

NEW



高硬度鋼加工用 高送りラジラスエンドミル

High Feed Radius End Mill for Hardened Steel

エポックハイハードラジラス

Epoch High Hard Radius

EHHRE-TH3

首下長5DCタイプを追加しました

Lineup expanded with under neck length 5DC type



株式会社 MOLDINO
MOLDINO Tool Engineering, Ltd.

New Product News No.1709-7 2023-3

刃先交換式高送り工具をソリッド化、
高硬度鋼の高送り加工が可能です。

刃径1mm~12mmをラインナップ

多刃設計のエンドミルが小型精密金型でも
高能率な加工を可能にします。

Adopt the design of indexable high-feed cutter to solid end mill.
High feed cutting for high hardness steel possible

Lineup of tool dia. 1mm~12mm

The multi flute end mill enables high efficiency machining
even in small precision molds



EHHRE-TH3の特長

Features of EHHRE-TH3

01

低抵抗ラジアス刃形状

Low cutting force radius edge geometry

02

振動抑制外周刃形状

Peripheral clearance geometry to reduce vibration

03

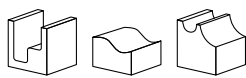
高硬度鋼加工用新コーティングTH3

Newly developed coating "TH3" for hardened steel machining

TH3コーティング TH3 Coating					
銅 Copper	炭素鋼 合金鋼 Carbon steel Alloy steel	ステンレス鋼 工具鋼 Stainless steel Tool steel	プリハードン鋼 Pre-hardened steel	焼入れ鋼 45~55HRC Hardened steel 45-55HRC	焼入れ鋼 55~65HRC Hardened steel 55-65HRC

加工
用途

Applications



金型製作
Mold making

部品加工
Parts processing

EHHRE-3DC-TH3: φ1~φ12
[13 アイテム Items]

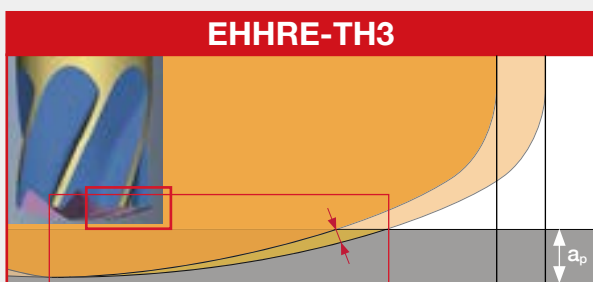
EHHRE-5DC-TH3: φ1~φ12
[13 アイテム Items]

特長
Features

01

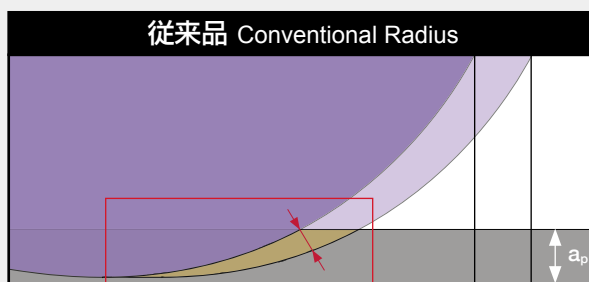
低抵抗ラジアス刃形状

Low cutting force radius edge geometry



切りくずの厚み (Tmax: 最大切りくず厚み)
Maximum chip thickness: Tmax

f_z



切りくずの厚み (Tmax: 最大切りくず厚み)
Maximum chip thickness: Tmax

f_z



切りくずの厚みが
小さくなる!
Thinner removed chip



効果
Effect

底刃の複合R形状の効果で、従来ラジアス形状(正R)と比較して、切りくずの厚みが薄くなることで
切削抵抗を低減!

さらに、底刃を強ねじれ形状にすることで、切りくず流れを向上。優れた切りくず排出性を実現!

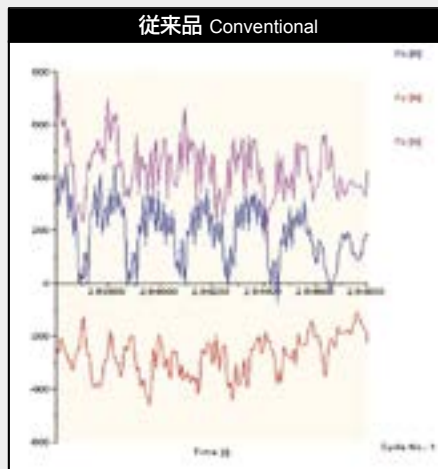
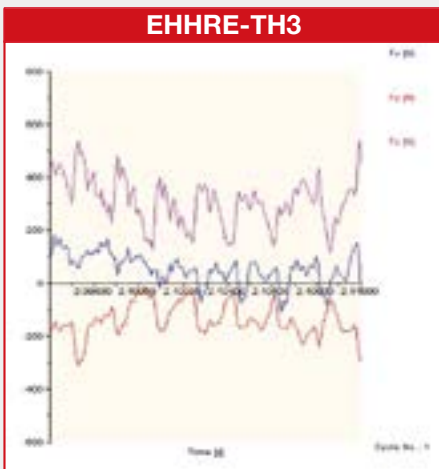
Composite R geometry on bottom cutting edge could create thinner chips than conventional radius geometry
(real R), and it enables to reduce cutting force. Furthermore, by making the bottom edge a high helix shape,
it improves the chip flow. And achieves excellent chip discharging performance.

