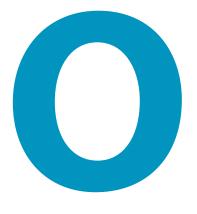
イージーオーダーシステム





マジックドリル DRV	シャープ (#) シリーズ	02~09
加工深さ: 2DC _B タイプ		O5
加工深さ:3DC®タイプ		06
加工深さ:4DC®タイプ		07
加工深さ:5DC®タイプ		08
加工深さ:6DC _B タイプ		09
マジックドリル DRZ	シャープ (#) シリーズ	010~015
加工深さ: 2DC _B タイプ		O13
加工深さ:3DC _B タイプ		014
加工深さ:4DC® タイプ		015
MEC (エンドミル)	シャープ(#) シリーズ	016~017
MECH (エンドミル)	シャープ(#) シリーズ	018~019
MEF (座ぐりエンドミル)	シャープ(#) シリーズ	O20~O23
溝入れインサート GBA GBF	シャープ(#) シリーズ	024~025

マジックドリル DRVシャープ(#)シリーズ

従来の特注品を規格化し "短納期・低価格" を実現するシステムで 発注方法も簡単です。

(詳細は、弊社営業担当にご相談ください。)

必要項目

お客様で決めて頂く項目					
1. ドリル径 (DC)					
2. 加工深さ (LU)					

基本形状	(既定項目)
刃数	2枚(内刃と外刃)
インサートサイズ	各ドリル径による
フルート仕様	スパイラルフルート
シャンク形状	標準タイプ (ISO)

1.ドリル径 (DC)

ドリル径 (DC) が 0.1mm 単位で設定できます。

《ドリル径 決定の際のご注意》

下表の"加工径の目安"を参考にドリル径を決定してください。

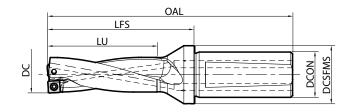
加工径の目安

ドリル径 DC	加工径の目安(mm)								
	2 x DC	3 x DC	4 xDC	5 x DC	6 x DC				
ø12 ~ ø39	+0.3	+0.3 0	+0.35 0	+0.35 0	+0.45 0				
ø40 ~ ø60	0		+0.40 0	+0.40 0	+0.50 0				

2. 加工深さ (LU)

加工深さ(LU)は、下記の5タイプの中から選択してください。

- ① LU = 2 x DC_B タイプ → [**O5**] ページをご覧ください。
- ② LU = 3 x DC_B タイプ → [**O6**] ページをご覧ください。
- ③ LU = 4 x DCB タイプ → [**07**] ページをご覧ください。
- ④ LU = 5 x DC_B タイプ → [**O8**] ページをご覧ください。
- ⑤ LU = 6 x DC_B タイプ → [**O9**] ページをご覧ください。



ドリル径 (DC) の少数点以下を切り捨てたサイズを『ベース径 (DC_B)』とします。 (ただし、下記範囲のみ変則となりますので、ご注意ください。)

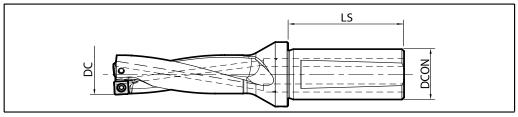
 $DC = 22.5 \sim 22.9 \rightarrow DC_B = 23$ $DC = 26.5 \sim 26.9 \rightarrow DC_B = 27$

ベース径によって、加工深さ等の各寸法が決まります。

例) DC = 17.9、加工深さ 3D タイプを発注された場合、ベース径 DC_B = 17 加工深さ (LU) は、17 x 3 = 51 となります。(17.9 x 3 = 53.7 ではありません)

3. シャンク形状

シャンク形状は、標準タイプになります。



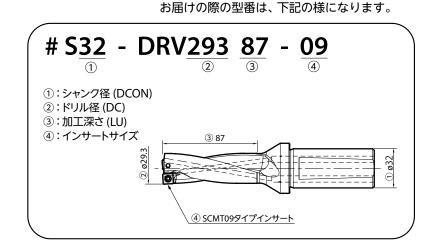
ドリル径 DC	DCON	LS
ø12.0 ~ ø15.9	20	43
ø16.0 ~ ø26.4	25	54
ø26.5 ~ ø32.9	32	59
ø33.0 ~ ø59.9	40	69

発注例

- 1. ドリル径 DC ··· 29.3
- 2. 加工深さ LU … 3D タイプ



- 1.3D タイプ … 「**O6**」 ページ参照。 29.3 の小数点以下を切り捨てて、 ベース径 DC_B = 29
- 2. $LU = 3 \times DC_B = 3 \times 29 = 87$



発注方法

下記オーダーシートに必要事項をご記入の上、弊社営業担当またはお取引きの商社様にご連絡ください。(詳細は、弊社営業担当にご相談ください。)

D

 $R \mid V$

(2)

.....

マジックドリルDRV # シリーズ オーダーシート 貴 社 名ご 担 当 者 名電 話 番 号(お取引き商社名)

0



1

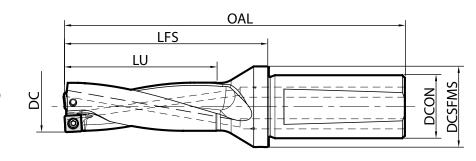
名:

品

- ①: シャンク径 (DCON)
- ②: ドリル径 (DC) ③: 加工深さ (LU)
 - (②③は左詰めで記入)

S

④: インサートサイズ

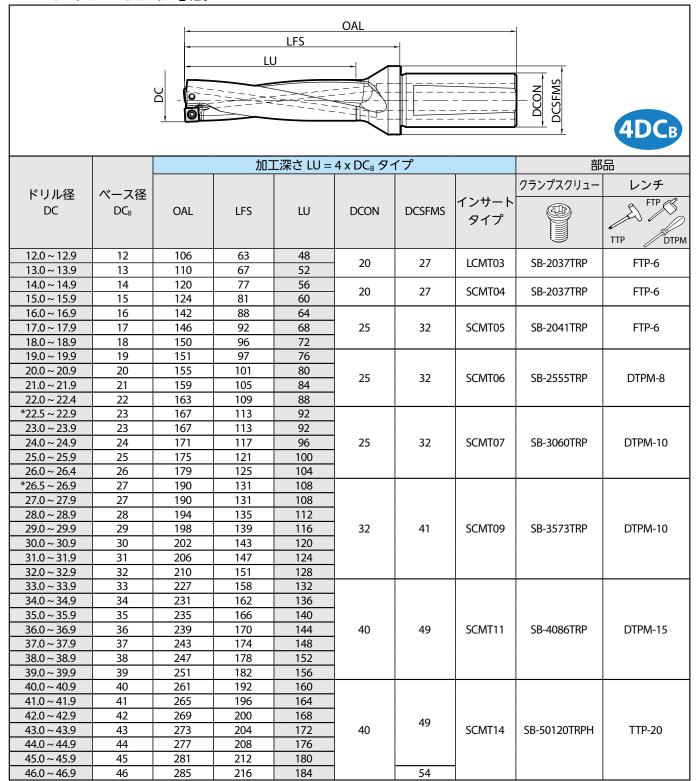


(3)

