



# CoroMill® Plura HD

今までの2倍の切込みが可能な超硬ソリッドエンドミル



- 従来比切込み2倍!
- 内部給油により、切りくず排出良好
- フル溝加工、肩削り加工やランピングまで多彩な加工が可能
- 最大5枚刃で、更なる高生産性を実現
- ウェルドンシャンクの追加で、エンドミルの抜け防止 (CoroChuck® 930との組合せで)

## 利点と特長

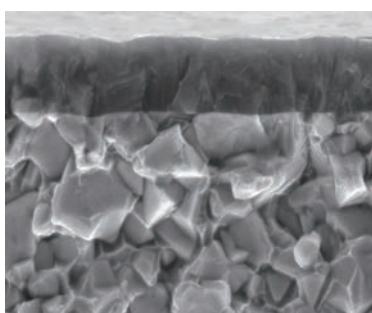
- 肩削り加工からフル溝加工も最適  
従来比2倍の切込みが可能！
- フルート形状を最適化  
良好な切りくず処理！
- 不等ピッチ  
フル溝加工でもびびらない！
- 正面刃型にひと工夫  
ランピング加工も可能！
- 最大で5枚刃  
驚異の高生産性！
- 内部給油にも対応（-CMAに限る）  
長寿命と切りくず排出を両立！
- エッジラインを強化  
厳しい加工でも長寿命を実現！



加工動画はコチラ



### ▶ 新材種採用!



従来品とは一線を画した高生産性！

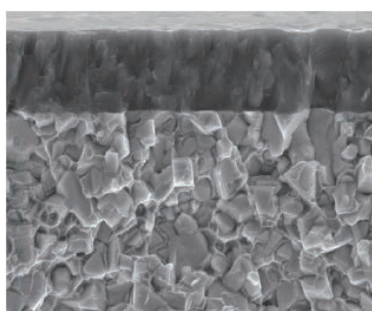
GC1730：ドライ加工用（ウェット加工も可）。

ドライ加工において、非常に高い生産性を発揮。

コバルト基10%の超微粒子超硬母材。

高い安全性と汎用性の高い領域に対応。

AlCrN(2.5 $\mu$ m)の表面層にAlCrSiNをコーティング。



GC1740：ウェット加工用。

エンドミル専用の新しい超硬素材。

良好な耐熱亀裂性及び良好なエッジライン安全性を確保する

クロム基を有する新しい超微粒子超硬。

TiAlN(2.5 $\mu$ m)マルチレイヤーコーティング。

# CoroChuck® 930

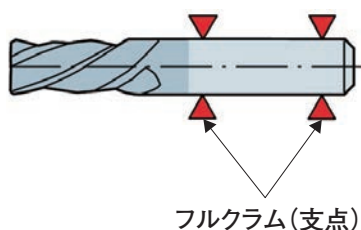
CoroMill® Plura HD に最適なホルダ!



2つのフルクラム(支点)で工具を確実にグリップ  
加工のお悩みを解決します!

- フル溝加工で工具が抜けてしまい、条件が上げられない…
- 突出しが長いので、どうしてもびびりが生じてしまう…
- 重切削用チャックを使っているが、振れ精度がいまいち…
- 焼ばめチャックでは工具の交換に手間がかかる…

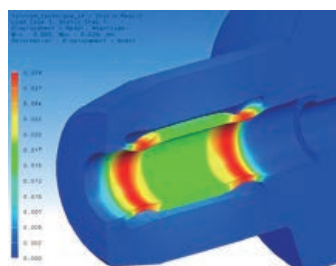
## ■工具が抜けない!



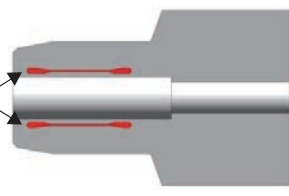
加工動画は  
コチラ



FEM解析による応力の高いポイント  
(赤い部分がフルクラム)



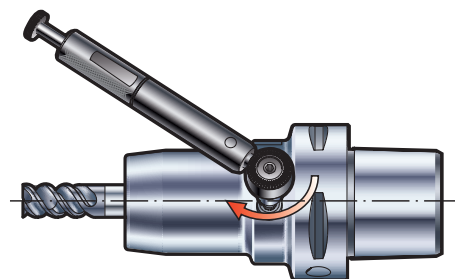
油圧部



CoroChuck® 930 断面

## ■トルクレンチ 締め付けトルク値

ペンシルタイプ スリムタイプ= 8Nm  
重切削 (HD) = 10Nm



トルクレンチ型番 : 5680 099-01

■Plura HD のウェルドンシャンクと CoroChuck® 930 との組合せで  
エンドミルの抜け防止には最強の組合せです。



ウェルドンシャンク用  
メカロック機構付きコレット



393.CLF-20/25/32

# 加工事例

## 加工事例 1

P

工具 : 2P342-1000-PA 1730  
 被削材 : 炭素鋼 (S50C)  
 クーラント : エアー

加工条件	他社品 A	Plura HD ①	Plura HD ②
切削速度 $v_c$ (m/min)	: 120	120	120
回転数 $n$ (min <sup>-1</sup> )	: 3,822	3,822	3,822
刃当り送り $f_z$ (mm/刃)	: 0.05	0.05	0.05
テーブル送り $v_f$ (mm/min)	: 764	764	764
切込み $a_p$ (mm)	: 10	15	20
切削幅 $a_e$ (mm)	: 10	10	10

