

内径用ホルダ



主な内径用ホルダ

L
95° D012

X
100° D031

J
142° D034

K
75° D036

F
91° D040

U
93° D046

Q
107.5° D075

Z
93° D083

その他 D089



BOREMEISTER ボア・マイスター

L/D = 10 の深穴ボーリング加工に最適なボーリングヘッド

シヤंक ø16 - 60 mm

D010



MINIFORCE 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

シヤंक ø10 - 20 mm

D026, D033, D083



ISOETURN 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

シヤंक ø16 - 32 mm

D019, D027, D043
D052, D059, D070



STREAMJETBAR ストリーム・ジェット・バー

優れた切りくず排出性の高剛性ホルダシリーズ

シヤंक ø4 - 50 mm

D011



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

シヤंक ø12 - 16 mm

D074, D082



TURNING A 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

シヤंक ø25 - 50 mm

D023, D030, D039
D045, D055, D072



TUNG TJET 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

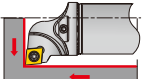
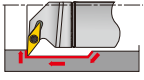
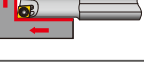
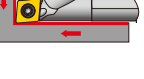
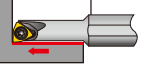
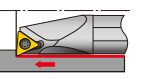
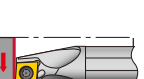
D023, D055

スリーブ

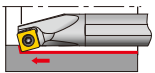
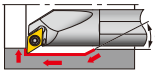
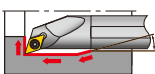
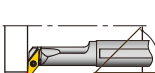
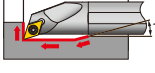
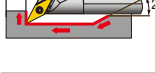
D090

内径用ホルダークイックガイド

ポジタイプ

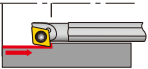
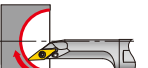
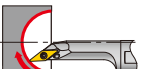
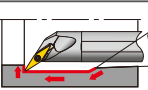
加工形態	形式 ・ 用途	ISO インサート	Y-PRO SERIES シャンク材	BOREMEISTER STREAMJET BAR MINIFURN	最小加工径 DMIN (mm)						ページ
					0	10	20	30	40	50	
	S-SCLCR/L-H 内径・端面切削 インサート: CC□□	✓	鋼	✓			ø20			ø50	D012
	S-SDUCR/L-H 内径・倣い切削 インサート: DC□□	✓	鋼	✓			ø20			ø50	D046
	S-SVUCR/L-H 内径・倣い切削 インサート: VC□□	✓	鋼	✓			ø27			ø31	D064
	S-SVLCR/L-H 内径・倣い切削 インサート: VC□□	✓	鋼	✓					ø40	ø50	D024
	S-DDUNR/L-H 内径・倣い切削 インサート: DN□□	✓	鋼	✓					ø40	ø50	D050
	S-DVUNR/L-H 内径・倣い切削 インサート: VN□□	✓	鋼	✓						ø52	D068
	SEXPR/L 内径・端面切削 インサート: EP□□	✓	鋼 超硬	✓	ø4.5	ø7	ø4.5	ø7			D031 D032
	SCLCR/L 内径・端面切削 インサート: CC□□	✓	鋼 超硬 つっぱり	✓	ø5			ø27	ø5	ø27	D014 - D016
	SWUBR/L 内径切削 インサート: WB□□	✓	鋼 超硬	✓	ø6	ø8	ø6	ø8			D073
	STUPR/L 内径切削 インサート: TP□□	✓	鋼 超硬 つっぱり	✓	ø8			ø34	ø8	ø27	D056 - D058
	STFPR/L 内径とまり穴切削 インサート: TP□□	✓	鋼 超硬	✓	ø10			ø27	ø10	ø22	D041
	SCLPR/L 内径・端面切削 インサート: CP□□	✓	鋼 超硬 つっぱり	✓	ø10			ø27	ø10	ø20	D017 D018
	STFCR/L 内径とまり穴切削 インサート: TC□□	✓	鋼 超硬	✓	ø12			ø18	ø12	ø18	D040

ポジタイプ

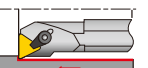
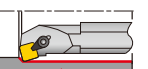
加工形態	形式・用途	ISO インサート	Y-PRO SERIES	シャンク材	BOREMEISTER STREAMJETBAR MINIFURN	最小加工径 DMIN (mm)						ページ
						0	10	20	30	40	50	
	SSKPR 内径・通り穴 インサート: SP□□	✓		鋼	✓			ø20		ø31		D036
	SDUCR/L 内径・倣い切削 インサート: DC□□	✓		鋼 超硬	✓		ø13			ø32		D048
	SDUPR/L 内径・倣い切削 インサート: DPMT□□			鋼 超硬	✓		ø15			ø22		D049
	SVUCR/L 内径・倣い切削 インサート: VC□□	✓		鋼 超硬 つっぱり	✓		ø16			ø32		D066 D067
	SVUBR/L 内径・倣い切削 インサート: VB□□	✓		鋼 超硬 つっぱり	✓		ø20			ø32		D062 D063
	SDQCR/L 内径・倣い切削 インサート: DC□□	✓		鋼 超硬 つっぱり	✓		ø13			ø30		D075 D076
	SDQPR/L 内径・倣い切削 インサート: DPMT□□			鋼 超硬	✓		ø15			ø22		D077
	SVQCR/L 内径・倣い切削 インサート: VC□□	✓		鋼 超硬 つっぱり	✓		ø13.5			ø21.5		D080 D081
	SVQBR/L 内径・倣い切削 インサート: VB□□	✓		鋼 超硬 つっぱり	✓		ø17			ø30.5		D078 D079
	SDZCR/L 内径引き切削 インサート: DC□□	✓		鋼 超硬	✓		ø14			ø25		D084
	SVZCR/L 内径引き切削 インサート: VC□□	✓		鋼	✓		ø16					D088
	SVZBR/L 内径引き切削 インサート: VB□□	✓		鋼	✓		ø20			ø40		D087

内径用ホルダークイックガイド

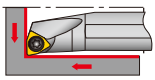
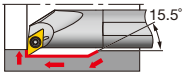
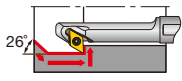
ポジタイプ

加工形態	形式 ・ 用途	ISO インサート	Y-PRO S E R I E S シャンク材	BOREMEISTER STREAMJETBAR MINIFURN	最小加工径 DMIN (mm)						ページ
					0	10	20	30	40	50	
	SEZPR/L 内径引き切削 インサート: EP□□	✓	鋼 超硬	✓	ø5.5	ø6.5					D086
	SVJCR/L 内径球面切削 インサート: VC□□	✓	鋼	✓		ø16	ø20				D035
	SVJBR/L 内径球面切削 インサート: VB□□	✓	鋼	✓			ø25	ø30			D034
	SYQBR/L 内径・ぬすみ及び倣い切削 インサート: YW□□	✓	鋼 超硬	✓	ø17	ø21.5					D082
	SYUBR/L 内径・倣い切削 インサート: YW□□	✓	鋼 超硬	✓	ø20						D074

クランプオン式

加工形態	形式 ・ 用途	ISO インサート	シャンク材	BOREMEISTER STREAMJETBAR MINIFURN	最小加工径 DMIN (mm)						ページ
					0	10	20	30	40	50	
	CTFPR/L 内径とまり穴切削 インサート: TP□□ (穴なし)	✓	鋼 超硬		ø16				ø40		D042
	CSKPR/L 内径・通り穴 インサート: SP□□ (穴なし)	✓	鋼		ø20				ø32		D037

ポジ両面タイプ

加工形態	形式 ・ 用途	ISOインサート	MINIFURN	シャンク材	MINIFURN	最小加工径 DMIN (mm)						ページ
						0	10	20	30	40	50	
	SWLXR/L 内径・端面切削 インサート: WXGU		✓	鋼 超硬	✓	ø12		ø22				D026
	SDXXR/L 内径・微い切削 インサート: DXGU		✓	鋼 超硬	✓	ø13		ø24				D033
	SDZXR/L 内径・引き切削 インサート: DXGU		✓	鋼 超硬	✓	ø14		ø20				D083
								ø18		ø22		

内径用ホルダークイックガイド

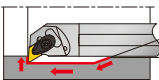
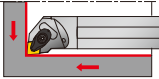
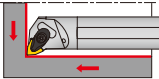
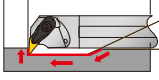
ネガタイプ

レバーロック式

加工形態	形式 ・ 用途	ISO ISO TURN ISO インサート	シャंक材	STREAM JET BAR TUNGJET	最小加工径 DMIN (mm)						ページ
					20	30	40	50	60	70	
	PTUNR/L 内径切削 インサート: TN□□	✓	鋼 つっぱり	✓		ø20	ø40				D059 - D061
	PTFNR/L 内径切削 インサート: TN□□	✓	鋼	✓		ø32			ø63		D043 D044
	PSKNR/L 内径・通り穴 インサート: SN□□	✓	鋼	✓			ø40		ø63		D038
	PDUNR/L 内径・ぬい切削 インサート: DN□□	✓	鋼 つっぱり	✓	ø25				ø63		D052 - D055
	PCLNR/L 内径・端面切削 インサート: CN□□	✓	鋼 つっぱり	✓		ø20			ø63		D019 D021- D023
	PWLNRL/L 内径・端面切削 インサート: WN□□	✓	鋼	✓		ø20			ø50		D027 D029 D030
	PVUNR/L 内径・ぬい切削 インサート: V/YN□□	✓	鋼	✓			ø37		ø50		D070 D071
	PDZNR/L 内径・引き切削 インサート: DN□□	✓	鋼	✓			ø40		ø63		D085

ネガタイプ

ダブルクランプ式

加工形態	形式 ・ 用途	ISO インサート	ISO TURN	シャंक材	STREAM JET BAR TURNING A	最小加工径 DMIN (mm)						ページ
						20	30	40	50	60	70	
	ATFNR/L 内径切削 インサート: TN□□	✓		銅	✓	ø32		ø40				D045
	ASKNR/L 内径切削 インサート: SN□□	✓		銅	✓	ø32		ø40				D039
	ADUNR/L 内径・微い切削 インサート: DN□□	✓	✓	銅	✓	ø32				ø63		D052 D055
	ACLNR/L 内径・端面切削 インサート: CN□□, GN□□	✓	✓	銅	✓	ø32				ø63		D020 D023
	AWLNR/L 内径・端面切削 インサート: WN□□	✓	✓	銅	✓	ø32				ø63		D028 D030
	AVUNR/L 内径・微い切削 インサート: VN□□	✓		銅	✓		ø40			ø50		D072

スクリューオン式

加工形態	形式 ・ 用途	ISO	TURN インサート	シャंक材	TURN インサート	最小加工径 DMIN (mm)						ページ
						40	50	60	70	80	90	
	S-TLANR/L 内径・端面切削 インサート: LNMX□□		✓	銅	✓	ø53				ø85	D089	



工具本体に内蔵された独自の振動抑制機構により、
最大工具突出し **L/D = 10** の深穴ボーリング加工に
おけるびびり発生を抑制 !!

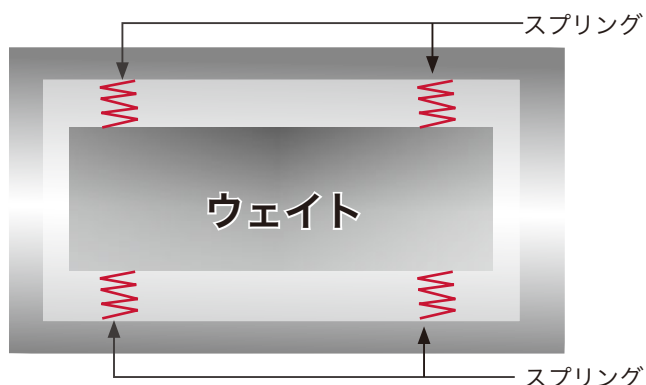
■ 振動抑制のメカニズム

BoreMeister（ボア・マイスター）は、長い突出しでの深穴加工において、切削抵抗により振動が発生すると、工具本体に内蔵された振動抑制機構が、工具の動きに対して振動を打ち消します。

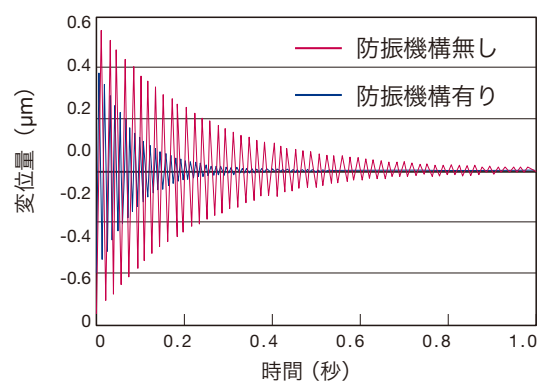
抑制機構は、ウェイトとそれを支えるバネで構成されています。

加工中の振動が抑制機構によって打ち消され、加工中の異音やワークのびびり面が抑制されます。

- 抑制機構のコンセプト



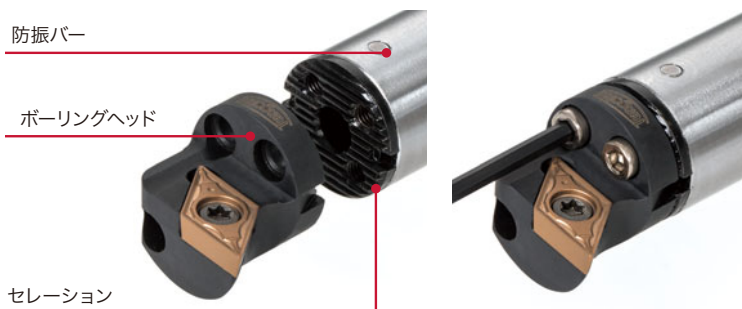
- 抑制機構による工具振動抑制の効果



■ 工具ラインナップ

BoreMeisterは、防振バーと交換式のボーリングヘッドを組み合わせる工具で、接合部には、取り付け精度を高めるためのセレーションが施されています。各パーツをねじで接続し、様々な加工形態に対応する多種多様なヘッドを取り付けることができます。

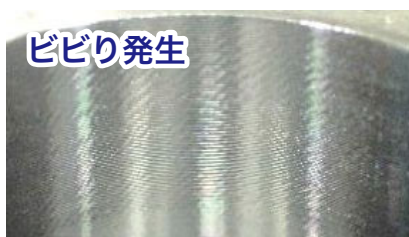
- 最小加工内径：φ20 mm



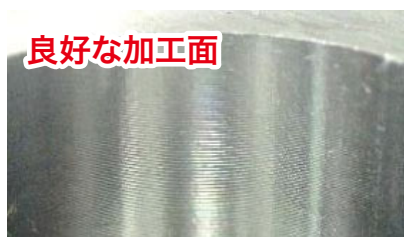


構造シミュレーションにより高剛性を追求しつつ、
切りくず排出性を最大限に向上させた理想的な形状

■ ホルダシャンク材質に特殊合金鋼を採用し、耐ビビり性を向上！



従来品形状



STREAMJETBAR

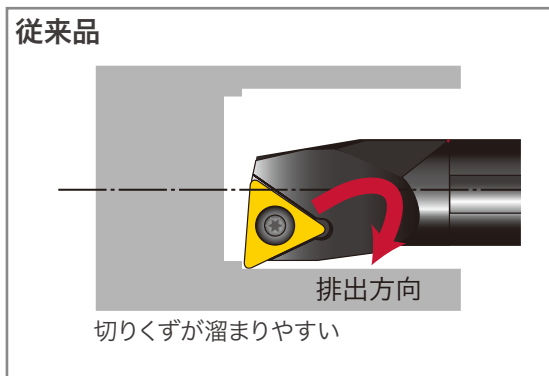
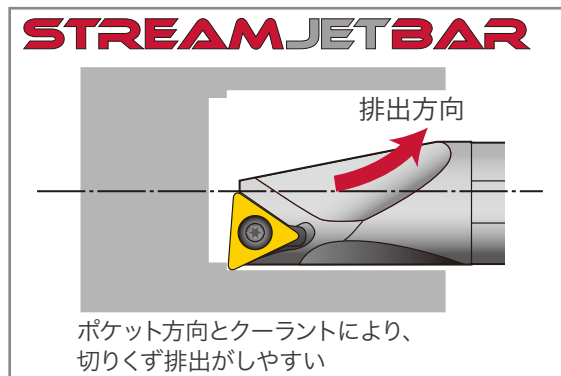
■ 最小加工径 $\phi 4.5$ mm からラインナップ

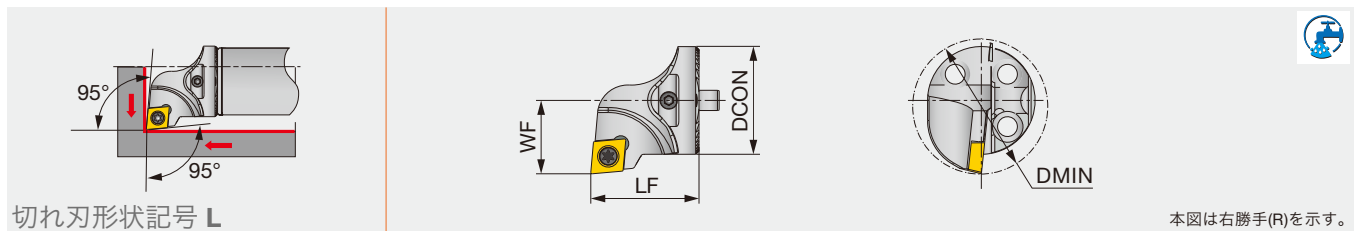
■ 鋼、超硬シャンクを標準在庫

■ 切りくず排出性に優れたポケット形状

切削性能

切りくず排出性に優れ、切りくずのかみ込みや絡みによる工具損傷を抑制。
また、あわせて切りくずによるワークの損傷を抑制。





本図は右勝手(R)を示す。

形番	DMIN	DCON	WF	LF	シャンク	インサート
S16-SCLCR/L06-H	20	16	11	20	D/G16	CC**0602...
S20-SCLCR/L09-H	25	20	13	20	D/G20	CC**09T3...
S25-SCLCR/L09-H	32	25	17	22	D25	CC**09T3...
S32-SCLCR/L09-H	40	32	22	32	D32	CC**09T3...
S40-SCLCR/L12T-H	50	40	27	38	D40, D50, D60	CC**1204...

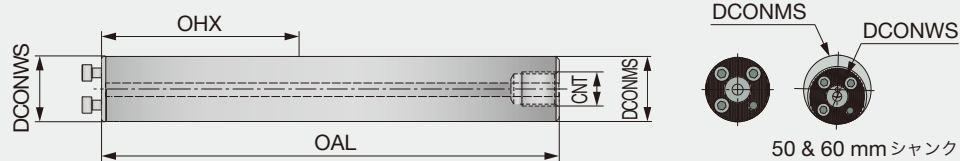
(注) 勝手付きインサートの場合、右勝手のホルダ (SCLCR**) には左勝手のインサート (L) を、左勝手のホルダ (SCLCL**) には右勝手のインサート (R) を使用します。

部 品	締付けねじ	スパナ	敷金	敷金止めねじ
形番				
S16-SCLCR/L06-H	SR14-548	T-7/5	-	-
S20-SCLCR/L09-H	SR16-236	T-15/5	-	-
S25-SCLCR/L09-H	SR16-236	T-15/5	-	-
S32-SCLCR/L09-H	SR16-236	T-15/5	-	-
S40-SCLCR/L12T-H	SR16-212	T-20/5	TCC4-2	SRTC-4

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
	ブレード形状	01	PSS	PS	PM
	標準切削条件	B018			
K	適応領域	仕上げ ~ 中切削			
	材 種	T515			
	ブレード形状	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		
	ブレード形状	PSS	PS		
	標準切削条件	B026			
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
	ブレード形状	W**	PSF	PSS	PM
	標準切削条件	B020			
N	適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削	
	材 種	DX120	DX140	KS05F	
	ブレード形状	T-DIA	すくい付き T-DIA	AL	
	標準切削条件	B024			
H	適応領域	精密仕上げ	仕上げ		
	材 種	BXM10	BXM10		
	ブレード形状	T-CBN	T-CBN		
	標準切削条件	B028			

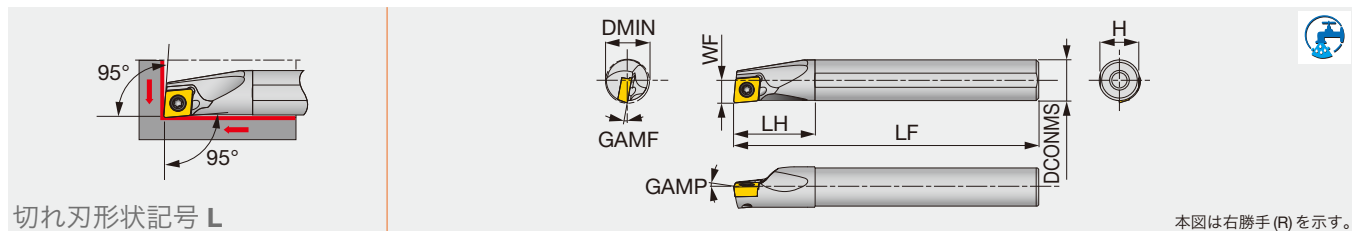
参照ページ：S-SCLCR/L-H: インサート → **B109 -**, CBN → **B180**, PCD → **B190 -**



形番	シャンク材	DCONWS	DCONMS	OAL	OHX	CNT
D16-L156-7D-C	鋼	16	16	156.3	92	G1/8
G16-L204-10D-E	超硬	16	16	204.3	140	-
D20-L200-7D-C	鋼	20	20	200.3	120	G1/4
G20-L260-10D-E	超硬	20	20	260.3	180	-
D25-L255-7D-C	鋼	25	25	257.5	155	G1/4
D25-L330-10D-C	鋼	25	25	332.5	230	G1/4
D32-L320-7D-C	鋼	32	32	323	192	G3/8
D32-L416-10D-C	鋼	32	32	419	288	G3/8
D40-L408-7D-C	鋼	40	40	411	248	G1/2
D40-L528-10D-C	鋼	40	40	531	368	G1/2
D50-L518-7D-C	鋼	40	50	523	318	G1/2
D50-L668-10D-C	鋼	40	50	673	468	G1/2
D60-L628-7D-C	鋼	40	60	633	388	G3/4
D60-L808-10D-C	鋼	40	60	813	568	G3/4

部品

形番	締付けねじ	スパナ
D16-L..., G16-L...	SRM3X10DIN912	HW2.5
D20-L..., G20-L...	SRM3.5X10DIN912	HW2.5
D25-L...	SRM4X12DIN912	HW3.0
D32-L...	SRM5X12DIN912	HW4.0
D40-L..., D50-L..., D60-L...	SRM6X16DIN912-12.9	HW5.0



切れ刃形状記号 L

本図は右勝手 (R) を示す。

形 番	シャンク材	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	GAMP	GAMF	RE**	インサート	トルク*
A04F-SCLCR/L03-D050	鋼	5	4	2.5	80	8	3.8	0°	-15°	0.2	CC**03X1...	0.6
A05F-SCLCR/L03-D060	鋼	6	5	3	80	9	4.8	0°	-13°	0.2	CC**03X1...	0.6
A06G-SCLCR/L04-D070	鋼	7	6	3.5	90	11	5.75	0°	-13°	0.2	CC**04T1...	0.6
A07G-SCLCR/L04-D080	鋼	8	7	4	90	12	6.75	0°	-11°	0.2	CC**04T1...	0.6
A08H-SCLCR/L06-D100	鋼	10	8	5.5	100	16	7.5	0°	-13°	0.4	CC**0602...	1.2
A10F-SCLCR06-D120	鋼	12	10	6	80	20	9	0°	-10°	0.4	CC**0602...	1.2
A10K-SCLCR/L06-D120	鋼	12	10	6	125	20	9	0°	-10°	0.4	CC**0602...	1.2
A12H-SCLCR06-D140	鋼	14	12	7	100	24	11	0°	-8°	0.4	CC**0602...	1.2
A12M-SCLCR/L06-D140	鋼	14	12	7	150	24	11	0°	-8°	0.4	CC**0602...	1.2
A12H-SCLCR06-D160	鋼	16	12	9	100	24	11	0°	-7°	0.4	CC**0602...	1.2
A12M-SCLCR/L06-D160	鋼	16	12	9	150	24	11	0°	-7°	0.4	CC**0602...	1.2
A16K-SCLCR09-D180	鋼	18	16	9	125	32	15	0°	-9°	0.8	CC**09T3...	3
A16Q-SCLCR/L09-D180	鋼	18	16	9	180	32	15	0°	-10°	0.8	CC**09T3...	3
A16K-SCLCR09-D200	鋼	20	16	11	125	32	15	0°	-9°	0.8	CC**09T3...	3
A16Q-SCLCR/L09-D200	鋼	20	16	11	180	32	15	0°	-9°	0.8	CC**09T3...	3
A20R-SCLCR/L09-D220	鋼	22	20	11	200	32	18	0°	-8°	0.8	CC**09T3...	3
A25S-SCLCR/L09-D270	鋼	27	25	13.5	250	45	23	0°	-6°	0.8	CC**09T3...	3
E04G-SCLCR/L03-D050	超硬	5	4	2.5	90	9	3.8	0°	-15°	0.2	CC**03X1...	0.6
E05G-SCLCR/L03-D060	超硬	6	5	3	90	10	4.8	0°	-13°	0.2	CC**03X1...	0.6
E06H-SCLCR/L04-D070	超硬	7	6	3.5	100	12	5.75	0°	-13°	0.2	CC**04T1...	0.6
E07H-SCLCR/L04-D080	超硬	8	7	4	100	14	6.75	0°	-11°	0.2	CC**04T1...	0.6
E08G-SCLCR06-D100	超硬	10	8	5.5	90	22	7.5	0°	-13°	0.4	CC**0602...	1.2
E08K-SCLCR/L06-D100	超硬	10	8	5.5	125	22	7.5	0°	-13°	0.4	CC**0602...	1.2
E10F-SCLCR06-D120	超硬	12	10	6	80	25	9	0°	-10°	0.4	CC**0602...	1.2
E10H-SCLCR06-D120	超硬	12	10	6	100	25	9	0°	-10°	0.4	CC**0602...	1.2
E10M-SCLCR/L06-D120	超硬	12	10	6	150	25	9	0°	-10°	0.4	CC**0602...	1.2
E12G-SCLCR06-D140	超硬	14	12	7	90	27	11	0°	-8°	0.4	CC**0602...	1.2
E12J-SCLCR06-D140	超硬	14	12	7	110	27	11	0°	-8°	0.4	CC**0602...	1.2
E12Q-SCLCR/L06-D140	超硬	14	12	7	180	27	11	0°	-8°	0.4	CC**0602...	1.2
E12G-SCLCR06-D160	超硬	16	12	9	90	27	11	0°	-7°	0.4	CC**0602...	1.2
E12J-SCLCR06-D160	超硬	16	12	9	110	27	11	0°	-7°	0.4	CC**0602...	1.2
E12Q-SCLCR/L06-D160	超硬	16	12	9	180	27	11	0°	-7°	0.4	CC**0602...	1.2
E16H-SCLCR09-D180	超硬	18	16	9	100	32	15	0°	-10°	0.8	CC**09T3...	3
E16L-SCLCR09-D180	超硬	18	16	9	130	32	15	0°	-10°	0.8	CC**09T3...	3
E16R-SCLCR/L09-D180	超硬	18	16	9	200	32	15	0°	-10°	0.8	CC**09T3...	3
E16H-SCLCR09-D200	超硬	20	16	11	100	32	15	0°	-9°	0.8	CC**09T3...	3
E16L-SCLCR09-D200	超硬	20	16	11	130	32	15	0°	-9°	0.8	CC**09T3...	3
E16R-SCLCR/L09-D200	超硬	20	16	11	200	32	15	0°	-9°	0.8	CC**09T3...	3
E20S-SCLCR09-D220	超硬	22	20	11	250	36	18	0°	-8°	0.8	CC**09T3...	3
E25T-SCLCR09-D270	超硬	27	25	13.5	300	45	23	0°	-6°	0.8	CC**09T3...	3

*トルク：推奨締付けトルク (N・m)

**RE：基準コーナ

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

部 品

形 番	締付けねじ	スパナ
A**-SCLCR/L03-D...	CSTA-1.6	T-6F
A**-SCLCR/L04-D...	CSTB-2	T-6F
A**-SCLCR/L06-D...	CSTB-2.5S	T-8F
A**-SCLCR/L09-D...	CSTB-4S	T-15F
E**-SCLCR/L03-D...	CSTA-1.6	T-6F
E**-SCLCR/L04-D...	CSTB-2	T-6F
E**-SCLCR/L06-D...	CSTB-2.5S	T-8F
E16**-SCLCR/L09-D...	CSTB-4L060	T-15F
E2**-SCLCR/L09-D...	CSTB-4S	T-15F



材 種
インサート
外径用ホルダ
内径用ホルダ
ねじ切り工具
突切り溝入れ
小型旋盤用工具
フライス工具
エンドミル
穴あけ工具
ツリングシステム
ユーザガイド
索引

A
B
C
D
E
F
G
H
I
J
K
L
M

インサート基本選択

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			

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

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	

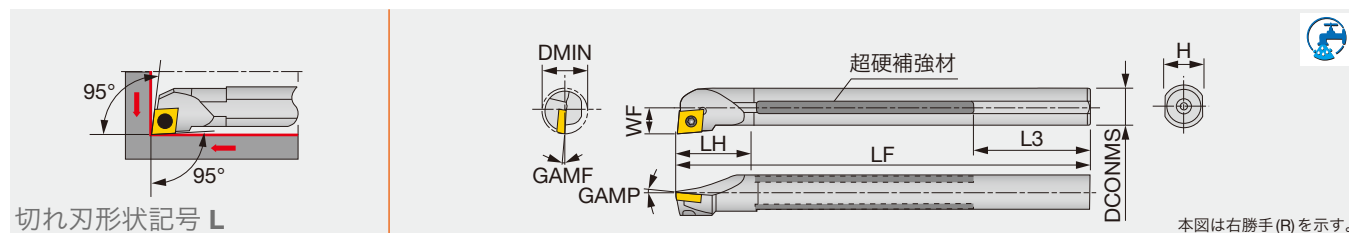
適応領域	精密仕上げ	仕上げ	仕上げ ~ 中切削	中切削
材 種	GH330	AH725	AH630	T6130
ブレーカ形状	W**	PSF	PSS	PM
標準切削条件	B020			

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		

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	

T-SCLCR/L

つっぱり1番、スクリューオン式内径用バイト、使用インサートポジ7°、80°ひし形



形番	シャンク材	DMIN	CNT	DCONMS	WF	LF	LH	L3	H	GAMF	GAMP	RE**	インサート	トルク*
T12M-SCLCR/L06	つっぱり	16	—	12	9	150	22	59	11	-10°	0°	0.4	CC**0602...	1.2
T16Q-SCLCR/L09	つっぱり	20	—	16	11	180	27	59	15	-10°	0°	0.8	CC**09T3...	3
T20R-SCLCR/L09C	つっぱり	25	Rc1/4	20	13	200	35	49	18	-8°	0°	0.8	CC**09T3...	3
T25S-SCLCR/L09C	つっぱり	32	Rc1/4	25	17	250	40	64	23	-6°	0°	0.8	CC**09T3...	3

*トルク：推奨締付けトルク (N・m)

**RE：基準コーナ

*使用インサートは、「ISO準拠穴仕様」です。

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

部品

形番	締付けねじ	スパナ
T12M-SCLCR/L06	CSTB-2.5	T-8F
T16Q-SCLCR/L09	CSTB-4S	T-15F
T20R-SCLCR/L09C	CSTB-4S	T-15F
T25S-SCLCR/L09C	CSTB-4S	T-15F

インサート基本選択

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	仕上げ～中切削	中切削
材種	SH725	JS	SH725	PS
ブレード形状	01	JS	PS	PM
標準切削条件	B018			

適応領域	仕上げ～中切削
材種	T515
ブレード形状	CM
標準切削条件	B022

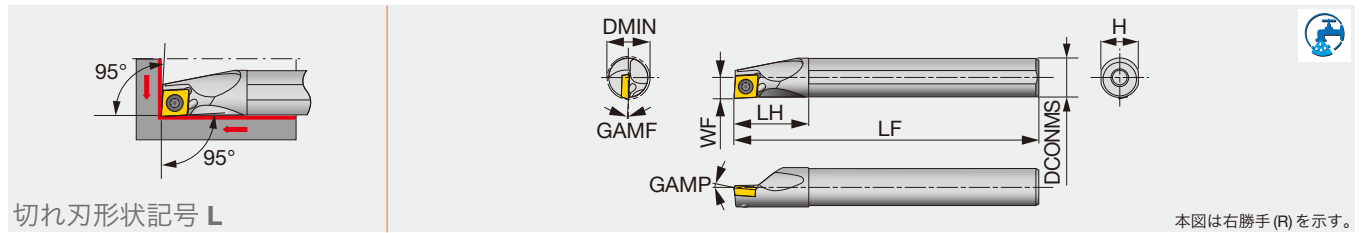
適応領域	精密仕上げ	仕上げ～中切削
材種	BX470	PS
ブレード形状	T-CBN	PS
標準切削条件	B026	

