

刃先先鋭化ダイヤモンドコートエンドミル

IGUANA

レーザーシリーズ

($\varnothing 1.57 \pm 0.02$)

außergewöhnlich.

SHARP.



住友電気ツールネット株式会社
Sumitomo Electric Tool Net, Inc.

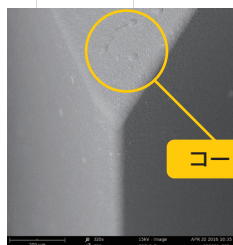
ZECHA
IGUANA

IGUANAの特長

■ 独自のレーザー加工技術

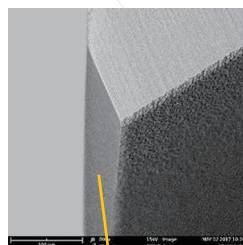
- ・精密で鋭利な刃先品位を形成
- ・優れた表面品位と先端R1μm以下のシャープなエッジにより、高い形状精度を実現
- ・銅、アルミ合金など、非鉄金属材料の加工において抜群の工具寿命を実現

従来技術
(ダイヤコートのみ)



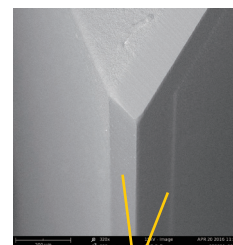
コート異常部

片面レーザー先鋭化処理



シャープなエッジ形成

両面レーザー先鋭化処理



シャープなエッジ形成

独自のクーラントシステム

■ 切削温度の管理と高い切屑処理性能を実現

- ・シャンク本体外周部から刃先にクーラントを的確に吐出させることで、高速回転で使用した際も確実に切れ刃先端部の温度制御が可能

絶対的な工具精度の提供

■ 全ての工具が高い精度基準を保証するために、工具輪郭の測定プロトコルを提供します

- ・測定プロトコルにより工具形状のより精密な分析が可能、より高い加工精度が得られます
- ・包括的な測定プロトコルにより、IGUANA レーザーシリーズのすべての工具が当社の厳しい品質条件を満たし、最高レベルの性能を発揮します

銅電極(無酸素銅)の生産性向上

■ 超硬工具対比400倍寿命でトータルコスト削減に寄与

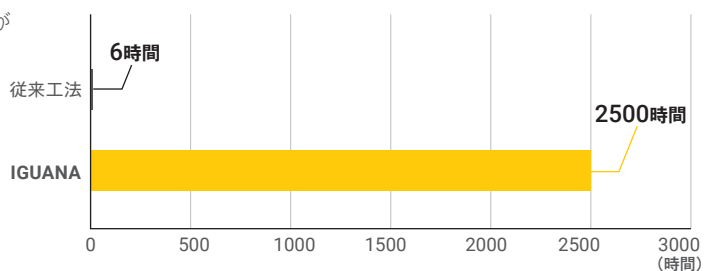
従来工法

- ・高精度が要求される銅電極加工では、超硬工具の工具寿命が6時間と短い為、工具交換頻度が多く生産性ダウンが課題

IGUANAレーザーシリーズ

- ・工具寿命は2500時間(寿命400倍)に延長が可能、生産性アップを実現
- ・無人運転化することを可能にし、トータルコスト削減に成功

■ IGUANAシリーズの使用による高精度長寿命加工



アイコンの分類

- 推奨被削材質 : ? 第一推奨 ? 第二推奨
- 工具の特長 : ? 工具材種 ? 工具仕様
- 仕上げ精度 : ?

アイコン

被削材質



IGUANA シリーズラインナップ

935.B2 シリーズ



タイプ：ボール
刃数：2枚刃
刃径：0.3~6.0

915 シリーズ



タイプ：スクエア
刃数：3枚刃
刃径：0.5~3.0

918.F2 シリーズ



タイプ：スクエア
刃数：2枚刃
刃径：0.3

918.F3 シリーズ



タイプ：スクエア
刃数：3枚刃
刃径：0.4~3.0

930.F3 シリーズ



タイプ：スクエア
刃数：3枚刃
刃径：1.0~6.0

912 シリーズ



タイプ：ラジウス
刃数：2枚刃
刃径：0.5~3.0

931.T2 シリーズ



タイプ：ラジウス
刃数：2枚刃
刃径：0.3

931.T3 シリーズ



タイプ：ラジウス
刃数：3枚刃
刃径：0.4~4.0

935.T2 シリーズ



タイプ：ラジウス
刃数：2枚刃
刃径：0.5~0.8

935.T3 シリーズ



タイプ：ラジウス
刃数：3枚刃
刃径：1.0~6.0

適応ガイド

シリーズ	適応被削材									適応加工内容					工具材質/ダイヤモンドコート		工具仕様						
	アルミ合金	金	銅	ベリリウム銅	真鍮	樹脂	鉛フリー真鍮	白金	繊維強化樹脂	粗仕上げ加工	中仕上げ加工	仕上げ加工	乾式	湿式	片面レーザー光沢化処理	両面レーザー光沢化処理	形状	刃先	センターカット	弱ネジレ形状	強ネジレ形状	シャンククランツ	測定プロトコル
935.B2	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎		○	○	○	○		○	ボール	2	○		○		○
915	◎	◎	◎	◎	◎	◎		◎	◎			○	○	○		○	スクエア	3		○			○
918.F2	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			○	○	○		○	スクエア	2	○	○		○	○
918.F3	◎	◎	◎	◎	◎	◎		◎	◎			○	○	○		○	スクエア	3	○	○		○	○
930.F3	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎		○	○	○	○	○		スクエア	3			○		○
912	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			○	○	○		○	ラジウス	2		○			○
931.T2	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎		○	○	○	○	○	○	ラジウス	2	○		○	○	○
931.T3	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎		○	○	○	○	○	○	ラジウス	3	○		○	○	○
935.T2	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			○	○	○		○	ラジウス	2			○		○
935.T3	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			○	○	○		○	ラジウス	3	○		○		○

○：適応被削材 ○：適応加工と工具仕様

工具材質



工具仕様

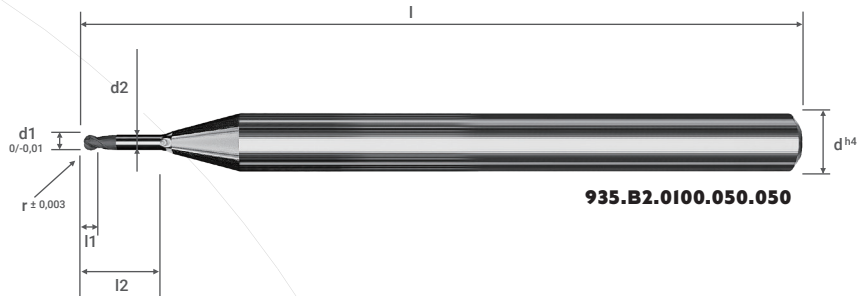


仕上げ精度



IGUANA 935.B2 シリーズ

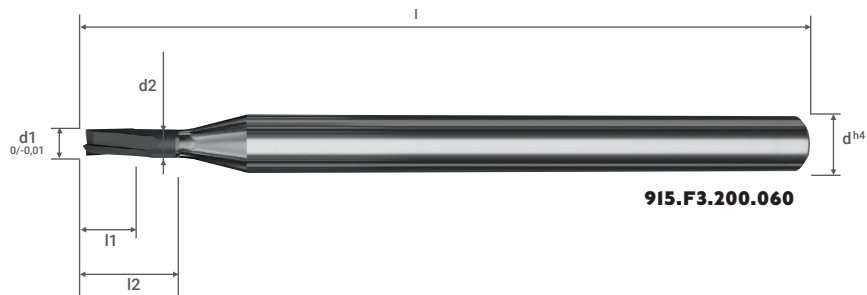
- 仕様：2枚刃40° ネジレ ボールエンドミル
両面レーザー先鋭化処理
- 用途：非鉄金属の中仕上げ加工 / 仕上げ加工



型番	ワーク勾配角に対する実有効長												
	d1	d2	r	l1	l2	d	l	z	30'	1°	1° 30'	2°	3°
935.B2.0030.015.008	0.3	0.24	0.15	0.35	0.8	4.0	50	2	1.14	1.19	1.23	1.28	1.36
935.B2.0030.015.010	0.3	0.24	0.15	0.35	1.0	4.0	50	2	1.35	1.40	1.46	1.50	1.60
935.B2.0030.015.015	0.3	0.24	0.15	0.35	1.5	4.0	50	2	1.87	1.94	2.01	2.07	2.18
935.B2.0030.015.020	0.3	0.24	0.15	0.35	2.0	4.0	50	2	2.39	2.48	2.56	2.63	2.75
935.B2.0030.015.030	0.3	0.24	0.15	0.35	3.0	4.0	50	2	3.43	3.54	3.64	3.73	3.88
935.B2.0040.020.008	0.4	0.34	0.20	0.35	0.8	4.0	50	2	1.14	1.18	1.23	1.27	1.35
935.B2.0040.020.012	0.4	0.34	0.20	0.35	1.2	4.0	50	2	1.56	1.62	1.67	1.72	1.82
935.B2.0040.020.020	0.4	0.34	0.20	0.35	2.0	4.0	50	2	2.39	2.47	2.55	2.62	2.75
935.B2.0040.020.040	0.4	0.34	0.20	0.35	4.0	4.0	50	2	4.46	4.60	4.71	4.81	4.96
935.B2.0050.025.008	0.5	0.44	0.25	0.35	0.8	4.0	50	2	1.13	1.18	1.22	1.26	1.34
935.B2.0050.025.020	0.5	0.44	0.25	0.35	2.0	4.0	50	2	2.39	2.47	2.55	2.61	2.74
935.B2.0050.025.025	0.5	0.44	0.25	0.35	2.5	4.0	50	2	2.91	3.00	3.09	3.17	3.31
935.B2.0050.025.030	0.5	0.44	0.25	0.35	3.0	4.0	50	2	3.43	3.54	3.63	3.72	3.86
935.B2.0050.025.040	0.5	0.44	0.25	0.35	4.0	4.0	50	2	4.46	4.59	4.70	4.80	4.96
935.B2.0050.025.050	0.5	0.44	0.25	0.35	5.0	4.0	50	2	5.49	5.64	5.77	5.88	6.21
935.B2.0050.025.060	0.5	0.44	0.25	0.35	6.0	4.0	50	2	6.53	6.69	6.83	6.89	7.46
935.B2.0060.030.009	0.6	0.54	0.30	0.40	0.9	4.0	50	2	1.24	1.28	1.33	1.37	1.45
935.B2.0060.030.030	0.6	0.54	0.30	0.40	3.0	4.0	50	2	3.42	3.53	3.63	3.71	3.86
935.B2.0060.030.040	0.6	0.54	0.30	0.40	3.0	4.0	50	2	4.46	4.59	4.70	4.80	4.96
935.B2.0060.030.060	0.6	0.54	0.30	0.40	6.0	4.0	50	2	6.52	6.69	6.83	6.94	7.46
935.B2.0060.030.090	0.6	0.54	0.30	0.40	9.0	4.0	50	2	9.61	9.82	9.97	10.35	11.21
935.B2.0080.040.012	0.8	0.74	0.40	0.50	1.2	4.0	50	2	1.55	1.60	1.65	1.70	1.79
935.B2.0080.040.020	0.8	0.74	0.40	0.50	2.0	4.0	50	2	2.38	2.46	2.53	2.60	2.72
935.B2.0080.040.040	0.8	0.74	0.40	0.50	4.0	4.0	50	2	4.46	4.58	4.69	4.79	4.95
935.B2.0080.040.060	0.8	0.74	0.40	0.50	6.0	4.0	50	2	6.50	6.67	6.80	6.92	7.44
935.B2.0080.040.080	0.8	0.74	0.40	0.50	8.0	4.0	50	2	8.58	8.77	8.93	9.19	9.95
935.B2.0100.050.015	1.0	0.95	0.50	0.80	1.5	4.0	50	2	1.83	1.89	1.95	2.00	2.10
935.B2.0100.050.030	1.0	0.95	0.50	0.80	3.0	4.0	50	2	3.39	3.50	3.59	3.68	3.82
935.B2.0100.050.050	1.0	0.95	0.50	0.80	5.0	4.0	50	2	5.47	5.62	5.74	5.85	6.19
935.B2.0100.050.060	1.0	0.95	0.50	0.80	6.0	4.0	50	2	6.50	6.67	6.80	6.92	7.44
935.B2.0100.050.080	1.0	0.95	0.50	0.80	8.0	4.0	50	2	8.56	8.76	8.91	9.18	9.94
935.B2.0100.050.100	1.0	0.95	0.50	0.80	10.0	4.0	50	2	10.61	10.83	11.07	11.49	12.44
935.B2.0100.050.150	1.0	0.95	0.50	0.80	15.0	4.0	50	2	15.73	16.03	16.62	17.26	18.69
935.B2.0150.075.025	1.5	1.42	0.75	1.05	2.5	4.0	50	2	2.93	3.01	3.08	3.14	3.26
935.B2.0150.075.050	1.5	1.42	0.75	1.05	5.0	4.0	50	2	5.51	5.65	5.76	5.86	6.20
935.B2.0150.075.080	1.5	1.42	0.75	1.05	8.0	4.0	50	2	8.60	8.78	8.93	9.19	9.95
935.B2.0150.075.100	1.5	1.42	0.75	1.05	10.0	4.0	50	2	10.65	10.86	11.08	11.50	12.45
935.B2.0150.075.150	1.5	1.42	0.75	1.05	15.0	4.0	50	2	15.73	16.04	16.63	17.27	18.70
935.B2.0150.075.200	1.5	1.42	0.75	1.05	20.0	4.0	50	2	20.86	21.40	22.19	23.04	-
935.B2.0200.100.030	2.0	1.92	1.00	1.30	3.0	4.0	50	2	3.44	3.52	3.60	3.67	3.79
935.B2.0200.100.060	2.0	1.92	1.00	1.30	6.0	4.0	50	2	6.54	6.68	6.81	6.91	7.43
935.B2.0200.100.080	2.0	1.92	1.00	1.30	8.0	4.0	50	2	8.25	8.54	8.85	9.18	9.93
935.B2.0200.100.120	2.0	1.92	1.00	1.30	12.0	4.0	50	2	12.69	12.92	13.29	13.80	14.93
935.B2.0200.100.180	2.0	1.92	1.00	1.30	18.0	4.0	60	2	18.91	19.25	19.96	20.72	-
935.B2.0200.100.240	2.0	1.92	1.00	1.30	24.0	4.0	60	2	24.85	25.68	26.63	27.64	-
935.B2.0300.150.060	3.0	2.82	1.50	1.80	6.0	4.0	60	2	6.68	6.79	6.89	6.91	7.46
935.B2.0300.150.090	3.0	2.82	1.50	1.80	9.0	4.0	60	2	9.74	9.90	10.00	10.37	-
935.B2.0300.150.180	3.0	2.82	1.50	1.80	18.0	4.0	60	2	18.91	19.29	20.00	-	-
935.B2.0300.150.240	3.0	2.82	1.50	1.80	24.0	4.0	60	2	24.85	25.72	-	-	-
935.B2.0400.200.080	4.0	3.82	2.00	2.50	8.0	6.0	60	2	8.71	8.85	8.87	9.20	9.93
935.B2.0400.200.120	4.0	3.82	2.00	2.50	12.0	6.0	60	2	12.79	12.86	13.32	13.81	14.93
935.B2.0400.200.240	4.0	3.82	2.00	2.50	24.0	6.0	60	2	24.85	25.71	26.65	27.66	-
935.B2.0500.250.100	5.0	4.82	2.50	3.00	10.0	6.0	60	2	10.74	10.90	11.08	11.49	-
935.B2.0500.250.150	5.0	4.82	2.50	3.00	15.0	6.0	60	2	15.84	16.06	16.64	-	-
935.B2.0500.250.250	5.0	4.82	2.50	3.00	25.0	6.0	60	2	25.88	26.78	-	-	-
935.B2.0600.300.120	6.0	5.82	3.00	3.50	12.0	6.0	60	2	-	-	-	-	-
935.B2.0600.300.180	6.0	5.82	3.00	3.50	18.0	6.0	60	2	-	-	-	-	-
935.B2.0600.300.300	6.0	5.82	3.00	3.50	30.0	6.0	60	2	-	-	-	-	-

IGUANA 915 シリーズ

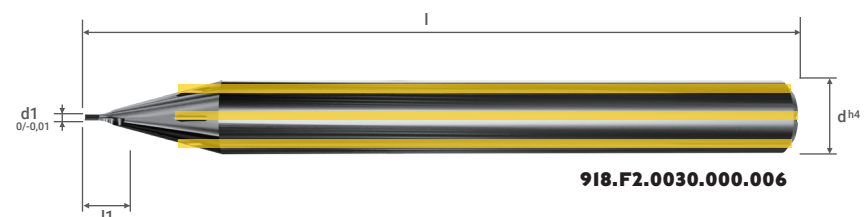
- 仕様：3枚刃5° ネジレ エンドミル
両面レーザー先鋭化処理
- 用途：非鉄金属の仕上げ加工用



型番	d1	d2	l1	l2	d	l	z	30'	ワーク勾配角に対する実有効長			
									1°	1° 30'	2°	3°
915.F3.050.025	0.5	0.46	0.7	2.5	4.0	50	3	3.14	3.33	3.50	3.66	3.95
915.F3.100.050	1.0	0.94	1.5	5.0	4.0	50	3	5.85	6.11	6.34	6.54	6.90
915.F3.150.050	1.5	1.40	2.4	5.0	4.0	50	3	5.95	6.20	6.42	6.61	6.95
915.F3.200.060	2.0	1.90	3.0	6.0	4.0	50	3	7.00	7.27	7.51	7.72	8.08
915.F3.300.090	3.0	2.80	3.5	9.0	4.0	50	3	10.32	10.61	10.89	11.12	-

