



製品情報はこちら

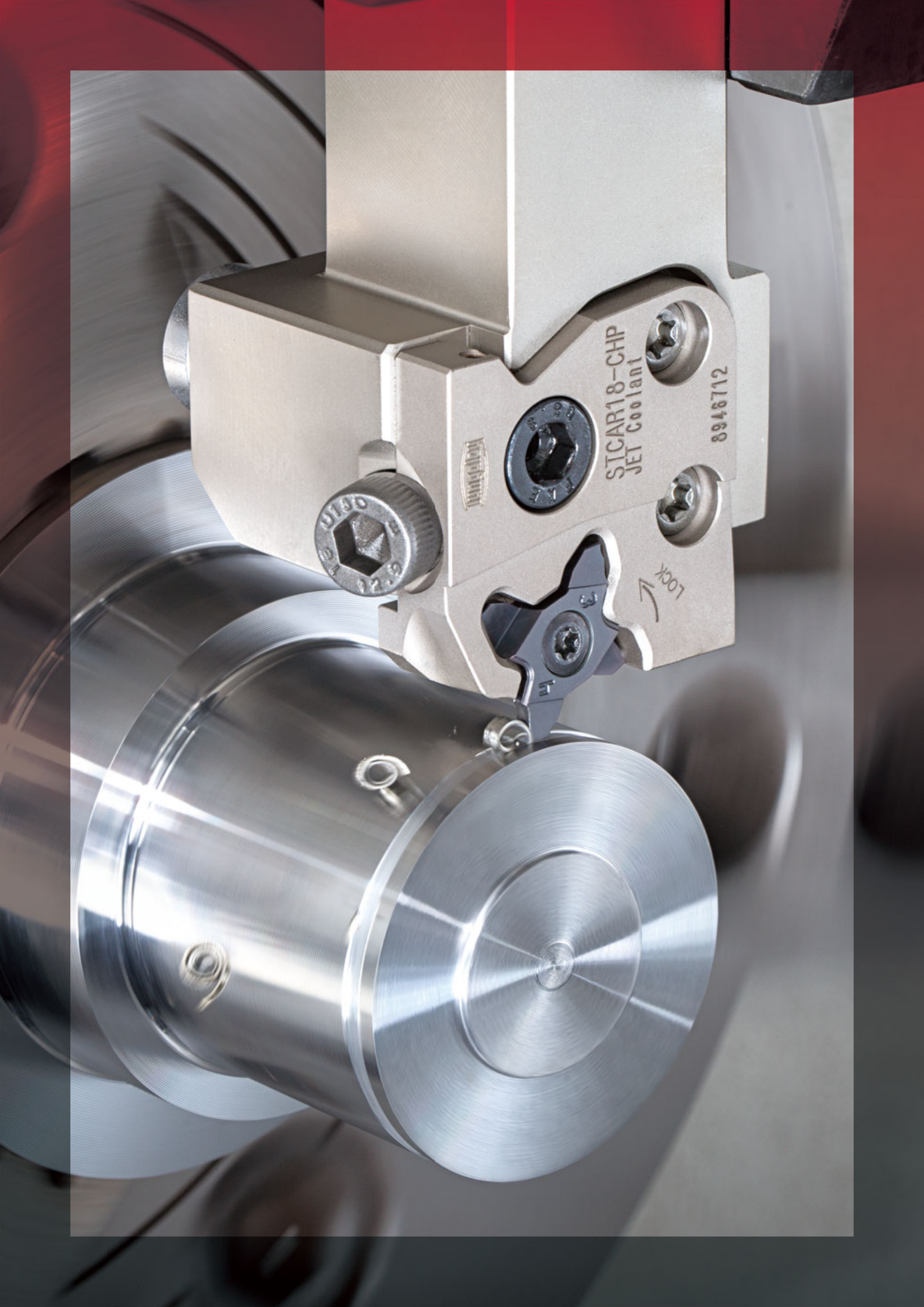
溝入れ・突切り用工具

TETRAMCUT/TETRAFORCE
テトラ・ミニ・カット テトラ・フォース・カット

Tungaloy Report No. 416-J

PVD 材種 AH8005, AH7025, AH6235 拡充





STCAR18-CHP
JET Coolant

8946712

Hochspann

Lock



TETRA^{MCUT}/TETRA^{FCUT}

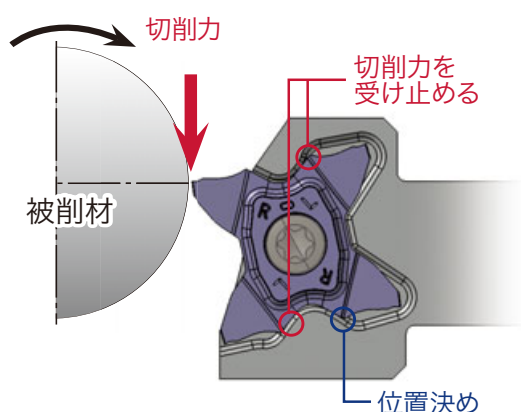


TetraMini-Cut、TetraForce-Cut は革新的な溝入れ工具
研削級インサートを独自ポケットに取付けることで、
優れた繰り返し刃先位置精度とクランプ剛性を実現

経済的な 4 コーナ溝入れ多機能工具

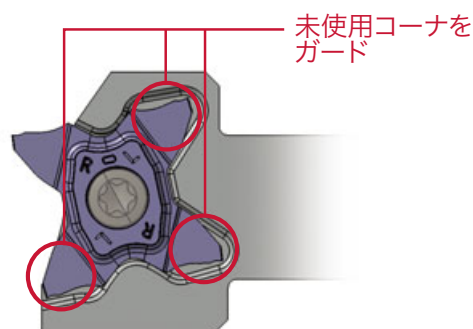
独自の 3 点クランプシステム

優れた刃先位置精度を実現する
独自のポケット形状



未使用コーナを切りくずの接触等からガード

未使用コーナは、加工中の切りくずとの接触で損傷することがなく、インサートの切れ刃全てを使用することができる



■ 外径溝入れ / 突切り、端面溝入れ、ねじ切り、特殊総型加工に対応

外径溝入れ / 突切り

P13 -, P43 -



TETRAMCUT
TETRAFORCE

溝幅 : 0.33 ~ 4 mm
最大溝深さ : ~ 10 mm

端面溝入れ

P25 -



TETRAMCUT

溝幅 : 0.5 ~ 2.5 mm
最大溝深さ : ~ 3 mm
最小溝入れ径 : $\phi 6$ mm

ねじ切り

P36 -



TETRAMCUT

さらい刃無し
ねじ角 55°, 60°
さらい刃有り
ISO, UN, UNJ, W

総型加工

P56 -



TETRAFORCE

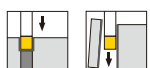
最大幅 : ~ 20 mm
最大深さ : ~ 6.4 mm

TETRAMCUT 18 形

P7 -

- ・ 切りくず処理に優れた 3 次元ブレーカを設定
- ・ 刃先仕様の異なる 5 種類のブレーカをラインナップ
- ・ 0.5 ~ 1.5 mm の各ピッチに対応したさらい刃付きねじ切りインサートを設定
- ・ 内部給油式 CHP ホルダにより高能率加工が可能

■ 外径溝入れ / 突切り



溝幅 : 0.33 ~ 3 mm
最大溝深さ : ~ 3.5 mm

■ 端面溝入れ



溝幅 : 0.5 ~ 2.5 mm
最大溝深さ : ~ 3 mm
最小溝入れ径 : $\phi 6$ mm

■ ねじ切り



さらい刃無し
ねじ角 55° : ピッチ = 8 ~ 28 TPI
ねじ角 60° : ピッチ = 0.4 ~ 3 mm

さらい刃有り

ISO : ピッチ = 0.5 ~ 1.5 mm
UN : ピッチ = 16 ~ 32 TPI
UNJ : ピッチ = 28 ~ 32 TPI
W : ピッチ = 11 ~ 28 TPI



TETRAFORCECUT 27 形

P41 -

- ・ 切りくず処理に優れた 3 次元ブレーカを設定
- ・ 内部給油式 CHP ホルダにより高能率加工が可能

■ 外径溝入れ / 突切り



溝幅 : 0.5 ~ 3.18 mm
最大溝深さ : ~ 6.4 mm



TCL27

TCS27

TCM27

TCG27

TETRAFORCE-CUT 38 形

P48, 54

- ・独自のクランプ機構により、刃先位置精度に優れた深溝加工や突切り加工が可能。
- ・低抵抗なブレーカ形状により、安定した切りくず処理性でビブりを抑制。
- ・溝深さ 6.4 mm 以上の外径溝および突切り加工において、多コーナインサートが適用可能。
- ・4 コーナ仕様により、経済性に優れる。
- ・内部給油ホルダにより、深溝加工でも切りくず排出性を向上。

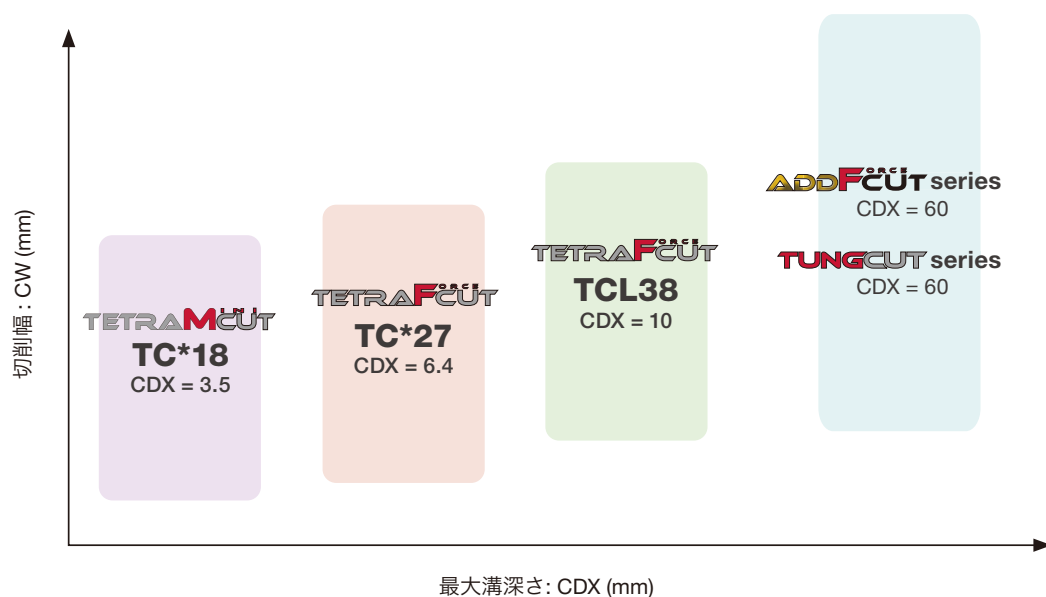
■ 外径溝入れ / 突切り



溝幅 : 1.5 ~ 4 mm
最大溝深さ : ~ 10 mm



TCL38



■ 切りくず処理性に優れた 3 次元ブレーカを設定！

豊富なラインナップで、小物部品から一般部品まで幅広い溝加工をカバー

- ワークや加工条件により、最適なインサートが選択可能
- 1 つのホルダで、溝入れ用とねじ切り用のインサートを共用可能

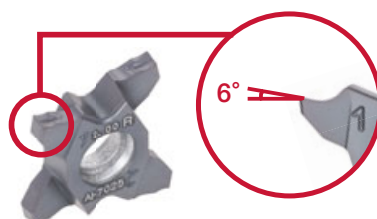
溝入れ加工

TCL18 形 (低抵抗型 3 次元ブレーカ)



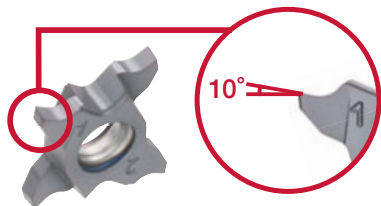
- ディンプル仕様のブレーカにより、低抵抗でスムーズな切りくず処理に優れる
- 切れ味の良い刃先仕様で、低送り時の切りくず処理に優れる

TCS18 形 (汎用型 3 次元ブレーカ)



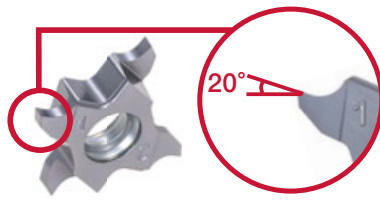
- ディンプル仕様のブレーカにより、低抵抗でスムーズな切りくず処理に優れる

TCG18 形 (ホーニング付き)



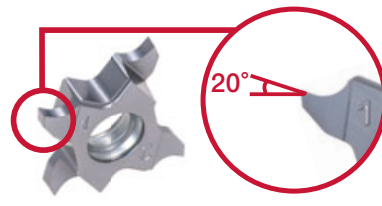
- 最適なすくい角と刃先仕様で、切れ味と耐欠損性のバランスに優れる
- AH8005, AH7025, AH6235 材種を設定

TCP18 形 (微小ホーニング)



- 大きなすくい角で切れ味に優れ、良好な仕上げ面を実現
- AH725 材種は耐欠損性に優れる刃先仕様を採用

TCP18-F 形 (シャープエッジ)



- シャープな切れ味により、加工面品位・精度に優れる
- サーメットと同等の仕上げ面品位が得られる
- 高い被膜硬度と刃立ち性を両立した SH7025 は小物部品加工に最適

端面溝入れ加工

TCF18 形



- シャープな切れ刃と高いクランプ剛性により、加工面品位に優れる
- 最小端面径 $\phi 6$ mm から加工可能

ねじ切り加工

TCT18 形

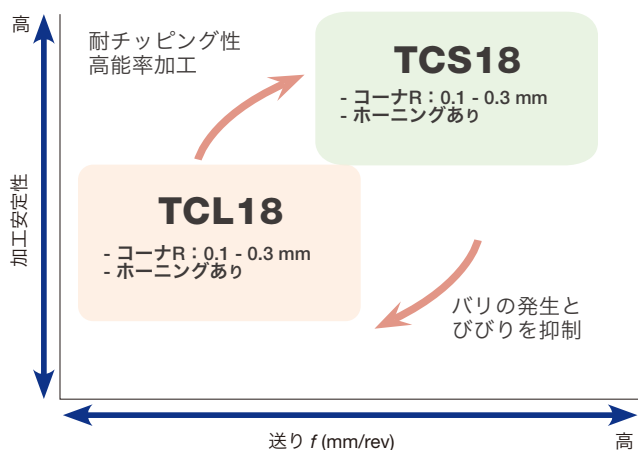


さらい刃付き

- 新たにピッチ 0.5 - 1.5 mm にバリの抑制に有効なさらい刃付きインサートを設定
- シャープで抵抗の低い切れ刃仕様で、むしれの発生を抑制
- ピッチ 0.4 - 3 mm のねじ加工に適用可能

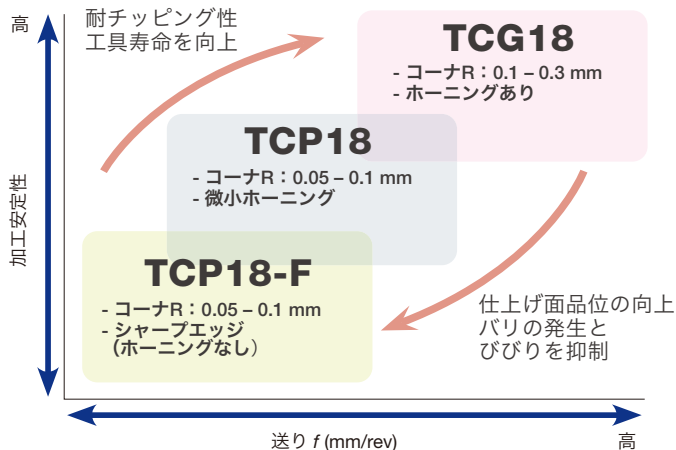
New 選択システム

■3次元ブレーカ



- 切りくず処理に優れる 3 次元ブレーカを 2 種類設定
- 汎用性に優れる TCS 形と、低送り時の切りくず処理に優れる TCL 形を設定

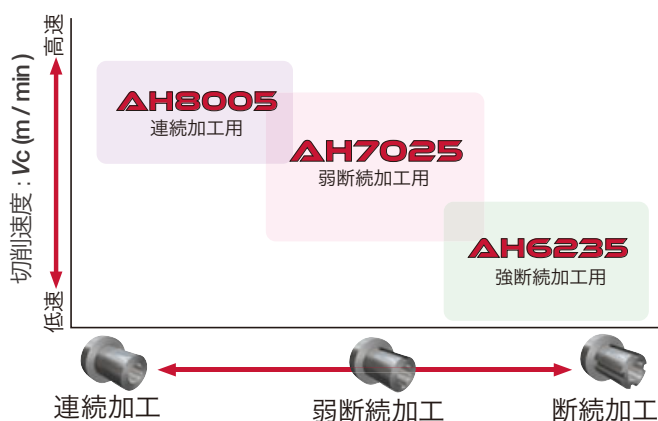
■研削ブレーカ



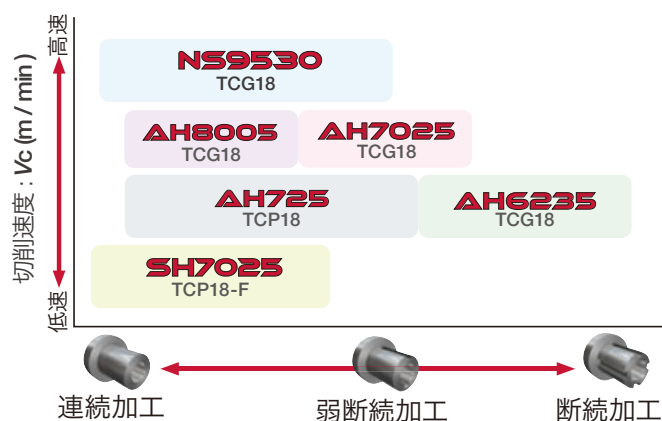
- 加工条件に応じて 3 タイプから、最適なインサートを選択できる
- 3 タイプ全てにおいて、多様な横幅とコーナ半径を設定

切削領域

■3次元ブレーカ



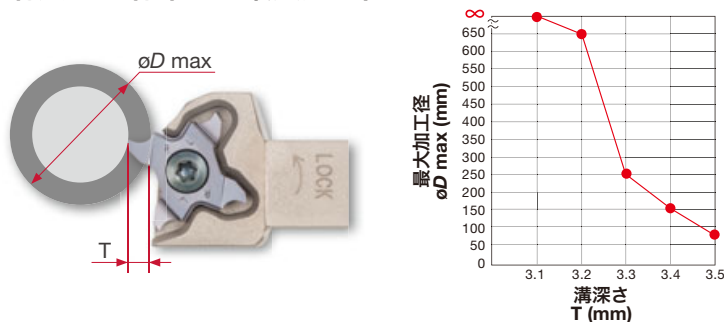
■研ぎ込みブレーカ



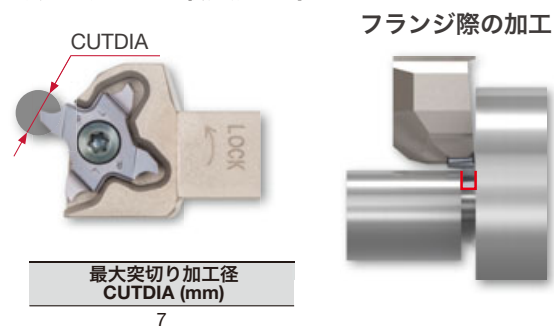
■ 使用上の注意事項

溝入れ加工

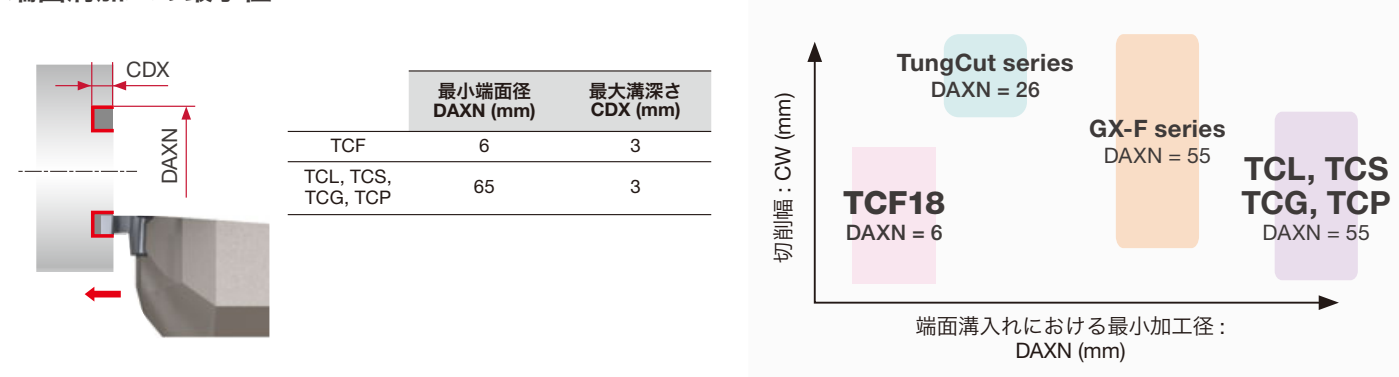
溝入れの溝深さと最大加工径



突切り加工の最大加工径

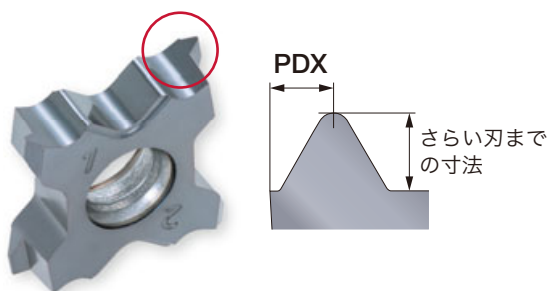


端面溝加工の最小径

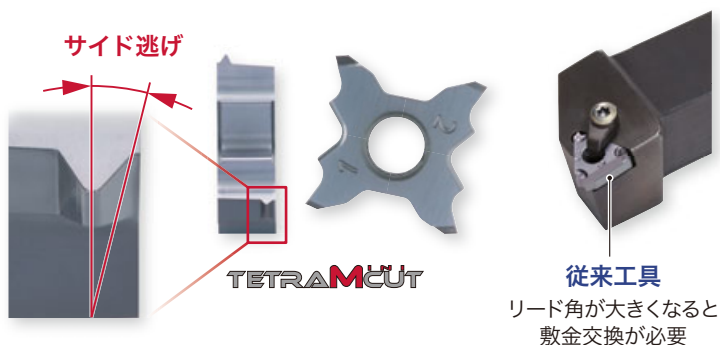


ねじ切り加工

- ① フランジ面への接近性に優れ、不完全ねじ部を最小化

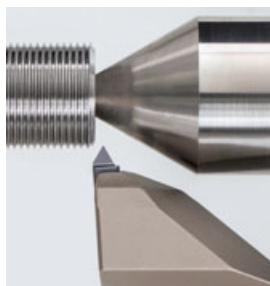


- ② サイド逃げを設けているため、レイダウンタイプ (16ER 等) のような敷金交換は不要



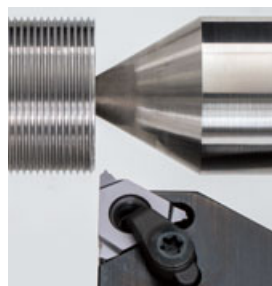
- ③ 心押しへの接近性に優れる

TETRAMCUT
M16x1



インサート : TCT18R-60N-020

従来工具
M24x1



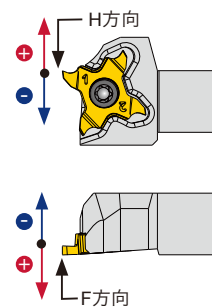
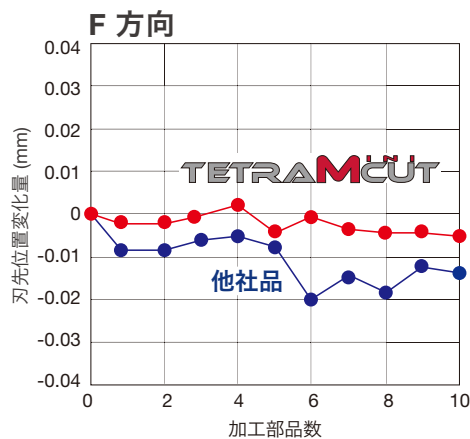
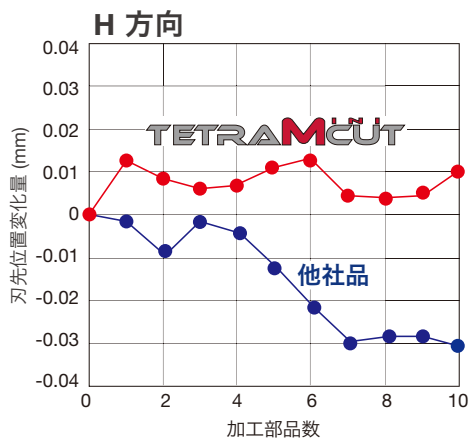
インサート : 16ER10ISO

