クーラント

止まり穴用のリーマーボディは、クーラント穴が工具前方に配置されています。止まり穴の加工では、クーラントにより切屑を後方へ流れる様にします。

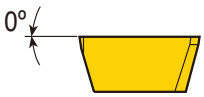
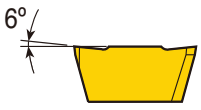
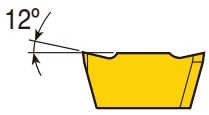


▶ 切刃形状

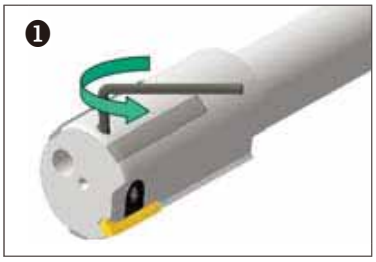
■ ４種類の標準リード角

リード	L (mm)	l (mm)		用途
A	3	1		高い表面精度 低切削条件
B	1.3	0.5		一般的な使用 高速切削条件
C	0.55			アルミニウム、真ちゅう等に適す
D	0.6	0.2		止まり穴加工、低送り用形状

■ ３種類の標準切刃角度

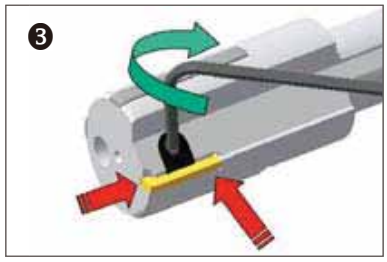
リード	切刃角 (°)	用途
00		鋳鉄用
06		汎用
12		ステンレス鋼及びアルミニウム用

▶ チップ交換



- 調整スクリューを左回りに1回まわす。

- クランプスクリューをトップから左回りに、又は、底部から右回りに回す。(又は同時に回す)



- チップを取り除く。チップとポケットを清掃する。
  シャープ切刃側を外側に取付ける。
- チップをバックストッパーと２つの調整ピンで押しつける。
  クランプスクリューを上端から右回りに、又は下側から左回りに回しクランプウェッジを締める。

▶ 設定プロセス

2通りの設定手段：マイクロメータと設定装置の比較

■ ダイヤルゲージ付マイクロメータ
- 低価格、容易に入手可能
- 切刃を損傷しやすい ー推奨外

■ 設定装置センター間に位置
- 設定時間短縮
- モジュラーシステム
- 高精度
- 切刃への損傷リスク無し

■ テグテック型番 : TB-SETTING L450

マイクロメータの使用

- 高精度ブロックを使いマイクロメータを正しい径に設定してください。
- 調整スクリューを右回りに回し、正面径とバックテーパーを調整してください。
  正面径は後方径より約0.015mm大きくなくてはなりません。

設定装置の使用

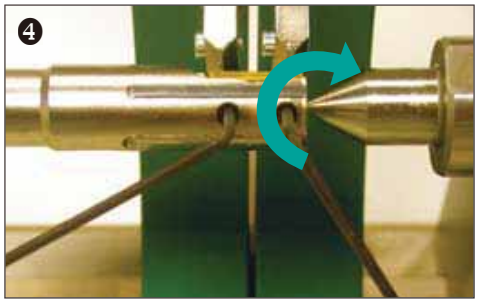
- テグテック社では機械の設定装置を用意しており、簡単、迅速かつ正確な調節（右ページ参照）を可能にします。この装置はモジュラー構造のため、標準品や特注品 又、複雑なリーマー調節にも使用することができます。

▶ 設定装置の使用方法

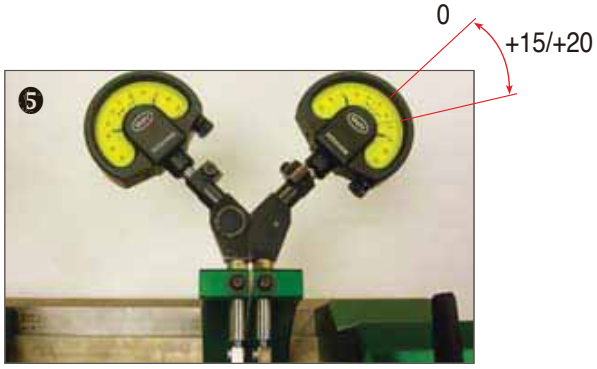
リーマーを固定センタリングピン間に
取付けます。

パッドを使い指示計の０を指すよう
設定します。

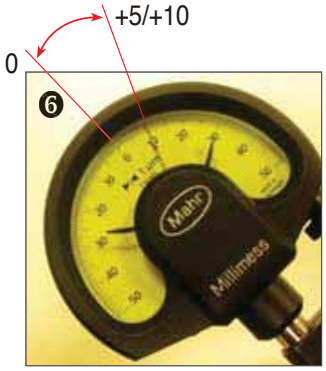
指示計に対してチップを回転させ位置
決めします。



調節ねじを右回り方向へ締めます。



チップ前方を+15／20ミクロンに調整します。



チップ後方を+5／10ミクロンに調節します。

▶ 穴交差

加工径 D(mm)		公差 (μm)														
>D	≤D	B10	C9	C10	D8	D9	D10	E7	E8	E9	F6	F7	F8	G6	G7	H6	H7
–	3	+180 +140	+85 +60	+100 +60	+34 +20	+45 +20	+60 +20	+24 +14	+28 +14	+39 +14	+12 +6	+16 +6	+20 +6	+8 +2	+12 +2	+6 0	+10 0
3	6	+180 +140	+100 +70	+118 +70	+48 +30	+60 +30	+78 +30	+32 +20	+38 +20	+50 +20	+18 +10	+22 +10	+28 +10	+12 +4	+16 +4	+8 0	+12 0
6	10	+208 +150	+116 +80	+138 +80	+62 +40	+76 +40	+98 +40	+40 +25	+47 +25	+61 +25	+22 +13	+28 +13	+35 +13	+14 +5	+20 +5	+9 0	+15 0
10	14	+220 +150	+138 +95	+165 +95	+77 +50	+93 +50	+120 +50	+50 +32	+59 +32	+75 +32	+27 +16	+34 +16	+43 +16	+17 +6	+24 +6	+11 0	+18 0
14	18																
18	24	+244 +160	+162 +110	+194 +110	+98 +65	+117 +65	+149 +65	+61 +40	+73 +40	+92 +40	+33 +20	+41 +20	+53 +20	+20 +7	+28 +7	+13 0	+21 0
24	30																
30	40	+270 +170	+182 +120	+220 +120	+119 +80	+142 +80	+180 +80	+75 +50	+89 +50	+112 +50	+41 +25	+50 +25	+64 +25	+25 +9	+34 +9	+16 0	+25 0
40	50	+280 +180	+192 +130	+230 +130													
50	65	+310 +190	+214 +140	+260 +140	+146 +100	+174 +100	+220 +146	+90 +60	+106 +60	+134 +60	+49 +30	+60 +30	+76 +30	+29 +10	+40 +10	+19 0	+30 0
65	80	+320 +200	+224 +150	+270 +150													

▶ 穴交差

公差 (μm)																
H8	H9	H10	JS6	JS7	K6	K7	M6	M7	N6	N7	P6	P7	R7	S7	T7	U7	X7
+14 0	+25 0	+40 0	±3	±5	0 -6	0 -10	-2 -8	-2 -12	-4 -10	-4 -14	-6 -12	-6 -16	-10 -20	-14 -24	–	-18 -28	-20 -30
+18 0	+30 0	+48 0	±4	±6	+2 -6	+3 -9	-1 -9	0 -12	-5 -13	-4 -16	-9 -17	-8 -20	-11 -23	-15 -27	–	-19 -31	-24 -36
+22 0	+36 0	+58 0	±4.5	±7.5	+2 -7	+5 -10	-3 -12	0 -15	-7 -16	-4 -19	-12 -21	-9 -24	-13 -28	-17 -32	–	-22 -37	-28 -43
+27 0	+43 0	+70 0	±5.5	±9	+2 -9	+6 -12	-4 -15	0 -18	-9 -20	-5 -23	-15 -26	-11 -29	-16 -34	-21 -39	–	-26 -44	-33 -51 -38 -56
+33 0	+52 0	+84 0	±6.5	±10.5	+2 -11	+6 -15	-4 -17	0 -21	-11 -24	-7 -28	-18 -31	-14 -35	-20 -41	-27 -48	– -33 -54	-33 -54 -40 -61	-46 -67 -56 -77
+39 0	+62 0	+100 0	±8	±12.5	+3 -13	+7 -18	-4 -20	0 -25	-12 -28	-8 -33	-21 -37	-17 -42	-25 -50	-34 -59	-39 -64 -45 -70	-51 -76 -61 -86	–
+46 0	+74 0	+120 0	±9.5	±15	+4 -15	+9 -21	-5 -24	0 -30	-14 -33	-9 -39	-26 -45	-21 -51	-30 -60 -32 -62	-42 -72 -48 -78	-55 -85 -64 -94	-76 -106 -91 -121	–

TaeguTec
Member IMC Group

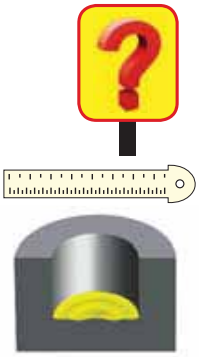
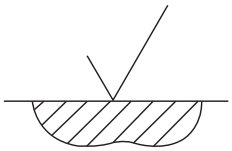
トラブルシューティング

スローアウェイチップ式ドリル

問題点	現象	原因	解決策
異常摩耗		- 加工条件の不適合	- 推奨加工条件に基づき決定
		- 不適正なチップ形状	- 適切なチップ及びブレーカー、材質を再度選定
		- 切削油の不足	- 充分な切削油量を確認 - 適切な切削油濃度を確認 - 外部給油の場合、内部給油に切替 - 外部給油方向の確認
チッピング		- 不適正なチップ形状	- チップの変更
		- 構成刃先	- 切削速度アップ又はチップ変更
		- 凸凹な食いつき面	- 食いつき時、送り速度を下げる
ビビリ		- 機械剛性の不足	- 適切な動力の機械選択
		- 固定が不十分	- より強固な固定具への変更
		- 切削油の不足	- 充分な切削油量を確認 - 適切な切削油濃度を確認 - 外部給油の場合、内部給油に切替 - 外部給油方向の確認
		- 加工条件の不適合	- 推奨加工条件に基づき設定
		- チッピング	- チップの変更
		- 加工中にビビリ発生	- オフセットの確認 - ドリルを180°回転後、使用
		- 工具寿命を超えての使用	- チップ摩耗が0.3mm以下で交換
		- 加工面の不良	- 食いつき面を平らにする
		- 長い突出しでの使用	- 短い突出しへ変更
		- 層状の被削材	- より強固に固定
		- 摩耗の進行したチップの使用	- チップの交換
		- 機械のセットアップ不良	- 機械と固定方式の確認

トラブルシューティング

スローアウェイチップ式ドリル

問題点	現象	原因	解決策
コア		- 加工中にコア発生	- 推奨加工条件に基づき設定 - 短い突出しへ変更
		- 旋盤に固定された 被削材にコア発生	- 旋盤のセットアップ確認 - 短い突出しへ変更
加工径の変化		- テーパー穴 (加工径の拡大/縮小)	- 推奨加工条件に基づき設定 - 切削油供給増量 - 旋盤のセットアップ確認 - 旋盤オフセットの調整
		- テーパー穴 (入口/出口の穴径不一致)	- 推奨加工条件に基づき設定 - 切削油供給増量 - 短い突出しへ変更
		- 層状の被削材 (積層板)	- 被削材を強固に固定 - 送り速度を下げる
加工面の不良		- 切削油の不足	- 充分な切削油量を確認 - 適切な切削油濃度を確認 - 外部給油の場合、内部給油に切替
		- 不適正なチップ形状又は材質	- 適切なチップ及びブレーカー、材質を再度選定
		- 機械剛性の不足	- セットアップの確認
		- 加工条件の不適合	- 推奨加工条件に基づき設定 - 送り速度を下げる
機械停止		- 機械の締付トルク不足	- 送り速度を下げる
		- チップが被削材に融着	- チップスクリューのクランプ確認 - 切削油供給の確認 - 加工条件の確認
切屑詰まり		- 切屑排出の不良	- 切削油供給の確認 - 外部給油の場合、内部給油に切替 - 切削油供給増量 - 送り速度を下げる - 切削速度を上げる
		- 不適正なチップ形状	- 適切なチップ及びブレーカー、材質を再度選定
		- 摩耗の進行したチップの使用	- チップの交換

TaeguTec Member IMC Group

トラブルシューティング

ソリッドドリル

問題点	箇所	現象	原因	解決策
チッピング	部分的		- 送り速度の上げ過ぎ(高硬度材)	- 送り速度を下げる
			- ドリルの剛性不足	- ドリルの突出しを小さくし、センタードリルの使用
			- チゼル幅が小さ過ぎ	- チゼルの確認
			- チゼル部ホーニングの不足	- ホーニングの確認
			- 固定が不十分	- 固定状態の確認
チッピング	切刃部		- 加工条件の不適合 (構成刃先、チッピング)	- 切削速度を上げて、送り速度を下げる
			- ドリルの剛性不足	- ドリルの突出しを小さくし、切削速度を下げる
			- チゼル部ホーニングの不足	- ホーニングの確認
			- 逃げ角が不十分	- 逃げ角の確認
			- 不適正な材質	- 適切な材質へ変更
			- 工具の固定が不十分	- ホルダーの変更
チッピング	刃先		- 不適正な材質	- 適切な材質へ変更
			- 工具の固定が不十分	- ホルダーの変更
			- ビビリ発生	- ホルダーのクランプ方向確認
			- 切削油の不足	- 切削油供給増量
			- 固定が不十分	- 固定状態の確認
チッピング	マージン		- 進入時の高負荷切削	- 平面部への入口で、送りを30～50%下げる
			- マージンの不適合	- 大きなバックテーパー部と小さいマージン幅
			- ドリルの剛性不足	- ドリルの突出しを小さくし、 センタードリルの使用
			- 切削油の不足	- 切削油供給増量
			- 固定が不十分	- 固定状態の確認
			- 異常摩耗	- 再研磨回数削減
欠損	ボディ		- 加工条件の不適合	- 切削/送り速度を下げる
			- ドリルの剛性不足	- 適切なドリル形状を選定し、 センタードリルの使用
			- 切削油の不足	- 切削油供給増量
			- 固定が不十分	- 固定状態の確認
			- 異常摩耗、初期チッピング	- 再研磨回数削減
			- 切屑排出の不良	- ドリルの再選定

トラブルシューティング

問題点	箇所	現象	原因	解決策
異常摩耗	切刃部		- 切削/送り速度の不適合	- 切削速度を下げて、送り速度を上げる
			- 逃げ角が不適正	- 逃げ角を大きくする
			- 不適正な材質	- 適切な材質へ変更
			- 切削油の不足	- 切削油供給増量、タンクの容量適正化
			- 異常摩耗	- 再研磨回数削減
異常摩耗	切刃 コーナー部		- 切削/送り速度の上げ過ぎ	- 切削速度を下げて、送り速度を上げる
			- 逃げ角が不適正	- 逃げ角を大きくする
			- 不適正な材質	- 適切な材質へ変更
			- ビビリ発生	- ホルダーのクランプ方向確認
			- 切削油の不足	- 切削油供給増量、タンクの容量適正化
			- 異常摩耗	- 再研磨回数削減
異常摩耗	マージン		- 切削速度の上げ過ぎ	- 切削速度を下げる
			- 進入時の高負荷切削	- 平面部への入口で、送りを30～50%下げる
			- ビビリ発生	- ホルダーのクランプ方向確認
			- 切削油の不足	- 切削油供給増量、タンクの容量適正化
			- 異常摩耗	- 再研磨回数削減
構成刃先	切刃部		- 切削速度の下げ過ぎ	- 切削速度を上げる
			- ネガランドが大き過ぎ	- シャープ切刃ドリルに変更
			- 切削油の不足	- 切削油給油増量、タンクの容量適正化 (内部給油)
加工前確認事項		- 加工用途に適した工具選定 - 主軸やチャックの確認 - 固定状態確認 - 適正な加工条件 - ホルダークランプの固定確認 - 切削油供給量の確認		

TaeguTec
Member IMC Group

トラブルシューティング

区分	問題点	原因	解決策
寸法	穴径拡大	- 切削/送り速度の不適合	- 切削速度を上げて、送り速度を下げる
		- チゼル部の摩耗大	- 再研磨回数削減
		- 刃先形状が不適	- 適切な切刃形状の選択適正な再研磨
		- チャックの剛性不足	- ホルダーの変更
		- ビビリ発生 (チゼル部含む)	- ホルダーのクランプ方向確認
		- 切削油圧が高すぎ	- 切削油供給減量
		- 切屑形状の影響	- 加工条件の変更
寸法	穴径縮小	- 加工条件の不適合	- 切削/送り速度を上げる
寸法	ばらつき	- マージン摩耗大	- 再研磨回数削減
		- ビビリ発生	- ホルダーのクランプ方向確認
		- 切削油の不足	- 切削油供給増量
		- 固定が不十分	- 固定状態の確認
位置		- 加工条件の不適合	- 送り速度を下げる
		- 粗い加工面、傾斜食いつき面の加工	- 平面部への入口で、送りを30～50%下げる
		- ビビリ発生	- ホルダーのクランプ方向確認
		- チャックの剛性不足	- ホルダーの変更
		- 下穴加工なし	- 下穴加工(先端角5～10°以上のドリル使用)
形状	真直度	- 異常摩耗	- 再研磨回数削減
		- ドリルの剛性不足	- 適切なドリル形状の選定
		- ビビリ発生 (チゼル部含む)	- ホルダーのクランプ方向確認
		- 粗い食いつき面	- 平面部への進入、下穴加工
		- 固定が不十分	- 固定状態の確認
		- 切屑形状の影響	- 加工条件の変更

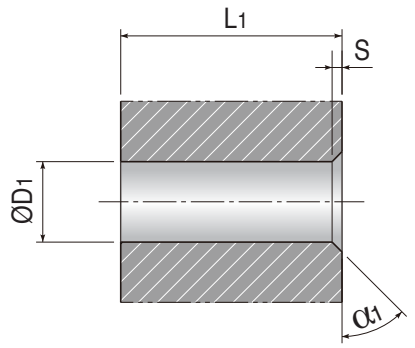
トラブルシューティング

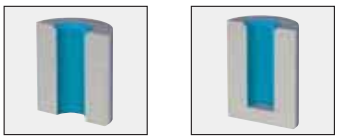
区分	問題点	原因	解決策
形状	真円度	- 異常摩耗	- 再研磨回数削減
		- 逃げ角が不十分	- 逃げ角を大きく
		- ドリルの剛性不足	- 適切なドリル形状の選定
		- ビビリ発生 (チゼル部含む)	- ホルダーのクランプ方向確認
形状	円筒度	- 加工条件の不適合	- 送り速度を上げる
		- マージン摩耗大	- 再研磨回数削減
		- ビビリ発生 (チゼル部含む)	- ホルダーのクランプ方向確認
仕上面粗さ		- 加工条件の不適合	- 切削速度を上げて、送り速度を下げる
		- 異常摩耗	- 再研磨回数削減
		- ビビリ発生	- ホルダーのクランプ方向確認
		- チャックの剛性不足	- ホルダーの変更
		- 切削油の不足	- 切削油供給増量、タンクの容量適正化
		- 切屑形状の影響	- 加工条件の変更
切屑排出		- 長い切屑形状	- 送り速度を上げて、適切なドリル形状を選択
		- 伸びた切屑形状	- ホーニングのサイズ、チッピングや欠損の確認
ビビリ		- 逃げ角が大きすぎ	- 逃げ角を大きく
		- ドリルの剛性不足	- 適切なドリル形状の選定
		- 切屑形状の影響	- 加工条件の変更

特注オーダーフォーム

スローアウェイチップ式ドリル

▶ 詳細寸法



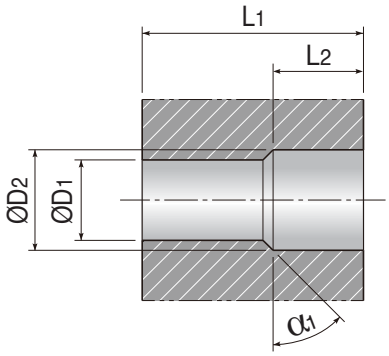


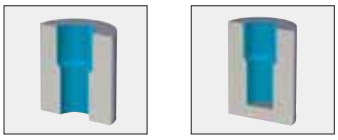
貫通穴 ☐　止まり穴 ☐

ØD1 _____　L1 _____

α1 _____　S _____

•穴公差 _____





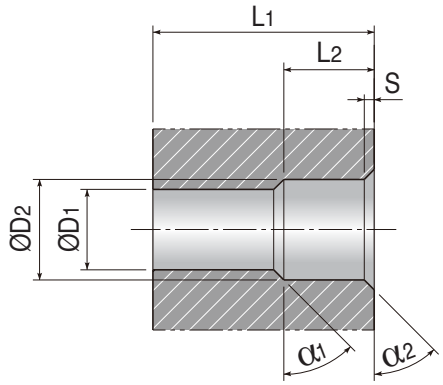
貫通穴 ☐　止まり穴 ☐

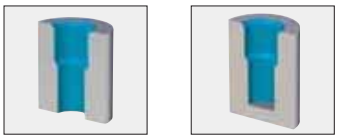
ØD1 _____　ØD2 _____

L1 _____　L2 _____

α1 _____

•穴公差 _____





貫通穴 ☐　止まり穴 ☐

ØD1 _____　ØD2 _____

L1 _____　L2 _____

α1 _____　α2 _____

S _____

•穴公差 _____

ドリルタイプ

•トップドリル _____ ☐

•Tドリル _____ ☐

加工情報

•機械タイプ

MC ☐　旋盤 ☐

縦型 ☐　横型 ☐

機械名 _____

主軸動力 _____ Kw

•クーラント

内部給油 ☐　外部給油 ☐

油圧 _____ MPa

クーラントタイプ _____

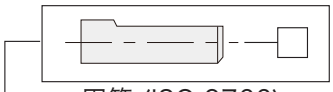
ワーク

•製品 _____

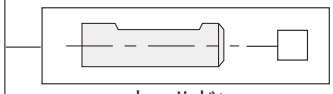
•被削材 _____

•硬度 _____

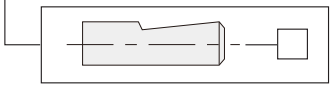
シャンクタイプ



円筒 (ISO 9766)



ウェルドン



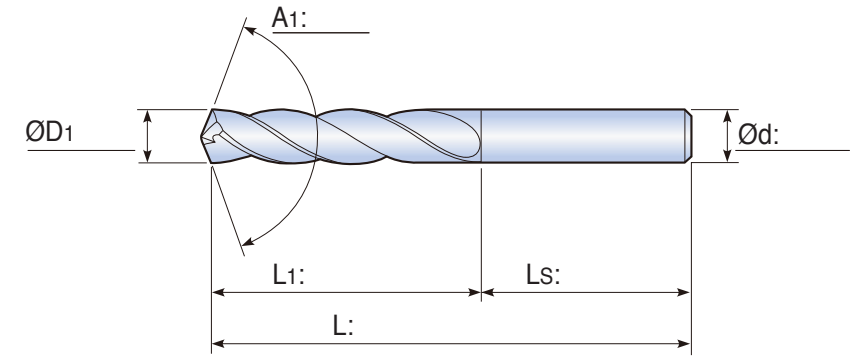
ホイッスルノッチ

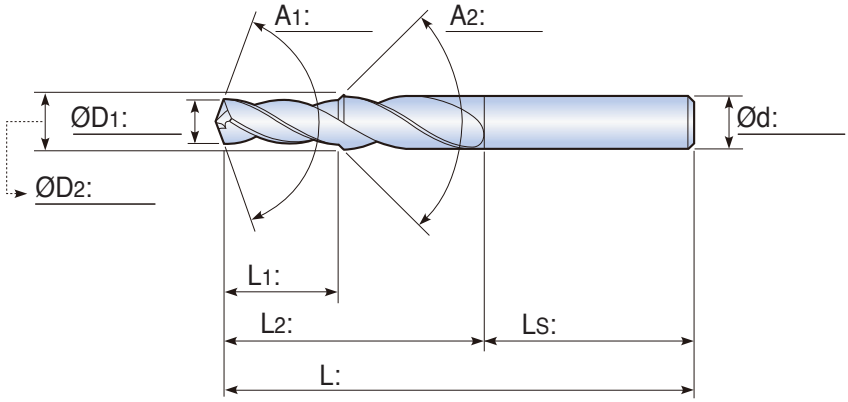
備考

TaeguTec Member IMC Group

特注オーダーフォーム

▶ 詳細寸法





• φD1、φD2は穴径になります。出来る限り穴公差をご記入下さい。

加工情報

•機械タイプ

MC ☐ 旋盤 ☐

縦型 ☐ 横型 ☐

機械名 _____

主軸動力 _____ Kw

•クーラント

内部給油 ☐ 外部給油 ☐

油圧 _____ MPa

クーラントタイプ _____

ワーク

•製品 _____

•被削材 _____

•硬度 _____

加工穴の種類

•止まり穴 _____ ☐

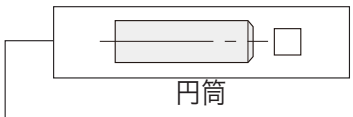
•貫通穴 _____ ☐

コーティング

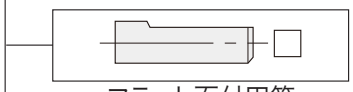
•TiAlN _____ ☐

•超硬 _____ ☐

シャンクタイプ


円筒

ホイッスルノッチ


フラット面付円筒

ウェルドン

備考

TaeguTec Member IMC Group

特注オーダーフォーム

▶ Tリーマー

★: 記入必須項目

日付 :　　ご希望納期:

貴社名★ :

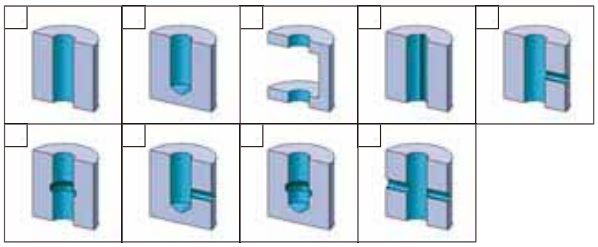
ご担当者様:

住所:

ご要望	
特注 ☐　問題点 ☐	
数量	
サイクルタイム	
競合メーカー	
備考	

ご使用中の工具	
メーカー	
工具タイプ	
切削/送り速度	
工具寿命	
刃数	
クーラントタイプ	

使用機械	
機械メーカー	
機械タイプ★	縦型 ☐
	横型 ☐
	多軸自動盤 ☐
ツーリング★	
最大回転数	
主軸動力	
主軸回転精度	
クーラント	

被削材	
被削材名称(JIS名称等)★	
硬度★	
下穴サイズ★	(公差:　　)
深さ★	
加工穴	
クランプ方式	

切削油	
油性	☐
MQL	☐
エマルジョン	☐
混合比率	
油圧(MPa)	

加工内容	
穴公差★	
仕上面★	
粗さ	
真直度	
円筒度	
同芯度	

工具	
リーマータイプ★	TM(ヘッド交換式) ☐　TB(刃先交換式) ☐　TS(ソリッド) ☐　その他 ☐ (　　)
加工径★	
加工深さ★	
クーラント★	内部給油 ☐　外部給油 ☐
シャンクタイプ★	
ツールホルダータイプ	コレット ☐　油圧 ☐　その他 ☐
調整アダプター	有 ☐　無 ☐

テクニカルガイド

-ミーリング

一般技術資料	TE2
クイックチェンジカッター	TE6
製品情報	TE10
トラブルシューティング	TE20
斜め沈み込み加工データ	TE21

テクニカルガイド

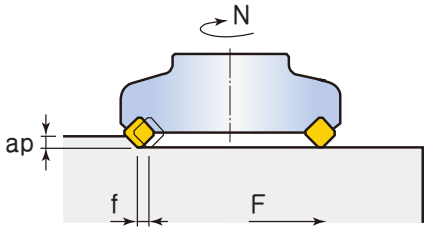
▶ 動力

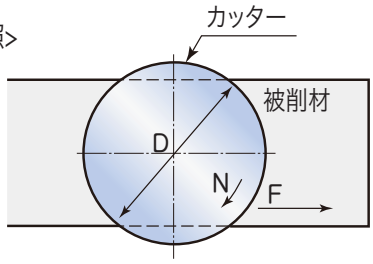
$$W = \frac{Q \times Ks}{60 \times 102 \times \eta}(kw)$$

$$Hp = \frac{W}{0.75}$$

$$Q = \frac{L \times F \times ap}{1000} = \frac{ap \times f \times V \times L \times Z}{\pi \times D}$$

W : 動力(kw)
Hp : 馬力
Q : 切屑排出性 (cm^3/min)
L : 切削幅 (mm)
F : テーブル送り (mm/min)
ap : アキシャル方向の切込み (mm)
Ks : 比切削抵抗値 (kg/mm^2) <下表参照>
η : 機械効率 (0.5 - 0.75)

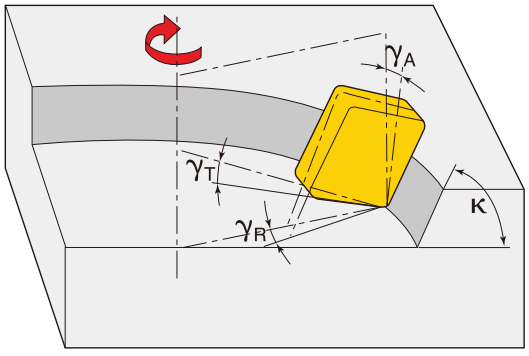




▶比切削抵抗(Ks)

被削材		ブリネル硬さ (HB)	比切削抵抗 (Kg/mm^2)
炭素鋼		100 - 150	220
		120 - 180	230
		200 - 250	250
合金鋼		120 - 200	230
		250 - 300	275
ステンレス鋼300系		-	325
ステンレス鋼400系		-	300
鋳鋼品	炭素鋼	< 225	210
	合金鋼	150 - 250	220
	ステンレス鋼	150 - 300	250
ねずみ鋳鉄		150 - 300	120 - 140
ダクタイル鋳鉄		125 - 300	125 - 180
アルミニウム		-	100 - 140
銅		-	140 - 200

▶各角度名称



κ 切込角
γA : アキシャルレーキ角
γR : ラジアルレーキ角
γT : 真のすくい角

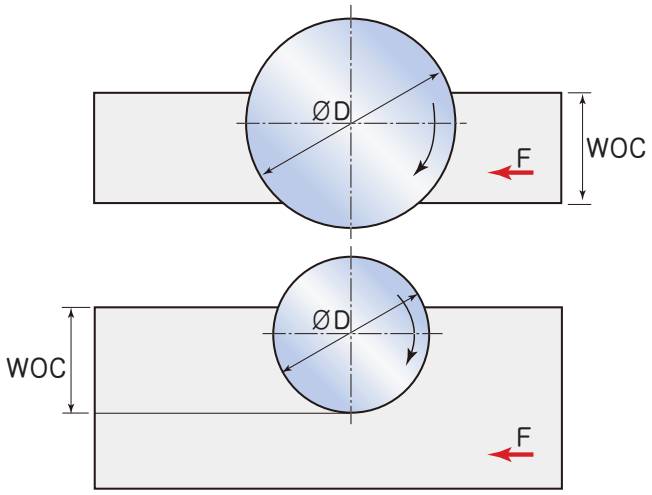
▶ カッター径選択

最適なカッター径(φD)は被削材の寸法によって
選定する必要があります。

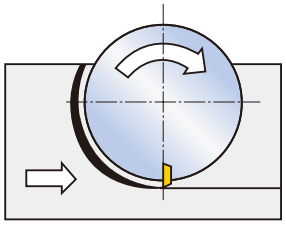
D = 1.3 - 1.5 WOC

機械動力が制限されたり、被削材の加工幅が広すぎる場合、
2パス以上のカッター径或いは機械動力に適合する
カッター径を選択して下さい。
適切なカッター径を使えない時はカッター位置を
適正にする事により良好な切削を実現します。

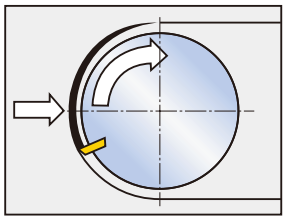
WOC = 3/4D



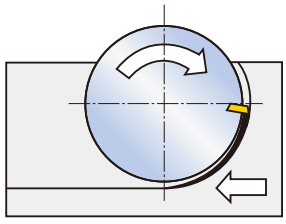
▶ カッター位置



■ アップカット<上向き削り>
被削材の送り方向は、カッター回転方向の逆です。切屑厚さはゼロで始まり、切削終了時に最大になります。アップカットでは、チップ摩擦又はバニシング作用により摩擦及び高温が発生し、チップ摩耗が大きくなります。



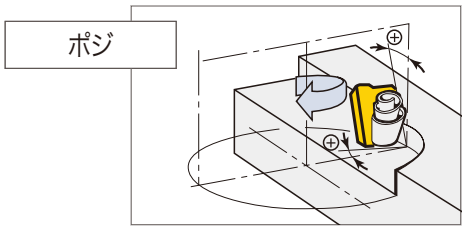
■ 溝削り(アップ及びダウンカット)<上下削り>
カッター位置は被削材の真中で、切削抵抗は軸方向に交互に変わります。主軸構造が弱いとビビリを引き起こします。溝削りは従来のミーリングとクライムミーリングを組み合わせたものです。溝加工が必要な場合は、クーラントを使い、速度と送りを下げ、ポジ形状のカッターを使用して下さい。



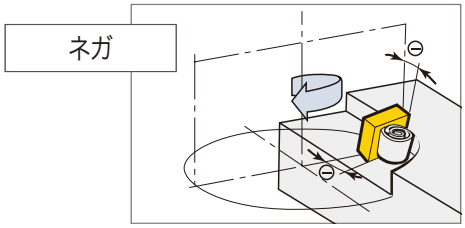
■ ダウンカット<下向き削り>
超硬工具は、通常ダウンカットを推奨します。
被削材の送り方向は、カッター回転方向と同じ方向です。切屑厚さは最大で始まり、次第に薄くなり切削終了時にゼロになります。工具寿命は長く、熱も発生しにくく、さらに加工硬化を最小限に抑えます。

テクニカルガイド

▶ すくい角



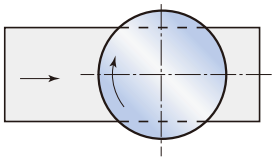
- 切屑排出性に優れる。
- ブリネル硬さ300未満の全材質に適合。
  特に40馬力以下のミーリングマシンや小型フライス盤に適す。

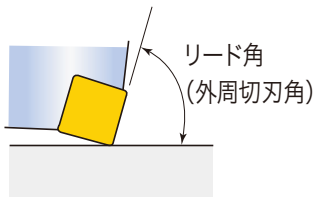


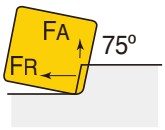
- 短い切屑を排出する鋳鉄の加工に適す。

- ポジすくい角タイプは一般的で、機械効率を上げるとともに熱生成を抑えます。
  ポジタイプは、高い電力を必要とするネガすくい角タイプと比較して機械損傷を
  抑えることも可能です。
- 高い刃先強度が必要な高硬度材料の加工には、ネガすくい角タイプが適しています。

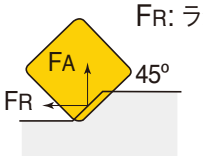
▶ リード角選択







FA: アキシャル切削抵抗
FR: ラジアル切削抵抗



リード角90°未満のフェースミルは、刃先強度の強化と容易な切屑排出が
可能な為、数多くレパートリーされています。

通常、リード角は45°/75°/90°で、最も一般的なものは45°と90°です。
経済的であるとともに、仕上げ加工～粗加工のミーリング加工において、
低いマシン動力での加工も対応します。

