



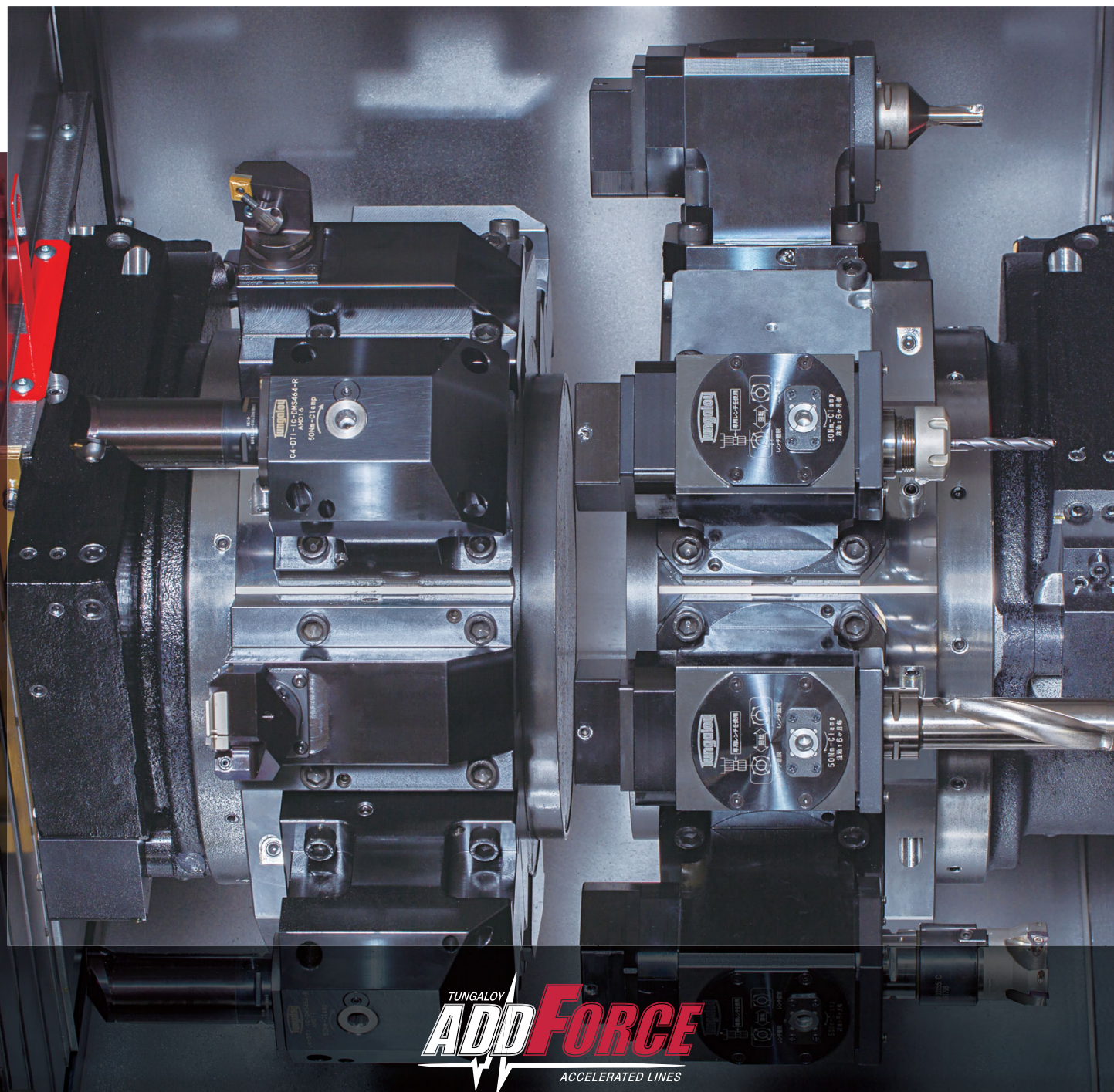
製品情報はこちら

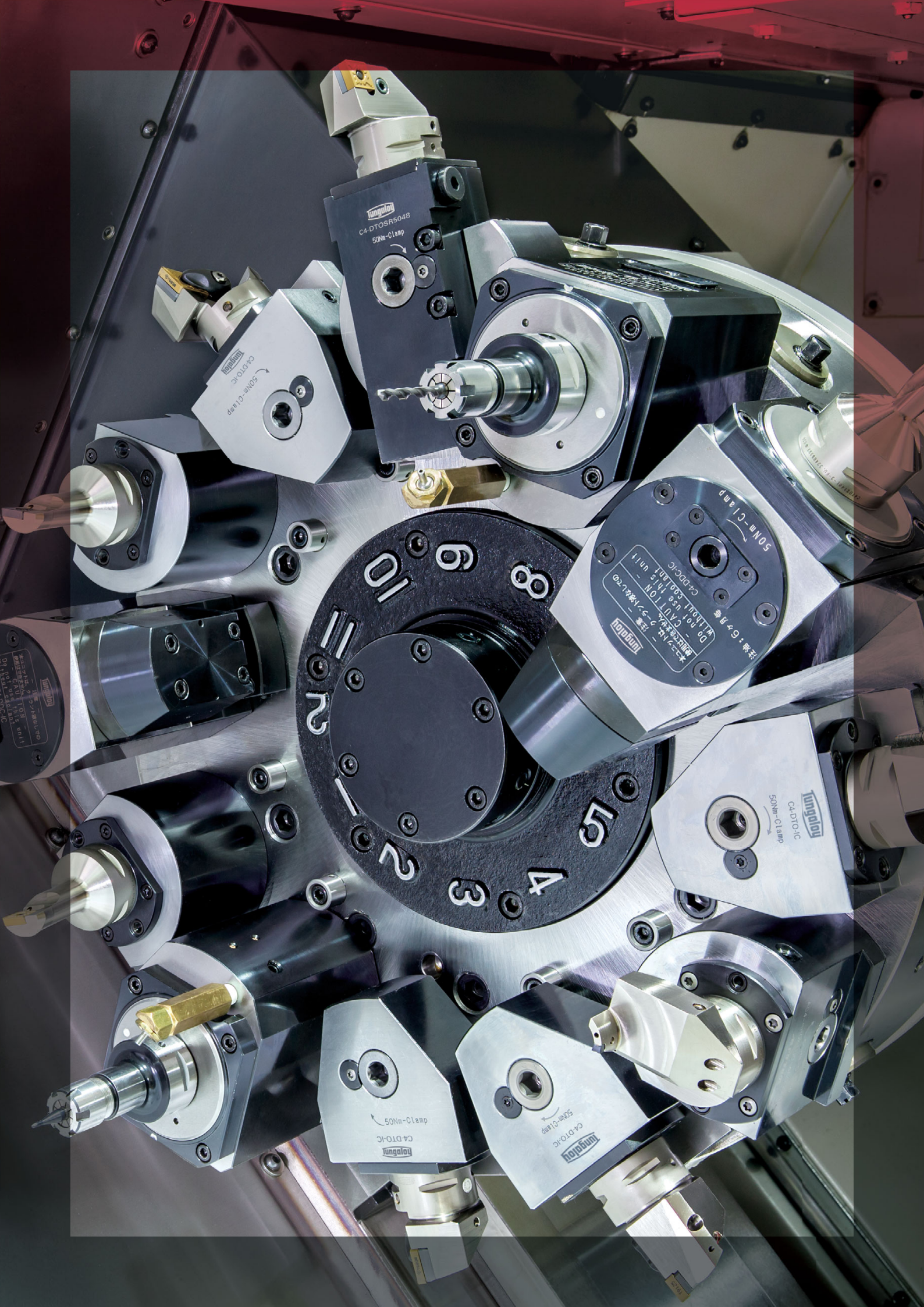
ポリゴンカップリングツーリング

TUNG**CAP** タング・キャップ

Tungaloy Report No. 410S4-J

CNC旋盤用のPSCクランピングユニットを 大幅拡充







TUNGCAP



高剛性クイックチェンジツールで生産性向上を実現

CNC タレット旋盤用の**クランピングユニット**を大幅拡充！

■ 既存設備のクイックチェンジ化に対応

- 国内外 31 社の機械メーカーに対応した専用設計のクランピングユニットを標準設定。
- 回転工具用クランピングユニットも標準設定。
- 専用設計済みのため、新規設備導入時のみならず、既存設備のクイックチェンジ化も容易に可能。

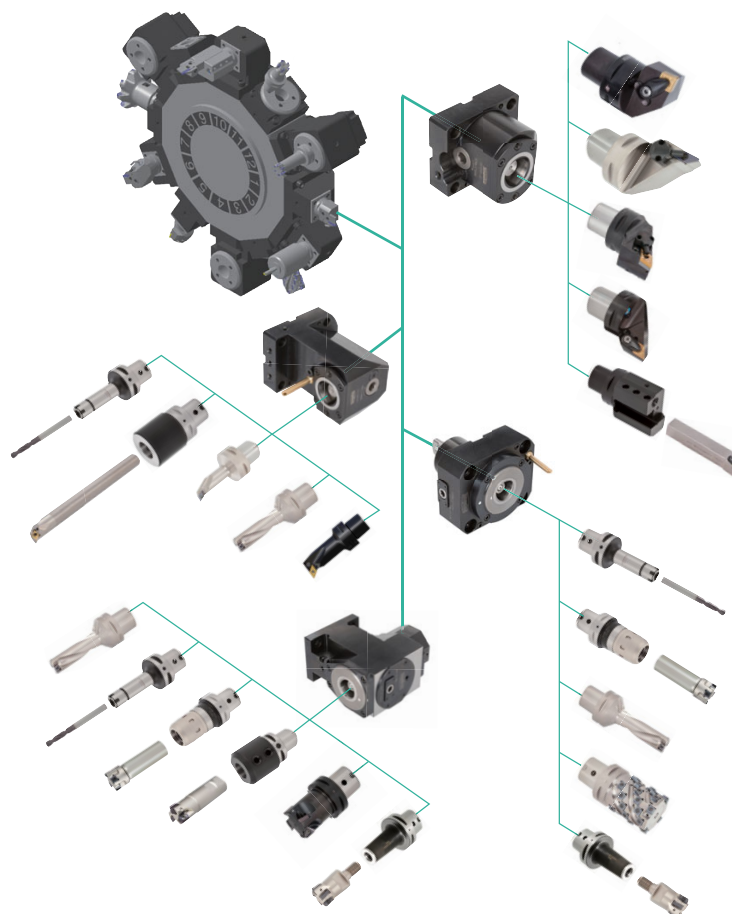


角シャンクホルダ



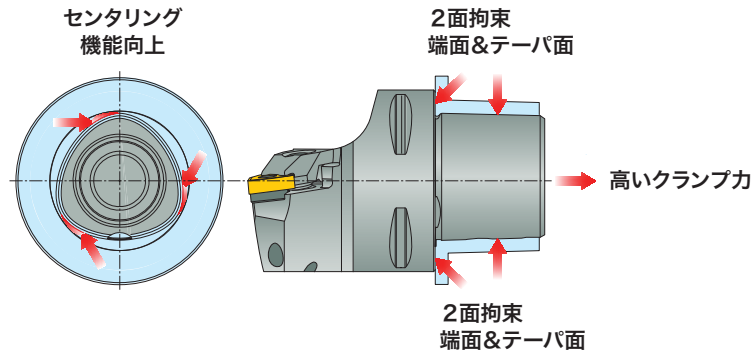
TUNGCAP

- 豊富な種類のカuttingヘッドとの組み合わせにより幅広い加工に対応可能。



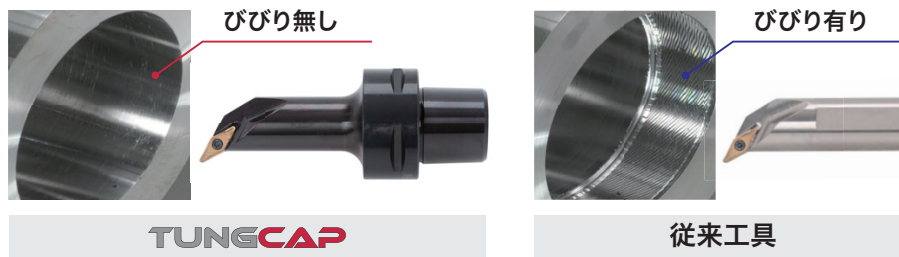
■ 高剛性クランプ機構

- 高能率条件による高精度・高品位加工を実現。
- ポリゴンテーパとフランジ端面の2面拘束により高クランプ剛性を実現。
- ポリゴン形状により、切削トルクが均等配分され、センタリング機能が向上。
- 2面拘束の高剛性クランプにより、従来の角シャンクホルダよりも高能率加工が可能。



■ 工具剛性

- ポリゴン形状と2面拘束の効果で、従来クランプ方法ではびびりが発生していた加工でも、安定した加工が可能。

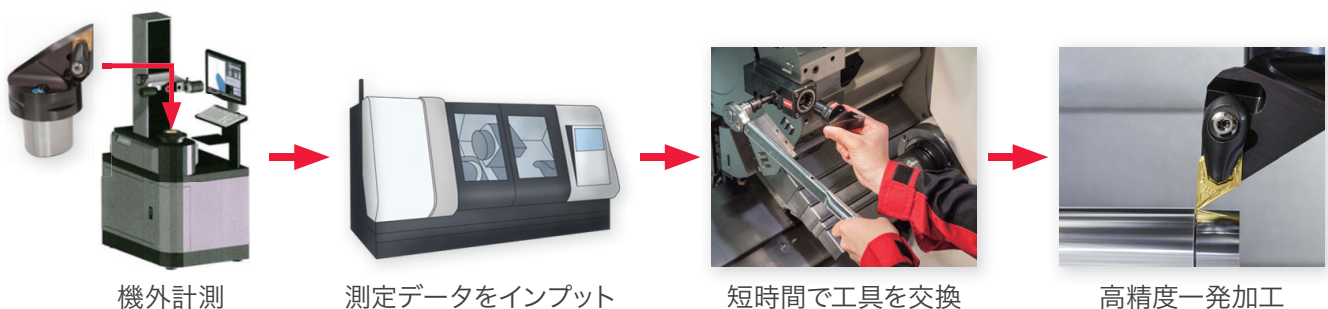
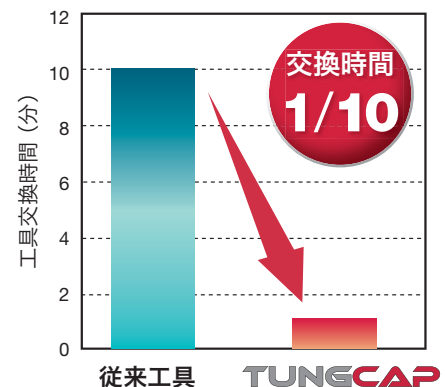
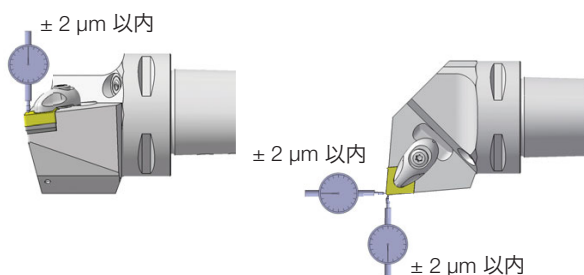


P S45C

加工形態 : 内径旋削加工
 インサート : VBM110308-PSS T9215
 有効突出し長さ : L = 52 mm
 切込み : ap = 2 mm
 切削速度 : Vc = 150 m/min
 送り : f = 0.2 mm/rev
 切削油 : 湿式

■ ダウンタイム削減

- 同一工具交換時の繰り返し刃先位置精度は $\pm 2 \mu\text{m}$ 以内
- 計測、工具の取付け、インサート交換時間を短縮







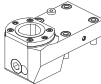


機械メーカー別 PSCクランピングユニット

	機械メーカー	ページ
	Officine E. Biglia & C. S.p.A. (BIGLIA)	p.7
	洽群機械股份有限公司 (CHIAH CHYUN)	p.7
	CMZ UK Limited (CMZ)	p.8
	DMG森精機株式会社 (DMG MORI)	p.10
	DN Solutions Co., Ltd. (DN SOLUTIONS)	p.15
	Duplomatic Automation S.p.A. (DUPLOMATIC)	p.19
	EMAG Maschinenfabrik GmbH (EMAG)	p.19
	EMCO Gmb H(EMCO)	p.21
New	FAMAR S.r.l. (FAMAR)	p.22
New	株式会社FUJI (FUJI)	p.22
	Goodway Machine Corp. (GOODWAY)	p.23
	Haas Automation, Inc. (HAAS)	p.27
New	Hardinge Inc. (HARDINGE)	p.29
New	Hurco Companies, Inc. (HURCO)	p.30
	Hwacheon Machinery Co., Ltd. (HWACHEON)	p.31
	Hyundai WIA Corporation (Hyundai WIA)	p.33
	ヤマザキマザック株式会社 (MAZAK)	p.36
	シチズンマシナリー株式会社 (MIYANO)	p.38
	MT EVO GmbH (MT-RENT)	p.39
	村田機械株式会社 (MURATEC)	p.40
	中村留精密工業株式会社 (NAKAMURA-TOME)	p.42
	オークマ株式会社 (OKUMA)	p.46
	Indústrias Romi S.A. (ROMI)	p.48
New	Smart Machine Tool Korea Co., Ltd. (SMART)	p.51
	SMEC Co., Ltd. (SMEC)	p.53
	SPINNER Werkzeugmaschinenfabrik GmbH (SPINNER)	p.55
	高松機械工業株式会社 (TAKAMAZ)	p.57
	株式会社TAKISAWA	p.59
New	株式会社ツガミ (TSUGAMI)	p.62
	Victor Taichung Machinery Works Co., Ltd. (VICTOR)	p.63
	Yeong Chin Machinery Industries Co., Ltd. (YCM)	p.66