- ④ ホルダセット時にすくい角があり、低抵抗で高精度なねじ切り加工が可能に

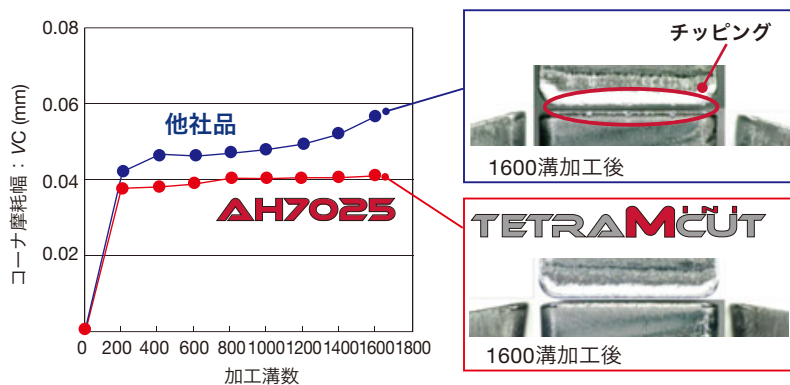


■ 切削性能

■ 工具剛性



■ 工具寿命



P	ホルダ	: STCR2525Z18
	インサート	: TCG18R200-020 AH7025
	被削材	: SCM440
	切削速度	: $V_c = 180$ m/min
	送り	: $f = 0.07$ mm/rev
	溝幅	: 2 mm
	溝深さ	: 2.5 mm

■ 切りくず処理性

P 3次元ブレーカ TCL18

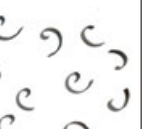
ホルダ : STCR2525Z18
インサート: TCL18R200-020 AH7025
被削材 : SCM415

切削速度: V_c (m/min)	150				
		0.03	0.05	0.07	0.1
送り: f (mm/rev)					



P 3次元ブレーカ TCS18

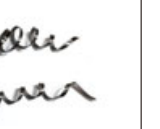
ホルダ : STCR2525Z18
インサート: TCS18R200-020 AH7025
被削材 : SCM415

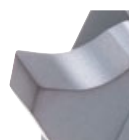
切削速度: V_c (m/min)	150				
		0.05	0.07	0.1	0.12
送り: f (mm/rev)					



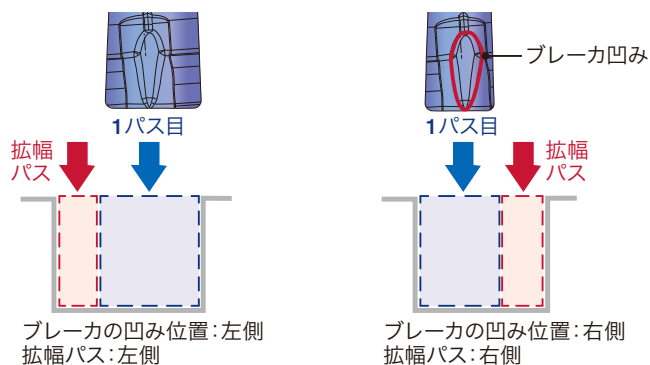
P 研ぎ込みブレーカ TCG18

ホルダ : STCR2525Z18
インサート: TCG18R200-020 AH7025
被削材 : SCM415

切削速度: V_c (m/min)	150				
		0.03	0.05	0.07	0.1
送り: f (mm/rev)					

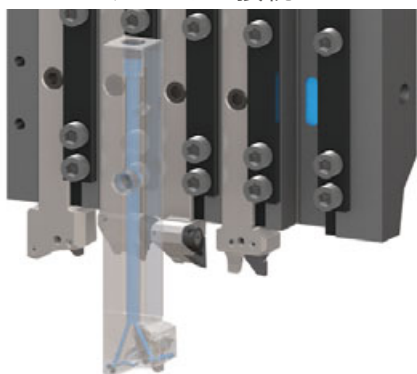


溝幅によってブレーカの凹み位置が異なる場合があります。
拡幅加工の場合、ブレーカの凹み位置に近い方の拡幅を推奨します。



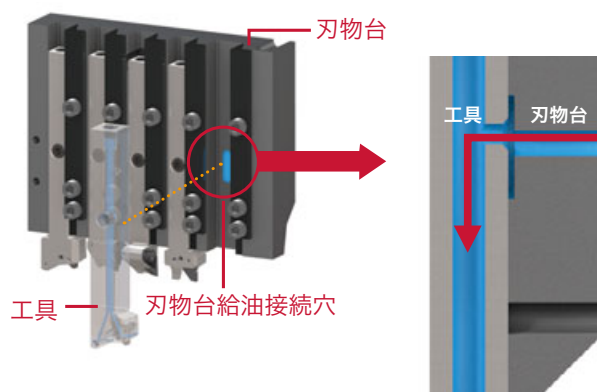
■ ホースレス配管による操作性の向上とダイレクト給油による高能率加工を実現

ダイレクト接続



ホース接続が不要で内部給油が可能。
ホースへの切りくずの巻き込みを解消。
工具交換が容易。

刃物台から工具へダイレクト給油が可能



S チタン合金：溝入れ加工 (Ti-6Al-4V)

被削材 : Ti-6Al-4V
ホルダ : STCR1212X18-CHP
インサート : TCP18R200F-010 SH7025
切削速度 : $V_c = 100 \text{ m/min}$
送り : $f = 0.05 \text{ mm/rev}$
溝幅 : 2 mm
溝深さ : 2.5 mm
切削油 : 油性

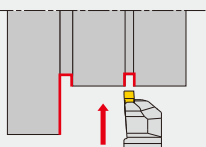
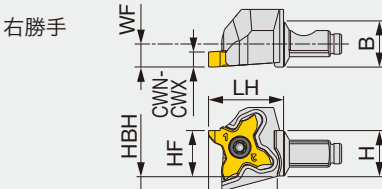
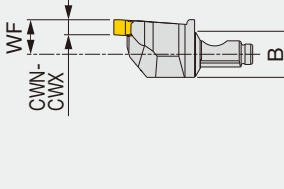
TETRAMCUT	TUNG ^{TURN} TJET 7 MPa	TUNG ^{TURN} TJET 1.5 MPa	常圧外部給油 1.5 MPa

ヘッド

QC12-STCR/L

MODUM^{INI}TURN

外径溝入れ・ねじ切りヘッド

												
形番	CWN	CWX	H	B	LH ⁽¹⁾	HF	HBH	HBL ⁽¹⁾	WF	インサート	トルク*	シャンク
QC12-STCR/L18	0.33	3.18	12	12	19.5/21	12	3.9	17.9/18.3	6/9	TC*18R/L...	1.2	QC-12...

右勝手のホルダ (R) には、右勝手のインサート (R) を、左勝手のホルダ (L) には、左勝手のインサート (L) をご使用ください。

(1) 右勝手/左勝手の順で値を示します。

トルク*：推奨締付けトルク (N・m)

QC12/16-STCR/L-CHP

MODUM^{INI}TURN

高圧クーラント対応外径溝入れ・ねじ切りヘッド

右勝手

左勝手

形番

CWN

CWX

H

B

LH

HF

HBH

HBL

WF⁽¹⁾

インサート

トルク*

シャンク

QC12-STCR/L18-CHP

0.33

3.18

12

12

21

12

4.2

19.3

6/9

TC*18R/L...

1.2

QC-12...

右勝手のホルダ (R) には、右勝手のインサート (R) を、左勝手のホルダ (L) には、左勝手のインサート (L) をご使用ください。

(1) 右勝手/左勝手の順で値を示します。

トルク*：推奨締付けトルク (N・m)

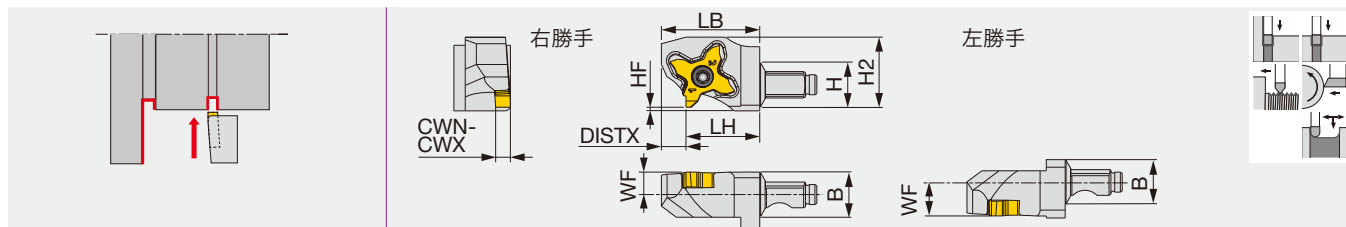
部品

形番	締付けねじ	スパナ	Oリング
QC12-STCR18	CSTC-4L100DL	T-1008/5	-
QC12-STCL18	CSTC-4L100DR	T-1008/5	-
QC12-STCR18-CHP	CSTC-4L100DL	T-1008/5	ORSS-0454.5X1.0NBR70
QC12-STCL18-CHP	CSTC-4L100DR	T-1008/5	ORSS-0454.5X1.0NBR70
QC16-STCR18-CHP	CSTC-4L100DL	T-1008/5	ORSS-0757.5X1.0NBR70
QC16-STCL18-CHP	CSTC-4L100DR	T-1008/5	ORSS-0757.5X1.0NBR70

QC12-STCR/L-Y

MODUM^{INI}TURN

Y軸加工用外径溝入れ・ねじ切りヘッド



形番	CWN	CWX	H	B	LH	HF	WF ⁽¹⁾	LB	H2	DISTX	インサート	トルク*	シャンク
QC12-STCR/L18-Y	0.33	3.18	12	12	19.5	0	6/9	26	18.6	6.5	TC*18R/L...	1.2	QC-12...

右勝手のホルダ (R) には、右勝手のインサート (R) を、左勝手のホルダ (L) には、左勝手のインサート (L) をご使用ください。

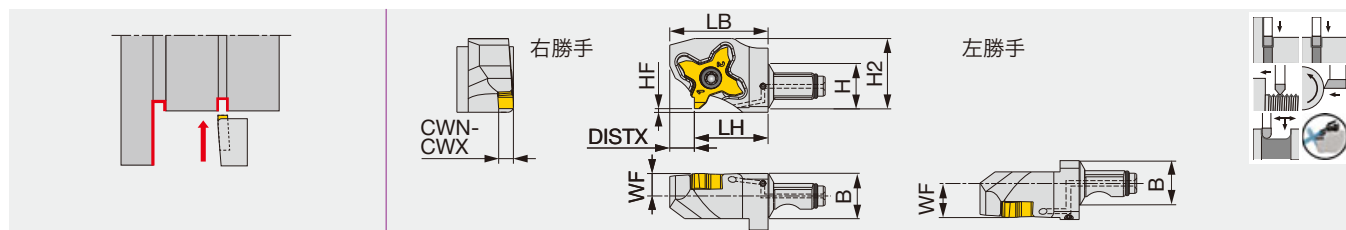
(1) 右勝手/左勝手の順で値を示します。

トルク*：推奨締付けトルク (N・m)

QC12/16-STCR/L-Y-CHP

MODUM^{INI}TURN

高圧クーラント対応Y軸加工用外径溝入れ・ねじ切りヘッド



形番	CWN	CWX	LH	HF	WF ⁽¹⁾	LB	H2	DISTX	インサート	トルク*	シャンク
QC12-STCR/L18-Y-CHP	0.33	3.18	19.5	0	6/9	26	18.6	6.5	TC*18R/L...	1.2	QC-12...
QC16-STCR/L18-Y-CHP	0.33	3.18	21	0	8/13	27.5	18.6	6.5	TC*18R/L...	1.2	QC-16...

内部給油式ヘッド

右勝手のホルダ (R) には、右勝手のインサート (R) を、左勝手のホルダ (L) には、左勝手のインサート (L) をご使用ください。

(1) 右勝手/左勝手の順で“WF”値を示します。

トルク*：推奨締付けトルク (N・m)

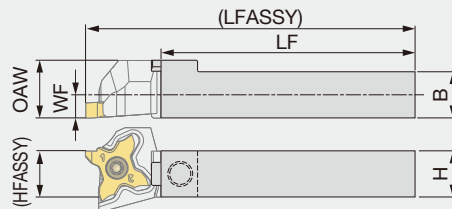
部品	形番	締付けねじ	スパナ	Oリング
	QC12-STCR18-Y	CSTC-4L100DL	T-1008/5	-
	QC12-STCL18-Y	CSTC-4L100DR	T-1008/5	-
	QC12-STCR18...	CSTC-4L100DL	T-1008/5	ORSS-0454.5X1.0NBR70
	QC12-STCL18...	CSTC-4L100DR	T-1008/5	ORSS-0454.5X1.0NBR70
	QC16-STCR18...	CSTC-4L100DL	T-1008/5	ORSS-0757.5X1.0NBR70
	QC16-STCL18...	CSTC-4L100DR	T-1008/5	ORSS-0757.5X1.0NBR70

■ シャンク

QC-1212

MODUM^{INI}TURN

専用シャンク



形 番	H	B	WFASSY	LF	OAW	HFASSY	LFASSY ⁽¹⁾	トルク*	ヘッド
QC-1212F	12	12	0	65	15	12	85	3	QC12...
QC-1212X	12	12	0	100	15	12	120	3	QC12...

(1): "LFASSY" 値は LH = 19.5 mm のヘッドを取付けた際の寸法です。
トルク*: 推奨締付けトルク (N・m)

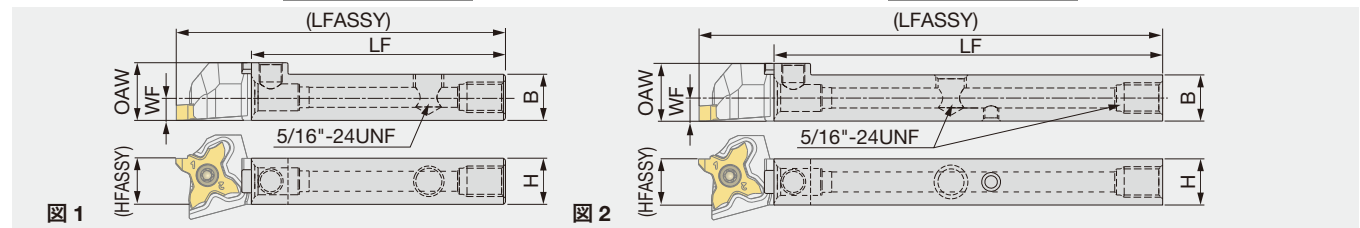
QC-1212/1616-CHP

MODUM^{INI}TURN

高圧クーラント対応、専用シャンク

ホース接続

ダイレクト接続



形 番	H	B	LF	WFASSY	OAW	HFASSY	LFASSY ⁽¹⁾	トルク*	ヘッド	図
QC-1212F-CHP	12	12	65	0	15	12	85	3	QC12...	1
QC-1212X-CHP ^(*)	12	12	100	0	15	12	120	3	QC12...	2
QC-1616X-CHP ^(*)	16	16	99	0	20	16	120	8.5	QC16...	2

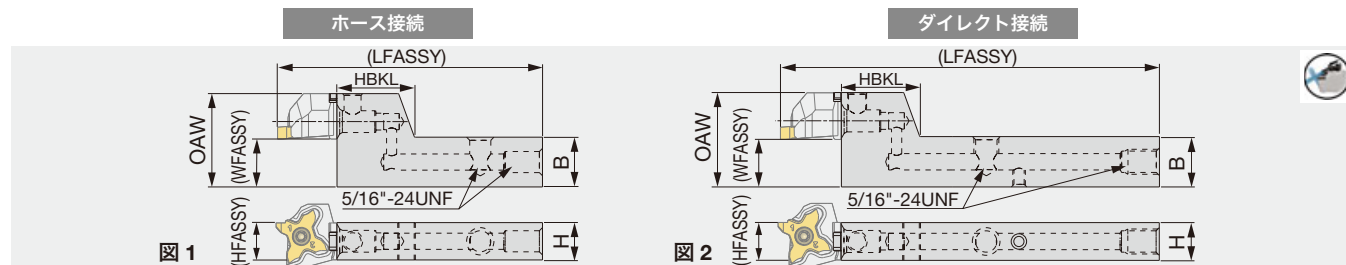
内部給油式シャンク
(*) : ホースを使用せずに、機械から直接切削油を供給するシステムに対応。
(1): "LFASSY" 値は LH = 19.5 mm のヘッドを取付けた際の寸法です。
トルク*: 推奨締付けトルク (N・m)

部 品

形 番	締付けねじ	スパナ 1	クーラントプラグ	スパナ 2	ダイレクトジェットプラグ	スパナ 3
QC-1212*	SRM6X0.5-26977	P-3	-	-	-	-
QC-1212F-CHP	SRM6X0.5-26977	P-3	SR5/16UNF TL360	P-4	-	-
QC-1212X-CHP	SRM6X0.5-26977	P-3	SR5/16UNF TL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2
QC-1616X-CHP	SRM8X0.5	P-5	SR 5/16UNF TL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2

QC-1216/1620-F15-CHP

高圧クーラント対応、ステップヘッド形専用シャンク



形番	H	B	LF	OAW	WFASSY	HFASSY	LFASSY ⁽¹⁾	HBKL	トルク*	ヘッド	図
QC-1216F-F15-CHP	12	16	65	30	15	12	85	25	3	QC12...	1
QC-1216X-F15-CHP ⁽¹⁾	12	16	100	30	15	12	120	25	3	QC12...	2
QC-1620X-F15-CHP	16	20	99	35	15	16	120	30	8.5	QC16...	2

(*) : ホースを使用せずに、機械から直接切削油を供給するシステムに対応。

(1) : "LFASSY" 値は LH = 19.5 mm のヘッドを取付けた際の寸法です。

トルク* : 推奨締付けトルク (N・m)

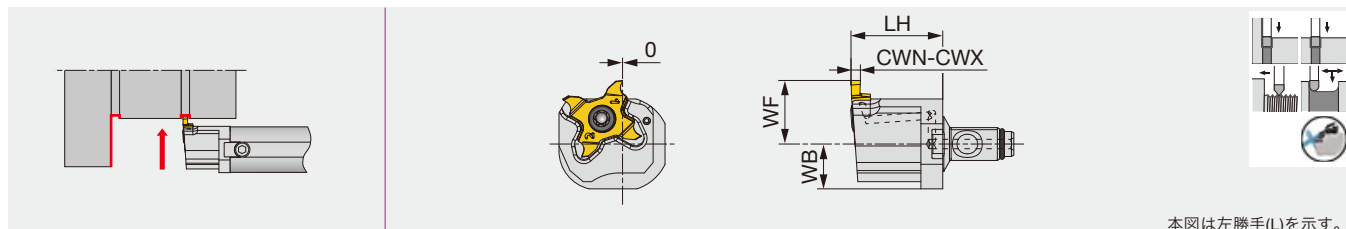
部品	締付けねじ	スパナ	クーラントプラグ	スパナ	ダイレクトジェットプラグ	スパナ
形番						
QC-1216F-F15-CHP	SRM6X0.5-26977	P-3	SR5/16UNFTL360	P-4	-	-
QC-1216X-F15-CHP	SRM6X0.5-26977	P-3	SR5/16UNFTL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2
QC-1620X-F15-CHP	SRM8X0.5	P-5	SR5/16UNFTL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2

ヘッド

QR12-STCL-CHP

MODUMTMTURN

高圧クーラント対応外径溝入れ・ねじ切りヘッド



形番	CWN	CWX	LH	WF	WB	インサート	トルク*	シャンク
QR12E-STCL18-CHP	0.33	3.18	19.5	11.5	7	TC*18R...	1.2	A16*-QR12
QR12G-STCL18-CHP	0.33	3.18	19.5	13.5	8	TC*18R...	1.2	A19/20*-QR12

左勝手のホルダ (L) には右勝手のインサート (R) を使用。
トルク*：推奨締付けトルク (N・m)

部品

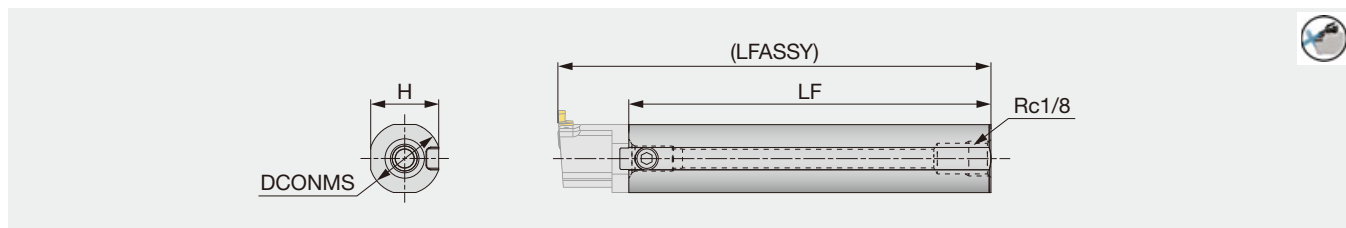
形番	締付けねじ	スパナ	Oリング
QR12*-STCL18-CHP	CSTC-4L100DL	T-1008/5	ORSS-0454.5X1.0NBR70

シャンク

A-QR12

MODUMTMTURN

高圧クーラント対応、専用丸シャンク



形番	DCONMS	LF	H	LFASSY ⁽¹⁾	トルク*	ヘッド
A16F-QR12	16	65	15	85	3	QR12C/E...
A16X-QR12	16	100	15	120	3	QR12C/E...
A19G-QR12	19.05	70	18	90	3	QR12D/G...
A19X-QR12	19.05	100	18	120	3	QR12D/G...
A20G-QR12	20	70	19	90	3	QR12D/G...
A20X-QR12	20	100	19	120	3	QR12D/G...

(1)："LFASSY" 値は LH = 19.5 mm のヘッドを取付けた際の寸法です。
トルク*：推奨締付けトルク (N・m)

部品

形番	締付けねじ	スパナ 1	スパナ 2 (オプション)
A**-QR12	SRM6X0.5-26977	P-3	(P-3B)

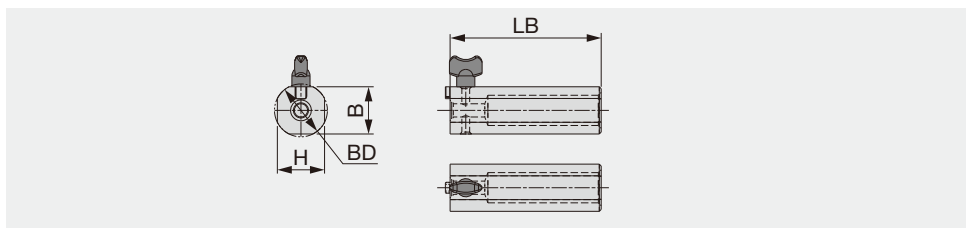
付属品のスパナと隣接工具の干渉が生じる場合には、ボールポイントスパナ (P-3B) を別途ご購入ください。

関連部品

QC-12/16D28EXC

インサート交換用ホルダ

MODUMTMTURN



形 番	BD	LB	H	B	ヘッド
QC-12D28EXC	28	80	25	25	QC12...
QC-16D28EXC	28	80	25	25	QC16...

