外径用ホルダ

外径用ホルダ - 構成

- 刃先交換式ホルダは、切れ刃形状ごとに掲載しています。
- 同一切れ刃形状では、アルファベット順のインサート別になっています。
  掲載順：CN□□インサート → DN□□インサート → RN□□インサート → SN□□インサート→
  TN□□インサート → VN□□インサート → WN□□インサート
- カタログ記載のホルダは、弊社在庫アイテムです。

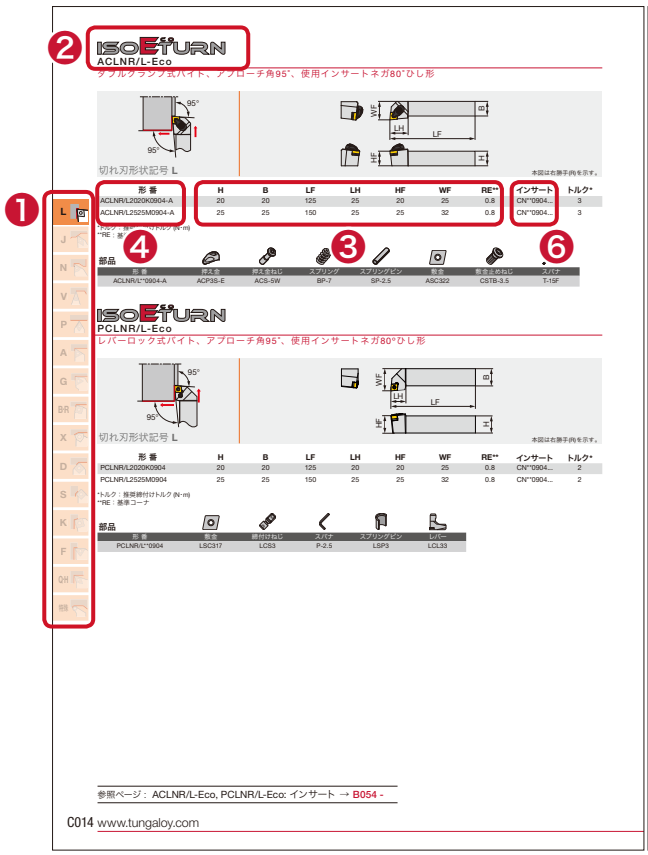
ページの使い方

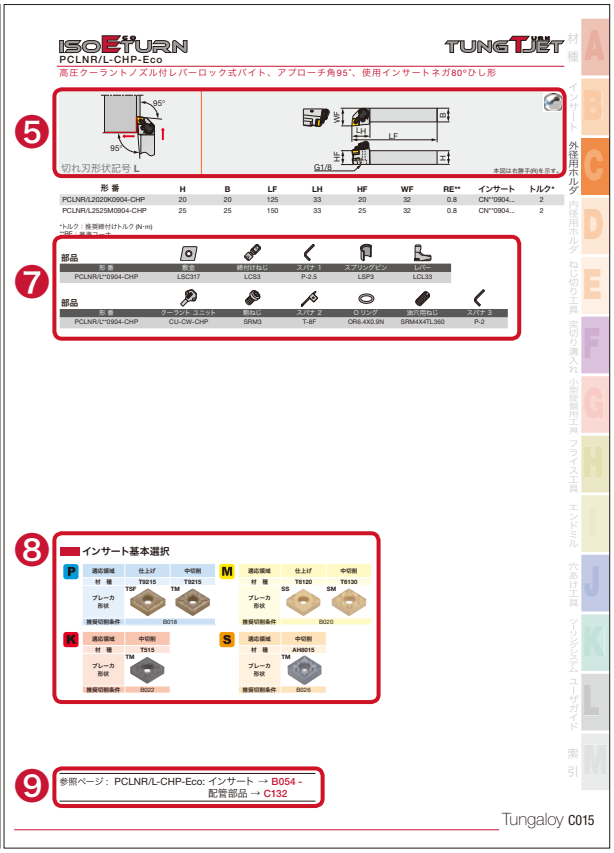
方法① 各ページの左端に表記した切れ刃形状を選び、左インデックスページにジャンプし、寸法表 (❸) にて必要な形番 (❹) を選んでください。取付け可能インサートは、(❻) と (❽) になります。

方法② C003にて切れ刃を選択し、掲載ページで詳細を確認できます。

方法③ C003にてホルダのシリーズ名を選び、各掲載ページで詳細を確認できます。

方法④ C004 - C011のクイックガイドより選ぶこともできます。





❶：切れ刃形状
❷：外径用刃先交換式ホルダシリーズ名
❸：寸法表
❹：ホルダ形番
　例）右勝手、シャンクサイズ25mm×25mm

→ **ACLNR 2525 M0904-A**

❺：寸法図（ISO13399に準拠した寸法表記）
❻：取付け可能インサート
❼：部品表
❽：インサート基本選択
❾：参照ページ

ご注文にあたって
- 外径用刃先交換式バイトのご注文の際は、形番、数量を明示してください。
  例）**ACLNR2525M12-A**・・・1本（外径用刃先交換式バイト1梱包入り数：1本）
  ＊インサートは付属していませんので別途ご購入下さい。

主な外径用ホルダ

L 95° C014
J 93° C035
N 63° C063
V 72.5° C065
P 62.5° C070
A 91° C072
G 91° C078
B·R 75° C089
X 20° C094
D 45° C097
S 45° C103
K 75° C107
F 91° C110
Q·H 45° C116
特殊 C127

TURNTEN FEED ターン・テン・フィード
高能率加工と経済性を両立する変新的工具
C012

ISOECO TURN ISO エコ・ターン
経済性に優れ環境にやさしい“Eco（エコ）”シリーズ
C013

MINIFORCE TURN ミニ・フォース・ターン
切れ味に優れた両面仕様インサート＆ホルダ
C029 -, C037 - C054 -, C127 - C128

TURNINGA ターニングA
刃先位置精度に優れる高剛性クランプホルダ
C004

TUNGTURN JET タング・ターン・ジェット
高圧クーラント供給システム用ホルダ
C014 -, C027 -, C041 - C058 -, C086, C123, C130 -

DIMPLEFX ディンプルFX
鋳鉄の高能率加工用ディンプル付きセラミック用インサート＆ホルダ
C004

TURNTEC ターン・テック
高能率・高切込み粗加工用インサート＆ホルダ
C076, C090, C111

Y-PRO SERIES Y-プロ シリーズ
先端角 25°の倣い加工用インサート＆ホルダ
C062, C126, C129

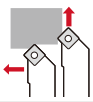
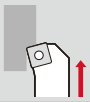
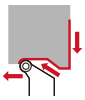
TURNFEED ターン・フィード
超高送り用シリーズ
C096

FIXRTURN フィックス・アール・ターン
6 コーナインデックス機能付き丸駒シリーズ
C083, C099

外径用ホルダークイックガイド（ネガタイプ）

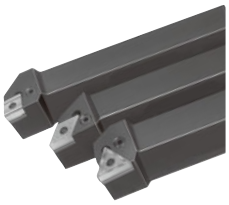
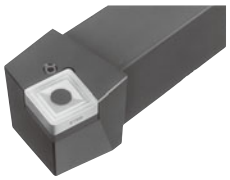
名称	外観 / 特長	外径・端面	外径倣い				外径
		L 95°	J 93°	N 63°	V 72.5°	P 62.5°	G 91°
TURNINGA ダブル クランプ式	 ● クランプ剛性の向上により優れた刃先位置精度と長寿命化を実現 ● インサート押圧面を拡大することにより、優れた刃先位置精度を実現。特に刃先位置の変位し易い『VNMGタイプ（先端角35°タイプ）』においても優れた性能を発揮。※先端角25°タイプ・YNMGタイプも使用可能 ● シンプルな構造により低コスト化を実現。1本のスパナで簡単操作	80° CN□□ ACLNR/L □0904-A □12-A □16-A □19-A C014, C016 70° GN□□ ACLNR/L □12-A C016 80° WN□□ AWLNR/L □06-A □08-A C027, C032	55° DN□□ ADJNR/L □1104-A □15-A □1506-A C035, C040 60° TN□□ ATJNR/L □16-A C051 35° VN□□ AVJNR/L □1204-A □16-A C052, C057 25° YNMG AVJNR/L □16-A C057		35° VN□□ AVVNN □1204-A □16-A C065, C067 25° YNMG AVVNN □16-A C067	55° DN□□ ADPNN □15-A C070	60° TN□□ ATGNR/L □16-A □22-A C085
D ワン・ダブル式	 ● 締め付け時に「押え金」と「レバー」が同時にインサートを保持する抜群の操作性 ● バイト裏面からの操作も可能で逆さバイト時にも抜群の操作性	80° CN□□ DCLNR/L □12 □16 □19 C021 70° GN□□ DCLNR/L □12 C021 80° WN□□ DWLNR/L □06 □08 C034	55° DN□□ DDJNR/L □15 □1506 C045				60° TN□□ DTGNR/L □16 □22 C088
DIMPLEFX C セラミックインサート用ダブルクランプ式	 ● ディンプル部の引き込みと上面押さえの2箇所で、インサートを強固にクランプ ● 一本のねじで2箇所を同時にクランプできる。抜群の操作性 ● 裏面からも操作可能。背面取り付け時のインサート交換も容易	80° CN□□ CCLNR/L □1207-RD C020	55° DN□□ CDJNR/L □1507-RD C044	55° DNGD CDNNN □1507-RD C063	35° VNGD CVVNN □1607-RD C068		

製品詳細は各ページ番号(C***/G***)を参照ください。

外径	外径・面取り	外径・端面・面取り	端面		倣い	外径倣い
B·R 75°	D 45°	S 45° 	K 75° 	F 91°	Q*1・H*1 45°	特殊刃形 
90° SN□□ ASBNR/L □12-A □15-A □19-A C091	90° SN□□ ASDNN □12-A C100	90° SN□□ ASSNR/L □12-A □15-A □19-A C104	90° SN□□ ASKNR/L □12-A C107	60° TN□□ ATFNR/L □16-A □22-A C113	55° DN□□ ADQNR/L □1104-A □15-A □1506-A C116, C117 60° TN□□ ATQNR/L □16-A C120 35° VN□□ AVQNR/L □16-A C121, C122 25° YNMG AVQNR/L □16-A C122	- RN□□ ARGNR/L □12-A C078
90° SN□□ DSBNR/L □12 □15 □19 C093	90° SN□□ DSDNN □12 C101	90° SN□□ DSSNR/L □12 C107	90° SN□□ DSKNR/L □12 C109	60° TN□□ DTFNR/L □16 □22 C115	55° DN□□ DDQNR/L □15 □1506 C118	- RN□□ DRGNR/L □12 C080
		90° SNGD CSSNR/L □1207-RD C106 90° HNGD CHSNR/L □0507-RD C103				

*1 は当社専用記号

外径用ホルダークイックガイド（ネガタイプ）

名称	外観 / 特長	外径・端面		外径倣い				外径
		L 95°		J 93°	V 72.5°	P 62.5°		A 91°
P レバーロック式	 ● 二面拘束式のため刃先位置の再現性が良好で、NC旋盤や専用機などに優れた性能を発揮 ● インサートは正方形、三角形、円形、ひし形など種類が多く、刃先も豊富 ● 経済性の高いダウンサイズタイプも用意	80° CN□□ PCLNR/L □0904 □09 □12 □16 □19 **C014, C015, C017, C018, C019, G044**	80° CN□□ PCMNN □12 **C130**	55° DN□□ PDJNR/L □11 □1104 □15 □1506 **C035, C036, C041, C042, C043**	35° VN□□ PVVNN □1204 **C066**	55° DN□□ PDPNN □15 □1506 **C071**		
		80° CN□□ PCL2NR □12 **G044**	80° WN□□ PWLNR/L □0604 □08 **C027, C028, C032, C033**	60° TN□□ PTJNR/L □1104 **C050**		55° DN□□ PDMNL □1104 **C131**		
		70° GN□□ PCLNR/L □12 **C017, C018, C019, G044**	70° GN□□ PCMNN □12 **C130**	35° VN□□ PVJNR/L □1204 □16 **C052, C053, C058, C059**				
		70° GN□□ PCL2NR □12 **G044**	60° TN□□ PTL2NR/L □16 **C025**	25° YNMG PVJNR/L □16 **C058, C059**				
H 引き込みピン式	 ● 超重切削用バイト							
JT 背面クランプ式	 ● くし刃刃物台方式自動盤などインサート交換スペースが狭い機械での操作性を追求したバイト ● バイト背面からのねじによりインサート締め付けができ、操作性が良好 ● シャンクサイズ 8, 10, 12, 16 mm	60° TN□□ JTTLNR/L □16 **C026**						60° TN□□ JTTANR/L □16 **C073**

製品詳細は各**ページ番号(C***/G***)**を参照ください。

	外径		外径・面取り	外径・端面・面取り	端面		倣い	外径倣い
	G 91°	B·R 75°	D 45°	S 45°	K 75°	F 91°	Q*1・H*1 45°	特殊刃形
	60° TN□□ PTGNR/L □1104 □16 □22 C084, C086, C087	90° SN□□ PSBNR/L □09 □12 □15 □25 C092 100° CN□□ PCBNR/L □12 □16 □19 C089	90° SN□□ PSDNN □09 □12 □15 C100	90° SN□□ PSSNR/L □09 □12 □15 □19 C105	90° SN□□ PSKNR/L □09 □12 □19 □25 C108	60° TN□□ PTFNR/L □1104 □16 □22 □27 C112, C114 80° CN□□ PCFNR/L □12 C110	55° DN□□ PDQNR/L □15 □1506 C118 35° VN□□ PVQNR/L □1204 □16 C121, C123 25° YNMG PVQNR/L □16 C123	- RNMG PRGNR/L □09 □12 C079 48.5° POMG PPXOR/L-HD □11-HD □13-HD C094 22.5° POMG PPXOR/L-HF □11-HF □13-HF C094
		90° SNMM HSRNR/L □31 C093						

*1 は当社専用記号

外径用ホルダー クイックガイド（ポジタイプ）

名称	外観 / 特長	外径・端面	外径倣い				外径
		L 95°	J 93°		N 72.5°	N 62.5°	A 91°
X ダブルクランプ式（スクリューオンクランプ式）	 ● 加工能率約8倍、驚異の超高送りを実現 ● 締め付けねじ＋押え金によるダブルクランプ方式でインサートを強固にクランプ。インサート・ボディともに高剛性化を実現						
P レバー ロック式	 ● ポジタイプの丸駒インサートをレバーロック方式でクランプしたもので、インデックス精度が良好である ● 外径、端面、倣い加工に使用でき、高送りが可能 ● インサート直径ø10, ø12, ø16, ø20, ø25 mm	80° WXGU JPWL2XR/L □04 C030	55° DXGU JPDJ2XR/L □07 C038 35° VXGU JPVJ2XR/L □09 C055				
J スクリューオン式	 ● 小型NC旋盤による複雑な小物部品加工に対応。切れ刃形状も豊富 ● インサートの取付は小サイズポジインサートを確実にクランプするスクリューオン方式を、締め付けねじは確実で耐久性の高いトルクスねじを採用 ● J形は高精度なシャンク4面研削仕様	80° CC□□ JSCLCR/L □06 □09 C022, G021 80° CC□□ JSCL2CR/L*2 □06 □09 G019, G020 80° WXGU JSWLXR/L □04 C029, C031, G018 JSWL2XR/L □04 C029, C030, G017 35° VP□□ JSVL2PR/L □08 G022	55° DC□□ JSDJCR/L □07 □11 C048 G028 55° DC□□ JSDJ2CR/L*2 □07 C046, G026, G027 55° DXGU JSDJXR-F □07 C039, G025	55° DXGU JSDJXR/L □07 C037, G025 JSDJ2XR/L □07 C037, C038, G023, G024 35° VXGU JSVJXR/L □09 C054, C056, G032 JSVJ2XR/L □09 C054, C055, G030, G031 35° VB□□ JSVJBR/L □11 G035 35° VB□□ JSVJ2BR/L □11 C060, G034	35° VB□□ JSVNBN □11 G037	55° DC□□ JSDNCN □07 □11 G036 55° DC□□ JSDN3CR/L*3 □07 □11 G036	60° TC□□ JSTACR/L □08 □11 C074, G039 35° VB□□ JSVABR/L □08 □11 G040

*2: L2 and J2: オフセットなし　*3

製品詳細は各**ページ番号(C***/G***)**を参照ください。

	外径	外径・端面	端面	倣い	外径倣い	後挽き	前挽き・裏挽き
	G 91°	X 20°	F 91°	P 117.5°	特殊刃形		
		80° WPMT XWXPR/L □09 C096					
					- RCM□ PRGCR/L □10 □12 □16 □20 □25 C081 - RCM□ PRDCN □10 □12 □16 □20 □25 C097		
	80° CC□□ JSCGCR/L □06 □09 G041		55° DC□□ JSDFCR/L □07 □11 G043	25° VP□□ JSVP2PR/L □08 □11 G038		JXB JSXBR/L □08 G052 JTB JSTBR/L □03 G048 JTB JS□□K-TBL □3 G048 J10E JSEGR/L □10 G050	JX□□ JSXGR/L □08 G043 55° DC□□ JS□□K-SDUCL □07 □11 G029 55° DXGU JS□□□-SDUXL □07 C127, G025 35° VXGU JS□□□-SVUXL □09 C128, G032

外径用ホルダークイックガイド（ポジタイプ）

名称	外観 / 特長	外径・端面	外径倣い			外径	外径・面取り
		L 95°	J 93°	V 72.5°	N 62.5°	A 91°	D 45°
S スクリューオン式	 ● 小型NC旋盤による複雑な小物部品加工に対応。切れ刃形状も豊富 ● インサートの取付は小サイズポジインサートを確実にクランプするスクリューオン方式を、締め付けねじは確実で耐久性の高いトルクスねじを採用	80° CC□□ SCLCR/L □09 □12 C024	55° DC□□ SDJCR/L □11 C049 35° VC□□ SVJCR/L □16 C061 25° YWMT SYJBR/L □16 C062	35° VC□□ SVVCN □16 C069	55° DC□□ SDNCN □07 □11 C064	60° TC□□ STACR/L □08 □09 □07 □16 C075	90° SC□□ SSDCN □07 □09 C102 90° SP□□ SSDPN Tungaloy standard □07 □09 C102
JT 背面クランプ式	 ● くし刃刃物台方式自動盤などインサート交換スペースが狭い機械での操作性を追求したバイト ● バイト背面からのねじによりインサート締め付けができ、操作性が良好 ● シャンクサイズ 8, 10, 12, 16 mm	80° CC□□ JTCL2CR/L □06 □09 C023, G020	55° DC□□ JTDJ2CR/L □07 □11 C047, G026			60° TC□□ JTTACR/L □08 □11 C074, G039	

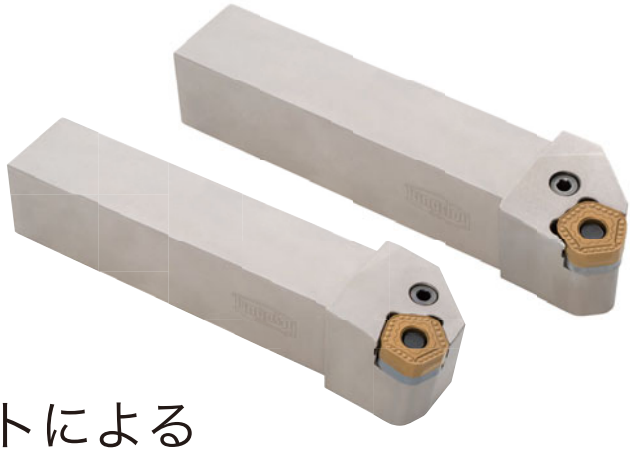
製品詳細は各**ページ番号(C***/G***)**を参照ください。

	倣い				外径倣い	後挽き	前挽き・裏挽き
	Q*1 45° · H*1 17.5°		H 100°	I 76.5°	特殊刃形		
	35° VC□□ SVQCR/L □16 C124	55° DC□□ SDQCR/L □11 C119	25° YWMT SYHBR/L □16 C126	25° YWMT SYIBN □16 C129	- RCMT SRACR/L □05 □06 □08 C072	(注) JSXBR/Lは ねじ切りJXT形 インサートでも 使用可	(注) JSXGR/Lは 溝入れJXG形 インサートでも 使用可
	35° VCG□ SVHCR/L □08 □22 C125	25° YWMT SYQBR/L □16 C126			- RCMT SRGCR/L □05 □06 □08 □10 □12 C082, C083		
					- RCMT SRDCN □06 □08 □10 □12 C098, C099		

*1 は当社専用記号

TURN TEN FEED

ターン・テン・フィード



経済的な 10 コーナインサートによる
高能率加工を実現

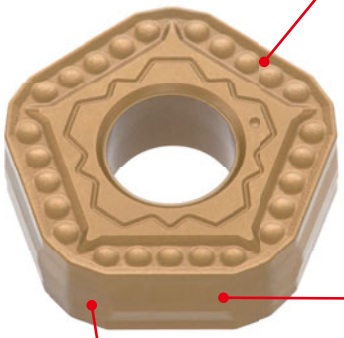
- 2種類の高切込み用ホルダHDタイプ、高送り用ホルダHFタイプにより用途に応じた高能率加工に対応可能。
- ホルダを使い分けることで、最大切込み7 mm、最大送り2.0 mm の倍速切削を実現！

高経済性の両面 10 コーナ仕様

ISO インサートのコーナ単価に対し、
圧倒的な工具費削減が可能。

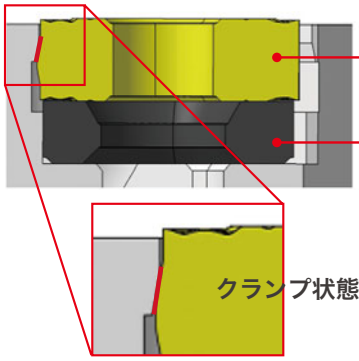
新チップブレーカ MNW

すくい面に設けた突起により、優れた切りくず処理性を実現可能！



ダブテイル機構

高能率加工においても、レバーロッククランプ方式と、ダブテイル機構により、優れた切りくず排出性と高いクランプ剛性を両立！



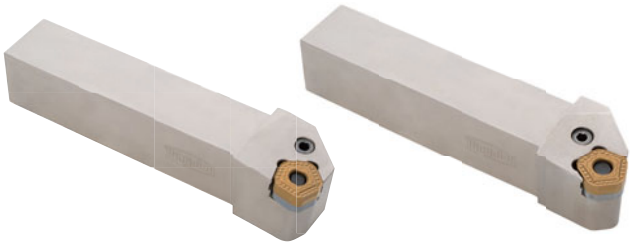
直線ワイパー

刃先に設けた直線ワイパーにより、高送り加工においても優れた加工面が実現可能！

2種類のホルダ

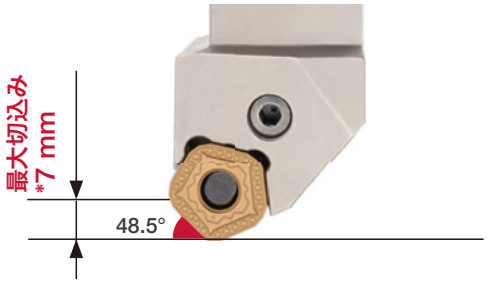
加工形態に合わせてホルダを選択可能
- 高切込み用ホルダHDタイプ
- 高送り用ホルダHFタイプ

両ホルダに同一インサートを搭載可能！

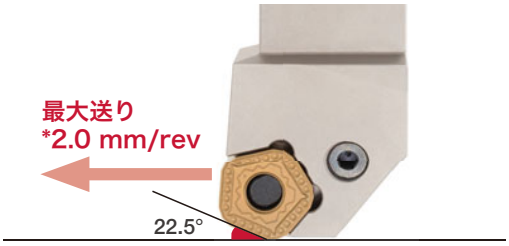


ホルダ仕様

高切込み用ホルダ
HD タイプ（High Depth of Cut）



高送り用ホルダ
HF タイプ（High Feed）



* インサート POMG130612-MNW 形状

参照ページ：C094

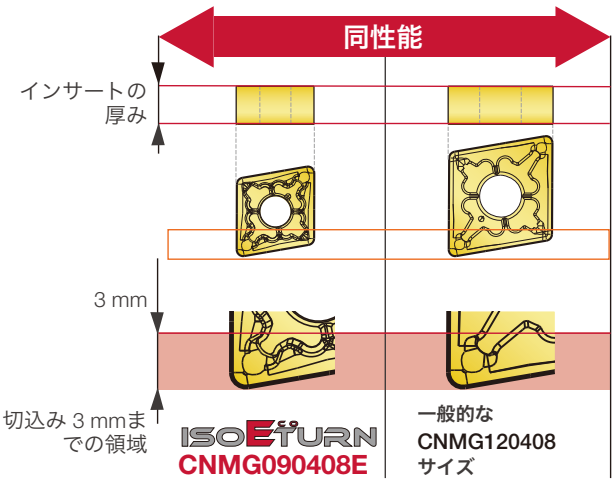
ISO ECO TURN

ISO エコ・ターン

インサートの小型化により、経済性を追求

良好な切削性能

- ISO-EcoTurnと標準サイズのインサートとの比較

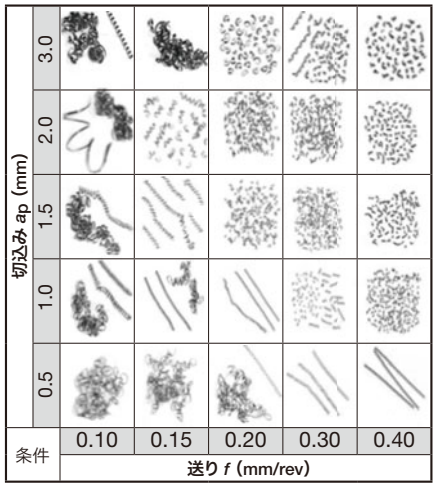


- ISO-EcoTurn シリーズは、チップブレーカを標準サイズインサートと同じ性能が得られるよう設計。さらに切込み 3 mm までの領域で、一般的な CNMG1204 サイズと同等性能を確保！

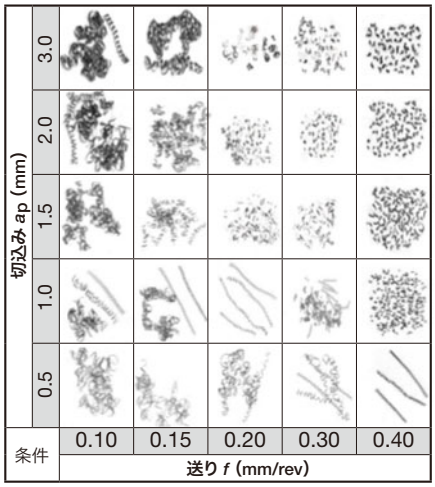
切りくず処理性

- ISO-EcoTurnインサートは、切込み3 mm以下の加工において、標準サイズのインサートと同様の切りくず処理性を提供します。

ISO ECO TURN
CNMG090408E-TM



一般的なサイズ
CNMG120408-TM



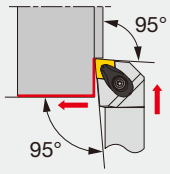
被削材　：S45C
切削速度：*Vc* = 200 m/min
切削油　：湿式

参照ページ：C014 -, C027 -, C035 -, C050, C052 -, C065 -, C084, C112, C116, C121

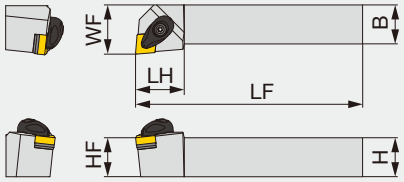
ISOECOTURN

ACLNR/L-Eco

ダブルクランプ式バイト、アプローチ角95°、使用インサートネガ80°ひし形



切れ刃形状記号 **L**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	トルク*
ACLNR/L2020K0904-A	20	20	125	25	20	25	0.8	CN**0904...	3
ACLNR/L2525M0904-A	25	25	150	25	25	32	0.8	CN**0904...	3

*トルク：推奨締付けトルク (N･m)
**RE：基準コーナ

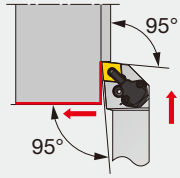
部 品

形 番	押え金	押え金ねじ	スプリング	スプリングピン	敷金	敷金止めねじ	スパナ
ACLNR/L**0904-A	ACP3S-E	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASC322	CSTB-3.5	T-15F

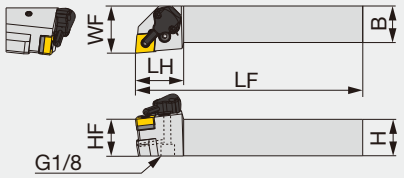
ISOECOTURN　TUNGTJET

PCLNR/L-CHP-Eco

高圧クーラントノズル付レバーロック式バイト、アプローチ角95°、使用インサートネガ80°ひし形



切れ刃形状記号 **L**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	トルク*
PCLNR/L2020K0904-CHP	20	20	125	33	20	32	0.8	CN**0904...	2
PCLNR/L2525M0904-CHP	25	25	150	33	25	32	0.8	CN**0904...	2

*トルク：推奨締付けトルク (N･m)
**RE：基準コーナ

部 品

形 番	敷金	締付けねじ	スパナ 1	スプリングピン	レバー
PCLNR/L**0904-CHP	LSC317	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL33

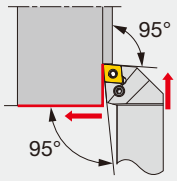
部 品

形 番	クーラント ユニット	駒ねじ	スパナ 2	O リング	油穴用ねじ	スパナ 3
PCLNR/L**0904-CHP	CU-CW-CHP	SRM3	T-8F	OR6.4X0.9N	SRM4X4TL360	P-2

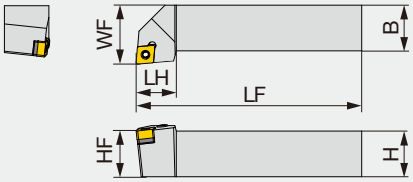
参照ページ： ACLNR/L-Eco, PCLNR/L-CHP-Eco: インサート → B054 -
配管部品 → C132

ISOECOTURN
PCLNR/L-Eco

レバーロック式バイト、アプローチ角95°、使用インサートネガ80°ひし形



切れ刃形状記号 **L**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	トルク*
PCLNR/L2020K0904	20	20	125	20	20	25	0.8	CN**0904...	2
PCLNR/L2525M0904	25	25	150	25	25	32	0.8	CN**0904...	2

*トルク：推奨締付けトルク (N･m)
**RE：基準コーナ

部 品

形 番	敷金	締付けねじ	スパナ	スプリングピン	レバー
PCLNR/L**0904	LSC317	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL33

インサート基本選択

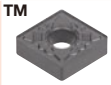
P

適応領域	仕上げ	中切削
材 種	T9215	T9215
ブレーカ形状	TSF	TM
標準切削条件	B006	

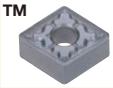
M

適応領域	仕上げ	中切削
材 種	T6120	T6130
ブレーカ形状	SS	SM
標準切削条件	B008	

K

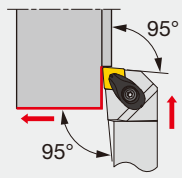
適応領域	中切削
材 種	T515
ブレーカ形状	TM 
標準切削条件	B010

S

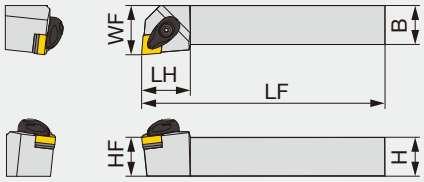
適応領域	中切削
材 種	AH8015
ブレーカ形状	TM 
標準切削条件	B014

参照ページ： PCLNR/L-Eco: インサート → B054 -

ダブルクランプ式バイト、アプローチ角95°、使用インサートネガ80°ひし形



切れ刃形状記号 **L**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	トルク*
ACLNR/L2020H12-A	20	20	100	26	20	25	0.8	CN**1204...	3
ACLNR/L2020K12-A	20	20	125	26	20	25	0.8	CN**1204...	3
ACLNR/L2525K12-A	25	25	125	30	25	32	0.8	CN**1204...	3
ACLNR/L2525M12-A	25	25	150	30	25	32	0.8	CN**1204...	3
ACLNR/L3225P12-A	32	25	170	30	32	32	0.8	CN**1204...	3
ACLNR/L2525M16-A	25	25	150	31	25	32	1.2	CN**1606...	6.4
ACLNR/L3225P16-A	32	25	170	31	32	32	1.2	CN**1606...	6.4
ACLNR/L3232P16-A	32	32	170	31	32	40	1.2	CN**1606...	6.4
ACLNR/L3232P19-A	32	32	170	40	32	40	1.2	CN**1906...	6.4
ACLNR/L4040S19-A	40	40	250	40	40	50	1.2	CN**1906...	6.4

*トルク：推奨締付けトルク (N･m)
**RE：基準コーナ

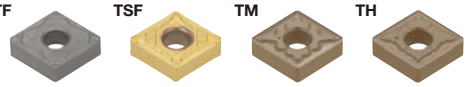
部 品

形 番	押え金	押え金ねじ	スプリング	スプリングピン	敷金	敷金止めねじ	スパナ 1	スパナ 2
ACLNR/L**12-A	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASC422	CSTB-3.5	T-15F	-
ACLNR/L**16-A	ACP5S	ACS-6W	BP-8.8	SP-2.5	ASC533	CSTB-5	-	KEYV-T20
ACLNR/L**19-A	ACP6S	ACS-6W	BP-8.8	SP-2.5	ASC634	CSTB-5	-	KEYV-T20

インサート基本選択

P

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	NS9530	GT9530	T9215	T9215
ブレーカ形状	TF	TSF	TM	TH
標準切削条件	B006			

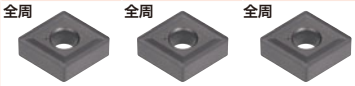


M

適応領域	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	T6120	T6130	T6130
ブレーカ形状	SF	SM	SH
標準切削条件	B008		

K

適応領域	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	T515	T515	T515
ブレーカ形状	全周	全周	全周
標準切削条件	B010		



N

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	DX120	DX140	TH10
ブレーカ形状	T-DIA すくい付き	T-DIA	P
標準切削条件	B012		

S

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	BX950	AH8005	AH8005
ブレーカ形状	T-CBN	HRF	HRM
標準切削条件	B014		

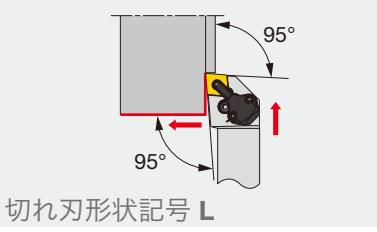
H

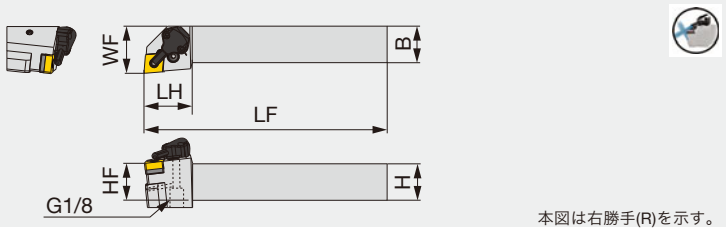
適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材 種	BXM10	BXM10
ブレーカ形状	T-CBN	T-CBN
標準切削条件	B016	

参照ページ： ACLNR/L: インサート → B054 -, CBN → B170 -, PCD → B188 -

TUNGTURN JET
PCLNR/L-CHP

高圧クーラントノズル付レバーロック式バイト、使用インサートネガ80°ひし形





形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	トルク*
PCLNR/L2020K12-CHP	20	20	125	33	20	32	0.8	CN**1204...	3
PCLNR/L2525M12-CHP	25	25	150	33	25	32	0.8	CN**1204...	3

*トルク：推奨締付けトルク (N･m)
**RE：基準コーナ

部 品

形 番	敷金	締付けねじ	スパナ 1	スプリングピン	レバー
PCLNR/L**12-CHP	LSC42	LCS4	P-3	LSP4	LCL4

部 品

形 番	クーラント ユニット	駒ねじ	スパナ 2	O リング	油穴用ねじ	スパナ 3
PCLNR/L**12-CHP	CU-CW-CHP	SRM3	T-8F	OR6.4X0.9N	SRM4X4TL360	P-2

インサート基本選択

P

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	NS9530	GT9530	T9215	T9215
ブレーカ形状	TF	TSF	TM	TH
標準切削条件	B006			

M

適応領域	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	T6120	T6130	T6130
ブレーカ形状	SF	SM	SH
標準切削条件	B008		

K

適応領域	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	T515	T515	T515
ブレーカ形状	全周	全周	全周
標準切削条件	B010		

N

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	DX120	DX140	TH10
ブレーカ形状	T-DIA すくい付き	T-DIA	P
標準切削条件	B012		

S

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	BX950	AH8005	AH8005
ブレーカ形状	T-CBN	HRF	HRM
標準切削条件	B014		

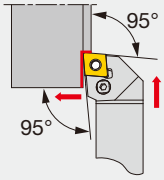
H

適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材 種	BXM10	BXM10
ブレーカ形状	T-CBN	T-CBN
標準切削条件	B016	

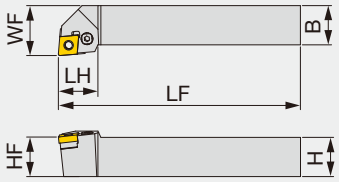
参照ページ： PCLNR/L-CHP: インサート → B054 -, CBN → B170 -, PCD → B188 -
配管部品 → C132

PCLNR/L

レバーロック式バイト、アプローチ角95°、使用インサートネガ80°ひし形



切れ刃形状記号 **L**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート
PCLNR/L1616H09	16	16	100	20	16	20	0.8	CN**0903...
PCLNR/L2020K09	20	20	125	20	20	25	0.8	CN**0903...
PCLNR/L2525M09	25	25	150	20	25	32	0.8	CN**0903...
PCLNR/L1616	16	16	100	26	16	20	0.8	CN**1204...
PCLNR/L2020	20	20	125	28	20	25	0.8	CN**1204...
PCLNR/L2525M4	25	25	150	28	25	32	0.8	CN**1204...
PCLNR/L3225P4	32	25	170	28	32	32	0.8	CN**1204...
PCLNR/L3232	32	32	170	40	32	40	1.2	CN**1906...
PCLNR/L1616H12E	16	16	100	26	16	20	0.8	CN**1204...
PCLNR/L2020K12E	20	20	125	28	20	25	0.8	CN**1204...
PCLNR/L2525M12E	25	25	150	28	25	32	0.8	CN**1204...
PCLNR/L3225P12E	32	25	170	28	32	32	0.8	CN**1204...
PCLNR/L2525M16E	25	25	150	31	25	25	1.2	CN**1606...
PCLNR/L3225P16E	32	25	150	31	32	32	1.2	CN**1606...
PCLNR3232P16E	32	32	170	31	32	40	1.2	CN**1606...
PCLNR/L3232P19E	32	32	170	40	32	40	1.2	CN**1906...

