

小型旋盤用工具



小型旋盤用工具 - 構成

- 加工形態ごとに表記しています。
- 同一加工形態では、切れ刃形状ごとに掲載しています。
- 同一切れ刃形状では、インサート別になっています。
- 製品シリーズ別に掲載しています。
- カタログ記載のホルダは、弊社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加工形態と切れ刃形状を選び、左インデックスページにジャンプし、寸法表(④)にて必要な形番(⑤)を選んでください。取付け可能インサートは、(⑦)と(⑨)になります。

方法② G003にて切れ刃を選択し、掲載ページで詳細を確認できます。

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

方法④ G004 - G035のクイックガイドより選ぶこともできます。

The image shows a sequence of steps for selecting a tool. It includes technical drawings of the tool and insert, dimension tables, and a parts list. The steps are numbered 1 through 10, corresponding to the legend below.

- ① : 加工形態
 - ② : 切れ刃形状
 - ③ : 工具シリーズ名
 - ④ : 寸法表
 - ⑤ : ホルダ形番
 - ⑥ : 寸法図 (ISO13399に準拠した寸法表記)
 - ⑦ : 取付け可能インサート
 - ⑧ : 部品表
 - ⑨ : インサート基本選択
 - ⑩ : 参照ページ
- 例) 右勝手、シャンクサイズ12 mm × 12 mm

→ **JSDJ2XR1212X07-CHP**

ご注文にあたって

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

主な小型旋盤用工具

L	95°		G040
J	93°		G052
N	63°		G070
P	62.5°		G073
A	91°		G074
G	91°		G078
D	45°		G079
F	91°		G080
特殊			G081

	MODUM^{INI}TURN モジュ・ミニ・ターン ヘッド交換式工具シリーズ 	G036
	MINI^{LOCK}VLOCK ミニ・Vロック・グループ 自動盤向け高精度溝入れ・ねじ切り工具シリーズ 	G022, G030, G110 -, G150 -
	MINI^{FORCE}TURN ミニ・フォース・ターン 切れ味に優れた両面仕様工具シリーズ 	G039
	J-SERIES Jシリーズ 小型部品加工用ホルダシリーズ 	G004 -, G042 - G051, G054 -, G063 - G070 -, G073 -, G084 - G088 -, G133 -, G164 -
	TETRA^{MCUT} テトラ・ミニ・カット 独自の4コーナインサートによる高精度な突切り・溝入れ加工用シリーズ CW = 0.33 - 3.18 mm	G022 - G026 -, G030 - G113 -, G147 -, G152 -
	TETRA^{FORCE}CUT テトラ・フォース・カット 4コーナを備えた高クランプ剛性・高精度加工用突切り・溝入れシリーズ CW = 0.5 - 3.18 mm	G022, G126 -
	DUO^{FORCE}CUT デュオ・フォース・カット カム式旋盤と自動盤に対応した 新多機能工具シリーズ CW = 0.5 - 1 mm	G026, G086 -, G167 -
	DUO^{JUST}CUT デュオ・ジャスト・カット 独自のクランプ機構により安定した突切り加工用シリーズ CW = 0.6 - 2 mm	G026 -, G032 - G158 -, G169 -
	TUNG^{CUT} タング・カット あらゆる溝入れ加工に対応する多機能溝入れシリーズ CW = 1.2 - 4 mm	G028 -, G177 -
	TINY^{INI}MTURN タイニー・ミニ・ターン 高精度&極小内径加工用超硬ソリッドバー、刃先交換式バイト 	G034 -, G097 -
	TUNG^{HEAVY}GROOVE タング・ヘビー・グループ 高クランプ機構を備えた溝入れ・総形加工用シリーズ CW = 10 - 25 mm	G024, G138 -

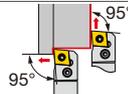
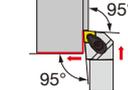
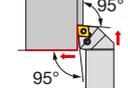
小型部品外径加工用工具－ クイックガイド

CC**インサート

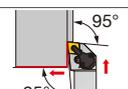
切込み角	加工形態	形式	インサート	角シャンク (高さ x 幅)						ホルダ仕様			クランプ形式		オフセット	ページ
				8 x 8	10 x 10	12 x 12	12 x 16	16 x 16	16 x 20	MODUM TURN (油霧付加工)	Y軸加工用	TUNGJET (油霧付加工)	スクリーオン式	背面クランプ式		
95°		QC12-JSCL2CR-Y	CC**09			○	○			○	○		✓		なし*	G040
		QC12-JSCL2CR-Y-CHP	CC**09			○	○			○	○	○	✓		なし*	G040
		QC12-JSCL2CR	CC**09			○	○			○			✓		なし*	G040
		QC12-JSCL2CR-CHP	CC**09			○	○			○	○		✓		なし*	G041
		JSCL2CR/L	CC**06/09		○	○		○					✓		なし	G042
		JTCL2CR/L	CC**06/09		○	○		○						✓	なし	G042
		JSCL2CR/L-CHP	CC**09			○		○			○		✓		なし	G042
		JSCLCR/L	CC**06/09	○	○	○		○					✓		あり	G043
		JSCLCR-F15	CC**09				○		○				✓		あり	G043
	91°		JSCGCR/L	CC**06/09			○		○					✓	あり	G078

* ステップヘッド形専用シャンクに取り付け時は、オフセット"あり"となります。

○ CN**インサート

切込み角	加工形態	形式	インサート	角シャンク (高さ×幅)		クランプ形式		オフセット	ページ
				16 x 16	20 x 20	レバーロック式	ダブルクランプ式		
95°		PCL2NR	CN**1204		○	✓		なし	G050
		ACLNR/L	CN**0904/ 1204		○		✓	あり	C015
		PCLNR	CN**1204		○	✓		あり	G050

○ CN**インサート

切込み角	加工形態	形式	インサート	角シャンク (高さ×幅)		ホルダ仕様 TUNGJET (油給部内)	クランプ形式		オフセット	ページ
				16 x 16	20 x 20		レバーロック式	ダブルクランプ式		
95°		PCLNR/L-CHP	CN**0904/ 1204		○	○	✓		あり	C019
91°		PCFNR/L	CN**1204		○		✓		あり	C087

小型部品外径加工用工具－ クイックガイド

DC**インサート

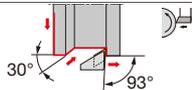
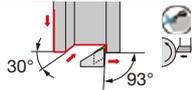
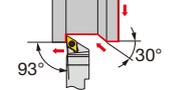
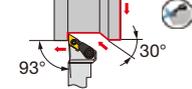
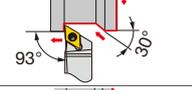
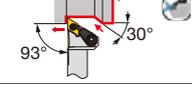
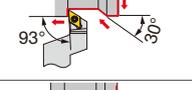
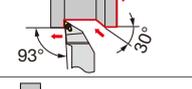
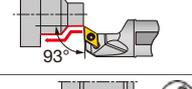
切込み角	加工形態	形式	インサート	角シャンク (高さ x 幅)							丸シャンク (シャンク径)						
				8 x 8	10 x 10	10 x 12	10 x 16	12 x 12	12 x 16	16 x 16	16 x 20	20 x 20	φ19.05	φ20	φ22	φ25.4	
93°		QC12-JSDJ2CR-Y	DC**11					○	○								
		QC12-JSDJ2CR-Y-CHP	DC**11					○	○								
		QC12-JSDJ2CR	DC**07/11					○	○								
		QC12-JSDJ2CR-CHP	DC**07/11					○	○								
		JSDJ2CR/L	DC**07/11	○	○			○			○						
		JTDJ2CR/L	DC**07/11		○			○			○						
		JSDJ2CR/L-CHP	DC**07/11			○		○			○						
		JSDJCR-F15	DC**07/11				○		○			○					
		JSDJCR/L	DC**07/11	○	○			○			○						
		JS***-SDUCL	DC**07/11										○	○	○	○	
91°		JSDFCR/L	DC**07/11					○			○						
62.5°		JSDNCN	DC**07/11		○			○			○						
		SDNCN	DC**11								○						
		JSDN3CR	DC**07/11					○			○						
107.5°		SDQCR/L	DC**11								○						

* ステップヘッド形専用シャンクに取り付け時は、オフセット"あり"となります。

	ホルダ仕様		クランプ形式		オフセット	ページ
	MODUM TURN (式交換タイプ)	Y軸加工用	TUNGSTAIT (油圧型)	スクリーオン式		
	○	○		✓	なし*	G052
	○	○	○	✓	なし*	G052
	○			✓	なし*	G053
	○		○	✓	なし*	G053
				✓	なし	G054
					なし	G054
			○	✓	なし	G055 G056
				✓	あり	G057
				✓	あり	G056
				✓	-	G081
				✓	あり	G080
				✓	あり	G070
				✓	あり	C073
				✓	あり	G070
				✓	あり	C096

小型部品外径加工用工具－ クイックガイド

DX*Uインサート

切込み角	加工形態	形式	インサート	角シャンク (高さ x 幅)								丸シャンク (シャンク径)						
				10 x 10	10 x 12	10 x 16	12 x 12	12 x 16	16 x 16	16 x 20	20 x 20	φ14	φ15.875	φ16	φ19.05	φ20		
93°		QC12-JSDJ2XR-Y	DX*U				○	○										
		QC12-JSDJ2XR-Y-CHP	DX*U				○	○										
		QC12-JSDJ2XR	DX*U				○	○										
		QC12-JSDJ2XR-CHP	DX*U				○	○										
		JSDJ2XR/L	DX*U	○			○		○			○						
		JPDJ2XR/L	DX*U	○			○		○									
		JSDJ2XR/L-CHP	DX*U		○		○		○									
		JSDJXR-F15	DX*U			○		○			○							
		JSDJXR/L	DX*U															○
		JS***-SDUXL	DX*U											○	○	○	○	○
62.5°		QC12-JSDNXR-CHP	DX*U				○	○										

* ステップヘッド形専用シャンクに取り付け時は、オフセット"あり"となります。

	ø22	ø25	ø25.4	ホルダ仕様			クランプ形式		オフセット	ページ
				MODUL TURN (式換交下マミク)	Y軸加工用	TUNGJET (油熱部内)	スクリーオン式	背面クランプ式		
				○	○		✓		なし*	G058
				○	○	○	✓		なし*	G058
				○			✓		なし*	G058
				○		○	✓		なし*	G059
							✓		なし	G059
								✓	なし	G060
						○	✓		なし	G060
							✓		あり	G061
							✓		あり	C045
	○	○	○				✓		-	G082
				○		○	✓		あり	G072

小型部品外径加工用工具－ クイックガイド

◇ DN**インサート

切込み角	加工形態	形式	インサート	角シャンク (高さ×幅)		ホルダ仕様 TUNG T-JET (油霧除去)	クランプ形式		オフセット	ページ
				16 x 16	20 x 20		レバーロック式	ダブルクランプ式		
93°		ADJNR/L	DN**1104/ 1504/1506		○			✓	あり	C034
		PDJNR/L	DN**1104/ 1504/1506	○	○		✓		あり	G068
		PDJNR/L-CHP	DN**1104/ 1504		○	○	✓		あり	C037
62.5°		ADPNN	DN**1504		○			✓	あり	C108
107.5°		ADQNR/L	DN**1104/ 1504/1506		○			✓	あり	C092

□ SC/P**インサート

切込み角	加工形態	形式	インサート	角シャンク (高さ×幅)			クランプ形式		オフセット	ページ
				10 x 10	12 x 12	16 x 16	スクリューオン式	背面クランプ式		
93°		SSDC/PN	SC**07/09 SP**04	○	○	○	✓		あり	G079

△ TC**インサート

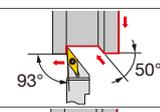
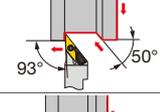
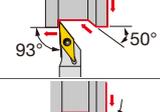
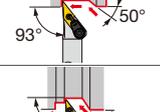
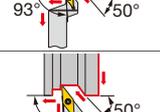
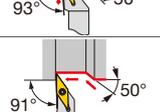
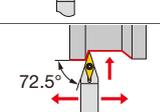
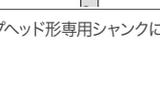
切込み角	加工形態	形式	インサート	角シャンク (高さ×幅)				クランプ形式		オフセット	ページ
				8 x 8	10 x 10	12 x 12	16 x 16	スクリューオン式	背面クランプ式		
91°		JSTACR/L	TC**08/11	○	○	○	○	✓		なし	G074

△ TN**インサート

切込み角	加工形態	形式	インサート	角シャンク (高さ×幅)			ホルダ仕様 TUNGALLOY (注: 保証内)	クランプ形式			オフセット	ページ	
				12 x 16	16 x 16	20 x 20		レバーロック式	背面クランプ式	ダブルクランプ式			
95°		PTL2NR/L	TN**1604			○		✓			なし	G051	
		JTTLNR/L	TN**1604	○	○				✓		なし	G051	
93°		ATJNR/L	TN**1604			○				✓	あり	C032	
91°		JTTANR/L	TN**1604	○	○				✓		なし	G077	
		ATGNR/L	TN**1604			○				✓	あり	C057	
		PTGNR/L	TN**1104/ 1604		○	○		✓			あり	C058	
		PTGNR/L -CHP	TN**1104/ 1604			○	○	✓			あり	C059	
		ATFNR/L	TN**1604			○				✓	あり	C088	
		PTFNR/L	TN**1104/ 1604		○	○		✓			あり	C089	
	105°		ATQNR/L	TN**1604			○				✓	あり	C091

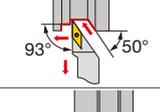
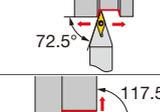
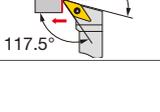
小型部品外径加工用工具－ クイックガイド

VB**インサート

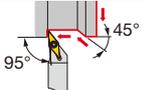
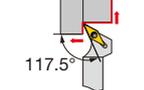
切込み角	加工形態	形式	インサート	角シャンク (高さ x 幅)					ホルダ仕様		クランプ形式		オフセット	ページ	
				10 x 10	12 x 12	12 x 16	16 x 16	16 x 20	MODULJET (対応外径マシ)	TUNGJET (油圧部内)	スクリーオン式	背面クランプ式			
93°		QC12-JSVJ2BR	VB**11		○	○				○		✓		なし*	G062
		QC12-JSVJ2BR-CHP	VB**11		○	○				○	○	✓		なし*	G062
		JSVJ2BR/L	VB**11	○	○			○				✓		なし	G062
		JSVJ2BR/L-CHP	VB**11		○			○			○	✓		なし	G063
		JSVJBR-F15	VB**11				○		○			✓		あり	G064
		JSVJBR/L	VB**11	○	○			○				✓		あり	G064
91°		JSVABR/L	VB**11	○	○						✓		なし	G076	
72.5°		JSVNBN	VB**11	○	○			○			✓		あり	G071	

* ステップヘッド形専用シャンクに取り付け時は、オフセット"あり"となります。

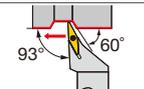
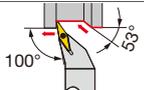
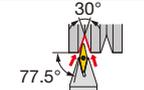
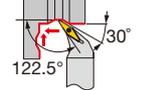
VC**インサート

切込み角	加工形態	形式	インサート	角シャンク (高さ x 幅)		クランプ形式		オフセット	ページ
				16 x 16	20 x 20	スクリーオン式	背面クランプ式		
93°		SVJCR	VC**16	○	○	✓		あり	C048
72.5°		SVVCN	VC**16		○	✓		あり	C052
117.5°		SVQCR/L	VC**16		○	✓		あり	C097

VP**インサート

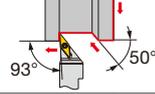
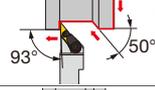
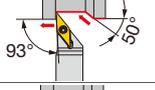
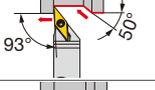
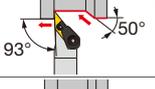
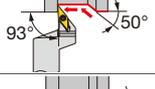
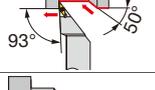
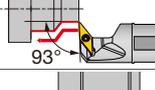
切込み角	加工形態	形式	インサート	角シャンク (高さ x 幅)			クランプ形式		オフセット	ページ
				10 x 10	12 x 12	16 x 16	スクリーオン式	背面クランプ式		
95°		JSVL2PR/L	VP**08/11	○	○	○	✓		なし	G044
117.5°		JSVP2PR/L	VP**08/11	○	○	○	✓		なし	G073

YWMTインサート

切込み角	加工形態	形式	インサート	角シャンク (高さ x 幅)	クランプ形式		オフセット	ページ
				20 x 20	スクリーオン式	背面クランプ式		
93°		SYJBR/L	YWMT16	○	✓		あり	C049
100°		SYHBR/L	YWMT16	○	✓		あり	C099
77.5°		SYIBN	YWMT16	○	✓		あり	C053
122.5°		SYQBR/L	YWMT16	○	✓		あり	C098

小型部品外径加工用工具－ クイックガイド

VXGUインサート

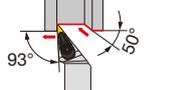
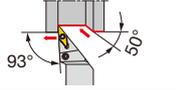
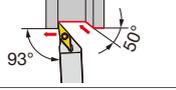
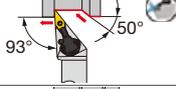
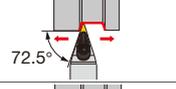
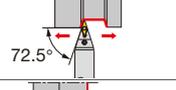
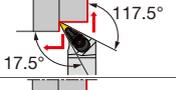
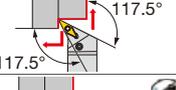
切込み角	加工形態	形式	インサート	角シャンク (高さ x 幅)						丸シャンク (シャンク径)							
				10 x 10	10 x 12	10 x 16	12 x 12	12 x 16	16 x 16	16 x 20	20 x 20	φ15.875	φ16	φ19.05	φ20	φ22	
93°		QC12-JSVJ2XR	VXGU				○	○									
		QC12-JSVJ2XR-CHP	VXGU				○	○									
		JSVJ2XR/L	VXGU	○			○		○			○					
		JPVJ2XR/L	VXGU	○			○		○								
		JSVJ2XR/L-CHP	VXGU		○		○		○								
		JSVJXR-F15	VXGU			○		○		○							
		JSVJXR/L	VXGU									○					
		JS***-SVUXL	VXGU									○	○	○	○	○	
72.5°		QC12-JSVVXR-CHP	VXGU				○	○									

* ステップヘッド形専用シャンクに取り付け時は、オフセット"あり"となります。

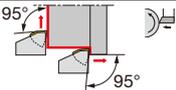
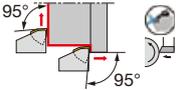
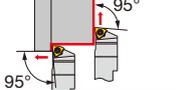
	ホルダ仕様		クランプ形式		オフセット	ページ
	φ25	φ25.4	スクリーオン式	背面クランプ式		
			○	✓	なし*	G065
			○	○	なし*	G066
				✓	なし	G065
				✓	なし	G066
				✓	なし	G067
				✓	あり	G067
			○	✓	あり	C047
	○	○		✓	-	C114
			○	○	あり	G083

小型部品外径加工用工具－ クイックガイド

V/YN**インサート

切込み角	加工形態	形式	インサート	角シャンク (高さ x 幅)			ホルダ仕様 TUNGST (油冷部内)	クランプ形式			オフセット	ページ
				12 x 12	16 x 16	20 x 20		レバーロック式	背面クランプ式	ダブルクランプ式		
93°		AVJNR/L	VN**1204 V/YN**1604			○				✓	あり	C041
		PVJNR/L	VN**1204		○	○		✓			あり	C042
		JPVJ2NR/L	VN**1204	○	○				✓		なし	G069
		PVJNR/L-CHP	VN**1204 V/YN**1604			○	○	✓			あり	C043
72.5°		AVVNN	VN**1204 V/YN**1604			○				✓	あり	C050
		PVVNN	VN**1204			○		✓			あり	C050
117.5°		AVQNR/L	VN**1204 V/YN**1604			○				✓	あり	C094
		PVQNR/L	VN**1204			○		✓			あり	C094
		PVQNR/L-CHP	V/YN**1604			○	○	✓			あり	C095

WXGUインサート

切込み角	加工形態	形式	インサート	角シャンク (高さ x 幅)		ホルダ仕様 MODULTURN (式換交換下マツ)	Y軸加工用 TUNGST (油冷部内)	クランプ形式		オフセット	ページ
				12 x 12	12 x 16			スクリーンオン式	背面クランプ式		
95°		QC12-JSWL2XR-Y	WXGU	○	○	○	○	✓		なし*	G045
		QC12-JSWL2XR-Y-CHP	WXGU	○	○	○	○	✓		なし*	G045
		QC12-JSWL2XR	WXGU	○	○	○		✓		なし*	G046

* ステップヘッド形専用シャンクに取り付け時は、オフセット"あり"となります。

WXGUインサート

切込み角	加工形態	形式	インサート	角シャンク (高さ x 幅)						ホルダ仕様		クランプ形式		オフセット	ページ	
				10 x 10	10 x 16	12 x 12	12 x 16	16 x 16	16 x 20	20 x 20	MODULAR (比換交換マシ)	TUNGJET (油給除部内)	スクリーオン式			背面クランプ式
95°		QC12-JSWL2XR-CHP	WXGU			○	○				○	○	✓		なし*	G046
		JSWL2XR/L	WXGU	○		○		○					✓		なし	G046
		JPWL2XR/L	WXGU	○		○		○						✓	なし	G047
		JSWL2XR/L-CHP	WXGU			○		○				○	✓		なし	G048
		JSWLXR-F15	WXGU		○		○		○				✓		あり	G049

* ステップヘッド形専用シャンクに取り付け時は、オフセット"あり"となります。

WN**インサート

切込み角	加工形態	形式	インサート	角シャンク (高さ x 幅)	ホルダ仕様	クランプ形式		オフセット	ページ
				20 x 20	TUNGJET (油給除部内)	レバーロック式	ダブルクランプ式		
95°		AWLNR/L	WN**0604/ 0804	○			✓	あり	C024
		PWLNR/L	WN**0604	○		✓		あり	C026
		PWLNR/L-CHP	WN**0604/ 0804	○	○	✓		あり	C026

小型部品外径加工用工具－ クイックガイド

JV*Nインサート

切込み角	加工形態	形式	インサート	角シャンク (高さ x 幅)				クランプ形式		オフセット	ページ
				6 x 6	7 x 7	8 x 8	10 x 10	スクリューオン式	背面クランプ式		
前挽ぎ		JSXXR/L*05	JVFN45R/L	○	○	○	○	✓		なし	G086

JXFインサート

切込み角	加工形態	形式	インサート	角シャンク (高さ x 幅)				クランプ形式		オフセット	ページ
				10 x 10	12 x 12	16 x 16	20 x 20	スクリューオン式	背面クランプ式		
裏挽ぎ 前挽ぎ		JSXGR/L	JXFR/L8 JXRR/L8	○	○	○	○	✓		なし	G088

JXBインサート

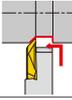
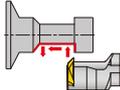
切込み角	加工形態	形式	インサート	角シャンク (高さ x 幅)				クランプ形式		オフセット	ページ
				10 x 10	12 x 12	16 x 16	20 x 20	スクリューオン式	背面クランプ式		
前挽ぎ		JSXBR/L	JXBR/L	○	○	○	○	✓		なし	G092

J10Eインサート

切込み角	加工形態	形式	インサート	角シャンク (高さ x 幅)				ホルダ仕様	クランプ形式		オフセット	ページ
				10 x 10	12 x 12	12 x 16	16 x 16	MODULTURN TUNGJET (交換式) (内油)	スクリューオン式	背面クランプ式		
後挽ぎ		QC12-JSEGR	J10ER		○	○		○		✓	なし*	G089
		QC12-JSEGR-CHP	J10ER		○	○		○	○	✓	なし*	G089
		JSEGR/L	J10ER/L	○	○		○			✓	なし	G089

* ステップヘッド形専用シャンクに取り付け時は、オフセット"あり"となります。

JTBインサート

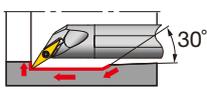
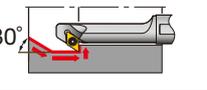
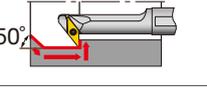
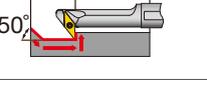
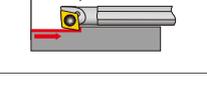
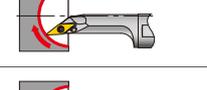
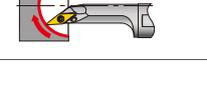
切込み角	加工形態	形式	インサート	角シャンク (高さ x 幅)			丸シャンク (シャンク径)				クランプ形式		オフセット	ページ
				10 x 10	12 x 12	16 x 16	φ19.05	φ20	φ22	φ25.4	スクリーンオン式	背面クランプ式		
後挽ぎ		JSTBR/L3	JTBR/L3	○	○	○					✓		なし	G083
		JS-TBL3	JTBR3				○	○	○	○	✓		-	G084

小型部品内径加工用工具－ クイックガイド

ポジティブインサート

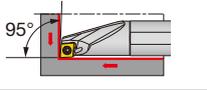
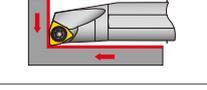
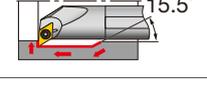
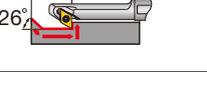
用途	加工形態	形式	インサート	シャンク材	内部給油	ISOインサート	Y-PRO	最小加工径 DMIN (mm)					ページ
								0	10	20	30	40	
内径・端面切削		SEXPR/L	EP...	鋼 超硬	○	✓		ø4.5 ø7 ø4.5 ø7					D034 D035
		SCLCR/L	CC...	鋼 超硬	○	✓		ø5 ø27 ø5 ø27					D014 D016
		SCLPR/L	CP...	鋼 超硬	○	✓		ø10 ø27 ø10 ø20					D018 D019
内径・ぬい削		SDUCR/L	DC...	鋼 超硬	○	✓		ø13 ø32 ø13 ø27					D056
		SDUPR/L	DPMT...	鋼 超硬	○	✓		ø15 ø22 ø15 ø22					D058
		SVUCR/L	VC...	鋼 超硬	○	✓		ø16 ø32 ø18 ø32					D061 D062
		SVUBR/L	VB...	鋼 超硬	○	✓		ø20 ø32 ø24.5 ø34					D059 D060
		SDQCR/L	DC...	鋼 超硬	○	✓		ø13 ø30 ø13 ø25					D076 D077
		SDQPR/L	DPMT...	鋼 超硬	○	✓		ø15 ø22 ø15 ø22					D078
		SVQCR/L	VC...	鋼 超硬	○	✓		ø13.5 ø21.5 ø13.5 ø21.5					D081 D082
		SVQBR/L	VB...	鋼 超硬	○	✓		ø17 ø30.5 ø17 ø30.5					D079 D080
		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				
		STUPR/L	TP...	鋼 超硬	○	✓		ø8 ø34 ø8 ø27					D053 D055
内径・とまり穴		STFPR/L	TP...	鋼 超硬	○	✓		ø10 ø27 ø10 ø22					D046
		STFCR/L	TC...	鋼 超硬	○	✓		ø12 ø18 ø12 ø18					D045

StreamJet-Bar

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 Y-PRO	最小加工径 DMIN (mm)					ページ
							0	10	20	30	40	
内径・ぬすみ及び 内径引き切削		SYQBR/L	YW...	鋼 超硬	○	✓	ø17	ø21.5	ø17	ø21.5		D083
		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
内径球面切削		SVJCR/L	VC...	鋼	○	✓			ø16	ø20		D039
		SVJBR/L	VB...	鋼	○	✓			ø25	ø30		D038

ポジ両面タイプインサート

MiniForce-Turn

用途	加工形態	形式	インサート	シャンク材	内部給油	MINIFURN	最小加工径 DMIN (mm)					ページ
							0	10	20	30	40	
内径・端面切削		SCLXR/L	CXMU...	鋼 超硬	○	✓	ø12	ø22	ø12	ø22		D021
		SWLXR/L	WX*U...	鋼 超硬	○	✓	ø12	ø22	ø12	ø22		D023
内径・削り		SDXXR/L	DX*U...	鋼 超硬	○	✓	ø13	ø24	ø13	ø24		D036
内径引き削り		SDZXR/L	DX*U...	鋼 超硬	○	✓	ø14	ø20	ø18	ø22		D086

小型部品溝入れ加工用工具 - クイックガイド

外径溝入れ加工



MiniVLockGroove

加工形態	形式	インサート	角シャンク (高さ x 幅)					ホルダ仕様			溝幅 (mm)			最大溝深さ (mm)	ページ
			8 x 8	10 x 10	10 x 12	12 x 12	12 x 16	MODUMTURN (比換交アメン)	TUNG (油路部内)	ダイヤレクタ 油路部内	0	1	2		
	QC12-SVER/L-CHP ヘッド交換式	VGP...				○	○	○	○	○	0.33	1		2.5 - 4	G110
	SVER/L	VGP...	○	○	○						0.5	1		2 - 4	G110
	SVER/L-CHP	VGP...			○	○			○	○	0.5	1		2.5 - 4	G110



TetraMini-Cut

加工形態	形式	インサート	角シャンク (高さ x 幅)						丸シャンク (シャンク径)								
			10 x 10	10 x 12	12 x 12	12 x 16	16 x 16	20 x 20	φ14	φ15.875	φ16	φ19.05	φ20	φ22	φ25	φ25.4	
	QC12-STCR/L-Y ヘッド交換式	TC*18R/L...			○	○											
	QC12-STCR/L-Y-CHP ヘッド交換式	TC*18R/L...			○	○											
	QC12-STCR/L ヘッド交換式	TC*18R/L...			○	○											
	QC12-STCR/L-CHP ヘッド交換式	TC*18R/L...			○	○											
	STCR/L-18	TC*18R/L...	○		○		○	○									
	STCR/L-18-CHP	TC*18R/L...		○	○		○	○									
	JS-STCL18	TC*18R...							○	○	○	○	○	○	○	○	○



TetraForce-Cut

加工形態	形式	インサート	角シャンク (高さ x 幅)				ホルダ仕様		溝幅 (mm)							最大溝深さ (mm)	ページ
			10 x 10	12 x 12	16 x 16	20 x 20	TUNG (油路部内)	ダイヤレクタ 油路部内	0	1	2	3	4	5			
	STCR/L-27	TC*27...	○	○	○	○			0.5					3.18		1 - 6.4	G126
	STCR/L-27-CHP	TC*27...		○		○	○	○	0.5					3.18		1 - 6.4	G126
	STCR/L-38	TCL38...				○			0.5					4		9 - 10	G132

	ホルダ仕様				溝幅 (mm)						最大溝深さ (mm)	ページ
	MODULUM PURN (材料交換)	Y軸加工用	TUNGALLOY (油冷タイプ)	ダイヤモンド 給油	0	1	2	3	4	5		
	○	○			0.33	3.18					0.8 - 3.5	G113
	○	○	○	○	0.33	3.18					0.8 - 3.5	G113
	○				0.33	3.18					0.8 - 3.5	G114
	○		○	○	0.33	3.18					0.8 - 3.5	G114
					0.33	3.18					0.8 - 3.5	G115
			○	○	0.33	3.18					0.8 - 3.5	G115 G116
					0.33	3.18					0.8 - 3.5	G116

小型部品突切り加工用工具 – クイックガイド

外径溝入れ加工

GTGN

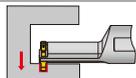
加工形態	形式	インサート	角シャンク (高さ x 幅)			溝幅 (mm)					最大溝深さ (mm)	ページ	
			12 x 12	16 x 16	20 x 20	0	1	2	3	4			5
	CER/L	GTGN-16E...	○	○	○	0	1	2.25				1 - 1.8	F093

TungHeavyGroove

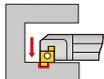
加工形態	形式	インサート	角シャンク (高さ x 幅)			溝幅 (mm)					最大溝深さ (mm)	ページ	
			12 x 12	16 x 16	20 x 20	0	10	20	30	40			50
	FPGN	PSGB...	○	○	○	0	10	25				-	G138
	SPGN	PSGB...	○	○	○	0	10	25				-	G139

内径溝入れ加工

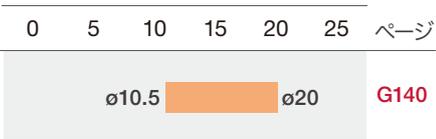
AddInternalCut

加工形態	形式	インサート	丸シャンク (シャンク径)		溝幅 (mm)	最大溝深さ (mm)	内部 給油
			φ12	φ16			
	A/E-STCIR/L	TCIG10/12...	○	○	0.5 - 3	1 - 3	○

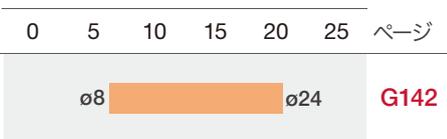
SNG

加工形態	形式	インサート	丸シャンク (シャンク径)					溝幅 (mm)	最大溝深さ (mm)	内部 給油
			φ8	φ10	φ12	φ16	φ20			
	A/E-SNGR	*GR/L... *GMR...	○	○	○	○	○	1 - 3.5	1.5 - 3	○

最小加工径 DMIN (mm)



最小加工径 DMIN (mm)



小型部品突切り加工用工具－ クイックガイド

端面溝入れ加工



TetraMini-Cut

加工形態	形式	インサート	角シャンク (高さ x 幅)			丸シャンク (シャンク径)							
			10 x 10	12 x 12	16 x 16	φ14	φ15.875	φ16	φ19.05	φ20	φ22	φ25	φ25.4
	JS-STCFL18	TCF18L...				○	○	○	○	○	○	○	○
	STCFVR-18	TCF18L...	○	○	○								

突切り加工



DuoForceCut

加工形態	形式	インサート	角シャンク (高さ x 幅)				溝幅 (mm)	最大突切り径 (mm)					ページ	
			6 x 6	7 x 7	8 x 8	10 x 10		0	10	20	30	40		50
	JSXXR/L*05	JVPN...	○	○	○	○	0.5 - 1	φ4	φ12					G167



DuoJustCut

加工形態	形式	インサート	角シャンク (高さ x 幅)					溝幅 (mm)	ホルダ仕様
			10 x 10	10 x 12	12 x 12	16 x 16	20 x 20		TUNGTJET (油断部分)
	JSXXR/L*09	JXP...	○		○	○	○	0.6 - 2	
	JSXXR/L*09-CHP	JXP...		○	○	○		0.6 - 2	○
	JSXXR/L-S	JXP...			○	○		0.6 - 2	
	JSXXR/L*09-S-CHP	JXP...	○		○	○		0.6 - 2	○

溝幅 (mm)	最大溝深さ (mm)	最小端面加工径 (mm)					ページ
		0	5	10	15	20	
0.5 - 2.5	1 - 3	ø6					G147
0.5 - 2.5	1 - 3	ø6					G147

最大突切り径 (mm)	最大突切り径 (mm)					ページ
	0	10	20	30	40	
ø6 ø20	ø6 ø20					G169
ø6 ø20	ø6 ø20					G170
ø6 ø20	ø6 ø20					G169
ø6 ø20	ø6 ø20					G170

小型部品突切り加工用工具－ クイックガイド

突切り加工

 **TungCut**

加工形態	形式	インサート	角シャンク (高さ x 幅)						溝幅 (mm)	ホルダ仕様		
			10 x 10	12 x 12	12 x 16	16 x 16	20 x 12	20 x 20		MODUMTURN (式交換アダプタ)	TUNGJET (油槽部内)	ダイレクト給油
	QC12-JTTER/L-CHP ヘッド交換式	DG.../ SG...		○	○				1.2 - 2.39	○	○	○
	J*TER/L	DG.../ SG...	○	○		○	○	○	1.2 - 3.18			
	JCTER/L-CHP	DG.../ SG...		○		○		○	2 - 2.39		○	○
	CGER/L	DG.../ SG...		○		○		○	1.4 - 4			
	CHGP	DG.../ SG...						○	2 - 4			
	CGP	DG.../ SG...						○	1.4 - 8			

 **AddForceCut**

加工形態	形式	インサート	角シャンク (高さ x 幅) 20 x 20	溝幅 (mm)	最大突切り径 (mm)						ページ
					0	25	50	75	100	125	
	QSER/L	QG...	○	2 - 4			ø52	ø66			G191
	QSG	QG...	○	2 - 4			ø52		ø82		G192
	QSP	QG...	○	2 - 5			ø50			ø120	G191

最大突切り径 (mm)

10	25	50	75	100	125	ページ
ø20						G178
ø12		ø42				G177 G178 G179
ø25		ø32				G180
ø29		ø55				G179
ø52		ø82				G180
ø26		ø120				G181

小型部品ねじ切り加工用工具 – クイックガイド

外径ねじ切り加工



MiniVLockGroove

加工形態	形式	インサート	角シャンク (高さ x 幅)			コーナ R (mm)	ホルダ仕様			対応ピッチ (mm)						ページ		
			10 x 10	12 x 12	12 x 16		MODUM TM TURN (耳交換不要)	TUNGJET (油霧噴射)	ダイレクト給油	0	1	2	3	4	5			
	QC12-SVER/L-CHP ヘッド交換式	VGT10F...		○	○	0.05 -0.1	○	○	○	0.4					2			G150
	SVER/L	VGT10F...	○	○		0.05 -0.1				0.4					2			G150
	SVER/L-CHP	VGT10F...		○		0.05 -0.1		○	○	0.4					2			G150



TetraMini-Cut

加工形態	形式	インサート	角シャンク (高さ x 幅)					丸シャンク (シャンク径)										
			10 x 10	12 x 12	12 x 16	16 x 16	20 x 20	φ14	φ15.875	φ16	φ19.05	φ20	φ22	φ25	φ25.4			
	QC12-STCR/L-Y ヘッド交換式	TCT18R/L...		○	○													
	QC12-STCR/L-Y-CHP ヘッド交換式	TCT18R/L...		○	○													
	QC12-STCR/L ヘッド交換式	TCT18R/L...		○	○													
	QC12-STCR/L-CHP ヘッド交換式	TCT18R/L...		○	○													
	STCR/L-18	TCT18R/L...	○	○		○	○											
	STCR/L-18-CHP	TCT18R/L...	○	○		○	○											
	JS-STCL18	TCT18R...							○	○	○	○	○	○	○	○	○	

コーナ R (mm)	ホルダ仕様				対応ピッチ (mm)						ページ
	MODUMTURN (式機対応マシ)	Y軸加工用	TUNGSTJET (油霧部内)	ダイレクト給油	0	1	2	3	4	5	
					0.4  3						
0.05 - 0.2	○	○			0.4  3						G152
0.05 - 0.2	○	○	○	○	0.4  3						G152
0.05 - 0.2	○				0.4  3						G153
0.05 - 0.2	○		○	○	0.4  3						G153
0.05 - 0.2					0.4  3						G154
0.05 - 0.2			○	○	0.4  3						G154 G155
0.05 - 0.2					0.4  3						G155

小型部品ねじ切り加工用工具 - クイックガイド

外径ねじ切り加工



DuoJust-Cut

加工形態	形式	インサート	角シャンク (高さ x 幅)					丸シャンク (シャンク径)					コーナ R (mm)	ホルダ仕様		
			10 x 10	10 x 12	12 x 12	16 x 16	20 x 20	φ19.05	φ20	φ22	φ25	φ25.4		TUNGJET (油霧装置)	ダイレクト 油霧アタッチメント	
	JSXXR/L*09	JXTG12...	○		○	○	○							0.05Max. - 0.1		
	JSXXR/L*09-CHP	JXTG12...		○	○	○								0.05Max. - 0.1	○	○
	JSXXR/L*09-S	JXTG12...	○		○	○								0.05Max. - 0.1		
	JSXXR/L*09-S-CHP	JXTG12...			○	○								0.05Max. - 0.1	○	○
	JS-SXXL09	JXTG12R...						○	○	○	○	○		0.05Max. - 0.1		



TungThread

加工形態	形式	インサート	角シャンク (高さ x 幅)								丸シャンク (シャンク径)					
			8 x 8	10 x 10	12 x 12	16 x 16	20 x 10	20 x 20	24 x 12	24 x 16	32 x 16	φ16	φ19.05	φ20	φ25	φ25.4
	SER*11	11ER...	○	○												
	JSE2R16-CHP	16ER...			○	○										
	CER/L	16ER/L...			○	○		○								
	JS-SEL16	16ER...									○	○	○	○	○	
	B-S/CER/L	16ER/L...						○		○						
	BC-SER/L	16ER/L...													○	

内径ねじ切り加工



TungThread

加工形態	形式	インサート	最小加工径 DMIN (mm)	コーナ R (mm)	対応ピッチ (mm)						ページ	
					0	1	2	3	4	5		
	SIR	6/8IR...	φ6.4 - φ8	0.04 - 0.17	0.5		2					E054
	SNR	6IR...	φ8 - φ10	0.04 - 0.1	0.5		1.75					E054

対応ピッチ (mm)		ページ
0	1 2 3 4 5	
0.2	1.5	G158
0.2	1.5	G159
0.2	1.5	G158
0.2	1.5	G159
0.2	1.5	G160

コーナ R (mm)	ホルダ仕様			対応ピッチ (mm)		ページ
	MODUM TURN (其換刃アッパ)	TUNGST (内給油)	ダイレクト給油	0	1 2 3 4 5	
0.04 - 0.19				0.35	1.5	G164
0.05 - 0.22	○	○	○	0.5	3	G162
0.05 - 0.22				0.5	3	E036
0.05 - 0.22				0.5	3	G163
0.05 - 0.22				0.5	3	G163
0.05 - 0.22				0.5	3	G163

小型部品内径加工用工具－ クイックガイド

TinyMini-Turn

極小内径加工用超硬ソリッド工具

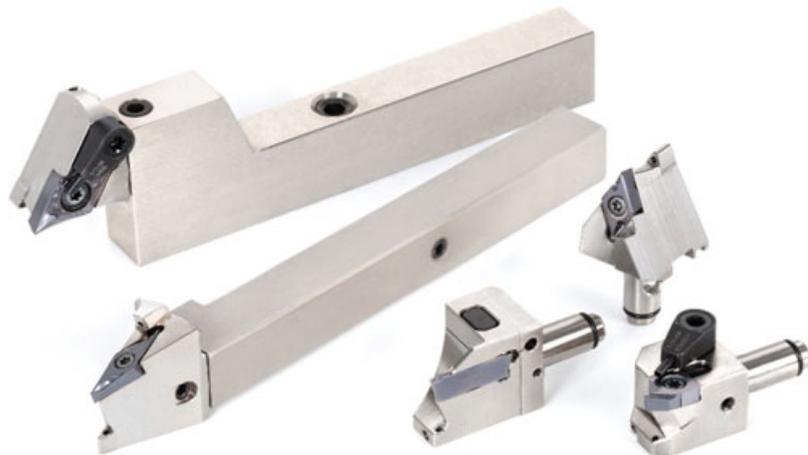
	加工形態	形式	シャンク材	内部給油	シャンク径		溝幅
					φ4	φ7	
内径、面取り加工、 ぬい、加工		TBT	超硬		○	○	-
		JBT	超硬	○	○	○	
内径、面取り加工		TBP	超硬		○	○	-
		JBP	超硬	○	○	○	
内径引き、面取り加工		TBU	超硬			○	-
		JBU	超硬	○		○	
内径、45°面取り加工		TBC	超硬			○	-
		JBC	超硬	○		○	
内径引き、加工		TBB	超硬		○	○	-
		JBB	超硬	○	○	○	
ねじ切り加工 (メトリックねじ)		TBI	超硬		○	○	-
		JBI	超硬	○	○	○	
内径溝加工		TBG	超硬		○	○	0.5 - 2
		JBG	超硬	○	○	○	
内径端面溝加工		TBF	超硬			○	1 - 3
		JBF	超硬	○		○	
内径端面溝加工 (シャフト加工用)		TBS	超硬			○	2
		JBS	超硬	○		○	
内径、ぬい加工 (フルタイム)		TBR	超硬			○	1
		JBR	超硬	○		○	

内径加工用刃先交換式バイト

	加工形態	形式	シャンク径		最小加工径 DMIN (mm)						ページ	
			φ7	内部給油	0	2	4	6	8	10		
内径・端面加工		SEXPR	○	○				φ5	φ6			G106
内径引き加工		SEZPR	○	○				φ5.5				G106

最小加工径 DMIN (mm)

0	2	4	6	8	10	12	14	15	ページ
ø0.6	[Bar]		ø7						G097
ø1	[Bar]		ø7						G098
	ø2.8	[Bar]		ø5					G099
	ø2.8	[Bar]		ø5					G099
			ø5						G099
			ø5						G100
			ø5	[Bar]	ø6.8				G100
			ø5	[Bar]	ø6.8				G100
	ø3	[Bar]		ø7					G101
	ø3	[Bar]		ø5					G101
		ø4	[Bar]		ø7				G101
		ø4	[Bar]		ø6				G102
	ø2	[Bar]		ø6.8					G102
	ø2	[Bar]		ø6.8					G103
			ø6	[Bar]				ø15	G104
			ø6	[Bar]				ø15	G104
			ø6						G105
			ø6						G105
			ø5	[Bar]	ø6.8				G105
			ø5	[Bar]	ø6.8				G105



抜群の工具操作性と加工精度を実現した ヘッド交換式工具

■ 独自のカップリング形状

ヘッド取付けねじを外すことで容易に脱着ができ、スムーズな工具交換が可能です。
独自のカップリング形状により、良好な刃先位置精度を実現します。



■ ヘッドサイズの統一化

シャンクを機上に設置したまま、ヘッド交換のみで段取替えが可能です。



■ Y軸加工用ヘッドもラインナップ

切りくずを下方に落下させ、切りくず処理トラブルを解消



参照ページ : G040 -, G045 -, G052 -, G058 -, G062, G065, G072, G083, G089, G110, G113 -, G150, G152 -, G178
シャンク, 関連部品 → G095, G096



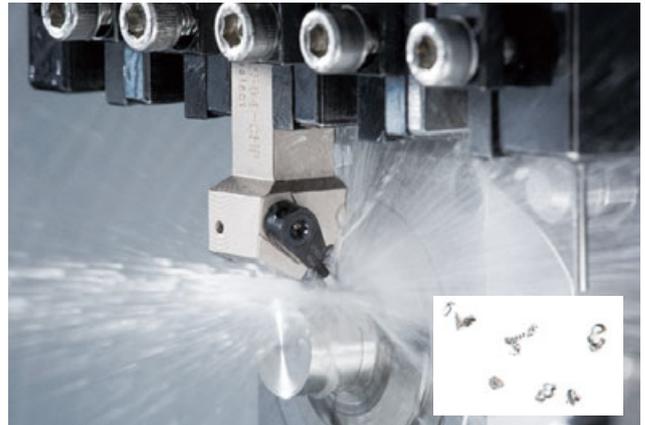
ダイレクト給油対応ホルダ

■ 内部給油加工により
切りくず処理を改善し、ダウンタイム削減！

常圧外部給油



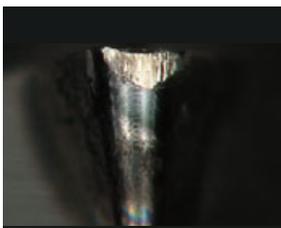
高圧クーラント (7 MPa)



■ 2方向からのクーラント供給システムで高能率と長寿命化を実現!

すくい面へのクーラント供給

- 切りくず処理の安定化
- クレータ摩耗の抑制
- 境界摩耗の抑制



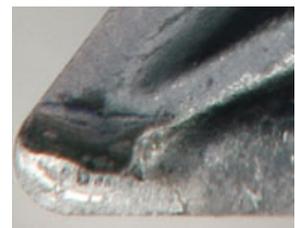
常圧外部給油での
過剰摩擦



高圧クーラント
(7 MPa)



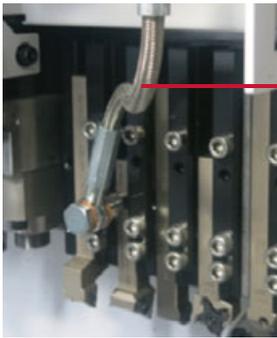
常圧外部給油での
過剰なクレータ摩耗



高圧クーラント
(7 MPa)

ホースレス配管による操作性の向上と ダイレクト給油による高能率加工を実現

従来ホース接続



ホース

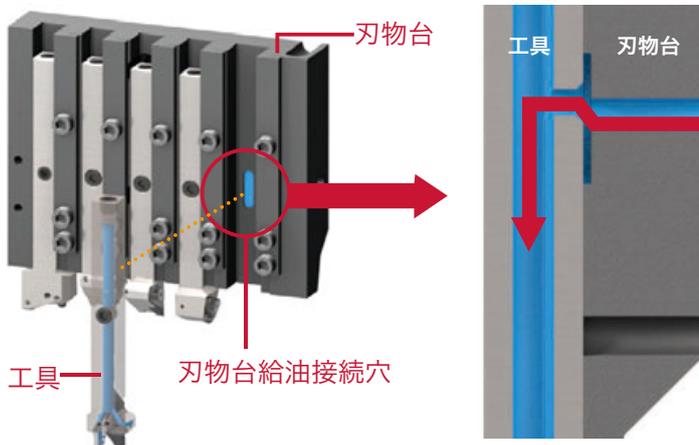


ダイレクト接続

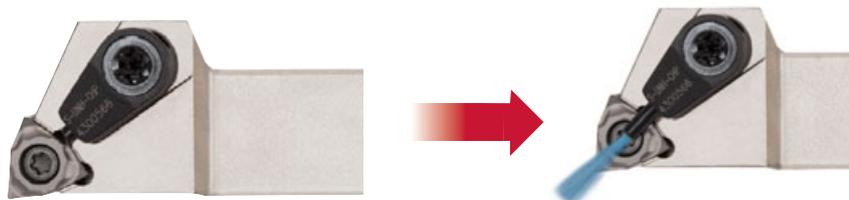
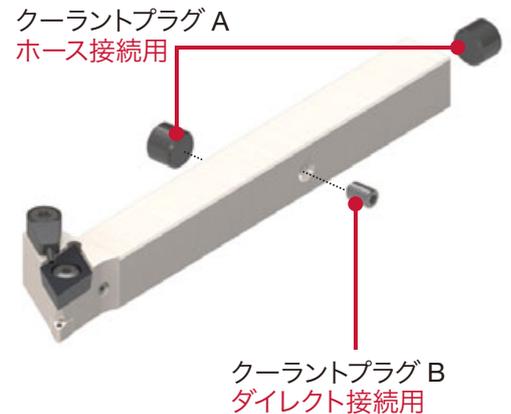


ホース接続が不要で
内部給油が可能。
ホースへの切りくずの
巻き込みを解消。
工具交換が容易。

刃物台から工具へダイレクト給油が可能



※内部給油が必要ない場合は、油穴がない工具を装着して下さい。



伸縮ノズルチューブにより
確実に切削油を刃先に供給

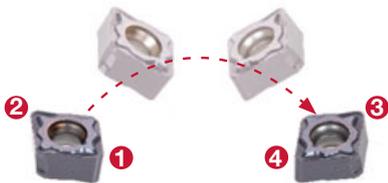


経済的な“両面仕様”インサート

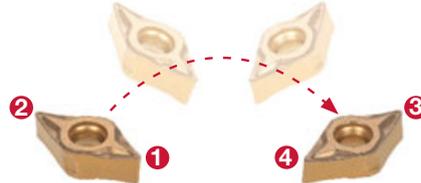
新発想両面仕様インサートと独創的なポケット形状を持つホルダとの組み合わせが、高性能を実現

■ インサート

CXMU0603... 4コーナ、ひし形 80°



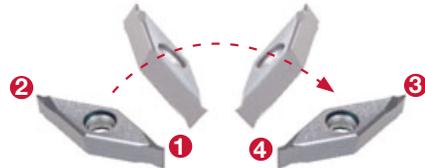
DXM/GU0703... 4コーナ、ひし形55°



WXGU0403... 6コーナ ダブテール仕様



VXGU09T2... 4コーナ ダブテール仕様



■ 鋭い切れ味を実現

WXGU0403...

外径切削

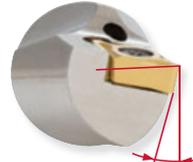
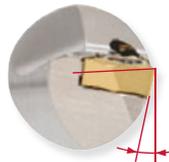
外径切削



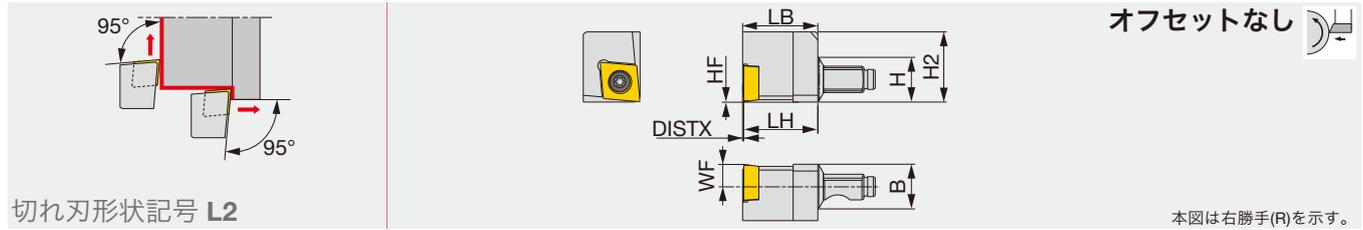
DXGU0703...

内径切削

内径切削



Y軸加工用スクリーオン式ヘッド、アプローチ角95°、使用インサートポジ80°ひし形



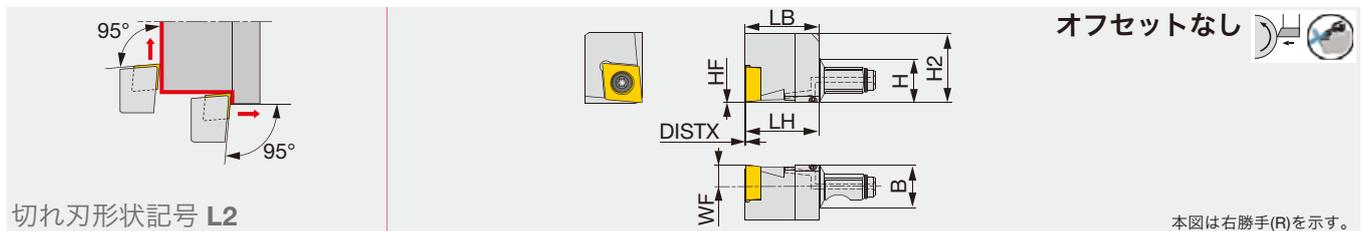
形番	H	B	LH	HF	WF	LB	H2	DISTX	RE**	インサート	トルク*
QC12-JSCL2CR09-Y	12	12	19.5	0	6	19.8	18.6	0.3	0.2	CC**09T3...	1.2

トルク*：推奨締付けトルク (N·m)
RE**：基準コーナ



QC12-JSCL2CR-Y-CHP

高圧クーラント対応Y軸加工用スクリーオン式ヘッド、アプローチ角95°、使用インサートポジ80°ひし形



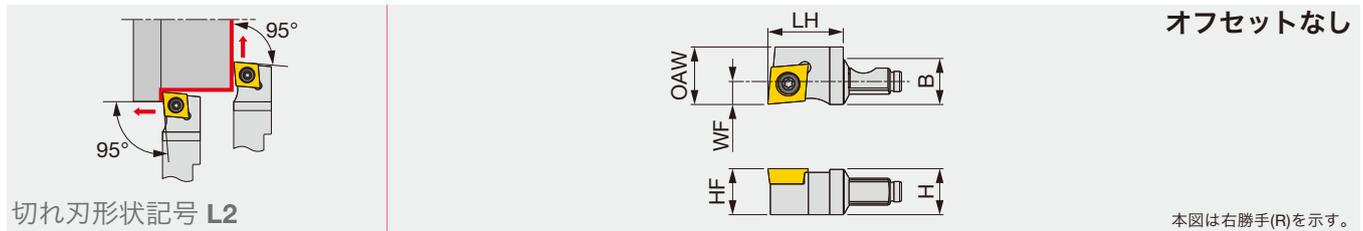
形番	H	B	LH	HF	WF	LB	H2	DISTX	RE**	インサート	トルク*
QC12-JSCL2CR09-Y-CHP	12	12	19.5	0	6	19.8	18.6	0.3	0.2	CC**09T3...	1.2

トルク*：推奨締付けトルク (N·m)
RE**：基準コーナ



QC12-JSCL2CR

スクリーオン式ヘッド、アプローチ角95°、使用インサートポジ80°ひし形



形番	H	B	LH	HF	WF	OAW	RE**	インサート	トルク*
QC12-JSCL2CR09	12	12	19.5	12	6	15	0.2	CC**09T3...	1.2

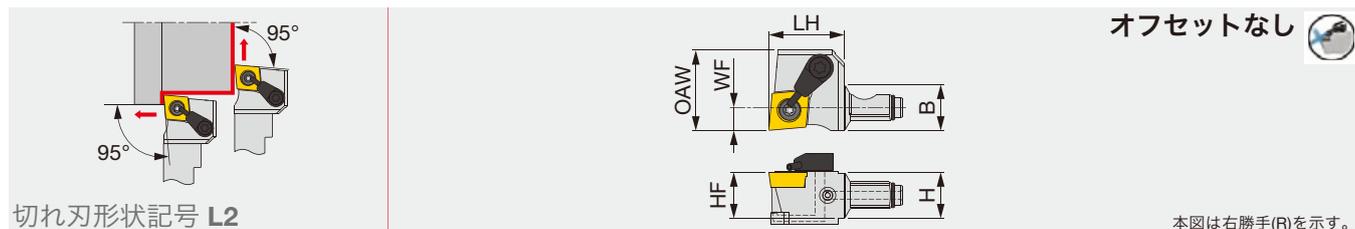
トルク*：推奨締付けトルク (N·m)
RE**：基準コーナ

部品	形番	締付けねじ	スパナ	Oリング
	QC12-JSCL2CR09-Y, QC12-JSCL2CR09	CSTB-4SD	T-8F	-
	QC12-JSCL2CR09-Y-CHP	CSTB-4SD	T-8F	ORSS-0454.5X1.0NBR70

参照ページ：QC12-JSCL2CR-Y, QC12-JSCL2CR-Y-CHP, QC12-JSCL2CR:
インサート → B112 -, CBN → B191, PCD → B213, シャンク, 関連部品 → G095, G096

QC12-JSCL2CR-CHP

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



形番	H	B	LH	HF	WF	OAW	RE**	インサート	トルク*
QC12-JSCL2CR09-CHP	12	12	19.5	12	6	21	0.2	CC**09T3...	1.2

トルク*：推奨締め付けトルク (N・m)
 RE**：基準コーナ

部品	形番	締付けねじ	クーラントユニット	スパナ	Oリング
QC12-JSCL2CR09-CHP	CSTB-4SD	S-CU-CHP	T-8F	ORSS-0454.5X1.0NBR70	

インサート基本選択

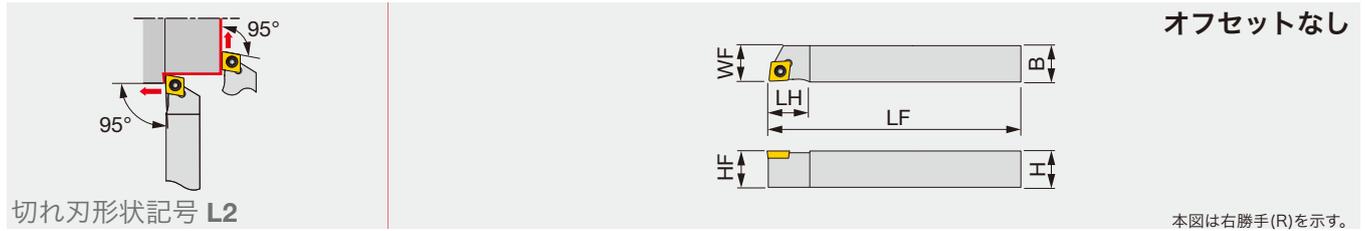
P	適応領域	精密仕上げ		仕上げ	仕上げ ~ 中切削
	材種	SH725	SH725	SH725	SH725
01	ブレーカ形状				
	標準切削条件	G094			
P	適応領域	仕上げ ~ 中切削			
	材種	SH725			
J10	ブレーカ形状				
	標準切削条件	G094			
K	適応領域	仕上げ ~ 中切削			
	材種	T515			
CM	ブレーカ形状				
	標準切削条件	B020			
S	適応領域	仕上げ	仕上げ ~ 中切削		
	材種	SH725	SH725		
JS	ブレーカ形状				
	標準切削条件	G094			
M	適応領域	精密仕上げ		仕上げ	仕上げ ~ 中切削
	材種	SH725	SH725	SH725	SH725
01	ブレーカ形状				
	標準切削条件	G094			
M	適応領域	仕上げ ~ 中切削			
	材種	SH725			
J10	ブレーカ形状				
	標準切削条件	G094			
N	適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削	
	材種	DX110	TH10	KS05F	
NS	ブレーカ形状				
	標準切削条件	B022			
H	適応領域	精密仕上げ	仕上げ		
	材種	BXA10	BXA20		
CBN	ブレーカ形状				
	標準切削条件	B026			

参照ページ：QC12-JSCL2CR-CHP: インサート → **B112 -**, CBN → **B191**, PCD → **B213**
 シャンク, 関連部品 → **G095, G096**

J-SERIES

JSCL2CR/L

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



切れ刃形状記号 L2

オフセットなし

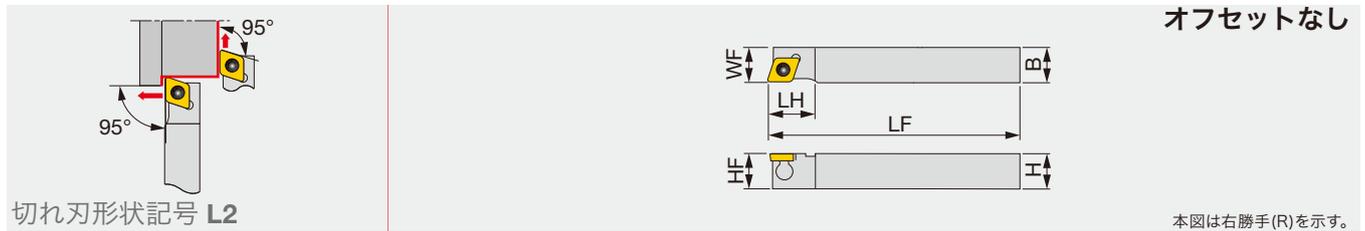
本図は右勝手(R)を示す。

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

トルク*：推奨締付けトルク (N·m)
RE**：基準コーナ

JTCL2CR/L

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



切れ刃形状記号 L2

オフセットなし

本図は右勝手(R)を示す。

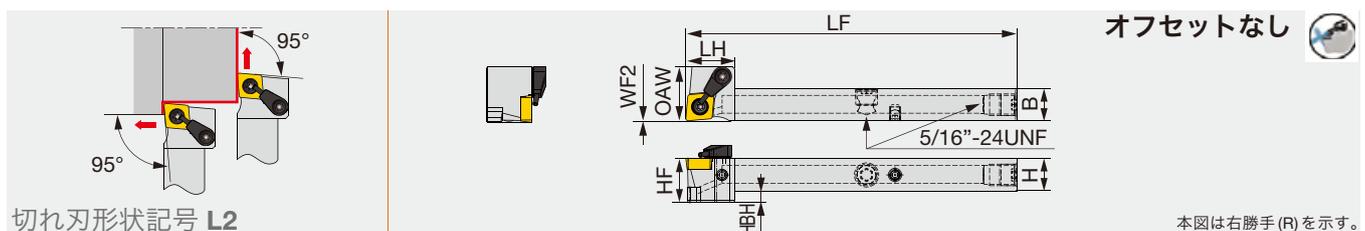
形番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	トルク*
JTCL2CR/L1010X06	10	10	120	12	10	10	0.2	CC**0602...	0.9
JTCL2CR/L1212F09	12	12	85	16	12	12	0.2	CC**09T3...	1.2
JTCL2CR/L1212X09	12	12	120	16	12	12	0.2	CC**09T3...	1.2
JTCL2CR/L1616X09	16	16	120	16	16	16	0.2	CC**09T3...	1.2

トルク*：推奨締付けトルク (N·m)
RE**：基準コーナ

JSCL2CR-CHP

ダイレクト接続

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



切れ刃形状記号 L2

オフセットなし

本図は右勝手(R)を示す。

形番	H	B	LF	LH	HF	HBH	WF2	OAW	RE	インサート	トルク*
JSCL2CR1212X09B-CHP	12	12	120	18	12	1.5	0	20	0.2	CC**09T3	1.2
JSCL2CR1616X09-CHP	16	16	120	18	16	0	0	20	0.2	CC**09T3	1.2

トルク*：推奨締付けトルク (N·m) RE**：基準コーナ

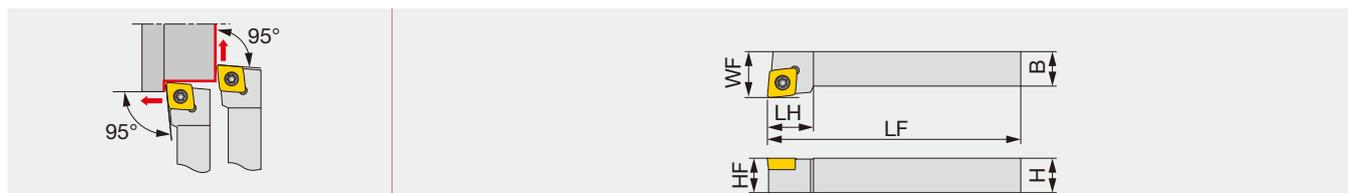
部品	形番	締付けねじ	押え金	締付けねじ	スパナ	スパナ 1	スパナ 2 (オプション)
	JTCL2CR/L**06	-	JCP-2	JDS-3525	P-2F	-	-
	JTCL2CR/L**09	-	JCP-3	JDS-5040	P-2.5F	-	-
	JSCL2CR/L**06	CSTB-2.5	-	-	-	T-8F	(T-8L)
	JSCL2CR/L**09	CSTB-4SD	-	-	-	T-8F	(T-8L)

部品	形番	締付けねじ	クーラントユニット	スパナ	クーラントプラグ	スパナ 1	ダイレクトジェットプラグ	スパナ 2	スパナ 3 (オプション)
	JSCL2CR**-CHP	CSTB-4SD	S-CU-CHP	T-8F	SR5/16UNFTL360	P-4	SSH4-6-TB	P-2	-

参照ページ：JSCL2CR/L, JTCL2CR/L, JSCL2CR-CHP: インサート → B112 -, CBN → B191, PCD → B213

JSCLCR/L

スクリーオン式バイト、アプローチ角95°、使用インサートポジ80°ひし形



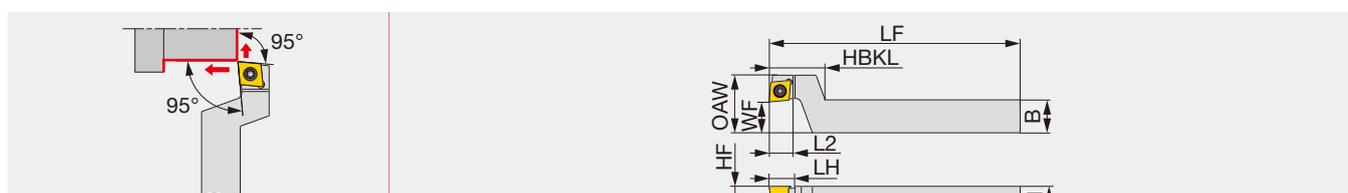
切れ刃形状記号 L

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

トルク*：推奨締付けトルク (N·m)
 RE**：基準コーナ

JSCLCR-F

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



切れ刃形状記号 L

形番	H	B	LF	L2	HBKL	LH	HF	WF	OAW	RE**	インサート	トルク*
JSCLCR/L1216F09-F15	12	16	85	12	27	12.5	12	15	28	0.2	CC**09T3...	1.2
JSCLCR/L1216X09-F15	12	16	120	12	27	12.5	12	15	28	0.2	CC**09T3...	1.2
JSCLCR/L1620X09-F15	16	20	120	12	27	12.5	16	15	28	0.2	CC**09T3...	1.2

トルク*：推奨締付けトルク (N·m)
 RE**：基準コーナ

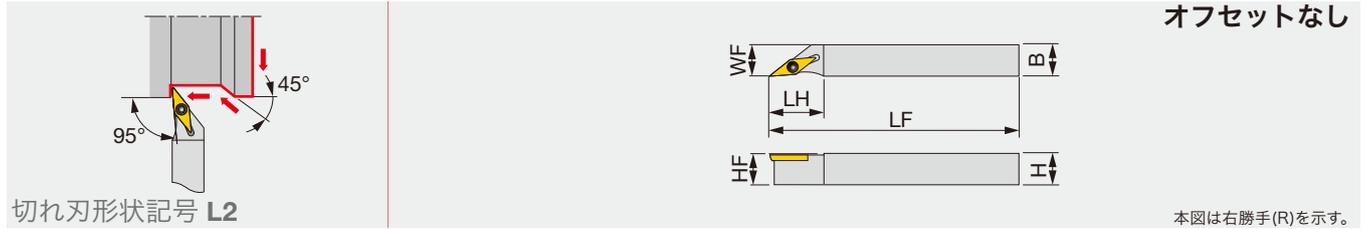
部品

形番	締付けねじ	スパナ1	スパナ2 (オプション)
JSCLCR/L**H06	CSTB-2.5	T-8F	-
JSCLCR/L**H09	CSTB-4SD	T-8F	-
JSCLCR**F15	CSTB-4SD	T-8F	(T-8L)

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	M	適応領域	精密仕上げ	仕上げ	仕上げ～中切削	
	材種	SH725	SH725	SH725		材種	SH725	SH725	SH725	SH725
P	適応領域	仕上げ～中切削	M	適応領域	仕上げ～中切削	N	適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
	材種	SH725		材種	SH725		材種	DX110	TH10	KS05F
K	適応領域	仕上げ～中切削	S	適応領域	仕上げ	仕上げ～中切削	H	適応領域	精密仕上げ	仕上げ
	材種	T515		材種	SH725	SH725		材種	BXA10	BXA20
S	適応領域	仕上げ	仕上げ～中切削	H	適応領域	精密仕上げ	仕上げ	プレーカ形状	CBN	CBN
	材種	SH725	SH725		プレーカ形状	CBN	CBN	標準切削条件	B026	

