

縦置き4コーナ 90°エンドミル

MA90



PR18シリーズ チップラインナップ

形状	型番	MEGACOAT NANO EX		
		PR1825	PR1835	PR1810
汎用(G級)	LOGU 090404ER-GM	●	●	●
	090408ER-GM	●	●	●
	090412ER-GM	●	●	●
	090416ER-GM	●	●	●
低抵抗(G級)	LOGU 090404ER-SM	●	●	-
	090408ER-SM	●	●	-
	090412ER-SM	●	●	-
	090416ER-SM	●	●	-
刃先強化型(G級)	LOGU 090408ER-GH	●	●	●

勝手付きチップは右勝手(R)を示す

●：標準在庫

形状	型番	MEGACOAT NANO EX		
		PR1825	PR1835	PR1810
汎用(G級)	LOGU 120604ER-GM	●	●	●
	120608ER-GM	●	●	●
	120612ER-GM	●	●	●
	120616ER-GM	●	●	●
	120620ER-GM	●	●	●
	120624ER-GM	●	●	●
	120630ER-GM	●	●	●
低抵抗(G級)	LOGU 120604ER-SM	●	●	-
	120608ER-SM	●	●	-
	120612ER-SM	●	●	-
	120616ER-SM	●	●	-
	120620ER-SM	●	●	-
	120624ER-SM	●	●	-
刃先強化型(G級)	LOGU 120608ER-GH	●	●	●

勝手付きチップは右勝手(R)を示す

●：標準在庫

推奨切削条件表 (汎用 GM)

★ 第1推奨 ☆ 第2推奨

被削材	推奨チップ材種 (切削速度 Vc : m/min)		
	PR1825	PR1835	PR1810
炭素鋼(S**C等)	★ 120 - 180 - 250	☆ 120 - 180 - 250	-
合金鋼(SCM等)	★ 100 - 160 - 220	☆ 100 - 160 - 220	-
金型鋼(SKD等)	★ 80 - 140 - 180	☆ 80 - 140 - 180	-
オーステナイト系ステンレス鋼 (SUS304等)	★ 100 - 160 - 200	☆ 100 - 160 - 200	-
マルテンサイト系ステンレス鋼 (SUS403等)	-	☆ 150 - 200 - 250 ※1	-
析出硬化系ステンレス鋼 (SUS630等)	-	★ 90 - 120 - 150	-
ねずみ鋳鉄(FC)	-	-	★ 120 - 180 - 250
ダクタイル鋳鉄(FCD)	-	-	★ 100 - 150 - 200
Ni基耐熱合金	-	★ 20 - 30 - 50	-
チタン合金 (Ti-6Al-4V)	-	☆ 20 - 50 - 70 ※2	-

※1 マルテンサイト系ステンレス鋼(SUS403等) は、CA6535が第1推奨です


※2 チタン合金は、PR1835 (低抵抗SM)が第1推奨です



両面4コーナ 高能率90°カッタ


MEW / MEWH

PR18シリーズ チップラインナップ

形状	型番	MEGACOAT NANO EX			
		PR1825	PR1835	PR1810	
	LOMU	100404ER-GM	●	●	●
		100408ER-GM	●	●	●
		100412ER-GM	●	●	●
		100416ER-GM	●	●	●
		100420ER-GM	●	●	●
	LOMU	150504ER-GM	●	●	●
		150508ER-GM	●	●	●
		150510ER-GM	●	-	-
		150512ER-GM	●	●	●
		150516ER-GM	●	●	●
汎用	150520ER-GM	●	●	●	

勝手付きチップは右勝手(R)を示す

●：標準在庫

形状	型番	MEGACOAT NANO EX		
		PR1825	PR1835	PR1810
	LOMU 100408ER-SM	●	●	●
	LOMU 150508ER-SM	●	●	●
	LOMU 100408ER-GH	●	●	●
	LOMU 150508ER-GH	●	●	●

勝手付きチップは右勝手(R)を示す

●：標準在庫

推奨切削条件表（汎用GM）

★ 第1推奨 ☆ 第2推奨

被削材	推奨チップ材種 (切削速度 Vc : m/min)		
	PR1825	PR1835	PR1810
炭素鋼(S**C等)	★ 120 - 180 - 250	☆ 120 - 180 - 250	-
合金鋼(SCM等)	★ 100 - 160 - 220	☆ 100 - 160 - 220	-
金型鋼(SKD等)	★ 80 - 140 - 180	☆ 80 - 140 - 180	-
オーステナイト系ステンレス鋼 (SUS304等)	★ 100 - 160 - 200	☆ 100 - 160 - 200	-
マルテンサイト系ステンレス鋼 (SUS403等)	-	☆ 150 - 200 - 250 ※1	-
析出硬化系ステンレス鋼 (SUS630等)	-	★ 90 - 120 - 150	-
ねずみ鋳鉄(FC)	-	-	★ 120 - 180 - 250
ダクタイル鋳鉄(FCD)	-	-	★ 100 - 150 - 200
Ni基耐熱合金	-	☆ 20 - 30 - 50 ※2	-
チタン合金 (Ti-6Al-4V)	-	☆ 40 - 60 - 80 ※3	30 - 50 - 70

※1 マルテンサイト系ステンレス鋼(SUS403等)は、CA6535 (低抵抗SM) が第1推奨です

※2 Ni基耐熱合金は、PR1535が第1推奨です



※3 チタン合金は、PR1535が第1推奨です





両面6コーナ 低抵抗90°カッタ

MFWN

PR18シリーズ チップラインナップ

形状	型番	MEGACOAT NANO EX		
		PR1825	PR1835	PR1810
 面粗さ重視(精密級)	WNEU 080608EN-GL	●	●	●
 刃先強化型(重切削用)	WNMU 080608EN-GH	●	●	●

●:標準在庫

形状	型番	MEGACOAT NANO EX		
		PR1825	PR1835	PR1810
 汎用	WNMU 080604EN-GM	●	●	●
	080608EN-GM	●	●	●
 低抵抗	WNMU 080608EN-SM	●	●	●

●:標準在庫

推奨切削条件表 (汎用GM)