**RE：基準コーナ

部 品

形 番	敷金	締付けねじ	スパナ	スプリングピン	レバー
PCLNR/L1616H09	ELSC32	LCS3	P-2.5	LSP3L	LCL33
PCLNR/L2020K09	ELSC32	LCS3	P-2.5	LSP3L	LCL33
PCLNR/L2525M09	ELSC32	LCS3	P-2.5	LSP3L	LCL33
PCLNR/L1616	LSC42	LCS4CA	P-3	LSP4	LCL4
PCLNR/L2020	LSC42	LCS4	P-3	LSP4	LCL4
PCLNR/L2525M4	LSC42	LCS4	P-3	LSP4	LCL4
PCLNR/L3225P4	LSC42	LCS4	P-3	LSP4	LCL4
PCLNR/L3232	LSC63	LCS6	P-4	LSP6	LCL6
PCLNR/L1616H12E	ELSC42	LCS4CA	P-3	LSP4S	LCL43S
PCLNR/L2020K12E	ELSC42	LCS4	P-3	LSP4S	LCL43M
PCLNR/L2525M12E	ELSC42	LCS4	P-3	LSP4S	LCL43M
PCLNR/L3225P12E	ELSC42	LCS4	P-3	LSP4S	LCL43M
PCLNR/L2525M16E	ELSC53	LCS5	P-3	LSP6C	LCL54
PCLNR/L3225P16E	ELSC53	LCS5	P-3	LSP6C	LCL54
PCLNR/L3232P16E	ELSC53	LCS5	P-3	LSP6C	LCL54
PCLNR/L3232P19E	ELSC63	LCS6	P-4	LSP6	LCL6

インサート基本選択

P

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	NS9530	GT9530	T9215	T9215
ブレーカ形状	TF	TSF	TM	TH
標準切削条件	B006			

M

適応領域	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	T6120	T6130	T6130
ブレーカ形状	SF	SM	SH
標準切削条件	B008		

K

適応領域	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	T515	T515	T515
ブレーカ形状	全周	全周	全周
標準切削条件	B010		

N

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	DX120	DX140	TH10
ブレーカ形状	T-DIA すくい付き	T-DIA	P
標準切削条件	B012		

S

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	BX950	AH8005	AH8005
ブレーカ形状	T-CBN	HRF	HRM
標準切削条件	B014		

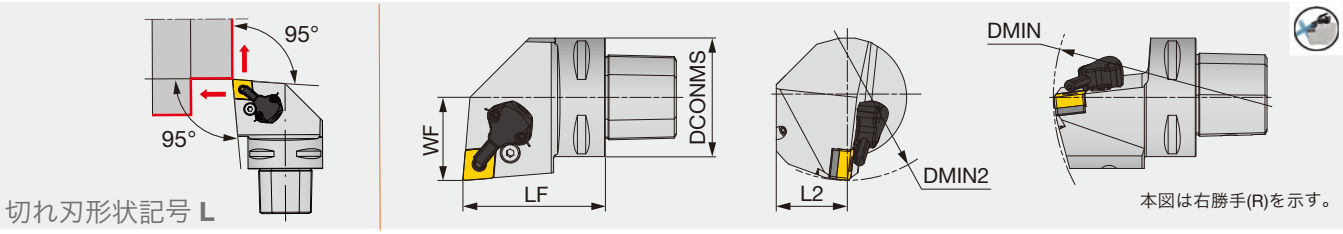
H

適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材 種	BXM10	BXM10
ブレーカ形状	T-CBN	T-CBN
標準切削条件	B016	

参照ページ： PCLNR/L: インサート → B054 -, CBN → B170 -, PCD → B188 -

C-PCLNR/L-CHP

高圧クーラントノズル付レバーロック式バイト、TungCap仕様、
使用インサートネガ80°ひし形



形 番	DCONMS	LF	L2	WF	DMIN	DMIN2	RE**	インサート
C4PCLNR/L27050-0904-CHP	40	50	25	27	140	110	0.8	CN**0904...
C4PCLNR/L27050-12-CHP	40	50	25	27	140	110	0.8	CN**1204...
C5PCLNR/L35060-12-CHP	50	60	32	35	165	110	0.8	CN**1204...
C6PCLNR/L45065-0904-CHP	63	65	41	45	190	125	0.8	CN**0904...
C6PCLNR/L45065-12-CHP	63	65	41	45	190	125	0.8	CN**1204...

**RE：基準コーナ

インサート基本選択

P

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	NS9530	GT9530	T9215	T9215
ブレーカ形状	TF	TSF	TM	TH
標準切削条件	B006			

M

適応領域	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	T6120	T6130	T6130
ブレーカ形状	SF	SM	SH
標準切削条件	B008		

K

適応領域	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	T515	T515	T515
ブレーカ形状	全周	全周	全周
標準切削条件	B010		

N

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	DX120	DX140	TH10
ブレーカ形状	T-DIA すくい付き	T-DIA	P
標準切削条件	B012		

S

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	BX950	AH8005	AH8005
ブレーカ形状	T-CBN	HRF	HRM
標準切削条件	B014		

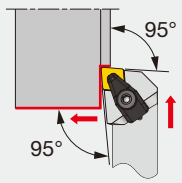
H

適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材 種	BXM10	BXM10
ブレーカ形状	T-CBN	T-CBN
標準切削条件	B016	

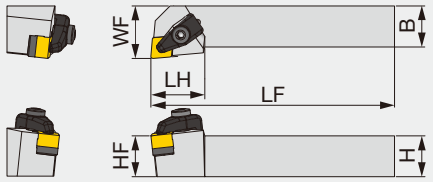
参照ページ： C-PCLNR/L-CHP: インサート → B054 -, CBN → B170 -, PCD → B188 -
配管部品 → C132

CCLNR/L-RD

ダブルクランプ式バイト、アプローチ角95°、使用インサートネガ80°ひし形 ディンプル付きセラミックス



切れ刃形状記号 **L**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	トルク*
CCLNR/L2525M1207-RD	25	25	150	33	25	32	1.2	CN*D1207...	4
CCLNR3225P1207-RD	32	25	170	33	32	32	1.2	CN*D1207...	4

*トルク：推奨締付けトルク (N･m)
**RE：基準コーナ

部 品

形 番	押え金	押え金ねじ	敷金	敷金止めねじ	スプリング	スパナ 1	スパナ 2
CCLNR/L**-RD	CCP4-A	CCS4-A	CC44-A	BH5-10-A	BP-5-A	P-3	P-4

インサート基本選択

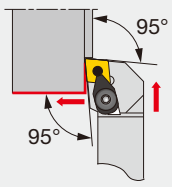
K

適応領域	仕上げ～中切削
材　種	FX105
ブレーカ形状	-
標準切削条件	C134

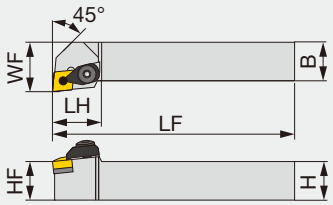
参照ページ： CCLNR/L-RD: インサート → B064,
標準切削条件 → C134

DCLNR/L

ワン・ダブル式バイト、アプローチ角95°、使用インサートネガ80°ひし形



切れ刃形状記号 **L**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート
DCLNR/L2020K12	20	20	125	30	20	25	0.8	CN**1204...
DCLNR/L2525M12	25	25	150	30	25	32	0.8	CN**1204...
DCLNR/L3225P12	32	25	170	30	32	32	0.8	CN**1204...

(注) 57 形ブレーカは不可
**RE：基準コーナ

部 品

形 番	押え金	レバー	ピストン	押え金ねじ	敷金	スプリング	スプリングピン	スパナ 1	スパナ 2
DCLNR/L...	DCPM-43	DLCL43	DPIS43	DLCS43	LSC42	BP-10	LSP4	P-3	P-4

インサート基本選択

P

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	NS9530	GT9530	T9215	T9215
ブレーカ形状	TF	TSF	TM	TH
標準切削条件	B006			

M

適応領域	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	T6120	T6130	T6130
ブレーカ形状	SF	SM	SH
標準切削条件	B008		

K

適応領域	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	T515	T515	T515
ブレーカ形状	全周	全周	全周
標準切削条件	B010		

N

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	DX120	DX140	TH10
ブレーカ形状	T-DIA すくい付き	T-DIA	P
標準切削条件	B012		

S

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	BX950	AH8005	AH8005
ブレーカ形状	T-CBN	HRF	HRM
標準切削条件	B014		

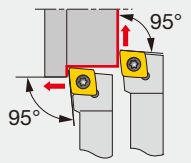
H

適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材 種	BXM10	BXM10
ブレーカ形状	T-CBN	T-CBN
標準切削条件	B016	

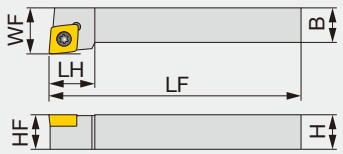
参照ページ： DCLNR/L: インサート → B054 -, CBN → B170 -, PCD → B188 -

JSCLCR/L

スクリューオン式バイト、アプローチ角95°、使用インサートポジ80°ひし形



切れ刃形状記号 **L**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	トルク*
JSCLCR/L0808H06	8	8	100	12	8	10	0.4	CC**0602...	1.2
JSCLCR/L1010H06	10	10	100	12	10	12	0.4	CC**0602...	1.2
JSCLCR/L1212H09	12	12	100	16	12	16	0.8	CC**09T3...	1.2
JSCLCR/L1616H09	16	16	100	16	16	20	0.8	CC**09T3...	1.2

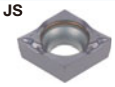
* トルク：推奨締付けトルク (N·m)
**RE: 基準コーナ

部 品

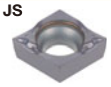
形 番	締付けねじ	スパナ
JSCLCR/L**H06	CSTB-2.5	T-8F
JSCLCR/L**H09	CSTB-4SD	T-8F

インサート基本選択

P

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	仕上げ ~ 中切削	中切削
材 種	SH725	SH725	T9215	T9215
ブレーカ形状	01	JS 	PS	PM
標準切削条件	B018			

M

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	仕上げ ~ 中切削	中切削
材 種	SH725	SH725	T9215	T9215
ブレーカ形状	01	JS 	PS	PM
標準切削条件	B020			

K

適応領域	仕上げ ~ 中切削
材 種	T515
ブレーカ形状	CM
標準切削条件	B022

N

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	DX120	TH10	KS05F
ブレーカ形状	T-DIA すくい付き	W20	AL
標準切削条件	B024		

S

適応領域	精密仕上げ	仕上げ ~ 中切削
材 種	BX470	AH8005
ブレーカ形状	T-CBN	PS
標準切削条件	B026	

H

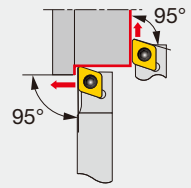
適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材 種	BXM10	BXM20
ブレーカ形状	T-CBN	T-CBN
標準切削条件	B028	

参照ページ： JSCLCR/L: インサート → B109 -, CBN → B180 -, PCD → B190 -

J-SERIES

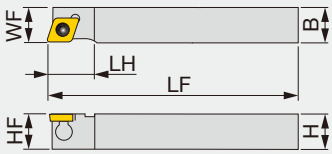
JTCL2CR/L

オフセットなし 背面クランプ式バイト、アプローチ角95°、使用インサートポジ80°ひし形



切れ刃形状記号 **L2**

オフセットなし



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	トルク*
JTCL2CL0810K06	8	10	125	12	8	10	0.4	CC**0602...	0.9
JTCL2CR/L1010X06	10	10	120	12	10	10	0.2	CC**0602...	0.9
JTCL2CR/L1212F09	12	12	85	16	12	12	0.2	CC**09T3...	1.2
JTCL2CR/L1212X09	12	12	120	16	12	12	0.2	CC**09T3...	1.2
JTCL2CR/L1616X09	16	16	120	16	16	16	0.2	CC**09T3...	1.2
JTCL2CR1616M09	16	16	150	16	16	16	0.8	CC**09T3...	1.2

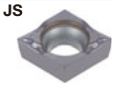
* トルク：推奨締付けトルク (N·m)
**RE: 基準コーナ

部 品

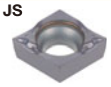
形 番	押え金	締付けねじ	スパナ
JTCL2CR/L**06	JCP-2	JDS-3525	P-2F
JTCL2CR/L**09	JCP-3	JDS-5040	P-2.5F

インサート基本選択

P

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	仕上げ ~ 中切削	中切削
材 種	SH725	SH725	T9215	T9215
ブレーカ形状	01	JS 	PS	PM
標準切削条件	B018			

M

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	仕上げ ~ 中切削	中切削
材 種	SH725	SH725	T9215	T9215
ブレーカ形状	01	JS 	PS	PM
標準切削条件	B020			

K

適応領域	仕上げ ~ 中切削
材 種	T515
ブレーカ形状	CM
標準切削条件	B022

N

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	DX120	TH10	KS05F
ブレーカ形状	T-DIA すくい付き	W20	AL
標準切削条件	B024		

S

適応領域	精密仕上げ	仕上げ ~ 中切削
材 種	BX470	AH8005
ブレーカ形状	T-CBN	PS
標準切削条件	B026	

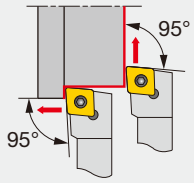
H

適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材 種	BXM10	BXM20
ブレーカ形状	T-CBN	T-CBN
標準切削条件	B028	

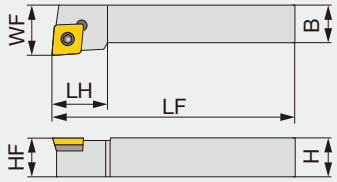
参照ページ： JTCL2CR/L: インサート → B109 -, CBN → B180 -, PCD → B190 -

SCLCR/L

スクリューオン式バイト、アプローチ角95°、使用インサートポジ80°ひし形



切れ刃形状記号 **L**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート
SCLCR/L1616H09	16	16	100	16	16	20	0.8	CC**09T3...
SCLCR/L2020K12	20	20	125	20	20	25	0.8	CC**1204...

**RE：基準コーナ

部 品

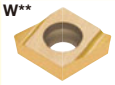
形 番	締付けねじ	敷金止めねじ	敷金	スパナ 1	スパナ 2
SCLCR/L1616H09	CSTB-3.5L	DTS5-3.5	SSC32	P-3.5	T-15F
SCLCR/L2020K12	CSTB-4F	DTS6-4	SSC4T3	P-4	T-15F

インサート基本選択

P

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	仕上げ ~ 中切削	中切削
材 種	NS9530	NS9530	T9215	T9215
ブレーカ形状	01	PSS	PS	PM
標準切削条件	B018			

M

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	仕上げ ~ 中切削	中切削
材 種	GH330	AH725	AH630	T6130
ブレーカ形状	W** 	PSF	PSS	PM
標準切削条件	B020			

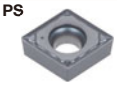
K

適応領域	仕上げ ~ 中切削
材 種	T515
ブレーカ形状	CM
標準切削条件	B022

N

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	DX120	DX140	KS05F
ブレーカ形状	T-DIA	すくい付き T-DIA	AL
標準切削条件	B024		

S

適応領域	仕上げ	仕上げ ~ 中切削
材 種	AH8015	AH8015
ブレーカ形状	PSS	PS 
標準切削条件	B026	

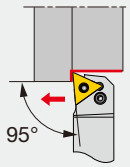
H

適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材 種	BXM10	BXM10
ブレーカ形状	T-CBN	T-CBN
標準切削条件	B028	

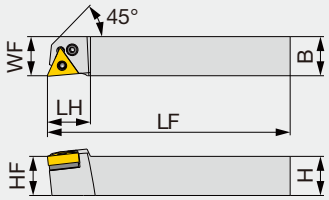
参照ページ： SCLCR/L: インサート → B109 -, CBN → B180 -, PCD → B190 -

PTL2NR/L

オフセットなし レバーロック式バイト、アプローチ角95°、使用インサートネガ正三角形



切れ刃形状記号 **L2**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	トルク*
PTL2NR/L2020H16	20	20	100	22	20	20	0.4	TN**1604...	2

*トルク：推奨締付けトルク (N･m)
**RE：基準コーナ

部 品

形 番	敷金	締付けねじ	スパナ	スプリングピン	レバー
PTL2NR/L...	LST317 D30	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL3

インサート基本選択

P

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	NS9530	GT9530	T9215	T9215
ブレーカ形状	TF	TSF	TM	TH
標準切削条件	B006			

M

適応領域	仕上げ	中切削
材 種	T6120	T6130
ブレーカ形状	SF	SM
標準切削条件	B008	

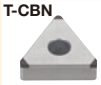
K

適応領域	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	T515	T515	T515
ブレーカ形状	全周	全周	全周
標準切削条件	B010			

N

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	DX120	DX140	TH10
ブレーカ形状	T-DIA	すくい付き T-DIA	P
標準切削条件	B012		

S

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	BX950	AH8005	AH8005
ブレーカ形状	T-CBN 	HRF	HRM
標準切削条件	B014		

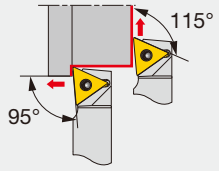
H

適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材 種	BXM10	BXM10
ブレーカ形状	T-CBN	T-CBN
標準切削条件	B016	

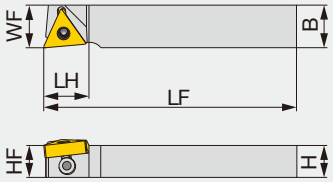
参照ページ： PTL2NR/L: インサート → B084 -, CBN → B176 -, PCD → B188

JTTLNR/L

オフセットなし 背面クランプ式バイト、アプローチ角95°、使用インサートネガ正三角形



切れ刃形状記号 **L**



オフセットなし

本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	トルク*
JTTLNR/L1216F16	12	16	85	17	12	16	0.4	TN**1604...	1
JTTLNR/L1216X16	12	16	120	17	12	16	0.4	TN**1604...	1
JTTLNR/L1616X16	16	16	120	17	16	16	0.4	TN**1604...	1

* トルク：推奨締付けトルク (N·m)
**RE: 基準コーナ

部 品

形 番	押え金	締付けねじ	スパナ
JTTLNR/L...	JCP-3N	JDS-5040	P-2.5F

インサート基本選択

P

適応領域	精密仕上げ
材 種	SH725
ブレーカ形状	01
標準切削条件	B006

M

適応領域	精密仕上げ
材 種	SH725
ブレーカ形状	01
標準切削条件	B008

K

適応領域	仕上げ ~ 中切削
材 種	T515
ブレーカ形状	CM
標準切削条件	B010

N

適応領域	精密仕上げ
材 種	DX120
ブレーカ形状	T-DIA すくい付き
標準切削条件	B012

S

適応領域	精密仕上げ
材 種	BX470
ブレーカ形状	T-CBN
標準切削条件	B014

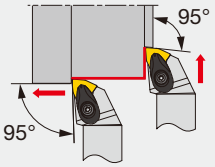
H

適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材 種	BXM10	BXM20
ブレーカ形状	T-CBN	T-CBN
標準切削条件	B016	

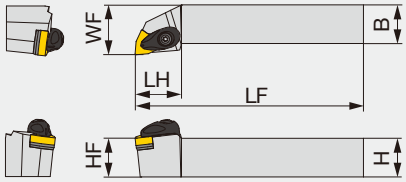
参照ページ： JTTLNR/L: インサート → B084 -, CBN → B176 -, PCD → B188 -

ISOECOTURN
AWLNR/L-Eco

ダブルクランプ式バイト、アプローチ角95°、使用インサートネガ80°六角形



切れ刃形状記号 **L**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	トルク*
AWLNR/L2020K0604-A	20	20	125	27	20	25	0.8	WN**0604...	3
AWLNR/L2525M0604-A	25	25	150	27	25	32	0.8	WN**0604...	3

*トルク：推奨締付けトルク (N･m)　**RE：基準コーナ

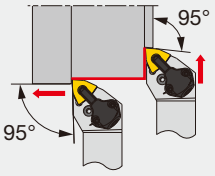
部 品

形 番	押え金	押え金ねじ	スプリング	スプリングピン	敷金	敷金止めねじ	スパナ
AWLNR/L**0604-A	ACP3S-E	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASW322	CSTB-3.5	T-15F

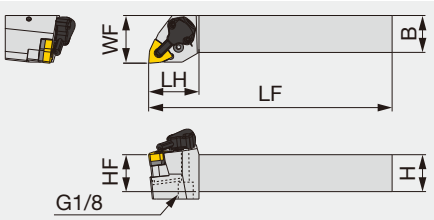
TUNGTURNJET
PWLNR/L-CHP

ISOECOTURN

高圧クーラントノズル付レバーロック式バイト、アプローチ角95°、使用インサートネガ80°六角形



切れ刃形状記号 **L**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	トルク*
PWLNR/L2020K0604-CHP	20	20	125	34	20	32	0.8	WN**0604...	2
PWLNR/L2525M0604-CHP	25	25	150	34	25	32	0.8	WN**0604...	2

*トルク：推奨締付けトルク (N･m)　**RE：基準コーナ

部 品

形 番	敷金	締付けねじ	スパナ 1	スプリングピン	レバー
PWLNR/L**0604-CHP	LSW312	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL3

部 品

形 番	クーラント ユニット	駒ねじ	スパナ 2	O リング	油穴用ねじ	スパナ 3
PWLNR/L**0604-CHP	CU-CW-CHP	SRM3	T-8F	OR6.4X0.9N	SRM4X4TL360	P-2

インサート基本選択

P

適応領域	仕上げ	中切削
材　種	T9215	T9215
ブレーカ形状	TSF	TM
標準切削条件	B006	

M

適応領域	仕上げ	中切削
材　種	T6120	T6130
ブレーカ形状	SS	SM
標準切削条件	B008	

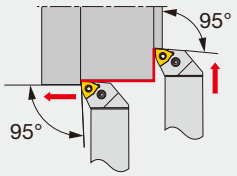
K

適応領域	中切削
材　種	T515
ブレーカ形状	TM
標準切削条件	B010

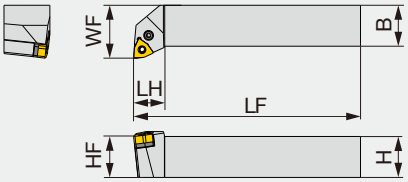
参照ページ： AWLNR/L-Eco, PWLNR/L-CHP: インサート → B100 -
配管部品 → C132

PWLNR/L-Eco

レバーロック式バイト、アプローチ角95°、使用インサートネガ80°六角形



切れ刃形状記号 **L**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	トルク*
PWLNR/L2020K0604	20	20	125	15	20	25	0.8	WN**0604...	2
PWLNR/L2525M0604	25	25	150	19	25	32	0.8	WN**0604...	2

*トルク：推奨締付けトルク (N･m)　**RE：基準コーナ

部 品

形 番	敷金	締付けねじ	スパナ	スプリングピン	レバー
PWLNR/L**0604	LSW312	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL3

インサート基本選択

P

適応領域	仕上げ	中切削
材　種	T9215	T9215
ブレーカ形状	TSF	TM
標準切削条件	B006	

M

適応領域	仕上げ	中切削
材　種	T6120	T6130
ブレーカ形状	SS	SM
標準切削条件	B008	

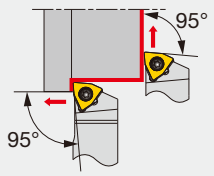
K

適応領域	中切削
材　種	T515
ブレーカ形状	TM
標準切削条件	B010

参照ページ： PWLNR/L-Eco: インサート → **B100 -**

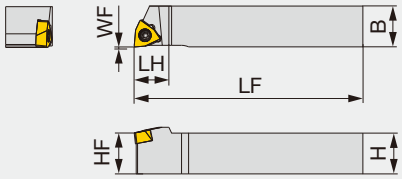
MINIFORCE TURN
JSWL2XR/L

オフセットなし スクリューオン式バイト、アプローチ角95°、使用インサートWXGU形



切れ刃形状記号 **L2**

オフセットなし



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	トルク*
JSWL2XR/L1010X04	10	10	120	11	10	0	0.2	WXGU0403**L/R...	0.9
JSWL2XR/L1212F04	12	12	85	11	12	0	0.2	WXGU0403**L/R...	0.9
JSWL2XR/L1212X04	12	12	120	11	12	0	0.2	WXGU0403**L/R...	0.9
JSWL2XR/L1616X04	16	16	120	13	16	0	0.2	WXGU0403**L/R...	0.9
JSWL2XR/L2020H04	20	20	100	13	20	0	0.2	WXGU0403**L/R...	0.9

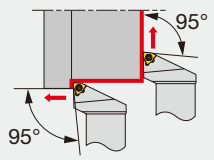
*トルク：推奨締付けトルク (N･m)　**RE：基準コーナ
（注）右勝手のホルダ (R) には左勝手のインサート (L) を使用。左勝手のホルダ (L) には右勝手のインサート (R) を使用。

部 品

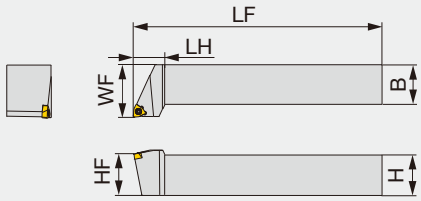
形 番	締付けねじ	スパナ
JSWL2XR/L...	SR34-514	T-7F

MINIFORCE TURN
JSWLXR/L

スクリューオン式バイト、アプローチ角95°、使用インサートWXGU形



切れ刃形状記号 **L**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	トルク *
JSWLXR/L2020K04	20	20	125	15	20	25	0.4	WXGU0403**L/R...	0.9
JSWLXR/L2525M04	25	25	150	19	25	32	0.4	WXGU0403**L/R...	0.9

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

部 品

形 番	締付けねじ	スパナ
JSWLXR/L...	SR34-514	T-7F

インサート基本選択

自動盤対応

P

適応領域	仕上げ	中切削
材　種	SH725	AH725
ブレーカ形状	JSS	JTS
標準切削条件	C133	

M

適応領域	仕上げ	中切削
材　種	SH725	AH725
ブレーカ形状	JSS	JTS
標準切削条件	C133	

小型CNC対応

P

適応領域	仕上げ	中切削
材　種	AH725	AH725
ブレーカ形状	SS	TS
標準切削条件	C133	

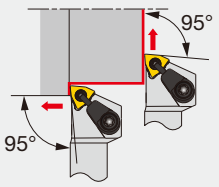
M

適応領域	仕上げ	中切削
材　種	AH8015	AH8015
ブレーカ形状	SS	TS
標準切削条件	C133	

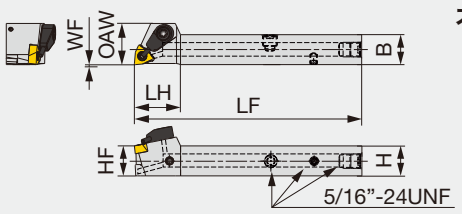
参照ページ： JSWL2XR/L, JSWLXR/L: インサート → B158 -
標準切削条件 → C133

JSWL2XR/L-CHP

オフセットなし 高圧クーラントノズル付スクリューオン式バイト、アプローチ角95°、使用インサートWXGU形



切れ刃形状記号 **L2**



オフセットなし

本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	OAW	RE**	インサート	トルク*
JSWL2XR/L1212F04-CHP	12	12	85	18	12	0	16.5	0.2	WXGU0403**L/R...	0.9
JSWL2XR1212X04-CHP(1)	12	12	120	18.5	12	0	16.5	0.2	WXGU0403**L	0.9
JSWL2XR1616X04-CHP(1)	16	16	120	18.5	16	0	16.5	0.2	WXGU0403**L	0.9

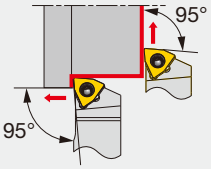
*トルク：推奨締付けトルク (N･m)　**RE：基準コーナ
（注）右勝手のホルダ (R) には左勝手のインサート (L) を使用。左勝手のホルダ (L) には右勝手のインサート (R) を使用。
(1) この製品は DirectTungJet システムに対応します。

部 品

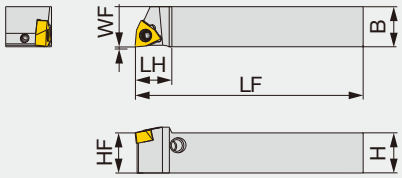
形 番	締付けねじ	クーラント ユニット	スパナ
JSWL2XR**04-CHP	SR34-514	S-CU-CHP	T-7F

JPWL2XR/L

オフセットなし 背面クランプ式バイト、アプローチ角95°、使用インサートWXGU形



切れ刃形状記号 **L2**



オフセットなし

本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	トルク*
JPWL2XR/L1010X04	10	10	120	11	10	0	0.2	WXGU0403**L/R...	0.9
JPWL2XR/L1212F04	12	12	85	11	12	0	0.2	WXGU0403**L/R...	0.9
JPWL2XR/L1212X04	12	12	120	11	12	0	0.2	WXGU0403**L/R...	0.9
JPWL2XR/L1616X04	16	16	120	13	16	0	0.2	WXGU0403**L/R...	0.9

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

部 品

形 番	レバー	ピン	締付けねじ	スパナ
JPWL2XR/L...	SLLV-2	SL-PI-2	SR10400611	HW2.0/5RED

インサート基本選択

自動盤対応

P

適応領域	仕上げ	中切削
材　種	SH725	AH725
ブレーカ形状	JSS	JTS
標準切削条件	C133	

M

適応領域	仕上げ	中切削
材　種	SH725	AH725
ブレーカ形状	JSS	JTS
標準切削条件	C133	

小型CNC対応

P

適応領域	仕上げ	中切削
材　種	AH725	AH725
ブレーカ形状	SS	TS
標準切削条件	C133	

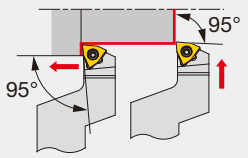
M

適応領域	仕上げ	中切削
材　種	AH8015	AH8015
ブレーカ形状	SS	TS
標準切削条件	C133	

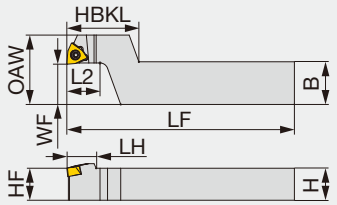
参照ページ： JSWL2XR/L-CHP, JPWL2XR/L: インサート → B158 -
標準切削条件 → C133

MINI FORCE TURN
JSWLXR-F

スクリューオン式バイト、ステップヘッド型、アプローチ角95°、使用インサートWXGU形



切れ刃形状記号 **L**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	L2	HBKL	LH	HF	WF	OAW	RE**	インサート	トルク*
JSWLXR1016X04-F15	10	16	120	12	27	11	10	15	26	0.2	WXGU0403**L...	0.9
JSWLXR1216F04-F15	12	16	85	12	27	11	12	15	26	0.2	WXGU0403**L...	0.9
JSWLXR1216X04-F15	12	16	120	12	27	11	12	15	26	0.2	WXGU0403**L...	0.9
JSWLXR1620X04-F15	16	20	120	12	27	11	16	15	26	0.2	WXGU0403**L...	0.9

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

部 品

形 番	締付けねじ	スパナ
JSWLXR**-F15	SR34-514	T-7F

インサート基本選択

自動盤対応

P	適応領域	仕上げ	中切削
	材　種	SH725	AH725
	ブレーカ形状	JSS	JTS
	標準切削条件	C133	

M	適応領域	仕上げ	中切削
	材　種	SH725	AH725
	ブレーカ形状	JSS	JTS
	標準切削条件	C133	

小型CNC対応

P	適応領域	仕上げ	中切削
	材　種	AH725	AH725
	ブレーカ形状	SS	TS
	標準切削条件	C133	

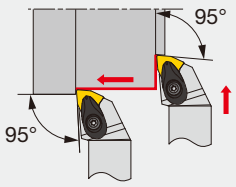
M	適応領域	仕上げ	中切削
	材　種	AH8015	AH8015
	ブレーカ形状	SS	TS
	標準切削条件	C133	

参照ページ： JSWLXR-F: インサート → B158 -
標準切削条件 → C133

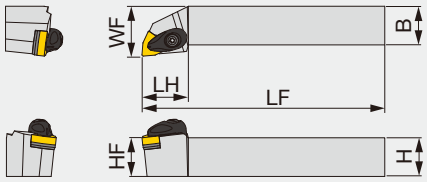
TURNINGA

AWLNR/L

ダブルクランプ式バイト、アプローチ角95°、使用インサートネガ80°六角形



切れ刃形状記号 **L**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	トルク*
AWLNR/L2020H08-A	20	20	100	30	20	25	0.8	WN**0804...	3
AWLNR/L2020K08-A	20	20	125	30	20	25	0.8	WN**0804...	3
AWLNR/L2525K08-A	25	25	150	30	25	32	0.8	WN**0804...	3
AWLNR/L2525M08-A	25	25	150	30	25	32	0.8	WN**0804...	3
AWLNR/L3225P08-A	32	25	170	30	32	32	0.8	WN**0804...	3

*トルク：推奨締付けトルク (N･m)
**RE：基準コーナ

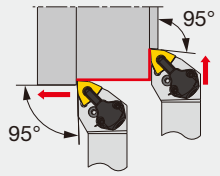
部 品

形 番	押え金	押え金ねじ	スプリング	スプリングピン	敷金	敷金止めねじ	スパナ
AWLNR/L**08-A	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASW422	CSTB-3.5	T-15F

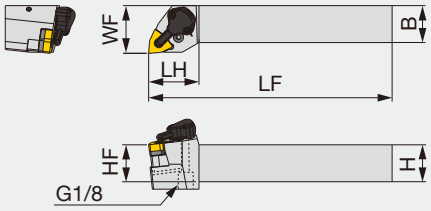
TUNGTURN JET

PWLNR/L-CHP

高圧クーラントノズル付レバーロック式バイト、アプローチ角95°、使用インサートネガ80°六角形



切れ刃形状記号 **L**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	トルク*
PWLNR/L2020K08-CHP	20	20	125	34	20	32	0.8	WN**0804...	3
PWLNR/L2525M08-CHP	25	25	150	34	25	32	0.8	WN**0804...	3

*トルク：推奨締付けトルク (N･m)
**RE：基準コーナ

部 品

形 番	敷金	締付けねじ	スパナ 1	スプリングピン	レバー
PWLNR/L**08-CHP	LSW42	LCS4	P-2.5	LSP4	LCL4

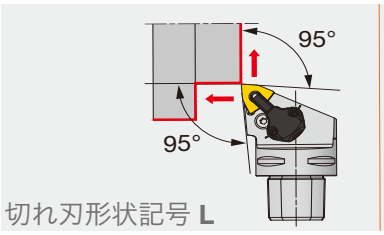
部 品

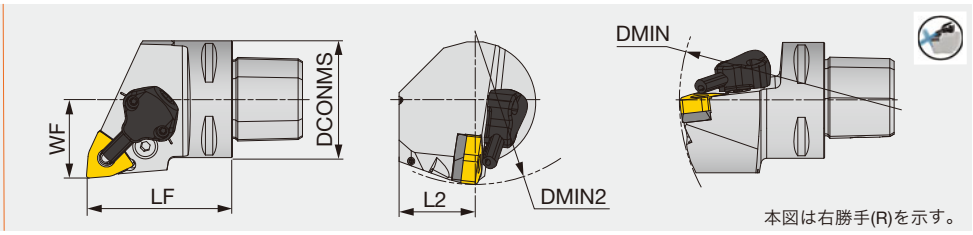
形 番	クーラント ユニット	駒ねじ	スパナ 2	O リング	油穴用ねじ	スパナ 3
PWLNR/L**08-CHP	CU-CW-CHP	SRM3	T-8F	OR6.4X0.9N	SRM4X4TL360	P-2

参照ページ： AWLNR/L, PWLNR/L-CHP: インサート → B099 -, CBN → B179
配管部品 → C132

C-PWLNR/L-CHP

高圧クーラントノズル付レバーロック式バイト、TungCap仕様、
使用インサートネガ80°六角形





形 番	DCONMS	LF	L2	WF	DMIN	DMIN2	RE**	インサート
C4PWLNR/L27050-0604-CHP	40	50	25	27	140	110	0.8	WN**0604...
C4PWLNR/L27050-08-CHP	40	50	25	27	140	110	0.8	WN**0804...
C6PWLNR/L45065-08-CHP	63	65	41	45	190	110	0.8	WN**0804...