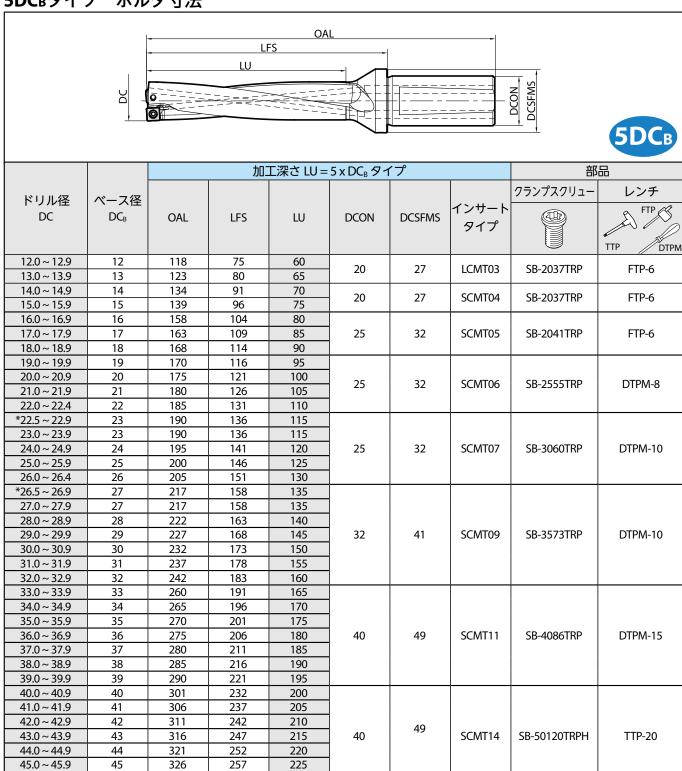
ご注文数: 本



3DCBタイ	プ ホル	ダ寸法							
		1		OAL		1			
		-	LFS	07.2	-	-			
			LU	<u> </u>					
	Ç				1	======	DCON		
	۷]			#		DCON		
									3DC _B
			+n=	ニック・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	2 DC 4			.	
			<u> </u>	Ľ深さ LU =	3 X DC _B 3/	1 <i>)</i> 	T T	<u></u>	品
ドリル径	ベース径						インサート	07777001-	レンチ e _n FTP
DC	DC _B	OAL	LFS	LU	DCON	DCSFMS	タイプ		
									TTP DTPM
12.0 ~ 12.9	12	94	51	36	20	27	LCMT03	SB-2037TRP	FTP-6
13.0 ~ 13.9 14.0 ~ 14.9	13 14	97 106	54 63	39 42				35 2537 1111	0
15.0 ~ 15.9	15	100	66	45	20	27	SCMT04	SB-2037TRP	FTP-6
16.0 ~ 16.9	16	126	72	48			661.	CD 00 :: ====	
17.0 ~ 17.9 18.0 ~ 18.9	17 18	129 132	75 78	51 54	25	32	SCMT05	SB-2041TRP	FTP-6
19.0 ~ 19.9	19	132	78	57					
20.0 ~ 20.9	20	135	81	60	25 32	32	2 SCMT06	SB-2555TRP	DTPM-8
21.0 ~ 21.9 22.0 ~ 22.4	21	138 141	84 87	63 66					
*22.5 ~ 22.9	23	144	90	69					
23.0 ~ 23.9	23	144	90	69	25	22	CCMTOZ	CD 20COTDD	DTDM 10
24.0 ~ 24.9 25.0 ~ 25.9	24 25	147 150	93 96	72 75	25	32	SCMT07	SB-3060TRP	DTPM-10
26.0 ~ 26.4	26	153	99	78					
*26.5 ~ 26.9	27	163	104	81					
27.0 ~ 27.9 28.0 ~ 28.9	27	163 166	104 107	81 84			SCMT09	SB-3573TRP	DTPM-10
29.0 ~ 29.9	29	169	110	87	32	41			
30.0 ~ 30.9 31.0 ~ 31.9	30	172 175	113 116	90 93					
32.0 ~ 32.9	32	173	119	96					
33.0 ~ 33.9	33	194	125	99					
34.0 ~ 34.9 35.0 ~ 35.9	34	197 200	128 131	102 105					
36.0 ~ 36.9	36	203	134	108	40	49	SCMT11	SB-4086TRP	DTPM-15
37.0 ~ 37.9	37	206	137	111					
38.0 ~ 38.9 39.0 ~ 39.9	38	209 212	140 143	114 117					
40.0 ~ 40.9	40	221	152	120					
41.0 ~ 41.9	41	224	155	123					
42.0 ~ 42.9 43.0 ~ 43.9	42	227	158 161	126 129		49			
44.0 ~ 44.9	44	233	164	132	40		SCMT14	SB-50120TRPH	TTP-20
45.0 ~ 45.9 46.0 ~ 46.9	45 46	236 239	167 170	135 138	10			35 30 120 1111 11	111 20
47.0 ~ 47.9	47	242	173	141		F.4			
48.0 ~ 48.9	48	245	176	144		54			
49.0 ~ 49.9 50.0 ~ 50.9	49 50	248 248	179 179	147 150					
51.0 ~ 51.9	51	251	182	153					
52.0 ~ 52.9	52	254	185	156		F0			
53.0 ~ 53.9 54.0 ~ 54.9	53 54	257 260	188 191	159 162		59		CD 45155	TTO 0
55.0 ~ 55.9	55	263	194	165	50		SCMT17	SB-60130TRP	TTP-20
56.0 ~ 56.9	56	266	197	168			-		
57.0 ~ 57.9 58.0 ~ 58.9	57 58	269 272	200 203	171 174		64			
59.0 ~ 59.9	59	275	206	177					



[·] ø22.5 ~ ø22.9, ø26.5 ~ ø26.9 は、ベース呼び径及び適合インサートが変則となりますので、ご注意ください。(* 印)



[・]ø22.5 ~ ø22.9, ø26.5 ~ ø26.9 は、ベース呼び径及び適合インサートが変則となりますので、ご注意ください。(* 印)

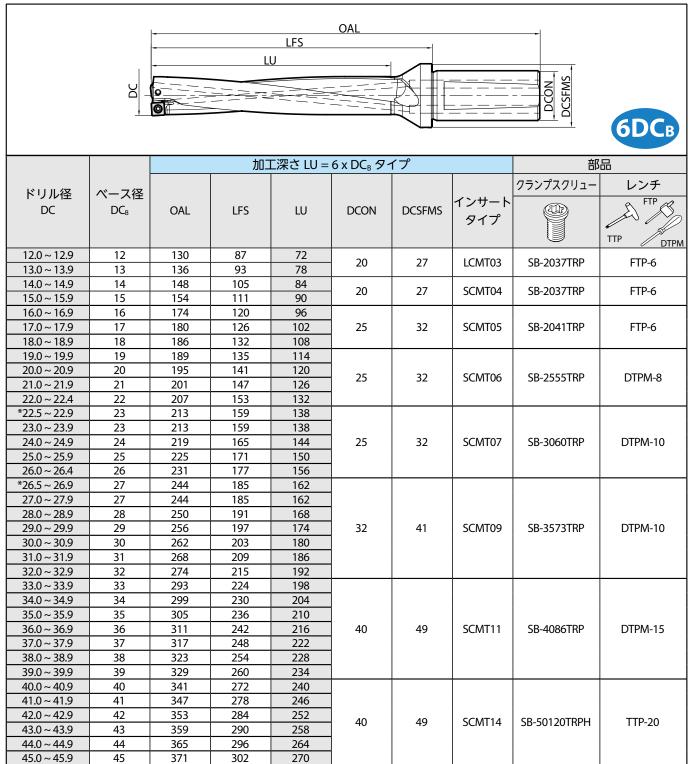
262

230

331

46.0 ~ 46.9

46



[・]ø22.5~ø22.9,ø26.5~ø26.9 は、ベース呼び径及び適合インサートが変則となりますので、ご注意ください。(* 印)

マジックドリル DRZシャープ(#)シリーズ

マジックドリル DRZ シャープ (#) シリーズは、

- 1) お客様の多様なニーズにお応えするため、従来の特注品を規格化しました。
- 2) "短納期・低価格" を実現した新しいシステムで、発注方法も極めて簡単です。 (詳細は、弊社営業担当にご相談ください。)

必要項目

お客様で決めて頂く項目
1. ドリル径 (DC)
2. 加工深さ (LU)
3. シャンク形状

基本形状	(既定項目)
刃数	2枚(内刃と外刃)
インサートサイズ	各ドリル径による
フルート仕様	スパイラルフルート

1.ドリル径 (DC)

ドリル径 (DC) が 0.1mm 単位で設定できます。

《ドリル径 決定の際のご注意》

ミーリングにて使用される場合、ワーク材質や切削条件等により、ドリル径とワーク加工径が異なる場合があります。通常、カタログで推薦される条件にて使用する場合、下記の内容を目安にドリル径を決定してください。

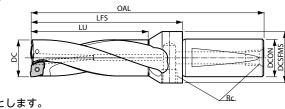
・ワーク加工径の目安=ドリル径 + (-0.1~+0.2)

例) ドリル径 ø20.0 → ワーク加工径の目安 ø19.9~ø20.2

2. 加工深さ (LU)

加工深さ(LU)は、下記の3タイプの中から選択してください。

- ① LU = 2 x DC_B タイプ → [**O13**] ページをご覧ください。
- ② LU = 3 x DC_B タイプ → [**O14**] ページをご覧ください。
- ③ $LU = 4 \times DC_B 9 7 7$ \rightarrow [O15] ページをご覧ください。



ドリル径 (DC) の少数点以下を切り捨てたサイズを『ベース径 (DC $_{
m B}$) 』とします。

(ただし、下記範囲のみ変則となりますので、ご注意ください。)