★ 第1推奨 ☆ 第2推奨

被削材	推奨チップ材種 (切削速度 Vc : m/min)		
	PR1825	PR1835	PR1810
炭素鋼(S**C等)	★ 120 - 180 - 250	☆ 120 - 180 - 250	-
合金鋼(SCM等)	★ 100 - 160 - 220	☆ 100 - 160 - 220	-
金型鋼(SKD等)	★ 80 - 140 - 180	☆ 80 - 140 - 180	-
オーステナイト系ステンレス鋼 (SUS304等)	★ 100 - 160 - 200	☆ 100 - 160 - 200	-
マルテンサイト系ステンレス鋼 (SUS403等)	-	☆ 150 - 200 - 250 ※1	-
析出硬化系ステンレス鋼 (SUS630等)	-	★ 90 - 120 - 150	-
ねずみ鋳鉄(FC)	-	-	★ 120 - 180 - 250
ダクタイル鋳鉄(FCD)	-	-	★ 100 - 150 - 200
Ni基耐熱合金	-	20 - 30 - 50 ※2	-

※1 マルテンサイト系ステンレス鋼(SUS403等)は、CA6535 (低抵抗SM) が第1推奨です




※2 Ni基耐熱合金は、PR1535が第1推奨です



両面6コーナ 低抵抗90°カッタ

MFWN Mini

PR18シリーズ チップラインナップ

形状	型番	MEGACOAT NANO EX		
		PR1825	PR1835	PR1810
 汎用	WNMU 050408EN-GM	●	●	●
 低抵抗	WNMU 050408EN-SM	●	●	●
 刃先強化型(重切削用)	WNMU 050408EN-GH	●	●	●

●: 標準在庫

推奨切削条件表 (汎用GM)

★ 第1推奨 ☆ 第2推奨

被削材	推奨チップ材種 (切削速度 Vc : m/min)		
	PR1825	PR1835	PR1810
炭素鋼 (S **C 等)	★ 120 - 180 - 250	☆ 120 - 180 - 250	-
合金鋼 (SCM 等)	★ 100 - 160 - 220	☆ 100 - 160 - 220	-
金型鋼 (SKD 等)	★ 80 - 140 - 180	☆ 80 - 140 - 180	-
オーステナイト系ステンレス鋼 (SUS304 等)	★ 100 - 160 - 200	☆ 100 - 160 - 200	-
マルテンサイト系ステンレス鋼 (SUS403 等)	-	☆ 150 - 200 - 250	-
析出硬化系ステンレス鋼 (SUS630 等)	-	★ 90 - 120 - 150	-
ねずみ鋳鉄 (FC)	-	-	★ 120 - 180 - 250
ダクタイル鋳鉄 (FCD)	-	-	★ 100 - 150 - 200
Ni基耐熱合金	-	20 - 30 - 50 ※1	-



※1 Ni基耐熱合金は、PR1535(低抵抗SM) が第1推奨です



縦置き4コーナ 重切削加工用カタ

MFLN90

PR18シリーズ チップラインナップ

形状	型番	MEGACOAT NANO EX		
		PR1825	PR1835	PR1810
 コーナR	LOGU 221616ER-GM	●	●	-
 コーナチャンファ	LOGU 2216PAER-GM	●	●	-

●：標準在庫

推奨切削条件表（汎用GMブレーカ）

★ 第1推奨 ☆ 第2推奨




被削材	推奨チップ材種（切削速度 Vc : m/min）		
	PR1825	PR1835	PR1810
炭素鋼 (S **C 等)	★ 100 - 150 - 180	☆ 80 - 120 - 150	-
合金鋼 (SCM 等)	★ 100 - 150 - 180	☆ 80 - 120 - 150	-
金型鋼 (SKD 等)	★ 80 - 120 - 150	☆ 70 - 100 - 120	-
オーステナイト系ステンレス鋼 (SUS304 等)	-	-	-
マルテンサイト系ステンレス鋼 (SUS403 等)	-	-	-
析出硬化系ステンレス鋼 (SUS630 等)	-	-	-
ねずみ鋳鉄 (FC)	★ 100 - 150 - 180	☆ 80 - 120 - 150	-
ダクタイル鋳鉄 (FCD)	★ 100 - 150 - 180	☆ 80 - 120 - 150	-
Ni基耐熱合金	-	-	-
チタン合金 (Ti-6Al-4V)	-	-	-



切込み角88° 高能率カッタ

MFSN88

PR18シリーズ チップラインナップ

形状	型番	MEGACOAT NANO EX		
		PR1825	PR1835	PR1810
 汎用	SNMU 130508EN-GM	●	●	●
 低抵抗	SNMU 130508EN-SM	●	●	●
 刃先強化型(重切削用)	SNMU 130508EN-GH	●	●	●

●: 標準在庫

推奨切削条件表 (汎用GMブレーカ)

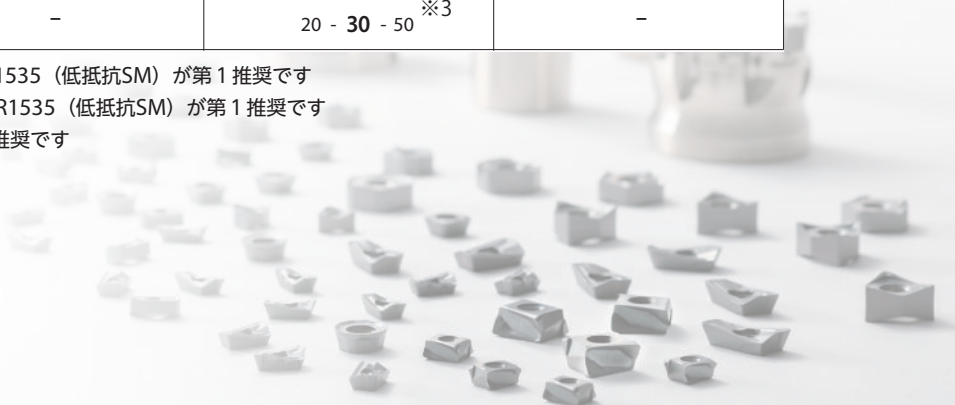
★ 第1推奨 ☆ 第2推奨

被削材	推奨チップ材種 (切削速度 Vc : m/min)		
	PR1825	PR1835	PR1810
炭素鋼 (S **C 等)	★ 120 - 180 - 250	☆ 120 - 180 - 250	-
合金鋼 (SCM 等)	★ 100 - 160 - 220	☆ 100 - 160 - 220	-
金型鋼 (SKD 等)	★ 80 - 140 - 180	☆ 80 - 140 - 180	-
オーステナイト系ステンレス鋼 (SUS304 等)	100 - 150 - 200	100 - 150 - 200 ※1	-
マルテンサイト系ステンレス鋼 (SUS403 等)	-	150 - 200 - 250 ※2	-
析出硬化系ステンレス鋼 (SUS630 等)	-	★ 90 - 120 - 150	-
ねずみ鋳鉄 (FC)	-	-	★ 120 - 180 - 250
ダクタイル鋳鉄 (FCD)	-	-	★ 100 - 150 - 200
Ni基耐熱合金	-	20 - 30 - 50 ※3	-

