内径用ホルダ

内径用ホルダ - 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。

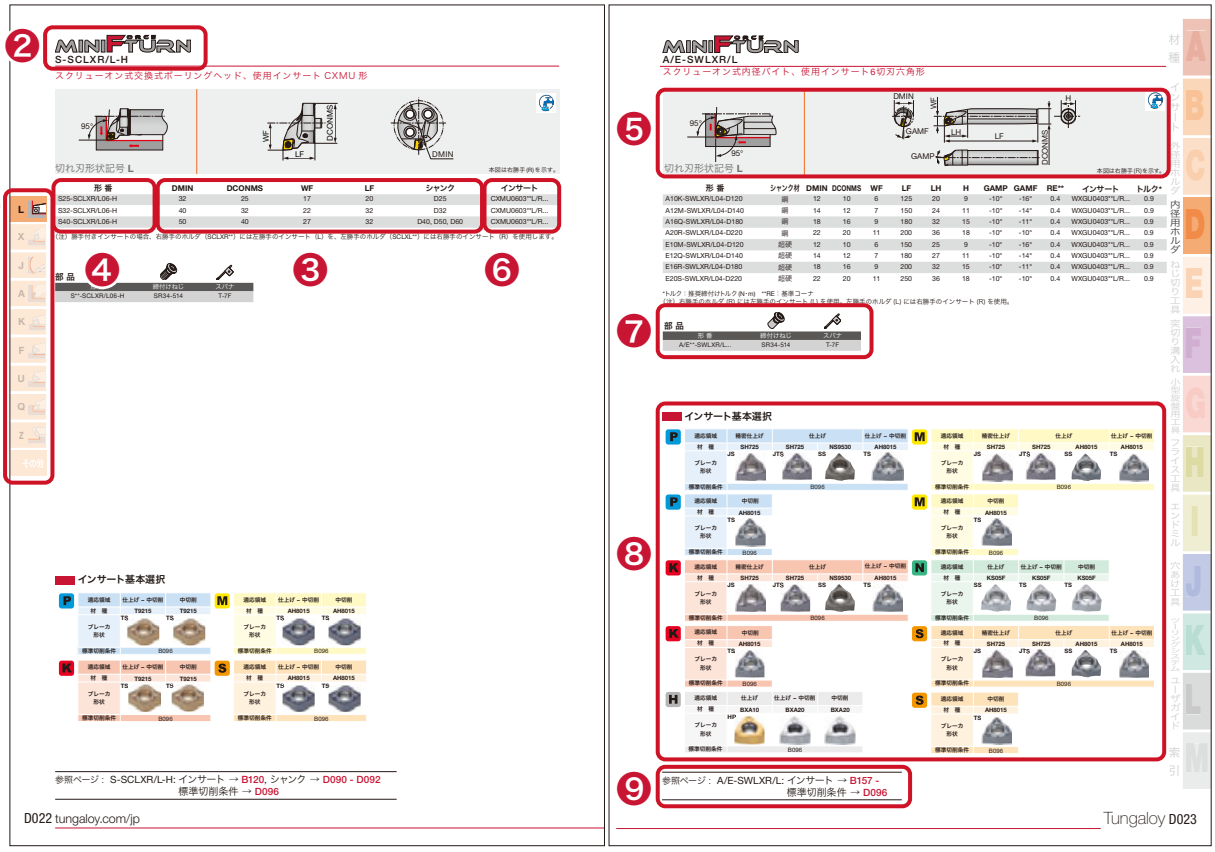
ページの使い方

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 D003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 D003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 D004 - D009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：内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、最小加工径ø13、鋼ホルダを選定

→ **A10K-SDXXR07-D130**

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
- 内径用バイトのご注文の際は、形番、数量を明示してください。
  例）**A12M-SDZXR/L07-D140**・・・1本（内径用バイト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ください。

主な内径用ホルダ

L 95° D014
X 100° D034
J 142° D038
A 91° D040
K 75° D041
F 91° D045
U 93° D052
Q 107.5° D076
Z 93° D084
その他 D090

BOREMEISTER ボア・マイスター

L/D = 10 の深穴ボーリング加工に最適なボーリングヘッド

シャンク ø16 - 60 mm

D010

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

シャンク ø10 - 20 mm

D013

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

シャンク ø16 - 32 mm

D025 -, D031 -
D049 -, D067
D069 -, D074

STREAMJETBAR ストリーム・ジェット・バー

優れた切りくず排出性の高剛性ホルダシリーズ

シャンク ø4 - 50 mm

D011

Y-PRO SERIES Y-プロシリーズ

先端角 25°の倣い加工用インサート＆ホルダ

シャンク ø12 - 16 mm

D064, D083

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

シャンク ø25 - 50 mm

D030, D033, D044
D051, D072, D075

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

D026, D071

TUNGBOREMINI タング・ボア・ミニ

穴あけ・外径内径旋削加工用複合工具

シャンク ø8 - 12 mm

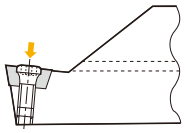
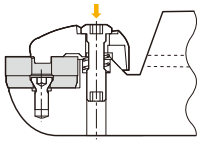
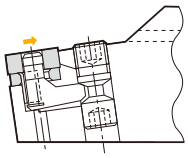
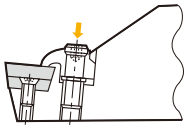
D012

スリーブ

D092 -

内径用ホルダークイックガイド

クランプ方式

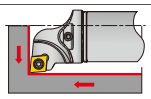
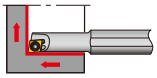
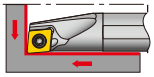
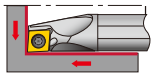
スクリューオン式	ダブルクランプ式	レバーロック式	クランプオン式
 STREAMJETBAR MINIFTURN	 TURNINGA	 ISOETURN	
● 部品数の少ないシンプルな機構 ● ホルダ頭部にボルトの頭や押え金など突出部がないスマートな形状 ● 最小加工径 ø4.5 mmから可能 ● ポジタイプのため切れ味良好 ● びびり振動に強い超硬シャンク、超硬補強のつっぱり1番仕様のシャンクも設定	● クランプ剛性の向上により優れた刃先位置精度と長寿命化を実現 ● インサート押圧面を拡大することにより、優れた刃先位置精度を実現 ● シンプルな構造により、低コスト化を実現し、1本のスパナで簡単操作 ● 最小加工径はø16 mmから設定	● レバーロック方式のネガタイプ、丸シャンク形穴ぐりバイト ● 二面拘束形のため、刃先位置の再現性が良好 ● 最小加工径 ø20 mmから設定 ● 超硬補強のつっぱり1番仕様のシャンクも設定	● クランプオン方式のため、インサートの締付強度も大きく、インデックス精度も良好 ● 穴なしインサートのため、S形に比しインサート強度が大きく重切削が可能 ● 最小加工径はø16 mmから設定

シャンク材違いでの長さと工具径の比（L/D）に応じた工具選択

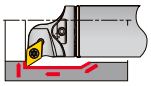
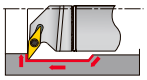
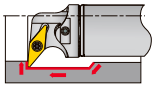
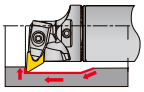
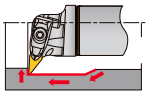
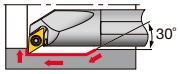
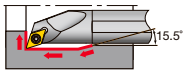
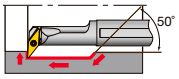
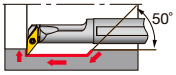
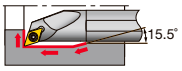
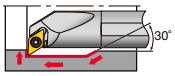
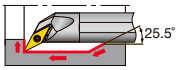
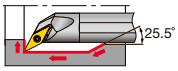
鋼シャンク	つっぱり一番	超硬シャンク	BoreMeister
L/D ≦ 3	L/D ≦ 4	L/D ≦ 5	L/D ≦ 10

特殊品については、タンガロイまでお問い合わせください。

ポジタイプ

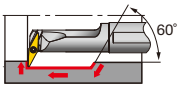
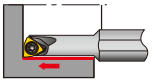
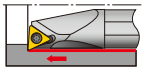
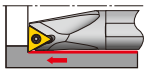
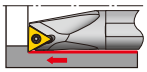
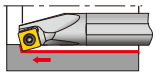
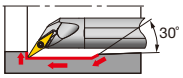
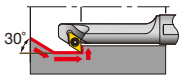
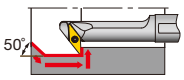
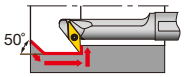
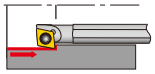
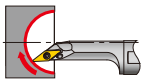
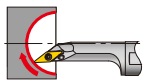
用途	加工形態	形式	インサート	シャンク材	内部給油	ISO インサート	BOREMEISTER	STREAMJETBAR	最小加工径 DMIN (mm) 0 10 20 30 40 50	ページ
内径・端面切削		S-SCLCR/L-H	CC...	鋼 超硬	○	✓	✓		ø20 – ø50	D017
		SEXPR/L	EP...	鋼 超硬	○	✓		✓	ø4.5 – ø7 ø4.5 – ø7	D034 D035
		SCLCR/L	CC...	鋼 超硬 つっぱり	○	✓		✓	ø5 – ø27 ø5 – ø27 ø16 – ø32	D014 - D016
		SCLPR/L	CP...	鋼 超硬 つっぱり	○	✓		✓	ø10 – ø27 ø10 – ø20 ø14 – ø32	D018 D019

ポジタイプ

用途	加工形態	形式	インサート	シャンク材	内部給油	ISO インサート	BOREMEISTER	STREAMJETBAR	最小加工径 DMIN (mm) 0 10 20 30 40 50	ページ
内径・倣い切削		S-SDUCR/L-H	DC...	鋼 超硬	○	✓	✓		ø20 ø50	D057
		S-SVUCR/L-H	VC...	鋼 超硬	○	✓	✓		ø27 ø31	D063
		S-SVLCR/L-H	VC...	鋼 超硬	○	✓	✓		ø40 ø50	D020
		S-DDUNR/L-H	DN...	鋼 超硬	○	✓	✓		ø40 ø50	D073
		S-DVUNR/L-H	VN...	鋼 超硬	○	✓	✓		ø56	D075
		SDUCR/L	DC...	鋼 超硬	○	✓		✓	ø13 ø32 ø13 ø27	D056
		SDUPR/L	DP...	鋼 超硬	○			✓	ø15 ø22 ø15 ø22	D058
		SVUCR/L	VC...	鋼 超硬 つっぱり	○	✓		✓	ø16 ø32 ø18 ø32 ø32	D061
		SVUBR/L	VB...	鋼 超硬 つっぱり	○	✓		✓	ø20 ø32 ø24.5 ø34 ø25	D059
		SDQCR/L	DC...	鋼 超硬 つっぱり	○	✓		✓	ø13 ø30 ø13 ø25 ø20 ø32	D076 D077
		SDQPR/L	DP...	鋼 超硬	○			✓	ø15 ø22 ø15 ø22	D078
		SVQCR/L	VC...	鋼 超硬 つっぱり	○	✓		✓	ø13.5 ø21.5 ø13.5 ø21.5 ø32	D081
		SVQBR/L	VB...	鋼 超硬 つっぱり	○	✓		✓	ø17 ø30.5 ø17 ø30.5 ø25	D079

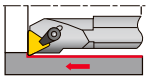
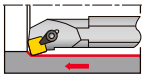
内径用ホルダークイックガイド

ポジタイプ

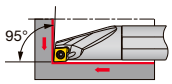
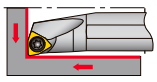
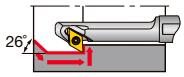
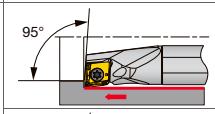
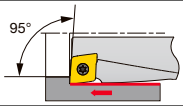
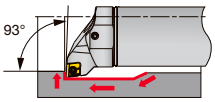
用途	加工形態	形式	インサート	シャンク材	内部給油	ISOインサート	STREAMJETBAR	最小加工径 DMIN (mm) (0 10 20 30 40 50)	ページ
内径・倣い切削		SYUBR/L	YW...	鋼 超硬	○		✓	ø20 ø20 ø24.5	D064
内径切削		SWUBR/L	WB...	鋼 超硬	○	✓	✓	ø6 ø8 ø6 ø8	D052
		STUPR/L	TP...	鋼 超硬 つっぱり	○	✓	✓	ø8 ø34 ø8 ø27 ø14 ø31	D053 - D055
内径とまり穴切削		STFPR/L	TP...	鋼 超硬	○	✓	✓	ø10 ø27 ø10 ø22	D046
		STFCR/L	TC...	鋼 超硬	○	✓	✓	ø12 ø18 ø12 ø18	D045
内径・通り穴		SSKPR	SP...	鋼	○	✓	✓	ø20 ø31	D041
内径・ぬすみ及び倣い切削		SYQBR/L	YW...	鋼 超硬	○		✓	ø17 ø21.5 ø17 ø21.5	D083
内径引き切削		SDZCR/L	DC...	鋼 超硬	○	✓	✓	ø14 ø25 ø18 ø22	D085
		SVZCR/L	VC...	鋼	○	✓	✓	ø16	D088
		SVZBR/L	VB...	鋼	○	✓	✓	ø20 ø40	D087
		SEZPR/L	EP...	鋼 超硬	○	✓	✓	ø5.5 ø6.5 ø5.5 ø6.5	D084
内径球面切削		SVJCR/L	VC...	鋼	○	✓	✓	ø16 ø20	D039
		SVJBR/L	VB...	鋼	○	✓	✓	ø25 ø30	D038

ポジタイプ

クランプオン式

用途	加工形態	形式	インサート	シャンク材	内部給油	ISOインサート	最小加工径 DMIN (mm) (0 10 20 30 40 50)	ページ
内径・とまり穴		CTFPR/L	TP... (穴なし)	鋼 超硬		✓	ø16 ø40 ø16 ø20	D047
内径・通り穴		CSKPR/L	SP... (穴なし)	鋼		✓	ø20 ø32	D042

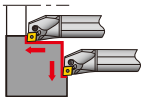
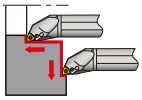
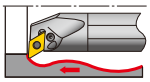
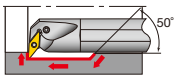
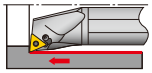
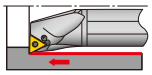
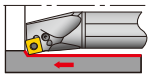
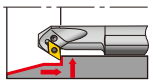
ポジ両面タイプ

用途	加工形態	形式	インサート	シャンク材	内部給油	TUNGBÖMINI	BOREMEISTER	MINIFÜRN	最小加工径 DMIN (mm) (0 10 20 30 40 50)	ページ
内径・端面切削		SCLXR/L	CX...	鋼 超硬	○			✓	ø12 ø22 ø12 ø22	D021
内径・端面切削		SWLXR/L	WX...	鋼 超硬	○			✓	ø12 ø22 ø12 ø22	D023
内径・倣い切削		SDXXR/L	DX...	鋼 超硬	○			✓	ø13 ø24 ø13 ø24	D036
内径引き切削		SDZXR/L	DX...	鋼 超硬	○			✓	ø14 ø20 ø18 ø22	D086
内径切削		A/E-SXUOR/L	XOMU	鋼 超硬	○	✓			ø10 ø14 ø10 ø14	D065
内径切削		TBM	XOMU	鋼	○	✓			ø10 ø16	D065
内径・倣い切削		S-SXUOR05-H	XOMU	鋼 超硬	○	✓	✓		ø25 ø32	D066

内径用ホルダークイックガイド

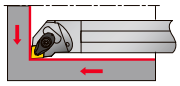
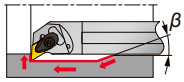
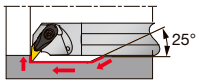
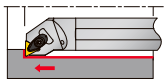
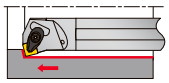
ネガタイプ

レバーロック式

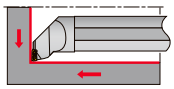
用途	加工形態	形式	インサート	シャンク材	内部給油	ISO インサート	ISO EFTURN	STREAMJETBAR	TUNGTJET	最小加工径 DMIN (mm) (20 30 40 50 60 70)	ページ
内径・端面切削		**PCLNR/L**	CN..., GN...	鋼 つっぱり	○	✓	✓	✓	✓	ø20 – ø63 ø20 – ø63	D025 - D028
		**PWLNR/L**	WN...	鋼	○	✓	✓	✓		ø20 – ø50	D031 D032
内径・倣い切削		**PDUNR/L**	DN..., FN...	鋼 つっぱり	○	✓	✓	✓	✓	ø25 – ø63 ø40 – ø63	D069 D070
		**PVUNR/L**	VN..., YN...	鋼	○	✓	✓	✓		ø37 – ø50	D074
内径切削		**PTUNR/L**	TN...	鋼 つっぱり	○	✓	✓	✓		ø20 – ø40 ø20 – ø63	D067
		**PTFNR/L**	TN...	鋼	○	✓	✓	✓		ø32 – ø63	D049 D050
通り穴内径・		**PSKNR/L**	SN...	鋼	○	✓		✓		ø40 – ø63	D043
内径引き切削		**PDZNR/L**	DN...	鋼	○	✓		✓		ø40 – ø63	D088 D089

ネガタイプ

ダブルクランプ式

用途	加工形態	形式	インサート	シャンク材	内部給油	ISO インサート	ISOFIT TURN	TURNING	最小加工径 DMIN (mm) (20 30 40 50 60 70)	ページ
内径・端面切削		**ACLNR/L**	CN..., GN...	鋼	○	✓	✓	✓	ø32 ø63	D030
内径・端面切削		**AWLNR/L**	WN...	鋼	○	✓	✓	✓	ø32 ø63	D033
内径・倣い切削		**ADUNR/L**	DN..., FN...	鋼	○	✓	✓	✓	ø32 ø63	D072
内径・倣い切削		**AVUNR/L**	VN..., YN...	鋼	○	✓		✓	ø40 ø50	D075
内径切削		**ATFNR/L**	TN...	鋼	○	✓		✓	ø32 ø40	D051
内径切削		**ASKNR/L**	SN...	鋼	○	✓		✓	ø32 ø40	D044

スクリューオン式

用途	加工形態	形式		シャンク材	内部給油	TURNTEC	最小加工径 DMIN (mm) (40 50 60 70 80 90)	ページ
内径・端面切削		**S-TLANR/L**	LNMX	鋼		✓	ø53 ø85	D040

BOREMEISTER

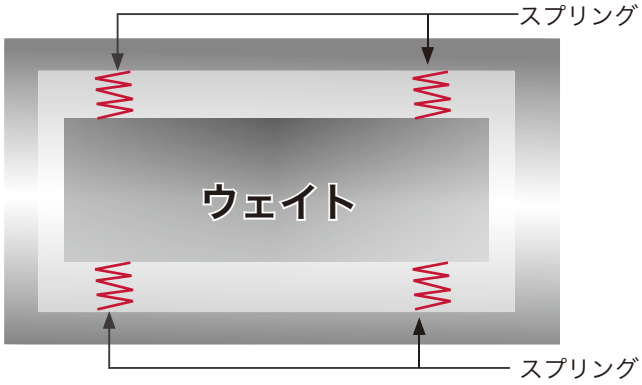
ボア・マイスター

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

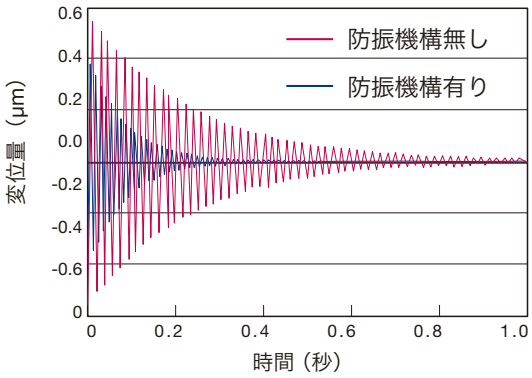
振動抑制のメカニズム

BoreMeister（ボア・マイスター）は、長い突出しでの深穴加工において、切削抵抗により振動が発生すると、工具本体に内蔵された振動抑制機構が、工具の動きに対して振動を打ち消します。
抑制機構は、ウェイトとそれを支えるバネで構成されています。
加工中の振動が抑制機構によって打ち消され、加工中の異音やワークのびびり面が抑制されます。

- 抑制機構のコンセプト

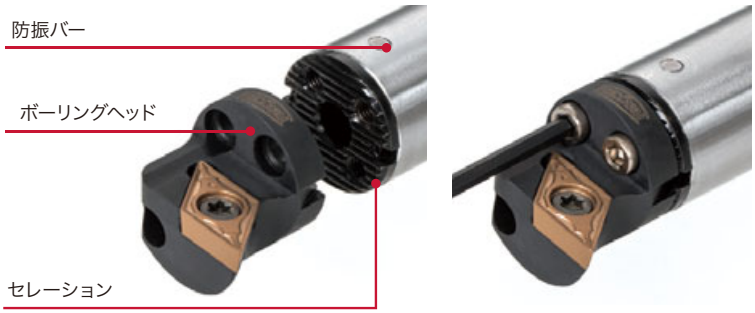


- 抑制機構による工具振動抑制の効果



工具ラインナップ

BoreMeisterは、防振バーと交換式のボーリングヘッドを組み合わせて使用する工具で、接合部には、取り付け精度を高めるためのセレーションが施されています。各パーツをねじで接続し、様々な加工形態に対応する多種多様なヘッドを取り付けることができます。
- 最小加工内径： ø20 mm



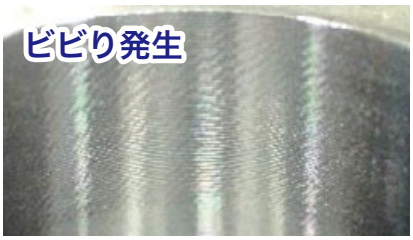
参照ページ： D017, D020, D029, D048, D050, D057, D063, D066, D073, D075, D090 - D092

STREAMJETBAR

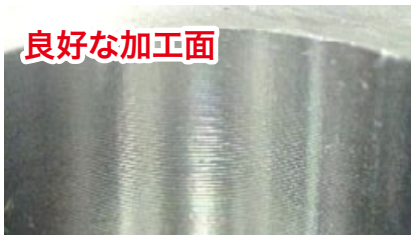
ストリーム・ジェット・バー

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

ホルダシャンク材質に特殊合金鋼を採用し、耐ビビり性を向上！



従来品形状



STREAMJETBAR

最小加工径 ø4.5 mm からラインナップ

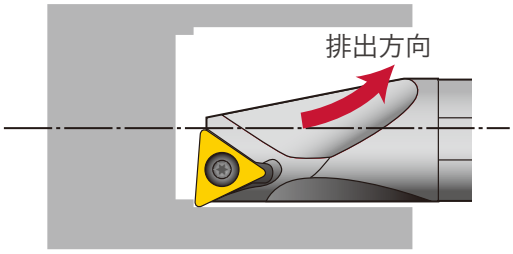
鋼、超硬シャンクを標準在庫

切りくず排出性に優れたポケット形状

切削性能

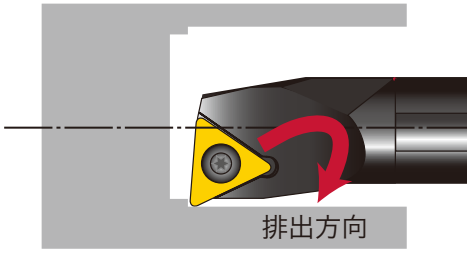
切りくず排出性に優れ、切りくずのかみ込みや絡みによる工具損傷を抑制。
また、あわせて切りくずによるワークの損傷を抑制。

STREAMJETBAR



ポケット方向とクーラントにより、
切りくず排出がしやすい

従来品



切りくずが溜まりやすい

参照ページ： D014, D018, D025, D031, D034, D036, D038, D041, D043, D045, D046, D049
D052, D053, D056, D058, D059, D061, D067, D069, D074, D076, D078, D079
D081, D084, D085, D087 - D089, D093 - D095

TUNGBORE MINI

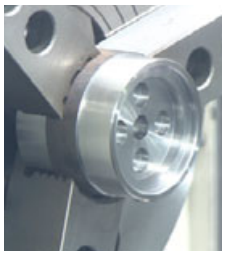
タング・ボア・ミニ

工作機械の工具交換に要する非切削時間を削減可能。穴あけ・旋削加工用複合工具

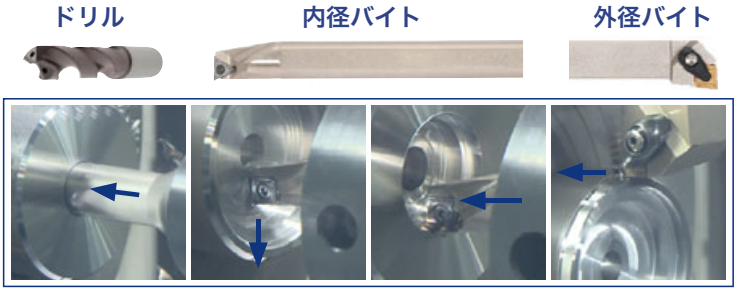
使用工具本数の削減

- 鍛造穴、鋳抜穴、センタ穴のない平面への、穴あけ加工が可能
- ワーク中心への穴あけ加工後は、同一工具を使って内径旋削加工が可能
- 通常の旋盤工具として、内径・端面・外径旋削加工が可能

旋盤加工



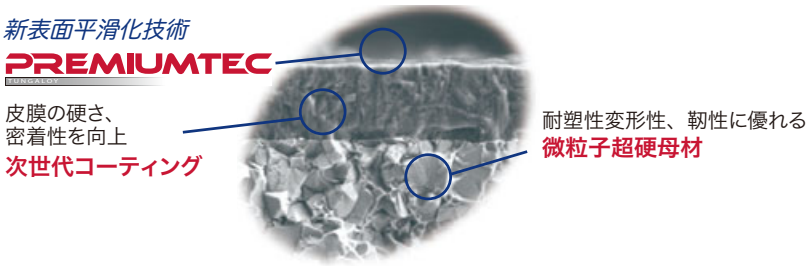
従来
ツーリング



倍速切削
ツーリング

PVDコーティング材種: AH725

新コーティングと専用母材の組み合わせが、
耐摩耗性・耐欠損性に威力を発揮！



参照ページ： D065

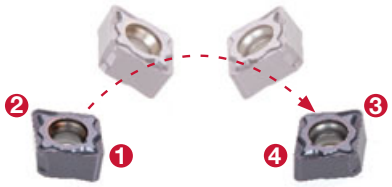
MINIFORCE TURN
ミニ・フォース・ターン

経済的な“両面仕様”インサート

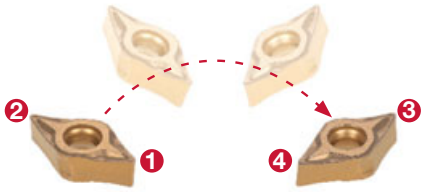
新発想両面仕様インサートと独創的なポケット形状を持つホルダとの組み合わせが、高性能を実現