**RE：基準コーナ

一般外径用部品（P 形）

形 番	敷金	締付けねじ	スパナ 1	スプリングピン	レバー
C*PCLNR/L**-12-CHP	LSC42	LCS4	P-3	LSP4	LCL4
C*PWLNR/L**-08-CHP	LSW42BL	LCS4	P-3	LSP4	LCL4
C*PDJNR/L**-15-CHP	LSD43A	LCS4	P-3	LSP4	LCL4
C*PCLNR/L**0904-CHP	LSC317	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL33
C*PWLNR/L**0604-CHP	LSW312	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL3
C*PDJNR/L**1104-CHP	ELSD32	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL33L

クーラントセット

形 番	クーラント ユニット	駒ねじ	スパナ 2	O リング
C*PCLNR/L**-CHP	CU-CW-CHP	SRM3	T-8F	OR6.4X0.9N
C*PWLNR/L**-CHP	CU-CW-CHP	SRM3	T-8F	OR6.4X0.9N
C*PDJLNR/L**-CHP	CU-D-CHP	SRM3	T-8F	OR6.4X0.9N

インサート基本選択

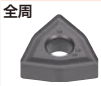
P

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	NS9530	GT9530	T9215	T9215
ブレーカ形状	TF	TSF	TM	TH
標準切削条件	B006			

M

適応領域	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	T6120	T6130	T6130
ブレーカ形状	SF	SM	SH
標準切削条件	B008			

K

適応領域	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	T515	T515	T515
ブレーカ形状	全周 	全周	全周
標準切削条件	B010			

S

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	BX950	AH8005	AH8005
ブレーカ形状	T-CBN	HRF	HRM
標準切削条件	B014		

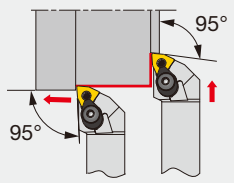
H

適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材 種	BXM10	BXM10
ブレーカ形状	T-CBN	T-CBN
標準切削条件	B016	

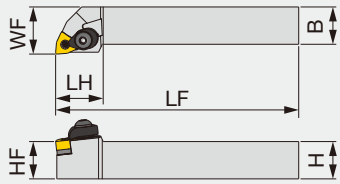
参照ページ： C-PWLNR/L-CHP: インサート → B099 -, CBN → B179
配管部品 → C132

DWLNR/L

ワン・ダブル式バイト、アプローチ角95°、使用インサートネガ80°六角形



切れ刃形状記号 **L**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート
DWLNR/L2020K06	20	20	125	25.5	20	25	0.8	WN**0604...
DWLNR/L2020K08	20	20	125	31	20	25	0.8	WN**0804...
DWLNR/L2525M06	25	25	150	26	25	32	0.8	WN**0604...
DWLNR/L2525M08	25	25	150	31	25	32	0.8	WN**0804...
DWLNR/L3225P08	32	25	170	30	32	32	0.8	WN**0804...

(注) 57 形ブレーカは不可
**RE：基準コーナ

部 品

形 番	押え金	レバー	ピストン	押え金ねじ	敷金	スプリング	スプリングピン	スパナ 1	スパナ 2
DWLNR/L**06	DCPM-33	LCL33	DPIS33	DLCS33	LSW312	BP-9	LSP3	P-2.5	P-3
DWLNR/L**08	DCPM-43	DLCL43	DPIS43	DLCS43	LSW42	BP-10	LSP4	P-3	P-4

インサート基本選択

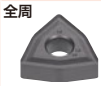
P

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	NS9530	GT9530	T9215	T9215
ブレーカ形状	TF	TSF	TM	TH
標準切削条件	B006			

M

適応領域	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	T6120	T6130	T6130
ブレーカ形状	SF	SM	SH
標準切削条件	B008			

K

適応領域	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	T515	T515	T515
ブレーカ形状	全周 	全周	全周
標準切削条件	B010			

S

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	BX950	AH8005	AH8005
ブレーカ形状	T-CBN	HRF	HRM
標準切削条件	B014		

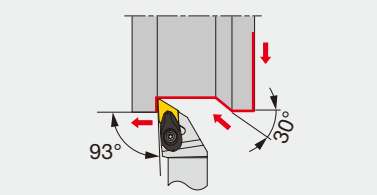
H

適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材 種	BXM10	BXM10
ブレーカ形状	T-CBN	T-CBN
標準切削条件	B016	

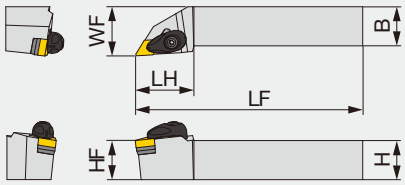
参照ページ： DWLNR/L: インサート → B099 -, CBN → B179

ISOECOTURN
ADJNR/L-Eco

ダブルクランプ式バイト、アプローチ角93°、使用インサートネガ55°ひし形



切れ刃形状記号 **J**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	トルク*
ADJNR/L2020K1104-A	20	20	125	30	20	25	0.8	DN**1104...	3
ADJNR/L2525M1104-A	25	25	150	30	25	32	0.8	DN**1104...	3

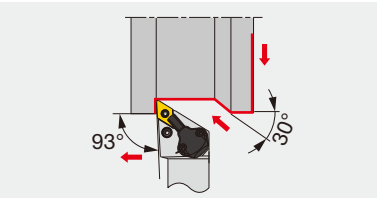
*トルク：推奨締付けトルク (N･m)　**RE：基準コーナ

部 品

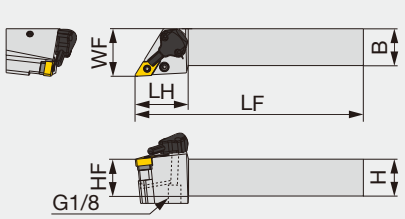
形 番	押え金	押え金ねじ	スプリング	スプリングピン	敷金	敷金止めねじ	スパナ
ADJNR/L**1104-A	ACP3S-E	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASD322	CSTB-3.5	T-15F

ISOECOTURN　TUNGTURNJET
PDJNR/L-CHP-Eco

高圧クーラントノズル付レバーロック式バイト、アプローチ角93°、使用インサートネガ55°ひし形



切れ刃形状記号 **J**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	トルク*
PDJNR/L2020K1104-CHP	20	20	125	36	20	32	0.8	DN**1104...	2
PDJNR/L2525M1104-CHP	25	25	150	36	25	32	0.8	DN**1104...	2

*トルク：推奨締付けトルク (N･m)　**RE：基準コーナ

部 品

形 番	敷金	締付けねじ	スパナ 1	スプリングピン	レバー
PDJNR/L**1104-CHP	ELSD32	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL33L

部 品

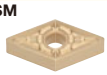
形 番	クーラント ユニット	駒ねじ	スパナ 2	O リング	油穴用ねじ	スパナ 3
PDJNR/L**1104-CHP	CU-D-CHP	SRM3	T-8F	OR6.4X0.9N	SRM4X4TL360	P-2

インサート基本選択

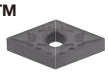
P

適応領域	仕上げ	中切削
材　種	T9215	T9215
ブレーカ形状	TSF	TM
標準切削条件	B006	

M

適応領域	仕上げ	中切削
材　種	T6120	T6130
ブレーカ形状	SS	SM 
標準切削条件	B008	

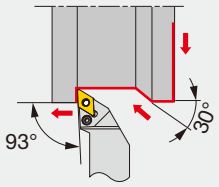
K

適応領域	中切削
材　種	T515
ブレーカ形状	TM 
標準切削条件	B010

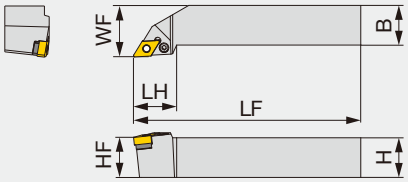
参照ページ： ADJNR/L-Eco, PDJNR/L-CHP-Eco: インサート → B065 -
配管部品 → C132

PDJNR/L-Eco

レバーロック式バイト、アプローチ角93°、使用インサートネガ55°ひし形



切れ刃形状記号 **J**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	トルク*
PDJNR/L1616H1104	16	16	100	27	16	20	0.8	DN**1104...	2
PDJNR/L2020K1104	20	20	125	27	20	25	0.8	DN**1104...	2
PDJNR/L2525M1104	25	25	150	27	25	32	0.8	DN**1104...	2

*トルク：推奨締付けトルク (N･m)　**RE：基準コーナ

部 品

形 番	敷金	締付けねじ	スパナ	スプリングピン	レバー
PDJNR/L**1104	ELSD32	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL33L

インサート基本選択

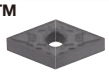
P

適応領域	仕上げ	中切削
材　種	T9215	T9215
ブレーカ形状	TSF	TM
標準切削条件	B006	

M

適応領域	仕上げ	中切削
材　種	T6120	T6130
ブレーカ形状	SS	SM
標準切削条件	B008	

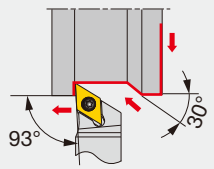
K

適応領域	中切削
材　種	T515
ブレーカ形状	TM 
標準切削条件	B010

参照ページ： PDJNR/L-Eco: インサート → B065 -

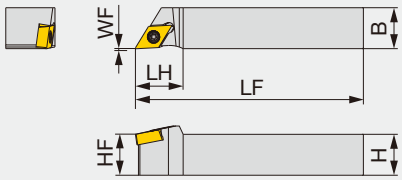
MINIFORCE TURN
JSDJ2XR/L

オフセットなし スクリューオン式バイト、アプローチ角93°、使用インサートDXGU形



切れ刃形状記号 **J2**

オフセットなし



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	トルク*
JSDJ2XR/L1010X07	10	10	120	14	10	0	0.2	DXGU0703**L/R...	0.9
JSDJ2XR/L1212F07	12	12	85	14	12	0	0.2	DXGU0703**L/R...	0.9
JSDJ2XR/L1212X07	12	12	120	14	12	0	0.2	DXGU0703**L/R...	0.9
JSDJ2XR/L1616X07	16	16	120	18	16	0	0.2	DXGU0703**L/R...	0.9
JSDJ2XR/L2020H07	20	20	100	18	20	0	0.2	DXGU0703**L/R...	0.9

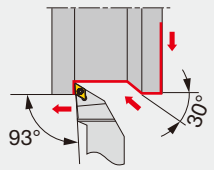
*トルク：推奨締付けトルク (N･m)　**RE：基準コーナ
（注）右勝手のホルダ (R) には左勝手のインサート (L) を使用。左勝手のホルダ (L) には右勝手のインサート (R) を使用。

部 品

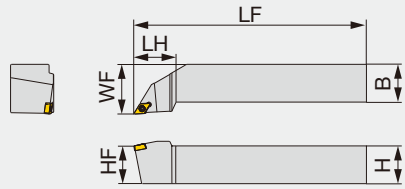
形 番	締付けねじ	スパナ
JSDJ2XR/L...	SR34-514	T-7F

MINIFORCE TURN
JSDJXR/L

スクリューオン式バイト、アプローチ角93°、使用インサートDXGU形



切れ刃形状記号 **J**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	トルク*
JSDJXR/L2020K07	20	20	125	27	20	25	0.4	DXGU0703**L/R...	0.9
JSDJXR/L2525M07	25	25	150	27	25	32	0.4	DXGU0703**L/R...	0.9

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

部 品

形 番	締付けねじ	スパナ
JSDJXR/L...	SR34-514	T-7F

インサート基本選択

自動盤対応

P

適応領域	仕上げ	中切削
材　種	SH725	AH725
ブレーカ形状	JSS	JTS
標準切削条件	C133	

M

適応領域	仕上げ	中切削
材　種	SH725	AH725
ブレーカ形状	JSS	JTS
標準切削条件	C133	

小型CNC対応

P

適応領域	仕上げ	中切削
材　種	AH725	AH725
ブレーカ形状	SS	TS
標準切削条件	C133	

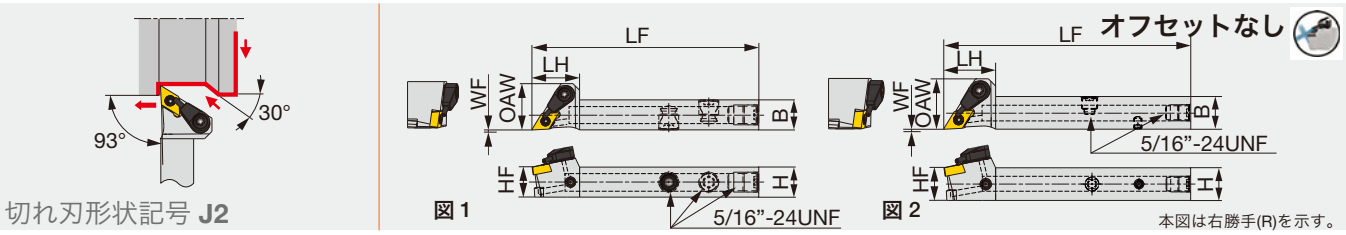
M

適応領域	仕上げ	中切削
材　種	AH8015	AH8015
ブレーカ形状	SS	TS
標準切削条件	C133	

参照ページ： JSDJ2XR/L, JSDJXR/L: インサート → B125 -
標準切削条件 → C133

JSDJ2XR/L-CHP

オフセットなし 高圧クーラントノズル付スクリューオン式バイト、アプローチ角93°、使用インサートDXGU形



形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	OAW	RE**	インサート	トルク*	図
JSDJ2XR/L1212F07-CHP	12	12	85	19	12	0	18.5	0.2	DXGU0703**L/R...	0.9	1
JSDJ2XR1212X07-CHP(1)	12	12	120	19	12	0	18.5	0.2	DXGU0703**L...	0.9	2
JSDJ2XR1616X07-CHP(1)	16	16	120	19	16	0	18.5	0.2	DXGU0703**L...	0.9	2

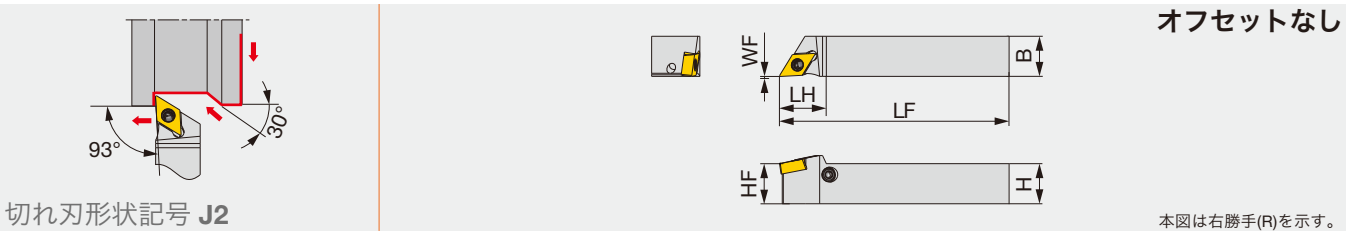
*トルク：推奨締付けトルク (N･m)　**RE：基準コーナ
(注) 右勝手のホルダ (R) には左勝手のインサート (L) を使用。左勝手のホルダ (L) には右勝手のインサート (R) を使用。
(1) この製品は DirectTungJet システムに対応します。

部 品

形 番	締付けねじ	クーラント ユニット	スパナ
JSDJ2XR**07-CHP	SR34-514	S-CU-CHP	T-7F

JPDJ2XR/L

オフセットなし 背面クランプ式バイト、アプローチ角93°、使用インサートDXGU形



形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	トルク*
JPDJ2XR/L1010X07	10	10	120	14	10	0	0.2	DXGU0703**L/R...	0.9
JPDJ2XR/L1212F07	12	12	85	14	12	0	0.2	DXGU0703**L/R...	0.9
JPDJ2XR/L1212X07	12	12	120	14	12	0	0.2	DXGU0703**L/R...	0.9
JPDJ2XR/L1616X07	16	16	120	18	16	0	0.2	DXGU0703**L/R...	0.9

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

部 品

形 番	レバー	ピン	締付けねじ	スパナ
JPDJ2XR/L...	SLLV-2	SL-PI-2	SR10400611	HW2.0/5RED

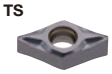
インサート基本選択

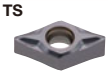
自動盤対応

P	適応領域	仕上げ	中切削
	材 種	SH725	AH725
	ブレーカ形状	JSS	JTS
	標準切削条件	C133	

M	適応領域	仕上げ	中切削
	材 種	SH725	AH725
	ブレーカ形状	JSS	JTS
	標準切削条件	C133	

小型CNC対応

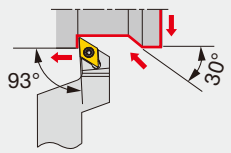
P	適応領域	仕上げ	中切削
	材 種	AH725	AH725
	ブレーカ形状	SS	TS 
	標準切削条件	C133	

M	適応領域	仕上げ	中切削
	材 種	AH8015	AH8015
	ブレーカ形状	SS	TS 
	標準切削条件	C133	

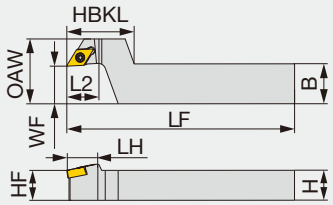
参照ページ： JSDJ2XR/L-CHP, JPDJ2XR/L: インサート → B125 -
標準切削条件 → C133

JSDJXR-F

スクリューオン式バイト、ステップヘッド型、アプローチ角93°、使用インサートDXGU形



切れ刃形状記号 **J**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	L2	HBKL	LH	HF	WF	OAW	RE**	インサート	トルク*
JSDJXR1016X07-F15	10	16	120	12	27	14	10	15	26	0.2	DXGU0703**L...	0.9
JSDJXR1216F07-F15	12	16	85	12	27	14	12	15	26	0.2	DXGU0703**L...	0.9
JSDJXR1216X07-F15	12	16	120	12	27	14	12	15	26	0.2	DXGU0703**L...	0.9
JSDJXR1620X07-F15	16	20	120	12	27	14	16	15	26	0.2	DXGU0703**L...	0.9

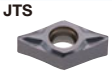
*トルク：推奨締付けトルク (N･m)　**RE：基準コーナ
（注）右勝手のホルダ (R) には左勝手のインサート (L) を使用。

部 品

形 番	締付けねじ	スパナ
JSDJXR**-F15	SR34-514	T-7F

インサート基本選択

自動盤対応

P	適応領域	仕上げ	中切削
	材　種	SH725	AH725
	ブレーカ形状	JSS	JTS 
	標準切削条件	C133	

M	適応領域	仕上げ	中切削
	材　種	SH725	AH725
	ブレーカ形状	JSS	JTS
	標準切削条件	C133	

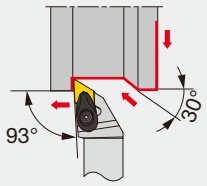
小型CNC対応

P	適応領域	仕上げ	中切削
	材　種	AH725	AH725
	ブレーカ形状	SS	TS
	標準切削条件	C133	

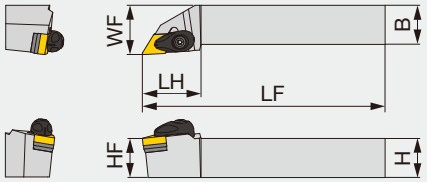
M	適応領域	仕上げ	中切削
	材　種	AH8015	AH8015
	ブレーカ形状	SS	TS
	標準切削条件	C133	

参照ページ： JSDJXR-F: インサート → B125 -
標準切削条件 → C133

ダブルクランプ式バイト、アプローチ角93°、使用インサートネガ55°ひし形



切れ刃形状記号 **J**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	トルク*
ADJNR/L2020K15-A	20	20	125	36	20	25	0.8	DN**1504...	3
ADJNR/L2020K1506-A	20	20	125	36	20	25	0.8	DN**1506...	3
ADJNR/L2525M15-A	25	25	150	36	25	32	0.8	DN**1504...	3
ADJNR/L2525M1506-A	25	25	150	36	25	32	0.8	DN**1506...	3
ADJNR/L3225P15-A	32	25	170	36	32	32	0.8	DN**1504...	3

*トルク：推奨締付けトルク (N･m)
**RE：基準コーナ

部 品

形 番	押え金	押え金ねじ	スプリング	スプリングピン	敷金	敷金止めねじ	スパナ
ADJNR/L**15-A	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASD432	CSTB-3.5	T-15F
ADJNR/L**1506-A	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASD423	CSTB-3.5	T-15F

インサート基本選択

P

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	NS9530	GT9530	T9215	T9215
ブレーカ形状	TF	TSF	TM	TH
標準切削条件	B006			

M

適応領域	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	T6120	T6130	T6130
ブレーカ形状	SF	SM	SH
標準切削条件	B008		

K

適応領域	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	T515	T515	T515
ブレーカ形状	全周	全周	全周
標準切削条件	B010		

N

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	DX120	DX140	TH10
ブレーカ形状	T-DIA	すくい付き T-DIA	P
標準切削条件	B012		

S

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	BX950	AH8005	AH8005
ブレーカ形状	T-CBN	HRF	HRM
標準切削条件	B014		

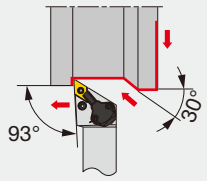
H

適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材 種	BXM10	BXM10
ブレーカ形状	T-CBN	T-CBN
標準切削条件	B016	

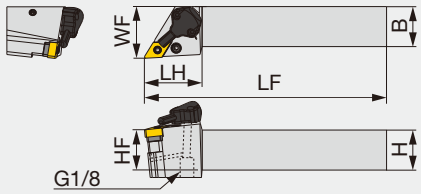
参照ページ： ADJNR/L: インサート → B065 -, CBN → B172 -, PCD → B188

TUNGTURN JET
PDJNR/L-CHP

高圧クーラントノズル付レバーロック式バイト、使用インサートネガ55°ひし形



切れ刃形状記号 J



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	トルク*
PDJNR/L2020K15-CHP	20	20	125	36	20	32	0.8	DN**1504...	3
PDJNR/L2525M15-CHP	25	25	150	36	25	32	0.8	DN**1504...	3

*トルク：推奨締付けトルク (N･m)
**RE：基準コーナ

部 品

形 番	敷金	締付けねじ	スパナ 1	スプリングピン	レバー
PDJNR/L**15-CHP	LSD43A	LCS4	P-3	LSP4	LCL4

部 品

形 番	クーラント ユニット	駒ねじ	スパナ 2	O リング	油穴用ねじ	スパナ 3
PDJNR/L**15-CHP	CU-D-CHP	SRM3	T-8F	OR6.4X0.9N	SRM4X4TL360	P-2

インサート基本選択

P

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	NS9530	GT9530	T9215	T9215
ブレーカ形状	TF	TSF	TM	TH
標準切削条件	B006			

M

適応領域	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	T6120	T6130	T6130
ブレーカ形状	SF	SM	SH
標準切削条件	B008		

K

適応領域	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	T515	T515	T515
ブレーカ形状	全周	全周	全周
標準切削条件	B010		

N

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	DX120	DX140	TH10
ブレーカ形状	T-DIA	すくい付き T-DIA	P
標準切削条件	B012		

S

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	BX950	AH8005	AH8005
ブレーカ形状	T-CBN	HRF	HRM
標準切削条件	B014		

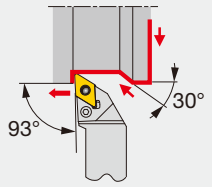
H

適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材 種	BXM10	BXM10
ブレーカ形状	T-CBN	T-CBN
標準切削条件	B016	

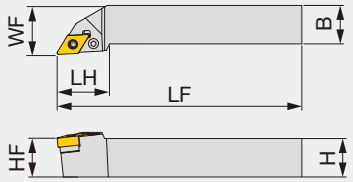
参照ページ： PDJNR/L-CHP: インサート → B065 -, CBN → B172 -, PCD → B188
配管部品 → C132

PDJNR/L

レバーロック式バイト、アプローチ角93°、使用インサートネガ55°ひし形



切れ刃形状記号 J



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート
PDJNR/L1616H11	16	16	100	27	16	20	0.8	DN**1104...
PDJNR/L2020K11	20	20	125	27	20	25	0.8	DN**1104...
PDJNR/L2020	20	20	125	34	20	25	0.8	DN**1504...
PDJNR2020K15E	20	20	125	36	20	25	0.8	DN**1506...
PDJNR/L2520	25	20	150	34	25	25	0.8	DN**1504...
PDJNR/L2525M11	25	25	150	27	25	32	0.8	DN**1104...
PDJNR/L2525	25	25	150	34	25	32	0.8	DN**1504...
PDJNR/L2525M15E	25	25	150	36	25	32	0.8	DN**1506...
PDJNR/L3225	32	25	170	32	32	32	0.8	DN**1504...
PDJNR3225P15E	32	25	170	36	32	34	0.8	DN**1506...

**RE：基準コーナ

部 品

形 番	敷金	締付けねじ	スパナ	スプリングピン	レバー
PDJNR/L1616H11, 2020K11	ELSD32	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL33L
PDJNR/L2020	LSD42	LCS4	P-3	LSP4	LCL4
PDJNR2020K15E	ELSD42	ELCS4	P-3	LSP4S	LCL44
PDJNR/L2520	LSD42	LCS4	P-3	LSP4	LCL4
PDJNR/L2525	LSD42	LCS4	P-3	LSP4	LCL4
PDJNR/L2525M15E	ELSD42	ELCS4	P-3	LSP4S	LCL44
PDJNR/L3225	LSD42	LCS4	P-3	LSP4	LCL4
PDJNR3225P15E	ELSD42	ELCS4	P-3	LSP4S	LCL44

インサート基本選択

P

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	NS9530	GT9530	T9215	T9215
ブレーカ形状	TF	TSF	TM	TH
標準切削条件	B006			

M

適応領域	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	T6120	T6130	T6130
ブレーカ形状	SF	SM	SH
標準切削条件	B008		

K

適応領域	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	T515	T515	T515
ブレーカ形状	全周	全周	全周
標準切削条件	B010		

N

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	DX120	DX140	TH10
ブレーカ形状	T-DIA	すくい付き T-DIA	P
標準切削条件	B012		

S

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	BX950	AH8005	AH8005
ブレーカ形状	T-CBN	HRF	HRM
標準切削条件	B014		

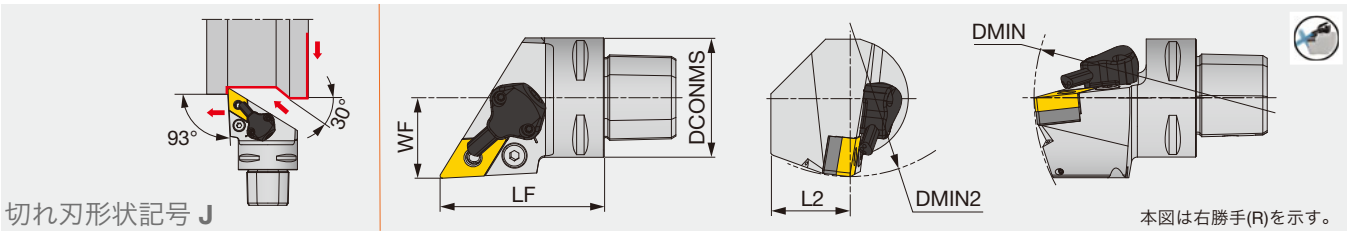
H

適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材 種	BXM10	BXM10
ブレーカ形状	T-CBN	T-CBN
標準切削条件	B016	

参照ページ： PDJNR/L: インサート → B065 -, CBN → B172 -, PCD → B188

C-PDJNR/L-CHP

高圧クーラントノズル付レバーロック式バイト、TungCap仕様、
使用インサートネガ55°ひし形



形 番	DCONMS	LF	L2	WF	DMIN	DMIN2	RE**	インサート
C4PDJNR/L27050-1104-CHP	40	50	25	27	140	110	0.8	DN**1104...
C4PDJNR/L27050-15-CHP	40	50	25	27	140	110	0.8	DN**1504(06)...
C5PDJNR/L35060-15-CHP	50	60	32	35	165	110	0.8	DN**1504(06)...
C6PDJNR/L45065-1104-CHP	63	65	41	45	190	110	0.8	DN**1104...
C6PDJNR/L45065-15-CHP	63	65	41	45	190	110	0.8	DN**1504(06)...

**RE：基準コーナ

インサート基本選択

P

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	NS9530	GT9530	T9215	T9215
ブレーカ形状	TF	TSF	TM	TH
標準切削条件	B006			

M

適応領域	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	T6120	T6130	T6130
ブレーカ形状	SF	SM	SH
標準切削条件	B008		

K

適応領域	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	T515	T515	T515
ブレーカ形状	全周	全周	全周
標準切削条件	B010		

N

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	DX120	DX140	TH10
ブレーカ形状	T-DIA すくい付き	T-DIA	P
標準切削条件	B012		

S

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	BX950	AH8005	AH8005
ブレーカ形状	T-CBN	HRF	HRM
標準切削条件	B014		

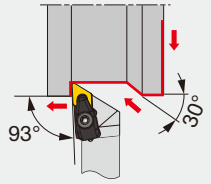
H

適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材 種	BXM10	BXM10
ブレーカ形状	T-CBN	T-CBN
標準切削条件	B016	

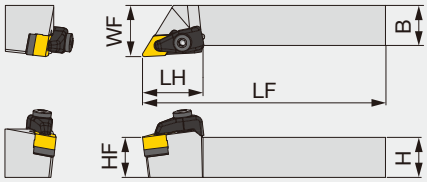
参照ページ： C-PDJNR/L-CHP: インサート → B065 -, CBN → B172 -, PCD → B188

DIMPLEFX
CDJNR/L-RD

ダブルクランプ式バイト、アプローチ角93°、使用インサートネガ55°ひし形 ディンプル付きセラミックス



切れ刃形状記号 **J**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	トルク*
CDJNR/L2525M1507-RD	25	25	150	38	25	32	1.2	DN*D1507...	4
CDJNR3225P1507-RD	32	25	170	38	32	32	1.2	DN*D1507...	4

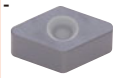
*トルク：推奨締付けトルク (N･m)
**RE：基準コーナ

部 品

形 番	押え金	押え金ねじ	敷金	敷金止めねじ	スプリング	スパナ 1	スパナ 2
CDJNR/L**-RD	CCP4-A	CCS4-A	CD44-A	BH5-10-A	BP-5-A	P-3	P-4

インサート基本選択

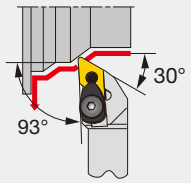
K

適応領域	仕上げ～中切削
材　種	FX105
ブレーカ形状	- 
標準切削条件	C134

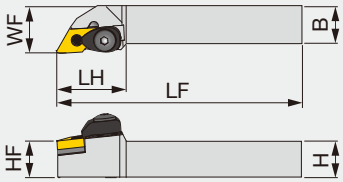
参照ページ： CDJNR/L-RD: インサート → B073
標準切削条件 → C134

DDJNR/L

ワン・ダブル式バイト、アプローチ角93°、使用インサートネガ55°ひし形



切れ刃形状記号 **J**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート
DDJNR/L2020K15	20	20	125	38	20	25	0.8	DN**1504...
DDJNR/L2020K1506	20	20	125	38	20	25	0.8	DN**1506...
DDJNR/L2525M15	25	25	150	38	25	32	0.8	DN**1504...
DDJNR/L2525M1506	25	25	150	38	25	32	0.8	DN**1506...
DDJNR/L3225P15	32	25	170	38	32	32	0.8	DN**1504...
DDJNR/L3225P1506	32	25	170	38	32	32	0.8	DN**1506...

(注) 57 形ブレーカは不可
**RE：基準コーナ

部 品

形 番	押え金	レバー	ピストン	押え金ねじ	敷金	スプリング	スプリングピン	スパナ 1	スパナ 2
DDJNR/L**15	DCPM-43	DLCL43	DPIS43	DLCS43	LSD42	BP-10	LSP4	P-3	P-4
DDJNR/L**1506	DCPM-43	DLCL43	DPIS44	DLCS43	LSD42	BP-10	LSP4	P-3	P-4

インサート基本選択

P

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	NS9530	GT9530	T9215	T9215
ブレーカ形状	TF	TSF	TM	TH
標準切削条件	B006			

M

適応領域	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	T6120	T6130	T6130
ブレーカ形状	SF	SM	SH
標準切削条件	B008		

K

適応領域	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	T515	T515	T515
ブレーカ形状	全周	全周	全周
標準切削条件	B010		

N

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	DX120	DX140	TH10
ブレーカ形状	T-DIA	すくい付き T-DIA	P
標準切削条件	B012		

S

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	BX950	AH8005	AH8005
ブレーカ形状	T-CBN	HRF	HRM
標準切削条件	B014		

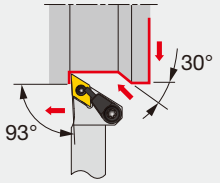
H

適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材 種	BXM10	BXM10
ブレーカ形状	T-CBN	T-CBN
標準切削条件	B016	

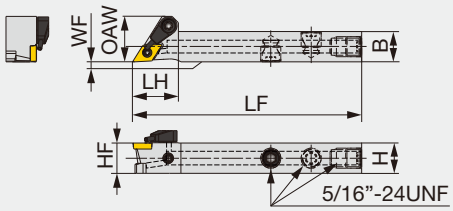
参照ページ： DDJNR/L: インサート → B065 -, CBN → B172 -, PCD → B188

JSDJ2CR/L-CHP

オフセットなし 高圧クーラントノズル付スクリューオン式バイト、アプローチ角93°、
使用インサートポジ55°ひし形



切れ刃形状記号 **J2**



オフセットなし

本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	OAW	RE**	インサート	トルク*
JSDJ2CR/L1212F07-CHP	12	12	85	18	12	0	18	0.2	DC**0702...	1.2
JSDJ2CR/L1212F11-CHP	12	12	85	19	12	0	20.5	0.2	DC**11T3...	1.2
JSDJ2CR1212X11-CHP	12	12	120	19	12	0	20.5	0.2	DC**11T3...	1.2
JSDJ2CR1616X11-CHP	16	16	120	19	16	0	20.5	0.2	DC**11T3...	1.2

*トルク：推奨締付けトルク (N･m)
**RE：基準コーナ

部 品

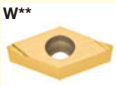
形 番	締付けねじ	クーラント ユニット	スパナ 1	クーラントプラグ	スパナ2	ダイレクトジェットプラグ	スパナ3
JSDJ2CR/L1212F07-CHP	CSTB-2.5	S-CU-CHP	T-8F	-	-	-	-
JSDJ2CR/L1212F11-CHP	CSTB-4SD	S-CU-CHP	T-8F	-	-	-	-
JSDJ2CR**11-CHP	CSTB-4SD	S-CU-CHP	T-8F	SR5/16UNFTL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2

インサート基本選択

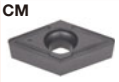
P

適応領域	仕上げ	仕上げ ~ 中切削	中切削
材 種	NS9530	T9215	T9215
ブレーカ形状	PSS	PS	PM
標準切削条件	B018		

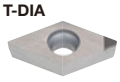
M

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	仕上げ ~ 中切削	中切削
材 種	GH330	AH725	AH630	T6130
ブレーカ形状	W** 	PSF	PSS	PM
標準切削条件	B020			

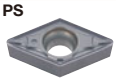
K

適応領域	仕上げ ~ 中切削
材 種	T515
ブレーカ形状	CM 
標準切削条件	B022

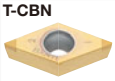
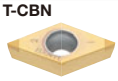
N

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	DX120	DX140	KS05F
ブレーカ形状	T-DIA すくい付き	T-DIA 	AL
標準切削条件	B024		

S

適応領域	仕上げ	仕上げ ~ 中切削
材 種	AH8015	AH8015
ブレーカ形状	PSS	PS 
標準切削条件	B026	

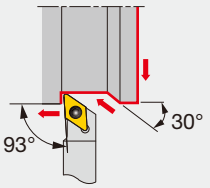
H

適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材 種	BXM10	BXM10
ブレーカ形状	T-CBN 	T-CBN 
標準切削条件	B028	

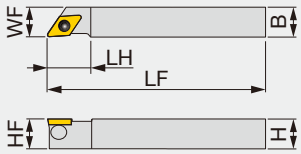
参照ページ： JSDJ2CR/L-CHP: インサート → B119 -, CBN → B181, PCD → B190
配管部品 → C132

JTDJ2CR/L

オフセットなし 背面クランプ式バイト、アプローチ角93°、使用インサートポジ55°ひし形

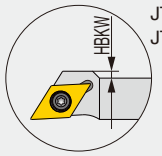


切れ刃形状記号 **J2**



オフセットなし

JTDJ2CR/L1212F11
JTDJ2CR/L1212X11



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	HBKW	RE**	インサート	トルク*
JTDJ2CR/L1010X07	10	10	120	14	10	10	-	0.2	DC**0702...	0.9
JTDJ2CR/L1212F07	12	12	85	14	12	12	-	0.2	DC**0702...	0.9
JTDJ2CR/L1212X07	12	12	120	14	12	12	-	0.2	DC**0702...	0.9
JTDJ2CR/L1212F11	12	12	85	20	12	12	2	0.2	DC**11T3...	1.2
JTDJ2CR/L1212X11	12	12	120	20	12	12	2	0.2	DC**11T3...	1.2
JTDJ2CL1212M11	12	12	150	20	12	12	-	0.8	DC**11T3...	1.2
JTDJ2CR/L1616X11	16	16	120	20	16	16	-	0.2	DC**11T3...	1.2

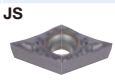
* トルク：推奨締付けトルク (N·m)
**RE: 基準コーナ

部 品

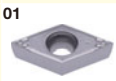
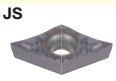
形 番	押え金	締付けねじ	スパナ
JTDJ2CR/L**07	JCP-2	JDS-3525	P-2F
JTDJ2CR/L**11	JCP-3	JDS-5040	P-2.5F

インサート基本選択

P

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	仕上げ ~ 中切削	中切削
材 種	SH725	SH725	T9215	T9215
ブレーカ形状	01	JS 	PS	PM
標準切削条件	B018			

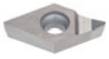
M

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	仕上げ ~ 中切削	中切削
材 種	SH725	SH725	T9215	T9215
ブレーカ形状	01 	JS 	PS	PM
標準切削条件	B020			

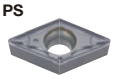
K

適応領域	仕上げ ~ 中切削
材 種	T515
ブレーカ形状	CM
標準切削条件	B022

N

適応領域	精密仕上げ	中切削
材 種	DX120	KS05F
ブレーカ形状	T-DIA すくい付き 	AL
標準切削条件	B024	

S

適応領域	精密仕上げ	仕上げ ~ 中切削
材 種	BX470	AH8005
ブレーカ形状	T-CBN	PS 
標準切削条件	B026	

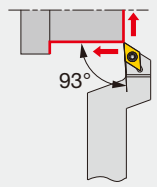
H

適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材 種	BXM10	BXM20
ブレーカ形状	T-CBN	T-CBN
標準切削条件	B028	

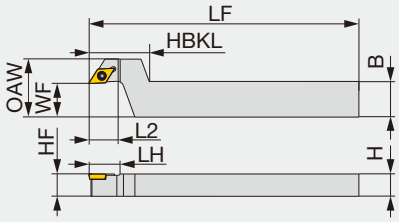
参照ページ： JTDJ2CR/L: インサート → B119 -, CBN → B181, PCD → B190

JSDJCR-F

ステップヘッド形スクリューオン式バイト、アプローチ角93°、使用インサートポジ55°ひし形



切れ刃形状記号 J



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	L2	HBKL	LH	HF	WF	OAW	RE**	インサート	トルク*
JSDJCR1016X07-F15	10	16	120	12.5	27	14	10	15	26	0.2	DC**0702...	1.2
JSDJCR1216F07-F15	12	16	85	12.5	27	14	12	15	26	0.2	DC**0702...	1.2
JSDJCR1216X07-F15	12	16	120	12.5	27	14	12	15	26	0.2	DC**0702...	1.2
JSDJCR1216F11-F15	12	16	85	12.5	27	20	12	15	28	0.2	DC**11T3...	1.2
JSDJCR1216X11-F15	12	16	120	12.5	27	20	12	15	28	0.2	DC**11T3...	1.2
JSDJCR1620X11-F15	16	20	120	12.5	27	20	16	15	28	0.2	DC**11T3...	1.2

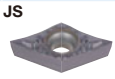
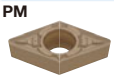
* トルク：推奨締付けトルク (N·m)
**RE: 基準コーナ

部 品

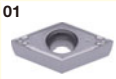
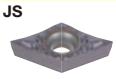
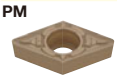
形 番	締付けねじ	スパナ
JSDJCR**07-F15	CSTB-2.5	T-8F
JSDJCR**11-F15	CSTB-4SD	T-8F

インサート基本選択

P

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	仕上げ ~ 中切削	中切削
材 種	SH725	SH725	T9215	T9215
ブレーカ形状	01	JS 	PS	PM 
標準切削条件	B018			

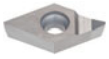
M

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	仕上げ ~ 中切削	中切削
材 種	SH725	SH725	T9215	T9215
ブレーカ形状	01 	JS 	PS	PM 
標準切削条件	B020			

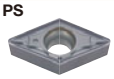
K

適応領域	仕上げ ~ 中切削
材 種	T515
ブレーカ形状	CM
標準切削条件	B022

N

適応領域	精密仕上げ	中切削
材 種	DX120	KS05F
ブレーカ形状	T-DIA すくい付き 	AL
標準切削条件	B024	

S

適応領域	精密仕上げ	仕上げ ~ 中切削
材 種	BX470	AH8005
ブレーカ形状	T-CBN	PS 
標準切削条件	B026	

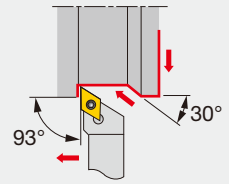
H

適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材 種	BXM10	BXM20
ブレーカ形状	T-CBN	T-CBN
標準切削条件	B028	

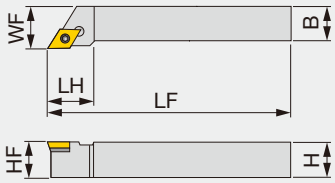
参照ページ： JSDJCR-F: インサート → B119 -, CBN → B181, PCD → B190

SDJCR/L

スクリューオン式バイト、アプローチ角93°、使用インサートポジ55°ひし形



切れ刃形状記号 J



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート
SDJCR1616H11	16	16	100	20	16	20	0.8	DC**11T3...
SDJCR/L2020K11	20	20	125	20.5	20	25	0.8	DC**11T3...
SDJCR/L2525M11	25	25	150	21.5	25	32	0.8	DC**11T3...

