SUMITOMO
CARBIDE - CBN - DIAMOND
Global Support, Global Solutions.

新世代ミリング用コーティング材種
New Generation of Coated Carbide Grades for Milling

XCU2500/XCK2000/XCS2000

XCU2500/XCK2000/XCS2000

革新的なコーティングにより
圧倒的な長寿命を実現

ABSOTECH X

XCU2500	P	M	K	N	S	H
XCK2000	P	M	K	N	S	H
New XCS2000	P	M	K	N	S	H

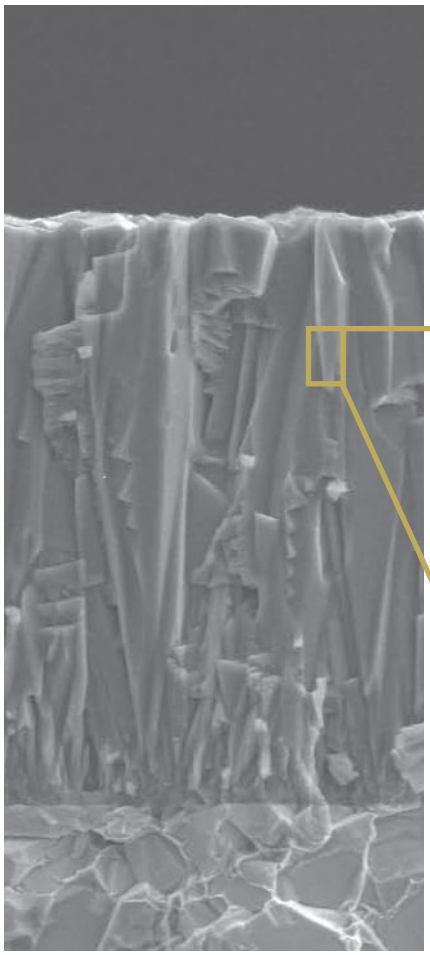
SUMITOMO ELECTRIC GROUP

耐摩耗性と耐欠損性を兼備する
革新的なコーティング ABSOTECH X

アブソテック エックス

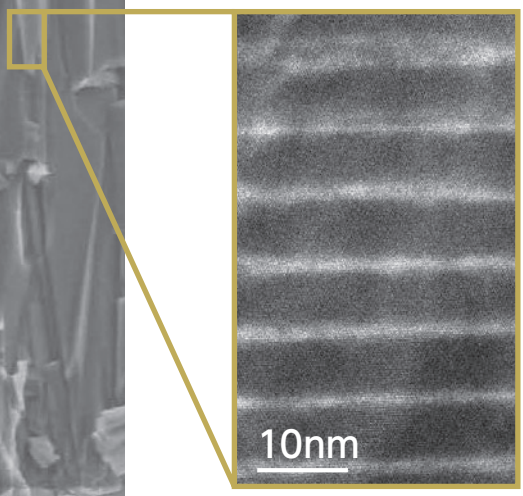
■コーティングの特長

●純立方晶 高Al含有AlTiN 世界初



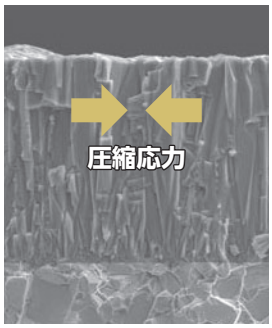
圧倒的な耐摩耗性

独自の組織制御技術により組成の異なるAlTiNをナノメートルオーダーで積層。
平均Al含有量80%を超える高いAl組成でありながら立方晶構造を維持し、優れた耐熱性と高い硬度を両立。

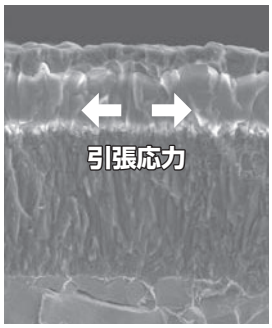


$Al_{0.5}Ti_{0.5}N$
$Al_{0.9}Ti_{0.1}N$

●特殊表面処理 独自技術



ABSOTECH X



従来品

優れた耐熱亀裂性・耐欠損性

独自の表面処理により膜中に高い圧縮応力を導入することで、亀裂の進展を抑制。

■XCU2500/XCK2000/XCS2000の特長

XCU2500 汎用材種

硬度と靭性のバランスに優れる強靭超硬母材にAbsotech®Xを適用することで、鋼・鋳鉄・ステンレス鋼など様々な被削材と幅広い切削速度で抜群の性能を発揮。

XCK2000 鋳鉄加工材種

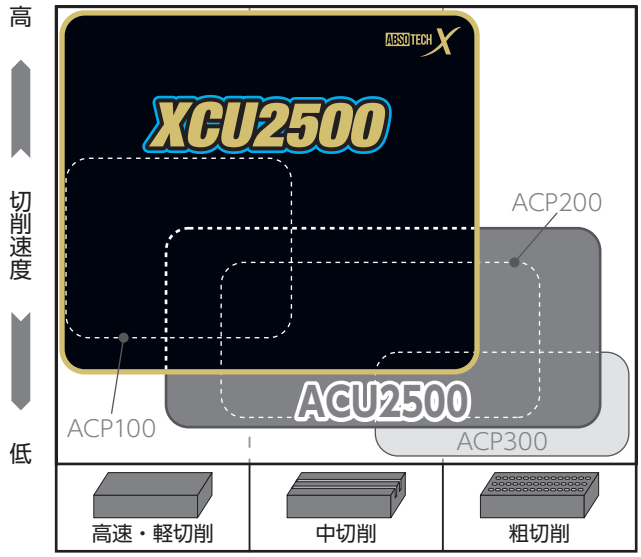
高硬度超硬母材にAbsotech®Xを適用することで、鋳鉄高速加工で圧倒的な長寿命を実現。

New XCS2000 難削材加工材種

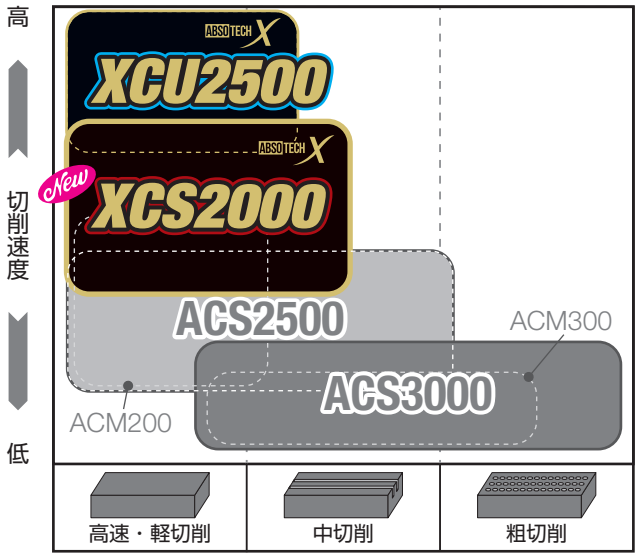
強靭超硬母材にAbsotech®Xを適用することで、ステンレス鋼・難削材の加工で圧倒的な長寿命を実現。