インサート

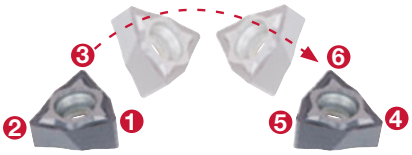
CXMU0603... 4コーナ、ひし形 80°



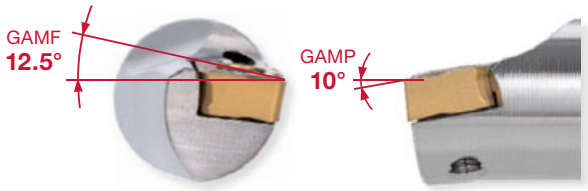
DXM/GU0703... 4コーナ、ひし形55°



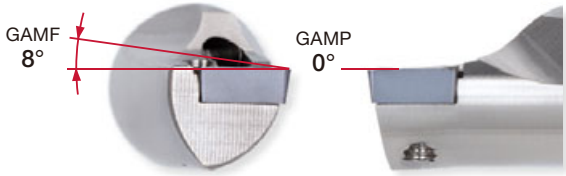
WXGU0403... 6コーナ ダブテール仕様



大きなセットレーキ角を設け低抵抗加工を実現



MINIFORCE TURN
A12M-SCLXR06-D140



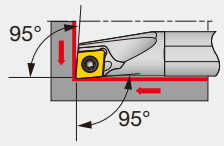
従来品
A12M-SCLCR06-D140

参照ページ： D021 - D024, D036

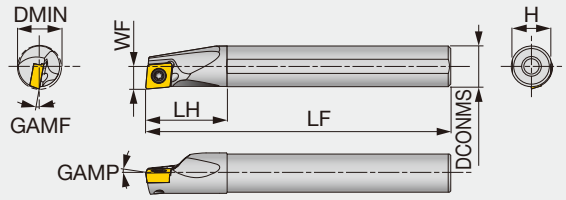
STREAMJETBAR

A/E-SCLCR/L

スクリューオン式内径用バイト、使用インサートポジ7°、80°ひし形



切れ刃形状記号 **L**



本図は右勝手 (R) を示す。

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

*トルク：推奨締付けトルク (N･m)
**RE：基準コーナ
（注）勝手付きインサートの場合、右勝手のホルダ（SCLCR**）には左勝手のインサート（L）を、左勝手のホルダ（SCLCL**）には右勝手のインサート（R）を使用します。

参照ページ： A/E-SCLCR/L: インサート → B112 -, CBN → B189 -, PCD → B213

部 品

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

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
材 種	SH725	NS9530	SH725	T9215
ブレーカ形状	JP	PSS	JS	PS
標準切削条件	B016			

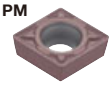
M

適応領域	精密仕上げ	仕上げ		仕上げ ~ 中切削
材 種	SH725	AH6225	SH725	AH6225
ブレーカ形状	JP	PSS	JS	PS
標準切削条件	B018			

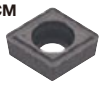
P

適応領域	中切削
材 種	T9215
ブレーカ形状	PM
標準切削条件	B016

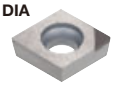
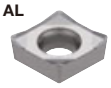
M

適応領域	中切削
材 種	AH6225
ブレーカ形状	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

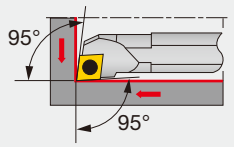
適応領域	精密仕上げ	仕上げ	仕上げ ~ 中切削
材 種	BX470	AH8005	AH8015
ブレーカ形状	CBN	PS	PS
標準切削条件	B024		

H

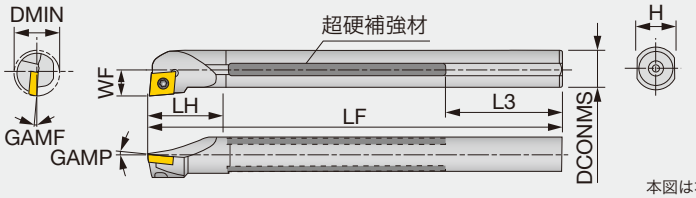
適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材 種	BXA10	BXA20
ブレーカ形状	HP	HS
標準切削条件	B026	

T-SCLCR/L

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



切れ刃形状記号 **L**



本図は右勝手 (R) を示す。

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

*トルク：推奨締付けトルク (N･m)
**RE：基準コーナ
* 使用インサートは、「ISO準拠穴仕様」です。
（注）勝手付きインサートの場合、右勝手のホルダ（SCLCR**）には左勝手のインサート（L）を、左勝手のホルダ（SCLCL**）には右勝手のインサート（R）を使用します。

部 品

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

インサート基本選択

P

適応領域	精密仕上げ	仕上げ		仕上げ ~ 中切削
材 種	SH725	NS9530	SH725	T9215
ブレーカ形状	JP	PSS	JS	PS
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
材 種	SH725	AH6225	SH725	AH6225
ブレーカ形状	JP	PSS	JS	PS
標準切削条件	B018			

P

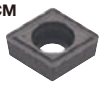
適応領域	中切削
材 種	T9215
ブレーカ形状	PM
標準切削条件	B016

M

適応領域	中切削
材 種	AH6225
ブレーカ形状	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	精密仕上げ	仕上げ	仕上げ ~ 中切削
材 種	BX470	AH8005	AH8015
ブレーカ形状	CBN	PS	PS
標準切削条件	B024		

H

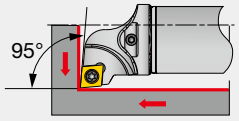
適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材 種	BXA10	BXA20
ブレーカ形状	HP	HS
標準切削条件	B026	

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

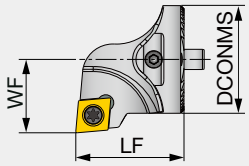
BOREMEISTER

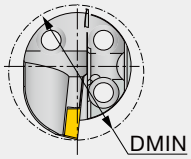
S-SCLCR/L-H

スクリューオン式交換式ボーリングヘッド　使用インサートポジ7°、80°ひし形



切れ刃形状記号 **L**





本図は右勝手(R)を示す。

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

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

部 品

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

インサート基本選択

P

適応領域	精密仕上げ	仕上げ		仕上げ ~ 中切削
材 種	SH725	NS9530	SH725	T9215
ブレーカ形状	JP	PSS	JS	PS
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
材 種	SH725	AH6225	SH725	AH6225
ブレーカ形状	JP	PSS	JS	PS
標準切削条件	B018			

P

適応領域	中切削
材 種	T9215
ブレーカ形状	PM
標準切削条件	B016

M

適応領域	中切削
材 種	AH6225
ブレーカ形状	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	精密仕上げ	仕上げ	仕上げ ~ 中切削
材 種	BX470	AH8005	AH8015
ブレーカ形状	CBN	PS	PS
標準切削条件	B024		

H

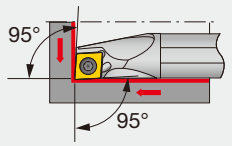
適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材 種	BXA10	BXA20
ブレーカ形状	HP	HS
標準切削条件	B026	

参照ページ： S-SCLCR/L-H: インサート → B112 -, CBN → B189 -, PCD → B213
シャンク → D090 - D092

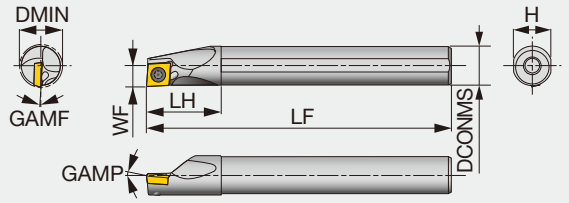
STREAMJETBAR

A/E-SCLPR/L

スクリューオン式内径用バイト、使用インサートポジ11°、80°ひし形



切れ刃形状記号 **L**



本図は右勝手 (R) を示す。

形 番	シャンク材	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	GAMP	GAMF	RE**	インサート	トルク*
A08H-SCLPR/L06-D100	鋼	10	8	5.5	100	16	7.5	5°	-8°	0.4	CP**0602...	1.2
A10K-SCLPR/L06-D120	鋼	12	10	6	125	20	9	5°	-5°	0.4	CP**0602...	1.2
A10K-SCLPR/L08-D120	鋼	12	10	6	125	20	9	5°	-5°	0.4	CP**0802...	1.4
A12M-SCLPR/L06-D140	鋼	14	12	7	150	24	11	5°	-4°	0.4	CP**0602...	1.2
A12M-SCLPR/L08-D140	鋼	14	12	7	150	24	11	5°	-4°	0.4	CP**0802...	1.4
A12M-SCLPR/L08-D160	鋼	16	12	9	150	24	11	5°	-3°	0.4	CP**0802...	1.4
A16Q-SCLPR/L09-D180	鋼	18	16	9	180	32	15	5°	-3.5°	0.8	CP**0903...	3
A16Q-SCLPR/L09-D200	鋼	20	16	11	180	32	15	5°	-3°	0.8	CP**0903...	3
A20R-SCLPR/L09-D220	鋼	22	20	11	200	36	18	5°	-2°	0.8	CP**0903...	3
A25S-SCLPR/L09-D270	鋼	27	25	13.5	250	45	23	5°	-1°	0.8	CP**0903...	3
E08K-SCLPR/L06-D100	超硬	10	8	5.5	125	22	7.5	5°	-8°	0.4	CP**0602...	1.2
E10M-SCLPR/L06-D120	超硬	12	10	6	150	25	9	5°	-5°	0.4	CP**0602...	1.2
E10H-SCLPR08-D120	超硬	12	10	6	100	25	9	5°	-5°	0.4	CP**0802...	1.4
E10M-SCLPR/L08-D120	超硬	12	10	6	150	25	9	5°	-5°	0.4	CP**0802...	1.4
E12Q-SCLPR/L06-D140	超硬	14	12	7	180	27	11	5°	-4°	0.4	CP**0602...	1.2
E12G-SCLPR08-D140	超硬	14	12	7	90	27	11	5°	-4°	0.4	CP**0802...	1.4
E12J-SCLPR08-D140	超硬	14	12	7	110	27	11	5°	-4°	0.4	CP**0802...	1.4
E12Q-SCLPR/L08-D140	超硬	14	12	7	180	27	11	5°	-4°	0.4	CP**0802...	1.4
E12G-SCLPR08-D160	超硬	16	12	9	90	27	11	5°	-3°	0.4	CP**0802...	1.4
E12J-SCLPR08-D160	超硬	16	12	9	110	27	11	5°	-3°	0.4	CP**0802...	1.4
E12Q-SCLPR/L08-D160	超硬	16	12	9	180	27	11	5°	-3°	0.4	CP**0802...	1.4
E16H-SCLPR09-D180	超硬	18	16	9	100	32	15	5°	-3.5°	0.8	CP**0903...	3
E16L-SCLPR09-D180	超硬	18	16	9	130	32	15	5°	-3.5°	0.8	CP**0903...	3
E16R-SCLPL09-D180	超硬	18	16	9	200	32	15	5°	-3.5°	0.8	CP**0903...	3
E16H-SCLPR09-D200	超硬	20	16	11	100	32	15	5°	-3°	0.8	CP**0903...	3
E16L-SCLPR09-D200	超硬	20	16	11	130	32	15	5°	-3°	0.8	CP**0903...	3
E16R-SCLPL09-D200	超硬	20	16	11	200	32	15	5°	-3°	0.8	CP**0903...	3

*トルク：推奨締付けトルク (N·m)
**RE：基準コーナ
（注）勝手付きインサートの場合、右勝手のホルダ（SCLPR**）には左勝手のインサート（L）を、左勝手のホルダ（SCLPL**）には右勝手のインサート（R）を使用します。

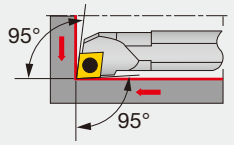
部品

形 番	締付けねじ	スパナ
A**-SCLPR/L06-D...	CSTB-2.5S	T-8F
A10K-SCLPR/L08-D120	CSTB-3L042	T-9F
A12M-SCLPR/L08-D...	CSTB-3L050	T-9F
A**-SCLPR/L09-D...	CSTB-4L060	T-15F
E**-SCLPR/L06-D...	CSTB-2.5S	T-8F
E10*-SCLPR/L08-D...	CSTB-3L042	T-9F
E12*-SCLPR/L08-D...	CSTB-3L050	T-9F
E16*-SCLPR/L09-D...	CSTB-4L060	T-15F

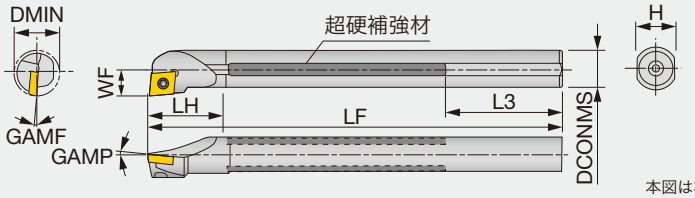
参照ページ： A/E-SCLPR/L: インサート → B118 -, CBN → B192

T-SCLPR/L

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



切れ刃形状記号 **L**



本図は右勝手 (R) を示す。

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

*トルク：推奨締付けトルク (N･m)
**RE：基準コーナ
（注）勝手付きインサートの場合、右勝手のホルダ（SCLPR**）には左勝手のインサート（L）を、左勝手のホルダ（SCLPL**）には右勝手のインサート（R）を使用します。

部 品

形 番	締付けねじ	スパナ
T12M-SCLPR/L08...	CSTB-3L050	T-9F
T16Q-SCLPR09-D18	CSTB-4L060	T-15F
T16Q-SCLPR/L09	CSTB-4S	T-15F
T20R-SCLPR09C-D22	CSTB-4L060	T-15F
T20R-SCLPR/L09	CSTB-4S	T-15F
T25S-SCLPR09C-D27	CSTB-4L060	T-15F
T25S-SCLPR/L09	CSTB-4S	T-15F

インサート基本選択

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		

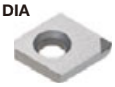
M

適応領域	仕上げ	仕上げ ~ 中切削	中切削
材 種	AH6225	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
材 種	DX140
ブレーカ形状	DIA 
標準切削条件	B022

S

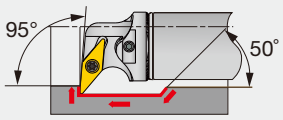
適応領域	仕上げ	仕上げ ~ 中切削
材 種	AH8005	AH8015
ブレーカ形状	PSS	PS
標準切削条件	B024	

参照ページ： T-SCLPR/L: インサート → B118 -, CBN → B192

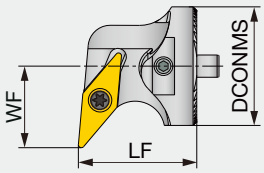
BOREMEISTER

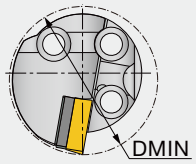
S-SVLCR/L-H

スクリューオン式交換式ボーリングヘッド　使用インサートポジ7°、35°ひし形



切れ刃形状記号 **L**





本図は右勝手(R)を示す。

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

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

部 品

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

インサート基本選択

P

適応領域	仕上げ	仕上げ ~ 中切削
材　種	NS9530	T9215
ブレーカ形状	PSS	PS
標準切削条件	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	AH8005	AH8015
ブレーカ形状	PS	PS
標準切削条件	B024	

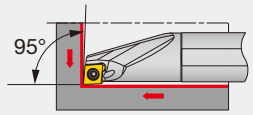
H

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	

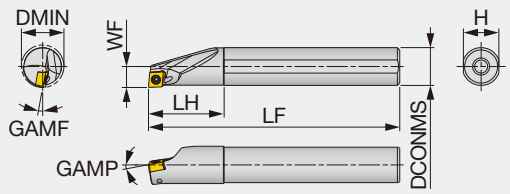
参照ページ： S-SVLCR/L-H: インサート → B152 -, CBN → B209, PCD → B220
シャンク → D090 - D092

A/E-SCLXR/L

スクリューオン式内径バイト、CXMU インサート



切れ刃形状記号 **L**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	シャンク材	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	GAMP	GAMF	RE**	インサート	トルク*
A10K-SCLXR/L06-D120	鋼	12	10	6	125	20	9	-10°	-14.5°	0.4	CXMU0603**L/R...	0.9
A12M-SCLXR/L06-D140	鋼	14	12	7	150	24	11	-10°	-12.5°	0.4	CXMU0603**L/R...	0.9
A16Q-SCLXR/L06-D180	鋼	18	16	9	180	32	15	-10°	-9.5°	0.4	CXMU0603**L/R...	0.9
A20R-SCLXR/L06-D220	鋼	22	20	11	200	36	18	-10°	-8°	0.4	CXMU0603**L/R...	0.9
E10M-SCLXR/L06-D120	超硬	12	10	6	150	25	9	-10°	-14.5°	0.4	CXMU0603**L/R...	0.9
E12Q-SCLXR/L06-D140	超硬	14	12	7	180	27	11	-10°	-12.5°	0.4	CXMU0603**L/R...	0.9
E16R-SCLXR/L06-D180	超硬	18	16	9	200	32	15	-10°	-9.5°	0.4	CXMU0603**L/R...	0.9
E20S-SCLXR/L06-D220	超硬	22	20	11	250	36	18	-10°	-8°	0.4	CXMU0603**L/R...	0.9

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

部 品

形 番	締付けねじ	スパナ
A/E**-SCLXR/L...	SR34-514	T-7F

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

❶ 右勝手のホルダ (R) には左勝手のインサート (L) を使用

❷ 左勝手のホルダ (L) には右勝手のインサート (R) を使用

インサート基本選択

P

適応領域	仕上げ ~ 中切削	中切削
材 種	T9215	T9215
ブレーカ形状	TS	TS
標準切削条件	B096	

M

適応領域	仕上げ ~ 中切削	中切削
材 種	AH8015	AH8015
ブレーカ形状	TS	TS
標準切削条件	B096	

K

適応領域	仕上げ ~ 中切削	中切削
材 種	T9215	T9215
ブレーカ形状	TS	TS
標準切削条件	B096	

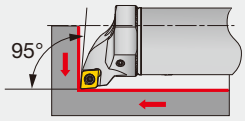
S

適応領域	仕上げ ~ 中切削	中切削
材 種	AH8015	AH8015
ブレーカ形状	TS	TS
標準切削条件	B096	

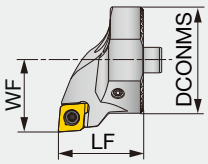
参照ページ： A/E-SCLXR/L: インサート → B120
標準切削条件 → D096

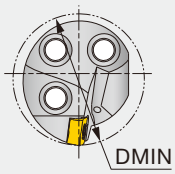
S-SCLXR/L-H

スクリューオン式交換式ボーリングヘッド、使用インサート CXMU 形



切れ刃形状記号 **L**





本図は右勝手 (R) を示す。

形 番	DMIN	DCONMS	WF	LF	シャンク	インサート
S25-SCLXR/L06-H	32	25	17	20	D25	CXMU0603**L/R...
S32-SCLXR/L06-H	40	32	22	32	D32	CXMU0603**L/R...
S40-SCLXR/L06-H	50	40	27	32	D40, D50, D60	CXMU0603**L/R...

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

部 品

形 番	締付けねじ	スパナ
S**-SCLXR/L06-H	SR34-514	T-7F

インサート基本選択

P	適応領域	仕上げ ~ 中切削	中切削
	材 種	T9215	T9215
	ブレーカ形状	TS	TS
	標準切削条件	B096	

M	適応領域	仕上げ ~ 中切削	中切削
	材 種	AH8015	AH8015
	ブレーカ形状	TS	TS
	標準切削条件	B096	

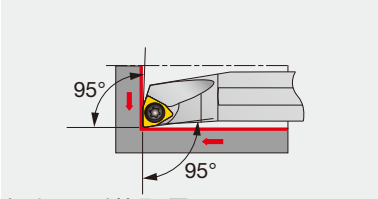
K	適応領域	仕上げ ~ 中切削	中切削
	材 種	T9215	T9215
	ブレーカ形状	TS	TS
	標準切削条件	B096	

S	適応領域	仕上げ ~ 中切削	中切削
	材 種	AH8015	AH8015
	ブレーカ形状	TS	TS
	標準切削条件	B096	

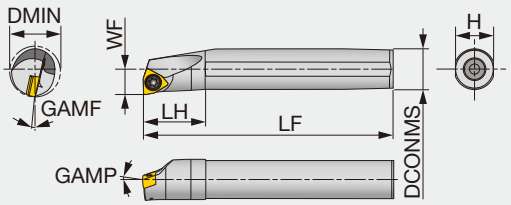
参照ページ： S-SCLXR/L-H: インサート → B120, シャンク → D090 - D092
標準切削条件 → D096

MINIFORCE TURN
A/E-SWLXR/L

スクリューオン式内径バイト、使用インサート6切刃六角形



切れ刃形状記号 **L**



本図は右勝手(R)を示す。

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

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

部 品

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

インサート基本選択

P

適応領域	精密仕上げ	仕上げ		仕上げ ~ 中切削
材 種	SH725	SH725	NS9530	AH8015
ブレーカ形状	JS	JTS	SS	TS
標準切削条件	B096			

M

適応領域	精密仕上げ	仕上げ		仕上げ ~ 中切削
材 種	SH725	SH725	AH8015	AH8015
ブレーカ形状	JS	JTS	SS	TS
標準切削条件	B096			

P

適応領域	中切削
材 種	AH8015
ブレーカ形状	TS
標準切削条件	B096

M

適応領域	中切削
材 種	AH8015
ブレーカ形状	TS
標準切削条件	B096

K

適応領域	精密仕上げ	仕上げ		仕上げ ~ 中切削
材 種	SH725	SH725	NS9530	AH8015
ブレーカ形状	JS	JTS	SS	TS
標準切削条件	B096			

N

適応領域	仕上げ	仕上げ ~ 中切削	中切削
材 種	KS05F	KS05F	KS05F
ブレーカ形状	SS	TS	TS
標準切削条件	B096		

K

適応領域	中切削
材 種	AH8015
ブレーカ形状	TS
標準切削条件	B096

S

適応領域	精密仕上げ	仕上げ		仕上げ ~ 中切削
材 種	SH725	SH725	AH8015	AH8015
ブレーカ形状	JS	JTS	SS	TS
標準切削条件	B096			

H

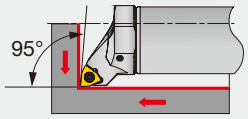
適応領域	仕上げ	仕上げ ~ 中切削	中切削
材 種	BXA10	BXA20	BXA20
ブレーカ形状	HP		
標準切削条件	B096		

S

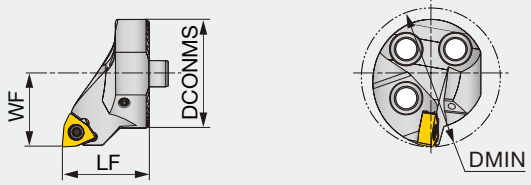
適応領域	中切削
材 種	AH8015
ブレーカ形状	TS
標準切削条件	B096

参照ページ： A/E-SWLXR/L: インサート → B157 -
標準切削条件 → D096

スクリューオン式交換式ボーリングヘッド、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	DMIN	DCONMS	WF	LF	シャンク	インサート
S25-SWLXR/L04-H	32	25	17	20	D25	WXGU…
S32-SWLXR/L04-H	40	32	22	32	D32	WXGU…
S40-SWLXR/L04-H	50	40	27	32	D40, D50, D60	WXGU…

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

部 品

形 番	締付けねじ	スパナ
S**-SWLXR/L04-H	SR34-514	T-7F

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
材 種	SH725	SH725	NS9530	AH8015
ブレーカ形状	JS	JTS	SS	TS
標準切削条件	B096			

M

適応領域	精密仕上げ	仕上げ		仕上げ ~ 中切削
材 種	SH725	SH725	AH8015	AH8015
ブレーカ形状	JS	JTS	SS	TS
標準切削条件	B096			

P

適応領域	中切削
材 種	AH8015
ブレーカ形状	TS
標準切削条件	B096

M

適応領域	中切削
材 種	AH8015
ブレーカ形状	TS
標準切削条件	B096

K

適応領域	精密仕上げ	仕上げ		仕上げ ~ 中切削
材 種	SH725	SH725	NS9530	AH8015
ブレーカ形状	JS	JTS	SS	TS
標準切削条件	B096			

N

適応領域	仕上げ	仕上げ ~ 中切削	中切削
材 種	KS05F	KS05F	KS05F
ブレーカ形状	SS	TS	TS
標準切削条件	B096		

K

適応領域	中切削
材 種	AH8015
ブレーカ形状	TS
標準切削条件	B096

S

適応領域	精密仕上げ	仕上げ		仕上げ ~ 中切削
材 種	SH725	SH725	AH8015	AH8015
ブレーカ形状	JS	JTS	SS	TS
標準切削条件	B096			

H

適応領域	仕上げ	仕上げ ~ 中切削	中切削
材 種	BXA10	BXA20	BXA20
ブレーカ形状	HP	CBN	CBN
標準切削条件	B096		

S

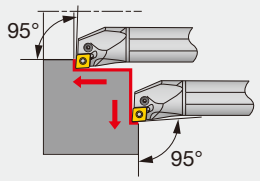
適応領域	中切削
材 種	AH8015
ブレーカ形状	TS
標準切削条件	B096

参照ページ： S-SWLXR/L-H: インサート → B157 -, シャンク → D090 - D092
標準切削条件 → D096

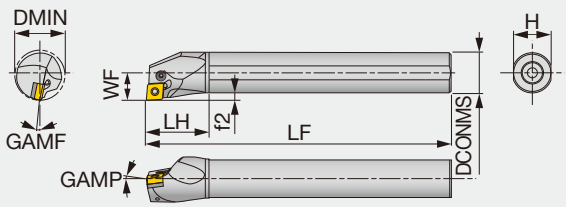
STREAMJETBAR

A-PCLNR/L

レバーロック式内径用バイト、使用インサートネガ80°/70°ひし形



切れ刃形状記号 **L**



本図は右勝手 (R) を示す。

形 番	シャンク材	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	インサート	トルク*
A16M-PCLNR/L0904-D200	鋼	20	16	11	150	32	15	3	-6°	-16°	0.8	CN**/GNMG0904...	1.7
A20Q-PCLNR/L0904-D250	鋼	25	20	13	180	36	18	3	-6°	-12°	0.8	CN**/GNMG0904...	1.7
A16M-PCLNR/L09-D200	鋼	20	16	11	150	32	15	3	-6°	-14°	0.8	CN**0903...	1.7
A20Q-PCLNR/L09-D250	鋼	25	20	13	180	36	18	3	-6°	-12°	0.8	CN**0903...	1.7
A25R-PCLNR/L09-D320	鋼	32	25	17	200	45	23	4.5	-6°	-11°	0.8	CN**0903...	1.7
A25R-PCLNR/L12-D320	鋼	32	25	17	200	45	23	4.5	-6°	-13°	0.8	CN**/GNGA1204...	2.7
A32S-PCLNR/L12-D400	鋼	40	32	22	250	50	30	6	-6°	-11°	0.8	CN**/GNGA1204...	4.8
A40T-PCLNR/L12-D500	鋼	50	40	27	300	60	37	7	-6°	-10°	0.8	CN**/GNGA1204...	4.8
A50U-PCLNR/L12-D630	鋼	63	50	35	350	65	47	10	-6°	-8°	0.8	CN**/GNGA1204...	4.8