 $DC = 20.0 \sim 20.4 \rightarrow DC_B = 20$

 $DC = 20.5 \sim 21.4 \rightarrow DC_B = 21$

 $DC = 21.5 \sim 21.9 \rightarrow DC_B = 22$

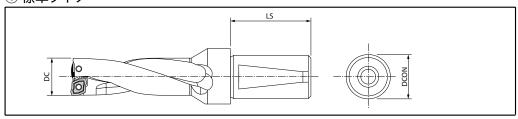
ベース径によって、加工深さ等の各寸法が決まります。

例) DC = 17.9、加工深さ 3D タイプを発注された場合、ベース径 DC_B = 17 ですから、加工深さ (LU) は、17 x 3 = 51 となります。 (17.9 x 3 = 53.7 ではありません)

3. シャンク形状

シャンク形状は、下記の3タイプの中から選択してください。

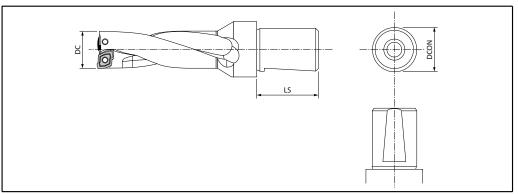
① 標準タイプ



ドリル径 DC	2DC₃ タイプ		3DC _B タイプ		4DC _B タイプ	
I TO THE DC	DCON	LS	DCON	LS	DCON	LS
ø13.0 ~ ø15.9	20	43	20	43	20	43
ø16.0 ~ ø26.9	25	54	25	54	25	54
ø27.0 ~ ø32.9	32	59	32	59	32	59
a22.0 a40.0	-	-	32	69	32	69
ø33.0 ~ ø40.9	40	69	40	09	40	09
ø41.0 ~ ø50.9	-	-	40	69	40	69

注)ドリル径 DC = ø33.0 ~ ø40.9 に関しては、3DC₈ と 4DC₈ タイプでは 2 種類のシャンク径 (DCON) が選択できます。

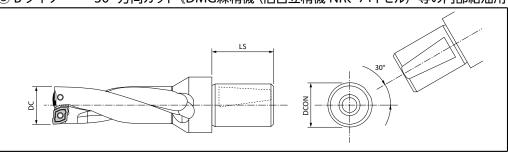
② A タイプ・・・90° 方向カット《MAZAK、DMG森精機等の内部給油用タレットホルダに適用》



ドリル径 DC	2DC₃ タイプ		3DC _B タイプ		4DC _B タイプ		
I TO THE DC	DCON	LS	DCON	LS	DCON	LS	
ø13.0 ~ ø15.9	20	40	20	40	20	40	
ø16.0 ~ ø26.9	25	25 45		45	25	45	
ø27.0 ~ ø32.9	32	45	32	45	32	45	
~22.0 ~40.0	32	45	32	45	32	45	
ø33.0 ~ ø40.9	-	-	40	55	40	55	
ø41.0 ~ ø50.9	-	-	40	55	40	55	

注) ドリル径 DC = ø33.0 ~ ø40.9 に関しては、3DC8 と 4DC8 タイプでは 2 種類のシャンク径 (DCON) とシャンク長 (LS) が選択できます。

③ Bタイプ・・・30°方向カット《DMG森精機(旧日立精機 NR、ハイセル)等の内部給油用タレットホルダに適用》



ドリル径 DC	2DC₃ タイプ		3DC _B	タイプ	4DC _B タイプ	
I TO THE DC	DCON	LS	DCON	LS	DCON	LS
ø13.0 ~ ø15.9	20	40	20	40	20	40
ø16.0 ~ ø26.9	25	25		45	25	45
ø27.0 ~ ø32.9	32	45	32	45	32	45
g22.0 g40.0	32	45	32	45	32	45
ø33.0 ~ ø40.9	-	-	40	55	40	55
ø41.0 ~ ø50.9	-	-	40	55	40	55

注)ドリル径 DC = Ø33.0 ~ Ø40.9 に関しては、3DCB と4DCB タイプでは2種類のシャンク径(DCON) とシャンク長(LS)が選択できます。

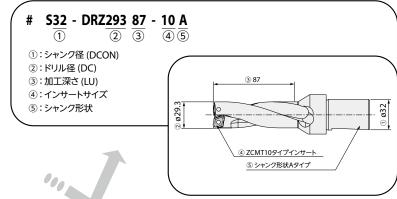
お届けの際の型番は、下記の様になります。

発注例

- 1. ドリル径 DC ··· 29.3
- 2. 加工深さ LU … 3D タイプ
- 3. シャンク形状 … A タイプ



- 1. 3D タイプ ··· [**O14**] ページ参照。 29.3 の小数点以下を切り捨てて、 ベース径 DC_B = 29
- 2. $LU = 3 \times DC_B = 3 \times 29 = 87$
- 3. シャンク形状 … 前ページ参照 ご使用の機械にあわせて選択。



発注方法

品

下記オーダーシートに必要事項をご記入の上、弊社営業担当またはお取引きの商社様にご連絡ください。(詳細は、弊社営業担当にご相談ください。)

D

Ζ

2

マジックドリルDRZ # シリーズ オーダーシート

貴	社	t	名	
تّ	担当	省	名	
電	話	番	号	
(お []]	取引き	商社	:名)	

0



①: シャンク径 (DCON)

S

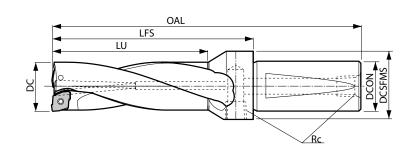
1

②:ドリル径 (DC)

名:

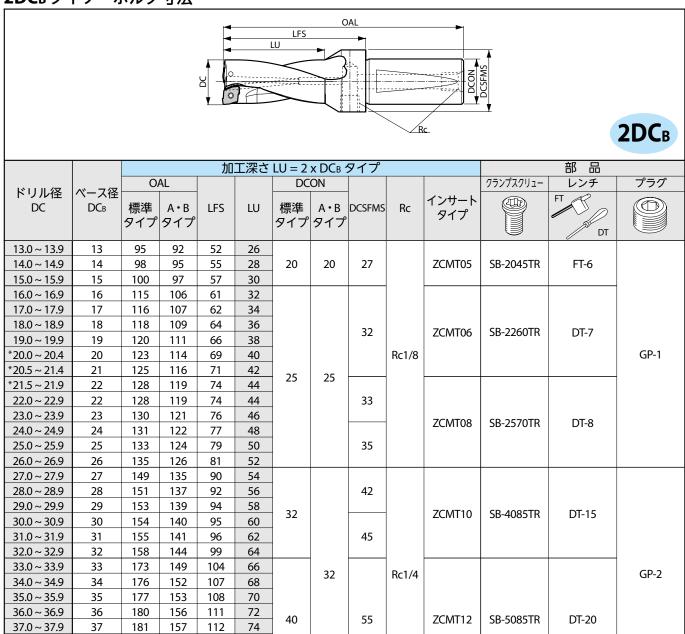
- ③:加工深さ(LU) (②③は左詰めで記入)
- ④:インサートサイズ
- ⑤:シャンク形状

(標準タイプの場合は未記入)



3

ご注文数: 本



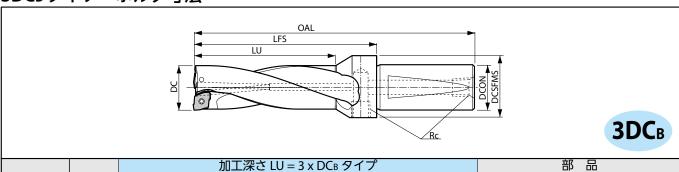
 <sup>40.0~40.9
 40
 185
 161
 116
 80
 |</sup> ø20.0~ø21.9 は、ベース呼び径及び適合インサートが変則となりますので、ご注意ください。(* 印)

