



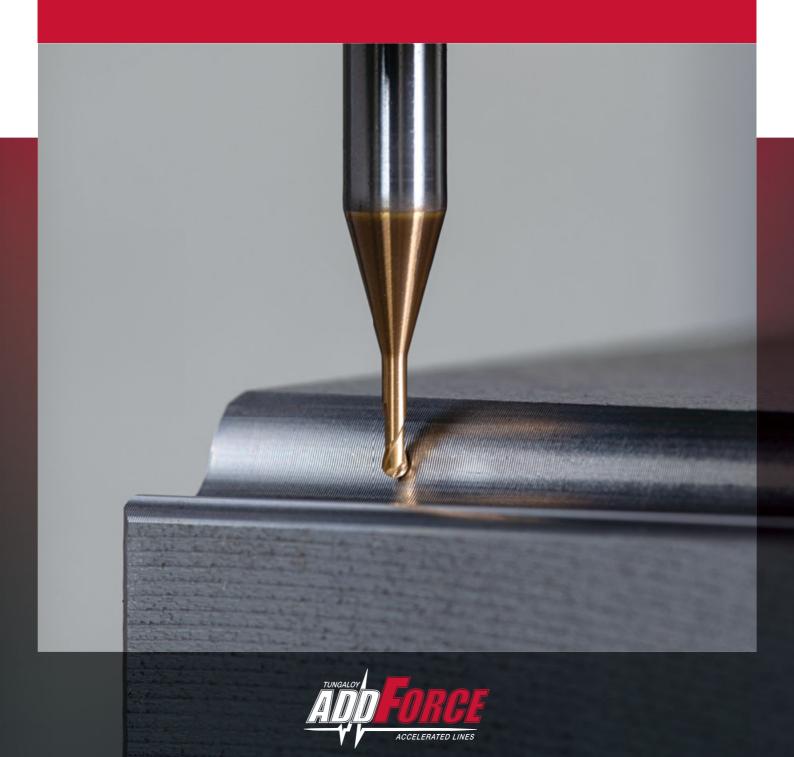
製品情報はこち

超硬ソリッドエンドミル

SOLIDAEISTER yyyr. 77.29-

Tungaloy Report No. 396-J

最小径0.3 mmからの小径エンドミルラインナップ・ 高硬度鋼加工用材種 AH3005 を拡充









ソリッドエンドミルシリーズ SolidMeister は バリエーション豊かなアイテムで、お客様の アプリケーションに高能率と安定化をプラスします!

VARIABLEMEISTER

ヴァリアブル・マイスタ

耐びびり性の高さで高能率

- ・びびりの生じやすい**高切込みや大きな切削幅の加工**に最適
- ・長突き出しで加工できることから、多様な部位への加工が可能

安定した長寿命を実現

- ・振動が減少することで刃先にかかる衝撃が緩和され、寿命延長や安定化がはかれる
- ・耐摩耗性に優れたPVDコーティング材種と強靭な母材の組み合わせ



耐びびり性が高い =大切削幅加工 =高切り込み加工/ 長突き出し



FINISHMEISTER 7/2-952.77/29-

工具の集約が可能/工具交換時間の短縮

- ・ラフィングエンドミル並みの高切込み量で加工でき、条件を調整すれば中仕上げ~ 仕上げ加工が] 本の工具で実現
- ・今までラフィングとスクエアの**2本使用していた工具を1本で完結し**、工具交換時間 を削減

びびりにくく、切りくず処理も抜群

- ・不等分割設計で耐びびり性を向上しているので、長い突き出しや高い切削速度で 高能率加工を実現
- ・波形切れ刃で生成された切りくずは細分化され、溝加工でも安定した加工が可能



荒仕上げ一体ツール +不等分割設計



SHREDMEISTER DILVIFICATION

高切込みによる荒加工時間の短縮

- ・切れ刃長が長く、高切込み量で加工できることから荒加工の高能率化を実現
- ・独自の波形刃形は**切りくずを細かく分断し**、深溝加工を高能率かつ安定して実施する ことが可能

切れ味に優れ、長寿命な安定加工

- ・損傷しやすい先端コーナは強化型の面取りが施されており、高い条件下でも安定した 加工を実現
- ・耐摩耗性に優れたPVDコーティング材種と強靭な母材の組み合わせは強ねじれ角設計を可能とし、高い切れ味と長寿命を両立



有効切れ刃長さ =工具径×2



FEEDMEISTER 74-8-7429-

高送りによる荒加工時間の短縮

- ·特殊形状の切れ刃により高送り加工が可能
- ・切込み ap = 0.3 0.7 mm、刃当り送り最大 fz = 0.5 mm/t で加工能率を向上、従来のボールエンドミルに比べ5~10倍の高送り加工が可能。特に金型産業で効果大

加工安定性の向上

・切削抵抗を主軸方向に変換し、長い突き出しでも安定した高送り加工を実現



首下長さ =工具径×3





■ 高硬度鋼加工用小径エンドミル

ボール ・最小径 0.3 mm からラインナップ ・切りくず排出と耐チッピング性を両立させた ギャッシュデザイン ・R 精度±5 μm

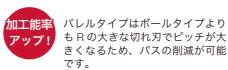
スクエア ・ 最小径 0.3 mm からラインナップ ・ チッピングを抑制する 最適ランドデザイン TEC**A2/4/6H

■ バレルタイプ、レンズタイプ

Rの大きな切れ刃で、仕上げ加工に於て圧倒的な高能率加工を実現





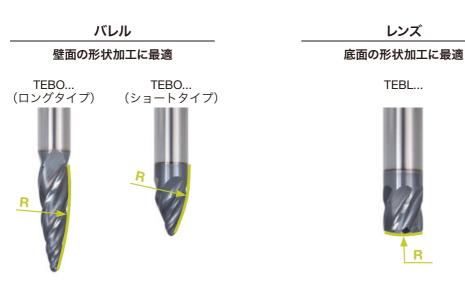






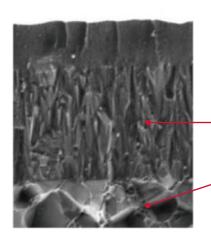
SOLIDMEISTER バレルタイプとボールタイプとの比較

バレルタイプはボールタイプより もカスプ高さが小さいため、優れ た加工面品位を実現します。



■材種

New AH3005 H

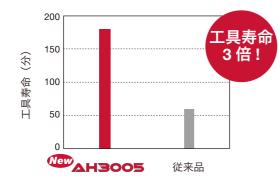


焼入れ鋼(50 HRC 以上)用の 高速加工に最適

耐摩耗性と耐酸化性に優れた高度な PVD コーティング層

超微粒子母材による優れた耐摩耗性

■ 工具寿命の比較



New AH3005



従来品



エンドミル : TEB030A2-040/08C6H-55 (\emptyset 3 mm, z = 2)

: SKD61 (50 HRC) 被削材 切削速度 : Vc = 41 m/min刃当り送り : fz = 0.028 mm/t

切込み : ap = 0.2 mm切削幅 : ae = 1 mm 切削油 :湿式(外部給油)

AH725

PMHSK

- 高硬度鋼、耐熱合金、合金鋼の加工に推奨。
- 優れた刃立ち性で、抜群の仕上げ面を実現。
- 高い耐サーマルクラック性と耐食性を備える。
- 800°Cの高温に耐えるTiAIN膜は、3500HVの高硬度を 誇り、これによって高硬度鋼においても、ドライ条件 での加工を可能にしている。

AH750 / AH710



- 70HRCまでの高硬度鋼や、耐熱合金の加工に最適。
- 高靱性の超微粒超硬合金の採用で、切れ刃強度が高く、 耐チッピング性に優れる。
- AH710は高速仕上げ加工に適する。

KS15F



- アルミ合金などの非鉄金属加工に最適。
- 優れた刃立ち性で、抜群の仕上げ面を実現。

FX510

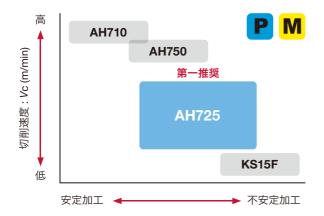


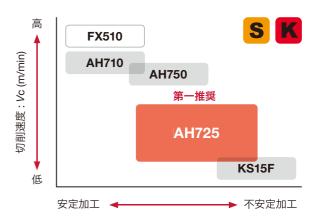


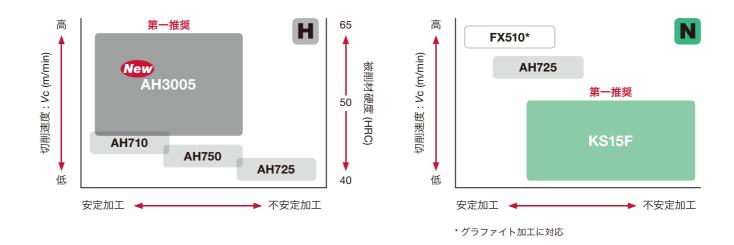


- ニッケル基合金などの耐熱合金加工に最適。
- サイアロン系セラミック材種により、高速加工に対応。
- 耐熱合金だけでなく、鋳鉄やグラファイト加工にも 対応可能。

■■対応領域







					用途				
刃先形状	名称	形番	外観	仕上げ	中切削	荒切削	工具径	刃数	
		TEC**H4S/M**CF-E			1	1	ø6 - ø20	4	
		TEC**E4L**CF			1	1	ø1 - ø25	4	
		TEC**E5L**CF			1	✓	ø6 - ø20	5	
		TEC**H7-CF		√			ø6 - ø20	7	
	STER	TEC**H**CF		✓			ø6 - ø20	6 - 20	
	VAZIABLEMEISTER ヴァリアブル・マイスター	TECK**H4M**CF-R			1	√	ø4 - ø20	4	
	2162L ヴァリアブ!	TECK**H7/9M**CF-R			1	√	ø6 - ø20	7, 9	
		TEC**H4M**CF-R			1	✓	ø6 - ø25	4	
		TEC**H4X**CF-R			1	√	ø6 - ø20	4	
スクエア		TECA**H3**CF-R			1	√	ø1 - ø25	3	
		TECA**H4**CF-R			1	√	ø6 - ø16	4	
		TECA**H3**CF-R**C			1		ø6 - ø25	3	
	FINISHMEISTER 74=>>2-7478-	TEFS**E44**CF	of the party		1	✓	ø6 - ø25	4	
	FINISHA	TEFS**B44	A CONTRACTOR		1	✓	ø4 - ø25	4	
	ũ	TECR**B*S				✓	ø5 - ø20	4, 5, 7	
	MEISTE 7179-	TECR**B*M				1	ø5 - ø20	4, 5, 7	
	SHREDMEISTER 31077-7478-	TECR**B*MF	NAME OF THE PARTY			1	ø6 - ø25	4, 6	
	M	TECR**B*L				1	ø6 - ø20	4, 5, 7	

★:第一選択 ☆:第二選択

										★:第一選択 ☆	∵ 弗_選択
	一	to 1° to 45	かって 八朝			被削	削材			/#: **	ページ
ар	コーナ部形状	ねじれ角	切れ刃分割	Р	M	K	N	S	Н	備考	ヘーシ
1D, 2D	面取り/R	不等	不等	*	*	*	☆	☆	☆		18
2D	面取り/ ピンカド	38	不等	*	*	*	☆	☆	☆		19
2.5D	面取り	38	不等	*	*	*	☆	*	☆		19
2D - 6D	面取り/ R/ ピンカド	不等	不等	*	*	*	☆	☆	*		20
2D	面取り	不等	不等	*	*	☆	☆	☆	☆		21
2D	R	不等	不等	*	*	☆	☆	*	☆		21
2D	R	不等	不等	*	*	☆	☆	*	☆		22
2D	R	不等	不等	*	*	☆	☆	*	*		22
2D	R	不等	不等	*	*	☆	☆	*	☆		23
1.5D, 2D	R	不等	不等	☆	☆	☆	*	☆	☆		24 - 25
1.5D, 2D	R	不等	不等	☆	☆	☆	*	☆	☆		26
2D	R	不等	不等	☆	☆	☆	*	☆	☆		26
2D	面取り	38	不等	*	☆	*	☆	☆	☆	コンビネーション 切れ刃	28
2D	面取り	45	等	*	*	☆	☆	*	☆	コンビネーション 切れ刃	29
1D	面取り	45	等	*	☆	*	☆	☆	*	波刃形状	29
2D	面取り/R	45	等	*	☆	*	☆	☆	*	波刃形状	30
2D	面取り	45	等	*	☆	☆	☆	*	*	波刃形状	30
2D	面取り	45	等	*	☆	*	☆	☆	*	波刃形状	31

刃先形状	名称	形番	外観	仕上げ	用途中切削	荒切削	工具径	刃数	
		TECR**B*X				✓	ø8 - ø16	4, 5	
		TERF**A/E				1	ø4 - ø20	3, 4	
	STER 9-	TECR**T4M				1	ø6 - ø20	4	
	SHREDMEISTER Yalvik rzłzb-	TECP**E*L				1	ø5 - ø20	3, 4	
	15.1 12.1	TEAP**H3**CFR**C				1	ø10 - ø20	3	
		TERC**E3				1	ø6 - ø25	3	
		TECR**B3**R				1	ø6 - ø20	3	
		TEC**B4/6L		✓			ø6 - ø20	4, 6	
スクエア		TEC**B4/6X		√			ø10 - ø20	4, 6	
		TECC**A/B2		√	1	1	ø2 - ø20	2	
	STER.	TECS/TECCS**E3		√	1	1	ø2 - ø16	3	
	DAEI VK·マイス	TECS/TECCS**E3 TECC**E3 TEC**B3		√	1	1	ø4 - ø20	3	
	302	TEC**B3	633		1	1	ø6 - ø18	3	
		TECC**A/B4		√	1	1	ø2 - ø20	4	
		TEC**B4		√	1		ø2 - ø20	4	
		TEC**B4**R		1	1		ø6 - ø20	4	

★:第一選択 ☆:第二選択

										A . # . # # # # # # # # # # # # # # # #	
ар	コーナ部形状	ねじれ角	切れ刃分割	Р	М			S	Н	備考	ページ
1.5D	面取り	45	等	*	☆	*	☆	☆	*	波刃形状	31
2D	面取り	30/38	等	*	*	*	☆	☆	*	波刃形状	31
2D	面取り	20	等	*	☆	*	☆	☆	*	波刃形状	32
2D	面取り	38	等	*	☆	*	☆	☆	*	波刃形状	32
1.5D, 2D	R	不等	不等	☆	☆	☆	*	☆	☆	ニック形状	33
2D	面取り	38	等	☆	☆	☆	*	☆	☆	波刃形状	33
1D	R	45	等	☆	☆	☆	*	☆	☆	波刃形状	34
3D, 4D	ピンカド	45	等	*	*	*	☆	☆	☆		36
4D, 5D, 6D	ピンカド	45	等	*	*	*	☆	☆	☆		36
2D, 3D	面取り	30/45	等	*	*	*	☆	☆	☆		37
1D	面取り	38	等	*	*	*	☆	☆	☆		37
2D, 3D	面取り	38	等	*	*	*	☆	☆	☆		38
2D	ピンカド	45	等	*	*	*	☆	☆	☆		38
2D	面取り	30/45	等	*	*	*	☆	☆	☆		38
2D, 3D	ピンカド	45	等	*	*	*	☆	☆	☆		39
2D	ピンカド	45	等	*	*	*	☆	$\stackrel{\wedge}{\sim}$	☆		39
	1.5D 2D 2D 1.5D, 2D 1D 3D, 4D 4D, 5D, 6D 2D, 3D 1D 2D, 3D 2D 2D 2D 2D	1.5D 面取り 2D 面取り 2D 面取り 2D 面取り 1.5D, 2D R 2D 面取り 1.5D, 2D R 2D 面取り 1D R 3D, 4D ピンカド 4D, 5D, 6D ピンカド 2D, 3D 面取り 1D 面取り 2D, 3D 面取り 2D, 3D 面取り 2D, 3D はシカド 2D ピンカド	1.5D 面取り 45 2D 面取り 30/38 2D 面取り 20 2D 面取り 38 1.5D, 2D R 不等 2D 面取り 38 1D R 45 3D, 4D ピンカド 45 4D, 5D, 6D ピンカド 45 2D, 3D 面取り 38 2D, 3D 面取り 38 2D, 3D 面取り 38 2D, 3D 面取り 38 2D ピンカド 45 2D 面取り 38	1.5D 面取り 45 等 2D 面取り 30/38 等 2D 面取り 20 等 2D 面取り 38 等 1.5D, 2D R 不等 不等 2D 面取り 38 等 1D R 45 等 4D, 5D, 6D ピンカド 45 等 2D, 3D 面取り 38 等 2D, 3D 面取り 30/45 等 2D, 3D 面取り 30/45 等 2D ピンカド 45 等 2D 面取り 30/45 等	1.5D 面取り 45 等 ★ 2D 面取り 30/38 等 ★ 2D 面取り 20 等 ★ 2D 面取り 38 等 ★ 1.5D, 2D R 不等 不等 ☆ 2D 面取り 38 等 ★ 4D おり おり おり おり おり おり から	1.5D 面取り 45 等 ★ ☆ 2D 面取り 30/38 等 ★ ★ 2D 面取り 20 等 ★ ☆ 2D 面取り 38 等 ★ ☆ 1.5D, 2D R 不等 不等 ☆ ☆ 2D 面取り 38 等 ☆ ☆ 2D 面取り 38 等 ★ ★ 2D 面取り 38 等 ★ ★ 2D 面取り 38 等 ★ ★ 2D, 3D 面取り 38 等 ★ ★	ap コーナ部形状 ねじれ角 切れ刃分割 P M K 1.5D 面取り 45 等 ★ ☆ ★ 2D 面取り 30/38 等 ★ ★ ★ 2D 面取り 20 等 ★ ☆ ★ 2D 面取り 38 等 ★ ☆ ★ 1.5D, 2D R 不等 不等 ☆ ☆ ☆ 2D 面取り 38 等 ☆ ☆ ☆ 1D R 45 等 ☆ ☆ ☆ 3D, 4D ピンカド 45 等 ★ ★ ★ 1D 面取り 38 等 ★ ★ ★ 2D, 3D 面取り 30/45 等 ★ ★ ★ 2D ピンカド 45 等 ★ ★ ★	1.5D 面取り 45 等 ★ ☆ ★ ☆ 2D 面取り 30/38 等 ★ ★ ★ ☆ 2D 面取り 20 等 ★ ☆ ★ ☆ 2D 面取り 38 等 ★ ☆ ★ ☆ 2D 面取り 38 等 ☆ ☆ ☆ ★ 2D 面取り 38 等 ★ ★ ★ ☆ 2D 3D 面取り 30/45 等 ★ ★ ★ ☆ 2D 3D 面取り 30/45 等 ★ ★ ★ ☆ 2D 2D ピンカド 45 等 ★ ★ ☆ 2D 3D 面取り 30/45 等 ★ ★ ★ ☆ 2D 2D 2D 3D 30/45 等 ★ ★ ★ ☆	ap	ap コーナ部形状 ねじれ角 切れ刃分割 P M K N S H 1.5D 面取り 45 等 ★ ☆ ☆ ☆ ★ 2D 面取り 30/38 等 ★ ☆ ★ ☆ ☆ ★ 2D 面取り 20 等 ★ ☆ ★ ☆ ☆ ★ 2D 面取り 38 等 ★ ☆ ☆ ☆ ★ 1.5D,2D R 不等 不等 ☆ ☆ ☆ ★ ☆ ☆ ☆ 2D 面取り 38 等 ☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆ 1D R 45 等 ☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆ 3D,4D ピンカド 45 等 ★ ★ ★ ☆ ☆ ☆ ☆ 1D 面取り 38 等 ★ ★ ★ ☆ ☆ ☆ ☆ 2D,3D 面取り 30/45 等 ★ ★ ★ ☆ ☆ ☆ ☆ 2D,3D 面取り 30/45 等 ★ ★ ★ ☆ ☆ ☆ ☆ 2D,3D 面取り 30/45 等 ★ ★ ★ ☆ ☆ ☆ ☆ 2D,3D 面取り 30/45 等 ★ ★ ★ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆ 2D,3D 面取り 30/45 等 ★ ★ ★ ☆ ☆ ☆ ☆	## コーナ部形状 ねじれ角 切れ刃分割 P M K N S H 備考 1.5D 面取り 45 等 ★ ☆ ★ ☆ ☆ ★ 波刃形状 2D 面取り 20 等 ★ ☆ ★ ☆ ☆ ★ 波刃形状 2D 面取り 38 等 ★ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆ 次刃形状 2D 面取り 38 等 ★ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆ 次刃形状 2D 面取り 38 等 ★ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆ 次刃形状 2D 面取り 38 等 ☆ ☆ ★ ☆ ☆ ☆ 次刃形状 2D 面取り 38 等 ☆ ☆ ★ ☆ ☆ ☆ 次刃形状 2D 面取り 38 等 ☆ ☆ ☆ ☆ ☆ 次刃形状 2D 面取り 38 等 ☆ ☆ ☆ ☆ ☆ 次刃形状 2D 面取り 38 等 ★ ★ ☆ ☆ ☆ 次刃形状 2D 面取り 38 等 ★ ★ ☆ ☆ ☆ 次刃形状 2D 和取り 38 等 ★ ★ ☆ ☆ ☆ ☆ 次別形状 2D,3D 面取り 30/45 等 ★ ★ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆

刃先形状	名称	形番	外観	仕上げ	用途中切削	荒切削	工具径	刃数	
	4	ew TEC**A2H		1	1		ø0.3 - ø6	2	
	4	ew TEC**A4H		1	1		ø1 - ø4	4	
	4	lew TEC**B6H		/			ø3 - ø6	6	
		TEC**A2			1		ø0.4 - ø3	2	
	STE 2	TEC**A4			1		ø4 - ø20	4	
	SOLIDMEISTER YJYF: 7478-	TECH**B6			1		ø6 - ø20	6	
	302	TEC**B6	86666666		1		ø6 - ø25	6	
スクエア		TEC**D6		1			ø6 - ø20	6	
X/±/		TECA**B2	200	1			ø4 - ø20	2	
		TECA**B3			1	1	ø4 - ø20	3	
		TECA**F2		1			ø4 - ø25	2	
	•	TEC**A2**E			1		ø1 - ø20	2	
	: STE 178-	TEC**A/E3**E			1		ø2 - ø16	3	
	ECOMEISTER LD. 7478-	TEC**B3**W	-93		1		ø2 - ø20	3	
		TEC**A4**E			1		ø2 - ø20	4	

★:第一選択 ☆:第二選択

										A . NI JEST (A	
ар	コーナ部形状	ねじれ角	切れ刃分割	Р	М			S	Н	備考	ページ
1D, 1.5D, 2D, 3D	ピンカド	30	等						*		40 - 41
1.5D	ピンカド	30	等						*		41
2D, 3D	ピンカド	45	等						*		41
1.5D	ピンカド	30	等	*	☆	*	☆	☆	*		42 - 43
2D	ピンカド	30	等	*	☆	*	☆	☆	*		43
2D	ピンカド	45	等	*	☆	*	☆	☆	*		44
4D	ピンカド	45	等	*	☆	*	☆	☆	*		44
2D	ピンカド	50	等	*	☆	*	☆	☆	*		45
2D, 3D	ピンカド	45	等	☆	☆	☆	*	☆	☆		45
2D	R	45	等	☆	☆	☆	*	☆	☆		46
2D	ピンカド	55	等	☆	☆	☆	*	☆	☆		46
1D, 1.5D, 2D, 3D, 4D	ピンカド	30	等	*	*	*	☆	☆	☆		47
1D, 1.5D, 2D, 3D, 4D	ピンカド	30/38	等	*	*	*	☆	☆	☆		48
1D	ピンカド	45	等	*	*	*	☆	☆	☆		49
2D. 3D, 4D. 5D, 6D, 8D, 10D	ピンカド	30	等	*	*	*	☆	☆	☆		49 - 50
	1D, 1.5D, 2D, 3D 1.5D 2D, 3D 2D 2D 4D 2D 2D, 3D 2D 2D, 3D 2D 1D, 1.5D, 2D, 3D, 4D 1D, 1.5D, 2D, 3D, 4D 1D 2D. 3D, 4D	1D, 1.5D, 2D, 3D ピンカド 1.5D ピンカド 2D, 3D ピンカド 1.5D ピンカド 2D ピンカド 2D ピンカド 2D ピンカド 2D ピンカド 2D ピンカド 2D ピンカド 1D, 1.5D, 2D, 3D, 4D ピンカド 1D ピンカド 1D ピンカド	1D, 1.5D, 2D, 3D ピンカド 30 30 30 30 30 30 30 30 30 30 30 30 30	1D, 1,5D, 2D, 3D ピンカド 30 等 1.5D ピンカド 30 等 2D, 3D ピンカド 45 等 1.5D ピンカド 30 等 2D ピンカド 30 等 2D ピンカド 45 等 4D ピンカド 45 等 2D ピンカド 45 等 2D ピンカド 50 等 2D, 3D ピンカド 45 等 2D ピンカド 50 等 1D, 1,5D, 2D, 3D, 4D, 3D, 4D ピンカド 30 等 1D ピンカド 45 等 2D ピンカド 55 等 1D, 1,5D, 2D, 3D, 4D ピンカド 30/38 等 1D ピンカド 45 等	1D, 1.5D, 2D, 3D ピンカド 30 等 1.5D ピンカド 30 等 2D, 3D ピンカド 45 等 1.5D ピンカド 30 等 ★ 2D ピンカド 45 等 ★ 4D ピンカド 45 等 ★ 4D ピンカド 45 等 ★ 2D ピンカド 45 等 ★ 2D ピンカド 50 等 ★ 2D, 3D ピンカド 45 等 ★ 2D ピンカド 50 等 ★ 1D, 1.5D, 2D, 3D, 4D ピンカド 30 等 ★ 1D ピンカド 45 等 ★	1D, 1.5D, 2D, 1.5D, 2D, 1.5D ピンカド 30 等 2D, 3D ピンカド 45 等 1.5D ピンカド 30 等 ★ ☆ 2D ピンカド 30 等 ★ ☆ 2D ピンカド 45 等 ★ ☆ 4D ピンカド 45 等 ★ ☆ 4D ピンカド 45 等 ★ ☆ 2D ピンカド 50 等 ★ ☆ 2D ピンカド 50 等 ★ ☆ 2D ピンカド 50 等 ★ ☆ 1D, 1.5D, 2D, 3D, 4D, 5D, 1.5D, 4D, 5D, 5D, 5D, 5D, 5D, 5D, 5D, 5D, 5D, 5	ap コーナ部形状 ねじれ角 切れ刃分割 P M K 1D, 1.5D, 2D, 3D ピンカド 30 等 1.5D ピンカド 30 等 2D, 3D ピンカド 30 等 ★ ☆ ★ 2D ピンカド 30 等 ★ ☆ ★ 4D ピンカド 45 等 ★ ☆ ★ 2D ピンカド 50 等 ★ ☆ ★ 2D ピンカド 45 等 ☆ ☆ ☆ 2D ピンカド 45 等 ☆ ☆ ☆ ☆ 2D ピンカド 45 等 ☆ ☆ ☆ ☆	1D, 1,5D, 2D, 3D	ap コーナ部形状 ねじれ角 切れ刃分割 P M K N S 1D, 1.5D, 2D, 3D ピンカド 30 等 ★ ☆ ★ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆	ap	### Au Chan

					用途				
刃先形状	名称	形番	外観	仕上げ	中切削	荒切削	工具径	刃数	
	VARIABLEMEISTER ヴァリアブル・マイスター	TEB**E4L**CF			✓	✓	ø3 - ø16	4	
	SHREDMEISTER VILVK·VALX9-	TEBRF**T3/4				✓	ø6 - ø20	3, 4	
		ew TEB**A2H		1			ø0.3 - ø6	2	
		TEB**A2-**C**M		1	1		ø0.4 - ø3	2	
	Œ	TEB**A2-**C**H		1	1		ø1 - ø20	2	
ボール	NEISTE 7129-	TEB**A2-**C**M		1	1		ø3 - ø16	2	
	SOLIDMEISTER VUVK-RARAD	TEB**A2**/**/**C**M		1	1		ø1 - ø10	2	
	M	TEB**A2-**C**		1	/		ø3 - ø20	2	
		TEB**A3		1	1		ø3 - ø12	3	
		TEB**A4		1	/		ø3 - ø20	4	
	ECOMEISTER LI. 747.9-	TEB**A2**E		1	✓		ø2 - ø20	2	

★:第一選択 ☆:第二選択

						被削	削材				
ар	コーナ部形状	ねじれ角	切れ刃分割	Р	М	K	N	s	н	備考	ページ
2D	R1.5 - R8	38	不等	*	*	☆	☆	*	*		55
2D	R3 - R10	20	等	*	*	*	☆	☆	*	波刃形状	55
1D	R0.15 - R3	30	等						*		56 - 57
1.5D	R0.2 - R1.5	30	等	*	*	☆	☆	*	*		58
1D	R0.5 - R10	30	等	*	*	☆	☆	*	*		59
2D	R1.5 - R8	30	等	*	*	☆	☆	*	*		59
2D	R0.5 - R5	30	等	*	*	☆	☆	*	*	テーパボール形状	60
1D, 1.5D	R1.5 - R10	30	等	*	*	☆	☆	*	*		60
1D, 1.5D	R1.5 - R6	30	等	*	*	☆	☆	*	*		60
1D, 1.5D	R1.5 - R10	30	等	*	*	☆	☆	*	*		61
1D, 1.5D, 2D, 3D	R1 - R10	30	等	*	*	☆	☆	*	*		61

					用途				
刃先形状	名称	形番	外観	仕上げ	中切削	荒切削	工具径	刃数	
	FEEDMEISTER 74-ド・マイスター	TEFF**N4				1	ø6 - ø20	4	
高送り	MCTA 74-K	TCFF**A3				1	ø6 - ø20	3	
トロイダル		TETR**A2**R				1	ø2 - ø6	2	
バレル	LIDMEIST VUNK · マイスタ-	TEBO		1			ø8 - ø12	4	
レンズ	30L	TEBL		1			ø8 - ø12	4, 6	

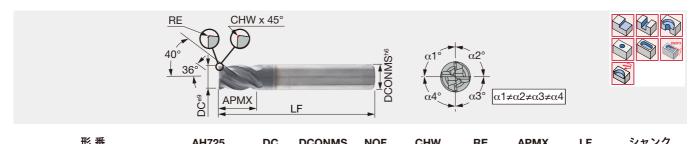
★:第一選択 ☆:第二選択

ар	コーナ部形状	ねじれ角	切れ刃分割	Р	М		削材 N	S	Н	備考	ページ
0.05D	R	-	等	*	*	☆	☆	*	*	高送り形状	67
0.04D-0.05D	R	-	等			☆	☆	*		高送り形状 (セラミック)	67
0.5D, 1D	R	-	等	*	*	☆	☆	*	*		68
-	R	30	等	*	*	*		*	*	バレル形状	70
-	R	30	等	*	*	*		*	*	レンズ形状	70