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	仕上げ～中切削	中切削
材種	SH725	JS	SH725	PS
ブレード形状	01	JS	PS	PM
標準切削条件	B020			

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材種	DX120	TH10	KS05F
ブレード形状	T-DIA	W20	AL
標準切削条件	B024		

適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材種	BXM10	BXM20
ブレード形状	T-CBN	T-CBN
標準切削条件	B028	

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



形番	シャンク材	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	GAMP	GAMF	RE**	インサート	トルク*
A08H-SCLPR/L06-D100	鋼	10	8	5.5	100	16	7.5	5°	-8°	0.4	CP**0602...	1.2
A10K-SCLPR/L06-D120	鋼	12	10	6	125	20	9	5°	-5°	0.4	CP**0602...	1.2
A10K-SCLPR/L08-D120	鋼	12	10	6	125	20	9	5°	-5°	0.4	CP**0802...	1.4
A12M-SCLPR/L06-D140	鋼	14	12	7	150	24	11	5°	-4°	0.4	CP**0602...	1.2
A12M-SCLPR/L08-D140	鋼	14	12	7	150	24	11	5°	-4°	0.4	CP**0802...	1.4
A12M-SCLPR/L08-D160	鋼	16	12	9	150	24	11	5°	-3°	0.4	CP**0802...	1.4
A16Q-SCLPR/L09-D180	鋼	18	16	9	180	32	15	5°	-3.5°	0.8	CP**0903...	3
A16Q-SCLPR/L09-D200	鋼	20	16	11	180	32	15	5°	-3°	0.8	CP**0903...	3
A20R-SCLPR/L09-D220	鋼	22	20	11	200	36	18	5°	-2°	0.8	CP**0903...	3
A25S-SCLPR/L09-D270	鋼	27	25	13.5	250	45	23	5°	-1°	0.8	CP**0903...	3
E08K-SCLPR/L06-D100	超硬	10	8	5.5	125	22	7.5	5°	-8°	0.4	CP**0602...	1.2
E10M-SCLPR/L06-D120	超硬	12	10	6	150	25	9	5°	-5°	0.4	CP**0602...	1.2
E10H-SCLPR/L08-D120	超硬	12	10	6	100	25	9	5°	-5°	0.4	CP**0802...	1.4
E10M-SCLPR/L08-D120	超硬	12	10	6	150	25	9	5°	-5°	0.4	CP**0802...	1.4
E12Q-SCLPR/L06-D140	超硬	14	12	7	180	27	11	5°	-4°	0.4	CP**0602...	1.2
E12G-SCLPR/L08-D140	超硬	14	12	7	90	27	11	5°	-4°	0.4	CP**0802...	1.4
E12J-SCLPR/L08-D140	超硬	14	12	7	110	27	11	5°	-4°	0.4	CP**0802...	1.4
E12Q-SCLPR/L08-D140	超硬	14	12	7	180	27	11	5°	-4°	0.4	CP**0802...	1.4
E12G-SCLPR/L08-D160	超硬	16	12	9	90	27	11	5°	-3°	0.4	CP**0802...	1.4
E12J-SCLPR/L08-D160	超硬	16	12	9	110	27	11	5°	-3°	0.4	CP**0802...	1.4
E12Q-SCLPR/L08-D160	超硬	16	12	9	180	27	11	5°	-3°	0.4	CP**0802...	1.4
E16H-SCLPR/L09-D180	超硬	18	16	9	100	32	15	5°	-3.5°	0.8	CP**0903...	3
E16L-SCLPR/L09-D180	超硬	18	16	9	130	32	15	5°	-3.5°	0.8	CP**0903...	3
E16R-SCLPR/L09-D180	超硬	18	16	9	200	32	15	5°	-3.5°	0.8	CP**0903...	3
E16H-SCLPR/L09-D200	超硬	20	16	11	100	32	15	5°	-3°	0.8	CP**0903...	3
E16L-SCLPR/L09-D200	超硬	20	16	11	130	32	15	5°	-3°	0.8	CP**0903...	3
E16R-SCLPR/L09-D200	超硬	20	16	11	200	32	15	5°	-3°	0.8	CP**0903...	3

*トルク：推奨締付けトルク (N・m)

**RE：基準コーナ

(注) 勝手付きインサートの場合、右勝手のホルダ (SCLPR**) には左勝手のインサート (L) を、左勝手のホルダ (SCLPL**) 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	スパナ
	A*-SCLPR/L06-D...	CSTB-2.5S	T-8F
	A10K-SCLPR/L08-D120	CSTB-3L042	T-9F
	A12M-SCLPR/L08-D...	CSTB-3L050	T-9F
	A*-SCLPR/L09-D...	CSTB-4L060	T-15F
	E*-SCLPR/L06-D...	CSTB-2.5S	T-8F
	E10*-SCLPR/L08-D...	CSTB-3L042	T-9F
	E12*-SCLPR/L08-D...	CSTB-3L050	T-9F
	E16*-SCLPR/L09-D...	CSTB-4L060	T-15F

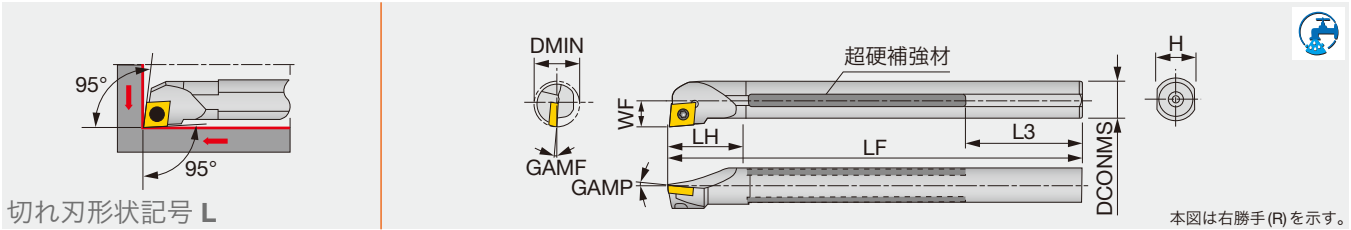
インサート基本選択

P	適応領域	仕上げ ~ 中切削	中切削	M	適応領域	仕上げ ~ 中切削	中切削	K	適応領域	仕上げ ~ 中切削
	材 種	T9215	T9215		材 種	T9215	T9215		材 種	T515
	ブレード形状	PS	PM		ブレード形状	PS	PM		ブレード形状	CM
	標準切削条件	B018			標準切削条件	B020			標準切削条件	B022

参照ページ：A/E-SCLPR/L: インサート → B116 -

T-SCLPR/L

つっぱり1番、スクリーオン式内径用バイト、使用インサートポジ11°、80°ひし形



形 番	シャンク材	DMIN	CNT	DCONMS	WF	LF	LH	L3	H	GAMF	GAMP	RE**	インサート	トルク*
T12M-SCLPR08-D14	つっぱり	14	-	12	7	150	22	59	11	-4°	5°	0.4	CP**0802...	1.4
T12M-SCLPR/L08	つっぱり	16	-	12	9	150	25	59	11	-3°	5°	0.4	CP**0802...	1.4
T16Q-SCLPR09-D18	つっぱり	18	-	16	9	180	27	59	15	-3.5°	5°	0.8	CP**0903...	3
T16Q-SCLPR/L09	つっぱり	20	-	16	11	180	30	59	15	-4°	5°	0.8	CP**0903...	3
T20R-SCLPR09C-D22	つっぱり	22	Rc1/4	20	11	200	35	49	18	-2°	5°	0.8	CP**0903...	3
T20R-SCLPR/L09	つっぱり	25	-	20	13	200	35	49	18	-2°	5°	0.8	CP**0903...	3
T25S-SCLPR09C-D27	つっぱり	27	Rc1/4	25	13.5	250	40	64	23	-1°	5°	0.8	CP**0903...	3
T25S-SCLPR/L09	つっぱり	32	-	25	17	250	40	64	23	0°	5°	0.8	CP**0903...	3

*トルク：推奨締付けトルク (N・m)

**RE：基準コーナ

(注) 勝手付きインサートの場合、右勝手のホルダ (SCLPR**) には左勝手のインサート (L) を、左勝手のホルダ (SCLPL**) 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	スパナ
T12M-SCLPR/L08...	CSTB-3L050	T-9F
T16Q-SCLPR09-D18	CSTB-4L060	T-15F
T16Q-SCLPR/L09	CSTB-4S	T-15F
T20R-SCLPR09C-D22	CSTB-4L060	T-15F
T20R-SCLPR/L09	CSTB-4S	T-15F
T25S-SCLPR09C-D27	CSTB-4L060	T-15F
T25S-SCLPR/L09	CSTB-4S	T-15F

インサート基本選択

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

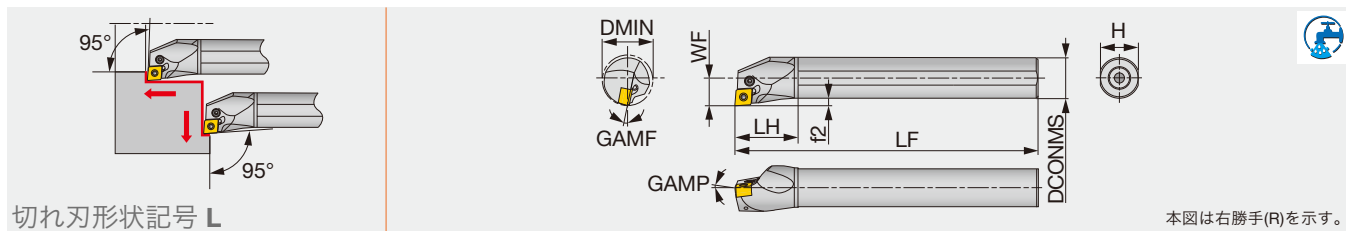
適応領域	仕上げ	仕上げ ~ 中切削	中切削
材 種	AH725	AH630	T6130
ブレード形状	PSF	PSS	PM
標準切削条件	B020		

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

適応領域	仕上げ
材 種	DX140
ブレード形状	T-DIA
標準切削条件	B024

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

参照ページ：T-SCLPR/L: インサート → **B116 -**



Designation	シャンク材	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	インサート	トルク*
A16M-PCLNR/L0904-D200	銅	20	16	11	150	32	15	3	-6°	-16°	0.8	CN**0904...	1.7
A20Q-PCLNR/L0904-D250	銅	25	20	13	180	36	18	3	-6°	-12°	0.8	CN**0904...	1.7

*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	給油アタッチメント (オプション)	油穴用ねじ (オプション)
A16M-PCLNR/L0904-D200	LCS33	P-2F	LCL33N	-	SSHM3-4
A20Q-PCLNR/L0904-D250	LCS33	P-2F	LCL33N	EA-20	SSHM3-4

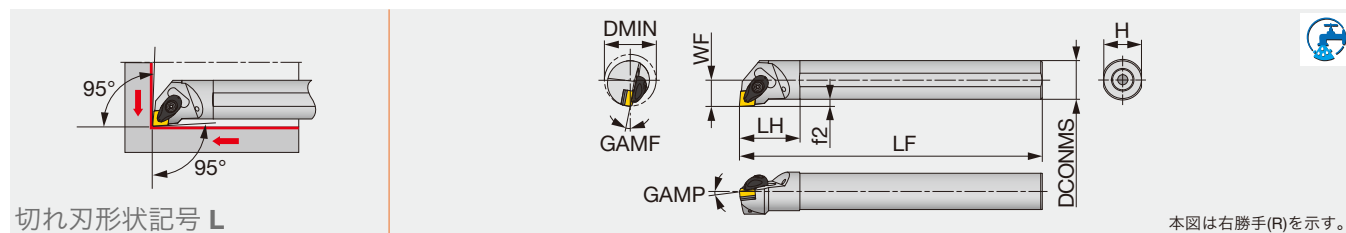
インサート基本選択

適応領域	仕上げ	中切削
材 種	T9215	T9215
ブレード 形状	TSF	TM
標準切削条件	B018	

適応領域	仕上げ	中切削
材 種	SS	T6130
ブレード 形状	SS	SM
標準切削条件	B020	

適応領域	中切削
材 種	T515
ブレード 形状	TM
標準切削条件	B022

適応領域	中切削
材 種	AH8015
ブレード 形状	TM
標準切削条件	B026



形番	シャンク材	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	インサート	トルク*
A25R-ACLNR/L0904-D320	銅	32	25	17	200	45	23	4.5	-6°	-13°	0.8	CN**0904...	3
A32S-ACLNR/L0904-D400	銅	40	32	22	250	50	30	6	-6°	-10°	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
A**-ACLNR/L0904...	ACP3S-E	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASC322	CSTB-3.5	T-15F	

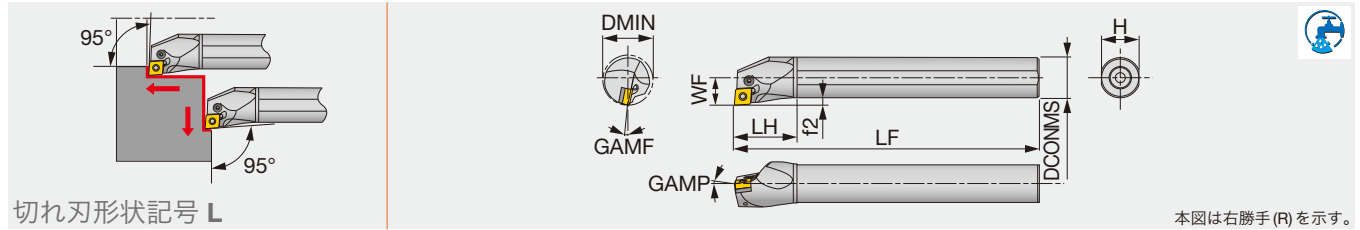
インサート基本選択

P	適応領域	仕上げ	中切削
	材 種	T9215	T9215
	ブレード形状	TSF	TM
	標準切削条件	B018	

M	適応領域	仕上げ	中切削
	材 種	T6120	T6130
	ブレード形状	SS	SM
	標準切削条件	B020	

K	適応領域	中切削
	材 種	T515
	ブレード形状	TM
	標準切削条件	B022

S	適応領域	中切削
	材 種	AH8015
	ブレード形状	TM
	標準切削条件	B026



形番	シャンク材	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	インサート	トルク*
A16M-PCLNR/L09-D200	銅	20	16	11	150	32	15	3	-6°	-14°	0.8	CN**0903...	1.7
A20Q-PCLNR/L09-D250	銅	25	20	13	180	36	18	3	-6°	-12°	0.8	CN**0903...	1.7
A25R-PCLNR/L09-D320	銅	32	25	17	200	45	23	4.5	-6°	-11°	0.8	CN**0903...	1.7
A25R-PCLNR/L12-D320	銅	32	25	17	200	45	23	4.5	-6°	-13°	0.8	CN**1204...	2.7
A32S-PCLNR/L12-D400	銅	40	32	22	250	50	30	6	-6°	-11°	0.8	CN**1204...	4.8
A40T-PCLNR/L12-D500	銅	50	40	27	300	60	37	7	-6°	-10°	0.8	CN**1204...	4.8
A50U-PCLNR/L12-D630	銅	63	50	35	350	65	47	10	-6°	-8°	0.8	CN**1204...	4.8

*トルク：推奨締付けトルク (N・m)

**RE：基準コーナ

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

部品	形番	敷金	締付けねじ 1	締付けねじ 2	スパナ 1	スパナ 2	スプリング	レバー	給油アタッチメント (オプション)	油穴用ねじ (オプション)
A**-PCLNR/L09-D**0	-	LCS22A	-	P-2F	-	-	-	LCL32N	EA-25	SSHM5-6
A25R-PCLNR/L12-D320	-	LCS43	-	-	P-2.5	-	-	LCL43N	EA-32	SSHM5-6
A32S-PCLNR12-D400	LSC42BR	-	LCS4	-	P-3	LSP4	LCL4	EA-32	SSHM5-6	SSHM5-6
A32S-PCLNL12-D400	LSC42BL	-	LCS4	-	P-3	LSP4	LCL4	-	SSHM6-6	SSHM6-6
A40T-PCLNR12-D500	LSC42BR	-	LCS4	-	P-3	LSP4	LCL4	-	SSHM6-6	SSHM6-6
A40T-PCLNL12-D500	LSC42BL	-	LCS4	-	P-3	LSP4	LCL4	-	SSHM6-6	SSHM6-6
A50U-PCLNR12-D630	LSC42BR	-	LCS4	-	P-3	LSP4	LCL4	-	SSHM6-6	SSHM6-6
A50U-PCLNL12-D630	LSC42BL	-	LCS4	-	P-3	LSP4	LCL4	-	SSHM6-6	SSHM6-6

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		

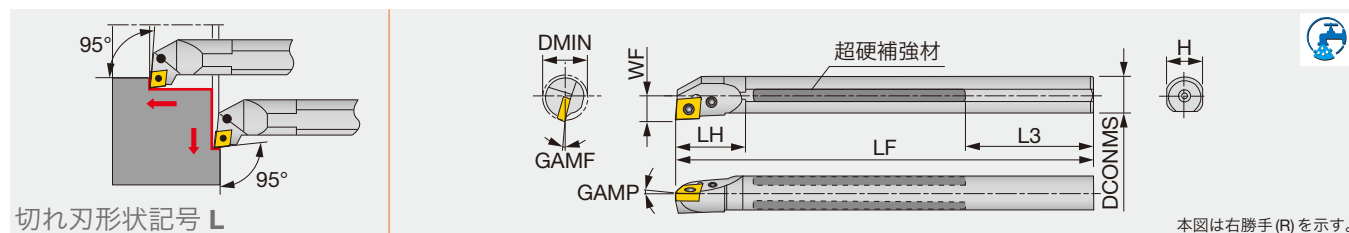
S	適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
	材 種	BX950	AH8005	AH8005
	ブレーカ形状	T-CBN 	HRF 	HRM 
	標準切削条件	B014		

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：A-PCLNR/L: インサート → B054 -, CBN → B170 -, PCD → B188 -

T-PCLNR

つっぱり1番、レバーロック式内径用バイト、使用インサートネガ80°ひし形



形番	シャンク材	DMIN	CNT	DCONMS	WF	LF	LH	L3	H	GAMP	GAMF	RE**	インサート	トルク*
T16Q-PCLNR09	つっぱり	20	-	16	11	180	27	59	15	-6°	-14°	0.8	CN**0903...	1.7
T20R-PCLNR09C	つっぱり	25	Rc1/4	20	13	200	35	49	18	-6°	-12°	0.8	CN**0903...	1.7
T25S-PCLNR09C	つっぱり	32	Rc1/4	25	17	250	40	64	23	-6°	-11°	0.8	CN**0903...	1.7
T32U-PCLNR12C	つっぱり	40	Rc1/2	32	22	350	50	103	30	-6°	-11°	0.8	CN**1204...	4.8
T40V-PCLNR12C	つっぱり	50	Rc1/2	40	27	400	55	88	37	-6°	-10°	0.8	CN**1204...	4.8
T50W-PCLNR12C	つっぱり	63	Rc1/2	50	35	450	65	63	47	-6°	-8°	0.8	CN**1204...	4.8

*トルク：推奨締付けトルク (N・m)

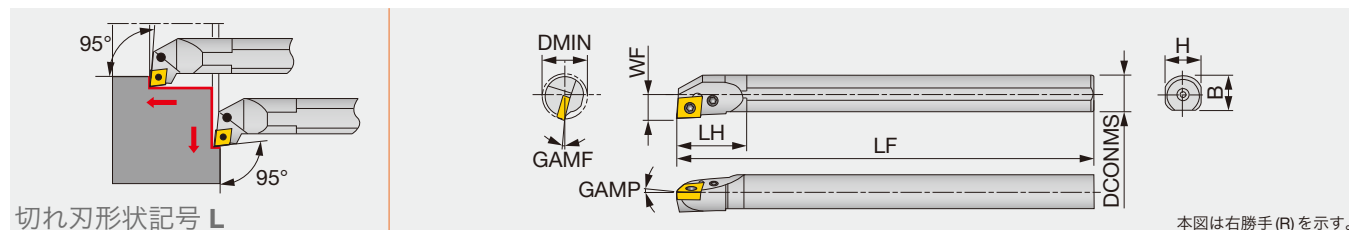
**RE：基準コーナ

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

部品	形番	敷金	締付けねじ 1	締付けねじ 2	スパナ 1	スパナ 2	スプリング	レバー
T**-PCLNR09...	-	-	LCS22A	-	P-2F	-	-	LCL32N
T**-PCLNR12C	LSC42BR	-	-	LCS4	-	P-3	LSP4	LCL4

S-PCLNR/L

レバーロック式内径用バイト、使用インサートネガ80°ひし形



形番	シャンク材	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	B	GAMP	GAMF	RE**	インサート	トルク*
S16M-PCLNR/L09	鋼	20	16	11	150	30	15	15.5	-6°	-14°	0.8	CN**0903...	1.7
S20Q-PCLNR/L09	鋼	25	20	13	180	35	18	19	-6°	-12°	0.8	CN**0903...	1.7
S25R-PCLNR/L09	鋼	32	25	17	200	40	23	24	-6°	-11°	0.8	CN**0903...	1.7
S32S-PCLNR/L12	鋼	40	32	22	250	50	30	29.5	-6°	-11°	0.8	CN**1204...	4.8
S40T-PCLNR/L12	鋼	50	40	27	300	55	37	37.5	-6°	-10°	0.8	CN**1204...	4.8
S50U-PCLNR/L12	鋼	63	50	35	350	65	47	47.5	-6°	-8°	0.8	CN**1204...	4.8

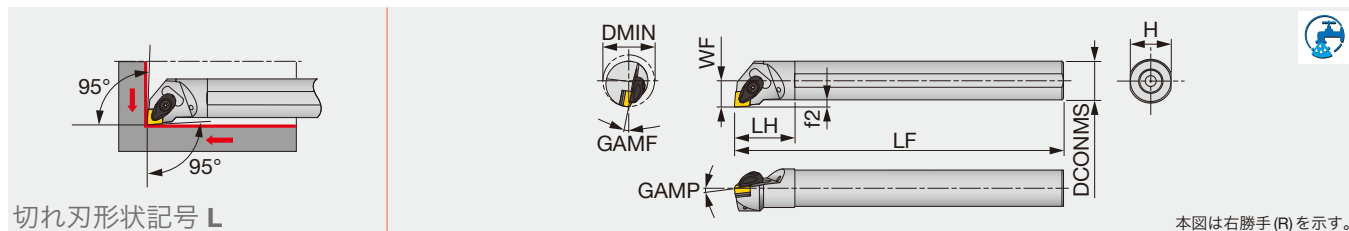
*トルク：推奨締付けトルク (N・m)

**RE：基準コーナ

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

部品	形番	敷金	締付けねじ 1	締付けねじ 2	スパナ 1	スパナ 2	スプリング	レバー
S**-PCLNR/L09	-	-	LCS22A	-	P-2F	-	-	LCL32N
S32S-PCLNR/L12	LSC42BR/L	-	-	LCS4	-	P-3	LSP4	LCL4
S40T-PCLNR/L12	LSC42BR/L	-	-	LCS4	-	P-3	LSP4	LCL4
S50U-PCLNR/L12	LSC42BR/L	-	-	LCS4	-	P-3	LSP4	LCL4

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



切れ刃形状記号 L

形番	シャンク材	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	インサート	トルク*
A25R-ACLNR/L12-D320	鋼	32	25	17	200	45	23	4.5	-6°	-13°	0.8	CN**1204...	3
A32S-ACLNR/L12-D400	鋼	40	32	22	250	50	30	6	-6°	-10°	0.8	CN**1204...	3
A40T-ACLNR/L12-D500	鋼	50	40	27	300	55	37	7	-6°	-8°	0.8	CN**1204...	3
A50U-ACLNR12-D630	鋼	63	50	35	350	65	47	10	-6°	-7°	0.8	CN**1204...	3

*トルク：推奨締め付けトルク (N・m)

**RE: 基準コーナ

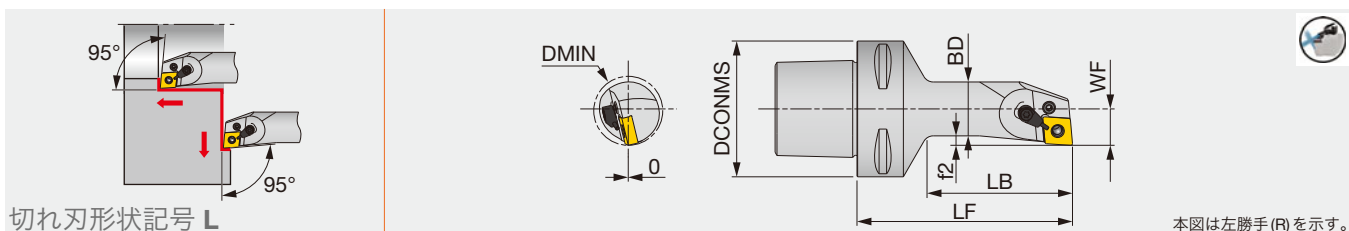
部品

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
A*-ACLNR/L12-D...	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASC422	CSTB-3.5	T-15F

TUNG TJET

C-PCLNL-CHP

高圧クーラントノズル付レバーロック式内径バイト、TungCap仕様、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

形番	DMIN	DCONMS	BD	LF	LB	WF	f2	RE**	インサート
C6PCLNL17100-12-CHP	32	63	25	100	67.5	17	4.5	0.8	CN**1204...

14 MPa クーラント対応品

**RE: 基準コーナ

部品

形番	締め付けねじ	クーラントユニット	スパナ	レバー
C6PCLNL17100-12-CHP	LCS43	S-CU-CHP	P-2.5F	LCL43N

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			

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		

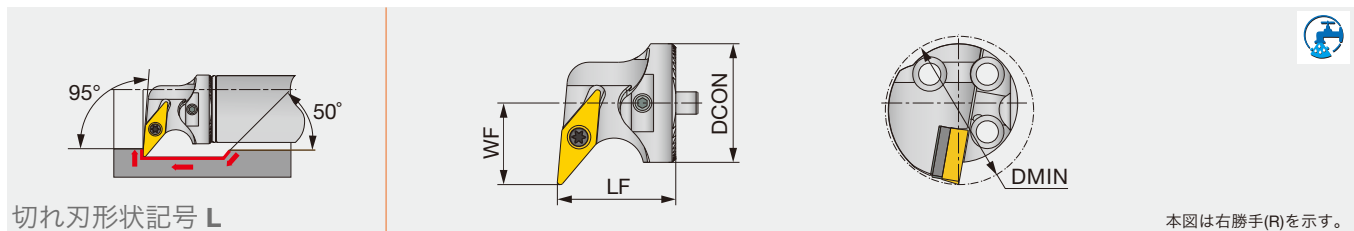
S	適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
	材 種	BX950	AH8005	AH8005
	ブレーカ形状	T-CBN	HRF	HRM
	標準切削条件	B014		

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		

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		

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：A-ACLNR/L, C-PCLNL-CHP: インサート → B054 -, CBN → B170 -, PCD → B188 -



切れ刃形状記号 L

本図は右勝手(R)を示す。

形番	DMIN	DCON	WF	LF	シャンク	インサート
S32-SVLCR/L16T-H	40	32	22	32	D32	VC**1604...
S40-SVLCR/L16T-H	50	40	27	32	D40, D50, D60	VC**1604...

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

部品	締付けねじ	スパナ	敷金	敷金止めねじ
形番	締付けねじ	スパナ	敷金	敷金止めねじ
S32-SVLCR/L16T-H	SR16-236P	T-15/5	TVC 3-1P	SRTC-3P
S40-SVLCR/L16T-H	SR16-236P	T-15/5	TVC 3-1P	SRTC-3P

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	

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

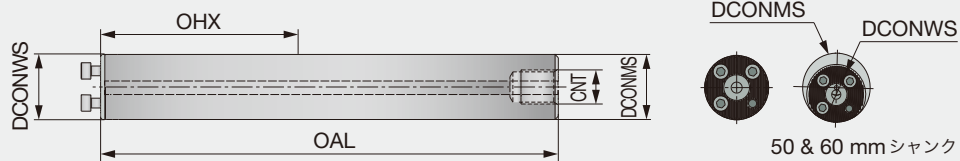
S	適応領域	仕上げ	仕上げ ~ 中切削
	材 種	AH8015	AH8015
	ブレーカ形状	PSS	PS
	標準切削条件	B026	

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		

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		

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	

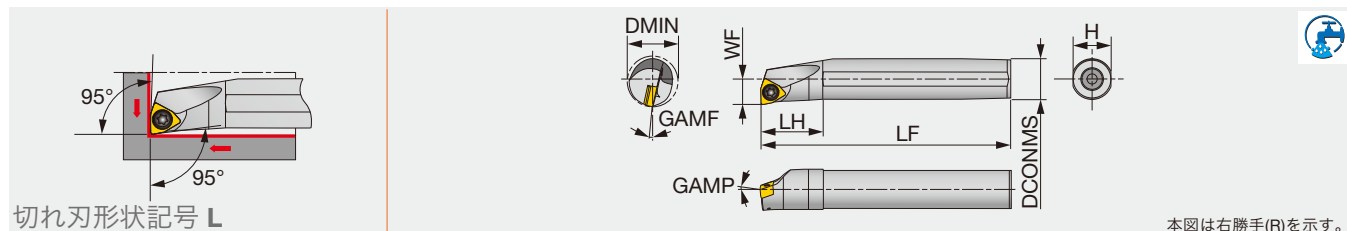
参照ページ: S-SVLCR/L-H: インサート → **B153 -**, CBN → **B186**, PCD → **B190 -**



形 番	シャンク材	DCONWS	DCONMS	OAL	OHX	CNT
D16-L156-7D-C	鋼	16	16	156.3	92	G1/8
G16-L204-10D-E	超硬	16	16	204.3	140	-
D20-L200-7D-C	鋼	20	20	200.3	120	G1/4
G20-L260-10D-E	超硬	20	20	260.3	180	-
D25-L255-7D-C	鋼	25	25	257.5	155	G1/4
D25-L330-10D-C	鋼	25	25	332.5	230	G1/4
D32-L320-7D-C	鋼	32	32	323	192	G3/8
D32-L416-10D-C	鋼	32	32	419	288	G3/8
D40-L408-7D-C	鋼	40	40	411	248	G1/2
D40-L528-10D-C	鋼	40	40	531	368	G1/2
D50-L518-7D-C	鋼	40	50	523	318	G1/2
D50-L668-10D-C	鋼	40	50	673	468	G1/2
D60-L628-7D-C	鋼	40	60	633	388	G3/4
D60-L808-10D-C	鋼	40	60	813	568	G3/4

部 品

形 番	締付けねじ	スパナ
D16-L..., G16-L...	SRM3X10DIN912	HW2.5
D20-L..., G20-L...	SRM3.5X10DIN912	HW2.5
D25-L...	SRM4X12DIN912	HW3.0
D32-L...	SRM5X12DIN912	HW4.0
D40-L..., D50-L..., D60-L...	SRM6X16DIN912-12.9	HW5.0



形番	シャンク材	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	GAMP	GAMF	RE**	インサート	トルク*
A10K-SWLXR/L04-D120	鋼	12	10	6	125	20	9	-10°	-16°	0.4	WXGU0403**L/R...	0.9
A12M-SWLXR/L04-D140	鋼	14	12	7	150	24	11	-10°	-14°	0.4	WXGU0403**L/R...	0.9
A16Q-SWLXR/L04-D180	鋼	18	16	9	180	32	15	-10°	-11°	0.4	WXGU0403**L/R...	0.9
A20R-SWLXR/L04-D220	鋼	22	20	11	200	36	18	-10°	-10°	0.4	WXGU0403**L/R...	0.9
E10M-SWLXR/L04-D120	超硬	12	10	6	150	25	9	-10°	-16°	0.4	WXGU0403**L/R...	0.9
E12Q-SWLXR/L04-D140	超硬	14	12	7	180	27	11	-10°	-14°	0.4	WXGU0403**L/R...	0.9
E16R-SWLXR/L04-D180	超硬	18	16	9	200	32	15	-10°	-11°	0.4	WXGU0403**L/R...	0.9
E20S-SWLXR/L04-D220	超硬	22	20	11	250	36	18	-10°	-10°	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

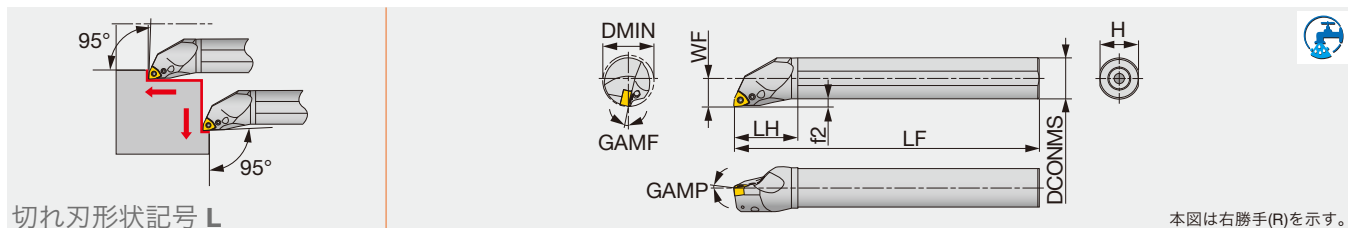
(注) 右勝手のホルダ (R) には左勝手のインサート (L) を使用。左勝手のホルダ (L) には右勝手のインサート (R) を使用。

部品	形番	締付けねじ	スパナ
	A/E**-SWLXR/L...	SR34-514	T-7F

インサート基本選択

P	適応領域	仕上げ	中切削	M	適応領域	仕上げ	中切削
	材 種	NS9530	AH725		材 種	AH8015	AH8015
	ブレード形状	SS	TS		ブレード形状	SS	TS
	標準切削条件	D093			標準切削条件	D093	
K	適応領域	仕上げ	中切削	N	適応領域	仕上げ	中切削
	材 種	NS9530	AH725		材 種	KS05F	KS05F
	ブレード形状	SS	TS		ブレード形状	SS	TS
	標準切削条件	D093			標準切削条件	D093	

参照ページ： A/E-SWLXR/L: インサート → **B158 -**
標準切削条件 → **D093**



切れ刃形状記号 L

本図は右勝手(R)を示す。

形番	シャンク材	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	インサート	トルク*
A16M-PWLNLR/L0604-D200	銅	20	16	11	150	32	15	3	-8°	-17°	0.8	WN**0604...	1.7
A20Q-PWLNLR/L0604-D250	銅	25	20	13	180	36	18	3	-6°	-14°	0.8	WN**0604...	1.7

*トルク：推奨締付けトルク (N・m)

**RE: 基準コーナ

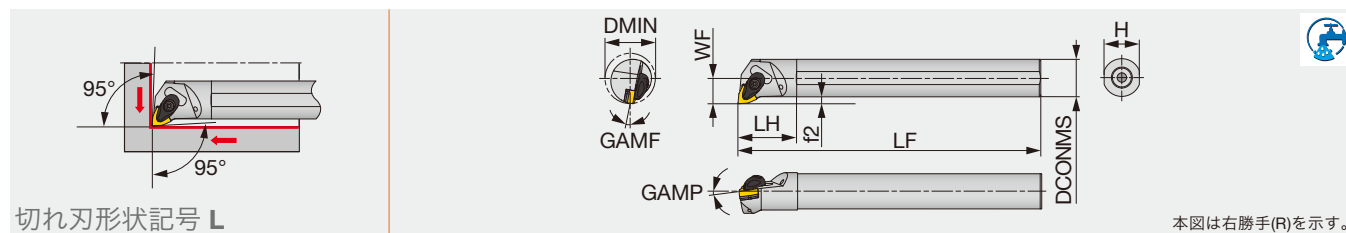
部品	締付けねじ	スパナ	レバー	給油アタッチメント (オプション)	油穴用ねじ (オプション)
形番	LCS33	P-2F	LCL33N	-	SSHM3-4
A16M-PWLNLR/L0604-D200	LCS33	P-2F	LCL33N	EA-20	SSHM3-4
A20Q-PWLNLR/L0604-D250	LCS33	P-2F	LCL33N	EA-20	SSHM3-4

インサート基本選択

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

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

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



形番	シャンク材	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	インサート	トルク*
A25R-AWLNR/L0604-D320	銅	32	25	17	200	45	23	4.5	-6°	-13°	0.8	WN**0604...	3
A32S-AWLNR/L0604-D400	銅	40	32	22	250	50	30	6	-6°	-10°	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

A**-AWLNR/L...

