



コロカットQD

突切り工具の決定版



NEW! 1~1.5mm幅チップ、ホルダを導入

- 深い突切り加工に最適
他社品と比べ、角シャンクで最大1.8倍の圧倒的な最大加工深さ
- 高いチップ取付け剛性
定評と実績のあるレールロックをチップ幅2.0mmから採用
- チップ寿命を大幅に改善
バイト内部を通じて逃げ面、すくい面双方からクーラントを供給
チップ寿命向上に効果絶大

加工動画はコチラ

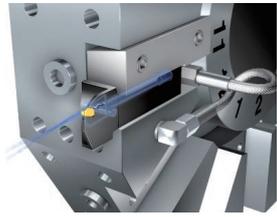


コロカットQD

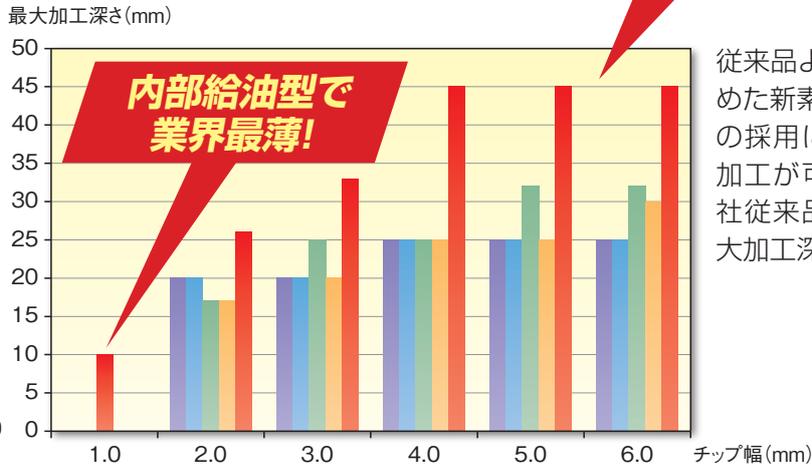
ISO13399
対応

特長

■圧倒的な最大加工深さ



**角シャンクで
最大1.8倍の加工深さ!!**



**内部給油型で
業界最薄!**

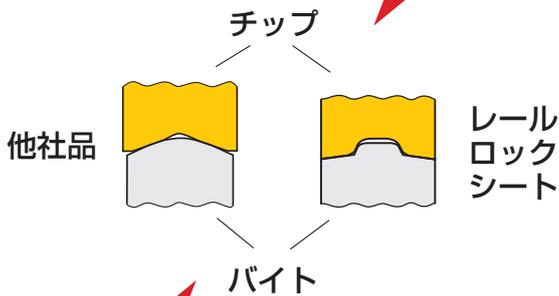
従来品より疲労強度を12%高めた新素材や、1コーナチップの採用により、突出しの長い加工が可能です。他社品や弊社従来品に比べ、圧倒的な最大加工深さです。

加工動画はコチラ



■高いチップ取付け剛性

チップ幅2.0mmからレールロック!!



**チップ取付け剛性が高いため、
生産性を上げてても長寿命!!**

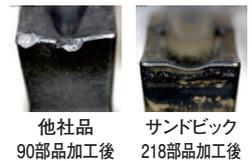
サンドビック独自のレールロックを採用。コロカット2などで定評と実績のあるシステムにより、加工中のチップのずれを防ぎます。これにより、高い加工精度とびびりにくさを両立。生産性向上に大きく寄与します。

加工事例

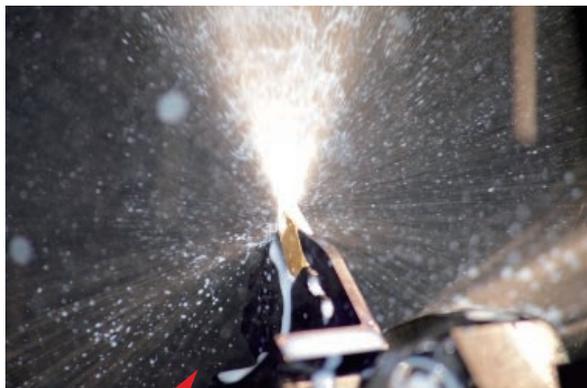
P
ホルダ：QD-RR1G33C21D
チップ：QD-NG-0300-0002-CM 1125
被削材：SCM440 相当品 (低合金鋼)
加工：突切り加工
クーラント：内部給油

**生産性 1.5倍!
チップ寿命 2.4倍!**

	他社品	サンドビック
切削速度 v_c (m/min)	90	90
回転数 n (min ⁻¹)	478	478
送り f_n (mm/rev)	0.08	0.12
チップ寿命 (部品)	90	218



■チップ寿命を大幅に改善



**内部給油により、
チップ寿命を大幅に改善!!**

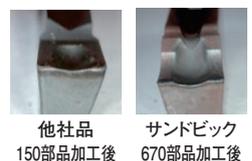
逃げ面、すくい面双方からクーラントを供給。刃先を効果的に冷却することにより、チップ寿命を大幅に改善します。

加工事例

M
ホルダ：QD-RFH33C2525A
チップ：QD-NH-0400-0002-CM 1125
被削材：SUS304 相当品 (オーステナイト系ステンレス鋼)
加工：突切り加工

チップ寿命 4.5倍!

	他社品	サンドビック
切削速度 v_c (m/min)	50	50
回転数 n (min ⁻¹)	1062	1062
送り f_n (mm/rev)	0.05	0.05
クーラント	外部給油	内部給油
チップ寿命 (部品)	150	670



コロカットQD チップ 用途

	チューブの突切り	丸棒の突切り (サブチャックあり)	丸棒の突切り (サブチャックなし)	軽断続の突切り	強断続の突切り	溝入れ	旋削
合金鋼	P GC1125 -CF	GC1125 -CM	GC1135 -CR	GC1135 -CM	GC1135 -CR	GC1135 -CR 切れ刃直線タイプ	GC1135 -TF
炭素鋼	P GC1125 -CL	GC1125 -CL	GC1135 -CR	GC1135 -CM	GC1135 -CR	GC1125 -CL 切れ刃溝ありタイプ	GC1125 -TF
ステンレス鋼	M GC1125 -CM	GC1125 -CM	GC1135 -CM	GC1145 -CM	GC1145 -CM	GC1135 -TF 切れ刃溝ありタイプ	GC1135 -TF
鋳鉄	K GC1135 -CM	GC1135 -CM	GC1135 -CR	GC1135 -CR	GC1135 -CR	GC1135 -CR 切れ刃直線タイプ	GC1135 -TF
アルミ合金	N H13A -CO	H13A -CO	H13A -CM	H13A -CM	H13A -CM	H13A -TF 切れ刃溝ありタイプ	H13A -TF
耐熱合金	S GC1105 -CO	GC1105 -CO	GC1145 -CM	GC1145 -CM	GC1145 -CM	GC1105 -TF 切れ刃溝ありタイプ	GC1105 -TF

コロカットQD チップ ブレーカ

-CF, 低 送り用ポジブレーカ

薄壁ワークの加工や小径に第一推奨。小コーナーRでポジのブレーカ形状。ステンレスやねばい材料のヘソやバリの低減に最適。ワイパー効果あり。



-CL, 切りくずが伸びやすい被削材用ブレーカ, 低 送り

低炭素鋼・ベアリング鋼・その他切りくずの伸びやすい被削材で良好な切りくず処理。低～中送り。



-CM, 中送り用ポジブレーカ

第一推奨突切りブレーカ

ほぼすべての被削材・安定条件下での突切りの第一推奨。六角棒材の突切りなど軽断続にも。



-GM, 中送り用溝入れブレーカ

あらゆる被削材の中送り溝入れ用。切りくず幅を縮小し、優れた面粗さを実現。



-CR, 刃先強化型 - 高 送り

高送り・強断続での突切り加工の第一推奨。高送りでの切りくず処理良好。溝底はフラット。



-CO, シャープエッジ, 低 送り

耐熱合金・二相系ステンレス・非鉄の第一推奨。研磨級によるシャープな刃先で、低切削抵抗。溶着が起りにくく、びびりも起きにくい。ヘソやバリの低減にも貢献。



-TF, 旋削・溝・突切りの汎用ブレーカ

あらゆる被削材にもっとも汎用的なブレーカ。ポジで低切削抵抗。切りくず処理良好。ワイパー効果で旋削時や溝加工時の面粗さ良好。溝底フラット。



-TM, 旋削用の中送りブレーカ

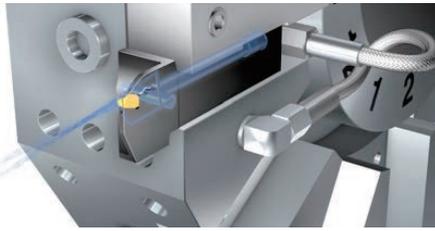
中送りの一般旋削加工用。ポジブレーカのため、構成刃先が生じにくく、低抵抗。



角シャンクでの配管

20角、25角シャンクでの配管例

(バイト後部、もしくは底部〈アダプタ使用の場合〉よりクーラントを配管します)

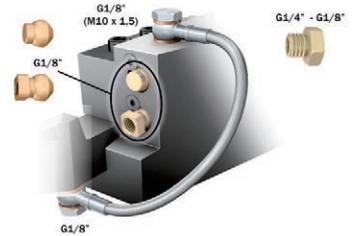
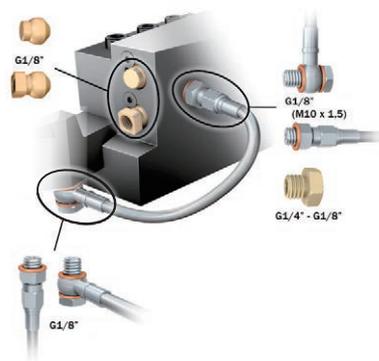
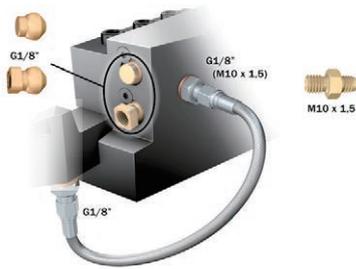


バイト後部への配管

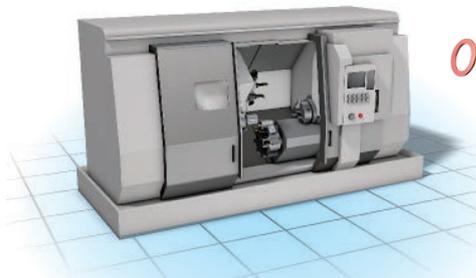


バイト底部からのクーラント導入
(アダプタ使用)

32角シャンクでの配管例 (バイト底部よりクーラントを配管します)



配管例



機械側ねじサイズ：G1/8", M10×1.5



① ホースは個別注文できません。
その他の付属部品は個別注文が可能です。最少発注数：1個

セット内容

VDI クーラントプラグ G1/8"	VDI クーラントプラグ 埋め栓	G1/8"	M10x1.5	M10x1.5	G1/8"	G1/4" - G1/8"	ワッシャ (M10)
5692 063-01	5692 063-02	5692 063-03	5692 063-04	5692 063-05	5692 063-06	5692 063-07	5692 063-08

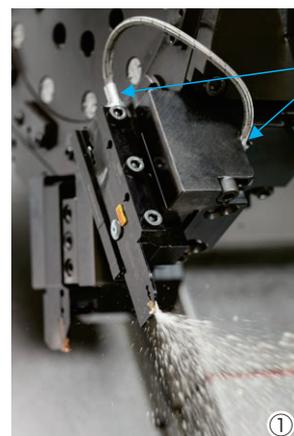
情報：このクーラント接続キットはコロターン HP のホース (5693 065-01, 5693 065-02, 5693 065-03)、またそのエクステンションチューブアダプタ (5692 067-01) に代わるものです。コロターン HP 接続キット (5692 070-01) は引き続き注文可能です。φ6mm の銅もしくは鋼のパイプ、ナット 5692 061-01、カッティングリング 5692 062-01 と組み合わせて使用することができます。

注：銅ワッシャのため、クーラントが一部漏れることもございますが、加工には問題ございません。

クーラント取付け手順

- ①機械のサイズに合わせ、「ホース」の長さを決めます。
- ②「クーラント接続キット」の中から、使用する工作機械に合わせてエルボ型とストレート型のうち必要なキットを選定します。
それぞれのねじサイズは以下になります。これに合う市販のコネクタもご使用になれます。
工具側：G1/8" ホース側：M12（ストレート型コネクタの場合）
工作機械側：M10、G1/8"、G1/4"
- ③工具と「ホース」を、ホースコネクタで工作機械とつなぎます。
加工の前にクーラントの噴射を行い、クーラントが大量に漏れていないか確認してください。

注：クーラント穴の詰まりを防止するため、目の細かいフィルター（5-25 μ m を推奨）を使用し、こまめにフィルターを交換してください。



工作機械側のクーラント穴サイズを確認し、長さを確認

クーラント接続キット

接続キット	ホースの長さ、mm	ストレート型コネクタ接続	エルボ型・ストレート型コネクタ接続	エルボ型コネクタ接続
		キット	キット	キット
	150	5693 066-011	5693 067-011	5693 068-011
	200	5693 066-021	5693 067-021	5693 068-021
	250	5693 066-031	5693 067-031	5693 068-031
	300	5693 066-041	5693 067-041	5693 068-041

コロカットQD ブレード 取付け勝手説明

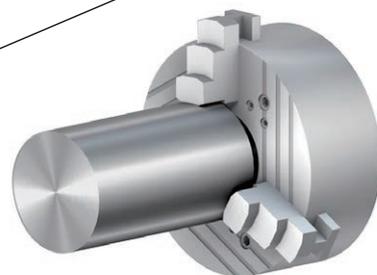
コロカットQDのブレード、ツールブロックは勝手が違うと取りつきません。
以下を参照し、適切な工具を選定してください。



ツールブロック : BA-RGC...