参照ページ：JSCLCR/L, JSCLCR-F: インサート → B112 -, CBN → B191, PCD → B213



形番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	トルク*
JSVL2PR/L1010X08	10	10	120	16	10	10	0.2	VP**0802...	0.6
JSVL2PR/L1010K08	10	10	125	16	10	10	0.2	VP**0802...	0.6
JSVL2PR/L1212F08	12	12	85	16	12	12	0.2	VP**0802...	0.6
JSVL2PR/L1212F11	12	12	85	21	12	12	0.2	VP**1103...	1.2
JSVL2PR/L1212X08	12	12	120	16	12	12	0.2	VP**0802...	0.6
JSVL2PR/L1212X11	12	12	120	21	12	12	0.2	VP**1103...	1.2
JSVL2PR/L1212K08	12	12	125	16	12	12	0.2	VP**0802...	0.6
JSVL2PR/L1616X08	16	16	120	16	16	16	0.2	VP**0802...	0.6
JSVL2PL1616K08	16	16	125	16	16	16	0.2	VP**0802...	0.6
JSVL2PR/L1616X11	16	16	120	21	16	16	0.2	VP**1103...	1.2

トルク*：推奨締付けトルク (N·m)
RE**：基準コーナ

部品

形番	締付けねじ	スパナ 1	スパナ 2 (オプション)
JSVL2PR/L**08	CSTB-2L	T-6F	(T-6L)
JSVL2PR/L**11	CSTB-2.5	T-8F	(T-8L)

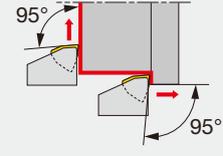
インサート基本選択

P	適応領域	仕上げ	仕上げ
	材種	SH725	SH725
	JRP	JSP	
ブレード形状			
標準切削条件	G094		

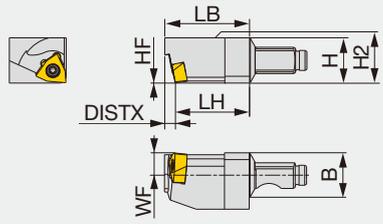
M	適応領域	仕上げ	仕上げ
	材種	SH725	SH725
	JRP	JSP	
ブレード形状			
標準切削条件	G094		

S	適応領域	仕上げ	仕上げ
	材種	SH725	SH725
	JRP	JSP	
ブレード形状			
標準切削条件	G094		

Y軸加工用スクリーオン式ヘッド、アプローチ角95°、使用インサートWXGU形



切れ刃形状記号 **L2**



オフセットなし 

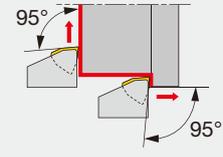
本図は右勝手(R)を示す。

形番	H	B	LH	HF	WF	LB	H2	DISTX	RE**	インサート	トルク*
QC12-JSWL2XR04-Y	12	12	19.5	0	6	22.3	12	2.8	0.2	WXGU0403**L...	0.9

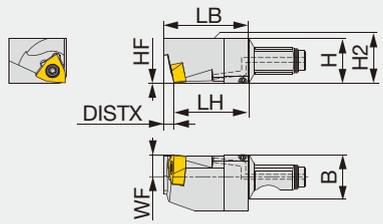
トルク*：推奨締付けトルク (N·m)
 RE**：基準コーナ
 右勝手のホルダ (R) には左勝手のインサート (L) を使用。

QC12-JSWL2XR-Y-CHP

高圧クーラント対応Y軸加工用スクリーオン式ヘッド、アプローチ角95°、使用インサートWXGU形



切れ刃形状記号 **L2**



オフセットなし 

本図は右勝手(R)を示す。

形番	H	B	LH	HF	WF	LB	H2	DISTX	RE**	インサート	トルク*
QC12-JSWL2XR04-Y-CHP	12	12	19.5	0	6	22.3	12	2.8	0.2	WXGU0403**L...	0.9

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

部品	形番	締付けねじ	スパナ	Oリング
	QC12-JSWL2XR04-Y	SR34-514	T-7F	-
	QC12-JSWL2XR04-Y-CHP	SR34-514	T-7F	ORSS-0454.5X1.0NBR70

インサート基本選択

自動盤対応

P	適応領域	仕上げ	仕上げ - 中切削	M	適応領域	仕上げ	仕上げ - 中切削	H	適応領域	精密仕上げ
	材種	SH725	SH725		材種	SH725	SH725		材種	BXA10
	ブレード形状				ブレード形状				ブレード形状	
標準切削条件		G094		標準切削条件		G094		標準切削条件		B026

小型CNC対応

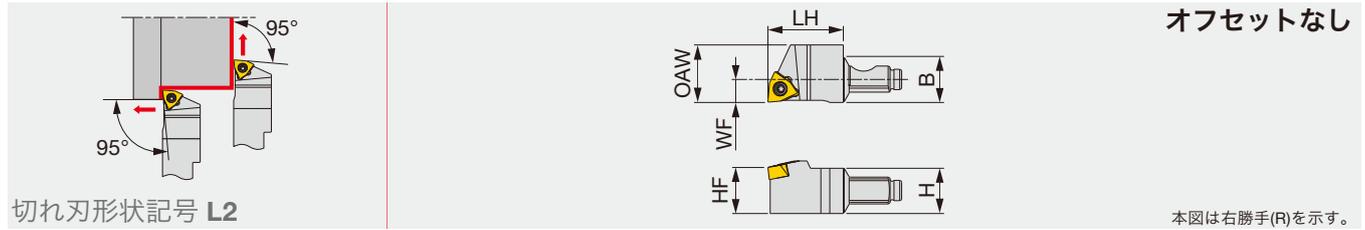
P	適応領域	仕上げ	中切削	M	適応領域	仕上げ	中切削	N	適応領域	仕上げ - 中切削	
	材種	AH725	AH725		材種	AH8015	AH8015		材種	KS05F	KS05F
	ブレード形状				ブレード形状				ブレード形状		
標準切削条件		G094		標準切削条件		G094		標準切削条件		B022	

参照ページ：QC12-JSWL2XR-Y, QC12-JSWL2XR-Y-CHP: インサート → **B157 -**, CBN → **B210**
 標準切削条件 → **G094**

MINIFORCE

QC12-JSWL2XR

スクリーオン式ヘッド、アプローチ角95°、使用インサートWXGU形



切れ刃形状記号 L2

形番	H	B	LH	HF	WF	OAW	RE**	インサート	トルク*
QC12-JSWL2XR04	12	12	19.5	12	6	15	0.2	WXGU0403**L...	0.9

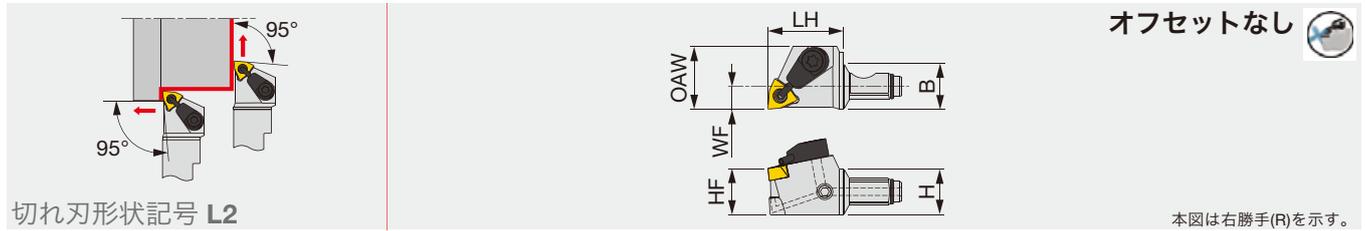
トルク*：推奨締付けトルク (N·m)

RE**：基準コーナ

右勝手のホルダ (R) には左勝手のインサート (L) を使用。

QC12-JSWL2XR-CHP

高圧クーラントノズル付スクリーオン式ヘッド、アプローチ角95°、使用インサートWXGU形



切れ刃形状記号 L2

形番	H	B	LH	HF	WF	OAW	RE**	インサート	トルク*
QC12-JSWL2XR04-CHP	12	12	19.5	12	6	16.5	0.2	WXGU0403**L...	0.9

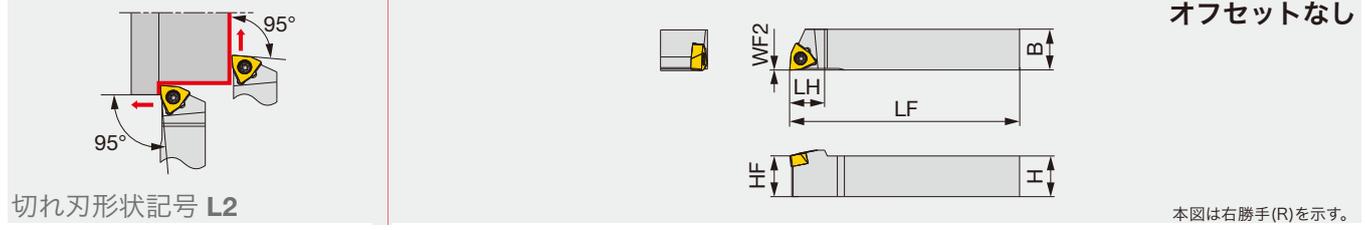
トルク*：推奨締付けトルク (N·m)

RE**：基準コーナ

右勝手のホルダ (R) には左勝手のインサート (L) を使用。

JSWL2XR/L

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



切れ刃形状記号 L2

形番	H	B	LF	LH	HF	WF2	RE**	インサート	トルク*
JSWL2XR/L1010X04	10	10	120	11	10	0	0.2	WXGU0403**L/R...	0.9
JSWL2XR/L1212F04	12	12	85	11	12	0	0.2	WXGU0403**L/R...	0.9
JSWL2XR/L1212X04	12	12	120	11	12	0	0.2	WXGU0403**L/R...	0.9
JSWL2XR/L1616X04	16	16	120	13	16	0	0.2	WXGU0403**L/R...	0.9
JSWL2XR/L2020H04	20	20	100	13	20	0	0.2	WXGU0403**L/R...	0.9

トルク*：推奨締付けトルク (N·m)

RE**：基準コーナ

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。

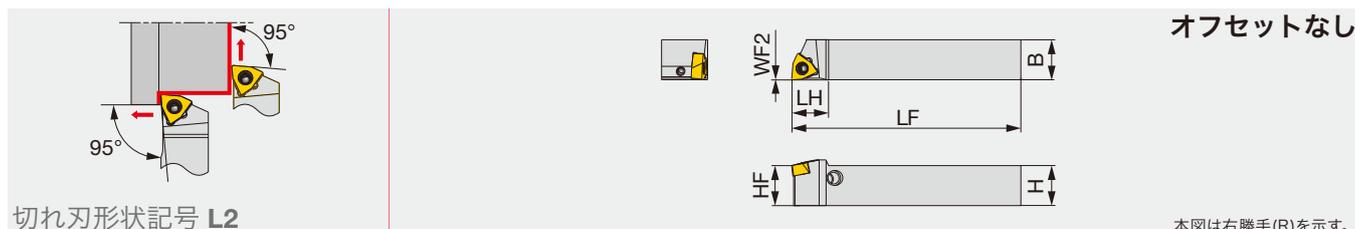
部品

形番	締付けねじ 1	クーラントユニット	スパナ	Oリング
QC12-JSWL2XR04-CHP	SR34-514	S-CU-CHP	T-7F	ORSS-0454.5X1.0NBR70
QC12-JSWL2XR04 JWSL2XR/L/...	SR34-514	-	T-7F	-

参照ページ：QC12-JSWL2XR, QC12-JSWL2XR-CHP, JSWL2XR/L: インサート → B157 -, CBN → B210
シャンク, 関連部品 → G095, G096, 標準切削条件 → G094

JPWL2XR/L

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



切れ刃形状記号 L2

本図は右勝手(R)を示す。

形番	H	B	LF	LH	HF	WF2	RE**	インサート	トルク*
JPWL2XR/L1010X04	10	10	120	11	10	0	0.2	WXGU0403**L/R...	0.9
JPWL2XR/L1212F04	12	12	85	11	12	0	0.2	WXGU0403**L/R...	0.9
JPWL2XR/L1212X04	12	12	120	11	12	0	0.2	WXGU0403**L/R...	0.9
JPWL2XR/L1616X04	16	16	120	13	16	0	0.2	WXGU0403**L/R...	0.9

トルク*：推奨締付けトルク (N・m)

RE**：基準コーナ

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 1	レバー	ピン	締付けねじ 2	スパナ	スパナ
JSWL2XR/L...		SR34-514	-	-	-	T-7F	-
JPWL2XR/L...		-	SLLV-2	SL-PI-2	SR10400611	-	HW2.0/5RED

インサート基本選択

自動盤対応

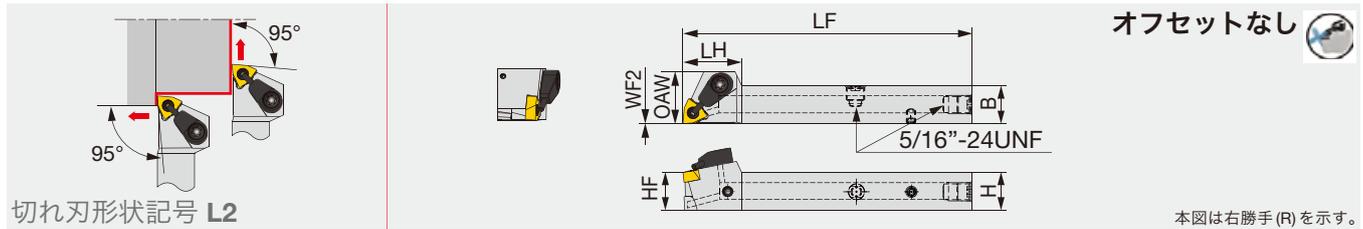
P	適応領域	仕上げ	仕上げ ~ 中切削	M	適応領域	仕上げ	仕上げ ~ 中切削	H	適応領域	精密仕上げ
	材種	SH725	SH725		材種	SH725	SH725		材種	BXA10
	JSS	JS			JSS	JS			HP	
	ブレード形状				ブレード形状				ブレード形状	
	標準切削条件	G094			標準切削条件	G094			標準切削条件	B026

小型CNC対応

P	適応領域	仕上げ	中切削	M	適応領域	仕上げ	中切削	N	適応領域	仕上げ ~ 中切削
	材種	AH725	AH725		材種	AH8015	AH8015		材種	KS05F
	SS	TS			SS	TS			SS	TS
	ブレード形状				ブレード形状				ブレード形状	
	標準切削条件	G094			標準切削条件	G094			標準切削条件	B022

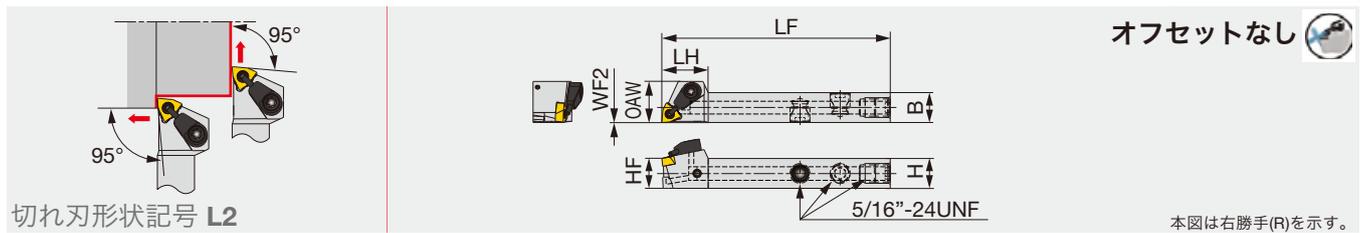
参照ページ：JPWL2XR/L: インサート → B157 -, CBN → B210, 標準切削条件 → G094

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



形番	H	B	LF	LH	HF	WF2	OAW	RE**	インサート	トルク*
JSWL2XR1212X04-CHP	12	12	120	18.5	12	0	16.5	0.2	WXGU0403**L	0.9
JSWL2XR1616X04-CHP	16	16	120	18.5	16	0	16.5	0.2	WXGU0403**L	0.9

ホース接続



形番	H	B	LF	LH	HF	WF2	OAW	RE**	インサート	トルク*
JSWL2XR/L1212F04-CHP	12	12	85	18	12	0	16.5	0.2	WXGU0403**L/R...	0.9

トルク*：推奨締め付けトルク (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	クーラントユニット	スパナ	クーラントプラグ	スパナ	ダイレクトジェットプラグ	スパナ
	JSWL2XR**04-CHP	SR34-514	S-CU-CHP	T-7F	SR5/16UNFTL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2
	JSWL2XR/L1212F04-CHP	SR34-514	S-CU-CHP	T-7F	SR5/16UNFTL360	P-4	-	-

インサート基本選択

自動盤対応

適応領域	仕上げ	仕上げ - 中切削	適応領域	仕上げ	仕上げ - 中切削	適応領域	精密仕上げ
P	SH725	SH725	M	SH725	SH725	H	BXA10
材種	JSS	JS	材種	JSS	JS	材種	HP
ブレード形状			ブレード形状			ブレード形状	
標準切削条件	G094		標準切削条件	G094		標準切削条件	B026

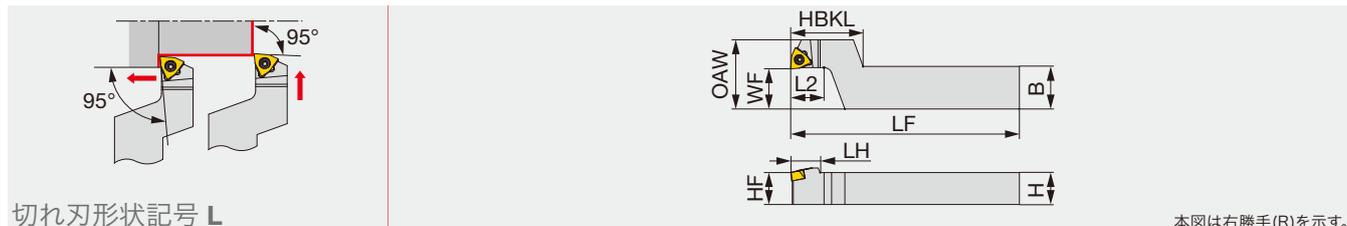
小型CNC対応

適応領域	仕上げ	中切削	適応領域	仕上げ	中切削	適応領域	仕上げ - 中切削
P	AH725	AH725	M	AH8015	AH8015	N	KS05F
材種	SS	TS	材種	SS	TS	材種	SS
ブレード形状			ブレード形状			ブレード形状	
標準切削条件	G094		標準切削条件	G094		標準切削条件	B022

参照ページ：JSWL2XR/L-CHP: インサート → **B157 -**, CBN → **B210**
標準切削条件 → **G094**

JSWLXR-F

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



切れ刃形状記号 L

本図は右勝手(R)を示す。

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

トルク*：推奨締め付けトルク (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。

部品

形番	締め付けねじ	スパナ
JSWLXR**-F15	SR34-514	T-7F

インサート基本選択

自動盤対応

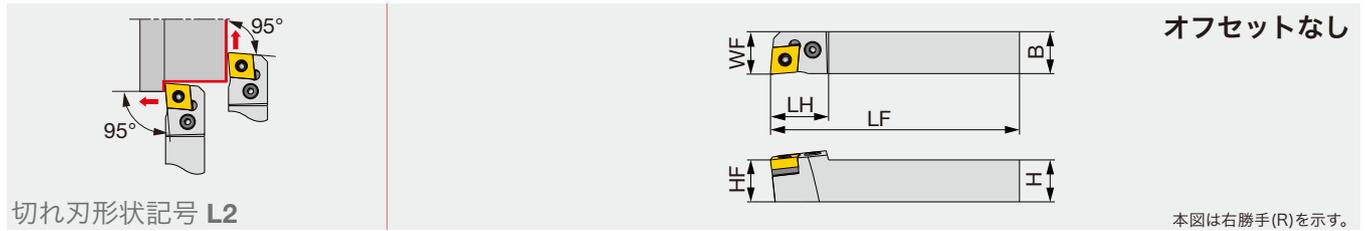
P	適応領域	仕上げ	仕上げ - 中切削	M	適応領域	仕上げ	仕上げ - 中切削	H	適応領域	精密仕上げ
	材種	SH725	SH725		材種	SH725	SH725		材種	BXA10
	JSS		JS		JSS		JS		HP	
	ブレード形状				ブレード形状				ブレード形状	
	標準切削条件	G094			標準切削条件	G094			標準切削条件	B026

小型CNC対応

P	適応領域	仕上げ	中切削	M	適応領域	仕上げ	中切削	N	適応領域	仕上げ - 中切削
	材種	AH725	AH725		材種	AH8015	AH8015		材種	KS05F
	SS		TS		SS		TS		SS	
	ブレード形状				ブレード形状				ブレード形状	
	標準切削条件	G094			標準切削条件	G094			標準切削条件	B022

参照ページ：JSWLXR-F: インサート → B157 -, CBN → B210, 標準切削条件 → G094

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



切れ刃形状記号 L2

本図は右勝手(R)を示す。

形番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	トルク*
PCL2NR2020H12	20	20	100	26	20	20	0.8	CN/GN**1204...	3

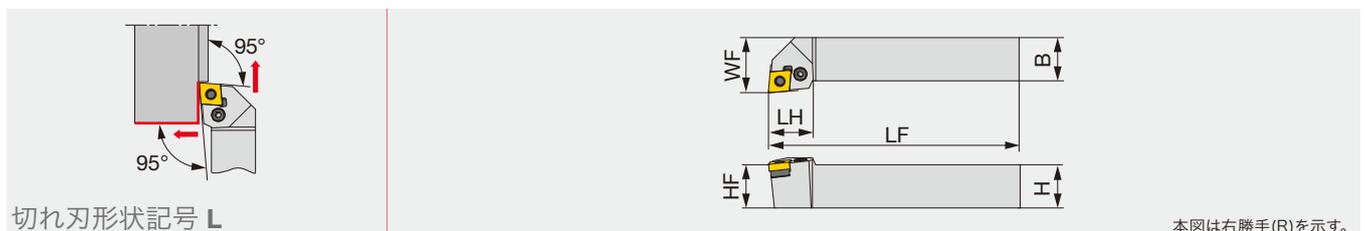
トルク*：推奨締付けトルク (N-m)

RE**：基準コーナ

部品	形番	敷金	締付けねじ	レバー	スプリングピン	スパナ
	PCL2NR2020H12	LSC42	LCS4	LCL4	LSP4	P-3

PCLNR

レバーロック式バイト、アプローチ角95°、使用インサートネガ80°ひし形



切れ刃形状記号 L

本図は右勝手(R)を示す。

形番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	トルク*
PCLNR2020H12	20	20	100	26	20	25	0.8	CN/GN**1204...	3

トルク*：推奨締付けトルク (N-m)

RE**：基準コーナ

部品	形番	敷金	締付けねじ	レバー	スプリングピン	スパナ
	PCLNR2020H12	LSC42	LCS4	LCL4	LSP4	P-3

インサート基本選択

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

M	適応領域	仕上げ	中切削	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	DX110	TH10	KS05F
	ブレーカ形状	DIA	P	28
	標準切削条件	B010		

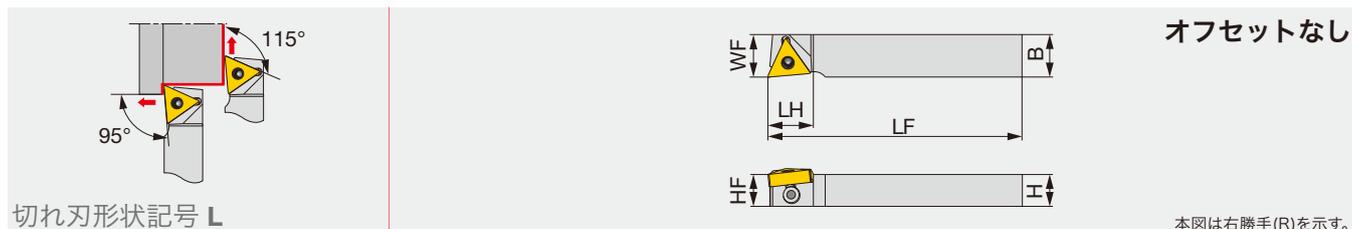
S	適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
	材種	BX950	AH8005	AH8005
	ブレーカ形状	CBN	HRF	HRM
	標準切削条件	B012		

H	適応領域	精密仕上げ
	材種	BXA10
	ブレーカ形状	HP
	標準切削条件	B014

参照ページ：PCL2NR, PCLNR: インサート → B054 -, CBN → B168 -, PCD → B211

JTTLNR/L

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



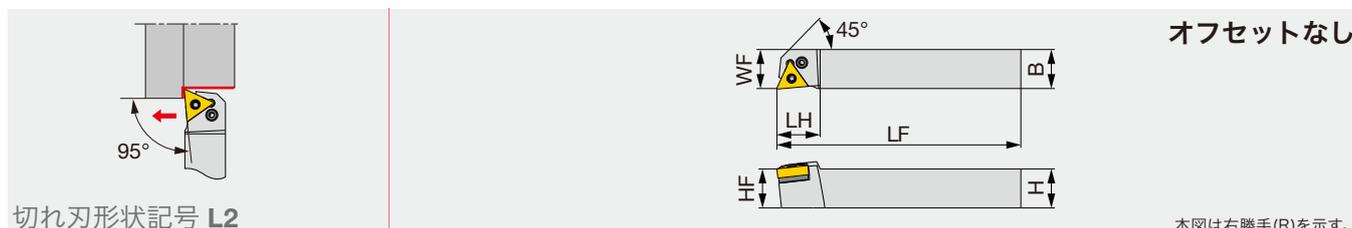
形番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	トルク*
JTTLNR/L1216F16	12	16	85	17	12	16	0.4	TN**1604...	1
JTTLNR/L1216X16	12	16	120	17	12	16	0.4	TN**1604...	1
JTTLNR/L1616X16	16	16	120	17	16	16	0.4	TN**1604...	1

トルク*：推奨締付けトルク (N・m)

RE**：基準コーナ

PTL2NR/L

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



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

トルク*：推奨締付けトルク (N・m)

RE**：基準コーナ

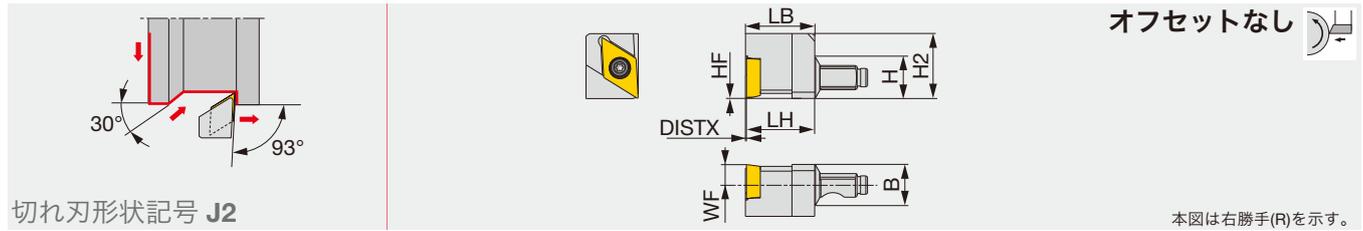
部品	押え金	敷金	締付けねじ	締付けねじ 1	スパナ	スパナ 1	スプリングピン	レバー
JTTLNR/L...	JCP-3N	-	JDS-5040	-	P-2.5F	-	-	-
PTL2NR/L...	-	LST317 D30	-	LCS3	-	P-2.5	LSP3	LCL3

インサート基本選択

P	適応領域	精密仕上げ	仕上げ		中切削	M	適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
	材種	SH725	SH725	GT9530	T9215		材種	SH725	SH725	AH6225
	01	JRP	TSF	TM		01	JRP	SM		
	ブレード形状					ブレード形状				
	標準切削条件	G094		B004		標準切削条件	G094		B006	
P	適応領域	中～重切削				K	適応領域	仕上げ	中切削	中～重切削
	材種	T9215					材種	T515	T515	T515
	TH					全周	全周	全周		
	ブレード形状					ブレード形状				
	標準切削条件	B004				標準切削条件	B008			
N	適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削		S	適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
	材種	DX110	DX140	P	TH10		KS05F	材種	BX950	HRF
	DIA	DIA		28		ブレード形状				
	ブレード形状						標準切削条件	B012		
	標準切削条件	B010								
H	適応領域	精密仕上げ	仕上げ							
	材種	BXA10	BXA10							
	HP	CBN								
	ブレード形状									
	標準切削条件	B014								

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

Y軸加工用スクリーオン式ヘッド、アプローチ角93°、使用インサートポジ55°ひし形



切れ刃形状記号 **J2**

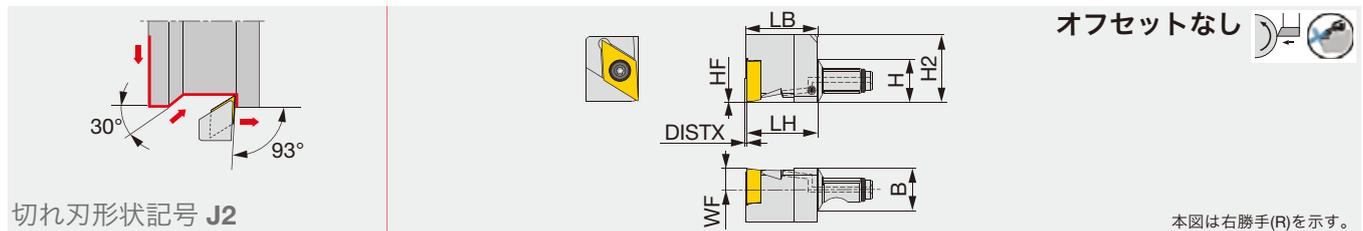
本図は右勝手(R)を示す。

形番	H	B	LH	HF	WF	LB	H2	DISTX	RE**	インサート	トルク*
QC12-JSDJ2CR11-Y	12	12	19.5	0	6	19.8	18.7	0.3	0.2	DC**11T3...	1.2

トルク*：推奨締付けトルク (N・m)
RE**：基準コーナ

QC12-JSDJ2CR-Y-CHP

高圧クーラント対応Y軸加工用スクリーオン式ヘッド、アプローチ角93°、使用インサートポジ55°ひし形



切れ刃形状記号 **J2**

本図は右勝手(R)を示す。

形番	H	B	LH	HF	WF	LB	H2	DISTX	RE**	インサート	トルク*
QC12-JSDJ2CR11-Y-CHP	12	12	19.5	0	6	19.8	18.7	0.3	0.2	DC**11T3...	1.2

トルク*：推奨締付けトルク (N・m)
RE**：基準コーナ

部品	形番	締付けねじ	スパナ	Oリング
	QC12-JSDJ2CR11-Y, QC12-JSDJ2CR11	CSTB-4SD	T-8F	-
	QC12-JSDJ2CR11-Y-CHP	CSTB-4SD	T-8F	ORSS-0454.5X1.0NBR70

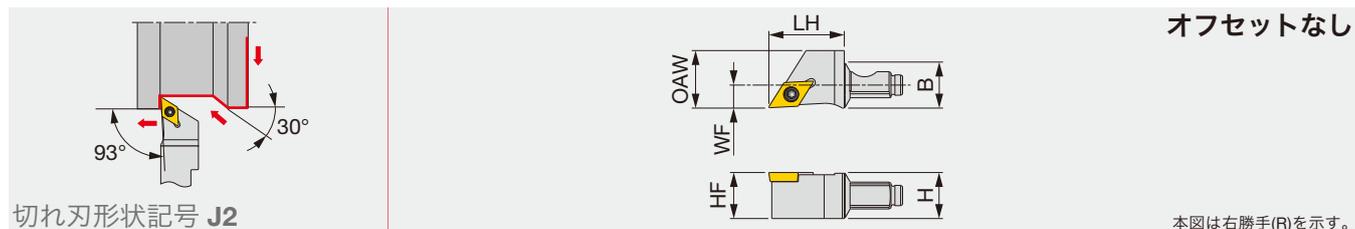
インサート基本選択

P	適応領域	精密仕上げ	仕上げ	仕上げ - 中切削	M	適応領域	精密仕上げ	仕上げ	仕上げ - 中切削		
	材種	SH725	SH725	SH725		SH725	材種	SH725	SH725	SH725	
P	適応領域	仕上げ - 中切削			M	適応領域	仕上げ - 中切削				
	材種	SH725				材種	SH725				
K	適応領域	仕上げ - 中切削			N	適応領域	精密仕上げ	中切削			
	材種	T515				材種	DX110	KS05F			
S	適応領域	仕上げ	仕上げ - 中切削			H	適応領域	精密仕上げ	仕上げ		
	材種	SH725	SH725				材種	BXA10	BXA20		

参照ページ：QC12-JSDJ2CR-Y, QC12-JSDJ2CR-Y-CHP: インサート → **B121 -**, CBN → **B193 -**, PCD → **B214**
シャンク, 関連部品 → **G095, G096**

QC12-JSDJ2CR

スクリーオン式ヘッド、アプローチ角93°、使用インサートポジ55°ひし形



切れ刃形状記号 J2

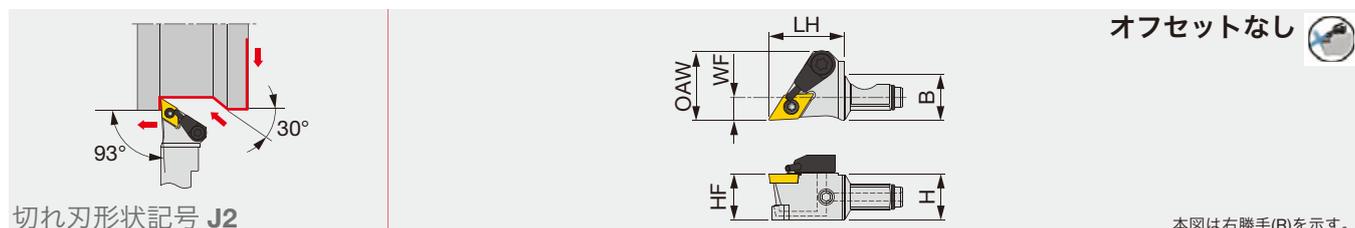
本図は右勝手(R)を示す。

形番	H	B	LH	HF	WF	OAW	RE**	インサート	トルク*
QC12-JSDJ2CR07	12	12	19.5	12	6	15	0.2	DC**0702...	1.2
QC12-JSDJ2CR11	12	12	19.5	12	6	15	0.2	DC**11T3...	1.2

トルク*：推奨締め付けトルク (N・m)
RE**：基準コーナ

QC12-JSDJ2CR-CHP

高圧クーラントノズル付スクリーオン式ヘッド、アプローチ角93°、使用インサートポジ55°ひし形



切れ刃形状記号 J2

本図は右勝手(R)を示す。

形番	H	B	LH	HF	WF	OAW	RE**	インサート	トルク*
QC12-JSDJ2CR07-CHP	12	12	19.5	12	6	18	0.2	DC**0702...	1.2
QC12-JSDJ2CR11-CHP	12	12	19.5	12	6	21	0.2	DC**11T3...	1.2

トルク*：推奨締め付けトルク (N・m)
RE**：基準コーナ

部品

形番	締め付けねじ	クーラントユニット	スパナ	Oリング
QC12-JSDJ2CR07	CSTB-2.5	-	T-8F	-
QC12-JSDJ2CR07-CHP	CSTB-2.5	S-CU-CHP	T-8F	ORSS-0454.5X1.0NBR70
QC12-JSDJ2CR11-CHP	CSTB-4SD	S-CU-CHP	T-8F	ORSS-0454.5X1.0NBR70

インサート基本選択

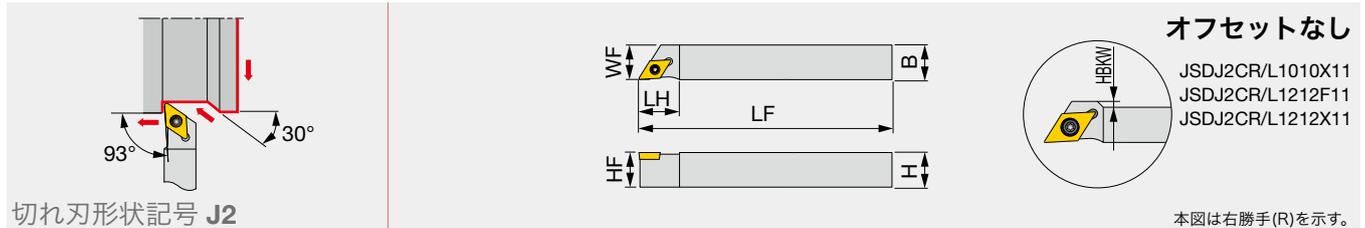
P	適応領域	精密仕上げ				M	適応領域	精密仕上げ			
	材種	SH725	SH725	SH725	SH725		材種	SH725	SH725	SH725	SH725
P	適応領域	仕上げ～中切削				M	適応領域	仕上げ～中切削			
	材種	SH725					材種	SH725			
K	適応領域	仕上げ～中切削				N	適応領域	精密仕上げ	中切削		
	材種	T515					材種	DX110	KS05F		
S	適応領域	仕上げ	仕上げ～中切削			H	適応領域	精密仕上げ	仕上げ		
	材種	SH725	SH725				材種	BXA10	BXA20		

参照ページ：QC12-JSDJ2CR, QC12-JSDJ2CR-CHP: インサート → B121 -, CBN → B193 -, PCD → B214
シャンク, 関連部品 → G095, G096

J-SERIES

JSDJ2CR/L

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



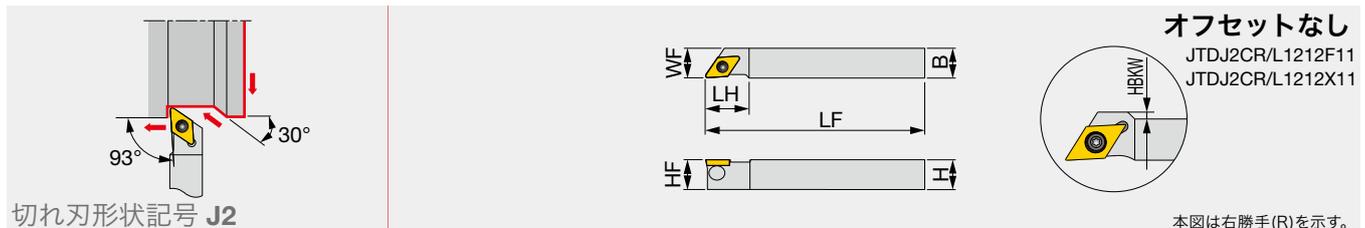
切れ刃形状記号 **J2**

形番	H	B	LF	LH	HF	WF	HBKW	RE**	インサート	トルク*
JSDJ2CR/L0808F07	8	8	85	14	8	8	-	0.2	DC**0702...	1.2
JSDJ2CR/L1010X07	10	10	120	14	10	10	-	0.2	DC**0702...	1.2
JSDJ2CR/L1010X11	10	10	120	20	10	10	4	0.2	DC**11T3...	1.2
JSDJ2CR/L1212F07	12	12	85	14	12	12	-	0.2	DC**0702...	1.2
JSDJ2CR/L1212F11	12	12	85	20	12	12	2	0.2	DC**11T3...	1.2
JSDJ2CR/L1212X07	12	12	120	14	12	12	-	0.2	DC**0702...	1.2
JSDJ2CR/L1212X11	12	12	120	20	12	12	2	0.2	DC**11T3...	1.2
JSDJ2CR/L1616X11	16	16	120	20	16	16	-	0.2	DC**11T3...	1.2

トルク*：推奨締付けトルク (N·m)
RE**：基準コーナ

JTDJ2CR/L

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



切れ刃形状記号 **J2**

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

トルク*：推奨締付けトルク (N·m)
RE**：基準コーナ

部品

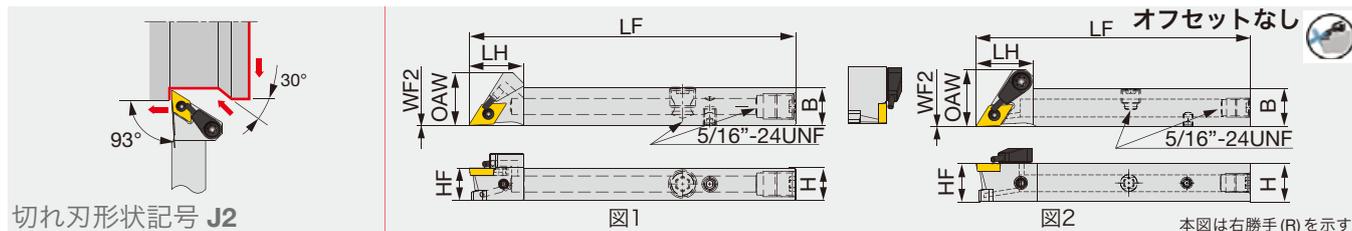
形番	締付けねじ	押え金	締付けねじ	スパナ 1	スパナ 2 (オプション)
JSDJ2CR/L**07	CSTB-2.5	-	-	T-8F	(T-8L)
JSDJ2CR/L**11	CSTB-4SD	-	-	T-8F	(T-8L)
JTDJ2CR/L**07	-	JCP-2	JDS-3525	P-2F	-
JTDJ2CR/L**11	-	JCP-3	JDS-5040	P-2.5F	-

参照ページ：JSDJ2CR/L, JTDJ2CR/L: インサート → **B121 -**, CBN → **B193 -**, PCD → **B214**
シャンク, 関連部品 → **G095, G096**

JSDJ2CR-CHP

ダイレクト接続

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



切れ刃形状記号 J2

形番	H	B	LF	LH	HF	WF2	OAW	RE**	インサート	トルク*	図
JSDJ2CR1012H07-CHP	10	12	100	17	10	0	16.4	0.2	DC**0702	1.2	1
JSDJ2CR1212X11-CHP	12	12	120	19	12	0	20.5	0.2	DC**11T3	1.2	2
JSDJ2CR1616X11-CHP	16	16	120	19	16	0	20.5	0.2	DC**11T3	1.2	2

トルク*: 推奨締付けトルク (N·m)
RE**: 基準コーナ

部品

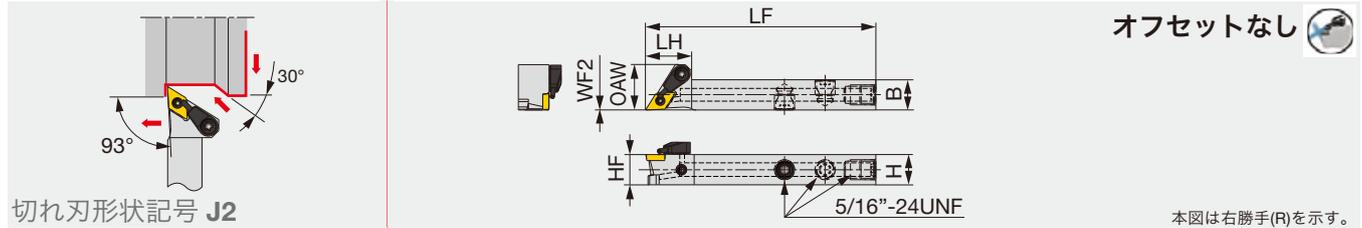
形番	締付けねじ	クーラント ノズル	ノズル取付けねじ	スパナ	クーラントプラグ	スパナ	ダイレクトジェットプラグ	スパナ
JSDJ2CR1012H07-CHP	CSTB-2.5	NZ-1.10-7-CHP	SSHM4-4-TB	T-8F	SR5/16UNFTL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2
形番	締付けねじ	クーラント ユニット	スパナ	クーラントプラグ	スパナ	ダイレクトジェットプラグ	スパナ	
JSDJ2CR**11-CHP	CSTB-4SD	S-CU-CHP	T-8F	SR5/16UNFTL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2	

インサート基本選択

P	適応領域	精密仕上げ	仕上げ	仕上げ - 中切削
	材種	SH725	SH725	SH725
01	ブレード形状			
	標準切削条件	G094		
P	適応領域	仕上げ - 中切削		
	材種	SH725		
01	ブレード形状			
標準切削条件	G094			
K	適応領域	仕上げ - 中切削		
	材種	T515		
CM	ブレード形状			
標準切削条件	B020			
S	適応領域	仕上げ	仕上げ - 中切削	
	材種	SH725	SH725	
JS JS	ブレード形状			
標準切削条件	G094			
M	適応領域	精密仕上げ	仕上げ	仕上げ - 中切削
	材種	SH725	SH725	SH725
01	ブレード形状			
	標準切削条件	G094		
M	適応領域	仕上げ - 中切削		
	材種	SH725		
01	ブレード形状			
標準切削条件	G094			
N	適応領域	精密仕上げ	中切削	
	材種	DX110	KS05F	
NS AL	ブレード形状			
	標準切削条件	B022		
H	適応領域	精密仕上げ	仕上げ	
	材種	BXA10	BXA20	
CBN CBN	ブレード形状			
	標準切削条件	B026		

参照ページ: JSDJ2CR-CHP: インサート → B121 -, CBN → B193 -, PCD → B214
シャンク, 関連部品 → G095, G096

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



オフセットなし 

本図は右勝手(R)を示す。

形番	H	B	LF	LH	HF	WF2	OAW	RE**	インサート	トルク*
JSDJ2CR/L1212F07-CHP	12	12	85	18	12	0	18	0.2	DC**0702...	1.2
JSDJ2CR/L1212F11-CHP	12	12	85	19	12	0	20.5	0.2	DC**11T3...	1.2

トルク*：推奨締付けトルク (N·m)

RE**：基準コーナ



外径



内径



溝入れ



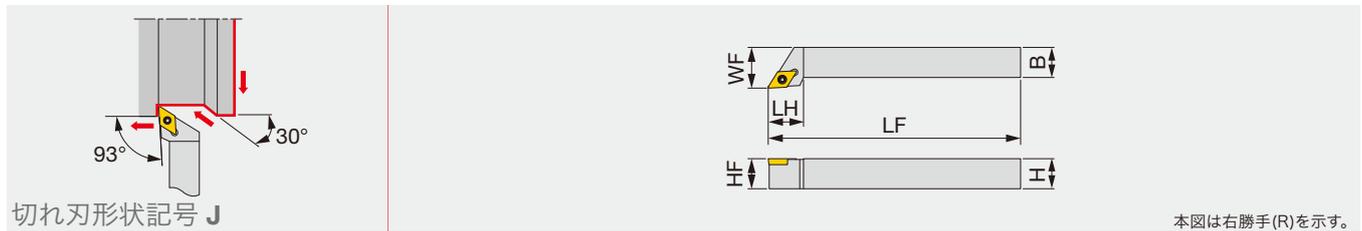
ねじ切り



突切り

JSDJCR/L

スクリューオン式バイト、アプローチ角93°、使用インサートポジ55°ひし形



切れ刃形状記号 J

本図は右勝手(R)を示す。

形番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	トルク*
JSDJCR/L0808H07	8	8	100	14	8	10	0.4	DC**0702...	1.2
JSDJCR/L1010H11	10	10	100	18	10	12	0.8	DC**11T3...	1.2
JSDJCR/L1212H07	12	12	100	14	12	16	0.4	DC**0702...	1.2
JSDJCR/L1212H11	12	12	100	18	12	16	0.8	DC**11T3...	1.2
JSDJCR/L1616H11	16	16	100	18	16	20	0.8	DC**11T3...	1.2

トルク*：推奨締付けトルク (N·m)

RE**：基準コーナ



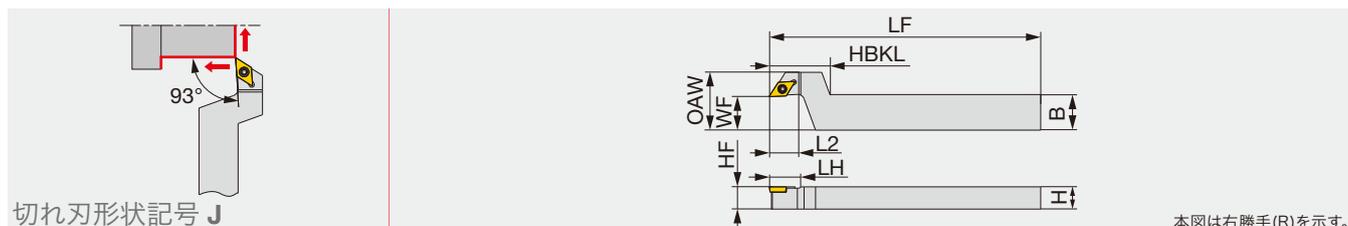
部品

形番	締付けねじ	クーラントユニット	スパナ 1	スパナ 2 (オプション)
JSDJ2CR/L1212F07-CHP	CSTB-2.5	S-CU-CHP	T-8F	-
JSDJ2CR/L1212F11-CHP	CSTB-4SD	S-CU-CHP	T-8F	-

参照ページ：JSDJ2CR/L-CHP, JSDJCR/L: インサート → **B121 -**, CBN → **B193 -**, PCD → **B214**
 シャンク, 関連部品 → **G095, G096**

JSDJCR-F

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



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

トルク*：推奨締付けトルク (N-m)

RE**：基準コーナ

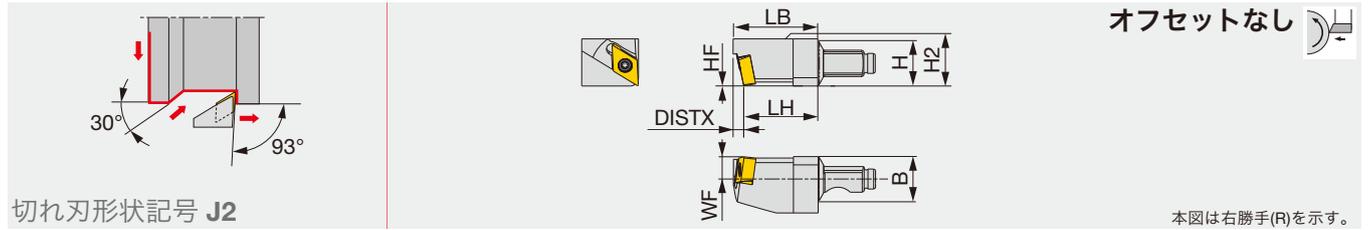
部品	形番	締付けねじ	スパナ 1	スパナ 2 (オプション)
	JSDJC**H07, JSDJCR**07-F15	CSTB-2.5	T-8F	(T-8L)
	JSDJC**H11, JSDJCR**11-F15	CSTB-4SD	T-8F	(T-8L)

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	SH725
	ブレード形状	01	JP	JS
	標準切削条件	G094		
P	適応領域	仕上げ - 中切削		
	材種	SH725		
	ブレード形状	01		
	標準切削条件	G094		
K	適応領域	仕上げ - 中切削		
	材種	T515		
	ブレード形状	CM		
	標準切削条件	B020		
S	適応領域	仕上げ	仕上げ - 中切削	
	材種	SH725	SH725	
	ブレード形状	JS	JS	
	標準切削条件	G094		
M	適応領域	精密仕上げ	仕上げ	仕上げ - 中切削
	材種	SH725	SH725	SH725
	ブレード形状	01	JP	JS
	標準切削条件	G094		
M	適応領域	仕上げ - 中切削		
	材種	SH725		
	ブレード形状	01		
	標準切削条件	G094		
N	適応領域	精密仕上げ	中切削	
	材種	DX110	KS05F	
	ブレード形状	NS	AL	
	標準切削条件	B022		
H	適応領域	精密仕上げ	仕上げ	
	材種	BXA10	BXA20	
	ブレード形状	CBN	CBN	
	標準切削条件	B026		

参照ページ：JSDJCR-F: インサート → B121 -, CBN → B193 -, PCD → B214
 シャンク, 関連部品 → G095, G096

Y軸加工用スクリーオン式ヘッド、アプローチ角93°、使用インサートDX*U形

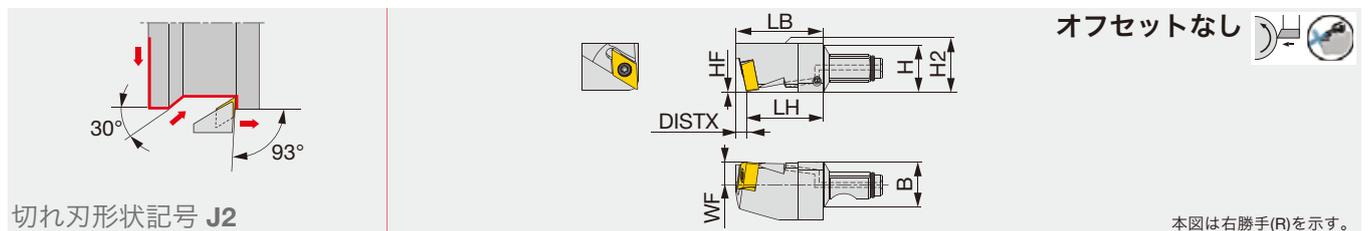


形番	H	B	LH	HF	WF	LB	H2	DISTX	RE**	インサート	トルク*
QC12-JSDJ2XR07-Y	12	12	19.5	0	6	22.3	12.5	2.8	0.2	DX*U0703**L...	0.9

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

QC12-JSDJ2XR-Y-CHP

高圧クーラント対応Y軸加工用スクリーオン式ヘッド、アプローチ角93°、使用インサートDX*U形

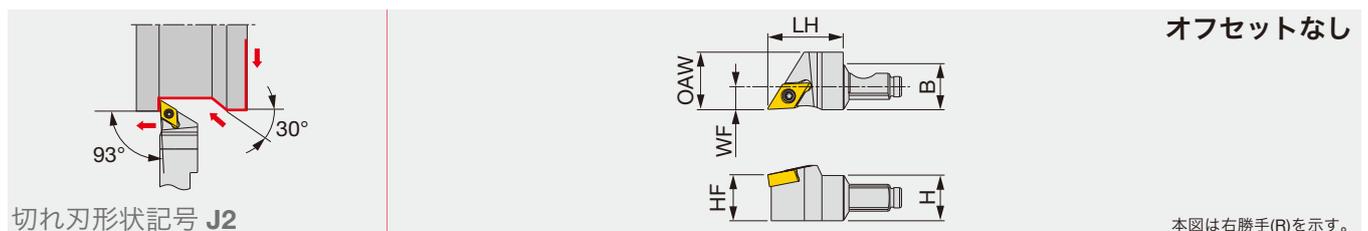


形番	H	B	LH	HF	WF	LB	H2	DISTX	RE**	インサート	トルク*
QC12-JSDJ2XR07-Y-CHP	12	12	19.5	0	6	22.3	12.5	2.8	0.2	DX*U0703**L...	0.9

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

QC12-JSDJ2XR

スクリーオン式ヘッド、アプローチ角93°、使用インサートDX*U形



形番	H	B	LH	HF	WF	OAW	RE**	インサート	トルク*
QC12-JSDJ2XR07	12	12	19.5	12	6	15	0.2	DX*U0703**L...	0.9

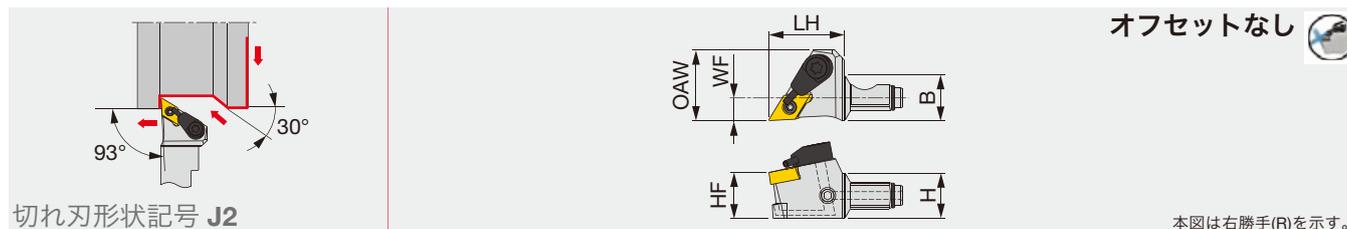
トルク*：推奨締付けトルク (N·m)
 RE**：基準コーナ
 右勝手のホルダ (R) には左勝手のインサート (L) を使用。

部品	形番	締付けねじ	スパナ	Oリング
	QC12-JSDJ2XR07-Y	SR34-514	T-7F	-
	QC12-JSDJ2XR07-Y-CHP, QC12-JSDJ2XR07	SR34-514	T-7F	ORSS-0454.5X1.0NBR70

参照ページ：QC12-JSDJ2XR-Y, QC12-JSDJ2XR-Y-CHP, QC12-JSDJ2XR: インサート → **B126** - シャンク, 関連部品 → **G095, G096**, 標準切削条件 → **G094**

QC12-JSDJ2XR-CHP

高圧クーラントノズル付スクリューオン式ヘッド、アプローチ角93°、使用インサートDX*U形

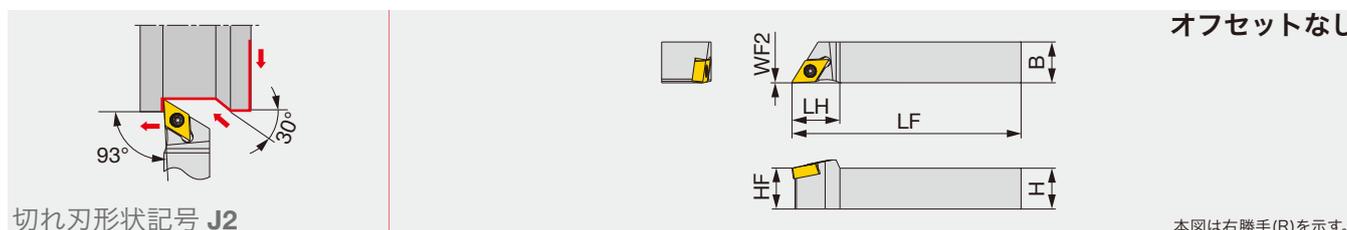


形番	H	B	LH	HF	WF	OAW	RE**	インサート	トルク*
QC12-JSDJ2XR07-CHP	12	12	19.5	12	6	18.4	0.2	DX*U0703**L...	0.9

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

JSDJ2XR/L

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



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

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

部品	形番	締付けねじ	クーラントユニット	スパナ	Oリング
	QC12-JSDJ2XR07-CHP	SR34-514	S-CU-CHP	T-7F	ORSS-0454.5X1.0NBR70
	JSDJ2XR/L...	SR34-514	-	T-7F	-

インサート基本選択

自動盤対応

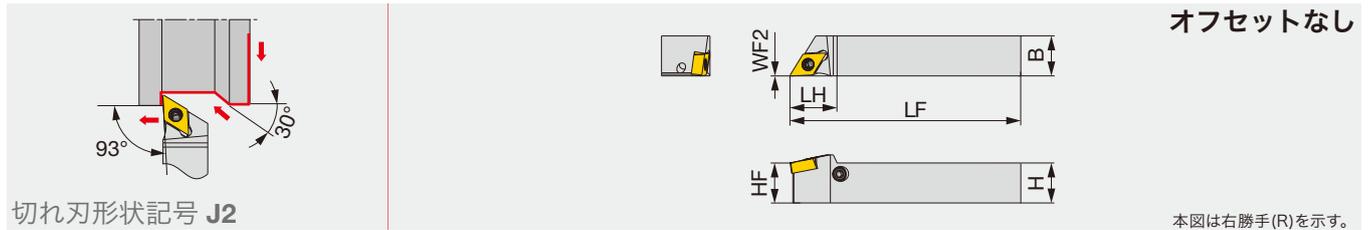
P	適応領域	仕上げ	仕上げ～中切削	M	適応領域	仕上げ	仕上げ～中切削
	材種	SH725	SH725		材種	SH725	SH725
プレーカ形状	JSS	JS	プレーカ形状	JSS	JS		
標準切削条件	G094		標準切削条件	G094			

小型CNC対応

P	適応領域	仕上げ	中切削	M	適応領域	仕上げ	中切削	N	適応領域	仕上げ～中切削	
	材種	SS	AH725		AH725	材種	SS		AH8015	AH8015	材種
プレーカ形状	SS	TS	プレーカ形状	SS	TS	プレーカ形状	SS	TS	プレーカ形状	TS	
標準切削条件	G094		標準切削条件	G094		標準切削条件	B022				

参照ページ：QC12-JSDJ2XR-CHP, JSDJ2XR/L: インサート → B126 - シャンク, 関連部品 → G095, G096, 標準切削条件 → G094

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



切れ刃形状記号 J2

本図は右勝手(R)を示す。

形番	H	B	LF	LH	HF	WF2	RE**	インサート	トルク*
JPDJ2XR/L1010X07	10	10	120	14	10	0	0.2	DX*U0703**L/R...	0.9
JPDJ2XR/L1212F07	12	12	85	14	12	0	0.2	DX*U0703**L/R...	0.9
JPDJ2XR/L1212X07	12	12	120	14	12	0	0.2	DX*U0703**L/R...	0.9
JPDJ2XR/L1616X07	16	16	120	18	16	0	0.2	DX*U0703**L/R...	0.9

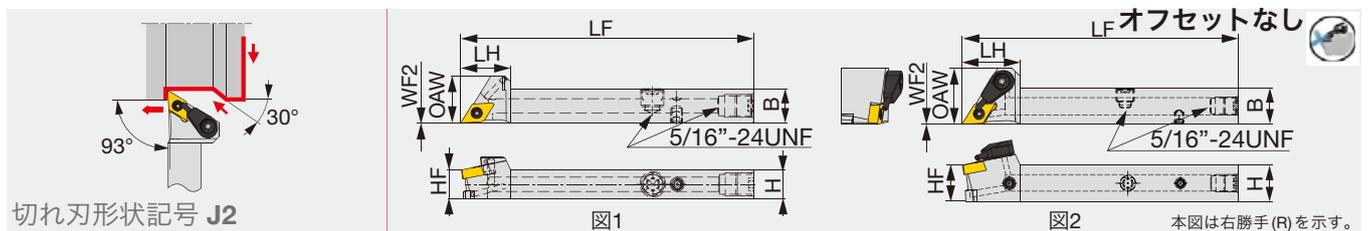
トルク*：推奨締付けトルク (N-m) RE**：基準コーナ
右勝手ホルダ (R) には左勝手インサート (L) を使用。左勝手ホルダ (L) には右勝手インサート (R) を使用。



JSDJ2XR-CHP

ダイレクト接続

高圧クーラントノズル付スクリューオン式バイト、アプローチ角93°、使用インサートDX*U形



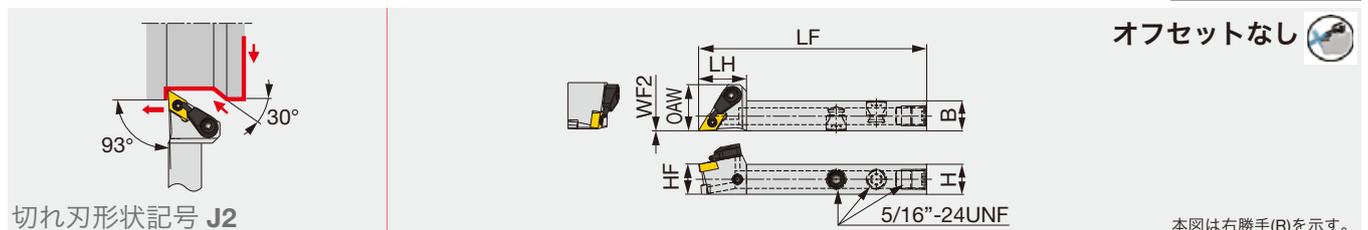
切れ刃形状記号 J2

本図は右勝手(R)を示す。

形番	H	B	LF	LH	HF	WF2	OAW	RE**	インサート	トルク*	図
JSDJ2XR1012H07-CHP	10	12	100	17	10	0	14.7	0.2	DX*U0703**L	0.9	1
JSDJ2XR1212X07-CHP	12	12	120	19	12	0	18.5	0.2	DX*U0703**L	0.9	2
JSDJ2XR1616X07-CHP	16	16	120	19	16	0	18.5	0.2	DX*U0703**L	0.9	2



ホース接続



切れ刃形状記号 J2

本図は右勝手(R)を示す。

形番	H	B	LF	LH	HF	WF2	OAW	RE**	インサート	トルク*
JSDJ2XR/L1212F07-CHP	12	12	85	19	12	0	18.5	0.2	DX*U0703**L/R...	0.9

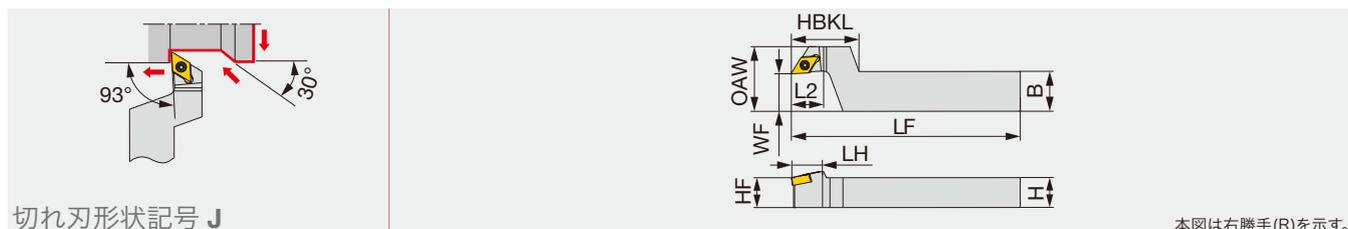
トルク*：推奨締付けトルク (N-m)
RE**：基準コーナ
右勝手ホルダ (R) には左勝手インサート (L) を使用。左勝手ホルダ (L) には右勝手インサート (R) を使用。

部品	レバー	ピン	締付けねじ 1	スパナ 1	締付けねじ 2	クーラントユニット	スパナ 2	クーラントプラグ	スパナ 3	ダイレクトジェットプラグ	スパナ 4
JPDJ2XR/L*07	SLLV-2	SL-PI-2	SR10400611	HW2.0/5RED	-	-	-	-	-	-	-
JSDJ2XR1012H07-CHP	-	-	-	-	SR34-514	-	T-7F	SR5/16UNFTL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2
JSDJ2XR**07-CHP	-	-	-	-	SR34-514	S-CU-CHP	T-7F	SR5/16UNFTL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2
JSDJ2XR/L1212F07-CHP	-	-	-	-	SR34-514	S-CU-CHP	T-7F	SR5/16UNFTL360	P-4	-	-
JSDJXR**F15	-	-	-	-	SR34-514	-	T-7F	-	-	-	-

参照ページ：JPDJ2XR/L, JSDJ2XR-CHP: インサート → B126 -, 標準切削条件 → G094

JSDJXR-F

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



切れ刃形状記号 J

本図は右勝手(R)を示す。

形番	H	B	LF	L2	HBKL	LH	HF	WF	OAW	RE**	インサート	トルク*
JSDJXR1016X07-F15	10	16	120	12	27	14	10	15	26	0.2	DX*U0703**L...	0.9
JSDJXR1216F07-F15	12	16	85	12	27	14	12	15	26	0.2	DX*U0703**L...	0.9
JSDJXR1216X07-F15	12	16	120	12	27	14	12	15	26	0.2	DX*U0703**L...	0.9
JSDJXR1620X07-F15	16	20	120	12	27	14	16	15	26	0.2	DX*U0703**L...	0.9

トルク*：推奨締付けトルク (N·m) RE**：基準コーナ

(注) 右勝手のホルダ (R) には左勝手のインサート (L) を使用。

部品



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

インサート基本選択

自動盤対応

P	適応領域	仕上げ	仕上げ - 中切削
	材種	SH725	SH725
	JSS	JS	
ブレード形状			
標準切削条件	G094		

M	適応領域	仕上げ	仕上げ - 中切削
	材種	SH725	SH725
	JSS	JS	
ブレード形状			
標準切削条件	G094		

小型CNC対応

P	適応領域	仕上げ	中切削
	材種	AH725	AH725
	SS	TS	
ブレード形状			
標準切削条件	G094		

M	適応領域	仕上げ	中切削
	材種	AH8015	AH8015
	SS	TS	
ブレード形状			
標準切削条件	G094		

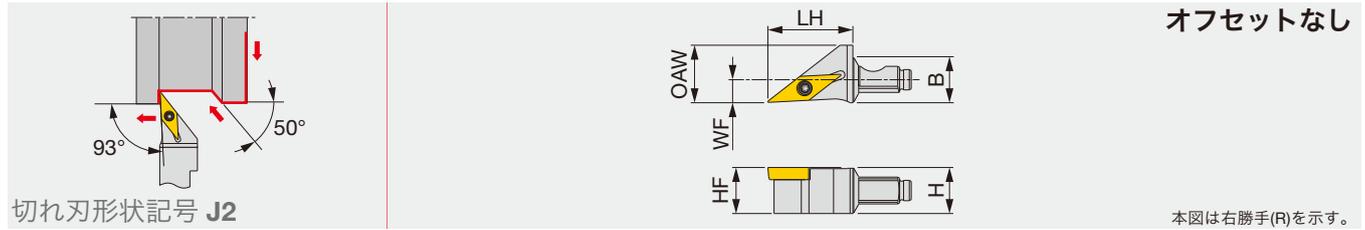
N	適応領域	仕上げ - 中切削	
	材種	KS05F	KS05F
	SS	TS	
ブレード形状			
標準切削条件	B022		

参照ページ：JSDJXR/L-F: インサート → B126 -, 標準切削条件 → G094

MODUM^{INI}TURN

QC12-JSVJ2BR

スクリーオン式ヘッド、アプローチ角93°、使用インサートポジ35°ひし形

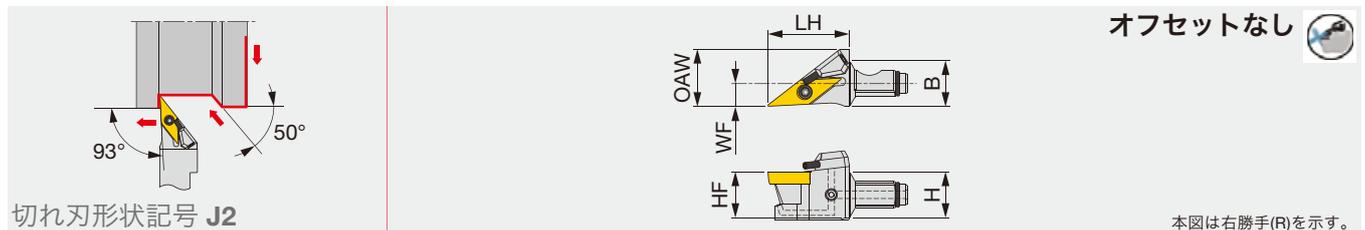


形番	H	B	LH	HF	WF	OAW	RE**	インサート	トルク*
QC12-JSVJ2BR11	12	12	22	12	6	15	0.2	VB**1103...	1.2