ユニット選定の際は、タレットタイプ・取り付け形状・旋回径・ストローク等で使用上問題ないことをご確認ください。
 本掲載ユニットは、メトリック仕様機に対応しています。

BIGLIA

B301/445/470/501Y/S/510/545/550/565/620/650/658/1200
B446/465/745/765, B750/1250 16ST., BV210/315

用途	給油仕様	サイズ	ユニット図	形番	H (mm)
X 軸方向 回転工具用 6,000 min ⁻¹	外部、内部 7MPa	C4		New BGL0780240	70
Z 軸方向 回転工具用 6,000 min ⁻¹	外部	C4		New BGL0790140	100
	外部、内部 7MPa	C4		New BGL0790240	100
外径加工 固定工具用 短突出し仕様	外部、内部	C5		BGL0675010/LC	46
内径加工 固定工具用 短突出し仕様	外部、内部	C4		New BGL0684010/LC	100
内径加工 固定工具用 短突出し仕様	外部、内部	C5		BGL0685010/LC	100

左勝手クランピングユニットは、形番の末尾にLCが付きます。
min⁻¹：最大回転数
H：芯高



洽群機械 (CHIAH CHYUN)

CT1/CT2/CT3-52/65 YM/Y2M/Y2MS

用途	給油仕様	サイズ	ユニット図	形番	H (mm)
内径加工 固定工具用	内部	C4		NKM0874010/LC	75
内径加工 固定工具用 短突出し仕様	内部	C4		NKM1064010/LC	75

左勝手クランピングユニットは、形番の末尾にLCが付きます。
H：芯高












WTS-52/65 Y2M 16ST., ML-250

用途	給油仕様	サイズ	ユニット図	形番	H (mm)
内径加工 固定工具用	外部、内部	C4		DWO3804010/LC	85
内径加工 固定工具用 短突出し仕様	内部	C4		DWO2434010/LC	85

左勝手クランピングユニットは、形番の末尾にLCが付きます。
H：芯高

CMZ

TL25AM/AMS/BM/BMS, TL20M/MS/TM, TA15/20/25/30M/Y/MS/MY/YS
TC15/20/25/30/35M/Y/MS/MY/YS, TD15/20/25/30/35/45/55M/Y/MS/MY/YS

用途	給油仕様	サイズ	ユニット図	形番	H (mm)
X 軸方向 回転工具用 6,000 min ⁻¹	外部	C4		MSL0060140	20
	外部、内部 7 MPa	C4		MSL0060240	20
X 軸方向 回転工具用 12,000 min ⁻¹	外部	C4		MSL0320140	20
	外部、内部 7 MPa	C4		MSL0320240	20
Z 軸方向 回転工具用 6,000 min ⁻¹	外部	C4		MSL0050140	55
	外部、内部 7 MPa	C4		MSL0050240	55
Z 軸方向 回転工具用 12,000 min ⁻¹	外部	C4		MSL0310140	55
	外部、内部 7 MPa	C4		MSL0310240	55
Z 軸方向 サブスピンドル側回転工具用 6,000 min ⁻¹	外部	C4		MSL0590140	55
	外部、内部 7 MPa	C4		MSL0590240	55
Z 軸方向 サブスピンドル側回転工具用 12,000 min ⁻¹	外部	C4		MSL0600140	55
	外部、内部 7 MPa	C4		MSL0600240	55
外径加工 固定工具用 短突出し仕様	内部	C4		MSL0044010/LC	25
	内部	C4		New MSL0044015/LC	25
外径加工 固定工具用 短突出し仕様	内部	C5		MSL0045010/LC	40
内径加工 固定工具用	内部	C4		MSL0034010/LC	40
内径加工 固定工具用	内部	C5		MSL0035010/LC	40
	内部	C5		New MSL0685010/LC	40
内径加工 固定工具用 両面仕様	外部、内部	C4		MSL0564020/LC	40, 82

左勝手クランピングユニットは、形番の末尾にLCが付きます。

min⁻¹ : 最大回転数

H : 芯高

CMZ











TX52Y3/Y2, QUATTRO Y2/TW/IN, TTL52
TX66Y3/Y2, QUATTRO Y2/TW/IN, TTL66
TA15/20/25/30 M/Y/MS/MY/YS 15ST.

用途	給油仕様	サイズ	ユニット図	形番	H (mm)
Z 軸方向 回転工用具用 両面仕様 6,000 min ⁻¹	外部	C3 + C3		New NKM2290230	65
Z 軸方向 回転工用具用 両面仕様 12,000 min ⁻¹	外部	C3 + C3		New NKM2510230	65
外径加工 固定工用具用 短突出し仕様	外部	C4		NKM1514010/LC	55
内径加工 固定工用具用 短突出し仕様	外部	C4		NKM1524010/LC	75

左勝手クランピングユニットは、形番の末尾にLCが付きます。
min⁻¹：最大回転数
H：芯高

DMG森精機株式会社

NL1500/200/2500 12 ST. NLX1500/2000/2500/3000 12ST., NLX4000
NZL2000/25000, NZX2500 (BMT60), NT4200/4250/4300/5400
NTX2000/2500/3000 2ND GEN.10 ST., CTX2500 (BMT60)

用途	給油仕様	サイズ	ユニット図	形番	H (mm)
X 軸方向 回転工具用 6,000 min ⁻¹	外部	C4		MNL0530140	70
	外部	C4		C4-DDC-OC-DMS444 ^{*1)}	59
	外部	C4		C4-DDC-OC-DMS454 ^{*2)}	58
	外部、内部 7 MPa	C4		C4-DDC-WC-DMS445 ^{*3)}	85
	外部	C5		MNL0530150	70
X 軸方向 回転工具用 12,000 min ⁻¹	外部	C4		MNL0810140	70
	外部	C5		MNL0810150	70
Z 軸方向 回転工具用 6,000 min ⁻¹	外部、内部	C4		C4-DDS-WC-DMS441 ^{*4)}	80
Z 軸方向 回転工具用 6,000 min ⁻¹	外部	C4		MNL0520140	90
	外部、内部 7 MPa	C4		C4-DDS-WC-DMS446 ^{*3)}	90
	外部、内部 7 MPa	C4		MNL0520240	90
	外部	C5		MNL0520150	90
	外部、内部 7 MPa	C5		MNL0520250	90
Z 軸方向 回転工具用 12,000 min ⁻¹	外部	C4		MNL0800140	90
	外部、内部 7 MPa	C4		MNL0800240	90
	外部	C5		MNL0800150	90
	外部、内部 7 MPa	C5		MNL0800250	90
Z 軸方向 回転工具用 両面仕様 12,000 min ⁻¹	外部	C4+C4		MNL1170240	90
外径加工 固定工具用	外部、内部	C4		MNL0464010/LC	90
	内部	C4		C4-DTO-IC-DMS443-R/L ^{*1)}	75
	内部	C4		C4-DTO-IC-DMS458-R/L ^{*2)}	75
	内部	C4		C4-DTO-IC-DMS408-R/L ^{*2)}	40
	外部、内部	C5		MNL0465010/LC	95
	外部、内部	C5		MNL0465015/LC	95
	外部、内部	C6		MNL0466010/LC	108
外径加工 固定工具用 ダブル仕様	外部、内部	C4		MNL0474020/LC	90
	外部、内部	C5		MNL0475020/LC	95
外径加工 固定工具用 ダブル仕様 2 + 2	内部	C3		MNL0483240/LC	105
外径加工 固定工具用 ダブル仕様 3 + 3	内部	C3		MNL0483260/LC	105

左勝手クランピングユニットは、形番の末尾にLCまたはLが付きます。min⁻¹：最高回転数 H:芯高

*1) NL/NLX1500-2500 NZX2500 12ST., NZX2500 L/MC/Y 12ST 上タレットに対応

*2) NL/NLX1500-2500 NZX2500 12ST., NZX2500 L/MC/Y 12ST 下タレットに対応

*3) NL/NLX1500-2500 NZX2500 12ST., NZX2500 L/MC/Y 12ST 上タレットに対応、NZX2500 L/MC/Y upper 12 ST. and lower 8 ST. 上タレットに対応





*4) NL/NLX1500-2500 NZX2500 12ST., NZX2500 L/MC/Y 12ST 下タレットに対応、NZX2500 L/MC/Y upper 12 ST. and lower 8 ST. 上タレットに対応

DMG森精機株式会社

NL1500/200/2500 12 ST. NLX1500/2000/2500/3000 12ST., NLX4000

NZL2000/25000, NZX2500 (BMT60), NT4200/4250/4300/5400

NTX2000/2500/3000 2ND GEN.10 ST., CTX2500 (BMT60)

用途	給油仕様	サイズ	ユニット図	形番	H (mm)
内径加工 固定工具用	内部	C4		MNL0494010/LC	90
	内部	C4		C4-DTI-IC-DMS402-R/L ^{*1)}	90
	内部	C4		C4-DTI-IC-DMS409-R/L ^{*2)}	90
	外部、内部	C5		MNL0495010/LC	90
	内部	C5		MNL0495015/LC ^{*5)}	120
	内部	C6		MNL0496010/LC	90
内径加工 固定工具用	外部、内部	C6		MNL1196010/LC	90
内径加工 固定工具用 短突出し仕様	内部	C4		MNL0514010/LC	90
	内部	C5		MNL0515010/LC	90
内径加工 固定工具用 両面仕様	外部、内部	C4		MNL0504020/LC	90

左勝手クランピングユニットは、形番の末尾にLCまたはLが付きます。

H:芯高

*1) NL/NLX1500-2500 NZX2500 12ST., NZX2500 L/MC/Y 12ST 上タレットに対応

*2) NL/NLX1500-2500 NZX2500 12ST., NZX2500 L/MC/Y 12ST 下タレットに対応


*3) NL/NLX1500-2500 NZX2500 12ST., NZX2500 L/MC/Y 12ST 上タレットに対応、NZX2500 L/MC/Y upper 12 ST. and lower 8 ST. 上タレットに対応

*4) NL/NLX1500-2500 NZX2500 12ST., NZX2500 L/MC/Y 12ST 下タレットに対応、NZX2500 L/MC/Y upper 12 ST. and lower 8 ST. 上タレットに対応

*5) NT4000シリーズに対応

DMG森精機株式会社







NLX6000, NZX4000

用途	給油仕様	サイズ	ユニット図	形番	H (mm)
X 軸方向 回転工具用 8,000 min ⁻¹	外部	C6		New NZL0090160	85
	外部、内部 7 MPa	C6		NZL0090260	100
Z 軸方向 回転工具用 8,000 min ⁻¹	外部	C6		NZL0100160	105
	外部、内部 7 MPa	C6		NZL0100260	105

min⁻¹: 最大回転数

H: 芯高

New NZ DUE/TRE/QUATTRO (BMT42/64) - NTX500 (BMT42/64)
ALC-ALX1500/2000/2500 (BMT42/64)

用途	給油仕様	サイズ	ユニット図	形番	H (mm)
X 軸方向 回転工具用 12,000 min ⁻¹	外部	C3		MNZ0820130	50
Z 軸方向 回転工具用 12,000 min ⁻¹	外部	C3		MNZ0830130	70
	外部、内部 7 MPa	C3		MNZ0830230	70
外径加工 固定工具用	外部、内部	C3		MNZ0913210/LC	60
外径加工 固定工具用 ダブル仕様	外部、内部	C3		MNZ0923220/LC	60
外径加工 固定工具用 短突出し仕様	外部、内部	C3		MNZ0953210/LC	70
	外部、内部	C4		MNZ0954010/LC	70
内径加工 固定工具用 両面仕様	外部、内部	C3		MNZ0943220/LC	70
	外部、内部	C4		MNZ0944020/LC	70

左勝手クランピングユニットは、形番の末尾にLCが付きます。

min⁻¹：最大回転数

H：芯高

DMG森精機株式会社

NZ1500/2000, NZX1500/2000, NZX2500 (BMT40), NT3100/3150/3200, NRX2000, NL1500/2000/2500 20ST.,
NLX1500/2000/2500 20ST. NT1000/2000, NTX1000/2000, NTX1000/2000/2500/3000 2ND GEN.12ST.
DURATURN 2050MC/2550MC, ALX1500/2000/2500, ECPTURN 450(BMT40)

用途	給油仕様	サイズ	ユニット図	形番	H (mm)
X 軸方向 回転工具用 6,000 min ⁻¹	外部	C3		MNZ0330130	54
	外部	C4		MNZ0330140	63
	外部	C4		C4-DDC-OC-DMS454 ^{*1)}	58
X 軸方向 回転工具用 12,000 min ⁻¹	外部	C3		MNZ0500130	54
	外部	C4		MNZ0500140	63
Z 軸方向 回転工具用 6,000 min ⁻¹	外部、内部	C4		C4-DDS-WC-DMS441 ^{*1)}	80
Z 軸方向 回転工具用 6,000 min ⁻¹	外部	C3		MNZ0320130	85
	外部、内部 7 MPa	C3		MNZ0320230	85
	外部	C4		MNZ0320140	85
	外部、内部 7 MPa	C4		MNZ0320240	85
Z 軸方向 回転工具用 12,000 min ⁻¹	外部	C3		MNZ0510130	85
	外部、内部 7 MPa	C3		MNZ0510230	85
	外部	C4		MNZ0510140	85
	外部、内部 7 MPa	C4		MNZ0510240	85
Z 軸方向 回転工具用 両面仕様 12,000 min ⁻¹	外部	C4 + C4		New MNZ1020240	85
外径加工 固定工具用	内部	C3		MNZ0253210/LC	75
	内部	C4		MNZ0254010/LC	75
	内部	C4		C4-DTO-IC-DMS458-R/L ^{*1)}	75
	内部	C4		C4-DTO-IC-DMS408-R/L ^{*2)}	40
	内部	C4		C4-DTO-IC-DMS461-R/L ^{*3)}	59
外径加工 固定工具用 ダブル仕様	内部	C3		MNZ0263220/LC	75
	内部	C4		MNZ0264020/LC	75
内径加工 固定工具用	内部	C3		MNZ0273210/LC	100
	外部、内部	C4		MNZ0274010/LC	100
	外部、内部	C4		C4-DTI-IC-DMS409-R/L ^{*1)}	100
内径加工 固定工具用 短突出し仕様	外部、内部	C4		MNZ0294010/LC	100
内径加工 固定工具用 短突出し仕様	外部、内部	C6		New MNZ1086010/LC	82
内径加工 固定工具用 短突出し仕様	内部	C4		MNZ0604010/LC	145
内径加工 固定工具用 両面仕様	内部	C3		MNZ0283220/LC	100
	外部、内部	C4		MNZ0284020/LC	100

左勝手クランピングユニットは、形番の末尾にLCまたはLが付きます。min⁻¹ : 最高回転数 H: 芯高









*1) NL/NLX2000 20ST., NZX1500-2000 16ST., NTX1000-3000 2nd Gen.10 ST., NTX2000-3000 2nd 12ST.対応

*2) NL/NLX2000 20ST.and NZX1500-2000 16ST. 左スピンドルに対応, NZX2500 下タレットに対応

*3) NL/NLX2000 20ST., NZX1500-2000 16ST 2タレット機 右スピンドルに対応, NZX 16ST 3タレット機 左スピンドルに対応

DMG森精機株式会社

SL-ZL200/203/204/250/253/254 MC/SMC
SL2500Y, DL-ZL200/250 MC

用途	給油仕様	サイズ	ユニット図	形番	H (mm)
X軸方向 回転工具用 6,000 min ⁻¹	外部	C4		MSL0060140	20
	外部、内部 7 MPa	C4		MSL0060240	20
Z軸方向 回転工具用 6,000 min ⁻¹	外部	C4		MSL0050140	55
	外部、内部 7 MPa	C4		MSL0050240	55
Z軸方向 サブスピンドル側回転工具用 6,000 min ⁻¹	外部	C4		MSL0590140	55
	外部、内部 7 MPa	C4		MSL0590240	55
外径加工 固定工具用 短突出し仕様	内部	C4		MSL0044010/LC	25
	内部	C4		New MSL0044015/LC	25
外径加工 固定工具用 短突出し仕様	内部	C5		MSL0045010/LC	40
内径加工 固定工具用	内部	C4		MSL0034010/LC	40
内径加工 固定工具用	内部	C5		MSL0035010/LC	40
	内部	C5		New MSL0685010/LC	40
内径加工 固定工具用 両面仕様	外部、内部	C4		MSL0564020/LC	40, 82

左勝手クランピングユニットは、形番の末尾にLCが付きます。
min⁻¹ : 最高回転
H: 芯高

DN SOLUTIONS BMT 45





LYNX 200 M/LM, LMS/LY/LSY
LYNX 2100 M/LM/LMS/LY/LSY, PUMA MX16000 16ST.
PUMA TW2100M 10ST., PUMA TT13000SY/SYY

用途	給油仕様	サイズ	ユニット図	形番	H (mm)
内径加工 固定工具用	外部、内部	C4		DWO3374010/LC	85

左勝手クランピングユニットは、形番の末尾にLCが付きます。
H：芯高

DN SOLUTIONS BMT 55








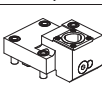
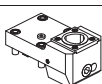
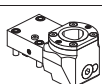
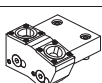
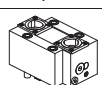
PUMA230/PUMA 240M-MS/PUMA 280LM/PUMA H250TM
PUMA1500/2000/2100/2500/2600 M/MS/Y/SY, LYNX 300M
PUMA2100/2600Y/SY 16ST. /PUMA TW2600 10ST.
PUMA TT1500/1800/2100 MS/SY/SYY/PUMA TL2000/2500
MMX1600/2100ST 12ST./SMX2100ST/PUMA GT2100/2600M
PUMA QL200HM/LYNX2600 Y/SY 12ST./16ST.