*トルク：推奨締付けトルク (N･m)
**RE：基準コーナ
（注）勝手付きインサートの場合、右勝手のホルダ（PCLNR**）には左勝手のインサート（L）を、左勝手のホルダ（PCLNL**）には右勝手のインサート（R）を使用します。

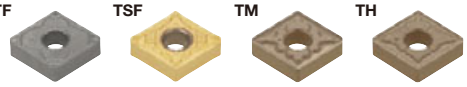
部 品

形 番	敷金	締付けねじ 1	締付けねじ 2	スパナ 1	スパナ 2	スプリング	レバー	給油アタッチメント（オプション）	油穴用ねじ（オプション）
A16M-PCLNR/L0904-D200	-	-	LCS33	P-2F	-	-	LCL33N	-	SSHM3-4
A20Q-PCLNR/L0904-D250	-	-	LCS33	P-2F	-	-	LCL33N	EA-20	SSHM3-4
A**-PCLNR/L09-D**0	-	LCS22A	-	P-2F	-	-	LCL32N	EA-25	SSHM5-6
A25R-PCLNR/L12-D320	-	LCS43	-	-	P-2.5	-	LCL43N	EA-25	SSHM5-6
A32S-PCLNR12-D400	LSC42BR	-	LCS4	-	P-3	LSP4	LCL4	EA-32	SSHM5-6
A32S-PCLNL12-D400	LSC42BL	-	LCS4	-	P-3	LSP4	LCL4	-	SSHM6-6
A40T-PCLNR12-D500	LSC42BR	-	LCS4	-	P-3	LSP4	LCL4	-	SSHM6-6
A40T-PCLNL12-D500	LSC42BL	-	LCS4	-	P-3	LSP4	LCL4	-	SSHM6-6
A50U-PCLNR12-D630	LSC42BR	-	LCS4	-	P-3	LSP4	LCL4	-	SSHM6-6
A50U-PCLNL12-D630	LSC42BL	-	LCS4	-	P-3	LSP4	LCL4	-	SSHM6-6

インサート基本選択

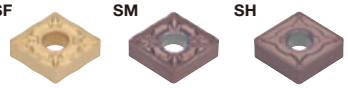
P

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	NS9530	GT9530	T9215	T9215
ブレーカ形状	TF	TSF	TM	TH
標準切削条件	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	BX815	AH8005	AH8005
ブレーカ形状	CBN	HRF	HRM
標準切削条件	B012		

H

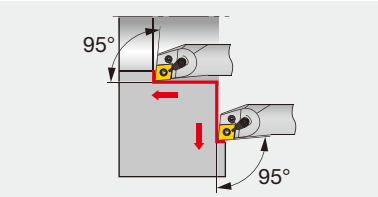
適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材 種	BXA10	BXA20
ブレーカ形状	HP	HS
標準切削条件	B014	

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

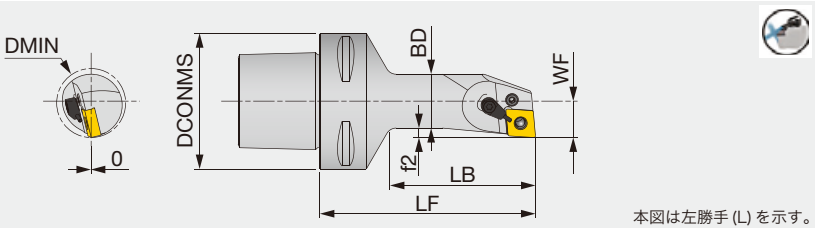
TUNGCAP

C-PCLNL-CHP

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



切れ刃形状記号 **L**



本図は左勝手 (L) を示す。

形 番	DMIN	DCONMS	BD	LF	LB	WF	f2	RE**	インサート
C6PCLNL17100-12-CHP	32	63	25	100	67.5	17	4.5	0.8	CN**/GNGA1204...

14 MPa クーラント対応品
**RE: 基準コーナ

部 品

形 番	締付けねじ	クーラント ユニット	スパナ	レバー
C6PCLNL17100-12-CHP	LCS43	S-CU-CHP	P-2.5F	LCL43N

インサート基本選択

P

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	NS9530	GT9530	T9215	T9215
ブレーカ形状	TF	TSF	TM	TH
標準切削条件	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	BX815	AH8005	AH8005
ブレーカ形状	CBN	HRF	HRM
標準切削条件	B012		

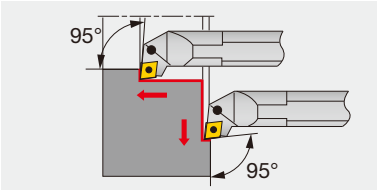
H

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

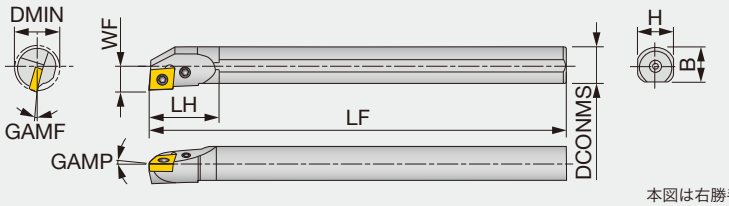
参照ページ： C-PCLNL-CHP: インサート → B054 -, CBN → B168 -, PCD → B211

S-PCLNR/L

レバーロック式内径用バイト、使用インサートネガ80°/70°ひし形



切れ刃形状記号 **L**



本図は右勝手 (R) を示す。

形 番	シャンク材	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	B	GAMP	GAMF	RE**	インサート	トルク*
S16M-PCLNR/L09	鋼	20	16	11	150	30	15	15.5	-6°	-14°	0.8	CN**0903...	1.7
S20Q-PCLNR/L09	鋼	25	20	13	180	35	18	19	-6°	-12°	0.8	CN**0903...	1.7
S25R-PCLNR/L09	鋼	32	25	17	200	40	23	24	-6°	-11°	0.8	CN**0903...	1.7
S32S-PCLNR/L12	鋼	40	32	22	250	50	30	29.5	-6°	-11°	0.8	CN**/GNGA1204...	4.8
S40T-PCLNR/L12	鋼	50	40	27	300	55	37	37.5	-6°	-10°	0.8	CN**/GNGA1204...	4.8
S50U-PCLNR/L12	鋼	63	50	35	350	65	47	47.5	-6°	-8°	0.8	CN**/GNGA1204...	4.8

*トルク：推奨締付けトルク (N･m)
**RE：基準コーナ
（注）勝手付きインサートの場合、右勝手のホルダ（R）には左勝手のインサート（L）を、左勝手のホルダ（L）には右勝手のインサート（R）を使用します。

部 品

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

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

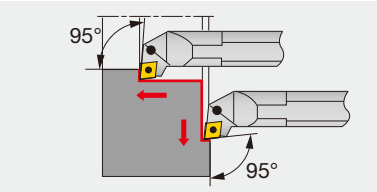
適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	BX815	AH8005	AH8005
ブレーカ形状	CBN	HRF	HRM
標準切削条件	B012		

H

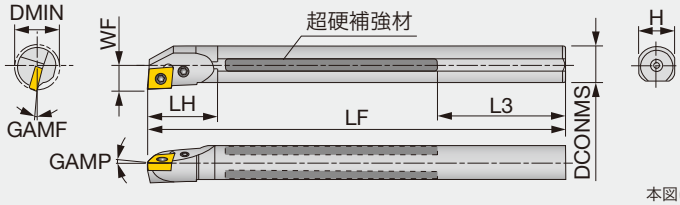
適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材 種	BXA10	BXA20
ブレーカ形状	HP	HS
標準切削条件	B014	

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

つっぱり1番、レバーロック式内径用バイト、 使用インサートネガ80°/70°ひし形



切れ刃形状記号 **L**



本図は右勝手 (R) を示す。

形 番	シャンク材	DMIN	CNT	DCONMS	WF	LF	LH	L3	H	GAMP	GAMF	RE**	インサート	トルク*
T16Q-PCLNR09	つっぱり	20	-	16	11	180	27	59	15	-6°	-14°	0.8	CN**0903...	1.7
T20R-PCLNR09C	つっぱり	25	Rc1/4	20	13	200	35	49	18	-6°	-12°	0.8	CN**0903...	1.7
T25S-PCLNR09C	つっぱり	32	Rc1/4	25	17	250	40	64	23	-6°	-11°	0.8	CN**0903...	1.7
T32U-PCLNR12C	つっぱり	40	Rc1/2	32	22	350	50	103	30	-6°	-11°	0.8	CN**/GNGA1204...	4.8
T40V-PCLNR12C	つっぱり	50	Rc1/2	40	27	400	55	88	37	-6°	-10°	0.8	CN**/GNGA1204...	4.8
T50W-PCLNR12C	つっぱり	63	Rc1/2	50	35	450	65	63	47	-6°	-8°	0.8	CN**/GNGA1204...	4.8

*トルク：推奨締付けトルク (N･m)
**RE：基準コーナ
(注) 勝手付きインサートの場合、右勝手のホルダ (R) には左勝手のインサート (L) を、左勝手のホルダ (L) には右勝手のインサート (R) を使用します。

部 品

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

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	BX815	AH8005	AH8005
ブレーカ形状	CBN	HRF	HRM
標準切削条件	B012		

H

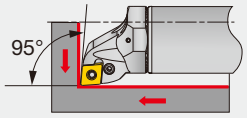
適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材 種	BXA10	BXA20
ブレーカ形状	HP	HS
標準切削条件	B014	

参照ページ： T-PCLNR: インサート → B054 -, CBN → B168 -, PCD → B211

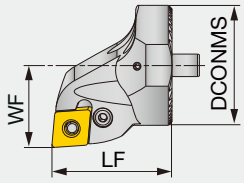
BOREMEISTER

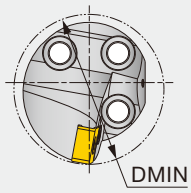
S-PCLNR/L-H

レバーロック式交換式ボーリングヘッド、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	DMIN	DCONMS	WF	LF	シャンク	インサート
S32-PCLNR/L09-H	40	32	22	32	D32	CN**/GNMG0904...
S40-PCLNR/L09-H	50	40	27	32	D40, D50, D60	CN**/GNMG0904...

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

部 品

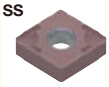
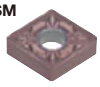
形 番	レバー	締付けねじ	敷金	スプリングピン	スパナ
S32-PCLNR/L09-H	LCL33N	LCS33	-	-	P-2F
S40-PCLNR/L09-H	LCL33	LCS3	LSC317	LSP3	P-2.5

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

S

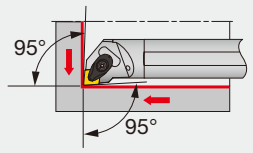
適応領域	中切削
材 種	AH8015
ブレーカ形状	TM
標準切削条件	B012

参照ページ： S-PCLNR/L-H: インサート → B054 -, B075, CBN → B168 -, PCD → B211
シャンク → D090 - D092

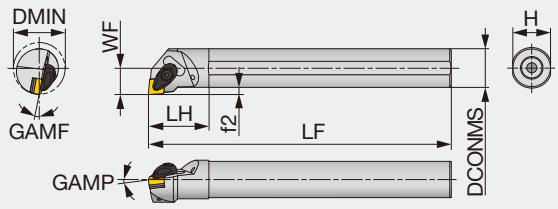
TURNINGA

A-ACLNR/L

ダブルクランプ式内径用バイト、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	シャンク材	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	インサート	トルク*
A25R-ACLNR/L0904-D320	鋼	32	25	17	200	45	23	4.5	-6°	-13°	0.8	CN**/GNMG0904...	3
A32S-ACLNR/L0904-D400	鋼	40	32	22	250	50	30	6	-6°	-10°	0.8	CN**/GNMG0904...	3
A25R-ACLNR/L12-D320	鋼	32	25	17	200	45	23	4.5	-6°	-13°	0.8	CN**/GNGA1204...	3
A32S-ACLNR/L12-D400	鋼	40	32	22	250	50	30	6	-6°	-10°	0.8	CN**/GNGA1204...	3
A40T-ACLNR/L12-D500	鋼	50	40	27	300	55	37	7	-6°	-8°	0.8	CN**/GNGA1204...	3
A50U-ACLNR12-D630	鋼	63	50	35	350	65	47	10	-6°	-7°	0.8	CN**/GNGA1204...	3

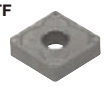
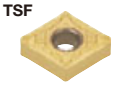
*トルク：推奨締付けトルク (N･m)
**RE: 基準コーナ

部 品

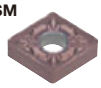
形 番	押え金	押え金ねじ	スプリング	スプリングピン	敷金	敷金止めねじ	スパナ
A**-ACLNR/L0904-D...	ACP3S-E	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASC322	CSTB-3.5	T-15F
A**-ACLNR/L12-D...	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASC422	CSTB-3.5	T-15F

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			

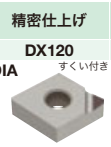
M

適応領域	仕上げ	中切削	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		

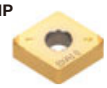
N

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	BX815	AH8005	AH8005
ブレーカ形状	CBN	HRF	HRM
標準切削条件	B012		

H

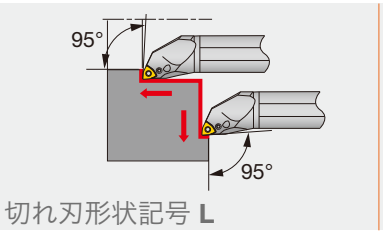
適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材 種	BXA10	BXA20
ブレーカ形状	HP 	HS
標準切削条件	B014	

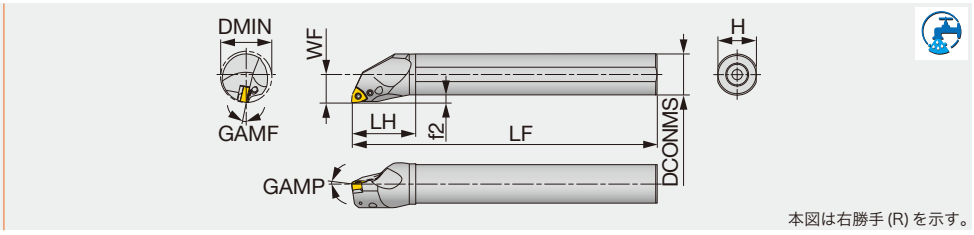
参照ページ： A-ACLNR/L: インサート → B054 -, B075, CBN → B168 -, PCD → B211

STREAMJETBAR

A-PWLNR/L

レバーロック式内径用バイト、使用インサートネガ80°六角形





形 番	シャンク材	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	インサート	トルク*
A16M-PWLNR/L0604-D200	鋼	20	16	11	150	32	15	3	-8°	-17°	0.8	WN**0604...	1.7
A20Q-PWLNR/L0604-D250	鋼	25	20	13	180	36	18	3	-6°	-14°	0.8	WN**0604...	1.7
A16M-PWLNR/L06-D200	鋼	20	16	11	150	32	15	3	-8°	-17°	0.8	WN**0604...	1.7
A20Q-PWLNR/L06-D250	鋼	25	20	13	180	36	18	3	-6°	-14°	0.8	WN**0604...	1.7
A25R-PWLNR/L06-D320	鋼	32	25	17	200	45	23	4.5	-6°	-12°	0.8	WN**0604...	2.7
A32S-PWLNR/L06-D400	鋼	40	32	22	250	50	30	6	-6°	-11°	0.8	WN**0604...	2.7
A25R-PWLNR/L08-D320	鋼	32	25	17	200	45	23	4.5	-6°	-13°	0.8	WN**0804...	2.7
A32S-PWLNR/L08-D400	鋼	40	32	22	250	50	30	6	-6°	-11°	0.8	WN**0804...	4.8
A40T-PWLNR/L08-D500	鋼	50	40	27	300	60	37	7	-6°	-10°	0.8	WN**0804...	4.8

*トルク：推奨締付けトルク (N･m) **RE：基準コーナ

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

部 品

形 番	敷金	締付けねじ 1	締付けねじ 2	スパナ 1	スパナ 2	スプリング	レバー	給油アタッチメント（オプション）	油穴用ねじ（オプション）
A16M-PWLNR/L0604-D200	-	-	LCS33	P-2F	-	-	LCL33N	-	SSHM3-4
A20Q-PWLNR/L0604-D250	-	-	LCS33	P-2F	-	-	LCL33N	EA-20	SSHM3-4
A16M-PWLNR/L06-D200	-	LCS33	-	P-2F	-	-	LCL33N	-	SSHM3-4
A20Q-PWLNR/L06-D250	-	LCS33	-	P-2F	-	-	LCL33N	EA-20	SSHM3-4
A25R-PWLNR/L06-D320	LSW312BR/L	-	LCS3B	-	P-2.5	LSP3	LCL3	EA-25	SSHM4-5
A32S-PWLNR/L06-D400	LSW312BR/L	-	LCS3	-	P-2.5	LSP3	LCL3	EA-32	SSHM4-5
A25R-PWLNR/L08-D320	-	LCS43	-	-	P-2.5	-	LCL43N	EA-25	SSHM4-5
A32S-PWLNR/L08-D400	LSW42BR/L	-	LCS4	-	P-3	LSP4	LCL4	EA-32	SSHM4-5
A40T-PWLNR/L08-D500	LSW42BR/L	-	LCS4	-	P-3	LSP4	LCL4	-	SSHM4-5

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	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		

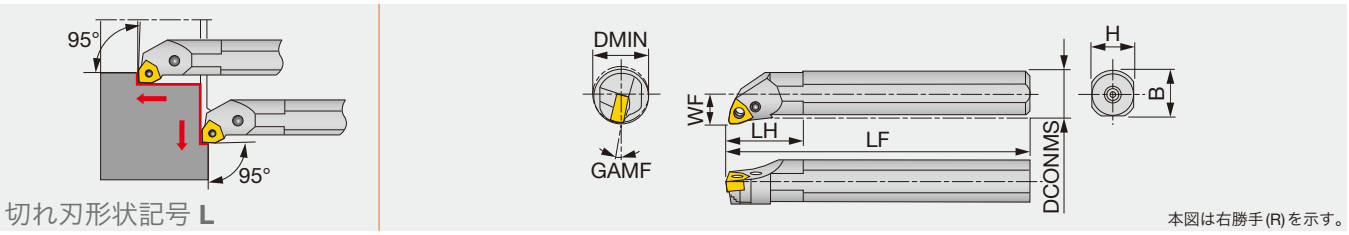
H

適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材 種	BXM10	BXM20
ブレーカ形状	CBN	CBN
標準切削条件	B014	

参照ページ： A-PWLNR/L: インサート → B102 -, CBN → B187

S-PWLNR/L

レバーロック式内径バイト、使用インサートネガ80°六角形



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

**RE：基準コーナ

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

部 品

形 番	敷金	締付けねじ 1	締付けねじ 2	スパナ 1	スパナ	スプリング	レバー
S**-PWLNR/L06	-	LCS33	-	P-2F	-	-	LCL33N
S25R-PWLNR06	LSW312BR	-	LCS3B	-	P-2.5	LSP3	LCL3
S25R-PWLNL06	LSW312BL	-	LCS3B	-	P-2.5	LSP3	LCL3

インサート基本選択

P

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

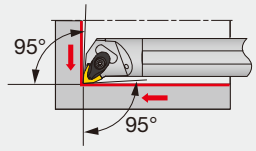
適応領域	中切削
材 種	T515
ブレーカ形状	TM
標準切削条件	B008

参照ページ： A-PWLNR/L: インサート → B102 -, CBN → B187

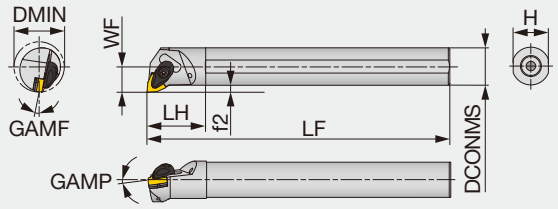
TURNINGA

A-AWLNR/L

ダブルクランプ式内径バイト、使用インサートネガ80°六角形



切れ刃形状記号 **L**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	シャンク材	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	インサート	トルク*
A25R-AWLNR/L0604-D320	鋼	32	25	17	200	45	23	4.5	-6°	-13°	0.8	WN**0604...	3
A32S-AWLNR/L0604-D400	鋼	40	32	22	250	50	30	6	-6°	-10°	0.8	WN**0604...	3
A25R-AWLNR/L06-D320	鋼	32	25	17	200	45	23	4.5	-6°	-13°	0.8	WN**0604...	3
A32S-AWLNR/L06-D400	鋼	40	32	22	250	50	30	6	-6°	-10°	0.8	WN**0604...	3
A25R-AWLNR/L08-D320	鋼	32	25	17	200	45	23	4.5	-6°	-13°	0.8	WN**0804...	3
A32S-AWLNR/L08-D400	鋼	40	32	22	250	50	30	6	-6°	-10°	0.8	WN**0804...	3
A40T-AWLNR/L08-D500	鋼	50	40	27	300	55	37	7	-6°	-8°	0.8	WN**0804...	3
A50U-AWLNR/L08-D630	鋼	63	50	35	350	65	47	10	-6°	-7°	0.8	WN**0804...	3

*トルク：推奨締付けトルク (N･m)
**RE: 基準コーナ

部 品

形 番	押え金	押え金ねじ	スプリング	スプリングピン	敷金	敷金止めねじ	スパナ
A**-AWLNR/L0604-D...	ACP3S-E	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASW322	CSTB-3.5	T-15F
A**-AWLNR/L06-D...	ACP3S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASW322	CSTB-3.5	T-15F
A**-AWLNR/L08-D...	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASW422	CSTB-3.5	T-15F

インサート基本選択

P

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	NS9530	GT9530	T9215	T9215
ブレーカ形状	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

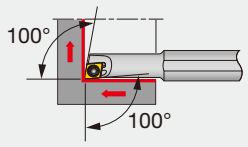
適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材 種	BXM10	BXM20
ブレーカ形状	CBN	CBN
標準切削条件	B014	

参照ページ： A-AWLNR/L: インサート → B102 -, CBN → B187

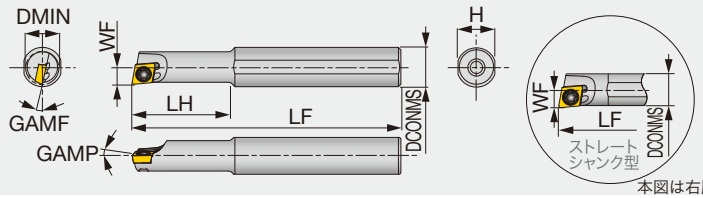
STREAMJETBAR

A/E-SEXPR/L

スクリューオン式内径用バイト、使用インサートポジ11°、75°ひし形



切れ刃形状記号 **X**



本図は右勝手(R)を示す。

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

*トルク：推奨締付けトルク (N･m)
**RE：基準コーナ
（注）勝手付きインサートの場合、右勝手のホルダ（SEXPR**）には左勝手のインサート（L）を、左勝手のホルダ（SEXPL**）には右勝手のインサート（R）を使用します。

部 品

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

インサート基本選択

P

適応領域	仕上げ
材 種	SH725
ブレーカ形状	JS
標準切削条件	B016

M

適応領域	仕上げ
材 種	SH725
ブレーカ形状	JS
標準切削条件	B018

K

適応領域	仕上げ
材 種	SH725
ブレーカ形状	JS
標準切削条件	B020

S

適応領域	仕上げ
材 種	SH725
ブレーカ形状	JS
標準切削条件	B024

N

適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材 種	DX140	SH725
ブレーカ形状	DIA	JS
標準切削条件	B022	

H

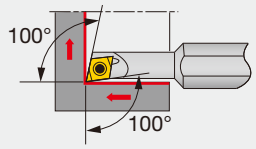
適応領域	精密仕上げ
材 種	BX310
ブレーカ形状	CBN
標準切削条件	B026

参照ページ： A/E-SEXPR/L: インサート → B128 -, CBN → B195, PCD → B214

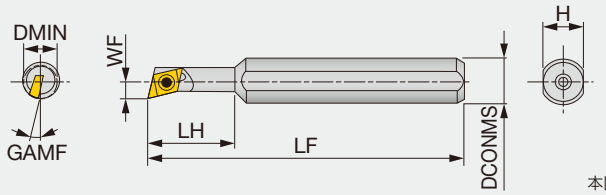
J-SERIES

JS-SEXPR/L

スクリューオン式内径用バイト、使用インサートポジ11°、75°ひし形



切れ刃形状記号 **X**



本図は右勝手(R)を示す。

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

部 品

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

*トルク：推奨締付けトルク (N･m)
**RE：基準コーナ
（注）勝手付きインサートの場合、右勝手のホルダ（SEXPR**）には左勝手のインサート（L）を、左勝手のホルダ（SEXPL**）には右勝手のインサート（R）を使用します。

インサート基本選択

P

適応領域	仕上げ
材 種	SH725
ブレーカ形状	JS
標準切削条件	B016

M

適応領域	仕上げ
材 種	SH725
ブレーカ形状	JS
標準切削条件	B018

K

適応領域	仕上げ
材 種	SH725
ブレーカ形状	JS
標準切削条件	B020

S

適応領域	仕上げ
材 種	SH725
ブレーカ形状	JS
標準切削条件	B024

N

適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材 種	DX140	SH725
ブレーカ形状	DIA	JS
標準切削条件	B022	

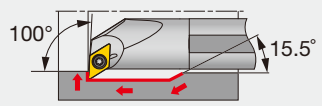
H

適応領域	精密仕上げ
材 種	BX310
ブレーカ形状	CBN
標準切削条件	B026

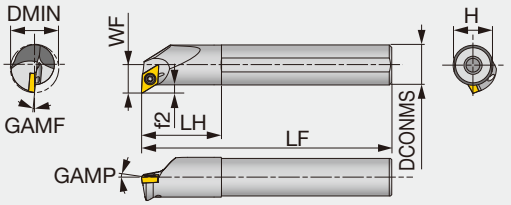
参照ページ： JS-SEXPR/L: インサート → B128 -, CBN → B195, PCD → B214

A/E-SDXXR/L

スクリューオン式内径バイト、使用インサート4切刃ひし形55°



切れ刃形状記号 **X**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	シャンク材	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	インサート	トルク*
A10K-SDXXR/L07-D130	鋼	13	10	7.6	125	20	9	2.6	-14°	-16°	0.4	DXG/MU0703**L/R...	0.9
A12M-SDXXR/L07-D160	鋼	16	12	8.6	150	24	11	2.6	-14°	-14°	0.4	DXG/MU0703**L/R...	0.9
A16Q-SDXXR/L07-D200	鋼	20	16	10.6	180	32	15	2.6	-13°	-13°	0.4	DXG/MU0703**L/R...	0.9
A20R-SDXXR/L07-D240	鋼	24	20	12.6	200	36	18	2.6	-13°	-12°	0.4	DXG/MU0703**L/R...	0.9
E10M-SDXXR/L07-D130	超硬	13	10	7.6	150	25	9	2.6	-14°	-16°	0.4	DXG/MU0703**L/R...	0.9
E12Q-SDXXR/L07-D160	超硬	16	12	8.6	180	27	11	2.6	-14°	-14°	0.4	DXG/MU0703**L/R...	0.9
E16R-SDXXR/L07-D200	超硬	20	16	10.6	200	32	15	2.6	-13°	-13°	0.4	DXG/MU0703**L/R...	0.9
E20S-SDXXR/L07-D240	超硬	24	20	12.6	250	36	18	2.6	-13°	-12°	0.4	DXG/MU0703**L/R...	0.9

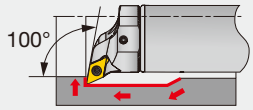
*トルク：推奨締付けトルク (N·m)　**RE：基準コーナ
（注）右勝手のホルダ (R) には左勝手のインサート (L) を使用。左勝手のホルダ (L) には右勝手のインサート (R) を使用。

部 品

形 番	締付けねじ	スパナ
A/E**-SDXXR/L...	SR34-514	T-7F

S-SDXXR/L-H

スクリューオン式交換式ボーリングヘッド、使用インサート DXG/MU 形



切れ刃形状記号 **X**

本図は右勝手 (R) を示す。

形 番	DMIN	DCONMS	WF	LF	シャンク	インサート
S25-SDXXR/L07-H	32	25	17	20	D25	DXG/MU0703**L/R...
S32-SDXXR/L07-H	40	32	22	32	D32	DXG/MU0703**L/R...
S40-SDXXR/L07-H	50	40	27	32	D40, D50, D60	DXG/MU0703**L/R...

