

THE NEW VALUE FRONTIER



エンドミル

X-Treme Shank
エンドミル

京セラ 切削工具

NIKKEN X-Treme Shank エンドミル



X-Treme チャックとの組合せで難削材や重切削加工に威力を発揮

超耐熱合金加工用
ソリッドエンドミル

4JER 超耐熱合金の高能率・安定加工

高能率 難削材加工用
ソリッドエンドミル

4TFR 難削材の高能率加工

重切削用
ヘリカルエンドミル

MEWH / MECH 重切削の安定・高品位加工

NIKKEN X-Treme チャック

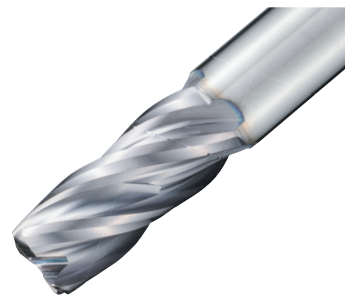
X-Tremeチャックとの組合せで
強力な把握力を実現
難削材加工、重切削加工に威力を発揮



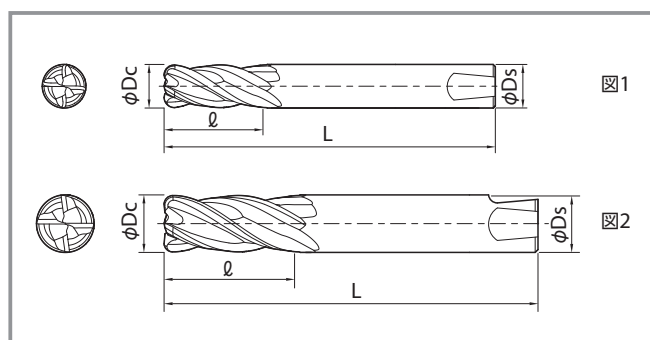
超耐熱合金加工用ソリッドエンドミル

4JER

インコネルなど超耐熱合金の高能率・安定加工を実現



- 1 折損に強く、溝・トロコイド加工も安定切削が可能
- 2 MEGACOAT HARD により長寿命・安定加工
- 3 不等リード・不等分割設計でびびりに強い



型番	在庫	外径 ϕD_c	外径公差	コーナR r	刃長 ϕ	シャンク径 ϕD_s	全長 L	刃数 Z	形状
4JER120-260-R10-XT	●	12.0	-0.010	1.0	26	12	94	4	図1
4JER120-260-R20-XT	●		-0.030	2.0					
4JER120-260-R30-XT	●			3.0					
4JER160-350-R10-XT	●	16.0	-0.010	1.0	35	16	116	4	図1
4JER160-350-R20-XT	●		-0.030	2.0					
4JER160-350-R30-XT	●			3.0					
4JER200-450-R10-XT	●	20.0	-0.010	1.0	45	20	130	4	図2
4JER200-450-R20-XT	●		-0.030	2.0					
4JER200-450-R30-XT	●			3.0					

●：標準在庫

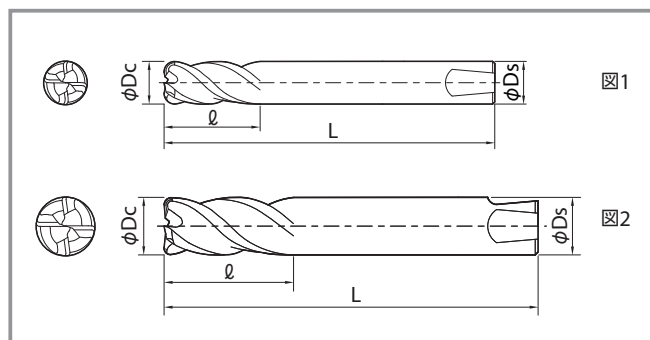
高能率 難削材加工用ソリッドエンドミル

4TFR

難削材の高能率加工を実現



- 1 難削材（チタン合金、耐熱合金、ステンレス鋼など）
高送り加工時の切りくず排出性を向上
- 2 独自設計の不等分割・不等リードがびびりを抑制
- 3 大きなすくい角とねじれ角で低抵抗 バリを抑制



型番	在庫	外径 ϕD_c	外径公差	コーナR r	刃長 ϕ	シャンク径 ϕD_s	全長 L	刃数 Z	形状
4TFR120-260-R10-XT	●	12.0	-0.010	1.0	26	12	94	4	図1
4TFR120-260-R20-XT	●		-0.030	2.0					
4TFR120-260-R30-XT	●			3.0					
4TFR160-350-R10-XT	●	16.0	-0.010	1.0	35	16	116	4	図1
4TFR160-350-R20-XT	●		-0.030	2.0					
4TFR160-350-R30-XT	●			3.0					
4TFR200-450-R10-XT	●	20.0	-0.010	1.0	45	20	130	4	図2
4TFR200-450-R20-XT	●		-0.030	2.0					
4TFR200-450-R30-XT	●			3.0					