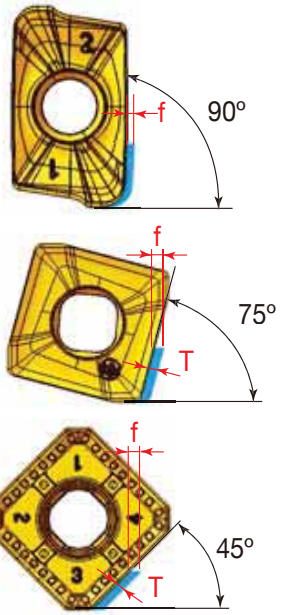
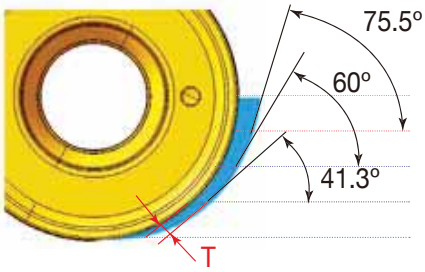
45°リード角は重切削に適しており、優れた切刃強度を実現します。
45°リード角のため軸方向の切削抵抗と径方向の切削抵抗がほぼ同じであり、
これは長い突出し時の加工に大変効果的です。

鋳鉄のミーリング加工等でコバ欠けし易い場合、45°リード角
を推奨します。

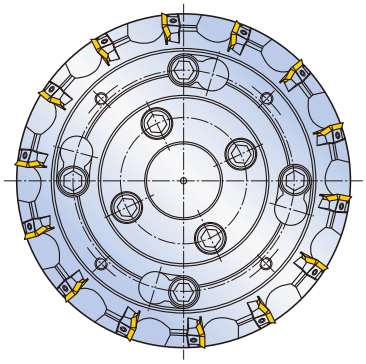
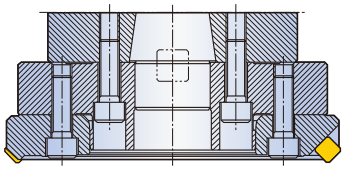
被削材により更に小さいリード角が適する場合があります。

TaeguTec
Member IMC Group

▶ リード角と切屑厚さ

形状	切屑厚さ	送り
	T = f T = f x sin75° ≒ 0.965f T = f x sin45° ≒ 0.707f	低送り 高送り
	T = f T ≒ f x sin75° = 0.968f T ≒ f x sin60.0° = 0.866f T ≒ f x sin41.3° = 0.660f T = 0	低送り 高送り

▶ クイックチェンジカッター <ボルト締付タイプ>

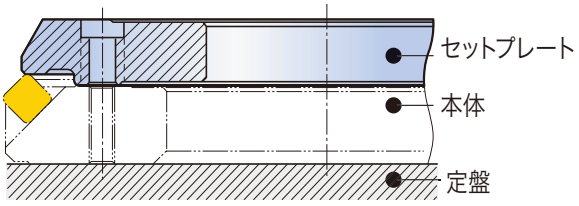
■ 軽量カッター
カッター径が200mm以上のクイックチェンジカッターは、カッターとアダプターの2部品に分かれています。アダプターを機械の主軸に取付け、そのアダプターにカッターを取付けます。カッター重量は、通常カッター総重量の半分になり、そのため重量負荷が軽減し安全性が向上します。

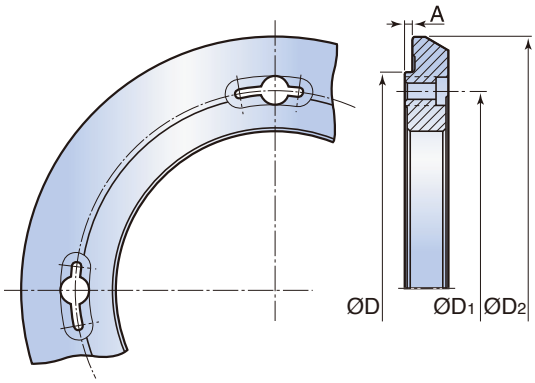
■ 工具交換時間の短縮
従来のカッターと比較して工具交換時間を最大20%短縮することが可能です。

■ 優れた仕上げ面
精密なチップと最小の刃振れにより優れた仕上げ面を実現します。
高送り加工を可能とします。

■ シンプルで剛性の高いデザイン
ウェッジとウェッジスクリューで構成されるシンプルデザインです。

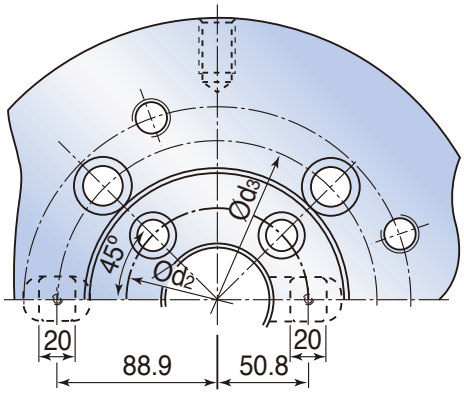
▶ セットプレート





型番	寸法 (mm)			
	A	D	D_1	D_2
SP03 - I	5.0	47	-	85
SP04 - I	5.0	60	-	105
SP05 - I	5.0	82	-	130
SP06 - I	5.0	96	-	165
SP08 - I	5.0	160	137	203
SP10 - I	5.0	210	187	253
SP12 - I	5.0	274	250	318
SP14 - I	5.0	314	290	358
SP16 - I	5.0	354	332	403

▶アダプター



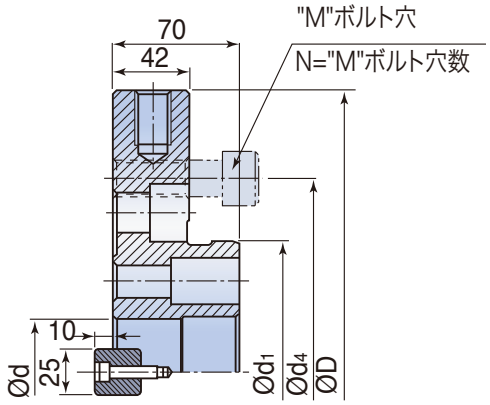
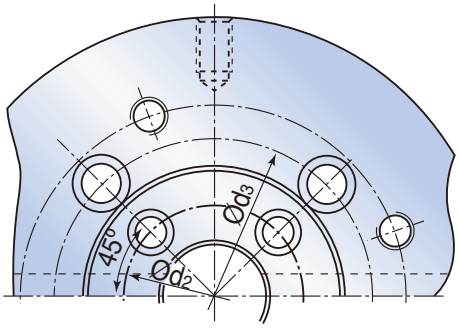


図1



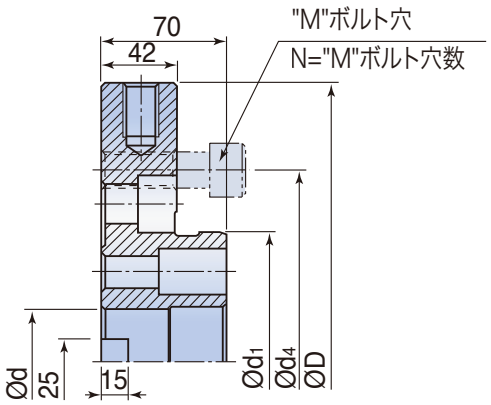
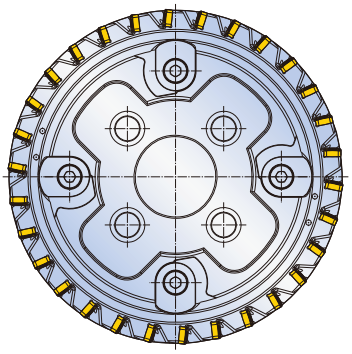


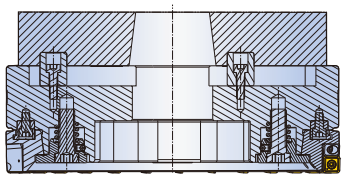
図2

型番	寸法 (mm)								重量 (Kg)
	D	d	d_1	d_2	d_3	d_4	M	N	
QA 08 K/M	198	47.625	63.5	101.6	-	114.3	M16x40	4	10
QA 10 K/M	248	60	133.35	101.6	-	177.8	M16x50	4	15
QA 12 K/M	313	60	146.05	101.6	177.8	215.9	M20x50	4	19.7
QA 14 K/M	353	60	215.9	101.6	177.8	260.4	M20x50	6	24
QA 16 K/M	398	60	254.0	101.6	177.8	304.8	M20x50	6	29

• K: セットキー付アダプター(図1)
M: セットキーなしアダプター(図2)

▶ 最新クイックチェンジカッター <ボルト締付タイプ>





■ 軽量カッター

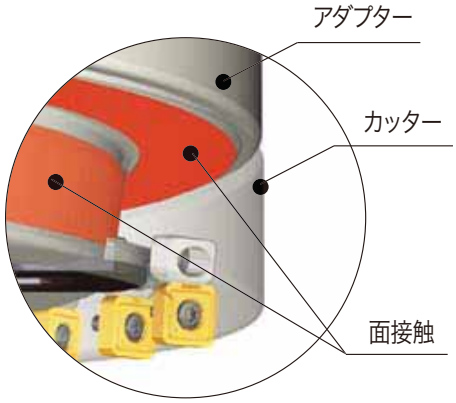
カッターの重量は通常カッターの半分となり、簡単な取付けと安全性の向上を実現。

■ クイックチェンジシステム

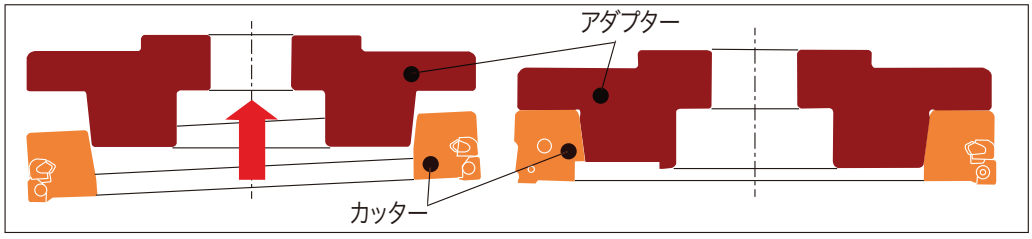
クイックチェンジシステムは、工具交換時間を大幅短縮。

■ 2面接触

高再現性と高精度。
高剛性カッター



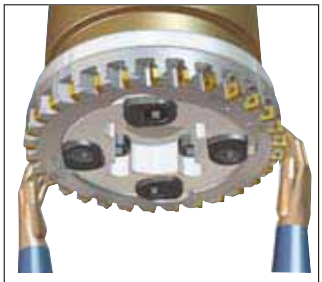
■ 簡単迅速な固定 <テーパー構造>



▶ 取付手順

■ テーパー構造 <簡単迅速・自己位置決め可能>

❶アダプターを4つのスクリューで主軸に取り付けます。

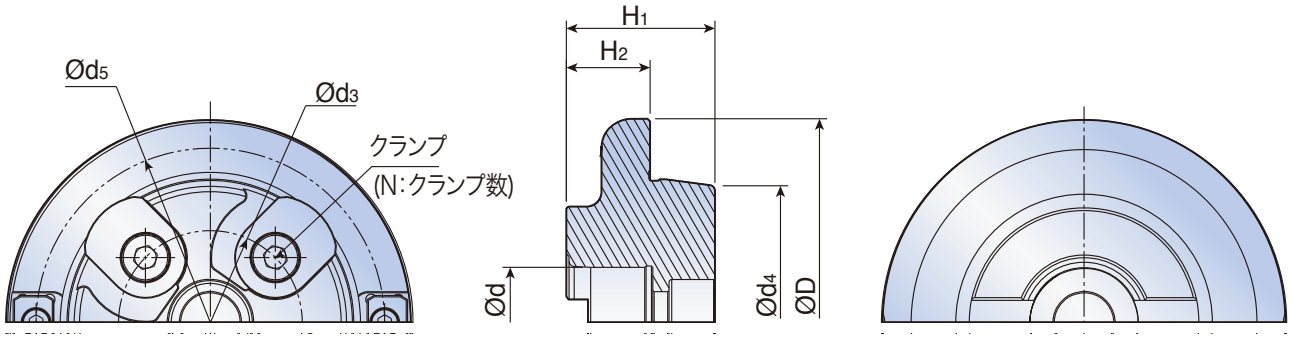


❷キーとキー溝の位置を合わせ、固定しているアダプターとカッターを組合せます。

❸「ロック」になるまでカッターを回します。

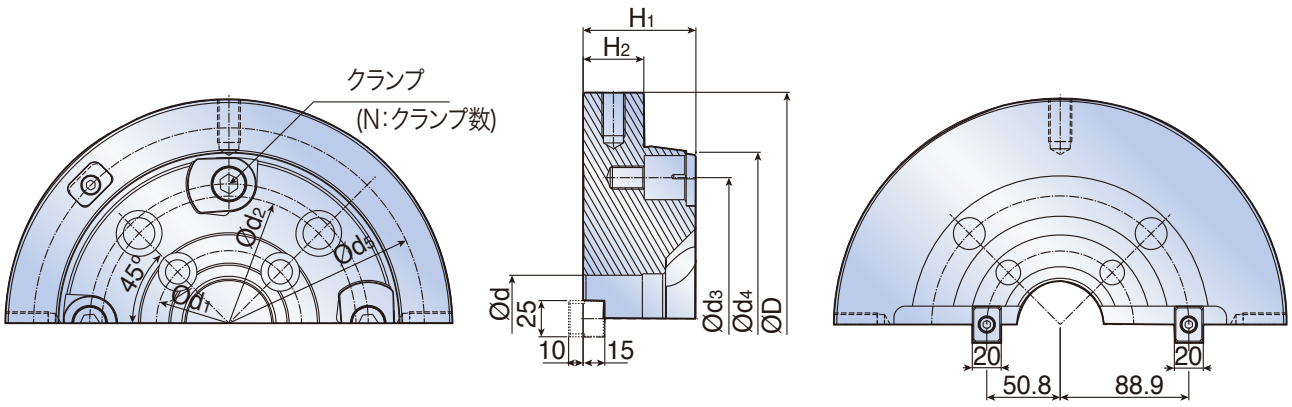
❹最後にスクリューを約100°回して締めます。

▶ 最新クイックチェンジカッター <アーバータイプ>



型番	寸法 (mm)										重量 (Kg)
	D	d	d1	d2	d3	d4	d5	N	H1	H2	
TQCA D160-FM40	150	40	-	-	68	100.37	129	4	31	55	4.17
TQCA D200-FM60	190	60	-	-	108	140.37	169	4	31	55	5.89
TQCA D250-FM60	240	60	-	-	158	190.37	219	4	31	55	10.4

▶ 最新クイックチェンジカッター <スピンドル固定タイプ>



型番	寸法 (mm)										重量 (Kg)
	D	d	d1	d2	d3	d4	d5	N	H1	H2	
TQCA D250	248	60	101.6	-	158	190.37	219	4	72	48	17.56
TQCA D315	313	60	101.6	177.8	195	230.33	273.5	4	77	42	39.05
TQCA D355	353	60	101.6	177.8	235	270.33	313.5	8	77	42	55.53
TQCA D400	398	60	101.6	177.8	280	315.33	358.5	8	77	42	68.47

TaeguTec Member IMC Group

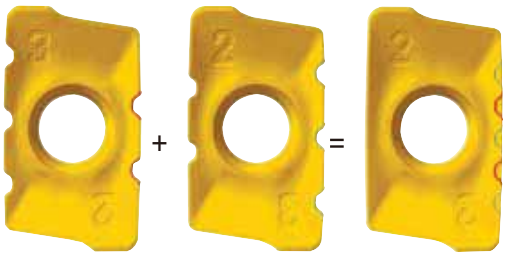
▶ 最新スプリッターチップ

■ 切刃に左右非対称の溝を入れたチップ (片方に3つの溝、反対側に2つの溝)

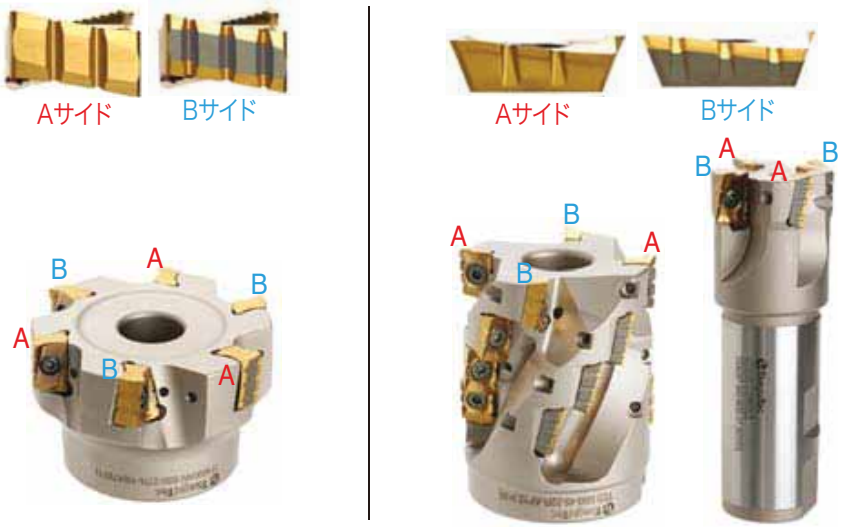
■ カッターへの取付を容易にする為、溝数の異なるチップ側面は、色で区別されています。

注意:カッター装着時、異なる溝数のチップ側面が交互に並ぶようにして下さい。

■ チップスプリッターは切屑を細分化し、切削抵抗を低減。左右非対称の溝は、
併せて使用することで直線切刃と同様の加工が可能。

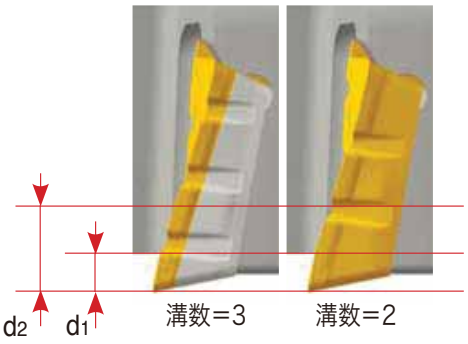


■ ヘリカルエンドミル、シェルミルカッターにも取付可能。

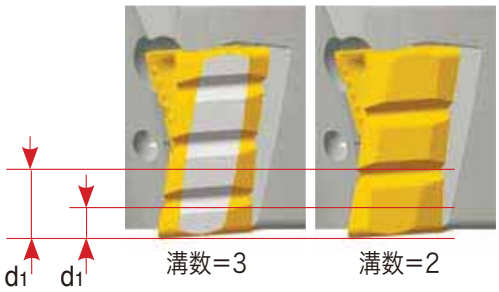


偶数(推奨)のみでなく、奇数刃列のカッターにも取付可能

■ チップスプリッター使用時の切込み≥d1



切込	APKT 17	APKT 12
d1	3mm	2.4mm
d2	6.5mm	5.2mm



切込	ANHX 16
d1	2.5mm
d2	6mm

▶ 一般加工

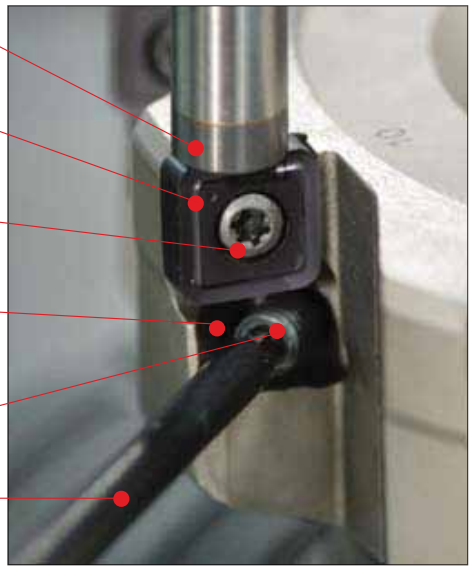
■ スプリッターチップは、高生産性且つ安定性に優れた90°ミーリング加工が可能。

深く幅広いかみ合いでの加工

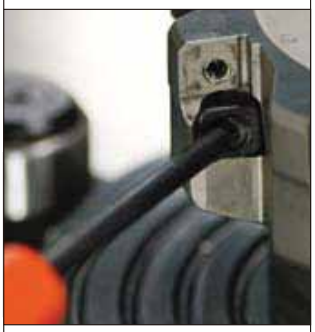
長い突出しでの加工

不安定な条件下での加工

▶ 取付手順



❶ ウェッジスクリューを右回りに回し、調整ウェッジを一番下へ移動します。



※ 過度の締付は破損の原因となりますのでご注意下さい。

❷ 新しいチップ切刃を取付。チップポケットがきれいな状態である事を確認してから取付を行って下さい。

※ チップスクリューをしっかり固定して下さい。一旦取り付けると、途中で再調整できません。

❸ 全チップの取付が完了し、一番高位置にあるチップを選び基準とします。カッターの刃振れを計測して下さい。

※ チップ刃先が取付中に破損していない事を確認して下さい。最適なダイヤル圧力のみを使用して下さい。

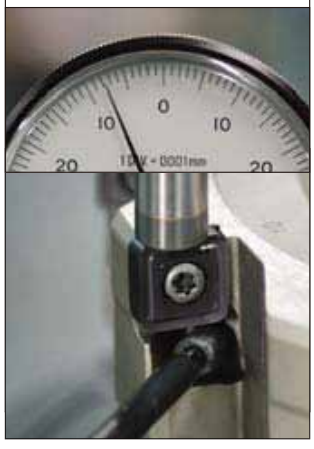
❹ ウェッジスクリューを左回りに回して基準チップを引き上げカッターの高さを設定して下さい。

※ 最も高位置にあるチップより少なくとも0.01mm高くして下さい。

❺-1 基準チップで行った手順と同じ手順にて残りのチップのアキシャル方向の刃振れを調節します

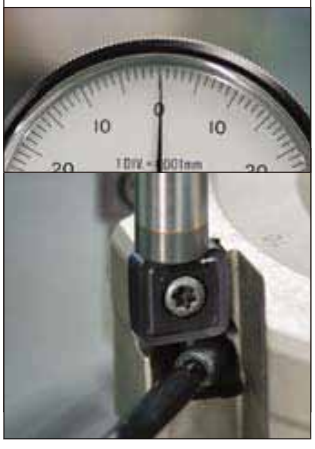
※ 調節高さは最大0.1mmを超えないようご注意下さい。

❺-2 レンチをゆっくり回し0.005mmの範囲内で刃振れを調整します。

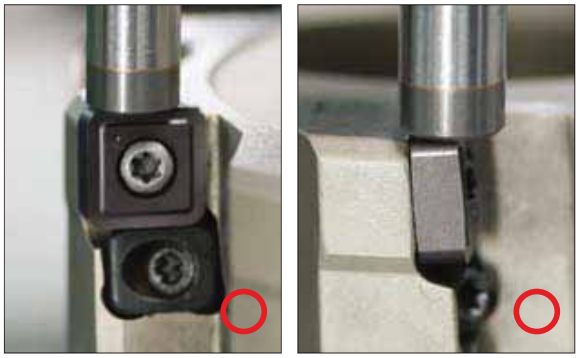


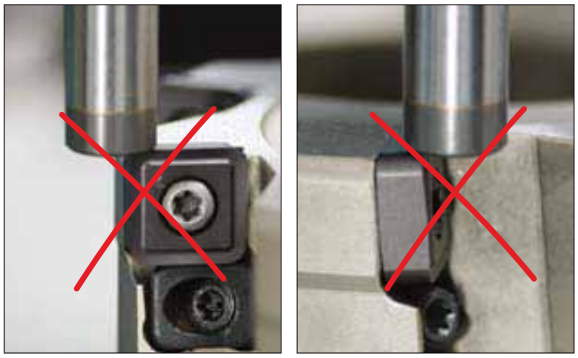
❺-3 許容範囲を超えてしまった場合は、❶-❷-❺の順番で再設定して下さい。

❻ 刃振れ調節が完了(一旦固定されたら、チップスクリューをクランプする必要はありません)



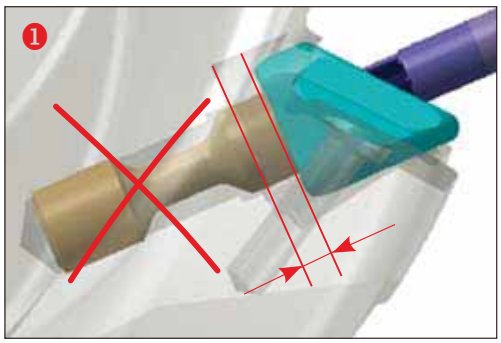
▶ 高さゲージのユーザーガイド

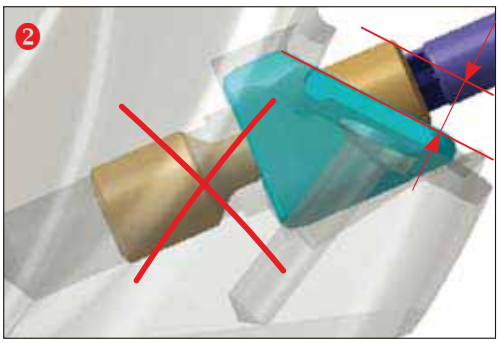


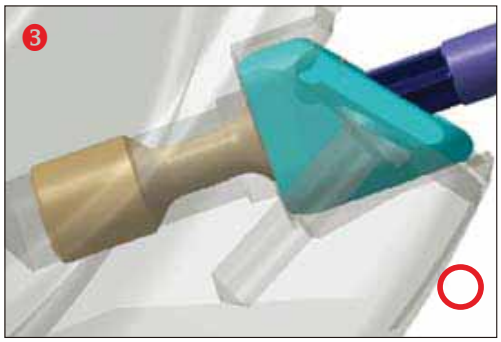


▶ 注意事項

- 新しいチップコーナーを装着する間、調整ウェッジが最も底部にある事を確認して下さい。
  チップをカッターから取外す前に、調整ウェッジが最も低い場所に置いて下さい。
- 新しいチップ又はコーナーを装着する前に、チップとポケットを十分きれいな状態にして下さい。
- 調整ウェッジをカッターボディに組み立てている間、調整ウェッジが底にあたるまでしっかり締付けて下さい。



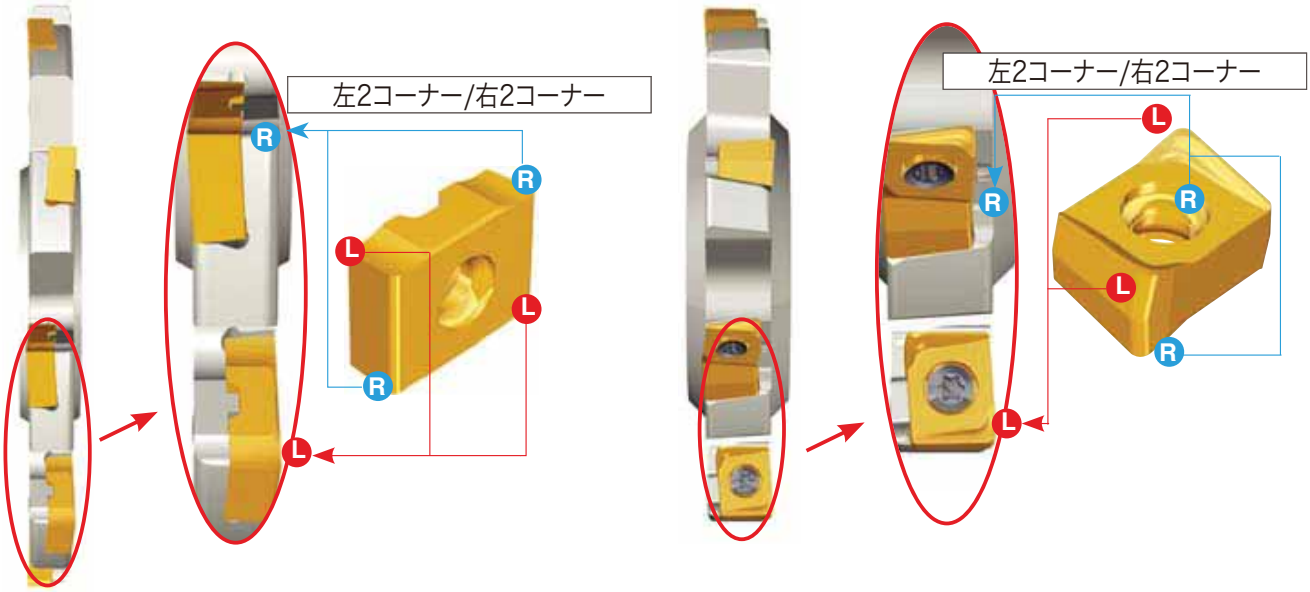




▶ スロッター加工範囲 <ZNHT/ZNHUチップ>

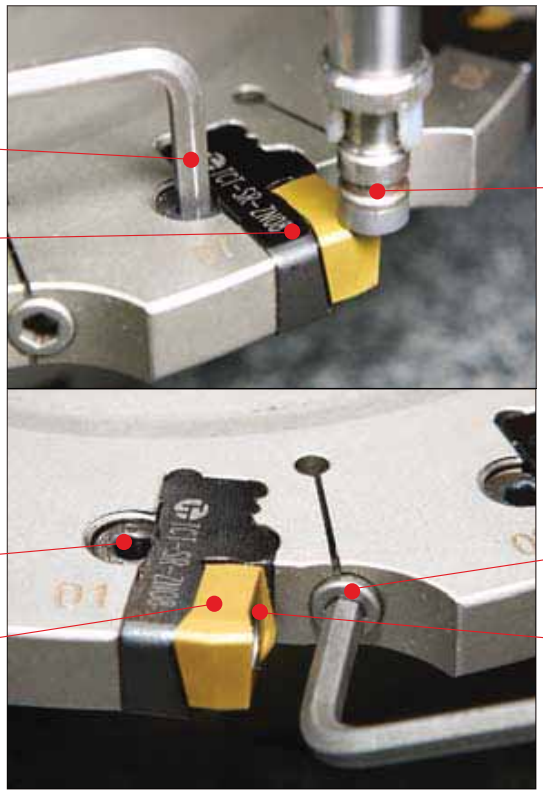
26mm							
10mm							
6mm							
3mm							
チップ厚み / カッター径	25mm	80mm	100mm	160mm	200mm	250mm	315mm

▶ トップスロットカッター <ZNHT/ZNHUチップ>



■ 1つのチップで、左右両勝手に対応。

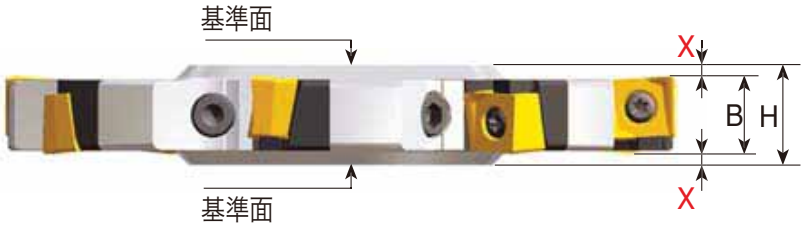
▶トップスロット部品名



▶トップスロット幅の設定

■ ディスク型

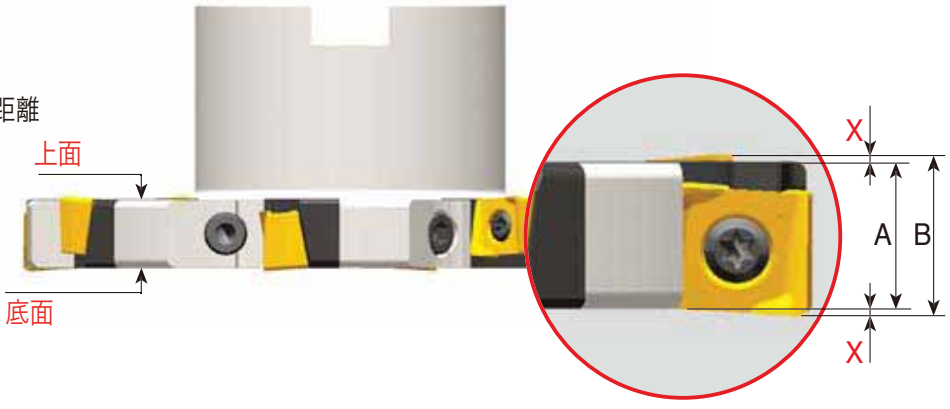
B=切削幅
H=カッター高さ
X=チップとカッター間の距離



X=(H-B)/2

■ フランジ型

B=切削幅
H=カッター幅
X=チップとカッター間の距離



X=(B-A)/2

▶ チップ調節手順

■ ディスクタイプ

❶カートリッジに未使用チップをしっかり取付ける。

❷クランプスクリューを左回り方向に60°~90°回す。

❸a) 基準面から切刃を計測し、必要な 'X'値を調整。
b) クランプスクリューを締める。

❹同じカッター上にあるチップは、同じ設定値に調節する。

❺ カッター反対側の面も ❶- ❹ の手順を繰り返す。

※ バックラッシュをなくすには指定されたX値上方にカートリッジを調節する。
※ 調節スクリューを右回りに回してカートリッジを下げる
※ 調節スクリューを左回りに回してカートリッジを上げる

■ フランジタイプ

❶ 底面のチップについてはディスクタイプの手順❶- ❹を行う。
* フランジタイプカッターの基準面は底面。

❷ 上面のセットアップは、セットプレートの利用が必須であり、高さゲージは"0"にリセットする。

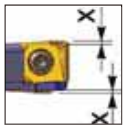
❸ カッターの底面をセットプレートに置き、クランプスクリューを左回りに半回転から1回転回す。

❹ 調節スクリューを回しながらカートリッジを所望の値(A+X)に調節し、それからクランプスクリューを締める。

※ 調節スクリューを右回りに回してカートリッジを下げる。
※ 調節スクリューを左回りに回してカートリッジを上げる。

❺ 同じカッター上にあるチップは、同じ設定値に調節する。

■ セットアップ時の重要事項



- 平らな場所で、調整を行って下さい。
- 精度を上げるには、締付ける前にチップ及びチップポケットのあらゆる異物を取り除いて下さい。
- 調節時、X値は双方とも均等である必要があります。
- 切削幅はカッターに表示の範囲内で調節しなければなりません。

例) 幅10 – 12

幅20 - 23

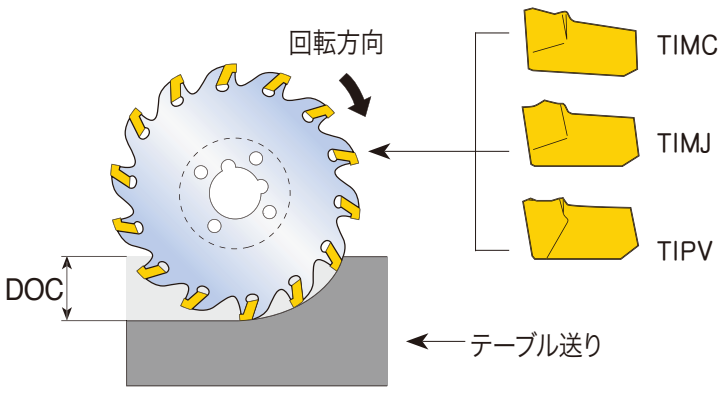
- バックラッシュをなくす為に、カッターの上面/底面ともに、切削幅に合わせたカートリッジを装着する必要があります。

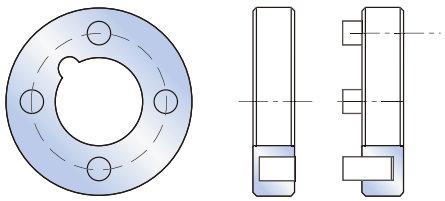
▶ スリッター<溝入加工用カッター(狭溝加工用)>

- カッター径(ミリ寸法):
  75mm, 100mm, 125mm, 160mm, 250mm
-切屑幅範囲: 1.6mm - 6.35mm
-形状: ポジティブすくい形状
-加工用途: 溝加工
-被削材: 炭素鋼、合金鋼、ステンレス鋼、
鋳鉄、アルミニウム、難削材

■ スリッター(溝入加工用カッター)の特長/利点
- 1.6 mm幅の狭い溝加工が可能
- 簡単なチップ取付
- 強固な自己拘束式チップクランプ、
  高い再現性を実現するセルフ位置決め(チップストッパー)
- 安定性を実現するドライビングフランジの採用
- 最小刃振れ
- 良好な切屑排出性
- 低い切削抵抗
- 工具寿命の向上
- Tクランプウルトラとのチップ互換性
- 経済的