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

部 品

形 番	締付けねじ	スパナ
S**-SDXXR/L07-H	SR34-514	T-7F

参照ページ： A/E-SDXXR/L, S-SDXXR/L-H: インサート → B126 -, シャンク → D090 - D092
標準切削条件 → D096

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
材　種	SH725	SH725	NS9530	T9215
ブレーカ形状	JS	JTS	SS	TS
標準切削条件	B096			

P

適応領域	中切削
材　種	T9215
ブレーカ形状	TS
標準切削条件	B096

K

適応領域	精密仕上げ	仕上げ		仕上げ ~ 中切削
材　種	SH725	SH725	NS9530	T9215
ブレーカ形状	JS	JTS	SS	TS
標準切削条件	B096			

K

適応領域	中切削
材　種	T9215
ブレーカ形状	TS
標準切削条件	B096

S

適応領域	精密仕上げ	仕上げ		仕上げ ~ 中切削
材　種	SH725	SH725	AH8015	AH8015
ブレーカ形状	JS	JTS	SS	TS
標準切削条件	B096			

S

適応領域	中切削
材　種	AH8015
ブレーカ形状	TS
標準切削条件	B096

M

適応領域	精密仕上げ	仕上げ		仕上げ ~ 中切削
材　種	SH725	SH725	AH8015	AH8015
ブレーカ形状	JS	JTS	SS	TS
標準切削条件	B096			

M

適応領域	中切削
材　種	AH8015
ブレーカ形状	TS
標準切削条件	B096

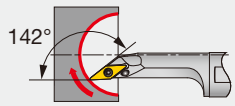
N

適応領域	仕上げ	仕上げ ~ 中切削	中切削
材　種	KS05F	KS05F	KS05F
ブレーカ形状	SS	TS	TS
標準切削条件	B096		

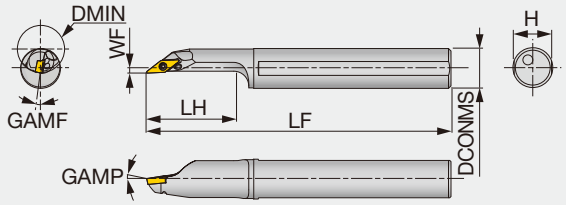
STREAMJETBAR

A-SVJBR/L

スクリューオン式内径用バイト、使用インサートポジ5°、35°ひし形



切れ刃形状記号 **J**



本図は右勝手(R)を示す。

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

*トルク：推奨締付けトルク (N·m)
**RE：基準コーナ
（注）勝手付きインサートの場合、右勝手のホルダ（SVJBR**）には左勝手のインサート（L）を、左勝手のホルダ（SVJBL**）には右勝手のインサート（R）を使用します。

部 品

形 番	締付けねじ	スパナ
A**-SVJB*11-D...	CSTB-2.5	T-8F

インサート基本選択

P

適応領域	精密仕上げ	仕上げ		仕上げ ~ 中切削
材 種	SH725	SH725	NS9530	T9215
ブレーカ形状	JP	JS	PSS	PS
標準切削条件	B014			

M

適応領域	精密仕上げ	仕上げ		仕上げ ~ 中切削
材 種	SH725	SH725	AH6225	AH6225
ブレーカ形状	JP	JS	PSS	PS
標準切削条件	B016			

P

適応領域	中切削
材 種	T9215
ブレーカ形状	PS
標準切削条件	B014

M

適応領域	中切削
材 種	AH6225
ブレーカ形状	PS
標準切削条件	B016

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

S

適応領域	仕上げ	仕上げ ~ 中切削
材 種	AH8005	AH8015
ブレーカ形状	PS	PS
標準切削条件	B024	

H

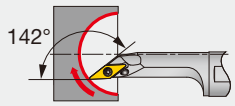
適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材 種	BXA10	BXA20
ブレーカ形状	HP	HS
標準切削条件	B026	

参照ページ： A-SVJBR/L: インサート → B150 -, CBN → B207 -

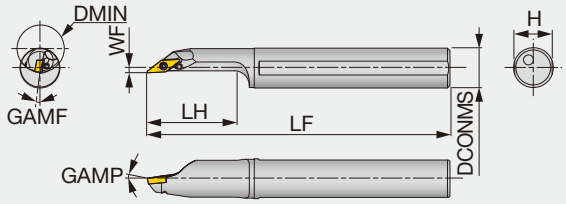
STREAMJETBAR

A-SVJCR/L

スクリューオン式内径用バイト、使用インサートポジ7°、35°ひし形



切れ刃形状記号 **J**



本図は右勝手 (R) を示す。

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

*トルク：推奨締付けトルク (N·m)
**RE：基準コーナ
（注）勝手付きインサートの場合、右勝手のホルダ（SVJCR**）には左勝手のインサート（L）を、左勝手のホルダ（SVJCL**）には右勝手のインサート（R）を使用します。

部 品

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

インサート基本選択

P

適応領域	仕上げ	仕上げ ~ 中切削
材 種	NS9530	T9215
ブレーカ形状	PSS	PS
標準切削条件	B014	

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	B016	

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	AH8005	AH8015
ブレーカ形状	PS	PS
標準切削条件	B024	

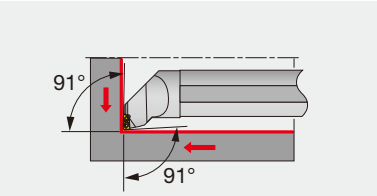
H

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	

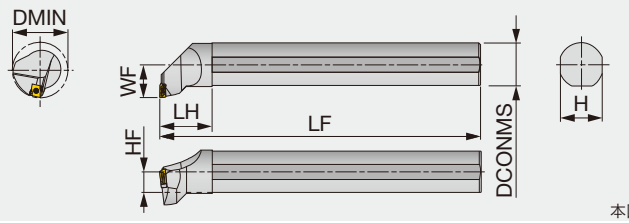
参照ページ： A-SVJCR/L: インサート → **B152 -**

S-TLANR/L

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

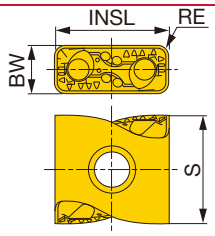
(注) 右勝手のホルダ (TLANR**) には左勝手のインサート (L) を、左勝手のホルダ (TLANL**) には右勝手のインサート (R) を使用します。

部 品

形 番	締付けねじ	敷金止めねじ	敷金	スプリングピン	スパナ 1	スパナ 2
S**-TLANR/L12-D530	CSTB-3.5L115-S	CSTF-2L055-S	TSL12L/RI	-	KEYV-T10	T-6F-S
S50U-TLANR16-D850	CSTB-4L115-S	-	TSL16LI	PSP-16	KEYV-T15	-
S50U-TLANL16-D850	CSTB-4L115-S	-	TSL16RI	PSP-16	KEYV-T15	-

インサート

LNMX12/16/24



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

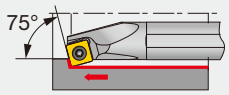
形 番	勝手	RE	コーティング T9115	T9125	AH725	BW	INSL	S
LNMX120408R-TDR	R	0.8	●	●		4.8	12	11.6
LNMX120408L-TDR	L	0.8	●	●		4.8	12	11.6
LNMX120412R-TDR	R	1.2	●	●		4.8	12	11.6
LNMX120412L-TDR	L	1.2	●	●		4.8	12	11.6
LNMX160608R-TDR	R	0.8	●	●		6.4	16.2	13.5
LNMX160608L-TDR	L	0.8	●	●		6.4	16.2	13.5
LNMX160612R-TDR	R	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

参照ページ： 標準切削条件 → D097

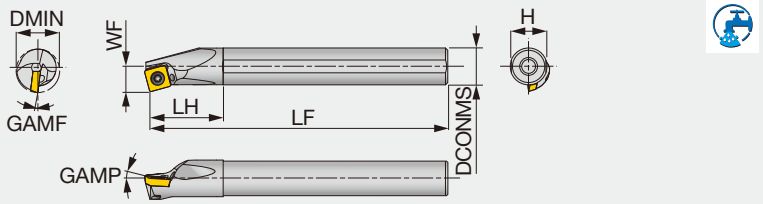
STREAMJETBAR

A-SSKPR

スクリューオン式内径用バイト、使用インサートポジ11°、正方形



切れ刃形状記号 **K**



本図は右勝手 (R) を示す。

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

*トルク：推奨締付けトルク (N･m)
**RE：基準コーナ
（注）勝手付きインサートの場合、右勝手のホルダ（SSKPR**）には左勝手のインサート（L）を、左勝手のホルダ（SSKPL**）には右勝手のインサート（R）を使用します。

部 品

形 番	締付けねじ	スパナ
A**-SSKPR09-D2*0	CSTB-4L060	T-15F
A25S-SSKPR12-D310	CSTB-5S	T-20F

インサート基本選択

P

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

M

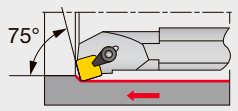
適応領域	仕上げ ~ 中切削
材 種	AH6225
ブレーカ形状	PS
標準切削条件	B018

K

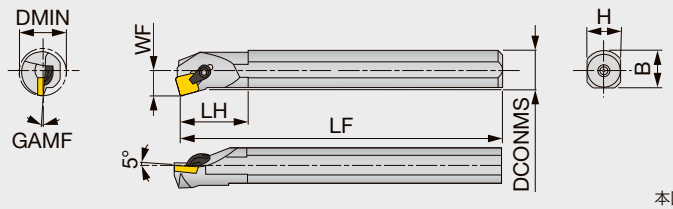
適応領域	仕上げ ~ 中切削
材 種	T515
ブレーカ形状	CM
標準切削条件	B020

参照ページ： A-SSKPR: インサート → B135 -, CBN → B195 -

クランプオン式内径用バイト、使用インサートポジ11°、正方形



切れ刃形状記号 **K**



本図は右勝手(R)を示す。

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

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

部 品

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

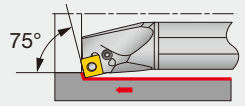
L
X
J
A
K
F
U
Q
Z
その他

参照ページ： S/C-CSKPR/L: インサート → B135 -, CBN → B195 -, PCD → B215

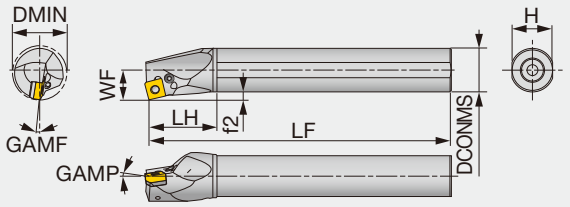
STREAMJETBAR

A-PSKNR/L

レバーロック式内径用バイト、使用インサートネガ正方形



切れ刃形状記号 **K**



本図は右勝手(R)を示す。

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

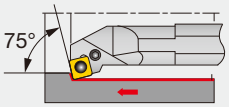
*トルク：推奨締付けトルク (N･m)
**RE：基準コーナ
（注）勝手付きインサートの場合、右勝手のホルダ（PSKNR**）には左勝手のインサート（L）を、左勝手のホルダ（PSKNL**）には右勝手のインサート（R）を使用します。

部 品

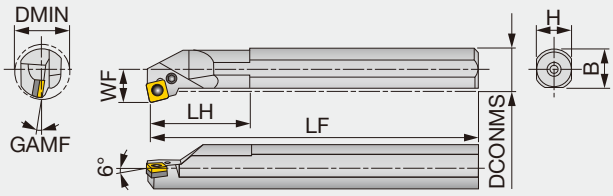
形 番	敷金	ねじ	スパナ	スプリング	レバー	給油アタッチメント（オプション）	油穴用ねじ（オプション）
A32S-PSKNR/L12-D400	LSS42BR/L	LCS4	P-3	LSP4	LCL4	EA-32	SSHM4-5
A40T-PSKNR/L12-D500	LSS42BR/L	LCS4	P-3	LSP4	LCL4	-	SSHM6-6
A50U-PSKNR/L12-D630	LSS42BR/L	LCS4	P-3	LSP4	LCL4	-	SSHM6-6

S-PSKNR

レバーロック式内径バイト、使用インサートネガ正方形



切れ刃形状記号 **K**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	シャンク材	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	B	GAMF	RE**	インサート
S32S-PSKNR12	鋼	40	32	22	250	50	30	29.5	-10°	0.8	SN**1204...
S40T-PSKNR12	鋼	50	40	27	300	55	37	37.5	-10°	0.8	SN**1204...
S50U-PSKNR12	鋼	63	50	35	350	65	47	47.5	-8°	0.8	SN**1204...

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

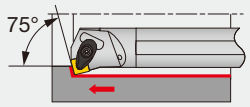
部 品

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

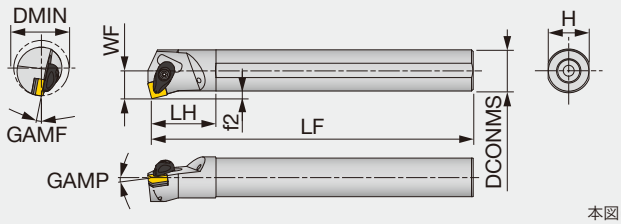
参照ページ： A-PSKNR/L, S-PSKNR: インサート → B077 -, CBN → B180, PCD → B211

A-ASKNR/L

ダブルクランプ式内径バイト、使用インサートネガ正方形



切れ刃形状記号 **K**



本図は右勝手 (R) を示す。

形 番	シャンク材	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	インサート	トルク*
A25R-ASKNR/L12-D320	鋼	32	25	17	200	45	23	4.5	-6°	-13°	0.8	SN**1204...	3
A32S-ASKNR/L12-D400	鋼	40	32	22	250	50	30	6	-6°	-10°	0.8	SN**1204...	3

*トルク：推奨締付けトルク (N･m)
**RE: 基準コーナ

部 品

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

インサート基本選択

P

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	NS9530	GT9530	T9215	T9215
ブレーカ形状	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	T-DIA	P
標準切削条件	B010	

S

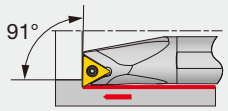
適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	BX480	AH8005	AH8005
ブレーカ形状	T-CBN	HRF	HRM
標準切削条件	B012		

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

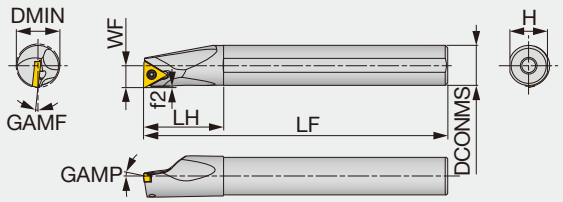
STREAMJETBAR

A/E-STFCR/L

スクリューオン式内径用バイト、使用インサートポジ7°、正三角形



切れ刃形状記号 **F**



本図は右勝手(R)を示す。

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

*トルク：推奨締付けトルク (N･m)
**RE：基準コーナ
（注）勝手付きインサートの場合、右勝手のホルダ（STFCR**）には左勝手のインサート（L）を、左勝手のホルダ（STFCL**）には右勝手のインサート（R）を使用します。

部 品

形 番	締付けねじ	スパナ
A**-STFCR/L1103-D...	CSTB-2.5	T-8F
E**-STFCR/L1103-D...	CSTB-2.5	T-8F

インサート基本選択

P

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	仕上げ ~ 中切削	中切削
材 種	SH725	SH725	T9215	T9215
ブレーカ形状	JP	JS	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	SH725	SH725	AH6225	AH6225
ブレーカ形状	JP	JS	PS	PM
標準切削条件	B018			

K

適応領域	仕上げ ~ 中切削
材 種	T515
ブレーカ形状	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	KS05F
ブレーカ形状	DIA すくい付き AL	
標準切削条件	B022	

S

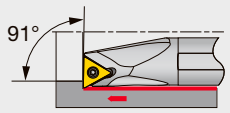
適応領域	精密仕上げ	仕上げ	仕上げ ~ 中切削	中切削
材 種	SH725	SH725	AH6225	AH6225
ブレーカ形状	JP	JS	PS	PM
標準切削条件	B024			

参照ページ： A/E-STFCR/L: インサート → B138 -, PCD → B216

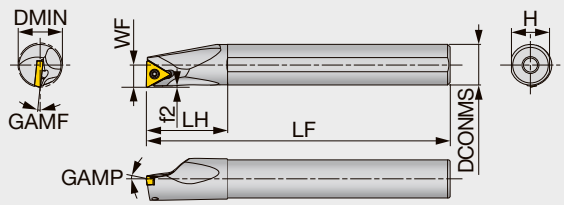
STREAMJETBAR

A/E-STFPR/L

スクリューオン式内径用バイト、使用インサートポジ11°、正三角形



切れ刃形状記号 **F**



本図は右勝手 (R) を示す。

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

*トルク：推奨締付けトルク (N･m)
**RE：基準コーナ
（注）勝手付きインサートの場合、右勝手のホルダ（STFPR**）には左勝手のインサート（L）を、左勝手のホルダ（STFPL**）には右勝手のインサート（R）を使用します。
TPGH, TPGM, TPGAのインサートは装着できません。

部 品

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

インサート基本選択

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	仕上げ	仕上げ ~ 中切削	中切削
材 種	AH6225	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	精密仕上げ
材 種	DX140
ブレーカ形状	DIA
標準切削条件	B022

S

適応領域	精密仕上げ
材 種	BX470
ブレーカ形状	CBN
標準切削条件	B024

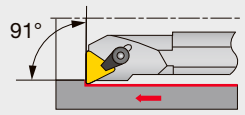
H

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

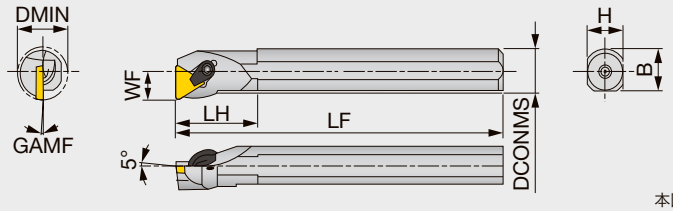
参照ページ： A/E-STFPR/L: インサート → B142 -, CBN → B199 -, PCD → B216 -

S/C-CTFPR/L

クランプオン式内径バイト、 使用インサートポジ11°、正三角形



切れ刃形状記号 **F**



本図は右勝手(R)を示す。

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

**RE：基準コーナ

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

部 品

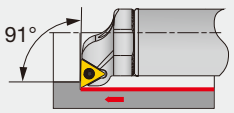
形 番	クランプセット 1	クランプセット 2	スパナ	敷金	敷金止めねじ
S12M-CTFPR/L11	CSW-00	-	P-2.5	-	-
S16Q-CTFPR/L11	-	CSG-5S	P-2.5	-	-
S20R-CTFPR/L16	-	CSG-6S	P-3	-	-
S25S-CTFPR/L16	-	CSG-6	P-3	-	-
S32T-CTFPR/L16	-	CSG-6	P-3	PAT-32	M3X0.5X6
C12Q-CTFPR/L11	CSW-00	-	P-2.5	-	-
C16R-CTFPR/L11	-	CSG-5S	P-2.5	-	-

参照ページ： S/C-CTFPR/L: インサート → B142 -, CBN → B199 -, PCD → B217 -

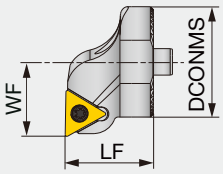
BOREMEISTER

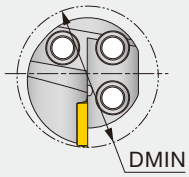
S-STFPR/L-H

スクリューオン式交換式ボーリングヘッド、使用インサートポジ 60° 正三角形



切れ刃形状記号 **F**





本図は右勝手 (R) を示す。

形 番	DMIN	DCONMS	WF	LF	シャンク	インサート
S16-STFPR/L09-H	20	16	11	20	D16	TP**0902...
S16-STFPR/L11-H	20	16	11	20	D16	TP**1102...
S20-STFPR/L11-H	25	20	13	20	D20	TP**1102...
S25-STFPR/L11-H	32	25	17	20	D25	TP**1102...
S32-STFPR/L16-H	40	32	22	32	D32	TP**16T3...
S40-STFPR/L16-H	50	40	27	32	D40, D50, D60	TP**16T3...

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

部 品

形 番	締付けねじ	スパナ
S16-STFPR/L09-H	CSTB-2.2S	T-7F
S16-STFPR/L11-H	CSTB-2.5	T-8F
S20-STFPR/L11-H	CSTB-2.5	T-8F
S25-STFPR/L11-H	CSTB-2.5	T-8F
S32-STFPR/L16-H	CSTB-4M	T-15F
S40-STFPR/L16-H	CSTB-4M	T-15F

インサート基本選択

P

適応領域	仕上げ	仕上げ ~ 中切削	中切削
材 種	NS9530	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	AH6225	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	精密仕上げ
材 種	DX140
ブレーカ形状	DIA
標準切削条件	B022

S

適応領域	精密仕上げ
材 種	BX470
ブレーカ形状	CBN
標準切削条件	B024

H

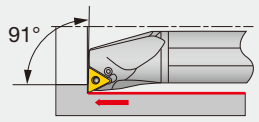
適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材 種	BXA10	BXA20
ブレーカ形状	HP	HS
標準切削条件	B026	

参照ページ： S-STFPR/L-H: インサート → B142 -, CBN → B199 -, PCD → B216 -
シャンク → D090 - D092

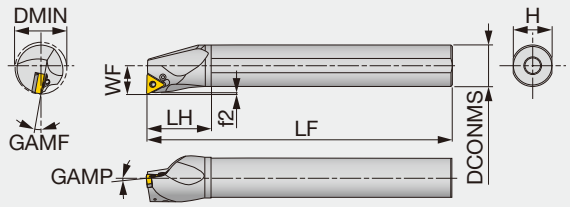
STREAMJETBAR

A-PTFNR/L

レバーロック式内径用バイト、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	シャンク材	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	インサート	トルク*
A25R-PTFNR/L1104-D320	鋼	32	25	17	200	45	23	1.31	-6°	-12°	0.8	TN**1104...	2
A32S-PTFNR/L1104-D400	鋼	40	32	22	250	50	30	1.25	-6°	-10°	0.8	TN**1104...	2
A25R-PTFNR/L16-D320	鋼	32	25	17	200	45	23	1.2	-6°	-12°	0.8	TN**1604...	2.7
A32S-PTFNR/L16-D400	鋼	40	32	22	250	50	30	1.1	-6°	-10°	0.8	TN**1604...	2.7
A40T-PTFNR/L16-D500	鋼	50	40	27	300	60	37	1.1	-6°	-10°	0.8	TN**1604...	2.7
A50U-PTFNR/L16-D630	鋼	63	50	35	350	65	47	1.1	-6°	-8°	0.8	TN**1604...	2.7

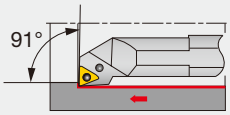
*トルク：推奨締付けトルク (N･m)
**RE：基準コーナ
（注）勝手付きインサートの場合、右勝手のホルダ（PTFNR**）には左勝手のインサート（L）を、左勝手のホルダ（PTFNL**）には右勝手のインサート（R）を使用します。

部 品

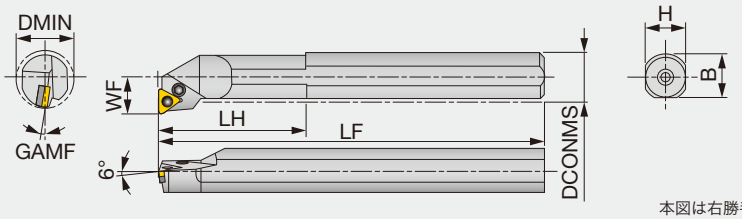
形 番	敷金	締付けねじ 1	締付けねじ 2	スパナ	スプリング	レバー	給油アタッチメント（オプション）	油穴用ねじ（オプション）
A25R-PTFNR/L1104-D320	-	LCS23A	-	P-2.5	-	LCL23	EA-25	SSHM4-5
A32S-PTFNR/L1104-D400	-	LCS23A	-	P-2.5	-	LCL23	EA-32	SSHM4-5
A25R-PTFNR/L16-D320	ELST317BR/L	-	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL33	EA-25	SSHM4-5
A32S-PTFNR/L16-D400	LST317BR/L	-	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL3	EA-32	SSHM4-5
A40T-PTFNR/L16-D500	LST317BR/L	-	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL3	-	SSHM6-6
A50U-PTFNR/L16-D630	LST317BR/L	-	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL3	-	SSHM6-6

S-PTFNR/L

レバーロック式内径バイト、使用インサートネガ正三角形



切れ刃形状記号 **F**



本図は右勝手 (R) を示す。

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

*トルク：推奨締付けトルク (N･m)
**RE：基準コーナ
（注）勝手付きインサートの場合、右勝手のホルダ（R）には左勝手のインサート（L）を、左勝手のホルダ（L）には右勝手のインサート（R）を使用します。

部 品

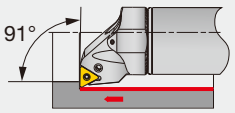
形 番	敷金	締付けねじ	スパナ	スプリング	レバー
S32S-PTFNR16	LST317BR	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL3
S32S-PTFNL16	LST317BL	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL3
S40T-PTFNR16	LST317BR	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL3
S40T-PTFNL16	LST317BL	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL3
S50U-PTFNR16	LST317BR	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL3

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

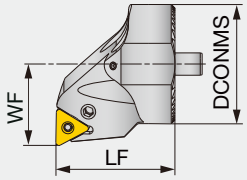
BOREMEISTER

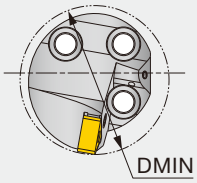
S-PTFNR/L-H

レバーロック式交換式ボーリングヘッド、使用インサートネガ 60° 正三角形



切れ刃形状記号 **F**





本図は右勝手 (R) を示す。

形 番	DMIN	DCONMS	WF	LF	シャンク	インサート
S32-PTFNR/L11-H	40	32	22	32	D32	TN**1104...
S40-PTFNR/L11-H	50	40	27	32	D40, D50, D60	TN**1104...

