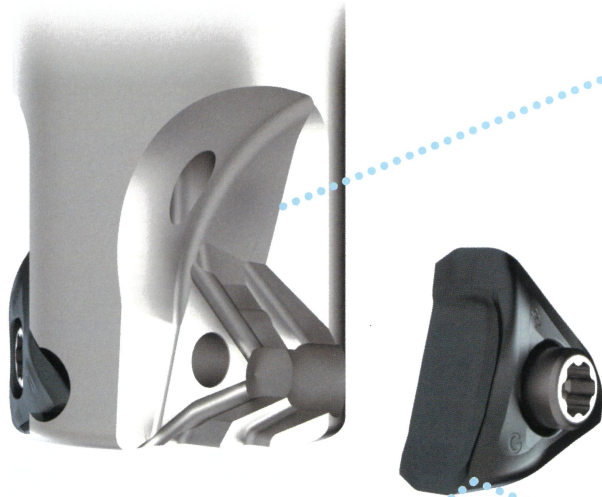


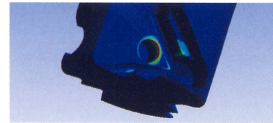
「エンドミルに求められるものは何か？」その答えを探して全国各地を飛び回りました。見えてきたニーズは、「低抵抗」と「高剛性」の両立。そこで考えたのが、縦置き3角形チップ。チップ縦置きでホルダの芯厚を大きく確保。3角形チップでポジタイプにも勝る低抵抗化を実現。過酷な加工環境下でもびびりに強く安心してご使用いただけます。

タフなホルダ。長寿命チップ。

カケにくい！ 寿命アップ！ を実現



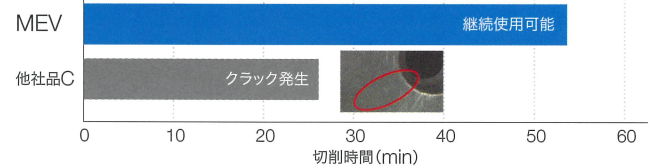
ホルダの硬度アップ ※従来比 耐びびり性能を向上！



最大応力を低減し
ホルダの破損を抑制

ホルダ耐久性比較 (当社比較)

※推奨条件外での高送り比較

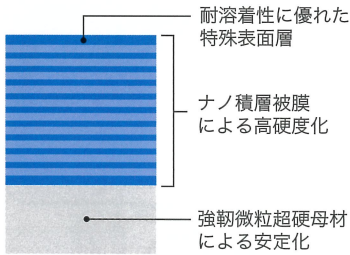


MEGACOAT NANO®採用で 長寿命！

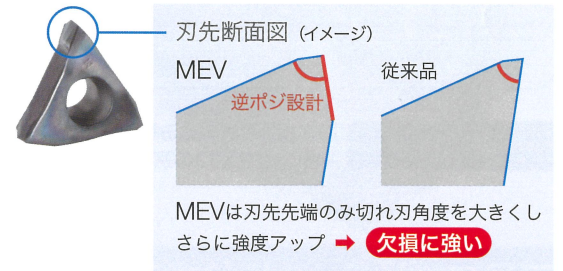
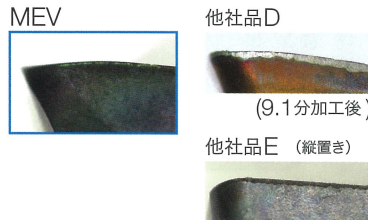
MEGACOAT NANO®は耐摩耗性と耐溶着性に優れ、長寿命安定加工を実現 ※ PR15シリーズのみ

さらに逆ポジ設計で 欠損に強い！

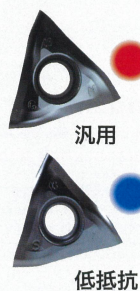
キリトリ



刃先状態 (14分加工後)



切削条件: $V_c = 180 \text{ m/min}$, $a_p \times a_e = 3 \times 10 \text{ mm}$, $f_z = 0.1 \text{ mm/t}$, $\phi 20$, Dry 被削材: SKD11 (30~35HS) (当社比較)



推奨チップ材種

プレカ	P	M	K	S	H 45HRC以下
GM	PR1525 PR1535		PR1510		PR1525
SM		PR1535 CA6535		PR1535 CA6535	

※ マルテンサイト系ステンレス鋼、耐熱合金の第1推奨はCA6535

エンドミルタイプ
Φ20~Φ32



モジュラータイプ
Φ20~Φ32



フェースミルタイプ
Φ32~Φ50

ホルダ型番

加工径	刃数				
	00	000	0000	00000	000000
MEV	○	S○	○	○	○
MEV	○○○R	-	○	○	○ - M
MEV	○	M○	○	○	○