

**TURNLINE** Jシリーズ: 小型旋盤用工具

**JS/JRP/JPP/JSP** 形

インサート、  
ツールホルダ拡充

抜群の切りくず処理、高品質加工を実現！



# JS形 新3次元ブレーカ

## ● 難削材加工で抜群の切りくず処理

**大きなインクリネーション**

- 良好な切りくず排出性
- 切削抵抗を低減

**3次元円弧突起**

- 低切込みで、切りくず折断
- 高切込みで、切りくずをソフト・コイル化

**M** 被削材: ステンレス鋼(SUS316L)  
 使用インサート : DCGT11T301-\*\*  
 切削速度 :  $V_c = 50$  m/min  
 送り :  $f = 0.02$  mm/rev

ステンレス

**良好な切りくず処理性**

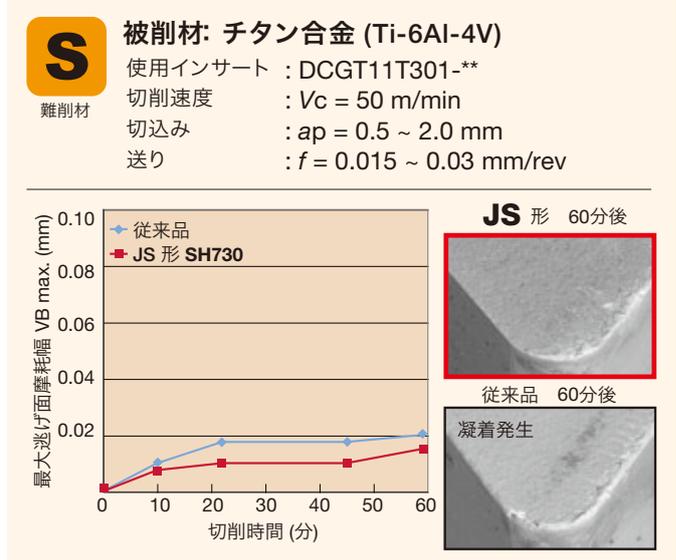
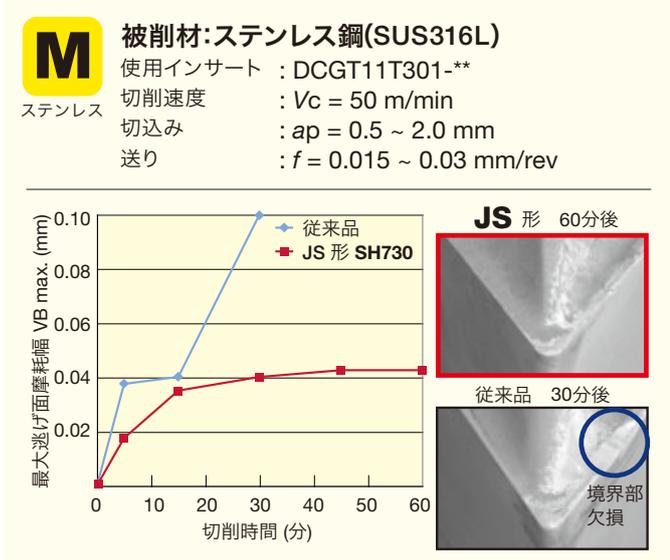
	JS 形	他社ブレーカ
切込み $ap = 0.5$ mm	良好	不安定
切込み $ap = 1.5$ mm	良好	不安定
切込み $ap = 2.0$ mm	良好	切りくず詰まり

## ● 優れた刃立ち

**JS 形**  
**良好な刃立ち** ○

**他社品 A**  
 マイクロチップングあり ×

## ● 新材種との組み合わせで安定・長寿命

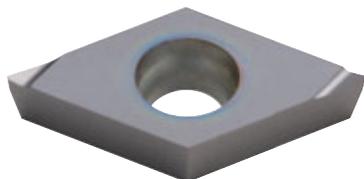


# JRP / JPP / JSP 形 高精度加工用ブレード

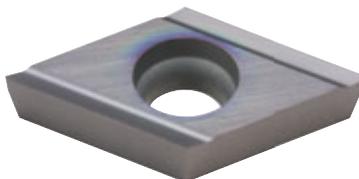


## 豊富なチップブレード

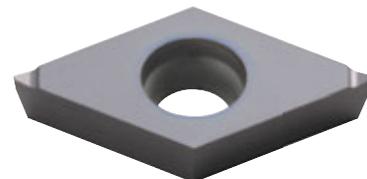
**JRP 形**  
リード形ブレード  
切りくず処理性重視



**JPP 形**  
平行ブレード  
切り込み変動に優れる

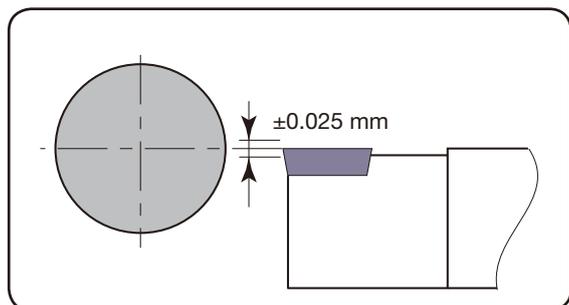


**JSP 形**  
勝手なしブレード  
左右送り対応

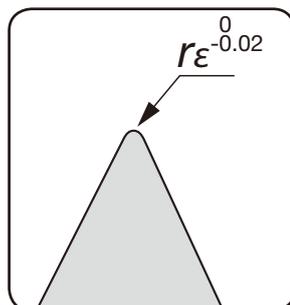


## 高精度なインサート

刃先高さ:  
 $\pm 0.025 \text{ mm}$

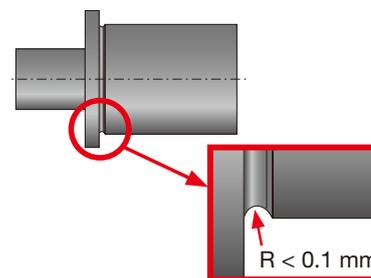


コーナ半径:  
マイナス公差設定



適用加工例：IT 部品

コーナ半径のマイナス公差は、Rmax 指定のある加工で有効です。



## 材種

新PVDコーティング材種

**SH730**



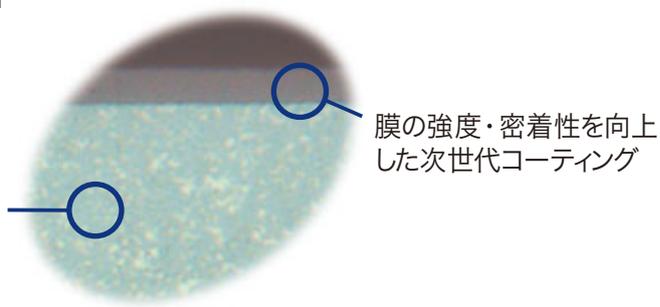
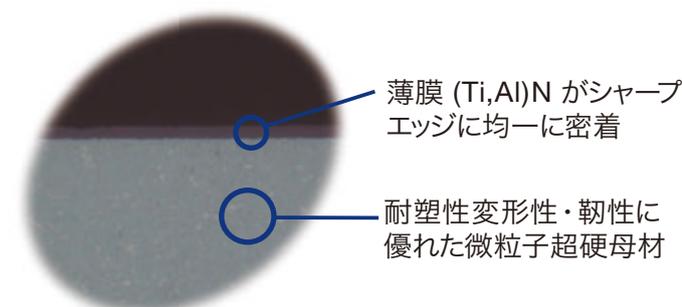
薄膜(Ti,Al)Nコーティングの採用で、耐凝着性を向上。シャープな切れ味と高い耐チップング性を両立。

新PVDコーティング材種

**AH725**

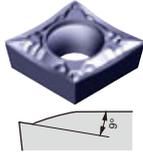
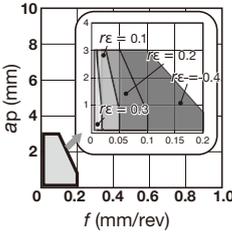
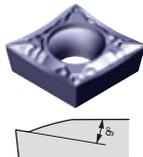
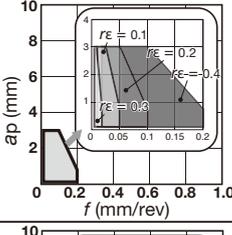
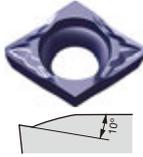
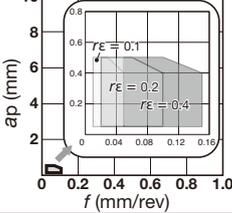


新コーティングと専用母材の組み合わせが耐摩耗性・耐欠損性に威力を発揮。

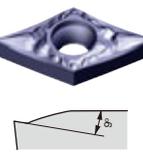
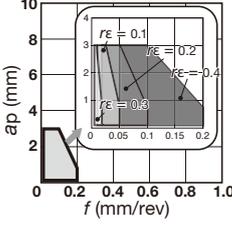
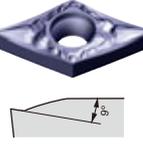
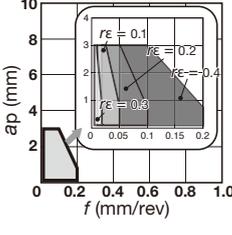


# インサート (JS 形)

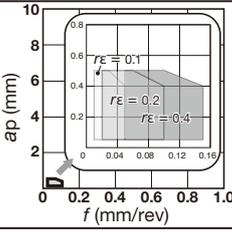
ひし形 80° ポジ 7°

用途	ブレード記号 外觀 (ブレード断面図)	f - ap	形番	寸法 (mm)				材種	
				内接円直径 ød	厚さ s	穴径 ød1	コーナ半径 rε	コーティング SH730 AH725	
小型旋盤 外径用  シャープ エッジ			CCGT060200FN-JS	6.35	2.38	2.8	0.03	●	
			CCGT060201FN-JS				0.1	●	
			CCGT060202FN-JS				0.2	●	
			CCGT060204FN-JS				0.4	●	
			CCGT09T300FN-JS	9.525	3.97	4.4	0.03	●	
			* CCGT09T301FN-JS				0.1	●	
			CCGT09T302FN-JS				0.2	●	
			CCGT09T304FN-JS				0.4	●	
小型旋盤 外径用			CCGT060201N-JS	6.35	2.38	2.8	0.1		●
			CCGT060202N-JS				0.2		●
			CCGT060204N-JS				0.4		●
			* CCGT09T301N-JS	9.525	3.97	4.4	0.1		●
			CCGT09T302N-JS				0.2		●
			CCGT09T304N-JS				0.4		●
<div style="background-color: red; color: yellow; border-radius: 50%; padding: 2px 5px; display: inline-block;">NEW</div> 小型旋盤 内径用			CCGT03X101-JS	3.57	1.39	1.9	0.1	●	
			CCGT03X102-JS				0.2	●	
			CCGT03X104-JS				0.4	●	
			* CCGT04T101-JS	4.37	1.79	2.3	0.1	●	
			CCGT04T102-JS				0.2	●	
			CCGT04T104-JS				0.4	●	