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

部 品

形 番	レバー	締付けねじ	スパナ
S**-PTFNR/L11-H	LCL23	LCS23A	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	

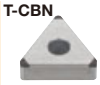
K

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	T-CBN 	HRF	HRM
標準切削条件	B012		

H

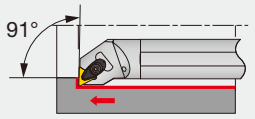
適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材 種	BXA10	BXA20
ブレーカ形状	HP	HS
標準切削条件	B014	

参照ページ： S-PTFNR/L-H: インサート → B087 -, CBN → B184
シャンク → D090 - D092

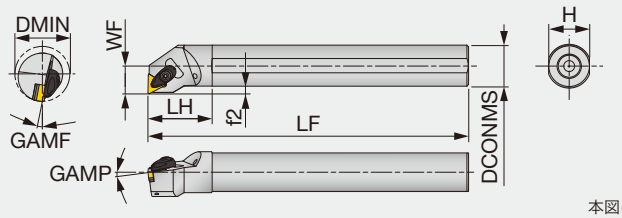
TURNING A

A-ATFNR/L

ダブルクランプ式内径バイト、 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	シャンク材	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	インサート	トルク*
A25R-ATFNR/L16-D320	鋼	32	25	17	200	45	23	4.5	-6°	-13°	0.8	TN**1604...	3
A32S-ATFNR/L16-D400	鋼	40	32	22	250	50	30	6	-6°	-10°	0.8	TN**1604...	3

*トルク：推奨締付けトルク (N·m)
**RE: 基準コーナ

部 品

形 番	押え金	押え金ねじ	スプリング	スプリングピン	敷金	敷金止めねじ	スパナ
A**-ATFNR/L16-D...	ACP3S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	AST322	CSTB-3.5	T-15F

インサート基本選択

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

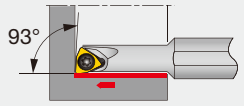
適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材 種	BXA10	BXA20
ブレーカ形状	HP	HS
標準切削条件	B014	

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

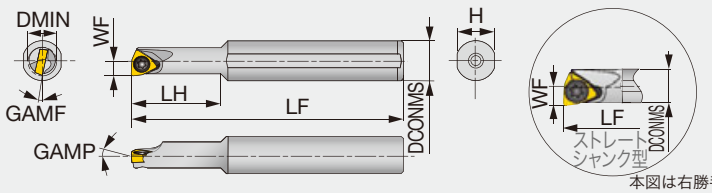
STREAMJETBAR

A/E-SWUBR/L

スクリューオン式内径用バイト、使用インサートポジ5°、80°六角形



切れ刃形状記号 **U**



本図は右勝手 (R) を示す。

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

*トルク：推奨締付けトルク (N･m)
**RE：基準コーナ
（注）勝手付きインサートの場合、右勝手のホルダ（SWUBR**）には左勝手のインサート（L）を、左勝手のホルダ（SWUBL**）には右勝手のインサート（R）を使用します。

部 品

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

インサート基本選択

P

適応領域	仕上げ
材 種	SH725
ブレーカ形状	JS
標準切削条件	B016

M

適応領域	仕上げ
材 種	SH725
ブレーカ形状	JS
標準切削条件	B018

K

適応領域	仕上げ
材 種	SH725
ブレーカ形状	JS
標準切削条件	B020

N

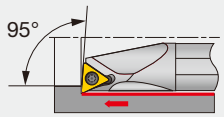
適応領域	仕上げ
材 種	SH725
ブレーカ形状	JS
標準切削条件	B022

参照ページ： A/E-SWUBR/L: インサート → B156

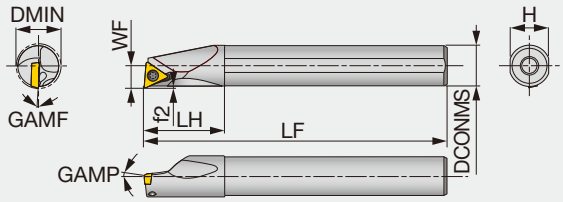
STREAMJETBAR

A/E-STUPR/L

スクリューオン式内径用バイト、使用インサートポジ11°、正三角形



切れ刃形状記号 **U**



本図は右勝手 (R) を示す。

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

*トルク：推奨締付けトルク (N･m)
**RE：基準コーナ
（注）勝手付きインサートの場合、右勝手のホルダ（STUPR**）には左勝手のインサート（L）を、左勝手のホルダ（STUPL**）には右勝手のインサート（R）を使用します。
(1)TPGH, TPGM, TPGAのインサートは装着できません。

参照ページ： A/E-STUPR/L: インサート → B142 -, CBN → B199 -, PCD → B216 -

部 品

形 番	締付けねじ	スパナ
A/E07*-STUPR/L07-...	CSTB-2.2L038	T-7F
A/E08*-STUPR/L07-...	CSTB-2.2L038	T-7F
A/E08*-STUPR/L09-...	CSTB-2.2L038	T-7F
A/E10*-STUPR/L1102-...	CSTB-2.5S	T-8F
A/E10*-STUPR/L1103-...	CSTB-3L050	T-9F
A/E12*-STUPR/L1102-...	CSTB-2.5B	T-8F
A/E12*-STUPR/L1103-...	CSTB-3L050	T-9F
A/E16*-STUPR/L1103-...	CSTB-3S	T-9F
A/E16*-STUPR/L13-...	CSTB-3S	T-9F
A/E20*-STUPR/L1103-...	CSTB-3S	T-9F
A/E20*-STUPR/L13-...	CSTB-3	T-9F
A/E25*-STUPR/L16-...	CSTB-4M	T-15F
A32*-STUPR/L16-...	CSTB-4M	T-15F

インサート基本選択

P

適応領域	仕上げ	仕上げ ~ 中切削	中切削
材 種	NS9530	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	AH6225	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	精密仕上げ
材 種	DX140
ブレーカ形状	DIA
標準切削条件	B022

S

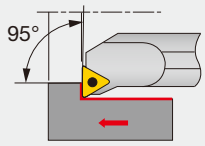
適応領域	精密仕上げ
材 種	BX470
ブレーカ形状	CBN
標準切削条件	B024

H

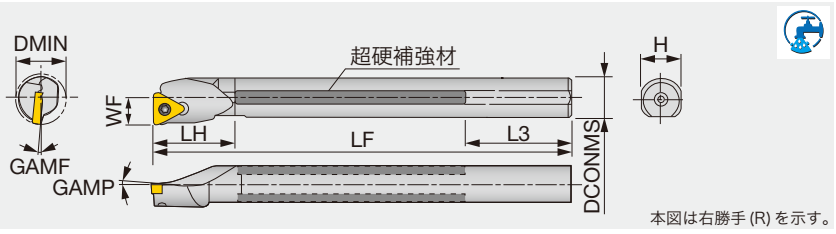
適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材 種	BXA10	BXA20
ブレーカ形状	HP	HS
標準切削条件	B026	

T-STUPR/L

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



切れ刃形状記号 **U**



本図は右勝手 (R) を示す。

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

*トルク：推奨締付けトルク (N･m)
**RE：基準コーナ
（注）勝手付きインサートの場合、右勝手のホルダ（STUPR**）には左勝手のインサート（L）を、左勝手のホルダ（STUPL**）には右勝手のインサート（R）を使用します。

部 品

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

インサート基本選択

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	仕上げ	仕上げ ~ 中切削	中切削
材 種	AH6225	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	精密仕上げ
材 種	DX140
ブレーカ形状	DIA
標準切削条件	B022

S

適応領域	精密仕上げ
材 種	BX470
ブレーカ形状	CBN
標準切削条件	B024

H

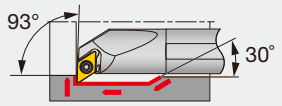
適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材 種	BXA10	BXA20
ブレーカ形状	HP	HS
標準切削条件	B026	

参照ページ： T-STUPR/L: インサート → B142 -, CBN → B199 -, PCD → B216 -

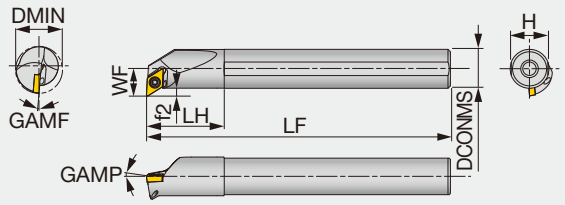
STREAMJETBAR

A/E-SDUCR/L

スクリューオン式内径用バイト、使用インサートポジ7°、55°ひし形



切れ刃形状記号 **U**



本図は右勝手(R)を示す。

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

*トルク：推奨締付けトルク (N･m)
**RE：基準コーナ
（注）勝手付きインサートの場合、右勝手のホルダ（SDUCR**）には左勝手のインサート（L）を、左勝手のホルダ（SDUCL**）には右勝手のインサート（R）を使用します。

部 品

形 番	締付けねじ	スパナ
A1**-SDUCR/L07-D1*0	CSTB-2.5S	T-8F
A16Q-SDUCR/L07-D200	CSTB-2.5	T-8F
A2**-SDUCR/L11-D**0	CSTB-4S	T-15F
E1**-SDUCR/L07-D1*0	CSTB-2.5S	T-8F
E16*-SDUCR/L07-D200	CSTB-2.5	T-8F
E20S-SDUCR11-D270	CSTB-4S	T-15F

インサート基本選択

P

適応領域	精密仕上げ	仕上げ		仕上げ ~ 中切削
材 種	SH725	SH725	NS9530	T9215
ブレーカ形状	JP	JS	PSS	PS
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
材 種	SH725	SH725	AH6225	AH6225
ブレーカ形状	JP	JS	PSS	PS
標準切削条件	B018			

P

適応領域	中切削
材 種	T9215
ブレーカ形状	PM
標準切削条件	B016

M

適応領域	中切削
材 種	AH6225
ブレーカ形状	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	仕上げ ~ 中切削
材 種	DX120	DX140	KS05F
ブレーカ形状	DIA すくい付き		AL
標準切削条件	B022		

S

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	仕上げ ~ 中切削
材 種	BX470	AH8005	AH8015
ブレーカ形状	CBN	PS	PS
標準切削条件	B024		

H

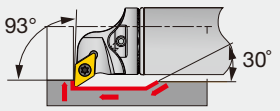
適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材 種	BXA10	BXA20
ブレーカ形状	HP	HS
標準切削条件	B026	

参照ページ： A/E-SDUCR/L: インサート → B121 -, CBN → B193 -, PCD → B214

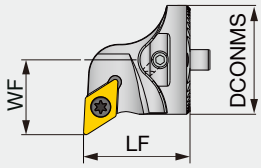
BOREMEISTER

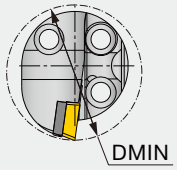
S-SDUCR/L-H

スクリューオン式交換式ボーリングヘッド　使用インサートポジ7°、55°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	WF	LF	シャンク	インサート
S16-SDUCR/L07-H	20	16	11	20	D/G16	DC**0702...
S20-SDUCR/L11-H	25	20	13	20	D/G20	DC**11T3...
S25-SDUCR/L11-H	32	25	17	20	D25	DC**11T3...
S32-SDUCR/L11T-H	40	32	22	32	D32	DC**11T3...
S40-SDUCR/L11T-H	50	40	27	32	D40, D50, D60	DC**11T3...

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

部 品

形 番	締付けねじ	スパナ	敷金	敷金止めねじ
S16-SDUCR/L07-H	SR14-548	T-7/5	-	-
S20-SDUCR/L11-H	SR16-236P	T-15/5	-	-
S25-SDUCR/L11-H	SR16-236P	T-15/5	-	-
S32-SDUCR/L11T-H	SR16-236P	T-15/5	TDC3-1P	SRTC-3P
S40-SDUCR/L11T-H	SR16-236P	T-15/5	TDC3-1P	SRTC-3P

インサート基本選択

P

適応領域	精密仕上げ	仕上げ		仕上げ ~ 中切削
材 種	SH725	SH725	NS9530	T9215
ブレーカ形状	JP	JS	PSS	PS
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
材 種	SH725	SH725	AH6225	AH6225
ブレーカ形状	JP	JS	PSS	PS
標準切削条件	B018			

P

適応領域	中切削
材 種	T9215
ブレーカ形状	PM
標準切削条件	B016

M

適応領域	中切削
材 種	AH6225
ブレーカ形状	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	仕上げ ~ 中切削
材 種	DX120	DX140	KS05F
ブレーカ形状	DIA すくい付き		AL
標準切削条件	B022		

S

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	仕上げ ~ 中切削
材 種	BX470	AH8005	AH8015
ブレーカ形状	CBN	PS	PS
標準切削条件	B024		

H

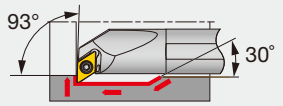
適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材 種	BXA10	BXA20
ブレーカ形状	HP	HS
標準切削条件	B026	

参照ページ： S-SDUCR/L-H: インサート → B121 -, CBN → B193 -, PCD → B214
シャンク → D090 - D092

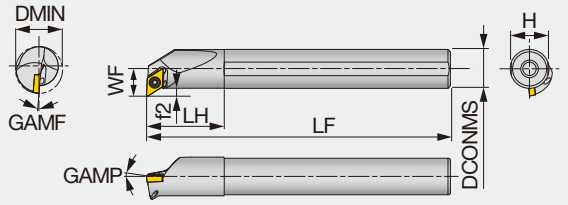
STREAMJETBAR

A/E-SDUPR/L

スクリューオン式内径用バイト、使用インサートポジ11°、55°ひし形



切れ刃形状記号 **U**



本図は右勝手(R)を示す。

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

*トルク：推奨締付けトルク (N･m)
*RE: 基準コーナ
（注）勝手付きインサートの場合、右勝手のホルダ（SCLPR**）には左勝手のインサート（L）を、左勝手のホルダ（SCLPL**）には右勝手のインサート（R）を使用します。

部 品

形 番	締付けねじ	スパナ
A**-SDUPR/L07-D**0-P	CSTB-2.5S	T-8F
E**-SDUPR/L07-D**0	CSTB-2.5S	T-8F

インサート基本選択

P

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

K

適応領域	仕上げ	仕上げ ~ 中切削
材 種	NS9530	T9215
ブレーカ形状	PS	PS
標準切削条件	B020	

S

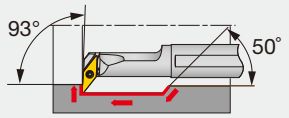
適応領域	仕上げ	仕上げ ~ 中切削
材 種	AH8015	AH8015
ブレーカ形状	PS	PS
標準切削条件	B024	

参照ページ： A/E-SDUPR/L: インサート → B126

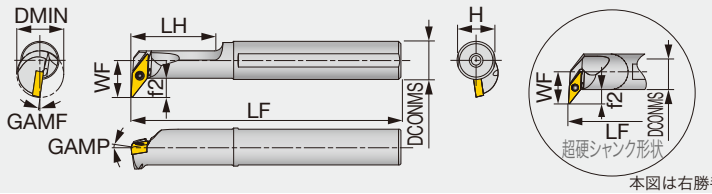
STREAMJETBAR

A/E-SVUBR/L

スクリューオン式内径用バイト、使用インサートポジ5°、35°ひし形



切れ刃形状記号 **U**



本図は右勝手 (R) を示す。

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

*トルク：推奨締付けトルク (N･m)
**RE：基準コーナ
（注）勝手付きインサートの場合、右勝手のホルダ（SVUBR**）には左勝手のインサート（L）を、左勝手のホルダ（SVUBL**）には右勝手のインサート（R）を使用します。

部 品

形 番	締付けねじ	スパナ
A**-SVUBR/L11-D2*0	CSTB-2.5	T-8F
A25S-SVUBR/L16-D320	CSTB-3.5	T-15F
E**-SVUBR/L11-D2*5	CSTB-2.5	T-8F
E25T-SVUBR/L16-D340	CSTB-3.5	T-15F

インサート基本選択

P

適応領域	精密仕上げ	仕上げ		仕上げ ~ 中切削
材 種	SH725	SH725	NS9530	T9215
ブレーカ形状	JP	JS	PSS	PS
標準切削条件	B014			

M

適応領域	精密仕上げ	仕上げ		仕上げ ~ 中切削
材 種	SH725	SH725	AH6225	AH6225
ブレーカ形状	JP	JS	PSS	PS
標準切削条件	B016			

P

適応領域	中切削
材 種	T9215
ブレーカ形状	PS
標準切削条件	B014

M

適応領域	中切削
材 種	AH6225
ブレーカ形状	PS
標準切削条件	B016

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

S

適応領域	仕上げ	仕上げ ~ 中切削
材 種	AH8005	AH8015
ブレーカ形状	PS	PS
標準切削条件	B024	

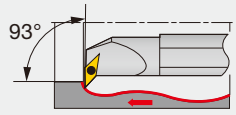
H

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

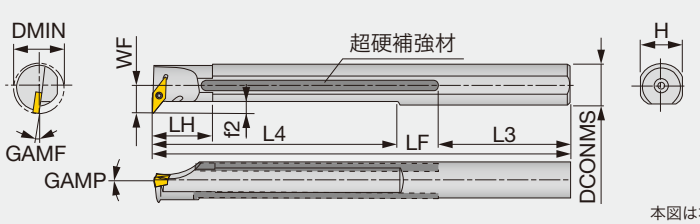
参照ページ： A/E-SVUBR/L: インサート → B150 -, CBN → B207 -

T-SVUBR

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



切れ刃形状記号 **U**



本図は右勝手 (R) を示す。

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

*トルク：推奨締付けトルク (N･m)
**RE：基準コーナ
（注）勝手付きインサートの場合、右勝手のホルダ（SVUBR**）には左勝手のインサート（L）を使用します。

部 品

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

インサート基本選択

P

適応領域	精密仕上げ	仕上げ		仕上げ ~ 中切削
材 種	SH725	SH725	NS9530	T9215
ブレーカ形状	JP	JS	PSS	PS
標準切削条件	B014			

M

適応領域	精密仕上げ	仕上げ		仕上げ ~ 中切削
材 種	SH725	SH725	AH6225	AH6225
ブレーカ形状	JP	JS	PSS	PS
標準切削条件	B016			

P

適応領域	中切削
材 種	T9215
ブレーカ形状	PS
標準切削条件	B014

M

適応領域	中切削
材 種	AH6225
ブレーカ形状	PS
標準切削条件	B016

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

S

適応領域	仕上げ	仕上げ ~ 中切削
材 種	AH8005	AH8015
ブレーカ形状	PS	PS
標準切削条件	B024	

H

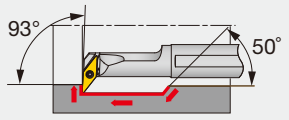
適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材 種	BXA10	BXA20
ブレーカ形状	HP	HS
標準切削条件	B026	

参照ページ： T-SVUBR: インサート → B150 -, CBN → B207 -

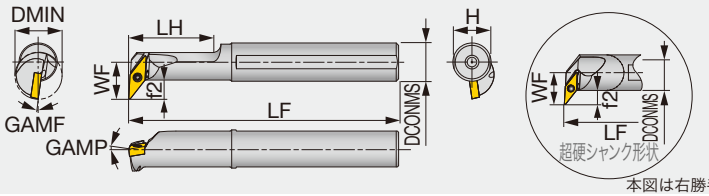
STREAMJETBAR

A/E-SVUCR/L

スクリューオン式内径用バイト、使用インサートポジ7°、35°ひし形



切れ刃形状記号 **U**



本図は右勝手 (R) を示す。

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

*トルク：推奨締付けトルク (N･m)
**RE：基準コーナ
（注）勝手付きインサートの場合、右勝手のホルダ（SVUCR**）には左勝手のインサート（L）を、左勝手のホルダ（SVUCL**）には右勝手のインサート（R）を使用します。

部 品

形 番	締付けねじ	スパナ
A12M-SVUCR/L08-D160	CSTB-2L	T-6F
A25S-SVUCR/L16-D320	CSTB-3.5	T-15F
E12Q-SVUCR/L08-D180	CSTB-2L	T-6F
E25T-SVUCR/L16-D320	CSTB-3.5	T-15F

インサート基本選択

P

適応領域	仕上げ	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	AH8005	AH8015
ブレーカ形状	PS	PS
標準切削条件	B024	

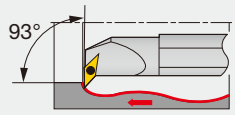
H

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	

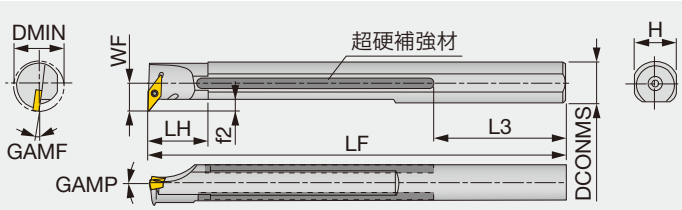
参照ページ： A/E-SVUCR/L: インサート → B152 -, CBN → B209, PCD → B220

T-SVUCR

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



切れ刃形状記号 **U**



本図は右勝手 (R) を示す。

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

*トルク：推奨締付けトルク (N･m)
**RE：基準コーナ
* 使用インサートは、「ISO 準拠穴仕様」です。
（注）勝手付きインサートの場合、右勝手のホルダ（SVUCR**）には左勝手のインサート（L）を使用します。

部 品

形 番	締付けねじ	スパナ
T25S-SVUCR16C	CSTB-3.5L	T-15F

インサート基本選択

P

適応領域	仕上げ	仕上げ ~ 中切削
材 種	NS9530	T9215
ブレーカ形状	PSS	PS
標準切削条件	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	AH8005	AH8015
ブレーカ形状	PS	PS
	B024	

H

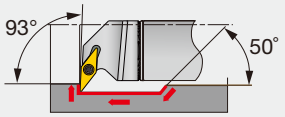
適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材 種	BXA10	BXA20
ブレーカ形状	CBN	CBN
	B026	

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

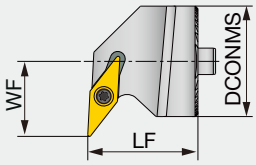
BOREMEISTER

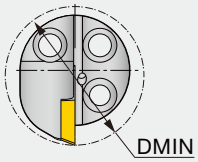
S-SVUCR/L-H

スクリューオン式交換式ボーリングヘッド　使用インサートポジ7°、35°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	WF	LF	シャンク	インサート
S20-SVUCR/L11-H	27	20	16	20	D/G20	VC**1103...
S25-SVUCR/L11-H	31	25	17	25	D25	VC**1103...

