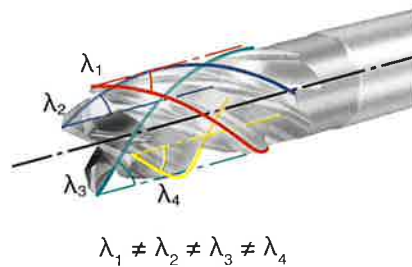
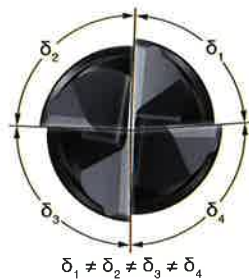


# CoroMill® Dura

## 超静音エンドミル

### 完全不等ピッチ・完全不等リード

#### WhisperKut™テクノロジー



防振、安定性を発揮



型番など  
詳細はこちら



WhisperKut™テクノロジー  
の動画はこちら



超静音加工の  
動画はこちら



# ▶製品ラインナップ

- あらゆる用途と被削材の荒～仕上げ加工までカバー
- 最大ランピング角は20°まで可能



対象被削材	型番	刃数 ZEFF	刃長 APMX	径 DC(mm)	ネック	チップ プレーカ	ノーズR RE(mm)	面取り CHW(mm)	最大ランピング角
<b>P</b>	1K212-XA/-XB	2	1×D	2-20	-	-	-	0.08-0.3	20°
	1K232-XA/-XB	2	2×D	1-20	-	-	-	0.08-0.3	20°
	1K313-XA/-XB	3	1×D	2-20	-	-	-	0.08-0.3	5°
	1K333-XA/-XB	3	2×D	1-20	-	-	-	0.08-0.3	5°
<b>M</b>	1K324-XA/-XB	4	1.5×D	2-20	-	-	-	0.08-0.3	20°
	1K334-XC/XD	4	2×D	2-20	あり	-	0.2-4	-	20°
	1K334-XB	4	2×D	6-20	-	-	-	0.13-0.3	20°
	1K354-XC/XD	4	3×D	2-20	あり	あり	0.2-4	-	5°
<b>K</b>	1K325--XA/-XB	5	1.5×D	3-20	-	-	-	0.08-0.3	10°
	1K335-XC/XD	5	2×D	3-20	あり	-	0.2-4	-	10°
	1K365-XC/XD	5	3.5×D	3-20	あり	あり	0.2-4	-	4°
<b>S</b>	1K365-XD	5	3.5×D	6-20	あり	あり	-	0.13-0.3	4°
	1K337-XD	7	2×D	6-25	あり	-	0.5-4	-	5°
	1K367-XD	7	3×D	6-25	あり	あり	0.5-4	-	4°
	1K377-XD	7	4×D	6-25	あり	あり	0.5-6	-	3°
<b>N</b>	1K223-NA/-NB	3	1.5×D	2-25	-	-	-	-	20°
	1K223-NG/-NH	3	1.5×D	2-25	あり	-	0.2-4	-	20°
	1K233-NA/-NB	3	2×D	2-25	-	-	0.2-4	-	20°
	1K253-NB	3	3×D	6-25	-	-	-	-	20°

ウェルドンシャンク, ≥6 mm のすべての工具, 円筒シャンク, <6 mm の工具。

## ▶加工事例

加工事例 1		他社品	CoroDrill® Dura
部 品：ターボチャージャー	工具	-	1K334-0600-050-XD 1730
被削材：M1.3 ZAQ/SS321/X6CrNiTi18-10 (SUS317L相当)	切削速度 $v_c$ (m/min)	90	90
加 工：溝加工、ウェット	刃当り送り $f_z$ (mm)	0.0289	0.0289
機 械：ツインスピンドルたて型MC	切削幅 $a_e$ (mm)	6	6
	切込み $a_p$ (mm)	5	5
	パス数	4	4
	工具寿命 (個)	250	400

**工具寿命 1.6倍!**

加工事例 2		他社品	CoroDrill® Dura
部 品：プローバベース (半導体用機械部品)	工具	-	1K334-1000-050-XD 1730
被削材：P1.1.Z.AN/SS400	加工径 $D_c$ (mm)	10	10
加 工：溝加工、肩削り加工	切削速度 $v_c$ (m/min)	100	120
機 械：たて型MC、BBT50	刃当り送り $f_z$ (mm)	0.04	0.05
クーラント：ドライ (エアブロー)	切削幅 $a_e$ (mm)	フル8.3	フル8.3
		肩削り10	肩削り10
	切込み $a_p$ (mm)	フル10	フル10
		肩削り < 3	肩削り < 3
	工具寿命 (ワーク数)	4	6

**生産性 1.5倍!**  
**工具寿命 1.5倍!**

### 安全について

- 切れ刃や切りくずには直接素手で触らないでください。 ●推奨条件の範囲内でご使用し、工具交換は早めに行ってください。
- 高温の切りくずが飛散したり、長く伸びた切りくずが排出されることがあります。安全カバーや保護めがねなどの保護具を使用してください。
- 不水溶性切削油剤を使用する場合は、防火対策を必ず行ってください。 ●チップや部品の取付けは、付属のレンチやスリクセを用いて確実に取り付けてください。

### ニュースレター 会員募集中!!

新製品情報、新しいソリューション・技術情報などいち早くお届けします。サンドビックコロマンのホームページからご登録ください。

TEL: 052-456-4465

E-mail: [jp.coromant@sandvik.com](mailto:jp.coromant@sandvik.com)



サンドビック株式会社 コロマントカンパニー

<https://www.sandvik.coromant.com>