○ 外周刃径逃がし形状(振動抑制) Peripheral clearance geometry to reduce vibration



○ コーナ部での振動抑制効果 Effect to suppress vibration at corner milling

被削材 Work material : DAC[®] 49HRC 使用機械 Machine : 立型 MC(HSK-A63) Vertical MC 使用工具 Tool : EHHRE6100-TH3
 切削条件 Cutting conditions : $n=6,000\text{min}^{-1}$ ($v_c=188\text{m/min}$) $v_f=1,800\text{mm/min}$ ($f_z=0.05\text{mm/t}$)
 取り代 Cutting amount : 0.3mm、Dry with air blow



効果 Effect

高速回転時やコーナ部でのびびり振動を最小限に抑制することが可能。
 びびり振動による突発的な欠けやコーナ部での能率低下を抑制できます。

It is possible to minimize chatter vibrations at high speed machining and at corners, that can suppress unexpected chipping due to chatter vibration and efficiency reduction at corners.

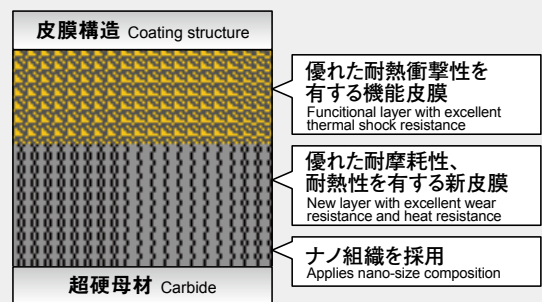
90°コーナ部加工
90 degree corner milling

○ 特長及び性能 Features and performance

- 優れた耐摩耗性・耐熱性を有する高硬度皮膜
- 優れた耐衝撃性を有し、突発的な欠損を抑制
- 焼入れ鋼など50HRCを超える高硬度鋼の加工領域において長寿命
 - ・ High hardness coating with excellent wear resistance and heat resistance
 - ・ Has excellent thermal shock resistance enables to suppress sudden chipping
 - ・ Long tool life when cutting high-hardness materials (50HRC or higher) such as hardened steel

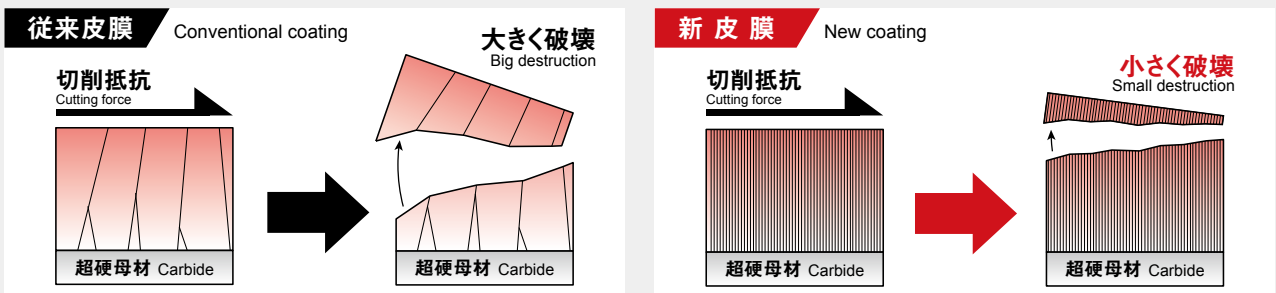
○ ターゲットとなる鋼種 Target steel grade

- 焼入れ鋼などの高硬度鋼 (特に50HRC以上)、ハイス鋼
 - ・ Hardened steel (especially 50HRC or higher), high-speed steel



! “TH3”のココがポイント! 新皮膜は“ナノ組織”の適用により、皮膜の破壊単位を小さくする事に成功!

Point New coating achieves to reduce destruction unit of layer by applying "nano-size composition".



