

M101



E

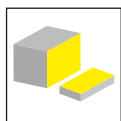
溝入れフライスカッター

最小刃先径 Ø 63 mm
溝幅 1,2 - 4,6 mm

Groove milling cutter

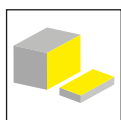
from cutting edge Ø 63 mm
Width of groove 1,2 - 4,6 mm

溝入れフライスカッター
Groove milling cutter
M101



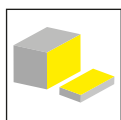
ページ/Page
235

ディスク型カッター
Disc Milling Cutter
M101



ページ/Page
236-237

アーバー取付型カッター
Arbour Mounted Cutter
M101



ページ/Page
238-239

インサート
Insert
S101



ページ/Page
240, 243



ページ/Page
241-242



ページ/Page
244

技術情報
Technical Instructions

ページ/Page
245

溝入れフライスカッター Groove milling cutter

M101

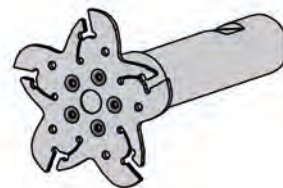
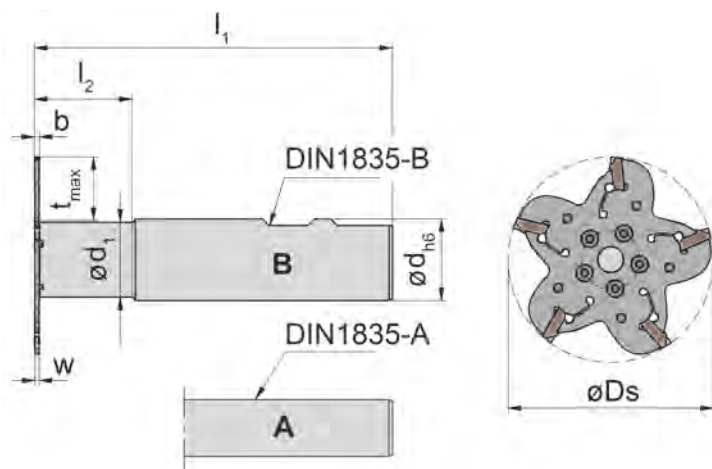
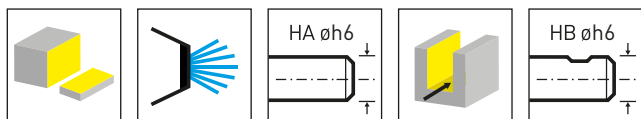


図 = 右勝手バージョン
Picture = right hand cutting version

型式 Part number	Z	Ds	d	l ₁	l ₂	d ₁	b	t _{max}	形状 Form	溝幅 Width of groove	n _{max}	HWS
M101.063.D16.23.2.12A	5	63	16	110	30	23	0.95	19.5	A	1.2-1.2	7500	10112
M101.063.D16.23.2.14A	5	63	16	110	30	23	1.15	19.5	A	1.4-1.4	7500	10114
M101.063.D16.23.2.16A	5	63	16	110	30	23	1.3	19.5	A	1.6-1.8	7500	10116
M101.063.D16.23.2.20A	5	63	16	110.35	30.4	23	1.6	19.5	A	2.0-2.3	7500	10120
M101.063.D20.23.2.12B	5	63	20	110	30	23	0.95	19.5	B	1.2-1.2	7500	10112
M101.063.D20.23.2.14B	5	63	20	110	30	23	1.15	19.5	B	1.4-1.4	7500	10140
M101.063.D20.23.2.16B	5	63	20	110	30	23	1.3	19.5	B	1.6-1.8	7500	10116
M101.063.D20.23.2.20B	5	63	20	110.35	30.4	23	1.6	19.5	B	2.0-2.3	7500	10120
M101.063.D25.23.2.12B	5	63	25	110	30	23	0.95	19.5	B	1.2-1.2	7500	10112
M101.063.D25.23.2.16B	5	63	25	110	30	23	1.3	19.5	B	1.6-1.8	7500	10116
M101.063.D25.23.2.20B	5	63	25	110	30	23	1.6	19.5	B	2.0-2.3	7500	10120

レンチ P101.01はカッター本体には付属していません。別途注文してください。
Wrench P101.01 is not combined with slotting cutter - separate order required!