ひし形 55° ポジ 7°

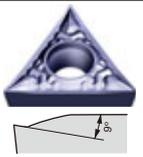
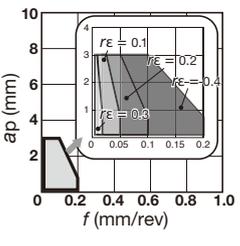
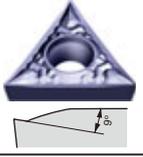
用途	ブレード記号 外觀 (ブレード断面図)	f - ap	形番	寸法 (mm)				材種	
				内接円直径 ød	厚さ s	穴径 ød1	コーナ半径 rε	コーティング SH730 AH725	
小型旋盤 外径用  シャープ エッジ			DCGT070200FN-JS	6.35	2.38	2.8	0.03	●	
			DCGT070201FN-JS				0.1	●	
			DCGT070202FN-JS				0.2	●	
			DCGT11T300FN-JS	9.525	3.97	4.4	0.03	●	
			* DCGT11T301FN-JS				0.1	●	
			DCGT11T302FN-JS				0.2	●	
			DCGT11T304FN-JS				0.4	●	
小型旋盤 外径用			DCGT070201N-JS	6.35	2.38	2.8	0.1		●
			DCGT070202N-JS				0.2		●
			* DCGT11T301N-JS	9.525	3.97	4.4	0.1		●
			DCGT11T302N-JS				0.2		●
			DCGT11T304N-JS				0.4		●

ひし形 75° ポジ 11°

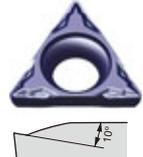
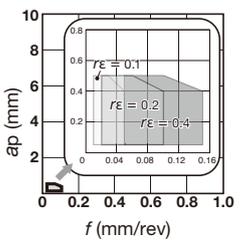
用途	ブレード記号 外觀 (ブレード断面図)	f - ap	形番	寸法 (mm)				材種	
				内接円直径 ød	厚さ s	穴径 ød1	コーナ半径 rε	コーティング SH730 AH725	
<div style="background-color: red; color: yellow; border-radius: 50%; padding: 2px 5px; display: inline-block;">NEW</div> 小型旋盤 内径用			EPGT03X101-JS	3.57	1.39	1.9	0.1	●	
			EPGT03X102-JS				0.2	●	
			EPGT03X104-JS				0.4	●	
			* EPGT040101-JS	4.37	1.59	2.3	0.1	●	
			EPGT040102-JS				0.2	●	
			EPGT040104-JS				0.4	●	

注) \*印をつけた形番のブレード断面図を左に示しています。

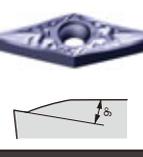
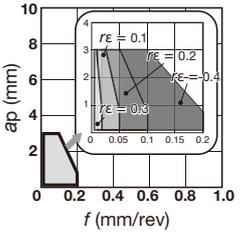
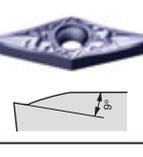
### 三角形 60° ポジ 7°

用途	ブレード記号	f - ap	形番	寸法 (mm)				材種	
	外観 (ブレード断面図)			内接円直径 ød	厚さ s	穴径 ød1	コーナ半径 rE	コーティング	
小型旋盤 外径用  シャープ エッジ	JS 		TCGT110200FN-JS * TCGT110201FN-JS TCGT110202FN-JS TCGT110204FN-JS	6.35	2.38	2.8	0.03	●	
							0.1	●	
							0.2	●	
							0.4	●	
小型旋盤 外径用	JS 		* TCGT110201N-JS TCGT110202N-JS TCGT110204N-JS	6.35	2.38	2.8	0.1		●
							0.2		●
							0.4		●

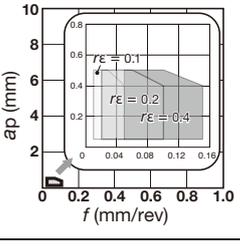
### 三角形 60° ポジ 11°

用途	ブレード記号	f - ap	形番	寸法 (mm)				材種	
	外観 (ブレード断面図)			内接円直径 ød	厚さ s	穴径 ød1	コーナ半径 rE	コーティング	
NEW  小型旋盤 内径用	JS 		* TPGT070101-JS TPGT070102-JS TPGT070104-JS	4.37	1.59	2.58	0.1	●	
							0.2	●	
							0.4	●	

### ひし形 35° ポジ 5°

用途	ブレード記号	f - ap	形番	寸法 (mm)				材種	
	外観 (ブレード断面図)			内接円直径 ød	厚さ s	穴径 ød1	コーナ半径 rE	コーティング	
小型旋盤 外径用  シャープ エッジ	JS 		VBGT110300FN-JS * VBGT110301FN-JS VBGT110302FN-JS VBGT110304FN-JS	6.35	3.18	2.8	0.03	●	
							0.1	●	
							0.2	●	
							0.4	●	
小型旋盤 外径用	JS 		* VBGT110301N-JS VBGT110302N-JS VBGT110304N-JS	6.35	3.18	2.8	0.1		●
							0.2		●
							0.4		●

### 六角形 80° ポジ 5°

用途	ブレード記号	f - ap	形番	寸法 (mm)				材種	
	外観 (ブレード断面図)			内接円直径 ød	厚さ s	穴径 ød1	コーナ半径 rE	コーティング	
NEW  小型旋盤 内径用	JS 		* WBGT030101R-JS WBGT030101L-JS WBGT030102R-JS WBGT030102L-JS WBGT030104R-JS WBGT030104L-JS	3.97	1.59	2.3	0.1	●	
							0.1	●	
							0.2	●	
							0.2	●	
							0.4	●	
							0.4	●	

注) \*印をつけた形番のブレード断面図を左に示しています。

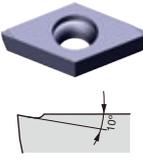
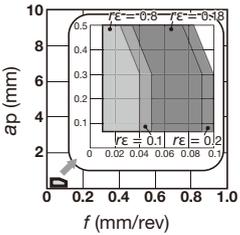
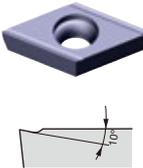
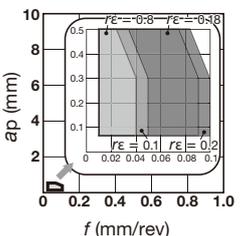
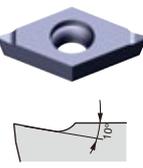
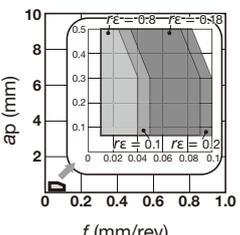
● : 在庫形番

## 標準切削条件 JS 形

被削材	チップ プレカ	材種	切削速度 Vc (m/min)	切込み ap (mm)	送り f (mm/rev)			
					rε = 0.03	rε = 0.1	rε = 0.2	rε = 0.4
鋼 (S45C, SCM435 etc.)	JS	AH725	120 (50 - 180)	1.5 (0.1 - 3.0)	-	0.03 (0.01 - 0.05)	0.06 (0.02 - 0.1)	0.1 (0.05 - 0.2)
ステンレス鋼 (SUS303, SUS304 etc.)		SH730	100 (30 - 150)	1.2 (0.1 - 3.0)	0.01 (0.005 - 0.02)			0.1 (0.05 - 0.15)
チタン合金 (Ti-6AL-4v etc.)		AH725	120 (50 - 150)	1.5 (0.1 - 3.0)	-	0.1 (0.05 - 0.2)		
		SH730	60 (30 - 100)	1.5 (0.1 - 3.0)	0.01 (0.005 - 0.02)	0.1 (0.05 - 0.15)		
		AH725			-		0.1 (0.05 - 0.2)	

## インサート (JRP / JPP / JSP 形)

ひし形 55° ポジ 7°

用途	ブレード記号 外観 (ブレード断面図)	f - ap	形番	寸法 (mm)				材種 コーティング SH730	
				内接円直径 ød	厚さ s	穴径 ød1	コーナ半径 rε		
小型旋盤 外径用  シャープ エッジ			DCET0702008MFR-JRP	6.35	2.38	2.8	0.08	●	
			DCET0702008MFL-JRP					●	
			DCET070201 MFR-JRP					0.10	●
			DCET070201 MFL-JRP						●
			DCET0702018MFR-JRP				0.18	●	
			DCET0702018MFL-JRP					●	
			DCET070202 MFR-JRP				0.20	●	
			DCET070202 MFL-JRP					●	
			DCET11T3008MFR-JRP	9.525	3.97	4.4	0.08	●	
			DCET11T3008MFL-JRP					●	
			DCET11T301 MFR-JRP				0.10	●	
			DCET11T301 MFL-JRP					●	
			DCET11T3018MFR-JRP				0.18	●	
			DCET11T3018MFL-JRP					●	
* DCET11T302 MFR-JRP	0.20	●							
DCET11T302 MFL-JRP		●							
小型旋盤 外径用  シャープ エッジ			DCET0702008MFR-JPP	6.35	2.38	2.8	0.08	●	
			DCET0702008MFL-JPP					●	
			DCET070201 MFR-JPP					0.10	●
			DCET070201 MFL-JPP						●
			DCET0702018MFR-JPP				0.18	●	
			DCET0702018MFL-JPP					●	
			DCET070202 MFR-JPP				0.20	●	
			DCET070202 MFL-JPP					●	
			DCET11T3008MFR-JPP	9.525	3.97	4.4	0.08	●	
			DCET11T3008MFL-JPP					●	
			DCET11T301 MFR-JPP				0.10	●	
			DCET11T301 MFL-JPP					●	
			DCET11T3018MFR-JPP				0.18	●	
			DCET11T3018MFL-JPP					●	
* DCET11T302 MFR-JPP	0.20	●							
DCET11T302 MFL-JPP		●							
小型旋盤 外径用  シャープ エッジ			DCET0702008MFN-JSP	6.35	2.38	2.8	0.08	●	
			DCET070201 MFN-JSP					●	
			DCET0702018MFN-JSP				0.18	●	
			DCET070202 MFN-JSP					●	
			DCET11T3008MFN-JSP	9.525	3.97	4.4	0.08	●	
			DCET11T301 MFN-JSP					●	
			DCET11T3018MFN-JSP				0.18	●	
			* DCET11T302 MFN-JSP					●	

