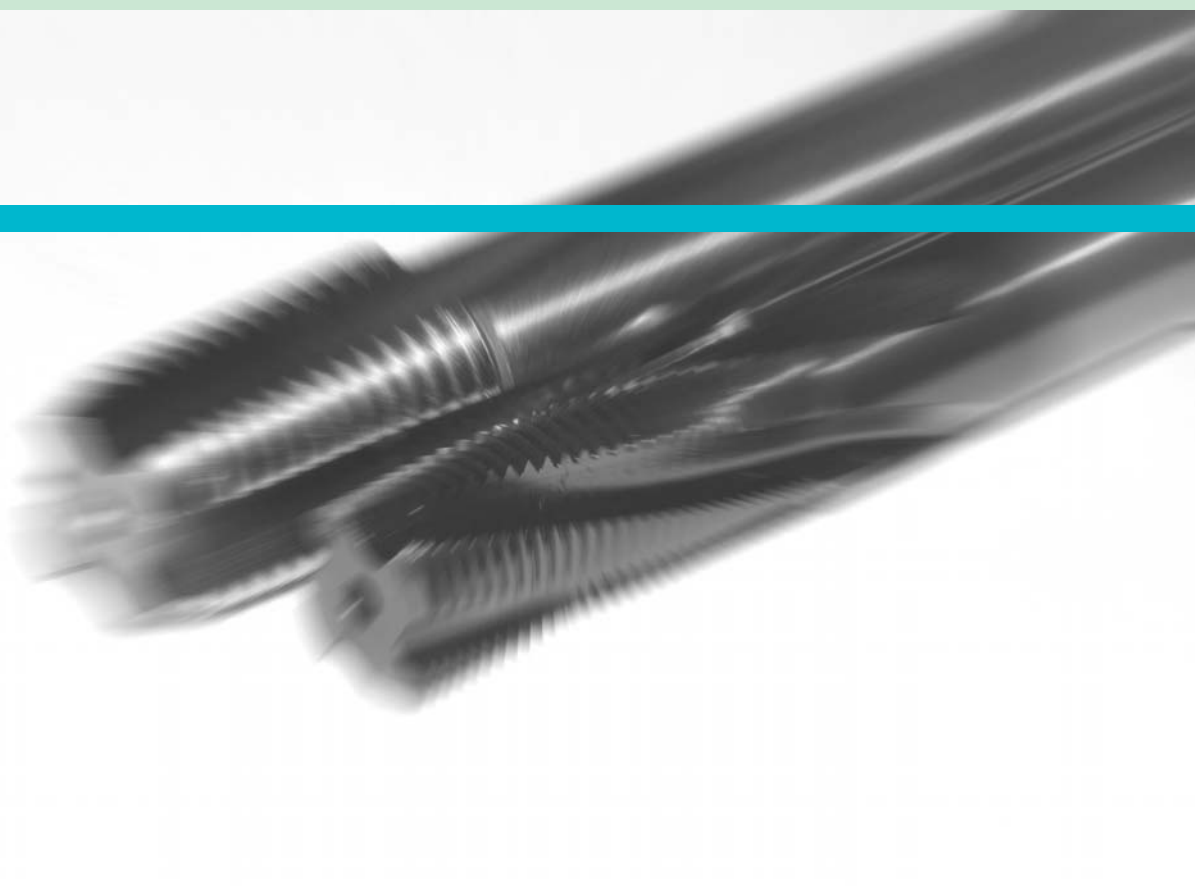




ヘリカルカッター
MC-Helical Thread Mills

●
超硬MC-ヘリカルカッター
メートルねじ用
MC-CSLC
(Spiral Fluted)
MC-Helical Thread Mills,
Cemented Carbide Type
For Metric Threads

超硬合金
HW
(Cemented Carbide)

メートル
ねじ用

表面処理
TiAlN



マシニングセンタなどのNC機の“ヘリカル送り”機能を利用したねじ加工工具です。
一本でピッチが同じであれば径の異なるメートルねじ加工が出来、右ねじ、左ねじのどちらのめ
ねじも加工出来ます。
耐摩耗性を考慮した超硬合金 (K10) を使用し、耐摩耗性に優れたアルミナコーティング
を施してあります。