VARIABLEMEISTER

TEC**H4S**CF-E

4枚刃、ビビリ低減、不等リード、不等分割エンドミル、ショートタイプ

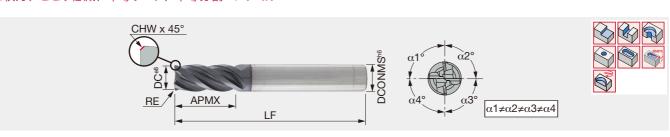


お 番	AH725	DC	DCONMS	NOF	CHW	RE	APMX	LF	ンヤンク
TEC060H4S-06C06CF-E50	•	6	6	4	0.25	-	6	50	円筒
TEC060H4S-06C06CF-R02E50	•	6	6	4	-	0.2	6	50	円筒
TEC060H4S-06W06CF-E50	•	6	6	4	0.25	-	6	50	ウェルドン
TEC080H4S-08C08CF-E63	•	8	8	4	0.3	-	8	63	円筒
TEC080H4S-08C08CF-R04E63	•	8	8	4	-	0.4	8	63	円筒
TEC080H4S-08W08CF-E63	•	8	8	4	0.3	-	8	63	ウェルドン
TEC100H4S-10C10CF-E66	•	10	10	4	0.4	-	10	66	円筒
TEC100H4S-10C10CFR.5E66	•	10	10	4	-	0.5	10	66	円筒
TEC100H4S-10W10CF-E66	•	10	10	4	0.4	-	10	66	ウェルドン
TEC120H4S-12C12CF-E73	•	12	12	4	0.5	-	12	73	円筒
TEC120H4S-12C12CF-R06E73	•	12	12	4	-	0.6	12	73	円筒
TEC120H4S-12W12CF-E73	•	12	12	4	0.5	-	12	73	ウェルドン
TEC160H4S-16C16CF-E82	•	16	16	4	0.6	-	16	82	円筒
TEC160H4S-16W16CF-E82	•	16	16	4	0.6	-	16	82	ウェルドン
TEC200H4S-20C20CF-E92	•	20	20	4	0.6	-	20	92	円筒
TEC200H4S-20W20CF-E92	•	20	20	4	0.6	-	20	92	ウェルドン

●:設定アイテム

TEC**H4M**CF-E

4枚刃、ビビリ低減、不等リード、不等分割エンドミル



形 番	AH725	DC	DCONMS	NOF	CHW	APMX	LF	シャンク
TEC060H4M-12C06CF-E57	•	6	6	4	0.25	12	57	円筒
TEC060H4M-12W06CF-E57	•	6	6	4	0.25	12	57	ウェルドン
TEC080H4M-16C08CF-E63	•	8	8	4	0.3	16	63	円筒
TEC080H4M-16W08CF-E63	•	8	8	4	0.3	16	63	ウェルドン
TEC100H4M-20C10CF-E72	•	10	10	4	0.4	20	72	円筒
TEC100H4M-20W10CF-E72	•	10	10	4	0.4	20	72	ウェルドン
TEC120H4M-24C12CF-E83	•	12	12	4	0.5	24	83	円筒
TEC120H4M-24W12CF-E83	•	12	12	4	0.5	24	83	ウェルドン
TEC160H4M-32C16CF-E92	•	16	16	4	0.6	32	92	円筒
TEC160H4M-32W16CF-E92	•	16	16	4	0.6	32	92	ウェルドン
TEC200H4M-40C20CF-E104	•	20	20	4	0.6	40	104	円筒
TEC200H4M-40W20CF-E104	•	20	20	4	0.6	40	104	ウェルドン

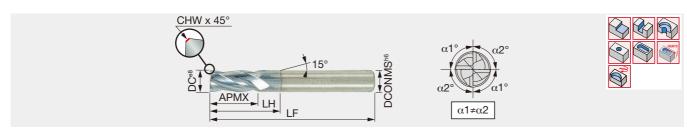
●: 設定アイテム

参照ページ:標準切削条件 → **P27**

H

M

4枚刃、ねじれ角38°、不等分割エンドミル

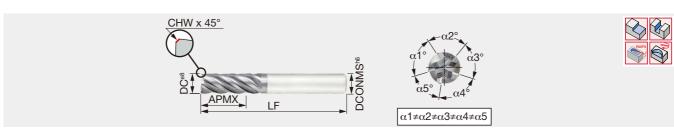


形 番	AH725	DC	DCONMS	NOF	CHW	APMX	LH	LF	シャンク
TEC010E4L-2/04C04CF50	•	1	4	4	0.04	2.2	4	50	円筒
TEC020E4L-4/06C04CF50	•	2	4	4	0.08	4.3	6.1	50	円筒
TEC030E4L-8/11C06CF-57	•	3	6	4	0.1	8	11	57	円筒
TEC040E4L-10/14C06CF-57	•	4	6	4	0.15	10	14	57	円筒
TEC050E4L-12/17C06CF-57	•	5	6	4	0.18	12	17	57	円筒
TEC060E4L-14/20C06CF-57	•	6	6	4	0.25	14	20	57	円筒
TEC080E4L-18/26C08CFS63	•	8	8	4	-	18	26	63	円筒
TEC080E4L-18/26C08CF-63	•	8	8	4	0.3	18	26	63	円筒
TEC080E4L-18/26W08CF63	•	8	8	4	0.3	18	26	63	ウェルドン
TEC100E4L-22/32C10CFS72	•	10	10	4	-	22	32	72	円筒
TEC100E4L-22/32C10CF-72	•	10	10	4	0.4	22	32	72	円筒
TEC100E4L-22/32W10CF72	•	10	10	4	0.4	22	32	72	ウェルドン
TEC120E4L-26/38C12CFS83	•	12	12	4	-	26	38	83	円筒
TEC120E4L-26/38C12CF-83	•	12	12	4	0.5	26	38	83	円筒
TEC120E4L-26/38W12CF83	•	12	12	4	0.5	26	38	83	ウェルドン
TEC160E4L-34/50C16CF-100	•	16	16	4	0.6	34	50	100	円筒
TEC160E4L-34/50W16CF-100	•	16	16	4	0.6	34	50	100	ウェルドン
TEC200E4L-42/60C20CF-110	•	20	20	4	0.6	42	60	110	円筒
TEC200E4L-42/60W20CF-110	•	20	20	4	0.6	42	60	110	ウェルドン
TEC250E4L-50/65C25CF-121	•	25	25	4	0.6	50	65	121	円筒
TEC250E4L-50/65W25CF121	•	25	25	4	0.6	50	65	121	ウェルドン

●: 設定アイテム

TEC**E5L**CF

5枚刃、ねじれ角38°、不等分割エンドミル



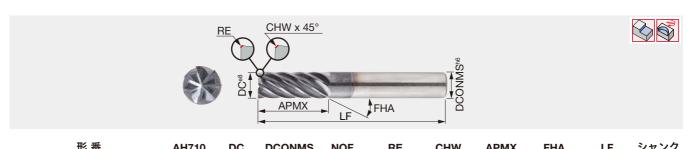
形 番	AH725	DC	DCONMS	NOF	CHW	APMX	LF	シャンク
TEC060E5L-15C06CF-57	•	6	6	5	0.2	15	57	円筒
TEC080E5L-20C08CF-63	•	8	8	5	0.25	20	63	円筒
TEC100E5L-25C10CF-72	•	10	10	5	0.3	25	72	円筒
TEC120E5L-30C12CF-83	•	12	12	5	0.4	30	83	円筒
TEC160E5L-40C16CF-100	•	16	16	5	0.5	40	100	円筒
TEC200E5L-50C20CF-125	•	20	20	5	0.5	50	125	円筒

●:設定アイテム

VARIABLEMEISTER

TEC**H7**CF

7枚刃、ビビリ低減、不等リード、不等分割エンドミル、高速仕上げ用



形 番	AH710	DC	DCONMS	NOF	RE	CHW	APMX	FHA	LF	シャンク
TEC060H7-12C06CF-M57	•	6	6	7	-	-	12	37°	57	円筒
TEC060H7-12C06CF-R02M57	•	6	6	7	0.2	-	12	37°	57	円筒
TEC060H7-18C06CF-M65	•	6	6	7	-	0.2	18	37°	65	円筒
TEC060H7-24C06CF-70	•	6	6	7	-	0.2	24	37°	70	円筒
TEC060H7-36C06CF-90	•	6	6	7	-	0.2	36	37°	90	円筒
TEC080H7-16C08CF-M63	•	8	8	7	-	-	16	37°	63	円筒
TEC080H7-16C08CF-R04M63	•	8	8	7	0.4	-	16	37°	63	円筒
TEC080H7-24C08CF-M90	•	8	8	7	-	0.2	24	37°	90	円筒
TEC080H7-32C08CF-90	•	8	8	7	-	0.2	32	37°	90	円筒
TEC080H7-48C08CF-110	•	8	8	7	-	0.2	48	37°	110	円筒
TEC100H7-20C10CF-M72	•	10	10	7	-	-	20	37°	72	円筒
TEC100H7-20C10CF-R05M72	•	10	10	7	0.5	-	20	37°	72	円筒
TEC100H7-20W10CF-M72	•	10	10	7	-	-	20	37°	72	ウェルドン
TEC100H7-30C10CF-M85	•	10	10	7	-	0.3	30	37°	85	円筒
TEC100H7-40C10CF-100	•	10	10	7	-	0.3	40	37°	100	円筒
TEC100H7-60C10CF-130	•	10	10	7	-	0.3	60	37°	130	円筒
TEC120H7-24C12CF-M83	•	12	12	7	-	-	24	37°	83	円筒
TEC120H7-24C12CF-R06M83	•	12	12	7	0.6	-	24	37°	83	円筒
TEC120H7-24W12CF-M83	•	12	12	7	-	-	24	37°	83	ウェルドン
TEC120H7-36C12CF-M95	•	12	12	7	-	0.3	36	37°	95	円筒
TEC120H7-48C12CF-110	•	12	12	7	-	0.3	48	37°	110	円筒
TEC120H7-72C12CF-140	•	12	12	7	-	0.3	72	37°	140	円筒
TEC160H7-32C16CF-M92	•	16	16	7	-	-	32	37°	92	円筒
TEC160H7-32C16CF-R08M92	•	16	16	7	0.8	-	32	37°	92	円筒
TEC160H7-32W16CF-M92	•	16	16	7	-	-	32	37°	92	ウェルドン
TEC160H7-48C12CF-M110	•	16	16	7	-	0.3	48	37°	110	円筒
TEC160H7-64C16CF-131	•	16	16	7	-	0.3	64	37°	131	円筒
TEC160H7-96C16CF-175	•	16	16	7	-	0.3	96	37°	175	円筒
TEC200H7-40C20CF-M104	•	20	20	7	-	-	40	37°	104	円筒
TEC200H7-40C20CF-R10M104	•	20	20	7	1	-	40	37°	104	円筒
TEC200H7-40W20CF-M104	•	20	20	7	-	-	40	37°	104	ウェルドン
TEC200H7-60C20CF-M140	•	20	20	7	-	0.4	60	37°	140	円筒
TEC200H7-80C20CF-140	•	20	20	7	-	0.4	80	37°	140	円筒

●:設定アイテム

N

M

H

6 - 20 枚刃、ビビリ低減、不等リード、不等分割エンドミル、高速仕上げ用



形 番	AH710	DC	DCONMS	NOF	CHW	APMX	LF	シャンク
TEC060H6-12C06CF-H57	•	6	6	6	0.2	12	57	円筒
TEC080H8-16C08CF-H63	•	8	8	8	0.2	16	63	円筒
TEC100H10-20C10CF-H72	•	10	10	10	0.3	20	72	円筒
TEC120H12-24C12CF-H83	•	12	12	12	0.3	24	83	円筒
TEC160H16-32C16CF-H92	•	16	16	16	0.3	32	92	円筒
TEC200H20-40C20CFH104	•	20	20	20	0.4	40	104	円筒

●: 設定アイテム

TECK**H4M**CF-R

4枚刃、ビビり低減、不等リード、不等分割エンドミル、チタン加工用



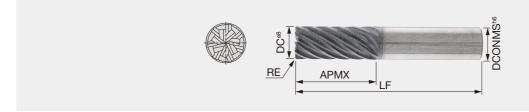
形 番	AH725	DC	DCONMS	NOF	RE	APMX	RMPX	LF	シャンク
TECK040H4M-08C06CF-R02	•	4	6	4	0.2	8	5°	57	円筒
TECK050H4M-10C06CF-R02	•	5	6	4	0.2	10	5°	57	円筒
TECK060H4M-12C06CF-R02	•	6	6	4	0.2	12	5°	57	円筒
TECK060H4M-12W06CF-R02	•	6	6	4	0.2	12	5°	57	ウェルドン
TECK080H4M-16C08CF-R04	•	8	8	4	0.4	16	5°	63	円筒
TECK080H4M-16W08CF-R04	•	8	8	4	0.4	16	5°	63	ウェルドン
TECK100H4M-20C10CF-R05	•	10	10	4	0.5	20	5°	72	円筒
TECK100H4M-20W10CF-R05	•	10	10	4	0.5	20	5°	72	ウェルドン
TECK120H4M-24C12CF-R06	•	12	12	4	0.6	24	5°	83	円筒
TECK120H4M-24W12CF-R06	•	12	12	4	0.6	24	5°	83	ウェルドン
TECK160H4M-32C16CF-R08	•	16	16	4	0.8	32	5°	92	円筒
TECK160H4M-32W16CF-R08	•	16	16	4	8.0	32	5°	92	ウェルドン
TECK200H4M-40C20CF-R10	•	20	20	4	1	40	5°	104	円筒
TECK200H4M-40W20CF-R10	•	20	20	4	1	40	5°	104	ウェルドン

●: 設定アイテム

VARIABLEMEISTER

TECK**H7/9M**CF-R

7 - 9枚刃、ビビリ低減、不等リード、不等分割エンドミル、チタン加工用



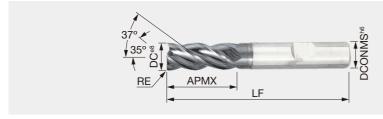


形 番	AH725	DC	DCONMS	NOF	RE	APMX	RMPX	LF	シャンク
TECK060H7-13C06CF-R02T57	•	6	6	7	0.2	13	5°	57	円筒
TECK060H7-13W06CF-R02T57	•	6	6	7	0.2	13	5°	57	ウェルドン
TECK080H7-19C08CF-R04T63	•	8	8	7	0.4	19	5°	63	円筒
TECK080H7-19W08CF-R04T63	•	8	8	7	0.4	19	5°	63	ウェルドン
TECK100H7-22C10CF-R05T72	•	10	10	7	0.5	22	5°	72	円筒
TECK100H7-22W10CF-R05T72	•	10	10	7	0.5	22	5°	72	ウェルドン
TECK120H7-26C12CF-R06T83	•	12	12	7	0.6	26	5°	83	円筒
TECK120H7-26W12CF-R06T83	•	12	12	7	0.6	26	5°	83	ウェルドン
TECK160H9-32C16CF-R08T92	•	16	16	9	0.8	32	5°	92	円筒
TECK160H9-32W16CF-R08T92	•	16	16	9	0.8	32	5°	92	ウェルドン
TECK200H9-38C20CF-R10T104	•	20	20	9	1	38	5°	104	円筒
TECK200H9-38W20CF-R10T104	•	20	20	9	1	38	5°	104	ウェルドン

●:設定アイテム

TEC**H4M**CF-R

4枚刃、ビビリ低減、不等リード、不等分割エンドミル







形 番	AH725	DC	DCONMS	NOF	RE	APMX	RMPX	LF	シャンク
TEC060H4M-12C06CF-R02-57	•	6	6	4	0.2	12	5°	57	円筒
TEC060H4M-12W06CF-R02-57	•	6	6	4	0.2	12	5°	57	ウェルドン
TEC080H4M-16C08CF-R04-63	•	8	8	4	0.4	16	5°	63	円筒
TEC080H4M-16W08CF-R04-63	•	8	8	4	0.4	16	5°	63	ウェルドン
TEC100H4M-20C10CF-R05-72	•	10	10	4	0.5	20	5°	72	円筒
TEC100H4M-20W10CF-R05-72	•	10	10	4	0.5	20	5°	72	ウェルドン
TEC120H4M-24C12CF-R06-83	•	12	12	4	0.6	24	5°	83	円筒
TEC120H4M-24W12CF-R06-83	•	12	12	4	0.6	24	5°	83	ウェルドン
TEC140H4M-28C14CFR0.7-83	•	14	14	4	0.7	28	5°	83	円筒
TEC140H4M-28W14CFR0.7-83	•	14	14	4	0.7	28	5°	83	ウェルドン
TEC160H4M-32C16CF-R08-92	•	16	16	4	0.8	32	5°	92	円筒
TEC160H4M-32W16CF-R08-92	•	16	16	4	0.8	32	5°	92	ウェルドン
TEC200H4M-40C20CF-R10-104	•	20	20	4	1	40	5°	104	円筒
TEC200H4M-40W20CF-R10-104	•	20	20	4	1	40	5°	104	ウェルドン
TEC250H4M-50C25CF-R12-121	•	25	25	4	1.2	50	5°	121	円筒
TEC250H4M-50W25CF-R12-121	•	25	25	4	1.2	50	5°	121	ウェルドン

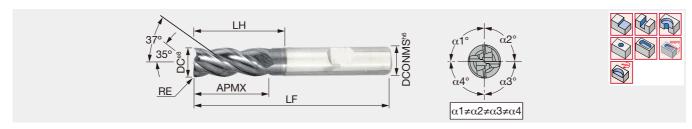
●:設定アイテム

S

M

H

4枚刃、ビビリ低減、不等リード、不等分割エンドミル、エクストラロングネックタイプ



形 番	AH725	DC	DCONMS	NOF	RE	APMX	RMPX	LH	LF	シャンク
TEC060H4X-12/25C06CF-R02	•	6	6	4	0.2	12	5°	25	61	円筒
TEC060H4X-12/25W06CF-R02	•	6	6	4	0.2	12	5°	25	61	ウェルドン
TEC080H4X-16/32C08CF-R04	•	8	8	4	0.4	16	5°	32	68	円筒
TEC080H4X-16/32W08CF-R04	•	8	8	4	0.4	16	5°	32	68	ウェルドン
TEC100H4X-20/40C10CF-R05	•	10	10	4	0.5	20	5°	40	80	円筒
TEC100H4X-20/40W10CF-R05	•	10	10	4	0.5	20	5°	40	80	ウェルドン
TEC120H4X-24/50C12CF-R06	•	12	12	4	0.6	24	5°	50	95	円筒
TEC120H4X-24/50W12CF-R06	•	12	12	4	0.6	24	5°	50	95	ウェルドン
TEC160H4X-32/64C16CF-R08	•	16	16	4	0.8	32	5°	64	115	円筒
TEC160H4X-32/64W16CF-R08	•	16	16	4	0.8	32	5°	64	115	ウェルドン
TEC200H4X-40/75C20CF-R10	•	20	20	4	1	40	5°	75	125	円筒
TEC200H4X-40/75W20CF-R10	•	20	20	4	1	40	5°	75	125	ウェルドン

●:設定アイテム

VARIABLEMEISTER

TECA**H3**CF-R

3枚刃、39°-41°不等リード、不等分割エンドミル、センターカット刃、アルミ加工用エンドミル

			RE	_						
							DCONMS ^{h6}			
				APM	1X H		Ö			
	形番	KS15F	DC	DCONMS	NOF	RE	APMX	LH	LF	シャンク
	TECA010H3-04C06CF-R.05	•	1	6	3	0.05	4	6	57	円筒
	TECA015H3-04/06C06CF-R01	•	1.5	6	3	0.1	4	6	57	円筒
	TECA020H3-05/08C06CF-R01	•	2	6	3	0.1	5	8	57	円筒
	TECA025H3-05/08C06CF-R01	•	2.5	6	3	0.1	5	8	57	円筒
>	TECA030H3-07/12C06CF-R01	•	3	6	3	0.1	7	12	57	円筒
_ ア	TECA040H3-10/16C06CF-R02	•	4	6	3	0.2	10	16	57	円筒
> 2	TECA050H3-12/20C06CF-R02	•	5	6	3	0.2	12	20	57	円筒
	TECA060H3-09/18C06CF-R02 TECA060H3-09/18C06CF-R04		6	6	3	0.2 0.4	9	18 18	57 57	円筒
	TECA060H3-09/18C06CF-R08		6	6	3	0.4	9	18	57 57	円筒
	TECA060H3-09/30C06CF-R02	•	6	6	3	0.0	9	30	65	円筒
	TECA060H3-09/30C06CF-R04	•	6	6	3	0.4	9	30	65	円筒
	TECA060H3-09/30C06CF-R08	•	6	6	3	0.8	9	30	65	円筒
	TECA060H3-14/24C06CF-R02	•	6	6	3	0.2	14	24	60	円筒
	TECA080H3-12/24C08CF-R02	•	8	8	3	0.2	12	24	63	円筒
	TECA080H3-12/24C08CF-R04	•	8	8	3	0.4	12	24	63	円筒
	TECA080H3-12/24C08CF-R08	•	8	8	3	8.0	12	24	63	円筒
	TECA080H3-12/24C08CF-R30	•	8	8	3	3	12	24	63	円筒
	TECA080H3-12/40C08CF-R02	•	8	8	3	0.2	12	40	79	円筒
	TECA080H3-12/40C08CF-R04	•	8	8	3	0.4	12	40	79	円筒
	TECA080H3-12/40C08CF-R08	•	8	8	3	8.0	12	40	79	円筒
	TECA080H3-18/32C08CF-R02	•	8	8	3	0.2	18	32	68	円筒
	TECA100H3-15/30C10CF-R02	•	10	10	3	0.2	15	30	72	円筒
	TECA100H3-15/30C10CF-R04	•	10	10	3	0.4	15	30	72	円筒
	TECA100H3-15/30C10CF-R08	•	10	10	3	0.8	15	30	72	円筒
	TECA100H3-15/30C10CF-R16 TECA100H3-15/30C10CF-R30		10 10	10 10	3	1.6 3	15 15	30 30	72 72	円筒
	TECA100H3-15/50C10CF-R02		10	10	3	0.2	15	50	92	円筒
A	TECA100H3-15/50C10CF-R04	•	10	10	3	0.4	15	50	92	円筒
<i>y</i>	TECA100H3-15/50C10CF-R08	•	10	10	3	0.8	15	50	92	円筒
	TECA100H3-15/50C10CF-R16	•	10	10	3	1.6	15	50	92	円筒
	TECA100H3-15/50C10CF-R20	•	10	10	3	2	15	50	92	円筒
	TECA100H3-15/50C10CF-R30	•	10	10	3	3	15	50	92	円筒
	TECA100H3-22/40C10CF-R02	•	10	10	3	0.2	22	40	80	円筒
	TECA100H3-22/40C10CF-R30	•	10	10	3	3	22	40	80	円筒
	TECA120H3-18/36C12CF-R02	•	12	12	3	0.2	18	36	83	円筒
-	TECA120H3-18/36C12CF-R04	•	12	12	3	0.4	18	36	83	円筒
	TECA120H3-18/36C12CF-R08	•	12	12	3	0.8	18	36	83	円筒
	TECA120H3-18/36C12CF-R16	•	12	12	3	1.6	18	36	83	円筒
	TECA120H3-18/36C12CF-R20	_	12	12	3	2	18	36	83	円筒
	TECA120H3-18/36C12CF-R25 TECA120H3-18/60C12CF-R02	•	12 12	12 12	3	2.5 0.2	18 18	36 60	83 100	円筒 円筒
	TECA120H3-18/60C12CF-R02		12	12	3	0.4	18	60	100	円筒
	TECA120H3-18/60C12CF-R08		12	12	3	0.8	18	60	100	円筒
	TECA120H3-18/60C12CF-R16		12	12	3	1.6	18	60	100	円筒
	TECA120H3-18/60C12CF-R20	•	12	12	3	2	18	60	100	円筒
	TECA120H3-18/60C12CF-R25	•	12	12	3	2.5	18	60	100	円筒
	TECA120H3-18/60C12CF-R30	•	12	12	3	3	18	60	100	円筒
	TECA160H3-24/48C16CF-R02	•	16	16	3	0.2	24	48	92	円筒
	TECA160H3-24/48C16CF-R04	•	16	16	3	0.4	24	48	92	円筒
	TECA160H3-24/48C16CF-R08	•	16	16	3	8.0	24	48	92	円筒
	TECA160H3-24/48C16CF-R16	•	16	16	3	1.6	24	48	92	円筒
	TECATORIO 04/40C1CCE DOO		16	16	2	0	0.4	40	00	11124

●:設定アイテム

92

48

48

円筒

円筒

参照ページ:標準切削条件 → P27

16

16

2.5

24

TECA160H3-24/48C16CF-R20

TECA160H3-24/48C16CF-R25

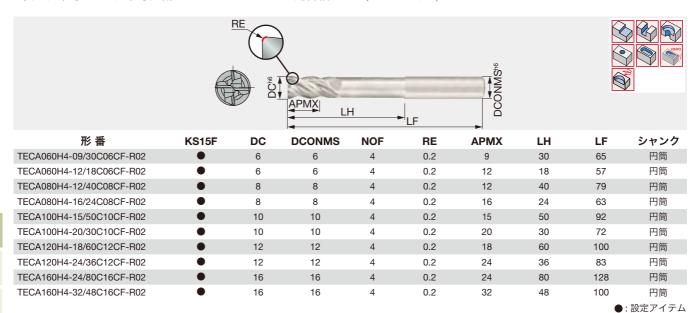
TECA160H3-24/48C16CF-R30	形 番	KS15F	DC	DCONMS	NOF	RE	APMX	LH	LF	シャンク
TECA160H3-24/48C16CF-R40	TECA160H3-24/48C16CF-R30	•	16	16	3	3	24	48	92	円筒
TECA160H3-24/48C16CF-R50	TECA160H3-24/48C16CF-R32	•	16	16	3	3.2	24	48	92	円筒
TECA160H3-24/80C16CF-R02	TECA160H3-24/48C16CF-R40	•	16	16	3	4	24	48	92	円筒
TECA160H3-24/80C16CF-R04	TECA160H3-24/48C16CF-R50	•	16	16	3	5	24	48	92	円筒
TECA160H3-24/80C160F-R08	TECA160H3-24/80C16CF-R02	•	16	16	3	0.2	24	80	128	円筒
TECA160H3-24/80C16CF-R16	TECA160H3-24/80C16CF-R04	•	16	16	3	0.4	24	80	128	円筒
TECA160H3-24/80C16CF-R20	TECA160H3-24/80C16CF-R08	•	16	16	3	0.8	24	80	128	円筒
TECA160H3-24/80C16CF-R25	TECA160H3-24/80C16CF-R16	•	16	16	3	1.6	24	80	128	円筒
TECA160H3-24/80C16CF-R30	TECA160H3-24/80C16CF-R20	•	16	16	3	2	24	80	128	円筒
TECA160H3-24/80C16CF-R32	TECA160H3-24/80C16CF-R25	•	16	16	3	2.5	24	80	128	円筒
TECA160H3-24/80C16CF-R40	TECA160H3-24/80C16CF-R30	•	16	16	3	3	24	80	128	円筒
TECA160H3-24/80C16CF-R50	TECA160H3-24/80C16CF-R32	•	16	16	3	3.2	24	80	128	円筒
TECA160H3-34/64C16CF-R02	TECA160H3-24/80C16CF-R40	•	16	16	3	4	24	80	128	円筒
TECA200H3-30/100C20CF-R02 20 20 3 0.2 30 100 150 円筒 TECA200H3-30/100C20CF-R04 20 20 20 3 0.8 30 100 150 円筒 TECA200H3-30/100C20CF-R08 20 20 20 3 0.8 30 100 150 円筒 TECA200H3-30/100C20CF-R92 20 20 3 3.2 30 100 150 円筒 TECA200H3-30/100C20CF-R40 20 20 3 3.2 30 100 150 円筒 TECA200H3-30/100C20CF-R40 20 20 3 3.2 30 100 150 円筒 TECA200H3-30/100C20CF-R40 20 20 3 5 5 30 100 150 円筒 TECA200H3-30/100C20CF-R90 20 20 3 5 5 30 100 150 円筒 TECA200H3-30/100C20CF-R00 20 20 3 0.2 30 60 110 円筒 TECA200H3-30/60C20CF-R02 20 20 3 0.4 30 60 110 円筒 TECA200H3-30/60C20CF-R04 20 20 20 3 0.4 30 60 110 円筒 TECA200H3-30/60C20CF-R04 20 20 3 0.8 30 60 110 円筒 TECA200H3-30/60C20CF-R08 20 20 3 0.8 30 60 110 円筒 TECA200H3-30/60C20CF-R08 20 20 3 1.6 30 60 110 円筒 TECA200H3-30/60C20CF-R08 20 20 3 1.6 30 60 110 円筒 TECA200H3-30/60C20CF-R20 20 20 3 1.6 30 60 110 円筒 TECA200H3-30/60C20CF-R20 20 20 3 1.6 30 60 110 円筒 TECA200H3-30/60C20CF-R20 20 20 3 3.2 30 60 110 円筒 TECA200H3-30/60C20CF-R20 20 20 3 3.2 30 60 110 円筒 TECA200H3-30/60C20CF-R20 20 20 3 3.2 30 60 110 円筒 TECA200H3-30/60C20CF-R20 20 20 3 5 0 60 110 円筒 TECA200H3-30/60C20CF-R20 20 20 3 5 0 60 110 円筒 TECA200H3-30/60C20CF-R20 20 20 3 5 0 60 110 円筒 TECA200H3-30/60C20CF-R00 20 20 3 5 0 60 110 円筒 TECA200H3-30/60C20CF-R00 20 20 3 5 0 60 110 円筒 TECA200H3-30/60C20CF-R00 20 20 3 5 0 60 110 円筒 TECA200H3-30/60C20CF-R00 20 20 3 5 0 60 110 円筒 TECA250H3-38/125C25CF-R00 25 25 25 3 0.8 38 125 185 円筒 TECA250H3-38/125C25CF-R00 25 25 25 3 0.8 38 125 185 円筒 TECA250H3-38/125C25CF-R00 25 25 25 3 0.8 38 125 185 円筒 TECA250H3-38/125C25CF-R00 25 25 25 3 0.2 38 125 185 円筒 TECA250H3-38/125C25CF-R00 25 25 25 3 0.2 38 125 185 円筒 TECA250H3-38/125C25CF-R00 25 25 25 3 0.2 38 125 185 円筒 TECA250H3-38/125C25CF-R00 25 25 25 3 0.2 38 125 185 円筒 TECA250H3-38/125C25CF-R00 25 25 25 3 0.2 38 125 185 円筒 TECA250H3-38/125C25CF-R00 25 25 25 3 0.2 38 75 130 円筒 TECA250H3-38/125C25CF-R00 25 25 25 3 0.4 38 75 130 円筒 TECA250H3-38/125C25CF-R00 25 25 25 3 0.4 38 75 130 円筒 TECA250H3-38/75C25CF-R00 25 25 25 3 0.4 38 75 130 円筒 TECA250H3-38/75C25CF-R00 25 25 25	TECA160H3-24/80C16CF-R50	•	16	16	3	5	24	80	128	円筒
TECA200H3-30/100C20CF-R04	TECA160H3-34/64C16CF-R02	•	16	16	3	0.2	34	64	115	円筒
TECA200H3-30/100C20CF-R08	TECA200H3-30/100C20CF-R02	•	20	20	3	0.2	30	100	150	円筒
TECA200H3-30/100C20CF-R40	TECA200H3-30/100C20CF-R04	•	20	20	3	0.4	30	100	150	円筒
TECA200H3-30/100C20CF-R40	TECA200H3-30/100C20CF-R08	•	20	20	3	0.8	30	100	150	円筒
TECA200H3-30/100C20CF-R50	TECA200H3-30/100C20CF-R32	•	20	20	3	3.2	30	100	150	円筒
TECA200H3-30/60C20CF-R02	TECA200H3-30/100C20CF-R40	•	20	20	3	4	30	100	150	円筒
TECA200H3-30/60C20CF-R04	TECA200H3-30/100C20CF-R50	•	20	20	3	5	30	100	150	円筒
TECA200H3-30/60C20CF-R08	TECA200H3-30/60C20CF-R02	•	20	20	3	0.2	30	60	110	円筒
TECA200H3-30/60C20CF-R16	TECA200H3-30/60C20CF-R04	•	20	20	3	0.4	30	60	110	円筒
TECA200H3-30/60C20CF-R20	TECA200H3-30/60C20CF-R08	•	20	20	3	0.8	30	60	110	円筒
TECA200H3-30/60C20CF-R32	TECA200H3-30/60C20CF-R16	•	20	20	3	1.6	30	60	110	円筒
TECA200H3-30/60C20CF-R40	TECA200H3-30/60C20CF-R20	•	20	20	3	2	30	60	110	円筒
TECA200H3-30/60C20CF-R50	TECA200H3-30/60C20CF-R32	•	20	20	3	3.2	30	60	110	円筒
TECA200H3-42/80C20CF-R02	TECA200H3-30/60C20CF-R40	•	20	20	3	4	30	60	110	円筒
TECA250H3-38/125C25CF-R02	TECA200H3-30/60C20CF-R50	•	20	20	3	5	30	60	110	円筒
TECA250H3-38/125C25CF-R02	TECA200H3-42/80C20CF-R02	•	20	20	3	0.2	42	80	130	円筒
TECA250H3-38/125C25CF-R16	TECA250H3-38/125C25CF-R02	•	25	25	3	0.2	38	125	185	円筒
TECA250H3-38/125C25CF-R20	TECA250H3-38/125C25CF-R08	•	25	25	3	0.8	38	125	185	円筒
TECA250H3-38/125C25CF-R40	TECA250H3-38/125C25CF-R16	•	25	25	3	1.6	38	125	185	円筒
TECA250H3-38/125C25CF-R50	TECA250H3-38/125C25CF-R20	•	25	25	3	2	38	125	185	円筒
TECA250H3-38/75C25CF-R02	TECA250H3-38/125C25CF-R40	•	25	25	3	4	38	125	185	円筒
TECA250H3-38/75C25CF-R04 25 25 3 0.4 38 75 130 円筒 TECA250H3-38/75C25CF-R16 25 25 3 1.6 38 75 130 円筒 TECA250H3-38/75C25CF-R20 25 25 3 2 38 75 130 円筒 TECA250H3-38/75C25CF-R20 25 25 3 2 38 75 130 円筒 TECA250H3-38/75C25CF-R32 25 3 3.2 38 75 130 円筒 TECA250H3-38/75C25CF-R50 25 3 5 6 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7	TECA250H3-38/125C25CF-R50	•	25	25	3	5	38	125	185	円筒
TECA250H3-38/75C25CF-R16 ● 25 25 3 1.6 38 75 130 円筒 TECA250H3-38/75C25CF-R20 ● 25 25 3 2 38 75 130 円筒 TECA250H3-38/75C25CF-R32 ● 25 25 3 3.2 38 75 130 円筒 TECA250H3-38/75C25CF-R50 ● 25 25 3 5 38 75 130 円筒	TECA250H3-38/75C25CF-R02	•	25	25	3	0.2	38	75	130	円筒
TECA250H3-38/75C25CF-R20	TECA250H3-38/75C25CF-R04	•	25	25	3	0.4	38	75	130	円筒
TECA250H3-38/75C25CF-R50	TECA250H3-38/75C25CF-R16	•	25	25	3	1.6	38	75	130	円筒
TECA250H3-38/75C25CF-R50	TECA250H3-38/75C25CF-R20	•	25	25	3	2	38	75	130	円筒
1.20.1250.10 50/.105250. 1.00	TECA250H3-38/75C25CF-R32	•	25	25	3	3.2	38	75	130	円筒
TECA250H3-52/100C25CF-R02 ● 25 25 3 0.2 52 100 156 円筒	TECA250H3-38/75C25CF-R50	•	25	25	3	5	38	75	130	円筒
	TECA250H3-52/100C25CF-R02	•	25	25	3	0.2	52	100	156	円筒