ツールブロック : BA-LGC...



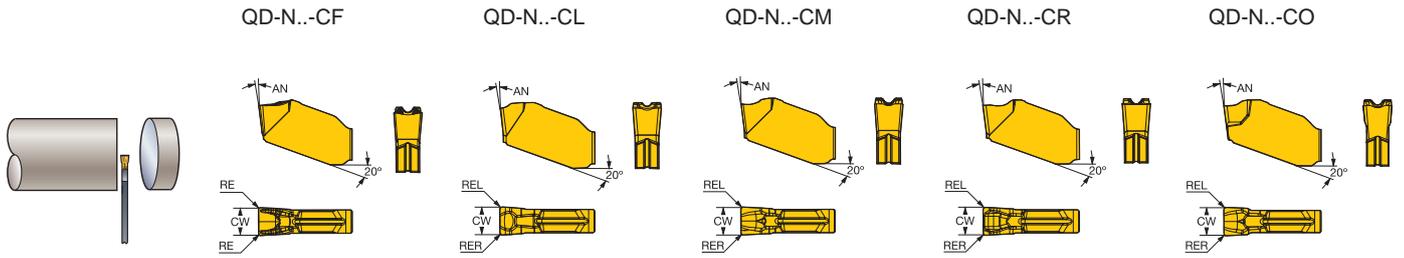
ツールブロック : BA-LGC...



ツールブロック : BA-RGC...



突切り加工用コロカット QD チップ

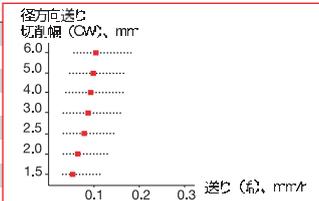
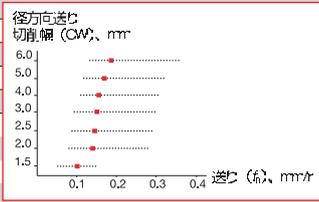
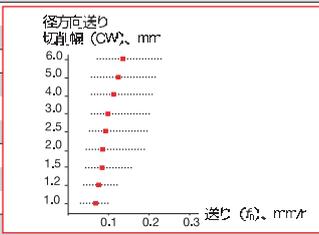
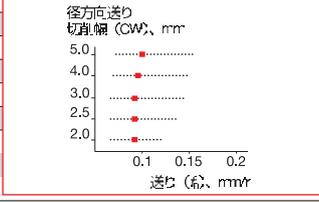
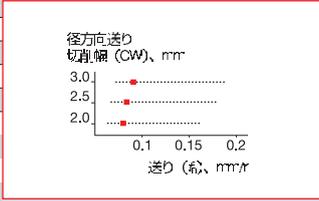


公差：
 CW = ±0.05
 RE = ±0.05
 -CO
 CW = ±0.02
 RE = ±0.05

★=推奨材種 ☆=補助材種

P	★	★	★	☆	☆	☆	P	鋼
M	☆	★	★	★	☆	☆	M	ステンレス鋼
K	☆	☆	★	★	☆	☆	K	鋳鉄
N	☆	☆	★	★	☆	☆	N	非鉄
S	★	★	★	★	☆	☆	S	耐熱合金

	シートサイズ	型番	コーティング					超硬 寸法、mm				
			4325	1105	1125	1135	1145	H13A	H10F	CW	AN	RE
ワイパー-CF 	切れ刃溝ありタイプ	B(1.0)	QD-NB-0100-0001-CF							1.00		0.07
		C(1.2)	QD-NC-0120-0001-CF							1.20		0.10
		D(1.5)	QD-ND-0150-0001-CF							1.50		0.10
		E(2.0)	QD-NE-0200-0001-CF							2.00	7°	0.15
		F(2.5)	QD-NF-0250-0001-CF	●	●	●	●	●	●	2.50	7°	0.15
		G(3.0)	QD-NG-0300-0001-CF	●	●	●	●	●	●	3.00	7°	0.15
-CL 	切れ刃溝ありタイプ	E(2.0)	QD-NE-0200-0003-CL		●	●				2.00	7°	0.30
		F(2.5)	QD-NF-0250-0003-CL	●	●	●	●			2.50	7°	0.30
		G(3.0)	QD-NG-0300-0003-CL	●	●	●	●			3.00	7°	0.30
		H(4.0)	QD-NH-0400-0003-CL	●	●	●	●			4.00	7°	0.30
		J(5.0)	QD-NJ-0500-0004-CL	●	●	●	●			5.00	7°	0.40
		K(6.0)	QD-NK-0600-0004-CL	●	●	●	●			6.00	7°	0.40
		L(8.0)	QD-NL-0800-0004-CL	●	●	●	●			8.00	7°	0.40
-CM 	切れ刃溝ありタイプ	B(1.0)	QD-NB-0100-0001-CM		●	●	●			1.00		0.07
		C(1.2)	QD-NC-0120-0001-CM		●	●	●			1.20		0.10
		D(1.5)	QD-ND-0150-0001-CM		●	●	●			1.50		0.10
		E(2.0)	QD-NE-0200-0002-CM	●	●	●	●	●	●	2.00	7°	0.20
			QD-NE-0239-0002-CM	●	●	●	●	●	●	2.39	7°	0.20
		F(2.5)	QD-NF-0250-0002-CM	●	●	●	●	●	●	2.50	7°	0.20
		G(3.0)	QD-NG-0300-0002-CM	●	●	●	●	●	●	3.00	7°	0.20
			QD-NG-0300-0004-CM	●	●	●	●	●	●	3.00	7°	0.40
			QD-NG-0318-0002-CM	●	●	●	●	●	●	3.18	7°	0.20
		H(4.0)	QD-NH-0400-0002-CM	●	●	●	●	●	●	4.00	7°	0.20
-CR 	切れ刃直線タイプ	E(2.0)	QD-NE-0200-0003-CR	●	●	●	●			2.00	7°	0.30
		F(2.5)	QD-NF-0250-0003-CR	●	●	●	●			2.50	7°	0.30
		G(3.0)	QD-NG-0300-0003-CR	●	●	●	●			3.00	7°	0.30
		H(4.0)	QD-NH-0400-0003-CR	●	●	●	●			4.00	7°	0.30
		J(5.0)	QD-NJ-0500-0004-CR	●	●	●	●			5.00	7°	0.40
		K(6.0)	QD-NK-0600-0004-CR	●	●	●	●			6.00	7°	0.40
シャープチップ 	切れ刃溝ありタイプ	E(2.0)	QD-NE-0200-0001-CO	●	●	●	●			2.00	7°	0.10
		F(2.5)	QD-NF-0250-0001-CO	●	●	●	●			2.50	7°	0.10
		G(3.0)	QD-NG-0300-0001-CO	●	●	●	●			3.00	7°	0.10
		H(4.0)	QD-NH-0400-0002-CO	●	●	●	●			4.00	7°	0.20
		J(5.0)	QD-NJ-0500-0002-CO	●	●	●	●			5.00	7°	0.20
		K(6.0)	QD-NK-0600-0002-CO	●	●	●	●			6.00	7°	0.20

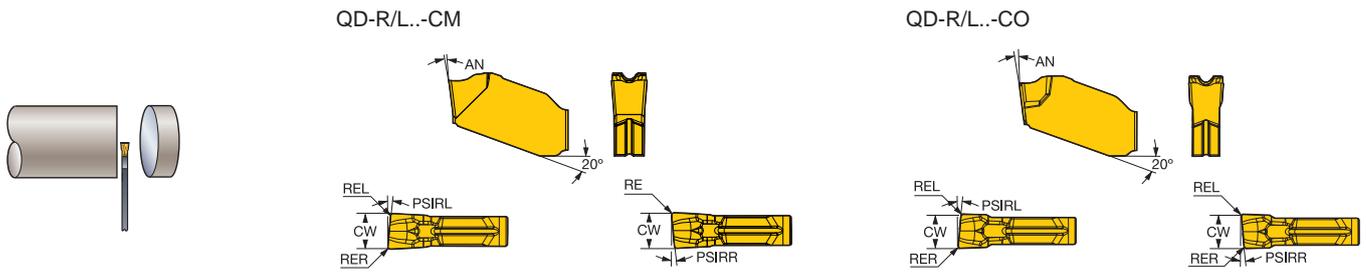


SSC = バイトの SSC (シートサイズ) に合わせてください。

= 2016年新製品

N = 勝手なし

突切り加工用コロカット QD チップ

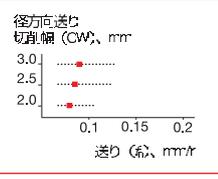
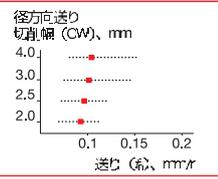


★=推奨材種 ☆=補助材種

P	★	★	☆	☆	☆	P	鋼
M	★	★	★	☆	☆	M	ステンレス鋼
K	☆	★	☆	☆	☆	K	鋳鉄
N				★	☆	N	非鉄
S	☆	★	☆	☆	☆	S	耐熱合金

公差：
 CW = ±0.05
 RE = ±0.05
 -CO
 CW = ±0.02
 RE = ±0.05

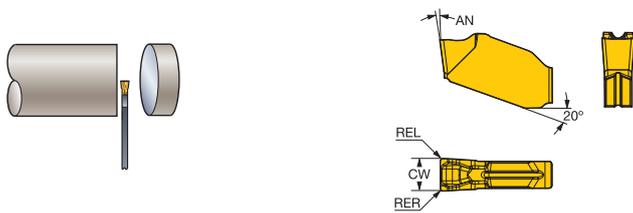
	シートサイズ	型番	コーティング					超硬				寸法, mm			
			1125	1135	1145	H13A	H10F	CW	PSIRR/L	AN	RE				
切れ刃溝ありタイプ -CM	E(2.0)	QD-R/LE-0200-0502-CM	●	●	●			2.00	5°	7°	0.20				
	F(2.5)	QD-R/LF-0250-0502-CM	●	●	●			2.50	5°	7°	0.20				
	G(3.0)	QD-R/LG-0300-0502-CM	●	●	●			3.00	5°	7°	0.20				
	H(4.0)	QD-R/LH-0400-0502-CM	●	●	●			4.00	5°	7°	0.20				
シャープエッジ -CO	E(2.0)	QD-R/LE-0200-0801-CO	●	●	●			2.00	8°	7°	0.10				
	F(2.5)	QD-R/LF-0250-0801-CO	●	●	●			2.50	8°	7°	0.10				
	G(3.0)	QD-R/LG-0300-0501-CO	●	●	●			3.00	5°	7°	0.10				



SSC = パイトの SSC (シートサイズ) に合わせてください。

R = 右勝手、L = 左勝手

溝入れ加工用コロカット QD チップ

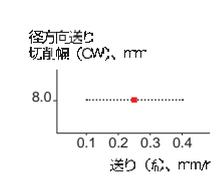


★=推奨材種 ☆=補助材種

P	★	★	★	☆	☆	P	鋼
M	☆	★	★	★	☆	M	ステンレス鋼
K	☆	☆	★	★	☆	K	鋳鉄
N	☆				★	N	非鉄
S	★	☆	★	★	☆	S	耐熱合金

公差：
 CW = ±0.05
 RE = ±0.05

	シートサイズ	型番	コーティング					超硬			寸法, mm				
			4325	1105	1125	1135	1145	H13A	H10F	CW	AN	RE			
切れ刃溝ありタイプ -GM	K(6.0)	QD-NK-0600-0004-GM	●	●	●	●			6.00		0.40				
	L(8.0)	QD-NL-0800-0008-GM	●	●	●	●			8.00	7°	0.80				

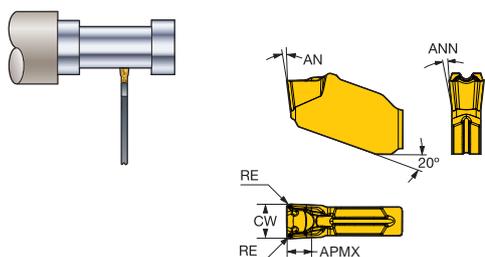


SSC = パイトの SSC (シートサイズ) に合わせてください。

● = 2016年新製品

N = 勝手なし

旋削加工用コロカット QD チップ

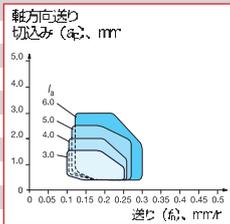
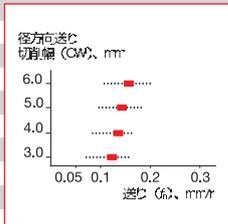
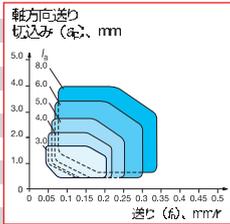
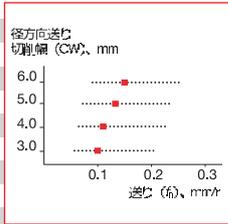