ラインナップ・再研磨

Line Up, Re-grinding

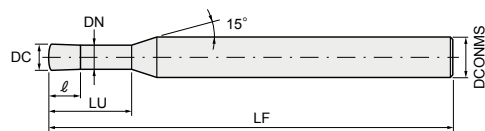
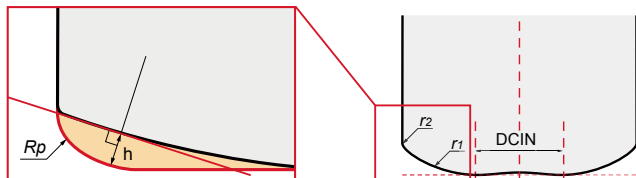
首下長3DCタイプ

Under neck length 3DC type

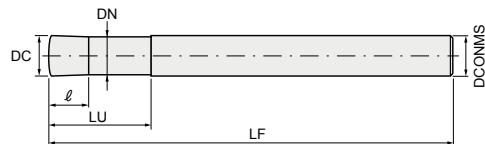


首下長5DCタイプ

Under neck length 5DC type



Aタイプ A type



Bタイプ B type

EHHRE○○○○(-○○)(-S○)-TH3



商品コード Item code	在庫 Stock	寸法 Size (mm)										刃数 No. of flutes	形状 Type	希望小売 価格(円) Suggested retail price (¥)		
		外径 Tool dia.	近似R Approx radius	先端フラ外径 Lowest point diameter	底R End R	コーナR Corner radius	首下長 Under Neck length	刃長 Flute length	首径 Neck dia.	全長 Overall Length	シャング径 Shank dia.					
		DC	Rp	DCIN	r1	r2	LU	ℓ	DN	LF	DCONMS					
EHHRE4010-S4-TH3	●	1	0.134	0.28	1.1	0.1	3	1	0.95	50	4	4	A	11,250		
EHHRE4010-S6-TH3	●						6							12,440		
EHHRE4010-5-S4-TH3	★						5							4	11,810	
EHHRE4010-5-S6-TH3	★						5							6	13,060	
EHHRE4020-S4-TH3	●	2	0.194	0.56	2.2	0.1	6	2	1.9	50	4	4	A	11,900		
EHHRE4020-S6-TH3	●						6							13,080		
EHHRE4020-10-S4-TH3	★						10							4	12,500	
EHHRE4020-10-S6-TH3	★						10							6	13,730	
EHHRE4030-S4-TH3	●	3	0.328	0.84	3.3	0.2	9	3	2.9	60	4	4	A	12,540		
EHHRE4030-S6-TH3	●						6							13,820		
EHHRE4030-15-S4-TH3	★						15							4	13,170	
EHHRE4030-15-S6-TH3	★						15							6	14,510	
EHHRE6040-S4-TH3	●	4	0.387	1.12	4.4	0.2	12	4	3.9	60	4	4	B	12,540		
EHHRE6040-S6-TH3	●						6							A	13,820	
EHHRE6040-20-S4-TH3	★						20							4	B	13,170
EHHRE6040-20-S6-TH3	★						20							6	A	14,510
EHHRE6050-TH3	●	5	0.521	1.4	5.5	0.3	15	5	4.7	60	6	6	A	15,600		
EHHRE6050-25-TH3	★						25							6	16,380	
EHHRE6060-TH3	●	6	0.581	1.68	6.6	0.3	18	6	5.7	60	6	6	B	16,500		
EHHRE6060-30-TH3	★						30			70				17,330		
EHHRE6080-TH3	●						8			0.849				2.24	8.8	0.5
EHHRE6080-40-TH3	★	40	80	22,630												
EHHRE6100-TH3	●	10	0.968	2.8	11	0.5		30	10		9.5	80	10			
EHHRE6100-50-TH3	★						50	90		28,860						
EHHRE6120-TH3	●						12	1.088		3.36		13.2		0.5	36	12
EHHRE6120-60-TH3	★	60	110	37,470												

★：新商品の標準在庫品です。★：Stocked items of new products. ●：標準在庫品です。●：Stocked items.

再研磨対応範囲一覧表 Re-grinding compatibility range table

商品コード Item code	商品名称 Product name	ラインナップ 外径(mm) Line up tool dia.	形状 Shape	再研磨対応外径範囲(mm) Re-grinding compatibility range	
				外周 Outer dia.	エンド End
EHHRE-3DC-TH3	エポックハイハードラジアス 首下長3DC Epoch High Hard Radius -Under neck length 3DC	1~12		×	2~12
EHHRE-5DC-TH3	エポックハイハードラジアス 首下長5DC Epoch High Hard Radius -Under neck length 5DC	1~12		×	2~12