用途	給油仕様	サイズ	ユニット図	形番	H (mm)
外径加工 固定工具用 短突出し仕様	外部、内部	C4		DWO0444010/LC	40
内径加工 固定工具用	外部、内部	C4		DWO3804010/LC	85
内径加工 固定工具用 短突出し仕様	外部、内部	C4		DWO2434010/LC	85
内径加工 固定工具用 短突出し仕様	外部、内部	C5	 New	DWO2435010/LC	85

左勝手クランピングユニットは、形番の末尾にLCが付きます。
H：芯高

DN SOLUTIONS BMT 65

PUMA300M/MS - V400M - TT2000SY/2500SY/2500MS
PUMA2100/2600M/MS/Y/SY (BMT65), PUMA3100M/Y
MX2000ST/2500 LT/ST/LST, MX2600 T/ST
VT450 M-TM, PUMA INVERTURN 3000M
PUMA GT3100M, SMX2600/3100ST

用途	給油仕様	サイズ	ユニット図	形番	H (mm)
X軸方向 回転工具用 6,000 min ⁻¹	外部	C4		DWO3150140	62
	外部、内部 7 MPa	C4		DWO3150240	62
Z軸方向 回転工具用 6,000 min ⁻¹	外部	C4		DWO3080140	72
	外部、内部 7 MPa	C4		DWO3080240	72
Z軸方向 回転工具用 6,000 min ⁻¹	外部	C4		DWO3110140	85
	外部、内部 7 MPa	C4		DWO3110240	85
Z軸方向 回転工具用 6,000 min ⁻¹	外部	C4		DWO3120140	95
	外部、内部 7 MPa	C4		DWO3120240	95
Z軸方向 回転工具用 6,000 min ⁻¹	外部	C4		DWO3130140	100
	外部、内部 7 MPa	C4		DWO3130240	100
Z軸方向 回転工具用 両面仕様 6,000 min ⁻¹	外部	C4+C4		DWO3140240	85
Z軸方向 回転工具用 両面仕様 6,000 min ⁻¹	外部	C4+C4		DWO3770240	100
外径加工 固定工具用 短突出仕様	外部、内部	C4		DWO1384010/LC	60
外径加工 固定工具用 短突出仕様	外部、内部	C5		DWO3505010/LC	50
外径加工 固定工具用 短突出仕様	外部、内部	C6		DWO3176010/LC	70
外径加工 固定工具用 ダブル仕様	外部、内部	C4		DWO3954020/LC	70
外径加工 固定工具用 ダブル仕様	外部、内部	C4		DWO3424020/LC	80







左勝手クランピングユニットは、形番の末尾にLCが付きます。

min⁻¹ : 最大回転数

H : 芯高

DN SOLUTIONS BMT 65

PUMA300M/MS - V400M - TT2000SY/2500SY/2500MS
PUMA2100/2600M/MS/Y/SY (BMT65), PUMA3100M/Y
MX2000ST/2500 LT/ST/LST, MX2600 T/ST
VT450 M-TM, PUMA INVERTURN 3000M
PUMA GT3100M, SMX2600/3100ST

用途、	給油仕様	サイズ	ユニット図	形番	H (mm)
内径加工 固定工具用	外部、内部	C4		DWO2644010/LC	72
内径加工 固定工具用	外部、内部	C5	 New	DWO2645010/LC	72
内径加工 固定工具用	外部、内部	C4		DWO3414010/LC	115
内径加工 固定工具用	外部、内部	C5		DWO3515010/LC	100
内径加工 固定工具用	外部、内部	C6		DWO3166010/LC	100
内径加工 固定工具用 短突出し両面仕様	外部、内部	C4		DWO3404020/LC	115

左勝手クランピングユニットは、形番の末尾にLCが付きます。
H：芯高

DN SOLUTIONS BMT 75

PUMA400 /480 M/LM/XLM
PUMA4100M/5100M/Y
V550 - VT750M/TM, V8300M

用途	給油仕様	サイズ	ユニット図	形番	H (mm)
X軸方向 回転工具用 6,000 min ⁻¹	外部、内部 7 MPa	C5		DWO3030250	77
	外部	C4		DWO0610140	60
Z軸方向 回転工具用 6,000 min ⁻¹	外部、内部 7 MPa	C4		DWO0610240 ^{*1)}	60
	外部	C5		DWO0610150	60
	外部、内部 7 MPa	C5		DWO0610250 ^{*1)}	60
	外部	C4		DWO3430140	110
Z軸方向 回転工具用 6,000 min ⁻¹	外部、内部 7 MPa	C4		DWO3430240 ^{*1)}	110
	外部	C5		DWO3430150	110
	外部、内部 7 MPa	C5		DWO3430250 ^{*1)}	110
	外部	C4		DWO3430140	110
外径加工 固定工具用	外部、内部	C5		New DWO4485010/LC	70
外径加工 固定工具用 短突出し仕様	外部、内部	C5		DWO0505010/LC	46
外径加工 固定工具用 短突出し仕様	外部、内部	C6		DWO3716010/LC	45
内径加工 固定工具用	外部、内部	C6		DWO0516010/LC	60
内径加工 固定工具用	外部、内部	C6		DWO2856010/LC	90
内径加工 固定工具用	外部、内部	C5		New DWO4475010/LC	110

左勝手クランピングユニットは、形番の末尾にLCが付きます。

min⁻¹：最大回転数

H：芯高

*1) このクランピングユニットはV8300Mには搭載できません

DN SOLUTIONS BMT 85

PUMA600M/LM/LY, PUMA700M/LM/LY, PUMA800M/LM/LY
PUMA600M/LM/LYII, PUMA700M/LM/LYII, PUMA800M/LM/LYII
VT900M/TM, V9300M, VT1100M

用途	給油仕様	サイズ	ユニット図	形番	H (mm)
X軸方向 回転工具用 3,000 min ⁻¹	外部、内部 7 MPa	C6		New DWO4250260	85
Z軸方向 回転工具用 3,000 min ⁻¹	外部	C6		New DWO4270160	85
	外部、内部 7 MPa	C6		New DWO4270260	85
外径加工 固定工具用 短突出し仕様	外部、内部	C5		DWO3095010/LC	35
外径加工 固定工具用 短突出し仕様	外部、内部	C6		DWO3096010/LC	35
内径加工 固定工具用 短突出し仕様	外部、内部	C6		DWO3106010/LC	85
内径加工 固定工具用	外部、内部	C8		New DWO3108010/LC	85
内径加工 固定工具用 短突出し仕様	外部、内部	C6		New DWO4396010/LC	110

左勝手クランピングユニットは、形番の末尾にLCが付きます。
min⁻¹：最大回転数
H：芯高

DUPLOMATIC

VDI50

用途	給油仕様	サイズ	ユニット図	形番(右勝手)	形番(左勝手)	H (mm)
X軸方向 回転工具用 4,000 min ⁻¹	外部	C4		DUP0550140 ^{*1)}	DUP0551140 ^{*2)}	100
	外部、内部 7 MPa	C4		DUP0550240 ^{*1)}	DUP0551240 ^{*2)}	100

min⁻¹：最大回転数
H：芯高
*1) 右勝手
*2) 左勝手

EMAG

VL2, VL2P, VL4-V2, VLC100, VT2, VTC100-4 (BMT55 SHORT)

用途	給油仕様	サイズ	ユニット図	形番	H (mm)
X軸方向 回転工具用 6,000 min ⁻¹	外部	C4		New DWO4020140	62
	外部、内部 7 MPa	C4		New DWO4020240	75
内径加工 固定工具用	内部	C5		DWO3675010/LC	45
外径加工 固定工具用	内部	C5		DWO2675010/LC	80
	内部	C5		DWO3665010/LC	75

左勝手クランピングユニットは、形番の末尾にLCが付きます。
min⁻¹：最大回転数
H：芯高

EMAG

VL3DUO, VL5 DUO, VL4-V3 (BMT55 SHORT)

用途	給油仕様	サイズ	ユニット図	形番	H (mm)
内径加工 固定工具用	内部	C5		DWO3675010/LC	45
外径加工 固定工具用	内部	C5		DWO2675010/LC	80
	内部			DWO3665010/LC	75

左勝手クランピングユニットは、形番の末尾にLCが付きます。
H：芯高

EMAG





VL6, VM9, VMC450, VM9-4, VMC450-4 (BMT65)

用途	給油仕様	サイズ	ユニット図	形番	H (mm)
外径加工 固定工具用	内部	C5		DWO3045010/LC	82

左勝手クランピングユニットは、形番の末尾にLCが付きます。
H：芯高

EMAG

VL8, VL10, VLC500, VM12, VMC600 (BMT75)

用途	給油仕様	サイズ	ユニット図	形番	H (mm)
X軸方向 回転工具用 6,000 min ⁻¹	外部、内部 7 MPa	C5		EMG0230250	77
	外部	C4		EMG0240140	60
Z軸方向 回転工具用 6,000 min ⁻¹	外部、内部 7 MPa	C4		EMG0240240	60
	外部	C5		EMG0240150	60
	外部、内部 7 MPa	C5		EMG0240250	60
内径加工 固定工具用	外部、内部	C6		DWO3636010/LC	50
外径加工 固定工具用	外部、内部	C6		DWO3626010/LC	107

左勝手クランピングユニットは、形番の末尾にLCが付きます。
min⁻¹：最大回転数
H：芯高

EMCO





HYPER TURN45 (BMT45)

用途	給油仕様	サイズ	ユニット図	形番	H (mm)
内径加工 固定工具用	外部、内部	C4		DWO3374010/LC	85

左勝手クランピングユニットは、形番の末尾にLCが付きます。
H：芯高

EMCO







HYPER TURN65 M/MY/SM/SMY, MAXXTURN95 (BMT55)

用途	給油仕様	サイズ	ユニット図	形番	H (mm)
X軸方向 回転工具用 6,000 min ⁻¹	外部	C4		New DWO4020140	62
	外部、内部 7 MPa	C4		New DWO4020240	75
内径加工 固定工具用	外部、内部	C4		DWO3804010/LC	85
内径加工 固定工具用 短突出し仕様	外部、内部	C4		DWO2434010/LC	85
内径加工 固定工具用 短突出し仕様	外部、内部	C5		New DWO2435010/LC	85

左勝手クランピングユニットは、形番の末尾にLCが付きます。
min⁻¹：最大回転数
H：芯高

EMCO

HYPER TURN95-110 SMB/SM2Y (BMT65) HYPER TURN100 POWERMILL, MAXXTURN110 (BMT65)

用途	給油仕様	サイズ	ユニット図	形番	H (mm)
Z軸方向 回転工具用 6,000 min ⁻¹	外部	C4		DWO3240140	100
	外部、内部 7 MPa	C4		DWO3240240	100
外径加工 固定工具用 ダブル仕様	外部、内部	C4		DWO3424020/LC	80
内径加工 固定工具用	外部、内部	C4		DWO3414010/LC	115
内径加工 固定工具用	外部、内部	C5		DWO3515010/LC	100
内径加工 固定工具用	外部、内部	C6		DWO3166010/LC	100
内径加工 固定工具用 短突出し両面仕様	外部、内部	C4		DWO3404020/LC	115

左勝手クランピングユニットは、形番の末尾にLCが付きます。
min⁻¹：最大回転数
H：芯高

EMCO

MAXXTURN200 (BMT85)

用途	給油仕様	サイズ	ユニット図	形番	H (mm)
X軸方向 回転工具用 3,000 min ⁻¹	外部、内部 7 MPa	C6		New DWO4250260	85
X軸方向 回転工具用 3,000 min ⁻¹	外部	C6		New DWO4270160	85
	外部、内部 7 MPa	C6		New DWO4270260	85
外径加工 固定工具用 短突出し仕様	外部、内部	C5		DWO3095010/LC	35
外径加工 固定工具用 短突出し仕様	外部、内部	C6		DWO3096010/LC	35
内径加工 固定工具用	外部、内部	C6		DWO3106010/LC	85
内径加工 固定工具用	外部、内部	C8		New DWO3108010/LC	85
内径加工 固定工具用 短突出し仕様	外部、内部	C6		New DWO4396010/LC	110

左勝手クランピングユニットは、形番の末尾にLCが付きます。

min⁻¹ : 最大回転数

H : 芯高

FAMAR

New FIT70C

用途	給油仕様	サイズ	ユニット図	形番	H (mm)
内径加工 固定工具用	内部	C5		FMR0135010/LC	76

左勝手クランピングユニットは、形番の末尾にLCが付きます。

H : 芯高

FUJI

New ACUFLEX 400S 12ST. (BMT55)

用途	給油仕様	サイズ	ユニット図	形番	H (mm)
内径加工 固定工具用	外部、内部	C4		DWO3804010/LC	85
内径加工 固定工具用 短突出し仕様	外部、内部	C4		DWO2434010/LC	85
内径加工 固定工具用 短突出し仕様	外部、内部	C5		DWO2435010/LC	85

左勝手クランピングユニットは、形番の末尾にLCが付きます。

H : 芯高

FUJI

New ACUFLEX 400S 20ST. (BMT45)

用途	給油仕様	サイズ	ユニット図	形番	H (mm)
内径加工 固定工具用	外部、内部	C4		DWO3374010/LC	85

左勝手クランピングユニットは、形番の末尾にLCが付きます。
H：芯高

GOODWAY










GS200/230/260/280, GA200/260/280
GA2000/26000/2800/3000/3300/3600

用途	給油仕様	サイズ	ユニット図	形番	H (mm)
X軸方向 回転工具用 6,000 min ⁻¹	外部	C4		MSL0060140	20
	外部、内部 7 MPa	C4		MSL0060240	20
Z軸方向 回転工具用 6,000 min ⁻¹	外部	C4		MSL0050140	55
	外部、内部 7 MPa	C4		MSL0050240	55
Z軸方向 サブスピンドル側回転工具用 6,000 min ⁻¹	外部	C4		MSL0590140	55
	外部、内部 7 MPa	C4		MSL0590240	55
外径加工 固定工具用 短突出し仕様	内部	C4		MSL0044010/LC	25
	内部	C4		New MSL0044015/LC	25
外径加工 固定工具用 短突出し仕様	内部	C5		MSL0045010/LC	40
内径加工 固定工具用	内部	C4		MSL0034010/LC	40
内径加工 固定工具用	内部	C5		MSL0035010/LC	40
	内部	C5		New MSL0685010/LC	40

左勝手クランピングユニットは、形番の末尾にLCが付きます。
min⁻¹：最大回転数
H：芯高

GOODWAY

GS2000/2600/2800/3000/3300/3600/4000 12ST.
GMS2000 12ST.

用途	給油仕様	サイズ	ユニット図	形番	H (mm)
X軸方向 回転工具用 6,000 min ⁻¹	外部	C4		GDW0370140	70
	外部	C5		GDW0370150	70
Z軸方向 回転工具用 6,000 min ⁻¹	外部	C4		GDW0360140	90
	外部、内部 7 MPa	C4		GDW0360240	90
	外部	C5		GDW0360150	90
	外部、内部 7 MPa	C5		GDW0360250	90
外径加工 固定工具用	内部	C4		GDW0384010/LC	90
	内部	C5		GDW0385010/LC	95
	内部	C5		GDW0385015/LC	95
外径加工 固定工具用 ダブル仕様	内部	C4		GDW0394020/LC	90
	内部	C5		GDW0395020/LC	95
外径加工 固定工具用 ダブル仕様 2+2	内部	C3		GDW0403240/LC	105
外径加工 固定工具用 ダブル仕様 3+3	内部	C3		GDW0403260/LC	105
内径加工 固定工具用	内部	C4		GDW0414010/LC	90
	外部、内部	C5		GDW0415010/LC	90
	内部	C5		GDW0415015/LC	120
	内部	C6		GDW0416010/LC	90
内径加工 固定工具用 短突出し仕様	内部	C4		GDW0434010/LC	90
	内部	C5		GDW0435010/LC	90
内径加工 固定工具用 両面仕様	内部	C4		GDW0424020/LC	90

左勝手クラッピングユニットは、形番の末尾にLCが付きます。

min⁻¹：最大回転数

H：芯高

GOODWAY

GTX2000/2600 12ST. , GTZ2000/2600 12ST. GS2000/2800/33000 16ST. ,
GTM2000, GMS2000 15ST. GLS2800/33000 12ST. , GTH2000/2600 12ST.

用途	給油仕様	サイズ	ユニット図	形番	H (mm)
X軸方向 回転工具用 6,000 min ⁻¹	外部	C4		DWO3150140	62
	外部、内部 7 MPa	C4		DWO3150240	62
Z軸方向 回転工具用 6,000 min ⁻¹	外部	C4		DWO3110140	85
	外部、内部 7 MPa	C4		DWO3110240	85
Z軸方向 回転工具用 6,000 min ⁻¹	外部	C4		DWO3120140	95
	外部、内部 7 MPa	C4		DWO3120240	95
Z軸方向 回転工具用 6,000 min ⁻¹	外部	C4		DWO3130140	100
	外部、内部 7 MPa	C4		DWO3130240	100
Z軸方向 回転工具用 両面仕様 6,000 min ⁻¹	外部	C4+C4		DWO3140240	85
Z軸方向 回転工具用 両面仕様 6,000 min ⁻¹	外部	C4+C4		DWO3770240	100
外径加工 固定工具用 短突出し仕様	外部、内部	C4		DWO1384010/LC	60
外径加工 固定工具用 短突出し仕様	外部、内部	C5		DWO3505010/LC	50
外径加工 固定工具用 短突出し仕様	外部、内部	C6		DWO3176010/LC	70
外径加工 固定工具用 ダブル仕様	外部、内部	C4		DWO3424020/LC	80
内径加工 固定工具用	外部、内部	C4		DWO3414010/LC	115
内径加工 固定工具用	外部、内部	C5		DWO3515010/LC	100
内径加工 固定工具用	外部、内部	C6		DWO3166010/LC	100
内径加工 固定工具用 短突出し両面仕様	外部、内部	C4		DWO3404020/LC	115


左勝手クランピングユニットは、形番の末尾にLCが付きます。

min⁻¹ : 最大回転数

H : 芯高

GOODWAY


GTX2000/2600 16ST. , GTZ2000/2600 16ST.

