外径用ホルダ

外径用ホルダ - 構成

- 刃先交換式ホルダは、切れ刃形状ごとに掲載しています。
- カタログ記載のホルダは、弊社標準設定アイテムです。

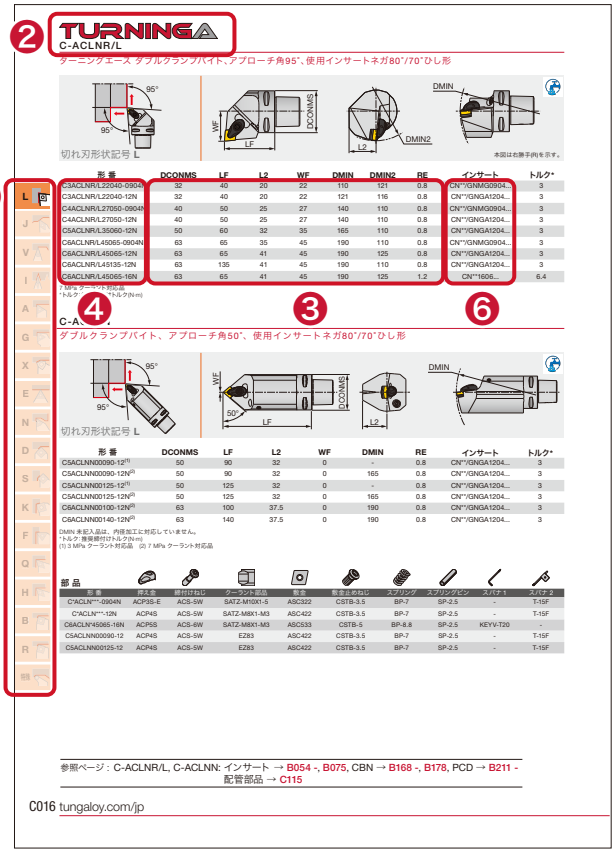
ページの使い方

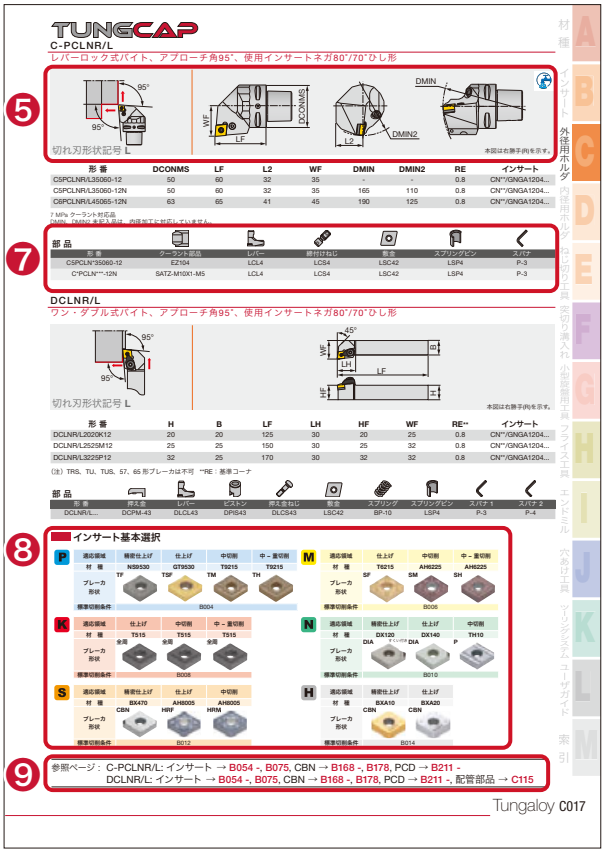
方法① 各ページの左端に表記した切れ刃形状を選び、左インデックスページにジャンプし、寸法表 (❸) にて必要な形番 (❹) を選んでください。取付け可能インサートは、(❻) と (❽) になります。

方法② C003にて切れ刃を選択し、掲載ページで詳細を確認できます。

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

方法④ C004 - C010のクイックガイドより選ぶこともできます。





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

→ **ACLNR 2525 M0904-A**

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

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

主な外径用ホルダ

L 95° C015
J 93° C032
V 72.5° C050
I 76.5° C053
A 91° C054
G 91° C057
X 20° C065
E 60° C069
N 63° C070
D 45° C074
S 45° C080
K 75° C084
F 91° C087
Q 107.5° C091
H 100° C098
B 75° C100
R 75° C104
特殊 C105

ADDMULTITURN アド・マルチ・ターン
多方向送りを可能にする究極の旋削工具
C011

TURNTENFEED ターン・テン・フィード
高能率加工と経済性を両立する革新的工具
C013, C067

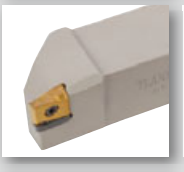
ISOECOTURN ISO エコ・ターン
経済性に優れ環境にやさしい “Eco（エコ）” シリーズ
C014

MINIFORCETURN ミニ・フォース・ターン
切れ味に優れた両面仕様インサート＆ホルダ
C029, C045
C047, C113 -, C118

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

TUNGTURNJET タング・ターン・ジェット
高圧クーラント供給システム用ホルダ
C019 -, C026, C031
C037 -, C043 -, C059, C095

DIMPLEFX ディンプルFX
鋳鉄の高能率加工用ディンプル付きセラミック用インサート＆ホルダ
C008



TURNTEC ターン・テック
高能率・高切込み荒加工用インサート＆ホルダ
C054, C090, C103

Y-PRO SERIES Y-プロ シリーズ
先端角 25°の倣い加工用インサート＆ホルダ
C049, C053, C098 -

TURNFEED ターン・フィード
超高送り用シリーズ
C068

FIXRTURN フィックス・アール・ターン
6 コーナインデックス機能付き丸駒シリーズ
C064, C078

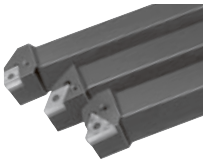
外径用ホルダークイックガイド（角シャンク）

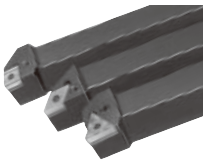
製品名/クランプ方式	切込み角（刃型）	形 番	使用インサート	シャンクサイズ(mm) 20x20	25x25	32x25	32x32	40x40		クーラント 外部給油	TUNGTJET（内部給油）	ページ
ADDMTURN ULTI	前挽き:95° 後挽き:21.5°	ATXOR/L	6C-TOMG**	○	○		○			✓		C065
	前挽き:117.5° 後挽き:27.5°	ATXOR/L	6V-TOMG**	○	○		○			✓		C065
	前挽き:95° 後挽き:21.5°	STXCR/L-CHP-MC	3C-TCMT**		○						✓	C066
TURNTFEED	48.5°	PPXOR/L**-HD	POMG**		○		○			✓		C067
	22.5°	PPXOR/L**-HF			○		○			✓		C067
ダブルクランプ式 A TURNINGA	L 95°	ACLNR/L**12	CN**12 80°	○	○	○				✓		C015
		ACLNR/L**12-CHP-MC	GNGA12 70°	○	○						✓	C019
		ACLNR/L**0904	CN**09 80° GNMG09 70°	○	○					✓		C015
	L 95°	AWLNR/L**08	WN**08 80°	○	○	○				✓		C024
		AWLNR/L**08-CHP-MC		○	○						✓	C027
		AWLNR/L**06	WN**06 80°	○	○					✓		C024
	J 93°	ATJNR/L**16	TN**16 60°	○	○					✓		C032
	G 91°	ATGNR/L**16		○	○					✓		C057
	F 91°	ATFNR/L**16		○	○					✓		C088
	Q 105°	ATQNR/L**16		○	○					✓		C091
	J 93°	ADJNR/L**15	DN**15 55°	○	○	○				✓		C034
		ADJNR/L**15-CHP-MC	FNGA15 45°	○	○						✓	C038
		ADJNR/L**1104	DN**11 55° FNMG11 45°	○	○					✓		C034
	P 62.5° *	ADPNN**15	DN**15 55°	○	○					✓		C108
	Q 107.5°	ADQNR/L**15	FNGA15 45°	○	○					✓		C092
		ADQNR/L**11	DN**11 55° FNMG11 45°	○	○					✓		C092

*：タンガロイ独自記号

製品名/クランプ方式	切込み角（刃型）	形 番	使用インサート	シャンクサイズ(mm) 20x20	25x25	32x25	32x32	40x40		クーラント 外部給油	TUNGTJET（内部給油）	ページ
ダブルクランプ式 A TURNING	J 93°	**AVJNR/L**16**	VN**16 35°	○	○					✓		C041
	V 72.5°	**AVVNN**16**	YN**16 25°	○	○					✓		C050
	Q 117.5°	**AVQNR/L**16**		○	○					✓		C094
	J 93°	**AVJNR/L**1204**	VN**1204 35°	○	○					✓		C041
	V 72.5°	**AVVNN**1204**		○	○					✓		C050
	Q 122.5°	**AVQNR/L**1204**		○	○					✓		C094
	B 75°	**ASBNR/L12**	SN**12 90°	○	○					✓		C101
	D 45°	**ASDNN12**		○	○					✓		C074
	S 45°	**ASSNR/L12**		○	○					✓		C080
	K 75°	**ASKNR/L12**		○	○					✓		C084
		ARGNR/L	RN**		○					✓		C060
ワン・ダブル式 D	L 95°	**DCLNR/L12**	CN**12 80° GNGA12 70°	○	○	○				✓		C017
	L 95°	**DWLNR/L08**	WN**08 80°	○	○	○				✓		C025
	J 93°	**DDJNR/L15**	DN**15 55° FNGA15 45°	○	○	○				✓		C035
	Q 105°	**DDQNR/L15**		○	○	○				✓		C093
	G 91°	**DTGNR/L16**	TN**16 60°	○	○					✓		C058
	F 91°	**DTFNR/L16**		○	○					✓		C088
	B 75°	**DSBNR/L12**	SN**12 90°	○	○					✓		C102
	D 45°	**DSDNN12**		○	○					✓		C074
	S 45°	**DSSNR/L12**		○	○					✓		C080
	K 75°	**DSKNR/L12**		○	○					✓		C084
		DRGNR/L12	RN**		○					✓		C060

外径用ホルダークイックガイド（角シャンク）

製品名 / クランプ方式	切込み角（刃型）	形 番	使用インサート	シャンクサイズ (mm) 16x16	20x20	25x25	32x25	32x32		クーラント 外部給油	TUNGTJET（内部給油）	ページ
レバーロック式 P 	L 95°	**PCLNR/L**12** **PCL2NR**12**	CN**12 80°	○	○	○	○			✓		C018
		PCLNR/L12-CHP** **PCLNR/L**12-CHP-MC**	GNGA12 70°		○	○					✓	C019, C020
		PCLNR/L0904**	CN**09 80°		○	○				✓		C018
		PCLNR/L09-CHP-MC**	GNMG09 70°		○						✓	C020
		PCLNR/L09-CHP-N**			○	○					✓	C020
	B 75°	**PCBNR/L**12**	CN**12 80°			○				✓		C100
	F 91°	**PCFNR/L**12**	CN**12 80° GNGA12 70°		○	○				✓		C087
	L 95°	**PWLNR/L**08-CHP** **PWLNR/L**08-CHP-MC**	WN**08 80°		○	○					✓	C026, C027
		PWLNR/L0604**	WN**06 80°		○	○				✓		C026
		PWLNR/L0604-CHP**			○	○					✓	C026
	L 95°	**PTL2NR/L**16**	TN**16 60°		○					✓		C030
	J 93°	**PTJNR/L**1104**	TN**11 60°			○				✓		C032
	G 91°	**PTGNR/L**16**	TN**16 60°	○	○	○				✓		C058
		PTGNR/L16-CHP**			○	○					✓	C059
		PTGNR/L1104**	TN**11 60°		○	○				✓		C058
		PTGNR/L1104-CHP**			○	○					✓	C059
	F 91°	**PTFNR/L**16**	TN**16 60°	○	○	○				✓		C089
		PTFNR/L1104**	TN**11 60°		○	○				✓		C089

製品名 / クランプ方式	切込み角（刃型）	形 番	使用インサート	シャンクサイズ (mm) 16x16	20x20	25x25	32x25	32x32		クーラント 外部給油	TUNGTJET（内部給油）	ページ
レバーロック式 P 	J 93°	**PDJNR/L**15**	DN**15 55° FNGA15 45°		○	○	○			✓		C036
		PDJNR/L15-CHP**			○	○					✓	C037
		PDJNR/L1104**	DN**11 55° FNMG11 45°	○	○	○				✓		C036
		PDJNR/L1104-CHP**			○	○					✓	C037
	P 62.5° *	**PDPNN**15**	DN**15 55° FNGA15 45°			○				✓		C108
	Q 107.5°	**PDQNR/L15**				○				✓		C093
	J 93°	**PVJNR/L**16-CHP**	VN**16 35° YN**16 25°		○	○					✓	C043
		PVJNR/L1204**	VN**12 35°	○	○	○				✓		C042
		PVJNR/L1204-CHP**			○	○					✓	C043
	Q 107.5°	**PVQNR/L**1204**	VN**12 35°		○	○				✓		C094
		PVQNR/L16-CHP**	VN**16 35° YN**16 25°		○	○					✓	C095
	V 72.5°	**PVVNN**1204**	VN**12 35°		○	○				✓		C050
	B 75°	**PSBNR/L12**	SN**12 90°		○	○				✓		C102
	D 45°	**PSDNN12**			○	○				✓		C075
	S 45°	**PSSNR/L12**			○	○	○			✓		C075
	K 75°	**PSKNR/L12**			○	○				✓		C085
		PRGNR/L	RN**		○	○				✓		C060
		PRGCR/L	RCM*12			○	○	○		✓		C062
		PRDCN12				○	○			✓		C076

*：タンガロイ独自記号

外径用ホルダークイックガイド（角シャンク）

製品名 / クランプ方式	切込み角（刃型）	形 番	使用インサート	シャンクサイズ (mm) 10x10	16x16	20x20	25x25	32x25	32x32	40x40	クーラント 外部給油	TUNGTJET（内部給油）	ページ
スクリューオン式 S	L 95°	**SCLCR/L**	CC**12 80°			○					✓		C030
	L 95°	**JSWLXR/L JSWL2XR/L**	WX** 80°	○	○	○	○				✓		C029
	A 91°	**STACR/L**	TC**16 60°		○						✓		C054
	J 93°	**SDJCR/L11**	DC**11 55°		○	○	○				✓		C046
		JSDJXR/L JSDJ2XR/L	DX**07 55°	○	○	○	○				✓		C045
	N 62.5°	**SDNCN11**	DC**11 55°		○	○	○				✓		C073
	Q 107.5°	**SDQCR/L11**				○	○				✓		C096
	J 93°	**SVJCR/L**	VC**16 35°		○	○	○				✓		C048
		JSVJXR/L JSVJ2XR/L	VX**09 35°	○	○	○	○				✓		C047
	V 72.5°	**SVVCN**	VC**16 35°			○	○				✓		C052
	Q 117.5°	**SVQCR/L**				○	○				✓		C097
	J 93°	**SYJBR/L16**	YWMT16 25°			○	○				✓		C049
	Q 122.5°	**SYQBR/L16**				○	○				✓		C098
	H 100°	**SYHBR/L16**				○	○				✓		C099
	I 76.5°	**SYIBN16**				○	○				✓		C053
		SRACR/L	RCM*	○			○				✓		C056
		SRGCR/L		○			○				✓		C063, C064
		SRDCN				○	○				✓		C077, C078
セラミックインサート用 ダブルクランプ式 C DIMPLEFX	L 45°	**CCLNR/L-RD**	CN** 80°				○	○			✓		C022
	J 93°	**CDJNR/L-RD**	DN** 55°				○	○			✓		C040
	N 63°	**CDNNN-RD**					○				✓		C072
	V72.5°	**CVVNN-RD**	VN** 35°				○				✓		C051
	S 45°	**CSSNR/L-RD**	SNGD 90°				○				✓		C082
	S 45°	**CHSNR/L-RD**	HNGD 90°				○				✓		C083
TURNTEC	A 93°	**TLANR/L16**	LNMX16			○	○		○	○	✓		C054
	F 93°	**TLFNR/L16**	LNMX16				○		○		✓		C090

外径用ホルダークイックガイド

TUNGCAP

製品名 / クランプ方式	切込み角（刃型）	形 番	使用インサート	サイズ C3	C4	C5	C6			クーラント 内部給油	TUNGTJET（内部給油）	ページ
	E	C6STECN-Y-CHP	3C-TCMT**				○			✓		C069
	N	C6SDNCN-Y-CHP	2D-DCMT**				○			✓		C070
ダブルクランプ式 A	L 95°	C*ACLNR/L12	CN**12 80°	○	○	○	○			✓		C016
	L 95°	C*ACLNN12	GNGA12 70°			○	○			✓		C016
	M	C6ACMNN0904	CN**09 80°				○			✓		C105
	L 95°	C*ACLNR/L**0904	GNMG09 70°	○	○		○			✓		C016
レバーロック式 P	L 95°	C*PCLNR/L12	CN**12 80°			○	○			✓		C017
		C*PCLNR/L**12-CHP	GNGA12 70°		○	○	○				✓	C019
	M	C6PCMNN**12-CHP					○				✓	C106
	L 95°	C*PCLNR/L**0904-CHP	CN**09 80° GNMG09 70°		○		○				✓	C021
ダブルクランプ式 A	L 95°	C*AWLNR/L08	WN**08 80°		○		○			✓		C024
		C*AWLNR/L06	WN**06 80°		○					✓		C024
レバーロック式 P	L 95°	C*PWLNR/L**08-CHP	WN**08 80°		○		○				✓	C028
		C*PWLNR/L**06-CHP	WN**06 80°		○						✓	C028

外径用ホルダークイックガイド

TUNGCAP

製品名 / クランプ方式	切込み角（刃型）	形 番	使用インサート	サイズ C3	C4	C5	C6			クーラント 内部給油	TUNGTJET（内部給油）	ページ
ダブルクランプ式 A	J 93°	C*ADJNR/L15	DN**15 55°		○	○	○			✓		C034
	N 62.5°	C*ADNNN15				○	○			✓		C071
	Q 107.5°	C*ADQNR/L15	FNGA15 45°	○	○					✓		C092
	U 93°	C*ADUNR/L			○					✓		C109
	J 93°	C*ADJNR/L1104	DN**11 55° FNMG11 45°	○	○		○			✓		C034
レバーロック式 P	J 93°	C*PDJNR/L15	DN**15 55°			○	○			✓		C038
		C*PDJNR/L**15-CHP	FNGA15 45°		○	○	○				✓	C039
		C*PDJNR/L**1104-CHP	DN**11 55°		○		○				✓	C039
	M	C6PDMNL1104-CHP	FNMG11 45°				○				✓	C107
スクリューオン式 S	J 93°	C*SDJCR/L-CHP	DC**11 55°	○							✓	C046
ダブルクランプ式 A	J 93°	C4ATJNR/L	TN**16 60°		○					✓		C032
レバーロック式 P	J 93°	C4PTJNR/L			○					✓		C033
ダブルクランプ式 A	J 93°	C*AVJNR/L12	VN**12 35°		○		○			✓		C042
	Q 117.5°	C*AVQNR/L16	VN**16 35° YN**16 25°		○					✓		C094
レバーロック式 P	J 93°	C*PVJNR/L**-CHP	VN**16 35° YN**16 25°		○		○				✓	C044
		C*PVJNR/L**1204-CHP	VN**12 35°		○		○				✓	C044
スクリューオン式 S	J 93°	C*SVJCR/L	VC**16 35°			○	○			✓		C048
	V 72.5°	C*SVVCN				○	○			✓		C052

ADDMULTITURN

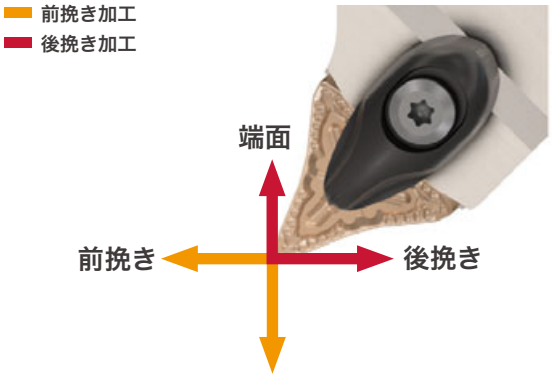
アド・マルチ・ターン

1 つのホルダで前挽き、後挽き、倣い、端面加工まで超高能率加工を実現

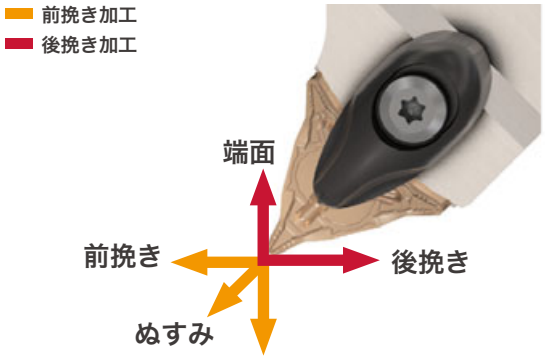
汎用性の高いコーナ角 80° & 35° 両面仕様 6 コーナインサート

- 後挽き加工：特別なプログラムは必要なく、高送り刃形により従来の ISO 工具に対し約 200% 高能率加工が可能に
- 前挽き加工：従来の ISO 工具と同じ切込み角で、同様の加工が可能

6C-TOMG



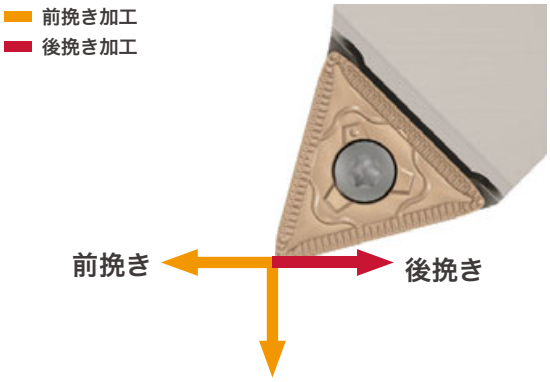
6V-TOMG



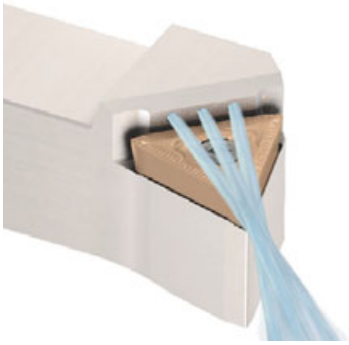
超高能率加工が可能な片面仕様 3 コーナインサート

- 後挽き加工：高送り刃形により従来の ISO 工具に対して約 300 ～ 400% 高能率加工が可能に
- 前挽き加工：高切込みにも対応可能

3C-TCMT



内部給油ホルダは切りくず絡みを抑制
後挽き加工の効果は最大限発揮



参照ページ：C065, C066, C116

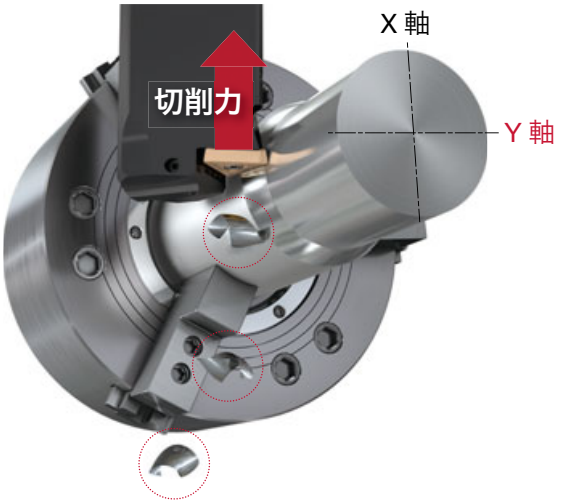
ADDY AXIS TURN

アド・Y アクシス・ターン

次世代の複合加工機用
ポリゴンカップリング Y 軸工具

■ Y 軸加工のメリット

・剛性の高い軸方向に切削力を受けるため、耐びびり性に優れる
・切りくずを下方に落下させ、ワークや工具への切りくず処理トラブルを解消

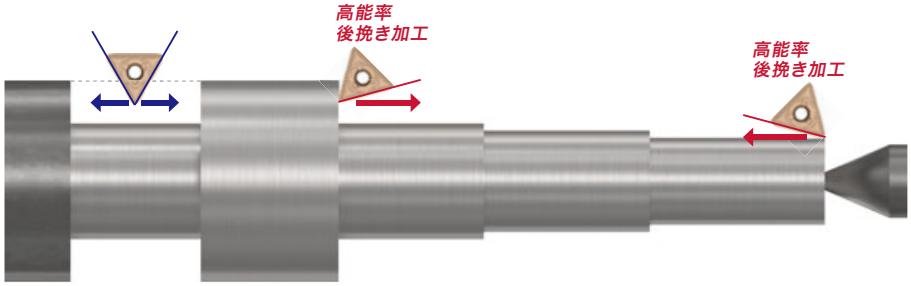


■ ツーリングイメージ：Y 軸の割り出しおよび高能率後挽き加工

中切削

3C-TCMT

インサート：
3C-TCMT29X608-TM
（片面仕様 3 コーナ）

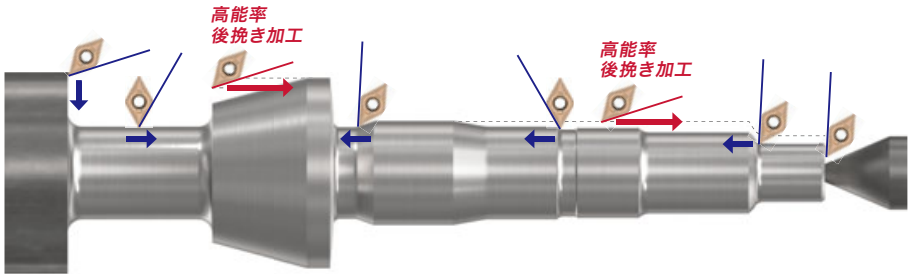


・AddY-axisTurn の高送り刃形により高能率加工が可能に
・Y 軸の割り出しによりコーナの両側を使用可能なため、安定した長寿命加工を実現

仕上げ、倣い加工

2D-DCMT

インサート：
2D-DCMT13T404-ZF
（片面仕様 2 コーナ）

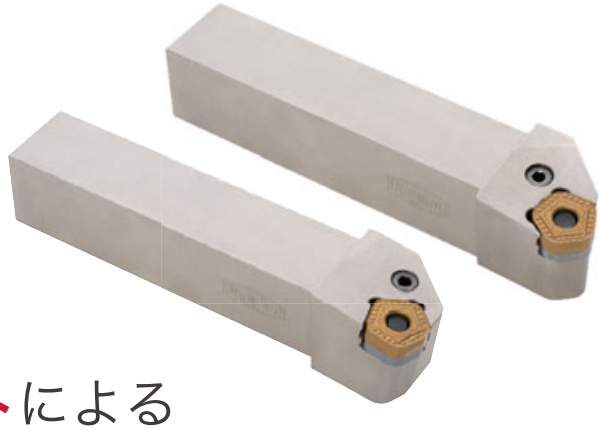


・1 本の AddY-axisTurn で仕上げを行うことで高精度加工を実現
・芯押しへの接近性が優れる
・切りくず処理トラブルを解消し、自動化工程に貢献

参照ページ：C069, C070, C116

TURNTEN FEED

ターン・テン・フィード

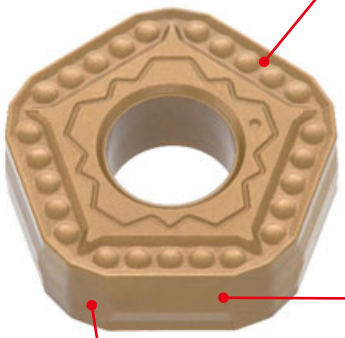


経済的な 10 コーナインサートによる高能率加工を実現

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

高経済性の両面 10 コーナ仕様

ISO インサートのコーナ単価に対し、
圧倒的な工具費削減が可能。

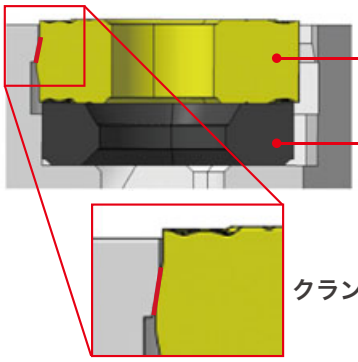


新チップブレーカ MNW

すくい面に設けた突起により、優れた切りくず処理性を実現可能！

ダブテイル機構

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



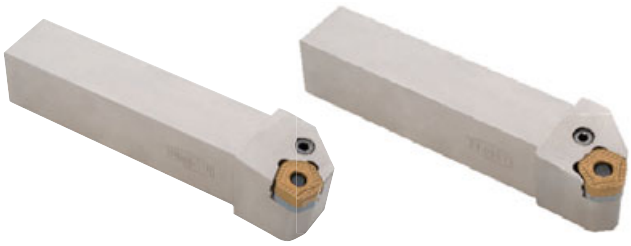
直線ワイパー

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

2種類のホルダ

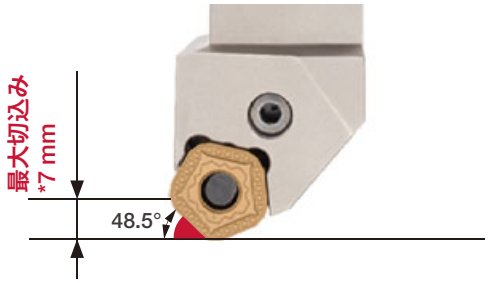
加工形態に合わせてホルダを選択可能
- 高切込み用ホルダHDタイプ
- 高送り用ホルダHFタイプ

両ホルダに同一インサートを搭載可能！

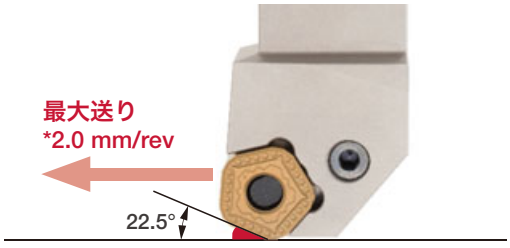


ホルダ仕様

高切込み用ホルダ
HD タイプ（High Depth of Cut）



高送り用ホルダ
HF タイプ（High Feed）



* インサート POMG130612-MNW 形状

参照ページ：C067, C117

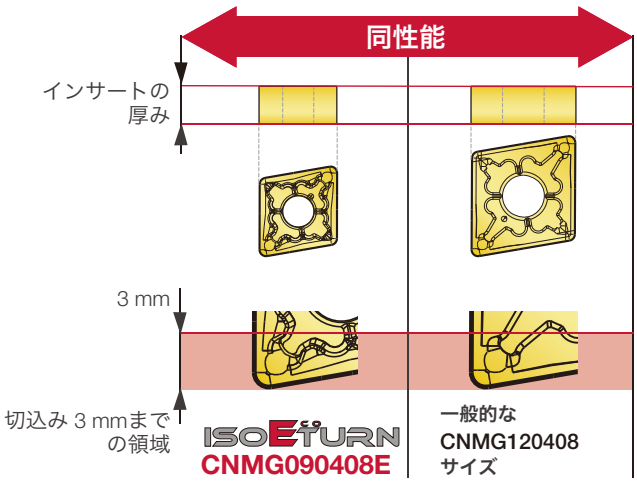
ISO ECO TURN

ISO エコ・ターン

インサートの小型化により、経済性を追求

良好な切削性能

ISO-EcoTurnと標準サイズのインサートとの比較

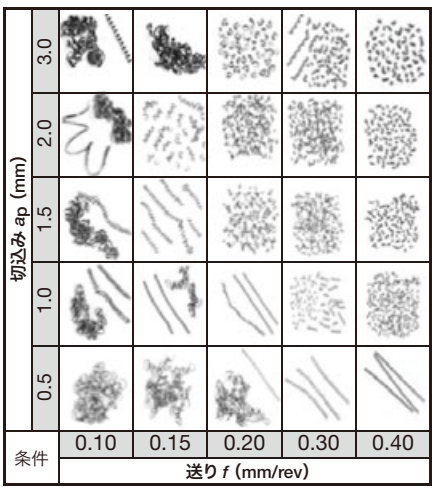


ISO-EcoTurn シリーズは、
チップブレーカを標準サイズインサートと
同じ性能が得られるよう設計。
さらに切込み 3 mm までの領域で、一般的な
CNMG1204 サイズと同等性能を確保！

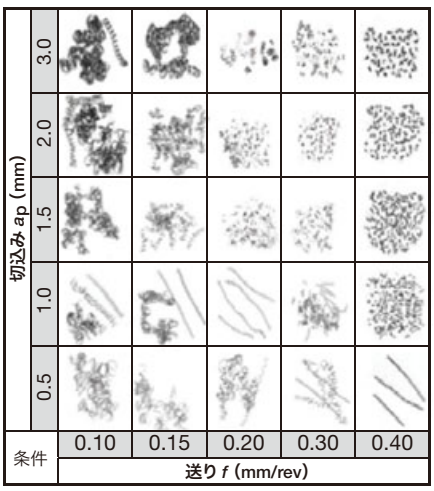
切りくず処理性

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

ISO ECO TURN
CNMG090408E-TM



一般的なサイズ
CNMG120408-TM



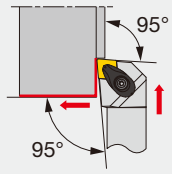
被削材　：S45C
切削速度：V_c = 200 m/min
切削油　：湿式

参照ページ：C015, C020, C024, C026, C032, C034, C041, C042, C050, C058, C092, C094

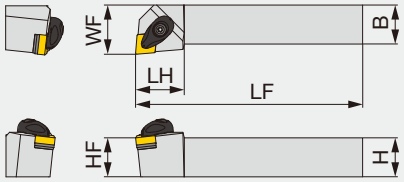
TURNINGA

ACLNR/L

ダブルクランプ式バイト、アプローチ角95°、使用インサートネガ80°/70°ひし形



切れ刃形状記号 **L**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	トルク*
ACLNR/L2020K0904-A	20	20	125	25	20	25	0.8	CN**/GNMG0904...	3
ACLNR/L2020H12-A	20	20	100	26	20	25	0.8	CN**/GNGA1204...	3
ACLNR/L2020K12-A	20	20	125	26	20	25	0.8	CN**/GNGA1204...	3
ACLNR/L2525M0904-A	25	25	150	25	25	32	0.8	CN**/GNMG0904...	3
ACLNR/L2525K12-A	25	25	125	30	25	32	0.8	CN**/GNGA1204...	3
ACLNR/L2525M12-A	25	25	150	30	25	32	0.8	CN**/GNGA1204...	3
ACLNR/L2525M16-A	25	25	150	31	25	32	1.2	CN**1606...	6.4
ACLNR/L3225P12-A	32	25	170	30	32	32	0.8	CN**/GNGA1204...	3
ACLNR/L3225P16-A	32	25	170	31	32	32	1.2	CN**1606...	6.4
ACLNR/L3232P16-A	32	32	170	31	32	40	1.2	CN**1606...	6.4
ACLNR/L3232P19-A	32	32	170	40	32	40	1.2	CN**1906...	6.4
ACLNR/L4040S19-A	40	40	250	40	40	50	1.2	CN**1906...	6.4

*トルク：推奨締付けトルク (N･m)
**RE：基準コーナ

部 品

形 番	押え金	押え金ねじ	スプリング	スプリングピン	敷金	敷金止めねじ	スパナ 1	スパナ 2
ACLNR/L**0904-A	ACP3S-E	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASC322	CSTB-3.5	T-15F	-
ACLNR/L**12-A	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASC422	CSTB-3.5	T-15F	-
ACLNR/L**16-A	ACP5S	ACS-6W	BP-8.8	SP-2.5	ASC533	CSTB-5	-	KEYV-T20
ACLNR/L**19-A	ACP6S	ACS-6W	BP-8.8	SP-2.5	ASC634	CSTB-5	-	KEYV-T20

インサート基本選択

P

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	NS9530	GT9530	T9215	T9215
ブレーカ形状	TF	TSF	TM	TH
標準切削条件	B004			

M

適応領域	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	T6215	AH6225	AH6225
ブレーカ形状	SF	SM	SH
標準切削条件	B006		

K

適応領域	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	T515	T515	T515
ブレーカ形状	全周	全周	全周
標準切削条件	B008		