●:設定アイテム

VARIABLEMEISTER

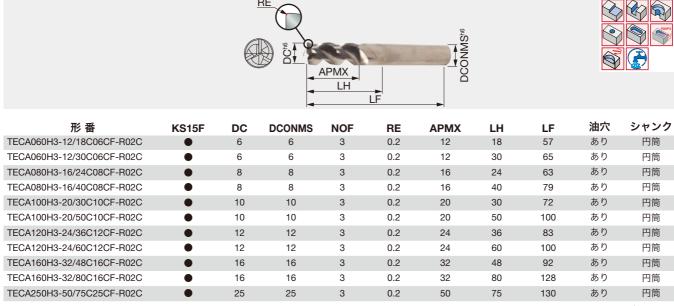
TECA**H4**CF-R

4枚刃、不等リード、不等分割エンドミル、アルミ加工用首細タイプ (L/D = 1.5、2)



TECA**H3**CF-R**C

3枚刃、不等リード、不等分割エンドミル、センターカット刃、アルミ加工用エンドミル



●:設定アイテム

VARIABLEMEISTER

■ 標準切削条件

溝加工/荒加工 ae = 0.4×D以上

ISO	被削材	硬さ	Vc (m/min)		fz (mm/t)		ap 目安
100	100 133 13	I.C	70 (111/11111)	ø6 - ø8	ø10 - ø12	ø16 - ø20	(溝加工)
P	炭素鋼	- 300 HB	140 - 180	0.03 - 0.045	0.035 - 0.055	0.05 - 0.07	2xD
	合金鋼	- 300 HB	70 - 150	0.025 - 0.04	0.035 - 0.055	0.05 - 0.07	2xD
M	ステンレス鋼	- 200 HB	60 - 100	0.025 - 0.045	0.035 - 0.05	0.04 - 0.065	1xD
K	鋳鉄	150 - 200 HB	80 - 180	0.025 - 0.05	0.035 - 0.065	0.05 - 0.075	2xD
N	アルミ合金	-	300 - 750	0.025 - 0.05	0.035 - 0.065	0.035 - 0.09	2xD
S	チタン合金	- 40 HRC	20 - 50	0.025 - 0.04	0.03 - 0.05	0.035 - 0.085	1xD
H	高硬度鋼	- 60 HRC	20 - 30	0.01 - 0.02	0.02 - 0.04	0.03 - 0.06	0.5xD

中仕上げ加工/肩削り ae = 0.1~0.4xD

ISO	被削材	硬さ	Vc (m/min)		fz (mm/t)		<i>a</i> p 目安	
100	10X FU 1/2	W.C	ro (mrimin)	ø6 - ø8	ø10 - ø12	ø16 - ø20	עף נוא	
P	炭素鋼	- 300 HB	150 - 220	0.035 - 0.075	0.075 - 0.09	0.085 - 0.1	2xD	
	合金鋼	- 300 HB	70 - 160	0.025 - 0.065	0.05 - 0.09	0.055 - 0.09	2xD	
M	ステンレス鋼	- 200 HB	80 - 130	0.03 - 0.05	0.04 - 0.06	0.05 - 0.065	2xD	
K	鋳鉄	150 - 250 HB	130 - 220	0.035 - 0.065	0.05 - 0.075	0.075 - 0.09	2xD	
N	アルミ合金	-	350 - 850	0.05 - 0.075	0.075 - 0.1	0.1 - 0.125	2xD	
S	チタン合金	- 40 HRC	40 - 60	0.035 - 0.05	0.04 - 0.065	0.06 - 0.1	2xD	
H	高硬度鋼	- 60 HRC	30 - 70	0.015 - 0.045	0.03 - 0.05	0.05 - 0.075	2xD	

仕上げ加工/低切込み高送り加工 ae = 0.05~0.1xD

ISO	被削材	硬さ	Vc (m/min)			ap 目安	
	IX 133 1-3	IX.C	70 (111/11111)	ø6 - ø8	ø10 - ø12	ø16 - ø20	up 11.X
P	炭素鋼	- 300 HB	170 - 280	0.06 - 0.09	0.085 - 0.1	0.1 - 0.125	apmax
	合金鋼	- 300 HB	110 - 220	0.06 - 0.09	0.085 - 0.1	0.1 - 0.125	apmax
M	ステンレス鋼	- 200 HB	100 - 160	0.035 - 0.055	0.05 - 0.065	0.055 - 0.075	apmax
K	鋳鉄	150 - 250 HB	180 - 280	0.04 - 0.075	0.075 - 0.08	0.08 - 0.1	apmax
N	アルミ合金	-	350 - 900	0.055 - 0.09	0.085 - 0.125	0.125 - 0.18	apmax
S	チタン合金	- 40 HRC	50 - 70	0.04 - 0.065	0.05 - 0.075	0.075 - 0.11	apmax
H	高硬度鋼	- 60 HRC	40 - 80	0.025 - 0.05	0.04 - 0.065	0.06 - 0.08	apmax

- ・切込み量aeが大きい側の場合には、切削速度Vcは低い側の数値で開始してください ・溝長が長いアイテムは、切削速度、送りをびびりの発生状態に応じて低く設定してください ・エアーブローが推奨ですが、ステンレス鋼、チタン合金、耐熱合金の加工には水溶性切削油剤の使用が効果的です
- ・機械や取り付けなど、剛性が少なくびびりが発生するような場合には、切削速度と送りを同じ比率で下げてください
- ・工具の突き出し長さが長く、びびりが発生する場合には、切削速度Vcと送りたを20~40%低くしてください

FINISHMEISTER

TEFS**E44**CF

4枚刃、ねじれ角38°、不等分割エンドミル、コンビネーションタイプ



形 番	AH725	DC	DCONMS	NOF	CHW	APMX	LF	シャンク
TEFS060E44-14C06CF57	•	6	6	4	0.25	14	57	円筒
TEFS060E44-14W06CF-57	•	6	6	4	0.25	14	57	ウェルドン
TEFS080E44-18C08CF63	•	8	8	4	0.3	18	63	円筒
TEFS080E44-18W08CF-63	•	8	8	4	0.3	18	63	ウェルドン
TEFS100E44-22C10CF72	•	10	10	4	0.4	22	72	円筒
TEFS100E44-22W10CF-72	•	10	10	4	0.4	22	72	ウェルドン
TEFS120E44-26C12CF83	•	12	12	4	0.5	26	83	円筒
TEFS120E44-26W12CF-83	•	12	12	4	0.5	26	83	ウェルドン
TEFS140E44-30C14CF83	•	14	14	4	0.5	30	83	円筒
TEFS140E44-30W14CF-83	•	14	14	4	0.5	30	83	ウェルドン
TEFS160E44-34C16CF92	•	16	16	4	0.6	34	92	円筒
TEFS160E44-34W16CF-92	•	16	16	4	0.6	34	92	ウェルドン
TEFS200E44-42C20CF104	•	20	20	4	0.6	42	104	円筒
TEFS200E44-42W20CF-104	•	20	20	4	0.6	42	104	ウェルドン
TEFS250E44-52C25CF121	•	25	25	4	0.6	52	121	円筒
TEFS250E44-52W25CF-121	•	25	25	4	0.6	52	121	ウェルドン

●:設定アイテム













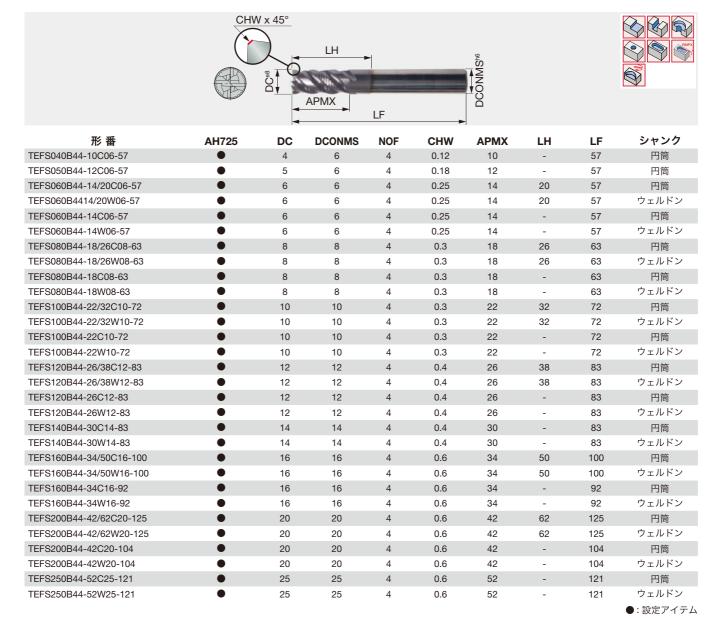






H

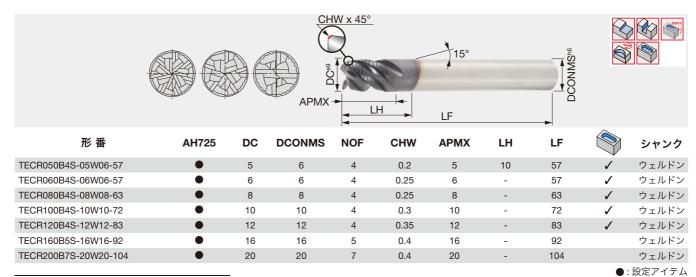
4枚刃、ねじれ角45°、コンビネーションタイプ



SHREDMEISTER

TECR**B*S

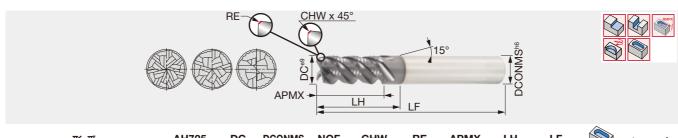
4 - 7枚刃、ねじれ角45°、ラフィングエンドミル、ショートタイプ



SHREDMEISTER

TECR**B*M

4 - 7枚刃、ねじれ角45°、ラフィングエンドミル



形 番	AH725	DC	DCONMS	NOF	CHW	RE	APMX	LH	LF		シャンク
TECR050B4M-10C06-57	•	5	6	4	0.2	-	10	15	57	1	円筒
TECR050B4M-10W06-57	•	5	6	4	0.2	-	10	15	57	✓	ウェルドン
TECR060B4M-12C06-57	•	6	6	4	0.25	-	12	-	57	✓	円筒
TECR060B4M-12W06-57		6	6	4	0.25	-	12	-	57	✓	ウェルドン
TECR080B4M-16C08-63	•	8	8	4	0.25	-	16	-	63	1	円筒
TECR080B4M-16W08-63	•	8	8	4	0.25	-	16	-	63	✓	ウェルドン
TECR100B4M-20C10-72	•	10	10	4	0.3	-	20	-	72	✓	円筒
TECR100B4M-20C10-72R10	•	10	10	4	-	1	20	-	72	✓	円筒
TECR100B4M-20W10-72	•	10	10	4	0.3	-	20	-	72	✓	ウェルドン
TECR120B4M-24C12-83	•	12	12	4	0.35	-	24	-	83	✓	円筒
TECR120B4M-24C12-83R12	•	12	12	4	-	1.2	24	-	83	✓	円筒
TECR120B4M-24W12-83		12	12	4	0.35	-	24	-	83	✓	ウェルドン
TECR120B4M-24W12-83R12	•	12	12	4	-	1.2	24	-	83	✓	ウェルドン
TECR160B5M-32C16-92		16	16	5	0.4	-	32	-	92		円筒
TECR160B5M-32C16-92R16	•	16	16	5	-	1.6	32	-	92		円筒
TECR160B5M-32W16-92		16	16	5	0.4	-	32	-	92		ウェルドン
TECR160B5M-32W16-92R16	•	16	16	5	-	1.6	32	-	92		ウェルドン
TECR200B7M-40C20-104		20	20	7	0.4	-	40	-	104		円筒
TECR200B7M-40W20-104		20	20	7	0.4	-	40	-	104		ウェルドン

●:設定アイテム



TECR**B*MF

形番

TECR060B4MF-14W06-57



AH725

DC









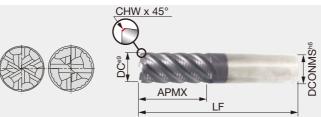












DCONMS



NOF

CHW

0.25

APMX

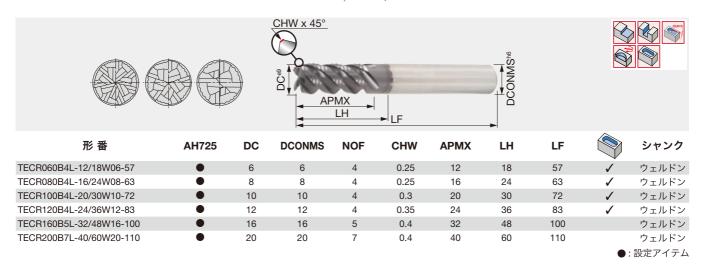
14



TECR080B4MF-18W08-63	•	8	8	4	0.3	18	63	ウェルドン
TECR100B4MF-22W10-72	•	10	10	4	0.3	22	72	ウェルドン
TECR120B4MF-26W12-83	•	12	12	4	0.4	26	83	ウェルドン
TECR140B4MF-30W14-83	•	14	14	4	0.4	30	83	ウェルドン
TECR160B6MF-34W16-92	•	16	16	6	0.5	34	92	ウェルドン
TECR200B6MF-42W20-104	•	20	20	6	0.7	42	104	ウェルドン
TECR250B6MF-52W25-121	•	25	25	6	0.9	52	121	ウェルドン

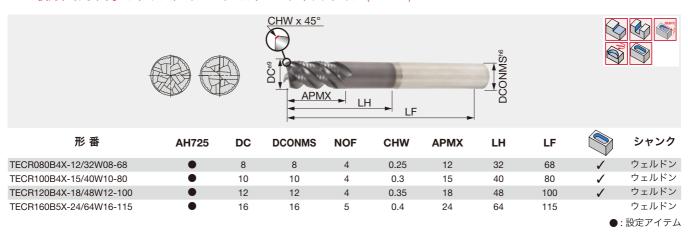
●:設定アイテム

4-7枚刃、ねじれ角45°、ラフィングエンドミル、ロングタイプ (L/D=3)



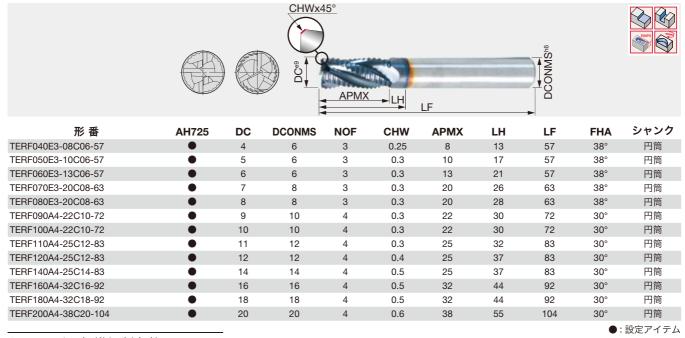
TECR**B*X

4 - 5枚刃、ねじれ角45°、ラフィングエンドミル、ロングネックタイプ (L/D = 4)



TERF**A/E

3 - 4枚刃、ねじれ角30°または38°、ラフィングエンドミル、合金鋼やステンレス鋼用



SHREDMEISTER

TECR**T4M

4枚刃、ねじれ角20°、ラフィングエンドミル







形 番	AH725	DC	DCONMS	NOF	CHW	APMX	LF	シャンク
TECR060T4M-10W06-57	•	6	6	4	0.3	10	57	ウェルドン
TECR080T4M-16W08-63	•	8	8	4	0.4	16	63	ウェルドン
TECR100T4M-20W10-72	•	10	10	4	0.4	20	72	ウェルドン
TECR120T4M-24W12-83	•	12	12	4	0.4	24	83	ウェルドン
TECR160T4M-32W16-92	•	16	16	4	0.5	32	92	ウェルドン
TECR200T4M-40W20-104	•	20	20	4	0.5	40	104	ウェルドン

●:設定アイテム







その他

TECP**E*L

3枚刃、ねじれ角38°、ラフィングエンドミル

AH725

AH725

DC

5

6

8

10

12

14

16

20

DC

5

6

8

10

12

14

16

20

形番

TECP050E3L-12/17W06S57

TECP060E3L-14/20W06S57

TECP080E3L-18/26W08S63

TECP100E3L-22/32W10S72

TECP120E3L-26/38W12S83

TECP140E3L-30/44W14S100

TECP160E3L-34/50W16S100

TECP200E3L-42/62W20S125

TECP060E4L-14/20W06S57

TECP080E4L-18/26W08S63

TECP100E4L-22/32W10S72

TECP120E4L-26/38W12S83

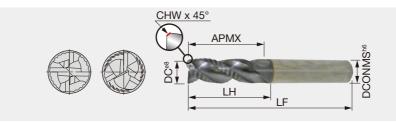
TECP140E4L-30/44W14S100

TECP160E4L-34/50W16S100

TECP200E4L-42/62W20S125

形番 TECP050E4L-12/17W06S57

4枚刃、ねじれ角38°、ラフィングエンドミル



NOF

3

3

3

3

3

3

3

3

NOF

4

4

4

4

4

4

4

CHW

0.3

0.4

0.4

0.4

0.4

0.6

0.5

0.5

CHW

0.3

0.4

0.4

0.4

0.4

0.6

0.5

0.5

APMX

12

14

18

22

26

30

34

42

APMX

12

14

18

22

26

30

34

42

LH

17

20

26

32

38

44

50

62

LH

17

20

26

32

38

44

50

62

LF

57

57

63

72

83

100

100

125

LF

57

57

63

72

83

100

100

125

DCONMS

6

6

8

10

12

14

16

20

DCONMS

6

6

8

10

12

14

16

20



シャンク

ウェルドン

ウェルドン

ウェルドン

ウェルドン ウェルドン

ウェルドン

ウェルドン

ウェルドン

シャンク

ウェルドン

ウェルドン

ウェルドン

ウェルドン

ウェルドン

ウェルドン

ウェルドン

ウェルドン

●:設定アイテム





















3枚刃、不等リード・不等分割ニック付、アルミ加工用 首細タイプ

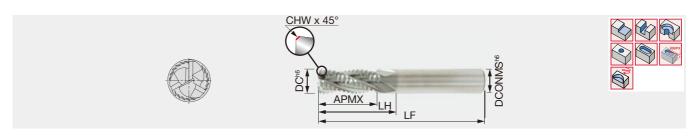


形 番	KS15F	DC	DCONMS	NOF	RE	APMX	LH	LF	油穴	シャンク
TEAP100H3-15/50C10CFR02C	•	10	10	3	0.2	15	50	92	あり	円筒
TEAP100H3-22/40C10CFR02C	•	10	10	3	0.2	22	40	80	あり	円筒
TEAP120H3-18/60C12CFR02C	•	12	12	3	0.2	18	60	100	あり	円筒
TEAP120H3-26/48C12CFR02C	•	12	12	3	0.2	26	48	93	あり	円筒
TEAP160H3-24/80C16CFR02C	•	16	16	3	0.2	24	80	128	あり	円筒
TEAP160H3-34/64C16CFR02C	•	16	16	3	0.2	34	64	115	あり	円筒
TEAP200H3-42/80C20CFR02C	•	20	20	3	0.2	42	80	130	あり	円筒
TEAP200H3-30/100C20CFR02C	•	20	20	3	0.2	30	100	150	あり	円筒

●:設定アイテム

TERC**E3

3枚刃、ねじれ角38°、ラフィングエンドミル、アルミ合金や非鉄材料用



形番	KS15F	DC	DCONMS	NOF	CHW	APMX	LH	LF	シャンク
TERC060E3-13C06-57	•	6	6	3	0.5	13	21	57	円筒
TERC080E3-20C08-63	•	8	8	3	0.5	20	28	63	円筒
TERC100E3-22C10-72	•	10	10	3	0.6	22	30	72	円筒
TERC120E3-25C12-83	•	12	12	3	0.6	25	37	83	円筒
TERC140E3-25C14-83	•	14	14	3	0.6	25	37	83	円筒
TERC160E3-32C16-92	•	16	16	3	0.6	32	44	92	円筒
TERC200E3-38C20-104	•	20	20	3	0.7	38	55	104	円筒
TERC250E3-45C25-121	•	25	25	3	0.7	45	64	121	円筒

●:設定アイテム

SHREDMEISTER

TECR**B3**R

3枚刃、ねじれ角45°、アルミ加工用ラフィングエンドミル 首細タイプ



形 番	KS15F	DC	DCONMS	NOF	APMX	LH	LF	シャンク
TECR060B3-09/21C06R02A57	•	6	6	3	9	21	57	円筒
TECR060B3-09/21W06R02A57	•	6	6	3	9	21	57	ウェルドン
TECR060B3-09/30C06R02A65	•	6	6	3	9	30	65	円筒
TECR060B3-09/30W06R02A65	•	6	6	3	9	30	65	ウェルドン
TECR080B3-12/27C08R02A63	•	8	8	3	12	27	63	円筒
TECR080B3-12/27W08R02A63	•	8	8	3	12	27	63	ウェルドン
TECR080B3-12/40C08R02A78	•	8	8	3	12	40	78	円筒
TECR080B3-12/40W08R02A78	•	8	8	3	12	40	78	ウェルドン
TECR100B3-12/31C10R02A72	•	10	10	3	12	31	72	円筒
TECR100B3-12/31W10R02A72	•	10	10	3	12	31	72	ウェルドン
TECR100B3-12/50C10R02A100	•	10	10	3	12	50	100	円筒
TECR100B3-12/50W10R02A100	•	10	10	3	12	50	100	ウェルドン
TECR120B3-12/37C12R02A83	•	12	12	3	12	37	83	円筒
TECR120B3-12/37W12R02A83	•	12	12	3	12	37	83	ウェルドン
TECR120B3-14/55C12R02A100	•	12	12	3	14	55	100	円筒
TECR120B3-14/55W12R02A100	•	12	12	3	14	55	100	ウェルドン
TECR160B3-14/43C16R02A92	•	16	16	3	14	43	92	円筒
TECR160B3-14/43W16R02A92	•	16	16	3	14	43	92	ウェルドン
TECR160B3-18/80C16R02A150	•	16	16	3	18	80	150	円筒
TECR160B3-18/80W16R02A150	•	16	16	3	18	80	150	ウェルドン
TECR200B3-17/53C20R02A104	•	20	20	3	17	53	104	円筒
TECR200B3-17/53W20R02A104	•	20	20	3	17	53	104	ウェルドン
TECR200B3-22/80C20R02A150	•	20	20	3	22	80	150	円筒
TECR200B3-22/80W20R02A150	•	20	20	3	22	80	150	ウェルドン

●: 設定アイテム









最大傾斜角度



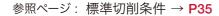












₹ 20°

FINISHMEISTER SHREDMEISTER

■標準切削条件

溝加工/荒加工

ISO	被削材	硬さ	Vc (m/min)		fz (mm/t)		ap 目安
	ניו נים אמו	IX.C	VC (III/IIIII)	ø6 - ø8	ø10 - ø12	ø16 - ø20	(溝加工)
P	炭素鋼	- 300 HB	140 - 180	0.035 - 0.055	0.045 - 0.07	0.06 - 0.0825	2xD
	合金鋼	- 300 HB	70 - 150	0.03 - 0.045	0.045 - 0.07	0.06 - 0.0825	2xD
M	ステンレス鋼	- 200 HB	60 - 100	0.03 - 0.055	0.045 - 0.06	0.05 - 0.0675	1xD
K	鋳鉄	150 - 200 HB	80 - 180	0.03 - 0.06	0.045 - 0.08	0.06 - 0.09	2xD
N	アルミ合金	-	300 - 750	0.03 - 0.06	0.045 - 0.08	0.04 - 0.105	2xD
S	チタン合金	- 40 HRC	20 - 50	0.03 - 0.045	0.04 - 0.06	0.04 - 0.105	1xD
H	高硬度鋼	- 60 HRC	20 - 30	0.015 - 0.025	0.025 - 0.07	0.06 - 0.075	0.5xD

中仕上げ加工/肩削り ae = 0.1 ~ 0.4xD

ISO	被削材	硬さ	Vc (m/min)		fz (mm/t)				
100	ניו ניה אוו	IX.C	10 (111/11111)	ø6 - ø8	ø10 - ø12	ø16 - ø20	ap 目安		
P	炭素鋼	- 300 HB	150 - 220	0.045 - 0.09	0.09 - 0.11	0.1 - 0.12	2xD		
	合金鋼	- 300 HB	70 - 160	0.03 - 0.075	0.06 - 0.1	0.065 - 0.105	2xD		
M	ステンレス鋼	- 200 HB	80 - 130	0.035 - 0.06	0.055 - 0.07	0.06 - 0.075	2xD		
K	鋳鉄	150 - 250 HB	130 - 220	0.045 - 0.075	0.06 - 0.09	0.09 - 0.105	2xD		
N	アルミ合金	-	350 - 850	0.06 - 0.09	0.09 - 0.12	0.12 - 0.15	2xD		
S	チタン合金	- 40 HRC	40 - 60	0.045 - 0.06	0.055 - 0.07	0.075 - 0.12	2xD		
H	高硬度鋼	- 60 HRC	30 - 70	0.02 - 0.055	0.045 - 0.07	0.06 - 0.09	2xD		

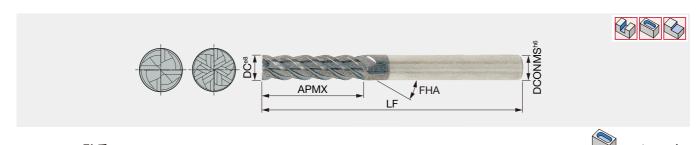
仕上げ加工/小切削幅高送り加工 ae = 0.05 ~ 0.1xD

ISO	被削材	硬さ	Vc (m/min)		fz (mm/t)				
	IA 133 13	~~	• • (,)	ø6 - ø8	ø10 - ø12	ø16 - ø20	ap 目安		
P	炭素鋼	- 300 HB	170 - 280	0.075 - 0.11	0.11 - 0.12	0.12 - 0.15	apmax		
	合金鋼	- 300 HB	110 - 220	0.075 - 0.11	0.11 - 0.12	0.12 - 0.15	apmax		
M	ステンレス鋼	- 200 HB	100 - 160	0.045 - 0.07	0.06 - 0.075	0.065 - 0.09	apmax		
K	鋳鉄	150 - 250 HB	180 - 280	0.05 - 0.09	0.09 - 0.1	0.09 - 0.12	apmax		
N	アルミ合金	-	350 - 900	0.065 - 0.11	0.11 - 0.15	0.15 - 0.22	apmax		
S	チタン合金	- 40 HRC	50 - 70	0.055 - 0.075	0.06 - 0.09	0.09 - 0.12	apmax		
H	高硬度鋼	- 60 HRC	40 - 80	0.03 - 0.06	0.05 - 0.09	0.075 - 0.105	apmax		

- ・切削幅aeが上限の場合には、切削速度vcは下限の数値で開始してください ・エアーブローが推奨ですが、ステンレス鋼、チタン合金、耐熱合金の加工には、水溶性切削油剤の使用が効果的です ・機械や治具などの剛性が少なく、びびりが発生するような場合には、切削速度vcと送りfzを同じ比率で下げてください ・工具の突き出し長さが長く、びびりが発生する場合には、切削速度vcと送りfzを20~40%低くしてください

SOLIDMEISTER TEC**B4/6L

4 - 6枚刃、ねじれ角45°、ロングタイプ



形 番	AH725	DC	DCONMS	NOF	APMX	FHA	LF		シャンク
TEC060B4L-24C06-65	•	6	6	4	24	45°	65	✓	円筒
TEC060B4L-24W06-65	•	6	6	4	24	45°	65	✓	ウェルドン
TEC080B4L-32C08-79	•	8	8	4	32	45°	79	✓	円筒
TEC080B4L-32W08-79	•	8	8	4	32	45°	79	✓	ウェルドン
TEC100B4L-40C10-100	•	10	10	4	40	45°	100	✓	円筒
TEC100B4L-40W10-100	•	10	10	4	40	45°	100	✓	ウェルドン
TEC120B4L-48C12-100	•	12	12	4	48	45°	100	✓	円筒
TEC120B4L-48W12-100	•	12	12	4	48	45°	100	✓	ウェルドン
TEC140B4L-50C14-100	•	14	14	4	50	45°	100	✓	円筒
TEC140B4L-50W14-100	•	14	14	4	50	45°	100	✓	ウェルドン
TEC160B6L-56C16-115	•	16	16	6	56	45°	115		円筒
TEC160B6L-56W16-115	•	16	16	6	56	45°	115		ウェルドン
TEC200B6L-60C20-125	•	20	20	6	60	45°	125		円筒
TEC200B6L-60W20-125	•	20	20	6	60	45°	125		ウェルドン
								•	: 設定アイテム