注) \*印をつけた形番のブレード断面図を左に示しています。

● : 在庫形番

# ひし形 35° ポジ 11°

用途	ブレード記号	f - ap	形番	寸法 (mm)				材種			
	外観 (ブレード断面図)			内接円直径 ød	厚さ s	穴径 ød1	コーナ半径 rε	コーティング SH730			
小型旋盤 外径用  シャープ エッジ	<b>JRP</b>		VPET0802008MFR-JRP	4.76	2.38	2.3	0.08	●			
	VPET0802008MFL-JRP		●								
	VPET080201 MFR-JRP		0.10					●			
	VPET080201 MFL-JRP							●			
	VPET0802018MFR-JRP		0.18				●				
	VPET0802018MFL-JRP						●				
	VPET080202 MFR-JRP		0.20				●				
	VPET080202 MFL-JRP						●				
	VPET1103008MFR-JRP		6.35				3.18	2.8	0.08	●	
	VPET1103008MFL-JRP									●	
	VPET110301 MFR-JRP									0.10	●
	VPET110301 MFL-JRP										●
	VPET1103018MFR-JRP								0.18	●	
	VPET1103018MFL-JRP									●	
* VPET110302 MFR-JRP	0.20	●									
VPET110302 MFL-JRP		●									
小型旋盤 外径用  シャープ エッジ	<b>JPP</b>		VPET0802008MFR-JPP	4.76	2.38	2.3	0.08	●			
	VPET0802008MFL-JPP		●								
	VPET080201 MFR-JPP		0.10					●			
	VPET080201 MFL-JPP							●			
	VPET0802018MFR-JPP		0.18				●				
	VPET0802018MFL-JPP						●				
	VPET080202 MFR-JPP		0.20				●				
	VPET080202 MFL-JPP						●				
	VPET1103008MFR-JPP		6.35				3.18	2.8	0.08	●	
	VPET1103008MFL-JPP									●	
	VPET110301 MFR-JPP									0.10	●
	VPET110301 MFL-JPP										●
	VPET1103018MFR-JPP								0.18	●	
	VPET1103018MFL-JPP									●	
* VPET110302 MFR-JPP	0.20	●									
VPET110302 MFL-JPP		●									
小型旋盤 外径用  シャープ エッジ	<b>JSP</b>		VPET0802008MFN-JSP	4.76	2.38	2.3	0.08	●			
	VPET080201 MFN-JSP		0.10				●				
	VPET0802018MFN-JSP		0.18				●				
	VPET080202 MFN-JSP		0.20				●				
	VPET1103008MFN-JSP		6.35	3.18	2.8	0.08	●				
	VPET110301 MFN-JSP					0.10	●				
	VPET1103018MFN-JSP					0.18	●				
	* VPET110302 MFN-JSP					0.20	●				

注) \*印をつけた形番のブレード断面図を左に示しています。

● : 在庫形番

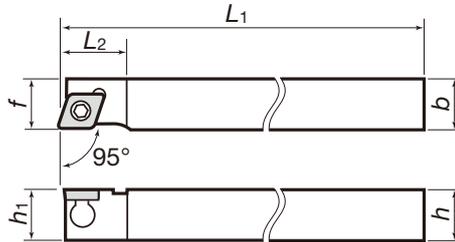
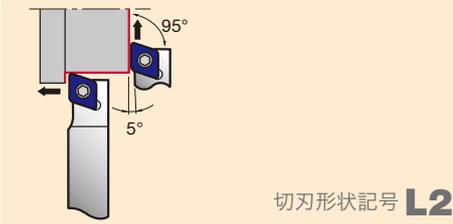
## 標準切削条件 JPP / JRP / JSP 形

被削材	チップ ブレード	材種	切削速度 Vc (m/min)	切込み ap (mm)	送り f (mm/rev)			
					rε = 0.08	rε = 0.10	rε = 0.18	rε = 0.20
鋼 (S45C, SCM435 etc.)	JPP JRP JSP	SH730	100 (50 - 150)	0.3 (0.1 - 0.5)	0.025 (0.01 - 0.04)	0.03 (0.01 - 0.05)	0.055 (0.02 - 0.09)	0.06 (0.02 - 0.1)
ステンレス鋼 (SUS303, SUS304 etc.)								
チタン合金 (Ti-6AL-4v etc.)								

# ホルダ

## 外径 ポジタイプ

### JTCL2C R/L 外径・端面切削 JT形 (ポジ, 背面クランプ式)

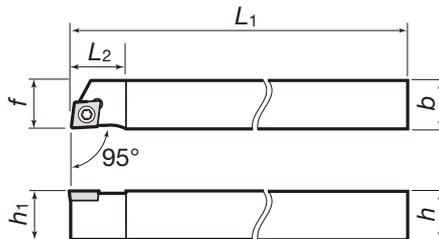
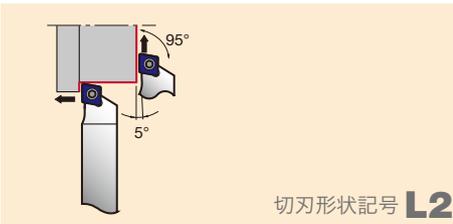


オフセットなし

本図は右勝手 (R) を示す。

形番	在庫		寸法 (mm)					基準 コーナ rE	使用 インサート	部品		
	R	L	h	b	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	h <sub>1</sub>			クランプ	締付けねじ	スパナ
JTCL2CR/L0810K06	●	●	8	10	125	12	8	10	CC□□0602	JCP-2	JDS-3525	P-2F
JTCL2CR/L1010K06	●	●	10	10	125	12	10	10				
JTCL2CR/L1212M09	●	●	12	12	150	16	12	12	CC□□09T3	JCP-3	JDS-5040	P-2.5F
JTCL2CR/L1616M09	●	●	16	16	150	16	16	16				

### JSCL2C R/L 外径・端面切削 J形 (ポジ, スクリューオン式)

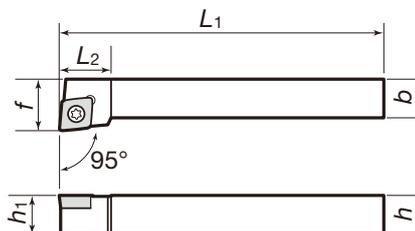
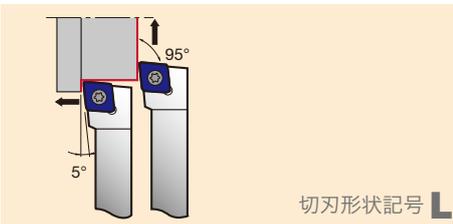


オフセットなし

本図は右勝手 (R) を示す。

形番	在庫		寸法 (mm)					基準 コーナ rE	使用 インサート	部品		推奨トルク (N·m)
	R	L	h	b	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	h <sub>1</sub>			f	締付けねじ	
JSCL2CR/L1010K06	●	●	10	10	125	12	10	10	CC□□0602	CSTB-2.5	T-8F	1.2
JSCL2CR/L1212K06	●	●	12	12	125	12	12	12				

### JSCLC R/L 外径・端面切削 J形 (ポジ, スクリューオン式)



本図は右勝手 (R) を示す。

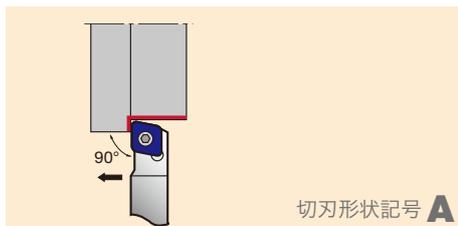
形番	在庫		寸法 (mm)					基準 コーナ rE	使用 インサート	部品		推奨トルク (N·m)
	R	L	h	b	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	h <sub>1</sub>			f	締付けねじ	
JSCLCR/L0808H06	●	●	8	8	100	12	8	10	CC□□0602	CSTB-2.5	T-8F	1.2
JSCLCR/L1010H06	●	●	10	10	100	12	10	12				
JSCLCR/L1212H09	●	●	12	12	100	16	12	16	CC□□09T3	CSTB-4SD	T-8F	1.2
JSCLCR/L1616H09	●	●	16	16	100	16	16	20				

● : 在庫形番

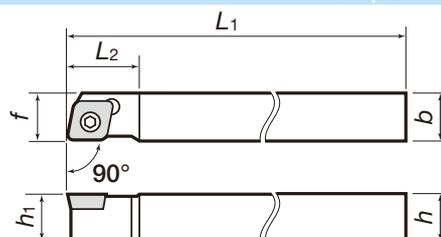
## JSCAC R/L 外径切削

## J形 (ポジ, スクリューオン式)

オフセットなし



切刃形状記号 **A**

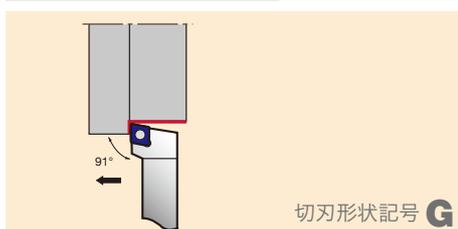


本図は右勝手 (R) を示す。

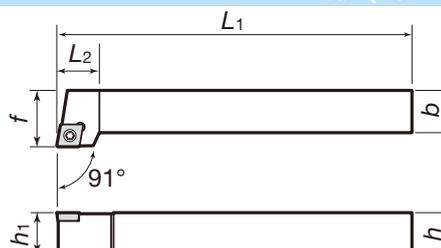
形番	在庫		寸法 (mm)					基準 コーナ r <sub>E</sub>	使用 インサート	部品			推奨トルク (N·m)
	R	L	h	b	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	h <sub>1</sub>			f	締付けねじ	スパナ	
JSCACR/L0808H06	●	●	8	8	100	12	8	8	0.4	CC□□0602	CSTB-2.5	T-8F	1.2
JSCACR/L1010H06	●	●	10	10	100	12	10	10					
JSCACR/L1212H09	●	●	12	12	100	16	12	12	0.8	CC□□09T3	CSTB-4SD	T-8F	1.2

## JSCGC R/L 外径切削

## J形 (ポジ, スクリューオン式)



切刃形状記号 **G**



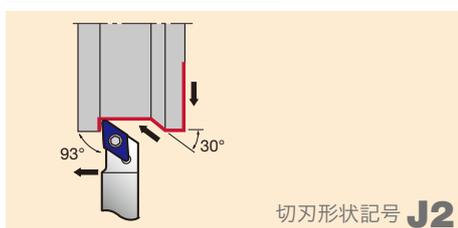
本図は右勝手 (R) を示す。

形番	在庫		寸法 (mm)					基準 コーナ r <sub>E</sub>	使用 インサート	部品			推奨トルク (N·m)
	R	L	h	b	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	h <sub>1</sub>			f	締付けねじ	スパナ	
JSCGCR/L1212H06	●	●	12	12	100	12	12	16	0.4	CC□□0602	CSTB-2.5	T-8F	1.2
JSCGCR/L1616H09	●	●	16	16	100	16	16	20					