※1 オーステナイト系ステンレス鋼(SUS304等)は、PR1535 (低抵抗SM) が第1推奨です

※2 マルテンサイト系ステンレス鋼(SUS403等)は、PR1535 (低抵抗SM) が第1推奨です


※3 Ni基耐熱合金は、PR1535 (低抵抗SM) が第1推奨です



高能率エンドミル


MEC

PR18シリーズ チップラインナップ

形状	型番	MEGACOAT NANO EX		
		PR1825	PR1835	PR1810
	BDMT 110302ER-JT	●	●	●
	110304ER-JT	●	●	●
	110308ER-JT	●	●	●
	BDMT 11T302ER-JT	●	●	●
	11T304ER-JT	●	●	●
	11T308ER-JT	●	●	●
	11T312ER-JT	●	●	●
	11T316ER-JT	●	●	●
	11T320ER-JT	●	●	●
	11T324ER-JT	●	●	●
	11T331ER-JT	●	●	●
	BDMT 170404ER-JT	●	●	●
	170408ER-JT	●	●	●
	170412ER-JT	●	●	●
	170416ER-JT	●	●	●
	170420ER-JT	●	●	●
	170424ER-JT	●	●	●
	170431ER-JT	●	●	●
	170440ER-JT	●	●	●

勝手付きチップは右勝手(R)を示す

●:標準在庫

形状	型番	MEGACOAT NANO EX		
		PR1825	PR1835	PR1810
	BDMT 110302ER-JS	●	●	-
	110304ER-JS	●	●	-
	110308ER-JS	●	●	-
	BDMT 11T302ER-JS	●	●	-
	11T304ER-JS	●	●	-
	11T308ER-JS	●	●	-
	BDMT 170404ER-JS	●	●	-
	170408ER-JS	●	●	-

低抵抗 / ステンレス鋼

勝手付きチップは右勝手(R)を示す

●:標準在庫



推奨切削条件表 (JTブレーカ)

★ 第1推奨 ☆ 第2推奨

被削材	推奨チップ材種 (切削速度 Vc : m/min)		
	PR1825	PR1835	PR1810
炭素鋼 (S**C 等)	★ 120 - 180 - 250	☆ 120 - 180 - 250	-
合金鋼 (SCM 等)	★ 100 - 160 - 220	☆ 100 - 160 - 220	-
金型鋼 (SKD 等)	★ 80 - 140 - 180	☆ 80 - 140 - 180	-
オーステナイト系ステンレス鋼 (SUS304 等)	★ 100 - 160 - 200	☆ 100 - 160 - 200	-
マルテンサイト系ステンレス鋼 (SUS403 等)	-	150 - 200 - 250 ※1	-
析出硬化系ステンレス鋼 (SUS630 等)	-	★ 90 - 120 - 150	-
ねずみ鋳鉄 (FC)	-	-	★ 120 - 180 - 250
ダクタイル鋳鉄 (FCD)	-	-	★ 100 - 150 - 200
Ni基耐熱合金	-	20 - 30 - 50 ※2	-
チタン合金 (Ti-6Al-4V)	-	40 - 60 - 80	30 - 50 - 70



※1 マルテンサイト系ステンレス鋼(SUS403等) は、CA6535が第1推奨です

※2 Ni基耐熱合金は、PR1535が第1推奨です

高能率エンドミル



MECH

PR18シリーズ チップラインナップ

形状	型番	MEGACOAT NANO EX		
		PR1825	PR1835	PR1810
 2ニック付き	BDMT 11T308ER-N2	●	●	●
 3ニック付き	BDMT 11T308ER-N3	●	●	●

勝手付きチップは右勝手(R)を示す

●:標準在庫

形状	型番	MEGACOAT NANO EX		
		PR1825	PR1835	PR1810
 3ニック付き	BDMT 170408ER-N3	●	●	●
 4ニック付き	BDMT 170408ER-N4	●	●	●

勝手付きチップは右勝手(R)を示す

●:標準在庫

推奨切削条件表 (ニック付きチップを使用)

★ 第1推奨 ☆ 第2推奨



被削材	推奨チップ材種 (切削速度 Vc : m/min)		
	PR1825	PR1835	PR1810
炭素鋼 (S **C 等)	★ 120 - 180 - 250	☆ 120 - 180 - 250	-
合金鋼 (SCM 等)	★ 100 - 160 - 220	☆ 100 - 160 - 220	-
金型鋼 (SKD 等)	★ 80 - 140 - 180	☆ 80 - 140 - 180	-
ねずみ鋳鉄 (FC)	-	-	★ 120 - 180 - 250
ダクタイル鋳鉄 (FCD)	-	-	★ 100 - 150 - 200
チタン合金 (Ti-6Al-4V) ※1	-	40 - 60 - 80	30 - 50 - 70

※1 チタン合金は、PR1535が第1推奨です




高能率 重切削用加工用カッタ

MSRS90

PR18シリーズ チップラインナップ

形状	型番	MEGACOAT NANO EX		
		PR1825	PR1835	PR1810
 3ニック付き	SPMT 180616EN-NB3	-	●	●
 3ニック付き/低抵抗	SPMT 180616EN-NB3P	-	●	●

●：標準在庫

形状	型番	MEGACOAT NANO EX		
		PR1825	PR1835	PR1810
 4ニック付き	SPMT 180616EN-NB4	-	●	●
 4ニック付き/低抵抗	SPMT 180616EN-NB4P	-	●	●
 ニックなし	SPMT 180616EN-V	-	●	●