ACP3S-E

ACS-5W

BP-7

SP-2.5

ASW322

CSTB-3.5

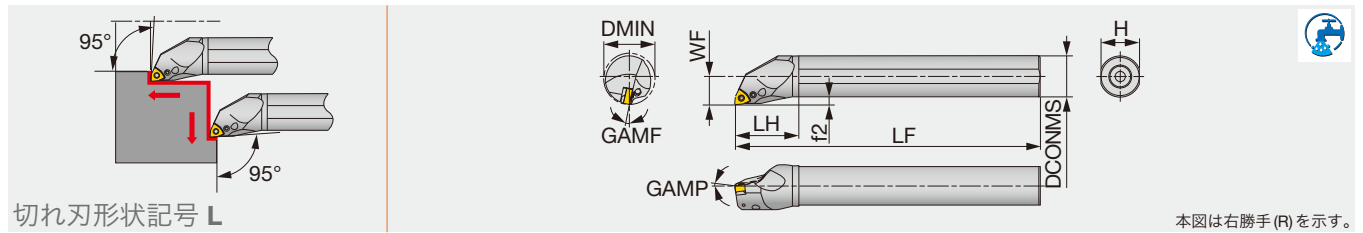
T-15F

インサート基本選択

適応領域	仕上げ	中切削
材種	T9215	T9215
ブレード形状	TSF	TM
標準切削条件	B006	

適応領域	仕上げ	中切削
材種	T6120	T6130
ブレード形状	SS	SM
標準切削条件	B008	

適応領域	中切削
材種	T515
ブレード形状	TM
標準切削条件	B010



形番	シャンク材	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	インサート	トルク*
A16M-PWLNLR/L06-D200	銅	20	16	11	150	32	15	3	-8°	-17°	0.8	WN**0604...	1.7
A20Q-PWLNLR/L06-D250	銅	25	20	13	180	36	18	3	-6°	-14°	0.8	WN**0604...	1.7
A25R-PWLNLR/L06-D320	銅	32	25	17	200	45	23	4.5	-6°	-12°	0.8	WN**0604...	2.7
A32S-PWLNLR/L06-D400	銅	40	32	22	250	50	30	6	-6°	-11°	0.8	WN**0604...	2.7
A25R-PWLNLR/L08-D320	銅	32	25	17	200	45	23	4.5	-6°	-13°	0.8	WN**0804...	2.7
A32S-PWLNLR/L08-D400	銅	40	32	22	250	50	30	6	-6°	-11°	0.8	WN**0804...	4.8
A40T-PWLNLR/L08-D500	銅	50	40	27	300	60	37	7	-6°	-10°	0.8	WN**0804...	4.8

*トルク：推奨締付けトルク (N・m)

**RE：基準コーナ

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

部品	形番	敷金	締付けねじ 1	締付けねじ 2	スパナ 1	スパナ 2	スプリング	レバー	給油アタッチメント (オプション)	油穴用ねじ (オプション)
	A16M-PWLNLR/L06-D200	-	LCS33	-	P-2F	-	-	LCL33N	-	SSHM3-4
	A20Q-PWLNLR/L06-D250	-	LCS33	-	P-2F	-	-	LCL33N	EA-20	SSHM3-4
	A25R-PWLNLR/L06-D320	LSW312BR/L	-	LCS3B	-	P-2.5	LSP3	LCL3	EA-25	SSHM4-5
	A32S-PWLNLR/L06-D400	LSW312BR/L	-	LCS3	-	P-2.5	LSP3	LCL3	EA-32	SSHM4-5
	A25R-PWLNLR/L08-D320	-	LCS43	-	P-2.5	-	LCL43N	EA-25	SSHM4-5	
	A32S-PWLNLR/L08-D400	LSW42BR/L	-	LCS4	-	P-3	LSP4	LCL4	EA-32	SSHM4-5
	A40T-PWLNLR/L08-D500	LSW42BR/L	-	LCS4	-	P-3	LSP4	LCL4	-	SSHM4-5

インサート基本選択

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
ブレード形状	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
		SF	SM	SH	
	ブレード形状				
	標準切削条件	B008			

適応領域	仕上げ	中切削	中～重切削
材種	T515	T515	T515
ブレード形状	全周	全周	全周
標準切削条件	B010		

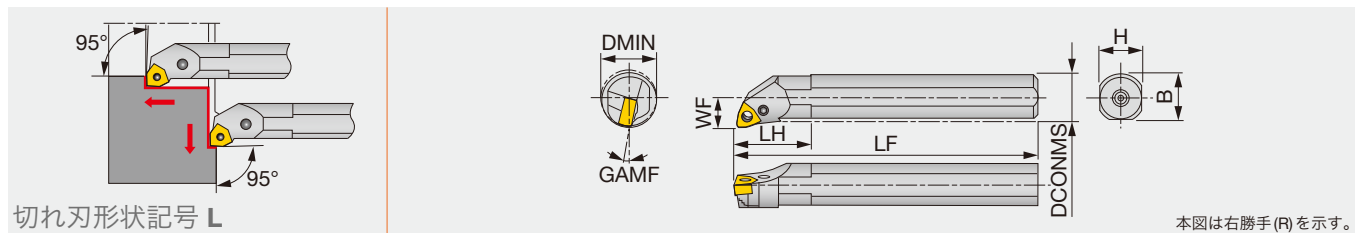
適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材種	BX950	AH8005	AH8005
ブレード形状	T-CBN	HRF	HRM
標準切削条件	B014		

適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材種	BXM10	BXM10
ブレード形状	T-CBN	T-CBN
標準切削条件	B016	

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

S-PWLNLR/L

レバーロック式内径バイト、使用インサートネガ80°六角形



形番	シャンク材	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	B	GAMF	RE**	インサート
S16M-PWLNLR/L06	銅	20	16	11	150	30	15	15.5	-17°	0.8	WN**0604...
S20Q-PWLNLR/L06	銅	25	20	13	180	35	18	19	-14°	0.8	WN**0604...
S25R-PWLNLR/L06	銅	32	25	17	200	40	23	24	-12°	0.8	WN**0604...

部品	形番	敷金	締付けねじ 1	締付けねじ 2	スパナ 1	スパナ	スプリング	レバー
S**-PWLNLR/L06	-	LCS33	-	P-2F	-	-	LCL33N	
S25R-PWLNLR06	LSW312BR	-	LCS3B	-	P-2.5	LSP3	LCL3	
S25R-PWLNLR06	LSW312BL	-	LCS3B	-	P-2.5	LSP3	LCL3	

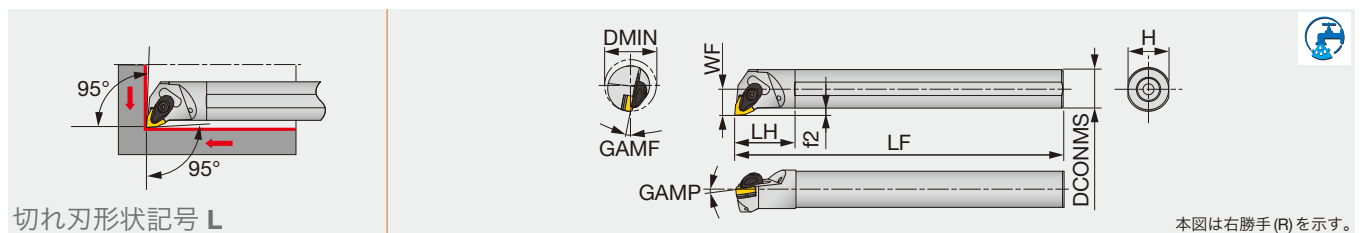
**RE: 基準コーナ

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

TURNINGA

A-AWLNLR/L

ダブルクランプ式内径バイト、使用インサートネガ80°六角形



形番	シャンク材	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	インサート	トルク*
A25R-AWLNLR/L06-D320	銅	32	25	17	200	45	23	4.5	-6°	-13°	0.8	WN**0604...	3
A32S-AWLNLR/L06-D400	銅	40	32	22	250	50	30	6	-6°	-10°	0.8	WN**0604...	3
A25R-AWLNLR/L08-D320	銅	32	25	17	200	45	23	4.5	-6°	-13°	0.8	WN**0804...	3
A32S-AWLNLR/L08-D400	銅	40	32	22	250	50	30	6	-6°	-10°	0.8	WN**0804...	3
A40T-AWLNLR/L08-D500	銅	50	40	27	300	55	37	7	-6°	-8°	0.8	WN**0804...	3
A50U-AWLNLR/L08-D630	銅	63	50	35	350	65	47	10	-6°	-7°	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
A**-AWLNLR/L06-D...	ACP3S	ACP3S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASW322	CSTB-3.5	T-15F
A**-AWLNLR/L08-D...	ACP4S	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASW422	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
	ブレード形状	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
	ブレード形状	SF	SM	SH
	標準切削条件	B008		

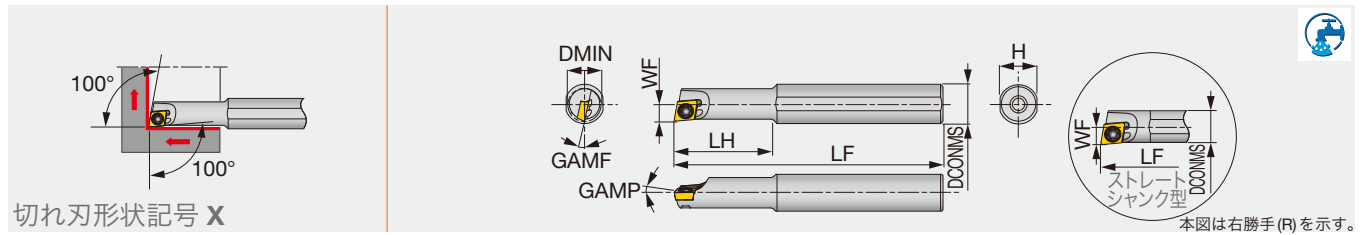
K	適応領域	仕上げ	中切削	中～重切削
	材 種	T515	T515	T515
	ブレード形状	全周	全周	全周
	標準切削条件	B010		

S	適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
	材 種	BX950	AH8005	AH8005
	ブレード形状	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
	ブレード形状	T-CBN	T-CBN
	標準切削条件	B016	

参照ページ： S-PWLN/L, A-AWLN/L:
 インサート → **B099** -, CBN → **B179**

参照ページ: S-PWLNLR/L, A-AWLNLR/L:
インサート → B099 -, CBN → B179



形番	シャンク材	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	GAMP	GAMF	RE**	インサート	トルク*
A04F-SEXPR/L03-D045	鋼	4.5	4	2.3	80	8	3.8	0°	-15°	0.2	EP**03X1...	0.6
A04F-SEXPR/L03-D050	鋼	5	4	2.5	80	8	3.8	0°	-13°	0.2	EP**03X1...	0.6
A05F-SEXPR/L04-D055	鋼	5.5	5	2.75	80	9	4.8	0°	-12°	0.4	EP**0401...	0.6
A06G-SEXPR/L04-D070	鋼	7	6	3.6	90	11	5.75	0°	-12°	0.4	EP**0401...	0.6
A08H-SEXPR/L04-D055	鋼	5.5	8	2.75	100	16	7.5	0°	-12°	0.4	EP**0401...	0.6
A08H-SEXPR/L04-D070	鋼	7	8	3.6	100	20	7.5	0°	-12°	0.4	EP**0401...	0.6
E04G-SEXPR/L03-D045	超硬	4.5	4	2.3	90	9	3.8	0°	-15°	0.2	EP**03X1...	0.6
E04G-SEXPR/L03-D050	超硬	5	4	2.5	90	9	3.8	0°	-13°	0.2	EP**03X1...	0.6
E05G-SEXPR/L04-D055	超硬	5.5	5	2.75	90	10	4.8	0°	-12°	0.4	EP**0401...	0.6
E06H-SEXPR/L04-D070	超硬	7	6	3.6	100	12	5.75	0°	-12°	0.4	EP**0401...	0.6
E08K-SEXPR/L04-D055	超硬	5.5	8	2.75	125	28	7.5	0°	-12°	0.4	EP**0401...	0.6
E08K-SEXPR/L04-D070	超硬	7	8	3.6	125	40	7.5	0°	-12°	0.4	EP**0401...	0.6

*トルク：推奨締付けトルク (N・m)

**RE：基準コーナ

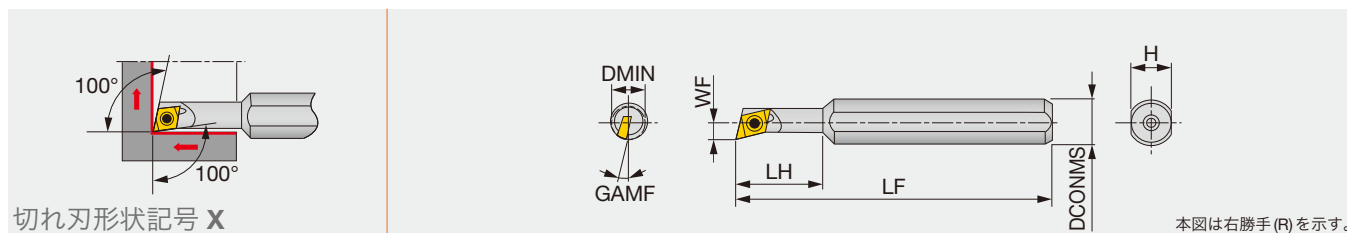
(注) 勝手付きインサートの場合、右勝手のホルダ（SEXPR**）には左勝手のインサート（L）を、左勝手のホルダ（SEXPL**）には右勝手のインサート（R）を使用します。

部品

形番	締付けねじ	スパナ
A**-SEXPR/L03-D...	CSTA-1.6	T-6F
A**-SEXPR/L04-D...	CSTB-2	T-6F
E**-SEXPR/L03-D...	CSTA-1.6	T-6F
E**-SEXPR/L04-D...	CSTB-2	T-6F

インサート基本選択

P 適応領域 材種 JS ブレード形状 標準切削条件 B018	M 適応領域 材種 JS ブレード形状 標準切削条件 B020	K 適応領域 材種 JS ブレード形状 標準切削条件 B022
N 適応領域 材種 DX140, GH110 ブレード形状 T-DIA, W08 標準切削条件 B024	H 適応領域 材種 BX310 ブレード形状 T-CBN 標準切削条件 B028	



形番	シャンク材	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	GAMF	RE**	インサート	トルク*
JS08H-SEXPR045	鋼	5.5	8	2.7	100	16	7	12°	0.4	EP**0401...	0.6
JS08H-SEXPR047	鋼	7	8	3.6	100	20	7	12°	0.4	EP**0401...	0.6

部品

形番	締付けねじ	スパナ
JS08H-SEXPR04...	CSTB-2	T-6F

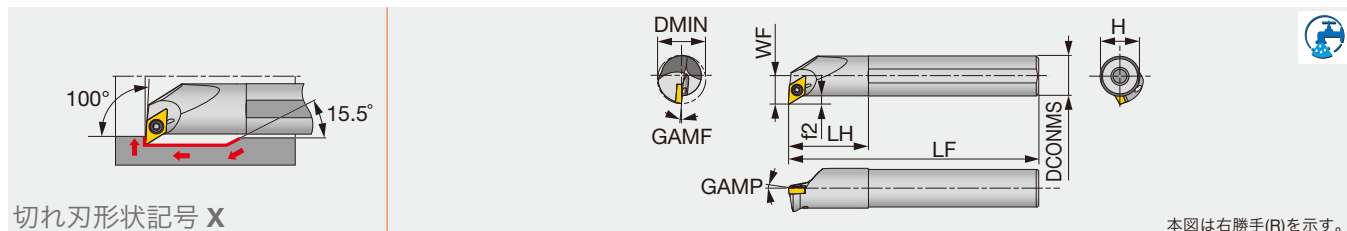
*トルク：推奨締付けトルク (N・m)

**RE：基準コーナ

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

インサート基本選択

P	適応領域	仕上げ	M	適応領域	仕上げ	K	適応領域	仕上げ
材種	JS	SH725	材種	JS	SH725	材種	JS	SH725
ブレード形状			ブレード形状			ブレード形状		
標準切削条件	B018		標準切削条件	B020		標準切削条件	B022	
N	適応領域	精密仕上げ	H	適応領域	精密仕上げ			
材種	DX140	GH110	材種	BX310				
ブレード形状	T-DIA	W08	ブレード形状	T-CBN				
標準切削条件	B024		標準切削条件	B028				



切れ刃形状記号 X

本図は右勝手(R)を示す。

形番	シャンク材	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	インサート	トルク*
A10K-SDXXR/L07-D130	鋼	13	10	7.6	125	20	9	2.6	-14°	-16°	0.4	DXGU0703**L/R...	0.9
A12M-SDXXR/L07-D160	鋼	16	12	8.6	150	24	11	2.6	-14°	-14°	0.4	DXGU0703**L/R...	0.9
A16Q-SDXXR/L07-D200	鋼	20	16	10.6	180	32	15	2.6	-13°	-13°	0.4	DXGU0703**L/R...	0.9
A20R-SDXXR/L07-D240	鋼	24	20	12.6	200	36	18	2.6	-13°	-12°	0.4	DXGU0703**L/R...	0.9
E10M-SDXXR/L07-D130	超硬	13	10	7.6	150	25	9	2.6	-14°	-16°	0.4	DXGU0703**L/R...	0.9
E12Q-SDXXR/L07-D160	超硬	16	12	8.6	180	27	11	2.6	-14°	-14°	0.4	DXGU0703**L/R...	0.9
E16R-SDXXR/L07-D200	超硬	20	16	10.6	200	32	15	2.6	-13°	-13°	0.4	DXGU0703**L/R...	0.9
E20S-SDXXR/L07-D240	超硬	24	20	12.6	250	36	18	2.6	-13°	-12°	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
	A/E**-SDXXR/L...	SR34-514	T-7F

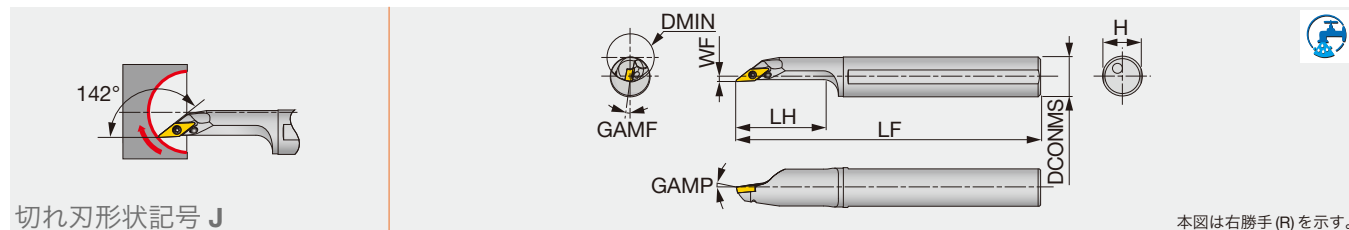
インサート基本選択

自動盤対応

P	適応領域	仕上げ	中切削	M	適応領域	仕上げ	中切削
	材 種	SH725	AH725		材 種	SH725	AH725
	ブレード形状	JSS	JTS		ブレード形状	JSS	JTS
	標準切削条件	D093			標準切削条件	D093	

小型CNC対応

P	適応領域	仕上げ	中切削	M	適応領域	仕上げ	中切削
	材 種	AH725	AH725		材 種	AH8015	AH8015
	ブレード形状	SS	TS		ブレード形状	SS	TS
	標準切削条件	D093			標準切削条件	D093	



形番	シャンク材	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	GAMP	GAMF	RE**	インサート	トルク*
A20R-SVJBR/L11-D250	鋼	25	20	2	200	40	18	-5°	-5°	0.4	VB**1103...	1.2
A25S-SVJBR/L11-D300	鋼	30	25	3.5	250	50	23	-5°	-5°	0.4	VB**1103...	1.2

*トルク：推奨締め付けトルク (N・m)

**RE：基準コーナ

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

部品

形番	締め付けねじ	スパナ
A**-SVJB*11-D...	CSTB-2.5	T-8F

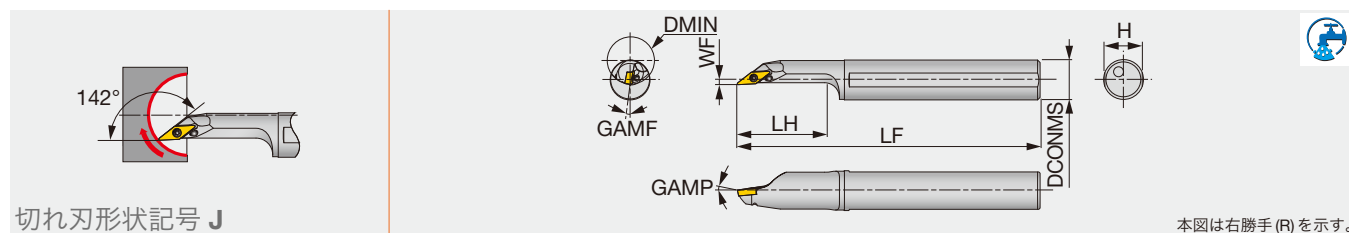
インサート基本選択

適応領域	仕上げ	仕上げ ~ 中切削
材種	SH725	T9215
ブレーカ形状	JS	PS
標準切削条件	B018	

適応領域	仕上げ	仕上げ ~ 中切削
材種	SH725	T9215
ブレーカ形状	JS	PS
標準切削条件	B020	

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

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	



切れ刃形状記号 J

本図は右勝手 (R) を示す。

形番	シャンク材	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	GAMP	GAMF	RE**	インサート	トルク*
A12M-SVJCR/L08-D160	鋼	16	12	2	150	28	11	-5°	-5°	0.4	VC**0802...	0.6
A16Q-SVJCR/L08-D200	鋼	20	16	2	180	35	15	-5°	-5°	0.4	VC**0802...	0.6

*トルク：推奨締付けトルク (N・m)

**RE：基準コーナ

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

部品

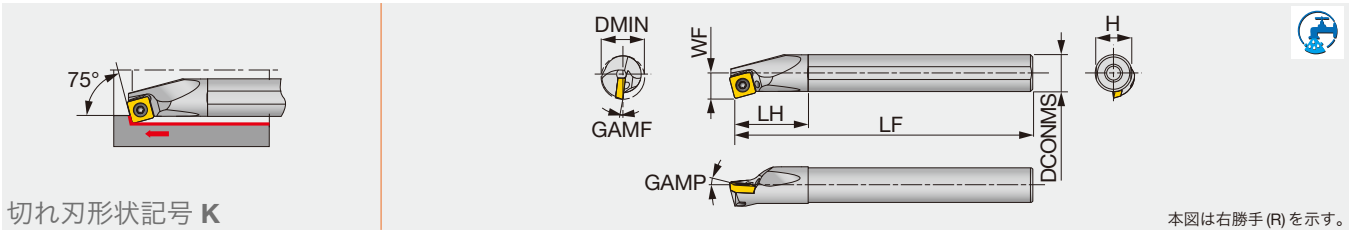
形番	締付けねじ	スパナ
A**-SVJC*08-D...	CSTB-2L	T-6F

インサート基本選択

P	適応領域	仕上げ ~ 中切削	M	適応領域	仕上げ ~ 中切削
	材種	T9215		材種	T9215
	ブレード形状	PS		ブレード形状	PS
	標準切削条件	B018		標準切削条件	B020
K	適応領域	仕上げ ~ 中切削	N	適応領域	精密仕上げ 中切削
	材種	T515		材種	DX120 KS05F
	ブレード形状	CM		ブレード形状	T-DIA すくい付き AL
	標準切削条件	B022		標準切削条件	B024
S	適応領域	仕上げ ~ 中切削	H	適応領域	精密仕上げ 仕上げ
	材種	AH8005		材種	BXM10 BXM20
	ブレード形状	PS		ブレード形状	T-CBN T-CBN
	標準切削条件	B026		標準切削条件	B028

A-SSKPR

スクリーオン式内径用バイト、使用インサートポジ11°、正方形



切れ刃形状記号 K

本図は右勝手 (R) を示す。

形 番	シャンク材	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	GAMP	GAMF	RE**	インサート	トルク*
A16Q-SSKPR09-D200	鋼	20	16	11	180	32	15	5°	-6°	0.8	SP**0903...	3
A20R-SSKPR09-D240	鋼	24	20	13	200	36	18	5°	-2°	0.8	SP**0903...	3
A25S-SSKPR12-D310	鋼	31	25	17	250	45	23	5°	-2°	0.8	SP**1204...	6

*トルク：推奨締付けトルク (N・m)

**RE：基準コーナ

(注) 勝手付きインサートの場合、右勝手のホルダ (SSKPR**) には左勝手のインサート (L) を、左勝手のホルダ (SSKPL**) 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	スパナ
A**-SSKPR09-D2*0	CSTB-4L060	T-15F
A25S-SSKPR12-D310	CSTB-5S	T-20F

インサート基本選択

P

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

M

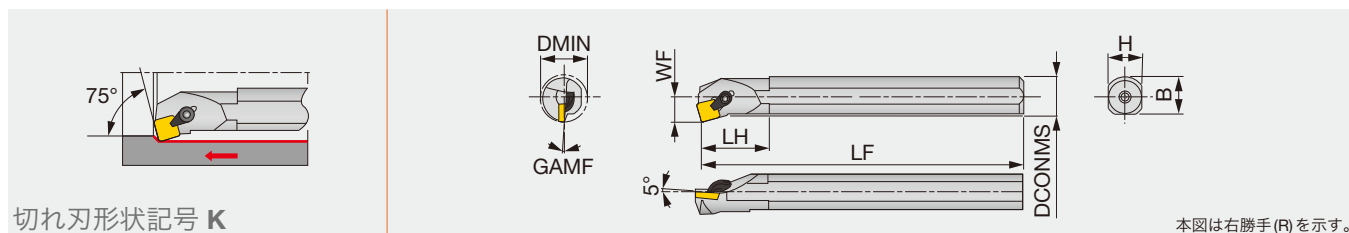
適応領域	仕上げ ~ 中切削
材 種	T9215
ブレーカ形状	PS
標準切削条件	B020

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/C-CSKPR/L

クランプオン式内径用バイト、使用インサートポジ11°、正方形



切れ刃形状記号 K

形番	シャンク材	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	B	GAMF	RE**	インサート
S16Q-CSKPR09	鋼	20	16	11	180	30	15	15	-4°	0.8	SP**0903...
S20R-CSKPR/L09	鋼	25	20	13	200	40	18	18.5	-2°	0.8	SP**0903...
S25S-CSKPR12	鋼	32	25	17	250	45	23	22.5	0°	0.8	SP**1203...

**RE：基準コーナ

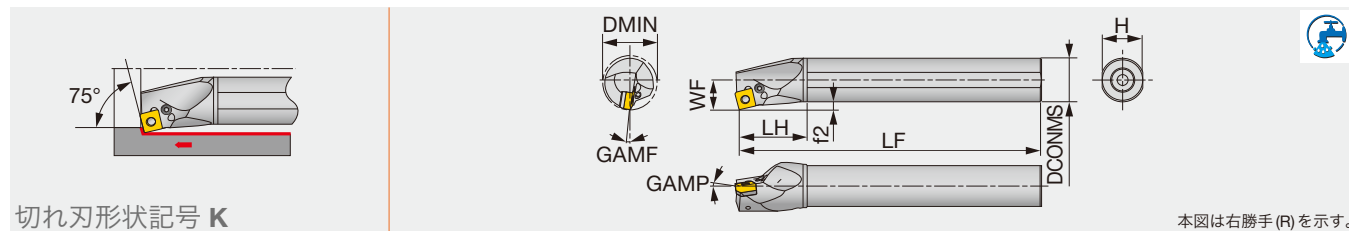
(注) 勝手付きインサートの場合、右勝手のホルダ(R) には左勝手のインサート(L) を、左勝手のホルダ(L) には右勝手のインサート(R) を使用します。

部品

形番	クランプセット	スパナ
S16Q-CSKPR09	CSG-5S	P-2.5
S20R-CSKPR/L09	CSG-5	P-2.5
S25S-CSKPR12	CSG-6	P-3

インサート基本選択

P	適応領域	仕上げ ~ 中切削
	材種	T9215
	ブレード形状	PS 
	標準切削条件	B018
M	適応領域	中切削
	材種	T6130
	ブレード形状	PM 
	標準切削条件	B020
K	適応領域	仕上げ ~ 中切削
	材種	T515
	ブレード形状	CM 
	標準切削条件	B022
N	適応領域	仕上げ
	材種	DX140
	ブレード形状	T-DIA 
	標準切削条件	B024



切れ刃形状記号 K

本図は右勝手 (R) を示す。

形番	シャンク材	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	インサート	トルク*
A32S-PSKNR/L12-D400	鋼	40	32	22	250	50	30	6	-6°	-10°	0.8	SN**1204...	4.8
A40T-PSKNR/L12-D500	鋼	50	40	27	300	60	37	7	-6°	-10°	0.8	SN**1204...	4.8
A50U-PSKNR/L12-D630	鋼	63	50	35	350	65	47	10	-6°	-8°	0.8	SN**1204...	4.8

*トルク：推奨締付けトルク (N・m)

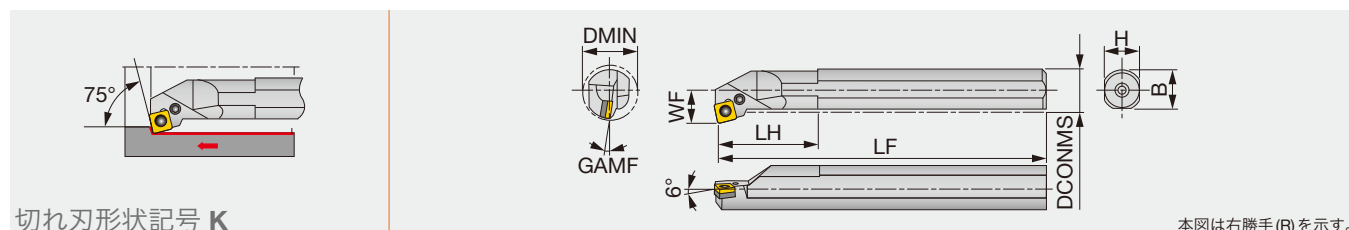
**RE：基準コーナ

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

部 品								
	形 番	敷金	ねじ	スパナ	スプリング	レバー	給油アタッチメント (オプション)	油穴用ねじ (オプション)
	A32S-PSKNR/L12-D400	LSS42BR/L	LCS4	P-3	LSP4	LCL4	EA-32	SSH4-5
	A40T-PSKNR/L12-D500	LSS42BR/L	LCS4	P-3	LSP4	LCL4	-	SSH6-6
	A50U-PSKNR/L12-D630	LSS42BR/L	LCS4	P-3	LSP4	LCL4	-	SSH6-6

S-PSKNR

レバーロック式内径バイト、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	シャンク材	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	B	GAMF	RE**	インサート
S32S-PSKNR12	鋼	40	32	22	250	50	30	29.5	-10°	0.8	SN**1204...
S40T-PSKNR12	鋼	50	40	27	300	55	37	37.5	-10°	0.8	SN**1204...
S50U-PSKNR12	鋼	63	50	35	350	65	47	47.5	-8°	0.8	SN**1204...