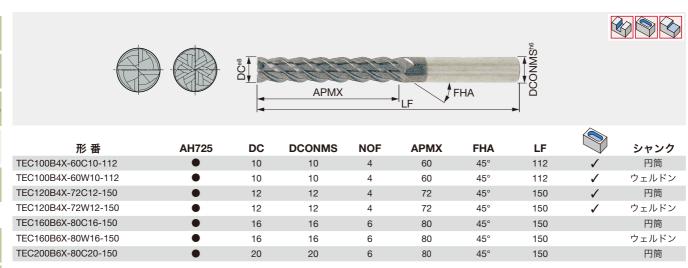
TEC**B4/6X

2

6

M

4 - 6枚刃、ねじれ角45°、エクストラ・ロングタイプ

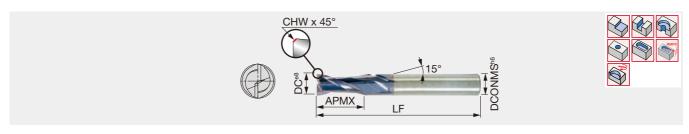


●:設定アイテム

参照ページ:標準切削条件 → P51

H

2枚刃、ねじれ角30°または45°、溝加工用

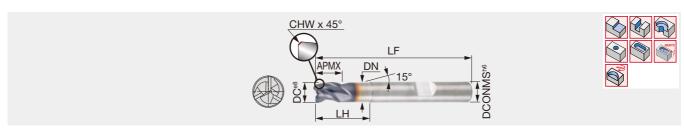


形 番	AH725	DC	DCONMS	NOF	CHW	APMX	LF	FHA	シャンク
TECC020B2-07C03-38	•	2	3	2	0.1	7	38	45°	円筒
TECC030A2-10C03-38	•	3	3	2	0.1	10	38	30°	円筒
TECC040A2-12C04-50	•	4	4	2	0.1	12	50	30°	円筒
TECC050A2-14C05-50	•	5	5	2	0.15	14	50	30°	円筒
TECC060A2-16C06-57	•	6	6	2	0.15	16	57	30°	円筒
TECC080A2-20C08-63	•	8	8	2	0.15	20	63	30°	円筒
TECC100A2-22C10-72	•	10	10	2	0.15	22	72	30°	円筒
TECC120A2-25C12-83	•	12	12	2	0.25	25	83	30°	円筒
TECC160A2-32C16-92	•	16	16	2	0.25	32	92	30°	円筒
TECC200A2-38C20-104	•	20	20	2	0.25	38	104	30°	円筒

●: 設定アイテム

TECS/TECCS**E3

3枚刃、ねじれ角38°、ショートタイプ、溝加工用

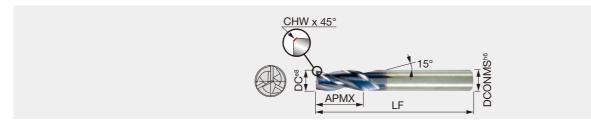


形 番	AH725	DC	DCONMS	NOF	CHW	DN	APMX	LH	LF	シャンク
TECS020E3-03W06-57	•	2	6	3	0.1	1.9	3	7	57	ウェルドン
TECS030E3-04W06-57	•	3	6	3	0.1	2.9	4	10	57	ウェルドン
TECS040E3-05W06-57	•	4	6	3	0.1	3.9	5	12	57	ウェルドン
TECS050E3-06W06-57	•	5	6	3	0.15	4.9	6	14	57	ウェルドン
TECCS060E3-07W06-57	•	6	6	3	0.15	5.9	7	16	57	ウェルドン
TECCS080E3-09W08-63	•	8	8	3	0.15	7.6	9	20	63	ウェルドン
TECCS100E3-11W10-72	•	10	10	3	0.15	9.5	11	22	72	ウェルドン
TECCS120E3-12W12-83	•	12	12	3	0.25	11.3	12	25	83	ウェルドン
TECCS160E3-16W16-92	•	16	16	3	0.25	15.2	16	32	92	ウェルドン

●:設定アイテム

TECC**E3

3枚刃、ねじれ角38°、溝加工用





形 番	AH725	DC	DCONMS	NOF	CHW	APMX	LF	FHA	シャンク
TECC040E3-12C04-50	•	4	4	3	0.1	12	50	38°	円筒
TECC050E3-14C05-50	•	5	5	3	0.15	14	50	38°	円筒
TECC060E3-16C06-57	•	6	6	3	0.15	16	57	38°	円筒
TECC080E3-20C08-63	•	8	8	3	0.15	20	63	38°	円筒
TECC100E3-22C10-72	•	10	10	3	0.15	22	72	38°	円筒
TECC120E3-25C12-83	•	12	12	3	0.25	25	83	38°	円筒
TECC160E3-32C16-92	•	16	16	3	0.25	32	92	38°	円筒
TECC200E3-38C20-104	•	20	20	3	0.25	38	104	38°	円筒

●:設定アイテム

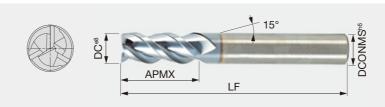






TEC**B3

3枚刃、ねじれ角45°、溝加工用





形 番	AH725	DC	NOF	DCONMS	APMX	LF	シャンク
TEC060B3-16C06-57	•	6	3	6	16	57	円筒
TEC080B3-20C08-63	•	8	3	8	20	63	円筒
TEC090B3-20C09-67	•	9	3	9	20	67	円筒
TEC100B3-22C10-72	•	10	3	10	22	72	円筒
TEC120B3-25C12-83	•	12	3	12	25	83	円筒
TEC180B3-32C18-92	•	18	3	18	32	92	円筒

CHW x 45°

●:設定アイテム







TECC**A/B4

4枚刃、ねじれ角30°または45°







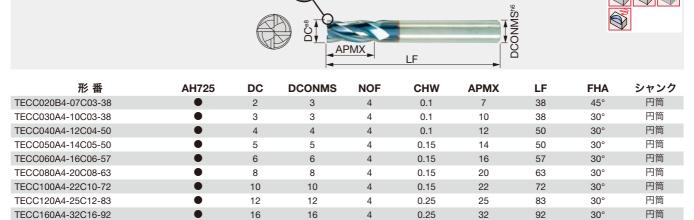












4

0.25

38

104

20

20

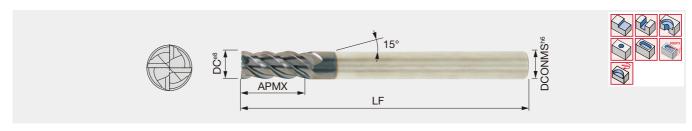
参照ページ:標準切削条件 → P51

円筒 ●:設定アイテム

30°

TECC200A4-38C20-104

4枚刃、ねじれ角45°

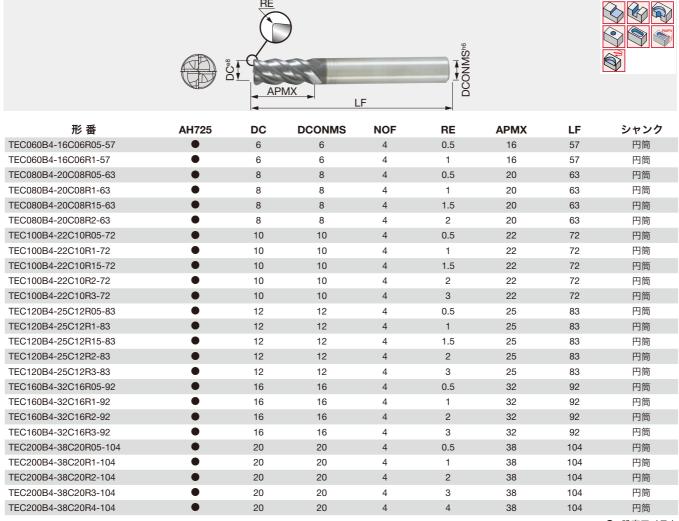


形 番	AH725	DC	DCONMS	NOF	APMX	LF	シャンク
TEC020B4-07C06-57	•	2	6	4	7	57	円筒
TEC030B4-10C06-57	•	3	6	4	10	57	円筒
TEC040B4-12C06-57	•	4	6	4	12	57	円筒
TEC050B4-14C06-57	•	5	6	4	14	57	円筒
TEC060B4-16C06-57	•	6	6	4	16	57	円筒
TEC080B4-20C08-63	•	8	8	4	20	63	円筒
TEC100B4-22C10-72	•	10	10	4	22	72	円筒
TEC120B4-25C12-83	•	12	12	4	25	83	円筒
TEC140B4-25C14-83	•	14	14	4	25	83	円筒
TEC160B4-32C16-92	•	16	16	4	32	92	円筒
TEC180B4-32C18-92	•	18	18	4	32	92	円筒
TEC200B4-38C20-104	•	20	20	4	38	104	円筒

●:設定アイテム

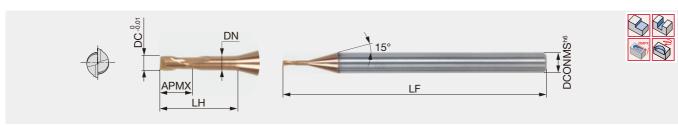
TEC**B4**R

4枚刃、ねじれ角45°、ラジアスエンドミル



●: 設定アイテム

2枚刃、ねじれ角30°、ロングネックタイプ、高硬度鋼加工用



IV. 妥	A11000F	DO	DCONMS	NOF	DN	ADMY			2,52,6
形番 TEC003A2-004/01C4H-45	AH3005	DC 0.3	4	NOF 2	DN 0.27	APMX 0.4	LH 1	LF 45	シャンク 円筒
TEC003A2-004/015C4H-45		0.3	4	2	0.27	0.4	1.5	45	
TEC003A2-004/03C4H-45		0.3	4	2	0.27	0.4	3	45	円筒円筒
TEC004A2-006/01C4H-45		0.4	4	2	0.37	0.6	1	45	円筒
TEC004A2-006/02C4H-45	_	0.4	4	2	0.37	0.6	2	45	円筒
TEC004A2-006/04C4H-45	•	0.4	4	2	0.37	0.6	4	45	円筒
TEC005A2-005/008C4H-45	_	0.5	4	2	- 0.45	0.5	0.8	45	円筒
TEC005A2-007/01C4H-45	•	0.5	4	2	0.45	0.7	1	45	円筒
TEC005A2-010/013C4H-45	_	0.5	4	2	- 0.45	1	1.3	45	円筒
TEC005A2-007/015C4H-45	•	0.5	4	2	0.45	0.7	1.5	45	円筒
TEC005A2-007/025C4H-45	•	0.5	4	2	0.45	0.7	2.5	45	円筒
TEC005A2-007/05C4H-45	•	0.5	4	2	0.45	0.7	5	45	円筒
TEC008A2-008/012C4H-45	•	0.8	4	2	-	0.8	1.2	45	円筒
TEC008A2-012/02C4H-45	•	0.8	4	2	0.75	1.2	2	45	円筒
TEC008A2-016/02C4H-45	•	0.8	4	2	-	1.6	2	45	円筒
TEC008A2-012/03C4H-45	•	0.8	4	2	0.75	1.2	3	45	円筒
TEC008A2-012/04C4H-45	•	0.8	4	2	0.75	1.2	4	45	円筒
TEC008A2-012/08C4H-45	•	0.8	4	2	0.73	1.2	8	45	円筒
TEC010A2-015/03C4H-50	•	1	4	2	0.97	1.5	3	50	円筒
TEC010A2-015/04C4H-50	•	1	4	2	0.97	1.5	4	50	円筒
TEC010A2-025/04C6H-50	•	1	6	2	-	2.5	4	50	円筒
TEC010A2-015/05C4H-50	•	1	4	2	0.97	1.5	5	50	円筒
TEC010A2-015/10C4H-50	•	1	4	2	0.95	1.5	10	50	円筒
TEC010A2-015/20C4H-55	•	1	4	2	0.85	1.5	20	55	円筒
TEC015A2-023/04C4H-50	•	1.5	4	2	1.47	2.3	4	50	円筒
TEC015A2-023/06C4H-50	•	1.5	4	2	1.47	2.3	6	50	円筒
TEC015A2-040/06C6H-50	•	1.5	6	2	-	4	6	50	円筒
TEC015A2-023/08C4H-50	•	1.5	4	2	1.45	2.3	8	50	円筒
TEC015A2-023/16C4H-50	•	1.5	4	2	1.41	2.3	16	50	円筒
TEC020A2-030/04C4H-50	•	2	4	2	1.95	3	4	50	円筒
TEC020A2-030/06C4H-50	•	2	4	2	1.95	3	6	50	円筒
TEC020A2-060/08C6H-50	•	2	6	2	-	6	8	50	円筒
TEC020A2-030/10C4H-50	•	2	4	2	1.95	3	10	50	円筒
TEC020A2-030/20C4H-55	•	2	4	2	1.91	3	20	55	円筒
TEC025A2-040/08C4H-50	•	2.5	4	2	2.4	4	8	50	円筒
TEC025A2-070/09C6H-50	•	2.5	6	2	-	7	9	50	円筒
TEC025A2-040/10C4H-50	•	2.5	4	2	2.4	4	10	50	円筒
TEC025A2-040/12C4H-50	•	2.5	4	2	2.4	4	12	50	円筒
TEC025A2-040/20C4H-55	•	2.5	4	2	2.4	4	20	55	円筒
TEC030A2-045/08C6H-55	•	3	6	2	2.85	4.5	8	55	円筒
TEC030A2-045/10C6H-55	•	3	6	2	2.85	4.5	10	55	円筒
TEC030A2-080/10C6H-60	•	3	6	2	-	8	10	60	円筒
TEC030A2-045/16C6H-55	•	3	6	2	2.85	4.5	16	55	円筒
TEC030A2-045/30C6H-70	•	3	6	2	2.85	4.5	30	70	円筒
TEC040A2-060/10C6H-55	•	4	6	2	3.9	6	10	55	円筒
TEC040A2-060/12C6H-55	•	4	6	2	3.9	6	12	55	円筒
TEC040A2-100/13C6H-60	•	4	6	2	-	10	13	60	円筒
TEC040A2-060/20C6H-60	•	4	6	2	3.9	6	20	60	円筒
TEC040A2-060/40C6H-80	•	4	6	2	3.9	6	40	80	円筒
TEC050A2-080/15C6H-60		5	6	2	4.8	8	15	60	円筒

●:新製品

参照ページ:標準切削条件 → P52 - 53

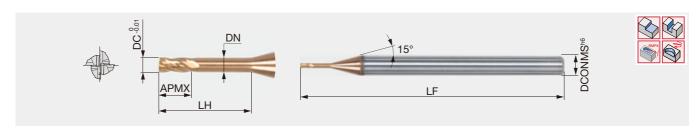
H

形 番	AH3005	DC	DCONMS	NOF	DN	APMX	LH	LF	シャンク
TEC050A2-130/16C6H-60	•	5	6	2	-	13	16	60	円筒
TEC050A2-080/30C6H-90	•	5	6	2	4.8	8	30	90	円筒
TEC060A2-090/15C6H-60	•	6	6	2	5.9	9	15	60	円筒
TEC060A2-090/20C6H-80	•	6	6	2	5.9	9	20	80	円筒
TEC060A2-090/30C6H-90	•	6	6	2	5.9	9	30	90	円筒

●:新製品



TEC**A4H4枚刃、ねじれ角30°、ロングネックタイプ、高硬度鋼加工用



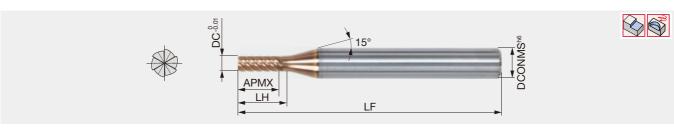
形番	AH3005	DC	DCONMS	NOF	DN	APMX	LH	LF	シャンク
TEC010A4-015/03C4H-50	•	1	4	4	0.97	1.5	3	50	円筒
TEC010A4-015/04C4H-50		1	4	4	0.97	1.5	4	50	円筒
TEC010A4-015/06C4H-50	•	1	4	4	0.97	1.5	6	50	円筒
TEC010A4-015/10C4H-50	•	1	4	4	0.97	1.5	10	50	円筒
TEC015A4-025/04C4H-50	•	1.5	4	4	1.45	2.5	4	50	円筒
TEC015A4-025/06C4H-50	•	1.5	4	4	1.45	2.5	6	50	円筒
TEC015A4-025/08C4H-50	•	1.5	4	4	1.45	2.5	8	50	円筒
TEC015A4-025/16C4H-50	•	1.5	4	4	1.45	2.5	16	50	円筒
TEC020A4-030/06C4H-50	•	2	4	4	1.95	3	6	50	円筒
TEC020A4-030/08C4H-50	•	2	4	4	1.95	3	8	50	円筒
TEC020A4-030/10C4H-50	•	2	4	4	1.95	3	10	50	円筒
TEC020A4-030/20C4H-50	•	2	4	4	1.95	3	20	50	円筒
TEC030A4-045/08C6H-55	•	3	6	4	2.85	4.5	8	55	円筒
TEC030A4-045/10C6H-55	•	3	6	4	2.85	4.5	10	55	円筒
TEC030A4-045/16C6H-55	•	3	6	4	2.85	4.5	16	55	円筒
TEC040A4-060/10C6H-55	•	4	6	4	3.9	6	10	55	円筒
TEC040A4-060/12C6H-55	•	4	6	4	3.9	6	12	55	円筒
TEC040A4-060/16C6H-55	•	4	6	4	3.9	6	16	55	円筒
TEC040A4-060/20C6H-60	•	4	6	4	3.9	6	20	60	円筒

●:新製品



TEC**B6H

6枚刃、ねじれ角45°、高硬度鋼加工用



形 番	AH3005	DC	DCONMS	NOF	APMX	LH	LF	シャンク
TEC030B6-080C6H-50	•	3	6	6	8	10	50	円筒
TEC040B6-100C6H-60	•	4	6	6	10	12	60	円筒
TEC050B6-150C6H-60	•	5	6	6	15	17	60	円筒
TEC060B6-150C6H-60	•	6	6	6	15	-	60	円筒

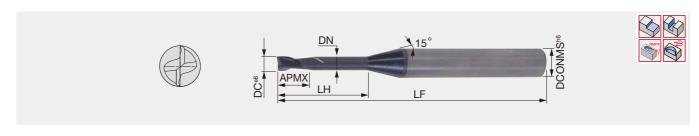
●:新製品

参照ページ: TEC**A2H: 標準切削条件 → P52 - 53

TEC**A4H, TEC**B6H: 標準切削条件 → P54

TEC**A2

2枚刃、ねじれ角30°、リブ加工用エンドミル、高硬度鋼加工用



	形 番	AH750	DC	DCONMS	NOF	DN	APMX	LH	LF	シャンク
	TEC004A2-006/02C4M45	•	0.4	4	2	0.37	0.6	2	45	円筒
	TEC004A2-006/04C4M45	•	0.4	4	2	0.37	0.6	4	45	円筒
	TEC005A2-007/02C4M45	•	0.5	4	2	0.45	0.7	2	45	円筒
	TEC005A2-007/04C4M45	•	0.5	4	2	0.45	0.7	4	45	円筒
	TEC005A2-007/06C4M45	•	0.5	4	2	0.45	0.7	6	45	円筒
	TEC006A2-009/02C4M45	•	0.6	4	2	0.55	0.9	2	45	円筒
	TEC006A2-009/04C4M45	•	0.6	4	2	0.55	0.9	4	45	円筒
	TEC006A2-009/06C4M45	•	0.6	4	2	0.55	0.9	6	45	円筒
	TEC007A2-010/02C4M45	•	0.7	4	2	0.65	1	2	45	円筒
	TEC008A2-012/04C4M45		8.0	4	2	0.75	1.2	4	45	円筒
	TEC008A2-012/06C4M45	•	0.8	4	2	0.75	1.2	6	45	円筒
	TEC008A2-012/08C4M45	•	8.0	4	2	0.75	1.2	8	45	円筒
	TEC009A2-0135/06C4M45	•	0.9	4	2	0.85	1.35	6	45	円筒
	TEC009A2-0135/10C4M45		0.9	4	2	0.85	1.35	10	45	円筒
	TEC010A2-015/04C4M45	•	1	4	2	0.97	1.5	4	45	円筒
	TEC010A2-015/06C4M45	•	1	4	2	0.97	1.5	6	45	円筒
	TEC010A2-015/08C4M45	•	1	4	2	0.95	1.5	8	45	円筒
	TEC010A2-015/10C4M45	•	1	4	2	0.95	1.5	10	45	円筒
	TEC010A2-015/12C4M45	•	1	4	2	0.93	1.5	12	45	円筒
	TEC010A2-015/16C4M50	•	1	4	2	0.93	1.5	16	50	円筒
	TEC012A2-018/06C4M45	•	1.2	4	2	1.17	1.8	6	45	円筒
	TEC012A2-018/08C4M45	•	1.2	4	2	1.15	1.8	8	45	円筒
	TEC012A2-018/10C4M45	•	1.2	4	2	1.15	1.8	10	45	円筒
	TEC012A2-018/16C4M50		1.2	4	2	1.13	1.8	16	50	円筒
	TEC014A2-021/06C4M45	•	1.4	4	2	1.35	2.1	6	45	円筒
	TEC014A2-021/08C4M45		1.4	4	2	1.35	2.1	8	45	円筒
	TEC014A2-021/10C4M45	•	1.4	4	2	1.35	2.1	10	45	円筒
	TEC015A2-023/06C4M45		1.5	4	2	1.47	2.3	6	45	円筒
7	TEC015A2-023/08C4M45	•	1.5	4	2	1.45	2.3	8	45	円筒
	TEC015A2-023/10C4M45	•	1.5	4	2	1.45	2.3	10	45	円筒
	TEC015A2-023/12C4M45	•	1.5	4	2	1.43	2.3	12	45	円筒
	TEC015A2-023/16C4M50	•	1.5	4	2	1.41	2.3	16	50	円筒
	TEC015A2-023/18C4M55	•	1.5	4	2	1.41	2.3	18	55	円筒
	TEC015A2-023/20C4M55	•	1.5	4	2	1.41	2.3	20	55	円筒
	TEC016A2-024/06C4M45	•	1.6	4	2	1.57	2.4	6	45	円筒
	TEC016A2-024/08C4M45	•	1.6	4	2	1.55	2.4	8	45	円筒
	TEC016A2-024/10C4M45	•	1.6	4	2	1.55	2.4	10	45	円筒
	TEC016A2-024/18C4M55	•	1.6	4	2	1.53	2.4	18	55	円筒
	TEC016A2-024/26C4M60	•	1.6	4	2	1.53	2.4	26	60	円筒
	TEC018A2-027/06C4M45	•	1.8	4	2	1.77	2.7	6	45	円筒
	TEC018A2-027/08C4M45	•	1.8	4	2	1.75	2.7	8	45	円筒
	TEC018A2-027/10C4M45	•	1.8	4	2	1.75	2.7	10	45	円筒
	TEC018A2-027/12C4M45	•	1.8	4	2	1.73	2.7	12	45	円筒
	TEC020A2-030/06C4M45	•	2	4	2	1.97	3	6	45	円筒
	TEC020A2-030/08C4M45	•	2	4	2	1.95	3	8	45	円筒
	TEC020A2-030/10C4M45	•	2	4	2	1.95	3	10	45	円筒
	TEC020A2-030/12C4M45	•	2	4	2	1.93	3	12	45	円筒
	TEC020A2-030/14C4M50	•	2	4	2	1.93	3	14	50	円筒
	TEC020A2-030/16C4M50	•	2	4	2	1.91	3	16	50	円筒
	TEC020A2-030/18C4M55		2	4	2	1.91	3	18	55	円筒

●:設定アイテム

参照ページ:標準切削条件 → P51

H

M

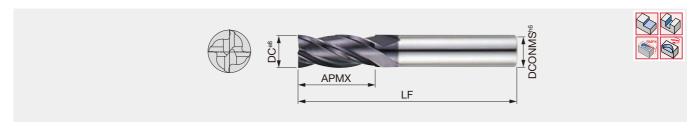
形番	AH750	DC	DCONMS	NOF	DN	APMX	LH	LF	シャンク
TEC020A2-030/20C4M55	•	2	4	2	1.89	3	20	55	円筒
TEC020A2-030/25C4M60	•	2	4	2	1.89	3	25	60	円筒
TEC020A2-030/30C4M70	•	2	4	2	1.89	3	30	70	円筒
TEC025A2-037/08C4M45	•	2.5	4	2	2.4	3.7	8	45	円筒
TEC025A2-037/10C4M45	•	2.5	4	2	2.4	3.7	10	45	円筒
TEC025A2-037/12C4M45	•	2.5	4	2	2.4	3.7	12	45	円筒
TEC025A2-037/14C4M50	•	2.5	4	2	2.4	3.7	14	50	円筒
TEC025A2-037/16C4M55	•	2.5	4	2	2.4	3.7	16	55	円筒
TEC025A2-037/18C4M55	•	2.5	4	2	2.4	3.7	18	55	円筒
TEC025A2-037/20C4M60	•	2.5	4	2	2.4	3.7	20	60	円筒
TEC025A2-037/25C4M70	•	2.5	4	2	2.4	3.7	25	70	円筒
TEC025A2-037/30C4M80	•	2.5	4	2	2.4	3.7	30	80	円筒
TEC030A2-045/08C6M45	•	3	6	2	2.85	4.5	8	45	円筒
TEC030A2-045/10C6M45	•	3	6	2	2.85	4.5	10	45	円筒
TEC030A2-045/12C6M45	•	3	6	2	2.85	4.5	12	45	円筒
TEC030A2-045/14C6M50	•	3	6	2	2.85	4.5	14	50	円筒
TEC030A2-045/16C6M55	•	3	6	2	2.85	4.5	16	55	円筒
TEC030A2-045/18C6M55	•	3	6	2	2.85	4.5	18	55	円筒
TEC030A2-045/20C6M60	•	3	6	2	2.85	4.5	20	60	円筒
TEC030A2-045/25C6M65	•	3	6	2	2.85	4.5	25	65	円筒
TEC030A2-045/30C6M70	•	3	6	2	2.85	4.5	30	70	円筒
TEC030A2-045/35C6M80	•	3	6	2	2.85	4.5	35	80	円筒
TEC030A2-045/40C6M90	•	3	6	2	2.85	4.5	40	90	円筒

●:設定アイテム

SOLIDMEISTER

TEC**A4

4枚刃、ねじれ角30°、高硬度鋼加工用

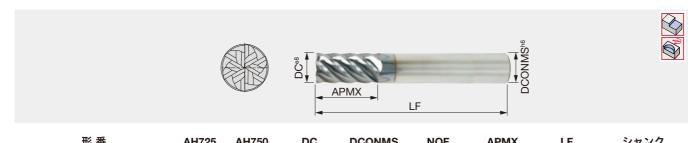


形番	AH750	DC	DCONMS	NOF	APMX	LF	シャンク
TEC040A4-11C06-50	•	4	6	4	11	50	円筒
TEC050A4-13C06-50	•	5	6	4	13	50	円筒
TEC060A4-13C06-50	•	6	6	4	13	50	円筒
TEC070A4-16C08-63	•	7	8	4	16	63	円筒
TEC080A4-19C08-63	•	8	8	4	19	63	円筒
TEC090A4-19C10-72	•	9	10	4	19	72	円筒
TEC100A4-22C10-72	•	10	10	4	22	72	円筒
TEC120A4-26C12-73	•	12	12	4	26	73	円筒
TEC140A4-26C14-83	•	14	14	4	26	83	円筒
TEC160A4-32C16-92	•	16	16	4	32	92	円筒
TEC180A4-32C18-100	•	18	18	4	32	100	円筒
TEC200A4-38C20-104	•	20	20	4	38	104	円筒

●:設定アイテム

TECH**B6

6枚刃、ねじれ角45°、標準タイプ、仕上げ用

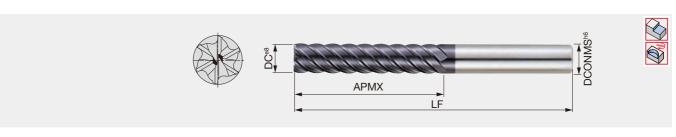


形 番	AH725	AH750	DC	DCONMS	NOF	APMX	LF	シャンク	
TECH060B6-16C06-57	•	•	6	6	6	16	57	円筒	
TECH060B6-16W06-57	•		6	6	6	16	57	ウェルドン	
TECH080B6-20C08-63	•	•	8	8	6	20	63	円筒	
TECH080B6-20W08-63	•		8	8	6	20	63	ウェルドン	
TECH100B6-22C10-72	•	•	10	10	6	22	72	円筒	
TECH100B6-22W10-72	•		10	10	6	22	72	ウェルドン	
TECH120B6-25C12-83	•	•	12	12	6	25	83	円筒	
TECH120B6-25W12-83	•		12	12	6	25	83	ウェルドン	
TECH160B6-32C16-92	•	•	16	16	6	32	92	円筒	
TECH160B6-32W16-92	•		16	16	6	32	92	ウェルドン	
TECH200B6-38C20-104	•	•	20	20	6	38	104	円筒	
TECH200B6-38W20-104	•		20	20	6	38	104	ウェルドン	

●: 設定アイテム

TEC**B6

6枚刃、ねじれ角45°、エクストラロングタイプ、高硬度鋼加工用



形 番	AH750	DC	DCONMS	NOF	APMX	LF	シャンク
TEC060B6-26C06-70	•	6	6	6	26	70	円筒
TEC080B6-36C08-90	•	8	8	6	36	90	円筒
TEC100B6-46C10-100	•	10	10	6	46	100	円筒
TEC120B6-56C12-110	•	12	12	6	56	110	円筒
TEC160B6-66C16-130	•	16	16	6	66	130	円筒
TEC200B6-76C20-140	•	20	20	6	76	140	円筒
TEC250B6-92C25-180	•	25	25	6	92	180	円筒

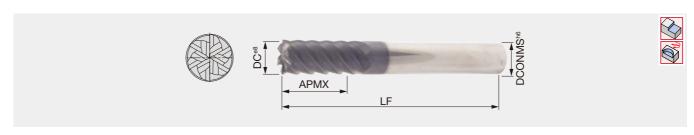
●: 設定アイテム

参照ページ:標準切削条件 → P51

H

M

6枚刃、ねじれ角50°、高硬度鋼加工用

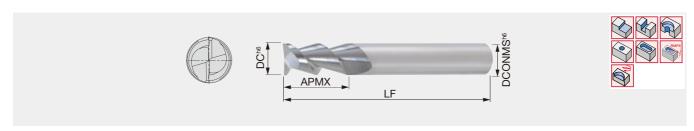


形番	AH750	DC	DCONMS	NOF	APMX	LF	シャンク
TEC060D6-13C06H57	•	6	6	6	13	57	円筒
TEC080D6-20C08H63	•	8	8	6	20	63	円筒
TEC100D6-22C10H72	•	10	10	6	22	72	円筒
TEC120D6-25C12H83	•	12	12	6	25	83	円筒
TEC140D6-30C14H83	•	14	14	6	30	83	円筒
TEC160D6-32C16H92	•	16	16	6	32	92	円筒
TEC200D6-38C20H104	•	20	20	6	38	104	円筒

●: 設定アイテム

TECA**B2

2枚刃、ねじれ角45°、アルミ用溝加工用エンドミル

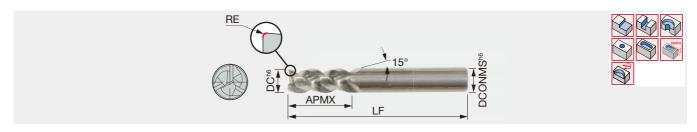


形 番	KS15F	DC	DCONMS	NOF	APMX	LF	シャンク
TECA040B2-12C06-57	•	4	6	2	12	57	円筒
TECA050B2-14C06-57	•	5	6	2	14	57	円筒
TECA060B2-16C06-57	•	6	6	2	16	57	円筒
TECA080B2-20C08-63	•	8	8	2	20	63	円筒
TECA100B2-22C10-72	•	10	10	2	22	72	円筒
TECA120B2-25C12-83	•	12	12	2	25	83	円筒
TECA160B2-32C16-92	•	16	16	2	32	92	円筒
TECA200B2-38C20-104	•	20	20	2	38	104	円筒