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

部 品

形 番	締付けねじ	スパナ
S20-SVUCR/L11-H	SR14-560	T-8/5
S25-SVUCR/L11-H	SR14-560	T-8/5

インサート基本選択

P

適応領域	仕上げ	仕上げ ~ 中切削
材　種	NS9530	T9215
ブレーカ形状	PSS	PS
標準切削条件	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	AH8005	AH8015
ブレーカ形状	PS	PS
標準切削条件	B024	

H

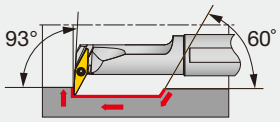
適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材　種	BXA10	BXA20
ブレーカ形状	CBN	CBN
標準切削条件	B026	

参照ページ： S-SVUCR/L-H: インサート → B152 -, CBN → B209, PCD → B220
シャンク → D090 - D092

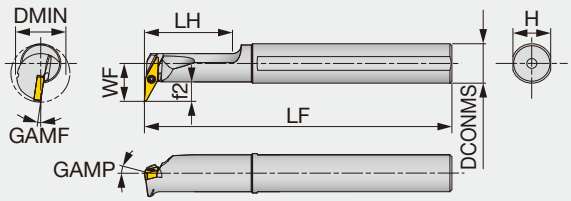
Y-PRO SERIES

A/E-SYUBR/L

スクリューオン式内径用バイト、使用インサートポジ5°、25°ひし形



切れ刃形状記号 **U**



本図は右勝手 (R) を示す。

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

*トルク：推奨締付けトルク (N･m)
**RE: 基準コーナ

部 品

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

インサート基本選択

P

適応領域	仕上げ	仕上げ ~ 中切削	中切削
材 種	GT9215	T9215	T9215
ブレーカ形状	ZF	ZF	ZM
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	AH8015	AH8015	AH8015
ブレーカ形状	ZF	ZF	ZM
標準切削条件	B018		

K

適応領域	仕上げ	仕上げ ~ 中切削	中切削
材 種	GT9530	T9215	T9215
ブレーカ形状	ZF	ZF	ZM
標準切削条件	B020		

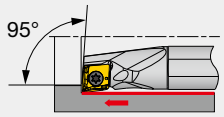
S

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

参照ページ： A/E-SYUBR/L: インサート → B159

A/E-SXUOR/L

スクリューオン式内径用バイト、使用インサートXOMU形



切れ刃形状記号 **U**

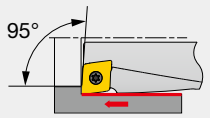
形　番	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	GAMP	GAMF	インサート
A08H-SXUOR/L05-D100	10	8	5	100	16	7.5	-7°	-0.8°	XOMU05X204-PS
A12M-SXUOR/L07-D140	14	12	7	150	24	11	-7.2°	3.2°	XOMU07H304-PS
E08K-SXUOR/L05-D100	10	8	5	125	22	7.5	-7°	-0.8°	XOMU05X204-PS
E12Q-SXUOR/L07-D140	14	12	7	180	27	11	-7.2°	3.2°	XOMU07H304-PS

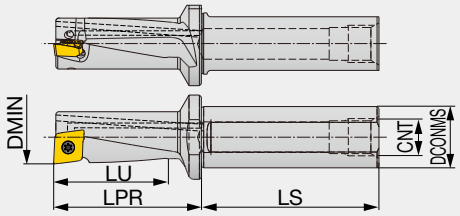
部 品

形 番	締付けねじ	スパナ
A08H-SXUOR/L05-D100	CSTB-2L040	T-6F
A12M-SXUOR/L07-D140	CSPB-2.5	IP-8D
E08K-SXUOR/L05-D100	CSTB-2L040	T-6F
E12Q-SXUOR/L07-D140	CSPB-2.5	IP-8D

TBM

最大加工穴深さ L/D = 2.25用





形　番	DMIN	DCONMS	LU	LS	LPR	CNT	インサート
TBM10R/LF12-2.25	10	12	22.5	41.5	28.45	UNF 5/16-24	XOMU05X204-PS
TBM12R/LF16-2.25	12	16	27	43.9	33.53	G1/8	XOMU06H204-PS
TBM14R/LF16-2.25	14	16	31.5	46.4	38.57	G1/8	XOMU07H304-PS
TBM16R/LF20-2.25	16	20	36	57.1	42.9	G1/8	XOMU08T304-PS

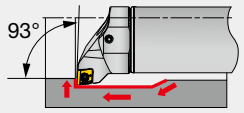
部 品

形 番	締付けねじ	スパナ
TBM10R/LF12-2.25	CSTB-2L040	T-6D
TBM12R/LF16-2.25	CSPB-2.2	IP-7D
TBM14R/LF16-2.25	CSPB-2.5	IP-8D
TBM16R/LF20-2.25	CSTB-3	T-9D

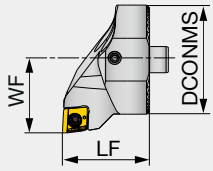
参照ページ： インサート → D066, 標準切削条件 → D098

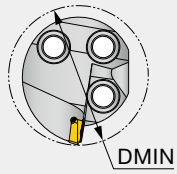
S-SXUOR05-H

スクリューオン式交換式ボーリングヘッド、使用インサート XOMU 形



切れ刃形状記号 **U**





本図は右勝手 (R) を示す。

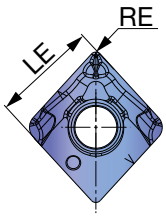
形 番	DMIN	DCONMS	WF	LF	シャンク	インサート
S20-SXUOR05-H	25	20	13	20	D20	XOMU05X204-PS
S25-SXUOR05-H	32	25	17	20	D25	XOMU05X204-PS

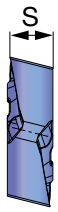
部 品

形 番	締付けねじ	スパナ
S**-SXUOR05-H	CSTB-2L040	T-6F

インサート

XOMU-PS





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 AH725	S	LE
XOMU05X204-PS	0.4	●	2.3	5.56
XOMU06H204-PS	0.4	●	2.7	6.3
XOMU07H304-PS	0.4	●	3.3	7.3
XOMU08T304-PS	0.4	●	4	8.3

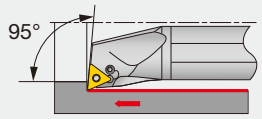
●: 設定アイテム

参照ページ： シャンク → D090 - D092, 標準切削条件 → D098

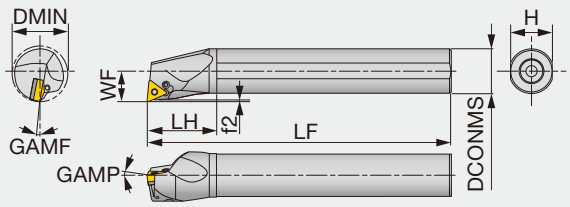
STREAMJETBAR

A-PTUNR/L

レバーロック式内径用バイト、使用インサートネガ正三角形



切れ刃形状記号 **U**



本図は右勝手 (R) を示す。

形 番	シャンク材	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	インサート	トルク*
A25R-PTUNR/L1104-D320	鋼	32	25	17	200	45	23	1.22	-6°	-12°	0.8	TN**1104...	2
A32S-PTUNR/L1104-D400	鋼	40	32	22	250	50	30	1.16	-6°	-10°	0.8	TN**1104...	2
A16M-PTUNR/L11-D200	鋼	20	16	11	150	32	15	1	-6°	-14°	0.4	TN**1103...	1.7
A20Q-PTUNR/L11-D250	鋼	25	20	13	180	36	18	1	-6°	-12°	0.4	TN**1103...	1.7
A25R-PTUNR/L16-D320	鋼	32	25	17	200	45	23	1.4	-6°	-12°	0.8	TN**1604...	2.7
A32S-PTUNR/L16-D400	鋼	40	32	22	250	50	30	1.3	-6°	-10°	0.8	TN**1604...	2.7

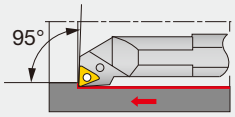
*トルク：推奨締付けトルク (N･m)　**RE：基準コーナ
* 使用インサートは、「ISO準拠穴仕様」です。
* ISO規格のホルダ長さと異なる場合があります。
（注）勝手付きインサートの場合、右勝手のホルダ（PTUNR**）には左勝手のインサート（L）を、左勝手のホルダ（PTUNL**）には右勝手のインサート（R）を使用します。

部 品

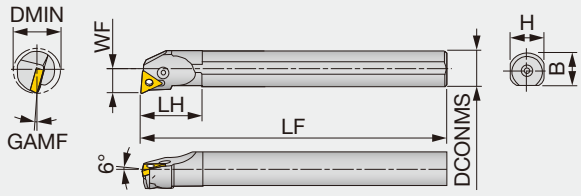
形 番	敷金	締付けねじ 1	締付けねじ 2	スパナ 1	スパナ 2	スプリング	レバー	給油アタッチメント（オプション）	油穴用ねじ（オプション）
A25R-PTUNR/L1104-D320	-	LCS23A	-	-	P-2.5	-	LCL23	EA-25	SSHM4-5
A32S-PTUNR/L1104-D400	-	LCS23A	-	-	P-2.5	-	LCL23	EA-32	SSHM4-5
A16M-PTUNR/L11-D200	-	LCS22A	-	P-2F	-	-	LCL22N	-	SSHM3-4
A20Q-PTUNR/L11-D250	-	LCS22A	-	P-2F	-	-	LCL22N	EA-20	SSHM3-4
A25R-PTUNR/L16-D320	ELST317BR/L	-	LCS3	-	P-2.5	LSP3	LCL33	EA-25	SSHM4-5
A32S-PTUNR/L16-D400	LST317BR/L	-	LCS3	-	P-2.5	LSP3	LCL3	EA-32	SSHM4-5

A/S-PTUNR/L

レバーロック式内径バイト、使用インサートネガ正三角形



切れ刃形状記号 **U**



本図は右勝手 (R) を示す。

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

*トルク：推奨締付けトルク (N･m)　**RE：基準コーナ
* 使用インサートは、「ISO準拠穴仕様」です。
* ISO規格のホルダ長さと異なる場合があります。
（注）勝手付きインサートの場合、右勝手のホルダ（R）には左勝手のインサート（L）を、左勝手のホルダ（L）には右勝手のインサート（R）を使用します。

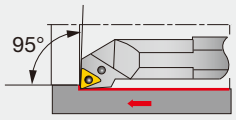
部 品

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

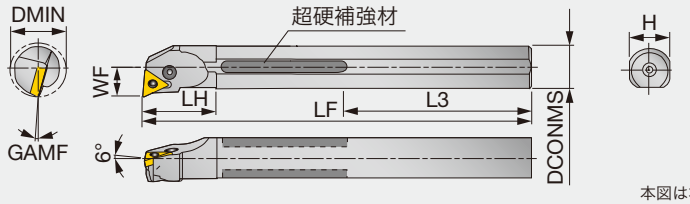
参照ページ： A-PTUNR/L, A/S-PTUNR/L: インサート → B087 -, CBN → B182 -, PCD → B212

T-PTUNR

つっぱり1番， レバーロック式内径用バイト、 使用インサートネガ正三角形



切れ刃形状記号 **U**



本図は右勝手 (R) を示す。

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

*トルク：推奨締付けトルク (N･m)
**RE：基準コーナ
* 使用インサートは、「ISO準拠穴仕様」です。
* ISO規格のホルダ長さと異なる場合があります。
（注）勝手付きインサートの場合、右勝手のホルダ（R）には左勝手のインサート（L）を、左勝手のホルダ（L）には右勝手のインサート（R）を使用します。

部 品

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

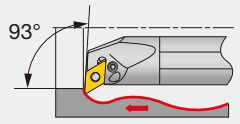
適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材 種	BXA10	BXA20
ブレーカ形状	HP	HS
標準切削条件	B014	

参照ページ： T-PTUNR: インサート → B087 -, CBN → B182 -, PCD → B212

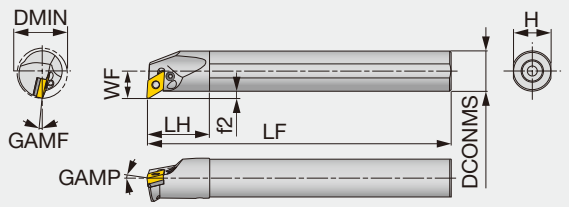
STREAMJETBAR

A-PDUNR/L

レバーロック式内径用バイト、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	シャンク材	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	インサート	トルク*
A20Q-PDUNR/L1104-D250	鋼	25	20	13	180	36	18	3	-6°	-14°	0.8	DN**/FNMG1104...	1.7
A20Q-PDUNR/L11-D250	鋼	25	20	13	180	36	18	3	-6°	-14°	0.8	DN**/FNMG1104...	1.7
A25R-PDUNR/L11-D320	鋼	32	25	17	200	45	23	4.5	-6°	-12°	0.8	DN**/FNMG1104...	2.7
A32S-PDUNR/L15-D400	鋼	40	32	22	250	50	30	6	-6°	-13°	0.8	DN**/FNGA1504...	4.8
A40T-PDUNR/L15-D500	鋼	50	40	27	300	60	37	7	-6°	-10°	0.8	DN**/FNGA1504...	4.8
A50U-PDUNR/L15-D630	鋼	63	50	35	350	65	47	10	-6°	-8°	0.8	DN**/FNGA1504...	4.8
A32S-PDUNR/L1506-D400	鋼	40	32	22	250	50	30	6	-6°	-13°	0.8	DN**/FNGA1506...	4.8
A40T-PDUNR/L1506-D500	鋼	50	40	27	300	60	37	7	-6°	-11°	0.8	DN**/FNGA1506...	4.8
A50U-PDUNR/L1506-D630	鋼	63	50	35	350	65	47	10	-6°	-10°	0.8	DN**/FNGA1506...	4.8

*トルク：推奨締付けトルク (N･m)
**RE: 基準コーナ
勝手付きインサートの場合、右勝手のホルダ（PDUNR**）には左勝手のインサート（L）を、左勝手のホルダ（PDUNL**）には右勝手のインサート（R）を使用します。

部 品

形 番	敷金	締付けねじ 1	締付けねじ 2	スパナ 1	スパナ 2	スプリング	レバー	給油アタッチメント（オプション）	油穴用ねじ（オプション）
A20Q-PDUNR/L1104-D250	-	LCS22A	-	P-2F	-	-	LCL33NL	EA-20	SSHM2.5-3
A20Q-PDUNR/L11-D250	-	LCS22A	-	P-2F	-	-	LCL33NL	EA-20	SSHM2.5-3
A25R-PDUNR/L11-D320	ELSD317BR/L	-	LCS3	-	P-2.5	LSP3	LCL33L	EA-25	SSHM3-4
A32S-PDUNR/L15-D400	LSD42BR/L	-	LCS4	-	P-3	LSP4	LCL4	EA-32	SSHM5-6
A40T-PDUNR/L15-D500	LSD42BR/L	-	LCS4	-	P-3	LSP4	LCL4	-	SSHM6-6
A50U-PDUNR/L15-D630	LSD42BR/L	-	LCS4	-	P-3	LSP4	LCL4	-	SSHM6-6
A32S-PDUNR/L1506-D400	ELSD42	-	ELCS4	-	P-3	LSP4S	LCL44	EA-20	SSHM5-6
A40T-PDUNR/L1506-D500	ELSD42	-	ELCS4	-	P-3	LSP4S	LCL44	-	SSHM6-6
A50U-PDUNR/L1506-D630	ELSD42	-	ELCS4	-	P-3	LSP4S	LCL44	-	SSHM6-6

インサート基本選択

P

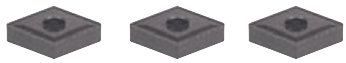
適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	NS9530	GT9530	T9215	T9215
ブレーカ形状	TF	TSF	TM	TH
標準切削条件	B004			

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		

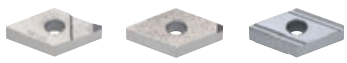
K

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	T-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		

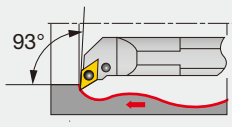
H

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

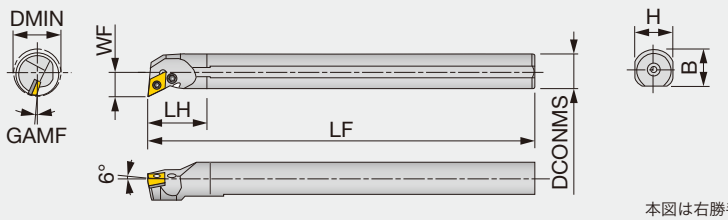
参照ページ： A-PDUNR/L: インサート → B066 -, B075, CBN → B172 -, PCD → B211

S-PDUNR/L

レバーロック式内径バイト、使用インサートネガ55°/45°ひし形



切れ刃形状記号 **U**



本図は右勝手 (R) を示す。

形 番	シャンク材	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	B	GAMF	RE**	インサート
S20Q-PDUNR/L11	鋼	25	20	13	180	35	18	19	-14°	0.8	DN**/FNMG1104...
S25R-PDUNR/L11	鋼	32	25	17	200	40	23	24	-12°	0.8	DN**/FNMG1104...
S32S-PDUNR/L15	鋼	40	32	22	250	50	30	29.5	-13°	0.8	DN**/FNGA1504...
S40T-PDUNR/L15	鋼	50	40	27	300	55	37	37.5	-10°	0.8	DN**/FNGA1504...
S50U-PDUNR/L15	鋼	63	50	35	350	65	47	47.5	-8°	0.8	DN**/FNGA1504...

**RE：基準コーナ

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

部 品

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

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		

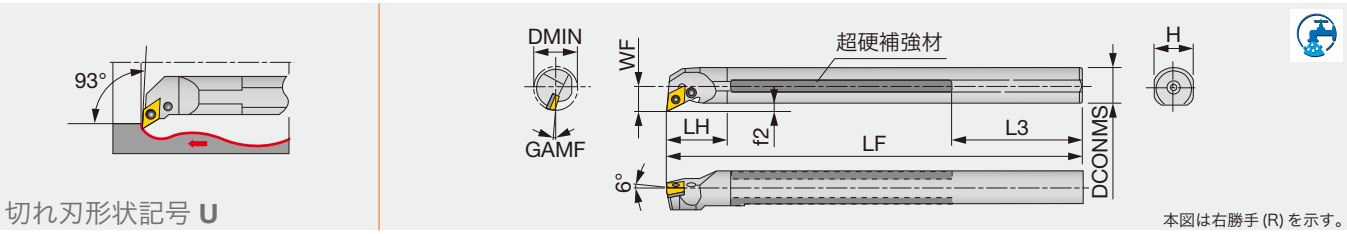
H

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

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

T-PDUNR

つっぱり1番、レバーロック式内径用バイト、使用インサートネガ55°/45°ひし形



形 番	シャンク材	DMIN	CNT	DCONMS	WF	LF	LH	L3	H	f2	GAMF	RE**	インサート
T32U-PDUNR15C	つっぱり	40	Rc1/2	32	22	350	50	103	30	6	-13°	0.8	DN**/FNGA1504...
T40V-PDUNR15C	つっぱり	50	Rc1/2	40	27	400	55	88	37	7	-10°	0.8	DN**/FNGA1504...
T50W-PDUNR15C	つっぱり	63	Rc1/2	50	35	450	65	63	47	10	-8°	0.8	DN**/FNGA1504...

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

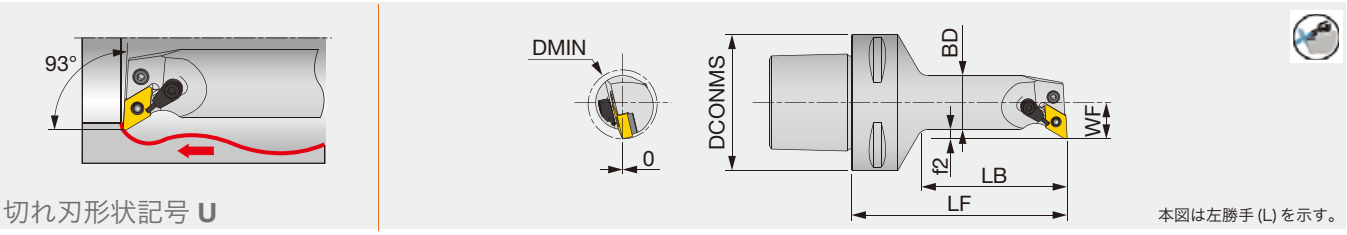
部 品

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

TUNGCAP

C-PDUNL-CHP

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



形 番	DMIN	DCONMS	BD	LF	LB	WF	f2	RE**	インサート
C6PDUNL17100-1104-CHP	32	63	25	100	67.5	17	4.5	0.8	DN**/FNMG1104...

14 MPa クーラント対応品
**RE: 基準コーナ

部 品

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

インサート基本選択

P

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	NS9530	GT9530	T9215	T9215
ブレーカ形状	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		

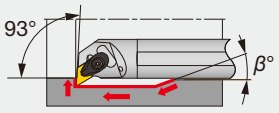
H

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

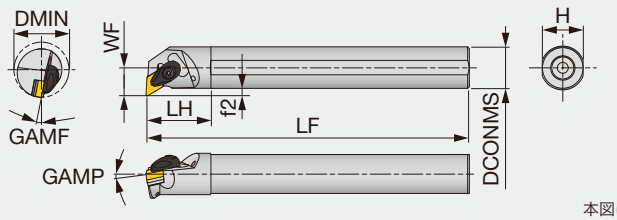
参照ページ： T-PDUNR, C-PDUNL-CHP: インサート → B066 -, B075, CBN → B172 -, PCD → B211

A-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	シャンク材	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	β°	RE**	インサート	トルク*
A25R-ADUNR/L1104-D320	鋼	32	25	17	200	45	23	4.5	-6°	-13°	20	0.8	DN**/FNMG1104...	3
A32S-ADUNR/L1104-D400	鋼	40	32	22	250	50	30	6	-6°	-11°	20	0.8	DN**/FNMG1104...	3
A25R-ADUNR/L15-D320	鋼	32	25	17	200	45	23	4.5	-6°	-13°	30	0.8	DN**/FNGA1504...	3
A32S-ADUNR/L15-D400	鋼	40	32	22	250	50	30	6	-6°	-11°	20	0.8	DN**/FNGA1504...	3
A40T-ADUNR15-D500	鋼	50	40	27	300	55	37	7	-6°	-8°	15	0.8	DN**/FNGA1504...	3
A50U-ADUNR15-D630	鋼	63	50	35	350	65	47	10	-6°	-7°	15	0.8	DN**/FNGA1504...	3
A25R-ADUNR/L1506-D320	鋼	32	25	17	200	45	23	4.5	-6°	-13°	15	0.8	DN**/FNGA1506...	3
A32S-ADUNR/L1506-D400	鋼	40	32	22	250	50	30	6	-6°	-11°	20	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	押え金	押え金ねじ	スプリング	スプリングピン	敷金	敷金止めねじ	スパナ
A**-ADUNR/L1104-D...	ACP3S-E	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASD322	CSTB-3.5	T-15F
A**-ADUNR/L15-D...	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASD432	CSTB-3.5	T-15F
A**-ADUNR/L1506-D...	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASD423	CSTB-3.5	T-15F

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

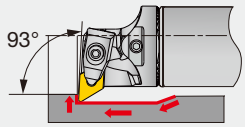
適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材 種	BXA10	BXA20
ブレーカ形状	HP	HS
標準切削条件	B014	

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

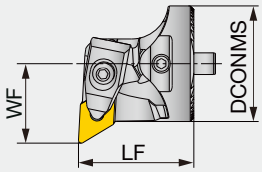
BOREMEISTER

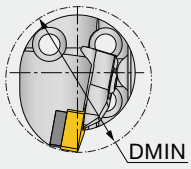
S-DDUNR/L-H

ダブルクランプ式交換式ボーリングヘッド　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	WF	LF	シャンク	インサート
S32-DDUNR/L11T-H	40	32	22	32	D32	DN**/FNMG1104...
S40-DDUNR/L15T-H(1)	50	40	27	38	D40, D50, D60	DN**/FNGA1506(04)...

（注）勝手付きインサートの場合、右勝手のホルダ（DDUNR**）には左勝手のインサート（L）を、左勝手のホルダ（DDUNL**）には右勝手のインサート（R）を使用します。
(1) DN**/FNGA1504... インサートをご使用の場合、敷金（RDT443）を別途ご注文ください。

部品

形 番	敷金 1	敷金 2（オプション）	敷金止めねじ	クランプ駒	クランプ駒ねじ	スプリング	スパナ
S32-DDUNR/L11T-H	RDT3-2	-	SR40085I	LCGR-3	SRRC3	KSP3	HW2.5
S40-DDUNR/L15T-H	RDT433	(RDT443)	SR14-506	DLM4	DLS4	DSP4	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		

N

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

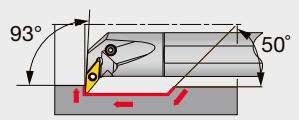
適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材　種	BXA10	BXA20
ブレーカ形状	HP	HS
標準切削条件	B014	

参照ページ： S-DDUNR/L-H: インサート → B066 -, B075, CBN → B172 -, PCD → B211
シャンク → D090 - D092

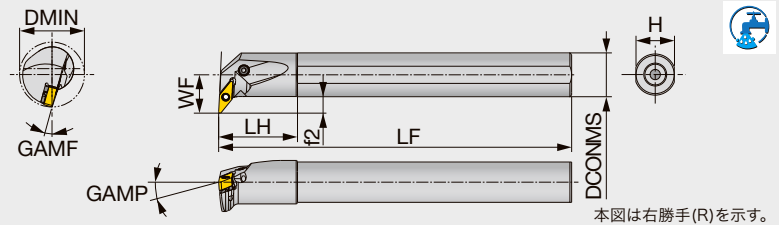
STREAMJETBAR

A-PVUNR/L

レバーロック式内径用バイト、使用インサートネガ35°/25°ひし形



切れ刃形状記号 **U**



形 番	シャンク材	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	インサート	トルク*
A25R-PVUNR/L1204-D320	鋼	32	25	18	200	45	23	5.0	-5°	-15°	0.8	VN**1204...	3
A25R-PVUNR/L1204-D370	鋼	37	25	22	200	45	23	8.0	-4°	-15°	0.8	VN**1204...	3
A32S-PVUNR/L1204-D400	鋼	40	32	22	250	50	30	5.5	-6°	-12°	0.8	VN**1204...	3
A25R-PVUNR/L16-D370	鋼	37	25	22	200	45	23	9.5	-5°	-14°	0.8	VN**/YN**1604...	2.7
A32S-PVUNR/L16-D400	鋼	40	32	22	250	50	30	6	-5°	-12°	0.8	VN**/YN**1604...	2.7
A40T-PVUNR/L16-D500	鋼	50	40	27	300	60	37	7	-5°	-10°	0.8	VN**/YN**1604...	2.7

*トルク：推奨締付けトルク (N･m)
**RE: 基準コーナ

部 品

形 番	敷金	締付けねじ	スパナ	スプリング	レバー	給油アタッチメント（オプション）	油穴用ねじ（オプション）
A25R-PVUNR/L1204-D...	LSV212	LCS3V	P-2.5	LSP3	LCL3V	EA-25	SSHM4-5
A32S-PVUNR/L1204-D400	LSV212	LCS3V	P-2.5	LSP3	LCL3V	EA-32	SSHM4-5
A25R-PVUNR/L16-D370	LSV317BR/L	LCS3V	P-2.5	LSP3	LCL3V	EA-25	SSHM4-5
A32S-PVUNR/L16-D400	LSV317BR/L	LCS3V	P-2.5	LSP3	LCL3V	EA-32	SSHM4-5
A40T-PVUNR/L16-D500	LSV317BR/L	LCS3V	P-2.5	LSP3	LCL3V	-	SSHM5-6

インサート基本選択

P

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	NS9530	GT9530	T9215
ブレーカ形状	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

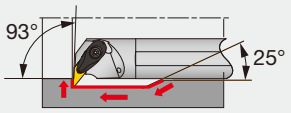
適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材 種	BXA10	BXA20
ブレーカ形状	HP	HS
標準切削条件	B014	

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

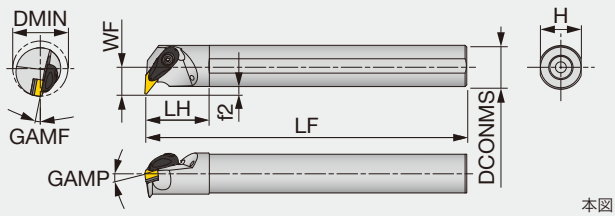
TURNINGA

A-AVUNR/L

ダブルクランプ式内径バイト、使用インサートネガ35°/25°ひし形



切れ刃形状記号 **U**



本図は右勝手(R)を示す。

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

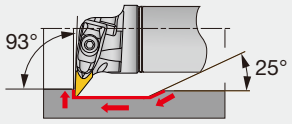
部 品

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
A**-AVUNR/L16-D...	ACP3L	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASV322	CSTB-3.5	T-15F

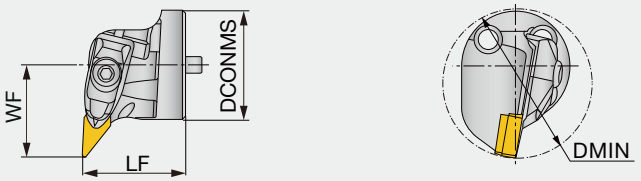
BOREMEISTER

S-DVUNR/L-H

ダブルクランプ式交換式ボーリングヘッド　使用インサートネガ35°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	WF	LF	シャンク	インサート
S40-DVUNR/L16T-H	56	40	34	38	D40, D50, D60	VN**1604...

