極小径 高送りカッタ

MFH Micro

MEGACOAT NANO EX | Milling

PR18シリーズ　チップラインナップ

形状	型番	MEGACOAT NANO EX		
		PR1825	PR1835	PR1810
汎用	LPGT　010210ER-GM	●	●	–

勝手付きチップは右勝手(R)を示す

●：標準在庫

推奨切削条件表（汎用GM）

★第1推奨　☆第2推奨

被削材	推奨チップ材種（切削速度 Vc：m/min）		
	PR1825	PR1835	PR1810
炭素鋼(S **C 等)	★ 120 - **180** - 250	☆ 120 - **180** - 250	–
合金鋼(SCM 等)	★ 100 - **160** - 220	☆ 100 - **160** - 220	–
金型鋼(SKD 等)(~40HRC) ※1	80 - **140** - 180	80 - **140** - 180	–
金型鋼(SKD 等)(40~50HRC) ※1	60 - **100** - 130	–	–
金型鋼(SKD 等)(50~55HRC) ※1	50 - **70** - 100	–	–
オーステナイト系ステンレス鋼（SUS304 等）	100 - **160** - 200	100 - **160** - 200 ※2	–
マルテンサイト系ステンレス鋼（SUS403 等）	–	150 - **200** - 250 ※3	–
析出硬化系ステンレス鋼（SUS630 等）	–	★ 90 - **120** - 150	–
ねずみ鋳鉄(FC)	–	–	–
ダクタイル鋳鉄(FCD)	–	–	–
Ni基耐熱合金	–	20 - **30** - 50 ※4	–
チタン合金　(Ti-6Al-4V)	–	★ 40 - **60** - 80	–

※1 金型鋼は、PR1525が第1推奨です
※2 オーステナイト系ステンレス鋼(SUS304等）は、PR1535が第１推奨です
※3 マルテンサイト系ステンレス鋼(SUS403等）は、CA6535が第１推奨です
※4 Ni基耐熱合金は、CA6535が第１推奨です

小径 高送りカッタ

MFH Mini

MEGACOAT NANO EX | Milling

PR18シリーズ　チップラインナップ

形状	型番	MEGACOAT NANO EX		
		PR1825	PR1835	PR1810
汎用	LOGU　030310ER-GM	●	●	●
刃先強化型	LOGU　030310ER-GH	●	●	●

勝手付きチップは右勝手(R)を示す

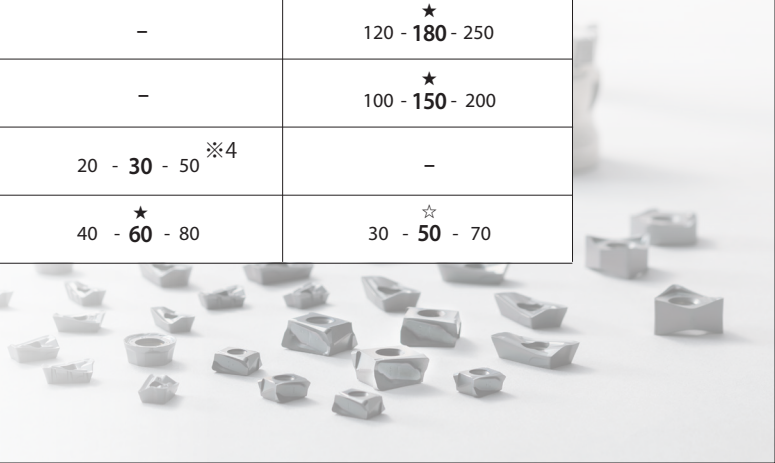
●：標準在庫

推奨切削条件表（汎用GM）

★第1推奨　☆第2推奨

被削材	推奨チップ材種（切削速度 Vc：m/min）		
	PR1825	PR1835	PR1810
炭素鋼(S **C 等)	★ 120 - **180** - 250	☆ 120 - **180** - 250	–
合金鋼(SCM 等)	★ 100 - **160** - 220	☆ 100 - **160** - 220	–
金型鋼(SKD 等)(~40HRC) ※1	80 - **140** - 180	80 - **140** - 180	–
金型鋼(SKD 等)(40~50HRC) ※1	60 - **100** - 130	–	–
金型鋼(SKD 等)(50~55HRC) ※1	50 - **70** - 100	–	–
オーステナイト系ステンレス鋼（SUS304 等）	100 - **160** - 200	100 - **160** - 200 ※2	–
マルテンサイト系ステンレス鋼（SUS403 等）	–	150 - **200** - 250 ※3	–
析出硬化系ステンレス鋼（SUS630 等）	–	★ 90 - **120** - 150	–
ねずみ鋳鉄(FC)	–	–	★ 120 - **180** - 250
ダクタイル鋳鉄(FCD)	–	–	★ 100 - **150** - 200
Ni基耐熱合金	–	20 - **30** - 50 ※4	–
チタン合金　(Ti-6Al-4V)	–	★ 40 - **60** - 80	☆ 30 - **50** - 70