■適用領域

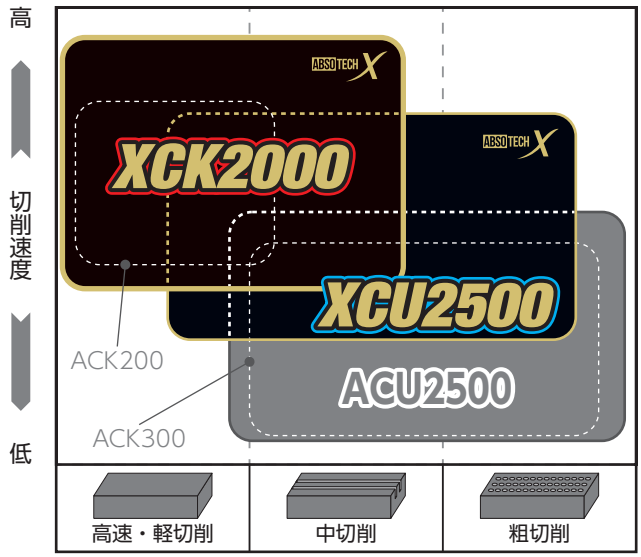
P 鋼



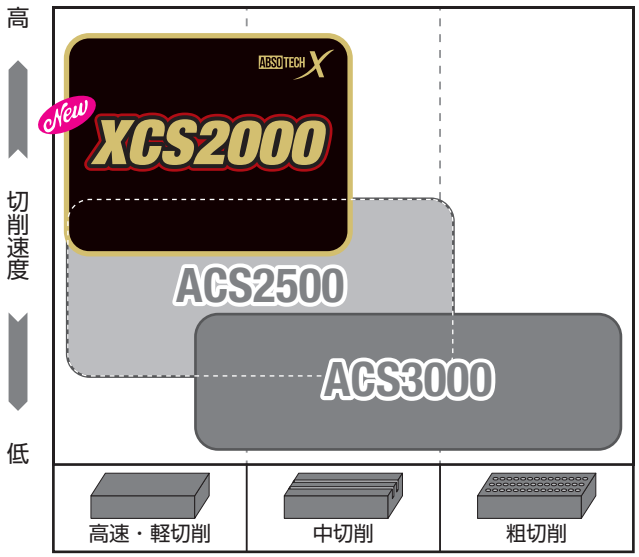
M ステンレス鋼



K 鋳鉄



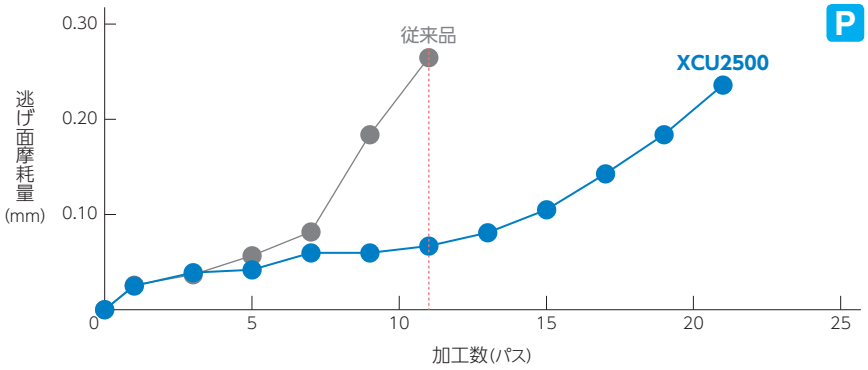
S 耐熱合金



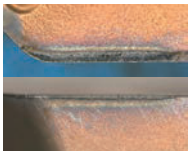
■切削性能

●XCU2500の耐摩耗性能（鋼-Dry加工）

高硬度かつ高Al含有のAlTiNコーティングにより優れた耐熱性・耐摩耗性を発揮し、
鋼の高速Dry加工でXCU2500は従来品比 寿命2倍



11パス時点



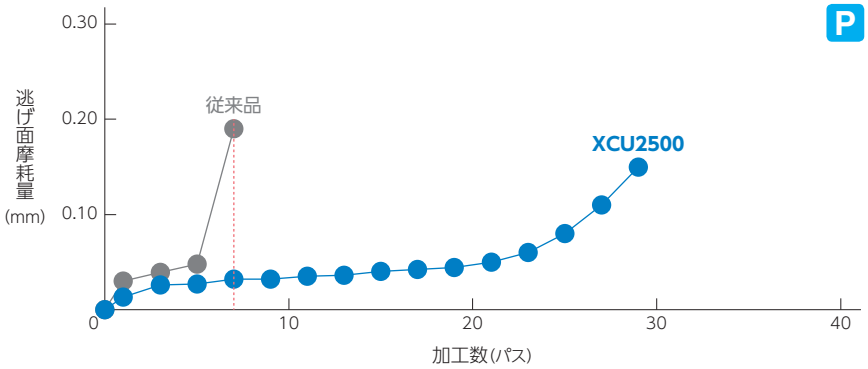
XCU2500

従来品

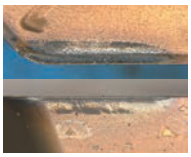
被削材：合金鋼加工（SCM435 ブロック材） 使用工具：WGX13160R インサート：SEET13T3AGSR-G
切削条件：vc=350m/min, fz=0.2mm/t, ap=2.0mm, ae=80mm Dry

