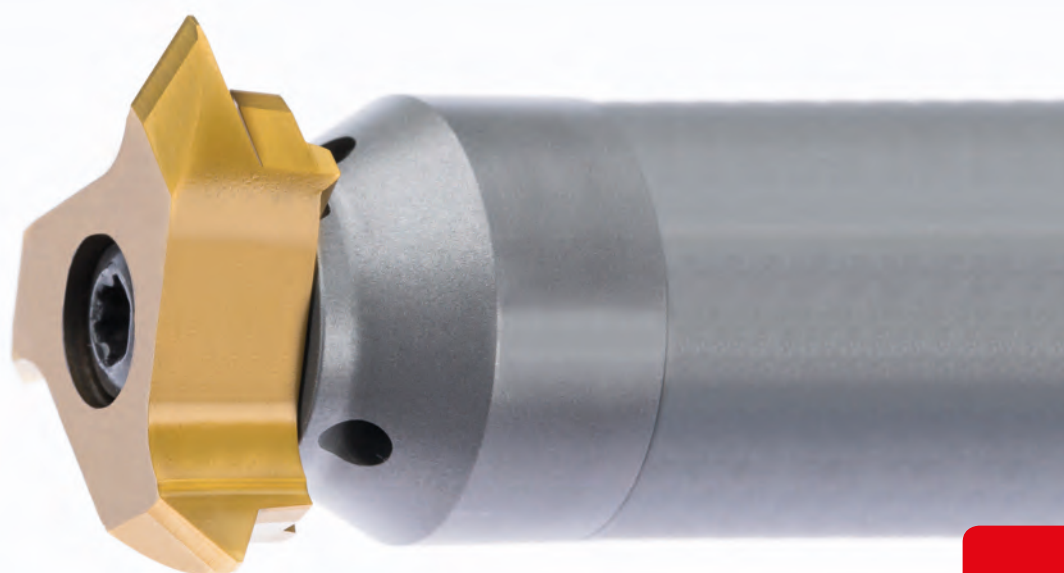


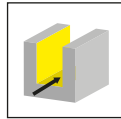


対応システム/System	ページ/Page
M304	276
M306	284
M308	296
M311	306
M313	316
M328	326
M332	336
M275	342
380	348

概要
Overview

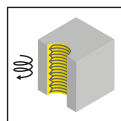
ページ/Page
278

ミーリングシャンク
Milling shank
M304



ページ/Page
279

インサート
Insert
304



ページ/Page
280-282

注意:

呼び径は常にねじ上の最大径Øです。原則として、指定はねじのサイズに基づいて行われます。

例：M12×1→呼び径12

下穴径が記載の推奨径より小さい場合にねじ切りカッターで再切削を行うとフォームエラーを起こします。

Attention:

The nominal diameter is always the largest Ø on the thread. As a rule, the designation is based on the size of the thread.

Example: M12 x 1 -> nominal diameter 12

Recutting of the milling tool will create profile errors if the nominal diameter of the component will be smaller than recommended.

M304



G

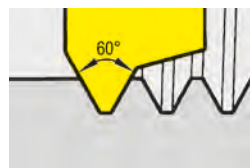
ねじ切り (円弧補間)

最小刃先径 $\varnothing 7.7 \text{ mm}$

Thread Milling Cutter
(by circular interpolation)

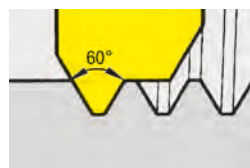
from Cutting edge $\varnothing 7,7 \text{ mm}$

さらい刃無し、メートルねじ タイプ 304
Partial profile, metric type 304



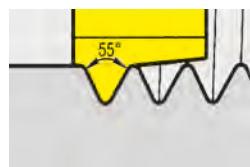
ピッチ / Pitch P	0.5	0.75	1.0	1.25	1.5
ねじ呼び径 / Nominal diameter					
タイプ / type 304 / Ds 7,7					
304.0515.01	≥ 9	≥ 9	≥ 9	≥ 10	≥ 10

さらい刃付き、メートルねじ タイプ 304
Full profile, metric type 304



ピッチ / Pitch P	1.5
ねじ呼び径 Nominal diameter	
タイプ / type 304 / Ds 7,7	
304.0815.02	≥ 12

さらい刃付き、ウィットねじ タイプ 304
Full profile, Whitworth type 304



TPI	19	14	11
ねじ / Thread			
タイプ / type 304 / Ds 7,7			
304.05519.02	G 1/4"		

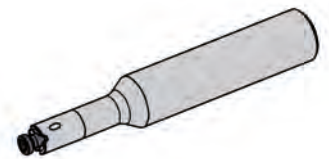
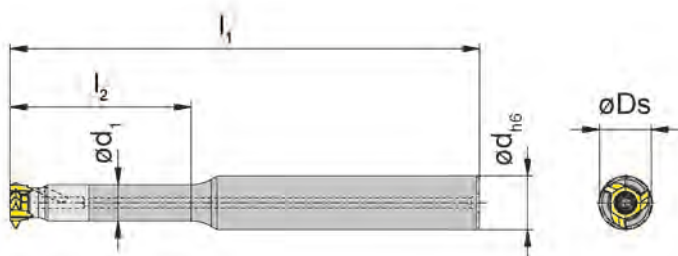
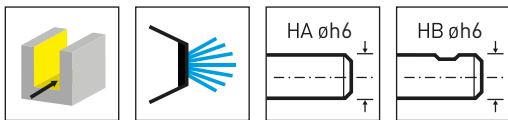


図 = 右勝手バージョン
Picture = right hand cutting version

型式 Part number	d	l ₁	l ₂	d ₁	形状 Form	HWS
M304.0508.02A	8	63	20	5.4	A	304044R
M304.0508.03A	8	70	27	5.4	A	304044R
M304.0508.02B	8	63	20	5.4	B	304044R
M304.0508.03B	8	70	27	5.4	B	304044R

Ds は インサート参照
Ds see inserts

予備部品
Spare Parts

ミーリングシャンク Milling shank	ねじ Clamping Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
M304...	1.8.4T6EP	T6PL

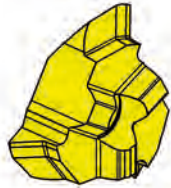
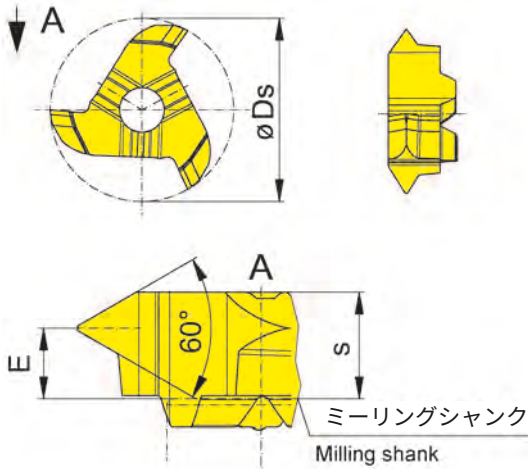
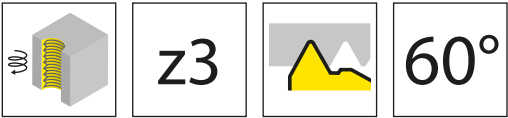


図 = 右勝手バージョン
Picture = right hand cutting version

超硬材種
Carbide grades
▲ 在庫品
on stock
△ 4週間
4 weeks

型式 Part number	P	P _{max}	E	s	Ds	HIS	AS45
304.0515.01	0.5	1.5	1.9	2.75	7.7	304044R	▲
	P	●					
	M	●					
	K	●					
	N	○					
	S	●					
	H	-					

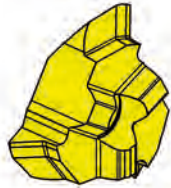
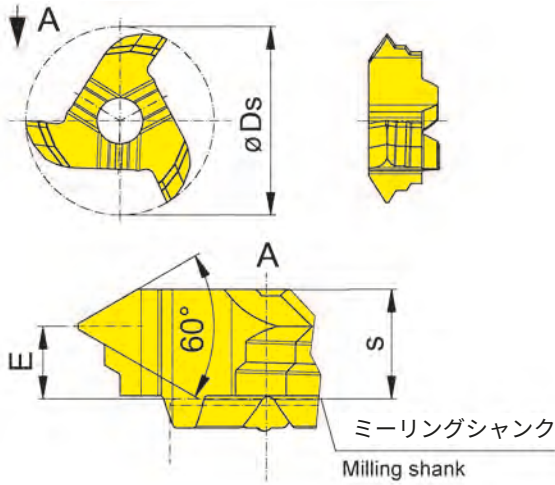
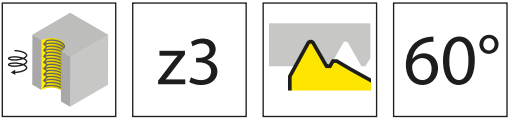


図 = 右勝手バージョン
Picture = right hand cutting version

超硬材種
Carbide grades
▲ 在庫品
on stock
△ 4週間
4 weeks

型式 Part number	P	E	s	Ds	HIS	AS45
304.0815.02	1.5	2	2.75	7.7	304044R	▲
	P	●				
	M	●				
	K	●				
	N	○				
	S	●				
	H	-				



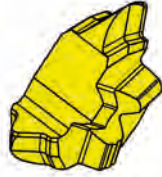
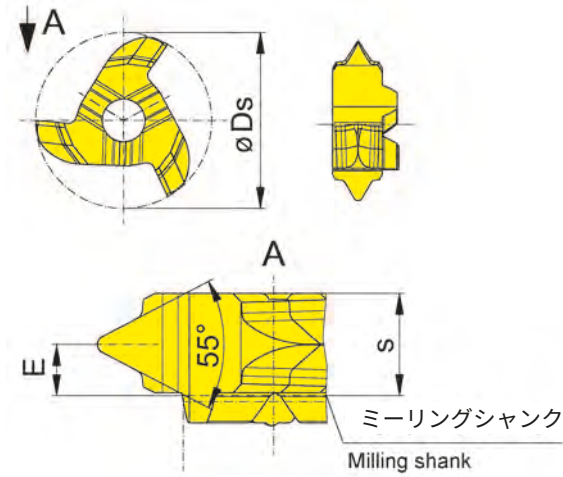
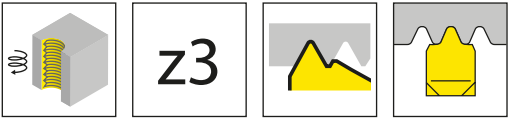
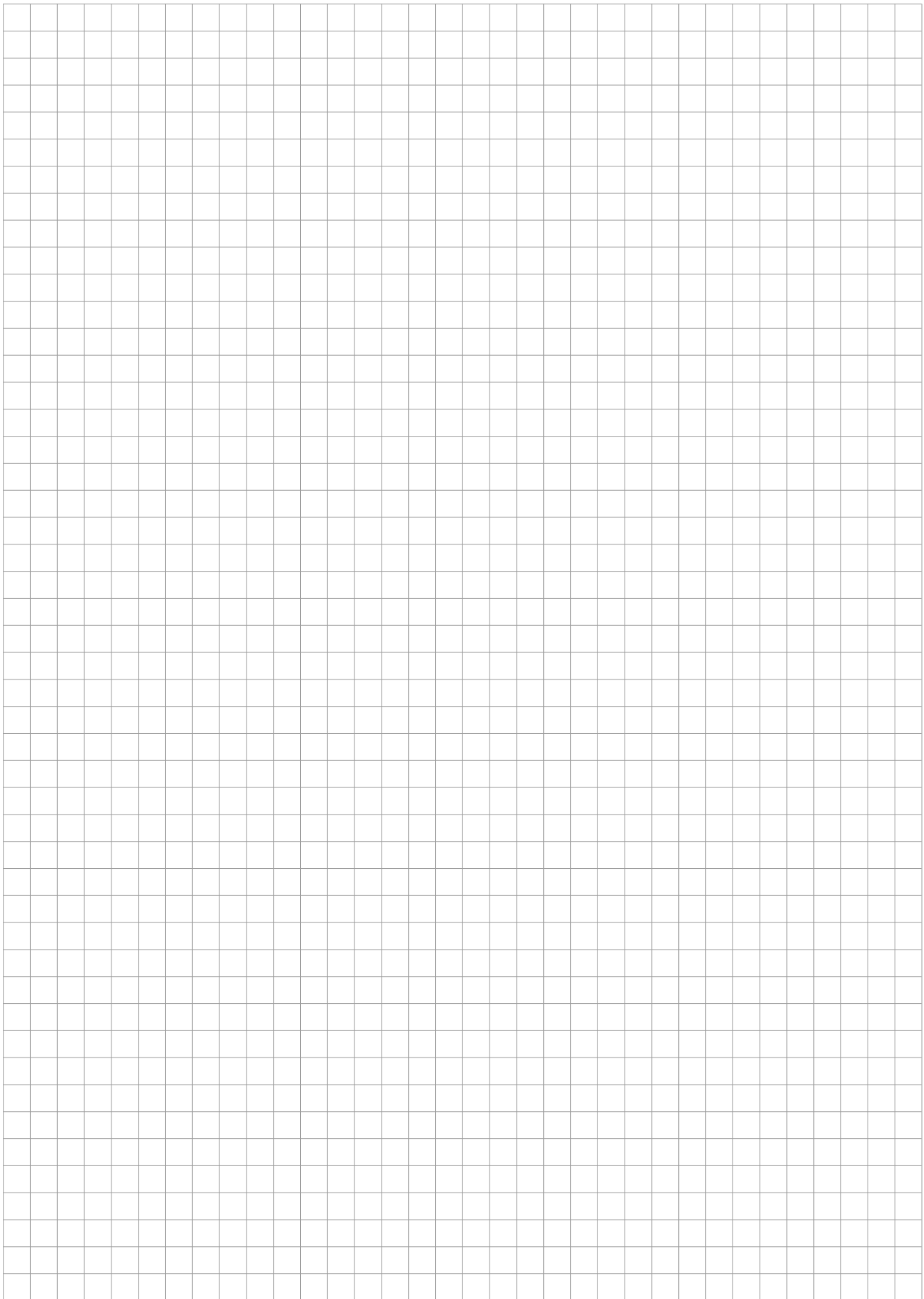


図 = 右勝手バージョン
Picture = right hand cutting version

超硬材種
Carbide grades
▲ 在庫品
on stock
△ 4週間
4 weeks

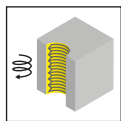
型式 Part number	TPI	E	s	Ds	HIS	AS45
304.5519.02	19	1.5	2.75	7.7	304044R	▲
						P ●
						M ●
						K ●
						N ○
						S ●
						H -



概要
Overview

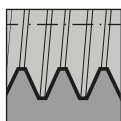
ページ/Page
286

ミーリングシャンク
Milling shank
M306

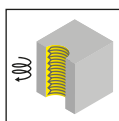


ページ/Page
287

インサート
Insert
108/306/606



ページ/Page
288



ページ/Page
289-294

注意:

呼び径は常にねじ上の最大径Øです。原則として、指定はねじのサイズに基づいて行われます。

例：M12×1→呼び径12

下穴径が記載の推奨径より小さい場合にねじ切りカッターで再切削を行うとフォームエラーを起こします。

Attention:

The nominal diameter is always the largest Ø on the thread. As a rule, the designation is based on the size of the thread.

Example: M12 x 1 -> nominal diameter 12

Recutting of the milling tool will create profile errors if the nominal diameter of the component will be smaller than recommended.

