

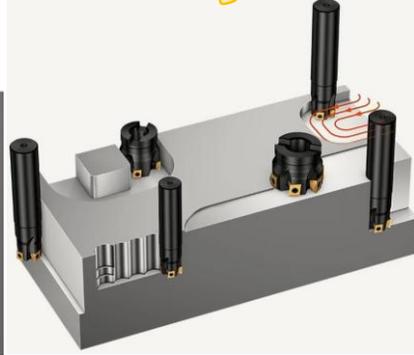
# 2025年サンドビック 新製品ダイジェスト

## ①卓越した信頼性のボディ剛性と完璧な側面フライス加工

### CoroMill® MS40

究極の縦置きフライス加工ソリューション

NEW



- ・側面フライス加工と複数パス向けに最適化された真の90度肩削りフライス加工ソリューション
- ・正面フライス加工、フル溝加工、プランジ加工にも対応
- ・仕上げ加工および荒加工用

#### ISO適用領域

- |                 |  |
|-----------------|--|
| <b>P</b> 鋼      | 円筒シャンクタイプ<br>径範囲 25-32 mm<br>M (不等) および H (等) ピッチ<br>最大切込み: 8 mm 内部クーラント   |
| <b>M</b> ステンレス鋼 |  |
| <b>K</b> 鋳鉄     | カッタータイプ<br>径範囲 40-160 mm<br>M (不等) および H (等) ピッチ<br>最大切込み: 8-12 mm 内部クーラント |
| <b>S</b> 耐熱合金   |  |

## ②肩削り加工の再定義

### CoroMill® MS20

NEW

肩削りフライス加工の革新



#### 用途



#### 加工領域

- ・真の90度繰り返し肩削り加工、正面フライス加工、ポケットフライス加工、コーナ加工、ランピング加工、
- ・ヘリカル加工、フル溝加工、プランジ加工
- ・仕上げ加工および荒加工

#### 主な産業分野と主要コンポーネント

- ・石油・ガス産業: バルブボディ、スプール、コネクタ
- ・航空宇宙産業: フレーム、ランディングギア、エンジンケーシング

#### ISO適用領域

- |                 |
|-----------------|
| <b>M</b> ステンレス鋼 |
| <b>S</b> 耐熱合金   |

#### カッター

- 径範囲: 15.8-84 mm
- 切込み角 (KAPR): 真の90°
- 内部クーラント
- ランピング加工

#### チップ

- チップICサイズ: IC10
- 切込み角: 真の90°
- 最大切込み: 9 mm
- 契切込み: 4 mm
- コーナR: 0.2, 0.4, 0.8および1.6

## ③驚く程綺麗な加工面を作り出す汎用カッターの決定版

### CoroMill® MS60

NEW

肩削りおよび正面フライス加工における真の汎用性



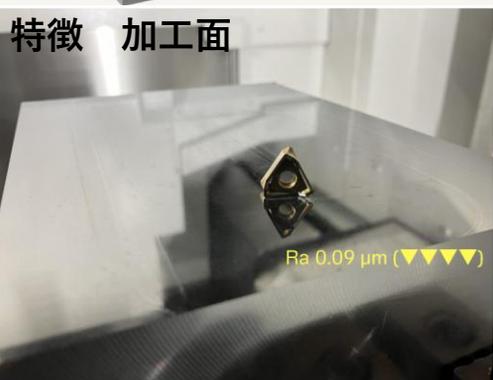
#### 加工領域

- 従来はマルチエッジまたはタンジェンシャルフライス工具ソリューションが使用されていた荒加工および中仕上げ肩削りならびに端面フライス加工
- 正確な90° 肩削りフライス加工が可能
- ランピング加工
- 主な加工領域: 鋼材 (ISO P) および鋳鉄 (ISO K)
- 副次的な加工領域: ステンレス鋼 (ISO M) および耐熱合金 (ISO S)

#### 次のような部品を加工する一般機械産業用:

- ハウジング/ケーシング、ポンプおよびバルブ部品、マシンベッド、マシンテーブル、主軸台

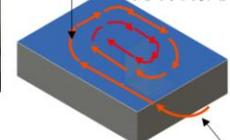
#### 特徴 加工面



被削材: S50C  
カッター径: 50mm  
チップ: M-L50 1130  
刃数: 4  
Vc=300m/min  
fz=0.12mm/t, Vf=917mm/min  
ap=1mm, ae=30mm  
ドライ

他 R=(50/2)mm

工具進入時ロールイン使用  
スパイラルパス



入口ロールインR=(50/2+2)mm

#### ISO適用領域

- |                 |
|-----------------|
| <b>P</b> 鋼      |
| <b>K</b> 鋳鉄     |
| <b>M</b> ステンレス鋼 |
| <b>S</b> 耐熱合金   |

#### カッター

- ・径範囲、ミリ: 50-100 mm
- ・切込み角 (KAPR): 正確な90°
- ・アーバ取付けカッター
- ・内部クーラント
- ・不等クロスピッチ (H) およびコースピッチ (M) カッター
- ・ランピング加工