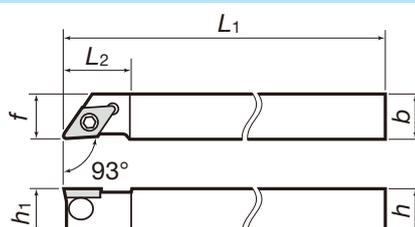
## JTDJ2C R/L 外径・做い切削

## JT形 (ポジ, 背面クランプ式)

オフセットなし



切刃形状記号 **J2**



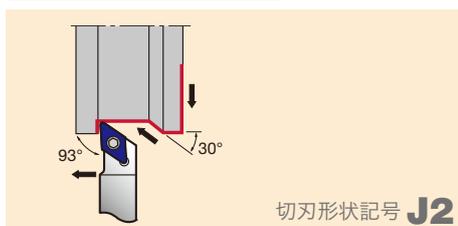
本図は右勝手 (R) を示す。

形番	在庫		寸法 (mm)					基準 コーナ r <sub>E</sub>	使用 インサート	部品			
	R	L	h	b	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	h <sub>1</sub>			f	クランプ	締付けねじ	スパナ
JTDJ2CR/L0810K07	●	●	8	10	125	14	8	10	0.4	DC□□0702	JCP-2	JDS-3525	P-2F
JTDJ2CR/L1010K07	●	●	10	10	125	14	10	10					
JTDJ2CR/L1212M11	●	●	12	12	150	18	12	12	0.8	DC□□11T3	JCP-3	JDS-5040	P-2.5F
JTDJ2CR/L1616M11	●	●	16	16	150	18	16	16					

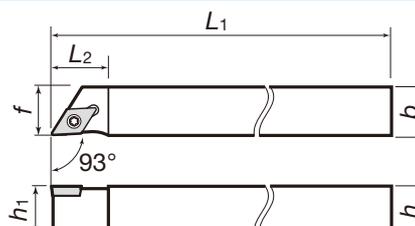
## JSDJ2C R/L 外径・做い切削

## J形 (ポジ, スクリューオン式)

オフセットなし



切刃形状記号 **J2**



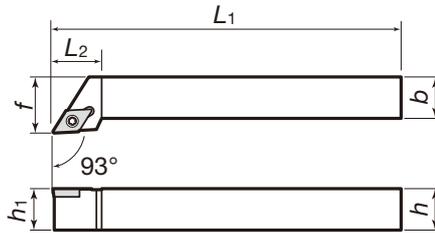
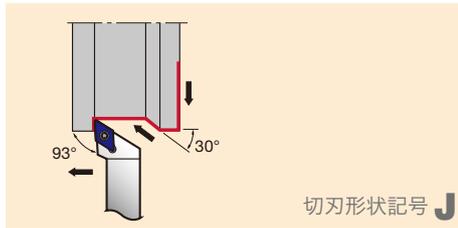
本図は右勝手 (R) を示す。

形番	在庫		寸法 (mm)					基準 コーナ r <sub>E</sub>	使用 インサート	部品			推奨トルク (N·m)
	R	L	h	b	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	h <sub>1</sub>			f	締付けねじ	スパナ	
JSDJ2CR/L1010K07	●	●	10	10	125	14	10	10	0.4	DC□□0702	CSTB-2.5	T-8F	1.2
JSDJ2CR/L1212K07	●	●	12	12	125	14	12	12					

● : 在庫形番

## ■ 外径 ポジタイプ

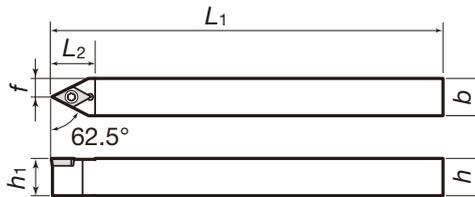
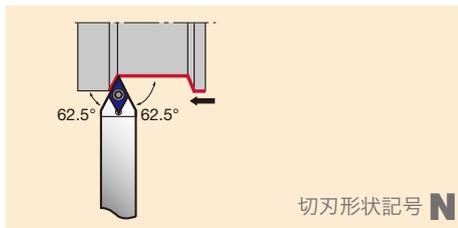
### JSDJC R/L 外径倣い切削 J形 (ポジ, スクリューオン式)



本図は右勝手 (R) を示す。

形番	在庫		寸法 (mm)						基準 コーナ rE	使用 インサート	部品		推奨トルク (N·m)
	R	L	h	b	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	h <sub>1</sub>	f			締付けねじ	スパナ	
JSDJCR/L0808H07	●	●	8	8	100	14	8	10	0.4	DC□□0702	CSTB-2.5	T-8F	1.2
JSDJCR/L1212H07	●	●	12	12	100	14	12	16	0.4				
JSDJCR/L1010H11	●	●	10	10	100	18	10	12	0.8	DC□□11T3	CSTB-2.5	T-8F	1.2
JSDJCR/L1212H11	●	●	12	12	100	18	12	16	0.8				
JSDJCR/L1616H11	●	●	16	16	100	18	16	20	0.8				

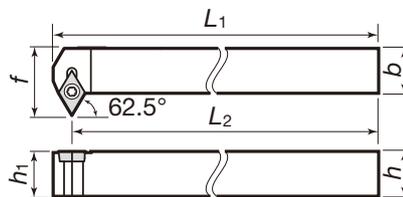
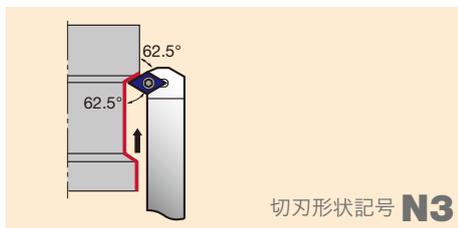
### JSDNC N 外径倣い切削 J形 (ポジ, スクリューオン式)



オフセットなし

形番	在庫		寸法 (mm)						基準 コーナ rE	使用 インサート	部品		推奨トルク (N·m)
	R	L	h	b	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	h <sub>1</sub>	f			締付けねじ	スパナ	
JSDNCN0808H07	●		8	8	100	14	8	4	0.4	DC□□0702	CSTB-2.5	T-8F	1.2
JSDNCN1010K07	●		10	10	125	14	10	5	0.4				
JSDNCN1212K07	●		12	12	125	14	12	6	0.4				
JSDNCN1212H11	●		12	12	100	21	12	6	0.8	DC□□11T3	CSTB-4SD	T-8F	1.2
JSDNCN1616H11	●		16	16	100	21	16	8	0.8				

### JSDN3C R/L 外径倣い切削 J形 (ポジ, スクリューオン式)



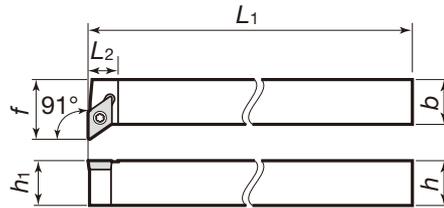
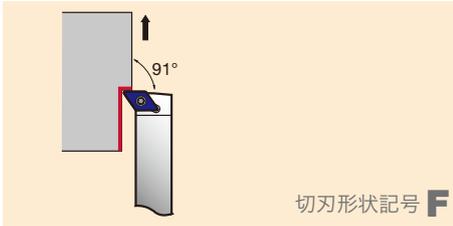
本図は右勝手 (R) を示す。

形番	在庫		寸法 (mm)						基準 コーナ rE	使用 インサート	部品		推奨トルク (N·m)
	R	L	h	b	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	h <sub>1</sub>	f			締付けねじ	スパナ	
JSDN3CR/L1212H07	●	●	12	12	105	100	12	18	0.4	DC□□0702	CSTB-2.5	T-8F	1.2
JSDN3CR/L1616H11	●	●	16	16	107	100	16	25	0.8	DC□□11T3	CSTB-4SD	T-8F	1.2

● : 在庫形番

## JSDFC R/L 端面切削

## J形 (ポジ, スクリューオン式)

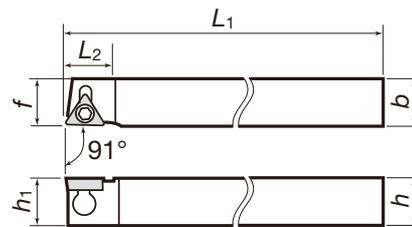
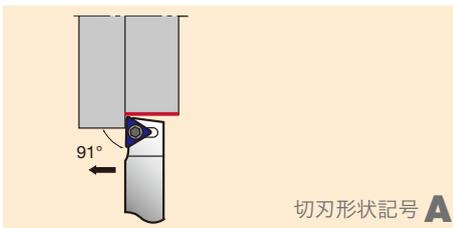


本図は右勝手 (R) を示す。

形番	在庫		寸法 (mm)						基準 コーナ r <sub>E</sub>	使用 インサート	部品		推奨トルク (N·m)
	R	L	h	b	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	h <sub>1</sub>	f			締付けねじ	スパナ	
JSDFCR/L1212H07	●	●	12	12	100	8	12	16	0.4	DC□□0702	CSTB-2.5	T-8F	1.2
JSDFCR/L1616H11	●	●	16	16	100	10.5	16	22	0.8	DC□□11T3	CSTB-4SD	T-8F	1.2

## JTTAC R/L 外径切削

## JT形 (ポジ, 背面クランプ式)



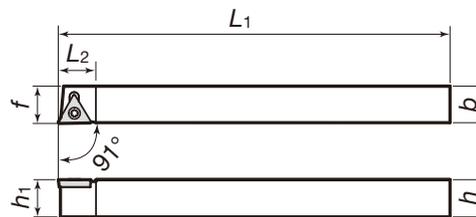
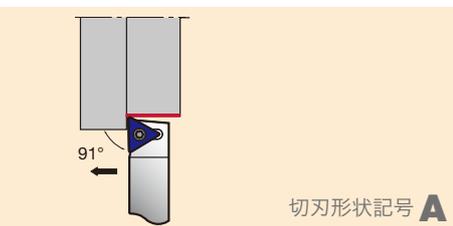
オフセットなし