N

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	DX120	DX140	TH10
ブレーカ形状	DIA すくい付き	DIA	P
標準切削条件	B010		

S

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	BX470	AH8005	AH8005
ブレーカ形状	CBN	HRF	HRM
標準切削条件	B012		

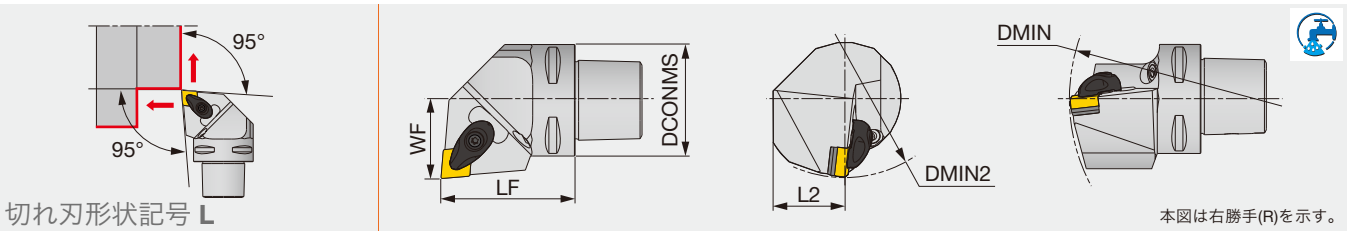
H

適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材 種	BXA10	BXA20
ブレーカ形状	CBN	CBN
標準切削条件	B014	

参照ページ： ACLNR/L: インサート → B054 -, B075, CBN → B168 -, B178, PCD → B211 -

C-ACLNR/L

ターニングエース ダブルクランプバイト、アプローチ角95°、使用インサートネガ80°/70°ひし形

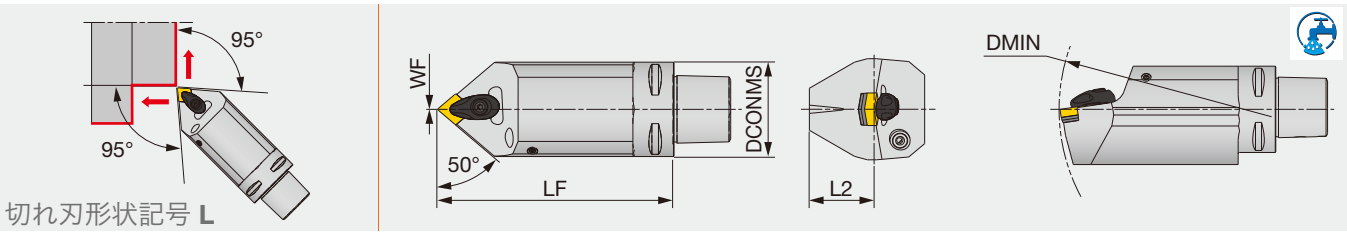


形 番	DCONMS	LF	L2	WF	DMIN	DMIN2	RE	インサート	トルク*
C3ACLNR/L22040-0904N	32	40	20	22	110	121	0.8	CN**/GNMG0904...	3
C3ACLNR/L22040-12N	32	40	20	22	121	116	0.8	CN**/GNGA1204...	3
C4ACLNR/L27050-0904N	40	50	25	27	140	110	0.8	CN**/GNMG0904...	3
C4ACLNR/L27050-12N	40	50	25	27	140	110	0.8	CN**/GNGA1204...	3
C5ACLNR/L35060-12N	50	60	32	35	165	110	0.8	CN**/GNGA1204...	3
C6ACLNR/L45065-0904N	63	65	35	45	190	110	0.8	CN**/GNMG0904...	3
C6ACLNR/L45065-12N	63	65	41	45	190	125	0.8	CN**/GNGA1204...	3
C6ACLNR/L45135-12N	63	135	41	45	190	110	0.8	CN**/GNGA1204...	3
C6ACLNR/L45065-16N	63	65	41	45	190	125	1.2	CN**1606...	6.4

7 MPa クーラント対応品
*トルク：推奨締付けトルク(N·m)

C-ACLNN

ダブルクランプバイト、アプローチ角50°、使用インサートネガ80°/70°ひし形



形 番	DCONMS	LF	L2	WF	DMIN	RE	インサート	トルク*
C5ACLNN00090-12(1)	50	90	32	0	-	0.8	CN**/GNGA1204...	3
C5ACLNN00090-12N(2)	50	90	32	0	165	0.8	CN**/GNGA1204...	3
C5ACLNN00125-12(1)	50	125	32	0	-	0.8	CN**/GNGA1204...	3
C5ACLNN00125-12N(2)	50	125	32	0	165	0.8	CN**/GNGA1204...	3
C6ACLNN00100-12N(2)	63	100	37.5	0	190	0.8	CN**/GNGA1204...	3
C6ACLNN00140-12N(2)	63	140	37.5	0	190	0.8	CN**/GNGA1204...	3

DMIN 未記入品は、内径加工に対応していません。
*トルク：推奨締付けトルク(N·m)
(1) 3 MPa クーラント対応品　(2) 7 MPa クーラント対応品

部 品

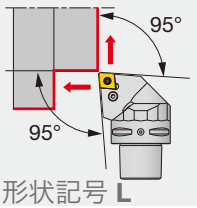
形 番	押え金	締付けねじ	クーラント部品	敷金	敷金止めねじ	スプリング	スプリングピン	スパナ 1	スパナ 2
C*ACLN***-0904N	ACP3S-E	ACS-5W	SATZ-M10X1-5	ASC322	CSTB-3.5	BP-7	SP-2.5	-	T-15F
C*ACLN***-12N	ACP4S	ACS-5W	SATZ-M8X1-M3	ASC422	CSTB-3.5	BP-7	SP-2.5	-	T-15F
C6ACLN*45065-16N	ACP5S	ACS-6W	SATZ-M8X1-M3	ASC533	CSTB-5	BP-8.8	SP-2.5	KEYV-T20	-
C5ACLNN00090-12	ACP4S	ACS-5W	EZ83	ASC422	CSTB-3.5	BP-7	SP-2.5	-	T-15F
C5ACLNN00125-12	ACP4S	ACS-5W	EZ83	ASC422	CSTB-3.5	BP-7	SP-2.5	-	T-15F

参照ページ： C-ACLNR/L, C-ACLNN: インサート → B054 -, B075, CBN → B168 -, B178, PCD → B211 -
配管部品 → C115

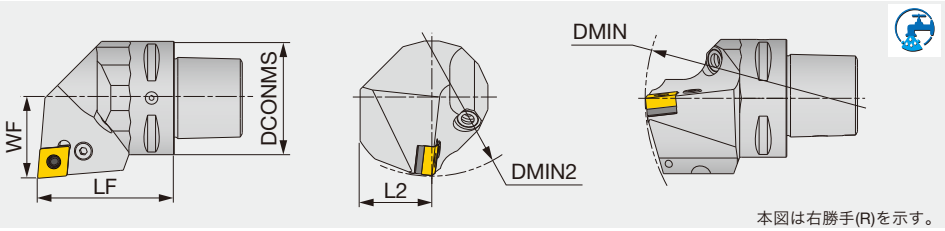
TUNGCAP

C-PCLNR/L

レバーロック式バイト、アプローチ角95°、使用インサートネガ80°/70°ひし形



切れ刃形状記号 **L**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	DCONMS	LF	L2	WF	DMIN	DMIN2	RE	インサート
C5PCLNR/L35060-12	50	60	32	35	-	-	0.8	CN**/GNGA1204...
C5PCLNR/L35060-12N	50	60	32	35	165	110	0.8	CN**/GNGA1204...
C6PCLNR/L45065-12N	63	65	41	45	190	125	0.8	CN**/GNGA1204...

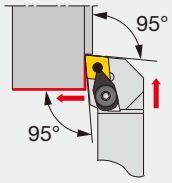
7 MPa クーラント対応品
DMIN、DMIN2 未記入品は、内径加工に対応していません。

部 品

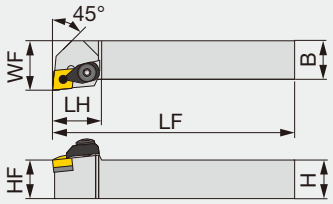
形 番	クーラント部品	レバー	締付けねじ	敷金	スプリングピン	スパナ
C5PCLN*35060-12	EZ104	LCL4	LCS4	LSC42	LSP4	P-3
C*PCLN***-12N	SATZ-M10X1-M5	LCL4	LCS4	LSC42	LSP4	P-3

DCLNR/L

ワン・ダブル式バイト、アプローチ角95°、使用インサートネガ80°/70°ひし形



切れ刃形状記号 **L**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート
DCLNR/L2020K12	20	20	125	30	20	25	0.8	CN**/GNGA1204...
DCLNR/L2525M12	25	25	150	30	25	32	0.8	CN**/GNGA1204...
DCLNR/L3225P12	32	25	170	30	32	32	0.8	CN**/GNGA1204...

(注) TRS、TU、TUS、57、65 形ブレーカは不可　**RE：基準コーナ

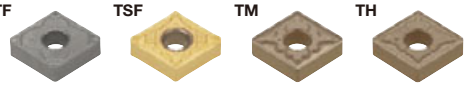
部 品

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

インサート基本選択

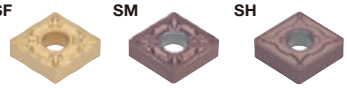
P

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	NS9530	GT9530	T9215	T9215
ブレーカ形状	TF	TSF	TM	TH
標準切削条件	B004			



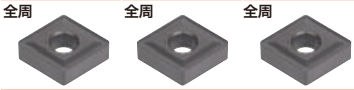
M

適応領域	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	T6215	AH6225	AH6225
ブレーカ形状	SF	SM	SH
標準切削条件	B006		



K

適応領域	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	T515	T515	T515
ブレーカ形状	全周	全周	全周
標準切削条件	B008		



N

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	DX120	DX140	TH10
ブレーカ形状	DIA すくい付き	DIA	P
標準切削条件	B010		

S

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	BX470	AH8005	AH8005
ブレーカ形状	CBN	HRF	HRM
標準切削条件	B012		

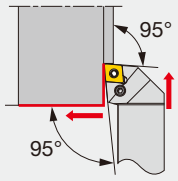
H

適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材 種	BXA10	BXA20
ブレーカ形状	CBN	CBN
標準切削条件	B014	

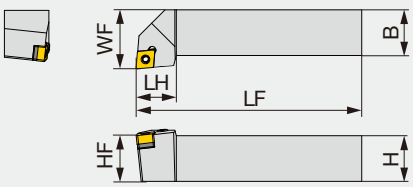
参照ページ： C-PCLNR/L: インサート → B054 -, B075, CBN → B168 -, B178, PCD → B211 -
DCLNR/L: インサート → B054 -, B075, CBN → B168 -, B178, PCD → B211 -, 配管部品 → C115

PCLNR/L

レバーロック式バイト、アプローチ角95°、使用インサートネガ80°/70°ひし形



切れ刃形状記号 **L**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	トルク*
PCLNR/L1616H09	16	16	100	20	16	20	0.8	CN**0903...	2
PCLNR/L1616	16	16	100	26	16	20	0.8	CN**/GNGA1204...	3
PCLNR/L1616H12E	16	16	100	26	16	20	0.8	CN**/GNGA1204...	3
PCLNR/L2020K09	20	20	125	20	20	25	0.8	CN**0903...	2
PCLNR/L2020K0904	20	20	125	20	20	25	0.8	CN**/GNMG0904...	2
PCLNR/L2020	20	20	125	28	20	25	0.8	CN**/GNGA1204...	3
PCLNR/L2020K12E	20	20	125	28	20	25	0.8	CN**/GNGA1204...	3
PCLNR/L2525M09	25	25	150	20	25	32	0.8	CN**0903...	2
PCLNR/L2525M0904	25	25	150	25	25	32	0.8	CN**/GNMG0904...	2
PCLNR/L2525M4	25	25	150	28	25	32	0.8	CN**/GNGA1204...	3
PCLNR/L2525M12E	25	25	150	28	25	32	0.8	CN**/GNGA1204...	3
PCLNR/L2525M16E	25	25	150	31	25	25	1.2	CN**1606...	3
PCLNR/L3225P4	32	25	170	28	32	32	0.8	CN**/GNGA1204...	3
PCLNR/L3232	32	32	170	40	32	40	1.2	CN**1906...	5
PCLNR/L3225P12E	32	25	170	28	32	32	0.8	CN**/GNGA1204...	3
PCLNR/L3225P16E	32	25	150	31	32	32	1.2	CN**1606...	3
PCLNR3232P16E	32	32	170	31	32	40	1.2	CN**1606...	3
PCLNR/L3232P19E	32	32	170	40	32	40	1.2	CN**1906...	5

*トルク：推奨締付けトルク (N･m)
**RE：基準コーナ

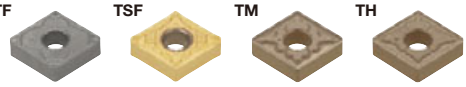
部 品

形 番	敷金	締付けねじ	スパナ	スプリングピン	レバー
PCLNR/L**09	ELSC32	LCS3	P-2.5	LSP3L	LCL33
PCLNR/L1616	LSC42	LCS4CA	P-3	LSP4	LCL4
PCLNR/L1616H12E	ELSC42	LCS4CA	P-3	LSP4S	LCL43S
PCLNR/L**0904	LSC317	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL33
PCLNR/L2020	LSC42	LCS4	P-3	LSP4	LCL4
PCLNR/L2020K12E, **2525M12E, **3225P12E	ELSC42	LCS4	P-3	LSP4S	LCL43M
PCLNR/L2525M4, **3225P4	LSC42	LCS4	P-3	LSP4	LCL4
PCLNR/L**16E	ELSC53	LCS5	P-3	LSP6C	LCL54
PCLNR/L3232	LSC63	LCS6	P-4	LSP6	LCL6
PCLNR/L3232P19E	ELSC63	LCS6	P-4	LSP6	LCL6

インサート基本選択

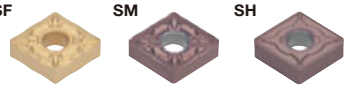
P

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	NS9530	GT9530	T9215	T9215
ブレーカ形状	TF	TSF	TM	TH
標準切削条件	B004			



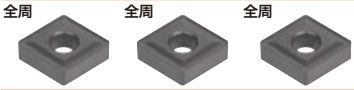
M

適応領域	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	T6215	AH6225	AH6225
ブレーカ形状	SF	SM	SH
標準切削条件	B006		



K

適応領域	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	T515	T515	T515
ブレーカ形状	全周	全周	全周
標準切削条件	B008		



N

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	DX120	DX140	TH10
ブレーカ形状	DIA すくい付き	DIA	P
標準切削条件	B010		

S

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	BX470	AH8005	AH8005
ブレーカ形状	CBN	HRF	HRM
標準切削条件	B012		

H

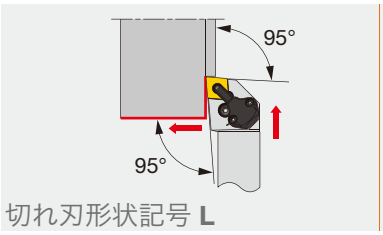
適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材 種	BXA10	BXA20
ブレーカ形状	CBN	CBN
標準切削条件	B014	

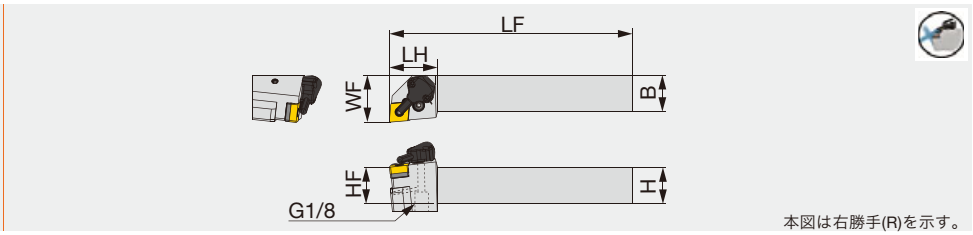
参照ページ： PCLNR/L: インサート →B054 -, B075, CBN → B168 -, B178, PCD → B211 -

PCLNR/L-CHP

ホース接続

高圧クーラントノズル付レバーロック式バイト、アプローチ角95°、使用インサートネガ80°/70°ひし形





形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	トルク*
PCLNR/L2020K0904-CHP	20	20	125	33	20	32	0.8	CN**/GNMG0904...	2
PCLNR/L2020K12-CHP	20	20	125	33	20	32	0.8	CN**/GNGA1204...	3
PCLNR/L2525M0904-CHP	25	25	150	33	25	32	0.8	CN**/GNMG0904...	2
PCLNR/L2525M12-CHP	25	25	150	33	25	32	0.8	CN**/GNGA1204...	3

*トルク：推奨締付けトルク (N･m)
**RE：基準コーナ

部品

形 番	敷金	締付けねじ	スパナ 1	スプリングピン	レバー
PCLNR/L**0904-CHP	LSC317	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL33
PCLNR/L**12-CHP	LSC42	LCS4	P-3	LSP4	LCL4

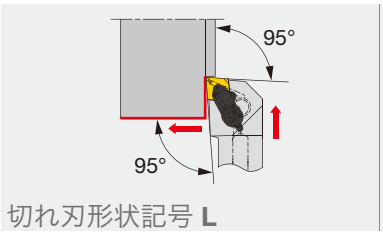
部品

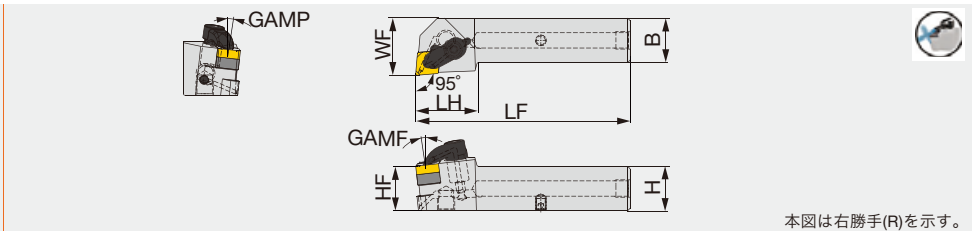
形 番	クーラント ユニット	駒ねじ	スパナ 2	O リング	油穴用ねじ	スパナ 3
PCLNR/L**0904-CHP	CU-CW-CHP	SRM3	T-8F	OR6.4X0.9N	SRM4X4TL360	P-2
PCLNR/L**12-CHP	CU-CW-CHP	SRM3	T-8F	OR6.4X0.9N	SRM4X4TL360	P-2

ACLNR/L-CHP-MC

ダイレクト接続　ホース接続

高圧クーラント仕様ダブルクランプ式バイト、アプローチ角 95°、使用インサートネガ 80° /70°ひし形





形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	GAMP	GAMF	インサート	トルク*
ACLNR/L2020X-12-CHP-MC	20	20	105	35	20	25	6°	6°	CN**/GNGA1204...	4
ACLNR/L2525X-12-CHP-MC	25	25	120	35	25	32	6°	6°	CN**/GNGA1204...	4

*トルク：推奨締付けトルク (N･m)
14 MPa クーラント対応品

部品

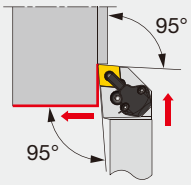
形 番	クランプセット	敷 金	敷金止めねじ	ホース接続用ねじ	クーラントプラグ	O リング	スパナ 1
ACLNL**X-12-CHP-MC	LCGL-4JCSET	RCT443	SR14-506	PLUGG1/8-6.5TL360	SRM5X5 DIN913TL360	OR4X3NBR70	KEYV-T20
ACLNR**X-12-CHP-MC	LCGR-4JCSET	RCT443	SR14-506	PLUGG1/8-6.5TL360	SRM5X5 DIN913TL360	OR4X3NBR70	KEYV-T20

参照ページ：PCLNR/L-CHP, ACLNR/L-CHP-MC:
インサート → B054 -, B075, CBN → B168 -, B178, PCD → B211 -, 配管部品 → C115

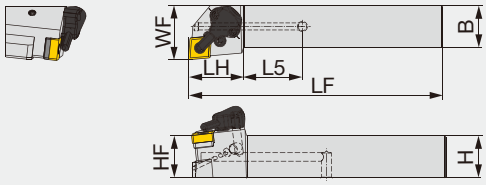
PCLNR/L2020X-CHP-MC

ダイレクト接続

高圧クーラントノズル付レバーロック式バイト、底面給油口付き、アプローチ角 95°、
使用インサートネガ 80° /70°ひし形



切れ刃形状記号 **L**



形 番	H	B	LF	LH	HF	L5	WF	インサート	トルク*
PCLNR/L2020X09-CHP-MC	20	20	97	27	20	29	25	CN**/GNMG0904...	2
PCLNR/L2020X12-CHP-MC	20	20	97	27	25	29	25	CN**/GNGA1204...	3

*トルク：推奨締付けトルク (N･m)

部品

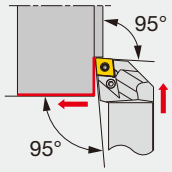
形 番	敷 金	スプリング	レバー	スプリング	スプリングピグピン	スパナ	クーラントユニット	スパナ	クーラントプラグ	スパナ
PCLNR/L2020X09-CHP-MC	TCN323	SP3	LR3	SR117-2014	PN3-4	HW2.5	CU-CW-CHP	T-8/5	SRM5X5 DIN913TL360	-
PCLNR/L2020X12-CHP-MC	TCN443	SP4	LR4DH	SR117-2010	PN3-4L	HW2.5	CU-CW-CHP	T-8/5	SRM5X5 DIN913TL360	HW3.0

ISOECOTURN

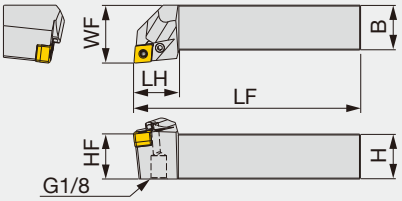
PCLNR/L-CHP-N

ホース接続

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°/70°ひし形



切れ刃形状記号 **L**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	エア穴	インサート	トルク*
PCLNR/L2020H0904-CHP-N	20	20	100	25	20	25	0.8	あり	CN**/GNMG0904...	2
PCLNR/L2525K0904-CHP-N	25	25	125	25	25	32	0.8	あり	CN**/GNMG0904...	2

*トルク：推奨締付けトルク (N･m)
**RE：基準コーナ
14 MPa クーラント対応品

部 品

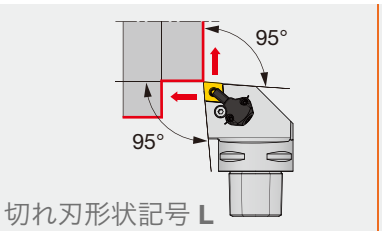
形 番	敷金	締付けねじ	スパナ	スプリングピン	レバー
PCLNR/L**0904-CHP-N	LSC317	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL33

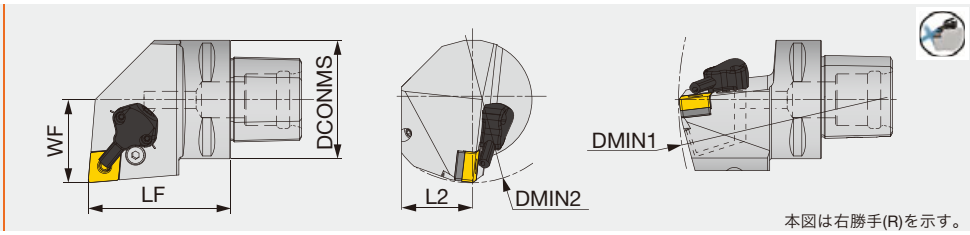
参照ページ：PCLNR/L2020X-CHP-MC, PCLNR/L-CHP-N:
インサート → B054 -, B075, CBN → B168 -, B178, PCD → B211 -, 配管部品 → C115

TUNGCAP

C-PCLNR/L-CHP

高圧クーラントノズル付レバーロック式バイト、TungCap仕様、アプローチ角95°、
使用インサートネガ80°/70°ひし形





形 番	DCONMS	LF	L2	WF	DMIN1	DMIN2	RE**	インサート	トルク*
C4PCLNR/L27050-0904-CHP	40	50	25	27	140	110	0.8	CN**/GNMG0904...	2
C4PCLNR/L27050-12-CHP	40	50	25	27	140	110	0.8	CN**/GNGA1204...	3
C5PCLNR/L35060-12-CHP	50	60	32	35	165	110	0.8	CN**/GNGA1204...	3
C6PCLNR/L45065-0904-CHP	63	65	41	45	195	125	0.8	CN**/GNMG0904...	2
C6PCLNR/L45065-12-CHP	63	65	41	45	195	125	0.8	CN**/GNGA1204...	3

*トルク：推奨締付けトルク (N·m)
14 MPa クーラント対応品
**RE：基準コーナ

部品

形 番	敷金	締付けねじ	スパナ 1	スプリングピン	レバー
C*PCLNR/L**0904-CHP	LSC317	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL33
C*PCLNR/L**-12-CHP	LSC42	LCS4	P-3	LSP4	LCL4

部品

形 番	クーラント ユニット	駒ねじ	スパナ 2	O リング
C*PCLNR/L**0904-CHP	CU-CW-CHP	SRM3	T-8F	OR6.4X0.9N
C*PCLNR/L**-12-CHP	CU-CW-CHP	SRM3	T-8F	OR6.4X0.9N

インサート基本選択

P

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	NS9530	GT9530	T9215	T9215
ブレーカ形状	TF	TSF	TM	TH
標準切削条件	B004			

M

適応領域	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	T6215	AH6225	AH6225
ブレーカ形状	SF	SM	SH
標準切削条件	B006		

K

適応領域	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	T515	T515	T515
ブレーカ形状	全周	全周	全周
標準切削条件	B008		

N

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	DX120	DX140	TH10
ブレーカ形状	DIA すくい付き	DIA	P
標準切削条件	B010		

S

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	BX470	AH8005	AH8005
ブレーカ形状	CBN	HRF	HRM
標準切削条件	B012		

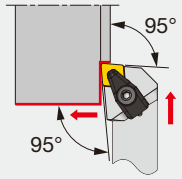
H

適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材 種	BXA10	BXA20
ブレーカ形状	CBN	CBN
標準切削条件	B014	

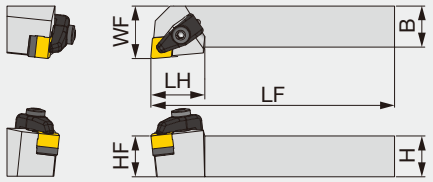
参照ページ： C-PCLNR/L-CHP: インサート → B054 -, B075, CBN → B168 -, B178, PCD → B211 -
配管部品 → C115

CCLNR/L-RD

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



切れ刃形状記号 **L**



本図は右勝手(R)を示す。

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

*トルク：推奨締付けトルク (N･m)
**RE：基準コーナ

部 品

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

インサート基本選択

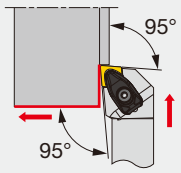
K

適応領域	仕上げ～中切削
材　種	FX105
ブレーカ形状	
標準切削条件	C118

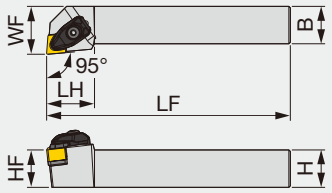
参照ページ： CCLNR/L-RD: インサート → B065,
標準切削条件 → C118

TCLNR/L-F

超硬押え金付きバイト、アプローチ角95°、使用インサート：ネガ80°ひし形穴なしセラミック



切れ刃形状記号 **L**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート
TCLNR/L2525M1204-F	25	25	150	32	25	32	0.8	CNGN1204...
TCLNR/L2525M1207-F	25	25	150	32	25	32	0.8	CNGN1207...

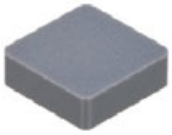
**RE：基準コーナ

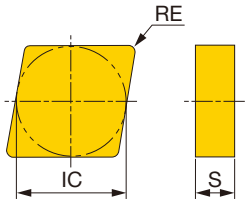
部 品

形 番	押え金	押え金ねじ	敷金	敷金止めねじ	スプリング	スパナ 1	スパナ 2
TCLNR/L2525M1204-F	DCLS-4F	DLS-4A	TSC-44	BH-40050-A	DSP-4A	T-15F	P-3
TCLNR/L2525M1207-F	DCLS-4F	DLS-4A	TSC-42	BH-40050-A	DSP-4A	T-15F	P-3

インサート

CNGN-E/T1





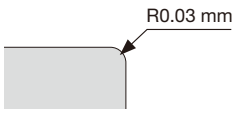
P	鋼		
M	ステンレス		
K	鋳鉄		
N	非鉄金属		
S	難削材	★	★
H	高硬度材		

★：第一選択

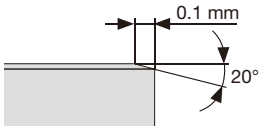
形　番	刃先仕様	セラミック TS200	セラミック TS300	RE	IC	S
CNGN120408-E	E		●	0.8	12.7	4.76
CNGN120412-E	E		●	1.2	12.7	4.76
CNGN120412-T1	T1	●		1.2	12.7	4.76
CNGN120708-E	E		●	0.8	12.7	7.94
CNGN120712-E	E	●	●	1.2	12.7	7.94
CNGN120716-T1	T1	●		1.6	12.7	7.94

●：設定アイテム

E：低切削抵抗形

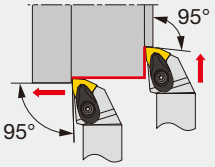


T1：耐欠損形

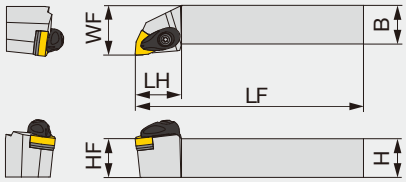


AWLNR/L

ダブルクランプ式バイト、アプローチ角95°、使用インサートネガ80°六角形



切れ刃形状記号 **L**



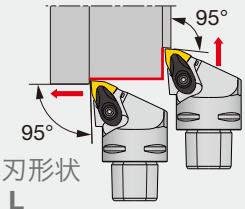
本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	トルク*
AWLNR/L2020K0604-A	20	20	125	27	20	25	0.8	WN**0604...	3
AWLNR/L2020H08-A	20	20	100	30	20	25	0.8	WN**0804...	3
AWLNR/L2020K08-A	20	20	125	30	20	25	0.8	WN**0804...	3
AWLNR/L2525M0604-A	25	25	150	27	25	32	0.8	WN**0604...	3
AWLNR/L2525K08-A	25	25	125	30	25	32	0.8	WN**0804...	3
AWLNR/L2525M08-A	25	25	150	30	25	32	0.8	WN**0804...	3
AWLNR/L3225P08-A	32	25	170	30	32	32	0.8	WN**0804...	3

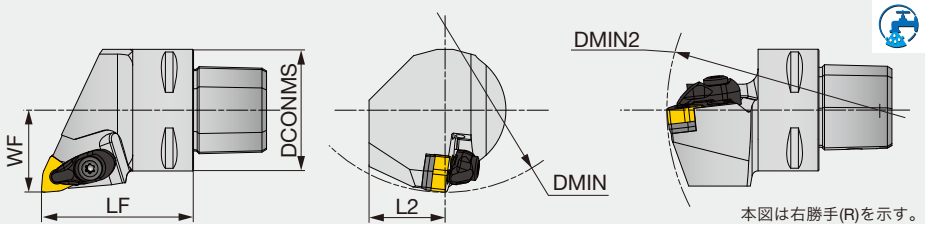
*トルク：推奨締付けトルク (N･m)　**RE：基準コーナ

C-AWLNR/L

ダブルクランプバイト、アプローチ角95°、使用インサートネガ80°六角形



切れ刃形状
記号 **L**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	DCONMS	LF	L2	WF	DMIN	DMIN2	RE	インサート
C4AWLNR/L27050-0604N	40	50	25	27	140	110	0.8	WN**0604...
C4AWLNR/L27050-08N	40	50	25	27	-	-	0.8	WN**0804...
C6AWLNR/L45065-08N	63	65	35	45	190	110	0.8	WN**0804...