トルク* : 推奨締付けトルク (N・m)
RE** : 基準コーナ

QC12-JSVJ2BR-CHP

高圧クーラントノズル付スクリーオン式ヘッド、アプローチ角93°、使用インサートポジ35°ひし形

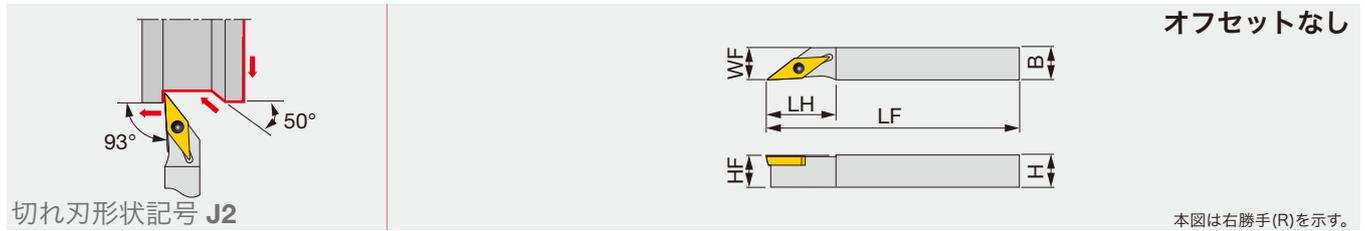


形番	H	B	LH	HF	WF	OAW	RE**	インサート	トルク*
QC12-JSVJ2BR11-CHP	12	12	21	12	6	15	0.2	VB**1103...	1.2

トルク* : 推奨締付けトルク (N・m)
RE** : 基準コーナ

JSVJ2BR/L

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



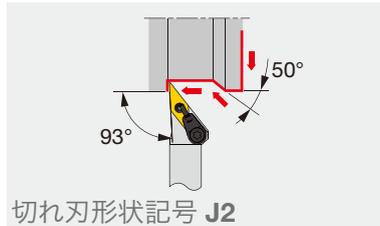
形番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	トルク*
JSVJ2BR/L1010X11	10	10	120	21	10	10	0.2	VB**1103...	1.2
JSVJ2BR/L1212F11	12	12	85	21	12	12	0.2	VB**1103...	1.2
JSVJ2BR/L1212X11	12	12	120	21	12	12	0.2	VB**1103...	1.2
JSVJ2BR/L1616X11	16	16	120	21	16	16	0.2	VB**1103...	1.2

トルク* : 推奨締付けトルク (N・m)
RE** : 基準コーナ

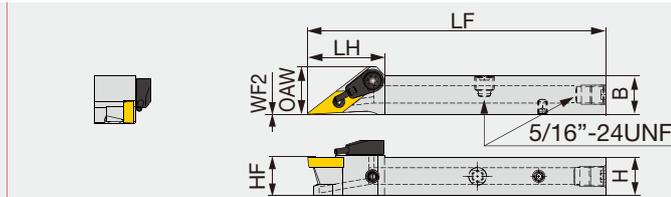
部品	形番	締付けねじ	スパナ 1	Oリング	クーラント ノズル	ねじ	スパナ 2
QC12-JSVJ2BR11, JSVJ2BR/L...		CSTB-2.5	T-8F	-	-	-	-
QC12-JSVJ2BR11-CHP		CSTB-2.5	T-8F	ORSS-0454.5X1.0NBR70	NZ-1.10-7-CHP	SSHM4-4-TB	P-2

参照ページ : QC12-JSVJ2BR, QC12-JSVJ2BR-CHP, JSVJ2BR/L: インサート → **B150 -**, CBN → **B207 -**
シャンク, 関連部品 → **G095, G096**

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



切れ刃形状記号 J2

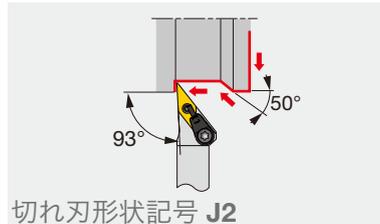


オフセットなし

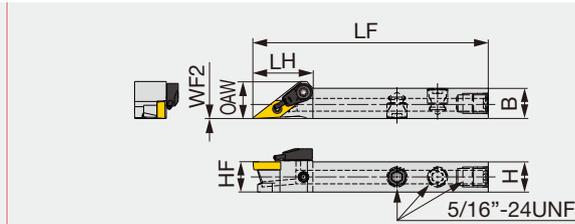
本図は右勝手(R)を示す。

形番	H	B	LF	LH	HF	WF2	OAW	RE	インサート	トルク*
JSVJ2BR1212X11-CHP	12	12	120	23.6	12	0	14.7	0.2	VB**1103	1.2
JSVJ2BR1616X11-CHP	16	16	120	23.6	16	0	16	0.2	VB**1103	1.2

ホース接続



切れ刃形状記号 J2



オフセットなし

本図は右勝手(R)を示す。

形番	H	B	LF	LH	HF	WF2	OAW	RE**	インサート	トルク*
JSVJ2BR/L1212F11-CHP	12	12	85	23.6	12	0	14.7	0.2	VB**1103...	1.2

トルク*：推奨締付けトルク (N・m)
RE**：基準コーナ

部品							
形番	締付けねじ	クーラント ユニット	スパナ	クーラントプラグ	スパナ	ダイレクトジェットプラグ	スパナ
JSVJ2B**X11-CHP	CSTB-2.5	S-CU-CHP	T-8F	SR5/16UNFTL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2
JSVJ2B**F11-CHP	CSTB-2.5	S-CU-CHP	T-8F	SR5/16UNFTL360	P-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	仕上げ ~ 中切削
材種	SH725	SH725	SH725	SH725
プレーカ形状	JP	JS	JS	J10
標準切削条件	G094			

M

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	仕上げ ~ 中切削	仕上げ ~ 中切削
材種	SH725	SH725	SH725	SH725
プレーカ形状	JP	JS	JS	J10
標準切削条件	G094			

K

適応領域	仕上げ ~ 中切削
材種	T515
プレーカ形状	CM
標準切削条件	B020

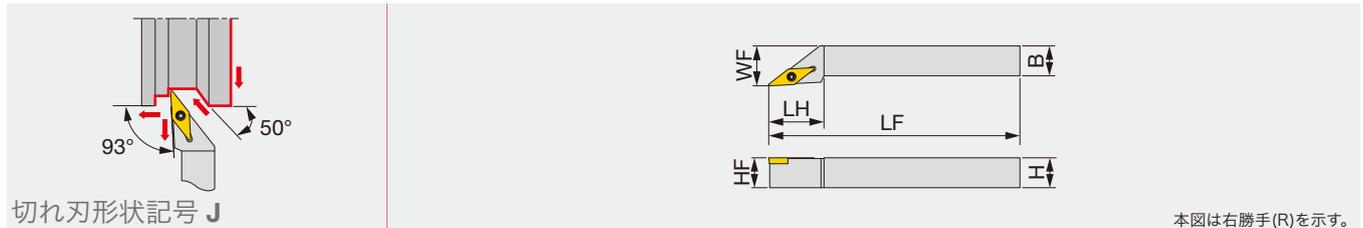
S

適応領域	仕上げ	仕上げ ~ 中切削
材種	SH725	SH725
プレーカ形状	JS	JS
標準切削条件	G094	

H

適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材種	BXA10	BXA10
プレーカ形状	HP	CBN
標準切削条件	B026	

参照ページ : JSVJ2BR/L-CHP: インサート → B150 -, CBN → B207 -



切れ刃形状記号 J

本図は右勝手(R)を示す。

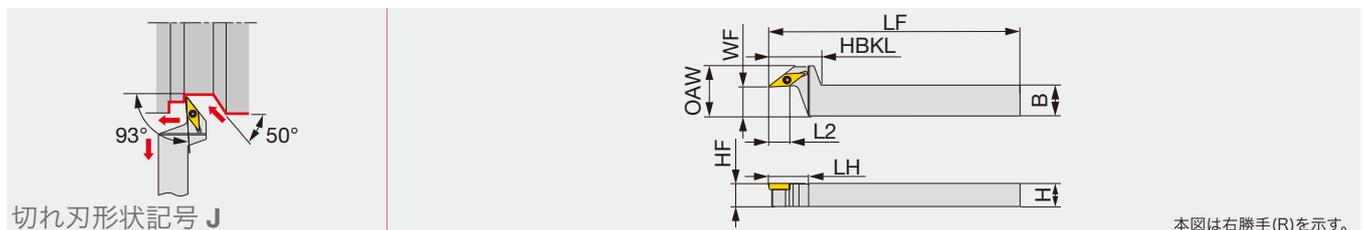
形番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	トルク*
JSVJBR/L1010H11	10	10	100	20	10	12	0.4	VB**1103...	1.2
JSVJBR/L1212H11	12	12	100	22	12	16	0.4	VB**1103...	1.2
JSVJBR/L1616H11	16	16	100	22	16	20	0.4	VB**1103...	1.2

トルク* : 推奨締付けトルク (N・m)
RE** : 基準コーナ



JSVJBR-F

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



切れ刃形状記号 J

本図は右勝手(R)を示す。

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

トルク* : 推奨締付けトルク (N・m)
RE** : 基準コーナ



部品

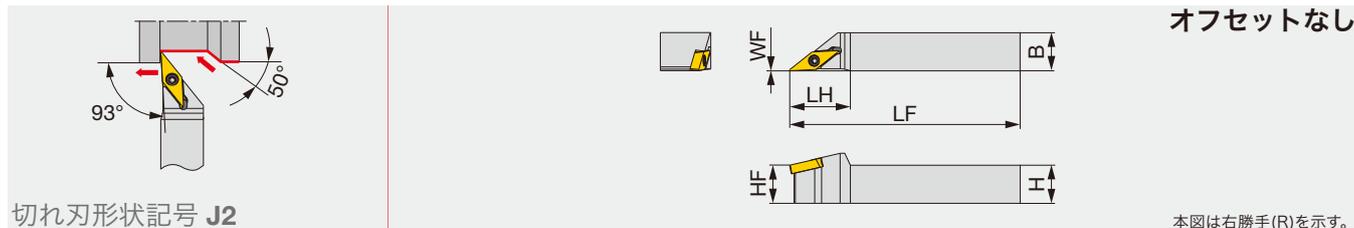
形番	締付けねじ	スパナ 1	スパナ 2 (オプション)
JSVJBR/L..., JSVJBR**-F15	CSTB-2.5	T-8F	(T-8L)



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	仕上げ ~ 中切削
	材種	SH725	SH725	AH725	SH725
ブレード形状	JP	JS	JS	J10	
標準切削条件	G053				
M	適応領域	精密仕上げ	仕上げ	仕上げ ~ 中切削	仕上げ ~ 中切削
	材種	SH725	SH725	AH725	SH725
ブレード形状	JP	JS	JS	J10	
標準切削条件	G053				
K	適応領域	仕上げ ~ 中切削			
	材種	T515			
ブレード形状	CM				
標準切削条件	B022				
S	適応領域	仕上げ	仕上げ ~ 中切削		
	材種	SH725	AH725		
ブレード形状	JS	JS			
標準切削条件	G053				
H	適応領域	精密仕上げ	仕上げ		
	材種	BXA10	BXA10		
ブレード形状	HP	CBN			
標準切削条件	B028				

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



切れ刃形状記号 J2

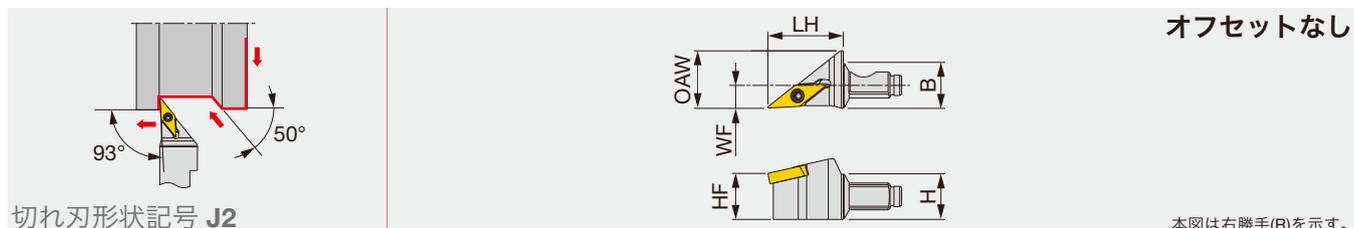
本図は右勝手(R)を示す。

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

トルク*：推奨締付けトルク (N·m) RE**：基準コーナ
 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。

QC12-JSVJ2XR

スクリューオン式ヘッド、アプローチ角93°、使用インサートVXGU形



切れ刃形状記号 J2

本図は右勝手(R)を示す。

形番	H	B	LH	HF	WF	OAW	RE**	インサート	トルク*
QC12-JSVJ2XR09	12	12	19.5	12	6	15	0.2	VXGU09T2**L...	0.9

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

部品

形番	締付けねじ	スパナ
JSVJ2XR/L..., QC12-JSVJ2XR09	SR34-508	T-7F

インサート基本選択

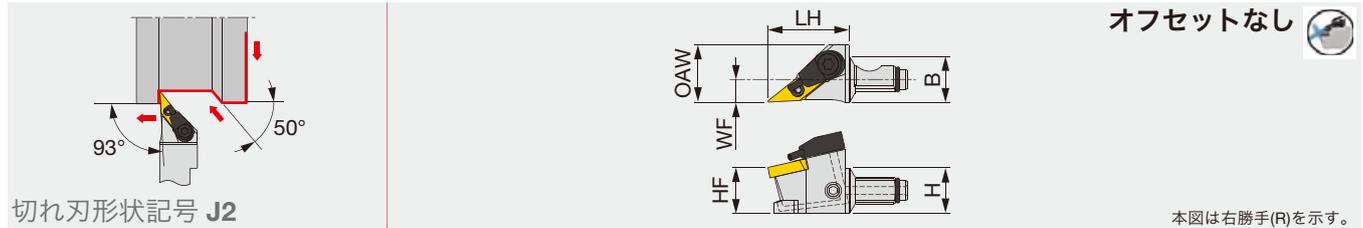
P	適応領域	仕上げ	仕上げ - 中切削	M	適応領域	仕上げ	仕上げ - 中切削
	材種	SH725	SH725		材種	SH725	SH725
ブレーカ形状	JRP	JS	ブレーカ形状	JRP	JS		
標準切削条件	G094		標準切削条件	G094			

参照ページ：JSVJ2XR/L, QC12-JSVJ2XR: インサート → B155, シャンク, 関連部品 → G095, G096
 標準切削条件 → G094

MINIFORCE

QC12-JSVJ2XR-CHP

高圧クーラントノズル付スクリーオン式ヘッド、アプローチ角93°、使用インサートVXGU形



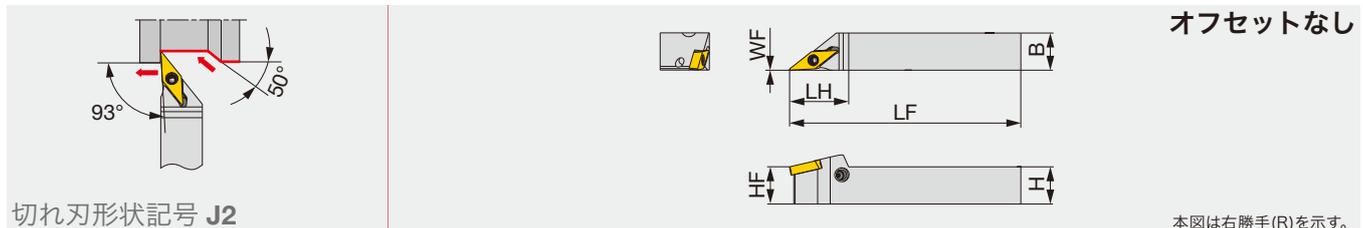
切れ刃形状記号 J2

形番	H	B	LH	HF	WF	OAW	RE**	インサート	トルク*
QC12-JSVJ2XR09-CHP	12	12	21	12	6	15	0.2	VXGU09T2**L...	0.9

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

JPVJ2XR/L

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



切れ刃形状記号 J2

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

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

部品

形番	締付けねじ	クーラントユニット	スパナ	Oリング	レバー	ピン	締付けねじ	スパナ
QC12-JSVJ2XR09-CHP	SR34-508	S-CU-CHP	T-7F	ORSS-0454.5X1.0NBR70	-	-	-	-
JPVJ2XR/L...	-	-	-	-	SLLV-1	SL-PI-2	SR10400611	HW2.0/5RED

インサート基本選択

P	適応領域	仕上げ	仕上げ - 中切削
	材種	SH725	SH725
	JRP	JS	JS
	ブレード形状		
	標準切削条件	G094	

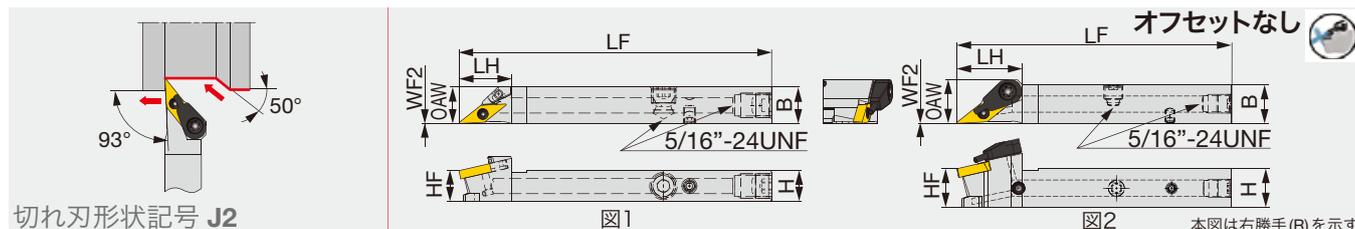
M	適応領域	仕上げ	仕上げ - 中切削
	材種	SH725	SH725
	JRP	JS	JS
	ブレード形状		
	標準切削条件	G094	

参照ページ：QC12-JSVJ2XR-CHP, JPVJ2XR/L: インサート → B155
シャンク, 関連部品 → G095, G096, 標準切削条件 → G094

JSVJ2XR/L-CHP

ダイレクト接続

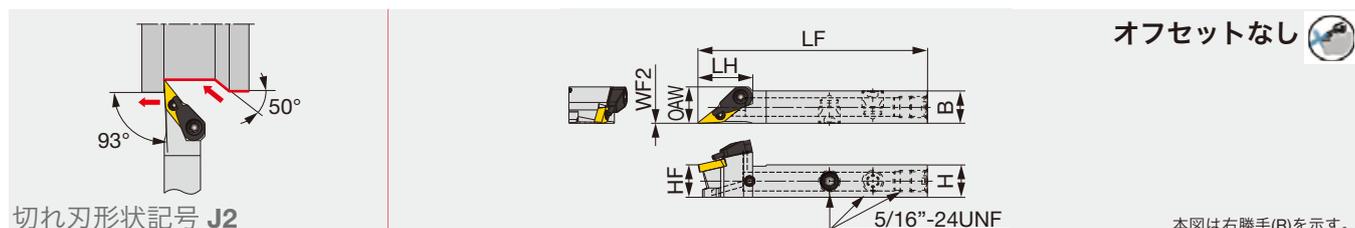
高圧クーラントノズル付スクリーオン式バイト、アプローチ角 93°、使用インサート VXGU 形



切れ刃形状記号 J2

形番	H	B	LF	LH	HF	WF2	OAW	RE**	インサート	トルク*	図
JSVJ2XR1012H09-CHP	10	12	100	17	10	0	12	0.2	VXGU09T2**L	0.9	1
JSVJ2XR1212X09-CHP	12	12	120	19.5	12	0	13.4	0.2	VXGU09T2**L	0.9	2
JSVJ2XR1616X09-CHP	16	16	120	19.5	16	0	16	0.2	VXGU09T2**L	0.9	2

ホース接続



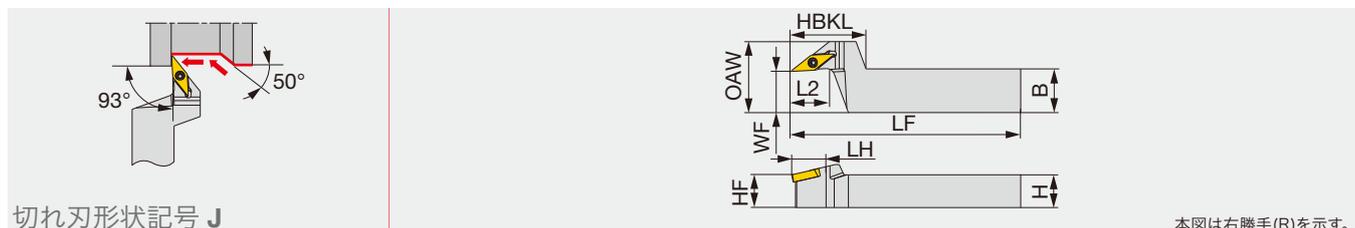
切れ刃形状記号 J2

形番	H	B	LF	LH	HF	WF2	OAW	RE**	インサート	トルク*
JSVJ2XR/L1212F09-CHP	12	12	85	20	12	0	13.5	0.2	VXGU09T2**L/R...	0.9

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。

JSVJXR-F

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



切れ刃形状記号 J

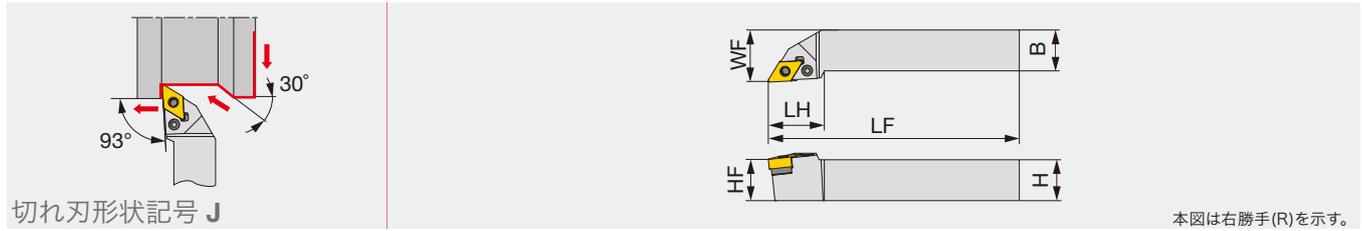
形番	H	B	LF	L2	HBKL	LH	HF	WF	OAW	RE**	インサート	トルク*
JSVJXR1016X09-F15	10	16	120	12	27	19	10	15	26	0.2	VXGU09T2**L...	0.9
JSVJXR1216F09-F15	12	16	85	12	27	19	12	15	26	0.2	VXGU09T2**L...	0.9
JSVJXR1216X09-F15	12	16	120	12	27	19	12	15	26	0.2	VXGU09T2**L...	0.9
JSVJXR1620X09-F15	16	20	120	12	27	19	16	15	26	0.2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

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

部品	形番	締付けねじ	クーラントユニット	スパナ	クーラントプラグ	スパナ	ダイレクトジェットプラグ	スパナ
JSVJ2XR1012H09-CHP	SR34-508	-	T-7F	SR5/16UNFTL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2	
JSVJ2XR**X09-CHP	SR34-508	S-CU-CHP	T-7F	SR5/16UNFTL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2	
JSVJ2XR/L1212F09-CHP	SR34-508	S-CU-CHP	T-7F	SR5/16UNFTL360	P-4	-	-	
JSVJXR**-F15	SR34-508	-	T-7F	-	-	-	-	

PDJNR

レバーロック式バイト、アプローチ角93°、使用インサートネガ55°ひし形



形番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	トルク*
PDJNR2020H15	20	20	100	32	20	25	0.8	DN**1504...	3

トルク*：推奨締付けトルク (N-m)
RE**：基準コーナ

部品	形番	敷金	締付けねじ	レバー	スプリングピン	スパナ
	PDJNR2020H15	LSD42	LCS4	LCL4	LSP4	P-3

- 外径
- 内径
- 溝入れ
- ねじ切り
- 突切り

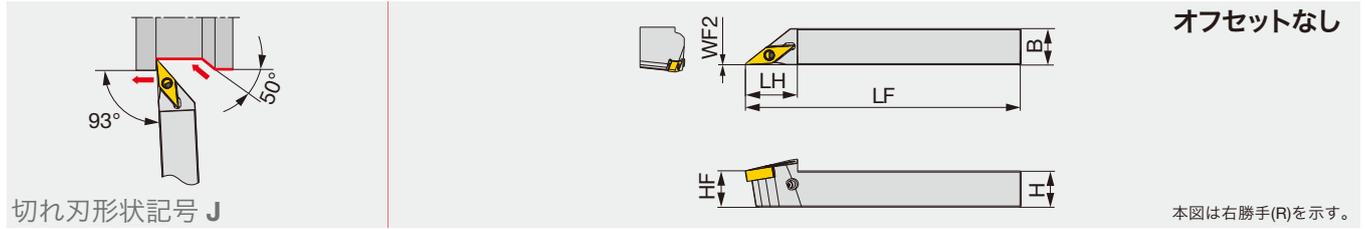
- L
- J
- N
- P
- A
- G
- D
- F
- 特殊

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
	プレーカ形状	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	
	プレーカ形状	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	
	プレーカ形状	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	BX950	AH8005	AH8005	
	プレーカ形状	CBN	HRF	HRM	
	標準切削条件	B012			
N	適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削	
	材種	DX110	DX140	TH10	KS05F
	プレーカ形状	DIA	DIA	P	28
	標準切削条件	B010			
H	適応領域	精密仕上げ	仕上げ		
	材種	BXA10	BXA10		
	プレーカ形状	HP	HS		
	標準切削条件	B014			

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

背面クランプ式バイト、アプローチ角93°、使用インサートネガ35°ひし形



形番	H	B	LF	LH	HF	WF2	RE**	インサート	トルク*
JPVJ2NR/L1212X1204	12	12	120	23	12	0	0.2	VN**1204...	0.9
JPVJ2NR/L1616X1204	16	16	120	23	16	0	0.2	VN**1204...	0.9

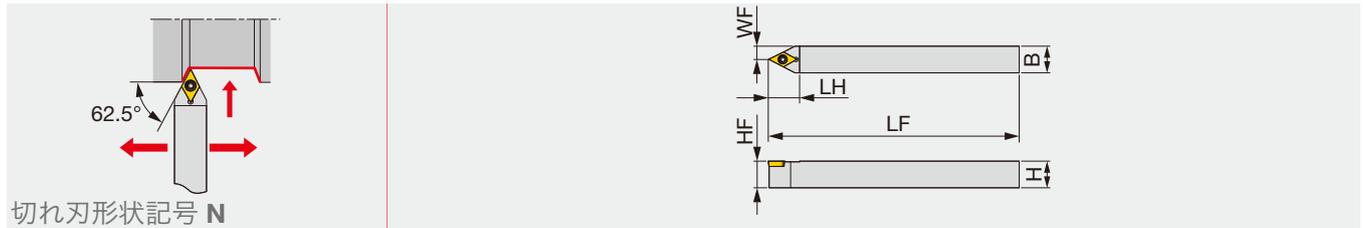
トルク* : 推奨締付けトルク (N·m)
RE** : 基準コーナ

部品	形番	レバー	ピン	締付けねじ	スパナ
	JPVJ2NR/L**1204	SLLV-4	SL-PI-2	SR10400611	HW2.0/5RED

インサート基本選択

P	適応領域	仕上げ	中切削	M	適応領域	仕上げ	中切削
	材種	T9215	T9215		材種	AH6225	AH6225
プレーカ形状	TSF	TM	プレーカ形状	SS	SM		
標準切削条件	B004		標準切削条件	B006			

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



切れ刃形状記号 **N**

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

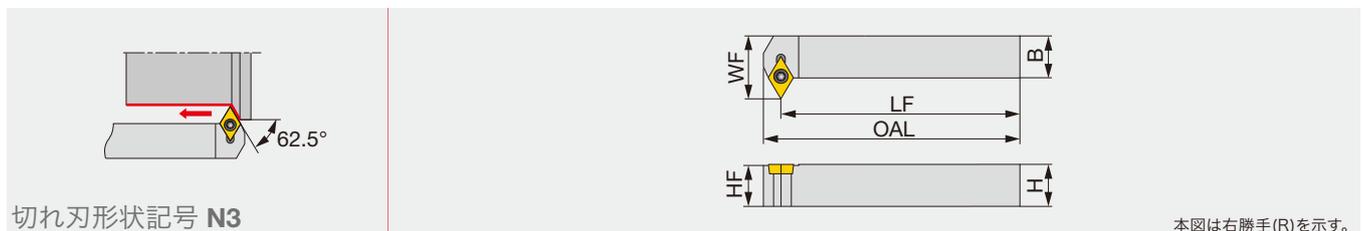
トルク* : 推奨締付けトルク (N·m)

RE** : 基準コーナ



JSDN3CR

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



切れ刃形状記号 **N3**

本図は右勝手(R)を示す。

形番	H	B	OAL	LF	HF	WF	RE**	インサート	トルク*
JSDN3CR1212H07	12	12	105	100	12	18	0.4	DC**0702...	1.2
JSDN3CR1616H11	16	16	107	100	16	25	0.8	DC**11T3...	1.2

トルク* : 推奨締付けトルク (N·m)

RE** : 基準コーナ

部品



形番	締付けねじ	スパナ 1	スパナ 2 (オプション)
JSDNCN**07, JSDN3CR1212H07	CSTB-2.5	T-8F	(T-8L)
JSDNCN**11, JSDN3CR1616H11	CSTB-4SD	T-8F	(T-8L)

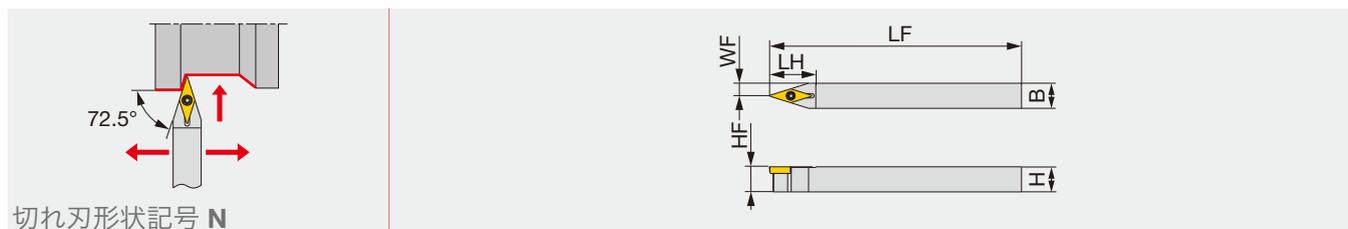
インサート基本選択

P	適応領域	精密仕上げ		仕上げ	仕上げ ~ 中切削	M	適応領域	精密仕上げ		仕上げ	仕上げ ~ 中切削
	材種	SH725	SH725	SH725	SH725		材種	SH725	SH725	SH725	SH725
	01	JP	JS	JS			01	JP	JS	JS	
	ブレード形状						ブレード形状				
	標準切削条件	G094					標準切削条件	G094			
P	適応領域	仕上げ ~ 中切削				M	適応領域	仕上げ ~ 中切削			
	材種	SH725					材種	SH725			
	J10						J10				
	ブレード形状						ブレード形状				
	標準切削条件	G094					標準切削条件	G094			
K	適応領域	仕上げ ~ 中切削				N	適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削	
	材種	T515					材種	DX110	DX140	KS05F	
	CM						ブレード形状	DIA	AL		
	ブレード形状						標準切削条件	B022			
	標準切削条件	B020									
S	適応領域	仕上げ	仕上げ ~ 中切削			H	適応領域	精密仕上げ	仕上げ		
	材種	SH725	SH725				材種	BXA10	BXA10		
	JS						ブレード形状	HP	CBN		
	ブレード形状						標準切削条件	B026			
	標準切削条件	G094									

参照ページ : JSDNCN, JSDN3CR/L: インサート → **B121 -**, CBN → **B193 -**, PCD → **B214**

JSVNBN

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



切れ刃形状記号 N

形番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	トルク*
JSVNBN1010X11	10	10	120	22	10	5	0.2	VB**1103...	1.2
JSVNBN1212F11	12	12	85	22	12	6	0.2	VB**1103...	1.2
JSVNBN1212X11	12	12	120	22	12	6	0.2	VB**1103...	1.2
JSVNBN1616X11	16	16	120	22	16	8	0.2	VB**1103...	1.2

トルク*：推奨締付けトルク (N·m)

RE**：基準コーナ

部品			
形番	締付けねじ	スパナ 1	スパナ 2 (オプション)
JSVNBN...	CSTB-2.5	T-8F	(T-8L)

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	仕上げ～中切削
	材種	SH725	SH725	SH725	SH725
ブレード形状	JP	JS	JS	J10	
標準切削条件	G094				

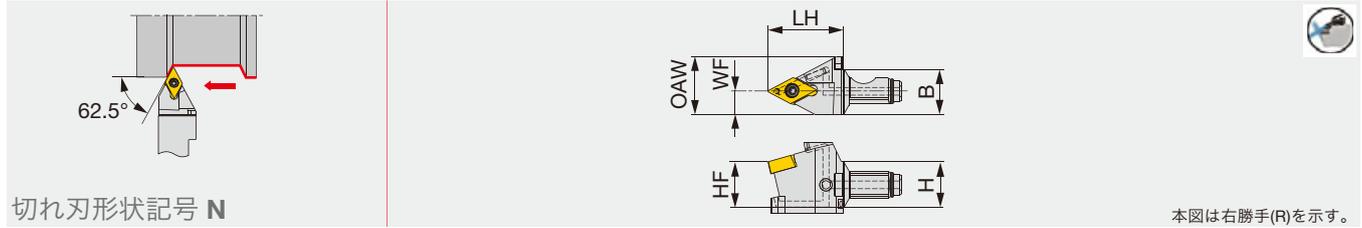
M	適応領域	精密仕上げ	仕上げ	仕上げ～中切削	仕上げ～中切削
	材種	SH725	SH725	SH725	SH725
ブレード形状	JP	JS	JS	J10	
標準切削条件	G094				

K	適応領域	仕上げ～中切削
	材種	T515
ブレード形状	CM	
標準切削条件	B020	

S	適応領域	仕上げ	仕上げ～中切削
	材種	SH725	SH725
ブレード形状	JS	JS	
標準切削条件	G094		

H	適応領域	精密仕上げ	仕上げ
	材種	BXA10	BXA10
ブレード形状	HP	CBN	
標準切削条件	B026		

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



切れ刃形状記号 N

本図は右勝手(R)を示す。

形番	H	B	LH	HF	WF	OAW	RE**	インサート	トルク*
QC12-JSDNXR07-CHP	12	12	19.5	12	6	15	0.2	DX*U0703**L...	0.9

トルク*：推奨締付けトルク (N・m)

RE**：基準コーナ

右勝手のホルダ (R) には左勝手のインサート (L) を使用。



部品

形番	締付けねじ	スパナ	Oリング
QC12-JSDNXR07-CHP	SR34-508	T-7F	ORSS-0454.5X1.0NBR70



インサート基本選択

自動盤対応

P	適応領域	仕上げ	仕上げ - 中切削
	材種	SH725	SH725
ブレーカ形状	JSS	JS	
標準切削条件	G094		

M	適応領域	仕上げ	仕上げ - 中切削
	材種	SH725	SH725
ブレーカ形状	JSS	JS	
標準切削条件	G094		

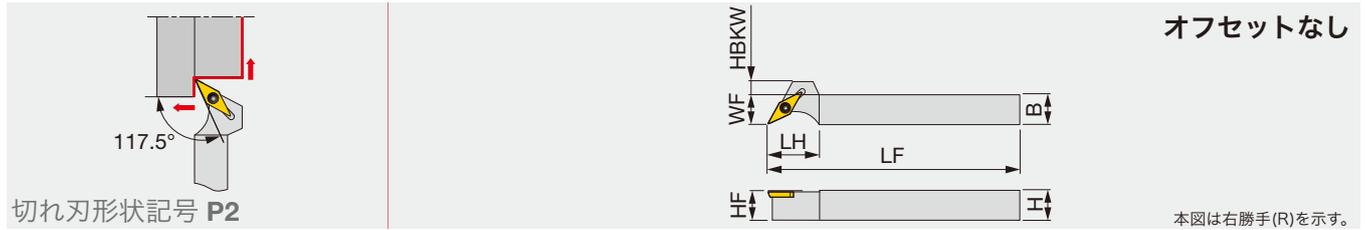
小型CNC対応

P	適応領域	仕上げ	中切削
	材種	AH725	AH725
ブレーカ形状	SS	TS	
標準切削条件	G094		

M	適応領域	仕上げ	中切削
	材種	AH8015	AH8015
ブレーカ形状	SS	TS	
標準切削条件	G094		

N	適応領域	仕上げ - 中切削	
	材種	KS05F	KS05F
ブレーカ形状	SS	TS	
標準切削条件	B022		

参照ページ：QC12-JSDNXR-CHP: インサート → **B126 -**, シャンク, 関連部品 → **G095, G096**
標準切削条件 → **G094**



形番	H	B	LF	LH	HF	WF	HBKW	RE**	インサート	トルク*
JSVP2PR/L1010K08	10	10	125	16	10	10	4	0.2	VP**0802...	0.6
JSVP2PR/L1010K11	10	10	125	20	10	10	8	0.2	VP**1103...	1.2
JSVP2PR/L1212K08	12	12	125	16	12	12	2	0.2	VP**0802...	0.6
JSVP2PR/L1212K11	12	12	125	20	12	12	6	0.2	VP**1103...	1.2
JSVP2PR/L1616K08	16	16	125	16	16	16	2	0.2	VP**0802...	0.6
JSVP2PR/L1616K11	16	16	125	20	16	16	6	0.2	VP**1103...	1.2

トルク* : 推奨締付けトルク (N·m)
RE** : 基準コーナ

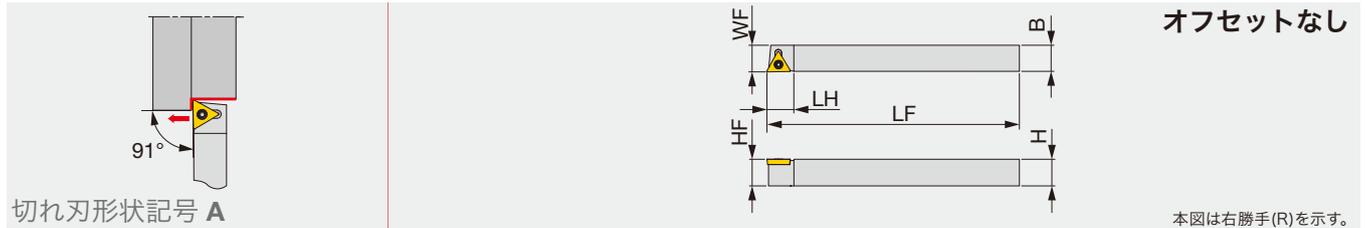
部品	形番	締付けねじ	スパナ 1	スパナ 2 (オプション)
	JSVP2PR/L**08	CSTB-2L	T-6F	(T-6L)
	JSVP2PR/L**11	CSTB-2.5	T-8F	(T-8L)

インサート基本選択

P	適応領域	仕上げ	仕上げ
	材種	JRP	SH725
ブレーカ形状			
標準切削条件	G094		

M	適応領域	仕上げ	仕上げ
	材種	JRP	SH725
ブレーカ形状			
標準切削条件	G094		

S	適応領域	仕上げ	仕上げ
	材種	JRP	SH725
ブレーカ形状			
標準切削条件	G094		



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

トルク* : 推奨締付けトルク (N·m) RE** : 基準コーナ

部品

形番	締付けねじ	スパナ 1	スパナ 2 (オプション)
JSTACR/L**K08	CSTB-2L	T-6F	(T-6L)
JSTACR/L**11	CSTB-2.5	T-8F	(T-8L)

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	SH725	SH725
	01	JP	JS	JS	
	ブレード形状				
	標準切削条件	G094			

M	適応領域	精密仕上げ		仕上げ	仕上げ ~ 中切削
	材種	SH725	SH725	SH725	SH725
	01	JP	JS	JS	
	ブレード形状				
	標準切削条件	G094			

P	適応領域	仕上げ ~ 中切削
	材種	SH725
	J10	
	ブレード形状	
	標準切削条件	G094

M	適応領域	仕上げ ~ 中切削
	材種	SH725
	J10	
	ブレード形状	
	標準切削条件	G094

K	適応領域	仕上げ ~ 中切削
	材種	T515
	CM	
	ブレード形状	
	標準切削条件	B020

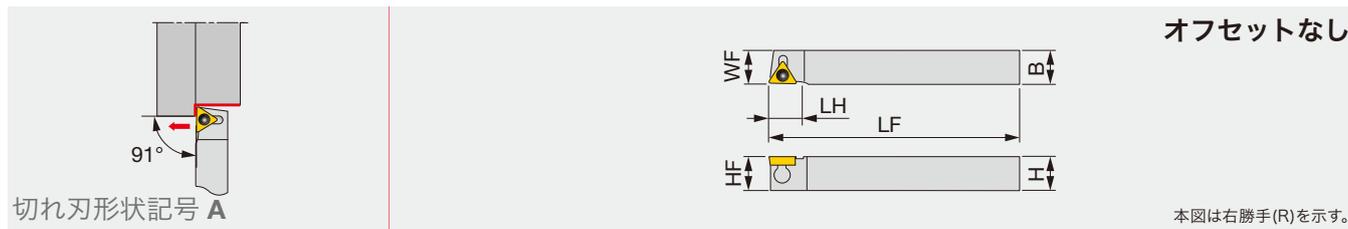
N	適応領域	精密仕上げ	中切削
	材種	DX120	KS05F
	DIA	すくい付き AL	
	ブレード形状		
	標準切削条件	B022	

H	適応領域	仕上げ
	材種	BXA10
	CBN	
	ブレード形状	
	標準切削条件	B026

参照ページ : JSTACR/L: インサート → B138 -, CBN → B198, PCD → B215

JTTACR/L

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



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

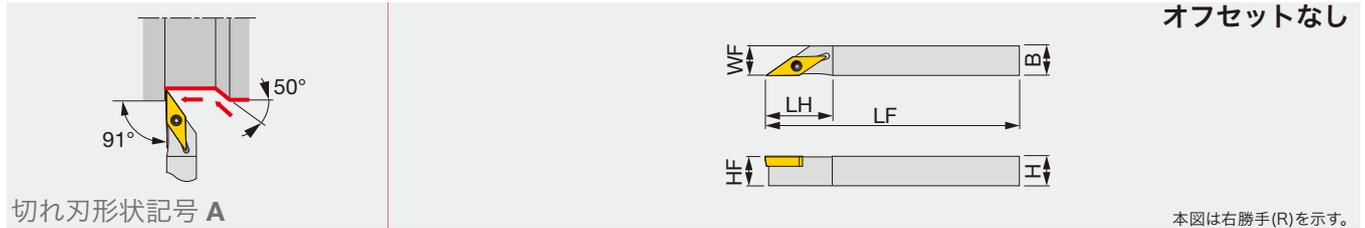
トルク* : 推奨締付けトルク (N·m) **RE: 基準コーナ

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

インサート基本選択

P	適応領域	精密仕上げ	仕上げ	仕上げ ~ 中切削	M	適応領域	精密仕上げ	仕上げ	仕上げ ~ 中切削	
	材種	SH725	SH725	SH725		SH725	材種	SH725	SH725	SH725
P	01	JP	JS	JS	M	01	JP	JS	JS	
	ブレード形状						ブレード形状			
標準切削条件 G094					標準切削条件 G094					
P	適応領域	仕上げ ~ 中切削			M	適応領域	仕上げ ~ 中切削			
	材種	SH725				材種	SH725			
K	J10				N	J10				
	ブレード形状					適応領域	精密仕上げ	中切削		
標準切削条件 G094					標準切削条件 G094					
K	適応領域	仕上げ ~ 中切削			N	適応領域	精密仕上げ	中切削		
	材種	T515				材種	DX120	KS05F		
H	CM				N	ブレード形状				
	ブレード形状					標準切削条件	B022			
標準切削条件 B020					標準切削条件 B022					
H	適応領域	仕上げ			N	適応領域	精密仕上げ	中切削		
	材種	BXA10				材種	DIA	すくい付きAL		
H	CBN				N	ブレード形状				
	ブレード形状					標準切削条件	B026			
標準切削条件 B026					標準切削条件 B022					

参照ページ : JTTACR/L: インサート → B138 -, CBN → B198, PCD → B215



切れ刃形状記号 A

本図は右勝手(R)を示す。

形番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	トルク*
JSVABR/L1010K11	10	10	125	21	10	10	0.2	VB**1103...	1.2
JSVABL1212K11	12	12	125	21	12	12	0.2	VB**1103...	1.2

トルク* : 推奨締付けトルク (N·m)
RE** : 基準コーナ

部品	締付けねじ	スパナ 1	スパナ 2 (オプション)
形番	CSTB-2.5	T-8F	(T-8L)



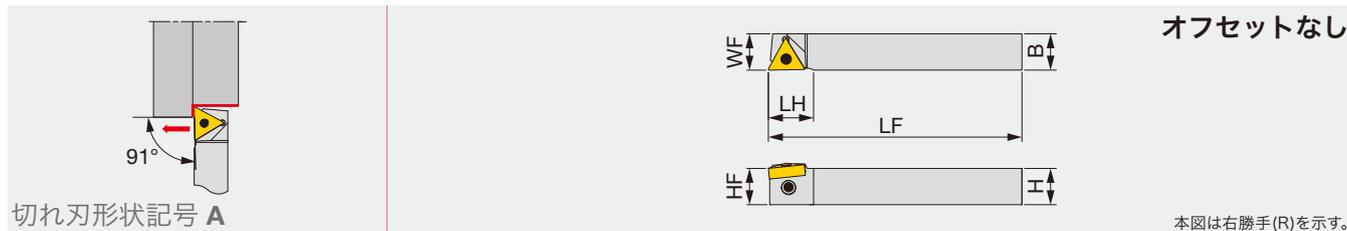
インサート基本選択

P	適応領域	精密仕上げ	仕上げ	仕上げ ~ 中切削	仕上げ ~ 中切削	M	適応領域	精密仕上げ	仕上げ	仕上げ ~ 中切削	仕上げ ~ 中切削
	材種	SH725	SH725	SH725	SH725		材種	SH725	SH725	SH725	SH725
	プレーカ形状	JP	JS	JS	J10		プレーカ形状	JP	JS	JS	J10
	標準切削条件	G094					標準切削条件	G094			
K	適応領域	仕上げ ~ 中切削	S	適応領域	仕上げ	仕上げ ~ 中切削					
	材種	T515		材種	SH725	SH725					
	プレーカ形状	CM		プレーカ形状	JS	JS					
標準切削条件	B020	標準切削条件	G094								
H	適応領域	精密仕上げ	仕上げ	特殊							
	材種	BXA10	BXA10								
	プレーカ形状	HP	CBN								
	標準切削条件	B026									

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

JTTANR/L

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



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

トルク* : 推奨締付けトルク (N·m)

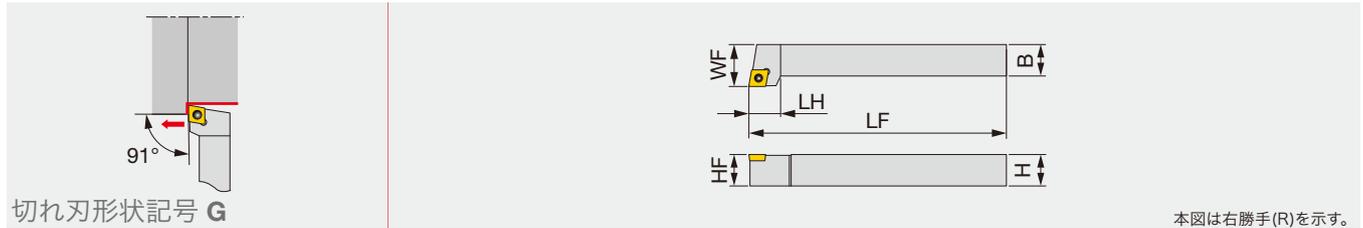
RE** : 基準コーナ

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

インサート基本選択

P	適応領域	精密仕上げ	仕上げ		中切削
	材種	SH725	SH725	GT9530	T9215
	プレーカ形状	01	JRP	TSF	TM
標準切削条件		G094			B004
M	適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削	
	材種	SH725	SH725	AH6225	
	プレーカ形状	01	JRP	SM	
標準切削条件		G094		B006	
P	適応領域	中～重切削			
	材種	T9215			
	プレーカ形状	TH			
標準切削条件		B004			
K	適応領域	仕上げ	中切削	中～重切削	
	材種	T515	T515	T515	
	プレーカ形状	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	DX110	DX140	TH10	KS05F
	プレーカ形状	DIA	DIA	P	28
標準切削条件		B010			
S	適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削	
	材種	BX950	AH8005	AH8005	
	プレーカ形状	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	BXA10		
	プレーカ形状	HP	HS		
標準切削条件		B014			

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



切れ刃形状記号 G

本図は右勝手(R)を示す。

形番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	トルク*
JSCGCR/L1212H06	12	12	100	12	12	16	0.4	CC**0602...	1.2
JSCGCR/L1616H09	16	16	100	16	16	20	0.8	CC**09T3...	1.2

トルク*：推奨締付けトルク (N・m)
RE**：基準コーナ

部品	形番	締付けねじ	スパナ 1	スパナ 2 (オプション)
	JSCGCR/L1212H06	CSTB-2.5	T-8F	スパナ 2 (T-8L)
	JSCGCR/L1616H09	CSTB-4SD	T-8F	(T-8L)

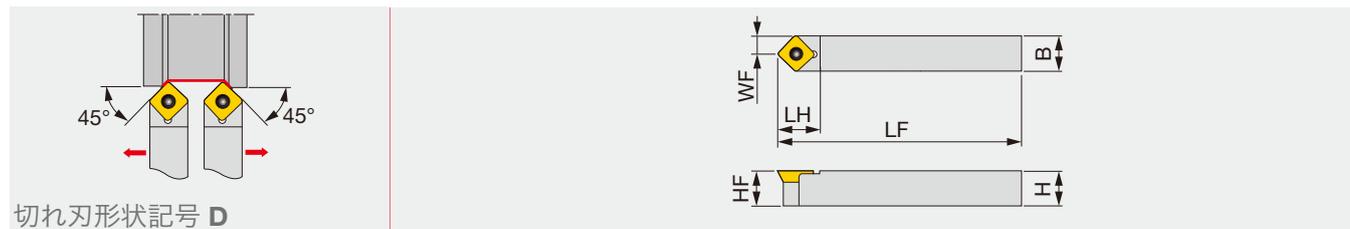
インサート基本選択

P	適応領域	精密仕上げ	仕上げ	仕上げ ~ 中切削	M	適応領域	精密仕上げ	仕上げ	仕上げ ~ 中切削		
	材種	SH725	SH725	SH725		SH725	SH725	SH725	SH725	SH725	
P	ブレード形状	01	JP	JS	JS	ブレード形状	01	JP	JS	JS	
	標準切削条件	G094				標準切削条件	G094				
P	適応領域	仕上げ ~ 中切削				M	適応領域	仕上げ ~ 中切削			
	材種	SH725					材種	SH725			
K	ブレード形状	J10				ブレード形状	J10				
	標準切削条件	G094				標準切削条件	G094				
K	適応領域	仕上げ ~ 中切削				N	適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削	
	材種	T515					材種	DX110	TH10	KS05F	
S	ブレード形状	CM				ブレード形状	NS	W20	AL		
	標準切削条件	B020				標準切削条件	B022				
S	適応領域	仕上げ	仕上げ ~ 中切削			H	適応領域	精密仕上げ	仕上げ		
	材種	JS	JS				材種	BXA10	BXA20		
S	ブレード形状					ブレード形状	CBN	CBN			
	標準切削条件	G094				標準切削条件	B026				

参照ページ：JSCGCR/L: インサート → **B112 -**, CBN → **B191**, PCD → **B213**
シャンク, 関連部品 → **G095, G096**

SSDC/PN

スクリーオン式バイト、アプローチ角45°、使用インサートポジ正方形



切れ刃形状記号 D

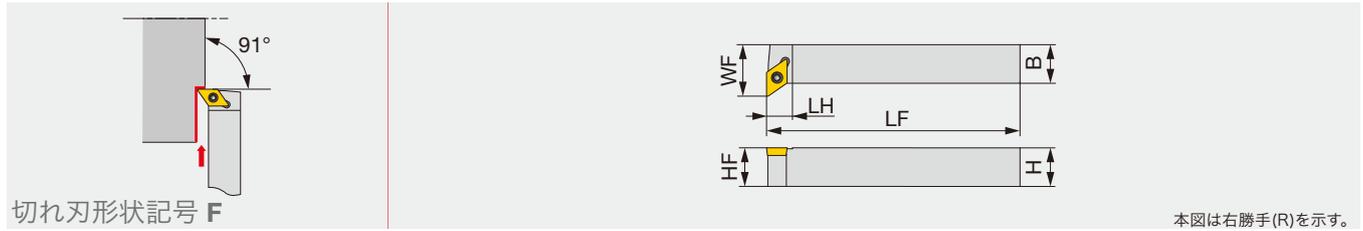
形番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート
SSDCN1010K07	10	10	125	12	10	5	0.4	SC**0702...
SSDPN1010H	10	10	100	12	10	5	0.4	SP*P042...
SSDCN1212K09	12	12	125	15	12	6	0.8	SC**09T3...
SSDPN1212H	12	12	100	12	12	6	0.4	SP*P042...
SSDCN1616H09	16	16	100	15	16	8	0.8	SC**09T3...
SSDPN1616H	16	16	100	14	16	8	0.8	SP*M322...

RE** : 基準コーナ

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

インサート基本選択

P	適応領域	仕上げ ~ 中切削	中切削	M	適応領域	中切削
	材種	AH725	AH725		材種	AH725
	プレーカ形状	PS  PM 			プレーカ形状	PM 
	標準切削条件	B016			標準切削条件	B018
K	適応領域	仕上げ ~ 中切削				
	材種	T515				
	プレーカ形状	CM 				
	標準切削条件	B020				



切れ刃形状記号 F

本図は右勝手(R)を示す。

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

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 1	スパナ 2 (オプション)
外径	JSDFCR/L1212H07	CSTB-2.5	T-8F	(T-8L)
内径	JSDFCR/L1616H11	CSTB-4SD	T-8F	(T-8L)



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	SH725	SH725
	01	JP	JS	JS	
	ブレード形状				
	標準切削条件	G094			

M	適応領域	精密仕上げ		仕上げ	仕上げ ~ 中切削
	材種	SH725	SH725	SH725	SH725
	01	JP	JS	JS	
	ブレード形状				
	標準切削条件	G094			

P	適応領域	仕上げ ~ 中切削
	材種	SH725
	J10	
	ブレード形状	
	標準切削条件	G094

M	適応領域	仕上げ ~ 中切削
	材種	SH725
	J10	
	ブレード形状	
	標準切削条件	G094

K	適応領域	仕上げ ~ 中切削
	材種	T515
	CM	
	ブレード形状	
	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	DX110	DX140	KS05F
	NS	DIA	AL	
	ブレード形状			
	標準切削条件	B022		

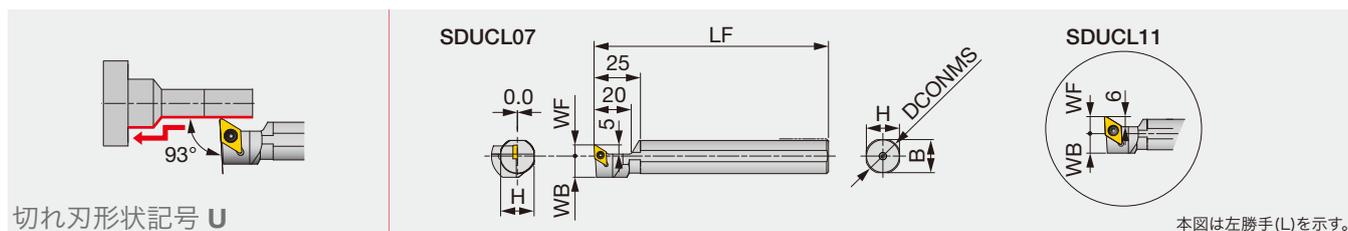
S	適応領域	仕上げ	仕上げ ~ 中切削
	材種	SH725	SH725
	JS	JS	
	ブレード形状		
	標準切削条件	G094	

H	適応領域	精密仕上げ	仕上げ
	材種	BXA10	BXA20
	HP	CBN	
	ブレード形状		
	標準切削条件	B026	

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

JS-SDUCL

スクリーオン式バイト、アプローチ角93°、使用インサートポジ55°ひし形



切れ刃形状記号 U

形番	DCONMS	WF	LF	H	B	WB	RE**	インサート	トルク*
JS19K-SDUCL07	19.05	6	125	18	18	11.5	0.4	DC**0702...	1.2
JS20K-SDUCL07	20	6	125	19	19	11.5	0.4	DC**0702...	1.2
JS22K-SDUCL07	22	6	125	21	21	11.5	0.4	DC**0702...	1.2
JS19K-SDUCL11	19.05	10	125	18	18	11.5	0.8	DC**11T3...	1.2
JS20K-SDUCL11	20	10	125	19	19	11.5	0.8	DC**11T3...	1.2
JS22K-SDUCL11	22	11	125	21	21	11.5	0.8	DC**11T3...	1.2
JS25K-SDUCL11	25	12	125	24	24	12.5	0.8	DC**11T3...	1.2
JS254K-SDUCL11	25.4	12	125	24	24	12.7	0.8	DC**11T3...	1.2

トルク*：推奨締付けトルク (N・m)
RE**：基準コーナ

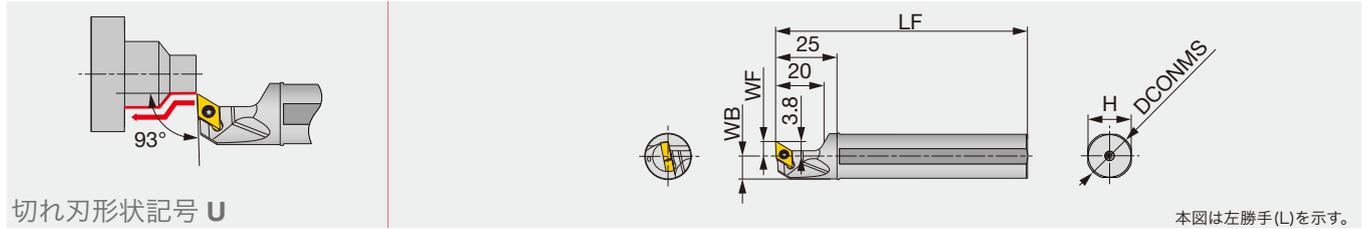
部品	形番	締付けねじ	スパナ
	JS**K-SDUCL07	CSTB-2.5	T-8F
	JS**K-SDUCL11	CSTB-4SD	T-8F

インサート基本選択

P	適応領域	精密仕上げ	仕上げ	仕上げ - 中切削
	材種	SH725	SH725	SH725
P	適応領域	仕上げ - 中切削		
	材種	SH725		
K	適応領域	仕上げ - 中切削		
	材種	T515		
S	適応領域	仕上げ	仕上げ - 中切削	
	材種	SH725	SH725	
M	適応領域	精密仕上げ	仕上げ	仕上げ - 中切削
	材種	SH725	SH725	SH725
M	適応領域	仕上げ - 中切削		
	材種	SH725		
N	適応領域	精密仕上げ	中切削	
	材種	DX110	KS05F	
H	適応領域	精密仕上げ	仕上げ	
	材種	BXA10	BXA20	

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

スクリーオン式バイト、アプローチ角93°、使用インサートDX*U形、丸シャンク仕様



切れ刃形状記号 U

本図は左勝手(L)を示す。

形番	DCONMS	WF	LF	H	WB	RE**	インサート	トルク*
JS14H-SDUXL07	14	6	100	13	6.75	0.2	DX*U0703**L...	0.9
JS159F-SDUXL07	15.875	6	85	15	7.687	0.2	DX*U0703**L...	0.9
JS16F-SDUXL07	16	6	85	15	7.75	0.2	DX*U0703**L...	0.9
JS19G-SDUXL07	19.05	6	90	18	9.275	0.2	DX*U0703**L...	0.9
JS19X-SDUXL07	19.05	6	120	18	9.275	0.2	DX*U0703**L...	0.9
JS20G-SDUXL07	20	6	90	19	9.75	0.2	DX*U0703**L...	0.9
JS20X-SDUXL07	20	6	120	19	9.75	0.2	DX*U0703**L...	0.9
JS22X-SDUXL07	22	10	120	21	10.75	0.2	DX*U0703**L...	0.9
JS25H-SDUXL07	25	10	100	24	12.25	0.2	DX*U0703**L...	0.9
JS254X-SDUXL07	25.4	10	120	24	12.45	0.2	DX*U0703**L...	0.9

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

部品

形番	締付けねじ	スパナ
JS**-SDUXL07	SR34-514	T-7F

インサート基本選択

自動盤対応

P	適応領域	仕上げ	仕上げ - 中切削	M	適応領域	仕上げ	仕上げ - 中切削
	材種	SH725	SH725		材種	SH725	SH725
	JSS		JS		JSS		JS
	プレーカ形状				プレーカ形状		
	標準切削条件	G094			標準切削条件	G094	

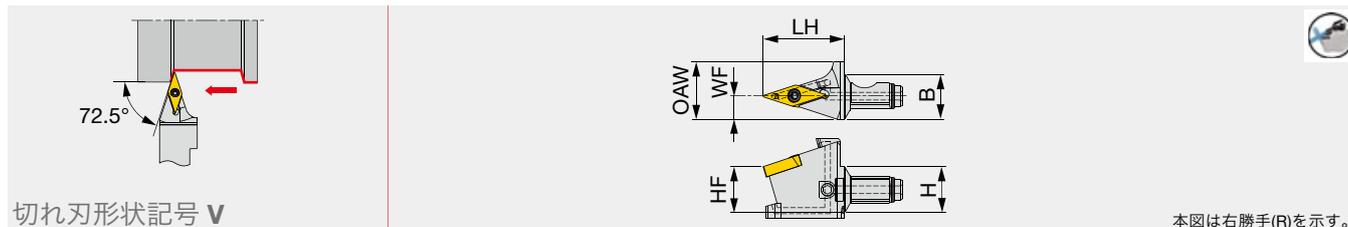
小型CNC対応

P	適応領域	仕上げ	中切削	M	適応領域	仕上げ	中切削	N	適応領域	仕上げ - 中切削	
	材種	AH725	AH725		材種	AH8015	AH8015		材種	KS05F	KS05F
	SS		TS		SS		TS		SS	TS	
	プレーカ形状				プレーカ形状				プレーカ形状		
	標準切削条件	G094			標準切削条件	G094			標準切削条件	B022	

参照ページ：JS-SDUXL: インサート → B126 -, 標準切削条件 → G094

QC12-JSVVXR-CHP

高圧クーラント対応スクリーオン式ヘッド、アプローチ角72.5°、使用インサートVXGU形



形番	H	B	LH	HF	WF	OAW	RE**	インサート	トルク*
QC12-JSVVXR09-CHP	12	12	21	12	6	15	0.2	VXGU09T2**L...	0.9

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

部品	形番	締付けねじ	スパナ	Oリング
QC12-JSVVXR09-CHP	SR34-508	T-7F	ORSS-0454.5X1.0NBR70	

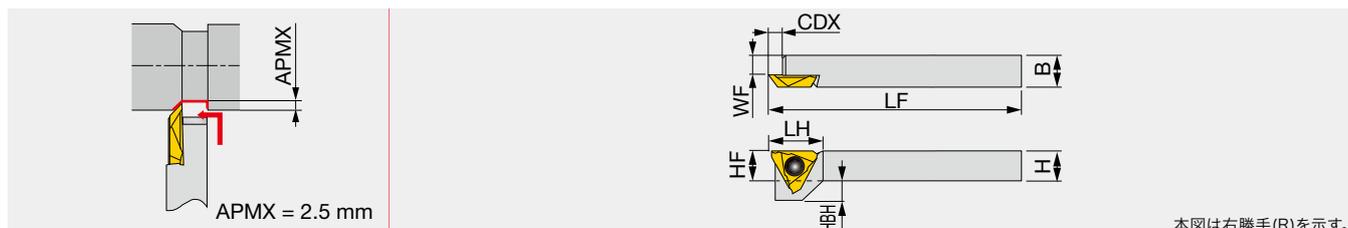
インサート基本選択

P	適応領域	仕上げ	仕上げ - 中切削	M	適応領域	仕上げ	仕上げ - 中切削
	材種	JRP	SH725		JS	SH725	SH725
ブレード形状							
標準切削条件	G094			G094			

J-SERIES

JSTBR/L

スクリーオン式バイト、後挽き用

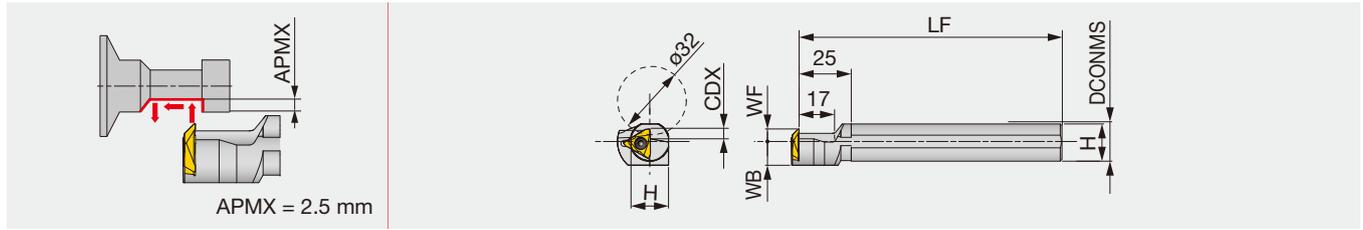


形番	H	B	LF	LH	CDX	HF	WF	HBH	インサート	トルク*
JSTBR/L1010X3	10	10	120	15	5	10	6	5	JTBR/L3...	1.2
JSTBL1010K3	10	10	125	15	5	10	6	5	JTBR/L3...	1.2
JSTBR/L1212F3	12	12	85	15	5	12	8	3	JTBR/L3...	1.2
JSTBR/L1212X3	12	12	120	15	5	12	8	3	JTBR/L3...	1.2
JSTBR/L1616X3	16	16	120	15	5	16	12	-	JTBR/L3...	1.2

トルク*：推奨締付けトルク (N・m)

部品	形番	締付けねじ	スパナ 1	スパナ 2 (オプション)
JSTBR/L...	CSTB-4SD	T-8F	(T-8L)	

参照ページ：QC12-JSVVXR-CHP: インサート → B155, シャンク, 関連部品 → G095, G096, 標準切削条件 → G094
 JSTBR/L: インサート → G084, G085, 標準切削条件 → G085



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

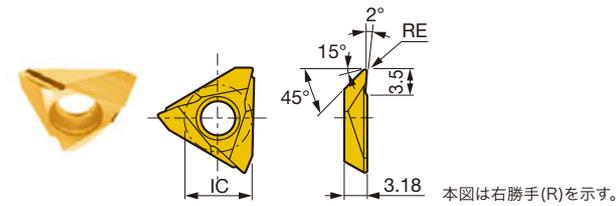
トルク*：推奨締付けトルク (N·m)

部品

形番	締付けねじ	スパナ
JS**-TBL3	CSTB-4S	T-15F

インサート

JTB (シャープエッジ)



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

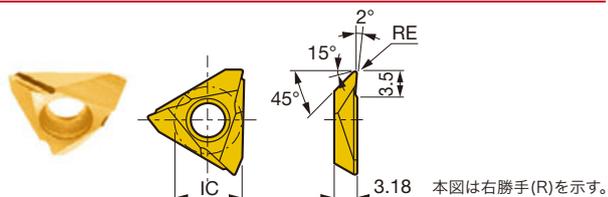
★：第一選択
☆：第二選択

形番	勝手	RE	コーティング		サーメット	超硬	IC	最大切込み
			SH725	J740	NS9530	TH10		
JTBR3000F	R	0.03	●	●		●	9.438	2.5
JTBL3000F	L	0.03	●	●		●	9.438	2.5
JTBR3005F	R	0.05	●	●		●	9.438	2.5
JTBL3005F	L	0.05	●	●		●	9.438	2.5
JTBR3010F	R	0.1	●	●	●	●	9.438	2.5
JTBL3010F	L	0.1	●	●	●	●	9.438	2.5
JTBR3015F	R	0.15	●	●			9.438	2.5
JTBL3015F	L	0.15	●	●			9.438	2.5

●：設定アイテム

■ インサート

JTB (ホーニング付き)



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

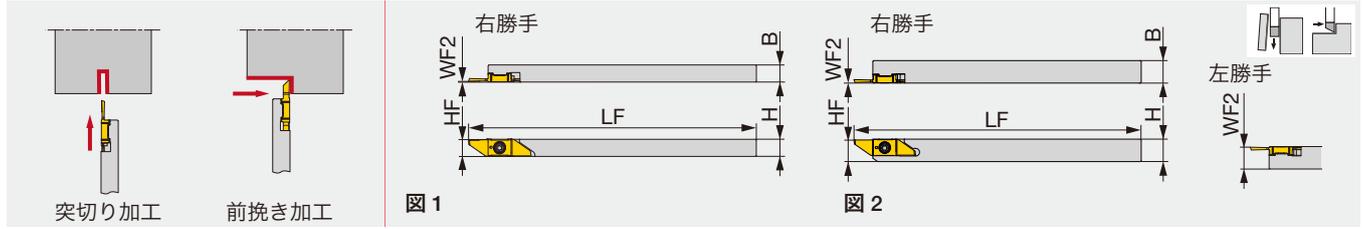
形番	勝手	RE	コーティング		IC	最大切込み
			J740	J9530		
JTBR3005	R	0.05	●	●	9.438	2.5
JTBL3005	L	0.05	●		9.438	2.5
JTBR3010	R	0.1	●	●	9.438	2.5
JTBL3010	L	0.1	●		9.438	2.5

●：設定アイテム

■ JTB形インサート標準切削条件

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

突切り、前挽き用バイト



形番	H	B	LF	HF	WF2 ⁽¹⁾	インサート	トルク*	図
JSXXL0606X05	6	6	120	5.6	5.8	JV*N..., JVN...	1.3	1
JSXXR/L0707X05	7	7	120	6.6	0.2/6.8	JV*N..., JVN...	1.3	1
JSXXR/L0808F05	8	8	85	7.7	0.2/7.8	JV*N..., JVN...	1.3	2
JSXXR/L0808H05	8	8	100	7.7	0.2/7.8	JV*N..., JVN...	1.3	2
JSXXR/L1010H05	10	10	100	9.7	0.2/9.8	JV*N..., JVN...	1.3	2

トルク*：推奨締付けトルク (N・m)

(1) 右勝手/左勝手の順で“WF”値を示します。

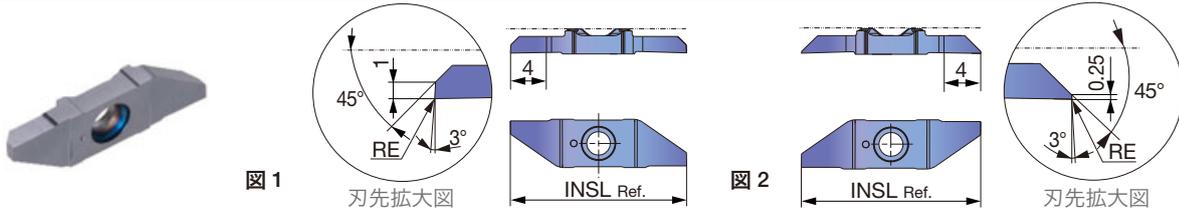
注意：右勝手のホルダ (JSXXR...) には、右勝手のインサート (JV****R...) を使用。左勝手のホルダ (JSXXL...) には、左勝手のインサート (JV****L...) を使用。

部品

形番	締付けねじ	スパナ
JSXXR...05	CSTB-2.5L054DL	T-7F
JSXXL...05	CSTB-2.5L054DR	T-7F

インサート

JVFN45R/L (前挽き用)



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

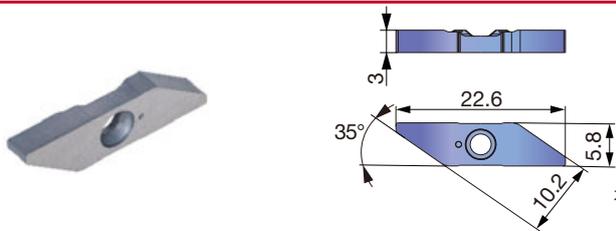
★：第一選択

形番	勝手	RE	コーティング					INSL	図
			SH725						
JVFN45R0310F	R	0	●					21	1
JVFN45L0302FL	L	0	●					21	2

●：設定アイテム

インサート

JVNR/L (ブランクインサート)



本図は右勝手 (R) を示す。

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

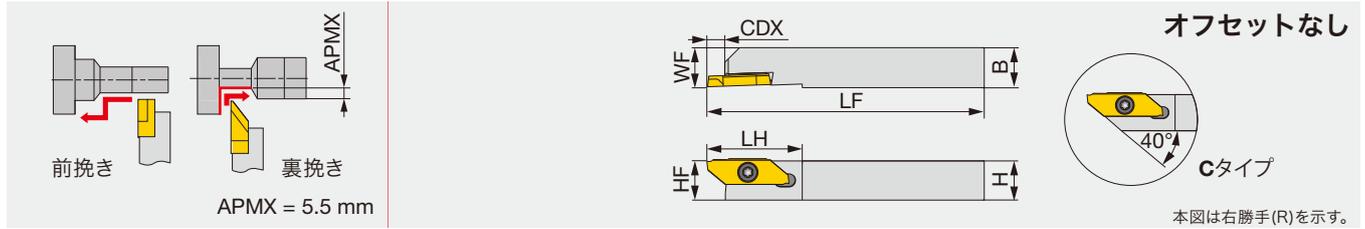
★：第一選択

形番	勝手	超硬				
		KS15F				
JVNR30	R	●				
JVNL30	L	●				

●：設定アイテム

標準切削条件

ISO	被削材	材種	切削速度 Vc (m/min)	送り f (mm/rev)
P	低炭素鋼 S15C, SS400 など	SH725	50 - 180	0.01 - 0.03
	炭素鋼、合金鋼 S55C, など	SH725	50 - 180	0.01 - 0.03
	快削鋼 SUH22, SUH23 など	SH725	50 - 180	0.01 - 0.03
M	ステンレス鋼 SUS304, X5CrNiMo17-12-3 など	SH725	50 - 120	0.01 - 0.03
N	アルミ合金 A5056, A6061 など	SH725	150 - 200	0.01 - 0.03
	銅合金 C2600, C280C など	SH725	100 - 200	0.01 - 0.03
S	チタン合金 Ti-6Al-4V など	SH725	30 - 80	0.01 - 0.03
	耐熱合金 インコネル718 など	SH725	30 - 80	0.01 - 0.03



形番	H	B	LF	LH	CDX	HF	WF	インサート
JSXGR/L1010K8-C	10	10	125	29	6.7	10	10	JXFR/L8..., JXRR/L8...
JSXGR/L1212K8-C	12	12	125	29	6.7	12	12	JXFR/L8..., JXRR/L8...
JSXGR/L1616K8	16	16	125	29	6.5	16	16	JXFR/L8..., JXRR/L8...
JSXGR/L2020K8	20	20	125	29	6.5	20	20	JXFR/L8..., JXRR/L8...
JSXGR/L2525K8	25	25	125	29	6.5	25	25	JXFR/L8..., JXRR/L8...