**生産性2倍!**

フル溝加工において圧倒的な生産性向上。切込みを1.5倍、2倍と上げても安定した加工ができ、加工時間を半減できました。

## 加工事例 2

P

工具 : 2P342-1000-PA 1730  
 被削材 : 高合金鋼 (SKD61相当品)  
 クーラント : エアー

加工条件	他社品 B	他社品 C	Plura HD
切削速度 $v_c$ (m/min)	: 160	160	160
回転数 $n$ (min <sup>-1</sup> )	: 5,096	5,096	5,096
刃当り送り $f_z$ (mm/刃)	: 0.08	0.08	0.08
テーブル送り $v_f$ (mm/min)	: 1,631	1,631	1,631
切込み $a_p$ (mm)	: 2.5	2.5	2.5
切削幅 $a_e$ (mm)	: 20	20	20
工具寿命 (min)	: 1.4	5	90

**寿命10倍以上!**

肩削り加工でも長寿命。他社の追随を許さない、圧倒的な性能差を示しました。

## 加工事例 3

M

工具 : 2P342-1000-PA 1730  
 被削材 : オーステナイト系ステンレス鋼 (SUS304相当品)  
 クーラント : あり (外部)

加工条件	他社品 D	Plura HD
切削速度 $v_c$ (m/min)	: 80	80
回転数 $n$ (min <sup>-1</sup> )	: 2,548	2,548
刃当り送り $f_z$ (mm/刃)	: 0.04	0.04
テーブル送り $v_f$ (mm/min)	: 408	408
切込み $a_p$ (mm)	: 5	10
切削幅 $a_e$ (mm)	: 10	10

**生産性2倍!**

鋼加工用-PAでもステンレス鋼のフル溝加工で圧倒的な工具の安定性。他社品のステンレス専用工具よりバリも少なく、切りくず処理も良好です。

## 加工事例 4

M

工具 : 2P342-1000-CMA 1740  
 被削材 : オーステナイト系ステンレス鋼 (SUS304相当品)  
 クーラント : あり (HDのみ内部給油)

加工条件	他社品 E	Plura HD
切削速度 $v_c$ (m/min)	: 80	80
回転数 $n$ (min <sup>-1</sup> )	: 2,548	2,548
刃当り送り $f_z$ (mm/刃)	: 0.04	0.04
テーブル送り $v_f$ (mm/min)	: 408	408
切込み $a_p$ (mm)	: 10	10
切削幅 $a_e$ (mm)	: 10	10
工具寿命 (min)	: 20	40

**寿命2倍!**

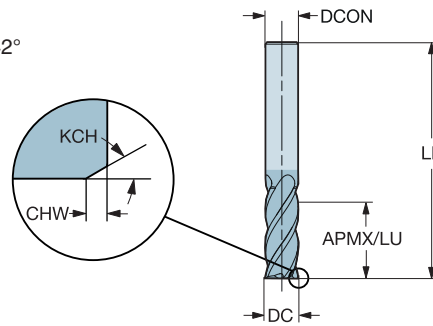
フル溝加工を2パス行い、さらに深い溝加工を比較しました。内部給油により安定した切りくず排出を実現し、CoroMill® Plura HDの優位性は揺らぎません。

## CoroMill® Plura HD 荒加工、仕上げ加工用エンドミル

2P342-PA

スクエア、センターカット  
不等ピッチ、硬度：48 HRC 以下

CNSC 0  
FHA (ねじれ角) 38°/42°  
TCDCON h6



切れ刃外径公差 (mm)	
エンドミル径	h10
DC ≤ 3	0 ~ -0.040
3 < DC ≤ 6	0 ~ -0.048
6 < DC ≤ 10	0 ~ -0.058
10 < DC ≤ 18	0 ~ -0.070
18 < DC ≤ 30	0 ~ -0.084



DC mm	型番	GC T730	刃数 ZEFP	寸法, mm					最大切込み APMX
				シャンク径 DCON	全長 LF	使用可能長さ LU	CHW	KCH	
	<b>円筒シャンク</b>								
2	2P342-0200-PA	●	4	6	57	5	0.10	45°	5
3	2P342-0300-PA	●	4	6	57	7	0.10	45°	7
4	2P342-0400-PA	●	4	6	57	9	0.10	45°	9
5	2P342-0500-PA	●	4	6	57	11	0.10	45°	11
6	2P342-0600-PA	●	4	6	57	13	0.10	45°	13
8	2P342-0800-PA	●	4	8	63	18	0.10	45°	18
10	2P342-1000-PA	●	4	10	72	22	0.15	45°	22
12	2P342-1200-PA	●	4	12	83	26	0.15	45°	26
14	2P342-1400-PA	●	4	14	83	30	0.15	45°	30
16	2P342-1600-PA	●	4	16	92	34	0.25	45°	34
20	2P342-2000-PA	●	4	20	104	42	0.25	45°	42
25	2P342-2500-PA	●	4	25	121	52	0.25	45°	52

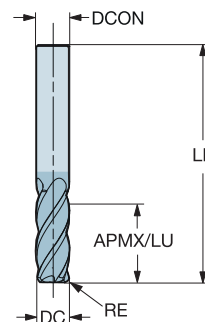
● = 標準在庫

## CoroMill® Plura HD 荒加工、仕上げ加工用エンドミル

2S342-PA

ラジラス、センターカット  
不等ピッチ、硬度：48 HRC 以下

CNSC 0  
FHA (ねじれ角) 38°/42°  
TCDCON h6



切れ刃外径公差 (mm)	
エンドミル径	h10
DC ≤ 3	0 ~ -0.040
3 < DC ≤ 6	0 ~ -0.048
6 < DC ≤ 10	0 ~ -0.058
10 < DC ≤ 18	0 ~ -0.070
18 < DC ≤ 30	0 ~ -0.084