7 MPa クーラント対応品

DMIN、DMIN2 未記入品は、内径加工に対応していません

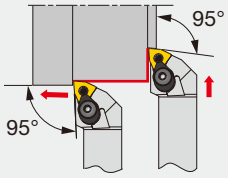
部 品

形 番	押え金	押え金ねじ	スプリング	スプリングピン	敷金	敷金止めねじ	スパナ	クーラント部品
AWLNR/L**0604-A C4AWLNR/L**-0604N	ACP3S-E	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASW322	CSTB-3.5	T-15F	-
AWLNR/L**08-A C4AWLNR/L**-08N	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASW422	CSTB-3.5	T-15F	-
C6AWLNR/L**-08N	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASW422	CSTB-3.5	T-15F	SATZ-M8X1-M3

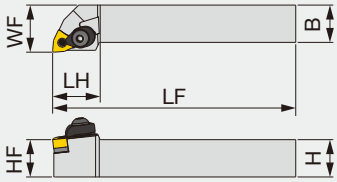
参照ページ : AWLNR/L, C-AWLNR/L: インサート → B102 -, CBN → B187
配管部品 → C115

DWLNR/L

ワン・ダブル式バイト、アプローチ角95°、使用インサートネガ80°六角形



切れ刃形状記号 **L**



本図は右勝手(R)を示す。

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

(注) 57 形ブレーカは不可
**RE：基準コーナ

部 品

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

インサート基本選択

P

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	NS9530	GT9530	T9215	T9215
ブレーカ形状	TF	TSF	TM	TH
標準切削条件	B004			

M

適応領域	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	T6215	AH6225	AH6225
ブレーカ形状	SF	SM	SH
標準切削条件	B006		

K

適応領域	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	T515	T515	T515
ブレーカ形状	全周	全周	全周
標準切削条件	B008		

S

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	BX480	AH8005	AH8005
ブレーカ形状	CBN	HRF	HRM
標準切削条件	B012		

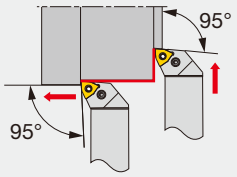
H

適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材 種	BXA10	BXA20
ブレーカ形状	CBN	CBN
標準切削条件	B014	

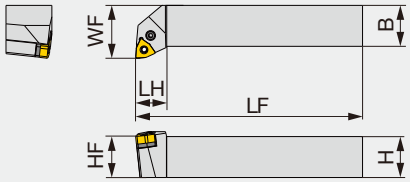
参照ページ： DWLNR/L: インサート → B102 -, CBN → B187
配管部品 → C115

PWLNR/L-Eco

レバーロック式バイト、アプローチ角95°、使用インサートネガ80°六角形



切れ刃形状記号 **L**



本図は右勝手(R)を示す。

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

*トルク：推奨締付けトルク (N･m)　**RE：基準コーナ

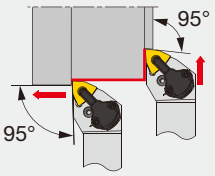
部 品

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

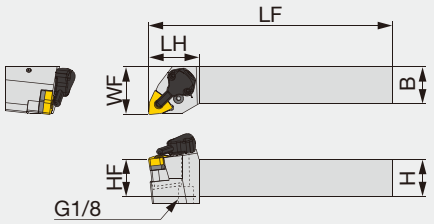
PWLNR/L-CHP

ホース接続

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



切れ刃形状記号 **L**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	トルク*
PWLNR/L2020K0604-CHP	20	20	125	34	20	32	0.8	WN**0604...	2
PWLNR/L2020K08-CHP	20	20	125	34	20	32	0.8	WN**0804...	3
PWLNR/L2525M0604-CHP	25	25	150	34	25	32	0.8	WN**0604...	2
PWLNR/L2525M08-CHP	25	25	150	34	25	32	0.8	WN**0804...	3

*トルク：推奨締付けトルク (N･m)
**RE：基準コーナ

部品

形 番	敷金	締付けねじ	スパナ 1	スプリングピン	レバー
PWLNR/L**0604-CHP	LSW312	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL3
PWLNR/L**08-CHP	LSW42	LCS4	P-2.5	LSP4	LCL4

部品

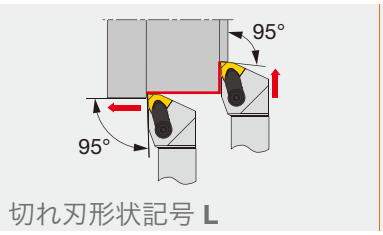
形 番	クーラント ユニット	駒ねじ	スパナ 2	O リング	油穴用ねじ	スパナ 3
PWLNR/L**0604-CHP	CU-CW-CHP	SRM3	T-8F	OR6.4X0.9N	SRM4X4TL360	P-2
PWLNR/L**08-CHP	CU-CW-CHP	SRM3	T-8F	OR6.4X0.9N	SRM4X4TL360	P-2

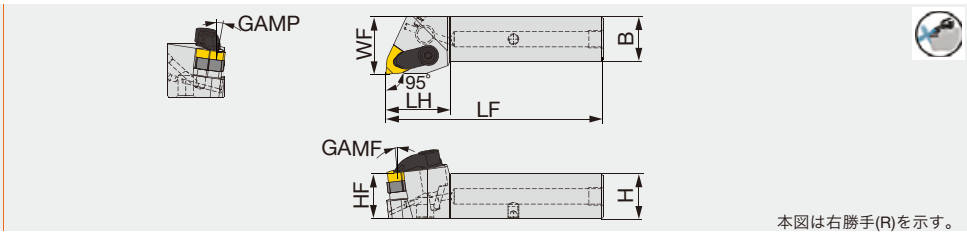
参照ページ： PWLNR/L-Eco: インサート → B102 -
PWLNR/L-CHP: インサート → B102 -, CBN → B187
配管部品 → C115

AWLNR/L-CHP-MC

ダイレクト接続　ホース接続

高圧クーラント仕様ダブルクランプ式バイト、アプローチ角 95°、使用インサートネガ 80°六角形





形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	GAMP	GAMF	インサート	トルク*
AWLNR/L2020X-08-CHP-MC	20	20	106	36	20	25	6°	6°	WN**0804...	4
AWLNR/L2525X-08-CHP-MC	25	25	121	36	25	32	6°	6°	WN**0804...	4

*トルク：推奨締付けトルク (N･m)
14 MPa クーラント対応品

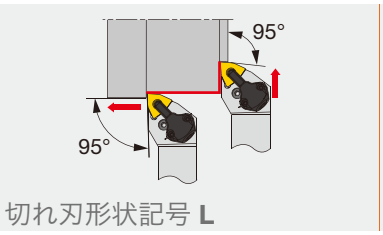
部品

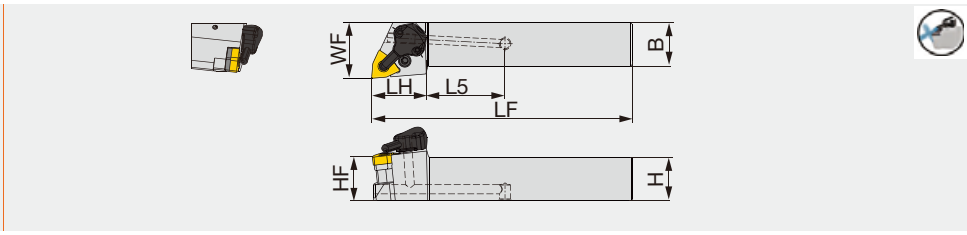
形 番	クランプセット	敷 金	敷金止めねじ	ホース接続用ねじ	クーラントプラグ	O リング	スパナ 1
AWLNL**X-08-CHP-MC	LCGL-4JCSET	RWT443	SR14-506	PLUGG1/8-6.5TL360	SRM5X5 DIN913TL360	OR4X3NBR70	KEYV-T20
AWLNR**X-08-CHP-MC	LCGR-4JCSET	RWT443	SR14-506	PLUGG1/8-6.5TL360	SRM5X5 DIN913TL360	OR4X3NBR70	KEYV-T20

PWLNR/L2020X-CHP-MC

ダイレクト接続

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





形 番	H	B	LF	LH	HF	L5	WF	インサート	トルク*
PWLNR/L2020X06-CHP-MC	20	20	97	27	20	29	25	WN**0604...	2
PWLNR/L2020X08-CHP-MC	20	20	97	27	20	29	25	WN**0804...	3

*トルク：推奨締付けトルク (N･m)
30 MPa クーラント対応品

部品

形 番	敷 金	スプリング	レバー	スプリング	スプリングピグピン	スパナ	クーラントユニット	スパナ	クーラントプラグ	スパナ
PWLNR/L2020X06-CHP-MC	TWN3	SP3	LR3	SR117-2014	PN3-4	HW2.5	CU-CW-CHP	T-8/5	SRM5X5 DIN913TL360	-
PWLNR/L2020X08-CHP-MC	TWN443	SP4	LR4DH	SR117-2010	PN3-4L	HW2.5	CU-CW-CHP	T-8/5	SRM5X5 DIN913TL360	HW3.0

インサート基本選択

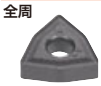
P

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材　種	NS9530	GT9530	T9215	T9215
ブレーカ形状	TF	TSF	TM	TH
標準切削条件	B004			

M

適応領域	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材　種	T6215	AH6225	AH6225
ブレーカ形状	SF	SM	SH
標準切削条件	B006		

K

適応領域	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材　種	T515	T515	T515
ブレーカ形状	全周 	全周	全周
標準切削条件	B008		

S

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材　種	BX480	AH8005	AH8005
ブレーカ形状	CBN	HRF	HRM
標準切削条件	B012		

H

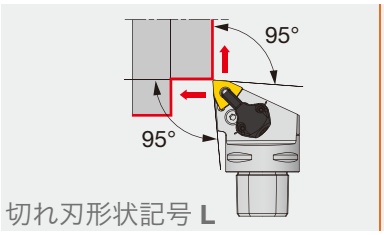
適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材　種	BXA10	BXA20
ブレーカ形状	CBN	CBN
標準切削条件	B014	

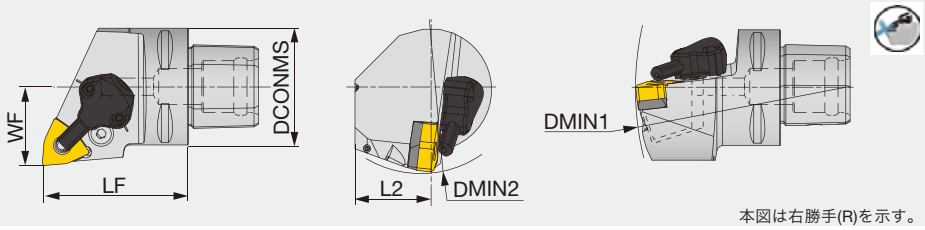
参照ページ：AWLNR/L-CHP-MC, PWLNR/L2020X-CHP-MC:
インサート → B102 -, CBN → B187
配管部品 → C115

TUNGCAP

C-PWLNR/L-CHP

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





形 番	DCONMS	LF	L2	WF	DMIN1	DMIN2	RE**	インサート	トルク*
C4PWLNR/L27050-0604-CHP	40	50	25	27	140	110	0.8	WN**0604...	2
C4PWLNR/L27050-08-CHP	40	50	25	27	140	110	0.8	WN**0804...	3
C6PWLNR/L45065-08-CHP	63	65	41	45	190	110	0.8	WN**0804...	3

*トルク：推奨締付けトルク (N·m)
14 MPa クーラント対応品
**RE：基準コーナ

部品

形 番	敷金	締付けねじ	スパナ 1	スプリングピン	レバー
C*PWLNR/L**0604-CHP	LSW312	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL3
C*PWLNR/L**-08-CHP	LSW42BL	LCS4	P-3	LSP4	LCL4

部品

形 番	クーラント ユニット	駒ねじ	スパナ 2	O リング
C*PWLNR/L**0604-CHP	CU-CW-CHP	SRM3	T-8F	OR6.4X0.9N
C*PWLNR/L**-08-CHP	CU-CW-CHP	SRM3	T-8F	OR6.4X0.9N

インサート基本選択

P

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	NS9530	GT9530	T9215	T9215
ブレーカ形状	TF	TSF	TM	TH
標準切削条件	B004			

M

適応領域	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	T6215	AH6225	AH6225
ブレーカ形状	SF	SM	SH
標準切削条件	B006		

K

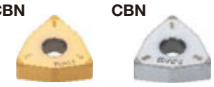
適応領域	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	T515	T515	T515
ブレーカ形状	全周	全周	全周
標準切削条件	B008		

S

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	BX480	AH8005	AH8005
ブレーカ形状	CBN	HRF	HRM
標準切削条件	B012		

H

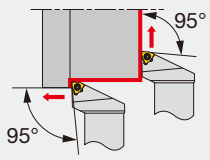
適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材 種	BXA10	BXA20
ブレーカ形状	CBN	CBN
標準切削条件	B012	



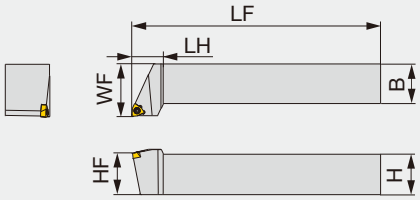
参照ページ： C-PWLNR/L-CHP: インサート → B102 -, CBN → B187
配管部品 → C115

JSWLXR/L

スクリューオン式バイト、アプローチ角95°、使用インサートWXGU形



切れ刃形状記号 **L**



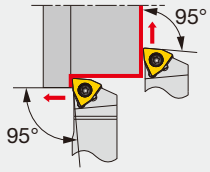
本図は右勝手(R)を示す。

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

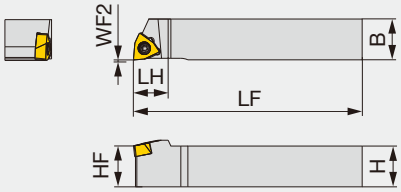
*トルク：推奨締付けトルク (N･m)　**RE：基準コーナ
（注）右勝手のホルダ (R) には左勝手のインサート (L) を使用。左勝手のホルダ (L) には右勝手のインサート (R) を使用。

JSWL2XR/L

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



切れ刃形状記号 **L2**



オフセットなし

本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF2	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
JSWLXR/L... JSWL2XR/L...	SR34-514	T-7F

インサート基本選択

自動盤対応

P	適応領域	仕上げ	中切削
	材 種	SH725	AH725
	ブレーカ形状	JSS	JTS
	標準切削条件	C118	

M	適応領域	仕上げ	中切削
	材 種	SH725	AH725
	ブレーカ形状	JSS	JTS
	標準切削条件	C118	

小型CNC対応

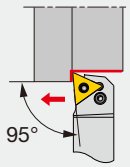
P	適応領域	仕上げ	中切削
	材 種	AH725	AH725
	ブレーカ形状	SS	TS
	標準切削条件	C118	

M	適応領域	仕上げ	中切削
	材 種	AH8015	AH8015
	ブレーカ形状	SS	TS
	標準切削条件	C118	

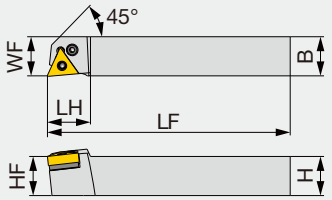
参照ページ： JSWLXR/L, JSWL2XR/L: インサート → B157 -
標準切削条件 → C118

PTL2NR/L

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



切れ刃形状記号 **L2**



オフセットなし

本図は右勝手(R)を示す。

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

*トルク：推奨締付けトルク (N･m)
**RE：基準コーナ

部 品

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

インサート基本選択

P

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	NS9530	GT9530	T9215	T9215
ブレーカ形状	TF	TSF	TM	TH
標準切削条件	B004			

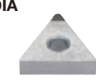
M

適応領域	仕上げ	中切削
材 種	T6215	AH6225
ブレーカ形状	SF	SM
標準切削条件	B006	

K

適応領域	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	T515	T515	T515
ブレーカ形状	全周	全周	全周
標準切削条件	B008			

N

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	DX120	DX140	TH10
ブレーカ形状	DIA すくい付き	DIA 	P
標準切削条件	B010		

S

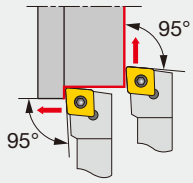
適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	BX470	AH8005	AH8005
ブレーカ形状	CBN	HRF	HRM
標準切削条件	B012		

H

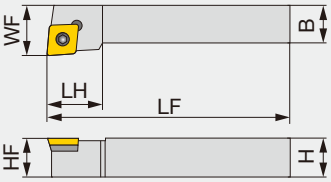
適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材 種	BXA10	BXA20
ブレーカ形状	CBN	CBN
標準切削条件	B014	

SCLCR/L

スクリューオン式バイト、アプローチ角95°、使用インサートポジ80°ひし形



切れ刃形状記号 **L**



本図は右勝手(R)を示す。

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

**RE：基準コーナ

部 品

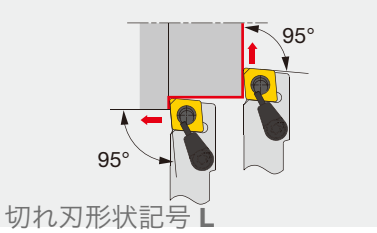
形 番	締付けねじ	敷金止めねじ	敷金	スパナ 1	スパナ 2
SCLCR/L1616H09	CSTB-3.5L	DTS5-3.5	SSC32	P-3.5	T-15F
SCLCR/L2020K12	CSTB-4F	DTS6-4	SSC4T3	P-4	T-15F

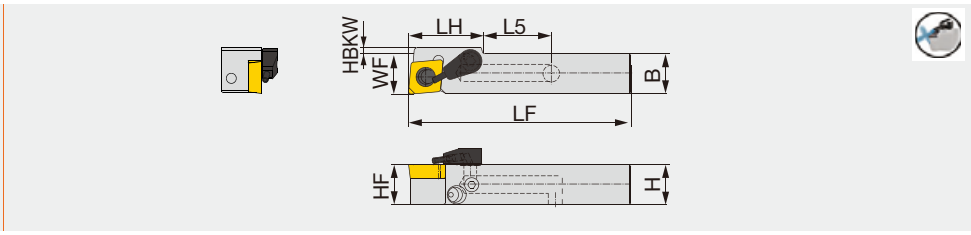
参照ページ： PTL2NR/L: インサート → B087 -, CBN → B182 -, PCD → B212
SCLCR/L: インサート → B112 -, CBN → B189 -, PCD → B213

PCLCR/L1616X09S-CHP-MC

ダイレクト接続

高圧クーラントノズル付レバーロック式バイト、底面給油口付き、アプローチ角 95°、使用インサートポジ 80° ひし形





形 番	H	B	LF	LH	L5	HF	WF	HBKW	インサート
PCLCR/L1616X09S-CHP-MC	16	16	71	23	17	16	16.2	-	CC**09T3...

• 14 MPa クーラント対応品

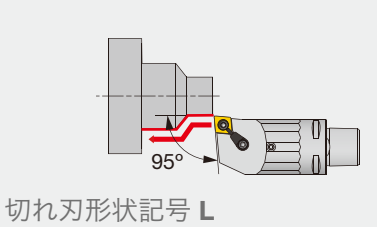
部品

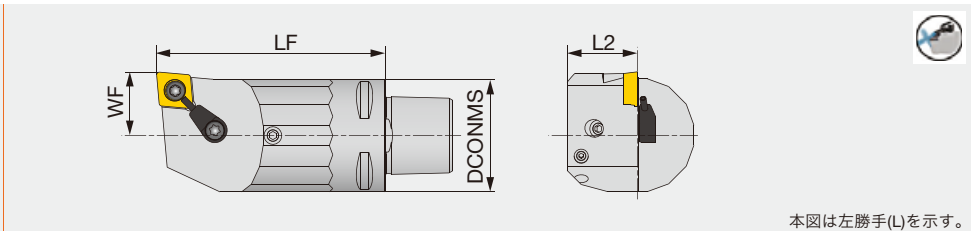
形 番	レバー	ピン	締付けねじ	スパナ	クーラントプラグ	クーラントユニット
PCLCR/L1616X09S-CHP-MC	SLLV-3	SLPI-3	SR10400150	HW2.5/5	SR5/16UNFTL360	S-CU-CHP

TUNGCAP

C-SCLCL-CHP

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	DCONMS	LF	L2	WF	RE	インサート
C3SCLCL18040-09-CHP	32	40	20	18	0.8	CC**09T3...
C3SCLCL18065-09-CHP	32	65	20	18	0.8	CC**09T3...

14 MPa クーラント対応品
内径加工に対応していません

部 品

形 番	締付けねじ	クーラント ユニット	スパナ
C3SCLCL...	CSTB-4S	S-CU-CHP	T-15F

インサート基本選択

P

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	仕上げ ~ 中切削	中切削
材 種	NS9530	NS9530	T9215	T9215
ブレーカ形状	01	PSS	PS	PM
標準切削条件	B016			

M

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	仕上げ ~ 中切削	中切削
材 種	GH330	AH6225	AH6225	AH6225
ブレーカ形状	W**	PSS	PS	PM
標準切削条件	B018			

K

適応領域	仕上げ ~ 中切削
材 種	T515
ブレーカ形状	CM
標準切削条件	B020

N

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	DX120	DX140	KS05F
ブレーカ形状	DIA すくい付き	DIA	AL
標準切削条件	B022		

S

適応領域	仕上げ	仕上げ ~ 中切削
材 種	AH8015	AH8015
ブレーカ形状	PSS	PS
標準切削条件	B024	

H

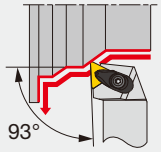
適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材 種	BXA10	BXA20
ブレーカ形状	CBN	CBN
標準切削条件	B026	

参照ページ： PCLCR/L1616X09S-CHP-MC, C-SCLCL-CHP:
インサート → B112 -, CBN → B189 -, PCD → B213
配管部品 → C115

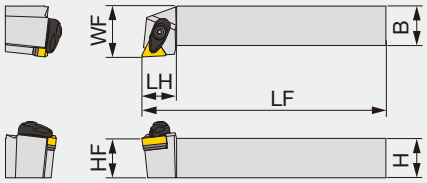
TURNING

ATJNR/L

ダブルクランプ式バイト、アプローチ角93°、使用インサートネガ正三角形



切れ刃形状記号 J



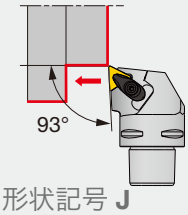
本図は右勝手(R)を示す。

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

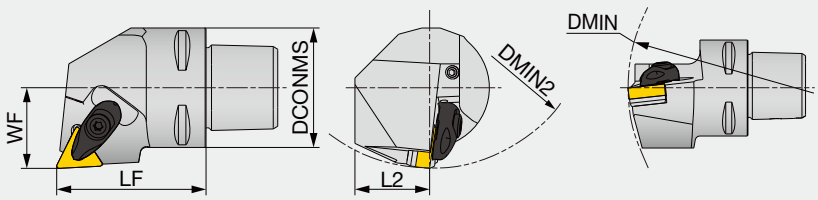
*トルク：推奨締付けトルク (N･m)　**RE：基準コーナ

C-ATJNR/L

ダブルクランプバイト、アプローチ角93°、使用インサートネガ三角形



切れ刃形状記号 J



本図は右勝手 (R) を示す。

形 番	DCONMS	LF	L2	WF	DMIN	DMIN2	RE	インサート
C4ATJNR/L27050-16N	40	50	25	27	140	110	0.8	TN**1604...

7 Mpa クーラント対応

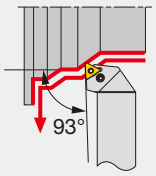
部 品

形 番	押え金	押え金ねじ	スプリング	スプリングピン	敷金	敷金止めねじ	スパナ
ATJNR/L**16-A C4ATJNR/L**-16N	ACP3S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	AST322	CSTB-3.5	T-15F

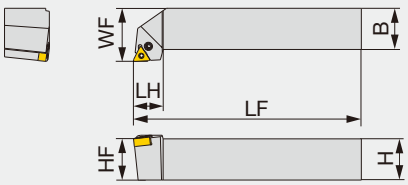
ISOECOTURN

PTJNR/L-Eco

レバーロック式バイト、アプローチ角93°、使用インサートネガ三角形



切れ刃形状記号 J



本図は右勝手(R)を示す。

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

*トルク：推奨締付けトルク (N･m)
**RE：基準コーナ

部 品

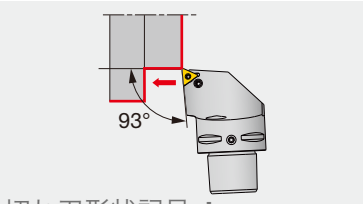
形 番	締付けねじ	スパナ	レバー
PTJNR/L2525M1104	LCS23A	P-2.5	LCL23

参照ページ： ATJNR/L, C-ATJNR/L: インサート → B087 -, CBN → B182 -, PCD → B212
PTJNR/L-Eco: インサート → B087 -

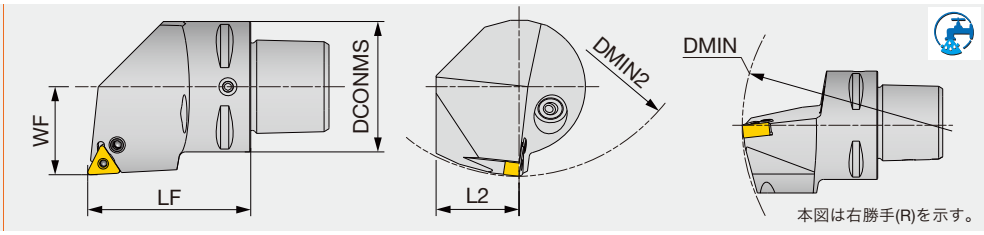
TUNGCAP

C-PTJNR/L

外径旋削ホルダ - 外径切削（P形、レバーロック式）



切れ刃形状記号 J



形 番	DCONMS	LF	L2	WF	DMIN	DMIN2	RE**	インサート
C4PTJNR/L27050-1104N	40	50	25	27	140	110	0.8	TN**1104...

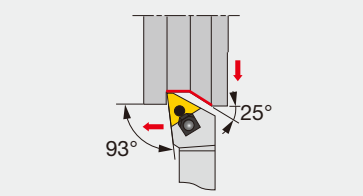
**RE：基準コーナ
7 MPa クーラント対応品

部 品

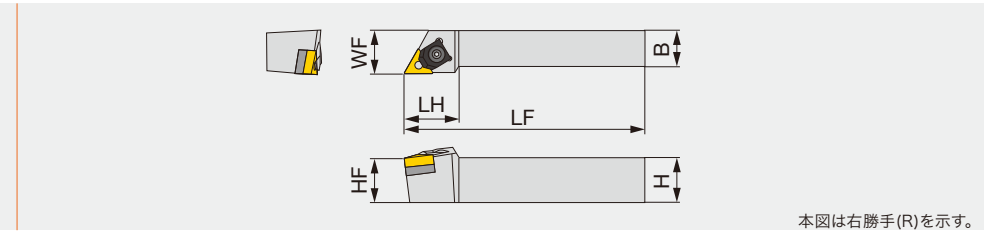
形 番	締付けねじ	スパナ	レバー	クーラント部品
C4PTJNR/L27050-1104N	LCS23A	P-2.5	LCL23	SATZ-M8X1-M3

WTJNR/L

ウェッジオン式バイト、アプローチ角93°、使用インサートネガ正三角形



切れ刃形状記号 J



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

**RE：基準コーナ

部 品

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

インサート基本選択

P

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	NS9530	GT9530	T9215	T9215
ブレーカ形状	TF	TSF	TM	TH
標準切削条件	B004			

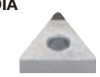
M

適応領域	仕上げ	中切削
材 種	T6215	AH6225
ブレーカ形状	SF	SM
標準切削条件	B006	

K

適応領域	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	T515	T515	T515
ブレーカ形状	全周	全周	全周
標準切削条件	B008			

N

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	DX120	DX140	TH10
ブレーカ形状	DIA すくい付き	DIA 	P
標準切削条件	B010		

S

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	BX470	AH8005	AH8005
ブレーカ形状	CBN	HRF	HRM
標準切削条件	B012		

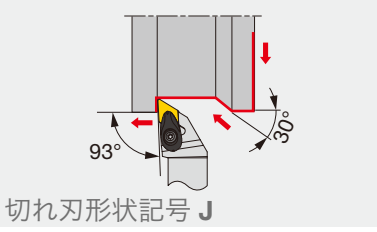
H

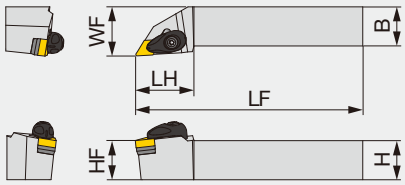
適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材 種	BXA10	BXA20
ブレーカ形状	CBN	CBN
標準切削条件	B014	

参照ページ： C-PTJNR/L: インサート → B087 -
WTJNR/L: インサート → B087 -, CBN → B182 -, PCD → B212

ADJNR/L

ダブルクランプ式バイト、アプローチ角93°、使用インサートネガ55°/45°ひし形





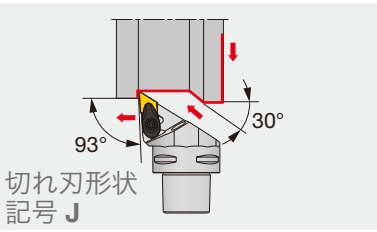
本図は右勝手(R)を示す。

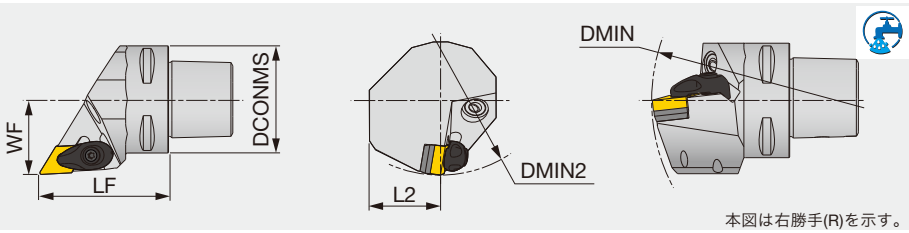
形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	トルク*
ADJNR/L2020K1104-A	20	20	125	30	20	25	0.8	DN**/FNMG1104...	3
ADJNR/L2020K15-A	20	20	125	36	20	25	0.8	DN**/FNGA1504...	3
ADJNR/L2020K1506-A	20	20	125	36	20	25	0.8	DN**/FNGA1506...	3
ADJNR/L2525M1104-A	25	25	150	30	25	32	0.8	DN**/FNMG1104...	3
ADJNR/L2525M15-A	25	25	150	36	25	32	0.8	DN**/FNGA1504...	3
ADJNR/L2525M1506-A	25	25	150	36	25	32	0.8	DN**/FNGA1506...	3
ADJNR/L3225P15-A	32	25	170	36	32	32	0.8	DN**/FNGA1504...	3

*トルク：推奨締付けトルク (N･m)
**RE：基準コーナ

C-ADJNR/L

ダブルクランプバイト、アプローチ角93°、使用インサートネガ55°/45°ひし形





本図は右勝手(R)を示す。

形 番	DCONMS	LF	L2	WF	DMIN	DMIN2	RE	インサート
C3ADJNR/L22050-1104N	32	50	20	22	121	85	0.8	DN**/FNMG1104...
C4ADJNR/L27050-1104N	40	50	25	27	145	110	0.8	DN**/FNMG1104...
C4ADJNR/L27050-15N	40	50	25	27	145	110	0.8	DN**/FNGA1504...
C5ADJNR/L35060-15N	50	60	32	35	165	110	0.8	DN**/FNGA1504...
C6ADJNR/L45065-1104N	63	65	35	45	190	110	0.8	DN**/FNMG1104...
C6ADJNR/L45065-15N	63	65	41	45	190	110	0.8	DN**/FNGA1504...
C6ADJNR/L45135-15N	63	135	41	45	190	110	0.8	DN**/FNGA1504...

7 MPa クーラント対応品

オプション: ASD423 (DN**1506...用敷金)

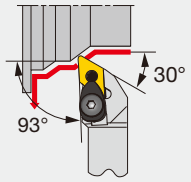
部 品

形 番	押え金	押え金ねじ	クーラント部品	敷金	敷金止めねじ	スプリング	スプリングピン	スパナ
ADJNR/L**1104-A	ACP3S-E	ACS-5W	-	ASD322	CSTB-3.5	BP-7	SP-2.5	T-15F
ADJNR/L**15-A	ACP4S	ACS-5W	-	ASD432	CSTB-3.5	BP-7	SP-2.5	T-15F
ADJNR/L**1506-A	ACP4S	ACS-5W	-	ASD423	CSTB-3.5	BP-7	SP-2.5	T-15F
C4ADJN*27050-15N	ACP4S	ACS-5W	SATZ-M10X1-M5	ASD432	CSTB-3.5	BP-7	SP-2.5	T-15F
C5ADJN*35060-15N	ACP4S	ACS-5W	SATZ-M10X1-M5	ASD432	CSTB-3.5	BP-7	SP-2.5	T-15F
C6ADJN*45065-15N	ACP4S	ACS-5W	SATZ-M10X1-M5	ASD432	CSTB-3.5	BP-7	SP-2.5	T-15F
C6ADJN*45135-15N	ACP4S	ACS-5W	SATZ-M10X1-M5	ASD432	CSTB-3.5	BP-7	SP-2.5	T-15F

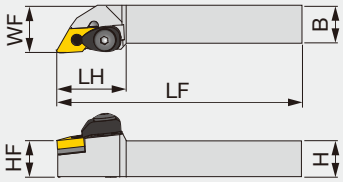
参照ページ： ADJNR/L, C-ADJNR/L: インサート → B066 -, B075 -, CBN → B172 -, B176 -,PCD → B211

DDJNR/L

ワン・ダブル式バイト、アプローチ角93°、使用インサートネガ55°/45°ひし形



切れ刃形状記号 **J**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート
DDJNR/L2020K15	20	20	125	38	20	25	0.8	DN**/FNGA1504...
DDJNR/L2020K1506	20	20	125	38	20	25	0.8	DN**/FNGA1506...
DDJNR/L2525M15	25	25	150	38	25	32	0.8	DN**/FNGA1504...
DDJNR/L2525M1506	25	25	150	38	25	32	0.8	DN**/FNGA1506...
DDJNR/L3225P15	32	25	170	38	32	32	0.8	DN**/FNGA1504...
DDJNR/L3225P1506	32	25	170	38	32	32	0.8	DN**/FNGA1506...

(注) 57 形ブレーカは不可
**RE：基準コーナ

部 品

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

インサート基本選択

P

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	NS9530	GT9530	T9215	T9215
ブレーカ形状	TF	TSF	TM	TH
標準切削条件	B004			

M

適応領域	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	T6215	AH6225	AH6225
ブレーカ形状	SF	SM	SH
標準切削条件	B006		

K

適応領域	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	T515	T515	T515
ブレーカ形状	全周	全周	全周
標準切削条件	B008		

N

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	DX120	DX140	TH10
ブレーカ形状	DIA すくい付き	DIA	P
標準切削条件	B010		

S

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	BX470	AH8005	AH8005
ブレーカ形状	CBN	HRF	HRM
標準切削条件	B012		

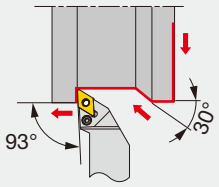
H

適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材 種	BXA10	BXA20
ブレーカ形状	CBN	CBN
標準切削条件	B014	

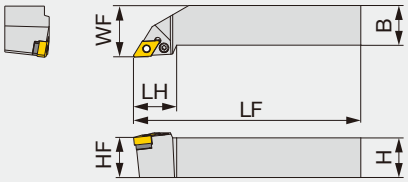
参照ページ： DDJNR/L: インサート → B066 -, B075 -, CBN → B172 -, B176 -,PCD → B211

PDJNR/L

レバーロック式バイト、アプローチ角93°、使用インサートネガ55°/45°ひし形



切れ刃形状記号 J



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	トルク*
PDJNR/L1616H1104	16	16	100	27	16	20	0.8	DN**/FNMG1104...	2
PDJNR/L1616H11	16	16	100	27	16	20	0.8	DN**/FNMG1104...	2
PDJNR/L2020K1104	20	20	125	27	20	25	0.8	DN**/FNMG1104...	2
PDJNR/L2020K11	20	20	125	27	20	25	0.8	DN**/FNMG1104...	2
PDJNR/L2020	20	20	125	34	20	25	0.8	DN**/FNGA1504...	3
PDJNR2020K15E	20	20	125	36	20	25	0.8	DN**/FNGA1506...	3
PDJNR/L2520	25	20	150	34	25	25	0.8	DN**/FNGA1504...	3
PDJNR/L2525M1104	25	25	150	27	25	32	0.8	DN**/FNMG1104...	2
PDJNR/L2525M11	25	25	150	27	25	32	0.8	DN**/FNMG1104...	2
PDJNR/L2525	25	25	150	34	25	32	0.8	DN**/FNGA1504...	3
PDJNR/L2525M15E	25	25	150	36	25	32	0.8	DN**/FNGA1506...	3
PDJNR/L3225	32	25	170	32	32	32	0.8	DN**/FNGA1504...	3
PDJNR3225P15E	32	25	170	36	32	34	0.8	DN**/FNGA1506...	3

*トルク：推奨締付けトルク (N･m)
**RE：基準コーナ

部 品

形 番	敷金	締付けねじ	スパナ	スプリングピン	レバー
PDJNR/L*****11/1104	ELSD32	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL33L
PDJNR/L2020	LSD42	LCS4	P-3	LSP4	LCL4
PDJNR2020K15E	ELSD42	ELCS4	P-3	LSP4S	LCL44
PDJNR/L2520	LSD42	LCS4	P-3	LSP4	LCL4
PDJNR/L2525	LSD42	LCS4	P-3	LSP4	LCL4
PDJNR/L2525M15E	ELSD42	ELCS4	P-3	LSP4S	LCL44
PDJNR/L3225	LSD42	LCS4	P-3	LSP4	LCL4
PDJNR3225P15E	ELSD42	ELCS4	P-3	LSP4S	LCL44

インサート基本選択

P

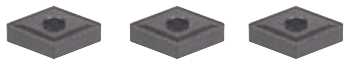
適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	NS9530	GT9530	T9215	T9215
ブレーカ形状	TF	TSF	TM	TH
標準切削条件	B004			

M

適応領域	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	T6215	AH6225	AH6225
ブレーカ形状	SF	SM	SH
標準切削条件	B006		

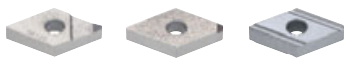
K

適応領域	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	T515	T515	T515
ブレーカ形状	全周	全周	全周
標準切削条件	B008		



N

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	DX120	DX140	TH10
ブレーカ形状	DIA すくい付き	DIA	P
標準切削条件	B010		



S

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	BX470	AH8005	AH8005
ブレーカ形状	CBN	HRF	HRM
標準切削条件	B012		

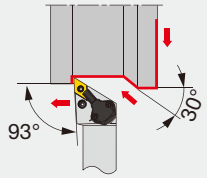
H

適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材 種	BXA10	BXA20
ブレーカ形状	CBN	CBN
標準切削条件	B014	

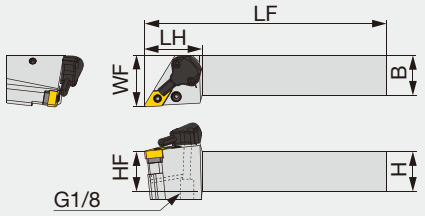
参照ページ： PDJNR/L: インサート → B066 -, B075 -, CBN → B172 -, B176 -,PCD → B211

PDJNR/L-CHP

高圧クーラントノズル付レバーロック式バイト、アプローチ角93°、使用インサートネガ55°/45°ひし形



切れ刃形状記号 **J**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	トルク*
PDJNR/L2020K1104-CHP	20	20	125	36	20	32	0.8	DN**/FNMG1104...	2
PDJNR/L2020K15-CHP	20	20	125	36	20	32	0.8	DN**/FNGA1504...	3
PDJNR/L2525M1104-CHP	25	25	150	36	25	32	0.8	DN**/FNMG1104...	2
PDJNR/L2525M15-CHP	25	25	150	36	25	32	0.8	DN**/FNGA1504...	3

*トルク：推奨締付けトルク (N･m)
**RE：基準コーナ

部品

形 番	敷金	締付けねじ	スパナ 1	スプリングピン	レバー
PDJNR/L**1104-CHP	ELSD32	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL33L
PDJNR/L**15-CHP	LSD43A	LCS4	P-3	LSP4	LCL4

部品

形 番	クーラント ユニット	駒ねじ	スパナ 2	O リング	油穴用ねじ	スパナ 3
PDJNR/L**1104-CHP	CU-D-CHP	SRM3	T-8F	OR6.4X0.9N	SRM4X4TL360	P-2
PDJNR/L**15-CHP	CU-D-CHP	SRM3	T-8F	OR6.4X0.9N	SRM4X4TL360	P-2

インサート基本選択

P

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	NS9530	GT9530	T9215	T9215
ブレーカ形状	TF	TSF	TM	TH
標準切削条件	B004			

M

適応領域	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	T6215	AH6225	AH6225
ブレーカ形状	SF	SM	SH
標準切削条件	B006		

K

適応領域	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	T515	T515	T515
ブレーカ形状	全周	全周	全周
標準切削条件	B008		

N

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	DX120	DX140	TH10
ブレーカ形状	DIA すくい付き	DIA	P
標準切削条件	B010		

S

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	BX470	AH8005	AH8005
ブレーカ形状	CBN	HRF	HRM
標準切削条件	B012		

H

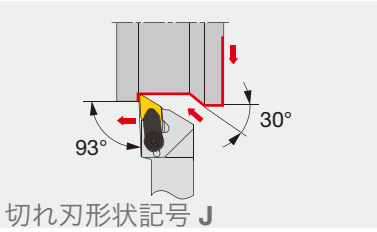
適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材 種	BXA10	BXA20
ブレーカ形状	CBN	CBN
標準切削条件	B014	

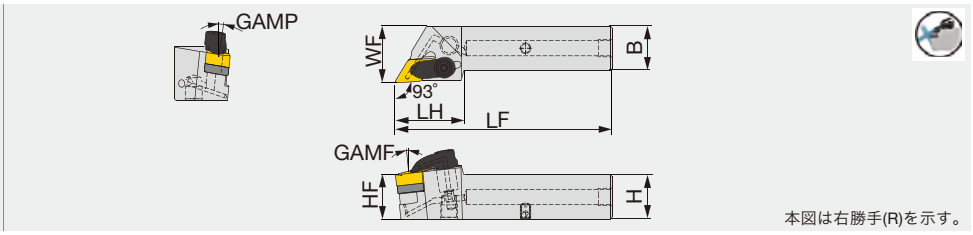
参照ページ： PDJNR/L-CHP: インサート → B066 -, B075 -, CBN → B172 -, B176 -,PCD → B211
配管部品 → C115

ADJNR/L-CHP-MC

ダイレクト接続　ホース接続

高圧クーラント仕様ダブルクランプ式バイト、アプローチ角 95°、使用インサートネガ 55° /45°ひし形





形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	GAMP	GAMF	インサート**	トルク*
ADJNR/L2020X-15-CHP-MC	20	20	110	40	20	25	6°	6°	DN**/FNGA1506...	4
ADJNR/L2525X-15-CHP-MC	25	25	125	40	25	32	6°	6°	DN**/FNGA1506...	4

*トルク：推奨締付けトルク (N･m)
** インサート DN**1504... をご使用の際は、敷金 RDT443 をご使用ください。
14 MPa クーラント対応品

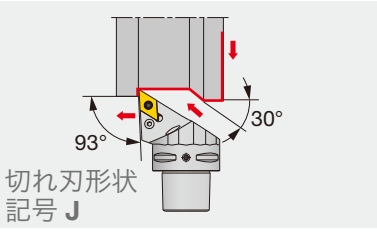
部品

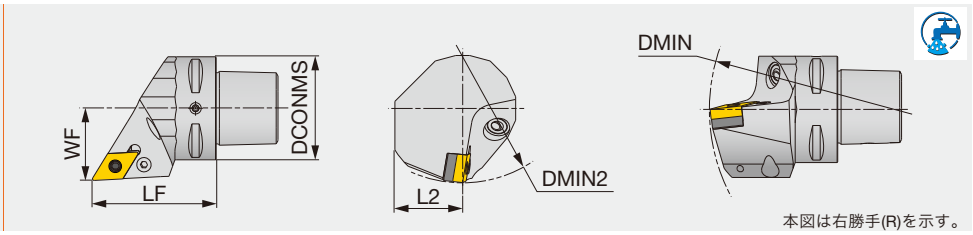
形 番	クランプセット	敷 金	敷金止めねじ	ホース接続用ねじ	クーラントプラグ	O リング	スパナ 1
ADJNL***X-15-CHP-MC	LCGL-4JCSET	RDT433	SR14-506	PLUGG1/8-6.5TL360	SRM5X5 DIN913TL360	OR4X3NBR70	KEYV-T20
ADJNR***X-15-CHP-MC	LCGR-4JCSET	RDT433	SR14-506	PLUGG1/8-6.5TL360	SRM5X5 DIN913TL360	OR4X3NBR70	KEYV-T20

TUNGCAP

C-PDJNR/L

レバーロック式バイト、アプローチ角93°、使用インサートネガ55°/45°ひし形





形 番	DCONMS	LF	L2	WF	DMIN	DMIN2	RE	インサート
C5PDJNR/L35060-15N	50	60	32	35	165	110	0.8	DN**/FNGA1504(06)...
C6PDJNR/L45065-15N	63	65	41	45	195	95	0.8	DN**/FNGA1504(06)...