38.0 ~ 38.9

39.0 ~ 39.9

^{・2}DC_Bタイプは、オーダー呼び径 ø40.9 までの適用となります。





				חוו	上冰С	LO - 3	X DCB	CD / I /						
ト ドリル径	 ベース径	O,	AL			DC	ON				クランプスクリュー	レンチ	プラグ	
DC	DC _B	標準 タイプ	A・B タイプ	LFS	LU	標準 タイプ	A・B タイプ	DCSFMS	Rc	インサート タイプ		FT DT		
13.0 ~ 13.9	13	108	105	65	39									
14.0 ~ 14.9	14	112	109	69	42	20	20	27		ZCMT05	SB-2045TR	FT-6		
15.0 ~ 15.9	15	115	112	72	45	1								
16.0 ~ 16.9	16	131	122	77	48									
17.0 ~ 17.9	17	133	124	79	51									
18.0 ~ 18.9	18	136	127	82	54			22		7614706	CD 22COTD	DT 7		
19.0 ~ 19.9	19	139	130	85	57			32		ZCMT06	SB-2260TR	DT-7		
*20.0 ~ 20.4	20	143	134	89	60				Rc1/8				GP-1	
*20.5 ~ 21.4	21	146	137	92	63	25	25							
*21.5 ~ 21.9	22	147	138	93	66	25	25							
22.0 ~ 22.9	22	147	138	93	66			33						
23.0 ~ 23.9	23	150	141	96	69					7CMT00	CD OCZOTO	DT 0		
24.0 ~ 24.9	24	152	143	98	72					ZCMT08	SB-2570TR	DT-8		
25.0 ~ 25.9	25	155	146	101	75			35						
26.0 ~ 26.9	26	158	149	104	78									
27.0 ~ 27.9	27	173	159	114	81									
28.0 ~ 28.9	28	176	162	117	84		22	42						
29.0 ~ 29.9	29	179	165	120	87	22				7CMT10	SB-4085TR	DT 15		
30.0 ~ 30.9	30	181	167	122	90	32	32			ZCMT10		DT-15		
31.0 ~ 31.9	31	183	169	124	93			45						
32.0 ~ 32.9	32	187	173	128	96									
33.0 ~ 33.9	33	203	179	134	99									
34.0 ~ 34.9	34	207	183	138	102									
35.0 ~ 35.9	35	209	185	140	105	32	32							
36.0 ~ 36.9	36	213	189	144	108	- 32 - 又は	32 又は			ZCMT12				
37.0 ~ 37.9	37	215	191	146	111	40	40			20171112				
38.0 ~ 38.9	38	218	194	149	114	40	40		Rc1/4				GP-2	
39.0 ~ 39.9	39	221	197	152	117			55	1101/4				Gr-Z	
40.0 ~ 40.9	40	222	198	153	120									
41.0 ~ 41.9	41	224	210	155	123						SB-5085TR	DT-20		
42.0 ~ 42.9	42	227	213	158	126	_					עורסטר₋חר	D1-20		
43.0 ~ 43.9	43	230	216	161	129									
44.0 ~ 44.9	44	233	219	164	132									
45.0 ~ 45.9	45	234	220	165	135	40	40			ZCMT15				
46.0 ~ 46.9	46	241	227	172	138	10	70			ZCIVIII				
47.0 ~ 47.9	47	245	231	176	141									
48.0 ~ 48.9	48	248	234	179	144			60						
49.0 ~ 49.9	49	250	236	181	147									
500~509	50	251	237	182	150									

^{50.0 ~ 50.9 50 251 237 182 150} · ø20.0 ~ ø21.9 は、ベース呼び径及び適合インサートが変則となりますので、ご注意ください。(* 印) · ø33.0 ~ ø40.9 には、DCON = 32 と DCON = 40 の 2 種類の仕様を用意しています。



	OAL LIFS LU SWUSSO												
	4DC _B												
				加	工深さ	LU = 4	x DC _B :	タイプ				部品	
131111/77	/-	0	AL				ON				クランプスクリュー	レンチ	プラグ
ドリル径 DC	ベース径 DCB	標準	A・B タイプ	LFS	LU	標準 タイプ	A・B タイプ	DCSFMS	Rc	インサート タイプ		FT DT	
13.0 ~ 13.9	13	121	118	78	52								
14.0 ~ 14.9	14	126	123	83	56	20	20	27		ZCMT05	SB-2045TR	FT-6	
15.0 ~ 15.9	15	130	127	87	60								
16.0 ~ 16.9	16	147	138	93	64								
17.0 ~ 17.9	17	149	140	95	68								
18.0 ~ 18.9	18	153	144	99	72			32	D 4/0	ZCMT06	SB-2260TR	DT-7	
19.0 ~ 19.9	19	157	148	103	76								GP-1
*20.0 ~ 20.4	20	156	147	102	80	1			Rc1/8				
*20.5 ~ 21.4	21	161	152	107	84	25	25						
*21.5 ~ 21.9	22	169	160	115	88			22					
22.0 ~ 22.9 23.0 ~ 23.9	22	169 173	160 164	115 119	88 92			33	_				
24.0 ~ 24.9	23	176	167	122	96	1				ZCMT08	SB-2570TR	DT-8	
25.0 ~ 25.9	25	180	171	126	100	1		35					
26.0 ~ 26.9	26	184	175	130	104								
27.0 ~ 27.9	27	200	186	141	108								
28.0 ~ 28.9	28	204	190	145	112			42					
29.0 ~ 29.9	29	208	194	149	116	1	22			7CN 4T1 0	CD 400FTD	DT 15	
30.0 ~ 30.9	30	211	197	152	120	32	32			ZCMT10	SB-4085TR	DT-15	
31.0 ~ 31.9	31	214	200	155	124			45					
32.0 ~ 32.9	32	219	205	160	128								
33.0 ~ 33.9	33	236	212	167	132								
34.0 ~ 34.9	34	241	217	172	136								
35.0 ~ 35.9	35	244	220	175	140	32	32						
36.0 ~ 36.9	36	249	225	180	144	又は	又は			ZCMT12			
37.0 ~ 37.9	37	252	228	183	148	40	40						
38.0 ~ 38.9	38	256	232	187	152	-			Rc1/4				GP-2
39.0 ~ 39.9	39	260	236	191	156	-		55					
40.0 ~ 40.9 41.0 ~ 41.9	40 41	262 265	238 251	193 196	160 164								
42.0 ~ 42.9	42	269	255	200	168						SB-5085TR	DT-20	
43.0 ~ 43.9	43	273	259	204	172								
44.0 ~ 44.9	44	277	263	208	176								
45.0 ~ 45.9	45	279	265	210	180	1 ,_				761			
46.0 ~ 46.9	46	287	273	218	184	40	40		1	ZCMT15			
47.0 ~ 47.9	47	292	278	223	188								
48.0 ~ 48.9	48	296	282	227	192			60					
49.0 ~ 49.9	49	300	286	231	196								
50.0 ~ 50.9	50	301	287	232	200								

#MECエンドミルシリーズ

- ・MECエンドミルが、加工径 0.1 mm単位で任意に設定できます。
- ・標準レパートリーに無い狭間の加工径に対応します。
- ・お客様で決めて頂く項目は2項目のみで、簡単に仕様決定ができます。
- ・#MECは1つのベース型番で多くの加工径レパートリーに対応するため、壁面の段加工時において約0.1mm程度の段差が発生する場合があります。

標準品と同程度の直角度が必要な場合は、特注品として発注をお願い致します。

選定時の必要項目と基本形状(既定項目)

お客様で決めて頂く項目
①:加工径 (DCL) ②:希望ベース型番 (ご使用予定のベース型番)

基本形状(既定項目)						
刃数						
インサートサイズ	ベース型番					
全長 (LF)	による					
ヘッド長 (LH)						



①:加工径(DCL)