IGUANA 918.F2 シリーズ

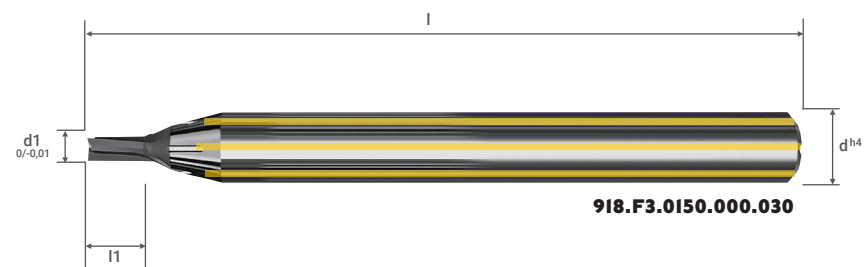
- 仕様：2枚刃5° ネジレ エンドミル
両面レーザー先鋭化処理
シャンククーラント
- 用途：非鉄金属の仕上げ加工用



型番	d1	l1	d	l	z	30'	ワーク勾配角に対する実有効長			
							1°	1° 30'	2°	3°
918.F2.0030.000.006	0.3	0.6	4.0	39	2	0.66	0.71	0.75	0.79	0.85

IGUANA 918.F3 シリーズ

- 仕様：3枚刃5° ネジレ エンドミル
両面レーザー先鋭化処理
シャンククーラント
- 用途：非鉄金属の仕上げ加工用



型番	d1	l1	d	l	z	30'	ワーク勾配角に対する実有効長			
							1°	1° 30'	2°	3°
918.F3.0040.000.008	0.4	0.8	4.0	39	3	1.11	1.27	1.41	1.53	1.75
918.F3.0050.000.010	0.5	1.0	4.0	39	3	1.34	1.51	1.66	1.79	2.02
918.F3.0070.000.014	0.7	1.4	4.0	39	3	1.80	1.99	2.15	2.29	2.55
918.F3.0080.000.016	0.8	1.6	4.0	39	3	2.02	2.22	2.39	2.54	2.80
918.F3.0100.000.020	1.0	2.0	4.0	39	3	2.46	2.68	2.86	3.02	3.30
918.F3.0120.000.024	1.2	2.4	4.0	39	3	2.90	3.14	3.33	3.50	3.80
918.F3.0150.000.030	1.5	3.0	4.0	39	3	3.56	3.81	4.02	4.20	4.52
918.F3.0160.000.030	1.6	3.2	4.0	39	3	3.77	4.04	4.25	4.43	4.76
918.F3.0200.000.040	2.0	4.0	4.0	39	3	4.63	4.92	5.15	5.35	5.70
918.F3.0300.000.060	3.0	6.0	6.0	50	3	6.07	6.20	6.33	6.47	6.76

工具型番の構成

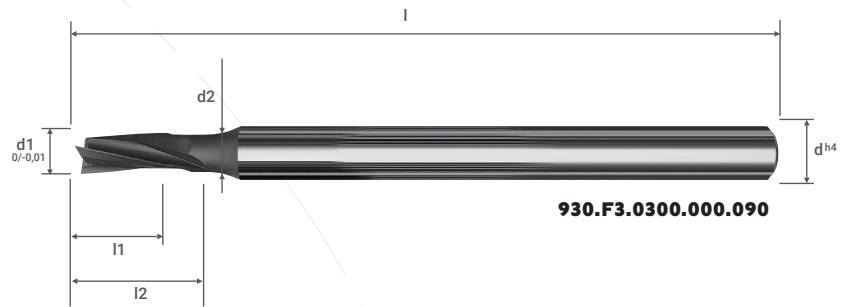
シリーズ名 刃数 刃径 首下長さ
 (例) 935 T3 0100 010 015

	①	②
ボール	B	ボール半径
スクエア	F	—
ラジアス	T	コーナーR

IGUANA レーザーシリーズ 製品情報

IGUANA 930.F3 シリーズ

- 仕様：3枚刃12° ネジレ エンドミル
片面レーザー先鋭化処理
- 用途：非鉄金属の中仕上げ加工 / 仕上げ加工

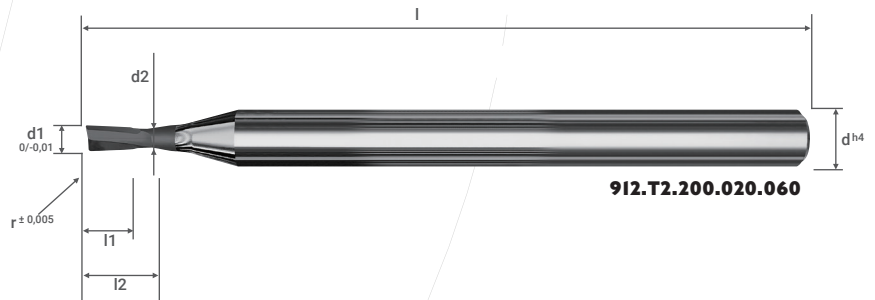


930.F3.0300.000.090

型番	d1	d2	l1	l2	d	l	z	30'	ワーク勾配角に対する実有効長			
									1°	1° 30'	2°	3°
930.F3.0100.000.030	1.0	0.94	2.0	3.0	4.0	50	3	4.85	5.11	5.34	5.54	5.90
930.F3.0150.000.045	1.5	1.40	3.0	4.5	4.0	50	3	5.45	5.70	5.92	6.11	6.45
930.F3.0200.000.060	2.0	1.90	4.0	6.0	4.0	50	3	7.00	7.27	7.51	7.72	8.08
930.F3.0300.000.090	3.0	2.80	6.0	9.0	4.0	50	3	10.62	10.62	10.89	11.12	-
930.F3.0400.000.120	4.0	3.80	8.0	12.0	6.0	60	3	13.41	13.75	14.04	13.30	15.02
930.F3.0600.000.180	6.0	5.90	12.0	18.0	6.0	60	3	-	-	-	-	-

IGUANA 912 シリーズ

- 仕様：2枚刃5° ネジレ ラジアスエンドミル
両面レーザー先鋭化処理
- 用途：非鉄金属の仕上げ加工



912.T2.200.020.060

型番	d1	d2	r	l1	l2	d	l	z	30'	ワーク勾配角に対する実有効長			
										1°	1° 30'	2°	3°
912.T2.050.005.025	0.5	0.46	0.05	0.7	2.5	4.0	50	2	3.13	3.33	3.50	3.65	3.93
912.T2.100.010.050	1.0	0.94	0.10	1.5	5.0	4.0	50	2	5.84	6.10	6.33	6.53	6.88
912.T2.150.015.050	1.5	1.40	0.15	2.4	5.0	4.0	50	2	5.95	6.19	6.40	6.59	6.93
912.T2.200.020.060	2.0	1.90	0.20	3.0	6.0	4.0	50	2	6.99	7.26	7.49	7.69	8.06
912.T2.300.030.090	3.0	2.80	0.30	3.5	9.0	4.0	50	2	10.31	10.61	10.87	11.10	-

アイコンの分類

- 推奨被削材質： ? 第一推奨 ? 第二推奨
- 工具の特長： ? 工具材種 ? 工具仕様
- 仕上げ精度： ?

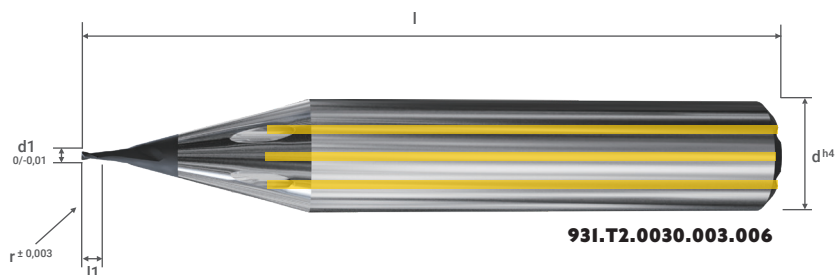
被削材質

アイコン



IGUANA 931.T2 シリーズ

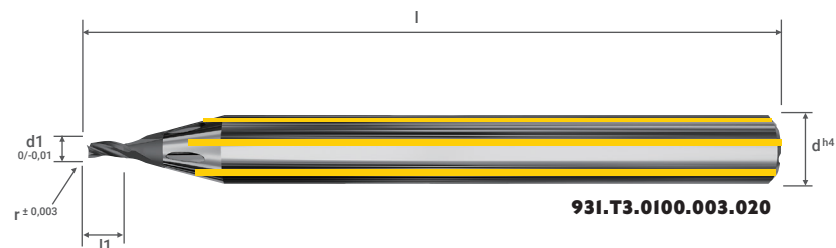
- 仕様：2枚刃25° ネジレ ラジラスエンドミル
両面レーザー先鋭化処理
シャンククーラント
- 用途：非鉄金属の粗仕上げ加工用 / 中仕上げ加工用 / 仕上げ加工用



型番	d1	r	l1	d	l	Z	ワーク勾配角に対する実有効長				
							30°	1°	1°30'	2°	3°
931.T2.0030.003.006	0.3	0.03	0.6	4.0	39	2	0.70	0.78	0.85	0.90	1.01

IGUANA 931.T3 シリーズ

- 仕様：3枚刃25° ネジレ ラジラスエンドミル
両面レーザー先鋭化処理
シャンククーラント
- 用途：非鉄金属の粗仕上げ加工用 / 中仕上げ加工用 / 仕上げ加工用



型番	d1	r	l1	d	l	Z	ワーク勾配角に対する実有効長				
							30°	1°	1°30'	2°	3°
931.T3.0040.003.008	0.4	0.03	0.8	4.0	39	3	0.93	1.01	1.08	1.15	1.26
931.T3.0050.003.010	0.5	0.03	1.0	4.0	39	3	1.47	1.58	1.66	1.74	1.87
931.T3.0080.003.016	0.8	0.03	1.6	4.0	39	3	2.12	2.24	2.34	2.42	2.57
931.T3.0100.003.020	1.0	0.03	2.0	4.0	39	3	2.54	2.68	2.78	2.87	3.03
931.T3.0120.003.024	1.2	0.03	2.4	4.0	39	3	2.86	3.00	3.11	3.21	3.37
931.T3.0150.003.030	1.5	0.03	3.0	4.0	39	3	3.49	3.65	3.77	3.87	4.04
931.T3.0200.005.040	2.0	0.05	4.0	4.0	39	3	4.54	4.71	4.85	4.96	5.19
931.T3.0300.005.050	3.0	0.05	5.0	6.0	50	3	6.62	6.83	6.98	7.11	7.69
931.T3.0400.005.060	4.0	0.05	6.0	6.0	50	3	8.69	8.92	9.09	9.40	10.19

工具材質



工具仕様



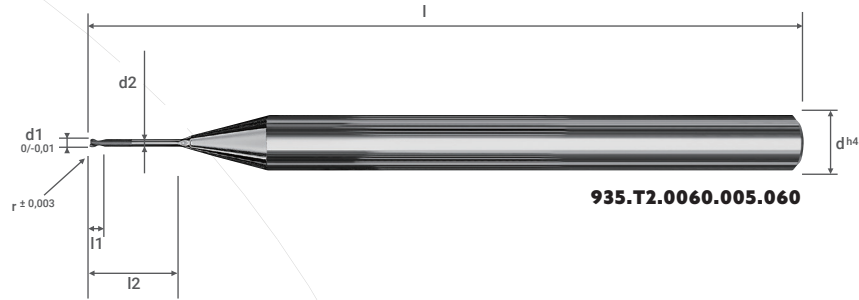
仕上げ精度



IGUANA レーザーシリーズ 製品情報

IGUANA 935.T2 シリーズ

- 仕様：2枚刃35° ネジレ ラジアスエンドミル
両面レーザー先鋭化処理
- 用途：非鉄金属の中仕上げ加工 / 仕上げ加工

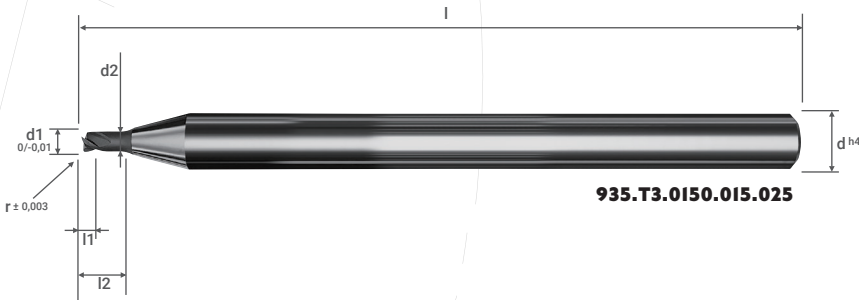


935.T2.0060.005.060

型番	d1	d2	r	l1	l2	d	l	z	30°	ワーク勾配角に対する実有効長			
										1°	1° 30'	2°	3°
935.T2.0050.005.008	0.5	0.44	0.05	0.3	0.8	4.0	50	2	1.14	1.19	1.24	1.29	1.38
935.T2.0050.005.025	0.5	0.44	0.05	0.3	2.5	4.0	50	2	2.91	3.02	3.11	3.19	3.33
935.T2.0050.005.050	0.5	0.44	0.05	0.3	5.0	4.0	50	2	5.50	5.66	5.78	5.89	6.22
935.T2.0050.005.075	0.5	0.44	0.05	0.3	7.5	4.0	50	2	8.07	8.27	8.42	8.63	9.35
935.T2.0050.005.100	0.5	0.44	0.05	0.3	10.0	4.0	50	2	10.64	10.86	11.08	11.51	12.47
935.T2.0060.005.009	0.6	0.54	0.05	0.3	0.9	4.0	50	2	1.25	1.30	1.36	1.40	1.50
935.T2.0060.005.030	0.6	0.54	0.05	0.3	3.0	4.0	50	2	3.43	3.55	3.65	3.73	3.89
935.T2.0060.005.060	0.6	0.54	0.05	0.3	6.0	4.0	50	2	6.53	6.70	6.84	6.90	7.47
935.T2.0080.005.012	0.8	0.74	0.05	0.3	1.2	4.0	50	2	1.56	1.63	1.69	1.74	1.85
935.T2.0080.005.040	0.8	0.74	0.05	0.3	4.0	4.0	50	2	4.47	4.60	4.72	4.82	4.97
935.T2.0080.005.080	0.8	0.74	0.05	0.3	8.0	4.0	50	2	8.59	8.79	8.86	9.20	9.97
935.T2.0080.020.040	0.8	0.74	0.20	0.45	4.0	4.0	50	2	4.47	4.60	4.72	4.82	4.97

IGUANA 935.T3 シリーズ

- 仕様：3枚刃35° ネジレ ラジアスエンドミル
両面レーザー先鋭化処理
- 用途：非鉄金属の中仕上げ加工 / 仕上げ加工



935.T3.0150.015.025

型番	d1	d2	r	l1	l2	d	l	z	30°	ワーク勾配角に対する実有効長			
										1°	1° 30'	2°	3°
935.T3.0100.010.015	1.0	0.95	0.10	0.40	1.5	4.0	50	3	1.85	1.92	1.99	2.06	2.17
935.T3.0100.010.050	1.0	0.95	0.10	0.40	5.0	4.0	50	3	5.48	5.64	5.77	5.88	6.21
935.T3.0100.010.060	1.0	0.95	0.10	0.40	6.0	4.0	50	3	6.51	6.69	6.83	6.89	7.46
935.T3.0100.010.100	1.0	0.95	0.10	0.40	10.0	4.0	50	3	10.62	10.85	11.08	11.50	12.46
935.T3.0100.010.150	1.0	0.95	0.10	0.40	15.0	4.0	50	3	15.74	16.04	16.63	17.27	18.71
935.T3.0100.020.015	1.0	0.95	0.20	0.50	1.5	4.0	50	3	1.84	1.92	1.98	2.04	2.16
935.T3.0100.020.050	1.0	0.95	0.20	0.50	5.0	4.0	50	3	5.48	5.63	5.76	5.87	6.21
935.T3.0100.020.100	1.0	0.95	0.20	0.50	10.0	4.0	50	3	10.62	10.85	11.08	11.50	12.46
935.T3.0100.020.150	1.5	1.42	0.20	0.50	15.0	4.0	50	3	15.74	16.04	16.63	17.27	18.71
935.T3.0150.010.025	1.5	1.42	0.10	0.40	2.5	4.0	50	3	2.95	3.05	3.13	3.21	3.35
935.T3.0150.010.050	1.5	1.42	0.10	0.40	5.0	4.0	50	3	5.53	5.68	5.80	5.91	6.23
935.T3.0150.010.100	1.5	1.42	0.10	0.40	10.0	4.0	50	3	10.67	10.88	11.09	11.52	12.48
935.T3.0150.010.150	1.5	1.42	0.10	0.40	15.0	4.0	50	3	15.77	16.05	16.65	17.29	18.73
935.T3.0150.010.200	1.5	1.42	0.10	0.40	20.0	4.0	60	3	20.87	21.41	22.20	23.06	-
935.T3.0150.015.025	1.5	1.42	0.15	0.45	2.5	4.0	50	3	2.95	3.05	3.13	3.21	3.34
935.T3.0150.015.050	1.5	1.42	0.15	0.45	5.0	4.0	50	3	5.53	5.68	5.80	5.91	6.23
935.T3.0150.015.100	1.5	1.42	0.15	0.45	10.0	4.0	50	3	10.67	10.88	11.09	11.52	12.48
935.T3.0150.015.150	1.5	1.42	0.15	0.45	15.0	4.0	50	3	15.77	16.05	16.65	17.29	18.73
935.T3.0150.015.200	1.5	1.42	0.15	0.45	20.0	4.0	60	3	20.87	21.41	22.20	23.06	-
935.T3.0150.020.025	1.5	1.42	0.20	0.50	2.5	4.0	50	3	2.95	3.04	3.13	3.20	3.34
935.T3.0150.020.050	1.5	1.42	0.20	0.50	5.0	4.0	50	3	5.53	5.68	5.80	5.90	6.22
935.T3.0150.020.100	1.5	1.42	0.20	0.50	10.0	4.0	50	3	10.66	10.88	11.09	11.52	12.47
935.T3.0150.020.150	1.5	1.42	0.20	0.50	15.0	4.0	50	3	15.77	16.05	16.65	17.29	18.72
935.T3.0150.020.200	1.5	1.42	0.20	0.50	20.0	4.0	60	3	20.87	21.41	22.20	23.05	-
935.T3.0200.010.030	2.0	1.92	0.10	0.40	3.0	4.0	50	3	3.47	3.58	3.67	3.76	3.91