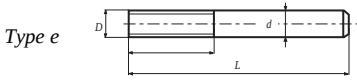
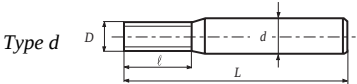
<仕様>

めねじの種類:	メートルねじ
ピッチの種類:	0.5, 0.75, 0.8, 1, 1.25, 1.5, 1.75, 2, 2.5, 3
溝の形状:	スパイラル溝(15°)
表面処理:	TiAlNコーティング

Used to produce threads by helical interpolating process on machining centers.
Various nominal diameter internal threads of the same pitch can be produced with
the same thread mill. The same mill can be used for both right-hand and left-hand
internal threads. For better tool life, MC-HLC mills are made of advanced cemented
carbide (JIS k10). TiAlN coating is applied to further enhance tool wear resistance.

(Specification)

Threads :	For Metric Threads
Pitch :	0.5, 0.75, 0.8, 1, 1.25, 1.5, 1.75, 2, 2.5, 3
Flutes :	Spiral Fluted (15°)
Surface Treatment :	TiAlN Coated



単位 Unit:mm

FR	CR	品区 Segment	コード Code	呼び Nominal Size	刃部径 (D) Outside Diameter	ピッチ Pitch	L	l	d	刃数 Number of Flutes	最小加工径 Min. Hole Size	形状 Type
C	C	1L	CSLCN3.5J	035083N075M	3.5	0.75	50	8	6	3	5	d
C	C	1L	CSLCN3.5K	035083N080M		0.8						d
C	C	1L	CSLCN4.0M	040123N100M	4	1	60	12	6	3	6	d
B	C	1L	CSLCN6.0G	060163N050M	6	0.5	70	16	8	3	8	d
B	A	1L	CSLCN6.0M	060163N100M		1						d
B	A	1L	CSLCN6.0N	060163N125M		1.25						d
C	C	1L	CSLCN7.5N	075203N125M	7.5	1.25	70	20	8	3	10	d
B	A	1L	CSLCN7.5O	075203N150M		1.5						d
C	C	1L	CSLCN8.0G	080203N050M	8	0.5	70	20	8	3	10	e
C	C	1L	CSLCN8.0M	080203N100M		1						e
B	A	1L	CSLCN9.0N	090244N125M	9	1.25	90	24	10	4	12	e
B	A	1L	CSLCN9.0P	090244N175M		1.75						e
B	C	1L	CSLCN010G	100254N050M	10	0.5	90	25	10	4	14	e
B	A	1L	CSLCN010M	100254N100M		1						e
B	A	1L	CSLCN010O	100254N150M		1.5						e
B	A	1L	CSLCN010Q	100254N200M		2						e
B	A	1L	CSLCN012M	120304N100M	12	1	100	30	12	4	17	e
B	A	1L	CSLCN012O	120304N150N		1.5						e
B	A	1L	CSLCN012Q	120304N200M		2						e
B	A	1L	CSLCN016O	160404N150M	16	1.5	110	40	16	4	23	e
B	A	1L	CSLCN016Q	160404N200M		2						e
B	A	1L	CSLCN016R	160404N250M		2.5						e

MC-Helical Thread Mills
ヘリカルカッターシリーズ

単位 Unit: mm

FR	CR	品区 Segment	コード Code	呼び Nominal Size	刃部径 (D) Outside Diameter	ピッチ Pitch	<i>L</i>	<i>l</i>	<i>d</i>	刃 数 Number of Flutes	最小加工径 Min. Hole Size	形状 Type
A	B	1L	CSLCN0200	200505N150M	20	1.5	140	50	20	5	28	e
A	B	1L	CSLCN020Q	200505N200M		2						e
A	B	1L	CSLCN020S	200505N300M		3						e

呼び記号の見方 / Designation of nominal Size

(例) 10204N100M

10	20	04	N	100	M
刃部径 (mm) / Outside Diameter (D)	刃 長 (mm) / Thread Length (<i>l</i>)	刃 数 / Number of Flutes	めねじ加工用 / For internal threads	ピッチ / Pitch 100=1 mm 150=1.5mm 200=2 mm 250=2.5mm 300=3.5mm	メートルねじ Metric Threads

