次世代 ミーリング用PVDコーティング

PR18 シリーズ NEW

京セラが誇るナノテクノロジー。ミーリングはさらなる長寿命へ

新コーティングで長寿命加工を実現

MEGACOAT NANO EX | Milling |

3材種を展開、多様な加工環境に対応

PR1825：鋼加工用（耐摩耗性重視）

PR1835：鋼加工用（安定性重視）
ステンレス鋼加工用

PR1810：鋳鉄加工用

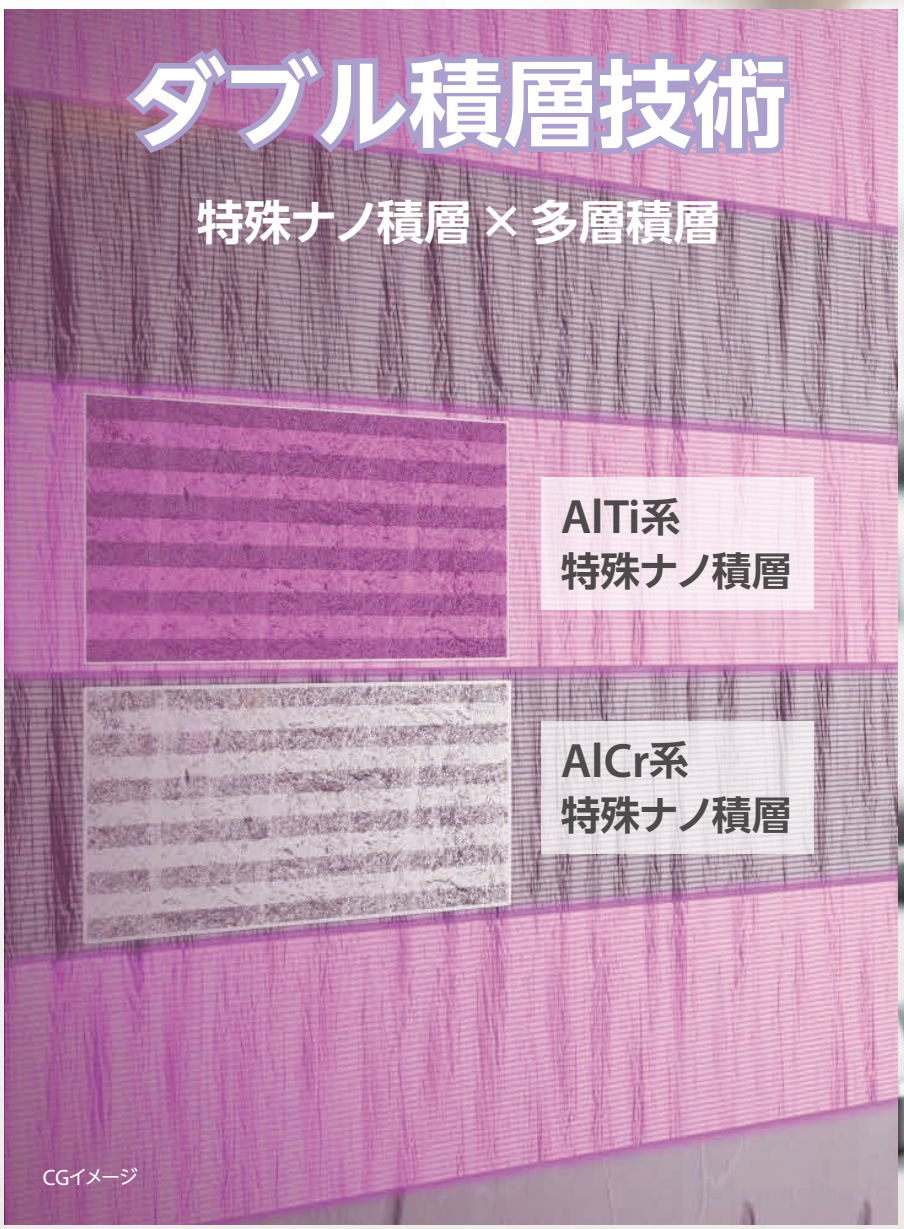
製品ラインナップ レパートリー拡大

次世代 ミーリング用PVDコーティング

PR18 シリーズ

特殊ナノ積層 × 多層構造のダブル積層技術。MEGACOAT NANO EX で長寿命加工を実現
PR1825/PR1835/PR1810 の3材種をレパートリー。多様な加工環境に対応