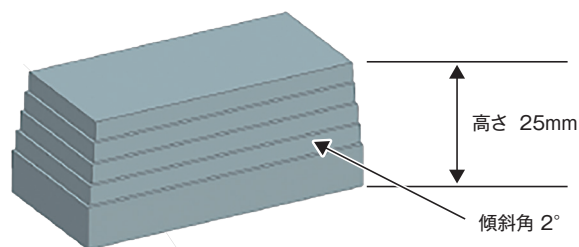
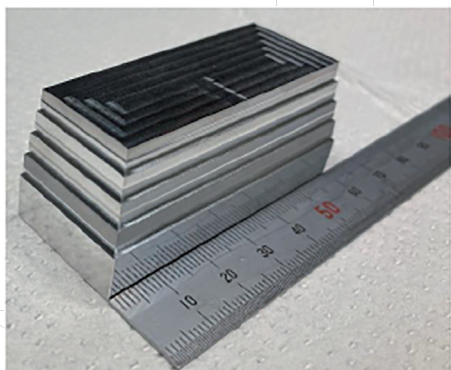
型番	d1	d2	r	l1	l2	d	l	z	30'	ワーク勾配角に対する実有効長			
										1°	1° 30'	2°	3°
935.T3.0200.010.060	2.0	1.92	0.10	0.40	6.0	4.0	50	3	6.56	6.73	6.86	6.90	7.48
935.T3.0200.010.120	2.0	1.92	0.10	0.40	12.0	4.0	50	3	12.71	12.84	13.32	13.83	14.98
935.T3.0200.010.180	2.0	1.92	0.10	0.40	18.0	4.0	50	3	18.83	19.27	19.98	20.75	-
935.T3.0200.010.240	2.0	1.92	0.10	0.40	24.0	4.0	70	3	24.93	25.70	26.65	27.67	-
935.T3.0200.010.300	2.0	1.92	0.10	0.40	30.0	4.0	70	3	31.02	32.13	33.32	-	-
935.T3.0200.020.030	2.0	1.92	0.20	0.50	3.0	4.0	50	3	3.47	3.57	3.66	3.75	3.89
935.T3.0200.030.060	2.0	1.92	0.20	0.50	6.0	4.0	50	3	6.56	6.72	6.86	6.90	7.47
935.T3.0200.020.100	2.0	1.92	0.20	0.50	10.0	4.0	50	3	10.33	10.70	11.09	11.52	12.47
935.T3.0200.020.120	2.0	1.92	0.20	0.50	12.0	4.0	50	3	12.71	12.84	13.31	13.82	14.97
935.T3.0200.020.180	2.0	1.92	0.20	0.50	18.0	4.0	70	3	18.83	19.27	19.98	20.75	-
935.T3.0200.020.240	2.0	1.92	0.20	0.50	24.0	4.0	70	3	24.93	25.70	26.65	27.67	-
935.T3.0200.020.300	2.0	1.92	0.20	0.50	30.0	4.0	50	3	31.02	32.12	33.31	-	-
935.T3.0200.030.030	2.0	1.92	0.30	0.60	3.0	4.0	50	3	3.46	3.57	3.66	3.74	3.88
935.T3.0200.030.060	2.0	1.92	0.30	0.60	6.0	4.0	50	3	6.56	6.72	6.85	6.90	7.47
935.T3.0200.030.120	2.0	1.92	0.30	0.60	12.0	4.0	50	3	12.71	12.94	13.31	13.82	14.97
935.T3.0200.030.180	2.0	1.92	0.30	0.60	18.0	4.0	70	3	18.83	19.27	19.98	20.74	-
935.T3.0200.030.240	2.0	1.92	0.30	0.60	24.0	4.0	70	3	24.93	25.69	26.64	27.67	-
935.T3.0200.030.300	2.0	1.92	0.30	0.60	30.0	4.0	50	3	31.02	32.12	33.31	-	-
935.T3.0200.050.030	2.0	1.92	0.50	0.80	3.0	4.0	50	3	3.46	3.56	3.64	3.72	3.86
935.T3.0200.050.060	2.0	1.92	0.50	0.80	6.0	4.0	50	3	6.55	6.71	6.84	6.89	7.46
935.T3.0200.050.120	2.0	1.92	0.50	0.80	12.0	4.0	50	3	12.70	12.93	13.31	13.81	14.96
935.T3.0200.050.180	2.0	1.92	0.50	0.80	18.0	4.0	70	3	18.82	19.26	19.97	20.74	-
935.T3.0200.050.240	2.0	1.92	0.50	0.80	24.0	4.0	70	3	24.93	25.69	26.64	27.66	-
935.T3.0200.050.300	3.0	2.82	0.50	0.80	30.0	4.0	60	3	31.02	32.12	33.31	-	-
935.T3.0300.010.060	3.0	2.82	0.10	0.40	6.0	4.0	60	3	6.71	6.85	6.70	6.95	7.53
935.T3.0300.010.090	3.0	2.82	0.10	0.40	9.0	4.0	60	3	9.77	9.68	10.03	10.42	-
935.T3.0300.010.180	3.0	2.82	0.10	0.40	18.0	4.0	60	3	18.94	19.32	20.03	-	-
935.T3.0300.010.240	3.0	2.82	0.10	0.40	24.0	4.0	60	3	24.86	25.75	-	-	-
935.T3.0300.020.060	3.0	2.82	0.20	0.50	6.0	4.0	60	3	6.71	6.84	6.70	6.95	7.52
935.T3.0300.020.080	3.0	2.82	0.20	0.50	8.0	4.0	60	3	8.31	8.60	8.92	9.26	10.02
935.T3.0300.020.090	3.0	2.82	0.20	0.50	9.0	4.0	60	3	9.34	9.67	10.03	10.41	-
935.T3.0300.020.160	3.0	2.82	0.20	0.50	16.0	4.0	60	3	16.58	17.17	17.81	-	-
935.T3.0300.020.180	3.0	2.82	0.20	0.50	18.0	4.0	60	3	18.94	19.32	20.03	-	-
935.T3.0300.020.240	3.0	2.82	0.20	0.50	24.0	4.0	60	3	24.86	25.75	-	-	-
935.T3.0300.030.060	3.0	2.82	0.30	0.60	6.0	4.0	60	3	6.70	6.84	6.69	6.95	7.52
935.T3.0300.030.090	3.0	2.82	0.30	0.60	9.0	4.0	60	3	9.77	9.94	10.03	10.41	-
935.T3.0300.030.180	3.0	2.82	0.30	0.60	18.0	4.0	60	3	18.93	19.32	20.03	-	-
935.T3.0300.030.240	3.0	2.82	0.30	0.60	24.0	4.0	60	3	24.86	25.74	-	-	-
935.T3.0300.050.060	3.0	2.82	0.50	0.80	6.0	4.0	60	3	6.70	6.83	6.69	6.94	7.51
935.T3.0300.050.090	3.0	2.82	0.50	0.80	9.0	4.0	60	3	9.76	9.94	10.02	10.40	-
935.T3.0300.050.160	3.0	2.82	0.50	0.80	16.0	4.0	60	3	16.58	17.17	17.80	-	-
935.T3.0300.050.180	3.0	2.82	0.50	0.80	18.0	4.0	60	3	18.93	19.31	20.02	-	-
935.T3.0300.050.240	3.0	2.82	0.50	0.80	24.0	4.0	60	3	24.86	25.74	-	-	-
935.T3.0400.020.080	4.0	3.82	0.20	0.70	8.0	6.0	60	3	8.75	8.91	8.92	9.26	10.02
935.T3.0400.020.120	4.0	3.82	0.20	0.70	12.0	6.0	60	3	12.83	12.89	13.36	13.87	15.02
935.T3.0400.020.240	4.0	3.82	0.20	0.70	24.0	6.0	60	3	24.86	25.75	26.70	27.72	-
935.T3.0400.030.080	4.0	3.82	0.30	0.80	8.0	6.0	60	3	8.75	8.91	8.92	9.26	10.02
935.T3.0400.030.120	4.0	3.82	0.30	0.80	12.0	6.0	60	3	12.83	12.89	13.36	13.87	15.02
935.T3.0400.030.240	4.0	3.82	0.30	0.80	24.0	6.0	60	3	24.86	25.74	26.69	27.72	-
935.T3.0400.050.080	4.0	3.82	0.50	1.00	8.0	6.0	60	3	8.74	8.90	8.91	9.25	10.01
935.T3.0400.050.120	4.0	3.82	0.50	1.00	12.0	6.0	60	3	12.82	12.88	13.36	13.86	15.01
935.T3.0400.050.240	4.0	3.82	0.50	1.00	24.0	6.0	60	3	24.86	25.74	26.69	27.71	-
935.T3.0500.030.080	5.0	4.82	0.30	0.80	8.0	6.0	60	3	8.75	8.91	8.92	9.26	10.02
935.T3.0500.030.150	5.0	4.82	0.30	0.80	15.0	6.0	60	3	15.88	16.10	16.69	-	-
935.T3.0500.030.250	5.0	4.82	0.30	0.80	25.0	6.0	60	3	25.89	26.82	-	-	-
935.T3.0500.050.080	5.0	4.82	0.50	1.00	8.0	6.0	60	3	8.74	8.90	8.91	9.25	10.01
935.T3.0500.050.150	5.0	4.82	0.50	1.00	15.0	6.0	60	3	15.88	16.10	16.69	-	-
935.T3.0500.050.250	5.0	4.82	0.50	1.00	25.0	6.0	60	3	25.89	26.81	-	-	-
935.T3.0600.020.100	6.0	5.82	0.20	0.70	10.0	6.0	60	3	-	-	-	-	-
935.T3.0600.020.180	6.0	5.82	0.20	0.70	18.0	6.0	60	3	-	-	-	-	-
935.T3.0600.020.300	6.0	5.82	0.20	0.70	30.0	6.0	60	3	-	-	-	-	-
935.T3.0600.030.100	6.0	5.82	0.30	0.80	10.0	6.0	60	3	-	-	-	-	-
935.T3.0600.030.180	6.0	5.82	0.30	0.80	18.0	6.0	60	3	-	-	-	-	-
935.T3.0600.030.300	6.0	5.82	0.30	0.80	30.0	6.0	60	3	-	-	-	-	-
935.T3.0600.050.100	6.0	5.82	0.50	1.00	10.0	6.0	60	3	-	-	-	-	-
935.T3.0600.050.180	6.0	5.82	0.50	1.00	18.0	6.0	60	3	-	-	-	-	-
935.T3.0600.050.250	6.0	5.82	0.50	1.00	25.0	6.0	60	3	-	-	-	-	-
935.T3.0600.050.300	6.0	5.82	0.50	1.00	30.0	6.0	60	3	-	-	-	-	-

特殊/特型品は、別途住友電工ツールネットまでご相談ください

IGUANA レーザーシリーズ 切削加工データ

アルミ合金のバリ発生量比較

外観



加工部品

被削材 アルミ合金(A5052)

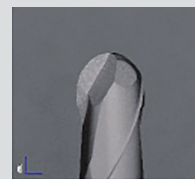
サイズ 60×25×25mm

使用工具

935.B2.0600.300.120

使用工具

工具メーカー	ZECHA	A社	B社	C社
刃径[mm]	6	6	6	4
刃数	2	2	2	2
コーティング	Diamond	TiAlN	Diamond	Diamond
刃先形状	IGUANA			



加工前 刃先状態

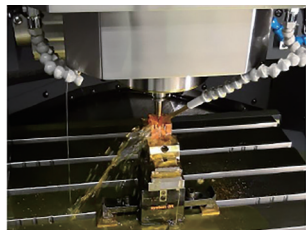
ZECHA	A社	B社	C社

加工後 刃先状態

ZECHA	A社	B社	C社

IGUANAの刃先先鋭化処理によって切れ刃稜線を維持することで、優れた仕上げ面品位とバリの抑制を達成

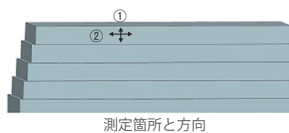
加工条件 1



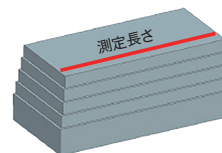
加工データ

工程No	加工内容	回転数	送り速度	ae	ap
01	仕上げ加工	11,000 min ⁻¹	440 mm/min	0.050 mm	0.050 mm
02	コーナ(R2)部加工	11,000 min ⁻¹	540 mm/min	0.040 mm	0.050 mm

※クーラント: Oil



測定箇所と方向



$$B_p = \frac{\sum L_i}{L}$$

加工結果 (仕上げ面粗さ)

工具	測定箇所	Ra[μm]	Rz[μm]
ZECHA	①	0.115	0.592
	②	0.093	0.334
A社	①	0.218	1.022
	②	0.258	0.168
B社	①	0.120	0.719
	②	0.106	0.438
C社	①	0.646	2.733
	②	0.909	0.529

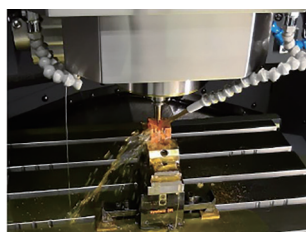
加工結果 (バリ高さ)

測定箇所	工具	B _h [μm]	B _p [%]
	ZECHA	47.3	2.00
	A社	109.7	23.63
	B社	91.9	100.00
	C社	99.4	100.00

加工結果 (バリの発生状態)

ZECHA	A社	B社	C社

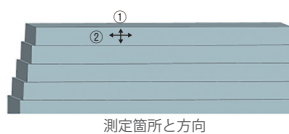
加工条件 2



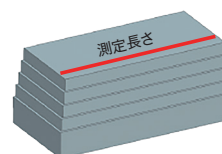
加工データ

工程No	加工内容	回転数	送り速度	ae	ap
01	仕上げ加工	20,000 min ⁻¹	2,000 mm/min	0.200 mm	0.150 mm
02	コーナ(R2)部加工	30,000 min ⁻¹	3,000 mm/min	0.200 mm	0.120 mm

※クーラント: Oil



測定箇所と方向



$$B_p = \frac{\sum L_i}{L}$$

加工結果 (仕上げ面粗さ)

工具	測定箇所	Ra[μm]	Rz[μm]
ZECHA	①	0.323	1.404
	②	0.321	0.532
A社	①	0.770	2.901
	②	0.730	0.433
B社	①	0.380	1.620
	②	0.314	0.519
C社	①	0.543	3.122
	②	0.346	0.789

加工結果 (バリ高さ)

測定箇所	工具	B _h [μm]	B _p [%]
	ZECHA	87.0	10.98
	A社	127.5	100.00
	B社	157.8	100.00
	C社	122.7	100.00

加工結果 (バリの発生状態)

ZECHA	A社	B社	C社

IGUANA ミリングチャレンジ

外観



加工データ

工程No	加工内容	使用工具	回転数	送り速度	ae	ap
01	仕上げ加工	935.B2.0100.050.015	25,000 min ⁻¹	650 mm/min	0.030 mm	0.030 mm

加工部品

被削材	純銅
サイズ	50 x 50 x 50 mm
設備	
使用設備	Kern Micro HD
ホルダ	HSK-E 40 RegoFix
クーラント	Oil
使用工具	
935.B2.0100.050.015	

スタート

641時間後

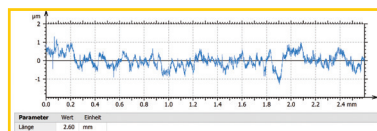
実加工時間641時間(走査距離27km)経過後も、
バリ発生なく継続使用が可能

動画はこちら /

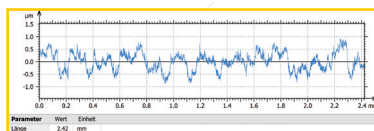


R1ボールエンドミルによる
純銅製コインへの掘り込み
加工動画
YouTubeで「IGUANA MILLING
CHALLENGE」検索

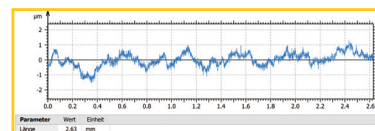
Rz : 1.73μm
Ra : 0.245μm



Rz : 1.41μm
Ra : 0.250μm



Rz : 1.79μm
Ra : 0.260μm



時計ケース

外観



加工部品

被 削 材	純銅
サ イ ズ	70 x 70 x 50 mm

設 備

使用設備	Kern Micro HD
ホ ル ダ	HSK-E 40 RegoFix
クーラント	Oil

使用工具

533N.F3.1200.000.300
533N.F3.0800.000.200
935.B2.0500.250.100
935.B2.0300.150.060
931.T3.0300.005.050
935.B2.100.050.015
935.T2.0080.005.012