用途	給油仕様	サイズ	ユニット図	形番	H (mm)
外径加工 固定工具用 短突出し仕様	外部、内部	C4		DWO0444010/LC	40
内径加工 固定工具用	外部、内部	C4		DWO3804010/LC	85
内径加工 固定工具用 短突出し仕様	外部、内部	C4		DWO2434010/LC	85
内径加工 固定工具用 短突出し仕様	外部、内部	C5		New DWO2435010/LC	85

左勝手クランピングユニットは、形番の末尾にLCが付きます。
H：芯高

HAAS

New ST10/15Y (BMT45)

用途	給油仕様	サイズ	ユニット図	形番	H (mm)
内径加工 固定工具用	外部、内部	C4		DWO3374010/LC	85





左勝手クランピングユニットは、形番の末尾にLCが付きます。
H：芯高

HAAS

ST20/25/28/30/35 (BMT65)
DS30 (BMT65)

用途	給油仕様	サイズ	ユニット図	形番	H (mm)
X軸方向 回転工具用 6,000 min ⁻¹	外部	C4		DWO3150140	62
	外部、内部 7 MPa	C4		DWO3150240	62
Z軸方向 回転工具用 6,000 min ⁻¹	外部	C4		DWO3080140	72
	外部、内部 7 MPa	C4		DWO3080240	72
外径加工 固定工具用 ダブル仕様	外部、内部	C4		DWO3424020/LC	80
内径加工 固定工具用	外部、内部	C4		DWO2644010/LC	72
内径加工 固定工具用	外部、内部	C5		New DWO2645010/LC	72
内径加工 固定工具用	外部、内部	C4		DWO3414010/LC	115
内径加工 固定工具用	外部、内部	C5		DWO3515010/LC	100
内径加工 固定工具用	外部、内部	C6		DWO3166010/LC	100
内径加工 固定工具用 短突出し両面仕様	外部、内部	C4		DWO3404020/LC	115

左勝手クランピングユニットは、形番の末尾にLCが付きます。
min⁻¹：最大回転
H：芯高

用途	給油仕様	サイズ	ユニット図	形番	H (mm)
X軸方向 回転工具用 6,000 min ⁻¹	外部、内部 7 MPa	C5		DWO3030250	77
Z軸方向 回転工具用 6,000 min ⁻¹	外部	C4		DWO0610140	60
	外部、内部 7 MPa	C4		DWO0610240	60
	外部	C5		DWO0610150	60
	外部、内部 7 MPa	C5		DWO0610250	60
Z軸方向 回転工具用 6,000 min ⁻¹	外部	C4		DW03430140	110
	外部、内部 7 MPa	C4		DW03430240	110
	外部	C5		DW03430150	110
	外部、内部 7 MPa	C5		DW03430250	110
外径加工 固定工具用	外部、内部	C5		DWO4485010/LC	70
外径加工 固定工具用 短突出し仕様	外部、内部	C5		DWO505010/LC	46
外径加工 固定工具用 短突出し仕様	外部、内部	C6		DWO3716010/LC	45
内径加工 固定工具用	外部、内部	C6		DWO0516010/LC	60
内径加工 固定工具用	外部、内部	C6		DWO2856010/LC	90
内径加工 固定工具用	外部、内部	C5		DWO4475010/LC	110

左勝手クランピングユニットは、形番の末尾にLCが付きます。

min⁻¹：最大回転数

H：芯高

HARDINGE

New

T-42 16ST. - TALENT 42/51 12/16ST.
TALENT TT42/51 16ST. CONQUEST H51 16ST. (BMT45)





用途	給油仕様	サイズ	ユニット図	形番	H (mm)
内径加工 固定工具用	外部、内部	C4		DWO3374010/LC	85

左勝手クランピングユニットは、形番の末尾にLCが付きます。
H：芯高

HARDINGE

New

T-51/65 12ST. CONQUEST H51 12ST. (BMT55)

用途	給油仕様	サイズ	ユニット図	形番	H (mm)
外径加工 固定工具用 短突出し仕様	外部、内部	C4		DWO0444010/LC	40
内径加工 固定工具用	外部、内部	C4		DWO3804010/LC	85
内径加工 固定工具用 短突出し仕様	外部、内部	C4		DWO2434010/LC	85
内径加工 固定工具用 短突出し仕様	外部、内部	C5		DWO2435010/LC	85

左勝手クランピングユニットは、形番の末尾にLCが付きます。
H：芯高

HURCO

TMX8-TMX10 MY/MYS (BMT65)

用途	給油仕様	サイズ	ユニット図	形番	H(mm)
X軸方向 回転工具用 6,000 min ⁻¹	外部	C4		DWO3150140	62
	外部、内部 7 MPa	C4		DWO3150240	62
Z軸方向 回転工具用 6,000 min ⁻¹	外部	C4		DWO3080140	72
	外部、内部 7 MPa	C4		DWO3080240	72
Z軸方向 回転工具用 6,000 min ⁻¹	外部	C4		DWO3110140	85
	外部、内部 7 MPa	C4		DWO3110240	85
Z軸方向 回転工具用 6,000 min ⁻¹	外部	C4		DWO3120140	95
	外部、内部 7 MPa	C4		DWO3120240	95
Z軸方向 回転工具用 6,000 min ⁻¹	外部	C4		DWO3130140	100
	外部、内部 7 MPa	C4		DWO3130240	100
Z軸方向 回転工具用 両面仕様 6,000 min ⁻¹	外部	C4+C4		DWO3140240	85
Z軸方向 回転工具用 両面仕様 6,000 min ⁻¹	外部	C4+C4		DWO3770240	100
外径加工 固定工具用 短突出し仕様	外部、内部	C4		DWO1384010/LC	60
外径加工 固定工具用 短突出し仕様	外部、内部	C5		DWO3505010/LC	50
外径加工 固定工具用 短突出し仕様	外部、内部	C6		DWO3176010/LC	70
外径加工 固定工具用 ダブル仕様	外部、内部	C4		DWO3424020/LC	80
内径加工 固定工具用	外部、内部	C4		DWO2644010/LC	72
内径加工 固定工具用	外部、内部	C5		New DWO2645010/LC	72
内径加工 固定工具用	外部、内部	C4		DWO3414010/LC	115
内径加工 固定工具用	外部、内部	C5		DWO3515010/LC	100
内径加工 固定工具用	外部、内部	C6		DWO3166010/LC	100
内径加工 固定工具用 短突出し両面仕様	外部、内部	C4		DWO3404020/LC	115

左勝手クランピングユニットは、形番の末尾にLCが付きます。

min⁻¹ : 最大回転数

H : 芯高

HWACHEON






CUTEX160/180, C1 (BMT55)

用途	給油仕様	サイズ	ユニット図	形番	H (mm)
外径加工 固定工具用 短突出し仕様	外部、内部	C4		DWO0444010/LC	40
内径加工 固定工具用	外部、内部	C4		DWO3804010/LC	85
外径加工 固定工具用 短突出し仕様	外部、内部	C4		DWO2434010/LC	85

左勝手クランピングユニットは、形番の末尾にLCが付きます。
H：芯高

HWACHEON

HI-TECH550/650/700MC(BMT75), VT550/650MC

用途	給油仕様	サイズ	ユニット図	形番	H (mm)
X軸方向 回転工具用 6,000 min ⁻¹	外部、内部 7 MPa	C5		DWO3030250	77
	外部	C4		DWO3430140	110
Z軸方向 回転工具用 6,000 min ⁻¹	外部、内部 7 Mpa	C4		DWO3430240	110
	外部	C5		DWO3430150	110
	外部、内部 7 Mpa	C5		DWO3430250	110
外径加工 固定工具用	外部、内部	C5		New DWO4485010/LC	70
内径加工 固定工具用	外部、内部	C6		DWO2856010/LC	90
内径加工 固定工具用	外部、内部	C5		New DWO4475010/LC	110

左勝手クランピングユニットは、形番の末尾にLCが付きます。
min⁻¹：最大回転数
H：芯高

HWACHEON

HI-TECH200/230 /300/350/400/450, T2, CUTEX240

用途	給油仕様	サイズ	ユニット図	形番	H(mm)
X軸方向 回転工具用 6,000 min ⁻¹	外部	C4		DWO3150140	62
	外部、内部 7 MPa	C4		DWO3150240	62
Z軸方向 回転工具用 6,000 min ⁻¹	外部	C4		DWO3080140	72
	外部、内部 7 MPa	C4		DWO3080240	72
Z軸方向 回転工具用 6,000 min ⁻¹	外部	C4		DWO3110140	85
	外部、内部 7 MPa	C4		DWO3110240	85
Z軸方向 回転工具用 6,000 min ⁻¹	外部	C4		DWO3120140	95
	外部、内部 7 MPa	C4		DWO3120240	95
Z軸方向 回転工具用 6,000 min ⁻¹	外部	C4		DWO3130140	100
	外部、内部 7 MPa	C4		DWO3130240	100
Z軸方向 回転工具用 両面仕様 6,000 min ⁻¹	外部	C4+C4		DWO3140240	85
Z軸方向 回転工具用 両面仕様 6,000 min ⁻¹	外部	C4+C4		DWO3770240	100
外径加工 固定工具用 短突出し仕様	外部、内部	C4		DWO1384010/LC	60
外径加工 固定工具用 短突出し仕様	外部、内部	C5		DWO3505010/LC	50
外径加工 固定工具用 短突出し仕様	外部、内部	C6		DWO3176010/LC	70
外径加工 固定工具用 ダブル仕様	外部、内部	C4		DWO3424020/LC	80
内径加工 固定工具用	外部、内部	C4		DWO2644010/LC	72
内径加工 固定工具用	外部、内部	C5		New DWO2645010/LC	72
内径加工 固定工具用	外部、内部	C4		DWO3414010/LC	115
内径加工 固定工具用	外部、内部	C5		DWO3515010/LC	100
内径加工 固定工具用	外部、内部	C6		DWO3166010/LC	100
内径加工 固定工具用 短突出し両面仕様	外部、内部	C4		DWO3404020/LC	115

左勝手クランピングユニットは、形番の末尾にLCが付きます。

min⁻¹ : 最大回転数

H : 芯高

HWACHEON

New HI-TECH750/850, VT950/1150

用途	給油仕様	サイズ	ユニット図	形番	H(mm)
X軸方向 回転工具用 3,000 min ⁻¹	外部、内部 7 MPa	C6		DWO4250260	85
内径加工 固定工具用 短突出し仕様	外部、内部	C6		DWO4396010/LC	110

左勝手クランピングユニットは、形番の末尾にLCが付きます。
min⁻¹：最大回転数
H：芯高

HYUNDAI-WIA

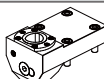



SE2200M/LM/LMS/MA/LMA/LMSA/LMC/LMSC
SE2200Y/LY/LSY/YA/LYA/LSYA

用途	給油仕様	サイズ	ユニット図	形番	H (mm)
内径加工 固定工具用	外部、内部	C4		DWO3374010/LC	85

左勝手クランピングユニットは、形番の末尾にLCが付きます。
H：芯高

HYUNDAI-WIA

SKT160TTMS/TTSY, LM1600TTMS/TTSY
SKT180TTMS/TTSY, LM1800TTMS/TTSY
L160/230LMSA, HD2200/2600M/Y/SY (BMT55)

用途	給油仕様	サイズ	ユニット図	形番	H (mm)
外径加工 固定工具用 短突出し仕様	外部、内部	C4		DWO0444010/LC	40
内径加工 固定工具用	外部、内部	C4		New DWO3804010/LC	85
内径加工 固定工具用 短突出し仕様	外部、内部	C4		New DWO2434010/LC	85
内径加工 固定工具用 短突出し仕様	外部、内部	C5		New DWO2435010/LC	85

左勝手クランピングユニットは、形番の末尾にLCが付きます。
H：芯高

HYUNDAI-WIA

SKT200TTM/TTMS/TTSY, LM2000 TTM/TTMS/TTSY, SKT250TTM/TTMS/TTSY, LM2500 TTM/TTMS/TTSY
SKT250M/LM/MS, STT300M/LM/MS, L300M/LM/MS/LMS, KM2600MTTS, HD2600/3100 (BMT65)

用途	給油仕様	サイズ	ユニット図	形番	H (mm)
X軸方向 回転工具用 6,000 min ⁻¹	外部	C4		DWO3150140	62
	外部、内部 7 Mpa	C4		DWO3150240	62
Z軸方向 回転工具用 6,000 min ⁻¹	外部	C4		DWO3080140	72
	外部、内部 7 Mpa	C4		DWO3080240	72
Z軸方向 回転工具用 6,000 min ⁻¹	外部	C4		DWO3110140	85
	外部、内部 7 Mpa	C4		DWO3110240	85
Z軸方向 回転工具用 6,000 min ⁻¹	外部	C4		DWO3120140	95
	外部、内部 7 Mpa	C4		DWO3120240	95
Z軸方向 回転工具用 6,000 min ⁻¹	外部	C4		DWO3130140	100
	外部、内部 7 Mpa	C4		DWO3130240	100
Z軸方向 回転工具用 短突出し両面仕様 6,000 min ⁻¹	外部	C4+C4		DWO3140240	85
Z軸方向 回転工具用 短突出し両面仕様 6,000 min ⁻¹	外部	C4+C4		DWO3770240	100
外径加工 固定工具用 短突出し仕様	外部、内部	C4		DWO1384010/LC	60
外径加工 固定工具用 短突出し仕様	外部、内部	C5		DWO3505010/LC	50
外径加工 固定工具用 短突出し仕様	外部、内部	C6		DWO3176010/LC	70
外径加工 固定工具用 ダブル仕様	外部、内部	C4		DWO3424020/LC	80
内径加工 固定工具用	外部、内部	C4		DWO2644010/LC	72
内径加工 固定工具用	外部、内部	C5		New DWO2645010/LC	72
内径加工 固定工具用	外部、内部	C4		DWO3414010/LC	115
内径加工 固定工具用	外部、内部	C5		DWO3515010/LC	100
内径加工 固定工具用	外部、内部	C6		DWO3166010/LC	100
内径加工 固定工具用 短突出し両面仕様	外部、内部	C4		DWO3404020/LC	115


左勝手クランピングユニットは、形番の末尾にLCが付きます。

min⁻¹ : 最大回転数

H : 芯高

HYUNDAI-WIA





SKT400 M/LMC, L400/500 MA/MC/LMC
SKT-V80R M/LM, LV500R M/LM, LV800R M/LM, LV8500R M/LM

用途	給油仕様	サイズ	ユニット図	形番	H (mm)
X軸方向 回転工具用 6,000 min ⁻¹	外部、内部 7 MPa	C5		DWO3030250	77
Z軸方向 回転工具用 6,000 min ⁻¹	外部	C4		DWO0610140	60
	外部、内部 7 MPa	C4		DWO0610240	60
	外部	C5		DWO0610150	60
	外部、内部 7 MPa	C5		DWO0610250	60
Z軸方向 回転工具用 6,000 min ⁻¹	外部	C4		DWO3430140	110
	外部、内部 7 MPa	C4		DWO3430240	110
	外部	C5		DWO3430150	110
	外部、内部 7 MPa	C5		DWO3430250	110
外径加工 固定工具用	外部、内部	C5	 New	DWO4485010/LC	70
内径加工 固定工具用	外部、内部	C6		DWO2856010/LC	90
内径加工 固定工具用	外部、内部	C5	 New	DWO4475010/LC	110

左勝手クランピングユニットは、形番の末尾にLCが付きます。
min⁻¹ : 最大回転数
H : 芯高

HYUNDAI-WIA

SKT600LM, L600LMA, SKT700LM
SKT-V110RM, L700LMA, L800LMA, LV1100RM
KL7000/8000LY

用途	給油仕様	サイズ	ユニット図	形番	H (mm)
X軸方向 回転工具用 3,000 min ⁻¹	外部、内部 7 MPa	C6	 New	DWO4250260	85
Z軸方向 回転工具用 3,000 min ⁻¹	外部	C6		New DWO4270160	85
	外部、内部 7 MPa	C6		New DWO4270260	85
内径加工 固定工具用	外部、内部	C6		DWO3106010/LC	85
内径加工 固定工具用 短突出し仕様	外部、内部	C6	 New	DWO4396010/LC	110

左勝手クランピングユニットは、形番の末尾にLCが付きます。
min⁻¹ : 最大回転数
H : 芯高

ヤマザキマザック株式会社 (MAZAK)

MULTIPLEX420/620/625/6200/6250/8200/W-200 12ST.
HYPER QUADREX200/250MSY 12ST.