●: 設定アイテム

TECA**B3

3枚刃、ねじれ角45°、アルミ加工用エンドミル



形 番	KS15F	DC	DCONMS	NOF	RE	APMX	LF	シャンク
TECA040B3-12C06-57	•	4	6	3	0.1	12	57	円筒
TECA040B3-12W06-57	•	4	6	3	0.1	12	57	ウェルドン
TECA050B3-14C06-57	•	5	6	3	0.2	14	57	円筒
TECA050B3-14W06-57	•	5	6	3	0.2	14	57	ウェルドン
TECA060B3-16C06-57	•	6	6	3	0.2	16	57	円筒
TECA060B3-16W06-57	•	6	6	3	0.2	16	57	ウェルドン
TECA080B3-20C08-63	•	8	8	3	0.2	20	63	円筒
TECA080B3-20C08R30-63	•	8	8	3	3	20	63	円筒
TECA080B3-20W08-63	•	8	8	3	0.2	20	63	ウェルドン
TECA100B3-22C10-72	•	10	10	3	0.2	22	72	円筒
TECA100B3-22W10-72	•	10	10	3	0.2	22	72	ウェルドン
TECA100B3-25C10R30-72	•	10	10	3	3	25	72	円筒
TECA100B3-25C10R40-72	•	10	10	3	4	25	72	円筒
TECA120B3-25C12-83	•	12	12	3	0.2	25	83	円筒
TECA120B3-25W12-83	•	12	12	3	0.2	25	83	ウェルドン
TECA120B3-30C12R30-83	•	12	12	3	3	30	83	円筒
TECA120B3-30C12R40-83	•	12	12	3	4	30	83	円筒
TECA140B3-30C14-83	•	14	14	3	0.2	30	83	円筒
TECA140B3-30W14-83	•	14	14	3	0.2	30	83	ウェルドン
TECA160B3-32C16-92	•	16	16	3	0.2	32	92	円筒
TECA160B3-32W16-92	•	16	16	3	0.2	32	92	ウェルドン
TECA200B3-38C20-104	•	20	20	3	0.2	38	104	円筒
TECA200B3-38W20-104	•	20	20	3	0.2	38	104	ウェルドン

●:設定アイテム



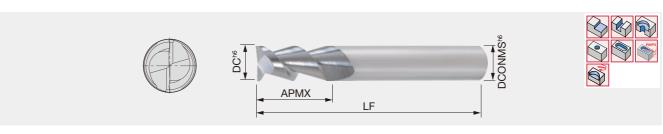


P

M



2枚刃、ねじれ角55°、アルミ用溝加工用エンドミル



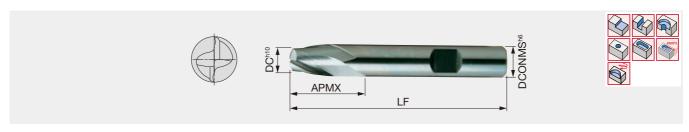
形番	KS15F	DC	DCONMS	NOF	APMX	LF	シャンク
TECA040F2-11C04-50	•	4	4	2	11	50	円筒
TECA060F2-13C06-57	•	6	6	2	13	57	円筒
TECA080F2-20C08-63	•	8	8	2	20	63	円筒
TECA100F2-22C10-72	•	10	10	2	22	72	円筒
TECA120F2-25C12-83	•	12	12	2	25	83	円筒
TECA160F2-32C16-92	•	16	16	2	32	92	円筒
TECA200F2-38C20-104	•	20	20	2	38	104	円筒
TECA250F2-45C25-121	•	25	25	2	45	121	円筒

●:設定アイテム

参照ページ:標準切削条件 → P51



2枚刃、ねじれ角30°、ショートタイプ

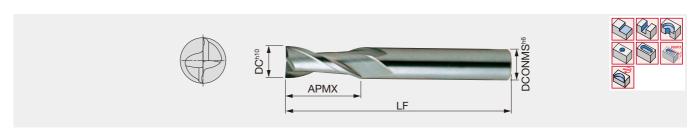


形 番	AH725	DC	DCONMS	NOF	APMX	LF	シャンク
TEC020A2-03W06-E50	•	2	6	2	3	50	ウェルドン
TEC030A2-04W06-E50	•	3	6	2	4	50	ウェルドン
TEC040A2-05W06-E54	•	4	6	2	5	54	ウェルドン
TEC045A2-05W06-E54	•	4.5	6	2	5	54	ウェルドン
TEC050A2-06W06-E54	•	5	6	2	6	54	ウェルドン
TEC060A2-07W06-E54	•	6	6	2	7	54	ウェルドン
TEC080A2-09W08-E58	•	8	8	2	9	58	ウェルドン
TEC100A2-11W10-E66	•	10	10	2	11	66	ウェルドン
TEC200A2-20W20-E92	•	20	20	2	20	92	ウェルドン

●: 設定アイテム

TEC**A2**E

2枚刃、ねじれ角30°

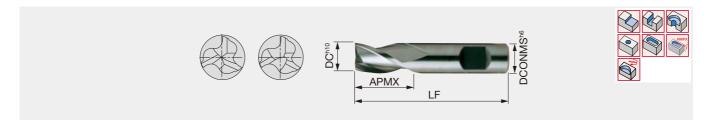


形 番	AH725	DC	DCONMS	NOF	APMX	LF	シャンク
TEC010A2-03C04-E50	•	1	4	2	3	50	円筒
TEC015A2-045C04-E50	•	1.5	4	2	4.5	50	円筒
TEC020A2-08C02-E32	•	2	2	2	8	32	円筒
TEC025A2-08C025-E32	•	2.5	2.5	2	8	32	円筒
TEC030A2-12C03-E38	•	3	3	2	12	38	円筒
TEC035A2-12C035-E32	•	3.5	3.5	2	12	32	円筒
TEC040A2-12C04-E50	•	4	4	2	12	50	円筒
TEC050A2-14C05-E50	•	5	5	2	14	50	円筒
TEC055A2-16C055-E50	•	5.5	5.5	2	16	50	円筒
TEC060A2-16C06-E50	•	6	6	2	16	50	円筒
TEC070A2-20C07-E60	•	7	7	2	20	60	円筒
TEC080A2-20C08-E63	•	8	8	2	20	63	円筒
TEC090A2-20C09-E60	•	9	9	2	20	60	円筒
TEC100A2-22C10-E72	•	10	10	2	22	72	円筒
TEC120A2-22C12-E73	•	12	12	2	22	73	円筒
TEC140A2-25C14-E75	•	14	14	2	25	75	円筒
TEC160A2-25C16-E92	•	16	16	2	25	92	円筒
TEC200A2-32C20-E100	•	20	20	2	32	100	円筒

●:設定アイテム

TEC**A/E3**E

3枚刃、ねじれ角30°または38°、ショートタイプ



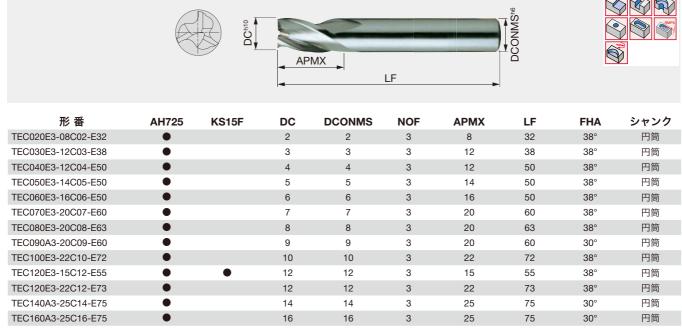
形 番	AH725	DC	DCONMS	NOF	APMX	LF	FHA	シャンク
TEC020E3-04C06-E35	•	2	6	3	4	35	38°	円筒
TEC025E3-05C06-E36	•	2.5	6	3	5	36	38°	円筒
TEC030E3-05C06-E36	•	3	6	3	5	36	38°	円筒
TEC035A3-06W06-E37	•	3.5	6	3	6	37	30°	ウェルドン
TEC040E3-07C06-E39	•	4	6	3	7	39	38°	円筒
TEC045A3-08W06-E38	•	4.5	6	3	8	38	30°	ウェルドン
TEC050A3-08C06-E39	•	5	6	3	8	39	30°	円筒
TEC055A3-08W06-E39	•	5.5	6	3	8	39	30°	ウェルドン
TEC060E3-08C06-E39	•	6	6	3	8	39	38°	円筒
TEC070A3-10W08-E42	•	7	8	3	10	42	30°	ウェルドン
TEC080E3-11C08-E43	•	8	8	3	11	43	38°	円筒
TEC090A3-11W10-E48	•	9	10	3	11	48	30°	ウェルドン
TEC100E3-13C10-E50	•	10	10	3	13	50	38°	円筒

●: 設定アイテム

TEC**A/E3**E

2

3枚刃、ねじれ角30°または38°

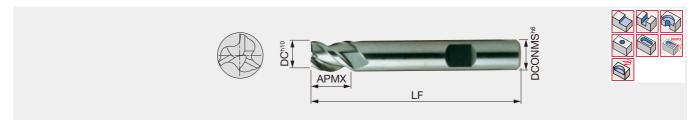


●:設定アイテム

参照ページ:標準切削条件 → P51

M

3枚刃、ねじれ角45°、ショートタイプ

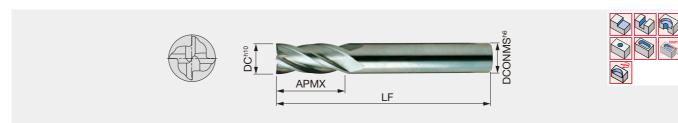


形 番	AH725	DC	DCONMS	NOF	APMX	LF	シャンク
TEC020B3-03W06-50	•	2	6	3	3	50	ウェルドン
TEC030B3-04W06-50	•	3	6	3	4	50	ウェルドン
TEC040B3-05W06-54	•	4	6	3	5	54	ウェルドン
TEC050B3-06W06-54	•	5	6	3	6	54	ウェルドン
TEC060B3-07W06-54	•	6	6	3	7	54	ウェルドン
TEC080B3-09W08-58	•	8	8	3	9	58	ウェルドン
TEC100B3-11W10-66	•	10	10	3	11	66	ウェルドン
TEC120B3-12W12-73	•	12	12	3	12	73	ウェルドン
TEC140B3-14W14-75	•	14	14	3	14	75	ウェルドン
TEC160B3-16W16-82	•	16	16	3	16	82	ウェルドン
TEC200B3-20W20-92	•	20	20	3	20	92	ウェルドン

●: 設定アイテム

TEC**A4**E

4枚刃、ねじれ角30°

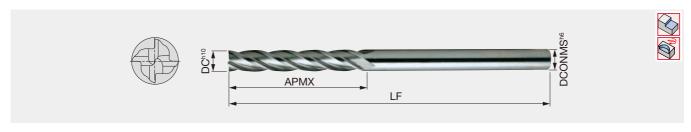


形番	AH725	KS15F	DC	DCONMS	NOF	APMX	LF	シャンク
TEC020A4-08C02-E32	•	•	2	2	4	8	32	円筒
TEC025A4-08C025-E32	•	•	2.5	2.5	4	8	32	円筒
TEC030A4-12C03-E38	•		3	3	4	12	38	円筒
TEC040A4-12C04-E50	•		4	4	4	12	50	円筒
TEC050A4-14C05-E50	•		5	5	4	14	50	円筒
TEC055A4-16C055-E50	•		5.5	5.5	4	16	50	円筒
TEC060A4-16C06-E50	•		6	6	4	16	50	円筒
TEC070A4-20C07-E60	•		7	7	4	20	60	円筒
TEC080A4-20C08-E60	•		8	8	4	20	60	円筒
TEC090A4-20C09-E60	•		9	9	4	20	60	円筒
TEC100A4-22C10-E72	•		10	10	4	22	72	円筒
TEC120A4-22C12-E73	•		12	12	4	22	73	円筒
TEC140A4-25C14-E83	•		14	14	4	25	83	円筒
TEC160A4-25C16-E82	•		16	16	4	25	82	円筒
TEC200A4-32C20-E104	•		20	20	4	32	104	円筒

●: 設定アイテム

TEC**A4**E

4枚刃、ねじれ角30°、エクストラロングタイプ



形 番	AH725	DC	DCONMS	NOF	APMX	LF	シャンク
TEC030A4-30C03-E75	•	3	3	4	30	75	円筒
TEC040A4-30C04-E75	•	4	4	4	30	75	円筒
TEC050A4-40C05-E100	•	5	5	4	40	100	円筒
TEC060A4-50C06-E150	•	6	6	4	50	150	円筒
TEC080A4-50C08-E150	•	8	8	4	50	150	円筒
TEC100A4-60C10-E150	•	10	10	4	60	150	円筒
TEC120A4-75C12-E150	•	12	12	4	75	150	円筒
TEC140A4-65C14-E150	•	14	14	4	65	150	円筒
TEC160A4-65C16-E150	•	16	16	4	65	150	円筒
TEC200A4-65C20-E150	•	20	20	4	65	150	円筒

●:設定アイテム





局送り

その他























SOLIDMEISTER ECOMEISTER

■ 標準切削条件

溝加工 / 荒加工

ISO	被削材	硬さ	Vc (m/min)		<i>f</i> z (mm/t)		ap 目安
130	ני נים אמ	ik.C	VC (III/IIIIII)	ø6 - ø8	ø10 - ø12	ø16 - ø20	(溝加工)
P	炭素鋼	- 300 HB	140 - 180	0.025 - 0.035	0.03 - 0.045	0.04 - 0.055	1xD
	合金鋼	- 300 HB	70 - 150	0.02 - 0.03	0.03 - 0.045	0.04 - 0.055	1xD
M	ステンレス鋼	- 200 HB	60 - 100	0.02 - 0.035	0.03 - 0.04	0.035 - 0.045	0.5xD
K	鋳鉄	150 - 250 HB	80 - 180	0.02 - 0.04	0.03 - 0.05	0.04 - 0.06	1xD
N	アルミ合金	-	300 - 750	0.02 - 0.04	0.03 - 0.05	0.03 - 0.07	1xD
S	チタン合金	-	20 - 50	0.02 - 0.03	0.025 - 0.04	0.03 - 0.07	0.25xD
H	高硬度鋼	- 60 HRC	20 - 30	0.01 - 0.015	0.02 - 0.045	0.04 - 0.05	0.2xD

中仕上げ加工 / 肩削り ae = 0.1~0.4xD

ISO	被削材	硬さ	Vc (m/min)		<i>f</i> z (mm/t)		ap 目安
130	10X HJ 1/3	W.C	VC (III/IIIIII)	ø6 - ø8	ø10 - ø12	ø16 - ø20	ар нд
P	炭素鋼	- 300 HB	150 - 220	0.03 - 0.06	0.06 - 0.07	0.07 - 0.08	2xD
	合金鋼	- 300 HB	70 - 160	0.02 - 0.05	0.04 - 0.065	0.045 - 0.07	2xD
M	ステンレス鋼	- 200 HB	80 - 130	0.025 - 0.04	0.035 - 0.045	0.04 - 0.05	2xD
K	鋳鉄	150 - 250 HB	130 - 220	0.03 - 0.05	0.04 - 0.06	0.06 - 0.07	2xD
N	アルミ合金	-	350 - 850	0.04 - 0.06	0.06 - 0.08	0.08 - 0.1	2xD
S	チタン合金	-	40 - 60	0.03 - 0.04	0.035 - 0.05	0.05 - 0.08	2xD
H	高硬度鋼	- 60 HRC	30 - 70	0.015 - 0.035	0.035 - 0.055	0.045 - 0.06	2xD

仕上げ加工 / 小切削幅高送り加工 ae = 0.05~0.1xD

ISO	÷r ¥1 ++	硬さ	Vc (m/min)		<i>f</i> z (mm/t)		ap 目安
130	被 削 材	IK.C	VC (III/IIIIII)	ø6 - ø8	ø10 - ø12	ø16 - ø20	ар дх
P	炭素鋼	- 300 HB	170 - 280	0.05 - 0.07	0.07 - 0.08	0.08 - 0.1	apmax
	合金鋼	- 300 HB	110 - 220	0.05 - 0.07	0.07 - 0.08	0.08 - 0.1	apmax
M	ステンレス鋼	- 200 HB	100 - 160	0.03 - 0.045	0.04 - 0.05	0.045 - 0.06	apmax
K	鋳鉄	150 - 250 HB	180 - 280	0.035 - 0.06	0.06 - 0.065	0.065 - 0.08	apmax
N	アルミ合金	-	350 - 900	0.045 - 0.07	0.07 - 0.1	0.1 - 0.15	apmax
S	チタン合金	-	50 - 70	0.035 - 0.05	0.04 - 0.06	0.06 - 0.085	apmax
H	高硬度鋼	- 60 HRC	40 - 80	0.02 - 0.04	0.04 - 0.06	0.05 - 0.07	apmax

- ・切削幅aeが上限の場合には、切削速度Vcは下限の数値で開始してください

- ・功削幅aeか上映の場合には、切削速度 VCは下限の数値で開始してくたさい
 ・満長が長いアイテム (2xDを超える) 刃数が5 枚刃を超えるアイテムは、満加工には適しません
 ・AH750材種を使用する場合、切削速度 Vcを20~30 %低くすることが寿命に対して効果的です
 ・エアーブローが推奨ですが、ステンレス鋼、チタン合金、耐熱合金の加工には、水溶性切削油剤の使用が効果的です
 ・機械や治具などの剛性が少なく、びびりが発生するような場合には、切削速度 Vcと送り fcを同じ比率で下げてください
 ・工具の突き出し長さが長く、びびりが発生する場合には、切削速度 Vcと送り fcを20~40%低くしてください(Variable/FinishMeisterの使用が最も有効です)
 ・満加工において高硬度鋼、耐熱鋼、一部ステンレス鋼は、ap = 0.2xDより確認しながらapをアップさせてください
- ・肩削り加工において高硬度鋼、耐熱鋼の切削幅は、ae = 0.05xDより確認しながらアップしてください
- ・刃数の多いアイテムが仕上げ加工や小切削幅高送り加工に有効です
- ・高切り込み加工にはVariableMeisterが適しています
- ・仕上げ加工において壁面の粗さを得るには、低送りで使用してください

■標準切削条件

TEC**A2H

										高硬	度鋼								
				SKD61						SKD11						HSS 7			
	H	Lander	T11// 10	- 55	1	I	I	Lander	77.1/. 10	- 62		I	l	Lander	77.1/4 10	- 65	1	l	
		切削 速度	刃当り 送り	回転数	送り 速度	切込み	切削幅	切削 速度	刃当り 送り	回転数	送り 速度	切込み	切削幅	切削 速度	刃当り 送り	回転数	送り 速度	切込み	切削幅
DC (mm)	形番	Vc (m/min)	fz (mm/t)	<i>n</i> (min ⁻¹)	Vf (mm/min)	<i>a</i> p (mm)	<i>a</i> e (mm)	Vc (m/min)	fz (mm/t)	<i>n</i> (min ⁻¹)	Vf (mm/min)	<i>a</i> p (mm)	<i>a</i> e (mm)	Vc (m/min)	fz (mm/t)	<i>n</i> (min ⁻¹)	Vf (mm/min)	<i>a</i> p (mm)	<i>a</i> e (mm)
	TEC003A2-004/01C4H-45	24 - 34	0.004 - 0.008	30770	359	0.003	0.15	24 - 34	0.003 - 0.006	30770	359	0.003	0.12	24 - 34	0.002 - 0.005	30770	359	0.003	0.09
0.3	TEC003A2-004/015C4H-45	24 - 34	0.002 - 0.005	30770	267	0.003	0.15	24 - 34	0.002 - 0.004	30770	267	0.003	0.12	24 - 34	0.002 - 0.003	30770	267	0.003	0.09
	TEC003A2-004/03C4H-45	19 - 29	0.001 - 0.002	25465	59	0.002	0.15	19 - 29	0.001 - 0.002	25465	59	0.002	0.12	14 - 24	0.001 - 0.001	20160	47	0.002	0.09
	TEC004A2-006/01C4H-45	30 - 43	0.006 - 0.01	30240	454	0.005	0.2	30 - 43	0.005 - 0.009	30240	454	0.005	0.16	27 - 37	0.005 - 0.009	25465	382	0.005	0.12
0.4	TEC004A2-006/02C4H-45	30 - 43	0.004 - 0.008	30240	363	0.005	0.2	27 - 37	0.005 - 0.009	25465	306	0.005	0.16	27 - 37	0.003 - 0.006	25465	306	0.005	0.12
	TEC004A2-006/04C4H-45	27 - 37	0.003 - 0.006	25465	212	0.003	0.2	21 - 31	0.003 - 0.006	20690	172	0.002	0.16	18 - 28	0.002 - 0.005	18305	153	0.002	0.12
	TEC005A2-005/008C4H-45	30 - 45	0.005 - 0.015	25500	468	0.01	0.25	30 - 42	0.005 - 0.015	23600	433	0.007	0.2	30 - 37	0.005 - 0.015	20400	374	0.005	0.15
	TEC005A2-007/01C4H-45	30 - 45	0.008 - 0.015	25465	467	0.01	0.25	30 - 42	0.008 - 0.015	23555	432	0.007	0.2	27 - 37	0.008 - 0.015	20370	373	0.005	0.15
0.5	TEC005A2-010/013C4H-45	30 - 45	0.005 - 0.014	25500	442	0.01	0.25	30 - 42	0.005 - 0.013	23600	409	0.007	0.2	30 - 37	0.005 - 0.014	20400	354	0.005	0.15
0.0	TEC005A2-007/015C4H-45	30 - 45	0.007 - 0.014	25465	441	0.01	0.25	30 - 42	0.007 - 0.013	23555	408	0.007	0.2	27 - 37	0.007 - 0.014	20370	353	0.005	0.15
	TEC005A2-007/025C4H-45	30 - 45	0.006 - 0.012	25465	407	0.008	0.25	30 - 42	0.006 - 0.012	23555	377	0.006	0.2	27 - 37	0.006 - 0.012	20370	326	0.004	0.15
	TEC005A2-007/05C4H-45	27 - 37	0.004 - 0.008	20370	261	0.003	0.25	24 - 34	0.003 - 0.006	18460	236	0.003	0.2	21 - 31	0.002 - 0.005	16550	212	0.002	0.15
	TEC008A2-008/012C4H-45	30 - 68	0.007 - 0.024	25100	853	0.03	0.4	30 - 63	0.007 - 0.021	23100	785	0.02	0.32	30 - 56	0.007 - 0.021	20300	690	0.012	0.24
	TEC008A2-012/02C4H-45	30 - 68	0.007 - 0.024	25100	853	0.03	0.4	30 - 63	0.007 - 0.021	23100	785	0.02	0.32	30 - 56	0.007 - 0.021	20300	690	0.012	0.24
0.8	TEC008A2-016/02C4H-45	30 - 68	0.007 - 0.024	25100	853	0.03	0.4	30 - 63	0.007 - 0.021	23100	785	0.02	0.32	30 - 56	0.007 - 0.021	20300	690	0.012	0.24
	TEC008A2-012/03C4H-45	30 - 68	0.007 - 0.024	25065	852	0.03	0.4	30 - 63	0.007 - 0.021	23075	785	0.02	0.32	30 - 56	0.007 - 0.021	20290	690	0.012	0.24
	TEC008A2-012/04C4H-45	30 - 68	0.007 - 0.021	25065	802	0.025	0.4	30 - 63	0.007 - 0.02	23075	738	0.015	0.32	30 - 56	0.007 - 0.019	20290	649	0.007	0.24
	TEC008A2-012/08C4H-45	30 - 46	0.007 - 0.019	16315	510	0.007	0.4	30 - 41	0.007 - 0.016	14325	448	0.005	0.32	26 - 36	0.006 - 0.012	12335	385	0.003	0.24
	TEC010A2-015/03C4H-50	30 - 78	0.009 - 0.033	23235	1115	0.05	0.5	30 - 62	0.009 - 0.038	18145	871	0.04	0.4	30 - 49	0.009 - 0.032	14005	672	0.03	0.3
	TEC010A2-015/04C4H-50	30 - 78	0.009 - 0.03	23235	929	0.04	0.5	30 - 62	0.009 - 0.033	18145	726	0.03	0.4	30 - 49	0.009 - 0.027	14005	560	0.02	0.3
1	TEC010A2-025/04C6H-50	30 - 78	0.009 - 0.03	23235	929	0.04	0.5	30 - 62	0.009 - 0.033	18145	726	0.03	0.4	30 - 49	0.009 - 0.027	14005	560	0.02	0.3
	TEC010A2-015/05C4H-50	30 - 68	0.009 - 0.03	20055	912	0.03	0.5	30 - 56	0.009 - 0.033	16235	738	0.02	0.4	30 - 43	0.009 - 0.028	12095	550	0.012	0.3
	TEC010A2-015/10C4H-50	30 - 49	0.009 - 0.027	14005	525	0.01	0.5	27 - 37	0.009 - 0.03	10185	382	0.007	0.4	14 - 24	0.009 - 0.031	6050	227	0.005	0.3
	TEC010A2-015/20C4H-55	27 - 37	0.006 - 0.012	10185	170	0.005	0.5	17 - 27	0.007 - 0.014	7005	117	0.003	0.4	10 - 20	0.007 - 0.015	4775	80	0.001	0.3
	TEC015A2-023/04C4H-50	30 - 100	0.011 - 0.034	20160	1052	0.05	0.75	30 - 90	0.011 - 0.033	18040	941	0.04	0.6	30 - 71	0.011 - 0.032	14005	731	0.03	0.45
	TEC015A2-023/06C4H-50	30 - 100	0.011 - 0.03	20160	877	0.04	0.75	30 - 90	0.011 - 0.029	18040	784	0.03	0.6	30 - 71	0.011 - 0.027	14005	609	0.02	0.45
1.5	TEC015A2-040/06C6H-50	30 - 100	0.011 - 0.03	20160	877	0.04	0.75	30 - 90	0.011 - 0.029	18040	784	0.03	0.6	30 - 71	0.011 - 0.027	14005	609	0.02	0.45
	TEC015A2-023/08C4H-50	30 - 90	0.011 - 0.025	18040	812	0.03	0.75	30 - 71	0.011 - 0.032	14005	630	0.03	0.6	30 - 53	0.011 - 0.029	10185	458	0.01	0.45
	TEC015A2-023/16C4H-50	30 - 53	0.011 - 0.027	10185	424	0.01	0.75	30 - 48	0.011 - 0.025	9125	380	0.007	0.6	28 - 38	0.011 - 0.022	7005	292	0.005	0.45
	TEC020A2-030/04C4H-50	30 - 119	0.013 - 0.042	18145	1089	0.08	1	30 - 100	0.013 - 0.04	15120	907	0.06	0.8	30 - 81	0.013 - 0.038	12095	726	0.04	0.6
	TEC020A2-030/06C4H-50	30 - 119	0.013 - 0.038	18145	907	0.06	1	30 - 100	0.013 - 0.038	15120	756	0.05	0.8	30 - 81	0.013 - 0.038	12095	605	0.03	0.6
2	TEC020A2-060/08C6H-50	30 - 106	0.02 - 0.038	16075	804	0.05	1	30 - 81	0.02 - 0.038	12095	605	0.04	0.8	30 - 65	0.02 - 0.039	9550	478	0.02	0.6
	TEC020A2-030/10C4H-50	30 - 93	0.013 - 0.038	14005	700	0.05	1	30 - 81	0.013 - 0.031	12095	605	0.04	0.8	30 - 65	0.013 - 0.036	9550	478	0.02	0.6
	TEC020A2-030/20C4H-55	30 - 63	0.013 - 0.031	9230	369	0.02	1	30 - 59	0.013 - 0.03	8595	344	0.01	0.8	30 - 43	0.013 - 0.033	6050	242	0.005	0.6
2.5	TEC025A2-040/08C4H-50	30 - 115	0.015 - 0.043	14005	875	0.07	1.25	30 - 84	0.015 - 0.053	10060	629	0.05	1	30 - 68	0.015 - 0.047	8020	501	0.03	0.75
	TEC025A2-070/09C6H-50	30 - 115	0.013 - 0.043	14000	875	0.1	1.3	30 - 84	0.013 - 0.053	10100	631	0.07	1	30 - 68	0.013 - 0.047	8000	500	0.05	0.8







										高硬质	 度鋼								
	-			SKD61	など					SKD11	など					HSS 7	など		
	H			- 55 I	IRC					- 62 I	HRC					- 65 I	HRC		
		切削 速度	刃当り 送り	回転数	送り 速度	切込み	切削幅	切削 速度	刃当り 送り	回転数	送り 速度	切込み	切削幅	切削 速度	刃当り 送り	回転数	送り 速度	切込み	切削幅
DC (mm)	形番	Vc (m/min)	fz (mm/t)	<i>n</i> (min ⁻¹)	Vf (mm/min)	<i>a</i> p (mm)	ae (mm)	Vc (m/min)	fz (mm/t)	<i>n</i> (min ⁻¹)	Vf (mm/min)	<i>a</i> p (mm)	ae (mm)	Vc (m/min)	fz (mm/t)	<i>n</i> (min ⁻¹)	Vf (mm/min)	<i>a</i> p (mm)	ae (mm)
	TEC025A2-040/10C4H-50	30 - 115	0.015 - 0.043	14000	875	0.07	1.25	30 - 84	0.015 - 0.053	10100	631	0.05	1	30 - 68	0.015 - 0.047	8000	500	0.03	0.75
2.5	TEC025A2-040/12C4H-50	30 - 100	0.015 - 0.044	12095	691	0.06	1.25	30 - 81	0.015 - 0.047	9675	553	0.04	1	30 - 64	0.015 - 0.048	7510	429	0.02	0.75
	TEC025A2-040/20C4H-55	30 - 70	0.013 - 0.045	8275	497	0.05	1.25	30 - 64	0.013 - 0.05	7510	451	0.02	1	30 - 45	0.013 - 0.06	5095	306	0.01	0.75
	TEC030A2-045/08C6H-55	30 - 137	0.018 - 0.048	14005	875	0.1	1.5	30 - 100	0.018 - 0.06	10080	630	0.07	1.2	30 - 81	0.018 - 0.057	8065	504	0.05	0.9
	TEC030A2-045/10C6H-55	30 - 137	0.018 - 0.048	14000	875	0.1	1.5	30 - 100	0.018 - 0.06	10100	631	0.07	1.2	30 - 81	0.018 - 0.057	8100	506	0.05	0.9
3	TEC030A2-080/10C6H-60	30 - 137	0.018 - 0.048	14000	875	0.12	1.5	30 - 100	0.018 - 0.06	10100	631	0.08	1.2	30 - 81	0.018 - 0.057	8100	506	0.06	0.9
	TEC030A2-045/16C6H-55	30 - 100	0.018 - 0.053	10080	672	0.07	1.5	30 - 86	0.018 - 0.053	8595	573	0.05	1.2	30 - 67	0.018 - 0.046	6580	439	0.03	0.9
	TEC030A2-045/30C6H-70	30 - 71	0.015 - 0.064	7005	613	0.03	1.5	30 - 67	0.015 - 0.057	6580	576	0.02	1.2	30 - 48	0.015 - 0.055	4560	399	0.007	0.9
	TEC040A2-060/10C6H-55	30 - 137	0.03 - 0.06	10500	840	0.1	2	30 - 100	0.03 - 0.06	7600	608	0.07	1.6	30 - 81	0.03 - 0.06	6000	480	0.05	1.2
	TEC040A2-060/12C6H-55	30 - 137	0.03 - 0.06	10500	840	0.1	2	30 - 100	0.03 - 0.06	7600	608	0.07	1.6	30 - 81	0.03 - 0.06	6000	480	0.05	1.2
4	TEC040A2-100/13C6H-60	30 - 137	0.03 - 0.06	10500	840	0.16	2	30 - 100	0.03 - 0.06	7600	608	0.11	1.6	30 - 81	0.03 - 0.06	6000	480	0.08	1.2
	TEC040A2-060/20C6H-60	30 - 100	0.03 - 0.062	7600	623	0.07	2	30 - 86	0.03 - 0.062	6400	525	0.05	1.6	30 - 67	0.03 - 0.062	4900	402	0.03	1.2
	TEC040A2-060/40C6H-80	30 - 71	0.03 - 0.06	5300	424	0.03	2	30 - 67	0.03 - 0.06	4900	392	0.02	1.6	30 - 48	0.03 - 0.06	3400	272	0.007	1.2
	TEC050A2-080/15C6H-60	30 - 137	0.038 - 0.072	8400	806	0.2	2.5	30 - 100	0.038 - 0.072	6000	576	0.14	2	30 - 81	0.038 - 0.072	4800	461	0.1	1.5
5	TEC050A2-130/16C6H-60	30 - 137	0.038 - 0.072	8400	806	0.2	2.5	30 - 100	0.038 - 0.072	6000	576	0.14	2	30 - 81	0.038 - 0.072	4800	461	0.1	1.5
	TEC050A2-080/30C6H-90	30 - 100	0.039 - 0.074	6000	590	0.1	2.5	30 - 86	0.039 - 0.074	5200	512	0.07	2	30 - 67	0.039 - 0.074	3900	384	0.05	1.5
	TEC060A2-090/15C6H-60	30 - 137	0.046 - 0.087	7000	806	0.24	3	30 - 100	0.046 - 0.087	5000	576	0.17	2.4	30 - 81	0.046 - 0.087	4000	461	0.12	1.8
6	TEC060A2-090/20C6H-80	30 - 137	0.046 - 0.087	7000	806	0.24	3	30 - 100	0.046 - 0.087	5000	576	0.17	2.4	30 - 81	0.046 - 0.087	4000	461	0.12	1.8
	TEC060A2-090/30C6H-90	30 - 100	0.047 - 0.089	5000	590	0.12	3	30 - 86	0.047 - 0.089	4300	508	0.085	2.4	30 - 67	0.047 - 0.089	3300	390	0.06	1.8