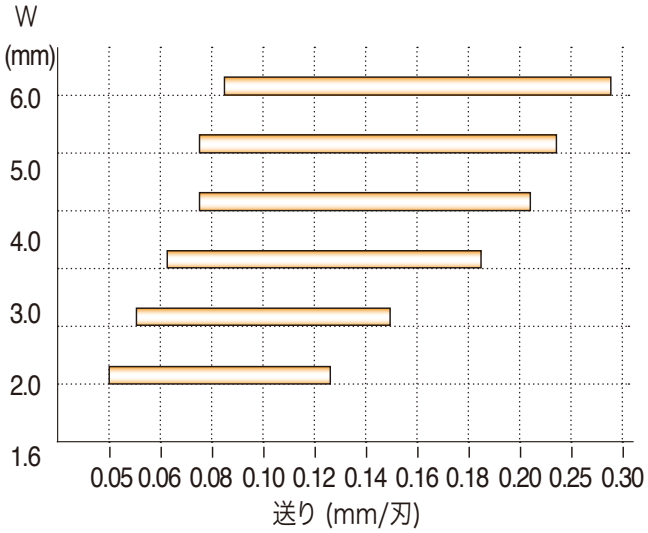
▶ 推奨送り速度 / Tクランプ ウルトラスリッター(溝入加工用カッター)

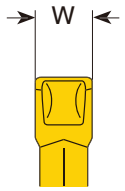




スタイル2カッター用
ドライビングフランジセット

▶ 推奨送り速度(チップ幅別)





送り速度は切込み径に適した速度
->1/4カッター径
切込み径について下記比率で送り速度を
上げることを推奨します。

切込み(DOC)／カッター径	1/4	1/6	1/8	1/10	1/20
送り速度の増加	0%	15%	30%	45%	45%

■ 加工時
ダウンカット、アップカットが可能です。ダウンカットは、加工時厚みがある切屑、次第に薄くなる切屑が排出されます。
ホーニングチップを推奨します。逆にアップカットは、加工時薄い切屑、加工出口では厚くなる切屑を排出します。
シャープチップを推奨します。基本的にはダウンカットを推奨します。又、ハイスカッターをTクランプ ウルトラスリッターへ交換する場合は特にダウンカットで加工して下さい。バックラッシュを取り除いて下さい。
<バックラッシュ除去装置が必要です>

■カッター取付
ドライビングフランジセットの使用はアーバードライブキーの損傷防止に有効です。
又、加工負荷増加時、安定した加工が可能です。

■ チップ取付
チップシート部に手で軽くチップ挿入後、木製やプラスチックハンマーを利用し固定して下さい。
ストッパー付タイプは刃振れを最小にします。装着部は、チップ装着前にエアブロー等で清掃し、クリーンにして下さい。

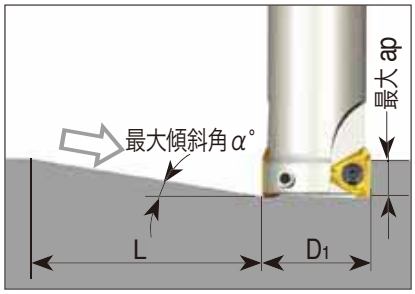
トラブルシューティング

問題	原因	解決策
 フランク摩耗	- 一般的な摩耗 - 切削速度の上げ過ぎ - 耐摩耗性が低い材質 - 送りの下げ過ぎ	- 切削速度を下げる - 耐摩耗性に優れた材質 - 送りを上げる
 チッピング	微小なチッピングの始まり - 耐摩耗性が高過ぎる材質 - 切刃強度が弱い - 切込時の衝撃大 - 長い突出し - ビビリや撓みが発生 - 送りの上げ過ぎ - 構成刃先	- 高靭性材質へ変更 - 刃先強度の高い切刃(ホーニング) - 切込時の衝撃低減:速度↑、送り↓ - 撓みを最小限に抑える(短い突出し) - 高剛性クランプ及び安定性の向上 - 送りを下げる - 切削速度を上げる
 構成刃先	摩耗、溶着、切削熱、切削抵抗等 - 切削速度の下げ過ぎ - クーラント不使用(乾式) - ネガ切刃形状	- 切削速度を上げる - クーラントの使用 - ポジ(シャープ)切刃形状
 ノッチ摩耗	面粗さが悪い - 高硬度被削材 - バリ	- 切削速度を下げる - 高硬度チップの使用 - リード角の変更 - 送りを下げる
 熱亀裂	熱衝撃の繰り返し (温度差) - 不適正なクーラント供給 - 切削速度の上げ過ぎ - 断続切削	- 充分な冷却又は乾式加工 - 切削速度を下げる - 送りを下げる - 高靭性材質へ変更 - 耐熱衝撃性に優れた材質

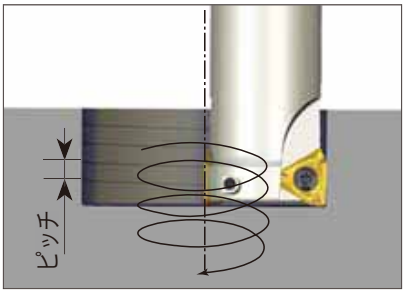
ミルラッシュ斜め沈み込み加工データ

MILL-RUSH

斜め沈み込み加工



ヘリカル斜め沈み込み加工



3PK(H)T 06

カッター径(D_1)	斜め沈み込み加工			ヘリカル斜め沈み込み加工		
	最大傾斜角(α°)	最大ap(mm)	最小長さ (L)	最小径	最大径	最大ピッチ/回転数
Ø12	3.7	4.7	73	19.5		1.3
					24	2.1
Ø14	2.8	4.7	96	23.5		1.2
					28	1.8
Ø16	2.3	4.7	117	27.5		1.2
					32	1.7
Ø17	2.0	4.7	135	29.5		1.2
					34	1.6
Ø18	2.0	4.7	135	31.5		1.3
					36	1.7
Ø20	1.6	4.7	168	35.5		1.2
					40	1.5
Ø21	1.5	4.7	180	37.5		1.2
					42	1.5
Ø22	1.5	4.7	180	39.5		1.2
					44	1.5
Ø25	1.5	4.7	180	45.5		1.4
					50	1.7
Ø30	1.2	4.7	224	55.5		1.4
					60	1.7
Ø32	1.2	4.7	224	59.5		1.5
					64	1.8
Ø35	1.0	4.7	269	65.5		1.4
					70	1.6
Ø40	0.7	4.7	385	75.5		1.2
					80	1.3

3PK(H)T 10

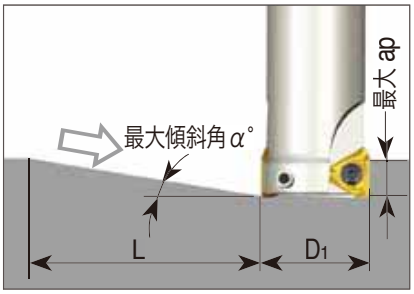
カッター径(D_1)	斜め沈み込み加工			ヘリカル斜め沈み込み加工		
	最大傾斜角(α°)	最大ap(mm)	最小長さ (L)	最小径	最大径	最大ピッチ/回転数
Ø16	7.0	7.0	57	24.7		2.8
					32	5.2
Ø20	3.3	7.0	121	33.9		2.1
					40	3.1
Ø21	3.2	7.0	125	35.9		2.2
					42	3.1
Ø22	3.2	7.0	125	37.9		2.4
					44	3.3
Ø25	2.8	7.0	143	43.5		2.4
					50	3.3
Ø26	2.6	7.0	154	45.9		2.4
					52	3.1
Ø30	2.0	7.0	201	53.9		2.2
					60	2.8
Ø32	1.8	7.0	223	57.5		2.1
					64	2.7
Ø33	1.7	7.0	236	59.9		2.1
					66	2.6
Ø40	1.3	7.0	309	73.7		2.0
					80	2.4
Ø50	1.0	7.0	401	93.7		2.0
					100	2.3
Ø63	0.8	7.0	502	119.7		2.1
					126	2.3

TaeguTec Member IMC Group

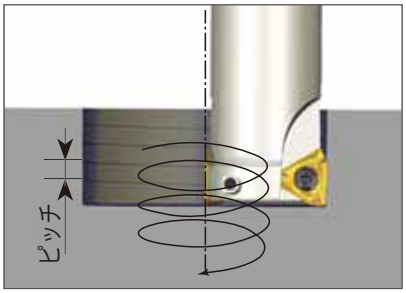
ミルラッシュ斜め沈み込み加工データ

MILL-RUSH

斜め沈み込み加工



ヘリカル斜め沈み込み加工



3PK(H)T 15

カッター径(D_1)	斜め沈み込み加工			ヘリカル斜め沈み込み加工		
	最大傾斜角(α°)	最大ap(mm)	最小長さ (L)	最小径	最大径	最大ピッチ/回転数
Ø32	3.2	11.0	197	53.5		3.2
					64	4.8
Ø33	3.1	11.0	203	55.5		3.3
					66	4.8
Ø35	3.1	11.0	203	59.5		3.5
					70	5.1
Ø40	2.0	11.0	315	70.1		2.8
					80	3.7
Ø50	1.5	11.0	420	90.1		2.8
					100	3.5
Ø63	1.1	11.0	573	116.1		2.7
					126	3.2
Ø80	0.8	11.0	788	150.3		2.6
					160	3.0
Ø100	0.6	11.0	1051	190.5		2.5
					200	2.8
Ø125	0.5	11.0	1261	240.3		2.7
					250	2.9
Ø160	0.3	11.0	2102	310.3		2.1
					320	2.2
Ø200	0.2	11.0	3153	390.3		1.8
					400	1.9

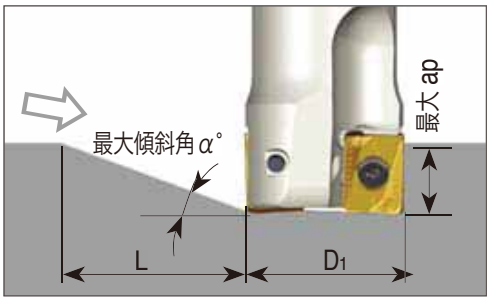
3PK(H)T 19

カッター径(D_1)	斜め沈み込み加工			ヘリカル斜め沈み込み加工		
	最大傾斜角(α°)	最大ap(mm)	最小長さ (L)	最小径	最大径	最大ピッチ/回転数
Ø40	3.6	15.0	239	66.7		4.5
					80	6.7
Ø50	2.2	15.0	391	87.9		3.9
					100	5.1
Ø63	1.7	15.0	506	113.9		4
					126	5
Ø80	1.3	15.0	661	147.9		4.1
					160	4.8
Ø100	1.0	15.0	860	187.9		4.1
					200	4.7
Ø125	0.8	15.0	1075	237.9		4.2
					250	4.7
Ø160	0.6	15.0	1433	307.9		4.1
					320	4.5
Ø200	0.4	15.0	2150	387.9		3.5
					400	3.7
Ø250	0.3	15.0	2866	487.9		3.3
					500	3.5

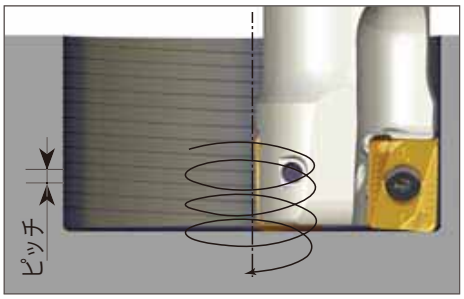
チェイス2ミル斜め沈み込み加工データ

CHASE2MILL

斜め沈み込み加工



ヘリカル斜め沈み込み加工



ANH(M)X 11

カッター径(D1)	斜め沈み込み加工			ヘリカル斜め沈み込み加工		
	最大傾斜角(α°)	最大ap(mm)	最小長さ (L)	最小径	最大径	最大ピッチ/回転数
Ø25	1.5	11.0	420	30		0.3
					50	1.7
Ø26	1.4	11.0	450	32		0.4
					52	1.7
Ø32	1.1	11.0	573	44		0.6
					64	1.6
Ø33	1.0	11.0	631	46		0.6
					66	1.5
Ø40	0.8	11.0	788	60		0.7
					80	1.5
Ø50	0.6	11.0	1051	80		0.8
					100	1.4
Ø63	0.4	11.0	1576	106		0.8
					126	1.2
Ø80	0.3	11.0	2102	140		0.8
					160	1.1
Ø100	0.2	11.0	3153	180		0.7
					200	0.9
Ø125	0.2	11.0	3153	230		1.0
					250	1.2

ANH(M)X 16

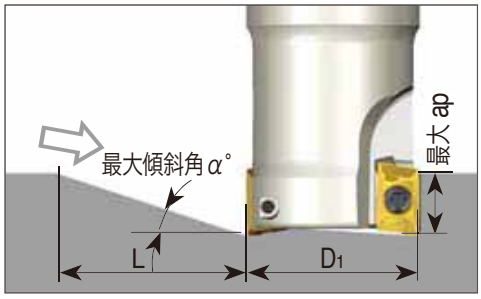
カッター径(D1)	斜め沈み込み加工			ヘリカル斜め沈み込み加工		
	最大傾斜角(α°)	最大ap(mm)	最小長さ (L)	最小径	最大径	最大ピッチ/回転数
Ø32	1.2	15.0	716	44		0.7
					64	1.8
Ø33	1.0	15.0	560	46		0.6
					66	1.5
Ø40	0.9	15.0	955	60		0.8
					80	1.7
Ø50	0.8	15.0	1075	80		1.1
					100	1.9
Ø63	0.6	15.0	1433	106		1.2
					126	1.8
Ø80	0.45	15.0	1911	140		1.3
					160	1.7
Ø100	0.35	15.0	2457	180		1.3
					200	1.6
Ø125	0.25	15.0	3439	230		1.2
					250	1.5
Ø160	0.15	15.0	5732	300		1.0
					320	1.1
Ø200	0.1	15.0	8599	380		0.8
					400	0.9

TaeguTec Member IMC Group

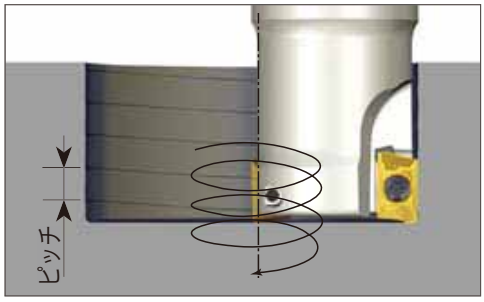
チェイスミル斜め沈み込み加工データ

CHASEMILL

斜め沈み込み加工



ヘリカル斜め沈み込み加工



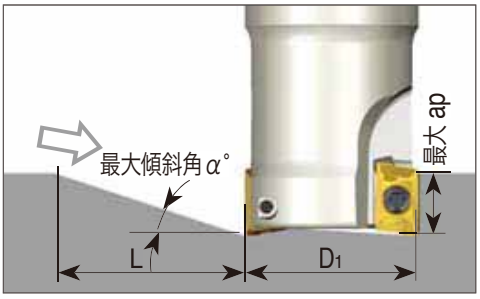
AXMT 06

カッター径(D_1)	斜め沈み込み加工			ヘリカル斜め沈み込み加工		
	最大傾斜角(α°)	最大ap(mm)	最小長さ (L)	最小径	最大径	最大ピッチ/回転数
Ø8	1.0	5.0	287	9		0.0
					16	0.4
Ø10	8.0	5.0	36	13		1.1
					20	3.7
Ø11	6.0	5.0	48	15		1.1
					22	3.1
Ø12	6.0	5.0	48	17		1.4
					24	3.4
Ø13	5.5	5.0	52	19		1.5
					26	3.3
Ø14	4.8	5.0	60	21		1.6
					28	3.1
Ø15	4.3	5.0	67	23		1.6
					30	3.0
Ø16	4.0	5.0	72	25		1.7
					32	3.0
Ø17	3.5	5.0	82	27		1.6
					34	2.8
Ø18	5.0	5.0	57	29		2.6
					36	4.2
Ø19	4.8	5.0	60	31		2.7
					38	4.3
Ø20	4.0	5.0	72	33		2.4
					40	3.7
Ø21	3.5	5.0	82	35		2.3
					42	3.4
Ø25	3.0	5.0	95	43		2.5
					50	3.5
Ø32	2.0	5.0	143	57		2.3
					64	3.0
Ø40	1.5	5.0	191	73		2.3
					80	2.8

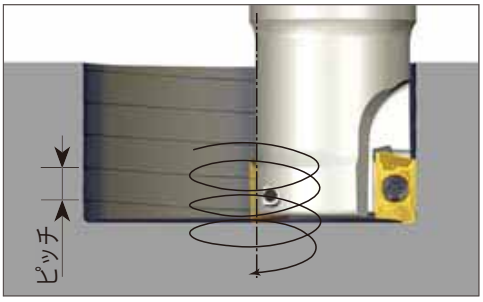
チェイスミル斜め沈み込み加工データ

CHASEMILL

斜め沈み込み加工



ヘリカル斜め沈み込み加工



APKT 09

カッター径(D_1)	斜め沈み込み加工			ヘリカル斜め沈み込み加工		
	最大傾斜角(α°)	最大ap(mm)	最小長さ (L)	最小径	最大径	最大ピッチ/回転数
Ø10	7.5	9.0	68	14		1.4
					20	3.5
Ø12	7.3	9.0	70	16		1.4
					24	4.1
Ø14	6.0	9.0	86	18		1.1
					28	3.9
Ø16	4.9	9.0	105	21.08		1.2
					32	3.7
Ø17	4.4	9.0	117	23.08		1.2
					34	3.5
Ø18	4.0	9.0	129	25.08		1.3
					36	3.4
Ø20	3.4	9.0	152	29.08		1.4
					40	3.2
Ø21	3.1	9.0	166	31.08		1.5
					42	3.0
Ø22	2.8	9.0	184	33.08		1.4
					44	2.9
Ø25	1.8	9.0	287	39.08		1.2
					50	2.1
Ø26	2.0	9.0	258	41.08		1.4
					52	2.4
Ø30	2.2	9.0	234	49.08		2.0
					60	3.1
Ø32	2.0	9.0	258	53.08		2.0
					64	3.0
Ø33	1.7	9.0	303	55.08		1.7
					66	2.6
Ø40	1.5	9.0	344	69.08		2.0
					80	2.8
Ø50	1.1	9.0	469	89.08		2.0
					100	2.6
Ø63	0.8	9.0	645	115.08		1.9
					126	2.3
Ø80	0.5	9.0	1032	149.08		1.6
					160	1.9

TaeguTec Member IMC Group

チェイスミル斜め沈み込み加工データ

CHASEMILL

APKT 12

カッター径(D1)	斜め沈み込み加工			ヘリカル斜め沈み込み加工		
	最大傾斜角(α°)	最大ap(mm)	最小長さ (L)	最小径	最大径	最大ピッチ/回転数
Ø16	12.5	12.0	54	17.5		0.5
					32	9.5
Ø18	9.7	12.0	70	20.9		1.3
					36	8.2
Ø20	6.8	12.0	101	24.9		1.6
					40	6.4
Ø21	6.2	12.0	111	26.9		1.7
					42	6.1
Ø25	8.0	12.0	85	34.9		3.7
					50	9.4
Ø26	7.5	12.0	91	36.9		3.8
					52	9.1
Ø32	5.0	12.0	137	48.9		3.9
					64	7.5
Ø33	4.6	12.0	149	50.9		3.8
					66	7.1
Ø40	3.5	12.0	196	64.9		4.1
					80	6.5
Ø50	2.5	12.0	275	84.9		4.8
					100	5.8
Ø63	1.7	12.0	405	110.9		4.5
					126	5.0
Ø80	1.3	12.0	529	144.9		4.6
					160	4.8

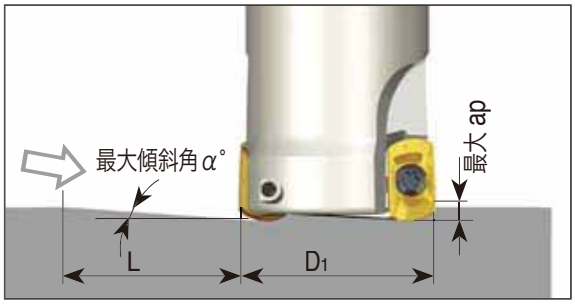
APKT 17

カッター径(D1)	斜め沈み込み加工			ヘリカル斜め沈み込み加工		
	最大傾斜角(α°)	最大ap(mm)	最小長さ (L)	最小径	最大径	最大ピッチ/回転数
Ø20	8.0	16.1	115	22		0.7
					40	7.5
Ø25	5.0	16.1	184	30.6		1.3
					50	5.8
Ø26	4.0	16.1	230	32.6		1.2
					52	4.9
Ø32	9.0	16.1	102	44.6		5.3
					64	13.5
Ø33	9.0	16.1	102	46.6		5.7
					66	13.9
Ø40	5.0	16.1	184	60.6		4.8
					80	9.3
Ø50	4.4	16.1	209	80.6		6.3
					100	10.3
Ø63	3.2	16.1	288	106.6		6.5
					126	9.4
Ø80	2.3	16.1	401	140.6		6.5
					160	8.6
Ø100	1.8	16.1	513	180.6		6.8
					200	8.4
Ø125	1.4	16.1	659	230.6		6.9
					250	8.1
Ø160	1.0	16.1	923	300.6		6.5
					320	7.5
Ø200	0.7	16.1	1318	380.6		5.9
					400	6.5

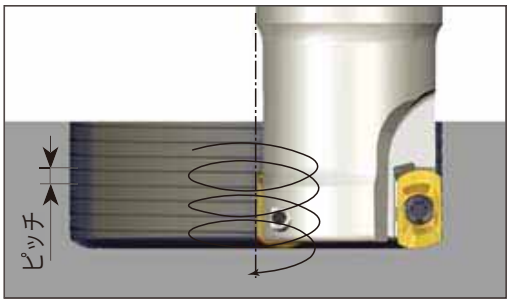
チェイスミル斜め沈み込み加工データ

CHASEMILL

斜め沈み込み加工



ヘリカル斜め沈み込み加工



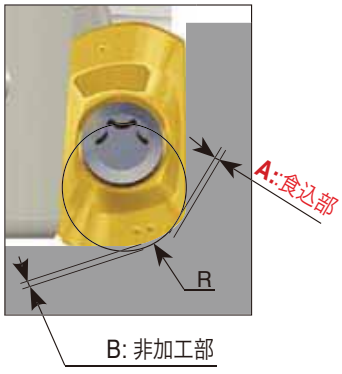
AXMT 0602R-HF

カッター径(D_1)	斜め沈み込み加工			ヘリカル斜め沈み込み加工		
	最大傾斜角(α°)	最大ap(mm)	最小長さ (L)	最小径	最大径	最大ピッチ/回転数
Ø8	0.3	0.5	96	14	16	0.1
Ø11	0.5	0.5	57	14	20	0.1 / 0.2
Ø13	1.0	0.5	29	18	22	0.3 / 0.5
Ø15	2.3	0.5	12	18	24	0.5 / 0.5
Ø17	4.5	0.5	6	18	26	0.5 / 0.5
Ø19	3.5	0.5	8	18	28	0.5 / 0.5
Ø21	3.0	0.5	10	26	30	0.5 / 0.5
Ø32	2.8	0.5	10	26	32	0.5 / 0.5
Ø17	2.5	0.5	11	26	34	0.5 / 0.5
Ø18	2.3	0.5	12	26	36	0.5 / 0.5
Ø19	2.2	0.5	13	26	38	0.5 / 0.5
Ø20	1.9	0.5	15	34	40	0.5 / 0.5
Ø21	1.7	0.5	17	34	42	0.5 / 0.5
Ø25	1.4	0.5	20	44	50	0.5 / 0.5
Ø32	1.0	0.5	29	58	64	0.5 / 0.5
Ø40	0.7	0.5	41	74	80	0.5 / 0.5

▶プログラミングのヒント

各チップ使用時、"R"寸法をCNCにプログラミングすると、"B"寸法の非加工部が発生します。

"R"寸法をCNCにプログラミングすると、"A"寸法の食込切削部が発生します。数値は、下記の表を参考にして下さい。



	R プログラム	A 余剰切削	B 加工されない部分の厚さ
AXMT 0602R-HF	0.9	0	0.22
	1.0	0.01	0.19
	1.5	0.16	0.05
	2.0	0.35	0
APKT 09T3R-HF	1.5	0	0.47
	1.7	0	0.29
	2.0	0.04	0.3
	2.5	0.18	0.15
	3.0	0.36	0.04
APKT 1204R-HF	2	0	0.57
	2.5	0.07	0.42
	3	0.21	0.28
	3.5	0.39	0.15
	4	0.58	0.06

: 推奨プログラム"R"

TaeguTec Member IMC Group

チェイスミル斜め沈み込み加工データ

CHASEMILL

APKT 09T3R-HF

カッター径(D_1)	斜め沈み込み加工			ヘリカル斜め沈み込み加工		
	最大傾斜角(α°)	最大ap(mm)	最小長さ (L)	最小径	最大径	最大ピッチ/回転数
Ø30	1.8	1.0	32	50		1.0
					60	1.0
Ø32	1.6	1.0	36	54		1.0
					64	1.0
Ø33	1.5	1.0	38	56		1.0
					66	1.0
Ø40	1.2	1.0	48	70		1.0
					80	1.0
Ø50	0.9	1.0	64	90		1.0
					100	1.0
Ø63	0.5	1.0	115	116		1.0
					126	1.0
Ø80	0.4	1.0	143	150		1.0
					160	1.0
Ø16	3.8	1.0	15	22		1.0
					32	1.0
Ø17	3.5	1.0	16	24		1.0
					34	1.0
Ø18	3.4	1.0	17	26		1.0
					36	1.0
Ø20	3.0	1.0	19	30		1.0
					40	1.0
Ø21	2.3	1.0	25	32		1.0
					42	1.0
Ø22	2.0	1.0	29	34		1.0
					44	1.0
Ø25	2.1	1.0	27	40		1.0
					50	1.0
Ø26	2.0	1.0	29	42		1.0
					52	1.0

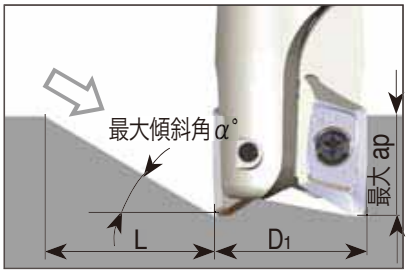
APKT 1204R-HF

カッター径(D_1)	斜め沈み込み加工			ヘリカル斜め沈み込み加工		
	最大傾斜角(α°)	最大ap(mm)	最小長さ (L)	最小径	最大径	最大ピッチ/回転数
Ø16	3.8	1.2	18	21		0.8
					32	1.2
Ø18	4.0	1.2	17	24		1.1
					36	1.2
Ø20	4.0	1.2	17	27		1.2
					40	1.2
Ø21	3.5	1.2	20	29		1.2
					42	1.2
Ø25	2.5	1.2	27	37		1.2
					50	1.2
Ø26	2.3	1.2	30	39		1.2
					52	1.2
Ø32	1.7	1.2	40	51		1.2
					64	1.2
Ø33	1.7	1.2	40	53		1.2
					66	1.2
Ø40	1.5	1.2	46	67		1.2
					80	1.2
Ø50	1.1	1.2	63	86		1.2
					100	1.2
Ø63	1.0	1.2	69	112		1.2
					126	1.2
Ø80	0.8	1.2	86	146		1.2
					160	1.2

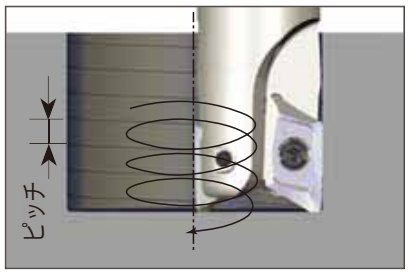
チェイスアル斜め沈み込み加工データ

CHASEALU

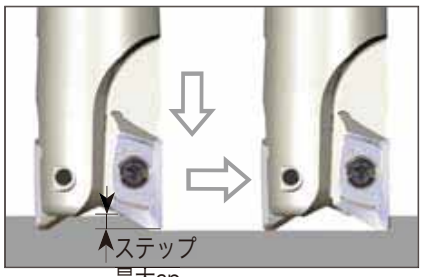
斜め沈み込み加工



ヘリカル斜め沈み込み加工



ステップミーリング



XECT16 0.4R-1.6R

カッター径(D_1)	斜め沈み込み加工			ヘリカル斜め沈み込み加工			ステップ
	最大傾斜角(α°)	最大ap(mm)	最小長さ (L)	最小径	最大径	最大ピッチ/回転数	最大ap
Ø25	22.0	16.0	40	29.1		4.4	4.2
					50	13.6	4.2
Ø32	16.5	16.0	54	43.1		8.8	4
					64	13.6	4
Ø40	11.5	16.0	79	59.1		10.4	4
					80	13.6	4
Ø50	9.5	16.0	96	79.1		13.0	4
					100	13.6	4
Ø63	7.0	16.0	130	105.1		13.6	4
					126	13.6	4
Ø80	5.0	16.0	183	139.1		13.6	4
					160	13.6	4
Ø100	3.5	16.0	262	179.1		12.9	4
					200	13.6	4
Ø125	2.5	16.0	367	229.1		12.1	4
					250	13.6	4

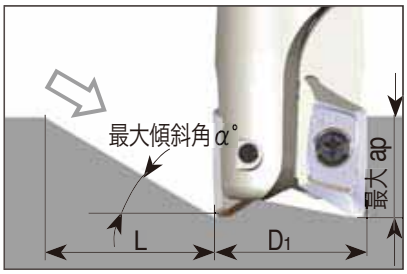
XECT16 2.0R

カッター径(D_1)	斜め沈み込み加工			ヘリカル斜め沈み込み加工			ステップ
	最大傾斜角(α°)	最大ap(mm)	最小長さ (L)	最小径	最大径	最大ピッチ/回転数	最大ap
Ø25	22.0	15.5	38	29.1		4.4	3.7
					50	13.2	3.7
Ø32	16.0	15.5	54	43.1		8.5	3.5
					64	13.2	3.5
Ø40	11.0	15.5	80	59.1		9.9	3.5
					80	13.2	3.5
Ø50	9.0	15.5	98	79.1		12.3	3.5
					100	13.2	3.5
Ø63	6.5	15.5	136	105.1		12.8	3.5
					126	13.2	3.5
Ø80	4.5	15.5	197	139.1		12.4	3.5
					160	13.2	3.5
Ø100	3.0	15.5	296	179.1		11.1	3.5
					200	13.2	3.5
Ø125	2.0	15.5	444	229.1		9.7	3.5
					250	11.7	3.5

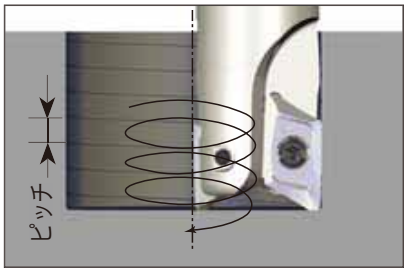
チェイスアル斜め沈み込み加工データ

CHASEALU

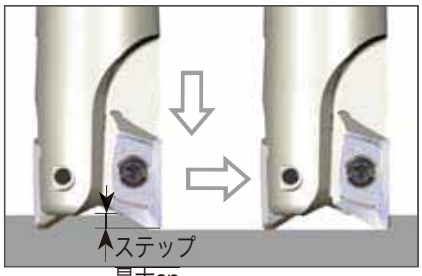
斜め沈み込み加工



ヘリカル斜め沈み込み加工



ステップミーリング



XECT16 3.0R-3.2R

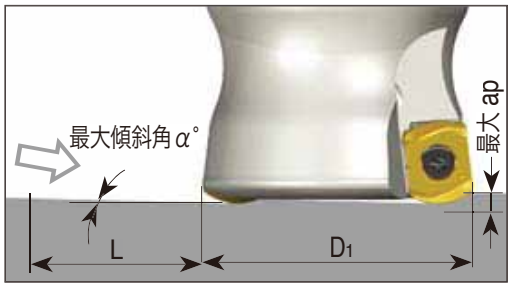
カッター径(D1)	斜め沈み込み加工			ヘリカル斜め沈み込み加工			ステップ
	最大傾斜角(α°)	最大ap(mm)	最小長さ (L)	最小径	最大径	最大ピッチ/回転数	最大ap
Ø25	21.0	14.5	38	29.1		4.2	2.5
					50	12.3	2.5
Ø32	15.0	14.5	54	43.1		7.9	3
					64	12.3	3
Ø40	10.0	14.5	82	59.1		9.0	3
					80	12.3	3
Ø50	8.0	14.5	103	79.1		10.9	3
					100	12.3	3
Ø63	6.0	14.5	138	105.1		11.8	3
					126	12.3	3
Ø80	4.0	14.5	207	139.1		11.0	3
					160	12.3	3
Ø100	2.5	14.5	332	179.1		9.2	3
					200	11.7	3
Ø125	1.5	14.5	554	229.1		7.3	3
					250	8.7	3

XECT16 4.0R-5.0R

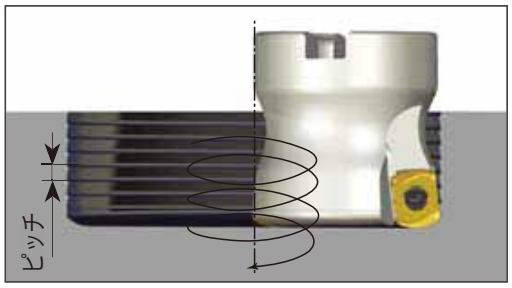
カッター径(D1)	斜め沈み込み加工			ヘリカル斜め沈み込み加工			ステップ
	最大傾斜角(α°)	最大ap(mm)	最小長さ (L)	最小径	最大径	最大ピッチ/回転数	最大ap
Ø25	18.5	14.5	43	29.1		3.7	2.3
					50	12.3	2.3
Ø32	13.5	14.5	60	43.1		7.1	2.5
					64	12.3	2.5
Ø40	8.5	14.5	97	59.1		7.6	2.5
					80	12.3	2.5
Ø50	7.0	14.5	118	79.1		9.5	2.5
					100	12.3	2.5
Ø63	5.5	14.5	151	105.1		10.8	2.5
					126	12.3	2.5
Ø80	3.5	14.5	237	139.1		9.7	2.5
					160	12.3	2.5
Ø100	2.5	14.5	332	179.1		9.2	2.5
					200	11.7	2.5
Ø125	1.5	14.5	554	229.1		7.3	2.5
					250	8.7	2.5

チェイス2フィード斜め沈み込み加工データ

斜め沈み込み加工



ヘリカル斜め沈み込み加工



BLMP 06

カッター径(D_1)	斜め沈み込み加工			ヘリカル斜め沈み込み加工		
	最大傾斜角(α°)	最大ap(mm)	最小長さ (L)	最小径	最大径	最大ピッチ/回転数
Ø16	3.0	0.7	13	23		0.7
					32	0.7
Ø17	2.7	0.7	15	25		0.7
					34	0.7
Ø18	2.5	0.7	16	27		0.7
					36	0.7
Ø20	1.5	1.0	38	31		0.8
					40	1.0
Ø21	1.5	1.0	38	33		0.8
					42	1.0
Ø25	1.4	1.0	41	41		1.0
					50	1.0
Ø26	1.3	1.0	44	43		1.0
					52	1.0
Ø30	1.1	1.0	52	51		1.0
					60	1.0
Ø32	1.0	1.0	57	55		1.0
					64	1.0
Ø33	1.0	1.0	57	57		1.0
					66	1.0
Ø40	0.9	1.0	64	71		1.0
					80	1.0
Ø50	0.6	1.0	96	91		1.0
					100	1.0
Ø63	0.5	1.0	115	117		1.0
					126	1.0