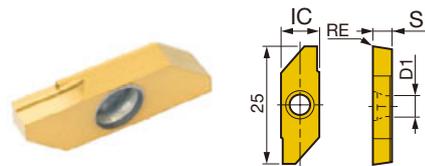
本バイトは突切り・溝入れ用JXG形インサートも使用できます。
両トルクスで背面からの操作が可能。

部品

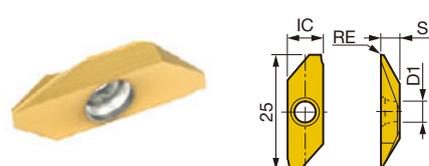
形番	締付けねじ	スパナ 1	スパナ 2 (オプション) (T-8L)
JSXGR/L...	CSTB-4SD	T-8F	(T-8L)

インサート

JXF (前挽き用)



JXR (裏挽き用)



材料	第一選択
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

材料	第一選択
P 鋼	★
M ステンレス	★
K 鋳鉄	
N 非鉄金属	★
S 難削材	★
H 高硬度材	

★: 第一選択

形番	勝手	RE	コーティング		IC	S	D1
			J740	超硬 TH10			
JXFR8000F	R	0.03	●	●	8	3.97	4.4
JXFR8010F	R	0.1	●	●	8	3.97	4.4

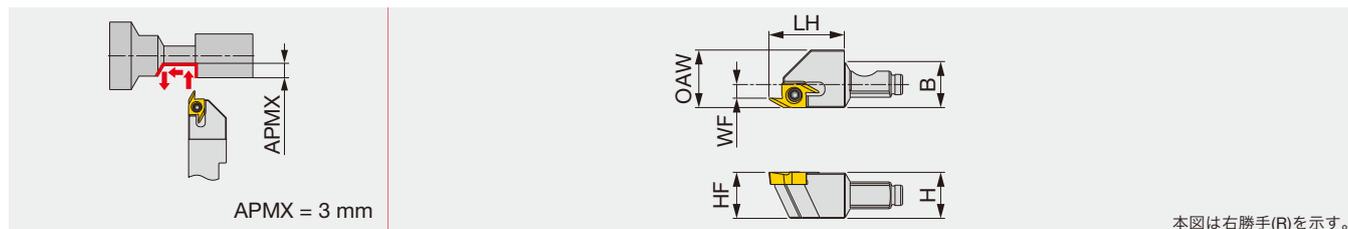
●: 設定アイテム

形番	勝手	RE	コーティング		IC	S	D1
			J740	超硬 TH10			
JXRR8000F	R	0.03	●	●	8	3.97	4.4
JXRR8010F	R	0.1	●	●	8	3.97	4.4

●: 設定アイテム

QC12-JSEGR

スクリーオン式ヘッド、後挽き用

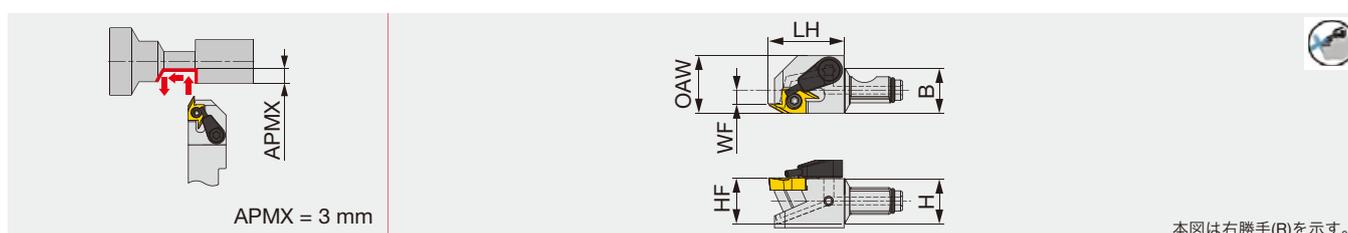


形番	H	B	LH	HF	WF	OAW	インサート	トルク*
QC12-JSEGR10	12	12	19.5	12	3.5	15	J10ER...	1.2

トルク*：推奨締付けトルク (N·m)

QC12-JSEGR-CHP

高圧クーラントノズル付スクリーオン式ヘッド、後挽き用

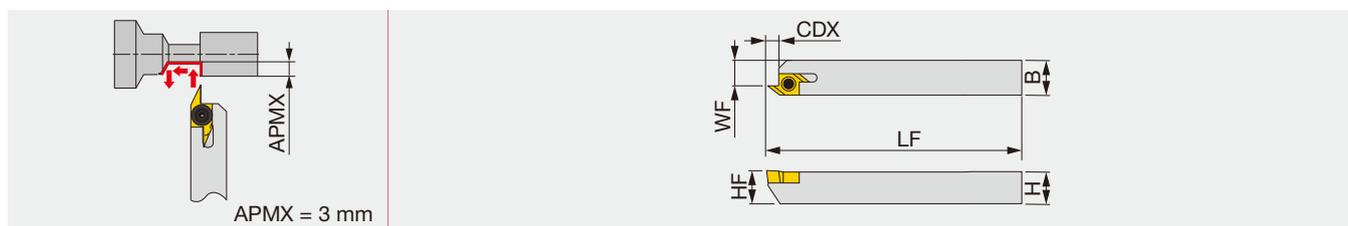


形番	H	B	LH	HF	WF	OAW	インサート	トルク*
QC12-JSEGR10-CHP	12	12	19.5	12	3.5	15	J10ER...	1.2

トルク*：推奨締付けトルク (N·m)

JSEGR/L

スクリーオン式バイト、後挽き用



形番	H	B	LF	CDX	HF	WF	インサート	トルク*
JSEGR/L1010K10	10	10	125	3.3	10	7.5	J10ER/L...	1.2
JSEGR/L1212K10	12	12	125	3.3	12	9.5	J10ER/L...	1.2
JSEGR/L1616K10	16	16	125	3.3	16	13.5	J10ER/L...	1.2

トルク*：推奨締付けトルク (N·m)

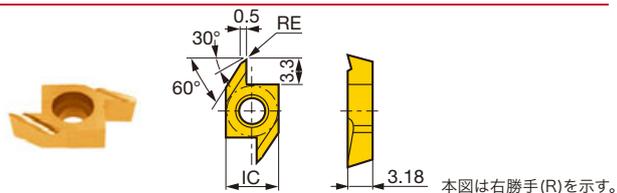
部品

形番	締付けねじ	クーラントユニット	スパナ	スパナ2 (オプション)	Oリング
QC12-JSEGR10	CSTB-2.5		T-8F		
QC12-JSEGR10-CHP	CSTB-2.5	S-CU-CHP	T-8F		ORSS-0454.5X1.0NBR70
JSEGR/L...	CSTB-2.5		T-8F	(T-8L)	

参照ページ：QC12-JSEGR, QC12-JSEGR-CHP, JSEGR/L: インサート → **G090**
 シャンク, 関連部品 → **G095, G096**, 標準切削条件 → **G091**

■ インサート

J10E (シャープエッジ)



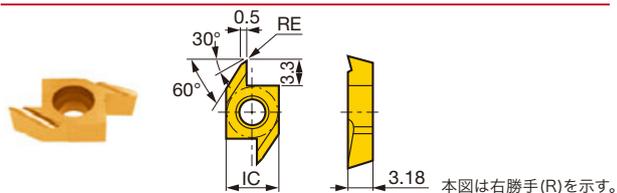
P	鋼	★	☆		★						
M	ステンレス	★	☆								
K	鋳鉄	★			☆			☆			
N	非鉄金属							★			
S	難削材	☆						★			
H	高硬度材							★			

★：第一選択
☆：第二選択

形番	勝手	RE	コーティング		サーメット	超硬		IC	最大切込み
			SH725	J740	NS9530	TH10			
J10ER/L005BF	R	0.05	●	●			●	6.35	3
J10ER/L005BF	L	0.05	●	●			●	6.35	3
J10ER/L010BF	R	0.1	●	●			●	6.35	3
J10ER/L010BF	L	0.1	●	●			●	6.35	3
J10ER/L015BF	R	0.15	●		●			6.35	3
J10ER/L015BF	L	0.15	●		●			6.35	3

●：設定アイテム

J10E (ホーニング付き)



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	コーテッドサーメット			IC	最大切込み
			J740	J9530				
J10ER005B	R	0.05	●	●			6.35	3
J10EL005B	L	0.05	●				6.35	3
J10ER010B	R	0.1	●	●			6.35	3
J10EL010B	L	0.1	●				6.35	3

●：設定アイテム

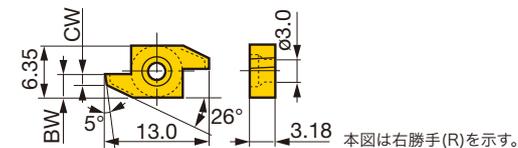
参照ページ：ホルダ → [G089](#)

J10E形インサート標準切削条件

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

インサート

10E (素材インサート)

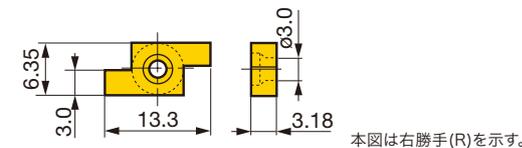


形番	勝手	超硬	
		TH10	
10ER100B	R	●	
10EL100B	L	●	
10ER150B	R	●	
10EL150B	L	●	

●: 設定アイテム

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

10E (素材インサート)

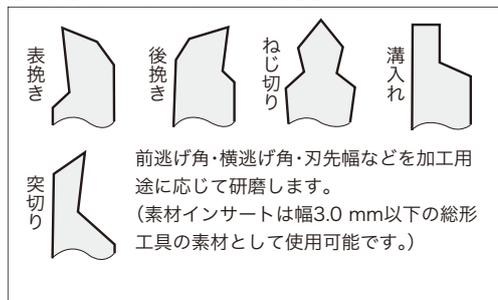


形番	勝手	超硬	
		TH10	
10ER300	R	●	
10EL300	L	●	

●: 設定アイテム

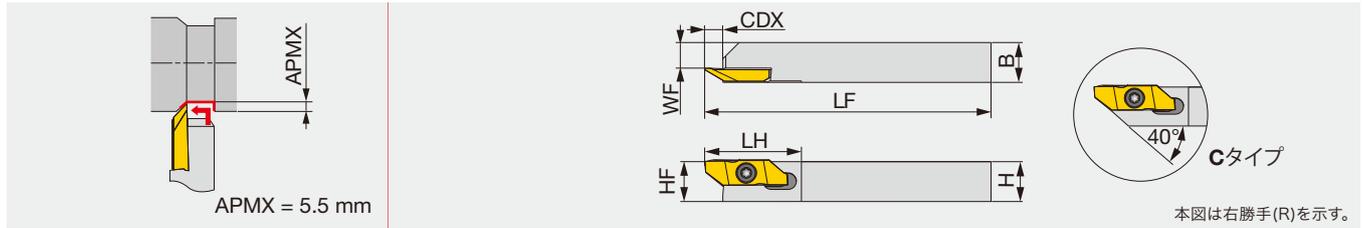
(注) 右勝手のホルダ (JSEGR**) には右勝手のインサート (10ER**) を、左勝手のホルダ (JSEGL**) には左勝手のインサート (10EL**) を使用します。

素材インサートの成形例



標準切削条件

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



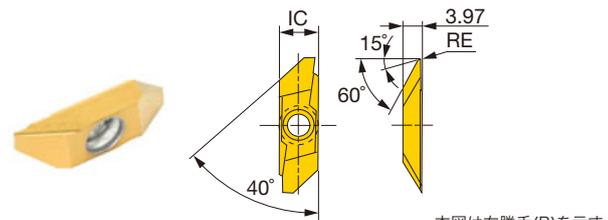
形番	H	B	LF	LH	CDX	HF	WF	インサート
JSXBR/L1010K8-C	10	10	125	29	6.7	10	5.7	JXBR/L8..., JXT*R...
JSXBR/L1212K8-C	12	12	125	29	6.7	12	7.7	JXBR/L8..., JXT*R...
JSXBR/L1616K8	16	16	125	29	6.4	16	11.7	JXBR/L8..., JXT*R...
JSXBR/L2020K8	20	20	125	29	6.4	20	15.7	JXBR/L8..., JXT*R...
JSXBR/L2525K8	25	25	125	29	6.4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

本バイトはねじ切り用JXT形インサートも使用できます。
両トルクスで背面からの操作が可能。

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

インサート

JXB (シャープエッジ)



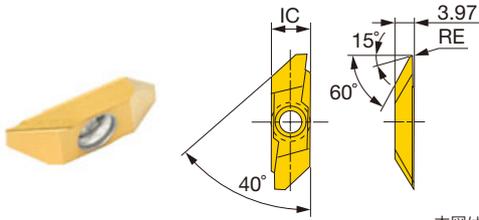
	P 鋼	M ステンレス	K 鋳鉄	N 非鉄金属	S 難削材	H 高硬度材
★	★	★	★	★	☆	★

★：第一選択
☆：第二選択

形番	勝手	RE	コーティング		超硬		IC	最大切込み
			J740	TH10				
JXBR8000F	R	0.03	●	●			8	5.5
JXBL8000F	L	0.03	●	●			8	5.5
JXBR8005F	R	0.05	●	●			8	5.5
JXBL8005F	L	0.05	●	●			8	5.5
JXBR8010F	R	0.1	●	●			8	5.5
JXBL8010F	L	0.1	●	●			8	5.5
JXBR8015F	R	0.15	●	●			8	5.5
JXBL8015F	L	0.15	●	●			8	5.5

●：設定アイテム

JXB (ホーニング付き)



本図は右勝手(R)を示す。

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								IC	最大切込み
			J740									
JXBR/L8005	R	0.05	●								8	5.5
JXBR/L8005	L	0.05	●								8	5.5
JXBR/L8010	R	0.1	●								8	5.5
JXBR/L8010	L	0.1	●								8	5.5
JXBR/L8015	R	0.15	●								8	5.5
JXBR/L8015	L	0.15	●								8	5.5

●：設定アイテム

JXBR/L形インサート標準切削条件

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

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



テクニカルガイド

MINIFURN

標準切削条件

外径切削

用途	ISO	被削材	選択基準	チップ プレーカ	材種	切削速度 Vc (m/min)	切込み ap (mm)	送り f (mm/rev)
自動盤 対応	P	低炭素鋼 (SS400, S25C など) 炭素鋼 (S45C, S55C など) 低合金鋼 (SCM415 など) 合金鋼 (SCM440, SCR420 など)	第一選択	JS	SH725	50 - 180	0.1 - 3	0.03 - 0.1
			切れ味重視	JSS	SH725	50 - 180	0.1 - 1.5	0.03 - 0.1
	M	ステンレス鋼 (オーステナイト系) (SUS304, SUS316 など) ステンレス鋼 (マンテンサイト系、 フェライト系) (SUS430, SUS416 など) ステンレス鋼 (折出硬化系) (SUS630 など)	第一選択	JS	SH725	50 - 180	0.1 - 1.25	0.03 - 0.1
			切れ味重視	JSS	SH725	50 - 180	0.1 - 1.5	0.03 - 0.1
小型 CNC 旋盤対応	P	低炭素鋼 (SS400, S25C など) 炭素鋼 (S45C, S55C など) 低合金鋼 (SCM415 など) 合金鋼 (SCM440, SCR420 など)	第一選択	SS	AH725	50 - 180	0.15 - 1.5	0.05 - 0.2
				TS	AH725	50 - 180	0.3 - 2	0.08 - 0.3
			仕上げ面重視	SS	NS9530	50 - 200	0.15 - 1.5	0.05 - 0.2
				TS	NS9530	50 - 200	0.3 - 2	0.08 - 0.3
	M	ステンレス鋼 (オーステナイト系) (SUS304, SUS316 など) ステンレス鋼 (マンテンサイト系、 フェライト系) (SUS430, SUS416 など) ステンレス鋼 (折出硬化系) (SUS630 など)	耐摩耗性重視	SS	GT9530	50 - 250	0.15 - 1.5	0.05 - 0.2
				TS	GT9530	50 - 250	0.3 - 2	0.08 - 0.3
	第一選択	SS	AH8015	50 - 150	0.15 - 1.5	0.05 - 0.2		
	耐欠損性重視	TS	AH8015	50 - 150	0.3 - 2	0.08 - 0.3		

J-SERIES

標準切削条件

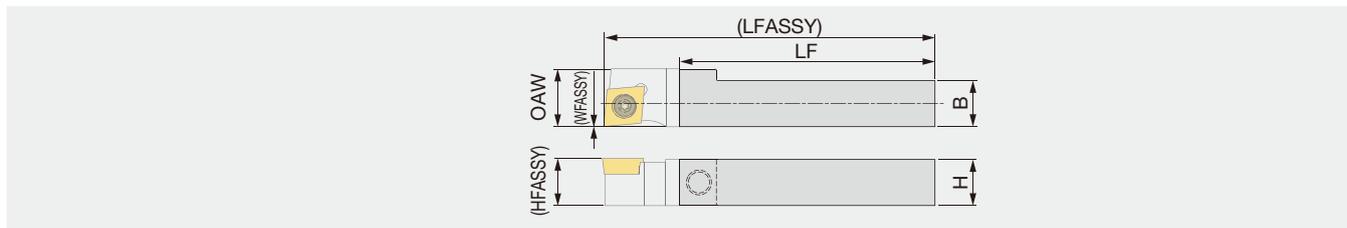
ISO	被削材	チップ プレーカ	材種	切削速度 Vc (m/min)	送り f (mm/rev)
P	低炭素鋼 (SS400, S25C など) 炭素鋼 (S45C, S55C など) 低合金鋼 (SCM415 など) 合金鋼 (SCM440, SCR420 など)	第一選択	SH725	50 - 200	0.01 - 0.2
		耐欠損性重視	AH725	50 - 200	0.01 - 0.2
M	ステンレス鋼 (オーステナイト系) (SUS304, SUS316 など) ステンレス鋼 (マンテンサイト系、 フェライト系) (SUS430, SUS416 など) ステンレス鋼 (折出硬化系) (SUS630 など)	第一選択	SH725	50 - 200	0.01 - 0.2
		耐欠損性重視	AH725	50 - 200	0.01 - 0.2
S	チタン合金 (Ti-6Al-4V など) 耐熱合金 (インコネル718 など)	第一選択	SH725	20 - 80	0.01 - 0.2
		耐欠損性重視	AH725	20 - 80	0.01 - 0.2

■ 関連部品

MODUM^{INI}TURN

QC-1212

専用シャンク



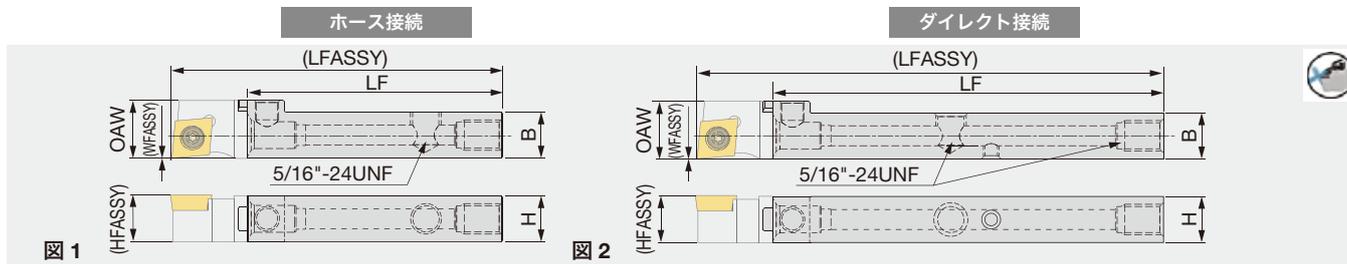
形番	H	B	WFASSY	LF	OAW	HFASSY	LFASSY ⁽¹⁾	トルク*
QC-1212F	12	12	0	65	15	12	85	3
QC-1212X	12	12	0	100	15	12	120	3

トルク*: 推奨締付けトルク (N・m)

(1): "LFASSY" 値は LH = 19.5 mm のヘッドを取付けた際の寸法です。

QC-1212-CHP

高圧クーラント対応、専用シャンク



形番	H	B	LF	WFASSY	OAW	HFASSY	LFASSY ⁽¹⁾	トルク*	図
QC-1212F-CHP	12	12	65	0	15	12	85	3	1
QC-1212X-CHP ^(*)	12	12	100	0	15	12	120	3	2

トルク*: 推奨締付けトルク (N・m)

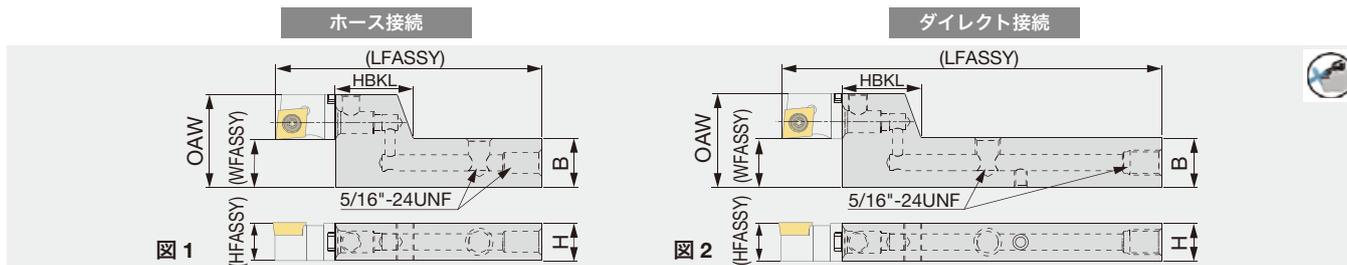
内部給油式シャンク

(*) : ホースを使用せずに、機械から直接切削油を供給するシステムに対応。

(1): "LFASSY" 値は LH = 19.5 mm のヘッドを取付けた際の寸法です。

QC-1216-F15-CHP

高圧クーラント対応、ステップヘッド形専用シャンク



形番	H	B	LF	OAW	WFASSY	HFASSY	LFASSY ⁽¹⁾	HBKL	トルク*	図
QC-1216F-F15-CHP	12	16	65	30	15	12	85	25	3	1
QC-1216X-F15-CHP ⁽¹⁾	12	16	100	30	15	12	120	25	3	2

トルク*: 推奨締付けトルク (N・m)

このシャンクには QC12 ヘッドのみ取付可能です。

(*) : ホースを使用せずに、機械から直接切削油を供給するシステムに対応。

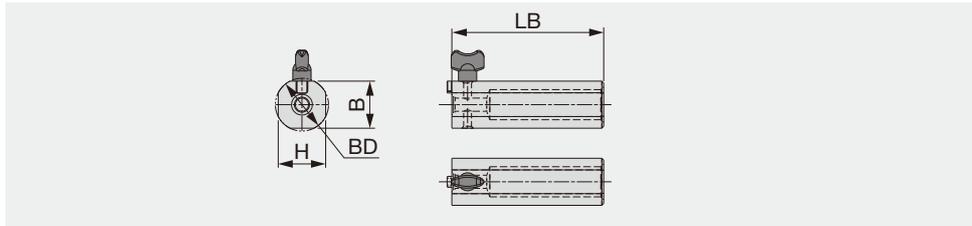
(1): "LFASSY" 値は LH = 19.5 mm のヘッドを取付けた際の寸法です。

部品	形番	締付けねじ	スパナ	クーラントプラグ	スパナ	ダイレクトジェットプラグ	スパナ
QC-1212*		SRM6X0.5-26977	P-3	-	-	-	-
QC-1212F-CHP, QC-1216F-F15-CHP		SRM6X0.5-26977	P-3	SR5/16UNFTL360	P-4	-	-
QC-1212X-CHP, QC-1216X-F15-CHP		SRM6X0.5-26977	P-3	SR5/16UNFTL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2

MODUM^{INI}TURN

QC-12D28EXC

インサート交換用ホルダ



形番	BD	LB	H	B
QC-12D28EXC	28	80	25	25

注意：本製品は、インサートの交換を容易にするために設計されたインサート交換専用のモジュラヘッド用ホルダです。このホルダを使用しての加工は、絶対に行わないでください。工具、ワーク、機械の破損、またはケガの原因となります。

部品

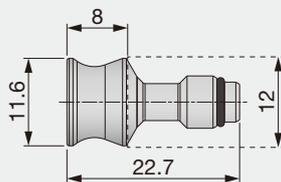
形番	固定用ねじ
QC-12D28EXC	KNOBM5X10



ModuMini-Turn はヘッドサイズが小さいため、インサート交換が困難な場合は、交換を容易にするインサート交換用ホルダをご使用ください。

QC12-STOPPER

シャンク用プラグ

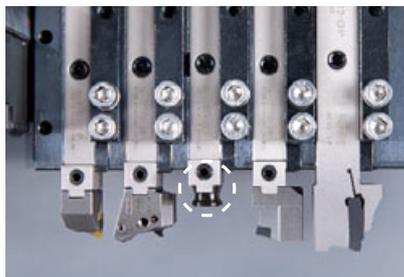


形番

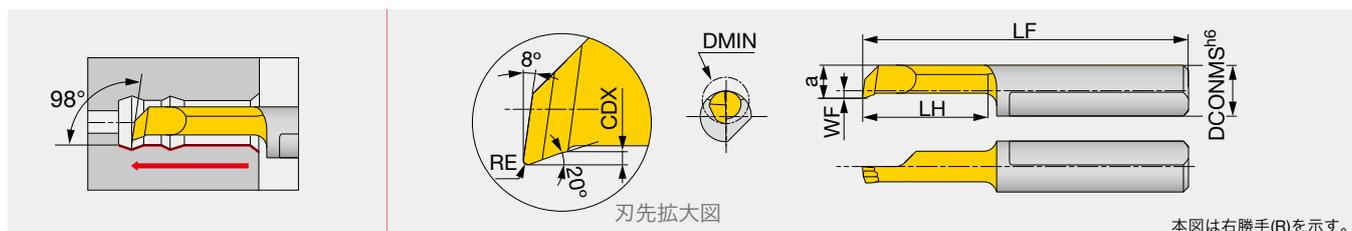
QC12-STOPPER

部品

形番	Oリング
QC12-STOPPER	ORSS-0454.5X1.0NBR70



Y軸ヘッドの送り側に位置するヘッドを外すことによりスペースができ、より大きな径のワークを加工することが可能。その際、プラグをシャンクに装着することで、カップリング部を保護すると同時に、シャンクからのクーラント吐出を防止。



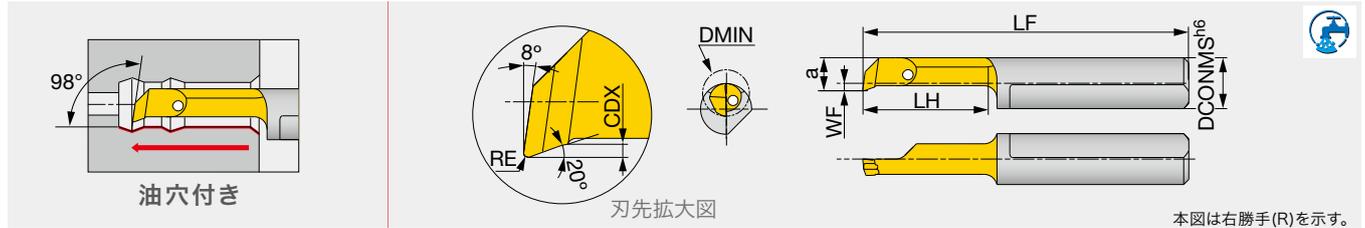
刃先拡大図

本図は右勝手(R)を示す。

形番	SH725	DMIN	DCONMS	WF	a	LF	LH	CDX	RE ^{+0.05}
TBTR04045005-D010	●	1	4	-1.1	0.9	21	4.5	0.1	0.05
TBTR04065005-D010	●	1	4	-1.1	0.9	23	6.5	0.1	0.05
TBTR04040005-D020	●	2	4	-0.3	1.7	20.5	4	0.1	0.05
TBTR04090005-D020	●	2	4	-0.3	1.7	25.5	9	0.1	0.05
TBTR04140005-D020	●	2	4	-0.3	1.7	30.5	14	0.1	0.05
TBTR/L04090010-D028	●	2.8	4	0.9	2.6	25.5	9	0.2	0.1
TBTR04150010-D028	●	2.8	4	0.9	2.6	31.5	15	0.2	0.1
TBTR04190010-D028	●	2.8	4	0.9	2.6	35.5	19	0.2	0.1
TBTR04090010-D040	●	4	4	1.5	3.5	25.5	9	0.3	0.1
TBTR04150010-D040	●	4	4	1.5	3.5	31.5	15	0.3	0.1
TBTR04190010-D040	●	4	4	1.5	3.5	35.5	19	0.3	0.1
TBTR04230010-D040	●	4	4	1.5	3.5	39.5	23	0.3	0.1
TBTR04270010-D040	●	4	4	1.5	3.5	43.5	27	0.3	0.1
TBTR07090015-D050	●	5	7	0.9	4.4	25	9	0.5	0.15
TBTR07140015-D050	●	5	7	0.9	4.4	30	14	0.5	0.15
TBTR07190015-D050	●	5	7	0.9	4.4	35	19	0.5	0.15
TBTR07240015-D050	●	5	7	0.9	4.4	40	24	0.5	0.15
TBTR07290015-D050	●	5	7	0.9	4.4	45	29	0.5	0.15
TBTR07340015-D050	●	5	7	0.9	4.4	50	34	0.5	0.15
TBTR07140015-D060	●	6	7	1.8	5.3	30	14	0.5	0.15
TBTR/L07210015-D060	●	6	7	1.8	5.3	37	21	0.5	0.15
TBTR07240015-D060	●	6	7	1.8	5.3	40	24	0.5	0.15
TBTR07290015-D060	●	6	7	1.8	5.3	45	29	0.5	0.15
TBTR07340015-D060	●	6	7	1.8	5.3	50	34	0.5	0.15
TBTR07410015-D060	●	6	7	1.8	5.3	57	41	0.5	0.15
TBTR07190015-D068	●	6.8	7	2.8	6.3	35	19	0.6	0.15
TBTR07240015-D068	●	6.8	7	2.8	6.3	40	24	0.6	0.15
TBTR07290015-D068	●	6.8	7	2.8	6.3	45	29	0.6	0.15
TBTR07340015-D070	●	7	7	2.8	6.3	50	34	0.6	0.15
TBTR07390015-D070	●	7	7	2.8	6.3	55	39	0.6	0.15
TBTR07440015-D070	●	7	7	2.8	6.3	60	44	0.6	0.15
TBTR07490015-D070	●	7	7	2.8	6.3	65	49	0.6	0.15

●: 設定アイテム

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



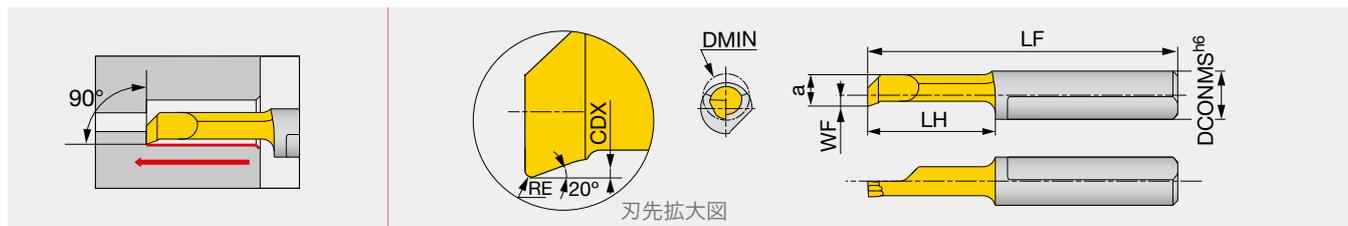
本図は右勝手(R)を示す。

形番	SH725	DMIN	DCONMS	WF	a	LF	LH	CDX	RE ^{+0.05} ₀
JBTR04020004-D006	●	0.6	4	-1.5	0.5	18.5	2	0.08	0.04
JBTR04030004-D006	●	0.6	4	-1.5	0.5	19.5	3	0.08	0.04
JBTR04045005-D010	●	1	4	-1.1	0.9	21	4.5	0.1	0.05
JBTR04065005-D010	●	1	4	-1.1	0.9	23	6.5	0.1	0.05
JBTR04040005-D020	●	2	4	-0.3	1.7	20.5	4	0.1	0.05
JBTR04090005-D020	●	2	4	-0.3	1.7	25.5	9	0.1	0.05
JBTR04140005-D020	●	2	4	-0.3	1.7	30.5	14	0.1	0.05
JBTR/L04090010-D028	●	2.8	4	0.9	2.6	25.5	9	0.2	0.1
JBTR/L04150010-D028	●	2.8	4	0.9	2.6	31.5	15	0.2	0.1
JBTR/L04190010-D028	●	2.8	4	0.9	2.6	35.5	19	0.2	0.1
JBTR/L04090010-D040	●	4	4	1.5	3.5	25.5	9	0.3	0.1
JBTR/L04150010-D040	●	4	4	1.5	3.5	31.5	15	0.3	0.1
JBTR/L04190010-D040	●	4	4	1.5	3.5	35.5	19	0.3	0.1
JBTR04230010-D040	●	4	4	1.5	3.5	39.5	23	0.3	0.1
JBTR04270010-D040	●	4	4	1.5	3.5	43.5	27	0.3	0.1
JBTR/L07090015-D050	●	5	7	0.9	4.4	25	9	0.5	0.15
JBTR/L07140015-D050	●	5	7	0.9	4.4	30	14	0.5	0.15
JBTR/L07190015-D050	●	5	7	0.9	4.4	35	19	0.5	0.15
JBTR/L07240015-D050	●	5	7	0.9	4.4	40	24	0.5	0.15
JBTR07290015-D050	●	5	7	0.9	4.4	45	29	0.5	0.15
JBTR07340015-D050	●	5	7	0.9	4.4	50	34	0.5	0.15
JBTL07340015-D050	●	5	7	0.9	4.4	50	34	0.5	0.15
JBTR/L07140015-D060	●	6	7	1.8	5.3	30	14	0.5	0.15
JBTR/L07210015-D060	●	6	7	1.8	5.3	37	21	0.5	0.15
JBTR/L07240015-D060	●	6	7	1.8	5.3	40	24	0.5	0.15
JBTR/L07290015-D060	●	6	7	1.8	5.3	45	29	0.5	0.15
JBTR07340015-D060	●	6	7	1.8	5.3	50	34	0.5	0.15
JBTR07410015-D060	●	6	7	1.8	5.3	57	41	0.5	0.15
JBTR/L07190015-D068	●	6.8	7	2.8	6.3	35	19	0.6	0.15
JBTR07240015-D068	●	6.8	7	2.8	6.3	40	24	0.6	0.15
JBTR/L07290015-D068	●	6.8	7	2.8	6.3	45	29	0.6	0.15
JBTR/L07340015-D070	●	7	7	2.8	6.3	50	34	0.6	0.15
JBTR07390015-D070	●	7	7	2.8	6.3	55	39	0.6	0.15
JBTR07440015-D070	●	7	7	2.8	6.3	60	44	0.6	0.15
JBTR07490015-D070	●	7	7	2.8	6.3	65	49	0.6	0.15

● : 設定アイテム

TBPR

内径・面取り加工用超硬ソリッドバー

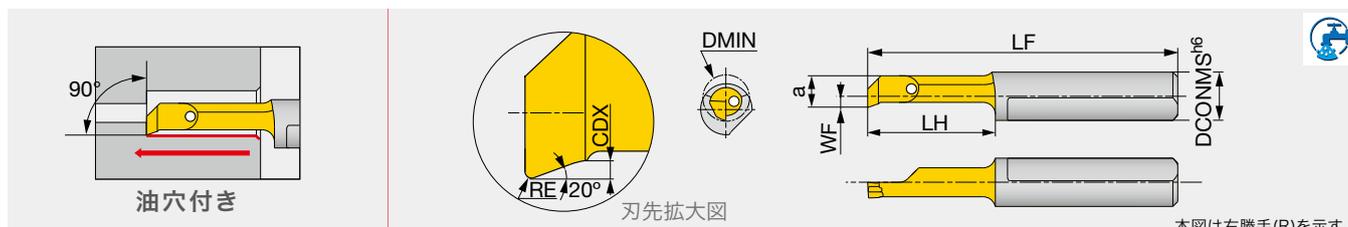


形番	SH725	DMIN	DCONMS	WF	a	LF	LH	CDX	RE ^{+0.05} ₀
TBPR04090010-D028	●	2.8	4	0.9	2.6	25.5	9	0.2	0.1
TBPR04150010-D040	●	4	4	1.5	3.5	31.5	15	0.3	0.1
TBPR07140015-D050	●	5	7	0.9	4.4	30	14	0.5	0.15
TBPR07190015-D050	●	5	7	0.9	4.4	35	19	0.5	0.15

●: 設定アイテム

JBPR

内径・面取り加工用超硬ソリッドバー

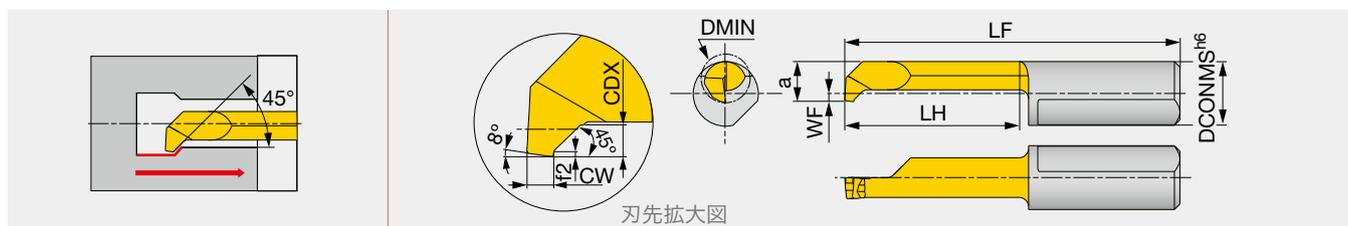


形番	SH725	DMIN	DCONMS	WF	a	LF	LH	CDX	RE ^{+0.05} ₀
JBPR04090010-D028	●	2.8	4	0.9	2.6	25.5	9	0.2	0.1
JBPR04150010-D028	●	2.8	4	0.9	2.6	31.5	15	0.2	0.1
JBPR04090010-D040	●	4	4	1.5	3.5	25.5	9	0.3	0.1
JBPR04150010-D040	●	4	4	1.5	3.5	31.5	15	0.3	0.1
JBPR07140015-D050	●	5	7	0.9	4.4	30	14	0.5	0.15
JBPR07190015-D050	●	5	7	0.9	4.4	35	19	0.5	0.15

●: 設定アイテム

TBUR

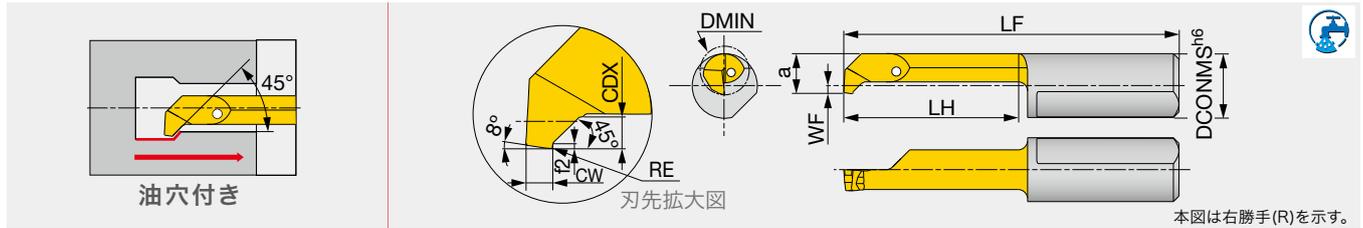
内径引き・面取り加工用超硬ソリッドバー



形番	SH725	DMIN	DCONMS	WF	a	LF	LH	f2	CDX	CW ^{+0.05} ₀
TBUR07140010-D050	●	5	7	0.9	4.4	30	14	0.2	1	1
TBUR07190010-D050	●	5	7	0.9	4.4	35	19	0.2	1	1

●: 設定アイテム

内径引き・面取り加工用超硬ソリッドバー



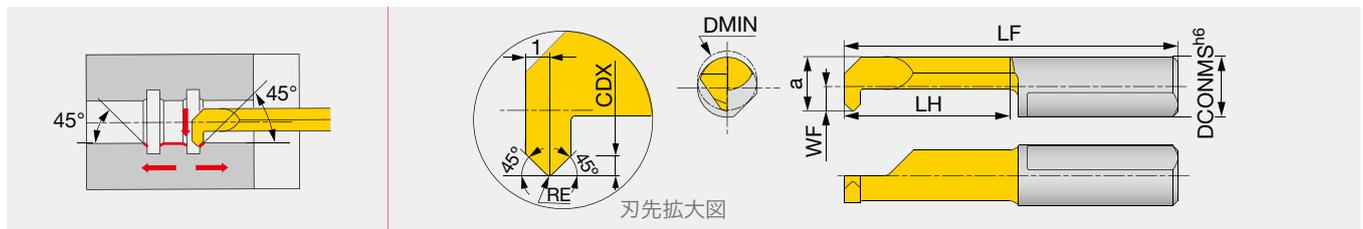
形番	SH725	DMIN	DCONMS	WF	a	LF	LH	f2	CDX	CW ^{+0.05} ₀	RE
JBUR07140010-D050	●	5	7	0.9	4.4	30	14	0.2	1	1	0.1
JBUR07190010-D050	●	5	7	0.9	4.4	35	19	0.2	1	1	0.1

●: 設定アイテム



TBCR

内径・45°面取り加工用超硬ソリッドバー

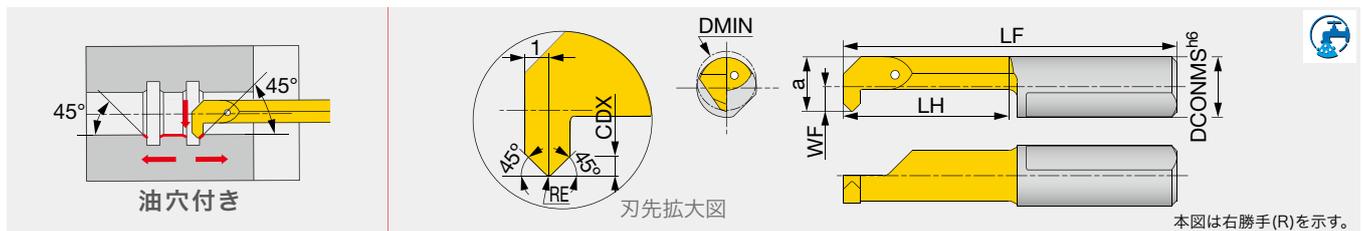


形番	SH725	DMIN	DCONMS	WF	a	LF	LH	CDX	RE ^{+0.05} ₀
TBCR07140020-D050	●	5	7	0.9	4.4	30	14	0.7	0.2
TBCR07190020-D068	●	6.8	7	2.8	6.3	35	19	0.7	0.2

●: 設定アイテム

JBCR

内径・45°面取り加工用超硬ソリッドバー

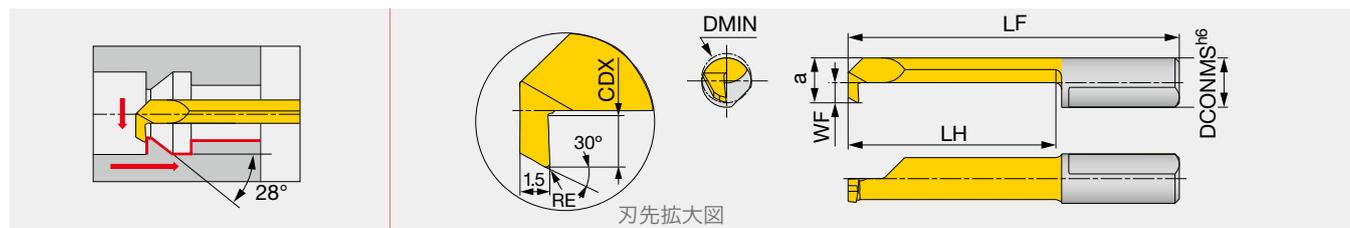


形番	SH725	DMIN	DCONMS	WF	a	LF	LH	CDX	RE ^{+0.05} ₀
JBCR07140020-D050	●	5	7	0.9	4.4	30	14	0.7	0.2
JBCR07190020-D050	●	5	7	0.9	4.4	35	19	0.7	0.2
JBCR07190020-D068	●	6.8	7	2.8	6.3	35	19	0.7	0.2

●: 設定アイテム

TBBR

内径引き加工用超硬ソリッドバー

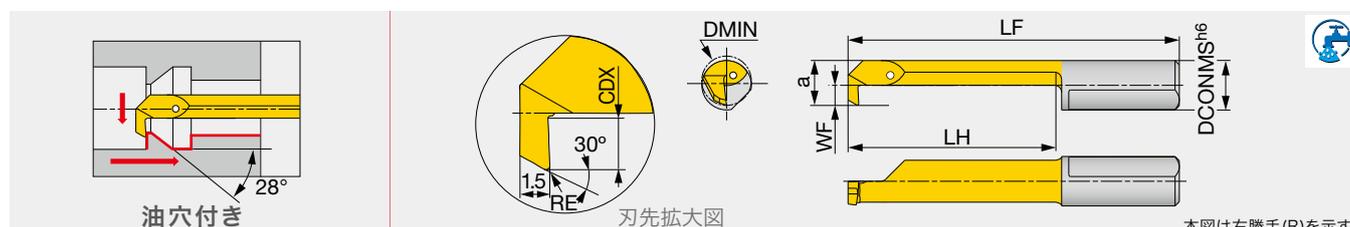


形番	SH725	DMIN	DCONMS	WF	a	LF	LH	CDX	RE ^{+0.05} ₀
TBBR04140020-D030	●	3	4	0.6	2.6	30	14	0.5	0.2
TBBR04140015-D040	●	4	4	1.5	3.5	30	14	0.8	0.15
TBBR07190020-D050	●	5	7	0.9	4.4	35	19	1	0.2

●: 設定アイテム

JBBR

内径引き加工用超硬ソリッドバー

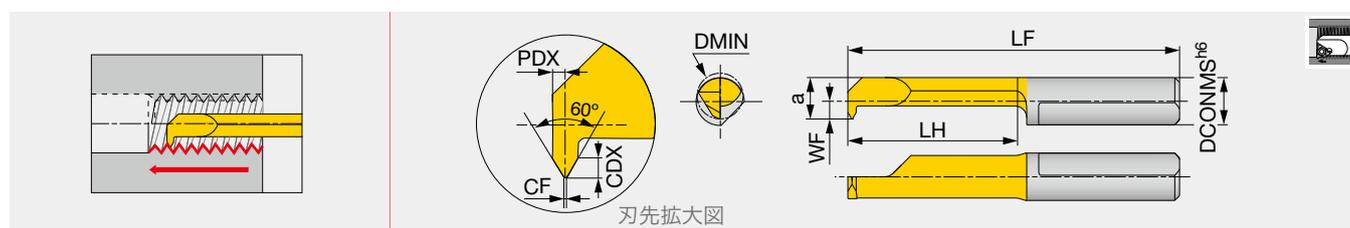


形番	SH725	DMIN	DCONMS	WF	a	LF	LH	CDX	RE ^{+0.05} ₀
JBBR04140020-D030	●	3	4	0.6	2.6	30	14	0.5	0.2
JBBR04190020-D030	●	3	4	0.6	2.6	35	19	0.5	0.2
JBBR04140015-D040	●	4	4	1.5	3.5	30	14	0.8	0.15
JBBR04240015-D040	●	4	4	1.5	3.5	40	24	0.8	0.15
JBBR07190020-D050	●	5	7	0.9	4.4	35	19	1	0.2
JBBR07290020-D050	●	5	7	0.9	4.4	45	29	1	0.2
JBBR07190020-D060	●	6	7	1.8	5.3	35	19	1.8	0.2
JBBR07290020-D060	●	6	7	1.8	5.3	45	29	1.8	0.2
JBBR07190020-D070	●	7	7	2.8	6.3	35	19	2.5	0.2
JBBR07290020-D070	●	7	7	2.8	6.3	45	29	2.5	0.2

●: 設定アイテム

TBIR

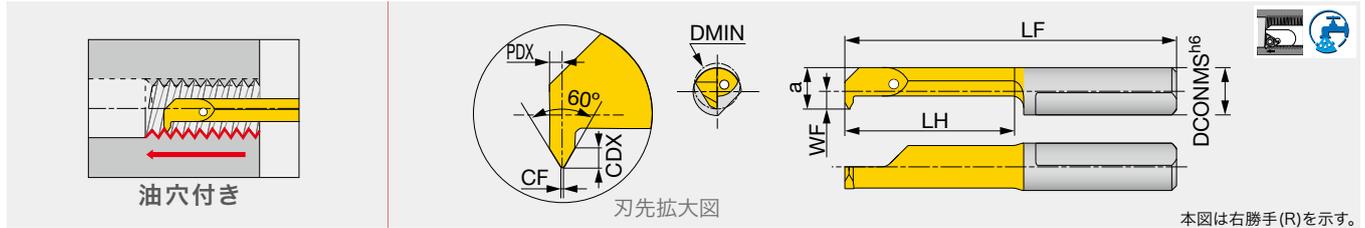
内径ねじ切り加工用超硬ソリッドバー



形番	SH725	ピッチ	DMIN	CF ⁰ _{0.02}	DCONMS	WF	a	LF	LH	CDX	PDX
TBIR04140050-D040	●	0.5	4	0.06	4	1.5	3.5	30	14	0.3	0.35
TBIR07140050-D050	●	0.5	5	0.06	7	0.9	4.4	30	14	0.3	0.35
TBIR07140075-D050	●	0.75	5	0.09	7	0.9	4.4	30	14	0.4	0.45
TBIR07140100-D048	●	1	4.8	0.12	7	0.9	4.4	30	14	0.6	0.55
TBIR07140100-D060	●	1	6	0.12	7	1.8	5.3	30	14	0.6	0.55
TBIR07140150-D060	●	1.5	6	0.18	7	1.8	5.3	30	14	0.8	0.75

●: 設定アイテム

参照ページ: TBBR, JBBR, TBIR: 標準切削条件 → G109



本図は右勝手(R)を示す。

形番	SH725	ピッチ	DMIN	CF _{0.02}	DCONMS	WF	a	LF	LH	CDX	PDX
JBIR04140050-D040	●	0.5	4	0.06	4	1.5	3.5	30	14	0.3	0.35
JBIR07140050-D050	●	0.5	5	0.06	7	0.9	4.4	30	14	0.3	0.35
JBIR07140075-D050	●	0.75	5	0.09	7	0.9	4.4	30	14	0.4	0.45
JBIR07140100-D048	●	1	4.8	0.12	7	0.9	4.4	30	14	0.6	0.55
JBIR07140100-D060	●	1	6	0.12	7	1.8	5.3	30	14	0.6	0.55
JBIR07140125-D060	●	1.25	6	0.15	7	1.8	5.3	30	14	0.7	0.65
JBIR07140150-D060	●	1.5	6	0.18	7	1.8	5.3	30	14	0.8	0.75
JBIR07140150-D070	●	1.5	7	0.18	7	2.8	6.3	30	14	0.8	0.75

● : 設定アイテム



外径



内径



溝入れ



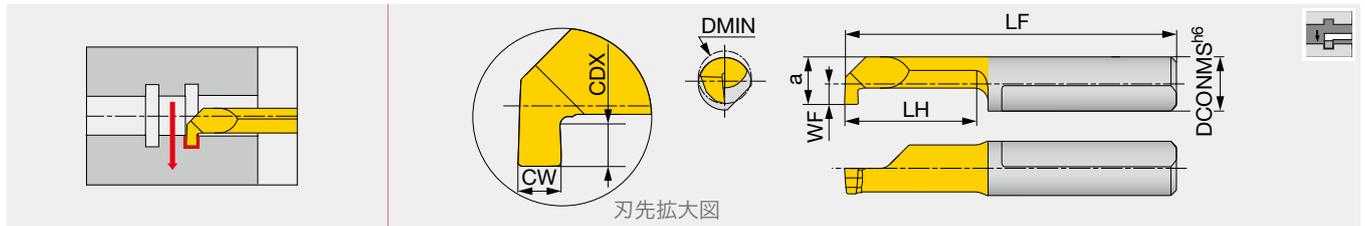
ねじ切り



突切り

TBGR

内径溝入れ加工用超硬ソリッドバー



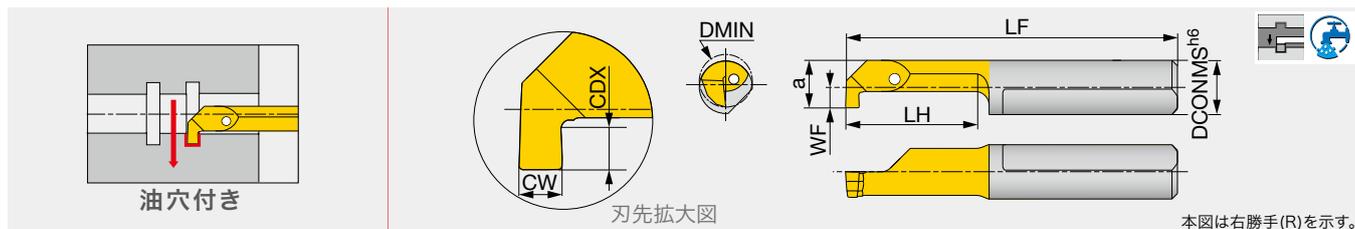
形番	SH725	CW ^{+0.05} ₀	DMIN	DCONMS	WF	a	LF	LH	CDX
TBGR04100050-D020	●	0.5	2	4	-0.2	1.8	26	10	0.4
TBGR04090100-D040	●	1	4	4	1.5	3.5	25.5	9	0.8
TBGR04150100-D040	●	1	4	4	1.5	3.5	31.5	15	0.8
TBGR07090200-D050	●	2	5	7	0.9	4.4	25	9	1
TBGR07090100-D060	●	1	6	7	1.8	5.3	25	9	1.8
TBGR07140100-D060	●	1	6	7	1.8	5.3	30	14	1.8
TBGR07090150-D060	●	1.5	6	7	1.8	5.3	25	9	1.8
TBGR07090200-D060	●	2	6	7	1.8	5.3	25	9	1.8
TBGR07140200-D060	●	2	6	7	1.8	5.3	30	14	1.8
TBGR07090100-D068	●	1	6.8	7	2.7	6.2	25	9	2.5
TBGR07090150-D068	●	1.5	6.8	7	2.7	6.2	25	9	2.5
TBGR07140150-D068	●	1.5	6.8	7	2.7	6.2	30	14	2.5
TBGR07090200-D068	●	2	6.8	7	2.7	6.2	25	9	2.5
TBGR07140200-D068	●	2	6.8	7	2.7	6.2	30	14	2.5
TBGR07210200-D068	●	2	6.8	7	2.7	6.2	37	21	2.5
TBGR07290200-D068	●	2	6.8	7	2.7	6.2	45	29	2.5

コーナ半径は 0.1 mm 以下。

● : 設定アイテム

JBGR/L

内径溝入れ加工用超硬ソリッドバー

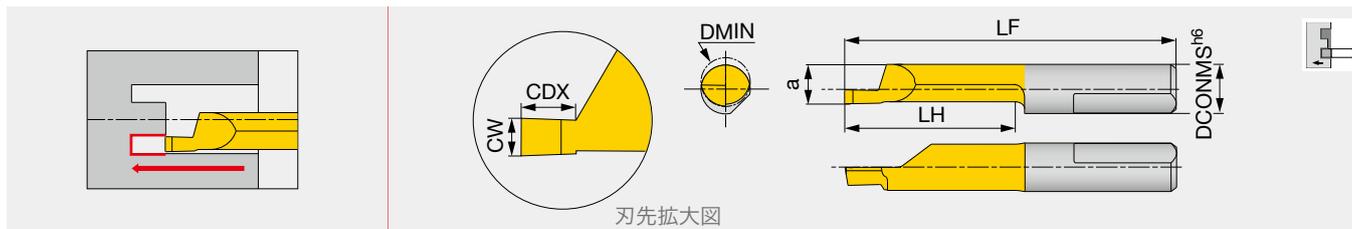


形番	SH725	CW ^{+0.05} ₀	DMIN	DCONMS	WF	a	LF	LH	CDX
JBGR04050050-D020	●	0.5	2	4	0.2	1.8	21	5	0.4
JBGR04100050-D020	●	0.5	2	4	0.2	1.8	26	10	0.4
JBGR04050070-D030	●	0.7	3	4	0.7	2.7	21	5	0.6
JBGR04100070-D030	●	0.7	3	4	0.7	2.7	26	10	0.6
JBGR04090100-D040	●	1	4	4	1.5	3.5	25.5	9	0.8
JBGR04150100-D040	●	1	4	4	1.5	3.5	31.5	15	0.8
JBGR07090100-D050	●	1	5	7	0.9	4.4	25	9	1
JBGR07140100-D050	●	1	5	7	0.9	4.4	30	14	1
JBGR07090150-D050	●	1.5	5	7	0.9	4.4	25	9	1
JBGR07140150-D050	●	1.5	5	7	0.9	4.4	30	14	1
JBGR07090200-D050	●	2	5	7	0.9	4.4	25	9	1
JBGR07190200-D050	●	2	5	7	0.9	4.4	35	19	1
JBGR/L07090100-D060	●	1	6	7	1.8	5.3	25	9	1.8
JBGR07140100-D060	●	1	6	7	1.8	5.3	30	14	1.8
JBGR07210100-D060	●	1	6	7	1.8	5.3	37	21	1.8
JBGR07290100-D060	●	1	6	7	1.8	5.3	45	29	1.8
JBGR/L07090150-D060	●	1.5	6	7	1.8	5.3	25	9	1.8
JBGR07140150-D060	●	1.5	6	7	1.8	5.3	30	14	1.8
JBGR07210150-D060	●	1.5	6	7	1.8	5.3	37	21	1.8
JBGR07240150-D060	●	1.5	6	7	1.8	5.3	40	24	1.8
JBGR07290150-D060	●	1.5	6	7	1.8	5.3	45	29	1.8
JBGR07090200-D060	●	2	6	7	1.8	5.3	25	9	1.8
JBGR07140200-D060	●	2	6	7	1.8	5.3	30	14	1.8
JBGR07210200-D060	●	2	6	7	1.8	5.3	37	21	1.8
JBGR07240200-D060	●	2	6	7	1.8	5.3	40	24	1.8
JBGR07290200-D060	●	2	6	7	1.8	5.3	45	29	1.8
JBGR07090100-D068	●	1	6.8	7	2.7	6.2	25	9	2.5
JBGR07140100-D068	●	1	6.8	7	2.7	6.2	30	14	2.5
JBGR07210100-D068	●	1	6.8	7	2.7	6.2	37	21	2.5
JBGR07090150-D068	●	1.5	6.8	7	2.7	6.2	25	9	2.5
JBGR07140150-D068	●	1.5	6.8	7	2.7	6.2	30	14	2.5
JBGR07210150-D068	●	1.5	6.8	7	2.7	6.2	37	21	2.5
JBGR07290150-D068	●	1.5	6.8	7	2.7	6.2	45	29	2.5
JBGR07090200-D068	●	2	6.8	7	2.7	6.2	25	9	2.5
JBGR/L07140200-D068	●	2	6.8	7	2.7	6.2	30	14	2.5
JBGR07210200-D068	●	2	6.8	7	2.7	6.2	37	21	2.5
JBGR07250200-D068	●	2	6.8	7	2.7	6.2	40	24	2.5
JBGR07290200-D068	●	2	6.8	7	2.7	6.2	45	29	2.5

コーナ半径は 0.1 mm 以下。

●: 設定アイテム

内径端面溝入れ加工用超硬ソリッドバー



形番	SH725	CW ^{+0.05}	DMIN	DCONMS	a	LF	LH	CDX
TBFR07110100-D060	●	1	6	7	5.2	26	10	1.5
TBFR07110200-D060	●	2	6	7	5.2	26	10	3
TBFR07110100-D080	●	1	8	7	5.9	27	11	1.5
TBFR07110250-D080	●	2.5	8	7	5.9	27	11	3.5
TBFR07300300-D080	●	3	8	7	5.9	46	30	3.5
TBFR07200250-D150	●	2.5	15	7	5.9	36	20	20
TBFR07200300-D150	●	3	15	7	5.9	36	20	20
TBFR07300300-D150	●	3	15	7	5.9	46	30	30

コーナ半径は 0.1 mm 以下。

●: 設定アイテム



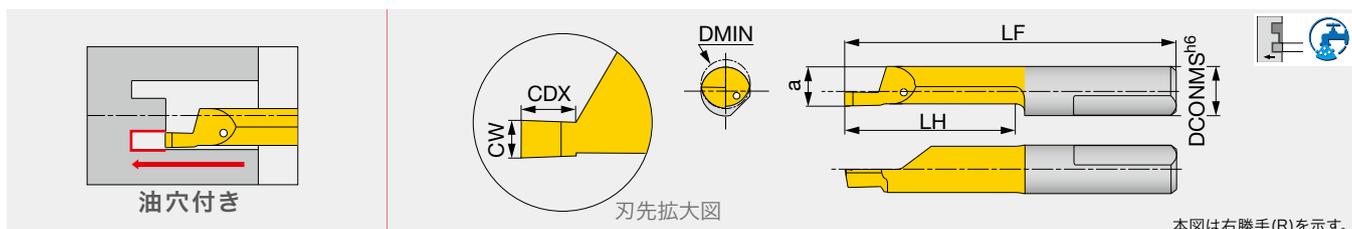
外径



内径

JBFR/L

内径端面溝入れ加工用超硬ソリッドバー



形番	SH725	CW ^{+0.05}	DMIN	DCONMS	a	LF	LH	CDX
JBFR07110100-D060	●	1	6	7	5.2	26	10	1.5
JBFR07110150-D060	●	1.5	6	7	5.2	26	10	2
JBFR07110200-D060	●	2	6	7	5.2	26	10	3
JBFR07110100-D080	●	1	8	7	5.9	27	11	1.5
JBFR07110150-D080	●	1.5	8	7	5.9	27	11	2.5
JBFR07110200-D080	●	2	8	7	5.9	27	11	3
JBFR07110250-D080	●	2.5	8	7	5.9	27	11	3.5
JBFR07110300-D080	●	3	8	7	5.9	27	11	3.5
JBFR/L07210150-D080	●	1.5	8	7	5.9	36	21	2.5
JBFR07210200-D080	●	2	8	7	5.9	36	21	3
JBFR07210250-D080	●	2.5	8	7	5.9	36	21	3.5
JBFR07210300-D080	●	3	8	7	5.9	36	21	3.5
JBFR/L07300200-D080	●	2	8	7	5.9	46	30	3
JBFR07300300-D080	●	3	8	7	5.9	46	30	3.5
JBFR07200200-D080	●	2	8	7	5.9	36	20	3
JBFR07200250-D150	●	2.5	15	7	5.9	36	20	20
JBFR07200300-D150	●	3	15	7	5.9	36	20	20
JBFR07300300-D150	●	3	15	7	5.9	46	30	30

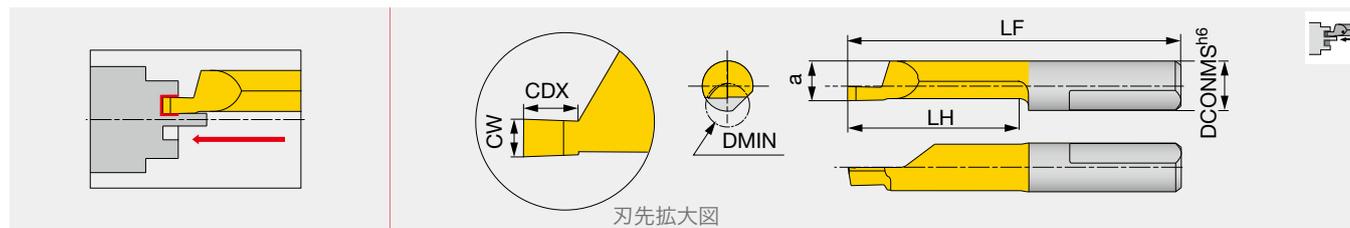
コーナ半径は 0.1 mm 以下。

●: 設定アイテム

参照ページ: TBFR, JBFR/L: 標準切削条件 → G109

TBSR

端面溝入れ（シャフト加工）用超硬ソリッドバー



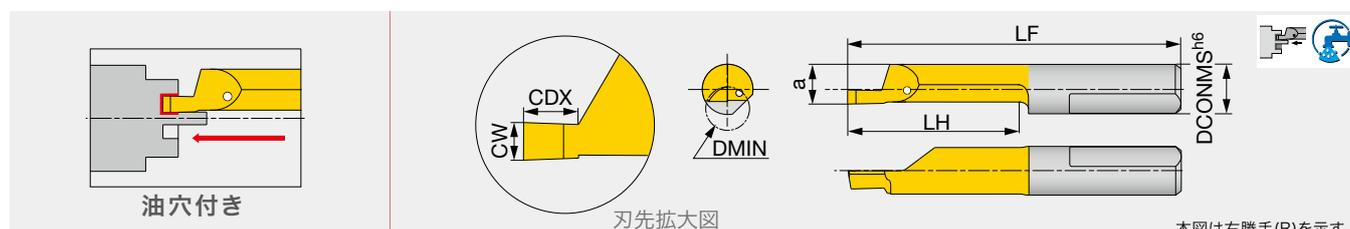
形番	SH725	$CW_{0}^{+0.05}$	DMIN	DCONMS	a	LF	LH	CDX
TBSR07200200-D060	●	2	6	7	5.2	36	20	4

コーナ半径は 0.1 mm 以下。

●：設定アイテム

JBSR

端面溝入れ（シャフト加工）用超硬ソリッドバー



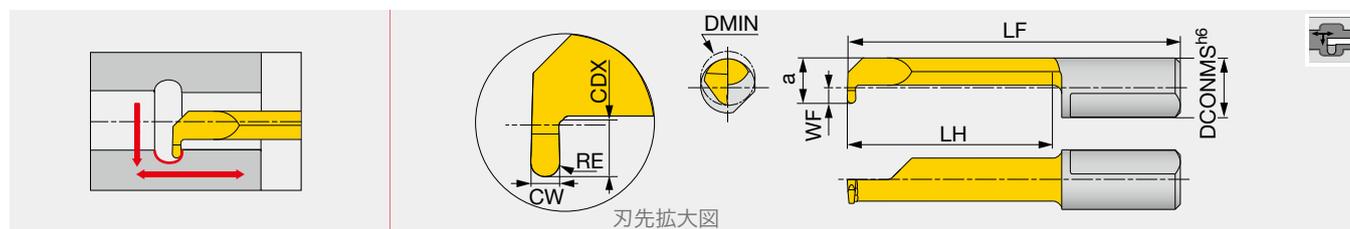
形番	SH725	$CW_{0}^{+0.05}$	DMIN	DCONMS	a	LF	LH	CDX
JBSR07200200-D060	●	2	6	7	5.2	36	20	4