標準切削条件表

Recommended Cutting Conditions

首下長3DCタイプ切削条件

Cutting condition for under neck length 3DC type

被削材 Work material		焼入れ鋼 Hardened steels (50~55HRC) ※1				焼入れ鋼 Hardened steels (55~62HRC)			
外径DC Tool dia. (mm)	刃数 No. of flutes	切削速度 Cutting speed $v_c=80\text{m/min}$				切削速度 Cutting speed $v_c=60\text{m/min}$			
		n (min ⁻¹)	V_f (mm/min)	a_p (mm)	a_e (mm)	n (min ⁻¹)	V_f (mm/min)	a_p (mm)	a_e (mm)
1	4	25,500	3,670	0.040	0.55	19,100	1,720	0.023	0.55
2		12,700	3,660	0.080	1.1	9,600	1,730	0.046	1.1
3		8,500	3,840	0.120	1.65	6,400	1,800	0.069	1.65
4		6,400	5,840	0.160	2.2	4,800	2,740	0.092	2.2
5	6	5,100	5,940	0.200	2.75	3,800	2,760	0.115	2.75
6		4,200	5,870	0.240	3.3	3,200	2,790	0.138	3.3
8		3,200	6,140	0.320	4.4	2,400	2,880	0.184	4.4
10		2,500	6,000	0.400	5.5	1,900	2,850	0.230	5.5
12		2,100	5,750	0.480	6.6	1,600	2,740	0.276	6.6
被削材 Work material		焼入れ鋼 Hardened steels (62~66HRC)				焼入れ鋼 Hardened steels (66~72HRC)			
外径DC Tool dia. (mm)	刃数 No. of flutes	切削速度 Cutting speed $v_c=50\text{m/min}$				切削速度 Cutting speed $v_c=40\text{m/min}$			
		n (min ⁻¹)	V_f (mm/min)	a_p (mm)	a_e (mm)	n (min ⁻¹)	V_f (mm/min)	a_p (mm)	a_e (mm)
1	4	15,900	1,070	0.019	0.55	12,700	570	0.013	0.5
2		8,000	1,080	0.038	1.1	6,400	580	0.026	1
3		5,300	1,120	0.057	1.65	4,200	590	0.039	1.5
4		4,000	1,710	0.076	2.2	3,200	910	0.052	2
5	6	3,200	1,750	0.095	2.75	2,500	910	0.065	2.5
6		2,700	1,770	0.114	3.3	2,100	920	0.078	3
8		2,000	1,800	0.152	4.4	1,600	960	0.104	4
10		1,600	1,800	0.190	5.5	1,300	980	0.130	5
12		1,300	1,670	0.228	6.6	1,100	940	0.156	6
被削材 Work material		焼入れ鋼 Hardened steels (50~55HRC) ※1				焼入れ鋼 Hardened steels (55~62HRC)			
外径DC Tool dia. (mm)	刃数 No. of flutes	切削速度 Cutting speed $v_c=100\text{m/min}$				切削速度 Cutting speed $v_c=70\text{m/min}$			
		n (min ⁻¹)	V_f (mm/min)	a_p (mm)	a_e (mm)	n (min ⁻¹)	V_f (mm/min)	a_p (mm)	a_e (mm)
1	4	31,880	4,730	0.038	0.7	22,280	2,070	0.022	0.7
2		15,880	4,710	0.076	1.4	11,200	2,080	0.044	1.4
3		10,630	4,940	0.114	2.1	7,470	2,170	0.066	2.1
4		8,000	7,510	0.152	2.8	5,600	3,290	0.087	2.8
5	6	6,380	7,650	0.190	3.5	4,430	3,320	0.109	3.5
6		5,250	7,550	0.228	4.2	3,730	3,350	0.131	4.2
8		4,000	7,910	0.304	5.6	2,800	3,460	0.175	5.6
10		3,130	7,740	0.380	7	2,220	3,430	0.219	7
12		2,630	7,410	0.456	8.4	1,870	3,290	0.262	8.4
被削材 Work material		焼入れ鋼 Hardened steels (62~66HRC)				焼入れ鋼 Hardened steels (66~72HRC)			
外径DC Tool dia. (mm)	刃数 No. of flutes	切削速度 Cutting speed $v_c=60\text{m/min}$				切削速度 Cutting speed $v_c=50\text{m/min}$			
		n (min ⁻¹)	V_f (mm/min)	a_p (mm)	a_e (mm)	n (min ⁻¹)	V_f (mm/min)	a_p (mm)	a_e (mm)
1	4	19,080	1,330	0.018	0.7	15,880	740	0.012	0.6
2		9,600	1,330	0.036	1.4	8,000	740	0.025	1.2
3		6,360	1,390	0.054	2.1	5,250	760	0.037	1.8
4		4,800	2,110	0.072	2.8	4,000	1,170	0.049	2.4
5	6	3,840	2,160	0.090	3.5	3,130	1,170	0.062	3
6		3,240	2,190	0.108	4.2	2,630	1,180	0.074	3.6
8		2,400	2,220	0.144	5.6	2,000	1,240	0.099	4.8
10		1,920	2,220	0.181	7	1,630	1,260	0.124	6
12		1,560	2,060	0.217	8.4	1,380	1,220	0.148	7.2

