# 小型旋盤用工具



### 小型旋盤用工具 - 構成

- 加工形態ごとに表記しています。
- 同一加工形態では、切れ刃形状ごとに掲載しています。
- 同一切れ刃形状では、インサート別になっています。
- 製品シリーズ別に掲載しています。
- カタログ記載のホルダは、弊社在庫アイテムです。

#### ページの使い方

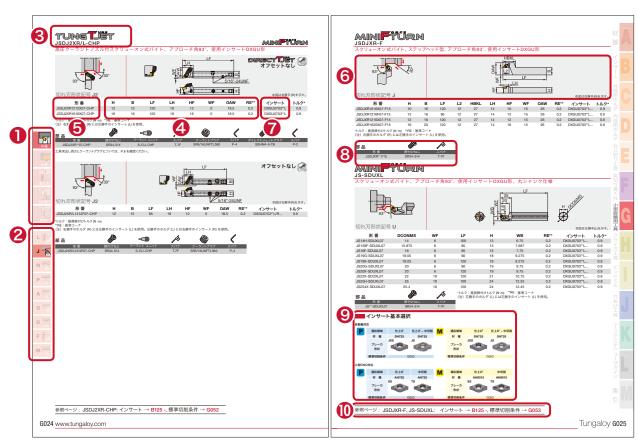
**方法**① 各ページの左端に表記した加工形態と切れ刃形状を選び、左インデックスページにジャンプし、寸法表

(4) にて必要な形番 ( $\odot$ ) を選んでください。取付け可能インサートは、( $\bigcirc$ ) と( $\bigcirc$ ) になります。

方法② G003にて切れ刃を選択し、掲載ページで詳細を確認できます。

方法③ G003にてホルダのシリーズ名を選び、各掲載ページで詳細を確認できます。

方法④ G004 - G013のクイックガイドより選ぶこともできます。



●:加工形態

②:切れ刃形状

❸: 工具シリーズ名

4: 寸法表

**⑤:**ホルダ形番

例) 右勝手、シャンクサイズ25mm×25mm

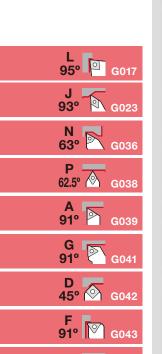
 $\rightarrow \text{JSDJ2X} \frac{R}{R} \, \frac{1212}{\text{M}} \, \text{X07-CHP}$ 

- 6:寸法図 (ISO13399に準拠した寸法表記)
- 7:取付け可能インサート
- ❸:部品表
- **᠑**:インサート基本選択
- ⑩:参照ページ

#### ご注文にあたって

- ご注文の際は、形番、数量を明示してください。
- 例) **JSWL2XR1212X04-CHP・・・**1本 (1梱包入り数:1本) \*インサートは付属していませんので別途ご購入下さい。

### 主な小型旋盤用工具



G043



### MINIFTURN SELVANDA

切れ味に優れた両面仕様インサート&ホルダ



G016



#### J-SERIES JOU-Z

小物部品加工用ホルダシリーズ

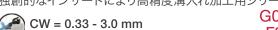


G004 - G006, G009 - G010 G011, F076 - F082



### TETRAMOUT FLF. SEL. DUL

独創的なインサートにより高精度溝入れ加工用シリーズ

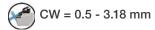


G009, G011, G062 - G069 F006 - F007, F033 - F042



### TETRAFCUT FLF. 74-2. Dyl

4 コーナを備えた高クランプ剛性・高精度加工用突切り・溝入れシリーズ



G009, G070 - G074 F006 - F007, F043 - F051



# 独創的なクランプ機構により安定した突切り加工用シリーズ

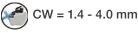
CW = 1.0 - 2.0 mm

G010, G011, G086 - G094



### TUNGCUT 927. Dyl

あらゆる溝入れ加工に対応する多機能溝入れシリーズ



G010, G095 - G102, F006 - F032 F087 - F102, F122 - F141



### TINY TURN 97=-- S=- 9->

高精度&極小内径加工用超硬ソリッドバー



G013, G054 - G061



### TUNG GROOVE 9001-AE-1011-1

高クランプ機構を備えた溝入れ・総形加工用シリーズ

CW = 10 - 25 mm

G009, G078 - G079 F006 - F007, F066 - F069

# 小型部品外径加工用工具- クイックガイド

#### 端面加工

		イン	サート	シ	ヤンクラ	寸法 (m	m)		
加工形態	形式	ポジタイプ	ネガタイプ	0	10	20	30	クランプ形式	ページ
91°	<b>JSDFCR/L</b> 切込み角 91° インサート: DC口口	✓			12	16		スクリューオン式 オフセットあり	G043

#### 外径加工

		イン†	ナート	シャ	ァンクマ	ナ法 (m	ım)		
加工形態	形式	ポジタイプ	ネガタイプ	0	10	20	30	クランプ形式	ページ
910	<b>JTTACR/L</b> 切込み角 91° インサート: TC口口	✓		8		16		背面クランプ式 オフセットなし	G039
910	<b>JSTACR/L</b> 切込み角 91° インサート: TC口口	1		8		16		スクリューオン式 オフセットなし	G039
910	<b>JSCGCR/L</b> 切込み角 91° インサート: CC口口	✓			12	16		スクリューオン式 オフセットあり	G041
91	<b>JTTANR/L</b> 切込み角 91° インサート: TN□□		1		12	16		背面クランプ式 オフセットなし	G047

#### 後挽き加工

		インサ	サート	シャ	ンクマ	t法 (m	nm)		
加工形態	形式	ポジタイプ	ネガタイプ	0	10	20	30	クランプ形式	ページ
	<b>JSTBR/L</b> インサート: JTBR/L3□□	1		10	)	16		スクリューオン式	G048
	<b>JS-TBL3</b> インサート: JTBR3□□	1		Ø.	19.05	5	ø25.4	スクリューオン式	G048
	<b>JSEGR/L</b> インサート: J10ER/L□□	1		10	)	16		スクリューオン式	G050
	<b>JSXBR/L</b> インサート: JXBR/L8□□	✓		10	)		25	スクリューオン式	G052

#### 前挽き、裏引き加工

		イン†	ナート	٤	ハヤンク	寸法 (m	nm)		
加工形態	形式	ポジタイプ	ネガタイプ	0	10	20	30	クランプ形式	ページ
	<b>JSXGR/L</b> インサート: JXFR/L8 JXRR/L8	✓			10		25	スクリューオン式	G043

# 小型部品外径加工用工具- クイックガイド

外径、端面加工

70年、								
		インサ	サート	シャンク	寸法 (mm	)		
加工形態	形式	ポジタイプ	ネガタイプ	0 10	20	30	クランプ形式	ページ
95°	<b>JTCL2CR/L</b> 切込み角 95° インサート:CCロロ	1		8	16		背面クランプ式 オフセットなし	G020
95°	<b>JSCL2CR/L</b> 切込み角 95° インサート:CCロロ	✓		10	16		スクリューオン式 オフセットなし	G019
95°	<b>JSVL2PR/L</b> 切込み角 95° インサート: VPロロ	✓		10	16		スクリューオン式 オフセットなし	G022
95°	<b>JSCLCR/L</b> 切込み角 95° インサート:CCロロ	✓		8	16		スクリューオン式 オフセットあり	G021
95°	<b>JPWL2XR/L</b> 切込み角 95° インサート:WXGU	1		10	16		側面クランプ式 オフセットなし	G017
95°	<b>JSWL2XR/L</b> 切込み角 95° インサート:WXGU	✓		10	20		スクリューオン式 オフセットなし	G017
95°	<b>JSWLXR/L</b> 切込み角 95° インサート: WXGU	1		:	20 2	25	スクリューオン式 オフセットあり	C029
95°	<b>JSWL2XR/L-CHP</b> 切込み角 95° インサート: WXGU	✓		12	16		スクリューオン式 オフセットなし	G018
95°	<b>JSWLXR-F</b> 切込み角 95° インサート: WXGU	✓		10	16		スクリューオン式 オフセットあり	G018
95°	<b>PCLNR</b> 切込み角 95° インサート: CN口口		1	2	20		レバーロック式 オフセットあり	G044
95°	<b>PCL2NR</b> 切込み角 95° インサート: CN口口		1	2	20		レバーロック式 オフセットなし	G044
95.	<b>JTTLNR/L</b> 切込み角 95° インサート: TN□□		1	12	16		背面クランプ式 オフセットなし	G045
95°	<b>PTL2NR/L</b> 切込み角 95° インサート: TN口口		1	2	20		レバーロック式 オフセットなし	G045

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

材

種

# 小型部品外径加工用工具- クイックガイド

#### 外径、倣い加工

		<b>イ</b> ンパ	サート	シャンクマ		n)		
加工形態	形式		カード ネガタイプ	0 10	20	30	クランプ形式	ページ
93°	<b>JPDJ2XR/L</b> 切込み角 93° インサート: DXGU	1		10	16		側面クランプ式 オフセットなし	G023
93° 30°	<b>JSDJ2XR/L</b> 切込み角 93° インサート: DXGU	✓		10	20		スクリューオン式 オフセットなし	G023
93°	<b>JSDJXR/L</b> 切込み角 93° インサート: DXGU	1		2	20	25	スクリューオン式 オフセットあり	C037
93°	<b>JSDJ2XR/L-CHP</b> 切込み角 93° インサート: DXGU	✓		12	16		スクリューオン式 オフセットなし	G024
93°-	<b>JTDJ2CR/L</b> 切込み角 93° インサート: DCロロ	1		10	16		背面クランプ式 オフセットなし	G026
930-101111111111111111111111111111111111	<b>JSDJ2CR/L</b> 切込み角 93° インサート: DCロロ	✓		8	16		スクリューオン式 オフセットなし	G026
93	<b>JSDJ2CR/L-CHP</b> 切込み角 93° インサート: DC口口	✓		12	16		スクリューオン式 オフセットなし	G027
93° 30°	<b>JSDJCR/L</b> 切込み角 93° インサート: DC口口	✓		8	16		スクリューオン式 オフセットあり	G028
62.5° 62.5°	<b>JSDNCN</b> 切込み角 62.5° インサート: DC口口	1		10	16		スクリューオン式 オフセットあり	G036
62.5°	<b>JSDN3CR/L</b> 切込み角 62.5° インサート: DCロロ	✓		12	16		スクリューオン式 オフセットあり	G036
9300	<b>JSDJXR-F</b> 切込み角 93° インサート: DXGU	1		10	16		スクリューオン式 オフセットあり	G025
93°-	<b>JPVJ2XR/L</b> 切込み角 93° インサート: VXGU	✓		10	16		側面クランプ式 オフセットなし	G030
93°	<b>JSVJ2XR/L-CHP</b> 切込み角 93° インサート: VXGU	✓		12	16		スクリューオン式 オフセットなし	G031
93°	<b>JSVJ2XR/L</b> 切込み角 93° インサート: VXGU	✓		10	20		スクリューオン式 オフセットなし	G030
93°	<b>JSVJXR/L</b> 切込み角 93° インサート: VXGU	1		2	20	25	スクリューオン式 オフセットあり	C054
93.	<b>JSVJ2BR/L</b> 切込み角 93° インサート: VBロロ	✓		10	16		スクリューオン式 オフセットなし	G033
93° 50°	<b>JSVJ2BR/L-CHP</b> 切込み角 93° インサート: VB口口	1		12			スクリューオン式 オフセットなし	G034

# 小型部品内径加工用工具- クイックガイド

ポジタイプ							
StreamJet-Ba	ar	4-1					
加工形態	形式・用途	ISO インサート	Y-7	シャンク 材	シャンク径	最小加工径 DMIN (mm) 0 10 20 30 40 50	ページ
1	<b>SEXPR/L</b> 内径・端面切削 インサート:EPロロ	/		超硬	ø4 - ø8 ø4 - ø8	ø4.5 ø7 ø4.5 ø7	D031 D032
-	<b>SCLCR/L</b> 内径・端面切削 インサート:CCロロ	1		超硬	ø4 - ø25 ø4 - ø25	ø5 ø27 ø5 ø27	D014 D016
	SWUBR/L 内径切削 インサート: WBロロ	1		超硬	ø5 - ø8 ø5 - ø8	ø6 ø8 ø6 ø8	D073
	<b>STUPR/L</b> 内径切削 インサート: TPロロ	/		超硬	ø7 - ø32 ø7 - ø25	ø8 ø34 ø8 ø27	D056 D058
	<b>STFPR/L</b> 内径とまり穴切削 インサート: TPロロ	/		超硬	ø8 - ø25 ø8 - ø20	ø10 ø27 ø10 ø22	D041
	<b>SCLPR/L</b> 内径・端面切削 インサート: CPロロ	/		超硬	ø8 - ø25 ø8 - ø16	ø10 ø27 ø10 ø20	D017 D018
•	STFCR/L 内径とまり穴切削 インサート:TCロロ	/		超硬	ø10 - ø16 ø10 - ø16	ø12 ø18 ø12 ø18	D040
30°	<b>SDUCR/L</b> 内径・倣い切削 インサート: DC口口	/		超硬	ø10 - ø25 ø10 - ø20	ø13 ø32 ø13 ø27	D048
50°	<b>SVUCR/L</b> 内径・倣い切削 インサート: VC口口	/		超硬	ø12 - ø25 ø12 - ø25	ø16 ø32 ø18 ø32	D066
50°	SVUBR/L 内径・倣い切削 インサート: VB口口	1		超硬	ø16 - ø25 ø16 - ø25	ø20 ø32 ø24.5 ø34	D062 D063
15.5°	<b>SDQCR/L</b> 内径・倣い切削 インサート:DC口口	/		超硬	ø10 - ø25 ø10 - ø20	ø13 ø30 ø13 ø25	D075 D076
25.5°	<b>SVQCR/L</b> 内径・倣い切削 インサート: VC口口	/		超硬	ø10 - ø16 ø10 - ø16	ø13.5 ø21.5 ø13.5 ø21.5	D080
25.5°	<b>SVQBR/L</b> 内径・倣い切削 インサート: VB口口	/		超硬	ø12 - ø25 ø12 - ø25	ø17 ø30.5 ø17 ø30.5	D078 D079
30)	<b>SDZCR/L</b> 内径引き切削 インサート: DCロロ	/		超硬	ø12 - ø25 ø12 - ø16	ø14 ø25 ø18 ø22	D084
50	<b>SVZCR/L</b> 内径引き切削 インサート: VCロロ	1		鋼	ø12	ø16 <b> </b>	D088

索引

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

### 小型部品内径加工用工具- クイックガイド

StreamJet-E	Bar	4-1-						
加工形態	形式・用途	SO インサート	Y-7	シャンク 材	シャンク径	最小加工径 D		 50 ページ
73H—271776X	7724 71325	<u> </u>	>	13		0 10 20	30 40 5	50 ペーシ
50°	<b>SVZBR/L</b> 内径引き切削 インサート: VBロロ	1		鋼	ø16 - ø32	ø20	ø40	D087
	SEZPR/L			鋼	ø4 - ø5	ø5.5 ø6.5		
	内径引き切削 インサート: EPロロ			超硬	ø4 - ø5	ø5.5 ø6.5		D086
	SVJCR/L 内径球面切削 インサート: VCロロ	1		鋼	ø12 - ø16	ø16 <u>ø</u> 20		D035
	SVJBR/L 内径球面切削 インサート: VB口口	1		鋼	ø20 - ø25	ø25	ø30	D034
30°	<b>SYQBR/L</b> 内径・ぬすみ及び倣い切削			鋼	ø12 - ø16	ø17 ø21	.5	<b>D</b> 000
130	インサート: YWロロ			超硬	ø12 - ø16	ø17 ø21	.5	D082
60°	<b>SYUBR/L</b> 内径・倣い切削			鋼	ø16	ø20		D074
	インサート: YWロロ			超硬	ø12 - ø16	ø20 ø	24.5	D074

### 小型部品内径加工用工具- クイックガイド

ポジ両面タイプ

MiniForce-Tur											
		ミニフォース				最小加	口工径	DMIN (	(mm)		
加工形態	形式・用途	ターン	材	シャンク径っ	0	10	20	30	40	50	ページ
	SWLXR/L 内径 · 端面切削		鋼	ø10 - ø20	Ø	12	Ø	22			<b>D</b>
<u>—</u>	インサート: WXGU	<b>√</b>	超硬	ø10 - ø20	Ø	12	Ø	22			D026
15.5°	SDXXR/L 内径・倣い切削	/	鋼	ø10 - ø20	Ç	ə13		ø24			D033
1	インサート: DXGU	•	超硬	ø10 - ø20	Q	ð13		ø24			D033
	SDZXR/L 内径・引き切削		鋼	ø12 - ø20		ø14	ø20	)			Doog
26,	インサート: DXGU	<b>√</b>	超硬	ø12 - ø16		ø18	Ø	22			D083

### 小型部品溝入れ加工用工具- クイックガイド

外径溝入れ加工	I					
TetraMini-C 加工形態	Cut 形式	インサート	<u>シャンク寸法 (mm)</u> 0 10 20 30	溝幅 (mm)	最大溝深さ (mm)	ページ
1	STCR/L-18-CHP	TC*18R/L	12 16	0.33 - 3.0	0.8 - 3.5	G063
1	STCR/L-18	TC*18R/L	10 25	0.33 - 3.0	0.8 - 3.5	G062
1	JS-STCL18	TC*18R	ø14 ø25.4	0.33 - 3.0	0.8 - 3.5	G063
TetraForce- 加工形態	- <b>Cut</b> 形式	インサート	<u>シャンク寸法 (mm)</u> 0 10 20 30	溝幅 (mm)	最大溝深さ (mm)	ページ
1	STCR/L-27	TC*27	10 25	0.5 - 3.18	1.0 - 6.4	G070
J-series 加工形態	形式	インサート	シャンク寸法 (mm) 0 10 20 30	溝幅 (mm)	最大溝深さ (mm)	ページ
11	JSTGR/L	JTGR/L3	10 16	0.33 - 3.0	0.7 - 2.6	G074
1	JS-TGL3	JTGR3	ø19.05 ø25.4	0.33 - 3.0	0.7 - 2.6	G074
	JSVGR/L	JVGR/L	10 16	0.33 - 2.0	0.7 - 5.5	G077
1	JSXGR/L	JXGR/L8	10 25	0.7 - 2.0	4.5 - 6.0	G076
<b>GTGN</b> 加工形態	形式	インサート	シャンク寸法 (mm) 0 10 20 30	溝幅 (mm)	最大溝深さ (mm)	ページ

12

10

12

12

シャンク寸法 (mm)

20

30

25

25

20

1.0 - 2.25

溝幅 (mm)

10 - 25

10 - 25

1.0 - 6.4

最大溝深さ (mm)

総形加工

総形加工

CER/L

形式

**FPGN** 

**SPGN** 

TungHeavyGroove

加工形態

1 9

GTGN-16E...

インサート

PSGB...

PSGB...

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	
ツーリングシステム	
ユーザガイド	

F064

ページ

G078

G078

材

種

### 小型部品突切り加工用工具- クイックガイド

#### 突切り加工

DuoJustCut			シャンク寸法 (mm)			
加工形態	形式	インサート	0 10 20 30	溝幅 (mm)	最大突切り径 (mm)	ページ
1	JSXXR/L-X-CHP	JXPG	12 16	1.0 - 2.0	ø20	G087
1	JSXXR/L-X-S-CHP JSXXR/L-F-S-CHP	JXPG	12 16	1.0 - 2.0	ø20	G088
	JSXXR/L	JXPG	10 20	1.0 - 2.0	ø20	G086
1	JSXXR/L-S	JXPG	10 16	1.0 - 2.0	ø20	G086
TUNCOUT			> . > . <del>                                    </del>			
TUNGCUT 加工形態	形式	インサート	シャンク寸法 (mm)       0     10     20     30	溝幅 (mm)	最大突切り径 (mm)	ページ
1	JCTER/L-CHP	DG/SG	12 20	1.4 - 3.0	ø32	G096
1	JCTER/L	DG/SG	10 20	1.4 - 3.0	ø32	G095
1	CGER/L	DG/SG	10 20	1.4 - 3.0	ø55	G095
MyT			シャンク寸法 (mm)			
My-T 加工形態	形式	インサート	0     10     20     30	溝幅 (mm)	最大突切り径 (mm)	ページ
	JCGSSR/L	GE20	10 25	2.0	ø32	F058
J-series			シャンク寸法 (mm)			
加工形態	形式	インサート	0 10 20 30	溝幅 (mm)	最大突切り径 (mm)	ページ
	JCCWSR/L	JCC*200F	10 25	2.0	ø20	F078
	JCGWSR/L	JCGN200F	10 16	2.0	ø20	F079

### 小型部品溝入れ加工用工具- クイックガイド

#### 内径溝入れ加工

SNG			シャンク寸法 (mm)				
加工形態	形式	インサート	0 10 20 30	溝幅 (mm)	最大溝深さ (mm)	最小加工径 (mm)	ページ
Į	SNGR/L	*GR/L	ø8.0 ø20.0	1.0 - 3.5	1.5 - 3.0	8.0 - 24.0	F112

# 小型部品ねじ切り加工用工具 クイックガイド

外径ねじ切り加	エ					
TetraMini-C 加工形態	u <b>t</b> 形式	インサート	シャンク寸法 (mm) 0 10 20 30	コーナR (mm)	対応ピッチ (mm)	ページ
	STCR/L-18-CHP	TCT18R/L	12 16	0.05 - 0.2	0.4 - 3.0	G063
	STCR/L-18	TCT18R/L	10 25	0.05 - 0.2	0.4 - 3.0	G062
	JS-STCL18	TCT18R	ø14 <u>ø25.4</u>	0.05 - 0.2	0.4 - 3.0	G063
DuoJust-Cu 加工形態	<b>t</b> 形式	インサート	シャンク寸法 (mm) 0 10 20 30	コーナR (mm)	対応ピッチ (mm)	ページ
	JSXXR/L-CHP	JXTG12	12 16	0.05Max 0.1	0.2 - 1.5	G087
-	JSXXR/L-X-S-CHP JSXXR/L-F-S-CHP	JXTG12	12 16	0.05Max 0.1	0.2 - 1.5	G088
	JSXXR/L	JXTG12	10 20	0.05Max 0.1	0.2 - 1.5	G086
-	JSXXR/L-S	JXTG12	10 16	0.05Max 0.1	0.2 - 1.5	G086
	JS-SXXL09	JXTG12R	ø19.05 ø25.4	0.05Max 0.1	0.2 - 1.5	G090
<b>J-series</b> 加工形態	形式	インサート	シャンク寸法 (mm) 0 10 20 30	コーナR (mm)	対応ピッチ (mm)	ページ
	JSTTR/L	JTTR/L3	10 16	0.05 - 0.1	0.5 - 1.0	G084
	JS-TTL3	JTTR3	ø19.05 ø25.4	0.05 - 0.1	0.5 - 1.0	G084
	JSXBR/L	JXT*R6000F	10 25	0.03	0.5 - 1.0	G083
TungThread 加工形態	形式	インサート	シャンク寸法 (mm) 0 10 20 30	コーナR (mm)	対応ピッチ (mm)	ページ
	JSE2R16-CHP	16ER/L	12 16	0.05 - 0.22	0.5 - 3.0	G080
_	CER/L	16ER/L	12 25	0.05 - 0.22	0.5 - 3.0	F064
	B-S/CER/L	16ER/L	-	0.05 - 0.22	0.5 - 3.0	G081
	BC-SER/L	16ER/L	-	0.05 - 0.22	0.5 - 3.0	E035

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

# 小型部品ねじ切り加工用工具- クイックガイド

#### 内径ねじ切り加工

TungThread 加工形態	形式	インサート	シャンク寸法 (mm) 0 10 20 30	溝幅 (mm)	最大溝深さ (mm)	最小加工径 (mm)	ページ
	SNR/L	6IR/L	8	-	0.5 - 2.0	8.0 - 10.0	E036

### 小型部品内径加工用工具- クイックガイド

TinyMini-Turn - 極小内径加工用超硬ソリッド工具

#### 内径、倣い、面取り加工

TinyMini-Turn				最/	]加工径	DMIN (	mm)		
加工形態	形式・用途	シャンク径	0	2	4	6	8	10	ページ
	JBT 内径、倣い、面取り加工	ø4 & ø7	ø0.6				ø7		G054
	<b>JBP</b> 内径、面取り加工	ø4 & ø7		ø2.8		ø5			G055
	JBU 内径引き、面取り加工	ø7			ø5				G055
	<b>JBC</b> 内径、45° 面取り加工	ø7			ø5		ø6.8		G055
	JBB 内径引き加工	ø4 & ø7		ø3			ø7		G056

#### ねじ切り加工

TinyMini-Turn				最	小加工径	DMIN (m	m)		
加工形態	形式・用途	シャンク径	0	2	4	6	8	10	ページ
	<b>JBI</b> ねじ切り加工 (メトリックねじ)	ø4 & ø7			ø4		ø7		G056

#### 内径溝加工

TinyMini-Turn			最小加工径 DMIN (mm)										
加工形態	形式・用途	シャンク径	溝幅	0	2	4	6	8	10	12	14	15	ページ
	JBG 内径溝加工	ø4 & ø7	0.5 - 2		ø2			ø6.8					G057
	JBF 内径端面溝加工	ø7	1 - 3				ø6				Ø	15	G058
	JBS 内径端面溝加工 (シャフト加工用)	ø7	2				ø6						G058
	<b>JBR</b> 内径、倣い加工 (フル R タイプ)	ø7	1			ø5		ø6.8					G058

索引

材

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



タング・ターン・ジェット



### ダイレクト給油対応ホルダ

■ 内部給油加工により

### 切りくず処理を改善し、ダウンタイム削減!

#### 常圧外部給油



高圧クーラント (7 MPa)



### ■2方向からのクーラント供給システムで高能率と長寿命化を実現!

●すくい面へのクーラント供給

切りくず処理の安定化 クレータ摩耗の抑制 境界摩耗の抑制



常圧外部給油での 過剰摩擦



高圧クーラント (7 MPa)





常圧外部給油での 過剰なクレータ摩擦



高圧クーラント (7 MPa)

参照ページ: G018, G020, G024, G027, G031, G034, G063, G087, G088, G096

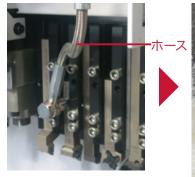


ダイレクト・タング・ジェットシステム

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

従来ホース接続

ダイレクト・タング・ジェットシステム



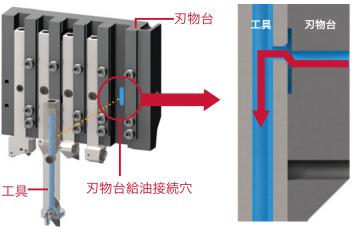


ホース接続が不要で 内部給油が可能。 ホースへの切りくずの 巻き込みを解消。 工具交換が容易。

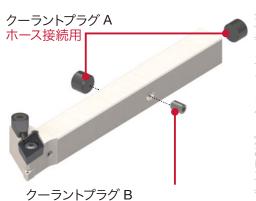
材

小型旋盤用工具

#### 刃物台から工具へダイレクト給油が可能



※内部給油が必要ない場合は、油穴がない工具を装着して下さい。



クーラントプラグ B ダイレクト・タング・ジェットシステム用





伸縮ノズルチューブにより 確実に切削油を刃先に供給

参照ページ: G018, G020, G024, G027, G031, G034, G063, G080, G087, G088, G096





経済的な"両面仕様"インサート





















インサート

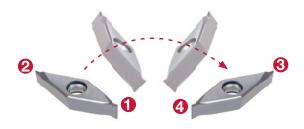
WXGU0403·・6コーナ ダブテール仕様



**DXGU0703**·· 4コーナ ダブテール仕様



**VXGU09T2・・** 4コーナ ダブテール仕様



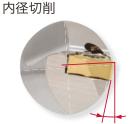
### 鋭い切れ味を実現

外径切削

新発想両面仕様インサートと独創的なポケット形状を

持つホルダとの組み合わせが、高性能を実現

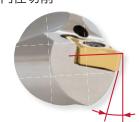




外径切削



内径切削



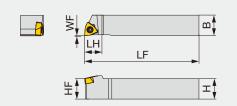
外径切削



参照ページ: G017 - G019, G023, G025, G030, G02, G053

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





#### オフセットなし

材

Ŧ

本図は右勝手(R)を示す。

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

\*トルク: 推奨締付けトルク (N·m) \*\*RE: 基準コーナ

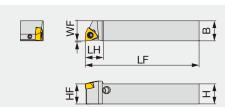
(注) 右勝手のホルダ (R) には左勝手のインサート (L) を使用。左勝手のホルダ (L) には右勝手のインサート (R) を使用。