シリーズは ø10 ~ ø31.9 まで 0.1mm 単位にて設定できます。 加工径公差は静的公差で +0 ~ -0.2mm(マスターインサートによる)。

②:希望ベース型番(ご使用予定のベース型番) #シリーズはご使用予定のベース型番によって、 加工径(DCL)以外の仕様が決まります。

発注例

- ①:加工径 DCL···25.5mm
- ②: ベース型番・・・MEC25 S25 11T

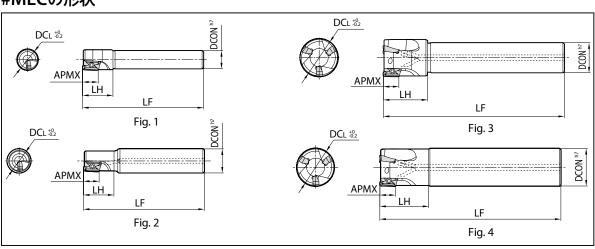


品名: # M E C 2 5 5 - S 2 5 - 1 1 T

_____ シャンク径と適合インサートは ベース型番に準じます。

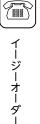


#MECの形状



※シャンク径(DCON)サイズがø10とø12の場合、クーラントホールはありません。





O

#MECエンドミルシリーズ ホルダ寸法

	型番	刃	寸	法	(mm)			すく	い角	ホクーニ	形	最高回転数		ベース型番
		数	DC _L (加工径)	DCON	LF	LH	APMX	A.R. (Max.)	R.R.	ルラ ン ト	状	(min-1)		八、入至田
	~ 106 ~ 109 -S10-11 ~ 109 -S16-11		10.0 ~ 10.6 10.7 ~ 10.9 10.0 ~ 10.9	10 16		17		+10°	-24°	無有	Fig. 2 Fig. 1 Fig. 2	54,800	MEC	10-S10-11 10-S16-11
110	~ 129 -S10-11 ~ 126 ~ 129 -S12-11	1	11.0 ~ 12.9 11.0 ~ 12.6	10	80		10	+12°	-21°	無	Fig. 1	F0 000		12-S10-11
110	~ 129 -S16-11		12.7 ~ 12.9 11.0 ~ 12.9	12		20		+12	-21	有	Fig. 1	50,800		12-S12-11 12-S16-11
	~ 159 -S12-11 -S16-11 ~ 169 -S12-11T		13.0 ~ 15.9 16.0 ~ 16.9	12 16 12		23		+12°	-19°	無有無	Fig. 1 Fig. 2 Fig. 3	47,700	MEC	14-S12-11 14-S16-11 16-S12-11T
#WEC 160 160 166	~ 169 -512-111 ~ 165 ~ 169 -S16-11T	2	16.0 ~ 16.5 16.6 ~ 16.9	16	100	30		+18°	-14°	- ////	Fig. 4 Fig. 3	43,750	IVIEC	16-S16-11T
170 190	~ 189 -S16-11T ~ 209 -S16-11T		17.0 ~ 18.9 19.0 ~ 20.9	16 16		23 26		+19°	-13°		Fig. 3 Fig. 3	43,000		18-S16-11T 20-S16-11T
	~ 205 ~ 209 -S20-11T		19.0 ~ 20.5 20.6 ~ 20.9	20	110	30	10	+20°	-10°		Fig. 4 Fig. 3	41,000		20-S20-11T
235	~ 234 -S20-11T ~ 264 -S20-11T ~ 255 cas 44T	3	21.0 ~ 23.4 23.5 ~ 26.4 23.5 ~ 25.5	20	120	26	10	+21°	-10°	有	Fig. 3 Fig. 4	39,600 37,500		22-S20-11T 25-S20-11T
265	~ 255 ~ 264 -S25-11T ~ 289 -S25-11T		25.6 ~ 26.4 26.5 ~ 28.9	25 25	120	32 29		+22°	-9°		Fig. 3	37,500 35,800		25-S25-11T 28-S25-11T
	~ 309 -S25-11T ~ 319 -S25-11T -S32-11T	4	29.0 ~ 30.9 31.0 ~ 31.9	25 25 32	130	32 32 40	-	+23°	-9°		Fig. 3 Fig. 4	34,800 33,900		30-S25-11T 32-S25-11T 32-S32-11T
#MEC 190 190	~ 209 -S18-170-11T ~ 205		19.0 ~ 20.9 19.0 ~ 20.5	18	170	30					Fig. 3 Fig. 4		MEC	20-S18-170-11T
	~ 205 ~ 209 -S20-140-11T ~ 205 ~ 209 -S20-170-11T		20.6 ~ 20.9 19.0 ~ 20.5 20.6 ~ 20.9	20	140 170	60		+20°	-10°		Fig. 3 Fig. 4 Fig. 3	41,000		20-S20-140-11T 20-S20-170-11T
210	~ 234 -S20-170-11T ~ 264 -S23-210-11T		21.0 ~ 23.4 23.5 ~ 26.4	20	170 210	30 32		+21°	-10°		Fig. 3	39,600		22-S20-170-11T 25-S23-210-11T
235 256	~ 255 ~ 264 -S25-160-11T	2	23.5 ~ 25.5 25.6 ~ 26.4 23.5 ~ 25.5	25	160	60	10	+21°	-10°	有	Fig. 4 Fig. 4	37,500		25-S25-160-11T
	~ 255 ~ 264 -S25-210-11T ~ 289 -S25-210-11T		25.6 ~ 26.4 26.5 ~ 28.9	25	210 210	32		+22°	-9°		Fig. 3 Fig. 3	35,800		25-S25-210-11T 28-S25-210-11T
	~ 309 -S25-210-11T -S30-250-11T		29.0 ~ 30.9	25 30	210 250	32 40]	+23°	-9°		Fig. 3	34,800		30-S25-210-11T 32-S30-250-11T
	~ 319 <u>-S32-200-11T</u> -S32-250-11T ~ 284 -S20-17		31.0 ~ 31.9 25.0 ~ 28.4	32 20	200 250	65		+23°	-9°		Fig. 4 Fig. 4 Fig. 3	33,900	MEC	32-S32-200-11T 32-S32-250-11T 25-S20-17
250 256	~ 255 ~ 284 -S25-17	2	25.0 ~ 25.5 25.6 ~ 28.4	25	120	36		+16°	-11°		Fig. 4 Fig. 3	35,000	IVILC	25-S25-17
	~ 319 -S25-17 -S32-17	3	28.5 ~ 31.9	25 32	130	40	15.7	+17°	-7°	_	Fig. 3 Fig. 4	30,000		32-S25-17 32-S32-17
250 256 250	~ 255 ~ 284 -S25-160-17 ~ 255 ~ 284 -S25-210-17	2	25.0 ~ 25.5 25.6 ~ 28.4 25.0 ~ 25.5	25	160	60	15.7	+16°	-11°	有	Fig. 4 Fig. 4	35,000		25-S25-160-17
	~ 284 -S25-210-17 ~ 319 -S32-200-17 -S32-250-17	2	25.6 ~ 28.4 28.5 ~ 31.9	32	210	65	-	+17°	-7°		Fig. 3	30,000		25-S25-210-17 32-S32-200-17
	-532-250-17				250							,		32-S32-250-17

適合部品と適合インサート

型番	部	8	適合インサート	
空 田	クランプスクリュー	レンチ		
#MEC 100 ~ 15911	SB-2545TRG	DTM-8	BDMT1103 BDGT1103	
160 ~ 31911T	SB-2555TRG	DTM-8	BDMT11T3 BDGT11T3	
250 ~ 31917	SB-4070TRN	DTM-15	BDMT1704 BDGT1704	

コーナR(RE)1.6以上のインサートを取付ける場合、本体への追加工が必要です。下表寸法を目安に、本体角部に追加工を施してください。(コーナR(RE)1.2以下の場合、追加工は不要です)

コーナR(RE)	本体角部への追加工寸法 (mm)				
1.6	R1.0				
2.0	K1.0				
2.4	R1.2				
3.1	R1.6				
4.0	R2.5				

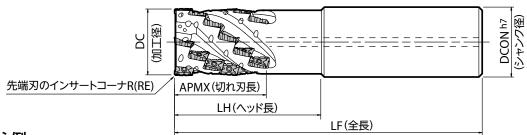


#MECHシリーズ(ヘリカルエンドミル)

- ・切れ刃の段数が設定できます。
 - インサート型番 BDMT11T3 は 2~8 段。
 - インサート型番 BDMT1704 は 2~7 段。
- ・全長及びオーバーハング長の呼び寸法は 1mm 単位で設定できます。
- ・刃列は基準ホルダ型番と同数です。
- ・先端刃のインサートコーナ R(RE) を選択できます。
- ・先端刃へのエアーブロー(クーラント・ミスト)ホール付き。

選定時の設定項目

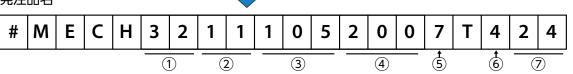
お客様で決めて頂く項目	備考	参照先
1. 基準ホルダの型式	基準となる加工径 (DC)・シャンク径 (DCON) を設定	Table 1
2. 切れ刃の段数	切れ刃の段数によって切れ刃長 APMX を設定	Table 2
3. ヘッド長:LH	MinMax. 間で 呼び寸法を 1mm 単位で設定	Table 2
4. 全長:LF	MinMax. 間で 呼び寸法を 1mm 単位で設定	Table 2
5. 刃列	基準ホルダの型式より、刃列数を設定	Table 1
6. 先端刃のインサートコーナ R(RE)	コーナ R(RE) = 1.6mm 以上の場合、各コーナ R(RE) に合わせて 本体角部 (先端刃のみ) を加工します。	Table 3