**RE：基準コーナ

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

部品



敷金



締付けねじ



スパナ

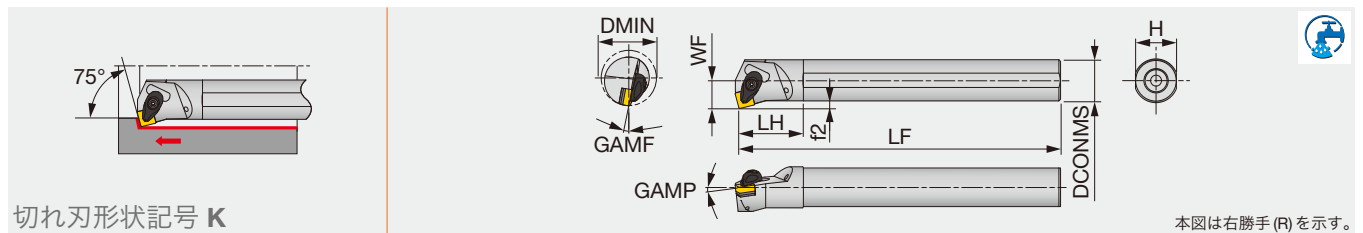


スプリング



レバー

形番	敷金	締付けねじ	スパナ	スプリング	レバー
S**-PSKNR12	LSS42BR	LCS4	P-3	LSP4	LCL4



切れ刃形状記号 K

形番	シャンク材	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	インサート	トルク*
A25R-ASKNR/L12-D320	銅	32	25	17	200	45	23	4.5	-6°	-13°	0.8	SN**1204...	3
A32S-ASKNR/L12-D400	銅	40	32	22	250	50	30	6	-6°	-10°	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
A**-ASKN*12-D...	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASS422	CSTB-3.5	T-15F	

インサート基本選択

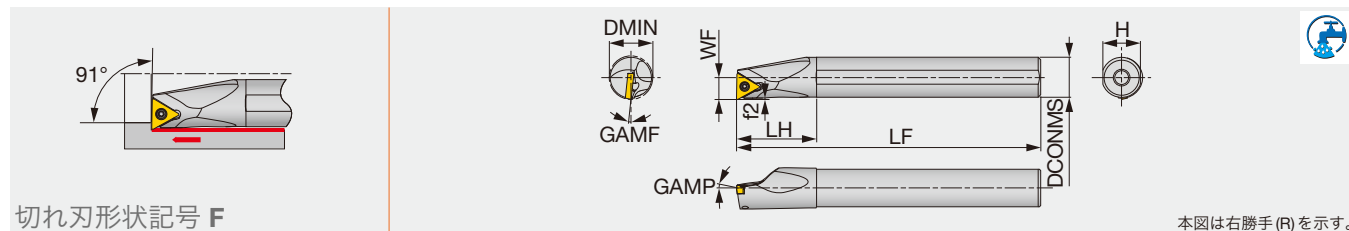
P	適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削	中～重切削
	材種	NS9530	GT9530	T9215	T9215
	ブレード形状	TF	TSF	TM	TH
	標準切削条件	B006			

M	適応領域	仕上げ	中切削	中～重切削
	材 種	T6120	T6130	T6130
	SF	SM	SH	
	ブレード形状			
	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
	ブレード形状	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
	ブレード形状	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
	ブレード形状	T-CBN	HRF	HRM
	標準切削条件	B014		



切れ刃形状記号 F

本図は右勝手 (R) を示す。

形番	シャンク材	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	インサート	トルク*
A10K-STFCR/L1103-D120	鋼	12	10	6.5	125	20	9	0.6	0°	-13°	0.4	TC**1103...	1.2
A12M-STFCR/L1103-D140	鋼	14	12	7	150	24	11	0.5	0°	-10°	0.4	TC**1103...	1.2
A16Q-STFCR/L1103-D180	鋼	18	16	9	180	32	15	0.5	0°	-7°	0.4	TC**1103...	1.2
E10M-STFCR/L1103-D120	超硬	12	10	6.5	150	25	9	0.7	0°	-13°	0.4	TC**1103...	1.2
E12Q-STFCR/L1103-D140	超硬	14	12	7	180	27	11	0.5	0°	-10°	0.4	TC**1103...	1.2
E16R-STFCR/L1103-D180	超硬	18	16	9	200	32	15	0.5	0°	-7°	0.4	TC**1103...	1.2

*トルク：推奨締付けトルク (N・m)

**RE：基準コーナ

(注) 勝手付きインサートの場合、右勝手のホルダ (STFCR**) には左勝手のインサート (L) を、左勝手のホルダ (STFCL**) 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	スパナ
A**-STFCR/L1103-D...	CSTB-2.5	T-8F
E**-STFCR/L1103-D...	CSTB-2.5	T-8F

インサート基本選択

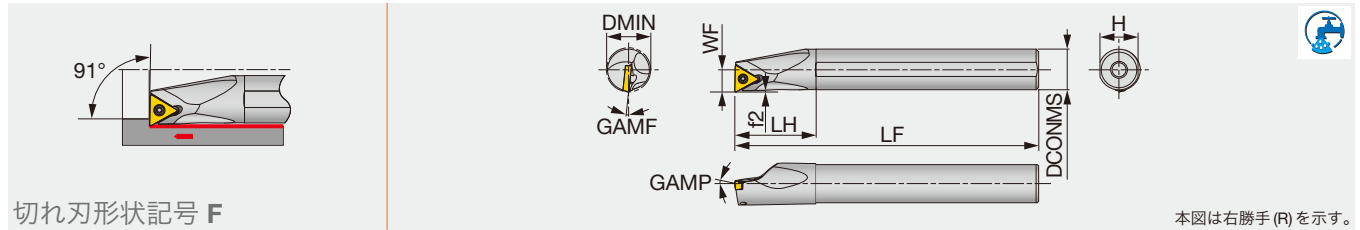
適応領域	精密仕上げ	仕上げ	仕上げ ~ 中切削	中切削
材 種	SH725	SH725	T9215	T9215
ブレード形状	01	JS	PS	PM
標準切削条件	B018			

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
ブレード形状	01	JS	PS	PM
標準切削条件	B020			

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

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

参照ページ：A/E-STFCR/L: インサート → **B137 -**, PCD → **B190**



切れ刃形状記号 F

本図は右勝手(R)を示す。

形番	シャンク材	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	インサート	トルク*
A08H-STFPR/L09-D100	鋼	10	8	5.5	100	16	7.5	0.7	5°	-8°	0.4	TP**0902...	0.9
A10K-STFPR/L1102-D120	鋼	12	10	6.5	125	20	9	0.7	5°	-6°	0.4	TP**1102...	1.2
A12M-STFPR/L1102-D140	鋼	14	12	7.0	150	24	11	0.6	5°	-4°	0.4	TP**1102...	1.2
A16Q-STFPR/L13-D180	鋼	18	16	9	180	32	15	0.7	5°	-2°	0.4	TP**1303...	1.4
A20R-STFPR13-D220	鋼	22	20	11	200	36	18	0.8	5°	-2°	0.4	TP**1303...	1.4
A25S-STFPR16-D270	鋼	27	25	13.5	250	45	23	0.6	5°	-1°	0.4	TP**16T3...	3
E08K-STFPR/L09-D100	超硬	10	8	5.5	125	22	7.5	0.7	5°	-8°	0.4	TP**0902...	0.9
E10M-STFPR/L1102-D120	超硬	12	10	6.5	150	25	9	0.7	5°	-6°	0.4	TP**1102...	1.2
E12Q-STFPR/L1102-D140	超硬	14	12	7	180	27	11	0.6	5°	-4°	0.4	TP**1102...	1.2
E16R-STFPR13-D180	超硬	18	16	9	200	32	15	0.7	5°	-2°	0.4	TP**1303...	1.4
E20S-STFPR13-D220	超硬	22	20	11	250	36	18	0.8	5°	-2°	0.4	TP**1303...	1.4

*トルク：推奨締付けトルク (N・m)

**RE：基準コーナ

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

(1)TPGH, TPGM, TPGAのインサートは装着できません。

部品

形番	締付けねじ	スパナ
A08H-STFPR/L09-D100	CSTB-2.2S	T-7F
A10K-STFPR/L1102-D120	CSTB-2.5B	T-8F
A12M-STFPR/L1102-D140	CSTB-2.5	T-8F
A16Q-STFPR/L13-D180	CSTB-3S	T-9F
A20R-STFPR13-D220	CSTB-3	T-9F
A25S-STFPR16-D270	CSTB-4M	T-15F
E08K-STFPR/L09-D100	CSTB-2.2S	T-7F
E10M-STFPR/L1102-D120	CSTB-2.5B	T-8F
E12Q-STFPR/L1102-D140	CSTB-2.5	T-8F
E16R-STFPR13-D180	CSTB-3S	T-9F
E20S-STFPR13-D220	CSTB-3	T-9F

インサート基本選択

適応領域	仕上げ	仕上げ ~ 中切削	中切削
材 種	JS SH725	PS T9215	PM T9215
ブレード形状			
標準切削条件	B018		

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

適応領域	精密仕上げ
材 種	BX470 T-CBN
ブレード形状	
標準切削条件	B026

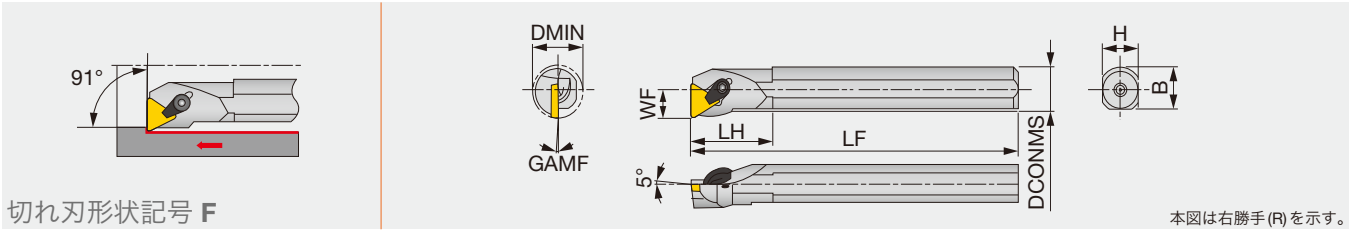
適応領域	仕上げ	仕上げ ~ 中切削	中切削
材 種	JS SH725	PS T9215	PM T9215
ブレード形状			
標準切削条件	B020		

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

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

S/C-CTFPR/L

クランプオン式内径バイト、使用インサートポジ11°、正三角形



形番	シャンク材	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	B	GAMF	RE**	インサート
S12M-CTFPR/L11	鋼	16	12	9	150	25	11	11.5	-6°	0.4	TP**1103...
S16Q-CTFPR/L11	鋼	20	16	11	180	30	15	15	-4°	0.4	TP**1103...
S20R-CTFPR/L16	鋼	25	20	13	200	40	18	18.5	-2°	0.8	TP**1603...
S25S-CTFPR/L16	鋼	32	25	17	250	45	23	22.5	0°	0.8	TP**1603...
S32T-CTFPR/L16	鋼	40	32	22	300	50	30	29.5	0°	0.8	TP**1603...
C12Q-CTFPR/L11	超硬	16	12	9	180	-	11	-	-6°	0.4	TP**1103...
C16R-CTFPR/L11	超硬	20	16	11	200	-	15	-	-4°	0.4	TP**1103...

**RE：基準コーナ

*使用インサートは、「ISO準拠穴仕様」です。

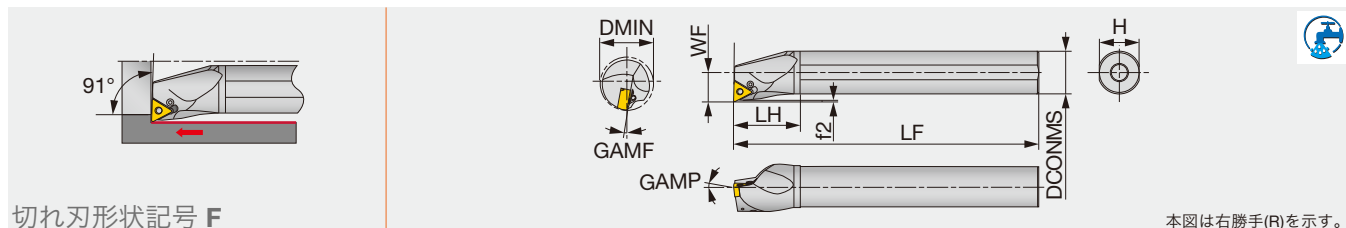
(注) 勝手付きインサートの場合、右勝手のホルダ (R) には左勝手のインサート (L) を、左勝手のホルダ (L) には右勝手のインサート (R) を使用します。

部品					
形番	クランプセット 1	クランプセット 2	スパナ	敷金	敷金止めねじ
S12M-CTFPR/L11	CSW-00	-	P-2.5	-	-
S16Q-CTFPR/L11	-	CSG-5S	P-2.5	-	-
S20R-CTFPR/L16	-	CSG-6S	P-3	-	-
S25S-CTFPR/L16	-	CSG-6	P-3	-	-
S32T-CTFPR/L16	-	CSG-6	P-3	PAT-32	M3X0.5X6
C12Q-CTFPR/L11	CSW-00	-	P-2.5	-	-
C16R-CTFPR/L11	-	CSG-5S	P-2.5	-	-

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
	ブレード形状	01	PSS	PS	PM
	標準切削条件	B018			
K	適応領域	仕上げ ~ 中切削			
	材 種	T515			
	ブレード形状	CM			
	標準切削条件	B022			
H	適応領域	精密仕上げ	仕上げ		
	材 種	BXM10	BXM10		
	ブレード形状	T-CBN	T-CBN		
	標準切削条件	B028			
M	適応領域	仕上げ	仕上げ ~ 中切削	中切削	
	材 種	AH725	AH630	T6130	
	ブレード形状	PSF	PSS	PM	
	標準切削条件	B020			
N	適応領域	仕上げ			
	材 種	DX140			
	ブレード形状	T-DIA			
	標準切削条件	B024			

参照ページ： S/C-CTFPR/L: インサート → **B142 -**, CBN → **B183 -**, PCD → **B192**



形番	シャンク材	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	インサート	トルク*
A25R-PTFNR/L1104-D320	鋼	32	25	17	200	45	23	1.31	-6°	-12°	0.8	TN**1104...	2
A32S-PTFNR/L1104-D400	鋼	40	32	22	250	50	30	1.25	-6°	-10°	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

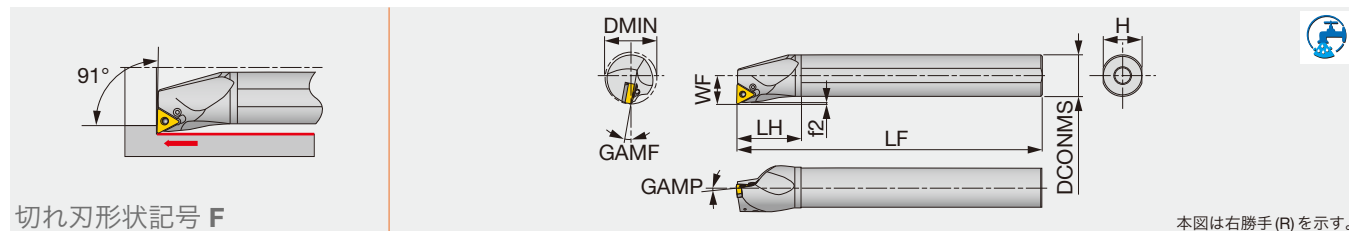
形番	締付けねじ	スパナ	レバー	給油アタッチメント (オプション)	油穴用ねじ (オプション)
A25R-PTFNR/L...	LCS23A	P-2.5	LCL23	EA-25	SSHM4-5
A32S-PTFNR/L...	LCS23A	P-2.5	LCL23	EA-32	SSHM4-5

インサート基本選択

P			M		
適応領域	仕上げ	中切削	適応領域	仕上げ	中切削
材 種	T9215	T9215	材 種	T6120	T6130
ブレード 形状	TSF	TM	ブレード 形状	SS	SM
標準切削条件	B006		標準切削条件	B008	

A-PTFNR/L

レバーロック式内径バイト、使用インサートネガ正三角形



本図は右勝手 (R) を示す。

形番	シャンク材	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	インサート	トルク*
A25R-PTFNR/L16-D320	鋼	32	25	17	200	45	23	1.2	-6°	-12°	0.8	TN**1604...	2.7
A32S-PTFNR/L16-D400	鋼	40	32	22	250	50	30	1.1	-6°	-10°	0.8	TN**1604...	2.7
A40T-PTFNR/L16-D500	鋼	50	40	27	300	60	37	1.1	-6°	-10°	0.8	TN**1604...	2.7
A50U-PTFNR/L16-D630	鋼	63	50	35	350	65	47	1.1	-6°	-8°	0.8	TN**1604...	2.7

*トルク：推奨締付けトルク (N・m)

**RE：基準コーナ

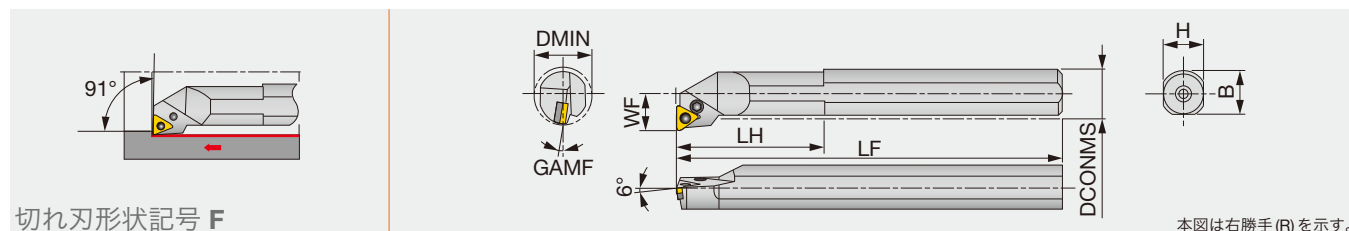
(注) 勝手付きインサートの場合、右勝手のホルダ (PTFNR**) には左勝手のインサート (L) を、左勝手のホルダ (PTFNL**) には右勝手のインサート (R) を使用します。

部品

形番	敷金	締付けねじ	スパナ	スプリング	レバー	給油アタッチメント (オプション)	油穴用ねじ (オプション)
A25R-PTFNR/L16-D320	ELST317BR/L	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL33	EA-25	SSHM4-5
A32S-PTFNR/L16-D400	LST317BR/L	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL3	EA-32	SSHM4-5
A40T-PTFNR/L16-D500	LST317BR/L	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL3	-	SSHM6-6
A50U-PTFNR/L16-D630	LST317BR/L	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL3	-	SSHM6-6

S-PTFNR/L

レバーロック式内径バイト、使用インサートネガ正三角形



本図は右勝手 (R) を示す。

形番	シャンク材	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	B	GAMF	RE**	インサート	トルク*
S32S-PTFNR/L16	鋼	40	32	22	250	50	30	29.5	-10°	0.8	TN**1604...	2.7
S40T-PTFNR/L16	鋼	50	40	27	300	55	37	37.5	-10°	0.8	TN**1604...	2.7
S50U-PTFNR16	鋼	63	50	35	350	65	47	47.5	-8°	0.8	TN**1604...	2.7

*トルク：推奨締付けトルク (N・m)

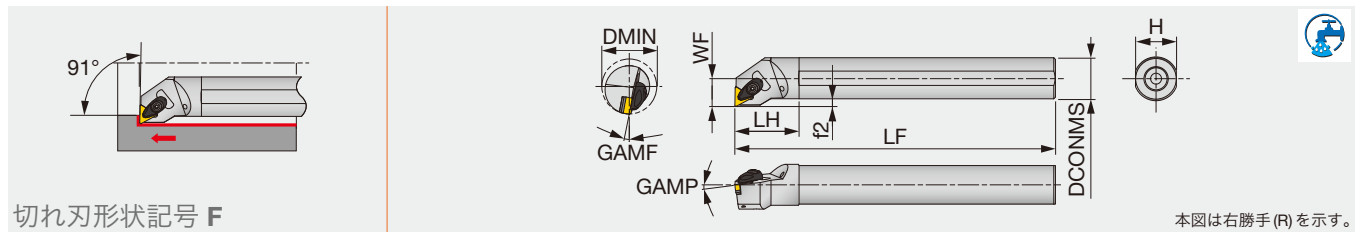
**RE：基準コーナ

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

部品

形番	敷金	締付けねじ	スパナ	スプリング	レバー
S32S-PTFNR16	LST317BR	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL3
S32S-PTFNL16	LST317BL	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL3
S40T-PTFNR16	LST317BR	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL3
S40T-PTFNL16	LST317BL	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL3
S50U-PTFNR16	LST317BR	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL3

参照ページ：A-PTFNR/L, S-PTFNR/L: インサート → **B084 -**, CBN → **B176 -**, PCD → **B188 -**



切れ刃形状記号 F

形番	シャンク材	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	インサート	トルク*
A25R-ATFNR/L16-D320	鋼	32	25	17	200	45	23	4.5	-6°	-13°	0.8	TN**1604...	3
A32S-ATFNR/L16-D400	鋼	40	32	22	250	50	30	6	-6°	-10°	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
A*-ATFNR/L16-D...	ACP3S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	AST322	CSTB-3.5	T-15F	

インサート基本選択

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
ブレード形状	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
	ブレード形状	SF 	SM 
	標準切削条件	B008	

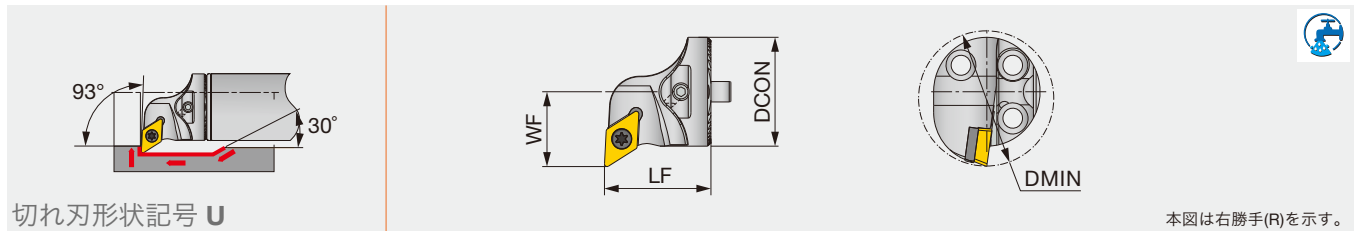
適応領域	仕上げ	中切削	中～重切削
材種	T515	T515	T515
ブレード形状	全周	全周	全周
標準切削条件	B010		

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

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材種	BX950	AH8005	AH8005
ブレード形状	T-CBN	HRF	HRM
標準切削条件	B014		

適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材種	BXM10	BXM10
ブレード形状	T-CBN	T-CBN
標準切削条件	B016	

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



切れ刃形状記号 U

本図は右勝手(R)を示す。

形番	DMIN	DCON	WF	LF	シャンク	インサート
S16-SDUCR/L07-H	20	16	11	20	D/G16	DC**0702...
S20-SDUCR/L11-H	25	20	13	20	D/G20	DC**11T3...
S25-SDUCR/L11-H	32	25	17	20	D25	DC**11T3...
S32-SDUCR/L11T-H	40	32	22	32	D32	DC**11T3...
S40-SDUCR/L11T-H	50	40	27	32	D40, D50, D60	DC**11T3...

(注) 勝手付きインサートの場合、右勝手のホルダ（SDUCR**）には左勝手のインサート（L）を、左勝手のホルダ（SDUCL**）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	スパナ	敷金	敷金止めねじ
S16-SDUCR/L07-H	SR14-548	T-7/5	-	-
S20-SDUCR/L11-H	SR16-236P	T-15/5	-	-
S25-SDUCR/L11-H	SR16-236P	T-15/5	-	-
S32-SDUCR/L11T-H	SR16-236P	T-15/5	TDC3-1P	SRTC-3P
S40-SDUCR/L11T-H	SR16-236P	T-15/5	TDC3-1P	SRTC-3P

インサート基本選択

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		

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			

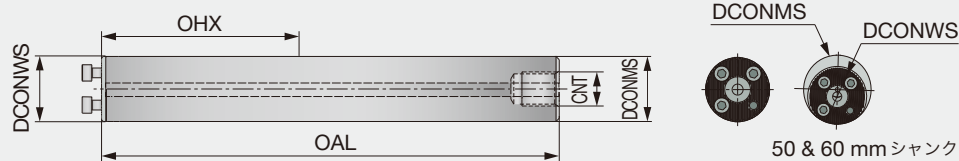
適応領域	仕上げ～中切削
材 種	T515
ブレーカ形状	CM
標準切削条件	B022

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		

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	

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	

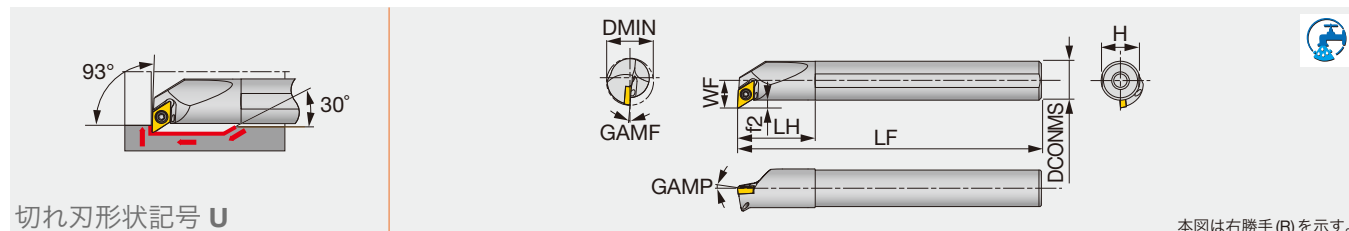
参照ページ：S-SDUCR/L-H: インサート → **B119 -**, CBN → **B181**, PCD → **B190 -**



形番	シャンク材	DCONWS	DCONMS	OAL	OHX	CNT
D16-L156-7D-C	鋼	16	16	156.3	92	G1/8
G16-L204-10D-E	超硬	16	16	204.3	140	-
D20-L200-7D-C	鋼	20	20	200.3	120	G1/4
G20-L260-10D-E	超硬	20	20	260.3	180	-
D25-L255-7D-C	鋼	25	25	257.5	155	G1/4
D25-L330-10D-C	鋼	25	25	332.5	230	G1/4
D32-L320-7D-C	鋼	32	32	323	192	G3/8
D32-L416-10D-C	鋼	32	32	419	288	G3/8
D40-L408-7D-C	鋼	40	40	411	248	G1/2
D40-L528-10D-C	鋼	40	40	531	368	G1/2
D50-L518-7D-C	鋼	40	50	523	318	G1/2
D50-L668-10D-C	鋼	40	50	673	468	G1/2
D60-L628-7D-C	鋼	40	60	633	388	G3/4
D60-L808-10D-C	鋼	40	60	813	568	G3/4

部品

形番	締付けねじ	スパナ
D16-L..., G16-L...	SRM3X10DIN912	HW2.5
D20-L..., G20-L...	SRM3.5X10DIN912	HW2.5
D25-L...	SRM4X12DIN912	HW3.0
D32-L...	SRM5X12DIN912	HW4.0
D40-L..., D50-L..., D60-L...	SRM6X16DIN912-12.9	HW5.0



形番	シャンク材	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	インサート	トルク*
A10K-SDUCR/L07-D130	銅	13	10	7	125	20	9	2	0°	-10°	0.4	DC**0702...	1.2
A12M-SDUCR/L07-D160	銅	16	12	9.3	150	24	11	3.3	0°	-6°	0.4	DC**0702...	1.2
A16Q-SDUCR/L07-D200	銅	20	16	11.3	180	32	15	3.3	0°	-5°	0.4	DC**0702...	1.2
A20R-SDUCR/L11-D270	銅	27	20	16.1	200	36	18	6.1	0°	-5°	0.8	DC**11T3...	3
A25S-SDUCR/L11-D320	銅	32	25	18.6	250	45	23	6.1	0°	-4°	0.8	DC**11T3...	3
E10H-SDUCR07-D130	超硬	13	10	7	100	25	9	1.9	5°	-3.5°	0.4	DC**0702...	1.2
E10M-SDUCR/L07-D130	超硬	13	10	7	150	25	9	2	0°	-10°	0.4	DC**0702...	1.2
E12J-SDUCR07-D160	超硬	16	12	9.3	110	27	11	3.2	0°	-6°	0.4	DC**0702...	1.2
E12Q-SDUCR/L07-D160	超硬	16	12	9.3	180	27	11	3.3	0°	-6°	0.4	DC**0702...	1.2
E16L-SDUCR07-D200	超硬	20	16	11.3	130	32	15	3.2	0°	-5°	0.4	DC**0702...	1.2
E16R-SDUCR/L07-D200	超硬	20	16	11.3	200	32	15	3.3	0°	-5°	0.4	DC**0702...	1.2
E20S-SDUCR11-D270	超硬	27	20	16.1	250	36	18	6.1	0°	-5°	0.8	DC**11T3...	3

*トルク：推奨締付けトルク (N・m)

**RE：基準コーナ

(注) 勝手付きインサートの場合、右勝手のホルダ (SDUCR**) には左勝手のインサート (L) を、左勝手のホルダ (SDUCL**) 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	スパナ
A1**-SDUCR/L07-D1*0	CSTB-2.5S	T-8F
A16Q-SDUCR/L07-D200	CSTB-2.5	T-8F
A2**-SDUCR/L11-D**0	CSTB-4S	T-15F
E1**-SDUCR/L07-D1*0	CSTB-2.5S	T-8F
E16*-SDUCR/L07-D200	CSTB-2.5	T-8F
E20S-SDUCR11-D270	CSTB-4S	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	SH725	SH725	T9215	T9215
	ブレード形状	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
	ブレード形状	01	JS	PS	PM
	標準切削条件	B020			

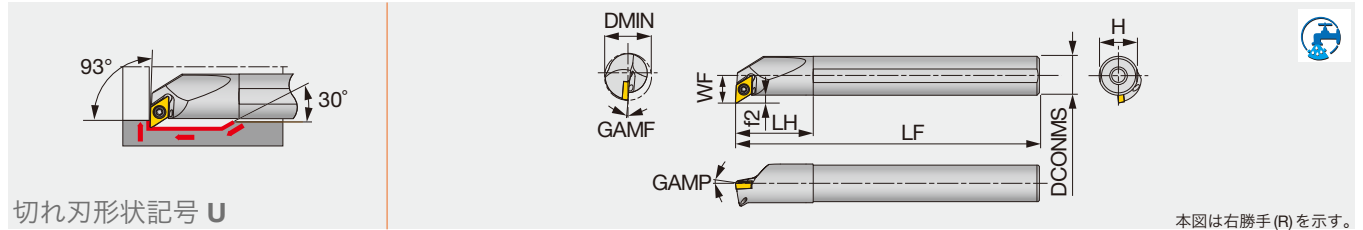
K	適応領域	仕上げ ~ 中切削
	材 種	T515
	ブレード形状	CM
	標準切削条件	B022

N	適応領域	精密仕上げ	中切削
	材 種	DX120	KS05F
	ブレード形状	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
	ブレード形状	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
	ブレード形状	T-CBN	T-CBN
	標準切削条件	B028	

参照ページ：A/E-SDUCR/L: インサート → **B119 -**, CBN → **B181**, PCD → **B190 -**



切れ刃形状記号 U

本図は右勝手(R)を示す。

形番	シャンク材	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	インサート	トルク*
A12M-SDUPR07-D150-P	特殊合金鋼	15	12	8.3	150	24	11	2.3	5	0	0.4	DPMT0702...	1.2
A12M-SDUPL07-D150-P	特殊合金鋼	15	12	8.3	150	24	11	2.3	5	0	0.4	DPMT0702...	1.2
A12M-SDUPR07-D180-P	特殊合金鋼	18	12	10.3	150	24	11	4.3	5	0	0.4	DPMT0702...	1.2
A12M-SDUPL07-D180-P	特殊合金鋼	18	12	10.3	150	24	11	4.3	5	0	0.4	DPMT0702...	1.2
A16Q-SDUPR07-D220-P	特殊合金鋼	22	16	12.3	180	32	15	4.3	5	0	0.4	DPMT0702...	1.2
A16Q-SDUPL07-D220-P	特殊合金鋼	22	16	12.3	180	32	15	4.3	5	0	0.4	DPMT0702...	1.2
E12Q-SDUPR07-D150	超硬	15	12	8.3	180	27	11	2.3	5	0	0.4	DPMT0702...	1.2
E12Q-SDUPL07-D150	超硬	15	12	8.3	180	27	11	2.3	5	0	0.4	DPMT0702...	1.2
E12Q-SDUPR07-D180	超硬	18	12	10.3	180	27	11	4.3	5	0	0.4	DPMT0702...	1.2
E12Q-SDUPL07-D180	超硬	18	12	10.3	180	27	11	4.3	5	0	0.4	DPMT0702...	1.2
E16R-SDUPR07-D220	超硬	22	16	12.3	200	32	15	4.3	5	0	0.4	DPMT0702...	1.2
E16R-SDUPL07-D220	超硬	22	16	12.3	200	32	15	4.3	5	0	0.4	DPMT0702...	1.2

*トルク：推奨締付けトルク (N・m)

*RE: 基準コーナ

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

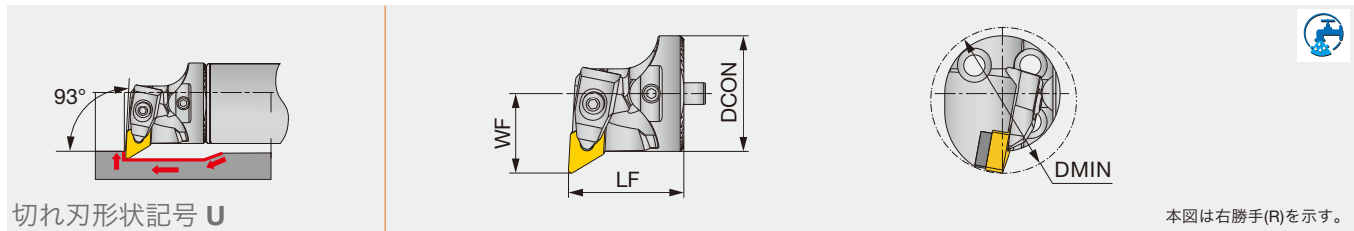
部 品

形番	締付けねじ	スパナ
A**-SDUPR/L07-D**0-P	CSTB-2.5S	T-8F
E**-SDUPR/L07-D**0	CSTB-2.5S	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 NS9530
	ブレード形状	PS PS
	標準切削条件	B018

S	適応領域	仕上げ ~ 中切削
	材 種	AH8015
	ブレード形状	PS
	標準切削条件	B026



形番	DMIN	DCON	WF	LF	シャンク	インサート
S32-DDUNR/L11T-H	40	32	22	32	D32	DN**1104...
S40-DDUNR/L15T-H	50	40	27	32	D40, D50, D60	DN**1504/06...

