



# 再研磨再コートのご依頼方法 (エンドミル・ドリル)

再研磨・再コート依頼書に必要な事項とご希望の再研磨内容をご記入いただき、工具と一緒に発送手配をお願いいたします。

再研磨・再コートはMOLDINO製品のみとさせていただきます、他社製品はご遠慮させていただきます。

ご連絡先(社名、ご担当者名、TEL、FAX番号)をご記入ください。

販売店様名、ユーザー様名、送り先をご記入ください。取引先CDは弊社で記入します。

再 研 磨 ・ 再 コ ー ト 依 頼 書															
(f) ご注文社様名 年 月 日 様				(f) 販売店様名 (取引先CD) 様				株式会社 MOLDINO 野洲工場 再研磨係 行 〒520-2323 滋賀県野洲市三上35-2				弊社記入欄			
支店・営業所・部署名		印		(f) ユーザー様名 (取引先CD) 様				弊社担当営業所		弊社営業所コード		弊社担当者名			
御担当者名				(f) 送り先 (取引先CD) 様				弊社担当者コード							
TEL				太線内再研磨仕様確認、及び受領確認書発行の為、必ず御記入下さい ※おまかせ再研磨は弊社再研磨規格に準じました仕様と致します。 *寸法表示は、再研磨ラベルへの刃径表示となります。											
FAX															
No.	総本数	本	おまかせ	(a)					(b)	(c)	(d)			欠け残り	
工具 No	注文No	品名・寸法 型番・図面番号	数量	刃裏	外周	底刃	首研	その他	再コート 要・不要	コート種類	寸法表示 要・不要	再研磨限界			
										新品に準ずる。		刃径	刃長	その他	
1										新品に準ずる。					
備考															
2										新品に準ずる。					
備考															

総本数、工具型番、数量、再研磨内容をご記入ください。

おまかせ再研磨以外は (a)(b) をご記入ください。

(a) ご希望の再研磨内容にチェックを入れてください。未記入の場合は、弊社のおまかせ再研磨で加工致します。

首下長さの再生が必要な場合は「首研」にチェックを入れてください。

(b) 再コートの内容をご記入ください。未記入の場合は、新品時と同じ膜種で再コートを行います。

(c) 寸法表示(ラベルへの刃径表示)の要不要を選択してください。

(d) 再研磨限界値のご要望があれば、ご記入ください。

未記入の場合は、弊社の再研磨限界値基準で再研磨可否を判断致します。

## 再研磨品の欠け・摩耗残り可能な判断基準

欠け・摩耗残り不可の場合は、必ず「欠け残り」欄に『不可』をご記入願います。

\* 刃裏・外周刃付けのみ再研磨加工の場合は、底刃と底刃角部の欠け・摩耗残り可能と判断致します。

\* 底刃のみ再研磨加工の場合は、外周刃の欠け・摩耗残り可能と判断致します。

\* ポールエンドミルはR部のみの再研磨加工となり、つなぎ部両端5°と外周部の欠け・摩耗残り可能と判断致します。

\* スクエア・ラジアスエンドミルで外周刃を研磨した際に、現品の損傷状態によっては欠けが残る場合があります。

欠けの位置が同周上に1個であれば欠け残り可能と判断致します。

# 依頼書記入例 (エンドミル・ドリル)

おまかせ再研磨は☑を入れてください。

ラベルへの刃径表示の  
要不要をご記入ください。

欠け残りの可 / 不可を  
ご記入ください。

※おまかせ再研磨は弊社再研磨規格に準じました仕様と致します。 \*寸法表示は、再研磨ラベルへの刃径表示となります。

No. 工具 No	注文No	品名・寸法 型番・図面番号	数量	おまかせ	(a)					再コート コート種類 要・不要	(c) 寸法表示 要・不要	(d) 再研磨限界			欠け残り
					刃裏	外周	底刃	首研	その他			刃径	刃長	その他	
1		EP5M4100-PN	5	☑						新品に準ずる。	要	9.5			可
	備考														
2		EP5M4080-40-R0.5-PN	10				☑	☑		新品に準ずる。	不要				不可
	備考 首下長 40mm														
3		20WHNSB0800-TH	4	☑						新品に準ずる。	不要		175	全長 230	可
	備考														

工具型番(図番)、数量、総本数を  
ご記入ください。

ご希望の再研磨内容に☑を  
入れてください。

再コートの内容を  
ご記入ください。

再研磨限界値があれば  
ご記入ください。

## インサートのご依頼方法

- ・最低依頼数量は 4 個とさせていただきます。
- ・インサート用依頼書はございません。貴社送り状に型番と数量をご記入のうえ、工具と一緒にご送付ください。

## 工具発送時の注意事項

- ・エンドミル・ドリルは 1 本ずつ新品時のケースに入れて送付してください。
- ・インサートは新品時の 2 個入りケースの 1 マスに 1 個ずつ入れて送付してください。
- ・超硬工具は非常に欠けやすく、工具同士が接触すると刃欠けが起り、再研磨回数の減少や再研磨不可になる可能性があるため、ケースに入れて送付してください。

**【工具送付先】** 工具種類により送付先が異なりますので、ご注意ください。

### エンドミル・ドリル

株式会社 MOLDINO 野洲工場 再研磨係  
〒520-2323 滋賀県野洲市三上35-2 TEL.077-586-5551

### インサート

株式会社 MOLDINO 成田工場 生産管理部 発送係  
〒286-0825 千葉県成田市新泉13-2 TEL.0476-36-2111

再研磨・再コートの仕様・内容、再研磨依頼等のご用命、ご注文内容・納期の照会については、弊社営業までお問い合わせください。

# ボールエンドミル おまかせ再研磨

## 再研磨内容

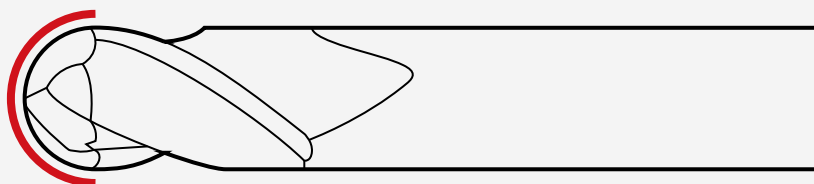
切断	R刃	外周刃	再コート
△	◎	—	◎

◎：必ず実施します。  
△：状態により実施します。  
—：再研磨しておりません。

EMBE,EHHB(E) は外周研磨も可能ですが外径は小さくなります。  
EMB(P)E の再研磨ではギャッシュ面 (スクイ面) に前回の加工面が残ります。(性能上、問題はございません)  
加工面残りが不可の場合は、弊社営業までお問い合わせください。

## おまかせ再研磨

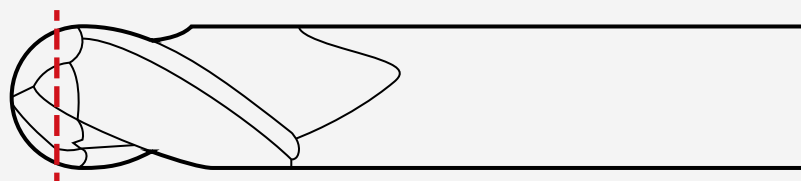
R刃+再コート  
R刃のみ研磨します。



首下長さの再生が必要な場合は、再研磨・再コート依頼書の「首研」にチェックを入れてください。

## 切断

先端から2mm以上損傷している場合は切断を行います。



## 再研磨限界

再研磨後に各限界値を下回る場合は、再研磨不可とさせていただきます。

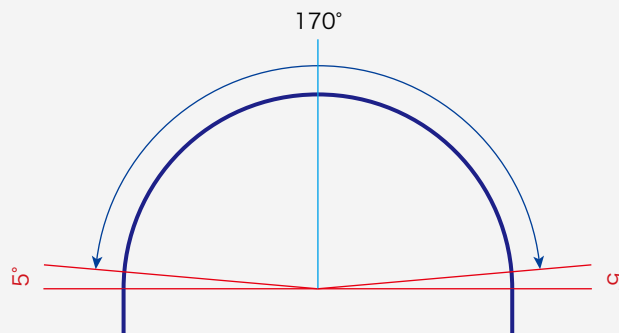
工具刃径	刃長限界	全長限界
刃径12mm以下	$R+0.5$ ※1	$L-\ell-R+1$
刃径12mmを超える	$R+1$	$L-\ell-R+1$

R：先端 R  
L：新品時の全長  
 $\ell$ ：新品時の刃長

※1：R2( $\phi 4$ )以下の刃長限界は刃径や形状により変動します。

## ボールエンドミル 欠け残り判断基準図

ボールエンドミルの再研磨は、  
つなぎ部の5°の範囲は欠け残り可能とする。



## 再コート後の剥離について

再研磨していない箇所では再コートを繰り返すことで、膜が厚くなり剥離しやすい状態になります。  
そのため、再研磨をしていない箇所でもコート膜が剥離することがありますが、良品としております。

# スクエアエンドミル おまかせ再研磨

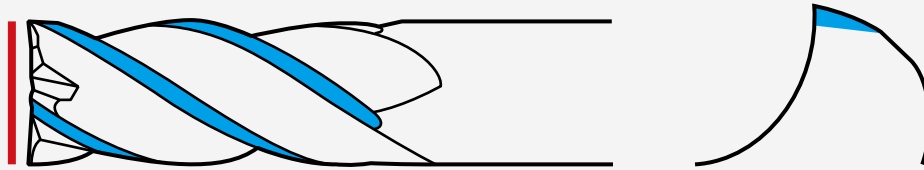
## 再研磨内容

切断	底刃	外周刃	再コート
△	◎	◎	◎

◎：必ず実施します。  
△：状態により実施します。

## おまかせ再研磨

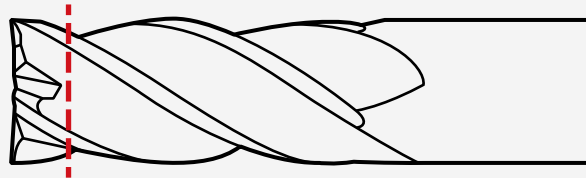
底刃+外周刃+再コート 摩耗が除去できるまで外径をマイナスさせて再生します。  
※摩耗やカケが大きい場合は刃裏加工を追加する場合があります。



首下長さの再生が必要な場合は、再研磨・再コート依頼書の「首研」にチェックを入れてください。

## 切断

先端から 2mm 以上損傷している場合は切断を行います。



## 再研磨限界

再研磨後に各限界値を下回る場合は、再研磨不可とさせていただきます。

工具刃径	刃径限界	刃長限界	全長限界
刃径12mm以下	0.9D ※1	1D ※2	$L - \ell + 1D$
刃径12mmを超える	0.9D	1D	$L - \ell + 1D$

D：刃径  
L：新品時の全長  
 $\ell$ ：新品時の刃長

※1：刃径限界は製品により若干異なります。

※2：新品時の刃長が1D以下( $\ell \leq DC$ )の刃長限界は、新品時の刃長の半分( $\ell/2$ )となります。

## 再コート後の剥離について

再研磨していない箇所では再コートを繰り返すことで、膜が厚くなり剥離しやすい状態になります。そのため、再研磨をしていない箇所でもコート膜が剥離することがありますが、良品としております。