コーナ半径は 0.1 mm 以下。

●：設定アイテム

TBRR

内径・倣い加工用超硬ソリッドバー

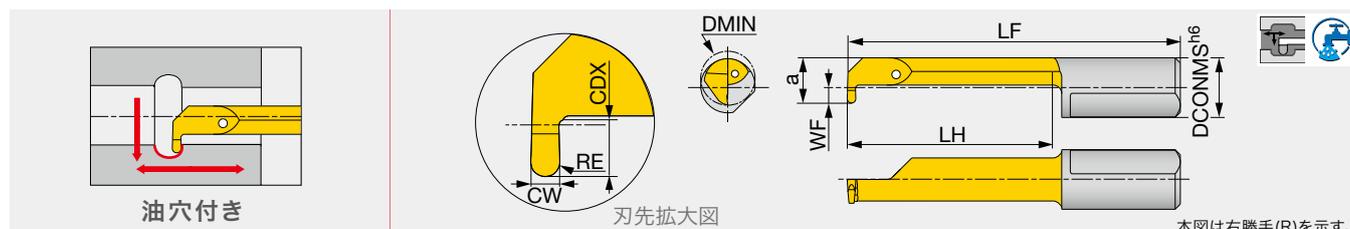


形番	SH725	$CW_{0}^{+0.05}$	DMIN	DCONMS	WF	a	LF	LH	CDX	RE
TBRR07190050-D050	●	1	5	7	0.9	4.4	35	19	1	0.5
TBRR07240050-D060	●	1	6	7	1.8	5.3	40	24	1.8	0.5
TBRR07290050-D068	●	1	6.8	7	2.8	6.3	45	29	2.5	0.5

●：設定アイテム

JBRR

内径・倣い加工用超硬ソリッドバー

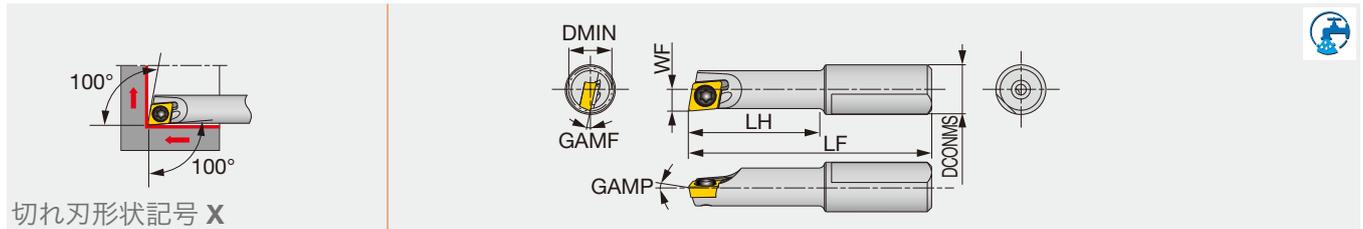


形番	SH725	$CW_{0}^{+0.05}$	DMIN	DCONMS	WF	a	LF	LH	CDX	RE
JBRR07190050-D050	●	1	5	7	0.9	4.4	35	19	1	0.5
JBRR07240050-D060	●	1	6	7	1.8	5.3	40	24	1.8	0.5
JBRR07290050-D068	●	1	6.8	7	2.8	6.3	45	29	2.5	0.5

●：設定アイテム

参照ページ：TBSR, JBSR, TBRR, JBRR: 標準切削条件 → G109

スクリ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

形番	シャンク材	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	GAMP	GAMF	RE**	インサート	トルク*
A07050-SEXPR03-3	鋼	5	7	2.5	31	15	0°	-13°	0.2	EPGT03X1...	0.6
A07060-SEXPR04-3	鋼	6	7	3.1	34	18	0°	-12°	0.2	EPGT0401...	0.6
E07050-SEXPR03-4	超硬	5	7	2.5	37	20	0°	-13°	0.2	EPGT03X1...	0.6
E07050-SEXPR03-5	超硬	5	7	2.5	42	25	0°	-13°	0.2	EPGT03X1...	0.6
E07060-SEXPR04-5	超硬	6	7	3.1	46	30	0°	-12°	0.2	EPGT0401...	0.6

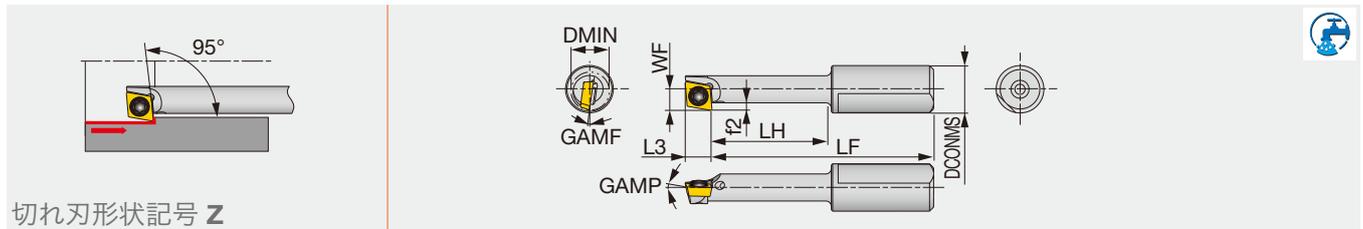
*トルク：推奨締付けトルク (N・m)

**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) を使用します。

A/E-SEZPR

スクリ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

形番	シャンク材	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	f2	L3	GAMP	GAMF	RE**	インサート	トルク*
A07055-SEZPR03-3	鋼	5.5	7	3.2	32.5	16.5	1.2	3.9	0°	-8°	0.2	EPGT03X1...	0.6
E07055-SEZPR03-5	超硬	5.5	7	3.2	44.7	27.5	1.2	3.9	0°	-8°	0.2	EPGT03X1...	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) を使用します。

部品

形番	締付けねじ	スパナ
A/E070**03-...	CSTA-1.6	T-6F
A/E070**04-...	CSTB-2	T-6F

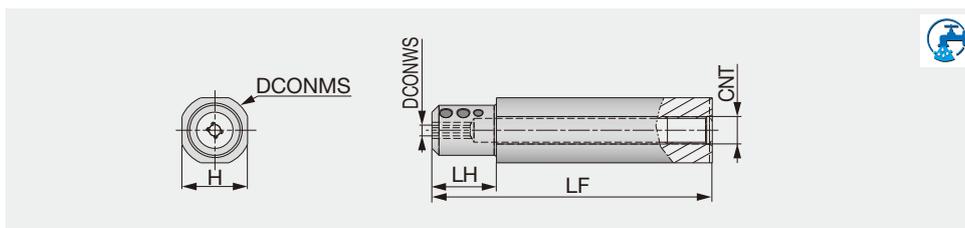
インサート基本選択

P 適応領域 材種 JS ブレード形状 標準切削条件 B016	M 適応領域 材種 JS ブレード形状 標準切削条件 B018	K 適応領域 材種 JS ブレード形状 標準切削条件 B020	S 適応領域 材種 JS ブレード形状 標準切削条件 B024

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

JBBS-4N

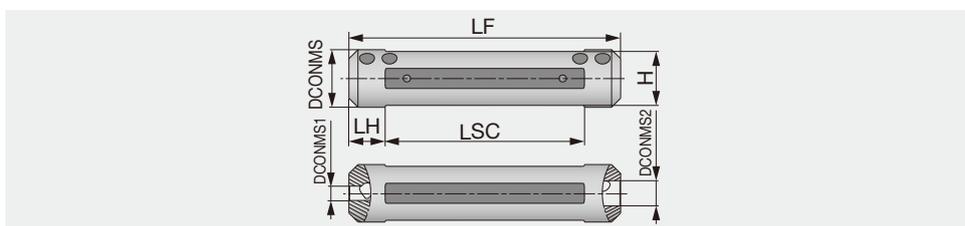
4つ穴ターラント搭載内部給油スリーブ



形番	DCONMS	DCONWS	LF	LH	H	CNT
JBBS12-4-L80C-4N	12	4	80	10	10.3	Rc1/16
JBBS127-4-L80C-4N	12.7	4	80	10	11.6	Rc1/16
JBBS14-4-L80C-4N	14	4	80	10	12	Rc1/8
JBBS159-4-L100C-4N	15.875	4	100	10	14.58	Rc1/8
JBBS159-7-L100C-4N	15.875	7	100	10	14.58	Rc1/8
JBBS16-4-L100C-4N	16	4	100	10	15	Rc1/8
JBBS16-7-L100C-4N	16	7	100	10	15	Rc1/8
JBBS19-4-L100C-4N	19.05	4	100	20	17.2	Rc1/8
JBBS19-7-L100C-4N	19.05	7	100	20	17.2	Rc1/8
JBBS20-4-L100C-4N	20	4	100	20	18	Rc1/8
JBBS20-7-L100C-4N	20	7	100	20	18	Rc1/8
JBBS22-4-L100C-4N	22	4	100	20	20	Rc1/8
JBBS22-7-L100C-4N	22	7	100	20	20	Rc1/8
JBBS25-4-L100C-4N	25	4	100	23	23	Rc1/8
JBBS25-7-L100C-4N	25	7	100	23	23	Rc1/8
JBBS254-4-L100C-4N	25.4	4	100	23	23.4	Rc1/8
JBBS254-7-L100C-4N	25.4	7	100	23	23.4	Rc1/8

JBBS

外部給油用スリーブ、両頭タイプ



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

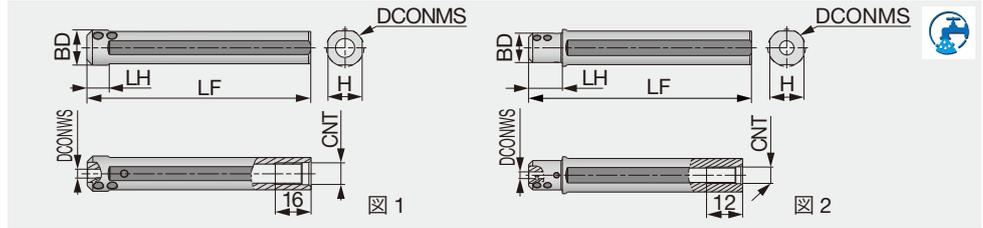
部品

形番	締付けねじ	スパナ
JBBS**-4-L**C-4N, JBBS127-4-4, JBBS**-4-7	SSHM5-6PF-S	P-2.5
JBBS**-7-L**C-4N, JBBS12-4-4, JBBS14-4-4	SSHM5-4PF-S	P-2.5

TINY^{INI}TURN

JBBS-C

内部給油用スリーブ

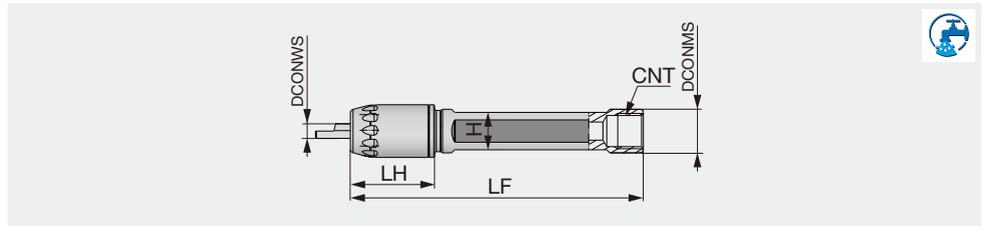


形番	DCONMS	BD	DCONWS	LF	LH	H	CNT	図
JBBS159-4-L100C	15.875	15.875	4	100	10	14.58	Rc1/8	1
JBBS159-7-L100C	15.875	15.875	7	100	10	14.58	Rc1/8	1
JBBS16-4-L100C	16	16	4	100	10	15	Rc1/8	1
JBBS16-7-L100C	16	16	7	100	10	15	Rc1/8	1
JBBS19-4-L100C	19.05	17.5	4	100	20	17.2	Rc1/8	2
JBBS19-7-L100C	19.05	17.5	7	100	20	17.2	Rc1/8	2
JBBS20-4-L100C	20	17.5	4	100	20	18	Rc1/8	2
JBBS20-7-L100C	20	17.5	7	100	20	18	Rc1/8	2
JBBS22-4-L100C	22	17.5	4	100	20	20	Rc1/8	2
JBBS22-7-L100C	22	17.5	7	100	20	20	Rc1/8	2
JBBS25-4-L100C	25	18	4	100	23	23	Rc1/8	2
JBBS25-7-L100C	25	18	7	100	23	23	Rc1/8	2
JBBS254-4-L100C	25.4	18	4	100	23	23.4	Rc1/8	2
JBBS254-7-L100C	25.4	18	7	100	23	23.4	Rc1/8	2



JBBSA-C

コレットチャックタイプ用スリーブ



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

部品



形番	締付けねじ	キャップ	スパナ	スパナ 1
JBBS**-4-L100C	SSHM5-6PF-S	-	P-2.5	-
JBBS**-7-L100C	SSHM5-4PF-S	-	P-2.5	-
JBBSA**-4-L100C	-	CAP-A-4	-	WRENCH-A-4
JBBSA**-7-L100C	-	CAP-A-7	-	WRENCH-A-7

標準切削条件

内径切削 (倣い・面取り・引き切削含む)

ISO	被削材	材種	切削速度 Vc (m/min)	送り f (mm/rev)
P	低炭素鋼 S15C, S25C など	SH730, SH725	40 - 140	0.01 - 0.08
	炭素鋼, 合金鋼 S55C, SCM440 など	SH730, SH725	40 - 140	0.01 - 0.08
	プリハードン鋼 NAK80, PX5 など	SH730, SH725	40 - 140	0.01 - 0.08
M	ステンレス鋼 SUS304, SUS316 など	SH730, SH725	40 - 140	0.01 - 0.08
K	ねずみ鑄鉄 FC250, FCD300 など	SH730, SH725	30 - 100	0.01 - 0.08
	ダクタイル鑄鉄 FC450, FCD600 など	SH730, SH725	30 - 100	0.01 - 0.08
N	アルミ合金、銅合金 Si < 12%	SH730, SH725	90 - 200	0.01 - 0.08
S	チタン合金 Ti-6Al-4V など	SH730, SH725	30 - 100	0.01 - 0.08
	耐熱合金 インコネル 718 など	SH730, SH725	30 - 100	0.01 - 0.08

内径ねじ切り切削

ISO	被削材	材種	切削速度 Vc (m/min)	パス回数 ピッチ (mm)				
				0.5	0.75	1	1.25	1.5
P	低炭素鋼 S15C, S25C など	SH730, SH725	40 - 140	6 - 8	8 - 10	10 - 12	12 - 15	15 - 18
	炭素鋼, 合金鋼 S55C, SCM440 など	SH730, SH725	40 - 140	6 - 8	8 - 10	10 - 12	12 - 15	15 - 18
	プリハードン鋼 NAK80, PX5 など	SH730, SH725	40 - 140	6 - 8	8 - 10	10 - 12	12 - 15	15 - 18
M	ステンレス鋼 SUS304, SUS316 など	SH730, SH725	40 - 140	8	10	12	15	18
K	ねずみ鑄鉄 FC250, FCD300 など	SH730, SH725	30 - 100	7	9	12	14	17
	ダクタイル鑄鉄 FC450, FCD600 など	SH730, SH725	30 - 100	7	9	12	14	17
N	アルミ合金、銅合金 Si < 12%	SH730, SH725	90 - 200	6	8	10	12	15

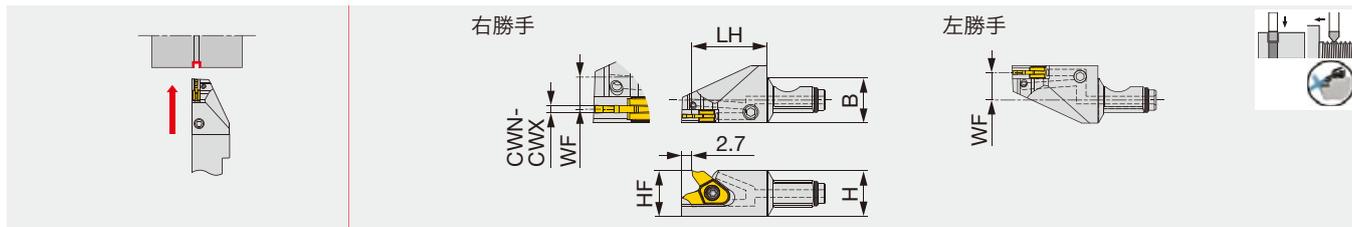
内径・端面溝入れ切削

ISO	被削材	材種	切削速度 Vc (m/min)	送り f (mm/rev)	
				内径溝入れ	端面溝入れ
P	低炭素鋼 S15C, S25C など	SH730, SH725	40 - 140	0.01 - 0.03	0.01 - 0.05
	炭素鋼, 合金鋼 S55C, SCM440 など	SH730, SH725	40 - 140	0.01 - 0.03	0.01 - 0.05
	プリハードン鋼 NAK80, PX5 など	SH730, SH725	40 - 140	0.01 - 0.03	0.01 - 0.05
M	ステンレス鋼 SUS304, SUS316 など	SH730, SH725	40 - 140	0.01 - 0.03	0.01 - 0.05
K	ねずみ鑄鉄 FC250, FCD300 など	SH730, SH725	30 - 100	0.01 - 0.03	0.01 - 0.05
	ダクタイル鑄鉄 FC450, FCD600 など	SH730, SH725	30 - 100	0.01 - 0.03	0.01 - 0.05
N	アルミ合金、銅合金 Si < 12%	SH730, SH725	90 - 200	0.01 - 0.03	0.01 - 0.05
S	チタン合金 Ti-6Al-4V など	SH730, SH725	30 - 100	0.01 - 0.03	0.01 - 0.05
	耐熱合金 インコネル 718 など	SH730, SH725	30 - 100	0.01 - 0.03	0.01 - 0.05

MINI V LOCK GROOVE

QC12-SVER/L-CHP

高圧クーラント対応外径溝入れ・ねじ切りヘッド



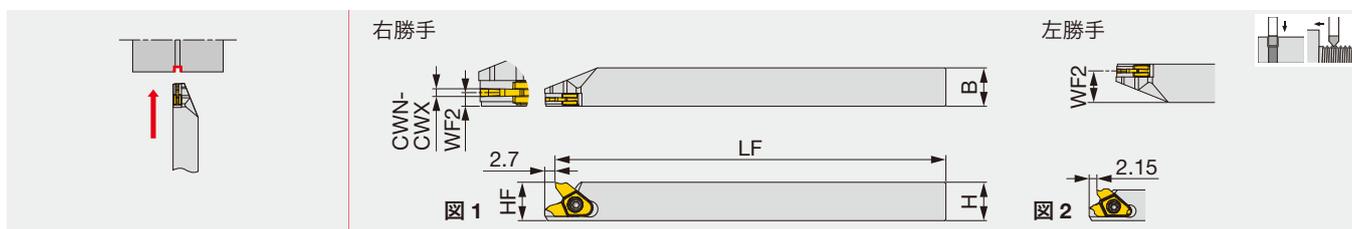
形番	CWN	CWX	H	B	LH	HF	WF ⁽¹⁾	インサート	トルク*
QC12-SVER/L10-CHP	0.5	1	12	12	19.5	12	4.19/7.19	VG*10...	1.3

トルク*：推奨締付けトルク (N-m)

(1) 上記中の“WF”は、基準位置から刃幅の中心までの距離です。右勝手/左勝手の順で“WF”値を示します。

SVER/L

外径溝入れ・ねじ切りバイト



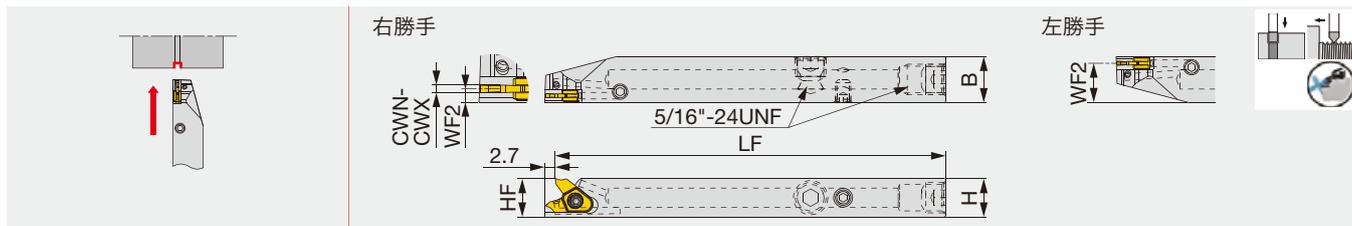
形番	CWN	CWX	H	B	LF	HF	WF2 ⁽¹⁾	インサート	トルク*	図
SVER/L0808H08	0.33	1	8	8	100	8	1.23/6.78	VGP08...	1.1	2
SVER/L1010H10	0.5	1	10	10	100	10	1.78/8.23	VG*10...	1.3	1
SVER/L1212X10	0.5	1	12	12	120	12	1.78/10.23	VG*10...	1.3	1

トルク*：推奨締付けトルク (N-m)

(1) 上記中の“WF”は、基準面から刃幅の中心までの距離です。右勝手/左勝手の順で“WF”値を示します。

SVER/L-CHP

高圧クーラント対応外径溝入れ・ねじ切りバイト



形番	CWN	CWX	H	B	LF	HF	WF2 ⁽¹⁾	インサート	トルク*
SVER/L1012H10-CHP	0.5	1	10	12	100	10	1.78/10.23	VG*10...	1.3
SVER/L1212X10-CHP	0.5	1	12	12	120	12	1.78/10.23	VG*10...	1.3

トルク*：推奨締付けトルク (N-m)

ホースを使用せずに、機械から直接切削油を供給するシステムに対応。

(1) 上記中の“WF”は、基準面から刃幅の中心までの距離です。右勝手/左勝手の順で“WF”値を示します。

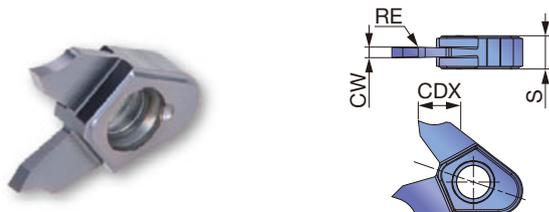
部品

形番	締付けねじ	クーラントプラグ	ダイレクトジェットプラグ	スパナ	スパナ 1	スパナ 2	Oリング
QC12-SVER10-CHP	CSTB-2.5L054DL	-	-	-	-	-	ORSS-0454.5X1.0NBR70
QC12-SVEL10-CHP	CSTB-2.5L054DR	-	-	-	-	-	ORSS-0454.5X1.0NBR70
SVER0808...	CSTB-2.2L053DL	-	-	T-7F	-	-	-
SVEL0808...	CSTB-2.2L053DR	-	-	T-7F	-	-	-
SVER1012/1212...	CSTB-2.5L054DL	SR5/16UNFTL360	SSHM4-6-TB	T-7F	P-4	P-2	-
SVEL1012/1212...	CSTB-2.5L054DR	SR5/16UNFTL360	SSHM4-6-TB	T-7F	P-4	P-2	-

参照ページ：QC12-SVER/L-CHP, SVER/L, SVER/L-CHP: シャンク, 関連部品 → [G095](#), [G096](#)
標準切削条件 → [G112](#)

■ インサート

VGP08/10 (溝入れ用インサート/シャープエッジ)



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

★：第一選択

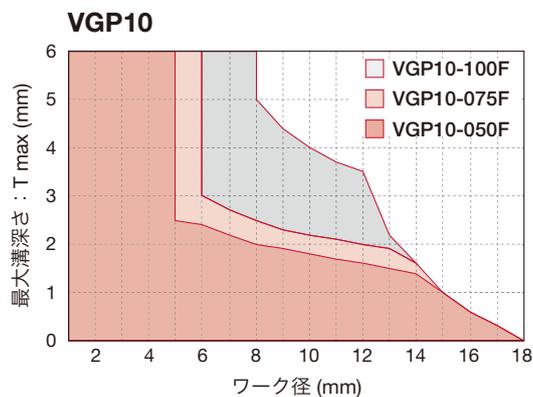
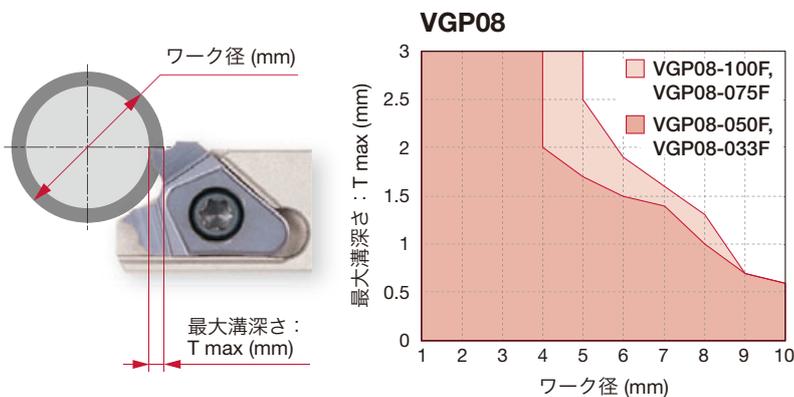
形番	CW±0.025	RE	コーティング					CDX*	CUTDIA	S
			SH725							
VGP08-033F-000	0.33	0	●					2	4	2.2
VGP08-050F-000	0.5	0	●					2	4	2.2
VGP08-075F-000	0.75	0	●					2.5	5	2.2
VGP08-100F-000	1	0	●					2.5	5	2.2
VGP10-050F-000	0.5	0	●					2.5	5	3.15
VGP10-050F-005	0.5	0.05	●					2.5	5	3.15
VGP10-075F-000	0.75	0	●					3	6	3.15
VGP10-075F-005	0.75	0.05	●					3	6	3.15
VGP10-100F-000	1	0	●					4	8	3.15
VGP10-100F-005	1	0.05	●					4	8	3.15

*ワーク径により最大溝深さが変動します。
詳細は下記をご確認ください。

●：設定アイテム

※ ワーク径による最大溝深さの制限

工具とワークの干渉を避けるため、ワーク径により最大溝深さ (T max) は上表の CDX の値よりも小さくなります。



標準切削条件

溝入れ

ISO	被削材	材種	切削速度 Vc (m/min)	送り f (mm/rev)
P	低炭素鋼 S15C, SS400 など	SH725	50 - 150	0.005 - 0.1
	炭素鋼、合金鋼 S55C, SCM440 など	SH725	50 - 150	0.005 - 0.1
	快削鋼 SUH22, SUH23 など	SH725	50 - 150	0.005 - 0.1
M	ステンレス鋼 SUS304, X5CrNiMo17-12-3 など	SH725	50 - 100	0.005 - 0.1
N	アルミ合金 A5056, A6061 など	SH725	150 - 200	0.005 - 0.1
	銅合金 C2600, C280C など	SH725	100 - 200	0.005 - 0.1
S	チタン合金 Ti-6Al-4V など	SH725	30 - 80	0.005 - 0.1
	耐熱合金 インコネル718 など	SH725	30 - 80	0.005 - 0.1



外径



内径



溝入れ

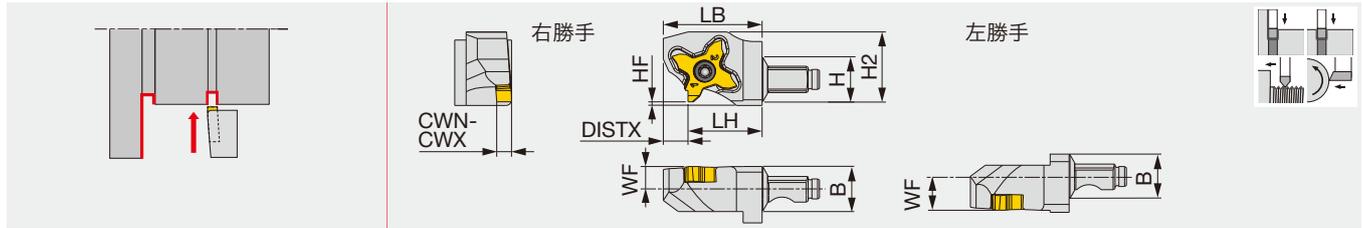


ねじ切り



突切り

Y軸加工用外径溝入れ・ねじ切りヘッド



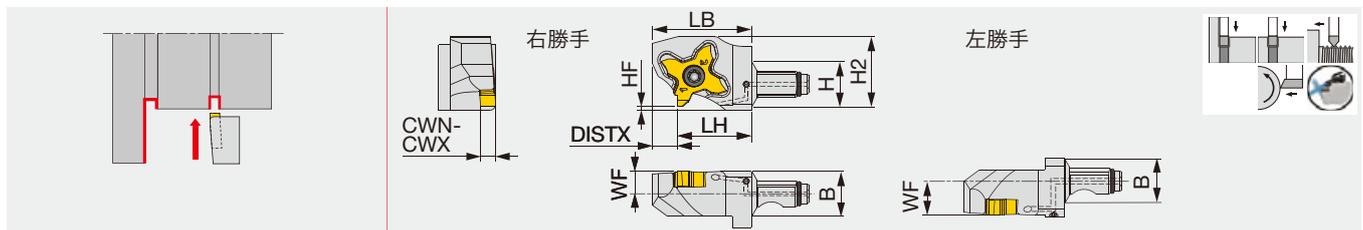
形番	CWN	CWX	H	B	LH	HF	WF	LB	H2	DISTX	インサート	トルク*
QC12-STCR/L18-Y	0.33	3.18	12	12	19.5	0	6	26	18.6	6.5	TC*18R/L...	1.2

トルク*：推奨締付けトルク (N・m)

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) をご使用ください。

QC12-STCR/L-Y-CHP

高圧クーラント対応Y軸加工用外径溝入れ・ねじ切りヘッド



形番	CWN	CWX	H	B	LH	HF	WF	LB	H2	DISTX	インサート	トルク*
QC12-STCR/L18-Y-CHP	0.33	3.18	12	12	19.5	0	6	26	18.6	6.5	TC*18R/L...	1.2

トルク*：推奨締付けトルク (N・m)

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) をご使用ください。

内部給油式ヘッド

部品

形番	締付けねじ	スパナ	Oリング
QC12-STCR18-Y, QC12-STCR18	CSTC-4L100DL	T-1008/5	-
QC12-STCL18-Y, QC12-STCL18	CSTC-4L100DR	T-1008/5	-
QC12-STCR18-Y-CHP	CSTC-4L100DL	T-1008/5	ORSS-0454.5X1.0NBR70
QC12-STCL18-Y-CHP	CSTC-4L100DR	T-1008/5	ORSS-0454.5X1.0NBR70

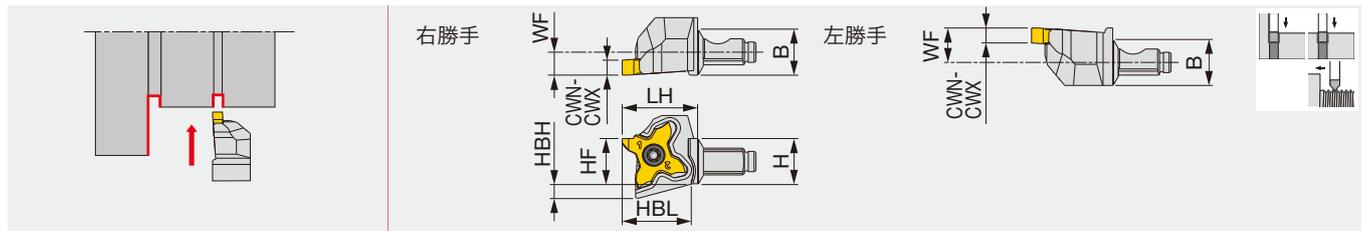
参照ページ：QC12-STCR/L-Y, QC12-STCR/L-Y-CHP:

インサート → **G117 -**, シャンク, 関連部品 → **G095, G096**, 標準切削条件 → **G124**

TETRAMCUT

QC12-STCR/L

外径溝入れ・ねじ切りヘッド



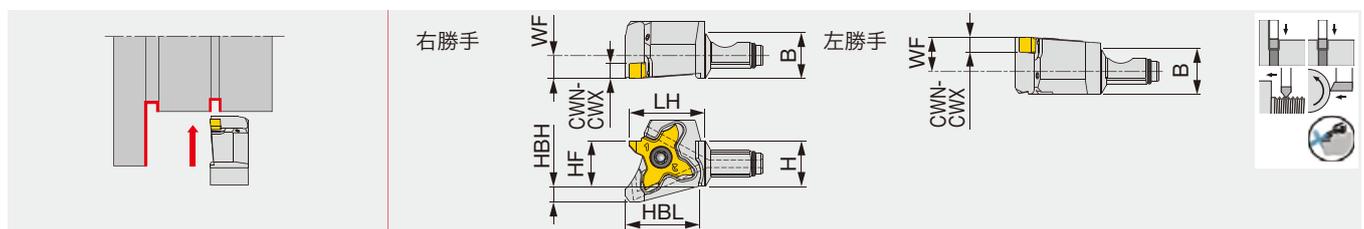
形番	CWN	CWX	H	B	LH	HF	HBH	HBL	WF	インサート	トルク*
QC12-STCR18	0.33	3.18	12	12	19.5	12	3.9	17.9	6	TC*18R...	1.2
QC12-STCL18	0.33	3.18	12	12	21	12	3.9	18.3	9	TC*18L...	1.2

トルク*：推奨締付けトルク (N・m)

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) をご使用ください。

QC12-STCR/L-CHP

高圧クーラント対応外径溝入れ・ねじ切りヘッド



形番	CWN	CWX	H	B	LH	HF	HBH	HBL	WF	インサート	トルク*
QC12-STCR/L18-CHP	0.33	3.18	12	12	21	12	4.2	19.3	9	TC*18R/L...	1.2

トルク*：推奨締付けトルク (N・m)

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) をご使用ください。

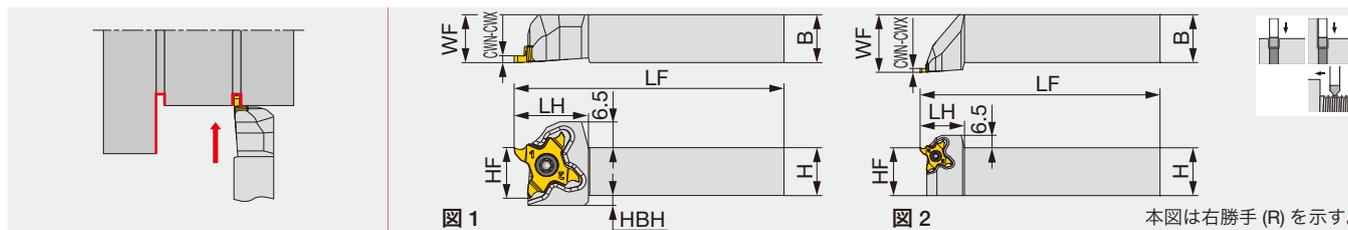
部品

形番	締付けねじ	スパナ	Oリング
QC12-STCR18	CSTC-4L100DL	T-1008/5	-
QC12-STCL18	CSTC-4L100DR	T-1008/5	-
QC12-STCR18-CHP	CSTC-4L100DL	T-1008/5	ORSS-0454.5X1.0NBR70
QC12-STCL18-CHP	CSTC-4L100DR	T-1008/5	ORSS-0454.5X1.0NBR70

参照ページ：QC12-STCR/L, QC12-STCR/L-CHP: インサート → [G117](#) - シャンク, 関連部品 → [G095](#), [G096](#), 標準切削条件 → [G124](#)

STCR/L-18

外径溝入れ・ねじ切り用バイト



形番	CWN	CWX	H	B	LF	LH	HF	WF	HBH	インサート	トルク*	図
STCR/L1010X18	0.33	3.18	10	10	120	18.5	10	10	4.5	TC*18...	1.2	1
STCR/L1212F18	0.33	3.18	12	12	85	18.5	12	12	2.5	TC*18...	1.2	1
STCR/L1212X18	0.33	3.18	12	12	120	18.5	12	12	2.5	TC*18...	1.2	1
STCR/L1616X18	0.33	3.18	16	16	120	18.5	16	16	-	TC*18...	1.2	1
STCR/L2020H18	0.33	3.18	20	20	100	18.5	20	20	-	TC*18...	1.2	1
STCR/L2020X18	0.33	3.18	20	20	120	23	20	25	-	TC*18...	1.2	2

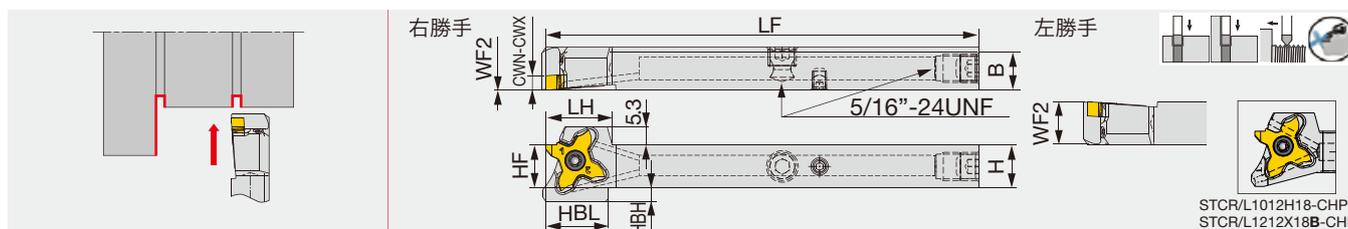
右勝手のホルダ(STCR...)には右勝手のインサート(TC*18R...)を、左勝手のホルダ(STCL...)には左勝手のインサート(TC*18L...)をご使用ください。

*トルク：推奨締付けトルク(N·m)

STCR/L-H/X18-CHP

ダイレクト接続

高圧クーラント対応外径溝入れ・ねじ切り用バイト



形番	CWN	CWX	H	B	LF	LH	HBL	HF	WF2	HBH	インサート	トルク*
STCR/L1012H18-CHP	0.33	3.18	10	12	100	17.1	17.1	10	0/12	4	TC**18	1.2
STCR/L1212X18B-CHP	0.33	3.18	12	12	120	18.5	17.5	12	0/12	4	TC**18	1.2
STCR/L1616X18-CHP	0.33	3.18	16	16	120	18.5	-	16	0/16	0	TC**18	1.2

右勝手のホルダ (STCR...) には右勝手のインサート (TC*18R...) を、左勝手のホルダ (STCL...) には左勝手のインサート (TC*18L...) をご使用ください。

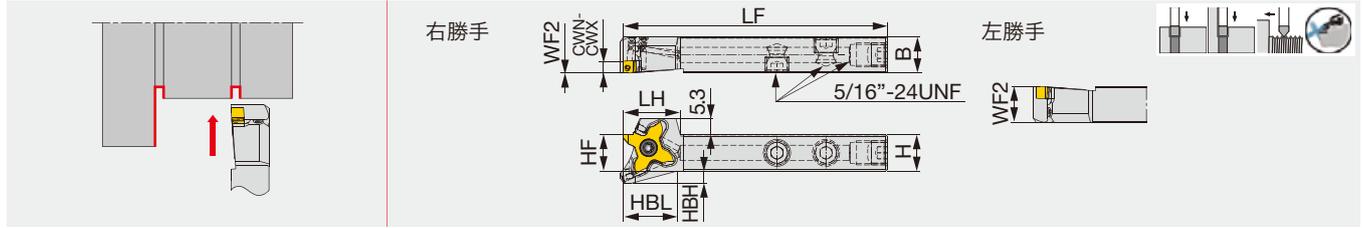
*トルク：推奨締付けトルク (N·m)

部品

形番	締付けねじ	スパナ	クーラントプラグ	スパナ	ダイレクトジェットプラグ	スパナ
STCR**18	CSTC-4L100DL	T-1008/5	-	-	-	-
STCL**18	CSTC-4L100DR	T-1008/5	-	-	-	-
STCL**18-CHP	CSTC-4L100DR	T-1008/5	SR5/16UNFTL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2
STCR**18-CHP	CSTC-4L100DL	T-1008/5	SR5/16UNFTL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2

対応ねじピッチ：0.8～3.0mm

高圧クーラント対応外径溝入れ・ねじ切り用バイト

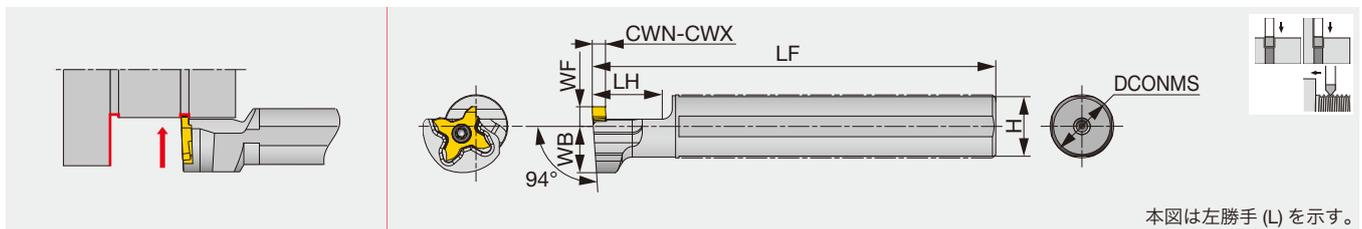


形番	CWN	CWX	H	B	LF	LH	HBL	HF	WF2 ⁽¹⁾	HBH	インサート	トルク*
STCR/L1212F18B-CHP	0.33	3.18	12	12	85	18.5	17.5	12	0/12	4	TC**18	1.2

右勝手のホルダ (STCR**)には右勝手のインサート (TC*18R**)を、左勝手のホルダ (STCL**)には左勝手のインサート (TC*18L**)をご使用ください。
 (1)WF 寸法は左右勝手で値が異なります。0/12では右勝手はWF=0、左勝手はWF=12を示します。
 *トルク：推奨締付けトルク (N・m)

JS-STCL18

外径溝入れ・ねじ切り用バイト、丸シャンク自動盤用



本図は左勝手 (L) を示す。

形番	CWN	CWX	DCONMS	LF	LH	H	WB	WF	インサート	トルク*
JS14H-STCL18	0.33	3.18	14	100	20	13	14	6	TC*18R...	1.2
JS159F-STCL18	0.33	3.18	15.875	85	20	15	14	6	TC*18R...	1.2
JS16F-STCL18	0.33	3.18	16	85	20	15	14	6	TC*18R...	1.2
JS19G-STCL18	0.33	3.18	19.05	90	20	18	14	6	TC*18R...	1.2
JS19X-STCL18	0.33	3.18	19.05	120	20	18	14	6	TC*18R...	1.2
JS20G-STCL18	0.33	3.18	20	90	20	19	14	6	TC*18R...	1.2
JS20X-STCL18	0.33	3.18	20	120	20	19	14	6	TC*18R...	1.2
JS22X-STCL18	0.33	3.18	22	120	20	21	12.25	10	TC*18R...	1.2
JS25H-STCL18	0.33	3.18	25	100	20	24	12.25	10	TC*18R...	1.2
JS254X-STCL18	0.33	3.18	25.4	120	20	24	12.25	10	TC*18R...	1.2

左勝手のホルダ (STCL...)には、右勝手のインサート (TC*18R...)を使用。
 *トルク：推奨締付けトルク(N・m)

部品

形番	締付けねじ	スパナ	クーラントプラグ	スパナ
STCL**F18B-CHP	CSTC-4L100DR	T-1008/5	SR5/16UNFTL360	P-4
STCR**F18B-CHP	CSTC-4L100DL	T-1008/5	SR5/16UNFTL360	P-4
JS...STCL18	CSTC-4L100DL	T-1008/5	-	-

対応ねじピッチ：0.8 - 3.0 mm

TetraMini-Cutインサート設定一覧

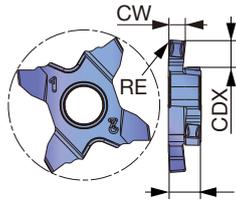
溝幅 CW (mm)	コーナ半径 RE (mm)	TCL18R/L (G118 ページ)	TCS18R/L (G118 ページ -)	TCG18R/L (G120 ページ -)	TCP18R/L (G122 ページ)	TCP18R/L-F (G123 ページ)
		AH7025	AH7025	AH7025	AH725	SH725
0.33	0.05				●	●
0.43	0.05				●	●
0.50	0.05				●	●
0.75	0.05				●	●
0.95	0.05				●	●
1.00	0.05					●
	0.1		●	●	●	●
1.20	0.5			●		
	0.05					●
1.25	0.1		●	●	●	●
	0.05					●
1.30	0.1		●	●	●	●
	0.2		●	●	●	●
1.40	0.2		●	●	●	●
	0.1		●	●	●	●
1.45	0.2		●	●	●	●
	0.05					●
1.50	0.1	●	●	●	●	●
	0.2	●	●	●	●	●
1.58	0.79			●		
1.60	0.2		●	●		
1.70	0.2		●	●		
1.75	0.05					●
	0.1		●	●	●	●
1.85	0.2	●	●	●		
	0.2		●	●		
2.00	0.05					●
	0.1	●	●	●	●	●
	0.2	●	●	●	●	●
2.25	1.0			●		
	0.2		●	●		
2.30	0.2		●	●		
2.39	1.2			●		
2.50	0.1		●	●	●	●
	0.2		●	●	●	●
	0.3	●	●	●	●	●
2.65	0.3		●	●		
2.80	0.3		●	●		
3.00	0.1	●	●	●	●	●
	0.2	●	●	●	●	●
	0.3	●	●	●	●	●
	1.5			●		
3.18	1.59			●		

● : 設定アイテム

材種
A
B
C
D
E
F
G
H
I
J
K
L
M
インサート
外径用ホルダ
内径用ホルダ
ねじ切り工具
突切り溝入れ
小型旋盤用工具
フライス工具
エンドミル
穴あけ工具
ツイングシステム
ユーザガイド
索引

■ インサート

TCL18R/L (3次元ブレード、ホーニング付き)



本図は右勝手 (R) を示す。

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

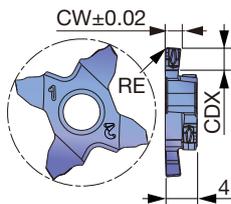
★：第一選択

形番	勝手	CW±0.02	RE	コーティング					CDX
				AH7025					
TCL18R150-010	R	1.5	0.1	●					3.5
TCL18L150-010	L	1.5	0.1	●					3.5
TCL18R150-020	R	1.5	0.2	●					3.5
TCL18L150-020	L	1.5	0.2	●					3.5
TCL18R175-020	R	1.75	0.2	●					3.5
TCL18L175-020	L	1.75	0.2	●					3.5
TCL18R200-010	R	2	0.1	●					3.5
TCL18L200-010	L	2	0.1	●					3.5
TCL18R200-020	R	2	0.2	●					3.5
TCL18L200-020	L	2	0.2	●					3.5
TCL18R250-030	R	2.5	0.3	●					3.5
TCL18L250-030	L	2.5	0.3	●					3.5
TCL18R300-010	R	3	0.1	●					3.5
TCL18L300-010	L	3	0.1	●					3.5
TCL18R300-020	R	3	0.2	●					3.5
TCL18L300-020	L	3	0.2	●					3.5
TCL18R300-030	R	3	0.3	●					3.5
TCL18L300-030	L	3	0.3	●					3.5

加工の注意点 G125 ページを参照ください。

1 ケース 5 個入り
●：設定アイテム

TCS18R/L (ホーニング付き) (3次元ブレード・ホーニング付き)



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	CW±0.02	RE	コーティング					CDX
				AH7025					
TCS18R100-010	R	1	0.1	●					2
TCS18L100-010	L	1	0.1	●					2
TCS18R120-010	R	1.2	0.1	●					2
TCS18L120-010	L	1.2	0.1	●					2
TCS18R125-010	R	1.25	0.1	●					2
TCS18L125-010	L	1.25	0.1	●					2

加工の注意点 G125 ページを参照ください。

1 ケース 5 個入り
●：設定アイテム

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	CW±0.02	RE	コーティング					CDX
				AH7025					
TCS18R125-020	R	1.25	0.2	●					2
TCS18L125-020	L	1.25	0.2	●					2
TCS18R130-020	R	1.3	0.2	●					3.5
TCS18L130-020	L	1.3	0.2	●					3.5
TCS18R140-010	R	1.4	0.1	●					3.5
TCS18L140-010	L	1.4	0.1	●					3.5
TCS18R140-020	R	1.4	0.2	●					3.5
TCS18L140-020	L	1.4	0.2	●					3.5
TCS18R145-010	R	1.45	0.1	●					3.5
TCS18L145-010	L	1.45	0.1	●					3.5
TCS18R150-010	R	1.5	0.1	●					3.5
TCS18L150-010	L	1.5	0.1	●					3.5
TCS18R150-020	R	1.5	0.2	●					3.5
TCS18L150-020	L	1.5	0.2	●					3.5
TCS18R160-020	R	1.6	0.2	●					3.5
TCS18L160-020	L	1.6	0.2	●					3.5
TCS18R170-020	R	1.7	0.2	●					3.5
TCS18L170-020	L	1.7	0.2	●					3.5
TCS18R175-010	R	1.75	0.1	●					3.5
TCS18L175-010	L	1.75	0.1	●					3.5
TCS18R175-020	R	1.75	0.2	●					3.5
TCS18L175-020	L	1.75	0.2	●					3.5
TCS18R185-020	R	1.85	0.2	●					3.5
TCS18L185-020	L	1.85	0.2	●					3.5
TCS18R195-020	R	1.95	0.2	●					3.5
TCS18L195-020	L	1.95	0.2	●					3.5
TCS18R200-010	R	2	0.1	●					3.5
TCS18L200-010	L	2	0.1	●					3.5
TCS18R200-020	R	2	0.2	●					3.5
TCS18L200-020	L	2	0.2	●					3.5
TCS18R225-020	R	2.25	0.2	●					3.5
TCS18L225-020	L	2.25	0.2	●					3.5
TCS18R230-020	R	2.3	0.2	●					3.5
TCS18L230-020	L	2.3	0.2	●					3.5
TCS18R250-010	R	2.5	0.1	●					3.5
TCS18L250-010	L	2.5	0.1	●					3.5
TCS18R250-020	R	2.5	0.2	●					3.5
TCS18L250-020	L	2.5	0.2	●					3.5
TCS18R250-030	R	2.5	0.3	●					3.5
TCS18L250-030	L	2.5	0.3	●					3.5
TCS18R265-030	R	2.65	0.3	●					3.5
TCS18L265-030	L	2.65	0.3	●					3.5
TCS18R280-030	R	2.8	0.3	●					3.5
TCS18L280-030	L	2.8	0.3	●					3.5
TCS18R300-010	R	3	0.1	●					3.5
TCS18L300-010	L	3	0.1	●					3.5
TCS18R300-020	R	3	0.2	●					3.5
TCS18L300-020	L	3	0.2	●					3.5
TCS18R300-030	R	3	0.3	●					3.5
TCS18L300-030	L	3	0.3	●					3.5

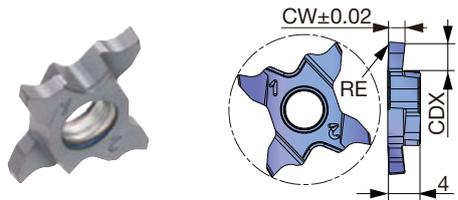
加工の注意点 G125 ページを参照ください。

1 ケース 5 個入り
 ●：設定アイテム

参照ページ：ホルダ → G113 - G116, 標準切削条件 → G124

■ インサート

TCG18R/L (ホーニング付き)



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	CW±0.02	RE	コーティング		CDX
				AH7025		
TCG18R100-010	R	1	0.1	●		2
TCG18L100-010	L	1	0.1	●		2
TCG18R120-010	R	1.2	0.1	●		2
TCG18L120-010	L	1.2	0.1	●		2
TCG18R125-010	R	1.25	0.1	●		2
TCG18L125-010	L	1.25	0.1	●		2
TCG18R125-020	R	1.25	0.2	●		2
TCG18L125-020	L	1.25	0.2	●		2
TCG18R130-020	R	1.3	0.2	●		2
TCG18L130-020	L	1.3	0.2	●		2
TCG18R140-010	R	1.4	0.1	●		3.5
TCG18L140-010	L	1.4	0.1	●		3.5
TCG18R140-020	R	1.4	0.2	●		3.5
TCG18L140-020	L	1.4	0.2	●		3.5
TCG18R145-010	R	1.45	0.1	●		3.5
TCG18L145-010	L	1.45	0.1	●		3.5
TCG18R145-020	R	1.45	0.2	●		3.5
TCG18L145-020	L	1.45	0.2	●		3.5
TCG18R150-010	R	1.5	0.1	●		3.5
TCG18L150-010	L	1.5	0.1	●		3.5
TCG18R150-020	R	1.5	0.2	●		3.5
TCG18L150-020	L	1.5	0.2	●		3.5
TCG18R160-020	R	1.6	0.2	●		3.5
TCG18L160-020	L	1.6	0.2	●		3.5
TCG18R170-020	R	1.7	0.2	●		3.5
TCG18L170-020	L	1.7	0.2	●		3.5
TCG18R175-010	R	1.75	0.1	●		3.5
TCG18L175-010	L	1.75	0.1	●		3.5
TCG18R175-020	R	1.75	0.2	●		3.5
TCG18L175-020	L	1.75	0.2	●		3.5
TCG18R185-020	R	1.85	0.2	●		3.5
TCG18L185-020	L	1.85	0.2	●		3.5
TCG18R195-020	R	1.95	0.2	●		3.5
TCG18L195-020	L	1.95	0.2	●		3.5
TCG18R200-010	R	2	0.1	●		3.5
TCG18L200-010	L	2	0.1	●		3.5
TCG18R200-020	R	2	0.2	●		3.5
TCG18L200-020	L	2	0.2	●		3.5
TCG18R225-020	R	2.25	0.2	●		3.5
TCG18L225-020	L	2.25	0.2	●		3.5
TCG18R230-020	R	2.3	0.2	●		3.5
TCG18L230-020	L	2.3	0.2	●		3.5
TCG18R250-010	R	2.5	0.1	●		3.5
TCG18L250-010	L	2.5	0.1	●		3.5

加工の注意点 G125 ページを参照ください。

1 ケース 5 個入り
●：設定アイテム

参照ページ：ホルダ → G113 - G116, 標準切削条件 → G124

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								

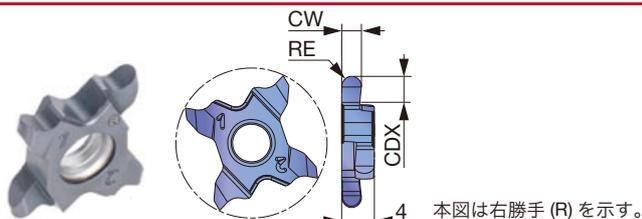
★：第一選択
 ☆：第二選択

形番	勝手	CW±0.02	RE	コーティング					CDX
				AH7025					
TCG18R250-020	R	2.5	0.2	●					3.5
TCG18L250-020	L	2.5	0.2	●					3.5
TCG18R250-030	R	2.5	0.3	●					3.5
TCG18L250-030	L	2.5	0.3	●					3.5
TCG18R265-030	R	2.65	0.3	●					3.5
TCG18L265-030	L	2.65	0.3	●					3.5
TCG18R280-030	R	2.8	0.3	●					3.5
TCG18L280-030	L	2.8	0.3	●					3.5
TCG18R300-010	R	3	0.1	●					3.5
TCG18L300-010	L	3	0.1	●					3.5
TCG18R300-020	R	3	0.2	●					3.5
TCG18L300-020	L	3	0.2	●					3.5
TCG18R300-030	R	3	0.3	●					3.5
TCG18L300-030	L	3	0.3	●					3.5

加工の注意点 G125 ページを参照ください。

1 ケース 5 個入り
 ●：設定アイテム

TCG18R/L (フルR、ホーニング付き)



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	CW±0.02	RE	コーティング					CDX
				AH7025					
TCG18R100-050	R	1	0.5	●					2
TCG18L100-050	L	1	0.5	●					2
TCG18R158-079	R	1.58	0.79	●					3.5
TCG18L158-079	L	1.58	0.79	●					3.5
TCG18R200-100	R	2	1	●					3.5
TCG18L200-100	L	2	1	●					3.5
TCG18R239-120	R	2.39	1.2	●					3.5
TCG18L239-120	L	2.39	1.2	●					3.5
TCG18R300-150	R	3	1.5	●					3.5
TCG18L300-150	L	3	1.5	●					3.5
TCG18R318-159	R	3.18	1.59	●					3.5
TCG18L318-159	L	3.18	1.59	●					3.5

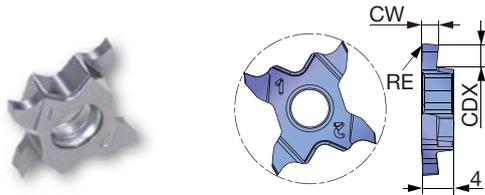
加工の注意点 G125 ページを参照ください。

1 ケース 5 個入り
 ●：設定アイテム

参照ページ：ホルダ → G113 - G116, 標準切削条件 → G124

■ インサート

TCP18R/L (微小ホーニング)



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

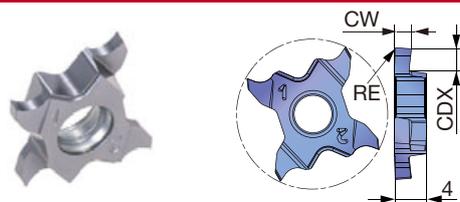
形番	勝手	CW±0.02	RE	コーティング						CDX
				AH725						
TCP18R033-005	R	0.33	0.05	●						0.8
TCP18L033-005	L	0.33	0.05	●						0.8
TCP18R043-005	R	0.43	0.05	●						1.2
TCP18L043-005	L	0.43	0.05	●						1.2
TCP18R050-005	R	0.50	0.05	●						1.2
TCP18L050-005	L	0.50	0.05	●						1.2
TCP18R075-005	R	0.75	0.05	●						2
TCP18L075-005	L	0.75	0.05	●						2
TCP18R095-005	R	0.95	0.05	●						2
TCP18L095-005	L	0.95	0.05	●						2
TCP18R100-010	R	1	0.1	●						2
TCP18L100-010	L	1	0.1	●						2
TCP18R120-010	R	1.2	0.1	●						2
TCP18L120-010	L	1.2	0.1	●						2
TCP18R125-010	R	1.25	0.1	●						2
TCP18L125-010	L	1.25	0.1	●						2
TCP18R140-010-35	R	1.4	0.1	●						3.5
TCP18L140-010-35	L	1.4	0.1	●						3.5
TCP18R145-010	R	1.45	0.1	●						2
TCP18L145-010	L	1.45	0.1	●						2
TCP18R145-010-35	R	1.45	0.1	●						3.5
TCP18L145-010-35	L	1.45	0.1	●						3.5
TCP18R150-010	R	1.5	0.1	●						2
TCP18L150-010	L	1.5	0.1	●						2
TCP18R150-010-35	R	1.5	0.1	●						3.5
TCP18L150-010-35	L	1.5	0.1	●						3.5
TCP18R175-010	R	1.75	0.1	●						2
TCP18L175-010	L	1.75	0.1	●						2
TCP18R175-010-35	R	1.75	0.1	●						3.5
TCP18L175-010-35	L	1.75	0.1	●						3.5
TCP18R200-010	R	2	0.1	●						2.5
TCP18L200-010	L	2	0.1	●						2.5
TCP18R200-010-35	R	2	0.1	●						3.5
TCP18L200-010-35	L	2	0.1	●						3.5
TCP18R250-010	R	2.5	0.1	●						2.5
TCP18L250-010	L	2.5	0.1	●						2.5
TCP18R250-010-35	R	2.5	0.1	●						3.5
TCP18L250-010-35	L	2.5	0.1	●						3.5
TCP18R300-010	R	3	0.1	●						2.5
TCP18L300-010	L	3	0.1	●						2.5
TCP18R300-010-35	R	3	0.1	●						3.5
TCP18L300-010-35	L	3	0.1	●						3.5

加工の注意点 G125ページを参照ください。

1 ケース 5 個入り
●：設定アイテム

参照ページ：ホルダ → G113 - G116, 標準切削条件 → G124

TCP18R/L-F (シャープエッジ)



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	CW±0.02	RE	コーティング		CDX
				SH725		
TCP18R033F-005	R	0.33	0.05	●		0.8
TCP18L033F-005	L	0.33	0.05	●		0.8
TCP18R043F-005	R	0.43	0.05	●		1.2
TCP18L043F-005	L	0.43	0.05	●		1.2
TCP18R050F-005	R	0.5	0.05	●		1.2
TCP18L050F-005	L	0.5	0.05	●		1.2
TCP18R075F-005	R	0.75	0.05	●		2
TCP18L075F-005	L	0.75	0.05	●		2
TCP18R095F-005	R	0.95	0.05	●		2
TCP18L095F-005	L	0.95	0.05	●		2
TCP18R100F-005	R	1	0.05	●		2
TCP18R100F-010	R	1	0.1	●		2
TCP18L100F-010	L	1	0.1	●		2
TCP18R120F-005	R	1.2	0.05	●		2
TCP18R120F-010	R	1.2	0.1	●		2
TCP18L120F-010	L	1.2	0.1	●		2
TCP18R125F-005	R	1.25	0.05	●		2
TCP18R125F-010	R	1.25	0.1	●		2
TCP18L125F-010	L	1.25	0.1	●		2
TCP18R140F-010-35	R	1.4	0.1	●		3.5
TCP18R145F-005-35	R	1.45	0.05	●		3.5
TCP18R145F-010	R	1.45	0.1	●		2
TCP18L145F-010	L	1.45	0.1	●		2
TCP18R145F-010-35	R	1.45	0.1	●		3.5
TCP18L145F-010-35	L	1.45	0.1	●		3.5
TCP18R150F-005-35	R	1.5	0.05	●		3.5
TCP18R150F-010	R	1.5	0.1	●		2
TCP18L150F-010	L	1.5	0.1	●		2
TCP18R150F-010-35	R	1.5	0.1	●		3.5
TCP18L150F-010-35	L	1.5	0.1	●		3.5
TCP18R175F-005-35	R	1.75	0.05	●		3.5
TCP18R175F-010	R	1.75	0.1	●		2
TCP18L175F-010	L	1.75	0.1	●		2
TCP18R175F-010-35	R	1.75	0.1	●		3.5
TCP18L175F-010-35	L	1.75	0.1	●		3.5
TCP18R200F-005-35	R	2	0.05	●		3.5
TCP18R200F-010	R	2	0.1	●		2.5
TCP18L200F-010	L	2	0.1	●		2.5
TCP18R200F-010-35	R	2	0.1	●		3.5
TCP18L200F-010-35	L	2	0.1	●		3.5
TCP18R250F-010	R	2.5	0.1	●		2.5
TCP18L250F-010	L	2.5	0.1	●		2.5
TCP18R250F-010-35	R	2.5	0.1	●		3.5
TCP18L250F-010-35	L	2.5	0.1	●		3.5
TCP18R300F-010	R	3	0.1	●		2.5
TCP18L300F-010	L	3	0.1	●		2.5
TCP18R300F-010-35	R	3	0.1	●		3.5
TCP18L300F-010-35	L	3	0.1	●		3.5

加工の注意点 G125 ページを参照ください。

1 ケース 5 個入り
●：設定アイテム

参照ページ：ホルダ → G113 - G116, 標準切削条件 → G124

標準切削条件

TCS18R/L (3次元ブレード)、TCG18R/L (ホーニング付き)

ISO	被削材	材種	切削速度 Vc (m/min)	送り: f (mm/rev)	
				TCG	TCS
P	低炭素鋼 S15C, SS400 など	AH7025	80 - 180	0.03 - 0.12	0.03 - 0.15
	炭素鋼、合金鋼 S55C, SCM440 など	AH7025	80 - 180	0.03 - 0.12	0.03 - 0.15
	プリハードン鋼 NAK80, PX5 など	AH7025	80 - 180	0.03 - 0.12	0.03 - 0.15
M	ステンレス鋼 SUS304, X5CrNiMo17-12-3 など	AH7025	50 - 120	0.03 - 0.12	0.03 - 0.15
K	ねずみ鋳鉄 FC250, FC300 など	AH7025	50 - 180	0.03 - 0.12	0.03 - 0.15
	ダクタイル鋳鉄 FCD400 など	AH7025	50 - 180	0.03 - 0.12	0.03 - 0.15
S	チタン合金 Ti-6Al-4V など	AH7025	30 - 80	0.03 - 0.12	0.03 - 0.15
	耐熱合金 インコネル718 など	AH7025	20 - 60	0.03 - 0.12	0.03 - 0.15

外径

内径

TCL18R/L (3次元ブレード)、TCG18R/L (フル R、ホーニング付き)

ISO	被削材	材種	切削速度 Vc (m/min)	送り: f (mm/rev)	
				TCL18	TCG18
P	低炭素鋼 S15C, SS400 など	AH7025	80 - 180	0.03 - 0.12	0.04 - 0.14
	炭素鋼、合金鋼 S55C, SCM440 など	AH7025	80 - 180	0.03 - 0.12	0.04 - 0.14
	プリハードン鋼 NAK80, PX5 など	AH7025	80 - 180	0.03 - 0.12	0.04 - 0.14
M	ステンレス鋼 SUS304, X5CrNiMo17-12-3 など	AH7025	50 - 120	0.03 - 0.12	0.04 - 0.14
K	ねずみ鋳鉄 FC250, FC300 など	AH7025	50 - 180	0.03 - 0.12	0.04 - 0.14
	ダクタイル鋳鉄 FCD400 など	AH7025	50 - 180	0.03 - 0.12	0.04 - 0.14
S	チタン合金 Ti-6Al-4V など	AH7025	30 - 80	0.03 - 0.12	0.04 - 0.14
	耐熱合金 インコネル718 など	AH7025	20 - 60	0.03 - 0.12	0.04 - 0.14

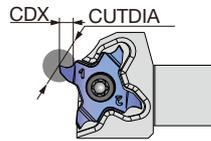
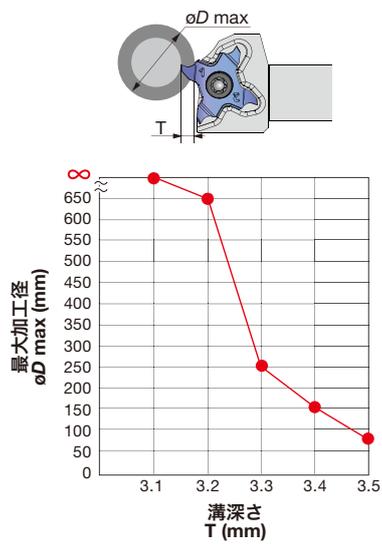
溝入れ

突切り

TCP18R/L (微小ホーニング) / TCP18R/L-F (シャープエッジ)

ISO	被削材	選択基準	材種	切削速度 Vc (m/min)	送り f (mm/rev)
P	低炭素鋼 S15C, SS400 など	第一選択	SH725	80 - 180	0.03 - 0.1
		耐欠損性重視	AH725	80 - 180	0.03 - 0.1
	炭素鋼、合金鋼 S55C, SCM440 など	第一選択	SH725	80 - 180	0.03 - 0.1
		耐欠損性重視	AH725	80 - 180	0.03 - 0.1
	プリハードン鋼 NAK80, PX5 など	第一選択	SH725	80 - 180	0.03 - 0.1
		耐欠損性重視	AH725	80 - 180	0.03 - 0.1
M	ステンレス鋼 SUS304, X5CrNiMo17-12-3 など	第一選択	SH725	50 - 120	0.03 - 0.1
		耐欠損性重視	AH725	50 - 120	0.03 - 0.1
K	ねずみ鋳鉄 FC250, FC300 など	第一選択	AH725	50 - 180	0.03 - 0.1
		切れ味重視	SH725	50 - 180	0.03 - 0.1
	ダクタイル鋳鉄 FCD400 など	第一選択	AH725	50 - 180	0.03 - 0.1
		切れ味重視	SH725	50 - 180	0.03 - 0.1
S	チタン合金 Ti-6Al-4V など	第一選択	SH725	30 - 80	0.03 - 0.1
		耐欠損性重視	AH725	30 - 80	0.03 - 0.1
	耐熱合金 インコネル718 など	第一選択	SH725	20 - 60	0.03 - 0.1
		耐欠損性重視	AH725	20 - 60	0.03 - 0.1

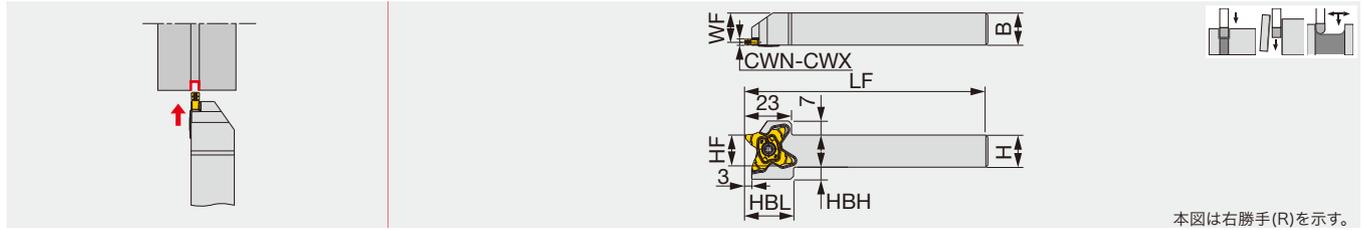
加工の注意点



最大加工径
CUTDIA (mm)
7

*溝深さとøD max (最大加工径)の関係
インサートとワークの干渉を避けるため、ワークの加工径によって、加工可能な溝深さが変動します。

外径溝入れ用バイト



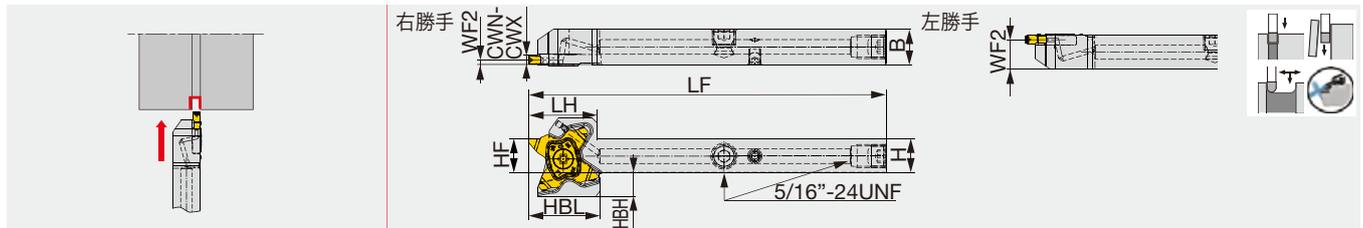
形番	CWN	CWX	H	B	LF	HF	WF	HBH	HBL	インサート	トルク*
STCR/L1010-27	0.5	3.18	10	10	120	10	8.5	9.5	24	TC*27...	2.5
STCR/L1212-27	0.5	3.18	12	12	120	12	10.5	8	24	TC*27...	2.5
STCR/L1616-27	0.5	3.18	16	16	120	16	14.5	6	24	TC*27...	2.5
STCR/L2020-27	0.5	3.18	20	20	120	20	18.5	2	24	TC*27...	2.5