注意：本製品は、インサートの交換を容易にするために設計されたインサート交換専用のモジュラヘッド用ホルダです。
このホルダを使用する加工は、絶対に行わないでください。工具、ワーク、機械の破損、またはケガの原因となります。

部 品



形 番	固定用ねじ
QC-12D28EXC	KNOBM5X10
QC-16D28EXC	KNOBM5X10



ModuMini-Turn はヘッドサイズが小さいため、インサート交換が困難な場合は、交換を容易にするインサート交換用ホルダをご使用ください。

QC12/16-STOPPER

シャンク用プラグ

MODUMTMTURN

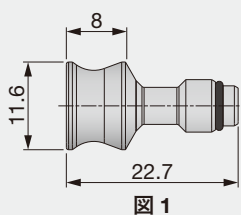


図 1

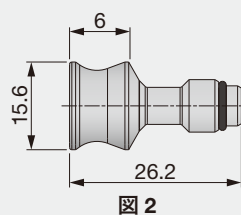


図 2

形 番	図	シャンク
QC12-STOPPER	1	QC-12...
QC16-STOPPER	2	QC-16...

部 品



形 番	O リング
QC12-STOPPER	ORSS-0454.5X1.0NBR70
QC16-STOPPER	ORSS-0757.5X1.0NBR70

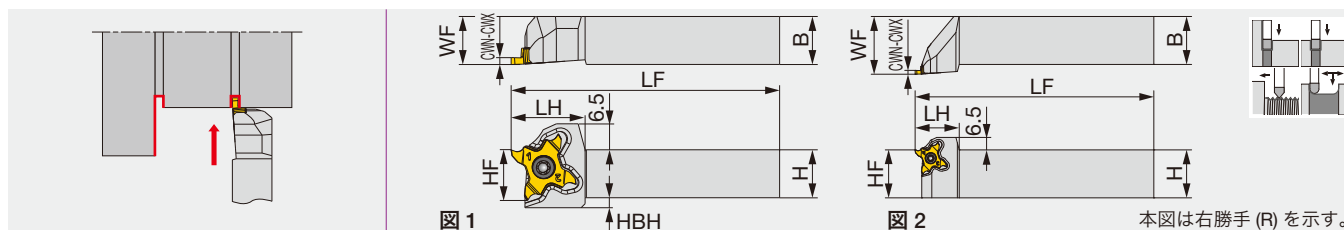


プラグをシャンクに装着することで、カップリング部を保護すると同時に、シャンクからのクーラント吐出を防止。

ホルダ

STCR/L-18

外径溝入れ・ねじ切り用バイト



形番	CWN	CWX	H	B	LF	LH	HF	WF	HBH	インサート	トルク*	図
STCR/L1010X18	0.33	3.18	10	10	120	18.5	10	10	4.5	TC*18R/L...	1.2	1
STCR/L1212F18	0.33	3.18	12	12	85	18.5	12	12	2.5	TC*18R/L...	1.2	1
STCR/L1212X18	0.33	3.18	12	12	120	18.5	12	12	2.5	TC*18R/L...	1.2	1
STCR/L1616X18	0.33	3.18	16	16	120	18.5	16	16	-	TC*18R/L...	1.2	1
STCR/L2020H18	0.33	3.18	20	20	100	18.5	20	20	-	TC*18R/L...	1.2	1
STCR/L2020X18	0.33	3.18	20	20	120	23	20	25	-	TC*18R/L...	1.2	2
STCR/L2525Z18	0.33	3.18	25	25	135	23	25	30	-	TC*18R/L...	1.2	2

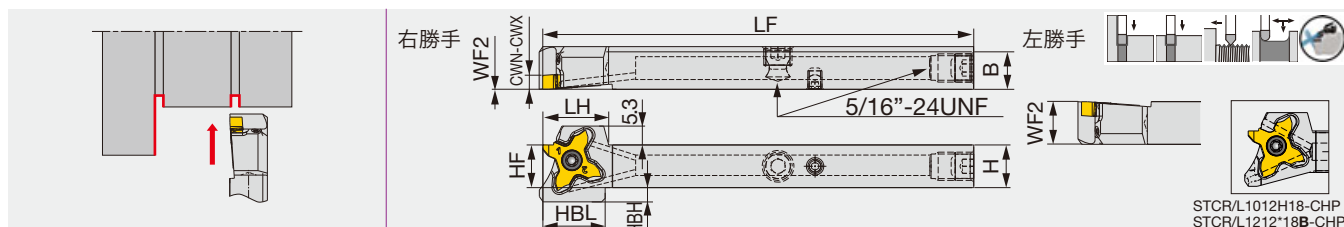
右勝手のホルダ (R) には、右勝手のインサート (R) を、左勝手のホルダ (L) には、左勝手のインサート (L) をご使用ください。

トルク*：推奨締付けトルク (N・m)

STCR/L-18-CHP

ダイレクト接続

高圧クーラント対応外径溝入れ・ねじ切り用バイト



形番	CWN	CWX	H	B	LF	LH	HBL	HF	WF2 ⁽¹⁾	HBH	インサート	トルク*
STCR/L1012H18-CHP	0.33	3.18	10	12	100	17.1	17.1	10	0/12	4	TC*18R/L...	1.2
STCR/L1212X18B-CHP	0.33	3.18	12	12	120	18.5	17.5	12	0/12	4	TC*18R/L...	1.2
STCR/L1616X18-CHP	0.33	3.18	16	16	120	18.5	-	16	0/16	0	TC*18R/L...	1.2

右勝手のホルダ (R) には、右勝手のインサート (R) を、左勝手のホルダ (L) には、左勝手のインサート (L) をご使用ください。

(1) 右勝手/左勝手の順で値を示します。

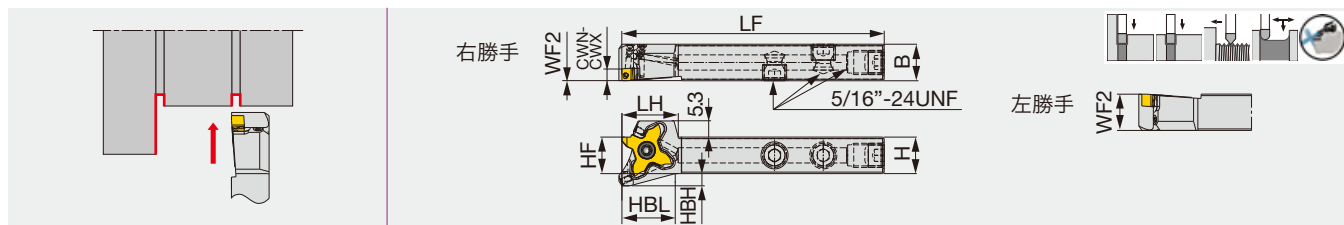
トルク*：推奨締付けトルク (N・m)

部品	締付けねじ	スパナ	クーラントプラグ	スパナ	ダイレクトジェットプラグ	スパナ
形番	締付けねじ	スパナ	クーラントプラグ	スパナ	ダイレクトジェットプラグ	スパナ
STCR**18	CSTC-4L100DL	T-1008/5	-	-	-	-
STCL**18	CSTC-4L100DR	T-1008/5	-	-	-	-
STCL**18-CHP	CSTC-4L100DR	T-1008/5	SR5/16UNFTL360	P-4	SSH4-6-TB	P-2
STCR**18-CHP	CSTC-4L100DL	T-1008/5	SR5/16UNFTL360	P-4	SSH4-6-TB	P-2

STCR/L-18-CHP

ホース接続

高圧クーラント対応外径溝入れ・ねじ切り用バイト



形番	CWN	CWX	H	B	LF	LH	HBL	HF	WF2 ⁽¹⁾	HBH	インサート	トルク*
STCR/L1212F18B-CHP	0.33	3.18	12	12	85	18.5	17.5	12	0/12	4	TC*18R/L...	1.2

右勝手のホルダ (R) には、右勝手のインサート (R) を、左勝手のホルダ (L) には、左勝手のインサート (L) をご使用ください。

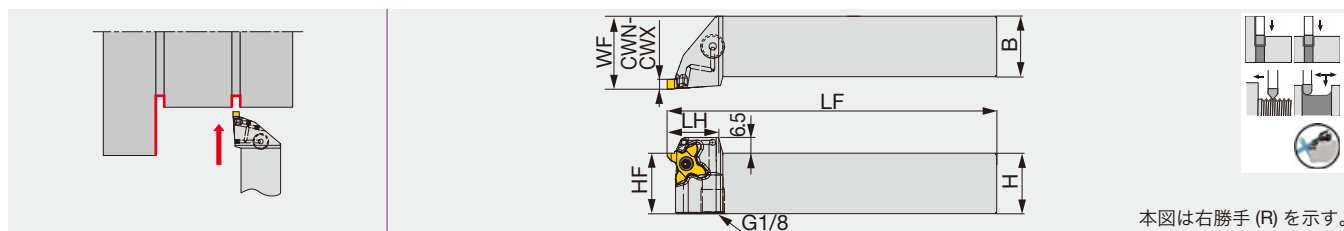
(1) 右勝手／左勝手の順で値を示します。

トルク*：推奨締付けトルク (N・m)

STCR/L-18-CHP

ホース接続

高圧クーラント対応外径溝入れ・ねじ切り用バイト



形番	CWN	CWX	H	B	LF	LH	HBL	HF	WF	HBH	インサート	トルク*
STCL/L2020X18-CHP	0.33	3.18	20	20	120	23	-	20	25	-	TC*18R/L...	1.2
STCR/L2525Z18-CHP	0.33	3.18	25	25	135	23	-	25	30	-	TC*18R/L...	1.2

右勝手のホルダ (R) には、右勝手のインサート (R) を、左勝手のホルダ (L) には、左勝手のインサート (L) をご使用ください。

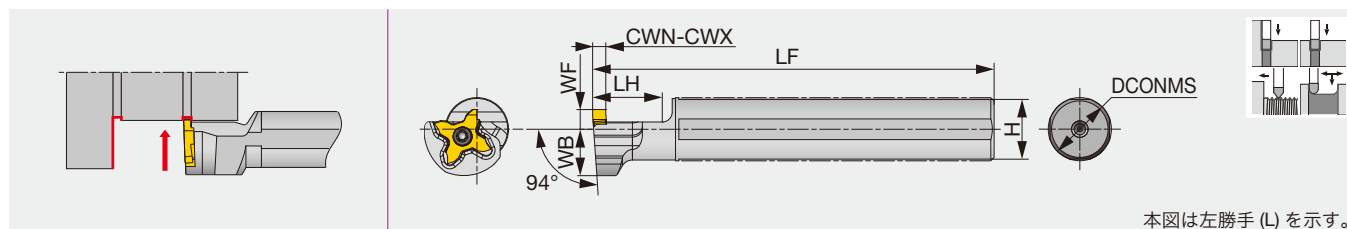
トルク*：推奨締付けトルク (N・m)

部品

形番	締付けねじ	スパナ	クーラントプラグ	スパナ
STCL**F18B-CHP	CSTC-4L100DR	T-1008/5	SR5/16UNFTL360	P-4
STCR**F18B-CHP	CSTC-4L100DL	T-1008/5	SR5/16UNFTL360	P-4
STCL**18-CHP	CSTC-4L100DR	T-1008/5	-	-
STCR**18-CHP	CSTC-4L100DL	T-1008/5	-	-

JS-STCL18

外径溝入れ・ねじ切り用バイト、丸シャンク自動盤用

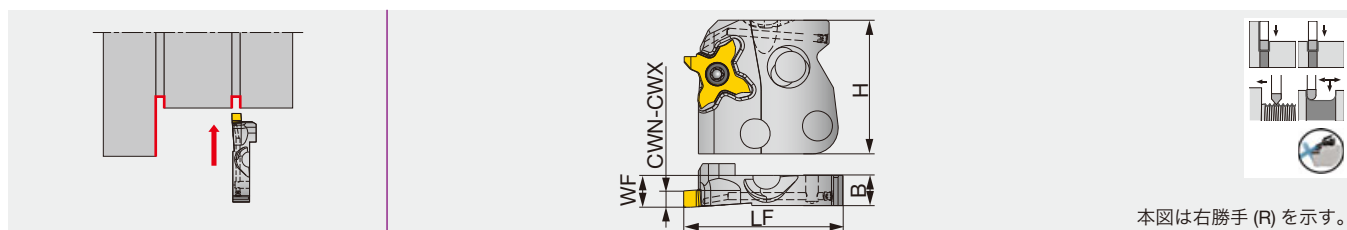


形 番	CWN	CWX	DCONMS	LF	LH	H	WB	WF	インサート	トルク*
JS14H-STCL18	0.33	3.18	14	100	20	13	14	6	TC*18R...	1.2
JS159F-STCL18	0.33	3.18	15.875	85	20	15	14	6	TC*18R...	1.2
JS16F-STCL18	0.33	3.18	16	85	20	15	14	6	TC*18R...	1.2
JS19G-STCL18	0.33	3.18	19.05	90	20	18	14	6	TC*18R...	1.2
JS19X-STCL18	0.33	3.18	19.05	120	20	18	14	6	TC*18R...	1.2
JS20G-STCL18	0.33	3.18	20	90	20	19	14	6	TC*18R...	1.2
JS20X-STCL18	0.33	3.18	20	120	20	19	14	6	TC*18R...	1.2
JS22X-STCL18	0.33	3.18	22	120	20	21	12.25	10	TC*18R...	1.2
JS25H-STCL18	0.33	3.18	25	100	20	24	12.25	10	TC*18R...	1.2
JS254X-STCL18	0.33	3.18	25.4	120	20	24	12.25	10	TC*18R...	1.2

左勝手のホルダ (STCL...) には、右勝手のインサート (TC*18R...) をご使用ください。
トルク*: 推奨締付けトルク (N·m)

STCAR/L18-CHP

高圧クーラント対応外径溝入れ・ねじ切り用アダプタ



形 番	CWN	CWX	WF	H	LF	B	インサート	トルク*
STCAR/L18-CHP	0.33	3.18	7.5	33	38	7.2	TC*18R/L...	1.2

右勝手のアダプタ (R) には右勝手のインサート (R) を、左勝手のアダプタ (L) には左勝手のインサート (L) をご使用ください。
トルク*: 推奨締付けトルク (N·m)

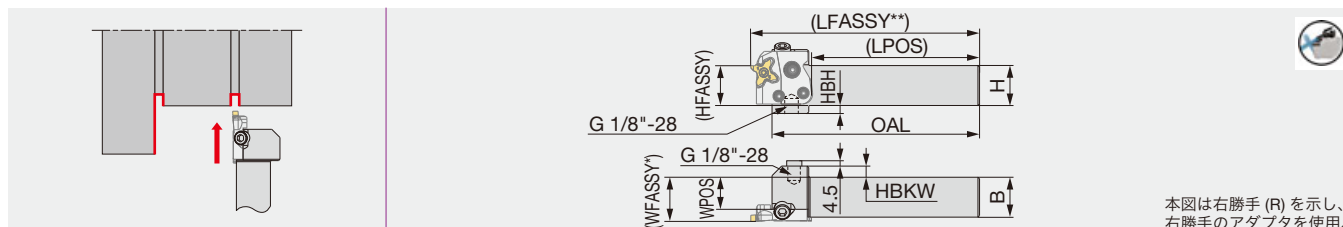
部 品

形 番	締付けねじ	スパナ
JS**STCL18	CSTC-4L100DL	T-1008/5
STCAR/L18-CHP	CSTC-4L100DR	T-1008/5
STCAR/L18-CHP	CSTC-4L100DL	T-1008/5

CHSR/L-CHP

ホース接続

高圧クーラント対応アダプタ用シャンク



形番	H	B	OAL	LPOS	WPOS	HBKW	HFASSY	HBH	アダプタ(オプション)	トルク*
CHSR/L2020-CHP	20	20	130	105.5	15.1	12	20	10	STCAR/L18-CHP	6.5
CHSR/L2525-CHP	25	25	130	105.5	20.1	7	25	5	STCAR/L18-CHP	6.5

WFASSY*: シャンク (WPOS) + アダプタ (WF)

LFASSY**: シャンク (LPOS) + アダプタ (LF)

アダプタによって刃先長さ (LFASSY, WFASSY) が変わります。

トルク*: 推奨締付けトルク (N・m)

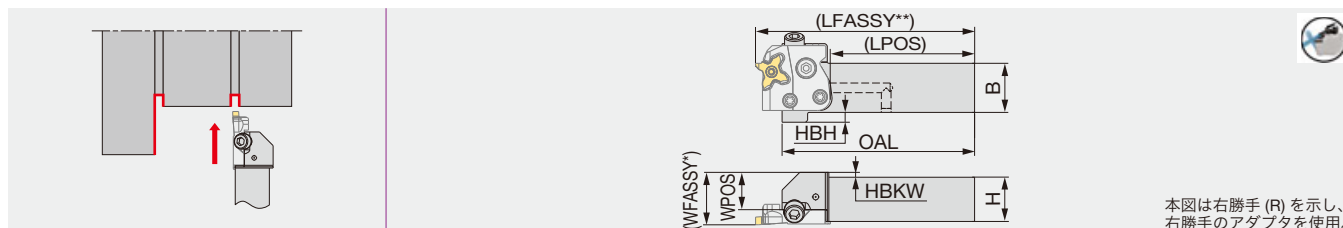
30 MPa クーラント対応品

アダプタ、インサートの取付け・取外し時の注意点は、P58を参照ください。

CHSR/L-CHP-MC

ダイレクト接続

高圧クーラント対応アダプタ用シャンク



形番	H	B	OAL	LPOS	WPOS	HBKW	HBH	アダプタ(オプション)	トルク*
CHSR/L2020-CHP-MC	20	20	98	73.5	14	6	10	STCAR/L18-CHP	6.5
CHSR/L2525-CHP-MC	25	25	98	73.5	19	-	5	STCAR/L18-CHP	6.5

WFASSY*: シャンク (WPOS) + アダプタ (WF)

LFASSY**: シャンク (LPOS) + アダプタ (LF)

アダプタによって刃先長さ (LFASSY, WFASSY) が変わります。

トルク*: 推奨締付けトルク (N・m)

30 MPa クーラント対応品

アダプタ、インサートの取付け・取外し時の注意点は、P58を参照ください。

部品

形番	締付けねじ	スパナ	締付けねじ	締付けねじ	スパナ	Oリング	プラグ
CHSR/L*-CHP	SR M5-04451	T-20/5	SR M6X12DIN6912	SR M6X20-XT	HW5.0	OR 5X1N	PLUGG1/8ISO1179
CHSR/L*-CHP-MC	SR M5-04451	T-20/5	SR M6X12DIN6912	SR M6X20-XT	HW5.0	OR 5X1N	-

推奨締付けトルク

締付けねじ	トルク (N・m)
SR M5-04451	2.5
SR M6X12DIN6912	6.5
SR M6X20-XT	6.5

アダプタとシャンクの勝手選択

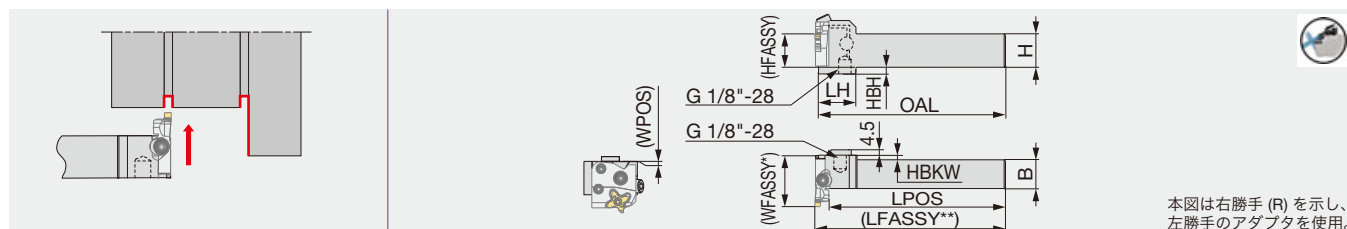
シャンク	アダプタ	
	STCAR18-CHP	STCAL18-CHP
CHSR*-CHP (-MC)	●	
CHSL*-CHP (-MC)		●
CHFVR*-CHP		●
CHFVL*-CHP	●	

●: 適用可

CHFVR/L-CHP

ホース接続

高圧クーラント対応アダプタ用シャンク、横型



形 番	H	B	OAL	LH	LPOS	WPOS	HBKW	HFASSY	HBH	アダプタ(オプション)	トルク*
CHFVR/L2020-CHP	20	20	140	28	135.1	0.5	5	20	10	STCAL/R18-CHP	6.5
CHFVR/L2525-CHP	25	25	140	28	135.1	0.5	0	25	5	STCAL/R18-CHP	6.5

WFASSY*: シャンク (WPOS) + アダプタ (LF)

LFASSY*: シャンク (LPOS) + アダプタ (WF)

アダプタによって刃先長さ (LFASSY, WFASSY) が変わります。

トルク*: 推奨締付けトルク (N・m)

30 MPa クーラント対応品

アダプタ、インサートの取付け・取外し時の注意点は、P58を参照ください。

部 品

形 番	締付けねじ 1	スパナ 1	締付けねじ 2	締付けねじ 3	スパナ 2	Oリング	プラグ
CHFVR/L...	SR M5-04451	T-20/5	SR M6X12DIN6912	SR M6X20-XT	HW5.0	OR 5X1N	PLUGG1/8ISO1179

推奨締付けトルク

締付けねじ	トルク (N・m)
SR M5-04451	2.5
SR M6X12DIN6912	6.5
SR M6X20-XT	6.5

アダプタとシャンクの勝手選択

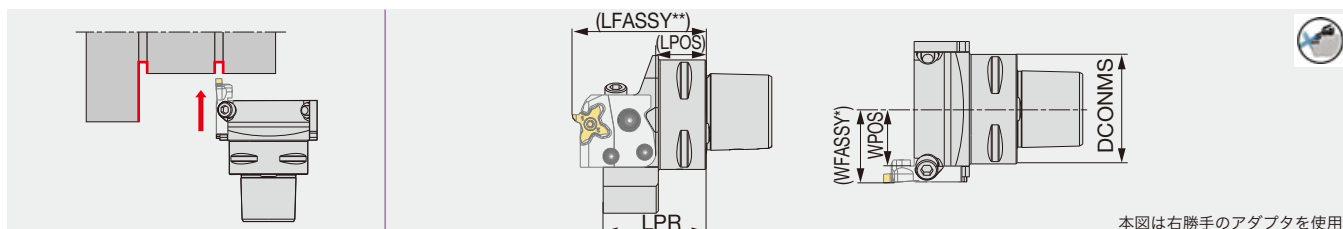
シャンク	アダプタ	
	STCAR18-CHP	STCAL18-CHP
CHSR**-CHP (-MC)	●	
CHSL**-CHP (-MC)		●
CHFVR**-CHP		●
CHFVL**-CHP	●	

●: 適用可

C*CHSN-CHP

ダイレクト接続

高圧クーラント対応アダプタ用TungCapホルダ



本図は右勝手のアダプタを使用。

形番	DCONMS	LPR	LPOS	WPOS	アダプタ(オプション)	トルク*
C3CHSN19045-CHP	32	45	17.5	18.5	STCAR/L18-CHP	6.5
C4CHSN21047-CHP	40	46.5	21.5	21	STCAR/L18-CHP	6.5
C5CHSN26047-CHP	50	47	22.5	26	STCAR/L18-CHP	6.5
C6CHSN33050-CHP	63	50	24.5	32.5	STCAR/L18-CHP	6.5

WFASSY* : ホルダ (WPOS) + アダプタ (WF)

LFASSY** : ホルダ (LPOS) + アダプタ (LF)

アダプタによって刃先長さ (LFASSY, WFASSY) が変わります。

トルク* : 推奨締付けトルク(N・m)

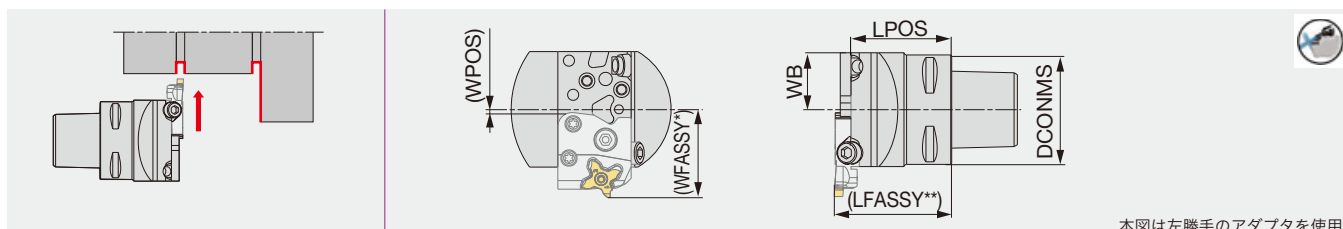
30 MPa クーラント対応品

アダプタ、インサートの取付け・取外し時の注意点は、P58を参照ください。

C*CHFVN-CHP

ダイレクト接続

高圧クーラント対応アダプタ用TungCapホルダ、横型



本図は左勝手のアダプタを使用。

形番	DCONMS	LPOS	WB	WPOS	アダプタ(オプション)	トルク*
C3CHFVN26040-CHP	32	40	26	1.5	STCAR/L18-CHP	6.5
C4CHFVN26046-CHP	40	46	26	1.5	STCAR/L18-CHP	6.5
C5CHFVN26046-CHP	50	46	26	1.5	STCAR/L18-CHP	6.5
C6CHFVN33046-CHP	63	46	33	8.5	STCAR/L18-CHP	6.5