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

部品	形番	敷金	敷金止めねじ	クランプ駒	クランプ駒ねじ	スプリング	スパナ
	S32-DDUNR/L11T-H	RDT3-2	SR40085I	LCGR-3	SRRC3	KSP3	HW2.5
	S40-DDUNR/L15T-H	RDT433	SR14-506	DLM4	DLS4	DSP4	HW3.0
	S40-DDUNR/L15T-H	RDT443	SR14-506	DLM4	DLS4	DSP4	HW3.0

インサート基本選択

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
ブレード形状	TF	TSF	TM	TH
標準切削条件	B006			

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

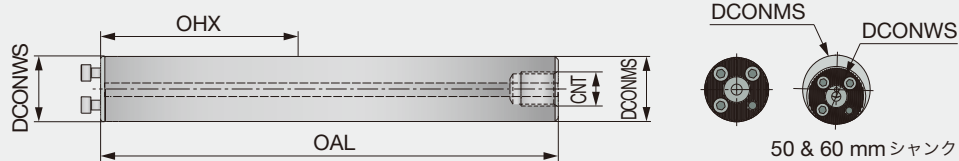
適応領域	仕上げ	中切削	中～重切削
材 種	T515	T515	T515
ブレード形状	全周	全周	全周
標準切削条件	B010		

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

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

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

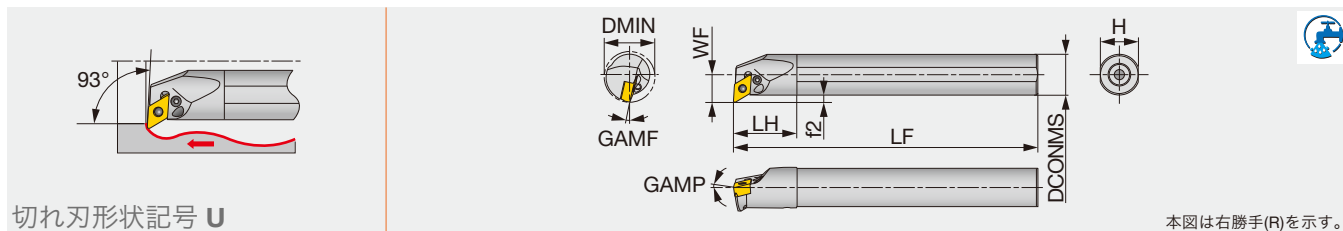
参照ページ： S-DDUNR/L-H: インサート → B065 -, CBN → B172 -, PCD → B188 -



形 番	シャンク材	DCONWS	DCONMS	OAL	OHX	CNT
D16-L156-7D-C	鋼	16	16	156.3	92	G1/8
G16-L204-10D-E	超硬	16	16	204.3	140	-
D20-L200-7D-C	鋼	20	20	200.3	120	G1/4
G20-L260-10D-E	超硬	20	20	260.3	180	-
D25-L255-7D-C	鋼	25	25	257.5	155	G1/4
D25-L330-10D-C	鋼	25	25	332.5	230	G1/4
D32-L320-7D-C	鋼	32	32	323	192	G3/8
D32-L416-10D-C	鋼	32	32	419	288	G3/8
D40-L408-7D-C	鋼	40	40	411	248	G1/2
D40-L528-10D-C	鋼	40	40	531	368	G1/2
D50-L518-7D-C	鋼	40	50	523	318	G1/2
D50-L668-10D-C	鋼	40	50	673	468	G1/2
D60-L628-7D-C	鋼	40	60	633	388	G3/4
D60-L808-10D-C	鋼	40	60	813	568	G3/4

部 品

形 番	締付けねじ	スパナ
D16-L..., G16-L...	SRM3X10DIN912	HW2.5
D20-L..., G20-L...	SRM3.5X10DIN912	HW2.5
D25-L...	SRM4X12DIN912	HW3.0
D32-L...	SRM5X12DIN912	HW4.0
D40-L..., D50-L..., D60-L...	SRM6X16DIN912-12.9	HW5.0



形番	シャンク材	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	インサート	トルク*
A20Q-PDUNR/L1104-D250	鋼	25	20	13	180	36	18	3	-6°	-14°	0.8	DN**1104...	1.7

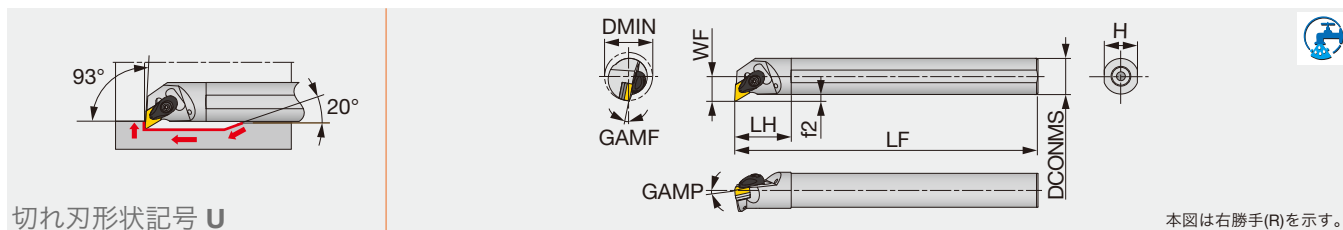
*トルク：推奨締付けトルク (N・m)

**RE: 基準コーナ

勝手付きインサートの場合、右勝手のホルダ（PDUNR**）には左勝手のインサート（L）を、左勝手のホルダ（PDUNL**）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	スパナ	レバー	給油アタッチメント (オプション)	油穴用ねじ (オプション)
A20Q-PDUNR/L1104-D250	LCS22A	P-2F	LCL33NL	EA-20	SSH2.5-3



形番	シャンク材	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	インサート	トルク*
A25R-ADUNR/L1104-D320	鋼	32	25	17	200	45	23	4.5	-6°	-13°	0.8	DN**1104...	3
A32S-ADUNR/L1104-D400	鋼	40	32	22	250	50	30	6	-6°	-11°	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
A**-ADUNR/L...	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

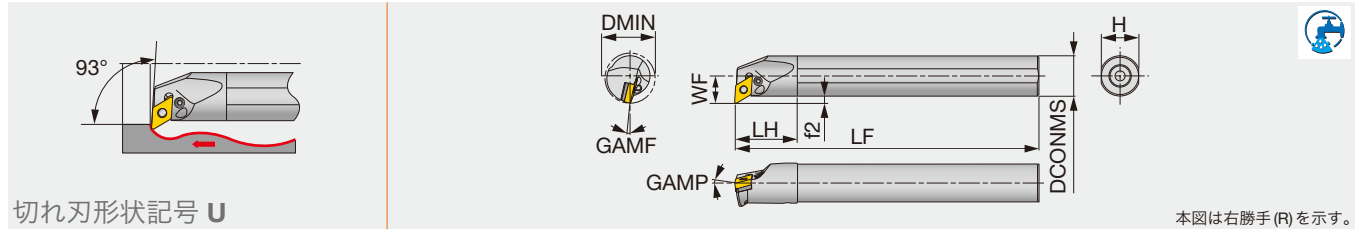
適応領域	仕上げ	中切削
材 種	T9215	T9215
ブレード 形状	TSF	TM
標準切削条件	B006	

M

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

K

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



切れ刃形状記号 U

形番	シャンク材	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	インサート	トルク*
A20Q-PDUNR/L11-D250	銅	25	20	13	180	36	18	3	-6°	-14°	0.8	DN**1104...	1.7
A25R-PDUNR/L11-D320	銅	32	25	17	200	45	23	4.5	-6°	-12°	0.8	DN**1104...	2.7
A32S-PDUNR/L15-D400	銅	40	32	22	250	50	30	6	-6°	-13°	0.8	DN**1504...	4.8
A40T-PDUNR/L15-D500	銅	50	40	27	300	60	37	7	-6°	-10°	0.8	DN**1504...	4.8
A50U-PDUNR/L15-D630	銅	63	50	35	350	65	47	10	-6°	-8°	0.8	DN**1504...	4.8
A32S-PDUNR/L1506-D400	銅	40	32	22	250	50	30	6	-6°	-13°	0.8	DN**1506...	4.8
A40T-PDUNR/L1506-D500	銅	50	40	27	300	60	37	7	-6°	-11°	0.8	DN**1506...	4.8
A50U-PDUNR/L1506-D630	銅	63	50	35	350	65	47	10	-6°	-10°	0.8	DN**1506...	4.8

*トルク：推奨締付けトルク (N・m)

**RE: 基準コーナ

部品	敷金	締付けねじ 1	締付けねじ 2	スパナ 1	スパナ 2	スプリング	レバー	給油アタッチメント (オプション)	油穴用ねじ (オプション)
A20Q-PDUNR/L11-D250	-	LCS22A	-	P-2F	-	-	LCL33NL	EA-20	SSHM2.5-3
A25R-PDUNR/L11-D320	ELSD317BR/L	-	LCS3	-	P-2.5	LSP3	LCL33L	EA-25	SSHM3-4
A32S-PDUNR/L15-D400	LSD42BR/L	-	LCS4	-	P-3	LSP4	LCL4	EA-32	SSHM5-6
A40T-PDUNR/L15-D500	LSD42BR/L	-	LCS4	-	P-3	LSP4	LCL4	-	SSHM6-6
A50U-PDUNR/L15-D630	LSD42BR/L	-	LCS4	-	P-3	LSP4	LCL4	-	SSHM6-6
A32S-PDUNR/L1506-D400	ELSD42	-	ELCS4	-	P-3	LSP4S	LCL44	EA-20	SSHM5-6
A40T-PDUNR/L1506-D500	ELSD42	-	ELCS4	-	P-3	LSP4S	LCL44	-	SSHM6-6
A50U-PDUNR/L1506-D630	ELSD42	-	ELCS4	-	P-3	LSP4S	LCL44	-	SSHM6-6

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
	ブレード形状	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
	ブレード形状	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
	ブレード形状	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
	ブレード形状	T-DIA すくい付き	T-DIA	P
	標準切削条件	B012		

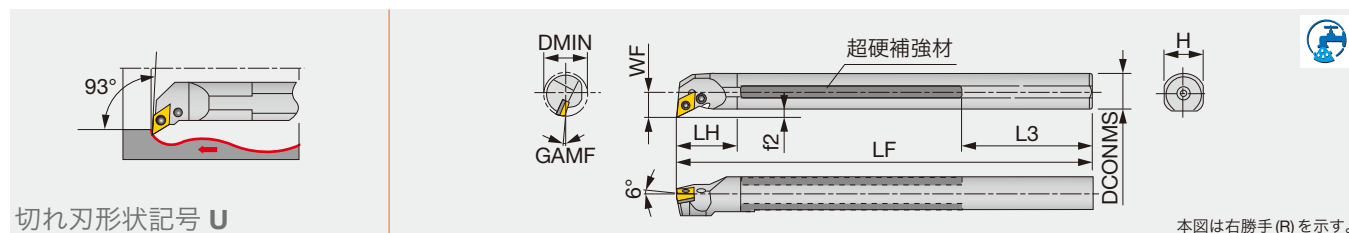
S	適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
	材 種	BX950	AH8005	AH8005
	ブレード形状	T-CBN	HRF	HRM
	標準切削条件	B014		

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

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

T-PDUNR

つっぱり1番、レバーロック式内径用バイト、使用インサートネガ55°ひし形



形番	シャンク材	DMIN	CNT	DCONMS	WF	LF	LH	L3	H	f2	GAMF	RE**	インサート
T32U-PDUNR15C	つっぱり	40	Rc1/2	32	22	350	50	103	30	6	-13°	0.8	DN**1504...
T40V-PDUNR15C	つっぱり	50	Rc1/2	40	27	400	55	88	37	7	-10°	0.8	DN**1504...
T50W-PDUNR15C	つっぱり	63	Rc1/2	50	35	450	65	63	47	10	-8°	0.8	DN**1504...

*トルク：推奨締付けトルク (N・m)

**RE：基準コーナ

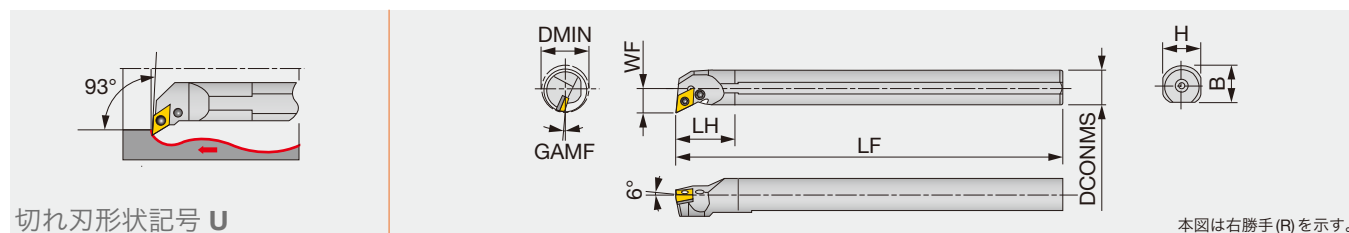
(注) 勝手付きインサートの場合、右勝手のホルダ(R)には左勝手のインサート(L)を、左勝手のホルダ(L)には右勝手のインサート(R)を使用します。

部品

形番	敷金	締付けねじ	スパナ	スプリング	レバー
T**-PDUNR15C	LSD42BR	LCS4	P-3	LSP4	LCL4

S-PDUNR/L

レバーロック式内径バイト、使用インサートネガ55°ひし形



形番	シャンク材	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	B	GAMF	RE**	インサート
S20Q-PDUNR/L11	銅	25	20	13	180	35	18	19	-14°	0.8	DN**1104...
S25R-PDUNR/L11	銅	32	25	17	200	40	23	24	-12°	0.8	DN**1104...
S32S-PDUNR/L15	銅	40	32	22	250	50	30	29.5	-13°	0.8	DN**1504...
S40T-PDUNR/L15	銅	50	40	27	300	55	37	37.5	-10°	0.8	DN**1504...
S50U-PDUNR/L15	銅	63	50	35	350	65	47	47.5	-8°	0.8	DN**1504...

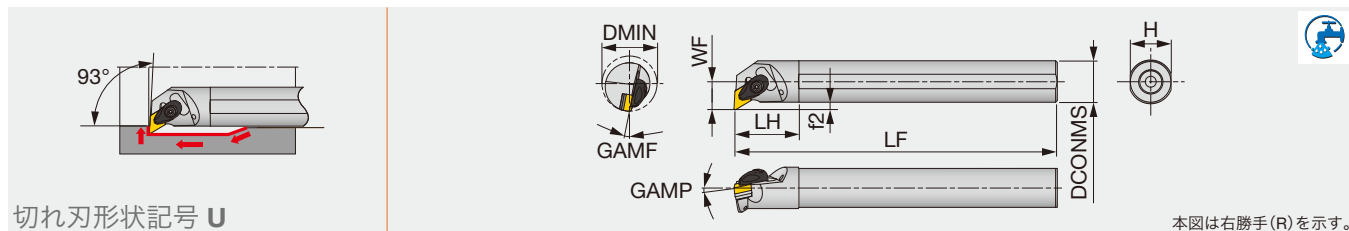
**RE：基準コーナ

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

部品

形番	敷金	締付けねじ 1	締付けねじ 2	スパナ 1	スパナ 2	スプリング	レバー
S20Q-PDUNR/L11	-	LCS22A	-	P-2F	-	-	LCL33NL
S25R-PDUNR11	ELSD317BR	-	LCS3	-	P-2.5	LSP3	LCL33L
S25R-PDUNL11	ELSD317BL	-	LCS3	-	P-2.5	LSP3	LCL33L
S32S-PDUNR15	LSD42BR	-	LCS4	-	P-3	LSP4	LCL4
S32S-PDUNL15	LSD42BL	-	LCS4	-	P-3	LSP4	LCL4
S40T-PDUNR15	LSD42BR	-	LCS4	-	P-3	LSP4	LCL4
S40T-PDUNL15	LSD42BL	-	LCS4	-	P-3	LSP4	LCL4
S50U-PDUNR15	LSD42BR	-	LCS4	-	P-3	LSP4	LCL4
S50U-PDUNL15	LSD42BL	-	LCS4	-	P-3	LSP4	LCL4

参照ページ：T-PDUNR, S-PDUNR/L: インサート → **B065 -**, CBN → **B172 -**, PCD → **B188 -**



切れ刃形状記号 U

形番	シャンク材	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	β°	RE**	インサート	トルク*
A25R-ADUNR/L15-D320	鋼	32	25	17	200	45	23	4.5	-6°	-13°	30	0.8	DN**1504...	3
A32S-ADUNR/L15-D400	鋼	40	32	22	250	50	30	6	-6°	-11°	20	0.8	DN**1504...	3
A40T-ADUNR/L15-D500	鋼	50	40	27	300	55	37	7	-6°	-8°	15	0.8	DN**1504...	3
A50U-ADUNR/L15-D630	鋼	63	50	35	350	65	47	10	-6°	-7°	15	0.8	DN**1504...	3
A25R-ADUNR/L1506-D320	鋼	32	25	17	200	45	23	4.5	-6°	-13°	15	0.8	DN**1506...	3
A32S-ADUNR/L1506-D400	鋼	40	32	22	250	50	30	6	-6°	-11°	20	0.8	DN**1506...	3

*トルク：推奨締付けトルク (N・m)

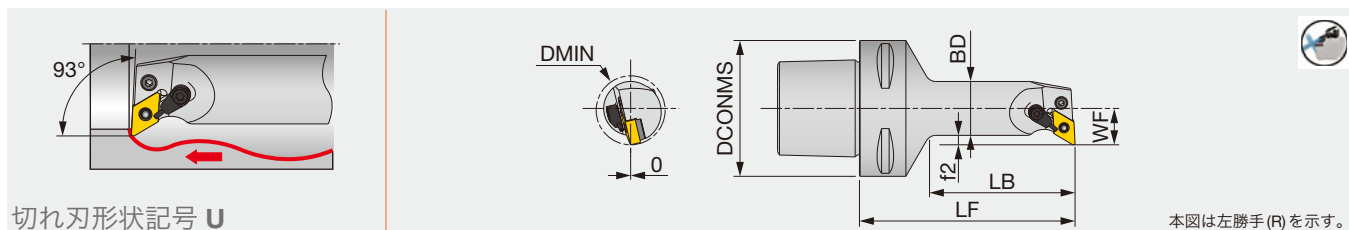
**RE: 基準コーナ

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
	A**-ADUNR/L15-D...	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASD432	CSTB-3.5	T-15F
	A**-ADUNR/L1506-D...	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASD423	CSTB-3.5	T-15F

TUNG TJET

C-PDUNL-CHP

高圧クーラントノズル付レバーロック式内径バイト、TungCap仕様、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 U

形番	DMIN	DCONMS	BD	LF	LB	WF	f2	RE**	インサート
C6PDUNL17100-1104-CHP	32	63	25	100	67.5	17	4.5	0.8	DN**1104...

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	クーラント ユニット	スパナ	スプリングピン	レバー
	C6PDUNL17100-1104-CHP	ELSD317BL	LCS43	S-CU-CHP	P-2.5	LSP3	LCL33L

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
	ブレード形状	TF	TSF	TM	TH
	標準切削条件	B006			

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

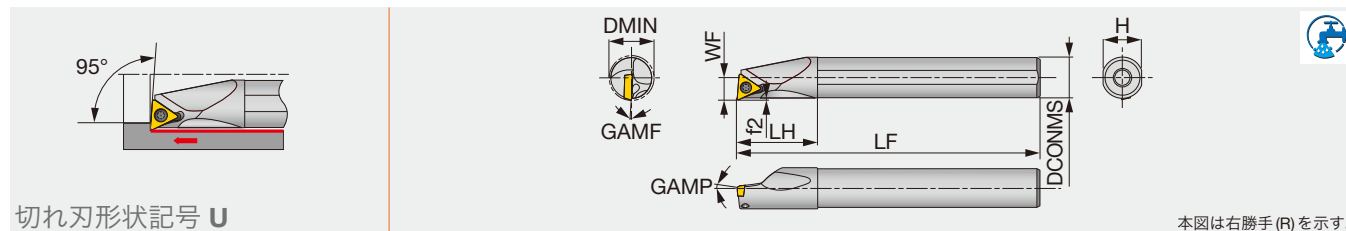
S	適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
	材 種	BX950	AH8005	AH8005
	ブレード形状	T-CBN	HRF	HRM
	標準切削条件	B014		

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

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

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

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



切れ刃形状記号 U

形番	シャンク材	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	インサート	トルク*
A07G-STUPR/L07-D080	銅	8	7	4	90	12	6.75	0.4	5°	-10°	0.4	TP**0701...	0.9
A08H-STUPR/L07-D080	銅	8	8	4	100	19.5	7.5	0.5	5°	-10°	0.4	TP**0701...	0.9
A08H-STUPR/L09-D100	銅	10	8	5.5	100	16	7.5	0.6	5°	-8°	0.4	TP**0902... ⁽¹⁾	0.9
A10F-STUPR1102-D120	銅	12	10	6.5	80	20	9	1.4	5°	-6°	0.4	TP**1102... ⁽¹⁾	1.2
A10K-STUPR/L1102-D120	銅	12	10	6.5	125	20	9	0.7	5°	-6°	0.4	TP**1102... ⁽¹⁾	1.2
A10K-STUPR/L1103-D120	銅	12	10	6.5	125	20	9	0.6	5°	-10°	0.4	TP**1103... ⁽¹⁾	1.4
A12H-STUPR1102-D140	銅	14	12	7	100	24	11	0.8	5°	-4°	0.4	TP**1102... ⁽¹⁾	1.2
A12M-STUPR/L1102-D140	銅	14	12	7	150	24	11	0.8	5°	-4°	0.4	TP**1102... ⁽¹⁾	1.2
A12M-STUPR/L1103-D140	銅	14	12	7	150	24	11	0.6	5°	-6°	0.4	TP**1103... ⁽¹⁾	1.4
A12H-STUPR1102-D160	銅	16	12	9	100	24	11	0.6	5°	-3°	0.4	TP**1102... ⁽¹⁾	1.2
A12M-STUPR/L1102-D160	銅	16	12	9	150	24	11	0.6	5°	-3°	0.4	TP**1102... ⁽¹⁾	1.2
A16K-STUPR13-D180	銅	18	16	9	125	32	15	0.8	5°	-3°	0.4	TP**1303... ⁽¹⁾	1.4
A16Q-STUPR/L1103-D180	銅	18	16	9	180	32	15	0.8	5°	-4°	0.4	TP**1103... ⁽¹⁾	1.4
A16Q-STUPR/L13-D180	銅	18	16	9	180	32	15	0.8	5°	-3°	0.4	TP**1303... ⁽¹⁾	1.4
A16K-STUPR13-D200	銅	20	16	11	125	32	15	0.6	5°	-3°	0.4	TP**1303... ⁽¹⁾	1.4
A16Q-STUPR/L13-D200	銅	20	16	11	180	32	15	0.6	5°	-3°	0.4	TP**1303... ⁽¹⁾	1.4
A20R-STUPR/L1103-D220	銅	22	20	11	200	36	18	0.7	5°	-2°	0.4	TP**1103... ⁽¹⁾	1.4
A20R-STUPR/L13-D220	銅	22	20	11	200	36	18	0.7	5°	-2°	0.4	TP**1303... ⁽¹⁾	1.4
A25S-STUPR/L16-D270	銅	27	25	13.5	250	45	23	0.5	5°	-1°	0.8	TP**16T3... ⁽¹⁾	3
A32T-STUPR/L16-D340	銅	34	32	17	300	50	30	0.7	5°	0°	0.8	TP**16T3...	3
E07H-STUPR/L07-D080	超硬	8	7	4	100	14	6.75	0.3	5°	-10°	0.4	TP**0701...	0.9
E08G-STUPR07-D080	超硬	8	8	4	90	44.5	7.5	0.5	5°	-10°	0.4	TP**0701...	0.9
E08K-STUPR/L07-D080	超硬	8	8	4	125	44.5	7.5	0.5	5°	-10°	0.4	TP**0701...	0.9
E08G-STUPR09-D100	超硬	10	8	5.5	90	22	7	0.6	5°	-8°	0.4	TP**0902... ⁽¹⁾	0.9
E08K-STUPR/L09-D100	超硬	10	8	5.5	125	22	7	0.6	5°	-8°	0.4	TP**0902... ⁽¹⁾	0.9
E10F-STUPR1102-D120	超硬	12	10	6.5	80	25	9	0.5	5°	-6°	0.4	TP**1102... ⁽¹⁾	1.2
E10H-STUPR1102-D120	超硬	12	10	6.5	100	25	9	0.6	5°	-6°	0.4	TP**1102... ⁽¹⁾	1.2
E10M-STUPR/L1102-D120	超硬	12	10	6.5	150	25	9	0.6	5°	-6°	0.4	TP**1102... ⁽¹⁾	1.2
E10M-STUPR/L1103-D120	超硬	12	10	6.5	150	25	9	0.7	5°	-10°	0.4	TP**1103... ⁽¹⁾	1.4
E12G-STUPR1102-D140	超硬	14	12	7	90	27	11	0.8	5°	-4°	0.4	TP**1102... ⁽¹⁾	1.2
E12J-STUPR1102-D140	超硬	14	12	7	110	27	11	0.8	5°	-4°	0.4	TP**1102... ⁽¹⁾	1.2
E12Q-STUPR/L1102-D140	超硬	14	12	7	180	27	11	0.8	5°	-4°	0.4	TP**1102... ⁽¹⁾	1.2
E12Q-STUPR/L1103-D140	超硬	14	12	7	180	27	11	0.7	5°	-6°	0.4	TP**1103... ⁽¹⁾	1.4
E12G-STUPR1102-D160	超硬	16	12	9	90	27	11	0.6	5°	-3°	0.4	TP**1102... ⁽¹⁾	1.2
E12J-STUPR1102-D160	超硬	16	12	9	110	27	11	0.6	5°	-3°	0.4	TP**1102... ⁽¹⁾	1.2
E12Q-STUPR/L1102-D160	超硬	16	12	9	180	27	11	0.6	5°	-3°	0.4	TP**1102... ⁽¹⁾	1.2
E16H-STUPR13-D180	超硬	18	16	9	100	32	15	0.9	5°	-3°	0.4	TP**1303... ⁽¹⁾	1.4
E16R-STUPR/L1103-D180	超硬	18	16	9	200	32	15	0.8	5°	-3°	0.4	TP**1103... ⁽¹⁾	1.4
E16L-STUPR13-D180	超硬	18	16	9	130	32	15	0.6	5°	-3°	0.4	TP**1303... ⁽¹⁾	1.4
E16R-STUPR/L13-D180	超硬	18	16	9	200	32	15	0.6	5°	-3°	0.4	TP**1303... ⁽¹⁾	1.4
E16H-STUPR13-D200	超硬	20	16	11	100	32	15	0.6	5°	-3°	0.4	TP**1303... ⁽¹⁾	1.4
E16L-STUPR13-D200	超硬	20	16	11	130	32	15	0.6	5°	-3°	0.4	TP**1303... ⁽¹⁾	1.4
E16R-STUPL13-D200	超硬	20	16	11	200	32	15	0.6	5°	-3°	0.4	TP**1303... ⁽¹⁾	1.4
E20S-STUPR1103-D220	超硬	22	20	11	250	36	18	0.7	5°	-2°	0.4	TP**1103... ⁽¹⁾	1.4
E20S-STUPR13-D220	超硬	22	20	11	250	36	18	0.6	5°	-2°	0.4	TP**1303... ⁽¹⁾	1.4
E25T-STUPR16-D270	超硬	27	25	13.5	300	45	23	0.5	5°	-1°	0.8	TP**16T3...	3

*トルク：推奨締付けトルク (N・m)

**RE：基準コーナ

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

(1)TPGH, TPGM, TPGAのインサートは装着できません。

部 品



形 番	締付けねじ	スパナ
A/E07*-STUPR/L07-...	CSTB-2.2L038	T-7F
A/E08*-STUPR/L07-...	CSTB-2.2L038	T-7F
A/E08*-STUPR/L09-...	CSTB-2.2L038	T-7F
A/E10*-STUPR/L1102-...	CSTB-2.5S	T-8F
A/E10*-STUPR/L1103-...	CSTB-3L050	T-9F
A/E12*-STUPR/L1102-...	CSTB-2.5B	T-8F
A/E12*-STUPR/L1103-...	CSTB-3L050	T-9F
A/E16*-STUPR/L1103-...	CSTB-3S	T-9F
A/E16*-STUPR/L13-...	CSTB-3S	T-9F
A/E20*-STUPR/L1103-...	CSTB-3S	T-9F
A/E20*-STUPR/L13-...	CSTB-3	T-9F
A/E25*-STUPR/L16-...	CSTB-4M	T-15F
A32*-STUPR/L16-...	CSTB-4M	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	SH725	T9215	T9215
ブレーカ 形状	JS	PS	PM
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	SH725	T9215	T9215
ブレーカ 形状	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
材 種	DX120
ブレーカ 形状	T-DIA すくい付き
標準切削条件	B024

S

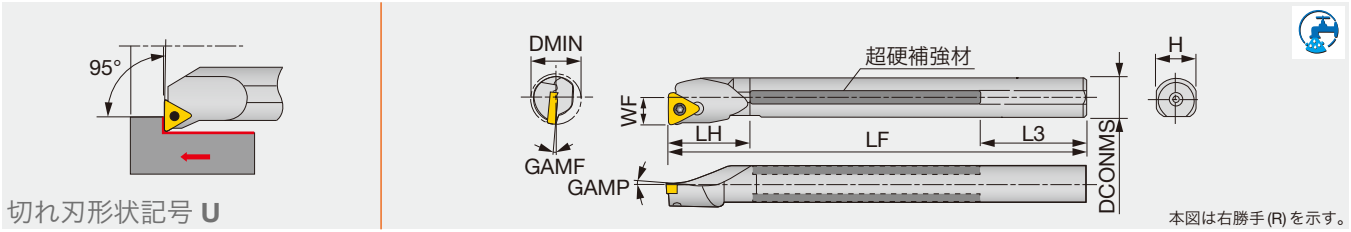
適応領域	精密仕上げ
材 種	BX470
ブレーカ 形状	T-CBN
標準切削条件	B026