●：標準在庫

重切削用ヘリカルエンドミル

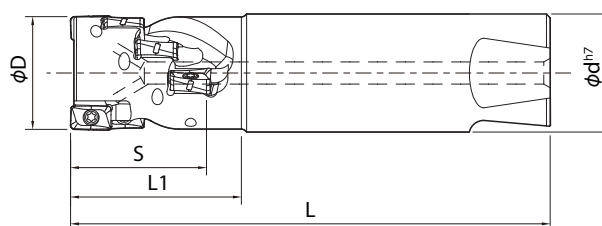
MEWH

重切削の安定・高品位加工を実現
両面4コーナ仕様チップで経済的



1 低抵抗で切れ味良好

2 良好な加工面品位



型番	在庫	刃列	段数	刃数	寸法(mm)					ク ラ ン プ ス クリュー ホル ント	部品			適合チップ
					φD	φd	L	L1	S		クランプスクリュー 	レンチ 	焼付き防止剤 	
MEWH025S25-10-3-2TXT	●	2	3	6	25	25	118	37	28	有	SB-3065TRP	DTPM-8	MP-1	LOMU1004・・
MEWH032S32-10-4-2TXT	●	2	4	8	32	32	133	46	37	有	チップクランプ用締付トルク1.2N・m		MP-1	LOMU1004・・

●：標準在庫

適合チップ

形状	型番	寸法(mm)						MEGACOAT NANO			CVD コーティング	DLC コーティング
		A	T	φd	W	Z	rε	PR1535	PR1525	PR1510	CA6535	PDL025
汎用 	LOMU 100404ER-GM 100408ER-GM 100412ER-GM 100416ER-GM 100420ER-GM	6.6	4.0	3.4	10.9	2.1 1.7 1.3 1.0 1.0	0.4 0.8 1.2 1.6 2.0	● ● ● ● ●	● ● ● ● ●	● ● ● ● ●	● ● ● ● ●	
	LOMU 100408ER-SM	6.6	4.0	3.4	10.9	1.7	0.8	●	●	●	●	
	LOMU 100408ER-GH	6.6	4.0	3.4	10.9	1.7	0.8	●	●	●	●	
	LOMU 100408ER-SM	6.6	4.0	3.4	10.9	1.7	0.8	●	●	●	●	
	LOMU 100408ER-GH	6.6	4.0	3.4	10.9	1.7	0.8	●	●	●	●	
刃先強化型(重切削用) 	LOMU 100408ER-SM	6.6	4.0	3.4	10.9	1.7	0.8	●	●	●	●	
アルミ・非鉄金属 (2コーナ仕様) 	LOGT 100408FR-AM	6.8	4.0	3.6	11.1	2.8	0.8					●

●：標準在庫

重切削用ヘリカルエンドミル

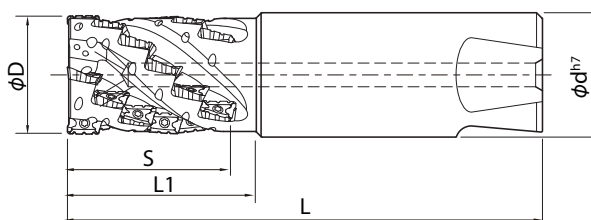
MECH

重切削の安定・高品位加工を実現

ニック付きチップにより低抵抗



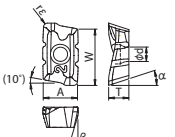
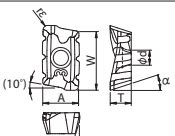
1 良好な切りくず排出（ニックにより切りくずを細かく分断）



型番	在庫	刃列	段数	刃数	寸法 (mm)					すくい角 (°)		部品			適合チップ
					ϕD	ϕd	L	L1	S	A.R. (MAX.)	R.R.	クランプスクリュー	レンチ	焼付き防止剤	
MECH02SS25-11-4-2TXT	●	2	4	8	25	25	127	46	37	+21°	-10°	SB-2555TRG	DTM-8	MP-1	BDMT11T308ER-N2 BDMT11T308ER-N3
MECH032S32-11-5-2TXT	●	2	5	10	32	32	142	55	46	+23°	-9°				
MECH032S32-11-5-4TXT	●	4	5	20	32	32	142	55	46	+23°	-9°				

●：標準在庫

適合チップ

形状		型番	寸法 (mm)					角度 (°)		MEGACOAT NANO	MEGACOAT			PVDコーティング
			A	T	ϕd	W	r ϵ	α	β	PR1535	PR1225	PR1230	PR1210	PR830
 2ニック付き		BDMT 11T308ER-N2	6.7	3.8	2.8	11.0	0.8	18°	13°	●	●	●	●	●
		BDMT 11T308ER-N3	6.7	3.8	2.8	11.0	0.8	18°	13°	●	●	●	●	●
 3ニック付き														

●：標準在庫

[MEGACOAT][MEGACOAT NANO]は京セラ株式会社の登録商標です

切削工具に関する技術的なご相談は（携帯・PHSからご利用できます）

京セラ
カスタマーサポートセンター **0120-39-6369**

FAX: 075-602-0335 MAIL: tool.support@kyocera.jp

●受付時間 9:00~12:00 / 13:00~17:00 ●土曜・日曜・祝日・会社休日は受付していません

※個人情報の利用…お問合せの回答やサービス向上、情報提供に使用いたします。

※お問合せの際は、番号をお間違えないようお願い申し上げます。

京セラ株式会社 〒612-8501 京都市伏見区竹田鳥羽殿町6番地
機械工具事業本部 TEL:075-604-3651 FAX:075-604-3472
<http://www.kyocera.co.jp/prdct/tool/index.html>

当カタログに記載の情報は2016年11月時点のものです。当カタログについては、無断で複製・転載することを禁じます。

CP378 CAT/5T1611NSU
© 2016 KYOCERA Corporation