#### チップ

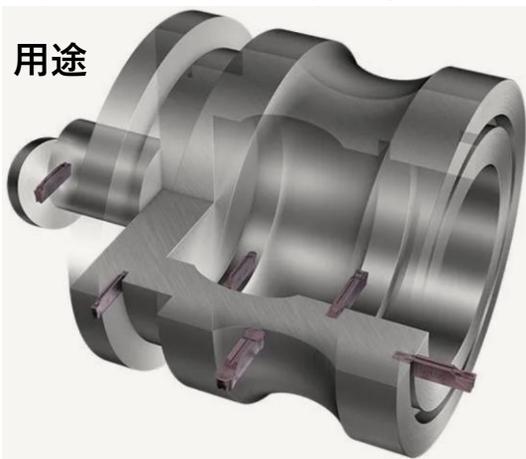
- ・チップICサイズ: 9.6 mm
- ・切込み角: 正確な90°
- ・最大切込み: 8.0 mm
- ・コーナR: 0.8 mm
- ・ワイパー刃のマーゲン部長さ: 1.6 mm
- ・ランピング加工対応ダイレクトプレス

面粗さは加工条件に影響され、保証値ではありません

## ④最強突っ切り溝入れ工具

# CoroCut® 2 **ビッグマイナーチェンジ**

新しいコンセプトで、より大きなメリット



- 突切り・溝入れ加工、外径溝入れ加工、端面溝入れ加工、内径溝入れ加工、微い加工
- 荒加工～仕上げ加工

CoroCut® 2は、2コーナ仕様チップを使用できる切込み深さにおけるコスト効率の高いソリューションです。CoroCut® QDおよびCoroCut® QFはより大きな切込み深さに対する選択肢で、CoroCut® QIは小径の端面溝入れ加工および内径溝入れ加工用の推奨工具です。

- P 鋼
- M ステンレス鋼
- K 鋳鉄
- N 非鉄金属
- S 耐熱合金
- H 高硬度材



**チップブレイカー**  
 溝入れ: -GF, -GM, -GL, -TF  
 突切り: -CM, -CR, -GL  
 旋削: -TF, -TM  
 微い: -RF, -RM  
 ワイパー: -GM, -CM, -CR -TF



**チップ材種**  
 PVD: GC1225, GC1145, GC1205  
 CVD: GC1135, GC4425, S205, GC3115  
 ノンコート: CT5015, H13A

## ⑤扱いやすさと強靱なボディのヘッド交換式ドリル

# CoroDrill® DE10 **NEW**

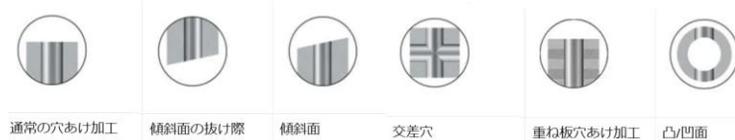
穴あけ加工用ヘッド交換式ドリル



ISO適用領域

- P 鋼
- M ステンレス鋼
- K 鋳鉄
- N 非鉄金属
- S 耐熱合金
- H 高硬度材

- あらゆる産業の穴あけ加工に
- 代表的な部品は、熱交換器プレート、自動車部品、シャフト、ポンプおよびバルブ、フランジ、構造用I型鋼、H型鋼など
- 穴公差 H9/H10
- さまざまな穴あけ用途に使用可能



**強固なインターフェース**

特許取得済みのインターフェースは、並外れた強度と高いクランプ力を実現します。ドリルヘッドとドリル本体間の接触点が最適化されているため、優れたセンタリング機能と振れの低減が保証されます。全体として、ドリル本体ごとにより多くのヘッドを使用できます



**ドリルボディ**

- 円筒シャンク、径：9.00-9.90 mm
- 円筒平取りシャンク (ISO 9766)
- 径：10.00-17.90 mm
- 加工深さ：3、5、8×D



**ドリルヘッド M5ジオメトリ**

- 径：9.00-17.90 (0.1 mm単位で選択可能)
- 材種：GC4334、GC2334

## ⑥使いやすいを体現化した超硬ドリル

# CoroDrill® Dura 462 **NEW**

さまざまな被削材における浅穴加工に適した汎用超硬ソリッドドリル



**ドリル**

- 径範囲：3-20 mm
- タイプ1 (ストレート) とタイプ2 (面取り付き) のドリル
- 加工深さ：3、5、8×D
- 材種：X2BM
- クーラント：内部および外部
- 穴公差：H8-H9

- ISO適用領域
- P M K N S H O



**マイクロドリル**

- 径範囲：0.03-3.00 mm
- 加工深さ：最大6×D
- 材種：X0BU (ノンコート) およびX0BM (PVDコーティング)
- クーラント：外部
- 穴公差：JS7 (+/- 0.006 mm)

- ISO適用領域
- P M K N S H O

## ⑦被削材を選ばない静音エンドミル

# CoroMill® Dura

汎用超硬エンドミル

ISO適用領域

- P M K N S H O



**用途**

- 多様な被削材条件におけるさまざまな切込みでの荒加工から仕上げ加工
- すべての加工および被削材に対応可能な単一汎用工具コンセプト
- あらゆる産業分野における一般加工