本図は右勝手 (R) を示す。

形番	在庫		寸法 (mm)						基準 コーナ r <sub>E</sub>	使用 インサート	部品		
	R	L	h	b	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	h <sub>1</sub>	f			クランプ	締付けねじ	スパナ
JTTACR/L0810K08	●	●	8	10	125	10	8	10	0.2	TC□□0802	JCP-1	JDS-3525	P-2F
JTTACR/L1010K08	●	●	10	10	125	10	10	10	0.2		JCP-2	JDS-3525	P-2F
JTTACR/L1212M11	●	●	12	12	150	12	12	12	0.4	TC□□1102	JCP-1	JDS-3525	P-2F
JTTACR/L1616M11	●	●	16	16	150	12	16	16	0.4		JCP-2	JDS-3525	P-2F

## JSTAC R/L 外径切削

## J形 (ポジ, スクリューオン式)



オフセットなし

本図は右勝手 (R) を示す。

形番	在庫		寸法 (mm)						基準 コーナ r <sub>E</sub>	使用 インサート	部品		推奨トルク (N·m)
	R	L	h	b	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	h <sub>1</sub>	f			締付けねじ	スパナ	
JSTACR/L0808K08	●	●	8	8	125	10	8	8	0.2	TC□□0802	CSTB-2L	T-6F	0.6
JSTACR/L1010K08	●	●	10	10	125	10	10	10	0.2		CSTB-2.5	T-8F	1.2
JSTACR/L1212K11	●	●	12	12	125	12	12	12	0.4	TC□□1102	CSTB-2.5	T-8F	1.2
JSTACR/L1616H11	●	●	16	16	100	12	16	16	0.4		CSTB-2.5	T-8F	1.2

● : 在庫形番

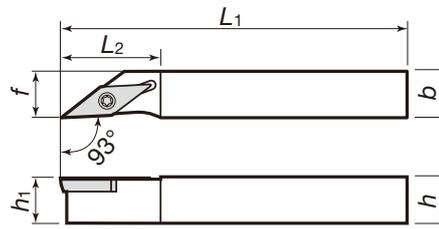
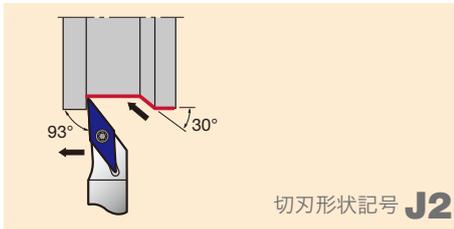
■ 外径 ポジタイプ

**NEW**

**JSVJ2B R/L** 外径倣い切削

J形 (ポジ, スクリューオン式)

オフセットなし

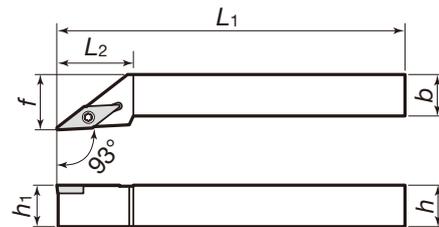
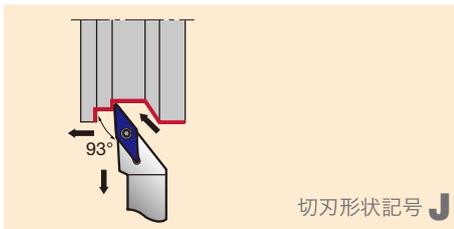


本図は右勝手 (R) を示す。

形番	在庫		寸法 (mm)						基準 コーナ rE	使用 インサート	部品		推奨トルク (N·m)
	R	L	h	b	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	h <sub>1</sub>	f			締付けねじ	スパナ	
JSVJ2BR/L1010K11	●	●	10	10	125	21	10	10	0.2	VB□□1103	CSTB-2.5	T-8F	1.2
JSVJ2BR/L1212K11	●	●	12	12	125	21	12	12					
JSVJ2BR/L1616K11	●	●	16	16	125	21	16	16					

**JSVJB R/L** 外径倣い切削

J形 (ポジ, スクリューオン式)



本図は右勝手 (R) を示す。

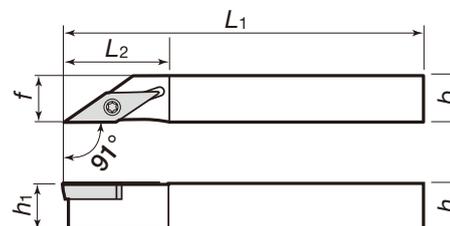
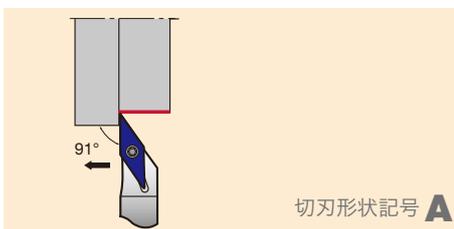
形番	在庫		寸法 (mm)						基準 コーナ rE	使用 インサート	部品		推奨トルク (N·m)
	R	L	h	b	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	h <sub>1</sub>	f			締付けねじ	スパナ	
JSVJBR/L1010H11	●	●	10	10	100	20	10	12	0.4	VB□□1103	CSTB-2.5	T-8F	1.2
JSVJBR/L1212H11	●	●	12	12	100	22	12	16					
JSVJBR/L1616H11	●	●	16	16	100	22	16	20					

**NEW**

**JSVAB R/L** 外径切削

J形 (ポジ, スクリューオン式)

オフセットなし



本図は右勝手 (R) を示す。

形番	在庫		寸法 (mm)						基準 コーナ rE	使用 インサート	部品		推奨トルク (N·m)
	R	L	h	b	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	h <sub>1</sub>	f			締付けねじ	スパナ	
JSVABR/L1010K11	●	●	10	10	125	21	10	10	0.2	VB□□1103	CSTB-2.5	T-8F	1.2
JSVABR/L1212K11	●	●	12	12	125	21	12	12					
JSVABR/L1616K11	●	●	16	16	125	21	16	16					

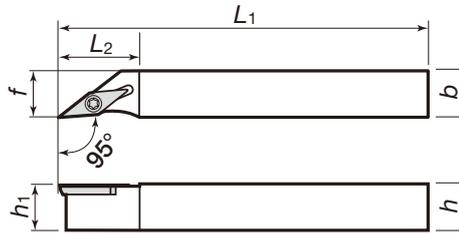
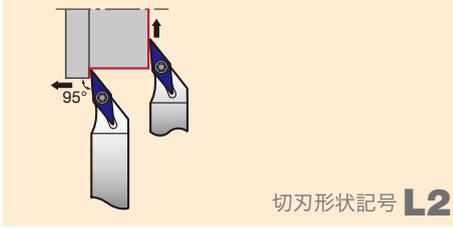
● : 在庫形番

**NEW**

**JSVL2P R/L** 外径・端面切削

J形(ポジ, スクリューオン式)

オフセットなし



本図は右勝手(R)を示す。

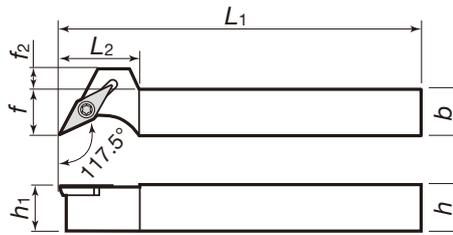
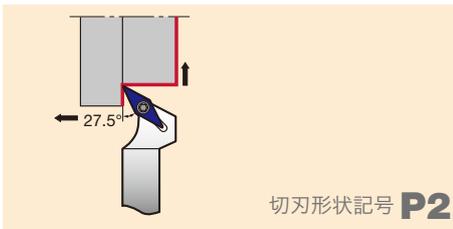
形番	在庫		寸法 (mm)						基準 コーナ rE	使用 インサート	部品		推奨トルク (N·m)
	R	L	h	b	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	h <sub>1</sub>	f			締付けねじ	スパナ	
JSVL2PR/L1010K08	●	●	10	10	125	16	10	10	0.2	VP□□0802	CSTB-2L	T-6F	0.6
JSVL2PR/L1212K08	●	●	12	12	125	16	12	12	0.2				
JSVL2PR/L1616K08	●	●	16	16	125	16	16	16	0.2				

**NEW**

**JSVP2P R/L** 倣い切削

J形(ポジ, スクリューオン式)

オフセットなし



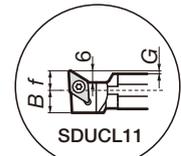
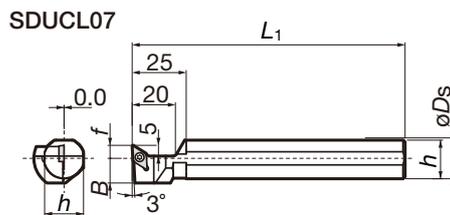
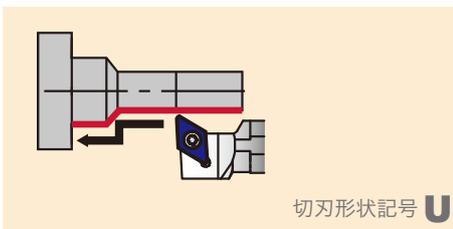
本図は右勝手(R)を示す。

形番	在庫		寸法 (mm)							基準 コーナ rE	使用 インサート	部品		推奨トルク (N·m)
	R	L	h	b	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	h <sub>1</sub>	f	f <sub>2</sub>			締付けねじ	スパナ	
JSVP2PR/L1010K08	●	●	10	10	125	16	10	10	4	0.2	VP□□0802	CSTB-2L	T-6F	0.6
JSVP2PR/L1212K08	●	●	12	12	125	16	12	12	2	0.2				
JSVP2PR/L1616K08	●	●	16	16	125	16	16	16	2	0.2				
JSVP2PR/L1010K11	●	●	10	10	125	20	10	10	8	0.2	VP□□1103	CSTB-2.5	T-8F	1.2
JSVP2PR/L1212K11	●	●	12	12	125	20	12	12	6	0.2				
JSVP2PR/L1616K11	●	●	16	16	125	20	16	16	6	0.2				

**外径 ポジタイプ / 丸シャンク**

**JS-SDUC L** 倣い切削

J形(ポジ, スクリューオン式)



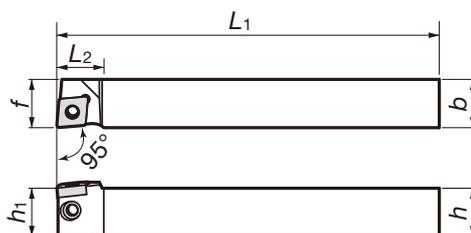
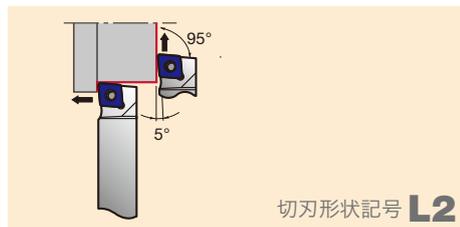
本図は左勝手(L)を示す。