WFASSY* : ホルダ (WPOS) + アダプタ (LF)

LFASSY** : ホルダ (LPOS) + アダプタ (WF)

アダプタによって刃先長さ (LFASSY, WFASSY) が変わります。

トルク* : 推奨締付けトルク(N・m)

30 MPa クーラント対応品

アダプタ、インサートの取付け・取外し時の注意点は、P58を参照ください。

部品

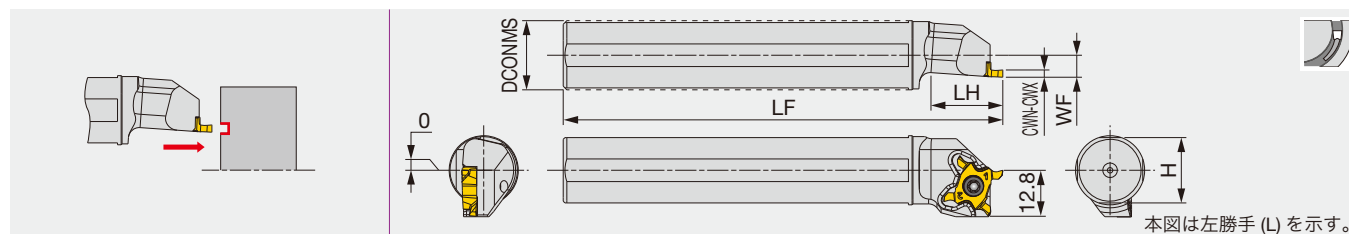
形番	締付けねじ 1	スパナ 1	締付けねじ 2	締付けねじ 3	スパナ 2	Oリング
C*CH**N*-CHP	SR M5-04451	T-20/5	SR M6X12DIN6912	SR M6X20-XT	HW5.0	OR 5X1N

推奨締付けトルク

締付けねじ	トルク (N・m)
SR M5-04451	2.5
SR M6X12DIN6912	6.5
SR M6X20-XT	6.5

JS-STCFL18

端面溝入れ用丸シャンクバイト



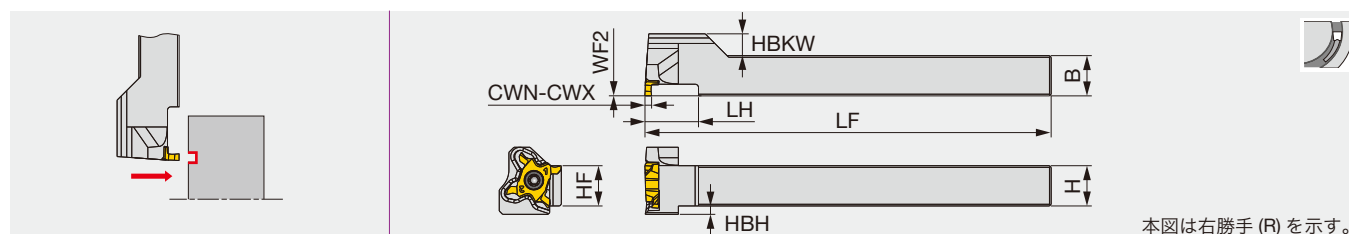
形番	CWN	CWX	DCONMS	LF	LH	H	WF	インサート	トルク*
JS16F-STCFL18	0.5	2.5	16	85	20	15	6	TCF18L...	1.2
JS19G-STCFL18	0.5	2.5	19.05	90	20	18	6	TCF18L...	1.2
JS19X-STCFL18	0.5	2.5	19.05	120	20	18	6	TCF18L...	1.2
JS20G-STCFL18	0.5	2.5	20	90	20	19	6	TCF18L...	1.2
JS20X-STCFL18	0.5	2.5	20	120	20	19	6	TCF18L...	1.2
JS22X-STCFL18	0.5	2.5	22	120	20	21	6	TCF18L...	1.2
JS25H-STCFL18	0.5	2.5	25	100	20	24	6	TCF18L...	1.2
JS254X-STCFL18	0.5	2.5	25.4	120	20	24.5	6	TCF18L...	1.2

左勝手のホルダ (JS**-STCFL18) には左勝手のインサート (TCF18L...) をご使用ください。

トルク*：推奨締付けトルク (N・m)

STCFVR-18

端面溝入れ用角シャンクバイト、自動盤用



形番	CWN	CWX	H	B	LF	LH	HF	WF2	HBKW	HBH	インサート	トルク*
STCFVR1010H18	0.5	2.5	10	10	100	12	10	0	8.5	4.5	TCF18L...	1.2
STCFVR1212F18	0.5	2.5	12	12	85	16	12	0	6.5	2.5	TCF18L...	1.2
STCFVR1212X18	0.5	2.5	12	12	120	16	12	0	6.5	2.5	TCF18L...	1.2
STCFVR1616X18	0.5	2.5	16	16	120	20	16	0	2.5	0	TCF18L...	1.2

右勝手のホルダ (STCFVR...) には左勝手のインサート (TCF18L...) をご使用ください。

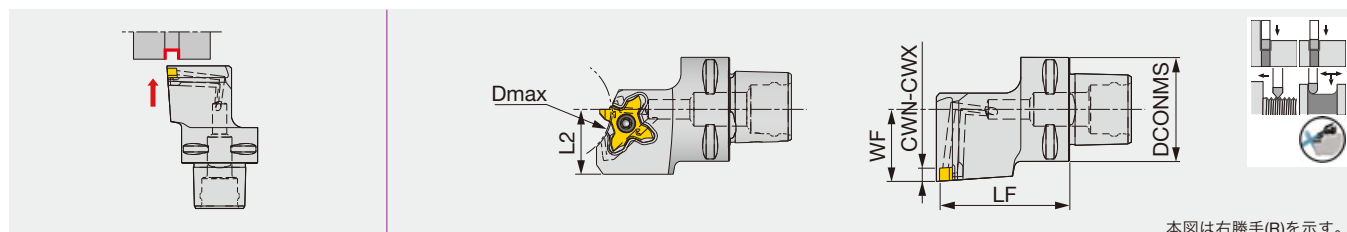
トルク*：推奨締付けトルク (N・m)

部品

形番	締付けねじ	スパナ
JS**-STCFL18 / STCFVR**18	CSTC-4L100DR	T-1008/5

C-STCR/L-18-CHP

高圧クーラント対応外径溝入れ、ねじ切りバイト



本図は右勝手(R)を示す。

形番	CWN	CWX	DCONMS	LF	L2	WF	Dmax	インサート	トルク*
C3STCR/L22040-18-CHP	0.33	3	32	40	20	22	32	TC*18R/L...	1.2
C4STCR/L27050-18-CHP	0.33	3	40	50	25	27	75 ⁽¹⁾	TC*18R/L...	1.2

14 MPa クーラント対応品

右勝手のホルダ (STCR...) には右勝手のインサート (TC*18R...) を、左勝手のホルダ (STCL...) には左勝手のインサート (TC*18L...) をご使用ください。

(1) 加工溝深さ 3.5 mm の場合の値。加工溝深さにより最大加工径が変わります。詳しくは P9 を参照ください。

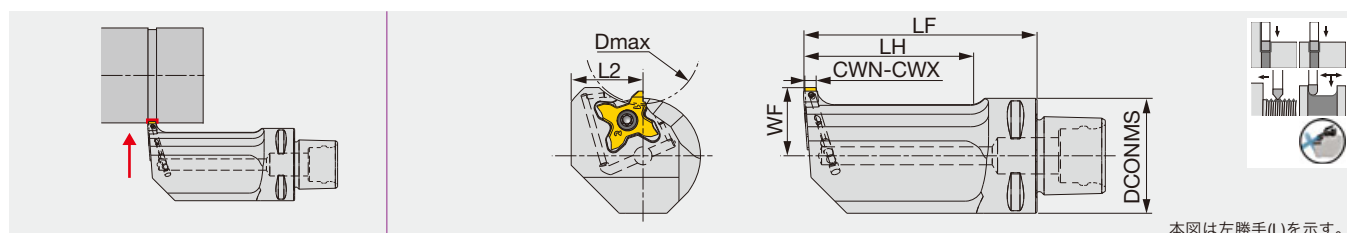
*トルク：推奨締付けトルク (N・m)

部 品

形番	締付けねじ	スパナ
C*STCL*-18-CHP	CSTC-4L100DR	T-1008/5
C*STCR*-18-CHP	CSTC-4L100DL	T-1008/5

C-STCFL-18-CHP

高圧クーラント対応外径溝入れ、ねじ切りバイト



本図は左勝手(L)を示す。

形番	CWN	CWX	DCONMS	LF	LH	L2	WF	Dmax	インサート	トルク*
C3STCFL18040-18-CHP	0.33	3	32	40	21.5	20	18	32	TC*18R...	1.2
C3STCFL18065-18-CHP	0.33	3	32	65	46.5	20	18	32	TC*18R...	1.2

14 MPa クーラント対応品

左勝手のホルダ (STCFL...) には右勝手のインサート (TC*18R...) をご使用ください。

*トルク：推奨締付けトルク (N・m)

部 品

形番	締付けねじ	スパナ
C*STCL*-18-CHP	CSTC-4L100DR	T-1008/5
C*STCR*-18-CHP, C3STCFL*-18-CHP	CSTC-4L100DL	T-1008/5

TetraMini-Cut溝入れインサート設定一覧

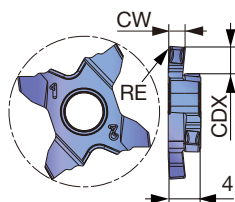
溝幅 CW (mm)	コーナ 半径 RE (mm)	TCL18R/L (P28)				TCS18R/L (P28)				TCG18R/L (P30)				TCP18R/L (P32)				TCP18R/L-F (P33)				TCF18L (P34)			
		AH8005	AH7025	AH6235		AH8005	AH7025	AH6235		AH8005	AH7025	AH6235	NS9530	AH725				SH7025	SH725			SH7025	SH725		
0.33	0.05													●				●	●						
0.43	0.05													●				●	●						
0.50	0.05													●				●	●			●	●		
0.75	0.05													●				●	●						
0.95	0.05													●				●	●						
1.00	0.05																	●	●			●	●		
	0.1					●	●	●		●	●	●	●	●				●	●						
1.20	0.05																	●	●						
	0.1					●	●	●		●	●	●		●				●	●						
1.25	0.05																	●	●						
	0.1					●	●	●		●	●	●	●	●				●	●						
	0.2					●	●	●		●	●	●	●	●				●	●						
1.30	0.2					●	●	●		●	●	●													
1.40	0.1					●	●	●		●	●	●		●				●	●						
	0.2					●	●	●		●	●	●													
1.45	0.05																	●	●						
	0.1					●	●	●		●	●	●		●											
	0.2									●	●	●	●												
1.50	0.05																	●	●			●	●		
	0.1	●	●	●		●	●	●		●	●	●	●	●				●	●						
	0.2	●	●	●		●	●	●		●	●	●	●					●	●						
1.60	0.2					●	●	●		●	●	●													
1.70	0.2					●	●	●		●	●	●													
1.75	0.05																								
	0.1					●	●	●		●	●	●		●				●	●						
	0.2	●	●	●		●	●	●		●	●	●	●												
1.85	0.2					●	●	●		●	●	●	●												
1.95	0.2					●	●	●		●	●	●													
2.00	0.05																	●	●			●	●		
	0.1	●	●	●		●	●	●		●	●	●	●	●				●	●						
	0.2	●	●	●		●	●	●		●	●	●	●					●	●						
2.25	0.2					●	●	●		●	●	●													
2.30	0.2					●	●	●		●	●	●	●												
2.50	0.1					●	●	●		●	●	●		●				●	●			●	●		
	0.2					●	●	●		●	●	●													
	0.3	●	●	●		●	●	●		●	●	●	●												
2.65	0.3					●	●	●		●	●	●	●												
2.80	0.3					●	●	●		●	●	●	●												
3.00	0.1	●	●	●		●	●	●		●	●	●	●	●				●	●						
	0.2	●	●	●		●	●	●		●	●	●													
	0.3	●	●	●		●	●	●		●	●	●	●												

※TetraMiniCutねじ切りインサート設定については、P36を参照願います。

● : 新製品
● : 設定アイテム

■ インサート

TCL18R/L (3次元ブレーカ、ホーニング付き)



本図は右勝手 (R) を示す。

P	鋼	★	★	★	
M	ステンレス	★	★	★	
K	鋳鉄	★	★	★	
N	非鉄金属				
S	難削材	★	★		
H	高硬度材				

★：第一選択

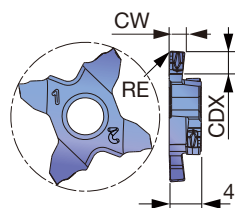
形 番	右勝手	左勝手	CW±0.02	RE	コーティング			CDX
					AH8005	AH7025	AH6235	
TCL18R150-010	✓		1.5	0.1	●	●	●	3.5
TCL18L150-010		✓	1.5	0.1	●	●	●	3.5
TCL18R150-020	✓		1.5	0.2	●	●	●	3.5
TCL18L150-020		✓	1.5	0.2	●	●	●	3.5
TCL18R175-020	✓		1.75	0.2	●	●	●	3.5
TCL18L175-020		✓	1.75	0.2	●	●	●	3.5
TCL18R200-010	✓		2	0.1	●	●	●	3.5
TCL18L200-010		✓	2	0.1	●	●	●	3.5
TCL18R200-020	✓		2	0.2	●	●	●	3.5
TCL18L200-020		✓	2	0.2	●	●	●	3.5
TCL18R250-030	✓		2.5	0.3	●	●	●	3.5
TCL18L250-030		✓	2.5	0.3	●	●	●	3.5
TCL18R300-010	✓		3	0.1	●	●	●	3.5
TCL18L300-010		✓	3	0.1	●	●	●	3.5
TCL18R300-020	✓		3	0.2	●	●	●	3.5
TCL18L300-020		✓	3	0.2	●	●	●	3.5
TCL18R300-030	✓		3	0.3	●	●	●	3.5
TCL18L300-030		✓	3	0.3	●	●	●	3.5

1 ケース 5 個入り

●：新製品

●：設定アイテム

TCS18R/L (3次元ブレーカ、ホーニング付き)



本図は右勝手 (R) を示す。

P	鋼	★	★	★	
M	ステンレス	★	★	★	
K	鋳鉄	★	★	★	
N	非鉄金属				
S	難削材	★	★		
H	高硬度材				

★：第一選択

形 番	右勝手	左勝手	CW±0.02	RE	コーティング			CDX
					AH8005	AH7025	AH6235	
TCS18R100-010	✓		1	0.1	●	●	●	2
TCS18L100-010		✓	1	0.1	●	●	●	2
TCS18R120-010	✓		1.2	0.1	●	●	●	2
TCS18L120-010		✓	1.2	0.1	●	●	●	2

1 ケース 5 個入り

●：新製品

●：設定アイテム

P	鋼	★	★	★
M	ステンレス	★	★	★
K	鋳鉄	★	★	★
N	非鉄金属			
S	難削材	★	★	
H	高硬度材			

★：第一選択

形 番	右勝手	左勝手	CW±0.02	RE	コーティング			CDX
					AH8005	AH7025	AH6235	
TCS18R125-010	✓		1.25	0.1	●	●	●	2
TCS18L125-010		✓	1.25	0.1	●	●	●	2
TCS18R125-020	✓		1.25	0.2	●	●	●	2
TCS18L125-020		✓	1.25	0.2	●	●	●	2
TCS18R130-020	✓		1.3	0.2	●	●	●	3.5
TCS18L130-020		✓	1.3	0.2	●	●	●	3.5
TCS18R140-010	✓		1.4	0.1	●	●	●	3.5
TCS18L140-010		✓	1.4	0.1	●	●	●	3.5
TCS18R140-020	✓		1.4	0.2	●	●	●	3.5
TCS18L140-020		✓	1.4	0.2	●	●	●	3.5
TCS18R145-010	✓		1.45	0.1	●	●	●	3.5
TCS18L145-010		✓	1.45	0.1	●	●	●	3.5
TCS18R150-010	✓		1.5	0.1	●	●	●	3.5
TCS18L150-010		✓	1.5	0.1	●	●	●	3.5
TCS18R150-020	✓		1.5	0.2	●	●	●	3.5
TCS18L150-020		✓	1.5	0.2	●	●	●	3.5
TCS18R160-020	✓		1.6	0.2	●	●	●	3.5
TCS18L160-020		✓	1.6	0.2	●	●	●	3.5
TCS18R170-020	✓		1.7	0.2	●	●	●	3.5
TCS18L170-020		✓	1.7	0.2	●	●	●	3.5
TCS18R175-010	✓		1.75	0.1	●	●	●	3.5
TCS18L175-010		✓	1.75	0.1	●	●	●	3.5
TCS18R175-020	✓		1.75	0.2	●	●	●	3.5
TCS18L175-020		✓	1.75	0.2	●	●	●	3.5
TCS18R185-020	✓		1.85	0.2	●	●	●	3.5
TCS18L185-020		✓	1.85	0.2	●	●	●	3.5
TCS18R195-020	✓		1.95	0.2	●	●	●	3.5
TCS18L195-020		✓	1.95	0.2	●	●	●	3.5
TCS18R200-010	✓		2	0.1	●	●	●	3.5
TCS18L200-010		✓	2	0.1	●	●	●	3.5
TCS18R200-020	✓		2	0.2	●	●	●	3.5
TCS18L200-020		✓	2	0.2	●	●	●	3.5
TCS18R225-020	✓		2.25	0.2	●	●	●	3.5
TCS18L225-020		✓	2.25	0.2	●	●	●	3.5
TCS18R230-020	✓		2.3	0.2	●	●	●	3.5
TCS18L230-020		✓	2.3	0.2	●	●	●	3.5
TCS18R250-010	✓		2.5	0.1	●	●	●	3.5
TCS18L250-010		✓	2.5	0.1	●	●	●	3.5
TCS18R250-020	✓		2.5	0.2	●	●	●	3.5
TCS18L250-020		✓	2.5	0.2	●	●	●	3.5
TCS18R250-030	✓		2.5	0.3	●	●	●	3.5
TCS18L250-030		✓	2.5	0.3	●	●	●	3.5
TCS18R265-030	✓		2.65	0.3	●	●	●	3.5
TCS18L265-030		✓	2.65	0.3	●	●	●	3.5
TCS18R280-030	✓		2.8	0.3	●	●	●	3.5
TCS18L280-030		✓	2.8	0.3	●	●	●	3.5
TCS18R300-010	✓		3	0.1	●	●	●	3.5
TCS18L300-010		✓	3	0.1	●	●	●	3.5
TCS18R300-020	✓		3	0.2	●	●	●	3.5
TCS18L300-020		✓	3	0.2	●	●	●	3.5
TCS18R300-030	✓		3	0.3	●	●	●	3.5
TCS18L300-030		✓	3	0.3	●	●	●	3.5

1 ケース 5 個入り

●：新製品

●：設定アイテム

P	鋼	★	★	★	★															
M	ステンレス	★	★	★																
K	鋳鉄	★	★	★	★															
N	非鉄金属																			
S	難削材	★	★																	
H	高硬度材																			

★：第一選択

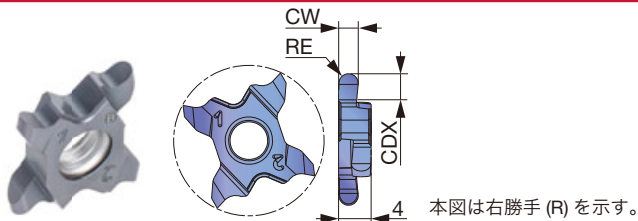
形 番	右勝手	左勝手	CW±0.02	RE	コーティング				サーメット								CDX
					AH8005	AH7025	AH6235	NS9530									
TCG18R225-020	✓		2.25	0.2	●	●	●										3.5
TCG18L225-020		✓	2.25	0.2	●	●	●										3.5
TCG18R230-020	✓		2.3	0.2	●	●	●	●									3.5
TCG18L230-020		✓	2.3	0.2	●	●	●	●									3.5
TCG18R250-010	✓		2.5	0.1	●	●	●										3.5
TCG18L250-010		✓	2.5	0.1	●	●	●										3.5
TCG18R250-020	✓		2.5	0.2	●	●	●										3.5
TCG18L250-020		✓	2.5	0.2	●	●	●										3.5
TCG18R250-030	✓		2.5	0.3	●	●	●	●									3.5
TCG18L250-030		✓	2.5	0.3	●	●	●	●									3.5
TCG18R265-030	✓		2.65	0.3	●	●	●	●									3.5
TCG18L265-030		✓	2.65	0.3	●	●	●	●									3.5
TCG18R280-030	✓		2.8	0.3	●	●	●	●									3.5
TCG18L280-030		✓	2.8	0.3	●	●	●	●									3.5
TCG18R300-010	✓		3	0.1	●	●	●	●									3.5
TCG18L300-010		✓	3	0.1	●	●	●	●									3.5
TCG18R300-020	✓		3	0.2	●	●	●										3.5
TCG18L300-020		✓	3	0.2	●	●	●										3.5
TCG18R300-030	✓		3	0.3	●	●	●	●									3.5
TCG18L300-030		✓	3	0.3	●	●	●	●									3.5

1 ケース 5 個入り

●：新製品

●：設定アイテム

TCG18R/L (フルR)



P	鋼	★	★	★																
M	ステンレス	★	★	★																
K	鋳鉄	★	★	★																
N	非鉄金属																			
S	難削材	★	★																	
H	高硬度材																			

★：第一選択

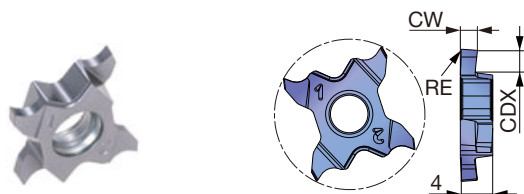
形 番	右勝手	左勝手	CW±0.02	RE	コーティング												CDX
					AH8005	AH7025	AH6235										
TCG18R100-050	✓		1	0.5	●	●	●										2
TCG18L100-050		✓	1	0.5	●	●	●										2
TCG18R158-079	✓		1.58	0.79	●	●	●										3.5
TCG18L158-079		✓	1.58	0.79	●	●	●										3.5
TCG18R200-100	✓		2	1	●	●	●										3.5
TCG18L200-100		✓	2	1	●	●	●										3.5
TCG18R239-120	✓		2.39	1.2	●	●	●										3.5
TCG18L239-120		✓	2.39	1.2	●	●	●										3.5
TCG18R300-150	✓		3	1.5	●	●	●										3.5
TCG18L300-150		✓	3	1.5	●	●	●										3.5
TCG18R318-159	✓		3.18	1.59	●	●	●										3.5
TCG18L318-159		✓	3.18	1.59	●	●	●										3.5

1 ケース 5 個入り

●：新製品

●：設定アイテム

TCP18R/L (微小ホーニング)



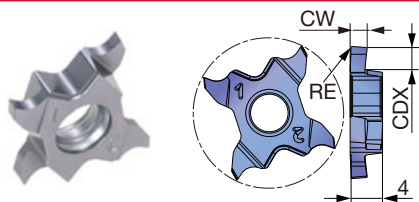
P	鋼	★		
M	ステンレス	★		
K	鋳鉄	★		
N	非鉄金属			
S	難削材	★		
H	高硬度材			