●：標準在庫

推奨切削条件表 (ニック付きチップを使用)



★ 第1推奨 ☆ 第2推奨

被削材	推奨チップ材種 (切削速度 Vc : m/min)		
	PR1825	PR1835	PR1810
炭素鋼 (S **C 等)	-	★ 100 - 150 - 200	☆ 100 - 150 - 200
合金鋼 (SCM 等)	-	★ 100 - 150 - 200	☆ 100 - 150 - 200
金型鋼 (SKD 等)	-	★ 100 - 150 - 180	☆ 100 - 150 - 180
オーステナイト系ステンレス鋼 (SUS304 等)	-	-	-
マルテンサイト系ステンレス鋼 (SUS403 等)	-	-	-
析出硬化系ステンレス鋼 (SUS630 等)	-	-	-
ねずみ鋳鉄 (FC)	-	☆ 100 - 180 - 250	★ 100 - 180 - 250
ダクタイル鋳鉄 (FCD)	-	☆ 100 - 180 - 220	★ 100 - 180 - 220
Ni基耐熱合金	-	-	-
チタン合金 (Ti-6Al-4V)	-	-	-





MSR

PR18シリーズ チップラインナップ

形状	型番	MEGACOAT NANO EX		
		PR1825	PR1835	PR1810
 3ニック付き	APMT 250608ER-NB3	-	●	●
	250616ER-NB3	-	●	●
	250640ER-NB3	-	●	-
 4ニック付き	APMT 250616EL-NB3	-	●	-
	APMT 250608ER-NB4	-	●	●
	250616ER-NB4	-	●	●
	250640ER-NB4	-	●	-
APMT 250616EL-NB4	-	●	-	

●:標準在庫

形状	型番	MEGACOAT NANO EX		
		PR1825	PR1835	PR1810
 3ニック付き/低抵抗	APMT 250616ER-NB3P	-	●	●
 4ニック付き/低抵抗	APMT 250616ER-NB4P	-	●	●

●:標準在庫

推奨切削条件表（ニック付き）

★ 第1推奨 ☆ 第2推奨



被削材	推奨チップ材種 (切削速度 Vc : m/min)		
	PR1825	PR1835	PR1810
炭素鋼 (S**C 等)	-	★ 100 - 150 - 200	-
合金鋼 (SCM 等)	-	-	-
金型鋼 (SKD 等)	-	-	-
オーステナイト系ステンレス鋼 (SUS304 等)	-	-	-
マルテンサイト系ステンレス鋼 (SUS403 等)	-	-	-
析出硬化系ステンレス鋼 (SUS630 等)	-	-	-
ねずみ鋳鉄 (FC)	-	-	★ 100 - 150 - 200
ダクタイル鋳鉄 (FCD)	-	-	★ 100 - 150 - 200
Ni基耐熱合金	-	-	-
チタン合金 (Ti-6Al-4V)	-	-	-



切込み角45° 新汎用 カッタ

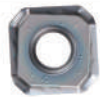

MB45

PR18シリーズ チップラインナップ

形状	型番	MEGACOAT NANO EX		
		PR1825	PR1835	PR1810
 汎用	SNMU 1406ANER-GM	●	●	●
 刃先強化	SNMU 1406ANER-GH	●	●	●

勝手付きチップは右勝手 (R) を示す

●: 標準在庫

形状	型番	MEGACOAT NANO EX		
		PR1825	PR1835	PR1810
 汎用	SNEU 1406ANER-GM	●	●	●
 低抵抗	SNEU 1406ANER-SM	●	●	-

勝手付きチップは右勝手 (R) を示す

●: 標準在庫

推奨切削条件表 (汎用GM)

★ 第1推奨 ☆ 第2推奨

被削材	推奨チップ材種 (切削速度 Vc : m/min)		
	PR1825	PR1835	PR1810
炭素鋼 (S **C 等)	★ 120 - 180 - 250	☆ 120 - 180 - 250	-
合金鋼 (SCM 等)	★ 100 - 160 - 220	☆ 100 - 160 - 220	-
金型鋼 (SKD 等)	★ 80 - 140 - 180	☆ 80 - 140 - 180	-
オーステナイト系ステンレス鋼 (SUS304 等)	☆ 100 - 160 - 200	☆ 100 - 160 - 200 ※1	-
マルテンサイト系ステンレス鋼 (SUS403 等)	-	☆ 150 - 200 - 250 ※2	-
析出硬化系ステンレス鋼 (SUS630 等)	-	★ 90 - 120 - 150	-
ねずみ鋳鉄 (FC)	-	-	★ 120 - 180 - 250
ダクタイル鋳鉄 (FCD)	-	-	★ 100 - 150 - 200
Ni基耐熱合金	-	☆ 20 - 30 - 50 ※3	-

※1 オーステナイト系ステンレス鋼(SUS304等) は、PR1835 (低抵抗SM) が第1推奨です

※2 マルテンサイト系ステンレス鋼(SUS403等) は、CA6535 (低抵抗SM) が第1推奨です





※3 Ni基耐熱合金は、CA6535が第1推奨です





両面10コーナ 高能率45°カット

MFPN45

PR18シリーズ チップラインナップ

形状	型番	MEGACOAT NANO EX		
		PR1825	PR1835	PR1810
 汎用	PNMU 1205ANER-GM	●	●	●
 汎用	PNMU 1205ANEL-GM	●	●	●
 低抵抗	PNMU 1205ANER-SM	●	●	●
 刃先強化型(重切削用)	PNMU 1205ANER-GH	●	●	●

●：標準在庫

形状	型番	MEGACOAT NANO EX		
		PR1825	PR1835	PR1810
 面粗さ重視(精密級)	PNEU 1205ANER-GL	●	●	●
 面粗さ重視(精密級)	PNEU 1205ANEL-GL	●	●	●
 ワイパーチップ(2コーナ)	PNEU 1205ANER-W	●	●	●

●：標準在庫

推奨切削条件表 (汎用GM)