部 品

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

インサート基本選択

P

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

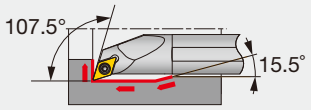
適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材 種	BXA10	BXA20
ブレーカ形状	HP	HS
標準切削条件	B014	

参照ページ： A-AVUNR/L, S-DVUNR/L-H: インサート → B098 -, B110, CBN → B186 -, PCD → B192
シャンク → D090 - D092

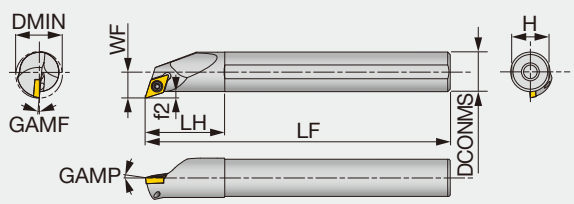
STREAMJETBAR

A/E-SDQCR/L

スクリューオン式内径用バイト、使用インサートポジ7°、55°ひし形



切れ刃形状記号 **Q**



本図は右勝手 (R) を示す。

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

*トルク：推奨締付けトルク (N·m)
**RE：基準コーナ
（注）勝手付きインサートの場合、右勝手のホルダ（SDQCR**）には左勝手のインサート（L）を、左勝手のホルダ（SDQCL**）には右勝手のインサート（R）を使用します。

部 品

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

インサート基本選択

P

適応領域	精密仕上げ	仕上げ		仕上げ ~ 中切削
材 種	SH725	SH725	NS9530	T9215
ブレーカ形状	JP	JS	PSS	PS
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
材 種	SH725	SH725	AH6225	AH6225
ブレーカ形状	JP	JS	PSS	PS
標準切削条件	B018			

P

適応領域	中切削
材 種	T9215
ブレーカ形状	PM
標準切削条件	B016

M

適応領域	中切削
材 種	AH6225
ブレーカ形状	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	仕上げ ~ 中切削
材 種	DX120	DX140	KS05F
ブレーカ形状	DIA すくい付き		AL
標準切削条件	B022		

S

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	仕上げ ~ 中切削
材 種	BX470	AH8005	AH8015
ブレーカ形状	CBN	PS	PS
標準切削条件	B024		

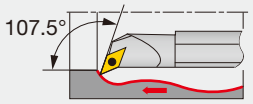
H

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

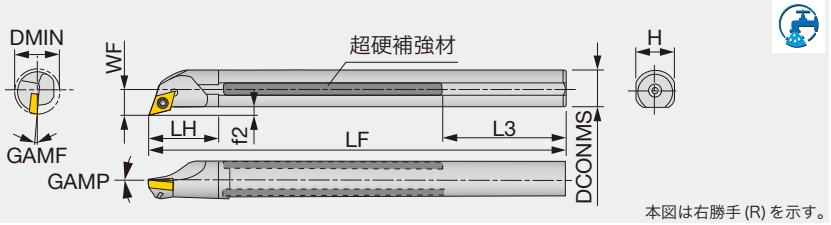
参照ページ： A/E-SDQCR/L: インサート → B121, CBN → B193 -, PCD → B214

T-SDQCR/L

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



切れ刃形状記号 **Q**



本図は右勝手 (R) を示す。

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

*トルク：推奨締付けトルク (N·m)
**RE：基準コーナ
* 使用インサートは、「ISO 準拠穴仕様」です。
（注）勝手付きインサートの場合、右勝手のホルダ（SDQCR**）には左勝手のインサート（L）を、左勝手のホルダ（SDQCL**）には右勝手のインサート（R）を使用します。

部 品

形 番	締付けねじ	スパナ
T16Q-SDQCR/L07	CSTB-2.5	T-8F
T20R-SDQCR/L11C	CSTB-4M	T-15F
T25S-SDQCR/L11C	CSTB-4	T-15F

インサート基本選択

P

適応領域	精密仕上げ	仕上げ		仕上げ ~ 中切削
材 種	SH725	SH725	NS9530	T9215
ブレーカ形状	JP	JS	PSS	PS
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
材 種	SH725	SH725	AH6225	AH6225
ブレーカ形状	JP	JS	PSS	PS
標準切削条件	B018			

P

適応領域	中切削
材 種	T9215
ブレーカ形状	PM
標準切削条件	B016

M

適応領域	中切削
材 種	AH6225
ブレーカ形状	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	仕上げ ~ 中切削
材 種	DX120	DX140	KS05F
ブレーカ形状	DIA すくい付き		AL
標準切削条件	B022		

S

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	仕上げ ~ 中切削
材 種	BX470	AH8005	AH8015
ブレーカ形状	CBN	PS	PS
標準切削条件	B024		

H

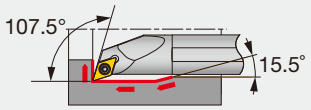
適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材 種	BXA10	BXA20
ブレーカ形状	HP	HS
標準切削条件	B026	

参照ページ： T-SDQCR/L: インサート → B121, CBN → B193 -, PCD → B214

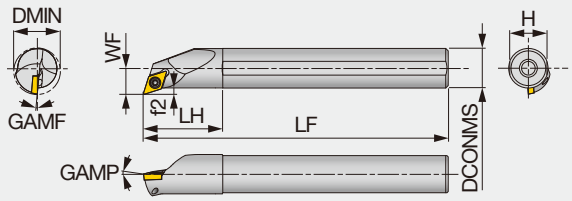
STREAMJETBAR

A/E-SDQPR/L

スクリューオン式内径用バイト、使用インサートポジ11°、55°ひし形



切れ刃形状記号 **Q**



本図は右勝手 (R) を示す。

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

*トルク：推奨締付けトルク (N･m)
**RE: 基準コーナ
（注）勝手付きインサートの場合、右勝手のホルダ（SDQCR**）には左勝手のインサート（L）を、左勝手のホルダ（SDQCL**）には右勝手のインサート（R）を使用します。

部 品

形 番	締付けねじ	スパナ
A**-SDQPR/L07-D**0-P	CSTB-2.5S	T-8F
E**-SDQPR/L07-D**0	CSTB-2.5S	T-8F

インサート基本選択

P

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

K

適応領域	仕上げ	仕上げ ~ 中切削
材 種	NS9530	T9215
ブレーカ形状	PS	PS
標準切削条件	B020	

S

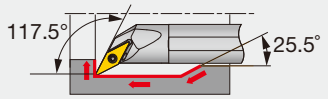
適応領域	仕上げ	仕上げ ~ 中切削
材 種	AH8015	AH8015
ブレーカ形状	PS	PS
標準切削条件	B024	

参照ページ： A/E-SDQPR/L: インサート → B126

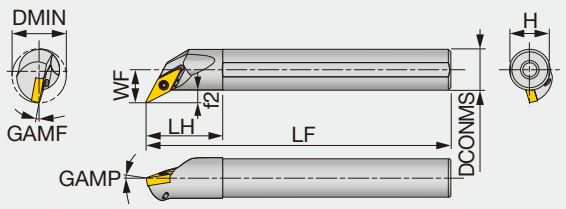
STREAMJETBAR

A/E-SVQBR/L

スクリューオン式内径用バイト、使用インサートポジ5°、35°ひし形



切れ刃形状記号 **Q**



本図は右勝手 (R) を示す。

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

*トルク：推奨締付けトルク (N･m)
**RE：基準コーナ
（注）勝手付きインサートの場合、右勝手のホルダ（SVQBR**）には左勝手のインサート（L）を、左勝手のホルダ（SVQBL**）には右勝手のインサート（R）を使用します。

部 品

形 番	締付けねじ	スパナ
A**-SVQBR/L11-D...	CSTB-2.5	T-8F
A25S-SVQBR/L16-D305	CSTB-3.5	T-15F
E**-SVQBR/L11-D...	CSTB-2.5	T-8F
E25T-SVQBR/L16-D305	CSTB-3.5	T-15F

インサート基本選択

P

適応領域	精密仕上げ	仕上げ		仕上げ ~ 中切削
材 種	SH725	SH725	NS9530	T9215
ブレーカ形状	JP	JS	PSS	PS
標準切削条件	B014			

M

適応領域	精密仕上げ	仕上げ		仕上げ ~ 中切削
材 種	SH725	SH725	AH6225	AH6225
ブレーカ形状	JP	JS	PSS	PS
標準切削条件	B016			

P

適応領域	中切削
材 種	T9215
ブレーカ形状	PS
標準切削条件	B014

M

適応領域	中切削
材 種	AH6225
ブレーカ形状	PS
標準切削条件	B016

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

S

適応領域	仕上げ	仕上げ ~ 中切削
材 種	AH8005	AH8015
ブレーカ形状	PS	PS
標準切削条件	B024	

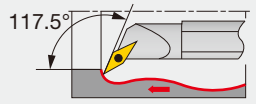
H

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

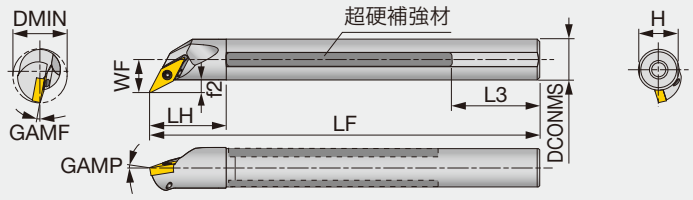
参照ページ： A/E-SVQBR/L: インサート → B150 -, CBN → B207 -

T-SVQBR

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



切れ刃形状記号 **Q**



本図は右勝手 (R) を示す。

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

*トルク：推奨締付けトルク (N·m)
**RE：基準コーナ
* 使用インサートは、「ISO準拠穴仕様」です。
（注）勝手付きインサートの場合、右勝手のホルダ（R）には左勝手のインサート（L）を、左勝手のホルダ（L）には右勝手のインサート（R）を使用します。

部 品

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

インサート基本選択

P

適応領域	精密仕上げ	仕上げ		仕上げ ~ 中切削
材 種	SH725	SH725	NS9530	T9215
ブレーカ形状	JP	JS	PSS	PS
標準切削条件	B014			

M

適応領域	精密仕上げ	仕上げ		仕上げ ~ 中切削
材 種	SH725	SH725	AH6225	AH6225
ブレーカ形状	JP	JS	PSS	PS
標準切削条件	B016			

P

適応領域	中切削
材 種	T9215
ブレーカ形状	PS
標準切削条件	B014

M

適応領域	中切削
材 種	AH6225
ブレーカ形状	PS
標準切削条件	B016

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

S

適応領域	仕上げ	仕上げ ~ 中切削
材 種	AH8005	AH8015
ブレーカ形状	PS	PS
標準切削条件	B024	

H

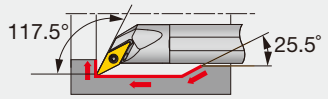
適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材 種	BXA10	BXA20
ブレーカ形状	HP	HS
標準切削条件	B026	

参照ページ： T-SVQBR: インサート → B150 -, CBN → B207 -

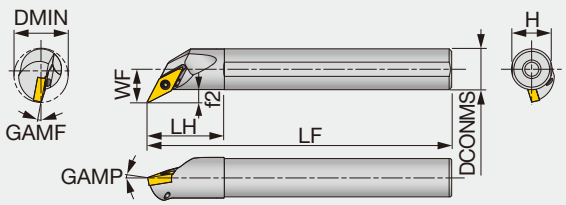
STREAMJETBAR

A/E-SVQCR/L

スクリューオン式内径用バイト、使用インサートポジ7°、35°ひし形



切れ刃形状記号 **Q**



本図は右勝手 (R) を示す。

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

*トルク：推奨締付けトルク (N･m)
**RE：基準コーナ
（注）勝手付きインサートの場合、右勝手のホルダ（SVQCR**）には左勝手のインサート（L）を、左勝手のホルダ（SVQCL**）には右勝手のインサート（R）を使用します。

部 品

形 番	締付けねじ	スパナ
A10K-SVQCR/L08-D135	CSTB-2L	T-6F
A16Q-SVQCR/L11-D215	CSTB-2.5	T-8F
E10M-SVQCR/L08-D135	CSTB-2L	T-6F
E16R-SVQCR/L11-D215	CSTB-2.5	T-8F

インサート基本選択

P

適応領域	仕上げ	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	AH8005	AH8015
ブレーカ形状	PS	PS
標準切削条件	B024	

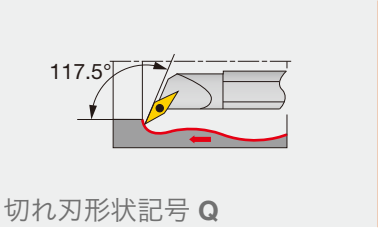
H

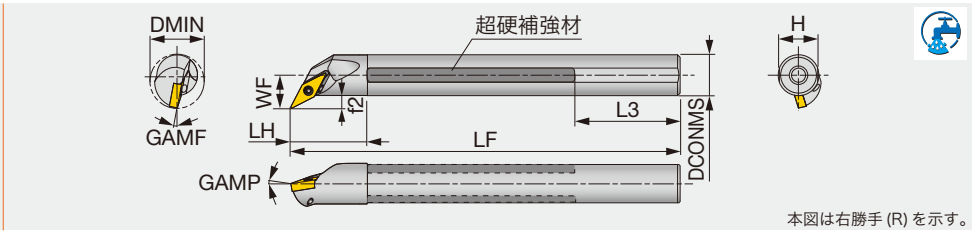
適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材 種	BXA10	BXA20
ブレーカ形状	CBN	CBN
標準切削条件	B026	

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

T-SVQCR

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





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

*トルク：推奨締付けトルク (N·m)
**RE：基準コーナ
* 使用インサートは、「ISO準拠穴仕様」です。
（注）勝手付きインサートの場合、右勝手のホルダ（R）には左勝手のインサート（L）を、左勝手のホルダ（L）には右勝手のインサート（R）を使用します。

部 品

形 番	締付けねじ	スパナ
T25S-SVQCR16C	CSTB-3.5L	T-15F

インサート基本選択

P

適応領域	仕上げ	仕上げ ~ 中切削
材 種	NS9530	T9215
ブレーカ形状	PSS	PS
標準切削条件	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	AH8005	AH8015
ブレーカ形状	PS	PS
標準切削条件	B024	

H

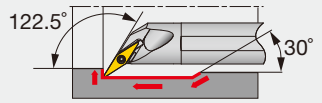
適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材 種	BXA10	BXA20
ブレーカ形状	CBN	CBN
標準切削条件	B026	

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

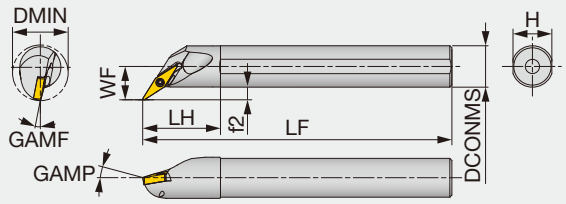
Y-PRO SERIES

A/E-SYQBR/L

スクリューオン式内径用バイト、使用インサートポジ5°、25°ひし形



切れ刃形状記号 **Q**



本図は右勝手 (R) を示す。

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

*トルク：推奨締付けトルク (N･m)
**RE: 基準コーナ

部 品

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

インサート基本選択

P

適応領域	仕上げ	仕上げ ~ 中切削	中切削
材 種	GT9215	T9215	T9215
ブレーカ形状	ZF	ZF	ZM
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	AH8015	AH8015	AH8015
ブレーカ形状	ZF	ZF	ZM
標準切削条件	B018		

K

適応領域	仕上げ	仕上げ ~ 中切削	中切削
材 種	GT9530	T9215	T9215
ブレーカ形状	ZF	ZF	ZM
標準切削条件	B020		

S

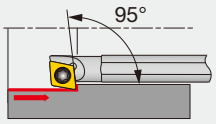
適応領域	仕上げ	仕上げ ~ 中切削	中切削
材 種	AH8015	AH8015	AH8015
ブレーカ形状	ZF	ZF	ZM
標準切削条件	B024		

参照ページ： A/E-SYQBR/L: インサート → B159

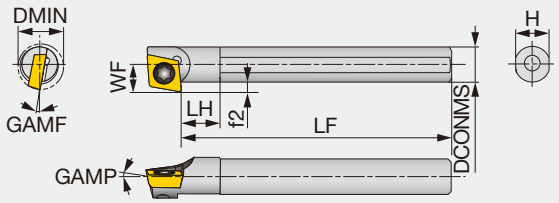
STREAMJETBAR

A/E-SEZPR/L

スクリューオン式内径用バイト、使用インサートポジ11°、75°ひし形



切れ刃形状記号 **Z**



本図は右勝手 (R) を示す。

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

*トルク：推奨締付けトルク (N·m)
**RE：基準コーナ
（注）勝手付きインサートの場合、右勝手のホルダ（SEZPR**）には右勝手のインサート（R）を、左勝手のホルダ（SEZPL**）には左勝手のインサート（L）を使用します。

部 品

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

インサート基本選択

P

適応領域	仕上げ
材 種	SH725
ブレーカ形状	JS
標準切削条件	B016

M

適応領域	仕上げ
材 種	SH725
ブレーカ形状	JS
標準切削条件	B018

K

適応領域	仕上げ
材 種	SH725
ブレーカ形状	JS
標準切削条件	B020

S

適応領域	仕上げ
材 種	SH725
ブレーカ形状	JS
標準切削条件	B024

N

適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材 種	DX140	SH725
ブレーカ形状	DIA	JS
標準切削条件	B022	

H

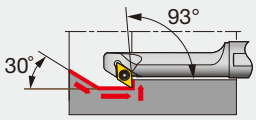
適応領域	精密仕上げ
材 種	BX310
ブレーカ形状	CBN
標準切削条件	B026

参照ページ： A/E-SEZPR/L: インサート → B128 -, CBN → B195, PCD → B214

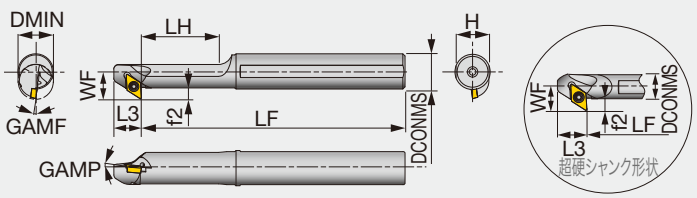
STREAMJETBAR

A/E-SDZCR/L

スクリューオン式内径用バイト、使用インサートポジ7°、55°ひし形



切れ刃形状記号 **Z**



本図は右勝手 (R) を示す。

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

*トルク：推奨締付けトルク (N･m)
**RE：基準コーナ
（注）勝手付きインサートの場合、右勝手のホルダ（SDZCR**）には右勝手のインサート（R）を、左勝手のホルダ（SDZCL**）には左勝手のインサート（L）を使用します。

部 品

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

インサート基本選択

P

適応領域	精密仕上げ	仕上げ		仕上げ ~ 中切削
材 種	SH725	SH725	NS9530	T9215
ブレーカ形状	JP	JS	PSS	PS
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
材 種	SH725	SH725	AH6225	AH6225
ブレーカ形状	JP	JS	PSS	PS
標準切削条件	B018			

P

適応領域	中切削
材 種	T9215
ブレーカ形状	PM
標準切削条件	B016

M

適応領域	中切削
材 種	AH6225
ブレーカ形状	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	仕上げ ~ 中切削
材 種	DX120	DX140	KS05F
ブレーカ形状	DIA すくい付き		AL
標準切削条件	B022		

S

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	仕上げ ~ 中切削
材 種	BX470	AH8005	AH8015
ブレーカ形状	CBN	PS	PS
標準切削条件	B024		

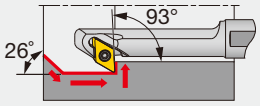
H

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

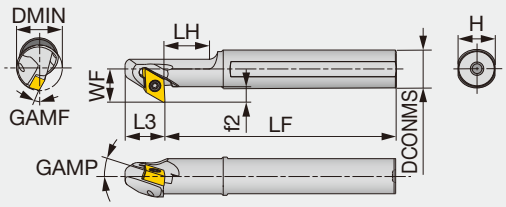
参照ページ： A/E-SDZCR/L: インサート → B121, CBN → B193 -, PCD → B214

A/E-SDZXR/L

スクリューオン式内径バイト、使用インサート4切刃ひし形55°



切れ刃形状記号 **Z**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	シャンク材	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	L3	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	インサート	トルク*
A12M-SDZXR/L07-D140	鋼	14	12	10.5	150	30	13	11	4.5	-10°	-14°	0.4	DXG/MU0703**R/L...	0.9
A16Q-SDZXR/L07-D160	鋼	16	16	12.5	180	35	13	15	4.5	-10°	-12.5°	0.4	DXG/MU0703**R/L...	0.9
A20R-SDZXR/L07-D200	鋼	20	20	14.5	200	40	13	18	4.5	-10°	-10.5°	0.4	DXG/MU0703**R/L...	0.9
E12Q-SDZXR/L07-D180	超硬	18	12	10.5	180	-	13	11	4.5	-11°	-11°	0.4	DXG/MU0703**R/L...	0.9
E16R-SDZXR/L07-D220	超硬	22	16	12.5	200	-	13	15	4.5	-11°	-9°	0.4	DXG/MU0703**R/L...	0.9

*トルク：推奨締付けトルク (N·m)　**RE：基準コーナ
(注) 右勝手のホルダ (R) には右勝手のインサート (R) を使用。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
A/E**-SDZXR/L...	SR34-514	T-7F

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
材 種	SH725	SH725	NS9530	T9215
ブレーカ形状	JS	JTS	SS	TS
標準切削条件	D096			

P

適応領域	中切削
材 種	T9215
ブレーカ形状	TS
標準切削条件	D096

K

適応領域	精密仕上げ	仕上げ		仕上げ ~ 中切削
材 種	SH725	SH725	NS9530	T9215
ブレーカ形状	JS	JTS	SS	TS
標準切削条件	D096			

K

適応領域	中切削
材 種	T9215
ブレーカ形状	TS
標準切削条件	D096

S

適応領域	精密仕上げ	仕上げ		仕上げ ~ 中切削
材 種	SH725	SH725	AH8015	AH8015
ブレーカ形状	JS	JTS	SS	TS
標準切削条件	D096			

S

適応領域	中切削
材 種	AH8015
ブレーカ形状	TS
標準切削条件	D096

M

適応領域	精密仕上げ	仕上げ		仕上げ ~ 中切削
材 種	SH725	SH725	AH8015	AH8015
ブレーカ形状	JS	JTS	SS	TS
標準切削条件	D096			

M

適応領域	中切削
材 種	AH8015
ブレーカ形状	TS
標準切削条件	D096

N

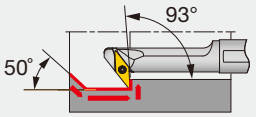
適応領域	仕上げ	仕上げ ~ 中切削	中切削
材 種	KS05F	KS05F	KS05F
ブレーカ形状	SS	TS	TS
標準切削条件	D096		

参照ページ： A/E-SDZXR/L: インサート → B126 -, 標準切削条件 → D096

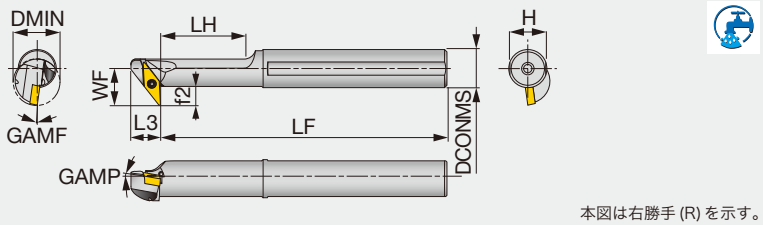
STREAMJETBAR

A-SVZBR/L

スクリューオン式内径用バイト、使用インサートポジ5°、35°ひし形



切れ刃形状記号 **Z**



本図は右勝手 (R) を示す。

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

*トルク：推奨締付けトルク (N･m)
**RE：基準コーナ
（注）勝手付きインサートの場合、右勝手のホルダ（SVZBR**）には右勝手のインサート（R）を、左勝手のホルダ（SVZBL**）には左勝手のインサート（L）を使用します。

部 品

形 番	締付けねじ	スパナ
A**-SVZBR/L11-D2*0	CSTB-2.5	T-8F
A25S-SVZBR/L16-D320	CSTB-3.5	T-15F
A32T-SVZBR/L16-D400	CSTB-3.5L	T-15F

インサート基本選択

P

適応領域	精密仕上げ	仕上げ		仕上げ ~ 中切削
材 種	SH725	SH725	NS9530	T9215
ブレーカ形状	JP	JS	PSS	PS
標準切削条件	B014			

M

適応領域	精密仕上げ	仕上げ		仕上げ ~ 中切削
材 種	SH725	SH725	AH6225	AH6225
ブレーカ形状	JP	JS	PSS	PS
標準切削条件	B016			

P

適応領域	中切削
材 種	T9215
ブレーカ形状	PS
標準切削条件	B014

M

適応領域	中切削
材 種	AH6225
ブレーカ形状	PS
標準切削条件	B016

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

S

適応領域	仕上げ	仕上げ ~ 中切削
材 種	AH8005	AH8015
ブレーカ形状	PS	PS
標準切削条件	B024	

H

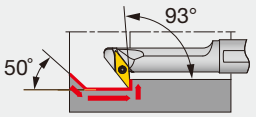
適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材 種	BXA10	BXA20
ブレーカ形状	HP	HS
標準切削条件	B026	