★：第一選択

形 番	右勝手	左勝手	CW±0.02	RE	コーティング										CDX	
					AH725											
TCP18R033-005	✓		0.33	0.05	●											0.8
TCP18L033-005		✓	0.33	0.05	●											0.8
TCP18R043-005	✓		0.43	0.05	●											1.2
TCP18L043-005		✓	0.43	0.05	●											1.2
TCP18R050-005	✓		0.50	0.05	●											1.2
TCP18L050-005		✓	0.50	0.05	●											1.2
TCP18R075-005	✓		0.75	0.05	●											2
TCP18L075-005		✓	0.75	0.05	●											2
TCP18R095-005	✓		0.95	0.05	●											2
TCP18L095-005		✓	0.95	0.05	●											2
TCP18R100-010	✓		1	0.1	●											2
TCP18L100-010		✓	1	0.1	●											2
TCP18R120-010	✓		1.2	0.1	●											2
TCP18L120-010		✓	1.2	0.1	●											2
TCP18R125-010	✓		1.25	0.1	●											2
TCP18L125-010		✓	1.25	0.1	●											2
TCP18R140-010-35	✓		1.4	0.1	●											3.5
TCP18L140-010-35		✓	1.4	0.1	●											3.5
TCP18R145-010	✓		1.45	0.1	●											2
TCP18L145-010		✓	1.45	0.1	●											2
TCP18R145-010-35	✓		1.45	0.1	●											3.5
TCP18L145-010-35		✓	1.45	0.1	●											3.5
TCP18R150-010	✓		1.5	0.1	●											2
TCP18L150-010		✓	1.5	0.1	●											2
TCP18R150-010-35	✓		1.5	0.1	●											3.5
TCP18L150-010-35		✓	1.5	0.1	●											3.5
TCP18R175-010	✓		1.75	0.1	●											2
TCP18L175-010		✓	1.75	0.1	●											2
TCP18R175-010-35	✓		1.75	0.1	●											3.5
TCP18L175-010-35		✓	1.75	0.1	●											3.5
TCP18R200-010	✓		2	0.1	●											2.5
TCP18L200-010		✓	2	0.1	●											2.5
TCP18R200-010-35	✓		2	0.1	●											3.5
TCP18L200-010-35		✓	2	0.1	●											3.5
TCP18R250-010	✓		2.5	0.1	●											2.5
TCP18L250-010		✓	2.5	0.1	●											2.5
TCP18R250-010-35	✓		2.5	0.1	●											3.5
TCP18L250-010-35		✓	2.5	0.1	●											3.5
TCP18R300-010	✓		3	0.1	●											2.5
TCP18L300-010		✓	3	0.1	●											2.5
TCP18R300-010-35	✓		3	0.1	●											3.5
TCP18L300-010-35		✓	3	0.1	●											3.5

1 ケース 5 個入り
●: 設定アイテム

TCP18R/L-F (シャープエッジ)



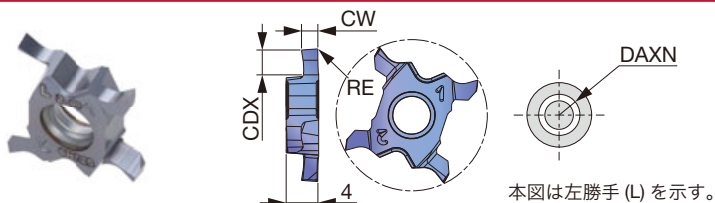
P	鋼	★	★	
M	ステンレス	★	★	
K	鋳鉄	★	★	
N	非鉄金属			
S	難削材	★	★	
H	高硬度材			

★：第一選択

形 番	右勝手	左勝手	CW±0.02	RE	コーティング										CDX
					SH7025	SH725									
TCP18R033F-005	✓		0.33	0.05	●	●									0.8
TCP18L033F-005		✓	0.33	0.05	●	●									0.8
TCP18R043F-005	✓		0.43	0.05	●	●									1.2
TCP18L043F-005		✓	0.43	0.05	●	●									1.2
TCP18R050F-005	✓		0.5	0.05	●	●									1.2
TCP18L050F-005		✓	0.5	0.05	●	●									1.2
TCP18R075F-005	✓		0.75	0.05	●	●									2
TCP18L075F-005		✓	0.75	0.05	●	●									2
TCP18R095F-005	✓		0.95	0.05	●	●									2
TCP18L095F-005		✓	0.95	0.05	●	●									2
TCP18R100F-005	✓		1	0.05	●	●									2
TCP18L100F-010		✓	1	0.1	●	●									2
TCP18R120F-005	✓		1.2	0.05	●	●									2
TCP18L120F-010		✓	1.2	0.1	●	●									2
TCP18R125F-005	✓		1.25	0.05	●	●									2
TCP18L125F-010		✓	1.25	0.1	●	●									2
TCP18R140F-010-35	✓		1.4	0.1	●	●									3.5
TCP18R145F-005-35	✓		1.45	0.05	●	●									3.5
TCP18R145F-010	✓		1.45	0.1	●	●									2
TCP18L145F-010		✓	1.45	0.1	●	●									2
TCP18R145F-010-35	✓		1.45	0.1	●	●									3.5
TCP18L145F-010-35		✓	1.45	0.1	●	●									3.5
TCP18R150F-005-35	✓		1.5	0.05	●	●									3.5
TCP18R150F-010	✓		1.5	0.1	●	●									2
TCP18L150F-010		✓	1.5	0.1	●	●									2
TCP18R150F-010-35	✓		1.5	0.1	●	●									3.5
TCP18L150F-010-35		✓	1.5	0.1	●	●									3.5
TCP18R175F-005-35	✓		1.75	0.05	●	●									3.5
TCP18R175F-010	✓		1.75	0.1	●	●									2
TCP18L175F-010		✓	1.75	0.1	●	●									2
TCP18R175F-010-35	✓		1.75	0.1	●	●									3.5
TCP18L175F-010-35		✓	1.75	0.1	●	●									3.5
TCP18R200F-005-35	✓		2	0.05	●	●									3.5
TCP18R200F-010	✓		2	0.1	●	●									2.5
TCP18L200F-010		✓	2	0.1	●	●									2.5
TCP18R200F-010-35	✓		2	0.1	●	●									3.5
TCP18L200F-010-35		✓	2	0.1	●	●									3.5
TCP18R250F-010	✓		2.5	0.1	●	●									2.5
TCP18L250F-010		✓	2.5	0.1	●	●									2.5
TCP18R250F-010-35	✓		2.5	0.1	●	●									3.5
TCP18L250F-010-35		✓	2.5	0.1	●	●									3.5
TCP18R300F-010	✓		3	0.1	●	●									2.5
TCP18L300F-010		✓	3	0.1	●	●									2.5
TCP18R300F-010-35	✓		3	0.1	●	●									3.5
TCP18L300F-010-35		✓	3	0.1	●	●									3.5

1 ケース 5 個入り
●：設定アイテム

TCF18L (端面溝入れ用インサート、シャープエッジ)



P	鋼	★	★			
M	ステンレス	★	★			
K	鋳鉄	★	★			
N	非鉄金属					
S	難削材	★	★			
H	高硬度材					

★: 第一選択

形 番	勝手	CW±0.02	RE	コーティング						CDX	DAXN	
				SH7025	SH725							
TCF18L050F-005	L	0.5	0.05	●	●						1	6
TCF18L100F-005	L	1	0.05	●	●						2.5	6
TCF18L150F-005	L	1.5	0.05	●	●						2.5	6
TCF18L200F-005	L	2	0.05	●	●						3	6
TCF18L250F-005	L	2.5	0.05	●	●						3	6

1 ケース 5 個入り
●: 設定アイテム

標準切削条件

TCL18R/L, TCS18R/L (3次元ブレーカ)、TCG18R/L (ホーニング付き)、TCG18R/L (フル R)

ISO	被削材	材種	切削速度	送り f (mm/rev)		
			V_c (m/min)	TCL18	TCS18	TCG18
P	銅 S45C など	AH8005	100 - 300	0.03 - 0.12	0.04 - 0.16	0.04 - 0.14
		AH7025	100 - 200			
		AH6235	80 - 120			
		NS9530	120 - 250			
	合金鋼 SCM435 など	AH8005	80 - 250	0.03 - 0.12	0.04 - 0.16	0.04 - 0.14
		AH7025	50 - 180			
		AH6235	50 - 100			
		NS9530	100 - 200			
M	ステンレス SUS303, SUS304 など	AH8005	100 - 150	0.03 - 0.12	0.04 - 0.16	0.04 - 0.14
		AH7025	80 - 120			
		AH6235	50 - 120			
K	ねずみ鋳鉄 FC250 など	AH8005	80 - 250	0.03 - 0.12	0.04 - 0.16	0.04 - 0.14
		AH7025	50 - 180			
		AH6235	50 - 100			
		NS9530	50 - 180			
	ダクタイル鋳鉄 FCD400 など	AH8005	80 - 180	0.03 - 0.12	0.04 - 0.16	0.04 - 0.14
		AH7025	50 - 120			
		AH6235	50 - 80			
		NS9530	50 - 180			
S	チタン、チタニウム合金 Ti-6Al-4V など	AH8005	50 - 70	0.03 - 0.12	0.04 - 0.16	0.04 - 0.14
		AH7025	30 - 60			
	耐熱合金 インコネル718 など	AH8005	40 - 60	0.03 - 0.12	0.04 - 0.16	0.04 - 0.14
		AH7025	20 - 50			

TCP18R/L (微小ホーニング) / TCP18R/L-F (シャープエッジ)

ISO	被削材	材種	切削速度 V_c (m/min)	送り f (mm/rev)
P	銅 S45C など	SH7025	80 - 180	0.01 - 0.08
		AH725	80 - 180	0.03 - 0.1
	合金鋼 SCM435 など	SH7025	80 - 180	0.01 - 0.08
		AH725	80 - 180	0.03 - 0.1
M	ステンレス SUS303, SUS304 など	SH7025	50 - 120	0.01 - 0.08
		AH725	50 - 120	0.03 - 0.1
K	ねずみ鋳鉄 FC250 など	AH725	50 - 180	0.03 - 0.1
		SH7025	50 - 180	0.01 - 0.08
	ダクタイル鋳鉄 FCD400 など	AH725	50 - 180	0.03 - 0.1
		SH7025	50 - 180	0.01 - 0.08
S	チタン、チタニウム合金 Ti-6Al-4V など	SH7025	30 - 80	0.01 - 0.08
		AH725	30 - 80	0.03 - 0.1
	耐熱合金 インコネル718 など	SH7025	20 - 60	0.01 - 0.08
		AH725	20 - 60	0.03 - 0.1

TCF18L (端面溝入れ)

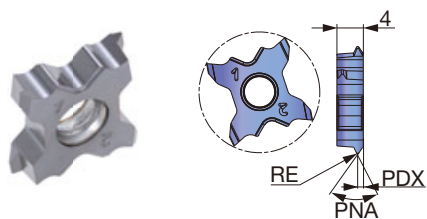
ISO	被削材	材種	切削速度 V_c (m/min)	送り f (mm/rev)
P	銅 S45C など	SH7025	30 - 100	0.01 - 0.04
	合金鋼 SCM435 など	SH7025	30 - 100	0.01 - 0.04
M	ステンレス SUS303, SUS304 など	SH7025	30 - 100	0.01 - 0.04
K	ねずみ鋳鉄 FC250 など	SH7025	30 - 100	0.01 - 0.04
	ダクタイル鋳鉄 FCD400 など	SH7025	30 - 100	0.01 - 0.04
S	チタン、チタニウム合金 Ti-6Al-4V など	SH7025	20 - 40	0.01 - 0.04
	耐熱合金 インコネル718 など	SH7025	10 - 30	0.01 - 0.04

ねじ切り設定一覧ラインナップ

ねじの名称	さらい刃無し		さらい刃あり				
	60° (汎用) (P37)	55° (汎用) (P37)	ISO (P36)	UN (P38)	W (P38)		UNJ (P39)
	ISOメートル	ウィットねじ	ISOメートルねじ	ユニファイねじ	ウィットねじ	管用平行ねじ	航空部品インチねじ
	ユニファイねじ		メートルねじ (並目・細目)	60°インチねじ	ウィットウォースねじ・細目ねじ	消防用 (JIS B9912 ねじ)・55°インチ ねじ	
	M, UN, UNC, UNF, UNEF, UNS	G, BSP, PF, BSPP	M	UN, UNR, UNC, UNRC, UNF, UNRF, UNEF, UNREF, UNS, UNRS	BSW, BSF, W	G, BSP, PF, BSPP	UNJ, UNJC, UNJF, UNEF, UNJS
TETRAMCUT ねじ切り用インサート	●	●	●	●	●	●	●

インサート

TCT18FR/R-ISO (さらい刃付きねじ切り用インサート)



本図は右勝手(R)を示す。

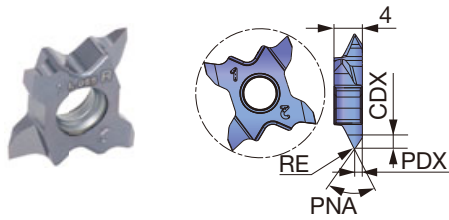
P	鋼	★	★	★	
M	ステンレス	★	★	★	
K	鋳鉄	★	★	★	
N	非鉄金属				
S	難削材	★	★	★	
H	高硬度材				

★：第一選択

形 番	右勝手	RE	コーティング				ピッチ	PDX	PNA
			SH7025	SH725	AH725				
TCT18FR-05ISO	✓	0.06	●	●			0.5	0.35	60°
TCT18FR-07ISO	✓	0.09	●	●			0.7	0.45	60°
TCT18FR-075ISO	✓	0.09	●	●			0.75	0.5	60°
TCT18FR-08ISO	✓	0.1	●	●			0.8	0.5	60°
TCT18R-10ISO	✓	0.13			●		1	0.6	60°
TCT18R-125ISO	✓	0.17			●		1.25	0.7	60°
TCT18R-15ISO	✓	0.2			●		1.5	0.8	60°

1 ケース 5 個入り
●：設定アイテム

TCT18FR/R/L (ねじ切り用インサート)



本図は右勝手(R)を示す。

P	銅	★	★	★
M	ステンレス	★	★	★
K	鋳鉄	★	★	★
N	非鉄金属			
S	難削材	★	★	★
H	高硬度材			

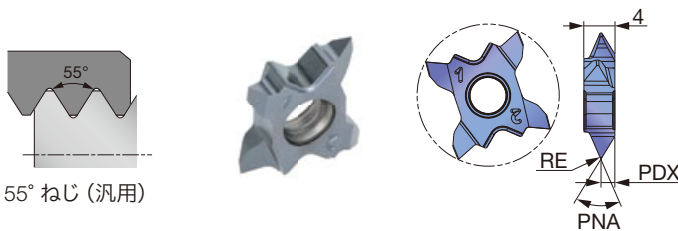
★：第一選択

形 番	右勝手	左勝手	RE	コーティング								最小 ピッチ	最大 ピッチ	PDX	CDX	PNA
				SH7025	SH725	AH725										
TCT18FR-60A-005	✓		0.05	●	●							0.4	1	0.6	0.99	60°
TCT18FR-60A-010	✓		0.1	●	●							1	2	1	1.63	60°
TCT18R-60N-010	✓		0.1			●						0.8	3	1.6	2.67	60°
TCT18L-60N-010		✓	0.1			●						0.8	3	1.6	2.67	60°
TCT18R-60N-020	✓		0.2			●						1.5	3	1.6	2.57	60°
TCT18L-60N-020		✓	0.2			●						1.5	3	1.6	2.57	60°

1 ケース 5 個入り

●：設定アイテム

TCT18R/L-55 (ねじ切り用インサート)



55° ねじ (汎用)

本図は右勝手(R)を示す。

P	銅	★		
M	ステンレス	★		
K	鋳鉄	★		
N	非鉄金属			
S	難削材	★		
H	高硬度材			

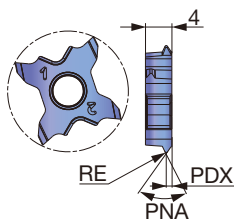
★：第一選択

形 番	右勝手	左勝手	RE	コーティング								山数 (TPI)	PDX	PNA
				AH8015										
TCT18R-55N-010	✓		0.1	●								28 - 8	1.6	55°
TCT18L-55N-010		✓	0.1	●								28 - 8	1.6	55°
TCT18R-55N-020	✓		0.2	●								16 - 8	1.6	55°
TCT18L-55N-020		✓	0.2	●								16 - 8	1.6	55°

1 ケース 5 個入り

●：設定アイテム

TCT18R-UNJ (さらい刃付きねじ切り用インサート)



本図は右勝手(R)を示す。

★：第一選択

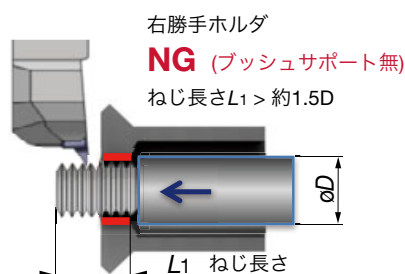
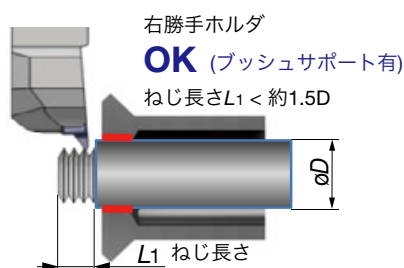
1 ケース 5 個入り
●：設定アイテム

標準切削条件

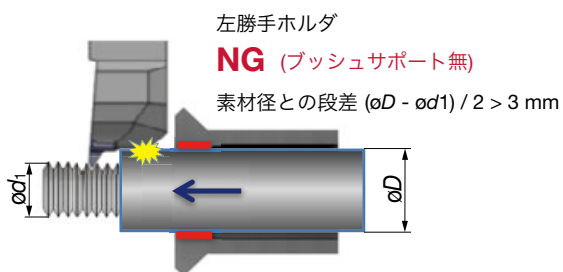
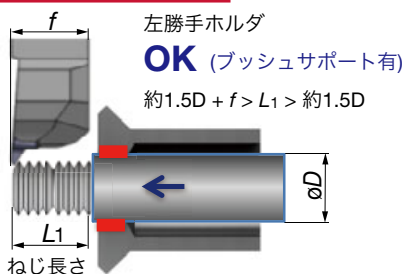
TCT18R/L / TCT18FR

ISO	被削材	硬度	材種	切削速度 Vc (m/min)
P	鋼 / 合金鋼 S45C, SCM440 など	< 200HB	AH8015	80 - 180
			AH725	60 - 150
			SH7025	60 - 150
		> 200HB	AH8015	60 - 160
			AH725	60 - 150
			SH7025	60 - 150
M	ステンレス鋼 SUS304 など	-	AH8015	50 - 130
		-	AH725	50 - 80
		-	SH7025	50 - 80
K	鋳鉄 FC250, FC300 など	-	AH8015	60 - 150
		-	AH725	50 - 100
		-	SH7025	50 - 100
S	耐熱合金 Ti-6Al-4V, インコネル718 など	-	AH8015	20 - 80
		-	AH725	20 - 80
		-	SH7025	20 - 80

メインスピンドルでの注意点

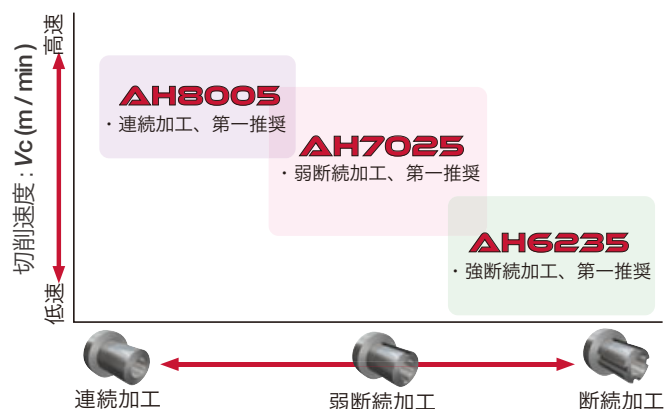
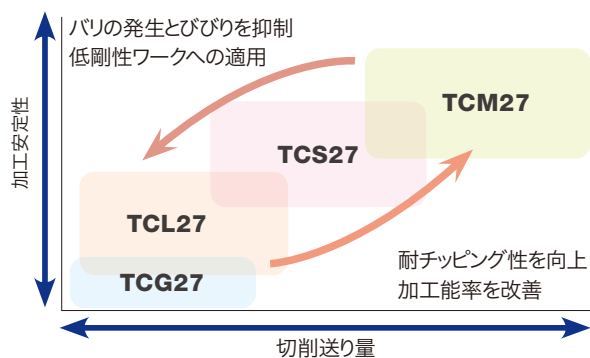
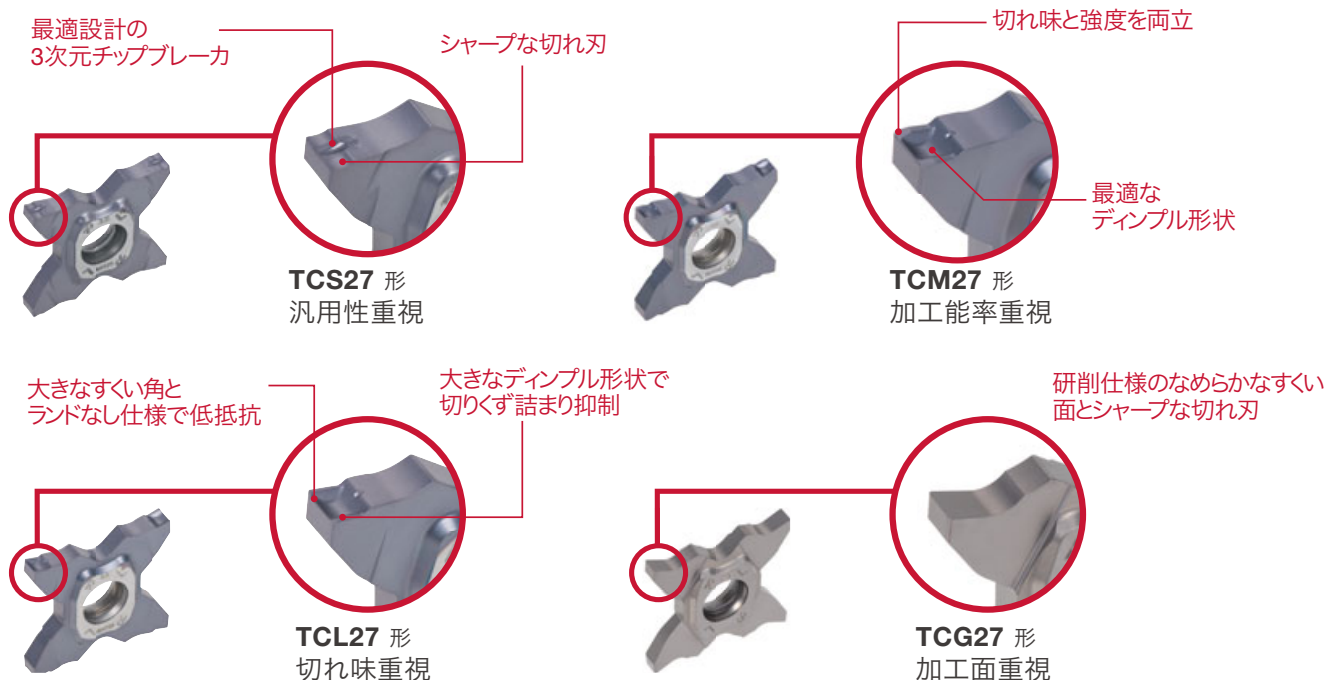