加工データ

工程No	加工内容	使用工具	回転数	送り速度	ae	ap
01	粗加工 裏面	533N.F3.1200.000.300	30,000 min ⁻¹	10,000 mm/min	1.000 mm	22.500 mm
02	粗加工	533N.F3.0800.000.200	38,000 min ⁻¹	6,000 mm/min	1.000 mm	~15.000 mm
03	中仕上げ加工-1	935.B2.0500.250.100	39,000 min ⁻¹	4,040 mm/min	0.300 mm	0.300 mm
04	中仕上げ加工-2	935.B2.0500.250.100	39,000 min ⁻¹	4,040 mm/min	0.300 mm	0.050 mm
05	彫刻加工	935.B2.0300.150.060	39,000 min ⁻¹	2,000 mm/min	0.020 mm	0.020 mm
06	仕上げ加工	935.B2.0500.250.100	39,000 min ⁻¹	4,680 mm/min	0.050 mm	0.050 mm
07	中仕上げ 外周	935.B2.0300.150.060	39,000 min ⁻¹	2,000 mm/min	0.250 mm	0.050 mm
08	仕上げ 外周	935.B2.0300.150.060	39,000 min ⁻¹	3,000 mm/min	0.020 mm	0.050 mm
09	粗加工 化粧面	533N.F3.1200.000.300	30,000 min ⁻¹	10,000 mm/min	1.000 mm	22.500 mm
10	粗加工	533N.F3.0800.000.200	38,000 min ⁻¹	1,000 mm/min	1.000 mm	15.000 mm
11	仕上げ 輪郭加工	533N.F3.0800.000.200	38,000 min ⁻¹	2,000 mm/min	1.000 mm	16.000 mm
12	粗加工 内部	931.T3.0300.005.050	39,000 min ⁻¹	5,000 mm/min	0.500 mm	3.750 mm
13	中仕上げ 外周	935.B2.0500.250.100	39,000 min ⁻¹	2,340 mm/min	0.500 mm	0.400 mm
14	中仕上げ 内部	935.B2.0500.250.100	39,000 min ⁻¹	2,340 mm/min	0.300 mm	0.300 mm
15	仕上げ 外周	935.B2.100.050.015	39,000 min ⁻¹	3,000 mm/min	0.020 mm	0.020 mm
16	仕上げ 文字盤	935.B2.100.050.015	39,000 min ⁻¹	2,000 mm/min	0.050 mm	0.050 mm
17	仕上げ 化粧面	935.B2.100.050.015	39,000 min ⁻¹	2,340 mm/min	0.030 mm	0.030 mm
18	仕上げ ダイアル文字	935.T2.0080.005.012	39,000 min ⁻¹	1,560 mm/min	0.010 mm	1.000 mm

独自の刃先精鋭化レーザー技術により、
高級時計の高品位化粧面加工を実現



IGUANA レーザーシリーズ 加工事例**医療部品 (人工プレート)**

外観

**加工データ**

工程No	加工内容	使用工具	回転数	送り速度	ae	ap
01	粗加工 ブランク	930.F3.0600.000.180	13,800 min ⁻¹	3,300 mm/min	3.000 mm	0.300 - 0.750mm
02	粗加工 上面ポケット	930.T2.0200.020.060	24,700 min ⁻¹	2,500 mm/min	1.000 mm	0.150 mm
03	粗加工	930.T2.0200.020.060	24,700 min ⁻¹	2,500 mm/min	0.500 mm	1.900 mm
04	粗加工 平面	930.F3.0600.000.180	13,800 min ⁻¹	3,300 mm/min	0.500 mm	10.000 mm
05	粗加工 溝ポケット	930.T2.0200.020.060	24,700 min ⁻¹	2,500 mm/min	0.500 mm	1.900 mm
06	穴あけ加工	975.0120.06	15,900 min ⁻¹	480 mm/min	0.000 mm	0.700 mm
07	中仕上げ加工	930.F3.0600.000.180	13,800 min ⁻¹	3,300 mm/min	3.000 mm	3.000 mm
08	ピラミッド面加工	Special Tools	21,200 min ⁻¹	640 mm/min	3.000 mm	10.000 mm
09	バリ取り加工	Special Tools	21,200 min ⁻¹	640 mm/min	0.500 mm	0.500 mm
10	穴あけ加工	975.0120.06	15,900 min ⁻¹	480 mm/min	0.000 mm	-
11	ポケット部上面加工	930.T2.0200.020.060	24,700 min ⁻¹	2,500 mm/min	1.000 mm	0.200 mm
12	仕上げ加工	931.T3.0400.005.060	20,700 min ⁻¹	1,250 mm/min	2.000 mm	2.500 mm
13	仕上げ輪郭加工	931.T3.0400.005.060	20,700 min ⁻¹	1,250 mm/min	1.000 - 3.000 mm	1.000 - 10.000 mm
14	彫刻文字加工	935.B2.0100.050.100 & Special Tools	38,200 min ⁻¹	760 mm/min	0.000 mm	0.050 mm
15	ポケット部面取り加工	935.B2.0100.050.100	38,200 min ⁻¹	760 mm/min	3.000 mm	0.050 mm
16	外周部面取り加工	935.B2.0100.050.100	38,200 min ⁻¹	760 mm/min	-	-
17	切断	930.T2.0200.020.060	24,700 min ⁻¹	2,500 mm/min	0.250 mm	1.000 mm

加工部品

被削材 PEEK

サイズ 30 x 10 x 10 mm

設備

使用設備 Kern Micro HD

ホルダ HSK-E 40 RegoFix

クーラント Oil

使用工具

930.F3.0600.000.180

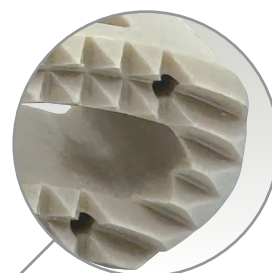
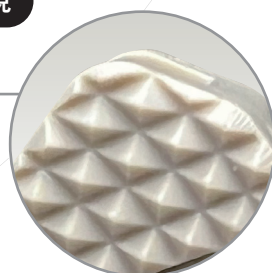
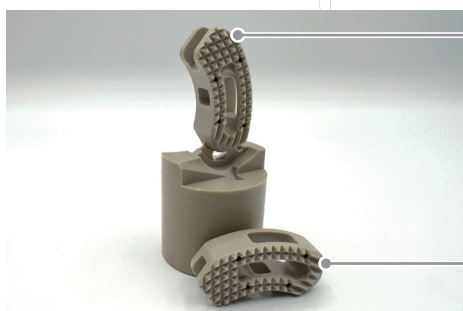
930.T2.0200.020.060

975.0120.06

Special Tools

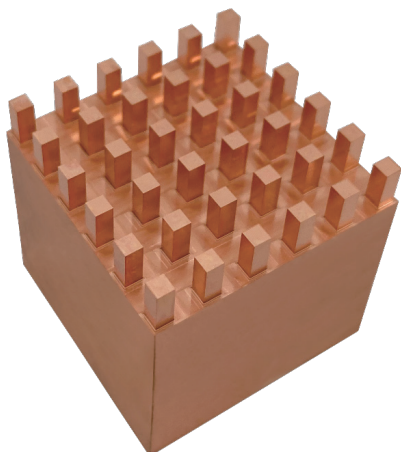
931.T3.0400.005.060

935.B2.0100.050.100

独自の刃先精鋭化レーザー技術により、バリレス加工を実現

銅電極

外観



加工部品

被 削 材	無酸素銅
サ イ ズ	30 x 30 x 30 mm

使用工具

Special Tools

912.T2.200.020.060

加工データ

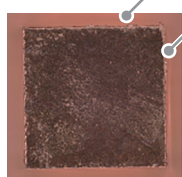
工程No	加工内容	使用工具	回転数	送り速度	ae	ap
01	粗加工	Special Tools	20,000 min ⁻¹	2,400 mm/min	0.300 mm	3.000 mm
02	仕上げ加工	912.T2.200.020.060	30,000 min ⁻¹	600 mm/min	0.100 mm	0.020 mm

※クーラント: Oil

測定結果

一般的な
加工方法

加工面精度



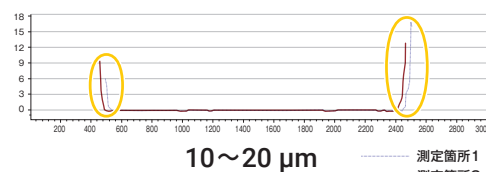
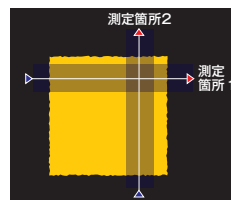
上面

10~20μm



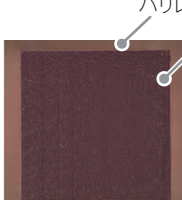
側面

測定箇所(上面)



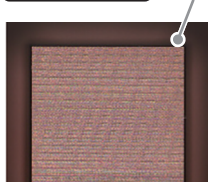
バリレス
加工

加工面精度



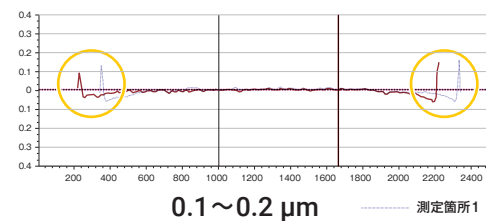
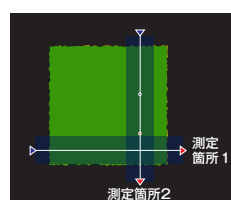
上面

0.1~0.2μm

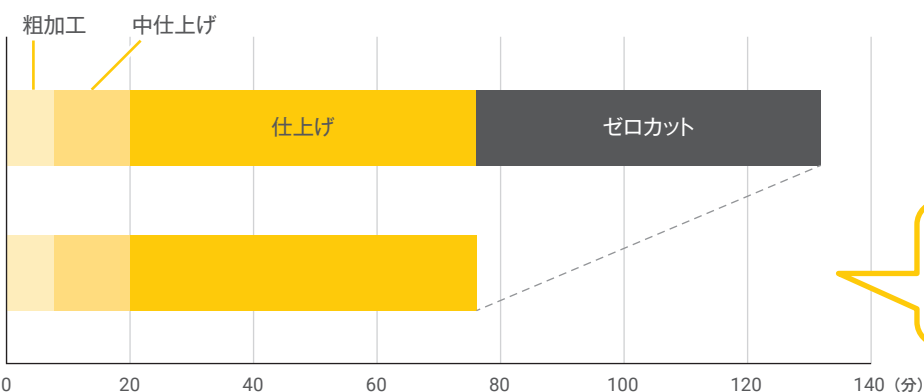


側面

測定箇所(上面)



加工時間



42%
削減

バリのない銅電極加工技術で、作業時間を大幅削減

IGUANA レーザーシリーズ 切削加工条件

IGUANA 935.B2 シリーズ



被削材質				アルミ				真鍮				銅				繊維強化樹脂			
				回転数	送り速度	切込み量		回転数	送り速度	切込み量		回転数	送り速度	切込み量		回転数	送り速度	切込み量	
型番	径	R	首下長	min ⁻¹	mm/min	ap mm	ae mm	min ⁻¹	mm/min	ap mm	ae mm	min ⁻¹	mm/min	ap mm	ae mm	min ⁻¹	mm/min	ap mm	ae mm
935.B2.0030.015.008	0.3	0.15	0.8	45,000	540	0.015	0.027	45,000	410	0.015	0.027	45,000	410	0.015	0.027	44,600	430	0.015	0.027
935.B2.0030.015.010			1.0	45,000	540	0.015	0.027	45,000	410	0.015	0.027	45,000	410	0.015	0.027	44,600	430	0.015	0.027
935.B2.0030.015.015			1.5	45,000	540	0.014	0.027	45,000	410	0.014	0.027	45,000	410	0.014	0.027	44,600	430	0.014	0.027
935.B2.0030.015.020			2.0	45,000	540	0.014	0.027	45,000	410	0.014	0.027	45,000	410	0.014	0.027	44,600	430	0.014	0.027
935.B2.0030.015.030			3.0	45,000	440	0.012	0.027	45,000	330	0.012	0.027	45,000	330	0.012	0.027	44,600	340	0.012	0.027
935.B2.0040.020.008	0.4	0.20	0.8	45,000	720	0.020	0.032	45,000	540	0.020	0.032	45,000	540	0.020	0.032	45,000	580	0.020	0.032
935.B2.0040.020.012			1.2	45,000	720	0.020	0.032	45,000	540	0.020	0.032	45,000	540	0.020	0.032	45,000	580	0.020	0.032
935.B2.0040.020.020			2.0	45,000	720	0.018	0.032	45,000	540	0.018	0.032	45,000	540	0.018	0.032	45,000	580	0.018	0.032
935.B2.0040.020.040			4.0	45,000	580	0.016	0.032	45,000	440	0.016	0.032	45,000	440	0.016	0.032	45,000	460	0.016	0.032
935.B2.0050.025.008	0.5	0.25	0.8	45,000	900	0.025	0.035	45,000	680	0.025	0.035	45,000	680	0.025	0.035	45,000	720	0.025	0.035
935.B2.0050.025.020			2.0	45,000	900	0.025	0.035	45,000	680	0.025	0.035	45,000	680	0.025	0.035	45,000	720	0.025	0.035
935.B2.0050.025.025			2.5	45,000	900	0.023	0.035	45,000	680	0.023	0.035	45,000	680	0.023	0.035	45,000	720	0.023	0.035
935.B2.0050.025.030			3.0	45,000	900	0.023	0.035	45,000	680	0.023	0.035	45,000	680	0.023	0.035	45,000	720	0.023	0.035
935.B2.0050.025.040			4.0	45,000	900	0.023	0.035	45,000	680	0.023	0.035	45,000	680	0.023	0.035	45,000	720	0.023	0.035
935.B2.0050.025.050	0.6	0.30	5.0	45,000	720	0.020	0.035	45,000	540	0.020	0.035	45,000	540	0.020	0.035	45,000	580	0.020	0.035
935.B2.0050.025.060			6.0	45,000	720	0.016	0.035	45,000	540	0.016	0.035	45,000	540	0.016	0.035	45,000	580	0.016	0.035
935.B2.0060.030.009			0.9	45,000	1,080	0.030	0.042	45,000	810	0.030	0.042	45,000	810	0.030	0.042	45,000	870	0.030	0.042
935.B2.0060.030.030			3.0	45,000	1,080	0.027	0.042	45,000	810	0.027	0.042	45,000	810	0.027	0.042	45,000	870	0.027	0.042
935.B2.0060.030.040			4.0	45,000	1,080	0.027	0.042	45,000	810	0.027	0.042	45,000	810	0.027	0.042	45,000	870	0.027	0.042
935.B2.0060.030.060	0.8	0.40	6.0	45,000	870	0.024	0.042	45,000	650	0.024	0.042	45,000	650	0.024	0.042	45,000	700	0.024	0.042
935.B2.0060.030.090			9.0	45,000	870	0.015	0.042	45,000	650	0.015	0.042	45,000	650	0.015	0.042	34,500	540	0.015	0.042
935.B2.0080.040.012			1.2	45,000	1,440	0.040	0.048	45,000	1,080	0.040	0.048	45,000	1,080	0.040	0.048	45,000	1,160	0.040	0.048
935.B2.0080.040.020			2.0	45,000	1,440	0.040	0.048	45,000	1,080	0.040	0.048	45,000	1,080	0.040	0.048	45,000	1,160	0.040	0.048
935.B2.0080.040.040			4.0	45,000	1,440	0.036	0.048	45,000	1,080	0.036	0.048	45,000	1,080	0.036	0.048	45,000	1,160	0.036	0.048
935.B2.0080.040.060	1.0	0.50	6.0	45,000	1,440	0.036	0.048	45,000	1,080	0.036	0.048	45,000	1,080	0.036	0.048	45,000	1,160	0.036	0.048
935.B2.0080.040.080			8.0	45,000	1,160	0.032	0.048	45,000	870	0.032	0.048	45,000	870	0.032	0.048	41,400	850	0.032	0.048
935.B2.0100.050.015			1.5	44,900	1,800	0.050	0.050	45,000	1,350	0.050	0.050	45,000	1,350	0.050	0.050	41,400	1,330	0.050	0.050
935.B2.0100.050.030			3.0	44,900	1,800	0.050	0.050	45,000	1,350	0.050	0.050	45,000	1,350	0.050	0.050	41,400	1,330	0.050	0.050
935.B2.0100.050.050			5.0	44,900	1,800	0.045	0.050	45,000	1,350	0.045	0.050	45,000	1,350	0.045	0.050	37,300	1,200	0.045	0.050
935.B2.0100.050.060	1.5	0.75	6.0	44,900	1,800	0.045	0.050	45,000	1,350	0.045	0.050	45,000	1,350	0.045	0.050	37,300	1,200	0.045	0.050
935.B2.0100.050.080			8.0	44,900	1,800	0.045	0.050	45,000	1,350	0.045	0.050	45,000	1,350	0.045	0.050	37,300	1,200	0.045	0.050
935.B2.0100.050.100			10.0	44,900	1,440	0.040	0.050	45,000	1,080	0.040	0.050	45,000	1,080	0.040	0.050	33,200	850	0.040	0.050
935.B2.0100.050.150			15.0	31,900	1,030	0.025	0.050	36,700	890	0.025	0.050	42,400	1,020	0.025	0.050	20,700	530	0.025	0.050
935.B2.0150.075.025			2.5	42,500	2,550	0.075	0.060	45,000	2,030	0.075	0.060	45,000	2,030	0.075	0.060	27,600	1,330	0.075	0.060
935.B2.0150.075.050	2.0	1.00	5.0	42,500	2,550	0.075	0.060	45,000	2,030	0.075	0.060	45,000	2,030	0.075	0.060	27,600	1,330	0.075	0.060
935.B2.0150.075.080			8.0	38,200	2,300	0.068	0.060	44,000	1,980	0.068	0.060	45,000	2,030	0.068	0.060	24,900	1,200	0.068	0.060
935.B2.0150.075.100			10.0	38,200	2,300	0.068	0.060	44,000	1,980	0.068	0.060	45,000	2,030	0.068	0.060	24,900	1,200	0.068	0.060
935.B2.0150.075.150			15.0	34,000	1,640	0.060	0.060	39,100	1,410	0.060	0.060	45,000	1,620	0.060	0.060	22,100	850	0.060	0.060
935.B2.0150.075.200			20.0	27,600	1,330	0.049	0.060	31,900	1,150	0.049	0.060	36,500	1,320	0.049	0.060	18,100	700	0.049	0.060
935.B2.0200.100.030	3.0	1.50	3.0	31,900	2,560	0.100	0.070	36,700	2,210	0.100	0.070	42,200	2,540	0.100	0.070	20,700	1,330	0.100	0.070
935.B2.0200.100.060			6.0	31,900	2,560	0.100	0.070	36,700	2,210	0.100	0.070	42,200	2,540	0.100	0.070	20,700	1,330	0.100	0.070
935.B2.0200.100.080			8.0	31,900	2,560	0.100	0.070	36,700	2,210	0.100	0.070	42,200	2,540	0.100	0.070	20,700	1,330	0.100	0.070
935.B2.0200.100.120			12.0	28,700	2,300	0.090	0.070	33,000	1,980	0.090	0.070	38,100	2,290	0.090	0.070	18,700	1,200	0.090	0.070
935.B2.0200.100.180			18.0	28,700	2,300	0.090	0.070	33,000	1,980	0.090	0.070	38,100	2,290	0.090	0.070	18,700	1,200	0.090	0.070
935.B2.0200.100.240	4.0	2.00	24.0	20,700	1,330	0.065	0.070	23,900	1,150	0.065	0.070	27,400	1,320	0.065	0.070	13,600	700	0.065	0.070
935.B2.0300.150.060			6.0	21,300	2,560	0.150	0.090	24,500	2,210	0.150	0.090	28,200	2,540	0.150	0.090	13,800	1,330	0.150	0.090
935.B2.0300.150.090			9.0	21,300	2,560	0.150	0.090	24,500	2,210	0.150	0.090	28,200	2,540	0.150	0.090	13,800	1,330	0.150	0.090
935.B2.0300.150.180			18.0	19,100	2,300	0.135	0.090	22,000	1,980	0.135	0.090	25,400	2,290	0.135	0.090	12,500	1,200	0.135	0.090
935.B2.0300.150.240			24.0	19,100	2,300	0.135	0.090	22,000	1,980	0.135	0.090	25,400	2,290	0.135	0.090	12,500	1,200	0.135	0.090
935.B2.0400.200.080	5.0	2.50	8.0	16,000	2,560	0.200	0.100	18,400	2,210	0.200	0.100	21,100	2,540	0.200	0.100	10,400	1,340	0.200	0.100
935.B2.0400.200.120			12.0	16,000	2,560	0.200	0.100	18,400	2,210	0.200	0.100	21,100	2,540	0.200	0.100	10,400	1,340	0.200	0.100
935.B2.0400.200.240			24.0	14,400	2,310	0.180	0.100	16,500	1,980	0.180	0.100	19,100	2,300	0.180	0.100	9,400	1,210	0.180	0.100
935.B2.0500.250.100	6.0	3.00	10.0	12,800	2,560	0.250	0.125	14,700	2,210	0.250	0.125	16,900	2,540	0.250	0.125	8,300	1,330	0.250	0.125
935.B2.0500.250.150			15.0	12,800	2,560														