トルク*：推奨締付けトルク (N·m)

STCR/L1212-27-CHP

ダイレクト接続

高圧クーラント対応外径溝入れ・突切りバイト



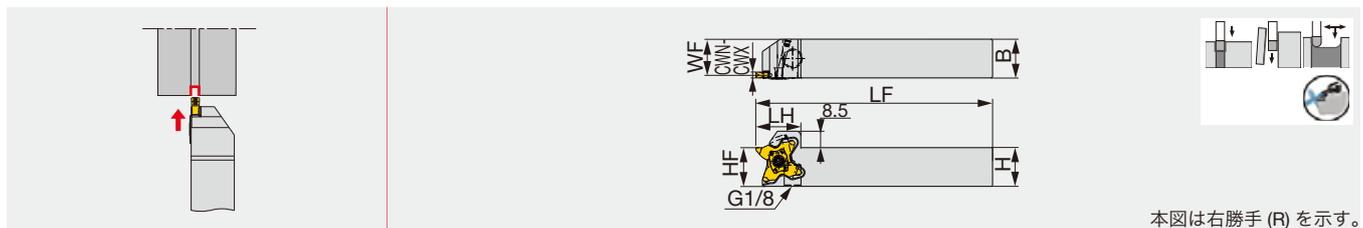
形番	CWN	CWX	H	B	LF	LH	HF	WF2 ⁽¹⁾	HBH	HBL	インサート	トルク*
STCR/L1212-27-CHP	0.5	3.18	12	12	120	23	12	1.5/10.5	8	24	TC*27...	2.5

(1)上記の*WF2は溝幅CW = 3のインサートを取り付けた時の値です
 *トルク：推奨締付けトルク(N·m)
 くし刃型刃物台でご利用の際、隣接工具及び被削材との干渉をご確認ください
 *トルク：推奨締付けトルク(N·m)

STCR/L2020-27-CHP

ホース接続

高圧クーラント対応外径溝入れ・突切り用バイト



形番	CWN	CWX	H	B	LF	LH	HF	WF	インサート	トルク*
STCR/L2020-27-CHP	0.5	3.18	20	20	120	23	20	18.5	TC*27...	2.5

トルク*：推奨締付けトルク(N·m)

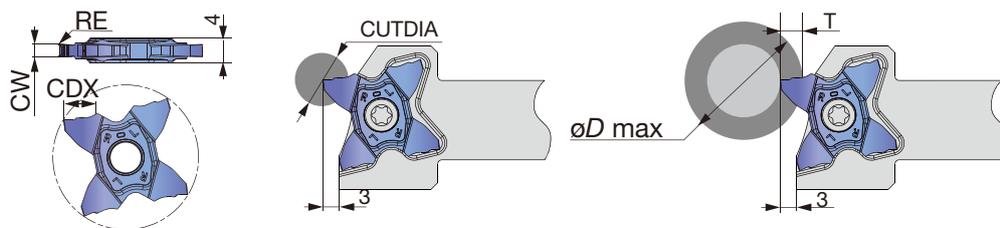
部品

形番	ねじ	スパナ
STCR****-27, STCR...-27-CHP	SR16-212-01397L	T-2010/5
STCL****-27, STCL...-27-CHP	SR16-212-01397	T-2010/5

参照ページ：STCR/L-27, STCR/L1212-27-CHP, STCR/L2020-27-CHP:
 インサート → **G127 - G131**, 標準切削条件 → **G131**

■ インサート (溝入れ、突切り用)

TCL27



P	銅	★	
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

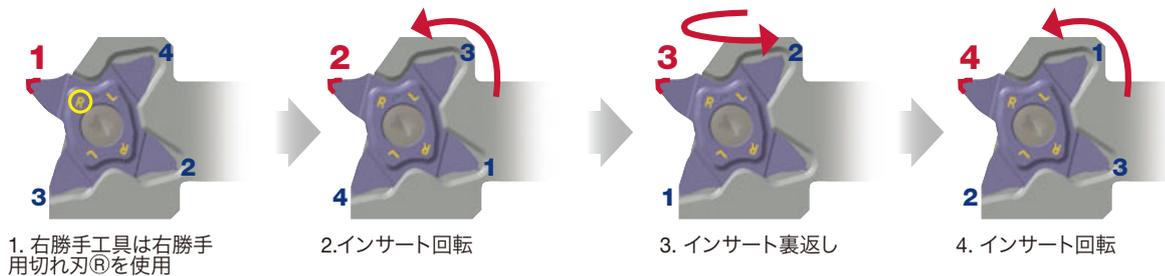
形番	CW±0.02	RE	コーティング		CDX	CUTDIA	溝深さ T と øD max (最大加工外径) の関係									
			AH725				T ≤ 3	T ≤ 3.5	T ≤ 4	T ≤ 4.5	T ≤ 5	T ≤ 5.5	T ≤ 5.7	T ≤ 6	T ≤ 6.2	T ≤ 6.4
TCL27-150-015	1.5	0.15	●		5.7	11.4	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-
TCL27-200-020	2	0.2	●		6.4	12.8	∞	600	280	180	130	105	85	60	50	30
TCL27-250-020	2.5	0.2	●		6.4	12.8	∞	600	280	180	130	105	85	60	50	30
TCL27-300-020	3	0.2	●		6.4	12.8	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55

1 ケース 5 個入り

●: 設定アイテム

■ ご使用上の注意点

コーナ交換方法



1. 右勝手工具は右勝手用切れ刃⑥を使用

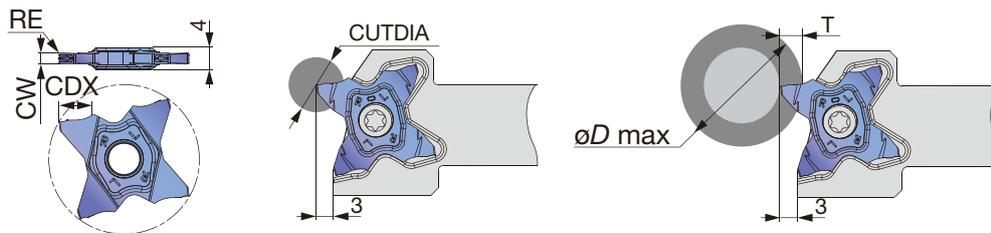
2. インサート回転

3. インサート裏返し

4. インサート回転

■ インサート (溝入れ、突切り用)

TCS27



P	銅	★	
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

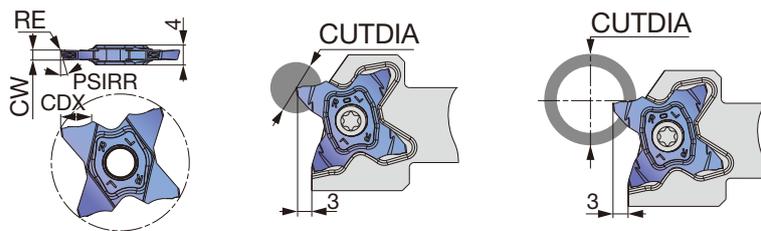
形番	CW±0.02	RE	コーティング		CDX	CUTDIA	溝深さ T と øD max (最大加工外径) の関係												
			AH725				T ≤ 1	T ≤ 2	T ≤ 3	T ≤ 3.5	T ≤ 4	T ≤ 4.5	T ≤ 5	T ≤ 5.5	T ≤ 5.7	T ≤ 6	T ≤ 6.2	T ≤ 6.4	
TCS27-050-000	0.5	0	●		1	2	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-050-004	0.5	0.04	●		2.5	5	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-075-010	0.75	0.1	●		2.5	5	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-080-000	0.8	0	●		1.6	3.2	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-100-006	1	0.06	●		3.5	7	∞	∞	∞	600	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-100-010	1	0.1	●		3.5	7	∞	∞	∞	600	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-104-000	1.04	0	●		2	4	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-120-000	1.2	0	●		2	4	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-125-010	1.25	0.1	●		3.5	7	∞	∞	∞	600	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-125-020	1.25	0.2	●		3.5	7	∞	∞	∞	600	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-140-000	1.4	0	●		2	4	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-147-000	1.47	0	●		2.5	5	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-150-010	1.5	0.1	●		5.7	11.4	∞	∞	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-	-
TCS27-150-020	1.5	0.2	●		5.7	11.4	∞	∞	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-	-
TCS27-157-015	1.57	0.15	●		3	6	∞	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-170-010	1.7	0.1	●		3	6	∞	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-175-010	1.75	0.1	●		3	6	∞	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-175-020	1.75	0.2	●		3	6	∞	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-178-018	1.78	0.18	●		3	6	∞	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-185-020	1.85	0.2	●		3	6	∞	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-196-015	1.96	0.15	●		3	6	∞	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-200-010	2	0.1	●		6.4	12.8	∞	∞	∞	600	280	180	130	105	85	60	50	30	
TCS27-200-020	2	0.2	●		6.4	12.8	∞	∞	∞	600	280	180	130	105	85	60	50	30	
TCS27-222-015	2.22	0.15	●		3.5	7	∞	∞	∞	600	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-230-020	2.3	0.2	●		3.5	7	∞	∞	∞	600	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-239-015	2.39	0.15	●		5.7	11.4	∞	∞	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-	-
TCS27-247-020	2.47	0.2	●		5.7	11.4	∞	∞	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-	-
TCS27-250-010	2.5	0.1	●		5.7	11.4	∞	∞	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-	-
TCS27-250-030	2.5	0.3	●		5.7	11.4	∞	∞	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-	-
TCS27-270-010	2.7	0.1	●		6.2	12.4	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	-	-
TCS27-287-020	2.87	0.2	●		6.2	12.4	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	-	-
TCS27-300-000	3	0	●		6.4	12.8	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55	
TCS27-300-020	3	0.2	●		6.4	12.8	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55	
TCS27-300-030	3	0.3	●		6.4	12.8	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55	
TCS27-300-040	3	0.4	●		6.4	12.8	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55	
TCS27-315-015	3.15	0.15	●		6.4	12.8	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	68	
TCS27-318-020	3.18	0.2	●		6.4	12.8	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	68	

1 ケース 5 個入り
●: 設定アイテム

参照ページ: ホルダ → [G126](#), 標準切削条件 → [G131](#)

■ インサート (突切り用)

TCS27-R/L



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			

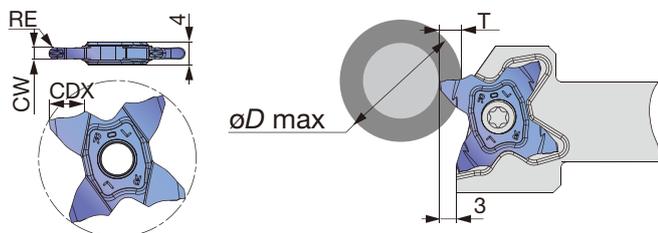
★：第一選択
☆：第二選択

形番	勝手	CW±0.02	RE	コーティング		CDX	PSIRL	PSIRR	最大突切り径 CUTDIA	
				AH725					中実	パイプ
TCS27-100-15R	R	1	0.06	●		3.5	0°	15°	7	600
TCS27-100-15L	L	1	0.06	●		3.5	15°	0°	7	600
TCS27-150-6R	R	1.5	0.06	●		5.7	0°	6°	11.4	35
TCS27-150-6L	L	1.5	0.06	●		5.7	6°	0°	11.4	35
TCS27-150-15R	R	1.5	0.06	●		5.7	0°	15°	11.4	35
TCS27-150-15L	L	1.5	0.06	●		5.7	15°	0°	11.4	35
TCS27-200-6R	R	2	0.1	●		6.4	0°	6°	12.8	30
TCS27-200-6L	L	2	0.1	●		6.4	6°	0°	12.8	30
TCS27-200-15R	R	2	0.1	●		6.4	0°	15°	12.8	30
TCS27-200-15L	L	2	0.1	●		6.4	15°	0°	12.8	30

1 ケース 5 個入り
●：設定アイテム

■ インサート (溝入れ・倣い用)

TCS27 (フルR)



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			

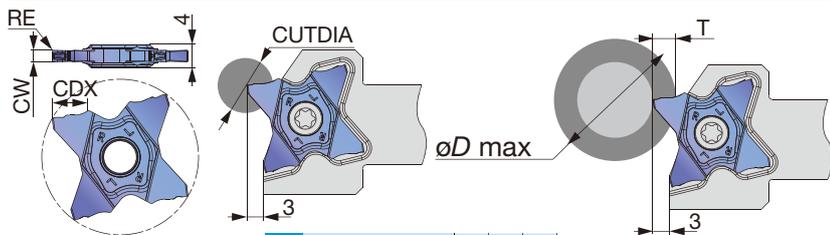
★：第一選択
☆：第二選択

形番	CW±0.02	RE	コーティング		CDX	溝深さ T と øD max (最大加工外径) の関係										
			AH725			T ≤ 3	T ≤ 3.5	T ≤ 4	T ≤ 4.5	T ≤ 5	T ≤ 5.5	T ≤ 5.7	T ≤ 6	T ≤ 6.2	T ≤ 6.4	
TCS27-157-079	1.57	0.79	●		3	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-200-100	2	1	●		3	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-239-120	2.39	1.2	●		5.7	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-	-
TCS27-300-150	3	1.5	●		6.4	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55	-

1 ケース 5 個入り
●：設定アイテム

■ インサート (溝入れ・突切り用)

TCM27



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

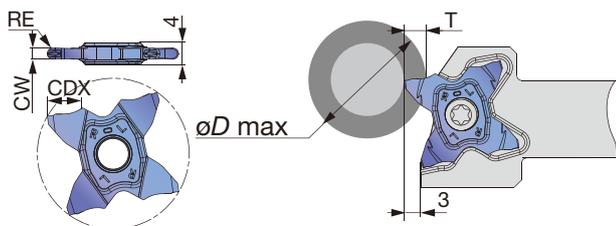
形番	CW±0.02	RE	コーティング		CDX	CUTDIA	溝深さ T と øD max (最大加工外径) の関係										
			AH725				T ≤ 3	T ≤ 3.5	T ≤ 4	T ≤ 4.5	T ≤ 5	T ≤ 5.5	T ≤ 5.7	T ≤ 6	T ≤ 6.2	T ≤ 6.4	
TCM27-150-010	1.5	0.1	●		5.7	11.4	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-	
TCM27-150-020	1.5	0.2	●		5.7	11.4	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-	
TCM27-157-015	1.57	0.15	●		3	6	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
TCM27-170-010	1.7	0.1	●		3	6	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
TCM27-175-010	1.75	0.1	●		3	6	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
TCM27-175-020	1.75	0.2	●		3	6	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
TCM27-178-018	1.78	0.18	●		3	6	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
TCM27-185-020	1.85	0.2	●		3	6	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
TCM27-196-015	1.96	0.15	●		3	6	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
TCM27-200-010	2	0.1	●		6.4	12.8	∞	600	280	180	130	105	85	60	50	30	
TCM27-200-020	2	0.2	●		6.4	12.8	∞	600	280	180	130	105	85	60	50	30	
TCM27-222-015	2.22	0.15	●		3.5	7	∞	600	-	-	-	-	-	-	-	-	
TCM27-230-020	2.3	0.2	●		3.5	7	∞	600	-	-	-	-	-	-	-	-	
TCM27-239-015	2.39	0.15	●		5.7	11.4	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-	
TCM27-247-020	2.47	0.2	●		5.7	11.4	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-	
TCM27-250-010	2.5	0.1	●		5.7	11.4	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-	
TCM27-250-030	2.5	0.3	●		5.7	11.4	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-	
TCM27-270-010	2.7	0.1	●		6.2	12.4	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	-	
TCM27-287-020	2.87	0.2	●		6.2	12.4	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	-	
TCM27-300-000	3	0	●		6.4	12.8	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55	
TCM27-300-020	3	0.2	●		6.4	12.8	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55	
TCM27-300-030	3	0.3	●		6.4	12.8	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55	
TCM27-300-040	3	0.4	●		6.4	12.8	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55	
TCM27-315-015	3.15	0.15	●		6.4	12.8	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	68	
TCM27-318-020	3.18	0.02	●		6.4	12.8	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	68	

1 ケース 5 個入り
●：設定アイテム

参照ページ：ホルダ → [G126](#), 標準切削条件 → [G131](#)

■ インサート (溝入れ・倣い用)

TCM27 (フルR)



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			

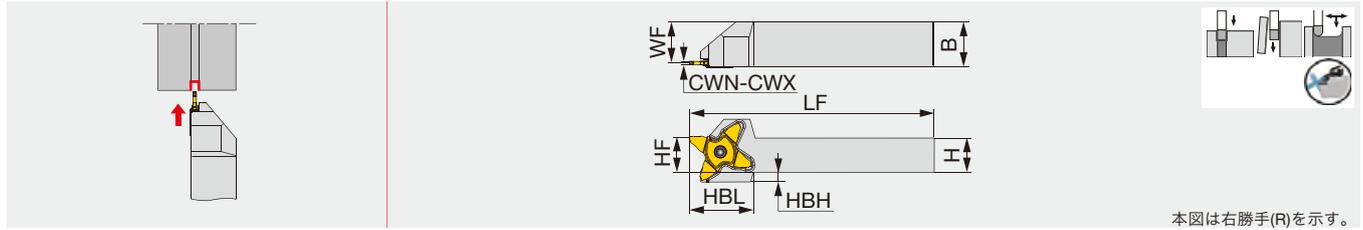
★：第一選択
☆：第二選択

形番	CW±0.02	RE	コーティング		CDX	CUTDIA	溝深さ T と øD max (最大加工外径) の関係									
			AH725				T ≤ 3	T ≤ 3.5	T ≤ 4	T ≤ 4.5	T ≤ 5	T ≤ 5.5	T ≤ 5.7	T ≤ 6	T ≤ 6.2	T ≤ 6.4
							●		∞	-	-	-	-	-	-	-
TCM27-157-079	1.57	0.79	●		3	6	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCM27-200-100	2	1	●		3	6	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCM27-239-120	2.39	1.2	●		5.7	11.4	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-
TCM27-300-150	3	0.02	●		6.4	12.8	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55

1 ケース 5 個入り
●：設定アイテム

■ 標準切削条件

ISO	被削材	材種	切削速度 Vc (m/min)	送り f (mm/rev)						切込み 倣い (フルR)
				溝入れ 突切り		突切り (勝手付き)		倣い (フルR)		
				TCL27	TCS27	TCM27	TCS27	TCS27	TCM27	
P	鋼 S45C など	AH725	100 - 200	0.03 - 0.12	0.05 - 0.15	0.05 - 0.25	0.04 - 0.12	0.05 - 0.10	0.05 - 0.15	0.5
	合金鋼 SCM435 など	AH725	50 - 180	0.03 - 0.12	0.05 - 0.15	0.05 - 0.25	0.04 - 0.12	0.05 - 0.10	0.05 - 0.15	0.5
M	ステンレス SUS303, SUS304 など	AH725	100 - 150	0.03 - 0.12	0.05 - 0.15	0.05 - 0.20	0.04 - 0.12	0.05 - 0.10	0.05 - 0.15	0.5
K	ねずみ鋳鉄 (FC250 など)	AH725	50 - 180	0.03 - 0.12	0.05 - 0.15	0.05 - 0.25	0.04 - 0.12	0.05 - 0.10	0.05 - 0.15	0.5
	ダクタイル鋳鉄 FCD400 など	AH725	50 - 120	0.03 - 0.12	0.05 - 0.15	0.05 - 0.20	0.04 - 0.12	0.05 - 0.10	0.05 - 0.15	0.5
S	チタン、チタニウム合金 Ti-6Al-4V など	AH725	30 - 60	0.03 - 0.12	0.05 - 0.15	0.05 - 0.15	0.04 - 0.12	0.05 - 0.10	0.05 - 0.10	0.5
	耐熱合金 インコネル718 など	AH725	20 - 50	0.03 - 0.12	0.05 - 0.15	0.05 - 0.15	0.04 - 0.12	0.05 - 0.10	0.05 - 0.10	0.5



本図は右勝手(R)を示す。

形番	CWN	CWX	H	B	LF	HF	WF	HBH	HBL	インサート	トルク*
STCR/L2020-38	1.5	4	20	20	120	20	18.1	5	35	TCL38...	2.5

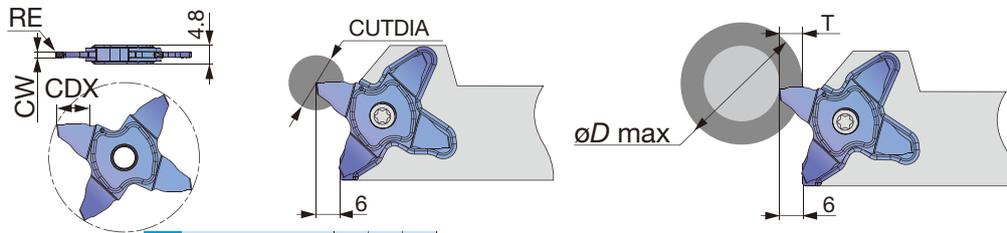
トルク*：推奨締付けトルク (N-m)

部品

形番	ねじ	スパナ
STCR****-38 (-CHP)	SR16-212-01397L	T-2010/5
STCL****-38 (-CHP)	SR16-212-01397	T-2010/5

インサート (溝入れ、突切り用)

TCL38 (溝入れ・突切り用)



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

★：第一選択

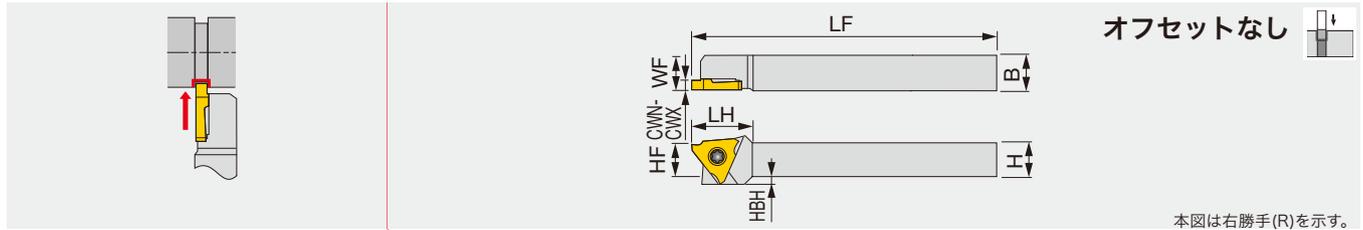
形番	CW±0.02	RE	コーティング		CDX	CUTDIA	溝深さ T と øD max (最大加工外径) の関係					
			AH7025				T ≤ 5	T ≤ 6	T ≤ 7	T ≤ 8	T ≤ 9	T ≤ 10
TCL38-150-020	1.5	0.2	●		9	18	∞	950	315	190	45	-
TCL38-200-020	2	0.2	●		9	18	∞	950	315	190	45	-
TCL38-300-020	3	0.2	●		10	20	∞	950	315	190	130	50
TCL38-400-030	4	0.3	●		10	20	∞	950	315	190	130	50

1 ケース 5 個入り

●：設定アイテム

標準切削条件

ISO	被削材	材種	切削速度 Vc (m/min)	送り f (mm/rev)	
				溝入れ	突切り
TCL38					
P	鋼 S45C など	AH7025	80 - 180	0.03 - 0.18	
	合金鋼 SCM435 など	AH7025	50 - 180	0.03 - 0.18	
M	ステンレス SUS303, SUS304 など	AH7025	50 - 150	0.03 - 0.14	
K	ねずみ鋳鉄 FC250 など	AH7025	50 - 180	0.03 - 0.14	
	ダクタイル鋳鉄 FCD400 など	AH7025	50 - 120	0.03 - 0.14	
S	チタン、チタニウム合金 Ti-6Al-4V など	AH7025	30 - 60	0.03 - 0.14	
	耐熱合金 インコネル718 など	AH7025	20 - 50	0.03 - 0.14	

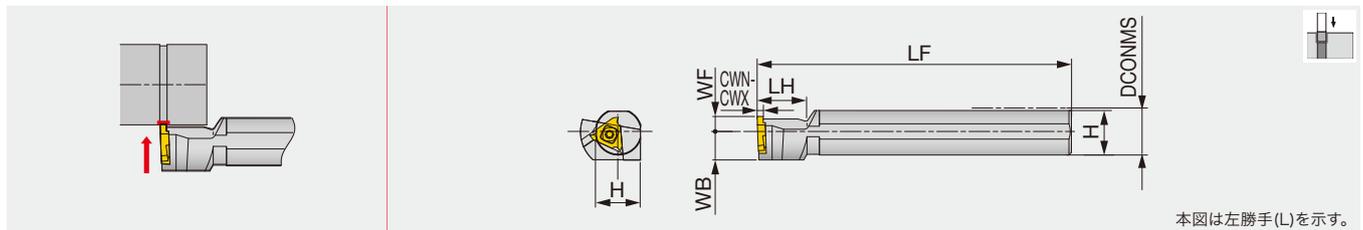


形番	CWN	CWX	H	B	LF	LH	HF	WF	HBH	インサート	トルク*
JSTGR/L1010X3	0.33	3	10	10	120	18.5	10	10	2	JTGR/L3...	1.2
JSTGR/L1212F3	0.33	3	12	12	85	18.5	12	12	-	JTGR/L3...	1.2
JSTGR/L1212X3	0.33	3	12	12	120	18.5	12	12	-	JTGR/L3...	1.2
JSTGR/L1616X3	0.33	3	16	16	120	18.5	16	16	-	JTGR/L3...	1.2
JSTGL1616K3	0.33	3	16	16	125	18.5	16	16	-	JTGR/L3...	1.2

トルク*：推奨締付けトルク (N·m)

JS-TGL3

スクリーオン式小型旋盤用外径溝入れバイト



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

トルク*：推奨締付けトルク (N·m)

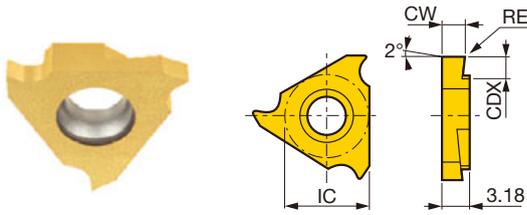
左勝手のホルダ (TGL3) には右勝手のインサート (JTGR3) を使用します。

部品

形番	締付けねじ	スパナ 1	スパナ 2 (オプション)
JSTGR/L...	CSTB-4SD	T-8F	(T-8L)
JS**-TGL3	CSTB-4S	T-15F	-

インサート

JTG (シャープエッジ)



本図は右勝手(R)を示す。

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	CW ^{+0.05}	RE	コーティング				CDX	IC	加工可能溝深さ	
				SH725	J740	サーメット	超硬				
JTGR3033F	R	0.33	0.03	●	●			●	0.7	9.53	0.7
JTGL3033F	L	0.33	0.03	●	●			●	0.7	9.53	0.7
JTGR3033F-005	R	0.33	0.05	●	●				0.7	9.53	0.7
JTGR3043F	R	0.43	0.03	●	●				1.1	9.53	0.7
JTGR3050F	R	0.5	0.03	●	●	●		●	1.1	9.53	1.1
JTGL3050F	L	0.5	0.03	●	●			●	1.1	9.53	1.1
JTGR3050F-005	R	0.5	0.05	●	●				1.1	9.53	1.1
JTGL3050F-005	L	0.5	0.05	●	●				1.1	9.53	1.1
JTGR3065F	R	0.65	0.03	●	●				1.9	9.53	1.1
JTGR3065F-010	R	0.65	0.1	●	●				1.9	9.53	1.1
JTGR3075F	R	0.75	0.03	●	●	●		●	1.9	9.53	1.9
JTGL3075F	L	0.75	0.03	●	●	●		●	1.9	9.53	1.9
JTGR3075F-010	R	0.75	0.1	●	●				1.9	9.53	1.9
JTGL3075F-010	L	0.75	0.1	●	●				1.9	9.53	1.9
JTGR3080F	R	0.8	0.03	●	●				1.9	9.53	1.9
JTGR3080F-010	R	0.8	0.1	●	●				1.9	9.53	1.9
JTGR3085F	R	0.85	0.03	●	●				1.9	9.53	1.9
JTGR3095F	R	0.95	0.03	●	●	●		●	1.9	9.53	1.9
JTGL3095F	L	0.95	0.03	●	●			●	1.9	9.53	1.9
JTGR3095F-010	R	0.95	0.1	●	●				1.9	9.53	1.9
JTGL3095F-010	L	0.95	0.1	●	●				1.9	9.53	1.9
JTGR3100F	R	1	0.05	●	●	●		●	2.1	9.53	1.9
JTGL3100F	L	1	0.05	●	●			●	2.1	9.53	1.9
JTGR3100F-010	R	1	0.1	●	●				2.1	9.53	1.9
JTGL3100F-010	L	1	0.1	●	●				2.1	9.53	1.9
JTGR3110F	R	1.1	0.05	●	●				2.1	9.53	1.9
JTGR3120F	R	1.2	0.05	●	●				2.1	9.53	1.9
JTGR3120F-010	R	1.2	0.1	●	●				2.1	9.53	1.9
JTGR3125F	R	1.25	0.05	●	●	●		●	2.1	9.53	2.1
JTGL3125F	L	1.25	0.05	●	●			●	2.1	9.53	2.1
JTGR3125F-010	R	1.25	0.1	●	●				2.1	9.53	2.1
JTGL3125F-010	L	1.25	0.1	●	●				2.1	9.53	2.1
JTGR3130F	R	1.3	0.05	●	●				2.1	9.53	2.1
JTGR3140F	R	1.4	0.05	●	●				2.1	9.53	2.1
JTGR3140F-010	R	1.4	0.1	●	●				2.1	9.53	2.1
JTGR3145F	R	1.45	0.05	●	●	●		●	2.1	9.53	2.1
JTGL3145F	L	1.45	0.05	●	●			●	2.1	9.53	2.1
JTGR3145F-010	R	1.45	0.1	●	●				2.1	9.53	2.1
JTGR3150F	R	1.5	0.05	●	●	●		●	2.1	9.53	2.1
JTGL3150F	L	1.5	0.05	●	●			●	2.1	9.53	2.1
JTGR3150F-010	R	1.5	0.1	●	●				2.1	9.53	2.1
JTGL3150F-010	L	1.5	0.1	●	●				2.1	9.53	2.1
JTGR3175F	R	1.75	0.05	●	●	●		●	2.1	9.53	2.1
JTGL3175F	L	1.75	0.05	●	●	●		●	2.1	9.53	2.1
JTGR3175F-010	R	1.75	0.1	●	●				2.1	9.53	2.1

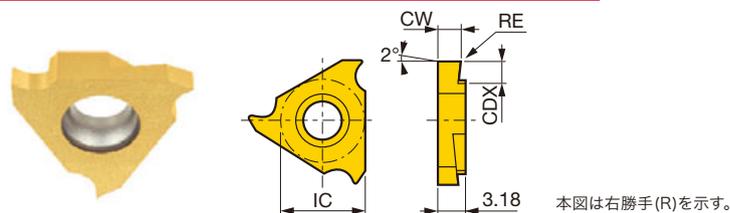
P	鋼	★	★		★		☆		
M	ステンレス	★	★						
K	鋳鉄				☆		★		
N	非鉄金属						★		
S	難削材						★		
H	高硬度材								

★：第一選択
☆：第二選択

形番	勝手	CW ₀ ^{+0.05}	RE	コーティング			サーメット		超硬		CDX	IC	加工可能溝深さ
				SH725	J740	NS9530	TH10						
JTGR3180F	R	1.8	0.05	●	●						2.1	9.53	2.1
JTGR3200F	R	2	0.05	●	●	●		●			2.6	9.53	2.6
JTGL3200F	L	2	0.05	●	●			●			2.6	9.53	2.6
JTGR3200F-010	R	2	0.1	●							2.6	9.53	2.6
JTGL3200F-010	L	2	0.1	●							2.6	9.53	2.6
JTGR3225F	R	2.25	0.05	●	●						2.6	9.53	2.6
JTGR3250F	R	2.5	0.05	●	●	●		●			2.6	9.53	2.6
JTGL3250F	L	2.5	0.05	●	●			●			2.6	9.53	2.6
JTGR3250F-010	R	2.5	0.1	●							2.6	9.53	2.6
JTGL3250F-010	L	2.5	0.1	●							2.6	9.53	2.6
JTGR3275F	R	2.75	0.05		●						2.6	9.53	2.6
JTGR3300F	R	3	0.05	●	●						2.6	9.53	2.6
JTGR3300F-010	R	3	0.1	●							2.6	9.53	2.6

●：設定アイテム

JTG (ホーニング付き)



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								

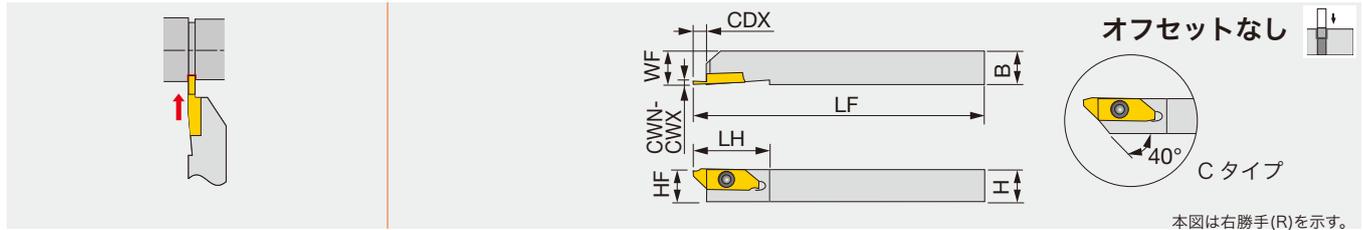
★：第一選択
☆：第二選択

形番	勝手	CW ₀ ^{+0.05}	RE	コーティング			CDX	IC	加工可能溝深さ
				J9530					
JTGR3100	R	1	0.05	●			2.2	9.525	2.1
JTGL3100	L	1	0.05	●			2.2	9.525	2.1
JTGR3125	R	1.25	0.05	●			2.2	9.525	2.1
JTGL3125	L	1.25	0.05	●			2.2	9.525	2.1
JTGR3150	R	1.5	0.05	●			2.2	9.525	2.1
JTGL3150	L	1.5	0.05	●			2.2	9.525	2.1
JTGR3200	R	2	0.05	●			2.7	9.525	2.6
JTGL3200	L	2	0.05	●			2.7	9.525	2.6

●：設定アイテム

JTG形インサート標準切削条件

ISO	被削材	材種	切削速度 Vc (m/min)	送り f (mm/rev)
P	鋼 S45C など	SH725	50 - 200	0.01 - 0.1
		J740	10 - 100	0.01 - 0.1
	快削鋼 SUM22 など	NS9530	50 - 150	0.01 - 0.1
		J9530	50 - 150	0.03 - 0.13
M	ステンレス SUS303, SUS304 など	SH725	50 - 200	0.01 - 0.1
		J740	10 - 100	0.01 - 0.1
	アルミ合金、真鍮 Si < 12%, C3604B など	NS9530	50 - 150	0.01 - 0.1
		J9530	50 - 150	0.03 - 0.13
N	アルミ合金、真鍮 Si < 12%, C3604B など	TH10	10 - 200	0.01 - 0.1
S	難削材、チタン合金 Ti-6Al-4V など	TH10	10 - 30	0.01 - 0.1



形番	CWN	CWX	CDX	H	B	LF	LH	HF	WF	インサート
JSXGR/L1010K8-C	0.7	2	6.7	10	10	125	29	10	10	JX*R/L8...
JSXGR/L1212K8-C	0.7	2	6.7	12	12	125	29	12	12	JX*R/L8...
JSXGR/L1616K8	0.7	2	6.5	16	16	125	29	16	16	JX*R/L8...
JSXGR/L2020K8	0.7	2	6.5	20	20	125	29	20	20	JX*R/L8...

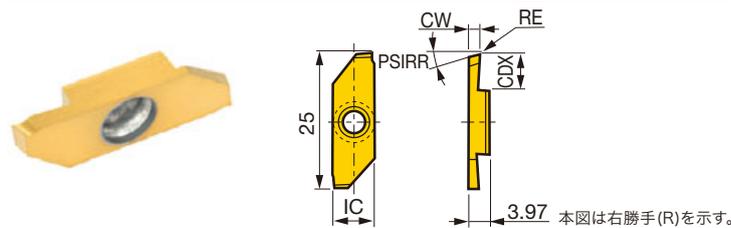
両トルクスで背面からの操作が可能。
本ホルダは前挽き用JXF形、裏挽き用JXR形、突切り・溝入れ用JXG形インサートと共用です。

部品

形番	締付けねじ	スパナ 1	スパナ 2 (オプション)
JSXGR/L	CSTB-4SD	T-8F	(T-8L)

インサート

JXG (勝手付きシャープエッジ)



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

★：第一選択
☆：第二選択

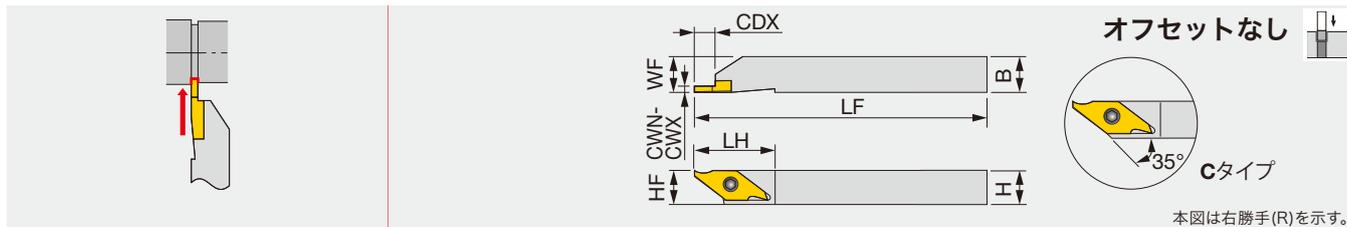
形番	勝手	CW±0.025	RE	コーティング		CDX	IC	PSIRR
				J740	超硬 TH10			
JXGR8070FA	R	0.7	0	●		4.5	8	15
JXGL8070FA	L	0.7	0	●		4.5	8	15
JXGR8070FA-005	R	0.7	0.05	●	●	4.5	8	15
JXGR8100FA	R	1	0	●		6	8	15
JXGL8100FA	L	1	0	●		6	8	15
JXGR8100FA-005	R	1	0.05	●	●	6	8	15
JXGR8100FA45	R	1	0	●		4.5	8	15
JXGR8100FA45-005	R	1	0.05	●	●	4.5	8	15
JXGR8150FA	R	1.5	0	●		6	8	15
JXGL8150FA	L	1.5	0	●		6	8	15
JXGR8150FA-005	R	1.5	0.05	●	●	6	8	15
JXGR8150FA50	R	1.5	0	●		5	8	15
JXGR8150FA50-005	R	1.5	0.05	●	●	5	8	15
JXGR8180FA	R	1.8	0	●		6	8	15
JXGR8180FA-005	R	1.8	0.05	●	●	6	8	15
JXGR8200FA	R	2	0	●		6	8	15
JXGL8200FA	L	2	0	●		6	8	15
JXGR8200FA-005	R	2	0.05	●	●	6	8	0
JXGR8200FN	R	2	0	●		6	8	0
JXGL8200FN	L	2	0	●		6	8	0
JXGR8200FN-005	R	2	0.05	●	●	6	8	0

●：設定アイテム

参照ページ：JSXGR/L: 標準切削条件 → G138

JSVGR/L

スクリューオン式小型旋盤用外径溝入れバイト



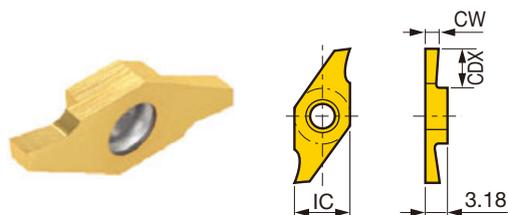
形番	CWN	CWX	CDX	H	B	LF	LH	HF	WF	インサート	トルク*
JSVGR/L1010K-C	0.33	2	6.2	10	10	125	23	10	10	JVGR/L...	2.3
JSVGR/L1212K-C	0.33	2	6.2	12	12	125	23	12	12	JVGR/L...	2.3
JSVGR/L1616K	0.33	2	6.2	16	16	125	23	16	16	JVGR/L...	2.3

トルク*: 推奨締付けトルク (N·m)

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

インサート

JVG (勝手付きシャープエッジ)



本図は右勝手(R)を示す。

	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	CW ^{+0.05}	RE	コーティング		サーメット	超硬	CDX	IC
				SH725	J740	NS9530	TH10		
JVGR033F	R	0.33	0	●	●			0.7	7.94
JVGL033F	L	0.33	0	●			●	0.7	7.94
JVGR050F	R	0.5	0	●	●			1.1	7.94
JVGL050F	L	0.5	0	●			●	1.1	7.94
JVGR075F	R	0.75	0	●	●			1.9	7.94
JVGL075F	L	0.75	0	●			●	1.9	7.94
JVGR095F	R	0.95	0	●	●			1.9	7.94
JVGL095F	L	0.95	0	●			●	1.9	7.94
JVGR100F	R	1	0	●	●	●		5.5	7.94
JVGL100F	L	1	0	●		●	●	5.5	7.94
JVGR125F	R	1.25	0	●	●		●	5	7.94
JVGL125F	L	1.25	0	●			●	5	7.94
JVGR150F	R	1.5	0	●	●	●		5.5	7.94
JVGL150F	L	1.5	0	●		●	●	5.5	7.94
JVGR200F	R	2	0	●	●	●	●	5.5	7.94
JVGL200F	L	2	0	●		●	●	5.5	7.94

●: 設定アイテム

参照ページ: JSVGR/L: 標準切削条件 → G138

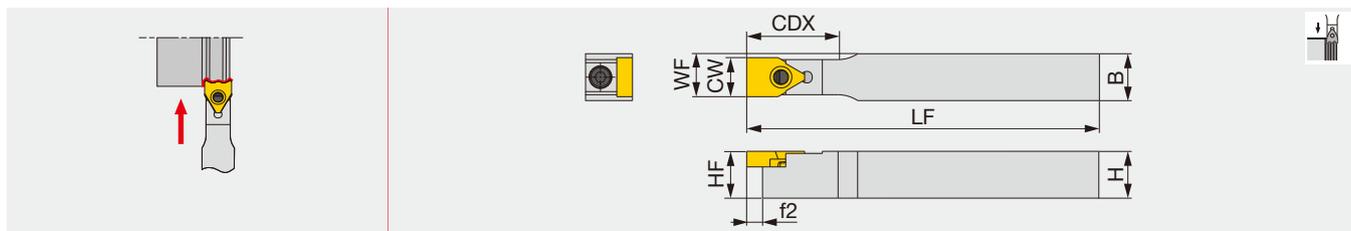
JXG形, JVG形インサート標準切削条件

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



TUNG H ^{LOY} GROOVE FPGN

外径総形加工用レバーロック式バイト



形番	CW	CDX	H	B	LF	HF	WF	f2	インサート
FPGN1212X-10T20	10	25	12	12	125	12	11	5.5	PSGB10...
FPGN1616X-10T20	10	25	16	16	125	16	13	5.5	PSGB10...
FPGN2020K-10T20	10	25	20	20	130	20	15	5.5	PSGB10...
FPGN1616X-15T25	15	30	16	16	125	16	15.5	5.5	PSGB15...
FPGN2020K-15T25	15	30	20	20	130	20	17.5	5.5	PSGB15...
FPGN2020K-20T32	20	37	20	20	130	20	20	5.5	PSGB20...

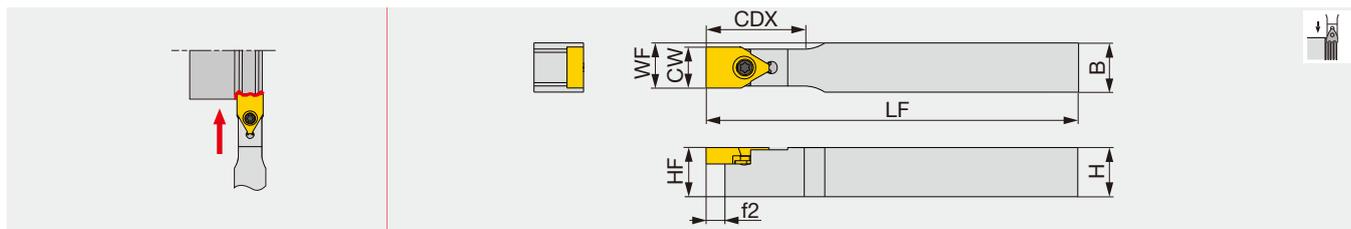
お客様の要望にお応えするための素材(PSGB)が在庫

部品	レバー	締付けねじ	スプリング	スパナ
形番	レバー	締付けねじ	スプリング	スパナ
FPGN*****-10T..., 15T...	FCL4	FCS3	BP-5	P-2.5
FPGN*****-20T..., 25T...	FCL8	FCS6	BP-9	P-5

参照ページ: FPGN: 標準切削条件 → [G140](#)

SPGN

外径総形加工用スクリューオン式バイト



形番	CW	CDX	H	B	LF	HF	WF	f2	インサート
SPGN1212X-10T20	10	25	12	12	125	12	11	5.5	PSGB10
SPGN1616X-10T20	10	25	16	16	125	16	13	5.5	PSGB10
SPGN2020K-10T20	10	25	20	20	130	20	15	5.5	PSGB10
SPGN1616X-15T25	15	30	16	16	125	16	15.5	5.5	PSGB15
SPGN2020K-15T25	15	30	20	20	130	20	17.5	5.5	PSGB15
SPGN2020K-20T32	20	37	20	20	130	20	20	5.5	PSGB20

お客様の要望にお応えするための素材(PSGB)が在庫 ● 総形加工専用

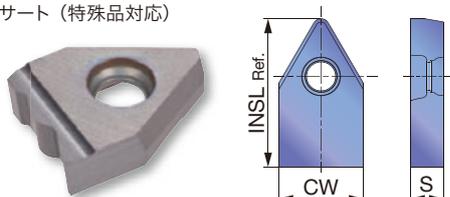
部品

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

インサート

PSGB (総形インサート素材*)

総形インサート (特殊品対応)



	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	★	☆
							★	☆

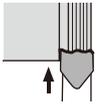
★: 第一選択
 ☆: 第二選択

形番	CW±0.025	超硬		INSL	S
		TH10	UX30		
PSGB10	10.2	●	●	18	4
PSGB15	15.2	●	●	20	5
PSGB20	20.2	●	●	27	6.5
PSGB25	25.2	●	●	27	6.5

在庫品は素材 (半完成品) です。お客様の要望にお応えできます。

1 ケース 5 個入り
 ●: 設定アイテム

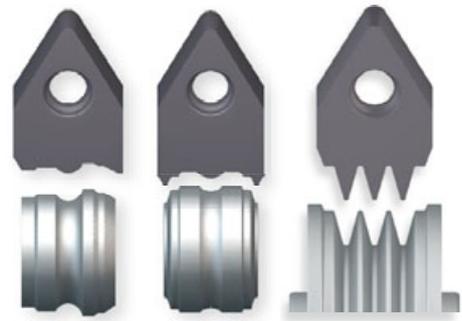
標準切削条件



総形加工用工具

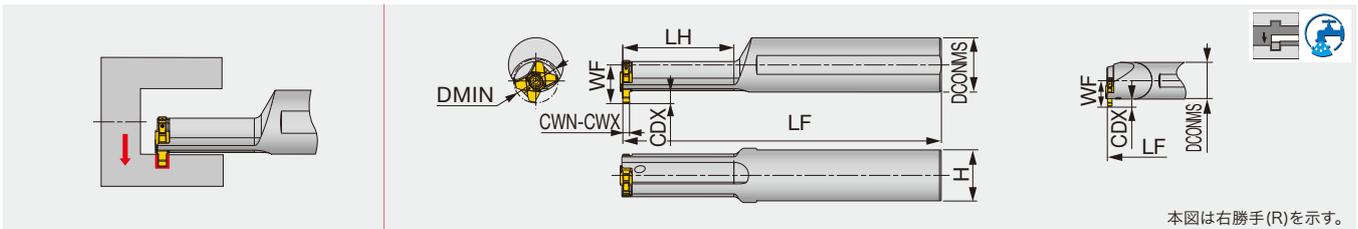
ISO	被削材	硬度 (HB)	材種	切削速度 Vc (m/min)
P	炭素鋼 S45C など	< 200	UX30	50 - 150
	合金鋼 SCM440 など	< 300	UX30	50 - 120
M	ステンレス鋼 SUS303 など	< 200	UX30	50 - 120
K	ねずみ鑄鉄 FC250 など	-	TH10	50 - 150
	タグタイル鑄鉄 FCD450 など	-	TH10	50 - 120
N	アルミ合金 Si < 12% など	-	TH10	100 - 500

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



ADDICUT
A/E-STCIR/L

内径溝入れ用バイト



本図は右勝手(R)を示す。

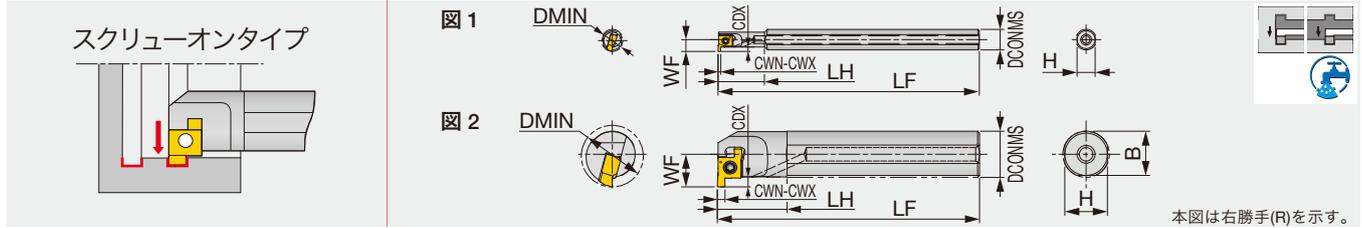
形番	材種	CWN	CWX	DMIN	DCONMS	LH	LF	WF	H	インサート	トルク*
A12H-STCIR/L10-D105	鋼	1.5	3	10.5	12	25	100	8.3	11	TCIG10...	1
A12H-STCIR/L10-D120	鋼	1.5	3	12	12	31	100	8.3	11	TCIG10...	1
E12K-STCIR/L10-D150	超硬	1.5	3	15	12	-	125	8.3	11	TCIG10...	1
A16J-STCIR/L12-D130	鋼	1.5	3	13	16	33	110	11.3	15	TCIG12...	1.3
A16J-STCIR/L12-D160	鋼	1.5	3	16	16	41	110	11.3	15	TCIG12...	1.3
E16M-STCIR/L12-D200	超硬	1.5	3	20	16	-	150	11.3	15	TCIG12...	1.3

トルク* : 推奨締付けトルク(N·m)

部品



形番	締付けねじ
A/E-STCIR10-...	CSTB-2.2L053DR
A/E-STCIR10-...	CSTB-2.2L053DL
A/E-STCIR12-...	CSTB-2.5L054DR
A/E-STCIR12-...	CSTB-2.5L054DL



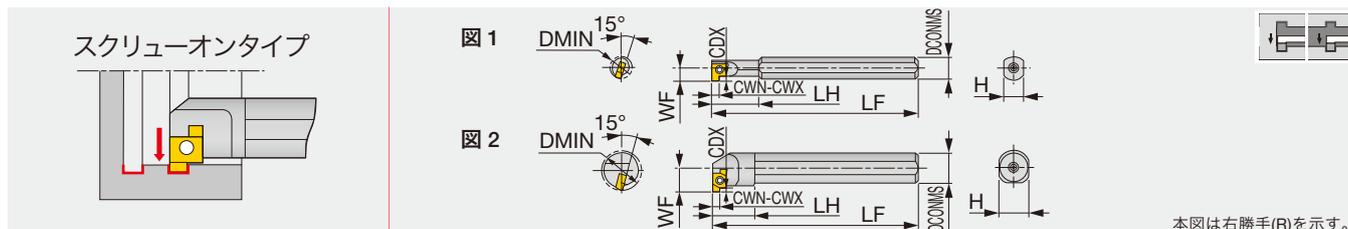
形番	材質	CWN	CWX	DMIN	CDX	DCONMS	H	B	LF	LH	WF	インサート	トルク* 図
A08H-SNGR06-D080	鋼	1	2	8	1.5	8	7	-	100	18	4.73	6GMR..., 6GR...	0.7 1
A08H-SNGR07-D100	鋼	1	2	10	1.5	8	7	-	100	23	5.8	7GMR..., 7GR...	1.0 1
A10K-SNGR07-D120	鋼	1	2	12	1.5	10	9	-	125	29	6.8	7GMR..., 7GR...	1.0 1
A10K-SNGR08-D140	鋼	1.5	3.5	14	2	10	9	-	125	15	7.6	8GMR..., 8GR...	1.0 2
A12M-SNGR08-D160	鋼	1.5	3.5	16	2	12	11	11.5	150	18	8.6	8GMR..., 8GR...	1.0 2
A16Q-SNGR09-D200	鋼	1.5	3.5	20	3	16	15	15.5	180	20	11.6	9GMR..., 9GR...	1.3 2
A20R-SNGR09-D240	鋼	1.5	3.5	24	3	20	18	19	200	25	13.6	9GMR..., 9GR...	1.3 2
E08X-SNGR07-D100	超硬	1	2	10	1.5	8	7.5	-	120.5	35	5.8	7GMR..., 7GR...	1.0 1
E10X-SNGR07-D120	超硬	1	2	12	1.5	10	9	-	143.5	45	6.8	7GMR..., 7GR...	1.0 1
E10X-SNGR08-D140	超硬	1.5	3.5	14	2	10	9	-	146	-	7.6	8GMR..., 8GR...	1.0 2
E12X-SNGR08-D160	超硬	1.5	3.5	16	2	12	11	-	174.8	-	8.6	8GMR..., 8GR...	1.0 2
E16X-SNGR09-D200	超硬	1.5	3.5	20	3	16	15	-	194.6	-	11.6	9GMR..., 9GR...	1.5 2

(注)右勝手のホルダ(□NGR ~)には右勝手のインサート(□GR ~)をご使用ください。
トルク*:推奨締付トルク (N·m)

部品	形番	締付けねじ	スパナ
ねじ切り	A**-SNGR06-D...	CSTB-2L040	T-6F
	A**-SNGR07-D...	CSTB-2.2S	T-7F
突切り	A**-SNGR08-D...	CSTB-2.2	T-7F
	A**-SNGR09-D...	CSTB-2.5L080	T-8F
溝入れ	E**-SNGR07-D...	CSTB-2.2S	T-7F
	E**-SNGR08-D...	CSTB-2.2	T-7F
	E**-SNGR09-D...	CSTB-2.5L080	T-8F

SNGR/L

内径溝入れ用バイト



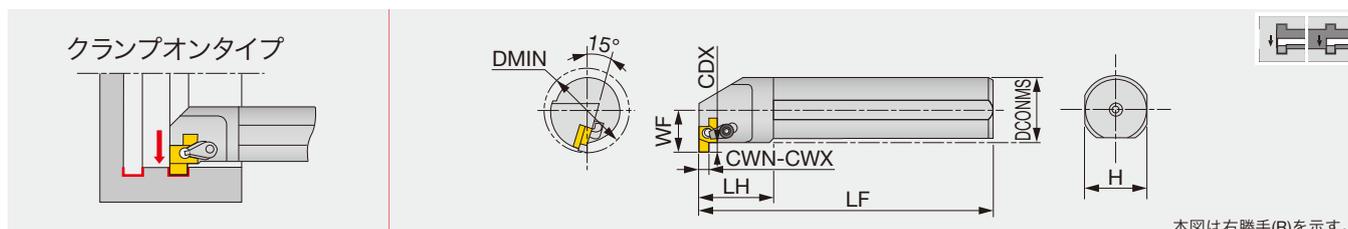
形番	材質	CWN	CWX	DMIN	CDX	DCONMS	H	LF	LH	WF	インサート	トルク*	図
SNGR/L08H06	鋼	1	2	8	1.5	8	7	100	18	4.7	6GMR..., 6GR/L...	0.7	1
SNGR/L08H07	鋼	1	2	10	1.5	8	7	100	23	5.8	7GMR..., 7GR/L...	1.0	1
SNGR/L10K07	鋼	1	2	12	1.5	10	9	125	29	6.8	7GMR..., 7GR/L...	1.0	1
SNGR/L10K08	鋼	1.5	3.5	14	2	10	9	125	15	7.6	8GMR..., 8GR/L...	1.0	2
SNGR/L12M08	鋼	1.5	3.5	16	2	12	11	150	18	8.6	8GMR..., 8GR/L...	1.0	2
SNGR/L16Q09	鋼	1.5	3.5	20	3	16	15	180	20	11.6	9GMR..., 9GR/L...	1.3	2
SNGR/L20R09	鋼	1.5	3.5	24	3	20	18	200	25	13.6	9GMR..., 9GR/L...	1.3	2
SNGR/L08K06SC	超硬	1	2	8	1.5	8	7	125	28	4.7	6GMR..., 6GR/L...	0.7	1
SNGR/L08K07SC	超硬	1	2	10	1.5	8	7	125	35	5.8	7GMR..., 7GR/L...	1.0	1
SNGR/L10M07SC	超硬	1	2	12	1.5	10	9	150	45	6.8	7GMR..., 7GR/L...	1.0	1
SNGR/L10M08SC	超硬	1.5	3.5	14	2	10	9	150	45	7.6	8GMR..., 8GR/L...	1.0	2
SNGR/L12Q08SC	超硬	1.5	3.5	16	2	12	11	180	-	8.6	8GMR..., 8GR/L...	1.0	2
SNGR/L16R09SC	超硬	1.5	3.5	20	3	16	15	200	-	11.6	9GMR..., 9GR/L...	1.5	2

(注) 右勝手のホルダ (□NGR ~) には右勝手のインサート (□GR ~) を、左勝手のホルダ (□NGL ~) には左勝手のインサート (□GL ~) をご使用ください。
トルク*: 推奨締付トルク (N·m)

部品	形番	締付けねじ	スパナ
	SNGR/L***06	CSTB-2L040	T-6F
	SNGR/L***07	CSTB-2.2S	T-7F
	SNGR/L***08	CSTB-2.2	T-7F
	SNGR/L***09	CSTB-2.5L080	T-8F
	SNGR/L***06SC	CSTB-2L040	T-6F
	SNGR/L***07SC	CSTB-2.2S	T-7F
	SNGR/L***08SC	CSTB-2.2	T-7F
	SNGR/L***09SC	CSTB-2.5L080	T-8F

CNGR/L

内径溝入れ用バイト



形番	CWN	CWX	DMIN	CDX	DCONMS	H	LF	LH	WF	インサート	トルク*
CNGR/L25S15	2	5	32	5	25	23	250	30	18.1	15GR/L...	7
CNGR/L32T15	2	5	40	5	32	30	300	35	22.1	15GR/L...	7
CNGR/L40U15	2	5	48	5	40	38	350	45	26.1	15GR/L...	7

(注) 右勝手のホルダ (□CNGR ~) には右勝手のインサート (□CGR ~) を、左勝手のホルダ (□CNGL ~) には左勝手のインサート (□CGL ~) をご使用ください。
トルク*: 推奨締付トルク (N·m)

部品	形番	クランプセット	ねじ	敷金	スパナ
	CNGR/...	CSP22	DTS5-3.5	SGSR151	T-20F
	CNGL/...	CSP22	DTS5-3.5	SGSL151	T-20F

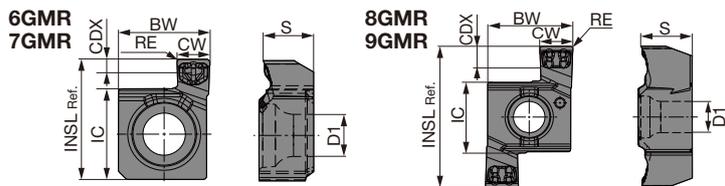
CNG形用オプション部品

スクリューオンで使用する場合は下記の部品をご使用ください。

形番	締付けねじ	スパナ
CNGR/L...	CSTB-3.5L	T-15F

インサート

**GMR/L



1コーナタイプ

2コーナタイプ

本図は右勝手(R)を示す。

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

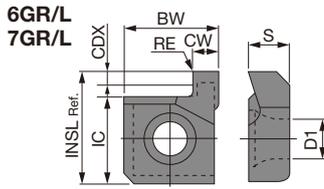
形番	勝手	CW±0.025	RE	コーティング																			
				AH7025								CDX	BW	S	IC	INSL	D1						
6GMR100-015	R	1	0.15	●													1.5	5.56	2.34	4.76	6.44	2.3	
7GMR200-020	R	2	0.2	●														1.5	5.56	3.08	5.56	7.36	2.58
8GMR150-020	R	1.5	0.2	●														2	6.15	3.87	5.56	10.16	2.58
9GMR200-020	R	2	0.2	●														3	7.74	4.66	6.35	12.95	2.86
9GMR300-020	R	3	0.2	●														3	7.74	4.66	6.35	12.95	2.86

●：設定アイテム

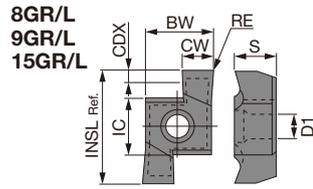


参照ページ：ホルダ → [G142](#), [G143](#), 標準切削条件 → [G146](#)

****GR/L**



1コーナタイプ



2コーナタイプ

本図は右勝手(R)を示す。

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	CW±0.025	RE	サーメット		超硬		CDX	BW	S	IC	INSL	D1
				NS9530	TH10 UX30								
6GR100	R	1	0.2	●	●	●		1.5	5.6	2.34	4.76	6.44	2.3
6GL100	L	1	0.2			●		1.5	5.6	2.34	4.76	6.44	2.3
6GR150	R	1.5	0.2	●	●	●		1.5	5.6	2.34	4.76	6.44	2.3
6GL150	L	1.5	0.2		●	●		1.5	5.6	2.34	4.76	6.44	2.3
6GR200	R	2	0.2	●	●	●		1.5	5.6	2.34	4.76	6.44	2.3
6GL200	L	2	0.2		●	●		1.5	5.6	2.34	4.76	6.44	2.3
7GR100	R	1	0.2	●	●	●		1.5	5.6	3.08	5.56	7.36	2.58
7GR150	R	1.5	0.2	●	●	●		1.5	5.6	3.08	5.56	7.36	2.58
7GR200	R	2	0.2	●	●	●		1.5	5.6	3.08	5.56	7.36	2.58
7GL200	L	2	0.2		●	●		1.5	5.6	3.08	5.56	7.36	2.58
8GR150	R	1.5	0.2	●	●	●		2	6.2	3.87	5.56	10.16	2.58
8GR200	R	2	0.2	●	●	●		2	6.2	3.87	5.56	10.16	2.58
8GL200	L	2	0.2		●	●		2	6.2	3.87	5.56	10.16	2.58
8GR250	R	2.5	0.2	●	●	●		2	6.2	3.87	5.56	10.16	2.58
8GL250	L	2.5	0.2		●	●		2	6.2	3.87	5.56	10.16	2.58
8GR300	R	3	0.2	●	●	●		2	6.2	3.87	5.56	10.16	2.58
8GL300	L	3	0.2		●	●		2	6.2	3.87	5.56	10.16	2.58
8GR350	R	3.5	0.2	●	●	●		2	6.2	3.87	5.56	10.16	2.58
9GR150	R	1.5	0.2	●	●	●		2	7.7	4.66	6.35	12.95	2.86
9GL150	L	1.5	0.2	●		●		2	7.7	4.66	6.35	12.95	2.86
9GR200	R	2	0.2	●	●	●		3	7.7	4.66	6.35	12.95	2.86
9GL200	L	2	0.2	●	●	●		3	7.7	4.66	6.35	12.95	2.86
9GR250	R	2.5	0.2	●	●	●		3	7.7	4.66	6.35	12.95	2.86
9GL250	L	2.5	0.2	●		●		3	7.7	4.66	6.35	12.95	2.86
9GR300	R	3	0.2	●	●	●		3	7.7	4.66	6.35	12.95	2.86
9GL300	L	3	0.2	●	●	●		3	7.7	4.66	6.35	12.95	2.86
9GR350	R	3.5	0.2	●	●	●		3	7.7	4.66	6.35	12.95	2.86
9GL350	L	3.5	0.2	●		●		3	7.7	4.66	6.35	12.95	2.86
15GR200	R	2	0.2	●	●	●		3	10.8	5.1	9.2	20.8	4.8
15GR250	R	2.5	0.2	●	●	●		3	10.8	5.1	9.2	20.8	4.8
15GR300	R	3	0.2	●	●	●		3	10.8	5.1	9.2	20.8	4.8
15GL300	L	3	0.2			●		3	10.8	5.1	9.2	20.8	4.8
15GR350	R	3.5	0.2	●	●	●		3	10.8	5.1	9.2	20.8	4.8
15GR400	R	4	0.2	●	●	●		4	10.8	5.1	9.2	20.8	4.8
15GR450	R	4.5	0.2	●	●	●		4	10.8	5.1	9.2	20.8	4.8
15GL450	L	4.5	0.2		●	●		4	10.8	5.1	9.2	20.8	4.8
15GR500	R	5	0.2	●	●	●		5	10.8	5.1	9.2	20.8	4.8

(注)右勝手のホルダ(□NGR ~)には右勝手のインサート(□GR ~)を、左勝手のホルダ(□NGL ~)には左勝手のインサート(□GL ~)をご使用ください。 ●：設定アイテム



標準切削条件

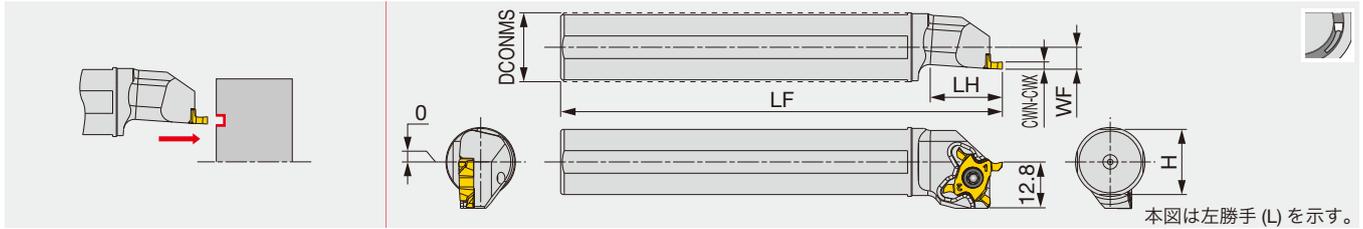
ISO	被削材	材種	切削速度 Vc (m/min)	送り f (mm/rev)	
				**GMR...	**GR/L...
P	炭素鋼 S45C など	AH7025	80 - 180	0.03 - 0.12	-
		NS9530	80 - 200	-	0.05 - 0.15
		UX30	40 - 150	-	0.05 - 0.15
	合金鋼 SCM435 など	AH7025	80 - 180	0.03 - 0.12	-
		NS9530	80 - 200	-	0.05 - 0.15
		UX30	40 - 150	-	0.05 - 0.15
M	ステンレス鋼 SUS304 など	AH7025	50 - 120	0.03 - 0.12	-
		UX30	40 - 100	-	0.03 - 0.10
K	ねずみ鋳鉄 FC250 など	AH7025	50 - 220	0.03 - 0.12	-
		TH10	60 - 200	-	0.05 - 0.15
	ダクタイル鋳鉄 FCD400 など	AH7025	50 - 180	0.03 - 0.12	-
		TH10	40 - 160	-	0.05 - 0.15
S	チタン合金 Ti-6Al-4V など	AH7025	30 - 80	0.03 - 0.12	-
		TH10	20 - 50	-	0.05 - 0.08
	耐熱合金 インコネル 718 など	AH7025	20 - 60	0.03 - 0.12	-
		TH10	10 - 30	-	0.03 - 0.08



TETRAMCUT

JS-STCFL18

端面溝入れ用丸シャンクバイト



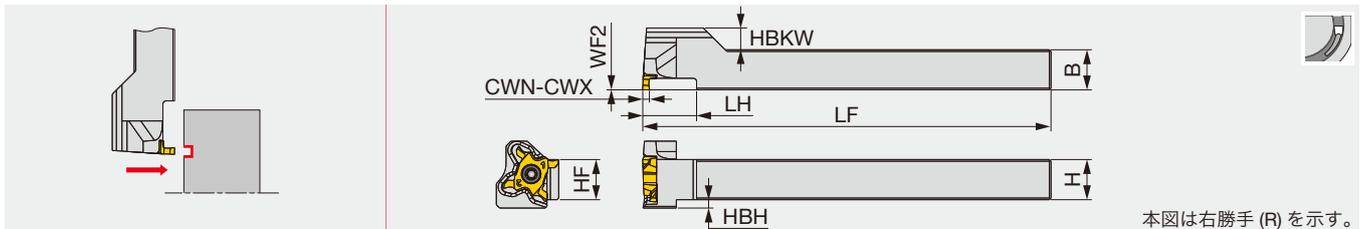
本図は左勝手 (L) を示す。

形番	CWN	CWX	DCONMS	LF	LH	H	WF	インサート	トルク*
JS16F-STCFL18	0.5	2.5	16	85	20	15	6	TCF18L...	1.2
JS19G-STCFL18	0.5	2.5	19.05	90	20	18	6	TCF18L...	1.2
JS19X-STCFL18	0.5	2.5	19.05	120	20	18	6	TCF18L...	1.2
JS20G-STCFL18	0.5	2.5	20	90	20	19	6	TCF18L...	1.2
JS20X-STCFL18	0.5	2.5	20	120	20	19	6	TCF18L...	1.2
JS22X-STCFL18	0.5	2.5	22	120	20	21	6	TCF18L...	1.2
JS25H-STCFL18	0.5	2.5	25	100	20	24	6	TCF18L...	1.2
JS254X-STCFL18	0.5	2.5	25.4	120	20	24.5	6	TCF18L...	1.2

左勝手のホルダ (JS**-STCFL18) には左勝手のインサート (TCF18L...) をご使用ください。
トルク* : 推奨締付けトルク (N·m)