★=推奨材種 ☆=補助材種

P	★	★	★	☆	☆	☆	P	鋼
M	☆	★	★	★	☆	☆	M	ステンレス鋼
K	☆	☆	★	★	☆	☆	K	鋳鉄
N	☆	☆	☆	★	☆	☆	N	非鉄
S	★	☆	★	★	☆	☆	S	耐熱合金

公差：
CW = ±0.05
RE = ±0.05

切刃タイプ	シートサイズ	型番	コーティング					超硬	寸法, mm				
			4325	1105	1125	1135	1145		H13A	H10F	CW	AN	ANN
切れ刃溝ありタイプ -TF	SSC												
	G(3.0)	QD-NG-0300-0003-TF	●	●	●	●	●	3.00	7°	4°	0.30	2.10	
	H(4.0)	QD-NH-0400-0004-TF	●	●	●	●	●	4.00	7°	4°	0.40	2.80	
	J(5.0)	QD-NJ-0500-0004-TF	●	●	●	●	●	5.00	7°	4°	0.40	3.50	
	K(6.0)	QD-NK-0600-0004-TF	●	●	●	●	●	6.00	7°	4°	0.40	4.00	
	L(8.0)	QD-NL-0800-0008-TF	●	●	●	●	●	8.00	7°		0.80	4.00	
切れ刃溝ありタイプ -TM	G(3.0)	QD-NG-0300-0004-TM		●	●			3.00	7°		0.40	2.10	
	H(4.0)	QD-NH-0400-0004-TM		●	●			4.00	7°		0.40	2.80	
	J(5.0)	QD-NJ-0500-0004-TM		●	●			5.00	7°		0.40	3.50	
	K(6.0)	QD-NK-0600-0004-TM		●	●			6.00	7°		0.40	4.00	

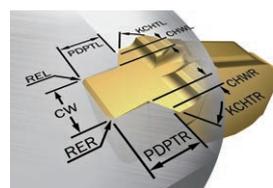
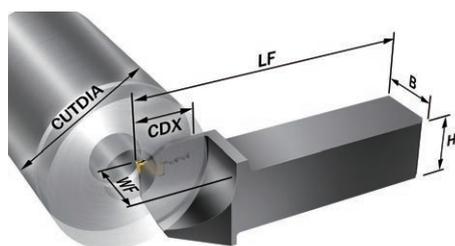


SSC = バイトの SSC (シートサイズ) に合わせてください。

N = 勝手なし

カスタマイズプラス

コロカットQD工具がカスタマイズプラスに対応



ブレードおよびシャンクバイト用の
カスタマイズプラスファミリー

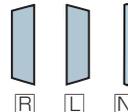
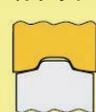
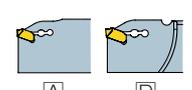
- ・ 最大加工径と加工幅
- ・ シャンク長さとしてWF寸法 (上図参照)
- ・ シャンクサイズ

チップ用のカスタマイズプラスファミリー

- ・ チップ幅、コーナR、形状、材種、面取り、刃付き、など

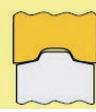
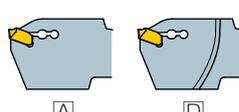
コロカット QD 突切りブレード型番の見方

Q
D
-
N
N
2
G
60
C
25
A

<p>1 工具の種類</p> <p>Q = コロカットQ</p>	<p>2 適用領域</p> <p>D = 深い突切り加工・溝入れ加工</p>	<p>3 ブレードの勝手</p> <div style="display: flex; align-items: center;">  <div style="margin-left: 10px;"> <p>R = 右勝手 L = 左勝手 N = 勝手なし</p> </div> </div>																				
<p>4 チップ取り付け位置の勝手</p> <p>R = 右勝手 L = 左勝手 N = 勝手なし</p>	<p>5 チップシート数</p> <p>1 = シングルタイプ 2 = ダブルエンドタイプ</p>	<p>6 シートサイズ寸法</p> <table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="text-align: center;">バイトのシートサイズ</th> <th style="text-align: center;">使用可能なチップのシートサイズ</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td style="text-align: center;">B(1.0)</td><td style="text-align: center;">B</td></tr> <tr><td style="text-align: center;">C(1.2)</td><td style="text-align: center;">C</td></tr> <tr><td style="text-align: center;">D(1.5)</td><td style="text-align: center;">D</td></tr> <tr><td style="text-align: center;">E(2.0)</td><td style="text-align: center;">E, F, G</td></tr> <tr><td style="text-align: center;">F(2.5)</td><td style="text-align: center;">F, G</td></tr> <tr><td style="text-align: center;">G(3.0)</td><td style="text-align: center;">G</td></tr> <tr><td style="text-align: center;">H(4.0)</td><td style="text-align: center;">H</td></tr> <tr><td style="text-align: center;">J(5.0)</td><td style="text-align: center;">J, K</td></tr> <tr><td style="text-align: center;">K(6.0)</td><td style="text-align: center;">K</td></tr> </tbody> </table> <div style="display: flex; align-items: center; margin-top: 10px;"> <div style="text-align: center; margin-right: 10px;"> <p>レールチップシート</p>  </div>  </div>	バイトのシートサイズ	使用可能なチップのシートサイズ	B(1.0)	B	C(1.2)	C	D(1.5)	D	E(2.0)	E, F, G	F(2.5)	F, G	G(3.0)	G	H(4.0)	H	J(5.0)	J, K	K(6.0)	K
バイトのシートサイズ	使用可能なチップのシートサイズ																					
B(1.0)	B																					
C(1.2)	C																					
D(1.5)	D																					
E(2.0)	E, F, G																					
F(2.5)	F, G																					
G(3.0)	G																					
H(4.0)	H																					
J(5.0)	J, K																					
K(6.0)	K																					
<p>7 加工深さ</p> <p>最大加工深さ、CDX</p> <p>60 = 60 mm</p>	<p>8 クーラントの有無</p> <p>C = クーラント - = クーラントなし</p>	<p>10 ブレード前方の強化形状</p> <p>A = 強化なしまたはストレート強化 D = R強化ブレード (シングル)</p> <div style="text-align: right; margin-top: 10px;">  </div>																				

コロカット QD シャンクバイトの型番の見方

QS
-
Q
D
-
R
F
G
26
C
2525
D

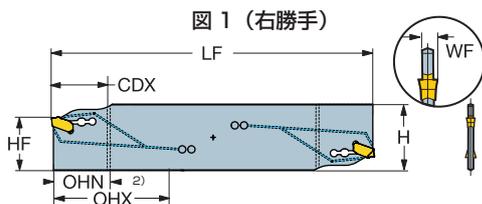
<p>1 カップリング</p> <p>SL QS コロマントキャプト C3-C8</p>	<p>2 工具の種類</p> <p>Q = コロカットQ</p>	<p>3 適用領域</p> <p>D = 深い突切り加工・溝入れ加工</p>																				
<p>4 勝手</p> <p>R/L/N</p>	<p>5 切込み角</p> <p>F = 0° G = 90° X = その他</p>	<p>6 シートサイズ寸法</p> <table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="text-align: center;">バイトのシートサイズ</th> <th style="text-align: center;">使用可能なチップのシートサイズ</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td style="text-align: center;">B(1.0)</td><td style="text-align: center;">B</td></tr> <tr><td style="text-align: center;">C(1.2)</td><td style="text-align: center;">C</td></tr> <tr><td style="text-align: center;">D(1.5)</td><td style="text-align: center;">D</td></tr> <tr><td style="text-align: center;">E(2.0)</td><td style="text-align: center;">E, F, G</td></tr> <tr><td style="text-align: center;">F(2.5)</td><td style="text-align: center;">F, G</td></tr> <tr><td style="text-align: center;">G(3.0)</td><td style="text-align: center;">G</td></tr> <tr><td style="text-align: center;">H(4.0)</td><td style="text-align: center;">H</td></tr> <tr><td style="text-align: center;">J(5.0)</td><td style="text-align: center;">J, K</td></tr> <tr><td style="text-align: center;">K(6.0)</td><td style="text-align: center;">K</td></tr> </tbody> </table> <div style="display: flex; align-items: center; margin-top: 10px;"> <div style="text-align: center; margin-right: 10px;"> <p>レールチップシート</p>  </div>  </div>	バイトのシートサイズ	使用可能なチップのシートサイズ	B(1.0)	B	C(1.2)	C	D(1.5)	D	E(2.0)	E, F, G	F(2.5)	F, G	G(3.0)	G	H(4.0)	H	J(5.0)	J, K	K(6.0)	K
バイトのシートサイズ	使用可能なチップのシートサイズ																					
B(1.0)	B																					
C(1.2)	C																					
D(1.5)	D																					
E(2.0)	E, F, G																					
F(2.5)	F, G																					
G(3.0)	G																					
H(4.0)	H																					
J(5.0)	J, K																					
K(6.0)	K																					
<p>7 加工深さ</p> <p>最大加工深さ、CDX</p> <p>60 (ミリサイズ) = 60 mm</p>	<p>8 スルークーラント</p> <p>C = クーラント - = クーラントなし</p>	<p>10 ブレード前方の強化形状</p> <p>S = 小型旋盤用 A = 強化なし D = 強化型</p> <div style="text-align: right; margin-top: 10px;">  </div>																				
<p>9 シャンク/ブレード寸法</p> <table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr><td style="width: 50%;"></td><td style="text-align: center;">ミリ</td></tr> <tr><td>シャンク</td><td style="text-align: center;">4桁の数字</td></tr> <tr><td>QS</td><td style="text-align: center;">4桁の数字</td></tr> <tr><td>SL</td><td style="text-align: center;">2桁の数字</td></tr> </table>		ミリ	シャンク	4桁の数字	QS	4桁の数字	SL	2桁の数字														
	ミリ																					
シャンク	4桁の数字																					
QS	4桁の数字																					
SL	2桁の数字																					

突切り加工用コロカット QD ブレード (ダブルエンドタイプ)

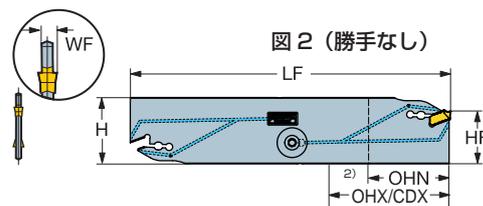
油穴つき



QD-NR2..C..A



QD-NN..C..A



加工用途	シート サイズ	ブレードの 芯高 ¹⁾	型番	図	寸法, mm										推奨 クーラント圧 CP Bar	適用チップ MIID	部品 クーラント プラグ	クーラントプラグ 取付用レンチ	レンチ
					最大 切込み		CDX	WF	H	HF	LF	OHN	OHX	クーラント					
	D(1.5)	25	QD-NR2D16C25A	1	16	2.5	31.9	25	150	18	50	○	70	QD-ND-0150	5643 028-01	3021 010-030	5680 068-02		
	E(2.0)	25	QD-NR2E26C25A	1	26	2.6	31.9	25	150	26	60	○	70	QD-NE-0200	5643 028-01	3021 010-030	5680 068-02		
	F(2.5)	25	QD-NR2F33C25A	1	33	2.6	31.9	25	150	33	50	○	70	QD-NF-0250	5643 028-01	3021 010-030	5680 068-02		
	G(3.0)	21	QD-NN2G36C21A	2	36	2.7	25.9	21.4	110	19.0	36	○	70	QD-NG-0300	5643 028-01	3021 010-030	5680 068-02		
		25	QD-NN2G60C25A	2	60	2.7	31.9	25	150	20.0	60	○	70	QD-NG-0300	5643 028-01	3021 010-030	5680 068-02		
	45	QD-NN2G80C45A	2	80	2.7	52.5	45	250	30.0	80	○	70	QD-NG-0300	5643 028-01	3021 010-030	5680 068-02			
		QD-NN2H60C25A	2	60	3.7	31.9	25	150	20.0	60	○	70	QD-NH-0400	5643 028-01	3021 010-030	5680 068-02			
	45	QD-NN2H80C45A	2	80	3.7	52.5	45	250	30.0	80	○	70	QD-NH-0400	5643 028-01	3021 010-030	5680 068-02			
		J(5.0)	25	QD-NN2J60C25A	2	60	4.7	31.9	25	150	25.0	60	○	70	QD-NJ-0500	5643 028-01	3021 010-030	5680 068-02	
	45	QD-NN2J80C45A	2	80	4.7	52.5	45	250	30.0	80	○	70	QD-NJ-0500	5643 028-01	3021 010-030	5680 068-02			
		K(6.0)	25	QD-NN2K60C25A	2	60	5.7	31.9	25	150	24.0	60	○	70	QD-NK-0600	5643 028-01	3021 010-030	5680 068-02	
	45	QD-NN2K80C45A	2	80	5.7	52.5	45	250	30.0	80	○	70	QD-NK-0600	5643 028-01	3021 010-030	5680 068-02			
L(8.0)		45	QD-NN2L80C45A	2	80	7.7	52.5	45	225	25.0	80	○	70	QD-NL-0800	5643 028-01	3021 010-030	5680 068-02		