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

#### MINIFTÜRN JPWL2XR/L

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





オフセットなし

本図は右勝手(R)を示す。

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

\*トルク:推奨締付けトルク (N·m) \*\*RE:基準コーナ

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

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

#### ■ インサート基本選択

#### 自動盤対応



#### 小型CNC対応



参照ページ: JSWL2XR/L, JPWL2XR/L: インサート → B158 -, 標準切削条件 → G053

・小型旋盤用工具 フライス工具 エンドミ

工具 エンドミル 穴あけ工具

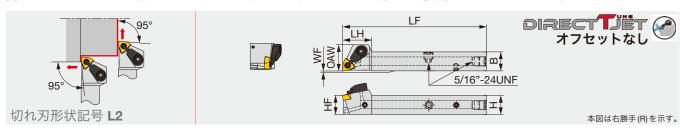
工具 ツーリングシステム ユーザ

菜弓





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

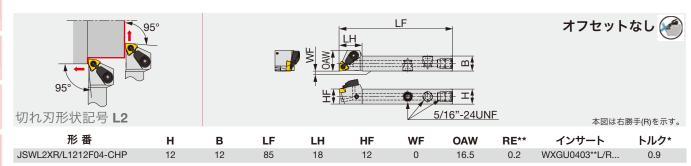


RE\*\* н R LF LH HF WF **OAW** インサート トルク\* 形番 JSWL2XR1212X04-CHP 12 12 120 18.5 0.2 WXGU0403\*\*L... 12 0 16.5 0.9 JSWL2XR1616X04-CHP 18.5 16 16.5 0.2 WXGU0403\*\*L... 0.9 16 16 120 0

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

部品
 形番
 締付けねじ クーラント ユニット スパナ 1 クーラントブラグ スパナ 2 ダイレクトジェットブラグ スパナ JSWL2XR\*\*04-CHP SR34-514 S-CU-CHP T-7F SR5/16UNFTL360 P-4 SSHM4-6-TB P-2

工具突出し長さとクーラントプラグについては、タンガロイレポート (TR432) を確認ください。



\*トルク: 推奨締付けトルク (N·m)

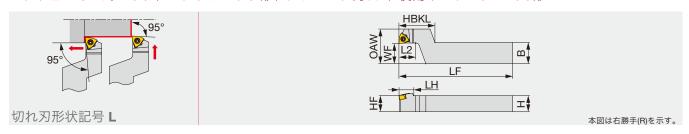
\*\*RE:基準コーナ

(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	クーラント ユニット	スパナ 1	クーラントプラグ	スパナ 2
JSWL2XR/L1212F04-CHP	SR34-514	S-CU-CHP	T-7F	SR5/16UNFTL360	P-4

### MINIFTÜRN JSWLXR-F

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



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

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

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

参照ページ: JSWL2XR/L-CHP, JSWLXR-F: インサート ightarrow B158 -, 標準切削条件 ightarrow G053

#### ■ インサート基本選択

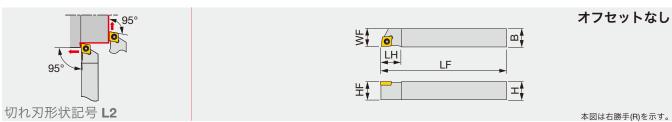




小型CNC	C対応						
P	適応領域	仕上げ	中切削	M	適応領域	仕上げ	中切削
	材 種	AH725	AH725		材 種	AH8015	AH8015
	ブレーカ 形状	ss	TS		ブレーカ 形状	ss	TS
	標準切削条件	GO	153		標準切削条件	G	053

JSCL2CR/L

フセットなし スクリューオン式バイト、 アプローチ角95°、使用インサートポジ80°ひし形



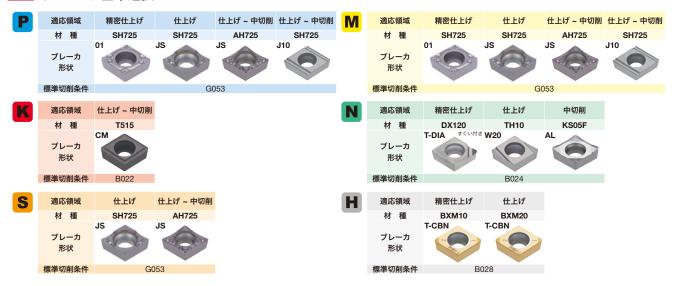
形番	Н	В	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	トルク*
JSCL2CR/L1010X06	10	10	120	12	10	10	0.2	CC**0602	1.2
JSCL2CR/L1212F06	12	12	85	12	12	12	0.2	CC**0602	1.2
JSCL2CR/L1212X06	12	12	120	12	12	12	0.2	CC**0602	1.2
JSCL2CR/L1212F09	12	12	85	16	12	12	0.2	CC**09T3	1.2
JSCL2CR/L1212X09	12	12	120	16	12	12	0.2	CC**09T3	1.2
JSCL2CR/L1616X09	16	16	120	16	16	16	0.2	CC**09T3	1.2

<sup>\*</sup>トルク:推奨締付けトルク (N·m)

<sup>\*\*</sup>RE: 基準コーナ

部品		
形 番	締付けねじ	スパナ
JSCL2CR/L**06	CSTB-2.5	T-8F
JSCL2CR/L**09	CSTB-4SD	T-8F

#### ■インサート基本選択



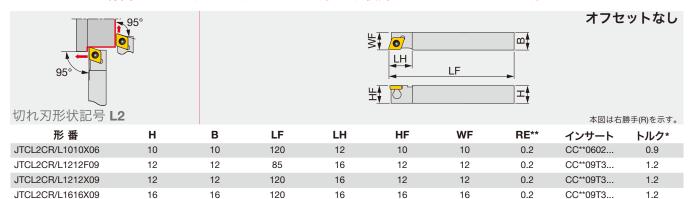
参照ページ: JSCL2CR/L: インサート → B109 -, CBN → B180, PCD → B190 -

小型旋盤用工具

材



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



\* トルク:推奨締付けトルク (N·m)

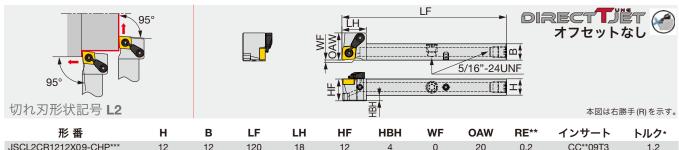
\*\*RE: 基準コーナ

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



J-SERIES

高圧クーラントノズル付スクリューオン式バイト、アプローチ角95°、使用インサートポジ80°ひし形

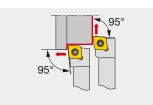


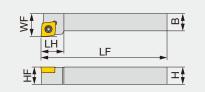
形 番	н	В	LF	LH	HF	нвн	WF	OAW	RE**	インサート	トルク*
JSCL2CR1212X09-CHP***	12	12	120	18	12	4	0	20	0.2	CC**09T3	1.2
JSCL2CR1212X09B-CHP	12	12	120	18	12	1.5	0	20	0.2	CC**09T3	1.2
JSCL2CR1616X09-CHP	16	16	120	18	16	0	0	20	0.2	CC**09T3	1.2

\*トルク:推奨締付けトルク ( $N \cdot m$ ) \*\* $r_{\epsilon}$ :基準コーナ \*\*\*: 将来新製品に置き換わる製品です。

部品			ß
形番	締付けねじ	クーラント ユニット	スパナ
JSCL2CR**-CHP	CSTB-4SD	S-CU-CHP	T-8F

#### スクリューオン式バイト、アプローチ角95°、使用インサートポジ80°ひし形





#### 切れ刃形状記号し

切れ刃形状記号し								本図は右	勝手(R)を示す。
形 番	Н	В	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	トルク*
JSCLCR/L0808H06	8	8	100	12	8	10	0.4	CC**0602	1.2
JSCLCR/L1010H06	10	10	100	12	10	12	0.4	CC**0602	1.2
JSCLCR/L1212H09	12	12	100	16	12	16	0.8	CC**09T3	1.2
JSCI CR/L1616H09	16	16	100	16	16	20	0.8	CC**09T3	1.2

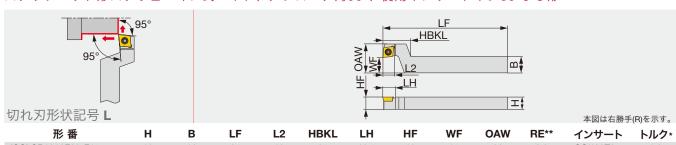
**RE:	基準	コー	ナ
	**	_	_

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

### J-SERIES

#### JSCLCR-F

#### ステップヘッド形スクリューオン式バイト、アプローチ角95°、使用インサートポジ80°ひし形



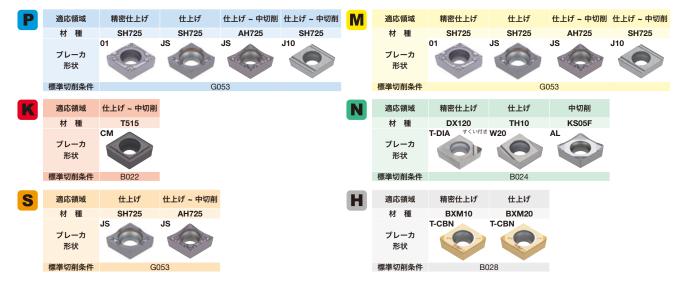
形 番	н	В	LF	L2	HBKL	LH	HF	WF	OAW	RE**	インサート	トルク*
JSCLCR1216F09-F15	12	16	85	12	27	12.5	12	15	28	0.2	CC**09T3	1.2
JSCLCR1216X09-F15	12	16	120	12	27	12.5	12	15	28	0.2	CC**09T3	1.2
JSCLCR1620X09-F15	16	20	120	12	27	12.5	16	15	28	0.2	CC**09T3	1.2

\*トルク:推奨締付けトルク (N·m)

\*\*RE: 基準コーナ

部品		
形 番	締付けねじ	スパナ
JSCLCR**F15	CSTB-4SD	T-8F

#### ■インサート基本選択



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

Tungaloy G021

小型旋盤用工具

材

Ŧ



#### オフセットなし スクリューオン式バイト、アプローチ角95°、使用インサートポジ35°ひし形

120

125

120

#### オフセットなし \$ \_\_\_\_\_ LH LF ±ŧ 切れ刃形状記号 L2 本図は右勝手(R)を示す。 HF WF RE\*\* 形番 Н В LF LH インサート トルク\* VP\*\*0802... JSVL2PR/L1010X08 10 10 120 16 10 10 0.2 0.6 JSVL2PR/L1010K08 10 10 125 16 10 10 0.2 VP\*\*0802... 0.6 JSVL2PR/L1212F08 12 12 85 16 12 12 0.2 VP\*\*0802... 0.6 JSVL2PR/L1212F11 12 12 85 21 12 12 0.2 VP\*\*1103... 1.2 JSVL2PR/L1212X08 16 12 12 0.2 VP\*\*0802... 0.6 12 12 120 VP\*\*1103... JSVL2PR/L1212X11 12 12 120 21 12 12 0.2 1.2 JSVL2PR/L1212K08 12 12 0.2 VP\*\*0802... 0.6 12 12 125 16

16

16

21

16

16

16

16

16

16

0.2

0.2

0.2

VP\*\*0802...

VP\*\*0802...

VP\*\*1103...

0.6

0.6

1.2



<sup>\*\*</sup>RE: 基準コーナ

JSVL2PR/L1616X08

JSVL2PR/L1616X11

JSVL2PL1616K08

部品		
形 番	締付けねじ	スパナ
JSVL2PR/L**08	CSTB-2L	T-6F
JSVL2PR/L**11	CSTB-2.5	T-8F

16

16

16

16

16

16

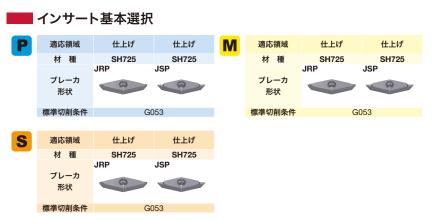












参照ページ: JSVL2PR/L: インサート → B155 -

#### スクリューオン式バイト、アプローチ角93°、使用インサートDXGU形

### m 67 ĻΗ LF **±** 切れ刃形状記号 J2

オフセットなし

材

Ŧ

本図は右勝手(R)を示す。

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

\*トルク:推奨締付けトルク (N·m) \*\*RE:基準コーナ

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

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

# JPDJ2XR/L

#### プ式バイト、アプローチ角93°、使用インサートDXGU形



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

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

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

#### ■インサート基本選択





#### 小型CNC対応



参照ページ: JSDJ2XR/L, JPDJ2XR/L: インサート → B125 -, 標準切削条件 → G053

Tungaloy G023

小型旋盤用工具

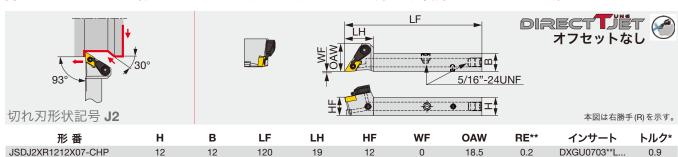




DXGU0703\*\*L...

0.9

#### トノズル付スクリューオン式バイト、アプローチ角93°、使用インサートDXGU形



\*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。

JSDJ2XR1616X07-CHP

部	品							
	形番	締付けねじ	クーラント ユニット	スパナ 1	クーラントプラグ	スパナ 2	ダイレクトジェットプラグ	スパナ 3
	JSDJ2XR**07-CHP	SR34-514	S-CU-CHP	T-7F	SR5/16UNFTL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2

16

18.5

0.2

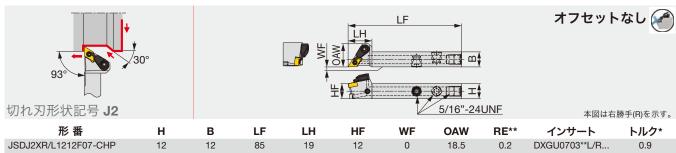
19

工具突出し長さとクーラントプラグについては、タンガロイレポート (TR432) を確認ください。

16

16

120

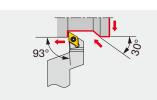


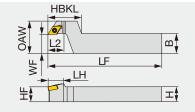
\*トルク:推奨締付けトルク (N·m) \*\*RE:基準コーナ

(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	クーラント ユニット	スパナ 1	クーラントプラグ	スパナ 2
JSDJ2XR/L1212F07-CHP	SR34-514	S-CU-CHP	T-7F	SR5/16UNFTL360	P-4

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





切れ刃形状記号 J

本図は右勝手(R)を示す。

材

ンサー

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

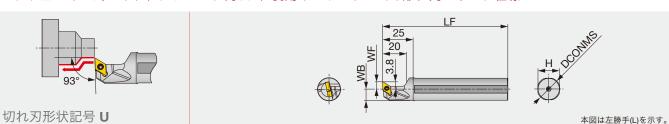
\*トルク: 推奨締付けトルク (N·m) \*\*RE: 基準コーナ (注) 右勝手のホルダ (R) には左勝手のインサート (L) を使用。

(//	H100 3 ->-1100 >	(1.1) 12 10 12 13 13 13 13 1	1 (4) 0 (2) 130
40	_		



### MINI JS-SDUXL

#### プローチ角93°、使用インサートDXGU形、丸シャンク仕様



形 番	DCONMS	WF	LF	н	WB	RE**	インサート	トルク*
JS14H-SDUXL07	14	6	100	13	6.75	0.2	DXGU0703**L	0.9
JS159F-SDUXL07	15.875	6	85	15	7.687	0.2	DXGU0703**L	0.9
JS16F-SDUXL07	16	6	85	15	7.75	0.2	DXGU0703**L	0.9
JS19G-SDUXL07	19.05	6	90	18	9.275	0.2	DXGU0703**L	0.9
JS19X-SDUXL07	19.05	6	120	18	9.275	0.2	DXGU0703**L	0.9
JS20G-SDUXL07	20	6	90	19	9.75	0.2	DXGU0703**L	0.9
JS20X-SDUXL07	20	6	120	19	9.75	0.2	DXGU0703**L	0.9
JS22X-SDUXL07	22	10	120	21	10.75	0.2	DXGU0703**L	0.9
JS25H-SDUXL07	25	10	100	24	12.25	0.2	DXGU0703**L	0.9
JS254X-SDUXL07	25.4	10	120	24	12.45	0.2	DXGU0703**L	0.9

部品 スパナ JS\*\*-SDUXL07 T-7F

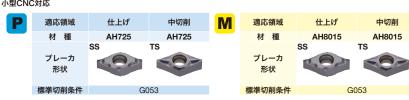
\*トルク:推奨締付けトルク (N·m) \*\*RE:基準コーナ (注) 左勝手のホルダ (L) には左勝手のインサート (L) を使用。

#### ■インサート基本選択

#### 自動盤対応



#### 小型CNC対応



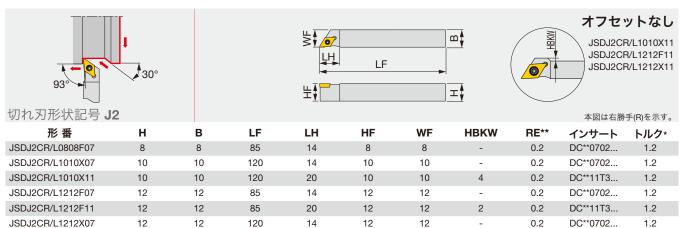
参照ページ: JSDJXR-F, JS-SDUXL: インサート → B125 -, 標準切削条件 → G053

Tungaloy G025

小型旋盤用工具



#### オフセットなし スクリューオン式バイト、アプローチ角93°、使用インサートポジ55°ひし形



20

20

12

16

12

16

2

0.2

0.2

DC\*\*11T3...

DC\*\*11T3...

1.2

1.2





































部品 締付けねじ JSDJ2CR/L\*\*07 CSTB-2.5 T-8F JSDJ2CR/L\*\*11 CSTB-4SD T-8F

JTDJ2CR/L

\*\*RE: 基準コーナ

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

切れ刃形状記号	30°				LH	LF	<u> </u>	0	JTDJ2C JTDJ2C	ットなし R/L1212F11 R/L1212X11
形番	Н	В	LF	LH	HF	WF	нвку	RE**	本図は石勝 インサート	手(R)を示す。 <b>トルク*</b>
JTDJ2CR/L1010X07	10	10			10	10			1フリート DC**0702	
			120	14	• •		-	0.2		0.9
JTDJ2CR/L1212F07	12	12	85	14	12	12	-	0.2	DC**0702	0.9
JTDJ2CR/L1212X07	12	12	120	14	12	12	-	0.2	DC**0702	0.9
JTDJ2CR/L1212F11	12	12	85	20	12	12	2	0.2	DC**11T3	1.2
JTDJ2CR/L1212X11	12	12	120	20	12	12	2	0.2	DC**11T3	1.2
JTDJ2CR/L1616X11 * トルク:推奨締付けトル	16	16	120	20	16	16	-	0.2	DC**11T3	1.2

トルク:推奨締付けトルク (N·m)

\*\*RE: 基準コーナ

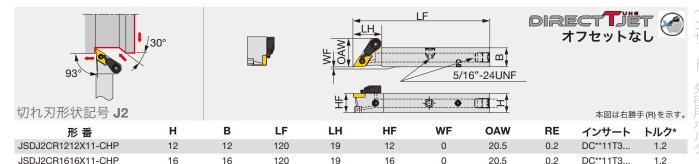
部品			
形 番	押え金	締付けねじ	スパナ
JTDJ2CR/L**07	JCP-2	JDS-3525	P-2F
JTDJ2CR/L**11	JCP-3	JDS-5040	P-2.5F





材

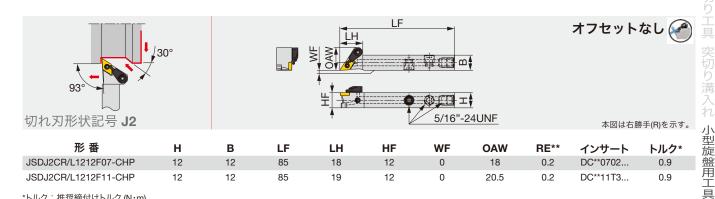
#### ズル付スクリューオン式バイト、 アプローチ角93°、使用インサートポジ55°ひ



\*トルク:推奨締付けトルク (N·m) \*\*RE: 基準コーナ

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

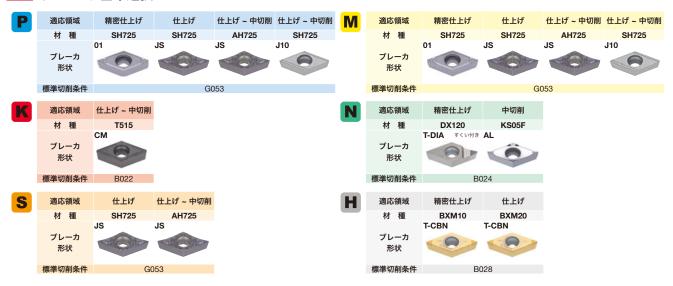
工具突出し長さとクーラントプラグについては、タンガロイレポート (TR432) を確認ください。



\*トルク:推奨締付けトルク (N·m) \*\*RE:基準コーナ

音	部 品					
	形 番	締付けねじ	クーラント ユニット	スパナ 1	クーラントプラグ	スパナ 2
	JSDJ2CR**11-CHP	CSTB-4SD	S-CU-CHP	T-8F	SR5/16UNFTL360	P-4

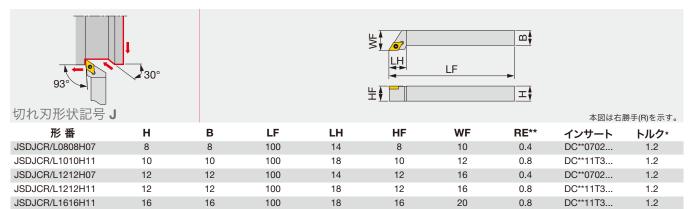
#### ■インサート基本選択



参照ページ:JSDJ2CR/L-CHP: インサート → <mark>B119 -</mark>, CBN → <mark>B181</mark>, PCD → <mark>B190 -</mark>



#### スクリューオン式バイト、アプローチ角93°、使用インサートポジ55°ひし形













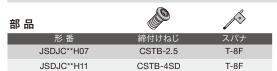










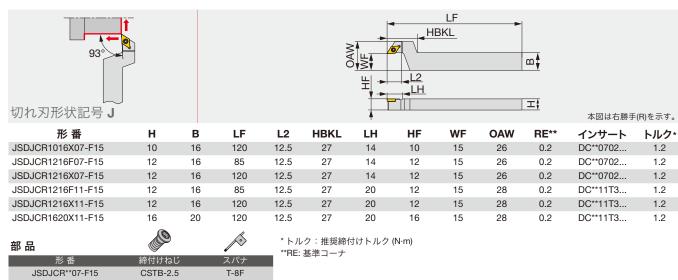


\*トルク:推奨締付けトルク (N·m)

\*\*RE: 基準コーナ

#### J-SERIES JSDJCR-F

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



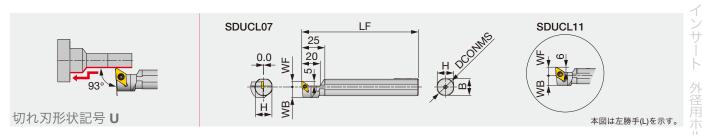
JSDJCR\*\*11-F15

CSTB-4SD

T-8F

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

#### スクリューオン式バイト、アプローチ角93°、使用インサートポジ55°ひし形



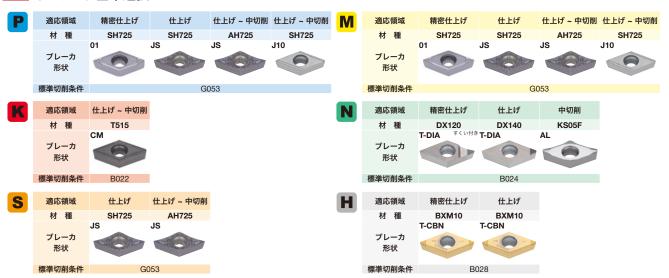
形 番	DCONMS	WF	LF	Н	В	WB	RE**	インサート	トルク*
JS19K-SDUCL07	19.05	6	125	18	18	11.5	0.4	DC**0702	1.2
JS20K-SDUCL07	20	6	125	19	19	11.5	0.4	DC**0702	1.2
JS22K-SDUCL07	22	6	125	21	21	11.5	0.4	DC**0702	1.2
JS19K-SDUCL11	19.05	10	125	18	18	11.5	0.8	DC**11T3	1.2
JS20K-SDUCL11	20	10	125	19	19	11.5	0.8	DC**11T3	1.2
JS22K-SDUCL11	22	11	125	21	21	11.5	0.8	DC**11T3	1.2
JS25K-SDUCL11	25.4	12	125	24	24	12.7	0.8	DC**11T3	1.2

<sup>\*</sup>トルク:推奨締付けトルク (N·m)

<sup>\*\*</sup>RE: 基準コーナ

部品		
形 番	締付けねじ	スパナ
JS**K-SDUCL07	CSTB-2.5	T-8F
JS**K-SDUCL11	CSTB-4SD	T-8F

#### ■ インサート基本選択



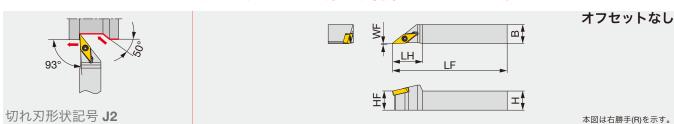
参照ページ: JS-SDUCL: インサート ightarrow B119 -, CBN ightarrow B181, PCD ightarrow B190 -

材

小型旋盤用工具



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



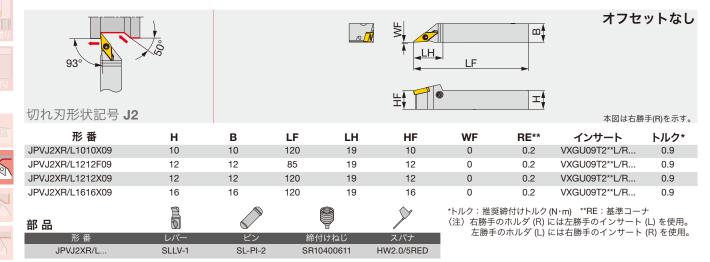
形 番	Н	В	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	トルク*
JSVJ2XR/L1010X09	10	10	120	17	10	0	0.2	VXGU09T2**L/R	0.9
JSVJ2XR/L1212F09	12	12	85	19	12	0	0.2	VXGU09T2**L/R	0.9
JSVJ2XR/L1212X09	12	12	120	19	12	0	0.2	VXGU09T2**L/R	0.9
JSVJ2XR/L1616X09	16	16	120	19	16	0	0.2	VXGU09T2**L/R	0.9
JSVJ2XR/L2020H09	20	20	100	19	20	0	0.2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

部品		ß
形 番	締付けねじ	スパナ
JSVJ2XB/I	SB34-508	T-7F

\*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。

### MINIFTURN JPVJ2XR/L

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

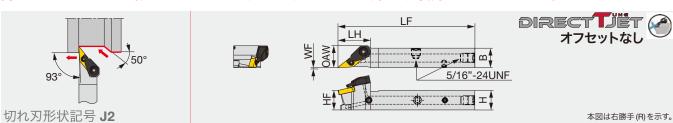






材

#### トノズル付スクリューオン式バイト、アプローチ角93°、使用インサートVXGU形



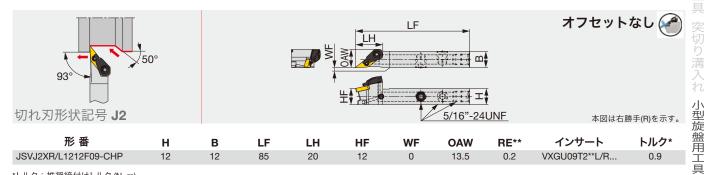
形 番	н	В	LF	LH	HF	WF	OAW	RE**	インサート	トルク*
JSVJ2XR1212X09-CHP	12	12	120	19.5	12	0	13.4	0.2	VXGU09T2**L	0.9
JSVJ2XR1616X09-CHP	16	16	120	19.5	16	0	16	0.2	VXGU09T2**L	0.9