チェイス2フィード斜め沈み込み加工データ

CHASE2FEED

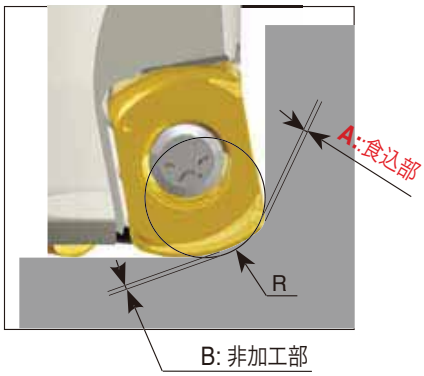
BLMP 09

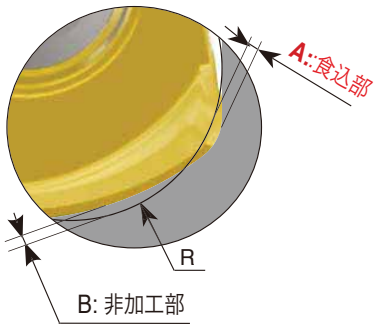
カッター径(D_1)	斜め沈み込み加工			ヘリカル斜め沈み込み加工		
	最大傾斜角(α°)	最大ap(mm)	最小長さ (L)	最小径	最大径	最大ピッチ/回転数
Ø25	2.2	1.5	39	42		1.5
					50	1.5
Ø26	2.2	1.5	39	44		1.5
					52	1.5
Ø30	2.0	1.5	43	52		1.5
					60	1.5
Ø32	2.0	1.5	43	56		1.5
					64	1.5
Ø33	2.0	1.5	43	58		1.5
					66	1.5
Ø40	1.5	1.5	57	72		1.5
					80	1.5
Ø42	1.5	1.5	57	76		1.5
					84	1.5
Ø50	1.0	1.5	86	92		1.5
					100	1.5
Ø52	1.0	1.5	86	96		1.5
					104	1.5
Ø63	0.9	1.5	96	118		1.5
					126	1.5
Ø66	0.9	1.5	96	124		1.5
					132	1.5
Ø80	0.8	1.5	107	152		1.5
					160	1.5
Ø100	0.7	1.5	123	192		1.5
					200	1.5

▶プログラミングのヒント

各チップ使用時、"R"寸法をCNCにプログラミングすると、"B"寸法の非加工部が発生します。

"R"寸法をCNCにプログラミングすると、"A"寸法の食込切削部が発生します。数値は、下記の表を参考にして下さい。





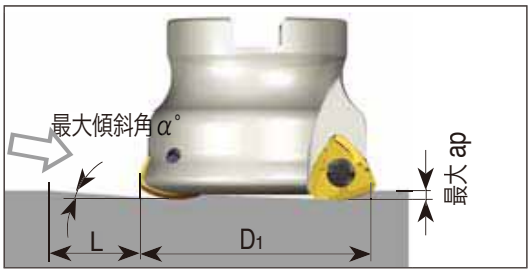
	R プログラム	A 余剰切削	B 加工されない部分の厚さ
BLMP 06	2.0	0	0.42
	2.5	0.12	0.26
	3.0	0.29	0.17
BLMP 09	2.5	0	0.61
	3.0	0.09	0.45
	3.5	0.24	0.30
	4.0	0.41	0.17
	3.0	0.36	0.04

: 推奨プログラム"R"

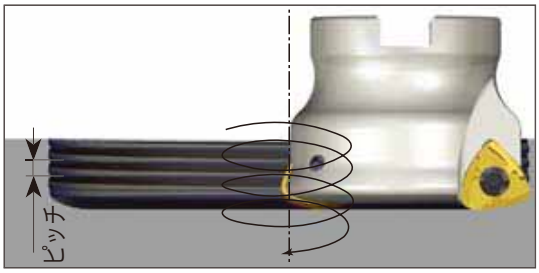
チェイス2フィード斜め沈み込み加工データ

CHASE2FEED

斜め沈み込み加工



ヘリカル斜め沈み込み加工



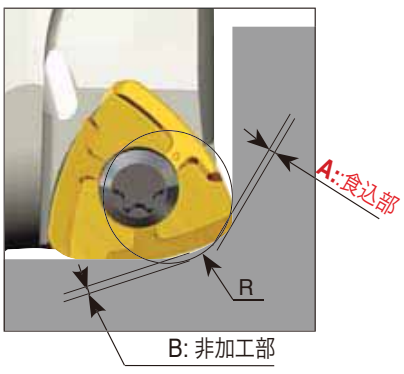
BLMP 13

カッター径(D_1)	斜め沈み込み加工			ヘリカル斜め沈み込み加工		
	最大傾斜角(α°)	最大ap(mm)	最小長さ (L)	最小径	最大径	最大ピッチ/回転数
Ø32	0.80	2	143	50		0.7
					64	0.9
Ø40	1.30	2	88	66		1.5
					80	1.8
Ø50	0.80	2	143	86		1.2
					100	1.4
Ø63	0.60	2	191	112		1.2
					126	1.3
Ø80	0.45	2	255	146		1.1
					160	1.3
Ø100	0.40	2	287	186		1.3
					200	1.4
Ø125	0.30	2	382	236		1.2
					250	1.3
Ø160	0.20	2	573	306		1.1
					320	1.1
Ø200	0.15	2	764	386		1.0
					400	1.0
Ø250	0.10	2	1146	486		0.8
					500	0.9

▶プログラミングのヒント

各チップ使用時、"R"寸法をCNCにプログラミングすると、"B"寸法の非加工部が発生します。

"R"寸法をCNCにプログラミングすると、"A"寸法の食込切削部が発生します。数値は、下記の表を参考にして下さい。



	R プログラム	A 余剰切削	B 加工されない 部分の厚さ
BLMP 12	3.0	0	1.31
	3.5	0	1.17
	4.0	0.04	1.03
	4.5	0.15	0.89
	5.0	0.30	0.76

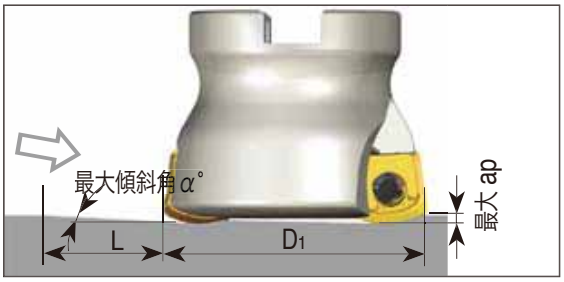
: 推奨プログラム"R"

TaeguTec Member IMC Group

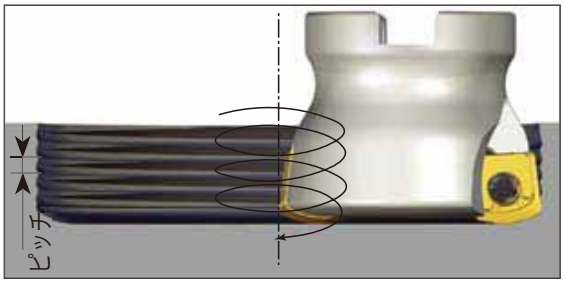
チェイス2フィード斜め沈み込み加工データ

CHASE 2 FEED

斜め沈み込み加工



ヘリカル斜め沈み込み加工



XDMX 08

カッター径(D_1)	斜め沈み込み加工			ヘリカル斜め沈み込み加工		
	最大傾斜角(α°)	最大ap(mm)	最小長さ (L)	最小径	最大径	最大ピッチ/回転数
Ø20	1.5	1.0	38	26		0.4
					40	1.0
Ø25	0.9	1.0	64	36		0.5
					50	1.0
Ø32	0.5	1.0	115	50		0.4
					64	0.7
Ø40	0.4	1.0	143	66		0.5
					80	0.7
Ø50	0.3	1.0	191	86		0.5
					100	0.7

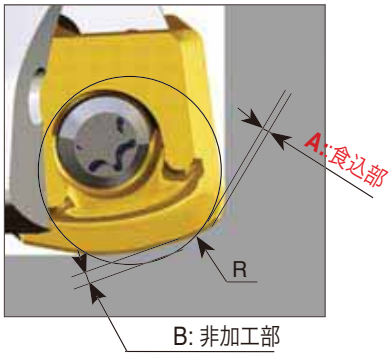
XDMX 13

カッター径(D_1)	斜め沈み込み加工			ヘリカル斜め沈み込み加工		
	最大傾斜角(α°)	最大ap(mm)	最小長さ (L)	最小径	最大径	最大ピッチ/回転数
Ø32	2.5	2.0	46	40		0.9
					64	1.0
Ø40	1.7	2.0	67	56		1.3
					80	1.9
Ø50	1.3	2.0	88	76		1.6
					100	1.9
Ø63	0.8	2.0	143	102		1.5
					126	2.3
Ø80	0.5	2.0	229	136		1.3
					160	1.9
Ø100	0.4	2.0	287	176		1.4
					200	1.9
Ø125	0.2	2.0	573	226		0.9
					250	1.2

▶プログラミングのヒント

各チップ使用時、"R"寸法をCNCにプログラミングすると、"B"寸法の非加工部が発生します。

"R"寸法をCNCにプログラミングすると、"A"寸法の食込切削部が発生します。数値は、下記の表を参考にして下さい。



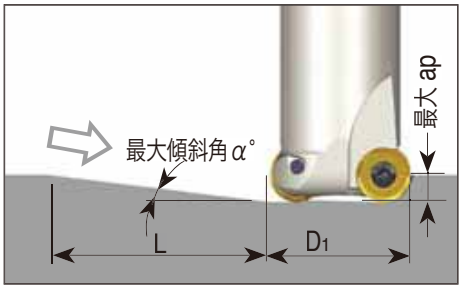
	R プログラム	A 余剰切削	B 加工されない部分の厚さ
XDMX 08	2.8	0	0.49
	3.0	0.01	0.44
	3.5	0.14	0.31
	4.0	0.32	0.19
XDMX 13	3.0	0	0.87
	3.5	0.01	0.72
	4.0	0.12	0.58
	4.5	0.27	0.45
	5.0	0.45	0.33
	6.0	0.83	0.14

: 推奨プログラム"R"

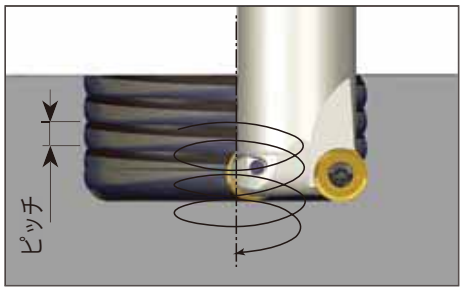
TaeguTec Member IMC Group

チェイス2モールド斜め沈み込み加工データ

斜め沈み込み加工



ヘリカル斜め沈み込み加工



RNMU 1004S-M ,RNMU 1004-ML: 8コーナー使い

カッター径(D_1)	斜め沈み込み加工			ヘリカル斜め沈み込み加工		
	最大傾斜角(α°)	最大ap(mm)	最小長さ (L)	最小径	最大径	最大ピッチ/回転数
Ø25	1.1	5.0	261	33		0.4
					50	1.3
Ø26	1.1	5.0	261	35		0.5
					52	1.3
Ø32	0.9	5.0	318	47		0.6
					64	1.3
Ø33	0.9	5.0	318	49		0.7
					66	1.4
Ø40	0.9	5.0	318	63		1.0
					80	1.7
Ø42	0.9	5.0	318	67		1.0
					84	1.8
Ø50	0.7	5.0	409	83		1.1
					100	1.6
Ø52	0.8	5.0	358	87		1.3
					104	1.9

RNMU 1205S-M ,RNMU 1205-ML: 8コーナー使い

カッター径(D_1)	斜め沈み込み加工			ヘリカル斜め沈み込み加工		
	最大傾斜角(α°)	最大ap(mm)	最小長さ (L)	最小径	最大径	最大ピッチ/回転数
Ø32	1.4	6.0	246	42		0.7
					64	2.1
Ø33	1.4	6.0	246	44		0.7
					66	2.2
Ø40	1.3	6.0	265	58		1.1
					80	2.4
Ø50	1.0	6.0	344	78		1.3
					100	2.3
Ø52	1.0	6.0	344	82		1.4
					104	2.4
Ø63	1.0	6.0	344	104		1.9
					126	2.9
Ø66	1.0	6.0	344	110		2.0
					132	3.1
Ø80	0.9	6.0	382	138		2.4
					160	3.4
Ø100	0.7	6.0	491	178		2.5
					200	3.3

TaeguTec Member IMC Group

チェイス2モールド斜め沈み込み加工データ

CHASE2MOLD

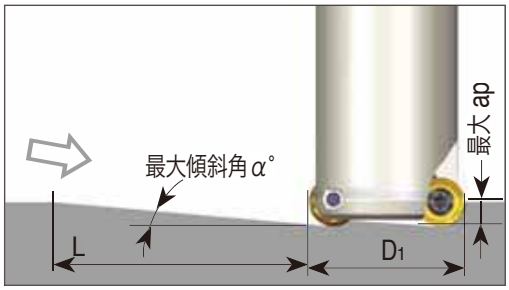
RNMU 1606S-M: 8コーナー使い

カッター径(D_1)	斜め沈み込み加工			ヘリカル斜め沈み込み加工		
	最大傾斜角(α°)	最大ap(mm)	最小長さ (L)	最小径	最大径	最大ピッチ/回転数
Ø40	1.4	8.0	328	52		0.8
					80	2.6
Ø42	1.4	8.0	328	56		0.9
					84	2.7
Ø50	1.3	8.0	353	72		1.3
					100	3.0
Ø52	1	8.0	459	76		1.1
					104	2.4
Ø63	1	8.0	459	98		1.6
					126	2.9
Ø66	1	8.0	459	104		1.8
					132	3.1
Ø80	1	8.0	459	132		2.4
					160	3.7
Ø100	0.9	8.0	510	172		3.0
					200	4.2
Ø125	0.9	8.0	510	222		4.1
					250	5.2

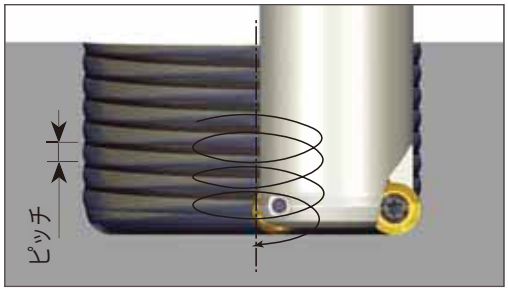
チェイスモールド斜め沈み込み加工データ

CHASEMOLD

斜め沈み込み加工



ヘリカル斜め沈み込み加工



RDMX-05

カッター径(D_1)	斜め沈み込み加工			ヘリカル斜め沈み込み加工		
	最大傾斜角(α°)	最大ap(mm)	最小長さ (L)	最小径	最大径	最大ピッチ/回転数
Ø8	7	2.5	20	8.5		0.2
					16	2.1
Ø10	14	2.5	10	12		1.3
					20	2.1
Ø12	9	2.5	16	16		1.7
					24	2.1

RDMX-07

カッター径(D_1)	斜め沈み込み加工			ヘリカル斜め沈み込み加工		
	最大傾斜角(α°)	最大ap(mm)	最小長さ (L)	最小径	最大径	最大ピッチ/回転数
Ø15	17	3.5	11	18		2.4
					30	3.0
Ø16	15	3.5	13	20		2.9
					32	3.0
Ø17	14.5	3.5	14	22		1.6
						3.4
Ø20	14	3.5	14		34	3.0
				28		3.0
Ø25	8	3.5	25		40	3.0
				38		3.0
Ø30	5	3.5	40		50	3.0
				48		3.0
Ø32	5	3.5	40		60	3.0
				52		3.0

RXM(H)X-10

カッター径(D_1)	斜め沈み込み加工			ヘリカル斜め沈み込み加工		
	最大傾斜角(α°)	最大ap(mm)	最小長さ (L)	最小径	最大径	最大ピッチ/回転数
Ø20	20	5.0	14	22		1.9
					40	4.3
Ø25	15	5.0	19	32		5.0
					50	4.3
Ø32	12	5.0	24	46		1.6
					64	4.3
Ø42	8	5.0	36	66		4.3
					84	4.3
Ø50	6.5	5.0	44	82		4.3
					100	4.3
Ø52	6	5.0	48	86		4.3
					104	4.3

TaeguTec Member IMC Group

チェイスモールド斜め沈み込み加工データ

CHASEMOLD

RXM(H)X-12

カッター径(D_1)	斜め沈み込み加工			ヘリカル斜め沈み込み加工		
	最大傾斜角(α°)	最大ap(mm)	最小長さ (L)	最小径	最大径	最大ピッチ/回転数
Ø25	20	6.0	16	28		2.9
					50	5.1
Ø32	15	6.0	22	42		5.1
					64	5.1
Ø35	8	6.0	43	48		4.9
					70	5.1
Ø40	15	6.0	22	58		5.1
					80	5.1
Ø42	7.5	6.0	46	62		5.1
					84	5.1
Ø50	7.5	6.0	46	78		5.1
					100	5.1
Ø52	6	6.0	57	82		5.1
					104	5.1
Ø63	5	6.0	69	104		5.1
					126	5.1
Ø66	5	6.0	69	110		5.1
					132	5.1
Ø80	4	6.0	86	138		5.1
					160	5.1
Ø100	2	6.0	172	178		5.1
					200	5.1
Ø125	2	6.0	172	228		5.1
					250	5.1

RXMX-16

カッター径(D_1)	斜め沈み込み加工			ヘリカル斜め沈み込み加工		
	最大傾斜角(α°)	最大ap(mm)	最小長さ (L)	最小径	最大径	最大ピッチ/回転数
Ø32	20	8.0	22	34		1.9
					64	6.8
Ø40	15	8.0	30	50		7.1
					80	6.8
Ø42	14	8.0	32	54		8.0
					84	6.8
Ø50	13	8.0	35	70		6.8
					100	6.8
Ø52	10	8.0	45	74		6.8
					104	6.8
Ø80	6	8.0	76	130		6.8
					160	6.8
Ø100	4	8.0	114	170		6.8
					200	6.8
Ø125	3.5	8.0	131	220		6.8
					250	6.8

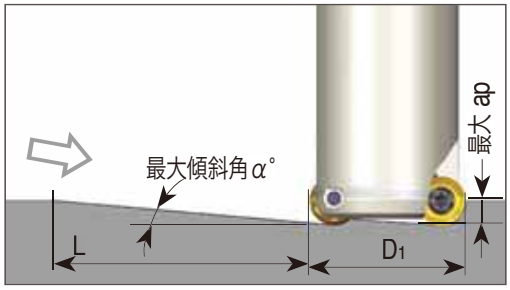
RXMX-20

カッター径(D_1)	斜め沈み込み加工			ヘリカル斜め沈み込み加工		
	最大傾斜角(α°)	最大ap(mm)	最小長さ (L)	最小径	最大径	最大ピッチ/回転数
Ø50	16	10.0	35	62		9.2
					100	8.5
Ø63	11.5	10.0	49	88		8.5
					126	8.5
Ø80	9	10.0	63	122		8.5
					160	8.5
Ø100	7.5	10.0	76	162		8.5
					200	8.5
Ø125	5.5	10.0	104	212		8.5
					250	8.5
Ø160	4	10.0	143	282		8.5
					320	8.5

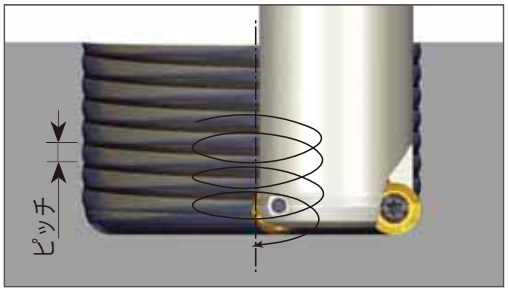
チェイスモールド斜め沈み込み加工データ

CHASEMOLD

斜め沈み込み加工



ヘリカル斜め沈み込み加工



RYM(H)X-08

カッター径(D_1)	斜め沈み込み加工			ヘリカル斜め沈み込み加工		
	最大傾斜角(α°)	最大ap(mm)	最小長さ (L)	最小径	最大径	最大ピッチ/回転数
Ø16	2.5	4.0	92	18		0.2
					32	1.9
Ø17	2.5	4.0	92	20		0.3
					34	2.0
Ø18	2.5	4.0	92	22		0.5
					36	2.1
Ø20	4.0	4.0	57	26		1.1
					40	3.4
Ø21	4.0	4.0	57	28		1.3
					42	3.4
Ø25	4.0	4.0	57	36		2.1
					50	3.4
Ø26	4.0	4.0	57	38		2.2
					52	3.4
Ø32	4.0	4.0	57	50		3.4
					64	3.4
Ø40	7.0	4.0	33	66		3.4
					80	3.4

RYMX-10

カッター径(D_1)	斜め沈み込み加工			ヘリカル斜め沈み込み加工		
	最大傾斜角(α°)	最大ap(mm)	最小長さ (L)	最小径	最大径	最大ピッチ/回転数
Ø20	4.5	5.0	64	22		0.4
					40	4.2
Ø21	4.5	5.0	64	24		0.6
					42	4.4
Ø25	5.0	5.0	57	32		1.6
					50	4.3
Ø26	5.0	5.0	57	34		1.9
					52	4.3
Ø32	5.0	5.0	57	46		3.3
					64	4.3
Ø35	5.0	5.0	57	52		4.0
					70	4.3
Ø40	5.0	5.0	57	62		4.3
					80	4.3
Ø42	5.0	5.0	57	66		4.3
					84	4.3
Ø50	6.5	5.0	44	82		4.3
					100	4.3
Ø52	6.0	5.0	48	86		4.3
					104	4.3
Ø66	4.5	5.0	64	114		4.3
					132	4.3

TaeguTec Member IMC Group

チェイスモールド斜め沈み込み加工データ

CHASEMOLD

RYMX-12

カッター径(D_1)	斜め沈み込み加工			ヘリカル斜め沈み込み加工		
	最大傾斜角(α°)	最大ap(mm)	最小長さ (L)	最小径	最大径	最大ピッチ/回転数
Ø25	6.0	6.0	57	28		0.8
					50	5.1
Ø26	6.0	6.0	57	30		1.1
					52	5.1
Ø32	12.0	6.0	28	42		5.1
					64	5.1
Ø33	12.0	6.0	28	44		5.1
					66	5.1
Ø35	12.0	6.0	28	48		5.1
					70	5.1
Ø40	10.0	6.0	34	58		5.1
					80	5.1
Ø42	12.0	6.0	28	62		5.1
					84	5.1
Ø50	9.0	6.0	38	78		5.1
					100	5.1
Ø52	8.0	6.0	43	82		5.1
					104	5.1
Ø55	8.0	6.0	43	88		5.1
					110	5.1
Ø63	7.0	6.0	49	104		5.1
					126	5.1
Ø66	6.5	6.0	53	110		5.1
					132	5.1
Ø80	4.5	6.0	76	138		5.1
					160	5.1
Ø100	3.5	6.0	98	178		5.1
					200	5.1
Ø125	2.5	6.0	137	228		5.1
					250	5.1

RYMX-16

カッター径(D_1)	斜め沈み込み加工			ヘリカル斜め沈み込み加工		
	最大傾斜角(α°)	最大ap(mm)	最小長さ (L)	最小径	最大径	最大ピッチ/回転数
Ø32	8.0	8.0	57	34		0.7
					64	6.8
Ø40	9.5	8.0	48	50		4.5
					80	6.8
Ø42	9.0	8.0	51	54		5.1
					84	6.8
Ø50	9.0	8.0	51	70		6.8
					100	6.8
Ø52	9.0	8.0	51	74		6.8
					104	6.8
Ø63	8.5	8.0	54	96		6.8
					126	6.8
Ø66	8.5	8.0	54	102		6.8
					132	6.8
Ø80	6.0	8.0	76	130		6.8
					160	6.8
Ø100	5.0	8.0	91	170		6.8
					200	6.8
Ø125	3.5	8.0	131	220		6.8
					250	6.8
Ø160	3.5	8.0	131	290		6.8
					320	6.8

チェイスモールド斜め沈み込み加工データ

CHASEMOLD

RYMX-20

カッター径(D_1)	斜め沈み込み加工			ヘリカル斜め沈み込み加工		
	最大傾斜角(α°)	最大ap(mm)	最小長さ (L)	最小径	最大径	最大ピッチ/回転数
Ø50	8.0	10.0	71	62		4.5
					100	8.5
Ø63	12.5	10.0	45	88		8.5
					126	8.5
Ø80	8.5	10.0	67	122		8.5
					160	8.5
Ø100	6.5	10.0	88	162		8.5
					200	8.5
Ø125	4.5	10.0	127	212		8.5
					250	8.5
Ø160	4.0	10.0	143	282		8.5
					320	8.5
Ø200	2.5	10.0	229	362		8.5
					400	8.5
Ø250	2.4	10.0	239	462		8.5
					500	8.5

TaeguTec Member IMC Group

テクニカルガイド

-ソリッドエンドミル

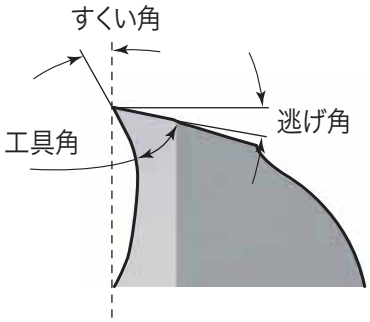
一般技術情報	TF2
ボールエンドミルの実径	TF8
トラブルシューティング	TF10

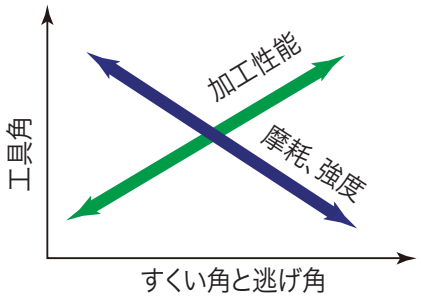
テクニカルガイド

▶ 被削材別の材質選定

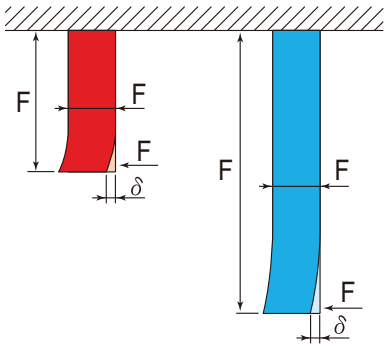
被削材	適合材質
焼入鋼(硬度<65 HRC)	TT5505
プリハードン鋼、合金鋼 炭素鋼(硬度<55 HRC) ステンレス鋼、チタン合金、超合金	TT5515 / TT5525
非鉄金属(アルミ合金、銅合金)	TT9020, UF10N, UF10
グラファイト、CFRP(炭素繊維強化プラスチック)	TT6050

▶ 切削角の特性





▶ 切削長の影響



工具の突出し長さを可能な限り短くする必要があります。剛性は、カッター長さ又は切削長さにより大きく変化します。突出し長さが短い程、剛性に優れ、撓みが小さくなります。

$$\delta = \frac{P \cdot L^3}{3 \cdot E \cdot I}$$

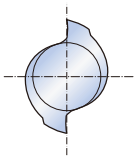
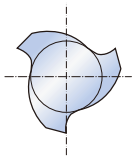
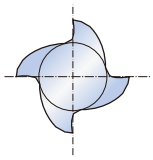
δ : エンドミルの撓み
P : 切削抵抗
L : 突出し長さ
E : 弾性係数
I : 慣性モーメント

テクニカルガイド

▶ 形状特長

タイプ	形状	特長
スクエアタイプ センター穴無し		溝加工、肩削り加工、ボーリング加工、プランジ加工を含む一般加工用
スクエアタイプ センター穴有り		溝加工、肩削り加工、ボーリング加工を含む一般加工用
スクエアタイプ コーナーR付		高速ミーリング加工、ラジアス加工用
ボールタイプ		輪郭加工又は倣い加工用

▶ 刃数と断面積(φ10に基づく)

刃数	2	3	4
断面形状			
コア径	60%	60%	60%
断面積	42mm^2	44mm^2	47mm^2
断面比率	53.50%	56%	60%

■ 2枚刃デザイン
- 広い切屑排出溝
- スムーズな切屑排出
- 溝加工に適す
- 重切削が可能な強固なデザイン

■ 3枚刃デザイン
- 大きな断面積－2枚刃デザインよりも良好な剛性
- 3枚刃により高品質な仕上げ面を実現

■ 4枚刃デザイン
- 4枚刃は最も優れた剛性を実現
- 高品質な仕上げ面を実現
- 倣い加工、肩削り加工、浅溝加工に推奨

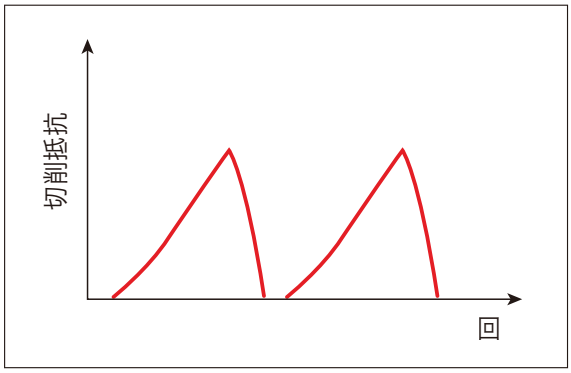
▶ ねじれ角の特性

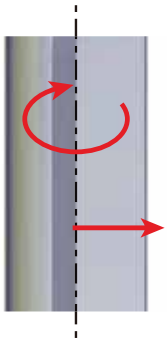
ねじれ角	切削トルク	曲げ抵抗	仕上げ面精度	すくい面摩耗	逃げ面摩耗	欠損
低	↓	↓	↓	↑	↑	↓
高	↑	↑	↑	↓	↓	↑

▶ ねじれ角

ねじれ角の特長：切削抵抗を低減し、送り及び切込量を上げることが可能

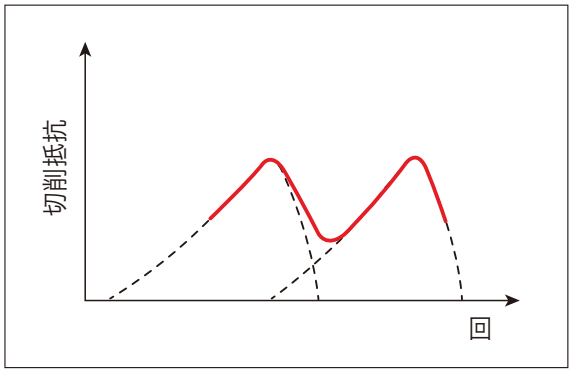
■ ストレートフルート





- 切削抵抗の変動が激しい
- 断続切削

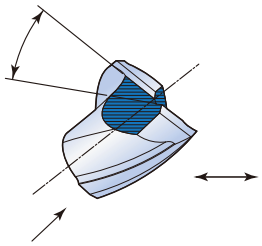
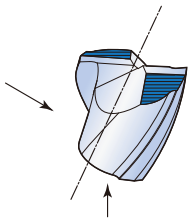
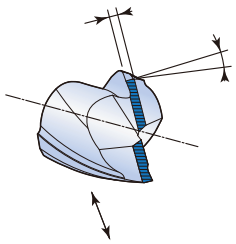
■ ねじれフルート



- 切削抵抗の変動が緩やか

テクニカルガイド

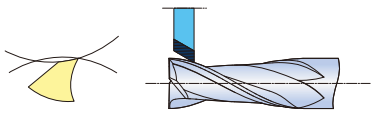
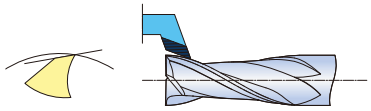
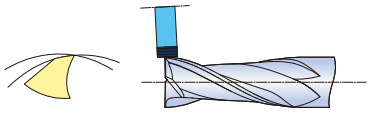
▶ 底刃の再研削

ギャッシュ	ランド面	逃げ面
		
• フラット型研削砥石を使用 • ギャッシュ: 30 - 45º	• カップ型研削砥石を使用 • 逃げ角: 15 - 25º	• カップ型研削砥石を使用 • 逃げ角: 6 - 15º • 幅： 0.5 - 2mm

▶ 再研削評価基準

加工用途	フラット	最大フランク摩耗
仕上げ加工	- Ø10 Ø11 - Ø30 Ø31 - Ø50	0.05 - 0.10 0.10 - 0.25 0.20 - 0.35
粗加工	- Ø10 Ø11 - Ø30 Ø31 - Ø50	0.08 - 0.15 0.15 - 0.35 0.30 - 0.45

▶ 外周逃げ角の再研削

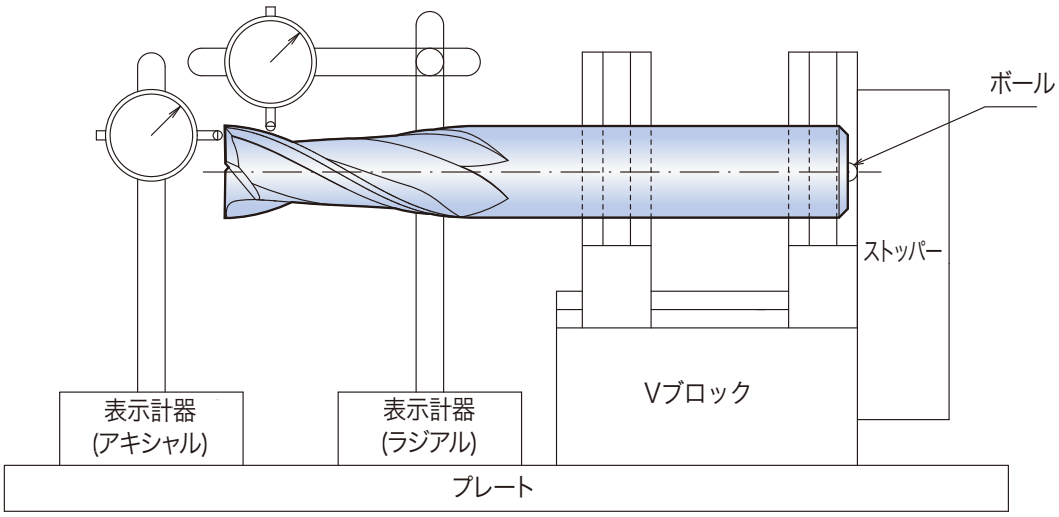
凹型 / くぼみ	凹型 / くぼみ	偏心
		
• エンドミル高精度外径の維持 • フラット形研削砥石を使用	• 良好な加工性能 • 外周第二逃げ角 • ボールエンドミルのテーパー用	• 安定した切刃及び 優れた仕上げ面 • 推奨研磨方法

TaeguTec Member IMC Group

▶ 刃振れと面粗度の測定

超硬ソリッドエンドミルは、切刃が軸に対して振れる事がない時、
優れた性能を発揮します。また、全ての切刃の切削抵抗が均等である
事も重要です。再研削の度にDTIによるラジアル方向及び
アキシャル方向の刃振れをチェックする必要があります。
エンドミルをVブロックに置き、外周刃と底刃の刃振れを計測します。
この時、エンドミルを回転させながら計測を行うことにより、様々な
切刃箇所の刃振れの測定が可能です。
もし、エンドミルにセンター穴がある場合は、このセンター間で
エンドミルを測定する事が可能です。公差と刃振れの許容範囲
については、本カタログの各頁に記載の表をご参照下さい。

表面粗度計を使用して研削した面の面粗度を確認して下さい。
最大許容面粗度はRmax6.3Sです。粗く、均等でない研磨仕上がり面は、
被削材の仕上げ面に影響し、早期摩耗及び、ヘリカル切刃のチッピング・破損
につながる可能性があります。



エンドミル加工に影響する要因

要因	対応
マシン剛性	• 可能な限り剛性のあるマシンを使用して下さい。 • 剛性が不十分な場合は、切削条件を適宜調整して下さい。
チャック及び エンドミルの振れ	• 剛性に優れ高品質なチャックシステムを使用して下さい。 • エンドミルの刃振れをチェックし、刃振れを最小限にして下さい。
被削材のクランプ	• ワークがしっかりとクランプされていることを確認して下さい。 • クランプが弱い、又は振動が発生している場合は、切削条件を軽減して下さい。
クーラント、切屑排出	• 可能な限り最大のクーラント量を利用して下さい。 • 重切削の粗加工には必ずクーラントを使用して下さい。 • 焼入鋼の加工にはマニュアル(乾式加工条件・高速加工)を参照して下さい。 • 高速加工にはエアブローを使用して下さい。 • 切屑がスムーズに排出されている事を常に確認して下さい。
エンドミル選択	• 適切なエンドミルが選択されていることを確認して下さい。加工内容、用途、被削材別の 正確なカッター選定については技術データをご参照下さい。 • 詳細についてはTF3頁をご参照下さい。
切削条件	• 本カタログの推奨切削条件をご参照下さい。 • 推奨切削条件は常に理想的な条件を参考にしていますので、マシン剛性や 被削材クランプ等が理想的でない場合は、切削条件を適宜変更する必要があります。
主軸からの カッター突出し長さ	• 常にカッター突出し長さを最小限に抑えるようにして下さい。 • カッター突出し長さを最小限にできない場合、切削条件を適宜変更する必要があります。