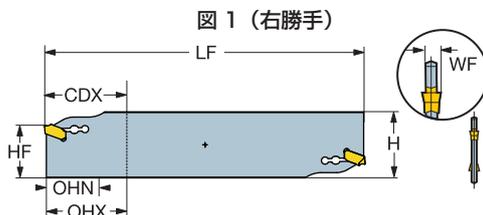
SSC = チップの SSC (シートサイズ) に合わせてください。
 1) ツールブロックとアダプタの芯高とあわせてください。
 2) 内部給油のためには、突出し量を OHN と OHX の間にしてください。

= 2016年新製品

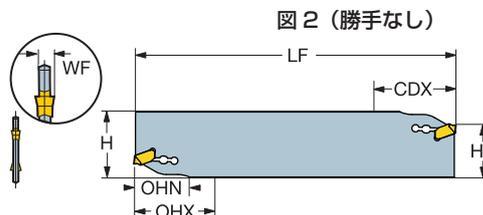
油穴なし



QD-NR2..A



QD-NN..A



加工用途	シート サイズ	ブレードの 芯高 ¹⁾	型番	図	寸法, mm										適用チップ MIID	部品 レンチ
					最大 切込み		CDX	H	HF	WF	LF	OHX	OHN	クーラント		
	E(2.0)	25	QD-NR2E26-25A	1	50	31.9	25	2.6	150	50	26	×	70	QD-NE-0200	5680 068-02	
	F(2.5)	21	QD-NN2F33-21A	2	33	25.9	21.4	2.3	110	35	17	×	70	QD-NF-0250	5680 068-02	
		25	QD-NN2F33-25A	2	33	31.9	25	2.3	150	50	17	×	70	QD-NF-0250	5680 068-02	
	G(3.0)	21	QD-NN2G36-21A	2	36	25.9	21.4	2.7	110	36	17	×	70	QD-NG-0300	5680 068-02	
		25	QD-NN2G60-25A	2	60	31.9	25	2.7	150	60	17	×	70	QD-NG-0300	5680 068-02	
	45	QD-NN2G80-45A	2	80	52.5	45	2.7	250	80	30	×	70	QD-NG-0300	5680 068-02		
		QD-NN2H60-25A	2	60	31.9	25	3.7	150	60	17	×	70	QD-NH-0400	5680 068-02		
	45	QD-NN2H80-45A	2	80	52.5	45	3.7	250	80	30	×	70	QD-NH-0400	5680 068-02		
		L(8.0)	45	QD-NN2L80-45A	2	80	52.5	45	7.7	225	80	25	×	70	QD-NL-0800	5680 068-02

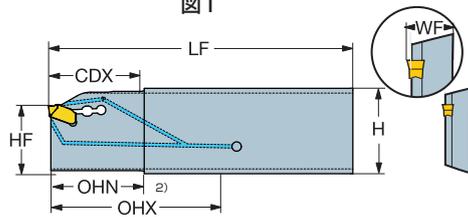
SSC = チップの SSC (シートサイズ) に合わせてください。
 1) ツールブロックとアダプタの芯高とあわせてください。

突切り加工用コロカット QD ブレード (シングルエンドタイプ)

油穴つき 右勝手

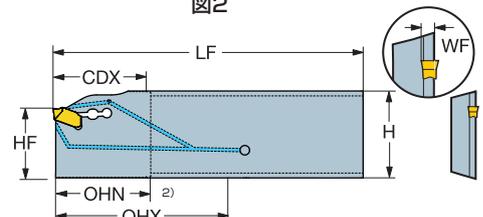
QD-RL..C..A

図1



QD-RR..C..A

図2



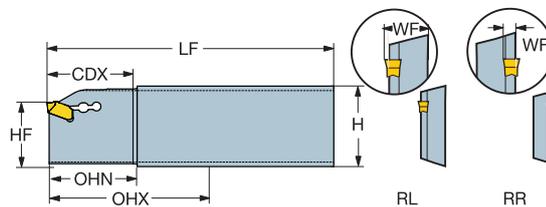
加工用途	シート サイズ	ブレードの 芯高 ¹⁾	型番	図	寸法, mm 最大 切込み							推奨 クーラント圧 CP Bar	適用チップ MIID	部品 クーラント プラグ	クーラントプラグ 取付用レンチ	レンチ	
					CDX	H	HF	WF	LF	OHN	OHX						クーラント
	E(2.0)	25	QD-RL1E26C25A	1	26	31.9	25	8.3	150	17	26	○	70	QD-NE-0200	5643 028-01	3021 010-030	5680 068-02
			QD-RR1E26C25A	2	26	31.9	25	1.8	110	26	50	○	70	QD-NE-0200	5643 028-01	3021 010-030	5680 068-02
	F(2.5)	25	QD-RL1F33C25A	1	33	31.9	25	8.3	150	17	33	○	70	QD-NF-0250	5643 028-01	3021 010-030	5680 068-02
			QD-RR1F33C25A	2	33	31.9	25	2.3	110	33	50	○	70	QD-NF-0250	5643 028-01	3021 010-030	5680 068-02
	G(3.0)	25	QD-RL1G33C25A	1	33	31.9	25	8.3	110	33	50	○	70	QD-NG-0300	5643 028-01	3021 010-030	5680 068-02
			QD-RR1G33C25A	2	33	31.9	25	2.7	110	33	50	○	70	QD-NG-0300	5643 028-01	3021 010-030	5680 068-02
	H(4.0)	25	QD-RL1H40C25A	1	40	31.9	25	8.3	150	17	40	○	70	QD-NH-0400	5643 028-01	3021 010-030	5680 068-02
			QD-RR1H40C25A	2	40	31.9	25	3.7	110	40	50	○	70	QD-NH-0400	5643 028-01	3021 010-030	5680 068-02

SSC = チップの SSC (シートサイズ) に合わせてください。

- 1) ツールブロックとアダプタの芯高とあわせてください。
- 2) 内部給油のためには、突出し量を OHN と OHX の間にしてください。

油穴なし 右勝手

QD-RR/L..A



加工用途	シート サイズ	ブレードの 芯高 ¹⁾	型番	寸法, mm 最大 切込み							適用チップ MIID	部品 レンチ	
				CDX	H	HF	WF	LF	OHN	OHX			クーラント
	G(3.0)	25	QD-RL1G33-25A	33	31.9	25	8.3	110	33	50	×	QD-NG-0300	5680 068-02
			QD-RR1G33-25A	33	31.9	25	2.7	110	33	50	×	QD-NG-0300	5680 068-02

SSC = チップの SSC (シートサイズ) に合わせてください。

- 1) ツールブロックとアダプタの芯高とあわせてください。

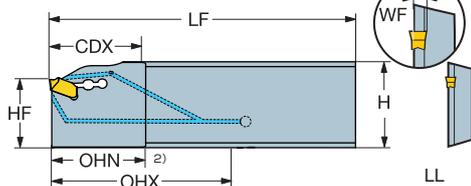
= 2016年新製品

突切り加工用コロカット QD ブレード (シングルエンドタイプ)

油穴つき 左勝手

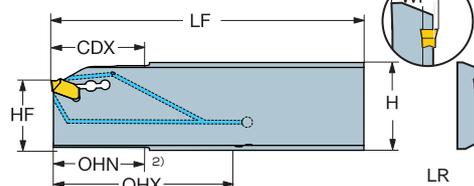
QD-LL..C..A

図1



QD-LR..C..A

図2



加工用途	シート サイズ	ブレードの 芯高 ¹⁾	型番	図	寸法, mm										推奨 クーラント圧 CP Bar	適用チップ MIID	部品 クーラント プラグ	クーラントプラグ 取付用レンチ	レンチ
					最大 切込み CDX	H	HF	WF	LF	OHN	OHX	クーラント							
	E(2.0)	25	QD-LL1E26C25A	1	26	31.9	25	1.8	110	26	50	○	70	QD-NE-0200	5643 028-01	3021 010-030	5680 068-02		
			QD-LR1E26C25A	2	26	31.9	25	8.3	150	17	26	○	70	QD-NE-0200	5643 028-01	3021 010-030	5680 068-02		
	F(2.5)	25	QD-LL1F33C25A	1	33	31.9	25	2.3	110	33	50	○	70	QD-NF-0250	5643 028-01	3021 010-030	5680 068-02		
			QD-LR1F33C25A	2	33	31.9	25	8.3	150	17	33	○	70	QD-NF-0250	5643 028-01	3021 010-030	5680 068-02		
	G(3.0)	25	QD-LL1G33C25A	1	33	31.9	25	2.7	110	33	50	○	70	QD-NG-0300	5643 028-01	3021 010-030	5680 068-02		
			QD-LR1G33C25A	2	33	31.9	25	8.3	110	33	50	○	70	QD-NG-0300	5643 028-01	3021 010-030	5680 068-02		
	H(4.0)	25	QD-LL1H40C25A	1	40	31.9	25	3.7	110	40	50	○	70	QD-NH-0400	5643 028-01	3021 010-030	5680 068-02		
			QD-LR1H40C25A	2	40	31.9	25	8.3	150	17	40	○	70	QD-NH-0400	5643 028-01	3021 010-030	5680 068-02		

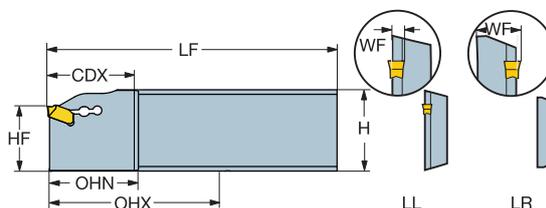
SSC = チップの SSC (シートサイズ) に合わせてください。

1) ツールブロックとアダプタの芯高とあわせてください。

2) 内部給油のためには、突出し量を OHN と OHX の間にしてください。

油穴なし 左勝手

QD-LR/L..A



加工用途	シート サイズ	ブレードの 芯高 ¹⁾	型番	図	寸法, mm										適用チップ MIID	部品 レンチ
					最大 切込み CDX	H	HF	WF	LF	OHN	OHX	クーラント				
	G(3.0)	25	QD-LL1G33-25A	33	31.9	25.1	2.7	110	33	50	×	QD-NG-0300	5680 068-02			
			QD-LR1G33-25A	33	31.9	25.1	8.3	110	33	50	×	QD-NG-0300	5680 068-02			

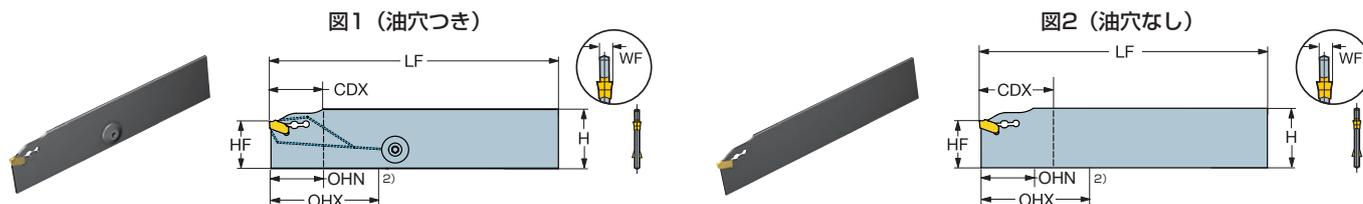
SSC = チップの SSC (シートサイズ) に合わせてください。

1) ツールブロックとアダプタの芯高とあわせてください。

 = 2016年新製品

突切り加工用コロカット QD ブレード (シングルエンドタイプ)

勝手なし



加工用途	シート サイズ	ブレードの 芯高 ¹⁾	型番	図	寸法, mm 最大 切込み						推奨 クーラント CP Bar	適用チップ MIID	部品 クーラント プラグ	クーラントプラグ 取付用レンチ	レンチ		
					CDX	WF	H	HF	LF	OHX						OHN	
	E(2.0)	25	QD-NR1E26C25A	1	26	1.8	31.9	25	150	26	17	○	70	QD-NE-0200	5643 028-01	3021 010-030	5680 068-02
			QD-NR1E26-25A	2	26	1.8	31.9	25	150	26	17	×	—	—	—	5680 068-02	
	F(2.5)	25	QD-NR1F33C25A	1	33	2.3	31.9	25	150	33	17	○	70	QD-NF-0250	5643 028-01	3021 010-030	5680 068-02
			QD-NN1F33-25A	2	33	2.3	31.9	25	150	33	17	×	—	—	—	5680 068-02	
	G(3.0)	25	QD-NN1G60C25A	1	60	2.7	31.9	25	150	60	17	○	70	QD-NG-0300	5643 028-01	3021 010-030	5680 068-02
			QD-NN1G60-25A	2	60	2.7	31.9	25	150	60	17	×	—	—	—	5680 068-02	
	H(4.0)	21	QD-NN1H36C21A	1	36	3.7	25.9	21	110	36	17	○	70	QD-NH-0400	5643 028-01	3021 010-030	5680 068-02
			QD-NN1H36-21A	2	36	3.7	25.9	21	110	36	17	×	—	—	—	5680 068-02	
		25	QD-NN1H60C25A	1	60	3.7	31.9	25	150	60	17	○	70	QD-NH-0400	5643 028-01	3021 010-030	5680 068-02
			QD-NN1H60-25A	2	60	3.7	31.9	25	150	60	17	×	—	—	—	5680 068-02	