MEGACOAT NANO EX | Milling



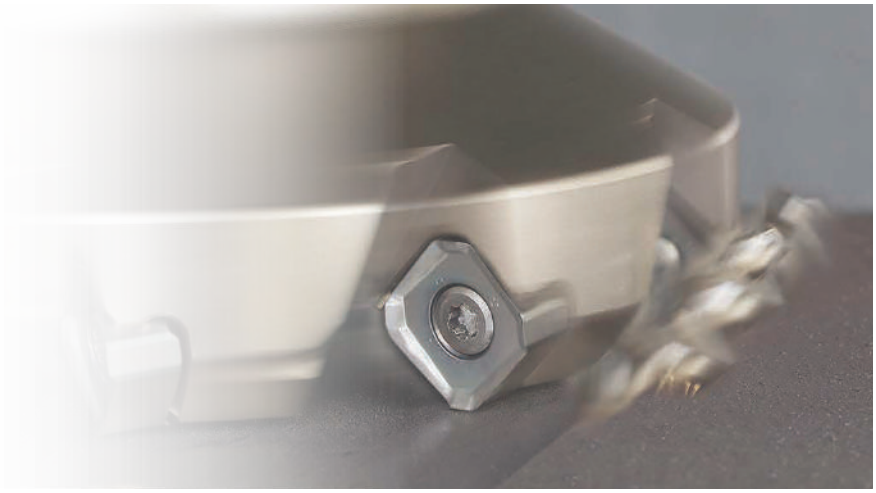
京セラが誇るナノテクノロジー
ミーリングは次なる長寿命へ

1 新PVDコーティング MEGACOAT® NANO EX で長寿命加工を実現

京セラが誇るナノテクノロジー

MEGACOAT NANO®

耐摩耗性・耐酸化性に優れた
特殊ナノ積層コーティング

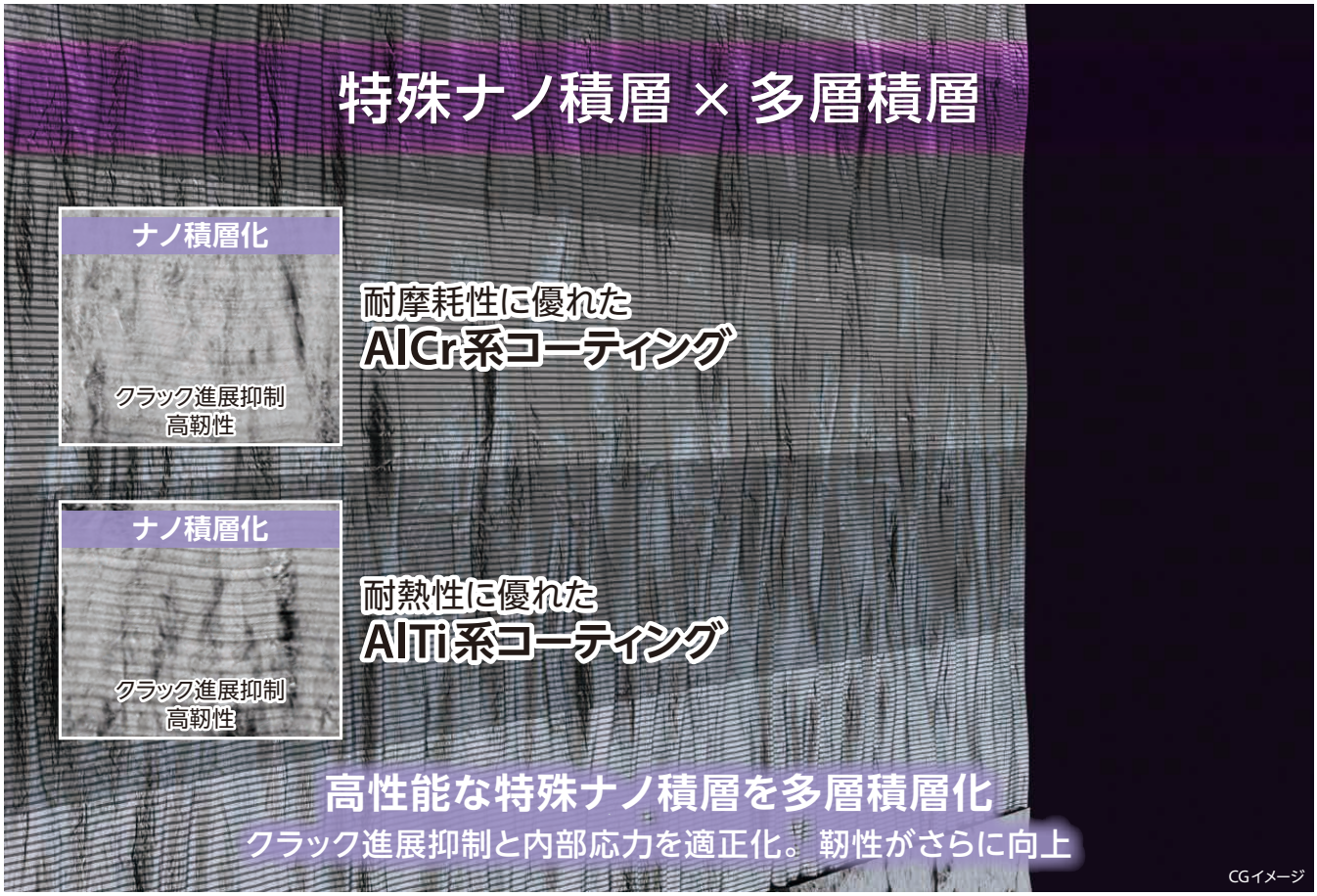


シミュレーション技術を駆使 EXに進化
コーティング特性のさらなる向上を実現

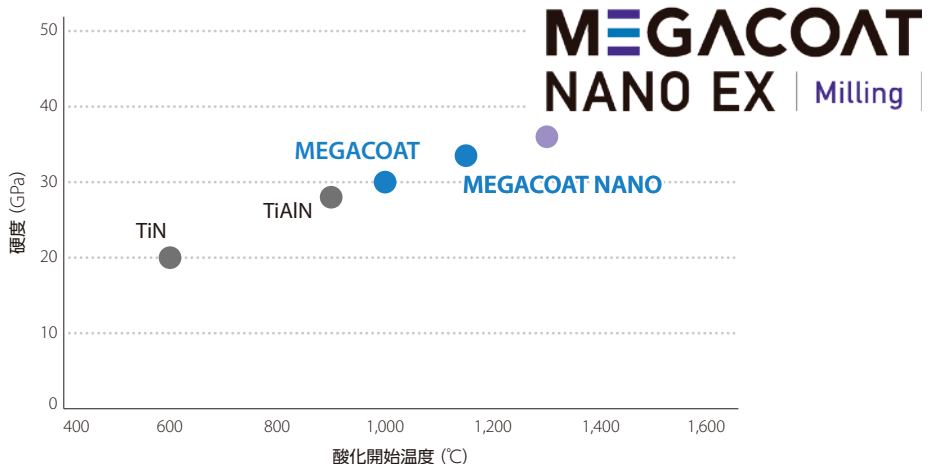
MEGACOAT NANO EX | Milling |

「ダブル積層技術」が生み出す長寿命加工

2種類の特殊ナノ積層膜を多層構造化
耐摩耗性と耐欠損性を高次元で両立



コーティング特性（当社比較）

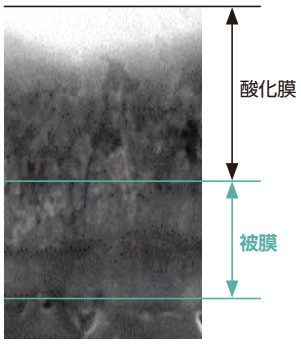


優れた耐酸化性

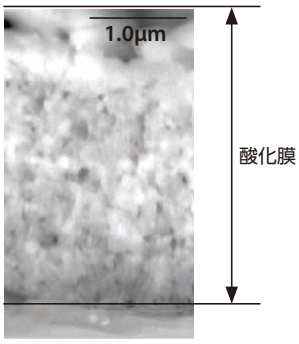
酸化進行度比較（当社比較）

被膜の酸化進行を抑制。優れた耐酸化性

MEGACOAT NANO EX



従来品A



*大気中で1,200℃ 30分保持後の断面部

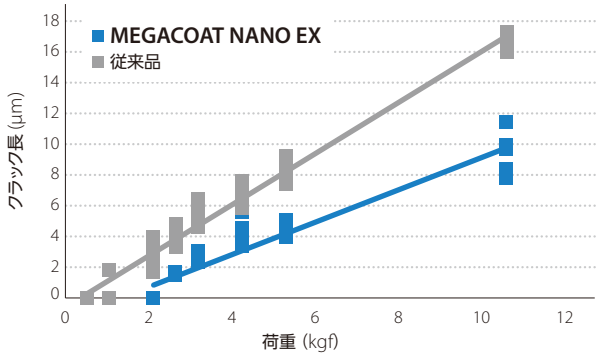
高い被膜靭性

被膜靭性評価（当社比較）

クラック長が小さく優れた被膜靭性

MEGACOAT NANO EX

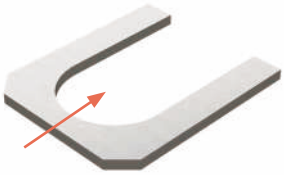
従来品A



*マイクロビッカーズ測定

加工実例

寿命2倍を達成。刃先状態も良好



ガイド S50C

刃先状態

MEGACOAT NANO EX (PR1825)