用途	給油仕様	サイズ	ユニット図	形番	H (mm)
Z軸方向 回転工具用 10,000 min ⁻¹	外部	C4		MZK1121140	130
	外部、内部 7 MPa	C4		MZK1121240	130
Z軸方向 サブスピンドル側回転工具用 10,000 min ⁻¹	外部	C4		MZK1120140	130
	外部、内部 7 MPa	C4		MZK1120240	130
外径加工 固定工具用	内部	C4		MZK0514010/LC	100
外径加工 固定工具用	内部	C5		MZK0515010/LC	90
外径加工 固定工具用 ダブル仕様	外部、内部	C5		MZK1165020/LC	90
内径加工 固定工具用	内部	C4		MZK0524010/LC	150
内径加工 固定工具用	内部	C5		MZK0525010/LC	145
内径加工 固定工具用	外部、内部	C5		MZK1145010/LC	135
内径加工 サブスピンドル側固定工具用	外部、内部	C5		MZK1155010/LC	135

左勝手クランピングユニットは、形番の末尾にLCが付きます。
min⁻¹：最大回転数
H：芯高

ヤマザキマザック株式会社 (MAZAK)







New MULTIPLEX 630/6300
MULTIPLEX W-300

用途	給油仕様	サイズ	ユニット図	形番	H (mm)
外径加工 固定工具用	外部、内部	C5		MZK1535010/LC	120

左勝手クランピングユニットは、形番の末尾にLCが付きます。
min⁻¹：最大回転数
H：芯高

ヤマザキマザック株式会社 (MAZAK)








QUICK TURN SMART100M/150M/200M/250M, QT200/250M
QTC100/200/300M, QTE100/200/300M, QTU200/250/350M QT-Ez 8/10/12M

用途	給油仕様	サイズ	ユニット図	形番	H (mm)
X軸方向 回転工具用 6,000 min ⁻¹	外部、内部 7 MPa	C4		New MZK1570240	62
Z軸方向 回転工具用 短突出し両面仕様	外部	C4 + C4		New MZK1550240	85
外径加工 固定工具用	外部、内部	C4		MZK0874010/LC	75
外径加工 固定工具用 ダブル仕様	外部	C4		New MZK1344020/LC	75
内径加工 固定工具用	内部	C4		MZK0884010/LC	95
内径加工 固定工具用 短突出し両面仕様	外部	C4		New MZK1354020/LC	95

左勝手クランピングユニットは、形番の末尾にLCが付きます。
min⁻¹：最大回転数
H：芯高

ヤマザキマザック株式会社 (MAZAK)

SQT15-18 M/MS/MY/MSY 12ST. , SQT200/250 M/MS/MY/MSY 12ST.
QT NEXUS200/250 (II) M/MS/MY/MSY 12ST.
SUPER QUADREX200/250N, IVS200/300M

用途	給油仕様	サイズ	ユニット図	形番	H (mm)
X軸方向 回転工具用 6,000 min ⁻¹	外部	C4		MZK1210140	105
	外部、内部 7 MPa	C4		MZK1210240	105
Z軸方向 回転工具用 6,000 min ⁻¹	外部	C4		MZK1200140	130
	外部、内部 7 MPa	C4		MZK1200240	130
Z軸方向 回転工具用 短突出し両面仕様 6,000 min ⁻¹	外部	C4+C4		MZK1190240	130
外径加工 固定工具用	内部	C4		New MZK1284010/LC	100
外径加工 固定工具用 ダブル仕様	外部、内部	C4		New MZK1544020/LC	100
外径加工 固定工具用 ダブル仕様	外部、内部	C4		New MZK1284020/LC	100
内径加工 固定工具用	内部	C4		MZK1114010/LC	140

左勝手クランピングユニットは、形番の末尾にLCが付きます。
min⁻¹：最大回転数
H：芯高

ヤマザキマザック株式会社 (MAZAK)

New


SQT 15-18M/MS/MY/MSY 16ST.

QT NEXUS 200-250M/MS/MY/MSY 16ST.

QT NEXUS 20011-25011 M/MS/MY/MSY 16ST.

QT NEXUS 100-150M/MS 12ST. - QT NEXUS 10011 M/MS - QT100M 12ST. (VD140)

SQT100M/MS/MY/MSY - SQT10M/MS 12ST. - SQT200-250M/MS/MY/MSY 16ST.

用途	給油仕様	サイズ	ユニット図	形番	H (mm)
Z軸方向 回転工具用 6,000 min ⁻¹	外部	C4		MZK1320140	100
	外部、内部 7 MPa	C4		MZK1320240	100

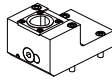
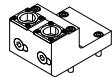
左勝手クランピングユニットは、形番の末尾にLCが付きます。

min⁻¹：最大回転数

H：芯高

シチズンマシナリー株式会社 (MIYANO)

ABX-51/64/80 SY/THY













用途	給油仕様	サイズ	ユニット図	形番	H (mm)
外径加工 固定工具用	外部、内部	C4		MYA0194010/LC	70
外径加工 固定工具用 ダブル仕様	外部、内部	C3		MYA0203220/LC	70

左勝手クランピングユニットは、形番の末尾にLCが付きます。

H：芯高

MT RENT

MT CUT T25/T32 Y/SY

用途	給油仕様	サイズ	ユニット図	形番	H (mm)
X軸方向 回転工具用 6,000 min ⁻¹	外部	C4		MNL0530140	70
	外部	C5		MNL0530150	70
X軸方向 回転工具用 12,000 min ⁻¹	外部	C4		MNL0810140	70
	外部	C5		MNL0810150	70
Z軸方向 回転工具用 6,000 min ⁻¹	外部	C4		MNL0520140	90
	外部、内部 7 MPa	C4		MNL0520240	90
	外部	C5		MNL0520150	90
	外部、内部 7 MPa	C5		MNL0520250	90
Z軸方向 回転工具用 12,000 min ⁻¹	外部	C4		MNL0800140	90
	外部、内部 7 MPa	C4		MNL0800240	90
	外部	C5		MNL0800150	90
	外部、内部 7 MPa	C5		MNL0800250	90
Z軸方向 回転工具用 両面仕様 12,000 min ⁻¹	外部	C4+C4		MNL1170240	90
外径加工 固定工具用	内部	C4		MNL0464010/LC	90
	内部	C5		MNL0465010/LC	95
	内部	C5		MNL0465015/LC	95
	内部	C6		MNL0466010/LC	108
外径加工 固定工具用 ダブル仕様	内部	C4		MNL0474020/LC	90
	内部	C5		MNL0475020/LC	95
外径加工 固定工具用 ダブル仕様 2+2	内部	C3		MNL0483240/LC	105
外径加工 固定工具用 ダブル仕様 3+3	内部	C3		MNL0483260/LC	105
内径加工 固定工具用	内部	C4		MNL0494010/LC	90
	外部、内部	C5		MNL0495010/LC	90
	内部	C5		MNL0495015/LC	120
	内部	C6		MNL0496010/LC	90
内径加工 固定工具用 短突出し仕様	内部	C4		MNL0514010/LC	90
	内部	C5		MNL0515010/LC	90
内径加工 固定工具用 両面仕様	外部、内部	C4		MNL0504020/LC	90

左勝手クランピングユニットは、形番の末尾にLCが付きます。

min⁻¹：最大回転数

H：芯高

MT RENT



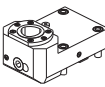

T22Y/SY 16ST.

用途	給油仕様	サイズ	ユニット図	形番	H (mm)
内径加工 固定工具用	外部、内部	C4		DWO3374010/LC	85

左勝手クランピングユニットは、形番の末尾にLCが付きます。
H: 芯高

MT RENT




T36FMC 12ST.

用途	給油仕様	サイズ	ユニット図	形番	H (mm)
X軸方向 回転工具用 6,000 min ⁻¹	外部、内部 7 MPa	C5		DWO3030250	77
	外部	C4		DWO0610140	60
Z軸方向 回転工具用 6,000 min ⁻¹	外部、内部 7 MPa	C4		DWO0610240	60
	外部	C5		DWO0610150	60
	外部、内部 7 MPa	C5		DWO0610250	60
外径加工 固定工具用	外部、内部	C5		New DWO4485010/LC	70
内径加工 固定工具用	外部、内部	C5		New DWO4475010/LC	110

左勝手クランピングユニットは、形番の末尾にLが付きます。
min⁻¹: 最高回転数
H: 芯高

村田機械株式会社 (MURATEC)

MW120 8ST. MW120 12ST.

用途	給油仕様	サイズ	ユニット図	形番	H (mm)
外径加工 固定工具用	内部	C4		C4-DTO-IC-MRTA4141-R/L ^{*1)}	65
	内部	C4		C4-DTO-IC-MRTA403-R/L ^{*2)}	51
内径加工 固定工具用	内部	C4		C4-DTI-IC-MRT492-R/L ^{*2)}	85
内径加工 固定工具用	内部	C4		C4-DTI-IC-MRT457-R/L ^{*1)}	100

左勝手クランピングユニットは、形番の末尾にLが付きます。
H: 芯高
*1) MW120 8ST. 対応
*2) MW120 12ST. 対応

村田機械株式会社 (MURATEC)

MD120/200 10ST., MD200 10ST.

用途	給油仕様	サイズ	ユニット図	形番	H (mm)
外径加工 固定工具用	内部	C4		C4-DTO-IC-MRTA4123-R/L ^{*1)}	85
	内部	C4		C4-DTO-IC-MRTA404-R/L ^{*2)}	85
内径加工 固定工具用	内部	C4		C4-DTI-IC-MRT476-R/L ^{*2)}	120
内径加工 固定工具用	内部	C4		C4-DTI-IC-MRT450-R/L ^{*1)}	130

左勝手クランピングユニットは、形番の末尾にLが付きます。

H:芯高







*1) MW200 10ST. 対応

*2) MW200 12ST. 対応

村田機械株式会社 (MURATEC)

VTURN-A26CM/SCM/YCM/YSCM

VTURN-S26CM

用途	給油仕様	サイズ	ユニット図	形番	H (mm)
X軸方向 回転工具用 6,000 min ⁻¹	外部	C3		C3-DDC-OC-MRT304 ^{*1)}	80
	外部	C4		C4-DDC-OC-MRT412 ^{*2)}	88
Z軸方向 回転工具用 6,000 min ⁻¹	外部、内部	C4		C4-DDS-WC-MRT494 ^{*1)}	95
Z軸方向 回転工具用 6,000 min ⁻¹	外部、内部	C4		C4-DDS-WC-MRT469 ^{*2)}	125
外径加工 固定工具用	内部	C4		C4-DTO-IC-MRTA409-R/L ^{*1)}	70
	内部	C4		C4-DTO-IC-MRTA4123-R/L ^{*2)}	85
内径加工 固定工具用	内部	C4		C4-DTI-IC-MRT416-R/L ^{*2)}	95
内径加工 固定工具用	内部	C4		C4-DTI-IC-MRT450-R/L ^{*2)}	130

左勝手クランピングユニットは、形番の末尾にLが付きます。

min⁻¹: 最高回転数

H:芯高

*1) MD120/200 10ST. 対応

*2) MD200 10ST. 対応

村田機械株式会社 (MURATEC)


New MT1065EX 12ST.

用途	給油仕様	サイズ	ユニット図	形番	H (mm)
外径加工 固定工具用 短突出し仕様	内部	C4		NKM1514010/LC	55
内径加工 固定工具用 短突出し仕様	内部	C4		NKM1524010/LC	75

左勝手クランピングユニットは、形番の末尾にLが付きます。
H:芯高

中村留精密工業株式会社

SC-450, STS40, STW-40, TW30 12ST.

用途	給油仕様	サイズ	ユニット図	形番	H (mm)
Z軸方向 回転工具用 6,000 min ⁻¹	外部	C4		NKM1870140	100
	外部、内部 7 MPa	C4		NKM1870240	100
	外部	C5		NKM1870150	100
	外部、内部 7 MPa	C5		NKM1870250	100

左勝手クランピングユニットは、形番の末尾にLCが付きます。
min⁻¹: 最高回転数
H:芯高

中村留精密工業株式会社

SUPER Mill WT150/WT150II/WY250/SC200L
SUPER NTY³JUMBO

用途	給油仕様	サイズ	ユニット図	形番	H (mm)
内径加工 固定工具用	内部	C4		NKM0874010/LC	75
内径加工 固定工具用 短突出し仕様	内部	C4		NKM1064010/LC	75

左勝手クランピングユニットは、形番の末尾にLCが付きます。
H:芯高

中村留精密工業株式会社

WT100, WY100, WY100II 12ST., SUPER NTY³
NTY³-100 12ST., SUPER NTMX, SUPER NTMXL
MX-5, NTJ100, SC100, SC100X2, MX100

用途	給油仕様	サイズ	ユニット図	形番	H (mm)
X軸方向 回転工用具用 6,000 min ⁻¹	外部	C3		C3-DDC-OC-NAT320 ^{*1)}	45
Z軸方向 回転工用具用 6,000 min ⁻¹	外部、内部	C3		C3-DDS-WC-DMS324 ^{*2)}	60
	外部	C3		C3-DDS-OC-DMS329 ^{*2)}	60
	外部、内部	C3		C3-DDS-WC-DMS319 ^{*3)}	60
外径加工 固定工用具用	内部	C3		C3-DTO-IC-NAT323-R/L ^{*2)}	47.5
	内部	C4		C4-DTO-IC-NAT427-R/L ^{*3)}	42.5
外径加工 固定工用具用 ダブル仕様	内部	C3		C3-DTO-IC-NAT317-R/L ^{*2)}	47.5
	内部	C4		C4-DTO-IC-NAT428-R/L ^{*3)}	42.5
外径加工 固定工用具用 ダブル仕様	外部、内部	C3		New NKM2283220/LC	52.5
外径加工 固定工用具用 ダブル仕様	外部、内部	C3		NKM1923240/LC	52.5
内径加工 固定工用具用	内部	C3		C3-DTI-IC-NAT303-R/L ^{*2)}	73
	内部	C4		C4-DTI-IC-NAT429-R/L ^{*3)}	85
内径加工 固定工用具用 ダブル仕様	外部、内部	C3		NKM1933220/LC	90

左勝手クランピングユニットは、形番の末尾にLCが付きます。

min⁻¹ : 最高回転数

H: 芯高

*1) NTY3-100, WY-100, WT-100, NTMX対応

*2) NTY3-100, WY-100, WT-100対応

*3) NTMX対応

中村留精密工業株式会社

WT150/250, WT150II/250II, WTW150, WTS150, JX200/250 SUPER NTM³,
SUPER NTJ, SUPER NTJX, SC150/200/250, SC300II 16ST. NTY³150/250,
TW10 M/MY/MM/MMY/MMYY, TW10 12ST.
TW20M/MY/MM/MMY/MMYY 16ST., WY150/250, AS200 15/12 ST.

用途	給油仕様	サイズ	ユニット図	形番	H (mm)
X軸方向 回転工具用 6,000 min ⁻¹	外部	C3		C3-DDC-OC-NAT321 ^{*1)}	45.5
Z軸方向 回転工具用 6,000 min ⁻¹	外部、内部	C3		C3-DDS-WC-NAT326 ^{*1)}	60
	外部、内部			C3-DDS-WC-NAT322 ^{*2)}	70
Z軸方向 回転工具用 両面仕様 6,000 min ⁻¹	外部	C3 + C3		New NKM2290230	65
Z軸方向 回転工具用 両面仕様 12,000 min ⁻¹	外部	C3 + C3		New NKM2510230	65
外径加工 固定工具用	内部	C3		C3-DTO-IC-NAT327-R/L ^{*1)}	55
	内部			C3-DTO-IC-NAT313-R/L ^{*2)}	80
外径加工 固定工具用 短突出し仕様	内部	C4		NKM1514010/LC	55
外径加工 固定工具用 ダブル仕様	内部	C4		C3-DTO-IC-NAT328-R/L ^{*1)}	55
	内部	C4		C4-DTO-IC-NAT318-R/L ^{*2)}	60
内径加工 固定工具用 短突出し仕様	内部	C3		C3-DTI-IC-NAT325-R/L ^{*1)}	70
	内部	C3		C3-DTI-IC-NAT314-R/L ^{*2)}	85
	内部	C4		C4-DTI-IC-NAT438-R/L ^{*1)}	70
	内部	C4		NKM1524010/LC	75
	内部	C4		C4-DTI-IC-NAT435-R/L ^{*2)}	85
	内部	C4			

左勝手クランピングユニットは、形番の末尾にLCまたはLが付きます。

min⁻¹ : 最高回転数






H: 芯高

*1) NTY3-150/250, WT-150-250, NTJX対応

*2) Super NTJX対応

中村留精密工業株式会社

WT300, SC300II 12ST., TMC200/300M
 SUPER NTX/NTXL, TW20 M/MY/MM/MMY/MMYY 12ST.
 TW20M/MY/MM/MMY/MMYY 16ST.

