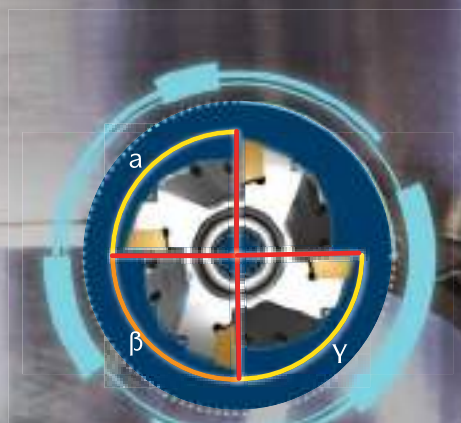


XQUAD
EXTENDED FLUTE

耐熱合金加工用ミーリング工具 カッター径 $\Phi 50-100\text{mm}$ **Aerospace Master**



位相の異なる不等ピッチ
形状採用でビブりを抑制



片面4コーナー使い、
正方形チップ採用

[Xクアッド] 航空機産業部品加工対応
4コーナー使い、ヘリカルエンドミル
高生産性を実現



良好な
切屑排出性



難削材加工対応

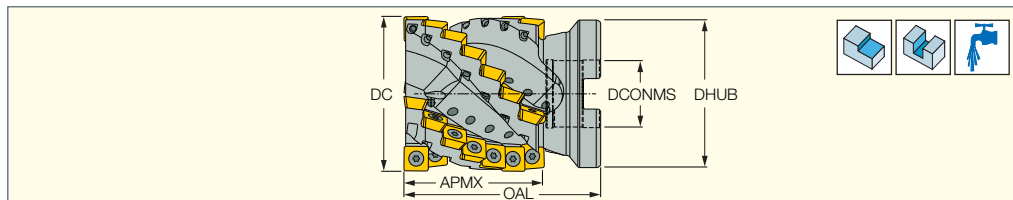


高圧クーラント



高経済性

LOGIQMILL
ISCAR CHESS LINES



型番	DC	APMX	NOF ⁽²⁾	DCONMS	CICT ⁽³⁾	OAL	DHUB	取付穴形状	
SDK D050-48-03-22-10-C	50.00	48.00	3	22.00	18	75.00	48.00	A	0.54
SDK D050-48-03-27-10-C	50.00	48.00	3	27.00	18	80.00	49.00	A	0.57
SDK D050-48-04-27-10-C	50.00	48.00	4	27.00	24	80.00	49.00	A	0.56
SDK D050-48-04-27-10-HP ⁽¹⁾	50.00	48.00	4	27.00	24	80.00	49.00	A	0.57
SDK D063-56-04-27-10-C	63.00	56.00	4	27.00	28	80.00	60.00	A	0.90
SDK D080-64-05-32-10-C	80.00	64.00	5	32.00	40	85.00	78.00	A	1.61

●FMC(ミリ仕様)のアーバーをご使用下さい。 ●インチアーバー仕様は近日発売予定。

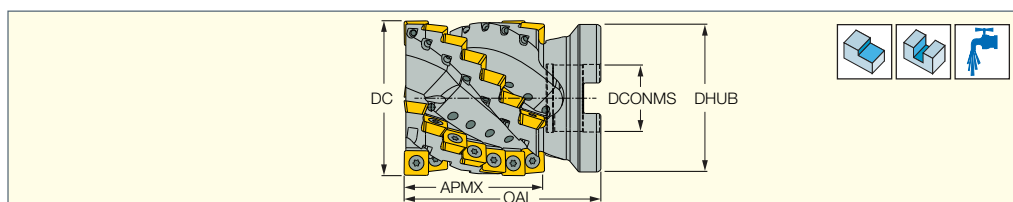
⁽¹⁾ 高圧クーラント対応

⁽²⁾ 刃列

⁽³⁾ 刃数

部品

型番				
SDK D050-48-03-22-10-C	SR M3.5X0.6-L8.5 IP10	BLD IP10/S7	SW6-SD	SR M10X60 DIN912
SDK D050-48-03-27-10-C	SR M3.5X0.6-L8.5 IP10	BLD IP10/S7	SW6-SD	SR M12X65 DIN912
SDK D050-48-04-27-10-C	SR M3.5X0.6-L8.5 IP10	BLD IP10/S7	SW6-SD	SR M12X65 DIN912
SDK D050-48-04-27-10-HP	SR M3.5X0.6-L8.5 IP10	BLD IP10/S7	SW6-SD	SR M12X65 DIN912
SDK D063-56-04-27-10-C	SR M3.5X0.6-L8.5 IP10	BLD IP10/S7	SW6-SD	SR M12X65 DIN912
SDK D080-64-05-32-10-C	SR M3.5X0.6-L8.5 IP10	BLD IP10/S7	SW6-SD	SR M16X65 DIN912