★ 第1推奨 ☆ 第2推奨

被削材	推奨チップ材種 (切削速度 Vc : m/min)		
	PR1825	PR1835	PR1810
炭素鋼 (S **C 等)	★ 120 - 180 - 250	☆ 120 - 180 - 250	-
合金鋼 (SCM 等)	★ 100 - 160 - 220	☆ 100 - 160 - 220	-
金型鋼 (SKD 等)	★ 80 - 140 - 180	☆ 80 - 140 - 180	-
オーステナイト系ステンレス鋼 (SUS304 等)	☆ 100 - 160 - 200	☆ 100 - 160 - 200 ※1	-
マルテンサイト系ステンレス鋼 (SUS403 等)	-	☆ 100 - 200 - 250 ※2	-
析出硬化系ステンレス鋼 (SUS630 等)	-	★ 90 - 120 - 150	-
ねずみ鉄 (FC)	-	-	★ 120 - 180 - 250
ダクタイル鉄 (FCD)	-	-	★ 100 - 150 - 200
Ni基耐熱合金	-	☆ 20 - 30 - 50 ※3	-
チタン合金 (Ti-6Al-4V)	-	-	-

※1 オーステナイト系ステンレス鋼(SUS304等)は、PR1535 (低抵抗SM) が第1推奨です

※2 マルテンサイト系ステンレス鋼(SUS403等)は、CA6535 (低抵抗SM) が第1推奨です



※3 Ni基耐熱合金は、PR1535が第1推奨です



高精度・高能率ハイレーキカッタ

MFSE45

PR18シリーズ チップラインナップ

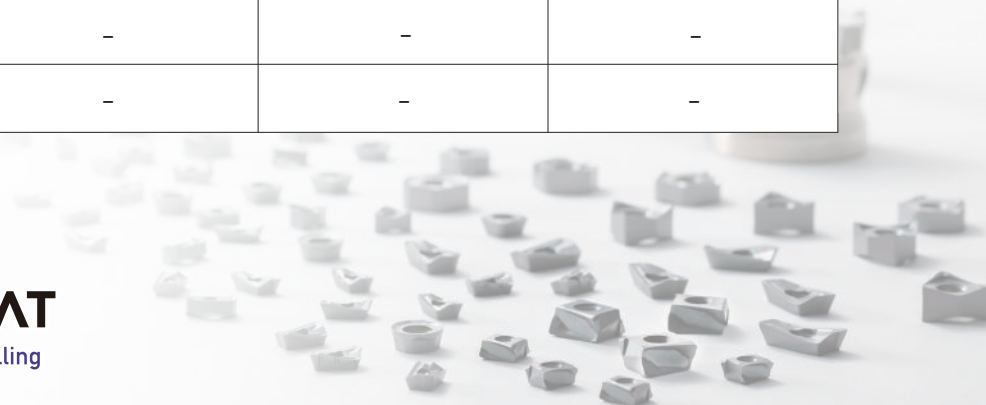
形状	型番	MEGACOAT NANO EX		
		PR1825	PR1835	PR1810
 汎用	SEET 13T3AGSN-GL	●	●	-
 ステンレス鋼	SEET 13T3AGSN-SL	●	●	-

●: 標準在庫

推奨切削条件表（汎用GL）

★ 第1推奨 ☆ 第2推奨




被削材	推奨チップ材種 (切削速度 Vc : m/min)		
	PR1825	PR1835	PR1810
炭素鋼 (S **C 等)	☆ 150 - 200 - 300	★ 150 - 200 - 300	-
合金鋼 (SCM 等)	☆ 150 - 200 - 300	★ 150 - 200 - 300	-
金型鋼 (SKD 等)	★ 100 - 150 - 250	☆ 100 - 150 - 250	-
オーステナイト系ステンレス鋼 (SUS304 等)	☆ 100 - 200 - 250	★ 100 - 200 - 250	-
マルテンサイト系ステンレス鋼 (SUS403 等)	☆ 100 - 200 - 250	★ 100 - 200 - 250	-
析出硬化系ステンレス鋼 (SUS630 等)	-	-	-
ねずみ鋳鉄 (FC)	100 - 200 - 250	100 - 200 - 250	-
ダクタイル鋳鉄 (FCD)	☆ 100 - 200 - 250	☆ 100 - 200 - 250	-
Ni基耐熱合金	-	-	-
チタン合金 (Ti-6Al-4V)	-	-	-



切込み角66° 高能率カッタ

MFPN66

PR18シリーズ チップラインナップ

形状	型番	MEGACOAT NANO EX		
		PR1825	PR1835	PR1810
 汎用	PNMU 0905XNER-GM	●	●	●
 低抵抗	PNMU 0905XNER-SM	●	●	●
 刃先強化型(重切削用)	PNMU 0905XNER-GH	●	●	●

勝手付きチップは右勝手(R)を示す

●: 標準在庫

推奨切削条件表 (汎用GM)

★ 第1推奨 ☆ 第2推奨

被削材	推奨チップ材種 (切削速度 Vc : m/min)		
	PR1825	PR1835	PR1810
炭素鋼(S**C等)	★ 120 - 180 - 250	☆ 120 - 180 - 250	-
合金鋼(SCM等)	★ 100 - 160 - 220	☆ 100 - 160 - 220	-
金型鋼(SKD等)	★ 80 - 140 - 180	☆ 80 - 140 - 180	-
オーステナイト系ステンレス鋼 (SUS304等)	☆ 100 - 150 - 200	☆ 100 - 150 - 200 ※1	-
マルテンサイト系ステンレス鋼 (SUS403等)	-	☆ 100 - 150 - 200 ※2	-
析出硬化系ステンレス鋼 (SUS630等)	-	★ 90 - 120 - 150	-
ねずみ鉄(FC)	-	-	★ 120 - 180 - 250
ダクタイル鉄(FCD)	-	-	★ 100 - 150 - 200
Ni基耐熱合金	-	☆ 20 - 30 - 50 ※3	-
チタン合金 (Ti-6Al-4V)	-	-	-