M306



G

ねじ切り (円弧補間)

最小刃先径 $\varnothing 9.6 \text{ mm}$

Thread Milling Cutter
(by circular interpolation)

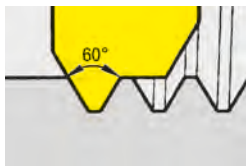
from Cutting edge $\varnothing 9,6 \text{ mm}$

さらい刃無し、メートルねじ タイプ 108, 306, 606
Partial profile, metric type 108, 306, 606



ピッチ / Pitch P	0.5	0.75	1.0	1.25	1.5	1.75	2.0	2.5	3.0
ねじ呼び径 / Nominal diameter									
タイプ / type 108 / Ds 9.6									
R/L 108.0205.01	≥ 12	≥ 12							
R/L 108.0510.01			≥ 14	≥ 14					
R/L 108.0815.01					≥ 16	≥ 16			
タイプ / type 306 / Ds 10.0									
306.0515.01	≥ 12	≥ 12	≥ 13	≥ 13	≥ 14				
306.1020.01							≥ 16		
タイプ / type 306 / Ds 11.7									
306.0815.01					≥ 18				
306.0720.01			≥ 16	≥ 16	≥ 16	≥ 16	≥ 16		
306.2530.01								≥ 20	≥ 20
タイプ / type 606 / Ds 10.0									
606.0515.01	≥ 12	≥ 12	≥ 13	≥ 13	≥ 14				
タイプ / type 606 / Ds 11.7									
606.0720.01			≥ 16	≥ 16	≥ 16	≥ 16	≥ 16		

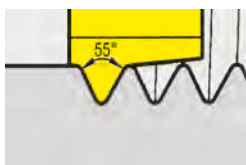
さらい刃付き、メートルねじ タイプ 306, 606
Full profile, metric type 306



ピッチ / Pitch P	1.5	2.0
ねじ呼び径 Nominal diameter		
タイプ / type 306 / Ds 11.7		
306.0815.02	≥ 22	
タイプ / type 306 / Ds 10.0		
306.1020.02		≥ 24

ピッチ / Pitch P	1.5
ねじ呼び径 Nominal diameter	
タイプ / type 606 / Ds 11.7	
606.0815.02	≥ 22

さらい刃付き、ウィットねじ タイプ 306, 606
Full profile, Whitworth type 306, 606



TPI	19	14	11
ねじ / Thread			
タイプ / type 306 / Ds 9,7			
306.5519.10.02	G $\frac{1}{4}$ "		
タイプ / type 306 / Ds 11,7			
306.5519.02	G $\frac{3}{8}$ "		
306.5514.02		G $\frac{1}{2}$ "	
306.5511.02			G1"
タイプ / type 606 / Ds 9,7			
606.5519.10.02	G $\frac{1}{4}$ "		
タイプ / type 606 / Ds 11,7			
606.5519.02	G $\frac{3}{8}$ "		
606.5514.02		G $\frac{1}{2}$ "	

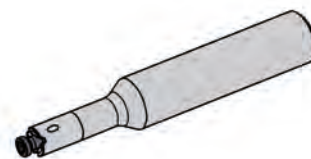
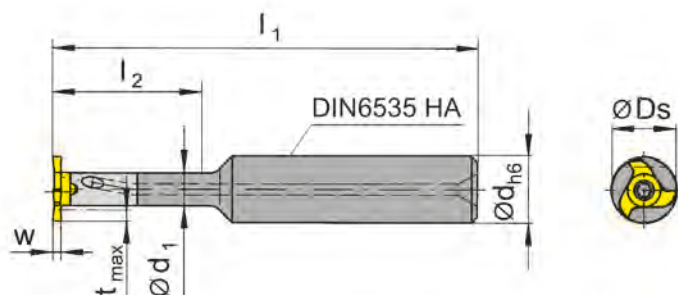
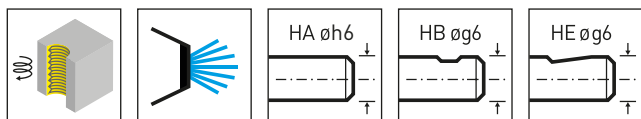


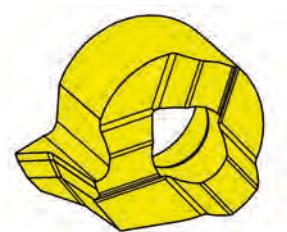
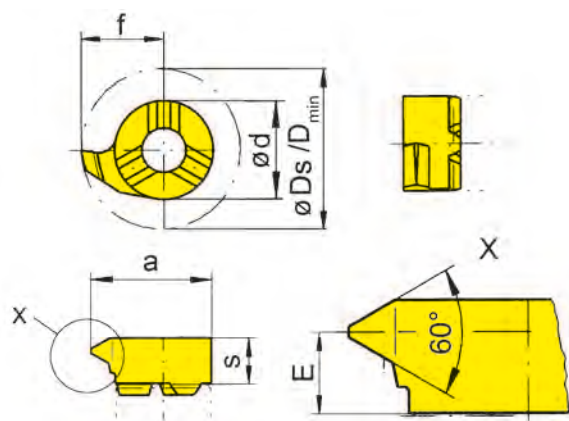
図 = 右勝手バージョン
Picture = right hand cutting version

型式 Part number	d	l ₁	l ₂	d ₁	形状 Form	HWS
M306.0712.02A	12	90	30	7.3	A	306060R • 306060L
M306.0716.01A	16	100	25	7.3	A	306060R • 306060L
M306.0716.02A	16	110	35	7.3	A	306060R • 306060L
M306.0712.02B	12	90	30	7.3	B	306060R • 306060L
M306.0716.01B	16	100	25	7.3	B	306060R • 306060L
M306.0716.02B	16	110	35	7.3	B	306060R • 306060L
M306.0712.02E	12	90	30	7.3	E	306060R • 306060L
M306.0716.01E	16	100	25	7.3	E	306060R • 306060L
M306.0716.02E	16	110	35	7.3	E	306060R • 306060L

Ds は インサート参照
Ds see inserts

予備部品
Spare Parts

ミーリングシャンク Milling shank	ねじ Clamping Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
M306...	2.6.5T8EP	T8PL



R = 右勝手バージョン図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

▲ 在庫品
on stock

超硬材種
Carbide grades
△ 4週間
4 weeks

型式 Part number	P	P _{max}	E	f	a	d	s	D _{min}	Ds	HIS	MG12	EG55	TH35	TI25	TN35
R108.0205.01	0.5	0.75	2.8	4.8	7.8	6	3.6	8	9.6	306060R	▲	▲	▲		▲
R108.0815.01	1.5	1.75	2.6	4.8	7.8	6	3.6	8	9.6	306060R	▲	▲	▲		▲
R108.0510.01	1	1.25	2.8	4.8	7.8	6	3.6	8	9.6	306060R	▲	▲	▲	▲	▲
L108.0205.01	0.5	0.75	2.8	4.8	7.8	6	3.6	8	9.6	306060L	△	▲	▲		▲
L108.0815.01	1.5	1.75	2.6	4.8	7.8	6	3.6	8	9.6	306060L	△	▲	▲		▲
L108.0510.01	1	1.25	2.8	4.8	7.8	6	3.6	8	9.6	306060L	△	▲	▲	▲	▲
P	o	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
M	-	o	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
K	-	o	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
N	-	-	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
S	-	-	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
H	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

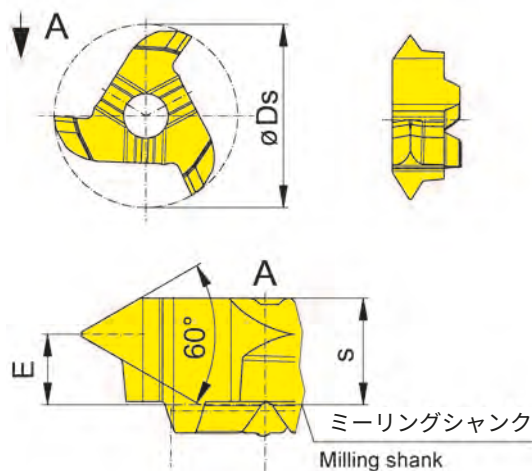


図 = 右勝手バージョン
Picture = right hand cutting version

超硬材種
Carbide grades
▲ 在庫品
on stock
△ 4週間
4 weeks

型式 Part number	P	P _{max}	E	s	Ds	HIS	AS45	TA45	TF45	TI25	TN35
306.0515.01	0.5	1.5	2.3	3.4	10	306060R	▲	▲			
306.0720.01	1	2	1.95	3.4	11.7	306060R	▲		▲	▲	▲
306.0815.01	1.5	1.5	2.25	3.4	11.7	306060R	▲		△	▲	▲
306.1020.01	2	2	2.2	3.4	10	306060R	▲			▲	
306.2530.01	2.5	3	1.7	3.4	11.7	306060R	▲		▲	▲	▲
P	●	●	●	●	●		●	●	●	●	●
M	●	●	●	●	●		●	●	●	●	●
K	●	●	●	●	●		●	●	●	●	●
N	○	●	●	●	●		○	●	●	●	●
S	●	●	●	●	●		●	●	●	●	●
H	-	-	-	-	-		-	-	-	-	-

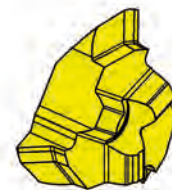
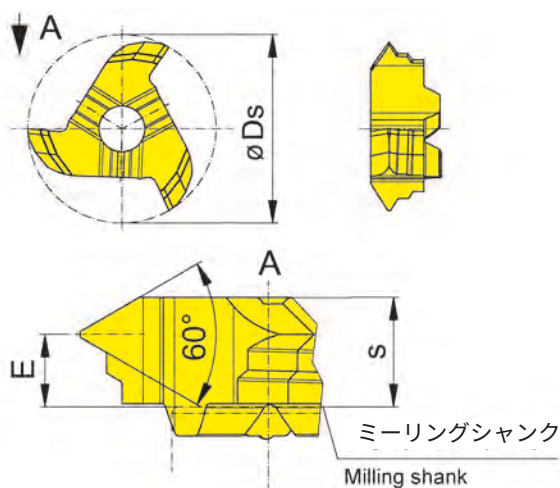


図 = 右勝手バージョン
Picture = right hand cutting version

▲ 在庫品
on stock

超硬材種
Carbide grades
△ 4週間
4 weeks

型式 Part number	P	E	s	Ds	HIS		AS45	TA45
306.0510.02	1	2.5	3.4	11.7	306060R	▲	●	●
306.0815.02	1.5	2.25	3.4	11.7	306060R	▲	●	▲
306.1020.02	2	2.2	3.4	10	306060R	▲	●	▲
						P	●	●
						M	●	●
						K	●	●
						N	○	●
						S	●	●
						H	-	-

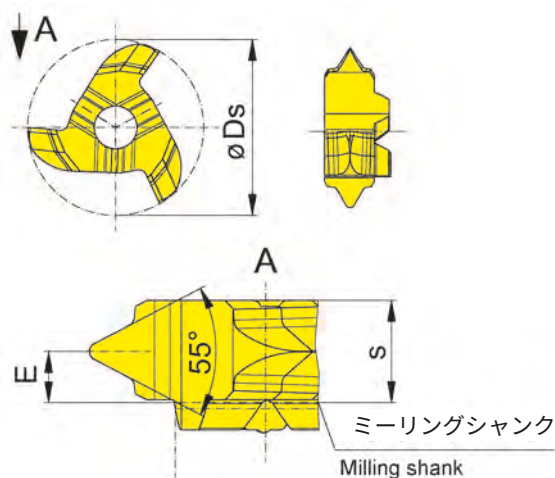


図 = 右勝手バージョン
Picture = right hand cutting version

▲ 在庫品
on stock

超硬材種
Carbide grades
△ 4週間
4 weeks

型式 Part number	TPI	E	s	Ds	HIS	AS45	TA45	TF45	TI25	TN35
306.5511.02	11	1.7	3.4	11.7	306060R	▲	▲		△	
306.5514.02	14	2	3.4	11.7	306060R	▲	▲			△
306.5519.02	19	2.2	3.4	11.7	306060R	▲	▲			
306.5519.10.02	19	2.2	3.4	9.7	306060R	▲	▲			
P	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
M	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
K	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
N	○	●	●	●	●	●	●	●	●	●
S	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
H	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

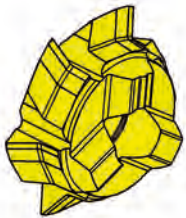
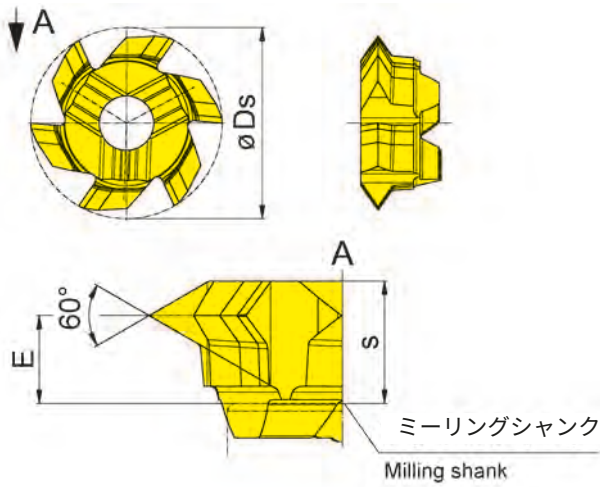
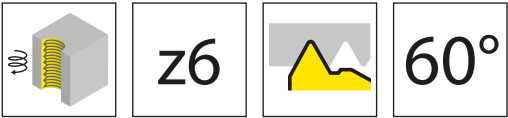


図 = 右勝手バージョン
Picture = right hand cutting version

超硬材種
Carbide grades
▲ 在庫品
on stock
△ 4週間
4 weeks

型式 Part number	P	P _{max}	E	s	Ds	HIS	AS45	TA45
606.0515.01	0.5	1.5	2.3	3.15	10	306060R	▲	▲
606.0720.01	1	2	1.95	3.15	11.7	306060R	▲	▲
	P	●	●					
	M	●	●					
	K	●	●					
	N	○	●					
	S	●	●					
	H	-	-					

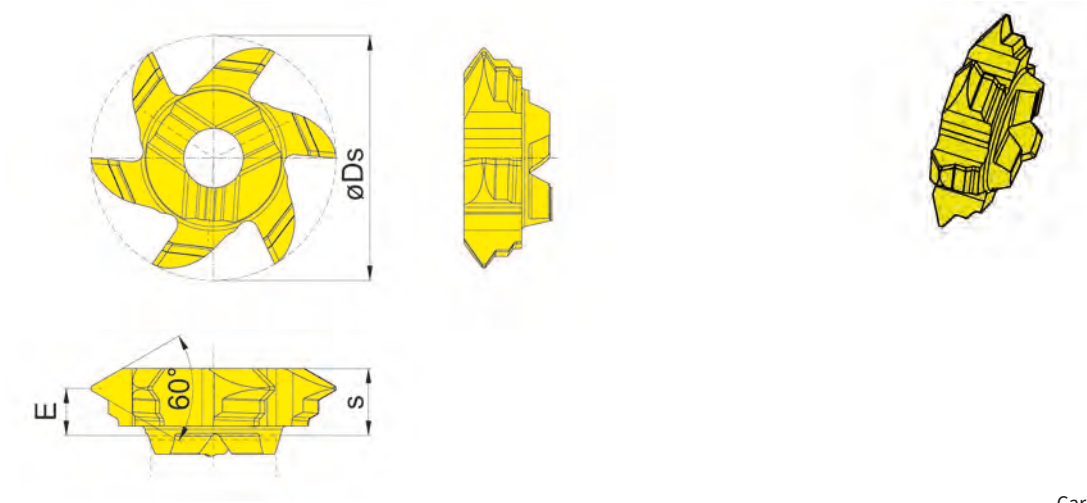
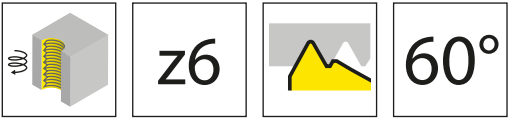


図 = 右勝手バージョン
Picture = right hand cutting version

超硬材種
Carbide grades

▲ 在庫品
on stock

△ 4週間
4 weeks

型式 Part number	P	E	s	Ds	HIS		AS45	TA45
606.0510.02	1	2.5	3.2	11.7	306060R		▲	▲
606.0815.02	1.5	2.25	3.2	11.7	306060R		▲	
						P	●	●
						M	●	●
						K	●	●
						N	○	●
						S	●	●
						H	-	-