用途	給油仕様	サイズ	ユニット図	形番	H (mm)
X軸方向 回転工具用 6,000 min ⁻¹	外部、内部 7 MPa	C4		NKM2110240	62
	外部	C4		C4-DDC-OC-NAT432 ^{*1)}	61
Z軸方向 回転工具用 6,000 min ⁻¹	外部	C4		NKM2130140	65
	外部、内部 7 MPa	C4		NKM2130240	65
	外部、内部	C4		C4-DDS-WC-NAT433 ^{*1)}	65
外径加工 固定工具用	内部	C4		C4-DTO-IC-NAT436-R/L ^{*1)}	48
外径加工 固定工具用 ダブル仕様	内部	C4		C4-DTO-IC-NAT431-R/L ^{*1)}	48
内径加工 固定工具用 短突出し仕様	外部、内部	C4		NKM21240101/LC	90
	内部	C4		C4-DTI-IC-NAT437-R/L ^{*1)}	90

左勝手クランピングユニットは、形番の末尾にLCまたはLが付きます。

min⁻¹ : 最高回転数

H:芯高

*1) WT-300 12 ST.Super NTX 12ST. 対応

オークマ株式会社

LB2000/2500/3000EX(I) M/MY/MW/MYW, LB2000/2500/3000EX(II) MY/MY/MW/MYW
LU3000EX M/MY/MW, GENOS L300MW/MYW, GENOS L3000e M/MY
MULTUS U3000/4000/5000 2SW

用途	給油仕様	サイズ	ユニット図	形番	H (mm)
X軸方向 回転工用具用 6,000 min ⁻¹	外部	C4		OKU0280140	62
	外部	C4		C4-DDC-OC-OKM466 ^{*1)}	53.5
	外部、内部	C4		C4-DDC-WC-OKM456 ^{*1)}	66
Z軸方向 回転工用具用 6,000 min ⁻¹	外部	C4		OKU0270140	70
	外部、内部 7 MPa	C4		OKU0270240	70
	外部、内部	C4		C4-DDS-WC-OKM457 ^{*1)}	70
Z軸方向 回転工用具用 6,000 min ⁻¹	外部	C4		OKU1670140	90
	外部、内部 7 MPa	C4		OKU1670240	90
外径加工 固定工用具用	内部	C4		OKU0344010/LC	70
				C4-DTO-IC-OKM405-R/L ^{*1)}	70
外径加工 固定工用具用 ダブル仕様	内部	C3		OKU0393220/LC	70
外径加工 固定工用具用 ダブル仕様	外部、内部	C4		OKU0354020/LC	70
外径加工 固定工用具用 ダブル仕様 2+2	内部	C3		OKU0403240/LC	70
内径加工 固定工用具用	外部、内部	C4		OKU0364010/LC	90
	内部	C4		C4-DTI-IC-OKM406-R/L ^{*1)}	90
内径加工 固定工用具用	外部、内部	C5		New OKU0365010/LC	90
内径加工 固定工用具用 短突出し仕様	外部、内部	C4		OKU0384010/LC	90
内径加工 固定工用具用 短突出し仕様	外部、内部	C5		New OKU0385010/LC	90
内径加工 固定工用具用 両面仕様	内部	C4		OKU0374020/LC	90

左勝手クランピングユニットは、形番の末尾にLCまたはLが付きます。



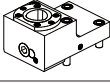
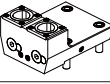


min⁻¹ : 最高回転数

H: 芯高

*1) LB2000-3000EXII 12ST.対応

オークマ株式会社

LB4000EX(I),LB4000EX(II),LU4000EX

用 途	給油仕様	サイズ	ユニット図	形 番	H (mm)
X軸方向 回転工具用 6,000 min ⁻¹	外部	C4		OKU0590140	65.5
	外部、内部 7 MPa	C4		OKU0590240	70
Z軸方向 回転工具用 6,000 min ⁻¹	外部	C4		OKU0580140	85
	外部、内部 7 MPa	C4		OKU0580240	85
外径加工 固定工具用	内部	C5		OKU0605010/LC	75
外径加工 固定工具用 ダブル仕様	内部	C4		OKU0614020/LC	70
内径加工 固定工具用	外部、内部	C5		OKU0625010/LC	90
	内部	C6		OKU0626010/LC	90
内径加工 固定工具用 短突出し仕様	外部、内部	C5		OKU0635010/LC	90



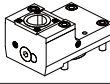
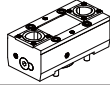



左勝手クランピングユニットは、形番の末尾にLCが付きます。

min⁻¹：最高回転数

H:芯高

オークマ株式会社

LT2000EX 16ST.

用 途	給油仕様	サイズ	ユニット図	形 番	H (mm)
X軸方向 回転工具用 6,000 min ⁻¹	外部	C3		OKU0870130	50
Z軸方向 回転工具用 6,000 min ⁻¹	外部	C3		OKU0860130	65
	外部、内部 7 MPa	C3		OKU0860230	65
外径加工 固定工具用	内部	C4		OKU1034010/LC	64
外径加工 固定工具用 ダブル仕様	内部	C4		OKU1044020/LC	64
内径加工 固定工具用	内部	C4		OKU1054010/LC	85
内径加工 固定工具用 短突出し仕様	内部	C4		OKU1074010/LC	85
内径加工 固定工具用 両面仕様	内部	C4		OKU1064020/LC	85

左勝手クランピングユニットは、形番の末尾にLCが付きます。

min⁻¹：最大回転数

H：芯高

ROMI





GL250Y/S

用途	給油仕様	サイズ	ユニット図	形番	H (mm)
内径加工 固定工具用	外部、内部	C4		DWO3374010/LC	85

左勝手クランピングユニットは、形番の末尾にLCが付きます。
H：芯高

ROMI

GL300Y/S

用途	給油仕様	サイズ	ユニット図	形番	H (mm)
外径加工 固定工具用 短突出し仕様	外部、内部	C4		DWO0444010/LC	40
内径加工 固定工具用	外部、内部	C4		DWO3804010/LC	85
内径加工 固定工具用 短突出し仕様	内部	C4		DWO2434010/LC	85
内径加工 固定工具用 短突出し仕様	外部、内部	C5		New DWO2435010/LC	85

左勝手クランピングユニットは、形番の末尾にLCが付きます。
H：芯高

ROMI

GL350M/Y/S

用途	給油仕様	サイズ	ユニット図	形番	H (mm)
X軸方向 回転工具用 6,000 min ⁻¹	外部	C4		DWO3150140	62
	外部、内部 7 MPa	C4		DWO3150240	62
Z軸方向 回転工具用 6,000 min ⁻¹	外部	C4		DWO3080140	72
	外部、内部 7 MPa	C4		DWO3080240	72
Z軸方向 回転工具用 6,000 min ⁻¹	外部	C4		DWO3110140	85
	外部、内部 7 MPa	C4		DWO3110240	85
Z軸方向 回転工具用 6,000 min ⁻¹	外部	C4		DWO3120140	95
	外部、内部 7 MPa	C4		DWO3120240	95
Z軸方向 回転工具用 6,000 min ⁻¹	外部	C4		DWO3130140	100
	外部、内部 7 MPa	C4		DWO3130240	100
Z軸方向 回転工具用 両面仕様 6,000 min ⁻¹	外部	C4+C4		DWO3140240	85
Z軸方向 回転工具用 両面仕様 6,000 min ⁻¹	外部	C4+C4		DWO3770240	100
外径加工 固定工具用 短突出し仕様	外部、内部	C4		DWO1384010/LC	60
外径加工 固定工具用 短突出し仕様	外部、内部	C5		DWO3505010/LC	50
外径加工 固定工具用 短突出し仕様	外部、内部	C6		DWO3176010/LC	70
外径加工 固定工具用 ダブル仕様	外部、内部	C4		DWO3424020/LC	80
内径加工 固定工具用	外部、内部	C4		DWO2644010/LC	72
内径加工 固定工具用	外部、内部	C5		New DWO2645010/LC	72
内径加工 固定工具用	外部、内部	C4		DWO3414010/LC	115
内径加工 固定工具用	外部、内部	C5		DWO3515010/LC	100
内径加工 固定工具用	外部、内部	C6		DWO3166010/LC	100
内径加工 固定工具用 短突出し両面仕様	外部、内部	C4		DWO3404020/LC	115

左勝手クランピングユニットは、形番の末尾にLCが付きます。

min⁻¹：最大回転数

H：芯高

ROMI

GL450M/Y/S

用途	給油仕様	サイズ	ユニット図	形番	H (mm)
X軸方向 回転工具用 6,000 min ⁻¹	外部、内部 7 MPa	C5		DWO3030250	77
Z軸方向 回転工具用 6,000 min ⁻¹	外部	C4		DWO3430140	110
	外部、内部 7 MPa	C4		DWO3430240	110
	外部	C5		DWO3430150	110
	外部、内部 7 MPa	C5		DWO3430250	110
外径加工 固定工具用	外部、内部	C5	 New	DWO4485010/LC	70
外径加工 固定工具用 短突出し仕様	外部、内部	C5		DWO0505010/LC	46
外径加工 固定工具用 短突出し仕様	外部、内部	C6		DWO3716010/LC	45
内径加工 固定工具用	外部、内部	C6		DWO0516010/LC	60
内径加工 固定工具用	外部、内部	C6		DWO2856010/LC	90
内径加工 固定工具用	外部、内部	C5	 New	DWO4475010/LC	110

左勝手クランピングユニットは、形番の末尾にLCが付きます。

min⁻¹：最大回転数

H：芯高

SMART



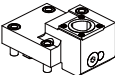
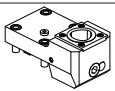
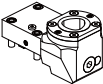
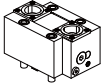


New NL1500/2000 M/BM/SY/BSY

用途	給油仕様	サイズ	ユニット図	形番	H (mm)
外径加工 固定工具用 短突出し仕様	外部、内部	C4		DWO0444010/LC	40

左勝手クランピングユニットは、形番の末尾にLCが付きます。
H：芯高

SMART



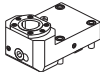
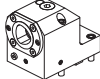
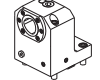
New NL2500/3000 M/BM/Y/SY
NL3500 Y/SY/BSY

用途	給油仕様	サイズ	ユニット図	形番	H(mm)
X軸方向 回転工具用 6,000 min ⁻¹	外部	C4		DWO3150140	62
	外部、内部 7 MPa	C4		DWO3150240	62
Z軸方向 回転工具用 6,000 min ⁻¹	外部	C4		DWO3080140	72
	外部、内部 7 MPa	C4		DWO3080240	72
外径加工 固定工具用 短突出し仕様	外部、内部	C4		DWO1384010/LC	60
外径加工 固定工具用 短突出し仕様	外部、内部	C5		DWO3505010/LC	50
外径加工 固定工具用 短突出し仕様	外部、内部	C6		DWO3176010/LC	70
外径加工 固定工具用 ダブル仕様	外部、内部	C4		DWO3424020/LC	80
内径加工 固定工具用	外部、内部	C4		DWO2644010/LC	72
内径加工 固定工具用	外部、内部	C5		DWO2645010/LC	72

左勝手クランピングユニットは、形番の末尾にLCが付きます。
min⁻¹：最大回転数
H：芯高

SMART

New NL4000/5000 M/LM/LY

用途	給油仕様	サイズ	ユニット図	形番	H (mm)
X軸方向 回転工具用 6,000 min ⁻¹	外部、内部 7 MPa	C5		DWO3030250	77
	外部	C4		DWO3430140	110
Z軸方向 回転工具用 6,000 min ⁻¹	外部、内部 7 MPa	C4		DWO3430240	110
	外部	C5		DWO3430150	110
	外部、内部 7 MPa	C5		DWO3430250	110
外径加工 固定工具用	外部、内部	C5		DWO4485010/LC	70
内径加工 固定工具用	外部、内部	C6		DWO2856010/LC	90
内径加工 固定工具用	外部、内部	C5		DWO4475010/LC	110



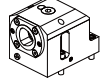

左勝手クランピングユニットは、形番の末尾にLCが付きます。

min⁻¹：最大回転数

H：芯高

SMART

New NL6000/7000 M/LM/SM

用途	給油仕様	サイズ	ユニット図	形番	H (mm)
X軸方向 回転工具用 3,000 min ⁻¹	外部、内部 7 MPa	C6		DWO4250260	85
Z軸方向 回転工具用 3,000 min ⁻¹	外部	C6		DWO4270160	85
	外部、内部 7 MPa	C6		DWO4270260	85
内径加工 固定工具用	外部、内部	C6		DWO3106010/LC	85
内径加工 固定工具用 短突出し仕様	外部、内部	C6		DWO4396010/LC	110

左勝手クランピングユニットは、形番の末尾にLCが付きます。

min⁻¹：最大回転数

H：芯高

SMEC

SL20/25/35MC, PL20/25/35MC
SL25ASY, PL2000/2500SY, SL2000T2Y2
SL2500/3000M/Y/SY, SL3500Y, SLV500M

用途	給油仕様	サイズ	ユニット図	形番	H (mm)
X軸方向 回転工具用 6,000 min ⁻¹	外部	C4		DWO3150140	62
	外部、内部 7 MPa	C4		DWO3150240	62
Z軸方向 回転工具用 6,000 min ⁻¹	外部	C4		DWO3080140	72
	外部、内部 7 MPa	C4		DWO3080240	72
Z軸方向 回転工具用 6,000 min ⁻¹	外部	C4		DWO3110140	85
	外部、内部 7 MPa	C4		DWO3110240	85
Z軸方向 回転工具用 両面仕様 6,000 min ⁻¹	外部	C4+C4		DWO3140240	85
外径加工 固定工具用 短突出し仕様	外部、内部	C4		DWO1384010/LC	60
外径加工 固定工具用 短突出し仕様	外部、内部	C5		DWO3505010/LC	50
外径加工 固定工具用 短突出し仕様	外部、内部	C6		DWO3176010/LC	70
外径加工 固定工具用 ダブル仕様	外部、内部	C4		DWO3424020/LC	80
内径加工 固定工具用	外部、内部	C4		DWO2644010/LC	72
内径加工 固定工具用	外部、内部	C5		 DWO2645010/LC	72
内径加工 固定工具用	外部、内部	C4		DWO3414010/LC	115
内径加工 固定工具用	外部、内部	C5		DWO3515010/LC	100
内径加工 固定工具用 短突出し両面仕様	外部、内部	C4		DWO3404020/LC	115

左勝手クランピングユニットは、形番の末尾にLCが付きます。
min⁻¹：最大回転数
H：芯高

SMEC

SL45MC, PL45MC/LY, SLV80M, SLV800M
PL800VM, SL4500M/Y, SL5500M

用途	給油仕様	サイズ	ユニット図	形番	H (mm)
X軸方向 回転工具用 6,000 min ⁻¹	外部、内部 7 MPa	C5		DWO3030250	77
Z軸方向 回転工具用 6,000 min ⁻¹	外部	C4		DWO0610140	60
	外部、内部 7 MPa	C4		DWO0610240	60
	外部	C5		DWO0610150	60
	外部、内部 7 MPa	C5		DWO0610250	60
Z軸方向 回転工具用 6,000 min ⁻¹	外部	C4		DWO3430140	110
	外部、内部 7 MPa	C4		DWO3430240	110
	外部	C5		DWO3430150	110
	外部、内部 7 MPa	C5		DWO3430250	110
外径加工 固定工具用	外部、内部	C5		New DWO4485010/LC	70
内径加工 固定工具用	外部、内部	C6		DWO2856010/LC	90
内径加工 固定工具用	外部、内部	C5		New DWO4475010/LC	110

左勝手クランピングユニットは、形番の末尾にLCが付きます。
min⁻¹：最大回転数
H：芯高

SMEC

SL60/65MC, PL60/65/70/80MC
SLV1000M, SL6500/8500M

用途	給油仕様	サイズ	ユニット図	形番	H (mm)
X軸方向 回転工具用 3,000 min ⁻¹	外部、内部 7 MPa	C6		New DWO4250260	85
Z軸方向 回転工具用 3,000 min ⁻¹	外部	C6		New DWO4270160	85
	外部、内部 7 MPa	C6		New DWO4270260	85
内径加工 固定工具用	外部、内部	C6		DWO3106010/LC	85
内径加工 固定工具用 短突出仕様	外部、内部	C6		New DWO4396010/LC	110

左勝手クランピングユニットは、形番の末尾にLCが付きます。
min⁻¹：最大回転数
H：芯高

SMEC

PL240LM, PL250VM
SL1500/2000M/Y/SY

用途	給油仕様	サイズ	ユニット図	形番	H (mm)
外径加工 固定工具用 短突出し仕様	外部、内部	C4		DWO0444010/LC	40
内径加工 固定工具用	外部、内部	C4		DWO3804010/LC	85
内径加工 固定工具用 短突出し仕様	外部、内部	C4		DWO2434010/LC	85

左勝手クランピングユニットは、形番の末尾にLCが付きます。
H：芯高

SMEC

PL1600M/CM, PL2000M, SL15M, NS2100SY

用途	給油仕様	サイズ	ユニット図	形番	H (mm)
内径加工 固定工具用	外部、内部	C4		DWO3374010/LC	85

左勝手クランピングユニットは、形番の末尾にLCが付きます。
H：芯高

SPINNER

TC300 12ST., TC600 16ST.
TTC300 12ST., TTS42/65 (BMT45 SHORT)
MICROTURN36/52

用途	給油仕様	サイズ	ユニット図	形番	H (mm)
内径加工 固定工具用	外部、内部	C4		DWO3374010/LC	85

左勝手クランピングユニットは、形番の末尾にLCが付きます。
H：芯高

SPINNER

TC800SMCY (BMT65)

用途	給油仕様	サイズ	ユニット図	形番	H(mm)
X軸方向 回転工用具用 6,000 min ⁻¹	外部	C4		DWO3150140	62
	外部、内部 7 MPa	C4		DWO3150240	62
Z軸方向 回転工用具用 6,000 min ⁻¹	外部	C4		DWO3080140	72
	外部、内部 7 MPa	C4		DWO3080240	72
Z軸方向 回転工用具用 6,000 min ⁻¹	外部	C4		DWO3110140	85
	外部、内部 7 MPa	C4		DWO3110240	85
Z軸方向 回転工用具用 6,000 min ⁻¹	外部	C4		DWO3120140	95
	外部、内部 7 MPa	C4		DWO3120240	95
Z軸方向 回転工用具用 6,000 min ⁻¹	外部	C4		DWO3130140	100
	外部、内部 7 MPa	C4		DWO3130240	100
Z軸方向 回転工用具用 両面仕様 6,000 min ⁻¹	外部	C4+C4		DWO3140240	85
Z軸方向 回転工用具用 両面仕様 6,000 min ⁻¹	外部	C4+C4		DWO3770240	100
外径加工 固定工用具用 短突出し仕様	外部、内部	C4		DWO1384010/LC	60
外径加工 固定工用具用 短突出し仕様	外部、内部	C5		DWO3505010/LC	50
外径加工 固定工用具用 短突出し仕様	外部、内部	C6		DWO3176010/LC	70
外径加工 固定工用具用 ダブル仕様	外部、内部	C4		DWO3424020/LC	80
内径加工 固定工用具用	外部、内部	C4		DWO2644010/LC	72
内径加工 固定工用具用	外部、内部	C5		New DWO2645010/LC	72
内径加工 固定工用具用	外部、内部	C4		DWO3414010/LC	115
内径加工 固定工用具用	外部、内部	C5		DWO3515010/LC	100
内径加工 固定工用具用	外部、内部	C6		DWO3166010/LC	100
内径加工 固定工用具用 短突出し両面仕様	外部、内部	C4		DWO3404020/LC	115






左勝手クランピングユニットは、形番の末尾にLCが付きます。

min⁻¹ : 最大回転数

H : 芯高

高松機械工業株式会社

XW-130/130m/200/200, XWT-10 8/10ST.