●XCU2500の耐摩耗性能（鋼-Wet加工）

高圧縮応力を付与したコーティングと強靭母材の組み合わせにより優れた耐熱亀裂性を発揮し、
鋼のWet加工でXCU2500は従来品比 寿命4倍



13パス時点



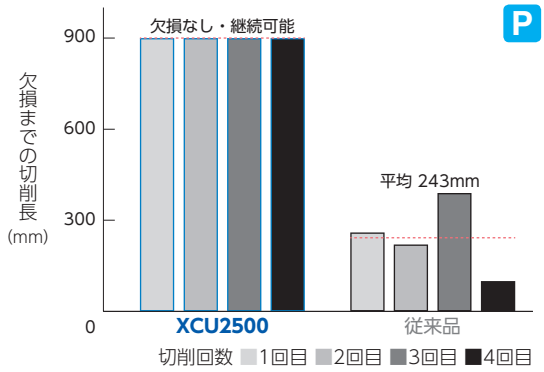
XCU2500

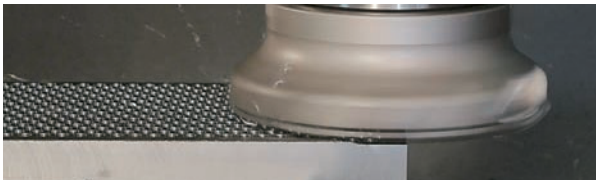
従来品

被削材：合金鋼加工（SCM435 ブロック材） 使用工具：WGX 13160R インサート：SEET13T3AGSR-G
切削条件：vc=250m/min, fz=0.2mm/t, ap=2.0mm, ae=80mm Wet

●XCU2500の耐欠損性能（鋼-強断続Dry加工）

コーティング膜中に高い圧縮応力を導入することで、
強断続加工でXCU2500は従来品比 3倍以上の耐欠損性

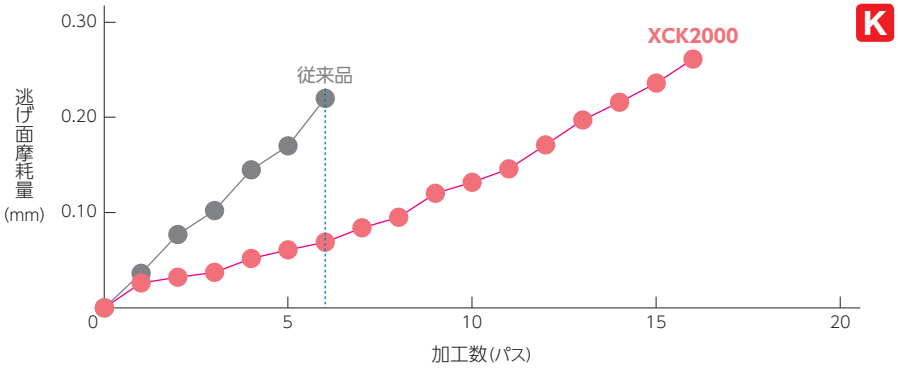




被削材：炭素鋼強断続加工（S50C 穴付きブロック材） 使用工具：WGX 13160R インサート：SEET13T3AGSR-G
切削条件：vc=200m/min, fz=0.4mm/t, ap=2.0mm, ae=150mm Dry

●XCK2000の耐摩耗性能（ダクタイル鋳鉄-Dry加工）

高硬度なAlTiNコーティングにより優れた耐摩耗性を発揮し、
鋳鉄のDry加工でXCK2000は従来品比 寿命3倍



7パス時点

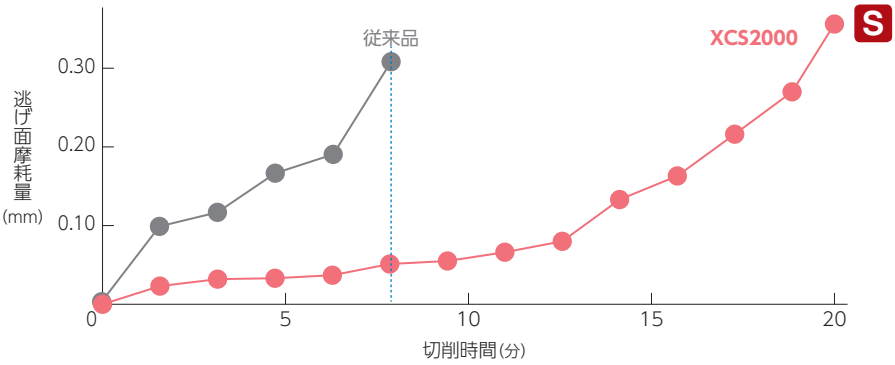
XCK2000

従来品

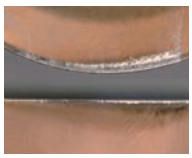
被削材：ダクタイル鋳鉄加工（FCD700 ブロック材） 使用工具：WGX 13160R インサート：SEET13T3AGSR-G
切削条件：vc=200m/min, fz=0.2mm/t, ap=2.0mm, ae=80mm Dry

●XCS2000の耐摩耗性能（難削材-Wet加工）

高硬度なAlTiNコーティングにより優れた耐摩耗性を発揮し、
難削材のWet加工でXCS2000は従来品比 寿命2.5倍



8分加工後



XCS2000

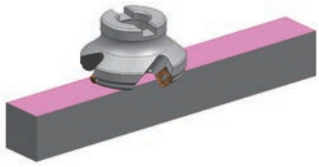
従来品

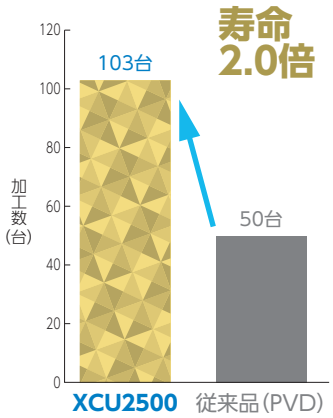
被削材：インコネル 718（44HRC） 使用工具：RSE 12050RS05 インサート：RPHT1204M0EN-G
切削条件：vc=40m/min, fz=0.3mm/t, ap=2mm, ae=30mm Wet

■XCU2500の使用実例

XCU2500は鋼・鋳鉄・ステンレス鋼の加工で抜群の長寿命を実現

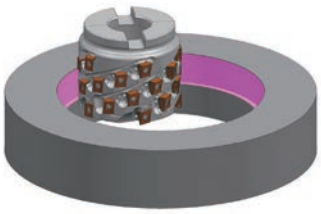
P 摩耗抑制、寿命2.0倍

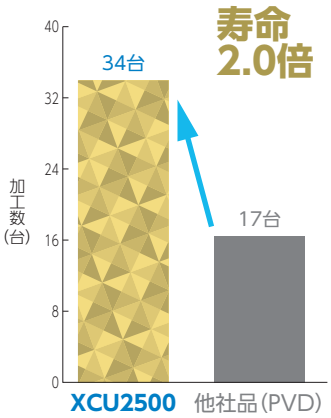




被削材：自動車部品（SWCHB、ボロン鋼）
使用工具：WGX 13080RS　インサート：SEMT 13T3AGSR-G
切削条件：vc=332m/min, fz=0.15mm/t, ap=0.5mm, ae=4.0mm　Dry