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	

T-STUPR/L

つっぱり1番、スクリーオン式内径用バイト、使用インサートポジ11°、正三角形



切れ刃形状記号 U

本図は右勝手 (R) を示す。

形番	シャンク材	DMIN	CNT	DCONMS	WF	LF	LH	L3	H	GAMP	GAMF	RE**	インサート	トルク*
T12M-STUPR11-D14	つっぱり	14	-	12	7	150	24	59	11	5°	-4°	0.4	TP**1102...	1.2
T12M-STUPR/L11	つっぱり	16	-	12	9	150	25	58	11	5°	-4°	0.4	TP**1102...	1.2
T16Q-STUPR13-D18	つっぱり	18	-	16	9	180	30	59	15	5°	-3.5°	0.4	TP**1303...	1.4
T16Q-STUPR/L13	つっぱり	20	-	16	11	180	30	59	15	5°	-3°	0.4	TP**1303...	1.4
T20R-STUPR13C-D22	つっぱり	22	Rc1/4	20	11	200	35	49	18	5°	-2°	0.4	TP**1303...	1.4
T20R-STUPR/L13	つっぱり	24	-	20	13	200	40	49	18	5°	-2°	0.4	TP**1303...	1.4
T25S-STUPR16C-D27	つっぱり	27	Rc1/4	25	13.5	250	40	64	23	5°	-1°	0.8	TP**16T3...	3
T25S-STUPR/L16	つっぱり	31	-	25	17	250	45	64	23	5°	0°	0.8	TP**16T3...	3

*トルク：推奨締付けトルク (N・m)

**RE：基準コーナ

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

部品

形番	締付けねじ	スパナ
T12M-STUPR11-D14	CSTB-2.5B	T-8F
T12M-STUPR/L11	CSTB-2.5	T-8F
T16Q-STUPR13-D18	CSTB-3S	T-9F
T16Q-STUPR/L13	CSTB-3	T-9F
T20R-STUPR13C-D22	CSTB-3S	T-9F
T20R-STUPR/L13	CSTB-3	T-9F
T25S-STUPR/L16...	CSTB-4S	T-15F

インサート基本選択

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
ブレード形状	01	PSS	PS	PM
標準切削条件	B018			

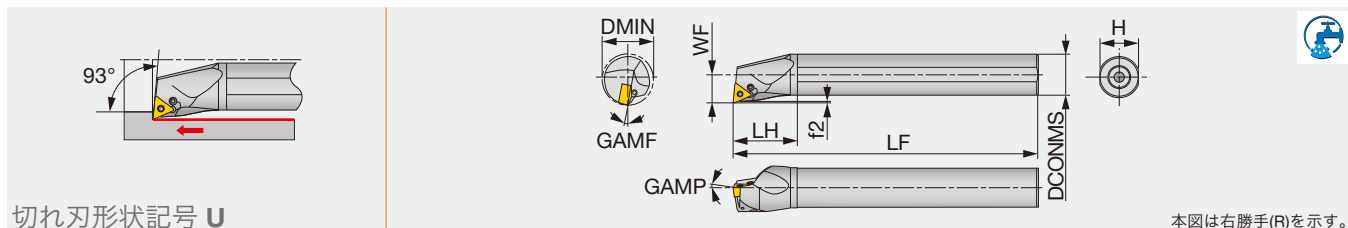
適応領域	仕上げ	仕上げ ~ 中切削	中切削
材種	AH725	AH630	T6130
ブレード形状	PSF	PSS	PM
標準切削条件	B020		

適応領域	仕上げ ~ 中切削
材種	T515
ブレード形状	CM
標準切削条件	B022

適応領域	仕上げ
材種	DX140
ブレード形状	T-DIA
標準切削条件	B024

適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材種	BXM10	BXM10
ブレード形状	T-CBN	T-CBN
標準切削条件	B028	

参照ページ：T-STUPR/L: インサート → B142 -, CBN → B183 -, PCD → B192



切れ刃形状記号 U

本図は右勝手(R)を示す。

形番	シャンク材	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	インサート	トルク*
A25R-PTUNR/L1104-D320	鋼	32	25	17	200	45	23	1.22	-6°	-12°	0.8	TN**1104...	2
A32S-PTUNR/L1104-D400	鋼	40	32	22	250	50	30	1.16	-6°	-10°	0.8	TN**1104...	2

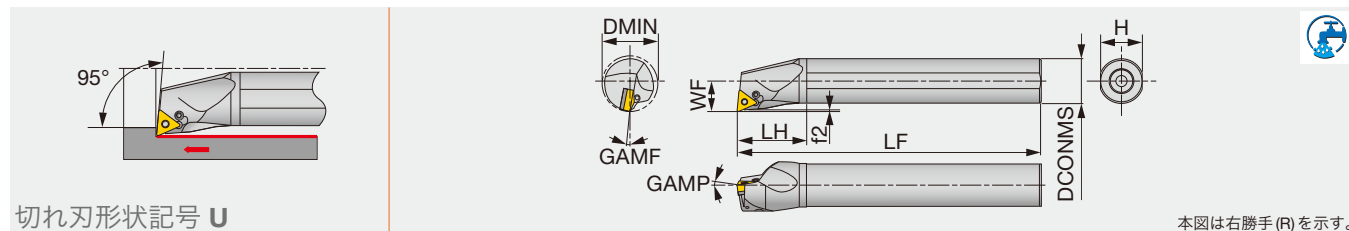
*トルク：推奨締付けトルク (N・m)

**RE: 基準コーナ

部品	縮付けねじ	スパナ	レバー	給油アタッチメント (オプション)	油穴用ねじ (オプション)
形番	LCS23A	P-2.5	LCL23	EA-25	SSHM4-5
A25R-PTUNR/L1104-D320	LCS23A	P-2.5	LCL23	EA-32	SSHM4-5
A32S-PTUNR/L1104-D400	LCS23A	P-2.5	LCL23	EA-32	SSHM4-5

インサート基本選択

P	適応領域	仕上げ	中切削	M	適応領域	仕上げ	中切削
材種	T9215	T9215	T9215	材種	T6120	T6130	T6130
ブレード形状	TSF	TM	TM	ブレード形状	SS	SM	SM
標準切削条件	B006	B006	B006	標準切削条件	B008	B008	B008



切れ刃形状記号 U

本図は右勝手 (R) を示す。

形番	シャンク材	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	インサート	トルク*
A16M-PTUNR/L11-D200	鋼	20	16	11	150	32	15	1	-6°	-14°	0.4	TN**1103...	1.7
A20Q-PTUNR/L11-D250	鋼	25	20	13	180	36	18	1	-6°	-12°	0.4	TN**1103...	1.7
A25R-PTUNR/L16-D320	鋼	32	25	17	200	45	23	1.4	-6°	-12°	0.8	TN**1604...	2.7
A32S-PTUNR/L16-D400	鋼	40	32	22	250	50	30	1.3	-6°	-10°	0.8	TN**1604...	2.7

*トルク：推奨締付けトルク (N・m)

**RE：基準コーナ

*使用インサートは、「ISO準拋穴仕様」です。

*ISO規格のホルダ長さと異なる場合があります。

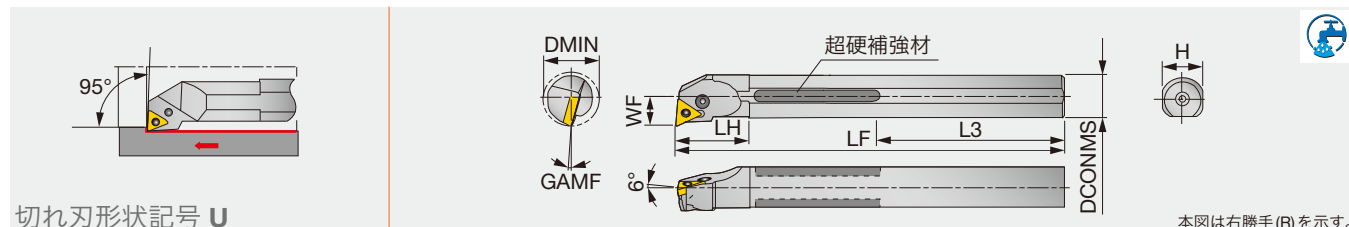
(注) 勝手付きインサートの場合、右勝手 (R) のホルダ (PTUNR**) には左勝手のインサート (L) を、左勝手 (L) のホルダ (PTUNL**) には右勝手のインサート (R) を使用します。

部品

形番	敷金	締付けねじ 1	締付けねじ 2	スパナ 1	スパナ 2	スプリング	レバー	給油アタッチメント (オプション)	油穴用ねじ (オプション)
A16M-PTUNR/L11-D200	-	LCS22A	-	P-2F	-	-	LCL22N	-	SSHM3-4
A20Q-PTUNR/L11-D250	-	LCS22A	-	P-2F	-	-	LCL22N	EA-20	SSHM3-4
A25R-PTUNR/L16-D320	ELST317BR/L	-	LCS3	-	P-2.5	LSP3	LCL33	EA-25	SSHM4-5
A32S-PTUNR/L16-D400	LST317BR/L	-	LCS3	-	P-2.5	LSP3	LCL3	EA-32	SSHM4-5

T-PTUNR

つっぱり1番、レバーロック式内径用バイト、使用インサートネガ正三角形



切れ刃形状記号 U

本図は右勝手 (R) を示す。

形番	シャンク材	DMIN	CNT	DCONMS	WF	LF	LH	L3	H	GAMF	RE**	インサート	トルク*
T16Q-PTUNR11	つっぱり	20	-	16	11	180	27	59	15	-14°	0.4	TN**1103...	1.7
T20R-PTUNR11C	つっぱり	25	Rc1/4	20	13	200	35	49	18	-12°	0.4	TN**1103...	1.7
T25S-PTUNR16C	つっぱり	32	Rc1/4	25	17	250	40	64	23	-12°	0.8	TN**1604...	2.7
T32U-PTUNR16C	つっぱり	40	Rc1/2	32	22	350	50	103	30	-10°	0.8	TN**1604...	2.7
T40V-PTUNR16C	つっぱり	50	Rc1/2	40	27	400	55	88	37	-10°	0.8	TN**1604...	2.7
T50W-PTUNR16C	つっぱり	63	Rc1/2	50	35	450	65	63	47	-8°	0.8	TN**1604...	2.7

*トルク：推奨締付けトルク (N・m)

**RE：基準コーナ

*使用インサートは、「ISO準拋穴仕様」です。

*ISO規格のホルダ長さと異なる場合があります。

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

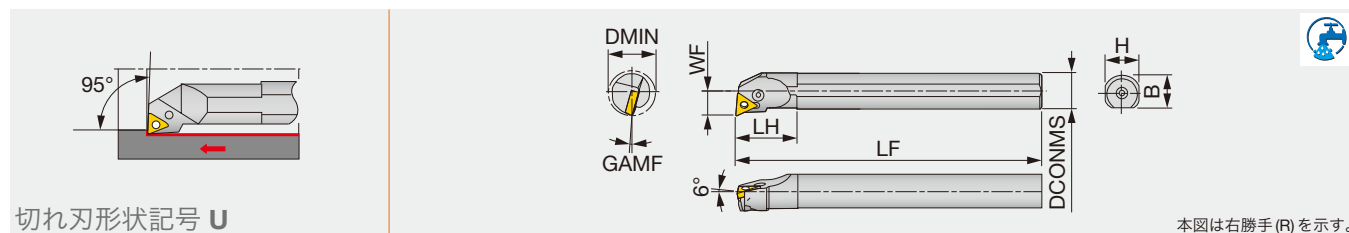
部品

形番	敷金	締付けねじ 1	締付けねじ 2	スパナ 1	スパナ 2	スプリング	レバー
T**-PTUNR11...	-	LCS22A	-	P-2F	-	-	LCL22N
T25S-PTUNR16C	ELST317BR	-	LCS3	-	P-2.5	LSP3	LCL33
T**-PTUNR16C	LST317BR	-	LCS3	-	P-2.5	LSP3	LCL3

参照ページ：A-PTUNR/L, T-PTUNR: インサート → **B084 -**, CBN → **B176 -**, PCD → **B188 -**

A/S-PTUNR/L

レバーロック式内径バイト、使用インサートネガ正三角形



形番	シャンク材	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	B	GAMF	RE**	インサート	トルク*
S16M-PTUNR/L11	鋼	20	16	11	150	30	15	15.5	-14°	0.4	TN**1103...	1.7
S20Q-PTUNR/L11	鋼	25	20	13	180	35	18	19	-12°	0.4	TN**1103...	1.7
S25R-PTUNR/L16	鋼	32	25	17	200	40	23	24	-12°	0.8	TN**1604...	2.7
A32S-PTUNR/L16	鋼	40	32	22	250	50	30	29.5	-12°	0.8	TN**1604...	2.7

*トルク：推奨締付けトルク (N・m)

**RE：基準コーナ

*使用インサートは、「ISO準拠穴仕様」です。

*ISO規格のホルダ長さと異なる場合があります。

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

部 品								
形 番	敷金	締付けねじ 1	締付けねじ 2	スパナ 1	スパナ 2	スプリング	レバー	給油アタッチメント (オプション)
S**-PTUNR/L11	-	LCS22A	-	P-2F	-	-	LCL22N	-
S25R-PTUNR16	ELST317BR	-	LCS3	-	P-2.5	LSP3	LCL33	-
S25R-PTUNL16	ELST317BL	-	LCS3	-	P-2.5	LSP3	LCL33	-
A32S-PTUNR16	LST317BR	-	LCS3	-	P-2.5	LSP3	LCL3	EA-32
A32S-PTUNL16	LST317BL	-	LCS3	-	P-2.5	LSP3	LCL3	EA-32

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
	ブレード形状	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
		SF	SM
	ブレード 形状		
	標準切削条件	B008	

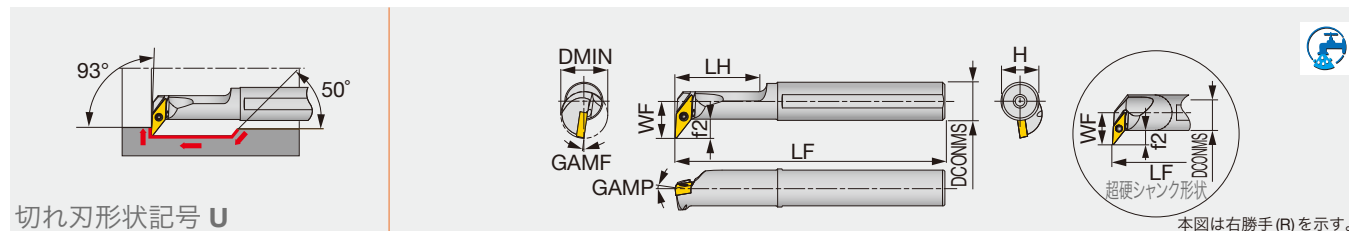
K	適応領域	仕上げ	中切削	中～重切削
	材 種	T515	T515	T515
	ブレード形状	全周	全周	全周
	標準切削条件	B010		

N	適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
	材 種	DX120	DX140	TH10
	ブレード形状	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
	ブレード形状	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
	ブレード形状	T-CBN	T-CBN
	標準切削条件	B016	

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



切れ刃形状記号 U

本図は右勝手(R)を示す。

形番	シャンク材	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	インサート	トルク*
A16Q-SVUBR/L11-D200	銅	20	16	15.5	180	35	15	8	0°	-8°	0.4	VB**1103...	1.2
A20R-SVUBR/L11-D250	銅	25	20	17.5	200	40	19	8	0°	-7°	0.4	VB**1103...	1.2
A25S-SVUBR/L16-D320	銅	32	25	20.5	250	50	23	8.5	0°	-6°	0.8	VB**1604...	3
E16R-SVUBR/L11-D245	超硬	24.5	16	16	200	-	15	8	0°	-8°	0.4	VB**1103...	1.2
E20S-SVUBR/L11-D285	超硬	28.5	20	18	250	-	19	8	0°	-7°	0.4	VB**1103...	1.2
E25T-SVUBR/L16-D340	超硬	34	25	21	300	-	23	8.5	0°	-6°	0.8	VB**1604...	3

*トルク：推奨締付けトルク (N・m)

**RE：基準コーナ

(注) 勝手付きインサートの場合、右勝手のホルダ（SVUBR**）には左勝手のインサート（L）を、左勝手のホルダ（SVUBL**）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	スパナ
A**-SVUBR/L11-D2*0	CSTB-2.5	T-8F
A25S-SVUBR/L16-D320	CSTB-3.5	T-15F
E**-SVUBR/L11-D2*5	CSTB-2.5	T-8F
E25T-SVUBR/L16-D340	CSTB-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	JS SH725	PS T9215
	ブレード形状		
	標準切削条件	B018	

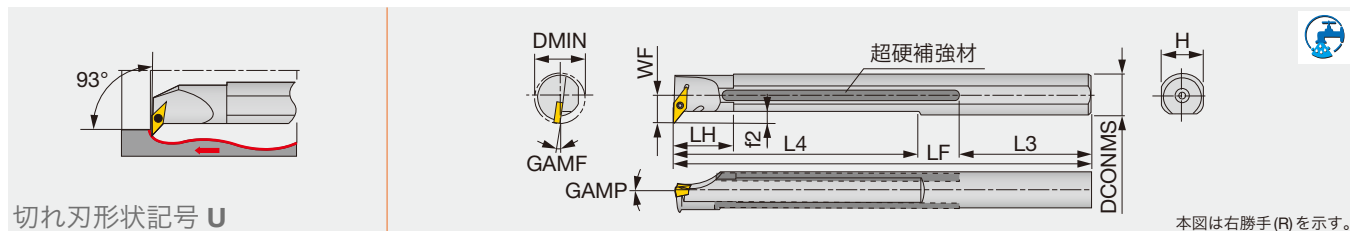
M	適応領域	仕上げ	仕上げ～中切削
	材種	JS SH725	PS T9215
	ブレード形状		
	標準切削条件	B020	

K	適応領域	仕上げ～中切削
	材種	T515
	ブレード形状	
	標準切削条件	B022

H	適応領域	精密仕上げ	仕上げ
	材種	BXM10 T-CBN	BXM20 T-CBN
	ブレード形状		
	標準切削条件	B028	

T-SVUBR

つっぱり1番、スクリューオン式内径用バイト、使用インサートポジ5°、35°ひし形



形番	シャンク材	DMIN	CNT	DCONMS	WF	LF	LH	L3	L4	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	インサート	トルク*
T20R-SVUBR11C	つっぱり	25	Rc1/4	20	14	200	30	59	121	18	4	0°	-8°	0.4	VB**1103...	1.2

*トルク：推奨締付けトルク (N・m)

**RE：基準コーナ

(注) 勝手付きインサートの場合、右勝手のホルダ (SVUBR**) には左勝手のインサート (L) を使用します。

部品

形番	締付けねじ	スパナ
T20R-SVUBR11C	CSTB-2.5	T-8F

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
	ブレード形状	PSS	PS
	標準切削条件	B018	

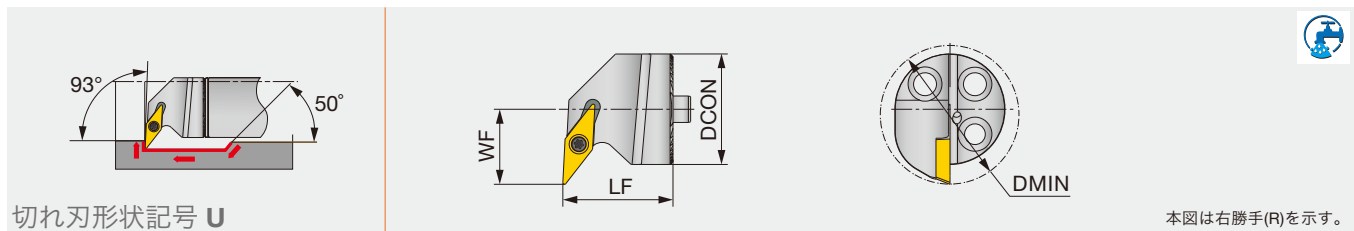
M	適応領域	仕上げ	仕上げ ~ 中切削
	材種	AH725	AH630
	ブレード形状	PSF	PSS
	標準切削条件	B020	

K	適応領域	仕上げ ~ 中切削
	材種	T515
	ブレード形状	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
	ブレード形状	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
	ブレード形状	T-CBN	T-CBN
	標準切削条件	B028	

参照ページ：T-SVUBR: インサート → **B150 -**, CBN → **B186**



切れ刃形状記号 U

本図は右勝手(R)を示す。

形番	DMIN	DCON	WF	LF	シャンク	インサート
S20-SVUCR/L11-H	27	20	16	20	D/G20	VC**1103...
S25-SVUCR/L11-H	31	25	17	25	D25	VC**1103...

(注) 勝手付きインサートの場合、右勝手のホルダ（SVUCR**）には左勝手のインサート（L）を、左勝手のホルダ（SVUCL**）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	スパナ
	S20-SVUCR/L11-H	SR14-560	T-8/5
	S25-SVUCR/L11-H	SR14-560	T-8/5

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	

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

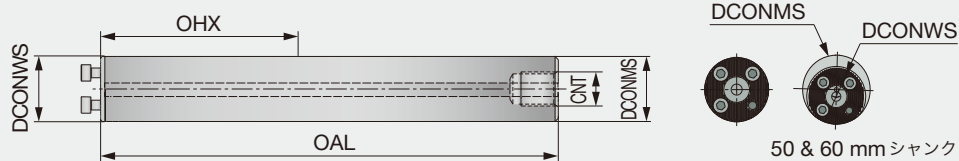
S	適応領域	仕上げ	仕上げ ~ 中切削
	材 種	AH8015	AH8015
	ブレーカ形状	PSS	PS
	標準切削条件	B026	

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		

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		

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	

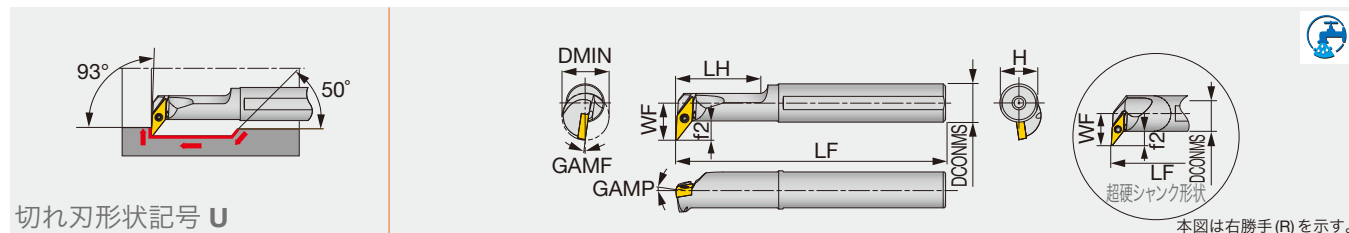
参照ページ：S-SVUCR/L-H: インサート → **B153 -**, CBN → **B186**, PCD → **B190 -**



形番	シャンク材	DCONWS	DCONMS	OAL	OHX	CNT
D16-L156-7D-C	鋼	16	16	156.3	92	G1/8
G16-L204-10D-E	超硬	16	16	204.3	140	-
D20-L200-7D-C	鋼	20	20	200.3	120	G1/4
G20-L260-10D-E	超硬	20	20	260.3	180	-
D25-L255-7D-C	鋼	25	25	257.5	155	G1/4
D25-L330-10D-C	鋼	25	25	332.5	230	G1/4
D32-L320-7D-C	鋼	32	32	323	192	G3/8
D32-L416-10D-C	鋼	32	32	419	288	G3/8
D40-L408-7D-C	鋼	40	40	411	248	G1/2
D40-L528-10D-C	鋼	40	40	531	368	G1/2
D50-L518-7D-C	鋼	40	50	523	318	G1/2
D50-L668-10D-C	鋼	40	50	673	468	G1/2
D60-L628-7D-C	鋼	40	60	633	388	G3/4
D60-L808-10D-C	鋼	40	60	813	568	G3/4

部品

形番	締付けねじ	スパナ
D16-L..., G16-L...	SRM3X10DIN912	HW2.5
D20-L..., G20-L...	SRM3.5X10DIN912	HW2.5
D25-L...	SRM4X12DIN912	HW3.0
D32-L...	SRM5X12DIN912	HW4.0
D40-L..., D50-L..., D60-L...	SRM6X16DIN912-12.9	HW5.0



形番	シャンク材	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	インサート	トルク*
A12M-SVUCR/L08-D160	鋼	16	12	11	150	30	11	5.5	0°	-8°	0.4	VC**0802...	0.6
A25S-SVUCR/L16-D320	鋼	32	25	19	250	45	23	6.5	0°	-5°	0.8	VC**1604...	3
E12Q-SVUCR/L08-D180	超硬	18	12	11.5	180	-	11	5.5	0°	-8°	0.4	VC**0802...	0.6
E25T-SVUCR/L16-D320	超硬	32	25	19	300	-	23	6.5	0°	-5°	0.8	VC**1604...	3

*トルク：推奨締付けトルク (N・m)

**RE：基準コーナ

(注) 勝手付きインサートの場合、右勝手のホルダ（SVUCR**）には左勝手のインサート（L）を、左勝手のホルダ（SVUCL**）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	スパナ
A12M-SVUCR/L08-D160	CSTB-2L	T-6F
A25S-SVUCR/L16-D320	CSTB-3.5	T-15F
E12Q-SVUCR/L08-D180	CSTB-2L	T-6F
E25T-SVUCR/L16-D320	CSTB-3.5	T-15F

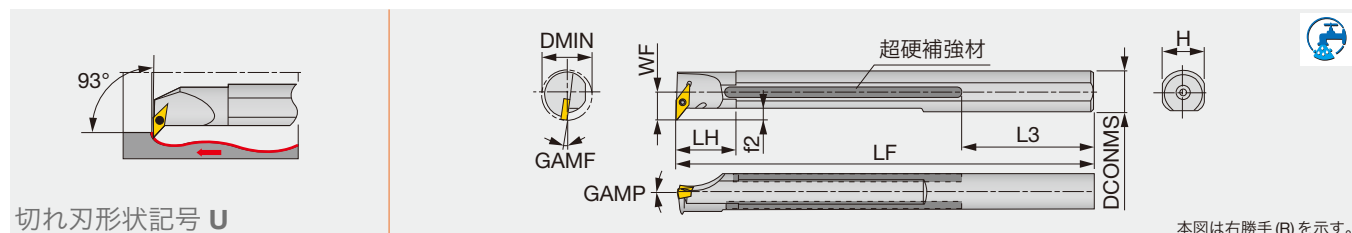
インサート基本選択

P	適応領域	仕上げ～中切削	M	適応領域	仕上げ～中切削
	材種	T9215		材種	T9215
	ブレード形状			ブレード形状	
	標準切削条件	B018		標準切削条件	B020
K	適応領域	仕上げ～中切削	N	適応領域	精密仕上げ 中切削
	材種	T515		材種	DX120 KS05F
	ブレード形状			ブレード形状	
	標準切削条件	B022		標準切削条件	B024
S	適応領域	仕上げ～中切削	H	適応領域	精密仕上げ 仕上げ
	材種	AH8005		材種	BXM10 BXM20
	ブレード形状			ブレード形状	
	標準切削条件	B026		標準切削条件	B028

参照ページ：A/E-SVUCR/L: インサート → **B153 -**, CBN → **B186**, PCD → **B190 -**

T-SVUCR

つっぱり1番、スクリューオン式内径用バイト、使用インサートポジ7°、35°ひし形



形番	シャンク材	DMIN	CNT	DCONMS	WF	LF	LH	L3	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	インサート	トルク*
T25S-SVUCR16C	つっぱり	32	Rc1/4	25	19	250	40	64	23	6.5	0°	-5°	0.8	VC**1604...	3

*トルク：推奨締付けトルク (N・m)

**RE：基準コーナ

*使用インサートは、「ISO 準拋穴仕様」です。

(注) 勝手付きインサートの場合、右勝手のホルダ (SVUCR**) には左勝手のインサート (L) を使用します。

部品

形番	締付けねじ	スパナ
T25S-SVUCR16C	CSTB-3.5L	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	

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

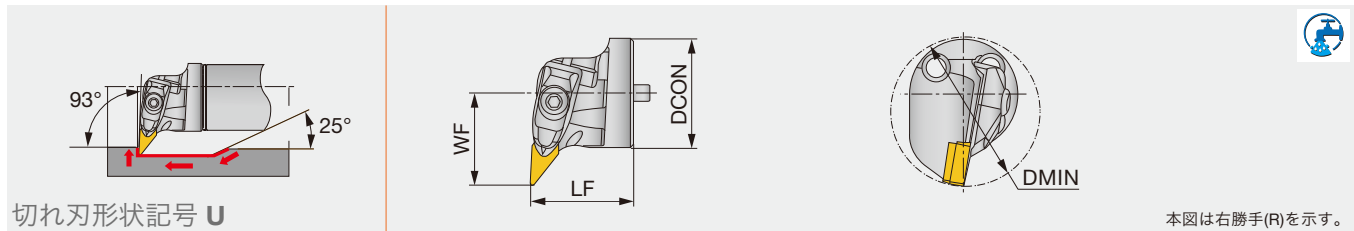
S	適応領域	仕上げ	仕上げ ~ 中切削
	材 種	AH8015	AH8015
	ブレーカ形状	PSS	PS
	標準切削条件	B026	

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		

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		

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：T-SVUCR: インサート → B153 -, CBN → B186, PCD → B190 -



形番	DMIN	DCON	WF	LF	シャンク	インサート
S40-DVUNR/L16T-H	56	40	34	38	D40, D50, D60	VN**1604...