**RE：基準コーナ

部 品

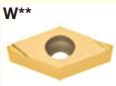
形 番	締付けねじ	敷金止めねじ	敷金	スパナ 1	スパナ 2
SDJCR/L...	CSTB-3.5L	DTS5-3.5	SSD32	P-3.5	T-15F

インサート基本選択

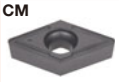
P

適応領域	仕上げ	仕上げ ~ 中切削	中切削
材 種	NS9530	T9215	T9215
ブレーカ形状	PSS	PS	PM
標準切削条件	B018		

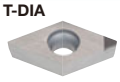
M

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	仕上げ ~ 中切削	中切削
材 種	GH330	AH725	AH630	T6130
ブレーカ形状	W** 	PSF	PSS	PM
標準切削条件	B020			

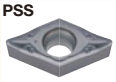
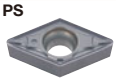
K

適応領域	仕上げ ~ 中切削
材 種	T515
ブレーカ形状	CM 
標準切削条件	B022

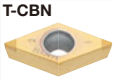
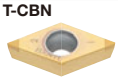
N

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	DX120	DX140	KS05F
ブレーカ形状	T-DIA すくい付き	T-DIA 	AL
標準切削条件	B024		

S

適応領域	仕上げ	仕上げ ~ 中切削
材 種	AH8015	AH8015
ブレーカ形状	PSS 	PS 
標準切削条件	B026	

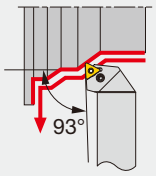
H

適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材 種	BXM10	BXM10
ブレーカ形状	T-CBN 	T-CBN 
標準切削条件	B028	

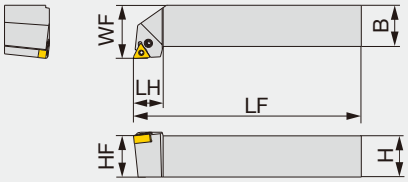
参照ページ： SDJCR/L: インサート → B119 -, CBN → B181, PCD → B190

PTJNR/L-Eco

レバーロック式バイト、アプローチ角93°、使用インサートネガ三角形



切れ刃形状記号 **J**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	トルク*
PTJNR/L2525M1104	25	25	150	18	25	32	0.8	TN**1104...	2

*トルク：推奨締付けトルク (N･m)　**RE：基準コーナ

部 品

形 番	締付けねじ	スパナ	レバー
PTJNR/L2525M1104	LCS23A	P-2.5	LCL23

インサート基本選択

P

適応領域	仕上げ	中切削
材　種	T9215	T9215
ブレーカ形状	TSF	TM
標準切削条件	B006	

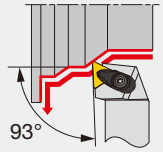
M

適応領域	仕上げ	中切削
材　種	T6120	T6130
ブレーカ形状	SS	SM
標準切削条件	B008	

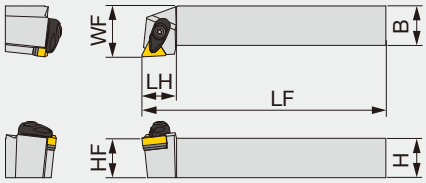
参照ページ： PTJNR/L-Eco: インサート → B084 -

ATJNR/L

ダブルクランプ式バイト、アプローチ角93°、使用インサートネガ正三角形



切れ刃形状記号 J



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	トルク*
ATJNR/L2020K16-A	20	20	125	22	20	25	0.8	TN**1604...	3
ATJNR/L2525M16-A	25	25	150	22	25	32	0.8	TN**1604...	3

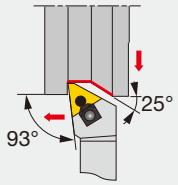
*トルク：推奨締付けトルク (N･m)　**RE：基準コーナ

部 品

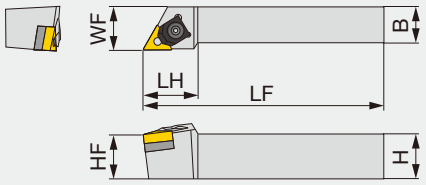
形 番	押え金	押え金ねじ	スプリング	スプリングピン	敷金	敷金止めねじ	スパナ
ATJNR/L**16-A	ACP3S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	AST322	CSTB-3.5	T-15F

WTJNR/L

ウェッジオン式バイト、アプローチ角93°、使用インサートネガ正三角形



切れ刃形状記号 J



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート
WTJNR2020	20	20	125	31	20	25	0.8	TN**1604...
WTJNR/L2525M3	25	25	150	31	25	32	0.8	TN**1604...

**RE：基準コーナ

部 品

形 番	押え金	止め輪	ナット	ピン	締付けねじ	敷金	スパナ
WTJNR2020	WCW3	5103-25	WCN3S	WCP3S	WCS3	WST33	P-3
WTJNR/L2525M3	WCW3	5103-25	WCN3	WCP3S	WCS3	WST33	P-3

インサート基本選択

P

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材　種	NS9530	GT9530	T9215	T9215
ブレーカ形状	TF	TSF	TM	TH
標準切削条件	B006			

M

適応領域	仕上げ	中切削
材　種	T6120	T6130
ブレーカ形状	SF	SM
標準切削条件	B008	

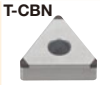
K

適応領域	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材　種	T515	T515	T515
ブレーカ形状	全周	全周	全周
標準切削条件	B010			

N

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材　種	DX120	DX140	TH10
ブレーカ形状	T-DIA	すくい付き T-DIA	P
標準切削条件	B012		

S

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材　種	BX950	AH8005	AH8005
ブレーカ形状	T-CBN 	HRF	HRM
標準切削条件	B014		

H

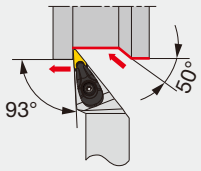
適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材　種	BXM10	BXM10
ブレーカ形状	T-CBN	T-CBN
標準切削条件	B016	

参照ページ： ATJNR/L, WTJNR/L: インサート → B084 -, CBN → B176 -, PCD → B188

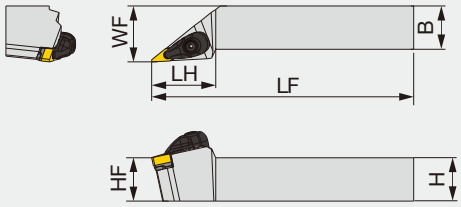
ISOECOTURN

AVJNR/L-Eco

ダブルクランプ式バイト、アプローチ角93°、使用インサートネガ35°ひし形



切れ刃形状記号 **J**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	トルク*
AVJNR/L2020K1204-A	20	20	125	37	20	25	0.8	VN**1204...	3
AVJNR/L2525M1204-A	25	25	150	37	25	32	0.8	VN**1204...	3

*トルク：推奨締付けトルク (N･m)　**RE：基準コーナ

部 品

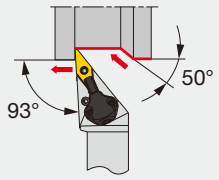
形 番	押え金	押え金ねじ	スプリング	スプリングピン	敷金	敷金止めねじ	スパナ
AVJNR/L**-A	ACP3L-E	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASV222	CSTB-3.0	T-15F

TUNGTURN JET

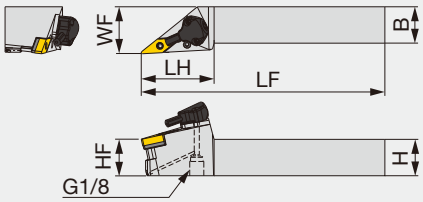
ISOECOTURN

PVJNR/L-CHP

高圧クーラントノズル付レバーロック式バイト、アプローチ角93°、使用インサートネガ35°ひし形



切れ刃形状記号 **J**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	トルク*
PVJNR/L2020K1204-CHP	20	20	125	50	20	32	0.8	VN**1204...	2
PVJNR/L2525M1204-CHP	25	25	150	50	25	32	0.8	VN**1204...	2

*トルク：推奨締付けトルク (N･m)　**RE：基準コーナ

部 品

形 番	敷金	締付けねじ	スパナ 1	スプリングピン	レバー
PVJNR/L**1204-CHP	LSV212	LCS3V	P-2.5	LSP3	LCL3V

部 品

形 番	クーラント ユニット	駒ねじ	スパナ 2	O リング	油穴用ねじ	スパナ 3
PVJNR/L**1204-CHP	CU-V-CHP	SRM3	T-8F	OR6.4X0.9N	SRM4X4TL360	P-2

インサート基本選択

P

適応領域	仕上げ	中切削
材　種	T9215	T9215
ブレーカ形状	TSF	TM
標準切削条件	B006	

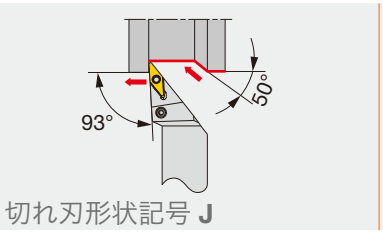
M

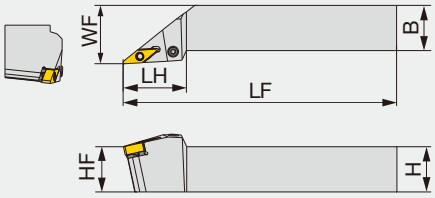
適応領域	仕上げ	中切削
材　種	T6120	T6130
ブレーカ形状	SS	SM
標準切削条件	B008	

参照ページ： AVJNR/L-Eco, PVJNR/L-CHP: インサート → B095 -
配管部品 → C132

PVJNR/L-Eco

レバーロック式バイト、アプローチ角93°、使用インサートネガ35°ひし形





本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	トルク*
PVJNR/L2020K1204	20	20	125	35	20	25	0.8	VN**1204...	2
PVJNR/L2525M1204	25	25	150	35	25	32	0.8	VN**1204...	2

*トルク：推奨締付けトルク (N･m)　**RE：基準コーナ

部 品

形 番	敷金	締付けねじ	スパナ	スプリングピン	レバー
PVJNR/L**1204	LSV212	LCS3V	P-2.5	LSP3	LCL3V

インサート基本選択

P

適応領域	仕上げ	中切削
材　種	T9215	T9215
ブレーカ形状	TSF	TM
標準切削条件	B006	

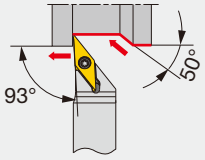
M

適応領域	仕上げ	中切削
材　種	T6120	T6130
ブレーカ形状	SS	SM
標準切削条件	B008	

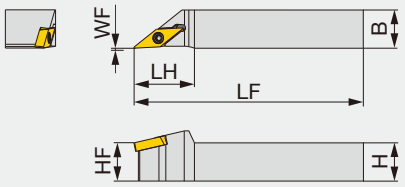
参照ページ： PVJNR/L-Eco: インサート → B095 -

MINIFORCE TURN
JSVJ2XR/L

オフセットなし スクリューオン式バイト、アプローチ角93°、使用インサートVXGU形



切れ刃形状記号 **J2**



オフセットなし

本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	トルク*
JSVJ2XR/L1010X09	10	10	120	17	10	0	0.2	VXGU09T2**L/R...	0.9
JSVJ2XR/L1212F09	12	12	85	19	12	0	0.2	VXGU09T2**L/R...	0.9
JSVJ2XR/L1212X09	12	12	120	19	12	0	0.2	VXGU09T2**L/R...	0.9
JSVJ2XR/L1616X09	16	16	120	19	16	0	0.2	VXGU09T2**L/R...	0.9
JSVJ2XR/L2020H09	20	20	100	19	20	0	0.2	VXGU09T2**L/R...	0.9

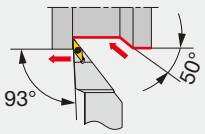
*トルク：推奨締付けトルク (N･m)　**RE：基準コーナ
（注）右勝手のホルダ (R) には左勝手のインサート (L) を使用。左勝手のホルダ (L) には右勝手のインサート (R) を使用。

部 品

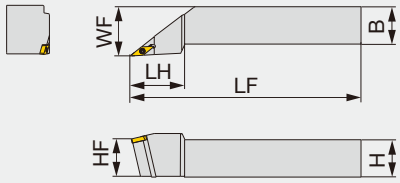
形 番	締付けねじ	スパナ
JSVJ2XR/L...	SR34-508	T-7F

MINIFORCE TURN
JSVJXR/L

スクリューオン式バイト、アプローチ角93°、使用インサートVXGU形



切れ刃形状記号 **J**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	トルク *
JSVJXR/L2020K09	20	20	125	35	20	25	0.4	VXGU09T2**L/R...	0.9
JSVJXR/L2525M09	25	25	150	35	25	32	0.4	VXGU09T2**L/R...	0.9

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

部 品

形 番	締付けねじ	スパナ
JSVJXR/L...	SR34-508	T-7F

インサート基本選択

P

適応領域	仕上げ
材　種	SH725
ブレーカ形状	JRP
標準切削条件	C133

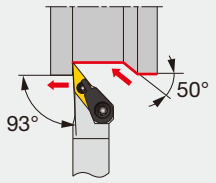
M

適応領域	仕上げ
材　種	SH725
ブレーカ形状	JRP
標準切削条件	C133

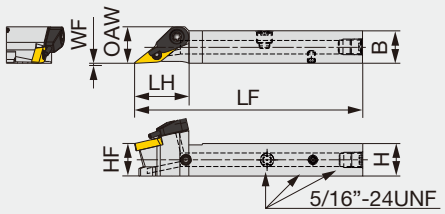
参照ページ： JSVJ2XR/L, JSVJXR/L: インサート → B156
標準切削条件 → C133

JSVJ2XR/L-CHP

オフセットなし 高圧クーラントノズル付スクリューオン式バイト、アプローチ角93°、使用インサートVXGU形



切れ刃形状記号 **J2**



オフセットなし

本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	OAW	RE**	インサート	トルク*
JSVJ2XR/L1212F09-CHP	12	12	85	20	12	0	13.5	0.2	VXGU09T2**L/R...	0.9
JSVJ2XR1212X09-CHP(1)	12	12	120	19.5	12	0	13.4	0.2	VXGU09T2**L...	0.9
JSVJ2XR1616X09-CHP(1)	16	16	120	19.5	16	0	16	0.2	VXGU09T2**L...	0.9

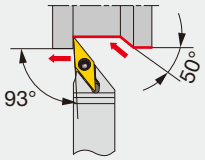
*トルク：推奨締付けトルク (N･m)　**RE：基準コーナ
（注）右勝手のホルダ (R) には左勝手のインサート (L) を使用。左勝手のホルダ (L) には右勝手のインサート (R) を使用。
(1) この製品は DirectTungJet システムに対応します。

部 品

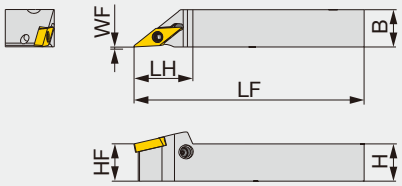
形 番	締付けねじ	クーラント ユニット	スパナ
JSVJ2XR/L1212F09-CHP	SR34-508	S-CU-CHP	T-7F

JPVJ2XR/L

オフセットなし 背面クランプ式バイト、アプローチ角93°、使用インサートVXGU形



切れ刃形状記号 **J2**



オフセットなし

本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	トルク*
JPVJ2XR/L1010X09	10	10	120	19	10	0	0.2	VXGU09T2**L/R...	0.9
JPVJ2XR/L1212F09	12	12	85	19	12	0	0.2	VXGU09T2**L/R...	0.9
JPVJ2XR/L1212X09	12	12	120	19	12	0	0.2	VXGU09T2**L/R...	0.9
JPVJ2XR/L1616X09	16	16	120	19	16	0	0.2	VXGU09T2**L/R...	0.9

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

部 品

形 番	レバー	ピン	締付けねじ	スパナ
JPVJ2XR/L...	SLLV-1	SL-PI-2	SR10400611	HW2.0/5RED

インサート基本選択

P

適応領域	仕上げ
材　種	SH725
ブレーカ形状	JRP
標準切削条件	C133

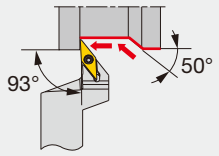
M

適応領域	仕上げ
材　種	SH725
ブレーカ形状	JRP
標準切削条件	C133

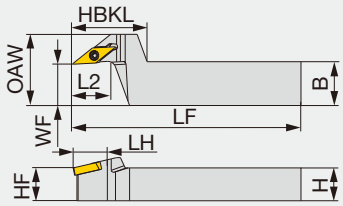
参照ページ： JSVJ2XR/L-CHP, JPVJ2XR/L: インサート → B156
標準切削条件 → C133

JSVJXR-F

スクリューオン式バイト、ステップヘッド型、アプローチ角93°、使用インサートVXGU形



切れ刃形状記号 **J**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	L2	HBKL	LH	HF	WF	OAW	RE**	インサート	トルク*
JSVJXR1016X09-F15	10	16	120	12	27	19	10	15	26	0.2	VXGU09T2**L...	0.9
JSVJXR1216F09-F15	12	16	85	12	27	19	12	15	26	0.2	VXGU09T2**L...	0.9
JSVJXR1216X09-F15	12	16	120	12	27	19	12	15	26	0.2	VXGU09T2**L...	0.9
JSVJXR1620X09-F15	16	20	120	12	27	19	16	15	26	0.2	VXGU09T2**L...	0.9

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

部 品

形 番	締付けねじ	スパナ
JSVJXR**-F15	SR34-508	T-7F

インサート基本選択

P

適応領域	仕上げ
材　種	SH725
ブレーカ形状	JRP
標準切削条件	C133

M

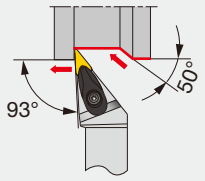
適応領域	仕上げ
材　種	SH725
ブレーカ形状	JRP
標準切削条件	C133

参照ページ： JSVJXR-F: インサート → B156
標準切削条件 → C133

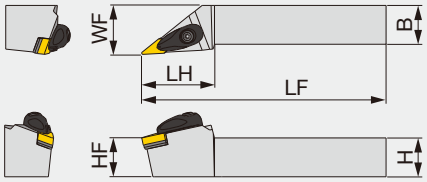
TURNING

AVJNR/L

ダブルクランプ式バイト、アプローチ角93°、使用インサートネガ35°および25°ひし形



切れ刃形状記号 J



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	トルク*
AVJNR/L2020K16-A	20	20	125	43	20	25	0.8	V/YN**1604...	3
AVJNR/L2525M16-A	25	25	150	46	25	32	0.8	V/YN**1604...	3

*トルク：推奨締付けトルク (N･m)
**RE：基準コーナ

部 品

形 番	押え金	押え金ねじ	スプリング	スプリングピン	敷金	敷金止めねじ	スパナ
AVJNR/L**16-A	ACP3L	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASV322	CSTB-3.5	T-15F

インサート基本選択

P

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	NS9530	GT9530	T9215
ブレーカ形状	TF	TSF	TM
標準切削条件	B006		

M

適応領域	仕上げ	中切削
材 種	T6120	T6130
ブレーカ形状	SF	SM
標準切削条件	B008	

K

適応領域	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	T515	T515	T515
ブレーカ形状	全周	全周	全周
標準切削条件	B010		

N

適応領域	精密仕上げ
材 種	DX120
ブレーカ形状	T-DIA すくい付き
標準切削条件	B012

S

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	BX950	AH8005	AH8005
ブレーカ形状	T-CBN	HRF	HRM
標準切削条件	B014		

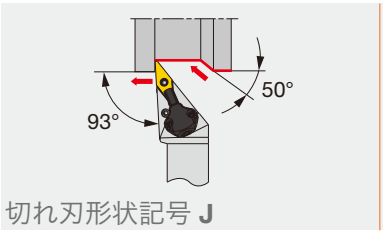
H

適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材 種	BXM10	BXM10
ブレーカ形状	T-CBN	T-CBN
標準切削条件	B016	

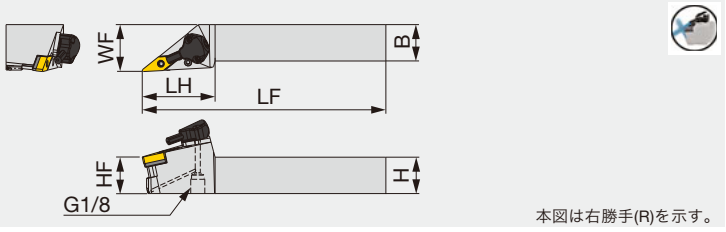
参照ページ： AVJNR/L: インサート → B094 -, B107, CBN → B178, PCD → B188

PVJNR/L-CHP

高圧クーラントノズル付レバーロック式バイト、アプローチ角93°、
使用インサートネガ35°および25°ひし形



切れ刃形状記号 **J**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	トルク*
PVJNR/L2020K16-CHP	20	20	125	50	20	32	0.8	V/YN**1604...	2
PVJNR/L2525M16-CHP	25	25	150	50	25	32	0.8	V/YN**1604...	2

*トルク：推奨締付けトルク (N･m)　**RE：基準コーナ

部 品

形 番	敷金	締付けねじ	スパナ 1	スプリングピン	レバー
PVJNR/L**16-CHP	LSV317	LCS3V	P-2.5	LSP3	LCL3V

部 品

形 番	クーラント ユニット	駒ねじ	スパナ 2	O リング	油穴用ねじ	スパナ 3
PVJNR/L**16-CHP	CU-V-CHP	SRM3	T-8F	OR6.4X0.9N	SRM4X4TL360	P-2

インサート基本選択

P

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材　種	NS9530	GT9530	T9215
ブレーカ形状	TF	TSF	TM
標準切削条件	B006		

M

適応領域	仕上げ	中切削
材　種	T6120	T6130
ブレーカ形状	SF	SM
標準切削条件	B008	

K

適応領域	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材　種	T515	T515	T515
ブレーカ形状	全周	全周	全周
標準切削条件	B010		

N

適応領域	精密仕上げ
材　種	DX120
ブレーカ形状	T-DIA すくい付き
標準切削条件	B012

S

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材　種	BX950	AH8005	AH8005
ブレーカ形状	T-CBN	HRF	HRM
標準切削条件	B014		

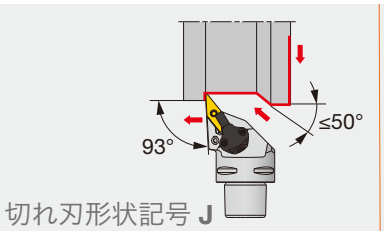
H

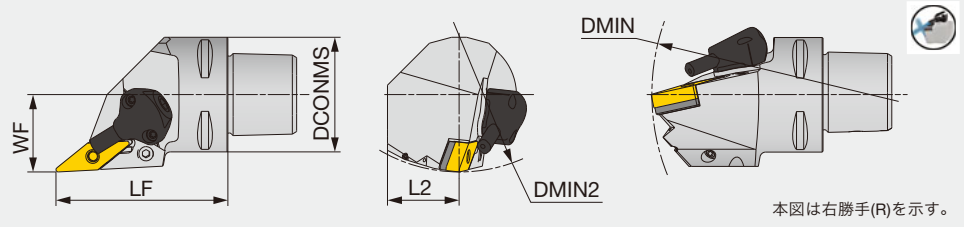
適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材　種	BXM10	BXM10
ブレーカ形状	T-CBN	T-CBN
標準切削条件	B016	

参照ページ： PVJNR/L-CHP: インサート → B094 -, B107, CBN → B178, PCD → B188
配管部品 → C132

C-PVJNR/L-CHP

高圧クーラントノズル付レバーロック式バイト、TungCap仕様、アプローチ角93°、
使用インサートネガ35°および25°ひし形





形 番	DCONMS	LF	L2	WF	DMIN	DMIN2	RE**	インサート
C4PVJNR/L27060-1204-CHP	40	60	20	27	140	90	0.8	VN**1204...
C4PVJNR/L27060-16-CHP	40	60	-	27	140	110	0.8	V/YN**1604...
C6PVJNR/L45065-1204-CHP	63	65	31.5	45	190	81	0.8	VN**1204...
C6PVJNR/L45065-16-CHP	63	65	-	45	190	81	0.8	V/YN**1604...

14 MPa クーラント対応品
**RE：基準コーナ

部 品

形 番	敷金	締付けねじ	スパナ 1	スパナ 2	スプリングピン	レバー
C*PVJNR/L**-1204-CHP	LSV212	LCS3V	P-2.5	P-3	LSP3	LCL3V
C*PVJNR/L**-16-CHP	LSV317	LCS3V	P-2.5	-	LSP3	LCL3V

部 品

形 番	クーラント ユニット	駒ねじ	スパナ 3	O リング
C*PVJNR/L**-CHP	CU-V-CHP	SRM3	T-8F	OR6.4X0.9N

インサート基本選択

P

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	NS9530	GT9530	T9215
ブレーカ形状	TF	TSF	TM
標準切削条件	B006		

M

適応領域	仕上げ	中切削
材 種	T6120	T6130
ブレーカ形状	SF	SM
標準切削条件	B008	

K

適応領域	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	T515	T515	T515
ブレーカ形状	全周	全周	全周
標準切削条件	B010		

N

適応領域	精密仕上げ
材 種	DX120
ブレーカ形状	T-DIA すくい付き
標準切削条件	B012

S

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	BX950	AH8005	AH8005
ブレーカ形状	T-CBN	HRF	HRM
標準切削条件	B014		

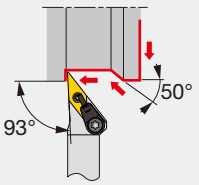
H

適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材 種	BXM10	BXM10
ブレーカ形状	T-CBN	T-CBN
標準切削条件	B016	

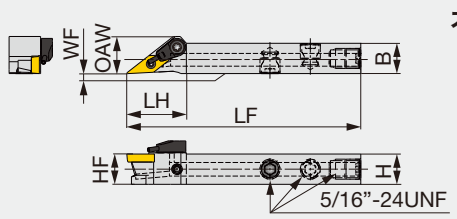
参照ページ： C-PVJNR/L-CHP: インサート → B094 -, B107, CBN → B178, PCD → B188
配管部品 → C132

JSVJ2BR/L-CHP

オフセットなし 高圧クーラントノズル付スクリューオン式バイト、アプローチ角93°、
使用インサート35°ひし形



切れ刃形状記号 **J2**



形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	OAW	RE**	インサート	トルク*
JSVJ2BR/L1212F11-CHP	12	12	85	23.6	12	0	14.7	0.2	VB**1103...	1.2
JSVJ2BR1212X11-CHP	12	12	120	23.6	12	0	14.7	0.2	VB**1103...	1.2
JSVJ2BR1616X11-CHP	16	16	120	23.6	16	0	16	0.2	VB**1103...	1.2

*トルク：推奨締付けトルク (N･m)
**RE：基準コーナ

部 品

形 番	締付けねじ	クーラント ユニット	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
JSVJ2BR/L1212F11-CHP	CSTB-2.5	S-CU-CHP	T-8F	-	-	-	-
JSVJ2B**11-CHP	CSTB-2.5	S-CU-CHP	T-8F	SR5/16UNFTL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2

インサート基本選択

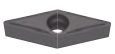
P

適応領域	仕上げ	仕上げ ~ 中切削
材 種	NS9530	T9215
ブレーカ形状	PSS	PS
標準切削条件	B018	

M

適応領域	仕上げ	仕上げ ~ 中切削
材 種	AH725	AH630
ブレーカ形状	PSF	PSS
標準切削条件	B020	

K

適応領域	仕上げ ~ 中切削
材 種	T515
ブレーカ形状	CM 
標準切削条件	B022

S

適応領域	仕上げ	仕上げ ~ 中切削
材 種	AH8015	AH8015
ブレーカ形状	PSS	PS
標準切削条件	B026	

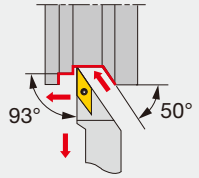
H

適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材 種	BXM10	BXM10
ブレーカ形状	T-CBN	T-CBN
標準切削条件	B028	

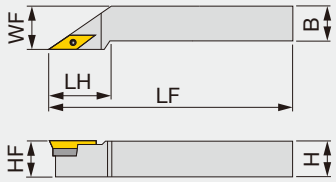
参照ページ： JSVJ2BR/L-CHP: インサート → B150 -, CBN → B186
配管部品 → C132

SVJCR/L

スクリューオン式バイト、アプローチ角93°、使用インサートポジ35°ひし形



切れ刃形状記号 **J**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート
SVJCR/L1616H16	16	16	100	32	16	20	0.8	VC**1604...
SVJCR/L2020K16	20	20	125	32	20	25	0.8	VC**1604...
SVJCR/L2525M16	25	25	150	40	25	32	0.8	VC**1604...

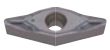
**RE：基準コーナ

部 品

形 番	締付けねじ	敷金止めねじ	敷金	スパナ 1	スパナ 2
SVJCR/L...	CSTB-3.5L	DTS5-3.5	SSV32	P-3.5	T-15F

インサート基本選択

P

適応領域	仕上げ	仕上げ ~ 中切削
材 種	NS9530	T9215
ブレーカ形状	PSS 	PS
標準切削条件	B018	

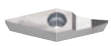
M

適応領域	仕上げ	仕上げ ~ 中切削	中切削
材 種	AH725	AH630	T6130
ブレーカ形状	PSF	PSS	PM
標準切削条件	B020		

K

適応領域	仕上げ ~ 中切削
材 種	T515
ブレーカ形状	CM
標準切削条件	B022

N

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	DX120	DX140	KS05F
ブレーカ形状	T-DIA すくい付き 	T-DIA	AL
標準切削条件	B024		

S

適応領域	仕上げ	仕上げ ~ 中切削
材 種	AH8015	AH8015
ブレーカ形状	PSS	PS
標準切削条件	B026	

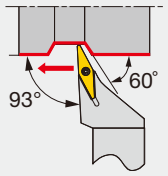
H

適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材 種	BXM10	BXM10
ブレーカ形状	T-CBN	T-CBN
標準切削条件	B028	

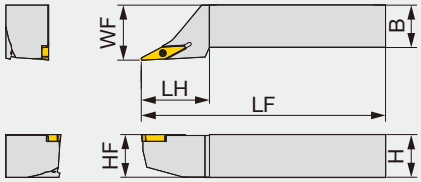
参照ページ： SVJCR/L: インサート → B153 -, CBN → B186, PCD → B190

SYJBR/L

スクリューオン式バイト、アプローチ角93°、使用インサートポジ25°ひし形



切れ刃形状記号 **J**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート
SYJBR/L2020K16	20	20	125	35	20	25	0.8	YWMT16T3...
SYJBR/L2525M16	25	25	150	40	25	32	0.8	YWMT16T3...

**RE：基準コーナ

部 品

形 番	締付けねじ	スパナ
SYJBR/L...	CSTB-2.5L080	T-8F

インサート基本選択

P

適応領域	仕上げ～中切削
材 種	T9225
ブレーカ形状	ZM
標準切削条件	B006

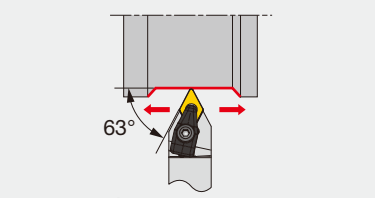
K

適応領域	仕上げ～中切削
材 種	GT9530
ブレーカ形状	ZM
標準切削条件	B010

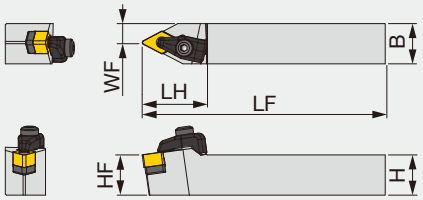
参照ページ： SYJBR/L: インサート → B160

DIMPLEFX
CDNNN-RD

ダブルクランプ式バイト、アプローチ角63°、使用インサートネガ55°ひし形　ディンプル付きセラミックス



切れ刃形状記号 **N**



形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	トルク*
CDNNN2525M1507-RD	25	25	150	40	25	12.5	1.2	DN*D1507...	4

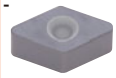
*トルク：推奨締付けトルク (N･m)
**RE：基準コーナ

部 品

形 番	押え金	押え金ねじ	敷金	敷金止めねじ	スプリング	スパナ 1	スパナ 2
CDNNN2525M1507-RD	CCP4-A	CCS4-A	CD44-A	BH5-10-A	BP-5-A	P-3	P-4

インサート基本選択

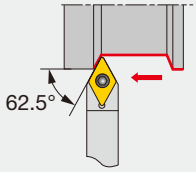
K

適応領域	仕上げ～中切削
材　種	FX105
ブレーカ形状	
標準切削条件	C134

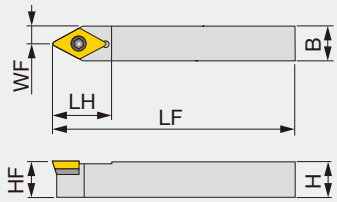
参照ページ： CDNNN-RD: インサート → B073
標準切削条件 → C134

SDNCN

スクリューオン式バイト、アプローチ角62.5°、使用インサートポジ55°ひし形



切れ刃形状記号 **N**



形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート
SDNCN1616H11	16	16	100	21	16	8	0.8	DC**11T3...
SDNCN2020K11	20	20	125	21	20	10	0.8	DC**11T3...
SDNCN2525M11	25	25	150	21	25	12.5	0.8	DC**11T3...