# ラジラスエンドミル おまかせ再研磨

## 再研磨内容

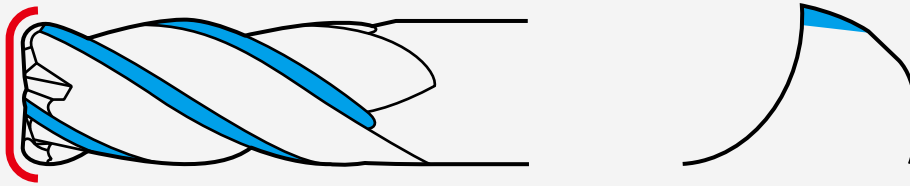
切断	底刃	外周刃	再コート
△	◎	◎	◎

◎：必ず実施します。  
△：状態により実施します。

ETM,EHHRE,HGOF4 は底刃+再コートになります。

## おまかせ再研磨

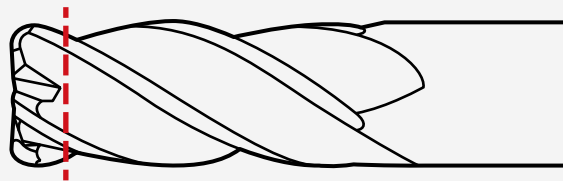
底刃+外周刃+再コート 摩耗が除去できるまで外径をマイナスさせて再生します。  
※摩耗やカケが大きい場合は刃裏加工を追加する場合があります。



首下長さの再生が必要な場合は、再研磨・再コート依頼書の「首研」にチェックを入れてください。

## 切断

先端から 2mm 以上損傷している場合は切断を行います。



## 再研磨限界

再研磨後に各限界値を下回る場合は、再研磨不可とさせていただきます。

工具刃径	刃径限界	刃長限界	全長限界
刃径12mm以下	0.9D ※1	1D ※2	$L - \ell + 1D$
刃径12mmを超える	0.9D	1D	$L - \ell + 1D$

D：刃径  
L：新品時の全長  
 $\ell$ ：新品時の刃長

※1：刃径限界は製品により若干異なります。

※2：新品時の刃長が1D以下 ( $\ell \leq DC$ ) の刃長限界は、新品時の刃長の半分 ( $\ell/2$ ) となります。

## 再コート後の剥離について

再研磨していない箇所では再コートを繰り返すことで、膜が厚くなり剥離しやすい状態になります。そのため、再研磨をしていない箇所でコート膜が剥離することがありますが、良品としております。

# ラフィングエンドミル おまかせ再研磨

## 再研磨内容

切断	底刃	刃裏	再コート
△	◎	◎	◎

◎: 必ず実施します。  
△: 状態により実施します。

## おまかせ再研磨

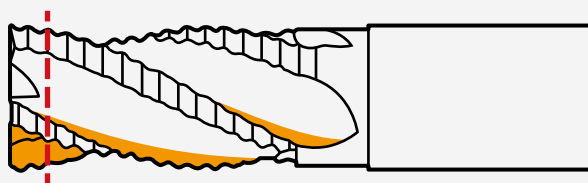
底刃+刃裏+再コート 摩耗が除去出来るまで刃裏から追い込みます。



首下長さの再生が必要な場合は、再研磨・再コート依頼書の「首研」にチェックを入れてください。

## 切断

先端から 2mm以上損傷している場合は切断を行います。

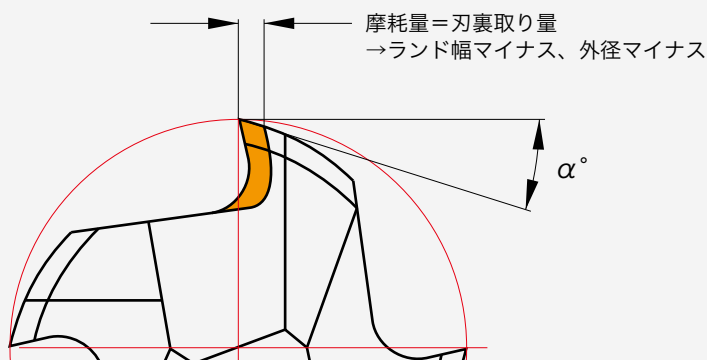


## 再研磨限界

再研磨後に各限界値を下回る場合は、再研磨不可とさせていただきます。

工具刃径	ランド幅限界	刃長限界	全長限界
刃径12mm以下	0.5t	1D	$L-\ell+1D$
刃径12mmを超える	0.5t	1D	$L-\ell+1D$

t: 新品時のランド幅  
D: 刃径  
L: 新品時の全長  
 $\ell$ : 新品時の刃長



## 再コート後の剥離について

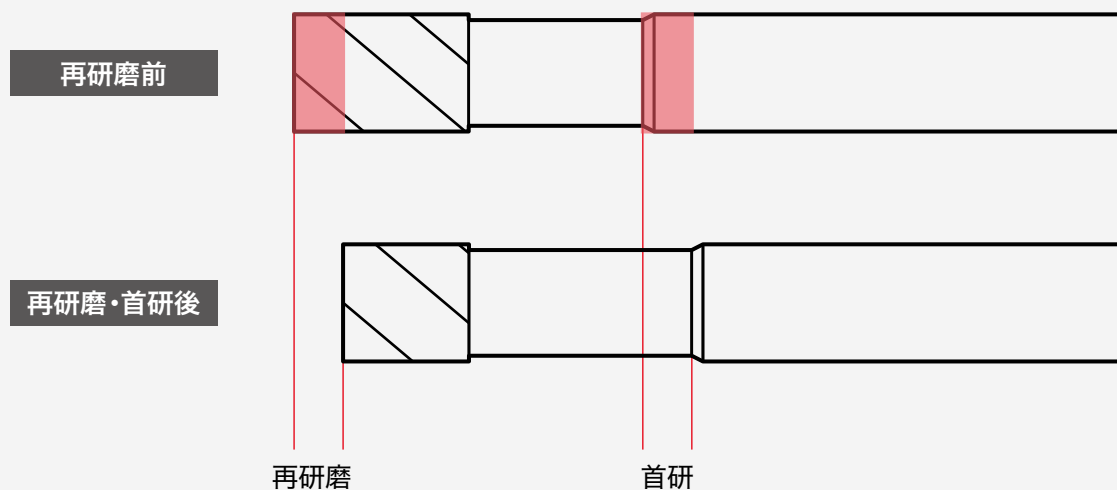
再研磨していない箇所では再コートを繰り返すことで、膜が厚くなり剥離しやすい状態になります。そのため、再研磨をしていない箇所でもコート膜が剥離することがありますが、良品としております。

# エンドミル追加工

## 追加工内容

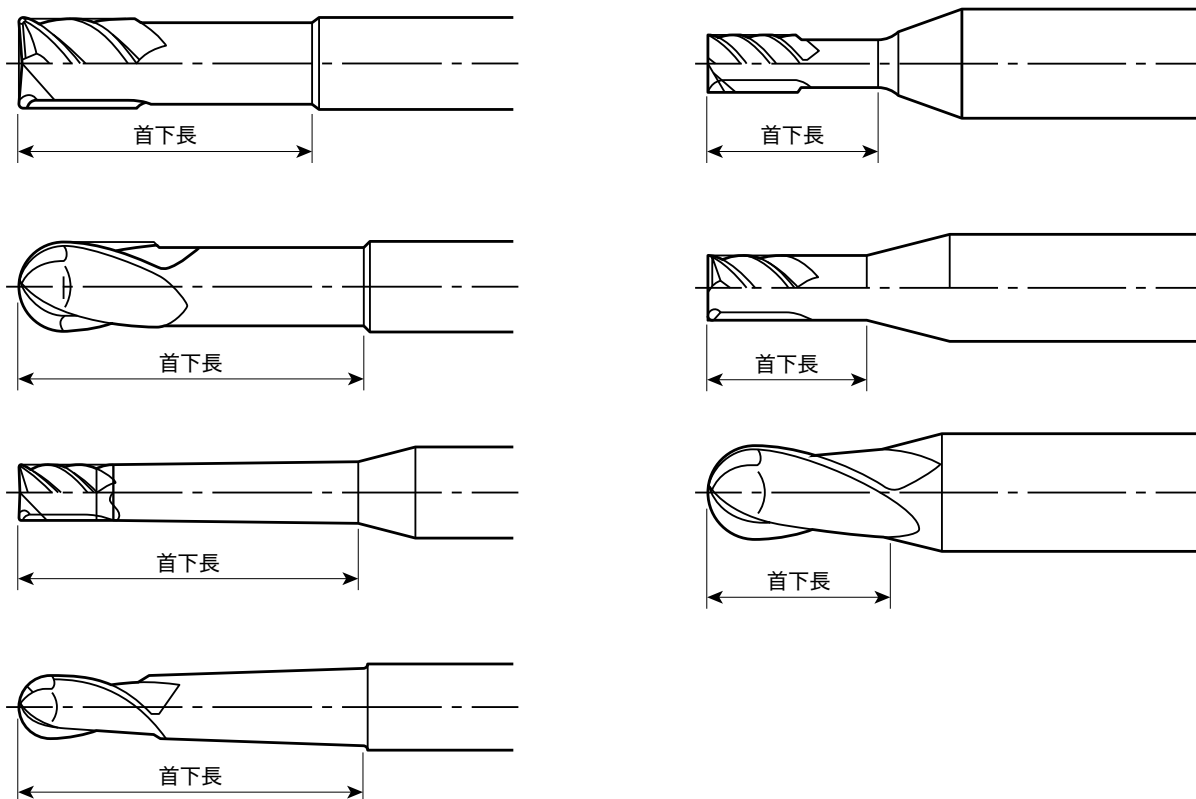
### 首 研

切断・底刃再研磨で短くなった首下長さを再生するために、首研磨を追加します。



- 首研後の残りシャンク長が 30mm 以下の工具は、対応不可となります。その他ご要望がございましたら、弊社営業にお問合せください。

下図を参考に首下長をご指定下さい。





# ドリル おまかせ再研磨

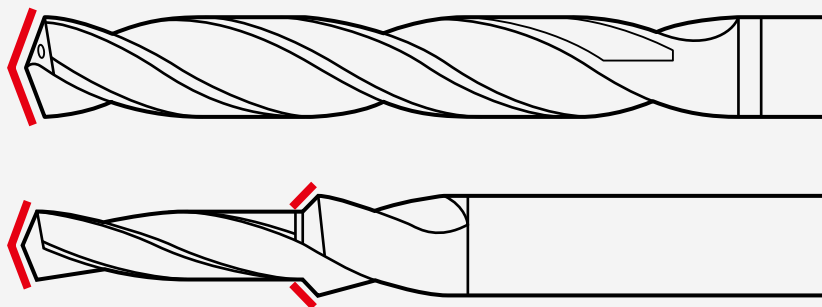
## 再研磨内容

切断	刃付	再コート
△	◎	◎

◎: 必ず実施します。  
△: 状態により実施します。

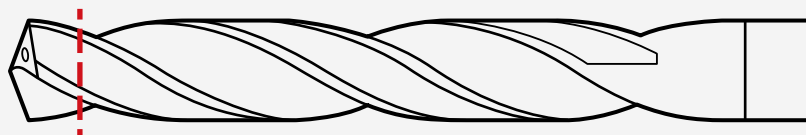
## おまかせ再研磨

刃付+再コート



## 切 断

先端から 2mm 以上損傷している場合は切断を行います。



欠け残りについて：再研磨後、切れ刃から 1mm 以上離れた箇所の子けについては、良品としております。シャンク側面の刻印（図番、品名）が薄い場合には再刻印を致します。