■ 標準切削条件

TEC**A4H

						高硬													
				SKD61	など					SKD11	など					HSS 7	など		
	H			- 55 l	IRC					- 62	HRC					- 65	HRC		
		切削 速度	刃当り 送り	回転数	送り 速度	切込み	切削幅	切削 速度	刃当り 送り	回転数	送り 速度	切込み	切削幅	切削 速度	刃当り 送り	回転数	送り 速度	切込み	切削幅
DC (mm)	形番	Vc (m/min)	fz (mm/t)	<i>n</i> (min ⁻¹)	<i>V</i> f (mm/min)	<i>a</i> p (mm)	ae (mm)	Vc (m/min)	fz (mm/t)	<i>n</i> (min ⁻¹)	Vf (mm/min)	<i>a</i> p (mm)	ae (mm)	Vc (m/min)	fz (mm/t)	<i>n</i> (min ⁻¹)	Vf (mm/min)	<i>a</i> p (mm)	<i>a</i> e (mm)
	TEC010A4-015/03C4H-50	30 - 90	0.009 - 0.03	27100	2168	0.04	0.5	30 - 71	0.009 - 0.033	21000	1680	0.03	0.4	30 - 57	0.009 - 0.027	16600	1328	0.02	0.3
1	TEC010A4-015/04C4H-50	30 - 78	0.009 - 0.03	23200	1856	0.04	0.5	30 - 62	0.009 - 0.033	18100	1448	0.03	0.4	30 - 49	0.009 - 0.027	14000	1120	0.02	0.3
'	TEC010A4-015/06C4H-50	30 - 62	0.009 - 0.029	18100	1630	0.02	0.5	30 - 49	0.009 - 0.032	14000	1260	0.01	0.4	30 - 37	0.009 - 0.03	10200	918	0.007	0.3
	TEC010A4-015/10C4H-50	30 - 49	0.009 - 0.027	14000	1050	0.01	0.5	30 - 37	0.009 - 0.03	10200	766	0.007	0.4	30 - 24	0.009 - 0.031	6000	450	0.005	0.3
	TEC015A4-025/04C4H-50	30 - 115	0.011 - 0.03	23300	2026	0.04	0.75	30 - 104	0.011 - 0.029	21000	1826	0.03	0.6	30 - 83	0.011 - 0.027	16600	1444	0.02	0.45
1.5	TEC015A4-025/06C4H-50	30 - 100	0.011 - 0.03	20200	1756	0.04	0.75	30 - 90	0.011 - 0.029	18000	1566	0.03	0.6	30 - 71	0.011 - 0.027	14000	1218	0.02	0.45
1.5	TEC015A4-025/08C4H-50	30 - 90	0.011 - 0.025	18000	1620	0.03	0.75	30 - 71	0.011 - 0.032	14000	1260	0.03	0.6	30 - 53	0.011 - 0.028	10200	918	0.01	0.45
	TEC015A4-025/16C4H-50	30 - 53	0.011 - 0.027	10200	850	0.01	0.75	30 - 48	0.011 - 0.025	9100	758	0.007	0.6	30 - 38	0.011 - 0.022	7000	584	0.005	0.45
	TEC020A4-030/06C4H-50	30 - 119	0.013 - 0.038	18100	1810	0.06	1	30 - 100	0.013 - 0.038	15100	1510	0.05	0.8	30 - 81	0.013 - 0.038	12100	1210	0.03	0.6
2	TEC020A4-030/08C4H-50	30 - 106	0.013 - 0.038	16100	1610	0.05	1	30 - 81	0.013 - 0.038	12100	1210	0.04	0.8	30 - 65	0.013 - 0.039	9500	950	0.02	0.6
	TEC020A4-030/10C4H-50	30 - 93	0.013 - 0.038	14000	1400	0.05	1	30 - 81	0.013 - 0.031	12100	1210	0.04	0.8	30 - 65	0.013 - 0.036	9500	950	0.02	0.6
	TEC020A4-030/20C4H-50	30 - 63	0.013 - 0.031	9200	736	0.02	1	30 - 59	0.013 - 0.03	8600	688	0.01	0.8	30 - 43	0.013 - 0.033	6000	480	0.005	0.6
	TEC030A4-045/08C6H-55	30 - 137	0.015 - 0.048	14000	1750	0.1	1.5	30 - 100	0.015 - 0.06	10100	1262	0.07	1.2	30 - 81	0.015 - 0.057	8100	1012	0.05	0.9
3	TEC030A4-045/10C6H-55	30 - 119	0.015 - 0.05	12100	1556	0.08	1.5	30 - 92	0.015 - 0.057	9200	1182	0.06	1.2	30 - 73	0.015 - 0.052	7200	926	0.04	0.9
	TEC030A4-045/16C6H-55	30 - 100	0.015 - 0.053	10100	1346	0.07	1.5	30 - 86	0.015 - 0.053	8600	1146	0.05	1.2	30 - 67	0.015 - 0.046	6600	880	0.03	0.9
	TEC040A4-060/10C6H-55	30 - 125	0.03 - 0.079	9500	1584	0.15	2	30 - 106	0.03 - 0.075	8000	1334	0.08	1.6	30 - 93	0.03 - 0.054	7000	1166	0.06	1.2
4	TEC040A4-060/12C6H-55	30 - 125	0.03 - 0.079	9500	1584	0.15	2	30 - 106	0.03 - 0.075	8000	1334	0.08	1.6	30 - 93	0.03 - 0.054	7000	1166	0.06	1.2
	TEC040A4-060/16C6H-55	30 - 106	0.03 - 0.084	8000	1600	0.1	2	30 - 93	0.03 - 0.075	7000	1400	0.06	1.6	30 - 81	0.03 - 0.075	6000	1200	0.05	1.2
	TEC040A4-060/20C6H-60	30 - 93	0.03 - 0.086	7000	1482	0.08	2	30 - 87	0.03 - 0.069	6500	1376	0.05	1.6	30 - 75	0.03 - 0.068	5600	1186	0.04	1.2





















TEC**B6H

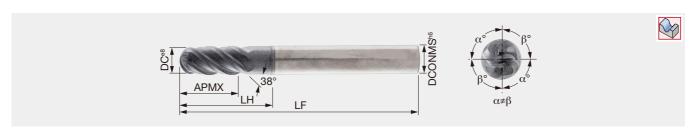
							高硬	度鋼					
			SKD61	など			SKD11	1 など			HSS	など	
	H		- 55	HRC			- 62	HRC			- 65	HRC	
		切削 速度	刃当り 送り	回転数	送り 速度	切削 速度	刃当り 送り	回転数	送り 速度	切削 速度	刃当り 送り	回転数	送り 速度
DC (mm)	形番	Vc (m/min)	fz (mm/t)	<i>n</i> (min ⁻¹)	Vf (mm/min)	Vc (m/min)	fz (mm/t)	<i>n</i> (min ⁻¹)	Vf (mm/min)	Vc (m/min)	fz (mm/t)	<i>n</i> (min ⁻¹)	Vf (mm/min)
3	TEC030B6-080C6H-50	30 - 106	0.006 - 0.063	10700	2678	30 - 89	0.006 - 0.054	8915	2230.5	30 - 77	0.02 - 0.038	7640	1911.5
4	TEC040B6-100C6H-60	30 - 109	0.006 - 0.069	8300	2306	30 - 91	0.006 - 0.06	6845	1901.5	30 - 79	0.022 - 0.042	5890	1636.2
5	TEC050B6-150C6H-60	30 - 112	0.008 - 0.077	6800	2100	30 - 93	0.008 - 0.067	5600	1729.4	30 - 81	0.025 - 0.047	4840	1494.7
6	TEC060B6-150C6H-60	30 - 115	0.008 - 0.103	5800	2400	30 - 96	0.008 - 0.078	4830	1998.6	30 - 85	0.029 - 0.054	4245	1756.6

- ・溝加工においては、ap=0.01xDより確認しながらapをアップさせてください ・肩削り加工において高硬度鋼、耐熱鋼の切削幅は、ae=0.01xDより確認しながらアップしてください

VARIABLEMEISTER

TEB**E4L**CF

4枚刃、ねじれ角38度、ビビリ低減、不等分割、首細タイプ、ボールエンドミル (L/D = 2)、高硬度鋼加工用



形番	AH710	DC	DCONMS	NOF	APMX	LH	LF	シャンク
TEB030E4L-06/09C06CFH57	•	3	6	4	6	9	57	円筒
TEB040E4L-08/12C06CFH57	•	4	6	4	8	12	57	円筒
TEB050E4L-10/15C06CFH57	•	5	6	4	10	15	57	円筒
TEB060E4L-12/18C06CFH57	•	6	6	4	12	18	57	円筒
TEB080E4L-16/24C08CFH63	•	8	8	4	16	24	63	円筒
TEB100E4L-20/30C10CFH72	•	10	10	4	20	30	72	円筒
TEB120E4L-24/36C12CFH83	•	12	12	4	24	36	83	円筒
TEB160E4L-32/48C16CFH92	•	16	16	4	32	48	92	円筒

●:設定アイテム

SHREDMEISTER

TEBRF**T3/4

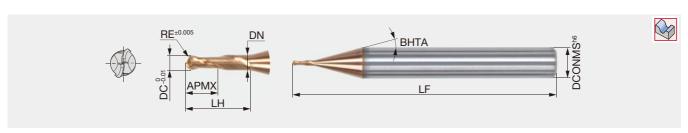
3 - 4枚刃、ねじれ角20°、ラフィングボールエンドミル、長刃長タイプ、高硬度鋼加工用



形 番	AH750	DC	DCONMS	NOF	RE	APMX	LF	シャンク
TEBRF060T3-16C06M57	•	6	6	3	3	16	57	円筒
TEBRF080T3-16C08M63	•	8	8	3	4	16	63	円筒
TEBRF100T4-22C10M72	•	10	10	4	5	22	72	円筒
TEBRF120T4-26C12M83	•	12	12	4	6	26	83	円筒
TEBRF140T4-26C14M83	•	14	14	4	7	26	83	円筒
TEBRF160T4-32C16M92	•	16	16	4	8	32	92	円筒
TEBRF180T4-32C18M92	•	18	18	4	9	32	92	円筒
TEBRF200T4-38C20M104	•	20	20	4	10	38	104	円筒

●: 設定アイテム

2枚刃、ねじれ角30°、ボールエンドミル、ロングネックタイプ、高硬度鋼加工用



形 番	AH3005	DC	DCONMS	NOF	DN	RE	APMX	LH	внта	LF	シャンク
TEB003A2-006/75/15C4H-45	•	0.3	4	2	-	0.15	0.6	-	15°	45	円筒
TEB003A2-003/01C4H-45	•	0.3	4	2	0.27	0.15	0.3	1	15°	45	円筒
TEB003A2-003/02C4H-45	•	0.3	4	2	0.27	0.15	0.3	2	15°	45	円筒
TEB004A2-008/75/15C4H-45	•	0.4	4	2	-	0.2	0.8	-	15°	45	円筒
TEB004A2-004/01C4H-45	•	0.4	4	2	0.36	0.2	0.4	1	15°	45	円筒
TEB004A2-004/015C4H-45	•	0.4	4	2	0.36	0.2	0.4	1.5	15°	45	円筒
TEB004A2-004/02C4H-45	•	0.4	4	2	0.36	0.2	0.4	2	15°	45	円筒
TEB004A2-004/025C4H-45	•	0.4	4	2	0.36	0.2	0.4	2.5	15°	45	円筒
TEB004A2-004/03C4H-45	•	0.4	4	2	0.36	0.2	0.4	3	15°	45	円筒
TEB004A2-004/04C4H-45	•	0.4	4	2	0.36	0.2	0.4	4	15°	45	円筒
TEB005A2-010/75/15C4H-45	*	0.5	4	2	-	0.25	1	-	15°	45	円筒
TEB005A2-005/01C4H-45	*	0.5	4	2	0.45	0.25	0.5	1	15°	45	円筒
TEB005A2-005/015C4H-45	•	0.5	4	2	0.45	0.25	0.5	1.5	15°	45	円筒
TEB005A2-005/02C4H-45	•	0.5	4	2	0.45	0.25	0.5	2	15°	45	円筒
TEB005A2-005/025C4H-45	•	0.5	4	2	0.45	0.25	0.5	2.5	15°	45	円筒
TEB005A2-005/03C4H-45	•	0.5	4	2	0.45	0.25	0.5	3	15°	45	円筒
TEB005A2-005/04C4H-45	•	0.5	4	2	0.45	0.25	0.5	4	15°	45	円筒
TEB006A2-012/75/15C4H-45	•	0.6	4	2	-	0.3	1.2	-	15°	45	円筒
TEB006A2-006/02C4H-45	•	0.6	4	2	0.55	0.3	0.6	2	15°	45	円筒
TEB006A2-006/02C6H-45	•	0.6	6	2	0.55	0.3	0.6	2	15°	45	円筒
TEB006A2-006/03C4H-45	☆	0.6	4	2	0.55	0.3	0.6	3	15°	45	円筒
TEB006A2-006/04C4H-45		0.6	4	2	0.55	0.3	0.6	4	15°	45	円筒
TEB006A2-006/04C6H-45	•	0.6	6	2	0.55	0.3	0.6	4	15°	45	円筒
TEB006A2-006/05C4H-45	•	0.6	4	2	0.55	0.3	0.6	5	15°	45	円筒
TEB006A2-006/06C4H-45		0.6	4	2	0.55	0.3	0.6	6	15°	45	円筒
TEB006A2-006/06C6H-45	•	0.6	6	2	0.55	0.3	0.6	6	15°	45	円筒
TEB008A2-016/76/15C4H-45	•	0.8	4	2	-	0.4	1.6	-	15°	45	円筒
TEB008A2-008/02C4H-45	•	0.8	4	2	0.75	0.4	0.8	2	15°	45	円筒
TEB008A2-008/02C6H-45		0.8	6	2	0.75	0.4	0.8	2	15°	45	円筒
TEB008A2-008/03C4H-45	•	0.8	4	2	0.75	0.4	0.8	3	15°	45	円筒
TEB008A2-008/04C4H-45		0.8	4	2	0.75	0.4	0.8	4	15°	45	円筒
TEB008A2-008/04C6H-45	•	0.8	6	2	0.75	0.4	0.8	4	15°	45	円筒
TEB008A2-008/06C4H-45	•	0.8	4	2	0.75	0.4	0.8	6	15°	45	円筒
TEB008A2-008/06C6H-45	•	0.8	6	2	0.75	0.4	0.8	6	15°	45	円筒
TEB010A2-025/118/15C6H-50	•	1	6	2	-	0.5	2.5	-	15°	50	円筒
TEB010A2-015/025C6H-38	•	1	6	2	0.95	0.5	1.5	2.5	15°	38	円筒
TEB010A2-010/03C4H-50	•	1	4	2	0.97	0.5	1	3	15°	50	円筒
TEB010A2-010/03C6H-50	•	1	6	2	0.95	0.5	1	3	15°	50	円筒
TEB010A2-010/04C4H-50	•	1	4	2	0.97	0.5	1	4	15°	50	円筒
TEB010A2-010/04C6H-50	•	1	6	2	0.95	0.5	1	4	15°	50	円筒
TEB010A2-010/05C4H-50	•	1	4	2	0.97	0.5	1	5	15°	50	円筒
TEB010A2-010/06C4H-50	•	1	4	2	0.97	0.5	1	6	15°	50	円筒
TEB010A2-010/06C6H-50	•	1	6	2	0.95	0.5	1	6	15°	50	円筒
TEB010A2-010/08C4H-50	•	1	4	2	0.95	0.5	1	8	15°	50	円筒
TEB010A2-010/08C6H-50		1	6	2	0.95	0.5	1	8	15°	50	円筒
TEB010A2-010/10C4H-50		1	4	2	0.95	0.5	1	10	15°	50	円筒
TEB010A2-010/10C6H-50		1	6	2	0.95	0.5	1	10	15°	50	円筒
TEB010A2-010/12C4H-50		1	4	2	0.93	0.5	1	12	15°	50	円筒
TEB015A2-040/124/15C6H-50		1.5	6	2	-	0.75	4	-	15°	50	円筒
TEB015A2-015/04C4H-50		1.5	4	2	1.45	0.75	1.5	4	15°	50	円筒
0.0 0.0/0/0/11/00	_			-	0	0.70			.0	50	1 2 100

参照ページ: 標準切削条件 → P63 - 65, テクニカルガイド → P66

●:新製品 ★:2025年2月発売予定アイテム ☆:2025年3月発売予定アイテム

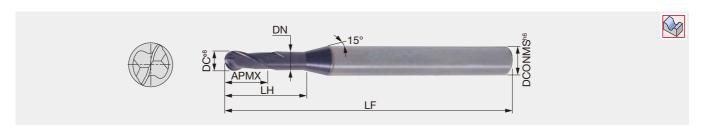
H

形 番	AH3005	DC	DCONMS	NOF	DN	RE	APMX	LH	BHTA	LF	シャンク
TEB015A2-015/04C6H-50	•	1.5	6	2	1.45	0.75	1.5	4	15°	50	円筒
TEB015A2-025/045C6H-38	•	1.5	6	2	1.45	0.75	2.5	4.5	15°	38	円筒
TEB015A2-015/06C4H-50	•	1.5	4	2	1.45	0.75	1.5	6	15°	50	円筒
TEB015A2-015/06C6H-50		1.5	6	2	1.45	0.75	1.5	6	15°	50	円筒
TEB015A2-015/08C4H-50	•	1.5	4	2	1.45	0.75	1.5	8	15°	50	円筒
TEB015A2-015/08C6H-50		1.5	6	2	1.45	0.75	1.5	8	15°	50	円筒
TEB015A2-015/10C4H-50	•	1.5	4	2	1.45	0.75	1.5	10	15°	50	円筒
TEB015A2-015/10C6H-50	•	1.5	6	2	1.45	0.75	1.5	10	15°	50	円筒
TEB015A2-015/12C4H-50	•	1.5	4	2	1.43	0.75	1.5	12	15°	50	円筒
TEB015A2-015/12C6H-50		1.5	6	2	1.45	0.75	1.5	12	15°	50	円筒
TEB020A2-050/125/15C6H-50	*	2	6	2	-	1	5	-	15°	50	円筒
TEB020A2-030/06C4H-50	•	2	4	2	1.95	1	3	6	15°	50	円筒
TEB020A2-030/06C6H-50	•	2	6	2	1.95	1	3	6	15°	50	円筒
TEB020A2-030/065C6H-38	•	2	6	2	1.95	1	3	6.5	15°	38	円筒
TEB020A2-030/08C4H-50	•	2	4	2	1.95	1	3	8	15°	50	円筒
TEB020A2-030/08C6H-50	•	2	6	2	1.95	1	3	8	15°	50	円筒
TEB020A2-030/10C4H-50	•	2	4	2	1.95	1	3	10	15°	50	円筒
TEB020A2-030/10C6H-50	•	2	6	2	1.95	1	3	10	15°	50	円筒
TEB020A2-030/12C4H-50	•	2	4	2	1.93	1	3	12	15°	50	円筒
TEB020A2-030/12C6H-50	•	2	6	2	1.95	1	3	12	15°	50	円筒
TEB020A2-030/14C4H-50	•	2	4	2	1.93	1	3	14	15°	50	円筒
TEB020A2-030/16C4H-50	•	2	4	2	1.93	1	3	16	15°	50	円筒
TEB020A2-030/16C6H-50	•	2	6	2	1.95	1	3	16	15°	50	円筒
TEB020A2-030/20C4H-55	•	2	4	2	1.93	1	3	20	15°	55	円筒
TEB030A2-080/136/15C6H-60	•	3	6	2	-	1.5	8	-	15°	60	円筒
TEB030A2-040/08C6H-55	•	3	6	2	2.85	1.5	4	8	15°	55	円筒
TEB030A2-045/08C6H-38		3	6	2	2.9	1.5	4.5	8	15°	38	円筒
TEB030A2-040/10C6H-55	•	3	6	2	2.85	1.5	4	10	15°	55	円筒
TEB030A2-040/12C6H-55		3	6	2	2.85	1.5	4	12	15°	55	円筒
TEB030A2-040/14C6H-55	•	3	6	2	2.85	1.5	4	14	15°	55	円筒
TEB030A2-040/16C6H-55	•	3	6	2	2.85	1.5	4	16	15°	55	円筒
TEB030A2-040/18C6H-60	•	3	6	2	2.85	1.5	4	18	15°	60	円筒
TEB030A2-040/20C6H-60	$\stackrel{\wedge}{\simeq}$	3	6	2	2.85	1.5	4	20	15°	60	円筒
TEB030A2-040/25C6H-60	•	3	6	2	2.85	1.5	4	25	15°	60	円筒
TEB040A2-080/117/15C6H-70	•	4	6	2	-	2	8	-	15°	70	円筒
TEB040A2-050/10C6H-55	•	4	6	2	3.9	2	5	10	15°	55	円筒
TEB040A2-060/10C6H-54	$\stackrel{\wedge}{\simeq}$	4	6	2	3.9	2	6	10	15°	54	円筒
TEB040A2-050/12C6H-55	•	4	6	2	3.9	2	5	12	15°	55	円筒
TEB040A2-050/16C6H-55		4	6	2	3.9	2	5	16	15°	55	円筒
TEB040A2-050/20C6H-60	•	4	6	2	3.9	2	5	20	15°	60	円筒
TEB040A2-050/25C6H-60	•	4	6	2	3.9	2	5	25	15°	60	円筒
TEB040A2-050/30C6H-75	•	4	6	2	3.9	2	5	30	15°	75	円筒
TEB060A2-120C6H-80	•	6	6	2	-	3	12	-	-	80	円筒
TEB060A2-080/15C6H-60	•	6	6	2	5.9	3	8	15	15°	60	円筒
TEB060A2-090/17C6H-54	•	6	6	2	5.9	3	9	17	15°	54	円筒
TEB060A2-080/20C6H-60		6	6	2	5.9	3	8	20	15°	60	円筒
TEB060A2-080/30C6H-80	•	6	6	2	5.9	3	8	30	15°	80	円筒

●: 新製品 ★: 2025 年 2 月発売予定アイテム ☆: 2025 年 3 月発売予定アイテム

TEB**A2-**C**M

2枚刃、ねじれ角30°、リブ加工用ボールエンドミル、高硬度鋼加工用



形番	AH750	DC	DCONMS	NOF	DN	APMX	LH	LF	シャンク
TEB004A2-006/02C4M45	•	0.4	4	2	0.36	0.6	2	45	円筒
TEB004A2-006/03C4M45	•	0.4	4	2	0.36	0.6	3	45	円筒
TEB005A2-007/02C4M45	•	0.5	4	2	0.45	0.7	2	45	円筒
TEB005A2-007/04C4M45	•	0.5	4	2	0.45	0.7	4	45	円筒
TEB005A2-007/06C4M45	•	0.5	4	2	0.45	0.7	6	45	円筒
TEB006A2-009/02C4M45	•	0.6	4	2	0.55	0.9	2	45	円筒
TEB006A2-009/04C4M45	•	0.6	4	2	0.55	0.9	4	45	円筒
TEB008A2-012/04C4M45	•	0.8	4	2	0.75	1.2	4	45	円筒
TEB008A2-012/06C4M45	•	0.8	4	2	0.75	1.2	6	45	円筒
TEB008A2-012/10C4M45	•	0.8	4	2	0.8	1.2	10	45	円筒
TEB010A2-015/04C4M45	•	1	4	2	0.97	1.5	4	45	円筒
TEB010A2-015/06C4M45	•	1	4	2	0.97	1.5	6	45	円筒
TEB010A2-015/08C4M45	•	1	4	2	0.95	1.5	8	45	円筒
TEB010A2-015/10C4M45	•	1	4	2	0.95	1.5	10	45	円筒
TEB010A2-015/12C4M45	•	1	4	2	0.93	1.5	12	45	円筒
TEB010A2-015/16C4M50	•	1	4	2	0.93	1.5	16	50	円筒
TEB012A2-018/08C4M45	•	1.2	4	2	1.17	1.8	8	45	円筒
TEB012A2-018/12C4M45	•	1.2	4	2	1.13	1.8	12	45	円筒
TEB014A2-021/08C4M45	•	1.4	4	2	1.35	2.1	8	45	円筒
TEB014A2-021/16C4M50	•	1.4	4	2	1.31	2.1	16	50	円筒
TEB015A2-023/06C4M45	•	1.5	4	2	1.47	2.3	6	45	円筒
TEB015A2-023/08C4M45	•	1.5	4	2	1.45	2.3	8	45	円筒
TEB015A2-023/10C4M45	•	1.5	4	2	1.45	2.3	10	45	円筒
TEB015A2-023/12C4M45	•	1.5	4	2	1.43	2.3	12	45	円筒
TEB015A2-023/20C4M55	•	1.5	4	2	1.39	2.3	20	55	円筒
TEB016A2-024/08C4M45	•	1.6	4	2	1.55	2.4	8	45	円筒
TEB016A2-024/12C4M45	•	1.6	4	2	1.53	2.4	12	45	円筒
TEB018A2-027/08C4M45	•	1.8	4	2	1.75	2.7	8	45	円筒
TEB018A2-027/12C4M45	•	1.8	4	2	1.73	2.7	12	45	円筒
TEB018A2-027/16C4M50	•	1.8	4	2	1.71	2.7	16	50	円筒
TEB020A2-030/06C4M45	•	2	4	2	1.97	3	6	45	円筒
TEB020A2-030/10C4M45	•	2	4	2	1.93	3	10	45	円筒
TEB020A2-030/12C4M50	•	2	4	2	1.93	3	12	50	円筒
TEB020A2-030/14C4M50	•	2	4	2	1.93	3	14	50	円筒
TEB020A2-030/16C4M50	•	2	4	2	1.91	3	16	50	円筒
TEB020A2-030/20C4M55	•	2	4	2	1.89	3	20	55	円筒
TEB020A2-030/25C4M60	•	2	4	2	1.89	3	25	60	円筒
TEB020A2-030/30C4M70	•	2	4	2	1.89	3	30	70	円筒
TEB030A2-045/08C6M50	•	3	6	2	2.85	4.5	8	50	円筒
TEB030A2-045/10C6M50	•	3	6	2	2.85	4.5	10	50	円筒
TEB030A2-045/12C6M50	•	3	6	2	2.85	4.5	12	50	円筒
TEB030A2-045/16C6M55	•	3	6	2	2.85	4.5	16	55	円筒
TEB030A2-045/20C6M60	•	3	6	2	2.85	4.5	20	60	円筒
TEB030A2-045/25C6M65	•	3	6	2	2.85	4.5	25	65	円筒
TEB030A2-045/30C6M70	•	3	6	2	2.85	4.5	30	70	円筒
TEB030A2-045/35C6M80	•	3	6	2	2.85	4.5	35	80	円筒

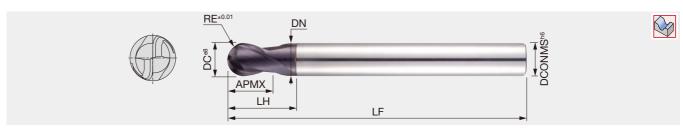
●:設定アイテム

________ 参照ページ: 標準切削条件 → P62, テクニカルガイド → P66

H

M

2枚刃、ねじれ角30°、ボールエンドミル、ショートタイプ、高硬度鋼加工用

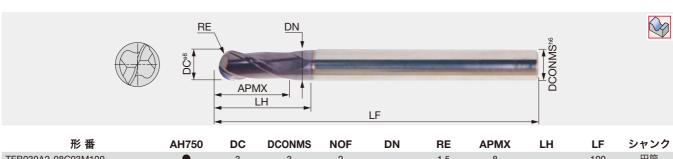


形 番	AH750	DC	DCONMS	NOF	DN	RE	APMX	LH	LF	シャンク
TEB010A2-01/02C04H50	•	1	4	2	0.95	0.5	1	2.2	50	円筒
TEB020A2-02/04C06H50	•	2	6	2	1.9	1	2	4	50	円筒
TEB030A2-03/06C06H60	•	3	6	2	2.9	1.5	3	6	60	円筒
TEB040A2-04/08C06H70	•	4	6	2	3.9	2	4	8	70	円筒
TEB050A2-05/10C06H80	•	5	6	2	4.9	2.5	5	10	80	円筒
TEB060A2-06/12C06H90	•	6	6	2	5.9	3	6	12	90	円筒
TEB080A2-08/16C08H100	•	8	8	2	7.9	4	8	16	100	円筒
TEB100A2-10/20C10H100	•	10	10	2	9.9	5	10	20	100	円筒
TEB120A2-12/24C12H110	•	12	12	2	11.9	6	12	24	110	円筒
TEB200A2-20/40C20H160	•	20	20	2	19.8	10	20	40	160	円筒

●:設定アイテム

TEB**A2-**C**M...

2枚刃、ねじれ角30°、ネック付きボールエンドミル、高硬度鋼加工用

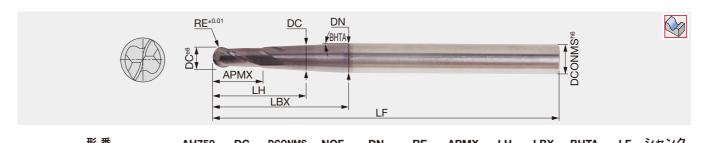


形 番	AH750	DC	DCONMS	NOF	DN	RE	APMX	LH	LF	シャンク
TEB030A2-08C03M100	•	3	3	2	-	1.5	8	-	100	円筒
TEB030A2-08C06M70	•	3	6	2	-	1.5	8	-	70	円筒
TEB040A2-08C06M70	•	4	6	2	-	2	8	-	70	円筒
TEB040A2-08C04M100	•	4	4	2	-	2	8	-	100	円筒
TEB050A2-12C06M80	•	5	6	2	-	2.5	12	-	80	円筒
TEB060A2-10C06M120	•	6	6	2	-	3	10	-	120	円筒
TEB060A2-12/22C06M80	•	6	6	2	5.8	3	12	22	80	円筒
TEB080A2-14/27C08M90	•	8	8	2	7.8	4	14	27	90	円筒
TEB100A2-18/31C10M100	•	10	10	2	9.8	5	18	31	100	円筒
TEB120A2-22/35C12M110	•	12	12	2	11.8	6	22	35	110	円筒
TEB160A2-30/50C16M140	•	16	16	2	15.8	8	30	50	140	円筒

●:設定アイテム

TEB**A2/**/**/**C**M...