SSC = チップの SSC (シートサイズ) に合わせてください。

1) ツールブロックとアダプタの芯高とあわせてください。

2) 内部給油のためには、突出し量を OHN と OHX の間にしてください。

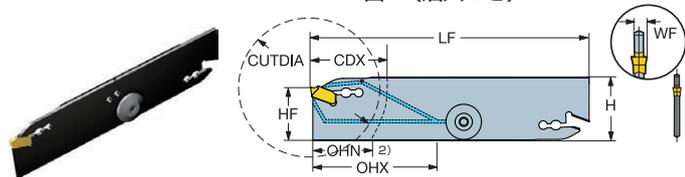
突切り加工用コロカット QD ブレード (ダブルエンドタイプ)

勝手なし

強化ブレード

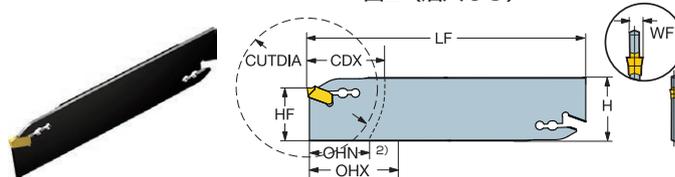
QD-NR..C..D

図1 (油穴つき)



QD-NR2..D

図2 (油穴なし)



加工用途	シート サイズ	ブレードの 芯高 ¹⁾	型番	図	寸法, mm 最大 切込み						推奨 クーラント CP Bar	適用チップ MIID	部品 クーラント プラグ	クーラントプラグ 取付用レンチ	レンチ			
					CDX	WF	H	HF	LF	OHN						OHX	CUTDIA	
	B(1.0)	21	QD-NR2B10C21D	1	10	2.5	25.9	21.4	110	18.0	50	20	○	70	QD-NB-0100	5680 028-01	3021 010-030	5680 068-02
	C(1.2)	21	QD-NR2C13C21D	1	13	2.5	25.9	21.4	110	18.0	50	26	○	70	QD-NC-0125	5680 028-01	3021 010-030	5680 068-02
	D(1.5)	21	QD-NR2D16C21D	1	16	2.5	25.9	21.4	110	18.0	50	32	○	70	QD-ND-0150	5680 028-01	3021 010-030	5680 068-02
	E(2.0)	21	QD-NR2E26C21D	1	26	2.6	25.9	21.4	110	26.0	50	52	○	70	QD-NE-0200	5643 028-01	3021 010-030	5680 068-02
			QD-NR2E26-21D	2	26	2.6	25.9	21.4	110	26.0	50	52	×	—	—	—	5680 068-02	

SSC = チップの SSC (シートサイズ) に合わせてください。

1) ツールブロックとアダプタの芯高とあわせてください。

2) 内部給油のためには、突出し量を OHN と OHX の間にしてください。

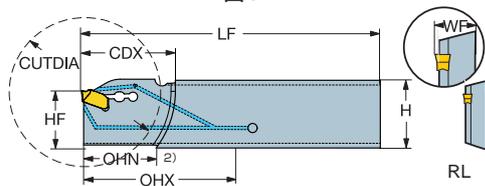
= 2016年新製品

突切り加工用コロカット QD ブレード (シングルエンドタイプ)

油穴つき 右勝手
強化ブレード

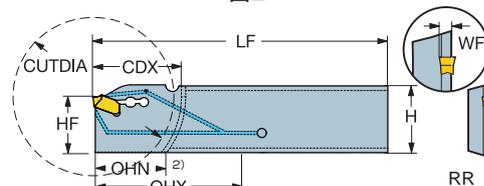
QD-RL..C..D

図1



QD-RR..C..D

図2



加工用途	シート サイズの 芯高 ¹⁾	ブレードの サイズ	型番	図	寸法, mm										推奨 クーラント圧 CP Bar	適用チップ MIID	部品 クーラント プラグ	クーラントプラグ 取付用レンチ	レンチ
					最大 切込み		H	HF	LF	OHN	OHX	CUTDIA	クーラント						
SSC	CDX	WF																	
	E(2.0)	21	QD-RL1E26C21D	1	26	1.8	25.9	21.4	110	17.0	26	52	○	70	QD-NE-0200	5643 028-01	3021 010-030	5680 068-02	
		21	QD-RR1E26C21D	2	26	8.3	25.9	21.4	110	26.0	50	52	○	70	QD-NE-0200	5643 028-01	3021 010-030	5680 068-02	
	F(2.5)	21	QD-RL1F26C21D	1	26	2.3	25.9	21.4	110	17.0	26	52	○	70	QD-NF-0250	5643 028-01	3021 010-030	5680 068-02	
		21	QD-RR1F26C21D	2	26	8.3	25.9	21.4	110	26.0	50	52	○	70	QD-NF-0250	5643 028-01	3021 010-030	5680 068-02	
	G(3.0)	21	QD-RL1G33C21D	1	33	8.3	25.9	21.4	110	33.0	50	66	○	70	QD-NG-0300	5643 028-01	3021 010-030	5680 068-02	
		21	QD-RR1G26C21D	2	26	8.3	25.9	21.4	110	26.0	50	52	○	70	QD-NG-0300	5643 028-01	3021 010-030	5680 068-02	
		21	QD-RR1G33C21D	2	33	8.3	25.9	21.4	110	33.0	50	66	○	70	QD-NG-0300	5643 028-01	3021 010-030	5680 068-02	

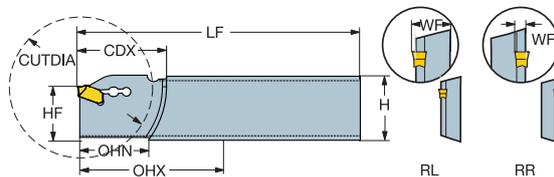
SSC = チップの SSC (シートサイズ) に合わせてください。

1) ツールブロックとアダプタの芯高とあわせてください。

2) 内部給油のためには、突出し量を OHN と OHX の間にしてください。

油穴なし 右勝手
強化ブレード

QD-RR/L..D



加工用途	シート サイズの 芯高 ¹⁾	ブレードの サイズ	型番	図	寸法, mm										適用チップ MIID	部品 レンチ
					最大 切込み		H	HF	LF	OHN	OHX	CUTDIA	クーラント			
SSC	CDX	WF														
	G(3.0)	21	QD-RL1G33-21D		33	8.3	25.9	21.4	110	33.0	50	66	×	QD-NG-0300	5680 068-02	
		21	QD-RR1G26-21D		26	2.7	25.9	21.4	110	26.0	50	52	×	QD-NG-0300	5680 068-02	
		21	QD-RR1G33-21D		33	2.7	25.9	21.4	110	33.0	50	66	×	QD-NG-0300	5680 068-02	

SSC = チップの SSC (シートサイズ) に合わせてください。

1) ツールブロックとアダプタの芯高とあわせてください。

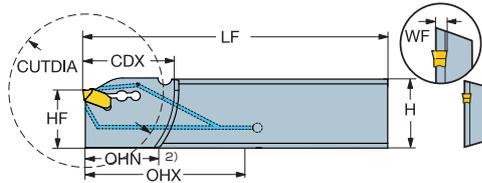
= 2016年新製品

突切り加工用コロカット QD ブレード (シングルエンドタイプ)

油穴つき 左勝手
強化ブレード

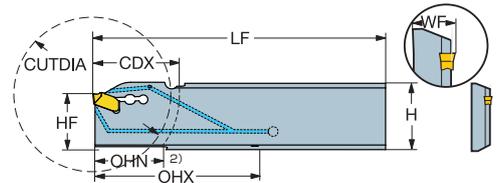
QD-LL..C..D

図1



QD-LR..C..D

図2



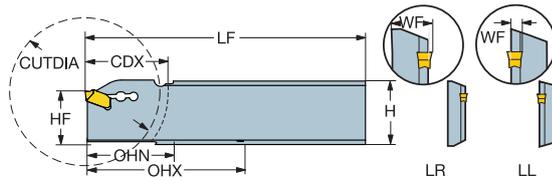
加工用途	シート サイズ	ブレードの 芯高 ¹⁾	型番	寸法, mm										推奨 クーラント圧 CP Bar	適用チップ MIID	部品 クーラント プラグ	クーラントプラグ 取付用レンチ	レンチ
				最大 切込み CDX	WF	H	HF	LF	OHN	OHX	CUTDIA	クーラント						
	E(2.0)	21	QD-LL1E26C21D	1	26	1.8	25.9	21.4	110	26.0	50	52	○	70	QD-NE-0200	5643 028-01	3021 010-030	5680 068-02
			QD-LR1E26C21D	2	26	8.3	25.9	21.4	110	17.0	26	52	○	70	QD-NE-0200	5643 028-01	3021 010-030	5680 068-02
	F(2.5)	21	QD-LL1F26C21D	1	26	2.3	25.9	21.4	110	26.0	50	52	○	70	QD-NF-0250	5643 028-01	3021 010-030	5680 068-02
			QD-LR1F26C21D	2	26	8.3	25.9	21.4	110	17.0	26	52	○	70	QD-NF-0250	5643 028-01	3021 010-030	5680 068-02
	G(3.0)	21	QD-LL1G26C21D	1	26	2.7	25.9	21.4	110	26.0	50	52	○	70	QD-NG-0300	5643 028-01	3021 010-030	5680 068-02
			QD-LL1G33C21D	1	33	2.7	25.9	21.4	110	33.0	50	66	○	70	QD-NG-0300	5643 028-01	3021 010-030	5680 068-02
			QD-LR1G33C21D	2	33	8.3	25.9	21.4	110	33.0	50	66	○	70	QD-NG-0300	5643 028-01	3021 010-030	5680 068-02

SSC = チップの SSC (シートサイズ) に合わせてください。

- 1) ツールブロックとアダプタの芯高とあわせてください。
- 2) 内部給油のためには、突出し量を OHN と OHX の間にしてください。

油穴なし 左勝手
強化ブレード

QD-LR/L..D



加工用途	シート サイズ	ブレードの 芯高 ¹⁾	型番	寸法, mm										適用チップ MIID	部品 レンチ
				最大 切込み CDX	WF	H	HF	LF	OHN	OHX	CUTDIA	クーラント			
	G(3.0)	21	QD-LL1G26-21D	26	2.7	25.9	21.4	110	26.0	50	52	×	QD-NG-0300	5680 068-02	
			QD-LL1G33-21D	33	2.7	25.9	21.4	110	33.0	50	66	×	QD-NG-0300	5680 068-02	
			QD-LR1G33-21D	33	8.3	25.9	21.4	110	33.0	50	66	×	QD-NG-0300	5680 068-02	

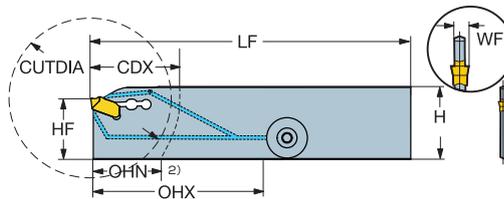
SSC = チップの SSC (シートサイズ) に合わせてください。

- 1) ツールブロックとアダプタの芯高とあわせてください。

= 2016年新製品

油穴つき 勝手なし
強化ブレード

QD-NR1..C..D



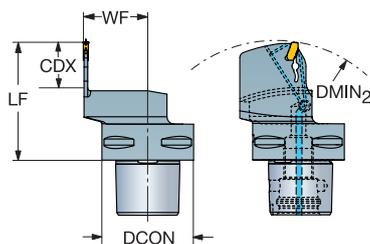
加工用途	シート サイズ	ブレードの 芯高 ¹⁾	型番	寸法, mm										推奨 クーラント圧 CP Bar	適用チップ MIID	部品 クーラント プラグ	クーラントプラグ 取付用レンチ	レンチ
				最大 切込み CDX	WF	H	HF	LF	OHN	OHX	CUTDIA	クーラント						
	F(2.5)	21	QD-NR1F33C21D	33	2.6	25.9	21.4	110	33.0	50	66	○	70	QD-NF-0250	5643 028-01	3021 010-030	5680 068-02	