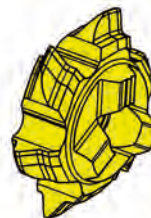
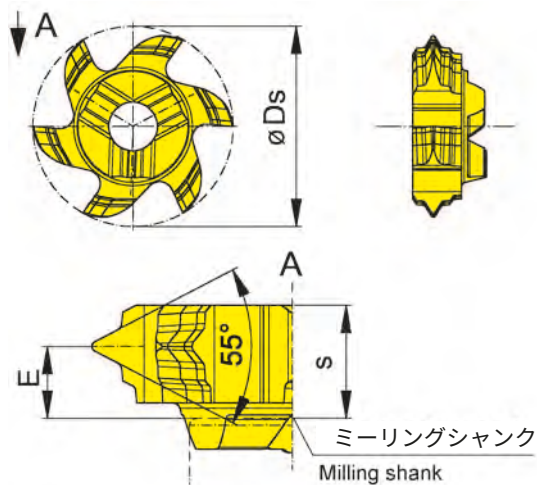
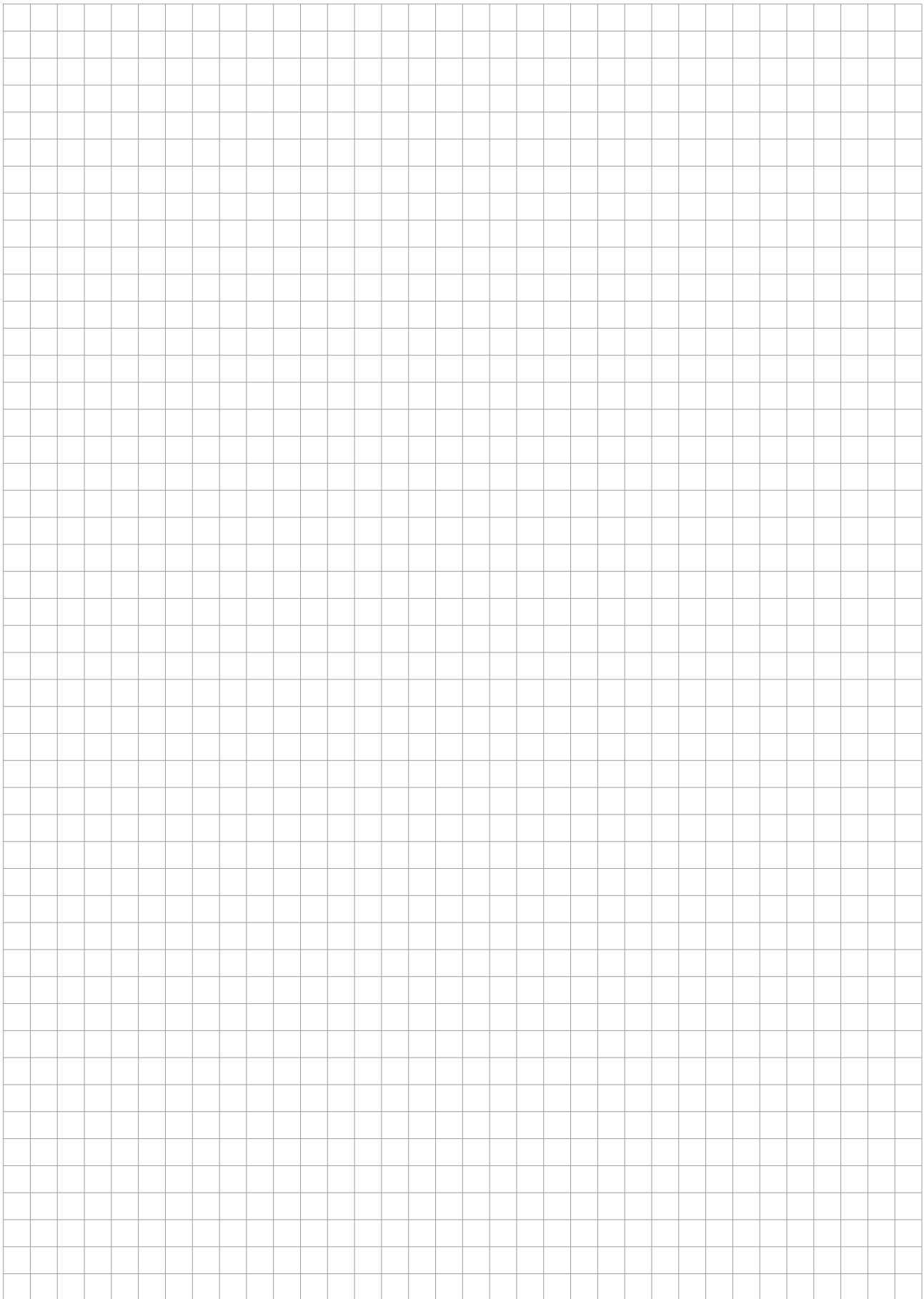


図 = 右勝手バージョン
Picture = right hand cutting version

▲ 在庫品
on stock

超硬材種
Carbide grades
△ 4週間
4 weeks

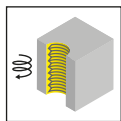
型式 Part number	TPI	E	s	Ds	HIS	AS45	TA45	TI25
606.5519.10.02	19	2.1	3.3	9.7	306060R	▲	▲	△
606.5514.02	14	2	3.3	11.7	306060R	▲	▲	△
606.5519.02	19	2.1	3.3	11.7	306060R	▲	▲	△
P	●	●	●	●	●	●	●	●
M	●	●	●	●	●	●	●	●
K	●	●	●	●	●	●	●	●
N	○	○	○	○	○	○	○	○
S	●	●	●	●	●	●	●	●
H	-	-	-	-	-	-	-	-



概要
Overview

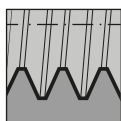
ページ/Page
298

ミーリングシャンク
Milling shank
M308

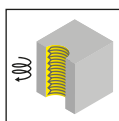


ページ/Page
299

インサート
Insert
111/308/608



ページ/Page
300-301



ページ/Page
302-305

注意:

呼び径は常にねじ上の最大径Øです。原則として、指定はねじのサイズに基づいて行われます。

例：M12×1→呼び径12

下穴径が記載の推奨径より小さい場合にねじ切りカッターで再切削を行うとフォームエラーを起こします。

Attention:

The nominal diameter is always the largest Ø on the thread. As a rule, the designation is based on the size of the thread.

Example: M12 x 1 -> nominal diameter 12

Recutting of the milling tool will create profile errors if the nominal diameter of the component will be smaller than recommended.

M308



G

ねじ切り (円弧補間)

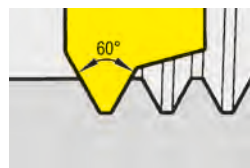
最小刃先径 Ø 13.4 mm

Thread Milling Cutter
(by circular interpolation)

from cutting edge Ø 13,4 mm

さらい刃無し、メートルねじ タイプ 111, 308

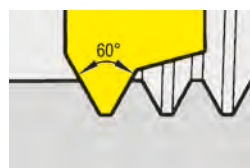
Partial profile, metric type 111, 308



ピッチ / Pitch P	0.5	0.75	1.0	1.25	1.5	1.75	2.0	2.5	3.0
ねじ呼び径 / Nominal diameter									
タイプ / type 111 / Ds 13.4									
R/L111.0205.01	≥ 18	≥ 16							
R/L111.0510.01			≥ 18	≥ 18					
R/L111.0815.01					≥ 20	≥ 20			
R/L111.1020.01							≥ 22		
R/L111.1325.01								≥ 24	
タイプ / type 308 / Ds 13.2									
308.1325.01								≥ 18	
タイプ / type 308 / Ds 15.7									
308.0815.01					≥ 22				
308.0720.01			≥ 20	≥ 20	≥ 20	≥ 20	≥ 20		
308.2530.01								≥ 24	≥ 24

さらい刃無し、メートルねじ タイプ 608

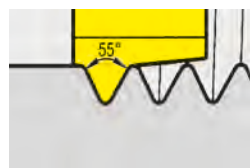
Partial profile, metric type 608



ピッチ / Pitch P	0.5	0.75	1.0	1.25	1.5	1.75	2.0	2.5	3.0
ねじ呼び径 / Nominal diameter									
タイプ / type 608 / Ds 13.2									
608.1325.01								≥ 18	
Typ / type 608 / Ds 15.7									
608.0720.01			≥ 20	≥ 20	≥ 20	≥ 20	≥ 20		
608.2530.01								≥ 24	≥ 24

さらい刃付き、ウィットねじ タイプ 111, 608

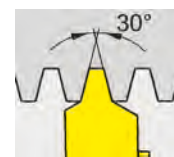
Full profile, Whitworth type 111, 608



TPI	19	14
ねじ呼び径 Nominal diameter		
タイプ / type 111 / Ds 13,4		
111.5519.02	≥ 18	
111.5514.02		≥ 21
ねじ / Thread		
タイプ / type 608 / Ds 13,5		
608.5514.02		G½"/G¾"

メートル台形ねじ タイプ 608

Trapezoidal thread, metric type 608



608.1525.01	Tr24x2.5
608.1730.01	Tr24x3
608.2240.01	Tr24x4

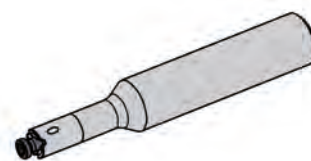
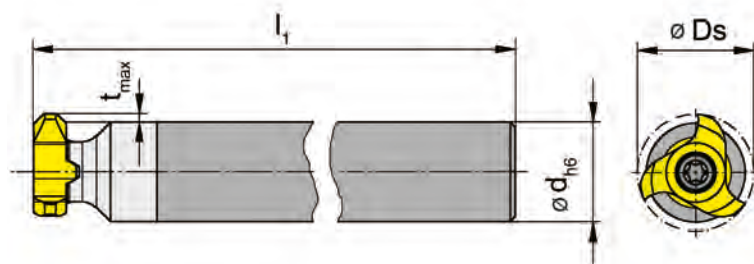
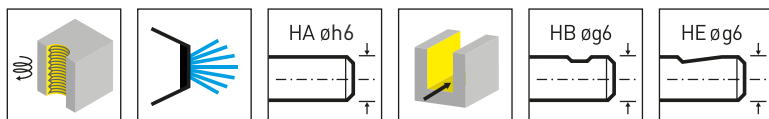


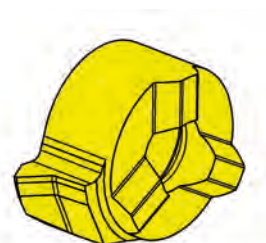
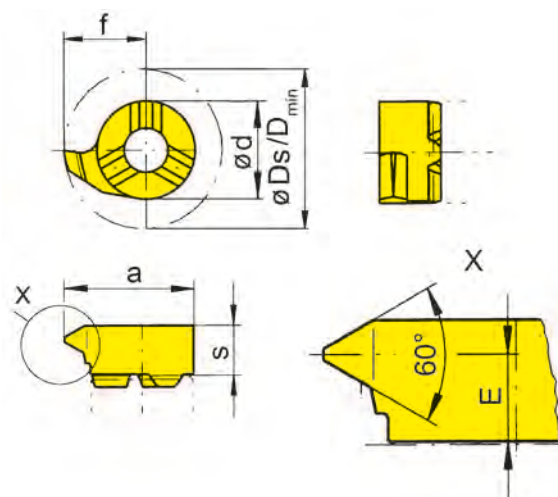
図 = 右勝手バージョン
Picture = right hand cutting version

型式 Part number	d	l ₁	l ₂	d ₁	形状 Form	HWS
M308.0012.07A	12	160	-	8	A	308080R • 308080L
M308.1012.02A	12	110	42	9.5	A	308080R • 308080L
M308.1016.01A	16	110	33	9.5	A	308080R • 308080L
M308.1016.02A	16	110	45	9.5	A	308080R • 308080L
M308.1016.03A	16	130	64	9.5	A	308080R • 308080L
M308.1012.02B	12	110	42	9.5	B	308080R • 308080L
M308.1016.01B	16	110	33	9.5	B	308080R • 308080L
M308.1016.02B	16	110	45	9.5	B	308080R • 308080L
M308.1016.03B	16	130	64	9.5	B	308080R • 308080L
M308.1012.02E	12	110	42	9.5	E	308080R • 308080L
M308.1016.01E	16	110	33	9.5	E	308080R • 308080L
M308.1016.02E	16	110	45	9.5	E	308080R • 308080L
M308.1016.03E	16	130	64	9.5	E	308080R • 308080L

Ds は インサート参照
Ds see inserts

予備部品
Spare Parts

ミーリングシャンク Milling shank	ねじ Clamping Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
M308...	3.5.12T10EP	T10PL



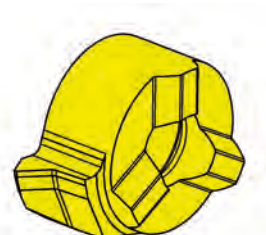
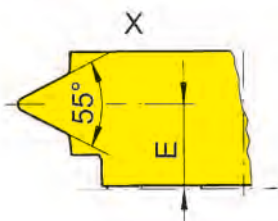
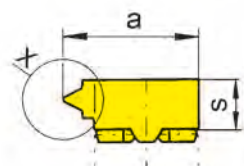
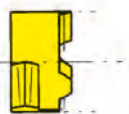
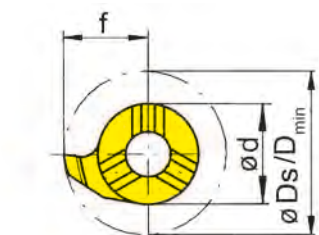
R = 右勝手バージョン図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

▲ 在庫品
on stock

超硬材種
Carbide grades
△ 4週間
4 weeks

型式 Part number	P	P _{max}	E	s	f	a	d	Ds	D _{min}	HIS	EG55	TH35	TN35
R111.0205.01	0.5	0.75	3.5	4.15	6.7	10.7	8	13.4	11	308080R	▲	▲	▲
R111.0510.01	1	1.25	3.3	4.15	6.7	10.7	8	13.4	11	308080R	▲	▲	▲
R111.0815.01	1.5	1.75	3.3	4.15	6.7	10.7	8	13.4	11	308080R	▲	▲	▲
R111.1020.01	2	2	3	4.15	6.7	10.7	8	13.4	11	308080R	▲	▲	▲
L111.0205.01	0.5	0.75	3.5	4.15	6.7	10.7	8	13.4	11	308080L	△	△	▲
L111.0510.01	1	1.25	3.3	4.15	6.7	10.7	8	13.4	11	308080L	▲	△	▲
L111.0815.01	1.5	1.75	3.3	4.15	6.7	10.7	8	13.4	11	308080L	▲	△	▲
L111.1020.01	2	2	3	4.15	6.7	10.7	8	13.4	11	308080L	△	△	▲
P	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
M	○	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
K	○	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
N	-	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
S	-	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
H	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



R = 右勝手バージョン図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

▲ 在庫品
on stock

超硬材種
Carbide grades
△ 4週間
4 weeks

型式 Part number	TPI	E	s	f	a	d	Ds	D _{min}	HIS	EG55	TA45	TN35
R111.5514.02	14	2.5	4.15	6.7	10.7	8	13.4	11	308080R	▲	▲	▲
R111.5519.02	19	2.9	4.15	6.7	10.7	8	13.4	11	308080R	▲	△	▲
L111.5514.02	14	2.5	4.15	6.7	10.7	8	13.4	11	308080L	△	▲	▲
L111.5519.02	19	2.9	4.15	6.7	10.7	8	13.4	11	308080L	△	△	▲
P	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
M	○	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
K	○	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
N	-	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
S	-	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
H	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

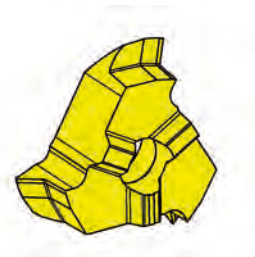
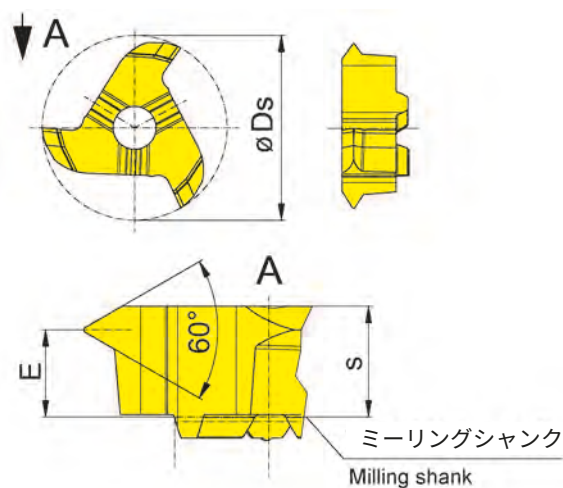