※1 オーステナイト系ステンレス鋼(SUS304等)は、PR1535 (低抵抗SM) が第1推奨です

※2 マルテンサイト系ステンレス鋼(SUS403等)は、PR1535 (低抵抗SM) が第1推奨です


※3 Ni基耐熱合金は、PR1535 (低抵抗SM) が第1推奨です



縦置き4コーナ 重切削加工用カッタ

MFLN45/70

PR18シリーズ チップラインナップ

形状	型番	MEGACOAT NANO EX		
		PR1825	PR1835	PR1810
 コーナR	LOGU 221616ER-GM	●	●	-

●：標準在庫





推奨切削条件表（汎用GMブレーカ）

★ 第1推奨 ☆ 第2推奨




被削材	推奨チップ材種 (切削速度 Vc : m/min)		
	PR1825	PR1835	PR1810
炭素鋼 (S **C 等)	★ 100 - 150 - 180	☆ 80 - 120 - 150	-
合金鋼 (SCM 等)	★ 100 - 150 - 180	☆ 80 - 120 - 150	-
金型鋼 (SKD 等)	★ 80 - 120 - 150	☆ 70 - 100 - 120	-
オーステナイト系ステンレス鋼 (SUS304 等)	-	-	-
マルテンサイト系ステンレス鋼 (SUS403 等)	-	-	-
析出硬化系ステンレス鋼 (SUS630 等)	-	-	-
ねずみ鋳鉄 (FC)	★ 100 - 150 - 180	☆ 80 - 120 - 150	-
ダクタイル鋳鉄 (FCD)	★ 100 - 150 - 180	☆ 80 - 120 - 150	-
Ni基耐熱合金	-	-	-
チタン合金 (Ti-6Al-4V)	-	-	-



PR18シリーズ チップラインナップ

形状	型番	MEGACOAT NANO EX		
		PR1825	PR1835	PR1810
 2ニック付き	SPMT 1806EDER-NB2	●	●	●
 3ニック付き	SPMT 1806EDER-NB3	●	●	●
 4ニック付き / 低抵抗	SPMT 1806EDER-NB2P	●	●	●
 5ニック付き / 低抵抗	SPMT 1806EDER-NB3P	●	●	●

●：標準在庫

形状	型番	MEGACOAT NANO EX		
		PR1825	PR1835	PR1810
 2ニック付き / 刃先強化型	SPMT 1806EDSR-NB2T	-	●	●
 3ニック付き / 刃先強化型	SPMT 1806EDSR-NB3T	-	●	●
 ニックなし	SPMT 1806EDER-V	●	●	●

●：標準在庫



推奨切削条件表（ニック付き）

★ 第1推奨 ☆ 第2推奨



被削材	推奨チップ材種（切削速度 Vc : m/min）		
	PR1825	PR1835	PR1810
炭素鋼 (S **C 等)	☆ 120 - 180 - 250	★ 120 - 180 - 220	-
合金鋼 (SCM 等)	☆ 120 - 180 - 250	★ 120 - 180 - 220	-
金型鋼 (SKD 等)	☆ 100 - 160 - 220	★ 100 - 160 - 200	-
オーステナイト系ステンレス鋼 (SUS304 等)	-	-	-
マルテンサイト系ステンレス鋼 (SUS403 等)	-	-	-
析出硬化系ステンレス鋼 (SUS630 等)	-	-	-
ねずみ鉄 (FC)	-	-	★ 120 - 180 - 250
ダクタイル鉄 (FCD)	-	-	★ 100 - 160 - 220
Ni基耐熱合金	-	-	-
チタン合金 (Ti-6Al-4V)	-	-	-



PR18シリーズ チップラインナップ

形状	型番	MEGACOAT NANO EX		
		PR1825	PR1835	PR1810
 汎用	PNMG 1106XNEN-GM	●	-	●
 刃先強化型	PNMG 1106XNEN-GH	●	-	●

●：標準在庫

形状	型番	MEGACOAT NANO EX		
		PR1825	PR1835	PR1810
 面粗さ重視	PNEG 1106XNEN-GL	●	-	●
 ワイパーチップ (2コーナ)	PNEG 1106XNER-W	●	-	●

●：標準在庫

推奨切削条件表（汎用GM）

★ 第1推奨 ☆ 第2推奨

被削材	推奨チップ材種 (切削速度 Vc : m/min)		
	PR1825	PR1835	PR1810
ねずみ鑄鉄 (FC)	-	-	120 - 180 - 250
ダクタイル鑄鉄 (FCD)	-	-	100 - 150 - 200



高切込み対応 高送りエンドミル

MFH Boost



PR18シリーズ チップラインナップ

形状	型番	MEGACOAT NANO EX		
		PR1825	PR1835	PR1810
 汎用	LOMU 040410ER-GM	●	●	●

勝手付きチップは右勝手(R)を示す

●:標準在庫

推奨切削条件表 (汎用GM)

★ 第1推奨 ☆ 第2推奨

被削材	推奨チップ材種 (切削速度 Vc : m/min)		
	PR1825	PR1835	PR1810
炭素鋼 (S **C 等)	★ 120 - 160 - 220	☆ 120 - 160 - 220	-
合金鋼 (SCM 等)	★ 100 - 150 - 200	☆ 100 - 150 - 200	-
金型鋼 (SKD 等) (~40HRC)	★ 80 - 140 - 180	☆ 80 - 140 - 180	-
金型鋼 (SKD 等) (40~50HRC)	★ 60 - 100 - 130	-	-
金型鋼 (SKD 等) (50~55HRC)	★ 50 - 70 - 100	-	-
オーステナイト系ステンレス鋼 (SUS304 等)	☆ 100 - 140 - 180	★ 100 - 140 - 180	-
マルテンサイト系ステンレス鋼 (SUS403 等)	-	☆ 100 - 150 - 200 ※1	-
析出硬化系ステンレス鋼 (SUS630 等)	-	★ 90 - 120 - 150	-
ねずみ鋳鉄 (FC)	-	-	★ 120 - 160 - 220
ダクタイル鋳鉄 (FCD)	-	-	★ 100 - 150 - 200
Ni基耐熱合金	-	☆ 20 - 30 - 50 ※2	-
チタン合金 (Ti-6Al-4V)	-	★ 40 - 60 - 80	-