7 MPa クーラント対応品

部 品

形 番	クーラント部品	敷金	レバー	締付けねじ	スプリングピン	スパナ
C5PDJN*35060-15N	SATZ-M10X1-M5	LSD43A	LCL4	LCS4	LSP4	P-3
C6PDJN*45065-15N	SATZ-M10X1-M5	LSD43A	LCL4	LCS4	LSP4S	P-3

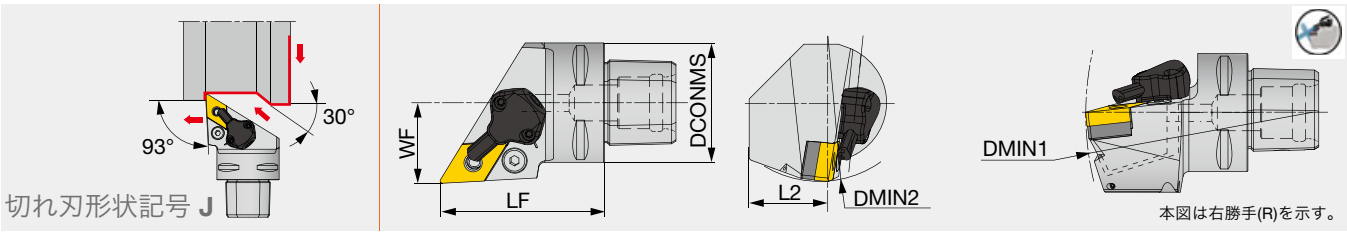
オプション: LSD42A (DN**1506...用敷金)、LSP4S (DN**1506...用スプリングピン)

参照ページ： ADJNR/L-CHP-MC: インサート → B066 -, B075 -, CBN → B172 -, B176 -,PCD → B211
C-PDJNR/L: インサート → B066 -, B075 -, CBN → B172 -, B176 -,PCD → B211
配管部品 → C115

TUNGCAP

C-PDJNR/L-CHP

高圧クーラントノズル付レバーロック式バイト、TungCap仕様、アプローチ角93°、
使用インサートネガ55°/45°ひし形



形 番	DCONMS	LF	L2	WF	DMIN1	DMIN2	RE**	インサート	トルク*
C4PDJNR/L27055-1104-CHP	40	55	27	27	145	110	0.8	DN**/FNMG1104...	2
C4PDJNR/L27055-15-CHP	40	55	27	27	145	110	0.8	DN**/FNGA1504(06)...	3
C5PDJNR/L35060-15-CHP	50	60	32	35	165	110	0.8	DN**/FNGA1504(06)...	3
C6PDJNR/L45065-1104-CHP	63	65	35	45	195	95	0.8	DN**/FNMG1104...	2
C6PDJNR/L45065-15-CHP	63	65	35	45	195	95	0.8	DN**/FNGA1504(06)...	3

*トルク：推奨締付けトルク (N･m)
14 MPa クーラント対応品
**RE：基準コーナ

部品

形 番	敷金	締付けねじ	スパナ 1	スプリングピン	レバー
C*PDJNR/L**1104-CHP	ELSD32	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL33L
C*PDJNR/L**-15-CHP	LSD43A	LCS4	P-3	LSP4	LCL4

オプション: LSD42A (DN**1506...用敷金)、LSP4S (DN**1506...用スプリングピン)

部品

形 番	クーラント ユニット	駒ねじ	スパナ 2	O リング
C*PDJNR/L**1104-CHP	CU-D-CHP	SRM3	T-8F	OR6.4X0.9N
C*PDJNR/L**-15-CHP	CU-D-CHP	SRM3	T-8F	OR6.4X0.9N

インサート基本選択

P

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	NS9530	GT9530	T9215	T9215
ブレーカ形状	TF	TSF	TM	TH
標準切削条件	B004			

M

適応領域	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	T6215	AH6225	AH6225
ブレーカ形状	SF	SM	SH
標準切削条件	B006		

K

適応領域	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	T515	T515	T515
ブレーカ形状	全周	全周	全周
標準切削条件	B008		

N

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	DX120	DX140	TH10
ブレーカ形状	DIA すくい付き	DIA	P
標準切削条件	B010		

S

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	BX470	AH8005	AH8005
ブレーカ形状	CBN	HRF	HRM
標準切削条件	B012		

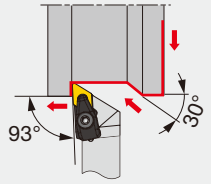
H

適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材 種	BXA10	BXA20
ブレーカ形状	CBN	CBN
標準切削条件	B014	

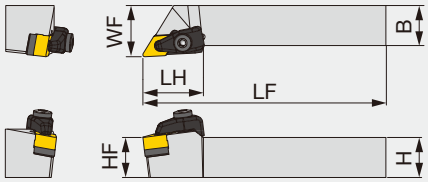
参照ページ： C-PDJNR/L-CHP: インサート → B066 -, B075 -, CBN → B172 -, B176 -,PCD → B211
配管部品 → C115

CDJNR/L-RD

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



切れ刃形状記号 **J**



本図は右勝手(R)を示す。

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

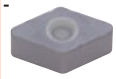
*トルク：推奨締付けトルク (N･m)
**RE：基準コーナ

部 品

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

インサート基本選択

K

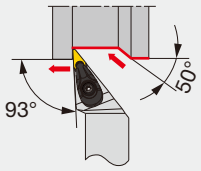
適応領域	仕上げ～中切削
材 種	FX105
ブレーカ形状	- 
標準切削条件	C118

参照ページ： CDJNR/L-RD: インサート → B074
標準切削条件 → C118

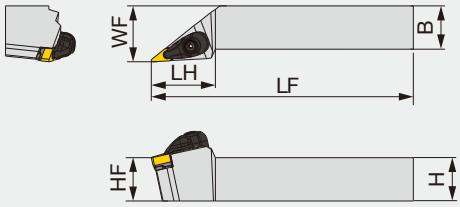
TURNINGA

AVJNR/L

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



切れ刃形状記号 J



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	トルク*
AVJNR/L2020K1204-A	20	20	125	37	20	25	0.8	VN**1204...	3
AVJNR/L2020K16-A	20	20	125	43	20	25	0.8	VN**/YN**1604...	3
AVJNR/L2525M1204-A	25	25	150	37	25	32	0.8	VN**1204...	3
AVJNR/L2525M16-A	25	25	150	46	25	32	0.8	VN**/YN**1604...	3

*トルク：推奨締付けトルク (N·m)　**RE：基準コーナ

部 品

形 番	押え金	押え金ねじ	スプリング	スプリングピン	敷金	敷金止めねじ	スパナ
AVJNR/L**1204-A	ACP3L-E	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASV222	CSTB-3.0	T-15F
AVJNR/L**16-A	ACP3L	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASV322	CSTB-3.5	T-15F

インサート基本選択

P

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材　種	NS9530	GT9530	T9215
ブレーカ形状	TF	TSF	TM
標準切削条件	B004		

M

適応領域	仕上げ	中切削
材　種	T6215	AH6225
ブレーカ形状	SF	SM
標準切削条件	B006	

K

適応領域	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材　種	T515	T515	T515
ブレーカ形状	全周	全周	全周
標準切削条件	B008		

N

適応領域	精密仕上げ
材　種	DX120
ブレーカ形状	DIA すくい付き
標準切削条件	B010

S

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材　種	BX470	AH8005	AH8005
ブレーカ形状	CBN	HRF	HRM
標準切削条件	B012		

H

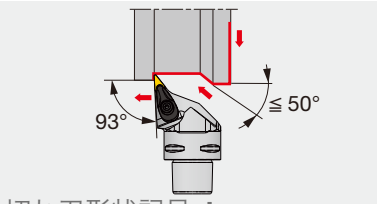
適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材　種	BXA10	BXA20
ブレーカ形状	CBN	CBN
標準切削条件	B014	

参照ページ： AVJNR/L: インサート → B098 -, B110, CBN → B186 -, PCD → B188
配管部品 → C115

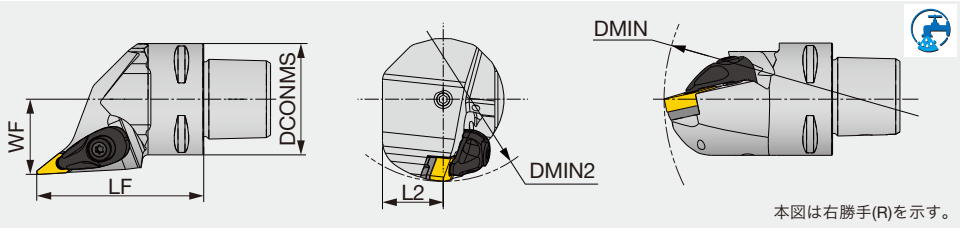
TUNGCAP

C-AVJNR/L

ターニングエース ダブルクランプバイト、アプローチ角93°、使用インサートネガ35°ひし形



切れ刃形状記号 **J**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	DCONMS	LF	L2	WF	DMIN	DMIN2	RE**	インサート
C4AVJNR/L27060-1204N	40	60	20	27	140	55	0.8	VN**1204...
C6AVJNR/L45065-1204N	63	65	31.5	45	190	81	0.8	VN**1204...

**RE：基準コーナ
7 MPa クーラント対応品

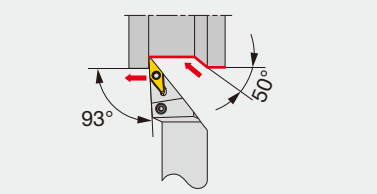
部 品

形 番	押え金	押え金ねじ	クーラント部品	敷金	敷金止めねじ	スプリング	スプリングピン	スパナ 1	スパナ 2
C4AVJNR/L...	ACP3L-E	ACS-5W	-	ASV222	CSTB-3	BP-7	SP-2.5	T-9F	T-15F
C6AVJNR/L...	ACP3L-E	ACS-5W	SATZ-M10X1-M5	ASV222	CSTB-3	BP-7	SP-2.5	T-9F	T-15F

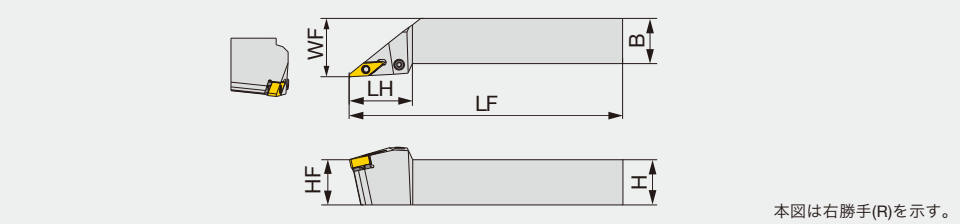
ISOECOTURN

PVJNR/L-Eco

レバーロック式バイト、アプローチ角93°、使用インサートネガ35°ひし形



切れ刃形状記号 **J**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	トルク*
PVJNR/L1616H1204	16	16	100	35	16	20	0.8	VN**1204...	2
PVJNR/L2020K1204	20	20	125	35	20	25	0.8	VN**1204...	2
PVJNR/L2525M1204	25	25	150	35	25	32	0.8	VN**1204...	2

*トルク：推奨締付けトルク (N･m)
**RE：基準コーナ

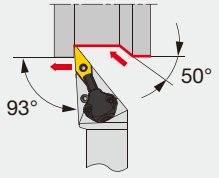
部 品

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

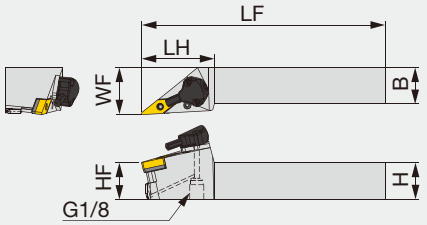
参照ページ： C-AVJNR/L: インサート → B098 -, 配管部品 → C115
PVJNR/L-Eco: インサート → B098 -

PVJNR/L-CHP

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



切れ刃形状記号 **J**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	トルク*
PVJNR/L2020K1204-CHP	20	20	125	50	20	32	0.8	VN**1204...	2
PVJNR/L2020K16-CHP	20	20	125	50	20	32	0.8	VN**/YN**1604...	2
PVJNR/L2525M1204-CHP	25	25	150	50	25	32	0.8	VN**1204...	2
PVJNR/L2525M16-CHP	25	25	150	50	25	32	0.8	VN**/YN**1604...	2

*トルク：推奨締付けトルク (N·m)
**RE：基準コーナ

部品

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

部品

形 番	クーラント ユニット	駒ねじ	スパナ 2	O リング	油穴用ねじ	スパナ 3
PVJNR/L**1204-CHP	CU-V-CHP	SRM3	T-8F	OR6.4X0.9N	SRM4X4TL360	P-2
PVJNR/L**16-CHP	CU-V-CHP	SRM3	T-8F	OR6.4X0.9N	SRM4X4TL360	P-2

インサート基本選択

P

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	NS9530	GT9530	T9215
ブレーカ形状	TF	TSF	TM
標準切削条件	B004		

M

適応領域	仕上げ	中切削
材 種	T6215	AH6225
ブレーカ形状	SF	SM
標準切削条件	B006	

K

適応領域	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	T515	T515	T515
ブレーカ形状	全周	全周	全周
標準切削条件	B008		

N

適応領域	精密仕上げ
材 種	DX120
ブレーカ形状	DIA すくい付き
標準切削条件	B010

S

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	BX470	AH8005	AH8005
ブレーカ形状	CBN	HRF	HRM
標準切削条件	B012		

H

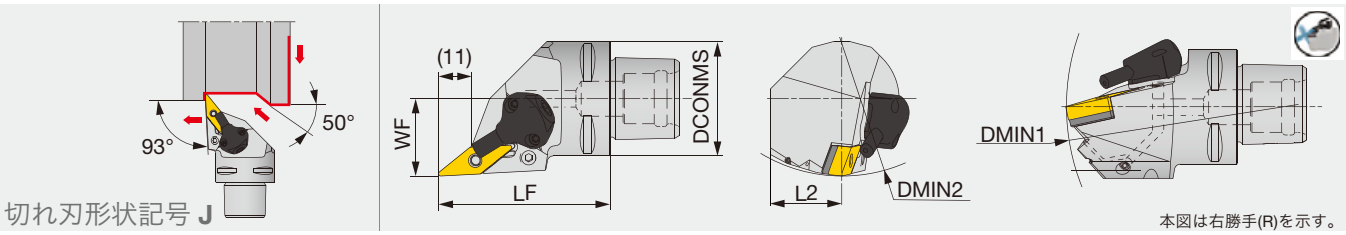
適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材 種	BXA10	BXA20
ブレーカ形状	CBN	CBN
標準切削条件	B014	

参照ページ： PVJNR/L-CHP: インサート → B098 -, B110, CBN → B186 -, PCD → B188
配管部品 → C115

TUNGCAP

C-PVJNR/L-CHP

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



形 番	DCONMS	LF	L2	WF	DMIN1	DMIN2	RE**	インサート	トルク*
C4PVJNR/L27060-1204-CHP	40	60	20	27	140	90	0.8	VN**1204...	2
C4PVJNR/L27060-16-CHP	40	60	20	27	140	110	0.8	VN**/YN**1604...	2
C6PVJNR/L45065-1204-CHP	63	65	31.5	45	190	81	0.8	VN**1204...	2
C6PVJNR/L45065-16-CHP	63	65	31.5	45	190	81	0.8	VN**/YN**1604...	2

*トルク：推奨締付けトルク (N·m)
14 MPa クーラント対応品
**RE：基準コーナ

部品

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

部品

形 番	クーラント ユニット	駒ねじ	スパナ 2	O リング
C*PVJNR/L**-1204-CHP	CU-V-CHP	SRM3	T-8F	OR6.4X0.9N
C*PVJNR/L...16-CHP	CU-V-CHP	SRM3	T-8F	OR6.4X0.9N

インサート基本選択

P

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	NS9530	GT9530	T9215
ブレーカ形状	TF	TSF	TM
標準切削条件	B004		

M

適応領域	仕上げ	中切削
材 種	T6215	AH6225
ブレーカ形状	SF	SM
標準切削条件	B006	

K

適応領域	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	T515	T515	T515
ブレーカ形状	全周	全周	全周
標準切削条件	B008		

N

適応領域	精密仕上げ
材 種	DX120
ブレーカ形状	DIA すくい付き
標準切削条件	B010

S

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	BX470	AH8005	AH8005
ブレーカ形状	CBN	HRF	HRM
標準切削条件	B012		

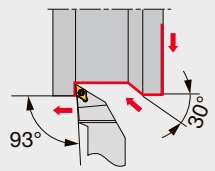
H

適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材 種	BXA10	BXA20
ブレーカ形状	CBN	CBN
標準切削条件	B014	

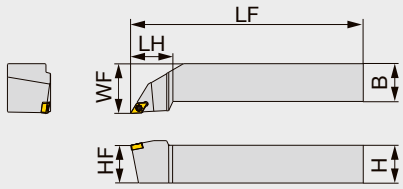
参照ページ： C-PVJNR/L-CHP: インサート → B098 -, B110, CBN → B186 -, PCD → B188
配管部品 → C115

JSDJXR/L

スクリューオン式バイト、アプローチ角93°、使用インサートDX*U形



切れ刃形状記号 **J**



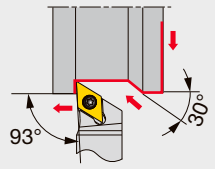
本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	トルク*
JSDJXR/L2020K07	20	20	125	27	20	25	0.4	DX*U0703**L/R...	0.9
JSDJXR/L2525M07	25	25	150	27	25	32	0.4	DX*U0703**L/R...	0.9

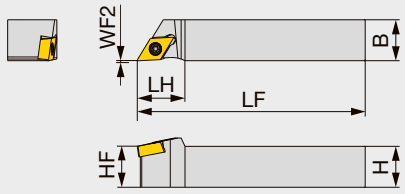
*トルク：推奨締付けトルク (N･m)　**RE：基準コーナ
（注）右勝手のホルダ (R) には左勝手のインサート (L) を使用。左勝手のホルダ (L) には右勝手のインサート (R) を使用。

JSDJ2XR/L

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



切れ刃形状記号 **J2**



オフセットなし

本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF2	RE**	インサート	トルク*
JSDJ2XR/L1010X07	10	10	120	14	10	0	0.2	DX*U0703**L/R...	0.9
JSDJ2XR/L1212F07	12	12	85	14	12	0	0.2	DX*U0703**L/R...	0.9
JSDJ2XR/L1212X07	12	12	120	14	12	0	0.2	DX*U0703**L/R...	0.9
JSDJ2XR/L1616X07	16	16	120	18	16	0	0.2	DX*U0703**L/R...	0.9
JSDJ2XR/L2020H07	20	20	100	18	20	0	0.2	DX*U0703**L/R...	0.9

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

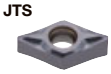
部 品

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

インサート基本選択

自動盤対応

P

適応領域	仕上げ	中切削
材　種	SH725	AH725
ブレーカ形状	JSS	JTS 
標準切削条件	C118	

M

適応領域	仕上げ	中切削
材　種	SH725	AH725
ブレーカ形状	JSS	JTS
標準切削条件	C118	

小型CNC対応

P

適応領域	仕上げ	中切削
材　種	AH725	AH725
ブレーカ形状	SS	TS
標準切削条件	C118	

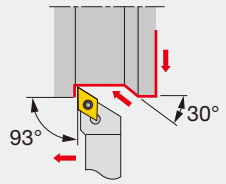
M

適応領域	仕上げ	中切削
材　種	AH8015	AH8015
ブレーカ形状	SS	TS
標準切削条件	C118	

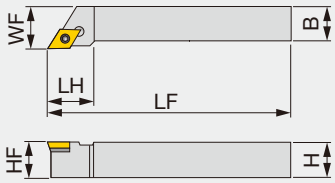
参照ページ： JSDJXR/L, JSDJ2XR/L: インサート → B128 -
標準切削条件 → C118

SDJCR/L

スクリューオン式バイト、アプローチ角93°、使用インサートポジ55°ひし形



切れ刃形状記号 J



本図は右勝手(R)を示す。

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

**RE：基準コーナ

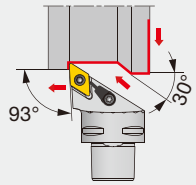
部 品

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

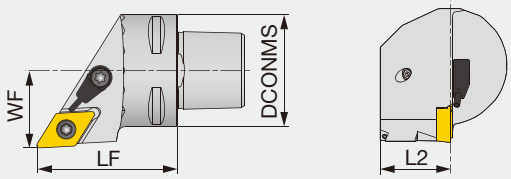
TUNGCAP

C-SDJCR/L-CHP

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



切れ刃形状記号 J



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	DCONMS	LF	L2	WF	RE	インサート
C3SDJCR/L22040-11-CHP	32	40	20	22	0.8	DC**11T3...

14 MPa クーラント対応品
内径加工に対応していません

部 品

形 番	締付けねじ	クーラント ユニット	スパナ
C3SDJCR/L22040-11-CHP	CSTB-4S	S-CU-CHP	T-15F

インサート基本選択

P

適応領域	仕上げ	仕上げ ~ 中切削	中切削
材 種	NS9530	T9215	T9215
ブレーカ形状	PSS	PS	PM
標準切削条件	B016		

M

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	仕上げ ~ 中切削	中切削
材 種	GH330	AH6225	AH6225	AH6225
ブレーカ形状	W**	PSS	PS	PM
標準切削条件	B018			

K

適応領域	仕上げ ~ 中切削
材 種	T515
ブレーカ形状	CM
標準切削条件	B020

N

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	DX120	DX140	KS05F
ブレーカ形状	DIA すくい付き	DIA	AL
標準切削条件	B022		

S

適応領域	仕上げ	仕上げ ~ 中切削
材 種	AH8015	AH8015
ブレーカ形状	PSS	PS
標準切削条件	B024	

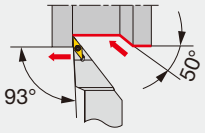
H

適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材 種	BXA10	BXA20
ブレーカ形状	CBN	CBN
標準切削条件	B026	

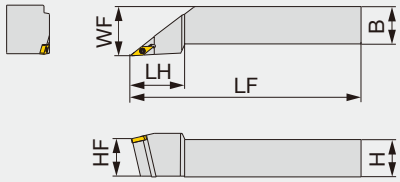
参照ページ： SDJCR/L: インサート → B121 -, CBN → B194, PCD → B214
C-SDJCR/L-CHP: インサート → B121 -, CBN → B194, PCD → B214, 配管部品 → C115

JSVJXR/L

スクリューオン式バイト、アプローチ角93°、使用インサートVXGU形



切れ刃形状記号 **J**



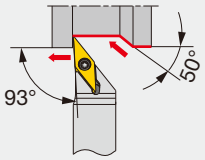
本図は右勝手(R)を示す。

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

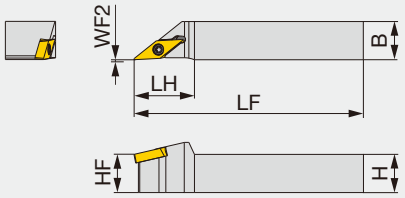
*トルク：推奨締付けトルク (N･m)　**RE：基準コーナ
（注）右勝手のホルダ (R) には左勝手のインサート (L) を使用。左勝手のホルダ (L) には右勝手のインサート (R) を使用。

JSVJ2XR/L

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



切れ刃形状記号 **J2**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF2	RE**	インサート	トルク*
JSVJ2XR/L1010X09	10	10	120	17	10	0	0.2	VXGU09T2**L/R...	0.9
JSVJ2XR/L1212F09	12	12	85	19	12	0	0.2	VXGU09T2**L/R...	0.9
JSVJ2XR/L1212X09	12	12	120	19	12	0	0.2	VXGU09T2**L/R...	0.9
JSVJ2XR/L1616X09	16	16	120	19	16	0	0.2	VXGU09T2**L/R...	0.9
JSVJ2XR/L2020H09	20	20	100	19	20	0	0.2	VXGU09T2**L/R...	0.9

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

部 品

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

インサート基本選択

P

適応領域	仕上げ
材　種	SH725
ブレーカ形状	JRP
標準切削条件	C118

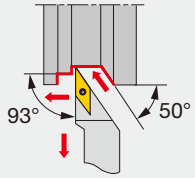
M

適応領域	仕上げ
材　種	SH725
ブレーカ形状	JRP
標準切削条件	C118

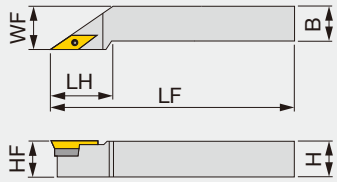
参照ページ： JSVJXR/L, JSVJ2XR/L: インサート → B155
標準切削条件 → C118

SVJCR/L

スクリューオン式バイト、アプローチ角93°、使用インサートポジ35°ひし形



切れ刃形状記号 **J**



本図は右勝手(R)を示す。

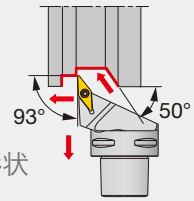
形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート
SVJCR/L1616H16	16	16	100	32	16	20	0.8	VC**1604...
SVJCR/L2020K16	20	20	125	32	20	25	0.8	VC**1604...
SVJCR/L2525M16	25	25	150	40	25	32	0.8	VC**1604...

**RE：基準コーナ

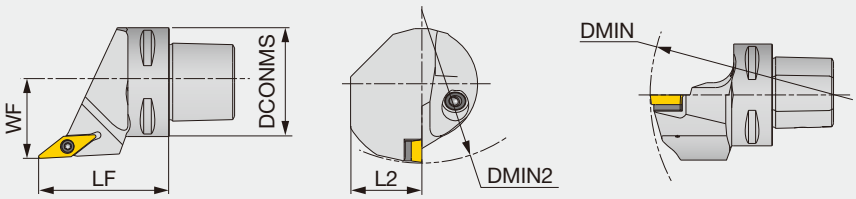
TUNGCAP

C-SVJCR/L

スクリューオンバイト、アプローチ角93°、使用インサートポジ35°ひし形



切れ刃形状
記号 **J**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	DCONMS	LF	L2	WF	DMIN	DMIN2	RE	インサート
C3SVJCR/L22040-11N(2)	32	40	20	22	-	-	0.4	VC**1103...
C5SVJCL35060-16(1)	50	60	32	35	-	-	0.8	VC**1604...
C5SVJCR/L35060-16N(2)	50	60	32	35	170	160	0.8	VC**1604...
C6SVJCR/L45065-16(1)	63	65	41	45	-	-	0.8	VC**1604...
C6SVJCR/L45065-16N(2)	63	65	41	45	170	190	0.8	VC**1604...

DMIN、DMIN2 未記入品は、内径加工に対応していません。
(1) 3 MPa クーラント対応品　(2) 7 MPa クーラント対応品

部 品

形 番	締付けねじ	クーラント部品	敷金	敷金止めねじ	スパナ 1	スパナ 2
SVJCR/L...	CSTB-3.5L	-	SSV32	DTS5-3.5	P-3.5	T-15F
C3SVJC*22040-11N	CSTB-2.5	SATZ-M8X1-M3	-	-	-	T-8F
C5SVJC*35060-16	CSTB-3.5L	EZ104	SSV32	DTS5-3.5	P-3.5	T-15F
C5SVJC*35060-16N	CSTB-3.5L	SATZ-M10X1-M5	SSV32	DTS5-3.5	P-3.5	T-15F
C6SVJC*45065-16	CSTB-3.5L	EZ104	SSV32	DTS5-3.5	P-3.5	T-15F
C6SVJC*45065-16N	CSTB-3.5L	SATZ-M10X1-M5	SSV32	DTS5-3.5	P-3.5	T-15F

参照ページ： SVJCR/L, C-SVJCR/L: インサート → B152 -, CBN → B209, PCD → B220

インサート基本選択

P

適応領域	仕上げ	仕上げ ~ 中切削
材　種	NS9530	T9215
ブレーカ形状	PSS	PS
標準切削条件	B016	

M

適応領域	仕上げ	仕上げ ~ 中切削
材　種	AH6225	AH6225
ブレーカ形状	PSS	PS
標準切削条件	B018	

K

適応領域	仕上げ ~ 中切削
材　種	T515
ブレーカ形状	CM
標準切削条件	B020

N

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材　種	DX120	DX140	KS05F
ブレーカ形状	DIA すくい付き	DIA	AL
標準切削条件	B022		

S

適応領域	仕上げ	仕上げ ~ 中切削
材　種	AH8015	AH8015
ブレーカ形状	PSS	PS
標準切削条件	B024	

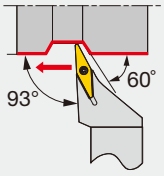
H

適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材　種	BXA10	BXA20
ブレーカ形状	CBN	CBN
標準切削条件	B026	

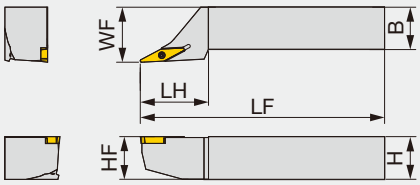
Y-PRO SERIES

SYJBR/L

スクリューオン式バイト、アプローチ角93°、使用インサートポジ25°ひし形



切れ刃形状記号 **J**



本図は右勝手(R)を示す。

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

**RE：基準コーナ

部 品

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

インサート基本選択

P

適応領域	仕上げ ~ 中切削
材　種	T9225
ブレーカ形状	ZM
標準切削条件	B016

M

適応領域	仕上げ ~ 中切削
材　種	AH8015
ブレーカ形状	ZM
標準切削条件	B018

K

適応領域	仕上げ ~ 中切削
材　種	GT9530
ブレーカ形状	ZM
標準切削条件	B020

S

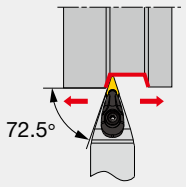
適応領域	仕上げ ~ 中切削
材　種	AH8015
ブレーカ形状	ZM
標準切削条件	B024

参照ページ： SYJBR/L: インサート → B159

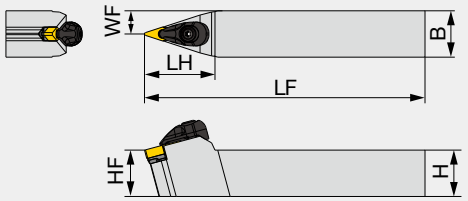
TURNING

AVVNN

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



切れ刃形状記号 **V**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	トルク*
AVVNN2020K1204-A	20	20	125	38	20	10	0.8	VN**1204...	3
AVVNN2020K16-A	20	20	125	46	20	10	0.8	VN**/YN**1604...	3
AVVNN2525M1204-A	25	25	150	38	25	12.5	0.8	VN**1204...	3
AVVNN2525M16-A	25	25	150	46	25	12.5	0.8	VN**/YN**1604...	3

*トルク：推奨締付けトルク (N･m)　**RE：基準コーナ

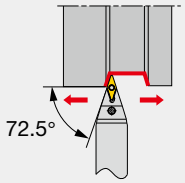
部 品

形 番	押え金	押え金ねじ	スプリング	スプリングピン	敷金	敷金止めねじ	スパナ
AVVNN**1204-A	ACP3L-E	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASV222	CSTB-3.0	T-15F
AVVNN**16-A	ACP3L	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASV322	CSTB-3.5	T-15F

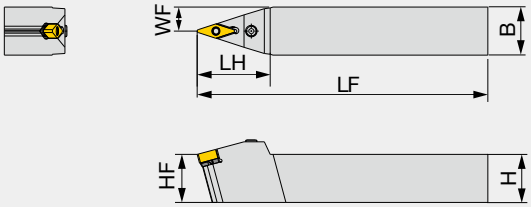
ISOEcoTURN

PVVNN-Eco

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



切れ刃形状記号 **V**



本図は右勝手(R)を示す。

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

*トルク：推奨締付けトルク (N･m)　**RE：基準コーナ

部 品

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

インサート基本選択

P

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材　種	NS9530	GT9530	T9215
ブレーカ形状	TF	TSF	TM
標準切削条件	B004		

M

適応領域	仕上げ	中切削
材　種	T6215	AH6225
ブレーカ形状	SF	SM
標準切削条件	B006	

K

適応領域	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材　種	T515	T515	T515
ブレーカ形状	全周	全周	全周
標準切削条件	B008		

N

適応領域	精密仕上げ
材　種	DX120
ブレーカ形状	DIA すくい付き
標準切削条件	B010

S

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材　種	BX470	AH8005	AH8005
ブレーカ形状	CBN	HRF	HRM
標準切削条件	B012		

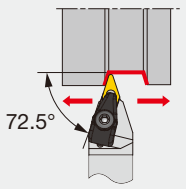
H

適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材　種	BXA10	BXA20
ブレーカ形状	CBN	CBN
標準切削条件	B014	

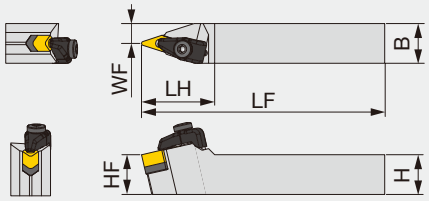
参照ページ： AVVNN: インサート → B098 -, B110, CBN → B186 -, PCD → B188
PVVNN-Eco: インサート → B098 -

DIMPLEFX
CVVNN-RD

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



切れ刃形状記号 **V**



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

*トルク：推奨締付けトルク (N･m)
**RE：基準コーナ

部 品

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

インサート基本選択

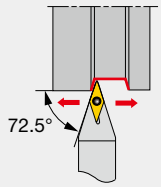
K

適応領域	仕上げ～中切削
材　種	FX105
ブレーカ形状	-
標準切削条件	C118

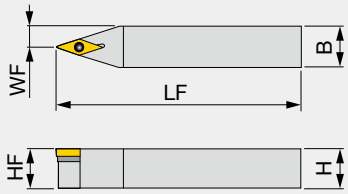
参照ページ： CVVNN-RD: インサート → B101
標準切削条件 → C118

SVVCN

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



切れ刃形状記号 **V**



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

**RE：基準コーナ

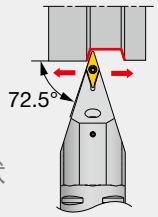
部 品

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

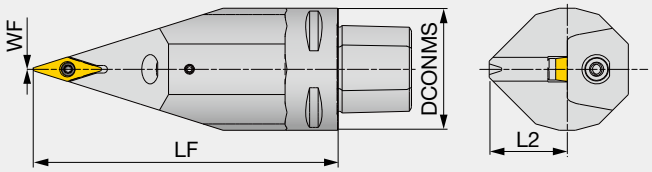
TUNGCAP

C-SVVCN

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



切れ刃形状
記号 **V**



形 番	DCONMS	LF	L2	WF	RE	インサート
C5SVVCN00090-16(1)	50	90	32	0	0.8	VC**1604...
C5SVVCN00090-16N(2)	50	90	32	0	0.8	VC**1604...
C5SVVCN00125-16(1)	50	125	32	0	0.8	VC**1604...
C5SVVCN00125-16N(2)	50	125	32	0	0.8	VC**1604...
C6SVVCN00100-16N(2)	63	100	37.5	0	0.8	VC**1604...
C6SVVCN00140-16N(2)	63	140	37.5	0	0.8	VC**1604...