DC mm	型番	GC T730	刃数 ZEFP	寸法, mm					最大切込み APMX
				シャンク径 DCON	全長 LF	使用可能長さ LU	RE		
	<b>円筒シャンク</b>								
3	2S342-0300-020-PA	●	4	6	57	7	0.2	7	
3	2S342-0300-050-PA	●	4	6	57	7	0.5	7	
4	2S342-0400-020-PA	●	4	6	57	9	0.2	9	
4	2S342-0400-050-PA	●	4	6	57	9	0.5	9	
5	2S342-0500-050-PA	●	4	6	57	11	0.5	11	
5	2S342-0500-100-PA	●	4	6	57	11	1.0	11	
6	2S342-0600-050-PA	●	4	6	57	13	0.5	13	
6	2S342-0600-100-PA	●	4	6	57	13	1.0	13	
8	2S342-0800-050-PA	●	4	8	63	18	0.5	18	
8	2S342-0800-100-PA	●	4	8	63	18	1.0	18	
8	2S342-0800-200-PA	●	4	8	63	18	2.0	18	
10	2S342-1000-050-PA	●	4	10	72	22	0.5	22	
10	2S342-1000-100-PA	●	4	10	72	22	1.0	22	
10	2S342-1000-200-PA	●	4	10	72	22	2.0	22	
12	2S342-1200-050-PA	●	4	12	72	22	0.5	22	
12	2S342-1200-100-PA	●	4	12	83	26	1.0	26	
12	2S342-1200-200-PA	●	4	12	83	26	2.0	26	
16	2S342-1600-050-PA	●	4	16	88	33	0.5	33	
16	2S342-1600-100-PA	●	4	16	92	34	1.0	34	
16	2S342-1600-200-PA	●	4	16	92	34	2.0	34	
20	2S342-2000-100-PA	●	4	20	104	42	1.0	42	
20	2S342-2000-200-PA	●	4	20	104	42	2.0	42	

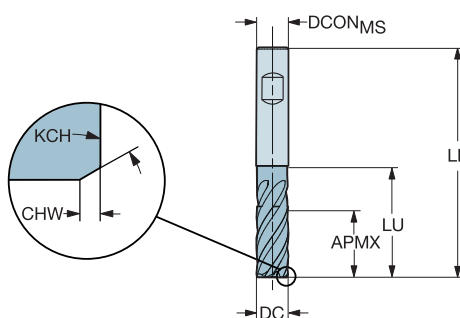
● = 標準在庫

## CoroMill® Plura HD 荒加工、仕上げ加工用エンドミル

2P342-PB

スクエア、センターカット  
不等ピッチ、硬度：48 HRc 以下  
ウェルドンシャンク

FHA (ねじれ角) 42°  
TCDCON h6



切れ刃外径公差 (mm)	
エンドミル径	h10
DC ≤ 3	0 ~ -0.040
3 < DC ≤ 6	0 ~ -0.048
6 < DC ≤ 10	0 ~ -0.058
10 < DC ≤ 18	0 ~ -0.070
18 < DC ≤ 30	0 ~ -0.084

**P K**

DC mm	型番	GC	刃数	寸法、mm					
				シャフト径 DCONMS	全長 LF	使用可能長さ LU	CHW	KCH	最大切込み APMX
	<b>円筒シャンク</b>	1730	ZEFP						
10	<b>2P342-1000-PB</b>	●	4	10	72.0	22	0.15	45°	22
12	<b>2P342-1200-PB</b>	●	4	12	83.0	26	0.15	45°	26
16	<b>2P342-1600-PB</b>	●	4	16	97.0	34	0.25	45°	34
20	<b>2P342-2000-PB</b>	●	4	20	109.6	42	0.25	45°	42
25	<b>2P342-2500-PB</b>	●	4	25	129.5	52	0.25	45°	52

※ウェルドンシャンク用メカロック機能付きコレットとCoroChuck® 930を使用してください。

● = 標準在庫

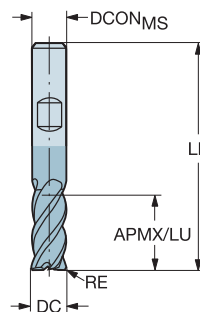
**■** = 2020年新製品

## CoroMill® Plura HD 荒加工、仕上げ加工用エンドミル

2S342-PB

ラジアス、センターカット  
不等ピッチ、硬度：48 HRc 以下  
ウェルドンシャンク

FHA (ねじれ角) 42°  
TCDCON h6



切れ刃外径公差 (mm)	
エンドミル径	h10
DC ≤ 3	0 ~ -0.040
3 < DC ≤ 6	0 ~ -0.048
6 < DC ≤ 10	0 ~ -0.058
10 < DC ≤ 18	0 ~ -0.070
18 < DC ≤ 30	0 ~ -0.084