図 = 右勝手バージョン
Picture = right hand cutting version

▲ 在庫品
on stock

超硬材種
Carbide grades
△ 4週間
4 weeks

型式 Part number	P	P _{max}	E	s	Ds	HIS	AS45	TA45	TF45	TI25	TN35
308.1325.01	2.5	2.5	3.3	4.7	13.2	308080R	▲	▲			
308.0720.01	1	2	3.3	4.7	15.7	308080R	▲			△	▲
308.0815.01	1.5	1.5	3.7	4.7	15.7	308080R	▲				▲
308.2530.01	2.5	3	2.7	4.7	15.7	308080R	▲		△	△	▲
注釈:							P	●	●	●	●
308.0815.01 はユニファイねじ UNF 7/8"-14 も対応							M	●	●	●	●
Note:							K	●	●	●	●
308.0815.01 also suitable for production of thread UNF 7/8"-14							N	○	●	●	●
							S	●	●	●	●
							H	-	-	-	-

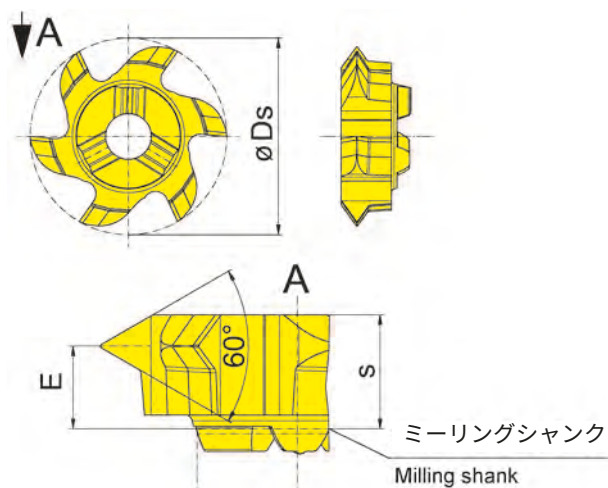


図 = 右勝手バージョン
Picture = right hand cutting version

▲ 在庫品
on stock

超硬材種
Carbide grades
△ 4週間
4 weeks

型式 Part number	P	P _{max}	E	s	Ds	HIS	AS45	TA45	TI25
608.0720.01	1	2	3.3	4.55	15.7	308080R	▲	▲	▲
608.1325.01	2.5	2.5	3.3	4.55	13.2	308080R	▲	▲	▲
608.2530.01	2.5	3	2.9	4.55	15.7	308080R	▲	▲	▲
							P	●	●
							M	●	●
							K	●	●
							N	○	●
							S	●	●
							H	-	-

注釈:

608.1325.01 はユニファイねじ UNF 7/8"-14 にも対応

Note:

608.1325.01 also suitable for production of thread UNF 7/8"-14

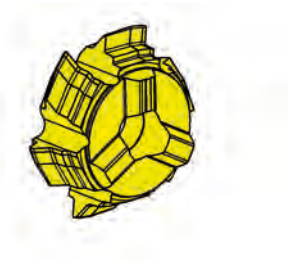
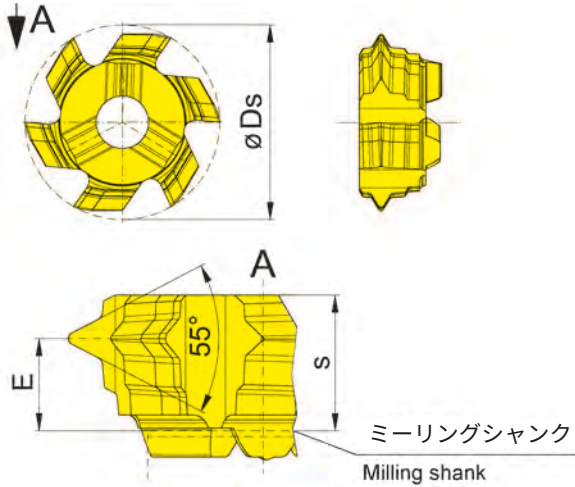
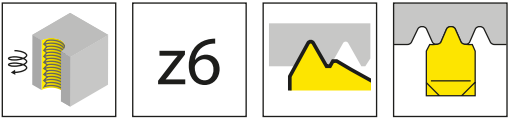


図 = 右勝手バージョン
Picture = right hand cutting version

超硬材種
Carbide grades
▲ 在庫品
on stock
△ 4週間
4 weeks

型式 Part number	TPI	E	s	Ds	HIS	AS45	TA45	TI25
608.5514.02	14	3.2	4.7	13.5	308080R	▲	▲	△
P	●	●	●					
M	●	●	●					
K	●	●	●					
N	○	●	●					
S	●	●	●					
H	-	-	-					

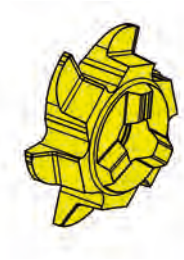
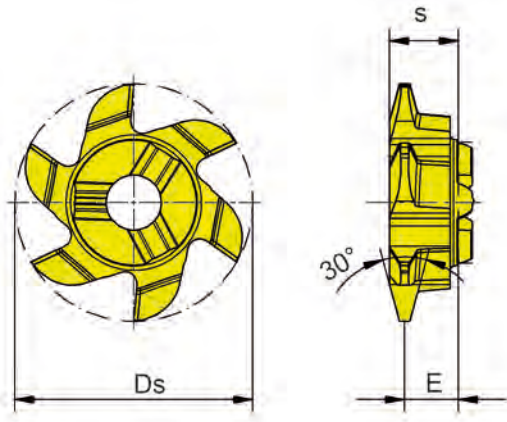
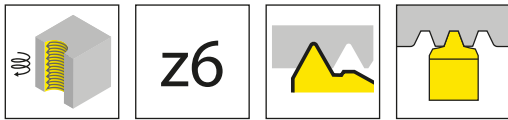


図 = 右勝手バージョン
Picture = right hand cutting version

▲ 在庫品
on stock

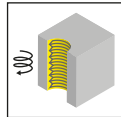
超硬材種
Carbide grades
△ 4週間
4 weeks

型式 Part number	P	s	E	Ds	HIS	EG55
608.1525.01	2.5	4.55	3.56	15.7	308080R	▲
608.1730.01	3	4.55	3.4	15.7	308080R	▲
608.2240.01	4	4.55	3.16	15.7	308080R	▲
	P	●				
	M	○				
	K	○				
	N	-				
	S	-				
	H	-				

概要
Overview

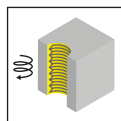
ページ/Page
308

ミーリングシャンク
Milling shank
M311



ページ/Page
309

インサート
Insert
311/611



ページ/Page
310-314

注意:

呼び径は常にねじ上の最大径 $\varnothing$ です。原則として、指定はねじのサイズに基づいて行われます。

例: M12 x 1 → 呼び径12

下穴径が記載の推奨径より小さい場合にねじ切りカッターで再切削を行うとフォームエラーを起こします。

Attention:

The nominal diameter is always the largest $\varnothing$ on the thread. As a rule, the designation is based on the size of the thread.

Example: M12 x 1 -> nominal diameter 12

Recutting of the milling tool will create profile errors if the nominal diameter of the component will be smaller than recommended.

M311



G

ねじ切り (円弧補間)

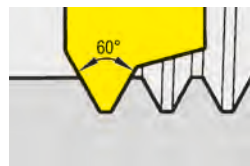
最小刃先径 Ø 17.7 mm

Thread Milling Cutter
(by circular interpolation)

from cutting edge Ø 17,7 mm

さらい刃無し、メートルねじ タイプ 311, 611

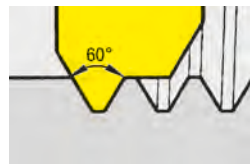
Partial profile, metric type 311, 611



ピッチ/Pitch P	0.5	0.75	1.0	1.25	1.5	1.75	2.0	2.5	3.0	3.5
ねじ呼び径 / Nominal diameter										
タイプ / type 311 / Ds 17.7										
311.0515.01	≥ 20	≥ 20	≥ 20	≥ 20	≥ 22					
311.0510.01			≥ 22							
311.0720.01			≥ 22	≥ 22	≥ 22	≥ 22	≥ 22			
311.0815.01					≥ 24					
311.1020.01							≥ 28			
311.1325.01								≥ 34		
311.1630.01									≥ 34	
311.1835.01										≥ 34
311.2535.01								≥ 28	≥ 24	≥ 26
タイプ / type 611 / Ds 17.7										
611.0515.01	≥ 20	≥ 20	≥ 20	≥ 20	≥ 22					
611.0720.01			≥ 22	≥ 22	≥ 22	≥ 22	≥ 22			
611.2535.01								≥ 28	≥ 24	≥ 26

さらい刃付き、メートルねじ タイプ 311, 611

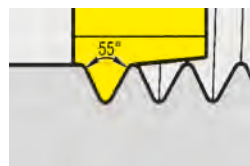
Full profile, metric type 311, 611



ピッチ/Pitch P	1.5	1.75	2.0	2.5	3.0	3.5
ねじ呼び径 / Nominal diameter						
タイプ / type 311 / Ds 17.7						
311.0815.02	≥ 23					
311.0917.02		≥ 24.5				
311.1020.02			≥ 25.5			
311.1325.02				≥ 28.5		
311.1630.02					≥ 32	
311.1835.02						≥ 35
タイプ / type 611 / Ds 17.7						
611.0815	≥ 23					

さらい刃付き、ウィットねじ タイプ 311

Full profile, Whitworth type 311



TPI	14	11
ねじ / Thread		
タイプ / type 311 / Ds 17,7		
311.5514.02	G ³ / ₄ "	
311.5511.02		G1"

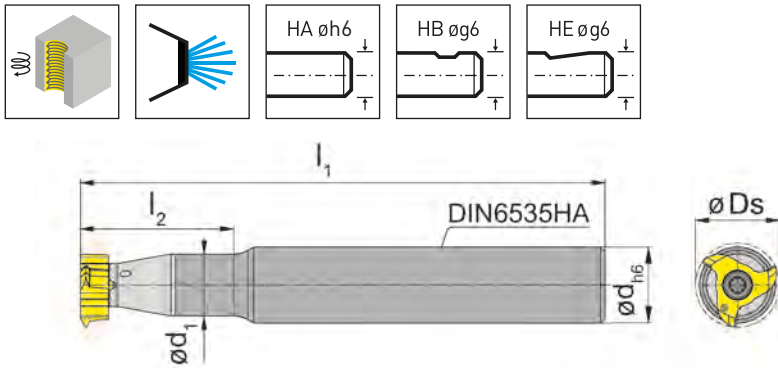


図 = 右勝手バージョン
Picture = right hand cutting version

型式 Part number	d	l ₁	l ₂	d ₁	形状 Form	HWS
M311.0012.05A	12	130	20	9	A	311090R
M311.1316.01A	16	110	32	13	A	311090R
M311.1316.02A	16	130	45	13	A	311090R
M311.1316.03A	16	145	64	13	A	311090R
M311.1316.01B	16	110	32	13	B	311090R
M311.1316.02B	16	130	45	13	B	311090R
M311.1316.03B	16	145	64	13	B	311090R
M311.1316.01E	16	110	32	13	E	311090R
M311.1316.02E	16	130	45	13	E	311090R
M311.1316.03E	16	145	64	13	E	311090R

Ds は インサート参照
Ds see inserts

予備部品
Spare Parts

ミーリングシャンク Milling shank	ねじ Clamping Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
M311...	4.14T15P	T15PQ

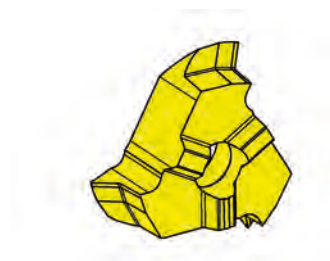
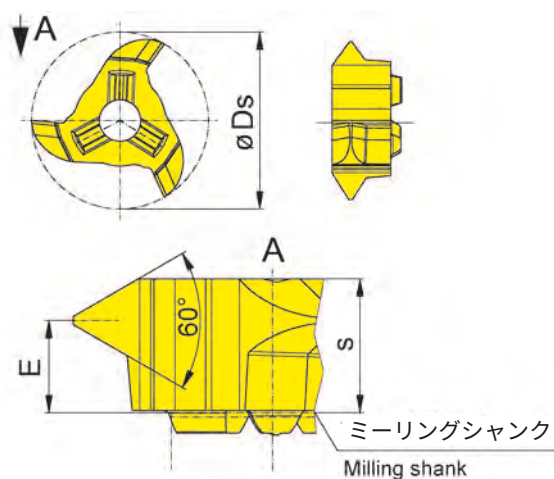


図 = 右勝手バージョン
Picture = right hand cutting version

▲ 在庫品
on stock

超硬材種
Carbide grades
△ 4週間
4 weeks

型式 Part number	P	P _{max}	E	s	Ds	HIS	AS45	TA45	TN35
311.0515.01	0.5	1.5	4.8	5.95	17.7	311090R	▲	▲	
311.0510.01	1	1	5	5.95	17.7	311090R	▲		▲
311.0720.01	1	2	4.6	5.95	17.7	311090R	▲		▲
311.0815.01	1.5	1.5	4.8	5.95	17.7	311090R	▲		▲
311.1020.01	2	2	4.6	5.95	17.7	311090R	▲		▲
311.1325.01	2.5	2.5	4.4	5.95	17.7	311090R	▲		▲
311.2535.01	2.5	3.5	3.7	5.95	17.7	311090R	▲		▲
311.1630.01	3	3	4.3	5.95	17.7	311090R	▲		▲
311.1835.01	3.5	3.5	4.1	5.95	17.7	311090R	▲		▲
P	●	●	●				●	●	●
M	●	●	●				●	●	●
K	●	●	●				●	●	●
N	○	○	○				○	○	○
S	●	●	●				●	●	●
H	-	-	-				-	-	-

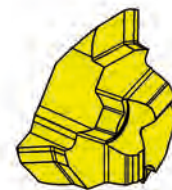
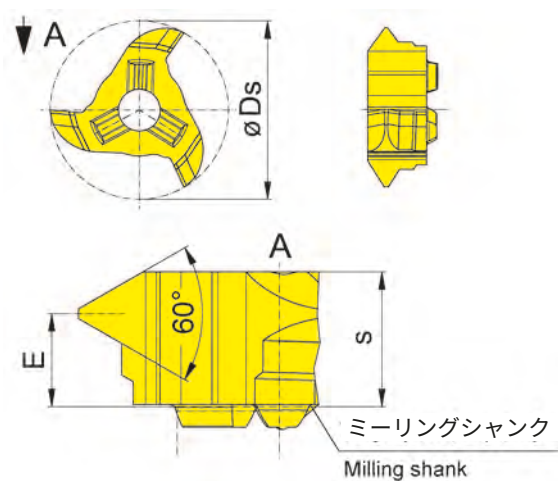


図 = 右勝手バージョン
Picture = right hand cutting version

▲ 在庫品
on stock

超硬材種
Carbide grades
△ 4週間
4 weeks

型式 Part number	P	E	s	Ds	HIS	AS45	TN35
311.0815.02	1.5	4.8	5.95	17.7	311090R	▲	▲
311.1020.02	2	4.6	5.95	17.7	311090R	▲	▲
311.1325.02	2.5	4.4	5.95	17.7	311090R	▲	△
311.1630.02	3	4.3	5.95	17.7	311090R	▲	▲
311.1835.02	3.5	4.1	5.95	17.7	311090R	▲	▲
						P	●
						M	●
						K	●
						N	○
						S	●
						H	-