※1 金型鋼は、PR015Sが第1推奨です
※2 オーステナイト系ステンレス鋼(SUS304等）は、PR1535が第１推奨です
※3 マルテンサイト系ステンレス鋼(SUS403等）は、CA6535が第１推奨です
※4 Ni基耐熱合金は、CA6535が第１推奨です

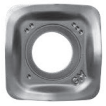
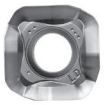


高能率 高送りエンドミル

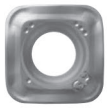
MFH Harrier

MEGACOAT NANO EX | Milling

PR18シリーズ　チップラインナップ

形状	型番	MEGACOAT NANO EX		
		PR1825	PR1835	PR1810
 汎用	SOMT 100420ER-GM	●	●	●
	140520ER-GM	●	●	●
 高切込み	SOMT 100420ER-LD	●	●	●
	140520ER-LD	●	●	●

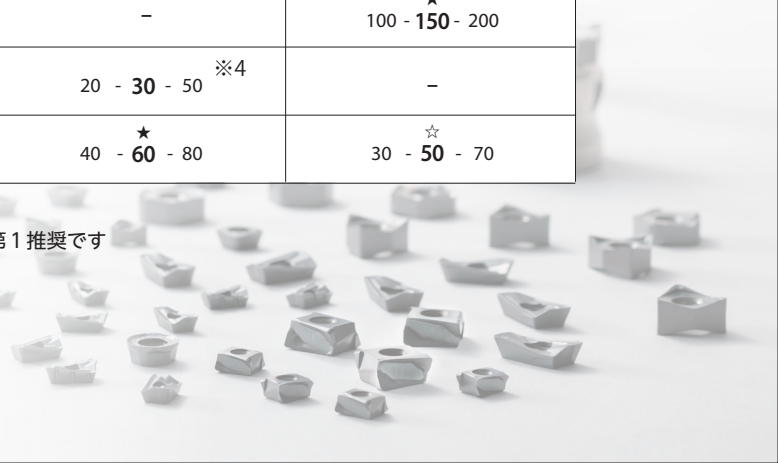
勝手付きチップは右勝手(R)を示す　　●：標準在庫

形状	型番	MEGACOAT NANO EX		
		PR1825	PR1835	PR1810
ワイパーチップ	SOMT 100420ER-FL	●	●	●
	140514ER-FL	●	●	●
 刃先強化型	SOMT 100420ER-GH	●	●	●
	140520ER-GH	●	●	●

勝手付きチップは右勝手(R)を示す　　●：標準在庫

推奨切削条件表（汎用GM）

★ 第1推奨　☆ 第2推奨

被削材	推奨チップ材種 (切削速度 Vc : m/min)		
	PR1825	PR1835	PR1810
炭素鋼(S **C 等)	★ 120 - **180** - 250	☆ 120 - **180** - 250	–
合金鋼(SCM 等)	★ 100 - **160** - 220	☆ 100 - **160** - 220	–
金型鋼(SKD 等)(~40HRC) ※1	80 - **140** - 180	80 - **140** - 180	–
金型鋼(SKD 等)(40~50HRC) ※1	60 - **100** - 130	–	–
金型鋼(SKD 等)(50~55HRC) ※1	50 - **70** - 100	–	–
オーステナイト系ステンレス鋼 (SUS304 等)	100 - **160** - 200	100 - **160** - 200 ※2	–
マルテンサイト系ステンレス鋼 (SUS403 等)	–	150 - **200** - 250 ※3	–
析出硬化系ステンレス鋼 (SUS630 等)	–	★ 90 - **120** - 150	–
ねずみ鋳鉄(FC)	–	–	★ 120 - **180** - 250
ダクタイル鋳鉄(FCD)	–	–	★ 100 - **150** - 200
Ni基耐熱合金	–	20 - **30** - 50 ※4	–
チタン合金 (Ti-6Al-4V)	–	★ 40 - **60** - 80	☆ 30 - **50** - 70

※1 金型鋼は、PR015Sが第1推奨です
※2 オーステナイト系ステンレス鋼(SUS304等) は、PR1535(高切込み LD)が第 1 推奨です
※3 マルテンサイト系ステンレス鋼(SUS403等) は、CA6535が第 1 推奨です
※4 Ni基耐熱合金は、CA6535が第 1 推奨です