※1 マルテンサイト系ステンレス鋼(SUS403等)は、CA6535が第1推奨です

※2 Ni基耐熱合金は、CA6535が第1推奨です



極小径 高送りカッタ

MFH Micro



PR18シリーズ チップラインナップ

形状	型番	MEGACOAT NANO EX		
		PR1825	PR1835	PR1810
 汎用	LPGT 010210ER-GM	●	●	-

勝手付きチップは右勝手(R)を示す

●：標準在庫

推奨切削条件表（汎用GM）

★ 第1推奨 ☆ 第2推奨

被削材	推奨チップ材種 (切削速度 Vc : m/min)		
	PR1825	PR1835	PR1810
炭素鋼 (S **C 等)	★ 120 - 180 - 250	☆ 120 - 180 - 250	-
合金鋼 (SCM 等)	★ 100 - 160 - 220	☆ 100 - 160 - 220	-
金型鋼 (SKD 等) (~40HRC) ※1	80 - 140 - 180	80 - 140 - 180	-
金型鋼 (SKD 等) (40~50HRC) ※1	60 - 100 - 130	-	-
金型鋼 (SKD 等) (50~55HRC) ※1	50 - 70 - 100	-	-
オーステナイト系ステンレス鋼 (SUS304 等)	100 - 160 - 200	100 - 160 - 200 ※2	-
マルテンサイト系ステンレス鋼 (SUS403 等)	-	150 - 200 - 250 ※3	-
析出硬化系ステンレス鋼 (SUS630 等)	-	★ 90 - 120 - 150	-
ねずみ鋳鉄 (FC)	-	-	-
ダクタイル鋳鉄 (FCD)	-	-	-
Ni基耐熱合金	-	20 - 30 - 50 ※4	-
チタン合金 (Ti-6Al-4V)	-	★ 40 - 60 - 80	-

※1 金型鋼は、PR1525が第1推奨です

※2 オーステナイト系ステンレス鋼(SUS304等) は、PR1535が第1推奨です

※3 マルテンサイト系ステンレス鋼(SUS403等) は、CA6535が第1推奨です

※4 Ni基耐熱合金は、CA6535が第1推奨です





小径 高送りカッタ

MFH Mini



PR18シリーズ チップラインナップ

形状	型番	MEGACOAT NANO EX		
		PR1825	PR1835	PR1810
 汎用	LOGU 030310ER-GM	●	●	●
 刃先強化型	LOGU 030310ER-GH	●	●	●

勝手付きチップは右勝手(R)を示す

●：標準在庫

推奨切削条件表（汎用GM）

★ 第1推奨 ☆ 第2推奨

被削材	推奨チップ材種 (切削速度 Vc : m/min)		
	PR1825	PR1835	PR1810
炭素鋼 (S **C 等)	★ 120 - 180 - 250	☆ 120 - 180 - 250	-
合金鋼 (SCM 等)	★ 100 - 160 - 220	☆ 100 - 160 - 220	-
金型鋼 (SKD 等) (~40HRC) ※1	80 - 140 - 180	80 - 140 - 180	-
金型鋼 (SKD 等) (40~50HRC) ※1	60 - 100 - 130	-	-
金型鋼 (SKD 等) (50~55HRC) ※1	50 - 70 - 100	-	-
オーステナイト系ステンレス鋼 (SUS304 等)	100 - 160 - 200	100 - 160 - 200 ※2	-
マルテンサイト系ステンレス鋼 (SUS403 等)	-	150 - 200 - 250 ※3	-
析出硬化系ステンレス鋼 (SUS630 等)	-	★ 90 - 120 - 150	-
ねずみ鋳鉄 (FC)	-	-	★ 120 - 180 - 250
ダクタイル鋳鉄 (FCD)	-	-	★ 100 - 150 - 200
Ni基耐熱合金	-	20 - 30 - 50 ※4	-
チタン合金 (Ti-6Al-4V)	-	★ 40 - 60 - 80	☆ 30 - 50 - 70

※1 金型鋼は、PR015Sが第1推奨です

※2 オーステナイト系ステンレス鋼(SUS304等) は、PR1535が第1推奨です

※3 マルテンサイト系ステンレス鋼(SUS403等) は、CA6535が第1推奨です

※4 Ni基耐熱合金は、CA6535が第1推奨です



高能率 高送りエンドミル

MFH Harrier





PR18シリーズ チップラインナップ

形状	型番	MEGACOAT NANO EX		
		PR1825	PR1835	PR1810
汎用 	SOMT 100420ER-GM	●	●	●
	140520ER-GM	●	●	●
高切込み 	SOMT 100420ER-LD	●	●	●
	140520ER-LD	●	●	●

勝手付きチップは右勝手(R)を示す

●: 標準在庫

形状	型番	MEGACOAT NANO EX		
		PR1825	PR1835	PR1810
ワイパーチップ 	SOMT 100420ER-FL	●	●	●
	140514ER-FL	●	●	●
刃先強化型 	SOMT 100420ER-GH	●	●	●
	140520ER-GH	●	●	●

勝手付きチップは右勝手(R)を示す

●: 標準在庫

推奨切削条件表 (汎用GM)

★ 第1推奨 ☆ 第2推奨

被削材	推奨チップ材種 (切削速度 Vc : m/min)		
	PR1825	PR1835	PR1810
炭素鋼 (S **C 等)	★ 120 - 180 - 250	☆ 120 - 180 - 250	-
合金鋼 (SCM 等)	★ 100 - 160 - 220	☆ 100 - 160 - 220	-
金型鋼 (SKD 等) (~40HRC) ※1	80 - 140 - 180	80 - 140 - 180	-
金型鋼 (SKD 等) (40~50HRC) ※1	60 - 100 - 130	-	-
金型鋼 (SKD 等) (50~55HRC) ※1	50 - 70 - 100	-	-
オーステナイト系ステンレス鋼 (SUS304 等)	100 - 160 - 200	100 - 160 - 200 ※2	-
マルテンサイト系ステンレス鋼 (SUS403 等)	-	150 - 200 - 250 ※3	-
析出硬化系ステンレス鋼 (SUS630 等)	-	★ 90 - 120 - 150	-
ねずみ鉄 (FC)	-	-	★ 120 - 180 - 250
ダクタイル鉄 (FCD)	-	-	★ 100 - 150 - 200
Ni基耐熱合金	-	20 - 30 - 50 ※4	-
チタン合金 (Ti-6Al-4V)	-	★ 40 - 60 - 80	☆ 30 - 50 - 70