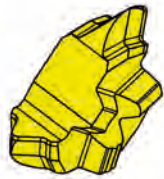
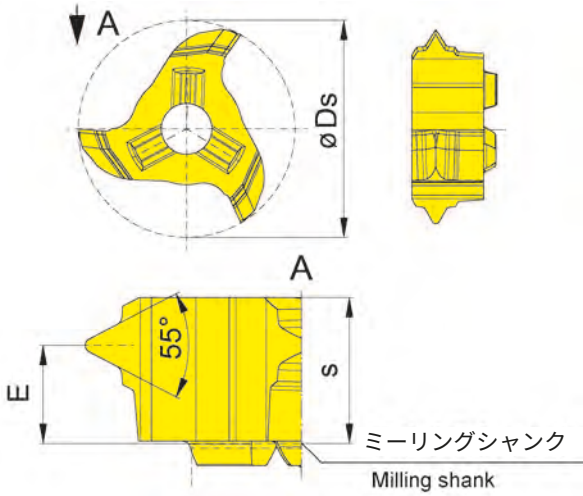
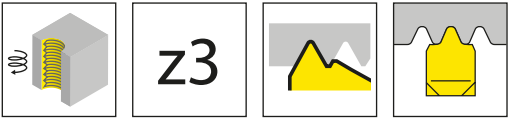


図 = 右勝手バージョン
Picture = right hand cutting version

超硬材種
Carbide grades
▲ 在庫品
on stock
△ 4週間
4 weeks

型式 Part number	TPI	E	s	Ds	HIS	AS45	TA45	TI25	TN35
311.5511.02	11	4	5.95	17.7	311090R	▲	△	△	▲
311.5514.02	14	4.35	5.95	17.7	311090R	▲	△	▲	▲
P	●	●	●	●					
M	●	●	●	●					
K	●	●	●	●					
N	○	●	●	●					
S	●	●	●	●					
H	-	-	-	-					

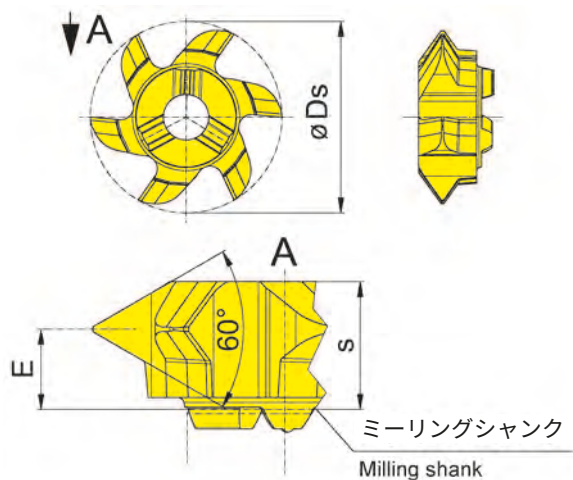


図 = 右勝手バージョン
Picture = right hand cutting version

▲ 在庫品
on stock

超硬材種
Carbide grades
△ 4週間
4 weeks

型式 Part number	P	P _{max}	E	s	Ds	HIS	AS45	TA45	TI25
611.0515.01	0.5	1.5	4.8	5.75	17.7	311090R	▲	▲	▲
611.0720.01	1	2	4.6	5.75	17.7	311090R	▲	▲	▲
611.2535.01	2.5	3.5	3.7	5.75	17.7	311090R	▲	▲	▲
							P	●	●
							M	●	●
							K	●	●
							N	○	●
							S	●	●
							H	-	-

注釈:

611.2535.01 はユニファイねじ UNF 1 1/4"-12, 1 1/8"-12 と 1 5/8"-12 にも対応

Note:

611.2535.01 also suitable for production of thread UNF 1 1/4"-12, 1 1/8"-12 and 1 5/8"-12

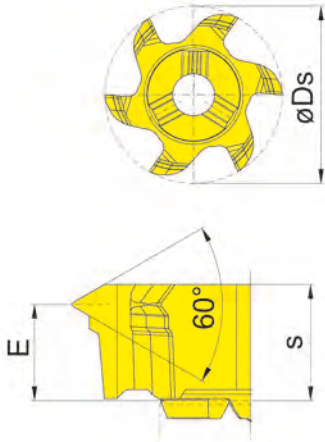
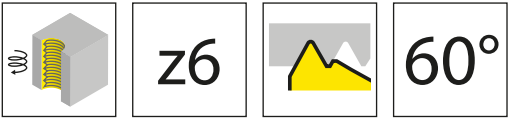
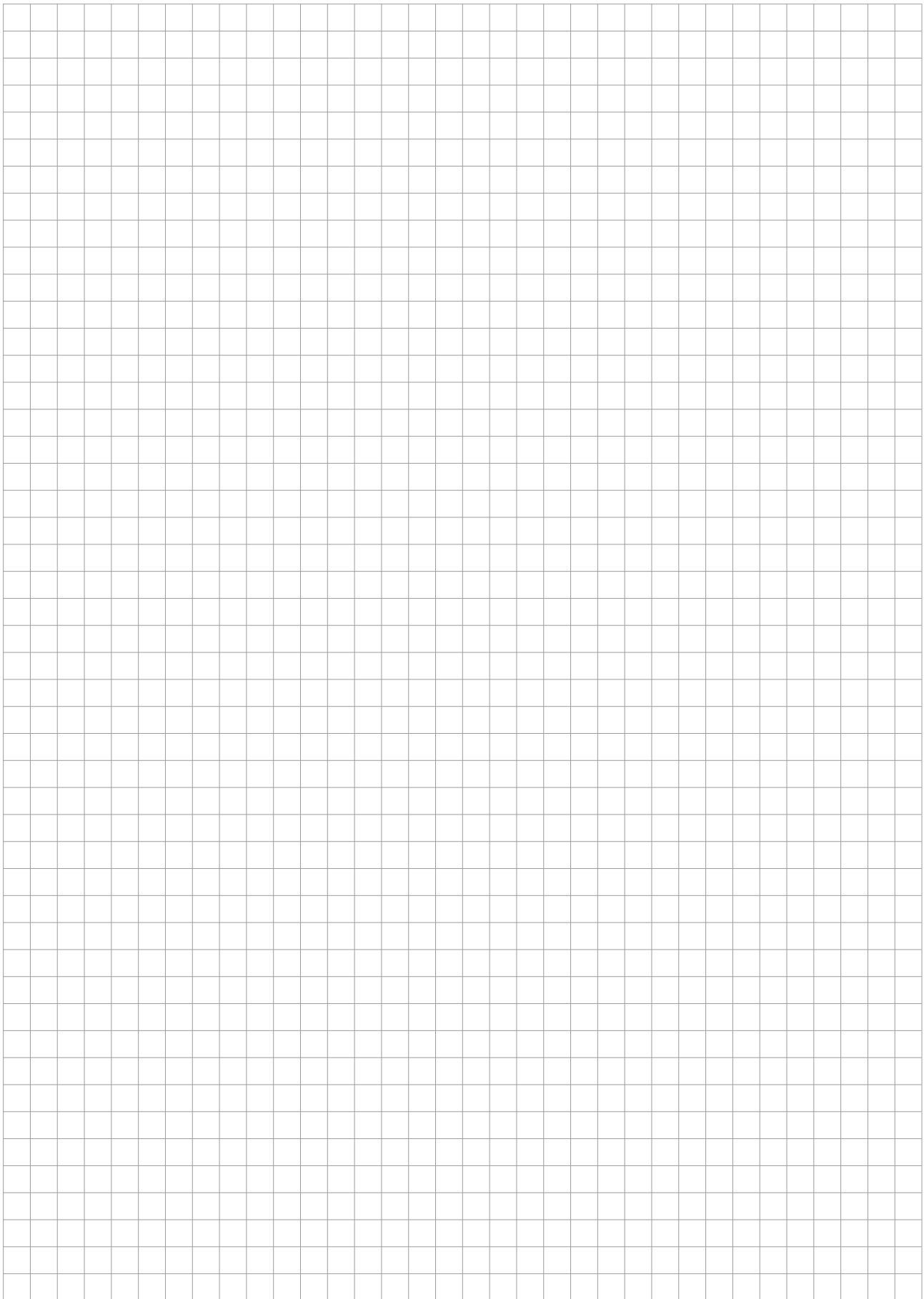


図 = 右勝手バージョン
Picture = right hand cutting version

超硬材種
Carbide grades
▲ 在庫品
on stock
△ 4週間
4 weeks

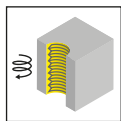
型式 Part number	P	E	s	Ds	HIS	AS45
611.0815.02	1.5	4.8	5.95	17.7	311090R	▲
	P	●				
	M	●				
	K	●				
	N	○				
	S	●				
	H	-				



概要
Overview

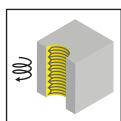
ページ/Page
318

ミーリングシャンク
Milling shank
M313



ページ/Page
319-320

インサート
Insert
313/613



ページ/Page
321-325

G

注意:

呼び径は常にねじ上の最大径 Ø です。原則として、指定はねじのサイズに基づいて行われます。

例: M12×1→呼び径12

下穴径が記載の推奨径より小さい場合にねじ切りカッターで再切削を行うとフォームエラーを起こします。

Attention:

The nominal diameter is always the largest Ø on the thread. As a rule, the designation is based on the size of the thread.

Example: M12 x 1 -> nominal diameter 12

Recutting of the milling tool will create profile errors if the nominal diameter of the component will be smaller than recommended.

M313



G

ねじ切り (円弧補間)

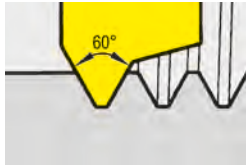
最小刃先径 $\varnothing 21.7 \text{ mm}$

Thread Milling Cutter
(by circular interpolation)

from cutting edge $\varnothing 21,7 \text{ mm}$

さらい刃無し、メートルねじ タイプ 313, 613

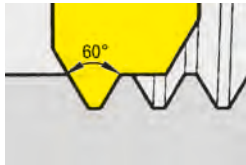
Partial profile, metric type 313, 613



ピッチ/Pitch P	1.0	1.25	1.5	1.75	2.0	2.5	3.0	3.5	4.0	4.5
ねじ呼び径 / Nominal diameter										
タイプ / type 313 / Ds 21.7										
313.0720.01	≥ 27	≥ 26	≥ 26	≥ 26	≥ 26					
313.0815.01			≥ 30							
313.1020.01					≥ 32					
313.1630.01							≥ 36			
313.1835.01								≥ 36		
313.2140.01									≥ 36	
313.2445.01										≥ 38
313.2545.01						≥ 33	≥ 32	≥ 30	≥ 30	≥ 30
Typ / type 613 / Ds 21.7										
613.0720.01	≥ 27	≥ 26	≥ 26	≥ 26	≥ 26					
613.2545.01						≥ 33	≥ 32	≥ 30	≥ 30	≥ 30

さらい刃付き、メートルねじ タイプ 313

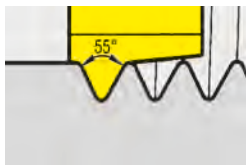
Full profile, metric type 313



ピッチ/Pitch P	1.5	2.0	3.0	3.5	4.0	4.5
ねじ呼び径 / Nominal diameter						
タイプ / type 313 / Ds 21.7						
313.0815.02	≥ 27					
313.1020.02		≥ 30				
313.1630.02			≥ 37			
313.1835.02				≥ 40		
313.2140.02					≥ 44	
313.2445.02						≥ 48

さらい刃付き、ウィットねじ タイプ 313, 613

Full profile, Whitworth type 313, 613



TPI	11	8	6
ねじ呼び径 / Nominal diameter			
タイプ / type 313 / Ds 21.7			
313.5508.02		≥ 40	
313.5506.02			≥ 48
ねじ / Thread			
タイプ / type 313 / Ds 21.7			
313.5511.02	G1"		
タイプ / type 613 / Ds 21.7			
613.5511.02	G1"		

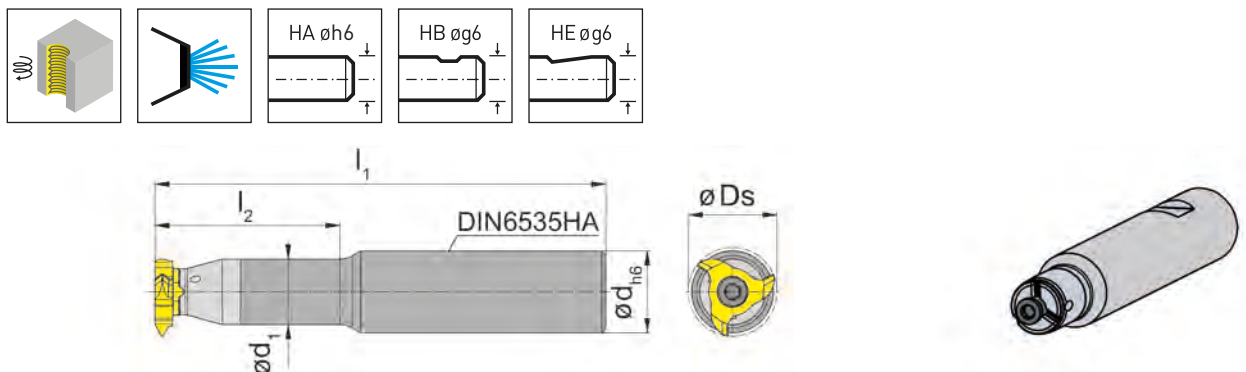


図 = 右勝手バージョン
Picture = right hand cutting version

型式 Part number	d	l ₁	l ₂	d ₁	形状 Form	HWS
M313.1620.01A	20	110	45	16	A	313113R・313113L
M313.1620.02A	20	130	65	16	A	313113R・313113L
M313.1620.03A	20	160	85	16	A	313113R・313113L
M313.1620.01B	20	110	45	16	B	313113R・313113L
M313.1620.02B	20	130	65	16	B	313113R・313113L
M313.1620.03B	20	160	85	16	B	313113R・313113L
M313.1620.01E	20	110	45	16	E	313113R・313113L
M313.1620.02E	20	130	65	16	E	313113R・313113L
M313.1620.03E	20	160	85	16	E	313113R・313113L

Ds は インサート参照
Ds see inserts

予備部品
Spare Parts

ミーリングシャンク Milling shank	ねじ Clamping Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
M313...	5.14T20P	T20PQ

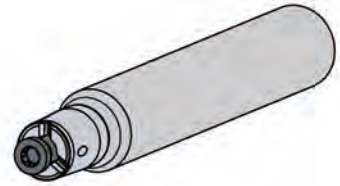
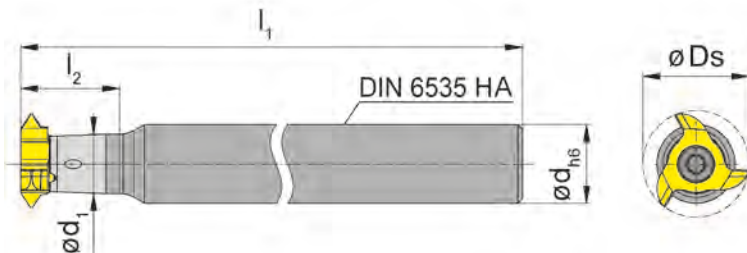
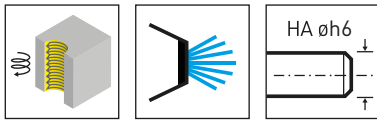


図 = 右勝手バージョン
Picture = right hand cutting version

型式 Part number	d	l ₁	l ₂	d ₁	形状 Form	HWS
M313.0016.07A	16	160	20	12	A	313113R • 313113L

Ds は インサート参照
Ds see inserts

予備部品
Spare Parts

ミーリングシャンク Milling shank	ねじ Clamping Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
M313.0016.07A	5.14T20P	T20PQ

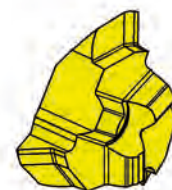
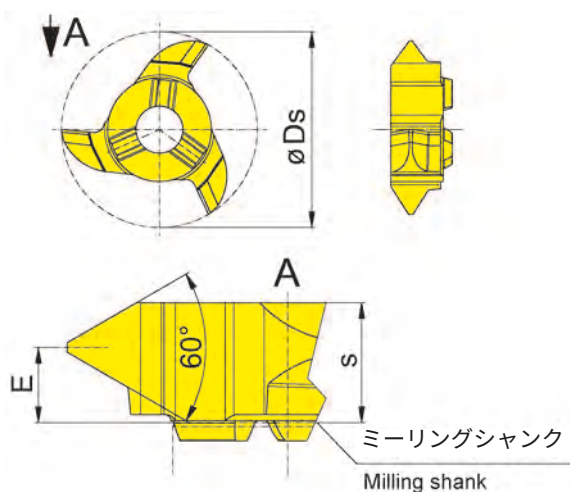