従来コーティング

MEGACOAT NANO EX は従来コーティングに対し寿命2倍。刃先状態も良好
切削音が静かで好印象

切削条件：Vc = 200 m/min, ap = 2.0 mm, fz = 0.13 mm/t, Dry BDMT170408ER-JT (MEC)

（ユーザー様の評価による）

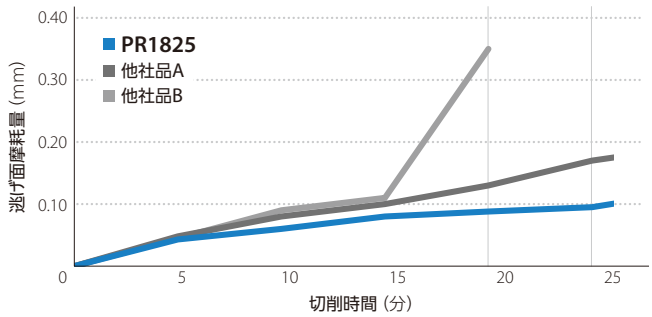
2 多様な加工環境に対応。充実のレパートリー

PR1825	P	鋼加工用(耐摩耗性重視)
PR1835	M	鋼加工用(安定性重視) ステンレス鋼加工用 第1推奨
PR1810	K	鋳鉄加工用

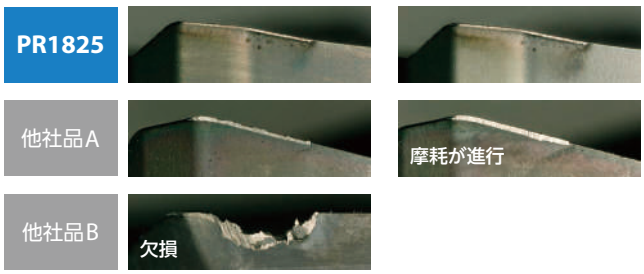
被削材	P 鋼					M ステンレス鋼					K 鋳鉄				
ISO	01	10	20	30	40	01	10	20	30	40	01	10	20	30	40
レパートリー		耐摩耗性重視 PR1825					第1推奨 PR1835				第1推奨 PR1810				
		安定性重視 PR1835													

PR1825 硬度と靭性のバランスに優れた超硬母材。高い汎用性

耐摩耗性比較 (当社比較)



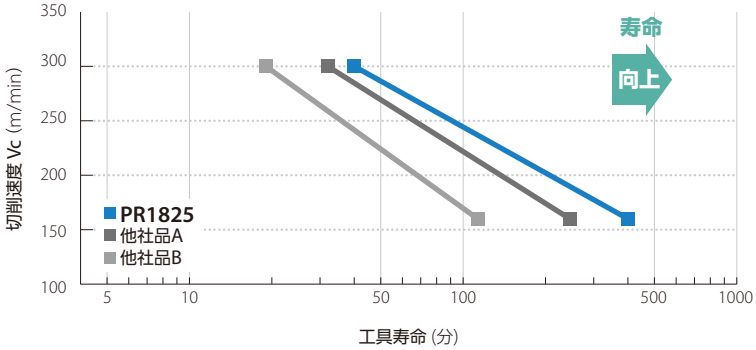
刃先状態



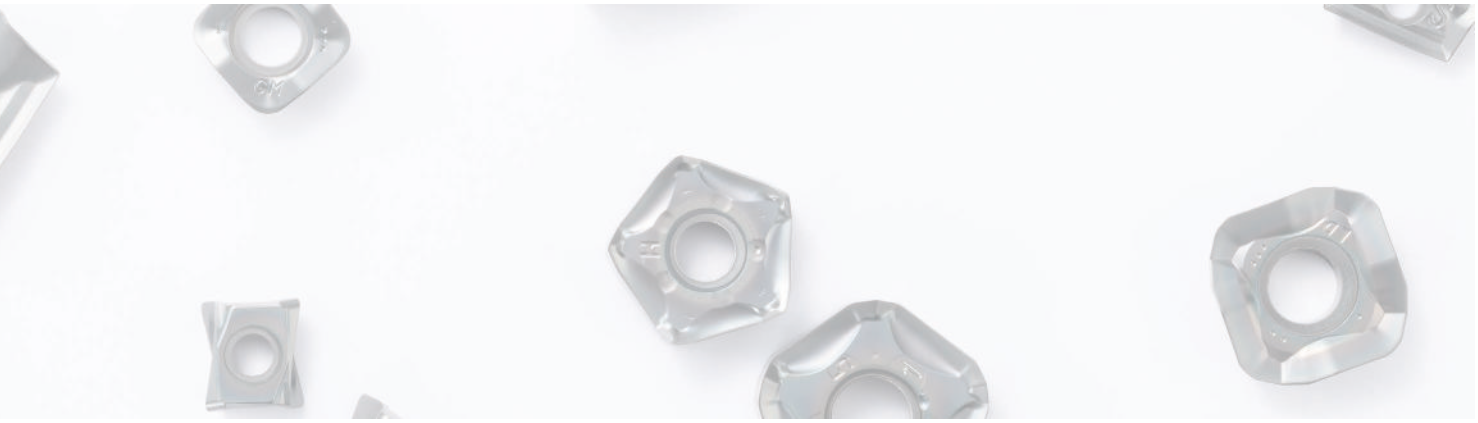
切削条件：Vc = 150 m/min, ap × ae = 2 mm × 65 mm, fz = 0.12 mm/t, SKD11, Dry　PNMU1205ANER-GM (MFPN45)

V-T線図 (当社比較)

寿命判定基準:
逃げ面摩耗量=0.10mm



切削条件：
Vc = **160** / **300** m/min
ap × ae = 2 × 110 mm, fz = 0.12 mm/t
SCM440　Dry
PNMU1205ANER-GM (MFPN45)