後挽加工後のねじ切り加工



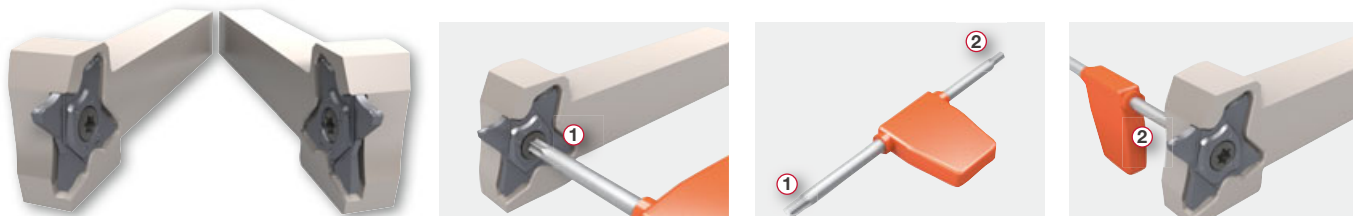
■ 革新的なインサート

- 汎用から小物まで高精度な溝入れ・突切り加工が可能
- TC*27 形インサートには 3 種類のチップブレイカを設定

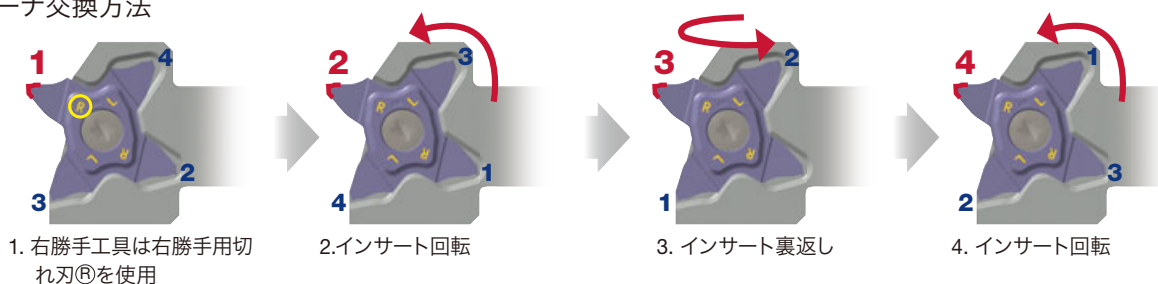


■ 左右両勝手のホルダに装着可能

両方向からのクランプが可能



コーナ交換方法



切削性能

P 3次元ブレーカ TCL27

ホルダ : STCL2525-27
インサート : TCL27-200-020 AH7025
被削材 : SCM415

切削速度: Vc (m/min)	150			
	0.05	0.07	0.1	0.12
	送り: f (mm/rev)			



P 3次元ブレーカ TCS27

ホルダ : STCL2525-27
インサート : TCS27-200-020 AH7025
被削材 : SCM415

切削速度: Vc (m/min)	150			
	0.07	0.1	0.12	0.15
	送り: f (mm/rev)			



P 3次元ブレーカ TCM27

ホルダ : STCL2525-27
インサート : TCM27-200-020 AH7025
被削材 : SCM415

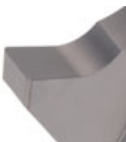
切削速度: Vc (m/min)	150			
	0.1	0.12	0.15	0.2
	送り: f (mm/rev)			



P 研ぎ込みブレーカ TCG27

ホルダ : STCL2525-27
インサート : TCG27-200-020 NS9530
被削材 : SCM415

切削速度: Vc (m/min)	150			
	0.03	0.05	0.07	0.1
	送り: f (mm/rev)			

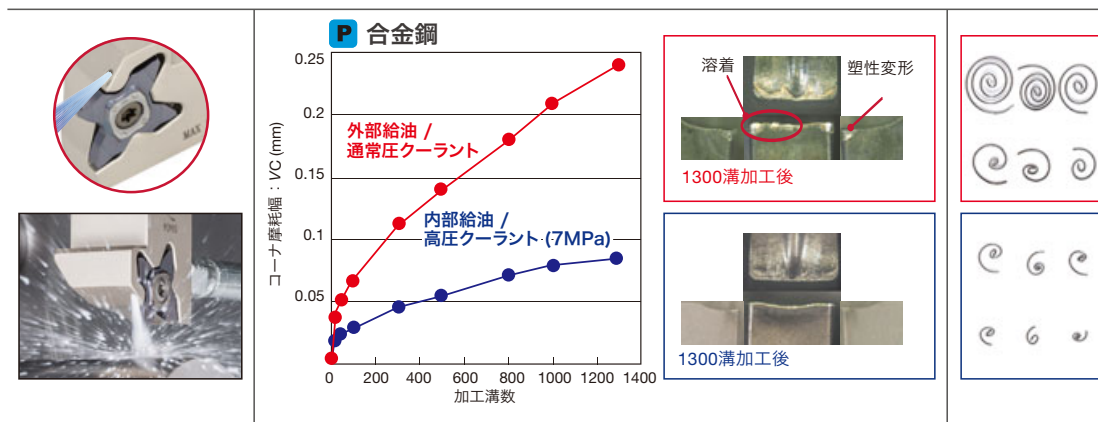


高圧クーラント供給による効果

テスト結果比較

寿命

切りくず処理



ホルダ : STCR2525-27-CHP
インサート : TCS27-200-020 AH7025
被削材 : SCM440
切削速度 : Vc = 180 m/min
送り : f = 0.12 mm/rev
溝幅 : 2 mm
溝深さ : 5 mm

高圧クーラント対応 CHP 型ホルダ

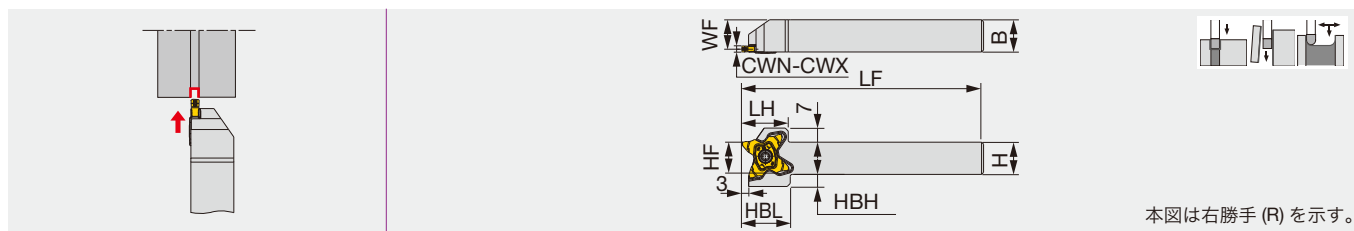
切削油がダイレクトに刃先に供給されることにより、優れた切りくず処理性と安定した長寿命を実現



ホルダ

STCR/L-27

外径溝入れ、突切り用バイト



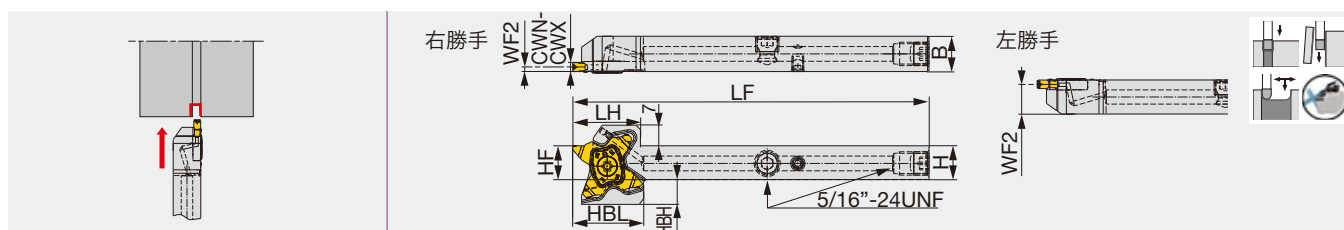
形 番	CWN	CWX	H	B	LF	LH	HBL	HF	WF	HBH	インサート	トルク*
STCR/L1010-27	0.5	3.18	10	10	120	23	24	10	8.5	9.5	TC*27...	2.5
STCR/L1212-27	0.5	3.18	12	12	120	23	24	12	10.5	8	TC*27...	2.5
STCR/L1616-27	0.5	3.18	16	16	120	23	24	16	14.5	6	TC*27...	2.5
STCR/L2020-27	0.5	3.18	20	20	120	23	24	20	18.5	2	TC*27...	2.5
STCR/L2525-27	0.5	3.18	25	25	135	23	-	25	23.5	-	TC*27...	2.5

トルク*：推奨締付けトルク(N・m)

STCR/L-27-CHP

ダイレクト接続

高圧クーラント対応外径溝入れ・突切り用バイト



形 番	CWN	CWX	H	B	LF	LH	HF	WF2 ⁽¹⁾	HBH	HBL	インサート	トルク*
STCR/L1212-27-CHP	0.5	3.18	12	12	120	23	12	1.5/10.5	8	24	TC*27...	2.5

※ くし刃型刃物台でご利用の際、隣接工具及び被削材との干渉をご確認ください

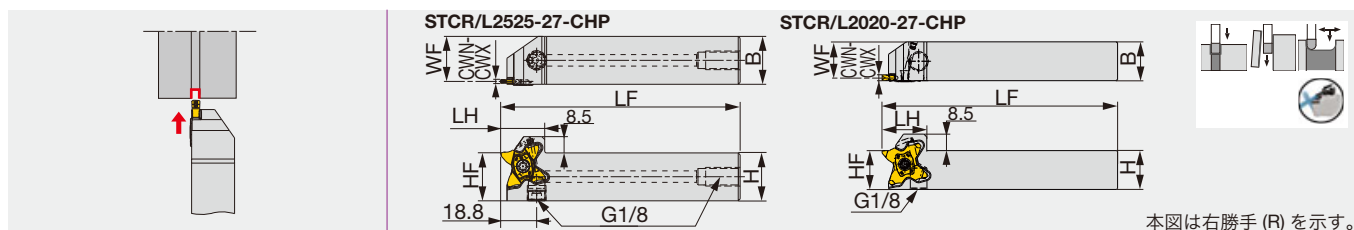
(1)上記の“WF2”は溝幅CW=3のインサートを取り付けた時の値です

トルク*：推奨締付けトルク(N・m)

STCR/L-27-CHP

ホース接続

高圧クーラント対応外径溝入れ・突切り用バイト



形 番	CWN	CWX	H	B	LF	LH	HF	WF	インサート	トルク*
STCR/L2020-27-CHP	0.5	3.18	20	20	120	23	20	18.5	TC*27...	2.5
STCR/L2525-27-CHP	0.5	3.18	25	25	125	23	25	23.5	TC*27...	2.5

トルク*：推奨締付けトルク(N・m)

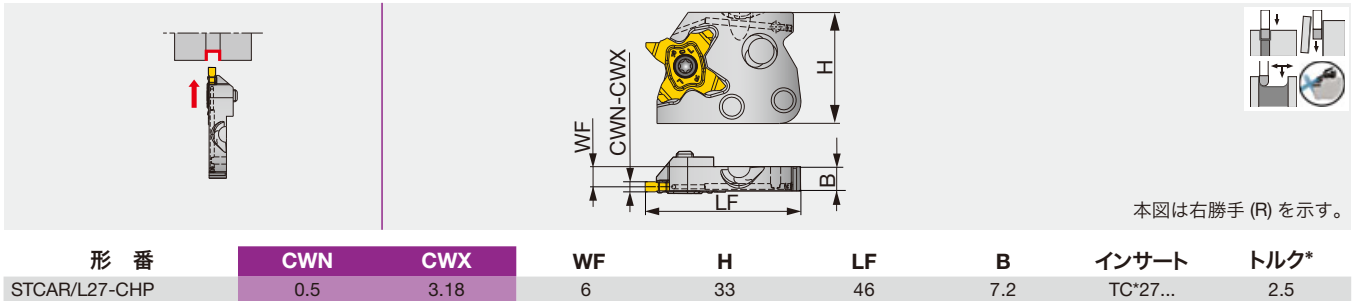
部品

形 番	ね じ	スパナ	クーラントプラグ	スパナ	ダイレクトジェットプラグ	スパナ
STCR**-27, STCR**-27-CHP	SR16-212-01397L	T-2010/5	-	-	-	-
STCL**-27, STCL**-27-CHP	SR16-212-01397	T-2010/5	-	-	-	-
STCR1212-27-CHP	SR16-212-01397L	T-2010/5	SR5/16UNFTL360	P-4	SSH4-6-TB	P-2
STCL1212-27-CHP	SR16-212-01397	T-2010/5	SR5/16UNFTL360	P-4	SSH4-6-TB	P-2

STCAR/L27-CHP

TUNG^{MO}SYSTEM

高圧クーラント対応外径溝入れ・突切り用アダプタ



トルク*: 推奨締付けトルク(N・m)

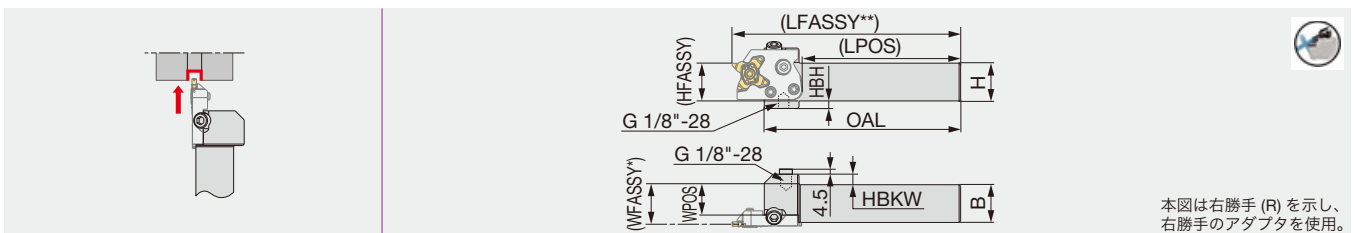
部 品

形 番	ね じ	スパナ
STCAR27-CHP	SR16-212-01397L	T-2010/5
STCAL27-CHP	SR16-212-01397	T-2010/5

CHSR/L-CHP

ホース接続

高圧クーラント対応アダプタ用シャンク



形 番	H	B	OAL	LPOS	WPOS	HBKW	HFASSY	HBH	アダプタ(オプション)	トルク*
CHSR/L2020-CHP	20	20	130	105.5	15.1	12	20	10	STCAR/L27-CHP	6.5
CHSR/L2525-CHP	25	25	130	105.5	20.1	7	25	5	STCAR/L27-CHP	6.5

WFASSY*: シャンク (WPOS) + アダプタ (WF)

LFASSY**: シャンク (LPOS) + アダプタ (LF)

アダプタによって刃先長さ (LFASSY, WFASSY) が変わります。

トルク*: 推奨締付けトルク(N・m)

30 MPa クーラント対応品

アダプタ、インサートの取付け・取外し時の注意点は、P58を参照ください。

部 品

形 番	締付けねじ	スパナ	締付けねじ	締付けねじ	スパナ	Oリング	プラグ
CHSR/L*-CHP	SR M5-04451	T-20/5	SR M6X12DIN6912	SR M6X20-XT	HW5.0	OR 5X1N	PLUGG1/8ISO1179

推奨締付けトルク

締付けねじ	トルク (N・m)
SR M5-04451	5
SR M6X12DIN6912	8.5
SR M6X20-XT	8.5

アダプタとシャンクの勝手選択

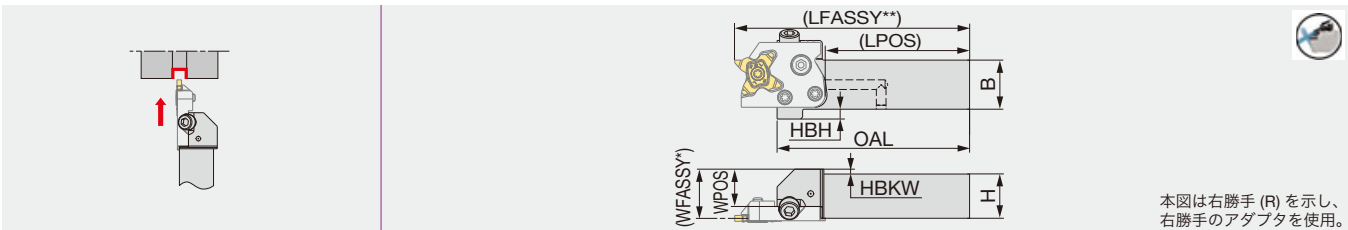
シャンク	アダプタ	
	STCAR27-CHP	STCAL27-CHP
CHSR**-CHP (-MC)	●	
CHSL**-CHP (-MC)		●
CHFVR**-CHP		●
CHFVL**-CHP	●	

●: 適用可

CHSR/L-CHP-MC

ダイレクト接続

高圧クーラント対応アダプタ用シャンク



形 番	H	B	OAL	LPOS	WPOS	HBKW	HBH	アダプタ(オプション)	トルク*
CHSR/L2020-CHP-MC	20	20	98	73.5	14	6	10	STCAR/L27-CHP	6.5
CHSR/L2525-CHP-MC	25	25	98	73.5	19	-	5	STCAR/L27-CHP	6.5

WFASSY* : シャンク (WPOS) + アダプタ (WF)
 LFASSY** : シャンク (LPOS) + アダプタ (LF)
 アダプタによって刃先長さ (LFASSY, WFASSY) が変わります。
 トルク* : 推奨締付けトルク(N・m)
 30 MPa クーラント対応品
 アダプタ、インサートの取付け・取外し時の注意点は、P58を参照ください。

部 品	締付けねじ	スパナ	締付けねじ	締付けねじ	スパナ	Oリング	プラグ
CHSR/L*-CHP-MC	SR M5-04451	T-20/5	SR M6X12DIN6912	SR M6X20-XT	HW5.0	OR 5X1N	-

推奨締付けトルク

締付けねじ	トルク (N・m)
SR M5-04451	5
SR M6X12DIN6912	8.5
SR M6X20-XT	8.5

アダプタとシャンクの勝手選択

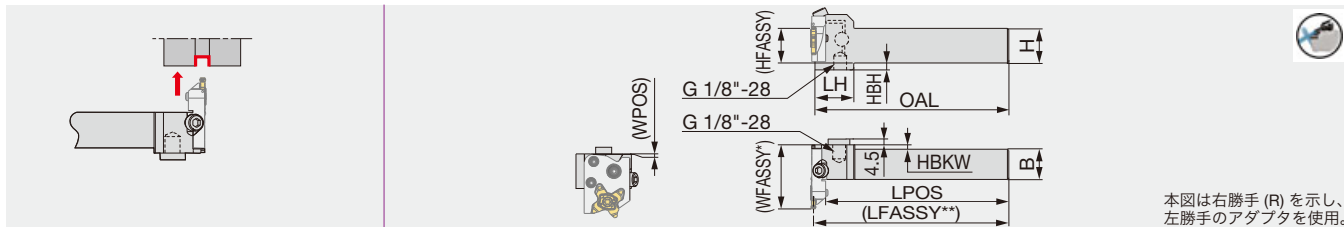
シャンク	アダプタ	
	STCAR27-CHP	STCAL27-CHP
CHSR**-CHP (-MC)	●	
CHSL**-CHP (-MC)		●
CHFVR**-CHP		●
CHFVL**-CHP	●	

● : 適用可

CHFVR/L-CHP

ホース接続

高圧クーラント対応アダプタ用シャンク、横型



形 番	H	B	OAL	LH	LPOS	WPOS	HBKW	HFASSY	HBH	アダプタ(オプション)	トルク*
CHFVR/L2020-CHP	20	20	140	28	135.1	0.5	5	20	10	STCAL/R27-CHP	6.5
CHFVR/L2525-CHP	25	25	140	28	135.1	0.5	0	25	5	STCAL/R27-CHP	6.5

WFASSY*: シャンク (WPOS) + アダプタ (LF)

LFASSY*: シャンク (LPOS) + アダプタ (WF)

アダプタによって刃先長さ (LFASSY, WFASSY) が変わります。

トルク*: 推奨締付けトルク (N・m)

30 MPa クーラント対応品

アダプタ、インサートの取付け・取外し時の注意点は、P58を参照ください。

部 品

形 番	締付けねじ 1	スパナ 1	締付けねじ 2	締付けねじ 3	スパナ 2	Oリング	プラグ
CHFVR/L...	SR M5-04451	T-20/5	SR M6X12DIN6912	SR M6X20-XT	HW5.0	OR 5X1N	PLUGG1/8ISO1179

推奨締付けトルク

締付けねじ	トルク (N・m)
SR M5-04451	2.5
SR M6X12DIN6912	6.5
SR M6X20-XT	6.5

アダプタとシャンクの勝手選択

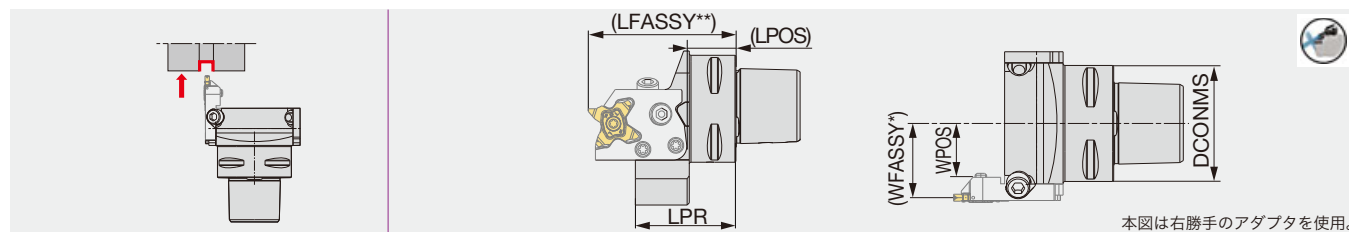
シャンク	アダプタ	
	STCAR27-CHP	STCAL27-CHP
CHSR**-CHP (-MC)	●	
CHSL**-CHP (-MC)		●
CHFVR**-CHP		●
CHFVL**-CHP	●	

●: 適用可

C*CHSN-CHP

ダイレクト接続

高圧クーラント対応アダプタ用TungCapホルダ



形番	DCONMS	LPR	LPOSS	WPOSS	アダプタ(オプション)	トルク*
C3CHSN19045-CHP	32	45	17.5	18.5	STCAR/L27-CHP	6.5
C4CHSN21047-CHP	40	46.5	21.5	21	STCAR/L27-CHP	6.5
C5CHSN26047-CHP	50	47	22.5	26	STCAR/L27-CHP	6.5
C6CHSN33050-CHP	63	50	24.5	32.5	STCAR/L27-CHP	6.5

WFOSS*: ホルダ (WPOSS) + アダプタ (LF)

LFOSS*: ホルダ (LPOSS) + アダプタ (WF)

アダプタによって刃先長さ (LFOSS, WFOSS) が変わります。

トルク*: 推奨締付けトルク(N・m)

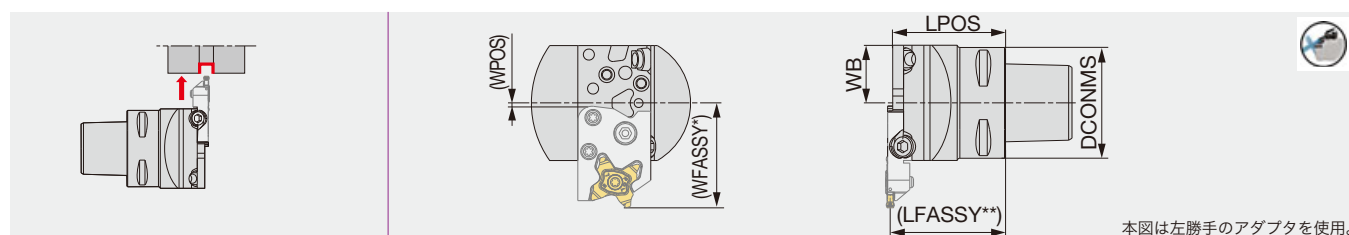
30 MPa クーラント対応品

アダプタ、インサートの取付け・取外し時の注意点は、P58を参照ください。

C*CHFVN-CHP

ダイレクト接続

高圧クーラント対応アダプタ用TungCapホルダ、横型



形番	DCONMS	LPOSS	WB	WPOSS	アダプタ(オプション)	トルク*
C3CHFVN26040-CHP	32	40	26	1.5	STCAR/L27-CHP	6.5
C4CHFVN26046-CHP	40	46	26	1.5	STCAR/L27-CHP	6.5
C5CHFVN26046-CHP	50	46	26	1.5	STCAR/L27-CHP	6.5
C6CHFVN33046-CHP	63	46	33	8.5	STCAR/L27-CHP	6.5

WFOSS*: ホルダ (WPOSS) + アダプタ (LF)

LFOSS*: ホルダ (LPOSS) + アダプタ (WF)

アダプタによって刃先長さ (LFOSS, WFOSS) が変わります。

トルク*: 推奨締付けトルク(N・m)