**RE：基準コーナ

部 品

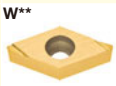
形 番	締付けねじ	敷金止めねじ	敷金	スパナ 1	スパナ 2
SDNCN...	CSTB-3.5L	DTS5-3.5	SSD32	P-3.5	T-15F

インサート基本選択

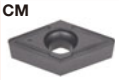
P

適応領域	仕上げ	仕上げ ~ 中切削	中切削
材 種	NS9530	T9215	T9215
ブレーカ形状	PSS	PS	PM
標準切削条件	B018		

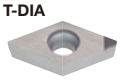
M

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	仕上げ ~ 中切削	中切削
材 種	GH330	AH725	AH630	T6130
ブレーカ形状	W** 	PSF	PSS	PM
標準切削条件	B020			

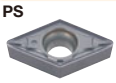
K

適応領域	仕上げ ~ 中切削
材 種	T515
ブレーカ形状	CM 
標準切削条件	B022

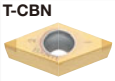
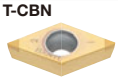
N

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	DX120	DX140	KS05F
ブレーカ形状	T-DIA すくい付き	T-DIA 	AL
標準切削条件	B024		

S

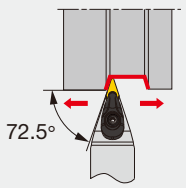
適応領域	仕上げ	仕上げ ~ 中切削
材 種	AH8015	AH8015
ブレーカ形状	PSS	PS 
標準切削条件	B026	

H

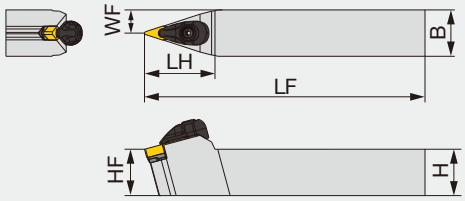
適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材 種	BXM10	BXM10
ブレーカ形状	T-CBN 	T-CBN 
標準切削条件	B028	

参照ページ： SDNCN: インサート → B119 -, CBN → B181, PCD → B190

ダブルクランプ式バイト、 アプローチ角72.5°、使用インサートネガ35°ひし形



切れ刃形状記号 **V**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	トルク*
AVVNN2020K1204-A	20	20	125	38	20	10	0.8	VN**1204...	3
AVVNN2525K1204-A	25	25	150	38	25	13	0.8	VN**1204...	3

*トルク：推奨締付けトルク (N･m)　**RE：基準コーナ

部 品

形 番	押え金	押え金ねじ	スプリング	スプリングピン	敷金	敷金止めねじ	スパナ
AVVNN**-A	ACP3L-E	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASV222	CSTB-3.0	T-15F

インサート基本選択

P

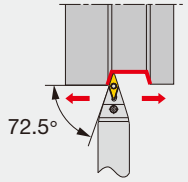
適応領域	仕上げ	中切削
材　種	T9215	T9215
ブレーカ形状	TSF	TM
標準切削条件	B006	

M

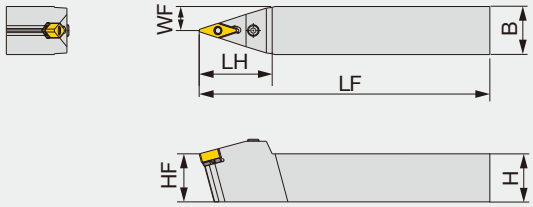
適応領域	仕上げ	中切削
材　種	T6120	T6130
ブレーカ形状	SS	SM
標準切削条件	B008	

参照ページ： AVVNN-Eco: インサート → B095 -

レバーロック式バイト、 アプローチ角72.5°、使用インサートネガ35°ひし形



切れ刃形状記号 **V**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	トルク*
PVVNN2020K1204	20	20	125	38	20	10	0.8	VN**1204...	2
PVVNN2525M1204	25	25	150	38	25	12.5	0.8	VN**1204...	2

*トルク：推奨締付けトルク (N･m)　**RE：基準コーナ

部 品

形 番	敷金	締付けねじ	スパナ	スプリングピン	レバー
PVVNN**1204	LSV212	LCS3V	P-2.5	LSP3	LCL3V

インサート基本選択

P

適応領域	仕上げ	中切削
材　種	T9215	T9215
ブレーカ形状	TSF	TM
標準切削条件	B006	

M

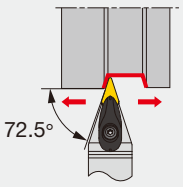
適応領域	仕上げ	中切削
材　種	T6120	T6130
ブレーカ形状	SS	SM
標準切削条件	B008	

参照ページ： PVVNN-Eco: インサート → B095 -

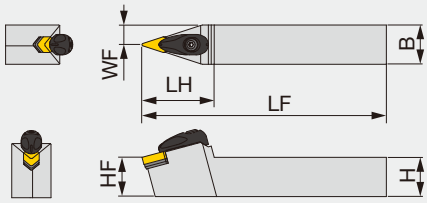
TURNINGA

AVVNN

ダブルクランプ式バイト、 アプローチ角72.5°、使用インサートネガ35°および25°ひし形



切れ刃形状記号 **V**



形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	トルク*
AVVNN2020K16-A	20	20	125	46	20	10	0.8	V/YN**1604...	3
AVVNN2525M16-A	25	25	150	46	25	12.5	0.8	V/YN**1604...	3

*トルク：推奨締付けトルク (N･m)
**RE：基準コーナ

部 品

形 番	押え金	押え金ねじ	スプリング	スプリングピン	敷金	敷金止めねじ	スパナ
AVVNN**16-A	ACP3L	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASV322	CSTB-3.5	T-15F

インサート基本選択

P

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	NS9530	GT9530	T9215
ブレーカ形状	TF	TSF	TM
標準切削条件	B006		

M

適応領域	仕上げ	中切削
材 種	T6120	T6130
ブレーカ形状	SF	SM
標準切削条件	B008	

K

適応領域	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	T515	T515	T515
ブレーカ形状	全周	全周	全周
標準切削条件	B010		

N

適応領域	精密仕上げ
材 種	DX120
ブレーカ形状	T-DIA すくい付き
標準切削条件	B012

S

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	BX950	AH8005	AH8005
ブレーカ形状	T-CBN	HRF	HRM
標準切削条件	B014		

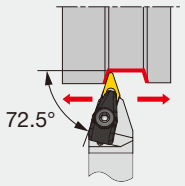
H

適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材 種	BXM10	BXM10
ブレーカ形状	T-CBN	T-CBN
標準切削条件	B016	

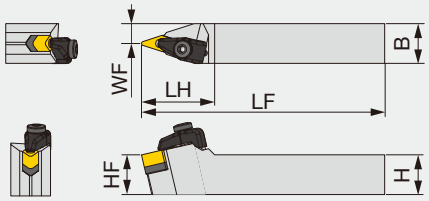
参照ページ： AVVNN: インサート → B094 -, B107, CBN → B178, PCD → B188

CVVNN-RD

ダブルクランプ式バイト、アプローチ角72.5°、使用インサートネガ35°ひし形　ディンプル付きセラミックス



切れ刃形状記号 **V**



形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	トルク*
CVVNN2525M1607-RD	25	25	150	46	25	12.5	1.2	VN*D160712	4

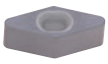
*トルク：推奨締付けトルク (N･m)
**RE：基準コーナ

部 品

形 番	押え金	押え金ねじ	敷金	敷金止めねじ	スプリング	スパナ 1	スパナ 2
CVVNN2525M1607-RD	CCP4-A	CCS4-A	CV34-A	BH-4-10-A	BP-5-A	P-3	P-4

インサート基本選択

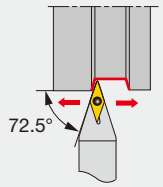
K

適応領域	仕上げ～中切削
材　種	FX105
ブレーカ形状	- 
標準切削条件	C134

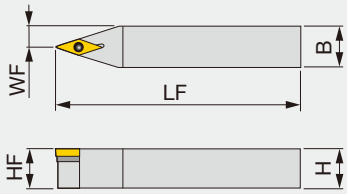
参照ページ： CVVNN-RD: インサート → B099,
標準切削条件 → C134

SVVCN

スクリューオン式バイト、アプローチ角72.5°、使用インサートポジ35°ひし形



切れ刃形状記号 **V**



形 番	H	B	LF	HF	WF	RE**	インサート
SVVCN2020K16	20	20	125	20	10	0.8	VC**1604...
SVVCN2525M16	25	25	150	25	12.5	0.8	VC**1604...

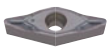
**RE：基準コーナ

部 品

形 番	締付けねじ	敷金止めねじ	敷金	スパナ 1	スパナ 2
SVVCN...	CSTB-3.5L	DTS5-3.5	SSV32	P-3.5	T-15F

インサート基本選択

P

適応領域	仕上げ	仕上げ ~ 中切削
材 種	NS9530	T9215
ブレーカ形状	PSS 	PS
標準切削条件	B018	

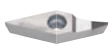
M

適応領域	仕上げ	仕上げ ~ 中切削	中切削
材 種	AH725	AH630	T6130
ブレーカ形状	PSF	PSS	PM
標準切削条件	B020		

K

適応領域	仕上げ ~ 中切削
材 種	T515
ブレーカ形状	CM
標準切削条件	B022

N

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	DX120	DX140	KS05F
ブレーカ形状	T-DIA すくい付き 	T-DIA	AL
標準切削条件	B024		

S

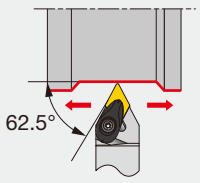
適応領域	仕上げ	仕上げ ~ 中切削
材 種	AH8015	AH8015
ブレーカ形状	PSS	PS
標準切削条件	B026	

H

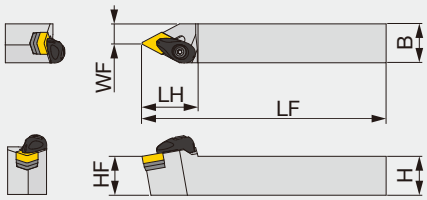
適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材 種	BXM10	BXM10
ブレーカ形状	T-CBN	T-CBN
標準切削条件	B028	

参照ページ： SVVCN: インサート → B153 -, CBN → B186, PCD → B190

ダブルクランプ式バイト、 アプローチ角62.5°、使用インサートネガ55°ひし形



切れ刃形状記号 **P**



形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	トルク*
ADPNN2020K15-A	20	20	125	36	20	7.5	0.8	DN**1504...	3
ADPNN2525M15-A	25	25	150	36	25	12.5	0.8	DN**1504...	3

*トルク：推奨締付けトルク (N･m)
**RE：基準コーナ

部 品

形 番	押え金	押え金ねじ	スプリング	スプリングピン	敷金	敷金止めねじ	スパナ
ADPNN**15-A	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASD432	CSTB-3.5	T-15F

インサート基本選択

P

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	NS9530	GT9530	T9215	T9215
ブレーカ形状	TF	TSF	TM	TH
標準切削条件	B006			

M

適応領域	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	T6120	T6130	T6130
ブレーカ形状	SF	SM	SH
標準切削条件	B008		

K

適応領域	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	T515	T515	T515
ブレーカ形状	全周	全周	全周
標準切削条件	B010		

N

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	DX120	DX140	TH10
ブレーカ形状	T-DIA	すくい付き T-DIA	P
標準切削条件	B012		

S

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	BX950	AH8005	AH8005
ブレーカ形状	T-CBN	HRF	HRM
標準切削条件	B014		

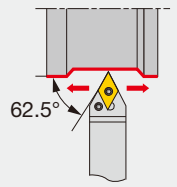
H

適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材 種	BXM10	BXM10
ブレーカ形状	T-CBN	T-CBN
標準切削条件	B016	

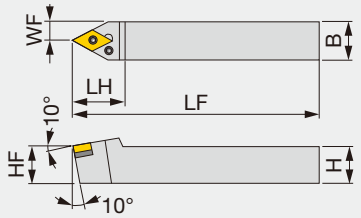
参照ページ： ADPNN: インサート → B065 -, CBN → B172 -, PCD → B188

PDPNN

レバーロック式バイト、アプローチ角62.5°、使用インサートネガ55°ひし形



切れ刃形状記号 **P**



形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート
PDPNN2525	25	25	150	36	25	12.5	0.8	DN**1504...
PDPNN2525M15E	25	25	150	36	25	12.5	0.8	DN**1506...

**RE：基準コーナ

部 品

形 番	敷金	締付けねじ	スパナ	スプリングピン	レバー
PDPNN2525	LSD42	LCS4	P-3	LSP4	LCL4
PDPNN2525M15E	ELSD42	ELCS4	P-3	LSP4S	LCL44

インサート基本選択

P

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	NS9530	GT9530	T9215	T9215
ブレーカ形状	TF	TSF	TM	TH
標準切削条件	B006			

M

適応領域	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	T6120	T6130	T6130
ブレーカ形状	SF	SM	SH
標準切削条件	B008		

K

適応領域	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	T515	T515	T515
ブレーカ形状	全周	全周	全周
標準切削条件	B010		

N

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	DX120	DX140	TH10
ブレーカ形状	T-DIA すくい付き	T-DIA	P
標準切削条件	B012		

S

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	BX950	AH8005	AH8005
ブレーカ形状	T-CBN	HRF	HRM
標準切削条件	B014		

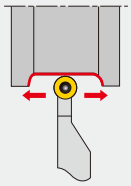
H

適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材 種	BXM10	BXM10
ブレーカ形状	T-CBN	T-CBN
標準切削条件	B016	

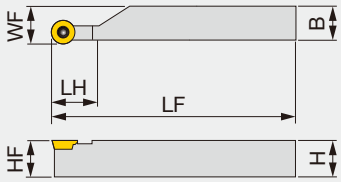
参照ページ： PDPNN: インサート → B065 -, CBN → B172 -, PCD → B188

SRACR/L

スクリューオン式バイト、アプローチ角91°、使用インサートポジ円形



切れ刃形状記号 **A**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	インサート
SRACR1010H05	10	10	100	10	10	10.3	RCMT0502...
SRACR/L1212H05	12	12	100	10	12	12.3	RCMT0502...
SRACR/L1212H06	12	12	100	12	12	12.4	RC*T0602...
SRACR1616H05	16	16	100	10	16	16.3	RCMT0502...
SRACR/L1616H06	16	16	100	12	16	16.4	RC*T0602...
SRACR/L1616H08	16	16	100	16	16	16.5	RC*T0803...
SRACR/L2020K05	20	20	125	10	20	20.3	RCMT0502...
SRACR/L2020K06	20	20	125	12	20	20.4	RC*T0602...
SRACR/L2020K08	20	20	125	16	20	20.5	RC*T0803...
SRACR/L2525M05	25	25	150	10	25	25.3	RCMT0502...
SRACR/L2525M06	25	25	150	12	25	25.4	RC*T0602...
SRACR/L2525M08	25	25	150	16	25	25.5	RC*T0803...

部 品

形 番	締付けねじ	スパナ
SRACR/L1*1*H05	CSTB-2.2R	T-7F
SRACR/L1212H06	CSTB-2.5	T-8F
SRACR1616H05	CSTB-2.2R	T-7F
SRACR/L1616H06	CSTB-2.5	T-8F
SRACR/L1616H08	CSTB-3	T-9F
SRACR/L2020K05	CSTB-2.2R	T-7F
SRACR/L2020K06	CSTB-2.5	T-8F
SRACR/L2020K08	CSTB-3	T-9F
SRACR/L2525M05	CSTB-2.2R	T-7F
SRACR/L2525M06	CSTB-2.5	T-8F
SRACR/L2525M08	CSTB-3	T-9F

インサート基本選択

P

適応領域	仕上げ ~ 中切削	重切削
材 種	T9215	T9215
ブレーカ形状	RS	61
標準切削条件	B018	

M

適応領域	重切削
材 種	T9215
ブレーカ形状	61
標準切削条件	B020

K

適応領域	重切削
材 種	T9215
ブレーカ形状	61
標準切削条件	B022

N

適応領域	仕上げ ~ 中切削
材 種	KS05F
ブレーカ形状	AL
標準切削条件	B024

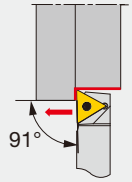
S

適応領域	仕上げ ~ 中切削	重切削
材 種	AH8015	AH8015
ブレーカ形状	RS	61
標準切削条件	B026	

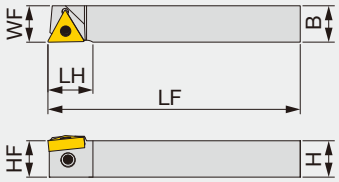
参照ページ： SRACR/L: インサート → B129 -

J-SERIES
JTTANR/L

オフセットなし 背面クランプ式バイト、 アプローチ角91°、使用インサートネガ正三角形



切れ刃形状記号 **A**



オフセットなし

本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	トルク*
JTTANR/L1216K16	12	16	125	19.8	12	16	0.4	TN**1604...	1.2
JTTANR/L1616K16	16	16	125	19.8	16	16	0.4	TN**1604...	1.2

* トルク：推奨締付けトルク (N·m)
**RE: 基準コーナ

部 品

形 番	押え金	締付けねじ	スパナ
JTTANR/L...	JCP-3N	JDS-5040	P-2.5F

インサート基本選択

P

適応領域	精密仕上げ
材 種	SH725
ブレーカ形状	01
標準切削条件	B006

M

適応領域	精密仕上げ
材 種	SH725
ブレーカ形状	01
標準切削条件	B008

K

適応領域	仕上げ ~ 中切削
材 種	T515
ブレーカ形状	CM
標準切削条件	B010

N

適応領域	精密仕上げ
材 種	DX120
ブレーカ形状	T-DIA すくい付き
標準切削条件	B012

S

適応領域	精密仕上げ
材 種	BX470
ブレーカ形状	T-CBN
標準切削条件	B014

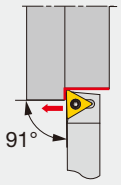
H

適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材 種	BXM10	BXM20
ブレーカ形状	T-CBN	T-CBN
標準切削条件	B016	

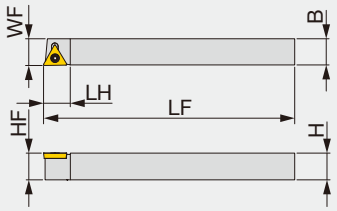
参照ページ： JTTANR/L: インサート → B084 -, CBN → B176 -, PCD → B188 -

J-SERIES
JSTACR/L

オフセットなし スクリューオン式バイト、アプローチ角91°、使用インサートポジ正三角形



切れ刃形状記号 **A**



オフセットなし

本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	トルク*
JSTACR/L0808K08	8	8	125	10	8	8	0.2	TC**0802...	0.6
JSTACR/L1010K08	10	10	125	10	10	10	0.2	TC**0802...	0.6
JSTACR/L1212K11	12	12	125	12	12	12	0.4	TC**1102...	1.2
JSTACR/L1616H11	16	16	100	12	16	16	0.4	TC**1102...	1.2

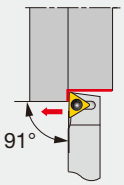
* トルク：推奨締付けトルク (N·m)
**RE: 基準コーナ

部 品

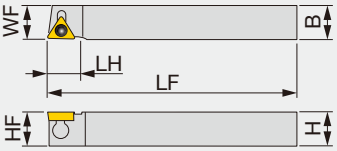
形 番	締付けねじ	スパナ
JSTACR/L**K08	CSTB-2L	T-6F
JSTACR/L**11	CSTB-2.5	T-8F

J-SERIES
JTTACR/L

オフセットなし 背面クランプ式バイト、アプローチ角91°、使用インサートポジ正三角形



切れ刃形状記号 **A**



オフセットなし

本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	トルク*
JTTACL0810K08	8	10	125	10	8	10	0.2	TC**0802...	0.9
JTTACR/L1212M11	12	12	150	12	12	12	0.4	TC**1102...	0.9
JTTACR/L1616M11	16	16	150	12	16	16	0.4	TC**1102...	0.9

* トルク：推奨締付けトルク (N·m)
**RE: 基準コーナ

部 品

形 番	押え金	締付けねじ	スパナ
JTTACL0810K08	JCP-1	JDS-3525	P-2F
JTTACR/L**M11	JCP-2	JDS-3525	P-2F

インサート基本選択

P

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	仕上げ ~ 中切削	中切削
材 種	SH725	SH725	T9215	T9215
ブレーカ形状	01	JS	PS	PM
標準切削条件	B018			

M

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	仕上げ ~ 中切削	中切削
材 種	SH725	SH725	T9215	T9215
ブレーカ形状	01	JS	PS	PM
標準切削条件	B020			

K

適応領域	仕上げ ~ 中切削
材 種	T515
ブレーカ形状	CM
標準切削条件	B022

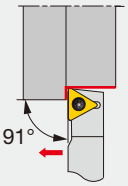
N

適応領域	精密仕上げ	中切削
材 種	DX120	KS05F
ブレーカ形状	T-DIA	すくい付き AL
標準切削条件	B024	

参照ページ： JSTACR/L, JTTACR/L: インサート → B137 -, PCD → B190

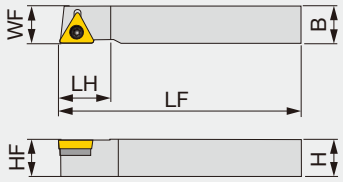
STACR/L

スクリューオン式バイト、アプローチ角91°、使用インサートポジ正三角形



切れ刃形状記号 **A**

オフセットなし



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート
STACR/L1616H16	16	16	100	22.5	16	16	0.8	TC**16T3...

**RE：基準コーナ

部 品

形 番	締付けねじ	敷金止めねじ	敷金	スパナ 1	スパナ 2
STACR/L...	CSTB-3.5L	DTS5-3.5	SST32	P-3.5	T-15F

インサート基本選択

P

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	仕上げ ~ 中切削	中切削
材 種	NS9530	NS9530	T9215	T9215
ブレーカ形状	01	PSS	PS	PM
標準切削条件	B018			

M

適応領域	仕上げ	中切削
材 種	AH725	T6130
ブレーカ形状	PSF	PM
標準切削条件	B020	

K

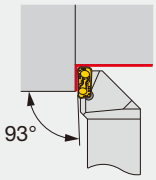
適応領域	仕上げ ~ 中切削
材 種	T515
ブレーカ形状	CM
標準切削条件	B022

N

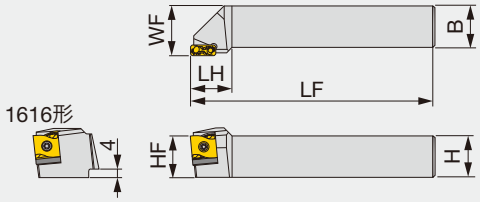
適応領域	精密仕上げ
材 種	DX120
ブレーカ形状	T-DIA すくい付き
標準切削条件	B024

参照ページ： STACR/L: インサート → **B137 -**

スクリューオン式バイト、アプローチ角93°、縦置き仕様インサート　荒加工用



切れ刃形状記号 **A**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	インサート
TLANR/L1616H12	16	16	100	20	16	20	LNMX1204**R/L...
TLANR/L1616M12S	16	16	150	20	16	20	LNMX1204**R/L...
TLANR/L2020K12	20	20	125	20	20	25	LNMX1204**R/L...
TLANR/L2020K16	20	20	125	25	20	25	LNMX1606**R/L...
TLANR/L2525M12	25	25	150	20	25	30	LNMX1204**R/L...
TLANR/L2525M16	25	25	150	25	25	30	LNMX1606**R/L...
TLANR/L3232P16	32	32	170	35	32	37	LNMX1606**R/L...
TLANR/L3232P24	32	32	170	35	32	38	LNMX2410**R/L...
TLANR/L4040R16	40	40	200	35	40	47	LNMX1606**R/L...
TLANR/L4040R24	40	40	200	40	40	47	LNMX2410**R/L...
TLANR/L5050S24	50	50	250	40	50	57	LNMX2410**R/L...

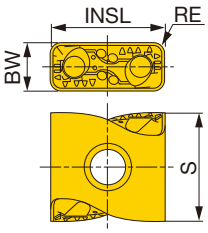
部 品

形 番	締付けねじ	敷金止めねじ	敷金	スプリング	スパナ 1	スパナ 2
TLANR1616H12	CSTB-3.5L115-S	CSTF-2L055-S	TSL12R	-	KEYV-T10	T-6F-S
TLANL1616H12	CSTB-3.5L115-S	CSTF-2L055-S	TSL12L	-	KEYV-T10	T-6F-S
TLANR1616M12S	CSTB-3.5L115-S	CSTF-2L055-S	TSL12R	-	KEYV-T10	T-6F-S
TLANL1616M12S	CSTB-3.5L115-S	CSTF-2L055-S	TSL12L	-	KEYV-T10	T-6F-S
TLANR2020K12	CSTB-3.5L115-S	CSTF-2L055-S	TSL12R	-	KEYV-T10	T-6F-S
TLANL2020K12	CSTB-3.5L115-S	CSTF-2L055-S	TSL12L	-	KEYV-T10	T-6F-S
TLANR2020K16	CSTB-4L115-S	-	TSL16R	PSP-16	KEYV-T15	-
TLANL2020K16	CSTB-4L115-S	-	TSL16L	PSP-16	KEYV-T15	-
TLANR2525M12	CSTB-3.5L115-S	CSTF-2L055-S	TSL12R	-	KEYV-T10	T-6F-S
TLANL2525M12	CSTB-3.5L115-S	CSTF-2L055-S	TSL12L	-	KEYV-T10	T-6F-S
TLANR2525M16	CSTB-4L115-S	-	TSL16R	PSP-16	KEYV-T15	-
TLANL2525M16	CSTB-4L115-S	-	TSL16L	PSP-16	KEYV-T15	-
TLANR3232P16	CSTB-4L115-S	-	TSL16R	PSP-16	KEYV-T15	-
TLANL3232P16	CSTB-4L115-S	-	TSL16L	PSP-16	KEYV-T15	-
TLANR3232P24	CSTB-5L163-S	-	TSL24R	SP 16-L14	KEYV-T20	-
TLANL3232P24	CSTB-5L163-S	-	TSL24L	SP 16-L14	KEYV-T20	-
TLANR4040R16	CSTB-4L115-S	-	TSL16R	PSP-16	KEYV-T15	-
TLANL4040R16	CSTB-4L115-S	-	TSL16L	PSP-16	KEYV-T15	-
TLANR4040R24	CSTB-5L163-S	-	TSL24R	SP 16-L14	KEYV-T20	-
TLANL4040R24	CSTB-5L163-S	-	TSL24L	SP 16-L14	KEYV-T20	-
TLANR5050S24	CSTB-5L163-S	-	TSL24R	SP 16-L14	KEYV-T20	-
TLANL5050S24	CSTB-5L163-S	-	TSL24L	SP 16-L14	KEYV-T20	-

参照ページ： TLANR/L: インサート → C077
標準切削条件 → C134

インサート

LNMX12/16/24

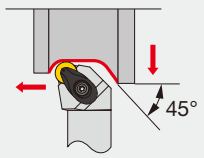


形 番	RE	コーティング T9115 R	T9115 L	T9125 R	T9125 L	AH725 R	AH725 L	BW	INSL	S
LNMX120408R/L-TDR	0.8	●	●	●	●			4.8	12	11.6
LNMX120412R/L-TDR	1.2	●	●	●	●			4.8	12	11.6
LNMX160608R/L-TDR	0.8	●	●	●	●			6.4	16.2	13.5
LNMX160612R/L-TDR	1.2	●	●	●	●			6.4	16.2	13.5
LNMX160616R/L-TDR	1.6	●	●	●	●			6.4	16.2	13.5
LNMX241016R/L-TDR	1.6	●	●	●	●			9.4	24	20.5
LNMX241024R/L-TDR	2.4	●	●	●	●			9.4	24	20.5
LNMX160608R/L-MDR	0.8	●	●			●	●	6.4	16.2	13.5
LNMX160612R/L-MDR	1.2	●	●			●	●	6.4	16.2	13.5
LNMX160608R/L-TWR	0.8	●	●	●	●			6.4	16.2	13.5
LNMX160612R/L-TWR	1.2	●	●	●	●			6.4	16.2	13.5

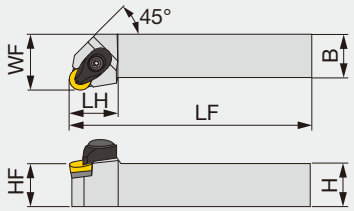
●：設定アイテム

参照ページ： 標準切削条件 → C134

ダブルクランプ式バイト、 アプローチ角91°、使用インサートネガ円形



切れ刃形状記号 **G**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	トルク*
ARGNR/L2525M12-A	25	25	150	28	25	32	6.35	RN**120400	3

*トルク：推奨締付けトルク (N･m)
**RE：基準コーナ

部 品

形 番	押え金	押え金ねじ	スプリング	スプリングピン	敷金	敷金止めねじ	スパナ
ARGNR/L...	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASR420	CSTB-3.5	T-15F

インサート基本選択

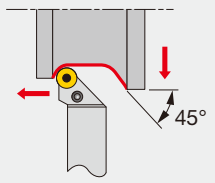
P

適応領域	中仕上げ～中切削
材　種	T9225
ブレーカ形状	61
標準切削条件	B006

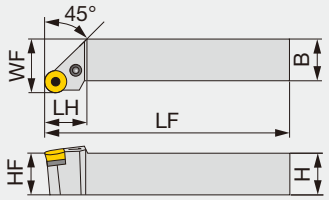
参照ページ： ARGNR/L: インサート → B074

PRGNR/L

レバーロック式バイト、アプローチ角91°、使用インサートネガ円形



切れ刃形状記号 **G**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート
PRGNR/L2020	20	20	125	19	20	25	4.76	RNMG090300-61
PRGNR/L2525M4	25	25	150	25	25	32	6.35	RN**120400

**RE：基準コーナ

部 品

形 番	敷金	締付けねじ	スパナ	スプリングピン	レバー
PRGNR/L2020	LSR32	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL3
PRGNR/L2525M4	LSR42	LCS4	P-3	LSP4	LCL4

インサート基本選択

P

適応領域	重切削
材 種	T9215
ブレーカ形状	61
標準切削条件	B006

M

適応領域	重切削
材 種	T9215
ブレーカ形状	61
標準切削条件	B008

K

適応領域	重切削
材 種	T9215
ブレーカ形状	61
標準切削条件	B010

N

適応領域	重切削
材 種	TH10
ブレーカ形状	61
標準切削条件	B012

S

適応領域	重切削
材 種	TH10
ブレーカ形状	61
標準切削条件	B014

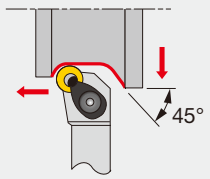
H

適応領域	仕上げ～中切削
材 種	LX11
ブレーカ形状	-
標準切削条件	B016

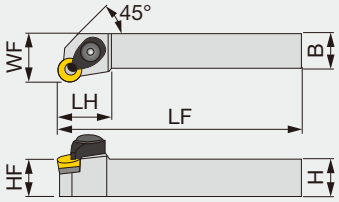
参照ページ： PRGNR/L: インサート → B074

DRGNR/L

ワン・ダブル式バイト、アプローチ角91°、使用インサートネガ円形



切れ刃形状記号 **G**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート
DRGNR/L2525M12	25	25	150	28	25	32	6.35	RN**120400

**RE：基準コーナ

部 品

形 番	押え金	レバー	ピストン	押え金ねじ	敷金	スプリング	スプリングピン	スパナ 1	スパナ 2
DRGNR/L...	DCPM-43	DLCL43	DPIS43	DLCS43	LSR42	BP-10	LSP4	P-3	P-4

インサート基本選択

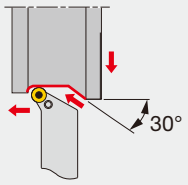
P

適応領域	中仕上げ～中切削
材　種	T9215
ブレーカ形状	61
標準切削条件	B006

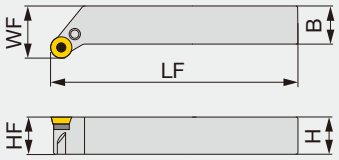
参照ページ： DRGNR/L: インサート → B074

PRGCR/L

レバーロック式バイト、アプローチ角91°、使用インサートポジ円形



切れ刃形状記号 **G**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	HF	WF	インサート
PRGCR/L2020K10	20	20	125	20	25	RCMM1003...
PRGCR/L2525M12	25	25	150	25	32	RCM*1204...
PRGCR/L3225P16	32	25	170	32	32	RCM*1606...
PRGCR/L3232P20	32	32	170	32	40	RCM*2006...

部 品

形 番	敷金	締付けねじ	スパナ	スプリングピン	レバー
PRGCR/L2020K10	LSR32C	LCS2	P-2	LSP3	LCL3C
PRGCR/L2525M12	LSR42C	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL4C
PRGCR/L3225P16	LSR53C	LCS5	P-3	LSP4	LCL5C
PRGCR/L3232P20	LSR63C	LCS5	P-3	LSP6C	LCL6C

インサート基本選択

P

適応領域	仕上げ ~ 中切削	重切削
材 種	T9215	T9215
ブレーカ形状	RS	61
標準切削条件	B018	

M

適応領域	重切削
材 種	T9215
ブレーカ形状	61
標準切削条件	B020

K

適応領域	重切削
材 種	T9215
ブレーカ形状	61
標準切削条件	B022

N

適応領域	仕上げ ~ 中切削
材 種	KS05F
ブレーカ形状	AL
標準切削条件	B024

S

適応領域	仕上げ ~ 中切削	重切削
材 種	AH8015	AH8015
ブレーカ形状	RS	61
標準切削条件	B026	

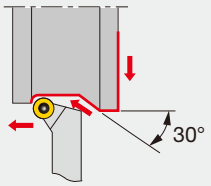
H

適応領域	中切削
材 種	LX11
ブレーカ形状	-
標準切削条件	B028

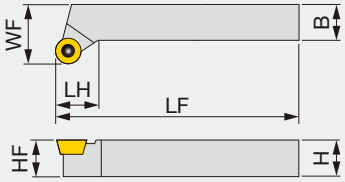
参照ページ： PRGCR/L: インサート → B129 -

SRGCR/L

スクリューオン式バイト、アプローチ角91°、使用インサートポジ円形



切れ刃形状記号 **G**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	インサート
SRGCR1212H05	12	12	100	9.5	12	16	RCMT0502...
SRGCR/L1212H06	12	12	100	10	12	16	RC*T0602...
SRGCR/L1616H05	16	16	100	9.5	16	20	RCMT0502...
SRGCR/L1616H06	16	16	100	10	16	20	RC*T0602...
SRGCR/L1616H08	16	16	100	11	16	20	RC*T0803...
SRGCR/L2020K05	20	20	125	11.2	20	25	RCMT0502...
SRGCR/L2020K06	20	20	125	12	20	25	RC*T0602...
SRGCR/L2020K08	20	20	125	12.7	20	25	RC*T0803...
SRGCR/L2020K10	20	20	125	14	25	25	RC*T1003...
SRGCR/L2525M05	25	25	150	14.7	25	32	RCMT0502...
SRGCR/L2525M06	25	25	150	15	25	32	RC*T0602...
SRGCR/L2525M08	25	25	150	16.2	25	32	RC*T0803...
SRGCR/L2525M10	25	25	150	17.5	25	32	RC*T1003...