用途	給油仕様	サイズ	ユニット図	形番	H (mm)
X軸方向 回転工具用 6,000 min ⁻¹	外部	C3		C3-DDC-OC-TAK360-R ^{*1)}	72
				C3-DDC-OC-TAK360-L ^{*2)}	72
Z軸方向 回転工具用 6,000 min ⁻¹	外部、内部	C3		C3-DDS-WC-TAK326	106
外径加工 固定工具用	内部	C4		C4-DTO-IC-TAK429-R/L	75
内径加工 固定工具用	内部	C4		C4-DTI-IC-TAK406-R/L	115
内径加工 固定工具用 短突出し仕様	内部	C4		C4-DTI-IC-TAK421-R/L	115

min⁻¹ : 最高回転数






H: 芯高

*1) 右タレット対応

*2) 左タレット対応

高松機械工業株式会社

XY-120plus 12ST., XW-60/60M 8/10ST.





用途	給油仕様	サイズ	ユニット図	形番	H (mm)
X軸方向 回転工具用 6,000 min ⁻¹	外部	C3		C3-DDC-OC-TAK321	60
Z軸方向 回転工具用 6,000 min ⁻¹	外部、内部	C3		C3-DDS-WC-TAK322	75
外径加工 固定工具用	内部	C3		C3-DTO-IC-TAK327-R/L	60
内径加工 固定工具用	内部	C3		C3-DTI-IC-TAK307-R/L	80
内径加工 固定工具用 短突出し仕様	内部	C3		C3-DTI-IC-TAK318-R/L	80

min⁻¹ : 最大回転数

H : 芯高

高松機械工業株式会社

XW-30plus, USL-480

用途	給油仕様	サイズ	ユニット図	形番	H (mm)
内径加工 固定工具用	内部	C3		C3-DTS-IC-TAK308-R/L	40
内径加工 固定工具用 短突出し仕様	内部	C3		C3-DTS-IC-TAK309-R/L	40
内径加工 固定工具用 ダブル仕様	内部	C3		C3-DTS-IC-TAK310-R/L	40
内径加工 固定工具用 トリプル仕様	内部	C3		C3-DTS-IC-TAK314-R/L	40

H：芯高

高松機械工業株式会社





XC-150, XL-150 8ST., XL-150 10ST.

用途	給油仕様	サイズ	ユニット図	形番	H (mm)
外径加工 固定工具用	内部	C4		C4-DTO-IC-TAK416-R/L	25
内径加工 固定工具用	内部	C4		C4-DTI-IC-TAK419-R/L	40

H：芯高

高松機械工業株式会社


XC-150 12ST.

用途	給油仕様	サイズ	ユニット図	形番	H (mm)
X軸方向 回転工具用 6,000 min ⁻¹	外部	C3		C3-DDC-OC-TAK328	30
Z軸方向 回転工具用 6,000 min ⁻¹	外部、内部	C3		C3-DDS-WC-TAK329	62
外径加工 固定工具用	内部	C4		C4-DTO-IC-TAK417-R/L	25
内径加工 固定工具用	内部	C4		C4-DTI-IC-TAK418-R/L	40

min⁻¹：最大回転数
H：芯高

高松機械工業株式会社





XC-100, XT-6 8ST.

用途	給油仕様	サイズ	ユニット図	形番	H (mm)
外径加工 固定工具用	内部	C3		C3-DTO-IC-TAK323-R/L	15
内径加工 固定工具用	内部	C3		C3-DTI-IC-TAK302-R/L	40

H : 芯高

高松機械工業株式会社

XT-6, XT-6M 12ST.

用途	給油仕様	サイズ	ユニット図	形番	H (mm)
X軸方向 回転工具用 2,000 min ⁻¹	外部	C3		C3-DDC-OC-TAK319	35
Z軸方向 回転工具用 2,000 min ⁻¹	外部、内部	C3		C3-DDS-WC-TAK320	38
外径加工 固定工具用	内部	C3		C3-DTO-IC-TAK315-R/L ^{*1)}	15
				C3-DTO-IC-TAK317-R/L ^{*2)}	15
内径加工 固定工具用	内部	C3		C4-DTI-IC-TAK316-R/L	45

min⁻¹ : 最大回転数

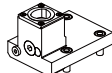

H : 芯高

*1) XT-6対応

*2) XT-6M対応

株式会社TAKISAWA

EX308/310/508/510/708/710/910, TC350MC, TT350MC
VTL450M, NEX108/110/908/910M, LA200/250/300M/Y
LA250TS 15ST., FX-800, MX-800, EX2000M/Y, LX2500M/Y

用途	給油仕様	サイズ	ユニット図	形番	H (mm)
外径加工 固定工具用	外部、内部	C4		TKW0844010/LC	75
内径加工 固定工具用	外部、内部	C4		TKW0854010/LC	90

左勝手クランピングユニットは、形番の末尾にLCが付きます。

H : 芯高

New NX-2500 12ST./15ST. (BMT65)

用途	給油仕様	サイズ	ユニット図	形番	H(mm)
X軸方向 回転工具用 6,000 min ⁻¹	外部	C4		DWO3150140	62
	外部、内部 7 MPa	C4		DWO3150240	62
Z軸方向 回転工具用 6,000 min ⁻¹	外部	C4		DWO3080140	72
	外部、内部 7 MPa	C4		DWO3080240	72
Z軸方向 回転工具用 6,000 min ⁻¹	外部	C4		DWO3110140	85
	外部、内部 7 MPa	C4		DWO3110240	85
Z軸方向 回転工具用 6,000 min ⁻¹	外部	C4		DWO3120140	95
	外部、内部 7 MPa	C4		DWO3120240	95
Z軸方向 回転工具用 6,000 min ⁻¹	外部	C4		DWO3130140	100
	外部、内部 7 MPa	C4		DWO3130240	100
Z軸方向 回転工具用 両面仕様 6,000 min ⁻¹	外部	C4+C4		DWO3140240	85
Z軸方向 回転工具用 両面仕様 6,000 min ⁻¹	外部	C4+C4		DWO3770240	100
外径加工 固定工具用 短突出し仕様	外部、内部	C4		DWO1384010/LC	60
外径加工 固定工具用 短突出し仕様	外部、内部	C5		DWO3505010/LC	50
外径加工 固定工具用 短突出し仕様	外部、内部	C6		DWO3176010/LC	70
外径加工 固定工具用 ダブル仕様	外部、内部	C4		DWO3424020/LC	80
内径加工 固定工具用	外部、内部	C4		DWO2644010/LC	72
内径加工 固定工具用	外部、内部	C5		New DWO2645010/LC	72
内径加工 固定工具用	外部、内部	C4		DWO3414010/LC	115
内径加工 固定工具用	外部、内部	C5		DWO3515010/LC	100
内径加工 固定工具用	外部、内部	C6		DWO3166010/LC	100
内径加工 固定工具用 短突出し両面仕様	外部、内部	C4		DWO3404020/LC	115












左勝手クランピングユニットは、形番の末尾にLCが付きます。

min⁻¹ : 最大回転数

H : 芯高

株式会社TAKISAWA

TS3000/4000/5000Y/YS 12ST. (3 KEYS TURRET)

用 途	給油仕様	サイズ	ユニット図	形 番	H (mm)
X軸方向 回転工具用 6,000 min ⁻¹	外部	C4		MNL0530140	70
	外部	C5		MNL0530150	70
Z軸方向 回転工具用 6,000 min ⁻¹	外部	C4		MNL0520140	90
	外部、内部 7 MPa	C4		MNL0520240	90
	外部	C5		MNL0520150	90
	外部、内部 7 MPa	C5		MNL0520250	90
Z軸方向 回転工具用 両面仕様 6,000 min ⁻¹	外部	C4+C4		MNL1170240	90
外径加工 固定工具用	外部、内部	C4		MNL0464010/LC	90
	外部、内部	C5		MNL0465010/LC	95
	外部、内部	C5		MNL0465015/LC	95
	外部、内部	C6		MNL0466010/LC	108
外径加工 固定工具用 ダブル仕様	外部、内部	C4		MNL0474020/LC	90
	外部、内部	C5		MNL0475020/LC	95
外径加工 固定工具用 ダブル仕様 2+2	内部	C3		MNL0483240/LC	105
外径加工 固定工具用 ダブル仕様 3+3	内部	C3		MNL0483260/LC	105
内径加工 固定工具用	内部	C4		MNL0494010/LC	90
	外部、内部	C5		MNL0495010/LC	90
	内部	C5		MNL0495015/LC	120
	内部	C6		MNL0496010/LC	90
内径加工 固定工具用	外部、内部	C6		MNL1196010/LC	90
内径加工 固定工具用 短突出し仕様	内部	C4		MNL0514010/LC	90
	内部	C5		MNL0515010/LC	90
内径加工 固定工具用 両面仕様	内部	C4		MNL0504020/LC	90

左勝手クランピングユニットは、形番の末尾にLCが付きます。

min⁻¹：最大回転数

H：芯高

株式会社TAKISAWA

TT-2100G/CMG 10ST., TT-2100G 12ST., TT-2600G/CMG 10ST.

用途	給油仕様	サイズ	ユニット図	形番	H (mm)
X軸方向 回転工具用 6,000 min ⁻¹	外部	C4		C4-DDC-OC-TKS301 ^{*1)}	86
	外部	C4		C4-DDC-OC-TKS302 ^{*2)}	86
Z軸方向 回転工具用 6,000 min ⁻¹	外部、内部	C4		C4-DDS-WC-TKS409 ^{*1)}	95
	外部、内部	C4		C4-DDS-WC-TKS410 ^{*2)}	105
外径加工 固定工具用	内部	C4		C4-DTO-IC-TKS403-R/L ^{*3)}	75
	内部	C4		C4-DTO-IC-TKS405-R/L ^{*4)}	75
	内部	C4		C4-DTO-IC-TKS406-R/L ^{*2)}	85
内径加工 固定工具用	内部	C3		C4-DTI-IC-TKS301-R/L ^{*3)}	86
	内部	C4		C4-DTI-IC-TKS404-R/L ^{*4)}	105
	内部	C4		C4-DTI-IC-TKS424-R/L ^{*2)}	110

min⁻¹ : 最大回転数

H : 芯高

*1) TT-2100G CMG 10ST.対応

*2) TT-2600G/CMG 10ST.対応

*3) TT-2100G/CMG 10ST.対応

*4) TT-2100G CMG 12ST.対応

株式会社ツガミ

New M06/08

用途	給油仕様	サイズ	ユニット図	形番	H (mm)
外径加工 固定工具用 ダブル仕様	外部、内部	C3		TSM0293220/LC	60
内径加工 固定工具用 ダブル短突出し仕様	外部、内部	C3		TSM0273220/LC	54, 101

左勝手クランピングユニットは、形番の末尾にLCが付きます。

H : 芯高

VICTOR

VTURN-40/45YCM, VTURN-S36CM
VTURN-V760CM (BMT75)

用途	給油仕様	サイズ	ユニット図	形番	H (mm)
X軸方向 回転工具用 6,000 min ⁻¹	外部、内部 7 MPa	C5		DWO3030250	77
Z軸方向 回転工具用 6,000 min ⁻¹	外部	C4		DWO0610140	60
	外部、内部 7 MPa	C4		DWO0610240	60
	外部	C5		DWO0610150	60
	外部、内部 7 MPa	C5		DWO0610250	60
Z軸方向 回転工具用 6,000 min ⁻¹	外部	C4		DWO3430140	110
	外部、内部 7 MPa	C4		DWO3430240	110
	外部	C5		DWO3430150	110
	外部、内部 7 MPa	C5		DWO3430250	110
外径加工 固定工具用	外部、内部	C5	 New	DWO4485010/LC	70
内径加工 固定工具用	外部、内部	C6		DWO2856010/LC	90
内径加工 固定工具用	外部、内部	C5	 New	DWO4475010/LC	110

左勝手クランピングユニットは、形番の末尾にLCが付きます。
min⁻¹ : 最大回転数
H : 芯高

VICTOR

VTURN-A16/A20/A200CM/SCM/YCM/YSCM
VTURN-Q200, VTURN-NP20CM

用途	給油仕様	サイズ	ユニット図	形番	H (mm)
外径加工 固定工具用 短突出し仕様	外部、内部	C4		DWO0444010/LC	40
内径加工 固定工具用	外部、内部	C4		DWO3804010/LC	85
内径加工 固定工具用 短突出し仕様	外部、内部	C4		DWO2434010/LC	85

左勝手クランピングユニットは、形番の末尾にLCが付きます。
H : 芯高

VICTOR

VTURN-A26CM/SCM/YCM/YSCM
VTURN-S26CM

用途	給油仕様	サイズ	ユニット図	形番	H (mm)
X軸方向 回転工具用 6,000 min ⁻¹	外部	C4		DWO3150140	62
	外部、内部 7 MPa	C4		DWO3150240	62
Z軸方向 回転工具用 6,000 min ⁻¹	外部	C4		DWO3080140	72
	外部、内部 7 MPa	C4		DWO3080240 ^{*1)}	72
Z軸方向 回転工具用 6,000 min ⁻¹	外部	C4		DWO3110140	85
	外部、内部 7 MPa	C4		DWO3110240 ^{*1)}	85
Z軸方向 回転工具用 6,000 min ⁻¹	外部	C4		DWO3120140	95
	外部、内部 7 MPa	C4		DWO3120240 ^{*1)}	95
Z軸方向 回転工具用 6,000 min ⁻¹	外部	C4		DWO3130140	100
	外部、内部 7 MPa	C4		DWO3130240 ^{*1)}	100
Z軸方向 回転工具用 両面仕様 6,000 min ⁻¹	外部	C4+C4		DWO3770240	100
外径加工 固定工具用 短突出し仕様	外部、内部	C4		DWO1384010/LC	60
外径加工 固定工具用 短突出し仕様	外部、内部	C5		DWO3505010/LC	50
外径加工 固定工具用 短突出し仕様	外部、内部	C6		DWO3176010/LC	70
外径加工 固定工具用 ダブル仕様	外部、内部	C4		DWO3424020/LC	80
内径加工 固定工具用	外部、内部	C4		DWO2644010/LC	72
内径加工 固定工具用	外部、内部	C5		New DWO2645010/LC	72
内径加工 固定工具用	外部、内部	C4		DWO3414010/LC	115
内径加工 固定工具用	外部、内部	C5		DWO3515010/LC	100
内径加工 固定工具用	外部、内部	C6		DWO3166010/LC	100
内径加工 固定工具用 短突出し両面仕様	外部、内部	C4		DWO3404020/LC	115

左勝手クランピングユニットは、形番の末尾にLCが付きます。







min⁻¹：最大回転数

H：芯高

*1) このクランピングユニットは VTURN-S26CMには搭載できません

VICTOR

VTURN-V1000 (CM)

用 途	給油仕様	サイズ	ユニット図	形 番	H (mm)
X軸方向 回転工具用 3,000 min ⁻¹	外部、内部 7 MPa	C6		New DWO4250260	85
Z軸方向 回転工具用 3,000 min ⁻¹	外部	C6		New DWO4270160	85
	外部、内部 7 MPa	C6		New DWO4270260	85
外径加工 固定工具用 短突出し仕様	外部、内部	C5		DWO3095010/LC	35
外径加工 固定工具用 短突出し仕様	外部、内部	C6		DWO3096010/LC	35
内径加工 固定工具用	外部、内部	C6		DWO3106010/LC	85
内径加工 固定工具用	外部、内部	C8		New DWO3108010/LC	85

左勝手クランピングユニットは、形番の末尾にLCが付きます。
 min⁻¹：最大回転数
 H：芯高

YCM

NT2000/2500 12ST.