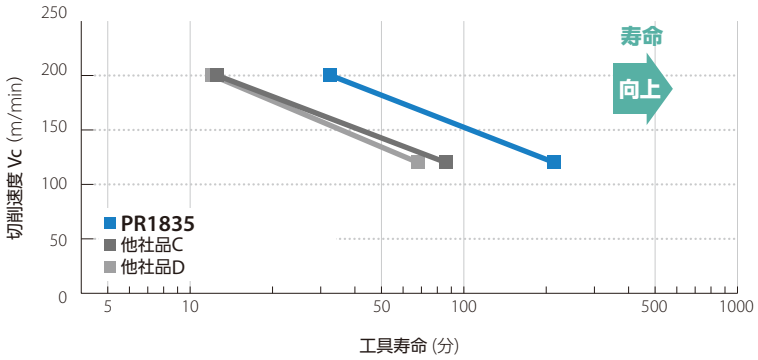


PR1835 耐衝撃性に優れた安定性重視の超硬母材
粒子形状の適正化と組織の均一化により、母材の靭性を向上

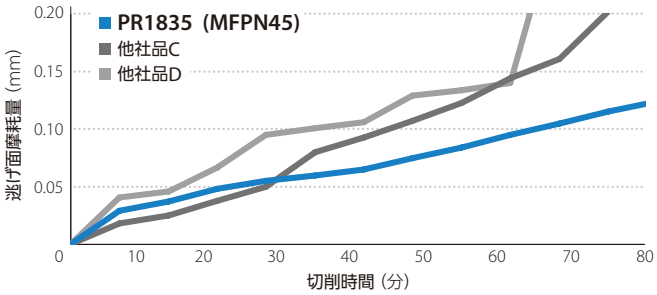
V-T線図（当社比較）

寿命判定基準:
逃げ面摩耗量=0.10mm

切削条件：
Vc = **120** / **200** m/min
ap × ae = 2 × 110 mm, fz = 0.12 mm/t
SUS304　Dry
PNMU1205ANER-SM (MFPN45)

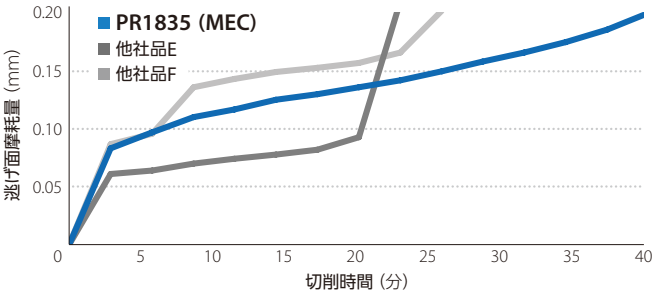


耐摩耗性比較（当社比較）



切削条件：Vc = 150 m/min, ap × ae = 2 × 80 mm, fz = 0.1 mm/t
SUS304, Dry　PNMU1205ANER-SM (MFPN45)

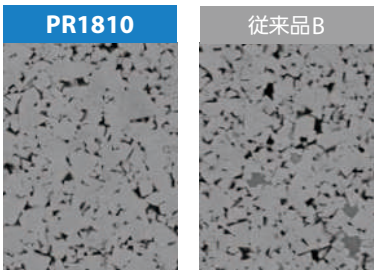
耐摩耗性比較（当社比較）



切削条件：Vc = 120 m/min, ap × ae = 2 × 15 mm, fz = 0.1 mm/t
SUS304, Dry　BDMT11T308ER-JS (MEC)

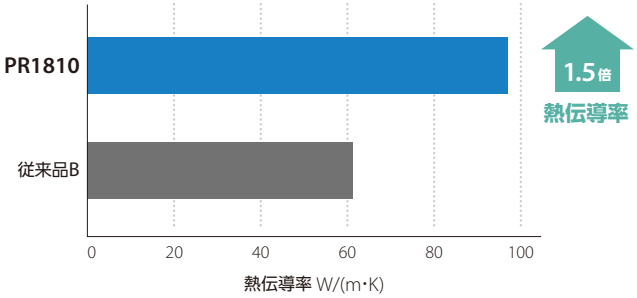
PR1810 熱伝導率に優れた独自母材を採用。鋳鉄の安定加工を実現

母材組織イメージ



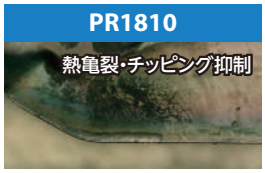
粗微混粒　　微粒

熱伝導率比較（当社比較）



刃先状態（社内評価）

約60分加工後



切削条件：
Vc = 200 m/min
ap × ae = 2 × 85 mm
fz = 0.2 mm/t
FCD450, Wet
PNMU1205ANER-GM (MFPN45)