\*トルク: 推奨締付けトルク (N·m) \*\*RE: 基準コーナ

(注) 右勝手のホルダ (R) には左勝手のインサート (L) を使用。

部品							
形 番	締付けねじ	クーラント ユニット	スパナ 1	クーラントプラグ	スパナ 2	ダイレクトジェットプラグ	スパナ 3
JSVJ2XR**F09-CHP	SR34-508	S-CU-CHP	T-7F	SR5/16UNFTL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2

工具突出し長さとクーラントプラグについては、タンガロイレポート (TR432) を確認ください。



\*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	クーラント ユニット	スパナ 1	クーラントプラグ	スパナ 2
JSVJ2XR**F09-CHP	SR34-508	S-CU-CHP	T-7F	SR5/16UNFTL360	P-4

#### インサート基本選択



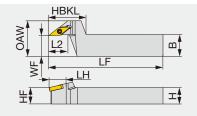
参照ページ: JSVJ2XR/L-CHP: インサート → B156, 標準切削条件 → G053

Tungaloy G031



#### ステップヘッド型、アプローチ角93°、使用インサートVXGU形





切れ刃形状記号 J

本図は右勝手(R)を示す。

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

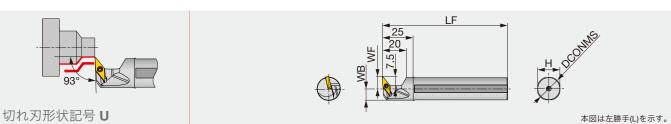
\*トルク: 推奨締付けトルク (N·m) \*\*RE: 基準コーナ (注) 右勝手のホルダ (R) には左勝手のインサート (L) を使用。





JS-SVUXL

#### スクリューオン式バイト、アプローチ角93°、使用インサートVXGU形、丸シャンク仕様



形 番	DCONMS	WF	LF	Н	WB	RE**	インサート	トルク*
JS159F-SVUXL09	15.875	10	85	15	7.7	0.2	VXGU09T2**L	0.9
JS16F-SVUXL09	16	10	85	15	7.7	0.2	VXGU09T2**L	0.9
JS19G-SVUXL09	19.05	10	90	18	9.2	0.2	VXGU09T2**L	0.9
JS19X-SVUXL09	19.05	10	120	18	9.2	0.2	VXGU09T2**L	0.9
JS20G-SVUXL09	20	10	90	19	9.7	0.2	VXGU09T2**L	0.9
JS20X-SVUXL09	20	10	120	19	9.7	0.2	VXGU09T2**L	0.9
JS22X-SVUXL09	22	10	120	21	10.7	0.2	VXGU09T2**L	0.9
JS25H-SVUXL09	25	10	100	24	12.2	0.2	VXGU09T2**L	0.9
JS254X-SVUXL09	25.4	10	120	24	12.4	0.2	VXGU09T2**L	0.9

部品		
形 番	締付けねじ	スパナ
IC** C\/I IVI 00	SD34 E00	T 7E

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

#### インサート基本選択





参照ページ: JSVJXR-F, JS-SVUXL: インサート → B156, 標準切削条件 → G053

#### オフセットなし スクリューオン式バイト、アプローチ角93°、使用インサートポジ35°ひし形

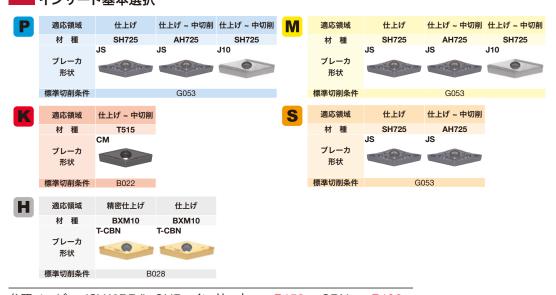
# オフセットなし 93。 切れ刃形状記号 **J2**本図は右勝手(R)を示す。

WF 形番 Н В LF LH HF **RE**\*\* トルク\* インサート 10 JSVJ2BR/L1010X11 10 120 21 10 10 0.2 VB\*\*1103... 1.2 JSVJ2BR/L1212F11 12 12 85 21 12 12 0.2 VB\*\*1103... 1.2 JSVJ2BR/L1212X11 12 12 120 21 12 12 0.2 VB\*\*1103... 1.2 JSVJ2BR/L1616X11 16 16 120 21 16 16 0.2 VB\*\*1103... 1.2

<sup>\*\*</sup>RE: 基準コーナ

部品		
形 番	締付けねじ	スパナ
JSVJ2BR/L	CSTB-2.5	T-8F

#### インサート基本選択



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

Tungaloy G033

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

材

インサー

け工具 ツーリングシス

リングシステム ユーザガ

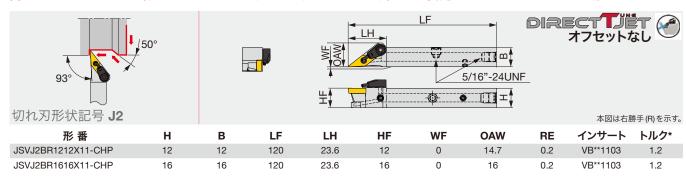
索引

<sup>\*</sup> トルク: 推奨締付けトルク (N·m)





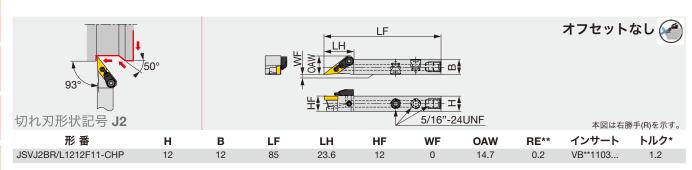
#### 高圧クーラントノズル付スクリューオン式バイト、アプローチ角93°、使用インサートポジ35°ひし形



\*トルク: 推奨締付けトルク (N·m) \*\*RE: 基準コーナ

音	B 品							
	形 番	締付けねじ	クーラント ユニット	スパナ 1	クーラントプラグ	スパナ 2	ダイレクトジェットプラグ	スパナ 3
	JSVJ2B**11-CHP	CSTB-2.5	S-CU-CHP	T-8F	SR5/16UNFTL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2

工具突出し長さとクーラントプラグについては、タンガロイレポート (TR432)を確認ください。



B

\*トルク:推奨締付けトルク (N·m) \*\*RE:基準コーナ

音	ß 品						
	形 番	締付けねじ	クーラント ユニット	スパナ 1	クーラントプラグ	スパナ 2	
	JSVJ2B**11-CHP	CSTB-2.5	S-CU-CHP	T-8F	SR5/16UNFTL360	P-4	

参照ページ: JSVJ2BR/L-CHP: インサート ightarrow B150 -, CBN ightarrow B186

#### スクリューオン式バイト、アプローチ角93°、使用インサートポジ35°ひし形

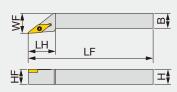
В

10

12

16





16

20

切れ刃形状記号 **J** 形番

JSVJBR/L1010H11

JSVJBR/L1212H11

JSVJBR/L1616H11

			本図は右層	勝手(R)を示す。
HF	WF	RE**	インサート	トルク*
10	12	0.4	VB**1103	1.2

0.4

0.4

VB\*\*1103...

VB\*\*1103...

1.2

1.2

\*トルク:推奨締付けトルク (N·m)

\*\*RE: 基準コーナ



н

10

12

16

### J-SERIES

#### JSVJBR-F

#### ステップヘッド形スクリューオン式バイト、アプローチ角93°、使用インサートポジ35°ひし形

LF

100

100

100

LH

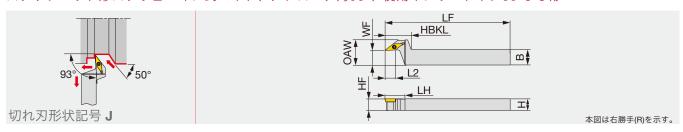
20

22

22

12

16



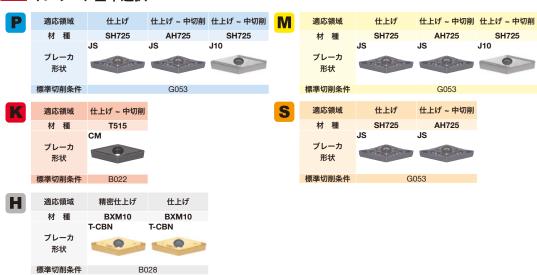
形 番	н	В	LF	L2	HBKL	LH	HF	WF	OAW	RE**	インサート	トルク*
JSVJBR1216F11-F15	12	16	85	12.6	27	21	12	15	26	0.2	VB**1103	1.2
JSVJBR1216X11-F15	12	16	120	12.6	27	21	12	15	26	0.2	VB**1103	1.2
JSVJBR1620X11-F15	16	20	120	12.6	27	21	16	15	26	0.2	VB**1103	1.2

\*トルク:推奨締付けトルク (N·m)

\*\*RE: 基準コーナ

部品		
形 番	締付けねじ	スパナ
JSVJBR**-F15	CSTB-2.5	T-8F

#### ■ インサート基本選択



参照ページ: JSVJBR/L, JSVJBR-F: インサート ightarrow B150 -, CBN ightarrow B186

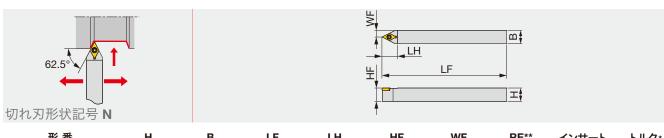
ーザガイド 索引

材

サー

小型旋盤用工具

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



形 番	Н	В	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	トルク*
JSDNCN1010X07	10	10	120	15	10	5	0.2	DC**0702	1.2
JSDNCN1010X11	10	10	120	21	10	5	0.2	DC**11T3	1.2
JSDNCN1212F07	12	12	85	15	12	6	0.2	DC**0702	1.2
JSDNCN1212X07	12	12	120	15	12	6	0.2	DC**0702	1.2
JSDNCN1212F11	12	12	85	21	12	6	0.2	DC**11T3	1.2
JSDNCN1212X11	12	12	120	21	12	6	0.2	DC**11T3	1.2
JSDNCN1616X11	16	16	120	21	16	8	0.2	DC**11T3	1.2

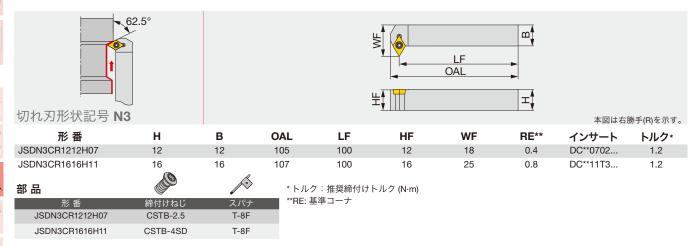
部品		
形 番	締付けねじ	スパナ
JSDNCN**07	CSTB-2.5	T-8F
JSDNCN**11	CSTB-4SD	T-8F

<sup>\*</sup> トルク:推奨締付けトルク (N·m)

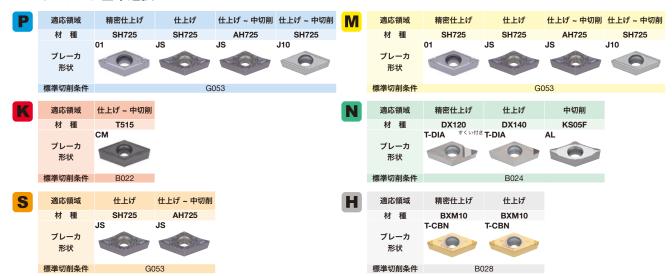
### J-SERIES

JSDN3CR/L

#### スクリューオン式バイト、アプローチ角62.5°、(N3刃形)、使用インサートポジ55°ひし形



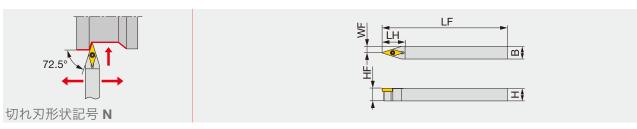
#### ■ インサート基本選択



参照ページ: JSDNCN, JSDN3CR/L: インサート ightarrow B119 -, CBN ightarrow B181, PCD ightarrow B190 -

<sup>\*\*</sup>RE: 基準コーナ

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

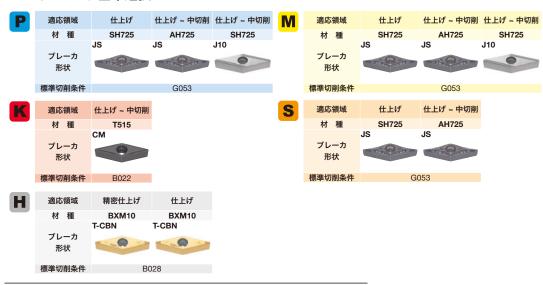


形 番	Н	В	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	トルク*
JSVNBN1010X11	10	10	120	22	10	5	0.2	VB**1103	1.2
JSVNBN1212F11	12	12	85	22	12	6	0.2	VB**1103	1.2
JSVNBN1212X11	12	12	120	22	12	6	0.2	VB**1103	1.2
JSVNBN1616X11	16	16	120	22	16	8	0.2	VB**1103	1.2

\*トルク:推奨締付けトルク (N·m)

 $\sim$ \*\*RE: 基準コーナ 部品 スパナ 締付けねじ 形番 CSTB-2.5 T-8F

# ■インサート基本選択



参照ページ: JSVNBN: インサート ightarrow B150 -, CBN ightarrow B186

Tungaloy G037

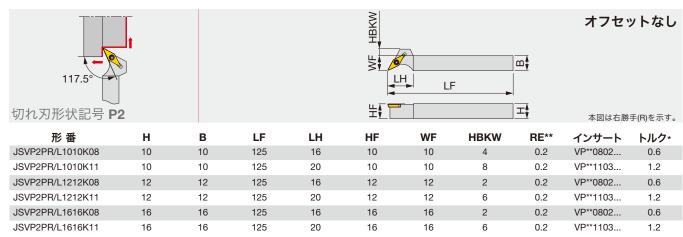
ねじ切り工具 突切り溝入れ 小型旋盤用工具

材

インサート



# オフセットなし スクリューオン式バイト、アプローチ角117.5°、使用インサートポジ35°ひし形



\* トルク:推奨締付けトルク (N·m)

\*\*RE: 基準コーナ























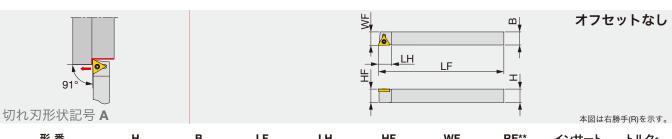


部品		
形 番	締付けねじ	スパナ
JSVP2PR/L**08	CSTB-2L	T-6F
JSVP2PR/L**11	CSTB-2.5	T-8F



参照ページ: JSVP2PR/L: インサート → B155 -

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



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

<sup>\*</sup> トルク: 推奨締付けトルク (N·m)

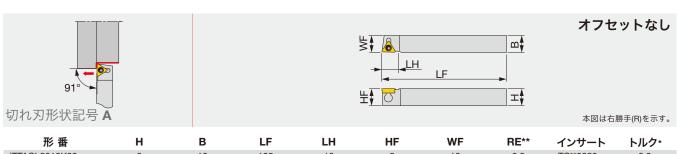
<sup>\*\*</sup>RE: 基準コーナ

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

# J-SERIES

# JTTACR/L

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



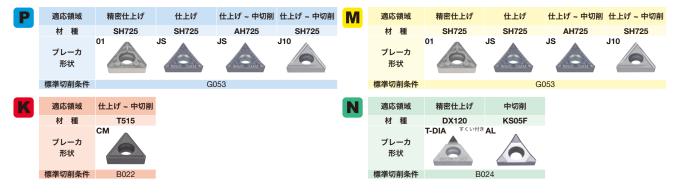
形 番	Н	В	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	トルク*
JTTACL0810K08	8	10	125	10	8	10	0.2	TC**0802	0.9
JTTACR/L1212M11	12	12	150	12	12	12	0.4	TC**1102	0.9
JTTACR/L1616M11	16	16	150	12	16	16	0.4	TC**1102	0.9

<sup>\*</sup> トルク:推奨締付けトルク (N·m)

<sup>\*\*</sup>RE: 基準コーナ

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

# **インサート基本選択**



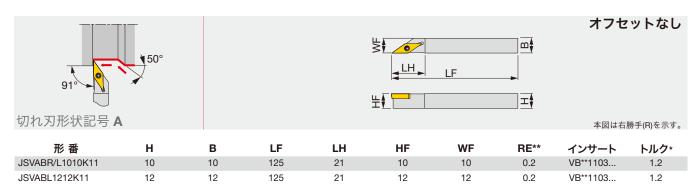
参照ページ: JSTACR/L, JTTACR/L: インサート  $\rightarrow$  B137 -, PCD  $\rightarrow$  B190

材

小型旋盤用工具



# オフセットなし スクリューオン式バイト、アプローチ角91°、使用インサートポジ35°ひし形

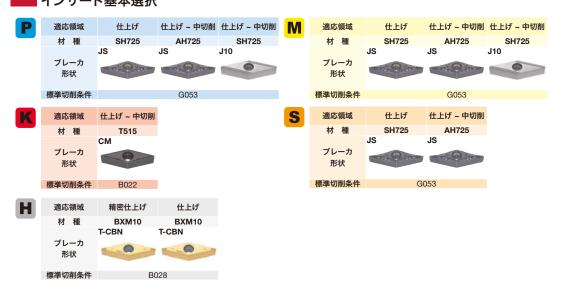


\* トルク:推奨締付けトルク (N·m)

\*\*RE: 基準コーナ

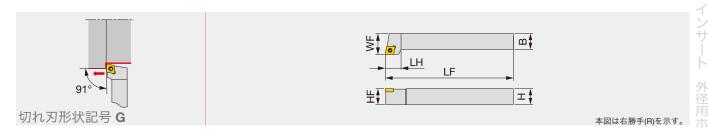


# ■■ インサート基本選択



参照ページ: JSVABR/L: インサート → B150 -, CBN → B186

# スクリューオン式バイト、アプローチ角91°、使用インサートポジ80°ひし形



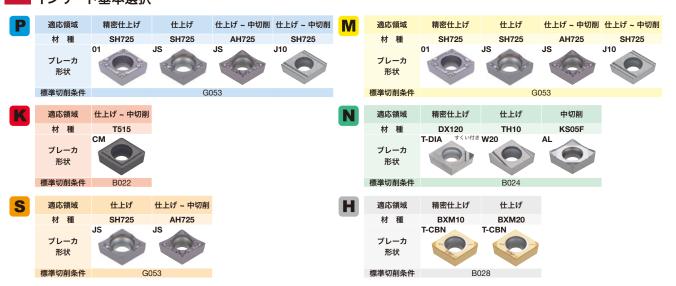
形 番	н	В	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	トルク*
JSCGCR/L1212H06	12	12	100	12	12	16	0.4	CC**0602	1.2
JSCGCR/L1616H09	16	16	100	16	16	20	0.8	CC**09T3	1.2

\*トルク:推奨締付けトルク (N·m)

<sup>\*\*</sup>RE: 基準コーナ

部品		
形 番	締付けねじ	スパナ
JSCGCR/L1212H06	CSTB-2.5	T-8F
JSCGCR/L1616H09	CSTB-4SD	T-8F

# **インサート基本選択**



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

Tungaloy **G041** 

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

材

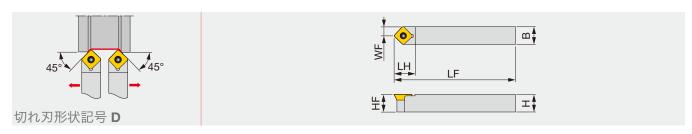
穴あけ工具 ツーリング

ツーリングシステム ユーザ

索引



# スクリューオン式バイト、アプローチ角45°、使用インサートポジ正方形



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

\*\*RE:基準コーナ

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

# ■ インサート基本選択

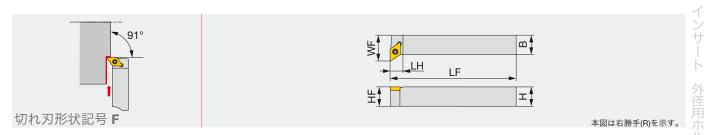
標準切削条件



参照ページ: SSDC/PN: インサート  $\rightarrow$  B133 -

B022

### スクリューオン式バイト、アプローチ角91°、使用インサートポジ55°ひし形 端面加工用

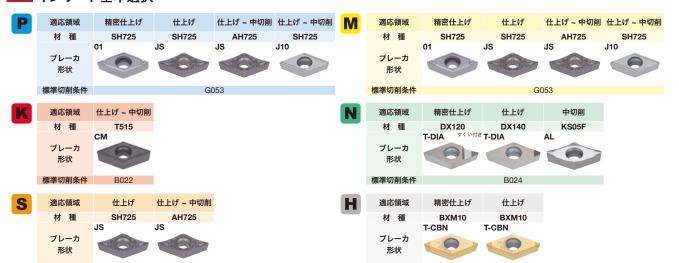


形番	Н	В	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	トルク*	
JSDFCR/L1212H07	12	12	100	8	12	16	0.4	DC**0702	1.2	
JSDFCR/L1616H11	16	16	100	10.5	16	22	0.8	DC**11T3	1.2	

部品			
形 番	締付けねじ	スパナ	
JSDFCR/L1212H07	CSTB-2.5	T-8F	
JSDFCR/I 1616H11	CSTB-4SD	T-8F	

### \* トルク:推奨締付けトルク (N·m) \*\*RE: 基準コーナ

# **インサート基本選択**



標準切削条件

B028

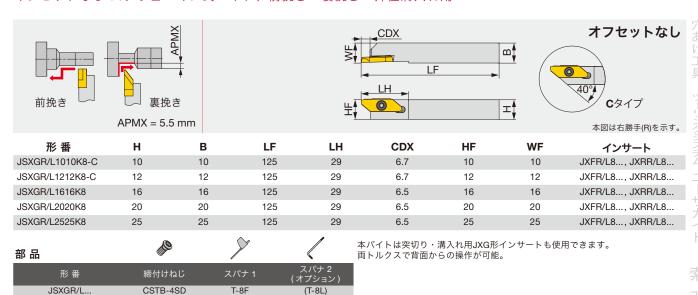
# J-SERIES

G053

# JSXGR/L

標準切削条件

# オフセットなし スクリューオン式バイト、前挽き・裏挽き・外径溝入れ用



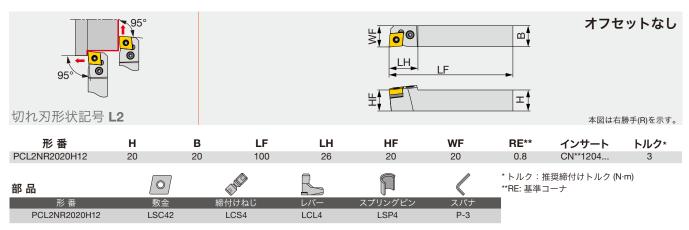
参照ページ: JSDFCR/L: インサート ightarrow B119 -, CBN ightarrow B181, PCD ightarrow B190 -, JSXGR/L: インサート ightarrow B160

材

小型旋盤用工具

# PCL2NR

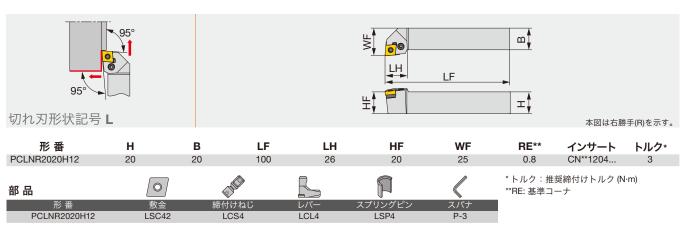
### オフセットなし レバーロック式バイト、アプローチ角95°、使用インサートネガ80°ひし形







# レバーロック式バイト、アプローチ角95°、使用インサートネガ80°ひし形













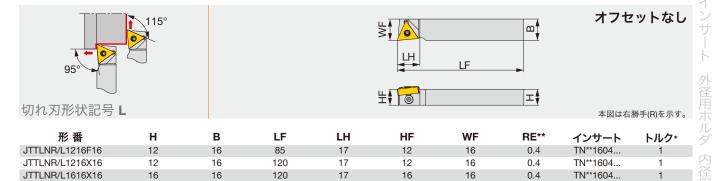






参照ページ: PCL2NR, PCLNR: インサート ightarrow B054 -, CBN ightarrow B170 -, PCD ightarrow B188 -

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



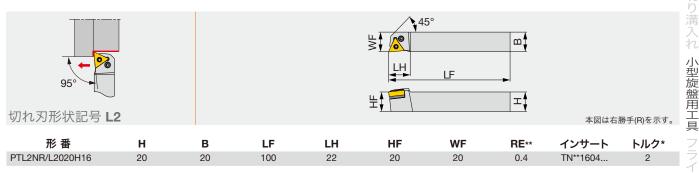
<sup>\*</sup> トルク: 推奨締付けトルク (N·m)

<sup>\*\*</sup>RE: 基準コーナ

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

### PTL2NR/L

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

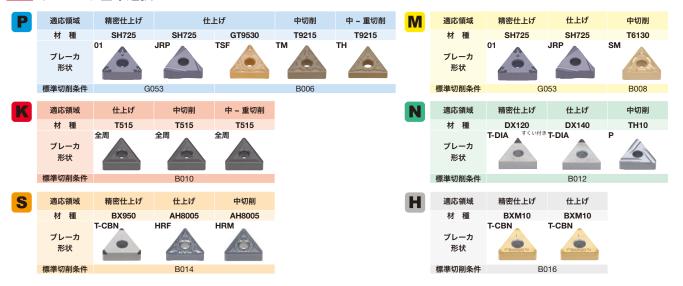


\*トルク:推奨締付けトルク (N·m)

\*\*RE:基準コーナ

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

# ■ インサート基本選択

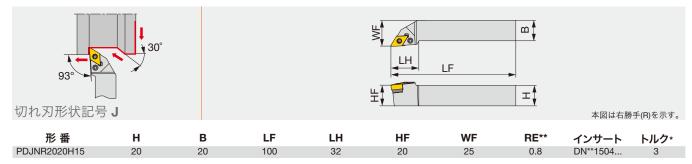


参照ページ: JTTLNR/L, PTL2NR/L: インサート → B084 -, CBN → B176 -, PCD → B188 -

材

### **PDJNR**

# レバーロック式バイト、アプローチ角93°、使用インサートネガ55°ひし形



\* トルク:推奨締付けトルク (N·m)

<sup>\*\*</sup>RE: 基準コーナ















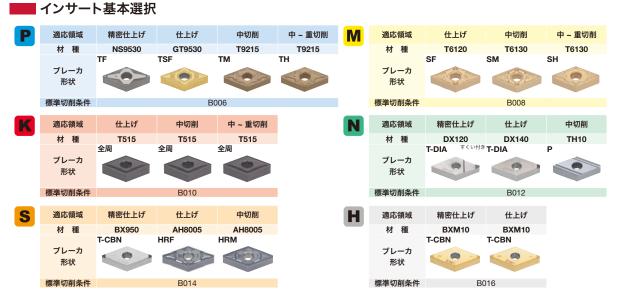








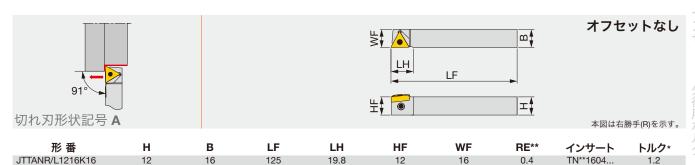




参照ページ: PDJNR: インサート ightarrow B065 -, CBN ightarrow B172 -, PCD ightarrow B188 -

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

125



19.8

16

16

0.4

TN\*\*1604...