部 品

形 番	締付けねじ	敷金止めねじ	敷金	スパナ 1	スパナ 2
SRGCR1212H05	CSTB-2.2R	-	-	-	T-7F
SRGCR/L1212H06	CSTB-2.5	-	-	-	T-8F
SRGCR/L1616H05	CSTB-2.2R	-	-	-	T-7F
SRGCR/L1616H06	CSTB-2.5	-	-	-	T-8F
SRGCR/L1616H08	CSTB-3	-	-	-	T-9F
SRGCR/L2020K05	CSTB-2.2R	-	-	-	T-7F
SRGCR/L2020K06	CSTB-2.5	-	-	-	T-8F
SRGCR/L2020K08	CSTB-3	-	-	-	T-9F
SRGCR/L2020K10	CSTB-3.5L	DTS5-3.5	SSR32	P-3.5	T-15F
SRGCR/L2525M05	CSTB-2.2R	-	-	-	T-7F
SRGCR/L2525M06	CSTB-2.5	-	-	-	T-8F
SRGCR/L2525M08	CSTB-3	-	-	-	T-9F
SRGCR/L2525M10	CSTB-3.5L	DTS5-3.5	SSR32	P-3.5	T-15F

インサート基本選択

P

適応領域	仕上げ ~ 中切削	重切削
材 種	T9215	T9215
ブレーカ形状	RS	61
標準切削条件	B018	

M

適応領域	重切削
材 種	T9215
ブレーカ形状	61
標準切削条件	B020

K

適応領域	重切削
材 種	T9215
ブレーカ形状	61
標準切削条件	B022

N

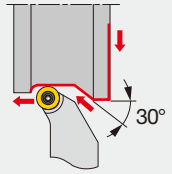
適応領域	仕上げ ~ 中切削
材 種	KS05F
ブレーカ形状	AL
標準切削条件	B024

S

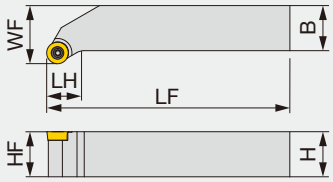
適応領域	仕上げ ~ 中切削	重切削
材 種	AH8015	AH8015
ブレーカ形状	RS	61
標準切削条件	B026	

参照ページ： SRGCR/L: インサート → B129 -

スクリューオン式バイト、アプローチ角91°、使用インサートポジ円形



切れ刃形状記号 **G**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	インサート	トルク*
SRGCR/L2525M12-6F	25	25	150	18.6	25	32	RCMT1204M0-6RS/-6RM	3

*トルク：推奨締付けトルク (N･m)

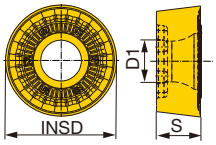
部 品

形 番	締付けねじ	焼きつき防止剤	スパナ
SRGCR/L2525M12-6F	CSTB-4	M-1000	T-15F

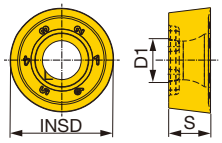
インサート

RCMT

6RS



6RM



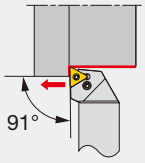
形 番	コーティング				サーメット	INSD	S	D1
	T9225	T9215	T9115	T9125	NS9530			
RCMT1204M0-6RS	●	●	●	●	●	12	4.76	5.16
RCMT1204M0-6RM	●	●	●	●	●	12	4.76	5.16

●：設定アイテム

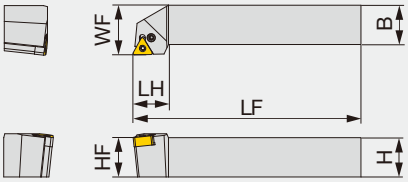
参照ページ： SRGCR/L: 標準切削条件 → C132

PTGNR/L-Eco

レバーロック式バイト、アプローチ角91°、使用インサートネガ三角形



切れ刃形状記号 **G**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	トルク*
PTGNR/L2020K1104	20	20	125	20	20	25	0.8	TN**1104...	2
PTGNR/L2525M1104	25	25	150	20	25	32	0.8	TN**1104...	2

*トルク：推奨締付けトルク (N･m)　**RE：基準コーナ

部 品

形 番	締付けねじ	スパナ	レバー
PTGNR/L**1104	LCS23A	P-2.5	LCL23

インサート基本選択

P

適応領域	仕上げ	中切削
材　種	T9215	T9215
ブレーカ形状	TSF	TM
標準切削条件	B006	

M

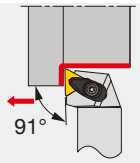
適応領域	仕上げ	中切削
材　種	T6120	T6130
ブレーカ形状	SS	SM
標準切削条件	B008	

参照ページ： PTGNR/L-Eco: インサート → B084 -

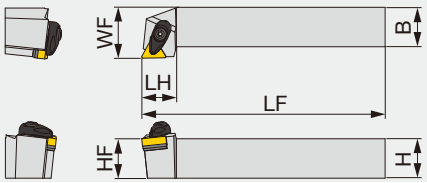
TURNINGA

ATGNR/L

ダブルクランプ式バイト、 アプローチ角91°、使用インサートネガ正三角形



切れ刃形状記号 **G**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	トルク*
ATGNR/L2020K16-A	20	20	125	22	20	25	0.8	TN**1604...	3
ATGNR/L2525M16-A	25	25	150	22	25	32	0.8	TN**1604...	3
ATGNR/L2525M22-A	25	25	150	26	25	32	0.8	TN**2204...	3

*トルク：推奨締付けトルク (N･m)
**RE：基準コーナ

部 品

形 番	押え金	押え金ねじ	スプリング	スプリングピン	敷金	敷金止めねじ	スパナ
ATGNR/L**16-A	ACP3S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	AST322	CSTB-3.5	T-15F
ATGNR/L**22-A	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	AST422	CSTB-3.5	T-15F

インサート基本選択

P

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	NS9530	GT9530	T9215	T9215
ブレーカ形状	TF	TSF	TM	TH
標準切削条件	B006			

M

適応領域	仕上げ	中切削
材 種	T6120	T6130
ブレーカ形状	SF	SM
標準切削条件	B008	

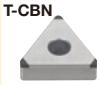
K

適応領域	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	T515	T515	T515
ブレーカ形状	全周	全周	全周
標準切削条件	B010			

N

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	DX120	DX140	TH10
ブレーカ形状	T-DIA すくい付き	T-DIA	P
標準切削条件	B012		

S

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	BX950	AH8005	AH8005
ブレーカ形状	T-CBN 	HRF	HRM
標準切削条件	B014		

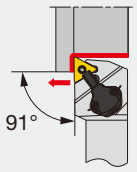
H

適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材 種	BXM10	BXM10
ブレーカ形状	T-CBN	T-CBN
標準切削条件	B016	

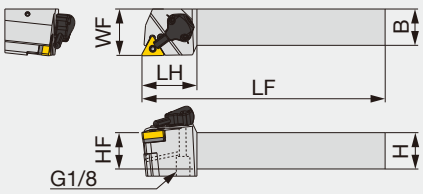
参照ページ： ATGNR/L: インサート → B084 -, CBN → B176 -, PCD → B188

PTGNR/L-CHP

高圧クーラントノズル付レバーロック式バイト、アプローチ角91°、使用インサートネガ正三角形



切れ刃形状記号 **G**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	トルク*
PTGNR/L2020K1104-CHP	20	20	125	38	20	32	0.8	TN**1104...	2
PTGNR/L2020K16-CHP	20	20	125	38	20	32	0.8	TN**1604...	2
PTGNR/L2525M1104-CHP	25	25	150	38	25	32	0.8	TN**1104...	2
PTGNR/L2525M16-CHP	25	25	150	38	25	32	0.8	TN**1604...	2

*トルク：推奨締付けトルク (N･m)
**RE：基準コーナ

部 品

形 番	敷金	締付けねじ	スパナ 1	スプリングピン	レバー
PTGNR/L**1104-CHP	-	LCS23A	P-2.5	LSP3	LCL23
PTGNR/L**16-CHP	LST317	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL3

部 品

形 番	クーラント ユニット	駒ねじ	スパナ 2	O リング	油穴用ねじ	スパナ 3
PTGNR/L**1104-CHP	CU-CW-CHP	SRM3	T-8F	OR6.4X0.9N	SRM4X4TL360	P-2
PTGNR/L**16-CHP	CU-CW-CHP	SRM3	T-8F	OR6.4X0.9N	SRM4X4TL360	P-2

インサート基本選択

P

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材　種	NS9530	GT9530	T9215	T9215
ブレーカ形状	TF	TSF	TM	TH
標準切削条件	B006			

M

適応領域	仕上げ	中切削
材　種	T6120	T6130
ブレーカ形状	SF	SM
標準切削条件	B008	

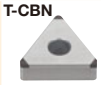
K

適応領域	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材　種	T515	T515	T515
ブレーカ形状	全周	全周	全周
標準切削条件	B010			

N

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材　種	DX120	DX140	TH10
ブレーカ形状	T-DIA すくい付き	T-DIA	P
標準切削条件	B012		

S

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材　種	BX950	AH8005	AH8005
ブレーカ形状	T-CBN 	HRF	HRM
標準切削条件	B014		

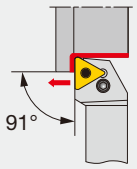
H

適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材　種	BXM10	BXM10
ブレーカ形状	T-CBN	T-CBN
標準切削条件	B016	

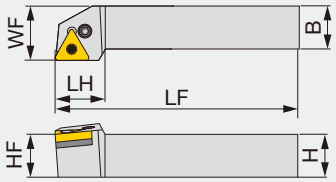
参照ページ： PTGNR/L-CHP: インサート → B084 -, CBN → B176 -, PCD → B188
配管部品 → C132

PTGNR/L

レバーロック式バイト、アプローチ角91°、使用インサートネガ正三角形



切れ刃形状記号 **G**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート
PTGNR/L1616	16	16	100	22	16	20	0.8	TN**1604...
PTGNR/L2020	20	20	125	22	20	25	0.8	TN**1604...
PTGNR/L2525M3	25	25	150	22	25	32	0.8	TN**1604...
PTGNR/L2525M4	25	25	150	28	25	32	0.8	TN**2204...
PTGNR3225P4	32	25	170	28	32	32	0.8	TN**2204...

**RE：基準コーナ

部 品

形 番	敷金	締付けねじ	スパナ	スプリングピン	レバー
PTGNR/L1616, 2020	LST317	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL3
PTGNR/L2525M3	LST317	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL3
PTGNR/L2525M4	LST42	LCS4	P-3	LSP4	LCL4
PTGNR3225P4	LST42	LCS4	P-3	LSP4	LCL4

インサート基本選択

P

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	NS9530	GT9530	T9215	T9215
ブレーカ形状	TF	TSF	TM	TH
標準切削条件	B006			

M

適応領域	仕上げ	中切削
材 種	T6120	T6130
ブレーカ形状	SF	SM
標準切削条件	B008	

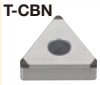
K

適応領域	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	T515	T515	T515
ブレーカ形状	全周	全周	全周
標準切削条件	B010			

N

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	DX120	DX140	TH10
ブレーカ形状	T-DIA すくい付き	T-DIA	P
標準切削条件	B012		

S

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	BX950	AH8005	AH8005
ブレーカ形状	T-CBN 	HRF	HRM
標準切削条件	B014		

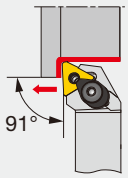
H

適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材 種	BXM10	BXM10
ブレーカ形状	T-CBN	T-CBN
標準切削条件	B016	

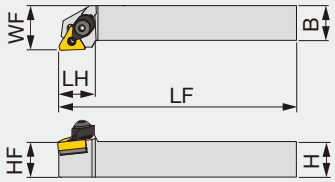
参照ページ： PTGNR/L: インサート → B084 -, CBN → B176 -, PCD → B188

DTGNR/L

ワン・ダブル式バイト、アプローチ角91°、使用インサートネガ正三角形



切れ刃形状記号 **G**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート
DTGNR/L2020K16	20	20	125	21	20	25	0.8	TN**1604...
DTGNR/L2525M16	25	25	150	21	25	32	0.8	TN**1604...
DTGNR/L2525M22	25	25	150	28	25	32	0.8	TN**2204...

(注) 57 形ブレーカは不可
**RE：基準コーナ

部 品

形 番	押え金	レバー	ピストン	押え金ねじ	敷金	スプリング	スプリングピン	スパナ 1	スパナ 2
DTGNR/L**16	DCPM-33	LCL33	DPIS33	DLCS33	LST317	BP-9	LSP3	P-2.5	P-3
DTGNR/L**22	DCPM-43	DLCL43	DPIS43	DLCS43	LST42	BP-10	LSP4	P-3	P-4

インサート基本選択

P

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	NS9530	GT9530	T9215	T9215
ブレーカ形状	TF	TSF	TM	TH
標準切削条件	B006			

M

適応領域	仕上げ	中切削
材 種	T6120	T6130
ブレーカ形状	SF	SM
標準切削条件	B008	

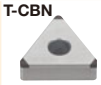
K

適応領域	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	T515	T515	T515
ブレーカ形状	全周	全周	全周
標準切削条件	B010			

N

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	DX120	DX140	TH10
ブレーカ形状	T-DIA すくい付き	T-DIA	P
標準切削条件	B012		

S

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	BX950	AH8005	AH8005
ブレーカ形状	T-CBN 	HRF	HRM
標準切削条件	B014		

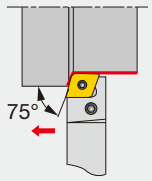
H

適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材 種	BXM10	BXM10
ブレーカ形状	T-CBN	T-CBN
標準切削条件	B016	

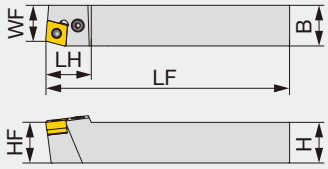
参照ページ： DTGNR/L: インサート → B084 -, CBN → B176 -, PCD → B188

PCBNR/L

レバーロック式バイト、アプローチ角75°、使用インサートネガ80°ひし形



切れ刃形状記号 **B**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート
PCBNR/L2525	25	25	150	28	25	22	0.8	CN**1204...

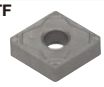
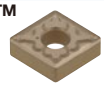
(注) 100°コーナを使用します。
**RE：基準コーナ

部 品

形 番	敷金	締付けねじ	スパナ	スプリングピン	レバー
PCBNR/L2525	LSC42	LCS4	P-3	LSP4	LCL4

インサート基本選択

P

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	NS9530	GT9530	T9215	T9215
ブレーカ形状	TF 	TSF	TM 	TH
標準切削条件	B006			

M

適応領域	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	T6120	T6130	T6130
ブレーカ形状	SF	SM	SH
標準切削条件	B008			

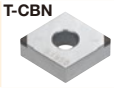
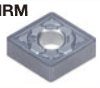
K

適応領域	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	T515	T515	T515
ブレーカ形状	全周	全周	全周
標準切削条件	B010			

N

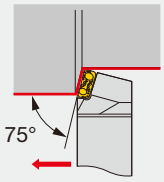
適応領域	仕上げ	中切削
材 種	DX140	TH10
ブレーカ形状	T-DIA	P
標準切削条件	B012	

S

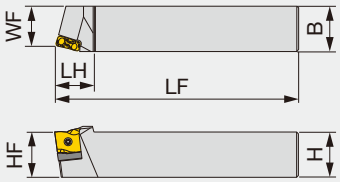
適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	BX950	AH8005	AH8005
ブレーカ形状	T-CBN 	HRF	HRM 
標準切削条件	B014		

参照ページ： PCBNR/L: インサート → B054 -, CBN → B170 -, PCD → B188 -

スクリューオン式バイト、アプローチ角75°、縦置き仕様インサート　荒加工用



切れ刃形状記号 **B**



本図は右勝手(R)を示す。

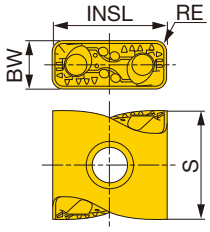
形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	インサート
TLBNR/L4040R24	40	40	200	35	40	35	LNMX2410**R/L...

部 品

形 番	締付けねじ	敷金	スプリングピン	スパナ
TLBNR4040R24	CSTB-5L163-S	TSL24R	PSP-16	KEYV-T20
TLBNL4040R24	CSTB-5L163-S	TSL24L	PSP-16	KEYV-T20

インサート

LNMX12/16/24



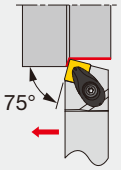
形 番	RE	コーティング T9115 R	T9115 L	T9125 R	T9125 L	AH725 R	AH725 L	BW	INSL	S
LNMX120408R/L-TDR	0.8	●	●	●	●			4.8	12	11.6
LNMX120412R/L-TDR	1.2	●	●	●	●			4.8	12	11.6
LNMX160608R/L-TDR	0.8	●	●	●	●			6.4	16.2	13.5
LNMX160612R/L-TDR	1.2	●	●	●	●			6.4	16.2	13.5
LNMX160616R/L-TDR	1.6	●	●	●	●			6.4	16.2	13.5
LNMX241016R/L-TDR	1.6	●	●	●	●			9.4	24	20.5
LNMX241024R/L-TDR	2.4	●	●	●	●			9.4	24	20.5
LNMX160608R/L-MDR	0.8	●	●			●	●	6.4	16.2	13.5
LNMX160612R/L-MDR	1.2	●	●			●	●	6.4	16.2	13.5
LNMX160608R/L-TWR	0.8	●	●	●	●			6.4	16.2	13.5
LNMX160612R/L-TWR	1.2	●	●	●	●			6.4	16.2	13.5

●：設定アイテム

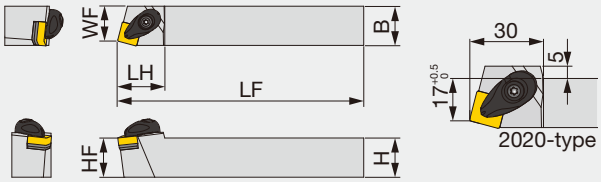
参照ページ： 標準切削条件 → C134

TURNING
ASBNR/L

ダブルクランプ式バイト、アプローチ角75°、使用インサートネガ正方形



切れ刃形状記号 **B**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	トルク*
ASBNR/L2020K12-A	20	20	125	30	20	17	0.8	SN**1204...	3
ASBNR/L2525M12-A	25	25	150	30	25	22	0.8	SN**1204...	3
ASBNR/L2525M15-A	25	25	150	42.5	25	22	1.2	SN**1506...	6.4
ASBNR/L3232P15-A	32	32	170	42.5	32	27	1.2	SN**1506...	6.4
ASBNR/L3232P19-A	32	32	170	47.5	32	27	1.2	SN**1906...	6.4
ASBNR/L4040S19-A	40	40	250	47.5	40	35	1.2	SN**1906...	6.4

*トルク：推奨締付けトルク (N･m)
**RE：基準コーナ

部 品

形 番	押え金	押え金ねじ	スプリング	スプリングピン	敷金	敷金止めねじ	スパナ 1	スパナ 2
ASBNR/L**12-A	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASS422	CSTB-3.5	T-15F	-
ASBNR/L**15-A	ACP5S	ACS-6W	BP-8.8	SP-2.5	ASS533	CSTB-5	-	KEYV-T20
ASBNR/L**19-A	ACP6S	ACS-6W	BP-8.8	SP-2.5	ASS634	CSTB-5	-	KEYV-T20

インサート基本選択

P

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	NS9530	GT9530	T9215	T9215
ブレーカ形状	TF	TSF	TM	TH
標準切削条件	B006			

M

適応領域	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	T6120	T6130	T6130
ブレーカ形状	SF	SM	SH
標準切削条件	B008			

K

適応領域	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	T515	T515	T515
ブレーカ形状	全周	全周	全周
標準切削条件	B010			

N

適応領域	仕上げ	中切削
材 種	DX140	TH10
ブレーカ形状	T-DIA	P
標準切削条件	B012	

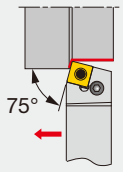
S

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	BX950	AH8005	AH8005
ブレーカ形状	T-CBN	HRF	HRM
標準切削条件	B014		

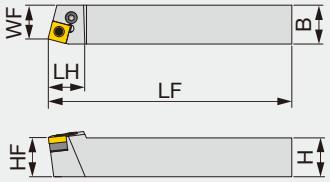
参照ページ： ASBNR/L: インサート → B075 -, CBN → B175, PCD → B189

PSBNR/L

レバーロック式バイト、アプローチ角75°、使用インサートネガ正方形



切れ刃形状記号 **B**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート
PSBNR/L1616	16	16	100	22	16	13	0.8	SN**0903...
PSBNR/L2020	20	20	125	28	20	17	0.8	SN**1204...
PSBNR/L2525	25	25	150	24	25	22	0.8	SN**1204...
PSBNR/L3232	32	32	170	40	32	27	1.2	SN**1906...

**RE：基準コーナ

部 品

形 番	敷金	締付けねじ	スパナ	スプリングピン	レバー
PSBNR/L1616	LSS33	LCS3	P-2.5	LSP3L	LCL3
PSBNR/L2*2*	LSS42	LCS4	P-3	LSP4	LCL4
PSBNR/L3232	LSS63	LCS6	P-4	LSP6	LCL6

インサート基本選択

P

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	NS9530	GT9530	T9215	T9215
ブレーカ形状	TF	TSF	TM	TH
標準切削条件	B006			

M

適応領域	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	T6120	T6130	T6130
ブレーカ形状	SF	SM	SH
標準切削条件	B008			

K

適応領域	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	T515	T515	T515
ブレーカ形状	全周	全周	全周
標準切削条件	B010			

N

適応領域	仕上げ	中切削
材 種	DX140	TH10
ブレーカ形状	T-DIA	P
標準切削条件	B012	

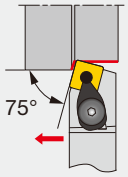
S

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	BX950	AH8005	AH8005
ブレーカ形状	T-CBN	HRF	HRM
標準切削条件	B014		

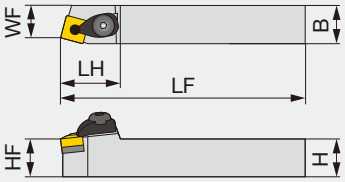
参照ページ： PSBNR/L: インサート → B075 -, CBN → B175, PCD → B189

DSBNR/L

ワン・ダブル式バイト、アプローチ角75°、使用インサートネガ正方形



切れ刃形状記号 **B**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート
DSBNR/L2020K12	20	20	125	35	20	17	0.8	SN**1204...
DSBNR/L2525M12	25	25	150	35	25	22	0.8	SN**1204...

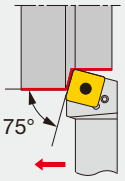
(注) 57 形ブレーカは不可
**RE：基準コーナ

部 品

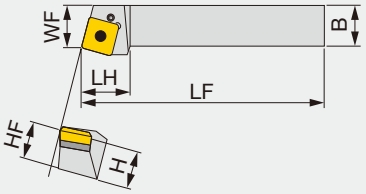
形 番	押え金	レバー	ピストン	押え金ねじ	敷金	スプリング	スプリングピン	スパナ 1	スパナ 2
DSBNR/L...	DCPM-43	DLCL43	DPIS43	DLCS43	LSS42	BP-10	LSP4	P-3	P-4

HSRNR/L

引き込みピン式ホルダ、アプローチ角75°、使用インサートネガ正方形



切れ刃形状記号 **R**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート
HSRNR/L4040R	40	40	200	50	40	43	1.6	SNMM3109...
HSRNR/L5050S	50	50	250	60	50	53	1.6	SNMM3109...

**RE：基準コーナ

部 品

形 番	ピン	締付けねじ	敷金	スパナ
HSRNR/L...	SW99	LS-8	NAS-04	P-4

インサート基本選択

P

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	NS9530	GT9530	T9215	T9215
ブレーカ形状	TF	TSF	TM	TH
標準切削条件	B006			

M

適応領域	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	T6120	T6130	T6130
ブレーカ形状	SF	SM	SH
標準切削条件	B008			

K

適応領域	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	T515	T515	T515
ブレーカ形状	全周	全周	全周
標準切削条件	B010			

N

適応領域	仕上げ	中切削
材 種	DX140	TH10
ブレーカ形状	T-DIA	P
標準切削条件	B012	

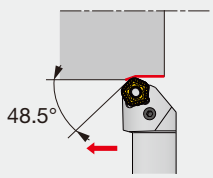
S

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	BX950	AH8005	AH8005
ブレーカ形状	T-CBN	HRF	HRM
標準切削条件	B014		

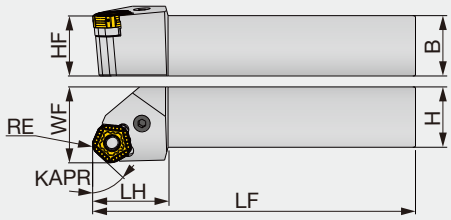
参照ページ： DSBNR/L: インサート → B075 -, CBN → B175, PCD → B189
HSRNR/L: インサート → B081

PPXOR/L-HD

レバーロック式バイト、アプローチ角48.5°、使用インサートネガ108°五角形



切れ刃形状記号 **X**



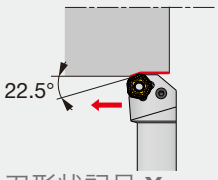
形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	KAPR	RE	インサート
PPXOR/L2525M11-HD	25	25	150	35	25	32	48.5	1.2	POMG110612
PPXOR/L3232P13-HD	32	32	170	40	32	40	48.5	1.2	POMG130612

部 品

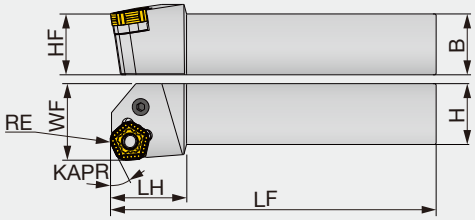
形 番	敷金	スプリングピン	レバー	締付けねじ	スパナ
PPXOR/L2525M11-HD	LSPO53	LSP5	LCL5	LCS5	P-3
PPXOR/L3232P13-HD	LSPO63	LSP6	LCL6	LCS6	P-4

PPXOR/L-HF

レバーロック式バイト、アプローチ角22.5°、使用インサートネガ108°五角形



切れ刃形状記号 **X**



形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	KAPR	RE	インサート
PPXOR/L2525M11-HF	25	25	150	35	25	32	22.5	1.2	POMG110612
PPXOR/L3232P13-HF	32	32	170	40	32	40	22.5	1.2	POMG130612

部 品

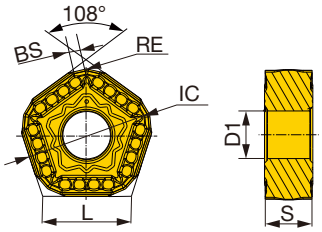
形 番	敷金	スプリングピン	レバー	締付けねじ	スパナ
PPXOR/L2525M11-HF	LSPO53	LSP5	LCL5	LCS5	P-3
PPXOR/L3232P13-HF	LSPO63	LSP6	LCL6	LCS6	P-4

注意 : TurnTenFeed のコーナ角は鈍角 (108°) ですので、隅 R 部の加工等は出来ません。加工残りが発生します。

参照ページ： 標準切削条件 → C133

インサート

POMG-MNW

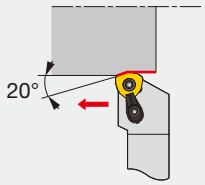


形 番	RE	材種			IC	L	BS	S	D1
		T9215	T9125	T9225					
POMG110612-MNW	1.2	●	●	★	15.875	11.53	1.5	6.35	1.2
POMG130612-MNW	1.2	●	●	★	19.05	13.84	2	6.35	1.2

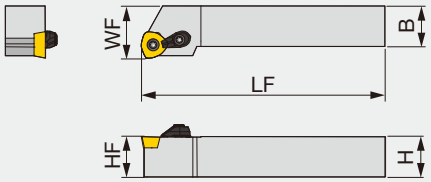
●：設定アイテム
★：2019年夏発売予定アイテム

XWXPR/L

ダブルクランプ式バイト、アプローチ角20°、使用インサートポジ80°六角形　荒加工用



切れ刃形状記号 **X**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	HF	WF	インサート
XWXPR/L2525M09	25	25	150	25	32	WPMT090725ZPR/L-ML
XWXPR/L3232P09	32	32	170	32	40	WPMT090725ZPR/L-ML
XWXPR/L4040S09	40	40	250	40	50	WPMT090725ZPR/L-ML

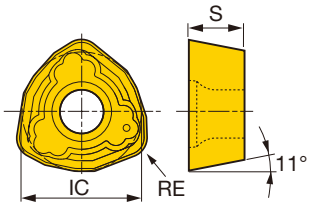
部 品

形 番	クランプセット	締付けねじ	スパナ
XWXPR/L...	CSY-20	CSPB-5	IP-20T

(注) インサートには左右勝手が存在します。勝手を誤って取り付けないようにご注意下さい。

インサート

WPMT09-ML



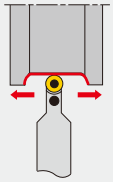
形 番	コーティング					RE	IC	S
	T9215	T9225	T9115	T9125	AH120			
WPMT090725ZPR-ML	●	●	●	●	●	2.5	1.5	7
WPMT090725ZPL-ML	●	●	●	●	●	2.5	1.5	7

●：設定アイテム

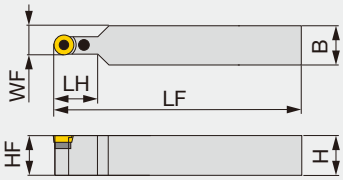
参照ページ： 標準切削条件 → C133

PRDCN

レバーロック式バイト、アプローチ角45°、使用インサートポジ円形



切れ刃形状記号 **D**



形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	インサート
PRDCN2020K10	20	20	125	22.5	20	15	RCMM1003...
PRDCN2525M12	25	25	150	24	25	18.5	RCM*1204...
PRDCN3225P12	32	25	170	24	32	18.5	RCM*1204...
PRDCN3225P16	32	25	170	28	32	20.5	RCM*1606...
PRDCN3232P20	32	32	170	32	32	26	RCM*2006...
PRDCN4040R25	40	40	200	42	40	32.5	RCM*2507...

部 品

形 番	敷金	締付けねじ	スパナ	スプリングピン	レバー
PRDCN2020K10	LSR32C	LCS2	P-2	LSP3	LCL3C
PRDCN**25*12	LSR42C	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL4C
PRDCN3225P16	LSR53C	LCS5	P-3	LSP4	LCL5C
PRDCN3232P20	LSR63C	LCS5	P-3	LSP6C	LCL6C
PRDCN4040R25	LSR84C	LCS8C	P-4	LSP6	LCL8C

インサート基本選択

P

適応領域	仕上げ ~ 中切削	重切削
材 種	T9215	T9215
ブレーカ形状	RS	61
標準切削条件	B018	

M

適応領域	重切削
材 種	T9215
ブレーカ形状	61
標準切削条件	B020

K

適応領域	重切削
材 種	T9215
ブレーカ形状	61
標準切削条件	B022

N

適応領域	仕上げ ~ 中切削
材 種	KS05F
ブレーカ形状	AL
標準切削条件	B024

S

適応領域	仕上げ ~ 中切削	重切削
材 種	AH8015	AH8015
ブレーカ形状	RS	61
標準切削条件	B026	

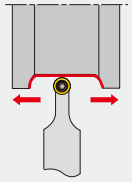
H

適応領域	中切削
材 種	LX11
ブレーカ形状	-
標準切削条件	B028

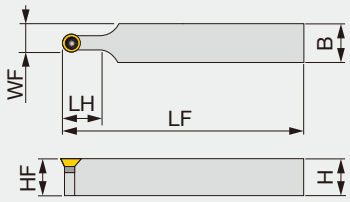
参照ページ： PRDCN: インサート → B129 -

SRDCN

スクリューオン式バイト、アプローチ角45°、使用インサートポジ円形



切れ刃形状記号 **D**



形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	インサート
SRDCN2020K06	20	20	125	12	20	13	RC*T0602...
SRDCN2020K08	20	20	125	16	20	14	RC*T0803...
SRDCN2020K10	20	20	125	20.3	25	15	RC*T1003...
SRDCN2525M06	25	25	150	12	25	15.5	RC*T0602...
SRDCN2525M08	25	25	150	16	25	16.5	RC*T0803...
SRDCN2525M10	25	25	150	20.3	25	17.5	RC*T1003...

部 品

形 番	締付けねじ	敷金止めねじ	敷金	スパナ 1	スパナ 2
SRDCN2020K06	CSTB-2.5	-	-	-	T-8F
SRDCN2020K08	CSTB-3	-	-	-	T-9F
SRDCN2020K10	CSTB-3.5L	DTS5-3.5	SSR32	P-3.5	T-15F
SRDCN2525M06	CSTB-2.5	-	-	-	T-8F
SRDCN2525M08	CSTB-3	-	-	-	T-9F
SRDCN2525M10	CSTB-3.5L	DTS5-3.5	SSR32	P-3.5	T-15F

インサート基本選択

P

適応領域	仕上げ ~ 中切削	重切削
材 種	T9215	T9215
ブレーカ形状	RS	61
標準切削条件	B018	

M

適応領域	重切削
材 種	T9215
ブレーカ形状	61
標準切削条件	B020

K

適応領域	重切削
材 種	T9215
ブレーカ形状	61
標準切削条件	B022

N

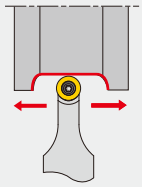
適応領域	仕上げ ~ 中切削
材 種	KS05F
ブレーカ形状	AL
標準切削条件	B024

S

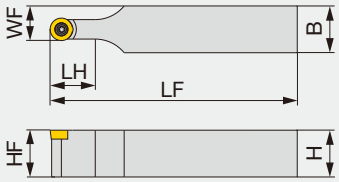
適応領域	仕上げ ~ 中切削	重切削
材 種	AH8015	AH8015
ブレーカ形状	RS	61
標準切削条件	B026	

参照ページ： SRDCN: インサート → **B129 -**

スクリューオン式バイト、アプローチ角45°、使用インサートポジ円形



切れ刃形状記号 **D**



形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	インサート	トルク*
SRDCN2525M12-6F	25	25	150	24.1	25	18.5	RCMT1204M0-6RS/-6RM	3

*トルク：推奨締付けトルク (N･m)

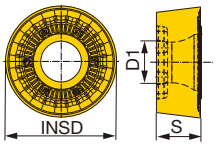
部 品

形 番	締付けねじ	焼きつき防止剤	スパナ
SRDCN2525M12-6F	CSTB-4	M-1000	T-15F

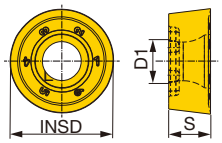
インサート

RCMT

6RS



6RM



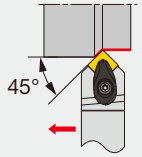
形 番	コーティング				サーメット	IC	S	D1
	T9225	T9215	T9115	T9125	NS9530			
RCMT1204M0-6RS	●	●	●	●	●	12	4.76	5.16
RCMT1204M0-6RM	●	●	●	●	●	12	4.76	5.16

●：設定アイテム

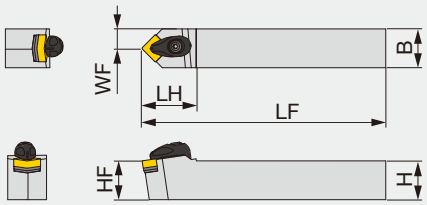
参照ページ： SRDCN: 標準切削条件 → C132

ASDNN

ダブルクランプ式バイト、アプローチ角45°、使用インサートネガ正方形



切れ刃形状記号 **D**



形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	トルク*
ASDNN2020K12-A	20	20	125	35	20	10	0.8	SN**1204...	3
ASDNN2525M12-A	25	25	150	35	25	12.5	0.8	SN**1204...	3

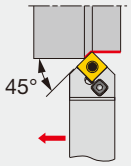
*トルク：推奨締付けトルク (N･m)　**RE：基準コーナ

部 品

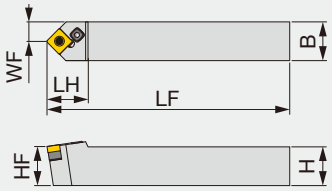
形 番	押え金	押え金ねじ	スプリング	スプリングピン	敷金	敷金止めねじ	スパナ
ASDNN**12-A	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASS422	CSTB-3.5	T-15F

PSDNN

レバーロック式バイト、アプローチ角45°、使用インサートネガ正方形



切れ刃形状記号 **D**



形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート
PSDNN1616	16	16	100	22	16	8	0.8	SN**0903...
PSDNN2020	20	20	125	30	20	10.3	0.8	SN**1204...
PSDNN2525	25	25	150	30	25	12.8	0.8	SN**1204...

**RE：基準コーナ

部 品

形 番	敷金	締付けねじ	スパナ	スプリングピン	レバー
PSDNN1616	LSS33	LCS3	P-2.5	LSP3L	LCL3
PSDNN2020	LSS42	LCS4	P-3	LSP4	LCL4
PSDNN2525	LSS42	LCS4	P-3	LSP4	LCL4

インサート基本選択

P

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材　種	NS9530	GT9530	T9215	T9215
ブレーカ形状	TF	TSF	TM	TH
標準切削条件	B006			

M

適応領域	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材　種	T6120	T6130	T6130
ブレーカ形状	SF	SM	SH
標準切削条件	B008			

K

適応領域	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材　種	T515	T515	T515
ブレーカ形状	全周	全周	全周
標準切削条件	B010			

N

適応領域	仕上げ	中切削
材　種	DX140	TH10
ブレーカ形状	T-DIA	P
標準切削条件	B012	

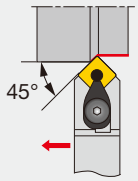
S

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材　種	BX950	AH8005	AH8005
ブレーカ形状	T-CBN	HRF	HRM
標準切削条件	B014		

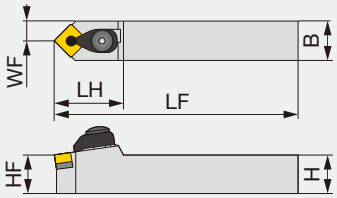
参照ページ： ASDNN, PSDNN: インサート → B075 -, CBN → B175, PCD → B189

DSDNN

ワン・ダブル式バイト、アプローチ角45°、使用インサートネガ正方形



切れ刃形状記号 **D**



形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート
DSDNN2020K12	20	20	125	36	20	10	0.8	SN**1204...
DSDNN2525M12	25	25	150	36	25	12.5	0.8	SN**1204...

(注) 57 形ブレーカは不可
**RE：基準コーナ

部 品

形 番	押え金	レバー	ピストン	押え金ねじ	敷金	スプリング	スプリングピン	スパナ 1	スパナ 2
DSDNN...	DCPM-43	DLCL43	DPIS43	DLCS43	LSS42	BP-10	LSP4	P-3	P-4

インサート基本選択

P

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	NS9530	GT9530	T9215	T9215
ブレーカ形状	TF	TSF	TM	TH
標準切削条件	B006			

M

適応領域	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	T6120	T6130	T6130
ブレーカ形状	SF	SM	SH
標準切削条件	B008			

K

適応領域	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	T515	T515	T515
ブレーカ形状	全周	全周	全周
標準切削条件	B010			

N

適応領域	仕上げ	中切削
材 種	DX140	TH10
ブレーカ形状	T-DIA	P
標準切削条件	B012	

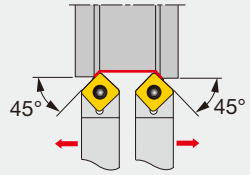
S

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	BX950	AH8005	AH8005
ブレーカ形状	T-CBN	HRF	HRM
標準切削条件	B014		

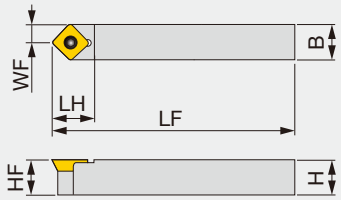
参照ページ： DSDNN: インサート → B075 -, CBN → B175, PCD → B189

SSDC/PN

スクリューオン式バイト、アプローチ角45°、使用インサートポジ正方形



切れ刃形状記号 **D**



形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート
SSDCN1010K07	10	10	125	12	10	5	0.4	SC**0702...
SSDPN1010H	10	10	100	12	10	5	0.4	SP*P042...
SSDCN1212K09	12	12	125	15	12	6	0.8	SC**09T3...
SSDPN1212H	12	12	100	12	12	6	0.4	SP*P042...
SSDCN1616H09	16	16	100	15	16	8	0.8	SC**09T3...
SSDPN1616H	16	16	100	14	16	8	0.8	SP*M322...