予備部品 Spare Parts

溝入れフライスカッター Groove milling cutter	シャンク Shank	ブレード Blade	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench	ねじ Clamping Screw
M101.063.D16.23.2.12A	020.D16.23.2.12 A	M101.0063.28.23.12	T8PL	
M101.063.D16.23.2.14A	020.D16.23.2.12 A	M101.0063.28.23.14	T8PL	
M101.063.D16.23.2.16A	020.D16.23.2.16A	M101.0063.28.23.16	T8PL	
M101.063.D16.23.2.20A	020.D16.23.2.16A	M101.0063.28.23.20	T8PL	
M101.063.D20.23.2.12B	020.D20.23.2.12B	M101.0063.28.23.12	T8PL	
M101.063.D20.23.2.14B	020.D20.23.2.12B	M101.0063.28.23.14	T8PL	
M101.063.D20.23.2.16B	020.D20.23.2.16B	M101.0063.28.23.16	T8PL	
M101.063.D20.23.2.20B	020.D20.23.2.16B	M101.0063.28.23.20	T8PL	
M101.063.D25.23.2.12B	020.D25.23.2.12B	M101.0063.28.23.12	T8PL	030.3543.T8P
M101.063.D25.23.2.16B	020.D25.23.2.16B	M101.0063.28.23.16	T8PL	030.3543.T8P
M101.063.D25.23.2.20B	020.D25.23.2.20B	M101.0063.28.23.20	T8PL	030.3543.T8P

ディスク型カッター Disc Milling Cutter

M101

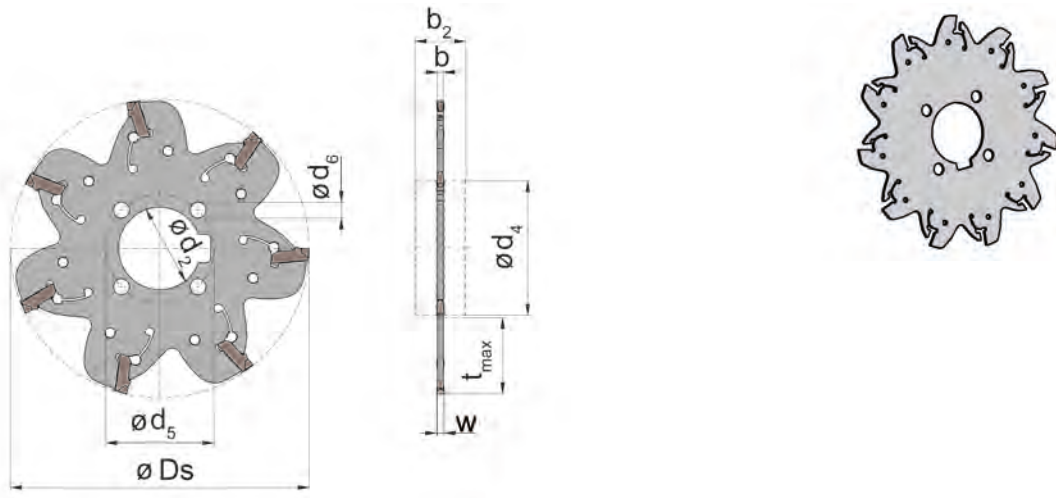
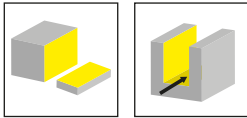


図 = 右勝手バージョン
Picture = right hand cutting version

型式 Part number	Z	Ds	t _{max}	b	d ₂	b ₂	d ₄	d ₆	d ₅	溝幅 Width of groove	n _{max}	HWS
M101.0080.22.12	7	80	20	0.95	22	13	36	4.25	29	1.2-1.2	6000	10112
M101.0080.22.14	7	80	20	1.15	22	13.1	36	4.25	29	1.4-1.4	6000	10114
M101.0080.22.16	7	80	20	1.3	22	13.3	36	4.25	29	1.6-1.8	6000	10116
M101.0100.22.16	9	100	30	1.3	22	13.3	36	4.25	29	1.6-1.8	5000	10116
M101.0125.32.16	11	125	33	1.3	32	21.3	55	6.25	45	1.6-1.8	4000	10116
M101.0080.22.20	7	80	20	1.6	22	13.6	36	4.25	29	2.0-2.3	6000	10120
M101.0100.22.20	9	100	30	1.6	22	13.6	36	4.25	29	2.0-2.3	5000	10120
M101.0125.32.20	11	125	33	1.6	32	21.6	55	6.25	45	2.0-2.3	4000	10120