1.2

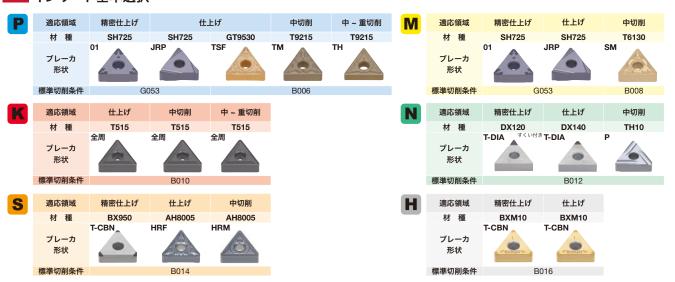
JTTANR/L1616K16 16 \*トルク:推奨締付けトルク (N·m)

<sup>\*\*</sup>RE: 基準コーナ

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

16

# ■ インサート基本選択



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

Tungaloy **G047** 

材

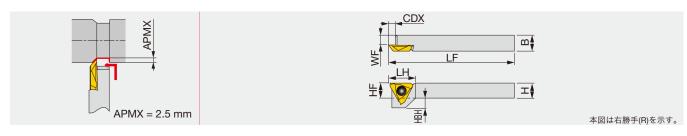
ル 穴あけ工具 ツーリング

ツーリングシステム ユーザ

京



# スクリューオン式バイト、後挽き用



形 番	Н	В	LF	LH	CDX	HF	WF	HBH	インサート	トルク*
JSTBR/L1010X3	10	10	120	15	5	10	6	5	JTBR/L3	1.2
JSTBL1010K3	10	10	125	15	5	10	6	5	JTBR/L3	1.2
JSTBR/L1212F3	12	12	85	15	5	12	8	3	JTBR/L3	1.2
JSTBR/L1212X3	12	12	120	15	5	12	8	3	JTBR/L3	1.2
JSTBR/L1616X3	16	16	120	15	5	16	12	-	JTBR/L3	1.2

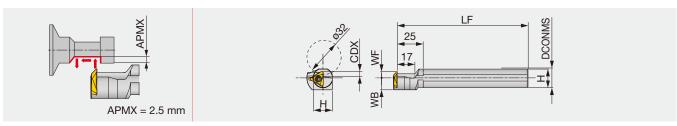
\* トルク:推奨締付けトルク (N·m)

部品		
形 番	締付けねじ	スパナ
JSTBR/L	CSTB-4SD	T-8F

# J-SERIES

JS-TBL3

# スクリューオン式バイト、後挽き用

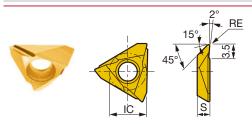


形 番	DCONMS	Н	LF	CDX	WF	WB	インサート	トルク*
JS19K-TBL3	19.05	18	125	4.5	6	11.5	JTBR3	3
JS20K-TBL3	20	19	125	4.5	6	11.5	JTBR3	3
JS22K-TBL3	22	21	125	4.5	6	11.5	JTBR3	3
JS25K-TBL3	25.4	24	125	4.5	10	12.7	JTBR3	3

\* トルク:推奨締付けトルク (N·m)

部品		ß
形 番	締付けねじ	スパナ
JS**-TBL3	CSTB-4S	T-15F

参照ページ: JSTBR/L, JS-TBL3: インサート, 標準切削条件 ightarrow G049

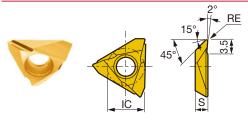


本図は右勝手(R)を示す。

		コーティング				サース	メット	超硬				=+
形 番	RE	J740		SH	SH725		NS9530		TH10		S	最大 切込み
		R	L	R	L	R	L	R	L			かい
JTBR/L3000F	0.03	•	•	•	•			•	•	9.438	3.18	2.5
JTBR/L3005F	0.05	•	•	•	•			•	•	9.438	3.18	2.5
JTBR/L3010F	0.1	•	•	•	•	•	•	•	•	9.438	3.18	2.5
JTBR/L3015F	0.15	•		•	•					9.438	3.18	2.5

●:設定アイテム

# JTB (ホーニング付き)



本図は右勝手(R)を示す。

IV. #		DE	コーティング RE J740			コーテッド サーメット <b>J9530</b>		s	最大
	形 番	NE	R	L	R	L	IC	3	切込み
	JTBR/L3005	0.05	•	•	•		9.438	3.18	2.5
	JTBR/L3010	0.1	•	•	•		9.438	3.18	2.5

●:設定アイテム

# ■■ JTB形インサート標準切削条件

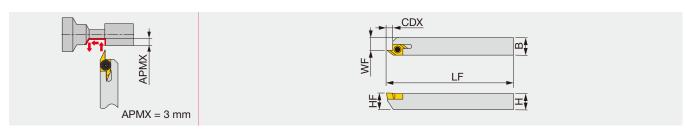
ISO	被削材	材種	切削速度 <i>V</i> c (m/min)	送り f (mm/rev)
		SH725	50 - 200	0.01 - 0.1
	鋼	J740	10 - 100	0.01 - 0.1
P	(S45C など)	NS9530	50 - 150	0.01 - 0.1
		J9530	50 - 150	0.01 - 0.1
	快削鋼	SH725	50 - 200	0.01 - 0.1
	(SUM22 など)	J740	10 - 100	0.01 - 0.1
		SH725	50 - 200	0.01 - 0.1
M	ステンレス	J740	10 - 100	0.01 - 0.1
IAI	(SUS303, SUS304 など)	NS9530	50 - 150	0.01 - 0.1
		J9530	50 - 150	0.01 - 0.1
N	アルミ合金、真鍮 (Si < 12%, C3604B など)	TH10	10 - 200	0.01 - 0.1
S	難削材、チタン合金 (Ti-6Al-4V など)	TH10	10 - 30	0.01 - 0.1

材

種



# スクリューオン式バイト、後挽き用



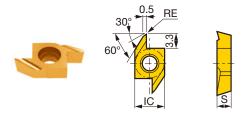
形 番	Н	В	LF	CDX	HF	WF	インサート	トルク*
JSEGR/L1010K10	10	10	125	3.3	10	7.5	J10ER/L	1.2
JSEGR/L1212K10	12	12	125	3.3	12	9.5	J10ER/L	1.2
JSEGR/L1616K10	16	16	125	3.3	16	13.5	J10ER/L	1.2

\* トルク:推奨締付けトルク (N·m)



# **インサート**

# J10E (シャープエッジ)



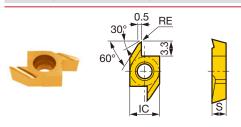
本図は右勝手(R)を示す。

T-8F

		コーティング			サーメット		超硬				旦士	
形 番	RE	J7	'40	SH725		NS9530		TH10		IC	S	最大 切込み
		R	L	R	L	R	L	R	L			りひ
J10ER/L005BF	0.05	•	•	•	•	•		•	•	6.35	3.18	3
J10ER/L010BF	0.1	•	•	•	•	•		•	•	6.35	3.18	3
J10ER/L015BF	0.15			•	•					6.35	3.18	3

●:設定アイテム

# J10E (ホーニング付き)



本図は右勝手(R)を示す。

形番	RE	コーテ J7	ィング 40	サー	テッド <u>メット</u> 530	IC	s	最大 切込み
		R	L	R	L			かたみ
J10ER/L005B	0.05	•	•	•		6.35	3.18	3
J10ER/L010B	0.1	•	•	•		6.35	3.18	3

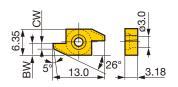
● : 設定アイテム

# ■J10E形インサート標準切削条件

ISO	被削材	材種	切削速度 Vc (m/min)	送り f (mm/rev)	
		SH725	50 - 200	0.01 - 0.1	
	鋼	J740	10 - 100	0.01 - 0.1	
P	(S45C など)	NS9530	50 - 150	0.01 - 0.1	
		J9530	50 - 150	0.01 - 0.1	
	快削鋼	SH725	50 - 200	0.01 - 0.1	3
	(SUM22 など)	J740	10 - 100	0.01 - 0.1	
		SH725	50 - 200	0.01 - 0.1	1
M	ステンレス	J740	10 - 100	0.01 - 0.1	ļ
IAI	(SUS303, SUS304 など)	NS9530	50 - 150	0.01 - 0.1	
		J9530	50 - 150	0.01 - 0.1	
N	アルミ合金、真鍮 (Si < 12%, C3604B など)	TH10	10 - 200	0.01 - 0.1	
S	難削材、チタン合金 (Ti-6Al-4V など)	TH10	10 - 30	0.01 - 0.1	

# ■インサート

# 10E (素材インサート)



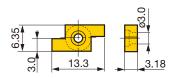
本図は右勝手(R)を示す。

形番		硬 I10	CW	BW
	R	L		
10ER/L100B	•	•	1	2.5
10ER/L150B	•	•	1.5	3

●:設定アイテム

(注)右勝手のホルダ(JSEGR\*\*)には右勝手のインサート(10ER\*\*)を、左勝手の ホルダ(JSEGL\*\*)には左勝手のインサート(10EL\*\*)を使用します。

# 10E (素材インサート)



本図は右勝手(R)を示す。

	超	硬	
形 番	TH10		
	R	L	
10ER/L300	•	•	
	● : 設定	アイテム	

(注)右勝手のホルダ(JSEGR\*\*)には右勝手のインサート(10ER\*\*)を、左勝手の ホルダ(JSEGL\*\*)には左勝手のインサート(10EL\*\*)を使用します。

# ■素材インサートの成形例



工具の素材として使用可能です。)

# ■標準切削条件

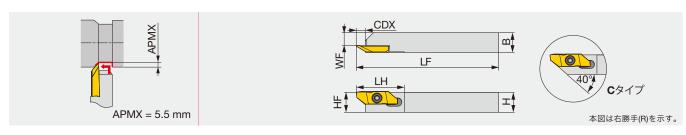
1,24 1 4012241411					
作業		皮削材	炭素鋼	ステンレス鋼	黄銅
	切削速度(m/min)		~ 100	~ 50	~ 200
横送り (外径削り)		荒	~ 0.06	~ 0.03	~ 0.1
	送り(mm/rev)	中	~ 0.03	~ 0.025	~ 0.06
		仕上げ	~ 0.02	~ 0.015	~ 0.04
	切削速度(m/min)		~ 80	~ 30	~ 150
突切り・溝入れ・		荒	~ 0.02	~ 0.015	~ 0.05
総形削り	送り(mm/rev)	中	~ 0.015	~ 0.01	~ 0.03
		仕上げ	~ 0.01	~ 0.008	~ 0.015

小型旋盤用工具

材



# スクリューオン式バイト、後挽き・ねじ切り用



形 番	Н	В	LF	LH	CDX	HF	WF	インサート
JSXBR/L1010K8-C	10	10	125	29	6.7	10	5.7	JXBR/L8, JXT*R
JSXBR/L1212K8-C	12	12	125	29	6.7	12	7.7	JXBR/L8, JXT*R
JSXBR/L1616K8	16	16	125	29	6.4	16	11.7	JXBR/L8, JXT*R
JSXBR/L2020K8	20	20	125	29	6.4	20	15.7	JXBR/L8, JXT*R
JSXBR/L2525K8	25	25	125	29	6.4	25	20.7	JXBR/L8, JXT*R



























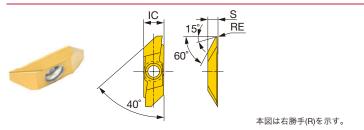
CSTB-4SD

T-8F

# **インサート**

JSXBR/L...

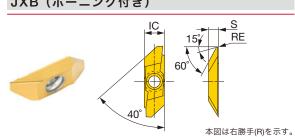
# JXB (シャープエッジ)



形番	RE	コーティング     超硬       J740     TH10		IC	s	最大 切込み		
		R	L	R	L			97757
JXBR/L8000F	0.03	•	•	•	•	8	3.97	5.5
JXBR/L8005F	0.05	•	•	•	•	8	3.97	5.5
JXBR/L8010F	0.1	•	•	•	•	8	3.97	5.5
JXBR/L8015F	0.15	•	•	•	•	8	3.97	5.5

●:設定アイテム

# JXB (ホーニング付き)



		コーテ	イング			日上	
形 番	番 RE J		'40	IC	S	最大 切込み	
		R	L			めか	
JXBR/L8005	0.05	•	•	8	3.97	5.5	
JXBR/L8010	0.1	•	•	8	3.97	5.5	
JXBR/L8015	0.15	•	•	8	3.97	5.5	

●:設定アイテム

# ■JXBR/L形インサート標準切削条件

ISO	被削材	材種	切削速度 <i>V</i> c (m/min)	送り <i>f</i> (n 溝入れ	nm/rev) 横送り
	鋼 (S45C など)	J740	10 - 100	0.01 - 0.03	0.02 - 0.1
P	、快削鋼 (SUM22 など)	J740	10 - 100	0.01 - 0.03	0.02 - 0.1
M	ステンレス (SUS303, SUS304 など)	J740	10 - 100	0.01 - 0.02	0.02 - 0.08
N	アルミ合金、真鍮 (Si < 12%, C3604B など)	TH10	50 - 200	0.01 - 0.05	0.02 - 0.1
S	難削材、チタン合金 (Ti-6Al-4V など)	TH10	10 - 30	0.01 - 0.02	0.02 - 0.05

# 標準切削条件 外径切削

	用途	ISO	被削材	選択基準	チップ ブレーカ	材 種	切削速度 Vc (m/min)	切込み ap (mm)	送り f (mm/rev)
		P	低炭素鋼 (SS400, S25C など) 炭素鋼 (S45C, S55C など)	第一選択	JS	SH725	50 - 180	0.1 - 3	0.03 - 0.1
	自動盤		低合金鋼 (SCM415 など) 合金鋼 (SCM440, SCr420 など)	切れ味重視	JSS	SH725	50 - 180	0.1 - 1.5	0.03 - 0.1
対応	M	ステンレス鋼(オーステナイト系) (SUS304, SUS316 など) ステンレス鋼(マンテンサイト系、	第一選択	JS	SH725	50 - 180	0.1 - 1.25	0.03 - 0.1	
			フェライト系)(SUS430, SUS416 など) ステンレス鋼 (折出硬化系) (SUS630 など)	切れ味重視	JSS	SH725	50 - 180	0.1 - 1.5	0.03 - 0.1
				第一選択	SS	AH725	50 - 180	0.15 - 1.5	0.05 - 0.2
	対応 小型 CNC 旋盤対応		低炭素鋼 (SS400, S25C など)	另一 <u></u> 医扒	TS	AH725	50 - 180	0.3 - 2	0.08 - 0.3
	P	炭素鋼 (S3400, S250 など) 炭素鋼 (S45C, S55C など)	仕上げ面重視	SS	NS9530	50 - 200	0.15 - 1.5	0.05 - 0.2	
			低合金鋼 (SCM415 など)	江上り回里代	TS	NS9530	50 - 200	0.3 - 2	0.08 - 0.3
			合金鋼 (SCM440, SCr420 など)	耐摩耗性重視	SS	GT9530	50 - 250	0.15 - 1.5	0.05 - 0.2
	旋盤対応			心手代任里代	TS	GT9530	50 - 250	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		R/I	ステンレス鋼(オーステナイト系) (SUS304, SUS316 など) ステンレス鋼(マンテンサイト系、	第一選択	SS	AH8015	50 - 150	0.15 - 1.5	0.05 - 0.2
		M	ステンレス鋼 (ヤンテン りょう 下系、 フェライト系) (SUS430, SUS416 など) ステンレス鋼 (折出硬化系) (SUS630 など)	耐欠損性重視	TS	AH8015	50 - 150	0.3 - 2	0.08 - 0.3

# J-SERIES

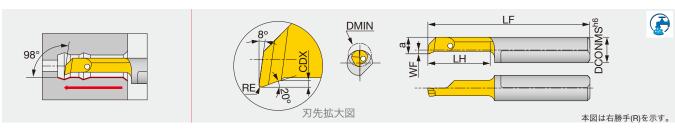
# ■標準切削条件

	ISO	被削材	チップ ブレーカ	材 種	切削速度 <i>V</i> c (m/min)	送り f (mm/rev)
	P	低炭素鋼 (SS400, S25C など) 炭素鋼 (S45C, S55C など)	第一選択	SH725	50 - 200	0.01 - 0.2
Ľ		低合金鋼 (SCM415 など) 合金鋼 (SCM440, SCr420 など)	耐欠損性重視	AH725	50 - 200	0.01 - 0.2
	M	ステンレス鋼(オーステナイト系) (SUS304, SUS316 など) ステンレス鋼(マンテンサイト系、 フェライト系)(SUS430, SUS416 など) ステンレス鋼(折出硬化系)(SUS630 など)	第一選択	SH725	50 - 200	0.01 - 0.2
	IAI		耐欠損性重視	AH725	50 - 200	0.01 - 0.2
		チタン合金 (Ti-6Al-4V など)	第一選択	SH725	20 - 80	0.01 - 0.2
L		耐熱合金 (インコネル718 など)	耐欠損性重視	AH725	20 - 80	0.01 - 0.2

材

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



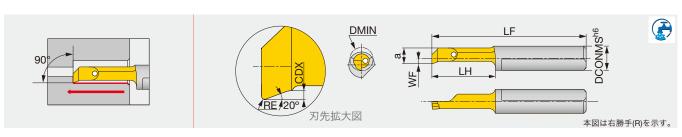


形番	SH730	DMIN	DCONMS	WF	а	LF	LH	CDX	RE+0.05
JBTR04020004-D006	•	0.6	4	-	0.5	18.5	2	0.08	0.04
JBTR04030004-D006	•	0.6	4	-	0.5	19.5	3	0.08	0.04
JBTR04045005-D010	•	1	4	-	0.9	21	4.5	0.1	0.05
JBTR04065005-D010	•	1	4	-	0.9	23	6.5	0.1	0.05
JBTR04040005-D020	•	2	4	-	1.7	20.5	4	0.1	0.05
JBTR04090005-D020	•	2	4	-	1.7	25.5	9	0.1	0.05
JBTR04140005-D020	•	2	4	-	1.7	30.5	14	0.1	0.05
JBTR/L04090010-D028	•	2.8	4	0.6	2.6	25.5	9	0.2	0.1
JBTR/L04150010-D028	•	2.8	4	0.6	2.6	31.5	15	0.2	0.1
JBTR/L04190010-D028	•	2.8	4	0.6	2.6	35.5	19	0.2	0.1
JBTR/L04090010-D040	•	4	4	1.5	3.5	25.5	9	0.3	0.1
JBTR/L04150010-D040	•	4	4	1.5	3.5	31.5	15	0.3	0.1
JBTR/L04190010-D040	•	4	4	1.5	3.5	35.5	19	0.3	0.1
JBTR04230010-D040	•	4	4	1.5	3.5	39.5	23	0.3	0.1
JBTR04270010-D040	•	4	4	1.5	3.5	43.5	27	0.3	0.1
JBTR/L07090015-D050	•	5	7	0.9	4.4	25	9	0.5	0.15
JBTR/L07140015-D050	•	5	7	0.9	4.4	30	14	0.5	0.15
JBTR/L07190015-D050	•	5	7	0.9	4.4	35	19	0.5	0.15
JBTR/L07240015-D050	•	5	7	0.9	4.4	40	24	0.5	0.15
JBTR/L07290015-D050	•	5	7	0.9	4.4	45	29	0.5	0.15
JBTR07340015-D050	•	5	7	0.9	4.4	50	34	0.5	0.15
JBTR/L07140015-D060	•	6	7	1.8	5.3	30	14	0.5	0.15
JBTR/L07210015-D060	•	6	7	1.8	5.3	37	21	0.5	0.15
JBTR/L07240015-D060	•	6	7	1.8	5.3	40	24	0.5	0.15
JBTR/L07290015-D060	•	6	7	1.8	5.3	45	29	0.5	0.15
JBTR07340015-D060	•	6	7	1.8	5.3	50	34	0.5	0.15
JBTR07410015-D060	•	6	7	1.8	5.3	57	41	0.5	0.15
JBTR/L07190015-D068	•	6.8	7	2.8	6.3	35	19	0.6	0.15
JBTR07240015-D068	•	6.8	7	2.8	6.3	40	24	0.6	0.15
JBTR/L07290015-D068	•	6.8	7	2.8	6.3	45	29	0.6	0.15
JBTR/L07340015-D070	•	7	7	2.8	6.3	50	34	0.6	0.15
JBTR07390015-D070	•	7	7	2.8	6.3	55	39	0.6	0.15
JBTR07440015-D070	•	7	7	2.8	6.3	60	44	0.6	0.15
JBTR07490015-D070	•	7	7	2.8	6.3	65	49	0.6	0.15

●:設定アイテム

参照ページ: JBT R/L: 標準切削条件 → **G060** 

# 内径・面取り加工用超硬ソリッドバー



形 番	SH730	DMIN	DCONMS	WF	а	LF	LH	CDX	RE+0.05
JBPR04090010-D028	•	2.8	4	0.9	2.6	25.5	9	0.2	0.1
JBPR04150010-D028	•	2.8	4	0.9	2.6	31.5	15	0.2	0.1
JBPR04090010-D040	•	4	4	1.5	3.5	25.5	9	0.3	0.1
JBPR04150010-D040	•	4	4	1.5	3.5	31.5	15	0.3	0.1
JBPR07140015-D050	•	5	7	0.9	4.4	30	14	0.5	0.15
JBPR07190015-D050	•	5	7	0.9	4.4	35	19	0.5	0.15

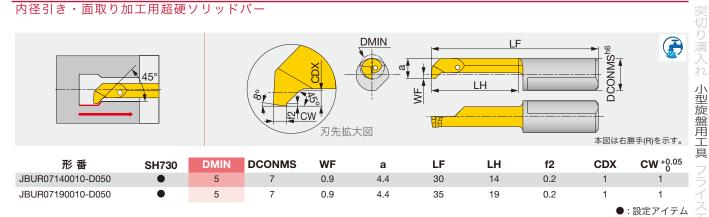
●:設定アイテム

材

# TINYMTURN

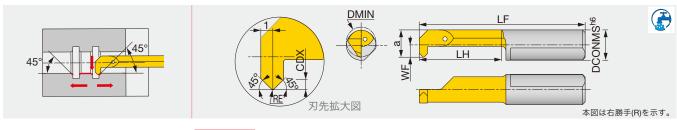
JBU R

# 内径引き・面取り加工用超硬ソリッドバー



# TINY JBC R

内径・45°面取り加工用超硬ソリッドバー



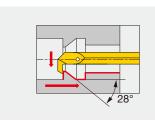
形 番	SH730	DMIN	DCONMS	WF	а	LF	LH	CDX	RE <sup>±0.05</sup>
JBCR07140020-D050	•	5	7	0.9	4.4	30	14	0.7	0.2
JBCR07190020-D050	•	5	7	0.9	4.4	35	19	0.7	0.2
JBCR07190020-D068	•	6.8	7	2.8	6.3	35	19	0.7	0.2

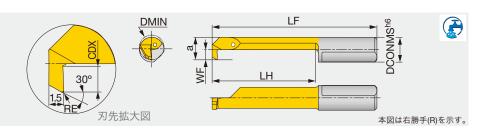
●:設定アイテム

参照ページ: JBP R, JBU R, JBC R: 標準切削条件 → G060



# 内径引き加工用超硬ソリッドバー





形 番	SH730	DMIN	DCONMS	WF	а	LF	LH	CDX	RE <sup>+0.05</sup>
JBBR04140020-D030	•	3	4	0.6	2.6	30	14	0.5	0.2
JBBR04190020-D030	•	3	4	0.6	2.6	35	19	0.5	0.2
JBBR04140015-D040	•	4	4	1.5	3.5	30	14	0.8	0.15
JBBR04240015-D040	•	4	4	1.5	3.5	40	24	0.8	0.15
JBBR07190020-D050	•	5	7	0.9	4.4	35	19	1	0.2
JBBR07290020-D050	•	5	7	0.9	4.4	45	29	1	0.2
JBBR07190020-D060	•	6	7	1.8	5.3	35	19	1.8	0.2
JBBR07290020-D060	•	6	7	1.8	5.3	45	29	1.8	0.2
JBBR07190020-D070	•	7	7	2.8	6.3	35	19	2.5	0.2
JBBR07290020-D070	•	7	7	2.8	6.3	45	29	2.5	0.2

●:設定アイテム

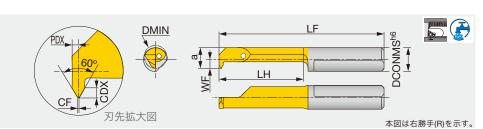




JBI R

内径ねじ切り加工用超硬ソリッドバー

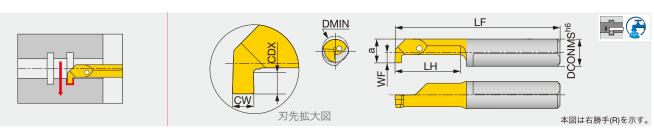




形 番	SH730	ピッチ	DMIN	CF <sub>-0.02</sub>	DCONMS	WF	а	LF	LH	CDX	PDX
JBIR04140050-D040	•	0.5	4	0.06	4	1.5	3.5	30	14	0.3	0.35
JBIR07140050-D050	•	0.5	5	0.06	7	0.9	4.4	30	14	0.3	0.35
JBIR07140075-D050	•	0.75	5	0.09	7	0.9	4.4	30	14	0.4	0.45
JBIR07140100-D048	•	1	4.8	0.12	7	0.9	4.4	30	14	0.6	0.55
JBIR07140100-D060	•	1	6	0.12	7	1.8	5.3	30	14	0.6	0.55
JBIR07140125-D060	•	1.25	6	0.15	7	1.8	5.3	30	14	0.7	0.65
JBIR07140150-D060	•	1.5	6	0.18	7	1.8	5.3	30	14	0.8	0.75
JBIR07140150-D070	•	1.5	7	0.18	7	2.8	6.3	30	14	0.8	0.75

●:設定アイテム

参照ページ: JBB R, JBI R: 標準切削条件 ightarrow G060 - G061



形 番	SH730	CW <sup>+0.05</sup>	DMIN	DCONMS	WF	а	LF	LH	CDX
JBGR04050050-D020	•	0.5	2	4	0.2	1.8	21	5	0.4
JBGR04100050-D020	•	0.5	2	4	0.2	1.8	26	10	0.4
JBGR04050070-D030	•	0.7	3	4	0.7	2.7	21	5	0.6
JBGR04100070-D030	•	0.7	3	4	0.7	2.7	26	10	0.6
JBGR04090100-D040	•	1	4	4	1.5	3.5	25.5	9	0.8
JBGR04150100-D040	•	1	4	4	1.5	3.5	31.5	15	0.8
JBGR07090100-D050	•	1	5	7	0.9	4.4	25	9	1
JBGR07140100-D050	•	1	5	7	0.9	4.4	30	14	1
JBGR07090150-D050	•	1.5	5	7	0.9	4.4	25	9	1
JBGR07140150-D050	•	1.5	5	7	0.9	4.4	30	14	1
JBGR07090200-D050	•	2	5	7	0.9	4.4	25	9	1
JBGR07190200-D050	•	2	5	7	0.9	4.4	35	19	1
JBGR/L07090100-D060	•	1	6	7	1.8	5.3	25	9	1.8
JBGR07140100-D060	•	1	6	7	1.8	5.3	30	14	1.8
JBGR07210100-D060	•	1	6	7	1.8	5.3	37	21	1.8
JBGR07290100-D060	•	1	6	7	1.8	5.3	45	29	1.8
JBGR/L07090150-D060	•	1.5	6	7	1.8	5.3	25	9	1.8
JBGR07140150-D060	•	1.5	6	7	1.8	5.3	30	14	1.8
JBGR07210150-D060	•	1.5	6	7	1.8	5.3	37	21	1.8
JBGR07240150-D060	•	1.5	6	7	1.8	5.3	40	24	1.8
JBGR07290150-D060	•	1.5	6	7	1.8	5.3	45	29	1.8
JBGR07090200-D060	•	2	6	7	1.8	5.3	25	9	1.8
JBGR07140200-D060	•	2	6	7	1.8	5.3	30	14	1.8
JBGR07210200-D060	•	2	6	7	1.8	5.3	37	21	1.8
JBGR07240200-D060	•	2	6	7	1.8	5.3	40	24	1.8
JBGR07290200-D060	•	2	6	7	1.8	5.3	45	29	1.8
JBGR07090100-D068	•	1	6.8	7	2.7	6.2	25	9	2.5
JBGR07140100-D068	•	1	6.8	7	2.7	6.2	30	14	2.5
JBGR07210100-D068	•	1	6.8	7	2.7	6.2	37	21	2.5
JBGR07090150-D068	•	1.5	6.8	7	2.7	6.2	25	9	2.5
JBGR07140150-D068	•	1.5	6.8	7	2.7	6.2	30	14	2.5
JBGR07210150-D068	•	1.5	6.8	7	2.7	6.2	37	21	2.5
JBGR07290150-D068	•	1.5	6.8	7	2.7	6.2	45	29	2.5
JBGR07090200-D068	•	2	6.8	7	2.7	6.2	25	9	2.5
JBGR/L07140200-D068	•	2	6.8	7	2.7	6.2	30	14	2.5
JBGR07210200-D068	•	2	6.8	7	2.7	6.2	37	21	2.5
JBGR07250200-D068	•	2	6.8	7	2.7	6.2	40	25	2.5
JBGR07290200-D068	•	2	6.8	7	2.7	6.2	45	29	2.5
* ¬_+*&# O 1 mm N \\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>_</td><td>=0.00 7 / -</td></tr></tbody></table>									