SSC = チップの SSC (シートサイズ) に合わせてください。

- 1) ツールブロックとアダプタの芯高とあわせてください。
- 2) 内部給油のためには、突出し量を OHN と OHX の間にしてください。

突切り溝入れ加工用 コロカット QD コロマントキャプトカッティングヘッド

スプリングクランプ
油穴つき



シート サイズ	コロマント キャプトサイズ	型番	寸法, mm					推奨 クーラント圧			適用チップ	部品	
			最大突 出し量	CDX	DMIN ₂	DCON	LF	WF	クーラント	CP Bar		MIID	レンチ
E(2.0)	C3	C3-QD-R/LFE22C22055A	22.0	133.0	32	55.0	22.0	○	150	0.21	QD-NE-0200	5680 068-02	5680 069-03
	C4	C4-QD-R/LFE22C27060A	22.0	151.0	40	60.0	27.0	○	150	0.37	QD-NE-0200	5680 068-02	5680 069-03
F(2.5)	C3	C3-QD-R/LFF25C22055A	25.0	133.0	32	55.0	22.0	○	150	0.20	QD-NF-0250	5680 068-02	5680 069-03
	C4	C4-QD-R/LFF25C27060A	25.0	151.0	40	60.0	27.0	○	150	0.35	QD-NF-0250	5680 068-02	5680 069-03
	C5	C5-QD-R/LFF25C35065A	25.0	170.0	50	65.0	35.0	○	150	0.64	QD-NF-0250	5680 068-02	5680 069-03
G(3.0)	C3	C3-QD-R/LFG25C22055A	25.0	133.0	32	55.0	22.0	○	150	0.20	QD-NG-0300	5680 068-02	5680 069-03
	C4	C4-QD-R/LFG25C27060A	25.0	151.0	40	60.0	27.0	○	150	0.35	QD-NG-0300	5680 068-02	5680 069-03
	C5	C5-QD-R/LFG25C35065A	25.0	170.0	50	65.0	35.0	○	150	0.64	QD-NG-0300	5680 068-02	5680 069-03
	C6	C6-QD-R/LFG25C45070A	25.0	97.0	63	70.0	45.0	○	150	1.11	QD-NG-0300	5680 068-02	5680 069-03
H(4.0)	C4	C4-QD-R/LFH32C27070A	32.0	161.0	40	70.0	27.0	○	150	0.40	QD-NH-0400	5680 068-02	5680 069-03
	C5	C5-QD-R/LFH32C35070A	32.0	175.0	50	70.0	35.0	○	150	0.63	QD-NH-0400	5680 068-02	5680 069-03
	C6	C6-QD-R/LFH32C45075A	32.0	202.0	63	75.0	45.0	○	150	1.10	QD-NH-0400	5680 068-02	5680 069-03
J(5.0)	C4	C4-QD-R/LFJ32C27070A	32.0	161.0	40	70.0	27.0	○	150	0.40	QD-NJ-0500	5680 068-02	5680 069-03
	C5	C5-QD-R/LFJ32C35070A	32.0	175.0	50	70.0	35.0	○	150	0.63	QD-NJ-0500	5680 068-02	5680 069-03
	C6	C6-QD-R/LFJ32C45075A	32.0	202.0	63	75.0	45.0	○	150	1.09	QD-NJ-0500	5680 068-02	5680 069-03
K(6.0)	C4	C4-QD-R/LFK32C27070A	32.0	161.0	40	70.0	27.0	○	150	0.40	QD-NK-0600	5680 068-02	5680 069-03
	C5	C5-QD-R/LFK32C35070A	32.0	175.0	50	70.0	35.0	○	175	0.63	QD-NK-0600	5680 068-02	5680 069-03
	C6	C6-QD-R/LFK40C45085A	40.0	212.0	63	85.0	45.0	○	150	1.17	QD-NK-0600	5680 068-02	5680 069-03
	C8	C8-QD-R/LFK38C51090A	38.0	241.0	80	90.0	51.0	○	150	2.19	QD-NK-0600	5680 068-02	5680 069-03
L(8.0)	C8	C8-QD-R/LFL38C51090A	38.0	241.0	80	90.0	51.0	○	150	2.19	QD-NL-0800	5680 068-02	5680 069-03

SSC = チップの SSC (シートサイズ) に合わせてください。

最大クーラント圧 15 MPa (150 bar)

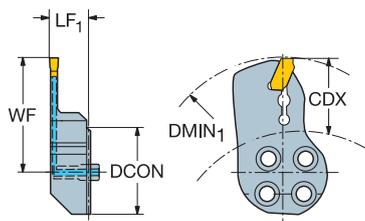
1) 別途注文品です。

R = 右勝手、L = 左勝手

図は右勝手を示す

コロカット QD 溝入れ加工用ヘッド

コロターン SL インターフェイス



加工用途	シート サイズ		型番	寸法, mm					推奨 クーラント圧			適用 チップ	部品		
	SSC	CZC _{MS}		最大 切込み	DCON	DMIN ₁	CDX	WF	LF ₁	OHX	クーラント		CP Bar	MIID	ロケータイン チューブ
	E(2.0)	25	SL-QD-R/LGE22C25	25	55	22	36.1	9	9.0	○	30	QD-NE-0200	5552 058-02	5680 068-02	5680 069-02
		32	SL-QD-R/LGE26C32	32	64	26	43.6	11	11.0	○	30	QD-NE-0200	5638 031-01	5680 068-02	5680 069-02
	F(2.5)	25	SL-QD-R/LGF22C25	25	65	22	36.1	9	9.0	○	30	QD-NF-0250	5552 058-02	5680 068-02	5680 069-02
		32	SL-QD-R/LGF26C32	32	65	26	43.6	11	11.0	○	30	QD-NF-0250	5638 031-01	5680 068-02	5680 069-02
	G(3.0)	25	SL-QD-R/LGG22C25	25	70	22	36.1	9	9.0	○	30	QD-NG-0300	5552 058-02	5680 068-02	5680 069-02
		32	SL-QD-R/LGG26C32	32	70	26	43.6	11	11.0	○	30	QD-NG-0300	5638 031-01	5680 068-02	5680 069-02
	H(4.0)	40	SL-QD-R/LGG32C40	40	80	32	53.6	12	12.0	○	30	QD-NG-0300	5638 031-01	5680 068-02	5680 069-02
		32	SL-QD-R/LGH32C32	32	75	32	49.6	11	11.0	○	30	QD-NH-0400	5638 031-01	5680 068-02	5680 069-02
	J(5.0)	40	SL-QD-R/LGH40C40	40	90	40	61.6	12	12.0	○	30	QD-NH-0400	5638 031-01	5680 068-02	5680 069-02
		40	SL-QD-R/LGJ40C40	40	125	40	61.6	12	12.0	○	30	QD-NJ-0500	5638 031-01	5680 068-02	5680 069-02
	K(6.0)	40	SL-QD-R/LGK40C40	40	130	40	61.6	12	12.0	○	30	QD-NK-0600	5638 031-01	5680 068-02	5680 069-02

SSC = チップの SSC (シートサイズ) に合わせてください。

最大クーラント圧 70 bar (1000 PSI)

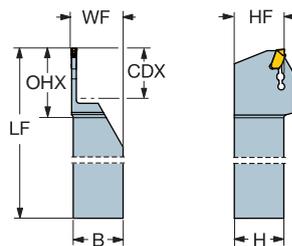
コロターン SL アダプタについてはお問い合わせください。

1) 別途注文品です。

突切り加工用 コロカット QD 角シャンクバイト

油穴なし

QD-R/LF..A



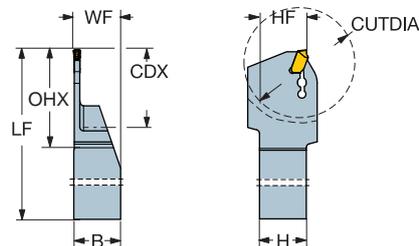
図は右勝手を示す

加工用途	シートサイズ	型番	寸法、mm								適用チップ	部品 レンチ
			最大突出し量									
	SSC		CDX	B	H	HF	LF	OHX	WF	MIID		
	E(2.0)	QD-R/LFE20-2525A	20.0	25	25	25	150	29	25.3	QD-NE-0200	5680 068-02	
	F(2.5)	QD-R/LFF26-2525A	26.0	25	25	25	150	36	25.3	QD-NF-0250	5680 068-02	
	G(3.0)	QD-R/LFG26-2525A	26.0	25	25	25	150	36	25.3	QD-NG-0300	5680 068-02	
	H(4.0)	QD-R/LFH33-2525A	33.0	25	25	25	150	42	25.3	QD-NH-0400	5680 068-02	

SSC = チップの SSC (シートサイズ) に合わせてください。

油穴なし
強化型

QD-R/LF..S



図は右勝手を示す

加工用途	シートサイズ	型番	寸法、mm								適用チップ	部品 レンチ
			最大突出し量									
	SSC		CDX	CUTDIA	B	H	HF	LF	OHX	WF	MIID	
	B(1.0)	QD-R/LFB10-1616S	10.0	20	16	16	16	125	25	16.0	QD-NB-0100	5680 071-01
		QD-R/LFB10-2020S	10.0	20	20	20	20	125	25	20.0	QD-NB-0100	5680 071-01
	C(1.2)	QD-R/LFC13-1616S	13.0	26	16	16	16	125	25	16.0	QD-NC-0125	5680 071-01
		QD-R/LFC13-2020S	13.0	26	20	20	20	125	25	20.0	QD-NC-0125	5680 071-01
	D(1.5)	QD-R/LFD16-1616S	16.0	32	16	16	16	125	25	16.0	QD-ND-0150	5680 071-01
		QD-R/LFD16-2020S	16.0	32	20	20	20	125	25	20.0	QD-ND-0150	5680 071-01
	E(2.0)	QD-R/LFE13-1010S	13.0	26	10	10	10	127	22	10.0	QD-NE-0200	5680 068-02
		QD-R/LFE16-1212S	16.0	32	12	12	12	127	22	12.0	QD-NE-0200	5680 068-02
		QD-R/LFE20-1616S	20.0	40	16	16	16	127	29	16.0	QD-NE-0200	5680 068-02
		QD-R/LFE26-2020S	26.0	52	20	20	20	127	35	20.0	QD-NE-0200	5680 068-02
	F(2.5)	QD-R/LFF20-1616S	20.0	40	16	16	16	125	29	16.0	QD-NF-0250	5680 068-02
		QD-R/LFF26-2020S	26.0	52	20	20	20	125	35	20.0	QD-NF-0250	5680 068-02
	G(3.0)	QD-R/LFG20-1616S	20.0	40	16	16	16	125	29	16.0	QD-NG-0300	5680 068-02
		QD-R/LFG33-2020S	33.0	66	20	20	20	125	42	20.0	QD-NG-0300	5680 068-02
	H(4.0)	QD-R/LFH33-2020S	33.0	66	20	20	20	125	42	20.0	QD-NH-0400	5680 068-02

SSC = チップの SSC (シートサイズ) に合わせてください。

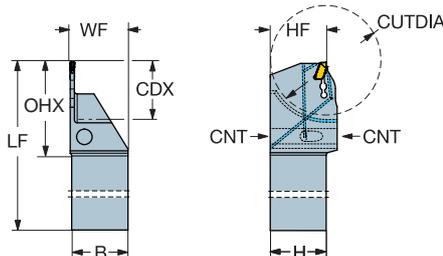
= 2016年新製品

突切り加工用 コロカット QD 角シャンクバイト

油穴つき
強化型



CNT : G1/8"



加工用途	シート サイズ	シャンク サイズ	型番	寸法, mm										推奨 クーラント圧 CP Bar	適用 チップ MIID	部品 クーラント プラグ	クーラントプラグ 取付用レンチ	レンチ	レンチ ¹⁾	
				最大突 出し量		B	H	HF	LF	OHX	WF	クーラント	Bar							
	SSC	G(3.0)	32 x 32	QD-R/LFG33C3232D	33.0	66	32	32	32	170	54	33.0	○	150	QD-NG-0300	3214 012-01	3021 010-050	5680 068-02	5680 069-03	

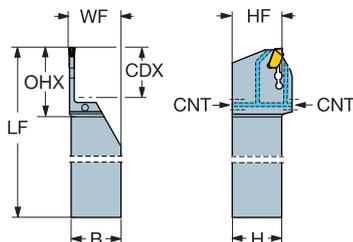
SSC = チップの SSC (シートサイズ) に合わせてください。
最大クーラント圧 15 MPa (150 bar)
1) 別途注文品です。

R = 右勝手、L = 左勝手
図は右勝手を示す

油穴つき



CNT : G1/8"



加工用途	シート サイズ	シャンク サイズ	型番	寸法, mm										推奨 クーラント圧 CP Bar	適用 チップ MIID	部品 クーラント プラグ	クーラントプラグ 取付用レンチ	レンチ	レンチ ¹⁾
				最大突 出し量		B	H	HF	LF	OHX	WF	クーラント	Bar						
	H(4.0)	32 x 32	QD-R/LFH33C3232A	33.0	32	32	32	170	55	33.0	○	150	QD-NH-0400	3214 012-01	3021 010-050	5680 068-02	5680 069-03		
			QD-R/LFH45C3232A	45.0	32	32	32	170	66	33.0	○	150	QD-NH-0400	3214 012-01	3021 010-050	5680 068-02	5680 069-03		
	J(5.0)	32 x 32	QD-R/LFJ33C3232A	33.0	32	32	32	170	54	33.0	○	150	QD-NJ-0500	3214 012-01	3021 010-050	5680 068-02	5680 069-03		
			QD-R/LFJ45C3232A	45.0	32	32	32	170	66	33.0	○	150	QD-NJ-0500	3214 012-01	3021 010-050	5680 068-02	5680 069-03		
	K(6.0)	32 x 32	QD-R/LFK33C3232A	33.0	32	32	32	170	55	33.0	○	150	QD-NK-0600	3214 012-01	3021 010-050	5680 068-02	5680 069-03		
			QD-R/LFK45C3232A	45.0	32	32	32	170	67	33.0	○	150	QD-NK-0600	3214 012-01	3021 010-050	5680 068-02	5680 069-03		
		40 x 40	QD-R/LFK60C4040A	60.0	40	40	40	250	83	40.0	○	150	QD-NK-0600	3214 012-01	3021 010-050	5680 068-02	5680 069-03		
			QD-R/LFL40C4040A	40.0	40	40	40	250	65	40.0	○	150	QD-NL-0800	3214 012-01	3021 010-050	5680 068-02	5680 069-03		
	L(8.0)	32 x 32	QD-R/LFL45C3232A	45.0	32	32	32	170	70	32.0	○	150	QD-NL-0800	3214 012-01	3021 010-050	5680 068-02	5680 069-03		
			QD-R/LFL65C4040A	65.0	40	40	40	250	90	40.0	○	150	QD-NL-0800	3214 012-01	3021 010-050	5680 068-02	5680 069-03		