**RE：基準コーナ

部 品

形 番	締付けねじ	敷金止めねじ	敷金	スパナ 1	スパナ 2
SSDCN1010K07	CSTB-3	-	-	-	T-9F
SSDPN1010H	CSTA-NO3	-	-	-	T-9F
SSDCN1212K09	CSTB-4	-	-	-	T-15F
SSDPN1212H	CSTA-NO3	-	-	-	T-9F
SSDCN1616H09	CSTB-3.5L	DTS5-3.5	SSS32	P-3.5	T-15F
SSDPN1616H	CSTA-NO5	-	-	-	T-9F

インサート基本選択

P

適応領域	仕上げ ~ 中切削	中切削
材 種	T9215	T9215
ブレーカ形状	PS	PM
標準切削条件	B018	

M

適応領域	中切削
材 種	T6130
ブレーカ形状	PM
標準切削条件	B020

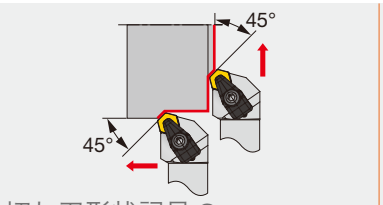
K

適応領域	仕上げ ~ 中切削
材 種	T515
ブレーカ形状	CM
標準切削条件	B022

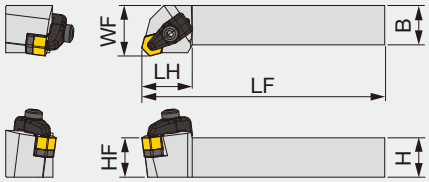
参照ページ： SSDC/PN: インサート → **B133, J099**

DIMPLEFX
CHSNR/L-RD

ダブルクランプ式バイト、アプローチ角45°、使用インサートネガ120°六角形　ディンプル付きセラミックス



切れ刃形状記号 **S**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	トルク*
CHSNR2525M0507-RD	25	25	150	32	25	32	1.2	HN*D0507...	4

*トルク：推奨締付けトルク (N･m)
**RE：基準コーナ

部 品

形 番	押え金	押え金ねじ	敷金	敷金止めねじ	スプリング	スパナ 1	スパナ 2
CHSNR2525M0507-RD	CCP4-A	CCS4-A	CH44-A	BH-40050-A	BP-5-A	P-3	P-4

インサート基本選択

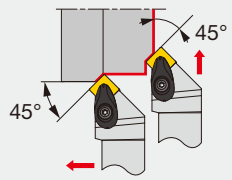
K

適応領域	仕上げ～中切削
材　種	FX105
ブレーカ形状	
標準切削条件	C134

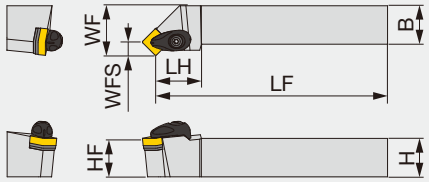
参照ページ： CHSNR/L-RD: インサート → B108
標準切削条件 → C134

ASSNR/L

ダブルクランプ式バイト、アプローチ角45°(S刃形)、使用インサートネガ正方形



切れ刃形状記号 **S**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	WFS	RE**	インサート	トルク*
ASSNR/L2020K12-A	20	20	125	30	20	25	8.3	0.8	SN**1204...	3
ASSNR/L2525M12-A	25	25	150	30	25	32	8.3	0.8	SN**1204...	3
ASSNR/L2525M15-A	25	25	150	25	25	32	10.3	1.2	SN**1506...	6.4
ASSNR/L3232P15-A	32	32	170	25	32	40	10.3	1.2	SN**1506...	6.4
ASSNR/L3232P19-A	32	32	170	27.5	32	40	12.5	1.2	SN**1906...	6.4
ASSNR/L4040S19-A	40	40	250	27.5	40	50	12.5	1.2	SN**1906...	6.4

*トルク：推奨締付けトルク (N･m)
**RE：基準コーナ

部 品

形 番	押え金	押え金ねじ	スプリング	スプリングピン	敷金	敷金止めねじ	スパナ 1	スパナ 2
ASSNR/L**12-A	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASS422	CSTB-3.5	T-15F	-
ASSNR/L**15-A	ACP5S	ACS-6W	BP-8.8	SP-2.5	ASS533	CSTB-5	-	KEYV-T20
ASSNR/L**19-A	ACP6S	ACS-6W	BP-8.8	SP-2.5	ASS634	CSTB-5	-	KEYV-T20

インサート基本選択

P

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	NS9530	GT9530	T9215	T9215
ブレーカ形状	TF	TSF	TM	TH
標準切削条件	B006			

M

適応領域	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	T6120	T6130	T6130
ブレーカ形状	SF	SM	SH
標準切削条件	B008			

K

適応領域	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	T515	T515	T515
ブレーカ形状	全周	全周	全周
標準切削条件	B010			

N

適応領域	中切削
材 種	TH10
ブレーカ形状	P
標準切削条件	B012

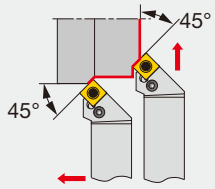
S

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	BX950	AH8005	AH8005
ブレーカ形状	T-CBN	HRF	HRM
標準切削条件	B014		

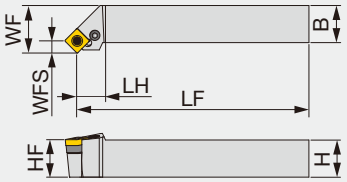
参照ページ： ASSNR/L: インサート → B075 -, CBN → B175, PCD → B189

PSSNR/L

レバーロック式バイト、アプローチ角45°、使用インサートネガ正方形



切れ刃形状記号 **S**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	WFS	RE**	インサート
PSSNR/L1616	16	16	94	16	16	20	6.1	0.8	SN**0903...
PSSNR/L2020	20	20	116	21	20	25	8.3	0.8	SN**1204...
PSSNR/L2525	25	25	141	21	25	32	8.3	0.8	SN**1204...
PSSNR3225	32	25	161	21	32	32	8.3	0.8	SN**1204...
PSSNR/L3232	32	32	157.5	27.5	32	40	12.5	1.2	SN**1906...

**RE：基準コーナ

部 品

形 番	敷金	締付けねじ	スパナ	スプリングピン	レバー
PSSNR/L1616	LSS33	LCS3	P-2.5	LSP3L	LCL3
PSSNR/L2020	LSS42	LCS4	P-3	LSP4	LCL4
PSSNR/L**25	LSS42	LCS4	P-3	LSP4	LCL4
PSSNR/L3232	LSS63	LCS6	P-4	LSP6	LCL6

インサート基本選択

P

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	NS9530	GT9530	T9215	T9215
ブレーカ形状	TF	TSF	TM	TH
標準切削条件	B006			

M

適応領域	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	T6120	T6130	T6130
ブレーカ形状	SF	SM	SH
標準切削条件	B008			

K

適応領域	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	T515	T515	T515
ブレーカ形状	全周	全周	全周
標準切削条件	B010			

N

適応領域	中切削
材 種	TH10
ブレーカ形状	P
標準切削条件	B012

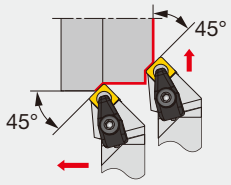
S

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	BX950	AH8005	AH8005
ブレーカ形状	T-CBN	HRF	HRM
標準切削条件	B014		

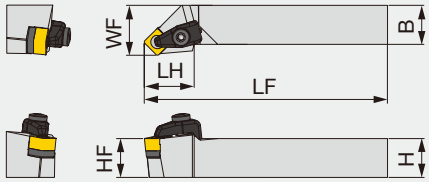
参照ページ： PSSNR/L: インサート → B075 -, CBN → B175, PCD → B189

CSSNR/L-RD

ダブルクランプ式バイト、アプローチ角45°、使用インサートネガ正方形　ディンプル付きセラミックス



切れ刃形状記号 **S**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	トルク*
CSSNR/L2525M1207-RD	25	25	150	32	25	32	1.2	SN*D1207...	4

*トルク：推奨締付けトルク (N･m)
**RE：基準コーナ

部 品

形 番	押え金	押え金ねじ	敷金	敷金止めねじ	スプリング	スパナ 1	スパナ 2
CSSNR/L2525M1207-RD	CCP4-A	CCS4-A	CS44-A	BH5-10-A	BP-5-A	P-3	P-4

インサート基本選択

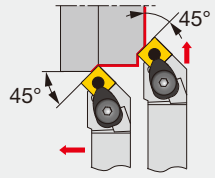
K

適応領域	仕上げ～中切削
材　種	FX105
ブレーカ形状	
標準切削条件	C134

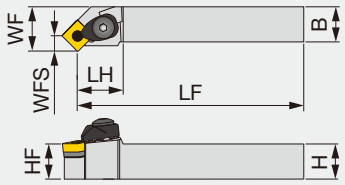
参照ページ： CSSNR/L-RD: インサート → B083
標準切削条件 → C134

DSSNR/L

ワン・ダブル式バイト、アプローチ角45°、使用インサートネガ正方形



切れ刃形状記号 **S**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	WFS	RE**	インサート
DSSNR/L2020K12	20	20	125	34.3	20	25	8.3	0.8	SN**1204...
DSSNR/L2525M12	25	25	150	34.3	25	32	8.3	0.8	SN**1204...

(注) 57 形ブレーカは不可
**RE：基準コーナ

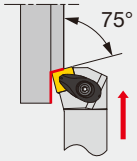
部 品

形 番	押え金	レバー	ピストン	押え金ねじ	敷金	スプリング	スプリングピン	スパナ 1	スパナ 2
DSSNR/L...	DCPM-43	DLCL43	DPIS43	DLCS43	LSS42	BP-10	LSP4	P-3	P-4

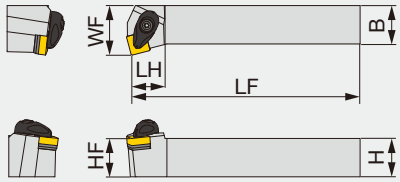
TURNING

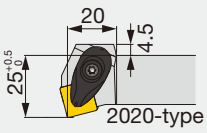
ASKNR/L

ダブルクランプ式バイト、 アプローチ角75°、使用インサートネガ正方形



切れ刃形状記号 **K**





本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	トルク*
ASKNR/L2020K12-A	20	20	125	20	20	25	0.8	SN**1204...	3
ASKNR/L2525M12-A	25	25	150	22	25	32	0.8	SN**1204...	3

*トルク：推奨締付けトルク (N･m)
**RE：基準コーナ

部 品

形 番	押え金	押え金ねじ	スプリング	スプリングピン	敷金	敷金止めねじ	スパナ
ASKNR/L**12-A	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASS422	CSTB-3.5	T-15F

インサート基本選択

P

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	NS9530	GT9530	T9215	T9215
ブレーカ形状	TF	TSF	TM	TH
標準切削条件	B006			

M

適応領域	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	T6120	T6130	T6130
ブレーカ形状	SF	SM	SH
標準切削条件	B008		

K

適応領域	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	T515	T515	T515
ブレーカ形状	全周	全周	全周
標準切削条件	B010		

N

適応領域	仕上げ	中切削
材 種	DX140	TH10
ブレーカ形状	T-DIA	P
標準切削条件	B012	

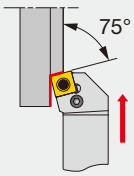
S

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	BX950	AH8005	AH8005
ブレーカ形状	T-CBN	HRF	HRM
標準切削条件	B014		

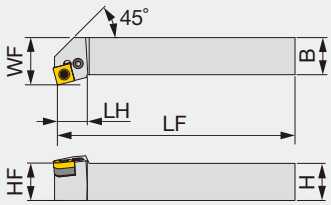
参照ページ： DSSNR/L, ASKNR/L: インサート → B075 -, CBN → B175, PCD → B189

PSKNR/L

レバーロック式バイト、アプローチ角75°、使用インサートネガ正方形



切れ刃形状記号 **K**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート
PSKNR/L1616	16	16	100	17	16	25	0.8	SN**0903...
PSKNR/L2020	20	20	125	22	20	25	0.8	SN**1204...
PSKNR/L2525	25	25	150	22	25	32	0.8	SN**1204...
PSKNR3232	32	32	170	40	32	40	1.2	SN**1906...

**RE：基準コーナ

部 品

形 番	敷金	締付けねじ	スパナ	スプリングピン	レバー
PSKNR/L1616	LSS33	LCS3	P-2.5	LSP3L	LCL3
PSKNR/L2*2*	LSS42	LCS4	P-3	LSP4	LCL4
PSKNR3232	LSS63	LCS6	P-4	LSP6	LCL6

インサート基本選択

P

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	NS9530	GT9530	T9215	T9215
ブレーカ形状	TF	TSF	TM	TH
標準切削条件	B006			

M

適応領域	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	T6120	T6130	T6130
ブレーカ形状	SF	SM	SH
標準切削条件	B008			

K

適応領域	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	T515	T515	T515
ブレーカ形状	全周	全周	全周
標準切削条件	B010			

N

適応領域	仕上げ	中切削
材 種	DX140	TH10
ブレーカ形状	T-DIA	P
標準切削条件	B012	

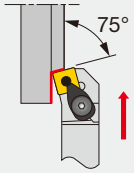
S

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	BX950	AH8005	AH8005
ブレーカ形状	T-CBN	HRF	HRM
標準切削条件	B014		

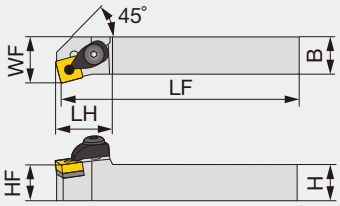
参照ページ： PSKNR/L: インサート → B075 -, CBN → B175, PCD → B189

DSKNR/L

ワン・ダブル式バイト、アプローチ角75°、使用インサートネガ正方形



切れ刃形状記号 **K**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート
DSKNR/L2020K12	20	20	125	31	20	25	0.8	SN**1204...
DSKNR/L2525M12	25	25	150	31	25	32	0.8	SN**1204...

(注) 57 形ブレーカは不可
**RE：基準コーナ

部 品

形 番	押え金	レバー	ピストン	押え金ねじ	敷金	スプリング	スプリングピン	スパナ 1	スパナ 2
DSKNR/L...	DCPM-43	DLCL43	DPIS43	DLCS43	LSS42	BP-10	LSP4	P-3	P-4

インサート基本選択

P

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	NS9530	GT9530	T9215	T9215
ブレーカ形状	TF	TSF	TM	TH
標準切削条件	B006			

M

適応領域	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	T6120	T6130	T6130
ブレーカ形状	SF	SM	SH
標準切削条件	B008			

K

適応領域	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	T515	T515	T515
ブレーカ形状	全周	全周	全周
標準切削条件	B010			

N

適応領域	仕上げ	中切削
材 種	DX140	TH10
ブレーカ形状	T-DIA	P
標準切削条件	B012	

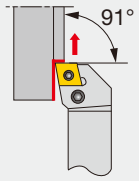
S

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	BX950	AH8005	AH8005
ブレーカ形状	T-CBN	HRF	HRM
標準切削条件	B014		

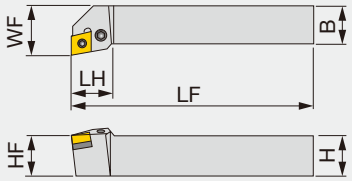
参照ページ： DSKNR/L: インサート → B075 -, CBN → B175, PCD → B189

PCFNR/L

レバーロック式バイト、アプローチ角91°、使用インサートネガ80°ひし形　端面加工用



切れ刃形状記号 **F**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート
PCFNR/L2020	20	20	125	28	20	25	0.8	CN**1204...
PCFNR/L2525	25	25	150	28	25	32	0.8	CN**1204...

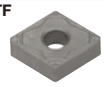
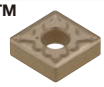
**RE：基準コーナ

部 品

形 番	敷金	締付けねじ	スパナ	スプリングピン	レバー
PCFNR/L...	LSC42 D30	LCS4	P-3	LSP4	LCL4

インサート基本選択

P

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材　種	NS9530	GT9530	T9215	T9215
ブレーカ形状	TF 	TSF	TM 	TH
標準切削条件	B006			

M

適応領域	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材　種	T6120	T6130	T6130
ブレーカ形状	SF	SM	SH
標準切削条件	B008			

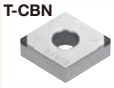
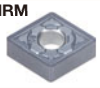
K

適応領域	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材　種	T515	T515	T515
ブレーカ形状	全周	全周	全周
標準切削条件	B010			

N

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材　種	DX120	DX140	TH10
ブレーカ形状	T-DIA すくい付き	T-DIA	P
標準切削条件	B012		

S

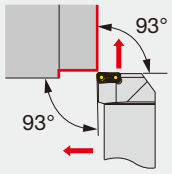
適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材　種	BX950	AH8005	AH8005
ブレーカ形状	T-CBN 	HRF	HRM 
標準切削条件	B014		

H

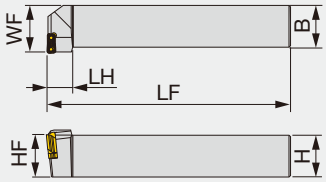
適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材　種	BXM10	BXM10
ブレーカ形状	T-CBN	T-CBN
標準切削条件	B016	

参照ページ： PCFNR/L: インサート → B054 -, CBN → B170 -, PCD → B188 -

スクリューオン式バイト、 アプローチ角93°、縦置き仕様インサート　荒加工用



切れ刃形状記号 **F**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	インサート
TLFNR/L2525M16	25	25	150	20	25	30	LNMX1606**L/R...
TLFNR/L3232P16	32	32	170	20	32	37	LNMX1606**L/R...

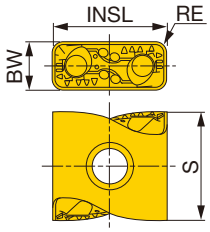
(注) 右勝手のホルダ (TLFNR**) には左勝手のインサート (L) を、左勝手のホルダ (TLFNL**) には右勝手のインサート (R) を使用します。

部 品

形 番	締付けねじ	敷金	スプリングピン	スパナ
TLFNR2525M16	CSTB-4L115-S	TSL16L	PSP-16	KEYV-T15
TLFNL2525M16	CSTB-4L115-S	TSL16R	PSP-16	KEYV-T15
TLFNR3232P16	CSTB-4L115-S	TSL16L	PSP-16	KEYV-T15
TLFNL3232P16	CSTB-4L115-S	TSL16R	PSP-16	KEYV-T15

インサート

LNMX12/16/24



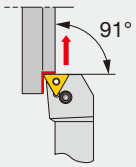
形 番	RE	コーティング T9115 R	T9115 L	T9125 R	T9125 L	AH725 R	AH725 L	BW	INSL	S
LNMX120408R/L-TDR	0.8	●	●	●	●			4.8	12	11.6
LNMX120412R/L-TDR	1.2	●	●	●	●			4.8	12	11.6
LNMX160608R/L-TDR	0.8	●	●	●	●			6.4	16.2	13.5
LNMX160612R/L-TDR	1.2	●	●	●	●			6.4	16.2	13.5
LNMX160616R/L-TDR	1.6	●	●	●	●			6.4	16.2	13.5
LNMX241016R/L-TDR	1.6	●	●	●	●			9.4	24	20.5
LNMX241024R/L-TDR	2.4	●	●	●	●			9.4	24	20.5
LNMX160608R/L-MDR	0.8	●	●			●	●	6.4	16.2	13.5
LNMX160612R/L-MDR	1.2	●	●			●	●	6.4	16.2	13.5
LNMX160608R/L-TWR	0.8	●	●	●	●			6.4	16.2	13.5
LNMX160612R/L-TWR	1.2	●	●	●	●			6.4	16.2	13.5

●：設定アイテム

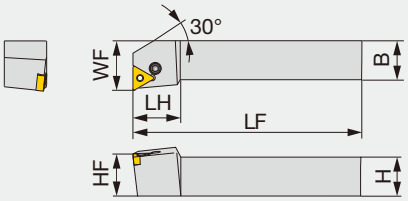
参照ページ： TLFNR/L: 標準切削条件 → C134

PTFNR/L-Eco

レバーロック式バイト、前切れ刃角91°、使用インサートネガ三角形



切れ刃形状記号 **F**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	トルク*
PTFNR/L2020K1104	20	20	125	16	20	25	0.8	TN**1104...	2
PTFNR/L2525M1104	25	25	150	22	25	32	0.8	TN**1104...	2

*トルク：推奨締付けトルク (N･m)
**RE：基準コーナ

部 品

形 番	締付けねじ	スパナ	レバー
PTFNR/L**1104	LCS23A	P-2.5	LCL23

インサート基本選択

P

適応領域	仕上げ	中切削
材 種	T9215	T9215
ブレーカ形状	TSF	TM
標準切削条件	B006	

M

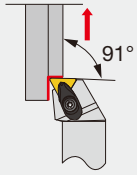
適応領域	仕上げ	中切削
材 種	T6120	T6130
ブレーカ形状	SS	SM
標準切削条件	B008	

参照ページ： PTFNR/L-Eco: インサート → B084 -

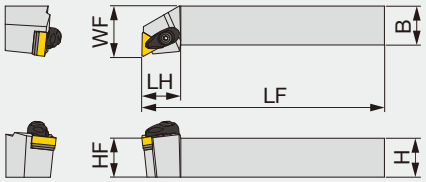
TURNINGA

ATFNR/L

ダブルクランプ式バイト、アプローチ角91°、 使用インサートネガ正三角形　端面加工用



切れ刃形状記号 **F**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	トルク*
ATFNR/L2020K16-A	20	20	125	25	20	25	0.8	TN**1604...	3
ATFNR/L2525M16-A	25	25	150	25	25	32	0.8	TN**1604...	3
ATFNR/L2525M22-A	25	25	150	29	25	32	0.8	TN**2204...	3

*トルク：推奨締付けトルク (N･m)
**RE：基準コーナ

部 品

形 番	押え金	押え金ねじ	スプリング	スプリングピン	敷金	敷金止めねじ	スパナ
ATFNR/L**16-A	ACP3S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	AST322	CSTB-3.5	T-15F
ATFNR/L**22-A	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	AST422	CSTB-3.5	T-15F

インサート基本選択

P

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材　種	NS9530	GT9530	T9215	T9215
ブレーカ形状	TF	TSF	TM	TH
標準切削条件	B006			

M

適応領域	仕上げ	中切削
材　種	T6120	T6130
ブレーカ形状	SF	SM
標準切削条件	B008	

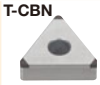
K

適応領域	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材　種	T515	T515	T515
ブレーカ形状	全周	全周	全周
標準切削条件	B010			

N

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材　種	DX120	DX140	TH10
ブレーカ形状	T-DIA	すくい付き T-DIA	P
標準切削条件	B012		

S

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材　種	BX950	AH8005	AH8005
ブレーカ形状	T-CBN 	HRF	HRM
標準切削条件	B014		

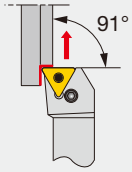
H

適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材　種	BXM10	BXM10
ブレーカ形状	T-CBN	T-CBN
標準切削条件	B016	

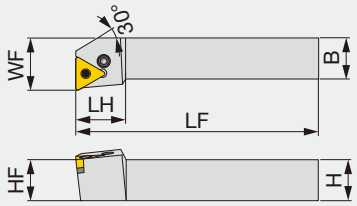
参照ページ： ATFNR/L: インサート → B084 -, CBN → B176 -, PCD → B188

PTFNR/L

レバーロック式バイト、アプローチ角91°、使用インサートネガ正三角形



切れ刃形状記号 **F**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート
PTFNR/L1616	16	16	100	22	16	20	0.8	TN**1604...
PTFNR/L2020	20	20	125	22	20	25	0.8	TN**1604...
PTFNR/L2525M3	25	25	150	22	25	32	0.8	TN**1604...
PTFNR/L2525M4	25	25	150	28	25	32	0.8	TN**2204...
PTFNR/L3225P4	32	25	170	28	32	32	0.8	TN**2204...

**RE：基準コーナ

部 品

形 番	敷金	締付けねじ	スパナ	スプリングピン	レバー
PTFNR/L1616, 2020	LST317	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL3
PTFNR/L2525M3	LST317	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL3
PTFNR/L**25*4	LST42	LCS4	P-3	LSP4	LCL4

インサート基本選択

P

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	NS9530	GT9530	T9215	T9215
ブレーカ形状	TF	TSF	TM	TH
標準切削条件	B006			

M

適応領域	仕上げ	中切削
材 種	T6120	T6130
ブレーカ形状	SF	SM
標準切削条件	B008	

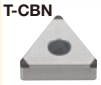
K

適応領域	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	T515	T515	T515
ブレーカ形状	全周	全周	全周
標準切削条件	B010			

N

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	DX120	DX140	TH10
ブレーカ形状	T-DIA	すくい付き T-DIA	P
標準切削条件	B012		

S

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	BX950	AH8005	AH8005
ブレーカ形状	T-CBN 	HRF	HRM
標準切削条件	B014		

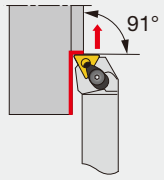
H

適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材 種	BXM10	BXM10
ブレーカ形状	T-CBN	T-CBN
標準切削条件	B016	

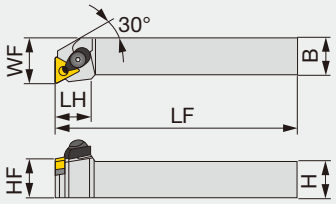
参照ページ： PTFNR/L: インサート → B084 -, CBN → B176 -, PCD → B188

DTFNR/L

ワン・ダブル式バイト、アプローチ角91°、使用インサートネガ正三角形



切れ刃形状記号 **F**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート
DTFNR/L2020K16	20	20	125	23	20	25	0.8	TN**1604...
DTFNR/L2525M16	25	25	150	23	25	32	0.8	TN**1604...
DTFNR/L2525M22	25	25	150	31	25	32	0.8	TN**2204...

(注) 57 形ブレーカは不可
**RE：基準コーナ

部 品

形 番	押え金	レバー	ピストン	押え金ねじ	敷金	スプリング	スプリングピン	スパナ 1	スパナ 2
DTFNR/L**16	DCPM-33	LCL33	DPIS33	DLCS33	LST317	BP-9	LSP3	P-2.5	P-3
DTFNR/L**22	DCPM-43	DLCL43	DPIS43	DLCS43	LST42	BP-10	LSP4	P-3	P-4

インサート基本選択

P

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	NS9530	GT9530	T9215	T9215
ブレーカ形状	TF	TSF	TM	TH
標準切削条件	B006			

M

適応領域	仕上げ	中切削
材 種	T6120	T6130
ブレーカ形状	SF	SM
標準切削条件	B008	

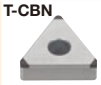
K

適応領域	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	T515	T515	T515
ブレーカ形状	全周	全周	全周
標準切削条件	B010			

N

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	DX120	DX140	TH10
ブレーカ形状	T-DIA	すくい付き T-DIA	P
標準切削条件	B012		

S

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	BX950	AH8005	AH8005
ブレーカ形状	T-CBN 	HRF	HRM
標準切削条件	B014		

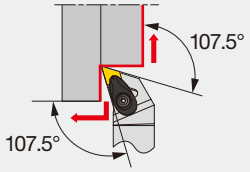
H

適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材 種	BXM10	BXM10
ブレーカ形状	T-CBN	T-CBN
標準切削条件	B016	

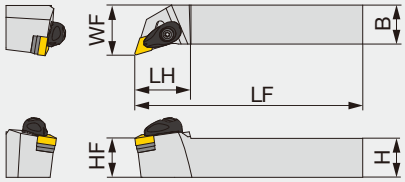
参照ページ： DTFNR/L: インサート → B084 -, CBN → B176 -, PCD → B188

ADQNR/L-Eco

ダブルクランプ式バイト、アプローチ角107.5°、使用インサート55°ひし形



切れ刃形状記号 **Q**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	トルク*
ADQNR/L2020K1104-A	20	20	125	30	20	25	0.8	DN**1104...	3
ADQNR/L2525M1104-A	25	25	150	30	25	32	0.8	DN**1104...	3

*トルク：推奨締付けトルク (N･m)
**RE：基準コーナ

部 品

形 番	押え金	押え金ねじ	スプリング	スプリングピン	敷金	敷金止めねじ	スパナ
ADQNR/L**1104-A	ACP3S-E	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASD322	CSTB-3.5	T-15F

インサート基本選択

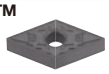
P

適応領域	仕上げ	中切削
材 種	T9215	T9215
ブレーカ形状	TSF	TM
標準切削条件	B006	

M

適応領域	仕上げ	中切削
材 種	T6120	T6130
ブレーカ形状	SS	SM
標準切削条件	B008	

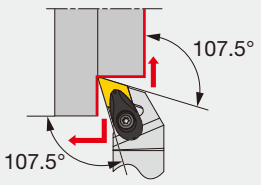
K

適応領域	中切削
材 種	T515
ブレーカ形状	TM 
標準切削条件	B010

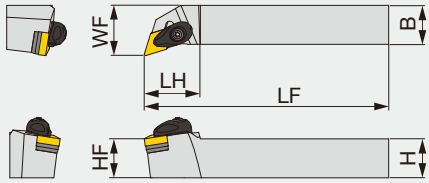
参照ページ： ADQNR/L-Eco: インサート → B065 -

TURNINGA
ADQNR/L

ダブルクランプ式バイト、 アプローチ角107.5°、 使用インサートネガ55°ひし形



切れ刃形状記号 Q



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	トルク*
ADQNR/L2020K15-A	20	20	125	32	20	25	0.8	DN**1504...	3
ADQNR/L2020K1506-A	20	20	125	32	20	25	0.8	DN**1506...	3
ADQNR/L2525M15-A	25	25	150	36	25	32	0.8	DN**1504...	3
ADQNR/L2525M1506-A	25	25	150	36	25	32	0.8	DN**1506...	3

*トルク：推奨締付けトルク (N･m)
**RE：基準コーナ

部 品

形 番	押え金	押え金ねじ	スプリング	スプリングピン	敷金	敷金止めねじ	スパナ
ADQNR/L**15-A	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASD432	CSTB-3.5	T-15F
ADQNR/L**1506-A	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASD423	CSTB-3.5	T-15F

インサート基本選択

P

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	NS9530	GT9530	T9215	T9215
ブレーカ形状	TF	TSF	TM	TH
標準切削条件	B006			

M

適応領域	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	T6120	T6130	T6130
ブレーカ形状	SF	SM	SH
標準切削条件	B008		

K

適応領域	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	T515	T515	T515
ブレーカ形状	全周	全周	全周
標準切削条件	B010		

N

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	DX120	DX140	TH10
ブレーカ形状	T-DIA	すくい付き T-DIA	P
標準切削条件	B012		

S

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	BX950	AH8005	AH8005
ブレーカ形状	T-CBN	HRF	HRM
標準切削条件	B014		

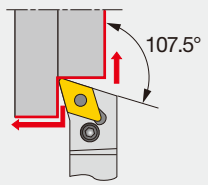
H

適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材 種	BXM10	BXM10
ブレーカ形状	T-CBN	T-CBN
標準切削条件	B016	

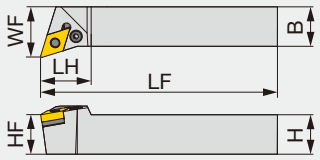
参照ページ： ADQNR/L: インサート → B065 -, CBN → B172 -, PCD → B188

PDQNR/L

レバーロック式バイト、アプローチ角107.5°、使用インサートネガ55°ひし形



切れ刃形状記号 Q



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート
PDQNR/L2525	25	25	150	32	25	32	0.8	DN**1504...

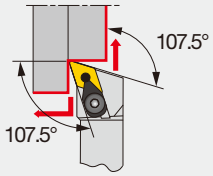
**RE：基準コーナ

部 品

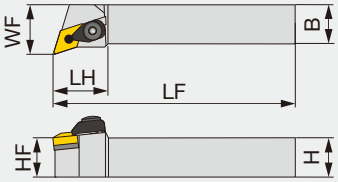
形 番	敷金	締付けねじ	スパナ	スプリングピン	レバー
PDQNR/L...	LSD42 D30	LCS4	P-3	LSP4	LCL4

DDQNR/L

ワン・ダブル式バイト、アプローチ角107.5°、使用インサートネガ55°ひし形



切れ刃形状記号 Q



形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート
DDQNR/L2020K15	20	20	125	35	20	25	0.8	DN**1504...
DDQNR/L2020K1506	20	20	125	35	20	25	0.8	DN**1506...
DDQNR/L2525M15	25	25	150	35	25	32	0.8	DN**1504...
DDQNR/L2525M1506	25	25	150	35	25	32	0.8	DN**1506...
DDQNR/L3225P15	32	25	170	35	32	32	0.8	DN**1504...
DDQNR/L3225P1506	32	25	170	35	32	32	0.8	DN**1506...

(注) 57 形ブレーカは不可
**RE：基準コーナ

部 品

形 番	押え金	レバー	ピストン	押え金ねじ	敷金	スプリング	スプリングピン	スパナ 1	スパナ 2
DDQNR/L**15	DCPM-43	DLCL43	DPIS43	DLCS43	LSD42	BP-10	LSP4	P-3	P-4
DDQNR/L**1506	DCPM-43	DLCL43	DPIS44	DLCS43	LSD42	BP-10	LSP4	P-3	P-4

インサート基本選択

P

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	NS9530	GT9530	T9215	T9215
ブレーカ形状	TF	TSF	TM	TH
標準切削条件	B006			

M

適応領域	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	T6120	T6130	T6130
ブレーカ形状	SF	SM	SH
標準切削条件	B008		

K

適応領域	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	T515	T515	T515
ブレーカ形状	全周	全周	全周
標準切削条件	B010		

N

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	DX120	DX140	TH10
ブレーカ形状	T-DIA	すくい付き T-DIA	P
標準切削条件	B012		

S

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	BX950	AH8005	AH8005
ブレーカ形状	T-CBN	HRF	HRM
標準切削条件	B014		

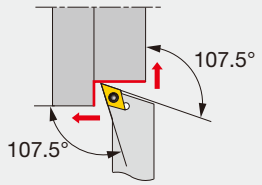
H

適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材 種	BXM10	BXM10
ブレーカ形状	T-CBN	T-CBN
標準切削条件	B016	

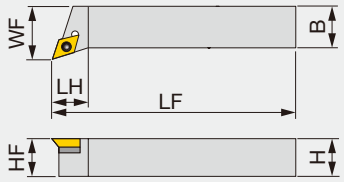
参照ページ： PDQNR/L, DDQNR/L: インサート → B065 -, CBN → B172 -, PCD → B188

SDQCR/L

スクリューオン式バイト、アプローチ角107.5°、使用インサートポジ55°ひし形



切れ刃形状記号 **Q**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート
SDQCR/L2020K11	20	20	125	20.5	20	25	0.8	DC**11T3...
SDQCR2525M11	25	25	150	21.5	25	32	0.8	DC**11T3...