形番	在庫	寸法 (mm)							基準 コーナ rE	使用 インサート	部品		推奨トルク (N·m)
		φDs	f	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	h	B	G			締付けねじ	スパナ	
JS19K-SDUCL07	●	19.05	6	125	-	18	11.5	-	0.4	DC□□0702	CSTB-2.5	T-8F	1.2
JS20K-SDUCL07	●	20	6	125	-	19	11.5	-	0.4				
JS22K-SDUCL07	●	22	6	125	-	21	11.5	-	0.4				
JS19K-SDUCL11	●	19.05	10	125	-	18	11.5	1.525	0.8	DC□□11T3	CSTB-4SD	T-8F	1.2
JS20K-SDUCL11	●	20	10	125	-	19	11.5	1.0	0.8				
JS22K-SDUCL11	●	22	11	125	-	21	11.5	1.0	0.8				
JS25K-SDUCL11	●	25.4	12	125	-	24	12.7	0.7	0.8				

● : 在庫形番

## ■ 外径 / ネガタイプ

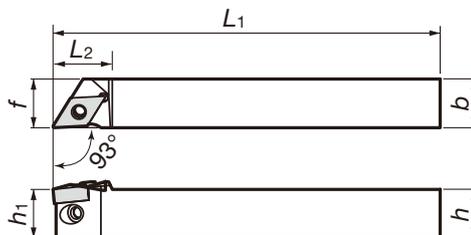
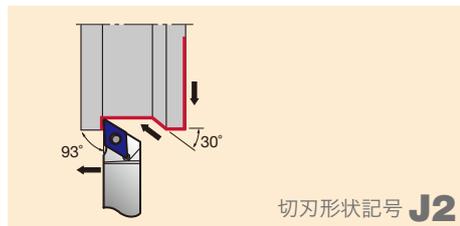
### JTCL2N R/L 外径・端面切削 JT形 (ネガ, 背面クランプ式)



オフセットなし  
本図は右勝手 (R) を示す。

形番	在庫		寸法 (mm)					基準 コーナ rE	使用 インサート	部品			
	R	L	h	b	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	h <sub>1</sub>			f	クランプ	締付けねじ	スパナ
JTCL2NR/L1216K09			12	16	125	15.6	12	16	0.4	CN□□0903	JCP-3N	JDS-5040	P-2.5F
JTCL2NR/L1616K09			16	16	125	15.6	16	16	0.4				

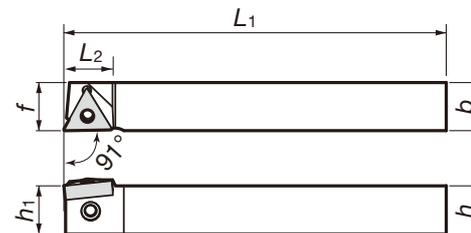
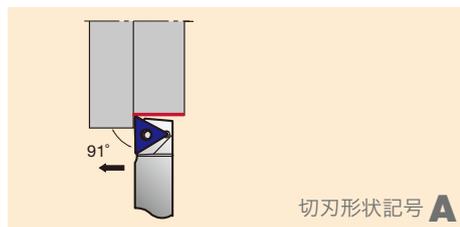
### JTDJ2N R/L 外径・倅い切削 JT形 (ネガ, 背面クランプ式)



オフセットなし  
本図は右勝手 (R) を示す。

形番	在庫		寸法 (mm)					基準 コーナ rE	使用 インサート	部品			
	R	L	h	b	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	h <sub>1</sub>			f	クランプ	締付けねじ	スパナ
JTDJ2NR/L1216K11			12	16	125	15.6	12	16	0.4	DN□□1104	JCP-3N	JDS-5040	P-2.5F
JTDJ2NR/L1616K11			16	16	125	15.6	16	16	0.4				

### JTTAN R/L 外径切削 JT形 (ネガ, 背面クランプ式)



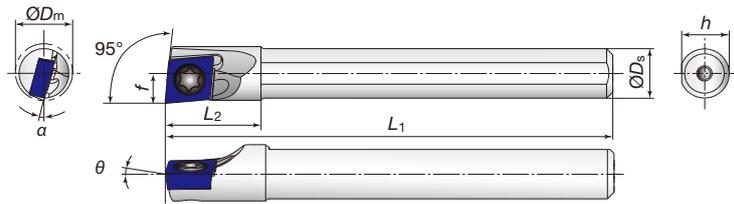
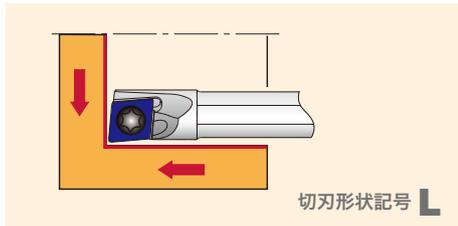
オフセットなし  
本図は右勝手 (R) を示す。

形番	在庫		寸法 (mm)					基準 コーナ rE	使用 インサート	部品			
	R	L	h	b	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	h <sub>1</sub>			f	クランプ	締付けねじ	スパナ
JTTANR/L1216K16	●	●	12	16	125	19.8	12	16	0.4	TN□□1604	JCP-3N	JDS-5040	P-2.5F
JTTANR/L1616K16	●	●	16	16	125	19.8	16	16	0.4				

● : 在庫形番

# 内径 / ポジタイプ

## SCLCR/L 内径・端面切削 S形(ポジ, スクリューオン式)



本図は右勝手 (R) を示す

### 鋼シャンク

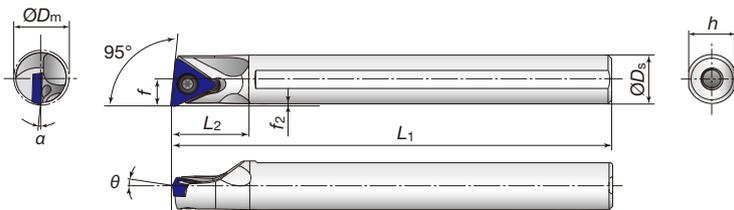
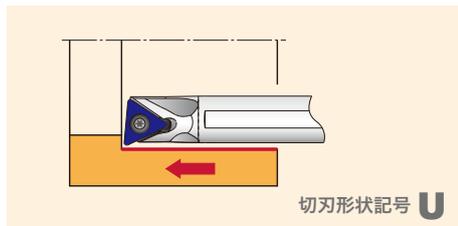
ホルダ形番	在庫		最小加工径 $\phi D_m$	寸法 (mm)							基準コーナ $r_E$	使用インサート	部品		推奨トルク (N·m)	
	R	L		$\phi D_s$	$f$	$L_1$	$L_2$	$h$	$f_2$	$\theta$			$\alpha$	締付けねじ		スパナ
A04F-SCLCR/L03-D050	●	●	5	4	2.5	80	8	3.8	-	$0^\circ$	$-15^\circ$	0.2	CC□□03X1	CSTA-1.6	T-6F	0.6
A05F-SCLCR/L03-D060	●	●	6	5	3	80	9	4.8	-	$0^\circ$	$-13^\circ$					
A06G-SCLCR/L04-D070	●	●	7	6	3.5	90	11	5.75	-	$0^\circ$	$-13^\circ$	0.2	CC□□04T1	CSTB-2	T-6F	0.6
A07G-SCLCR/L04-D080	●	●	8	7	4	90	12	6.75	-	$0^\circ$	$-11^\circ$					

### 超硬シャンク

ホルダ形番	在庫		最小加工径 $\phi D_m$	寸法 (mm)							基準コーナ $r_E$	使用インサート	部品		推奨トルク (N·m)	
	R	L		$\phi D_s$	$f$	$L_1$	$L_2$	$h$	$f_2$	$\theta$			$\alpha$	締付けねじ		スパナ
E04G-SCLCR/L03-D050	●	●	5	4	2.5	90	9	3.8	-	$0^\circ$	$-15^\circ$	0.2	CC□□03X1	CSTA-1.6	T-6F	0.6
E05G-SCLCR/L03-D060	●	●	6	5	3	90	10	4.8	-	$0^\circ$	$-13^\circ$					
E06H-SCLCR/L04-D070	●	●	7	6	3.5	100	12	5.75	-	$0^\circ$	$-13^\circ$	0.2	CC□□04T1	CSTB-2	T-6F	0.6
E07H-SCLCR/L04-D080	●	●	8	7	4	100	14	6.75	-	$0^\circ$	$-11^\circ$					

(注) 勝手付きインサートの場合、右勝手のホルダ (SCLCR □□-) には左勝手のインサート (L) を、左勝手のホルダ (SCLCL □□-) には右勝手のインサート (R) を使用します。

## STUPR/L 内径・做い切削 S形(ポジ, スクリューオン式)



本図は右勝手 (R) を示す

### 鋼シャンク

ホルダ形番	在庫		最小加工径 $\phi D_m$	寸法 (mm)							基準コーナ $r_E$	使用インサート	部品		推奨トルク (N·m)	
	R	L		$\phi D_s$	$f$	$L_1$	$L_2$	$h$	$f_2$	$\theta$			$\alpha$	締付けねじ		スパナ
A07G-STUPR/L07-D080	●	●	8	7	4	90	12	6.75	0.4	$+5^\circ$	$-10^\circ$	0.4	TP□□0701	CSTB-2.2L038	T-7F	0.9

### 超硬シャンク

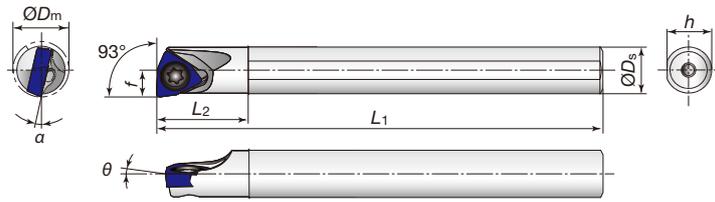
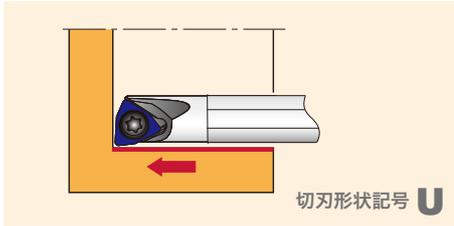
ホルダ形番	在庫		最小加工径 $\phi D_m$	寸法 (mm)							基準コーナ $r_E$	使用インサート	部品		推奨トルク (N·m)	
	R	L		$\phi D_s$	$f$	$L_1$	$L_2$	$h$	$f_2$	$\theta$			$\alpha$	締付けねじ		スパナ
E07H-STUPR/L07-D080	●	●	8	7	4	100	14	6.75	0.3	$+5^\circ$	$-10^\circ$	0.4	TP□□0701	CSTB-2.2L038	T-7F	0.9