▶ ボールノーズエンドミルの実径

径		切込み (ap, mm)						
R	D	0.01	0.02	0.03	0.04	0.05	0.08	0.1
0.1	0.2	0.087	0.12	0.143	0.16	0.173	0.196	0.2
0.2	0.4	0.125	0.174	0.211	0.24	0.265	0.32	0.35
0.3	0.6	0.154	0.215	0.262	0.299	0.332	0.41	0.45
0.4	0.8	0.178	0.25	0.304	0.349	0.387	0.48	0.53
0.5	1	0.199	0.28	0.341	0.392	0.436	0.54	0.6
1	2	0.282	0.398	0.486	0.56	0.624	0.78	0.87
1.5	3	0.346	0.488	0.597	0.688	0.768	0.97	1.08
2	4	0.399	0.564	0.69	0.796	0.889	1.12	1.25
2.5	5	0.447	0.631	0.722	0.891	0.995	1.25	1.4
3	6	0.489	0.692	0.846	0.977	1.091	1.38	1.54
4	8	0.565	0.799	0.978	1.129	1.261	1.59	1.78
5	10	0.632	0.894	1.094	1.262	1.411	1.78	1.99
6	12	0.693	0.979	1.198	1.383	1.546	1.95	2.18
7	14	0.748	1.058	1.295	1.495	1.67	2.11	2.36
8	16	0.8	1.131	1.384	1.598	1.786	2.26	2.52
9	18	0.848	1.199	1.468	1.695	1.895	2.39	2.68
10	20	0.894	1.264	1.548	1.787	1.997	2.52	2.82

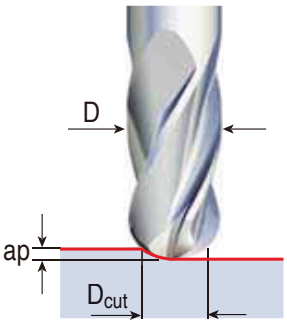
径		切込み (ap, mm)							
R	D	0.15	0.2	0.3	0.5	0.8	1	2	3
0.1	0.2								
0.2	0.4	0.39	0.4						
0.3	0.6	0.52	0.57	0.6					
0.4	0.8	0.62	0.69	0.77					
0.5	1	0.71	0.8	0.92	1				
1	2	1.05	1.2	1.43	1.73	1.96	2		
1.5	3	1.31	1.5	1.8	2.24	2.65	2.83		
2	4	1.52	1.74	2.11	2.65	3.2	3.46	4	
2.5	5	1.71	1.96	2.37	3	3.67	4	4.9	
3	6	1.87	2.15	2.62	3.32	4.08	4.47	5.66	6
4	8	2.17	2.5	3.04	3.87	4.8	5.29	6.93	7.75
5	10	2.43	2.8	3.41	4.36	5.43	6	8	9.17
6	12	2.67	3.07	3.75	4.8	5.99	6.63	8.94	10.39
7	14	2.88	3.32	4.05	5.2	6.5	7.21	9.8	11.49
8	16	3.08	3.56	4.34	5.57	6.97	7.75	10.58	12.49
9	18	3.27	3.77	4.61	5.92	7.42	8.25	11.31	13.42
10	20	3.45	3.98	4.86	6.24	7.84	8.72	12	14.28

▶ 実加工径の計算

■ スクエアエンドミル

D_{cut} = 実加工径

■ ボールエンドミル



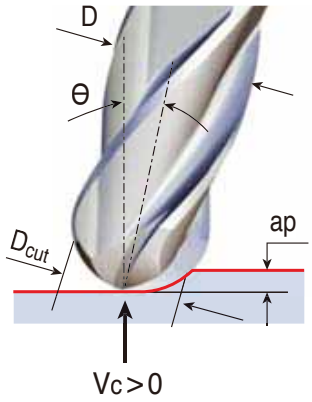
D_{cut} ≠ 実加工径

$$D_{cut} = 2 \times \sqrt{ap \times (D-ap)}$$

■ 実加工径の計算 <工具傾斜時>

- 切削速度がほとんど0にならない形となる為、
  高能率加工が可能
- 長い工具寿命と良好な切屑排出を実現
- 優れた仕上げ面

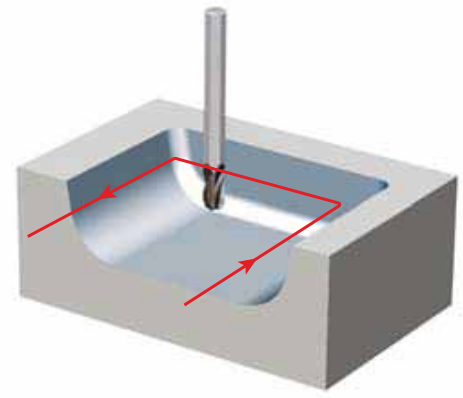
$$D_{cut} = D \times \sin[\Theta \pm \cos^{-1}(D-2ap/D)]$$



▶ 推奨加工

■ 倣い加工

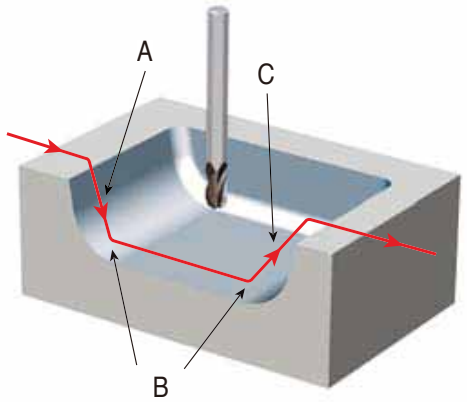
推奨方法
- スムーズな連続切削加工が可能
- 高速/高送りでのミーリング加工が可能
- 長い工具寿命
- 高生産性
- 安全性の向上



■ 倣い加工

従来方法
- 切削抵抗が大きい (特にB地点)
- 送りの低下
- 短い工具寿命
- 高生産性

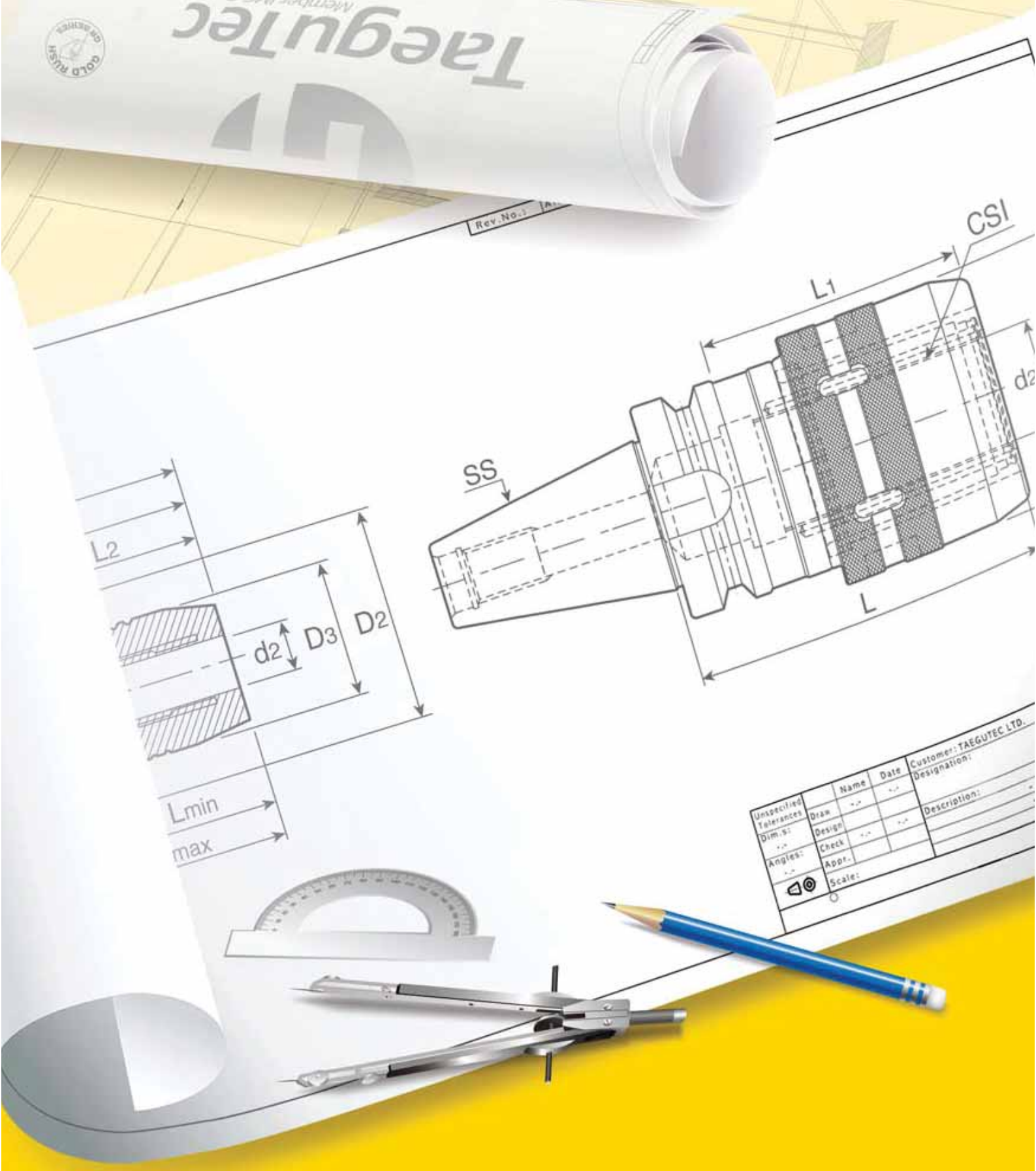
A地点：切屑排出不良
B地点：チッピングやビビりの発生
C地点：面接触の増加



TaeguTec Member IMC Group

トラブルシューティング

問題	原因	解決策
チッピング	- 過度の送り	- 送りを下げる
	- シャープな切刃	- 切刃を面取り又は丸くしてシャープさを減らす
	- ビビリ／振動	- 回転数を下げる
	- 低切削速度	- 回転数を上げるか、高ヘリカルエンドミルに交換
	- 過度の突出し長さ	- 可能な限り工具の突出しを短くする
	- エンドミルのチャックが不安定	- 刃振れを確認し、より高精度なシステムに変える
	- 安定性のない被削材	- 安定性とクランプを改善するか、切削条件を低く抑える
摩耗	- 高切削速度	- 切削データを確認し、推奨条件を選択する
	- 低送り	- 切削データを確認し、推奨条件を選択する
	- エンドミルねじれ角が不適切	- 加工する被削材の推奨カッターを確認する
	- アップカット	- ダウンカット加工に変更する
	- 高硬度材のワーク	- 適正な推奨エンドミルと交換するか、TiAlNコーティングカッターに変更する
	- 切屑排出不良	- エアー又は大量のクーラントを使って切屑を除去するか、刃数の少ないカッターと交換する
	- 熱伝導性の低い被削材	- 送りを上げる。シャープエッジのエンドミルを使用する
	- 逃げ角が小さ過ぎる	- 逃げ角の大きなものに変更する
欠損	- チッピングや摩耗が著しい	- カッターを再研削又は交換する
	- 過度の送り	- 推奨条件に合うよう送りを下げる
	- 過度の切削抵抗	- 状態を確認し、回転数又は送りを推奨条件に合うよう上げる／下げる
	- 突出しが長過ぎる	- 可能な限り工具の突出し長さを短くする
仕上げ面	- ビビリ	- 推奨データを確認し、切削条件を変更する
	- 構成刃先	- 切削速度を上げる。より高ヘリカルカッター又はダウンカットに変更しクーラントを使用する。
	- 工具摩耗	- カッターを再研削又は交換する
	- 高送り-低速	- 推奨条件に合うよう送りを下げるとともに回転数を上げる。
加工品の精度	- 切削条件	- 推奨切削条件にて加工を始める
	- 過度の送り	- 仕上げ面及び部品の精度が要求される水準を達成するよう送りを下げる
	- 刃数	- 刃数の多いエンドミルに交換する
	- 工具の撓み	- 大径且つ刃の短い工具を使用し、突出し長さを最小限にする
	- 剛性が不十分	- ホルダー又は切削条件を変える
バリ	- 主逃げ面での摩耗が激しい	- 初期段階で再研削を行う
	- 切削条件が正しくない	- 切削条件を正す
	- 切削角が不適切	- 正確な切削角に変更する



テクニカルガイド

-ツーリング

ERコレット TG2

テクニカルガイド

ERスプリングコレット(内部給油/外部給油)

■ 仕様

最新ERコレット(内部給油/外部給油)シリーズは、標準穴あけ工具・ボーリングバー・エンドミル・リーマー・各種特注工具等でのクーラントが必要な加工に特に最適です。高能率且つ高精度な加工と優れた切屑排出を可能とします。
クーラント式スプリングコレットはスピンドルスルークーラント スピンドル/タレット式での高速加工に対応。
工具の最大限の性能を発揮させ、高性能・長い工具寿命・優れた仕上面を実現します。

■ 特長

- クーラント供給可能な革新的超精密級スプリングコレットをレパートリー
- 加工効率の向上
- 長い工具寿命
- 強力な把握力と高精度クランプ
- フロントクーラントにより良好な仕上面
- 優れた切屑処理

■ 性能

- 高圧クーラント供給可能(最大10MPa)
- 切刃への適切なクーラント供給

■ 備考

- 安全性とクランプ力を最大限発揮する為に、最低でもシャンク径の2倍の長さをコレットに差し込む必要があります。
- 工具の溝部へ直接クーラント供給する様、ジェット2コレットのノズルを調整して下さい。
- 全てのシャンクタイプに適合

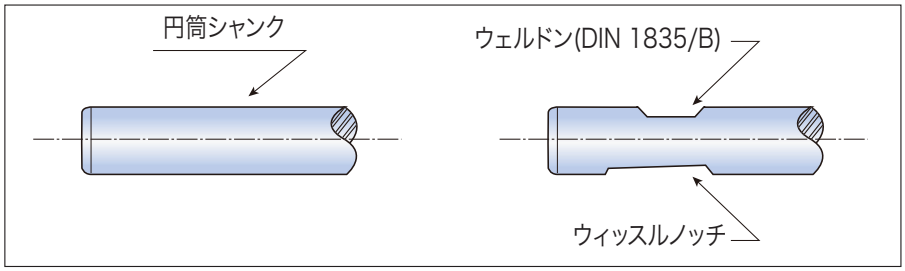
テグテックERスプリングコレット(内部給油/外部給油)

■ タイプ

内部給油対応(ジェットタイプ)
内部給油可能。
円筒シャンク(クーラント穴付)用

外部給油対応(ジェット2タイプ)
2カ所のノズルから切刃への
直接クーラント供給可能。
円筒シャンク(クーラント穴無)用

ERスプリングコレット(内部給油/外部給油)対応シャンク



ER - トップクランプナット(DIN 6499)

■ 仕様

コレットとナットの摩擦を大幅削減し、セルフセンタリングムーブメントを実現する最先端メカニズム。

■ 特長

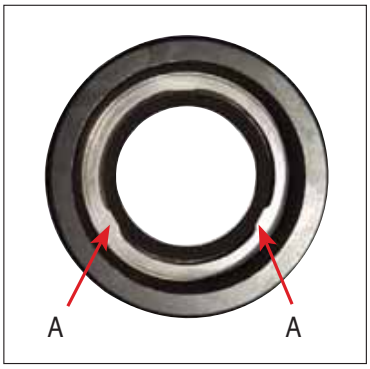
- 独創的な2ピースベアリング摩擦低減構造
- 同心度、再現性が向上
- ベアリング構造の採用により摩擦が低減され、従来品に比べ把握力50%以上アップ。
- 独創的な形状により、高速回転時も優れたバランス精度発揮
- コンパクト設計 - 寸法やサイズは標準コレット用のナットと同様です。

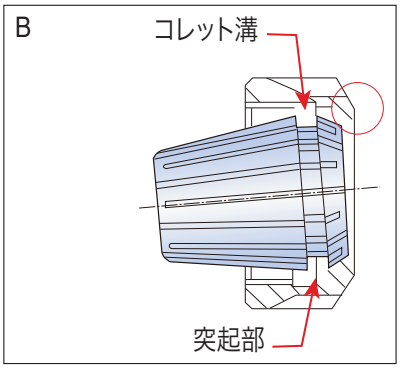
■ 使用方法

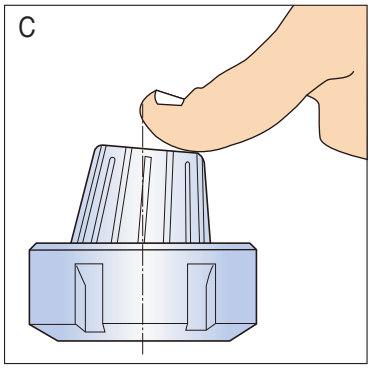
コレットの装着:コレットをナットに装着後、コレットチャックに取付けて下さい。

■ 装着方法

コレットを斜めにして、2カ所の突起部の間(A参照)にコレット溝を合わせます。(B参照)
ナットとコレットは清潔且つ水平にして下さい。ナット面に垂直になる様にしてコレットを
リングに完全に入れて下さい。(C参照)







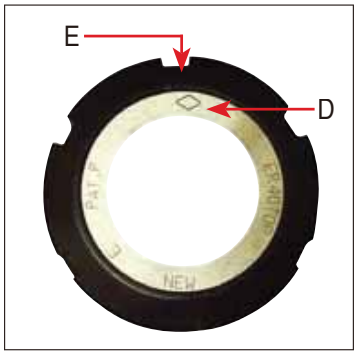
■ 取扱上の注意

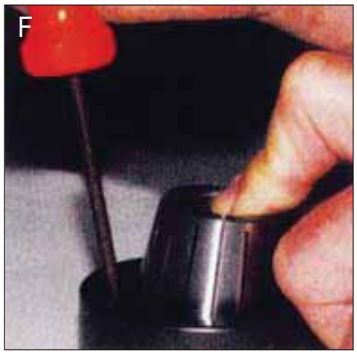
ナットの内側に三日月形のリブがありますので、コレットを傾け着脱を行って下さい。
また、コレットをナットに取り付けずにコレットチャックに入れないで下さい。

ER - トップクランプナット(DIN 6499)

■ 取外し手順

❶ シルバーリングの◇/ダイヤ印(D参照)とナットのキー溝の一つ(E参照)を合わせます。
❷ コレットをのせたナットを被削材と並行になる様、設置して下さい。
❸ ナットとコレットの間にスクリュードライバーを垂直に差し込みます。
❹ スクリュードライバーを傾けて、コレットを外側へ押し出して下さい。(F参照)





備考:
精度、耐久性を維持する為にはナット、コレットの清掃を行い、潤滑油や汚れを取り除いて下さい。
推奨締付トルクは、標準ER及びERトップクランプナット使用時です。

ナットタイプ	最大締付トルク (Kg×m)
ER-11	5
ER-11M	3
ER-16	7
ER-16M	4
ER-20	12
ER-20M	8
ER-25	20
ER-32	22
ER-40	25
ER-50	35

注意:
締付トルクは各コレットの最大径に合わせて算出されたものです。
小さいシャンクサイズ使用の場合、締付トルクを小さくし
適宜調整して下さい。

テクニカルガイド

-材質・被削材 インフォメーション

材質分類	TI2
加工用途別　推奨材質	TI4
材質対照表	TI7
旋削チップブレーカー対照表	TI12
硬度規格比較表	TI16
被削材規格比較表	TI18

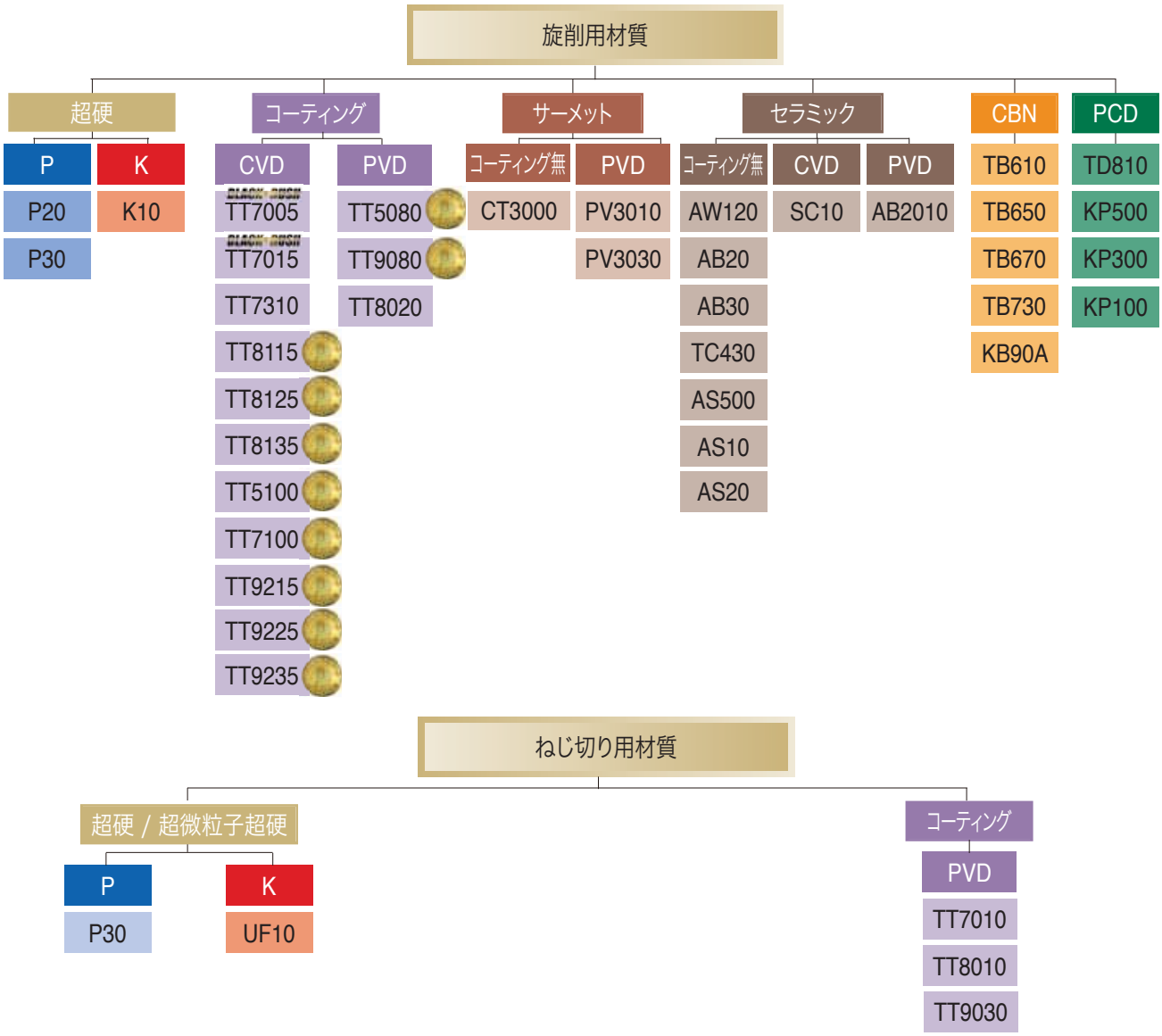
材質分類

テグテックのコーティング材質は、特殊最新技術によるCVD・PVDコーティング材質です。
高速加工から重切削粗加工に至るまで、様々な切削条件に幅広く対応します。このような材質の多様性は、
セラミックコーティングにも現れ、高硬度又は高靭性母材のコーティング材質は、耐摩耗性・耐チッピング性
に優れた性能を有します。

CVDコーティング製品には、2種類の主要コーティング層、高強度MTCVD TiCNコーティングと、
微細構造・切刃靭性に優れたαアルミナコーティングがあります。
又、PVDコーティング製品は、テグテック独自のナノスケール構造と優れた制御プロセスによる
TiAlN、AlTiN、AlTiCrNの組み合わせにより開発されてきました。

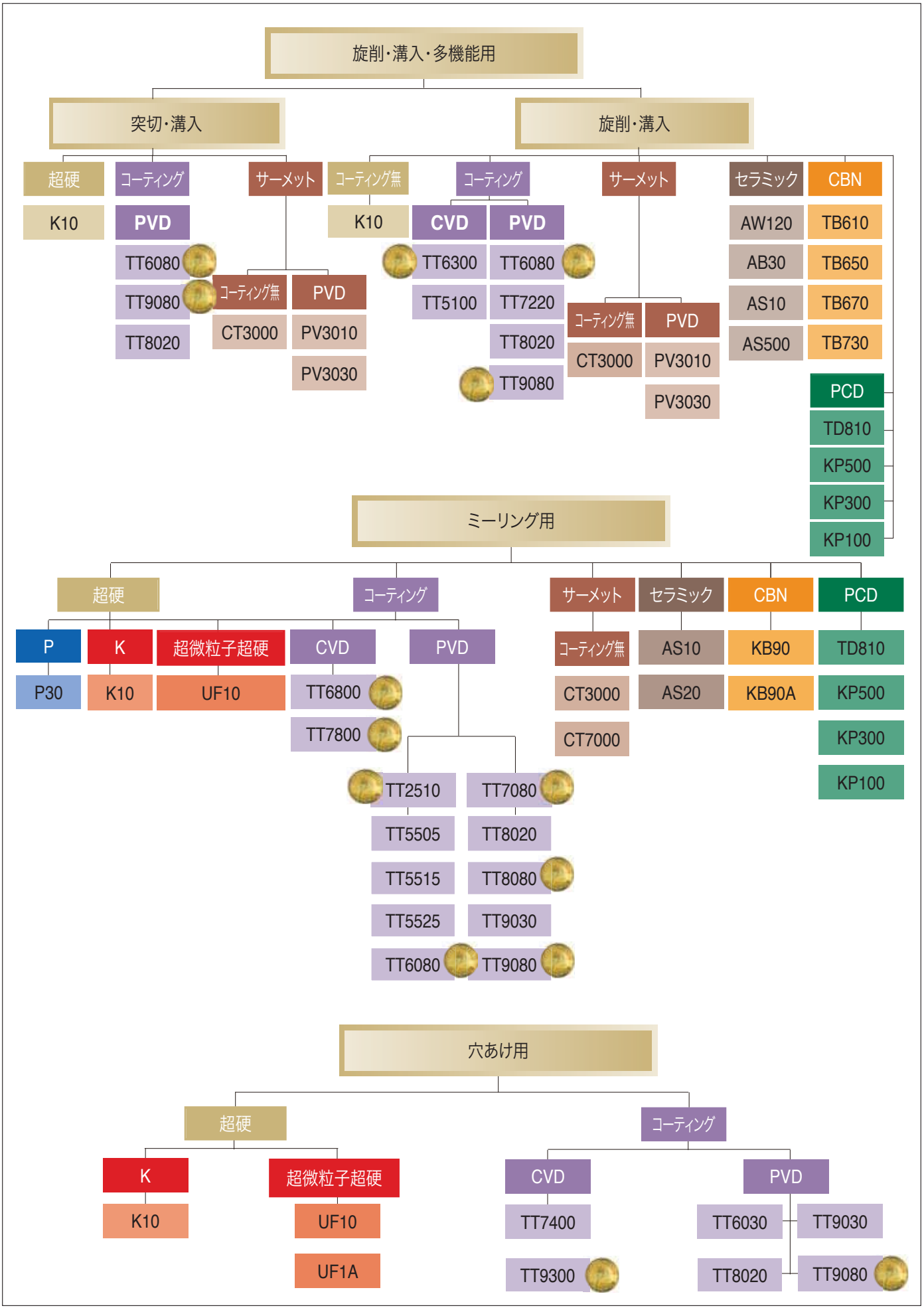
最新「ゴールドラッシュ」コーティングのコンセプトを紹介します。
金色の滑らかな表面コーティングが加工中の切刃の摩擦と被削材の溶着を低減します。

最良の加工性能を発揮する為には、加工環境に適した材質と形状の工具を選定することが重要です。
被削材、切削条件、クーラントの有無、機械等がその検討事項に含まれます。