PR1810 は粗粒と微粒の混合組織を採用。熱伝導率が向上し、熱亀裂・チッピングを抑制

多数の製品にPR18シリーズを展開

切込み角 90°タイプ

肩加工　溝加工　平面加工

両面コーナチップ

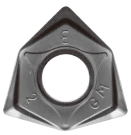
縦置き4コーナ 90°エンドミル
MA90 NEW →P9

加工課題を解決する独自タンジェンシャル
(縦置き) エンドミル

両面4コーナ 高能率90°カッタ
MEW →P9

両面4コーナ 高能率90°ヘリカルエンドミル
MEWH →P9

両面6コーナ 低抵抗90°カッタ
MFWN →P11



両面6コーナ 低抵抗90°カッタ
MFWN Mini →P11

縦置き4コーナ 重切削加工用カッタ
MFLN90 →P11

切込み角88° 高能率カッタ
MFSN88 切込み角88° →P11

切込み角 90°タイプ

肩加工　溝加工　平面加工

片面コーナチップ

高能率エンドミル
MEC →P10

高能率 ヘリカルエンドミル
MECH →P10

高能率 低抵抗エンドミル
MECX →P10

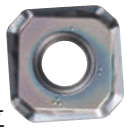
高能率 重切削加工用カッタ
MSRS90 →P12

高能率 重切削加工用カッタ
MSR →P12

切込み角 45°タイプ

平面加工

切込み角45° 新汎用 カッタ
MB45
NEW
→P13



ポジの“低抵抗”とネガの“耐欠損性”を高次元で両立
美しい仕上げ面を実現

両面10コーナ 高能率45°カッタ
MFPN45
→P13

高精度・高能率ハイレーキカッタ
MFSE45
→P13

切込み角66° 高能率カッタ
MFPN66
切込み角66°
→P13

切込み角 45°/70°/75°タイプ

平面加工

縦置き4コーナ 重切削加工用カッタ
MFLN45/MFLN70
→P14

高能率 重切削加工用カッタ
MSRS15
切込み角75°
→P14

鋳鉄加工用カッタ
MFK
切込み角70°
→P14

高送りカッタ

肩加工　溝加工　ポケット加工　平面加工

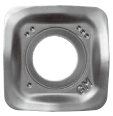
高能率 高送りカッタ
MFH シリーズ
→P15

高切込み対応 高送りエンドミル
MFH Boost

極小径 高送りカッタ
MFH Micro

小径 高送りカッタ
MFH Mini

高能率 高送りカッタ
MFH Harrier



ラジアスカッタ

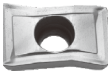
肩加工　ポケット加工　平面加工

高能率 両面仕様ラジアスカッタ
MRW
→P16

低抵抗・高能率 ラジアスカッタ
MRX
→P16

その他

3次元エンドミル
MEY
→P17



面取り加工用エンドミル
MCSE
→P17

座ぐり加工用エンドミル
MEF
→P17

座ぐり加工用Tスロットエンドミル
METS
→P17

ISO規格ミーリング用チップもラインナップ

縦置き4コーナ 90°エンドミル

MA90

NEW

加工課題を解決する
独自タンジェンシャル（縦置き）エンドミル

製品情報
推奨切削条件

形状	型番		MEGACOAT NANO EX		
			PR1825	PR1835	PR1810
汎用（G級）	LOGU	090404ER-GM	●	●	●
		090408ER-GM	●	●	●
		090412ER-GM	●	●	●
		090416ER-GM	●	●	●
低抵抗（G級）	LOGU	090404ER-SM	●	●	–
		090408ER-SM	●	●	–
		090412ER-SM	●	●	–
		090416ER-SM	●	●	–
刃先強化型（G級）	LOGU	090408ER-GH	●	●	●
汎用（G級）	LOGU	120604ER-GM	●	●	●
		120608ER-GM	●	●	●
		120612ER-GM	●	●	●
		120616ER-GM	●	●	●
		120620ER-GM	●	●	●
		120624ER-GM	●	●	●
		120630ER-GM	●	●	●
低抵抗（G級）	LOGU	120604ER-SM	●	●	–
		120608ER-SM	●	●	–
		120612ER-SM	●	●	–
		120616ER-SM	●	●	–
		120620ER-SM	●	●	–
		120624ER-SM	●	●	–
		120630ER-SM	●	●	–
刃先強化型（G級）	LOGU	120608ER-GH	●	●	●

勝手付きチップは右勝手(R)を示す　　●：標準在庫

両面4コーナ 高能率90°カッタ

MEW/MEWH

ポジ並みの低抵抗でびびりに強く、
美しい加工面を実現

製品情報
推奨切削条件

形状	型番		MEGACOAT NANO EX		
			PR1825	PR1835	PR1810
汎用	LOMU	100404ER-GM	●	●	●
		100408ER-GM	●	●	●
		100412ER-GM	●	●	●
		100416ER-GM	●	●	●
		100420ER-GM	●	●	●
	LOMU	150504ER-GM	●	●	●
		150508ER-GM	●	●	●
		150510ER-GM	●	–	–
		150512ER-GM	●	●	●
		150516ER-GM	●	●	●
		150520ER-GM	●	●	●
低抵抗	LOMU	100408ER-SM	●	●	●
	LOMU	150508ER-SM	●	●	●
刃先強化型（重切削用）	LOMU	100408ER-GH	●	●	●
	LOMU	150508ER-GH	●	●	●

勝手付きチップは右勝手(R)を示す　　●：標準在庫

高能率エンドミル

MEC

低抵抗で滑らかな加工面
充実したラインナップで多様な加工に対応

製品情報
推奨切削条件

形状	型番		MEGACOAT NANO EX		
			PR1825	PR1835	PR1810
	BDMT	110302ER-JT	●	●	●
		110304ER-JT	●	●	●
		110308ER-JT	●	●	●
	BDMT	11T302ER-JT	●	●	●
		11T304ER-JT	●	●	●
		11T308ER-JT	●	●	●
		11T312ER-JT	●	●	●
		11T316ER-JT	●	●	●
		11T320ER-JT	●	●	●
		11T324ER-JT	●	●	●
		11T331ER-JT	●	●	●
	BDMT	170404ER-JT	●	●	●
		170408ER-JT	●	●	●
		170412ER-JT	●	●	●
		170416ER-JT	●	●	●
		170420ER-JT	●	●	●
		170424ER-JT	●	●	●
		170431ER-JT	●	●	●
		170440ER-JT	●	●	●
低抵抗 / ステンレス鋼	BDMT	110302ER-JS	●	●	–
		110304ER-JS	●	●	–
		110308ER-JS	●	●	–
	BDMT	11T302ER-JS	●	●	–
		11T304ER-JS	●	●	–
		11T308ER-JS	●	●	–
	BDMT	170404ER-JS	●	●	–
		170408ER-JS	●	●	–

勝手付きチップは右勝手(R)を示す　●：標準在庫

高能率エンドミル

MECH

ニック付きチップでびびり抑制
切込みが大きい重切削での高能率加工を実現

製品情報
推奨切削条件

形状	型番		MEGACOAT NANO EX		
			PR1825	PR1835	PR1810
2ニック付き	BDMT	11T308ER-N2	●	●	●
3ニック付き	BDMT	11T308ER-N3	●	●	●
3ニック付き	BDMT	170408ER-N3	●	●	●
4ニック付き	BDMT	170408ER-N4	●	●	●

勝手付きチップは右勝手(R)を示す　●：標準在庫

高能率エンドミル

MECX

多刃仕様で高能率加工を実現
低剛性設備にも対応

製品情報
(総合カタログ)

形状	型番		MEGACOAT NANO EX		
			PR1825	PR1835	PR1810
	BDMT	070302ER-JT	●	●	●
		070304ER-JT	●	●	●
		070308ER-JT	●	●	●
低抵抗 / ステンレス鋼	BDMT	070302ER-JS	●	●	–
		070304ER-JS	●	●	–
		070308ER-JS	●	●	–

勝手付きチップは右勝手(R)を示す　●：標準在庫

両面6コーナ 低抵抗90°カッタ

MFWN Mini

MFWNの優れた性能はそのまま
ダウンサイジングで高い経済性を実現

製品情報
推奨切削条件

形状	型番	MEGACOAT NANO EX		
		PR1825	PR1835	PR1810
汎用	WNMU 050408EN-GM	●	●	●
低抵抗	WNMU 050408EN-SM	●	●	●
刃先強化型(重切削用)	WNMU 050408EN-GH	●	●	●

●：標準在庫

切込み角88°高能率カッタ

MFSN88 切込み角88°

両面8コーナ仕様で経済的。低抵抗設計で
びびりを抑制。肩削りの荒加工に威力を発揮

製品情報
推奨切削条件

形状	型番	MEGACOAT NANO EX		
		PR1825	PR1835	PR1810
汎用	SNMU 130508EN-GM	●	●	●
低抵抗	SNMU 130508EN-SM	●	●	●
刃先強化型(重切削用)	SNMU 130508EN-GH	●	●	●