<sup>\*</sup> コーナ半径は 0.1mm 以下。

●:設定アイテム

材

種

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

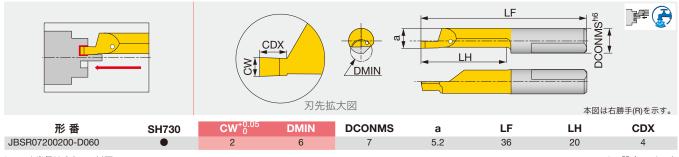
### 内径端面溝入れ加工用超硬ソリッドバー

		MO TO	DX	DMIN DMIN		LF	DCONMSh6	
形 番	SH730	CW <sup>+0.05</sup>	DMIN	DCONMS	а	LF	本因は在 LH	5勝手(R)を示す。 <b>CDX</b>
JBFR07110100-D060	SH730	1	6	7	5.2	26	10	1.5
JBFR07110150-D060	•	1.5	6	7	5.2	26	10	2
JBFR07110200-D060	•	2	6	7	5.2	26	10	3
JBFR07110100-D080	•	1	8	7	5.9	27	11	1.5
JBFR07110150-D080	•	1.5	8	7	5.9	27	11	2.5
JBFR07110200-D080	•	2	8	7	5.9	27	11	3
JBFR07110250-D080	•	2.5	8	7	5.9	27	11	3.5
JBFR07110300-D080	•	3	8	7	5.9	27	11	3.5
JBFR/L07210150-D080	•	1.5	8	7	5.9	36	21	2.5
JBFR07210200-D080	•	2	8	7	5.9	36	21	3
JBFR07210250-D080	•	2.5	8	7	5.9	36	21	3.5
JBFR07210300-D080	•	3	8	7	5.9	36	21	3.5
JBFR/L07300200-D080	•	2	8	7	5.9	46	30	3
JBFR07300300-D080	•	3	8	7	5.9	46	30	3.5
JBFR07200200-D080	•	2	8	7	5.9	36	20	3
JBFR07200250-D150	•	2.5	15	7	5.9	36	20	20
JBFR07200300-D150	•	3	15	7	5.9	36	20	20
JBFR07300300-D150	•	3	15	7	5.9	46	30	30

\* コーナ半径は 0.1mm 以下。

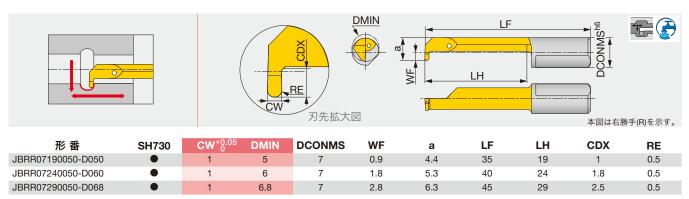
# TINYMTURN JBS R

端面溝入れ(シャフト加工)用超硬ソリッドバー



# TINYMTURN JBR R

内径・倣い加工用超硬ソリッドバー



●:設定アイテム

●:設定アイテム

参照ページ:JBF R/L, JBS R: 標準切削条件 ightarrow G061, JBR R: 標準切削条件 ightarrow G060

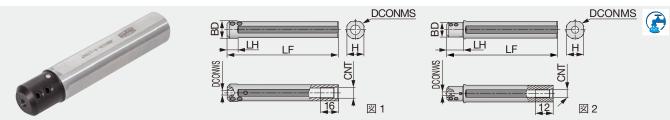
# 外部給油用スリーブ



形 番	DCONMS	DCONWS1	DCONWS2	LF	LH	LSC	Н	
JBBS12-4-4	12	4	4	75	10	55	10.3	
JBBS127-4-4	12.7	4	4	76.2	10	56.2	11.6	
JBBS14-4-4	14	4	4	75	10	55	12	1
JBBS159-4-7	15.875	4	7	76.2	10	56.2	14	
JBBS16-4-7	16	4	7	75	10	55	15	
JBBS19-4-7	19.05	4	7	89	10	69	17.2	
JBBS20-4-7	20	4	7	90	10	70	18	
JBBS22-4-7	22	4	7	90	10	70	20	
JBBS25-4-7	25	4	7	100	10	80	23	
JBBS254-4-7	25.4	4	7	90	10	70	23.4	
部品	25.4							

形 番	締付けねじ	スパナ
JBBS12-4-4	SSHM5-4PF-S	P-2.5
JBBS127-4-4	SSHM5-6PF-S	P-2.5
JBBS14-4-4	SSHM5-4PF-S	P-2.5
JBBS**-4-7	SSHM5-6PF-S	P-2.5

# **TINYM**で JBBS-C 内部給油用スリーブ



形 番	DCONMS	BD	DCONWS	LF	LH	н	CNT	図
JBBS159-4-L100C	15.875	15.875	4	100	10	14.58	R1/8	1
JBBS159-7-L100C	15.875	15.875	7	100	10	14.58	R1/8	1
JBBS16-4-L100C	16	16	4	100	10	15	R1/8	1
JBBS16-7-L100C	16	16	7	100	10	15	R1/8	1
JBBS19-4-L100C	19.05	17.5	4	100	20	17.2	R1/8	2
JBBS19-7-L100C	19.05	17.5	7	100	20	17.2	R1/8	2
JBBS20-4-L100C	20	17.5	4	100	20	18	R1/8	2
JBBS20-7-L100C	20	17.5	7	100	20	18	R1/8	2
JBBS22-4-L100C	22	17.5	4	100	20	20	R1/8	2
JBBS22-7-L100C	22	17.5	7	100	20	20	R1/8	2
JBBS25-4-L100C	25	18	4	100	23	23	R1/8	2
JBBS25-7-L100C	25	18	7	100	23	23	R1/8	2
JBBS254-4-L100C	25.4	18	4	100	23	23.4	R1/8	2
JBBS254-7-I 100C	25.4	18	7	100	23	23.4	R1/8	2

部品		
形 番	締付けねじ	スパナ
JBBS**-4-L100C	SSHM5-6PF-S	P-2.5

SSHM5-4PF-S

JBBS\*\*-7-L100C

材

種

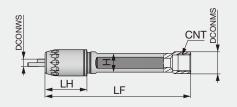
インサート

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



### コレットチャックタイプスリーブ

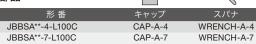






形 番	DCONMS	DCONWS	LF	LH	н	CNT
JBBSA16-4-L100C	16	4	100	23	14	Rc1/8
JBBSA16-7-L100C	16	7	100	23	14	Rc1/8
JBBSA20-4-L120C	20	4	120	23	18	Rc1/8
JBBSA20-7-L120C	20	7	120	23	18	Rc1/8

部品













# ■ 標準切削条件



内径切削(倣い・面取り・引き切削含む)

ISO	被削材	材種	切削速度 <i>V</i> c(m/min)	送り f (mm/rev)
	低炭素鋼 (S15C, S25C など)	SH730	40 - 140	0.01 - 0.08 *
P	炭素鋼 , 合金鋼 (S55C, SCM440 など )	SH730	40 - 140	0.01 - 0.08 *
	プリハードン鋼 (NAK80, PX5 など)	SH730	40 - 140	0.01 - 0.08 *
M	ステンレス鋼 (SUS304, SUS316 など)	SH730	40 - 140	0.01 - 0.08 *
K	ねずみ鋳鉄 (FC250, FCD300 など)	SH730	30 - 100	0.01 - 0.08 *
	ダクタイル鋳鉄 (FC450, FCD600 など )	SH730	30 - 100	0.01 - 0.08 *
N	アルミ合金、銅合金 (Si < 12%)	SH730	90 - 200	0.01 - 0.08 *
	チタン合金 (Ti-6AI-4V など)	SH730	30 - 100	0.01 - 0.08 *
S	耐熱合金 (インコネル 718 など)	SH730	30 - 100	0.01 - 0.08 *



# 内径ねじ切り切削

\* JBTR/L04020004-D006, JBTR/L04030004-D006 の場合 最大送りMax. *f* = 0.01 mm/rev

ISO	被削材	材 種	切削条件	パス回数 ピッチ (mm)					
	133 13	13 12	Vc(m/min)	0.5	0.75	1	1.25	1.5	
	低炭素鋼 (S15C, S25C など)	SH730	40 - 140	6 - 8	8 - 10	10 - 12	12 - 15	15 - 18	
P	炭素鋼 , 合金鋼 (S55C, SCM440 など )	SH730	40 - 140	6 - 8	8 - 10	10 - 12	12 - 15	15 - 18	
	プリハードン鋼 (NAK80, PX5 など )	SH730	40 - 140	6 - 8	8 - 10	10 - 12	12 - 15	15 - 18	
M	ステンレス鋼 (SUS304, SUS316 など)	SH730	40 - 140	8	10	12	15	18	
	ねずみ鋳鉄 (FC250, FCD300 など)	SH730	30 - 100	7	9	12	14	17	
K	ダクタイル鋳鉄 (FC450, FCD600 など)	SH730	30 - 100	7	9	12	14	17	
N	アルミ合金、銅合金 (Si < 12%)	SH730	90 - 200	6	8	10	12	15	



内径溝入れ切削

ISO	被削材	材 種	切削速度 <i>V</i> c(m/min)	送り f (mm/rev)
	低炭素鋼 (S15C, S25C など)	SH730	40 - 140	0.01 - 0.03
P	炭素鋼 , 合金鋼 (S55C, SCM440 など )	SH730	40 - 140	0.01 - 0.03
	プリハードン鋼 (NAK80, PX5 など )	SH730	40 - 140	0.01 - 0.03
M	ステンレス鋼 (SUS304, SUS316 など)	SH730	40 - 140	0.01 - 0.03
K	ねずみ鋳鉄 (FC250, FCD300 など)	SH730	30 - 100	0.01 - 0.03
	ダクタイル鋳鉄 (FC450, FCD600 など)	SH730	30 - 100	0.01 - 0.03
N	アルミ合金、銅合金 (Si < 12%)	SH730	90 - 200	0.01 - 0.03
	チタン合金 (Ti-6AI-4V など)	SH730	30 - 100	0.01 - 0.03
S	耐熱合金 (インコネル 718 など)	SH730	30 - 100	0.01 - 0.03



# 端面溝入れ切削

ISO	被削材	材 種	切削速度 <i>V</i> c(m/min)	送り f (mm/rev)
	低炭素鋼 (S15C, S25C など)	SH730	40 - 140	0.01 - 0.05
P	炭素鋼 , 合金鋼 (S55C, SCM440 など )	SH730	40 - 140	0.01 - 0.05
	プリハードン鋼 (NAK80, PX5 など )	SH730	40 - 140	0.01 - 0.05
M	ステンレス鋼 (SUS304, SUS316 など)	SH730	40 - 140	0.01 - 0.05
	ねずみ鋳鉄 (FC250, FCD300 など )	SH730	30 - 100	0.01 - 0.05
K	ダクタイル鋳鉄 (FC450, FCD600 など )	SH730	30 - 100	0.01 - 0.05
N	アルミ合金、銅合金 (Si < 12%)	SH730	90 - 200	0.01 - 0.05
	チタン合金 (Ti-6Al-4V など)	SH730	30 - 100	0.01 - 0.05
S	耐熱合金 (インコネル 718 など)	SH730	30 - 100	0.01 - 0.05

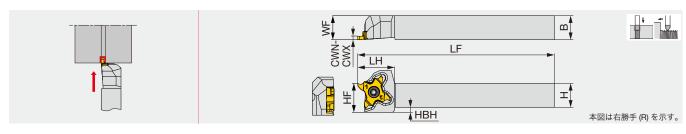
材 種

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

索引



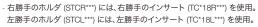
# 外径溝入れ・ねじ切りバイト



形番	CWN	CWX	Н	В	LF	LH	HF	WF	HBH	インサート	トルク*
STCR/L1010X18	0.33	3	10	10	120	18.5	10	10	4.5	TC*18	1.2
STCR/L1212F18	0.33	3	12	12	85	18.5	12	12	2.5	TC*18	1.2
STCR/L1212X18	0.33	3	12	12	120	18.5	12	12	2.5	TC*18	1.2
STCR/L1616X18	0.33	3	16	16	120	18.5	16	16	-	TC*18	1.2
STCR/L2020H18	0.33	3	20	20	100	18.5	20	20	-	TC*18	1.2
STCR/L2020X18	0.33	3	20	20	120	23.0	20	25	-	TC*18	1.2
STCR/L2525Z18	0.33	3	25	25	135	23.0	25	30	-	TC*18	1.2







<sup>\*</sup>トルク:推奨締付けトルク(N·m)











TCP18L...





TCP18R...

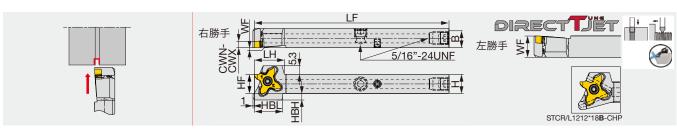
部品		
形 番	締付けねじ	スパナ
STCR18	CSTC-4L100DL	T-1008/5
STCL 18	CSTC-4L100DB	T-1008/5



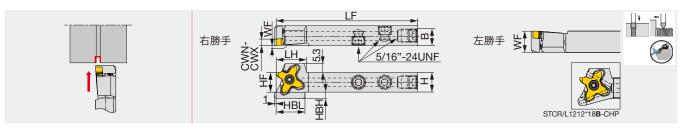
材

小型旋盤用工具

# 高圧クーラント対応外径溝入れ・ねじ切り用バイト



形 番	CWN	CWX	н	В	LF	LH	HF	WF	HBL	нвн	インサート	トルク*
STCR/L1212X18-CHP***(1)	0.33	3	12	12	120	18.5	12	0/12	17.5	4	TC*18	1.2
STCR/L1212X18B-CHP (1)	0.33	3	12	12	120	18.5	12	0/12	17.5	4	TC*18	1.2
STCR/L1616X18-CHP (1)	0.33	3	16	16	120	18.5	16	0/16	-	-	TC*18	1.2



形 番	CWN	CWX	н	В	LF	LH	HF	WF	HBL	нвн	インサート	トルク*
STCR/L1212F18-CHP***	0.33	3	12	12	85	18.5	12	0/12	17.5	4	TC*18	1.2
STCR/L1212F18B-CHP	0.33	3	12	12	85	18.5	12	0/12	17.5	4	TC*18	1.2

咅	B 品			
	形 番	締付けねじ	スパナ	
	STCL**18-CHP	CSTC-4L100DR	T-1008/5	
	STCR**18-CHP	CSTC-4L100DL	T-1008/5	

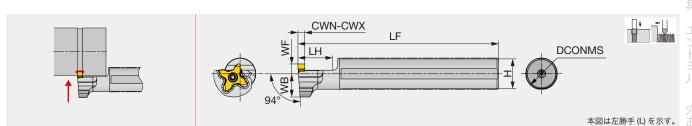
0

- (1) この製品は DirectTungJet システムに対応します。タンガロイレポート (TR432) を確認ください。 右勝手のホルダ (STCR\*\*\*) には右勝手のインサート (TC\*18R\*\*\*) を、左勝手のホルダ (STCL\*\*\*) には左勝手のインサート (TC\*18L\*\*\*) をご使用ください。
- \*トルク: 推奨締付けトルク (N·m)
- :将来新製品に置き換わる製品です。

# ETR

JS-STCL18

### 外径溝入れ・ねじ切り用バイト、自動盤用、丸シャンク仕様



形番	CWN	CWX	DCONMS	н	LF	LH	WB	WF	インサート	トルク*
JS14H-STCL18	0.33	3	14	13	100	20	14	6	TC*18R	1.2
JS159F-STCL18	0.33	3	15.875	15	85	20	14	6	TC*18R	1.2
JS16F-STCL18	0.33	3	16	15	85	20	14	6	TC*18R	1.2
JS19G-STCL18	0.33	3	19.05	18	90	20	14	6	TC*18R	1.2
JS19X-STCL18	0.33	3	19.05	18	120	20	14	6	TC*18R	1.2
JS20G-STCL18	0.33	3	20	19	90	20	14	6	TC*18R	1.2
JS20X-STCL18	0.33	3	20	19	120	20	14	6	TC*18R	1.2
JS22X-STCL18	0.33	3	22	21	120	20	12.25	10	TC*18R	1.2
JS25H-STCL18	0.33	3	25	24	100	20	12.25	10	TC*18R	1.2
JS254X-STCL18	0.33	3	25.4	24	120	20	12.25	10	TC*18R	1.2

部	品		
	形 番	締付けねじ	スパナ
	JS STCL18	CSTC-4L100DL	T-1008/5

0

参照ページ: STCR/L-18-CHP: インサート → G065 - G069, 標準切削条件 → G069

<sup>-</sup> 左勝手のホルダ(STCL\*\*\*) には、右勝手のインサート(TC\*18R\*\*\*) を使用。

<sup>\*</sup>トルク:推奨締付けトルク(N·m)

# TetraMini-Cutインサート設定一覧

		TCS18R (G065)	TCG18R/L (G066)	TCP18R/L (G067)	TCP18R/L-F (G068)
溝幅	コーナ半径	AH7025	AH7025	AH725	SH725
CW (mm)	RE (mm)	ホーニング付き	ホーニング付き	微小ホーニング	シャープエッジ
0.33	0.05			•	•
0.43	0.05			•	•
0.50	0.05			•	•
0.75	0.05			•	•
0.95	0.05			•	•
1.00	0.05				•
1.00	0.1	•	•	•	•
1.20	0.05				•
1.20	0.1	•	•	•	•
	0.05				•
1.25	0.1	•	•	•	•
	0.2	•	•		
1.30	0.2	•	•		
1.40	0.1	•	•	•	•
1.40	0.2	•	•		
	0.05				•
1.45	0.1	•	•	•	•
	0.2		•		
	0.05				•
1.50	0.1	•	•	•	•
	0.2	•	•		
1.60	0.2	•	•		
1.70	0.2	•	•		
	0.05				•
1.75	0.1	•	•	•	•
	0.2	•	•		
1.85	0.2	•	•		
1.95	0.2	•	•		
	0.05				•
2.00	0.1	•	•	•	•
	0.2	•	•		
2.25	0.2	•	•		
2.30	0.2	•	•		
	0.1	•	•	•	•
2.50	0.2	•	•		
	0.3	•	•		
2.65	0.3	•	•		
2.80	0.3	•	•		
	0.1	•	•	•	•
3.00	0.2	•	•		
	0.3	•	•		

●:設定アイテム



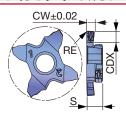






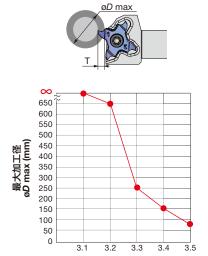
# TCS18R (ホーニング付き) (3次元ブレーカ・ホーニング付き)





形番	АН	7025				
ル 田	R	L	cw	RE	CDX	S
TCS18R100-010	•		1	0.1	2	4
TCS18R120-010	•		1.2	0.1	2	4
TCS18R125-010	•		1.25	0.1	2	4
TCS18R125-020	•		1.25	0.2	2	4
TCS18R130-020	•		1.3	0.2	3.5*	4
TCS18R140-010	•		1.4	0.1	3.5*	4
TCS18R140-020	•		1.4	0.2	3.5*	4
TCS18R145-010	•		1.45	0.1	3.5*	4
TCS18R150-010	•		1.5	0.1	3.5*	4
TCS18R150-020	•		1.5	0.2	3.5*	4
TCS18R160-020	•		1.6	0.2	3.5*	4
TCS18R170-020	•		1.7	0.2	3.5*	4
TCS18R175-010	•		1.75	0.1	3.5*	4
TCS18R175-020	•		1.75	0.2	3.5*	4
TCS18R185-020	•		1.85	0.2	3.5*	4
TCS18R195-020	•		1.95	0.2	3.5*	4
TCS18R200-010	•		2	0.1	3.5*	4
TCS18R200-020	•		2	0.2	3.5*	4
TCS18R225-020	•		2.25	0.2	3.5*	4
TCS18R230-020	•		2.3	0.2	3.5*	4
TCS18R250-010	•		2.5	0.2	3.5*	4
TCS18R250-020	•		2.5	0.2	3.5*	4
TCS18R250-030	•		2.5	0.3	3.5*	4
TCS18R265-030	•		2.65	0.3	3.5*	4
TCS18R280-030	•		2.8	0.3	3.5*	4
TCS18R300-010	•		3	0.1	3.5*	4
TCS18R300-020	•		3	0.2	3.5*	4
TCS18R300-030	•		3	0.3	3.5*	4

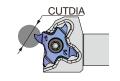
1 ケース 5 個入り ●:設定アイテム



### \*溝深さとøD max (最大加工径)の関係

インサートとワークの干渉を避けるため、ワークの加工径によって、加工可能な溝深さが変動します。

溝深さ T (mm)



最大突切り加工径 CUTDIA (mm)

# 溝入れ加工

**TCS** 形(3次元ブレーカ)



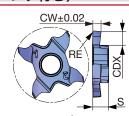
- ディンプル仕様のブレーカにより、 低抵抗でスムーズな切りくず処理に 優れる
- 耐摩耗性と耐欠損性のバランスに優 れる新材種 AH7025 を採用

参照ページ: ホルダ → G062 - G063, 標準切削条件 → G069

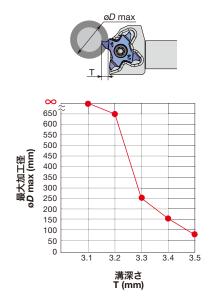
材

# TCG18R/L (ホーニング付き)



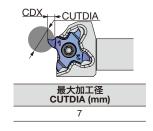


形番	011/-0.00	DE	AH7025			
形 笛	CW±0.02	RE	R	L	CDX	S
TCG18R/L100-010	1	0.1	•	•	2	4
TCG18R/L120-010	1.2	0.1	•	•	2	4
TCG18R/L125-010	1.25	0.1	•	•	2	4
TCG18R/L125-020	1.25	0.2	•	•	2	4
TCG18R/L130-020	1.3	0.2	•	•	2	4
TCG18R/L140-010	1.4	0.1	•	•	3.5*	4
TCG18R/L140-020	1.4	0.2	•	•	3.5*	4
TCG18R/L145-010	1.45	0.1	•	•	3.5*	4
TCG18R/L145-020	1.45	0.2	•	•	3.5*	4
TCG18R/L150-010	1.5	0.1	•	•	3.5*	4
TCG18R/L150-020	1.5	0.2	•	•	3.5*	4
TCG18R/L160-020	1.6	0.2	•	•	3.5*	4
TCG18R/L170-020	1.7	0.2	•	•	3.5*	4
TCG18R/L175-010	1.75	0.1	•	•	3.5*	4
TCG18R/L175-020	1.75	0.2	•	•	3.5*	4
TCG18R/L185-020	1.85	0.2	•	•	3.5*	4
TCG18R/L195-020	1.95	0.2	•	•	3.5*	4
TCG18R/L200-010	2	0.1	•	•	3.5*	4
TCG18R/L200-020	2	0.2	•	•	3.5*	4
TCG18R/L225-020	2.25	0.2	•	•	3.5*	4
TCG18R/L230-020	2.3	0.2	•	•	3.5*	4
TCG18R/L250-010	2.5	0.1	•	•	3.5*	4
TCG18R/L250-020	2.5	0.2	•	•	3.5*	4
TCG18R/L250-030	2.5	0.3	•	•	3.5*	4
TCG18R/L265-030	2.65	0.3	•	•	3.5*	4
TCG18R/L280-030	2.8	0.3	•	•	3.5*	4
TCG18R/L300-010	3	0.1	•	•	3.5*	4
TCG18R/L300-020	3	0.2	•	•	3.5*	4
TCG18R/L300-030	3	0.3	•	•	3.5*	4



\*溝深さとøD max (最大加工径)の関係

インサートとワークの干渉を避けるため、ワークの加工径によって、 加工可能な溝深さが変動します。



1 ケース 5 個入り ●: 設定アイテム

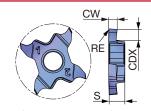


- 最適なすくい角と刃先仕様で、切れ 味と耐欠損性のバランスに優れる
- 耐摩耗性と耐欠損性のバランスに優れる新材種 AH7025 を採用

参照ページ: ホルダ ightarrow G062 - G063, 標準切削条件 ightarrow G069

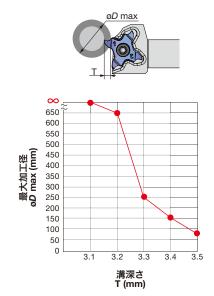
# TCP18R/L (微小ホーニング)





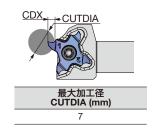
形番	CW±0.02	RE	AH	725		
ル 省	CW±0.02	KE	R	L	CDX	S
TCP18R/L033-005	0.33	0.05	•	•	0.8	4
TCP18R/L043-005	0.43	0.05	•	•	1.2	4
TCP18R/L050-005	0.5	0.05	•	•	1.2	4
TCP18R/L075-005	0.75	0.05	•	•	2	4
TCP18R/L095-005	0.95	0.05	•	•	2	4
TCP18R/L100-010	1	0.1	•	•	2	4
TCP18R/L120-010	1.2	0.1	•	•	2	4
TCP18R/L125-010	1.25	0.1	•	•	2	4
TCP18R/L140-010-35	1.4	0.1	•	•	3.5*	4
TCP18R/L145-010	1.45	0.1	•	•	2.5	4
TCP18R/L145-010-35	1.45	0.1	•	•	3.5*	4
TCP18R/L150-010	1.5	0.1	•	•	2.5	4
TCP18R/L150-010-35	1.5	0.1	•	•	3.5*	4
TCP18R/L175-010	1.75	0.1	•	•	2.5	4
TCP18R/L175-010-35	1.75	0.1	•	•	3.5*	4
TCP18R/L200-010	2	0.1	•	•	2.5	4
TCP18R/L200-010-35	2	0.1	•	•	3.5*	4
TCP18R/L250-010	2.5	0.1	•	•	2.5	4
TCP18R/L250-010-35	2.5	0.1	•	•	3.5*	4
TCP18R/L300-010	3	0.1	•	•	2.5	4
TCP18R/L300-010-35	3	0.1	•	•	3.5*	4

1 ケース 5 個入り ● : 設定アイテム



# \*溝深さとøD max (最大加工径)の関係

インサートとワークの干渉を避けるため、ワークの加工径によって、 加工可能な溝深さが変動します。



# TCP 形(微小ホーニング)



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

参照ページ: ホルダ → G062 - G063, 標準切削条件 → G069

7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

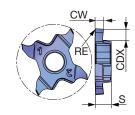
材

あけ工具 ツーリングシステムっ

ツーリングシステム ユーザガイ

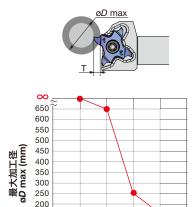
# TCP18R/L-F (シャープエッジ)