TaeguTec
Member IMC Group

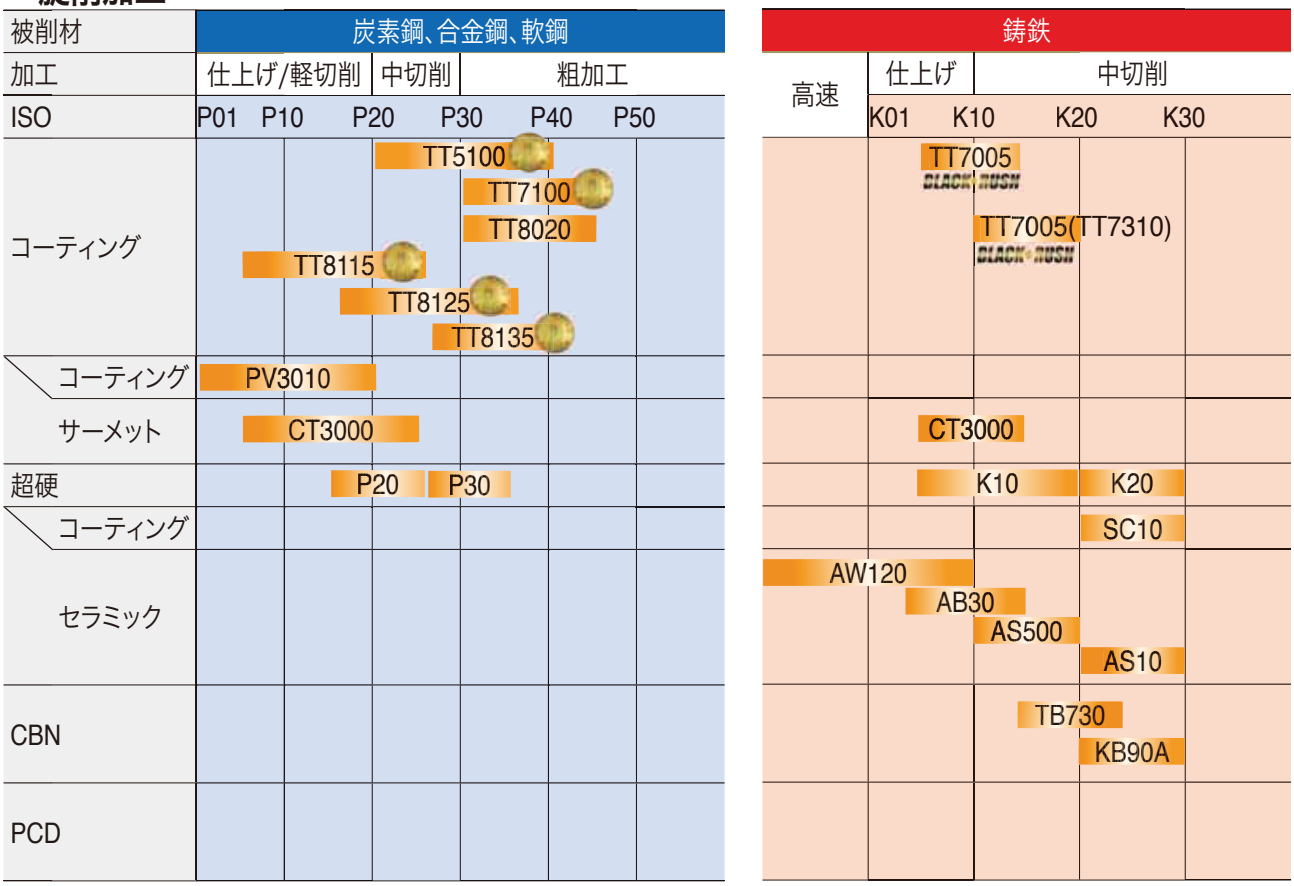
材質分類

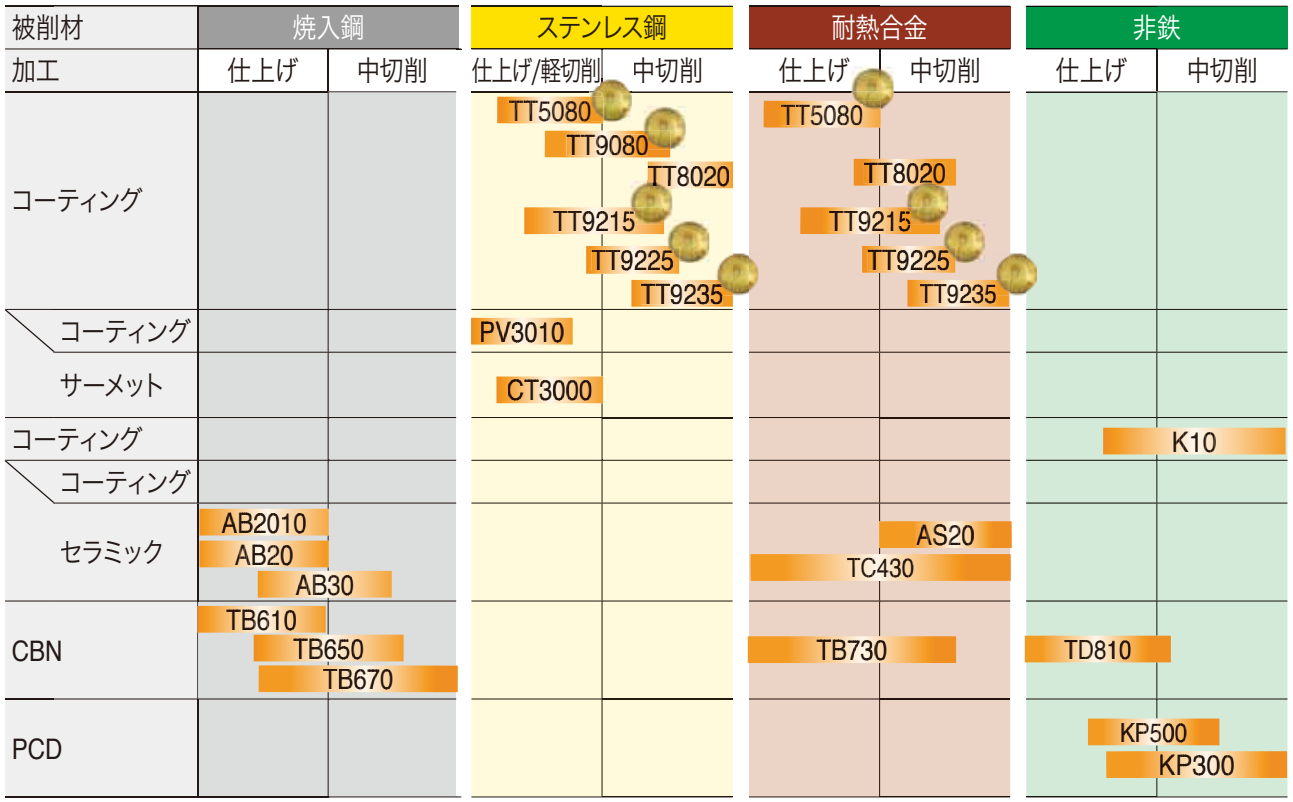


TaeguTec
Member IMC Group

推奨材質

▶ 旋削加工

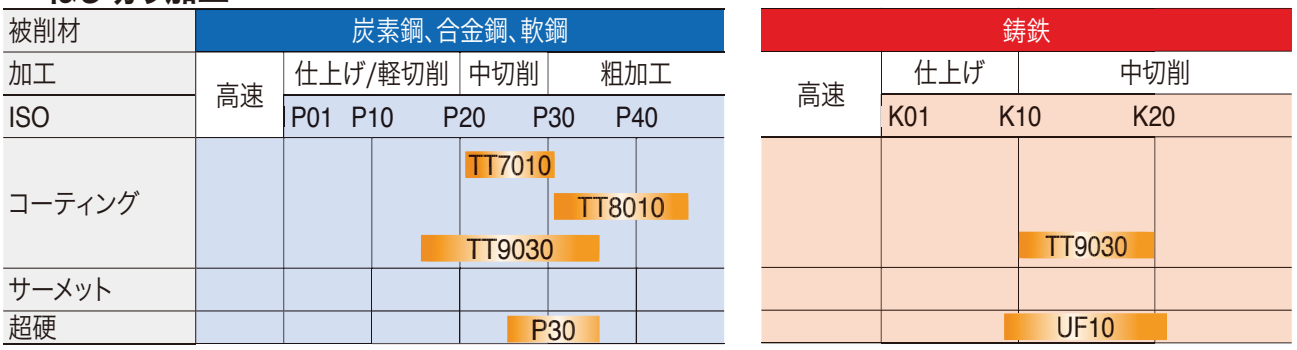


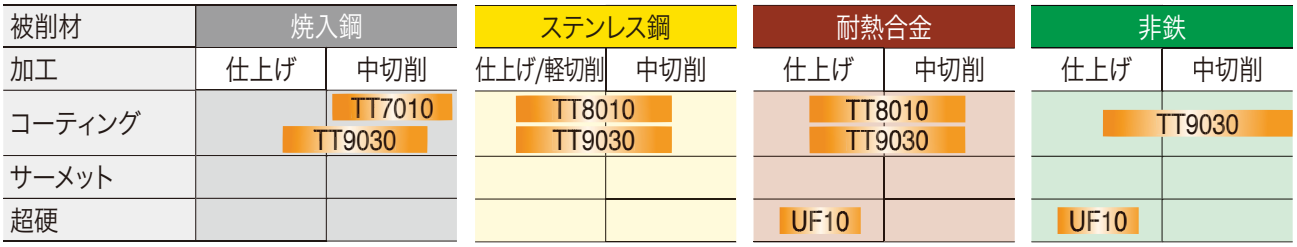


TaeguTec
Member IMC Group

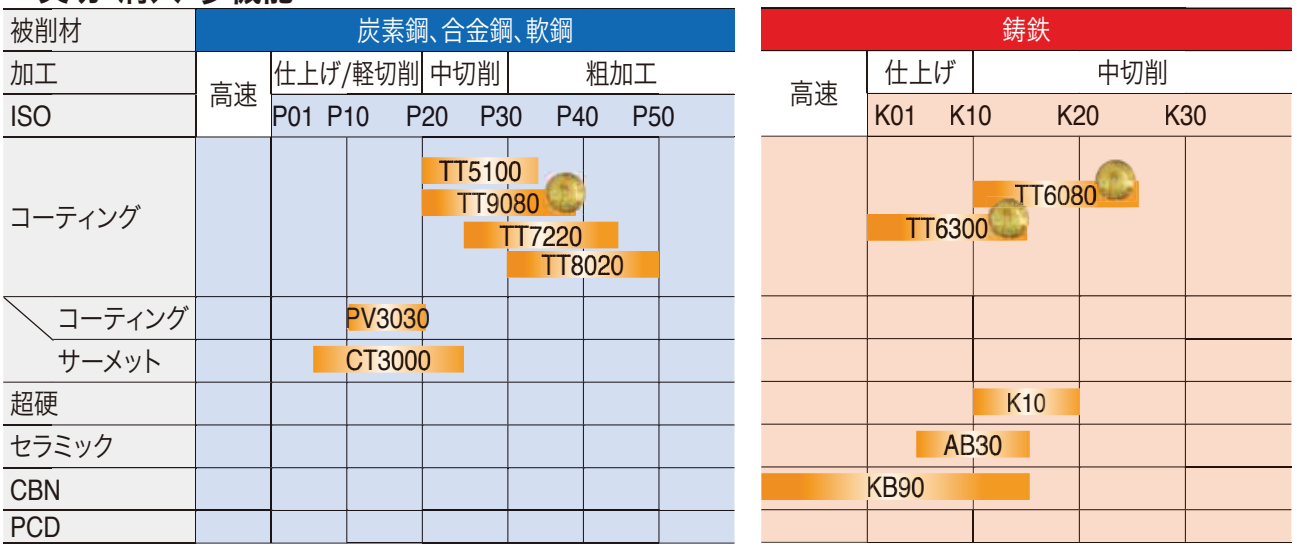
推奨材質

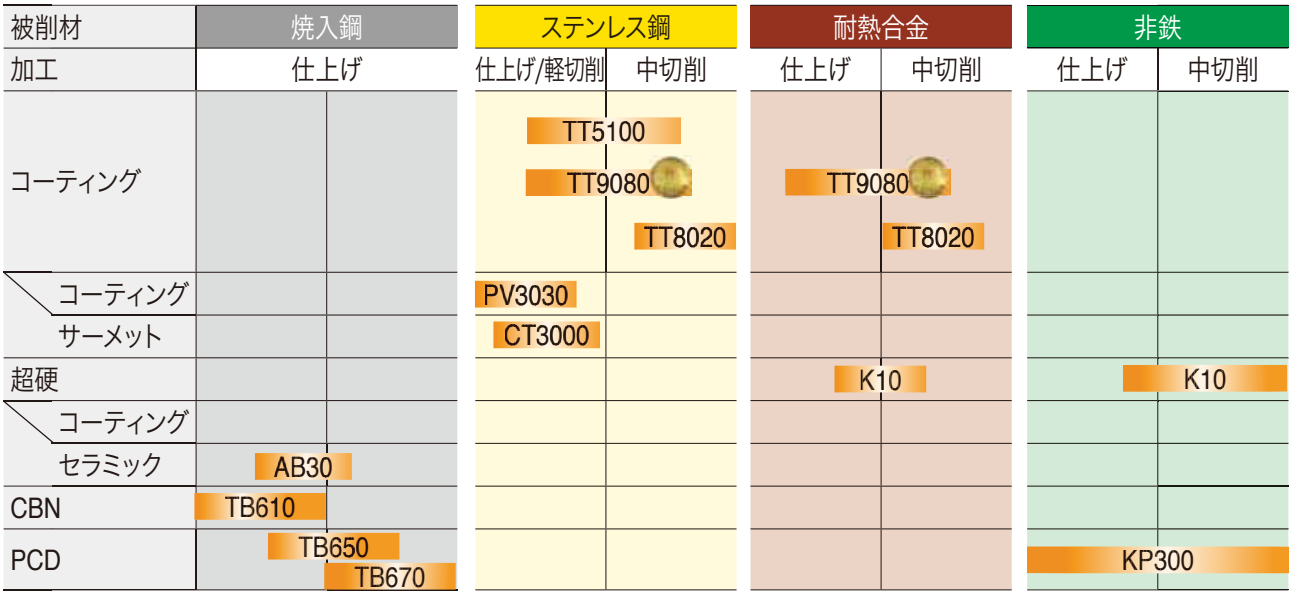
ねじ切り加工





突切・溝入・多機能

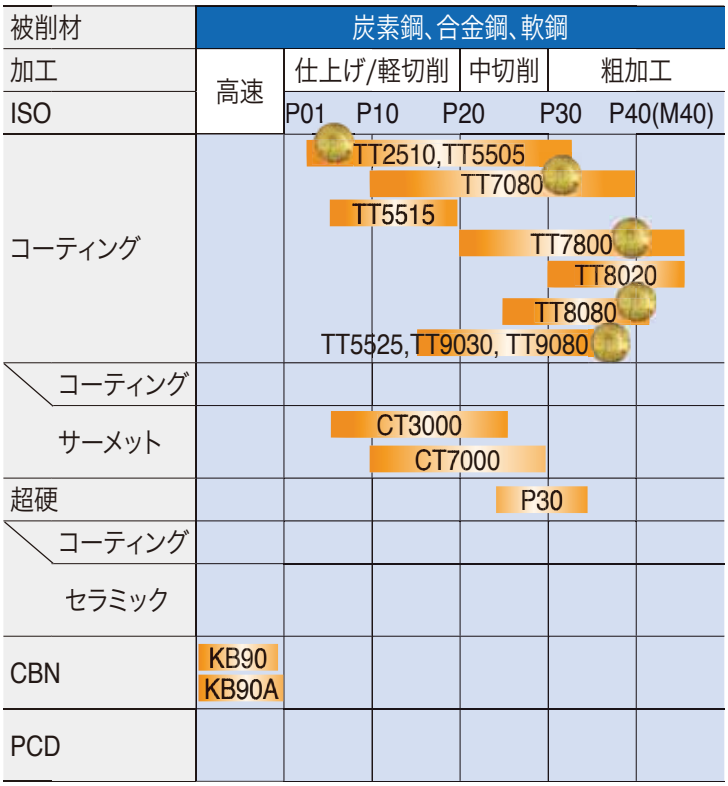


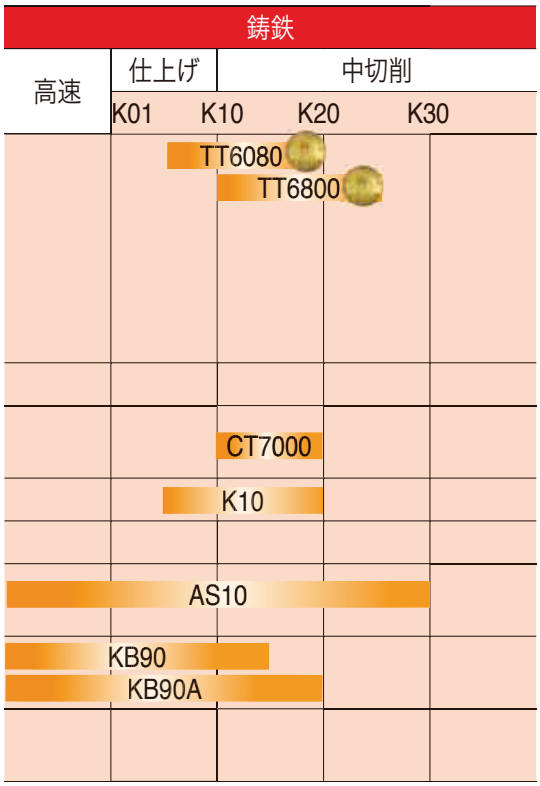


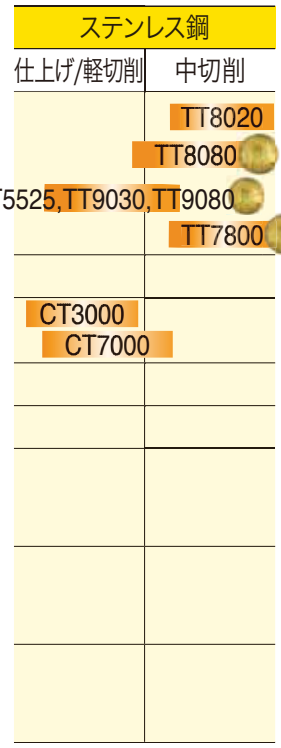
TaeguTec
Member IMC Group

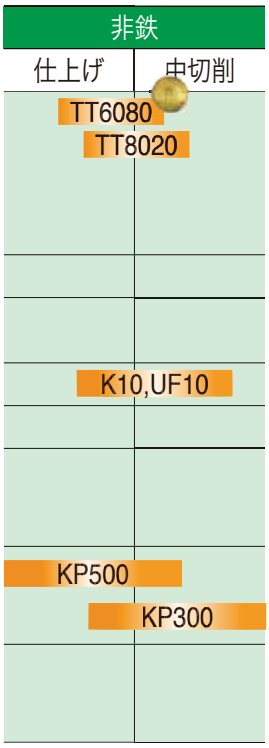
推奨材質

▶ミーリング加工









材質対照表

▶ 旋削加工用材質

ISO分類	テグテック	サンドビック	ワルター	セコ	ケナメタル	三菱マテリアル	住友電工	タンガロイ	京セラ	韓国治金	イスカル
P	TT8115	GC4205 GC4005	WPP05	TP0500	KCP05	UE6105 UE6005	AC810P AC500G	T9105 T9005	CA5505		
	TT8115	GC4215 GC4015	WPP10S WPP10	TP1500 TP1000	KCP10 KCP10B KC9110	UE6110 UE6010	AC1000 AC700G	T9115 T9015	CA515 CA5515	NC3010 NC3015	IC8150 IC9150
	TT8125 TT5100	GC4325 GC4225	WPP20S WPP20	TP2500 TP2000	KCP25 KCP25B KC9125	MC6025 UE6020	AC820P AC2000 ACZ310	T9125 T9025	CA525 CA5525	NC3220 NC3120 NC3020	IC8250 IC9250
	TT8135 TT7100	GC4235 GC4035 GC2135	WPP30S WPP30	TP3500 TP3000 TP40	KCP30 KCP40 KC9040	UE6135 UH6400	AC830P AC3000	T9135 T9035	CA5535 CR9025	NC3030 NC500H	IC8350 IC9350
M	TT9215	GC2015	WSM10 WAM10	TM2000 TP200	KCM15	MC7015 US7020 VP05RT	AC610M EH10Z	T6120	CA6515	PC8110 NC902	IC6015 IC807
	TT9225	GC2025	WSM20 WAM20	CP500	KCM25	MC7025 US735	AC630M AC304	T6130 AH630 T6020	CA6525	NC9025	IC6025 IC9300
	TT9235 TT8020	GC2035 GC30 GC235	WSM30 WAM30	TM4000 TP400	KCM35	UH6400 MP7035	AC3000	AH645 T6030	PR630	NC5330 PC9030	IC3028
K	TT7005	GC3205 GC3005	WKK10S WAK10	TK1001 TK1000	KCK05 KC9315	MC5005 UC5105	AC405K AC410K AC300G	T5105 T5010	CA4505 CA4010	NC6205 NC6105	IC5010 IC4028
	TT7015 TT7310	GC3210 GC3015	WKK20S WAK20	TK2001 TK2000	KCK15 KCK15B KC9325	MC5015 UC5115	AC415K AC500G	T5115 T5020	CA4515 CA4115 CA4120	NC6210 NC6110	IC5005
		GC3215	WAK30		KCK20		AC420K	T5125		NC315K	
S H	TT5080	GCS05F GC1105 GC1115	WSM10	TH1000 TH1500 TS2000 TS2500 CP200	KCU10 KC5510 KC5010	VP05RT VP10RT	AC510U EH510Z EH10Z	AH110	PR1005 PR930	PC8110	IC807 IC907
	TT9080	GC15 GC1125 GC1025 GC1515 GC1525	WSM20 WSM30	CP500	KCU25 KC5525 KC5025	VP15TF VP20RT	AC520U EH20Z	AH120	PR1025 PR1125 PR1225 PR1425	PC5300 PC9530	IC808 IC908

注：上表は各社カタログ及び公刊物から抜粋したもので、各社の承認を得た物ではありません。

TaeguTec
Member IMC Group

材質対照表

▶ ミーリング加工用材質

ISO分類	テグテック	サンドビック	ワルター	セコ	ケナメタル	ニ菱マテリアル	住友電工	タンガロイ	京セラ	韓国冶金	イスカル
P	TT2510	GC1010 GC1030	WHH15 WXM15	MH1000 F15M MP1500 F30M	KC510M KC522M KC635M	MP8010 VP15TF				PC210F	IC903 IC900
P	TT7080 TT7030	GC4220 GC4230	WKP25 WAM10 WAM20	MP1500 MP2500 T250M				T3130 AH330	PR630 PR660 PR730	PC3600 PC3500 PC3535 PC3525	IC950
P	TT9080 TT9030	GC1030 GC4240	WAM30	F30M MP3000	KC522M KC635M	VP15TF VP20RT	ACP200	AH725 AH730 GH330 AH120	PR9925 PR830	PC5300 NC5330 PC9530	IC808 IC908
P	TT8080 TT8020 TT7800	GC4240 GC1040	WKP35 WXP45 WSP45	F40M T350M	KC725M KC735M KC935M KCPM20	VP30RT FH7020 F7030	ACP300 ACZ350	AH140 T3130 AH130		PC3545	IC830 IC330 IC928
M S	TT9080 TT9030	GC1030 GC2030 S30T GC1025	WAM30 WXM35	MH1000 MP2500 F30M	KC635M	VP15TF	ACP200	T3130 AH725 AH120	PR730 PR830 PR9925 PR925 PR1025	PC5300 PC9530 NC5330	IC808 IC908
M S	TT8080 TT8020	GC2040 S40T	WXM35 WSM35 WSP45	F40M MM4500 MS2500	KC725M	F7030 VP30RT MP9030	ACP300 EH20Z EH520Z	AH130 AH140 SH730	PR1225 PR905	PC3545 PC5300	IC830 IC330 IC928
K	TT6800	GC3220 GC4220	WAK15	MK1500 MP1500	KC915M KCK15	MC5020				PC8110	IC5100
K	TT6080	GC1020 GC4230 GC3040 GC4240	WKP25 WKP35	MK2050 MK2000 MK3000	KCK15 KC520M	MP8010 VP15TF F5010	ACK200 ACK300 ACZ310	T1015 T1115 AH120 GH110	PR905 PR510 PR610	PC6510 PC215K PC5300	IC810 IC910

注：上表は各社カタログ及び公刊物から抜粋したもので、各社の承認を得た物ではありません。

材質対照表

▶ サーメット材質

ISO分類	テグテック	サンドビック	ケナメタル	住友電工	京セラ	タンガロイ	三菱マテリアル	韓国冶金	セコ	日本特殊陶業	セラムテック
P01	PV3030 PV3010		KT315	T110A T1000A T1500Z	PV30 TN30 PV7010	GT720 NS710	AP25N NX2525	CC105 CC115 CN1000		T3N	SC35
P10	CT3000	CT5005 CT5015 CT525 GC1525	KT5020 KT125 KT150	T1500A T1200A T2000Z	PV7020 PV7025 PV60 TN6010 TN6020 TN60	GT730 GT530 NS520 NS720	MP3025 UP35N	CN2000 CC125	TP1030 CMP CM	T15 C30 Q50	SC15 SC8015 SC7035 SC40
P20	CT7000	CT530	KT1120 KT175	T3000Z T130Z	TN100M TC60M PV90	NS730 NS530	VP45N NX99 NX3035	CN20 CN30	MP1020 TP1020 C15M	N20 Z15 C50 C7X	SC7015 SC60
P30				T250A T130A		NS740	NX4545			Q50 N40	
M01	PV3010 PV3030		KT315	T110A	PV30 TN30 PV7010	GT720 NS710	AP25N NX2525	CC105 CC115 CN1000		T3N	SC35
M10	CT3000	CT5005 CT5015 CT525 GC1525	KT5020 KT125 KT150	T1500A T1200A T2000Z	PV7020 PV60 TN6010 TN6020 TN60	GT730 GT530 NS520 NS720	MP3025 UP35N	CN2000 CC125	TP1030 CMP CM	T15 C30 Q50	SC15 SC8015 SC7035 SC40
M20	CT7000	CT530	KT1120 KT175	T3000Z T130Z	TN100M TC60M PV90	NS730 NS530	VP45N NX99 NX3035	CN20 CN30	TP1020 C15M	N20 Z15 C50 C7X	SC7015 SC60
M30				T250A T130A		NS740	NX4545			Q50 N40	
K01	PV3030		KT315	T110A T1000A T1500Z	PV30 PV7005 PV7020 PV60	NS710 GT720 NS720 NS520	AP25N NX2525	CN1000	CM	T3N Q15	SC8015
K10	CT3000	CT5015	KT125	T1200A T2000Z	TN60 TN6020	GT730 NS730 NS530		CN2000	C15M	T15 Z15 C7Z	SC7015
K20				T3000Z							

注：上表は各社カタログ及び公刊物から抜粋したもので、各社の承認を得た物ではありません。

TaeguTec
Member IMC Group

材質対照表

▶ セラミック材質

加工用途	成分	テグテック	サンドビック	ケナメタル	セラムテック	日本特殊陶業	京セラ	住友金属	サンヨン
鋳鉄	Al_2O_3	AW120	CC620		SN60 SN80	HC1 HW2	KA30		SZ200 SZ300
	Al_2O_3+TiC	AB30	CC650	KY1615	SH2 SH4	HC2 HC5 HC6	A65	NB90S NB90M	ST100 SD200 TC100 (PVD)
	SiAlON	AS500		KY300 KY1310 KYK10	SL506 SL508 SL606 SL608			SN200K SN2100K	
	Si_3N_4	AS10	CC6090 CC6091	KY1320 KY3500	SL500 SL808	SX1 SX2 SX6	KS500 KS6000 KS6050	NS260	SN26 SN300 SN400 SN500 SN600
	Si_3N_4+CVD	SC10	CC1690	KY3400 KYK25	SL550C SL554C SL654C SL658C SL854C SL858C	SP2 SP9	CS7050	NS260C	
焼入鋼	Al_2O_3+TiCN	AB20			SH2 SH4	HC2 HC5 HC7			ST300 ST500 ST700
	Al_2O_3+TiCN + PVD	AB2010	CC6050	KY4400		ZC4 ZC7	A66N PT600M	NB100C	TC300
超合金	Al_2O_3+SiCw	TC430	CC670	KY4300		WA1		WX2000	SW500 SW800
	Si_3N_4+TiN	AS20							
	SiAlON		CC6060 CC6065	KY2100 KY1540 KYS30 KYS25		SX5 SX7 SX9	KS6040		SN800 SN900

注：上表は各社カタログ及び公刊物から抜粋したもので、各社の承認を得た物ではありません。

材質対照表

▶ CBN材質

加工用途		テグテック	タンガロイ	サンドビック	ケナメタル	セラムテック	セコ	住友金属
焼入鋼	連続切削	TB610	BX310	CB7015	KB1610 KB5610 KB9610	WBN575	CBN10 CBN050C	BNX10 BNC100
	一般加工	TB650	BX530 BX330 BXM20	CB7025	KB1625 KB5625	WBN570 WBN560	CBN100 CBN160C	BN250 BNX20 BNC160 BNC200
		TB670	BX360 BX380 BXC50		KB1630 KB5630	WBN555	CBN150 CBN100P	BN350 BNX25 BN500 BNC300
鋳鉄	一般加工	TB730(KB90)	BX930 BX850 BX950 BX470 BX480	CB7050	KB1345 KB9640	WBN735 WBN750	CBN200 CBN400C	BN100 BN700
	ソリッドCBN	KB90A	BX90S BXC90			WBN100 WBN100C	CBN300 CBN350	BNS800

▶ PCD材質

ISO分類	テグテック	イスカル	タンガロイ	住友金属	ｻﾝﾄﾞﾋﾞｯｸ	ケナメタル	三菱ﾏﾃﾘｱﾙ	日本特殊陶業	京セラ	セコ
N01-N10	TD810		DX180	DA90		KD1425			KPD230	PCD30M
	KP500	ID8	DX160				MD203			PCD30
N05-N20	KP300	ID5	DX140	DA150	CD10		MD220	PD1	KPD010	PCD20
N15-N30	KP100		DX120 DX110	DA2200 DA1000		KD1400 KD1405	MD230	PD2	KPD001	PCD10 PCD05

注：上表は各社カタログ及び公刊物から抜粋したもので、各社の承認を得た物ではありません。

TaeguTec
Member IMC Group

旋削チップブレーカー対照表

▶ ネガタイプ

チップ仕様		テグテック	サンドビック	ケナメタル	セコ	ワルター	バレナイト
鋼	両面	WS	WF, WL	FW	W-MF2	NF	W3
		WT	WMX,WM	MW	W-M3	NM	W6
		FA		FF FS	FF1		F2
		FG	QF	FP FN	MF2	NF3 FP5 NFT	
		FC	PF, LC XF			NS6	
		VF	K		95		
		ML	GP-	GP-K,MS- MS GP		G-NMT, NS4 NS5,G1	
		MP	XM QM	P	MF3	NM4	M2
		MC	SM	MN	MR3	MP3 NM4	
		PC	PM XMR		M3	NM6 MP5	
		MT		MP RP		NS8	M3
		MG-		UN	M4	MG-	
		RT	PR HM	UM RN MG-	M5 MR7, M6	NM5,NM7 NRT, RP5 NM6,NM9	R3
	片面	RX	PR	RM		NRF	
		RH	QR MR	RP	R6,RR9 R5,R4,37 RR6	NR6 NR5,NR8 NR7	R6
		HT, HD	HR, 31	RH	R8,56,57 R7	NRR	
		HY, HZ					
ステンレス鋼	両面	EA,SF	MF	FP	MF1	NF4	F5
		EM	MM	MU1, MS1 UP	MF4	NMS NM4	
		ET	MR MM-MR	RP	MR6, MF5 MM-RR6	NR4 NMS	M5
		SU	SF, SGF MX-SM, 23, SM SR, SMR	FH, FX MS, MH, MX			
鋳鉄	両面	MT	KF,KM	FN	M5		
		MG-		RP		NM5, MK5	
		RT	KR	UN	MR7		

注：上表は各社カタログ及び公刊物から抜粋したもので、各社の承認を得た物ではありません。

三菱マテリアル	住友電工	京セラ	タンガロイ	韓国冶金	イスカル
SW	LUW, SEW	WP	AFW	LW	
MW	GUW	WQ	ASW	VW,HW	WG
FH	FL,FA	GP, DP, XF XP	TF	HU	SF
SH	SU SE	PP HQ	ZF ZM,TS, NS,NM TSF	VG,HF,GF VF VQ	NF
FY,SA LP	LU	CJ CQ,PQ		VL, VB, HC	
ES	GX,HM		S		
FJ,SY MJ	UP	XQ A3, AH XS	CB,17	HA VP2	12 PP
				HS,GS, VP3	TF VL
		GS	AS	HC	
MP, MV	GE,GU	PS	TM	VM	
MA	UX,UG	HS CS		HM,GM	GN
MG-	UZ	MG- C	38 DM,MG- 33,37	B20,B25	MG-
MH,GJ GH, RP HAS,HDS	ME MU, MX	GT,PT PH,HT	TH	HR, GR	NR
		PX			
HZ HA HH	MP HG HP	HX	TRS 57	GH	RP NM
HC5 HX,HBS	HF HU		65 TU	VT,HH	
HV,HDS, HXD	HW			VH,B40	
FS	SU	MQ,GU		HA	
MS	EX GU	MU MS HU	SS SM	VP3 HS GS	TNM
			HMM, SA		
MA	UZ	MG-	CF CM		
MG-		C		B25	
GH	GZ	ZS, GC	CH	GR	

TaeguTec
Member IMC Group

旋削チップブレーカー対照表

▶ ポジタイプ

チップ仕様	テグテック	サンドビック	ケナメタル	セコ	ワルター	バレナイト
鋼	WT	WM	MW	W-F2	PF	
	FA	PF,UF	UF,11,GM	FF1	PF4 PF5	
	SA					
	FG	UM XF	FP LF	F1	PS4 PS5	PM3 PM4
	PC	PM	MP		PF2	
	MT	XM PR,UR XR	MF	F2	PM5 E47, MT-	PM5
	PMR-	PMR-	PMR-		PMR-	
アルミ	FL	AL	HP	AL	PM2	IL

注：上表は各社カタログ及び公刊物から抜粋したもので、各社の承認を得た物ではありません。

三菱マテリアル	住友電工	京セラ	タンガロイ	韓国治金	イスカル
MW					WG
FV	LU FP	XP GK, GP, DP	01,PF,PSF	HFP	38, PF
SMG	FC	CF, GF GQ GR	JS		
SQ,SV	FK SU SC,SK	XQ HQ		VF HMP,C05	SM 16, GT-
			PSS PS		
MQ,MV MT- G	SF,MU	MT-	PM	C25	14, 17 19, MT-
PMR-	UJ	GP,HQ G,PMR-	23		
AZ	AG	AH	AL	AR	AF, AS

TaeguTec
Member IMC Group

硬度規格比較表

ビッカーズ硬さ 50kg HV	ブリネル硬さ HB10mm ボールロード 3000kgf		ロックウェル硬さ				ショア硬さ HS	引張り強さ N/mm² (kgf/mm²)
	標準ボール	超硬ボール	A 基準 60kgf ダイヤモンド HRA	B 基準 100kgf 1/16in ボール HRB	C 基準 150kgf ダイヤモンド HRC	D 基準 100kgf ダイヤモンド HRD		
1900			**93.1**		**80.5**			
1800			**92.6**		**79.2**			
1700			**91.9**		**77.9**			
1600			**91.3**		**76.6**			
1500			**90.5**		**75.3**			
1450			**90.1**		**74.6**			
1400			**89.6**		**74.0**			
1350			**89.1**		**73.4**			
1300			**88.7**		**72.7**			
1250			**88.3**		**72.1**			
1200			**87.9**		**71.5**			
1150			**87.5**		**70.9**			
1100			**87.1**		**70.3**			
1050			**86.6**		**69.6**			
1000			**86.2**		**68.9**			
940			**85.6**		**68.0**	**76.9**	97	
920			**85.3**		**67.5**	**76.5**	96	
900			**85.0**		**67.0**	**76.1**	95	
880		**(767)**	**84.7**		**66.4**	**75.7**	93	
860		**(757)**	**84.4**		**65.9**	**75.3**	92	
840		**(745)**	**84.1**		**65.3**	**74.8**	91	
820		**(733)**	**83.8**		**64.7**	**74.3**	90	
800		**(722)**	**83.4**		**64.0**	**74.8**	88	
780		**(710)**	**83.0**		**63.3**	**73.3**	87	
760		**(698)**	**82.6**		**62.5**	**72.6**	86	
740		**(684)**	**82.2**		**61.8**	**72.1**	84	
720		**(670)**	**81.8**		**61.0**	**71.5**	83	
700		**(656)**	**81.3**		**60.1**	**70.8**	81	
690		**(647)**	**81.1**		**59.7**	**70.5**		
680		**(638)**	**80.8**		**59.2**	**70.1**	80	
670		**630**	**80.6**		**58.8**	**69.8**		
660		**620**	**80.3**		**58.3**	**69.4**	79	
650		**611**	**80.0**		**57.8**	**69.0**		
640		**601**	**79.8**		**57.3**	**68.7**	77	2205(210)
630		**591**	**79.5**		**56.8**	**68.3**		2020(206)
620		**582**	**79.2**		**56.3**	**67.9**	75	1985(202)
610		**573**	**78.9**		**55.7**	**67.5**		1950(199)
600		**564**	**78.6**		**55.2**	**67.0**	74	1905(194)
590		**554**	**78.4**		**54.7**	**66.7**		1860(190)
580		**515**	**78.0**		**54.1**	**66.2**	72	1825(186)
570		**535**	**77.8**		**53.6**	**65.8**		1795(183)
560		**525**	**77.4**		**53.0**	**65.4**	71	1750(179)
550	**(505)**	**517**	**77.0**		**52.3**	**64.8**		1750(174)
540	**(496)**	**507**	**76.7**		**51.7**	**64.4**	69	1660(169)
530	**(488)**	**497**	**76.4**		**51.1**	**66.2**		1620(165)
520	**(480)**	**488**	**76.1**		**50.5**	**63.5**	67	1570(160)
510	**(473)**	**479**	**75.7**		**49.8**	**62.9**		1530(156)
500	**(465)**	**471**	**75.3**		**49.1**	**62.2**	66	1459(153)
490	**(456)**	**460**	**74.9**		**48.4**	**61.6**		1460(149)
480	**488**	**452**	**74.5**		**47.7**	**61.3**	64	1410(144)

• ゴシック体の数字は、ASTM E 140表に基づいています。(SAE-ASM-ASTMにより算出)

ビッカーズ硬さ 50kg HV	ブリネル硬さ HB10mm ボールロード 3000kgf		ロックウェル硬さ				ショア硬さ HS	引張り強さ N/mm² (kgf/mm²)
	標準ボール	超硬ボール	A 基準 60kgf ダイヤモンド HRA	B 基準 100kgf 1/16in ボール HRB	C 基準 150kgf ダイヤモンド HRC	D 基準 100kgf ダイヤモンド HRD		
470	**441**	**442**	**74.1**		**46.9**	**60.7**		1570(160)
460	**433**	**433**	**73.6**		**46.1**	**60.1**	62	1530(156)
450	**425**	**425**	**73.3**		**45.3**	**59.4**		1459(153)
440	**415**	**415**	**72.8**		**44.5**	**58.8**	59	1460(149)
430	**405**	**405**	**72.3**		**43.6**	**58.2**		1410(144)
420	**397**	**397**	**71.8**		**42.7**	**57.5**	57	1370(140)
410	**388**	**388**	**71.4**		**41.8**	**56.8**		1330(136)
400	**379**	**379**	**70.8**		**40.8**	**56.0**	55	1290(131)
390	**369**	**369**	**70.3**		**39.8**	**55.2**		1240(127)
380	**360**	**360**	**69.8**	(110.0)	**38.8**	**54.4**	52	1250(123)
370	**350**	**350**	**69.2**		**37.7**	**53.6**		1170(120)
360	**341**	**341**	**68.7**	(109.0)	**36.6**	**52.8**	50	1130(115)
350	**331**	**331**	**68.1**		**35.5**	**51.9**		1095(112)
340	**322**	**322**	**67.6**	(108.0)	**34.4**	**51.1**	47	1070(109)
330	**313**	**313**	**67.0**		**33.3**	**50.2**		1035(105)
320	**303**	**303**	**66.4**	(107.0)	**32.2**	**49.4**	45	1005(103)
310	**294**	**294**	**65.8**		**31.0**	**48.4**		980 (100)
300	**284**	**284**	**65.2**	(105.5)	**29.8**	**47.5**	42	950 (97)
295	**280**	**280**	**64.8**		**29.2**	**47.1**		935 (96)
290	**275**	**275**	**64.5**	(104.5)	**28.5**	**46.5**	41	915 (94)
285	**270**	**270**	**64.2**		**27.8**	**46.0**		905 (92)
280	**265**	**265**	**63.8**	(103.5)	**27.1**	**45.3**	40	890 (91)
275	**261**	**261**	**63.5**		**26.4**	**44.9**		875 (89)
270	**256**	**256**	**63.1**	(102.0)	**25.6**	**44.3**	38	855 (87)
265	**252**	**252**	**62.7**		**24.8**	**43.7**		840 (86)
260	**247**	**247**	**62.4**	(101.0)	**24.0**	**43.1**	37	825 (84)
255	**243**	**243**	**62.0**		**23.1**	**42.2**		805 (82)
250	**238**	**238**	**61.6**	99.5	**22.2**	**41.7**	36	795 (81)
245	**233**	**233**	**61.2**		**21.3**	**41.1**		780 (79)
240	**228**	**228**	**60.7**	98.1	**20.3**	**40.3**	34	765 (78)
230	**219**	**219**		96.7	**(18.0)**		33	730 (75)
220	**209**	**209**		95.0	**(15.7)**		32	695 (71)
210	**200**	**200**		93.4	**(13.4)**		30	670 (68)
200	**190**	**190**		91.5	**(11.0)**		29	635 (65)
190	**181**	**181**		89.5	**(8.5)**		28	605 (62)
180	**171**	**171**		87.1	**(6.0)**		26	580 (59)
170	**162**	**162**		85.0	**(3.0)**		25	545 (56)
160	**152**	**152**		81.7	**(0.0)**		24	515 (53)
150	**143**	**143**		78.7			22	490 (50)
140	**133**	**133**		75.0			21	455 (45)
130	**124**	**124**		71.2			20	425 (44)
127	**121**			69.8			19	(42)
122	**116**			67.6			18	(41)
117	**111**			65.7			15	(39)

• ゴシック体の数字は、ASTM E 140表に基づいています。(SAE-ASM-ASTMにより算出)