参照ページ： A-SVZBR/L: インサート → B150 -, CBN → B207 -

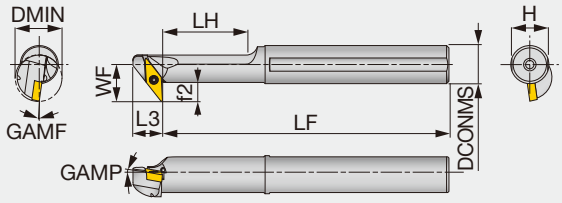
STREAMJETBAR

A-SVZCR/L

スクリューオン式内径用バイト、使用インサートポジ7°、35°ひし形



切れ刃形状記号 **Z**



本図は右勝手 (R) を示す。

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

*トルク：推奨締付けトルク (N･m)
*RE：基準コーナ
（注）勝手付きインサートの場合、右勝手のホルダ（SVZCR**）には右勝手のインサート（R）を、左勝手のホルダ（SVZCL**）には左勝手のインサート（L）を使用します。

部 品

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

インサート基本選択

P

適応領域	仕上げ	仕上げ ~ 中切削
材 種	NS9530	T9215
ブレーカ形状	PSS	PS
標準切削条件	B014	

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	B016	

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

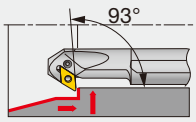
適応領域	仕上げ	仕上げ ~ 中切削
材 種	AH8005	AH8015
ブレーカ形状	PS	PS
標準切削条件	B024	

H

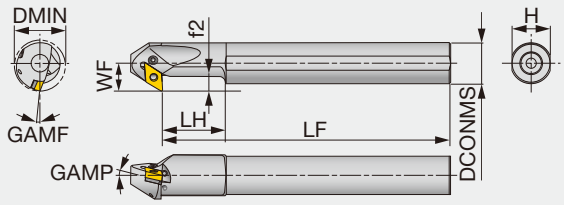
適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材 種	BXA10	BXA20
ブレーカ形状	CBN	CBN
標準切削条件	B026	

A-PDZNR/L

レバーロック式内径用バイト、使用インサートネガ55°/45°ひし形



切れ刃形状記号 **Z**



本図は右勝手 (R) を示す。

形 番	シャンク材	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	インサート	トルク*
A32S-PDZNR/L15-D400	鋼	40	32	22	250	50	30	11.5	-6°	-13°	0.8	DN**/FNGA1504...	4.8
A40T-PDZNR/L15-D500	鋼	50	40	27	300	60	37	14.5	-6°	-10°	0.8	DN**/FNGA1504...	4.8
A50U-PDZNR/L15-D630	鋼	63	50	35	350	65	47	14.5	-6°	-8°	0.8	DN**/FNGA1504...	4.8

*トルク：推奨締付けトルク (N･m)
**RE：基準コーナ
（注）勝手付きインサートの場合、右勝手のホルダ（PDZNR**）には右勝手のインサート（R）を、左勝手のホルダ（PDZNL**）には左勝手のインサート（L）を使用します。

部 品

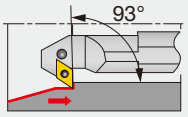
形 番	敷金	締付けねじ	スパナ	スプリング	レバー	給油アタッチメント（オプション）	油穴用ねじ（オプション）
A32S-PDZNR15-D400	LSZ42BR	LCS4	P-3	LSP4	LCL4	EA-32	SSHM4-5
A32S-PDZNL15-D400	LSZ42BL	LCS4	P-3	LSP4	LCL4	EA-32	SSHM4-5
A40T-PDZNR15-D500	LSZ42BR	LCS4	P-3	LSP4	LCL4	-	SSHM5-6
A40T-PDZNL15-D500	LSZ42BL	LCS4	P-3	LSP4	LCL4	-	SSHM5-6
A50U-PDZNR15-D630	LSZ42BR	LCS4	P-3	LSP4	LCL4	-	SSHM6-6
A50U-PDZNL15-D630	LSZ42BL	LCS4	P-3	LSP4	LCL4	-	SSHM6-6

参照ページ： A-SVZCR/L: インサート → B152 -, CBN → B209, PCD → B220
A-PDZNR/L: インサート → B066 -, B075, CBN → B172 -, PCD → B211

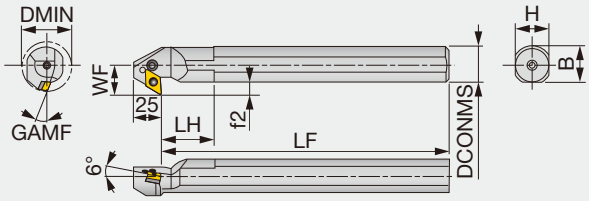
STREAMJETBAR

S-PDZNR/L

レバーロック式内径用バイト、使用インサートネガ55°/45°ひし形



切れ刃形状記号 **Z**



本図は右勝手 (R) を示す。

形 番	シャンク材	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	B	GAMF	RE**	インサート
S32S-PDZNR/L15	鋼	40	32	22	250	30	30	6	29.5	-13°	0.8	DN**/FNGA1504...
S40T-PDZNR15	鋼	50	40	27	300	35	37	7	37.5	-10°	0.8	DN**/FNGA1504...
S50U-PDZNR15	鋼	60	50	35	350	40	47	10	47.5	-8°	0.8	DN**/FNGA1504...

**RE：基準コーナ

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

部 品

形 番	敷金	締付けねじ	スパナ	スプリング	レバー
S32S-PDZNR15	LSZ42BR	LCS4	P-3	LSP4	LCL4
S32S-PDZNL15	LSZ42BL	LCS4	P-3	LSP4	LCL4
S*0*-PDZNR15	LSZ42BR	LCS4	P-3	LSP4	LCL4

インサート基本選択

P

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

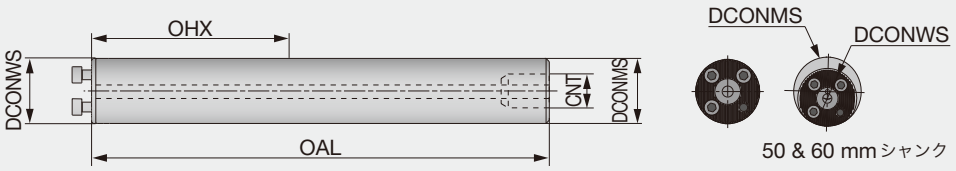
適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材 種	BXA10	BXA20
ブレーカ形状	HP	HS
標準切削条件	B014	

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

BOREMEISTER

防振バー

旋削加工用交換式ヘッド対応防振バー　内部給油対応



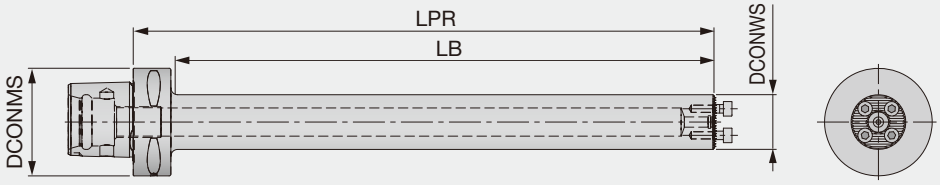
形 番	シャンク材	DCONWS	DCONMS	OAL	OHX	CNT
D16-L156-7D-C	鋼	16	16	156.3	92	G1/8
G16-L204-10D-E	超硬	16	16	204.3	140	-
D20-L200-7D-C	鋼	20	20	200.3	120	G1/4
G20-L260-10D-E	超硬	20	20	260.3	180	-
D25-L255-7D-C	鋼	25	25	257.5	155	G1/4
D25-L330-10D-C	鋼	25	25	332.5	230	G1/4
D32-L320-7D-C	鋼	32	32	323	192	G3/8
D32-L416-10D-C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

部 品

形 番	締付けねじ	スパナ
D16-L..., G16-L...	SRM3X10DIN912	HW2.5
D20-L..., G20-L...	SR55-2M3.5X10	HW2.5
D25-L...	SRM4X12DIN912	HW3.0
D32-L...	SRM5X12DIN912	HW4.0
D40-L..., D50-L... D60-L...	SRM6X16DIN912-12.9	HW5.0

C6-9D-C

防振機構付き PSC アダプタ　L/D ＝ 9



形 番	シャンク材	DCONWS	DCONMS	LPR	LB	WT (kg)
C6-D25-L230-9D-C	鋼	25	63	230.5	200.1	1.65
C6-D32-L288-9D-C	鋼	32	63	288.5	259.5	2.73
C6-D40-L368-9D-C	鋼	40	63	368.5	339	4.45

部 品

形 番	締付けねじ	スパナ
C6-D25...	SRM4X12DIN912	HW3.0
C6-D32...	SRM5X12DIN912	HW4.0
C6-D40...	SRM6X16DIN912-12.9	HW5.0

BOREMEISTER

C#-SH-CHP / C#-SH-E-CHP

PSC アダプタ（鋼、超硬）

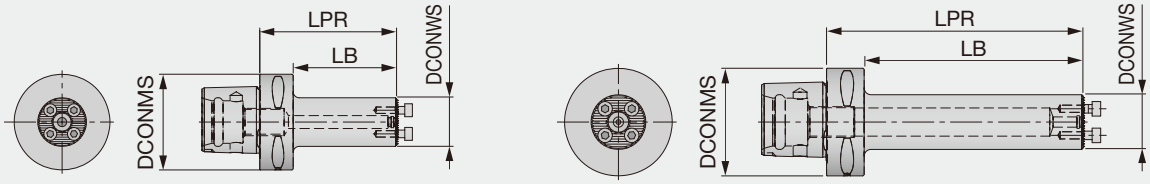


図 1　　図 2

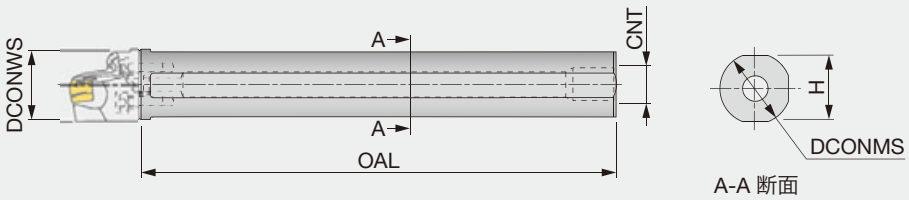
形 番	シャンク材	DCONWS	DCONMS	LPR	LB	図
C4-SH-D16-2.5D-CHP	鋼	16	40	40	20	1
C4-SH-D20-2.5D-CHP	鋼	20	40	50	30	1
C4-SH-D25-2.5D-CHP	鋼	25	40	55	35	1
C4-SH-D32-2.5D-CHP	鋼	32	40	75	55	1
C4-SH-D40-3D-CHP	鋼	40	40	80	80	1
C6-SH-D20-5D-E-CHP	超硬	20	63	100	78	2
C6-SH-D25-5D-E-CHP	超硬	25	63	115	93	2
C6-SH-D32-5D-E-CHP	超硬	32	63	150	128	2
C6-SH-D40-5D-E-CHP	超硬	40	63	185	163	2

部品

形 番	締付けねじ	スパナ
C4**D16...	SRM3X10DIN912	HW2.5
C4/C6**D20...	SR55-2M3.5X10	HW2.5
C4/C6**D25...	SRM4X12DIN912	HW3.0
C4/C6**D32...	SRM5X12DIN912	HW4.0
C4/C6**D40...	SRM6X16DIN912-12.9	HW5.0

D#4D-SH

内径加工用鋼シャンク、内部給油対応



形 番	シャンク材	DCONWS	DCONMS	OAL	CNT	H
D16-L105-4D-SH	鋼	16	16	105	UNC-2B 3/8"-16	15
D20-L140-4D-SH	鋼	20	20	140	UNFC-2B 3/8"-24	18
D25-L200-4D-SH	鋼	25	25	200	UNF-2B 1/2"-20	23
D32-L218-4D-SH	鋼	32	32	218	UNF-2B 1/2"-20	29
D40-L283-4D-SH	鋼	40	40	283	UNF-2B 1/2"-20	36

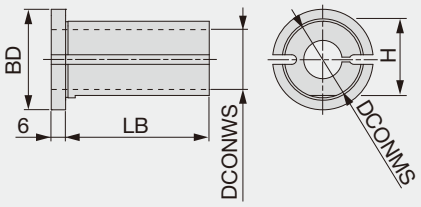
部品

形 番	締付けねじ	スパナ
D16**4D-SH	SRM3X10DIN912	HW2.5
D20**4D-SH	SR55-2M3.5X10	HW2.5
D25**4D-SH	SRM4X12DIN912	HW3.0
D32**4D-SH	SRM5X12DIN912	HW4.0
D40**4D-SH	SRM6X16DIN912-12.9	HW5.0

BOREMEISTER

RSL スリーブ

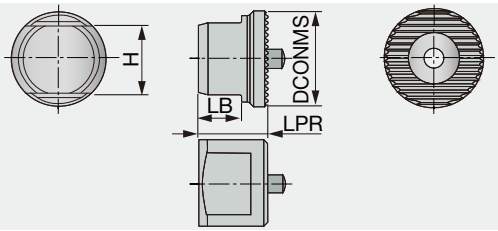
防振バー用すり割りスリーブ



形 番	DCONWS	DCONMS	BD	LB	H
RSL-32-16-L66	16	32	42	60	31
RSL-32-20-L66	20	32	42	60	31
RSL-32-25-L66	25	32	42	60	31
RSL-40-16-L76	16	40	50	70	38.5
RSL-40-20-L76	20	40	50	70	38.5
RSL-40-25-L76	25	40	50	70	38.5

AVC-SET

芯高調整用治具

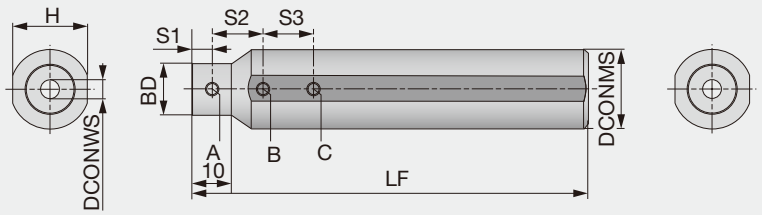


形 番	DCONMS	H	LPR	LB	適用シャンク径
AVC-SET 16-25	20	15	14.5	8.9	16, 20, 25
AVC-SET 32-60	29	16	17.5	11.43	32, 40, 50, 60

STREAMJETBAR

BLM スリーブ

" ストリームジェットバー ミニ " 用スリーブ



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

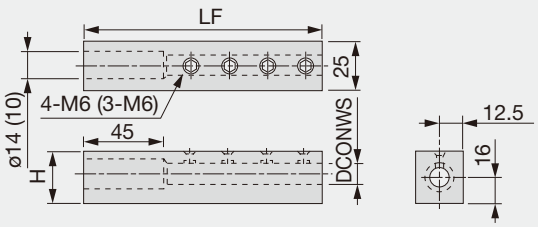
部 品

形 番	締付けねじ A	締付けねじ B, C	スパナ	シールキャップ (オプション: 内径ねじ)
BLM159, 16...	SSHM4-4	SSHM4-4	P-2	CA-16(M6)
BLM19-04	SSHM4-4	SSHM4-6	P-2	CA-16(M6)
BLM19-05, 06, 07	SSHM4-4	SSHM4-4	P-2	CA-16(M6)
BLM20-04, 05	SSHM4-4	SSHM4-6	P-2	CA-16(M6)
BLM20-06, 07	SSHM4-4	SSHM4-4	P-2	CA-16(M6)
BLM22-...	SSHM4-4	SSHM4-6	P-2	CA-16(M6)
BLM25-04, 05	SSHM4-4	SSHM4-8	P-2	CA-16(M6)
BLM25-06	SSHM4-4	SSHM4-8	P-2	CA-16(M6)
BLM25-07	SSHM4-4	SSHM4-6	P-2	CA-16(M6)
BLM254-04, 05, 06	SSHM4-4	SSHM4-8	P-2	CA-16(M6)
BLM254-07	SSHM4-4	SSHM4-6	P-2	CA-16(M6)

STREAMJETBAR

BLS スリーブ

内径バイト用標準スリーブ　角シャンクタイプ



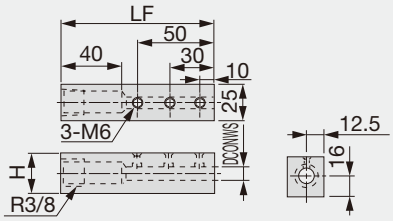
形 番	DCONWS	LF	H
BLS16-08	8	125	28
BLS16-10	10	125	28
BLS16-12	12	125	28

部 品

形 番	スパナ
BLS16-...	P-3

BLS-C スリーブ

内径バイト用標準スリーブ　角シャンクタイプ　（ショートタイプ）



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

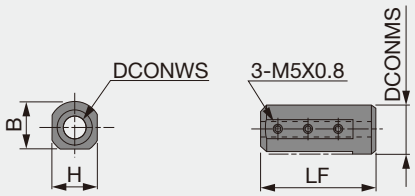
部 品

形 番	スパナ
BLS16-**C	P-3

STREAMJETBAR

BLM スリーブ

内径バイト用標準スリーブ　丸シャンクタイプ



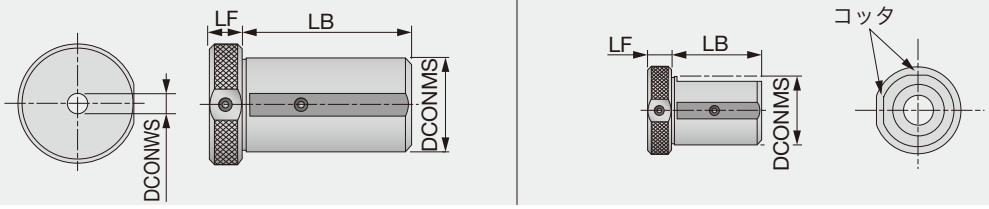
形 番	DCONWS	DCONMS	LF	H	B
BLM19-08	8	19.05	100	18	18
BLM20-08	8	20	100	18	19
BLM22-08	8	22	125	21	21
BLM254-08	8	25.4	125	24	24
BLM25-08C	8	25	55	23	24
BLM25-10C	10	25	55	23	24
BLM25-12C	12	25	55	23	24

部 品

形 番	スパナ
BLM...	P-2.5

BLC スリーブ

内径バイト用標準スリーブ　丸シャンクタイプ



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

部 品

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

MINIFORCE TURN

標準切削条件

内径切削

ISO	被削材	材種 第一選択	材種 第二選択	切削速度 *Vc* (m/min)	切込み *ap* (mm)	送り *f* (mm/rev)
P	低炭素鋼 / 低合金鋼	T9215	-	120 - 350	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		T9225	-	100 - 300	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		AH8015	-	50 - 200	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		-	AH725	50 - 180	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		-	NS9530	80 - 250	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		-	GT9530	80 - 300	0.3 - 2	0.08 - 0.3
	炭素鋼 / 合金鋼	T9215	-	80 - 350	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		T9225	-	80 - 300	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		AH8015	-	50 - 200	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		-	AH725	50 - 180	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		-	NS9530	80 - 250	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		-	GT9530	80 - 300	0.3 - 2	0.08 - 0.3
M	ステンレス鋼（オーステナイト系）	AH8015	-	50 - 150	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		-	AH725	50 - 150	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		-	T9215	50 - 200	0.3 - 2	0.08 - 0.3
	ステンレス鋼（マンテンサイト系、フェライト系）	AH8015	-	50 - 150	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		-	AH725	50 - 150	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		-	T9215	50 - 200	0.3 - 2	0.08 - 0.3
	ステンレス鋼（折出硬化系）	AH8015	-	50 - 150	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		-	AH725	50 - 150	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		-	T9215	50 - 200	0.3 - 2	0.08 - 0.3
K	ねずみ鋳鉄	T9215	-	100 - 350	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		T9225	-	100 - 350	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		-	AH8015	50 - 200	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		-	AH725	50 - 180	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		-	NS9530	80 - 250	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		-	GT9530	80 - 300	0.3 - 2	0.08 - 0.3
	ダクタイル鋳鉄	T9215	-	100 - 350	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		T9225	-	100 - 350	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		-	AH8015	50 - 200	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		-	AH725	50 - 180	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		-	NS9530	80 - 250	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		-	GT9530	80 - 300	0.3 - 2	0.08 - 0.3
N	アルミ合金	KS05F	-	100 - 300	0.3 - 2	0.08 - 0.3
	銅合金	KS05F	-	100 - 300	0.3 - 2	0.08 - 0.3
S	チタン合金	AH8015	-	20 - 80	0.3 - 2	0.08 - 0.3
	Ni基合金	AH8015	-	20 - 80	0.3 - 2	0.08 - 0.3
H	焼入れ鋼	BXA20	-	50 - 220	0.12 - 0.8	0.1 - 0.3
		-	BXA10	50 - 220	0.12 - 0.8	0.1 - 0.3

参照ページ： A/E-SCLXR/L → D021, S-SCLXR/L-H → D022
A/E-SWLXR/L → D023, S-SWLXR/L-H → D024
A/E-SDXXR/L → D036

TURNTEC

標準切削条件

※赤文字は端面加工です。

LNMX1204

ISO	被削材	チップブレーカ	材種	切削速度 Vc (m/min)	切込み ap (mm) RE : 0.8	切込み ap (mm) RE : 1.2	送り f (mm/rev) RE : 0.8	送り f (mm/rev) RE : 1.2
P	鋼 (S45C, SCM415など)	TDR	T9115	120 - 250	0.5 - 5 0.5 - 2.2	0.8 - 5 0.8 - 2.2	0.15 - 0.6	0.25 - 0.8
		TDR	T9125	80 - 180	0.5 - 5 0.5 - 2.2	0.8 - 5 0.8 - 2.2	0.15 - 0.6	0.25 - 0.8
M	ステンレス鋼 (SUS304, SUS316など)	TDR	T9115	100 - 180	0.5 - 5 0.5 - 2.2	0.8 - 5 0.8 - 2.2	0.15 - 0.6	0.25 - 0.8
		TDR	T9125	80 - 180	0.5 - 5 0.5 - 2.2	0.8 - 5 0.8 - 2.2	0.15 - 0.6	0.25 - 0.8

LNMX1606

ISO	被削材	チップブレーカ	材種	切削速度 Vc (m/min)	切込み ap (mm) RE : 0.8	切込み ap (mm) RE : 1.2	切込み ap (mm) RE : 1.6	送り f (mm/rev) RE : 0.8	送り f (mm/rev) RE : 1.2	送り f (mm/rev) RE : 1.6
P	鋼 (S45C, SCM415など)	TDR	T9115	120 - 250	0.5 - 5 0.5 - 3.2	0.8 - 6 0.8 - 3.2	1 - 8 1 - 3.2	0.15 - 0.6	0.25 - 0.8	0.3 - 1
		TDR	T9125	80 - 180	0.5 - 5 0.5 - 3.2	0.8 - 6 0.8 - 3.2	1 - 8 1 - 3.2	0.15 - 0.6	0.25 - 0.8	0.3 - 1
		TWR	T9115	120 - 250	1 - 8 1 - 3.2	0.8 - 6 0.8 - 3.2	-	0.15 - 0.6	0.25 - 0.8	-
		TWR	T9125	80 - 180	1 - 8 1 - 3.2	0.8 - 6 0.8 - 3.2	-	0.15 - 0.6	0.25 - 0.8	-
M	ステンレス鋼 (SUS304, SUS316など)	TDR	T9115	100 - 180	0.5 - 5 0.5 - 3.2	0.8 - 6 0.8 - 3.2	1 - 8 1 - 3.2	0.15 - 0.6	0.25 - 0.8	0.3 - 1
		TDR	T9125	80 - 180	0.5 - 5 0.5 - 3.2	0.8 - 6 0.8 - 3.2	1 - 8 1 - 3.2	0.15 - 0.6	0.25 - 0.8	0.3 - 1
		MDR	T9115	100 - 150	1.5 - 6 0.5 - 3.2	1.5 - 7 0.8 - 3.2	-	0.1 - 0.5	0.15 - 0.7	-
		MDR	AH725	50 - 150	1.5 - 6 0.5 - 3.2	1.5 - 7 0.8 - 3.2	-	0.1 - 0.5	0.15 - 0.7	-
		TWR	T9115	100 - 180	0.5 - 5 0.5 - 3.2	0.8 - 6 0.8 - 3.2	-	0.15 - 0.6	0.25 - 0.8	-
		TWR	T9125	80 - 180	0.5 - 5 0.5 - 3.2	0.8 - 6 0.8 - 3.2	-	0.15 - 0.6	0.25 - 0.8	-

LNMX2410

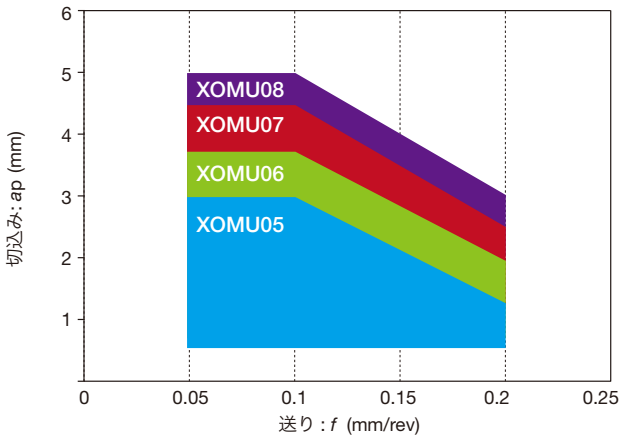
ISO	被削材	チップブレーカ	材種	切削速度 Vc (m/min)	切込み ap (mm) RE : 1.6	切込み ap (mm) RE : 2.4	送り f (mm/rev) RE : 1.6	送り f (mm/rev) RE : 2.4
P	鋼 (S45C, SCM415など)	TDR	T9115	120 - 250	4 - 15 1 - 4.5	5 - 15 1 - 4.5	0.3 - 1	0.3 - 1.1
		TDR	T9125	80 - 150	4 - 15 1 - 4.5	5 - 15 1 - 4.5	0.3 - 1	0.3 - 1.1
M	ステンレス鋼 (SUS304, SUS316など)	TDR	T9115	100 - 180	4 - 15 1 - 4.5	5 - 15 1 - 4.5	0.3 - 1	0.3 - 1.1
		TDR	T9125	80 - 150	4 - 15 1 - 4.5	5 - 15 1 - 4.5	0.3 - 1	0.3 - 1.1

参照ページ： S-TLANR/L → D040

TUNGBORE MINI

標準切削条件

DMIN	形番 インサート	切込み ap (mm)	送り f (mm/rev)	切削速度 Vc (m/min) 低炭素鋼・合金鋼	切削速度 Vc (m/min) ステンレス鋼
ø10	XOMU05X204-PS	0.5 - 3	0.05 - 0.2	50 - 180 m/min	50 - 160 m/min
ø12	XOMU06H204-PS	0.5 - 3.5			
ø14	XOMU07H304-PS	0.5 - 4.5			
ø16	XOMU08T304-PS	0.5 - 5			



参照ページ： A/E-SXUOR/L → D065