## 再研磨限界

再研磨後に各限界値を下回る場合は、再研磨不可とさせていただきます。

製品の溝長	再研磨限界	主な対象製品
4D 以下の製品	加工穴深さ+2D まで	02/04WNSB、03WHNSB、03FWHNSB STB(H)、ZPB
4D を超え 10D までの製品	新品溝長 - 2.5D まで	05/08WHNSB、05FWHNSB、NSBH WHSR、EHSE、EWSS、EWSR
10D 以上の製品	新品溝長 - 2.5D まで	10/15/20/25/30/40/50WHNSB、 10/15/20/30FWHNSB、NSBH

オイルホールが詰まっている場合は、再研磨不可とさせていただきます。

## 再コート後の剥離について

再研磨していない箇所では再コートを繰り返すことで、膜が厚くなり剥離しやすい状態になります。そのため、再研磨をしていない箇所でもコート膜が剥離することがありますが、良品としております。

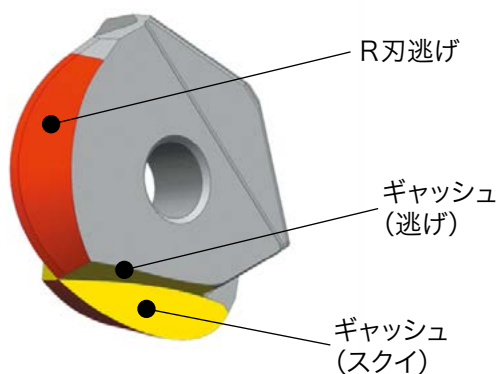
# インサート おまかせ再研磨

## 超硬インサート 再研磨内容

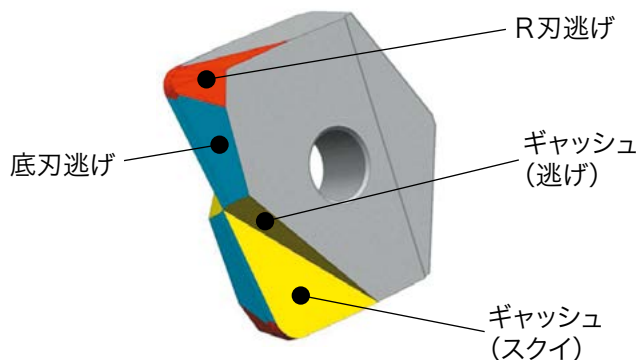
対象製品	工具刃径	追込量 × 再研磨回数	再研磨部位
アルファボールプレジジョン F ABPF	φ10 ~ 12	0.2mm/回 × 1回 ※1	R刃逃げ、 ギャッシュ (スクイ&逃げ)
	φ16 ~ 32	0.2mm/回 × 2回 ※1	
アルファラジアスプレジジョン ARPF	φ10 ~ 12	0.2mm/回 × 1回 ※1	底刃逃げ、R刃逃げ、 ギャッシュ (スクイ&逃げ)
	φ16 ~ 32	0.2mm/回 × 2回 ※1	
アルファボールプレジジョン マルチフルート ABP4F	φ20 ~ 30	0.2mm/回 × 1回 ※1	R刃逃げ、 ギャッシュ (逃げ)
GALLEA GP1LB	φ16 ~ 30	0.2mm/回 × 2回 ※1	R刃逃げ、 ギャッシュ (スクイ&逃げ)

※1：再研磨回数は目安であり、損傷状態により変動します。

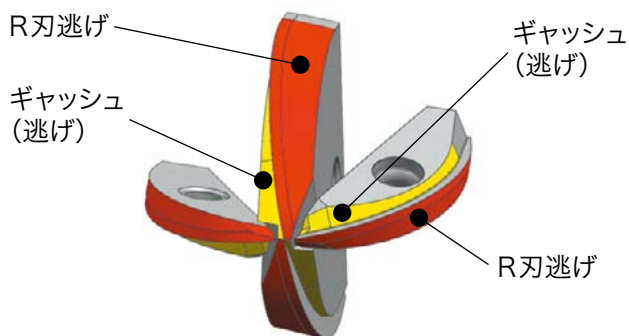
### ABPF



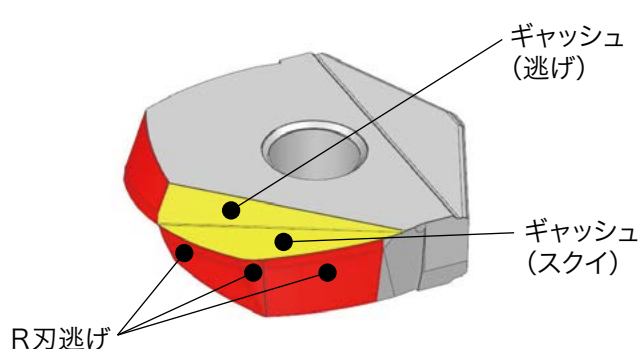
### ARPF



### ABP4F



### GP1LB



#### ABP4F 再研磨インサートご使用時の注意事項

- ・親刃、子刃ともに再研磨品をご使用ください。
- ・新品と再研磨品はインサートの高さが異なるため、組み合わせてご使用しないでください。

#### 再コート後の剥離について

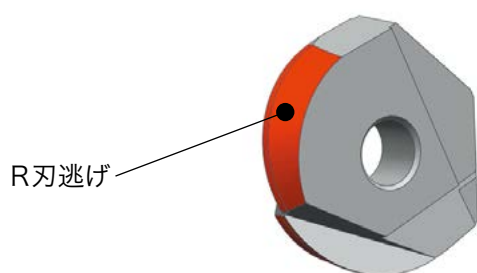
再研磨していない箇所では再コートを繰り返すことで、膜が厚くなり剥離しやすい状態になります。そのため、再研磨をしていない箇所コート膜が剥離することがありますが、良品としております。

## cBN インサート 再研磨内容

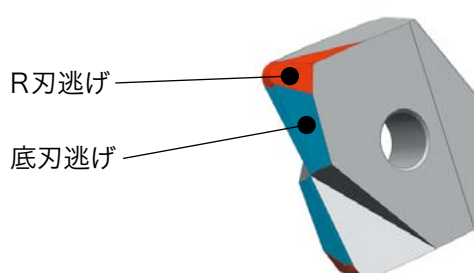
対象製品	工具刃径	追込量 × 再研磨回数	再研磨部位
アルファボールプレシジョン F ABPF	φ16 ~ 30	0.1mm/回 × 5~7回 ※1	R刃逃げ
アルファラジアスプレシジョン ARPF	φ16 ~ 30	0.1mm/回 × 5~7回 ※1	底刃逃げ、R刃逃げ

※1：再研磨回数は目安であり、損傷状態により変動します。

### ABPF



### ARPF

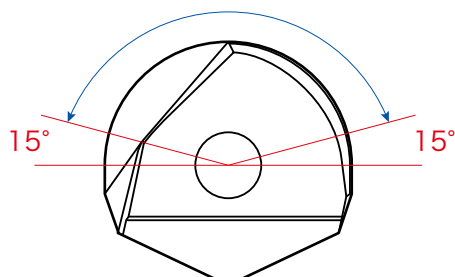


## 再研磨インサート R精度保証範囲

### ABPF

R精度保証範囲

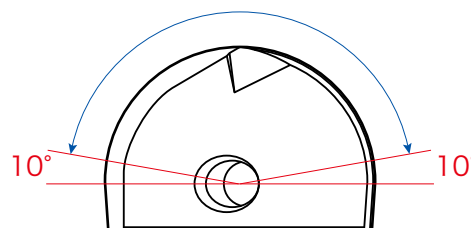
15 ~ 165°



### ABP4F

R精度保証範囲

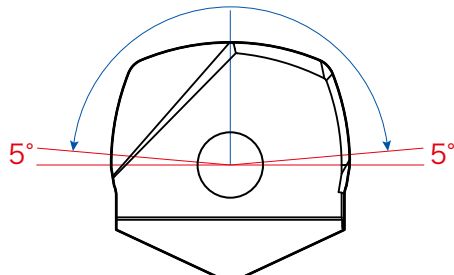
10 ~ 170°



### GP1LB

R精度保証範囲

5 ~ 175°



# 再研磨対応一覧表

## 超硬エンドミルの再研磨対応範囲一覧表

タイプ	商品コード	商品名称	外径 (mm)	形状	再研磨対応外径範囲(mm)		掲載頁 (寸法表)
					外周	エンド	
超硬ボールエンドミル	EPDBEH-F-TH3	エポックディープボールエボリューションハード-TH3 (ショートシャンクタイプ)	0.1 ~ 2.5		×	×	A56
	EPDBEH-TH3	エポックディープボールエボリューションハード-TH3 (レギュラーシャンクタイプ)	0.1 ~ 12		×	4 ~ 12	A58
	EPDBEH-TH3	エポックディープボールエボリューションハード-TH3 (ストロングネックタイプ)	0.1 ~ 1		×	×	A63
	EPDBE-ATH	エポックディープボールエボリューション (ATHコーティング)	0.1 ~ 6		×	1 ~ 6	A72
	EPDBE-PN	エポックディープボールエボリューション (PNコーティング)	0.1 ~ 6		×	1 ~ 6	A75
	EPDBPE-ATH	エポックペンシルディープボールエボリューション	0.2 ~ 12		×	4 ~ 12	A84
	EPSBE-TH	エポックスーパーハードボールエボリューション 標準規格品	0.1 ~ 2		×	×	A97
	EPSBE-H-TH	エポックスーパーハードボールエボリューション 高精度規格品	0.1 ~ 2		×	×	A98
	EPBTS-TH	エポックTHハードボールストロング	3 ~ 12		×	3 ~ 12	A100
	EPBT	エポックTHハードボール	1 ~ 20		×	1 ~ 20	A102
	HGOB-PN	エポックバナシアボール	0.3 ~ 20		×	1 ~ 20	A104
	HGOBLS-PN	エポックバナシアボール ロングシャンク	6 ~ 20		×	6 ~ 20	A104
	ESHB-H-TH	エポックシュリンクマスターボール 高精度規格品	1 ~ 12		×	×	A108
	ESHB-N-TH	エポックシュリンクマスターボール 標準規格品	1 ~ 12		×	1 ~ 12	A108
	EMBE-ATH	エポックメガフィードボール エボリューション ストレートタイプ	1 ~ 20		6 ~ 20	4 ~ 20	A110
	EMBPE-ATH	エポックメガフィードボール エボリューション ペンシルネック	1 ~ 12		×	4 ~ 12	A111
	EHHBE-TH3	エポックハイハードボール-TH3	1 ~ 12		4 ~ 12	4 ~ 12	A124
	EHHB-ATH	エポックハイハードボール	1 ~ 12		4 ~ 12	4 ~ 12	A127
	EPHB-PN	高能率仕上げ用6枚刃ボールエンドミル	6 ~ 12		×	6 ~ 12	A130
	EB4HR-ATH	エポックリップ溝加工用テーパボールエンドミル	0.6 ~ 1.2		×	×	A132
	ECRB-PN	エポックコンビネーションリップボール	0.8 · 1		×	×	A137
	EPDB-SD	エポックSD(S-DLC)ディープボール	0.2 ~ 5		×	1 ~ 5	A140
	EPAB-SD	エポックSD(S-DLC)ボール	6 ~ 12		×	6 ~ 12	A142
	EGDB-HD	エポックHDコーティング ディープボールエンドミル	0.4 ~ 3		×	×	A143
	EGB-HD	エポックHDコーティング ボールエンドミル	4 ~ 10		×	×	A145
	PCDB	多結晶焼結ダイヤモンドボールエンドミル	0.4 ~ 1		×	×	A146
	CBN-EHB	エポックCBNハイプレジションボールエンドミル	0.2 ~ 2		×	0.6 ~ 2	A147
	CBN-EPSB	エポックCBNハスーパーボールエンドミル	0.2 ~ 2		×	×	A151
	EFB	エポックファインボール -磨きレス-	1 ~ 12		×	1 ~ 12	A153
	EPSB-H-TH	エポックスーパーハードボール 首下長1.5DCタイプ(高精度規格品)	0.1 ~ 2		×	×	A154