超硬MC-ヘリカルカッター 管用テーパねじ用 MC-CSLC (Spiral Fluted)

MC-Helical Thread Mills,
Cemented Carbide Type
For Taper Pipe Threads

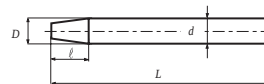


マシニングセンタなどのNC機の“ヘリカル送り”機能を利用したねじ加工工具です。
一本で山数が同じであれば径の異なるめねじ加工が出来、右ねじ、左ねじのどちらのめねじも加工出来ます。
耐摩耗性を考慮した超硬合金 (K10) を使用し、耐摩耗性に優れたアルミナコーティングを施してあります。

<仕様>

めねじの種類: 管用テーパねじ Rc、PT
山数の種類: 28、19、14、11
溝の形状: スパイラル溝(15°)
表面処理: **TiALNコーティング**

Type F



超硬合金
HW
(Cemented Carbide)

テーパ
ねじ用

表面処理
TiALN

Used to produce threads by helical interpolating process on machining centers.
Various nominal diameter internal threads of the same pitch can be produced with the same thread mill. The same mill can be used for both right-hand and left-hand internal threads. For better tool life, MC-HLC mills are made of advanced cemented carbide (JIS k10). TiALN coating is applied to further enhance tool wear resistance.

(Specification)

Threads : For Taper Pipe Threads
Pitch: 28, 19, 14, 11
Flutes: Spiral Fluted (15°)
Surface Treatment : TiALN Coated

単位 Unit:mm

FR	CR	品区 Segment	コード Code	呼び Nominal Size	刃部径 (D) Outside Diameter	山数 Number of Threads	L	l	d	刃数 Number of Flutes	加工めねじ の呼び Nominal Size internal threads	形状 Type
B	A	1L	CSLCX6.5KR	065103×28R	6.5	28	70	10	8	3	1/8	F
B	A	1L	CSLCX8.0-R	080153×19R	8	19	70	15	8	3	1/4 ・ 3/8	F
B	A	1L	CSLCX012QR	120204×14R	12	14	80	20	12	4	1/2 ・ 3/4	F
B	A	1L	CSLCX016UR	160264×11R	16	11	90	26	16	4	1～	F
B	A	1L	CSLCX020UR	200305×11R	20	11	110	30	20	5	1～	F

●
超硬MC-ヘリカルカッター
管用平行ねじ用
MC-CSLC
(Spiral Fluted)

MC-Helical Thread Mills,
Cemented Carbide Type
For Parallel Threads



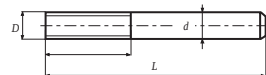
マシニングセンタなどのNC機の“ヘリカル送り”機能を利用したねじ加工工具です。
一本で山数が同じであれば径の異なるめねじ加工が出来、右ねじ、左ねじのどちらのめ
ねじも加工出来ます。
耐摩耗性を考慮した超硬合金 (K10) を使用し、耐摩耗性に優れたアルミナコーティング
を施してあります。

〈仕様〉
めねじの種類：管用平行ねじ G、PF
山数の種類：28、19、14、11
溝の形状：スパイラル溝 (15°)
表面処理：TiALNコーティング

Used to produce threads by helical interpolating process on machining centers.
Various nominal diameter internal threads of the same pitch can be produced with
the same thread mill. The same mill can be used for both right-hand and left-hand
internal threads. For better tool life, MC-HLC mills are made of advanced cemented
carbide (JIS k10). TiALN coating is applied to further enhance tool wear resistance.