レンチP101.01およびカラーナットはカッター本体には付属していません。別途注文してください。
Wrench P101.01 and the driving collar sets are not combined with slotting cutter - separate order required!

予備部品 Spare Parts

ディスク型カッター Disc Milling Cutter	カラーナット Driving hole ringset	ブレード Blade
M101.0080.22.12	020.22.06.36	020.0980.4887
M101.0080.22.14	020.22.06.36	020.1180.4888
M101.0080.22.16	020.22.06.36	020.1380.3777
M101.0100.22.16	020.22.06.36	020.1310.3784
M101.0125.32.16	020.32.10.55	020.1312.3786
M101.0080.22.20	020.22.06.36	020.1680.3778
M101.0100.22.20	020.22.06.36	020.1610.3785
M101.0125.32.20	020.32.10.55	020.1612.3787

ディスク型カッター Disc Milling Cutter

M101

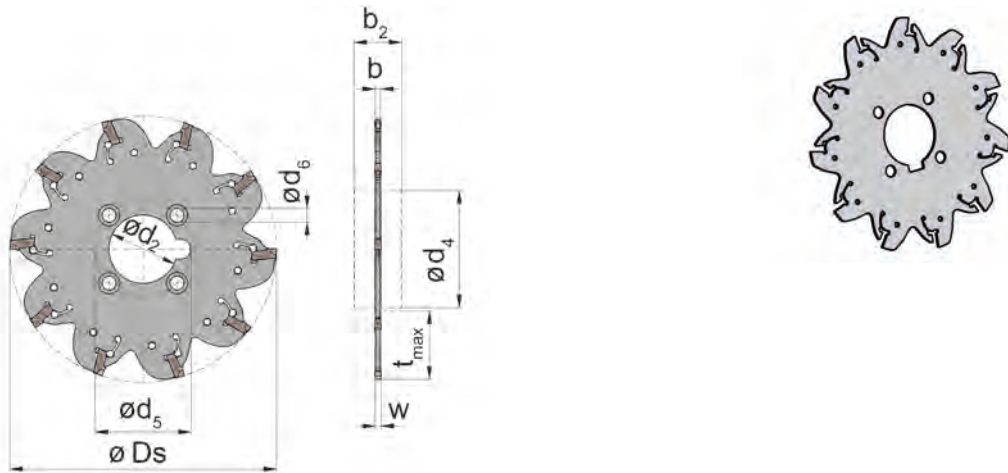
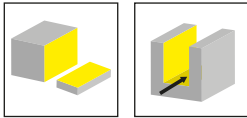


図 = 右勝手バージョン
Picture = right hand cutting version

型式 Part number	Z	Ds	t _{max}	b	d ₂	b ₂	d ₄	d ₆	d ₅	溝幅 Width of groove	n _{max}	HWS
M101.0080.22.30	6	80	20	2.4	22	14.4	36	4.25	29	2.8-3.4	6000	10130
M101.0100.22.30	8	100	26	2.4	22	22.4	46	5.25	32	2.8-3.4	5000	10130
M101.0125.32.30	10	125	34	2.4	32	22.4	55	6.25	45	2.8-3.4	4000	10130
M101.0160.40.30	12	160	39	2.4	40	26.4	80	11.25	63	2.8-3.4	3000	10130
M101.0080.22.40	6	80	20	3.2	22	15.2	36	4.25	29	3.8-4.6	6000	10140
M101.0100.22.40	8	100	26	3.2	22	23.2	46	5.25	32	3.8-4.6	5000	10140
M101.0125.32.40	10	125	34	3.2	32	23.2	55	6.25	45	3.8-4.6	4000	10140
M101.0160.40.40	12	160	39	3.2	40	27.2	80	11.25	63	3.8-4.6	3000	10140
M101.0200.40.40	16	200	59	3.2	40	27.2	80	11.25	63	3.8-4.6	2500	10140

レンチP101.02およびカラーナットはフライスカッターに付属していません。別途注文してください。
Wrench P101.02 and the driving collar sets are not combined with slotting cutter - separate order required!