●：標準在庫

両面6コーナ 低抵抗90°カッタ

MFWN

両面6コーナ仕様で経済的
厚肉設計の切れ刃で欠損に強い

製品情報
推奨切削条件

形状	型番		MEGACOAT NANO EX		
			PR1825	PR1835	PR1810
面粗さ重視(精密級)	WNEU	080608EN-GL	●	●	●
刃先強化型(重切削用)	WNMU	080608EN-GH	●	●	●
汎用	WNMU	080604EN-GM	●	●	●
		080608EN-GM	●	●	●
低抵抗	WNMU	080608EN-SM	●	●	●

●：標準在庫

縦置き4コーナ 重切削加工用カッタ

MFLN90

強靭チップ縦置き仕様で、高切込み・
高送りに対応。重切削加工で高い信頼性

製品情報
推奨切削条件

形状	型番		MEGACOAT NANO EX		
			PR1825	PR1835	PR1810
コーナR	LOGU	221616ER-GM	●	●	–
コーナチャンファ	LOGU	2216PAER-GM	●	●	–

●：標準在庫

高能率 重切削加工用カッタ

MSRS90

重切削用カッタ。専用の高性能ニック付きチップで食い込み時の抵抗を分散

製品情報
推奨切削条件

形状	型番	MEGACOAT NANO EX		
		PR1825	PR1835	PR1810
3ニック付き	SPMT 180616EN-NB3	–	●	●
3ニック付き/低抵抗	SPMT 180616EN-NB3P	–	●	●
4ニック付き	SPMT 180616EN-NB4	–	●	●
4ニック付き/低抵抗	SPMT 180616EN-NB4P	–	●	●
ニックなし	SPMT 180616EN-V	–	●	●

●：標準在庫

高能率 重切削加工用カッタ

MSR

高性能ニック付きチップで低抵抗、びびりを抑制重切削・深切込みを可能にし、加工能率を向上

製品情報
推奨切削条件

形状	型番		MEGACOAT NANO EX		
			PR1825	PR1835	PR1810
3ニック付き	APMT	250608ER-NB3	–	●	●
		250616ER-NB3	–	●	●
		250640ER-NB3	–	●	–
	APMT	250616EL-NB3	–	●	–
4ニック付き	APMT	250608ER-NB4	–	●	●
		250616ER-NB4	–	●	●
		250640ER-NB4	–	●	–
	APMT	250616EL-NB4	–	●	–
3ニック付き/低抵抗	APMT	250616ER-NB3P	–	●	●
4ニック付き/低抵抗	APMT	250616ER-NB4P	–	●	●

●：標準在庫

切込み角45° 新汎用 カッタ

MB45

NEW

ポジの“低抵抗”と、ネガの“耐欠損性”を
高次元で両立。美しい仕上げ面を実現

製品情報
推奨切削条件

形状	型番	MEGACOAT NANO EX		
		PR1825	PR1835	PR1810
汎用	SNMU 1406ANER-GM	●	●	●
刃先強化	SNMU 1406ANER-GH	●	●	●
汎用	SNEU 1406ANER-GM	●	●	●
低抵抗	SNEU 1406ANER-SM	●	●	–

勝手付きチップは右勝手(R)を示す　●：標準在庫

切込み角66°高能率カッタ

MFPN66

切込み角66°

両面10コーナ仕様で経済的。一般部品加工から
自動車部品加工など幅広い用途に対応

製品情報
推奨切削条件

形状	型番	MEGACOAT NANO EX		
		PR1825	PR1835	PR1810
汎用	PNMU 0905XNER-GM	●	●	●
低抵抗	PNMU 0905XNER-SM	●	●	●
刃先強化型(重切削用)	PNMU 0905XNER-GH	●	●	●

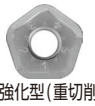
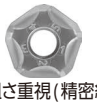
勝手付きチップは右勝手(R)を示す　●：標準在庫

両面10コーナ 高能率45°カッタ

MFPN45

低抵抗設計でびびりを抑制。優れた耐欠損性
両面10コーナ仕様で経済的

製品情報
推奨切削条件

形状	型番	MEGACOAT NANO EX		
		PR1825	PR1835	PR1810
汎用	PNMU 1205ANER-GM	●	●	●
汎用	PNMU 1205ANEL-GM	●	●	●
低抵抗	PNMU 1205ANER-SM	●	●	●
 刃先強化型(重切削用)	PNMU 1205ANER-GH	●	●	●
 面粗さ重視(精密級)	PNEU 1205ANER-GL	●	●	●
面粗さ重視(精密級)	PNEU 1205ANEL-GL	●	●	●
ワイパーチップ(2コーナ)	PNEU 1205ANER-W	●	●	●

●：標準在庫

高精度・高能率 ハイレーキカッタ

MFSE45

荒と仕上げを同時に加工する「Finish-Free」で
高能率かつ美しい仕上げ面

製品情報
推奨切削条件

形状	型番	MEGACOAT NANO EX		
		PR1825	PR1835	PR1810
汎用	SEET 13T3AGSN-GL	●	●	–
ステンレス鋼	SEET 13T3AGSN-SL	●	●	–

●：標準在庫

高能率 重切削加工用カッタ

MSRS15

切込み角75°

大きな切込み・高送りで高能率加工を実現
切込み最大12㎜

製品情報
推奨切削条件

形状	型番	MEGACOAT NANO EX		
		PR1825	PR1835	PR1810
2ニック付き	SPMT 1806EDER-NB2	●	●	●
3ニック付き	SPMT 1806EDER-NB3	●	●	●
4ニック付き/低抵抗	SPMT 1806EDER-NB2P	●	●	●
5ニック付き/低抵抗	SPMT 1806EDER-NB3P	●	●	●
2ニック付き/刃先強化型	SPMT 1806EDSR-NB2T	–	●	●
3ニック付き/刃先強化型	SPMT 1806EDSR-NB3T	–	●	●
ニックなし	SPMT 1806EDER-V	●	●	●

●：標準在庫

縦置き4コーナ 重切削加工用カッタ

MFLN45/MFLN70

強靭チップ縦置き仕様。高切込み・高送りに対応し
重切削加工で高い信頼性

製品情報
推奨切削条件

形状	型番	MEGACOAT NANO EX		
		PR1825	PR1835	PR1810
コーナR	LOGU 221616ER-GM	●	●	–

●：標準在庫

鋳鉄加工用カッタ

MFK

切込み角70°

鋳鉄の高能率加工を実現する超多刃仕様カッタ
両面10コーナ仕様チップを採用

製品情報
推奨切削条件

形状	型番	MEGACOAT NANO EX		
		PR1825	PR1835	PR1810
汎用	PNMG 1106XNEN-GM	●	–	●
刃先強化型	PNMG 1106XNEN-GH	●	–	●
面粗さ重視	PNEG 1106XNEN-GL	●	–	●
ワイパーチップ（2コーナ）	PNEG 1106XNER-W	●	–	●

