



ホルダ寸法 09 サイズ (LOGU09...)

型番	在庫	刃数	寸法(mm)					クーラントホール	形状	重量	最高回転数 (min ⁻¹)	
			DC	DCON	LF	LH	APMX					
標準 シャンク	MA90 - 16S12-09T2C	●	2	16	12	100	23	8	有	Fig.1	0.1	29,500
				18S16-09T2C	18							16
	20S16-09T2C	●	3	20	16	110	26				0.2	26,600
	20S16-09T3C			22								20
	25S20-09T3C	●	4	25	20	120	29				0.3	23,900
	25S20-09T4C			28								25
	30S25-09T4C	●	4	30	25	130	32				0.5	21,900
	32S25-09T4C			32								32
	32S25-09T5C	●	5	35	32	150	50				0.9	20,300
	35S32-09T4C	●	4									40
	35S32-09T5C	●	5	50	32	120	40				0.9	
	40S32-09T4C	●	4									40
	40S32-09T6C	●	6	50	32	120	40				0.9	
	50S32-09T5C	●	5									50
	50S32-09T7C	●	7	50	32	120	40				0.9	
同径	MA90 - 16S16-09T2C	●	2					16	16	100		26
				20S20-09T2C	20	20	110	30	0.2		26,600	
	20S20-09T3C	●	3	20	20	110	30	0.4		23,900		
	25S25-09T3C			25					25	120	32	0.7
	25S25-09T4C	●	4	25	25	120	32	0.4	23,900			
	32S32-09T4C	●		32					32	130	40	0.7
32S32-09T5C	●	5	32	32	130	40	0.7	21,200				
ロングシャンク	MA90 - 20S18-09T2CL	●	2	20	18	150		30	8	有	Fig.1	0.3
					20S20-09T2CL		20	40				
	25S25-09T2CL	●	25	25	170	50	Fig.2	0.6			23,900	
	32S32-09T2CL	●	32	32	200	65						1.1

最高回転数の表記について

切削加工時の回転数は被削材別の推奨切削速度内(P12)で設定してください

なお、エンドミル及びギョウカッタを誤って最高回転数以上に回転させた場合、無負荷状態でも遠心力によりチップや部品の飛散などが生じ、危険ですのでお止めください

●：標準在庫