**P K**

DC mm	型番	GC	刃数	寸法、mm				
				シャフト径 DCONMS	全長 LF	使用可能長さ LU	RE	最大切込み APMX
	<b>円筒シャンク</b>	1730	ZEFP					
10	<b>2S342-1000-050-PB</b>	●	4	10	72.0	22	0.5	22
10	<b>2S342-1000-100-PB</b>	●	4	10	72.0	22	1.0	22
10	<b>2S342-1000-200-PB</b>	●	4	10	72.0	22	2.0	22
12	<b>2S342-1200-050-PB</b>	●	4	12	83.0	26	0.5	26
12	<b>2S342-1200-100-PB</b>	●	4	12	83.0	26	1.0	26
12	<b>2S342-1200-200-PB</b>	●	4	12	83.0	26	2.0	26
16	<b>2S342-1600-050-PB</b>	●	4	16	97.0	34	0.5	34
16	<b>2S342-1600-100-PB</b>	●	4	16	97.0	34	1.0	34
16	<b>2S342-1600-200-PB</b>	●	4	16	97.0	34	2.0	34
20	<b>2S342-2000-100-PB</b>	●	4	20	109.6	42	1.0	42
20	<b>2S342-2000-200-PB</b>	●	4	20	109.6	42	2.0	42

※ウェルドンシャンク用メカロック機能付きコレットとCoroChuck® 930を使用してください。

● = 標準在庫

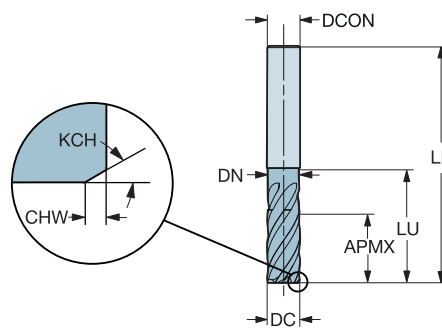
**■** = 2020年新製品

## CoroMill® Plura HD 荒加工、仕上げ加工用エンドミル

2N342-PC

スクエア、センターカットなし  
不等ピッチ、硬度：48 HRc 以下

FHA (ねじれ角) 38°  
TCDCON h6



切れ刃外径公差 (mm)	
エンドミル径	h10
DC ≤ 3	0 ~ -0.040
3 < DC ≤ 6	0 ~ -0.048
6 < DC ≤ 10	0 ~ -0.058
10 < DC ≤ 18	0 ~ -0.070
18 < DC ≤ 30	0 ~ -0.084



DC mm	型番	GC	刃数	寸法, mm							
				ZEFP	シャンク径 DCON	全長 LF	使用可能長さ LU	首径 DN	CHW	KCH	最大切込み APMX
	円筒シャンク										
6	2N342-0600-PC	●	5		6	57	20	5.7	0.10	45°	13
8	2N342-0800-PC	●	5		8	63	25	7.6	0.10	45°	18
10	2N342-1000-PC	●	5		10	72	30	9.5	0.15	45°	22
12	2N342-1200-PC	●	5		12	83	36	11.4	0.15	45°	26
14	2N342-1400-PC	●	5		14	83	38	13.3	0.15	45°	30
16	2N342-1600-PC	●	5		16	92	42	15.2	0.25	45°	34
20	2N342-2000-PC	●	5		20	104	52	19.0	0.25	45°	42
25	2N342-2500-PC	●	5		25	121	63	24.0	0.25	45°	52

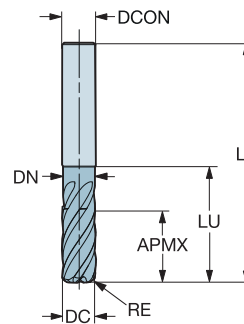
●=標準在庫

## CoroMill® Plura HD 荒加工、仕上げ加工用エンドミル

2F342-PC

ラジラス、センターカットなし  
不等ピッチ、硬度：48 HRc 以下

FHA (ねじれ角) 38°  
TCDCON h6



切れ刃外径公差 (mm)	
エンドミル径	h10
DC ≤ 3	0 ~ -0.040
3 < DC ≤ 6	0 ~ -0.048
6 < DC ≤ 10	0 ~ -0.058
10 < DC ≤ 18	0 ~ -0.070
18 < DC ≤ 30	0 ~ -0.084



DC mm	型番	GC	刃数	寸法, mm							
				ZEFP	シャンク径 DCON	全長 LF	使用可能長さ LU	首径 DN	RE	最大切込み APMX	
	円筒シャンク										
6	2F342-0600-050-PC	●	5		6	57	20	5.7	0.5	13	
6	2F342-0600-100-PC	●	5		6	57	20	5.7	1.0	13	
8	2F342-0800-050-PC	●	5		8	63	25	7.6	0.5	18	
8	2F342-0800-100-PC	●	5		8	63	25	7.6	1.0	18	
8	2F342-0800-200-PC	●	5		8	63	25	7.6	2.0	18	
10	2F342-1000-050-PC	●	5		10	72	30	9.5	0.5	22	
10	2F342-1000-100-PC	●	5		10	72	30	9.5	1.0	22	
10	2F342-1000-200-PC	●	5		10	72	30	9.5	2.0	22	
12	2F342-1200-050-PC	●	5		12	83	36	11.4	0.5	26	
12	2F342-1200-100-PC	●	5		12	83	36	11.4	1.0	26	
12	2F342-1200-200-PC	●	5		12	83	36	11.4	2.0	26	
16	2F342-1600-050-PC	●	5		16	92	42	15.2	0.5	34	
16	2F342-1600-100-PC	●	5		16	92	42	15.2	1.0	34	
16	2F342-1600-200-PC	●	5		16	92	42	15.2	2.0	34	
20	2F342-2000-100-PC	●	5		20	104	52	19.0	1.0	42	
20	2F342-2000-200-PC	●	5		20	104	52	19.0	2.0	42	