形番	CW±0.02	RE	SH725			
ル田	CW±0.02	NE	R	L	CDX	s
TCP18R/L033F-005	0.33	0.05	•	•	0.8	4
TCP18R/L043F-005	0.43	0.05	•	•	1.2	4
TCP18R/L050F-005	0.5	0.05	•	•	1.2	4
TCP18R/L075F-005	0.75	0.05	•	•	2	4
TCP18R/L095F-005	0.95	0.05	•	•	2	4
TCP18R/L100F-005	1	0.05	•		2	4
TCP18R/L100F-010	1	0.1	•	•	2	4
TCP18R/L120F-005	1.2	0.05	•		2	4
TCP18R/L120F-010	1.2	0.1	•	•	2	4
TCP18R/L125F-005	1.25	0.05	•		2	4
TCP18R/L125F-010	1.25	0.1	•	•	2	4
TCP18R/L140F-010-35	1.4	0.1	•		3.5*	4
TCP18R/L145F-005-35	1.45	0.05	•		3.5*	4
TCP18R/L145F-010	1.45	0.1	•	•	2.5	4
TCP18R/L145F-010-35	1.45	0.1	•	•	3.5*	4
TCP18R/L150F-005-35	1.5	0.05	•		3.5*	4
TCP18R/L150F-010	1.5	0.1	•	•	2.5	4
TCP18R/L150F-010-35	1.5	0.1	•	•	3.5*	4
TCP18R/L175F-005-35	1.75	0.05	•		3.5*	4
TCP18R/L175F-010	1.75	0.1	•	•	2.5	4
TCP18R/L175F-010-35	1.75	0.1	•	•	3.5*	4
TCP18R/L200F-005-35	2	0.05	•		3.5*	4
TCP18R/L200F-010	2	0.1	•	•	2.5	4
TCP18R/L200F-010-35	2	0.1	•	•	3.5*	4
TCP18R/L250F-010	2.5	0.1	•	•	2.5	4
TCP18R/L250F-010-35	2.5	0.1	•	•	3.5*	4
TCP18R/L300F-010	3	0.1	•	•	2.5	4
TCP18R/L300F-010-35	3	0.1	•	•	3.5*	4





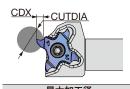
溝深さ T (mm) 3.4

# \*溝深さとøD max (最大加工径)の関係

3.1

インサートとワークの干渉を避けるため、ワークの加工径によって、加工可能な溝深さが変動します。

3.2 3.3



最大加工径 CUTDIA (mm)

TCP-F 形(シャープエッジ)

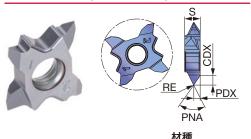


- シャープな切れ味により、加工面品 位・精度に優れる
- サーメットと同等の仕上げ面品位が 得られる
- 高い被膜硬度と刃立ち性を両立した SH725 は小物部品加工に最適

参照ページ: ホルダ ightarrow G062 - G063, 標準切削条件 ightarrow G069

# **インサート**

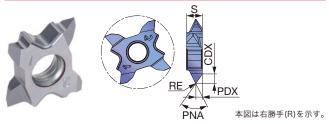
# TCT18R/L (ねじ切り用)



形番	AH7		最小ピッチ	最大ピッチ	PDX	CDX	RE	PNA	s
TCT18R/L-60N-010	•	•	0.8	3	1.6	2.67	0.1	60°	4
TCT18R/L-60N-020	•	•	1.5	3	1.6	2.57	0.2	60°	4

●:設定アイテム

# TCT18FR(ねじ切り用シャープエッジ)



コーティング

形 番	SH7 R	25 L	最小ピッチ	最大ピッチ	PDX	CDX	RE	PNA	S
TCT18FR-60A-005	•		0.4	1	0.6	0.99	0.05	60°	4
TCT18FR-60A-010	•		1	2	1	1.63	0.1	60°	4

●:設定アイテム

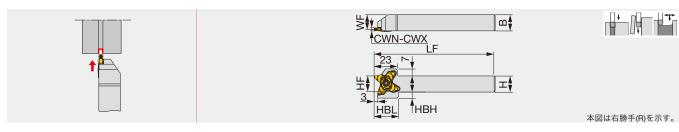
# 標準切削条件

# TCT18R/L / TCT18FR (シャープエッジ)

ISO	被削材	選択基準	材種	切削速度 <i>V</i> c (m/min)	ピッチ (mm)	山数 (TPI)
	低炭素鋼	第一選択	SH725	60 - 150	0.4 - 2.0	64 - 12
	(S15C, SS400 など)	耐欠損性重視	AH725	60 - 150	0.8 - 3.0	32 - 8
	炭素鋼、合金鋼	第一選択	SH725	60 - 150	0.4 - 2.0	64 - 12
P	(S55C, SCM440 など)	耐欠損性重視	AH725	60 - 150	0.8 - 3.0	32 - 8
	プリハードン鋼	第一選択	SH725	60 - 150	0.4 - 2.0	64 - 12
	(NAK80, PX5 など)	耐欠損性重視	AH725	60 - 150	0.8 - 3.0	32 - 8
M	ステンレス鋼	第一選択	SH725	50 - 80	0.4 - 2.0	64 - 12
IAI	(SUS304, SUS316 など)	耐欠損性重視	AH725	50 - 80	0.8 - 3.0	32 - 8
	ねずみ鋳鉄	第一選択	AH725	50 - 100	0.8 - 3.0	32 - 8
	(FC250, FC300 など)	切れ味重視	SH725	50 - 100	0.4 - 2.0	64 - 12
	ダクタイル鋳鉄	第一選択	AH725	50 - 100	0.8 - 3.0	32 - 8
	(FCD400 など)	切れ味重視	SH725	50 - 100	0.4 - 2.0	64 - 12
	チタン合金	第一選択	SH725	30 - 100	0.4 - 2.0	64 - 12
	(Ti-6AI-4Vなど)	耐欠損性重視	AH725	30 - 100	0.8 - 3.0	32 - 8
S	耐熱合金	第一選択	SH725	30 - 100	0.4 - 2.0	64 - 12
	(インコネル718 など)	耐欠損性重視	AH725	30 - 100	0.8 - 3.0	32 - 8



# 外径溝入れ用バイト



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

<sup>\*</sup> トルク: 推奨締付けトルク (N·m)



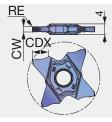


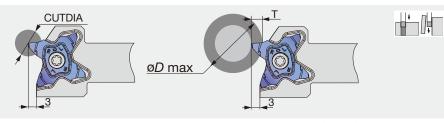




# ■ インサート (溝入れ、突切り用)

# TCS27





/					3	J						3						ы
				<b>→</b>	<del>                                     </del>										_			公径用
形番	CW ± 0.02	RE	AH725	CDX	CUTDIA								口工外径					
T0007 050 000	0.5	0			0	T ≦ 1	T ≦ 2	T ≦ 3	T≦3.5	T ≦ 4	T≦4.5	T ≦ 5	T≦5.5	T ≦ 5.7	T ≦ 6	T≦6.2	T ≦ 6.4	ル
TCS27-050-000		0	•	1	2	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	ダ
TCS27-050-004		0.04		2.5	5	∞	∞	_	_	-	-	_	_	-	-	-	-	内径用
TCS27-075-010		0.1	•	2.5	5	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	用
TCS27-080-000		0	•	1.6	3.2	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	ホル
TCS27-100-006		0.06	•	3.5	7	∞	∞	∞	600	-	-	-	-	-	-	-	-	ダ
TCS27-100-010		0.1	•	3.5	7	∞	∞	∞	600	-	-	-	-	-	-	-	-	ねじ
TCS27-104-000		0	•	2	4	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	切
TCS27-120-000		0	•	2	4	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	り
TCS27-125-010		0.1	•	3.5	7	∞	∞	∞	600	-	-	-	-	-	-	-	-	工具
TCS27-125-020		0.2	•	3.5	7	∞	∞	∞	600	-	-	-	-	-	-	-	-	突切
TCS27-140-000		0	•	2	4	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	切り
TCS27-147-000		0	•	2.5	5	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	溝入
TCS27-150-010		0.1	•	5.7	11.4	∞	∞	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-	人れ
TCS27-150-020		0.2	•	5.7	11.4	∞	∞	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-	
TCS27-157-015	1.57	0.15	•	3	6	∞	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	小型旋盤用工具
TCS27-170-010	1.7	0.1	•	3	6	∞	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	盤
TCS27-175-010	1.75	0.1	•	3	6	∞	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	生
TCS27-175-020	1.75	0.2	•	3	6	∞	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
TCS27-178-018	1.78	0.18	•	3	6	∞	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	기 ラ
TCS27-185-020	1.85	0.2	•	3	6	∞	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1
TCS27-196-015	1.96	0.15	•	3	6	∞	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	ス エ
TCS27-200-010	2	0.1	•	6.4	12.8	∞	∞	∞	600	280	180	130	105	85	60	50	30	具
TCS27-200-020	2	0.2	•	6.4	12.8	∞	∞	∞	600	280	180	130	105	85	60	50	30	Т
TCS27-222-015	2.22	0.15	•	3.5	7	∞	∞	∞	600	-	-	-	-	-	-	-	-	ンド
TCS27-230-020	2.3	0.2	•	3.5	7	∞	∞	∞	600	-	-	-	-	-	-	-	-	Ξ
TCS27-239-015	2.39	0.15	•	5.7	11.4	∞	∞	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-	ル
TCS27-247-020	2.47	0.2	•	5.7	11.4	∞	∞	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-	175
TCS27-250-010	2.5	0.1	•	5.7	11.4	∞	∞	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-	あ
TCS27-250-030	2.5	0.3	•	5.7	11.4	∞	∞	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-	けて
TCS27-270-010	2.7	0.1	•	6.2	12.4	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	-	工具
TCS27-287-020	2.87	0.2	•	6.2	12.4	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	-	ッツ
TCS27-300-000	3	0	•	6.4	12.8	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55	j
TCS27-300-020	3	0.2	•	6.4	12.8	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55	ングシ
TCS27-300-030	3	0.3	•	6.4	12.8	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55	ンステム
TCS27-300-040	3	0.4	•	6.4	12.8	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55	<u>ــــــــــــــــــــــــــــــــــــ</u>
TCS27-315-015	3.15	0.15	•	6.4	12.8	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	68	 
TCS27-318-020	3.18	0.2	•	6.4	12.8	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	68	ザガ
																		ノノ

1 ケース 5 個入り ●:設定アイテム

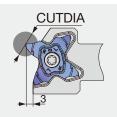
材

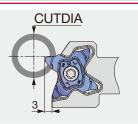
インサート

# ■ インサート (突切り用)

# TCS27-R/L









本図は右勝手(R)を示す。

形 番	CW ± 0.02	RE	AH	725	CDX	PSIRR/L -	最大突切り	径 CUTDIA
ル 田	CVV ± 0.02	NE	R	L	CDX	PSINN/L -	中実	パイプ
TCS27-100-15R/L	1	0.06	•	•	3.5	15°	7	600
TCS27-150-6R/L	1.5	0.06	•	•	5.7	6°	11.4	35
TCS27-150-15R/L	1.5	0.06	•	•	5.7	15°	11.4	35
TCS27-200-6R/L	2	0.1	•	•	6.4	6°	12.8	30
TCS27-200-15R/L	2	0.1	•	•	6.4	15°	12.8	30

1 ケース 5 個入り

●:設定アイテム

# ■ インサート (溝入れ・溝送り用)

# TCS27 (フルR)

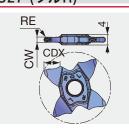
形番

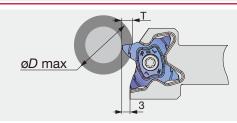
TCS27-157-079

TCS27-200-100

TCS27-239-120

TCS27-300-150







CDX		溝深さTと øD max 最大加工外径の関係														
ODA	T ≦ 1	T ≦ 2	T ≦ 3	T≦3.5	T ≦ 4	T≦4.5	T ≦ 5	T≦5.5	T≦5.7	<b>T</b> ≦ 6	T≦6.2	T≦6.4				
3	∞	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-				
3	∞	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-				
5.7	∞	∞	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-				
6.4	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55				

1 ケース 5 個入り

●:設定アイテム

# ■ インサート (溝入れ・横送り用)

 $CW \pm 0.02$ 

1.57

2

2.39

3

RE

0.79

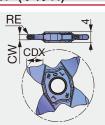
1

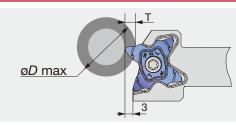
1.2

1.5

AH725

# TCM27 (フルR)







形 番	CW ± 0.02	CW ± 0.02	RE	AH725	CDX			ž	構深さ '	rとø	D max	最大加	口工外径	を の関係	Ŕ		
ル田	CW ± 0.02	NE	AH125	CDX	T ≦ 1	T ≦ 2	T ≦ 3	T≦3.5	T ≦ 4	T≦4.5	T ≦ 5	T≦5.5	T≦5.7	T ≦ 6	T≦6.2	T ≦ 6.4	
TCM27-157-079	1.57	0.79	•	3	∞	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
TCM27-200-100	2	1	•	3.5	∞	∞	∞	600	-	-	-	-	-	-	-	-	
TCM27-239-120	2.39	1.2	•	5.7	∞	∞	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-	
TCM27-300-150	3	1.5	•	6.4	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55	

1 ケース 5 個入り

●:設定アイテム

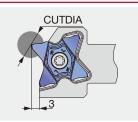
参照ページ: ホルダ  $\rightarrow$  G070, 標準切削条件  $\rightarrow$  G074

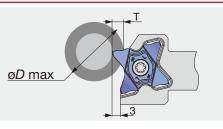


#### ■ インサート (溝入れ、突切り用)

#### TCM27









材

インサート

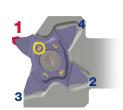
外径用ホルダ 内径用ホルダ ねじ切り工具 突切り溝入れ 小型旋盤用工具 フライス工具

形 番	CW ± 0.02	RE	AH725	CDX	CUTDIA			Ä	構深さ つ	rとøl	) max	最大加	工外径	との関係	Ŕ		
ル田	CVV ± 0.02	NE	AH725	CDX	COIDIA	T ≦ 1	T ≦ 2	T ≦ 3	T≦3.5	T ≦ 4	T≦4.5	T ≦ 5	T≦5.5	T≦5.7	<b>T</b> ≦ 6	T≦6.2	T ≦ 6.4
TCM27-150-010	1.5	0.1	•	5.7	11.4	∞	∞	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-
TCM27-150-020	1.5	0.2	•	5.7	11.4	∞	∞	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-
TCM27-157-015	1.57	0.15	•	3	6	∞	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCM27-170-010	1.7	0.1	•	3	6	∞	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCM27-175-010	1.75	0.1	•	3	6	∞	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCM27-175-020	1.75	0.2	•	3	6	∞	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCM27-178-018	1.78	0.18	•	3	6	∞	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCM27-185-020	1.85	0.2	•	3	6	∞	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCM27-196-015	1.96	0.15	•	3	6	∞	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCM27-200-010	2	0.1	•	6.4	12.8	∞	∞	∞	600	280	180	130	105	85	60	50	30
TCM27-200-020	2	0.2	•	6.4	12.8	∞	∞	∞	600	280	180	130	105	85	60	50	30
TCM27-222-015	2.22	0.15	•	3.5	7	∞	∞	∞	600	-	-	-	-	-	-	-	-
TCM27-230-020	2.3	0.2	•	3.5	7	∞	∞	∞	600	-	-	-	-	-	-	-	-
TCM27-239-015	2.39	0.15	•	5.7	11.4	∞	∞	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-
TCM27-247-020	2.47	0.2	•	5.7	11.4	∞	∞	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-
TCM27-250-010	2.5	0.1	•	5.7	11.4	∞	∞	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-
TCM27-250-030	2.5	0.3	•	5.7	11.4	∞	∞	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-
TCM27-270-010	2.7	0.1	•	6.2	12.4	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	-
TCM27-287-020	2.87	0.2	•	6.2	12.4	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	-
TCM27-300-000	3	0	•	6.4	12.8	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55
TCM27-300-020	3	0.2	•	6.4	12.8	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55
TCM27-300-030	3	0.3	•	6.4	12.8	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55
TCM27-300-040	3	0.4	•	6.4	12.8	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55
TCM27-315-015	3.15	0.15	•	6.4	12.8	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	68
TCM27-318-020	3.18	0.2	•	6.4	12.8	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	68

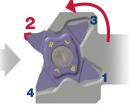
1 ケース 5 個入り ●:設定アイテム

### ■ ご使用上の注意点

#### コーナ交換方法



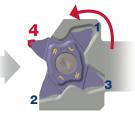
1. 右勝手工具は右勝手用 切れ刃®を使用



2.インサート回転



3. インサート裏返し



4. インサート回転

参照ページ: ホルダ → G070, 標準切削条件 → G074

#### ■ 標準切削条件

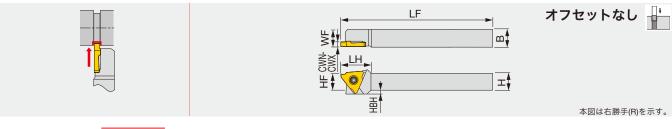
			LTD Vol. 100c		及9 / (IIIII/TeV)						
ISO	被削材	材種	切削速度 Vc (m/min)	溝之 突t	入れ 刃り	突切り (勝手付き)	横送り (フル R)		切込み 横送り(フル R)		
			(,	TCS	TCM	TCS	TCS	TCM			
P	鋼 (S45C など)	AH725	100 - 200	0.05 - 0.15	0.05 - 0.25	0.04 - 0.12	0.05 - 0.10	0.05 - 0.15	0.5		
	合金鋼 (SCM435 など)	AH725	50 -180	0.05 - 0.15	0.05 - 0.25	0.04 - 0.12	0.05 - 0.10	0.05 - 0.15	0.5		
M	ステンレス (SUS303, SUS304 など )	AH725	100 - 150	0.05 - 0.15	0.05 - 0.20	0.04 - 0.12	0.05 - 0.10	0.05 - 0.15	0.5		
K	ねずみ鋳鉄 (FC250 など)	AH725	50 - 180	0.05 - 0.15	0.05 - 0.25	0.04 - 0.12	0.05 - 0.10	0.05 - 0.15	0.5		
	ダクタイル鋳鉄 (FCD400 など)	AH725	50 - 120	0.05 - 0.15	0.05 - 0.20	0.04 - 0.12	0.05 - 0.10	0.05 - 0.15	0.5		
S	チタン、チタニウム合金 (Ti-6Al-4V など)	AH725	30 - 60	0.05 - 0.15	0.05 - 0.15	0.04 - 0.12	0.05 - 0.10	0.05 - 0.10	0.5		
3	耐熱合金 (インコネル718 など)	AH725	20 - 50	0.05 - 0.15	0.05 - 0.15	0.04 - 0.12	0.05 - 0.10	0.05 - 0.10	0.5		

送り f (mm/rev)



JSTGR/L

#### スクリューオン式小型旋盤用外径溝入れバイト



形 番	CWN	CWX	н	В	LF	LH	HF	WF	нвн	インサート	トルク*
JSTGR/L1010X3	0.33	3	10	10	120	18.5	10	10	2	JTGR/L3	1.2
JSTGR/L1212F3	0.33	3	12	12	85	18.5	12	12	-	JTGR/L3	1.2
JSTGR/L1212X3	0.33	3	12	12	120	18.5	12	12	-	JTGR/L3	1.2
JSTGR/L1616X3	0.33	3	16	16	120	18.5	16	16	-	JTGR/L3	1.2
JSTGL1616K3	0.33	3	16	16	125	18.5	16	16	-	JTGR/L3	1.2

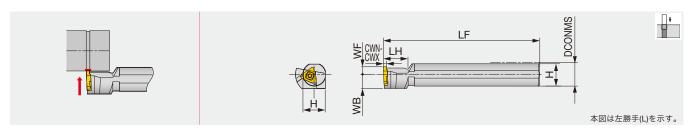
•トルク:推奨締め付けトルク





JS-TGL3

#### スクリューオン式小型旋盤用外径溝入れバイト



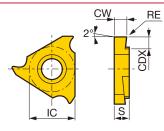
形 番	CWN	CWX	DCONMS	WF	LF	LH	Н	WB	インサート	トルク*
JS19K-TGL3	0.33	3	19.05	6	125	20	18	11.5	JTGR3	3.0
JS20K-TGL3	0.33	3	20	6	125	20	19	11.5	JTGR3	3.0
JS22K-TGL3	0.33	3	22	6	125	20	21	11.5	JTGR3	3.0
JS25K-TGL3	0.33	3	25.4	10	125	20	24	12.7	JTGR3	3.0

• 左勝手のホルダ (TGL3)には右勝手のインサート(JTGR3)を使用します。 •トルク:推奨締め付けトルク

部品		ß
形 番	締付けねじ	スパナ
JS**-TGL3	CSTB-4S	T-15F

参照ページ: JSTGR/L, JS-TGL3: インサート → G075, 標準切削条件 → G077





本図は右勝手(R)を示す。

			I	7-7	イング		++-	メット	<del> </del>	硬	I			加工
形番	CW+0.05	RE	SH	1725		740		9530		I10	IC	s	CDX	加工 可能
			R	L	R	L	R	L	R	L				溝深さ
JTGR/L3033F	0.33	0.03	•		•	•			•	•	9.525	3.18	8.0	0.7
JTGR/L3033F-005	0.33	0.05	•								9.525	3.18	8.0	0.7
JTGR/L3043F	0.43	0.03			•						9.525	3.18	1.2	1.1
JTGR/L3050F	0.5	0.03	•	•	•	•	•		•	•	9.525	3.18	1.2	1.1
JTGR/L3050F-005	0.5	0.05	•	•							9.525	3.18	1.2	1.1
JTGR/L3065F	0.65	0.03	•		•						9.525	3.18	2	1.9
JTGR/L3065F-010	0.65	0.1	•								9.525	3.18	2	1.9
JTGR/L3075F	0.75	0.03	•	•	•	•	•	•	•	•	9.525	3.18	2	1.9
JTGR/L3075F-010	0.75	0.1	•	•							9.525	3.18	2	1.9
JTGR/L3080F	0.8	0.03	•		•						9.525	3.18	2	1.9
JTGR/L3080F-010	0.8	0.1	•								9.525	3.18	2	1.9
JTGR/L3085F	0.85	0.03	•		•						9.525	3.18	2	1.9
JTGR/L3095F	0.95	0.03	•	•	•	•	•		•	•	9.525	3.18	2	1.9
JTGR/L3095F-010	0.95	0.1	•	•							9.525	3.18	2	1.9
JTGR/L3100F	1	0.05	•	•	•	•	•		•	•	9.525	3.18	2.2	2.1
JTGR/L3100F-010	1	0.1	•	•							9.525	3.18	2.2	2.1
JTGR/L3110F	1.1	0.05	•		•						9.525	3.18	2.2	2.1
JTGR/L3120F	1.2	0.05	•		•						9.525	3.18	2.2	2.1
JTGR/L3120F-010	1.2	0.1	•								9.525	3.18	2.2	2.1
JTGR/L3125F	1.25	0.05	•	•	•	•	•		•	•	9.525	3.18	2.2	2.1
JTGR/L3125F-010	1.25	0.1	•	•							9.525	3.18	2.2	2.1
JTGR/L3130F	1.3	0.05	•		•						9.525	3.18	2.2	2.1
JTGR/L3140F	1.4	0.05	•		•						9.525	3.18	2.2	2.1
JTGR/L3140F-010	1.4	0.1	•								9.525	3.18	2.2	2.1
JTGR/L3145F	1.45	0.05	•		•	•	•		•	•	9.525	3.18	2.2	2.1
JTGR/L3145F-010	1.45	0.1	•								9.525	3.18	2.2	2.1
JTGR/L3150F	1.5	0.05	•	•	•	•	•		•	•	9.525	3.18	2.2	2.1
JTGR/L3150F-010	1.5	0.1	•	•							9.525	3.18	2.2	2.1
JTGR/L3175F	1.75	0.05	•		•	•	•	•	•	•	9.525	3.18	2.2	2.1
JTGR/L3175F-010	1.75	0.1	•								9.525	3.18	2.2	2.1
JTGR/L3180F	1.8	0.05	•		•						9.525	3.18	2.2	2.1
JTGR/L3200F	2	0.05	•	•	•	•	•		•	•	9.525	3.18	2.7	2.6
JTGR/L3200F-010	2	0.1	•	•							9.525	3.18	2.7	2.6
JTGR/L3225F	2.25	0.05	•		•						9.525	3.18	2.7	2.6
JTGR/L3250F	2.5	0.05	•	•	•	•	•		•	•	9.525	3.18	2.7	2.6
JTGR/L3250F-010	2.5	0.1	•	•							9.525	3.18	2.7	2.6
JTGR/L3275F	2.75	0.05			•						9.525	3.18	2.7	2.6
JTGR/L3300F	3	0.05	•		•						9.525	3.18	2.7	2.6
JTGR/L3300F-010	3	0.1	•								9.525	3.18	2.7	2.6
	_											-		

●:設定アイテム

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

材

種

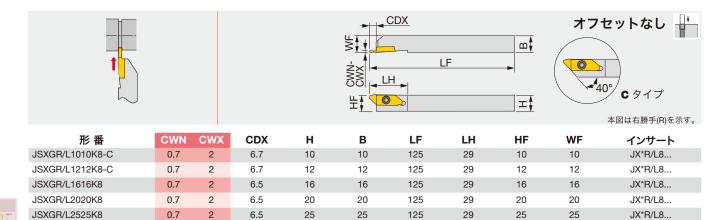
ンドミル 穴あけ工

ツーリングシステム ユ

索引



#### スクリューオン式小型旋盤用前挽き、裏挽き及び外径溝入れ兼用バイト

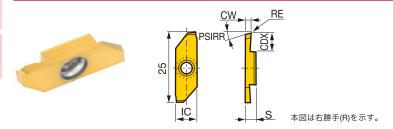


• 両トルクスで背面からの操作が可能。 • 本ホルダは前挽き用JXF形、裏挽き用JXR形、突切り・溝入れ用JXG形インサートと共用です。



#### インサート

#### JXG (勝手付きシャープエッジ)



W W		コーテ J7			硬 l10			CW+0.05	20122	加工
形番	RE	R	40 L	R	L	IC	S	CW	PSIRR	可能 溝深さ
JXGR/L8070FA	0	•	•	•	•	8	3.97	0.7	15°	4.5
JXGR/L8070FA-005	0.05	•				8	3.97	0.7	15°	4.5
JXGR/L8100FA	0	•	•	•	•	8	3.97	1	15°	6
JXGR/L8100FA-005	0.05	•				8	3.97	1	15°	6
JXGR/L8100FA45	0	•		•		8	3.97	1	15°	4.5
JXGR/L8100FA45-005	0.05	•				8	3.97	1	15°	4.5
JXGR/L8150FA	0	•	•	•	•	8	3.97	1.5	15°	6
JXGR/L8150FA-005	0.05	•				8	3.97	1.5	15°	6
JXGR/L8150FA50	0	•		•		8	3.97	1.5	15°	5
JXGR/L8150FA50-005	0.05	•				8	3.97	1.5	15°	5
JXGR/L8180FA	0	•		•		8	3.97	1.8	15°	6
JXGR/L8180FA-005	0.05	•				8	3.97	1.8	15°	6
JXGR/L8200FA	0	•	•	•	•	8	3.97	2	15°	6
JXGR/L8200FA-005	0.05	•				8	3.97	2	15°	6
JXGR/L8200FN	0	•	•	•	•	8	3.97	2	-	6
JXGR/L8200FN-005	0.05	•				8	3.97	2	-	6

●:設定アイテム

参照ページ: JSXGR/L: 標準切削条件 → G077

#### スクリューオン式小型旋盤用外径溝入れバイト



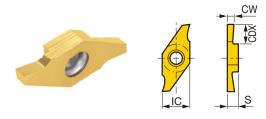
形 番	CWN	CWX	CDX	Н	В	LF	LH	HF	WF	インサート	トルク*
JSVGR/L1010K-C	0.33	2	6.2	10	10	125	23	10	10	JVGR/L	2.3
JSVGR/L1212K-C	0.33	2	6.2	12	12	125	23	12	12	JVGR/L	2.3
JSVGR/L1616K	0.33	2	6.2	16	16	125	23	16	16	JVGR/L	2.3

•トルク:推奨締め付けトルク

部品			
形 番	締付けねじ	スパナ 1	スパナ 2 (オプション)
JSVGR/L	CSTB-3S	T-9F	(T-9L)

#### **インサート**

#### JVG (勝手付きシャープエッジ)



本図は右勝手(R)を示す。

	コーティング			サーメット 超硬							加工		
形 番	SH	725	J7	<b>'40</b>	NS	9530	TH	110	IC	S	CW+0.05	CDX	可能
	R	L	R	L	R	L	R	L					溝深さ
JVGR/L033F	•	•	•				•		7.94	3.18	0.33	8.0	0.7
JVGR/L050F	•	•	•				•		7.94	3.18	0.5	1.2	1.1
JVGR/L075F	•	•	•				•		7.94	3.18	0.75	2	1.9
JVGR/L095F	•	•	•				•		7.94	3.18	0.95	2	1.9
JVGR/L100F	•	•	•		•	•	•	•	7.94	3.18	1	6	5.5
JVGR/L125F	•	•	•				•		7.94	3.18	1.25	5.5	5
JVGR/L150F	•	•	•		•	•	•	•	7.94	3.18	1.5	6	5.5
JVGR/L200F	•	•	•		•		•		7.94	3.18	2	6	5.5

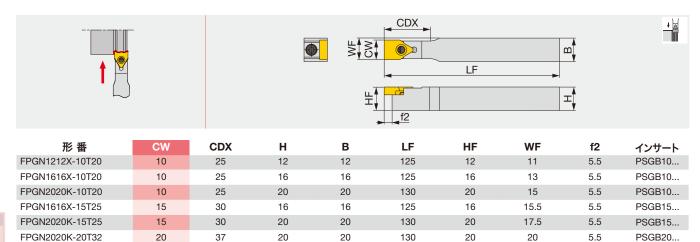
#### ■■ JXG形, JVG形インサート標準切削条件

ISO	被削材	材種	切削速度 Vc (m/min)	送り f (mm/rev)
	AFF	SH725	50 - 200	0.01 - 0.1
	鋼 (S45C など)	J740	10 - 100	0.01 - 0.1 0.01 - 0.1 0.01 - 0.1
P		NS9530	50 - 150	0.01 - 0.1
	快削鋼	SH725	50 - 200	0.01 - 0.1
	(SUM22 など)	J740	10 - 100	0.01 - 0.1
		SH725	50 - 200	0.01 - 0.1 0.01 - 0.1
M	ステンレス (SUS303, SUS304 など)	J740	10 - 100	0.01 - 0.1
	,	NS9530	50 - 150	0.01 - 0.1
N	アルミ合金、真鍮 (Si < 12%, C3604B など)	TH10	10 - 200	0.01 - 0.1
S	難削材、チタン合金 (Ti-6Al-4V など)	TH10	10 - 30	0.01 - 0.1

材種

●:設定アイテム

#### 外径総形加工用レバーロック式バイト



25

25

155

155

22.5

25

25

25

5.5

5.5

PSGB20...