発注例

- 1) 基準ホルダの型式を設定・・・・MECH032 S32 11 より
 - ①加工径 (ø32)
 - ②インサートサイズ (BDMT11T3) を決定
- 2) ヘッド長 LH を設定・・・・③ 105mm
- 3) 全長 LF を設定・・・・④ 200mm
- 4) 切れ刃の段数を設定・・・・⑤ 7 段
- 5) 刃列の設定・・・・⑥ 4 刃列
- 6) 先端刃のインサートコーナ R(RE) を設定・・・・⑦ 2.4mm

発注品名



内容	記入文字数	記載例・ポイント
① 加工径	2 文字	ø25、ø32、ø40、ø50 の数字部分
② インサートサイズ	2 文字	BDMT11T3は"11"、BDMT1704は"17"
③ ヘッド長:LH	3 文字	例:105mm の時は"105"、80mm の時は"080" のように 3 文字で表示
④ 全長:LF	3 文字	例:200mm の時は"200"
5 段数	1 文字	
⑥ 刃列	1 文字	
⑦ 先端刃コーナ R(RE)	2 文字	例:R2.4 時"24"

0

付属品型番

ホルダ型都	K			適合インサート			
- ハルラ空間	Ħ	クランプスクリュー	レンチ	焼付き防止剤	● M121 参照		
#MECH11	型	SB-2555TRG	DTM-8	MP-1	BDMT11T3		
#MECH17	7型	SB-4070TRG	SB-4070TRG DTM-15		BDMT1704		

選定時の設定項目参照表

基準ホルダの仕様

Table 1

基準ホルダの型式		加工径 DC	シャンク径		刃列		形状	適合インサート型番	
		加工往及	DCON	2 刃列	4 刃列	6 刃列	7510		
MECH	025-S25-11	ø25	ø25	0			Fig. 1		
	032-S32-11	ø32	ø32	0	0		rig. i	BDMT11T3	
	040-S32-11	ø40	ø32	0	0			יינון וואוחם	
	050-S42-11	ø50	ø42	0	0	0	Fig. 2		
MECH	040-S32-17	ø40	ø32	0			rig. 2	BDMT1704	
	050-S42-17	ø50	ø42	0	0			DDWI 1704	

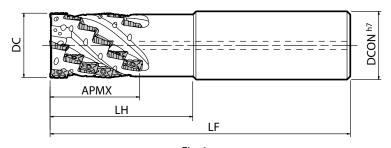


Fig. 1

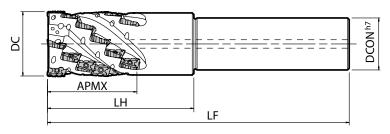


Fig. 2

切れ刃の段数(切れ刃長:APMX)、ヘッド長:LH、全長:LF

Table 2

	Table 2											
		BDMT	11T3 を使用	の場合		BDMT1704 を使用の場合						
切れ刃の			寸法 (mm)					寸法 (mm)				
段数	数 切れ刃長 LH LF			切れ刃長	L	Н	LF					
	APMX	Min.	Max.	Min.	Max.	APMX	Min.	Max.	Min.	Max.		
2	19	28		108		30.5	45	220	125	300		
3	28	37		117		45.2	60		140			
4	37	46		126		59.9	74		154			
5	46	55	220	135	300	74.6	89	220	169			
6	55	64		144		89.3	104		184			
7	64	73		153]	104	118		198			
8	73	82		162]							

LH の公差 : ± 0.5mm(ヘッド長 LH = 28mm ~ 100mm の場合)、± 1mm(ヘッド長 LH = 101mm ~ 220mm の場合) LF の公差 : 0mm ~ +2mm(全長 LF = 108mm ~ 200mm の場合)、0mm ~ +3mm(全長 LF = 201mm ~ 300mm の場合)

先端インサートコーナ R(RE)

Table 3

インサート型番	先端インサートコーナ R(RE) の種類
BDMT11T3	0.2, 0.4, 0.8, 1.2, 1.6, 2.0, 2.4, 3.1
BDMT1704	0.4, 0.8, 1.2, 1.6, 2.0, 2.4, 3.1, 4.0



#MEFシリーズ(座ぐりエンドミル)

- ・MEF 座ぐりエンドミルが、加工径 0.1mm 単位で任意設定できます。
- ・標準レパートリーに無い狭間の加工径も対応します。
- ・お客様で決めて頂く項目は3項目のみで、簡単に仕様決定ができます。

選定時の必要項目と基本形状(既定項目)

đ.	8客様で決めて頂く項目
	加工径 (DCL)
2.	クーラントホールの有無
3.	シャンク形状
	平カットの有無

基本形状	(既定項目)
刃数	各加工径による
インサートサイズ	各加工径による
全長 (LF)	各加工径による
ヘッド長 (LH)	各加工径による



1. 加工径 (DCL)

シリーズは \emptyset 11 ~ \emptyset 50.9 まで 0.1mm 単位にて設定できます。 加工径公差は静的公差で± 0.1mm(マスターインサートによる)。

- 2. クーラントホールの有無 クーラントホールあり … H クーラントホールなし … 無記号
- 3. 平カットの有無 平カットあり … C 平カットなし … 無記号



以上より4通りの基本組合せができます。

- 1) クーラントホールあり、平カットあり ⇒ 022 参照
- 2) クーラントホールあり、平カットなし ⇒ **O22** 参照
- 3) クーラントホールなし、平カットあり ⇒ **O23** 参照
- 4) クーラントホールなし、平カットなし ⇒ **O23** 参照