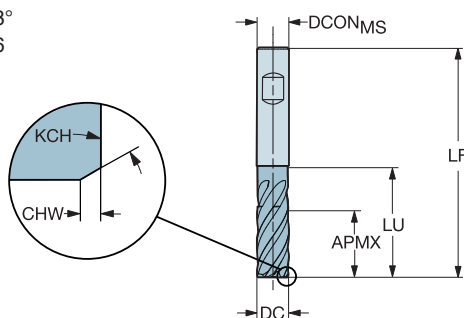
●=標準在庫

## CoroMill® Plura HD 荒加工、仕上げ加工用エンドミル

2N342-PD

スクエア、センターカットなし  
不等ピッチ、硬度：48 HRc 以下  
ウェルドンシャンク

FHA (ねじれ角) 38°  
TCDCON h6



切れ刃外径公差 (mm)	
エンドミル径	h10
DC ≤ 3	0 ~ -0.040
3 < DC ≤ 6	0 ~ -0.048
6 < DC ≤ 10	0 ~ -0.058
10 < DC ≤ 18	0 ~ -0.070
18 < DC ≤ 30	0 ~ -0.084



DC mm	型番	GC	刃数	寸法、mm							
				シャック径 DCONms	全長 LF	使用可能長さ LU	首径 DN	CHW	KCH	最大切込み APMX	
	円筒シャンク	1730	ZEFP								
10	2N342-1000-PD	●	5	10	72	30	9.5	0.15	45°	22	
12	2N342-1200-PD	●	5	12	83	36	11.4	0.15	45°	26	
16	2N342-1600-PD	●	5	16	92	42	15.2	0.25	45°	34	
20	2N342-2000-PD	●	5	20	104	52	19.0	0.25	45°	42	
25	2N342-2500-PD	●	5	25	121	63	24.0	0.25	45°	52	

※ウェルドンシャンク用メカロック機能付きコレットとCoroChuck® 930を使用してください。

● = 標準在庫

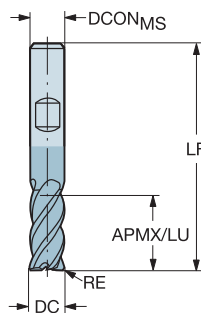
= 2020年新製品

## CoroMill® Plura HD 荒加工、仕上げ加工用エンドミル

2F342-PD

ラジアス、センターカットなし  
不等ピッチ、硬度：48 HRc 以下  
ウェルドンシャンク

FHA (ねじれ角) 38°  
TCDCON h6



切れ刃外径公差 (mm)	
エンドミル径	h10
DC ≤ 3	0 ~ -0.040
3 < DC ≤ 6	0 ~ -0.048
6 < DC ≤ 10	0 ~ -0.058
10 < DC ≤ 18	0 ~ -0.070
18 < DC ≤ 30	0 ~ -0.084



DC mm	型番	GC	刃数	寸法、mm						
				シャック径 DCONms	全長 LF	使用可能長さ LU	首径 DN	RE	最大切込み APMX	
	円筒シャンク	1730	ZEFP							
10	2F342-1000-050-PD	●	5	10	72	30	9.5	0.5	22	
10	2F342-1000-100-PD	●	5	10	72	30	9.5	1.0	22	
10	2F342-1000-200-PD	●	5	10	72	30	9.5	2.0	22	
12	2F342-1200-050-PD	●	5	12	83	36	11.4	0.5	26	
12	2F342-1200-100-PD	●	5	12	83	36	11.4	1.0	26	
12	2F342-1200-200-PD	●	5	12	83	36	11.4	2.0	26	
16	2F342-1600-050-PD	●	5	16	92	42	15.2	0.5	34	
16	2F342-1600-100-PD	●	5	16	92	42	15.2	1.0	34	
16	2F342-1600-200-PD	●	5	16	92	42	15.2	2.0	34	
20	2F342-2000-100-PD	●	5	20	104	52	19.0	1.0	42	
20	2F342-2000-200-PD	●	5	20	104	52	19.0	2.0	42	

※ウェルドンシャンク用メカロック機能付きコレットとCoroChuck® 930を使用してください。

● = 標準在庫

= 2020年新製品

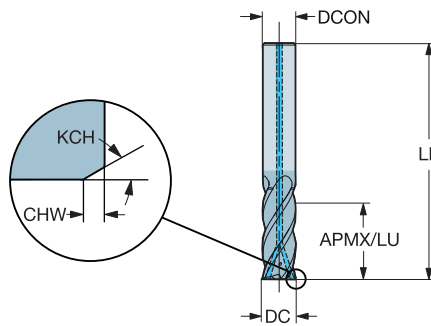
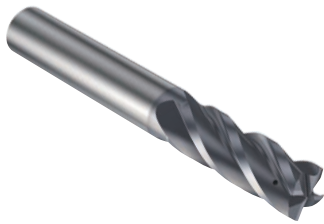


## CoroMill® Plura HD 荒加工、仕上げ加工用エンドミル

2P342-CMA

スクエア、センターカット  
不等ピッチ、硬度：48 HRC 以下  
オイルホール付

FHA (ねじれ角) 38°  
TCDCON h6



切れ刃外径公差 (mm)	
エンドミル径	h10
3 < DC ≤ 6	0 ~ -0.048
6 < DC ≤ 10	0 ~ -0.058
10 < DC ≤ 18	0 ~ -0.070
18 < DC ≤ 30	0 ~ -0.084