予備部品 Spare Parts

ディスク型カッター Disc Milling Cutter	カラーナット Driving hole ringset	ブレード Blade
M101.0080.22.30	020.22.06.36	020.2480.4466
M101.0100.22.30	020.22.10.46	020.2410.4468
M101.0125.32.30	020.32.10.55	020.2412.4471
M101.0160.40.30	020.40.12.80	020.2416.4473
M101.0080.22.40	020.22.06.36	020.3280.4467
M101.0100.22.40	020.22.10.46	020.3210.4470
M101.0125.32.40	020.32.10.55	020.3212.4472
M101.0160.40.40	020.40.12.80	020.3216.4474
M101.0200.40.40	020.40.12.80	020.3220.4475

アーバー取付型カッター M101

Arbour Mounted Cutter

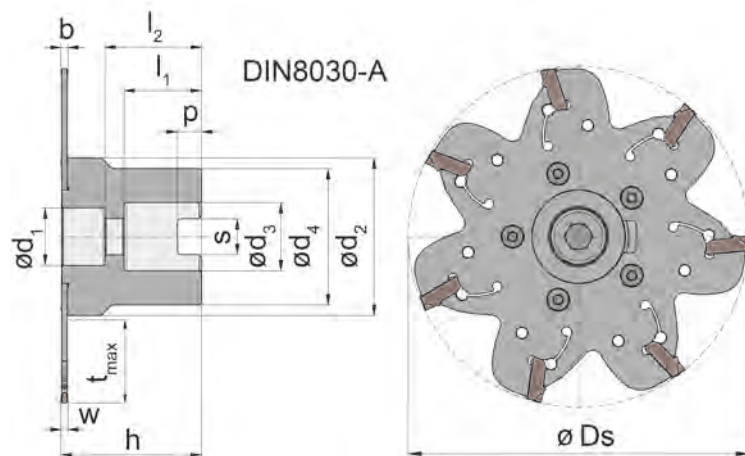
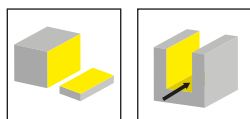


図 = 右勝手バージョン
Picture = right hand cutting version

型式 Part number	Z	Ds	t _{max}	h	b	d ₁	d ₄	l ₁	l ₂	s	P	d ₂	d ₃	n _{max}	溝幅 Width of groove	HWS
M101.0080.A16.12	7	80	20	33	0.95	13.5	32	18	22.7	8.4	5.6	37	16	6000	1.2-1.2	10112
M101.0080.A16.14	7	80	20	33.2	1.15	13.5	32	18	22.7	8.4	5.6	37	16	6000	1.4-1.4	10114
M101.0080.A16.16	7	80	20	33	1.3	13.5	32	18	22.7	8.4	5.6	37	16	6000	1.6-1.8	10116
M101.0100.A22.16	9	100	28	37	1.3	18.5	40.5	20	24.7	10.4	6.3	40.5	22	5000	1.6-1.8	10116
M101.0125.A32.16	11	125	34	50	1.3	28.5	45	25	36.7	14.4	8	55	32	4000	1.6-1.8	10116
M101.0080.A16.20	7	80	20	33	1.6	13.5	32	18	22.7	8.4	5.6	37	16	6000	2.0-2.3	10120
M101.0100.A22.20	9	100	28	37	1.6	18.5	40.5	20	24.7	10.4	6.3	40.5	22	5000	2.0-2.3	10120
M101.0125.A32.20	11	125	34	50	1.6	28.5	45	25	36.7	14.4	8	55	32	4000	2.0-2.3	10120

レンチ P101.01はカッター本体には付属していません。別途注文してください。
Wrench P101.01 is not combined with slotting cutter - separate order required!