型番	DC	APMX	NOF ⁽²⁾	DCONMS	CICT ⁽³⁾	OAL	DHUB	取付穴形状	
SDK D63-55-05-27-12-C	63.00	55.00	5	27.00	25	80.00	60.00	A	0.94
SDK D63-55-05-27-12-HP ⁽¹⁾	63.00	55.00	5	27.00	25	80.00	60.00	A	0.94
SDK D63-66-04-27-12-C	63.00	66.00	4	27.00	24	93.00	60.00	A	1.07
SDK D63-98-04-27-12-C	63.00	98.00	4	27.00	36	125.00	60.00	A	1.38
SDK D80-66-05-32-12-C	80.00	66.00	5	32.00	30	95.00	77.60	A	2.06
SDK D80-109-05-32-12-C	80.00	109.00	5	32.00	50	143.00	77.60	A	3.06
SDK D100-76-06-40-12-C	100.00	76.00	6	40.00	42	110.00	92.00	A	3.97
SDK D100-130-06-40-12-C	100.00	130.00	6	40.00	72	165.00	92.00	A	5.87

●FMC/FMB(ミリ仕様)のアーバーをご使用下さい。 ●インチアーバー仕様は近日発売予定。

⁽¹⁾ 高圧クーラント対応

⁽²⁾ 刃列

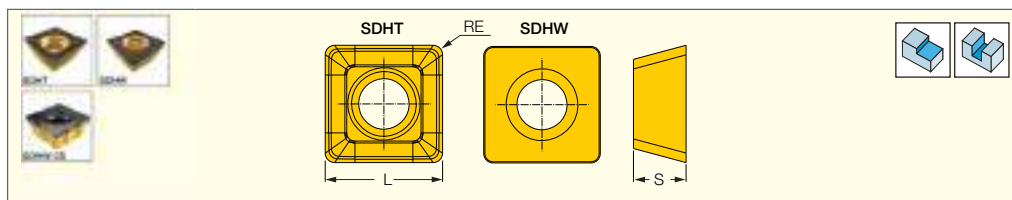
⁽³⁾ 刃数

部品

型番				
SDK D63-55-05-27-12-C	SR M4X0.7-L9.5 IP15-4623	BLD IP15/M7	SW6-T	SR M12X65 DIN912
SDK D63-55-05-27-12-HP	SR M4X0.7-L9.5 IP15-4623	BLD IP15/M7	SW6-T	SR M12X65 DIN912
SDK D63-66-04-27-12-C	SR M4X0.7-L9.5 IP15-4623	BLD IP15/M7	SW6-T	SR M12x80 DIN912
SDK D63-98-04-27-12-C	SR M4X0.7-L9.5 IP15-4623	BLD IP15/M7	SW6-T	SR M12x110 DIN912
SDK D80-66-05-32-12-C	SR M4X0.7-L9.5 IP15-4623	BLD IP15/M7	SW6-T	SR M16x70 DIN912
SDK D80-109-05-32-12-C	SR M4X0.7-L9.5 IP15-4623	BLD IP15/M7	SW6-T	SR M16x120 DIN912
SDK D100-76-06-40-12-C	SR M4X0.7-L9.5 IP15-4623	BLD IP15/M7	SW6-T	SR M20X85 DIN912
SDK D100-130-06-40-12-C	SR M4X0.7-L9.5 IP15-4623	BLD IP15/M7	SW6-T	SR M20X140 DIN912

SDHW/T 100408

四角形チップ
チタン/耐熱合金/
ステンレス鋼加工用



型番	寸法			韌性 ↔ 耐摩耗性			推奨加工条件
	L	S	RE	IC882	IC5820	IC380	f_z (mm/刃)
SDHT 100408-PDEN ⁽¹⁾	10.00	4.50	0.80	●	●	●	0.05-0.10
SDHW 100408-TN ⁽²⁾	10.00	4.50	0.80	ⓘ	ⓘ	ⓘ	0.05-0.12
SDHW 100408-TN-CS ⁽³⁾	10.00	4.50	0.80	●	●	●	0.05-0.12

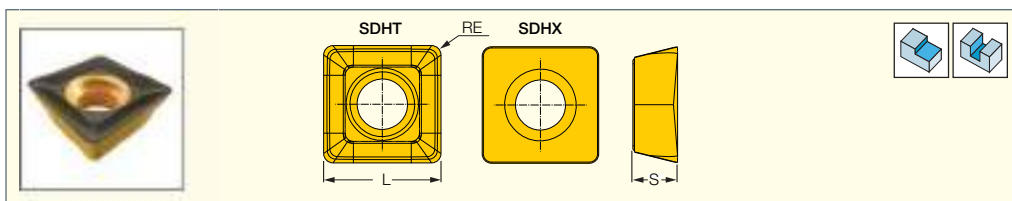
⁽¹⁾ ステンレス鋼加工時の第一推奨

⁽²⁾ チタン加工時の第一推奨

⁽³⁾ チップスプリッター(切屑細分化)付

SDHT/X 120508

四角形チップ
チタン/耐熱合金/
ステンレス鋼加工用



型番	寸法			韌性 ↔ 耐摩耗性		推奨加工条件
	L	S	RE	IC882	IC5820	f_z (mm/刃)
SDHT 120508-PDEN ⁽¹⁾	12.70	4.90	0.80	●	●	0.05-0.15
SDHX 120508-PD-N ⁽²⁾	12.70	4.94	0.80	●	ⓘ	0.05-0.15

⁽¹⁾ ステンレス鋼加工時の第一推奨

⁽²⁾ チタン加工時の第一推奨