(1) 3 MPa クーラント対応品　(2) 7 MPa クーラント対応品

部 品

形 番	締付けねじ	クーラント部品	敷金	敷金止めねじ	スパナ 1	スパナ 2
C5SVVCN00090-16	CSTB-3.5L	EZ104	SSV32	DTS5-3.5	P-3.5	T-15F
C5SVVCN00090-16N	CSTB-3.5L	SATZ-M10X1-M5	SSV32	DTS5-3.5	P-3.5	T-15F
C5SVVCN00125-16	CSTB-3.5L	EZ104	SSV32	DTS5-3.5	P-3.5	T-15F
C5SVVCN00125-16N	CSTB-3.5L	SATZ-M10X1-M5	SSV32	DTS5-3.5	P-3.5	T-15F
C6SVVCN00100-16N	CSTB-3.5L	SATZ-M10X1-M5	SSV32	DTS5-3.5	P-3.5	T-15F
C6SVVCN00140-16N	CSTB-3.5L	SATZ-M10X1-M5	SSV32	DTS5-3.5	P-3.5	T-15F

参照ページ： SVVCN, C-SVVCN: インサート → B152 -, CBN → B209, PCD → B220

インサート基本選択

P

適応領域	仕上げ	仕上げ ~ 中切削
材　種	NS9530	T9215
ブレーカ形状	PSS	PS
標準切削条件	B016	

M

適応領域	仕上げ	仕上げ ~ 中切削
材　種	AH6225	AH6225
ブレーカ形状	PSS	PS
標準切削条件	B018	

K

適応領域	仕上げ ~ 中切削
材　種	T515
ブレーカ形状	CM
標準切削条件	B020

N

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材　種	DX120	DX140	KS05F
ブレーカ形状	DIA すくい付き	DIA	AL
標準切削条件	B022		

S

適応領域	仕上げ	仕上げ ~ 中切削
材　種	AH8015	AH8015
ブレーカ形状	PSS	PS
標準切削条件	B024	

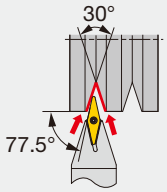
H

適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材　種	BXA10	BXA20
ブレーカ形状	CBN	CBN
標準切削条件	B026	

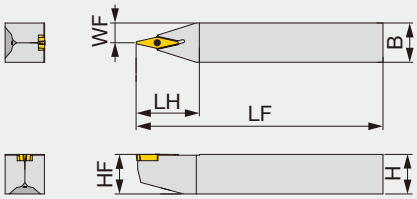
Y-PRO SERIES

SYIBN

スクリューオン式バイト、アプローチ角77.5°、使用インサートポジ25°ひし形



切れ刃形状記号 I



形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート
SYIBN2020K16	20	20	125	32	20	10	0.8	YWMT16T3...
SYIBN2525M16	25	25	150	40	25	12.5	0.8	YWMT16T3...

**RE：基準コーナ

部 品

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

インサート基本選択

P

適応領域	仕上げ ~ 中切削
材　種	T9225
ブレーカ形状	ZM
標準切削条件	B016

M

適応領域	仕上げ ~ 中切削
材　種	AH8015
ブレーカ形状	ZM
標準切削条件	B018

K

適応領域	仕上げ ~ 中切削
材　種	GT9530
ブレーカ形状	ZM
標準切削条件	B020

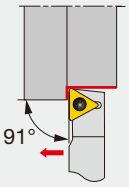
S

適応領域	仕上げ ~ 中切削
材　種	AH8015
ブレーカ形状	ZM
標準切削条件	B024

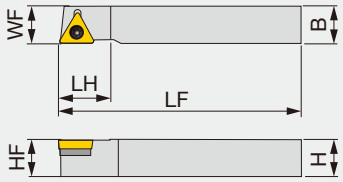
参照ページ： SYIBN: インサート → B159

STACR/L

スクリューオン式バイト、アプローチ角91°、使用インサートポジ正三角形



切れ刃形状記号 **A**



オフセットなし

本図は右勝手(R)を示す。

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

**RE：基準コーナ

部 品

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

インサート基本選択

P

適応領域	仕上げ	仕上げ ~ 中切削	中切削
材 種	T9215	T9215	T9215
ブレーカ形状	PSS	PS	PM
標準切削条件	B016		

M

適応領域	仕上げ	仕上げ ~ 中切削	中切削
材 種	AH725	AH6225	AH6225
ブレーカ形状	PSS	PS	PM
標準切削条件	B018		

K

適応領域	仕上げ ~ 中切削
材 種	T515
ブレーカ形状	CM
標準切削条件	B020

N

適応領域	仕上げ ~ 中切削
材 種	KS05F
ブレーカ形状	AL
標準切削条件	B022

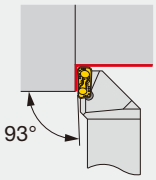
S

適応領域	仕上げ	仕上げ ~ 中切削	中切削
材 種	AH725	AH6225	AH6225
ブレーカ形状	PSS	PS	PM
標準切削条件	B024		

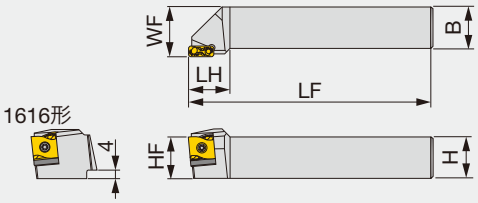
TURNTEC

TLANR/L

スクリューオン式バイト、アプローチ角93°、縦置き仕様インサート　荒加工用



切れ刃形状記号 **A**



本図は右勝手(R)を示す。

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

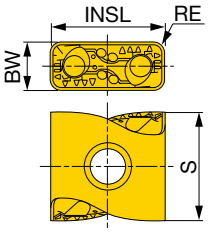
参照ページ：TLANR/L: 標準切削条件 → C119

部 品

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

インサート

LNMX12/16/24



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

★：第一選択
☆：第二選択

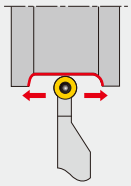
形 番	勝手	RE	コーティング T9115	T9125	AH725	BW	INSL	S
LNMX120408R-TDR	R	0.8	●	●		4.8	12	11.6
LNMX120408L-TDR	L	0.8	●	●		4.8	12	11.6
LNMX120412R-TDR	R	1.2	●	●		4.8	12	11.6
LNMX120412L-TDR	L	1.2	●	●		4.8	12	11.6
LNMX160608R-TDR	R	0.8	●	●		6.4	16.2	13.5
LNMX160608L-TDR	L	0.8	●	●		6.4	16.2	13.5
LNMX160612R-TDR	R	1.2	●	●		6.4	16.2	13.5
LNMX160612L-TDR	L	1.2	●	●		6.4	16.2	13.5
LNMX160616R-TDR	R	1.6	●	●		6.4	16.2	13.5
LNMX160616L-TDR	L	1.6	●	●		6.4	16.2	13.5
LNMX241016R-TDR	R	1.6	●	●		9.4	24	20.5
LNMX241016L-TDR	L	1.6	●	●		9.4	24	20.5
LNMX241024R-TDR	R	2.4	●	●		9.4	24	20.5
LNMX241024L-TDR	L	2.4	●	●		9.4	24	20.5
LNMX160608R-MDR	R	0.8	●		●	6.4	16.2	13.5
LNMX160608L-MDR	L	0.8	●		●	6.4	16.2	13.5
LNMX160612R-MDR	R	1.2	●		●	6.4	16.2	13.5
LNMX160612L-MDR	L	1.2	●		●	6.4	16.2	13.5
LNMX160608R-TWR	R	0.8	●			6.4	16.2	13.5
LNMX160608L-TWR	L	0.8	●	●		6.4	16.2	13.5
LNMX160612R-TWR	R	1.2	●	●		6.4	16.2	13.5
LNMX160612L-TWR	L	1.2	●	●		6.4	16.2	13.5

●：設定アイテム

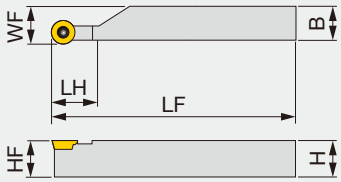
参照ページ： 標準切削条件 → C119

SRACR/L

スクリューオン式バイト、アプローチ角91°、使用インサートポジ円形



切れ刃形状記号 **A**



本図は右勝手(R)を示す。

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

部 品

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

インサート基本選択

P

適応領域	仕上げ ~ 中切削	重切削
材 種	T9215	T9215
ブレーカ形状	RS	61
標準切削条件	B016	

M

適応領域	重切削
材 種	T9215
ブレーカ形状	61
標準切削条件	B018

K

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

N

適応領域	仕上げ ~ 中切削
材 種	KS05F
ブレーカ形状	AL
標準切削条件	B022

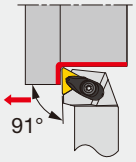
S

適応領域	仕上げ ~ 中切削	重切削
材 種	AH8015	AH8015
ブレーカ形状	RS	61
標準切削条件	B024	

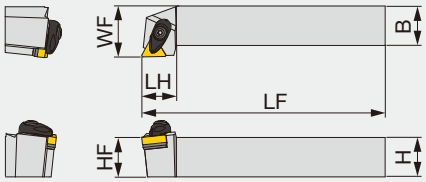
参照ページ： SRACR/L: インサート → B130 -

TURNINGA
ATGNR/L

ダブルクランプ式バイト、 アプローチ角91°、使用インサートネガ正三角形



切れ刃形状記号 **G**



本図は右勝手(R)を示す。

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

*トルク：推奨締付けトルク (N･m)
**RE：基準コーナ

部 品

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

インサート基本選択

P

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	NS9530	GT9530	T9215	T9215
ブレーカ形状	TF	TSF	TM	TH
標準切削条件	B004			

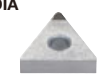
M

適応領域	仕上げ	中切削
材 種	T6215	AH6225
ブレーカ形状	SF	SM
標準切削条件	B006	

K

適応領域	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	T515	T515	T515
ブレーカ形状	全周	全周	全周
標準切削条件	B008		

N

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	DX120	DX140	TH10
ブレーカ形状	DIA すくい付き	DIA 	P
標準切削条件	B010		

S

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	BX470	AH8005	AH8005
ブレーカ形状	CBN	HRF	HRM
標準切削条件	B012		

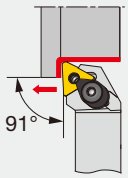
H

適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材 種	BXA10	BXA20
ブレーカ形状	CBN	CBN
標準切削条件	B014	

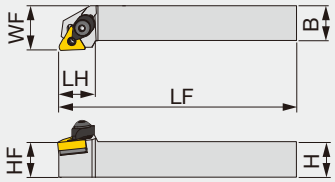
参照ページ： ATGNR/L: インサート → B087 -, CBN → B182 -, PCD → B212

DTGNR/L

ワン・ダブル式バイト、アプローチ角91°、使用インサートネガ正三角形



切れ刃形状記号 **G**



本図は右勝手(R)を示す。

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

(注) 57 形ブレーカは不可
**RE：基準コーナ

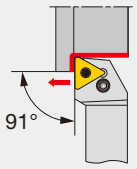
部 品

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

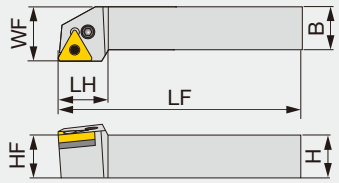
ISOECOTURN

PTGNR/L

レバーロック式バイト、アプローチ角91°、使用インサートネガ三角形



切れ刃形状記号 **G**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	トルク*
PTGNR/L1616	16	16	100	22	16	20	0.8	TN**1604...	2
PTGNR/L2020K1104	20	20	125	20	20	25	0.8	TN**1104...	2
PTGNR/L2020	20	20	125	22	20	25	0.8	TN**1604...	2
PTGNR/L2525M1104	25	25	150	20	25	32	0.8	TN**1104...	2
PTGNR/L2525M3	25	25	150	22	25	32	0.8	TN**1604...	2
PTGNR/L2525M4	25	25	150	28	25	32	0.8	TN**2204...	3
PTGNR3225P4	32	25	170	28	32	32	0.8	TN**2204...	3

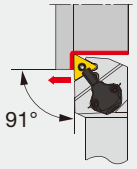
*トルク：推奨締付けトルク (N·m)　**RE：基準コーナ

部 品

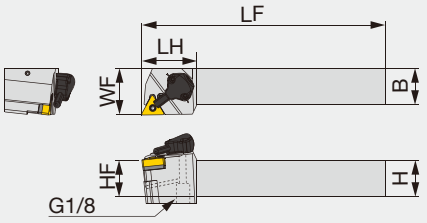
形 番	敷金	締付けねじ	スパナ	スプリングピン	レバー
PTGNR/L1616, 2020	LST317	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL3
PTGNR/L**1104	-	LCS23A	P-2.5	-	LCL23
PTGNR/L2525M3	LST317	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL3
PTGNR/L2525M4	LST42	LCS4	P-3	LSP4	LCL4
PTGNR3225P4	LST42	LCS4	P-3	LSP4	LCL4

参照ページ： DTGNR/L, PTGNR/L: インサート → B087 -, CBN → B182 -, PCD → B212

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



切れ刃形状記号 **G**



本図は右勝手(R)を示す。

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

*トルク：推奨締付けトルク (N·m)
**RE：基準コーナ

部品

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

部品

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

インサート基本選択

P

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	NS9530	GT9530	T9215	T9215
ブレーカ形状	TF	TSF	TM	TH
標準切削条件	B004			

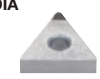
M

適応領域	仕上げ	中切削
材 種	T6215	AH6225
ブレーカ形状	SF	SM
標準切削条件	B006	

K

適応領域	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	T515	T515	T515
ブレーカ形状	全周	全周	全周
標準切削条件	B008			

N

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	DX120	DX140	TH10
ブレーカ形状	DIA すくい付き	DIA 	P
標準切削条件	B010		

S

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	BX470	AH8005	AH8005
ブレーカ形状	CBN	HRF	HRM
標準切削条件	B012		

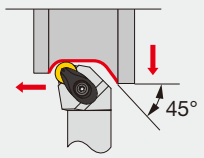
H

適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材 種	BXA10	BXA20
ブレーカ形状	CBN	CBN
標準切削条件	B014	

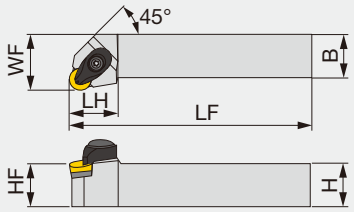
参照ページ： PTGNR/L-CHP: インサート → B087 -, CBN → B182 -, PCD → B212
配管部品 → C115

ARGNR/L

ダブルクランプ式バイト、 アプローチ角91°、使用インサートネガ円形



切れ刃形状記号 **G**



本図は右勝手(R)を示す。

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

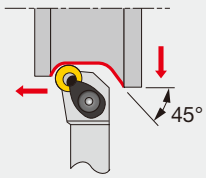
*トルク：推奨締付けトルク (N･m)
**RE：基準コーナ

部 品

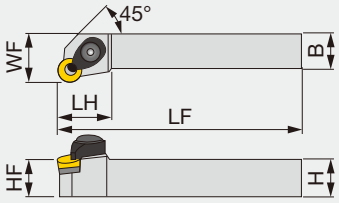
形 番	押え金	押え金ねじ	スプリング	スプリングピン	敷金	敷金止めねじ	スパナ
ARGNR/L...	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASR420	CSTB-3.5	T-15F

DRGNR/L

ワン・ダブル式バイト、アプローチ角91°、使用インサートネガ円形



切れ刃形状記号 **G**



本図は右勝手(R)を示す。

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

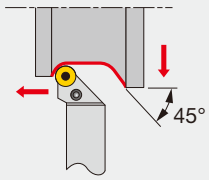
**RE：基準コーナ

部 品

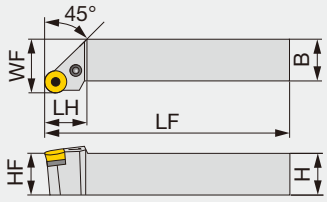
形 番	押え金	レバー	ピストン	押え金ねじ	敷金	スプリング	スプリングピン	スパナ 1	スパナ 2
DRGNR/L...	DCPM-43	DLCL43	DPIS43	DLCS43	LSR42	BP-10	LSP4	P-3	P-4

PRGNR/L

レバーロック式バイト、アプローチ角91°、使用インサートネガ円形



切れ刃形状記号 **G**



本図は右勝手(R)を示す。

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

**RE：基準コーナ

部 品

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

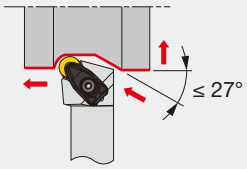
参照ページ： ARGNR/L, DRGNR/L, PRGNR/L: インサート → B076

インサート基本選択

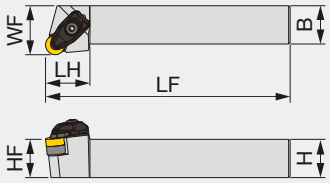
P	適応領域	重切削	M	適応領域	重切削	K	適応領域	重切削
	材　種	T9215		材　種	T9215		材　種	T9215
	ブレーカ形状	61		ブレーカ形状	61		ブレーカ形状	61
	標準切削条件	B004		標準切削条件	B006		標準切削条件	B008
N	適応領域	重切削	S	適応領域	重切削	H	適応領域	仕上げ～中切削
	材　種	TH10		材　種	TH10		材　種	LX11
	ブレーカ形状	61		ブレーカ形状	61		ブレーカ形状	-
	標準切削条件	B010		標準切削条件	B012		標準切削条件	B014

TRGNR/L-F

超硬押え金付きバイト、アプローチ角90°、使用インサート：ネガ円形穴なしセラミック



切れ刃形状記号 **G**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート
TRGNR/L2525M1207-F	25	25	150	29	25	32	6.35	RNGN1207...

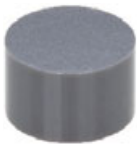
**RE：基準コーナ

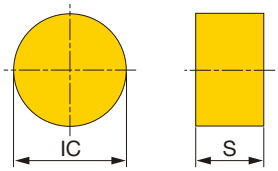
部 品

形 番	押え金	押え金ねじ	敷金	敷金止めねじ	スプリング	スパナ 1	スパナ 2
TRGNR/L2525M1207-F	DCLS-4F	DLS-4A	S-43	BH-M5X0.8X0.8	DSP-4A	T-15F	P-3

インサート

RNGN-E/T1





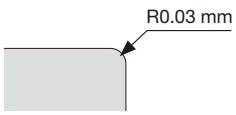
P	鋼		
M	ステンレス		
K	鋳鉄		
N	非鉄金属		
S	難削材	★	★
H	高硬度材		

★：第一選択

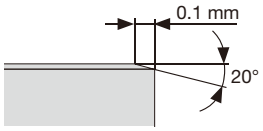
形　番	刃先仕様	セラミック TS200	セラミック TS300	RE	IC	S
RNGN120700-E	E	●	●	-	12.7	7.94
RNGN120700-T1	T1	●	●	-	12.7	7.94

●：設定アイテム

E：低切削抵抗形

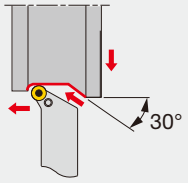


T1：耐欠損形

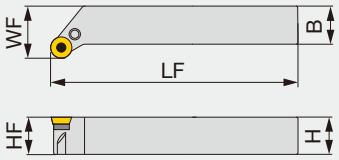


PRGCR/L

レバーロック式バイト、アプローチ角91°、使用インサートポジ円形



切れ刃形状記号 **G**



本図は右勝手(R)を示す。

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

部 品

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

インサート基本選択

P

適応領域	仕上げ ~ 中切削	重切削
材 種	T9215	T9215
ブレーカ形状	RS	61
標準切削条件	B016	

M

適応領域	重切削
材 種	T9215
ブレーカ形状	61
標準切削条件	B018

K

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

N

適応領域	仕上げ ~ 中切削
材 種	KS05F
ブレーカ形状	AL
標準切削条件	B022

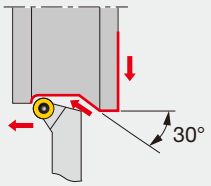
S

適応領域	仕上げ ~ 中切削	重切削
材 種	AH8015	AH8015
ブレーカ形状	RS	61
標準切削条件	B024	

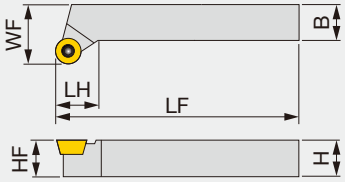
参照ページ： PRGCR/L: インサート → **B130 -**

SRGCR/L

スクリューオン式バイト、アプローチ角91°、使用インサートポジ円形



切れ刃形状記号 **G**



本図は右勝手(R)を示す。

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

部 品

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

インサート基本選択

P

適応領域	仕上げ ~ 中切削	重切削
材 種	T9215	T9215
ブレーカ形状	RS	61
標準切削条件	B016	

M

適応領域	重切削
材 種	T9215
ブレーカ形状	61
標準切削条件	B018

K

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

N

適応領域	仕上げ ~ 中切削
材 種	KS05F
ブレーカ形状	AL
標準切削条件	B022

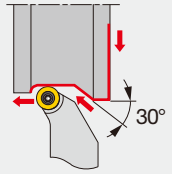
S

適応領域	仕上げ ~ 中切削	重切削
材 種	AH8015	AH8015
ブレーカ形状	RS	61
標準切削条件	B024	

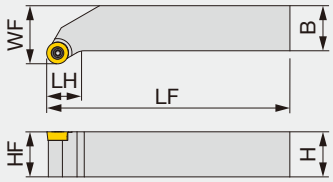
参照ページ： SRGCR/L: インサート → **B130 -**

SRGCR/L-6F

スクリューオン式バイト、アプローチ角91°、使用インサートポジ円形



切れ刃形状記号 **G**



本図は右勝手(R)を示す。

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

*トルク：推奨締付けトルク (N･m)

部 品

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

インサート

RCMT

6RS　　6RM

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

★：第一選択
☆：第二選択

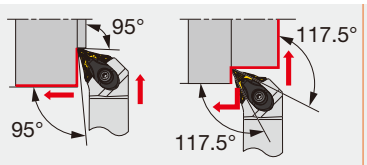
形 番	コーティング						サーメット						INSD	S	D1
	T9215	T9225					NS9530								
RCMT1204M0-6RS	●	●					●						12	4.76	5.16
RCMT1204M0-6RM	●	●					●						12	4.76	5.16

●：設定アイテム

参照ページ： SRGCR/L-6F: 標準切削条件 → C120

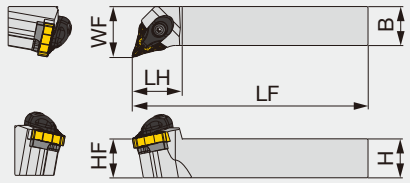
ADDMULTITURN
ATXOR/L

ダブルクランプ式バイト、アプローチ角95°/117.5°、使用インサートネガ80°/35°三角形



6C**インサート　6V**インサート

切れ刃形状記号 **X**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	トルク *
ATXOR/L2020K25-A	20	20	125	32	20	25	0.8	6C/6V-TOMG2506...	3
ATXOR/L2525M25-A	25	25	150	32	25	32	0.8	6C/6V-TOMG2506...	3
ATXOR/L3232P25-A	32	32	170	32	32	40	0.8	6C/6V-TOMG2506...	3

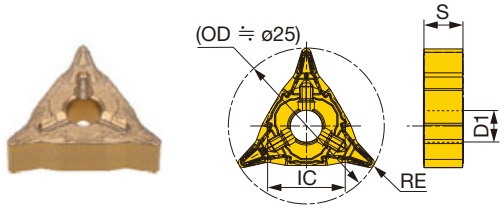
トルク *：推奨締付けトルク (N·m)
RE**：基準コーナ

部 品

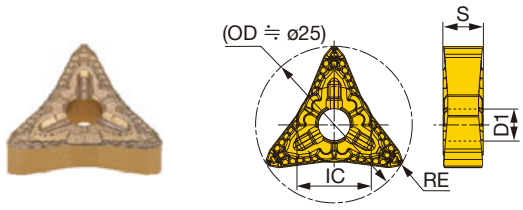
形 番	押え金	押え金ねじ	スプリング	スプリングピン	敷金	敷金止めねじ	スパナ
ATXOR/L**25-A	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	LST33 KS15F	CSTB-3.5	T-15F

インサート

6V-TOMG**F-TSF



6C-TOMG**M-TM



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

★：第一選択
☆：第二選択

形 番	RE	コーティング T9215	T9225	AH8015	IC	S	D1
6V-TOMG250604F-TSF	0.4	●	●	●	12.7	6.35	5.16
6V-TOMG250608F-TSF	0.8	●	●	●	12.7	6.35	5.16
6C-TOMG250608M-TM	0.8	●	●	●	12.1	6.35	5.16
6C-TOMG250612M-TM	1.2	●	●	●	12.1	6.35	5.16

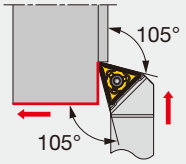
端面引き上げ加工をする際、6C** 形インサートは被削材の外径が ø30 mm 以下の場合、また 6V** 形インサートは被削材の外径が ø70 mm 以下の場合に、インサートが被削材と干渉する可能性がありますのでご注意ください。

●：設定アイテム

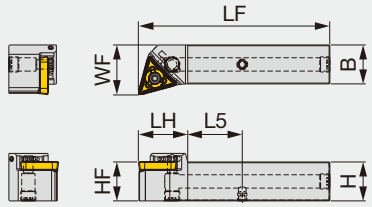
参照ページ： 標準切削条件 → C116

STXCR/L-CHP-MC

スクリューオン式バイト、アプローチ角105°、使用インサートポジ三角形



切れ刃形状記号 **X**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	L5	インサート	トルク *
STXCR/L2525X29-CHP-MC	25	25	122	32	25	32	35	3C-TCMT29X6...	5

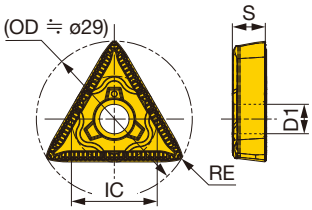
トルク * : 推奨締付けトルク (N·m)

部 品

形 番	締付けねじ	グリップ	トルクスビット	クーラントプラグ
STXCR/L2525X29-CHP-MC	CSTB-5	H-TB2W	BT20M	PLUGG1/8-6.5TL360

インサート

3C-TCMT**-TM



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

★ : 第一選択
☆ : 第二選択

形 番	RE	コーティング T9215	IC	S	D1
3C-TCMT29X608-TM	0.8	●	16	6.15	5.5

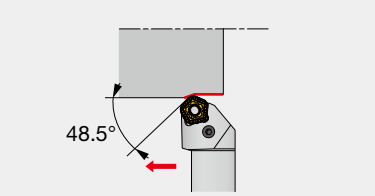
3C-TCMT**-TM インサートでの端面引き上げ加工は推奨しておりません。

● : 設定アイテム

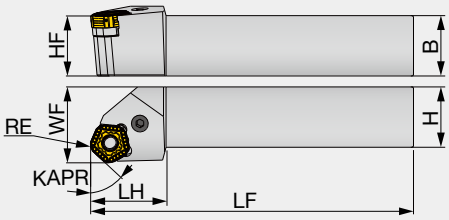
参照ページ： 標準切削条件 → C116

PPXOR/L-HD

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



切れ刃形状記号 **X**

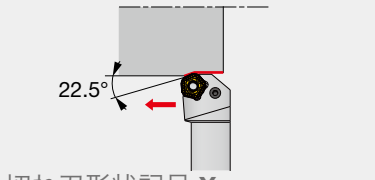


形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	KAPR	RE	インサート
PPXOR/L2525M11-HD	25	25	150	35	25	32	48.5	1.2	POMG110612...
PPXOR/L3232P13-HD	32	32	170	40	32	40	48.5	1.2	POMG130612...

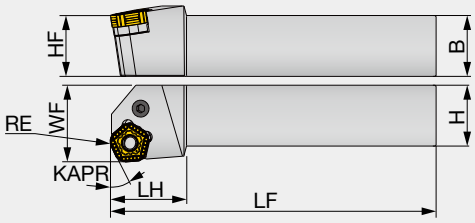
注意 : TurnTenFeed のコーナ角は鈍角 (108˚) ですので、隅 R 部の加工等は出来ません。加工残りが発生します。

PPXOR/L-HF

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



切れ刃形状記号 **X**



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

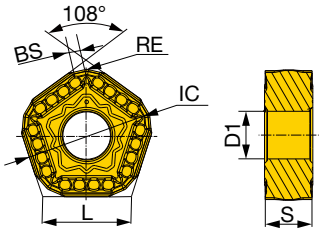
注意 : TurnTenFeed のコーナ角は鈍角 (108˚) ですので、隅 R 部の加工等は出来ません。加工残りが発生します。

部 品

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

インサート

POMG-MNW



		T9215	T9225	AH8015
P	鋼	★	★	
M	ステンレス	☆		☆
K	鋳鉄	☆	☆	
N	非鉄金属			
S	難削材			★
H	高硬度材			

★ : 第一選択
☆ : 第二選択

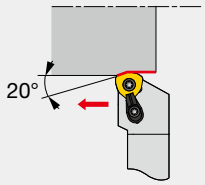
形 番	RE	コーティング T9215	T9225	AH8015	IC	L	BS	S	D1
POMG110612-MNW	1.2	●	●	●	15.875	11.53	1.5	6.35	6.35
POMG130612-MNW	1.2	●	●	●	19.05	13.84	2	6.35	7.93

● : 設定アイテム

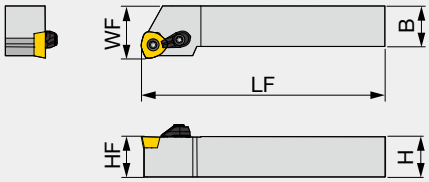
参照ページ： 標準切削条件 → C117

XWXPR/L

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



切れ刃形状記号 **X**



本図は右勝手(R)を示す。

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

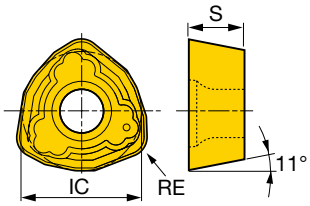
部 品

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

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

インサート

WPMT09-ML



		T9215	T9225	AH120
P	鋼	★	★	★
M	ステンレス	☆		☆
K	鋳鉄	☆	☆	☆
N	非鉄金属			
S	難削材			
H	高硬度材			

★：第一選択
☆：第二選択

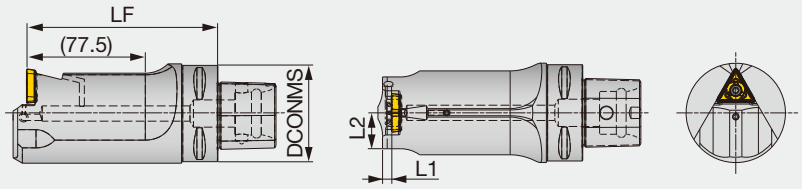
形 番	RE	T9215	T9225	AH120	IC	S
WPMT090725ZPR-ML	2.5	●	●	●	15	7
WPMT090725ZPL-ML	2.5	●	●	●	15	7

●：設定アイテム

参照ページ： 標準切削条件 → C117

C6STECN-Y-CHP

Y軸加工用スクリューオン式バイト、TungCap仕様、使用インサートポジ三角形



切れ刃形状記号 **E**

形 番	SS	DCONMS	LF	L1	L2	RE	インサート	トルク *
C6STECN00125-29-Y-CHP	C6	63	125	6	23.5	0.8	3C-TCMT29X6...	5

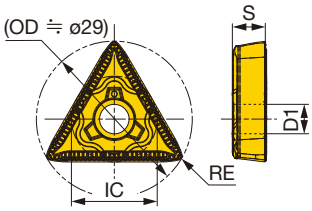
トルク * : 推奨締付けトルク (N·m)

部 品

形 番	締付けねじ	グリップ	トルクスビット
C6STECN00125-29-Y-CHP	CSTB-5	H-TB2W	BT20M

インサート

3C-TCMT**-TM



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

★ : 第一選択
☆ : 第二選択

形 番	RE	コーティング T9215	IC	S	D1
3C-TCMT29X608-TM	0.8	●	16	6.15	5.5

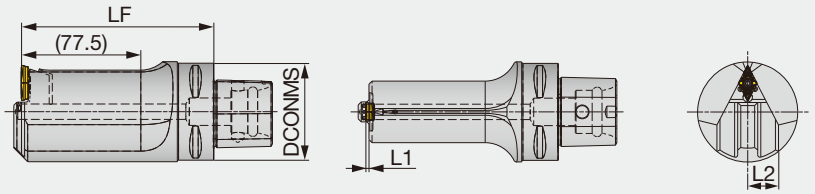
3C-TCMT**-TM インサートでの端面引き上げ加工は推奨しておりません。

●: 設定アイテム

参照ページ： 標準切削条件 → C116

C6SDNCN-Y-CHP

Y軸加工用スクリューオン式バイト、TungCap仕様、使用インサートポジ55°ひし形



切れ刃形状記号 **N**

形 番	SS	DCONMS	LF	L1	L2	RE	インサート	トルク *
C6SDNCN00125-13-Y-CHP	C6	63	125	2	20	0.4	2D-DCMT13T4...	3.5

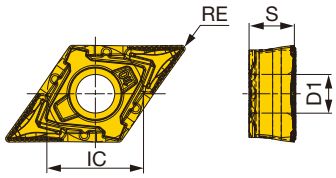
トルク * : 推奨締付けトルク (N·m)

部 品

形 番	締付けねじ	グリップ	トルクスビット
C6SDNCN00125-13-Y-CHP	CSTB-4M	H-TB2W	BT15M

インサート

2D-DCMT**-ZF



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

★ : 第一選択
☆ : 第二選択

形 番	RE	コーティング T9215	IC	S	D1
2D-DCMT13T404-ZF	0.4	●	11	5.16	4.4

2D-DCMT**-ZF インサートでの端面引き上げ加工は推奨しておりません。

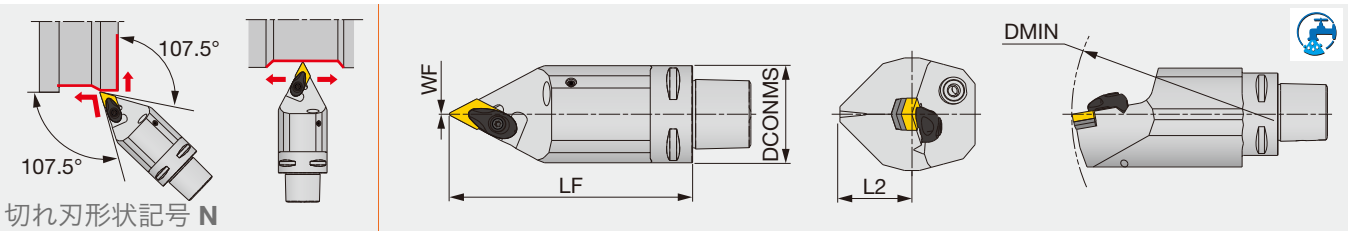
●: 設定アイテム

参照ページ： 標準切削条件 → C116

TURNINGA

C-ADNNN

ダブルクランプバイト、アプローチ角62.5°、 使用インサートネガ55°/45°ひし形



形 番	DCONMS	LF	L2	WF	DMIN	RE	インサート
C5ADNNN00090-15(1)	50	90	32	0	-	0.8	DN**/FNGA1504(06)...
C5ADNNN00090-15N(2)	50	90	32	0	165	0.8	DN**/FNGA1504(06)...
C5ADNNN00125-15(1)	50	125	32	0	-	0.8	DN**/FNGA1504(06)...
C5ADNNN00125-15N(2)	50	125	32	0	165	0.8	DN**/FNGA1504(06)...
C6ADNNN00100-15N(2)	63	100	37.5	0	190	0.8	DN**/FNGA1504(06)...
C6ADNNN00140-15N(2)	63	140	37.5	0	190	0.8	DN**/FNGA1504(06)...