【注意】 首下長/外径が10DCを超える工具の再研磨可否については、弊社営業にお問い合わせください。

※掲載頁(寸法表)はMOLDINO切削工具総合カタログ2023~2024に対応しています。併せてご覧ください。

タイプ	商品コード	商品名称	外径 (mm)	形状	再研磨対応外径範囲(mm)		掲載頁 (寸法表)
					外周	エンド	
超硬ボールエンドミル	EPSB-N-TH	エポックスーパーハードボール 首下長1.5DCタイプ(標準規格品)	0.1~2		×	×	A154
	EPSB-N-TH	エポックスーパーハードボール 首下長3DCタイプ(標準規格品)	0.1~2		×	×	A155
	HPBS-C	エポック精密小径エンドミル ショートネック・ボール	1~6		×	1~6	A156
	HYPB-C	エポック精密小径エンドミル レギュラーネック・ボール	0.2~6		×	1~6	A156
	HPBLN-C	エポック精密小径エンドミル ロングネック・ボール	0.5~6		×	1~6	A157
	EPBPN	エポックペンシルネックボール	1~12		×	1~12	A158
	EPBPX	エポックペンシルロングネックボール	1~12		×	2~12	A160
	BEK	超硬強力形ボールエンドミル	0.3~20		×	1~20	A161
	EPDBP-TH	エポックペンシルディーブボール	0.2~10		×	4~10	A162
	EMB-TH	エポックメガフィードボール 首下ストレート	2~20		×	2~20	A168
	EMBP-TH	エポックメガフィードボール ペンシルネック	4~10		×	4~10	A170
超硬ラジアスエンドミル	EPDREH2-TH3	エポックディーブラジラスエボリューションハード-TH3 (2枚刃)	0.2~1		×	×	A172
	EPDREH4-TH3	エポックディーブラジラスエボリューションハード-TH3 (4枚刃)	1~6		×	4~6	A174
	EPDRE-ATH	エポックディーブラジラスエボリューション	0.2~6		×	4~6	A194
	EPDRP-TH	エポックペンシルディーブラジラス	0.2~3		×	×	A210
	EPDRF-TH	エポックディーブラジラスF	1~6		×	4~6	A216
	ETR-TH	エポックターボリブ 首下ストレート	1~3		×	2~3	A222
	ETRP-TH	エポックターボリブ ペンシルネック	1~3		×	2~3	A223
	ETM-TH	エポックターボミル 首下ストレート・コーナー付き	2~20		×	2~20	A226
	ETMLN-TH	エポックターボミル ロングネック・コーナー付き	4~16		×	4~16	A226
	ETMP-TH	エポックターボミル ペンシルネック・コーナー付き	2~16		×	2~16	A227
	HGOF2-TH	エポックGターボ 2枚刃	2~12		6~12	2~12	A232
	HGOF4-TH	エポックGターボ 4枚刃	2~12		×	2~12	A232
	EPSM-CR-PN	エポックSUSマルチ レギュラー刃・コーナー付き	1~20		6~20	4~20	A235
	EPSML-CR-PN	エポックSUSマルチ ロング刃・コーナー付き	6~20		6~20	6~20	A237
	EPSM-5DC-CR-PN	エポックSUSマルチ 首下5DC・コーナー付き	1~20		6~20	4~20	A238
	EPP-CR-TH	エポックTHパワーミル コーナR付き	3~20		6~20	3~20	A247
	EPP-CR	エポックパワーミル レギュラー刃・コーナー付き	3~25		6~25	3~25	A249
EPPL-CR	エポックパワーミル ロング刃・コーナー付き	6~25		6~25	6~25	A249	
EPPLS-CR	エポックパワーミル ロングシャンク・コーナー付き	3~17		6~17	3~17	A250	

【注意】 首下長/外径が10DCを超える工具の再研磨可否については、弊社営業にお問い合わせください。

# 再研磨対応一覧表

## 超硬エンドミルの再研磨対応範囲一覧表

タイプ	商品コード	商品名称	外径 (mm)	形状	再研磨対応外径範囲 (mm)		掲載頁 (寸法表)
					外周	エンド	
超硬ラジアスエンドミル	ER8WB-ATH	立壁/底面仕上げ用8枚刃エンドミル ラジアス	6~12		6~12	6~12	A254
	ER5HS-3.5DC-PN	高能率側面切削用エンドミル 首下3.5DC	6~20		6~20	6~20	A257
	ER5HS-5DC-PN	高能率側面切削用エンドミル 首下5DC	6~20		6~20	6~20	A257
	EMXR-3DC-TH	エポックミルス タイプR 4枚刃・ラジアス・ストレート・3DC	6~12		6~12	6~12	A259
	EMXR-5DC-TH	エポックミルス タイプR 4枚刃・ラジアス・ストレート・5DC	6~12		6~12	6~12	A259
	EMXN-3DC-TH	エポックミルス タイプN 4枚刃・ラジアス・ストレート・3DC	6~12		6~12	6~12	A260
	EMXN-5DC-TH	エポックミルス タイプN 4枚刃・ラジアス・ストレート・5DC	6~12		6~12	6~12	A260
	EHHRE-TH3	エポックハイハードラジアス	1~12		×	2~12	A263
	CEPR-CR-TH	エポックTHハード レギュラー刃・コーナー付き	6~20		8~20	6~20	A265
	CEPR-CR	エポック21 レギュラー刃・コーナー付き	6~30		8~30	6~30	A267
	EAP4-CR-TH	エポックエアロパワーミル 4枚刃 コーナR付き	6~20		6~20	6~20	A269
	EAP6-CR-TH	エポックエアロパワーミル 6枚刃 コーナR付き	6~20		8~20	6~20	A269
	EMXA2	エポックミルス タイプA 2枚刃	10~25		10~25	10~25	A272
	EMXA3	エポックミルス タイプA 3枚刃	3~16		6~16	3~16	A272
		多刃テーパラジアスエンドミル	11~19		11~19	11~19	A276
	EGDR-HD	エポックHDコーティング ディーブラジアスエンドミル	0.5~3		×	×	A277
	EGR-HD	エポックHDコーティング ラジアスエンドミル	4~10		×	×	A279
	SCE	セラミックエンドミル コーナRタイプ	6~12		6~12	×	A280
	CBN-EPSR	エポックCBNスーパーラジアスエンドミル	0.2~3		×	×	A281
	EPDR-TH	エポックディーブラジアス	0.2~3		×	×	A283
超硬スクエアエンドミル	EPDSE-ATH	エポックディーブスクエアエボリューション (ATHコーティング)	0.1~6		6	2~6	A292
	EPDSE-PN	エポックディーブスクエアエボリューション (PNコーティング)	0.1~6		6	2~6	A295
	HGOS2-PN	エポックパナシアスクエア 2枚刃	0.2~20		6~20	2~20	A304
	HGOS4-PN	エポックパナシアスクエア 4枚刃	1~20		6~20	2~20	A305
	EPP3-CS	エポックCSパワーミル 3枚刃	2~25		6~25	2~25	A308
	EPSF-PN	エポックSUSフィニッシュ レギュラー刃	3~12		6~12	4~12	A310
	EPSFM-PN	エポックSUSフィニッシュ ミディアム刃	3~12		6~12	4~12	A310
	EPSFL-PN	エポックSUSフィニッシュ ロング刃	3~12		6~12	4~12	A310
	EPSMS-PN	エポックSUSマルチ ショート刃	1~20		6~20	4~20	A311
	EPSM-PN	エポックSUSマルチ レギュラー刃	1~20		6~20	4~20	A313

【注意】 首下長/外径が10DCを超える工具の再研磨可否については、弊社営業にお問い合わせください。

※掲載頁(寸法表)はMOLDINO切削工具総合カタログ2023~2024に対応しています。併せてご覧ください。

タイプ	商品コード	商品名称	外径 (mm)	形状	再研磨対応外径範囲(mm)		掲載頁 (寸法表)
					外周	エンド	
超硬スクエアエンドミル	EPSMM-PN	エボックSUSマルチ ミディアム刃	3~20		6~20	4~20	A315
	EPSML-PN	エボックSUSマルチ ロング刃	6~20		6~20	6~20	A315
	EPSMLS-PN	エボックSUSマルチ ロングシャンク	3~17		6~17	4~17	A316
	EPSM-3DC-PN	エボックSUSマルチ 首下3DC	1~20		6~20	4~20	A317
	EPSM-5DC-PN	エボックSUSマルチ 首下5DC	1~20		6~20	4~20	A318
	EPPS-TH	エボックTHパワーミル ショート刃	3~20		6~20	3~20	A328
	EPP-TH	エボックTHパワーミル レギュラー刃	3~20		6~20	3~20	A328
	EPPM-TH	エボックTHパワーミル ミディアム刃	3~20		6~20	3~20	A328
	EPPL-TH	エボックTHパワーミル ロング刃	6~20		6~20	6~20	A328
	EPP4-CS	エボックCSパワーミル レギュラー刃	3~20		6~20	3~20	A332
	EPPS-P-CS	エボックCSパワーミル"ピンカド" ショート刃	1~12		6~12	2~12	A332
	EPP-P-CS	エボックCSパワーミル"ピンカド" レギュラー刃	1~20		6~20	2~20	A332
	EPPS	エボックパワーミル ショート刃	1~25		6~25	2~25	A336
	EPP	エボックパワーミル レギュラー刃	2~25		6~25	2~25	A337
	EPPM	エボックパワーミル ミディアム刃	3~20		6~20	3~20	A338
	EPPL	エボックパワーミル ロング刃	3~20		6~20	3~20	A338
	EPPLS	エボックパワーミル ロングシャンク	3~20		6~20	3~20	A338
	ES8WB-ATH	立壁/底面仕上げ用8枚刃エンドミル スクエア	6~12		6~12	6~12	A344
	EMXR-TH	エボックミルス タイプR 4枚刃・スクエア・ストレート	6~20		6~20	6~20	A346
	EMXR-SR-TH	エボックミルス タイプR 4枚刃・スクエア・セミロングシャンク	7~13		7~13	7~13	A346
	EMXN-TH	エボックミルス タイプN 4枚刃・スクエア・ストレート	6~20		6~20	6~20	A347
	EMXN-SR-TH	エボックミルス タイプN 4枚刃・スクエア・セミロングシャンク	7~13		7~13	7~13	A347
	CEPS-TH	エボックTHハード ショート刃	1~6		×	2~6	A352
	CEPR-TH	エボックTHハード レギュラー刃	1~32		8~32	2~32	A352
	CEPL-TH	エボックTHハード ロング刃	3~25		8~25	3~25	A352
	CEPR	エボック21 レギュラー刃	1~32		8~32	2~32	A355
	CEPL	エボック21 ロング刃	3~32		8~32	3~32	A355
	CEPLS	エボック21 ロングシャンク	6~32		8~32	6~32	A356
	CEPH	エボックハード	3~20		8~20	3~20	A356
	CEPU	エボックユニバーサル	4~20		6~20	4~20	A356