30 MPa クーラント対応品

アダプタ、インサートの取付け・取外し時の注意点は、P58を参照ください。

部品

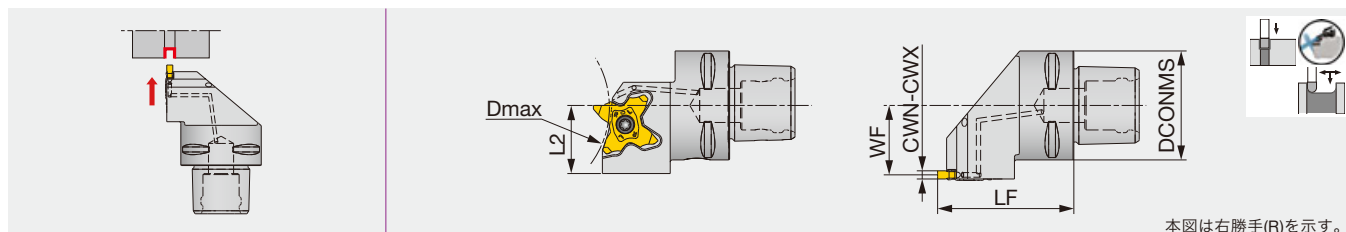
形番	締付けねじ 1	スパナ 1	締付けねじ 2	締付けねじ 3	スパナ 2	Oリング
C*CH**N*-CHP	SR M5-04451	T-20/5	SR M6X12DIN6912	SR M6X20-XT	HW5.0	OR 5X1N

推奨締付けトルク

締付けねじ	トルク (N・m)
SR M5-04451	2.5
SR M6X12DIN6912	6.5
SR M6X20-XT	6.5

C-STCR/L-27-CHP

高圧クーラント対応外径溝入れ用バイト



本図は右勝手(R)を示す。

形番	CWN	CWX	DCONMS	LF	L2	WF	Dmax	インサート	トルク*
C4STCR/L27050-27-CHP	0.5	3.18	40	50	25	25.5	68 ⁽¹⁾	TC*27...	2.5

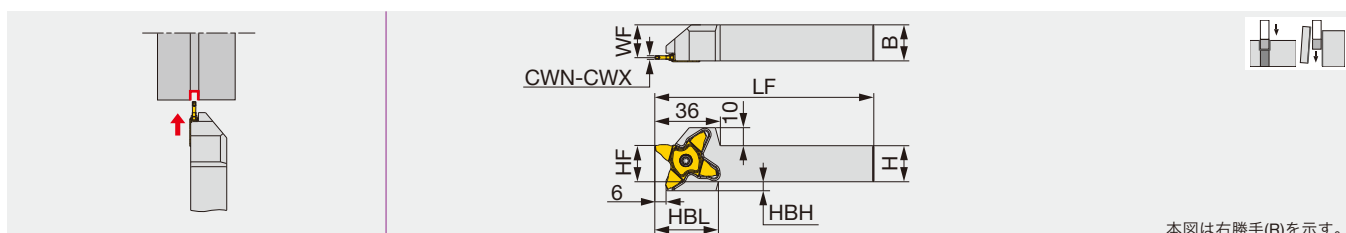
14 MPa クーラント対応品

(1) 加工溝深さ 6.4 mm の場合の値。加工溝深さにより最大加工径が変わります。

トルク*: 推奨締付けトルク (N・m)

STCR/L-38

外径溝入れ・突切り用バイト



本図は右勝手(R)を示す。

形番	CWN	CWX	H	B	LF	HF	WF	HBH	HBL	インサート	トルク*
STCR/L2020-38	1.5	4	20	20	120	20	18.1	5	35	TCL38...	2.5
STCR/L2525-38	1.5	4	25	25	135	25	23.1	-	-	TCL38...	2.5
STCR/L3232-38	1.5	4	32	32	135	32	30.1	-	-	TCL38...	2.5

トルク*: 推奨締付けトルク (N・m)

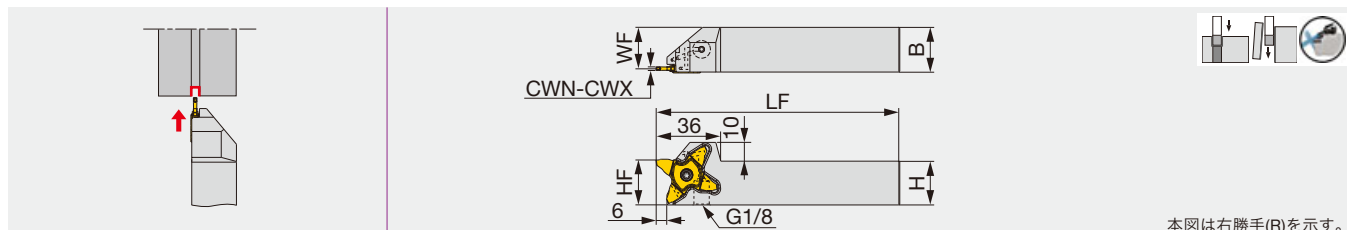
部品

形番	ねじ	スパナ
C4STCR27050-27-CHP	SR16-212-01397L	T-2010/5
C4STCL27050-27-CHP	SR16-212-01397	T-2010/5
STCR...	SR16-212-01397L	T-2010/5
STCL...	SR16-212-01397	T-2010/5

STCR/L-38-CHP

ホース接続

高圧クーラント対応外径溝入れ・突切り用バイト



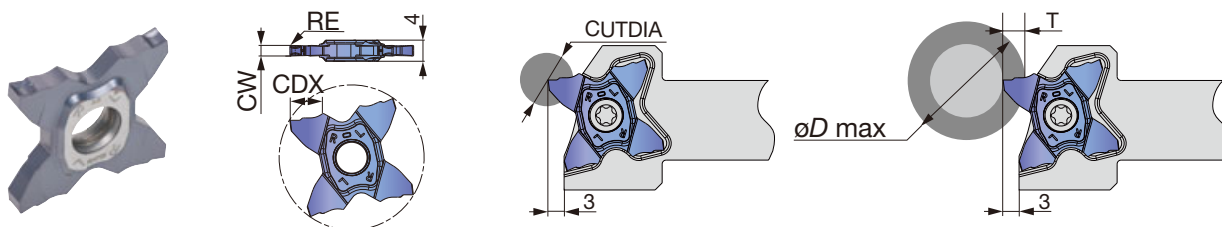
形番	CWN	CWX	H	B	LF	HF	WF	インサート	トルク*
STCR/L2525-38-CHP	1.5	4	25	25	135	25	23.1	TCL38...	2.5

トルク*: 推奨締め付けトルク (N・m)

部品	ねじ	スパナ
C4STCR27050-27-CHP	SR16-212-01397L	T-2010/5
C4STCL27050-27-CHP	SR16-212-01397	T-2010/5

インサート

TCL27（溝入れ・突切り用）



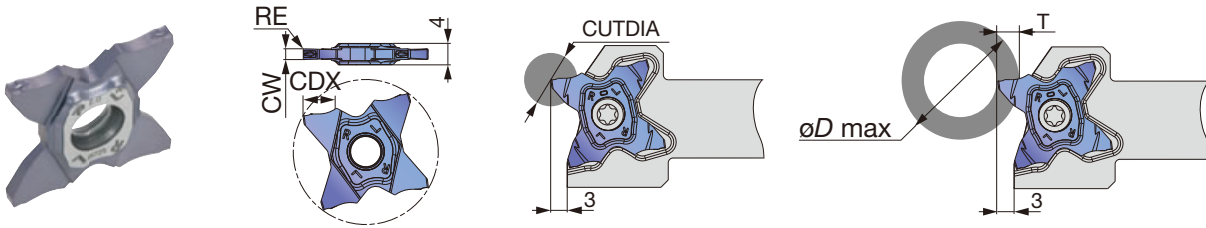
材料	鋼	ステンレス	鋳鉄	非鉄金属	難削材	高硬度材
★	★	★	★	★	★	★
★	★	★	★	★	★	★
★	★	★	★	★	★	★
★	★	★	★	★	★	★
★	★	★	★	★	★	★

★: 第一選択

形番	CW±0.02	RE	コーティング				CDX	CUTDIA	溝深さ T と ϕD_{max} (最大加工外径) の関係									
			AH8005	AH7025	AH6235	AH725			T ≤ 3	T ≤ 3.5	T ≤ 4	T ≤ 4.5	T ≤ 5	T ≤ 5.5	T ≤ 5.7	T ≤ 6	T ≤ 6.2	T ≤ 6.4
TCL27-150-015	1.5	0.15	●	●	●	▲	5.7	11.4	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-
TCL27-200-020	2	0.2	●	●	●	▲	6.4	12.8	∞	600	280	180	130	105	85	60	50	30
TCL27-250-020	2.5	0.2	●	●	●	▲	6.4	12.8	∞	600	280	180	130	105	85	60	50	30
TCL27-300-020	3	0.2	●	●	●	▲	6.4	12.8	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55

1 ケース 5 個入り
●: 設定アイテム
▲: 廃止予定

TCS27（溝入れ・突切り用）



P	鋼	★	★	★	★
M	ステンレス	★	★	★	★
K	鋳鉄	★	★	★	★
N	非鉄金属				
S	難削材	★	★		★
H	高硬度材				

★：第一選択

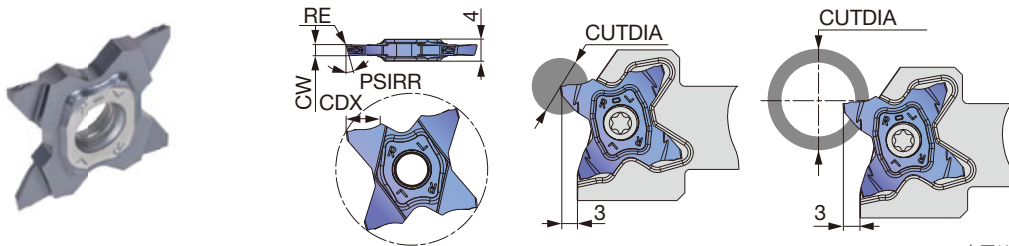
形 番	CW±0.02	RE	コーティング				CDX	CUTDIA	溝深さ T と øD max（最大加工外径）の関係											
			AH8005	AH7025	AH6235	AH725			T ≦ 1	T ≦ 2	T ≦ 3	T ≦ 3.5	T ≦ 4	T ≦ 4.5	T ≦ 5	T ≦ 5.5	T ≦ 5.7	T ≦ 6	T ≦ 6.2	T ≦ 6.4
TCS27-050-000	0.5	0	●	●	●	▲	1	2	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-050-004	0.5	0.04	●	●	●	▲	2.5	5	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-075-010	0.75	0.1	●	●	●	▲	2.5	5	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-080-000	0.8	0	●	●	●	▲	1.6	3.2	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-100-006	1	0.06	●	●	●	▲	3.5	7	∞	∞	∞	600	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-100-010	1	0.1	●	●	●	▲	3.5	7	∞	∞	∞	600	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-104-000	1.04	0	●	●	●	▲	2	4	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-120-000	1.2	0	●	●	●	▲	2	4	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-125-010	1.25	0.1	●	●	●	▲	3.5	7	∞	∞	∞	600	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-125-020	1.25	0.2	●	●	●	▲	3.5	7	∞	∞	∞	600	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-140-000	1.4	0	●	●	●	▲	2	4	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-147-000	1.47	0	●	●	●	▲	2.5	5	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-150-010	1.5	0.1	●	●	●	▲	5.7	11.4	∞	∞	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-
TCS27-150-020	1.5	0.2	●	●	●	▲	5.7	11.4	∞	∞	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-
TCS27-157-015	1.57	0.15	●	●	●	▲	3	6	∞	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-170-010	1.7	0.1	●	●	●	▲	3	6	∞	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-175-010	1.75	0.1	●	●	●	▲	3	6	∞	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-175-020	1.75	0.2	●	●	●	▲	3	6	∞	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-178-018	1.78	0.18	●	●	●	▲	3	6	∞	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-185-020	1.85	0.2	●	●	●	▲	3	6	∞	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-196-015	1.96	0.15	●	●	●	▲	3	6	∞	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-200-010	2	0.1	●	●	●	▲	6.4	12.8	∞	∞	∞	600	280	180	130	105	85	60	50	30
TCS27-200-020	2	0.2	●	●	●	▲	6.4	12.8	∞	∞	∞	600	280	180	130	105	85	60	50	30
TCS27-222-015	2.22	0.15	●	●	●	▲	3.5	7	∞	∞	∞	600	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-230-020	2.3	0.2	●	●	●	▲	3.5	7	∞	∞	∞	600	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-239-015	2.39	0.15	●	●	●	▲	5.7	11.4	∞	∞	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-
TCS27-247-020	2.47	0.2	●	●	●	▲	5.7	11.4	∞	∞	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-
TCS27-250-010	2.5	0.1	●	●	●	▲	5.7	11.4	∞	∞	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-
TCS27-250-030	2.5	0.3	●	●	●	▲	5.7	11.4	∞	∞	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-
TCS27-270-010	2.7	0.1	●	●	●	▲	6.2	12.4	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	-
TCS27-287-020	2.87	0.2	●	●	●	▲	6.2	12.4	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	-
TCS27-300-000	3	0	●	●	●	▲	6.4	12.8	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55
TCS27-300-020	3	0.2	●	●	●	▲	6.4	12.8	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55
TCS27-300-030	3	0.3	●	●	●	▲	6.4	12.8	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55
TCS27-300-040	3	0.4	●	●	●	▲	6.4	12.8	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55
TCS27-315-015	3.15	0.15	●	●	●	▲	6.4	12.8	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	68
TCS27-318-020	3.18	0.2	●	●	●	▲	6.4	12.8	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	68

1 ケース 5 個入り

●：設定アイテム

▲：廃止予定

TCS27-R/L (突切り用)



本図は右勝手 (R) を示す。

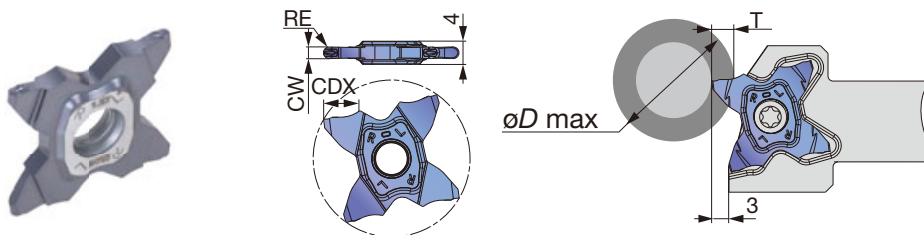
P	鋼	★	★	★	★
M	ステンレス	★	★	★	★
K	鋳鉄	★	★	★	★
N	非鉄金属				
S	難削材	★	★		★
H	高硬度材				

★：第一選択

形番	右勝手	左勝手	CW±0.02	RE	コーティング				CDX	PSIRL	PSIRR	最大突切り径 CUTDIA	
					AH8005	AH7025	AH6235	AH725				中実	パイプ
TCS27-100-15R	✓		1	0.06	●	●	●	▲	3.5	0°	15°	7	600
TCS27-100-15L		✓	1	0.06	●	●	●	▲	3.5	15°	0°	7	600
TCS27-150-6R	✓		1.5	0.06	●	●	●	▲	5.7	0°	6°	11.4	35
TCS27-150-6L		✓	1.5	0.06	●	●	●	▲	5.7	6°	0°	11.4	35
TCS27-150-15R	✓		1.5	0.06	●	●	●	▲	5.7	0°	15°	11.4	35
TCS27-150-15L		✓	1.5	0.06	●	●	●	▲	5.7	15°	0°	11.4	35
TCS27-200-6R	✓		2	0.1	●	●	●	▲	6.4	0°	6°	12.8	30
TCS27-200-6L		✓	2	0.1	●	●	●	▲	6.4	6°	0°	12.8	30
TCS27-200-15R	✓		2	0.1	●	●	●	▲	6.4	0°	15°	12.8	30
TCS27-200-15L		✓	2	0.1	●	●	●	▲	6.4	15°	0°	12.8	30

1 ケース 5 個入り
●：設定アイテム
▲：廃止予定

TCS27 (溝入れ・倣い用、フルR)



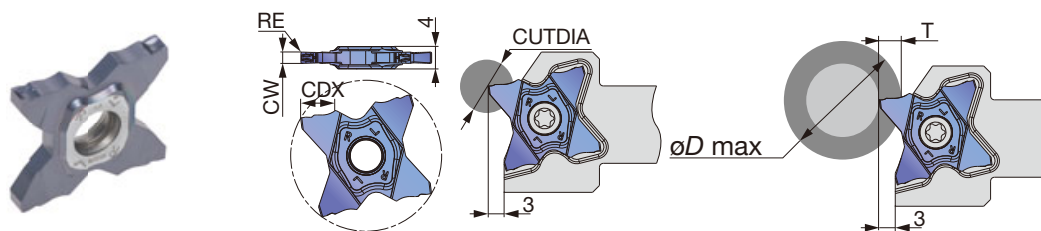
P	鋼	★	★	★	★
M	ステンレス	★	★	★	★
K	鋳鉄	★	★	★	★
N	非鉄金属				
S	難削材	★	★		★
H	高硬度材				

★：第一選択

形番	CW±0.02	RE	コーティング				CDX	溝深さ T と øD max (最大加工外径) の関係									
			AH8005	AH7025	AH6235	AH725		T ≤ 3	T ≤ 3.5	T ≤ 4	T ≤ 4.5	T ≤ 5	T ≤ 5.5	T ≤ 5.7	T ≤ 6	T ≤ 6.2	T ≤ 6.4
TCS27-157-079	1.57	0.79	●	●	●	▲	3	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-200-100	2	1	●	●	●	▲	3	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-239-120	2.39	1.2	●	●	●	▲	5.7	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-
TCS27-300-150	3	1.5	●	●	●	▲	6.4	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55

1 ケース 5 個入り
●：設定アイテム
▲：廃止予定

TCM27（溝入れ・突切り用）



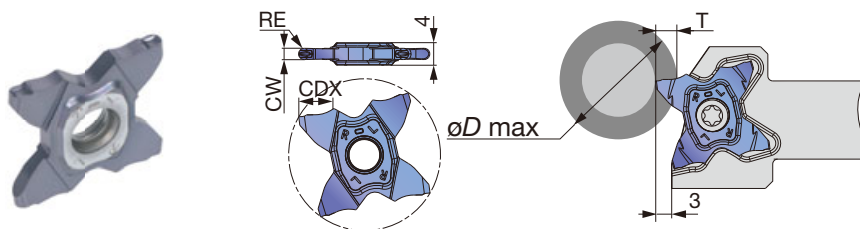
P	鋼	★	★	★	★
M	ステンレス	★	★	★	★
K	鋳鉄	★	★	★	★
N	非鉄金属				
S	難削材	★	★		★
H	高硬度材				

★：第一選択

形 番	CW±0.02	RE	コーティング				CDX	CUTDIA	溝深さ T と øD max（最大加工外径）の関係									
			AH8005	AH7025	AH6235	AH725			T ≤ 3	T ≤ 3.5	T ≤ 4	T ≤ 4.5	T ≤ 5	T ≤ 5.5	T ≤ 5.7	T ≤ 6	T ≤ 6.2	T ≤ 6.4
TCM27-150-010	1.5	0.1	●	●	●	▲	5.7	11.4	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-
TCM27-150-020	1.5	0.2	●	●	●	▲	5.7	11.4	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-
TCM27-157-015	1.57	0.15	●	●	●	▲	3	6	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCM27-170-010	1.7	0.1	●	●	●	▲	3	6	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCM27-175-010	1.75	0.1	●	●	●	▲	3	6	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCM27-175-020	1.75	0.2	●	●	●	▲	3	6	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCM27-178-018	1.78	0.18	●	●	●	▲	3	6	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCM27-185-020	1.85	0.2	●	●	●	▲	3	6	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCM27-196-015	1.96	0.15	●	●	●	▲	3	6	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCM27-200-010	2	0.1	●	●	●	▲	6.4	12.8	∞	600	280	180	130	105	85	60	50	30
TCM27-200-020	2	0.2	●	●	●	▲	6.4	12.8	∞	600	280	180	130	105	85	60	50	30
TCM27-222-015	2.22	0.15	●	●	●	▲	3.5	7	∞	600	-	-	-	-	-	-	-	-
TCM27-230-020	2.3	0.2	●	●	●	▲	3.5	7	∞	600	-	-	-	-	-	-	-	-
TCM27-239-015	2.39	0.15	●	●	●	▲	5.7	11.4	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-
TCM27-247-020	2.47	0.2	●	●	●	▲	5.7	11.4	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-
TCM27-250-010	2.5	0.1	●	●	●	▲	5.7	11.4	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-
TCM27-250-030	2.5	0.3	●	●	●	▲	5.7	11.4	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-
TCM27-270-010	2.7	0.1	●	●	●	▲	6.2	12.4	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	-
TCM27-287-020	2.87	0.2	●	●	●	▲	6.2	12.4	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	-
TCM27-300-000	3	0	●	●	●	▲	6.4	12.8	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55
TCM27-300-020	3	0.2	●	●	●	▲	6.4	12.8	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55
TCM27-300-030	3	0.3	●	●	●	▲	6.4	12.8	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55
TCM27-300-040	3	0.4	●	●	●	●	6.4	12.8	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55
TCM27-315-015	3.15	0.15	●	●	●	●	6.4	12.8	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	68
TCM27-318-020	3.18	0.2	●	●	●	●	6.4	12.8	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	68

1 ケース 5 個入り
 ●：設定アイテム
 ▲：廃止予定

TCM27 (溝入れ・倣い用、フルR)



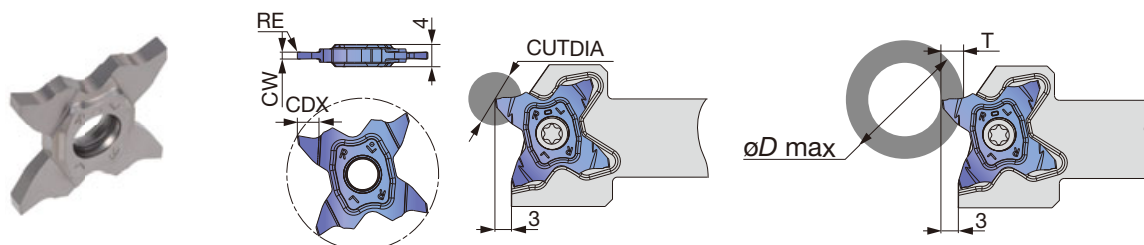
P	鋼	★	★	★	★
M	ステンレス	★	★	★	★
K	鋳鉄	★	★	★	★
N	非鉄金属				
S	難削材	★	★		★
H	高硬度材				

★：第一選択

形番	CW±0.02	RE	コーティング				CDX	CUTDIA	溝深さ T と øD max (最大加工外径) の関係									
			AH8005	AH7025	AH6235	AH725			T ≤ 3	T ≤ 3.5	T ≤ 4	T ≤ 4.5	T ≤ 5	T ≤ 5.5	T ≤ 5.7	T ≤ 6	T ≤ 6.2	T ≤ 6.4
TCM27-157-079	1.57	0.79	●	●	●	▲	3	6	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCM27-200-100	2	1	●	●	●	▲	3	6	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCM27-239-120	2.39	1.2	●	●	●	▲	5.7	11.4	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-
TCM27-300-150	3	1.5	●	●	●	▲	6.4	12.8	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55

1 ケース 5 個入り
●：設定アイテム
▲：廃止予定

TCG27 (溝入れ・突切り用)



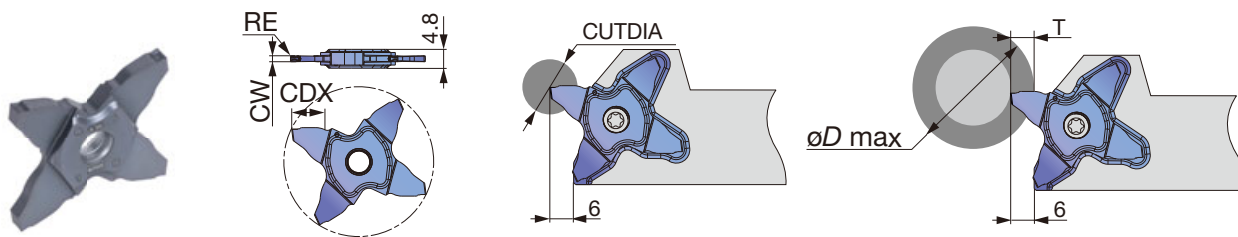
P	鋼	★		
M	ステンレス			
K	鋳鉄	★		
N	非鉄金属			
S	難削材			
H	高硬度材			