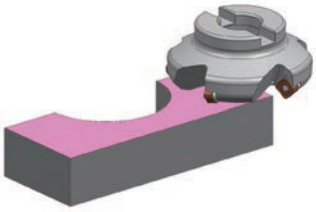
P チッピング・摩耗抑制、寿命2.0倍

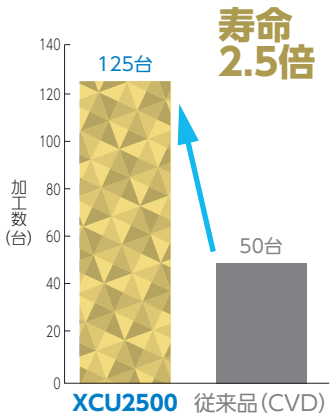




被削材：ハウジング（SCMn2、マンガン鋼）
使用工具：TSXR 13100RS　インサート：LNEX 130608PNER-H
切削条件：vc=132m/min, fz=0.1mm/t, ap=30.0mm, ae=5.0mm Dry

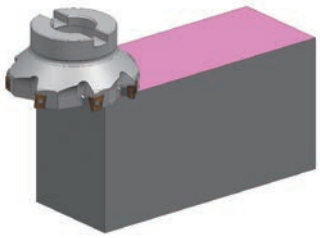
K チッピング・摩耗抑制、寿命2.5倍

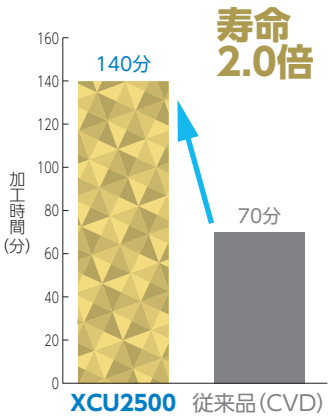




被削材：ベアリングキャップ（FCD450）
使用工具：DGC 13100RS　インサート：SNMT 13T6ANER-G
切削条件：vc=240m/min, fz=0.3mm/t, ap=1.2mm　Dry

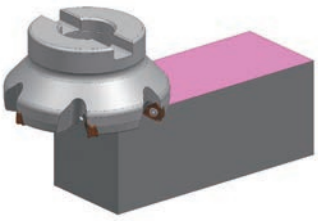
K チッピング抑制、寿命2.0倍

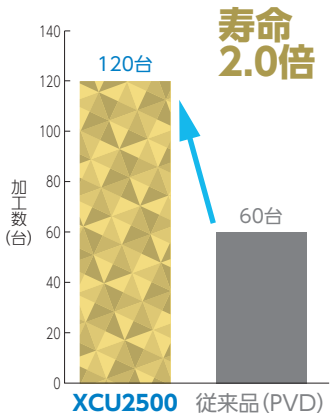




被削材：油圧バルブ（FC250）
使用工具：TSX 13125RS　インサート：LNEX 130608PNER-G
切削条件：vc=350m/min, fz=0.25mm/t, ap=3.5mm　Dry

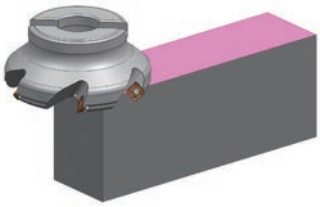
P K 摩耗抑制、寿命2.0倍

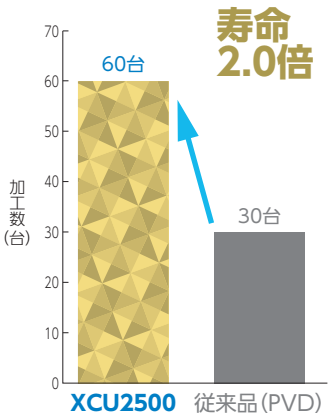




被削材：軸受けカバー（FC250/FCD450/SC450　混流）
使用工具：DFC 09100RS　インサート：XNMU 060604PNER-G
切削条件：vc=236m/min, fz=0.12mm/t, ap=3.0mm　Dry

M 溶着抑制、寿命2.0倍



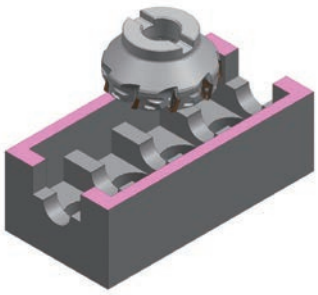


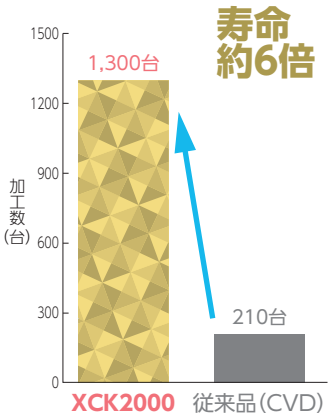
被削材：機械部品（SUS304）
使用工具：WGX 13125RS　インサート：SEET 13T3AGSR-G
切削条件：vc=250m/min, fz=0.2mm/t, ap=2.0～3.0mm　Dry

■XCK2000の使用実例

XCK2000は鋳鉄加工で圧倒的な長寿命を実現

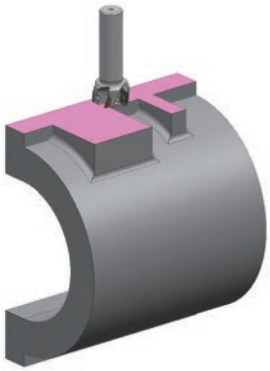
K チッピング抑制、寿命約6倍

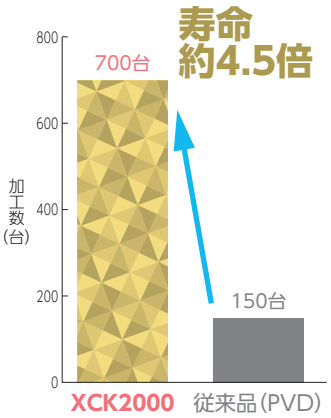




被削材：シリンダーブロック（FC250）
使用工具：WEZ 17125RS09　インサート：AOMT 170508PEER-G
切削条件：vc=300m/min, fz=0.26mm/t, ap=2.0mm　Dry