(注) 勝手付きインサートの場合、右勝手のホルダ (STUPR □□-) には左勝手のインサート (L) を、左勝手のホルダ (STUPL □□-) には右勝手のインサート (R) を使用します。

製品在庫 ●: 在庫形番

**SWUBR/L** 内径切削

S 形 (ポジ, スクリューオン式)



■ 鋼シャンク

本図は右勝手 (R) を示す

ホルダ形番	在庫		最小加工径 φDm	寸法 (mm)								基準 コーナ rε	使用インサート	部品		推奨 トルク (N·m)
	R	L		φDs	f	L1	L2	h	f2	θ	α			締付けねじ	スパナ	
A05F-SWUBR/L03-D060	●	●	6	5	3	80	9	4.8			-13°	0.4	WB□□0301	CSTB-2	T-6F	0.6
A06G-SWUBR/L03-D070	●	●	7	6	3.5	90	11	5.75	-	0°	-12°					
A07G-SWUBR/L03-D080	●	●	8	7	4	90	12	6.75			-11°					

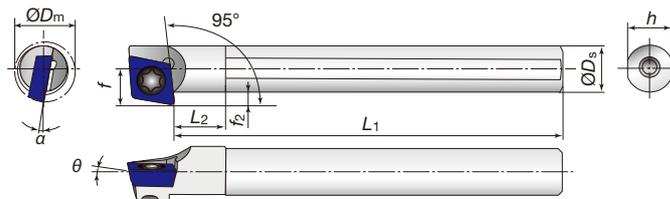
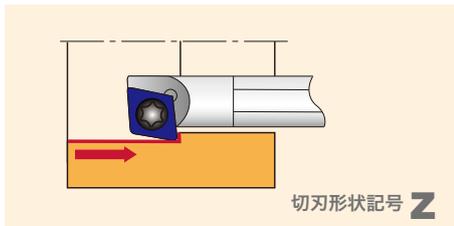
■ 超硬シャンク

ホルダ形番	在庫		最小加工径 φDm	寸法 (mm)								基準 コーナ rε	使用インサート	部品		推奨 トルク (N·m)
	R	L		φDs	f	L1	L2	h	f2	θ	α			締付けねじ	スパナ	
E05G-SWUBR/L03-D060	●	●	6	5	3	90	10	4.8			-13°	0.4	WB□□0301	CSTB-2	T-6F	0.6
E06H-SWUBR/L03-D070	●	●	7	6	3.5	100	12	5.75	-	0°	-12°					
E07H-SWUBR/L03-D080	●	●	8	7	4	100	14	6.75			-11°					

(注) 勝手付きインサートの場合、右勝手のホルダ (SWUBR □□-) には左勝手のインサート (L) を、左勝手のホルダ (SWUBL □□-) には右勝手のインサート (R) を使用します。

**SEZPR/L** 内径引き切削

S 形 (ポジ, スクリューオン式)



■ 鋼シャンク

本図は右勝手 (R) を示す

ホルダ形番	在庫		最小加工径 φDm	寸法 (mm)								基準 コーナ rε	使用インサート	部品		推奨 トルク (N·m)
	R	L		φDs	f	L1	L2	h	f2	θ	α			締付けねじ	スパナ	
A04F-SEZPR/L03-D055	●	●	5.5	4	3.2	80	4	3.8			-8°	0.2	EP□□03X1	CSTA-1.6	T-6F	0.6
A05F-SEZPR/L03-D065	●	●	6.5	5	3.7	80	5	4.8	1.2	0°	-6°					

■ 超硬シャンク

ホルダ形番	在庫		最小加工径 φDm	寸法 (mm)								基準 コーナ rε	使用インサート	部品		推奨 トルク (N·m)
	R	L		φDs	f	L1	L2	h	f2	θ	α			締付けねじ	スパナ	
E04G-SEZPR/L03-D055	●	●	5.5	4	3.2	90	5	3.8			-8°	0.2	EP□□03X1	CSTA-1.6	T-6F	0.6
E05G-SEZPR/L03-D065	●	●	6.5	5	3.7	90	6	4.8	1.2	0°	-6°					

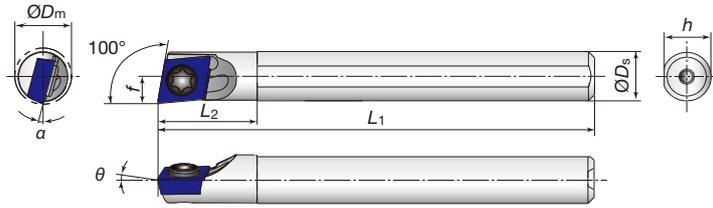
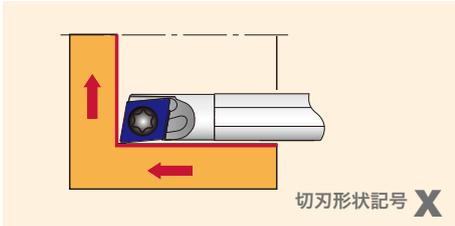
(注) 勝手付きインサートの場合、右勝手のホルダ (SEZPR □□-) には右勝手のインサート (R) を、左勝手のホルダ (SEZPL □□-) には左勝手のインサート (L) を使用します。

製品在庫 ● : 在庫形番

# SEXPR/L

内径・端面切削

S形 (ポジ, スクリューオン式)



本図は右勝手 (R) を示す

## 鋼シャンク

ホルダ形番	在庫		最小加工径 $\phi D_m$	寸法 (mm)							基準コーナ $r\epsilon$	使用インサート	部品		推奨トルク (N-m)	
	R	L		$\phi D_s$	$f$	$L_1$	$L_2$	$h$	$f_2$	$\theta$			$a$	締付けねじ		スパナ
A04F-SEXPR/L03-D045	●	●	4.5	4	2.3	80	8	3.8	-	$0^\circ$	$-15^\circ$	0.2	EP□□03X1	CSTA-1.6	T-6F	0.6
A04F-SEXPR/L03-D050	●	●	5	4	2.5	80	8	3.8	-	$0^\circ$	$-13^\circ$					
A05F-SEXPR/L04-D055	●	●	5.5	5	2.75	80	9	4.8	-	$0^\circ$	$-12^\circ$	0.4	EP□□0401	CSTB-2	T-6F	0.6
A06G-SEXPR/L04-D070	●	●	7	6	3.6	90	11	5.75	-	$0^\circ$	$-12^\circ$					

## 超硬シャンク

ホルダ形番	在庫		最小加工径 $\phi D_m$	寸法 (mm)							基準コーナ $r\epsilon$	使用インサート	部品		推奨トルク (N-m)	
	R	L		$\phi D_s$	$f$	$L_1$	$L_2$	$h$	$f_2$	$\theta$			$a$	締付けねじ		スパナ
E04G-SEXPR/L03-D045	●	●	4.5	4	2.3	90	9	3.8	-	$0^\circ$	$-15^\circ$	0.2	EP□□03X1	CSTA-1.6	T-6F	0.6
E04G-SEXPR/L03-D050	●	●	5	4	2.5	90	9	3.8	-	$0^\circ$	$-13^\circ$					
E05G-SEXPR/L04-D055	●	●	5.5	5	2.75	90	10	4.8	-	$0^\circ$	$-12^\circ$	0.4	EP□□0401	CSTB-2	T-6F	0.6
E06H-SEXPR/L04-D070	●	●	7	6	3.6	100	12	5.75	-	$0^\circ$	$-12^\circ$					

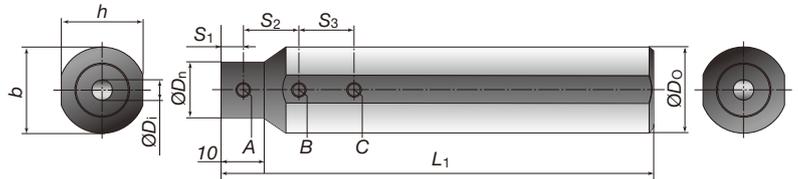
(注) 勝手付きインサートの場合、右勝手のホルダ (SEXPR □□-) には左勝手のインサート (L) を、左勝手のホルダ (SEXPL □□-) には右勝手のインサート (R) を使用します。

製品在庫 ● : 在庫形番

## スリーブ

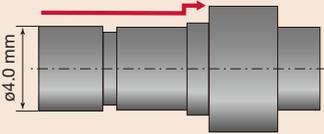
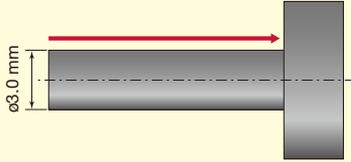
BLM形

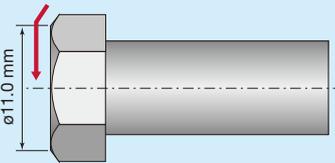
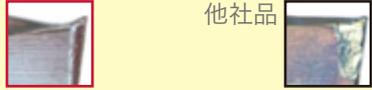
(丸シャンク、ストリームジェットバー・ミニ専用)

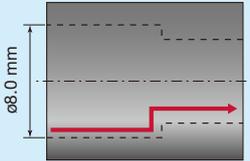
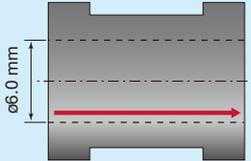