【注意】 首下長/外径が10DCを超える工具の再研磨可否については、弊社営業にお問い合わせください。

# 再研磨対応一覧表

## 超硬エンドミルの再研磨対応範囲一覧表

タイプ	商品コード	商品名称	外径 (mm)	形状	再研磨対応外径範囲 (mm)		掲載頁 (寸法表)
					外周	エンド	
超硬スクエアエンドミル	EPSW-PN	エポックSUSウェーブ レギュラー刃	4~20		6~20	6~20	A361
	EPSWL-PN	エポックSUSウェーブ ロング刃	6~20		6~20	6~20	A362
	EPSW-3DC-PN	エポックSUSウェーブ 首下3DC	4~20		6~20	6~20	A363
	EPSW-5DC-PN	エポックSUSウェーブ 首下5DC	4~20		6~20	6~20	A363
	EPQR-CS	エポックラフィング レギュラー刃	6~20		6~20	6~20	A369
	EPQL-CS	エポックラフィング ロング刃	6~20		6~20	6~20	A369
	EAP4-TH	エポックエアロパワーミル 4枚刃	6~20		6~20	6~20	A371
	EAP6-TH	エポックエアロパワーミル 6枚刃	6~20		8~20	6~20	A371
	EMXA3	エポックミルス タイプA 3枚刃(メーカー在庫品)	3~16		6~16	3~16	A374
	EMXA2	エポックミルス タイプA 2枚刃(セミオーダー品)	10~25		10~25	10~25	A375
	EMXA3	エポックミルス タイプA 3枚刃(セミオーダー品)	3~16		6~16	3~16	A375
	EPDS-SD	エポックSD(S-DLC)ディーブスクエア	0.5~4		×	2~4	A378
	EPAS-SD	エポックSD(S-DLC)スクエア	3~12		6~12	3~12	A380
	ECH-SD	エポックCFRPエンドミル タイプH	6~12		6~12	6~12	A381
	ECX-SD	エポックCFRPエンドミル タイプX	6~12		6~12	6~12	A381
	ECN-HD	エポックCFRPトリムカッタ タイプN	6~12		×	×	A382
	ECW-HD	エポックCFRPトリムカッタ タイプW	6~12		×	×	A382
	EPCDS	エポックシャイニングスクエア	0.1~1		×	0.1~1	A383
	EMM	エポックマイクロエンドミル	0.03~0.5		×	×	A384
	EMM-TH	エポックマイクロエンドミル(THコーティング)	0.03~0.5		×	×	A384
	HYPS-C	エポック精密小径エンドミル レギュラーネック	0.2~6		6	2~6	A385
	HPSLN-C	エポック精密小径エンドミル ロングネック	0.5~6		6	2~6	A385
	AES	超硬アルミ用エンドミル	1~20		6~20	2~20	A386
	HES2-C	超硬Cコートエンドミル 2枚刃 レギュラー刃	0.1~30		6~30	2~30	A387
	HESM2-C	超硬Cコートエンドミル 2枚刃 ミディアム刃	3~25		6~25	3~25	A388
	HESL2-C	超硬Cコートエンドミル 2枚刃 ロング刃	1~25		6~25	2~25	A388
	HES2	超硬エンドミル 2枚刃 レギュラー刃	0.1~30		6~30	2~30	A390
	HESM2	超硬エンドミル 2枚刃 ミディアム刃	3~30		6~30	3~30	A391
	HESL2	超硬エンドミル 2枚刃 ロング刃	1~25		6~25	2~25	A391
	HES4-C	超硬Cコートエンドミル 4枚刃 レギュラー刃	2~30		6~30	2~30	A394

【注意】 首下長/外径が10DCを超える工具の再研磨可否については、弊社営業にお問い合わせください。



※掲載頁(寸法表)はMOLDINO切削工具総合カタログ2023~2024に対応しています。併せてご覧ください。

タイプ	商品コード	商品名称	外径 (mm)	形状	再研磨対応外径範囲(mm)		掲載頁 (寸法表)
					外周	エンド	
超硬スクエアエンドミル	HESM4-C	超硬Cコートエンドミル 4枚刃 ミディアム刃	3~30		6~30	3~30	A394
	HESL4-C	超硬Cコートエンドミル 4枚刃 ロング刃	3~25		6~25	3~25	A394
	HES4	超硬エンドミル 4枚刃 レギュラー刃	2~30		6~30	2~30	A396
	HESM4	超硬エンドミル 4枚刃 ミディアム刃	3~30		6~30	3~30	A396
	HESL4	超硬エンドミル 4枚刃 ロング刃	3~25		6~25	3~25	A396
ヘッド交換式エンドミル	EHX-ETM-TH	EHXエンドミル(刃先形状:エポックターボミル)	12~20		×	12~20	A398
	EHX-H-ETM-TH	EHXエンドミル(刃先形状:エポックターボミル) オイルホール付き	12~20		×	12~20	A398
	EHX-CEPR-TH	EHXエンドミル(刃先形状:エポック21)	12~20		12~20	12~20	A398
	EHX-EPP-TH	EHXエンドミル(刃先形状:エポックパワーミル)	12~20		12~20	12~20	A399
特定代理店在庫品	EPDB	エポックディープボール(CSコーティング)	0.1~6		×	1~6	A405
	EPDB-TH	エポックディープボール(THコーティング)	0.1~6		×	1~6	A405
	EPBC	エポックCSパワーボール	1~20		×	1~20	A409
	CEPB2	エポックボール 2枚刃	1~25		×	1~25	A411
	CEPBLS	エポックボール ロングシャンク	1~25		×	1~25	A411
	CEPB4	エポックボール 4枚刃	6~12		×	6~12	A411
	BEK-C	超硬Cコート強力形ボール	0.3~20		×	1~20	A415
	BEKLS-C	超硬Cコート強力形ボール ロングシャンク	1~25		×	1~25	A415
	BES-C	超硬Cコートボール	1~25		×	1~25	A415
	BESL-C	超硬Cコート深彫り用ボール 首下テーパ	3~12		×	3~12	A418
	BESL-S-C	超硬Cコート深彫り用ボール 首下ストレート	3~25		×	3~25	A418
	BESS	超硬ミニチュアボールエンドミル	0.3~3		×	1~3	A421
	BES	超硬ボールエンドミル	1~25		×	1~25	A421
	BES-M	超硬ブラ型用ボールエンドミル	1~20		×	1~20	A421
	YB-CS	CSコート超硬エンドミル ボール	1~20		×	1~20	A422
	JBER	ジェットボール レギュラー	6~20		×	6~20	A422
	JBELS	ジェットボール ロングシャンク	6~20		×	6~20	A422
	FE6	超硬型彫用ボールエンドミル	4~20		×	4~20	A425
	GBR	超硬グラファイト用ボールエンドミル レギュラー刃	2~20		×	2~20	A425
	GBL	超硬グラファイト用ボールエンドミル ロング刃	2~20		×	2~20	A425
	GXB	超硬グラファイト用ボールエンドミル ロングシャンク	2~20		×	2~20	A426

【注意】 首下長/外径が10DCを超える工具の再研磨可否については、弊社営業にお問い合わせください。





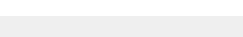

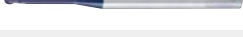







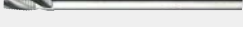

# 再研磨対応一覧表

## 超硬エンドミルの再研磨対応範囲一覧表

タイプ	商品コード	商品名称	外径 (mm)	形状	再研磨対応外径範囲 (mm)		掲載頁 (寸法表)
					外周	エンド	
特定代理店在庫品	GBS	超硬グラファイト用ボールエンドミル レギュラー刃 専用機用	2~25		×	2~25	A426
	GBD	超硬グラファイト用ボールエンドミル ロングシャンク 専用機用	2~25		×	2~25	A426
	EPJS-J	エポックじゅうおう-J レギュラー刃・コーナR付き	4~12		×	4~12	A427
	EPJSL-S-J	エポックじゅうおう-J ロングシャンク・コーナR付き	4~12		×	4~12	A427
	EPR	エポックハイフィードラジアス 首下ストレート・コーナR付き	2~20		×	2~20	A429
	EPRPN	エポックハイフィードラジアス ベンシルネック・コーナR付き	2~16		×	2~16	A429
	EPDS	エポックディープスクエア(CSコーティング)	0.1~4		×	2~4	A430
	EPDS-TH	エポックディープスクエア(THコーティング)	0.1~4		×	2~4	A430
	PESS-C	超硬Cコートエンドミル"ピンカド" 2枚刃 ショート刃	1~20		6~20	2~20	A434
	PESR2-C	超硬Cコートエンドミル"ピンカド" 2枚刃 レギュラー刃	1~20		6~20	2~20	A434
	PESR4-C	超硬Cコートエンドミル"ピンカド" 4枚刃 レギュラー刃	2~20		6~20	2~20	A434
	PESS	超硬エンドミル"ピンカド" 2枚刃 ショート刃	1~20		6~20	2~20	A435
	PESR2	超硬エンドミル"ピンカド" 2枚刃 レギュラー刃	1~12		6~12	2~12	A435
	PESR4	超硬エンドミル"ピンカド" 4枚刃 レギュラー刃	2~12		6~12	2~12	A435
	YS-CS	CSコート超硬エンドミルスクエア ショート刃 ピンカド	0.2~20		6~20	2~20	A437
	YR-CS	CSコート超硬エンドミルスクエア レギュラー刃 ピンカド	1~20		6~20	2~20	A437
	SES-C	超硬Cコートスーパーヘリカルエンドミル	2~20		6~20	2~20	A439
	SES	超硬スーパーヘリカルエンドミル	2~30		6~30	2~30	A439
	KES	超硬キー溝用エンドミル プラス公差	2~16		×	2~16	A440
	KESU	超硬キー溝用エンドミル マイナス公差	2~16		×	2~16	A440
	TES	超硬高硬度材用エンドミル	2~12		×	2~12	A440
	FE7	超硬型彫り用エンドミル スクエア刃	4~20		×	4~20	A440
	GSR	超硬グラファイト用スクエアエンドミル レギュラー刃	2~20		6~20	2~20	A441
	GSL	超硬グラファイト用スクエアエンドミル ロング刃	2~20		6~20	2~20	A441
	GXR	超硬グラファイト用スクエアエンドミル ロングシャンク	2~20		6~20	2~20	A441
	GSE	超硬グラファイト用スクエアエンドミル レギュラー刃 専用機用	2~30		6~30	2~30	A442
	GSD	超硬グラファイト用スクエアエンドミル ロングシャンク 専用機用	2~30		6~30	2~30	A442
	HTE2-C	エポックテーパ 2枚刃	1~10		6~10	6~10	A443
	HTE4-C	エポックテーパ 4枚刃	3~10		6~10	6~10	A443
	HTS	超硬テーパエンドミル レギュラー刃	3~12		6~12	6~12	A444