部 品						
形 番	敷金	敷金止めねじ	クランプ駒	クランプ駒ねじ	スプリング	スパナ
S40-DVUNR/L16T-H	ASV322	SR35080I	DLM3V	SR10402267	KSP5	HW4.0

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		

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		

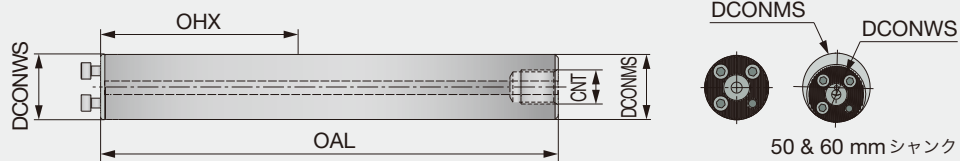
S	適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
	材 種	BX950	AH8005	AH8005
	ブレーカ 形状	T-CBN 	HRF 	HRM 
	標準切削条件	B014		

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	

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

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	

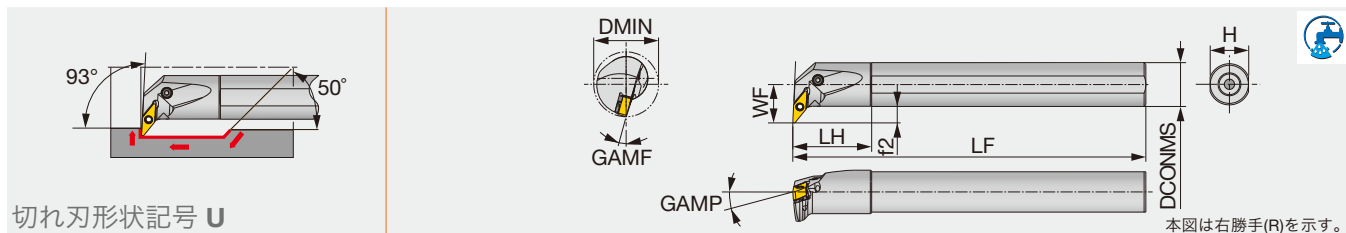
参照ページ： S-DVUNR/L-H: インサート → **B094 -**, CBN → **B178**, PCD → **B188**



形 番	シャンク材	DCONWS	DCONMS	OAL	OHX	CNT
D16-L156-7D-C	鋼	16	16	156.3	92	G1/8
G16-L204-10D-E	超硬	16	16	204.3	140	-
D20-L200-7D-C	鋼	20	20	200.3	120	G1/4
G20-L260-10D-E	超硬	20	20	260.3	180	-
D25-L255-7D-C	鋼	25	25	257.5	155	G1/4
D25-L330-10D-C	鋼	25	25	332.5	230	G1/4
D32-L320-7D-C	鋼	32	32	323	192	G3/8
D32-L416-10D-C	鋼	32	32	419	288	G3/8
D40-L408-7D-C	鋼	40	40	411	248	G1/2
D40-L528-10D-C	鋼	40	40	531	368	G1/2
D50-L518-7D-C	鋼	40	50	523	318	G1/2
D50-L668-10D-C	鋼	40	50	673	468	G1/2
D60-L628-7D-C	鋼	40	60	633	388	G3/4
D60-L808-10D-C	鋼	40	60	813	568	G3/4

部 品

形 番	締付けねじ	スパナ
D16-L..., G16-L...	SRM3X10DIN912	HW2.5
D20-L..., G20-L...	SRM3.5X10DIN912	HW2.5
D25-L...	SRM4X12DIN912	HW3.0
D32-L...	SRM5X12DIN912	HW4.0
D40-L..., D50-L..., D60-L...	SRM6X16DIN912-12.9	HW5.0



形番	シャンク材	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	インサート	トルク*
A25R-PVUNR/L1204-D320	鋼	32	25	18	200	45	23	5.0	-5°	-15°	0.8	VN**1204...	3
A25R-PVUNR/L1204-D370	鋼	37	25	22	200	45	23	8.0	-4°	-15°	0.8	VN**1204...	3
A32S-PVUNR/L1204-D400	鋼	40	32	22	250	50	30	5.5	-6°	-12°	0.8	VN**1204...	3

*トルク：推奨締付けトルク (N・m)

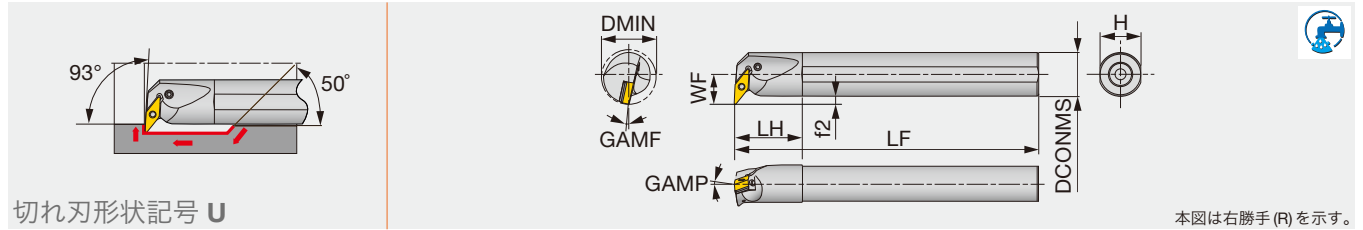
**RE: 基準コーナ

部品	形番	締付けねじ	スパナ	レバー	敷金	スプリングピン	給油アタッチメント (オプション)	油穴用ねじ (オプション)
	A25R-PVUNR/L1204-D...	LCS3V	P-2.5	LCL3V	LSV212	LSP3	EA-25	SSHM4-5
	A32S-PVUNR/L1204-D400	LCS3V	P-2.5	LCL3V	LSV212	LSP3	EA-32	SSHM4-5

インサート基本選択

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

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



切れ刃形状記号 U

本図は右勝手 (R) を示す。

形番	シャンク材	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	インサート	トルク*
A25R-PVUNR/L16-D370	鋼	37	25	22	200	45	23	9.5	-5°	-14°	0.8	V/YN**1604...	2.7
A32S-PVUNR/L16-D400	鋼	40	32	22	250	50	30	6	-5°	-12°	0.8	V/YN**1604...	2.7
A40T-PVUNR/L16-D500	鋼	50	40	27	300	60	37	7	-5°	-10°	0.8	V/YN**1604...	2.7

*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	レバー	給油アタッチメント (オプション)	油穴用ねじ (オプション)
A25R-PVUNR/L16-D370	LSV317BR/L	LCS3V	P-2.5	LSP3	LCL3V	EA-25	SSHM4-5
A32S-PVUNR/L16-D400	LSV317BR/L	LCS3V	P-2.5	LSP3	LCL3V	EA-32	SSHM4-5
A40T-PVUNR/L16-D500	LSV317BR/L	LCS3V	P-2.5	LSP3	LCL3V	-	SSHM5-6

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
	ブレード形状	TF	TSF	TM
	標準切削条件	B006		

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

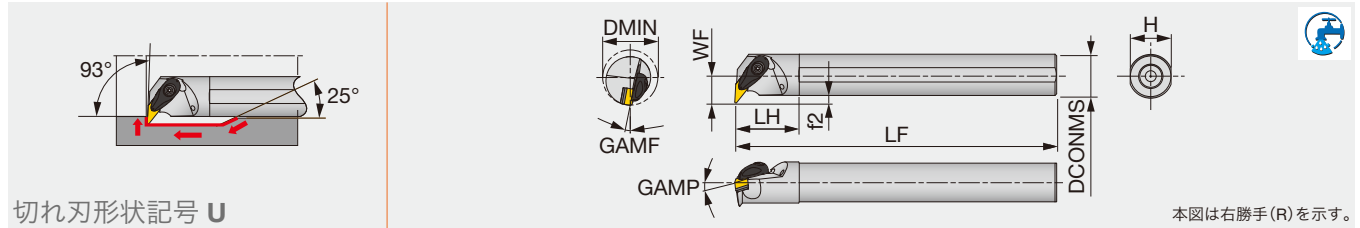
S	適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
	材 種	BX950	AH8005	AH8005
	ブレード形状	T-CBN	HRF	HRM
	標準切削条件	B014		

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

N	適応領域	精密仕上げ
	材 種	DX120 T-DIA ずくい付き
	ブレード形状	
	標準切削条件	B012

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

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



形番	シャンク材	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	インサート	トルク*
A32S-AVUNR/L16-D400	鋼	40	32	22	250	50	30	6	-6°	-10°	0.8	V/YN**1604...	3
A40T-AVUNR/L16-D500	鋼	50	40	27	300	55	37	7	-6°	-8°	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

A**-AVUNR/L16-D...

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
	ブレード形状	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
	ブレード形状	SF	SM
	標準切削条件	B008	

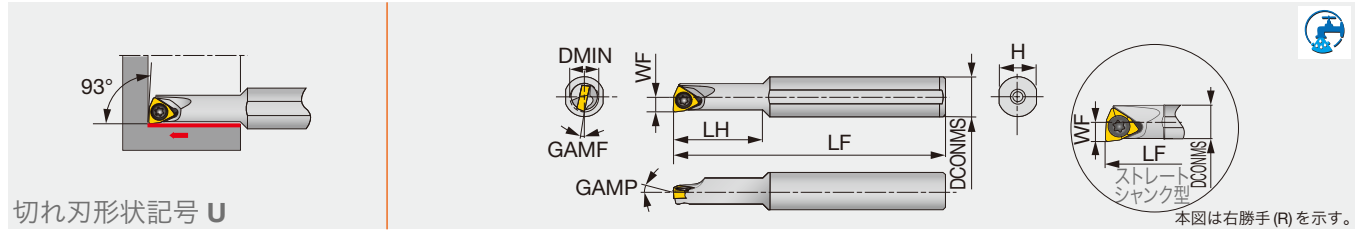
K	適応領域	仕上げ	中切削	中～重切削
	材 種	T515	T515	T515
	ブレード形状	全周	全周	全周
	標準切削条件	B010		

N	適応領域	精密仕上げ
	材 種	DX120
	ブレード形状	T-DIA ずくい付き
	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
	ブレード形状	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
	ブレード形状	T-CBN	T-CBN
	標準切削条件	B016	

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



切れ刃形状記号 U

形番	シャンク材	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	GAMP	GAMF	RE**	インサート	トルク*
A05F-SWUBR/L03-D060	鋼	6	5	3	80	9	4.8	0°	-13°	0.4	WB**0301...	0.6
A06G-SWUBR/L03-D070	鋼	7	6	3.5	90	11	5.75	0°	-12°	0.4	WB**0301...	0.6
A07G-SWUBR/L03-D080	鋼	8	7	4	90	12	6.75	0°	-11°	0.4	WB**0301...	0.6
A08H-SWUBR03-D060	鋼	6	8	3.1	100	18	7.5	0°	-12°	0.4	WB**0301...	0.6
A08H-SWUBR03-D070	鋼	7	8	3.6	100	20	7.5	0°	-12°	0.4	WB**0301...	0.6
E05G-SWUBR/L03-D060	超硬	6	5	3	90	10	4.8	0°	-13°	0.4	WB**0301...	0.6
E06H-SWUBR/L03-D070	超硬	7	6	3.5	100	12	5.75	0°	-12°	0.4	WB**0301...	0.6
E07H-SWUBR/L03-D080	超硬	8	7	4	100	14	6.75	0°	-11°	0.4	WB**0301...	0.6
E08K-SWUBR03-D060	超硬	6	8	3.1	125	30	7.5	0°	-12°	0.4	WB**0301...	0.6
E08K-SWUBR03-D070	超硬	7	8	3.6	125	40	7.5	0°	-12°	0.4	WB**0301...	0.6

*トルク：推奨締付けトルク (N・m)

**RE：基準コーナ

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

部品

形番	締付けねじ	スパナ
A/E**-SWUBR/L...	CSTB-2	T-6F

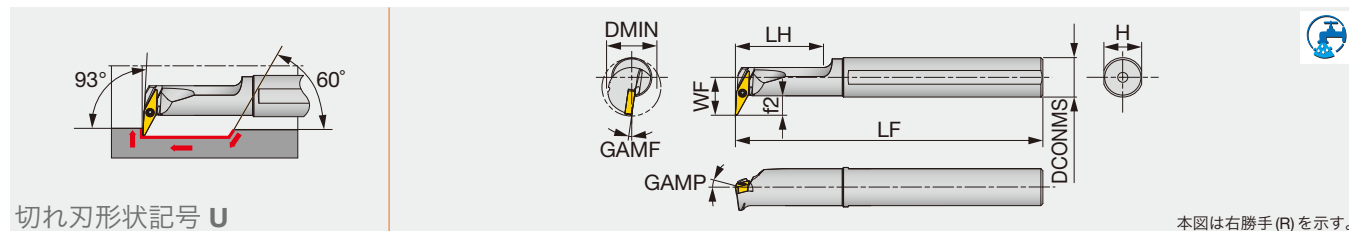
インサート基本選択

P	適応領域	仕上げ	M	適応領域	仕上げ	K	適応領域	仕上げ	N	適応領域	仕上げ
	材種	SH725		材種	SH725		材種	TH10		材種	GH110
	ブレード形状	W08		ブレード形状	W08		ブレード形状	W08		ブレード形状	W08
	標準切削条件	B006		標準切削条件	B008		標準切削条件	B010		標準切削条件	B012

Y-PRO SERIES

A/E-SYUBR/L

スクリーオン式内径用バイト、使用インサートポジ5°、25°ひし形



形 番	シャンク材	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	インサート	トルク*
A16Q-SYUBR/L11-D200	鋼	20	16	15.5	180	35	15	8	0°	-8°	0.4	YW**11T2...	0.6
E12Q-SYUBR/L11-D200	超硬	20	12	13.5	180	27	11	7.5	0°	-8°	0.4	YW**11T2...	0.6
E16R-SYUBR/L11-D245	超硬	24.5	16	16	200	32	15	8	0°	-8°	0.4	YW**11T2...	0.6

*トルク：推奨締付けトルク (N・m)

**RE: 基準コーナ

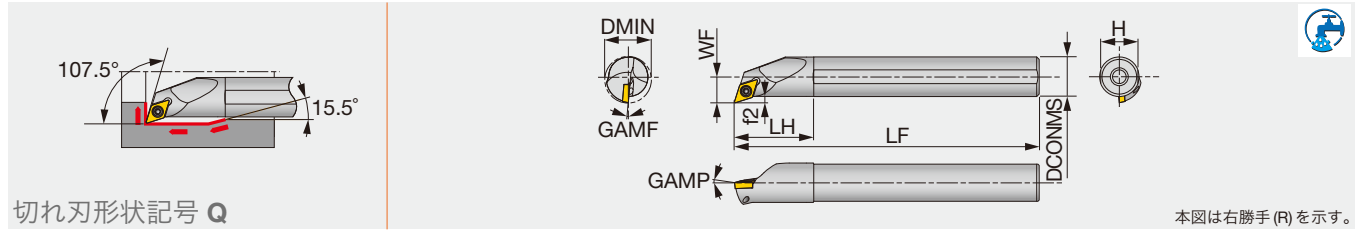
部 品

形 番	締付けねじ	スパナ
A16Q-SYUBR/L11-D200	CSTB-2L	T-6F
E**SYUBR/L11-D...	CSTB-2L	T-6F

インサート基本選択

P	適応領域	仕上げ ~ 中切削	K	適応領域	仕上げ ~ 中切削
	材 種	T9225		材 種	GT9530
	ブレード形状	ZM		ブレード形状	ZM
	標準切削条件	B018		標準切削条件	B022

参照ページ： A/E-SYUBR/L: インサート → **B160**



切れ刃形状記号 Q

形番	シャンク材	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	インサート	トルク*
A10K-SDQCR/L07-D130	銅	13	10	7.6	125	20	9	2.6	0°	-8°	0.4	DC**0702...	1.2
A12M-SDQCR/L07-D160	銅	16	12	8.6	150	24	11	2.6	0°	-6°	0.4	DC**0702...	1.2
A16Q-SDQCR/L07-D200	銅	20	16	10.6	180	32	15	2.6	0°	-5°	0.4	DC**0702...	1.2
A20R-SDQCR/L11-D250	銅	25	20	13.7	200	36	18	3.7	0°	-7°	0.8	DC**11T3...	3
A25S-SDQCR/L11-D300	銅	30	25	16.2	250	45	23	3.7	0°	-4°	0.8	DC**11T3...	3
E10H-SDQCR07-D130	超硬	13	10	7.6	100	25	9	2.5	0°	-8°	0.4	DC**0702...	1.2
E10M-SDQCR/L07-D130	超硬	13	10	7.6	150	25	9	2.6	0°	-8°	0.4	DC**0702...	1.2
E12J-SDQCR07-D160	超硬	16	12	8.6	110	27	11	2.5	0°	-6°	0.4	DC**0702...	1.2
E12Q-SDQCR/L07-D160	超硬	16	12	8.6	180	27	11	2.6	0°	-6°	0.4	DC**0702...	1.2
E16L-SDQCR07-D200	超硬	20	16	10.6	130	32	15	2.5	0°	-5°	0.4	DC**0702...	1.2
E16R-SDQCR/L07-D200	超硬	20	16	10.6	200	32	15	2.6	0°	-5°	0.4	DC**0702...	1.2
E20S-SDQCR/L11-D250	超硬	25	20	13.7	250	36	18	3.7	0°	-7°	0.8	DC**11T3...	3

*トルク：推奨締付けトルク (N・m)

**RE：基準コーナ

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

部品

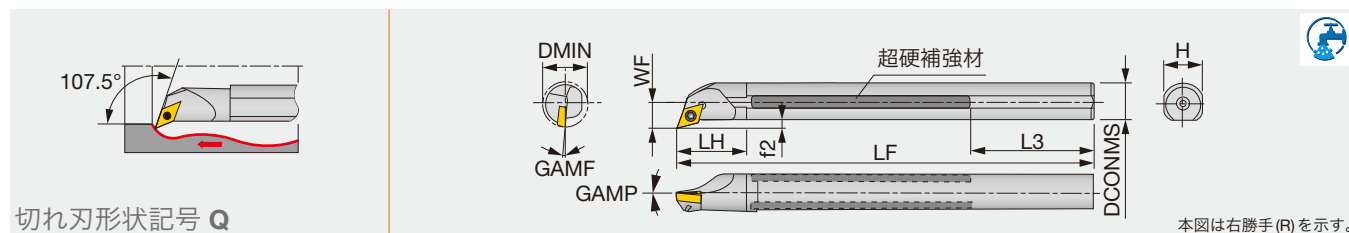
形番	締付けねじ	スパナ
A1**-SDQCR/L07-D**0	CSTB-2.5S	T-8F
A2**-SDQCR/L11-D**0	CSTB-4S	T-15F
E1**-SDQCR/L07-D**0	CSTB-2.5S	T-8F
E20S-SDQCR/L11-D250	CSTB-4S	T-15F

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	SH725	SH725	T9215	T9215
	ブレード形状	01	JS	PS	PM
	標準切削条件	B018			
K	適応領域	仕上げ ~ 中切削			
	材種	T515			
	ブレード形状	CM			
	標準切削条件	B022			
S	適応領域	精密仕上げ	仕上げ ~ 中切削		
	材種	BX470	AH8005		
	ブレード形状	T-CBN	PS		
	標準切削条件	B026			
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
	ブレード形状	01	JS	PS	PM
	標準切削条件	B020			
N	適応領域	精密仕上げ	中切削		
	材種	DX120	KS05F		
	ブレード形状	T-DIA すくい付き	AL		
	標準切削条件	B024			
H	適応領域	精密仕上げ	仕上げ		
	材種	BXM10	BXM20		
	ブレード形状	T-CBN	T-CBN		
	標準切削条件	B028			

T-SDQCR/L

つっぱり1番、スクリーオン式内径用バイト、使用インサートポジ7°、55°ひし形



形番	シャンク材	DMIN	CNT	DCONMS	WF	LF	LH	L3	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	インサート	トルク*
T16Q-SDQCR/L07	つっぱり	20	-	16	11	180	27	59	15	3	0°	-6°	0.4	DC**0702...	1.2
T20R-SDQCR/L11C	つっぱり	25	Rc1/4	20	13	200	35	49	18	3	0°	-6°	0.8	DC**11T3...	3
T25S-SDQCR/L11C	つっぱり	32	Rc1/4	25	17	250	40	64	23	4.5	0°	-4°	0.8	DC**11T3...	3

*トルク：推奨締付けトルク (N・m)

**RE：基準コーナ

*使用インサートは、「ISO 準拋穴仕様」です。

(注) 勝手付きインサートの場合、右勝手のホルダ (SDQCR**) には左勝手のインサート (L) を、左勝手のホルダ (SDQCL**) 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	スパナ
T16Q-SDQCR/L07	CSTB-2.5	T-8F
T20R-SDQCR/L11C	CSTB-4M	T-15F
T25S-SDQCR/L11C	CSTB-4	T-15F

インサート基本選択

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		

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

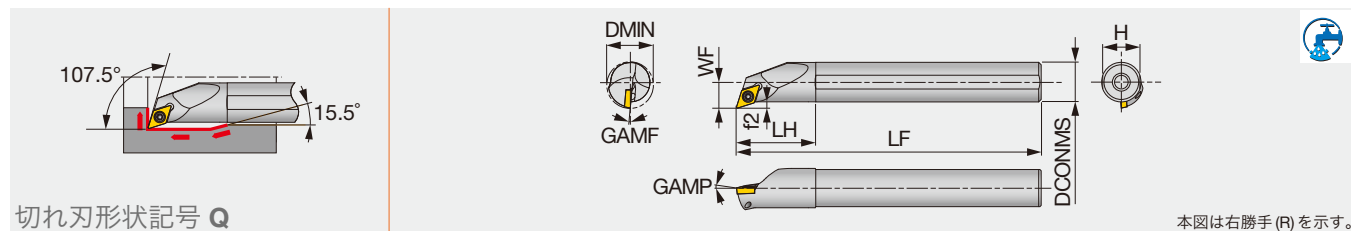
適応領域	仕上げ	仕上げ～中切削
材種	AH8015	AH8015
ブレーカ形状	PSS	PS
標準切削条件	B026	

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			

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		

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：T-SDQCR/L: インサート → B119 -, CBN → B181, PCD → B190 -



切れ刃形状記号 Q

本図は右勝手(R)を示す。

形番	シャンク材	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	インサート	トルク*
A12M-SDQPR07-D150-P	特殊合金鋼	15	12	8.3	150	24	11	2.3	5	0	0.40	DPMT0702...	1.2
A12M-SDQPL07-D150-P	特殊合金鋼	15	12	8.3	150	24	11	2.3	5	0	0.40	DPMT0702...	1.2
A12M-SDQPR07-D180-P	特殊合金鋼	18	12	9.6	150	24	11	3.6	5	0	0.40	DPMT0702...	1.2
A12M-SDQPL07-D180-P	特殊合金鋼	18	12	9.6	150	24	11	3.6	5	0	0.40	DPMT0702...	1.2
A16Q-SDQPR07-D220-P	特殊合金鋼	22	16	11.6	180	32	15	3.6	5	0	0.40	DPMT0702...	1.2
A16Q-SDQPL07-D220-P	特殊合金鋼	22	16	11.6	180	32	15	3.6	5	0	0.40	DPMT0702...	1.2
E12Q-SDQPR07-D150	超硬	15	12	8.3	180	27	11	2.3	5	0	0.40	DPMT0702...	1.2
E12Q-SDQPL07-D150	超硬	15	12	8.3	180	27	11	2.3	5	0	0.40	DPMT0702...	1.2
E12Q-SDQPR07-D180	超硬	18	12	9.6	180	27	11	3.6	5	0	0.40	DPMT0702...	1.2
E12Q-SDQPL07-D180	超硬	18	12	9.6	180	27	11	3.6	5	0	0.40	DPMT0702...	1.2
E16R-SDQPR07-D220	超硬	22	16	11.6	200	32	15	3.6	5	0	0.40	DPMT0702...	1.2
E16R-SDQPL07-D220	超硬	22	16	11.6	200	32	15	3.6	5	0	0.40	DPMT0702...	1.2

*トルク：推奨締付けトルク (N・m)

**RE: 基準コーナ

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

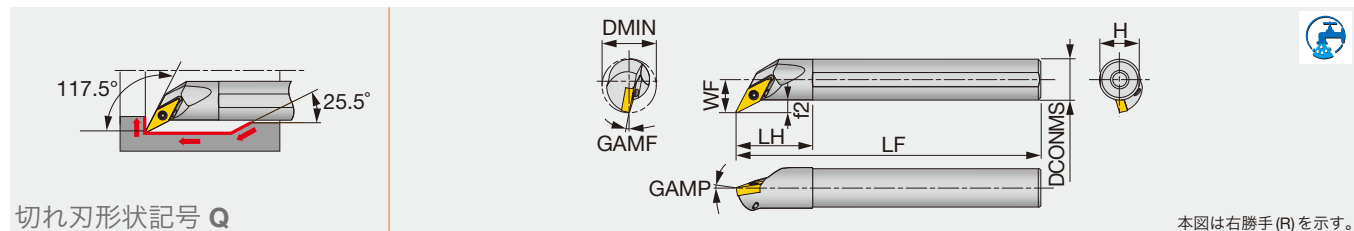
部品

形番	締付けねじ	スパナ
A**-SDQPR/L07-D**0-P	CSTB-2.5S	T-8F
E**-SDQPR/L07-D**0	CSTB-2.5S	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 NS9530
	ブレーカ形状	PS PS
	標準切削条件	B018

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



切れ刃形状記号 Q

本図は右勝手 (R) を示す。

形番	シャンク材	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	インサート	トルク*
A12M-SVQBR/L11-D170	銅	17	12	10.5	150	24	11	4.5	-5°	-10°	0.4	VB**1103...	1.2
A16Q-SVQBR/L11-D215	銅	21.5	16	13	180	30	15	5	-5°	-8°	0.4	VB**1103...	1.2
A20R-SVQBR/L11-D255	銅	25.5	20	15	200	36	18	5	-5°	-6°	0.4	VB**1103...	1.2
A25S-SVQBR/L16-D305	銅	30.5	25	17.5	250	45	23	5	-5°	-8°	0.8	VB**1604...	3
E12Q-SVQBR/L11-D170	超硬	17	12	10.5	180	27	11	4.5	-5°	-10°	0.4	VB**1103...	1.2
E16R-SVQBR/L11-D215	超硬	21.5	16	13	200	32	15	5	-5°	-8°	0.4	VB**1103...	1.2
E20S-SVQBR/L11-D255	超硬	25.5	20	15	250	36	18	5	-5°	-6°	0.4	VB**1103...	1.2
E25T-SVQBR/L16-D305	超硬	30.5	25	17.5	300	45	23	5	-5°	-8°	0.8	VB**1604...	3

*トルク：推奨締付けトルク (N・m)

**RE：基準コーナ

(注) 勝手付きインサートの場合、右勝手のホルダ (SVQBR**) には左勝手のインサート (L) を、左勝手のホルダ (SVQBL**) 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	スパナ
A**SVQBR/L11-D...	CSTB-2.5	T-8F
A25S-SVQBR/L16-D305	CSTB-3.5	T-15F
E**SVQBR/L11-D...	CSTB-2.5	T-8F
E25T-SVQBR/L16-D305	CSTB-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	SH725	T9215
		JS	PS
	ブレーカ 形状		
	標準切削条件	B018	

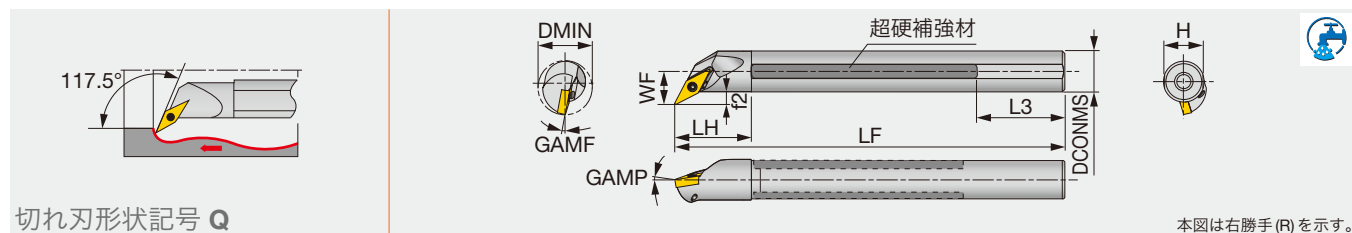
M	適応領域	仕上げ	仕上げ ~ 中切削
	材 種	SH725	T9215
		JS	PS
	ブレーカ 形状		
	標準切削条件	B020	

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

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

T-SVQBR

つっぱり1番、スクリューオン式内径用バイト、使用インサートポジ5°、35°ひし形



切れ刃形状記号 Q

本図は右勝手(R)を示す。

形番	シャンク材	DMIN	CNT	DCONMS	WF	LF	LH	L3	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	インサート	トルク*
T20R-SVQBR11C	つっぱり	25	Rc1/4	20	14	200	30	59	18	4	-5°	-7°	0.4	VB**1103...	1.2

*トルク：推奨締付けトルク (N・m)

**RE：基準コーナ

*使用インサートは、「ISO準拠穴仕様」です。

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

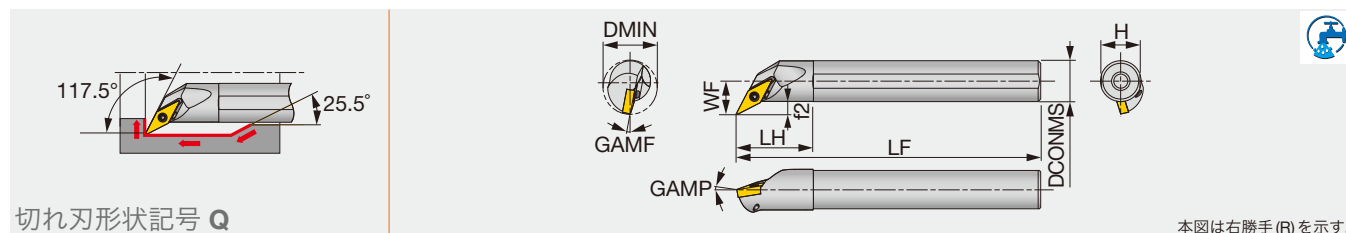
部品

形番	締付けねじ	スパナ
T20R-SVQBR11C	CSTB-2.5	T-8F

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
	ブレード形状	PSS	PS
	標準切削条件	B018	
K	適応領域	仕上げ～中切削	
	材種	T515	
	ブレード形状	CM	
	標準切削条件	B022	
H	適応領域	精密仕上げ	仕上げ
	材種	BXM10	BXM10
	ブレード形状	T-CBN	T-CBN
	標準切削条件	B028	
M	適応領域	仕上げ	仕上げ～中切削
	材種	AH725	AH630
	ブレード形状	PSF	PSS
	標準切削条件	B020	
S	適応領域	仕上げ	仕上げ～中切削
	材種	AH8015	AH8015
	ブレード形状	PSS	PS
	標準切削条件	B026	

参照ページ：T-SVQBR: インサート → B150 -, CBN → B186



形番	シャンク材	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	インサート	トルク*
A10K-SVQCR/L08-D135	銅	13.5	10	8	125	20	9	3	-5°	-8°	0.4	VC**0802...	0.6
A16Q-SVQCR/L11-D215	銅	21.5	16	13	180	30	15	4.9	-5°	-8°	0.4	VC**1103...	1.2
E10M-SVQCR/L08-D135	超硬	13.5	10	8	150	25	9	3	-5°	-8°	0.4	VC**0802...	0.6
E16R-SVQCR/L11-D215	超硬	21.5	16	13	200	32	15	4.9	-5°	-8°	0.4	VC**1103...	1.2

*トルク：推奨締付けトルク (N・m)

**RE：基準コーナ

(注) 勝手付きインサートの場合、右勝手のホルダ（SVQCR**）には左勝手のインサート（L）を、左勝手のホルダ（SVQCL**）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	スパナ
A10K-SVQCR/L08-D135	CSTB-2L	T-6F
A16Q-SVQCR/L11-D215	CSTB-2.5	T-8F
E10M-SVQCR/L08-D135	CSTB-2L	T-6F
E16R-SVQCR/L11-D215	CSTB-2.5	T-8F

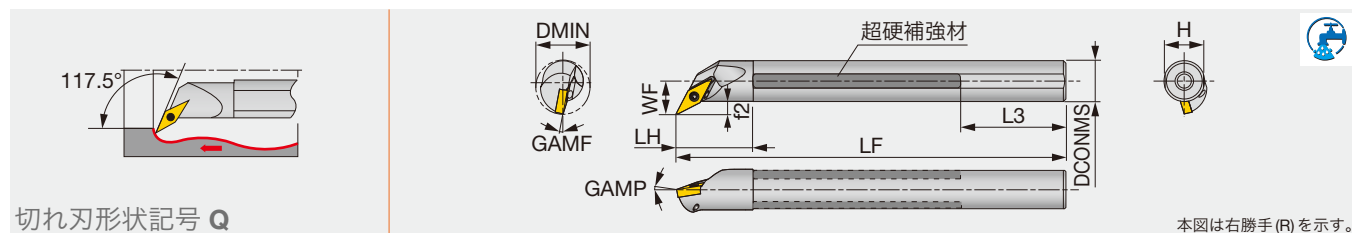
インサート基本選択

P	適応領域	仕上げ～中切削	M	適応領域	仕上げ～中切削
	材種	T9215		材種	T9215
	ブレーカ形状	PS		ブレーカ形状	PS
	標準切削条件	B018		標準切削条件	B020
K	適応領域	仕上げ～中切削	N	適応領域	精密仕上げ 中切削
	材種	T515		材種	DX120 KS05F
	ブレーカ形状	CM		ブレーカ形状	T-DIA すくい付き AL
	標準切削条件	B022		標準切削条件	B024
S	適応領域	仕上げ～中切削	H	適応領域	精密仕上げ 仕上げ
	材種	AH8005		材種	BXM10 BXM20
	ブレーカ形状	PS		ブレーカ形状	T-CBN T-CBN
	標準切削条件	B026		標準切削条件	B028

参照ページ：A/E-SVQCR/L: インサート → **B153** -

T-SVQCR

つっぱり1番、スクリューオン式内径用バイト、使用インサートポジ7°、35°ひし形



切れ刃形状記号 Q

形番	シャンク材	DMIN	CNT	DCONMS	WF	LF	LH	L3	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	インサート	トルク*
T25S-SVQCR16C	つっぱり	32	Rc1/4	25	17	250	40	64	23	8	0°	-5°	0.8	VC**1604...	3

*トルク：推奨締付けトルク (N・m)

**RE：基準コーナ

*使用インサートは、「ISO準拠穴仕様」です。

(注) 勝手付きインサートの場合、右勝手のホルダ (R) には左勝手のインサート (L) を、左勝手のホルダ (L) 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	スパナ
T25S-SVQCR16C	CSTB-3.5L	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	

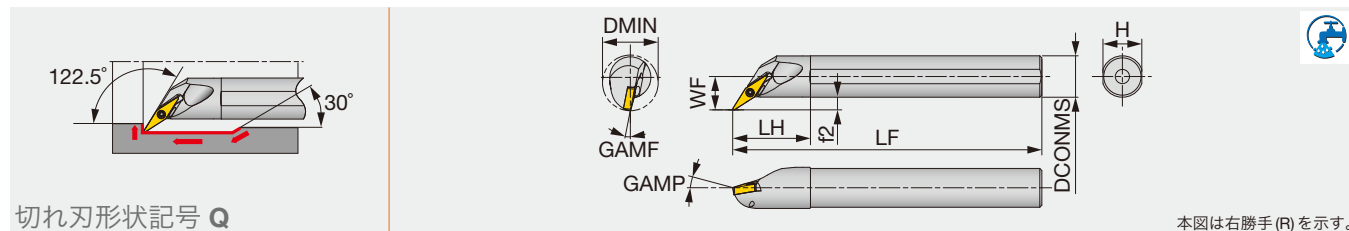
H	適応領域	精密仕上げ	仕上げ
	材 種	BXM10	BXM10
	ブレーカ形状	T-CBN	T-CBN
	標準切削条件	B028	