図 = 右勝手バージョン
Picture = right hand cutting version

▲ 在庫品
on stock

超硬材種
Carbide grades
△ 4週間
4 weeks

型式 Part number	P	P _{max}	E	s	Ds	HIS	AS45	EG55	TF45	TN35
313.0720.01	1	2	4.6	5.9	21.7	313113R	▲	▲		▲
313.0815.01	1.5	1.5	4.8	5.9	21.7	313113R	▲	▲		▲
313.1020.01	2	2	4.6	5.9	21.7	313113R	▲	▲		▲
313.1630.01	3	3	4.3	5.9	21.7	313113R	▲	▲		▲
313.1835.01	3.5	3.5	4.1	5.9	21.7	313113R	▲	▲		△
313.2140.01	4	4	3.9	5.9	21.7	313113R	▲	▲	△	▲
313.2445.01	4.5	4.5	3.7	5.9	21.7	313113R	▲	▲		▲
313.2545.01	2.5	4.5	3.7	5.9	21.7	313113R	▲	▲		▲

注釈:

313.1020.01 はユニファイねじ UNF 1 1/4"-12, 1 1/8"-12 と 1 5/8"-12 にも対応

Note:

313.1020.01 also suitable for production of thread UNF 1 1/4"-12, 1 1/8"-12 and 1 5/8"-12

P	●	●	●	●
M	●	○	●	●
K	●	○	●	●
N	○	-	●	●
S	●	-	●	●
H	-	-	-	-

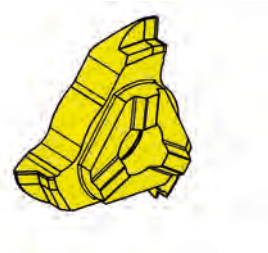
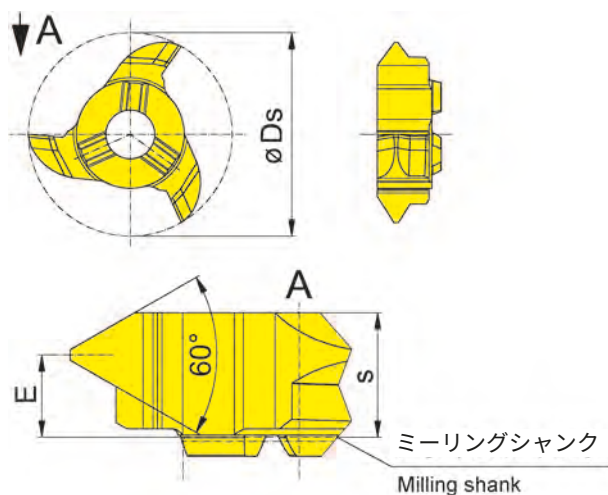


図 = 右勝手バージョン
Picture = right hand cutting version

▲ 在庫品
on stock

超硬材種
Carbide grades
△ 4週間
4 weeks

型式 Part number	P	E	s	Ds	HIS	AS45	EG55	TN35
313.0815.02	1.5	4.8	5.9	21.7	313113R	▲	▲	▲
313.1020.02	2	4.6	5.9	21.7	313113R	▲	▲	▲
313.1630.02	3	4.3	5.9	21.7	313113R	▲	▲	▲
313.1835.02	3.5	4.1	5.9	21.7	313113R	▲	▲	▲
313.2140.02	4	3.9	5.9	21.7	313113R	▲	▲	▲
313.2445.02	4.5	3.8	5.9	21.7	313113R	▲	▲	▲
P	●	●	●					
M	●	○	●					
K	●	○	●					
N	○	-	●					
S	●	-	●					
H	-	-	-					

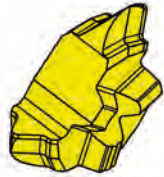
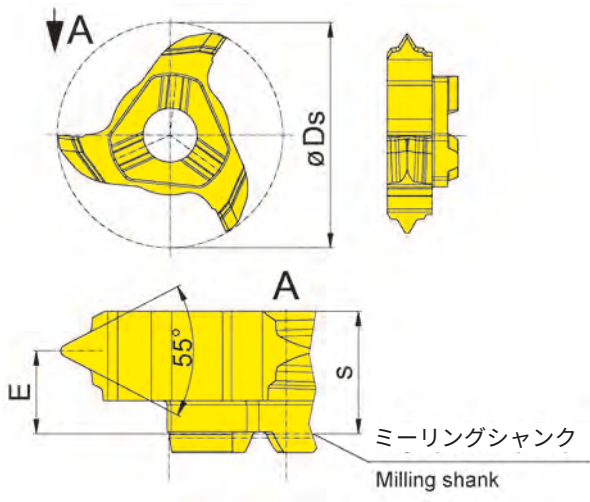
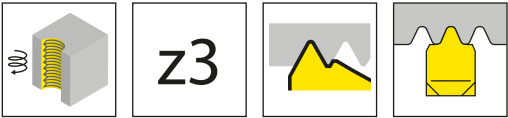


図 = 右勝手バージョン
Picture = right hand cutting version

超硬材種
Carbide grades
▲ 在庫品
on stock
△ 4週間
4 weeks

型式 Part number	TPI	E	s	Ds	HIS	AS45	EG55	TN35
313.5506.02	6	3	5.9	21.7	313113R	▲	▲	△
313.5508.02	8	3.6	5.9	21.7	313113R	▲	▲	▲
313.5511.02	11	4	5.9	21.7	313113R	▲	▲	▲
P	●	●	●					
M	●	○	●					
K	●	○	●					
N	○	-	●					
S	●	-	●					
H	-	-	-					



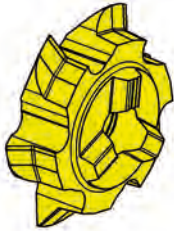
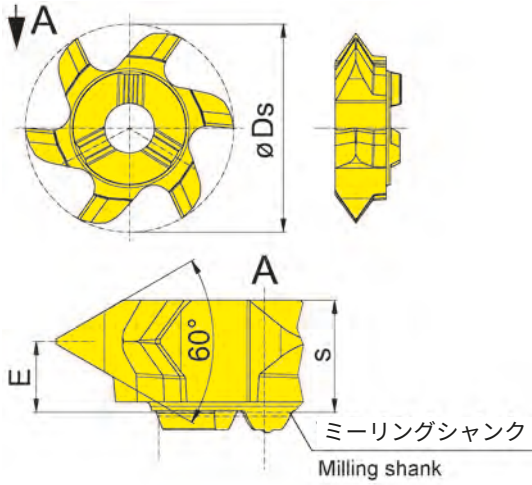
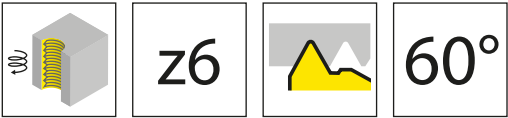


図 = 右勝手バージョン
Picture = right hand cutting version

超硬材種
Carbide grades
▲ 在庫品
on stock
△ 4週間
4 weeks

型式 Part number	P	P _{max}	E	s	Ds	HIS	AS45	EG55	Ti25
613.0720.01	1	2	4.6	5.6	21.7	313113R	▲	▲	▲
613.2545.01	2.5	4.5	3.7	5.75	21.7	313113R	▲	▲	▲
P	●	●	●	●	●	●	●	●	●
M	●	○	●	●	●	●	●	●	●
K	●	○	●	●	●	●	●	●	●
N	○	-	●	●	●	●	●	●	●
S	●	-	●	●	●	●	●	●	●
H	-	-	-	-	-	-	-	-	-

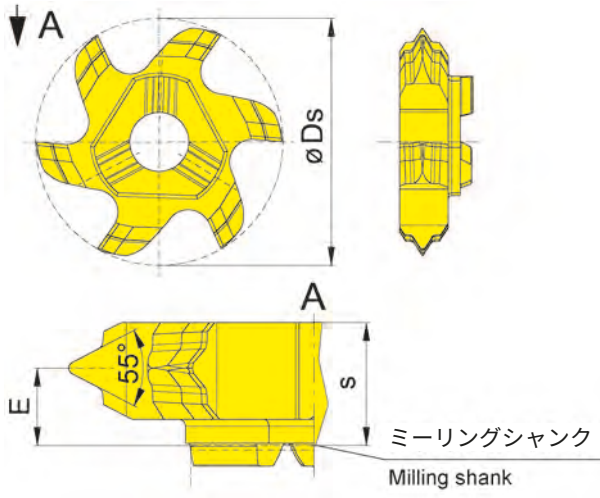
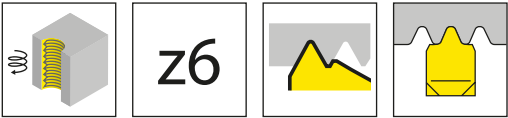


図 = 右勝手バージョン
Picture = right hand cutting version

超硬材種
Carbide grades
▲ 在庫品
on stock
△ 4週間
4 weeks

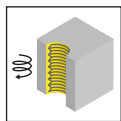
型式 Part number	TPI	E	s	Ds	HIS		AS45	EG55	TA45	TI25
613.5511.02	11	3.4	5.4	21.7	313113R		▲	▲	▲	▲
						P	●	●	●	●
						M	●	○	●	●
						K	●	○	●	●
						N	○	-	●	●
						S	●	-	●	●
						H	-	-	-	-



概要
Overview

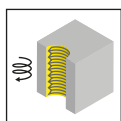
ページ/Page
328

ミーリングシャンク
Milling shank
M328/SM328



ページ/Page
329-330

インサート
Insert
328/628



ページ/Page
331-334

注意:

呼び径は常にねじ上の最大径 $\varnothing$ です。原則として、指定はねじのサイズに基づいて行われます。

例: M12 x 1 → 呼び径12

下穴径が記載の推奨径より小さい場合にねじ切りカッターで再切削を行うとフォームエラーを起こします。

Attention:

The nominal diameter is always the largest $\varnothing$ on the thread. As a rule, the designation is based on the size of the thread.

Example: M12 x 1 -> nominal diameter 12

Recutting of the milling tool will create profile errors if the nominal diameter of the component will be smaller than recommended.

M328



G

ねじ切り (円弧補間)

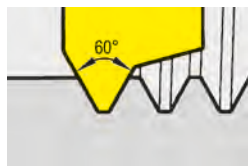
最小刃先径 $\varnothing 27.7 \text{ mm}$

Thread Milling Cutter
(by circular interpolation)

from cutting edge $\varnothing 27,7 \text{ mm}$

さらい刃無し、メートルねじ タイプ 328, 628

Partial profile, metric type 328, 628



ピッチ/Pitch P	1.0	1.25	1.5	1.75	2.0	2.5
-------------	-----	------	-----	------	-----	-----

ねじ呼び径 / Nominal diameter

タイプ / type 328 / Ds 27.7						
328.0720.01	≥ 32	≥ 32	≥ 32	≥ 32	≥ 32	
328.1525.01			≥ 34	≥ 34	≥ 34	≥ 34
タイプ / type 628 / Ds 27.7						
628.1525.01			≥ 34	≥ 34	≥ 34	≥ 34

ピッチ/Pitch P	3.0	3.5	4.0	4.5	5.0	5.5	6.0
-------------	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

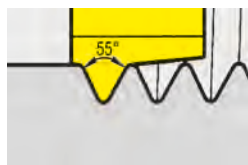
ねじ呼び径 / Nominal diameter

タイプ / type 328 / Ds 27.7							
328.3050.01	≥ 40	≥ 38	≥ 38	≥ 38	≥ 38		
328.5060.01					≥ 48	≥ 46	≥ 44
タイプ / type 628 / Ds 27.7							
628.3050.01	≥ 40	≥ 38	≥ 38	≥ 38	≥ 38		
628.5060.01					≥ 48	≥ 46	≥ 44

G

さらい刃付き、ウィットねじ タイプ 328, 628

Full profile, Whitworth type 328, 628



Gg/" / tpi	11
------------	----

ねじ / Thread

タイプ / type 328 / Ds 27.7	
328.5511.02	G1½"
タイプ / type 628 / Ds 27.7	
628.5511.02	G1½"

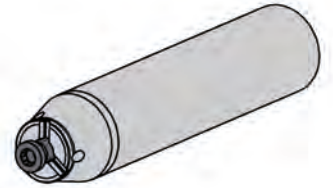
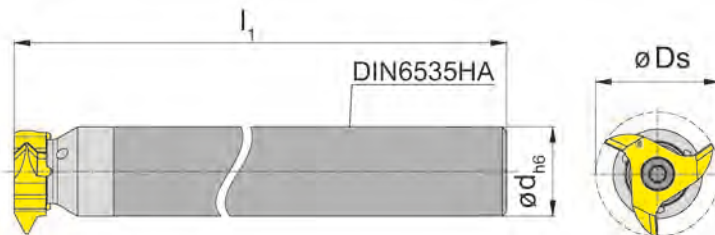
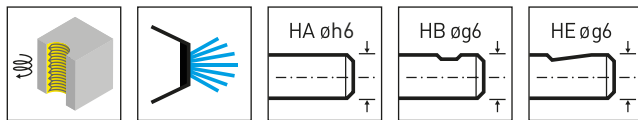


図 = 右勝手バージョン
Picture = right hand cutting version

型式 Part number	d	l ₁	形状 Form	HWS
M328.0020.10A	20	250	A	328143R
M328.0020.D.05A	20	145	A	328143R
M328.0020.D.06A	20	160	A	328143R
M328.0020.D.07A	20	180	A	328143R
M328.0020.D.05B	20	145	B	328143R
M328.0020.D.06B	20	160	B	328143R
M328.0020.D.07B	20	180	B	328143R
M328.0020.D.05E	20	145	E	328143R
M328.0020.D.06E	20	160	E	328143R
M328.0020.D.07E	20	180	E	328143R

Ds は インサート参照
Ds see inserts

予備部品 Spare Parts

ミーリングシャンク Milling shank	ねじ Clamping Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
M328.0020.10A	5.14T20P	T20PQ
M328.0020.D....	5.17T20P	T20PQ

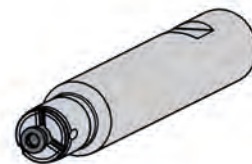
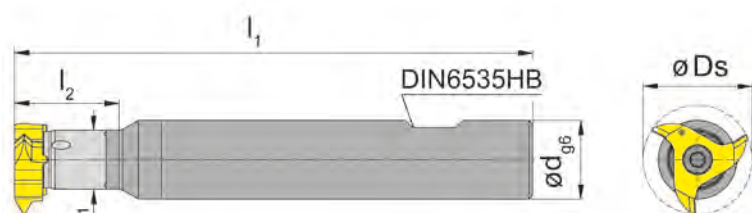
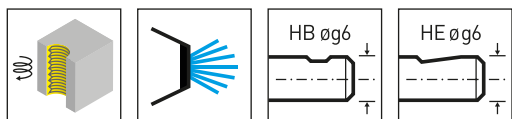


図 = 右勝手バージョン
Picture = right hand cutting version

型式 Part number	d	l ₁	l ₂	d ₁	形状 Form	HWS
SM328.0020.05B	20	130	25	15	B	328143R
SM328.0020.06B	20	145	-	20	B	328143R
SM328.0020.07B	20	160	25	15	B	328143R
SM328.0020.08B	20	200	-	20	B	328143R
SM328.0020.05E	20	130	25	15	E	328143R
SM328.0020.06E	20	145	-	20	E	328143R
SM328.0020.07E	20	160	25	15	E	328143R
SM328.0020.08E	20	200	-	20	E	328143R

シャンク材質: タングステン合金
Material of shank: tungsten alloy (giving good vibration resistance)
Ds は インサート参照
Ds see inserts

予備部品 Spare Parts

ミーリングシャンク Milling shank	ねじ Clamping Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
SM328...	5.17T20P	T20PQ