発注例

- ①:加工径DCL ··· 25.5
- ②: クーラントホール ··· あり ⇒ H
- ③: 平カット … あり ⇒ C



品名:	#	M	Ε	F	2	5	5	-	S	2	0	Н	C
						1			ー シャ É	·ンク: 動決:	—— 径は 定	2	3

0

#MEFシリーズ ホルダ寸法

			寸法	(mm)		最小下	穴径 DCs	最小下流	穴径 DCs	基準	平力ッ	۱ ۱	すく	い色
型番	刃数	加工径	シャンク径	全長	ヘッド長	(RE = 0.4m	mの場合)	(RE = 0.8m	mの場合)	一		·(C)		V 17-3
± #	数	DCı	DCON	LF	LH	**.0 の時	**.9 の時	**.0 の時	**.9 の時	(RE)	h	К	A.R.	R.R.
#MEF110 ~ 119-S10 (H) (C)		11.0 ~ 11.9	10	103	23	2.8	2.8	2.8	2.8					
#MEF120 ~ 129-S10 (H) (C)		12.0 ~ 12.9	10	104	24	2.8	3.0	2.8	3.2					
#MEF130 ~ 139-S12 (H) (C)	1	13.0 ~ 13.9		106	26	3.2	3.5	3.5	4.1					
#MEF140 ~ 149-S12 (H) (C)	'	14.0 ~ 14.9	12	108	28	3.7	4.3	4.2	4.9					
#MEF150 ~ 159-S12 (H) (C)		15.0 ~ 15.9	12	110	30	4.5	5.2	5.0	5.9		0.5			-13°
#MEF160 ~ 169-S12 (H) (C)		16.0 ~ 16.9		112	32	5.3	6.2	5.9	6.8		0.5			
#MEF170 ~ 179-S16 (H) (C)		17.0 ~ 17.9		115	35	6.2	7.1	6.8	7.7					
#MEF180 ~ 189-S16 (H) (C)	2	18.0 ~ 18.9	16	117	37	7.1	8.0	7.8	8.7	0.4				
#MEF190 ~ 199-S16 (H) (C)		19.0 ~ 19.9	10	119	39	8.0	8.9	8.7	9.6					
#MEF200 ~ 209-S16 (H) (C)		20.0 ~ 20.9		120	40	8.9	9.8	9.6	10.5					
#MEF210 ~ 219-S20 (H) (C)		21.0 ~ 21.9		122	42	9.8	10.7	10.6	11.5					
#MEF220 ~ 229-S20 (H) (C)		22.0 ~ 22.9		124	44	10.8	11.7	11.5	12.4					-12°
#MEF230 ~ 239-S20 (H) (C)		23.0 ~ 23.9	20	126	46	11.8	12.7	12.5	13.4					-12
#MEF240 ~ 249-S20 (H) (C)		24.0 ~ 24.9		128	48	12.8	13.7	13.5	14.4				+5°	
#MEF250 ~ 259-S20 (H) (C)		25.0 ~ 25.9		130	50	13.7	14.6	14.5	15.4					
#MEF260 ~ 269-S25 (H) (C)		26.0 ~ 26.9		132	52	9.3	10.2	10.0	10.9					
#MEF270 ~ 279-S25 (H) (C)		27.0 ~ 27.9		134	54	10.2	11.1	10.9	11.8					
#MEF280 ~ 289-S25 (H) (C)		28.0 ~ 28.9		136	56	11.2	12.1	11.8	12.7					
#MEF290 ~ 299-S25 (H) (C)	3	29.0 ~ 29.9	1	138	58	12.1	13.0	12.8	13.7					
#MEF300 ~ 309-S25 (H) (C)		30.0 ~ 30.9	25	140	60	13.0	13.9	13.7	14.6					-13°
#MEF310 ~ 319-S25 (H) (C)		31.0 ~ 31.9		142	62	14.0	14.9	14.7	15.6			5		
#MEF320 ~ 329-S25 (H) (C)		32.0 ~ 32.9		144	64	14.9	15.8	15.7	16.6					
#MEF330 ~ 339-S25 (H) (C)		33.0 ~ 33.9		146	66	15.9	16.8	16.6	17.5					
#MEF340 ~ 349-S25 (H) (C)		34.0 ~ 34.9		148	68	16.9	17.8	17.6	18.5					
#MEF350 ~ 359-S32 (H) (C)		35.0 ~ 35.9		150	70	17.8	18.7	18.6	19.5					
#MEF360 ~ 369-S32 (H) (C)		36.0 ~ 36.9		152	72	18.8	19.7	19.5	20.4		1			
#MEF370 ~ 379-S32 (H) (C)		37.0 ~ 37.9		154	74	19.8	20.7	20.5	21.4					
#MEF380 ~ 389-S32 (H) (C)		38.0 ~ 38.9		156	76	20.8	21.7	21.5	22.4	0.8				
#MEF390 ~ 399-S32 (H) (C)		39.0 ~ 39.9		158	78	21.8	22.7	22.5	23.4					
#MEF400 ~ 409-S32 (H) (C)		40.0 ~ 40.9		160	80	22.6	23.5	23.4	24.3					
#MEF410 ~ 419-S32 (H) (C)		41.0 ~ 41.9		162	82	23.6	24.5	24.4	25.3					
#MEF420 ~ 429-S32 (H) (C)		42.0 ~ 42.9		164	84	24.6	25.5	25.3	26.2					
#MEF430 ~ 439-S32 (H) (C)		43.0 ~ 43.9	32	166	86	25.6	26.5	26.3	27.2					
#MEF440 ~ 449-S32 (H) (C)		44.0 ~ 44.9		168	88	26.6	27.5	27.3	28.2					
#MEF450 ~ 459-S32 (H) (C)	4	45.0 ~ 45.9		170	90	27.6	28.5	28.3	29.2					-12°
#MEF460 ~ 469-S32 (H) (C)		46.0 ~ 46.9		172	92	28.6	29.5	29.3	30.2					'-
#MEF470 ~ 479-S32 (H) (C)		47.0 ~ 47.9		174	94	29.5	30.4	30.3	31.2					
#MEF480 ~ 489-S32 (H) (C)		48.0 ~ 48.9		176	96	30.5	31.4	31.3	32.2					
#MEF490 ~ 499-S32 (H) (C)		49.0 ~ 49.9		178	98	31.5	32.4	32.3	33.2					
					L									

※最小下穴径 DCs の表示について

最小下穴径 DCs は使用コーナR(RE) によって異なります。又、加工径が 0.1mm ごとに設定できますので、

設定加工径ごとに、最小下穴径 DCs は変動します。

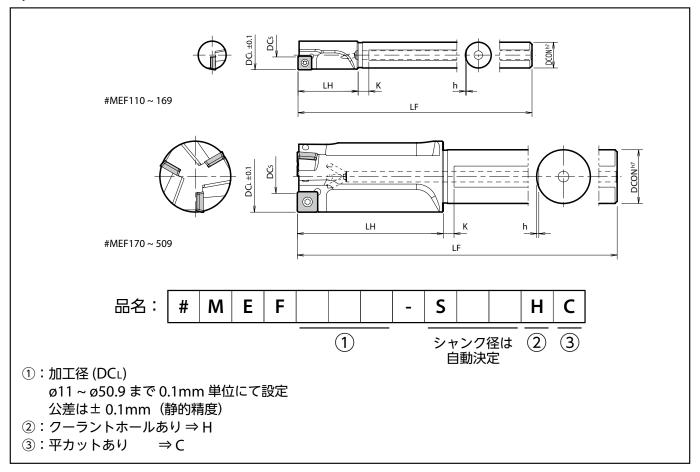
<記入例> 使用コーナ R(RE)=0.8mm #MEF500 の場合・「**.0 の時」より最小下穴径DCs=33.3mm 使用コーナ R(RE)=0.8mm #MEF509 の場合・「**.9 の時」より最小下穴径DCs=34.2mm となります。

適合部品と適合インサート

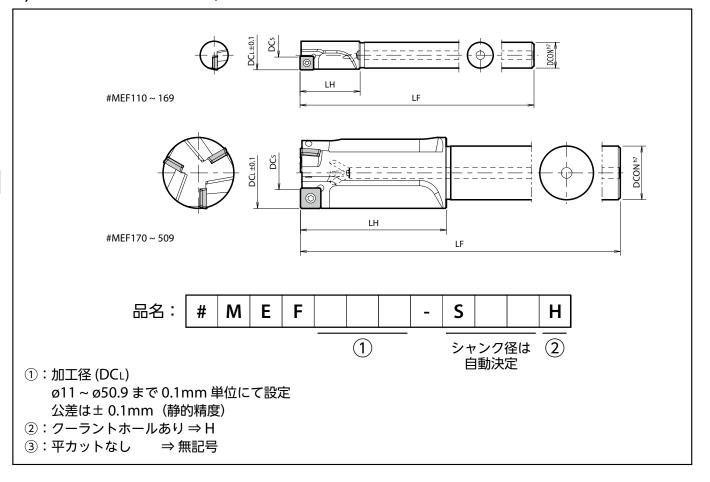
型 番	部	品	適合インサート
五 田	クランプスクリュー	レンチ	● M285 参照
#MEF110 ~ 139	SB-2250TR	DT-7	SPMT060204E
#MEF140 ~ 259	SB-2260TR	D1-7	SPMT060208E
#MEF260 ~ 509	SB-3080TR	DT-10	SPMT090304E
##VIET 200 303	3D 3000111	D1 10	SPMT090308E