●：標準在庫

高切込み対応 高送りエンドミル（カッタ径Φ22 - Φ80）

MFH Boost

「高送り」×「高切込み」でミーリング加工の
さらなる高みへ。自動車部品や難削材加工、
金型など幅広い分野で活躍

製品情報
推奨切削条件

形状	型番	MEGACOAT NANO EX		
		PR1825	PR1835	PR1810
汎用	LOMU　040410ER-GM	●	●	●

勝手付きチップは右勝手(R)を示す　●：標準在庫

極小径 高送りカッタ（カッタ径ø8 - ø16）

MFH Micro

低抵抗でびびりに強く、高能率加工を実現
最大縦切込み0.5mm
切削可能領域が広く安定した高送り加工が可能

製品情報
推奨切削条件

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

小径 高送りカッタ（カッタ径ø16 - ø50）

MFH Mini

両面4コーナ仕様で経済的
小径・多刃仕様で高能率、高送り加工を実現

製品情報
推奨切削条件

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

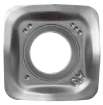
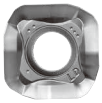
勝手付きチップは右勝手(R)を示す　●：標準在庫

高能率・高送りカッタ（カッタ径ø25 - ø160）

MFH Harrier

安定した高送り加工を実現。高切込みや
低抵抗加工にも対応する充実のレパートリー

製品情報
推奨切削条件

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	●	●	●
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

高能率 両面仕様ラジアスカッタ

MRW

両面8コーナ仕様で経済的
切れ味と刃先強度を両立し幅広い被削材に対応

製品情報
推奨切削条件

形状	型番		MEGACOAT NANO EX		
			PR1825	PR1835	PR1810
汎用	ROMU	1204M0ER-GM	●	●	●
		1605M0ER-GM	●	●	●
低抵抗	ROMU	1204M0ER-SM	●	●	–
		1605M0ER-SM	●	●	–
刃先強化型(重切削用)	ROMU	1204M0ER-GH	●	●	●
		1605M0ER-GH	●	●	●

勝手付きチップは右勝手(R)を示す　　●：標準在庫

低抵抗・高能率 ラジアスカッタ

MRX

低抵抗設計で良好な切削性。高能率加工を実現

製品情報
推奨切削条件

形状	型番		MEGACOAT NANO EX		
			PR1825	PR1835	PR1810
汎用	RDGT	0803M0ER-GM	●	●	●
	RPGT	10T3M0ER-GM	●	●	●
		1204M0ER-GM	●	●	●
		1605M0ER-GM	●	●	●
汎用	RDMT	0803M0ER-GM	●	●	●
	RPMT	10T3M0ER-GM	●	●	●
		1204M0ER-GM	●	●	●
		1605M0ER-GM	●	●	●
低抵抗	RDGT	0803M0ER-SM	●	●	–
	RPGT	10T3M0ER-SM	●	●	–
		1204M0ER-SM	●	●	–
		1605M0ER-SM	●	●	–
刃先強化型(重切削用)	RDMT	0803M0EN-GH	●	●	●
	RPMT	10T3M0EN-GH	●	●	●
		1204M0EN-GH	●	●	●
		1605M0EN-GH	●	●	●

勝手付きチップは右勝手(R)を示す　　●：標準在庫

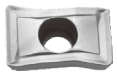
その他ミーリング用チップ

3次元エンドミル

MEY

3次元加工（穴あけ加工、傾斜加工、肩加工、溝加工）対応。完全2枚刃構造で高い安定性

製品情報（総合カタログ）

形状	型番		MEGACOAT NANO EX		
			PR1825	PR1835	PR1810
	GOMT	08T208ER-D	●	–	●
		100308ER-D	●	–	●
		13T308ER-D	●	–	●
		160408ER-D	●	–	●
	JOMT	08T208ER-D	●	–	●
		100308ER-D	●	–	●
		13T308ER-D	●	–	●
		160408ER-D	●	–	●

●：標準在庫

T溝入れエンドミル

METS

T溝加工用。2刃列仕様で高送り加工が可能
4コーナチップで経済的

製品情報（総合カタログ）

形状	型番		MEGACOAT NANO EX		
			PR1825	PR1835	PR1810
	SDMT	060304E-K	–	●	●
		080308E-K	–	●	●
		120408E-K	–	●	●

●：標準在庫

面取りエンドミル

MCSE

30°/40°/60°面取り加工用
4コーナチップで経済的

製品情報（総合カタログ）

形状	型番		MEGACOAT NANO EX		
			PR1825	PR1835	PR1810
	SDKW	09T204TN	●	–	–
	SEKW	120304TN	●	–	–
		120308TN	●	–	–
低抵抗	SDMT	09T204C	●	–	–
	SEMT	120304C	●	–	–

●：標準在庫

座ぐりエンドミル

MEF

六角穴付きボルトの座ぐり加工
（M6～M30まで対応）。4コーナチップで経済的

製品情報（総合カタログ）

形状	型番		MEGACOAT NANO EX		
			PR1825	PR1835	PR1810
	SPMT	060204E-Z	●	–	●
		060208E-Z	●	–	●
		090304E-Z	●	–	●
		090308E-Z	●	–	●

●：標準在庫

ISO規格ミーリング用チップ

型番		MEGACOAT NANO EX		
		PR1825	PR1835	PR1810
SDMR	1203AUER-H	●	–	–
SEMR	1203AFER-H	●	–	–
SPEN	1203EESR	–	–	●
SPMR	1203EDER-H	●	–	–
TEMR	1603PTER-H	●	–	–
TEMR	2204PTER-H	●	–	–
TPMR	1603PDER-H	●	–	–
TPMR	2204PDER-H	●	–	–
RDHX	0702M0T	–	●	–
RDHX	1003M0T	–	●	–
RDHX	12T3M0T	–	●	–
RDMT	08T2M0-H	–	●	●
RPMT	10T3M0	–	●	●
RPMT	1204M0	–	●	●
RPMT	1204M0-H	–	●	●
RPMT	1606M0-H	–	●	●
RPMT	2006M0-H	–	●	●
SDMT	1204AESR-H	●	–	–