TaeguTec Member IMC Group

被削材規格比較表

▶VDI3323規格準拠

被削材グループ	AISI/SAE	被削材No.	DIN	BS	EN	JIS	KS
1	A 366 (1012) 1008	0.0030	C10	040 A 10 045 M 10 1449 10 CS		S 10C	SM 10C
1		1.0028	Ust 34-2 (S250G1T)			SS 330	SS 330
1		1.0034	RSt 34-2 (S250G2T)	1449 34/20 HR, HS,CR,CS			
1		1.0035	St185 (Fe 310-0) St 33	Fe 310-0 1449 15 HR,HS			
1	A 570 Gr. 33,36	1.0036	S235JRG1 (Fe 360 B) Ust 37-2	Fe 360 B 4360-40 B			
1		1.0037	S235JR (Fe 360 B) St 37-2	Fe 360 B 4360-40 B		STKM 12A;C	STKM 12A;C
1	1115	1.0038	GS-CK16	030A04	1A	SS 330	SS 330
1	A 570 Gr. 40	1.0044	S275JR (Fe 430 B) St44-2	Fe 430 B FN 1449 43/25 HR, HS 4360-43 B		SM 400 A;B;C	SM 400 A;B;C
1		1.0045	S355JR	4360-50 B			
1	A 570 Gr.50 A 572 Gr.50	1.0050	E295 (Fe 490-2) St 50-2	Fe 490-2 FN 4360-50 B		SS 490	SS 490
1	A 572 Gr. 65	1.0060	E335 (Fe 590-2) St 60-2	Fe 60-2 4360-55 E; 55 C		SM 570	SM 570
1		1.0060	St 60-2				
1		1.0070	E360 (Fe 690-2) St 70-2	Fe 690-2 FN			
1		1.0112	P235S	1501-164-360B LT20			
1		1.0114	S235JU;St 37-3 U	4360-40C			
1	A 284 Gr.D A 573 Gr.58 A 570 Gr 36;C A 611 Gr. C	1.0116	S235J2G3 (Fe 360 D 1) St 37-3	Fe 360 D1 FF 1449 37/23 CR 4360-40 D			
1		1.0130	P265S	1501-164-400B LT 20			
1		1.0143	S275J0; St 44-3 U	4360-43C			

被削材グループ	AISI/SAE	被削材No.	DIN	BS EN	JIS	KS
1	A 573 Gr. 70 A 611 Gr.D	1.0144	S275J2G3 (Fe 430 D 1) St 44-3	Fe 430 D1 FF 4360-43 C; 43 D	SM 400 A;B;C	SM 400 A;B;C
1		1.0149	S275JOH; RoSt 44-2	4360-43C		
1		1.0226	DX51D; St 02 Z	Z2		
1	M 1010	1.0301	C10	040 A 10 045 M 10 1449 10 CS	S 10C	SM 10C
1	A 621 (1008)	1.0330	DC 01 St 2; St 12	1449 4 CR 1449 3 CS	SPHD	SPHD
1	A 619 (1008)	1.0333	Ust 3 (DC03G1) Ust 13	1449 2 CR;3 CR	SPCD	SPCD
1	A 621 (1008)	1.0334	UStW 23 (DD12G1)		SPHE	SPHE
1	A 622 (1008)	1.0335	DD13; StW 24	1449 1 HR	SPHE	SPHE
1	A 620 (1008)	1.0338	DC04 St4; St 14	1449 1 CR;2 CR	SPCE	SPCE
1	A 516 Gr. 65; 55 A 515 Gr. 65;55 A 414 Gr. C A 442 Gr.55	1.0345	P235GH HI	1501 Gr. 141-360 1501 Gr. 161-360; 151-360 1501 Gr. 161-400; 154-360 1501 Gr. 164-360; 161-360	SGV 410, SGV 450, SGV 48, SPV 450;SPV 480	SGV 410, SGV 450, SGV 480, SPPV 450;SPPV 480
1	(M) 1020 M 1023	1.0402	C22	055 M 15, 070 M 20 2C/2D 1499 22 HS, CS	S20C	SM 20C
1	1020	1.0402	C22	050A20 2C/2D	S22C	SM 22C
1	1020;1023	1.0402	C22	055 M 15, 070 M 20 2C	S 20 C;S 22 C	SM 20 C;SM 22C
1		1.0425	P265GH H II	1501 Gr. 161-400;151-400 1501 Gr. 164-360; 161-400 1501 Gr. 164-400;154-400	SPV 315; SPV 355 SG 295; SGV 410 SGV 450; SGV 480	SPPV 315; SPPV 355 SG 295; SGV 410 SGV 450; SGV 480
1	A27 65-35	1.0443	GS-45	A1		
1		1.0539	S355NH;StE 335			
1		1.0545	S355N; StE 355	4360-50E		
1		1.0546	S355NL;TStE 355	4360-50EE		
1		1.0547	S355JOH	4360-50C		
1		1.0549	S355 NLH;TStE 355			
1		1.0553	S355JO;St 52-3U	4360-50C		

TaeguTec
Member IMC Group

被削材規格比較表

▶VDI3323規格準拠

被削材グループ	AISI/SAE	被削材No.	DIN	BS	EN	JIS	KS
1	A 633 Gr.C A 588	1.0562	P355N StE 355	1501 Gr.225-490A LT 20		SM 490 A;B;C; YA;YB	SM 490 A;B;C; YA;YB
1		1.0565	P355NH; WStE 355	1501-225-490B LT 20			
1		1.0566	P355NL1; TStE 355	1501-225-490A LT 50			
1	1	1.0570	S355J2G3 St 52-3	Fe 510 D1 FF 1449 50/35 HR>HS 4360-50 D		SM 490 A;B;C; YA;YB	SM 490 A;B;C; YA;YB
1	1213	1.0715	9 SMn 28 (1SMn30)	230 M 07		SUM 22	SUM 22
1	1213	1.0715	9 SMn 28	230 M 07		SUM 22	SUM 22
1	12 L 13	1.0718	9 SMnPb 28 (11SMnPb30)			SUM 22 L SUM 23 L, SUM 24 L	SUM 22 L SUM 23 L, SUM 24 L
1	1108 1109	1.0721	10 S 20	(210 M 15)			
1	11 L 08	1.0722	10 SPb 20				
1	11 L 08	1.0722	10 SPb 20				
1	1215	1.0736	9 SMn 36 11SMn37)			SUM25	SUM25
1	12 L 14	1.0737	9 SMnPb 36 (11SMnPb37)				
1		1.0972	S315MC; QStE 300 TM	1501-40F30			
1		1.0976	S355MC; QStE 360 TM	1501-43F35			
1		1.0982	S460MC; QStE 460 TM	1501-50F45			
1		1.0984	S500MC; QStE 500 TM				
1		1.0986	S500MC; QStE 500 TM	1501 - 60F55			
1	1010	1.1121	CK 10 (C10E)	040 A 10		S 9 CK S 10 C	S 9 CK S 10 C
1		1.1121	St 37-1	4360 40 A			
1	1015	1.1141	CK 15 (C15E)	040 A 15 080 M 15	32C	S 15 S 15 CK	SM 15C SM 15CK
1	1020 1023	1.1151	C22E CK 22	055 M 15 (070 M 20)		S 20 C, S 20 CK S 22 C	SM 20 C, SM20 CK SM22 C
1	D 3	1.2080	X 210 Cr 12	BD 3			

▶VDI3323規格準拠

被削材グループ	AISI/SAE	被削材No.	DIN	BS	EN	JIS	KS
1	A36		St 44-2	4360 43 A			
1			StE 320-3Z	1 501 160			
1	A572-60	1.8900	StE 380	4360 55 E		S 25C	SM 25C
2	(M) 1025	1.0406	C 25	070 M 26			
2		1.0416	GS-38				
2	A 537 Cl.1 A 414 Gr. G A 612	1.0473	P355GH	19 Mn 6		SGV 410 SGV 450 SGV 480	SGV 410 SGV 450 SGV 480
2	1035	1.0501	C 35	080 A 32, 080 A 35 080 M 36, 1449 40 CS		S35C	SM35C
2	1045	1.0503	CF 45 (C45G)	060 A 47 080 M 46		S 45 C	SM 45 C
2	1040	1.0511	C 40	080 M 40		S 40 C	SM 40 C
2		1.0540	C 50				
2	A27 70-36	1.0551	GS-52	A2			
2	A148 80-40	1.0553	GS-60	A3			
2	A738	1.0577	S355J2G4 (Fe 510 D 2)	Fe 510 D2 FF 1501 Gr.224-460 1501 Gr. 224-490			
2	1140	1.0726	35 S 20	212 M 36	8M		
2	1146	1.0727	45 S 20 (46S20)				
2	1035 1041	1.1157	40Mn4	150 M 36	15	S 09CK	SMn 433
2	1025	1.1158	C25E CK 25	(070 M 25)		S 25 C	SM 25 C
2	1536	1.1166	34Mn5				
2	1330	1.1170	28Mn6	(150 M 28), (150 M 18)		SCMn 1	SCMn 1
2	1330	1.1170	28Mn6	150 M 5			
2	1330	1.1170	28Mn6		14A	SCMn 1	SCMn 1
2		1.1178	C30E; CK 30	080M30			

TaeguTec Member IMC Group

被削材規格比較表

▶VDI3323規格準拠

被削材グループ	AISI/SAE	被削材No.	DIN	BS	EN	JIS	KS
2	1035	1.1180	C35R Cm 35	080 A 35			
2	1035 1038	1.1181	C35E CK 35	080 A 35 (080 M 36)		S 35 C	SM 35 C
2	1035	1.1181	C35E CK 35	080 A 35 (080 M 36)		S 35 C	SM 35 C
2	1042	1.1191	GS- Ck 45	080 A 46			
2	1049 1050	1.1206	C50E CK 50	080 M 50			
2	1050 1055	1.1213	Cf 53 (C53G)	070 M 55		S 50 C	SM 50 C
2	4520	1.5423	22Mo4	1503-245-420		SB 450 M	SB 450 M
3		1.0050	St50-2				
3	A 516 Gr.70 A 515 Gr. 70 A 414 Gr.F; G	1.0481	P295GH 17 Mn 4	1501 Gr. 224		SG 365, SGV 410 SGV 450 SGV 480	SG 365, SGV 410 SGV 450 SGV 480
3	1043	1.0503	C35	060 A 47 080 M 46 1449 50 HS, CS		S 45 C	SM 45 C
3	1074	1.0614	C 76 D; D 75-2				
3	1086	1.0616	C 86 D; D 85-2				
3	1095	1.0618	C 92 D;D 95-2				
3	1036 1330	1.1165	30Mn5	120 M 36 (150 M 28)		SMn 433 H SCMn 2	SMn 433 H SCMn 2
3	1335	1.1167	30Mn5	150 M 36		SMn 438 (H) SCMn 3	SMn 438 (H) SCMn 3
3	1040	1.1186	C40E CK 40	060 A 40, 080 A 40 080 M 40		S 40 C	SM 40 C
3	1045	1.1191	C45E CK 45	080 M 46 060 A 47		S 45 C S 48 C	S 45 C S 48 C

▶VDI3323規格準拠

被削材グループ	AISI/SAE	被削材No.	DIN	BS	EN	JIS	KS
3	1049	1.1201	C45R Cm 45	080 M 46		S 50 C	SM 50 C
3		1.7242	18 CrMo 4				
3	A 387 Gr. 12 Cl	1.7337	16 CrMo 4 4				
3	A 387 Gr. 12 Cl	1.7337	16 CrMo 4 4				
3		1.7362	12 CrMo 19 5	3606-625			
3	A572-60		17 MnV 6	436055 E			
4	1055	1.0535	C55	070 M 55		S 55 C	SM 55 C
4	1060	1.0601	C60	060 A 62 1449 HS,CS	43D	S 58 C	SM 58 C
4	1070	1.0603	C67	080 A 67 1449 70HS			
4	1074 1075	1.0605	C75	1449 80 HS			
4	1055	1.1203	C55E CK 55	060 A 57 070 M 55		S 55 C	SM 55 C
4	1055	1.1209	C55R Cm 55	070 M 55			
4	1060 1064	1.1221	C60E CK 60	060 A 62	43D	S 58 C	SM 58 C
4	1070	1.1231	CK 67 (C67E)	060 A 67			
4	1074 1075 1078	1.1248	CK 75 (C75E)	060 A 78			
4	1086	1.1269	CK 85 (C85E)				
4	1095	1.1274	Ck 101 (C101E)			SUP 4	SPS 4
4	W 112	1.1663	C 125 W				
4							
5		1.0070	St70-2				
5		1.7238	49 CrMo 4				
5		1.7701	51 CrMoV 4				

TaeguTec
Member IMC Group

被削材規格比較表

▶VDI3323規格準拠

被削材グループ	AISI/SAE	被削材No.	DIN	BS	EN	JIS	KS
6	A573-81 65	1.0116	St 37-3	4360 40 B			
6	A515 65	1.0345	H1	1 501 161			
6	5120	1.0841	St 52-3	150 M 19			
6	9255	1.0904	55 Si 7	250A53	45		
6	9254	1.0904	55 Si 7	250 A 53			
6	9262	1.0961	60SiCr7	1 501 161			
6	L3	1.2067	100Cr6	BL3			
6	L1	1.2108	90 CrSi 5				
6	L2	1.2210	115CrV3				
6		1.2241	51CrV4				
6		1.2311	40 CrMnMo 7				
6	4135	1.2330	35 CrMo 4	708 A 37		SCM435TK	SCM435TK
6		1.2419	105WCr6	BO1			
6	0 1	1.2510	100 MnCrW 4	BS1		SKS 31	STS 31
6	S1	1.2542	45 WCrV7				
6	S1	1.255	60WCrV7				
6	L6	1.2713	55NiCrMoV6			SKT 4	STF 4
6	L6	1.2721	50NiCr13				
6	O2	1.2842	90MnCrV8	BO2			
6	E 50100	1.3501	100 Cr 2				
6	52100	1.3505	100Cr6	2 S 135 535 A 99	31	SUJ2	STB 2
6		1.5024	46Si7				
6	9255	1.5025	51Si7				
6	9255	1.5026	55Si7	251 a 58			
6	9260	1.5027	60Si7	251 A 60 251 H 60			
6	9260 H	1.5028	65Si7			50 P 7 SUP 6	SPS 6
6		1.5120	38 MnSi 4				

▶VDI3323規格準拠

被削材グループ	AISI/SAE	被削材No.	DIN	BS	EN	JIS	KS
6	A 204 Gr.A 4017	1.5415	16Mo3 15 Mo 3	1503-243 B			
6	4419	1.5419	20Mo4	1503-243-430		SCPH 11	SCPH 11
6	A 350-LF 5	1.5622	14Ni6				
6	3415	1.5732	1 NiICr10				
6	3310; 3314	1.5752	14NiICr14	655M13	36A		
6		1.6587	17CrNiMo6	820A16			
6		1.6657	14NiCrMo134				
6	5515	1.7015	15 Cr 3	523 M 15		SCr415(H)	SCr415(H)
6	5132	1.7033	34Cr4	530A32	18B	SCr430(H)	SCr430(H)
6	5140	1.7035	41C r4	530M40	18	SCr440(H)	SCr440(H)
6	5140	1.7045	42Cr41	530 A 40		SCr440	SCr440
6	5115	1.7131	16MnCr5	527 M 17			
6		1.7139	16MnCr5				
6	5515	1.7176	55Cr3	527 A 60	48	SUP9(A)	SPS 9(A)
6	4135; 4137	1.7220	34CrMo4	708 Aa 37			
6	4142	1.7223	41CrMo4			SNB 22-1	SNB 22-1
6	4140	1.7225	42CrMo4	708 M 0			
6		1.7228	55NiCrMoV6G	823M30	33		
6		1.7262	15CrMo5				
6		1.7321	20 mOcR 4				
6	ASTM A182 F-12	1.7335	13CrMo4 4	1501-620Gr27			
6	A 182-F11;12	1.7335	13 CrMo 4 4	1 501 620 Gr. 27		SCM415(H)	SCM415(H)
6	ASTM A 182 F.22	1.7380	10CrMo9 10	1501-622gR31; 45			
6	A182 F-22	1.7380	10 CrMo 9 10	1501-622			
6		1.7715	14MoV6 3	1503-660-440			
6	A355A	1.8509	41CrAlMo 7	905 M 39	41B		
7	A570.36	1.0038	S235JRG2 (Fe 360 B) RSt 37-2	Fe 360 B FU 1449 27/23 CR 4360-40 B			
7	3135	1.5710	36NiCr6	640A35			

TaeguTec
Member IMC Group

被削材規格比較表

▶VDI3323規格準拠

被削材グループ	AISI/SAE	被削材No.	DIN	BS	EN	JIS	KS
7		1.5755	31 NiCr 14	653 M 31			
7	8620	1.6523	2 NiCrMo2	805M20	362	SNCM220(H)	SNCM220(H)
7	8740	1.6546	40 NiCrMo 22	311-Tyre 7		SNCM240	SNCM240
7	4130	1.7218	25CrMo4	CDS 110		SCM420/430	SCM420/430
7		1.7733	24 CrMoV 5 5				
7		1.7755	GS-45 CrMOV 10 4				
7		1.8070	21 CrMoV 5 11				
8	4142	1.2332	47 CrMo 4	708 M 40	19A	SCM (440)	SCM (440)
8	A128 (A)	1.3401	G-X120 Mn 12			SCMnH 1, SCMn H 11	SCMnH 1, SCMn H 11
8	3435	1.5736	36 NiCr 10				
8	9840	1.6511	36CrNiMo4	816M40	110	SUP 10	SPS 10
8	4340	1.6582	35CrNiM 6	817 M 40	24	SNCM 447	SNCM 447
8		1.7361	32 CeMo12	722 M 24	40B		
8	6150	1.8159	50 CrV 4	735 A 50	47		
8		1.8161	58 CrV 4				
8		1.8515	32 CrMo 12	722 M 24	40B		
8		1.8523	39CrMoV13 9	897M39	40C		
9		1.4882	X 50 CrMnNiNbN 21 9				
9	3135	1.5710	36NiCr6	640A35	111A	SNC236	SNC236
9		1.5864	35 niCr 18				
9			31 NiCrMo 13 4	830 m 31			
10	A573-81	1.0144	ST 44-3	4360 43 C		SM 400A;B;C	SM 400A;B;C
10	A 619	1.0347	DCO3 RSt;RRSt 13	1449 3 CR 1449 2 CR			
10	M 1015 M 1016 M 1017	1.0401	C15	080 M 15 080 M 15 1449 17 CS		S 15 C	SM 15 C
10		1.0570	ST 52-3	4360 50 B		SM490A;B;C;YA;YB	SM490A;B;C;YA;YB
10	12L13	1.0718	9SMnPb28				
10	(12L13)	1.0718	9 SMnPb 28			SUM 22L	SUM 22L

▶VDI3323規格準拠

被削材グループ	AISI/SAE	被削材No.	DIN	BS	EN	JIS	KS
10		1.0723	15 S 22 15 S 20	210 A 15 210 M 15		SUM 32	SUM 32
10		1.2083					
10	H 11	1.2343	x 38 CrMoV 5 1	BH 11			
10	H 13	1.2344	X 40 CrMoV 5 1	BH 13		SKD61	STD61
10	A 2	1.2363	X100 CrMoV 5 1	BA 2		SKD12	STD12
10	D 2	1.2379	X 155 CrVMo 12 1	BD2			
10	HNV3	1.2379	X210Cr12G	BD2			
10	D 4 (D 6)	1.2436	X 210 CrW 12	BD6			
10	H 21	1.2581	X 30 WCrV 9 3	BH 21		SKD5	STD5
10		1.2601	X 165 CrMoV 12				
10	H 12	1.2606	X 37 CrMoW 5 1	BH 12			
10	D3	1.3343	S 6-5-2	BM2		SUH3	STR3
10	N08028	1.4563					
10	ASTM A353	1.5662	X8Ni9	1501-509;510			
10	ASM A353	1.5662	X8Ni9	502-650		SL9N60(53)	SL9N590(520)
10	2517	1.5680	12Ni19	12Ni19			
10	2515	1.5680	12 Ni 19				
11		1.3202	S 12-1-4-5	BT 15			
11		1.3207	S 10-4-3-10	BT 42			
11	T15	1.3243	S 6-5-2-5			SKH55	SKH55
11		1.3246	S 7-4-2-5				
11		1.3247	S 2-10-1-8	BM 42			
11	M 42	1.3249	S 2-9-2-8	BM 34			
11	T 4	1.3255	S 18-1-2-5	BT 4			
11	M 2	1.3343	S6-5-2	BM2		SKH 51	SKH 51
11	M 7	1.3348	S2-9-2				

TaeguTec
Member IMC Group

被削材規格比較表

▶VDI3323規格準拠

被削材グループ	AISI/SAE	被削材No.	DIN	BS	EN	JIS	KS
11	T 1	1.3355	S 18-0-1	BT 1			
11	630	1.4548					
11	HNV 3	1.4718	X45CrSi 9 3	401S45	52	SUH1	STR1
11	422	1.4935	x20 CrMoWV 12 1				
12	403	1.4000	X6Cr13	403 S 17		SUS403	STS 403
12		1.4001	X6Cr14				
12	(410S)	1.4001	X7 Cr 13	(403 S 7)			
12	405	1.4002	X6CrA12	405S17			
12	405	1.4002	X6 CrAl 13	405 S 17			
12	416	1.4005	X12CrS 13	416 S 21		SUS 416	SUS 416
12	410; CA-15	1.4006	(G-)X10 Cr 13	410S21	56A	SUS 410	SUS 410
12	430	1.4016	X8Cr17	Z8C17			
12	430	1.4016	X6 Cr 17	430 S 15	60	SUS 430	SUS 430
12		1.4027	G-X20Cr14	420 C 29			
12		1.4027	G-X 20 Cr 14	420 C 29			
12	420	1.4028	X30 Cr 13	420 S 45			
12		1.4086	G-X120Cr29	452C11			
12	430 F	1.4104	X12CrMoS17	420 S 37		SUS430F	STS 430F
12	440B	1.4112	X90 CrMoV 18				
12	434	1.4113	X6CrMo 17	434 S 17		SUS434	STS 434
12		1.4340	G-X40CrNi27 4				
12	S31500	1.4417	X2CrNiM0Si19 5				
12	S31500	1.4417	X2 CrNoMoSi 18 5 3				
12		1.4418	X4 CrNiMo16 5				
12	XM 8 430 Ti 439	1.4510				SUS 430 LK	STS 430 LX
12	430tl	1.4510	X6 CrTi 17				
12		1.4511	X 6 CrNb 17(X 6 CrNb 17			SUS 430 LK	STS 430 LX
12	409	1.4512	X 6 CrTi 12 (X2CrTi12)	LW 19 409 S 19		SUH 409	STR 409
12		1.4720	X20CrMo13				

TaeguTec
Member IMC Group

▶VDI3323規格準拠

被削材グループ	AISI/SAE	被削材No.	DIN	BS	EN	JIS	KS
12	405	1.4724	X10CrA113	403S17			
12	430	1.4742	X10CrA118	439S15	60	SUS430	STS430
12	HNV6	1.4747	X80CrNiSi20	443S65	59	SUH4	STR4
12	446	1.4749	x18 cRn 28				
12	446	1.4762	X10CrA124			SUH446	STR446
12	EV 8	1.4871	X 53 CrMnNiN 21 9	349 S 54		SUH35,SUH36	STR35,STR36
12	302		x12 CrNi 18 9	302 S 31			
12	429		X10 CrNi 15				
13	420	1.4021	X20Cr13	420S37			
13	420	1.4031	X40 Cr 13				
13		1.4034	X46Cr13	420 S 45		SUS420J2	STS420J2
13	431	1.4057	X20CrNi172	431 S 29	57	SUS431	STS431
13		1.4125	X 105 CrMo 17				
13	CA6-NM	1.4313	G-X4 CrNi 13 4	425 C 11		SCS5	SSC5
13	630	1.4542	X 5 CrNiCuNb 17 4 (X5CrNiCuNb 16-4)				
13		1.4544		S. 524 S. 526			
13	348	1.4546	X5CrNiNb 18-10	347 S 31 2 S. 130 2 S. 143/144/145 S.525/527			
13		1.4922	x20cRmV12-1				
13		1.4923	X22 CrMoV12 1				
14	304	1.4301	X 5 CrNi 18 9	304 S 15			
14	303	1.4305	X10 CrNiS 18 9	303 S 21	58M	SUS303	STS303
14	304L	1.4306	X2CrNi18 9	304S12		SCS19	SSC19
14	304L	1.4306	X2 CrNi 18 10	304 S 11			
14	CF-8	1.4308	X6 CrNi 18 9	304 C 15	58E	SUS304L	STS304L
14	301	1.4310	X12CrN i17 7	301 S 21			

TaeguTec
Member IMC Group

被削材規格比較表

▶VDI3323規格準拠

被削材グループ	AISI/SAE	被削材No.	DIN	BS	EN	JIS	KS
14	304 LN	1.4311	X2 CrNiN 18 10	304 S 62		SUS304LN	STS304LN
14		1.4312	G-X10CrNi18 8	302C25			
14	305	1.4312	X8 CrNi 18 12	305 s 19			
14		1.4332	X2 CrNi 18-8				
14	304	1.4350	X5CrNi18 9	304S15	58E	SUS304	STS304
14	S32304	1.4362	X2 CrNiN 23 4				
14	202	1.4371	X3 CrMnNiN 188 8 7	284 S 16			
14	316	1.4401	X 5 CrNiMo 17 12 2 (X4 CrNiMo 17 -12-2)	316 S 13 316 S 17 316 S 19 316 S 31 316 S 33		SUS 316	STS 316
14	316L	1.4404	X2 CrNiMo 17 13 2 (X2 CrNiMo 17-12-2) GX 2 CrNiMoN 18-10	316 S 11, 316 S 13 316 S 14, 316 S 31; 316 S 42, S.537;316 C 12, T.75, S. 161		SUS 316 L	STS 316 L
14	316LN	1.4406	X2 CrNiMoN 17 12 2 (X2CrNiMoN 18-10)	316 S 61 316 S 63		SUS316LN	STS316LN
14	CF-8M	1.4408	GX 5 CrNiMoN 7 12 2 G-X 6 CrNiMo 18 10	316 C 16 (LT 196) ANC 4 B		SCS 14	SSC 14
14		1.4410	G-X10CrNiMo18 9				
14	316 Ln	1.4429	X2 CrNiMo 17 -13-3	316 S 62		SUS 316 LN	STS 316 LN
14	316L	1.4435	X2 CrNiMo18 14 3	316 S 11;316 S 13 316 S 14;316 S 31 LW 22 LWCF 22		SUS 316 L	STS 316 L
14	316	1.4436	X 5 CrNiMo 17 13 3 (X4CRNIMO 17-13-3	316 S 19; 316 S 31 316 S 33 LW 23 LWCF 23		SUS 316	STS 316

▶VDI3323規格準拠

被削材グループ	AISI/SAE	被削材No.	DIN	BS	EN	JIS	KS
14	317L	1.4438	X2 CrNiMo 18 16 4 (X2CrNiMo 18-15-4)	317 S 12		SUS317L	STS317L
14	(s31726)	1.4439	X2 CrNiMoN 17 13 5				
14		1.4440	X 2 CrNiMo 18 13				
14	317	1.4449	X5 CrNiMo 17 13 3	317 S 16		SUS 317	STS 317
14	329	1.4449 1.4460	X 4 CrNiMo 27 5 2 (X3CrNiMo27-5-2)			SUS 329 J 1	STS 329 J 1
14	329	1.4460	X8CrNiMo27 5				
14		1.4462	X2CrNiMoN22 5 3	318 S 13		SUS 329 J3L	STS 329 J3L
14		1.4500	G-X7NiCrMoCuNb25 20				
14	17-7PH	1.4504		316S111			
14	443 444	1.4521	X2CrMoTi18-2	317 S 16		SUS 444	STS 444
14	UNS N 08904	1.4539	X1NiCrMoCuN25-20-5				
14	CN-7M	1.4539	(G-)X1 NiCrMoCu 25 20 5				
14	321	1.4541	Z 6 CrNiTi 18-10	321 S 31 321 S 51 (1010;1105) LW 24 LWCF 24		SUS 321	STS 321
14	630	1.4542	X5 CrNiCuNb 17 4 (X5 CrNiChNb 16-4)			SCS 24 SUS 630	SSC 24 STS 630
14	17-4PH	1.4542					
14	S31254	1.4547	X1 CrNiMoN 20 18 7				
14	17-4PH	1.4548					
14	347	1.4550	X6 CrNiNb 18 10	347 S 17	58F	SUS347	STS347
14		1.4552	G-X7CrNiNb18 9				
14	17-7PH	1.4568		316S111			
14	316tTi	1.4571	X6 CrNiMoTi 17 12 2	320 S 31			
14		1.4581	G-X 5 CrNiMoNb	318 C 17			
14	318	1.4583	X 10CrNiMoNb 18 12	303 S 21			

TaeguTec
Member IMC Group

被削材規格比較表

▶VDI3323規格準拠

被削材グループ	AISI/SAE	被削材No.	DIN	BS	EN	JIS	KS
14		1.4585	G-X7CrNiMoCuNb18 18				
14		1.4821	X20CrNiSi25 4				
14		1.4823	G-X40CrNiSi27 4				
14	309	1.4828	X15CrNiSi20 12	309 S 24	58C	SCS17	SSC17
14	309S	1.4833	X6 CrNi 22 13	309 S 13			
14	310 S	1.4845	X12 CrNi 25 21	310S24		SUH310	STR310
14	321	1.4878	X6 CrNiTi 18 9	32 1 S 20	58B	SUS321	STS321
14	Ss30415	1.4891	X5 CrNiNb 18 10				
14	S30815	1.4893	X8 CrNiNb 11				
14	304H	1.4948	X6 CrNi 18 11	304 S 51			
14	660	1.498	X5 NiCrTi 25 15				
14			X5 NiCrN 35 25				
14	S31753		X2 CrNiMoN 18 13 4				
14			X2 CrNiMoN 25 22 7				
15	CLASS20	0.6010	GG10				
15	A48-20B	0.6010	GG-10				
15	NO 25 B	0.6015	GG 15	Grade 150		FC150	GC150
15	CLASS25	0.6015	GG 15	Grade 150			
15	A48 25 B	0.6015	GG 15	Grade 150			
15	A48-30B	0.6020	GG-20	Grade 220			
15	NO 30 B	0.6020	GG 20	Grade 220		FC200	GC200
15	A436 Type 2	0.6660	GGL-NiCr202	L-NiCuCr202			
15	60-40-18	0.7040	GGG 40	SNG 420/12		FCD400	GCD400-18,15
15	No 20 B		GG 10			FC100	GC100
16	CLASS30	0.6020	GG 20	Grade 220			
16	CLASS45	0.6030	GG 30	Grade 300		FC300	GC300
16	A48-45 B	0.6030		Grade 350			
16	A48-50	0.6035	GG-35	Grade 350		FC350	GC350
16	A48-60 B	0.6040	GG40	Grade 400			
16	100/70/03	0.7070	GGG-70	SNG700/2		FCD700	GCD700-2

▶VDI3323規格準拠

被削材グループ	AISI/SAE	被削材No.	DIN	BS EN	JIS	KS
16		1.4829	X 12 CrNi 22 12			
17		0.7033	GGG35.3			
17		0.7033	GGG-35.3	350/22 L 40		
17	60-40-18	0.7040	GGG-40	SNG 420/12		
17	60/40/18	0.7043	GGG-40.3	370/7		
17	80-55-06	0.7050	GGG50	SNG500/7		
17	65-45-12	0.7050	GGG-50	SNG 500/7	FCD 500	GCD 500-7
17		0.7652	GGG-NiMn 13 7	S-NiMn 137		
17	A43D2	0.7660	GGG-NiCr 20 2	Grade S6		
17			GGG 40.3	SNG 370/17		
18	A48-40 B	0.6025	GG25	Grade260		
18		0.7060	GGG60	SNG600/3	FC250	GC250
18	80/55/06	0.7060	GGG-60	600/3		
18	A48 40 B				FCD600	GCD600-3
19		0.8055	GTW55			
19	32510	0.8135	GTS-35-10	B 340/12		
19	A47-32510	0.8135	GTS-35-10	B 340/2		
19	A220-40010	0.8145	GTS-45-06	P 440/7		
19			GTS-35	B 340/12		
19				8 290/6		
19	32510		GTS-35	B340/12		
20		0.8035	GTM-35	W340/3	AC4A	AC4A
20		0.8040	GTW-40	W410/4	FCMW330	FCMW330
20		0.8045				
20		0.8065	GTMW-65			
20	A220-50005	0.8155	GTS-55-04	P 510/4		
20	50005	0.8155	GTS-55-04	P 510/4		
20	70003	0.8165	GTS-65-02	P 570/3		
20	90001	0.8170	GTS-70-02	P 690/2	FCMP490	PMC 490
20	A220-90001	0.8170	GTS-70-02		FCMP590	PMC 590

TaeguTec
Member IMC Group

被削材規格比較表

▶VDI3323規格準拠

被削材グループ	AISI/SAE	被削材No.	DIN	BS EN	JIS	KS
20		0.8170	GTS-70-02	IP 70-2	FCMP690	PMC 690
20	1022					
	1518	1.1133	20Mn5	120 M 19		
20	1035	1.1183	Cf 35 (C35G)	080 A 35		
20	400 10		GTS-45	P440/7	SMnC 420	SMnC 420
20	70003		GTS-65	P 570/3	S 35 C	SM 35 C
21	Al99	3.0205				
21	1000	3.0255	Al99.5	L31/34/36	FCMP540	PMC 540
21		3.3315	AlMg1			
22		3.1325	AlCuMg 1			
22		3.1655	AlCuSiPb			
22		3.2315	AlMgSi1			
21	7050	3.4345	AlZnMgCuO,5	L 86		
23		3.2381	G-AlSi 10 Mg			
23		3.2382	GD-AlSi10Mg			
23		3.2581	G-AlSi12			
23		3.3561	G-AlMg 5			
23	ZE 41	3.5101	G-MgZn4sE1Zr1	MAG 5		
23	EZ 33	3.5103	MgSE3Zn27r1	MAG 6		
23	AZ 81	3.5812	G-MgAl8Zn1	NMAG 1		
23	AZ 91	3.5912	G-MgAl9Zn1	MAG 7		
24		2.1871	G-AlCu 4 TiMg			
24		3.1754	G-AlCu5Ni1,5			
24		3.2163	G-AlSi9Cu3			
24	4218 B	3.2371	G-AlSi 7 Mg			
24	SC64D	3.2373	G-AlSI9MGWA		C4BS	C4BS
24		3.2373	G-AlSi 9 Mg			
24	QE 22	3.5106	G-MgAg3SE2Zr1	mag 12		
24	GD-AlSI12		G-ALMG5	LM5		
23-24	A360.2	3.2383	G-AlSi0Mg(Cu)	LM9		

▶VDI3323規格準拠

被削材グループ	AISI/SAE	被削材No.	DIN	BS EN	JIS	KS
23-24	A356-72			2789;1973		
23-24	356.1			LM25	A5052	A5052P
23-24	A413.2		G-AlSi12	LM6		
23-24	A413.1		G-AlSi 12 (Cu)	LM20	ADC12	ALDC12
23-24	A413.0		GD-AlSi12		A6061	A6061P
23-24	A380.1		GD-AlSi8Cu3	LM24	A7075	A7075P
26	C93200	2.1090	G-CuSn 7 5 pb			
26	C83600	2.1096	G-CuSn5ZnPb	LG 2		
26	C83600	2.1098	G-CuSn 2 Znpb			
26	C23000	2.1182	G-CuPb15Sn	LB1		
26	C93800	2.1182	G-CuPb15Sn			
27		2.0240	CuZn 15			
27	C27200	2.0321	CuZn 37	cz 108		
27	C27700	2.0321	CuZn 37	cz 108		
27		2.0590	G-CuZn40Fe			
27	C 86500	2.0592	G-CuZn 35 Al 1	U-Z 36 N 3		
27	C 86200	2.0596	G-CuZn 34 Al 2	HTB 1		
27	C 18200	2.1293	CuCrZr	CC 102		
28		2.0060	E-Cu57			
28		2.0375	CuZn36Pb3			
28	C 94100	2.0596	G-CuZn 34 Al 2	HTB 1		
28	C 63000	2.0966	CuAl 10 Ni 5 Fe 4	Ca 104		
28	B-148-52	2.0975	G-CuAl 10 Ni			
28	C 90700	2.105	G-CuSn 10	CT1		
28	C 90800	2.1052	G-CuSn 12	pb 2		
28	C 81500	2.1292	G-CuCrF 35	CC1-FF		
28		2.4764	CoCr20W15Ni			
31	N 08800	1.4558	X 2 NiCrAlTi 32 20	NA 15		
31	N 08031	1.4562	X 1 NiCrMoCu 32 28 7			