IGUANA 915 シリーズ



正面加工

被削材質			アルミ				真鍮				銅				繊維強化樹脂			
			回転数	送り速度	切込み量		回転数	送り速度	切込み量		回転数	送り速度	切込み量		回転数	送り速度	切込み量	
型番	径	首下長	min ⁻¹	mm/min	ap mm	ae mm	min ⁻¹	mm/min	ap mm	ae mm	min ⁻¹	mm/min	ap mm	ae mm	min ⁻¹	mm/min	ap mm	ae mm
915.F3.050.025	0.5	2.5	45,000	1,350	0.038	0.050	45,000	1,010	0.022	0.050	45,000	1,010	0.036	0.050	45,000	1,080	0.015	0.050
915.F3.100.050	1.0	5.0	45,000	2,700	0.076	0.100	45,000	2,020	0.045	0.100	45,000	2,020	0.072	0.100	41,400	1,990	0.030	0.100
915.F3.150.050	1.5	5.0	42,400	3,820	0.128	0.150	45,000	3,040	0.075	0.150	45,000	3,040	0.120	0.150	27,600	1,990	0.051	0.150
915.F3.200.060	2.0	6.0	31,800	3,820	0.170	0.200	36,600	3,290	0.100	0.200	42,200	3,800	0.160	0.200	20,700	1,990	0.068	0.200
915.F3.300.090	3.0	9.0	21,200	3,820	0.255	0.300	24,400	3,290	0.150	0.300	28,100	3,800	0.240	0.300	13,800	1,990	0.102	0.300

側面加工

被削材質			アルミ				真鍮				銅				繊維強化樹脂			
			回転数	送り速度	切込み量		回転数	送り速度	切込み量		回転数	送り速度	切込み量		回転数	送り速度	切込み量	
型番	径	首下長	min ⁻¹	mm/min	ap mm	ae mm	min ⁻¹	mm/min	ap mm	ae mm	min ⁻¹	mm/min	ap mm	ae mm	min ⁻¹	mm/min	ap mm	ae mm
915.F3.050.025	0.5	2.5	45,000	1,350	0.500	0.045	45,000	1,010	0.500	0.045	45,000	1,010	0.500	0.045	45,000	1,080	0.500	0.045
915.F3.100.050	1.0	5.0	45,000	2,700	1.000	0.090	45,000	2,020	1.000	0.090	45,000	2,020	1.000	0.090	41,400	1,990	1.000	0.090
915.F3.150.050	1.5	5.0	42,400	3,820	1.500	0.150	45,000	3,040	1.500	0.150	45,000	3,040	1.500	0.150	27,600	1,990	1.500	0.150
915.F3.200.060	2.0	6.0	31,800	3,820	2.000	0.200	36,600	3,290	2.000	0.200	42,200	3,800	2.000	0.200	20,700	1,990	2.000	0.200
915.F3.300.090	3.0	9.0	21,200	3,820	3.000	0.300	24,400	3,290	3.000	0.300	28,100	3,800	3.000	0.300	13,800	1,990	3.000	0.300

- ・クーラント：不水溶性切削油を推奨
- ・ヘリカル / ランピング加工時の最大ランピング角：max 1°
- ・主軸回転数が足りない場合やビビリが発生する場合：
回転数と送り速度を同じ割合で下げてください



IGUANA 918.F2 シリーズ



正面加工

被削材質			アルミ				真鍮				銅				繊維強化樹脂			
			回転数	送り速度	切込み量		回転数	送り速度	切込み量		回転数	送り速度	切込み量		回転数	送り速度	切込み量	
型番	径	首下長	min ⁻¹	mm/min	ap mm	ae mm	min ⁻¹	mm/min	ap mm	ae mm	min ⁻¹	mm/min	ap mm	ae mm	min ⁻¹	mm/min	ap mm	ae mm
918.F2.0030.000.006	0.3	0.6	45,000	540	0.030	0.030	45,000	400	0.010	0.030	45,000	400	0.020	0.030	45,000	430	0.010	0.030

側面加工

被削材質			アルミ				真鍮				銅				繊維強化樹脂			
			回転数	送り速度	切込み量		回転数	送り速度	切込み量		回転数	送り速度	切込み量		回転数	送り速度	切込み量	
型番	径	首下長	min ⁻¹	mm/min	ap mm	ae mm	min ⁻¹	mm/min	ap mm	ae mm	min ⁻¹	mm/min	ap mm	ae mm	min ⁻¹	mm/min	ap mm	ae mm
918.F2.0030.000.006	0.3	0.6	45,000	540	0.300	0.030	45,000	400	0.300	0.030	45,000	400	0.300	0.030	45,000	430	0.300	0.030

- ・クーラント：不水溶性切削油を推奨
- ・ヘリカル / ランピング加工時の最大ランピング角：max 1°
- ・主軸回転数が足りない場合やビビリが発生する場合：
回転数と送り速度を同じ割合で下げてください



IGUANA 918.F3 シリーズ



正面加工

被削材質			アルミ				真鍮				銅				繊維強化樹脂			
			回転数	送り速度	切込み量		回転数	送り速度	切込み量		回転数	送り速度	切込み量		回転数	送り速度	切込み量	
型番	径	首下長	min ⁻¹	mm/min	ap mm	ae mm	min ⁻¹	mm/min	ap mm	ae mm	min ⁻¹	mm/min	ap mm	ae mm	min ⁻¹	mm/min	ap mm	ae mm
918.F3.0040.000.008	0.4	0.8	45,000	1,080	0.030	0.040	45,000	810	0.020	0.040	45,000	810	0.030	0.040	45,000	860	0.010	0.040
918.F3.0050.000.010	0.5	1.0	45,000	1,350	0.040	0.050	45,000	1,010	0.030	0.050	45,000	1,010	0.040	0.050	45,000	1,080	0.020	0.050
918.F3.0070.000.014	0.7	1.4	45,000	1,890	0.060	0.070	45,000	1,420	0.040	0.070	45,000	1,420	0.060	0.070	45,000	1,510	0.020	0.070
918.F3.0080.000.016	0.8	1.6	45,000	2,160	0.070	0.080	45,000	1,620	0.040	0.080	45,000	1,620	0.060	0.080	45,000	1,730	0.030	0.080
918.F3.0100.000.020	1.0	2.0	45,000	2,700	0.090	0.100	45,000	2,020	0.050	0.100	45,000	2,020	0.080	0.100	41,400	1,990	0.030	0.100
918.F3.0120.000.024	1.2	2.4	45,000	3,240	0.100	0.120	45,000	2,430	0.060	0.120	45,000	2,430	0.100	0.120	34,500	1,990	0.040	0.120
918.F3.0150.000.030	1.5	3.0	42,400	3,820	0.130	0.150	45,000	3,040	0.070	0.150	45,000	3,040	0.120	0.150	27,600	1,990	0.050	0.150
918.F3.0160.000.030	1.6	3.2	39,800	3,820	0.140	0.160	45,000	3,240	0.080	0.160	45,000	3,240	0.130	0.160	25,900	1,990	0.050	0.160
918.F3.0200.000.040	2.0	4.0	31,800	3,820	0.170	0.200	36,600	3,290	0.100	0.200	42,200	3,800	0.160	0.200	20,700	1,990	0.070	0.200
918.F3.0200.000.060	2.0	6.0	31,800	3,820	0.170	0.200	36,600	3,290	0.100	0.200	42,200	3,800	0.160	0.200	20,700	1,990	0.070	0.200

側面加工

被削材質			アルミ				真鍮				銅				繊維強化樹脂			
			回転数	送り速度	切込み量		回転数	送り速度	切込み量		回転数	送り速度	切込み量		回転数	送り速度	切込み量	
型番	径	首下長	min ⁻¹	mm/min	ap mm	ae mm	min ⁻¹	mm/min	ap mm	ae mm	min ⁻¹	mm/min	ap mm	ae mm	min ⁻¹	mm/min	ap mm	ae mm
918.F3.0040.000.008	0.4	0.8	45,000	1,080	0.400	0.040	45,000	810	0.400	0.040	45,000	810	0.400	0.040	45,000	860	0.400	0.040
918.F3.0050.000.010	0.5	1.0	45,000	1,350	0.500	0.050	45,000	1,010	0.500	0.050	45,000	1,010	0.500	0.050	45,000	1,080	0.500	0.050
918.F3.0070.000.014	0.7	1.4	45,000	1,890	0.700	0.070	45,000	1,420	0.700	0.070	45,000	1,420	0.700	0.070	45,000	1,510	0.700	0.070
918.F3.0080.000.016	0.8	1.6	45,000	2,160	0.800	0.080	45,000	1,620	0.800	0.080	45,000	1,620	0.800	0.080	45,000	1,730	0.800	0.080
918.F3.0100.000.020	1.0	2.0	45,000	2,700	1.000	0.100	45,000	2,020	1.000	0.100	45,000	2,020	1.000	0.100	41,400	1,990	1.000	0.100
918.F3.0120.000.024	1.2	2.4	45,000	3,240	1.200	0.120	45,000	2,430	1.200	0.120	45,000	2,430	1.200	0.120	34,500	1,990	1.200	0.120
918.F3.0150.000.030	1.5	3.0	42,400	3,820	1.500	0.150	45,000	3,040	1.500	0.150	45,000	3,040	1.500	0.150	27,600	1,990	1.500	0.150
918.F3.0160.000.030	1.6	3.2	39,800	3,820	1.600	0.160	45,000	3,240	1.600	0.160	45,000	3,240	1.600	0.160	25,900	1,990	1.600	0.160
918.F3.0200.000.040	2.0	4.0	31,800	3,820	2.000	0.200	36,600	3,290	2.000	0.200	42,200	3,800	2.000	0.200	20,700	1,990	2.000	0.200
918.F3.0200.000.060	2.0	6.0	31,800	3,820	2.000	0.200	36,600	3,290	2.000	0.200	42,200	3,800	2.000	0.200	20,700	1,990	2.000	0.200

- ・クーラント：不水溶性切削油を推奨
- ・ヘリカル / ランピング加工時の最大ランピング角：max 1°
- ・主軸回転数が足りない場合やビビリが発生する場合：
回転数と送り速度を同じ割合で下げてください



工具材質

鉛フリー真鍮

白金

繊維強化樹脂

ダイヤモンドコート

片面レーザー先鋭化処理

両面レーザー先鋭化処理

工具仕様

2枚刃センターカットなし

2枚刃センターカットあり

3枚刃センターカットなし

3枚刃センターカットあり

強ネジ形状

シャンククーラント

仕上げ精度

粗仕上げ品位

中仕上げ品位

仕上げ品位

IGUANA レーザーシリーズ 切削加工条件

IGUANA 930.F3 シリーズ

正面加工

被削材質			アルミ				真鍮				銅				繊維強化樹脂			
型 番	径	首下長	回転数 min ⁻¹	送り速度 mm/min	ap mm	ae mm	回転数 min ⁻¹	送り速度 mm/min	ap mm	ae mm	回転数 min ⁻¹	送り速度 mm/min	ap mm	ae mm	回転数 min ⁻¹	送り速度 mm/min	ap mm	ae mm
930.F3.0100.000.030	1.0	3.0	45,000	1,800	0.090	0.100	45,000	1,350	0.050	0.100	45,000	1,350	0.080	0.100	41,400	1,320	0.030	0.100
930.F3.0150.000.045	1.5	4.5	42,400	2,540	0.130	0.150	45,000	2,020	0.070	0.150	45,000	2,020	0.120	0.150	27,600	1,320	0.050	0.150
930.F3.0200.000.060	2.0	6.0	31,800	2,540	0.170	0.200	36,600	2,200	0.100	0.200	42,200	2,530	0.160	0.200	20,700	1,320	0.070	0.200
930.F3.0300.000.090	3.0	9.0	21,200	2,540	0.260	0.300	24,400	2,200	0.150	0.300	28,100	2,530	0.240	0.300	13,800	1,320	0.100	0.300
930.F3.0400.000.120	4.0	12.0	15,900	2,540	0.340	0.400	18,300	2,200	0.200	0.400	21,100	2,530	0.320	0.400	10,300	1,320	0.140	0.400
930.F3.0600.000.180	6.0	18.0	10,600	2,540	0.510	0.600	12,200	2,200	0.300	0.600	14,100	2,540	0.480	0.600	6,900	1,320	0.200	0.600

側面加工

被削材質			アルミ				真鍮				銅				繊維強化樹脂			
			回転数 min ⁻¹	送り速度 mm/min	切込み量		回転数 min ⁻¹	送り速度 mm/min	切込み量		回転数 min ⁻¹	送り速度 mm/min	切込み量		回転数 min ⁻¹	送り速度 mm/min	切込み量	
型 番	径	首下長	ap mm	ae mm	ap mm	ae mm	ap mm	ae mm	ap mm	ae mm	ap mm	ae mm	ap mm	ae mm	ap mm	ae mm	ap mm	ae mm
930.F3.0100.000.030	1.0	3.0	45,000	1,800	1.000	0.100	45,000	1,350	1.000	0.100	45,000	1,350	1.000	0.100	41,400	1,320	1.000	0.100
930.F3.0150.000.045	1.5	4.5	42,400	2,540	1.500	0.150	45,000	2,020	1.500	0.150	45,000	2,020	1.500	0.150	27,600	1,320	1.500	0.150
930.F3.0200.000.060	2.0	6.0	31,800	2,540	2.000	0.200	36,600	2,200	2.000	0.200	42,200	2,530	2.000	0.200	20,700	1,320	2.000	0.200
930.F3.0300.000.090	3.0	9.0	21,200	2,540	3.000	0.300	24,400	2,200	3.000	0.300	28,100	2,530	3.000	0.300	13,800	1,320	3.000	0.300
930.F3.0400.000.120	4.0	12.0	15,900	2,540	4.000	0.400	18,300	2,200	4.000	0.400	21,100	2,530	4.000	0.400	10,300	1,320	4.000	0.400
930.F3.0600.000.180	6.0	18.0	10,600	2,540	6.000	0.600	12,200	2,200	6.000	0.600	14,100	2,540	6.000	0.600	6,900	1,320	6.000	0.600

- クーラント：不水溶性切削油を推奨
- ヘリカル / ランピング加工時の最大ランピング角：max 1°
- 主軸回転数が足りない場合やビビリが発生する場合：
回転数と送り速度を同じ割合で下げてください



IGUANA 912 シリーズ

正面加工

被削材質				アルミ				真鍮				銅				繊維強化樹脂			
型番	径	R	首下長	回転数 min ⁻¹	送り速度 mm/min	切込み量 ap mm	ae mm	回転数 min ⁻¹	送り速度 mm/min	切込み量 ap mm	ae mm	回転数 min ⁻¹	送り速度 mm/min	切込み量 ap mm	ae mm	回転数 min ⁻¹	送り速度 mm/min	切込み量 ap mm	ae mm
912.T2.050.005.025	0.5	0.05	2.5	45,000	900	0.039	0.050	45,000	680	0.022	0.050	45,000	680	0.036	0.050	45,000	720	0.015	0.050
912.T2.100.010.050	1.0	0.10	5.0	45,000	1,800	0.076	0.100	45,000	1,350	0.045	0.100	45,000	1,350	0.072	0.100	41,400	1,320	0.03	0.100
912.T2.150.015.050	1.5	0.15	5.0	42,400	2,550	0.128	0.150	45,000	2,020	0.075	0.150	45,000	2,020	0.120	0.150	27,600	1,320	0.051	0.150
912.T2.200.020.060	2.0	0.20	6.0	31,800	2,550	0.170	0.200	36,600	2,200	0.100	0.200	42,200	2,530	0.160	0.200	20,700	1,320	0.068	0.200
912.T2.300.030.090	3.0	0.30	9.0	21,200	2,550	0.255	0.300	24,400	2,200	0.150	0.300	28,100	2,530	0.240	0.300	13,800	1,320	0.102	0.300