用途	給油仕様	サイズ	ユニット図	形番	H(mm)
X軸方向 回転工具用 6,000 min ⁻¹	外部	C4		DWO3150140	62
	外部、内部 7 MPa	C4		DWO3150240	62
Z軸方向 回転工具用 6,000 min ⁻¹	外部	C4		DWO3080140	72
	外部、内部 7 MPa	C4		DWO3080240	72
Z軸方向 回転工具用 6,000 min ⁻¹	外部	C4		DWO3110140	85
	外部、内部 7 MPa	C4		DWO3110240	85
Z軸方向 回転工具用 6,000 min ⁻¹	外部	C4		DWO3120140	95
	外部、内部 7 MPa	C4		DWO3120240	95
Z軸方向 回転工具用 6,000 min ⁻¹	外部	C4		DWO3130140	100
	外部、内部 7 MPa	C4		DWO3130240	100
Z軸方向 回転工具用 両面仕様 6,000 min ⁻¹	外部	C4+C4		DWO3140240	85
Z軸方向 回転工具用 両面仕様 6,000 min ⁻¹	外部	C4+C4		DWO3770240	100
外径加工 固定工具用 短突出し仕様	外部、内部	C4		DWO1384010/LC	60
外径加工 固定工具用 短突出し仕様	外部、内部	C5		DWO3505010/LC	50
外径加工 固定工具用 短突出し仕様	外部、内部	C6		DWO3176010/LC	70
外径加工 固定工具用 ダブル仕様	外部、内部	C4		DWO3424020/LC	80
内径加工 固定工具用	外部、内部	C4		DWO2644010/LC	72
内径加工 固定工具用	外部、内部	C5		New DWO2645010/LC	72
内径加工 固定工具用	外部、内部	C4		DWO3414010/LC	115
内径加工 固定工具用	外部、内部	C5		DWO3515010/LC	100
内径加工 固定工具用	外部、内部	C6		DWO3166010/LC	100
内径加工 固定工具用 短突出し両面仕様	外部、内部	C4		DWO3404020/LC	115

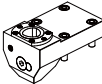



左勝手クランピングユニットは、形番の末尾にLCが付きます。

min⁻¹ : 最大回転数

H : 芯高

YCM




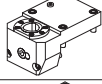
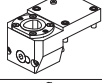
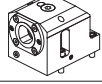


NT2000 16ST., NTC-16000/2000M/LM/LS/Y/LY/LSY

用途	給油仕様	サイズ	ユニット図	形番	H (mm)
外径加工 固定工具用 短突出し仕様	外部、内部	C4		DWO0444010/LC	40
内径加工 固定工具用	外部、内部	C4		DWO3804010/LC	85
内径加工 固定工具用 短突出し仕様	外部、内部	C4		DWO2434010/LC	85
内径加工 固定工具用 短突出し仕様	外部、内部	C5		New DWO2435010/LC	85

左勝手クランピングユニットは、形番の末尾にLCが付きます。
H：芯高

YCM

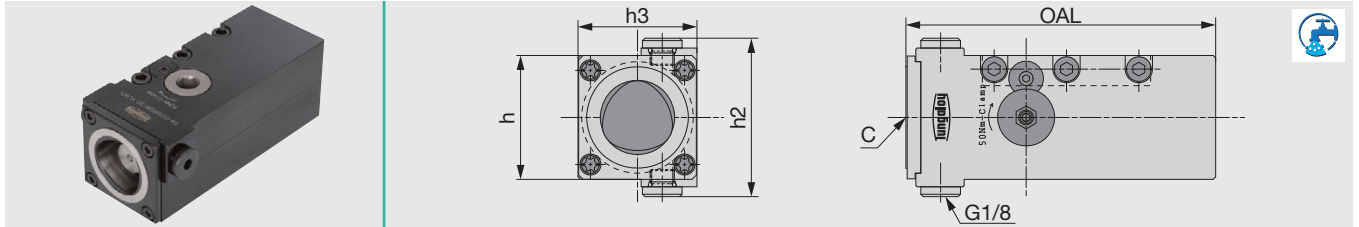
TC46

用途	給油仕様	サイズ	ユニット図	形番	H (mm)
X軸方向 回転工具用 3,000 min ⁻¹	外部、内部 7 MPa	C6		New DWO4250260	85
Z軸方向 回転工具用 3,000 min ⁻¹	外部	C6		New DWO4270160	85
	外部、内部 7 MPa	C6		New DWO4270260	85
外径加工 固定工具用 短突出し仕様	外部、内部	C5		DWO3095010/LC	35
外径加工 固定工具用 短突出し仕様	外部、内部	C6		DWO3096010/LC	35
内径加工 固定工具用 短突出し仕様	外部、内部	C6		DWO3106010/LC	85
内径加工 固定工具用	外部、内部	C8		New DWO3108010/LC	85
内径加工 固定工具用 短突出し仕様	外部、内部	C6		New DWO4396010/LC	110

左勝手クランピングユニットは、形番の末尾にLCが付きます。
min⁻¹：最大回転数
H：芯高

C-DTOSR/L

手動クランピングユニット 角シャンク形



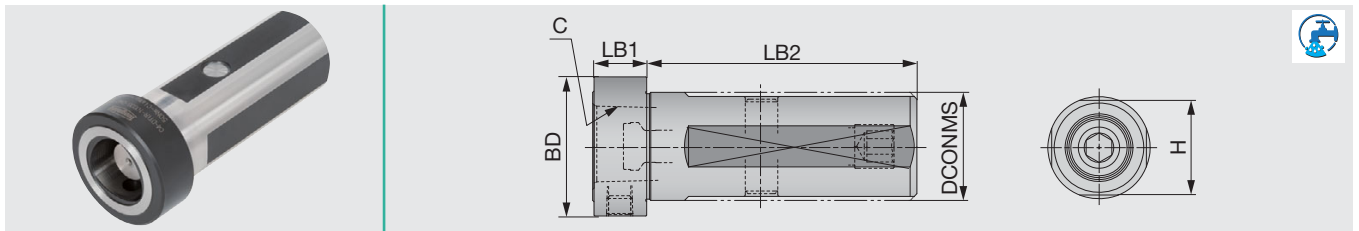
形番	C	タレットサイズ h	h3	h2	OAL	トルク ⁽¹⁾
C3-DTOS4038R/L	C3	40	38	62	95	35
C4-DTOS5048R/L	C4	50	48	64	125	50
C5-DTOS6464R/L	C5	64	64	68	145	70

7 MPa クーラント対応品

(1) 推奨締付けトルク (N・m)

C-DTIR

手動クランピングユニット 丸シャンク形



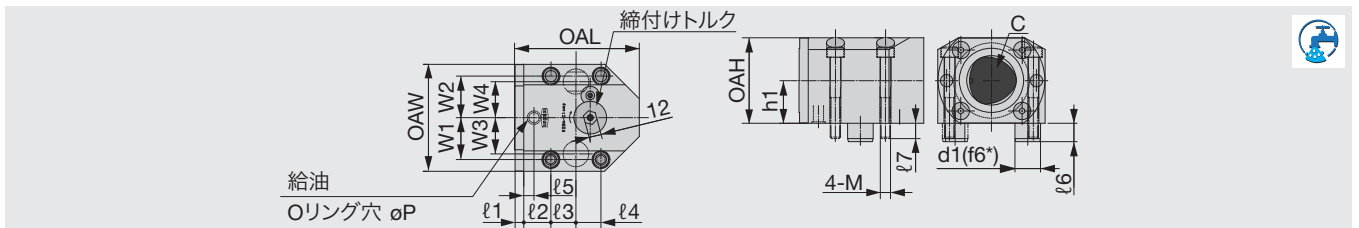
形番	C	DCONMS	BD	H	LB2	LB1	トルク ⁽¹⁾
C3-DTIR-08018-D32	C3	32	41.5	30	80	18	35
C4-DTIR-10020-D40	C4	40	51.5	37	100	20	50
C4-DTIR-12020-D50	C4	50	51.5	47	120	20	50
C5-DTIR-12024-D50	C5	50	61.5	47	120	24	70

7 MPa クーラント対応品

(1) 推奨締付けトルク (N・m)

C-DTOFR/L

手動クランピングユニット 汎用固定形



形 番	C	OAH	h1	OAL	OAW	W1	W2	W3	W4	ℓ1	ℓ2	ℓ3	ℓ4	ℓ5	ℓ6	ℓ7	d1(f6*)	P	M	トルク ⁽¹⁾
C5-DTOFR/L32048	C5	64	32	100	92	35	31	8	19	21	7	11	15	20	P8	M10	70			
C6-DTOFR/L42060	C6	84	42	122	105	41	35.5	9	26.5	24.5	10	18	15	25	P10	M10	90			
C8-DTOFR/L50088	C8	100	50	146	133	55	46	12	33	43	13	19	20	32	P11	M12	130			

7 MPa クーラント対応品

* f6 公差: d20 & 25 = -0.022 / -0.033, d32 = -0.025 / -0.041

(1) 推奨締付けトルク (N・m)

■ CNC 旋盤用クランピングユニット&カuttingヘッドの選定

外径旋削

図 1

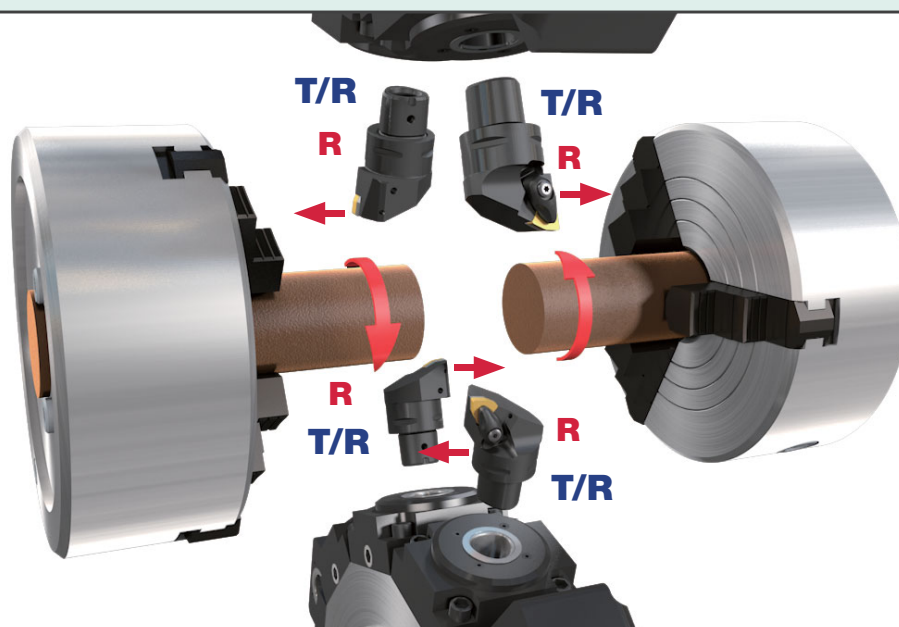
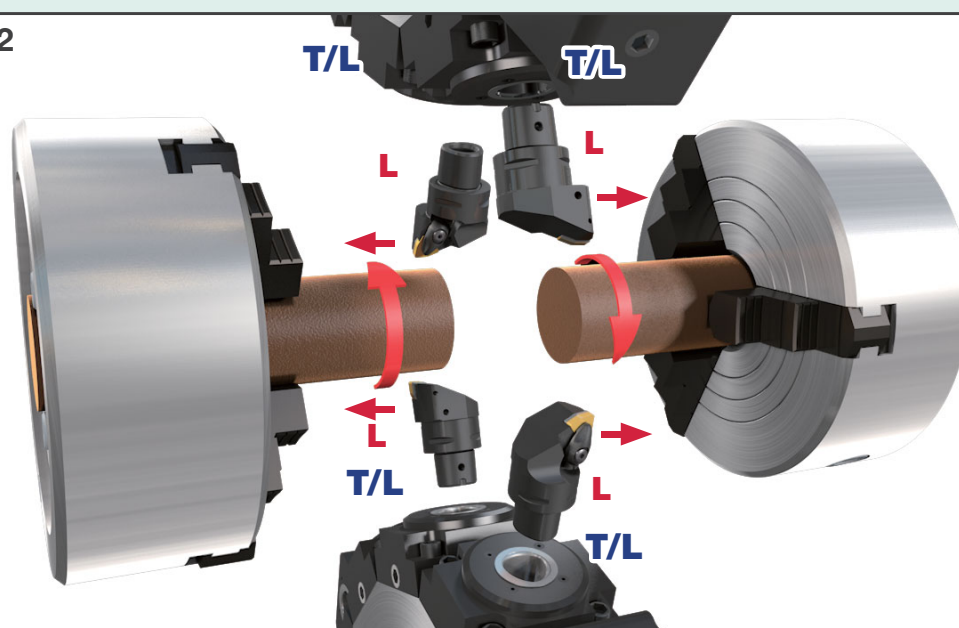


図 2



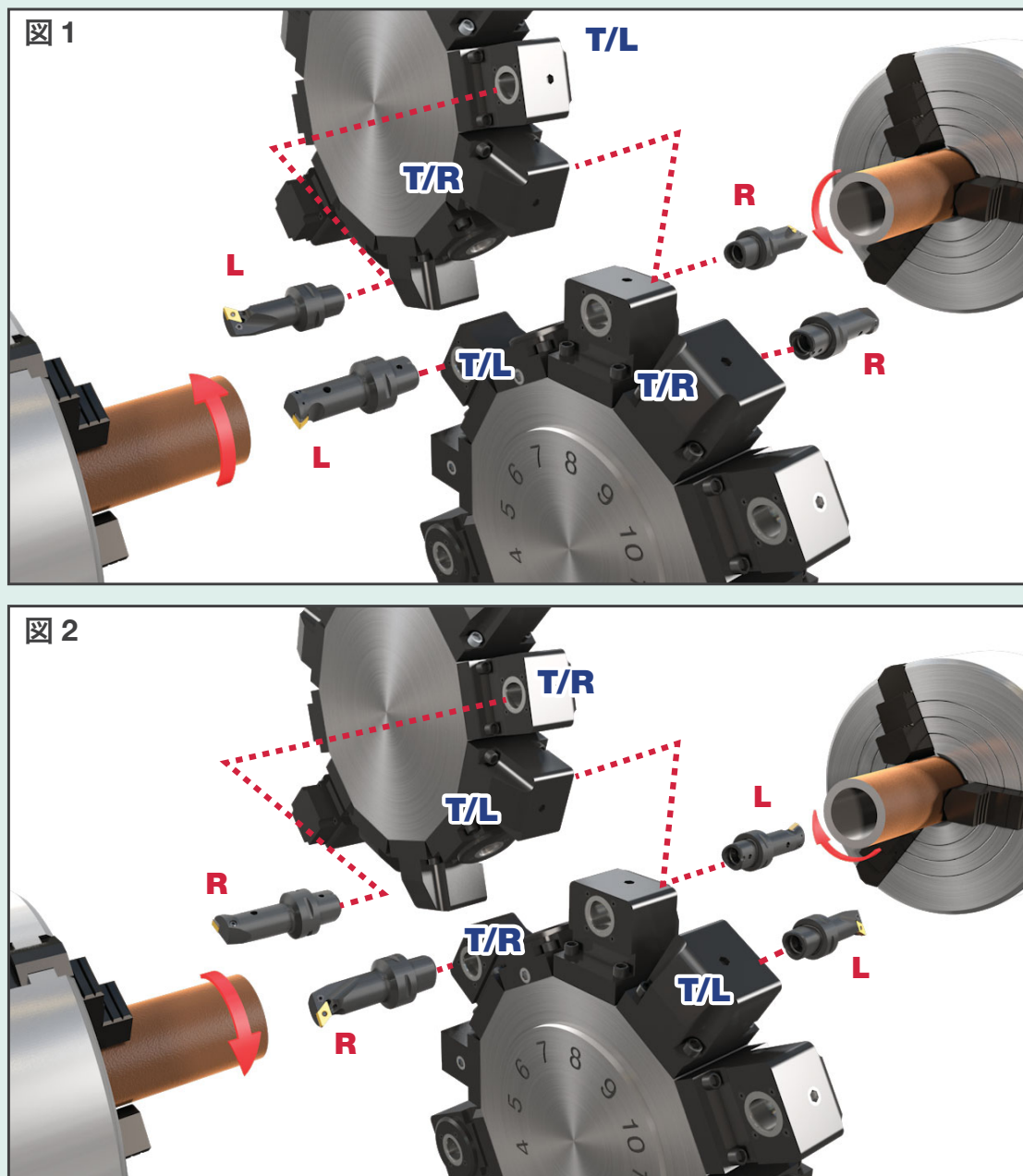
R - 右勝手カuttingヘッド: 主軸反時計回り (M03)

L - 左勝手カuttingヘッド: 主軸時計回り (M04)

T/R - 右勝手クランピングユニット

T/L - 左勝手クランピングユニット

内径旋削



R - 右勝手カッティングヘッド: 主軸反時計回り (M03)

L - 左勝手カッティングヘッド: 主軸時計回り (M04)

T/R - 右勝手クランピングユニット

T/L - 左勝手クランピングユニット

■ 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
● 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)8195	FAX 045(470)8562
新潟営業所	〒950-0950	新潟県新潟市中央区鳥屋野南3-10-26 (ウェルズ21 とやのみなみB-3)	☎ 025(281)1121	FAX 025(281)1123
富士営業所	〒416-0952	静岡県富士市青葉町5-4-2 (瀬尾ビル2階)	☎ 0545(60)6311	FAX 0545(60)6313
高崎営業所	〒370-0849	群馬県高崎市八島町17 (イシイビル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	〒386-0014	長野県上田市材木町2-9-4 (産業振興ビル3階A)	☎ 0268(26)3870	FAX 0268(26)3872
● 中部支店				
名古屋営業所	〒470-0124	愛知県日進市浅田町茶園77-1	☎ 052(805)6012	FAX 052(805)6025
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	〒920-0031	石川県金沢市広岡2-13-23 AGSビル205号室	☎ 076(222)2727	FAX 076(222)2730
浜松営業所	〒435-0013	静岡県浜松市中央区天竜川町1036 (グリーンビル)	☎ 053(422)6266	FAX 053(422)6264
トヨタ営業所	〒470-0124	愛知県日進市浅田町茶園77-1	☎ 052(805)6011	FAX 052(805)6083
● 西部支店				
大阪営業所	〒559-0034	大阪市住之江区南港北2-1-10 ATCビルO's 棟北館6階	☎ 06(7668)4501	FAX 06(7668)4519
京都営業所	〒612-0026	京都府京都市伏見区深草堀田町10-1 京阪藤の森ビル9階	☎ 075(286)1300	FAX 075(286)1303
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	〒839-0801	福岡県久留米市宮ノ陣3-7-57	☎ 0942(37)1326	FAX 0942(37)1346

安全上の注意

- 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 フリーコール 切削技術相談

0120-401-509 受付時間は平日の 9:00 ~ 17:00 です



tungaloy.com/jp

タンガロイ公式アカウント

facebook.com/tungaloyjapan

twitter.com/tungaloyjapan

製品動画はこちら



www.youtube.com/tungaloycorporation

製品のお問い合わせは



友だち追加は
こちらから。

または @tungaloy_official で ID 検索をしてください。

FIND US ON THE CLOUD!
machiningcloud.com



AS9100 認証取得
登録番号 78006
登録日 2015.11.04
ISO 14001 認証取得
登録番号 EC97J1123
登録日 1997.11.26



Tungaloy APP & SNS