TaeguTec
Member IMC Group

被削材規格比較表

▶VDI3323規格準拠

被削材グループ	AISI/SAE	被削材No.	DIN	BS EN	JIS	KS
31	N 08028	1.4563	X 1 NiCrMoCuN 32 27 4			
31	N 08330	1.4564	X 12 NiCrSi 36 16	NA 17		
31	330	1.4564	X12 NiCrSi 36 16	NA 17	SUH330	STR 330
31		1.4865	G-X40NiCrSi38 18	330 C 40	SCH15	HRSC 15
31		1.4958	X 5 NiCrAlTi 31 20			
31	AMS 5544	LW2.4668	NiCr19NbMo			
32		1.4977	X 40 CoCrNi 20 20			
33	Monel 400	2.4360	NiCu30Fe	NA 13		
33	5390A	2.4603				
33	Hastelloy C-4	2.4610	NiMo16cR16Ti			
33	Nimonic 75	2.4630	NiCr20Ti	HR 5,203-4		
33		2.4630	NiCr20Ti	HR5,203-4		
33	Inconel 690	2.4642	NiC29Fe			
33	Inconel 625	2.4856	NiCr22Mo9Nb	NA 21		
33	5666	2.4856	NiCr22Mo9Nb			
33	Incoloy 825	2.4858	NiCr21Mo	NA 16		
34	Monel k-500	2.4375	NiCu30 Al	NA 18		
34	4676	2.4375	NiCu30Al	3072-76		
34		2.4631	NiCr20TiAl	Hr40;601		
34	Inconel 718	2.4668	NiCr19FeNbMo			
34	Inconel	2.4694	NiCr16fE7TiAl			
34		2.4955	NiFe25Cr20NbTi			
34	5383	LM2.4668	NiCr19Fe19NbMo	HR8		
34	5391	LW2 4670	S-NiCr13A16MoNb	3146-3		
34	5660	LW2.4662	NiFe35Cr14MoTi			
34	5537C	LW2.4964	CoCr20W15Ni			
34	AMS 5772		C0Cr22W14Ni			
35	Inconel X-750	2.4669	NiCr15Fe7TiAl			
35	Hastelloy B	2.4685	G-NiMo28			
35	Hastelloy C	2.4810	G-NiMo30			

被削材規格比較表

▶VDI3323規格準拠

被削材グループ	AISI/SAE	被削材No.	DIN	BS EN	JIS	KS
35	AMS 5399	2.4973	NiCr19Co11MoTi			
35		3.7115	TiAl5Sn2			
36	R 50250	3.7025	Ti 1	2 TA 1		
36	R 52250	3.7225	Ti 1 pd	TP 1		
36	AMS 5397	LW2 4674	NiCo15Cr10MoAlTi			
37		3.7124	TiCu2	2 TA 21-24		
37	R 54620	3.7145	TiAl6Sn2Zr4Mo2Si			
37		3.7165	TiAl6V4	TA 10-13;TA 28		
37		3.7185	TiAl4Mo4Sn2	TA 45-51; TA 57		
37		3.7195	TiAl 3 V 2.5			
37			TiAl4Mo4Sn4Si0.5			
37	AMS R54520		TiAl5Sn2.5	TA14/17		
37	AMS R56400		TiAl6V4	TA10-13/TA28		
37	AMS R56401		TiAl6V4ELI	TA11		
38	W 1	1.1545	C105W1	BW 1A	SK3	STC 105(STC3)
38	W210	1.1545	C105W1	BW2	SUP4	SPS 4
38		1.2762	75 CrMoNiW 6 7			
38	440C	1.4125	X105 CrMo 17			
38		1.6746	32 nIcRmO 14 5	832 M 31		
40	Ni- Hard 2	0.9620	G-X 260 NiCr 4 2	Grade 2 A		
40	Ni- Hard 1	0.9625	G-X 330 Ni Cr 4 2	Grade 2 B		
40	Ni- Hard 4	0.9630	G-X 300 CrNiSi 9 5 2			
40		0.9640	G-X 300 CrMoNi 15 2 1			
40	A 532 III A 25% Cr	0.9650	G-X 260 Cr 27	Grade 3 D		
40	A 532 III A 25% Cr	0.9655	G-X 300 CrNMo 27 1	Grade 3 E		
40		1.2419	105 WCr 6	105WC 13		
40	310	1.4841	X15 CrNiSi 25 20	314 S31		
41		0.9635	G-X 300 CrMo 15 3			
41		0.9645	G-X 260 CrMoNi 20 2 1			
41		0.9655	G-X 300 CrNMo 27 1			

TaeguTec
Member IMC Group

索引

型番	頁
14D-F45XN	E62-E63
14D-F45XNW	E64
14D-F45XNW...QC	E65
2F	E133-E134
2FB	E174
2PLBNR/L	A120
2PLLNR/L	A120
2S-TE90AP...09	E105-E106
2S-TEF...AP09	E149
2S-TFM90AP	E41
3F	E135
3FB	E174
3P TE90	E97-E100
3P TF90	E34-E36
3PHT	E175
3PKT	E175
6N TE90	E101-E102
6N TF90	E37-E38
6NGU	E176
6RBE 50-M	E177
A	
A...HCLNR/L 0904	A143
A...HCLNR/L 1205	A143
A...HDUNR/L 1305	A144
A...HDZNR/L 1305	A145
A...HSKNR/L 0904	A146
A...HTFNR/L 1304	A147
A...HTUNR/L 1304	A148
A...HWLNR/L 0604	A149
A...SCLPR/L	A157
A...SDLNR/L	A158
A...SDQNR/L	A159
A...SDUNR/L	A160
A...STFPR/L	A164
A...SVLNR/L	A167
A...SVPNR/L	A167
A...TCLNR/L	A172
A...TCLNR/L 0904	A172
A...TDUNR/L	A173
A...TDUNR/L 1305	A173
A...TDZNR/L 1305	A174
A...THSNR/L	A175
A...TSKNR/L	A176
A...TSKNR/L 0904	A176
A...TTFNR/L 1304	A177
A...TTUNR/L 1304	A178
A...TWLNR/L	A179
A...TWLNR/L 0604	A179
AEB 2...S	F99
AEB 3...M	F99
AES 2	F100
AES 2...R	F105
AES 2...XL	F101
AES 3	F102
AES 3...ML	F103
AES 3...R	F106
AES 3...XL	F104
AMB 2...T	F50
AMF 2...T	F51
AMF 4...T	F52
AMR 2...T-R	F53
AMR 4...T-R	F54
AMR 6...T-R	F55
ANHX	E178
ANHX 1607 ANR-M	E177
ANMX	E178
APCT	E179-E180
APKT	E179-E181
APKT...HF	E182
AWE 3	F108
AWE 3...ML	F108
AXCT	E182
AXMT	E182
AXMT...HF	E182
B	
BBS...TDR-20DT	D45
BCLCR/L...SH	A47
BDJCR/L...SH	A48
BDNCN...SH	A48
BES 2...T	F64
BES 4...T	F64
BLMP	E183-E184

索引

型番	頁
BNMX 150720R/L HF	A264
BVJBR/L...SH	A49
BVJCR/L...SH	A49
C	
C...HCLNR/L	A130
C...HDJNR/L	A130
C...HSSNR/L	A131
C...HTGNR/L	A131
C...HTJNR/L	A131
C...SCLCR/L (ボーリングバー)	A156
C...SCLCR/L (Cアダプター)	A136
C...SDJCR/L	A136
C...SRDCN	A137
C...STFCR/L	A163
C...STFPR/L	A165
C...STGCR/L	A137
C...STJCR/L	A137
C...STUBR/L	A166
C...SVJBR/L	A138
C...SVVBN	A138
C...SWUBR/L	A171
C...TCHN	B30
C...TCHPN	B30
C...TCLNR/L	A132
C...TDJNR/L	A132
C...TDR-20DT	D45
C...TSDNN	A133
C...TSSNR/L	A133
C...TTGNR/L	A134
C...TTJNR/L	A134
C...TVJNR/L	A134
C...TWLNR/L	A135
CAB	G5
CAB...C	G5
CAB...SEM...C	G6
CCET...L/R-GF	A247
CCET...L/R-GW	A247
CCGT...CB	A291
CCGT...FL	A263
CCGT...L/R-FF	A247
CCGT...SA	A248

型番	頁
CCGW...LN-7	A291
CCGW...LS	A291
CCMT...FA	A248
CCMT...FG	A248
CCMT...MT	A248
CCMT...PC	A248
CCMT...WT	A248
CDP ER	G6
CEM	F79
CEM 2	F78
CEM 2...C120	F79
CEM 2...C60	F78
CFM 4...M	F76
CFR...A45	D47
CKJNR/L	A50
CKNNR/L	A50
CNGA	A271
CNGA...WZ-LS	A284
CNGG...ML	A212
CNGN	A271
CNGX...CH	A272
CNHX	E184
CNMA	A212
CNMA 0904	A212
CNMA 120408 WT	A212
CNMA...LN-10	A284
CNMA...LS/LN	A284
CNMD 250924 HD	A212
CNMD 250924 HZ	A213
CNMD...HT	A213
CNMD...HY	A213
CNMG	A214
CNMG 0904	A214
CNMG 0904...EA	A214
CNMG 0904...EM	A215
CNMG 0904...FG	A216
CNMG 0904...FM	A216
CNMG 0904...FT	A216
CNMG 0904...MM	A217
CNMG 0904...MT	A217
CNMG 0904...PC	A218
CNMG...CE	A272
CNMG...EA	A214

索引

型番	頁
CNMG...EM	A215
CNMG...ET	A215
CNMG...FA	A215
CNMG...FC	A215
CNMG...FG	A216
CNMG...KT	A216
CNMG...MC	A216
CNMG...ML	A216
CNMG...MP	A217
CNMG...MT	A217
CNMG...PC	A218
CNMG...RT	A218
CNMG...SF	A218
CNMG...WS	A218
CNMG...WT	A219
CNMM...EH	A219
CNMM...HT	A219
CNMM...HY	A219
CNMM...HZ	A219
CNMM...RH	A220
CNMM...RH(N)	A220
CNMM...RX	A220
CNMN...SD	A284
CNMX...HB	A220
CPGT...C	A249
CPMT...FG	A249
CPMT...PC	A249
CRDCN...120	A112
CRDCN...140	A112
CRGCR/L...120	A113
CRGCR/L...140	A113
CRNG 0802-45CD	D75
CSDPN	A51
CSKPR/L...CA	A194
CSSPR/L...CA	A194
CTCPN	A52
CTFPR/L	A52
CTFPR/L...CA	A195
CTGPR/L	A53
CTGPR/L...CA	A195
CTSPR/L...CA	A195
CTTPR/L...CA	A196
CTWPR/L...CA	A196

型番	頁
D	
DCET...L/R-GF	A250
DCET...L/R-GW	A250
DCGT...CB	A292
DCGT...FL	A263
DCGT...SA	A250
DCGW...LN-7	A292
DCGW...LS	A292
DCMT...FA	A250
DCMT...FG	A250
DCMT...MT	A251
DCMT...PC	A251
DEB 2...L	F110
DEB 2...S	F109
DER 3...L	F111
DER 3...S	F111
DMB 2	F109
DMR 2	F110
DNGA	A273
DNGG...ML	A221
DNGN	A273
DNGX...CH	A273
DNMA	A221
DNMA...LN-10	A285
DNMA...LS/LN	A285
DNMG	A221
DNMG 1305	A221
DNMG 1305...EA	A222
DNMG 1305...EM	A222
DNMG 1305...FG	A223
DNMG 1305...FM	A223
DNMG 1305...FT	A223
DNMG 1305...MM	A224
DNMG 1305...MT	A224
DNMG 1305...PC	A224
DNMG 150608 CE	A273
DNMG...EA	A222
DNMG...EM	A222
DNMG...ET	A222
DNMG...FA	A222
DNMG...FC	A222

索引

型番	頁
DNMG...FG	A223
DNMG...KT	A223
DNMG...L/R-VF	A225
DNMG...MC	A223
DNMG...ML	A224
DNMG...MP	A224
DNMG...MT	A224
DNMG...PC	A225
DNMG...RT	A225
DNMG...WS	A225
DNMG...WT	A225
DNUX 1305...R/L	A225
E	
E...SCLPR/L	A158
E...STFPR/L	A165
EBE 2...L	F83
EBE 2...M	F82
EBE 2...S	F81
ECCENTER SLEEVE	D46
ECEM 2	F80
ECEM 4	F80
EFE 2...L	F86
EFE 2...M	F85
EFE 2...S	F84
EFE 3...M	F88
EFE 3...S	F87
EFE 4...L	F91
EFE 4...M	F90
EFE 4...S	F89
ENGN	A274
ER...API RD...M	C50
ER...BUT	C52
ER...EL	C52
ER...ISO...M	C24
ER...MJ	C43
ER...NPT...M	C36
ER...NPTF	C37
ER...PG	C45
ER...SEAL	G10
ER...SEAL...JET2	G11
ER...SPR	G8

型番	頁
ER...SPR...AA	G9
ER...UN...M	C29
ER...W...M	C34
ER/L...55	C18
ER/L...60	C19
ER/L...ABUT	C47
ER/L...ACME	C40
ER/L...API	C51
ER/L...API RD	C49
ER/L...BSPT	C38
ER/L...ISO	C20-C21
ER/L...NPT	C35
ER/L...RND	C48
ER/L...SAGE	C46
ER/L...STACME	C39
ER/L...TR	C44
ER/L...UN	C25-C26
ER/L...UNJ	C41
ER/L...W	C30
F	
FSM 4...M	F77
H	
HBXNR/L	A118
HCBNR/L	A54
HCBNR/L...0904	A54
HCBNR/L...RS	A54
HCFNR/L...CA 0904	A197
HCGNR/L...CA 0904	A197
HCKNR/L	A55
HCKNR/L...0904	A55
HCLNR/L	A56
HCLNR/L...0904	A56
HCLNR/L...CA 0904	A197
HCLNR/L...RS	A56
HDJNR/L...1305	A57
HDNNR/L...1305	A57
HDQNR/L...1305	A58
HDUNR/L...1305	A58
HE...PCLNR/L	A184

索引

型番	頁
HE...PDUNR/L	A184
HE...PTFNR/L	A185
HE...SCLCR/L	A186
HE...SDQCR/L	A186
HE...SDUCR/L	A187
HE...SVUBR/L	A187
HES 2...LT	F67
HES 2...LT-R	F72
HES 2...T-R	F71
HES 2...XLT	F69
HES 4...LT	F68
HES 4...LT-R	F74
HES 4...T-R	F73
HES 4...XLT	F70
HES 6...T	F95
HFD...T2	D48-D49
HFM 2	F75
HFM 4	F75
HMF 2	F49
HNCX	E185
HNGX...CH	A274
HNHX	E186
HNMG...GU	A226
HNMG...SU	A226
HNMX	E185
HSB 2	F16-F19
HSB 2...S	F21
HSB 2...S6	F20
HSB 2…M	F22
HSB 4...M	F23
HSBNR/L 25/32	A59
HSBNR/L 40/50	A119
HSBNR/L...0904	A59
HSDNN 25/32	A59
HSDNN 40/50	A119
HSDNN...0904	A59
HSF 2	F24-F27
HSF 4	F28-F29
HSF 6...M	F30
HSF 6...XLT	F31
HSKNR/L	A60
HSKNR/L...0904	A60
HSKNR/L...CA 0904	A198

型番	頁
HSR 2	F32-F38
HSR 4	F39-F42
HSR 6	F43
HSR 6...M	F44
HSRNR/L...CA 0904	A198
HSSNR/L...0904	A60
HSSNR/L...CA 0904	A199
HSYNR/L...CA 0904	A199
HTFNR/L...1304	A61
HTFNR/L...CA 1304	A200
HTGNR/L...1304	A61
HTGNR/L...CA 1304	A200
HTSNR/L...CA 1304	A201
HTTNR/L...CA 1304	A201
HTWNR/L...CA 1304	A201
HWLNR/L...0604	A62
I	
IR...API RD...M	C50
IR...BUT	C52
IR...EL	C52
IR...ISO...M	C24
IR...MJ	C43
IR...NPT...M	C36
IR...UN...M	C29
IR...W...M	C34
IR/L...55	C18
IR/L...60	C19
IR/L...ABUT	C47
IR/L...ACME	C40
IR/L...API	C51
IR/L...API RD	C49
IR/L...BSPT	C38
IR/L...ISO	C22-C23
IR/L...NPT	C35
IR/L...NPTF	C37
IR/L...PG	C45
IR/L...RND	C48
IR/L...SAGE	C46
IR/L...STACME	C39
IR/L...TR	C44
IR/L...UN	C27-C28

索引

型番	頁
IR/L...UNJ	C42
IR/L...W	C31-C32
K	
KNUX...L/R11	A226
KNUX...L/R12	A226
L	
LM45SD	E80
LM45SE	E81
LM60SC	E57-E60
LM75SP	E55
LM90SE	E51
LM90TP	E50
LNMM 401224R/L-HX	A265
LNMX 191940 TWF	A267
LNMX 301940 TWR	A267
LNMX 501432 HD	A266
LNMX 501432 HY	A266
LNMX...TWM	A267
LNU 6688 T	A278
M	
MDJNR/L	A63
MDNNN	A63
MDQNR/L	A64
MTJNR/L	A65
MVJNR/L	A66
MVQNR/L	A66
MVVNN	A67
MWLNR/L	A68
N	
NFB	E187
NFR	E188-E189
NPMT...LG	D78
NPMT...RG	D78
NUT ER...MINI	G12
NUT ER...TOP	G12

型番	頁
O	
OFCN	E190
OFCR	E190
OFCT	E191
OFCW	E191
OFMR	E190
OFMT	E191
P	
PAD	D79
PCBNR/L	A69
PCFNR/L...CA	A202
PCGNR/L...CA	A202
PCKNR/L	A70
PCLNR/L	A70
PCLNR/L...CA	A202
PCLNR/L...TB	A123
PDJNR/L	A71
PDJNR/L...TB	A124
PDNNR/L	A71
PLNG	E192
PRDCN	A72
PRGCR/L	A73
PRGNR/L	A74
PSBNR/L	A75
PSDNN	A75
PSKNR/L	A76
PSKNR/L...CA	A203
PSRNR/L...CA	A203
PSSNR/L	A76
PSSNR/L...CA	A203
PTFNR/L	A77
PTFNR/L...CA	A204
PTGNR/L	A78
PTGNR/L...CA	A204
PTSNR/L...CA	A205
PTTNR/L	A78
PTTNR/L...CA	A205
PTWNR/L...CA	A205
PWLNR/L...TB	A127

索引

型番	頁
R	
RCGT...FL	A263
RCGX	A281
RCGX...FT	A293
RCMT 120400 PC	A252
RCMT...MT	A252
RCMX	A252
RCMX...RA	A252
RDMX	E194
REA 3...L	F107
REB...L	F63
REH...L	F98
REH...M	F97
REH...S	F96
REL...L	F76
REMA 3	F107
REMA 3...C	F107
RFMR	E190
RFMT	E191
RIB 2	F45
RIF 2	F46-F47
RNGN	A275
RNGX...CH	E193
RNMG	A227
RNMN...FT	A286
RNMN...SD	A286
RNMU	E193
RPGN	A281
RPGX...CH	E193
RPGX...T6	A281
RXHX	E194
RXMX	E194
RYHX	E195-E196
RYMX	E195-E196
S	
S M...CT...L	G4
S M...L	G3
S...CKUNR/L 16	A140
S...CSKPR/L	A141
S...CTFCR/L 06	A142
S...CTFPR/L	A142
S...HCLNR/L 0904	A143
S...HCLNR/L 1205	A143
S...HDUNR/L 1305	A144
S...HDZNR/L 1305	A145
S...HSKNR/L 0904	A146
S...HTFNR/L 1304	A147
S...HTUNR/L 1304	A148
S...HWLNR/L 0604	A149
S...MWLNR/L	A150
S...PCLNR/L	A151
S...PDUNR/L	A152
S...PDZNR/L 15	A152
S...PSKNR/L	A153
S...PTFNR/L	A154
S...SCLCR/L	A155
S...SCLPR/L	A157
S...SDQCR/L	A159
S...SDUCR/L	A160
S...SDZCR/L	A161
S...SSKCR/L	A162
S...STFCR/L	A163
S...STFPR/L	A164
S...STUBR/L	A166
S...SVJCR/L	A170
S...SVPCR/L	A170
S...SVQBR/L	A168
S...SVQCR/L	A168
S...SVUBR/L	A169
S...SVUCR/L	A169
S...SWUBR/L	A171
S...SXUCR/L	D67
S...TCLNR/L 0904	A172
S...TCLNR/L...CH	A181
S...TDUNR/L 1305	A173
S...TDZNR/L 1305	A174
S...TSKNR/L 0904	A176
S...TTFNR/L 1304	A177
S...TTUNR/L 1304	A178
S...TWLNR/L 0604	A179
S...WTFNR/L	A180
SBE 2...LT	F61

索引

型番	頁
SBE 2...S	F59
SBE 2...T	F60
SBE 4...T	F62
SBO 2...T	F63
SBT 3...U	F92
SBT 4...U	F92
SCACR/L...SH	A79
SCGT...FL	A263
SCGW...LS2	A294
SCKN	E197
SCLCR/L	A80
SCLCR/L...SH	A80
SCMT...FG	A253
SCMT...MT	A253
SCMT...PC	A253
SCRM90TN	E39-E40
SDJCR/L	A81
SDJCR/L...SH	A81
SDJNR/L	A82
SDKN	E197
SDNCN	A83
SDNCN...SH	A83
SDQNR/L	A84
SED 3...T	F93
SED 4...U	F94
SED 4...U-C	F95
SED 4...U-R	F94
SEH 6...T	F56
SEH 6...T-R	F58
SEH 6...XLT	F57
SEKN	E198
SEKX	E198
SER...D	C11
SER/L	C10
SHD 3	D58-D60
SHD 3...CF	D66
SHD 5	D61-D63
SHE 6...T	F56
SHE 6...T-R	F58
SHE 6...XLT	F57
SHO 10/15/20	D57
SHO 3	D50-D52
SHO 3...PH	D56

型番	頁
SHO 5	D53-D55
SHO...M	D64
SIR/L	C12
SIR/L...CB	C13
SK-D	A188
SLOT	E199
SMB 2	F48
SNET	E200
SNEX	E200
SNG 452...R	A262
SNGA	A276
SNGG...L/R	A228
SNGN	A276
SNGX	E201-E202
SNGX...CH	A277
SNHX	E203
SNMA	A228
SNMA...LN-10	A287
SNMA...LS/LN	A287
SNMD 250924 HD	A228
SNMD 250924 HZ	A229
SNMD 310924 HD	A228
SNMD 310924 HT	A229
SNMD...HT	A229
SNMD...HY	A229
SNMG	A230
SNMG 0904	A230
SNMG 0904...EA	A230
SNMG 0904...EM	A230
SNMG 0904...FG	A231
SNMG 0904...FM	A231
SNMG 0904...MM	A232
SNMG 0904...MT	A232
SNMG 0904...PC	A233
SNMG 120408 CE	A277
SNMG...EA	A230
SNMG...EM	A231
SNMG...ET	A231
SNMG...FC	A231
SNMG...FG	A231
SNMG...KT	A231
SNMG...MC	A232
SNMG...ML	A232

索引

型番	頁
SNMG...MP	A232
SNMG...MT	A232
SNMG...PC	A233
SNMG...RT	A233
SNMM...EH	A233
SNMM...HT	A233
SNMM...HY	A234
SNMM...HZ	A234
SNMM...RH	A234
SNMM...RH(N)	A234
SNMM...RX	A234
SNMN...SD	A287
SNMX	E201, E203
SNMX 120716 CH	A277
SNMX...HB	A234
SOMT...DP	D73
SPGG...DA	D74
SPGN	A254
SPGN (セラミック)	A282
SPGN...LN-7	A294
SPKN	E205
SPMG	E204
SPMG...DG	D73
SPMG...DK	D74
SPMR	A254
SPMT	E204
SPUN	A254
SRDCN	A85
SRGCR/L	A85
SRGCR/L...TB	A125
SRR-TX	A268
SSDCN	A86
SSKCR/L...CA	A206
SSSCR/L	A86
SSSCR/L...CA	A206
STFCR/L	A87
STFCR/L...CA	A207
STGCR/L	A88
STGCR/L...CA	A207
STGCR/L...SH	A88
STSCR/L...CA	A207
STTCR/L...CA	A208
STWCR/L...CA	A208

型番	頁
SVJBR/L	A89
SVJBR/L...SH	A89
SVJBR/L...TB	A126
SVJCR/L	A90
SVJNR/L	A90
SVVBN	A91
SVVBN...SH	A91
SVVCN	A92
T	
T11-3219	A281
T32-32-R2	A278
TB...A/B	D104
TB-B...T0	D99
TBGT...L/R-FF	A255
TBSL 20-10-120	D71
TB-T...T0	D98
TCAP...2.25DN	D68
TCAP...3.0DN	D69
TCBNR/L	A93
TCBNR/L...0904	A93
TCBNR/L...CH	A114
TCER/L	B26
TCET...L/R-GF	A256
TCF	E117
TCFR/L	B27
TCGT...CB	A296
TCGT...FL	A263
TCGT...SA	A256
TCGW...LN-7	A296
TCGW...LS	A295
T-CHAMFER...T1	D65
TCHPR/L	B29
TCHR/L	B28
TCKNR/L...0904	A94
TCKNR/L...CH	A114
TCLNR/L	A93
TCLNR/L...0904	A93
TCLNR/L...CH	A115
TCLNR/L...F	A105
TCMT 220508-19	A256
TCMT...FA	A256

索引

型番	頁
TCMT...FG	A256
TCMT...MT	A256
TCMT...PC	A256
TDA	B71
TDB50X	E136-E137
TDC	B58
TDFT	B67
TDIM	B69
TDIP	B70
TDIT	B67-B68
TDJ	B60
TDJNR/L	A95
TDJNR/L...1305	A95
TDJNR/L...CH	A116
TDJNR/L...F	A106
TDM	E116
TDNNN...CH	A116
TDNNR/L	A95
TDNNR/L...1305	A95
TDQNR/L...1305	A96
TDR 2...T2	D25-D27
TDR 25...CA-T	D38-D39
TDR 3...T2	D28-D31
TDR 35...CA-T	D40-D41
TDR 4...T2	D32-D34
TDR 5...T2	D35-D37
TDR...20DT-06	D44
TDR...BBS50	D43
TDR...C4	D42
TDT	B63
TDT...E	B63-B64, B66
TDT...RU	B65
TDUNR/L...1305	A96
TDXT	B62
TDXU	B62
TE90AN	E111-E112
TE90AP	E107-E110
TE90AX...06	E103-E104
TE90XE	E113-E114
TEBL	E138-E143
TEF	E152
TEF...AN11/16	E146-E147
TEF...AP12/17	E150-E151
TEF...AX06	E148
TEGNR/L...F	A107
TERD	E120-E121
TERNS	E118-E119
TERP...12CH	E132
TERX	E120-E121
TERY	E122-E124
TES	E152
TES...AN11/16	E146-E147
TES...AP12/17	E150-E151
TEXD	E144-E145
TFM15HNS	E82
TFM43OFS	E78
TFM43ZOFW	E79
TFM45AN	E73
TFM45HN	E76
TFM45HNS	E74-E75
TFM45SN	E66-E67
TFM45SN...QC	E68
TFM45SNS	E69-E70
TFM45SNW	E71
TFM55AHNS	E61
TFM75AP	E56
TFM75SN	E54
TFM88SN	E52-E53
TFM90AN	E44-E45
TFM90AP	E42-E43
TFM90AX	E41
TFM90SN	E52-E53
TFM90SNS	E47
TFM90SNS...QC	E48
TFM90XE	E46
TFMBL	E93-E95
TFMRN...12CH	E92
TFMRNS	E83-E84
TFMRX	E85-E86
TFMRY	E87-E90
TFMXD	E96
TGB	B16
TGB...MS	B17
TGBFR/L	B21
TGBR/L	B18
TGBR/L...D...R/L	B19

索引

型番	頁
TGBR/L...TI-D...R/L	B20
TGER/L	B22
TGEUR/L	B50
TGFPR/L	B42
TGFR/L	B38
TGHR	D70
TGIFR/L	B44
TGIUR/L	B51
TGIUR/L...15A	B53
TGSFR/L	B37
TGSIR/L	B49
TGUX	B72
THSNR/L	A97
TIMC	E206
TIMJ	E206
TIPV	E207
TM...AS	D103
TM...BL	D102
TM...KEY	D96
TM...SCR	D97
TM...T0	D95
TNF	E126-E128
TNFR	E129-E131
TNGA	A279
TNGG 1304...L/R	A235
TNGG...L/R	A235
TNGN	A279
TNGX	E208
TNMA	A235
TNMA...LN-10	A288
TNMA...LS/LN	A288
TNMG	A236
TNMG 1304	A235
TNMG 1304...EA	A236
TNMG 1304...EM	A236
TNMG 1304...FG	A237
TNMG 1304...FM	A237
TNMG 1304...FT	A237
TNMG 1304...MM	A238
TNMG 1304...MT	A239
TNMG 1304...PC	A239
TNMG 160408 CE	A279
TNMG...EA	A236

型番	頁
TNMG...EM	A236
TNMG...ET	A237
TNMG...FC	A237
TNMG...FG	A237
TNMG...KT	A238
TNMG...L/R-FS	A237
TNMG...L/R-VF	A240
TNMG...MC	A238
TNMG...ML	A238
TNMG...MP	A238
TNMG...MT	A239
TNMG...PC	A239
TNMG...RT	A239
TNMG...SF	A240
TNMM...RH	A240
TNMM...RX	A240
TNMX	E208
TOP 2...T2	D13-D15
TOP 3...T2	D16-D18
TOP 4...T2	D19-D21
TOP 5...T2	D22-D24
TPGN	A257
TPGN (セラミック)	A282
TPGN...LN-7	A296
TPGN...LS	A295
TPGT...L/R-C	A257
TPGW...LS	A295
TPGX...L/R	A257
TPKN	E209
TPM	E91, E125
TPMR	A258
TPMT...FG	A258
TPMT...PC	A258
TPUN	A258
TQ45HN	E77
TQ45SNW	E72
TQ90SNS	E49
TRDNN...F	A108
TRGNR/L...F	A108
TRWR/L 50-55 TG	A121
TRWR/L 57.2-76.2 LD	A122
TRWR/L...CA	A121
TS16	E210

索引

型番	頁
TSA	B71
TSBNR/L...0904	A98
TSC	B59
TSC...A/K	E170
TSDNN	A98
TSDNN...0904	A98
TSDNN...F	A109
TSE 2...M	F65
TSE 4...M	F66
TSF	E115
TSJ	B61
TSKNR/L	A99
TSKNR/L...0904	A99
TSKNR/L...F	A109
TSL	A182, D71
TSM...FD...ZN08/11	E159, E161
TSM...FD..Z	E157-E158
TSM...FD-S/W...ZN08/11/14	E160, E162-E163
TSM...FF...Z	E164
TSM...FF...ZN08/11	E165, E167
TSM...FF-S/W...ZN08/11/14	E166, E168-E169
TSM...SL	E155-E156
TSM...TS16	E153-E154
TSRNR/L...CH	A117
TSRNR/L...F	A110
TSSNR/L	A99
TSSNR/L...0904	A99
TSSNR/L...CH	A117
TSSNR/L...F	A110
TTBN	B23
TTBU	B24
TTER/L	B34-B35
TTER/L...15A	B52
TTER/L...D	B32
TTER/L...SH	B31
TTFIR/L	B45
TTFNR/L...1304	A100
TTFPR/L	B43
TTFR/L	B39
TTFR/L...RN	B40-B41
TTGNR/L	A100
TTGNR/L...1304	A100
TTIR/L	B46-B47
TTJNR/L	A100
TTJNR/L...1304	A100
TTJNR/L...F	A111
TTLEN	B54
TTSER/L	B36
TTSIR/L	B48
TVJNR/L	A101
TWLNR/L	A102
TWLNR/L...0604	A102

U

UEIRL...55	C18
UEIRL...60	C19
UEIRL...W	C33
UER/L...ABUT	C47
UER/L...SAGE	C46
UERL...ACME	C40
UERL...ISO	C21
UERL...TR	C44
UIR...SAGE	C46
UIR/L...ABUT	C47
UIRL...55	C18
UIRL...60	C19
UIRL...ACME	C40
UIRL...ISO	C23
UIRL...TR	C44
UIRL...UN	C28
UIRL...W	C33

V

VBET...L/R-GF	A259
VBET...L/R-GW	A259
VBGT...SA	A259
VBGW...LN-7	A297
VBGW...LS	A297
VBMT...FA	A259
VBMT...FG	A259
VBMT...FX	A259
VBMT...MT	A259
VBMT...PC	A260
VCGT...CB	A297

索引

型番	頁
VCGT...FL	A263
VCGT...SA	A260
VCGW...LN-7	A297
VCMT...PC	A260
VNGA	A280
VNGA...LN-10	A289
VNGA...LS/LN	A289
VNGG...ML	A241
VNGX...CH	A280
VNMG	A241
VNMG...EA	A241
VNMG...EM	A241
VNMG...FA	A241
VNMG...FC	A241
VNMG...FG	A241
VNMG...FX	A242
VNMG...MT	A242
VNMG...PC	A242
VNMM...ML	A242
W	
WBGT...L/R-FF	A261
WBMT...L/R-C	A261
WCGT...L	A261
WCGT...L-FF	A261
WNGA	A280
WNGA...WZ-LS	A290
WNMA	A243
WNMA...LS	A290
WNMG...EA	A243
WNMG...EM	A243
WNMG...ET	A243
WNMG...FC	A243
WNMG...FG	A243
WNMG...KT	A244
WNMG...MC	A244
WNMG...ML	A244
WNMG...MP	A244
WNMG...MT	A244
WNMG...PC	A244
WNMG...RT	A245
WNMG...WS	A245

型番	頁
WNMG...WT	A245
WNMX 0604...EM	A245
WNMX 0604...FG	A245
WNMX 0604...FM	A245
WNMX 0604...MM	A246
WNMX 0604...MT	A246
WNMX 0604...PC	A246
WRENCH ER	G12
WTENN	A103
WTENN...1304	A103
WTGNR/L	A103
WTGNR/L...1304	A103
WTJNR/L	A104
WTJNR/L...1304	A104
WTQNR/L...1304	A104
X	
XCGT...C	D75
XCGT...TA	D76
XCMT...GV	D76
XCMT...TC	D77
XDMX	E211
XECT	E212
XNHU	E213-E214
XNMU	E213-E214
XOMT	E204
Z	
ZNHT	E215
ZNHU	E216

テグテック／切削工具

TaeguTec Ltd. テグテック本社
1040 Gachang-ro, Gachang-myeon, Dalseong-gun, Daegu 711-865, KOREA
Tel: +82-53-760-7640　Fax: +82-53-760-7660
URL: http://www.taegutec.com

テグテック ジャパン株式会社
ホームページ: http://www.taegutec.co.jp/
E-mail: taegutec@taegutec.co.jp

本社
〒560-0082　大阪府豊中市新千里東町1-5-3　千里朝日阪急ビル15F
Tel: 06-6835-7731　Fax: 06-6835-7732

東京支店
〒143-0016　東京都大田区大森北1-17-2　大森センタービル 7F
Tel: 03-5753-6281　Fax: 03-5753-6282

名古屋支店
〒464-0850　愛知県名古屋市千種区今池5-1-5　名古屋センタープラザビル 9F
Tel: 052-745-2451　Fax: 052-745-2452

岡山営業所
〒700-0921　岡山県岡山市北区東古松3-3-32　ウィンクルム東古松B-Ⅱ
Tel: 086-238-9541　Fax: 086-238-9542

福岡営業所
〒812-0013　福岡県福岡市博多区博多駅東3-10-15　博多駅東アトルビル502
Tel: 092-292-6981　Fax: 092-292-6982

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

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

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

・カタログ記載の製品は製品改良の為、変更されることがございます。予めご了承下さい。　#7870001　17.02.011. Ⓚ

VEGETABLE OIL INK　このカタログの印刷には、環境に配慮した植物油インキを使用しております。

TaeguTec Member IMC Group

TaeguTeconomics,
by all means!

テグテコノミクス。成功の為、是非テグテック製品をお選び下さい！

TaeguTec
Member IMC Group

テグテックジャパン株式会社