STCFVR-18

端面溝入れ用角シャンクバイト、自動盤用



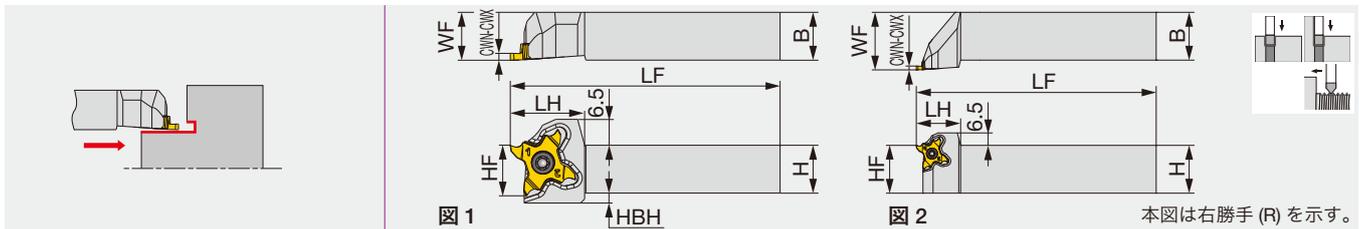
本図は右勝手 (R) を示す。

形番	CWN	CWX	H	B	LF	LH	HF	WF2	HBKW	HBH	インサート	トルク*
STCFVR1010H18	0.5	2.5	10	10	100	12	10	0	8.5	4.5	TCF18L...	1.2
STCFVR1212F18	0.5	2.5	12	12	85	16	12	0	6.5	2.5	TCF18L...	1.2
STCFVR1212X18	0.5	2.5	12	12	120	16	12	0	6.5	2.5	TCF18L...	1.2
STCFVR1616X18	0.5	2.5	16	16	120	20	16	0	2.5	0	TCF18L...	1.2

右勝手のホルダ (STCFVR...) には左勝手のインサート (TCF18L...) をご使用ください。
トルク* : 推奨締付けトルク (N·m)

STCR/L-18

外径溝入れ・ねじ切り用バイト



本図は右勝手 (R) を示す。

形番	CWN	CWX	H	B	LF	LH	HF	WF	HBH	インサート	トルク*	図
STCR/L1010X18	0.33	3.18	10	10	120	18.5	10	10	4.5	TC*18...	1.2	1
STCR/L1212F18	0.33	3.18	12	12	85	18.5	12	12	2.5	TC*18...	1.2	1
STCR/L1212X18	0.33	3.18	12	12	120	18.5	12	12	2.5	TC*18...	1.2	1
STCR/L1616X18	0.33	3.18	16	16	120	18.5	16	16	-	TC*18...	1.2	1
STCR/L2020H18	0.33	3.18	20	20	100	18.5	20	20	-	TC*18...	1.2	1
STCR/L2020X18	0.33	3.18	20	20	120	23	20	25	-	TC*18...	1.2	2

右勝手のホルダ (STCR...) には右勝手のインサート (TC*18R...) を、左勝手のホルダ (STCL...) には左勝手のインサート (TC*18L...) をご使用ください。
*トルク : 推奨締付けトルク (N·m)

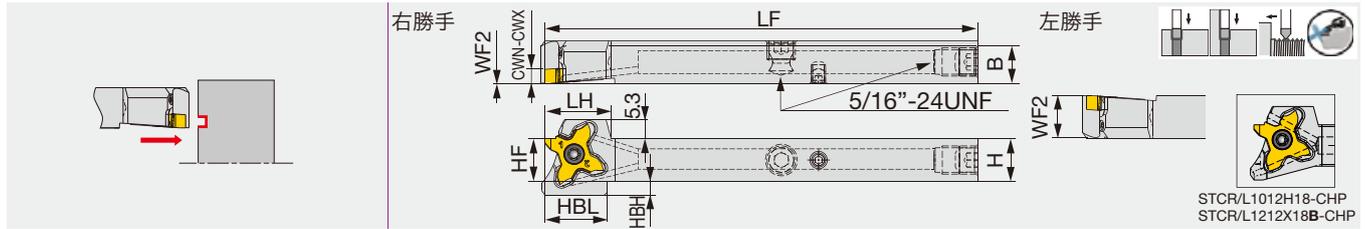
部品

形番	締付けねじ	スパナ
JS**-STCFL18, STCFVR**18, STCL**18	CSTC-4L100DR	T-1008/5
STCR**18	CSTC-4L100DL	T-1008/5

対応ねじピッチ : 0.8 ~ 3 mm

参照ページ : JS-STCFL18, STCFVR-18, STCR/L-18:
インサート, 標準切削条件 → G149

高圧クーラント対応外径溝入れ・ねじ切り用バイト

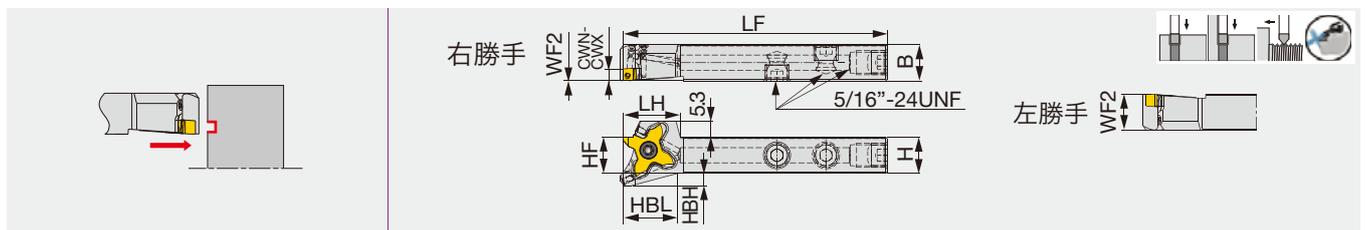


形番	CWN	CWX	H	B	LF	LH	HBL	HF	WF2	HBH	インサート	トルク*
STCR/L1012H18-CHP	0.33	3.18	10	12	100	17.1	17.1	10	0/12	4	TC**18	1.2
STCR/L1212X18B-CHP	0.33	3.18	12	12	120	18.5	17.5	12	0/12	4	TC**18	1.2
STCR/L1616X18-CHP	0.33	3.18	16	16	120	18.5	-	16	0/16	0	TC**18	1.2

STCR/L-18-CHP

ホース接続

高圧クーラント対応外径溝入れ・ねじ切り用バイト



形番	CWN	CWX	H	B	LF	LH	HBL	HF	WF2 ⁽¹⁾	HBH	インサート	トルク*
STCR/L1212F18B-CHP	0.33	3.18	12	12	85	18.5	17.5	12	0/12	4	TC**18	1.2

右勝手のホルダ (STCR**)には右勝手のインサート (TC*18R**)を、左勝手のホルダ (STCL**)には左勝手のインサート (TC*18L**)をご使用ください。
 (1)WF 寸法は左右勝手で値が異なります。0/12 では右勝手は WF=0、左勝手は WF=12 を示します。
 *トルク：推奨締付けトルク (N・m)

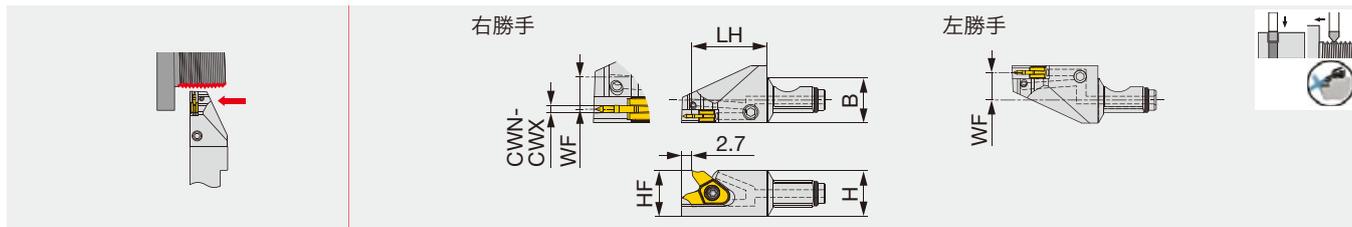
部品

形番	締付けねじ	スパナ	クーラントプラグ	スパナ	ダイレクトジェットプラグ	スパナ
STCL**18-CHP	CSTC-4L100DR	T-1008/5	SR5/16UNFTL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2
STCR**18-CHP	CSTC-4L100DL	T-1008/5	SR5/16UNFTL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2
STCL**F18B-CHP	CSTC-4L100DR	T-1008/5	SR5/16UNFTL360	P-4	-	-
STCR**F18B-CHP	CSTC-4L100DL	T-1008/5	SR5/16UNFTL360	P-4	-	-

対応ねじピッチ：0.8 ~ 3.0 mm

MINI V LOCK QC12-SVER/L-CHP

高圧クーラント対応外径溝入れ・ねじ切りヘッド



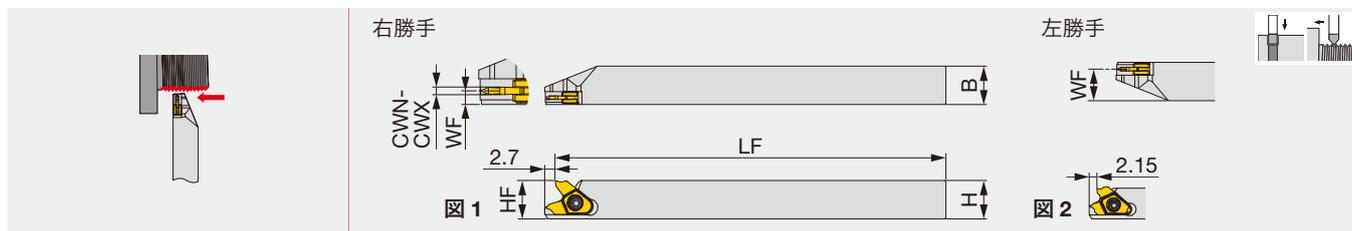
形番	ピッチ	山数 (TPI)	H	B	LH	HF	WF ⁽¹⁾	インサート	トルク*
QC12-SVER/L10-CHP	0.4 - 1.5	64 - 12	12	12	19.5	12	4.19/7.19	VG*10...	1.3

トルク* : 推奨締付けトルク (N·m)

(1) 上記中の“WF”は、基準位置から刃幅の中心までの距離です。右勝手/左勝手の順で“WF”値を示します。

SVER/L

外径溝入れ・ねじ切りバイト



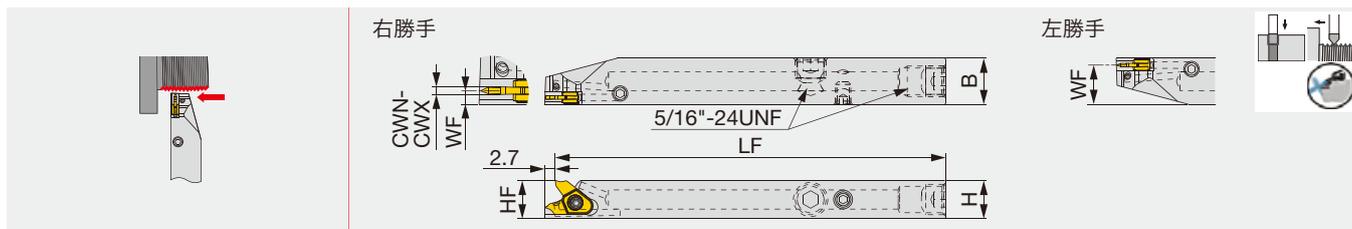
形番	ピッチ	山数 (TPI)	H	B	LF	HF	WF ⁽¹⁾	インサート	トルク*	図
SVER/L1010H10	0.4 - 1.5	64 - 12	10	10	100	10	1.78/8.23	VG*10...	1.3	1
SVER/L1212X10	0.4 - 1.5	64 - 12	12	12	120	12	1.78/10.23	VG*10...	1.3	1

トルク* : 推奨締付けトルク (N·m)

(1) 上記中の“WF”は、基準面から刃幅の中心までの距離です。右勝手/左勝手の順で“WF”値を示します。

SVER/L-CHP

高圧クーラント対応外径溝入れ・ねじ切りバイト



形番	ピッチ	山数 (TPI)	H	B	LF	HF	WF ⁽¹⁾	インサート	トルク*
SVER/L1012H10-CHP	0.4 - 1.5	64 - 12	10	12	100	10	1.78/10.23	VG*10...	1.3
SVER/L1212X10-CHP	0.4 - 1.5	64 - 12	12	12	120	12	1.78/10.23	VG*10...	1.3

ホースを使用せずに、機械から直接切削油を供給するシステムに対応。

トルク* : 推奨締付けトルク (N·m)

(1) 上記中の“WF”は、基準面から刃幅の中心までの距離です。右勝手/左勝手の順で“WF”値を示します。

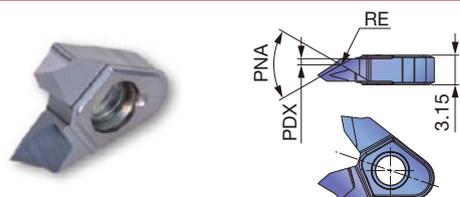
部品

形番	締付けねじ	スパナ 1	Oリング	クーラントプラグ	スパナ 2	ダイレクトジェットプラグ	スパナ 3
QC12-SVER...	CSTB-2.5L054DL	T-7F	ORSS-0454.5X1.0NBR70	-	-	-	-
QC12-SVEL...	CSTB-2.5L054DR	T-7F	ORSS-0454.5X1.0NBR70	-	-	-	-
SVER1012/1212...	CSTB-2.5L054DL	T-7F	-	SR5/16UNFTL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2
SVEL1012/1212...	CSTB-2.5L054DR	T-7F	-	SR5/16UNFTL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2
SVER0808...	CSTB-2.2L053DL	T-7F	-	-	-	-	-
SVEL0808...	CSTB-2.2L053DR	T-7F	-	-	-	-	-
SVER1010/1212...	CSTB-2.5L054DL	T-7F	-	-	-	-	-
SVEL1010/1212...	CSTB-2.5L054DR	T-7F	-	-	-	-	-

参照ページ : QC12-SVER/L-CHP, SVER/L, SVER/L-CHP: シャンク, 関連部品 → [G095](#), [G096](#)

■ インサート

VGT10 (ねじ切り用インサート/シャープエッジ)



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

★：第一選択

形番	RE	コーティング					ピッチ	山数 (TPI)	PDX	PNA
		SH725								
VGT10F-60A-005	0.05	●					0.4 - 1	64 - 25	0.66	60°
VGT10F-60A-010	0.1	●					1 - 2	25 - 12	0.96	60°
VGT10F-55A-005	0.05	●					0.6 - 1.5	40 - 16	0.85	55°

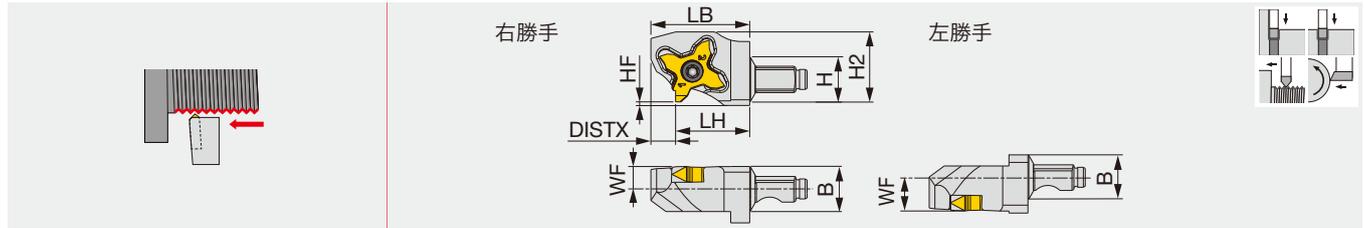
●：設定アイテム

■ 標準切削条件

ねじ切り

ISO	被削材	材種	切削速度 Vc (m/min)	ピッチ (mm)	山数 (TPI)
P	低炭素鋼 S15C, SS400 など	SH725	50 - 150	0.4 - 2	64 - 12
	炭素鋼、合金鋼 S55C, SCM440 など	SH725	50 - 150	0.4 - 2	64 - 12
	快削鋼 SUH22, SUH23 など	SH725	50 - 150	0.4 - 2	64 - 12
M	ステンレス鋼 SUS304, X5CrNiMo17-12-3 など	SH725	50 - 100	0.4 - 2	64 - 12
N	アルミ合金 A5056, A6061 など	SH725	150 - 200	0.4 - 2	64 - 12
	銅合金 C2600, C280C など	SH725	100 - 200	0.4 - 2	64 - 12
S	チタン合金 Ti-6Al-4V など	SH725	30 - 80	0.4 - 2	64 - 12
	耐熱合金 インコネル718 など	SH725	30 - 80	0.4 - 2	64 - 12

Y軸加工用外径溝入れ・ねじ切りヘッド



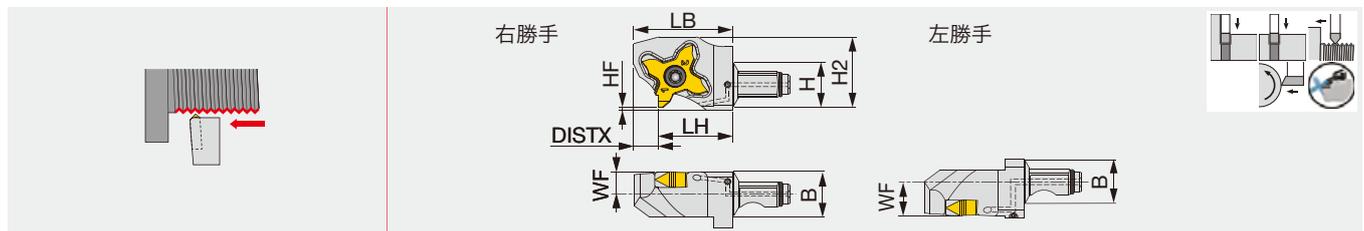
形番	ピッチ	H	B	LH	HF	WF	LB	H2	DISTX	インサート	トルク*
QC12-STCR/L18-Y	0.4 - 3	12	12	19.5	0	6	26	18.6	6.5	TC*18R/L...	1.2

トルク*：推奨締付けトルク (N・m)

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) をご使用ください。

QC12-STCR/L-Y-CHP

高圧クーラント対応Y軸加工用外径溝入れ・ねじ切りヘッド



形番	ピッチ	H	B	LH	HF	WF	LB	H2	DISTX	インサート	トルク*
QC12-STCR/L18-Y-CHP	0.4 - 3	12	12	19.5	0	6	26	18.6	6.5	TC*18R/L...	1.2

トルク*：推奨締付けトルク (N・m)

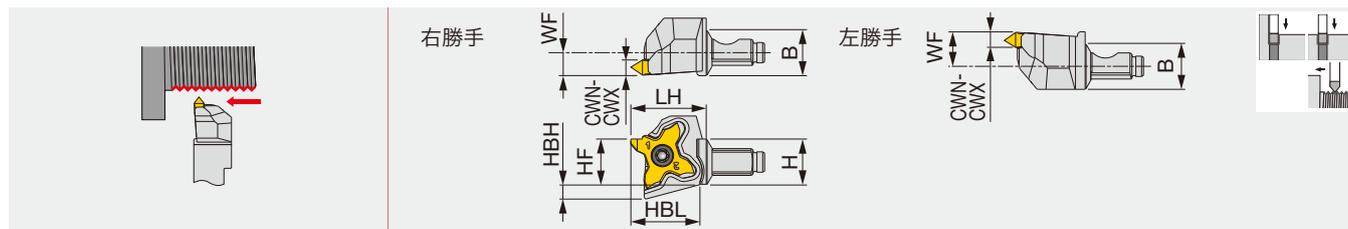
右勝手のホルダ (R) には、右勝手のインサート (R) を、左勝手のホルダ (L) には、左勝手のインサート (L) をご使用ください。
内部給油式ヘッド

部品

形番	締付けねじ	スパナ	Oリング
QC12-STCR18-Y	CSTC-4L100DL	T-1008/5	-
QC12-STCL18-Y	CSTC-4L100DR	T-1008/5	-
QC12-STCR18-Y-CHP	CSTC-4L100DL	T-1008/5	ORSS-0454.5X1.0NBR70
QC12-STCL18-Y-CHP	CSTC-4L100DR	T-1008/5	ORSS-0454.5X1.0NBR70

QC12-STCR/L

外径溝入れ・ねじ切りヘッド



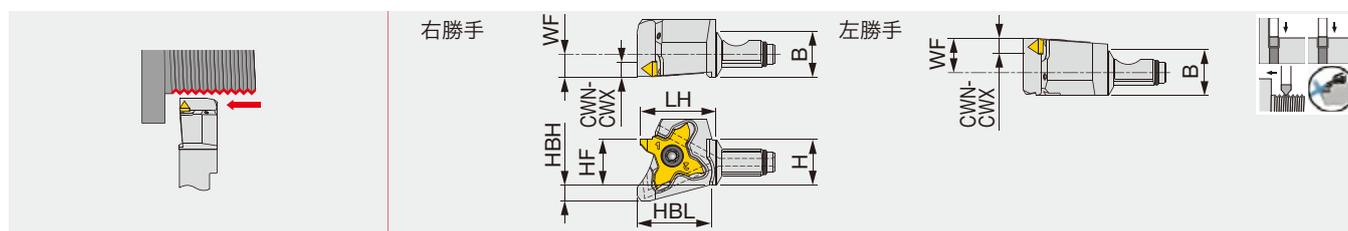
形番	ピッチ	H	B	LH	HF	HBH	HBL	WF	インサート	トルク*
QC12-STCR/L18	0.4 - 3	12	12	21	12	3.9	18.3	9	TC*18R/L...	1.2

トルク*：推奨締付けトルク (N・m)

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) をご使用ください。

QC12-STCR/L-CHP

高圧クーラント対応外径溝入れ・ねじ切りヘッド



形番	ピッチ	H	B	LH	HF	HBH	HBL	WF	インサート	トルク*
QC12-STCR/L18-CHP	0.4 - 3	12	12	21	12	4.2	19.3	9	TC*18R/L...	1.2

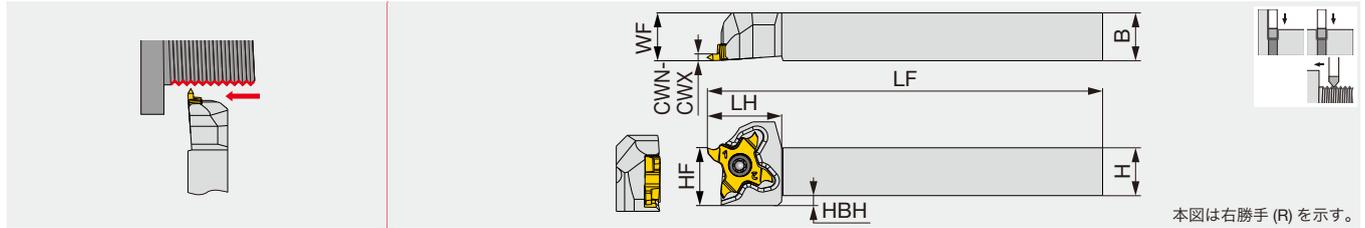
トルク*：推奨締付けトルク (N・m)

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) をご使用ください。

内部給油式ヘッド

部品	形番	締付けねじ	スパナ	Oリング
	QC12-STCR18-CHP	CSTC-4L100DL	T-1008/5	ORSS-0454.5X1.0NBR70
	QC12-STCL18-CHP	CSTC-4L100DR	T-1008/5	ORSS-0454.5X1.0NBR70
	QC12-STCR18	CSTC-4L100DL	T-1008/5	-
	QC12-STCL18	CSTC-4L100DR	T-1008/5	-

外径溝入れ・ねじ切りバイト



形番	ピッチ	H	B	LF	LH	HF	WF	HBH	インサート	トルク*
STCR/L1010X18	0.4 - 3	10	10	120	18.5	10	10	4.5	TC*18...	1.2
STCR/L1212F18	0.4 - 3	12	12	85	18.5	12	12	2.5	TC*18...	1.2
STCR/L1212X18	0.4 - 3	12	12	120	18.5	12	12	2.5	TC*18...	1.2
STCR/L1616X18	0.4 - 3	16	16	120	18.5	16	16	-	TC*18...	1.2
STCR/L2020H18	0.4 - 3	20	20	100	18.5	20	20	-	TC*18...	1.2
STCR/L2020X18	0.4 - 3	20	20	120	23.0	20	25	-	TC*18...	1.2

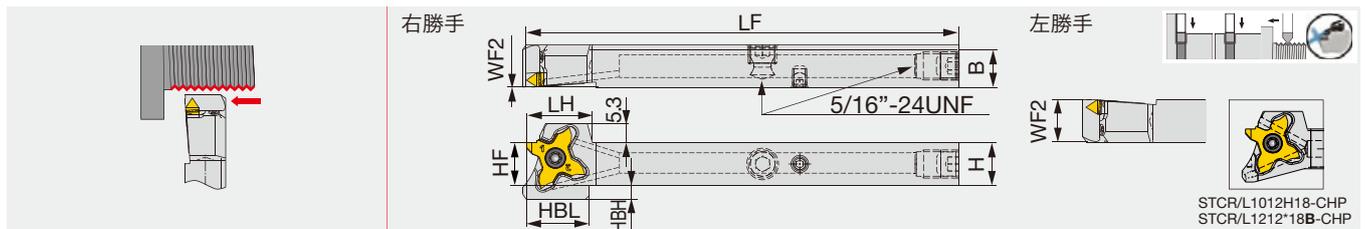
トルク*：推奨締付けトルク (N·m)
 右勝手のホルダ (STCR...) には右勝手のインサート (TC*18R...) を、左勝手のホルダ (STCL...) には左勝手のインサート (TC*18L...) をご使用ください。



STCR/L-H/X18-CHP

ダイレクト接続

高圧クーラント対応外径溝入れ・ねじ切りバイト



形番	ピッチ	H	B	LF	LH	HBL	HF	WF	HBH	インサート	トルク*
STCR/L1012H18-CHP	0.4 - 3	10	12	100	17.1	17.1	10	0/12	4	TC**18	1.2
STCR/L1212X18B-CHP	0.4 - 3	12	12	120	18.5	17.5	12	0/12	4	TC**18	1.2
STCR/L1616X18-CHP	0.4 - 3	16	16	120	18.5	-	16	0/16	0	TC**18	1.2

トルク*：推奨締付けトルク (N·m)
 右勝手のホルダ (STCR...) には右勝手のインサート (TC*18R...) を、左勝手のホルダ (STCL...) には左勝手のインサート (TC*18L...) をご使用ください。

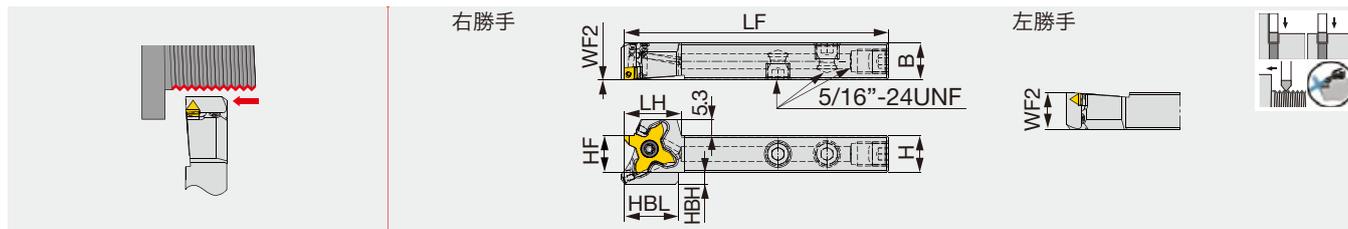
部品	縮付けねじ	スパナ	クーラントプラグ	スパナ	ダイレクトジェットプラグ	スパナ
形番	縮付けねじ	スパナ	クーラントプラグ	スパナ	ダイレクトジェットプラグ	スパナ
STCR...18	CSTC-4L100DL	T-1008/5	-	-	-	-
STCL...18	CSTC-4L100DR	T-1008/5	-	-	-	-
STCL**18-CHP	CSTC-4L100DR	T-1008/5	SR5/16UNFTL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2
STCR**18-CHP	CSTC-4L100DL	T-1008/5	SR5/16UNFTL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2

参照ページ：STCR/L-18, STCR/L-H/X18-CHP: インサート → **G156, G157**, 標準切削条件 → **G157**

STCR/L-F18-CHP

ホース接続

高圧クーラント対応外径溝入れ・ねじ切りバイト



形番	ピッチ	H	B	LF	LH	HBL	HF	WF	HBH	インサート	トルク*
STCR/L1212F18B-CHP	0.4 - 3	12	12	85	18.5	17.5	12	0/12	4	TC**18	1.2

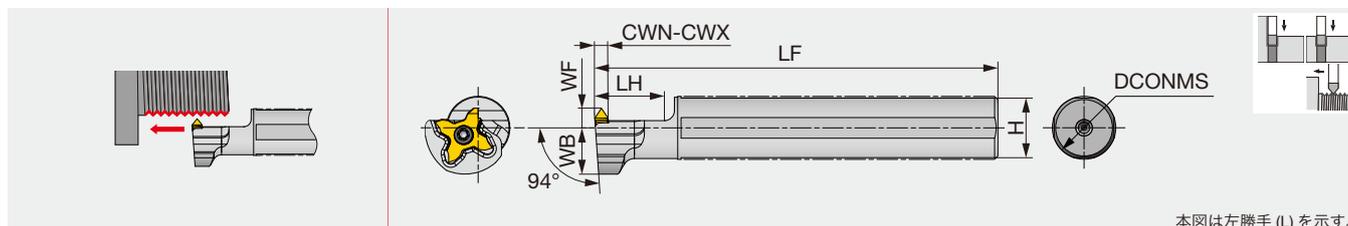
右勝手のホルダ (STCR**) には右勝手のインサート (TC*18R**) を、左勝手のホルダ (STCL**) には左勝手のインサート (TC*18L**) をご使用ください。

(1) WF 寸法は左右勝手で値が異なります。0/12 では右勝手は WF=0、左勝手は WF=12 を示します。

トルク* : 推奨締付けトルク (N·m)

JS-STCL18

外径溝入れ・ねじ切り用バイト、自動盤用、丸シャンク仕様



本図は左勝手 (L) を示す。

形番	ピッチ	DCONMS	H	LF	LH	WB	WF	インサート	トルク*
JS14H-STCL18	0.4 - 3	14	13	100	20	14	6	TC*18R...	1.2
JS159F-STCL18	0.4 - 3	15.875	15	85	20	14	6	TC*18R...	1.2
JS16F-STCL18	0.4 - 3	16	15	85	20	14	6	TC*18R...	1.2
JS19G-STCL18	0.4 - 3	19.05	18	90	20	14	6	TC*18R...	1.2
JS19X-STCL18	0.4 - 3	19.05	18	120	20	14	6	TC*18R...	1.2
JS20G-STCL18	0.4 - 3	20	19	90	20	14	6	TC*18R...	1.2
JS20X-STCL18	0.4 - 3	20	19	120	20	14	6	TC*18R...	1.2
JS22X-STCL18	0.4 - 3	22	21	120	20	12.25	10	TC*18R...	1.2
JS25H-STCL18	0.4 - 3	25	24	100	20	12.25	10	TC*18R...	1.2
JS254X-STCL18	0.4 - 3	25.4	24	120	20	12.25	10	TC*18R...	1.2

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

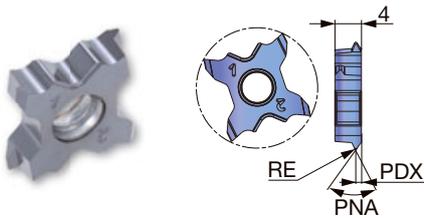
トルク* : 推奨締付けトルク (N·m)

部品

形番	締付けねじ	スパナ	クーラントプラグ	スパナ
STCL**18-CHP	CSTC-4L100DR	T-1008/5	SR5/16UNFTL360	P-4
STCR**18-CHP	CSTC-4L100DL	T-1008/5	SR5/16UNFTL360	P-4
JS...STCL18	CSTC-4L100DL	T-1008/5	-	-

■ インサート

TCT18FR/R-ISO (さらい刃付きねじ切り用インサート)



本図は右勝手(R)を示す。

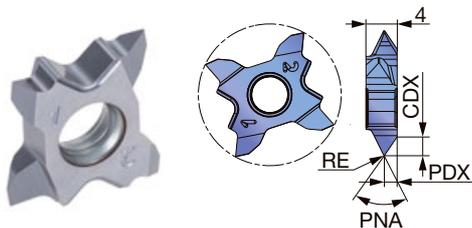
P	鋼	★	★		
M	ステンレス	★	★		
K	鋳鉄	★	★		
N	非鉄金属				
S	難削材	★	★		
H	高硬度材				

★：第一選択
☆：第二選択

形番	勝手	RE	コーティング		ピッチ	PDX	PNA
			SH725	AH725			
TCT18FR-05ISO	R	0.06	●		0.5	0.35	60°
TCT18FR-07ISO	R	0.09	●		0.7	0.45	60°
TCT18FR-075ISO	R	0.09	●		0.75	0.5	60°
TCT18FR-08ISO	R	0.1	●		0.8	0.5	60°
TCT18R-10ISO	R	0.13		●	1	0.6	60°
TCT18R-125ISO	R	0.17		●	1.25	0.7	60°
TCT18R-15ISO	R	0.2		●	1.5	0.8	60°

●：設定アイテム

TCT18R/L (ねじ切り用)



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				

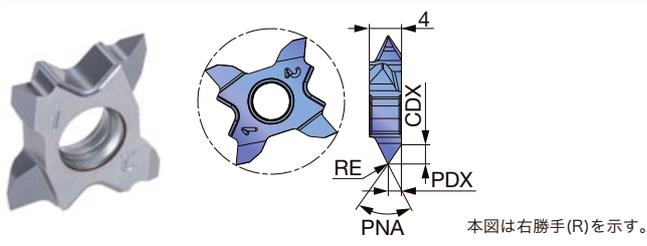
★：第一選択
☆：第二選択

形番	勝手	RE	コーティング		最小ピッチ	最大ピッチ	PDX	CDX	PNA
			AH725						
TCT18R-60N-010	R	0.1	●		0.8	3	1.6	2.67	60°
TCT18L-60N-010	L	0.1	●		0.8	3	1.6	2.67	60°
TCT18R-60N-020	R	0.2	●		1.5	3	1.6	2.57	60°
TCT18L-60N-020	L	0.2	●		1.5	3	1.6	2.57	60°

●：設定アイテム

参照ページ：ホルダ → [G152 - G155](#)

TCT18FR (ねじ切り用シャープエッジ)



本図は右勝手(R)を示す。

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					最小ピッチ	最大ピッチ	PDX	CDX	PNA
			SH725									
TCT18FR-60A-005	R	0.05	●					0.4	1	0.6	0.99	60°
TCT18FR-60A-010	R	0.1	●					1	2	1	1.63	60°

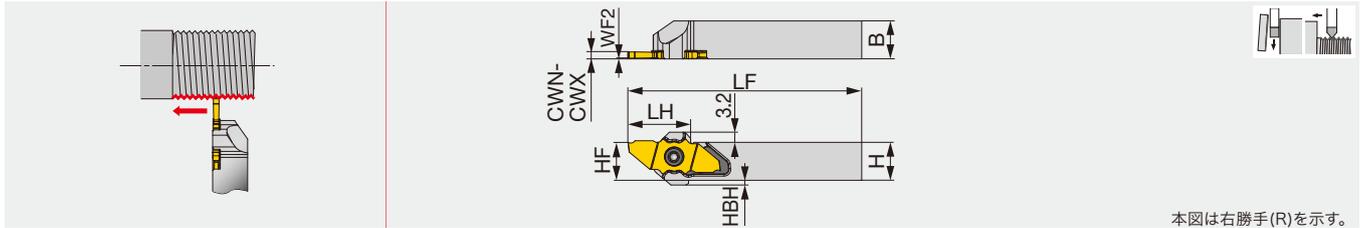
●：設定アイテム

標準切削条件

TCT18FR/R-ISO (さらい刃付きねじ切り用インサート) / TCT18FR (ねじ切り用インサート)

ISO	被削材	選択基準	材種	切削速度 Vc (m/min)	ピッチ (mm)	山数 (inch)
P	低炭素鋼 S15C, SS400 など	第一選択	SH725	60 - 150	0.4 - 2.0	64 - 18
		耐久損性重視	AH725	60 - 150	0.8 - 3.0	32 - 8
	炭素鋼、合金鋼 S55C, SCM440 など	第一選択	SH725	60 - 150	0.4 - 2.0	64 - 18
		耐久損性重視	AH725	60 - 150	0.8 - 3.0	32 - 8
M	プリハードン鋼 NAK80, PX5 など	第一選択	SH725	60 - 150	0.4 - 2.0	64 - 18
		耐久損性重視	AH725	60 - 150	0.8 - 3.0	32 - 8
	ステンレス鋼 SUS304, X5CrNiMo17-12-3 など	第一選択	SH725	50 - 80	0.4 - 2.0	64 - 18
		耐久損性重視	AH725	50 - 80	0.8 - 3.0	32 - 8
K	ねずみ鋳鉄 FC250, FC300 など	第一選択	AH725	50 - 100	0.8 - 3.0	32 - 8
		切れ味重視	SH725	50 - 100	0.4 - 2.0	64 - 18
	ダクタイル鋳鉄 FCD400 など	第一選択	AH725	50 - 100	0.8 - 3.0	32 - 8
		切れ味重視	SH725	50 - 100	0.4 - 2.0	64 - 18
S	チタン合金 Ti-6Al-4V など	第一選択	SH725	30 - 100	0.4 - 2.0	64 - 18
		耐久損性重視	AH725	30 - 100	0.8 - 3.0	32 - 8
	耐熱合金 インコネル718 など	第一選択	SH725	30 - 100	0.4 - 2.0	64 - 18
		耐久損性重視	AH725	30 - 100	0.8 - 3.0	32 - 8

自動盤用突切りバイト



形番	CWN	CWX	H	B	LF**	LH**	HF	WF2	HBL**	HBH	インサート	トルク*
JSXXR/L1010X09	0.6	2.5	10	10	120	19.65	10	0.2	19	3	JX**06...,12...,16...,20...	1.2
JSXXR/L1212F09	0.6	2.5	12	12	85	19.65	12	0.2	19	1.5	JX**06...,12...,16...,20...	1.2
JSXXR/L1212X09	0.6	2.5	12	12	120	19.65	12	0.2	19	1.5	JX**06...,12...,16...,20...	1.2
JSXXR/L1616X09	0.6	2.5	16	16	120	19.65	16	0.2	-	-	JX**06...,12...,16...,20...	1.2
JSXXR/L2020H09	0.6	2.5	20	20	100	22.5	20	0.2	-	-	JX**06...,12...,16...,20...	1.2

トルク*：推奨締付けトルク (N・m)

** "LF", "LH", "HBL" の値は、JXPG16***インサートの場合で算出しています。

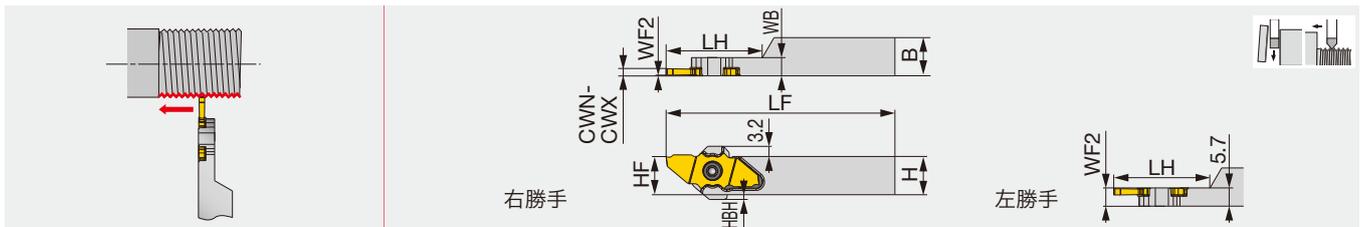
** JX*G12**インサート使用の場合は、"LF" "LH" "HBL" とともに 2 mm 短くなります。JXPG06***インサート使用の場合は、"LF" "LH" "HBL" とともに 4 mm 短くなります。

JXPG20***インサート使用の場合は、"LF" "LH" "HBL" とともに 2 mm 長くなります。

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

JSXXR/L-S

自動盤用突切りバイト(サブスピンドル対応)



形番	CWN	CWX	H	B	LF**	LH**	HF	WF2	HBH	インサート	トルク*
JSXXR/L1010X09-S	0.6	2.5	10	10	120	26	10	0.2/5.5	3	JX**06...,12...,16...	1.2
JSXXR/L1212F09-S	0.6	2.5	12	12	85	26	12	0.2/5.5	1.5	JX**06...,12...,16...	1.2
JSXXR/L1212X09-S	0.6	2.5	12	12	120	30	12	0.2/5.5	1.5	JX**06...,12...,16...	1.2
JSXXR/L1616X09-S	0.6	2.5	16	16	120	30	16	0.2/5.5	-	JX**06...,12...,16...,20...	1.2

トルク*：推奨締付けトルク (N・m)

** "LF" と "LH" の値は、JXPG16***インサートの場合で算出しています。

** JXPG12**インサート使用の場合は、"LF" "LH" とともに 2 mm 短くなります。JXPG06***インサート使用の場合は、"LF" "LH" とともに 4 mm 短くなります。

JXPG20***インサート使用の場合は、"LF" "LH" とともに 2 mm 長くなります。

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

部品

形番	締付けねじ	スパナ
JSXXR..., JSXXR****09-S	CSTC-4L055DL	T-1008/5
JSXXL..., JSXXL****09-S	CSTC-4L055DR	T-1008/5

JSXXR/L-F/H/X-CHP

高圧クーラント対応自動盤用突切りバイト

ダイレクト接続

ホース接続

形番	CWN	CWX	H	B	LF ⁽¹⁾	LH ⁽¹⁾	HF	WF2 ⁽²⁾	HBL ⁽¹⁾	HBH	インサート	トルク*	図
JSXXR/L1012H09-CHP ⁽³⁾	0.6	2.5	10	12	102	19.2	10	0.2/11.8	18.7	3	JX**06...,12...,16...,20...	1.2	1
JSXXR/L1212F09-CHP	0.6	2.5	12	12	85	19.4	12	0.2/11.8	18.8	2	JX**06...,12...,16...,20...	1.2	2
JSXXR/L1212X09-CHP ⁽³⁾	0.6	2.5	12	12	120	19.4	12	0.2/11.8	18.8	2	JX**06...,12...,16...,20...	1.2	1
JSXXR/L1616X09B-CHP ⁽³⁾	0.6	2.5	16	16	120	19.4	16	0.2/15.8	18.7	-	JX**06...,12...,16...,20...	1.2	1

トルク*：推奨締付けトルク (N・m)

(1) "LF" "LH" "HBL" の値は、JX**16... インサートの場合で算出しています。

JX**12** インサート使用の場合は、"LF" "LH" "HBL" とともに 2mm 短くなります。JX**06... インサート使用の場合は、"LF" "LH" "HBL" とともに 4mm 短くなります。

JX**20... インサート使用の場合は、"LF" "LH" "HBL" とともに 2mm 長くなります。

(2) 右勝手/左勝手の順で "WF" 値を示します。

(3) ダイレクト給油対応。ホースを使用せずに、機械から直接切削油を供給するシステム。

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

JSXXR/L-F/X-S-CHP

高圧クーラント対応自動盤用突切りバイト、サブスピンドル対応

ダイレクト接続

ホース接続

形番	CWN	CWX	H	B	LF ⁽¹⁾	LH ⁽¹⁾	HF	WF2 ⁽²⁾	HBH	インサート	トルク*	図
JSXXR1212F09-S-CHP ⁽⁴⁾	0.6	2.5	12	12	85	26	12	0.2	4	JX**06...,12...,16...,20...	1.2	2
JSXXR/L1212F09B-S-CHP	0.6	2.5	12	12	85	30	12	0.2/5.5	2	JX**06...,12...,16...,20...	1.2	2
JSXXR/L1212X09-S-CHP ^{(3),(4)}	0.6	2.5	12	12	120	30	12	0.2/5.5	4	JX**06...,12...,16...,20...	1.2	1
JSXXR/L1212X09B-S-CHP ⁽³⁾	0.6	2.5	12	12	120	30	12	0.2/5.5	2	JX**06...,12...,16...,20...	1.2	1
JSXXR1616X09-S-CHP ^{(3),(4)}	0.6	2.5	16	16	120	30	16	0.2	1.5	JX**06...,12...,16...,20...	1.2	1
JSXXR/L1616X09B-S-CHP ⁽³⁾	0.6	2.5	16	16	120	30	16	0.2/5.5	-	JX**06...,12...,16...,20...	1.2	1

トルク*：推奨締付けトルク (N・m)

(1) "LF" "LH" の値は、JX**16... インサートの場合で算出しています。

JX**12... インサート使用の場合は、"LF" "LH" とともに 2mm 短くなります。JX**06... インサート使用の場合は、"LF" "LH" とともに 4mm 短くなります。

JX**20... インサート使用の場合は、"LF" "LH" とともに 2mm 長くなります。

(2) 右勝手/左勝手の順で "WF" 値を示します。

(3) ダイレクト給油対応。ホースを使用せずに、機械から直接切削油を供給するシステム。

(4) 将来新製品に置き換わる製品です。

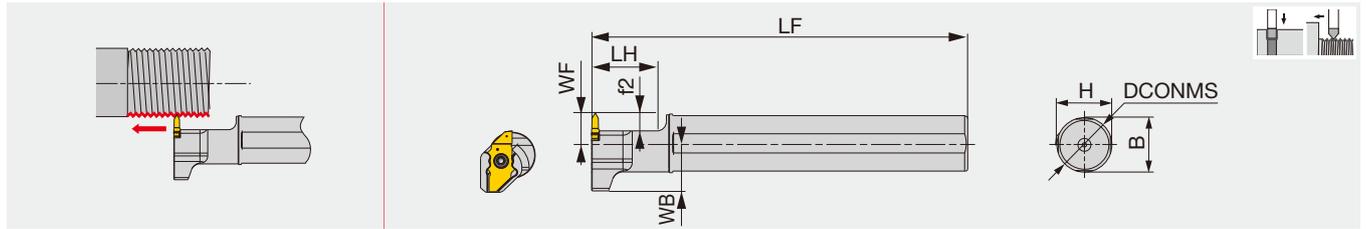
注意：右勝手のホルダ (JSXXR...) には、右勝手の (JX***R...) インサートを使用。左勝手のホルダ (JSXXL...) には、左勝手のインサート (JX***L...) を使用。

部品						
形番	締付けねじ	スパナ 1	クーラントプラグ	スパナ 2	ダイレクトジェットプラグ	スパナ 3
JSXXR**F...	CSTC-4L100DL	T-1008/5	SR5/16UNFTL360	P-4	-	-
JSXXL**F...	CSTC-4L100DR	T-1008/5	SR5/16UNFTL360	P-4	-	-
JSXXR**H/X...	CSTC-4L100DL	T-1008/5	SR5/16UNFTL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2
JSXXL**H/X...	CSTC-4L100DR	T-1008/5	SR5/16UNFTL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2

参照ページ：JSXXR/L-F/H/X-CHP, JSXXR/L-F/X-S-CHP:

インサート → **G160**, 標準切削条件 → **G161**

自動盤用丸シャンクねじ切りバイト



形番	DCONMS	H	B	LF	LH	WB	WF ⁽¹⁾	f2 ⁽¹⁾	インサート	トルク*
JS19G-SXXL09	19.05	18	18	90	21	15.43	10	6	JX**06,12*R	1.2
JS19X-SXXL09	19.05	18	18	120	21	15.43	10	6	JX**06,12*R	1.2
JS20G-SXXL09	20	19	19	90	21	15.4	10	6	JX**06,12*R	1.2
JS20X-SXXL09	20	19	19	120	21	15.4	10	6	JX**06,12*R	1.2
JS22X-SXXL09	22	21	21	120	21	15.4	10	6	JX**06,12*R	1.2
JS25H-SXXL09	25	24	24	100	21	15.4	10	6	JX**06,12*R	1.2
JS254X-SXXL09	25.4	24	24	120	21	15.4	10	6	JX**06,12*R	1.2

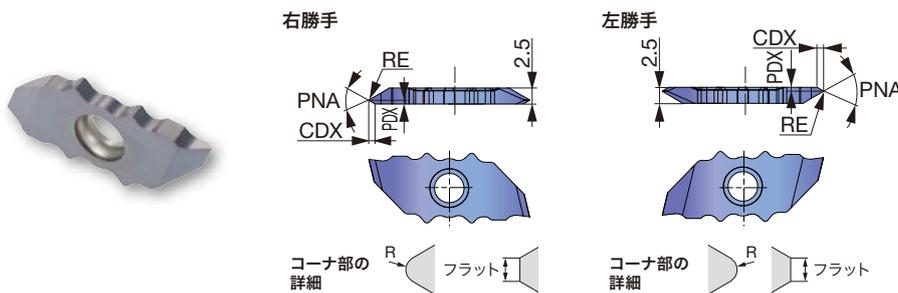
トルク*：推奨締付けトルク (N・m)
(1) JX**06... インサート使用の場合は、“WF” “f2” とともに 2 mm 短くなります。

部品

形番	締付けねじ	スパナ
JS***-SXXL09	CSTC-4L100DL	T-1008/5

インサート

JXTG12FR/L-60 (ねじ切り用/シャープエッジ)



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

★：第一選択

形番	勝手	RE	コーティング				ピッチ	PDX	CDX	PNA
			SH725							
JXTG12FR-60A-000	R	フラット 0.05 max	●				0.2 - 0.4	0.25	0.4	60°
JXTG12FL-60A-000	L	フラット 0.05 max	●				0.2 - 0.4	0.25	0.4	60°
JXTG12FR-60B-000	R	フラット 0.05 max	●				0.2 - 0.4	0.25	0.4	60°
JXTG12FL-60B-000	L	フラット 0.05 max	●				0.2 - 0.4	0.25	0.4	60°
JXTG12FR-60A-005	R	R 0.05	●				0.4 - 1	0.6	0.99	60°
JXTG12FL-60A-005	L	R 0.05	●				0.4 - 1	0.6	0.99	60°
JXTG12FR-60B-005	R	R 0.05	●				0.4 - 1	1.9	0.99	60°
JXTG12FL-60B-005	L	R 0.05	●				0.4 - 1	1.9	0.99	60°
JXTG12FR-60N-010	R	R 0.1	●				1 - 1.5	1.25	2.07	60°
JXTG12FL-60N-010	L	R 0.1	●				1 - 1.5	1.25	2.07	60°

●：設定アイテム

参照ページ：ホルダ → G158 - G160

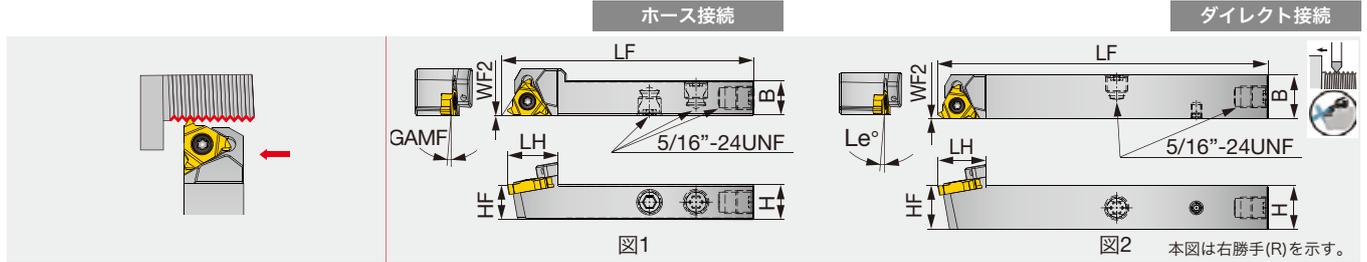
標準切削条件

ISO	被削材	材種	切削速度 Vc (m/min)
P	低炭素鋼 S15C, SS400 など	SH725	50 - 200
	炭素鋼、合金鋼 S55C, など	SH725	50 - 200
	快削鋼 SUH22, SUH23 など	SH725	50 - 200
M	ステンレス鋼 SUS304, X5CrNiMo17-12-3 など	SH725	50 - 200
N	アルミ合金 A5056, A6061 など	SH725	150 - 200
	銅合金 C2600, C280C など	SH725	100 - 200
S	チタン合金 Ti-6Al-4V など	SH725	30 - 80
	耐熱合金 インコネル718 など	SH725	30 - 80

材種
A
B
C
D
E
F
G
H
I
J
K
L
M

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

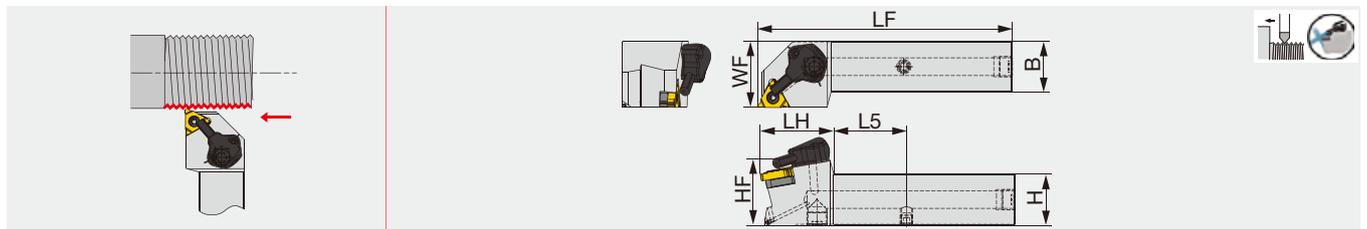
高圧クーラント仕様スクリューオン式外径ねじ切りバイト、底面給油口付き、ダイレクト給油対応可



形番	H	B	LF	LH	HF	WF2	GAMF	インサート	図
JSE2R1212F16-CHP	12	12	85	19	12	0	1°	16ER...	1
JSE2R1212X16-CHP	12	12	120	19	12	0	1°	16ER...	2
JSE2R1616X16-CHP	16	16	120	19	16	0	1°	16ER...	2

SER-X-CHP-MC

高圧クーラント仕様スクリューオン式外径ねじ切りバイト、底面給油口付き、ダイレクト給油対応可



形番	H	B	LF	LH	HF	WF	L5	インサート
SER2020X16-CHP-MC	20	20	107	36	20	25	27.9	16ER...

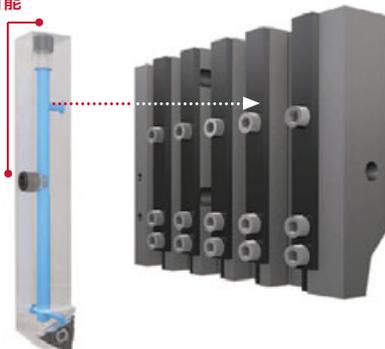
部品

形番	締付けねじ	スパナ	敷金止めねじ	敷金	クーラントユニット	クーラントプラグ	スパナ
JSE2R**16-CHP	CSTB-3.5	T-15F	-	-	-	SR5/16UNFTL360	P-4
SER**X16-CHP-MC	CSTB-3.5ST	T-15F	DTS5-3.5	A16-1DT	CU-V-CHP	PLUGG1/8-6.5TL360	P-3.5
SER**X22-CHP-MC	CSTB-4ST	T-15F	DTS6-4	GX22-1DT	CU-CW-CHP	PLUGG1/8-6.5TL360	P-4

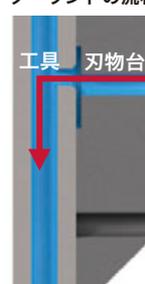
ホース接続が不要で内部給油が可能
ホースへの切りくずの巻き付きを解消。工具交換が容易

刃物台から工具へダイレクト給油が可能

めねじホース接続用
従来のホース接続にも
使用可能

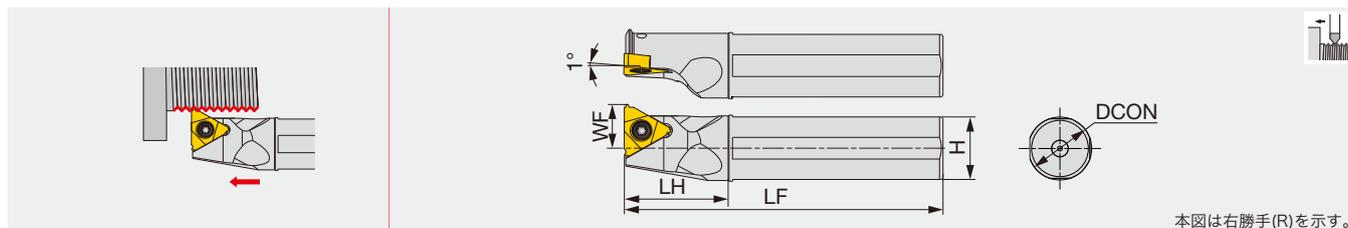


接続後の
クーラントの流れ



JS-SEL16

小型旋盤用外径ねじ切りバイト



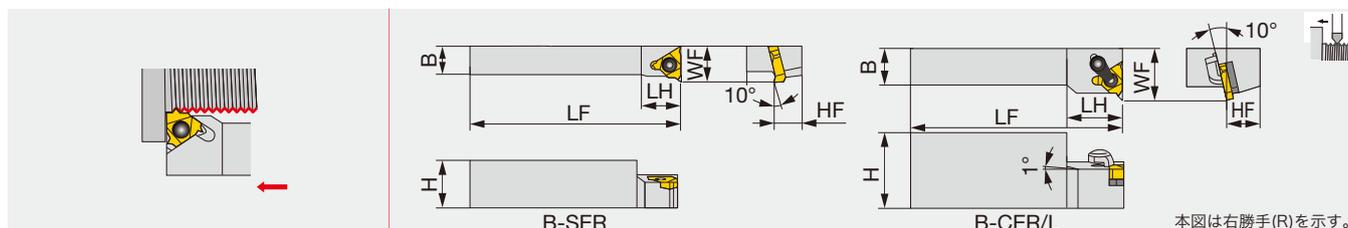
本図は右勝手(R)を示す。

形番	DCON	H	LF	LH	WF	インサート
JS16F-SEL16	16	15	85	25	11	16ER...
JS19G-SEL16	19.05	18	90	30	12.5	16ER...
JS19X-SEL16	19.05	18	120	30	12.5	16ER...
JS20G-SEL16	20	19	90	30	13	16ER...
JS20X-SEL16	20	19	120	30	13	16ER...
JS25H-SEL16	25	24	100	30	15.5	16ER...
JS254X-SEL16	25.4	24	120	30	15.7	16ER...

左勝手ホルダ(L)には、右勝手インサート(R)を使用

B-S/CER/L

小型旋盤用外径ねじ切りバイト

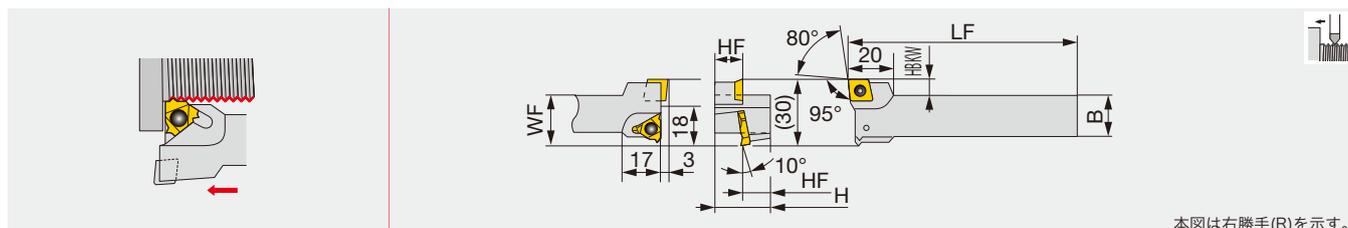


本図は右勝手(R)を示す。

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

BC-SER/L

多機能小型旋盤用外径ねじ切りバイト



本図は右勝手(R)を示す。

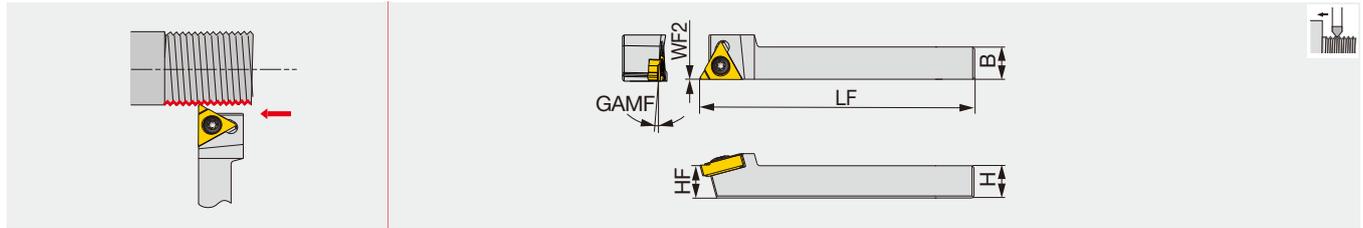
形番	H	B	LF	HF	WF	HBKW	インサート
BC-SER12K16	24	16	125	12	23	7	16ER..., CC*T09T3...

部品	形番	クランプセット	敷金セット	締付けねじ	スパナ
JS***-SEL16, B-SER***16, BC-SER12K16		-	-	CSTB-3.5	T-15F
B-CER/L16M16		CSP16	A16-1	-	T-15F

参照ページ : JS-SEL16, B-S/CER/L: インサート → E010 -, 標準切削条件 → E067

BC-SER/L: インサート → B112 - (CC*T09T3...), E010 - (16ER...), 標準切削条件 → E067

スクリューオン式外径ねじ切りバイト

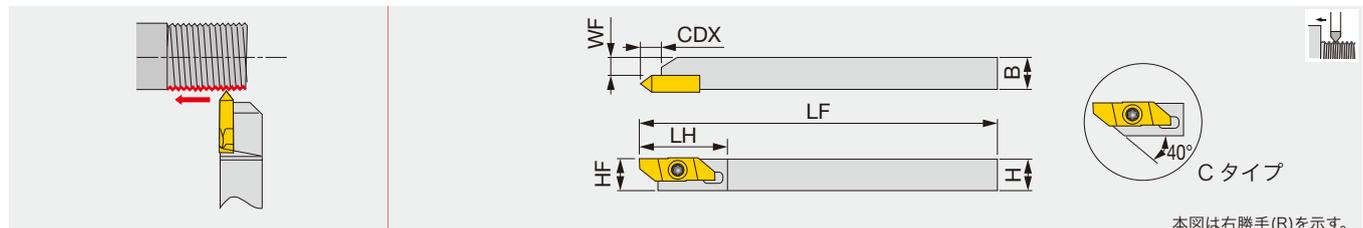


形番	H	B	LF	HF	WF2	GAMF	インサート
SER0808H11	8	8	100	8	0	1.5°	11ER...
SER1010H11	10	10	100	10	0	1.5°	11ER...

J-SERIES

JSXBR/L

スクリューオン式小型旋盤用外径ねじ切りバイト



形番	H	B	LF	LH	CDX	HF	WF	インサート
JSXBR/L1010K8-C	10	10	125	29	6.7	10	5.7	JXT*R...
JSXBR/L1212K8-C	12	12	125	29	6.7	12	7.7	JXT*R...
JSXBR/L1616K8	16	16	125	29	6.4	16	11.7	JXT*R...
JSXBR/L2020K8	20	20	125	29	6.4	20	15.7	JXT*R...
JSXBR/L2525K8	25	25	125	29	6.4	25	20.7	JXT*R...

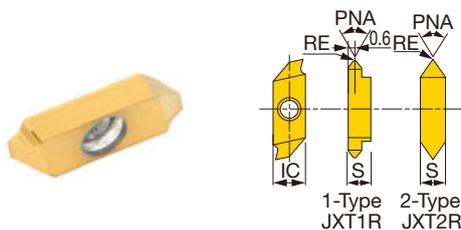
両トルクスで背面からの操作が可能。
本ホルダは後換き用JXB形、ねじ切り用JXT形と共用です。

部品

形番	締付けねじ	スパナ 1	スパナ 2 (オプション)
SER**H11	SR M2.6-L6.7-S11	T-8/5	-
JSXBR...	CSTB-4SD	T-8F	(T-8L)

インサート

JXT (シャープエッジ)



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

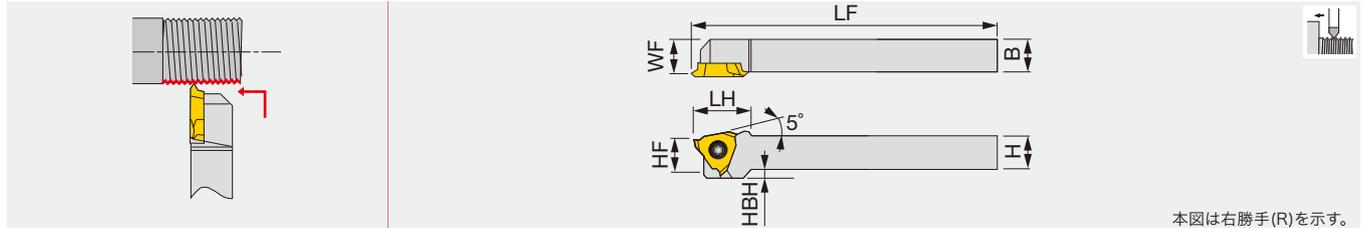
★: 第一選択
☆: 第二選択

形番	RE	コーティング		超硬				PNA	IC	S
		J740	TH10							
JXT1R6000F	0.03	●	●					60°	8	3.97
JXT2R6000F	0.03	●	●					60°	8	3.97

使用可能ピッチ範囲 P = 0.5 - 1 mm

●: 設定アイテム

参照ページ: SER: インサート → E010 -, 標準切削条件 → E067



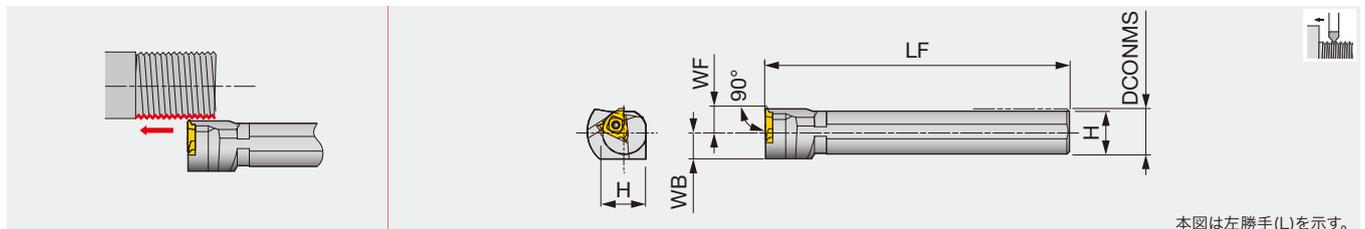
本図は右勝手(R)を示す。

形番	H	B	LF	LH	HF	WF	HBH	インサート
JSTTR/L1010X3	10	10	120	18.5	10	9.5	2	JTTR/L3...
JSTTR/L1212F3	12	12	85	18.5	12	11.5	-	JTTR/L3...
JSTTR/L1212X3	12	12	120	18.5	12	11.5	-	JTTR/L3...
JSTTR/L1616X3	16	16	120	18.5	16	15.5	-	JTTR/L3...