予備部品 Spare Parts

アーバー取付型カッター Arbour Mounted Cutter	ねじ Clamping Screw	ブレード Blade	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
M101.0080.A16.12	030.3543.T8P	M101.0080.28.12	T8PL
M101.0080.A16.14	030.3543.T8P	M101.0080.28.14	T8PL
M101.0080.A16.16	030.3543.T8P	M101.0080.28.16	T8PL
M101.0100.A22.16	030.3543.T8P	M101.0100.28.16	T8PL
M101.0125.A32.16	030.3543.T8P	M101.0125.28.16	T8PL
M101.0080.A16.20	030.3543.T8P	M101.0080.28.20	T8PL
M101.0100.A22.20	030.3543.T8P	M101.0100.28.20	T8PL
M101.0125.A32.20	030.3543.T8P	M101.0125.28.20	T8PL

アーバー取付型カッター M101

Arbour Mounted Cutter

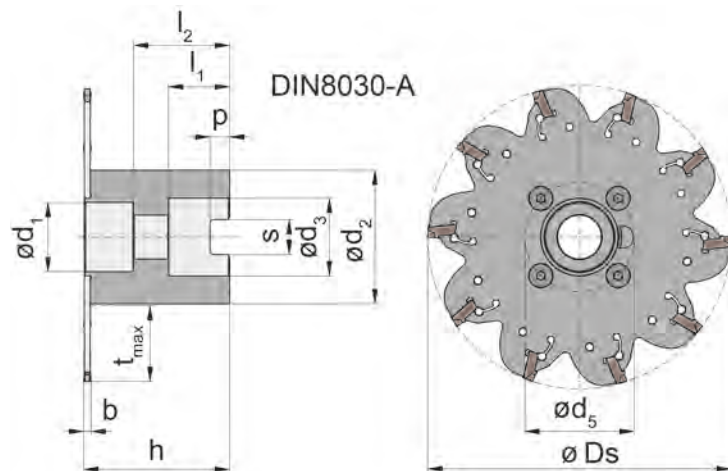
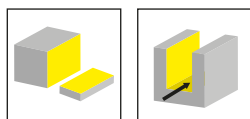


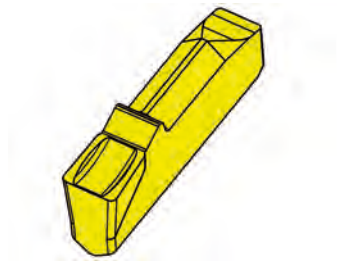
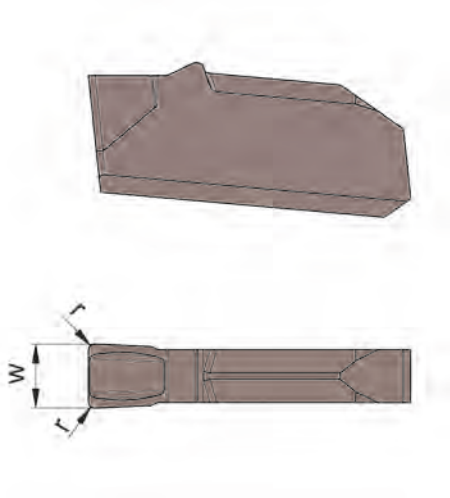
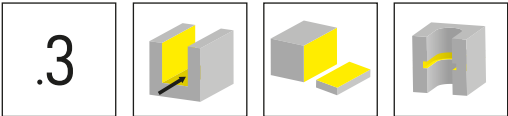
図 = 右勝手バージョン
Picture = right hand cutting version