形番	在庫	寸法 (mm)								部品					
		$\phi D_o$	$\phi D_i$	$\phi D_n$	$L_1$	$h$	$b$	$S_1$	$S_2$	$S_3$	クランプねじ			スパナ	シールキャップ 別売 (内径ねじ)
											A	B	C		
BLM159-04	●	15.875	4	15	100	15	15.875	5	15	15	SSH M4-4	SSH M4-4	SSH M4-4	P-2	CA-16 (M6)
BLM159-05	●		5						15						
BLM159-06	●		6						20	20					
BLM159-07	●		7						20	20					
BLM16-04	●	16	4	15	100	15	16	5	15	15	SSH M4-4	SSH M4-4	SSH M4-4	P-2	CA-16 (M6)
BLM16-05	●		5						15						
BLM16-06	●		6						20	20					
BLM16-07	●		7						20	20					
BLM19-04	●	19.05	4	18	100	18	19.05	5	15	15	SSH M4-4	SSH M4-6	SSH M4-6	P-2	CA-16 (M6)
BLM19-05	●		5						SSH M4-4	SSH M4-4					
BLM19-06	●		6						20	20					
BLM19-07	●		7						20	20					
BLM20-04	●	20	4	13	100	19	20	5	15	15	SSH M4-4	SSH M4-6	SSH M4-6	P-2	CA-16 (M6)
BLM20-05	●		5						SSH M4-4	SSH M4-4					
BLM20-06	●		6						20	20					
BLM20-07	●		7						20	20					
BLM22-04	●	22	4	13	125	21	22	5	15	15	SSH M4-4	SSH M4-6	SSH M4-6	P-2	CA-16 (M6)
BLM22-05	●		5						SSH M4-4	SSH M4-6					
BLM22-06	●		6						20	20					
BLM22-07	●		7						20	20					
BLM25-04	●	25	4	13	125	24	25	5	15	15	SSH M4-4	SSH M4-8	SSH M4-8	P-2	CA-16 (M6)
BLM25-05	●		5						SSH M4-4	SSH M4-8					
BLM25-06	●		6						20	20					
BLM25-07	●		7						20	20					
BLM254-04	●	25.4	4	13	125	24	25.4	5	15	15	SSH M4-4	SSH M4-8	SSH M4-8	P-2	CA-16 (M6)
BLM254-05	●		5						SSH M4-4	SSH M4-8					
BLM254-06	●		6						20	20					
BLM254-07	●		7						20	20					

## 加工事例

加工部品名		医療用部品	機械部品
使用ホルダ		JTDJ2CR1010K07	JTDJ2CR1212M11
使用インサート		DCGT070201FN-JS	DCGT11T301FN-JS
材種		SH730	SH730
被削材		チタン合金 Ti-6Al-4V 	ステンレス鋼 SUS304 
切削条件	切削速度 Vc (m/min)	30	20
	送り f (mm/rev)	0.2	0.03
	切込み ap (mm)	0.75	2.5
	加工形態	外径切削	外径切削
	切削油	油性	油性
使用機械		CNC 自動盤	CNC 自動盤
結果	加工数 (1コーナ)	<p>寿命1.3倍</p> <p>JS 形 (SH730) 200 個</p> <p>他社品 150 個</p> 	<p>損傷状態</p> <p>JS 形 (SH730) 他社品</p>  <p>200 個 (1コーナ) 150 ~ 200</p>
	結果	<p>- 加工面品位・切りくず処理性が向上</p> <p>- 寿命も現状の1.3倍</p>	<p>- チッピング・摩耗が減少</p> <p>- 工具寿命が安定</p>

加工部品名		自動車部品	IT部品
使用ホルダ		JTDJ2CR1212M11	JSDJ2CR1212K07
使用インサート		DCGT11T302N-JS	DCET070201MFR-JRP
材種		AH725	SH730
被削材		合金鋼 	ステンレス鋼 SUS420 
切削条件	切削速度 Vc (m/min)	100	40 ~ 60
	送り f (mm/rev)	0.1	0.01
	切込み ap (mm)	0.3	0.05
	加工形態	端面切削	外径・端面切削
	切削油	油性	油性
使用機械		CNC 自動盤	CNC 自動盤
結果	損傷状態 1000個 (1コーナ)	<p>JS 形 (AH725) 他社品</p>  <p>切りくず状態 JS 形</p> 	<p>加工数 (1コーナ)</p> <p>寿命2倍</p> <p>JRP 形 (SH730) 4000 個</p> <p>他社品 2000 個</p> 
	結果	<p>- 切りくず絡みが大きく改善</p> <p>- 同数加工で損傷状態も良好</p>	<p>- 耐摩耗性が改善</p> <p>- 寸法変化も小さく、寿命が2倍</p>

加工部品名		マイクロベアリング	機械部品
使用ホルダ		A05F-SWUBR03-D060	A04F-SEXPR03-D050
使用インサート		WBGT030102L-JS	EPGT03X102-JS
材種		SH730	SH730
被削材		炭素鋼 (S45C)	合金鋼 (SCM435)
			
切削条件	切削速度 Vc (m/min)	30	60
	送り f (mm/rev)	0.05	0.03
	切込み ap (mm)	0.3	0.2
	加工形態	内径切削 (連続加工)	内径切削 (連続加工)
	切削油	水溶性	水溶性
使用機械		CNC 旋盤	CNC 旋盤
結果		加工数 (1コーナ)	加工数 (1コーナ)
		<p><b>寿命2倍</b></p> <p>JS形 1,000 個</p> <p>他社品 500 個</p> <p>- 切りくず処理状態も著しく改善された。</p>	<p><b>寿命2.3倍</b></p> <p>JS形 230 個</p> <p>他社品 100 個</p> <p>- 切りくず処理、加工面粗さが改善され、切刃の損傷も低減。</p>



# 株式会社タンガロイ

■ 本社	〒970-1144	福島県いわき市好間工業団地11-1	☎ 0246(36)8501	FAX 0246(36)8542
● マーケティング部	〒970-1144	福島県いわき市好間工業団地11-1	☎ 0246(36)8504	FAX 0246(36)8540
● 営業本部	〒970-1144	福島県いわき市好間工業団地11-1	☎ 0246(36)8520	FAX 0246(36)8538
● 東部支店				
東京営業所	〒222-0033	神奈川県横浜市港北区新横浜1-7-9 (友泉新横浜一丁目ビル)	☎ 045(470)8412	FAX 045(470)8562
新潟事務所	〒940-0085	新潟県長岡市草生津1-2-28 (ドルミーリバーサイド102)	☎ 0258(37)5822	FAX 0258(37)5825
富士事務所	〒416-0952	静岡県富士市青葉町542 (瀬尾ビル2階)	☎ 0545(60)6311	FAX 0545(60)6313
京浜営業所	〒222-0033	神奈川県横浜市港北区新横浜1-7-9 (友泉新横浜一丁目ビル)	☎ 045(470)8426	FAX 045(470)8578
北関東営業所	〒329-0201	栃木県小山市粟宮1875-4	☎ 0285(24)0538	FAX 0285(24)0542
高崎事務所	〒370-0849	群馬県高崎市八島町17 (イシビル6階)	☎ 027(327)5597	FAX 027(323)8719
東北営業所	〒983-0045	宮城県仙台市宮城野区宮城野1-12-15 (松栄宮城野ビル)	☎ 022(297)1911	FAX 022(293)0272
いわき営業所	〒970-1144	福島県いわき市好間工業団地11-1	☎ 0246(36)8155	FAX 0246(36)8156
長野営業所	〒386-0025	長野県上田市天神4-17-8 (みすずビル)	☎ 0268(26)3870	FAX 0268(26)3872
● 中部支店				
名古屋営業所	〒465-0092	愛知県名古屋市長東区社台3-230 (グランドビル)	☎ 052(777)2611	FAX 052(777)2614
三河営業所	〒446-0056	愛知県安城市三河安城町1-9-2 (第2東祥ビル2階)	☎ 0566(73)9110	FAX 0566(73)9355
金沢営業所	〒920-0856	石川県金沢市昭和町16-1 (ヴィサージュ)	☎ 076(222)2727	FAX 076(222)2730
浜松営業所	〒435-0013	静岡県浜松市東区天竜川町1036 (グリーンビル)	☎ 053(422)6266	FAX 053(422)6264
● 西部支店				
大阪営業所	〒550-0002	大阪府大阪市西区江戸堀2-1-1 (江戸堀センタービル)	☎ 06(6447)2401	FAX 06(6447)2419
京都営業所	〒600-8357	京都府京都市下京区柿本町579 (五条堀川ビル)	☎ 075(371)6110	FAX 075(371)6777
神戸営業所	〒673-0892	兵庫県明石市本町2-1-26 (ニッセイ明石ビル)	☎ 078(911)9901	FAX 078(911)9898
岡山営業所	〒700-0971	岡山県岡山市北区野田3-13-39 (野田センタービル)	☎ 086(245)2915	FAX 086(245)2912
広島営業所	〒730-0051	広島県広島市中区大手町2-11-2 (グランドビル大手町)	☎ 082(541)0541	FAX 082(541)0540
福岡営業所	〒812-0006	福岡県福岡市博多区上牟田1-28-16 (コスモプレインビル)	☎ 092(441)5981	FAX 092(451)3382
北九州事務所	〒807-0801	福岡県北九州市八幡西区本城3-15-15	☎ 093(692)1751	FAX 093(692)1752
● 自動車営業部				
中部販売課	〒470-0124	愛知県日進市浅田町茶園77-1	☎ 052(805)6011	FAX 052(805)6083
● 技術本部	〒970-1144	福島県いわき市好間工業団地11-1	☎ 0246(36)8512	FAX 0246(36)8544
● 生産本部	〒970-1144	福島県いわき市好間工業団地11-1	☎ 0246(36)8523	FAX 0246(36)8152
名古屋工場	〒470-0124	愛知県日進市浅田町茶園77-1	☎ 052(805)6021	FAX 052(805)6082
● 製品事業本部				
販売部				
摩擦材料販売課	〒407-0036	山梨県韮崎市大草町上条東割114	☎ 0551(23)0822	FAX 0551(23)0914
ミクロン® 販売課	〒222-0033	神奈川県横浜市港北区新横浜1-7-9 (友泉新横浜一丁目ビル)	☎ 045(470)8461	FAX 045(470)8582
耐摩土木販売課	〒222-0033	神奈川県横浜市港北区新横浜1-7-9 (友泉新横浜一丁目ビル)	☎ 045(470)8465	FAX 045(470)8645
製造部	〒407-0036	山梨県韮崎市大草町上条東割114	☎ 0551(23)0820	FAX 0551(23)0846

## ⚠ 安全上の注意点

- ご使用の際には、安全カバーや保護メガネ等の保護具をご使用ください。
- 切れ刃が鋭利なため素手でさわらないでください。
- 切れ味を確認して早めに工具交換を行ってください。
- 切削中に発生する火花や破損による発熱、切りくずで引火する危険があります。引火の危険があるところでは使用しないでください。また、不水溶性切削油を使用する場合は防火対策が必要です。

### ■ TAC フリーダイヤル 切削技術相談

ヨーイ コーグ

☎ 0120-401-509

受付時間 AM 9:00 ~ 12:00 / PM 1:00 ~ 5:00  
土曜、日曜、祝日、タンガロイ休日は休ませていただきます。

### ■ 株式会社タンガロイ ホームページ

<http://www.tungaloy.co.jp/>

### 製品のお問い合わせは



ISO 9001 認証取得  
登録番号 QC00J0056  
株式会社タンガロイ  
登録日 1996.10.18

ISO 14001 認証取得  
登録番号 EC97J1123  
株式会社タンガロイ  
国内組織及び海外製造組織  
登録日 1997.11.26