PSGB25...





20

37

41

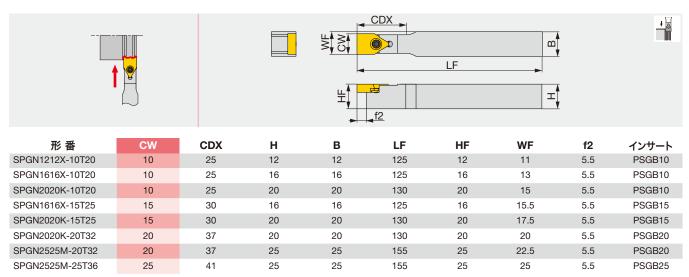
25

25

#### **SPGN**

FPGN2525M-20T32

#### 外径総形加工用スクリューオン式バイト

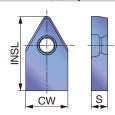


• お客様の要望にお応えするための素材(PSGB)が在庫 • 総形加工専用

部品		
形 番	締付けねじ	スパナ
SPGN****-10T20	CSTB-3L081	T-8F
SPGN*****-15T25	CSTB-4	T-15F
SPGN****-20T, 25T	CSTB-5	T-20F

参照ページ: FPGN, SPGN: インサート, 標準切削条件 → G079

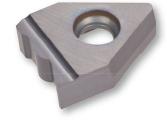
#### PSGB (総形インサート素材\*)



形 番	CW ± 0.025	超	硬	INSL	S
<b>ル田</b>	011 1 0.025	UX30	TH10	IIVOL	3
PSGB10	10.2	•	•	18	4
PSGB15	15.2	•	•	20	5
PSGB20	20.2	•	•	27	6.5
PSGB25	25.2	•	•	27	6.5

1 ケース 5 個入り ●:設定アイテム

\*在庫品は素材(半完成品)です。お客様の要望にお応えできます。



総形インサート (特殊品対応)

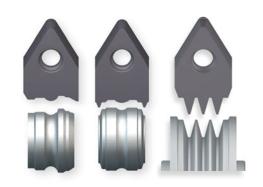
#### 標準切削条件



#### 総形加工用工具

ISO	被削材	硬 度 (HB)	材 種	切削速度 <i>V</i> c (m/min)
P	炭素鋼 (S45C / C45, など)	< 200	UX30	50 - 150
	合金鋼 (SCM440 / 42CrMo4, など)	< 300	UX30	50 - 120
M	ステンレス鋼 (SUS303 / X10CrNiS18-9, など)	< 200	UX30	50 - 120
K	ねずみ鋳鉄 (FC250 / 250, など)	-	TH10	50 - 150
	タグタイル鋳鉄 (FCD450 / 450-10S, など)	-	TH10	50 - 120
N	アルミ合金 (Si < 12%, など)	-	TH10	100 - 500

- ・お客様の部品図を元に、専用総形インサートの製作を承ります。
- · PSGB 形では、荒加工済みの中間素材も在庫しています。



参照ページ: ホルダ → **G078** 

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

材

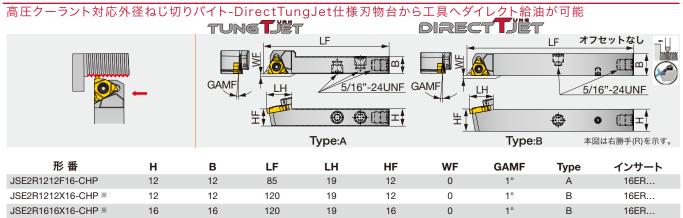
ドミル 穴あけ

ソーノングシステ

ユーザザイベ



JSE2R16-CHP



※DirectTungJet仕様

SPARE PARTS		
形 番	締付けねじ	スパナ
JSE2R**16-CHP	CSTB-3.5	T-15F

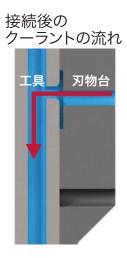
# DIRECTIET system

ダイレクト・タングジェットシステム

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

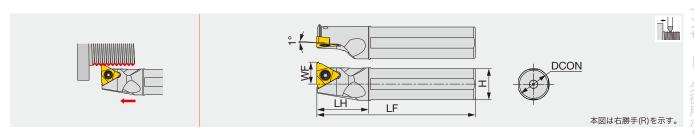
刃物台から工具へダイレクト給油が可能





参照ページ: JSE2R16-CHP: インサート → E010 -, 標準切削条件 → E050

#### 小型旋盤用外径ねじ切りバイト



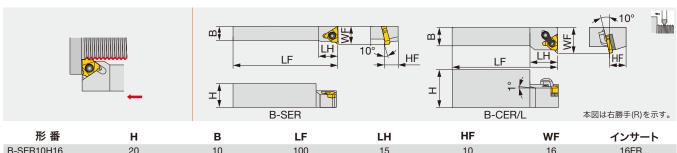
形番	DCON	н	LF	LH	WF	インサート
JS16F-SEL16	16	15	85	25	11	16ER
JS19G-SEL16	19.05	18	90	30	12.5	16ER
JS19X-SEL16	19.05	18	120	30	12.5	16ER
JS20G-SEL16	20	19	90	30	13	16ER
JS20X-SEL16	20	19	120	30	13	16ER
JS25HSEL16	25	24	100	30	15.5	16ER
JS254X-SEL16	25.4	24	120	30	15.7	16ER

左勝手ホルダ(L)には、右勝手インサート(R)を使用

部品		
形 番	締付けねじ	スパナ
JS***-SEL16	CSTB-3.5	T-15F

#### TUNGTHREAD B-S/CER/L

#### 小型旋盤用外径ねじ切りバイト



形 番	н	В	LF	LH	HF	WF	インサート
B-SER10H16	20	10	100	15	10	16	16ER
B-SER12K16	24	12	125	18	12	18	16ER
B-CER/L16M16	32	16	150	24	16	22	16ER/L

部品				
形 番	クランプセット	敷金セット	締付けねじ	スパナ
B-SER**16	-	-	CSTB-3.5	T-15F
B-CER/L16M16	CSP16	A16-1	-	T-15F

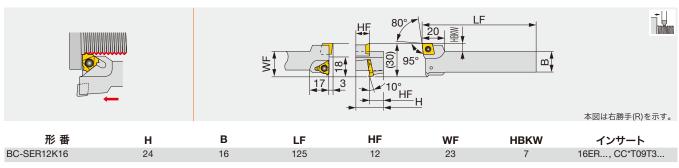
参照ページ: JS-SEL16, B-S/CER/L: インサート ightarrow E010 -, 標準切削条件 ightarrow E050

材

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



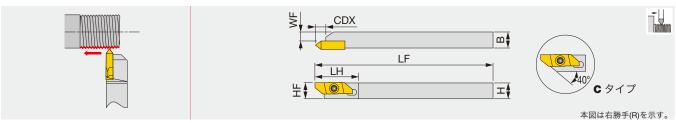
#### 多機能小型旋盤用外径ねじ切りバイト







#### スクリューオン式小型旋盤用外径ねじ切りバイト



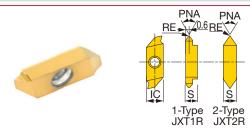
形 番	н	В	LF	LH	CDX	HF	WF	インサート
JSXBR1010K8-C	10	10	125	29	6.4	10	5.7	JXT*R
JSXBR1212K8-C	12	12	125	29	6.4	12	7.7	JXT*R
JSXBR1616K8	16	16	125	29	6.4	16	11.7	JXT*R
JSXBR2020K8	20	20	125	29	6.4	20	15.7	JXT*R
JSXBR2525K8	25	25	125	29	6.4	25	20.7	JXT*R

- 両トルクスで背面からの操作が可能。本ホルダは後挽き用JXB形、ねじ切り用JXT形と共用です。

部品			
形 番	締付けねじ	スパナ 1	スパナ 2 (オプション)
JSXBR	CSTB-4SD	T-8F	(T-8L)

#### ■インサート

#### JXT (シャープエッジ)



形 番	RE	コーティング	超硬	PNA	IC	s
		J740	TH10			
JXT1R6000F	0.03	•	•	60°	8	3.97
JXT2R6000F	0.03	•	•	60°	8	3.97

使用可能ピッチ範囲 P = 0.5 ~ 1 mm

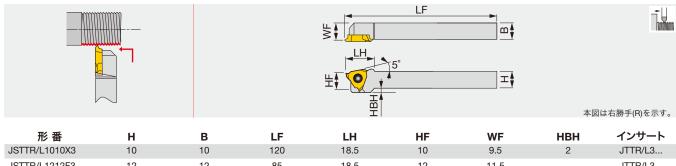
●:設定アイテム

材

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



#### スクリューオン式小型旋盤用外径ねじ切りバイト



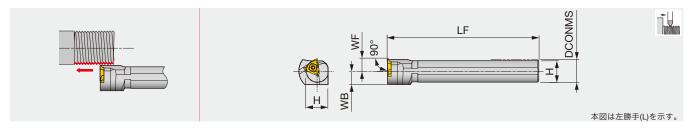
JSTTR/L1212F3 12 12 85 18.5 12 11.5 JTTR/L3... JSTTR/L1212X3 12 12 120 18.5 12 11.5 JTTR/L3... JTTR/L3... JSTTR/L1616X3 16 16 120 18.5 16 15.5

• 推奨締め付けトルク: 1.2 N·m





#### - オン式小型旋盤用外径ねじ切りバイト



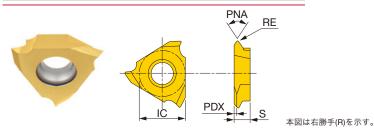
形番	DCONMS	WF	LF	н	WB	インサート
JS19K-TTL3	19.05	10	125	18	11.5	JTTR30
JS20K-TTL3	20	10	125	19	11.5	JTTR30
JS22K-TTL3	22	10	125	21	11.5	JTTR30
JS25K-TTL3	25.4	10	125	24	12.7	JTTB30

• 推奨締め付けトルク: 3.5 N·m

部品		
形 番	締付けねじ	スパナ
JS**-TTL3	CSTB-4S	T-15F

参照ページ: JSTTR/L, JS-TTL3: インサート, 標準切削条件 → G085

#### JTT (シャープエッジ)



			コーティング			サージ	メット	超	硬				
形 番	RE	SH	725	J7	'40	NSS	9530	TH	110	PNA	IC	S	PDX
		R	L	R	L	R	L	R	L				
JTTR/L3005F-55	0.05	•		•						55°	9.525	3.18	0.6
JTTR/L3005F	0.05	•	•	•		•		•		60°	9.525	3.18	0.9
JTTR/L3010F	0.1	•	•	•		•		•		60°	9.525	3.18	0.9

使用可能ピッチ範囲  $P=0.5\sim 1~mm$ 

●:設定アイテム

### ■標準切削条件

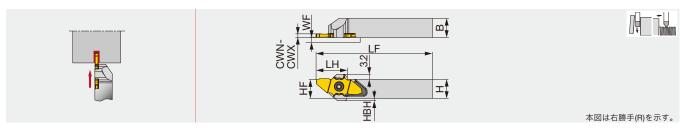
ISO	被削材	材種	切削速度 <i>V</i> c (m/min)	ピッチ (mm)	山数 (TPI)
	低炭素鋼 (S15C, S25C など)	SH725	60 - 150	0.5 - 1	50 - 25
P	炭素鋼、合金鋼 (S55C, SCM440 など)	SH725	60 - 150	0.5 - 1	50 - 25
	プリハードン鋼 (NAK80, PX5 など)	SH725	60 - 150	0.5 - 1	50 - 25
M	ステンレス鋼 (SUS304, SUS316 など)	SH725	50 - 80	0.5 - 1	50 - 25
K	ねずみ鋳鉄 (FC250, FC300 など)	TH10	50 - 100	0.5 - 1	50 - 25
	ダクタイル鋳鉄 (FCD400 など)	TH10	50 - 100	0.5 - 1	50 - 25
S	チタン合金 (Ti-6Al-4V など)	SH725	30 - 100	0.5 - 1	50 - 25
3	耐熱合金 (インコネル718 など)	SH725	30 - 100	0.5 - 1	50 - 25

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



#### 自動盤用突切りバイト

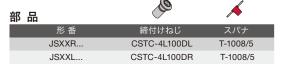


形 番	CWN	CWX	н	В	LF**	LH**	HF	WF	HBL**	нвн	インサート	トルク*
JSXXR/L1010X09	1	2	10	10	120	19.65	10	0.2	19	3	JX*G06,12,16,20	1.2
JSXXR/L1212F09	1	2	12	12	85	19.65	12	0.2	19	1.5	JX*G06,12,16,20	1.2
JSXXR/L1212X09	1	2	12	12	120	19.65	12	0.2	19	1.5	JX*G06,12,16,20	1.2
JSXXR/L1616X09	1	2	16	16	120	19.65	16	0.2	-	-	JX*G06,12,16,20	1.2
JSXXR/L2020H09	1	2	20	20	100	22.5	20	0.2	-	-	JX*G06,12,16,20	1.2



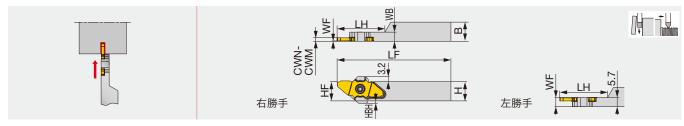
- \*\*\* "LF", "LH", "HBL" の値は、JXPG16\*\*\* インサートの場合で算出しています。
  \*\*\* "LF", "LH", "HBL" の値は、JXPG16\*\*\* インサートの場合で算出しています。
  \*\*\* JXPG10\*\*\* インサート使用の場合は、"LF" "LH" "HBL" ともに 2 mm 短くなります。
  JXPG06\*\*\* インサート使用の場合は、"LF" "LH" "HBL" ともに 2 mm 長くなります。

  注意: 右勝手のホルダ(JSXXR\*\*\*)には、右勝手の(JXPG\*\*R\*\*\*)インサートを使用。 左勝手のホルダ(JSXXL\*\*\*\*)には、左勝手のインサート (JXPG\*\*L\*\*\*\*)を使用。





#### 自動盤用突切りバイト(サブスピンドル対応)



形 番	CWN	CWM	н	В	LF**	LH**	HF	WF	НВН	インサート	トルク*
JSXXR/L1010X09-S	1	2	10	10	120	26	10	0.2/5.5	3	JX*G06,12,16	1.2
JSXXR/L1212F09-S	1	2	12	12	85	26	12	0.2/5.5	1.5	JX*G06,12,16	1.2
JSXXR/L1212X09-S	1	2	12	12	120	30	12	0.2/5.5	1.5	JX*G06,12,16	1.2
JSXXR/L1616X09-S	1	2	16	16	120	30	16	0.2/5.5	-	JX*G06,12,16,20	1.2

<sup>\*</sup>トルク:推奨締付けトルク(N·m)

- \*\* "LF" と "LH" の値は、JXPG16\*\*\*インサートの場合で算出しています。
- \*\* JXPG12\*\*インサート使用の場合は、"LF" "LH" ともに2 mm短くなります。JXPG06\*\*\*インサート使用の場合は、"LF" "LH" ともに4 mm短くなります。 JXPG20\*\*\*インサート使用の場合は、"LF" "LH" ともに2 mm長くなります。 注意: 右勝手のホルダ(JSXXR\*\*\*)には、右勝手の(JXPG\*\*R\*\*\*)インサートを使用。 左勝手のホルダ(JSXXL\*\*\*)には、左勝手のインサート (JXPG\*\*L\*\*\*)を使用。

部品		<b>/</b>
形 番	締付けねじ	スパナ
JSXXR*****09-S	CSTC-4L055DL	T-1008/5
JSXXL*****09-S	CSTC-4L055DR	T-1008/5

参照ページ: JSXXR/L, JSXXR/L-S: インサート → G091 - G092, 標準切削条件 → G094

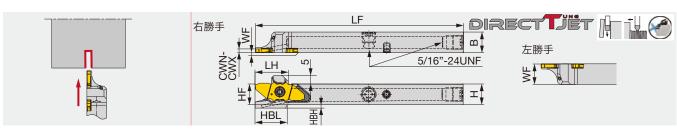




材

小型旋盤用工具

#### ダイレクトタングジェットシステム対応自動盤用突切りバイト



形 番	CWN	CWX	Н	В	LF**	LH**	HF	WF	HBL**	нвн	インサート	トルク*
JSXXR/L1212X09-CHP	1	2	12	12	0.2/11.8	120	12	2	19.4	18.8	JX*G06,12,16, 20	1.2
JSXXR/L1616X09-CHP***	1	2	16	16	0.2/15.8	120	16	2.5	19.4	18.7	JX*G06,12,16, 20	1.2
JSXXR/L1616X09B-CHP	1	2	16	16	0.2/15.8	120	16	-	19.4	18.7	JX*G06,12,16, 20	1.2

\*・トルク:推奨締付けトルク (N・m)
\*\*\* "LF" と "LH" と "HBL" の値は、JXPG16\*\*\* インサートの場合で算出しています。
JX\*G12\*\* インサート使用の場合は、"LF" と "LH" と "HBL" ともに 2 mm 短くなります。JXPG06\*\*\* インサート使用の場合は、"LF" と "LH" と "HBL" ともに 2 mm 短くなります。
JXPG20\*\*\* インサート使用の場合は、"LF" と "LH" と "HBL" ともに 2 mm 長くなります。

\*\*\* 将来新製品に置き換わる製品です。

注意: 右勝手のホルダ (JSXXR\*\*\*) には、右勝手の (JX\*G\*\*R\*\*\*) インサートを使用。 左勝手のホルダ (JSXXL\*\*\*) には、左勝手のインサート (JX\*G\*\*L\*\*\*) を使用。

部品	The state of the s						
形 番	締付けねじ	スパナ 1	クーラントプラグ	スパナ 2	ダイレクトジェットプラグ	スパナ 3	
JSXXR	CSTC-4L100DL	T-1008/5	SR5/16UNFTL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2	
JSXXL	CSTC-4L100DR	T-1008/5	SR5/16UNFTL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2	

対応突切り幅 : 1.0,1.5 mm (最大突切り径 ø6)

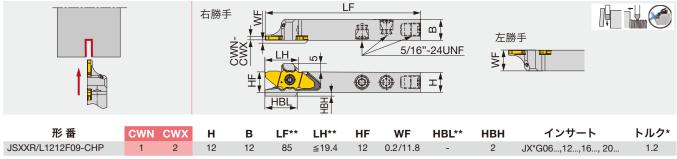
: 1.5,2.0 mm (最大突切り径 ø12, ø16, ø20)

対応ねじピッチ : 0.2 ~ 1.5 mm



#### JSXXR/L-F-CHP

#### 高圧クーラント対応自動盤用突切りバイト



i	部品				
	形 番	締付けねじ	スパナ 1	クーラントプラグ	スパナ 2
	JSXXR	CSTC-4L100DL	T-1008/5	SR5/16UNFTL360	P-4
	JSXXL	CSTC-4L100DR	T-1008/5	SR5/16UNFTL360	P-4

: 1.0,1.5 mm (最大突切り径 ø6) 対応突切り幅

: 1.5, 2.0 mm (最大突切り径 ø12, ø16, ø20)

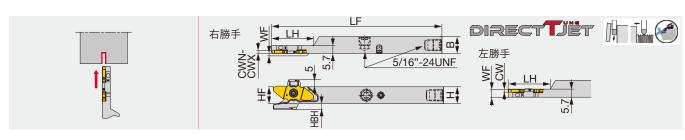
対応ねじピッチ : 0.2 ~ 1.5 mm

参照ページ:JSXXR/L-CHP, JSXXR/L-F-CHP: インサート → **G091 - G092**, 標準切削条件 → **G094** 





#### <u>ダイレクトタングジェットシステム対応、自動盤用突切りバイト(サブスピンドル対応)</u>



形 番	CWN	CWX	Н	В	LF**	LH**	HF	WF	HBH	インサート	トルク*
JSXXR/L1212X09-S-CHP***	1	2	12	12	120	30	12	0.2/5.5	4	JX*G06,12,16, 20	1.2
JSXXR/L1212X09B-S-CHP	1	2	12	12	120	30	12	0.2/5.5	2	JX*G06,12,16, 20	1.2
JSXXR/L1616X09-S-CHP***	1	2	16	16	120	30	16	0.2/5.5	1.5	JX*G06,12,16, 20	1.2
JSXXR/L1616X09B-S-CHP	1	2	16	16	120	30	16	0.2/5.5	-	JX*G06,12,16, 20	1.2



<sup>\*\* &</sup>quot;LF" の値は、JXPG16\*\*\* インサートの場合で算出しています。

この製品は DirectTungJet システムに対応します。



対応突切り幅 : 1.0,1.5 mm (最大突切り径 ø6)

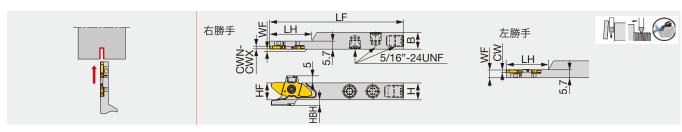
: 1.5, 2.0 mm (最大突切り径 ø12, ø16, ø20)



JSXXR/L-F-S-CHP



#### 高圧クーラント対応自動盤用突切りバイト(サブスピンドル対応)



形 番	CWN	CWX	Н	В	LF**	LH**	HF	WF	нвн	インサート	トルク*
JSXXR/L1212F09-S-CHP***	1	2	12	12	85	26	12	0.2/5.5	4	JX*G06,12,16, 20	1.2
JSXXR/L1212F09B-S-CHP	1	2	12	12	85	30	12	0.2/5.5	2	JX*G061216 20	1.2

注意:右勝手のホルダ (JSXXR\*\*\*) には、右勝手の (JX\*G\*\*R\*\*\*) インサートを使用。 左勝手のホルダ (JSXXL\*\*\*) には、左勝手のインサート (JX\*G\*\*L\*\*\*) を使用。

部品	<b>LO</b>			
形 番	締付けねじ	スパナ 1	クーラントプラグ	スパナ 2
JSXXR***-S-CHP	CSTC-4L055DL	T-1008/5	SR5/16UNFTL360	P-4
JSXXL***-S-CHP	CSTC-4L055DR	T-1008/5	SR5/16UNFTL360	P-4

対応突切り幅 : 1.0,1.5 mm (最大突切り径 ø6)

: 1.5, 2.0 mm (最大突切り径 ø12, ø16, ø20)

参照ページ: JSXXR/L-X-S-CHP, JSXXR/L-F-S-CHP: インサート → G091 - G092, 標準切削条件 → G094

<sup>\*\*</sup>JX\*G12\*\* インサート使用の場合は、"LF" "LH" ともに 2 mm 短くなります。JXPG06\*\*\* インサート使用の場合は、"LF" "LH" ともに 4 mm 短くなります。 JXPG20\*\*\* インサート使用の場合は、"LF" "LH" ともに 2 mm 長くなります。

<sup>\*\*\*</sup> 将来新製品に置き換わる製品です。

注意:右勝手のホルダ (JSXXR\*\*\*) には、右勝手の (JX\*G\*\*R\*\*\*) インサートを使用。 左勝手のホルダ (JSXXL\*\*\*) には、左勝手のインサート (JX\*G\*\*L\*\*\*) を使用。

<sup>\*</sup>トルク:推奨締付けトルク(N·m) \*\* "LF" の値は、JXPG16\*\*\* インサートの場合で算出しています。

<sup>\*\*\*</sup>JXYG12\*\* インサート使用の場合は、"LF" "LH" ともに 2 mm 短くなります。JXPG06\*\*\* インサート使用の場合は、"LF" "LH" ともに 4 mm 短くなります。 JXPG20\*\*\* インサート使用の場合は、"LF" "LH" ともに 2 mm 長くなります。

<sup>\*\*\*</sup> 将来新製品に置き換わる製品です。

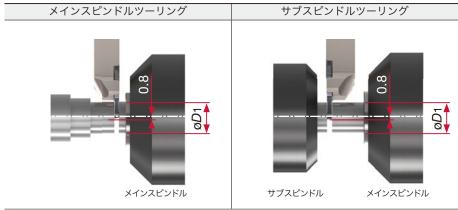
#### 工具選定システム

	加工ワーク径が大きく、	ワーク剛性がある場合	加工ワーク径が小さく、かつワ	ークの突出しを短くしたい場合		
	メインスピンドルツーリング	サブスピンドルツーリング	サブスピンド 突切り後の後加工のために、 サブスピンドル側の 突出しが必要な場合	ルツーリング ワークが短く剛性がない場合		
用途						
	メインスピンドル 字切り位置はメインスピンドル側	サブスピンドル メインスピンドル     突切り位置はサブスピンドル側	サブスピンドル メインスピンドル     突切り位置はメインスピンドル側	サブスピンドル メインスピンドル 字切り位置はサブスピンドル側		
工具	右勝手ホルダ (JSXXR タイプ)	左勝手ホルダ (JSXXL タイプ)	右勝手ホルダ (JSXXR-S タイプ)	左勝手ホルダ (JSXXL-S タイプ)		
インサート	切れ刃リード付右勝手 インサート(JXPG**R***-15 タイプ)へそ残り防止	左勝手インサート (JXPG**L*** タイプ)	右勝手インサート (JXPG**R*** タイプ)	左勝手インサート (JXPG**L*** タイプ)		