SSC = チップの SSC (シートサイズ) に合わせてください。
最大クーラント圧 15 MPa (150 bar)
1) 別途注文品です。

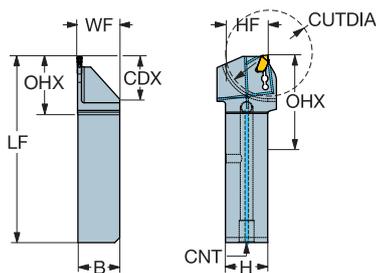
R = 右勝手、L = 左勝手
図は右勝手を示す

突切り加工用 コロカット QD QS シャンクバイト

油穴つき



CNT : G1/8"



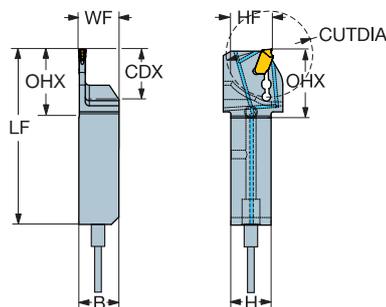
加工用途	シート サイズ	シャンク サイズ	型番	寸法, mm										推奨 クーラント圧 CP Bar	適用チップ MIID
				最大突 出し量		B	H	HF	LF	OHN	OHX	WF	クーラント		
	D(1.5)	20 x 20	QS-QD-R/LFD16C2020D	16.0	32	20	20	20	88.7	25	45	20.0	○	150	QD-ND-0150
	E(2.0)	20 x 20	QS-QD-R/LFE20C2020D	20.0	40	20	20	20	90	21	41	20.5	○	150	QD-NE-0200
		25 x 25	QS-QD-R/LFE26C2525D	26.0	52	25	25	25	111	27	52	26.0	○	150	QD-NE-0200
	F(2.5)	20 x 20	QS-QD-R/LFF26C2020D	20.0	40	20	20	20	90	21	41	20.5	○	150	QD-NF-0250
		25 x 25	QS-QD-R/LFF26C2525D	26.0	52	25	25	25	111	27	52	26.0	○	150	QD-NF-0250
	G(3.0)	20 x 20	QS-QD-R/LFG26C2020D	26.0	52	20	20	20	90	21	41	20.5	○	150	QD-NG-0300
		25 x 25	QS-QD-R/LFG26C2525D	26.0	52	25	25	25	111	27	52	26.0	○	150	QD-NG-0300
		25 x 25	QS-QD-R/LFG33C2525D	33.0	66	25	25	25	111	27	52	25.5	○	150	QD-NG-0300
	H(4.0)	20 x 20	QS-QD-R/LFH33C2020D	33.0	66	20	20	20	103	34	54	20.5	○	150	QD-NH-0400
		25 x 25	QS-QD-R/LFH40C2525D	40.0	80	25	25	25	125	41	66	26.0	○	150	QD-NH-0400
	J(5.0)	25 x 25	QS-QD-R/LFJ40C2525D	40.0	80	25	25	25	125	41	66	25.5	○	150	QD-NJ-0500
	K(6.0)	25 x 25	QS-QD-R/LFK40C2525D	40.0	80	25	25	25	125	41	66	25.5	○	150	QD-NK-0600

SSC = チップの SSC (シートサイズ) に合わせてください。
最大クーラント圧 15 MPa (150 bar)

R = 右勝手、L = 左勝手
図は右勝手を示す

= 2016年新製品

油穴つき 高圧クーラント仕様



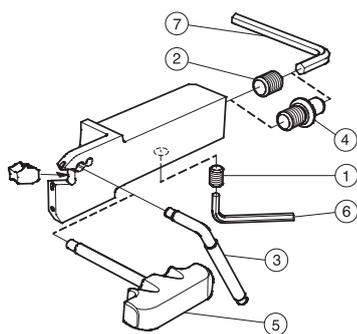
加工用途	シート サイズ	シャンク サイズ	型番	寸法, mm										推奨 クーラント圧 CP Bar	適用チップ MIID
				最大突 出し量		B	H	HF	LF	OHX	WF	クーラント			
	B(1.0)	10 x 10	QS-QD-R/LFB10C1010S	10.0	20	10	10	10	70	25	10.0	○	80	QD-NB-0100	
		12 x 12	QS-QD-R/LFB10C1212S	10.0	20	12	12	12	70	25	12.0	○	80	QD-NB-0125	
	C(1.2)	12 x 12	QS-QD-R/LFC10C1212S	10.0	20	12	12	12	70	25	12.0	○	80	QD-NC-0125	
		16 x 16	QS-QD-R/LFC13C1616S	13.0	26	16	16	16	70	25	16.0	○	80	QD-NC-0125	
	D(1.5)	16 x 16	QS-QD-R/LFD16C1616S	16.0	32	16	16	16	70	25	16.0	○	80	QD-ND-0125	
	E(2.0)	10 x 10	QS-QD-R/LFE12C1010S	12.0	24	10	10	10	70	25	10.0	○	80	QD-NE-0200	
		10 x 10	QS-QD-R/LFE13C1010S	13.0	26	10	10	10	70	25	10.0	○	80	QD-NE-0200	
		12 x 12	QS-QD-R/LFE13C1212S	13.0	26	12	12	12	70	25	12.0	○	80	QD-NE-0200	
		12 x 12	QS-QD-R/LFE16C1212S	16.0	32	12	12	12	70	25	12.0	○	80	QD-NE-0200	
		16 x 16	QS-QD-R/LFE16C1616S	16.0	32	16	16	16	70	25	16.0	○	80	QD-NE-0200	
		16 x 16	QS-QD-R/LFE20C1616S	20.0	40	16	16	16	70	25	16.0	○	80	QD-NE-0200	
	F(2.5)	10 x 10	QS-QD-R/LFF12C1010S	12.0	24	10	10	10	70	25	10.0	○	80	QD-NF-0250	
10 x 10		QS-QD-R/LFF13C1010S	13.0	26	10	10	10	70	25	10.0	○	80	QD-NF-0250		
12 x 12		QS-QD-R/LFF13C1212S	13.0	26	12	12	12	70	25	12.0	○	80	QD-NF-0250		
16 x 16		QS-QD-R/LFF16C1616S	16.0	32	16	16	16	70	25	16.0	○	80	QD-NF-0250		
12 x 12		QS-QD-R/LFF20C1212S	20.0	40	12	12	12	70	25	12.0	○	80	QD-NF-0250		
16 x 16		QS-QD-R/LFF20C1616S	20.0	40	16	16	16	70	25	16.0	○	80	QD-NF-0250		
G(3.0)	16 x 16	QS-QD-R/LFG16C1616S	16.0	32	16	16	16	70	25	16.0	○	80	QD-NG-0300		
	16 x 16	QS-QD-R/LFG20C1616S	20.0	40	16	16	16	70	25	16.0	○	80	QD-NG-0300		

SSC = チップの SSC (シートサイズ) に合わせてください。
最大クーラント圧 15 MPa (150 bar)

R = 右勝手、L = 左勝手
図は右勝手を示す

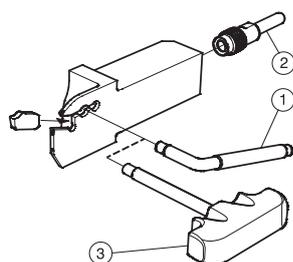
= 2016年新製品

コロカット QD QS 油穴付きシャンクバイト用 部品



型番の末尾が「D」

シート サイズ SSC	部品		セット内容	アクセサリ (別途注文品)			
	1	2	3	4	5	6	7
D	プラグ	プラグ	レンチ	クーラントチューブ	レンチ	レンチ	レンチ
E	3214 013-01	3214 012-01	5680 071-01	5692 010-02	—	174.1-864	3021 010-050
F	3214 013-01	3214 012-01	5680 068-02	5692 010-02	5680 069-03	174.1-864	3021 010-050
G	3214 013-01	3214 012-01	5680 068-02	5692 010-02	5680 069-03	174.1-864	3021 010-050
H	3214 013-01	3214 012-01	5680 068-02	5692 010-02	5680 069-03	174.1-864	3021 010-050
J	3214 013-01	3214 012-01	5680 068-02	5692 010-02	5680 069-03	174.1-864	3021 010-050
K	3214 013-01	3214 012-01	5680 068-02	5692 010-02	5680 069-03	174.1-864	3021 010-050



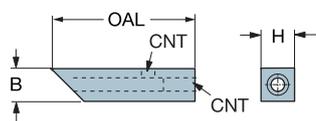
型番の末尾が「S」

シート サイズ SSC	付属部品		アクセサリ (別途注文品)
	1	2	3
B	レンチ	クーラントチューブ	レンチ
C	5680 071-01	5692 033-05	—
D	5680 071-01	5692 033-05	—
E	5680 068-02	5692 033-04(シャンクサイズ 10x10)	5680 069-03
	5680 068-02	5692 033-05(シャンクサイズ 12x12, 16x16)	5680 069-03
F	5680 068-02	5692 033-04(シャンクサイズ 10x10)	5680 069-03
	5680 068-02	5692 033-05(シャンクサイズ 12x12, 16x16)	5680 069-03
G	5680 068-02	5692 033-05	5680 069-03

アクセサリは別途注文品です。

コロカット QD QS シャンクバイト用ストッパー

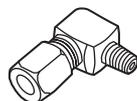
シチズン社 / スター精密社 / ネクスターン社



シャンク サイズ	型番	寸法、mm 最大突出量			
		B	H	OAL	CNT
10 x 10, 10 x 12	QS-1010HP-M	10	10	51	M6
12 x 12	QS-1212HP-M	12	12	51	M6
16 x 16	QS-1616HP-M	16	16	51	M6



製品型番 5696 001-01 カップリング
ストレート



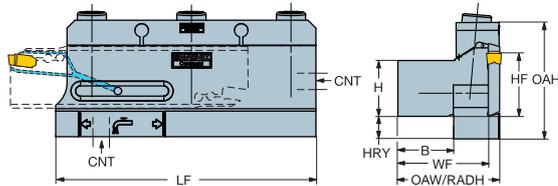
5696 020-01 90°

コロカット QD ブレード用ツールブロック

油穴つき



BA-R/LGC



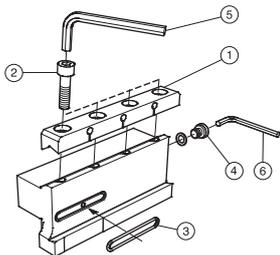
図は右勝手を示す

1) ブレードの芯高	型番	寸法, mm										推奨 クーラント圧	
		B	CNT	H	HF	LF	OAH	OAW	HRY	RADH	WF	CP Bar	
21	BA-R/LGC2020-21M	20	G1/8"	20	20	85	46	39	11		34.0	70	0.7
25	BA-R/LGC2020-25M	20	G1/8"	20	20	115	51	40	14		35.0	70	1.0
21	BA-R/LGC2525-21M	25	G1/8"	25	25	85	48	44	7		39.0	70	0.8
25	BA-R/LGC2525-25M	25	G1/8"	25	25	115	52	45	10		40.0	70	1.2
25	BA-R/LGC3232-25M	32	G1/8"	32	32	115	54	51	5		46.0	70	1.6
45	BA-R/LGC3232-45	32	G 1/8	32	32	75	77	55		26	47.0	70	2.7
45	BA-R/LGC4040-45	40	G 1/8	40	40	75	77	63		28	55.0	70	3.4

最大クーラント圧 7 MPa (70 bar)

1) ブレードの芯高とあわせてください。

コロカット QD ブレード用ツールブロック 部品



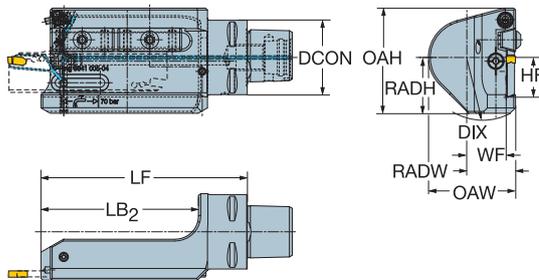
BA-R/LGC

幅 × 高さ	部品				取付け用部品	アクセサリ
	1	2	3	4	5	6
20 x 20	クランプ	クランプ スクリュー	O-リング	クーラント プラグ	レンチ	レンチ ¹⁾
25 x 25	5412 120-07	3212 010-411	5641 005-100	5643 018-01	3021 010-060	3021 010-050
32 x 32	5412 120-05	3212 010-411	5641 005-100	5643 018-01	3021 010-060	3021 010-050
40 x 40	5412 120-08	3212 010-412	5641 005-14	5643 018-01	3021 010-060	3021 010-050