(Specification)
Threads: For Parallel Threads
Pitch: 28, 19, 14, 11
Flutes: Spiral Fluted (15°)
Surface Treatment: TiALN Coated

Type e



単位 Unit: mm

FR	CR	品区 Segment	コード Code	呼び Nominal Size	刃部径 (D) Outside Diameter	山数 Number of Threads	L	l	d	刃数 Number of Flutes	加工めねじ の呼び Nominal Size internal threads	形状 Type
A	A	1L	CSLCX6.5KG	065103×28G	6.5	28	70	10	8	3	1/8	e
A	A	1L	CSLCX8.0-G	080153×19G	8	19	70	15	8	3	1/4 ・ 3/8	e
A	A	1L	CSLCX012QG	120204×14G	12	14	80	20	12	4	1/2 ・ 3/4	e
A	A	1L	CSLCX016UG	160264×11G	16	11	90	26	16	4	1～	e
A	A	1L	CSLCX020UG	200305×11G	20	11	110	30	20	5	1～	e

●

MC-ヘリカルカッター

メートルねじ用

MC-HLC

MC-Helical Thread Mills,
Solid Type

For Metric Threads

HSS-E

コバルトハイス

メートル
ねじ用

表面処理
TiN

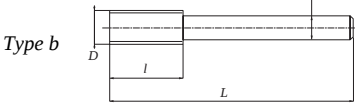
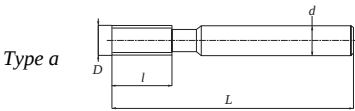


マシニングセンタなどのNC機の“ヘリカル送り”機能を利用したねじ加工工具です。一本でピッチが同じであれば径の異なるめねじ加工が出来、右ねじ、左ねじのどちらのめねじも加工出来ます。耐摩耗性を考慮した高バナジウム、高コバルト系の高級ハイスを使用し、耐摩耗性に優れたチタンコーティングを施してあります。

<仕様>
 めねじの種類: メートルねじ
 ピッチの種類: 1、1.5、2、2.5、3、3.5
 表面処理: TiNコーティング

Used to produce threads by helical interpolating process on machining centers. Various nominal internal diameter threads of the same pitch can be produced with the same thread mill. The same mill can be used for both right-hand and left-hand internal threads. For better tool life, MC-HLC mills are made of advanced high vanadium and cobalt High Speed Steel. TiN coating is applied to further enhance tool wear resistance.

(Specification)
 Threads : For Metric Threads
 Pitch : 1, 1.5, 2, 2.5, 3, 3.5
 Surface Treatment : TiN Coating



単位 Unit:mm

FR	CR	品区 Segment	コード Code	呼び Nominal Size	刃部径 (D) Outside Diameter	ピッチ Pitch	L	l	d	刃数 Number of Flutes	最小加工径 Min. Hole Size	形状 Type
C	C	57	HLCN010M	10204N100M	10	1	90	20	10	4	14	a
C	C	57	HLCN0100	10204N150M		1.5						a
C	C	57	HLCN012M	12254N100M	12	1	100	25	12	4	17	a
C	C	57	HLCN0120	12254N150M		1.5						a
C	C	57	HLCN012Q	12254N200M		2						a
C	C	57	HLCN016M	16304N100M	16	1	110	30	16	4	23	a
C	C	57	HLCN0160	16304N150M		1.5						a
C	C	57	HLCN016Q	16304N200M		2						a
C	C	57	HLCN016R	16304N250M		2.5						a
C	C	57	HLCN020M	20505N100M	20	1	140	50	20	5	28	a
C	C	57	HLCN0200	20505N150M		1.5						a
C	C	57	HLCN020Q	20505N200M		2						a
C	C	57	HLCN020S	20505N300M		3						a
C	C	57	HLCN020T	20505N350M		3.5						a
C	C	57	HLCN025M	25506N100M	25	1	160	50	20	6	36	b
C	C	57	HLCN0250	25506N150M		1.5						b
C	C	57	HLCN025Q	25506N200M		2						b
C	C	57	HLCN025S	25506N300M		3						b
C	C	57	HLCN025T	25506N350M		3.5						b
C	C	57	HLCN0320	32506N150M	32	1.5	200	50	25	6	45	b
C	C	57	HLCN032Q	32506N200M		2						b
C	C	57	HLCN032S	32506N300M		3						b

MC-Helical Thread Mills
ヘリカルカッターシリーズ

●

MC-ヘリカルカッター

管用テーパねじ用

MC-HLC

MC-Helical Thread Mills,
Solid Type

For Taper Pipe Threads

HSS-E

コーバレットハイス

テーパ

ねじ用

表面処理

TiN



マシニングセンタなどのNC機の“ヘリカル送り”機能を利用したねじ加工工具です。一本で山数が同じであれば径の異なるめねじ加工が出来、右ねじ、左ねじのどちらのめねじも加工出来ます。