DMIN 未記入品は、内径加工に対応していません。
(1) 3 MPa クーラント対応品　(2) 7 MPa クーラント対応品

部 品

形 番	押え金	押え金ねじ	クーラント部品	敷金	敷金止めねじ	スプリング	スプリングピン	スパナ
C5ADNNN00090-15	ACP4S	ACS-5W	EZ104	ASD432	CSTB-3.5	BP-7	SP-2.5	T-15F
C5ADNNN00090-15N	ACP4S	ACS-5W	SATZ-M10X1-M5	ASD432	CSTB-3.5	BP-7	SP-2.5	T-15F
C5ADNNN00125-15	ACP4S	ACS-5W	EZ104	ASD432	CSTB-3.5	BP-7	SP-2.5	T-15F
C5ADNNN00125-15N	ACP4S	ACS-5W	SATZ-M10X1-M5	ASD432	CSTB-3.5	BP-7	SP-2.5	T-15F
C6ADNNN00100-15N	ACP4S	ACS-5W	SATZ-M10X1-M5	ASD432	CSTB-3.5	BP-7	SP-2.5	T-15F
C6ADNNN00140-15N	ACP4S	ACS-5W	SATZ-M10X1-M5	ASD432	CSTB-3.5	BP-7	SP-2.5	T-15F

オプション: ASD423 (DN**1506...用敷金)

インサート基本選択

P

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材　種	NS9530	GT9530	T9215	T9215
ブレーカ形状	TF	TSF	TM	TH
標準切削条件	B004			

M

適応領域	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材　種	T6215	AH6225	AH6225
ブレーカ形状	SF	SM	SH
標準切削条件	B006		

K

適応領域	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材　種	T515	T515	T515
ブレーカ形状	全周	全周	全周
標準切削条件	B008		

N

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材　種	DX120	DX140	TH10
ブレーカ形状	DIA すくい付き	DIA	P
標準切削条件	B010		

S

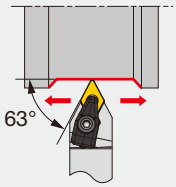
適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材　種	BX470	AH8005	AH8005
ブレーカ形状	CBN	HRF	HRM
標準切削条件	B012		

H

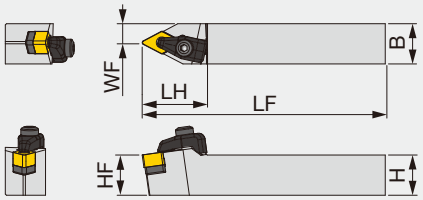
適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材　種	BXA10	BXA20
ブレーカ形状	CBN	CBN
標準切削条件	B014	

参照ページ： C-ADNNN: インサート → B066 -, CBN → B172 -, PCD → B211
配管部品 → C115

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



切れ刃形状記号 **N**



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

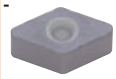
*トルク：推奨締付けトルク (N･m)
**RE：基準コーナ

部 品

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

インサート基本選択

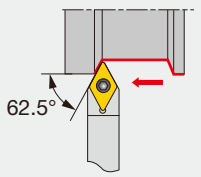
K

適応領域	仕上げ～中切削
材　種	FX105
ブレーカ形状	
標準切削条件	C118

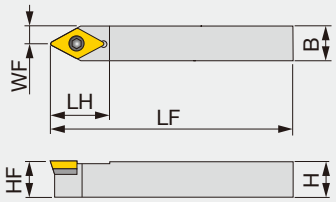
参照ページ： CDNNN-RD: インサート → B074
標準切削条件 → C118

SDNCN

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



切れ刃形状記号 **N**



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

**RE：基準コーナ

部 品

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

インサート基本選択

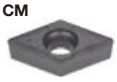
P

適応領域	仕上げ	仕上げ ~ 中切削	中切削
材 種	NS9530	T9215	T9215
ブレーカ形状	PSS	PS	PM
標準切削条件	B016		

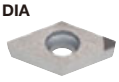
M

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	仕上げ ~ 中切削	中切削
材 種	GH330	AH6225	AH6225	AH6225
ブレーカ形状	W**	PSS	PS	PM
標準切削条件	B018			

K

適応領域	仕上げ ~ 中切削
材 種	T515
ブレーカ形状	CM 
標準切削条件	B020

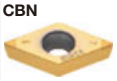
N

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	DX120	DX140	KS05F
ブレーカ形状	DIA すくい付き	DIA 	AL
標準切削条件	B022		

S

適応領域	仕上げ	仕上げ ~ 中切削
材 種	AH8015	AH8015
ブレーカ形状	PSS	PS
標準切削条件	B024	

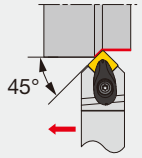
H

適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材 種	BXA10	BXA20
ブレーカ形状	CBN 	CBN
標準切削条件	B026	

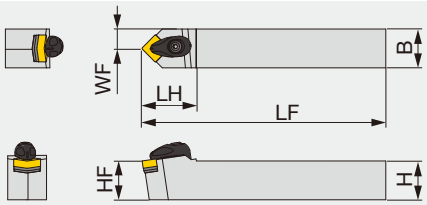
参照ページ： SDNCN: インサート → B121 -, CBN → B193 -, PCD → B214

ASDNN

ダブルクランプ式バイト、アプローチ角45°、使用インサートネガ正方形



切れ刃形状記号 **D**



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

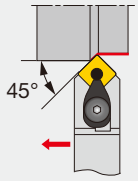
*トルク：推奨締付けトルク (N･m)　**RE：基準コーナ

部 品

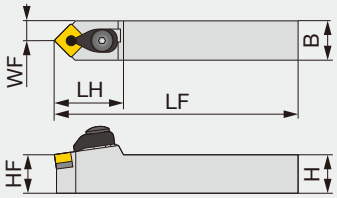
形 番	押え金	押え金ねじ	スプリング	スプリングピン	敷金	敷金止めねじ	スパナ
ASDNN**12-A	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASS422	CSTB-3.5	T-15F

DSDNN

ワン・ダブル式バイト、アプローチ角45°、使用インサートネガ正方形



切れ刃形状記号 **D**



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

（注）TRS、TU、TUS、57、65 形ブレーカは不可
**RE：基準コーナ

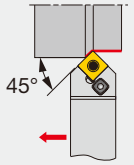
部 品

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

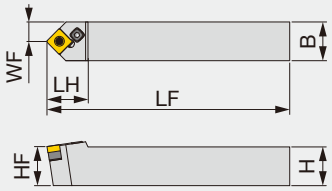
参照ページ：ASDNN, DSDNN: インサート → B077 -, CBN → B180, PCD → B211

PSDNN

レバーロック式バイト、アプローチ角45°、使用インサートネガ正方形



切れ刃形状記号 **D**



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

**RE：基準コーナ

部 品

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

インサート基本選択

P

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	NS9530	GT9530	T9215	T9215
ブレーカ形状	TF	TSF	TM	TH
標準切削条件	B004			

M

適応領域	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	T6215	AH6225	AH6225
ブレーカ形状	SF	SM	SH
標準切削条件	B006			

K

適応領域	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	T515	T515	T515
ブレーカ形状	全周	全周	全周
標準切削条件	B008			

N

適応領域	仕上げ	中切削
材 種	DX140	TH10
ブレーカ形状	DIA	P
標準切削条件	B010	

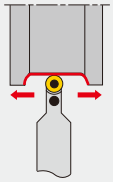
S

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	BX480	AH8005	AH8005
ブレーカ形状	CBN	HRF	HRM
標準切削条件	B012		

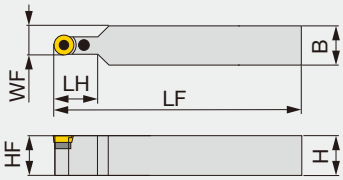
参照ページ： PSDNN: インサート → B077 -, CBN → B180, PCD → B211

PRDCN

レバーロック式バイト、アプローチ角45°、使用インサートポジ円形



切れ刃形状記号 **D**



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

部 品

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

インサート基本選択

P

適応領域	仕上げ ~ 中切削	重切削
材 種	T9215	T9215
ブレーカ形状	RS	61
標準切削条件	B016	

M

適応領域	重切削
材 種	T9215
ブレーカ形状	61
標準切削条件	B018

K

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

N

適応領域	仕上げ ~ 中切削
材 種	KS05F
ブレーカ形状	AL
標準切削条件	B022

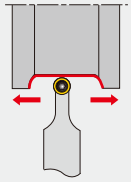
S

適応領域	仕上げ ~ 中切削	重切削
材 種	AH8015	AH8015
ブレーカ形状	RS	61
標準切削条件	B024	

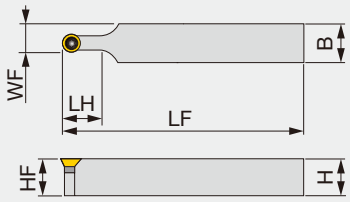
参照ページ： PRDCN: インサート → B131

SRDCN

スクリューオン式バイト、アプローチ角45°、使用インサートポジ円形



切れ刃形状記号 **D**



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

部 品

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

インサート基本選択

P

適応領域	仕上げ ~ 中切削	重切削
材 種	T9215	T9215
ブレーカ形状	RS	61
標準切削条件	B016	

M

適応領域	重切削
材 種	T9215
ブレーカ形状	61
標準切削条件	B018

K

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

N

適応領域	仕上げ ~ 中切削
材 種	KS05F
ブレーカ形状	AL
標準切削条件	B022

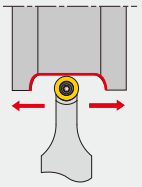
S

適応領域	仕上げ ~ 中切削	重切削
材 種	AH8015	AH8015
ブレーカ形状	RS	61
標準切削条件	B024	

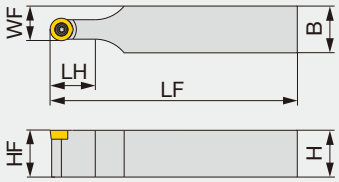
参照ページ： SRDCN: インサート → **B131**

SRDCN-6F

スクリューオン式バイト、アプローチ角45°、使用インサートポジ円形



切れ刃形状記号 **D**



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

*トルク：推奨締付けトルク (N･m)

部 品

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

インサート

RCMT

6RS　　6RM

		6RS						6RM			
P	鋼	★	★					★			
M	ステンレス	☆									
K	鋳鉄	☆	☆					☆			
N	非鉄金属										
S	難削材										
H	高硬度材										

★：第一選択
☆：第二選択

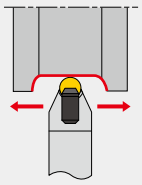
形 番	コーティング						サーメット						INSD	S	D1
	T9215	T9225					NS9530								
RCMT1204M0-6RS	●	●					●						12	4.76	5.16
RCMT1204M0-6RM	●	●					●						12	4.76	5.16

●：設定アイテム

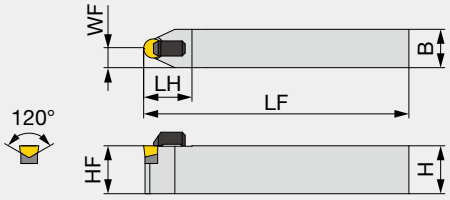
参照ページ： SRDCN-6F: 標準切削条件 → C120

TRDCN

超硬押え金付きバイト、アプローチ角45°、使用インサート：ポジ円形船底セラミック



切れ刃形状記号 **D**



形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート
TRDCN3225P09-120	32	25	170	30	32	12.5	4.76	RCGX090700...
TRDCN3225P12-120	32	25	170	32	32	12.5	6.35	RCGX120700...

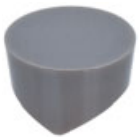
**RE：基準コーナ

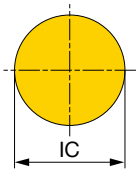
部 品

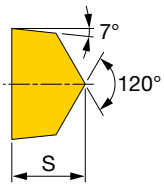
形 番	押え金	押え金ねじ	敷金	敷金止めねじ	スパナ 1	スパナ 2
TRDCN3225P09-120	BCL6-20A	BH-M6X1X25	CBRS-09	BH-M2.5X0.45X10	P-4	P-1.5
TRDCN3225P12-120	BCL6	BH-M6X1X25	CBRS-12	BH-M2.5X0.45X10	P-4	P-1.5

インサート

RCGX-E/T1







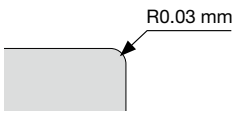
		セラミック	
		TS200	TS300
P	鋼		
M	ステンレス		
K	鋳鉄		
N	非鉄金属		
S	難削材	★	★
H	高硬度材		

★：第一選択

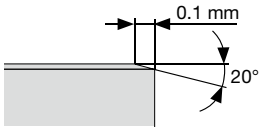
形　番	刃先仕様	TS200	TS300	RE	IC	S
RCGX090700-E	E	●	●	-	9.525	7.94
RCGX090700-T1	T1	●	●	-	9.525	7.94
RCGX120700-E	E	●	●	-	12.7	7.94
RCGX120700-T1	T1	●	●	-	12.7	7.94

●：設定アイテム

E：低切削抵抗形

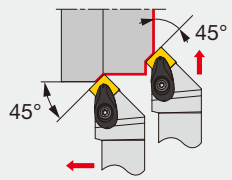


T1：耐欠損形

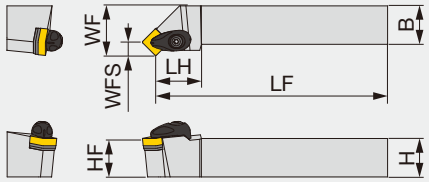


ASSNR/L

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



切れ刃形状記号 **S**



本図は右勝手(R)を示す。

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

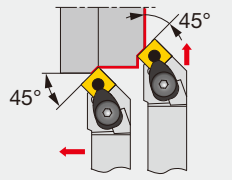
*トルク：推奨締付けトルク (N･m)
**RE：基準コーナ

部 品

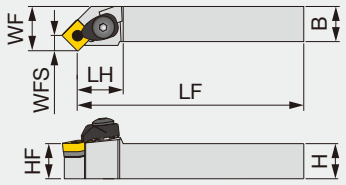
形 番	押え金	押え金ねじ	スプリング	スプリングピン	敷金	敷金止めねじ	スパナ 1	スパナ 2
ASSNR/L**12-A	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASS422	CSTB-3.5	T-15F	-
ASSNR/L**15-A	ACP5S	ACS-6W	BP-8.8	SP-2.5	ASS533	CSTB-5	-	KEYV-T20
ASSNR/L**19-A	ACP6S	ACS-6W	BP-8.8	SP-2.5	ASS634	CSTB-5	-	KEYV-T20

DSSNR/L

ワン・ダブル式バイト、アプローチ角45°、使用インサートネガ正方形



切れ刃形状記号 **S**



本図は右勝手(R)を示す。

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

(注) TRS、TU、TUS、57、65 形ブレーカは不可
**RE：基準コーナ

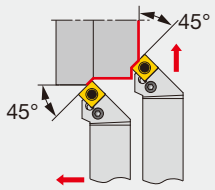
部 品

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

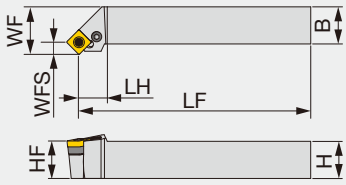
参照ページ： ASSNR/L, DSSNR/L: インサート → B077 -, CBN → B180, PCD → B211

PSSNR/L

レバーロック式バイト、アプローチ角45°、使用インサートネガ正方形



切れ刃形状記号 **S**



本図は右勝手(R)を示す。

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

**RE：基準コーナ

部 品

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

インサート基本選択

P

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	NS9530	GT9530	T9215	T9215
ブレーカ形状	TF	TSF	TM	TH
標準切削条件	B004			

M

適応領域	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	T6215	AH6225	AH6225
ブレーカ形状	SF	SM	SH
標準切削条件	B006			

K

適応領域	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	T515	T515	T515
ブレーカ形状	全周	全周	全周
標準切削条件	B008			

N

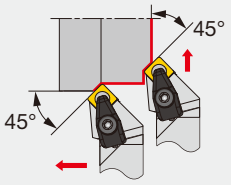
適応領域	仕上げ	中切削
材 種	DX140	TH10
ブレーカ形状	DIA	P
標準切削条件	B010	

S

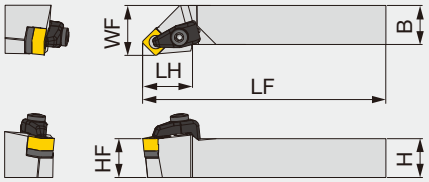
適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	BX480	AH8005	AH8005
ブレーカ形状	CBN	HRF	HRM
標準切削条件	B012		

参照ページ： PSSNR/L: インサート → B077 -, CBN → B180, PCD → B211

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



切れ刃形状記号 **S**



本図は右勝手(R)を示す。

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

*トルク：推奨締付けトルク (N･m)
**RE：基準コーナ

部 品

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

インサート基本選択

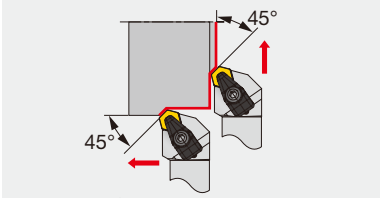
K

適応領域	仕上げ～中切削
材　種	FX105
ブレーカ形状	
標準切削条件	C118

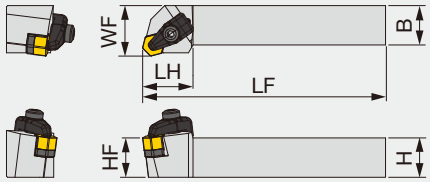
参照ページ： CSSNR/L-RD: インサート → B085
標準切削条件 → C118

DIMPLEFX
CHSNR/L-RD

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



切れ刃形状記号 **S**



本図は右勝手(R)を示す。

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

*トルク：推奨締付けトルク (N･m)
**RE：基準コーナ

部 品

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

インサート基本選択

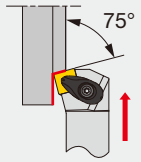
K

適応領域	仕上げ～中切削
材　種	FX105
ブレーカ形状	
標準切削条件	C118

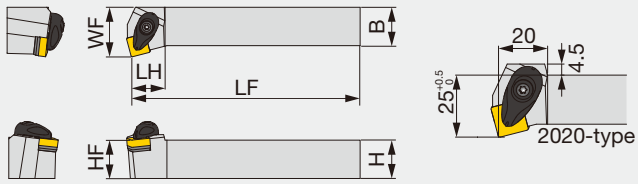
参照ページ： CHSNR/L-RD: インサート → B111
標準切削条件 → C118

ASKNR/L

ダブルクランプ式バイト、 アプローチ角75°、使用インサートネガ正方形



切れ刃形状記号 **K**



本図は右勝手(R)を示す。

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

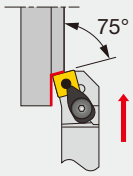
*トルク：推奨締付けトルク (N･m)
**RE：基準コーナ

部 品

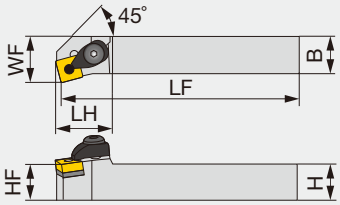
形 番	押え金	押え金ねじ	スプリング	スプリングピン	敷金	敷金止めねじ	スパナ
ASKNR/L**12-A	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASS422	CSTB-3.5	T-15F

DSKNR/L

ワン・ダブル式バイト、アプローチ角75°、使用インサートネガ正方形



切れ刃形状記号 **K**



本図は右勝手(R)を示す。

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

(注) TRS、TU、TUS、57、65 形ブレーカは不可
**RE：基準コーナ **RE：基準コーナ

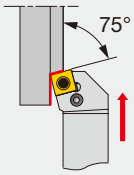
部 品

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

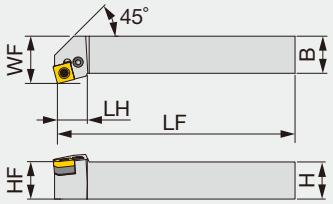
参照ページ： ASKNR/L, DSKNR/L: インサート → B077 -, CBN → B180, PCD → B211

PSKNR/L

レバーロック式バイト、アプローチ角75°、使用インサートネガ正方形



切れ刃形状記号 **K**



本図は右勝手(R)を示す。

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

**RE：基準コーナ

部 品

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

インサート基本選択

P

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	NS9530	GT9530	T9215	T9215
ブレーカ形状	TF	TSF	TM	TH
標準切削条件	B004			

M

適応領域	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	T6215	AH6225	AH6225
ブレーカ形状	SF	SM	SH
標準切削条件	B006		

K

適応領域	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	T515	T515	T515
ブレーカ形状	全周	全周	全周
標準切削条件	B008		

N

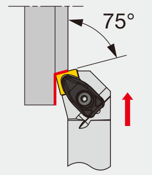
適応領域	仕上げ	中切削
材 種	DX140	TH10
ブレーカ形状	DIA	P
標準切削条件	B010	

S

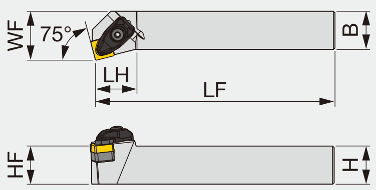
適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	BX480	AH8005	AH8005
ブレーカ形状	CBN	HRF	HRM
標準切削条件	B012		

参照ページ： PSKNR/L: インサート → B077 -, CBN → B180, PCD → B211

超硬押え金付きバイト、アプローチ角75°、使用インサート：ネガ正方形穴なしセラミック



切れ刃形状記号 K

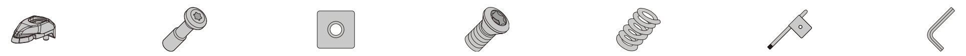


本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート
TSKNR/L2525M1207-F	25	25	150	27	25	32	0.8	SNGN1207...

**RE：基準コーナ

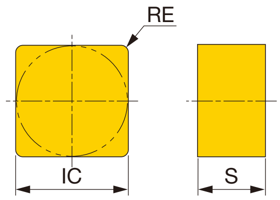
部 品



形 番	押え金	押え金ねじ	敷金	敷金止めねじ	スプリング	スパナ 1	スパナ 2
TSKNR/L2525M1207-F	DCLS-4F	DLS-4A	TSS-42	BH-40050-A	DSP-4A	T-15F	P-3

インサート

SNGN-T1



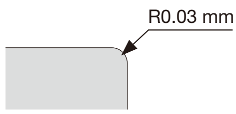
		TS200	TS300
P	鋼		
M	ステンレス		
K	鋳鉄		
N	非鉄金属		
S	難削材	★	★
H	高硬度材		

★：第一選択

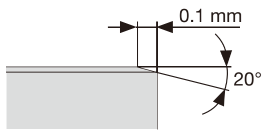
形　番	刃先仕様	セラミック TS200	セラミック TS300	RE	IC	S
SNGN120712-T1	T1		●	1.2	12.7	7.94

●：設定アイテム

E：低切削抵抗形

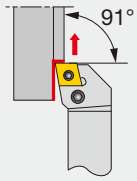


T1：耐欠損形

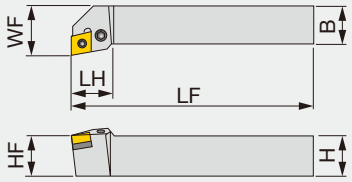


PCFNR/L

レバーロック式バイト、アプローチ角91°、使用インサートネガ80°/70°ひし形　端面加工用



切れ刃形状記号 **F**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート
PCFNR/L2020	20	20	125	28	20	25	0.8	CN**/GNGA1204...
PCFNR/L2525	25	25	150	28	25	32	0.8	CN**/GNGA1204...

**RE：基準コーナ

部 品

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

インサート基本選択

P

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材　種	NS9530	GT9530	T9215	T9215
ブレーカ形状	TF	TSF	TM	TH
標準切削条件	B004			

M

適応領域	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材　種	T6215	AH6225	AH6225
ブレーカ形状	SF	SM	SH
標準切削条件	B006		

K

適応領域	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材　種	T515	T515	T515
ブレーカ形状	全周	全周	全周
標準切削条件	B008		

N

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材　種	DX120	DX140	TH10
ブレーカ形状	DIA すくい付き	DIA	P
標準切削条件	B010		

S

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材　種	BX470	AH8005	AH8005
ブレーカ形状	CBN	HRF	HRM
標準切削条件	B012		

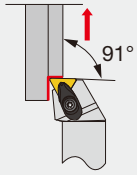
H

適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材　種	BXA10	BXA20
ブレーカ形状	CBN	CBN
標準切削条件	B014	

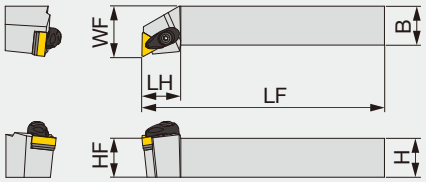
参照ページ：PCFNR/L: インサート → B054 -, CBN → B168 -, B178, PCD → B211

ATFNR/L

ダブルクランプ式バイト、アプローチ角91°、 使用インサートネガ正三角形　端面加工用



切れ刃形状記号 **F**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	トルク*
ATFNR/L2020K16-A	20	20	125	25	20	25	0.8	TN**1604...	3
ATFNR/L2525M16-A	25	25	150	25	25	32	0.8	TN**1604...	3
ATFNR/L2525M22-A	25	25	150	29	25	32	0.8	TN**2204...	3

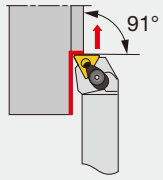
*トルク：推奨締付けトルク (N･m)
**RE：基準コーナ

部 品

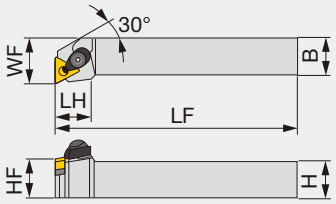
形 番	押え金	押え金ねじ	スプリング	スプリングピン	敷金	敷金止めねじ	スパナ
ATFNR/L**16-A	ACP3S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	AST322	CSTB-3.5	T-15F
ATFNR/L**22-A	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	AST422	CSTB-3.5	T-15F

DTFNR/L

ワン・ダブル式バイト、アプローチ角91°、使用インサートネガ正三角形



切れ刃形状記号 **F**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート
DTFNR/L2020K16	20	20	125	23	20	25	0.8	TN**1604...
DTFNR/L2525M16	25	25	150	23	25	32	0.8	TN**1604...
DTFNR/L2525M22	25	25	150	31	25	32	0.8	TN**2204...

(注) 57 形ブレーカは不可
**RE：基準コーナ

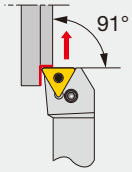
部 品

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

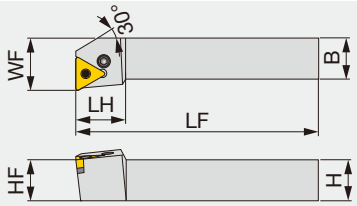
参照ページ： ATFNR/L, DTFNR/L: インサート → B087 -, CBN → B182 -, PCD → B212

PTFNR/L

レバーロック式バイト、前切れ刃角91°、使用インサートネガ三角形



切れ刃形状記号 **F**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	トルク*
PTFNR/L1616	16	16	100	22	16	20	0.8	TN**1604...	2
PTFNR/L2020K1104	20	20	125	16	20	25	0.8	TN**1104...	2
PTFNR/L2020	20	20	125	22	20	25	0.8	TN**1604...	2
PTFNR/L2525M1104	25	25	150	22	25	32	0.8	TN**1104...	2
PTFNR/L2525M3	25	25	150	22	25	32	0.8	TN**1604...	2
PTFNR/L2525M4	25	25	150	28	25	32	0.8	TN**2204...	3
PTFNR/L3225P4	32	25	170	28	32	32	0.8	TN**2204...	3

*トルク：推奨締付けトルク (N･m)
**RE：基準コーナ

部 品

形 番	敷金	締付けねじ 1	締付けねじ 2	スパナ	スプリングピン	レバー
PTFNR/L1616, 2020	LST317	-	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL3
PTFNR/L**1104	-	LCS23A	-	P-2.5	-	LCL23
PTFNR/L2525M3	LST317	-	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL3
PTFNR/L**25*4	LST42	-	LCS4	P-3	LSP4	LCL4

インサート基本選択

P

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	NS9530	GT9530	T9215	T9215
ブレーカ形状	TF	TSF	TM	TH
標準切削条件	B004			

M

適応領域	仕上げ	中切削
材 種	T6215	AH6225
ブレーカ形状	SF	SM
標準切削条件	B006	

K

適応領域	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	T515	T515	T515
ブレーカ形状	全周	全周	全周
標準切削条件	B008			

N

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	DX120	DX140	TH10
ブレーカ形状	DIA すくい付き	DIA	P
標準切削条件	B010		

S

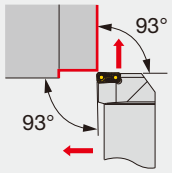
適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	BX470	AH8005	AH8005
ブレーカ形状	CBN	HRF	HRM
標準切削条件	B012		

H

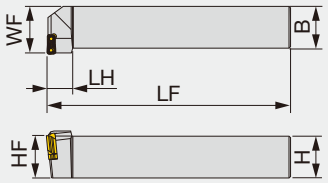
適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材 種	BXA10	BXA20
ブレーカ形状	CBN	CBN
標準切削条件	B014	

参照ページ： PTFNR/L: インサート → B087 -, CBN → B182 -, PCD → B212

スクリューオン式バイト、 アプローチ角93°、縦置き仕様インサート　荒加工用



切れ刃形状記号 **F**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	インサート
TLFNR/L2525M16	25	25	150	20	25	30	LNMX1606**L/R...
TLFNR/L3232P16	32	32	170	20	32	37	LNMX1606**L/R...

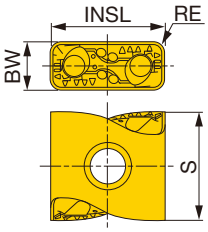
(注) 右勝手のホルダ (TLFNR**) には左勝手のインサート (L) を、左勝手のホルダ (TLFNL**) には右勝手のインサート (R) を使用します。

部 品

形 番	締付けねじ	敷金	スプリングピン	スパナ
TLFNR2525M16	CSTB-4L115-S	TSL16L	PSP-16	KEYV-T15
TLFNL2525M16	CSTB-4L115-S	TSL16R	PSP-16	KEYV-T15
TLFNR3232P16	CSTB-4L115-S	TSL16L	PSP-16	KEYV-T15
TLFNL3232P16	CSTB-4L115-S	TSL16R	PSP-16	KEYV-T15

インサート

LNMX12/16/24



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

★：第一選択
☆：第二選択

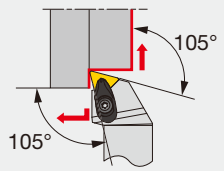
形 番	勝手	RE	コーティング T9115	T9125	AH725	BW	INSL	S
LNMX120408R-TDR	R	0.8	●	●		4.8	12	11.6
LNMX120408L-TDR	L	0.8	●	●		4.8	12	11.6
LNMX120412R-TDR	R	1.2	●	●		4.8	12	11.6
LNMX120412L-TDR	L	1.2	●	●		4.8	12	11.6
LNMX160608R-TDR	R	0.8	●	●		6.4	16.2	13.5
LNMX160608L-TDR	L	0.8	●	●		6.4	16.2	13.5
LNMX160612R-TDR	R	1.2	●	●		6.4	16.2	13.5
LNMX160612L-TDR	L	1.2	●	●		6.4	16.2	13.5
LNMX160616R-TDR	R	1.6	●	●		6.4	16.2	13.5
LNMX160616L-TDR	L	1.6	●	●		6.4	16.2	13.5
LNMX241016R-TDR	R	1.6	●	●		9.4	24	20.5
LNMX241016L-TDR	L	1.6	●	●		9.4	24	20.5
LNMX241024R-TDR	R	2.4	●	●		9.4	24	20.5
LNMX241024L-TDR	L	2.4	●	●		9.4	24	20.5
LNMX160608R-MDR	R	0.8	●		●	6.4	16.2	13.5
LNMX160608L-MDR	L	0.8	●		●	6.4	16.2	13.5
LNMX160612R-MDR	R	1.2	●		●	6.4	16.2	13.5
LNMX160612L-MDR	L	1.2	●		●	6.4	16.2	13.5
LNMX160608R-TWR	R	0.8	●			6.4	16.2	13.5
LNMX160608L-TWR	L	0.8	●	●		6.4	16.2	13.5
LNMX160612R-TWR	R	1.2	●	●		6.4	16.2	13.5
LNMX160612L-TWR	L	1.2	●	●		6.4	16.2	13.5

●：設定アイテム

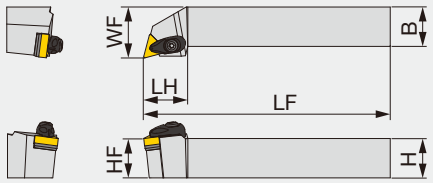
参照ページ： TLFNR/L: 標準切削条件 → C119

TURNING
ATQNR/L

ダブルクランプ式バイト、 アプローチ角105°、使用インサートネガ正三角形



切れ刃形状記号 **Q**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	トルク*
ATQNR/L2020K16-A	20	20	125	28	20	25	0.8	TN**1604...	3
ATQNR/L2525M16-A	25	25	150	28	25	32	0.8	TN**1604...	3

*トルク：推奨締付けトルク (N･m)
**RE：基準コーナ

部 品

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

インサート基本選択

P

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	NS9530	GT9530	T9215	T9215
ブレーカ形状	TF	TSF	TM	TH
標準切削条件	B004			

M

適応領域	仕上げ	中切削
材 種	T6215	AH6225
ブレーカ形状	SF	SM
標準切削条件	B006	

K

適応領域	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	T515	T515	T515
ブレーカ形状	全周	全周	全周
標準切削条件	B008		

N

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	DX120	DX140	TH10
ブレーカ形状	DIA すくい付き	DIA	P
標準切削条件	B010		

S

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	BX470	AH8005	AH8005
ブレーカ形状	CBN	HRF	HRM
標準切削条件	B012		

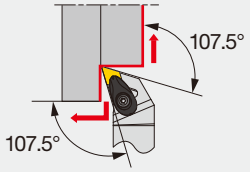
H

適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材 種	BXA10	BXA20
ブレーカ形状	CBN	CBN
標準切削条件	B014	

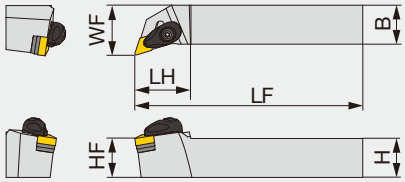
参照ページ： ATQNR/L: インサート → B087 -, CBN → B182 -, PCD → B212

ADQNR/L

ダブルクランプ式バイト、アプローチ角107.5°、使用インサート55°/45°ひし形



切れ刃形状記号 Q



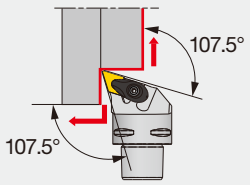
本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	トルク*
ADQNR/L2020K1104-A	20	20	125	30	20	25	0.8	DN**/FNMG1104...	3
ADQNR/L2020K15-A	20	20	125	32	20	25	0.8	DN**/FNGA1504...	3
ADQNR/L2020K1506-A	20	20	125	32	20	25	0.8	DN**/FNGA1506...	3
ADQNR/L2525M1104-A	25	25	150	30	25	32	0.8	DN**/FNMG1104...	3
ADQNR/L2525M15-A	25	25	150	36	25	32	0.8	DN**/FNGA1504...	3
ADQNR/L2525M1506-A	25	25	150	36	25	32	0.8	DN**/FNGA1506...	3

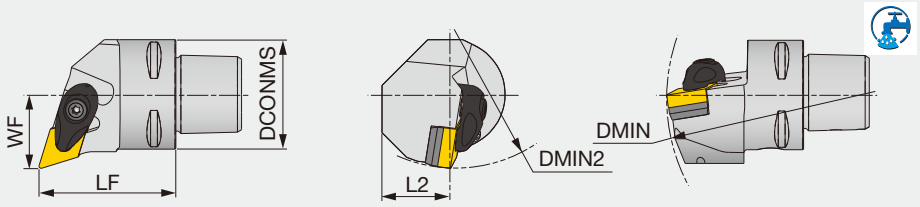
*トルク：推奨締付けトルク (N･m)
**RE：基準コーナ

C-ADQNR/L

ダブルクランプ式バイト、アプローチ角107.5°、使用インサートネガ55°/45°ひし形



切れ刃形状記号 Q



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	DCONMS	LF	L2	WF	DMIN	DMIN2	RE	インサート
C3ADQNR/L22040-15N	32	40	20	22	121	85	0.8	DN**/FNGA1504...
C4ADQNR/L27050-15N	40	50	25	27	145	110	0.8	DN**/FNGA1504...