型式 Part number	Z	Ds	t _{max}	h	b	d ₁	l ₁	l ₂	s	P	d ₂	d ₃	n _{max}	溝幅 Width of groove	HWS
M101.0080.A22.30	6	80	19	37	2.4	18.5	20	24.7	10.4	6.3	22	22	5000	2.8-3.4	10130
M101.0100.A22.30	8	100	29	37	2.4	18.5	20	24.7	10.4	6.3	40	22	5000	2.8-3.4	10130
M101.0125.A32.30	10	125	34	50	2.4	28.5	25	36.7	14.4	8	55	32	4000	2.8-3.4	10130
M101.0160.A40.30	12	160	39	50	2.4	34.5	28	35	16.4	9	80	40	3000	2.8-3.4	10130
M101.0080.A22.40	6	80	19	37.9	3.2	18.5	20	24.7	10.4	6.3	22	22	5000	3.8-4.6	10140
M101.0100.A22.40	8	100	29	37.9	3.2	18.5	20	24.7	10.4	6.3	40	22	5000	3.8-4.6	10140
M101.0125.A32.40	10	125	34	50.9	3.2	28.5	25	36.7	14.4	8	55	32	4000	3.8-4.6	10140
M101.0160.A40.40	12	160	39	50.9	3.2	34.5	28	35	16.4	9	80	40	3000	3.8-4.6	10140
M101.0200.A40.40	16	200	59	50.9	3.2	34.5	28	35	16.4	9	80	40	2500	3.8-4.6	10140

レンチ P101.02はカッター本体には付属していません。別途注文してください。
Wrench P101.02 is not combined with slotting cutter - separate order required!

予備部品 Spare Parts

アーバー取付型カッター Arbour Mounted Cutter	ねじ Clamping Screw	ブレード Blade	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
M101.0080.A22.30	030.0520.0912	M101.0080.28.30	T15PQ
M101.0100.A22.30	030.0520.0912	M101.0100.22.30	T15PQ
M101.0125.A32.30	030.0620.0913	M101.0125.32.30	T20PQ
M101.0160.A40.30	030.1030.0911	M101.0160.40.30	T20PQ
M101.0080.A22.40	030.0520.0912	M101.0080.28.40	T15PQ
M101.0100.A22.40	030.0520.0912	M101.0100.22.40	T15PQ
M101.0125.A32.40	030.0620.0913	M101.0125.32.40	T20PQ
M101.0160.A40.40	030.1030.0911	M101.0160.40.40	T20PQ
M101.0200.A40.40	030.1030.0911	M101.0080.28.40	T20PQ



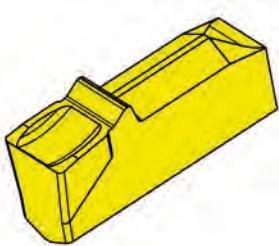
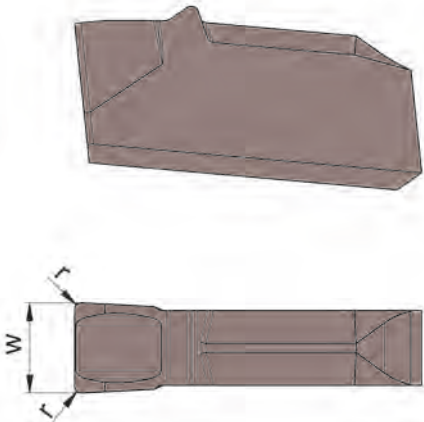
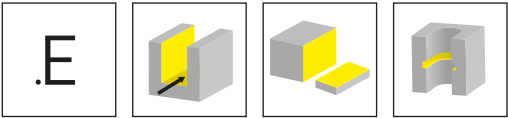
E

超硬材種
Carbide grades

▲ 在庫品
on stock

△ 4週間
4 weeks

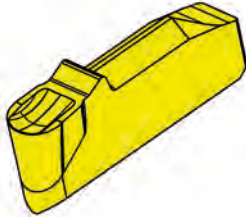
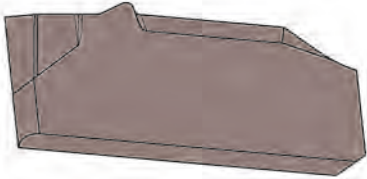
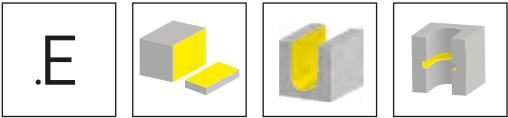
型式 Part number	w	r	HIS		AS45	IG35
S101.0120.315	1.2	0.15	10112	▲	▲	▲
S101.0140.315	1.4	0.15	10114	▲	▲	▲
S101.0160.315	1.6	0.15	10116	▲	▲	▲
S101.0200.320	2	0.2	10120	▲	▲	▲
S101.0250.320	2.5	0.2	10120	△	△	△
				P	●	-
				M	●	●
				K	●	-
				N	○	-
				S	●	●
				H	-	-