**M S**

DC mm	型番	GC 1740	刃数 ZEFP	寸法, mm					
				シャンク径 DCON	全長 LF	使用可能長さ LU	CHW	KCH	最大切込み APMX
	<b>円筒シャンク</b>								
6	2P342-0600-CMA	●	4	6	57	13	0.10	45°	13
8	2P342-0800-CMA	●	4	8	63	18	0.10	45°	18
10	2P342-1000-CMA	●	4	10	72	22	0.15	45°	22
12	2P342-1200-CMA	●	4	12	83	26	0.15	45°	26
16	2P342-1600-CMA	●	4	16	92	34	0.25	45°	34
20	2P342-2000-CMA	●	4	20	104	42	0.25	45°	42
25	2P342-2500-CMA	●	4	25	121	52	0.25	45°	52

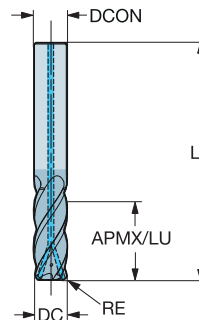
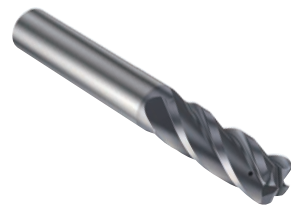
● = 標準在庫

## CoroMill® Plura HD 荒加工、仕上げ加工用エンドミル

2S342-CMA

ラジラス、センターカット  
不等ピッチ、硬度：48 HRC 以下  
オイルホール付

FHA (ねじれ角) 38°  
TCDCON h6



切れ刃外径公差 (mm)	
エンドミル径	h10
3 < DC ≤ 6	0 ~ -0.048
6 < DC ≤ 10	0 ~ -0.058
10 < DC ≤ 18	0 ~ -0.070
18 < DC ≤ 30	0 ~ -0.084

**M S**

DC mm	型番	GC 1740	刃数 ZEFP	寸法, mm					
				シャンク径 DCON	全長 LF	使用可能長さ LU	RE	最大切込み APMX	
	<b>円筒シャンク</b>								
6	2S342-0600-050CMA	●	4	6	57	13	0.5	13	
6	2S342-0600-100CMA	●	4	6	57	13	1.0	13	
8	2S342-0800-050CMA	●	4	8	63	18	0.5	18	
8	2S342-0800-100CMA	●	4	8	63	18	1.0	18	
8	2S342-0800-150CMA	●	4	8	63	18	1.5	18	
8	2S342-0800-200CMA	●	4	8	63	18	2.0	18	
10	2S342-1000-050CMA	●	4	10	72	22	0.5	22	
10	2S342-1000-100CMA	●	4	10	72	22	1.0	22	
10	2S342-1000-150CMA	●	4	10	72	22	1.5	22	
10	2S342-1000-200CMA	●	4	10	72	22	2.0	22	
10	2S342-1000-300CMA	●	4	10	72	22	3.0	22	
12	2S342-1200-050CMA	●	4	12	72	22	0.5	22	
12	2S342-1200-100CMA	●	4	12	83	26	1.0	26	
12	2S342-1200-150CMA	●	4	12	83	26	1.5	26	
12	2S342-1200-200CMA	●	4	12	83	26	2.0	26	
12	2S342-1200-300CMA	●	4	12	83	26	3.0	26	
16	2S342-1600-050CMA	●	4	16	92	34	0.5	34	
16	2S342-1600-100CMA	●	4	16	92	34	1.0	34	
16	2S342-1600-200CMA	●	4	16	92	34	2.0	34	
16	2S342-1600-300CMA	●	4	16	92	34	3.0	34	
16	2S342-1600-400CMA	●	4	16	92	34	4.0	34	
16	2S342-1600-500CMA	●	4	16	92	34	5.0	34	
20	2S342-2000-100CMA	●	4	20	104	42	1.0	42	
20	2S342-2000-200CMA	●	4	20	104	42	2.0	42	
20	2S342-2000-300CMA	●	4	20	104	42	3.0	42	
20	2S342-2000-400CMA	●	4	20	104	42	4.0	42	
20	2S342-2000-500CMA	●	4	20	104	42	5.0	42	
20	2S342-2000-635CMA	●	4	20	104	42	6.35	42	

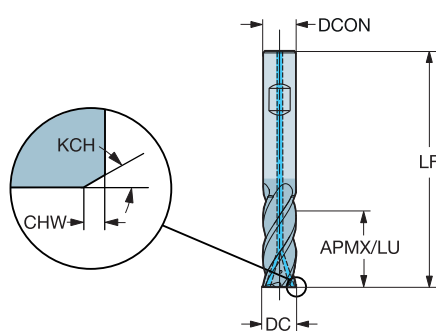
● = 標準在庫

## CoroMill® Plura HD 荒加工、仕上げ加工用エンドミル

2P342-CMB

スクエア、センターカット  
不等ピッチ、硬度：48 HRc 以下  
ウェルドンシャンク、オイルホール付

FHA (ねじれ角) 38°  
TCDCON h6



切れ刃外径公差 (mm)	
エンドミル径	h10
3 < DC ≤ 6	0 ~ -0.048
6 < DC ≤ 10	0 ~ -0.058
10 < DC ≤ 18	0 ~ -0.070
18 < DC ≤ 30	0 ~ -0.084