7 MPa クーラント対応品

オプション: ASD423 (DN**1506...用敷金)

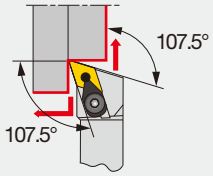
部 品

形 番	押え金	押え金ねじ	スプリング	スプリングピン	敷金	敷金止めねじ	スパナ
ADQNR/L**1104-A	ACP3S-E	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASD322	CSTB-3.5	T-15F
ADQNR/L**15-A	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASD432	CSTB-3.5	T-15F
ADQNR/L**1506-A	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASD423	CSTB-3.5	T-15F
C*ADQNR/L**-15N	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASD432	CSTB-3.5	T-15F

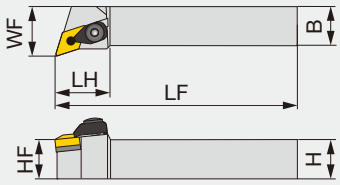
参照ページ： ADQNR/L, C-ADQNR/L: インサート → B066 -, B075, CBN → B172 -, B176 -, PCD → B211

DDQNR/L

ワン・ダブル式バイト、アプローチ角107.5°、使用インサートネガ55°/45°ひし形



切れ刃形状記号 Q



形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート
DDQNR/L2020K15	20	20	125	35	20	25	0.8	DN**/FNGA1504...
DDQNR/L2020K1506	20	20	125	35	20	25	0.8	DN**/FNGA1506...
DDQNR/L2525M15	25	25	150	35	25	32	0.8	DN**/FNGA1504...
DDQNR/L2525M1506	25	25	150	35	25	32	0.8	DN**/FNGA1506...
DDQNR/L3225P15	32	25	170	35	32	32	0.8	DN**/FNGA1504...
DDQNR/L3225P1506	32	25	170	35	32	32	0.8	DN**/FNGA1506...

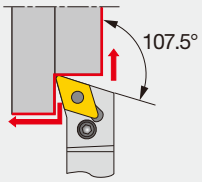
(注) 57 形ブレーカは不可
**RE：基準コーナ

部 品

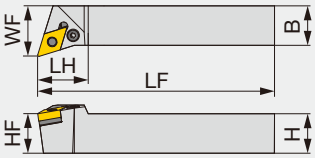
形 番	押え金	レバー	ピストン	押え金ねじ	敷金	スプリング	スプリングピン	スパナ 1	スパナ 2
DDQNR/L**15	DCPM-43	DLCL43	DPIS43	DLCS43	LSD42	BP-10	LSP4	P-3	P-4
DDQNR/L**1506	DCPM-43	DLCL43	DPIS44	DLCS43	LSD42	BP-10	LSP4	P-3	P-4

PDQNR/L

レバーロック式バイト、アプローチ角107.5°、使用インサートネガ55°/45°ひし形



切れ刃形状記号 Q



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート
PDQNR/L2525	25	25	150	32	25	32	0.8	DN**/FNGA1504...

**RE：基準コーナ

部 品

形 番	敷金	締付けねじ	スパナ	スプリングピン	レバー
PDQNR/L...	LSD42 D30	LCS4	P-3	LSP4	LCL4

インサート基本選択

P

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	NS9530	GT9530	T9215	T9215
ブレーカ形状	TF	TSF	TM	TH
標準切削条件	B004			

M

適応領域	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	T6215	AH6225	AH6225
ブレーカ形状	SF	SM	SH
標準切削条件	B006		

K

適応領域	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	T515	T515	T515
ブレーカ形状	全周	全周	全周
標準切削条件	B008		

N

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	DX120	DX140	TH10
ブレーカ形状	DIA すくい付き	DIA	P
標準切削条件	B010		

S

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	BX470	AH8005	AH8005
ブレーカ形状	CBN	HRF	HRM
標準切削条件	B012		

H

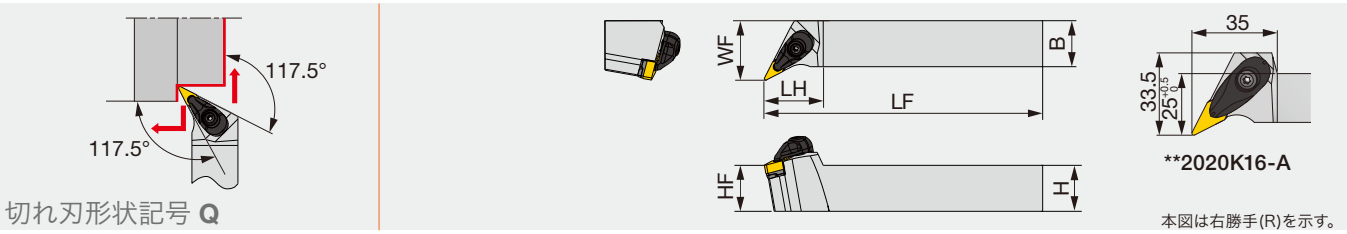
適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材 種	BXA10	BXA20
ブレーカ形状	CBN	CBN
標準切削条件	B014	

参照ページ： DDQNR/L, PDQNR/L: インサート → B066 -, B075, CBN → B172 -, B176 -, PCD → B211

TURNING

AVQNR/L

ダブルクランプ式バイト、アプローチ角117.5、使用インサートネガ35°/25°ひし形

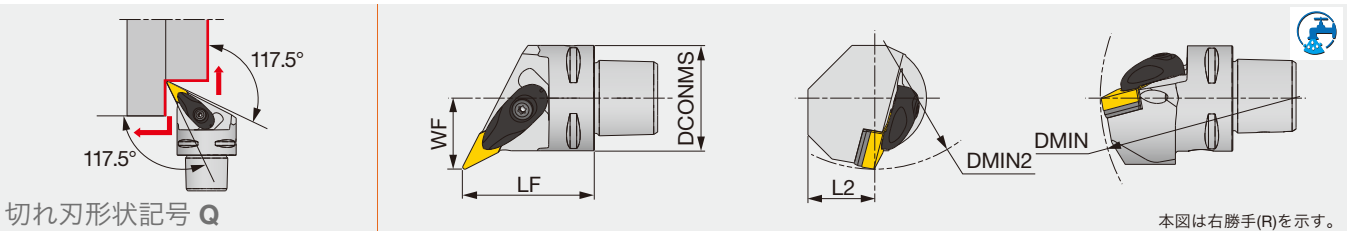


形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	トルク*
AVQNR/L2020K1204-A	20	20	125	32	20	25	0.8	VN**1204...	3
AVQNR/L2020K16-A	20	20	125	35	20	25	0.8	VN**/YN**1604...	3
AVQNR/L2525M1204-A	25	25	150	32	25	32	0.8	VN**1204...	3
AVQNR/L2525M16-A	25	25	150	35	25	32	0.8	VN**/YN**1604...	3

*トルク：推奨締付けトルク (N･m)　**RE：基準コーナ

C-AVQNR/L

ダブルクランプ式バイト、アプローチ角117.5°、使用インサートネガ35°/25°ひし形



形 番	DCONMS	LF	L2	WF	DMIN	DMIN2	RE	インサート
C4AVQNR/L27050-16N	40	50	25	27	145	110	0.8	VN**/YN**1604...

7 MPa クーラント対応品

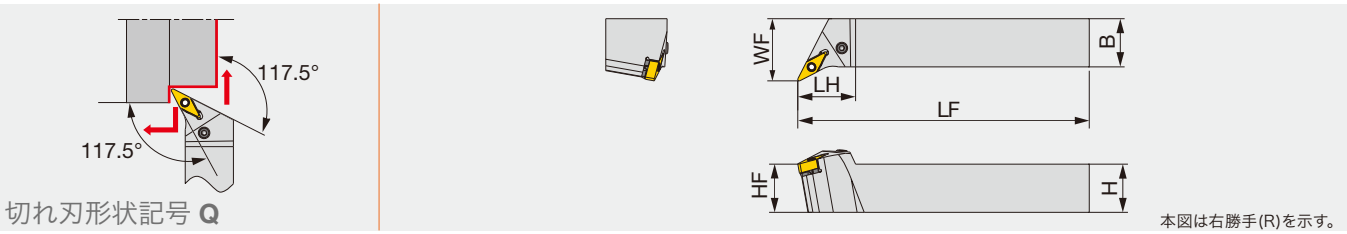
部 品

形 番	押え金	押え金ねじ	スプリング	スプリングピン	敷金	敷金止めねじ	スパナ
AVQNR/L**1204-A	ACP3L-E	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASV222	CSTB-3.0	T-15F
AVQNR/L**16-A	ACP3L	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASV322	CSTB-3.5	T-15F
C4AVQNR/L**-16N	ACP3L	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASV322	CSTB-3.5	T-15F

ISOEcoTURN

PVQNR/L-Eco

レバーロック式バイト、アプローチ角117.5°、使用インサートネガ35°ひし形



形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	トルク*
PVQNR/L2020K1204	20	20	125	30	20	25	0.8	VN**1204...	2
PVQNR/L2525M1204	25	25	150	30	25	32	0.8	VN**1204...	2

*トルク：推奨締付けトルク (N･m)　**RE：基準コーナ

部 品

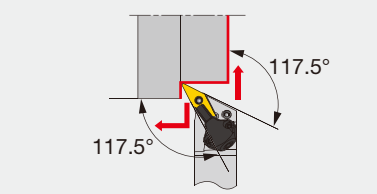
形 番	敷金	締付けねじ	スパナ	スプリングピン	レバー
PVQNR/L**1204	LSV212	LCS3V	P-2.5	LSP3	LCL3V

参照ページ：AVQNR/L, C-AVQNR/L: インサート → B098 -, B110, CBN → B186 -, PCD → B188
PVQNR/L-Eco: インサート → B098 -

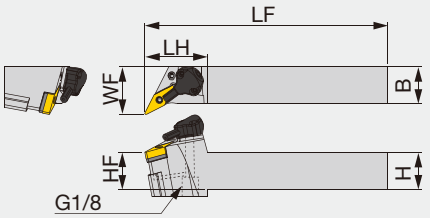
TUNGTURN JET
PVQNR/L-CHP

ホース接続

高圧クーラントノズル付レバーロック式バイト、アプローチ角117.5°、
使用インサートネガ35°/25°ひし形



切れ刃形状記号 **Q**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE **	インサート	トルク*
PVQNR/L2020K16-CHP	20	20	125	42.5	20	32	0.8	VN**/YN**1604...	2
PVQNR/L2525M16-CHP	25	25	150	42.5	25	32	0.8	VN**/YN**1604...	2

*トルク：推奨締付けトルク (N·m)
**RE：基準コーナ

部品

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

部品

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

インサート基本選択

P

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	NS9530	GT9530	T9215
ブレーカ形状	TF	TSF	TM
標準切削条件	B004		

M

適応領域	仕上げ	中切削
材 種	T6215	AH6225
ブレーカ形状	SF	SM
標準切削条件	B006	

K

適応領域	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	T515	T515	T515
ブレーカ形状	全周	全周	全周
標準切削条件	B008		

N

適応領域	精密仕上げ
材 種	DX120
ブレーカ形状	DIA すくい付き
標準切削条件	B010

S

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	BX470	AH8005	AH8005
ブレーカ形状	CBN	HRF	HRM
標準切削条件	B012		

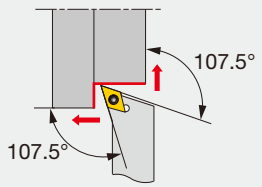
H

適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材 種	BXA10	BXA20
ブレーカ形状	CBN	CBN
標準切削条件	B014	

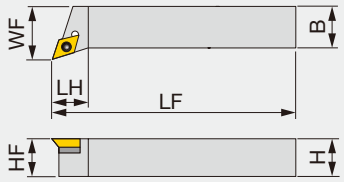
参照ページ： PVQNR/L-CHP: インサート → B098 -, CBN → B186 -, PCD → B212
配管部品 → C115

SDQCR/L

スクリューオン式バイト、アプローチ角107.5°、使用インサートポジ55°ひし形



切れ刃形状記号 **Q**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート
SDQCR/L2020K11	20	20	125	20.5	20	25	0.8	DC**11T3...
SDQCR2525M11	25	25	150	21.5	25	32	0.8	DC**11T3...

**RE：基準コーナ

部 品

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

インサート基本選択

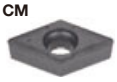
P

適応領域	仕上げ	仕上げ ~ 中切削	中切削
材 種	NS9530	T9215	T9215
ブレーカ形状	PSS	PS	PM
標準切削条件	B016		

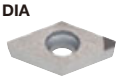
M

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	仕上げ ~ 中切削	中切削
材 種	GH330	AH6225	AH6225	AH6225
ブレーカ形状	W**	PSS	PS	PM
標準切削条件	B018			

K

適応領域	仕上げ ~ 中切削
材 種	T515
ブレーカ形状	CM 
標準切削条件	B020

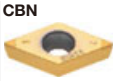
N

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	DX120	DX140	KS05F
ブレーカ形状	DIA すくい付き	DIA 	AL
標準切削条件	B022		

S

適応領域	仕上げ	仕上げ ~ 中切削
材 種	AH8015	AH8015
ブレーカ形状	PSS	PS
標準切削条件	B024	

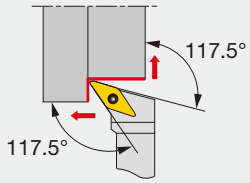
H

適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材 種	BXA10	BXA20
ブレーカ形状	CBN 	CBN
標準切削条件	B026	

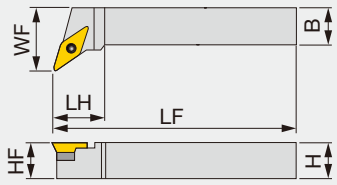
参照ページ： SDQCR/L: インサート → B121 -, CBN → B194, PCD → B214

SVQCR/L

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



切れ刃形状記号 **Q**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート
SVQCR/L2020K16	20	20	125	35	20	27	0.8	VC**1604...
SVQCR/L2525M16	25	25	150	35	25	32	0.8	VC**1604...

**RE：基準コーナ

部 品

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

インサート基本選択

P

適応領域	仕上げ	仕上げ ~ 中切削
材 種	NS9530	T9215
ブレーカ形状	PSS	PS
標準切削条件	B016	

M

適応領域	仕上げ	仕上げ ~ 中切削
材 種	AH6225	AH6225
ブレーカ形状	PSS	PS
標準切削条件	B018	

K

適応領域	仕上げ ~ 中切削
材 種	T515
ブレーカ形状	CM
標準切削条件	B020

N

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	DX120	DX140	KS05F
ブレーカ形状	DIA すくい付き	DIA	AL
標準切削条件	B022		

S

適応領域	仕上げ	仕上げ ~ 中切削
材 種	AH8015	AH8015
ブレーカ形状	PSS	PS
標準切削条件	B024	

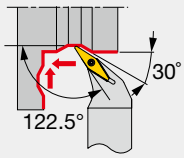
H

適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材 種	BXA10	BXA20
ブレーカ形状	CBN	CBN
標準切削条件	B026	

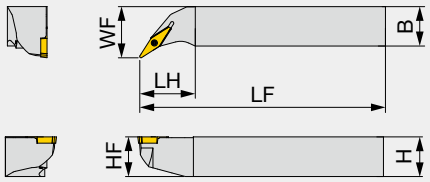
参照ページ： SVQCR/L: インサート → B152 -, CBN → B209, PCD → B220

SYQBR/L

スクリューオン式バイト、アプローチ角122.5°、使用インサートポジ25°ひし形



切れ刃形状記号 **Q**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート
SYQBR/L2020K16	20	20	125	35	20	27	0.8	YWMT16T3...
SYQBR/L2525M16	25	25	150	35	25	32	0.8	YWMT16T3...

**RE：基準コーナ

部 品

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

インサート基本選択

P

適応領域	仕上げ ~ 中切削
材 種	T9225
ブレーカ形状	ZM
標準切削条件	B016

M

適応領域	仕上げ ~ 中切削
材 種	AH8015
ブレーカ形状	ZM
標準切削条件	B018

K

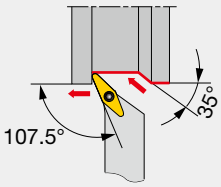
適応領域	仕上げ ~ 中切削
材 種	GT9530
ブレーカ形状	ZM
標準切削条件	B020

S

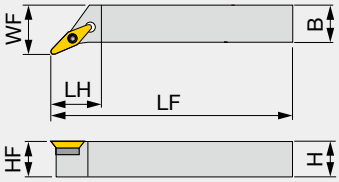
適応領域	仕上げ ~ 中切削
材 種	AH8015
ブレーカ形状	ZM
標準切削条件	B024

SVHCR/L

スクリューオン式バイト、アプローチ角107.5°、使用インサートポジ35°ひし形



切れ刃形状記号 **H**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート
SVHCR/L2525M22	25	25	150	33.8	25	32	0.8	VCG*2205...

**RE：基準コーナ

部 品

形 番	締付けねじ	敷金止めねじ	敷金	スパナ 1	スパナ 2
SVHCR/L2525M22	CSTB-4.5L110P	DTS6-4.5	SSV42	P-4.5	T-15F

インサート基本選択

K

適応領域	仕上げ ~ 中切削
材 種	KS05F
ブレーカ形状	AL
標準切削条件	B020

N

適応領域	仕上げ ~ 中切削
材 種	KS05F
ブレーカ形状	AL
標準切削条件	B022

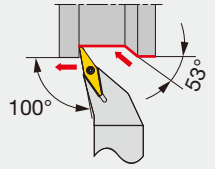
S

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

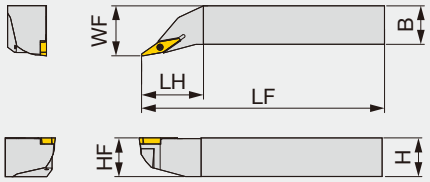
参照ページ： SYQBR/L: インサート → B159, SVHCR/L: インサート → B153

SYHBR/L

スクリューオン式バイト、アプローチ角100°、使用インサートポジ25°ひし形



切れ刃形状記号 **H**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート
SYHBR/L2020K16	20	20	125	35	20	27	0.8	YWMT16T3...
SYHBR/L2525M16	25	25	150	40	25	32	0.8	YWMT16T3...

**RE：基準コーナ

部 品

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

インサート基本選択

P

適応領域	仕上げ ~ 中切削
材 種	T9225
ブレーカ形状	ZM
標準切削条件	B016

M

適応領域	仕上げ ~ 中切削
材 種	AH8015
ブレーカ形状	ZM
標準切削条件	B018

K

適応領域	仕上げ ~ 中切削
材 種	GT9530
ブレーカ形状	ZM
標準切削条件	B020

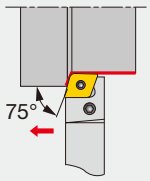
S

適応領域	仕上げ ~ 中切削
材 種	AH8015
ブレーカ形状	ZM
標準切削条件	B024

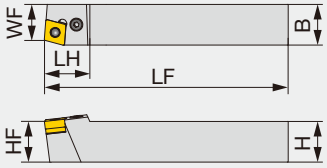
参照ページ： SYHBR/L: インサート → B159

PCBNR/L

レバーロック式バイト、アプローチ角75°、使用インサートネガ80°ひし形



切れ刃形状記号 **B**



本図は右勝手(R)を示す。

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

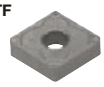
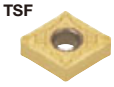
(注) 100°コーナを使用します。
**RE：基準コーナ

部 品

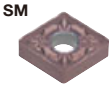
形 番	敷金	締付けねじ	スパナ	スプリングピン	レバー
PCBNR/L2525	LSC42	LCS4	P-3	LSP4	LCL4

インサート基本選択

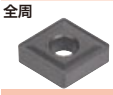
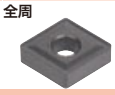
P

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	NS9530	GT9530	T9215	T9215
ブレーカ形状	TF 	TSF 	TM	TH
標準切削条件	B004			

M

適応領域	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	T6215	AH6225	AH6225
ブレーカ形状	SF	SM 	SH
標準切削条件	B006			

K

適応領域	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	T515	T515	T515
ブレーカ形状	全周 	全周	全周 
標準切削条件	B008			

N

適応領域	仕上げ
材 種	TH10
ブレーカ形状	P
標準切削条件	B010

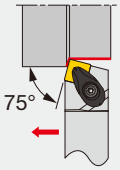
S

適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材 種	AH8005	AH8005
ブレーカ形状	HRF	HRM
標準切削条件	B012	

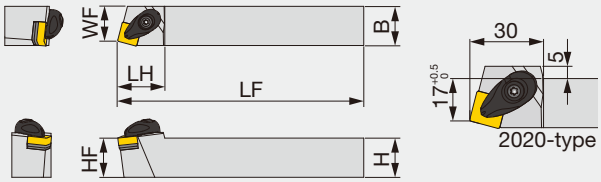
参照ページ：PCBNR/L: インサート → B054 -, CBN → B168 -, PCD → B211

TURNINGA
ASBNR/L

ダブルクランプ式バイト、アプローチ角75°、使用インサートネガ正方形



切れ刃形状記号 **B**



本図は右勝手(R)を示す。

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

*トルク：推奨締付けトルク (N･m)
**RE：基準コーナ

部 品

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

インサート基本選択

P

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	NS9530	GT9530	T9215	T9215
ブレーカ形状	TF	TSF	TM	TH
標準切削条件	B004			

M

適応領域	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	T6215	AH6225	AH6225
ブレーカ形状	SF	SM	SH
標準切削条件	B006			

K

適応領域	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	T515	T515	T515
ブレーカ形状	全周	全周	全周
標準切削条件	B008			

N

適応領域	仕上げ	中切削
材 種	DX140	TH10
ブレーカ形状	DIA	P
標準切削条件	B010	

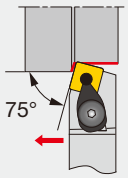
S

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	BX480	AH8005	AH8005
ブレーカ形状	CBN	HRF	HRM
標準切削条件	B012		

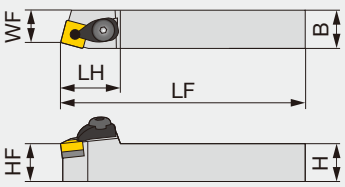
参照ページ： ASBNR/L: インサート → B075 -, B077 -, CBN → B180, B182, PCD → B211

DSBNR/L

ワン・ダブル式バイト、アプローチ角75°、使用インサートネガ正方形



切れ刃形状記号 **B**



本図は右勝手(R)を示す。

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

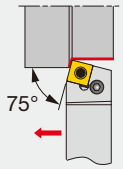
(注) TRS、TU、TUS、57、65 形ブレーカは不可
**RE：基準コーナ **RE：基準コーナ

部 品

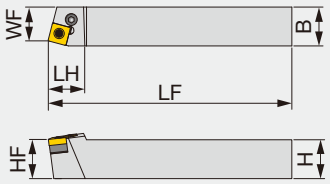
形 番	押え金	レバー	ピストン	押え金ねじ	敷金	スプリング	スプリングピン	スパナ 1	スパナ 2
DSBNR/L...	DCPM-43	DLCL43	DPIS43	DLCS43	LSS42	BP-10	LSP4	P-3	P-4

PSBNR/L

レバーロック式バイト、アプローチ角75°、使用インサートネガ正方形



切れ刃形状記号 **B**



本図は右勝手(R)を示す。

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

**RE：基準コーナ

部 品

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

インサート基本選択

P

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	NS9530	GT9530	T9215	T9215
ブレーカ形状	TF	TSF	TM	TH
標準切削条件	B004			

M

適応領域	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	T6215	AH6225	AH6225
ブレーカ形状	SF	SM	SH
標準切削条件	B006		

K

適応領域	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	T515	T515	T515
ブレーカ形状	全周	全周	全周
標準切削条件	B008		

N

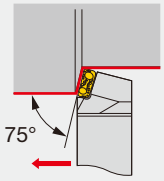
適応領域	仕上げ	中切削
材 種	DX140	TH10
ブレーカ形状	DIA	P
標準切削条件	B010	

S

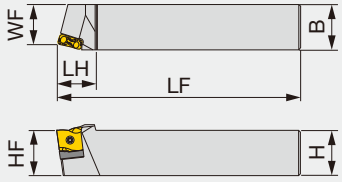
適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	BX480	AH8005	AH8005
ブレーカ形状	CBN	HRF	HRM
標準切削条件	B012		

参照ページ： DSBNR/L, PSBNR/L: インサート → B077 -, CBN → B180 -, B182 -, PCD → B211

スクリューオン式バイト、アプローチ角75°、縦置き仕様インサート　荒加工用



切れ刃形状記号 **B**



本図は右勝手(R)を示す。

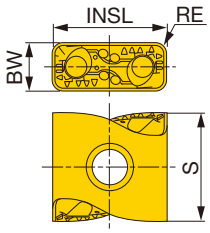
形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	インサート
TLBNR/L4040R24	40	40	200	35	40	35	LNMX2410**R/L...

部 品

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

インサート

LNMX12/16/24



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

★：第一選択
☆：第二選択

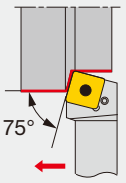
形 番	勝手	RE	コーティング															BW	INSL	S
			T9115	T9125	AH725															
LNMX120408R-TDR	R	0.8	●	●														4.8	12	11.6
LNMX120408L-TDR	L	0.8	●	●														4.8	12	11.6
LNMX120412R-TDR	R	1.2	●	●														4.8	12	11.6
LNMX120412L-TDR	L	1.2	●	●														4.8	12	11.6
LNMX160608R-TDR	R	0.8	●	●														6.4	16.2	13.5
LNMX160608L-TDR	L	0.8	●	●														6.4	16.2	13.5
LNMX160612R-TDR	R	1.2	●	●														6.4	16.2	13.5
LNMX160612L-TDR	L	1.2	●	●														6.4	16.2	13.5
LNMX160616R-TDR	R	1.6	●	●														6.4	16.2	13.5
LNMX160616L-TDR	L	1.6	●	●														6.4	16.2	13.5
LNMX241016R-TDR	R	1.6	●	●														9.4	24	20.5
LNMX241016L-TDR	L	1.6	●	●														9.4	24	20.5
LNMX241024R-TDR	R	2.4	●	●														9.4	24	20.5
LNMX241024L-TDR	L	2.4	●	●														9.4	24	20.5
LNMX160608R-MDR	R	0.8	●		●													6.4	16.2	13.5
LNMX160608L-MDR	L	0.8	●		●													6.4	16.2	13.5
LNMX160612R-MDR	R	1.2	●		●													6.4	16.2	13.5
LNMX160612L-MDR	L	1.2	●		●													6.4	16.2	13.5
LNMX160608R-TWR	R	0.8	●															6.4	16.2	13.5
LNMX160608L-TWR	L	0.8	●	●														6.4	16.2	13.5
LNMX160612R-TWR	R	1.2	●	●														6.4	16.2	13.5
LNMX160612L-TWR	L	1.2	●	●														6.4	16.2	13.5

●：設定アイテム

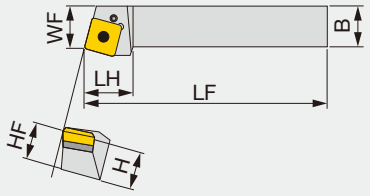
参照ページ： 標準切削条件 → C119

HSRNR/L

引き込みピン式ホルダ、アプローチ角75°、使用インサートネガ正方形



切れ刃形状記号 **R**



本図は右勝手(R)を示す。

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

**RE：基準コーナ

部 品

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

インサート基本選択

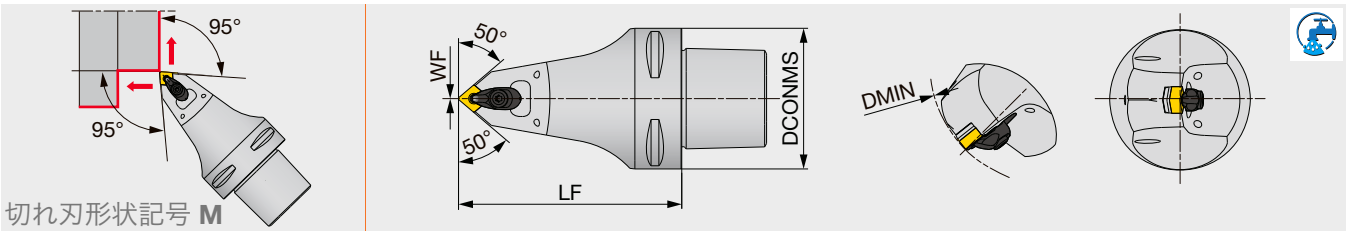
P

適応領域	重切削
材　種	T9225
ブレーカ形状	65
標準切削条件	B004

参照ページ： HSRNR/L: インサート → B083

C-ACMNN

ダブルクランプ式バイト、アプローチ角50°、インサートネガ80°/70°ひし形



形 番	DCONMS	LF	WF	DMIN	RE**	インサート
C6ACMNN00100-0904N	63	100	0	110	0.8	CN**/GNMG0904...
C6ACMNN00140-0904N	63	140	0	110	0.8	CN**/GNMG0904...

**RE：基準コーナ
7 MPa クーラント対応品

部 品

形 番	押え金	押え金ねじ	敷金	敷金止めねじ	スプリング	スプリングピン	スパナ
C6ACMNN001**-0904N	ACP3S-E	ACS-5W	ASC322	CSTB-3.5	BP-7	SP-2.5	T-15F

インサート基本選択

P

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	NS9530	GT9530	T9215	T9215
ブレーカ形状	TF	TSF	TM	TH
標準切削条件	B004			

M

適応領域	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	T6215	AH6225	AH6225
ブレーカ形状	SF	SM	SH
標準切削条件	B006		

K

適応領域	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	T515	T515	T515
ブレーカ形状	全周	全周	全周
標準切削条件	B008		

N

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	DX120	DX140	TH10
ブレーカ形状	DIA すくい付き	DIA	P
標準切削条件	B010		

S

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	BX470	AH8005	AH8005
ブレーカ形状	CBN	HRF	HRM
標準切削条件	B012		

H

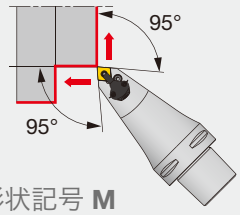
適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材 種	BXA10	BXA20
ブレーカ形状	CBN	CBN
標準切削条件	B014	

参照ページ : C-ACMNN: インサート → B054, B075, CBN → B168
配管部品 → C115

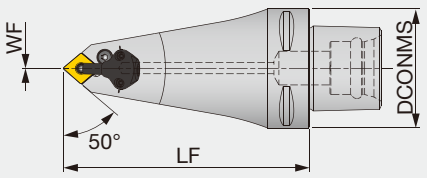
C-PCMNN-CHP

ダイレクト接続

高圧クーラントノズル付レバーロック式バイト、TungCap仕様、使用インサートネガ80°/70°ひし形



切れ刃形状記号 **M**



形 番	DCONMS	LF	WF	RE**	インサート	トルク*
C6PCMNN00130-12-CHP	63	130	0	0.8	CN**/GNGA1204...	3

*トルク：推奨締付けトルク (N･m)
14 MPa クーラント対応品
**RE：基準コーナ

内径加工に対応できません

部品

形 番	敷金	締付けねじ	スパナ 1	スプリングピン	レバー
C6PCMNN00130-12-CHP	LSC42	LCS4	P-3	LSP4	LCL4

部品

形 番	クーラント ユニット	駒ねじ	スパナ 2	O リング
C6PCMNN00130-12-CHP	CU-CW-CHP	SRM3	T-8F	OR6.4X0.9N

インサート基本選択

P

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	NS9530	GT9530	T9215	T9215
ブレーカ形状	TF	TSF	TM	TH
標準切削条件	B004			

M

適応領域	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	T6215	AH6225	AH6225
ブレーカ形状	SF	SM	SH
標準切削条件	B006		

K

適応領域	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	T515	T515	T515
ブレーカ形状	全周	全周	全周
標準切削条件	B008		

N

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	DX120	DX140	TH10
ブレーカ形状	DIA すくい付き	DIA	P
標準切削条件	B010		

S

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	BX470	AH8005	AH8005
ブレーカ形状	CBN	HRF	HRM
標準切削条件	B012		

H

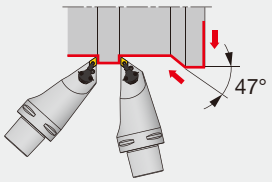
適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材 種	BXA10	BXA20
ブレーカ形状	CBN	CBN
標準切削条件	B014	

参照ページ： C-PCMNN-CHP: インサート → B054, CBN → B168 -, PCD → B211
配管部品 → C115

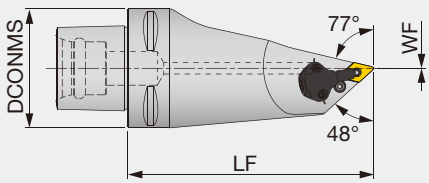
TUNGCAP
C-PDMNL-CHP

ダイレクト接続

高圧クーラントノズル付レバーロック式バイト、TungCap仕様、使用インサートネガ55°/45°ひし形



切れ刃形状記号 **M**



本図は左勝手(L)を示す。

形 番	DCONMS	LF	WF	RE **	インサート	トルク*
C6PDMNL00130-1104-CHP	63	130	0	0.8	DN**/FNMG1104...	2

*トルク：推奨締付けトルク (N·m)
14 MPa クーラント対応品
**RE：基準コーナ

内径加工に対応できません

部品

形 番	敷金	締付けねじ	スパナ 1	スプリングピン	レバー
C6PDMNL00130-1104-CHP	ELSD32	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL33L

部品

形 番	クーラント ユニット	駒ねじ	スパナ 2	O リング
C6PDMNL00130-1104-CHP	CU-D-CHP	SRM3	T-8F	OR6.4X0.9N

インサート基本選択

P

適応領域	仕上げ	中切削
材 種	T9215	T9215
ブレーカ形状	TSF	TM
標準切削条件	B004	

M

適応領域	仕上げ	中切削
材 種	AH6225	AH6225
ブレーカ形状	SS	SM
標準切削条件	B006	

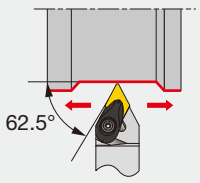
K

適応領域	中切削
材 種	T515
ブレーカ形状	TM
標準切削条件	B008

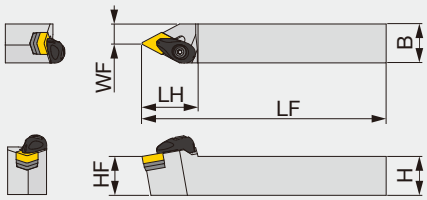
参照ページ： C-PDMNL-CHP: インサート → B066 -, B075, CBN → B172
配管部品 → C115

ADPNN

ダブルクランプ式バイト、 アプローチ角62.5°、使用インサートネガ55°/45°ひし形



切れ刃形状記号 **P**



形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	トルク*
ADPNN2020K15-A	20	20	125	36	20	7.5	0.8	DN**/FNGA1504...	3
ADPNN2525M15-A	25	25	150	36	25	12.5	0.8	DN**/FNGA1504...	3

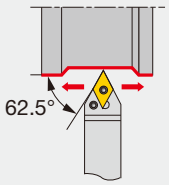
*トルク：推奨締付けトルク (N･m)
**RE：基準コーナ

部 品

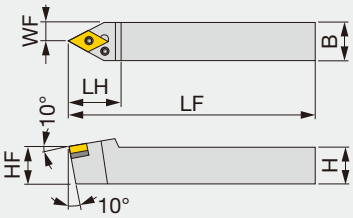
形 番	押え金	押え金ねじ	スプリング	スプリングピン	敷金	敷金止めねじ	スパナ
ADPNN**15-A	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASD432	CSTB-3.5	T-15F

PDPNN

レバーロック式バイト、アプローチ角62.5°、使用インサートネガ55°/45°ひし形



切れ刃形状記号 **P**



形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート
PDPNN2525	25	25	150	36	25	12.5	0.8	DN**/FNGA1504...
PDPNN2525M15E	25	25	150	36	25	12.5	0.8	DN**/FNGA1506...