【注意】 首下長/外径が10DCを超える工具の再研磨可否については、弊社営業にお問い合わせください。

※掲載頁(寸法表)はMOLDINO切削工具総合カタログ2023~2024に対応しています。併せてご覧ください。

タイプ	商品コード	商品名称	外径 (mm)	形状	再研磨対応外径範囲(mm)		掲載頁 (寸法表)
					外周	エンド	
特定代理店在庫品	HTSL	超硬テーパエンドミル ロング刃	1~3		×	×	A444
	HTSB	超硬テーパボールエンドミル	3~12		6~12	6~12	A444
	FE4	超硬型彫り用エンドミル テーパーボール刃	2~6		6	6	A445
	GTB	超硬グラファイト用テーパボールエンドミル ショート刃	2~16		6~16	6~16	A445
	EPRB-C	エポックリップボール	0.6~3		×	×	A446
	DEB-C	超硬Cコート"リップカットボール"	0.6~2		×	1~2	A448
	RIB-CR-C	超硬Cコートエンドミル"リップスター" コーナR付き	1~3		×	×	A449
	EPRI-C	エポックリップ	0.5~3		×	×	A450
	DES-C	超硬Cコート"リップカット"	0.5~6		×	×	A452
	RIB-C	超硬Cコートエンドミル"リップスター"	0.5~3		×	×	A453
	EPQS-CS	エポックラフィング ショート刃	6~20		6~20	6~20	A455
	EPQM-CS	エポックラフィング ミディアム刃	6~20		6~20	6~20	A455
	EPQLS-CS	エポックラフィング ロングシャンク	6~20		6~20	6~20	A455
	BHS	CBN小径エンドミル スクエア刃	1~2		×	×	A456
	BHSR	CBN小径エンドミル コーナR付き	1~2		×	×	A456
	BHB	CBN小径エンドミル ボール刃	1~2		×	×	A456






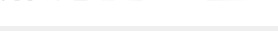
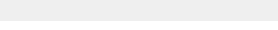



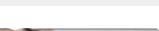








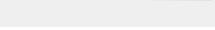
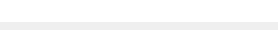
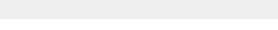
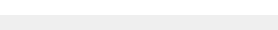
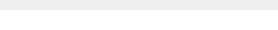
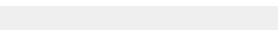

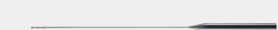



【注意】 首下長/外径が10Dを超える工具の再研磨可否については、弊社営業にお問い合わせください。

## 異形工具 GALLEA の再研磨対応範囲一覧表

商品コード	商品名称	外径 (mm)	形状	再研磨対応外径範囲(mm)		掲載頁 (寸法表)
				外周	底刃	
GS4TN	GALLEA GS4TN	2.5~10		×	×	B2

# 再研磨対応一覧表


## 超硬ドリルの再研磨対応範囲一覧表

商品コード	商品名称	外径 (mm)	形状	再研磨対応外径範囲(mm)	掲載頁 (寸法表)
				エンド	
03WHNSB-TH	超硬OHノンステップボーラー 3D	2~13		2~13	E20
05WHNSB-TH	超硬OHノンステップボーラー 5D	2~13		2~13	E21
08WHNSB-TH	超硬OHノンステップボーラー 8D	2~13		2~13	E23
10WHNSB-TH	超硬OHノンステップボーラー 10D	2~13		2~13	E25
15WHNSB-TH	超硬OHノンステップボーラー 15D	2~13		2~13	E26
20WHNSB-TH	超硬OHノンステップボーラー 20D	2~13		2~13	E27
25WHNSB-TH	超硬OHノンステップボーラー 25D	2~13		2~13	E28
30WHNSB-TH	超硬OHノンステップボーラー 30D	2~12		2~12	E29
40WHNSB-TH	超硬OHノンステップボーラー 40D	2.5~10		2.5~10	E31
50WHNSB-TH	超硬OHノンステップボーラー 50D	2.5~8		2.5~8	E32
02WNSB-TH	超硬ノンステップボーラー 2D	3~13		3~13	E35
04WNSB-TH	超硬ノンステップボーラー 4D	1~13		2~13	E36
03FWHNSB-TH	鋳鉄用 超硬OHノンステップボーラー 3D	3~13		3~13	E38
05FWHNSB-TH	鋳鉄用 超硬OHノンステップボーラー 5D	3~13		3~13	E39
10FWHNSB-TH	鋳鉄用 超硬OHノンステップボーラー 10D	3~13		3~13	E40
15FWHNSB-TH	鋳鉄用 超硬OHノンステップボーラー 15D	3~13		3~13	E41
20FWHNSB-TH	鋳鉄用 超硬OHノンステップボーラー 20D	3~12		3~12	E42
30FWHNSB-TH	鋳鉄用 超硬OHノンステップボーラー 30D	3~10		3~10	E43
03WHNSB-SD	アルミ用 超硬OHノンステップボーラー 3D	3~10.03		3~10.03	E45
05WHNSB-SD	アルミ用 超硬OHノンステップボーラー 5D	2~10.03		2~10.03	E46
15WHNSB-SD	アルミ用 超硬OHノンステップボーラー 15D	3~10		3~10	E47
20WHNSB-SD	アルミ用 超硬OHノンステップボーラー 20D	3~8		3~8	E47
25WHNSB-SD	アルミ用 超硬OHノンステップボーラー 25D	3~8		3~8	E47
30WHNSB-SD	アルミ用 超硬OHノンステップボーラー 30D	3~6		3~6	E47
NSBH-ATH	高硬度用超硬OHノンステップボーラーH	2~12		2~12	E49
WHSR-ATH	SP加工用超硬ドリル	3~12		3~12	E56
WHMB-TH	超硬OHミニステップボーラー	1~2.03		×	E63
EMSBS-TH	エポックマイクロステップボーラーS	0.04~1		×	E68
EMSBS-SD	アルミ用エポックマイクロステップボーラーS	0.04~1		×	E68
EMST	エポックマイクロスターター	0.04~1.01		×	E72

※掲載頁(寸法表)はMOLDINO切削工具総合カタログ2023~2024に対応しています。併せてご覧ください。

商品コード	商品名称	外径 (mm)	形状	再研磨対応外径範囲(mm) エンド	掲載頁 (寸法表)
EMSBH-ATH	エポックマイクロステップボーラーH	0.1 ~ 2.02		×	E74
EPDBEH-ATH	エポックディープボールエボリューションハード	0.1 ~ 2.02		×	E78
EHSE-TH	エポックTHハードドリル	2 ~ 16.1		2 ~ 16.1	E80
STBH-ATH	段付きボーラー 内部給油式タイプ	3.4 ~ 10.3		3.4 ~ 10.3	E82
STB-ATH	段付きボーラー 外部給油式タイプ	3.4 ~ 10.3		3.4 ~ 10.3	E83
ZPB-TH	ザグリボーラー レギュラー	2 ~ 16		2 ~ 16	E85
ZPBL-TH	ザグリボーラー ロングシャンク	2 ~ 16		2 ~ 16	E87
EWSS	エポックワンダードリル スタブ形	3 ~ 20		3 ~ 20	E90
EWSR	エポックワンダードリル レギュラー形	3 ~ 20		3 ~ 20	E91

## 面取り工具の再研磨対応範囲一覧表

商品コード	商品名称	外径 (mm)	形状	再研磨対応外径範囲(mm) エンド	掲載頁 (寸法表)
DN2HC-ATH	高硬度鋼加工用面取り工具	3 ~ 16		3 ~ 16	F15

## インサートの再研磨対応範囲一覧表

外径 (mm)	商品コード	外径 (mm)	商品名称	形状	再研磨対応外径範囲(mm) エンド	掲載頁 (寸法表)
ラジアス	ZCFG/ZCFW	6 ~ 32	アルファジラスプレジジョン ARPF形		10 ~ 32	C92
ボール	ZDFG/ZPFG	6 ~ 32	アルファボールプレジジョン ABPF形		10 ~ 32	C126
	ZDFG	20 ~ 30	アルファボールプレジジョンマルチフルート ABP4F形		20 ~ 30	C136
異形	ZPHW-LB	16 ~ 30	GALLEA GP1LB		16 ~ 30	B10

# 再研磨対応一覧表

## ハイスエンドミルの再研磨対応範囲一覧表

タイプ	商品コード	商品名称	外径 (mm)	形状	再研磨対応外径範囲 (mm)		掲載頁 (寸法表)	
					外周	エンド		
ハイスボール エンドミル	2ESMBC	ESM-Cコートボールエンドミル	1 ~ 30		×	4 ~ 30	H18	
	2ESMB	ESMボールエンドミル 2枚刃	1 ~ 30		×	4 ~ 30	H18	
	2NES-AT	ATコートNEエンドミル 2枚刃・ショート刃長	1 ~ 20			6 ~ 20	4 ~ 20	H21
	2NER-AT	ATコートNEエンドミル 2枚刃・レギュラー刃長	1 ~ 50			6 ~ 50	4 ~ 50	H21
	2ESMSC	ESM-Cコートエンドミル 2枚刃・ショート刃長	1 ~ 30			6 ~ 30	4 ~ 30	H23
	2ESMRC	ESM-Cコートエンドミル 2枚刃・レギュラー刃長	1 ~ 30			6 ~ 30	4 ~ 30	H23
	2ESMLC	ESM-Cコートエンドミル 2枚刃・ロング刃長	3 ~ 30			6 ~ 30	3 ~ 30	H23
	2ESMSUSC	ESM-Cコートステンレス用エンドミル	3 ~ 20			6 ~ 20	3 ~ 20	H25
	2ESMS	ESMエンドミル 2枚刃・ショート刃長	0.8 ~ 30			6 ~ 30	4 ~ 30	H26
	2ESMR	ESMエンドミル 2枚刃・レギュラー刃長	1 ~ 40			6 ~ 40	4 ~ 40	H27
ハイススクエア エンドミル	2ESML	ESMエンドミル 2枚刃・ロング刃長	3 ~ 40			6 ~ 40	3 ~ 40	H28
	2ESMSUS	ESMステンレス用エンドミル	1.5 ~ 30			6 ~ 30	4 ~ 30	H28
	2NKS	NKエンドミル 2枚刃・ショート刃長	0.8 ~ 20			6 ~ 20	4 ~ 20	H30
	2NKR	NKエンドミル 2枚刃・レギュラー刃長	2 ~ 60			6 ~ 60	4 ~ 60	H32
	2NKL	NKエンドミル 2枚刃・ロング刃長	1 ~ 51			6 ~ 51	3 ~ 51	H33
	1AL	アルミ用 1枚刃エンドミル	4 ~ 10			6 ~ 10	4 ~ 10	H37
	2AL	アルミ用エンドミル 2枚刃	3 ~ 30			6 ~ 30	3 ~ 30	H37
	4NER-AT	ATコートNEエンドミル 4枚刃・レギュラー刃長	2.5 ~ 30			6 ~ 30	2.5 ~ 30	H40
	4ESMRC	ESM-Cコートエンドミル 4枚刃・レギュラー刃長	2.5 ~ 30			6 ~ 30	4 ~ 30	H41
	4ESMLC	ESM-Cコートエンドミル 4枚刃・ロング刃長	3 ~ 30			6 ~ 30	3 ~ 30	H41
	4ESMR	ESMエンドミル 4枚刃・レギュラー刃長	2.5 ~ 40			6 ~ 40	4 ~ 40	H42
	4ESML	ESMエンドミル 4枚刃・ロング刃長	3 ~ 40			6 ~ 40	3 ~ 40	H42
	4NKRC	NKエンドミル 4枚刃・レギュラー刃長・センターカット	2 ~ 40			6 ~ 40	2 ~ 40	H43
	4NKLC	NKエンドミル 4枚刃・ロング刃長・センターカット	2.5 ~ 40			6 ~ 40	2.5 ~ 40	H45
	HKR-AT	ATパワーヘリカル レギュラー刃長	6 ~ 30			6 ~ 30	6 ~ 30	H46
	HKM-AT	ATパワーヘリカル ミディアム刃長	12 ~ 30			12 ~ 30	12 ~ 30	H46
	HKL-AT	ATパワーヘリカル ロング刃長	12 ~ 30			12 ~ 30	12 ~ 30	H46
	HKN-AT	ATハイヘリカル	6 ~ 30			6 ~ 30	6 ~ 30	H46
	ESMHKR	ESM-Cコートパワーヘリカル レギュラー刃長	6 ~ 30			6 ~ 30	6 ~ 30	H48
	ESMHKM	ESM-Cコートパワーヘリカル ミディアム刃長	12 ~ 30			12 ~ 30	12 ~ 30	H48