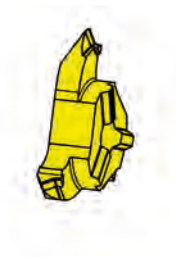
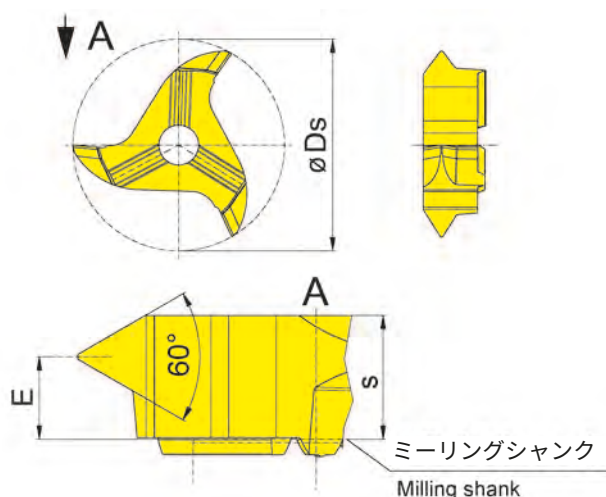


図 = 右勝手バージョン
Picture = right hand cutting version

▲ 在庫品
on stock

超硬材種
Carbide grades
△ 4週間
4 weeks

型式 Part number	P	P _{max}	E	s	Ds	HIS	AS45	Ti25	TN35
328.0720.01	1	2	4.6	5.95	27.7	328114R	▲		▲
328.1525.01	1.5	2.5	4.3	5.95	27.7	328114R	▲		▲
328.3050.01	3	5	4.8	7.2	27.7	328114R	▲	▲	▲
328.5060.01	5	6	4.4	7.2	27.7	328114R	▲		▲
	P	●	●	●			●	●	●
	M	●	●	●			●	●	●
	K	●	●	●			●	●	●
	N	○	●	●			●	●	●
	S	●	●	●			●	●	●
	H	-	-	-			-	-	-

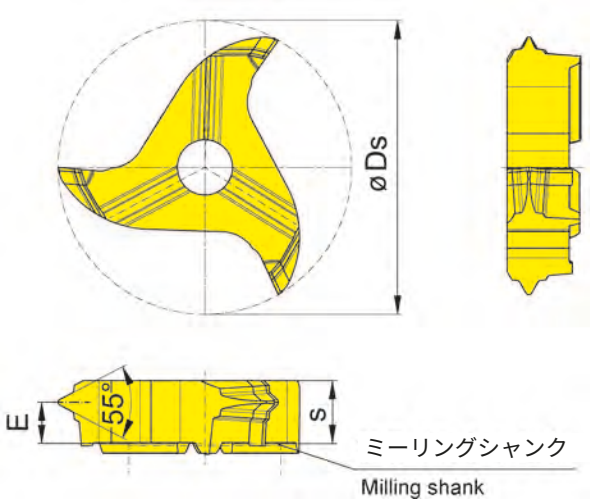
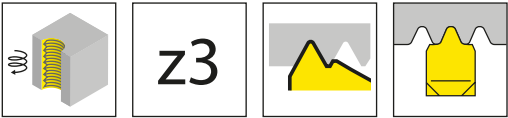


図 = 右勝手バージョン
Picture = right hand cutting version

超硬材種
Carbide grades
▲ 在庫品
on stock
△ 4週間
4 weeks

型式 Part number	TPI	E	s	Ds	HIS	AS45
328.5511.02	11	3.9	5.95	27.7	328114R	▲
						P ●
						M ●
						K ●
						N ○
						S ●
						H -

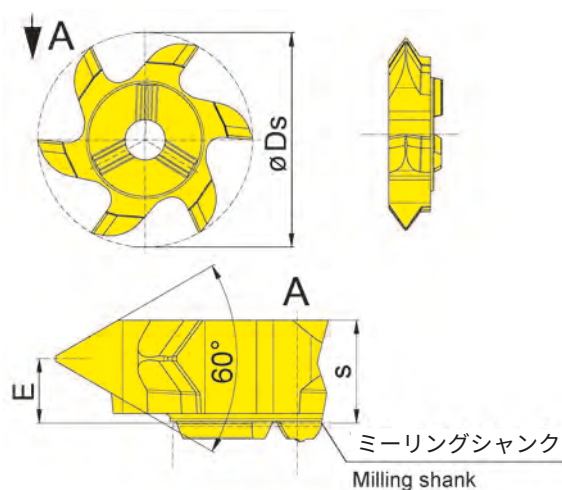


図 = 右勝手バージョン
Picture = right hand cutting version

▲ 在庫品
on stock

超硬材種
Carbide grades
△ 4週間
4 weeks

型式 Part number	P	P _{max}	E	s	Ds	HIS	AS45	Ti25
628.1525.01	1.5	2.5	4.8	6	27.7	328114R	▲	▲
628.3050.01	3	5	3.7	5.75	27.7	328114R	▲	▲
628.5060.01	5	6	3.2	5.75	27.7	328114R	▲	▲
	P	●	●					
	M	●	●					
	K	●	●					
	N	○	●					
	S	●	●					
	H	-	-					

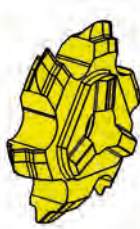
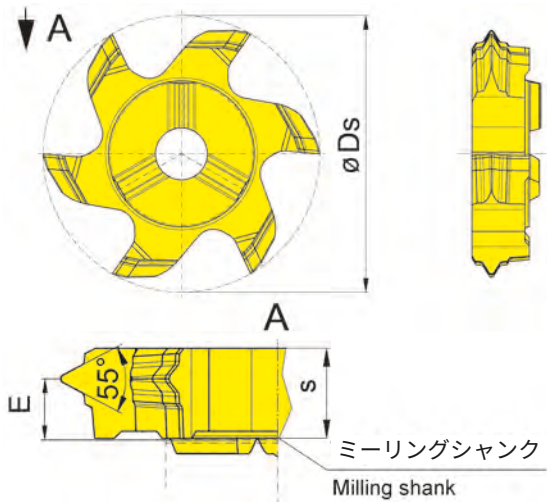
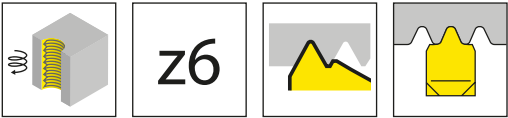
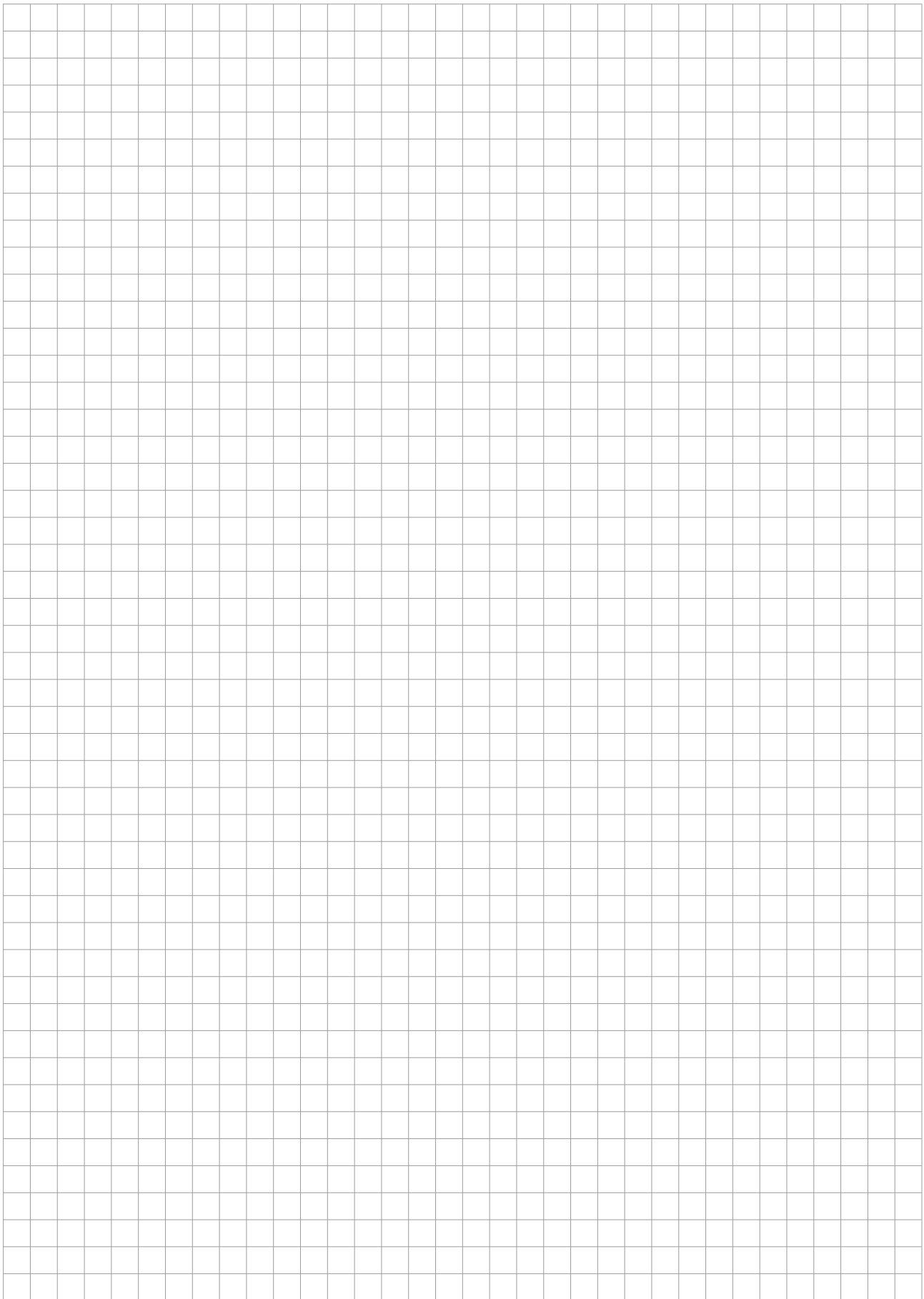


図 = 右勝手バージョン
Picture = right hand cutting version

超硬材種
Carbide grades
▲ 在庫品
on stock
△ 4週間
4 weeks

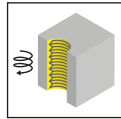
型式 Part number	TPI	E	s	Ds	HIS	AS45
628.5511.02	11	3.9	5.85	27.7	328114R	▲
						P ●
						M ●
						K ●
						N ○
						S ●
						H -



概要
Overview

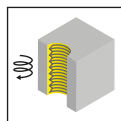
ページ/Page
338

ミーリングシャンク
Milling shank
M332



ページ/Page
339

インサート
Insert
632



ページ/Page
340

注意:

呼び径は常にねじ上の最大径 Ø です。原則として、指定はねじのサイズに基づいて行われます。

例：M12×1→呼び径12

下穴径が記載の推奨径より小さい場合にねじ切りカッターで再切削を行うとフォームエラーを起こします。

Attention:

The nominal diameter is always the largest Ø on the thread. As a rule, the designation is based on the size of the thread.

Example: M12 x 1 -> nominal diameter 12

Recutting of the milling tool will create profile errors if the nominal diameter of the component will be smaller than recommended.

M332



G

ねじ切り (円弧補間)

最小刃先径 Ø 31.7 mm

Thread Milling Cutter
(by circular interpolation)

from cutting edge Ø 31,7 mm

さらい刃無し、メートルねじ タイプ 632
Partial profile, metric type 632



ピッチ/Pitch P	2.5	3.0	3.5	4.0	4.5	5.0	5.5	6.0
ねじ呼び径 / Nominal diameter								
タイプ / type 632 / Ds 31,7								
632.2545.01	≥ 42	≥ 42	≥ 46	≥ 42	≥ 42			
632.4060.01				≥ 46	≥ 46	≥ 46	≥ 46	≥ 46

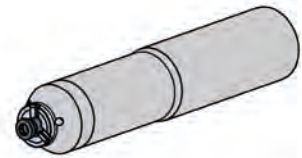
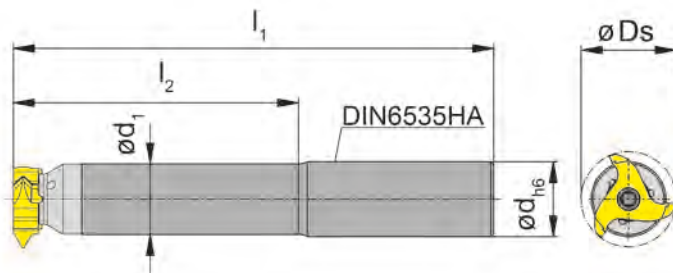
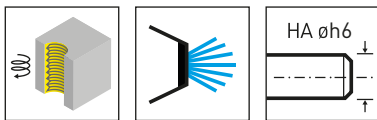


図 = 右勝手バージョン
Picture = right hand cutting version

型式 Part number	d	l ₁	l ₂	d ₁	形状 Form	HWS
M332.2325.06A	25	160	95	23.5	A	332143R
M332.2325.07A	25	180	115	23.5	A	332143R
M332.2325.08A	25	200	135	23.5	A	332143R
M332.2325.09A	25	250	185	23.5	A	332143R

Ds は インサート参照
Ds see inserts

予備部品
Spare Parts

ミーリングシャンク Milling shank	ねじ Clamping Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
M332...	5.17T20P	T20PQ

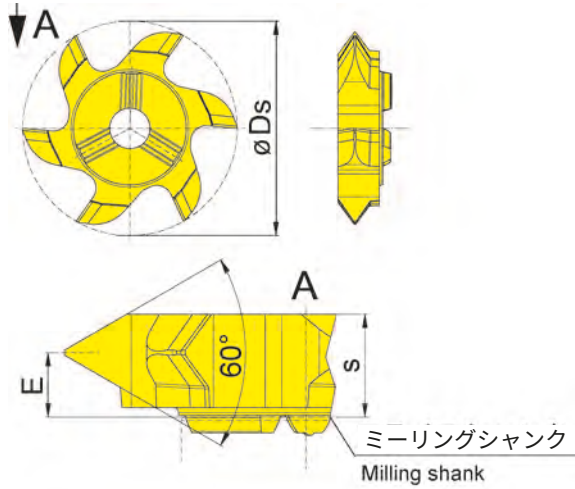
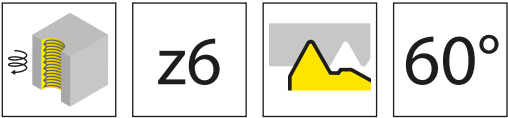
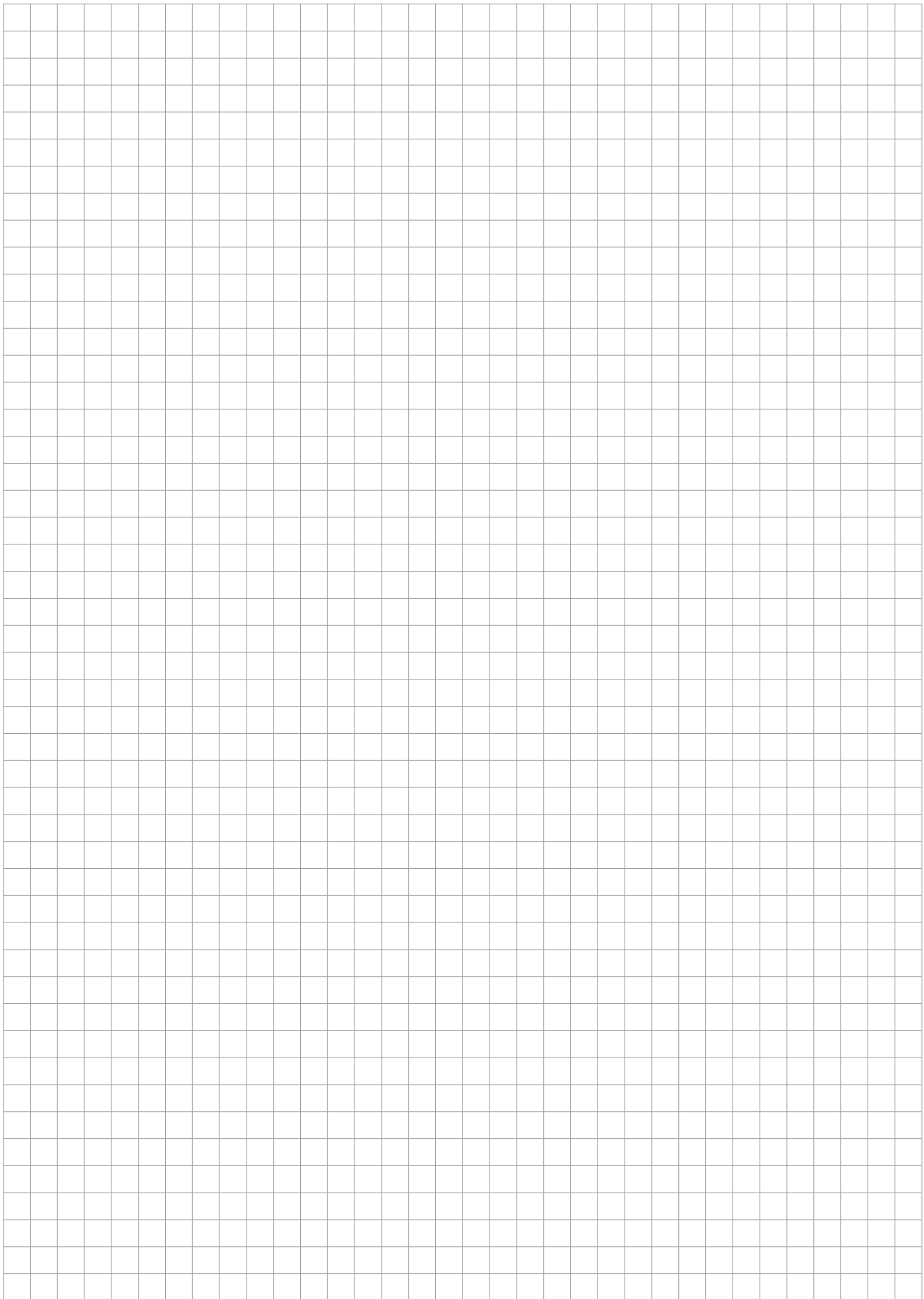