**M S**

DC mm	型番	GC	刃数	寸法、mm					最大切込み APMX
				シャンク径 DCON	全長 LF	使用可能長さ LU	CHW	KCH	
	<b>円筒シャンク</b>	1740	ZEFP						
10	<b>2P342-1000-CMB</b>	●	4	10	72.0	22	0.15	45°	22
12	<b>2P342-1200-CMB</b>	●	4	12	83.0	26	0.15	45°	26
16	<b>2P342-1600-CMB</b>	●	4	16	97.0	34	0.25	45°	34
20	<b>2P342-2000-CMB</b>	●	4	20	109.6	42	0.25	45°	42
25	<b>2P342-2500-CMB</b>	●	4	25	129.5	52	0.25	45°	52

※ウェルドンシャンク用メカロック機能付きコレットとCoroChuck® 930を使用してください。

● = 標準在庫

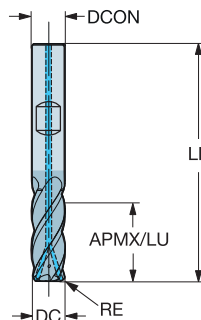
= 2020年新製品

## CoroMill® Plura HD 荒加工、仕上げ加工用エンドミル

2S342-CMB

ラジアス、センターカット  
不等ピッチ、硬度：48 HRc 以下  
ウェルドンシャンク、オイルホール付

FHA (ねじれ角) 38°  
TCDCON h6



切れ刃外径公差 (mm)	
エンドミル径	h10
3 < DC ≤ 6	0 ~ -0.048
6 < DC ≤ 10	0 ~ -0.058
10 < DC ≤ 18	0 ~ -0.070
18 < DC ≤ 30	0 ~ -0.084

**M S**

DC mm	型番	GC	刃数	寸法、mm				最大切込み APMX
				シャンク径 DCON	全長 LF	使用可能長さ LU	RE	
	<b>円筒シャンク</b>	1740	ZEFP					
10	<b>2S342-1000-050CMB</b>	●	4	10	72.0	22	0.5	22
10	<b>2S342-1000-100CMB</b>	●	4	10	72.0	22	1.0	22
10	<b>2S342-1000-150CMB</b>	●	4	10	72.0	22	1.5	22
10	<b>2S342-1000-200CMB</b>	●	4	10	72.0	22	2.0	22
10	<b>2S342-1000-300CMB</b>	●	4	10	72.0	22	3.0	22
12	<b>2S342-1200-050CMB</b>	●	4	12	83.0	26	0.5	26
12	<b>2S342-1200-100CMB</b>	●	4	12	83.0	26	1.0	26
12	<b>2S342-1200-150CMB</b>	●	4	12	83.0	26	1.5	26
12	<b>2S342-1200-200CMB</b>	●	4	12	83.0	26	2.0	26
12	<b>2S342-1200-300CMB</b>	●	4	12	83.0	26	3.0	26
16	<b>2S342-1600-050CMB</b>	●	4	16	97.0	34	0.5	34
16	<b>2S342-1600-100CMB</b>	●	4	16	97.0	34	1.0	34
16	<b>2S342-1600-200CMB</b>	●	4	16	97.0	34	2.0	34
16	<b>2S342-1600-300CMB</b>	●	4	16	97.0	34	3.0	34
16	<b>2S342-1600-400CMB</b>	●	4	16	97.0	34	4.0	34
16	<b>2S342-1600-500CMB</b>	●	4	16	97.0	34	5.0	34
20	<b>2S342-2000-100CMB</b>	●	4	20	109.6	42	1.0	42
20	<b>2S342-2000-200CMB</b>	●	4	20	109.6	42	2.0	42
20	<b>2S342-2000-300CMB</b>	●	4	20	109.6	42	3.0	42
20	<b>2S342-2000-400CMB</b>	●	4	20	109.6	42	4.0	42
20	<b>2S342-2000-500CMB</b>	●	4	20	109.6	42	5.0	42
20	<b>2S342-2000-635CMB</b>	●	4	20	109.6	42	6.35	42

※ウェルドンシャンク用メカロック機能付きコレットとCoroChuck® 930を使用してください。

● = 標準在庫

= 2020年新製品

# CoroMill® Plura 推奨条件

切削速度												
				$a_e=1.0 \times DC$ $a_p=1.0 \times DC$		$a_e=0.5 \times DC$ $a_p=1.0 \times DC$		$a_e=0.25 \times DC$ $a_p=1.0 \times DC$				
MC No.	CMC	被削材	HB	f <sub>z</sub> コード	GC1730 v <sub>c</sub> m/min	GC1740 v <sub>c</sub> m/min	f <sub>z</sub> コード	GC1730 v <sub>c</sub> m/min	GC1740 v <sub>c</sub> m/min	f <sub>z</sub> コード	GC1730 v <sub>c</sub> m/min	GC1740 v <sub>c</sub> m/min
P1.1.Z.AN	01.1	非合金鋼 C=0.1-0.25%	125	A	180	144	B	216	173	C	302	242
P1.2.Z.AN	01.2	C=0.25-0.55%	150	A	150	120	B	180	144	C	252	202
P1.3.Z.AN	01.3	C=0.55-0.80%	170	A	135	108	B	162	130	C	227	181
P2.2.Z.AN	02.2	低合金鋼	300	D	120	96	B	144	115	C	202	161
P3.0.Z.HT	03.22	高合金鋼	380	D	80	64	B	96	77	C	134	108
P5.0.Z.AN	05.11	フェライト/マルテンサイト系ステンレス鋼	200	D	130	104	B	156	125	C	218	175
M1.0.Z.AQ	05.21	オーステナイト系ステンレス鋼	200	D	68	80	E	85	100	F	119	140
M2.0.Z.AQ	05.23	スーパーオーステナイト系ステンレス鋼	200	D	64	80	E	77	96	F	108	134
M3.2.Z.AQ	05.52	二相系ステンレス鋼	260	G	64	80	H	77	96	I	108	134
K1.1.C.NS	07.2	パーライト 鋳鉄	220	A	150	113	B	180	135	C	252	189
K2.1.C.UT	08.2	ネズミ 鋳鉄	215	A	150	113	B	180	135	C	252	189
K3.2.C.UT	09.2	ダクタイル 鋳鉄	200	A	160	120	B	192	144	C	269	202
S1.0.U.AG	20.12	鉄ベース耐熱合金	280	D	60	80	E	72	96	F	101	134
S2.0.Z.AG	20.22	ニッケルベース耐熱合金	350	G	45	60	H	54	72	I	76	101
S4.3.Z.AN	23.22	チタン合金	350	G	45	60	H	54	72	I	76	101