**RE：基準コーナ

部 品

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

インサート基本選択

P

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	NS9530	GT9530	T9215	T9215
ブレーカ形状	TF	TSF	TM	TH
標準切削条件	B004			

M

適応領域	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	T6215	AH6225	AH6225
ブレーカ形状	SF	SM	SH
標準切削条件	B006		

K

適応領域	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	T515	T515	T515
ブレーカ形状	全周	全周	全周
標準切削条件	B008		

N

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	DX120	DX140	TH10
ブレーカ形状	DIA すくい付き	DIA	P
標準切削条件	B010		

S

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	BX470	AH8005	AH8005
ブレーカ形状	CBN	HRF	HRM
標準切削条件	B012		

H

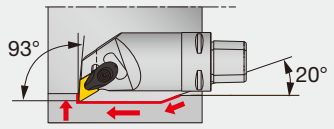
適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材 種	BXA10	BXA20
ブレーカ形状	CBN	CBN
標準切削条件	B014	

参照ページ： ADPNN, PDPNN: インサート → B066 -, CBN → B172 -, B176, PCD → B211

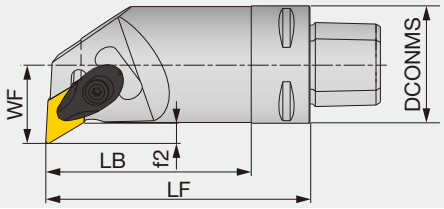
TURNING

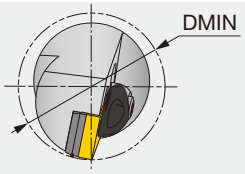
C-ADUNR/L

ダブルクランプ式内径バイト、使用インサートネガ55°/45°ひし形



切れ刃形状記号 **U**





本図は右勝手(R)を示す。

形 番	DMIN	DCONMS	LF	LB	WF	f2	RE	インサート
C4ADUNR20070-15	38	40	70	50	20	5	0.8	DN**/FNGA1504...
C4ADUNR27090-15	50	40	90	-	27	7	0.8	DN**/FNGA1504...

7 MPa クーラント対応品

部 品

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

オプション: ASD423 (DN**1506...用敷金)

インサート基本選択

P

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	NS9530	GT9530	T9215	T9215
ブレーカ形状	TF	TSF	TM	TH
標準切削条件	B004			

M

適応領域	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	T6215	AH6225	AH6225
ブレーカ形状	SF	SM	SH
標準切削条件	B006		

K

適応領域	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	T515	T515	T515
ブレーカ形状	全周	全周	全周
標準切削条件	B008		

N

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	DX120	DX140	TH10
ブレーカ形状	DIA すくい付き	DIA	P
標準切削条件	B010		

S

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	BX470	AH8005	AH8005
ブレーカ形状	CBN	HRF	HRM
標準切削条件	B012		

H

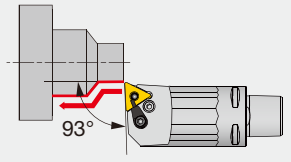
適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材 種	BXA10	BXA20
ブレーカ形状	CBN	CBN
標準切削条件	B014	

参照ページ： C-ADUNR/L: インサート → B066 -, CBN → B172 -, B176, PCD → B211
配管部品 → C115

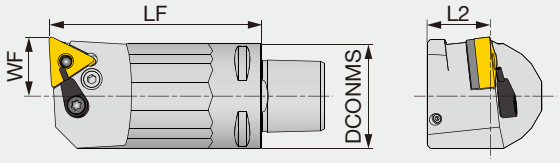
TUNGCAP

C-PTUNL-CHP

高圧クーラントノズル付レバーロック式バイト、アプローチ角93°、使用インサートネガ正三角形



切れ刃形状記号 **U**



本図は左勝手(L)を示す。

形 番	DCONMS	LF	L2	WF	RE	インサート
C3PTUNL18040-16-CHP	32	40	19	18	0.8	TN**1604...
C3PTUNL18065-16-CHP	32	65	19	18	0.8	TN**1604...

14 MPa クーラント対応品
内径加工に対応していません

部 品

形 番	クーラント ユニット	敷金	レバー	締付けねじ	スプリングピン	スパナ
C3PTUNL...	S-CU-CHP	LST317	LCL3	LCS3	LSP3	P-2.5

インサート基本選択

P

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	NS9530	GT9530	T9215	T9215
ブレーカ形状	TF	TSF	TM	TH
標準切削条件	B004			

M

適応領域	仕上げ	中切削
材 種	T6215	AH6225
ブレーカ形状	SF	SM
標準切削条件	B006	

K

適応領域	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	T515	T515	T515
ブレーカ形状	全周	全周	全周
標準切削条件	B008			

N

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	DX120	DX140	TH10
ブレーカ形状	DIA すくい付き	DIA	P
標準切削条件	B010		

S

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	BX470	AH8005	AH8005
ブレーカ形状	CBN	HRF	HRM
標準切削条件	B012		

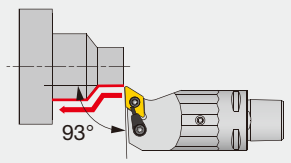
H

適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材 種	BXA10	BXA20
ブレーカ形状	CBN	CBN
標準切削条件	B014	

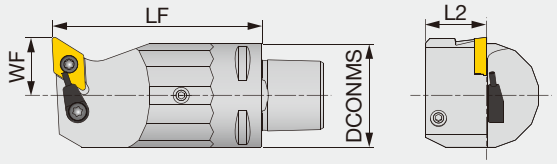
参照ページ： C-PTUNL-CHP: インサート → B087 -, CBN → B182 -, PCD → B212
配管部品 → C115

TUNGCAP
C-SDUCL-CHP

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



切れ刃形状記号 **U**



本図は左勝手(L)を示す。

形 番	DCONMS	LF	L2	WF	RE	インサート
C3SDUCL18040-11-CHP	32	40	19	18	0.8	DC**11T3...
C3SDUCL18065-11-CHP	32	65	19	18	0.8	DC**11T3...

14 MPa クーラント対応品
内径加工に対応していません

部 品

形 番	締付けねじ	クーラント ユニット	スパナ
C3SDUCL...	CSTB-4S	S-CU-CHP	T-15F

インサート基本選択

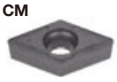
P

適応領域	仕上げ	仕上げ ~ 中切削	中切削
材 種	NS9530	T9215	T9215
ブレーカ形状	PSS	PS	PM
標準切削条件	B016		

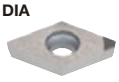
M

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	仕上げ ~ 中切削	中切削
材 種	GH330	AH6225	AH6225	AH6225
ブレーカ形状	W**	PSS	PS	PM
標準切削条件	B018			

K

適応領域	仕上げ ~ 中切削
材 種	T515
ブレーカ形状	CM 
標準切削条件	B020

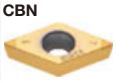
N

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	DX120	DX140	KS05F
ブレーカ形状	DIA すくい付き	DIA 	AL
標準切削条件	B022		

S

適応領域	仕上げ	仕上げ ~ 中切削
材 種	AH8015	AH8015
ブレーカ形状	PSS	PS
標準切削条件	B024	

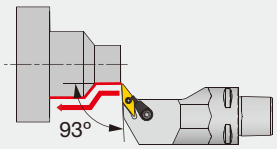
H

適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材 種	BXA10	BXA20
ブレーカ形状	CBN 	CBN
標準切削条件	B026	

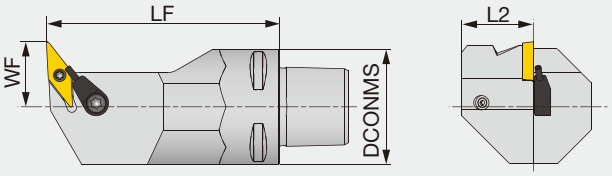
参照ページ： C-SDUCL-CHP: インサート → B121 -, CBN → B194, PCD → B214
配管部品 → C115

TUNGCAP
C-SVUCL-CHP

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



切れ刃形状記号 **U**



本図は左勝手(L)を示す。

形 番	DCONMS	LF	L2	WF	RE	インサート
C3SVUCL18065-11-CHP	32	65	20	18	0.4	VC**1103...

14 MPa クーラント対応品
内径加工に対応していません

部 品

形 番	締付けねじ	クーラント ユニット	スパナ
C3SVUCL18065-11-CHP	CSTB-2.5	S-CU-CHP	T-8F

インサート基本選択

P

適応領域	仕上げ	仕上げ ~ 中切削
材 種	NS9530	T9215
ブレーカ形状	PSS	PS
標準切削条件	B016	

M

適応領域	仕上げ	仕上げ ~ 中切削
材 種	AH6225	AH6225
ブレーカ形状	PSS	PS
標準切削条件	B018	

K

適応領域	仕上げ ~ 中切削
材 種	T515
ブレーカ形状	CM
標準切削条件	B020

N

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	DX120	DX140	KS05F
ブレーカ形状	DIA すくい付き	DIA	AL
標準切削条件	B022		

S

適応領域	仕上げ	仕上げ ~ 中切削
材 種	AH8015	AH8015
ブレーカ形状	PSS	PS
標準切削条件	B024	

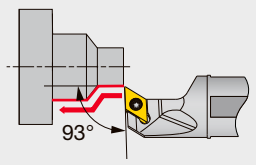
H

適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材 種	BXA10	BXA20
ブレーカ形状	CBN	CBN
標準切削条件	B026	

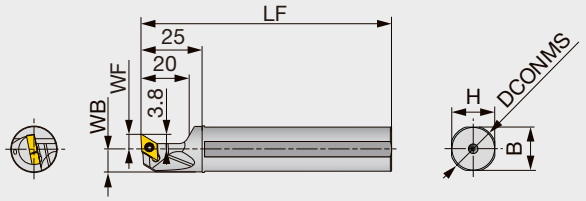
参照ページ :C-SVUCL-CHP: インサート → B152
標準切削条件 → C115

MINIFORCE TURN
JS-SDUXL

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



切れ刃形状記号 **U**



本図は左勝手(L)を示す。

形 番	DCONMS	WF	LF	H	B	WB	RE**	インサート	トルク*
JS14H-SDUXL07	14	6	100	13	13	6.75	0.2	DX*U0703**L...	0.9
JS159F-SDUXL07	15.875	6	85	15	15	7.687	0.2	DX*U0703**L...	0.9
JS16F-SDUXL07	16	6	85	15	15	7.75	0.2	DX*U0703**L...	0.9
JS19G-SDUXL07	19.05	6	90	18	18	9.275	0.2	DX*U0703**L...	0.9
JS19X-SDUXL07	19.05	6	120	18	18	9.275	0.2	DX*U0703**L...	0.9
JS20G-SDUXL07	20	6	90	19	19	9.75	0.2	DX*U0703**L...	0.9
JS20X-SDUXL07	20	6	120	19	19	9.75	0.2	DX*U0703**L...	0.9
JS22X-SDUXL07	22	10	120	21	21	10.75	0.2	DX*U0703**L...	0.9
JS25H-SDUXL07	25	10	100	24	24	12.25	0.2	DX*U0703**L...	0.9
JS254X-SDUXL07	25.4	10	120	24	24	12.45	0.2	DX*U0703**L...	0.9

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

部 品

形 番	締付けねじ	スパナ
JS**-SDUXL07	SR34-514	T-7F

インサート基本選択

自動盤対応

P

適応領域	仕上げ	中切削
材　種	SH725	AH725
ブレーカ形状	JSS	JTS
標準切削条件	C118	

M

適応領域	仕上げ	中切削
材　種	SH725	AH725
ブレーカ形状	JSS	JTS
標準切削条件	C118	

小型CNC対応

P

適応領域	仕上げ	中切削
材　種	AH725	AH725
ブレーカ形状	SS	TS
標準切削条件	C118	

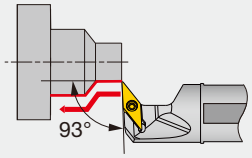
M

適応領域	仕上げ	中切削
材　種	AH8015	AH8015
ブレーカ形状	SS	TS
標準切削条件	C118	

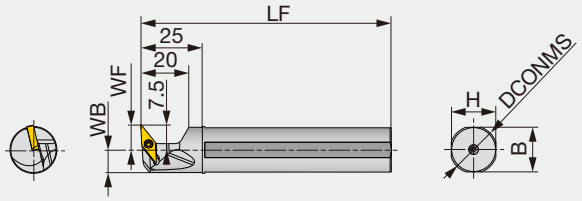
参照ページ： JS-SDUXL: インサート → B126 -
標準切削条件 → C118

JS-SVUXL

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



切れ刃形状記号 **U**



本図は左勝手(L)を示す。

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

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

部 品

形 番	締付けねじ	スパナ
JS**-SVUXL09	SR34-508	T-7F

インサート基本選択

P

適応領域	仕上げ
材　種	SH725
ブレーカ形状	JRP
標準切削条件	C118

M

適応領域	仕上げ
材　種	SH725
ブレーカ形状	JRP
標準切削条件	C118

参照ページ： JS-SVUXL: インサート → B155
標準切削条件 → C118

配管部品

接続ホース

図 1

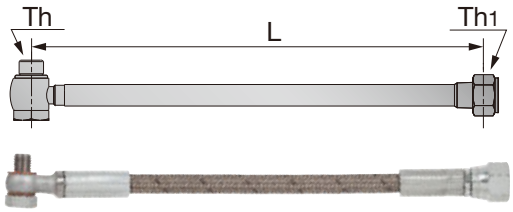
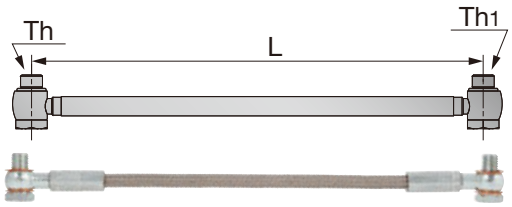
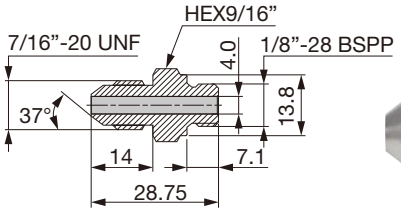


図 2



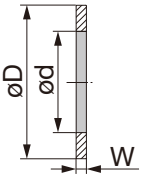
形 番	L	Th	Th1	最大油圧 (Mpa)	図
CHP-HOSE-G1/8-7/16-200BS	200	G1/8"-28 BSPP	7/16"-20 UNF	26	1
CHP-HOSE-G1/8-7/16-250BS	250	G1/8"-28 BSPP	7/16"-20 UNF	26	1
CHP-HOSE-5/16-7/16-200BS	200	5/16"-24UNF	7/16"-20 UNF	20	1
CHP-HOSE-5/16-G1/8-200BS	200	5/16"-24UNF	G1/8"-28 BSPP	20	1
CHP-HOSE-G1/8-G1/8-200BB	200	G1/8"-28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

コネクタ



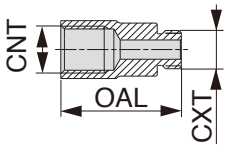
形 番
CHP-NIPPLE-G1/8-7/16UNF

銅シールワッシャ



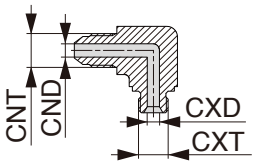
形 番	øD	ød	W
CHP-COPPER-SEAL1/8	15	10	1
CHP-COPPER-SEAL5/16	11.9	8.15	1.35
CHP-COPPER-SEAL5/16-2.5	9.4	8	2.5

自動盤用コネクタ (シールワッシャ付)



形 番	CNT	CXT	OAL
CHP-CONECTOR5/16-G1/8	G1/8"-28 BSPP	5/16"-24 UNF	25
CHP-CONNECTOR-G1/8-R1/8	G1/8"-28 BSPP	R1/8"-28 BSPT	25

コネクタ (90°)



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

標準切削条件

ADDMULTITURN

両面仕様 6 コーナインサート

ISO	適応領域	チップブレーカ	材種	切込み : *ap* (mm)		送り : *f* (mm/rev)		切削速度
				前挽き	後挽き	前挽き	後挽き	*Vc* (m/min)
P	仕上げ	TSF	T9215	0.2 - 1.5	0.2 - 1.5	0.08 - 0.4	0.2 - 1.2	150 - 400
		TSF	T9225	0.2 - 1.5	0.2 - 1.5	0.08 - 0.4	0.2 - 1.2	80 - 300
	中切削 ～ 重切削	TM	T9215	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5	0.2 - 0.6	0.4 - 1.2	150 - 400
		TM	T9225	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5	0.2 - 0.6	0.4 - 1.2	80 - 300
M	仕上げ	TSF	T9215	0.2 - 1.5	0.2 - 1.5	0.08 - 0.4	0.2 - 1.2	100 - 250
		TSF	AH8015	0.2 - 1.5	0.2 - 1.5	0.08 - 0.4	0.2 - 1.2	90 - 190
	中切削 ～ 重切削	TM	T9215	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5	0.2 - 0.6	0.4 - 1.2	100 - 250
		TM	AH8015	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5	0.2 - 0.6	0.4 - 1.2	90 - 190
K	仕上げ	TSF	T9215	0.2 - 1.5	0.2 - 1.5	0.08 - 0.4	0.2 - 1.2	140 - 500
	中切削 ～ 重切削	TM	T9215	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5	0.2 - 0.6	0.4 - 1.2	140 - 500
S	仕上げ	TSF	AH8015	0.2 - 1.5	0.2 - 1.5	0.08 - 0.4	0.2 - 1.2	20 - 80
	中切削 ～ 重切削	TM	AH8015	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5	0.2 - 0.6	0.4 - 1.2	20 - 80

片面仕様 3 コーナインサート

ISO	適応領域	チップブレーカ	材種	切込み : *ap* (mm)		送り : *f* (mm/rev)		切削速度
				前挽き	後挽き	前挽き	後挽き	*Vc* (m/min)
P	中切削 ～ 重切削	TM	T9215	0.5 - 4	0.5 - 2	0.2 - 0.6	0.4 - 2	150 - 400
M	中切削 ～ 重切削	TM	T9215	0.5 - 4	0.5 - 2	0.2 - 0.6	0.4 - 2	100 - 250
K	中切削 ～ 重切削	TM	T9215	0.5 - 4	0.5 - 2	0.2 - 0.6	0.4 - 2	140 - 500

ADDYAXISTURN

ISO	適応領域	チップブレーカ	材種	切削速度
				Vc (m/min)
P	仕上げ	ZF	T9215	150 - 400
	中切削 ～ 重切削	TM	T9215	150 - 400
M	仕上げ	ZF	T9215	100 - 250
	中切削 ～ 重切削	TM	T9215	100 - 250
K	仕上げ	ZF	T9215	140 - 500
	中切削 ～ 重切削	TM	T9215	140 - 500

参照ページ : ATXOR/L → C065, STXCR/L-CHP-MC → C066,
C6STECN-Y-CHP → C069, C6SDNCN-Y-CHP → C070

標準切削条件

TURNTEN FEED

高切込み用ホルダ
HD タイプ (High Depth of Cut)

ISO	インサート	切込み ap (mm)	送り f (mm/rev)	切削速度 : Vc (m/min) T9215	切削速度 : Vc (m/min) T9225
P	POMG110612-MNW	0.8 - 5.5	0.4 - 1.2	150 - 400	120 - 300
	POMG130612-MNW	1 - 7	0.4 - 1.3	150 - 400	120 - 300

ISO	インサート	切込み ap (mm)	送り f (mm/rev)	切削速度 : Vc (m/min) AH8015
M	POMG110612-MNW	0.8 - 5.5	0.4 - 1.2	50 - 150
	POMG130612-MNW	1 - 7	0.4 - 1.3	50 - 150
S	POMG110612-MNW	0.8 - 5.5	0.4 - 1.2	20 - 80
	POMG130612-MNW	1 - 7	0.4 - 1.3	20 - 80

高送り用ホルダ
HF タイプ (High Feed)

ISO	インサート	切込み ap (mm)	送り f (mm/rev)	切削速度 : Vc (m/min) T9215	切削速度 : Vc (m/min) T9225
P	POMG110612-MNW	1 - 2.5	0.5 - 1.5	150 - 400	120 - 300
	POMG130612-MNW	1 - 3	0.5 - 2	150 - 400	120 - 300

ISO	インサート	切込み ap (mm)	送り f (mm/rev)	切削速度 : Vc (m/min) AH8015
M	POMG110612-MNW	1 - 2.5	0.5 - 1.5	50 - 150
	POMG130612-MNW	1 - 3	0.5 - 2	50 - 150
S	POMG110612-MNW	1 - 2.5	0.5 - 1.5	20 - 80
	POMG130612-MNW	1 - 3	0.5 - 2	20 - 80

参照ページ： PPXOR/L-HD → C067

標準切削条件

MINIFORCE TURN

用 途	ISO	被 削 材	選択基準	チップブレーカ	材 種	切削速度 *Vc* (m/min)	切込み *ap* (mm)	送り *f* (mm/rev)
自動盤対応	P	低炭素鋼 (SS400, S25C など) 炭素鋼 (S45C, S55C など) 低合金鋼 (SCM415 など) 合金鋼 (SCM440, SCr420 など)	第一選択	JS	SH725	50 - 180	0.1 - 3	0.03 - 0.1
			切れ味重視	JSS	SH725	50 - 180	0.1 - 1.5	0.03 - 0.1
	M	ステンレス鋼（オーステナイト系）(SUS304, SUS316 など) ステンレス鋼（マンテンサイト系、フェライト系）(SUS430, SUS416 など) ステンレス鋼（折出硬化系）(SUS630 など)	第一選択	JS	SH725	50 - 180	0.1 - 1.25	0.03 - 0.1
			切れ味重視	JSS	SH725	50 - 180	0.1 - 1.5	0.03 - 0.1
小型 CNC 旋盤対応	P	低炭素鋼 (SS400, S25C など) 炭素鋼 (S45C, S55C など) 低合金鋼 (SCM415 など) 合金鋼 (SCM440, SCr420 など)	第一選択	SS	AH725	50 - 180	0.15 - 1.5	0.05 - 0.2
				TS	AH725	50 - 180	0.3 - 2	0.08 - 0.3
			仕上げ面重視	SS	NS9530	50 - 200	0.15 - 1.5	0.05 - 0.2
				TS	NS9530	50 - 200	0.3 - 2	0.08 - 0.3
			耐摩耗性重視	SS	GT9530	50 - 250	0.15 - 1.5	0.05 - 0.2
				TS	GT9530	50 - 250	0.3 - 2	0.08 - 0.3
	M	ステンレス鋼（オーステナイト系）(SUS304, SUS316 など) ステンレス鋼（マンテンサイト系、フェライト系）(SUS430, SUS416 など) ステンレス鋼（折出硬化系）(SUS630 など)	第一選択	SS	AH725	50 - 150	0.15 - 1.5	0.05 - 0.2
			耐欠損性重視	TS	AH725	50 - 150	0.3 - 2	0.08 - 0.3

DIMPLEFX

ISO	被 削 材	材種	切削速度 *Vc* (m/min)	切込み *ap* (mm)	送り *f* (mm/rev)
K	ねずみ鋳鉄	FX105	700 (300 - 1000)	1 (0.05 - 3)	0.3 (0.05 - 0.6)
	ダクタイル鋳鉄	FX105	200 (100 - 300)	1 (0.05 - 3)	0.2 (0.05 - 0.4)

参照ページ：CCLNR/L-RD → C022, JSWLXR/L, JSWL2XR/L → C029,
CDJNR/L-RD → C040, JSDJXR/L, JSDJ2XR/L → C045
JSVJXR/L, JSVJ2XR/L → C047, CVVNN-RD → C051, CDNNN-RD → C072,
CSSNR/-RDL → C082, CHSNR/L-RD → C083, JS-SDUXL, JS-SVUXL → C114

標準切削条件

TURNTEC

※赤文字は端面加工です。

LNMX1204

ISO	被　削　材	チップブレーカ	材種	切削速度 Vc (m/min)	切込み ap (mm) RE : 0.8	切込み ap (mm) RE : 1.2	送り f (mm/rev) RE : 0.8	送り f (mm/rev) RE : 1.2
P	鋼 (S45C, SCM415など)	TDR	T9115	120 - 250	0.5 - 5 0.5 - 2.2	0.8 - 5 0.8 - 2.2	0.15 - 0.6	0.25 - 0.8
		TDR	T9125	80 - 180	0.5 - 5 0.5 - 2.2	0.8 - 5 0.8 - 2.2	0.15 - 0.6	0.25 - 0.8
M	ステンレス鋼 (SUS304, SUS316など)	TDR	T9115	100 - 180	0.5 - 5 0.5 - 2.2	0.8 - 5 0.8 - 2.2	0.15 - 0.6	0.25 - 0.8
		TDR	T9125	80 - 180	0.5 - 5 0.5 - 2.2	0.8 - 5 0.8 - 2.2	0.15 - 0.6	0.25 - 0.8

LNMX1606

ISO	被　削　材	チップブレーカ	材種	切削速度 Vc (m/min)	切込み ap (mm) RE : 0.8	切込み ap (mm) RE : 1.2	切込み ap (mm) RE : 1.6	送り f (mm/rev) RE : 0.8	送り f (mm/rev) RE : 1.2	送り f (mm/rev) RE : 1.6
P	鋼 (S45C, SCM415など)	TDR	T9115	120 - 250	0.5 - 5 0.5 - 3.2	0.8 - 6 0.8 - 3.2	1 - 8 1 - 3.2	0.15 - 0.6	0.25 - 0.8	0.3 - 1
		TDR	T9125	80 - 180	0.5 - 5 0.5 - 3.2	0.8 - 6 0.8 - 3.2	1 - 8 1 - 3.2	0.15 - 0.6	0.25 - 0.8	0.3 - 1
		TWR	T9115	120 - 250	1 - 8 1 - 3.2	0.8 - 6 0.8 - 3.2	-	0.15 - 0.6	0.25 - 0.8	-
		TWR	T9125	80 - 180	1 - 8 1 - 3.2	0.8 - 6 0.8 - 3.2	-	0.15 - 0.6	0.25 - 0.8	-
M	ステンレス鋼 (SUS304, SUS316など)	TDR	T9115	100 - 180	0.5 - 5 0.5 - 3.2	0.8 - 6 0.8 - 3.2	1 - 8 1 - 3.2	0.15 - 0.6	0.25 - 0.8	0.3 - 1
		TDR	T9125	80 - 180	0.5 - 5 0.5 - 3.2	0.8 - 6 0.8 - 3.2	1 - 8 1 - 3.2	0.15 - 0.6	0.25 - 0.8	0.3 - 1
		MDR	T9115	100 - 150	1.5 - 6 0.5 - 3.2	1.5 - 7 0.8 - 3.2	-	0.1 - 0.5	0.15 - 0.7	-
		MDR	AH725	50 - 150	1.5 - 6 0.5 - 3.2	1.5 - 7 0.8 - 3.2	-	0.1 - 0.5	0.15 - 0.7	-
		TWR	T9115	100 - 180	0.5 - 5 0.5 - 3.2	0.8 - 6 0.8 - 3.2	-	0.15 - 0.6	0.25 - 0.8	-
		TWR	T9125	80 - 180	0.5 - 5 0.5 - 3.2	0.8 - 6 0.8 - 3.2	-	0.15 - 0.6	0.25 - 0.8	-

LNMX2410

ISO	被　削　材	チップブレーカ	材種	切削速度 Vc (m/min)	切込み ap (mm) RE : 1.6	切込み ap (mm) RE : 2.4	送り f (mm/rev) RE : 1.6	送り f (mm/rev) RE : 2.4
P	鋼 (S45C, SCM415など)	TDR	T9115	120 - 250	4 - 15 1 - 4.5	5 - 15 1 - 4.5	0.3 - 1	0.3 - 1.1
		TDR	T9125	80 - 150	4 - 15 1 - 4.5	5 - 15 1 - 4.5	0.3 - 1	0.3 - 1.1
M	ステンレス鋼 (SUS304, SUS316など)	TDR	T9115	100 - 180	4 - 15 1 - 4.5	5 - 15 1 - 4.5	0.3 - 1	0.3 - 1.1
		TDR	T9125	80 - 150	4 - 15 1 - 4.5	5 - 15 1 - 4.5	0.3 - 1	0.3 - 1.1

TURNFEED

ISO	被　削　材	材種	チップブレーカ	切削速度 Vc (m/min)	切込み ap (mm)	送り f (mm/rev)
P	軟鋼、低炭素鋼 (SS400, S25Cなど) 180HB以下	T9225	ML	100 - 300	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5
	炭素鋼、合金鋼 (S50C, SCM440など) 300HB以下	T9215	ML	120 - 350	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5
M	ステンレス鋼 (SUS304, SUS316など) 250HB以下	T9225	ML	100 - 300	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5
K	普通鋳鉄、ダクタイル鋳鉄など (FC250, FCD400など)	AH120	ML	100 - 250	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5

(注) 側面刃での端面切削の場合：最大送り1 mm/rev.

参照ページ： TLANR/L → C054, XWXPR/L → C068,
TLFNR/L → C090, TLBNR/L → C103

標準切削条件

Y-PRO SERIES

ネガティブタイプ

ISO	適用領域	チップブレーカ	材種	切込み ap (mm)	送り f (mm/rev)	切削速度 : Vc (m/min) 低炭素鋼 合金鋼	中炭素鋼 合金鋼	高炭素鋼 合金鋼
P	仕上げ切削	ZF	GT9530	0.2 - 1.5	0.03 -0.2	150 - 300	150 - 300	150 - 300
			NS9530	0.2 - 1.5	0.03 -0.2	150 - 300	150 - 300	150 - 300
			T9225	0.2 - 1.5	0.03 -0.2	120 - 300	120 - 300	100 - 250
			T9235	0.2 - 1.5	0.03 -0.2	50 - 200	50 - 200	50 - 150
	仕上げ～中切削	ZM	GT9530	0.7 - 2	0.15 -0.4	150 - 300	150 - 300	150 - 300
			NS9530	0.7 - 2	0.15 -0.4	150 - 300	150 - 300	150 - 300
			T9225	0.7 - 2	0.15 -0.4	120 - 300	120 - 300	100 - 250
			T9235	0.7 - 2	0.15 -0.4	50 - 200	50 - 200	50 - 150
							ステンレス鋼	
M	仕上げ切削	ZF	AH8015	0.2 - 1.5	0.03 -0.2	50 - 150	50 - 150	50 - 150
	仕上げ～中切削	ZM	AH8015	0.7 - 2	0.15 -0.4	50 - 150	50 - 150	50 - 150
							鋳鉄	
K	仕上げ切削	ZF	T9225	0.2 - 1.5	0.03 -0.2	140 - 500	140 - 500	140 - 500
	仕上げ～中切削	ZM	T9225	0.7 - 2	0.15 -0.4	140 - 500	140 - 500	140 - 500
							耐熱合金	
S	仕上げ切削	ZF	AH8015	0.2 - 1.5	0.03 -0.2	20 - 80	20 - 80	20 - 80
	仕上げ～中切削	ZM	AH8015	0.7 - 2	0.15 -0.4	20 - 80	20 - 80	20 - 80

ポジティブタイプ

ISO	適用領域	チップブレーカ	材種	切込み ap (mm)	送り f (mm/rev)	切削速度 : Vc (m/min) 低炭素鋼 合金鋼	中炭素鋼 合金鋼	高炭素鋼 合金鋼
P	仕上げ切削	ZF	GT9530	0.2 - 1.5	0.05 -0.25	150 - 300	150 - 300	150 - 300
			T9225	0.2 - 1.5	0.05 -0.25	100 - 300	80 - 300	80 - 250
		ZM	GT9530	0.5 - 2	0.05 -0.3	150 - 300	150 - 300	150 - 300
			T9225	0.5 - 2	0.05 -0.3	100 - 300	80 - 300	80 - 250
							ステンレス鋼	
M	仕上げ～中切削	ZF	AH8015	0.2 - 1.5	0.05 -0.25	50 - 150	50 - 150	50 - 150
		ZM	AH8015	0.5 - 2	0.05 -0.3	50 - 150	50 - 150	50 - 150
							鋳鉄	
K	仕上げ～中切削	ZF	T9225	0.2 - 1.5	0.05 -0.25	140 - 500	140 - 500	140 - 500
		ZM	T9225	0.5 - 2	0.05 -0.3	140 - 500	140 - 500	140 - 500
							耐熱合金	
S	仕上げ～中切削	ZF	AH8015	0.2 - 1.5	0.05 -0.25	20 - 80	20 - 80	20 - 80
		ZM	AH8015	0.5 - 2	0.05 -0.3	20 - 80	20 - 80	20 - 80

FIXRTURN

ISO	被 削 材	チップブレーカ	材種	切削速度 Vc (m/min)	切込み ap (mm)	送り f (mm/rev)
P	鋼 (S45C, SCM415など)	6RS	T9215	120 - 350	0.5 - 2	0.5 - 1
		6RS	T9225	100 - 300	0.5 - 2	0.5 - 1
		6RS	NS9530	150 - 250	0.5 - 2	0.5 - 1
		6RM	T9215	120 - 350	1 - 3	0.5 - 1
		6RM	T9225	100 - 300	1 - 3	0.5 - 1
		6RM	NS9530	150 - 250	1 - 3	0.5 - 1

参照ページ : SYJBR/L → C049, SYIBN→ C053, SRGCR/L-6F→ C064, SRDCR/L-6F→ C078
SYQBR/L, SVHCR/L→ C098