2枚刃、ねじれ角30°、テーパーボールエンドミル、高硬度鋼加工用



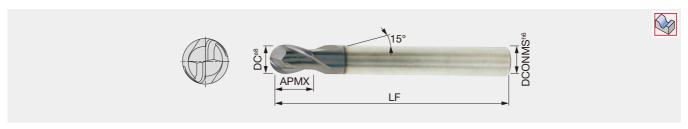
形 畚	AH750	DC	DCONMS	NOF	DN	RE	APMX	LH	LBX	BHTA	LF	ンヤンク
TEB010A2-02/04/3.0C06M80	•	1	6	2	5	0.5	2	4	42	3°	80	円筒
TEB020A2-04/06/3.0C06M80		2	6	2	5.7	1	4	6	41	3°	80	円筒
TEB030A2-06/08/3.0C06M70	•	3	6	2	5.6	1.5	6	8	32	3°	70	円筒
TEB040A2-08/10/1.5C06M90		4	6	2	6	2	8	10	49	1.5°	90	円筒
TEB050A2-10/12/1.5C08M110	•	5	8	2	7.6	2.5	10	12	61	1.5°	110	円筒
TEB060A2-12/15/1.5C08M110		6	8	2	8	3	12	15	53	1.5°	110	円筒
TEB080A2-14/17/1.5C10M120	•	8	10	2	10	4	14	17	55	1.5°	120	円筒
TEB100A2-18/21/1.5C12M130		10	12	2	12	5	18	21	59	1.5°	130	円筒

●:設定アイテム

ボール

TEB**A2-**C**-...

2枚刃、ねじれ角30°、ボールエンドミル、ショートタイプ



形 番	AH750	AH725	DC	DCONMS	NOF	APMX	LF	シャンク
TEB030A2-05C06-57	•	•	3	6	2	5	57	円筒
TEB040A2-07C06-57	•	•	4	6	2	7	57	円筒
TEB050A2-08C06-57	•	•	5	6	2	8	57	円筒
TEB060A2-08C06-57	•	•	6	6	2	8	57	円筒
TEB080A2-11C08-63	•	•	8	8	2	11	63	円筒
TEB100A2-13C10-72	•	•	10	10	2	13	72	円筒
TEB120A2-14C12-83	•	•	12	12	2	14	83	円筒
TEB160A2-16C16-92	•	•	16	16	2	16	92	円筒
TEB200A2-20C20-104	•	•	20	20	2	20	104	円筒

●: 設定アイテム

TEB**A3

M

H

60

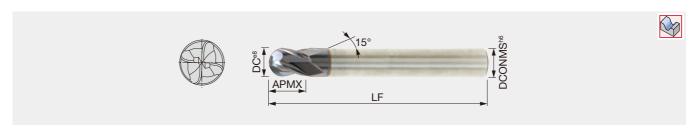
3枚刃、ねじれ角30°、ボールエンドミル、ショートタイプ



形 番	AH725	DC	DCONMS	NOF	APMX	LF	シャンク
TEB030A3-05C06-57	•	3	6	3	5	57	円筒
TEB040A3-07C06-57	•	4	6	3	7	57	円筒
TEB050A3-08C06-57	•	5	6	3	8	57	円筒
TEB060A3-08C06-57	•	6	6	3	8	57	円筒
TEB080A3-11C08-63	•	8	8	3	11	63	円筒
TEB100A3-13C10-72	•	10	10	3	13	72	円筒
TEB120A3-14C12-83	•	12	12	3	14	83	円筒

______ ●: 設定アイテム 参照ページ:標準切削条件 → P62, テクニカルガイド → P66

4枚刃、ねじれ角30°、ボールエンドミル、ショートタイプ



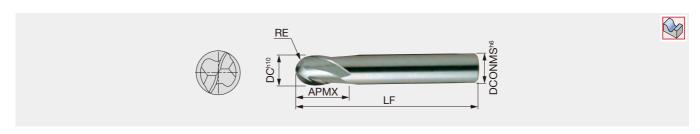
形 番	AH725	DC	DCONMS	NOF	APMX	LF	シャンク
TEB030A4-05C06-57	•	3	6	4	5	57	円筒
TEB040A4-07C06-50	•	4	6	4	7	50	円筒
TEB050A4-08C06-57	•	5	6	4	8	57	円筒
TEB060A4-08C06-57	•	6	6	4	8	57	円筒
TEB080A4-11C08-63	•	8	8	4	11	63	円筒
TEB100A4-13C10-72	•	10	10	4	13	72	円筒
TEB120A4-14C12-83	•	12	12	4	14	83	円筒
TEB200A4-20C20-104	•	20	20	4	20	104	円筒

●: 設定アイテム

ECOMEISTER

TEB**A2**E

2枚刃、ねじれ角30°、ボールエンドミル、ショートタイプ



形 番	AH725	DC	DCONMS	NOF	RE	APMX	LF	シャンク
TEB020A2-04C06-E48	•	2	6	2	1	4	48	円筒
TEB020A2-06C03-E38	•	2	3	2	1	6	38	円筒
TEB025A2-04C06-E48	•	2.5	6	2	1.25	4	48	円筒
TEB030A2-04C06-E48	•	3	6	2	1.5	4	48	円筒
TEB040A2-06C06-E50	•	4	6	2	2	6	50	円筒
TEB040A2-08W06-E57	•	4	6	2	2	8	57	ウェルドン
TEB060A2-07C06-E51	•	6	6	2	3	7	51	円筒
TEB060A2-10W06-E57	•	6	6	2	3	10	57	ウェルドン
TEB080A2-09C08-E63	•	8	8	2	4	9	63	円筒
TEB100A2-10C10-E66	•	10	10	2	5	10	66	円筒
TEB120A2-14C12-E71	•	12	12	2	6	14	71	円筒
TEB200A2-20C20-E82	•	20	20	2	10	20	82	円筒

●: 設定アイテム

VARIABLEMEISTER SHREDMEISTER SOLIDMEISTER ECOMEISTER

■ 標準切削条件

形状加工(荒~中仕上げ加工)

ISO	被削材	硬さ	Vc (m/min)		fz (mm/t)		_ ap 目安
100	ניו נה או	px.C	VC (III/IIIIII)	ø3 - ø6	ø8 - ø12	ø16 - ø20	- ap 11×
P	炭素鋼	- 300 HB	125 - 200	0.02 - 0.055	0.04 - 0.08	0.06 - 0.11	0.05 - 0.12 x D
	合金鋼	- 300 HB	100 - 150	0.01 - 0.035	0.03 - 0.05	0.045 - 0.06	0.04 - 0.1 x D
M	ステンレス鋼	- 200 HB	110	0.015 - 0.03	0.03 - 0.04	0.05 - 0.06	0.05 - 0.1 x D
K	鋳鉄	150 - 250 HB	150 - 180	0.03 - 0.06	0.06 - 0.09	0.09 - 0.12	0.08 - 0.15 x D
S	チタン合金	- 40 HRC	30 - 60	0.008 - 0.02	0.025 - 0.03	0.03 - 0.04	0.04 - 0.08 x D
3	耐熱合金	- 40 HRC	20 - 30	0.008 - 0.02	0.025 - 0.03	0.03 - 0.04	0.04 - 0.08 x D
H	高硬度鋼	- 49 HRC	70 - 80	0.008 - 0.02	0.025 - 0.03	0.03 - 0.04	0.04 - 0.08 x D
ш	高硬度鋼	50 - 60 HRC	30 - 40	0.005 - 0.008	0.007 - 0.013	0.009 - 0.02	0.03 - 0.06 x D

仕上げ加工

ISO	被削材	硬さ	Vc (m/min)		fz (mm/t)		ap 目安
	100 100	,	VC (III/IIIIII)	ø3 - ø6	ø8 - ø12	ø16 - ø20	
P	炭素鋼	- 300 HB	170 - 280	0.017 - 0.046	0.034 - 0.068	0.051 - 0.094	0.02 x D
	合金鋼	- 300 HB	120 - 165	0.008 - 0.03	0.025 - 0.043	0.038 - 0.051	0.01 x D
M	ステンレス鋼	- 200 HB	150	0.012 - 0.026	0.025 - 0.034	0.042 - 0.051	0.01 x D
K	鋳鉄	150 - 250 HB	200 - 220	0.025 - 0.051	0.051 - 0.077	0.076 - 0.102	0.03 x D
S	チタン合金	- 40 HRC	30 - 60	0.007 - 0.017	0.021 - 0.026	0.025 - 0.034	0.01 x D
3	耐熱合金	- 40 HRC	20 - 30	0.007 - 0.017	0.021 - 0.026	0.025 - 0.034	0.01 x D
H	高硬度鋼	- 49 HRC	100	0.007 - 0.017	0.021 - 0.026	0.025 - 0.034	0.01 x D
Ш	高硬度鋼	50 - 60 HRC	40 - 50	0.004 - 0.007	0.006 - 0.011	0.007 - 0.017	0.01 x D

- ・AH750材種を使用する場合、切削速度 kcを20 ~ 30 %低くすることが寿命に対して効果的です
 ・エアーブローが推奨ですが、ステンレス鋼、チタン合金、耐熱合金の加工には、水溶性切削油剤の使用が効果的です
 ・機械や治具などの剛性が少なく、びびりが発生するような場合には、切削速度 kcと送り fcを同じ比率で下げてください
 ・工具の突き出し長さが長く、びびりが発生する場合には、切削速度 kcと送り fcを20 ~ 40%低くしてください(Variableタイプの使用が有効です)







■■標準切削条件

TEB**A2H

										高硬度									
	H			SKD61						SKD11						HSS 7			
	п	切削	刃当り	- 55 l	HRC 送り			切削	刃当り	- 62	HRC 送り			切削	刃当り	- 65	HRC 送り		
RE		速度 Vc	送り	回転数	速度 Vf		切削幅	速度 Vc	送り	回転数	速度 Vf		切削幅	速度	送り fz	回転数	速度 Vf		切削幅
(mm)	形番	(m/min)	fz (mm/t)	<i>n</i> (min ⁻¹)	(mm/min)	<i>a</i> p (mm)	ae (mm)	(m/min)	fz (mm/t)	<i>n</i> (min ⁻¹)	(mm/min)	<i>a</i> p (mm)	<i>a</i> e (mm)	Vc (m/min)	(mm/t)	<i>n</i> (min ⁻¹)	(mm/min)	<i>a</i> p (mm)	ae (mm)
	TEB003A2-006/75/15C4H-45	30 - 43	0.004 - 0.008	40300	424	0.01	0.03	30 - 43	0.004 - 0.007	40320	423	0.01	0.02	30 - 43	0.003 - 0.006	40320	423	0.005	0.01
0.15	TEB003A2-003/01C4H-45	30 - 43	0.003 - 0.006	40300	322	0.007	0.01	30 - 43	0.002 - 0.005	40320	323	0.005	0.007	30 - 43	0.002 - 0.004	40320	323	0.003	0.005
	TEB003A2-003/02C4H-45	30 - 43	0.002 - 0.003	40300	152	0.003	0.005	30 - 43	0.002 - 0.003	40320	151	0.002	0.003	30 - 43	0.001 - 0.002	40320	151	0.002	0.002
	TEB004A2-008/75/15C4H-45	30 - 56	0.006 - 0.019	40600	1016	0.02	0.06	30 - 56	0.006 - 0.015	40585	1015	0.02	0.05	30 - 56	0.005 - 0.009	40585	1015	0.01	0.02
	TEB004A2-004/01C4H-45	30 - 56	0.006 - 0.015	40600	812	0.02	0.05	30 - 56	0.007 - 0.014	40585	812	0.02	0.03	30 - 56	0.006 - 0.011	40585	812	0.008	0.02
	TEB004A2-004/015C4H-45	30 - 56	0.006 - 0.012	40600	630	0.01	0.03	30 - 56	0.005 - 0.009	40585	629	0.01	0.02	30 - 56	0.004 - 0.008	40585	629	0.005	0.01
0.2	TEB004A2-004/02C4H-45	30 - 56	0.005 - 0.009	40600	508	0.01	0.02	30 - 56	0.004 - 0.007	40585	507	0.01	0.01	30 - 56	0.003 - 0.006	40585	507	0.005	0.007
	TEB004A2-004/025C4H-45	30 - 56	0.004 - 0.008	40600	426	0.007	0.01	30 - 56	0.003 - 0.006	40585	426	0.005	0.007	30 - 56	0.002 - 0.005	40585	426	0.003	0.005
	TEB004A2-004/03C4H-45	30 - 56	0.003 - 0.006	40600	304	0.007	0.01	30 - 56	0.002 - 0.005	40585	304	0.005	0.007	30 - 56	0.002 - 0.004	40585	304	0.003	0.005
	TEB004A2-004/04C4H-45	30 - 43	0.002 - 0.004	30200	162	0.005	0.005	30 - 43	0.002 - 0.003	30240	161	0.003	0.003	30 - 43	0.002 - 0.003	30240	161	0.002	0.003
	TEB005A2-010/75/15C4H-45	30 - 68	0.006 - 0.023	40100	1204	0.03	0.07	30 - 68	0.006 - 0.019	40105	1203	0.025	0.05	30 - 68	0.006 - 0.012	40105	1203	0.015	0.03
	TEB005A2-005/01C4H-45	30 - 68	0.006 - 0.019	40100	1002	0.03	0.05	30 - 68	0.009 - 0.016	40105	1003	0.02	0.03	30 - 68	0.006 - 0.012	40105	1003	0.01	0.02
	TEB005A2-005/015C4H-45	30 - 68	0.019 0.006 - 0.016	40100	852	0.02	0.05	30 - 68	0.006 -	40105	852	0.01	0.03	30 - 68	0.006 -	40105	852	0.007	0.02
0.25	TEB005A2-005/02C4H-45	30 - 68	0.006 -	40100	722	0.02	0.03	30 - 68	0.014	40105	722	0.01	0.02	30 - 68	0.01	40105	722	0.007	0.01
	TEB005A2-005/025C4H-45	30 - 68	0.014	40100	602	0.01	0.02	30 - 68	0.012	40105	602	0.007	0.01	30 - 68	0.008	40105	602	0.005	0.007
	TEB005A2-005/03C4H-45	30 - 68	0.012	40100	502	0.01	0.02	30 - 68	0.01	40105	501	0.007	0.01	30 - 68	0.007	40105	501	0.005	0.007
	TEB005A2-005/04C4H-45	30 - 68	0.009	40100	350	0.007	0.01	30 - 68	0.008	40105	351	0.005	0.007	30 - 68	0.006	40105	351	0.003	0.005
	TEB006A2-012/75/15C4H-45	30 - 81	0.006	40300	1612	0.05	0.1	30 - 81	0.006	40320	1613	0.03	0.06	30 - 62	0.005 0.008 -	30240	1210	0.02	0.05
	TEB006A2-006/02C4H-45	30 - 81	0.03	40300	1410	0.05	0.1	30 - 81	0.023	40320	1411	0.03	0.06	30 - 62	0.018	30240	1058	0.02	0.05
		30 - 81	0.027	40300			0.1	30 - 81	0.019	40320				30 - 62	0.018	30240	1058		
	TEB006A2-006/02C6H-45		0.027		1410	0.05			0.019		1411	0.03	0.06		0.018			0.02	0.05
	TEB006A2-006/03C4H-45	30 - 81	0.023	40300	1210	0.03	0.05	30 - 81	0.016 0.006 -	40320	1210	0.02	0.04	30 - 62	0.016 0.006 -	30240	907	0.02	0.03
0.3	TEB006A2-006/04C4H-45	30 - 81	0.019	40300	1008	0.02	0.03	30 - 81	0.012	40320	1008	0.01	0.03	30 - 62	0.012	30240	756	0.01	0.02
	TEB006A2-006/04C6H-45	30 - 81	0.019	40300	1008	0.02	0.03	30 - 81	0.012	40320	1008	0.01	0.03	30 - 62	0.012	30240	756	0.01	0.02
	TEB006A2-006/05C4H-45	30 - 62	0.018	30200	724	0.01	0.02	30 - 62	0.012	30240	726	0.007	0.015	30 - 62	0.001	30240	726	0.007	0.01
	TEB006A2-006/06C4H-45	30 - 62	0.012	30200	504	0.007	0.01	30 - 62	0.009	30240	504	0.005	0.007	30 - 62	0.008	30240	504	0.004	0.006
	TEB006A2-006/06C6H-45	30 - 62	0.006 - 0.012	30200	504	0.007	0.01	30 - 62	0.005 - 0.009	30240	504	0.005	0.007	30 - 62	0.004 - 0.008	30240	504	0.004	0.006
	TEB008A2-016/76/15C4H-45	30 - 106	0.007 - 0.042	40200	2212	0.1	0.15	30 - 106	0.007 - 0.034	40185	2210	0.07	0.1	30 - 81	0.007 - 0.03	30240	1663	0.05	0.1
	TEB008A2-008/02C4H-45	30 - 106	0.007 - 0.038	40200	2010	0.1	0.15	30 - 106	0.007 - 0.03	40185	2009	0.07	0.1	30 - 81	0.007 - 0.03	30240	1512	0.05	0.1
	TEB008A2-008/02C6H-45	30 - 106	0.02 - 0.038	40200	2010	0.1	0.15	30 - 106	0.007 - 0.03	40185	2009	0.07	0.1	30 - 81	0.007 - 0.03	30240	1512	0.05	0.1
0.4	TEB008A2-008/03C4H-45	30 - 106	0.007 - 0.038	40200	2010	0.1	0.15	30 - 106	0.007 - 0.03	40185	2009	0.07	0.1	30 - 81	0.007 - 0.03	30240	1512	0.05	0.05
0.4	TEB008A2-008/04C4H-45	30 - 106	0.007 - 0.03	40200	1608	0.05	0.1	30 - 106	0.007 - 0.023	40185	1607	0.05	0.05	30 - 81	0.007 - 0.021	30240	1210	0.03	0.05
	TEB008A2-008/04C6H-45	30 - 106	0.007 - 0.03	40200	1608	0.05	0.1	30 - 106	0.007 - 0.023	40185	1607	0.05	0.05	30 - 81	0.007 - 0.021	30240	1210	0.03	0.05
	TEB008A2-008/06C4H-45	30 - 81	0.007 - 0.03	30200	1208	0.03	0.05	30 - 81	0.007 - 0.019	30240	1210	0.02	0.03	30 - 68	0.007 - 0.017	25065	1003	0.01	0.02
	TEB008A2-008/06C6H-45	30 - 81	0.007 - 0.03	30200	1208	0.03	0.05	30 - 81	0.007 - 0.019	30240	1210	0.02	0.03	30 - 68	0.007 - 0.017	25065	1003	0.01	0.02
	TEB010A2-025/118/15C6H-50	30 - 131	0.009 - 0.047	40100	2506	0.1	0.3	30 - 100	0.009 - 0.05	30240	1890	0.1	0.2	30 - 84	0.009 - 0.042	25145	1572	0.08	0.1
0.5	TEB010A2-015/025C6H-38	30 - 131	0.009 - 0.047	40100	2506	0.1	0.3	30 - 100	0.009 - 0.05	30240	1890	0.1	0.2	30 - 84	0.009 - 0.042	25145	1572	0.08	0.1

TEB**A2H

										高硬度	度鋼								
				SKD61						SKD11						HSS			
	Н	切削	刃当り	- 55 l	iRC 送り		1-1011-	切削	刃当り	- 62 l	iRC 送り		1-1011-	切削	刃当り	- 65	HRC 送り		1-1011-
RE	形番	速度 Vc	送り fz	回転数	速度 Vf	<i>a</i> p	切削幅 <i>a</i> e	速度 Vc	送り fz	回転数	速度 Vf	切込み ap	切削幅 <i>a</i> e	速度 Vc	送り fz	回転数	速度 Vf	切込み ap	切削幅 ae
(mm)		(m/min)	(mm/t) 0.009 -	, ,	(mm/min)	(mm)	(mm)	(m/min)	(mm/t) 0.009 -	, ,	(mm/min)	(mm)	(mm)	(m/min)	(mm/t) 0.009 -	(min ⁻¹)	(mm/min		(mm)
	TEB010A2-010/03C4H-50	30 - 131	0.047 0.009 -	40100	2506	0.1	0.3	30 - 100	0.05 0.009 -	30240	1890	0.1	0.2	30 - 84	0.042 0.009 -	25145	1572	0.08	0.1
	TEB010A2-010/03C6H-50	30 - 131	0.047 0.009 -	40100	2506	0.1	0.3	30 - 100	0.05 0.009 -	30240	1890	0.1	0.2	30 - 84	0.042	25145	1572	0.08	0.1
	TEB010A2-010/04C4H-50	30 - 131	0.047	40100	2506	0.1	0.2	30 - 100	0.045 0.009 -	30240	1890	0.05	0.15	30 - 84	0.036	25145	1572	0.05	0.1
	TEB010A2-010/04C6H-50	30 - 131	0.047	40100	2506	0.1	0.2	30 - 100	0.045	30240	1890	0.05	0.15	30 - 84	0.036	25145	1572	0.05	0.1
	TEB010A2-010/05C4H-50	30 - 100	0.05	30200	2014	0.05	0.15	30 - 84	0.048	25145	1676	0.04	0.1	30 - 68	0.035	20055	1337	0.03	0.05
0.5	TEB010A2-010/06C4H-50	30 - 100	0.045	30200	1812	0.05	0.1	30 - 84	0.036	25145	1509	0.04	0.05	30 - 68	0.003	20055	1203	0.02	0.05
	TEB010A2-010/06C6H-50	30 - 100	0.045	30200	1812	0.05	0.1	30 - 84	0.036	25145	1509	0.04	0.05	30 - 68	0.028	20055	1203	0.02	0.05
	TEB010A2-010/08C4H-50	30 - 100	0.009 - 0.025	30200	1006	0.04	0.06	30 - 84	0.009 - 0.026	25145	838	0.03	0.04	30 - 68	0.009 - 0.021	20055	669	0.02	0.03
	TEB010A2-010/08C6H-50	30 - 100	0.009 - 0.025	30200	1006	0.04	0.06	30 - 84	0.009 - 0.026	25145	838	0.03	0.04	30 - 68	0.009 - 0.021	20055	669	0.02	0.03
	TEB010A2-010/10C4H-50	30 - 84	0.009 - 0.023	25100	754	0.03	0.05	30 - 68	0.009 - 0.024	20055	602	0.02	0.03	30 - 62	0.009 - 0.019	18145	544	0.01	0.02
	TEB010A2-010/10C6H-50	30 - 84	0.009 - 0.023	25100	754	0.03	0.05	30 - 68	0.009 - 0.024	20055	602	0.02	0.03	30 - 62	0.009 - 0.019	18145	544	0.01	0.02
	TEB010A2-010/12C4H-50	30 - 68	0.009 - 0.023	20100	604	0.01	0.03	30 - 62	0.009 - 0.021	18145	544	0.007	0.02	30 - 56	0.009 - 0.019	16235	487	0.005	0.01
	TEB015A2-040/124/15C6H-50	30 - 147	0.011 - 0.075	30100	3010	0.15	0.3	30 - 147	0.011 - 0.063	30135	3014	0.1	0.3	30 - 123	0.011 - 0.06	25040	2504	0.1	0.2
	TEB015A2-015/04C4H-50	30 - 147	0.011 - 0.075	30100	3010	0.15	0.3	30 - 147	0.011 - 0.063	30135	3014	0.1	0.3	30 - 123	0.011 - 0.06	25040	2504	0.1	0.2
	TEB015A2-015/04C6H-50	30 - 147	0.011 - 0.075	30100	3010	0.15	0.3	30 - 147	0.011 - 0.063	30135	3014	0.1	0.3	30 - 123	0.011 - 0.06	25040	2504	0.1	0.2
	TEB015A2-025/045C6H-38	30 - 147	0.011 - 0.075	30100	3010	0.15	0.3	30 - 147	0.011 - 0.063	30135	3014	0.1	0.3	30 - 123	0.011 - 0.06	25040	2504	0.1	0.2
	TEB015A2-015/06C4H-50	30 - 147	0.011 - 0.075	30100	3010	0.15	0.2	30 - 147	0.011 - 0.05	30135	3014	0.1	0.2	30 - 123	0.011 - 0.048	25040	2504	0.1	0.1
	TEB015A2-015/06C6H-50	30 - 147	0.011 - 0.075	30100	3010	0.15	0.2	30 - 147	0.011 - 0.05	30135	3014	0.1	0.2	30 - 123	0.011 - 0.048	25040	2504	0.1	0.1
0.75	TEB015A2-015/08C4H-50	30 - 123	0.011 - 0.075	25000	2500	0.1	0.2	30 - 123	0.011 - 0.048	25040	2504	0.05	0.2	30 - 100	0.011 - 0.045	20160	2016	0.05	0.1
	TEB015A2-015/08C6H-50	30 - 123	0.011 - 0.075	25000	2500	0.1	0.2	30 - 123	0.011 - 0.048	25040	2504	0.05	0.2	30 - 100	0.011 - 0.045	20160	2016	0.05	0.1
	TEB015A2-015/10C4H-50	30 - 123	0.011 - 0.075	25000	2500	0.1	0.1	30 - 123	0.011 - 0.036	25040	2504	0.05	0.1	30 - 100	0.011 - 0.033	20160	2016	0.05	0.05
	TEB015A2-015/10C6H-50	30 - 123	0.011 - 0.075	25000	2500	0.1	0.1	30 - 123	0.011 - 0.036	25040	2504	0.05	0.1	30 - 100	0.011 - 0.033	20160	2016	0.05	0.05
	TEB015A2-015/12C4H-50	30 - 100	0.011 - 0.068	20200	1818	0.05	0.1	30 - 100	0.011 - 0.035	20160	1814	0.03	0.1	30 - 90	0.011 - 0.033	18040	1624	0.02	0.05
	TEB015A2-015/12C6H-50	30 - 100	0.011 - 0.068	20200	1818	0.05	0.1	30 - 100	0.011 - 0.035	20160	1814	0.03	0.1	30 - 90	0.011 - 0.033	18040	1624	0.02	0.05
	TEB020A2-050/125/15C6H-50	30 - 163	0.013 - 0.09	25100	3012	0.2	0.5	30 - 163	0.013 - 0.075	25145	3017	0.2	0.5	30 - 131	0.013 - 0.075	20055	2407	0.15	0.3
	TEB020A2-030/06C4H-50	30 - 163	0.013 - 0.075	25100	2510	0.2	0.5	30 - 163	0.013 - 0.06	25145	2515	0.2	0.3	30 - 131	0.013 - 0.06	20055	2006	0.15	0.3
	TEB020A2-030/06C6H-50	30 - 163	0.013 - 0.075	25100	2510	0.2	0.5	30 - 163	0.013 - 0.06	25145	2515	0.2	0.3	30 - 131	0.013 - 0.06	20055	2006	0.15	0.3
	TEB020A2-030/065C6H-38	30 - 163	0.073 0.013 - 0.075	25100	2510	0.2	0.5	30 - 163	0.00 0.013 - 0.06	25145	2515	0.2	0.3	30 - 131	0.00 0.013 - 0.06	20055	2006	0.15	0.3
	TEB020A2-030/08C4H-50	30 - 131	0.013 -	20100	2010	0.2	0.3	30 - 119	0.013 -	18145	1815	0.1	0.2	30 - 106	0.013 -	16075	1608	0.1	0.2
	TEB020A2-030/08C6H-50	30 - 131	0.075	20100	2010	0.2	0.3	30 - 119	0.066	18145	1815	0.1	0.2	30 - 106	0.057	16075	1608	0.1	0.2
	TEB020A2-030/10C4H-50	30 - 119	0.075	18100	2012	0.1	0.3	30 - 106	0.066	16075	1786	0.1	0.2	30 - 93	0.057	14005	1556	0.1	0.1
1	TEB020A2-030/10C6H-50	30 - 119	0.084	18100	2012	0.1	0.3	30 - 106	0.075 0.013 -	16075	1786	0.1	0.2	30 - 93	0.064	14005	1556	0.1	0.1
	TEB020A2-030/12C4H-50	30 - 106	0.084	16100	1610	0.1	0.2	30 - 93	0.075 0.013 -	14005	1401	0.1	0.1	30 - 81	0.064 0.013 -	12095	1210	0.05	0.1
	TEB020A2-030/12C6H-50	30 - 106	0.075 0.013 -	16100	1610	0.1	0.2	30 - 93	0.064 0.013 -	14005	1401	0.1	0.1	30 - 81	0.059 0.013 -	12095	1210	0.05	0.1
		30 - 106	0.075 0.013 -	16100	1610	0.07	0.15	30 - 93	0.064 0.013 -	14005	1401	0.05	0.08	30 - 81	0.059 0.013 -		1210	0.03	0.07
	TEB020A2-030/14C4H-50		0.075 0.013 -						0.064 0.013 -						0.059 0.013 -	12095			
	TEB020A2-030/16C4H-50	30 - 106	0.075	16100	1610	0.07	0.15	30 - 93	0.064	14005	1401	0.05	0.08	30 - 81	0.059	12095	1210	0.03	0.07
	TEB020A2-030/16C6H-50	30 - 106	0.075	16100	1610	0.07	0.15	30 - 93	0.064	14005	1401	0.05	0.08	30 - 81	0.059	12095	1210	0.03	0.07
	TEB020A2-030/20C4H-55	30 - 93	0.054	14000	1000	0.05	0.1	30 - 81	0.015 -	12095	864	0.03	0.05	30 - 68	0.015 -	10025	716	0.02	0.03
1.5	TEB030A2-080/136/15C6H-60	30 - 194	0.113	20100	3016	0.2	0.8	30 - 175	0.104	18040	2706	0.2	0.6	30 - 137	0.107	14005	2101	0.2	0.5