●：標準在庫

従来比 最大2.5倍の寿命延長を実現
多様なミーリング工具で優れた性能を発揮

MEGACOAT NANO EX | Milling |

加工実例

機械部品　S45C

Vc = 160 m/min
ap = 1.0 mm
fz = 0.15 mm/t
Wet
MA90-25S20-09T3C
LOGU090408ER-GM

MA90

加工数

PR1825　15個/コーナ　2.5倍 寿命

従来品C　6個/コーナ

独自チップ形状により主切れ刃、さらい刃の摩耗進行を抑制
優れた仕上げ面の実現と寿命2.5倍を達成

（ユーザー様の評価による）

ハウジング　SUS316

Vc = 90 m/min
ap = 2.0 mm
fz = 0.18 mm/t
Dry
MB45-063R-14T5C-M
SNMU1406ANER-GM

MB45

加工数

PR1825　30個/コーナ　1.6倍 寿命

従来品D　18個/コーナ

低抵抗設計の独自さらい刃により、びびりの発生を抑制
寿命1.6倍を達成

（ユーザー様の評価による）

一般機械部品　FCD450

Vc = 120 m/min
ap = 1.0 mm
fz = 0.19 mm/t
Dry
MFWN90080R-S32-5T
WNMU080608EN-GM

MFWN

加工数

PR1825　65個/コーナ　1.6倍 寿命

従来品E　40個/コーナ

チップ欠損無く、安定加工を実現
寿命1.6倍を達成

（ユーザー様の評価による）

機械部品　SCM420

Vc = 130 m/min
ap = 13.0 mm
fz = 0.07 mm/t
Wet
MECH025-S25-11-4-2T
BDMT11T308ER-N2/N3

MECH

加工数

PR1825　6個/コーナ　1.5倍 寿命
（切削距離：38.1 m）

従来品F　4個/コーナ
（切削距離：25.4 m）

切込みの大きい重切削加工で刃先状態良好
寿命を1.5倍に向上

（ユーザー様の評価による）

金型部品　プラスチック金型鋼

Vc = 120 m/min
ap = 0.3 mm
fz = 1.3 mm/t
Wet
MFH25-S25-03-5T
LOGU030310ER-GM

MFH Mini

加工数

PR1835　150個/コーナ　2.5倍 寿命

従来品G　60個/コーナ

高送り加工においてもびびりなく安定加工
良好な刃先状態を維持し、寿命2.5倍を達成

（ユーザー様の評価による）

ボディ部品　FC250

Vc = 360 m/min
ap = 0.35 mm
fz = 0.08 mm/t
Wet
MFPN45100R-8T
PNMU1205ANER-GH

MFPN45

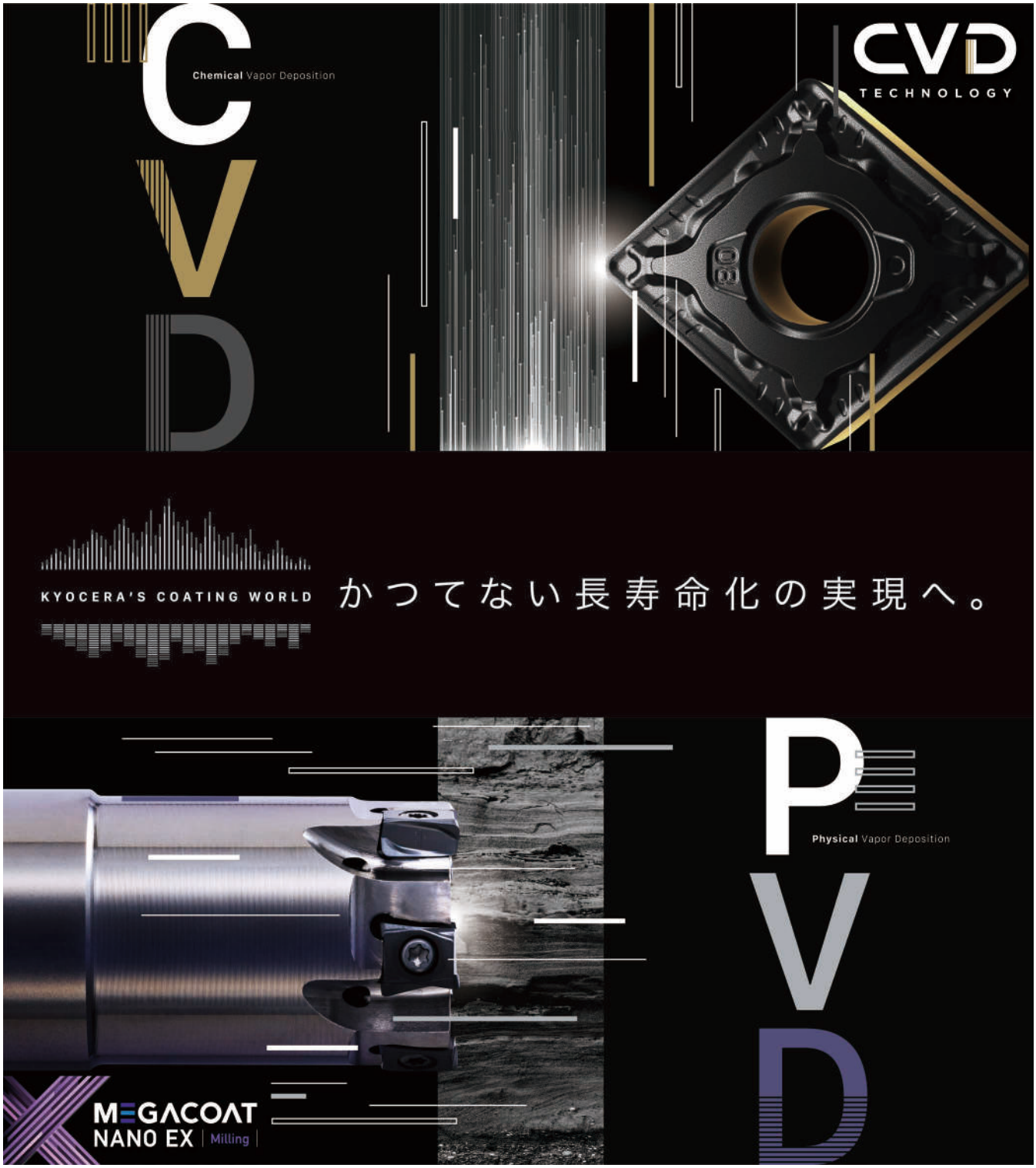
加工数

PR1810　200個/コーナ　2倍 寿命

従来品H　100個/コーナ

寿命向上×両面10コーナ仕様で大幅なコストダウンを実現

（ユーザー様の評価による）



～京セラ工具の最新情報がここに～
京セラ工具公式アプリ
各アプリストアにて 京セラ 工具 検索

京セラ工具
LINE公式アカウント
右の二次元コードもしくは、「@kyoceratool」
友だち追加はこちら

「MEGACOAT」、「MEGACOAT NANO」は京セラ株式会社の登録商標です
「LINE」はLINE株式会社の商標または登録商標です

切削工具に関する技術的なご相談は（携帯からもご利用できます）
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おりません
※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にお願い申し上げます。

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

当カタログに記載の情報は2023年7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。

4 960664 051403
CP476-1 CAT/30T2307DNT
© 2023 KYOCERA Corporation