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

Y-PRO SERIES

A/E-SYQBR/L

スクリーオン式内径用バイト、使用インサートポジ5°、25°ひし形



切れ刃形状記号 Q

本図は右勝手 (R) を示す。

形 番	シャンク材	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	インサート	トルク*
A12M-SYQBR/L11-D170	銅	17	12	10.5	150	24	11	4.5	-5°	-10°	0.4	YW**11T2...	0.6
A16Q-SYQBR/L11-D215	銅	21.5	16	13	180	30	15	5	-5°	-8°	0.4	YW**11T2...	0.6
E12Q-SYQBR/L11-D170	超硬	17	12	10.5	180	27	11	4.5	-5°	-10°	0.4	YW**11T2...	0.6
E16R-SYQBR/L11-D215	超硬	21.5	16	13	200	32	15	5	-5°	-8°	0.4	YW**11T2...	0.6

*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
A**-SYQBR/L11-D...	CSTB-2L	T-6F
E**-SYQBR/L11-D...	CSTB-2L	T-6F

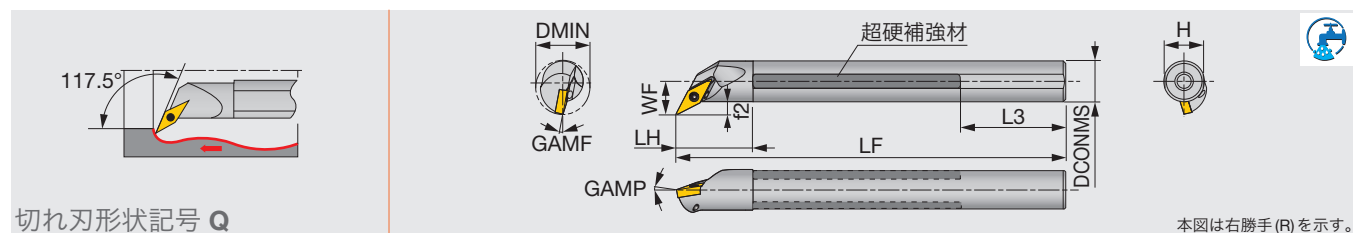
インサート基本選択

P	適応領域	仕上げ ~ 中切削	K	適応領域	仕上げ ~ 中切削
	材 種	T9225		材 種	GT9530
	ブレーカ 形状	ZM		ブレーカ 形状	ZM
	標準切削条件	B018		標準切削条件	B022

参照ページ： A/E-SYQBR/L: インサート → **B160**

T-SVQCR

つっぱり1番、スクリューオン式内径用バイト、使用インサートポジ7°、35°ひし形



形番	シャンク材	DMIN	CNT	DCONMS	WF	LF	LH	L3	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	インサート	トルク*
T25S-SVQCR16C	つっぱり	32	Rc1/4	25	17	250	40	64	23	4.5	0°	-5°	0.8	VC**1604...	3

*トルク：推奨締付けトルク (N・m)

**RE：基準コーナ

*使用インサートは、「ISO準拠穴仕様」です。

(注) 勝手付きインサートの場合、右勝手のホルダ(R)には左勝手のインサート(L)を、左勝手のホルダ(L)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	スパナ
T25S-SVQCR16C	CSTB-3.5L	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		

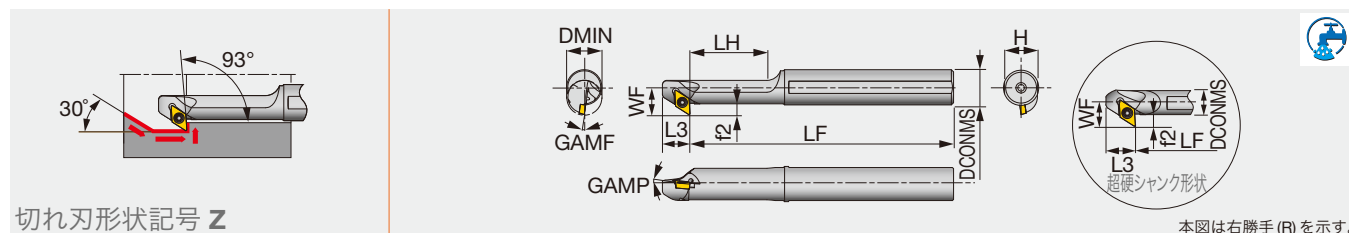
K	適応領域	仕上げ～中切削
	材 種	T515
	ブレーカ 形状	CM
	標準切削条件	B022

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	BXM20
	ブレーカ 形状	T-CBN	T-CBN
	標準切削条件	B028	

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



切れ刃形状記号 Z

本図は右勝手 (R) を示す。

形番	シャンク材	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	L3	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	インサート	トルク*
A12M-SDZCR/L07-D140	銅	14	12	10.5	150	30	12.5	11	4.5	0°	-9°	0.4	DC**0702...	1.2
A16Q-SDZCR/L07-D160	銅	16	16	12.5	180	35	12.5	15	4.5	0°	-8°	0.4	DC**0702...	1.2
A20R-SDZCR/L11-D200	銅	20	20	15.5	200	40	15.0	18	5.5	0°	-8°	0.8	DC**11T3...	3
A25S-SDZCR/L11-D250	銅	25	25	18	250	50	15	23	5.5	0°	-6°	0.8	DC**11T3...	3
E12Q-SDZCR/L07-D180	超硬	18	12	10.5	180	-	12.5	11	4.5	0°	-8°	0.4	DC**0702...	1.2
E16R-SDZCR/L07-D220	超硬	22	16	12.5	200	-	12.5	15	4.5	0°	-6°	0.4	DC**0702...	1.2

*トルク：推奨締付けトルク (N・m)

**RE：基準コーナ

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

部品	形番	締付けねじ	スパナ
	A1**-SDZCR/L07-D1*0	CSTB-2.5	T-8F
	A2**-SDZCR/L11-D2*0	CSTB-4S	T-15F
	E1**-SDZCR/L07-D**0	CSTB-2.5	T-8F

インサート基本選択

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
ブレカ形状	01	JS	PS	PM
標準切削条件	B018			

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
ブレカ形状	01	JS	PS	PM
標準切削条件	B020			

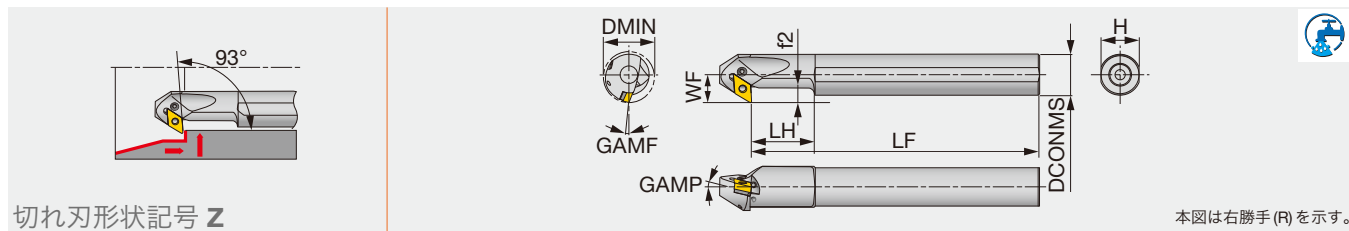
適応領域	仕上げ ~ 中切削
材種	T515
ブレカ形状	CM
標準切削条件	B022

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

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

適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材種	BXM10	BXM20
ブレカ形状	T-CBN	T-CBN
標準切削条件	B028	

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



切れ刃形状記号 Z

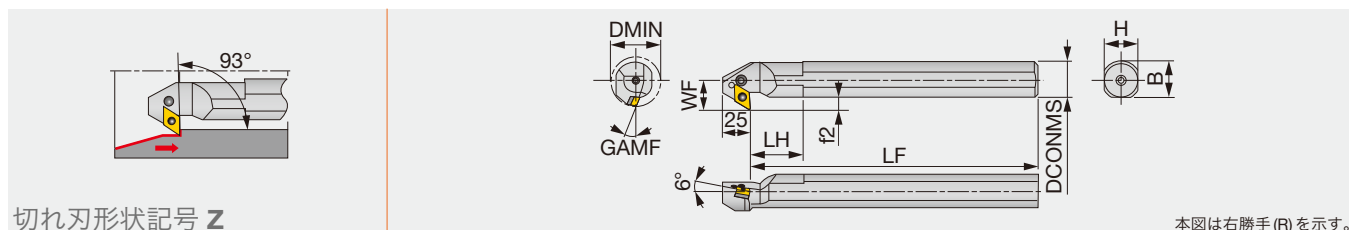
本図は右勝手 (R) を示す。

形番	シャンク材	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	インサート	トルク*
A32S-PDZNR/L15-D400	鋼	40	32	22	250	50	30	11.5	-6°	-13°	0.8	DN**1504...	4.8
A40T-PDZNR/L15-D500	鋼	50	40	27	300	60	37	14.5	-6°	-10°	0.8	DN**1504...	4.8
A50U-PDZNR/L15-D630	鋼	63	50	35	350	65	47	14.5	-6°	-8°	0.8	DN**1504...	4.8

部品	形番	敷金	締付けねじ	スパナ	スプリング	レバー	給油アタッチメント (オプション)	油穴用ねじ (オプション)	*トルク：推奨締付けトルク (N・m)
A32S-PDZNR15-D400	LSZ42BR	LCS4	P-3	LSP4	LCL4	EA-32	SSHM4-5		**RE：基準コーナ
A32S-PDZNR15-D400	LSZ42BL	LCS4	P-3	LSP4	LCL4	EA-32	SSHM4-5		(注) 勝手付きインサートの場合、右勝手のホルダ (PDZNR**) には右勝手のインサート (R) を、左勝手のホルダ (PDZNL**) には左勝手のインサート (L) を使用します。
A40T-PDZNR15-D500	LSZ42BR	LCS4	P-3	LSP4	LCL4	-	SSHM5-6		
A40T-PDZNR15-D500	LSZ42BL	LCS4	P-3	LSP4	LCL4	-	SSHM5-6		
A50U-PDZNR15-D630	LSZ42BR	LCS4	P-3	LSP4	LCL4	-	SSHM6-6		
A50U-PDZNR15-D630	LSZ42BL	LCS4	P-3	LSP4	LCL4	-	SSHM6-6		

S-PDZNR/L

レバーロック式内径用バイト、使用インサートネガ55°ひし形



切れ刃形状記号 Z

本図は右勝手 (R) を示す。

形番	シャンク材	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	B	GAMF	RE**	インサート
S32S-PDZNR/L15	鋼	40	32	22	250	30	30	6	29.5	-13°	0.8	DN**1504...
S40T-PDZNR15	鋼	50	40	27	300	35	37	7	37.5	-10°	0.8	DN**1504...
S50U-PDZNR15	鋼	60	50	35	350	40	47	10	47.5	-8°	0.8	DN**1504...

部品	形番	敷金	締付けねじ	スパナ	スプリング	レバー	**RE：基準コーナ
S32S-PDZNR15	LSZ42BR	LCS4	P-3	LSP4	LCL4		(注) 勝手付きインサートの場合、右勝手のホルダ (R) には右勝手のインサート (R) を、左勝手のホルダ (L) には左勝手のインサート (L) を使用します。
S32S-PDZNR15	LSZ42BL	LCS4	P-3	LSP4	LCL4		
S*0*-PDZNR15	LSZ42BR	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			

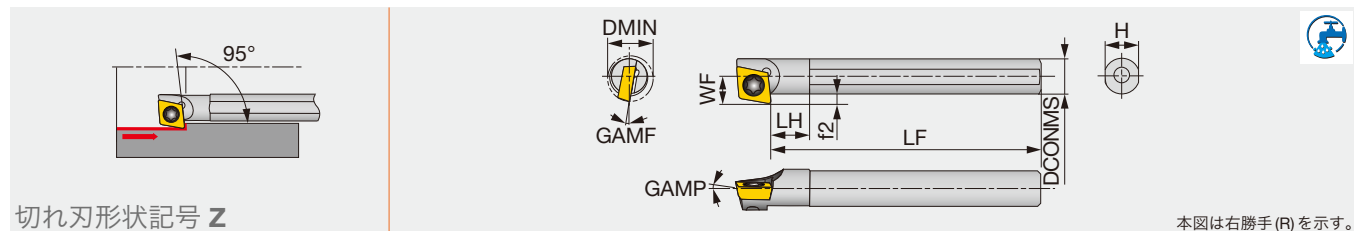
K	適応領域	仕上げ	中切削	中～重切削
	材 種	全周 T515	全周 T515	全周 T515
	ブレーカ形状			
	標準切削条件	B010		

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		

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		

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		

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	



切れ刃形状記号 Z

本図は右勝手 (R) を示す。

形番	シャンク材	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	インサート	トルク*
A04F-SEZPR/L03-D055	鋼	5.5	4	3.2	80	4	3.8	1.2	0°	-8°	0.2	EP**03X1...	0.6
A05F-SEZPR/L03-D065	鋼	6.5	5	3.7	80	5	4.8	1.2	0°	-6°	0.2	EP**03X1...	0.6
E04G-SEZPR/L03-D055	超硬	5.5	4	3.2	90	5	3.8	1.2	0°	-8°	0.2	EP**03X1...	0.6
E05G-SEZPR/L03-D065	超硬	6.5	5	3.7	90	6	4.8	1.2	0°	-6°	0.2	EP**03X1...	0.6

*トルク：推奨締付けトルク (N・m)

**RE：基準コーナ

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

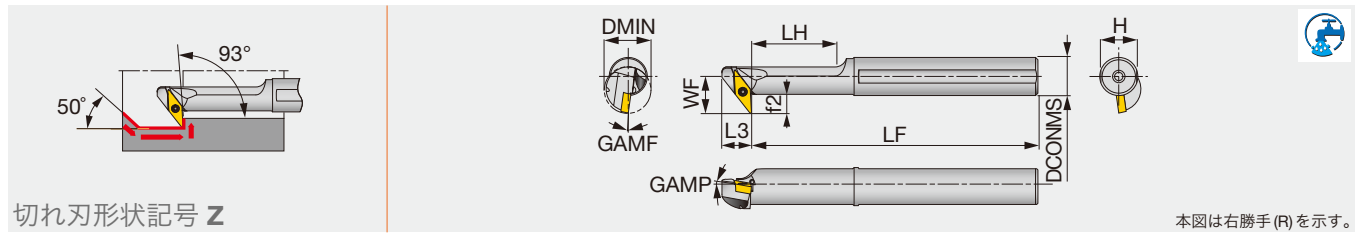
部品

形番	締付けねじ	スパナ
A**-SEZPR/L03-D...	CSTA-1.6	T-6F
E**-SEZPR/L03-D...	CSTA-1.6	T-6F

インサート基本選択

P	適応領域	仕上げ	M	適応領域	仕上げ	K	適応領域	仕上げ
	材 種	SH725		材 種	SH725		材 種	SH725
	JS			JS			JS	
	ブレーカ 形状			ブレーカ 形状			ブレーカ 形状	
	標準切削条件	B006		標準切削条件	B008		標準切削条件	B010

N	適応領域	精密仕上げ	仕上げ	H	適応領域	精密仕上げ
	材 種	DX140	GH110		材 種	BX310
	T-DIA	W08	T-CBN			
	ブレーカ 形状				ブレーカ 形状	
	標準切削条件	B012		標準切削条件	B016	



形番	シャンク材	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	L3	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	インサート	トルク*
A16Q-SVZBR/L11-D200	銅	20	16	15.5	180	35	12.5	15	8	0°	-8°	0.4	VB**1103...	1.2
A20R-SVZBR/L11-D250	銅	25	20	17.5	200	40	12.5	18	8	0°	-7°	0.4	VB**1103...	1.2
A25S-SVZBR/L16-D320	銅	32	25	24	250	50	17.5	23	12	0°	-6°	0.8	VB**1604...	3
A32T-SVZBR/L16-D400	銅	40	32	27.5	300	72	17.5	30	12	0°	-5°	0.8	VB**1604...	3

*トルク：推奨締付けトルク (N・m)

**RE：基準コーナ

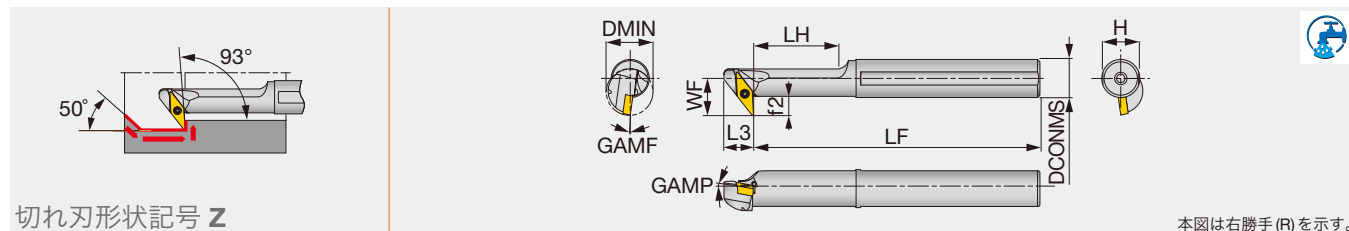
(注) 勝手付きインサートの場合、右勝手のホルダ (SVZBR**) には右勝手のインサート (R) を、左勝手のホルダ (SVZBL**) には左勝手のインサート (L) を使用します。

部品

形番	締付けねじ	スパナ
A**-SVZBR/L11-D2*0	CSTB-2.5	T-8F
A25S-SVZBR/L16-D320	CSTB-3.5	T-15F
A32T-SVZBR/L16-D400	CSTB-3.5L	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	JS SH725	PS T9215
	ブレード形状		
	標準切削条件	B018	
M	適応領域	仕上げ	仕上げ ~ 中切削
	材 種	JS SH725	PS T9215
	ブレード形状		
	標準切削条件	B020	
K	適応領域	仕上げ ~ 中切削	
	材 種	T515	
	ブレード形状		
	標準切削条件	B022	
H	適応領域	精密仕上げ	仕上げ
	材 種	BXM10	BXM20
	ブレード形状	T-CBN	T-CBN
	標準切削条件	B028	



切れ刃形状記号 Z

本図は右勝手 (R) を示す。

形番	シャンク材	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	L3	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	インサート	トルク*
A12M-SVZCR/L08-D160	鋼	16	12	11	150	30	10	11	5.5	0°	-8°	0.4	VC**0802...	0.6

*トルク：推奨締付けトルク (N・m)

*RE：基準コーナ

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

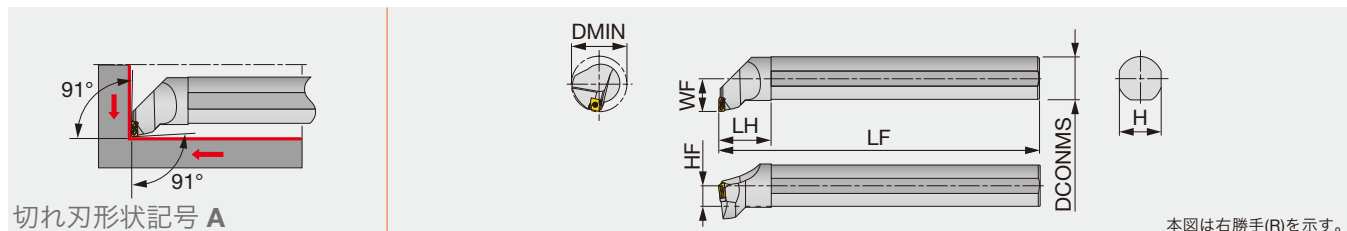
部 品

形番	締付けねじ	スパナ
A12M-SVZCR/L08-D160	CSTB-2L	T-6F

インサート基本選択

P	適応領域	仕上げ ~ 中切削	M	適応領域	仕上げ ~ 中切削
	材 種	T9215		材 種	T9215
	ブレード形状	PS		ブレード形状	PS
	標準切削条件	B018		標準切削条件	B020
K	適応領域	仕上げ ~ 中切削	N	適応領域	精密仕上げ 中切削
	材 種	T515		材 種	DX120 KS05F
	ブレード形状	CM		ブレード形状	T-DIA すくい付き AL
	標準切削条件	B022		標準切削条件	B024
S	適応領域	仕上げ ~ 中切削	H	適応領域	精密仕上げ 仕上げ
	材 種	AH8005		材 種	BXM10 BXM20
	ブレード形状	PS		ブレード形状	T-CBN T-CBN
	標準切削条件	B026		標準切削条件	B028

参照ページ：A-SVZCR/L: インサート → **B153** -

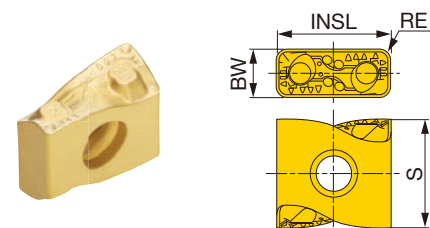


形番	シャンク材	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	HF	インサート
S25T-TLANR/L12-D530	鋼	53	25	17	300	40	23	11.5	LNMX1204**L/R...
S32U-TLANR/L12-D530	鋼	53	32	22	350	45	30	15	LNMX1204**L/R...
S40V-TLANR/L12-D530	鋼	53	40	27	400	53	37	18.5	LNMX1204**L/R...
S50U-TLANR/L16-D850	鋼	85	50	37	350	63	47	23.5	LNMX1606**L/R...

(注) 右勝手のホルダ (TLANR**) には左勝手のインサート (L) を、左勝手のホルダ (TLANL**) 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	敷金止めねじ	敷金	スプリングピン	スパナ 1	スパナ 2
S**-TLANR/L12-D530	CSTB-3.5L115-S	CSTF-2L055-S	TSL12L/RI	-	KEYV-T10	T-6F-S
S50U-TLANR16-D850	CSTB-4L115-S	-	TSL16LI	PSP-16	KEYV-T15	-
S50U-TLANL16-D850	CSTB-4L115-S	-	TSL16RI	PSP-16	KEYV-T15	-

インサート LNMX12/16/24



形 番	RE	コーティング						BW	INSL	S
		T9115		T9125		AH725				
		R	L	R	L	R	L			
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

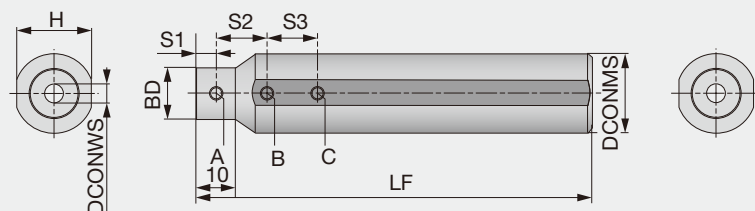
● : 設定アイテム

テクニカルガイド

STREAMJET BAR

■ BLM スリーブ

"ストリームジェットバー ミニ" 用スリーブ



形 番	DCONMS	DCONWS	BD	LF	H	S1	S2	S3
BLM159-04	15.875	4	15	100	15	5	15	15
BLM159-05	15.875	5	15	100	15	5	15	15
BLM159-06	15.875	6	15	100	15	5	20	20
BLM159-07	15.875	7	15	100	15	5	20	20
BLM16-04	16	4	15	100	15	5	15	15
BLM16-05	16	5	15	100	15	5	15	15
BLM16-06	16	6	15	100	15	5	20	20
BLM16-07	16	7	15	100	15	5	20	20
BLM19-04	19.05	4	18	100	18	5	15	15
BLM19-05	19.05	5	18	100	18	5	15	15
BLM19-06	19.05	6	18	100	18	5	20	20
BLM19-07	19.05	7	18	100	18	5	20	20
BLM20-04	20	4	13	100	19	5	15	15
BLM20-05	20	5	14	100	19	5	15	15
BLM20-06	20	6	15	100	19	5	20	20
BLM20-07	20	7	16	100	19	5	20	20
BLM22-04	22	4	13	125	21	5	15	15
BLM22-05	22	5	14	125	21	5	15	15
BLM22-06	22	6	15	125	21	5	20	20
BLM22-07	22	7	16	125	21	5	20	20
BLM25-04	25	4	13	125	24	5	15	15
BLM25-05	25	5	14	125	24	5	15	15
BLM25-06	25	6	15	125	24	5	20	20
BLM25-07	25	7	16	125	24	5	20	20
BLM254-04	25.4	4	13	125	24	5	15	15
BLM254-05	25.4	5	14	125	24	5	15	15
BLM254-06	25.4	6	15	125	24	5	20	20
BLM254-07	25.4	7	16	125	24	5	20	20

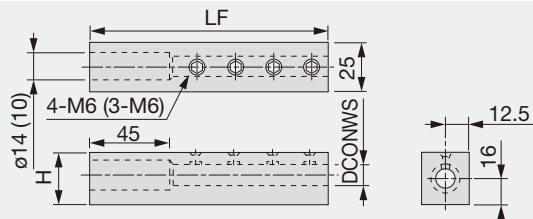
部 品



形 番	締付けねじ A	締付けねじ B, C	スパナ	シールキャップ (オプション: 内径ねじ)
BLM159, 16...	SSH4-M4	SSH4-M4	P-2	CA-16(M6)
BLM19-04	SSH4-M4	SSH4-M6	P-2	CA-16(M6)
BLM19-05, 06, 07	SSH4-M4	SSH4-M4	P-2	CA-16(M6)
BLM20-04, 05	SSH4-M4	SSH4-M6	P-2	CA-16(M6)
BLM20-06, 07	SSH4-M4	SSH4-M4	P-2	CA-16(M6)
BLM22-...	SSH4-M4	SSH4-M6	P-2	CA-16(M6)
BLM25-04, 05	SSH4-M4	SSH4-M8	P-2	CA-16(M6)
BLM25-06	SSH4-M4	SSH4-M8	P-2	CA-16(M6)
BLM25-07	SSH4-M4	SSH4-M6	P-2	CA-16(M6)
BLM254-04, 05, 06	SSH4-M4	SSH4-M8	P-2	CA-16(M6)
BLM254-07	SSH4-M4	SSH4-M6	P-2	CA-16(M6)

BLS スリーブ

内径バイト用標準スリーブ 角シャンクタイプ



形番	DCONWS	LF	H
BLS16-08	8	125	28
BLS16-10	10	125	28
BLS16-12	12	125	28

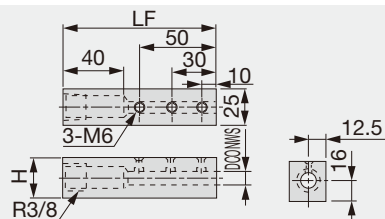
部品



形番	スパナ
BLS16-...	P-3

BLS-C スリーブ

内径バイト用標準スリーブ 角シャンクタイプ (ショートタイプ)



形番	DCONWS	LF	H
BLS16-08C	8	100	28
BLS16-10C	10	100	28
BLS16-12C	12	100	28

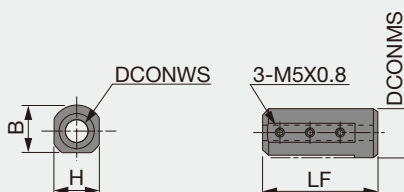
部品



形番	スパナ
BLS16-**C	P-3

BLM スリーブ

内径バイト用標準スリーブ 丸シャンクタイプ



形番	DCONWS	DCONMS	LF	H	B
BLM19-08	8	19.05	100	18	18
BLM20-08	8	20	100	18	19
BLM22-08	8	22	125	21	21
BLM254-08	8	25.4	125	24	24
BLM25-08C	8	25	55	23	24
BLM25-10C	10	25	55	23	24
BLM25-12C	12	25	55	23	24

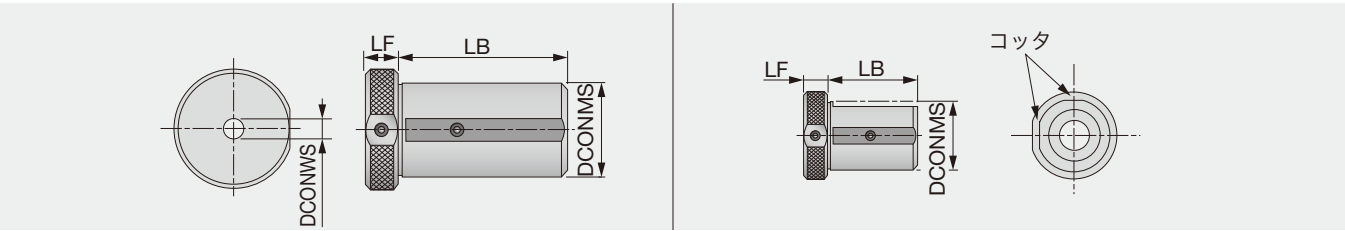
部品



形番	スパナ
BLM...	P-2.5

BLC スリーブ

内径バイト用標準スリーブ 丸シャンクタイプ



形 番	DCONWS	LB	LF	DCONMS
BLC40-8	8	73	13	40
BLC40-10	10	73	13	40
BLC40-12	12	73	13	40
BLC40-16	16	73	13	40
BLC32-8C	8	45	20	32
BLC32-10C	10	45	20	32
BLC32-12C	12	45	20	32
BLC40-8C	8	55	13	40
BLC40-10C	10	55	13	40
BLC40-12C	12	55	13	40
BLC40-16C	16	55	13	40

部 品	
形 番	スパナ
BLC40-8	P-3
BLC40-1...	P-4
BLC32-8C	P-3
BLC32-1*C	P-4
BLC40-8C	P-3
BLC40-1*C	P-4



MINIFORCE

標準切削条件

内径切削

ISO	被削材	材種			切削速度 Vc (m/min)	切込み ap (mm)	送り f (mm/rev)
		第一選択	仕上げ面重視	耐摩耗性重視 (高速)			
P	低炭素鋼 (SS400 / E275A, S25C / C25など)	AH725	-	-	50 - 180	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		-	-	AH8015	50 - 200	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		-	NS9530	-	80 - 250	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		-	GT9530	-	80 - 300	0.3 - 2	0.08 - 0.3
	炭素鋼 (S45C / C45, S55C / C55など)	AH725	-	-	50 - 180	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		-	-	AH8015	50 - 200	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		-	NS9530	-	80 - 250	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		-	GT9530	-	80 - 300	0.3 - 2	0.08 - 0.3
	低合金鋼 (SCM415など)	AH725	-	-	50 - 180	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		-	-	AH8015	50 - 200	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		-	NS9530	-	80 - 250	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		-	GT9530	-	80 - 300	0.3 - 2	0.08 - 0.3
	合金鋼 (SCM440 / 42CrMo4, SCr420 / 20Cr4など)	AH725	-	-	50 - 180	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		-	-	AH8015	50 - 200	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		-	NS9530	-	80 - 250	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		-	GT9530	-	80 - 300	0.3 - 2	0.08 - 0.3
M	ステンレス鋼 (オーステナイト系) (SUS304 / X5CrNi18-9, SUS316 / X5CrNiMo17-12-3など)	AH8015	-	-	50 - 150	0.3 - 2	0.08 - 0.3
	ステンレス鋼 (マンテンサイト系、フェライト系) (SUS430 / X6Cr17, SUS416 / X20Cr13など)	AH8015	-	-	50 - 150	0.3 - 2	0.08 - 0.3
	ステンレス鋼 (析出硬化系) (SUS630 / X5CrNiCuNb16-4など)	AH8015	-	-	50 - 150	0.3 - 2	0.08 - 0.3
K	ねずみ鋳鉄 (FC250 / 250 / GG25など)	AH725	-	-	50 - 180	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		-	-	AH8015	50 - 200	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		-	NS9530	-	80 - 250	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		-	GT9530	-	80 - 300	0.3 - 2	0.08 - 0.3
	ダクタイル鋳鉄 (FCD700 / GGG70など)	AH725	-	-	50 - 180	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		-	-	AH8015	50 - 200	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		-	NS9530	-	80 - 250	0.3 - 2	0.08 - 0.3
N	非鉄金属 (アルミ合金など)	KS05F	-	-	100 - 300	0.3 - 2	0.08 - 0.3
	非鉄金属 (銅合金など)	KS05F	-	-	100 - 300	0.3 - 2	0.08 - 0.3
S	耐熱合金 (チタン合金など)	AH8015	-	-	20 - 80	0.3 - 2	0.08 - 0.3
	耐熱合金 (Ni基合金など)	AH8015	-	-	20 - 80	0.3 - 2	0.08 - 0.3

参照ページ： A/E-SWLXR/L → **D026**, A/E-SDXXR/L → **D033**
A/E-SDZXR/L → **D083**

テクニカルガイド

TURNTEC 標準切削条件

LNMX1204

※赤文字は端面加工です。

ISO	被削材	チップ ブレード	材種	切削速度 Vc (m/min)	切込み ap (mm)		送り f (mm/rev)	
					RE : 0.8	RE : 1.2	RE : 0.8	RE : 1.2
P	銅 (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 ブレード	材種	切削速度 Vc (m/min)	切込み ap (mm)			送り f (mm/rev)		
					RE : 0.8	RE : 1.2	RE : 1.6	RE : 0.8	RE : 1.2	RE : 1.6
P	銅 (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 ブレード	材種	切削速度 Vc (m/min)	切込み ap (mm)		送り f (mm/rev)	
					RE : 1.6	RE : 2.4	RE : 1.6	RE : 2.4
P	銅 (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