**RE：基準コーナ

部 品

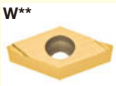
形 番	締付けねじ	敷金止めねじ	敷金	スパナ 1	スパナ 2
SDQCR/L...	CSTB-3.5L	DTS5-3.5	SSD32	P-3.5	T-15F

インサート基本選択

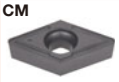
P

適応領域	仕上げ	仕上げ ~ 中切削	中切削
材 種	NS9530	T9215	T9215
ブレーカ形状	PSS	PS	PM
標準切削条件	B018		

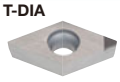
M

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	仕上げ ~ 中切削	中切削
材 種	GH330	AH725	AH630	T6130
ブレーカ形状	W** 	PSF	PSS	PM
標準切削条件	B020			

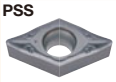
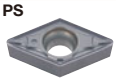
K

適応領域	仕上げ ~ 中切削
材 種	T515
ブレーカ形状	CM 
標準切削条件	B022

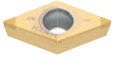
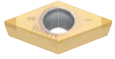
N

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	DX120	DX140	KS05F
ブレーカ形状	T-DIA すくい付き	T-DIA 	AL
標準切削条件	B024		

S

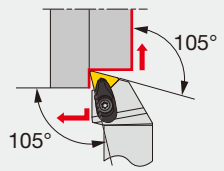
適応領域	仕上げ	仕上げ ~ 中切削
材 種	AH8015	AH8015
ブレーカ形状	PSS 	PS 
標準切削条件	B026	

H

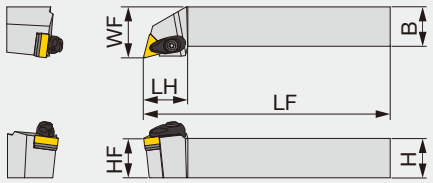
適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材 種	BXM10	BXM10
ブレーカ形状	T-CBN 	T-CBN 
標準切削条件	B028	

参照ページ： SDQCR/L: インサート → B119 -, CBN → B181, PCD → B190

ダブルクランプ式バイト、 アプローチ角105°、使用インサートネガ正三角形



切れ刃形状記号 **Q**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	トルク*
ATQNR/L2020K16-A	20	20	125	28	20	25	0.8	TN**1604...	3
ATQNR/L2525M16-A	25	25	150	28	25	32	0.8	TN**1604...	3

*トルク：推奨締付けトルク (N･m)
**RE：基準コーナ

部 品

形 番	押え金	押え金ねじ	スプリング	スプリングピン	敷金	敷金止めねじ	スパナ
ATQNR/L**16-A	ACP3S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	AST322	CSTB-3.5	T-15F

インサート基本選択

P

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	NS9530	GT9530	T9215	T9215
ブレーカ形状	TF	TSF	TM	TH
標準切削条件	B006			

M

適応領域	仕上げ	中切削
材 種	T6120	T6130
ブレーカ形状	SF	SM
標準切削条件	B008	

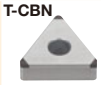
K

適応領域	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	T515	T515	T515
ブレーカ形状	全周	全周	全周
標準切削条件	B010			

N

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	DX120	DX140	TH10
ブレーカ形状	T-DIA すくい付き	T-DIA	P
標準切削条件	B012		

S

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	BX950	AH8005	AH8005
ブレーカ形状	T-CBN 	HRF	HRM
標準切削条件	B014		

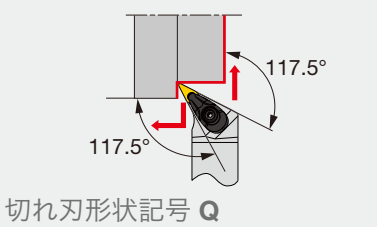
H

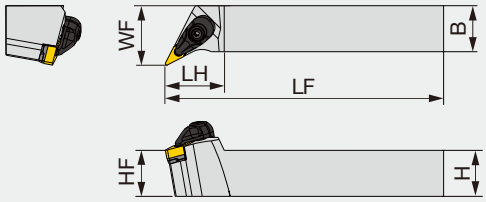
適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材 種	BXM10	BXM10
ブレーカ形状	T-CBN	T-CBN
標準切削条件	B016	

参照ページ： ATQNR/L: インサート → B084 -, CBN → B176 -, PCD → B188

ISOEcoTURN
AVQNR/L-Eco

ダブルクランプ式バイト、アプローチ角117.5°、使用インサートネガ35°ひし形





本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	トルク*
AVQNR/L2020K1204-A	20	20	125	32	20	25	0.8	VN**1204...	3
AVQNR/L2525M1204-A	25	25	150	32	25	32	0.8	VN**1204...	3

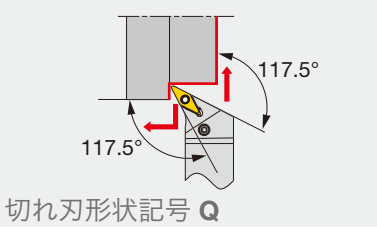
*トルク：推奨締付けトルク (N･m)　**RE：基準コーナ

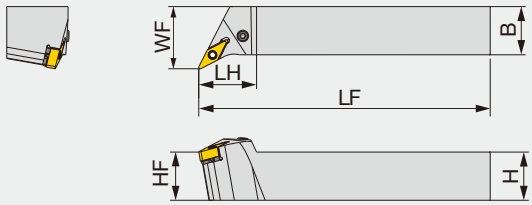
部 品

形 番	押え金	押え金ねじ	スプリング	スプリングピン	敷金	敷金止めねじ	スパナ
AVQNR/L**-A	ACP3L-E	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASV222	CSTB-3.0	T-15F

ISOEcoTURN
PVQNR/L-Eco

レバーロック式バイト、アプローチ角117.5°、使用インサートネガ35°ひし形





本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	トルク*
PVQNR/L2020K1204	20	20	125	30	20	25	0.8	VN**1204...	2
PVQNR/L2525M1204	25	25	150	30	25	32	0.8	VN**1204...	2

*トルク：推奨締付けトルク (N･m)　**RE：基準コーナ

部 品

形 番	敷金	締付けねじ	スパナ	スプリングピン	レバー
PVQNR/L**1204	LSV212	LCS3V	P-2.5	LSP3	LCL3V

インサート基本選択

P

適応領域	仕上げ	中切削
材　種	T9215	T9215
ブレーカ形状	TSF	TM
標準切削条件	B006	

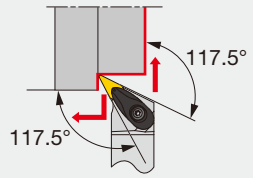
M

適応領域	仕上げ	中切削
材　種	T6120	T6130
ブレーカ形状	SS	SM
標準切削条件	B008	

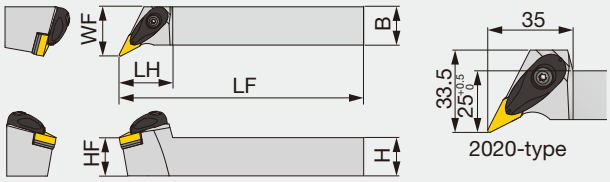
参照ページ： AVQNR/L-Eco, PVQNR/L-Eco: インサート → B095 -

AVQNR/L

ダブルクランプ式バイト、アプローチ角117.5、使用インサートネガ35°および25°ひし形



切れ刃形状記号 **Q**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	トルク*
AVQNR/L2020K16-A	20	20	125	35	20	25	0.8	V/YN**1604...	3
AVQNR/L2525M16-A	25	25	150	35	25	32	0.8	V/YN**1604...	3

*トルク：推奨締付けトルク (N･m)
**RE：基準コーナ

部 品

形 番	押え金	押え金ねじ	スプリング	スプリングピン	敷金	敷金止めねじ	スパナ
AVQNR/L...	ACP3L	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASV322	CSTB-3.5	T-15F

インサート基本選択

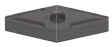
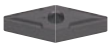
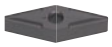
P

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	NS9530	GT9530	T9215
ブレーカ形状	TF	TSF	TM
標準切削条件	B006		

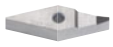
M

適応領域	仕上げ	中切削
材 種	T6120	T6130
ブレーカ形状	SF	SM
標準切削条件	B008	

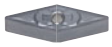
K

適応領域	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	T515	T515	T515
ブレーカ形状	全周 	全周 	全周 
標準切削条件	B010		

N

適応領域	精密仕上げ
材 種	DX120
ブレーカ形状	T-DIA すくい付き 
標準切削条件	B012

S

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	BX950	AH8005	AH8005
ブレーカ形状	T-CBN	HRF	HRM 
標準切削条件	B014		

H

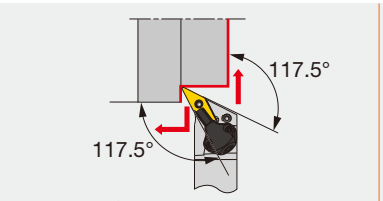
適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材 種	BXM10	BXM10
ブレーカ形状	T-CBN	T-CBN
標準切削条件	B016	

参照ページ： AVQNR/L: インサート → B094 -, B107, CBN → B178, PCD → B188

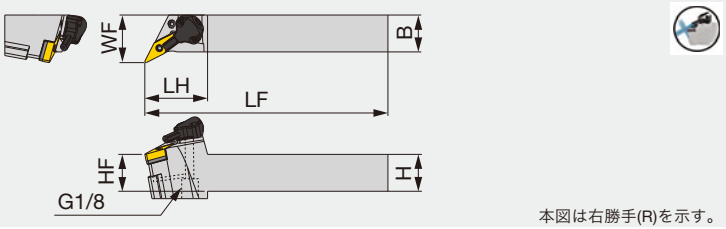
TUNGTURN JET

PVQNR/L-CHP

高圧クーラントノズル付レバーロック式バイト、アプローチ角117.5°、
使用インサートネガ35°および25°ひし形



切れ刃形状記号 Q



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	トルク*
PVQNR/L2020K16-CHP	20	20	125	42.5	20	32	0.8	V/YN**1604...	2
PVQNR/L2525M16-CHP	25	25	150	42.5	25	32	0.8	V/YN**1604...	2

*トルク：推奨締付けトルク (N･m)
**RE：基準コーナ

部 品

形 番	敷金	締付けねじ	スパナ 1	スプリングピン	レバー
PVQNR/L**-CHP	LSV317	LCS3V	P-2.5	LSP3	LCL3V

部 品

形 番	クーラント ユニット	駒ねじ	スパナ 2	O リング	油穴用ねじ	スパナ 3
PVQNR/L**-CHP	CU-V-CHP	SRM3	T-8F	OR6.4X0.9N	SRM4X4TL360	P-2

インサート基本選択

P

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	NS9530	GT9530	T9215
ブレーカ形状	TF	TSF	TM
標準切削条件	B006		

M

適応領域	仕上げ	中切削
材 種	T6120	T6130
ブレーカ形状	SF	SM
標準切削条件	B008	

K

適応領域	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	T515	T515	T515
ブレーカ形状	全周	全周	全周
標準切削条件	B010		

N

適応領域	精密仕上げ
材 種	DX120
ブレーカ形状	T-DIA すくい付き
標準切削条件	B012

S

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	BX950	AH8005	AH8005
ブレーカ形状	T-CBN	HRF	HRM
標準切削条件	B014		

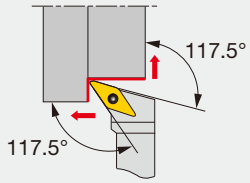
H

適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材 種	BXM10	BXM10
ブレーカ形状	T-CBN	T-CBN
標準切削条件	B016	

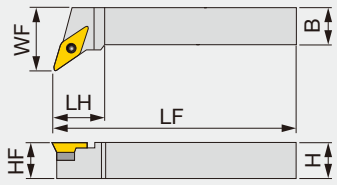
参照ページ： PVQNR/L-CHP: インサート → B094 -, B107, CBN → B178, PCD → B188
配管部品 → C132

SVQCR/L

スクリューオン式バイト、アプローチ角117.5°、使用インサートポジ35°ひし形



切れ刃形状記号 **Q**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート
SVQCR/L2020K16	20	20	125	35	20	27	0.8	VC**1604...
SVQCR/L2525M16	25	25	150	35	25	32	0.8	VC**1604...

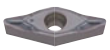
**RE：基準コーナ

部 品

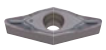
形 番	締付けねじ	敷金止めねじ	敷金	スパナ 1	スパナ 2
SVQCR/L...	CSTB-3.5L	DTS5-3.5	SSV32	P-3.5	T-15F

インサート基本選択

P

適応領域	仕上げ	仕上げ ~ 中切削
材 種	NS9530	T9215
ブレーカ形状	PSS 	PS
標準切削条件	B018	

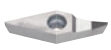
M

適応領域	仕上げ	仕上げ ~ 中切削	中切削
材 種	AH725	AH630	T6130
ブレーカ形状	PSF	PSS 	PM
標準切削条件	B020		

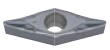
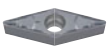
K

適応領域	仕上げ ~ 中切削
材 種	T515
ブレーカ形状	CM
標準切削条件	B022

N

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	DX120	DX140	KS05F
ブレーカ形状	T-DIA すくい付き 	T-DIA	AL
標準切削条件	B024		

S

適応領域	仕上げ	仕上げ ~ 中切削
材 種	AH8015	AH8015
ブレーカ形状	PSS 	PS 
標準切削条件	B026	

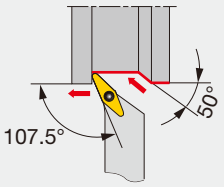
H

適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材 種	BXM10	BXM10
ブレーカ形状	T-CBN	T-CBN
標準切削条件	B028	

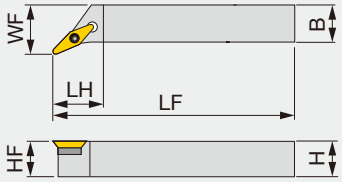
参照ページ： SVQCR/L: インサート → B153 -, CBN → B186, PCD → B190

SVHCR/L

スクリューオン式バイト、アプローチ角107.5°、使用インサートポジ35°ひし形



切れ刃形状記号 **H**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート
SVHCR/L2525M22	25	25	150	33.8	25	32	0.8	VCG*2205...

**RE：基準コーナ

部 品

形 番	締付けねじ	敷金止めねじ	敷金	スパナ 1	スパナ 2
SVHCR/L2525M22	CSTB-4.5L110P	DTS6-4.5	SSV42	P-4.5	T-15F

インサート基本選択

K

適応領域	仕上げ ~ 中切削
材 種	KS05F
ブレーカ形状	AL
標準切削条件	B022

N

適応領域	仕上げ ~ 中切削
材 種	KS05F
ブレーカ形状	AL
標準切削条件	B024

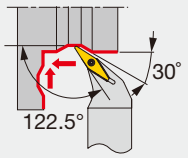
S

適応領域	仕上げ ~ 中切削
材 種	KS05F
ブレーカ形状	AL
標準切削条件	B026

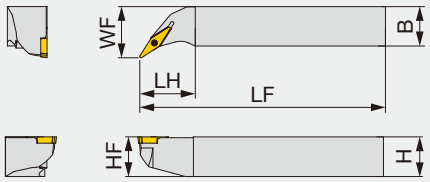
参照ページ： SVHCR/L: インサート → B154

Y-PRO SERIES
SYQBR/L

スクリューオン式バイト、アプローチ角122.5°、使用インサートポジ25°ひし形



切れ刃形状記号 **Q**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート
SYQBR/L2020K16	20	20	125	35	20	27	0.8	YWMT16T3...
SYQBR/L2525M16	25	25	150	35	25	32	0.8	YWMT16T3...

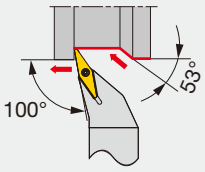
**RE：基準コーナ

部 品

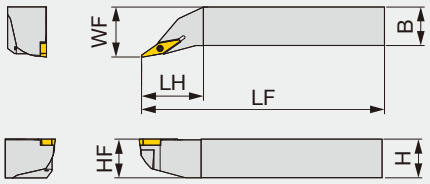
形 番	締付けねじ	スパナ
SYQBR/L...	CSTB-2.5L080	T-8F

Y-PRO SERIES
SYHBR/L

スクリューオン式バイト、アプローチ角100°、使用インサートポジ25°ひし形



切れ刃形状記号 **H**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート
SYHBR/L2020K16	20	20	125	35	20	27	0.8	YWMT16T3...
SYHBR/L2525M16	25	25	150	40	25	32	0.8	YWMT16T3...

**RE：基準コーナ

部 品

形 番	締付けねじ	スパナ
SYHBR/L...	CSTB-2.5L080	T-8F

インサート基本選択

P

適応領域	仕上げ～中切削
材 種	T9225
ブレーカ形状	ZM
標準切削条件	B006

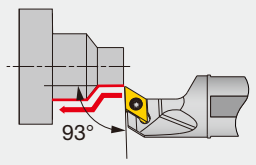
K

適応領域	仕上げ～中切削
材 種	GT9530
ブレーカ形状	ZM
標準切削条件	B010

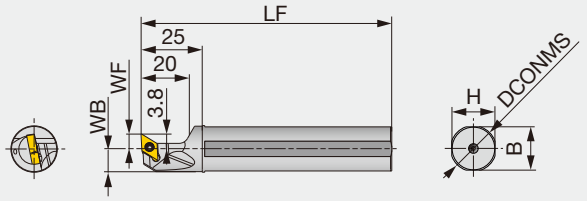
参照ページ： SYQBR/L, SYHBR/L: インサート → **B160**

MINIFORCE TURN
JS-SDUXL

スクリューオン式バイト、アプローチ角93°、使用インサートDXGU形、丸シャンク仕様



切れ刃形状記号 **U**



本図は左勝手(L)を示す。

形 番	DCONMS	WF	LF	H	B	WB	RE**	インサート	トルク*
JS14H-SDUXL07	14	6	100	13	13	6.75	0.2	DXGU0703**L...	0.9
JS159F-SDUXL07	15.875	6	85	15	15	7.687	0.2	DXGU0703**L...	0.9
JS16F-SDUXL07	16	6	85	15	15	7.75	0.2	DXGU0703**L...	0.9
JS19G-SDUXL07	19.05	6	90	18	18	9.275	0.2	DXGU0703**L...	0.9
JS19X-SDUXL07	19.05	6	120	18	18	9.275	0.2	DXGU0703**L...	0.9
JS20G-SDUXL07	20	6	90	19	19	9.75	0.2	DXGU0703**L...	0.9
JS20X-SDUXL07	20	6	120	19	19	9.75	0.2	DXGU0703**L...	0.9
JS22X-SDUXL07	22	10	120	21	21	10.75	0.2	DXGU0703**L...	0.9
JS25H-SDUXL07	25	10	100	24	24	12.25	0.2	DXGU0703**L...	0.9
JS254X-SDUXL07	25.4	10	120	24	24	12.45	0.2	DXGU0703**L...	0.9

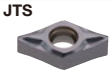
*トルク：推奨締付けトルク (N･m)　**RE：基準コーナ
（注）左勝手のホルダ (L) には左勝手のインサート (L) を使用。

部 品

形 番	締付けねじ	スパナ
JS**-SDUXL07	SR34-514	T-7F

インサート基本選択

自動盤対応

P	適応領域	仕上げ	中切削
	材　種	SH725	AH725
	ブレーカ形状	JSS	JTS 
	標準切削条件	C133	

M	適応領域	仕上げ	中切削
	材　種	SH725	AH725
	ブレーカ形状	JSS	JTS
	標準切削条件	C133	

小型CNC対応

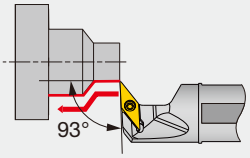
P	適応領域	仕上げ	中切削
	材　種	AH725	AH725
	ブレーカ形状	SS	TS
	標準切削条件	C133	

M	適応領域	仕上げ	中切削
	材　種	AH8015	AH8015
	ブレーカ形状	SS	TS
	標準切削条件	C133	

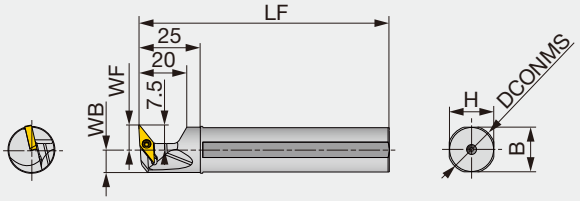
参照ページ： JS-SDUXL: インサート → B125 -
標準切削条件 → C133

JS-SVUXL

スクリューオン式バイト、アプローチ角93°、使用インサートVXGU形、丸シャンク仕様



切れ刃形状記号 **U**



本図は左勝手(L)を示す。

形 番	DCONMS	WF	LF	H	B	WB	RE**	インサート	トルク*
JS159F-SVUXL09	15.875	10	85	15	15	7.7	0.2	VXGU09T2**L...	0.9
JS16F-SVUXL09	16	10	85	15	15	7.7	0.2	VXGU09T2**L...	0.9
JS19G-SVUXL09	19.05	10	90	18	18	9.2	0.2	VXGU09T2**L...	0.9
JS19X-SVUXL09	19.05	10	120	18	18	9.2	0.2	VXGU09T2**L...	0.9
JS20G-SVUXL09	20	10	90	19	19	9.7	0.2	VXGU09T2**L...	0.9
JS20X-SVUXL09	20	10	120	19	19	9.7	0.2	VXGU09T2**L...	0.9
JS22X-SVUXL09	22	10	120	21	21	10.7	0.2	VXGU09T2**L...	0.9
JS25H-SVUXL09	25	10	100	24	24	12.2	0.2	VXGU09T2**L...	0.9
JS254X-SVUXL09	25.4	10	120	24	24	12.4	0.2	VXGU09T2**L...	0.9

*トルク：推奨締付けトルク (N･m)　**RE：基準コーナ
（注）左勝手のホルダ (L) には左勝手のインサート (L) を使用。

部 品

形 番	締付けねじ	スパナ
JS**-SVUXL09	SR34-508	T-7F

インサート基本選択

自動盤対応

P	適応領域	仕上げ
	材　種	SH725
	ブレーカ形状	JRP
	標準切削条件	C133

M	適応領域	仕上げ
	材　種	SH725
	ブレーカ形状	JRP
	標準切削条件	C133

小型CNC対応

P	適応領域	仕上げ
	材　種	SH725
	ブレーカ形状	JRP
	標準切削条件	C133

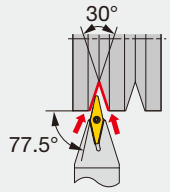
M	適応領域	仕上げ
	材　種	SH725
	ブレーカ形状	JRP
	標準切削条件	C133

参照ページ： JS-SVUXL: インサート → B156
標準切削条件 → C133

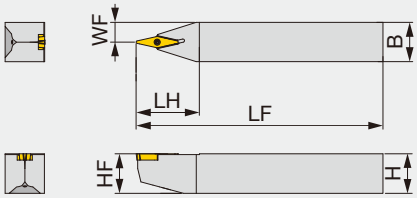
Y-PRO SERIES

SYIBN

スクリューオン式バイト、アプローチ角77.5°、使用インサートポジ25°ひし形



切れ刃形状記号 I



形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート
SYIBN2020K16	20	20	125	32	20	10	0.8	YWMT16T3...
SYIBN2525M16	25	25	150	40	25	12.5	0.8	YWMT16T3...

**RE：基準コーナ

部 品

形 番	締付けねじ	スパナ
SYIBN...	CSTB-2.5L080	T-8F

インサート基本選択

P

適応領域	仕上げ～中切削
材 種	T9225
ブレーカ形状	ZM
標準切削条件	B006

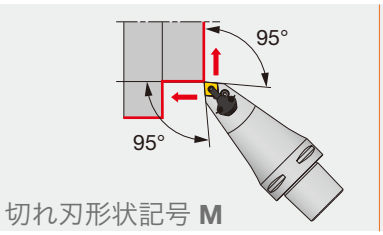
K

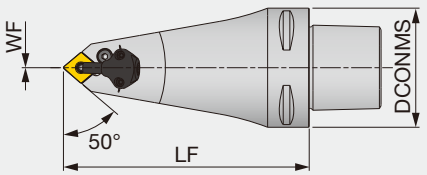
適応領域	仕上げ～中切削
材 種	GT9530
ブレーカ形状	ZM
標準切削条件	B010

参照ページ： SYIBN: インサート → B160

C-PCMNN-CHP

高圧クーラントノズル付レバーロック式バイト、TungCap仕様、使用インサートネガ80°ひし形





形 番	DCONMS	LF	WF	RE	インサート
C6PCMNN00130-12-CHP	63	115	0	0.8	CN**1204...

14 MPa クーラント対応品
**RE：基準コーナ

内径加工に対応できません

部 品

形 番	敷金	締付けねじ	スパナ 1	スプリングピン	レバー
C6PCMNN00130-12-CHP	LSC42	LCS4	P-3	LSP4	LCL4

部 品

形 番	クーラント ユニット	駒ねじ	スパナ 2	O リング
C6PCMNN00130-12-CHP	CU-CW-CHP	SRM3	T-8F	OR6.4X0.9N

インサート基本選択

P

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	NS9530	GT9530	T9215	T9215
ブレーカ形状	TF	TSF	TM	TH
標準切削条件	B006			

M

適応領域	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	T6120	T6130	T6130
ブレーカ形状	SF	SM	SH
標準切削条件	B008		

K

適応領域	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	T515	T515	T515
ブレーカ形状	全周	全周	全周
標準切削条件	B010		

N

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	DX120	DX140	TH10
ブレーカ形状	T-DIA すくい付き	T-DIA	P
標準切削条件	B012		

S

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	BX950	AH8005	AH8005
ブレーカ形状	T-CBN	HRF	HRM
標準切削条件	B014		

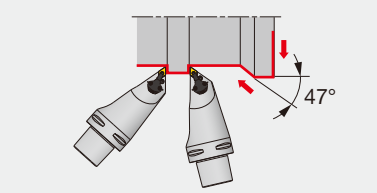
H

適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材 種	BXM10	BXM10
ブレーカ形状	T-CBN	T-CBN
標準切削条件	B016	

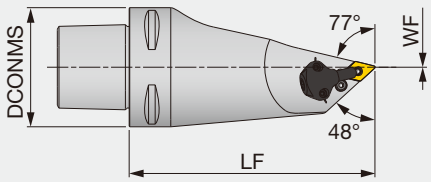
参照ページ： C-PCMNN-CHP: インサート → B054 -, CBN → B170 -, PCD → B188 -
配管部品 → C132

C-PDMNL-CHP

高圧クーラントノズル付レバーロック式バイト、TungCap仕様、使用インサートネガ55°ひし形



切れ刃形状記号 **M**



本図は左勝手(L)を示す。

形 番	DCONMS	LF	WF	RE**	インサート
C6PDMNL00130-1104-CHP	63	130	0	0.8	DN**1104...

14 MPa クーラント対応品
**RE：基準コーナ

内径加工に対応できません

部 品

形 番	敷金	締付けねじ	スパナ 1	スプリングピン	レバー
C6PDMNL00130-1104-CHP	ELSD32	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL33L

部 品

形 番	クーラント ユニット	駒ねじ	スパナ 2	O リング
C6PDMNL00130-1104-CHP	CU-D-CHP	SRM3	T-8F	OR6.4X0.9N

インサート基本選択

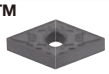
P

適応領域	仕上げ	中切削
材 種	T9215	T9215
ブレーカ形状	TSF	TM
標準切削条件	B006	

M

適応領域	仕上げ	中切削
材 種	T6120	T6130
ブレーカ形状	SS	SM
標準切削条件	B008	

K

適応領域	中切削
材 種	T515
ブレーカ形状	TM 
標準切削条件	B010

参照ページ： C-PDMNL-CHP: インサート → B065 -
配管部品 → C132

配管部品

接続ホース

図 1

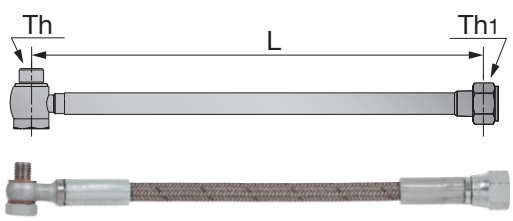
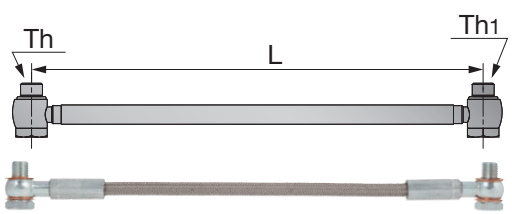
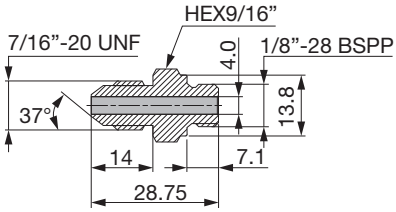


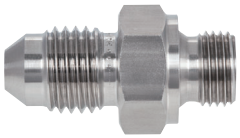
図 2



形 番	L	Th	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

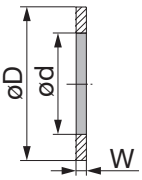
コネクタ

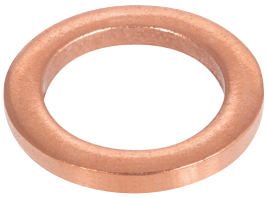




形 番
CHP-NIPPLE-G1/8-7/16UNF

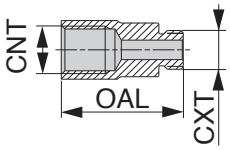
銅シールワッシャ

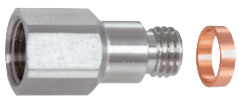




形 番	øD	ød	W
CHP-COPPER-SEAL1/8	15	10	1
CHP-COPPER-SEAL5/16	11.9	8.15	1.35
CHP-COPPER-SEAL5/16-2.5	9.4	8	2.5

自動盤用コネクタ（シールワッシャ付）





形　番	CNT	CXT	OAL
CHP-CONECTOR5/16-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

標準切削条件

FIXRTURN

ISO	被 削 材	チップブレーカ	材種	切削速度 *Vc* (m/min)	切込み *ap* (mm)	送り *f* (mm/rev)
P	鋼 (S45C, SCM415など)	6RS	T9215	120 - 350	0.5 - 2	0.5 - 1
		6RS	T9225	100 - 300	0.5 - 2	0.5 - 1
		6RS	NS9530	150 - 250	0.5 - 2	0.5 - 1
		6RM	T9215	120 - 350	1 - 3	0.5 - 1
		6RM	T9225	100 - 300	1 - 3	0.5 - 1
		6RM	NS9530	150 - 250	1 - 3	0.5 - 1

参照ページ： SRGCR/L → C083

MINIFORCE TURN

標準切削条件

用途	ISO	被削材	選択基準	チップブレーカ	材種	切削速度 Vc (m/min)	切込み ap (mm)	送り f (mm/rev)
自動盤対応	P	低炭素鋼 (SS400, S25C など) 炭素鋼 (S45C, S55C など) 低合金鋼 (SCM415 など) 合金鋼 (SCM440, SCr420 など)	第一選択	JS	SH725	50 - 180	0.1 - 3	0.03 - 0.1
			切れ味重視	JSS	SH725	50 - 180	0.1 - 1.5	0.03 - 0.1
	M	ステンレス鋼（オーステナイト系） (SUS304, SUS316 など) ステンレス鋼（マンテンサイト系、 フェライト系）(SUS430, SUS416 など) ステンレス鋼（折出硬化系）(SUS630 など)	第一選択	JS	SH725	50 - 180	0.1 - 1.25	0.03 - 0.1
			切れ味重視	JSS	SH725	50 - 180	0.1 - 1.5	0.03 - 0.1
小型 CNC 旋盤対応	P	低炭素鋼 (SS400, S25C など) 炭素鋼 (S45C, S55C など) 低合金鋼 (SCM415 など) 合金鋼 (SCM440, SCr420 など)	第一選択	SS	AH725	50 - 180	0.15 - 1.5	0.05 - 0.2
				TS	AH725	50 - 180	0.3 - 2	0.08 - 0.3
			仕上げ面重視	SS	NS9530	50 - 200	0.15 - 1.5	0.05 - 0.2
				TS	NS9530	50 - 200	0.3 - 2	0.08 - 0.3
			耐摩耗性重視	SS	GT9530	50 - 250	0.15 - 1.5	0.05 - 0.2
				TS	GT9530	50 - 250	0.3 - 2	0.08 - 0.3
	M	ステンレス鋼（オーステナイト系） (SUS304, SUS316 など) ステンレス鋼（マンテンサイト系、 フェライト系）(SUS430, SUS416 など) ステンレス鋼（折出硬化系）(SUS630 など)	第一選択	SS	AH725	50 - 150	0.15 - 1.5	0.05 - 0.2
			耐欠損性重視	TS	AH725	50 - 150	0.3 - 2	0.08 - 0.3

TURNTEN FEED

標準切削条件

高切込み用ホルダ　HDタイプ (High Depth of Cut)

ISO	インサート	切込み ap (mm)	送り f (mm/rev)	切削速度 Vc (m/min) T9215	T9125	T9225
P	POMG110612-MNW	0.8 - 5.5	0.4 - 1.2	150 - 400	80 - 180	120 - 300
	POMG130612-MNW	1.0 - 7.0	0.4 - 1.3	150 - 400	80 - 180	120 - 300

高送り用ホルダ　HFタイプ (High Feed)

ISO	インサート	切込み ap (mm)	送り f (mm/rev)	切削速度 Vc (m/min) T9215	T9125	T9225
P	POMG110612-MNW	1.0 - 2.5	0.5 - 1.5	150 - 400	80 - 180	120 - 300
	POMG130612-MNW	1.0 - 3.0	0.5 - 2.0	150 - 400	80 - 180	120 - 300

TURNFEED

標準切削条件

ISO	被削材	材種	チップブレーカ	切削速度 Vc (m/min)	切込み ap (mm)	送り f (mm/rev)
P	軟鋼、低炭素鋼 （SS400, S25Cなど）180HB以下	T9225	ML	100 - 300	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5
	炭素鋼、合金鋼 （S50C, SCM440など）300HB以下	T9215	ML	120 - 350	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5
M	ステンレス鋼 （SUS304, SUS316など）250HB以下	T9225	ML	100 - 300	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5
K	普通鋳鉄、ダクタイル鋳鉄など （FC250, FCD400など）	AH120	ML	100 - 250	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5

（注）側面刃での端面切削の場合：最大送り1.0 mm/rev.

参照ページ：JSWL2XR/L, JSWLXR/L, JSWL2XR/L-CHP, JPWL2XR/L, JSWLXR-F → C029 - C031
JSDJ2XR/L, JSDJXR/L, JSDJ2XR/L-CHP, JPDJ2XR/L, JSDJXR-F → C037 - C039
JSVJ2XR/L, JSVJXR/L, JSVJ2XR/L-CHP, JPVJ2XR/L, JSVJXR-F → C054 - C056
SRGCR/L → C083, PPXOR/L-HD, PPXOR/L-HF → C094, XWXPR/L → C096
SRDCN → C099, JS-SDUXL, JS-SVUXL → C127 - C128

TURNTEC

標準切削条件

※赤文字は端面加工です。

LNMX1204

ISO	被　削　材	チップブレーカ	材種	切削速度 Vc (m/min)	切込み ap (mm) RE : 0.8	切込み ap (mm) RE : 1.2	送り f (mm/rev) RE : 0.8	送り f (mm/rev) RE : 1.2
P	鋼 (S45C, SCM415など)	TDR	T9115	120 - 250	0.5 - 5 0.5 - 2.2	0.8 - 5 0.8 - 2.2	0.15 - 0.6	0.25 - 0.8
		TDR	T9125	80 - 180	0.5 - 5 0.5 - 2.2	0.8 - 5 0.8 - 2.2	0.15 - 0.6	0.25 - 0.8
M	ステンレス鋼 (SUS304, SUS316など)	TDR	T9115	100 - 180	0.5 - 5 0.5 - 2.2	0.8 - 5 0.8 - 2.2	0.15 - 0.6	0.25 - 0.8
		TDR	T9125	80 - 180	0.5 - 5 0.5 - 2.2	0.8 - 5 0.8 - 2.2	0.15 - 0.6	0.25 - 0.8

LNMX1606

ISO	被　削　材	チップブレーカ	材種	切削速度 Vc (m/min)	切込み ap (mm) RE : 0.8	切込み ap (mm) RE : 1.2	切込み ap (mm) RE : 1.6	送り f (mm/rev) RE : 0.8	送り f (mm/rev) RE : 1.2	送り f (mm/rev) RE : 1.6
P	鋼 (S45C, SCM415など)	TDR	T9115	120 - 250	0.5 - 5 0.5 - 3.2	0.8 - 6 0.8 - 3.2	1 - 8 1 - 3.2	0.15 - 0.6	0.25 - 0.8	0.3 - 1
		TDR	T9125	80 - 180	0.5 - 5 0.5 - 3.2	0.8 - 6 0.8 - 3.2	1 - 8 1 - 3.2	0.15 - 0.6	0.25 - 0.8	0.3 - 1
		TWR	T9115	120 - 250	1 - 8 1 - 3.2	0.8 - 6 0.8 - 3.2	-	0.15 - 0.6	0.25 - 0.8	-
		TWR	T9125	80 - 180	1 - 8 1 - 3.2	0.8 - 6 0.8 - 3.2	-	0.15 - 0.6	0.25 - 0.8	-
M	ステンレス鋼 (SUS304, SUS316など)	TDR	T9115	100 - 180	0.5 - 5 0.5 - 3.2	0.8 - 6 0.8 - 3.2	1 - 8 1 - 3.2	0.15 - 0.6	0.25 - 0.8	0.3 - 1
		TDR	T9125	80 - 180	0.5 - 5 0.5 - 3.2	0.8 - 6 0.8 - 3.2	1 - 8 1 - 3.2	0.15 - 0.6	0.25 - 0.8	0.3 - 1
		MDR	T9115	100 - 150	1.5 - 6 0.5 - 3.2	1.5 - 7 0.8 - 3.2	-	0.1 - 0.5	0.15 - 0.7	-
		MDR	AH725	50 - 150	1.5 - 6 0.5 - 3.2	1.5 - 7 0.8 - 3.2	-	0.1 - 0.5	0.15 - 0.7	-
		TWR	T9115	100 - 180	0.5 - 5 0.5 - 3.2	0.8 - 6 0.8 - 3.2	-	0.15 - 0.6	0.25 - 0.8	-
		TWR	T9125	80 - 180	0.5 - 5 0.5 - 3.2	0.8 - 6 0.8 - 3.2	-	0.15 - 0.6	0.25 - 0.8	-

LNMX2410

ISO	被　削　材	チップブレーカ	材種	切削速度 Vc (m/min)	切込み ap (mm) RE : 1.6	切込み ap (mm) RE : 2.4	送り f (mm/rev) RE : 1.6	送り f (mm/rev) RE : 2.4
P	鋼 (S45C, SCM415など)	TDR	T9115	120 - 250	4 - 15 1 - 4.5	5 - 15 1 - 4.5	0.3 - 1	0.3 - 1.1
		TDR	T9125	80 - 150	4 - 15 1 - 4.5	5 - 15 1 - 4.5	0.3 - 1	0.3 - 1.1
M	ステンレス鋼 (SUS304, SUS316など)	TDR	T9115	100 - 180	4 - 15 1 - 4.5	5 - 15 1 - 4.5	0.3 - 1	0.3 - 1.1
		TDR	T9125	80 - 150	4 - 15 1 - 4.5	5 - 15 1 - 4.5	0.3 - 1	0.3 - 1.1

DIMPLEFX

標準切削条件

ISO	被　削　材	材種	切削速度 Vc (m/min)	切込み ap (mm)	送り f (mm/rev)
K	ねずみ鋳鉄	FX105	700 (300 - 1000)	1 (0.05 - 3)	0.3 (0.05 - 0.6)
	ダクタイル鋳鉄	FX105	200 (100 - 300)	1 (0.05 - 3)	0.2 (0.05 - 0.4)

参照ページ： CCLNR/L-RD → C020, CDJNR/L-RD → C044, CDNNN-RD → C063
CVVNN-RD → C068, TLANR/L → C076, TLBNR/L → C090, CHSNR/L → C103
CSSNR/L → C106, TLFNR/L → C111