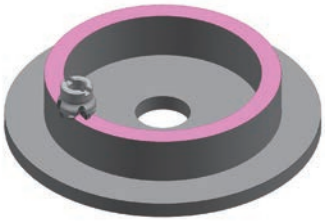
K 摩耗抑制、寿命約4.5倍

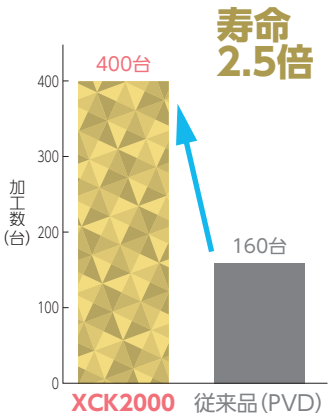




被削材：シリンダーブロック（FC250）
使用工具：WEZ 17050E05　インサート：AOMT 170508PEER-G
切削条件：vc=188m/min, fz=0.15mm/t, ap=1.0mm　Wet

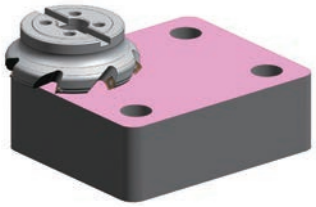
K チッピング/摩耗抑制、寿命2.5倍

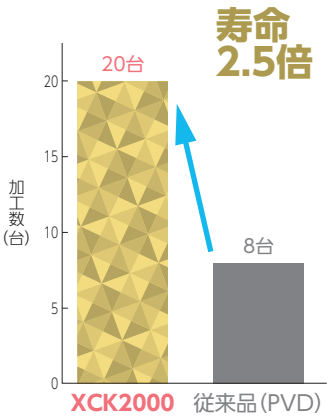




被削材：フライホイールハウジング（FC250）
使用工具：DFC 09050RS　インサート：XNMU 060608PNER-G
切削条件：vc=250m/min, fz=0.2mm/t, ap=1.5mm　Dry

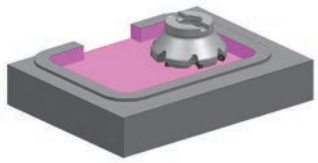
K 摩耗抑制、寿命2.5倍

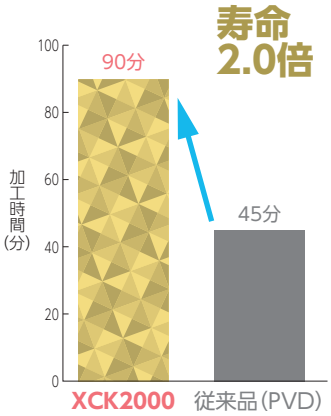




被削材：油圧部品（FCD450）
使用工具：WGX 13160RS　インサート：SEET 13T3AGSR-G
切削条件：vc=250m/min, fz=0.2mm/t, ap=1.5mm　Dry

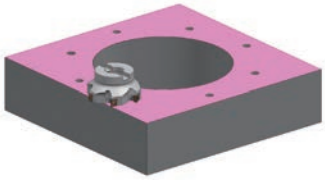
K 摩耗抑制、寿命2.0倍

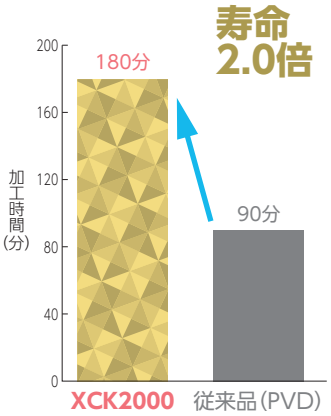




被削材：ハウジングパイロット（FCD450）
使用工具：DFC 09125RS　インサート：XNMU 060608PNER-G
切削条件：vc=163m/min, fz=0.2mm/t, ap=～3.0mm　Wet

K 摩耗抑制、寿命2.0倍



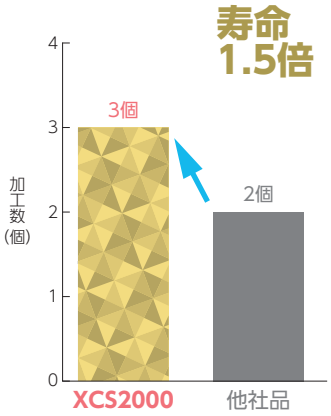


被削材：機械部品（FCD500）
使用工具：TSX 13100RS　インサート：LNEX 130608PNER-G
切削条件：vc=170m/min, fz=0.23mm/t, ap=～2.0mm　Wet

■XCS2000の使用実例

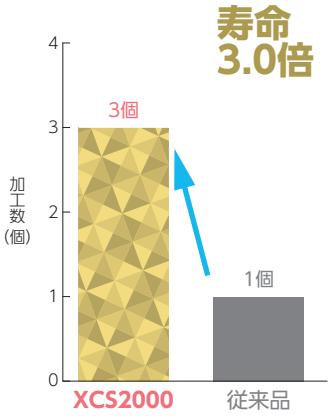
XCS2000はステンレス鋼・難削材の加工で抜群の長寿命を実現

M 摩耗抑制、寿命1.5倍



被削材：タービンブレード（マルテンサイト系ステンレス鋼）
使用工具：RSE 12063RS06　インサート：RPHT 1204M0EN-G
切削条件：vc=270m/min, fz=0.3mm/t, ap=2.5mm　MQL

S チッピング抑制、寿命3.0倍



被削材：タービンブレード（マルテンサイト系耐熱鋼）
使用工具：RSE 12050RS05　インサート：RPHT 1204M0EN-G
切削条件：vc=160m/min, fz=0.2mm/t, ap=1.5mm　Wet

MEMO

SEC-ウェーブミル WGX型

寸法(mm)

適用加工			
高速・軽切削		K	
汎用切削	P K M	K	
粗切削	P K M		

型番	XCU2500	XCK2000	Fig
SEET 13T3AGSR-L	●	●	1
SEET 13T3AGSR-G	●	●	1
SEMT 13T3AGSR-L	●	●	1
SEMT 13T3AGSR-G	●	●	1
SEMT 13T3AGSR-H	●	●	1
SEMT 13T3AGSR-FG	●	●	2
XEEW 13T3AGER-WR	●	●	3

Fig 1

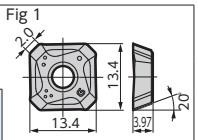


Fig 2

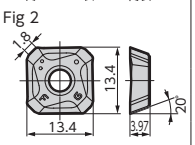
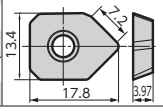


Fig 3



ツーリングニュース

SEC-スミデュアルミル DGC型

寸法(mm)