タイプ	商品コード	商品名称	外径 (mm)	形状	再研磨対応外径範囲(mm)		掲載頁 (寸法表)
					外周	エンド	
ハイススクエアエンドミル	ESMHKL	ESM-Cコートパワーヘリカル ロング刃長	12 ~ 30		12 ~ 30	12 ~ 30	H48
	ESMHN	ESMハイヘリカルエンドミル	6 ~ 30		6 ~ 30	6 ~ 30	H50
	RQS-AT	ATラフィング ショート刃長	6 ~ 50		6 ~ 50	6 ~ 50	H52
	RQR-AT	ATラフィング レギュラー刃長	6 ~ 50		6 ~ 50	6 ~ 50	H52
	RQL-AT	ATラフィング ロング刃長	10 ~ 50		10 ~ 50	10 ~ 50	H52
	ESMQS	ESM-Cコートラフィングエンドミル ショート刃長	6 ~ 50		6 ~ 50	6 ~ 50	H55
	ESMQR	ESM-Cコートラフィングエンドミル レギュラー刃長	6 ~ 30		6 ~ 30	6 ~ 30	H55
	ESMQL	ESM-Cコートラフィングエンドミル ロング刃長	10 ~ 50		10 ~ 50	10 ~ 50	H56
	ESMQLS	ESM-Cコートラフィングエンドミル ロングシャンク	12 ~ 50		12 ~ 50	12 ~ 50	H56
	FQS-AT	ATファインミル ショート刃長	6 ~ 35		6 ~ 35	6 ~ 35	H58
	FQR-AT	ATファインミル レギュラー刃長	6 ~ 35		6 ~ 35	6 ~ 35	H58
	RFR-AT	ATスーパーカットエンドミル レギュラー刃長	6 ~ 30		6 ~ 30	6 ~ 30	H60
	RFR	スーパーカットエンドミル レギュラー刃長	6 ~ 50		6 ~ 50	6 ~ 50	H62
	RFL	スーパーカットエンドミル ロング刃長	6 ~ 50		6 ~ 50	6 ~ 50	H62
	HQS	ハイスラフィングエンドミル ショート刃長	6 ~ 50		6 ~ 50	6 ~ 50	H63
	HQR	ハイスラフィングエンドミル レギュラー刃長	6 ~ 50		6 ~ 50	6 ~ 50	H63
	HQL	ハイスラフィングエンドミル ロング刃長	10 ~ 50		10 ~ 50	10 ~ 50	H64
	HQXL	ハイスラフィングエンドミル エキストラロング刃長	20 ~ 50		20 ~ 50	20 ~ 50	H64
	HQLS	ハイスラフィングエンドミル ロングシャンク	12 ~ 50		12 ~ 50	12 ~ 50	H64
	特定代理店在庫品	CM	センタ面取りミル	4 ~ 50		×	4 ~ 50
CE		面取りカッタ	4 ~ 60		×	4 ~ 60	H66
ESMLB		ESMロングリーチボールエンドミル	1 ~ 10		×	4 ~ 10	H68
ESMDB		ESM深彫り用ボールエンドミル	3 ~ 40		×	4 ~ 40	H68
4ESMB		ESMボールエンドミル 4枚刃	6 ~ 50		×	6 ~ 50	H68
ALB		アルミ用ボールエンドミル	4 ~ 30		×	4 ~ 30	H68
NB		NKボールエンドミル	2 ~ 30		×	4 ~ 30	H68
GNB		GC-NKボールエンドミル	2 ~ 30		×	4 ~ 30	H68
2GNKS		GC-NKエンドミル 2枚刃・ショート刃長	1 ~ 20		6 ~ 20	4 ~ 20	H69
2GNKR		GC-NKエンドミル 2枚刃・レギュラー刃長	2 ~ 50		6 ~ 50	4 ~ 50	H69
2NKX	NKエンドミル 2枚刃・エキストラロング刃長	3 ~ 60		6 ~ 60	3 ~ 60	H69	

# 再研磨対応一覧表

## ハイスエンドミルの再研磨対応範囲一覧表

タイプ	商品コード	商品名称	外径 (mm)	形状	再研磨対応外径範囲 (mm)		掲載頁 (寸法表)
					外周	エンド	
	4GNKR	GK-NKエンドミル 4枚刃・レギュラー刃長	2.5 ~ 50		6 ~ 50	2.5 ~ 50	H70
	3NKR	NKエンドミル 3枚刃・レギュラー刃長	3 ~ 30		6 ~ 30	3 ~ 30	H70
	4NKRE	NKエンドミル 4枚刃・レギュラー刃長・センタ穴付き	31 ~ 50		31 ~ 50	31 ~ 50	H70
	4NKLE	NKエンドミル 4枚刃・ロング刃長・センタ穴付き	3 ~ 50		6 ~ 50	3 ~ 50	H70
	4NKX	NKエンドミル 4枚刃・エキストラロング刃長	3 ~ 60		6 ~ 60	3 ~ 60	H71
	LS	ロングシャンクエンドミル	6 ~ 50		6 ~ 50	6 ~ 50	H71
	GFQS	GC-ファインミル ショート刃長	6 ~ 50		6 ~ 50	6 ~ 50	H71
	GFQR	GC-ファインミル レギュラー刃長	6 ~ 50		6 ~ 50	6 ~ 50	H72
	GFQL	GC-ファインミル ロング刃長	10 ~ 50		10 ~ 50	10 ~ 50	H72
	GRFR	GCスーパーカットエンドミル レギュラー刃長	6 ~ 50		6 ~ 50	6 ~ 50	H72
	GCQS	GCコートラフィングエンドミル ショート刃長	6 ~ 50		6 ~ 50	6 ~ 50	H72
	FQL-AT	ATファインミル ロング刃長	10 ~ 35		10 ~ 35	10 ~ 35	H72
	GRQR	GCコートラフィングエンドミル レギュラー刃長・センタカット	6 ~ 50		6 ~ 50	6 ~ 50	H73
	GQR	GCコートラフィングエンドミル レギュラー刃長・センタ穴付き	6 ~ 50		6 ~ 50	6 ~ 50	H73
	QS	ラフィングエンドミル ショート刃長	20 ~ 50		20 ~ 50	20 ~ 50	H73
	QR	ラフィングエンドミル レギュラー刃長	6 ~ 60		6 ~ 60	6 ~ 60	H73
	LQ	深彫り用ラフィングエンドミル	6 ~ 50		6 ~ 50	6 ~ 50	H73
	QL	ラフィングエンドミル ロング刃長	6 ~ 60		6 ~ 60	6 ~ 60	H74
	DSQ	ラフィング刃形ダイナミル	30 ~ 100		30 ~ 100	30 ~ 100	H74
	QB	ラフィングボールエンドミル	6 ~ 50		6 ~ 50	6 ~ 50	H74
	QRT	MTシャンクラフィングエンドミル	20 ~ 50		20 ~ 50	20 ~ 50	H74
	SRQ	ラフィング刃形サイドロックミル	20 ~ 30		20 ~ 30	20 ~ 30	H75
	ESMKH	ESMキー溝用エンドミル プラス公差	3 ~ 20		×	3 ~ 20	H75
	ESMKNN	ESMキー溝用エンドミル マイナス公差	3 ~ 20		×	3 ~ 20	H75
	ESMKN	ESMキー溝用エンドミル マイナス公差	3 ~ 20		×	3 ~ 20	H75
	DSH	高リード刃形ダイナミル	30 ~ 100		30 ~ 100	30 ~ 100	H75
	HN	ヘリカル60エンドミル	6 ~ 30		6 ~ 30	6 ~ 30	H75
	2ESMTT	ESMテーパエンドミル スタブ刃長	1 ~ 4		×	×	H76
	2ESMTS	ESMテーパエンドミル 2枚刃・ショート刃長	2 ~ 10		6 ~ 10	6 ~ 10	H76
	4ESMTS	ESMテーパエンドミル 4枚刃・ショート刃長	2 ~ 10		6 ~ 10	6 ~ 10	H77

特定代理店在庫品



※掲載頁(寸法表)はMOLDINO切削工具総合カタログ2023~2024に対応しています。併せてご覧ください。

タイプ	商品コード	商品名称	外径 (mm)	形状	再研磨対応外径範囲(mm)		掲載頁 (寸法表)
					外周	エンド	
特定代理店在庫品	2ESMTR	ESMテーパエンドミル 2枚刃・レギュラー刃長	2 ~ 20		6 ~ 20	6 ~ 20	H78
	4ESMTR	ESMテーパエンドミル 4枚刃・レギュラー刃長	2 ~ 20		6 ~ 20	6 ~ 20	H78
	2ESMTBS	ESMテーパボールエンドミル ショート刃長	2 ~ 10		6 ~ 10	6 ~ 10	H79
	2ESMTBR	ESMテーパボールエンドミル レギュラー刃長	6 ~ 20		6 ~ 20	6 ~ 20	H80
	DSP	一般刃形ダイナミル	30 ~ 100		30 ~ 100	30 ~ 100	H80
	SRP	一般刃形サイドロックミル	20 ~ 30		20 ~ 30	20 ~ 30	H80
	SRH	高リード刃形サイドロックミル	20 ~ 30		20 ~ 30	20 ~ 30	H80
	HE	高リードエンドミル	20 ~ 50		20 ~ 50	20 ~ 50	H80