#### **サブスピンドル対応ホルダの選定ガイド**

サブスピンドル径	突切り径	В	LF	インサート	ホルダ
ø40	~ ø6	10	116	JXPG06*	JSXXR/L1010X09-S
ø40	~ ø6	12	81	JXPG06*	JSXXR/L1212F09-S
ø40	~ ø12	10	118	JXPG12*	JSXXR/L1010X09-S
ø40	~ ø12	12	83	JXPG12*	JSXXR/L1212F09-S
ø40	~ ø16	10	120	JXPG16*	JSXXR/L1010X09-S
ø40	~ ø16	12	85	JXPG16*	JSXXR/L1212F09-S
ø40	~ ø20	12	87	JXPG20*	JSXXR/L1212F09B-S-CHP
ø50	~ ø6	12	116	JXPG06*	JSXXR/L1212X09-S
ø50	~ ø6	16	116	JXPG06*	JSXXR/L1616X09-S
ø50	~ ø12	12	118	JXPG12*	JSXXR/L1212X09-S
ø50	~ ø12	16	118	JXPG12*	JSXXR/L1616X09-S
ø50	~ ø16	12	85	JXPG16*	JSXXR/L1212F09-S
ø50	~ ø16	12	120	JXPG16*	JSXXR/L1212X09-S
ø50	~ ø16	16	120	JXPG16*	JSXXR/L1616X09-S
ø50	~ ø20	12	87	JXPG20*	JSXXR/L1212F09B-S-CHP
ø50	~ ø20	12	122	JXPG20*	JSXXR/L1212X09B-S-CHP
ø50	~ ø20	16	122	JXPG20*	JSXXR/L1616X09-S

#### 最大突切り径と突切り加工深さ



刃先がワーク中心を 0.8 mm 越えて突切る場合、どちらのツーリングにおいてもインサートと 切断側ワークとの干渉はありません。  $\emptyset D1 =$ 最大突切り径

Tungaloy G089

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

材

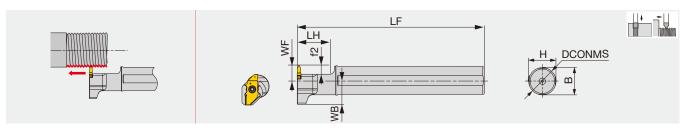
穴あけ工具 ツーリンジ

ツーリングシステム ユーザガイ

索引



#### ねじ切り用、丸シャンク仕様



形番	DCONMS	н	В	LF	LH	WB	WF	f2	インサート	トルク*
JS19G-SXXL09	19.05	18	18	90	21	15.43	10	6	JX*G06,12*R	1.2
JS19X-SXXL09	19.05	18	18	120	21	15.43	10	6	JX*G06,12*R	1.2
JS20G-SXXL09	20	19	19	90	21	15.4	10	6	JX*G06,12*R	1.2
JS20X-SXXL09	20	19	19	120	21	15.4	10	6	JX*G06,12*R	1.2
JS22X-SXXL09	22	21	21	120	21	15.4	10	6	JX*G06,12*R	1.2
JS25H-SXXL09	25	24	24	100	21	15.4	10	6	JX*G06,12*R	1.2
JS254X-SXXL09	25.4	24	24	120	21	15.4	10	6	JX*G06,12*R	1.2



<sup>-</sup>・トルク:推奨締付けトルク (N・m) ・本ホルダにはねじ切り (JXTG12FR), 突切り (JXPG06R ,12R) が搭載可能。





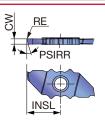






#### JXPG\*\*R/L-F (シャープエッジ)





本図は右勝手 (R) を示す。

形番	CW±0.025	RE	SH7	725			
70 田	CVV±0.025	KE	R	L	CUTDIA	INSL	PSIRR/L
JXPG06R/L10F	1	0.05	•	•	6	10.5	0°
JXPG06R/L15F	1.5	0.05	•	•	6	10.5	0°
JXPG06R/L10F-15	1	0.05	•	•	6	10.5	15°
JXPG06R/L15F-15	1.5	0.05	•	•	6	10.5	15°
JXPG12R/L15F	1.5	0.05	•	•	12	12.5	0°
JXPG12R/L20F	2	0.05	•	•	12	12.5	0°
JXPG12R/L15F-15	1.5	0.05	•	•	12	12.5	15°
JXPG12R/L20F-15	2	0.05	•	•	12	12.5	15°
JXPG16R/L15F	1.5	0.05	•	•	16	14.5	0°
JXPG16R/L20F	2	0.05	•	•	16	14.5	0°
JXPG16R/L15F-15	1.5	0.05	•	•	16	14.5	15°
JXPG16R/L20F-15	2	0.05	•	•	16	14.5	15°
JXPG20R/L15F	1.5	0.05	•	•	20	16.5	0°
JXPG20R/L20F	2	0.05	•	•	20	16.5	0°
JXPG20R/L15F-15	1.5	0.05	•	•	20	16.5	15°
JXPG20R/L20F-15	2	0.05	•	•	20	16.5	15°

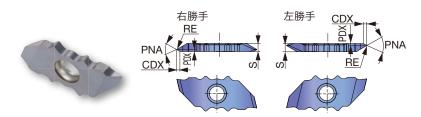
● : 設定アイテム CUTDIA: 最大突切り径 1ケース5個入り

参照ページ: ホルダ → G086 - G088, G090, 標準切削条件 → G094

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

#### JXTG12FR/L-60 (ねじ切り用/シャープエッジ)



形番	材 SH		寸 法 (mm)									
	R	L	ピッチ	PDX	CDX	RE	S	PNA				
JXTG12FR/L-60A-000	•		0.2 - 0.4	0.25	0.4	0.05 max フラット	2.5	60°				
JXTG12FR/L-60B-000	•	•	0.2 - 0.4	2.25	0.4	0.05 max フラット	2.5	60°				
JXTG12FR/L-60A-005	•	•	0.4 - 1	0.6	0.99	0.05	2.5	60°				
JXTG12FR/L-60B-005	•	•	0.4 - 1	1.9	0.99	0.05	2.5	60°				
JXTG12FR/L-60N-010	•	•	1 - 1.5	1.25	2.07	0.1	2.5	60°				

●:設定アイテム1ケース5個入り

# 外径





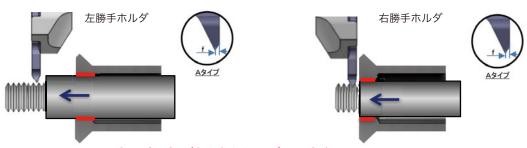


#### ■ ねじ切りインサートの刃先位置と形番

	Aタイプ	Bタイプ	Nタイプ
右勝手	<u>a</u> <u>b</u> a>b	<u>a</u> <u>b</u> a < b	<u>a</u> <u>b</u> a = b
左勝手	<u>a</u> <u>b</u> a > b	<u>a</u> <u>b</u> a < b	<u>a</u> <u>b</u> a = b

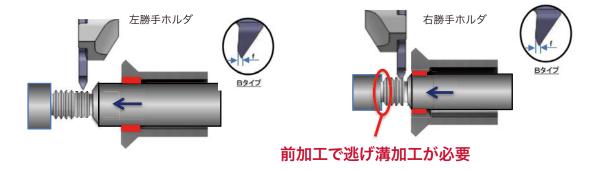


#### A、Bタイプインサートの使い分け

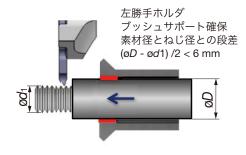


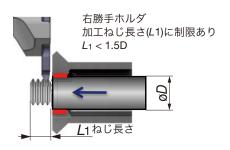
ねじ切上がり近くまで、加工を行う

#### 後挽加工後のねじ切り加工

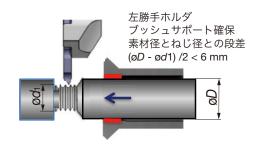


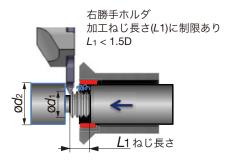
#### ■ メインスピンドルでのねじ加工





#### 後挽加工後のねじ切り加工





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

材

ノイス工具 エンドミル

7工具 ツーリングシステム

索引



#### ■ 標準切削条件(突切り加工)

ISO	被削材	材種	切削速度 <i>V</i> c (m/min)	送り f (mm/rev)
	低炭素鋼 (S15C, S20C など)	SH725	50 - 200	0.01 - 0.05
P	炭素鋼、合金鋼 (S55C, SCM440 など)	SH725	50 - 200	0.01 - 0.05
	快削鋼 (SUH22, SUH23 など)	SH725	50 - 200	0.01 - 0.05
M	ステンレス鋼 (SUS304, SUS316 など)	SH725	50 - 200	0.01 - 0.05
N	アルミ合金 (A5056, A6061 など)	SH725	150 - 200	0.01 - 0.05
	銅合金 (C2600, C280C など)	SH725	100 - 200	0.01 - 0.05
S	チタン合金 (Ti-6Al-4V など)	SH725	30 - 80	0.01 - 0.05
3	耐熱合金 (インコネル718 など)	SH725	30 - 80	0.01 - 0.05



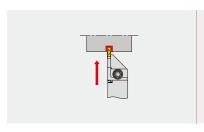


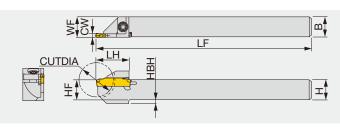






#### 自動盤用外径溝入れ、突切りバイト







材

ねじ切り工具 突切り溝入れ 小型旋盤用工具

インサート: シートサイズ 1 = DGS1.4-016 シートサイズ 2, 3, = DGM, SGM, DGS, SGS, DGE, DGG, DGL

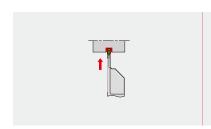
本図は右勝手(R)を示す。

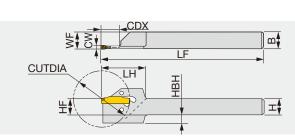
形 番	CW	シートサイズ	CUTDIA	н	В	LF	LH	HF	<b>WF</b> <sup>(1)</sup>	нвн	トルク*
JCTER/L1010X1.4T10	1.4	1	20	10	10	120	18	10	10.2	-	3
JCTER/L1212F1.4T12	1.4	1	24	12	12	85	19.5	12	12.2	-	3
JCTER/L1212X1.4T12	1.4	1	24	12	12	120	19.5	12	12.2	-	3
JCTER/L1414-1.4T12	1.4	1	24	14	14	125	19.5	14	14.2	-	3
JCTER/L1616X1.4T16	1.4	1	32	16	16	120	24	16	16.2	-	3
JCTER/L1010X2T10	2	2	20	10	10	120	19	10	10.1	2	3
JCTER/L1212F2T12	2	2	24	12	12	85	19	12	12.1	2	3
JCTER/L1212X2T12	2	2	24	12	12	120	19	12	12.1	2	3
JCTER/L1414-2T12	2	2	24	14	14	125	19	14	14.1	-	3
JCTER/L1616X2T16	2	2	32	16	16	120	24	16	16.1	-	3
JCTER/L1212F3T12	3	3	24	12	12	85	19	12	12.3	2	3
JCTER/L1212X3T12	3	3	24	12	12	120	19	12	12.3	2	3
JCTER/L1616X3T16	3	3	32	16	16	120	24	16	16.3	-	3
JCTER/L2020H3T16	3	3	32	20	20	100	24	20	20.3	-	3



# CGER/L

#### 自動盤用外径深溝入れ、突切りバイト







インサート: シートサイズ 1 = DGS1.4-016 シートサイズ 2, 3, 4, = DGM, SGM, DGS, SGS, SGN, DGG, DGL, DGE

本図は右勝手(R)を示す。

形 番	CW	シートサイズ	CUTDIA(1)	CDX	Н	В	LF	LH	HF	WF (2)	HBH
CGER/L2020-1.4T14	1.4	1	29/29	9.7	20	20	125	31	20	20.2	-
CGER/L1212-2T17	2	2	35/35	11.8	12	12	150	31	12	12.1	6
CGER/L1616-2T17	2	2	35/35	11.8	16	16	150	31	16	16.1	2
CGER/L2020-2T17	2	2	35/35	9.8	20	20	125	31	20	20.1	-
CGER/L1212-3T19	3	3	38/40	12	12	12	150	31	12	12.3	6
CGER/L1616-3T19	3	3	38/45	14.9	16	16	150	31	16	16.3	2
CGER/L2020-3T19	3	3	38/45	13.2	20	20	125	31	20	20.3	-
CGER/L2020-4T19	4	4	38/55	20.3	20	20	125	33	20	20.4	-

• CRWスパナは付属品でないため、別途購入をお願します。インサートはCRWスパナで上あごを広げでクランブします。 (1) DG\*/SG\* 最大突切り径CUTDIAは、使用インサートにより異なります。 (2) "WF" の値は、同表の溝幅 "CW" のインサートを取り付けた際の寸法です。

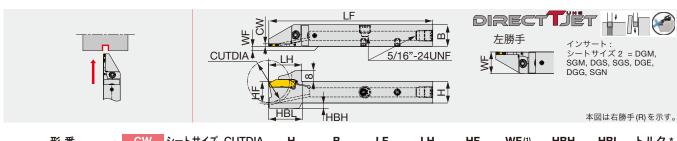
部品	7
形 番	スパナ(オプション)
CGER/L2020-1.4T14	CRW23
CGER/L****-2T17 - 4T19	CRW33

参照ページ: JCTER/L, CGER/L: インサート → G097 - G102, 標準切削条件 → G102





#### ダイレクトタングジェットシステム対応外径溝入れ、突切りバイト



形 番	CW	シートサイズ	CUTDIA	Н	В	LF	LH	HF	<b>WF</b> (1)	HBH	HBL	トルク *
JCTER/L1212X2T12-CHP	2	2	25	12	12	120	24.7	12	0/12	5	24.7	3
JCTER/L1616X2T12-CHP	2	2	25	16	16	120	24.7	16	0/16	1	24.5	3
JCTER/L1616X2T16-CHP	2	2	32	16	16	120	24.7	16	0/16	4	24.7	3
JCTER/L2020X2T16-CHP	2	2	32	20	20	120	24.7	20	0/20	-	-	3

(1) 上記中の "WF" 値は同表の溝幅 "CW" インサートを取り付けた際の寸法です。WF 寸法は左右勝手で値が異なります。0/12 では右勝手は WF = 12 を示します。 ◆ CUTDIA: 最大突切り径 \*トルク: 推奨締付けトルク (N⋅m) \*ダイレクト・タング・ジェットシステムについては G015 を参照してください。

部 品							
形 番	締付けねじ	スパナ 1	クーラントプラグ	スパナ 2	ダイレクトジェットプラグ	スパナ 3	
JCTER/L	CSHB-4-A	T-15F	SR5/16UNFTL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2	

対応突溝幅: 2.0 mm







## **TUNGCUT** - チップブレーカガイド

### ■ 外径溝入れ&突切り用

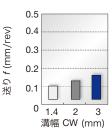
#### DGS 形 (2 コーナ) SGS 形 (1 コーナ)



#### 自動盤用優先

ユニークなランド形状と独 特のブレーカ形状を持つ 中心残りを抑制する勝手 付きインサートも設定 CW = 1.4 - 3 mm

#### ■送りの目安



材

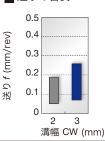
#### DGM 形 (2 コーナ) SGM 形 (1 コーナ)

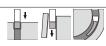


#### 耐欠損性優先

スムーズな切りくず排出性 耐欠損性に優れた刃先形状 中心残りを抑制する勝手 付きインサートも設定 CW = 2 - 3 mm

#### ■送りの目安





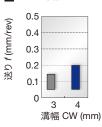
#### DGL 形 (2 コーナ)

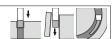


#### 軟鋼用・第一選択

低送りで切りくず処理に優れ たブレーカ 切りくず処理で困り易い軟 鋼材などに対応

#### ■送りの目安





## 外径溝入れ用

## DGE 形 (2 コーナ)

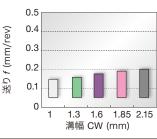


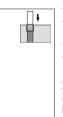
## G100ページ

#### 高精度浅溝用

優れた切りくず処理性能 CW = 1 - 2.15 mm

#### ■送りの目安





小型旋盤用工具

## DGG 形 (2 コーナ)



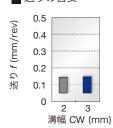
#### チタン加工用 非鉄金属、

低抵抗チップブレーカ

切れ味が良く優れた加工面 品位を実現

CW = 2 - 3 mm

#### ■送りの目安





## ■焼入れ鋼 外径溝入れ用

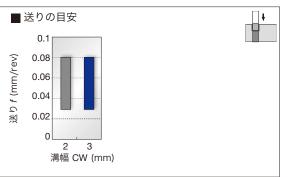
# SGN-CBN 形 (1 コーナ)

#### 焼入れ鋼加工用

焼入れ鋼溝入れ加工に適した刃先形状 仕上げ加工に対応した溝幅精度

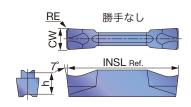
 $(CW = \pm 0.025 \text{ mm})$ 

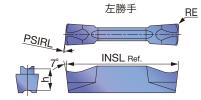
CW = 2 - 3 mm

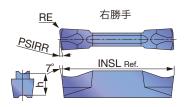


#### DGS

外径溝入れ & 突切り用2コーナ仕様







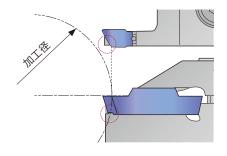
				コーティング								サース	メット					
形 番	シートサイズ	CW±0.05	RE	Т9	225	T9	125	AH	7025	AH	725	GH	130	NSS	530			
				R	L	R	L	R	L	R	L	R	L	R	L	INSL	h	PSIRR/L
DGS1.4-016	1	1.4	0.16					(	•	•		•	•			16	4.3	0°
DGS2-020	2	2	0.2	(	•	•		•	•	•		•		•		20	5	0°
DGS2-020-6R/L	2	2	0.2					•	•	•	•	•	•			20	5	6°
DGS2-002-6R/L	2	2	0.02							•	•	•	•			19.5	5	6°
DGS2-020-15R/L	2	2	0.2					•	•	•	•	•	•			20	5	15°
DGS2-002-15R/L	2	2	0.02							•	•	•	•			19.5	5	15°
DGS3-020	3	3	0.2	(	•	•	•	(	•	•		(	•			20	5	0°
DGS3-020-6R/L	3	3	0.2					•	•	•	•	•	•			20	5	6°
DGS3-002-6R/L	3	3	0.02							•	•	•	•			19.45	5	6°
DGS3-020-15R/L	3	3	0.2					•	•	•	•	•	•			20	5	15°
DGS3-002-15R/L	3	3	0.02							•	•	•	•			19.45	5	15°
DGS4-030	4	4	0.3	(	•			(	•	•	•	(				20	5	0°
DGS4-030-4R/L	4	4	0.3					•	•	•	•	•	•			20	5	4°

●:設定アイテム

#### 使用上の注意

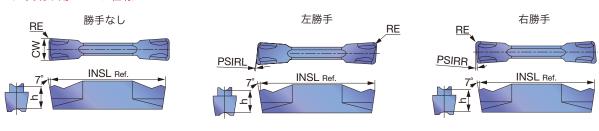
下表の加工径以上では干渉が発生します。

形 番	加工径 (mm)	形 番	加工径 (mm)
DGM2-002-15R/L	28	DGS2-002-15R/L	28
DGM3-002-15R/L	29	DGS3-002-15R/L	29
DGM4-030-15R/L	30	SGS3-020-15R/L	103
SGM3-020-15R/L	103	SGS3-002-15R/L	34



参照ページ: ホルダ → G095 - G096, 標準切削条件 → G102

# **DGM** 外径溝入れ & 突切り用2コーナ仕様

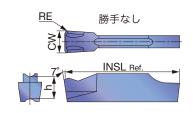


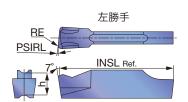
					コーティング							サー	メット							
形 番	シートサイズ	CW±0.05	RE	T92	225	Т9	125	AH7	7025	АН	725	AH	905	GH	130	NS	9530			
				R	L	R	L	R	L	R	L	R	L	R	L	R	L	INSL	h	PSIRR/L
DGM2-020	2	2	0.2			(	•			•				(		(	•	20	5	0°
DGM2-020-6R/L	2	2	0.2					•	•	•	•			•	•			20	5	6°
DGM2-020-8R/L	2	2	0.2					•	•	•	•			•	•			20	5	8°
DGM2-020-15R/L	2	2	0.2					•	•	•	•			•	•			20	5	15°
DGM2-002-15R/L	2	2	0.02							•	•			•	•			19.35	5	15°
DGM3-020	3	3	0.2			(	•	•		•				(			•	20	5	0°
DGM3-020-6R/L	3	3	0.2					•	•	•	•			•	•			20	5	6°
DGM3-002-6R/L	3	3	0.02							•	•			•	•			19.45	5	6°
DGM3-020-15R/L	3	3	0.2					•	•	•	•			•	•			20	5	15°
DGM4-030	4	4	0.3			(	•	•		•		•		(			•	20	5	0°
DGM4-030-4R/L	4	4	0.3					•	•	•	•			•	•			20	5	4°
DGM4-030-15R/L	4	4	0.3					•	•	•	•			•	•			20	5	15°

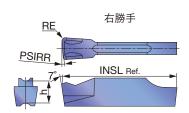
インサート 外径用ホルダ 内径用ホルダ ねじ切り工具 突切り溝入れ 小型旋盤用工具 フライス工具 エンドミル ● : 設定アイテム

材

# SGM 外径深溝入れ & 突切り用1コーナ仕様







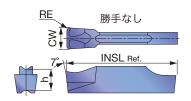
						コーテ	ィング					
形 番	シートサイズ	CW±0.05	RE	AH7	025	AH	725	GH <sup>-</sup>	130			
				R	L	R	L	R	L	INSL	h	PSIRR/L
SGM2-020	2	2	0.2			•				20	5	0°
SGM2-020-6R/L	2	2	0.2	•	•	•	•	•	•	20	5	6°
SGM3-020	3	3	0.2					•	•	20	5	0°
SGM3-020-6R/L	3	3	0.2	•	•	•	•	•	•	20	5	6°
SGM3-020-15R/L	3	3	0.2	•	•	•	•	•	•	20	5	15°
SGM4-030	4	4	0.3	•		•				20	5	0°
SGM4-030-4R/L	4	4	0.3	•	•	•	•	•	•	20	5	4°

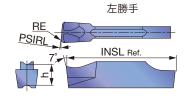
●:設定アイテム

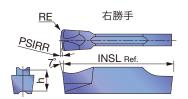
参照ページ: ホルダ → G095 - G096, 標準切削条件 → G102

#### **インサート**

# SGS 外径深溝入れ & 突切り用1コーナ仕様





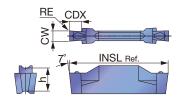


						コーテ	ィング					
形 番	シートサイズ	CW±0.05	RE	AH	7025	АН	725	GH	130			
				R	L	R	L	R	L	INSL	h	PSIRR/L
SGS2-020	2	2	0.2	•		(	•	•		20	5	0°
SGS2-020-6R/L	2	2	0.2	•	•	•	•	•	•	20	5	6°
SGS2-020-15R/L	2	2	0.2	•	•	•	•	•	•	20	5	15°
SGS3-020	3	3	0.2	•		(		•		20	5	0°
SGS3-020-6R/L	3	3	0.2	•	•	•	•	•	•	20	5	6°
SGS3-002-6R/L	3	3	0.02			•	•	•	•	19.8	5	6°
SGS3-020-15R/L	3	3	0.2	•	•	•	•	•	•	20	5	15°
SGS3-002-15R/L	3	3	0.02			•	•	•	•	19.8	5	15°
SGS4-030	4	4	0.3	•						20	5	0°

●:設定アイテム

#### DGE

外径溝入れ用(高精度加工用)



形 番	シートサイブ	ートサイズ <b>CW</b> ±0.02		=	コーティンク	r	サーメット			
ル田	シードリイス・			AH7025	AH725	GH130	NS9530	CDX	INSL	h
DGE100-000	2	1	0		•	•	•	2.5	20	5
DGE130-000	2	1.3	0		•	•	•	2.5	20	5
DGE160-010	2	1.6	0.1	•	•	•	•	2.5	20	5
DGE185-010	2	1.85	0.1	•	•	•	•	3.5	20	5
DGE215-015	2	2.15	0.15	•	•	•	•	3.5	20	5

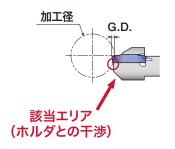
●:設定アイテム

#### DGE 使用上の注意

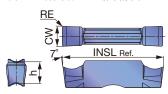
右図が示す通り各溝深さにおいて加工径が下記条件を超えた場合、ホルダと被削材が干渉する恐れがあります。

G.D = 溝深さ

形番	最大溝深さ		加工径 (mm)									
/// E	(mm)	G.D. = 1	G.D. = 1.5	G.D. = 2	G.D. = 2.5	G.D. = 3						
DGE100-000												
DGE130-000	2	∞	18.6		-	-						
DGE160-010				11.5								
DGE185-010	3				8.8	7						
DGE215-015	J				0.0	,						



参照ページ: ホルダ → G095 - G096, 標準切削条件 → G102

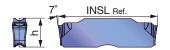


形 番	シートサイズ(	RE	サージ	メット	超 硬			
NO EE	シートリイス(	544±0.02	NE	AH7025	NS9530	KS05F	INSL	h
DGG200-020	2	2	0.2	•	•	•	20	5
DGG300-020	3	3	0.2	•	•	•	20	5
DGG400-040	4	4	0.4	•	•	•	20	5

●:設定アイテム

DGL 外径・突切り用





形 番	シート	CW±0.02	DE	コーティング			
ル 田	サイズ	CW±0.02	KE	AH7025	INSL	h	
DGL3-025	3	3	0.25	•	20	5	
DGL4-030	4	4	0.3	•	20	5	

●: 設定アイテム

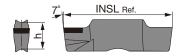
参照ページ: ホルダ → G095 - G096, 標準切削条件 → G102

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

# SGN 焼入れ鋼外径溝入れ





形番	シートサイズ(	N. 0 00E	RE	CBN		
NO HE	シードリイス(	JW±0.023	KE	BX360	INSL	h
SGN200-020	2	2	0.2	•	20	5
SGN300-020	3	3	0.2	•	20	5
SGN400-020	4	4	0.2	•	20	5

●:設定アイテム

#### === 標準切削条件

ISO	被削材	硬 度	ブレーカ	選択基準	推奨材種	切削速度 <i>V</i> c (m/min)
		< 300 HB	DGS	第一選択	AH7025, AH725	50 - 180
		< 300 HB	DGM	耐摩耗性重視	T9125	80 - 200
P	鋼 (S45C, SCM435 など)	< 300 HB	DGS	耐欠損性重視	GH130	50 - 120
		< 300 HB	DGS	加工面品位重視	NS9530	80 - 220
		< 300 HB	DGL	軟鋼・切りくず処理重視	AH7025	50 - 180
M	ステンレス鋼	< 200 HB	DGS	第一選択	GH130	50 - 120
IAI	(SUS303, SUS304 など)	< 200 HB	DGM	耐摩耗性重視	AH7025, AH725	50 - 120
K	ねずみ鋳鉄 (FC250 など)	-	DGM	第一選択	GH130	50 - 180
	ダクタイル鋳鉄 (FCD450 など)	-	DGM	第一選択	GH130	50 - 120
N	アルミ合金 (Si<12%)	-	DGG	第一選択	TH10	100 - 500
S	チタン合金	< HRC 40	DGM	第一選択	AH905	20 - 80
	(Ti-6Al-4V など)	< HRC 40	DGS	耐欠損性重視	AH7025, AH725	20 - 80
H	焼入れ鋼 (SCM435, SUJ2 など)	> HRC 50	DGN	第一選択	BX360	80 - 150

参照ページ: ホルダ → **G095 - G096**