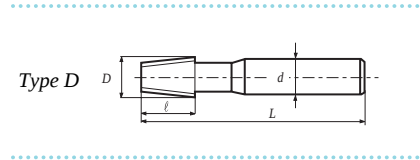
耐摩耗性を考慮した高バナジウム、高コバルト系の高級ハイスを使用し、耐摩耗性に優れたチタンコーティングを施してあります。

〈仕様〉

めねじの種類：管用テーパねじ RC、PT

山数の種類：19、14、11

表面処理：TiALNコーティング



Used to produce threads by helical interpolating process on machining centers. Various nominal internal diameter threads of the same pitch can be produced with the same thread mill. The same mill can be used for both right-hand and left-hand internal threads. For better tool life, MC-HLC mills are made of advanced high vanadium and cobalt High Speed Steel. TiN coating is applied to further enhance tool wear resistance.

(Specification)

Threads : For Taper Threads

Pitch : 19, 14, 11

Surface Treatment : TiN Coating

単位 Unit:mm

FR	CR	品区 Segment	コード Code	呼び Nominal Size	刃部径 (D) Outside Diameter	山数 Number of Threads	L	l	d	刃数 Number of Flutes	加工めねじ の呼び Nominal Size internal threads	形状 Type
C	C	57	HLCX010-R	10154×19R	10	19	70	15	10	4	3/8	D
C	C	57	HLCX012QR	12204×14R	12	14	80	20	12	4	1/2 ~3/4	D
C	C	57	HLCX020UR	20305×11R	20	11	100	30	20	5	1~2	D
C	C	57	HLCX032UR	32506×11R	32	11	200	50	25	6	2 1/2 ~6	D

●

MC-ヘリカルカッター

管用平行ねじ用

MC-HLC

MC-Helical Thread Mills,
Solid Type

For Parallel Threads

HSS-E

コバルトハイス

平行
ねじ用

表面処理
TiAlN



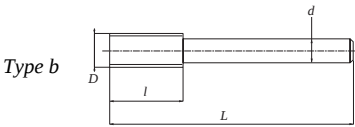
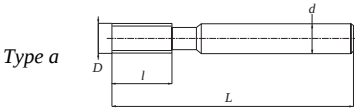
マシニングセンタなどのNC機の“ヘリカル送り”機能を利用したねじ加工工具です。一本で山数が同じであれば径の異なるめねじ加工が出来、右ねじ、左ねじのどちらのめねじも加工出来ます。

耐摩耗性を考慮した高バナジウム、高コバルト系の高級ハイスを使用し、耐摩耗性に優れたチタンコーティングを施してあります。

＜仕様＞	
めねじの種類	管用平行ねじ G、PF
山数の種類	19、14、11
表面処理	TiAlNコーティング

Used to produce threads by helical interpolating process on machining centers. Various nominal internal diameter threads of the same pitch can be produced with the same thread mill. The same mill can be used for both right-hand and left-hand internal threads. For better tool life, MC-HLC mills are made of advanced high vanadium and cobalt High Speed Steel. TiN coating is applied to further enhance tool wear resistance.

(Specification)	
Threads	For Parallel Threads
Pitch	19, 14, 11
Surface Treatment	TiN Coating



単位 Unit:mm

FR	CR	品区 Segment	コード Code	呼び Nominal Size	刃部径 (D) Outside Diameter	山数 Number of Threads	L	l	d	刃数 Number of Flutes	加工めねじ の呼び Nominal Size internal threads	形状 Type
C	C	57	HLCX010-G	10154×19G	10	19	70	15	10	4	3/8	a
C	C	57	HLCX012QG	12204×14G	12	14	80	20	12	4	1/2 ～3/4	a
C	C	57	HLCX020UG	20305×11G	20	11	100	30	20	5	1～2	a
C	C	57	HLCX032UG	32506×11G	32	11	200	50	25	6	2 1/2 ～6	b