1) 別途注文品です

コロマントキャプト ブレードアダプタ

アキシャルマウント (0°タイプ)



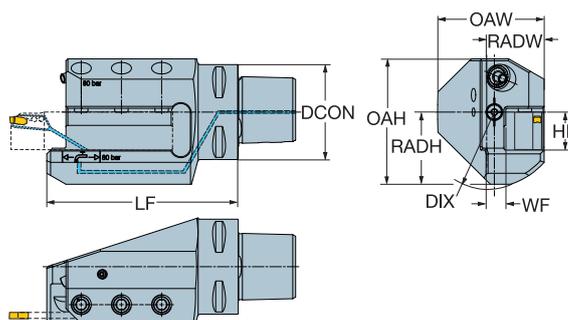
図は右勝手を示す

1) ブレードの芯高	型番	寸法, mm										推奨 クーラント圧	
		DCON	DIX	HF	LB ₂	LF	OAH	OAW	RADH	RADW	WF	CP Bar	
21	C4-APBR/L-26110-21-HP	40	76	21	84	110	56	46	30	38	21.0	80	1.0
21	C5-APBR/L-31110-21-HP	50	80	21	84	110	56	56	30	31	26.0	80	1.2
25	C6-APBR/L-37156-25-HP	63	100	25	127	156	69	69	37	37	32.0	80	2.2
25	C8-APBR/L-46155-25-HP	80	115	25	117	155	80	85	37	45	40.5	80	3.3

1) ブレードの芯高とあわせてください。

コロマントキャプト 角シャンクアダプタ

アキシアルマウント (0° タイプ)

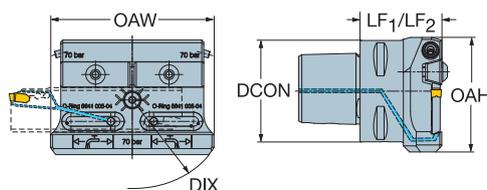


図は右勝手を示す

シャンク サイズ	型番	寸法、mm									推奨 クーラント圧	
		DCON	DIX	HF	LF	OAH	OAW	RADH	RADW	WF	CP Bar	
20 x 20	C5-ASHR/L-30100-20-HP	50	80	20	100	66	56	38	30	10.0	80	1.6
25 x 25	C6-ASHR/L-38140-25-HP	63	100	25	140	78	69	46	38	13.0	80	3.2
25 x 25	C8-ASHR/L-40140-25-HP	80	105	25	130	78	72	46	40	15.0	80	4.4

コロマントキャプト ブレードアダプタ

ラジアルマウント (90° タイプ)

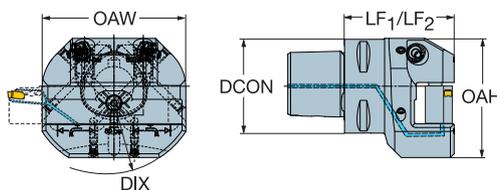


1) ブレードの芯高	型番	寸法、mm						推奨 クーラント圧	
		DCON	DIX	LF1	LF2	OAH	OAW	CP Bar	
21	C5-APBA-40040-21-HP	50	96.0	35	35	56.5	80.0	80	0.9
25	C6-APBA-60042-25-HP	63	135.0	37	37	69.0	120.0	80	1.6
25	C8-APBA-60050-25-HP	80	135.0	45	45	80.0	120.0	80	2.6

1) ブレードの芯高をあわせてください。

コロマントキャプト 角シャンクアダプタ

ラジアルマウント (90° タイプ)



シャンク サイズ	型番	寸法、mm						推奨 クーラント圧	
		DCON	DIX	LF1	LF2	OAH	OAW	CP Bar	
20 x 20	C5-ASHA-38058-20-HP	50	90.0	38	38	63.5	76.0	80	1.2
25 x 25	C6-ASHA-45071-25-HP	63	135.0	37	37	78.0	120.0	80	2.3
25 x 25	C8-ASHA-45085-25-HP	80	110.0	60	60	77.0	90.0	80	3.6

HKS タイプ、VDI タイプも標準品でございます。詳細は最寄りのサンドビック・コロマントの営業所までお問い合わせください。

推奨切削条件

ISO	MC No.	CMC No.	被削材	比切削抵抗 k_{t1} (N/mm ²)	ブリネル硬さ (HB)	<<<< 耐摩耗性 最大切りくず厚さ h_{ex} mm ≈ 送り f_n mm/r (切込み角 90°-95°) じん性 >>>>				
						GC4325 0.05-0.5	GC1105 0.05-0.5	GC1125 0.05-0.5	GC1135 0.05-0.5	GC1145 0.05-0.5
P 鋼	P1.1.Z.AN	01.1	炭素鋼 C = 0.1-0.25%	1500	125	340-180	—	295-145	205-100	200-100
	P1.2.Z.AN	01.2		1600	150	315-140	—	265-115	180-75	185-75
	P1.3.Z.AN	01.3		1700	170	290-120	—	235-105	175-70	175-70
	P2.1.Z.AN	02.1	合金成分≤5% 非焼入れ	1700	180	280-130	—	235-110	175-80	180-85
	P2.5.Z.HT	02.2		1850	275	265-100	—	205-95	155-70	165-70
	P2.5.Z.HT	02.2		2050	350	215-80	—	165-75	125-55	130-55
	P3.0.Z.AN	03.11	合金成分>5% 焼きなまし	1950	200	255-105	—	205-95	155-70	160-75
	P3.0.Z.HT	03.21		3000	325	195-75	—	150-65	105-45	105-45
	P1.5.C.UT	06.1	鋼 炭素鋼 低合金 (合金成分≤5%) 高合金 (合金成分>5%) マンガン鋼、12-14% Mn	1550	180	165-70	—	135-65	105-50	110-50
	P2.6.C.UT	06.2		1600	200	190-85	—	160-85	120-60	125-65
P3.0.C.UT	06.3	2050		225	130-95	—	120-50	90-40	85-38	
P3.2.C.AQ	06.33	2900		250	85-45	—	70-40	50-29	—	
P5.0.Z.AN	05.11	フェライト/マルテンサイト 丸棒/鍛造 非焼入れ	1800	200	—	—	400-175	190-85	145-65	150-60
P5.0.Z.PH	05.12		2850	330	—	—	215-95	150-65	110-45	110-45
P5.0.Z.HT	05.13		2350	330	—	—	255-110	160-70	120-50	125-50
P5.0.C.UT	15.11	フェライト/マルテンサイト 鋼 非焼入れ	1700	200	—	—	175-80	130-60	140-55	140-55
P5.0.C.HT	15.13		2150	330	—	—	145-65	110-45	115-45	115-45
M ステンレス鋼	M1.0.Z.AQ	05.21	オーステナイト 丸棒/鍛造 オーステナイト 析出硬化	1800	180	435-190	—	215-100	165-70	165-65
	M1.0.Z.PH	05.22		2850	330	235-100	—	150-70	105-50	110-50
	M2.0.Z.AQ	05.23		2250	200	260-115	—	160-75	115-55	105-50
	M3.1.Z.AQ	05.51	オーステナイト-フェライト(2相) 丸棒/鍛造 非溶接≥0.05%C	2000	230	265-115	—	180-85	135-60	145-60
	M3.2.Z.AQ	05.52		2450	260	300-130	—	150-70	110-50	115-50
	M1.0.C.UT	15.21	オーステナイト 鋼 オーステナイト 析出硬化	1700	180	—	—	185-90	135-60	145-60
		15.22		2450	330	—	—	120-65	90-45	90-45
	M3.1.C.AQ	15.51	フェライト/マルテンサイト 鋼 非溶接≥0.05%C	1800	230	—	—	155-75	115-55	120-55
	M3.2.C.AQ	15.52		2250	260	—	—	125-65	95-45	95-45
	K 鋳鉄	K1.1.C.NS	07.1	可鍛鋳鉄 フェライト (短い切りくず) パーライト (長い切りくず)	790	130	255-125	—	—	—
		07.2	900		230	170-95	—	—	—	—
K2.1.C.UT		08.1	ネスミ鋳鉄 低抗張力 高抗張力	890	180	210-110	—	—	—	—
K2.2.C.UT		08.2		970	220	175-90	—	—	—	—
K3.1.C.UT		09.1	ダクタイル鋳鉄 フェライト パーライト マルテンサイト	900	160	185-95	—	—	—	—
K3.3.C.UT		09.2		1350	250	150-75	—	—	—	—
K3.4.C.UT		09.3		2100	380	100-55	—	—	—	—
N 非鉄		N1.2.Z.UT	30.11	アルミ合金 鍛造または鍛造と冷間加工、非時効	400	60	—	—	—	—
	N1.2.Z.AG	30.12	650		100	1500 (1900 - 190)	—	—	—	—
	N1.3.C.UT	30.21	アルミ合金 鋳物、非時効 鋳物または鋳物と時効性	600	75	1500 (1900 - 190)	—	—	—	—
	N1.3.C.AG	30.22		700	90	1500 (1900 - 190)	—	—	—	—
	N1.4.C.NS	30.41	アルミ合金 鋳物、13-15% Si 鋳物、16-22% Si	700	130	400 (500 - 50)	—	—	—	—
		30.42		700	130	250 (315 - 31)	—	—	—	—
	N3.3.U.UT	33.1	銅と銅合金 快削合金、≥1% Pb 黄銅 青銅、≤1% Pb 青銅、非鉛銅合金、電気銅	550	110	350 (440 - 45)	—	—	—	—
	N3.2.C.UT	33.2		550	90	400 (500 - 50)	—	—	—	—
	N3.1.U.UT	33.3		1350	100	250 (315 - 31)	—	—	—	—
	S 耐熱合金	S1.0.U.AN	20.11	鉄ベース 焼きなましまたは溶体化処理 時効、または溶体化処理と時効	2400	200	180-120	—	80-45	45-34
S1.0.U.AG		20.12	2500		280	150-100	—	55-33	45-30	—
S2.0.Z.AN		20.21	ニッケルベース 焼きなましまたは溶体化処理 時効、または溶体化処理と時効 鋳物または鋳物と時効性	2650	250	90-55	—	50-32	29-23	—
S2.0.Z.AG		20.22		2900	350	80-50	—	45-26	19-13	—
S2.0.C.NS		20.24		3000	320	70-45	—	35-18	20-13	—
S3.0.Z.AN		20.31	コバルトベース 焼きなましまたは溶体化処理 溶体化処理と時効 鋳物または鋳物と時効性	2700	200	90-60	—	55-38	34-23	—
S3.0.Z.AG		20.32		3000	300	80-50	—	45-26	23-12	—
S3.0.C.NS		20.33		3100	320	70-45	—	35-18	19-13	—
S4.1.Z.UT		23.1	チタン合金 一般純チタン(99.5% Ti) α、ニヤα および α + β 合金、焼きなまし α + β 合金 / 時効状態、β 合金、焼きなましまたは時効	1300	400	—	—	220-100	—	—
S4.2.Z.AN		23.21		1400	950	—	—	80-45	—	—
S4.3.Z.AG	23.22	1400		1050	—	—	75-37	—	—	

1) Rm:引張り強さ(MPa)

技術相談フリーダイヤル ☎0120-350-930 ●月曜～金曜 祝日を除く ホームページ <http://www.sandvik.coromant.com>

安全について

- 切れ刃や切りくずには直接素手で触らないでください。 ● 推奨条件の範囲内でご使用し、工具交換は早めに行ってください。
- 高温の切りくずが飛散したり、長く伸びた切りくずが排出されることがあります。安全カバーや保護めがねなどの保護具を使用してください。
- 不水溶性切削油剤を使用する場合は、防火対策を必ず行ってください。 ● チップや部品の取付けは、付属のレンチやスパナを用いて確実に取り付けてください。

コロメル 会員募集中!!

新製品情報、展示会情報、キャンペーン情報などいち早くお知らせするメールマガジンです。サンドビックコロメントのホームページからご登録ください。

SANDVIK **Coromant** **サンドビック株式会社** **コロマントカンパニー**

東部支店 ● 横浜営業所 (045) 478-7600 ● 仙台営業所 (022) 772-8401 ● 栃木営業所 (0285) 42-2041
● 高崎営業所 (027) 341-5608 ● 大宮営業所 (048) 651-8241 ● 厚木営業所 (046) 225-7480

中部支店 ● 名古屋営業所 (052) 778-1001 ● 浜松営業所 (053) 462-4055

西部支店 ● 大阪営業所 (06) 4796-6310 ● 金沢営業所 (076) 291-3870 ● 兵庫営業所 (079) 425-2201
● 岡山営業所 (086) 245-3101 ● 広島営業所 (082) 227-1710 ● 福岡営業所 (092) 483-3881

■ アプリケーションセンター (052) 778-1001 ■ 瀬峰工場 (0228) 38-3155



CT-084J/R7 16.02 3M®

環境に配慮し、このカタログでは植物油インキを使用しております。

技術的改良により仕様を予告なく変更する場合があります。