推奨締め付けトルク : 1.2 N・m

JS-TTL3

スクリューオン式小型旋盤用外径ねじ切りバイト



本図は左勝手(L)を示す。

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

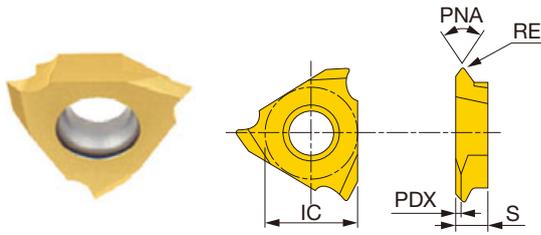
推奨締め付けトルク : 3.5 N・m

部品

形番	締付けねじ	スパナ 1	スパナ 2 (オプション)
JSTTR/L...	CSTB-4SD	T-8F	(T-8L)
JS**-TTL3	CSTB-4S	T-15F	-

インサート

JTT (シャープエッジ)



本図は右勝手(R)を示す。

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		サーメット	超硬	PNA	IC	S	PDX
		SH725	J740	NS9530	TH10				
JTTR3005F-55	0.05	●	●			55°	9.525	3.18	0.6
JTTL3005F-55	0.05					55°	9.525	3.18	0.6
JTTR3005F	0.05	●	●	●	●	60°	9.525	3.18	0.9
JTTL3005F	0.05	●				60°	9.525	3.18	0.9
JTTR3010F	0.1	●	●	●	●	60°	9.525	3.18	0.9
JTTL3010F	0.1	●				60°	9.525	3.18	0.9

使用可能ピッチ範囲 P = 0.5 - 1 mm

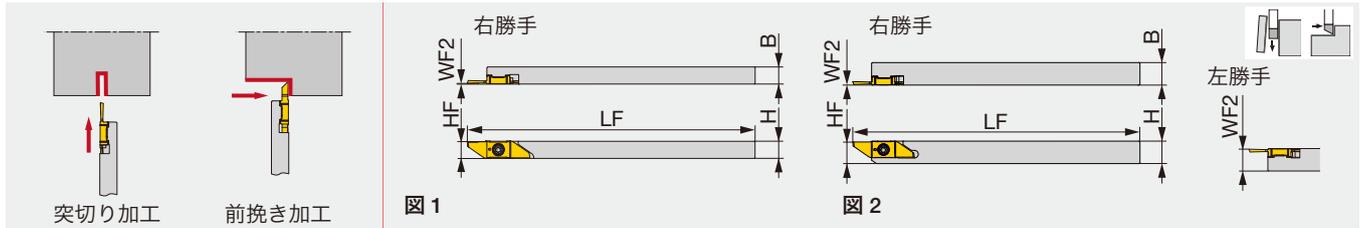
●：設定アイテム

標準切削条件

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

参照ページ：ホルダ → [G165](#)

突切り、前挽き用バイト



形番	H	B	LF	HF	WF2 ⁽¹⁾	インサート	トルク*	図
JSXXL0606X05	6	6	120	5.6	5.8	JV*N..., JVN...	1.3	1
JSXXR/L0707X05	7	7	120	6.6	0.2/6.8	JV*N..., JVN...	1.3	1
JSXXR/L0808F05	8	8	85	7.7	0.2/7.8	JV*N..., JVN...	1.3	2
JSXXR/L0808H05	8	8	100	7.7	0.2/7.8	JV*N..., JVN...	1.3	2
JSXXR/L1010H05	10	10	100	9.7	0.2/9.8	JV*N..., JVN...	1.3	2

トルク*：推奨締付けトルク (N・m)

(1) 右勝手/左勝手の順で“WF”値を示します。

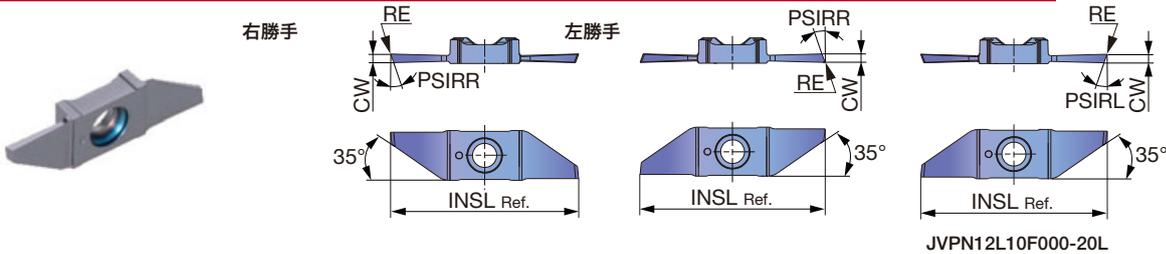
注意：右勝手のホルダ(JSXXR...)には、右勝手のインサート(JV***R...)を使用。左勝手のホルダ(JSXXL...)には、左勝手のインサート(JV***L...)を使用。

部品

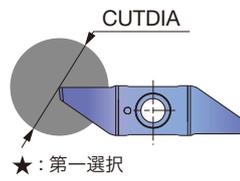
形番	締付けねじ	スパナ
JSXXR...05	CSTB-2.5L054DL	T-7F
JSXXL...05	CSTB-2.5L054DR	T-7F

インサート

JVPN**R/L (突切り用)



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					



形番	勝手	CW±0.025	RE	コーティング				CUTDIA	INSL	PSIRR	PSIRL
				SH725							
JVPN04R05F000-20	R	0.5	0	●				4	42.8	20°	-
JVPN04L05F000-20	L	0.5	0	●				4	42.8	20°	-
JVPN04R05F005-20	R	0.5	0.05	●				4	42.6	20°	-
JVPN04L05F005-20	L	0.5	0.05	●				4	42.6	20°	-
JVPN07R06F000-20	R	0.6	0	●				7	42.8	20°	-
JVPN07L06F000-20	L	0.6	0	●				7	42.8	20°	-
JVPN07R06F005-20	R	0.6	0.05	●				7	42.8	20°	-
JVPN07L06F005-20	L	0.6	0.05	●				7	42.8	20°	-
JVPN12R08F000-20	R	0.8	0	●				12	43.2	20°	-
JVPN12L08F000-20	L	0.8	0	●				12	43.2	20°	-
JVPN12R08F005-20	R	0.8	0.05	●				12	43	20°	-
JVPN12L08F005-20	L	0.8	0.05	●				12	43	20°	-
JVPN12R10F000-20	R	1	0	●				12	43.4	20°	-
JVPN12L10F000-20	L	1	0	●				12	43.4	20°	-
JVPN12R10F005-20	R	1	0.05	●				12	43.4	20°	-
JVPN12L10F005-20	L	1	0.05	●				12	43.4	20°	-
JVPN12L10F000-20L	L	1	0	●				12	43.4	-	20°

●：設定アイテム

参照ページ：JSXXR/L: 標準切削条件 → G168

標準切削条件

突切り

ISO	被削材	材種	切削速度 Vc (m/min)	送り f (mm/rev)
P	低炭素鋼 S15C, SS400 など	SH725	50 - 180	0.01 - 0.05
	炭素鋼、合金鋼 S55C, など	SH725	50 - 180	0.01 - 0.05
	快削鋼 SUH22, SUH23 など	SH725	50 - 180	0.01 - 0.05
M	ステンレス鋼 SUS304, X5CrNiMo17-12-3 など	SH725	50 - 120	0.01 - 0.05
N	アルミ合金 A5056, A6061 など	SH725	150 - 200	0.01 - 0.05
	銅合金 C2600, C280C など	SH725	100 - 200	0.01 - 0.05
S	チタン合金 Ti-6Al-4V など	SH725	30 - 80	0.01 - 0.05
	耐熱合金 インコネル718 など	SH725	30 - 80	0.01 - 0.05



外径



内径



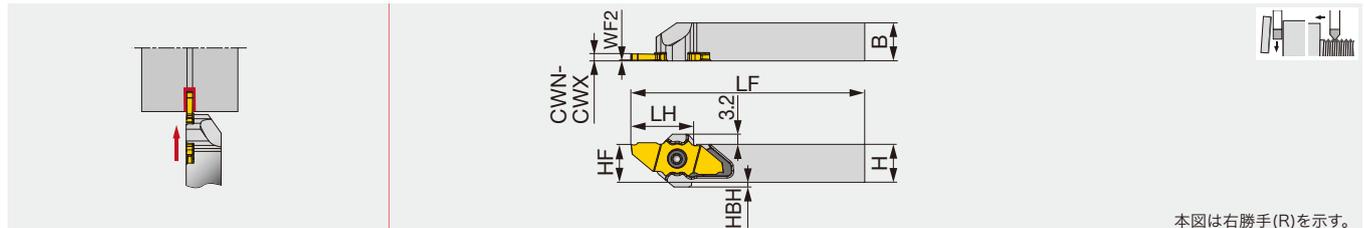
溝入れ



ねじ切り



突切り



形番	CWN	CWX	H	B	LF**	LH**	HF	WF2	HBL**	HBH	インサート	トルク*
JSXXR/L1010X09	0.6	2.5	10	10	120	19.65	10	0.2	19	3	JX**06...,12...,16...,20...	1.2
JSXXR/L1212F09	0.6	2.5	12	12	85	19.65	12	0.2	19	1.5	JX**06...,12...,16...,20...	1.2
JSXXR/L1212X09	0.6	2.5	12	12	120	19.65	12	0.2	19	1.5	JX**06...,12...,16...,20...	1.2
JSXXR/L1616X09	0.6	2.5	16	16	120	19.65	16	0.2	-	-	JX**06...,12...,16...,20...	1.2
JSXXR/L2020H09	0.6	2.5	20	20	100	22.5	20	0.2	-	-	JX**06...,12...,16...,20...	1.2

トルク*：推奨締付けトルク (N·m)

** "LF", "LH", "HBL" の値は、JXPG16*** インサートの場合で算出しています。

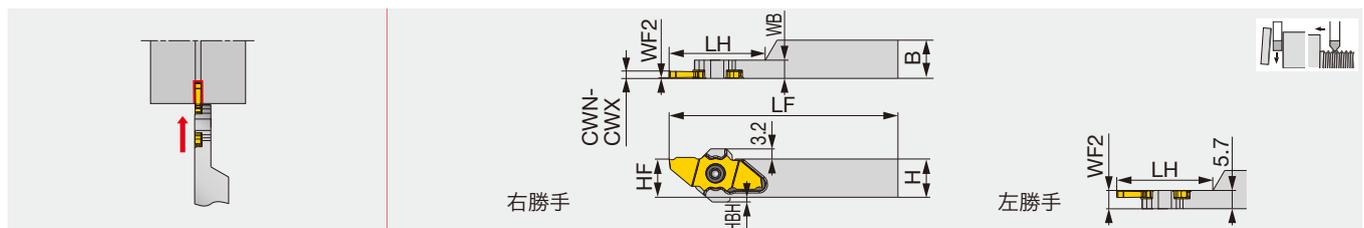
** JX*G12** インサート使用の場合は、"LF" "LH" "HBL" とともに 2 mm 短くなります。JXPG06*** インサート使用の場合は、"LF" "LH" "HBL" とともに 4 mm 短くなります。

JXPG20*** インサート使用の場合は、"LF" "LH" "HBL" とともに 2 mm 長くなります。

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

JSXXR/L-S

自動盤用突切りバイト (サブスピンドル対応)



形番	CWN	CWX	H	B	LF**	LH**	HF	WF2	HBH	インサート	トルク*
JSXXR/L1010X09-S	0.6	2.5	10	10	120	26	10	0.2/5.5	3	JX**06...,12...,16...	1.2
JSXXR/L1212F09-S	0.6	2.5	12	12	85	26	12	0.2/5.5	1.5	JX**06...,12...,16...	1.2
JSXXR/L1212X09-S	0.6	2.5	12	12	120	30	12	0.2/5.5	1.5	JX**06...,12...,16...	1.2
JSXXR/L1616X09-S	0.6	2.5	16	16	120	30	16	0.2/5.5	-	JX**06...,12...,16...,20...	1.2

トルク*：推奨締付けトルク (N·m)

** "LF" と "LH" の値は、JXPG16*** インサートの場合で算出しています。

** JXPG12** インサート使用の場合は、"LF" "LH" とともに 2 mm 短くなります。JXPG06*** インサート使用の場合は、"LF" "LH" とともに 4 mm 短くなります。

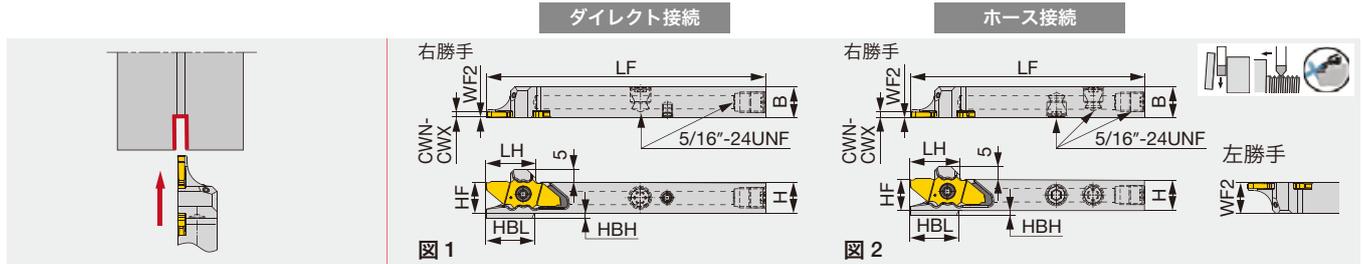
JXPG20*** インサート使用の場合は、"LF" "LH" とともに 2 mm 長くなります。

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

部品

形番	締付けねじ	スパナ
JSXXR..., JSXXR****09-S	CSTC-4L055DL	T-1008/5
JSXXL..., JSXXL****09-S	CSTC-4L055DR	T-1008/5

高圧クーラント対応自動盤用突切りバイト



形番	CWN	CWX	H	B	LF ⁽¹⁾	LH ⁽¹⁾	HF	WF2 ⁽²⁾	HBL ⁽¹⁾	HBH	インサート	トルク*	図
JSXXR/L1012H09-CHP ⁽³⁾	0.6	2.5	10	12	102	19.2	10	0.2/11.8	18.7	3	JX**06...,12...,16..., 20...	1.2	1
JSXXR/L1212F09-CHP	0.6	2.5	12	12	85	19.4	12	0.2/11.8	18.8	2	JX**06...,12...,16..., 20...	1.2	2
JSXXR/L1212X09-CHP ⁽³⁾	0.6	2.5	12	12	120	19.4	12	0.2/11.8	18.8	2	JX**06...,12...,16..., 20...	1.2	1
JSXXR/L1616X09B-CHP ⁽³⁾	0.6	2.5	16	16	120	19.4	16	0.2/15.8	18.7	-	JX**06...,12...,16..., 20...	1.2	1

トルク*：推奨締付けトルク (N・m)

(1) "LF" "LH" "HBL" の値は、JX**16... インサートの場合で算出しています。

JX**12... インサート使用の場合は、"LF" "LH" "HBL" とともに 2 mm 短くなります。JX**06... インサート使用の場合は、"LF" "LH" "HBL" とともに 4 mm 短くなります。

JX**20... インサート使用の場合は、"LF" "LH" "HBL" とともに 2 mm 長くなります。

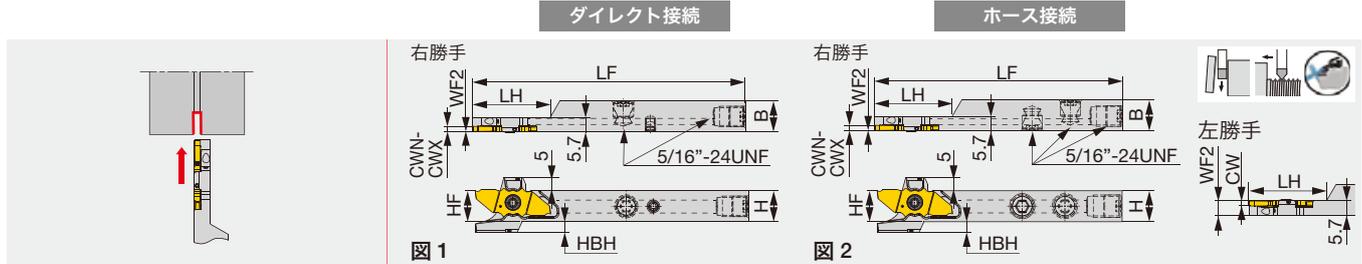
(2) 右勝手/左勝手の順で "WF" 値を示します。

(3) ダイレクト給油対応。ホースを使用せずに、機械から直接切削油を供給するシステム。

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

JSXXR/L-F/X-S-CHP

高圧クーラント対応自動盤用突切りバイト、サブスピンドル対応



形番	CWN	CWX	H	B	LF ⁽¹⁾	LH ⁽¹⁾	HF	W2F ⁽²⁾	HBH	インサート	トルク*	図
JSXXR1212F09-S-CHP ⁽⁴⁾	0.6	2.5	12	12	85	26	12	0.2	4	JX**06...,12...,16..., 20...	1.2	2
JSXXR/L1212F09B-S-CHP	0.6	2.5	12	12	85	30	12	0.2/5.5	2	JX**06...,12...,16..., 20...	1.2	2
JSXXR/L1212X09-S-CHP ^{(3),(4)}	0.6	2.5	12	12	120	30	12	0.2/5.5	4	JX**06...,12...,16..., 20...	1.2	1
JSXXR/L1212X09B-S-CHP ⁽³⁾	0.6	2.5	12	12	120	30	12	0.2/5.5	2	JX**06...,12...,16..., 20...	1.2	1
JSXXR1616X09-S-CHP ^{(3),(4)}	0.6	2.5	16	16	120	30	16	0.2	1.5	JX**06...,12...,16..., 20...	1.2	1
JSXXR/L1616X09B-S-CHP ⁽³⁾	0.6	2.5	16	16	120	30	16	0.2/5.5	-	JX**06...,12...,16..., 20...	1.2	1

トルク*：推奨締付けトルク (N・m)

(1) "LF" "LH" の値は、JX**16... インサートの場合で算出しています。

JX**12... インサート使用の場合は、"LF" "LH" とともに 2 mm 短くなります。JX**06... インサート使用の場合は、"LF" "LH" とともに 4 mm 短くなります。

JX**20... インサート使用の場合は、"LF" "LH" とともに 2 mm 長くなります。

(2) 右勝手/左勝手の順で "WF" 値を示します。

(3) ダイレクト給油対応。ホースを使用せずに、機械から直接切削油を供給するシステム。

(4) 将来新製品に置き換わる製品です。

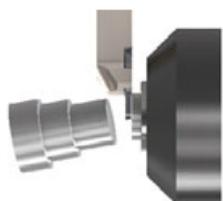
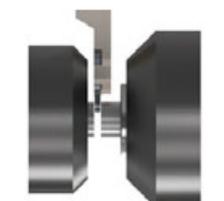
注意：右勝手のホルダ (JSXXR...) には、右勝手の (JX**R...) インサートを使用。左勝手のホルダ (JSXXL...) には、左勝手のインサート (JX**L...) を使用。

部品	形番	締付けねじ	スパナ 1	クーラントプラグ	スパナ 2	ダイレクトジェットプラグ	スパナ 3
	JSXXR**F...	CSTC-4L100DL	T-1008/5	SR5/16UNFTL360	P-4	-	-
	JSXXL**F...	CSTC-4L100DR	T-1008/5	SR5/16UNFTL360	P-4	-	-
	JSXXR**H/X...	CSTC-4L100DL	T-1008/5	SR5/16UNFTL360	P-4	SSH4-6-TB	P-2
	JSXXL**H/X...	CSTC-4L100DR	T-1008/5	SR5/16UNFTL360	P-4	SSH4-6-TB	P-2

参照ページ： JSXXR/L-F/H/X-CHP, JSXXR/L-F/X-S-CHP:

インサート → G173 - G175, 標準切削条件 → G176

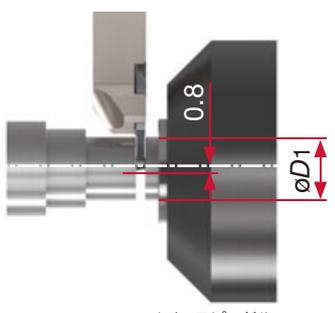
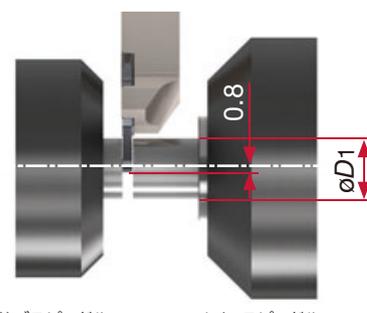
■ 工具選定システム

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

■ サブスピンドル対応ホルダの選定ガイド

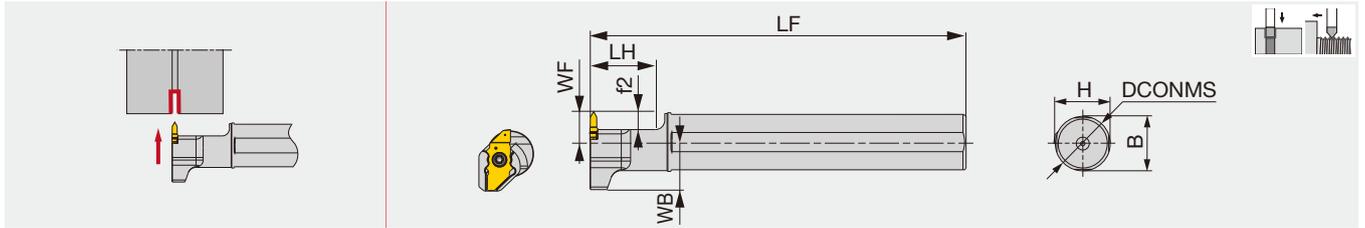
サブスピンドル径	突切り径	B	LF	インサート	ホルダ
φ40	~ φ6	10	116	JXPG06*	JSXXR/L1010X09-S
φ40	~ φ6	12	81	JXPG06*	JSXXR/L1212F09-S
φ40	~ φ12	10	118	JXPG12*	JSXXR/L1010X09-S
φ40	~ φ12	12	83	JXPG12*	JSXXR/L1212F09-S
φ40	~ φ16	10	120	JXPG16*	JSXXR/L1010X09-S
φ40	~ φ16	12	85	JXPG16*	JSXXR/L1212F09-S
φ40	~ φ20	12	87	JXPG20*	JSXXR/L1212F09B-S-CHP
φ50	~ φ6	12	116	JXPG06*	JSXXR/L1212X09-S
φ50	~ φ6	16	116	JXPG06*	JSXXR/L1616X09-S
φ50	~ φ12	12	118	JXPG12*	JSXXR/L1212X09-S
φ50	~ φ12	16	118	JXPG12*	JSXXR/L1616X09-S
φ50	~ φ16	12	85	JXPG16*	JSXXR/L1212F09-S
φ50	~ φ16	12	120	JXPG16*	JSXXR/L1212X09-S
φ50	~ φ16	16	120	JXPG16*	JSXXR/L1616X09-S
φ50	~ φ20	12	87	JXPG20*	JSXXR/L1212F09B-S-CHP
φ50	~ φ20	12	122	JXPG20*	JSXXR/L1212X09B-S-CHP
φ50	~ φ20	16	122	JXPG20*	JSXXR/L1616X09-S

■ 最大突切り径と突切り加工深さ

メインスピンドルツーリング	サブスピンドルツーリング
 メインスピンドル	 サブスピンドル メインスピンドル

刃先がワーク中心を 0.8 mm 越えて突切る場合、どちらのツーリングにおいてもインサートと切斷側ワークとの干渉はありません。

øD1 = 最大突切り径



形番	CWN	CWX	DCONMS	H	B	LF	LH	WB	WF	f2	インサート	トルク*
JS19G-SXXL09	0.6	2.5	19.05	18	18	90	21	15.43	10	6	JX**06,12*R	1.2
JS19X-SXXL09	0.6	2.5	19.05	18	18	120	21	15.43	10	6	JX**06,12*R	1.2
JS20G-SXXL09	0.6	2.5	20	19	19	90	21	15.4	10	6	JX**06,12*R	1.2
JS20X-SXXL09	0.6	2.5	20	19	19	120	21	15.4	10	6	JX**06,12*R	1.2
JS22X-SXXL09	0.6	2.5	22	21	21	120	21	15.4	10	6	JX**06,12*R	1.2
JS25H-SXXL09	0.6	2.5	25	24	24	100	21	15.4	10	6	JX**06,12*R	1.2
JS254X-SXXL09	0.6	2.5	25.4	24	24	120	21	15.4	10	6	JX**06,12*R	1.2

トルク*：推奨締付けトルク (N・m)

*本ホルダにはねじ切り (JXTG12FR), 突切り (JXPG06R, 12R) が搭載可能。

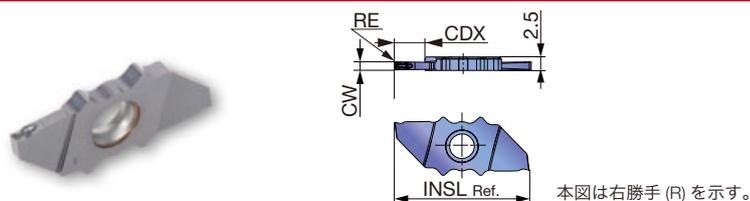
部品

形番	締付けねじ	スパナ
JS***-SXXL09	CSTC-4L100DL	T-1008/5



インサート

JXPS**R/L-F (3次元ブレード/シャープエッジ)



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

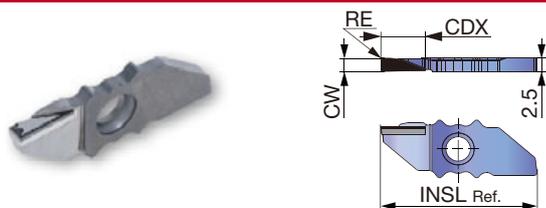
★: 第一選択

形番	勝手	CW±0.025	RE	コーティング					CUTDIA	CDX*	INSL
				SH725							
JXPS06R06F	R	0.6	0.05	●					6	3.5	21
JXPS06L06F	L	0.6	0.05	●					6	3.5	21
JXPS12R08F	R	0.8	0.05	●					12	6.5	25
JXPS12L08F	L	0.8	0.05	●					12	6.5	25
JXPS12R10F	R	1	0.05	●					12	6.5	25
JXPS12L10F	L	1	0.05	●					12	6.5	25
JXPS12R15F	R	1.5	0.05	●					12	6.5	25
JXPS12L15F	L	1.5	0.05	●					12	6.5	25
JXPS16R15F	R	1.5	0.05	●					16	8.5	29
JXPS16L15F	L	1.5	0.05	●					16	8.5	29
JXPS20R20F	R	2	0.05	●					20	10.5	33
JXPS20L20F	L	2	0.05	●					20	10.5	33

*ワーク径により最大溝深さ: CDX が変動します。

●: 設定アイテム

JXDX**R-F (PCD インサート)



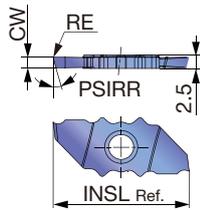
P	鋼							
M	ステンレス							
K	鋳鉄							
N	非鉄金属	★						
S	難削材							
H	高硬度材							

★: 第一選択

形番	勝手	CW±0.05	RE	PCD					CDX	INSL
				DX110						
JXDX12R20F	R	2	< 0.1	●					6	25
JXDX12R25F	R	2.5	< 0.1	●					6.5	25
JXDX16R25F	R	2.5	< 0.1	●					7	29

●: 設定アイテム

JXPG**R/L-F (シャープエッジ)



本図は右勝手(R)を示す。

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

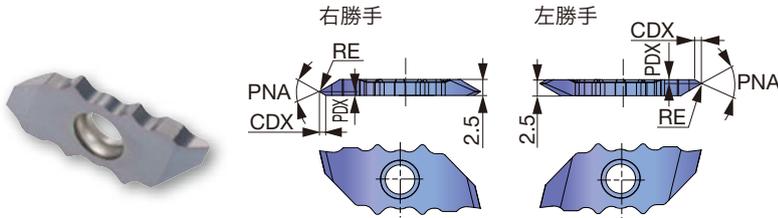
★：第一選択
☆：第二選択

形番	勝手	CW±0.025	RE	コーティング					CUTDIA	INSL	PSIRR/L
				SH725							
JXPG06R10F	R	1	0.05	●					6	21	0°
JXPG06L10F	L	1	0.05	●					6	21	0°
JXPG06R15F	R	1.5	0.05	●					6	21	0°
JXPG06L15F	L	1.5	0.05	●					6	21	0°
JXPG06R10F-15	R	1	0.05	●					6	21	15°
JXPG06L10F-15	L	1	0.05	●					6	21	15°
JXPG06R15F-15	R	1.5	0.05	●					6	21	15°
JXPG06L15F-15	L	1.5	0.05	●					6	21	15°
JXPG12R15F	R	1.5	0.05	●					12	25	0°
JXPG12L15F	L	1.5	0.05	●					12	25	0°
JXPG12R20F	R	2	0.05	●					12	25	0°
JXPG12L20F	L	2	0.05	●					12	25	0°
JXPG12R15F-15	R	1.5	0.05	●					12	25	15°
JXPG12L15F-15	L	1.5	0.05	●					12	25	15°
JXPG12R20F-15	R	2	0.05	●					12	25	15°
JXPG12L20F-15	L	2	0.05	●					12	25	15°
JXPG16R15F	R	1.5	0.05	●					16	29	0°
JXPG16L15F	L	1.5	0.05	●					16	29	0°
JXPG16R20F	R	2	0.05	●					16	29	0°
JXPG16L20F	L	2	0.05	●					16	29	0°
JXPG16R15F-15	R	1.5	0.05	●					16	29	15°
JXPG16L15F-15	L	1.5	0.05	●					16	29	15°
JXPG16R20F-15	R	2	0.05	●					16	29	15°
JXPG16L20F-15	L	2	0.05	●					16	29	15°
JXPG20R15F	R	1.5	0.05	●					20	33	0°
JXPG20L15F	L	1.5	0.05	●					20	33	0°
JXPG20R20F	R	2	0.05	●					20	33	0°
JXPG20L20F	L	2	0.05	●					20	33	0°
JXPG20R15F-15	R	1.5	0.05	●					20	33	15°
JXPG20L15F-15	L	1.5	0.05	●					20	33	15°
JXPG20R20F-15	R	2	0.05	●					20	33	15°
JXPG20L20F-15	L	2	0.05	●					20	33	15°

●：設定アイテム
CUTDIA: 最大突切り径
1 ケース 5 個入り

参照ページ：ホルダ → [G086 - G088, G090](#), 標準切削条件 → [G176](#)

JXTG12FR/L-60 (ねじ切り用/シャープエッジ)



P	銅	★						
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						ピッチ	PDX	CDX	PNA
			SH725									
JXTG12FR-60A-000	R	0.05 max フラット	●						0.2 - 0.4	0.25	0.4	60°
JXTG12FL-60A-000	L	0.05 max フラット	●						0.2 - 0.4	0.25	0.4	60°
JXTG12FR-60B-000	R	0.05 max フラット	●						0.2 - 0.4	2.25	0.4	60°
JXTG12FL-60B-000	L	0.05 max フラット	●						0.2 - 0.4	2.25	0.4	60°
JXTG12FR-60A-005	R	0.05	●						0.4 - 1	0.6	0.99	60°
JXTG12FL-60A-005	L	0.05	●						0.4 - 1	0.6	0.99	60°
JXTG12FR-60B-005	R	0.05	●						0.4 - 1	1.9	0.99	60°
JXTG12FL-60B-005	L	0.05	●						0.4 - 1	1.9	0.99	60°
JXTG12FR-60N-010	R	0.1	●						1 - 1.5	1.25	2.07	60°
JXTG12FL-60N-010	L	0.1	●						1 - 1.5	1.25	2.07	60°

●：設定アイテム
1 ケース 5 個入り

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

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

標準切削条件

突切り / 溝入れ

ISO	被削材	材種	切削速度 Vc (m/min)	送り f (mm/rev)
P	低炭素鋼 S15C, SS400 など	SH725	50 - 200	0.01 - 0.05
	炭素鋼、合金鋼 S55C, など	SH725	50 - 200	0.01 - 0.05
	快削鋼 SUH22, SUH23 など	SH725	50 - 200	0.01 - 0.05
M	ステンレス鋼 SUS304, X5CrNiMo17-12-3 など	SH725	50 - 200	0.01 - 0.05
N	アルミ合金 A5056, A6061 など	SH725	150 - 200	0.01 - 0.05
	銅合金 C2600, C280C など	SH725	100 - 200	0.01 - 0.05
S	チタン合金 Ti-6Al-4V など	SH725	30 - 80	0.01 - 0.05
	耐熱合金 インコネル718 など	SH725	30 - 80	0.01 - 0.05



外径



内径



溝入れ



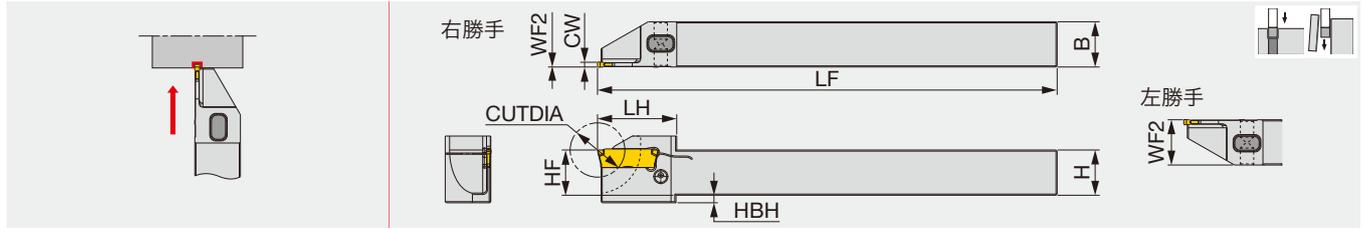
ねじ切り



突切り

アルミ加工用 PCD インサート

ISO	被削材	材種	加工方法	切削速度 Vc (m/min)	送り f (mm/rev)	切込み ap (mm)
N	アルミ合金 A5056, A6061 など	DX110	溝入れ	100 - 300	0.03 - 0.15	-
		DX110	横送り	100 - 300	0.03 - 0.15	< 6

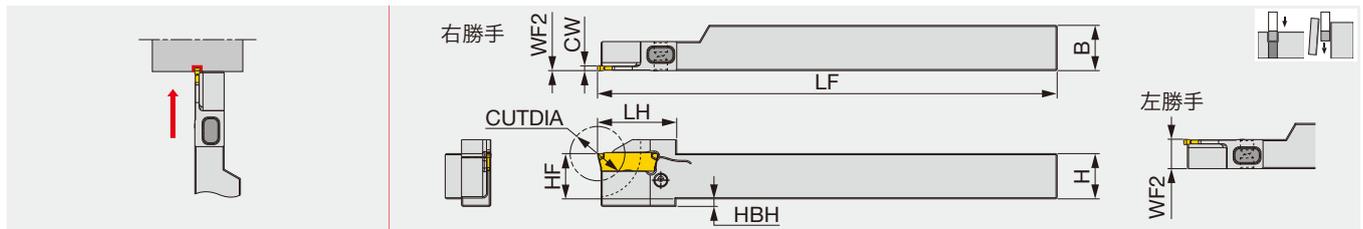


形番	CW	シートサイズ	CUTDIA	H	B	LF	LH	HF	WF2 ⁽¹⁾	HBH	トルク*
JTTER/L1010H1.2D12	1.2	0.9	12	10	10	100	17	10	0/10	-	1.5
JTTER/L1212F1.2D16	1.2	0.9	16	12	12	85	19	12	0/12	-	1.5
JTTER/L1212X1.2D16	1.2	0.9	16	12	12	120	19	12	0/12	-	1.5
JTTER/L1212X1.2D20	1.2	0.9	20	12	12	120	21	12	0/12	2	1.5
JTTER/L1616X1.2D20	1.2	0.9	20	16	16	120	21	16	0/16	-	2

(1) 上記中の“WF”値は同表の溝幅“CW”インサートを取付けた際の寸法です。右勝手/左勝手の順で“WF”値を示します。
トルク*：推奨締付けトルク(N·m)

JTTER/L-S

自動盤用外径溝入れ、突切りバイト(サブスピンドル対応)



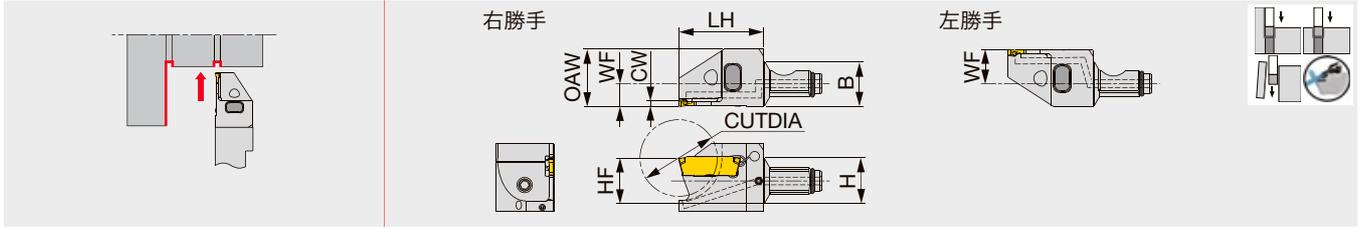
形番	CW	シートサイズ	CUTDIA	H	B	LF	LH	HF	WF2 ⁽¹⁾	HBH	トルク*
JTTER/L1010H1.2D12-S	1.2	0.9	12	10	10	100	17	10	0/7.7	-	1.5
JTTER1212F1.2D16-S ⁽²⁾	1.2	0.9	16	12	12	85	19	12	0	-	1.5
JTTER/L1212X1.2D16-S	1.2	0.9	16	12	12	120	21	12	0/7.7	-	1.5
JTTER/L1212X1.2D20-S	1.2	0.9	20	12	12	120	21	12	0/7.7	2	1.5
JTTER/L1616X1.2D20-S	1.2	0.9	20	16	16	120	21	16	0/7.7	-	1.5

(1) 上記中の“WF”値は同表の溝幅“CW”インサートを取付けた際の寸法です。右勝手/左勝手の順で“WF”値を示します。

(2) インサート側からクランプすることはできません。

トルク*：推奨締付けトルク(N·m)

部品			
形番	締付けねじ	クランプピン	スパナ
JTTER/L1010, 1212..., JTTER/L*-S	SSM3.5x0.35	PIN-SL-TC	P-2F
JTTER/L1616...	SRM5-24145-RL	PIN-32121	P-2.5F



形番	CW	シートサイズ	CUTDIA	H	B	LH	HF	WF ⁽¹⁾	OAW	トルク*
QC12-JTTER/L1.2D20-CHP	1.2	0.9	20	12	12	22	12	6/9	15	1.5
QC12-JTTER/L1.4D20-CHP	1.4	1	20	12	12	22	12	6/9	15	1.5
QC12-JTTER/L2D20-CHP	2	2	20	12	12	22	12	6/9	15	1.5

(1) 上記中の "WF" 値は同表の溝幅 "CW" インサートを取付けた際の寸法です。右勝手/左勝手の順で "WF" 値を示します。
トルク* : 推奨締付けトルク (N·m)

外径

内径

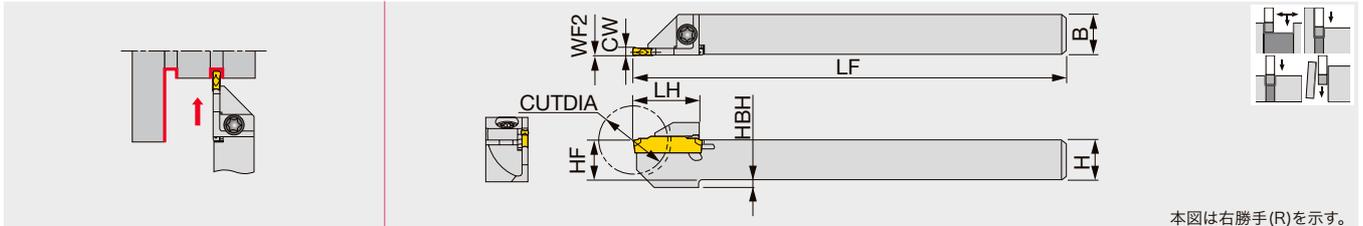
溝入れ

ねじ切り

突切り

JCTER/L

自動盤用外径溝入れ、突切りバイト



本図は右勝手 (R) を示す。

形番	CW	シートサイズ	CUTDIA	H	B	LF	LH	HF	WF2 ⁽¹⁾	HBH	トルク*
JCTER/L1010X1.4T10	1.4	1	20	10	10	120	18	10	0.2/10.2	-	3
JCTER/L1212F1.4T12	1.4	1	24	12	12	85	19.5	12	0.2/12.2	-	3
JCTER/L1212X1.4T12	1.4	1	24	12	12	120	19.5	12	0.2/12.2	-	3
JCTER/L1414-1.4T12	1.4	1	24	14	14	125	19.5	14	0.2/14.2	-	3
JCTER/L1616X1.4T16	1.4	1	32	16	16	120	24	16	0.2/16.2	-	3
JCTER/L1010X2T10	2	2	20	10	10	120	19	10	0.1/10.1	2	3
JCTER/L1212F2T12	2	2	24	12	12	85	19	12	0.1/12.1	2	3
JCTER/L1212X2T12	2	2	24	12	12	120	19	12	0.1/12.1	2	3
JCTER/L1414-2T12	2	2	24	14	14	125	19	14	0.1/14.1	-	3
JCTER/L1616X2T16	2	2	32	16	16	120	24	16	0.1/16.1	-	3
JCTER/L1212F3T12	3	3	24	12	12	85	19	12	0.3/12.3	2	3
JCTER/L1212X3T12	3	3	24	12	12	120	19	12	0.3/12.3	2	3
JCTER/L1616X3T16	3	3	32	16	16	120	24	16	0.3/16.3	-	3
JCTER/L2020H3T16	3	3	32	20	20	100	24	20	0.3/20.3	-	3

(1) 上記中の "WF2" 値は同表の溝幅 "CW" インサートを取付けた際の寸法です。
CUTDIA: 最大突切り径
トルク* : 推奨締付けトルク (N·m)

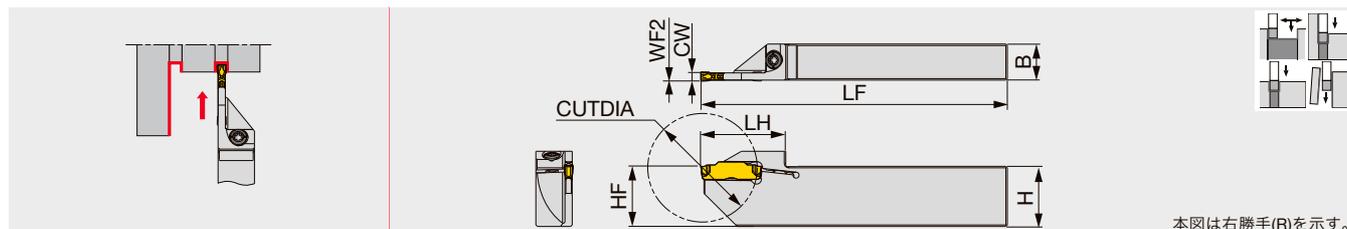
部品

形番	締付けねじ	締付けねじ 1	クランプピン	スパナ	スパナ 1	Oリング
QC12-JTTER/L...	-	SSM3.5x0.35	PIN-SL-TC	-	P-2F	ORSS-0454.5X1.0NBR70
JCTER/L...	CSHB-4-A	-	-	T-15F	-	-

参照ページ : QC12-JTTER/L-CHP, JCTER/L: インサート → [G182 - G189](#)
シャンク, 関連部品 → [G095 - G096](#), 標準切削条件 → [G190](#)

JCTER/L2012

自動盤用外径溝入れ、突切りバイト



本図は右勝手(R)を示す。

形番	CW	シートサイズ	CUTDIA	H	B	LF	LH	HF	WF2 ⁽¹⁾	トルク*
JCTER/L2012H2T18	2	2	36	20	12	100	25	20	0.1/12.1	3
JCTER/L2012H3T21	3	3	42	20	12	100	28	20	0.1/12.1	3

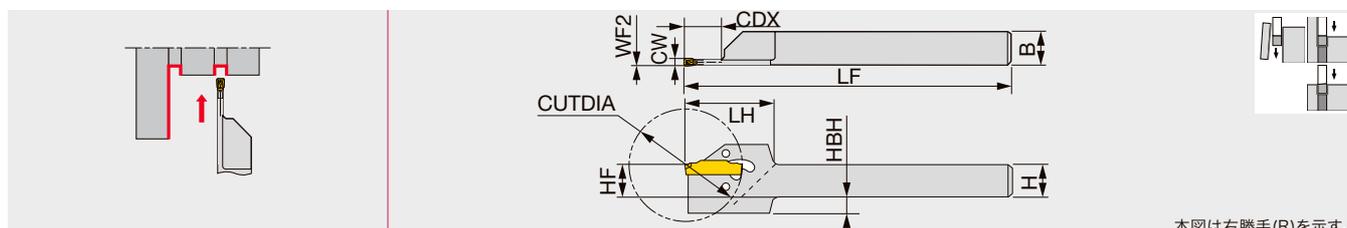
(1) 上記中の "WF2" 値は同表の溝幅 "CW" インサートを取り付けた際の寸法です。

CUTDIA: 最大突切り径

トルク*: 推奨締付けトルク(N·m)

CGER/L

自動盤用外径深溝入れ、突切りバイト



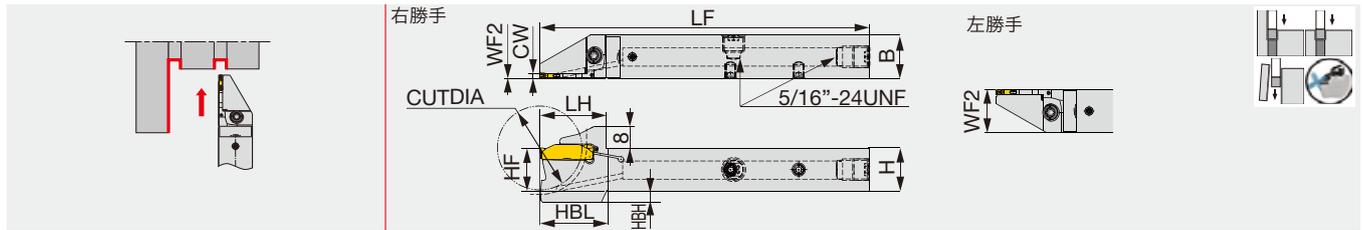
本図は右勝手(R)を示す。

形番	CW	シートサイズ	CUTDIA ⁽¹⁾	CDX	H	B	LF	LH	HF	WF2 ⁽²⁾	HBH
CGER/L2020-1.4T14	1.4	1	29/29	9.7	20	20	125	31	20	0.2/20.2	-
CGER/L1212-2T17	2	2	35/35	11.8	12	12	150	31	12	0.1/12.1	6
CGER/L1616-2T17	2	2	35/35	11.8	16	16	150	31	16	0.1/16.1	2
CGER/L2020-2T17	2	2	35/35	9.8	20	20	125	31	20	0.1/20.1	-
CGER/L1212-3T19	3	3	38/40	12	12	12	150	31	12	0.3/12.3	6
CGER/L1616-3T19	3	3	38/45	14.9	16	16	150	31	16	0.3/16.3	2
CGER/L2020-3T19	3	3	38/45	13.2	20	20	125	31	20	0.3/20.3	-
CGER/L2020-4T19	4	4	38/55	20.3	20	20	125	33	20	0.4/20.4	-

(1) DG*/SG* 最大突切り径CUTDIAは、使用インサートにより異なります。(2) "WF2" の値は、同表の溝幅 "CW" のインサートを取り付けた際の寸法です。CRWスパナは付属品でないため、別途購入をお願いします。インサートはCRWスパナで上あごを広げてクランプします。

部品			
形番	締付けねじ	スパナ	スパナ (オプション)
JCTER/L2012...	CSHB-4-A	T-15F	-
CGER/L2020-1.4T14	-	-	CRW23
CGER/L***-2T17 - 4T19	-	-	CRW33

高圧クーラント対応外径溝入れ・突切りバイト



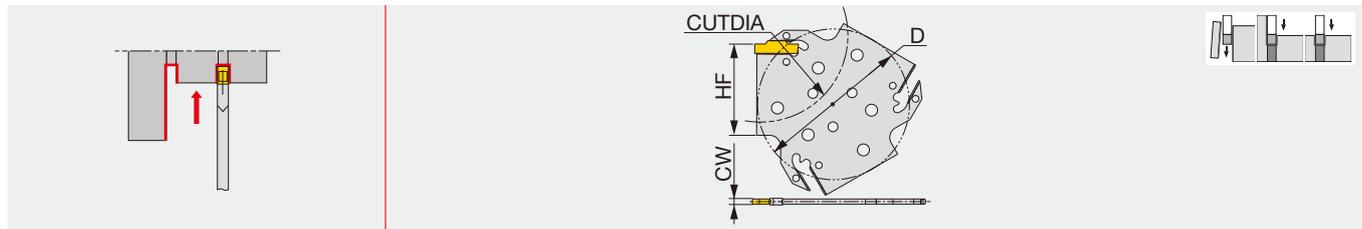
形番	CW	シートサイズ	CUTDIA	H	B	LF	LH	HBL	HF	WF2 ⁽¹⁾	HBH	トルク*
JCTER/L1212X2T12-CHP	2	2	25	12	12	120	24.7	24.7	12	0/12	5	3.0
JCTER/L1616X2T12-CHP	2	2	25	16	16	120	24.7	24.5	16	0/16	1	3.0
JCTER/L1616X2T16-CHP	2	2	32	16	16	120	24.7	24.7	16	0/16	4	3.0
JCTER/L2020X2T16-CHP	2	2	32	20	20	120	24.7	-	20	0/20	0	3.0

(1) 上記中の "WF" 値は同表の溝幅 "W" インサートを取り付けられた際の寸法です。WF 寸法は左右勝手で値が異なります。0/12 では右勝手は WF=0、左勝手は WF=12 を示します。
 CUTDIA: 最大突切り径
 トルク*: 推奨締付けトルク (N・m)

- 外径
- 内径
- 溝入れ
- ねじ切り
- 突切り

CHGP

突切り、外径溝入れ用ブレード



形番	CW	シートサイズ	CUTDIA	HF	D
CHGP52-2T	2	2	52	27	48.3
CHGP52-3T	3	3	52	27	48.3
CHGP82-3T	3	3	82	42	69.3
CHGP82-4T	4	4	82	42	69.3

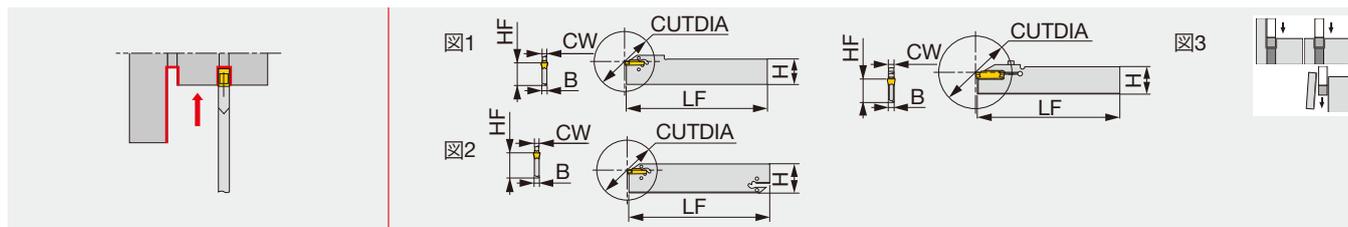
溝深さがインサート全長 -1.5 mm を越える場合は、1 コーナタイプインサートを使用してください。

部品							
JCTER/L...	締付けねじ	スパナ	クーラントプラグ	スパナ	ダイレクトジェットプラグ	スパナ	スパナ (オプション)
JCTER/L...	CSHB-4-A	T-15F	SR5/16UNFTL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2	-
CHGP...	-	-	-	-	-	-	CRW33

参照ページ: JCTER/L-CHP, CHGP: インサート → [G182 - G189](#), ツールブロック → [G192](#),
 標準切削条件 → [G190](#)

CGP

外径深溝入れ、突切り用ブレード



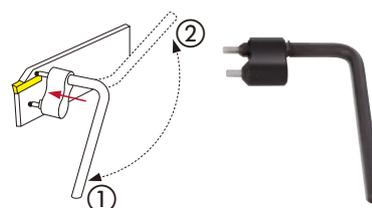
形番	CW	シートサイズ	CUTDIA	H	B	LF	HF	図	トルク*
CGP26-1.4S	1.4	1	26	26	1	150	21.4	1	-
CGP32-1.4D	1.4	1	26	32	1	150	24.8	2	-
CGP26-2S	2	2	40	26	1.8	150	21.4	1	-
CGP32-2D	2	2	50	32	1.8	150	24.8	2	-
CGP26-3S	3	3	50	26	2.4	150	21.4	1	-
CGP32-3D	3	3	100	32	2.4	150	24.8	2	-
CGP26-4S	4	4	80	26	3.2	150	21.4	1	-
CGP32-4D	4	4	100	32	3.2	150	24.9	2	-
CGP45-4D	4	4	120	45	3.2	150	38.1	2	-
CGP32-5D	5	5	120	32	4	150	24.9	2	-
CGP32-6D	6	6	120	32	5.2	150	24.9	2	-
CGP32-8S-CL	8	8	80	32	6.2	150	24.9	3	3

溝深さが(インサート全長 -1.5 mm)を越える場合は、1 コーナタイプインサートを使用してください。
CRW スパナは付属品でないため、別途購入をお願いします。
トルク*：推奨締付トルク (N・m)

使用上の注意

新開発クランプ

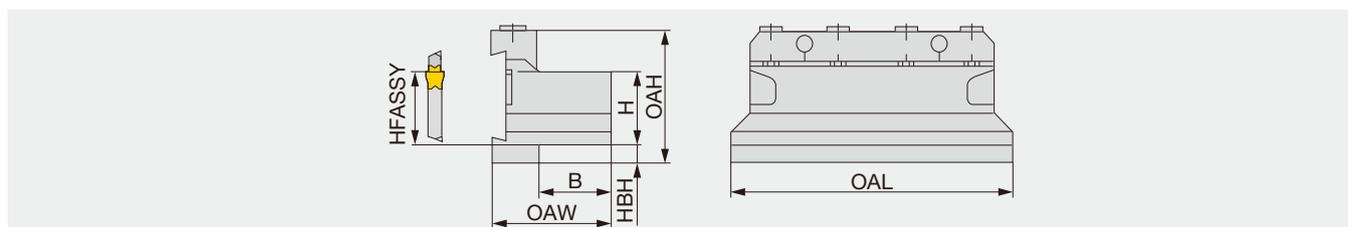
CRWスパナで上あごを広げてクランプします。
ブレードの負荷を減らし、寿命を延ばします。



緩める : ①→②
クランプ : ②→①

CTBU

CGP ブレード用ツールブロック、分割型



形番	H	B	OAL	HFASSY	HBH	OAH	OAW	ブレード (オプション)
CTBU20-26	20	21	86	20	9	43	38	CGP26...
CTBU25-26	25	23	110	25	5	45	43	CGP26...
CTBU20-32	20	19	100	20	13	50	38	CGP32...
CTBU25-32	25	23	110	25	8	50	42	CGP32...
CTBU32-32	32	29	110	32	5	54	48	CGP32...

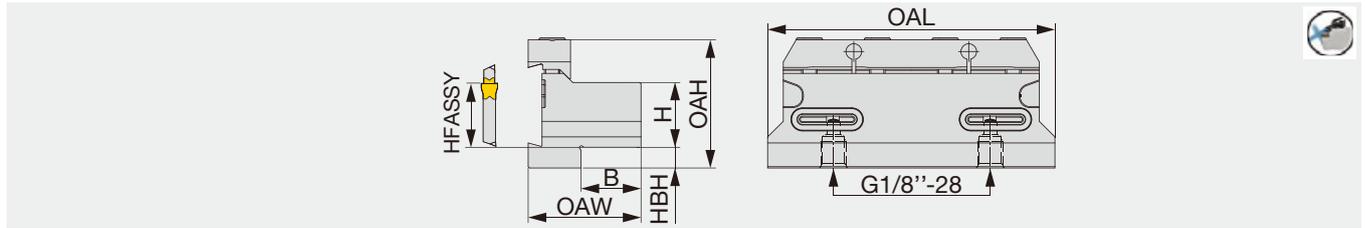
部品

形番	押え金	締付けねじ	スパナ	スパナ (オプション)
CGP**-1.4*	-	-	-	CRW23
CGP**-2/3/4/5/6	-	-	-	CRW33
CGP32-8S-CL	-	CM4X0.7X20-M0-A	P-3	-
CTBU20-26	CT-86	CM6X30-S	P-5	-
CTBU25-26	CT-105	CM6X30-S	P-5	-
CTBU20-32	CT-100	CM6X30-S	P-5	-
CTBU25-32, CTBU32-32	CT-110	CM6X30-S	P-5	-

参照ページ : CGP: インサート → **G182 - G189**, 標準切削条件 → **G190**

CTBU-CHP

高圧クーラント対応CGP-CHPブレード用ツールブロック



形番	H	B	OAL	HFASSY	HBH	OAH	OAW	ブレード (オプション)
CTBU25-32-CHP	25	23	110	25	8	50	43.2	CGP32-*D-CHP

14 MPa クーラント対応品

部品	形番	締付けねじ	クランプ	スパナ	Oリング
CTBU25-32-CHP		12.9-SRM6X16DIN912	110-CT	5-P	OR14X2.5NN

TUNG CUT

チップブレーカガイド

外径溝入れ & 突切り用

DGS 形 (2 コーナ) SGS 形 (1 コーナ)

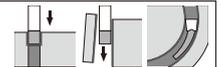
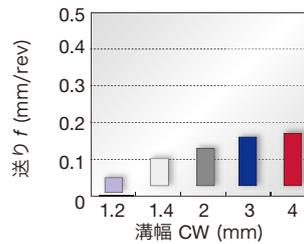


G184, G187

自動盤用第一選択

ユニークなランド形状と独特のブレーカ形状を持つ
中心残りを抑制する勝手付きインサートも設定
CW = 1.2 - 4 mm

送りの目安



DGM 形 (2 コーナ) SGM 形 (1 コーナ)

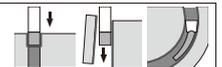
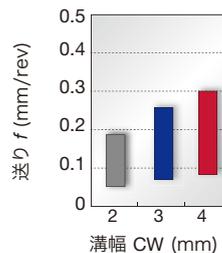


G185, G186

耐欠損性優先

スムーズな切りくず排出性
耐欠損性に優れた刃先形状
中心残りを抑制する勝手付きインサートも設定
CW = 2 - 4 mm

送りの目安



DGL 形 (2 コーナ)

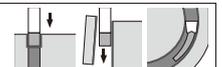
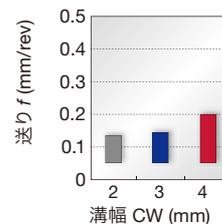


G189

軟鋼用第一選択

低送りで切りくず処理に優れたブレーカ
切りくず処理で困りやすい軟鋼材などに対応
CW = 2 - 4 mm

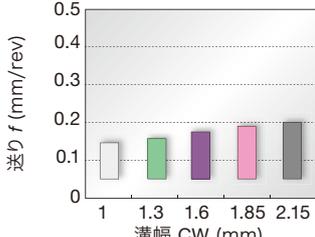
送りの目安

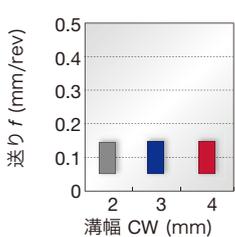


製品詳細は各ページ番号(G***)を参照ください。

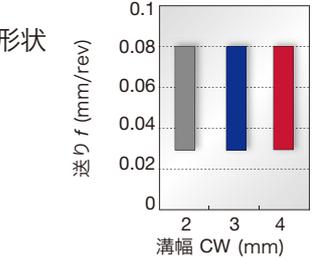
参照ページ: CTBU-CHP: ブレード → **F231**

外径溝入れ用

<p>DGE 形 (2 コーナ)</p>  <p>G188</p>	<p>高精度浅溝用</p> <p>優れた切りくず処理性能</p> <p>CW = 1 - 2.15 mm</p>	<p>■ 送りの目安</p>  
---	---	---

<p>DGG 形 (2 コーナ)</p>  <p>G188</p>	<p>非鉄金属、チタン加工用</p> <p>低抵抗チップブレーカ</p> <p>切れ味が良く優れた加工面品位を実現</p> <p>CW = 2 - 4 mm</p>	<p>■ 送りの目安</p>  
---	---	---

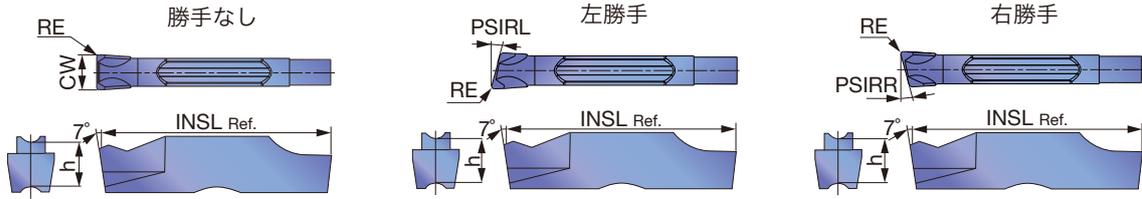
焼入れ鋼 外径溝入れ用

<p>SGN-CBN 形 (1 コーナ)</p>  <p>G189</p>	<p>焼入れ鋼加工用</p> <p>焼入れ鋼溝入れ加工に適した刃先形状</p> <p>仕上げ加工に対応した溝幅精度 (CW = ±0.025 mm)</p> <p>CW = 2 - 4 mm</p>	<p>■ 送りの目安</p>  
---	--	---

製品詳細は各ページ番号(G***)を参照ください。

SGM

外径深溝入れ & 突切り用



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	シートサイズ	勝手	CW±0.05	RE	コーティング					超硬			INSL	h	PSIRL	PSIRR	
					AH7025	AH725	AH8005	GH130	AH6235	KS05F							
SGM2-020	2	N	2	0.2	●	●	●	●	●	●				20	5	0°	0°
SGM2-020-6R	2	R	2	0.2	●	●	●	●						20	5	0°	6°
SGM2-020-6L	2	L	2	0.2	●	●	●	●						20	5	6°	0°
SGM3-020	3	N	3	0.2	●	●	●	●	●	●				20	5	0°	0°
SGM3-020-6R	3	R	3	0.2	●	●	●	●						20	5	0°	6°
SGM3-020-6L	3	L	3	0.2	●	●	●	●						20	5	6°	0°
SGM3-020-15R	3	R	3	0.2	●	●	●	●						20	5	0°	15°
SGM3-020-15L	3	L	3	0.2	●	●	●	●						20	5	15°	0°
SGM4-030	4	N	4	0.3	●	●	●	●	●	●				20	5	0°	0°
SGM4-030-4R	4	R	4	0.3	●	●	●	●						20	5	0°	4°
SGM4-030-4L	4	L	4	0.3	●	●	●	●						20	5	4°	0°
SGM5-030	5	N	5	0.3	●	●	●	●	●	●				25	5.5	0°	0°
SGM6-030	6	N	6	0.3	●	●	●	●	●	●				25	5.5	0°	0°
SGM8-040	8	N	8	0.4	●		●		●	●				30	6.7	0°	0°

●：設定アイテム

参照ページ：ホルダ → [G177 - G181](#), 標準切削条件 → [G190](#)

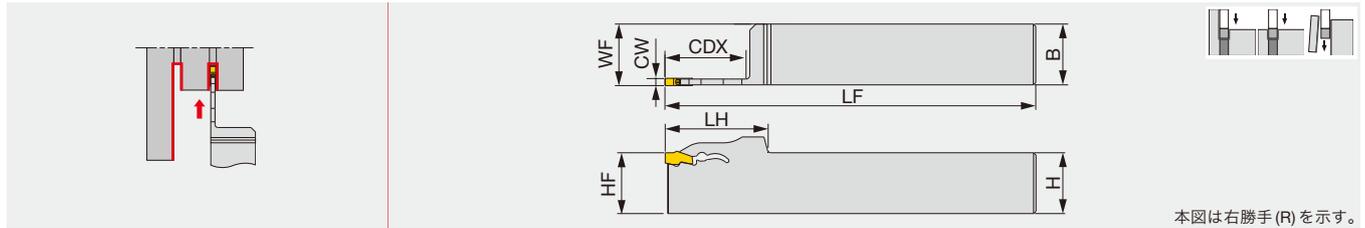
標準切削条件

ISO	被削材	硬度	選択基準	材種	切削速度 Vc (m/min)
P	鋼 S45C, SCM435 など	< 300 HB	第一選択	AH7025, AH725	50 - 180
		< 300 HB	耐摩耗性重視	T9225, AH8005	80 - 300
		< 300 HB	耐欠損性重視	AH6235, GH130	50 - 120
		< 300 HB	加工面品位重視	NS9530	80 - 220
M	ステンレス鋼 SUS303, SUS304 など	< 200 HB	第一選択	AH7025, AH725	50 - 120
		< 200 HB	耐摩耗性重視	AH8005	50 - 120
		< 200 HB	耐欠損性重視	AH6235, GH130	50 - 120
K	ねずみ鋳鉄 FC250 など	-	第一選択	T515	150 - 700
		-	耐欠損性重視	AH8005, AH7025, AH6235, GH130	50 - 180
	ダクタイル鋳鉄 FCD450 など	-	第一選択	T515	150 - 300
		-	耐欠損性重視	AH8005, AH7025, AH6235, GH130	50 - 120
N	アルミ合金 Si < 12%	-	第一選択	TH10	100 - 500
		-	第一選択	KS05F	100 - 600
S	耐熱合金 インコネル 718 など	< HRC 40	第一選択	AH8005	20 - 60
		< HRC 40	耐欠損性重視	AH7025, AH725, AH6235	20 - 40
	チタン合金 Ti-6Al-4V など	< HRC 40	第一選択	KS05F	20 - 100
< HRC 40		耐欠損性重視	AH7025, AH725	20 - 80	
H	焼入れ鋼 SCM435, SUJ2 など	> HRC 50	第一選択	BX360	80 - 150

送り f (mm/rev) は [G182](#), [G183](#) ページを参照ください。



外径溝入れ、突切りバイト

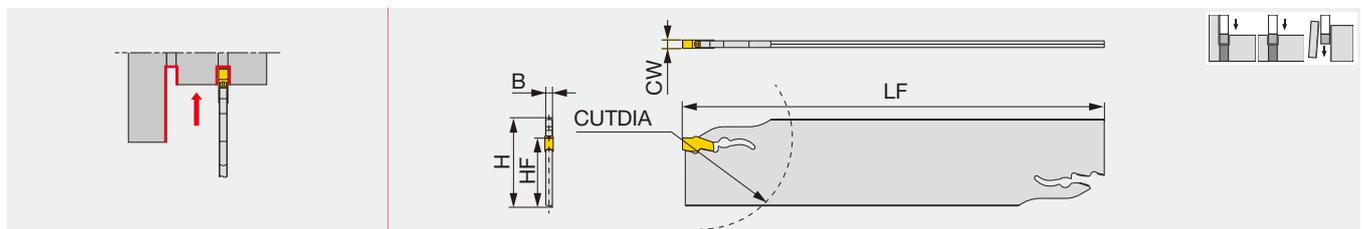


本図は右勝手 (R) を示す。

形番	CW	CDX	シートサイズ	H	B	LF	LH	HF	WF
QSER/L2020-2T26	2	26	2	20	20	125	36	20	20.1
QSER/L2020-2T33	2	33	2	20	20	125	42	20	20.1
QSER/L2020-3T26	3	26	3	20	20	125	36	20	20.3
QSER/L2020-3T33	3	33	3	20	20	125	42	20	20.3
QSER/L2020-4T33	4	33	4	20	20	125	42	20	20.4

QSP

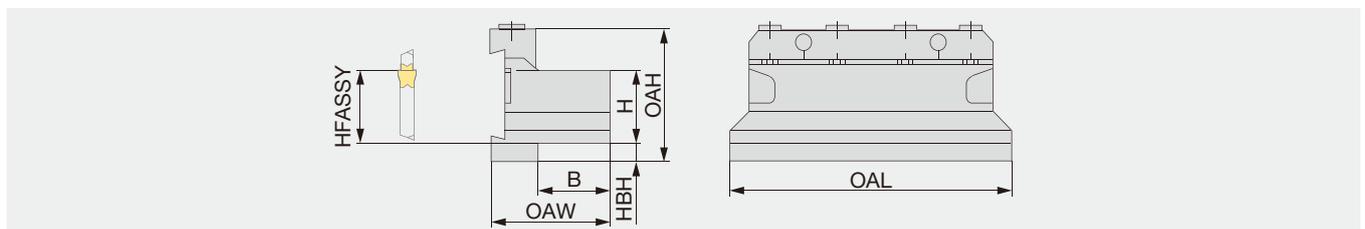
外径深溝入れ、突切り用ブレード



形番	CW	CUTDIA	シートサイズ	H	B	LF	HF
QSP26-2D	2	50	2	26	1.8	150	21.4
QSP32-2D	2	66	2	32	1.8	150	24.8
QSP26-3D	3	75	3	26	2.4	150	21.4
QSP32-3D	3	120	3	32	2.4	150	24.8
QSP26-4D	4	80	4	26	3.2	150	21.4
QSP32-4D	4	120	4	32	3.2	150	24.9
QSP32-5D	5	120	5	32	4	150	24.9

CTBU

QSPブレード用ツールブロック (分割型)



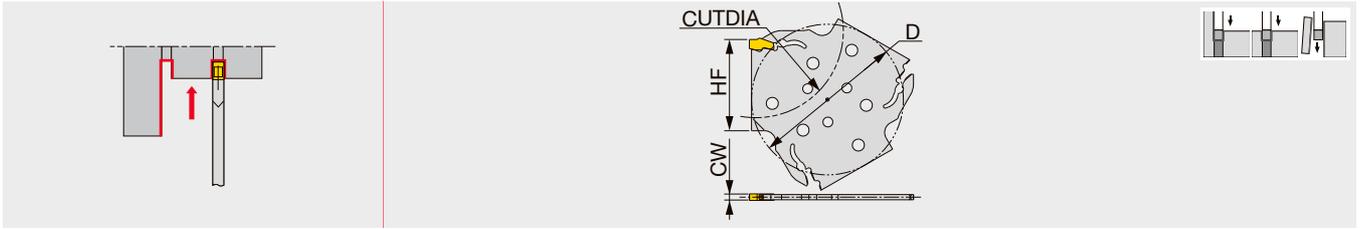
形番	H	B	OAL	HFASSY	HBH	OAH	OAW	ブレード (オプション)
CTBU20-26	20	21	86	20	9	43	38	QSP26...
CTBU20-32	20	19	100	20	13	50	38	QSP32...

部品

形番	押え金	締付けねじ	スパナ
QSER/L..., QSP...	-	-	QL-39
CTBU20-26	CT-86	CM6X30-S	P-5
CTBU25-26	CT-105	CM6X30-S	P-5
CTBU20-32	CT-100	CM6X30-S	P-5
CTBU25-32	CT-110	CM6X30-S	P-5
CTBU32-32	CT-110	CM6X30-S	P-5

参照ページ: QSER/L, QSP: インサート → [G193](#), 標準切削条件 → [G194](#)

突切り、外径溝入れ用ブレード

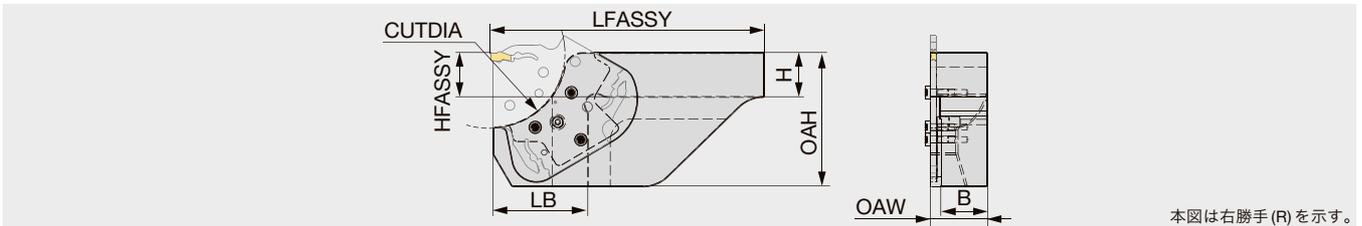


形番	CW	シートサイズ	CUTDIA	HF	D
QSG52-2T	2	2	52	27	48.3
QSG82-2T	2	2	82	42	69.3
QSG52-3T	3	3	52	27	48.3
QSG82-3T	3	3	82	42	69.3
QSG52-4T	4	4	52	27	69.3
QSG82-4T	4	4	82	42	69.3



CHTBR/L

QSGブレード用ツールブロック

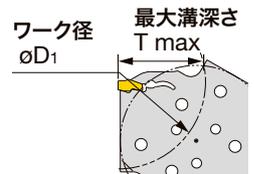


形番	CUTDIA	H	B	LFASSY	HFASSY	OAH	OAW	LB
CHTBR/L2020-52	52	20	20.5	100	20	50	26.5	37
CHTBR/L2020-82	82	20	20.5	140	20	75	26.5	53

ブレード締付けねじがインサート刃先よりも最大 3.1 mm 突き出しているため、チャック等への干渉にご注意ください。

部品

形番	締付けねじ	グリップ	トルクスビット	スパナ
QSG...	-	-	-	QL-39
CHTBR/L...	SR ISO 14580 M4X10	SW6-SD	BLDT20/S7	-



溝入れ加工範囲 (最大溝深さ (T max) とワーク径 (φD1) の関係)

形番	φD1																	
CHTBR/L****-D52	53	54	55	56	58	60	62	65	68	72	78	84	92	102	115	133	159	198
CHTBR/L****-D82	104	108	112	116	121	127	134	142	151	162	176	192	212	237	270	313	375	468
T max	21	20	19	18	17	16	15	14	13	12	11	10	9	8	7	6	5	4

形番	φD1												
CHTBR/L****-D82	83	84	84	85	86	87	89	90	92	94	96	98	101
T max	34	33	32	31	30	29	28	27	26	25	24	23	22

標準切削条件

ISO	被削材	硬度	材種	切削速度 Vc (m/min)
P	鋼 S45C, SCM435 など	< 300 HB	AH7025	50 - 180
M	ステンレス鋼 SUS303, SUS304 など	< 200 HB	AH7025	50 - 120
K	ねずみ鋳鉄 FC250 など	-	AH7025	50 - 180
	ダクタイル鋳鉄 FCD450 など	-	AH7025	50 - 120
S	耐熱合金 インコネル 718 など	< HRC 40	AH7025	20 - 60
	チタン合金 Ti-6Al-4V など	< HRC 40	AH7025	20 - 80



外径



内径



溝入れ



ねじ切り



突切り