適用加工			
高速・軽切削		K	
汎用切削	P K M	K	
粗切削	P K M		

型番	XCU2500	XCK2000	Fig
SNMT 13T6ANER-L	●	●	1
SNMT 13T6ANER-G	●	●	1
SNMT 13T6ANER-H	●	●	1
SNMT 13T6ANER-FL	●	●	2
SNMT 13T6ANER-FG	●	●	2
SNET 13T6ANER-L			1
SNET 13T6ANER-G			1
SNET 13T6ANER-FL			2
SNET 13T6ANER-FG			2
XNEU 13T6ANEN-W	●	●	3
ONMT 05T6ANER-L	●	●	4
ONMT 05T6ANER-G	●	●	4
ONET 05T6ANER-L			4
ONET 05T6ANER-G			4

Fig 1　8 コーナー

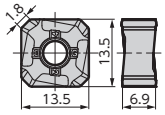


Fig 2　8 コーナー

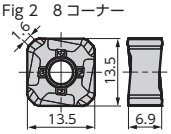


Fig 3

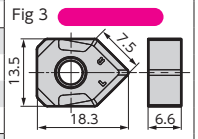
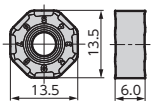


Fig 4　16 コーナー



ツーリングニュース

●印：標準在庫品（新製品・拡充品）　●印：標準在庫品　無印：受注生産品

SEC-ウェーブミル WEZ型/WEZR型

寸法(mm)

適用加工			
高速・軽切削		K	
汎用切削	P M K	K	
粗切削	P M K		

型番	XCU2500	XCK2000	コーナー半径 RE	Fig
AOMT 11T302PEER-G	●	●	0.2	1
AOMT 11T304PEER-G	●	●	0.4	1
AOMT 11T305PEER-G			0.5	1
AOMT 11T308PEER-G	●	●	0.8	1
AOMT 11T310PEER-G			1.0	1
AOMT 11T312PEER-G	●	●	1.2	1
AOMT 11T316PEER-G	●	●	1.6	1
AOMT 11T320PEER-G	●	●	2.0	1
AOMT 11T324PEER-G			2.4	1
AOMT 11T330PEER-G	●	●	3.0	2
AOMT 11T332PEER-G			3.2	2
AOMT 11T304PEER-H	●	●	0.4	1
AOMT 11T308PEER-H	●	●	0.8	1
AOMT 11T312PEER-H			1.2	1
AOMT 11T316PEER-H			1.6	1
AOET 11T302PEER-F			0.2	1
AOET 11T304PEER-F			0.4	1
AOET 11T305PEER-F			0.5	1
AOET 11T308PEER-F			0.8	1
AOET 11T310PEER-F			1.0	1
AOET 11T312PEER-F			1.2	1
AOET 11T316PEER-F			1.6	1
AOET 11T320PEER-F			2.0	1
AOET 11T324PEER-F			2.4	1
AOET 11T330PEER-F			3.0	2
AOET 11T332PEER-F			3.2	2
AOET 11T302PEER-P16			0.2	1
AOET 11T304PEER-P16			0.4	1
AOET 11T305PEER-P16			0.5	1
AOET 11T308PEER-P16			0.8	1
AOET 11T310PEER-P16			1.0	1
AOET 11T312PEER-P16			1.2	1
AOET 11T302PEER-P20			0.2	1
AOET 11T304PEER-P20			0.4	1
AOET 11T305PEER-P20			0.5	1
AOET 11T308PEER-P20			0.8	1
AOET 11T310PEER-P20			1.0	1
AOET 11T312PEER-P20			1.2	1
AOET 11T302PEER-P25			0.2	1
AOET 11T304PEER-P25			0.4	1
AOET 11T305PEER-P25			0.5	1
AOET 11T308PEER-P25			0.8	1
AOET 11T310PEER-P25			1.0	1
AOET 11T312PEER-P25			1.2	1

Fig 1

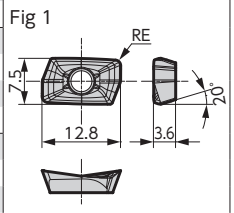
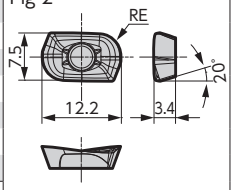


Fig 2



寸法(mm)

適用加工			
高速・軽切削		K	
汎用切削	P M K	K	
粗切削	P M K		

型番	XCU2500	XCK2000	コーナー半径 RE	Fig
AOMT 170502PEER-L			0.2	1
AOMT 170504PEER-L	●	●	0.4	1
AOMT 170508PEER-L	●	●	0.8	1
AOMT 170512PEER-L			1.2	1
AOMT 170516PEER-L			1.6	1
AOMT 170502PEER-G	●	●	0.2	1
AOMT 170504PEER-G	●	●	0.4	1
AOMT 170505PEER-G			0.5	1
AOMT 170508PEER-G	●	●	0.8	1
AOMT 170510PEER-G			1.0	1
AOMT 170512PEER-G	●	●	1.2	1
AOMT 170516PEER-G	●	●	1.6	1
AOMT 170520PEER-G	●	●	2.0	1
AOMT 170524PEER-G			2.4	1
AOMT 170530PEER-G	●	●	3.0	2
AOMT 170532PEER-G	●	●	3.2	2
AOMT 170540PEER-G	●	●	4.0	2
AOMT 170550PEER-G	●	●	5.0	2
AOMT 170564PEER-G			6.4	2
AOMT 170504PEER-H	●	●	0.4	1
AOMT 170508PEER-H	●	●	0.8	1
AOMT 170512PEER-H			1.2	1
AOMT 170516PEER-H			1.6	1
AOET 170502PEER-F			0.2	1
AOET 170504PEER-F			0.4	1
AOET 170505PEER-F			0.5	1
AOET 170508PEER-F			0.8	1
AOET 170510PEER-F			1.0	1
AOET 170512PEER-F			1.2	1
AOET 170516PEER-F			1.6	1
AOET 170520PEER-F			2.0	1
AOET 170524PEER-F			2.4	1
AOET 170530PEER-F			3.0	2
AOET 170532PEER-F			3.2	2
AOET 170540PEER-F			4.0	2
AOET 170550PEER-F			5.0	2
AOET 170564PEER-F			6.4	2
AOET 170502PEER-P25			0.2	1
AOET 170504PEER-P25			0.4	1
AOET 170505PEER-P25			0.5	1
AOET 170508PEER-P25			0.8	1
AOET 170510PEER-P25			1.0	1
AOET 170512PEER-P25			1.2	1
AOET 170502PEER-P32			0.2	1
AOET 170504PEER-P32			0.4	1
AOET 170505PEER-P32			0.5	1
AOET 170508PEER-P32			0.8	1
AOET 170510PEER-P32			1.0	1
AOET 170512PEER-P32			1.2	1