※1 金型鋼は、PR015Sが第1推奨です

※2 オーステナイト系ステンレス鋼(SUS304等) は、PR1535(高切込み LD)が第1推奨です

※3 マルテンサイト系ステンレス鋼(SUS403等) は、CA6535が第1推奨です

※4 Ni基耐熱合金は、CA6535が第1推奨です



MRW

PR18シリーズ チップラインナップ

形状	型番	MEGACOAT NANO EX		
		PR1825	PR1835	PR1810
汎用	ROMU 1204M0ER-GM	●	●	●
	1605M0ER-GM	●	●	●
低抵抗	ROMU 1204M0ER-SM	●	●	-
	1605M0ER-SM	●	●	-
刃先強化型(重切削用)	ROMU 1204M0ER-GH	●	●	●
	1605M0ER-GH	●	●	●

●：標準在庫

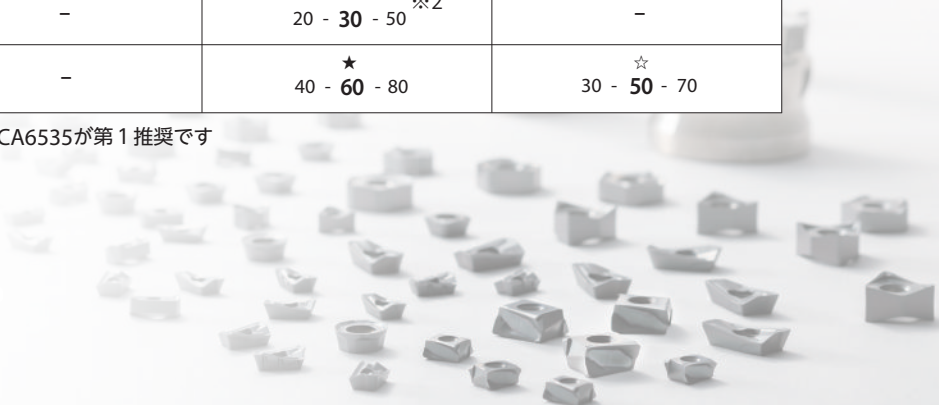
推奨切削条件表（汎用GM）

★ 第1推奨 ☆ 第2推奨

被削材	推奨チップ材種 (切削速度 Vc : m/min)		
	PR1825	PR1835	PR1810
炭素鋼(S**C等)	★ 120 - 180 - 250	☆ 120 - 180 - 250	-
合金鋼(SCM等)	★ 100 - 160 - 220	☆ 100 - 160 - 220	-
金型鋼(SKD等)	★ 80 - 140 - 180	☆ 80 - 140 - 180	-
オーステナイト系ステンレス鋼 (SUS304等)	☆ 100 - 160 - 200	★ 100 - 160 - 200	-
マルテンサイト系ステンレス鋼 (SUS403等)	-	150 - 200 - 250 ※1	-
析出硬化系ステンレス鋼 (SUS630等)	-	★ 90 - 120 - 150	-
ねずみ鉄(FC)	-	-	★ 120 - 180 - 250
ダクタイル鉄(FCD)	-	-	★ 100 - 150 - 200
Ni基耐熱合金	-	20 - 30 - 50 ※2	-
チタン合金 (Ti-6Al-4V)	-	★ 40 - 60 - 80	☆ 30 - 50 - 70

※1 マルテンサイト系ステンレス鋼(SUS403等)は、CA6535が第1推奨です



※2 Ni基耐熱合金は、PR1535が第1推奨です



低抵抗・高能率 ラジアスカッタ



MRX

PR18シリーズ チップラインナップ

形状	型番	MEGACOAT NANO EX		
		PR1825	PR1835	PR1810
 汎用	RDGT 0803M0ER-GM	●	●	●
	RPGT 10T3M0ER-GM	●	●	●
	1204M0ER-GM	●	●	●
	1605M0ER-GM	●	●	●
 汎用	RDMT 0803M0ER-GM	●	●	●
	RPMT 10T3M0ER-GM	●	●	●
	1204M0ER-GM	●	●	●
	1605M0ER-GM	●	●	●

勝手付きチップは右勝手(R)を示す

●：標準在庫

形状	型番	MEGACOAT NANO EX		
		PR1825	PR1835	PR1810
 低抵抗	RDGT 0803M0ER-SM	●	●	-
	RPGT 10T3M0ER-SM	●	●	-
	1204M0ER-SM	●	●	-
	1605M0ER-SM	●	●	-
 刃先強化型(重切削用)	RDMT 0803M0EN-GH	●	●	●
	RPMT 10T3M0EN-GH	●	●	●
	1204M0EN-GH	●	●	●
	1605M0EN-GH	●	●	●

勝手付きチップは右勝手(R)を示す

●：標準在庫

推奨切削条件表 (汎用GM)

★ 第1推奨 ☆ 第2推奨

被削材	推奨チップ材種 (切削速度 Vc : m/min)		
	PR1825	PR1835	PR1810
炭素鋼(S **C 等)	★ 120 - 180 - 250	☆ 120 - 180 - 250	-
合金鋼(SCM 等)	★ 100 - 160 - 220	☆ 100 - 160 - 220	-
金型鋼(SKD 等)	★ 80 - 140 - 180	☆ 80 - 140 - 180	-
オーステナイト系ステンレス鋼 (SUS304 等)	☆ 100 - 160 - 200	★ 100 - 160 - 200	-
マルテンサイト系ステンレス鋼 (SUS403 等)	-	150 - 200 - 250 ※1	-
析出硬化系ステンレス鋼 (SUS630 等)	-	★ 90 - 120 - 150	-
ねずみ鋳鉄(FC)	-	-	★ 120 - 180 - 250
ダクタイル鋳鉄(FCD)	-	-	★ 100 - 150 - 200
Ni基耐熱合金	-	20 - 30 - 50 ※2	-
チタン合金 (Ti-6Al-4V)	-	★ 40 - 60 - 80	☆ 30 - 50 - 70

※1 マルテンサイト系ステンレス鋼(SUS403等) は、CA6535が第1推奨です

※2 Ni基耐熱合金は、CA6535が第1推奨です