側面加工

被削材質				アルミ				真鍮				銅				繊維強化樹脂			
型番	径	R	首下長	回転数 min ⁻¹	送り速度 mm/min	切込み量 ap mm	ae mm	回転数 min ⁻¹	送り速度 mm/min	切込み量 ap mm	ae mm	回転数 min ⁻¹	送り速度 mm/min	切込み量 ap mm	ae mm	回転数 min ⁻¹	送り速度 mm/min	切込み量 ap mm	ae mm
912.T2.050.005.025	0.5	0.05	2.5	45,000	900	0.500	0.045	45,000	680	0.500	0.045	45,000	680	0.500	0.045	45,000	720	0.500	0.045
912.T2.100.010.050	1.0	0.10	5.0	45,000	1,800	1.000	0.09	45,000	1,350	1.000	0.09	45,000	1,350	1.000	0.09	41,400	1,320	1.000	0.09
912.T2.150.015.050	1.5	0.15	5.0	42,400	2,550	1.500	0.150	45,000	2,020	1.500	0.150	45,000	2,020	1.500	0.150	27,600	1,320	1.500	0.150
912.T2.200.020.060	2.0	0.20	6.0	31,800	2,550	2.000	0.200	36,600	2,200	2.000	0.200	42,200	2,530	2.000	0.200	20,700	1,320	2.000	0.200
912.T2.300.030.090	3.0	0.30	9.0	21,200	2,550	3.000	0.300	24,400	2,200	3.000	0.300	28,100	2,530	3.000	0.300	13,800	1,320	3.000	0.300

- クーラント：不水溶性切削油を推奨
- ヘリカル / ランピング加工時の最大ランピング角：max 1°
- 主軸回転数が足りない場合やビビリが発生する場合：
回転数と送り速度を同じ割合で下げてください



IGUANA 931.T2 シリーズ

正面加工

被削材質				アルミ				真鍮				銅				繊維強化樹脂			
型番	径	R	首下長	回転数 min ⁻¹	送り速度 mm/min	切込み量 ap mm	ae mm	回転数 min ⁻¹	送り速度 mm/min	切込み量 ap mm	ae mm	回転数 min ⁻¹	送り速度 mm/min	切込み量 ap mm	ae mm	回転数 min ⁻¹	送り速度 mm/min	切込み量 ap mm	ae mm
931.T2.0030.003.006	0.3	0.03	0.6	45,000	540	0.030	0.030	45,000	400	0.010	0.030	45,000	400	0.020	0.030	45,000	430	0.010	0.030

側面加工

被削材質				アルミ				真鍮				銅				繊維強化樹脂			
型番	径	R	首下長	回転数 min ⁻¹	送り速度 mm/min	切込み量 ap mm	ae mm	回転数 min ⁻¹	送り速度 mm/min	切込み量 ap mm	ae mm	回転数 min ⁻¹	送り速度 mm/min	切込み量 ap mm	ae mm	回転数 min ⁻¹	送り速度 mm/min	切込み量 ap mm	ae mm
931.T2.0030.003.006	0.3	0.03	0.6	45,000	540	0.300	0.030	45,000	400	0.300	0.030	45,000	400	0.300	0.030	45,000	430	0.300	0.030

- クーラント：不水溶性切削油を推奨
- ヘリカル / ランピング加工時の最大ランピング角：max 1°
- 主軸回転数が足りない場合やビビリが発生する場合：
回転数と送り速度を同じ割合で下げてください



アイコンの分類

- 推奨被削材質： ? 第一推奨 ? 第二推奨
- 工具の特長： ? 工具材種 ? 工具仕様
- 仕上げ精度： ?

アイコン

被削材質



IGUANA 931.T3 シリーズ



正面加工

被削材質				アルミ				真鍮				銅				繊維強化樹脂			
				回転数	送り速度	切込み量		回転数	送り速度	切込み量		回転数	送り速度	切込み量		回転数	送り速度	切込み量	
型番	径	R	首下長	min ⁻¹	mm/min	ap mm	ae mm	min ⁻¹	mm/min	ap mm	ae mm	min ⁻¹	mm/min	ap mm	ae mm	min ⁻¹	mm/min	ap mm	ae mm
931.T3.0040.003.008	0.4	0.03	0.8	45,000	720	0.030	0.040	45,000	540	0.020	0.040	45,000	540	0.030	0.040	45,000	580	0.010	0.040
931.T3.0050.003.010	0.5	0.03	1.0	45,000	900	0.040	0.050	45,000	680	0.030	0.050	45,000	680	0.040	0.050	45,000	720	0.020	0.050
931.T3.0080.003.016	0.8	0.03	1.6	45,000	1,440	0.070	0.080	45,000	1,080	0.040	0.080	45,000	1,080	0.060	0.080	45,000	1,150	0.030	0.080
931.T3.0100.003.020	1.0	0.03	2.0	45,000	1,800	0.090	0.100	45,000	1,350	0.050	0.100	45,000	1,350	0.080	0.100	41,400	1,320	0.030	0.100
931.T3.0120.003.024	1.2	0.03	2.4	45,000	2,160	0.100	0.120	45,000	1,620	0.060	0.120	45,000	1,620	0.100	0.120	34,500	1,320	0.040	0.120
931.T3.0150.003.030	1.5	0.03	3.0	42,400	2,540	0.130	0.150	45,000	2,020	0.070	0.150	45,000	2,020	0.120	0.150	27,600	1,320	0.050	0.150
931.T3.0200.005.040	2.0	0.05	4.0	31,800	2,540	0.170	0.200	36,600	2,200	0.100	0.200	42,200	2,530	0.160	0.200	20,700	1,320	0.070	0.200
931.T3.0300.005.050	3.0	0.05	5.0	21,200	2,540	0.260	0.300	24,400	2,200	0.150	0.300	28,100	2,530	0.240	0.300	13,800	1,320	0.100	0.300
931.T3.0400.005.060	4.0	0.05	6.0	15,900	2,540	0.340	0.400	18,300	2,200	0.200	0.400	21,100	2,530	0.320	0.400	10,300	1,320	0.140	0.400

側面加工

被削材質				アルミ				真鍮				銅				繊維強化樹脂			
				回転数	送り速度	切込み量		回転数	送り速度	切込み量		回転数	送り速度	切込み量		回転数	送り速度	切込み量	
型番	径	R	首下長	min ⁻¹	mm/min	ap mm	ae mm	min ⁻¹	mm/min	ap mm	ae mm	min ⁻¹	mm/min	ap mm	ae mm	min ⁻¹	mm/min	ap mm	ae mm
931.T3.0040.003.008	0.4	0.03	0.8	45,000	720	0.400	0.040	45,000	540	0.400	0.040	45,000	540	0.400	0.040	45,000	580	0.400	0.040
931.T3.0050.003.010	0.5	0.03	1.0	45,000	900	0.500	0.050	45,000	680	0.500	0.050	45,000	680	0.500	0.050	45,000	720	0.500	0.050
931.T3.0080.003.016	0.8	0.03	1.6	45,000	1,440	0.800	0.080	45,000	1,080	0.800	0.080	45,000	1,080	0.800	0.080	45,000	1,150	0.800	0.080
931.T3.0100.003.020	1.0	0.03	2.0	45,000	1,800	1.000	0.100	45,000	1,350	1.000	0.100	45,000	1,350	1.000	0.100	41,400	1,320	1.000	0.100
931.T3.0120.003.024	1.2	0.03	2.4	45,000	2,160	1.200	0.120	45,000	1,620	1.200	0.120	45,000	1,620	1.200	0.120	34,500	1,320	1.200	0.120
931.T3.0150.003.030	1.5	0.03	3.0	42,400	2,540	1.500	0.150	45,000	2,020	1.500	0.150	45,000	2,020	1.500	0.150	27,600	1,320	1.500	0.150
931.T3.0200.005.040	2.0	0.05	4.0	31,800	2,540	2.000	0.200	36,600	2,200	2.000	0.200	42,200	2,530	2.000	0.200	20,700	1,320	2.000	0.200
931.T3.0300.005.050	3.0	0.05	5.0	21,200	2,540	3.000	0.300	24,400	2,200	3.000	0.300	28,100	2,530	3.000	0.300	13,800	1,320	3.000	0.300
931.T3.0400.005.060	4.0	0.05	6.0	15,900	2,540	4.000	0.400	18,300	2,200	4.000	0.400	21,100	2,530	4.000	0.400	10,300	1,320	4.000	0.400

- ・クーラント：不水溶性切削油を推奨
- ・ヘリカル / ランピング加工時の最大ランピング角：max 1°
- ・主軸回転数が足りない場合やビビリが発生する場合：回転数と送り速度を同じ割合で下げてください



IGUANA 935.T2 シリーズ



正面加工

被削材質				アルミ				真鍮				銅				繊維強化樹脂			
				回転数	送り速度	切込み量		回転数	送り速度	切込み量		回転数	送り速度	切込み量		回転数	送り速度	切込み量	
型番	径	R	首下長	min ⁻¹	mm/min	ap mm	ae mm	min ⁻¹	mm/min	ap mm	ae mm	min ⁻¹	mm/min	ap mm	ae mm	min ⁻¹	mm/min	ap mm	ae mm
935.T2.0050.005.008	0.5	0.05	0.8	45,000	900	0.043	0.050	45,000	680	0.025	0.050	45,000	680	0.040	0.050	45,000	720	0.017	0.050
935.T2.0050.005.025			2.5	45,000	900	0.038	0.050	45,000	680	0.023	0.050	45,000	680	0.036	0.050	45,000	720	0.015	0.050
935.T2.0050.005.050			5.0	45,000	720	0.034	0.050	45,000	540	0.020	0.050	45,000	540	0.032	0.050	45,000	580	0.014	0.050
935.T2.0050.005.075			7.5	45,000	720	0.021	0.050	45,000	540	0.013	0.050	45,000	540	0.020	0.050	41,400	530	0.009	0.050
935.T2.0050.005.100	0.6	0.05	10.0	44,600	540	0.017	0.050	45,000	410	0.010	0.050	45,000	410	0.016	0.050	33,200	320	0.007	0.050
935.T2.0060.005.009			0.9	45,000	1,080	0.051	0.060	45,000	810	0.030	0.060	45,000	810	0.048	0.060	45,000	870	0.020	0.060
935.T2.0060.005.030			3.0	45,000	1,080	0.046	0.060	45,000	810	0.027	0.060	45,000	810	0.043	0.060	45,000	870	0.018	0.060
935.T2.0060.005.060			6.0	45,000	870	0.041	0.060	45,000	650	0.024	0.060	45,000	650	0.038	0.060	45,000	700	0.016	0.060
935.T2.0080.005.012	0.8	0.05	1.2	45,000	1,440	0.068	0.080	45,000	1,080	0.040	0.080	45,000	1,080	0.064	0.080	45,000	1,160	0.027	0.080
935.T2.0080.005.040			4.0	45,000	1,440	0.061	0.080	45,000	1,080	0.036	0.080	45,000	1,080	0.058	0.080	45,000	1,160	0.024	0.080
935.T2.0080.005.080			8.0	45,000	1,160	0.054	0.080	45,000	870	0.032	0.080	45,000	870	0.051	0.080	41,400	850	0.022	0.080
935.T2.0080.020.040			4.0	45,000	1,440	0.061	0.080	45,000	1,080	0.036	0.080	45,000	1,080	0.058	0.080	45,000	1,160	0.024	0.080

側面加工

被削材質				アルミ				真鍮				銅				繊維強化樹脂			
				回転数	送り速度	切込み量		回転数	送り速度	切込み量		回転数	送り速度	切込み量		回転数	送り速度	切込み量	
型番	径	R	首下長	min ⁻¹	mm/min	ap mm	ae mm	min ⁻¹	mm/min	ap mm	ae mm	min ⁻¹	mm/min	ap mm	ae mm	min ⁻¹	mm/min	ap mm	ae mm
935.T2.0050.005.008	0.5	0.05	0.8	45,000	900	0.300	0.050	45,000	680	0.300	0.050	45,000	680	0.300	0.050	45,000	720	0.300	0.050
935.T2.0050.005.025			2.5	45,000	900	0.300	0.045	45,000	680	0.300	0.045	45,000	680	0.300	0.045	45,000	720	0.300	0.045
935.T2.0050.005.050			5.0	45,000	720	0.300	0.040	45,000	540	0.300	0.040	45,000	540	0.300	0.040	45,000	580	0.300	0.040
935.T2.0050.005.075			7.5	45,000	720	0.300	0.025	45,000	540	0.300	0.025	45,000	540	0.300	0.025	41,400	530	0.300	0.025
935.T2.0050.005.100	0.6	0.05	10.0	44,600	540	0.300	0.020	45,000	410	0.300	0.020	45,000	410	0.300	0.020	33,200	320	0.300	0.020
935.T2.0060.005.009			0.9	45,000	1,080	0.300	0.060	45,000	810	0.300	0.060	45,000	810	0.300	0.060	45,000	870	0.300	0.060
935.T2.0060.005.030			3.0	45,000	1,080	0.300	0.054	45,000	810	0.300	0.054	45,000	810	0.300	0.054	45,000	870	0.300	0.054
935.T2.0060.005.060			6.0	45,000	870	0.300	0.048	45,000	650	0.300	0.048	45,000	650	0.300	0.048	45,000	700	0.300	0.048
935.T2.0080.005.012	0.8	0.05	1.2	45,000	1,440	0.300	0.080	45,000	1,080	0.300	0.080	45,000	1,080	0.300	0.080	45,000	1,160	0.300	0.080
935.T2.0080.005.040			4.0	45,000	1,440	0.300	0.072	45,000	1,080	0.300	0.072	45,000	1,080	0.300	0.072	45,000	1,160	0.300	0.072
935.T2.0080.005.080			8.0	45,000	1,160	0.300	0.064	45,000	870	0.300	0.064	45,000	870	0.300	0.064	41,400	850	0.300	0.064
935.T2.0080.020.040			4.0	45,000	1,440	0.450	0.072	45,000	1,080	0.450	0.072	45,000	1,080	0.450	0.072	45,000	1,160	0.450	0.072

- ・クーラント：不水溶性切削油を推奨
- ・ヘリカル / ランピング加工時の最大ランピング角：max 1°
- ・主軸回転数が足りない場合やビビリが発生する場合：回転数と送り速度を同じ割合で下げてください