										高硬/	支鋼								
				SKD61	など					SKD11	など					HSS 7	など		
	H			- 55 I	HRC					- 62	HRC					- 65 I	HRC		
		切削 速度	刃当り 送り	回転数	送り 速度	切込み	切削幅	切削 速度	刃当り 送り	回転数	送り 速度	切込み	切削幅	切削 速度	刃当り 送り	回転数	送り 速度	切込み	切削幅
RE (mm)	形番	Vc (m/min)	fz (mm/t)	<i>n</i> (min ⁻¹)	Vf (mm/min)	<i>a</i> p (mm)	ae (mm)	Vc (m/min)	fz (mm/t)	<i>n</i> (min ⁻¹)	Vf (mm/min)	<i>a</i> p (mm)	ae (mm)	Vc (m/min)	fz (mm/t)	<i>n</i> (min ⁻¹)	Vf (mm/min)	<i>a</i> p (mm)	ae (mm)
	TEB030A2-040/08C6H-55	30 - 194	0.015 - 0.113	20100	3016	0.2	0.8	30 - 175	0.015 - 0.104	18040	2706	0.2	0.6	30 - 137	0.015 - 0.107	14005	2101	0.2	0.5
	TEB030A2-045/08C6H-38	30 - 194	0.015 - 0.113	20100	3016	0.2	0.8	30 - 175	0.015 - 0.104	18040	2706	0.2	0.6	30 - 137	0.015 - 0.107	14005	2101	0.2	0.5
	TEB030A2-040/10C6H-55	30 - 194	0.015 - 0.094	20100	2512	0.2	0.6	30 - 175	0.015 - 0.084	18040	2255	0.2	0.4	30 - 137	0.015 - 0.081	14005	1751	0.1	0.3
	TEB030A2-040/12C6H-55	30 - 194	0.015 - 0.094	20100	2512	0.2	0.6	30 - 175	0.015 - 0.084	18040	2255	0.2	0.4	30 - 137	0.015 - 0.081	14005	1751	0.1	0.3
1.5	TEB030A2-040/14C6H-55	30 - 175	0.015 - 0.084	18000	2000	0.1	0.4	30 - 156	0.015 - 0.075	16020	1780	0.1	0.3	30 - 119	0.015 - 0.075	12095	1344	0.1	0.2
	TEB030A2-040/16C6H-55	30 - 175	0.015 - 0.084	18000	2000	0.1	0.4	30 - 156	0.015 - 0.075	16020	1780	0.1	0.3	30 - 119	0.015 - 0.075	12095	1344	0.1	0.2
	TEB030A2-040/18C6H-60	30 - 175	0.015 - 0.066	18000	1600	0.1	0.3	30 - 156	0.015 - 0.057	16020	1424	0.1	0.2	30 - 119	0.015 - 0.06	12095	1075	0.1	0.1
	TEB030A2-040/20C6H-60	30 - 175	0.015 - 0.066	18000	1600	0.1	0.3	30 - 156	0.015 - 0.057	16020	1424	0.1	0.2	30 - 119	0.015 - 0.06	12095	1075	0.1	0.1
	TEB030A2-040/25C6H-60	30 - 156	0.015 - 0.057	16000	1200	0.1	0.2	30 - 137	0.015 - 0.049	14005	1050	0.07	0.15	30 - 100	0.015 - 0.06	10080	756	0.05	0.07
	TEB040A2-080/117/15C6H-70	30 - 257	0.03 - 0.113	20100	3016	0.3	1.5	30 - 207	0.03 - 0.117	16075	2411	0.2	0.8	30 - 156	0.03 - 0.125	12015	1802	0.2	0.6
	TEB040A2-050/10C6H-55	30 - 257	0.03 - 0.113	20100	3016	0.3	1.5	30 - 207	0.03 - 0.117	16075	2411	0.2	0.8	30 - 156	0.03 - 0.125	12015	1802	0.2	0.6
	TEB040A2-060/10C6H-54	30 - 257	0.03 - 0.113	20100	3016	0.3	1.5	30 - 207	0.03 - 0.117	16075	2411	0.2	0.8	30 - 156	0.03 - 0.125	12015	1802	0.2	0.6
	TEB040A2-050/12C6H-55	30 - 257	0.03 - 0.113	20100	3016	0.3	1.5	30 - 207	0.03 - 0.117	16075	2411	0.2	0.8	30 - 156	0.03 - 0.125	12015	1802	0.2	0.6
2	TEB040A2-050/16C6H-55	30 - 257	0.03 - 0.113	20100	3016	0.3	1.5	30 - 207	0.03 - 0.094	16075	2411	0.2	0.8	30 - 156	0.03 - 0.1	12015	1802	0.2	0.6
	TEB040A2-050/20C6H-60	30 - 207	0.03 - 0.113	16100	2416	0.2	1	30 - 181	0.03 - 0.096	14005	2101	0.1	0.6	30 - 131	0.03 - 0.105	10025	1504	0.1	0.4
	TEB040A2-050/25C6H-60	30 - 207	0.03 - 0.075	16100	1610	0.2	0.8	30 - 181	0.03 - 0.064	14005	1401	0.1	0.4	30 - 131	0.03 - 0.075	10025	1003	0.1	0.2
	TEB040A2-050/30C6H-75	30 - 181	0.03 - 0.086	14000	1600	0.1	0.3	30 - 131	0.03 - 0.09	10025	1146	0.07	0.2	30 - 109	0.03 - 0.091	8275	946	0.05	0.15
	TEB060A2-120C6H-80	30 - 307	0.045 - 0.141	16000	3000	0.3	2	30 - 156	0.045 - 0.234	8010	1502	0.3	1.2	30 - 137	0.045 - 0.214	7005	1313	0.2	1
	TEB060A2-080/15C6H-60	30 - 307	0.045 - 0.141	16000	3000	0.3	2	30 - 156	0.045 - 0.234	8010	1502	0.3	1.2	30 - 137	0.045 - 0.214	7005	1313	0.2	1
3	TEB060A2-090/17C6H-54	30 - 307	0.045 - 0.141	16000	3000	0.3	2	30 - 156	0.045 - 0.234	8010	1502	0.3	1.2	30 - 137	0.045 - 0.214	7005	1313	0.2	1
	TEB060A2-080/20C6H-60	30 - 307	0.045 - 0.141	16000	3000	0.3	2	30 - 156	0.045 - 0.234	8010	1502	0.3	1.2	30 - 137	0.045 - 0.214	7005	1313	0.2	1
	TEB060A2-080/30C6H-80	30 - 269	0.045 - 0.161	14000	3000	0.2	1.5	30 - 141	0.045 - 0.208	7215	1546	0.2	1	30 - 128	0.045 - 0.173	6525	1398	0.15	0.7

■ テクニカルガイド ボールタイプ

■ ボールエンドミルの使い方

- 金型加工、タービンブレードなどの航空機部品加工に最適
- 複雑曲面の加工にも適用可能
- 70HRCまでの高硬度鋼、合金鋼、ニッケル基合金、 チタン合金などの倣い加工にも対応
- 靱性と硬度のバランスの良い超微粒超硬合金母材を採用
- 高速ドライ加工に最適
- 独自の球状切れ刃によって、高速・高送り加工においても 長寿命を実現

■ 加工時注意事項

- ·加工可能角度:最大212度
- ・優れた加工面粗さを実現
- ・引き加工においても、高速・高送り加工が可能
- ・引き加工を推奨
- ・押し加工は推奨されません



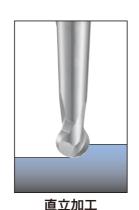


押し加工

■ 推奨加工方法

- ・工具を15度傾けた状態での加工を推奨する。 これによって、速度が0 m/minとなる中心付近の切れ刃ではなく、 外周部の切れ刃で加工でき、能率の向上、切れ刃寿命の安定化が図られる
- ・切削抵抗が低減される
- ・加工面粗さが向上し、輝きも増す







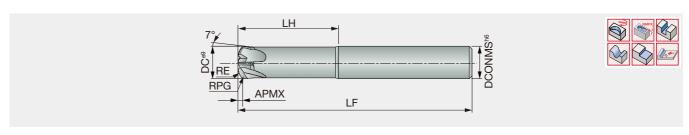






TEFF**N4

4枚刃、高送り用エンドミル



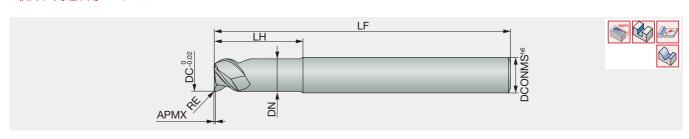
形番	AH750	DC	DCONMS	NOF	RPG ⁽¹⁾	RE	APMX	LH	LF	Max. fz (mm/t)
TEFF060N4-030/20C06R10M	•	6	6	4	1.0	5.3	0.3	20	57	0.3
TEFF080N4-035/26C08R13M	•	8	8	4	1.3	7	0.4	26	63	0.4
TEFF100N4-040/30C10R16M	•	10	10	4	1.6	8.8	0.5	30	72	0.5
TEFF120N4-045/34C12R20M	•	12	12	4	2.0	10.6	0.6	34	83	0.5
TEFF160N4-055/42C16R26M	•	16	16	4	2.6	14	0.8	42	92	0.6
TEFF200N4-060/46C20R32M	•	20	20	4	3.2	17.7	1	46	104	0.7

⁽¹⁾プログラム上のコーナRはRPGで設定

●:設定アイテム

TCFF**A3

3枚刃、高送り用エンドミル



形 番	FX510	DC	DCONMS	NOF	DN	RE	APMX	LH	LF
TCFF060A3-06/15C6-50	•	6	6	3	5.5	0.42	0.25	15	50
TCFF080A3-08/20C8-57	•	8	8	3	7.5	0.56	0.4	20	57
TCFF100A3-08/25C10-65	•	10	10	3	9.5	0.7	0.5	25	65
TCFF120A3-10/30C12-72	•	12	12	3	11.5	1.1	0.6	30	72
TCFF160A3-12/35C16-83	•	16	16	3	15.5	1.9	0.75	35	83
TCFF200A3-15/40C20-93	•	20	20	3	19.5	2.5	1	40	93

高速で使用するため、加工熱により工具およびホルダ(ミーリングチャックホルダ:高速回転仕様)が加熱されます。 そのため、ホルダが熱膨張し、工具が破損する恐れがあります。上記不具合を回避するため、外部エアーにてホルダ冷却を行うことを推奨します。 また、使用するホルダはミーリングチャックホルダを推奨します。 *CAD/CAM プログラムの設定時は上記RE値に従ってください。

●: 設定アイテム

FEEDMEISTER

■標準切削条件

形状加工(荒加工) TEFF**N4...

ISO	被削材	硬さ	Vc (m/min)		fz (mm/t)				
.00	נו נא אוו	w.c	V (111/111111)	ø6 - ø8	ø10 - ø12	ø16 - ø20			
P	炭素鋼	- 300 HB	140 - 180	0.25 - 0.48	0.35 - 0.67	0.52 - 0.9			
	合金鋼	- 300 HB	120 - 130	0.2 - 0.28	0.3 - 0.38	0.43 - 0.57			
M	ステンレス鋼	- 200 HB	120	0.25 - 0.3	0.35 - 0.43	0.52 - 0.6			
K	鋳鉄	150 - 250 HB	160 - 180	0.3 - 0.45	0.45 - 0.6	0.6 - 0.8			
н	高硬度鋼	- 49 HRC	100	0.16 - 0.2	0.25 - 0.33	0.4 - 0.48			
	高硬度鋼	50 - 60 HRC	60 - 80	0.1 - 0.16	0.16 - 0.3	0.2 - 0.45			

- ・各工具径において、最大切込み量 APMXおよび左の制約が異なりますので、ご注意願います
- ・エアーブローが推奨ですが、ステンレス鋼、チタン合金、耐熱合金の加工には、水溶性切削油剤の使用が効果的です・機械や治具などの剛性が少なく、びびりが発生するような場合には、切削速度(と送り(を同じ比率で下げてください・工具の突き出し長さが長く、びびりが発生する場合には、切削速度(と送り(を20 \sim 40 < 40 < 40 < 40 < 60 < 61 < 7 < 7 < 7 < 7 < 8 < 8 < 8 < 7 < 7 < 8 < 8 < 8 < 8 < 8 < 8 < 8 < 8 < 8 < 8 < 8 < 8 < 8 < 8 < 8 < 8 < 8 < 8 < 8 < 8 < 8 < 8 < 8 < 8 < 8 < 8 < 8 < 8 < 8 < 8 < 8 < 8 < 8 < 8 < 8 < 8 < 9 < 8 < 9 < 8 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 < 9 <

形状加工(荒加工) TCFF**A3...

ISO	被削材	硬さ	画 さ 1/2 / /		<i>f</i> z (mm/t)	
	1X FJ 17J	従る	Vc (m/min)	ø6 - ø8	ø10 - ø12	ø16 - ø20
	鋳鉄	150 - 250 HB	250 - 1000	0.1 - 0.15	0.17 - 0.19	0.23 - 0.25
K	ダクタイル鋳鉄	150 - 250 HB	250 - 1000	0.1 - 0.15	0.17 - 0.19	0.23 - 0.25
	可鍛鋳鉄	150 - 250 HB	250 - 1000	0.1 - 0.15	0.17 - 0.19	0.23 - 0.25
N	非鉄金属/ グラファイト	-	500 - 1500	0.1 - 0.15	0.17 - 0.19	0.23 - 0.25
S	ニッケル基合金	-	250 - 1000	0.1 - 0.13	0.15 - 0.18	0.20 - 0.22

ニッケル基合金を加工する場合は、切削速度250 m/min以上でドライ加工を行ってください。















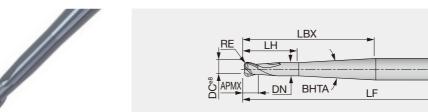


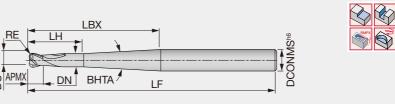


IDMEISTER

TETR**A2**R

2枚刃、トロイダルエンドミル





形 番	AH725	DC	DCONMS	NOF	DN	RE	APMX	LH	LBX	ВНТА	LF	シャンク
TETR020A2-2/08C06R05M80	•	2	6	2	1.9	0.5	2	8	40	3.6°	80	円筒
TETR030A2-2/12C06R05M80	•	3	6	2	2.8	0.5	2	12	40	3.3°	80	円筒
TETR040A2-3/16C06R1M80	•	4	6	2	3.7	1	3	16	40	2.8°	80	円筒
TETR060A2-4/25C08R2M100	•	6	8	2	5.6	2	4	25	66	2.0°	100	円筒

●:設定アイテム

参照ページ:標準切削条件 → P69

■標準切削条件

溝加工 / 荒加工

ISO	被削材	硬さ	Vc (m/min)		fz (mm/t)						
130	10 Hi 10	IX.C	VC (111/111111) -	ø2	ø3	ø4	ø6				
P	炭素鋼	- 300 HB	140 - 180	0.01 - 0.03	0.01 - 0.04	0.02 - 0.05	0.03 - 0.07				
	合金鋼	- 300 HB	70 - 150	0.01 - 0.03	0.01 - 0.04	0.02 - 0.05	0.03 - 0.07				
M	ステンレス鋼	- 200 HB	60 - 100	0.01 - 0.03	0.01 - 0.04	0.02 - 0.05	0.03 - 0.07				
K	鋳鉄	150 - 250 HB	80 - 180	0.01 - 0.03	0.01 - 0.04	0.02 - 0.05	0.03 - 0.07				
N	アルミ合金	-	300 - 750	0.01 - 0.03	0.01 - 0.04	0.02 - 0.05	0.03 - 0.07				
S	チタン合金	-	20 - 50	0.01 - 0.03	0.01 - 0.04	0.02 - 0.05	0.03 - 0.07				
H	高硬度鋼	- 60 HRC	20 - 30	0.01 - 0.03	0.01 - 0.04	0.02 - 0.05	0.03 - 0.07				

中仕上げ加工 / 肩削り ae = 0.1~0.4xD

ISO	被削材	硬さ	Vc (m/min)		<i>f</i> z (m	ım/t)	
130	TX HJ 1/J	灰C	VC (111/111111)	ø2	ø3	ø4	ø6
P	炭素鋼	- 300 HB	150 - 220	0.01 - 0.03	0.01 - 0.04	0.02 - 0.05	0.03 - 0.07
	合金鋼	- 300 HB	70 - 160	0.01 - 0.03	0.01 - 0.04	0.02 - 0.05	0.03 - 0.07
M	ステンレス鋼	- 200 HB	80 - 130	0.01 - 0.03	0.01 - 0.04	0.02 - 0.05	0.03 - 0.07
K	鋳鉄	150 - 250 HB	130 - 220	0.01 - 0.03	0.01 - 0.04	0.02 - 0.05	0.03 - 0.07
N	アルミ合金	-	350 - 850	0.01 - 0.03	0.01 - 0.04	0.02 - 0.05	0.03 - 0.07
S	チタン合金	-	40 - 60	0.01 - 0.03	0.01 - 0.04	0.02 - 0.05	0.03 - 0.07
H	高硬度鋼	- 60 HRC	30 - 70	0.01 - 0.03	0.01 - 0.04	0.02 - 0.05	0.03 - 0.07

仕上げ加工 / 小切削幅高送り加工 ae = 0.05~0.1xD

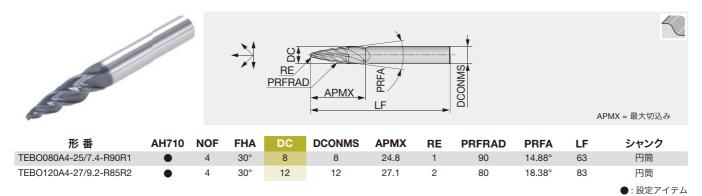
ISO	•	· 硬さ	I/o /m /min)		<i>f</i> z (m	ım/t)	
130	被削材	使ら	Vc (m/min) –	ø2	ø3	ø4	ø6
P	炭素鋼	- 300 HB	170 - 280	0.01 - 0.03	0.01 - 0.04	0.02 - 0.05	0.03 - 0.07
	合金鋼	- 300 HB	110 - 220	0.01 - 0.03	0.01 - 0.04	0.02 - 0.05	0.03 - 0.07
M	ステンレス鋼	- 200 HB	100 - 160	0.01 - 0.03	0.01 - 0.04	0.02 - 0.05	0.03 - 0.07
K	鋳鉄	150 - 250 HB	180 - 280	0.01 - 0.03	0.01 - 0.04	0.02 - 0.05	0.03 - 0.07
N	アルミ合金	-	350 - 900	0.01 - 0.03	0.01 - 0.04	0.02 - 0.05	0.03 - 0.07
S	チタン合金	-	50 - 70	0.01 - 0.03	0.01 - 0.04	0.02 - 0.05	0.03 - 0.07
H	高硬度鋼	- 60 HRC	40 - 80	0.01 - 0.03	0.01 - 0.04	0.02 - 0.05	0.03 - 0.07

- ・切削幅aeが上限の場合には、切削速度Vcは下限の数値で開始してください

- ・切削幅aeか上限の場合には、切削速度 VCは下限の数値で開始してください
 ・満長が長いアイテム(2xDを超える)は溝加工には適しません
 ・エアーブローが推奨ですが、ステンレス鋼、チタン合金、耐熱合金の加工には、水溶性切削油剤の使用が効果的です
 ・機械や治具などの剛性が少なく、びびりが発生するような場合には、切削速度 Vcと送りをを同じ比率で下げてください
 ・工具の突き出し長さが長く、びびりが発生する場合には、切削速度 Vcと送りをを20 ~ 40 %低くしてください
 ・溝加工において高硬度鋼、耐熱鋼、一部ステンレス鋼は、ap = 0.2xDより確認しながらapをアップさせてください
 ・肩削り加工において高硬度鋼、耐熱鋼の切削幅は、ae = 0.05xDより確認しながらアップしてください
 ・仕上げ加工において壁面の粗さを得るには、低送りで使用してください

TEBO.

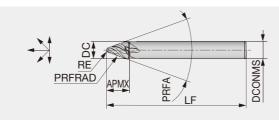
4枚刃、中仕上げ~仕上げ加工用、バレル、ロングタイプ、高能率倣い加工用





4,枚刃、中仕上げ~仕上げ加工用、バレル、ショートタイプ、高能率倣い加工用







形 番	AH710	NOF	FHA	DC	DCONMS	APMX	RE	PRFRAD	PRFA	LF	シャンク
TEBO080A4-10/20.0-R250R1	•	4	30°	8	8	10	1	250	40°	63	円筒
TEBO100A4-11/20.0-R250R2		4	30°	10	10	11	2	250	40°	72	円筒
TEBO120A4-12/20.0-R250R3	•	4	30°	12	12	12	3	250	40°	83	円筒

APMX

DCONMS

8

10

12

APMX

5

7

9

FHA

30°

30°

30°

DC

10

12

DCONMS

RE

0.75

1

BSR

16

20

25

LF

63

72

83

●: 設定アイテム

APMX = 最大切込み

シャンク

円筒

円筒

円筒 ●:設定アイテム







TEBL...

4,6枚刃、中仕上げ~仕上げ加工用、レンズ、高能率倣い加工用

AH710

NOF

6







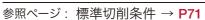








Н



形番

TEBL080A4-05R15R0.75-63

TEBL100A6-07R20R1-72

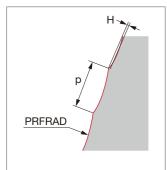
TEBL120A6-09R25R1-83



■標準切削条件

ISO	被消	小材	硬さ	選択基準	材種	切削速度	刃当り送り fz (mm/t) 工具径 DC (mm)		
						Vc (m/min)	8	10	12
	低炭 SS400, S		- 200 HB	第一選択	AH710	210 - 300	0.04 - 0.08	0.05 - 0.1	0.06 - 0.12
P	炭素鋼、 S55C, SCI		- 300 HB	第一選択	AH710	160 - 240	0.024 - 0.064	0.03 - 0.08	0.036 - 0.096
	プリハードン鋼 PX5, NAK80など		30 - 40 HRC	第一選択	AH710	130 - 200	0.016 - 0.064	0.02 - 0.08	0.024 - 0.096
M	ステンレス鋼 SUS304, SUS316など		-	第一選択	AH710	60 - 110	0.016 - 0.056	0.02 - 0.07	0.024 - 0.084
K	ねずみ FC250, F		150 - 250 HB	第一選択	AH710	150 - 275	0.04 - 0.08	0.05 - 0.1	0.06 - 0.12
	ダクタイ FCD40		150 - 250 HB	第一選択	AH710	150 - 200	0.04 - 0.08	0.05 - 0.1	0.06 - 0.12
	チタン Ti-6Al-		-	第一選択	AH710	60 - 90	0.016 - 0.032	0.02 - 0.04	0.024 - 0.048
S	耐熱 インコネル		-	第一選択	AH710	20 - 35	0.016 - 0.032	0.02 - 0.04	0.024 - 0.048
	高硬度鋼	SKD61 など	40 - 50 HRC	第一選択	AH710	40 - 80	0.008 - 0.024	0.01 - 0.03	0.012 - 0.036
H	同便反興	SKD11 など	50 - 60 HRC	第一選択	AH710	40 - 80	0.008 - 0.024	0.01 - 0.03	0.012 - 0.036

■ カスプ高さとピッチ



H: カスプ高さ p: ピッチ

PRFRAD: 切れ刃の曲率半径

カスプ高さ (H) からピッチ (p) を決める場合

p =	8 ×	Н×	PRFRAD
(mm)			

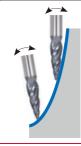
形番	H (mm) PRFRAD(mm)	0.001	0.002	0.003	0.004	0.005	0.01
TEBO080A4-10/20.0-R250R1	250	1.4	2	2.4	2.8	3.2	4.5
TEBO100A4-11/20.0-R250R2	250	1.4	2	2.4	2.8	3.2	4.5
TEBO120A4-12/20.0-R250R3	250	1.4	2	2.4	2.8	3.2	4.5
TEBO080A4-25/7.4-R90R1	90	0.8	1.2	1.5	1.7	1.9	2.7
TEBO120A4-27/9.2-R85R2	85	0.8	1.2	1.4	1.6	1.8	2.6
TEBL080A4-05R15R0.75-63	16	0.4	0.5	0.6	0.7	0.8	1.1
TEBL100A6-07R20R1-72	20	0.4	0.6	0.7	0.8	0.9	1.3
TEBL120A6-09R25R1-83	25	0.4	0.6	0.8	0.9	1	1.4

ピッチ (p) からカスプ高さ (H) を決める場合

ш_	p²		
(mm)	8 × PRFRAD		

形番	p (mm) PRFRAD (mm)	0.5	0.75	1	1.25	1.5	1.75
TEBO080A4-10/20.0-R250R1	250	0.0001	0.0003	0.0005	0.0008	0.0011	0.0015
TEBO100A4-11/20.0-R250R2	250	0.0001	0.0003	0.0005	0.0008	0.0011	0.0015
TEBO120A4-12/20.0-R250R3	250	0.0001	0.0003	0.0005	0.0008	0.0011	0.0015
TEBO080A4-25/7.4-R90R1	90	0.0003	0.0008	0.0014	0.0022	0.0031	0.0043
TEBO120A4-27/9.2-R85R2	85	0.0004	0.0008	0.0015	0.0023	0.0033	0.0045
TEBL080A4-05R15R0.75-63	16	0.002	0.0044	0.0078	0.0122	0.0176	0.0239
TEBL100A6-07R20R1-72	20	0.0016	0.0035	0.0063	0.0098	0.0141	0.0191
TEBL120A6-09R25R1-83	25	0.0013	0.0028	0.005	0.0078	0.0113	0.0153

5 軸加工機で使用する場合



工具軸を傾斜し加工することで バレルR部を使用し、勾配面が ピッチを大きく加工できます。 更に先端 R 部を使用することで 加工段差の少ない切削が可能で

■ バレルタイプで加工可能

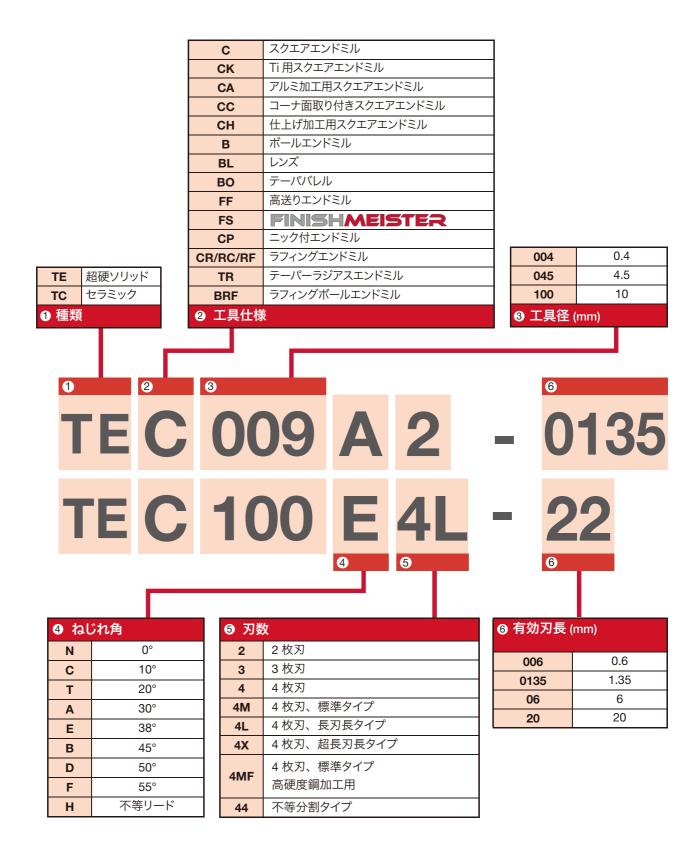
3 軸加工機で使用する場合



バレルR部を使用し、立ち壁に 近い勾配面をピッチを大きく加 工できます。但し、底部 (隅部) 等は別工具で加工する必要があ ります。

■ 別工具が必要

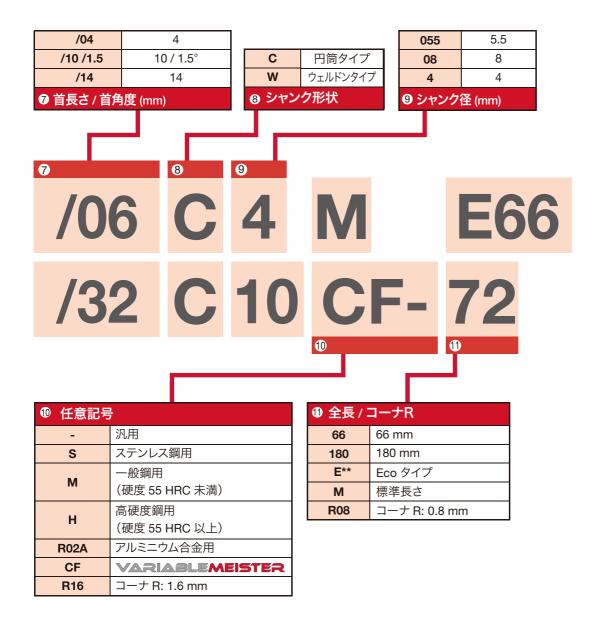
■形番の呼び方



公差

工具径	工具径 DC ^{e8}	シャンク径 DCONMS ^{h6}
< 3*	-0.014 - 0.028	0 - 0.007
3 - 6	-0.02 - 0.038	0 - 0.008
6 - 10	-0.025 - 0.047	0 - 0.009
10 - 18	-0.032 - 0.059	0 - 0.011
18 - 30	-0.04 - 0.073	0 - 0.013

^{*} AH3005材種アイテムを除く。



□本 社 **∓** 970-1144 福島県いわき市好間工業団地11-1 ☎ 0246(36)8501 FAX 0246(36)8542 ●営 部 〒 970-1144 福島県いわき市好間工業団地11-1 **a** 0246(36)8520 FAX 0246(36)8538 業 本 ●東 部 東 京 営 業 〒 222-0033 神奈川県横浜市港北区新横浜 1-7-9 (友泉新横浜一丁目ビル) ☎ 045(470)8195 FAX 045(470)8562 〒 950-0950 潟 営 FAX 025(281)1123 業 新潟県新潟市中央区鳥屋野南 3-10-26 (ウェルズ 21 とやのみなみ B-3) ☎ 025(281)1121 FAX 0545(60)6313 〒 416-0952 静岡県富士市青葉町542 (瀬尾ビル2階) 業 **a** 0545(60)6311 富 営 所 群 馬 県 高 崎 市 八 島 町 17(イシイビル6階) 高崎営業所 〒 370-0849 **a** 027(327)5597 FAX 027(323)8719 北営業所 宮城県仙台市宮城野区宮城野 1-12-15 (松栄宮城野ビル) FAX 022(293)0272 〒 983-0045 ☎ 022(297)1911 いわき営業所 〒 970-1144 福島県いわき市好間工業団地11-1 **☎** 0246(36)8155 FAX 0246(36)8156 長 野 営 業 所 〒 386-0014 長野県上田市材木町 2-9-4(産業振興ビル3階A) ☎ 0268(26)3870 FAX 0268(26)3872 部 支 店 ● 由 名古屋営業所 〒 470-0124 愛知県日進市浅田町茶園77-1 ☎ 052(805)6012 FAX 052(805)6025 河営業所 〒 446-0056 愛知県安城市三河安城町 1-9-2 (第2東祥ビル2階) ☎ 0566(73)9110 FAX 0566(73)9355 石川県金沢市広岡 2-13-23 AGS ビル 205 号室 沢 営 業 所 〒 920-0031 ☎ 076(222)2727 FAX 076(222)2730 松営業所 〒 435-0013 静岡県浜松市中央区天竜川町 1036 (グリーンビル) ☎ 053(422)6266 FAX 053(422)6264 トヨタ営業所 **∓** 470-0124 愛知県日進市浅田町茶園77-1 ☎ 052(805)6011 FAX 052(805)6083 ●西 部 支 店 阪 営 業 所 〒 559-0034 大阪市住之江区南港北 2-1-10 ATC ビル O's 棟北館 6 階 **☎** 06(7668)4501 FAX 06(7668)4519 京都営業所 〒 612-0026 京都府京都市伏見区深草堀田町 10-1 京阪藤の森ビル9階 FAX 075(286)1303 **a** 075(286)1300 神戸営業所 兵庫県明石市本町 2-1-26 (ニッセイ明石ビル) FAX 078(911)9898 〒 673-0892 **☎** 078(911)9901 岡山営業所 〒 700-0971 岡山県岡山市北区野田 3-13-39 (野田センタービル) **☎** 086(245)2915 FAX 086(245)2912 広島営業所 〒 730-0051 広島県広島市中区大手町 2-11-2 (グランドビル大手町) ☎ 082(541)0541 FAX 082(541)0540 岡営業所 〒 839-0801 福 岡 県 久 留 米 市 宮 ノ 陣 3-7-57 ☎ 0942(37)1326 FAX 0942(37)1346

⚠ 安全上の注意点

- ●ご使用の際には、安全カバーや保護メガネ等の保護具をご使用ください。
- ●切れ刃が鋭利なため素手でさわらないでください。
- ●切れ味を確認して早めに工具交換を行ってください。
- ●切削中に発生する火花や破損による発熱、切りくずで引火する危険があります。引火の危険があるところでは使用しないでください。 また、不水溶性切削油を使用する場合は防火対策が必要です。
- TAC フリーコール 切削技術相談

(名当) 0120-401-509 受付時間は平日の 9:00 ~ 17:00 です



tungaloy.com/jp タンガロイ公式アカウント

facebook.com/tungaloyjapan twitter.com/tungaloyjapan





www.youtube.com/tungaloycorporation

製品のお問い合わせは











П



AS9100 認証取得 登録番号 78006 登録日 2015.11.04 ISO 14001 認証取得 登録番号 EC97J1123 登録日 1997.11.26

友だち追加は

こちらから。