# 再 研 磨 ・ 再 コ ー ト 依 頼 書

株式会社 **MOLDINO**  
 野洲工場 再研磨係 行  
 〒520-2323 滋賀県野洲市三上35-2

(f) ご注文社様名		年	月	日
様				
支店・営業所・部署名		印		
御担当者名				
TEL				
FAX				

(f) 販売店様名 (取引先CD)		様
(f) ユーザー様名 (取引先CD)		様
(f) 送り先 (取引先CD)		様

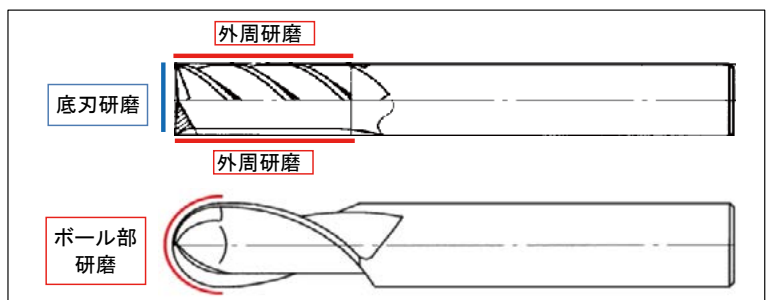
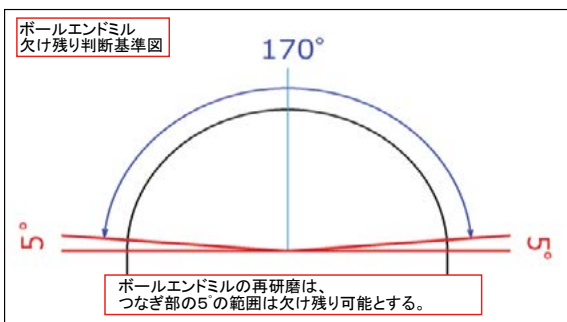
弊社記入欄	
弊社担当営業所	
弊社営業所コード	
弊社担当者名	
弊社担当者コード	

(本線内再研磨仕様確認、及び受領確認書発行の為、必ず御記入下さい)  
 ※おまかせ再研磨は弊社再研磨規格に準じました仕様と致します。

\*寸法表示は、再研磨ラベルへの刃径表示となります。

No.	総本数		本	おまかせ	(a)					(b)		(c)	(d)			欠け残り			
	工具 No	注文No			品名・寸法 型番・図面番号	数量	刃裏	外周	底刃	首研	その他	再コート 要・不要	コート種類	寸法表示 要・不要	再研磨限界				
															刃径		刃長	その他	
1																			
	備考																		
2																			
	備考																		
3																			
	備考																		
4																			
	備考																		
5																			
	備考																		
6																			
	備考																		

- \*再研磨品の欠け摩耗残り可能な判断基準は下記の通りとなります。  
 欠け摩耗残り不可の場合は、必ず該当します項目に 不可 を記入願います。
- \* 刃裏・外周刃付けのみ再研磨加工の場合は、底刃と底刃角部の欠け摩耗残り可能と判断致します。
  - \* 底刃のみ再研磨加工の場合は、外周刃の欠け摩耗残り可能と判断致します。
  - \* ボールエンドミルはボール部のみ再研磨加工となり、つなぎ部両端5°と外周部の欠け摩耗残り可能と判断致します。
  - \* スクエア・ラジアスエンドミルで外周刃を研磨した際に、現品の損傷状態によっては欠けが残る場合があります。欠けの位置が同周上に1個であれば欠け残り可能と判断致します。



※ボールEMの再研磨箇所は底刃の欄にチェックを選択願います。



図、表等のデータは試験結果の一例であり、保証値ではありません。  
「MOLDINO」は株式会社MOLDINOの登録商標です。

The diagrams and table data are examples of test results, and are not guaranteed values.

“MOLDINO” is a registered trademark of MOLDINO Tool Engineering, Ltd.

## 安全上のご注意 Attention on Safety

### 1. 取扱上のご注意

(1) 工具をケース(梱包)から取り出す際は、工具の飛び出し、落下にご注意ください。特に工具刃部との接触には十分ご注意ください。

### 2. 取付け時のご注意

(1) ご使用前に、工具の傷・割れ等の外観確認を行っていただき、コレットチャック等への取付けは確実に行ってください。  
(2) ご使用にあたって、インサートのセッティングは確実に行っていただき、アーク等への取付も確実に行ってください。  
(3) ご使用中に、異常な振動等が発生した場合は、直ちに機械を停止させて、その振動の原因を取り除いてください。

### 3. 使用上のご注意

(1) 切削工具あるいは被削材の寸法・回転の方向は、あらかじめ確認しておいてください。  
(2) 標準切削条件表の数値は、新しい作業の立上げの目安としてご利用ください。切込みが大きい場合、使用機械の剛性が小さい場合あるいは被加工物の性状に応じて切削条件を適正に調整してご使用ください。  
(3) 切削工具材料は硬質の材料です。ご使用中に破損して飛散する場合があります。また、切りくずが飛散することがあります。これらの飛散物等は作業者を切傷させ、火傷あるいは目に入ると負傷させる恐れがありますので、工具をご使用中はその周囲に安全カバーを取付け、保護のがね等の保護具を装着して安全な環境下での作業をお願いします。  
(4) 切削中に発生する火花や、破損による発熱や、切りくずによる引火・火災の危険があります。引火や爆発の危険のあるところでは使用しないでください。不水溶性切削液をご使用される場合は防火対策を必ず行なってください。  
(5) 工具を本来の目的以外にはご使用にならないでください。

### 4. 再研削時のご注意

(1) 再研削時期が不相当であると工具が破損する恐れがあります。適正な工具と交換するか、再研削を行ってください。  
(2) 工具を再研削しますと粉塵が発生します。再研削時にはその周囲に安全カバーを取付け、保護のがね等の保護具を装着してください。  
(3) 本製品には特定化学物質に指定されたコバルト及びその無機化合物が含まれています。再研削等の加工を加える場合は特定化学物質障害予防規則(特化則)に従った取扱いをしてください。

5. 工具に関して、安全上の問題点・不明の点・その他相談がありましたら [フリーダイヤル技術相談](#) へご相談ください。

### 1. Cautions regarding handling

(1) When removing the tool from its case (packaging), be careful that the tool does not pop out or is dropped. Be particularly careful regarding contact with the tool flutes.  
(2) When handling tools with sharp cutting flutes, be careful not to touch the cutting flutes directly with your bare hands.

### 2. Cautions regarding mounting

(1) Before use, check the outside appearance of the tool for scratches, cracks, etc. and that it is firmly mounted in the collet chuck, etc.  
(2) When preparing for use, be sure that the inserts are firmly mounted in place and that they are firmly mounted on the arbor, etc.  
(3) If abnormal chattering, etc. occurs during use, stop the machine immediately and remove the cause of the chattering.

### 3. Cautions during use

(1) Before use, confirm the dimensions and direction of rotation of the tool and milling work material.  
(2) The numerical values in the standard cutting conditions table should be used as criteria when starting new work. The cutting conditions should be adjusted as appropriate when the cutting depth is large, the rigidity of the machine being used is low, or according to the conditions of the work material.  
(3) Cutting tools are made of a hard material. During use, they may break and fly off. In addition, cutting chips may also fly off. Since there is a danger of injury to workers, fire, or eye damage from such flying pieces, a safety cover should be attached when work is performed and safety equipment such as safety goggles should be worn to create a safe environment for work.  
(4) There is a risk of fire or inflammation due to sparks, heat due to breakage, and cutting chips. Do not use where there is a risk of fire or explosion. Please caution of fire while using oil base coolant, fire prevention is necessary.  
(5) Do not use the tool for any purpose other than that for which it is intended.

### 4. Cautions regarding regrinding

(1) If regrinding is not performed at the proper time, there is a risk of the tool breaking. Replace the tool with one in good condition, or perform regrinding.  
(2) Grinding dust will be created when regrinding a tool. When regrinding, be sure to attach a safety cover over the work area and wear safety clothes such as safety goggles, etc.  
(3) This product contains the specified chemical substance cobalt and its inorganic compounds. When performing regrinding or similar processing, be sure to handle the processing in accordance with the local laws and regulations regarding prevention of hazards due to specified chemical substances.

# 株式会社 MOLDINO

## MOLDINO Tool Engineering, Ltd.

本社 〒130-0026 東京都墨田区両国4-31-11(ヒューリック両国ビル8階)

☎ 03-6890-5101 FAX 03-6890-5134

International Sales Dept.: ☎ +81-3-6890-5103 FAX +81-3-6890-5128

営業企画部	☎ 03-6890-5102 FAX03-6890-5134	海外営業部	☎ 03-6890-5103 FAX03-6890-5128
東京営業所	☎ 03-6890-5110 FAX03-6890-5133	静岡営業所	☎ 054-273-0360 FAX054-273-0361
東北営業所	☎ 022-208-5100 FAX022-208-5102	名古屋営業所	☎ 052-687-9150 FAX052-687-9144
新潟営業所	☎ 0258-87-1224 FAX0258-87-1158	大阪営業所	☎ 06-7668-0190 FAX06-7668-0194
東関東営業所	☎ 0294-88-9430 FAX0294-88-9432	中四営業所	☎ 082-536-2001 FAX082-536-2003
長野営業所	☎ 0268-21-3700 FAX0268-21-3711	九州営業所	☎ 092-289-7010 FAX092-289-7012
北関東営業所	☎ 0276-59-6001 FAX0276-59-6005		
神奈川営業所	☎ 046-400-9429 FAX046-400-9435		

ヨーロッパ / MOLDINO Tool Engineering Europe GmbH Itherpark 12, 40724 Hilden, Germany. TEL: +49-(0)2103-24820. FAX: +49-(0)2103-248230  
アメリカ / MITSUBISHI MATERIALS U.S.A. CORPORATION 41700 Gardenbrook Road, Suite 120, Novi, MI 48375-1320 U.S.A. TEL: +1(248)308-2620. FAX: +1(248)308-2627  
メキシコ / MMC METAL DE MEXICO, S.A. DE C.V. Av. La Cañada No.16, Parque Industrial Bernardo Quintana, El Marques, Queretaro, CP 76246, México TEL: +52-442-1926800  
ブラジル / MMC METAL DO BRASIL LTDA. Rua Cincinnati Braga, 340 13° andar, Bela Vista - CEP 01333-010 São Paulo - SP, Brasil TEL: +55(11)3506-5600 FAX: +55(11)3506-5677  
タイ / MMC Hardmetal (Thailand) Co., Ltd. MOLDINO Division 622 Emporium Tower, Floor 22/1-4, Sukhumvit Road, Klong Tan, Klong Toei, Bangkok 10110, Thailand TEL: +66-(0)2-661-8175 FAX: +66-(0)2-661-8176  
インド / MMC Hardmetal India Pvt Ltd. H.O.: Passa Enclave, #118/119, 1st Floor, 2nd Stage, 5th main, BBMP Ward #11, (New #08), Industrial Suburb, Yeshwanthpura, Bengaluru, 560 022, Karnataka, India. Tel: +91-80-2204-3600

掲載価格は2022年10月1日改定後の消費税抜きの単価を表示しております。予告なく、改良・改善のために仕様変更することがあります。Specifications for the products listed in this catalog are subject to change without notice due to replacement or modification.

VEGETABLE OIL INK ベジタブルインクで印刷しています。 Printed using vegetable oil ink.

Printed in JAPAN

2023-4 (K)  
2018-3:FP

ホームページ

<http://www.moldino.com>

フリーダイヤル技術相談

☎ 0120-134159

工具選定データベース【TOOL SEARCH】

TOOLSEARCH

検索

店名