E

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

型式 Part number	w	r	HIS	AS45
S101.0300.E32	3	0.2	10130	▲
S101.0400.E33	4	0.3	10140	▲
				P ●
				M ●
				K ●
				N ○
				S ●
				H -



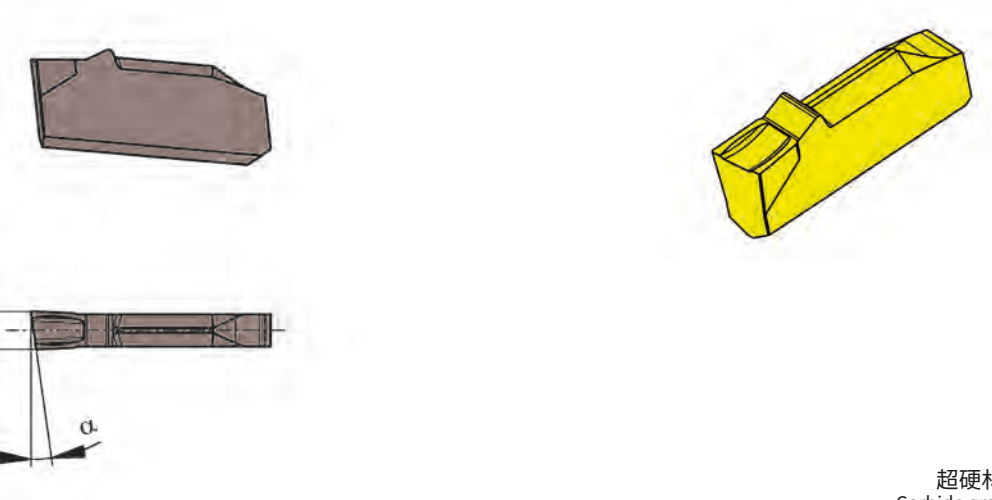
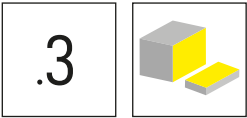
E

超硬材種
Carbide grades

▲ 在庫品
on stock

△ 4週間
4 weeks

型式 Part number	w	r	HIS	AS45
S101.0160.E3.R08	1.6	0.8	10116	▲
S101.0200.E3.R10	2	1	10120	▲
S101.0300.E3.R15	3	1.5	10130	▲
				P ●
				M ●
				K ●
				N ○
				S ●
				H -



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

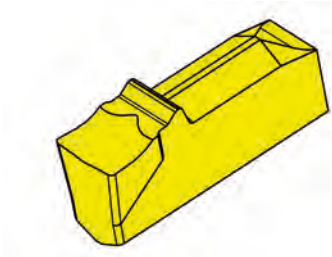
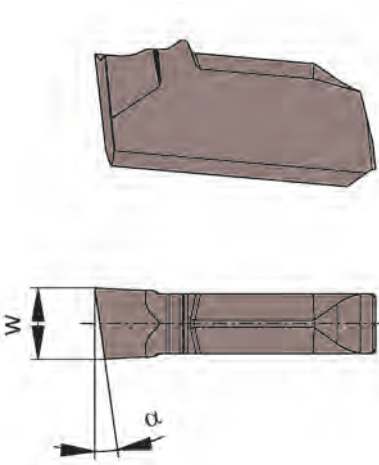
L = 左勝手バージョン
L = left hand version

▲ 在庫品
on stock

超硬材種
Carbide grades
△ 4週間
4 weeks

型式 Part number	w	α	HIS	AS45	EG55	IG35
RS101.0812.30	1.2	8°	10112		▲	▲
RS101.0816.30	1.6	8°	10116	▲		▲
RS101.0820.30	2	8°	10120	▲		▲
RS101.0825.30	2.5	8°	10120	▲		▲
LS101.0812.30	1.2	8°	10112		▲	▲
LS101.0816.30	1.6	8°	10116	▲		▲
LS101.0820.30	2	8°	10120	▲		▲
LS101.0825.30	2.5	8°	10120	▲		▲
				P	●	●
				M	●	○
				K	●	○
				N	○	-
				S	●	-
				H	-	-