0

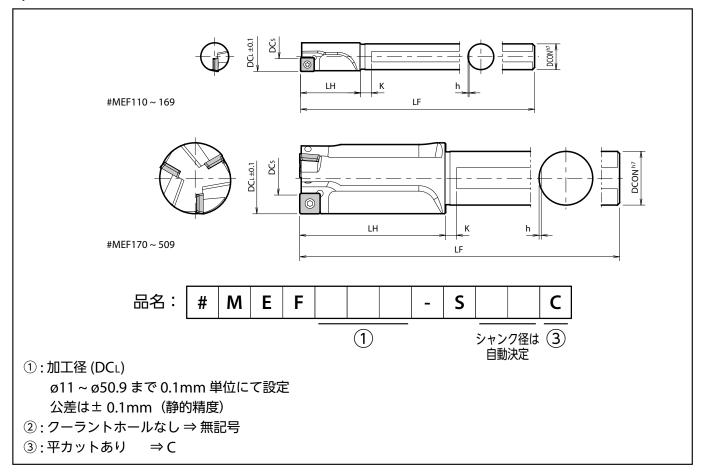
1) クーラントホールあり、平カットあり



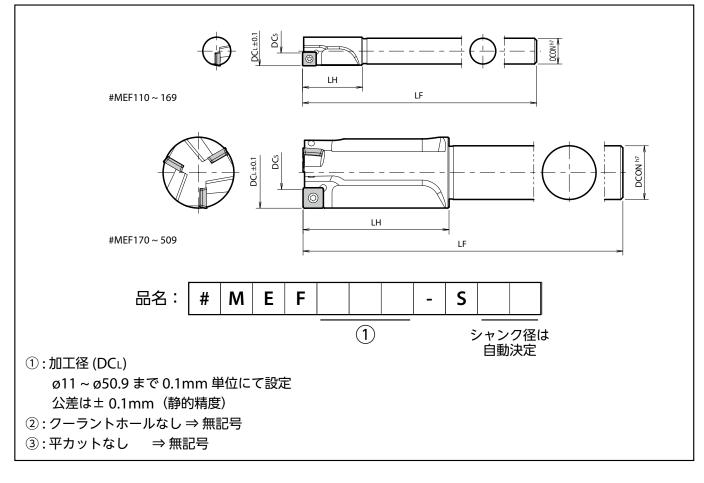
2) クーラントホールあり、平カットなし



3) クーラントホールなし、平カットあり



4) クーラントホールなし、平カットなし



溝入れインサート シャープ(#)シリーズ

#シリーズは、お客様の多様なニーズに迅速に対応します。

お客様の溝入れ加工に標準インサートでは対応できない場合、規格化した特注インサートを短納期で製作致します。

特 長

1. 仕様の打ち合わせ不要

インサートタイプを選び、刃幅・コーナR・インサート材種等をご指示ください。

2.迅速な見積り

仕様をご連絡ください。直ちにお見積もり致します。

3.短納期

インサート型式が規格化されているため、ご希望の形状を短納期でお届けします。

4.レパートリーが豊富

溝入れ・面取り切れ刃付き溝入れなどの形状レパートリーとサーメット・コーティング・超硬との組合せで、 様々な加工に対応します。

レパートリー概要

						対	応イン†	ナート材料	種								
	満形状	ベース 形状					刃幅 (0.01mm 毎に対応)	MEGACOAT サーメット	t	サーメット		MEGACOAT NANO EX		MEGACOAT NANO	MEGACOAT	超	硬
				PV7040	*TN620	TN90	TC40N	PR2015	PR2025	PR1535	PR1215	GW15	KW10				
(壁 際		# GBA32	0.50 ~ 2.50	•	•	•		•	•				•				
経満	、 壁際の加工も可能 構 変	# GBA43	1.00 ~ 4.60	•	•	•	•	•	•				•				
一一 前		# GBF32	0.50 ~ 2.50							•	•	•					
外. 厚		# GBA32	0.50 ~ 2.30			•		•	•				•				
径面	外同時面取り	# GBA43	0.50 ~ 3.90			•	•	•	•				•				
増り	*////////////////////////////////////	# GBF32	0.50 ~ 2.30							•	•	•					

[※] TN620の刃先仕様はシャープエッジになります。

インサート型番概要

- ・選択項目の ① ~ ⑦ 及びインサート材種を選択して、仕様を決定してください。
- ・インサート型番は最大 16 桁で表します。

選択項目	ベース形状	勝手	刃幅	同時面取りの有無 及び C 面幅	加工可能 深さ	コーナ R (RE)	刃幅 公差
自	1	2	3	4	(5)	6	7
インサート型番	# G B A 3 2	R/L	000	N(通常幅) A~E(C 面幅)	000	0	N S
桁	1 2 3 4 5 6	7	8 9 10	11	12 13 14	15	16

④ … 同時面取りの場合:C面幅を A~E で表します。

(次ページの [Table 3] をご参照ください)

⑦ ··· 標 準 ± 0.03 の場合:N で表します。 高精度 ± 0.02 の場合:S で表します。

使用上の注意

1. 外径溝同時面取りでは、インサート形状によっては標準ホルダに追加工が必要な場合があります。

その他

- 1.#シリーズ以外の形状・材種についても製作対応しております。弊社営業またはお取引の商社様にご相談ください。
- 2. #シリーズの詳細説明をご希望の方は、弊社営業にご連絡ください。

〔発注例 1〕

通常溝入れの場合〔刃幅・コーナR (RE) のみ特注〕

	· · ·
ワーク例	CW W=2.50mm CDX CDX=2.00mm
インサート型番例	お手持ちのホルダがKGBFR-16タイプの場合、インサートベース形状は #GBF32Rになります。 #GBF32 R 250 N 200 3 N 6 7 1 インサートベース形状 2 右勝手 3 刃幅 2.5mm 4 通常溝 5 加工可能溝深さ タイプ1: 2.00mm [Table 1] 参照 (刃幅によって、加工可能溝深さは、最大3種類の中から選択できます) 6 コーナR(RE) 0.3mm [Table 2] 参照 7 刃幅公差 標準: ±0.03mm

[Table 1]

ベース	刃幅	コーナR(RE)	加工可能溝深さ CDX				
形状	り 幅	(0.1mm単位)	タイプ1	タイプ2	タイプ3		
	0.50 ~ 0.75	0.0 ~ 0.2	1.20	2.00	-		
#GBA32	0.76 ~ 1.00	0.0 ~ 0.3	2.00	2.50	-		
#GBF32	1.01 ~ 1.50	0.0 ~ 0.3	2.00	2.50	3.00		
	1.51 ~ 2.50	0.0 ~ 0.4	2.00	2.50	3.00		
	1.00 ~ 1.50	0.0 ~ 0.4	2.50	3.50	-		
#GBA43	1.51 ~ 2.35	0.0 ~ 0.5	3.50	4.50	-		
#GBA43	2.36 ~ 3.50	0.0 ~ 0.5	4.00	5.00	6.00		
	3.51 ~ 4.60	0.0 ~ 1.0	5.00	5.50	6.00		

[Table 2]

記号	コーナR(RE)	記号	コーナR(RE)	記号	コーナR(RE)
0	シャープコーナ	6	R0.6	С	R0.1
1	C0.1	7	R0.7		
2	R0.2	8	R0.8		
3	R0.3	9	R0.9		
4	R0.4	Α	R1.0		
5	R0.5	В	R0.05		

〔発注例2〕

同時面取り溝入れの場合

ワーク例	CDX CDX=3.70mm CDX CDX=3.00mm CHW=0.2mm CHW R0.4mm
インサート型番例	お手持ちのホルダがKGBAR22タイプの場合、インサートベース形状は #GBA43Rになります。 #GBA43 R 370 B 300 4 S 1 2 3 4 5 6 7 1 インサートベース形状 2 右勝手 3 刃幅 3.70mm (製作できる刃幅には制限があります) Table 3] 参照 4 C面幅 0.2mm [Table 3] 参照 5 溝深さ 3.00mm [Table 4] 参照 清深さは、溝深さ>コーナR(RE)+C面幅+0.3mmとなる様に設定してください。 (0.3mmはインサート製作上の必要寸法です)
	また、刃幅によって設定可能溝深さが異なります。 6 コーナR(RE) 0.4mm [Table 2] 参照 7 刃幅公差 高精度:±0.02mm

[Table 3]

記号	C面幅 CHW	刃 幅		
		#GBA32 #GBF32	#GBA43	
Α	0.1	0.5 ~ 2.3	0.5 ~ 3.9	
В	0.2	0.5 ~ 2.1	0.5 ~ 3.7	
С	0.3	0.5 ~ 1.9	0.5 ~ 3.7	
D	0.4	0.5 ~ 1.7	0.5 ~ 3.3	
Е	0.5	0.35 ~ 1.5	0.35 ~ 3.1	

[Table 4]

[Table 4]					
ベース 形状	刃 幅	コーナR(RE) (0.1mm単位)	設定可能 溝深さ		
	0.5 ~ 0.75	0.0 ~ 0.2	0.50 ~ 1.20		
#GBA32	0.76 ~ 1.00	0.0 ~ 0.3	0.50 ~ 2.00		
#GBF32	1.01 ~ 1.50	0.0 ~ 0.3	0.50 ~ 2.00		
	1.51 ~ 2.30	0.0 ~ 0.4	0.50 ~ 2.00		
	1.00 ~ 1.50	0.0 ~ 0.2	0.50 ~ 1.20		
	1.00 ~ 1.50	0.3 ~ 0.4	0.70 ~ 2.50		
	1.51 ~ 2.00	0.0 ~ 0.2	0.50 ~ 3.00		
#GBA43	1.51 ~ 2.00	0.3 ~ 0.5	0.75 ~ 3.00		
#GDA43	2.01 ~ 3.00	0.0 ~ 0.2	0.50 ~ 3.70		
	2.01 ~ 3.00	0.3 ~ 0.5	0.75 ~ 3.70		
	3.01 ~ 3.90	0.0 ~ 0.4	0.70 ~ 4.70		
	3.01 ~ 3.90	0.5 ~ 1.0	1.00 ~ 4.70		