【注意】

- ① 被削材、加工形状に合わせて、適切なクーラントを使用してください。
- ② できるだけ高剛性、高精度の機械をご使用ください。
- ③ この切削条件表は切削条件の目安を示すものです。実際の加工では加工形状、目的、使用機械等により条件を調整してください。
- ④ 機械の回転数が足りない場合には、回転数と送り速度を同じ比率で下げてください。
- ⑤ 等高線加工での使用をお願いいたします。
- ⑥ ピック量 a_e を先端フラット径より大きく設定するとカスプが残ります。

- ① Use the appropriate coolant for the work material and machining shape.
- ② Use a highly rigid and accurate machine as possible.
- ③ These Recommended Cutting Conditions indicate only the rule of a thumb for the cutting conditions. In actual machining, the condition should be adjusted according to the machining shape, purpose and the machine type.
- ④ If the rpm available is lower than that recommended please reduce the feed rate to the same ratio.
- ⑤ Please use for contouring process.
- ⑥ Setting pick feed (a_e) larger than lowest point diameter will remain cusp.

※1 EHHRE-TH3は高硬度鋼加工刃形を採用しておりますので高靱性熱間工具鋼(SKD61改良鋼)には適していません。高靱性熱間工具鋼にはEMBE-ATHを推奨します。

Since EHHRE-TH3 adopts a cutting edge geometry for high hardness steel cutting, it is not suitable for sticky hard material such as hot forging material SKD61 (reformed). EMBE-ATH is recommended for cutting SKD61 (reformed).

標準切削条件表・加工事例

Recommended Cutting Conditions / Field data

首下長5DCタイプ一般切削条件

General cutting condition for under neck length 5DC type

首下長3DCタイプ一般切削条件に下記補正値を乗じて算出ください。

Calculate by multiplying the general cutting conditions for under neck length 3DC type by the correction value below.

n (min ⁻¹)	v_f (mm/min)	a_p (mm)	a_e (mm)
75%	75%	70%	100%

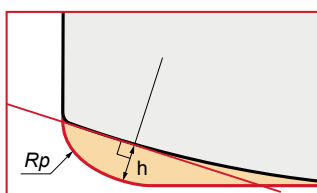
【切削条件例】 被削材：焼入れ鋼（55～62HRC） 使用工具 EHHRE6060-30-TH3の場合

Example Work material: Hardened steel Tool: EHHRE6060-30-TH3

$n=2,400\text{min}^{-1}$ $v_f=2,090\text{mm/min}$ $a_p=0.097\text{mm}$ $a_e=3.3\text{mm}$

※首下長5DCタイプに高能率切削条件はございません。There are no high-efficiency cutting conditions for the neck length 5DC type.

加工プログラム作成上の注意点 Precaution for creating machining program



・CAMでラジラスエンドミルとして寸法値を入力する場合は、コーナーR値は近似Rを使用してください

・工具形状データが必要な場合は、弊社ホームページのTool SearchよりDXFデータをダウンロードしてください

- When entering corner radius into CAM as radius end mill, Please use approximate R for your programming corner radius.
- For precise tool definition for the CAM system please download DXF data from "TOOL SEARCH" program on our website.

【注意】

- 本工具は工具形状が通常のラジラス工具とは異なるため、工具自動測定の際は、調整が必要になる場合があります。測定機の機種によっては、正確に測定出来ない場合がありますので、工具形状をDXFにて確認頂きご使用下さい。

- Since the shape of this tool is different from that of a conventional radius tool, adjustment may be required in case of using automatic tool measurement equipment. Depending on the model of the measuring equipment, it may not be possible to measure accurately, so please check the tool shape with DXF before use.

外径 DC Tool Dia.	CAM入力近似Rと最大削り残り量 Approx radius and maximum remains at CAM input		傾斜切削の 最大傾斜角 θ Ramping angle	加工可能な ヘリカル穴径 D Possible helical hole dia.
	近似R R_p Approx radius	最大削り残り量 h Max remains		
Φ1	0.134	0.026	0.5° 以下 0.5° or less	1.3~1.9
Φ2	0.194	0.068		2.6~3.8
Φ3	0.328	0.094		3.9~5.7
Φ4	0.387	0.136		5.2~7.6
Φ5	0.521	0.162		6.4~9.5
Φ6	0.581	0.204		7.7~11.4
Φ8	0.849	0.255		10.3~15.2
Φ10	0.968	0.34		12.8~19.0
Φ12	1.088	0.424		15.4~22.8

※ヘリカル加工を行う場合は送り速度を標準切削条件の70%に設定してください。
For helical machining, Please set feed rate to 70% of recommended cutting condition.