E



E

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

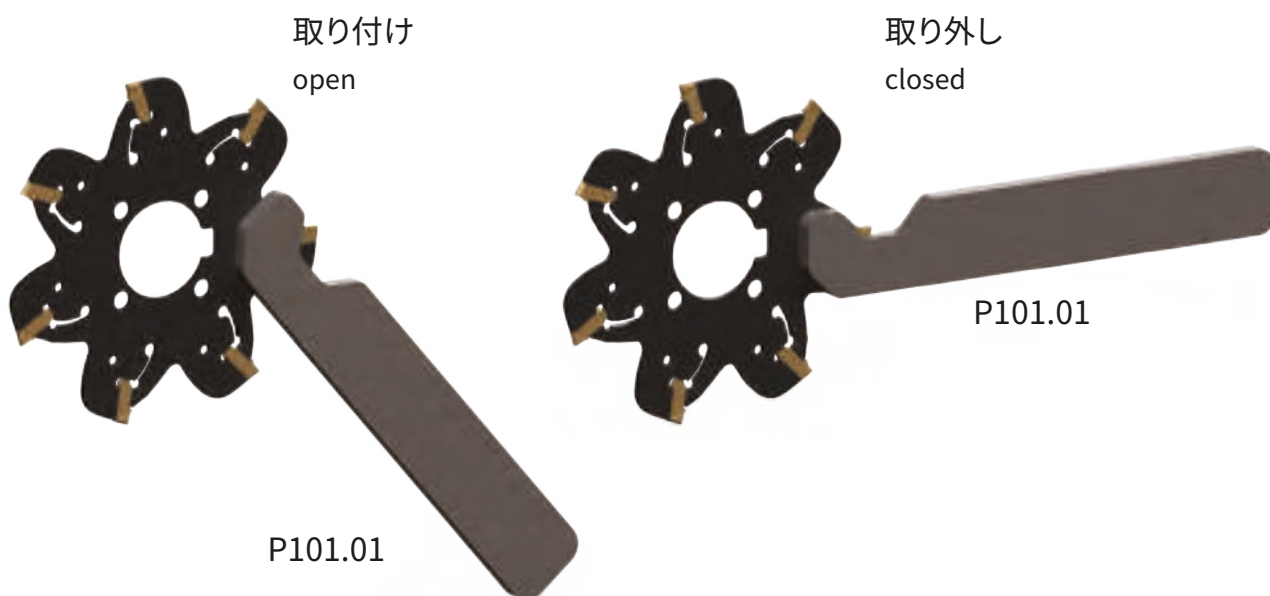
▲ 在庫品
on stock

超硬材種
Carbide grades
△ 4週間
4 weeks

型式 Part number	w	α	HIS		AS45	IG35
RS101.0830.FY0	3	8°	10130	▲	▲	▲
LS101.0830.FY0	3	8°	10130	▲	▲	▲
				P	●	-
				M	●	●
				K	●	-
				N	○	-
				S	●	●
				H	-	-

レンチ P101.01を用いてインサートを取り付け、取り外す方法

Setting position clamping wrench P101.01



E

切りくず詰まりを避けるために、アップカットのみを使用してください。

インサート交換後は、初期切込み深さが 0.5 ~ 1 mm に達するまで送り速度を 50% 下げてください。

Use only conventional milling to avoid chip jamming.

After changing inserts, reduce the feed rate by 50% until an initial depth of cut of 0.5 - 1 mm is reached

最大回転数をご確認ください。

Please note the max. revolutions!

Ø ディスク型カッター	最大回転数 $n_{\max}$
Ø Disc milling cutter	max. Revolutions $n_{\max}$
Ø 63 mm	7.500 min ⁻¹
Ø 80 mm	6.000 min ⁻¹
Ø 100 mm	5.000 min ⁻¹
Ø 125 mm	4.000 min ⁻¹
Ø 160 mm	3.000 min ⁻¹
Ø 200 mm	2.500 min ⁻¹

E