図 = 右勝手バージョン
Picture = right hand cutting version

超硬材種
Carbide grades
▲ 在庫品
on stock
△ 4週間
4 weeks

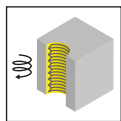
型式 Part number	P	P _{max}	E	s	Ds	HIS	AS45	Ti25
632.2545.01	2.5	4.5	3.7	5.8	31.7	332143R	▲	▲
632.4060.01	4	6	3.2	5.8	31.7	332143R	▲	▲
	P	●	●				●	●
	M	●	●				●	●
	K	●	●				●	●
	N	○	●				●	●
	S	●	●				●	●
	H	-	-				-	-



概要
Overview

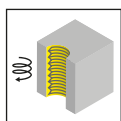
ページ/Page
344

ミーリングシャンク
End Mill
M275



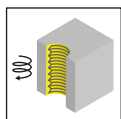
ページ/Page
345

フライスカッター
Milling cutter
M275



ページ/Page
346

インサート
Indexable insert
RS275



ページ/Page
347

注意:

呼び径は常にねじ上の最大径 Ø です。原則として、指定はねじのサイズに基づいて行われます。

例：M12×1→呼び径12

下穴径が記載の推奨径より小さい場合にねじ切りカッターで再切削を行うとフォームエラーを起こします。

Attention:

The nominal diameter is always the largest Ø on the thread. As a rule, the designation is based on the size of the thread.

Example: M12 x 1 -> nominal diameter 12

Recutting of the milling tool will create profile errors if the nominal diameter of the component will be smaller than recommended.

M275



G

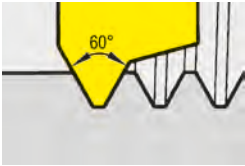
ねじ切り (円弧補間)

最小刃先径 Ø 31 mm

Thread Milling Cutter
(by circular interpolation)

from cutting edge Ø 31 mm

さらい刃無し、メートルねじ タイプ S275
Partial profile, metric type S275



ピッチ/Pitch P		1.5	2.0	2.5	3.0	3.5
ねじ呼び径 / Nominal diameter						
Typ / type S275 / Ds 31						
RS275.1535.01	≥ 45					
Typ / type S275 / Ds 38						
RS275.1535.01	≥ 54					
Typ / type S275 / Ds 48						
RS275.1535.01	≥ 70					
Typ / type S275 / Ds 58						
RS275.1535.01	≥ 83					

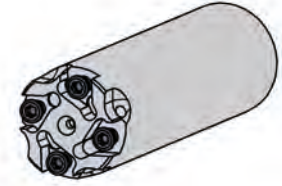
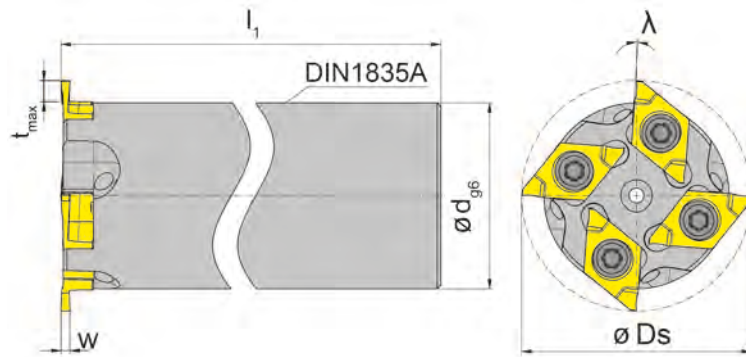
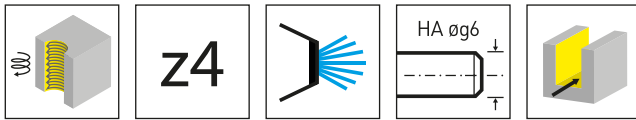


図 = 右勝手バージョン
Picture = right hand cutting version

型式 Part number	Ds	d	l ₁	λ	HWS
M275.031.D25.3.04A	31	25	125	4°	275041R

G

予備部品
Spare Parts

ミーリングシャンク End Mill	ねじ Clamping Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
M275.031.D25.3.04A	3.5.10T10P	T10PL

フライスカッター Milling cutter

M275

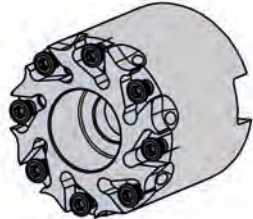
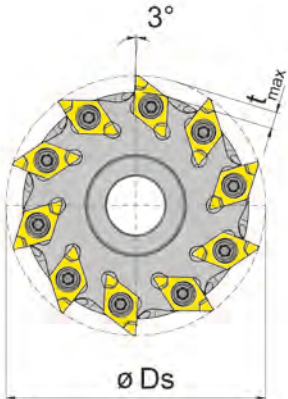
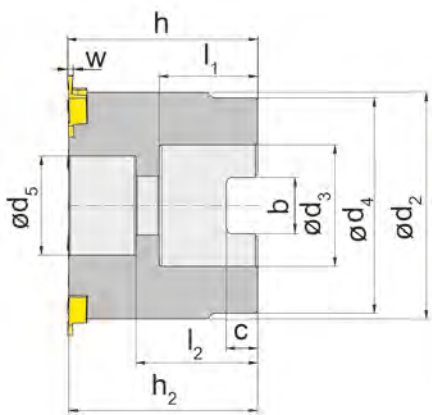
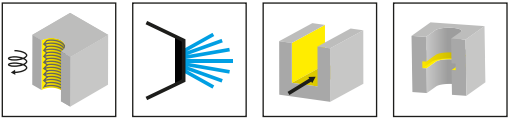
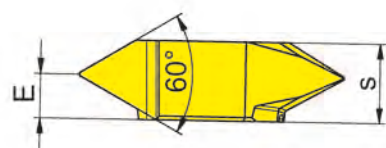
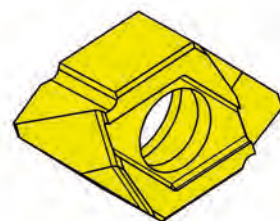
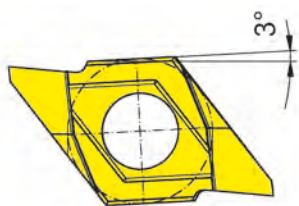


図 = 右勝手バージョン
Picture = right hand cutting version

型式 Part number	Z	Ds	h ₂	h	d ₅	d ₄	d ₃	l ₁	l ₂	b	C	d ₂	HWS
M275.0038.A16.05	5	38	32.7	33	13.5	32	16	18	22.7	8.4	5.6	32	275041R
M275.0048.A22.08	8	48	36.7	37	18.5	40.5	22	20	24.7	10.4	6.3	40.5	275041R
M275.0058.A27.10	10	58	42.2	42.5	22	48	27	22	27.2	12.4	7	50	275041R
M275.0078.A32.14	14	78	49.7	50	33	58	32	25	36.7	14.4	8	70.5	275041R

予備部品 Spare Parts

フライスカッター Milling cutter	ねじ Clamping Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
M275...	3.5.10T10P	T10PL



R = 右勝手バージョン図示
R = right hand version shown

▲ 在庫品
on stock

超硬材種
Carbide grades
△ 4週間
4 weeks

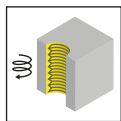
型式 Part number	P	P _{max}	E	s	HIS	TA45
RS275.1535.01	1.5	3.5	2.3	4.1	275041R	▲
	P	●				
	M	●				
	K	●				
	N	●				
	S	●				
	H	-				

G

概要
Overview

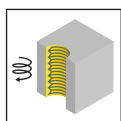
ページ/Page
350

ミーリングシャンク
End Mill
380



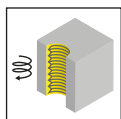
ページ/Page
351

フライスカッター
Milling cutter
380



ページ/Page
352

インサート
Indexable insert
314



ページ/Page
353

注意:

呼び径は常にねじ上の最大径 Ø です。原則として、指定はねじのサイズに基づいて行われます。

例：M12×1→呼び径12

下穴径が記載の推奨径より小さい場合にねじ切りカッターで再切削を行うとフォームエラーを起こします。

Attention:

The nominal diameter is always the largest Ø on the thread. As a rule, the designation is based on the size of the thread.

Example: M12 x 1 -> nominal diameter 12

Recutting of the milling tool will create profile errors if the nominal diameter of the component will be smaller than recommended.

380



G

ねじ切り (円弧補間)

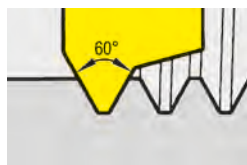
最小刃先径 Ø 44 mm

Thread Milling Cutter
(by circular interpolation)

from cutting edge Ø 44 mm

さらい刃無し、メートル ねじタイプ 314

Partial profile, metric type 314



ピッチ/Pitch P	1,5	2,0	2,5	3,0	4,0	5,0	5,5	6,0
ねじ呼び径 / Nominal diameter								
タイプ / type 314 / Ds 44								
R314.1535.01	≥ 52	≥ 50	≥ 50	≥ 50				
R314.2140.01					≥ 72			
R314.3260.01								≥ 85
R314.4060.01					≥ 65		≥ 56	≥ 64
タイプ / type 314 / Ds 63								
R314.1535.01	≥ 72	≥ 70	≥ 70	≥ 70				
R314.2140.01					≥ 95			
R314.3260.01								≥ 110
R314.4060.01					≥ 88			≥ 80

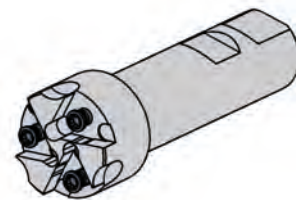
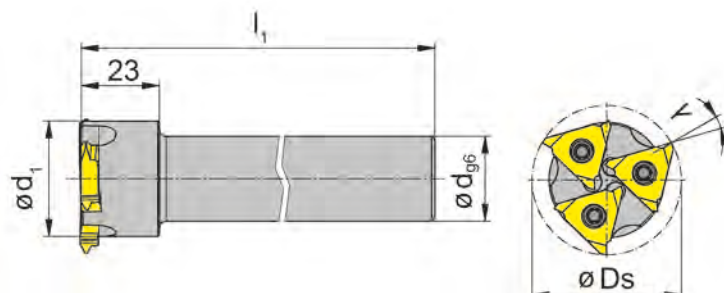
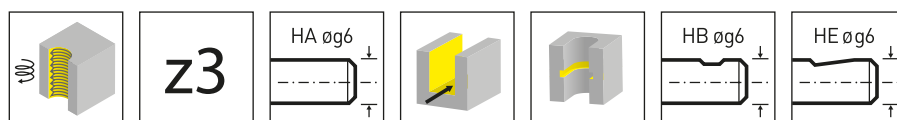


図 = 右勝手バージョン
Picture = right hand cutting version

型式 Part number	Ds	d	l ₁	d ₁	λ	形状 Form	HWS
380.0044.03A	44	25	125	34	14°	A	314027R • 314041R • 314052R
380.0044.03B	44	25	125	34	14°	B	314027R • 314041R • 314052R
380.0044.03E	44	25	125	34	14°	E	314027R • 314041R • 314052R

予備部品
Spare Parts

ミーリングシャンク End Mill	ねじ Clamping Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
380...	5.12T20P	T20PQ

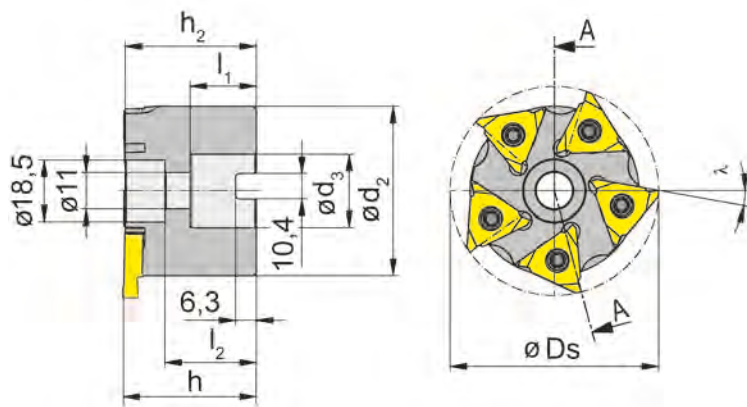


図 = 右勝手バージョン
Picture = right hand cutting version

型式 Part number	Ds	h ₂	h	d ₃	l ₁	l ₂	λ	d ₂	HWS
380.0063.05	63	39.6	40	22	20	27.6	10°	51	314027R • 314041R • 314052R

穴径・キー溝DIN138準拠
Cutterhole and cross keyway as per DIN 138

予備部品 Spare Parts

フライスカッター Milling cutter	ねじ Clamping Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
380.0063.05	5.12T20P	T20PQ

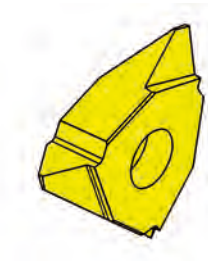
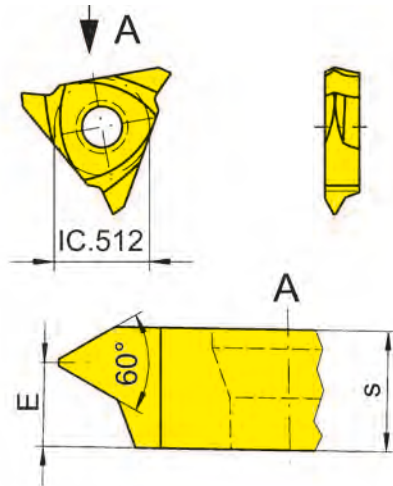


図 = 右勝手バージョン
Picture = right hand cutting version

超硬材種
Carbide grades
▲ 在庫品
on stock
△ 4週間
4 weeks

型式 Part number	P	P _{max}	E	s	Ds	HIS	TN35	
R314.1535.01	1.5	3.5	3.3	5.45	44	314052R	▲	
R314.2140.01	4	4	3	5.45	44	314052R	▲	
R314.4060.01	4	6	2.7	5.45	44	314052R	▲	
R314.3260.01	6	6	2.7	5.45	63	314052R	▲	
								P ●
								M ●
								K ●
								N ●
								S ●
								H -

注釈:
R314.3260.01 はフライスカッター 380.0063.05専用
Note:
R314.3260.01 only for milling cutter 380.0063.05

G