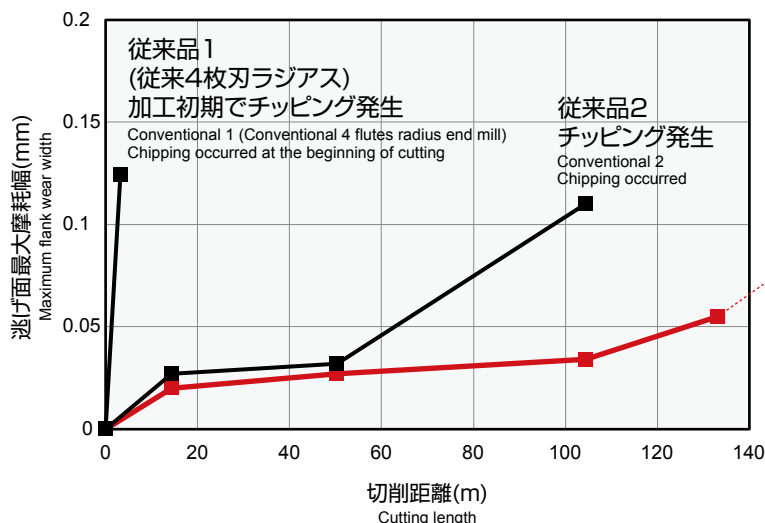
SKD11[®] 寿命評価

Tool life evaluation of cutting SKD11[®]

工具 Tool size : $\phi 10 \times 6$ 枚刃 6 flutes 被削材 Work material : SKD11[®] (60HRC) 機械 Machine : 立型MC(HSK-F63) Vertical MC

切削条件 Cutting conditions : $n=1,900\text{min}^{-1}$ ($v_c=60\text{m/min}$) $v_f=2,850\text{mm/min}$ ($f_z=0.25\text{mm/t}$)

$a_p 0.2\text{mm}$ $a_e 5.5\text{mm}$ OH=30mm クーラント Coolant : エアブロー Air-blow



EHHRE-TH3



EHHRE-TH3は従来品の2倍以上の寿命

EHHRE-TH3 achieves more than twice the tool life of conventional products

従来ラジラス形状では困難であった高硬度鋼の高送り加工を実現

High feed cutting of high hardness steel which was difficult with conventional radius geometry was realized.



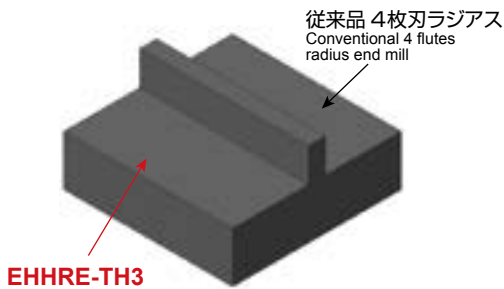
マトリクスハイス鋼 高能率荒加工の比較事例

Example of high-efficiency roughing of matrix high-speed steel

ワークサイズ Work size : 100×100mm 被削材 Work material : YXR33(58HRC) 機械 Machine : 立型MC(BT40) Vertical MC
クーラント Coolant : エアブロー Air-blow

工具 Tool	工具径 Tool dia. [mm]	R [mm]	回転数 Revolution [min ⁻¹]	切削速度 Cutting speed [m/min]	送り速度 Feed rate [mm/min]	一刃送り Feed per tooth [mm/t]	ap [mm]	ae [mm]	切りくず排出量 Chip removal volume [cm ³ /min]	加工時間 Machining time
EHHRE6100-TH3	10	0.968	2,200	69	4,000	0.3	0.2	6	4.8	24分 min.
従来品(4枚刃ラジラス) Conventional (4 flutes radius)	10	2	2,100	66	2,000	0.24	0.15	3	0.9	1時間25分 1hr. 25min.

加工形状 Work shape : 100×45×深さ Depth10mm



加工後の摩耗状態 Wear condition after cutting



従来品(4枚刃ラジラスエンドミル)比5倍の能率で加工可能。正常摩耗で継続切削可能

EHHRE achieved 5 times cutting efficiency than conventional tool. Good wear condition that can use continuously.



粉末ハイス鋼の高能率加工事例

High-efficiency cutting example of powder high-speed steel

ワークサイズ Work size : 50×50mm 被削材 Work material : HAP40 (65HRC) 機械 Machine : 立型MC(HSK-F63) Vertical MC

工程 Process	工具 Tool	工具径 Tool Dia. [mm]	R [mm]	回転数 Revolution [min ⁻¹]	切削速度 Cutting speed [m/min]	送り速度 Feed rate [mm/min]	一刃送り Feed per tooth [mm/t]	ap [mm]	ae [mm]	残し代 Removal stock [mm]	クーラント Coolant	加工時間 Machining time
等高線荒加工-横方向 Contour roughing ①	EHHRE4030-S6-TH3	3	0.328	6,360	60	1,390	0.055	0.054	2	0.05	エアブロー Air-blow	1時間3分 1hr. 3min.
等高線荒加工-縦方向 Contour roughing ②	EHHRE4030-S6-TH3	3	0.328	6,360	60	1,390	0.055	0.054	2	0.05	エアブロー Air-blow	1時間3分 1hr. 3min.