## 送り

f <sub>z</sub> コード	DC mm																				
	2.000	3.000	3.175	4.000	4.765	6.000	6.350	7.938	8.000	9.525	10.000	11.113	12.000	12.700	14.000	15.875	16.000	18.000	19.050	20.000	25.000
A	0.020	0.024	0.024	0.028	0.030	0.035	0.036	0.042	0.043	0.048	0.050	0.054	0.057	0.059	0.063	0.070	0.070	0.077	0.080	0.083	0.100
B	0.024	0.030	0.031	0.036	0.040	0.047	0.049	0.058	0.059	0.067	0.070	0.076	0.080	0.084	0.090	0.099	0.100	0.110	0.115	0.120	0.145
C	0.028	0.035	0.036	0.041	0.046	0.054	0.056	0.067	0.067	0.077	0.080	0.087	0.093	0.098	0.107	0.119	0.120	0.133	0.140	0.147	0.180
D	0.020	0.023	0.023	0.025	0.027	0.030	0.031	0.035	0.035	0.039	0.040	0.044	0.047	0.049	0.053	0.060	0.060	0.067	0.070	0.073	0.090
E	0.020	0.023	0.023	0.025	0.028	0.037	0.040	0.051	0.052	0.063	0.067	0.072	0.076	0.079	0.084	0.093	0.0933	0.102	0.107	0.111	0.133
F	0.020	0.023	0.023	0.026	0.033	0.040	0.047	0.061	0.062	0.076	0.080	0.086	0.090	0.094	0.100	0.109	0.110	0.120	0.125	0.130	0.200
G	0.020	0.020	0.020	0.020	0.020	0.020	0.021	0.027	0.028	0.033	0.035	0.037	0.038	0.040	0.042	0.045	0.045	0.048	0.050	0.052	0.060
H	0.024	0.026	0.027	0.029	0.030	0.033	0.034	0.037	0.038	0.041	0.042	0.045	0.048	0.050	0.054	0.060	0.060	0.066	0.069	0.072	0.087
I	0.030	0.033	0.033	0.035	0.037	0.040	0.041	0.045	0.045	0.049	0.050	0.061	0.070	0.077	0.091	0.110	0.111	0.131	0.142	0.152	0.203

# その他のソリッド工具

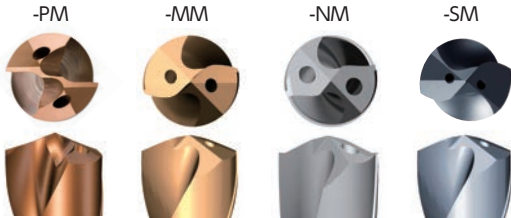
## CoroDrill® 860 シリーズ

革新的超硬ソリッドドリル

加工径：3-20mm

加工深さ：3-8×DC

各被削材に対応



汎用ソリッドドリル

加工径：3-16mm

加工深さ：3-8×DC

あらゆる被削材に対応



## CoroDrill® 861

深穴用ソリッドドリル

加工径：3-20mm

加工深さ：12-30×DC

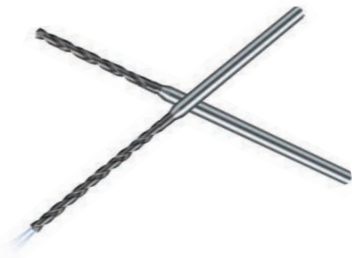


## CoroDrill® 862

小径ソリッドドリル

加工径：1.85-2.95mm

加工深さ：8-12×DC



## CoroDrill® 460

万能ソリッドドリル

加工径：3-20mm

加工深さ：2-8×DC



## CoroDrill® 452

CFRP用ソリッドドリル

加工径：2.5-12.7mm



## CoroTap®

高生産性タップ

加工径：M3-M20



## CoroReamer®

高精度超硬リーマ

加工径：3.97-20mm



## CoroMill® Plura

種類豊富なエンドミル

工具径：0.1-20mm



技術相談 ☎052-779-8510 ●月曜～金曜 祝日を除く ホームページ <http://www.sandvik.coromant.com>

### 安全について

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

### コロメール 会員募集中!!

新製品情報、展示会情報、キャンペーン情報などいち早くお知らせするメールマガジンです。サンドビックコロマントのホームページからご登録ください。



サンドビック株式会社 コロマントカンパニー

カンパニー本社 〒465-0025 名古屋市名東区上社1丁目1801  
TEL (052) 779-8510 FAX (052) 778-5010

- 横浜営業所 ●仙台営業所 ●高崎営業所 ●北関東営業所 ●名古屋営業所
- 大阪営業所 ●金沢営業所 ●兵庫営業所 ●岡山営業所 ●広島営業所 ●福岡営業所