Fig 1

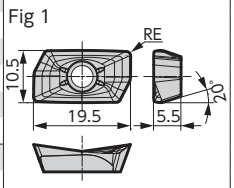
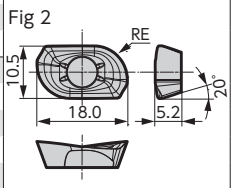


Fig 2



ツーリングニュース

●印：標準在庫品（新製品・拡充品）　●印：標準在庫品　無印：受注生産品

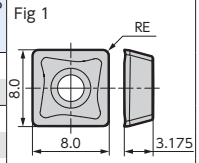
SEC-ウェーブミル WFX型

寸法(mm)

適用加工			
高速・軽切削		K	
汎用切削	P K M	K	
粗切削	P K M		

型番	XCU2500	XCK2000	コーナー半径 RE	Fig
SOMT 080304PZER-L	●	●	0.4	1
SOMT 080308PZER-L	●	●	0.8	1
SOMT 080304PZER-G	●	●	0.4	1
SOMT 080308PZER-G	●	●	0.8	1
SOMT 080312PZER-G	●	●	1.2	1
SOMT 080308PZER-H	●	●	0.8	1
SOMT 080312PZER-H	●	●	1.2	1
SOET 080304PZER-G	●	●	0.4	1
SOET 080308PZER-G	●	●	0.8	1
SOET 080312PZER-G	●	●	1.2	1

Fig 1

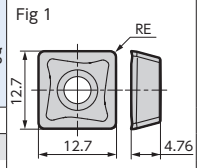


寸法(mm)

適用加工			
高速・軽切削		K	
汎用切削	P K M	K	
粗切削	P K M		

型番	XCU2500	XCK2000	コーナー半径 RE	Fig
SOMT 120408PDER-L	●	●	0.8	1
SOMT 120404PDER-G	●	●	0.4	1
SOMT 120408PDER-G	●	●	0.8	1
SOMT 120412PDER-G	●	●	1.2	1
SOMT 120416PDER-G	●	●	1.6	1
SOMT 120408PDER-H	●	●	0.8	1

Fig 1



ツーリングニュース

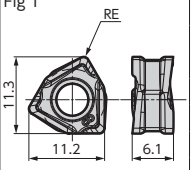
SEC-スミデュアルミル DFC型

寸法(mm)

適用加工			
高速・軽切削		K	
汎用切削	P K M	K	
粗切削	P K M		

型番	XCU2500	XCK2000	コーナー半径 RE	Fig
XNMU 060604PNER-L	●	●	0.4	1
XNMU 060608PNER-L	●	●	0.8	1
XNMU 060604PNER-G	●	●	0.4	1
XNMU 060608PNER-G	●	●	0.8	1
XNMU 060612PNER-G	●	●	1.2	1
XNMU 060616PNER-G	●	●	1.6	1
XNMU 060604PNER-GS	●	●	0.4	1
XNMU 060608PNER-GS	●	●	0.8	1
XNMU 060612PNER-GS	●	●	1.2	1
XNMU 060616PNER-GS	●	●	1.6	1
XNMU 060608PNER-H	●	●	0.8	1
XNMU 060612PNER-H	●	●	1.2	1
XNMU 060616PNER-H	●	●	1.6	1

Fig 1



ツーリングニュース

●印：標準在庫品（新製品・拡充品）　●印：標準在庫品　無印：受注生産品

SEC-スミデュアルミル TSX型/TSXR型

寸法(mm)

適用加工			
高速・軽切削		K	
汎用切削	P M	K	
粗切削	P M		

型番	XCU2500	XCK2000	コーナー半径 RE	Fig
LNEX 080404PNER-L	●	●	0.4	1
LNEX 080408PNER-L	●	●	0.8	1
LNEX 080412PNER-L	●	●	1.2	1
LNEX 080416PNER-L	●	●	1.6	1
LNEX 080404PNER-G	●	●	0.4	1
LNEX 080408PNER-G	●	●	0.8	1
LNEX 080412PNER-G	●	●	1.2	1
LNEX 080416PNER-G	●	●	1.6	1
LNEX 080404PNEL-L			0.4	2
LNEX 080408PNEL-L			0.8	2
LNEX 080412PNEL-L			1.2	2
LNEX 080416PNEL-L			1.6	2
LNEX 080404PNEL-G			0.4	2
LNEX 080408PNEL-G			0.8	2
LNEX 080412PNEL-G			1.2	2
LNEX 080416PNEL-G			1.6	2

Fig 1 (右勝手)

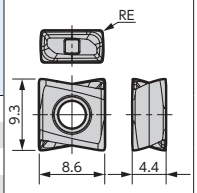
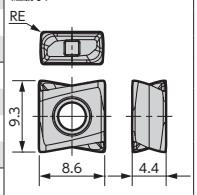


Fig 2 (左勝手)



寸法(mm)

適用加工			
高速・軽切削		K	
汎用切削	P M	K	
粗切削	P M		

型番	XCU2500	XCK2000	コーナー半径 RE	Fig
LNEX 130604PNER-L	●	●	0.4	1
LNEX 130608PNER-L	●	●	0.8	1
LNEX 130612PNER-L	●	●	1.2	1
LNEX 130616PNER-L	●	●	1.6	1
LNEX 130620PNER-L	●	●	2.0	1
LNEX 130624PNER-L	●	●	2.4	1
LNEX 130632PNER-L	●	●	3.2	1
LNEX 130604PNER-G	●	●	0.4	1
LNEX 130608PNER-G	●	●	0.8	1
LNEX 130612PNER-G	●	●	1.2	1
LNEX 130616PNER-G	●	●	1.6	1
LNEX 130620PNER-G	●	●	2.0	1
LNEX 130624PNER-G	●	●	2.4	1
LNEX 130632PNER-G	●	●	3.2	1
LNEX 130604PNER-H	●	●	0.4	1
LNEX 130608PNER-H	●	●	0.8	1
LNEX 130612PNER-H	●	●	1.2	1
LNEX 130616PNER-H	●	●	1.6	1
LNEX 130620PNER-H	●	●	2.0	1
LNEX 130624PNER-H	●	●	2.4	1
LNEX 130632PNER-H	●	●	3.2	1
LNEX 130604PNEL-L			0.4	2
LNEX 130608PNEL-L			0.8	2
LNEX 130612PNEL-L			1.2	2
LNEX 130616PNEL-L			1.6	2
LNEX 130620PNEL-L			2.0	2
LNEX 130624PNEL-L			2.4	2
LNEX 130632PNEL-L			3.2	2
LNEX 130604PNEL-G			0.4	2
LNEX 130608PNEL-G			0.8	2
LNEX 130612PNEL-G			1.2	2
LNEX 130616PNEL-G			1.6	2
LNEX 130620PNEL-G			2.0	2
LNEX 130624PNEL-G			2.4	2
LNEX 130632PNEL-G			3.2	2