図 ワークモデル Figure : Work model

島形状サイズ : 5×5×6mm、間隔5mm
Cubic shape size
Space

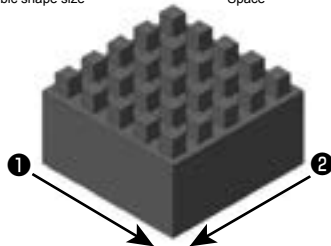


図 加工後のワーク Figure : Work after cutting



図 荒加工後の摩耗状態 Figure : Wear condition after roughing



高硬度鋼の小型ワークでもEHHREは高能率加工が可能

EHHRE can perform high-efficiency machining even for small work-piece of high hardness steel

EHHRE-TH3 による荒加工後には下記工具での中仕上げ、仕上げ加工を推奨します。

After roughing by EHHRE-TH3, recommended semi-finishing and finishing with the following tool.

エポックハイハードボール-TH3 (EHHBE-TH3)、エポックディープボールエボリューションハード-TH3 (EPDBEH-TH3)

Epoch High Hard Ball -TH3 (EHHBE-TH3), Epoch Deep Ball Evolution Hard -TH3 (EPDBEH-TH3)



図、表等のデータは試験結果の一例であり、保証値ではありません。
「MOLDINO」は株式会社MOLDINOの登録商標です。

The diagrams and table data are examples of test results, and are not guaranteed values.
“MOLDINO” is a registered trademark of MOLDINO Tool Engineering, Ltd.

安全上のご注意 Attentions on Safety

1. 取扱上のご注意

- (1) 工具をケース(梱包)から取り出す際は、工具の飛び出し、落下にご注意ください。特に工具刃部との接触には十分ご注意ください。
- (2) 鋭利な切れ刃を有する工具を取扱う際は、切れ刃を素手で直接触れないように注意してください。

2. 取付け時のご注意

- (1) ご使用前に、工具の傷、割れ等の外観確認を行っていただき、コレットチャック等への取付けは確実に行ってください。
- (2) ご使用中に、異常な振動等が発生した場合は、直ちに機械を停止させて、その振動の原因を取り除いてください。

3. 使用上のご注意

- (1) 切削工具あるいは被削材の寸法・回転の方向は、あらかじめ確認しておいてください。
- (2) 標準切削条件表の数値は、新しい作業の立上げの目安としてご利用ください。切込みが大きい場合、使用機械の剛性が小さい場合あるいは被加工物の性状に応じて切削条件を適正に調整してご使用ください。
- (3) 切削工具材料は硬質の材料です。ご使用中に破損して飛散する場合があります。また、切りくずが飛散することがあります。これらの飛散物等は作業者を切傷させ、火傷あるいは目に入って負傷させる恐れがありますので、工具をご使用中はその周囲に安全カバーを取付け、保護めがね等の保護具を着用して安全な環境下での作業をお願いします。
- (4) 切削中に発生する火花や、破損による発熱や、切りくずによる引火・火災の危険があります。引火や爆発の危険のあるところでは使用しないでください。不水溶性切削液をご使用される場合は防火対策を必ず行ってください。
- (5) 工具を本来の目的以外にはご使用にならないでください。

4. 再研削時のご注意

- (1) 再研削時期が不相当であると工具が破損する恐れがあります。適正な工具と交換するか、再研削を行ってください。
- (2) 工具を再研削しますと粉塵が発生します。再研削時にはその周囲に安全カバーを取付け、保護めがね等の保護具を着用してください。
- (3) 本製品には特定化学物質に指定されたコバルト及びその無機化合物が含まれています。再研削等の加工を加える場合は特定化学物質障害予防規則(特化規則)に従った取扱いをしてください。

- 5. 工具に関して、安全上の問題点・不明の点・その他相談がありましたら [フリーダイヤル技術相談](#)へご相談ください。

1. Cautions regarding handling

- (1) When removing the tool from its case (packaging), be careful that the tool does not pop out or is dropped. Be particularly careful regarding contact with the tool flutes.
- (2) When handling tools with sharp cutting flutes, be careful not to touch the cutting flutes directly with your bare hands.