工具材質

鉛フリー真鍮

Pt

繊維強化樹脂

DIA コート

ダイヤモンドコート

片面レーザー先鋭化処理

両面レーザー先鋭化処理

工具仕様

2枚刃
センターカットなし

2枚刃
センターカットあり

3枚刃

IGUANA 935.T3 シリーズ

正面加工

被削材質				アルミ				真鍮				銅				繊維強化樹脂			
				回転数	送り速度	切込み量		回転数	送り速度	切込み量		回転数	送り速度	切込み量		回転数	送り速度	切込み量	
型番	径	R	首下長	min ⁻¹	mm/min	ap mm	ae mm	min ⁻¹	mm/min	ap mm	ae mm	min ⁻¹	mm/min	ap mm	ae mm	min ⁻¹	mm/min	ap mm	ae mm
935.T3.0100.010.015	1.0	0.10	1.5	45,000	2,700	0.085	0.100	45,000	2,030	0.050	0.100	45,000	2,030	0.080	0.100	41,400	1,990	0.034	0.100
935.T3.0100.010.050			5.0	45,000	2,700	0.077	0.100	45,000	2,030	0.045	0.100	45,000	2,030	0.072	0.100	37,300	1,800	0.031	0.100
935.T3.0100.010.060			6.0	45,000	2,700	0.077	0.100	45,000	2,030	0.045	0.100	45,000	2,030	0.072	0.100	37,300	1,800	0.031	0.100
935.T3.0100.010.100			10.0	45,000	2,160	0.068	0.100	45,000	1,620	0.040	0.100	45,000	1,620	0.064	0.100	33,200	1,280	0.027	0.100
935.T3.0100.010.150			15.0	31,900	1,540	0.043	0.100	36,700	1,330	0.025	0.100	42,400	1,620	0.040	0.100	20,700	800	0.017	0.100
935.T3.0100.020.015		0.20	1.5	45,000	2,700	0.085	0.100	45,000	2,030	0.050	0.100	45,000	2,030	0.080	0.100	41,400	1,990	0.034	0.100
935.T3.0100.020.050			5.0	45,000	2,700	0.077	0.100	45,000	2,030	0.045	0.100	45,000	2,030	0.072	0.100	37,300	1,800	0.031	0.100
935.T3.0100.020.100			10.0	45,000	2,160	0.068	0.100	45,000	1,620	0.040	0.100	45,000	1,620	0.064	0.100	33,200	1,280	0.027	0.100
935.T3.0100.020.150			15.0	31,900	1,540	0.043	0.100	36,700	1,330	0.025	0.100	42,400	1,620	0.040	0.100	20,700	800	0.017	0.100
935.T3.0150.010.025		0.10	2.5	42,500	3,830	0.128	0.150	45,000	3,040	0.075	0.150	45,000	3,040	0.120	0.150	27,600	1,990	0.051	0.150
935.T3.0150.010.050			5.0	42,500	3,830	0.128	0.150	45,000	3,040	0.075	0.150	45,000	3,040	0.120	0.150	27,600	1,990	0.051	0.150
935.T3.0150.010.100			10.0	38,200	3,440	0.115	0.150	44,000	2,970	0.068	0.150	45,000	3,040	0.108	0.150	24,900	1,800	0.046	0.150
935.T3.0150.010.150			15.0	34,000	2,450	0.102	0.150	39,100	2,120	0.060	0.150	45,000	2,430	0.096	0.150	22,100	1,280	0.041	0.150
935.T3.0150.010.200			20.0	27,600	1,990	0.083	0.150	31,900	1,730	0.049	0.150	36,500	2,430	0.078	0.150	18,100	1,050	0.033	0.150
935.T3.0150.015.025	1.5	0.15	2.5	42,500	3,830	0.128	0.150	45,000	3,040	0.075	0.150	45,000	3,040	0.120	0.150	27,600	1,990	0.051	0.150
935.T3.0150.015.050			5.0	42,500	3,830	0.128	0.150	45,000	3,040	0.075	0.150	45,000	3,040	0.120	0.150	27,600	1,990	0.051	0.150
935.T3.0150.015.100			10.0	38,200	3,440	0.115	0.150	44,000	2,970	0.068	0.150	45,000	3,040	0.108	0.150	24,900	1,800	0.046	0.150
935.T3.0150.015.150			15.0	34,000	2,450	0.102	0.150	39,100	2,120	0.060	0.150	45,000	2,430	0.096	0.150	22,100	1,280	0.041	0.150
935.T3.0150.015.200			20.0	27,600	1,990	0.083	0.150	31,900	1,730	0.049	0.150	36,500	2,430	0.078	0.150	18,100	1,050	0.033	0.150
935.T3.0150.020.025		0.20	2.5	42,500	3,830	0.128	0.150	45,000	3,040	0.075	0.150	45,000	3,040	0.120	0.150	27,600	1,990	0.051	0.150
935.T3.0150.020.050			5.0	42,500	3,830	0.128	0.150	45,000	3,040	0.075	0.150	45,000	3,040	0.120	0.150	27,600	1,990	0.051	0.150
935.T3.0150.020.100			10.0	38,200	3,440	0.115	0.150	44,000	2,970	0.068	0.150	45,000	3,040	0.108	0.150	24,900	1,800	0.046	0.150
935.T3.0150.020.150			15.0	34,000	2,450	0.102	0.150	39,100	2,120	0.060	0.150	45,000	2,430	0.096	0.150	22,100	1,280	0.041	0.150
935.T3.0150.020.200			20.0	27,600	1,990	0.083	0.150	31,900	1,730	0.049	0.150	36,500	1,980	0.078	0.150	18,100	1,050	0.033	0.150
935.T3.0200.010.030	2.0	0.10	3.0	31,900	3,830	0.170	0.200	36,700	3,310	0.100	0.200	42,200	3,800	0.160	0.200	20,700	1,990	0.068	0.200
935.T3.0200.010.060			6.0	31,900	3,830	0.170	0.200	36,700	3,310	0.100	0.200	42,200	3,800	0.160	0.200	20,700	1,990	0.068	0.200
935.T3.0200.010.120			12.0	28,700	3,450	0.153	0.200	33,000	2,970	0.090	0.200	38,100	3,430	0.144	0.200	18,700	1,800	0.061	0.200
935.T3.0200.010.180			18.0	28,700	3,450	0.153	0.200	33,000	2,970	0.090	0.200	38,100	3,430	0.144	0.200	18,700	1,800	0.061	0.200
935.T3.0200.010.240			24.0	20,700	1,990	0.111	0.200	23,900	1,730	0.065	0.200	27,400	1,980	0.104	0.200	13,600	1,050	0.044	0.200
935.T3.0200.010.300		0.20	30.0	16,000	1,540	0.085	0.200	18,400	1,330	0.050	0.200	21,200	1,530	0.080	0.200	10,400	800	0.034	0.200
935.T3.0200.020.030			3.0	31,900	3,830	0.170	0.200	36,700	3,310	0.100	0.200	42,200	3,800	0.160	0.200	20,700	1,990	0.068	0.200
935.T3.0200.020.060			6.0	31,900	3,830	0.170	0.200	36,700	3,310	0.100	0.200	42,200	3,800	0.160	0.200	20,700	1,990	0.068	0.200
935.T3.0200.020.100			10.0	28,700	3,450	0.153	0.200	33,000	2,970	0.090	0.200	38,100	3,430	0.144	0.200	18,700	1,800	0.061	0.200
935.T3.0200.020.120			12.0	28,700	3,450	0.153	0.200	33,000	2,970	0.090	0.200	38,100	3,430	0.144	0.200	18,700	1,800	0.061	0.200
935.T3.0200.020.180			18.0	28,700	3,450	0.153	0.200	33,000	2,970	0.090	0.200	38,100	3,430	0.144	0.200	18,700	1,800	0.061	0.200
935.T3.0200.020.240		0.30	24.0	20,700	1,990	0.111	0.200	23,900	1,730	0.065	0.200	27,400	1,980	0.104	0.200	13,600	1,050	0.044	0.200
935.T3.0200.020.300			30.0	16,000	1,540	0.085	0.200	18,400	1,330	0.050	0.200	21,200	1,530	0.080	0.200	10,400	800	0.034	0.200
935.T3.0200.030.030			3.0	31,900	3,830	0.170	0.200	36,700	3,310	0.100	0.200	42,200	3,800	0.160	0.200	20,700	1,990	0.068	0.200
935.T3.0200.030.060			6.0	31,900	3,830	0.170	0.200	36,700	3,310	0.100	0.200	42,200	3,800	0.160	0.200	20,700	1,990	0.068	0.200
935.T3.0200.030.120			12.0	28,700	3,450	0.153	0.200	33,000	2,970	0.090	0.200	38,100	3,430	0.144	0.200	18,700	1,800	0.061	0.200
935.T3.0200.030.180			18.0	28,700	3,450	0.153	0.200	33,000	2,970	0.090	0.200	38,100	3,430	0.144	0.200	18,700	1,800	0.061	0.200
935.T3.0200.030.240			24.0	20,700	1,990	0.111	0.200	23,900	1,730	0.065	0.200	27,400	1,980	0.104	0.200	13,600	1,050	0.044	0.200
935.T3.0200.030.300			30.0	16,000	1,540	0.085	0.200	18,400	1,330	0.050	0.200	21,200	1,530	0.080	0.200	10,400	800	0.034	0.200
935.T3.0200.050.030		0.50	3.0	31,900	3,830	0.170	0.200	36,700	3,310	0.100	0.200	42,200	3,800	0.160	0.200	20,700	1,990	0.068	0.200
935.T3.0200.050.060			6.0	31,900	3,830	0.170	0.200	36,700	3,310	0.100	0.200	42,200	3,800	0.160	0.200	20,700	1,990	0.068	0.200
935.T3.0200.050.120			12.0	28,700	3,450	0.153	0.200	33,000	2,970	0.090	0.200	38,100	3,430	0.144	0.200	18,700	1,800	0.061	0.200
935.T3.0200.050.180			18.0	28,700	3,450	0.153	0.200	33,000	2,970	0.090	0.200	38,100	3,430	0.144	0.200	18,700	1,800	0.061	0.200
935.T3.0200.050.240			24.0	20,700	1,990	0.111	0.200	23,900	1,730	0.065	0.200	27,400	1,980	0.104	0.200	13,600	1,050	0.044	0.200
935.T3.0200.050.300			30.0	16,000	1,540	0.085	0.200	18,400	1,330	0.050	0.200	21,200	1,530	0.080	0.200	10,400	800	0.034	0.200

アイコンの分類

推奨被削材質 : ? 第一推奨 ? 第二推奨
 工具の特長 : ? 工具材種 ? 工具仕様
 仕上り精度 : ?

被削材質

アイコン



正面加工

被削材質				アルミ				真鍮				銅				繊維強化樹脂			
				回転数	送り速度	切込み量		回転数	送り速度	切込み量		回転数	送り速度	切込み量		回転数	送り速度	切込み量	
型番	径	R	首下長	min ⁻¹	mm/min	ap mm	ae mm	min ⁻¹	mm/min	ap mm	ae mm	min ⁻¹	mm/min	ap mm	ae mm	min ⁻¹	mm/min	ap mm	ae mm
935.T3.0300.010.060	3.0	0.10	6.0	21,300	3,840	0.255	0.300	24,500	3,310	0.150	0.300	28,200	3,810	0.240	0.300	13,800	1,990	0.102	0.300
935.T3.0300.010.090			9.0	21,300	3,840	0.255	0.300	24,500	3,310	0.150	0.300	28,200	3,810	0.240	0.300	13,800	1,990	0.102	0.300
935.T3.0300.010.180			18.0	19,100	3,440	0.230	0.300	22,000	2,970	0.135	0.300	25,400	3,430	0.216	0.300	12,500	1,800	0.092	0.300
935.T3.0300.010.240			24.0	19,100	3,440	0.230	0.300	22,000	2,970	0.135	0.300	25,400	3,430	0.216	0.300	12,500	1,800	0.092	0.300
935.T3.0300.020.060		0.20	6.0	21,300	3,840	0.255	0.300	24,500	3,310	0.150	0.300	28,200	3,810	0.240	0.300	13,800	1,990	0.102	0.300
935.T3.0300.020.080			8.0	21,300	3,840	0.255	0.300	24,500	3,310	0.150	0.300	28,200	3,810	0.240	0.300	13,800	1,990	0.102	0.300
935.T3.0300.020.090			9.0	21,300	3,840	0.255	0.300	24,500	3,310	0.150	0.300	28,200	3,810	0.240	0.300	13,800	1,990	0.102	0.300
935.T3.0300.020.160			16.0	19,100	3,440	0.230	0.300	22,000	2,970	0.135	0.300	25,400	3,430	0.216	0.300	12,500	1,800	0.092	0.300
935.T3.0300.020.180			18.0	19,100	3,440	0.230	0.300	22,000	2,970	0.135	0.300	25,400	3,430	0.216	0.300	12,500	1,800	0.092	0.300
935.T3.0300.020.240			24.0	19,100	3,440	0.230	0.300	22,000	2,970	0.135	0.300	25,400	3,430	0.216	0.300	12,500	1,800	0.092	0.300
935.T3.0300.030.060		0.30	6.0	21,300	3,840	0.255	0.300	24,500	3,310	0.150	0.300	28,200	3,810	0.240	0.300	13,800	1,990	0.102	0.300
935.T3.0300.030.090			9.0	21,300	3,840	0.255	0.300	24,500	3,310	0.150	0.300	28,200	3,810	0.240	0.300	13,800	1,990	0.102	0.300
935.T3.0300.030.180			18.0	19,100	3,440	0.230	0.300	22,000	2,970	0.135	0.300	25,400	3,430	0.216	0.300	12,500	1,800	0.092	0.300
935.T3.0300.030.240			24.0	19,100	3,440	0.230	0.300	22,000	2,970	0.135	0.300	25,400	3,430	0.216	0.300	12,500	1,800	0.092	0.300
935.T3.0300.050.060		0.50	6.0	21,300	3,840	0.255	0.300	24,500	3,310	0.150	0.300	28,200	3,810	0.240	0.300	13,800	1,990	0.102	0.300
935.T3.0300.050.090			9.0	21,300	3,840	0.255	0.300	24,500	3,310	0.150	0.300	28,200	3,810	0.240	0.300	13,800	1,990	0.102	0.300
935.T3.0300.050.160			16.0	19,100	3,440	0.230	0.300	22,000	2,970	0.135	0.300	25,400	3,430	0.216	0.300	12,500	1,800	0.092	0.300
935.T3.0300.050.180			18.0	19,100	3,440	0.230	0.300	22,000	2,970	0.135	0.300	25,400	3,430	0.216	0.300	12,500	1,800	0.092	0.300
935.T3.0400.020.080	4.0	0.20	8.0	16,000	3,840	0.340	0.400	18,400	3,320	0.200	0.400	21,100	3,800	0.320	0.400	10,400	2,000	0.136	0.400
935.T3.0400.020.120			12.0	16,000	3,840	0.340	0.400	18,400	3,320	0.200	0.400	21,100	3,800	0.320	0.400	10,400	2,000	0.136	0.400
935.T3.0400.020.240			24.0	14,400	3,460	0.306	0.400	16,500	2,970	0.180	0.400	19,100	3,440	0.288	0.400	9,400	1,810	0.122	0.400
935.T3.0400.030.080		0.30	8.0	16,000	3,840	0.340	0.400	18,400	3,320	0.200	0.400	21,100	3,800	0.320	0.400	10,400	2,000	0.136	0.400
935.T3.0400.030.120			12.0	16,000	3,840	0.340	0.400	18,400	3,320	0.200	0.400	21,100	3,800	0.320	0.400	10,400	2,000	0.136	0.400
935.T3.0400.030.240		0.50	24.0	14,400	3,460	0.306	0.400	16,500	2,970	0.180	0.400	19,100	3,440	0.288	0.400	9,400	1,810	0.122	0.400
935.T3.0400.050.080			8.0	16,000	3,840	0.340	0.400	18,400	3,320	0.200	0.400	21,100	3,800	0.320	0.400	10,400	2,000	0.136	0.400
935.T3.0400.050.120			12.0	16,000	3,840	0.340	0.400	18,400	3,320	0.200	0.400	21,100	3,800	0.320	0.400	10,400	2,000	0.136	0.400
935.T3.0500.030.080	5.0	0.30	8.0	12,800	3,840	0.425	0.500	14,700	3,310	0.250	0.500	16,900	3,810	0.400	0.500	8,300	2,000	0.170	0.500
935.T3.0500.030.150			15.0	12,800	3,840	0.425	0.500	14,700	3,310	0.250	0.500	16,900	3,810	0.400	0.500	8,300	2,000	0.170	0.500
935.T3.0500.030.250			25.0	11,500	3,450	0.383	0.500	13,200	2,970	0.225	0.500	15,300	3,450	0.360	0.500	7,500	1,800	0.153	0.500
935.T3.0500.050.080		0.50	8.0	12,800	3,840	0.425	0.500	14,700	3,310	0.250	0.500	16,900	3,810	0.400	0.500	8,300	2,000	0.170	0.500
935.T3.0500.050.150			15.0	12,800	3,840	0.425	0.500	14,700	3,310	0.250	0.500	16,900	3,810	0.400	0.500	8,300	2,000	0.170	0.500
935.T3.0500.050.250			25.0	11,500	3,450	0.383	0.500	13,200	2,970	0.225	0.500	15,300	3,450	0.360	0.500	7,500	1,800	0.153	0.500
935.T3.0600.020.100	6.0	0.20	10.0	10,700	3,860	0.510	0.600	12,300	3,330	0.300	0.600	14,100	3,810	0.480	0.600	6,900	1,990	0.204	0.600
935.T3.0600.020.180			18.0	10,700	3,860	0.510	0.600	12,300	3,330	0.300	0.600	14,100	3,810	0.480	0.600	6,900	1,990	0.204	0.600
935.T3.0600.020.300			30.0	9,600	3,460	0.459	0.600	11,000	2,970	0.270	0.600	12,700	3,430	0.432	0.600	6,300	1,820	0.184	0.600
935.T3.0600.030.100		0.30	10.0	10,700	3,860	0.510	0.600	12,300	3,330	0.300	0.600	14,100	3,810	0.480	0.600	6,900	1,990	0.204	0.600
935.T3.0600.030.180			18.0	10,700	3,860	0.510	0.600	12,300	3,330	0.300	0.600	14,100	3,810	0.480	0.600	6,900	1,990	0.204	0.600
935.T3.0600.030.300			30.0	9,600	3,460	0.459	0.600	11,000	2,970	0.270	0.600	12,700	3,430	0.432	0.600	6,300	1,820	0.184	0.600
935.T3.0600.050.100		0.50	10.0	10,700	3,860	0.510	0.600	12,300	3,330	0.300	0.600	14,100	3,810	0.480	0.600	6,900	1,990	0.204	0.600
935.T3.0600.050.180			18.0	10,700	3,860	0.510	0.600	12,300	3,330	0.300	0.600	14,100	3,810	0.480	0.600	6,900	1,990	0.204	0.600
935.T3.0600.050.250			25.0	10,700	3,860	0.510	0.600	12,300	3,330	0.300	0.600	14,100	3,810	0.480	0.600	6,900	1,990	0.204	0.600
935.T3.0600.050.300			30.0	9,600	3,460	0.459	0.600	11,000	2,970	0.270	0.600	12,700	3,430	0.432	0.600	6,300	1,820	0.184	0.600

- ・クーラント：不水溶性切削油を推奨
- ・ヘリカル / ランピング加工時の最大ランピング角：max 1°
- ・主軸回転数が足りない場合やビビリが発生する場合：
回転数と送り速度を同じ割合で下げてください