Fig 1 (右勝手)

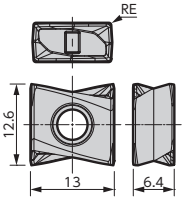
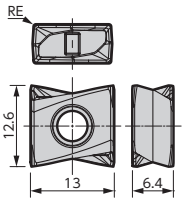


Fig 2 (左勝手)



ツーリングニュース

●印：標準在庫品（新製品・拡充品）　●印：標準在庫品　無印：受注生産品

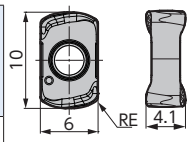
SEC-スミデュアルミル DMSL型

寸法(mm)

適用加工		
高速・軽切削		M S
汎用切削	P K M	M S
粗切削	P K M	

型番	XCU2500	New XCS2000	コーナー半径 RE	Fig
LNMU 06T3ZNER-L		●	1.0	1
LNMU 06T3ZNER-G	●	●	1.0	1
LNMU 06T3ZNER-H		●	1.0	1

Fig 1



ツーリングニュース

SEC-ウェーブラジアスミル RSE型

寸法(mm)

適用加工		
高速・軽切削		M S
汎用切削		M S
粗切削		

型番	New XCS2000	Fig
RPHT 10T3M0EN-G	●	1
RPMT 10T3M0EN-G	●	2
RDMT 10T3M0EN-G	●	3

Fig 1 4コーナー

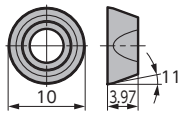


Fig 2 8コーナー

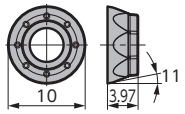
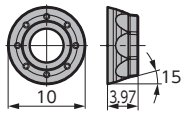


Fig 3 8コーナー



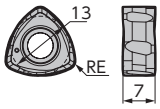
SEC-スミデュアルミル DMSW型

寸法(mm)

適用加工		
高速・軽切削		M S
汎用切削	P K M	M S
粗切削	P K M	

型番	XCU2500	New XCS2000	コーナー半径 RE	Fig
WNMU 0807ZNER-L		●	1.6	1
WNMU 0807ZNER-G	●	●	1.6	1
WNMU 0807ZNER-H		●	1.6	1

Fig 1



ツーリングニュース

寸法(mm)

適用加工		
高速・軽切削		M S
汎用切削		M S
粗切削		

型番	New XCS2000	Fig
RPHT 1204M0EN-G	●	1
RPMT 1204M0EN-G	●	2
RDMT 1204M0EN-G	●	3

Fig 1 4コーナー

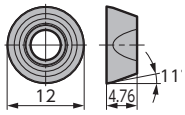


Fig 2 8コーナー

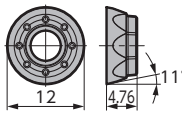
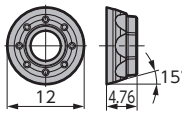


Fig 3 8コーナー



ツーリングニュース

●印：標準在庫品（新製品・拡充品）　無印：受注生産品

MEMO

◆ 安全にお使いいただくために ◆

- 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ので、安全カバーや保護メガネ等の保護具を使用し、防災・防火に十分ご配慮ください。
- 鋭い切れ刃を持っているため取扱いにご注意ください。
- 使用方法を誤ったり、使用条件が不適切な場合、工具破損、飛散を招きますので推奨条件の範囲内でご使用ください。
- 不水溶性の切削液をご使用になる場合は、自動消火装置を設置するなどの対策を講じて頂き、火災にくれぐれもご注意ください。

- Very hot or lengthy chips may be discharged while the machine is in operation. Therefore, machine guards, safety goggles or other protective covers must be used. Fire safety precautions must also be considered.
- Please handle with care as this product has sharp edges.
- Improper cutting conditions or mis-handling of the tool may result in breakages or projectiles. Therefore, please use the tool within its recommended conditions.
- When using non-water soluble cutting oil, precautions against fire must be taken and please ensure that a fire extinguisher is placed near the machine.

住友電気工業株式会社

直需営業部

東京営業グループ	〒107-8468 東京都港区元赤坂1－3－13	TEL (03)6406-2635	FAX (03)6406-4006
名古屋営業グループ	〒451-6036 名古屋市西区牛島町6－1	TEL (052)589-3873	FAX (052)589-3874
	〒471-0835 愛知県豊田市曙町2－80	TEL (0565)26-4370	FAX (0565)26-4366
大阪営業グループ	〒541-0041 大阪市中央区北浜4－7－28	TEL (06)6221-3600	FAX (06)6221-3012

流通販売部

東京市販グループ	TEL (03)6406-2636
名古屋市販グループ	TEL (052)589-3873
大阪市販グループ	TEL (06)6221-3700

営業所

苫小牧 TEL (0144)35-3322	北関東 TEL (0285)24-3627	富士 TEL (0545)53-1152	岡山 TEL (086)221-3052
仙台 TEL (022)292-0128	熊谷 TEL (048)525-8213	浜松 TEL (053)451-4395	広島 TEL (082)250-1022
福島 TEL (0247)61-6337	横浜 TEL (045)680-1780	北陸 TEL (076)264-3822	九州 TEL (092)481-8131

住友電工ツールネット株式会社

東京営業部	TEL (03)6406-2814	FAX (03)6406-4037
中部営業部	TEL (052)589-3840	FAX (052)589-3841
大阪営業部	TEL (06)6221-3900	FAX (06)6221-3015

製造元 住友電工ハードメタル株式会社

〒664-0016 兵庫県伊丹市昆陽北1－1－1

>> 切削工具の最新情報を発信中 <<

https://www.sumitool.com

フリーダイヤル 0120-159110 いい工具 110番

技術相談サービス 9:00～12:00、13:00～17:00（土・日・祝日を除く）

(2023.4)I GR