★：第一選択

形 番	CW±0.02	RE	サーメット		CDX	CUTDIA	溝深さ T と øD max (最大加工外径) の関係								
			NS9530				T ≤ 3	T ≤ 3.5	T ≤ 4	T ≤ 5	T ≤ 5.5	T ≤ 5.7	T ≤ 6	T ≤ 6.2	T ≤ 6.4
TCG27-125-020	1.25	0.2	●		3.5	7	∞	600	-	-	-	-	-	-	
TCG27-150-020	1.5	0.2	●		5.7	11.4	∞	600	280	130	50	35	-	-	
TCG27-175-020	1.75	0.2	●		5.7	11.4	∞	600	280	130	50	35	-	-	
TCG27-200-020	2	0.2	●		6.4	12.8	∞	600	280	130	105	85	60	50	
TCG27-230-020	2.3	0.2	●		6.4	12.8	∞	600	280	130	105	85	60	50	
TCG27-250-030	2.5	0.3	●		6.4	12.8	∞	600	280	130	105	85	60	50	
TCG27-265-030	2.65	0.3	●		6.4	12.8	∞	600	280	130	105	85	60	50	
TCG27-280-030	2.8	0.3	●		6.4	12.8	∞	600	280	130	105	95	85	78	
TCG27-300-030	3	0.3	●		6.4	12.8	∞	600	280	135	105	95	85	78	

1 ケース 5 個入り
●：設定アイテム

TCL38



P	鋼	★
M	ステンレス	★
K	鋳鉄	★
N	非鉄金属	
S	難削材	★
H	高硬度材	

★：第一選択

形 番	CW±0.02	RE	コーティング AH7025	CDX	CUTDIA	溝深さ T と øD max（最大加工外径）の関係					
						T ≤ 5	T ≤ 6	T ≤ 7	T ≤ 8	T ≤ 9	T ≤ 10
TCL38-150-020	1.5	0.2	●	9	18	∞	950	315	190	45	-
TCL38-200-020	2	0.2	●	9	18	∞	950	315	190	45	-
TCL38-300-020	3	0.2	●	10	20	∞	950	315	190	130	50
TCL38-400-030	4	0.3	●	10	20	∞	950	315	190	130	50

1 ケース 5 個入り
●：設定アイテム

標準切削条件

TCL27, TCS27, TCM27, TCG27, TCL38

ISO	被 削 材	材種	切削速度 Vc (m/min)	送り f (mm/rev)							切込み 倣い (フル R)
				溝入れ 突切り				突切り (勝手付き)	倣い (フル R)		
				TCL	TCS	TCM	TCG	TCS	TCS	TCM	
P	銅 S45C など	AH8005	100 - 300	0.03 - 0.12	0.05 - 0.15	0.05 - 0.25	0.03 - 0.1	0.04 - 0.12	0.05 - 0.1	0.05 - 0.15	0.5
		AH7025	100 - 200								
		AH6235	80 - 120								
		NS9530	120 - 250								
	合金鋼 SCM435 など	AH8005	80 - 250	0.03 - 0.12	0.05 - 0.15	0.05 - 0.25	0.03 - 0.1	0.04 - 0.12	0.05 - 0.1	0.05 - 0.15	0.5
		AH7025	50 - 180								
		AH6235	50 - 100								
		NS9530	100 - 200								
M	ステンレス SUS303, SUS304 など	AH8005	100 - 150	0.03 - 0.12	0.05 - 0.15	0.05 - 0.2	0.03 - 0.1	0.04 - 0.12	0.05 - 0.1	0.05 - 0.15	0.5
		AH7025	80 - 120								
		AH6235	50 - 120								
K	ねずみ鋳鉄 FC250 など	AH8005	80 - 250	0.03 - 0.12	0.05 - 0.15	0.05 - 0.25	0.03 - 0.1	0.04 - 0.12	0.05 - 0.1	0.05 - 0.15	0.5
		AH7025	50 - 180								
		AH6235	50 - 100								
		NS9530	50 - 180								
	ダクタイル鋳鉄 FCD400 など	AH8005	80 - 180	0.03 - 0.12	0.05 - 0.15	0.05 - 0.2	0.03 - 0.1	0.04 - 0.12	0.05 - 0.1	0.05 - 0.15	0.5
		AH7025	50 - 120								
		AH6235	50 - 80								
		NS9530	50 - 180								
S	チタン、チタニウム合金 Ti-6Al-4V など	AH8005	50 - 70	0.03 - 0.12	0.05 - 0.15	0.05 - 0.15	0.03 - 0.1	0.04 - 0.12	0.05 - 0.1	0.05 - 0.1	0.5
		AH7025	30 - 60								
	耐熱合金 インコネル718 など	AH8005	40 - 60	0.03 - 0.12	0.05 - 0.15	0.05 - 0.15	0.03 - 0.1	0.04 - 0.12	0.05 - 0.1	0.05 - 0.1	0.5
		AH7025	20 - 50								

■ 経済的な 4 コーナ仕様で溝幅の広いオーダーメイドの総形加工用工具

複雑形状の部品加工において、工具集約による加工時間・工具交換時間の短縮を実現。

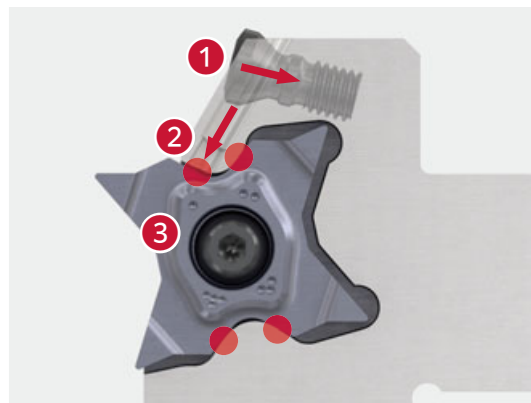
- ・ TetraForce-Cut 27 形に溝幅 10 mm、15 mm、20 mm のインサート素材を設定
- ・ お客様の図面を元に、専用総形インサートの製作も可能
- ・ 溝幅の広いインサートを、安定かつ確実にクランプする新設計ホルダ
- ・ 高圧クーラント対応内部給油仕様の 20 mm 角、25 mm 角のシャンクサイズを設定



総形インサート素材

■ 剛性の高い新クランプ機構

- ① ねじを締付けることで、ピンを押し下げる
- ② ピンが下側へ移動し、インサートを最適な位置に固定
- ③ 4 点でインサートを強固に固定し、切削力によるねじの緩みを防止



■ 総形インサートの製作例

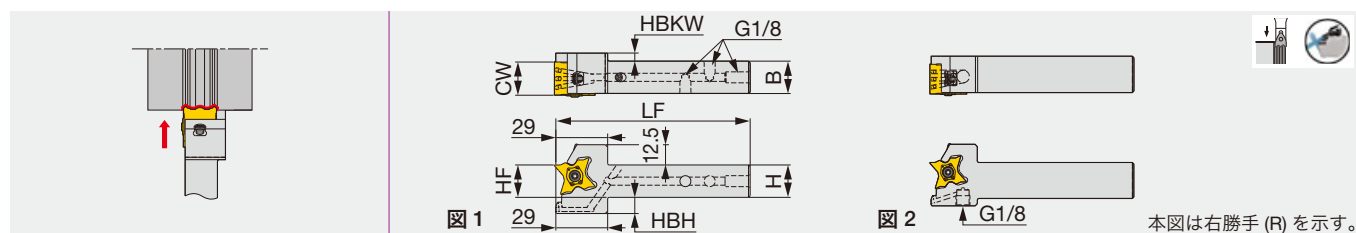


ホルダ

STCR/L-27W-CHP

ホース接続

高圧クーラント対応外径総形加工用バイト



形番	CW	H	B	LF	HF	HBH	HBKW	インサート	トルク*	図
STCR/L2020-27W10-CHP	10.5	20	20	120	20	13	-	TCGB27W10	2.2	1
STCR/L2020-27W15-CHP	15.5	20	20	120	20	13	-	TCGB27W15	2.2	1
STCR/L2020-27W20-CHP	20.5	20	20	120	20	13	5	TCGB27W20	2.2	1
STCR/L2525-27W10-CHP	10.5	25	25	135	25	8	-	TCGB27W10	2.2	2
STCR/L2525-27W15-CHP	15.5	25	25	135	25	8	-	TCGB27W15	2.2	2
STCR/L2525-27W20-CHP	20.5	25	25	135	25	8	-	TCGB27W20	2.2	2

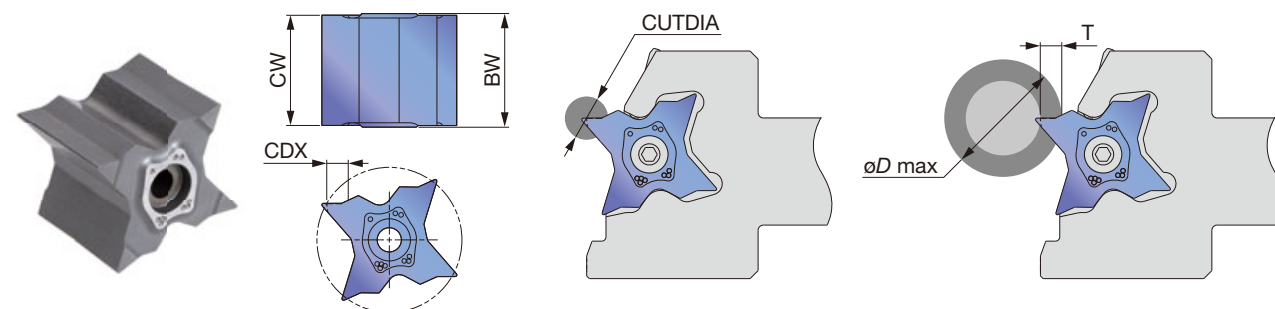
トルク*: 推奨締め付けトルク(N・m)

部品

形番	クランプピン	ピン止めねじ	スパナ 1	締め付けねじ	スパナ 2	クーラントプラグ	スパナ 3
STCR/L2020-27W10-CHP	PIN-TQ-W-T	TS40F120A	T-15F	BH M4X0.7X16-D7	P-2.5	PLUGG1/8-6.5TL360	P-5
STCR/L2020-27W15-CHP	PIN-TQ-W-T	TS40F120A	T-15F	BH M4X0.7X20-D7	P-2.5	PLUGG1/8-6.5TL360	P-5
STCR/L2020-27W20-CHP	PIN-TQ-W-T	TS40F120A	T-15F	BH M4X0.7X23-D7	P-2.5	PLUGG1/8-6.5TL360	P-5
STCR/L2525-27W10-CHP	PIN-TQ-W-T	TS40F120A	T-15F	BH M4X0.7X16-D7	P-2.5	-	-
STCR/L2525-27W15-CHP	PIN-TQ-W-T	TS40F120A	T-15F	BH M4X0.7X20-D7	P-2.5	-	-
STCR/L2525-27W20-CHP	PIN-TQ-W-T	TS40F120A	T-15F	BH M4X0.7X23-D7	P-2.5	-	-

インサート

TCGB27W (総形インサート素材)



形番	CW±0.1	BW	TH10	CDX	CUTDIA	溝深さ T と øD max (最大加工外径) の関係									
						超硬									
						T ≤ 3	T ≤ 3.5	T ≤ 4	T ≤ 4.5	T ≤ 5	T ≤ 5.5	T ≤ 5.7	T ≤ 6	T ≤ 6.2	T ≤ 6.4
TCGB27W10	10.5	11.1	●	6.4	12.8	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55
TCGB27W15	15.5	16.1	●	6.4	12.8	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55
TCGB27W20	20.5	21.1	●	6.4	12.8	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55

在庫品は素材 (半完成品) です。お客様の要望にお応えできます。

1 ケース 1 個入り

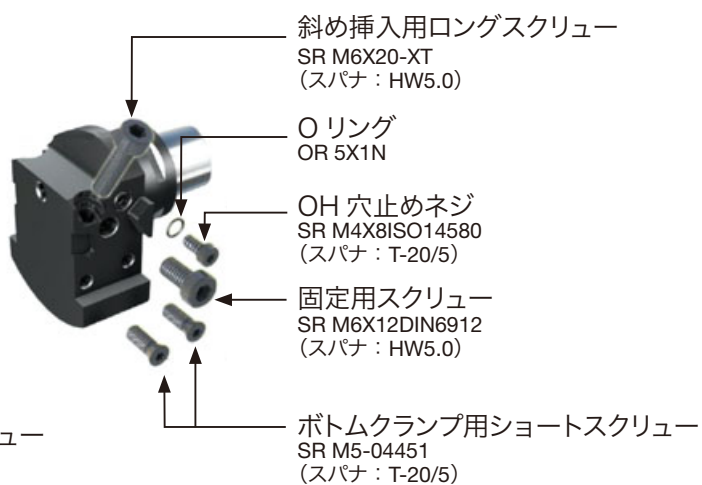
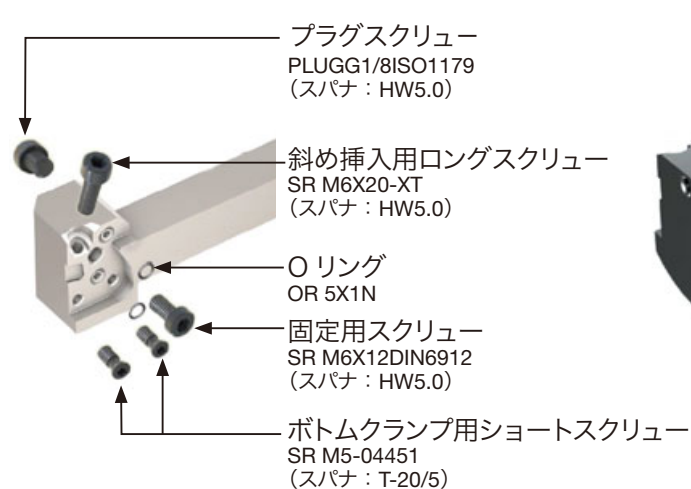
●: 設定アイテム

■ CHPタイプブレードの取付け・取外し時

TUNGMSYSTEM

ブレードの取付け

- ① 4本すべてのスクリューを取外し、Oリングがしっかりと取付けられていることを確認する。
- ② ブレードを取付け、ボトムクランプ用スクリュー2本を締め付ける。
- ③ 中央の固定用スクリューを締め付ける。
- ④ 斜め挿入用のロングスクリューを締め付ける。



※各部品は本体購入時に組み込まれています。

配管部品

接続ホース

図 1

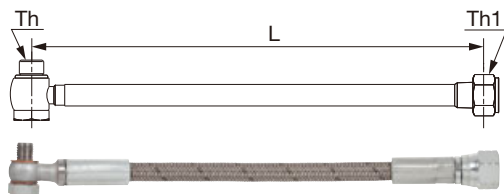
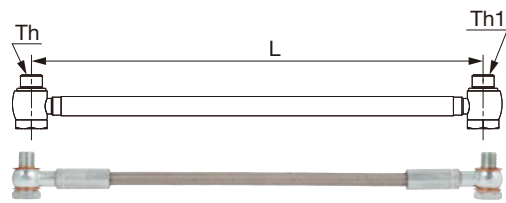
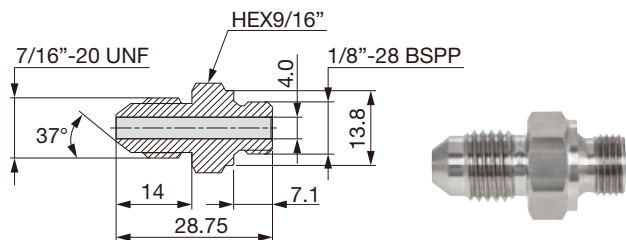


図 2



形 番	長さ L	Th	ねじ Th1	最大油圧 (MPa)	図
CHP-HOSE-G1/8-7/16-200BS	200	G1/8"-28 BSPP	7/16"-20 UNF	26	1
CHP-HOSE-G1/8-7/16-250BS	250	G1/8"-28 BSPP	7/16"-20 UNF	26	1
CHP-HOSE-5/16-7/16-200BS	200	5/16"-24UNF	7/16"-20 UNF	20	1
CHP-HOSE-5/16-G1/8-200BS	200	5/16"-24UNF	G1/8"-28 BSPP	20	1
CHP-HOSE-G1/8-G1/8-200BB	200	G1/8"-28 BSPP	G1/8"-28 BSPP	26	2
CHP-HOSE-G1/8-G1/8-250BB	250	G1/8"-28 BSPP	G1/8"-28 BSPP	26	2

コネクタ



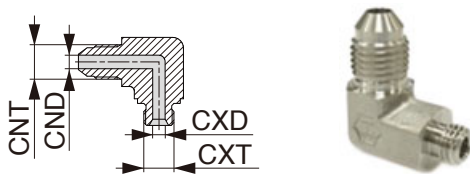
形 番
CHP-NIPPLE-G1/8-7/16UNF

銅シールワッシャ

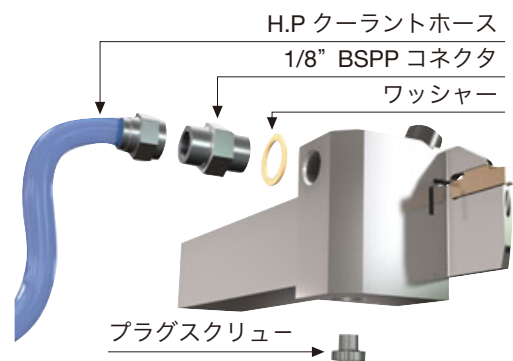


形 番	øD	ød	W
CHP-COPPER-SEAL1/8	15	10	1
CHP-COPPER-SEAL5/16	11.9	8.15	1.35
CHP-COPPER-SEAL5/16-2.5	9.4	8	2.5

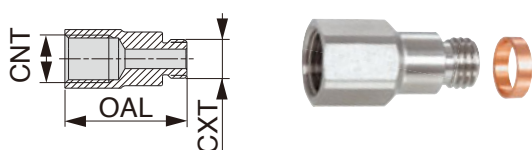
コネクタ (90°)



形 番	CNT	CND	CXT	CXD
CHP-ELBOW-90-G1/8-7/16UNF	7/16"-20 UNF	4.4	1/8"-28 BSPP	4
CHP-ELBOW-90-5/16-7/16UNF	7/16"-20 UNF	4.4	5/16"-24 UNF	4



自動盤用コネクタ (シールワッシャ付)



形 番	CNT	CXT	OAL
CHP-CONNECTOR5/16-G1/8	G1/8"-28 BSPP	5/16"-24 UNF	25
CHP-CONNECTOR-G1/8-R1/8	G1/8"-28 BSPP	R1/8"-28 BSPT	25

外径溝入れ特殊インサート 短納期サービス

多くのご要望にお応えし、特殊の溝入れインサートを、短納期でお届けするサービスを始めました。

なお、このサービスは、初回テスト品のみ対応となります。
再オーダーは、通常の発注・受注処理にて承ります。

受注可能数量:
3 ~ 15個



納期:

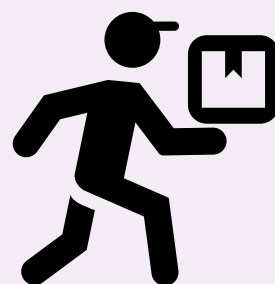
コーティング品
受注から4週間

ノンコート品
受注から3週間

見積もり: 2営業日で回答



納品:



2025年3月内容更新予定

TETRAMINI-CUT

18 サイズ

刃幅・コーナ R 特殊

面取り刃付き



TETRAFORCE-CUT

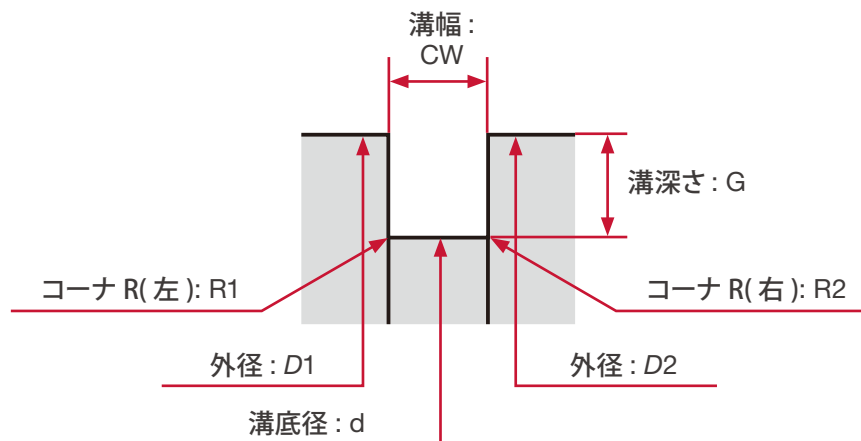
27 サイズ

刃幅・コーナ R 特殊

面取り刃付き



刃幅・コーナR違い



TETRAMCUT

刃幅・溝幅 (CW)	溝深さ・加工 可能深さ (G)	コーナ R (R1 / R2)	使用ホルダ
0.33 ~ 0.49 mm	~ 1 mm	0	STCR/L****-18
0.50 ~ 0.74 mm	~ 2 mm	0.05 ~ CW/2 (フル R 対応可)	
0.75 ~ 3.18 mm	~ 2.5 mm		

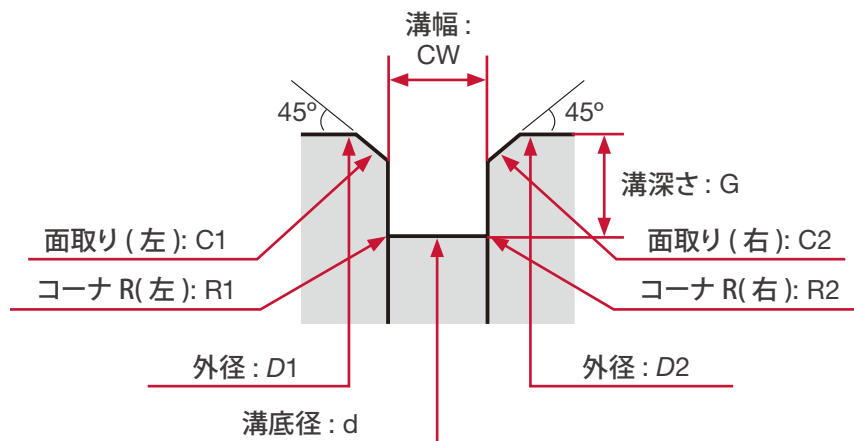
* インサートの寸法公差は標準品ベース

TETRAFCUT

刃幅・溝幅 (CW)	溝深さ・加工 可能深さ (G)	コーナ R (R1 / R2)	使用ホルダ
0.33 ~ 0.49 mm	~ 1 mm	0 or 0.05 ~ CW/2 (フル R 対応可)	STCR/L****-27
0.50 ~ 0.99 mm	~ 2.5 mm		
1.0 ~ 1.49 mm	~ 3.5 mm		
1.50 ~ 1.99 mm	~ 5.7 mm		
2.00 ~ 3.18 mm	~ 6.4 mm		

* インサートの寸法公差は標準品ベース

面取り刃付き



TETRAMCUT

溝幅 + 面取り幅 (CW+2C)	溝深さ・加工 可能深さ (G)	コーナ R (R1 / R2)	使用ホルダ
0.5 ~ 3.5 mm	0.50 ~ 2 mm	0 or 0.05 ~ CW/2 (フル R 対応可)	STCR/L****-18

* インサートの寸法公差は標準品ベース

C 面取りの幅は最大 0.5 mm まで。

溝幅 (CW)、溝深さ (G)、コーナ R (R1/R2)、面取りサイズ (C1/C2) の組み合わせにより、製作できない場合があります。

TETRAFCUT

溝幅 + 面取り幅 (CW+2C)	溝深さ・加工 可能深さ (G)	コーナ R (R1 / R2)	使用ホルダ
0.5 ~ 3 mm	0.50 ~ 3 mm	0 or 0.05 ~ CW/2 (フル R 対応可)	STCR/L****-27

* インサートの寸法公差は標準品ベース

C 面取りの幅は最大 0.5 mm まで。

溝幅 (CW)、溝深さ (G)、コーナ R (R1/R2)、面取りサイズ (C1/C2) の組み合わせにより、製作できない場合があります。

MEMO

■ 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1-7 (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7-7-1	☎ 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7-7-1	☎ 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