工具材質

工具仕様

仕上げ精度



刃先鋭化ダイヤモンドコートエンドミル

IGUANA レーザーシリーズ 切削加工条件

IGUANA 935.T3 シリーズ

側面加工

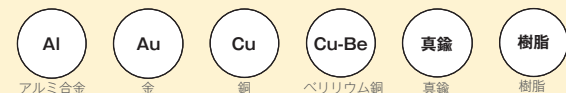
被削材質				アルミ				真鍮				銅				繊維強化樹脂			
				回転数	送り速度	切込み量		回転数	送り速度	切込み量		回転数	送り速度	切込み量		回転数	送り速度	切込み量	
型番	径	R	首下長	min ⁻¹	mm/min	ap mm	ae mm	min ⁻¹	mm/min	ap mm	ae mm	min ⁻¹	mm/min	ap mm	ae mm	min ⁻¹	mm/min	ap mm	ae mm
935.T3.0100.010.015	1.0	0.10	1.5	45,000	2,700	0.400	0.100	45,000	2,030	0.400	0.100	45,000	2,030	0.400	0.100	41,400	1,990	0.400	0.100
935.T3.0100.010.050			5.0	45,000	2,700	0.400	0.090	45,000	2,030	0.400	0.090	45,000	2,030	0.400	0.090	37,300	1,800	0.400	0.090
935.T3.0100.010.060			6.0	45,000	2,700	0.400	0.090	45,000	2,030	0.400	0.090	45,000	2,030	0.400	0.090	37,300	1,800	0.400	0.090
935.T3.0100.010.100			10.0	45,000	2,160	0.400	0.080	45,000	1,620	0.400	0.080	45,000	1,620	0.400	0.080	33,200	1,280	0.400	0.080
935.T3.0100.010.150			15.0	31,900	1,540	0.400	0.050	36,700	1,330	0.400	0.050	42,400	1,530	0.400	0.050	20,700	800	0.400	0.050
935.T3.0100.020.015	0.20		1.5	45,000	2,700	0.500	0.100	45,000	2,030	0.500	0.100	45,000	2,030	0.500	0.100	41,400	1,990	0.500	0.100
935.T3.0100.020.050			5.0	45,000	2,700	0.500	0.090	45,000	2,030	0.500	0.090	45,000	2,030	0.500	0.090	37,300	1,800	0.500	0.090
935.T3.0100.020.100			10.0	45,000	2,160	0.500	0.080	45,000	1,620	0.500	0.080	45,000	1,620	0.500	0.080	33,200	1,280	0.500	0.080
935.T3.0100.020.150			15.0	31,900	1,540	0.500	0.050	36,700	1,330	0.500	0.050	42,400	1,530	0.500	0.050	20,700	800	0.500	0.050
935.T3.0150.010.025	1.5	0.10	2.5	42,500	3,830	0.400	0.150	45,000	3,040	0.400	0.150	45,000	3,040	0.400	0.150	27,600	1,990	0.400	0.150
935.T3.0150.010.050			5.0	42,500	3,830	0.400	0.150	45,000	3,040	0.400	0.150	45,000	3,040	0.400	0.150	27,600	1,990	0.400	0.150
935.T3.0150.010.100			10.0	38,200	3,440	0.400	0.135	44,000	2,970	0.400	0.135	45,000	3,040	0.400	0.135	24,900	1,800	0.400	0.135
935.T3.0150.010.150			15.0	34,000	2,450	0.400	0.120	39,100	2,120	0.400	0.120	45,000	2,430	0.400	0.120	22,100	1,280	0.400	0.120
935.T3.0150.010.200			20.0	27,600	1,990	0.400	0.098	31,900	1,730	0.400	0.098	36,500	1,980	0.400	0.098	18,100	1,050	0.400	0.098
935.T3.0150.015.025	0.15		2.5	42,500	3,830	0.450	0.150	45,000	3,040	0.450	0.150	45,000	3,040	0.450	0.150	27,600	1,990	0.450	0.150
935.T3.0150.015.050			5.0	42,500	3,830	0.450	0.150	45,000	3,040	0.450	0.150	45,000	3,040	0.450	0.150	27,600	1,990	0.450	0.150
935.T3.0150.015.100			10.0	38,200	3,440	0.450	0.135	44,000	2,970	0.450	0.135	45,000	3,040	0.450	0.135	24,900	1,800	0.450	0.135
935.T3.0150.015.150			15.0	34,000	2,450	0.450	0.120	39,100	2,120	0.450	0.120	45,000	2,430	0.450	0.120	22,100	1,280	0.450	0.120
935.T3.0150.015.200			20.0	27,600	1,990	0.450	0.098	31,900	1,730	0.450	0.098	36,500	1,980	0.450	0.098	18,100	1,050	0.450	0.098
935.T3.0150.020.025	0.20		2.5	42,500	3,830	0.500	0.150	45,000	3,040	0.500	0.150	45,000	3,040	0.500	0.150	27,600	1,990	0.500	0.150
935.T3.0150.020.050			5.0	42,500	3,830	0.500	0.150	45,000	3,040	0.500	0.150	45,000	3,040	0.500	0.150	27,600	1,990	0.500	0.150
935.T3.0150.020.100			10.0	38,200	3,440	0.500	0.135	44,000	2,970	0.500	0.135	45,000	3,040	0.500	0.135	24,900	1,800	0.500	0.135
935.T3.0150.020.150			15.0	34,000	2,450	0.500	0.120	39,100	2,120	0.500	0.120	45,000	2,430	0.500	0.120	22,100	1,280	0.500	0.120
935.T3.0150.020.200			20.0	27,600	1,990	0.500	0.098	31,900	1,730	0.500	0.098	36,500	1,980	0.500	0.098	18,100	1,050	0.500	0.098
935.T3.0200.010.030	2.0	0.10	3.0	31,900	3,830	0.400	0.200	36,700	3,310	0.400	0.200	42,200	3,800	0.400	0.200	20,700	1,990	0.400	0.200
935.T3.0200.010.060			6.0	31,900	3,830	0.400	0.200	36,700	3,310	0.400	0.200	42,200	3,800	0.400	0.200	20,700	1,990	0.400	0.200
935.T3.0200.010.120			12.0	28,700	3,450	0.400	0.180	33,000	2,970	0.400	0.180	38,100	3,430	0.400	0.180	18,700	1,800	0.400	0.180
935.T3.0200.010.180			18.0	28,700	3,450	0.400	0.180	33,000	2,970	0.400	0.180	38,100	3,430	0.400	0.180	18,700	1,800	0.400	0.180
935.T3.0200.010.240			24.0	20,700	1,990	0.400	0.130	23,900	1,730	0.400	0.130	27,400	1,980	0.400	0.130	13,600	1,050	0.400	0.130
935.T3.0200.010.300	0.20		30.0	16,000	1,540	0.400	0.100	18,400	1,330	0.400	0.100	21,200	1,530	0.400	0.100	10,400	800	0.400	0.100
935.T3.0200.020.030			3.0	31,900	3,830	0.500	0.200	36,700	3,310	0.500	0.200	42,200	3,800	0.500	0.200	20,700	1,990	0.500	0.200
935.T3.0200.020.060			6.0	31,900	3,830	0.500	0.200	36,700	3,310	0.500	0.200	42,200	3,800	0.500	0.200	20,700	1,990	0.500	0.200
935.T3.0200.020.100			10.0	28,700	3,450	0.500	0.180	33,000	2,970	0.500	0.180	38,100	3,430	0.500	0.180	18,700	1,800	0.500	0.180
935.T3.0200.020.120			12.0	28,700	3,450	0.500	0.180	33,000	2,970	0.500	0.180	38,100	3,430	0.500	0.180	18,700	1,800	0.500	0.180
935.T3.0200.020.180	0.30		18.0	28,700	3,450	0.500	0.180	33,000	2,970	0.500	0.180	38,100	3,430	0.500	0.180	18,700	1,800	0.500	0.180
935.T3.0200.020.240			24.0	20,700	1,990	0.500	0.130	23,900	1,730	0.500	0.130	27,400	1,980	0.500	0.130	13,600	1,050	0.500	0.130
935.T3.0200.020.300			30.0	16,000	1,540	0.500	0.100	18,400	1,330	0.500	0.100	21,200	1,530	0.500	0.100	10,400	800	0.500	0.100
935.T3.0200.030.030			3.0	31,900	3,830	0.600	0.200	36,700	3,310	0.600	0.200	42,200	3,800	0.600	0.200	20,700	1,990	0.600	0.200
935.T3.0200.030.060			6.0	31,900	3,830	0.600	0.200	36,700	3,310	0.600	0.200	42,200	3,800	0.600	0.200	20,700	1,990	0.600	0.200
935.T3.0200.030.120	0.50		12.0	28,700	3,450	0.600	0.180	33,000	2,970	0.600	0.180	38,100	3,430	0.600	0.180	18,700	1,800	0.600	0.180
935.T3.0200.030.180			18.0	28,700	3,450	0.600	0.180	33,000	2,970	0.600	0.180	38,100	3,430	0.600	0.180	18,700	1,800	0.600	0.180
935.T3.0200.030.240			24.0	20,700	1,990	0.600	0.130	23,900	1,730	0.600	0.130	27,400	1,980	0.600	0.130	13,600	1,050	0.600	0.130
935.T3.0200.030.300			30.0	16,000	1,540	0.600	0.100	18,400	1,330	0.600	0.100	21,200	1,530	0.600	0.100	10,400	800	0.600	0.100
935.T3.0200.050.030			3.0	31,900	3,830	0.800	0.200	36,700	3,310	0.800	0.200	42,200	3,800	0.800	0.200	20,700	1,990	0.800	0.200
935.T3.0200.050.060	0.50		6.0	31,900	3,830	0.800	0.200	36,700	3,310	0.800	0.200	42,200	3,800	0.800	0.200	20,700	1,990	0.800	0.200
935.T3.0200.050.120			12.0	28,700	3,450	0.800	0.180	33,000	2,970	0.800	0.180	38,100	3,430	0.800	0.180	18,700	1,800	0.800	0.180
935.T3.0200.050.180			18.0	28,700	3,450	0.800	0.180	33,000	2,970	0.800	0.180	38,100	3,430	0.800	0.180	18,700	1,800	0.800	0.180
935.T3.0200.050.240			24.0	20,700	1,990	0.800	0.130	23,900	1,730	0.800	0.130	27,400	1,980	0.800	0.130	13,600	1,050	0.800	0.130
935.T3.0200.050.300			30.0	16,000	1,540	0.800	0.100	18,400	1,330	0.800	0.100	21,200	1,530	0.800	0.100	10,400	800	0.800	0.100

アイコンの分類

推奨被削材質 : ? 第一推奨 ? 第二推奨
工具の特長 : ? 工具材種 ? 工具仕様
仕上がり精度 : ?

被削材質

アイコン



側面加工

被削材質				アルミ				真鍮				銅				繊維強化樹脂			
				回転数	送り速度	切込み量		回転数	送り速度	切込み量		回転数	送り速度	切込み量		回転数	送り速度	切込み量	
型番	径	R	首下長	min ⁻¹	mm/min	ap mm	ae mm	min ⁻¹	mm/min	ap mm	ae mm	min ⁻¹	mm/min	ap mm	ae mm	min ⁻¹	mm/min	ap mm	ae mm
935.T3.0300.010.060	3.0	0.10	6.0	21,300	3,840	0.400	0.300	24,500	3,310	0.400	0.300	28,200	3,810	0.400	0.300	13,800	1,990	0.400	0.300
935.T3.0300.010.090			9.0	21,300	3,840	0.400	0.300	24,500	3,310	0.400	0.300	28,200	3,810	0.400	0.300	13,800	1,990	0.400	0.300
935.T3.0300.010.180			18.0	19,100	3,440	0.400	0.270	22,000	2,970	0.400	0.270	25,400	3,430	0.400	0.270	12,500	1,800	0.400	0.270
935.T3.0300.010.240			24.0	19,100	3,440	0.400	0.270	22,000	2,970	0.400	0.270	25,400	3,430	0.400	0.270	12,500	1,800	0.400	0.270
935.T3.0300.020.060		0.20	6.0	21,300	3,840	0.500	0.300	24,500	3,310	0.500	0.300	28,200	3,810	0.500	0.300	13,800	1,990	0.500	0.300
935.T3.0300.020.080			8.0	21,300	3,840	0.500	0.300	24,500	3,310	0.500	0.300	28,200	3,810	0.500	0.300	13,800	1,990	0.500	0.300
935.T3.0300.020.090			9.0	21,300	3,840	0.500	0.300	24,500	3,310	0.500	0.300	28,200	3,810	0.500	0.300	13,800	1,990	0.500	0.300
935.T3.0300.020.160			16.0	19,100	3,440	0.500	0.270	22,000	2,970	0.500	0.270	25,400	3,430	0.500	0.270	12,500	1,800	0.500	0.270
935.T3.0300.020.180			18.0	19,100	3,440	0.500	0.270	22,000	2,970	0.500	0.270	25,400	3,430	0.500	0.270	12,500	1,800	0.500	0.270
935.T3.0300.020.240			24.0	19,100	3,440	0.500	0.270	22,000	2,970	0.500	0.270	25,400	3,430	0.500	0.270	12,500	1,800	0.500	0.270
935.T3.0300.030.060		0.30	6.0	21,300	3,840	0.600	0.300	24,500	3,310	0.600	0.300	28,200	3,810	0.600	0.300	13,800	1,990	0.600	0.300
935.T3.0300.030.090			9.0	21,300	3,840	0.600	0.300	24,500	3,310	0.600	0.300	28,200	3,810	0.600	0.300	13,800	1,990	0.600	0.300
935.T3.0300.030.180			18.0	19,100	3,440	0.600	0.270	22,000	2,970	0.600	0.270	25,400	3,430	0.600	0.270	12,500	1,800	0.600	0.270
935.T3.0300.030.240			24.0	19,100	3,440	0.600	0.270	22,000	2,970	0.600	0.270	25,400	3,430	0.600	0.270	12,500	1,800	0.600	0.270
935.T3.0300.050.060		0.50	6.0	21,300	3,840	0.800	0.300	24,500	3,310	0.800	0.300	28,200	3,810	0.800	0.300	13,800	1,990	0.800	0.300
935.T3.0300.050.090			9.0	21,300	3,840	0.800	0.300	24,500	3,310	0.800	0.300	28,200	3,810	0.800	0.300	13,800	1,990	0.800	0.300
935.T3.0300.050.160			16.0	19,100	3,440	0.800	0.270	22,000	2,970	0.800	0.270	25,400	3,430	0.800	0.270	12,500	1,800	0.800	0.270
935.T3.0300.050.180			18.0	19,100	3,440	0.800	0.270	22,000	2,970	0.800	0.270	25,400	3,430	0.800	0.270	12,500	1,800	0.800	0.270
935.T3.0400.020.080	4.0	0.20	8.0	16,000	3,840	0.700	0.400	18,400	3,320	0.700	0.400	21,100	3,800	0.700	0.400	10,400	2,000	0.700	0.400
935.T3.0400.020.120			12.0	16,000	3,840	0.700	0.400	18,400	3,320	0.700	0.400	21,100	3,800	0.700	0.400	10,400	2,000	0.700	0.400
935.T3.0400.020.240			24.0	14,400	3,460	0.700	0.360	16,500	2,970	0.700	0.360	19,100	3,440	0.700	0.360	9,400	1,810	0.700	0.360
935.T3.0400.030.080		0.30	8.0	16,000	3,840	0.800	0.400	18,400	3,320	0.800	0.400	21,100	3,800	0.800	0.400	10,400	2,000	0.800	0.400
935.T3.0400.030.120			12.0	16,000	3,840	0.800	0.400	18,400	3,320	0.800	0.400	21,100	3,800	0.800	0.400	10,400	2,000	0.800	0.400
935.T3.0400.030.240			24.0	14,400	3,460	0.800	0.360	16,500	2,970	0.800	0.360	19,100	3,440	0.800	0.360	9,400	1,810	0.800	0.360
935.T3.0400.050.080		0.50	8.0	16,000	3,840	1.000	0.400	18,400	3,320	1.000	0.400	21,100	3,800	1.000	0.400	10,400	2,000	1.000	0.400
935.T3.0400.050.120			12.0	16,000	3,840	1.000	0.400	18,400	3,320	1.000	0.400	21,100	3,800	1.000	0.400	10,400	2,000	1.000	0.400
935.T3.0500.030.080	5.0	0.30	8.0	12,800	3,840	0.800	0.500	14,700	3,310	0.800	0.500	16,900	3,810	0.800	0.500	8,300	2,000	0.800	0.500
935.T3.0500.030.150			15.0	12,800	3,840	0.800	0.500	14,700	3,310	0.800	0.500	16,900	3,810	0.800	0.500	8,300	2,000	0.800	0.500
935.T3.0500.030.250			25.0	11,500	3,450	0.800	0.450	13,200	2,970	0.800	0.450	15,300	3,450	0.800	0.450	7,500	1,800	0.800	0.450
935.T3.0500.050.080		0.50	8.0	12,800	3,840	1.000	0.500	14,700	3,310	1.000	0.500	16,900	3,810	1.000	0.500	8,300	2,000	1.000	0.500
935.T3.0500.050.150			15.0	12,800	3,840	1.000	0.500	14,700	3,310	1.000	0.500	16,900	3,810	1.000	0.500	8,300	2,000	1.000	0.500
935.T3.0600.020.100		0.20	10.0	10,700	3,860	0.700	0.600	12,300	3,330	0.700	0.600	14,100	3,810	0.700	0.600	6,900	1,990	0.700	0.600
935.T3.0600.020.180			18.0	10,700	3,860	0.700	0.600	12,300	3,330	0.700	0.600	14,100	3,810	0.700	0.600	6,900	1,990	0.700	0.600
935.T3.0600.020.300			30.0	9,600	3,460	0.700	0.540	11,000	2,970	0.700	0.540	12,700	3,430	0.700	0.540	6,300	1,820	0.700	0.540
935.T3.0600.030.100	6.0	0.30	10.0	10,700	3,860	0.800	0.600	12,300	3,330	0.800	0.600	14,100	3,810	0.800	0.600	6,900	1,990	0.800	0.600
935.T3.0600.030.180			18.0	10,700	3,860	0.800	0.600	12,300	3,330	0.800	0.600	14,100	3,810	0.800	0.600	6,900	1,990	0.800	0.600
935.T3.0600.030.300			30.0	9,600	3,460	0.800	0.540	11,000	2,970	0.800	0.540	12,700	3,430	0.800	0.540	6,300	1,820	0.800	0.540
935.T3.0600.050.100		0.50	10.0	10,700	3,860	1.000	0.600	12,300	3,330	1.000	0.600	14,100	3,810	1.000	0.600	6,900	1,990	1.000	0.600
935.T3.0600.050.180			18.0	10,700	3,860	1.000	0.600	12,300	3,330	1.000	0.600	14,100	3,810	1.000	0.600	6,900	1,990	1.000	0.600
935.T3.0600.050.250			25.0	10,700	3,860	1.000	0.600	12,300	3,330	1.000	0.600	14,100	3,810	1.000	0.600	6,900	1,990	1.000	0.600
935.T3.0600.050.300			30.0	9,600	3,460	1.000	0.540	11,000	2,970	1.000	0.540	12,700	3,430	1.000	0.540	6,300	1,820	1.000	0.540

- ・クーラント：不水溶性切削油を推奨
- ・ヘリカル / ランピング加工時の最大ランピング角：max 1°
- ・主軸回転数が足りない場合やビビリが発生する場合：
回転数と送り速度を同じ割合で下げてください



工具材質

工具仕様

仕上げ精度





ZECHA Hartmetall-Werkzeugfabrikation GmbH
Benzstraße 2, D-75203 Königsbach-Stein
<https://www.zecha.de>



住友電気ツールネット株式会社
Sumitomo Electric Tool Net, Inc.

<https://www.sumitomo-toolnet.co.jp>