2. Cautions regarding mounting

- (1) Before use, check the outside appearance of the tool for scratches, cracks, etc. and that it is firmly mounted in the collet chuck, etc.
- (2) If abnormal chattering, etc. occurs during use, stop the machine immediately and remove the cause of the chattering.

3. Cautions during use

- (1) Before use, confirm the dimensions and direction of rotation of the tool and milling work material.
- (2) The numerical values in the standard cutting conditions table should be used as criteria when starting new work. The cutting conditions should be adjusted as appropriate when the cutting depth is large, the rigidity of the machine being used is low, or according to the conditions of the work material.
- (3) Cutting tools are made of a hard material. During use, they may break and fly off. In addition, cutting chips may also fly off. Since there is a danger of injury to workers, fire, or eye damage from such flying pieces, a safety cover should be attached when work is performed and safety equipment such as safety goggles should be worn to create a safe environment for work.
- (4) There is a risk of fire or inflammation due to sparks, heat due to breakage, and cutting chips. Do not use where there is a risk of fire or explosion. Please caution of fire while using oil base coolant, fire prevention is necessary.
- (5) Do not use the tool for any purpose other than that for which it is intended.

4. Cautions regarding regrinding

- (1) If regrinding is not performed at the proper time, there is a risk of the tool breaking. Replace the tool with one in good condition, or perform regrinding.
- (2) Grinding dust will be created when regrinding a tool. When regrinding, be sure to attach a safety cover over the work area and wear safety clothes such as safety goggles, etc.
- (3) This product contains the specified chemical substance cobalt and its inorganic compounds. When performing regrinding or similar processing, be sure to handle the processing in accordance with the local laws and regulations regarding prevention of hazards due to specified chemical substances.

株式会社 MOLDINO

MOLDINO Tool Engineering, Ltd.

本社 〒130-0026 東京都墨田区両国4-31-11(ヒューリック両国ビル8階)
☎ 03-6890-5101 FAX 03-6890-5134
International Sales Dept. ☎ +81-3-6890-5103 FAX +81-3-6890-5128

営業企画部	☎ 03-6890-5102 FAX03-6890-5134	海外営業部	☎ 03-6890-5103 FAX03-6890-5128
東京営業所	☎ 03-6890-5110 FAX03-6890-5133	静岡営業所	☎ 054-273-0360 FAX054-273-0361
東北営業所	☎ 022-208-5100 FAX022-208-5102	名古屋営業所	☎ 052-687-9150 FAX052-687-9144
新潟営業所	☎ 0258-87-1224 FAX0258-87-1158	大阪営業所	☎ 06-7668-0190 FAX06-7668-0194
東関東営業所	☎ 0294-88-9430 FAX0294-88-9432	中四営業所	☎ 082-536-2001 FAX082-536-2003
長野営業所	☎ 0268-21-3700 FAX0268-21-3711	九州営業所	☎ 092-289-7010 FAX092-289-7012
北関東営業所	☎ 0276-59-6001 FAX0276-59-6005		
神奈川営業所	☎ 046-400-9429 FAX046-400-9435		

ヨーロッパ / MOLDINO Tool Engineering Europe GmbH Itterpark 12, 40724 Hilden, Germany. TEL : +49-(0)2103-24820. FAX : +49-(0)2103-248230
 アメリカ / MITSUBISHI MATERIALS U.S.A. CORPORATION 41700 Gardenbrook Road, Suite 120, Novi, MI 48375-1320 U.S.A. TEL : +1(248)308-2620. FAX : +1(248)308-2627
 メキシコ / MMC METAL DE MEXICO, S.A. DE C.V. Av. La Cañada No.16, Parque Industrial Bernardo Quintana, El Marques, Querétaro, CP 76246, México TEL : +52-442-1926800
 ブラジル / MMC METAL DO BRASIL LTDA. Rua Cincinnati Braga, 340 13° andar, Bela Vista - CEP 01333-010 São Paulo - SP, Brasil TEL : +55(11)3506-5600 FAX : +55(11)3506-5677
 タイ / MMC Hardmetal (Thailand) Co., Ltd. MOLDINO Division 622 Emporium Tower, Floor 22/1-4, Sukhumvit Road, Klong Tan, Klong Toei, Bangkok 10110, Thailand TEL : +66-(0)2-661-8175 FAX : +66-(0)2-661-8176
 インド / MMC Hardmetal India Pvt Ltd. H.O.: Prasad Enclave, #118/119, 1st Floor, 2nd Stage, 5th main, BSMF Ward #11, (New #38), Industrial Suburb, Yeshwanthpura, Bengaluru, 560 022, Karnataka, India. TEL : +91-80-2204-3600

ホームページ <http://www.moldino.com> フリーダイヤル技術相談 ☎0120-134159

工具選定データベース [TOOL SEARCH]

TOOLSEARCH 検索

店名	
----	--