

# 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。

**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  
 例) 右勝手、シャンクサイズ12 mm × 12 mm  
 → **JSDJ2XR1212X07-CHP**

**⑥** 寸法図 (ISO13399に準拠した寸法表記)  
**⑦** 取付け可能インサート  
**⑧** 部品表  
**⑨** インサート基本選択  
**⑩** 参照ページ

## ご注文にあたって

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

# 主な小型旋盤用工具

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

	<b>MODUM<sup>INI</sup>TURN</b> モジュ・ミニ・ターン ヘッド交換式工具シリーズ 	G036
	<b>MINI<sup>LOCK</sup>VLOCK</b> 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 -
	<b>MINI<sup>FORCE</sup>TURN</b> 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
	<b>J-SERIES</b> 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 -
	<b>TETRA<sup>MCUT</sup></b> 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 -
	<b>TETRA<sup>FORCE</sup>CUT</b> 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 -
	<b>DUO<sup>FORCE</sup>CUT</b> 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 -
	<b>DUO<sup>JUST</sup>CUT</b> 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 -
	<b>TUNG<sup>CUT</sup></b> 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 -
	<b>TINY<sup>INI</sup>MTURN</b> 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 -
	<b>TUNG<sup>HEAVY</sup>GROOVE</b> 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

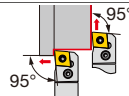
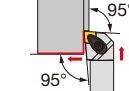
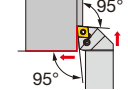
## CC\*\*インサート

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 (油霧除去アックス)	Y軸加工用	TUNGJET (油霧除去)	スクリーューオン式	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

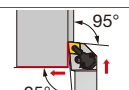
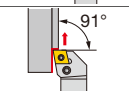
\* ステップヘッド形専用シャンクに取り付け時は、オフセット"あり"となります。



## ○ 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 <b>TUNGJET</b> (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

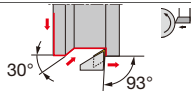
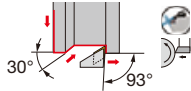
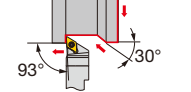
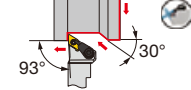
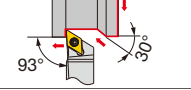
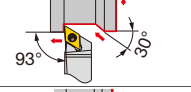
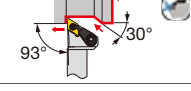
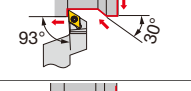
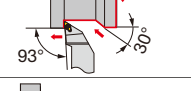
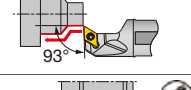

切込み角	加工形態	形式	インサート	角シャンク (高さ x 幅)							丸シャンク (シャンク径)						
				8 x 8	10 x 10	10 x 12	10 x 16	12 x 12	12 x 16	16 x 16	16 x 20	20 x 20	φ19.05	φ20	φ22	φ25.4	
93°		QC12-JSDJ2CR-Y	DC**11					○	○								
		QC12-JSDJ2CR-Y-CHP	DC**11					○	○								
		QC12-JSDJ2CR	DC**07/11					○	○								
		QC12-JSDJ2CR-CHP	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 <b>TUNG T-JET</b> (油断部分)	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

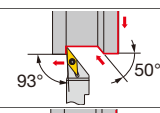
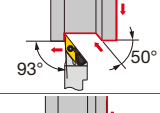
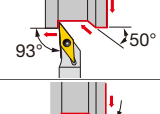
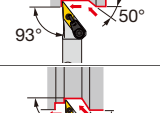
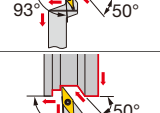
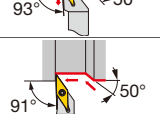
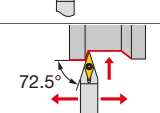
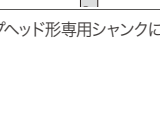
△ TN\*\*インサート

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



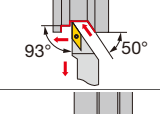
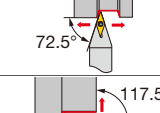
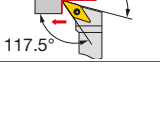
# 小型部品外径加工用工具－ クイックガイド

## VB\*\*インサート

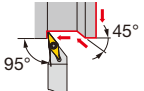
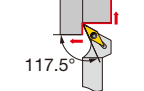
切込み角	加工形態	形式	インサート	角シャンク (高さ x 幅)					ホルダ仕様		クランプ形式		オフセット	ページ	
				10 x 10	12 x 12	12 x 16	16 x 16	16 x 20	MODULJET (対応外径マシ)	TUNGJET (油圧部内)	スクリーオン式	背面クランプ式			
93°		QC12-JSVJ2BR	VB**11		○	○				○		✓		なし*	G062
		QC12-JSVJ2BR-CHP	VB**11		○	○				○	○	✓		なし*	G062
		JSVJ2BR/L	VB**11	○	○			○				✓		なし	G062
	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

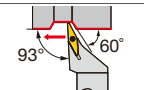
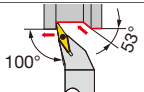
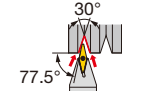
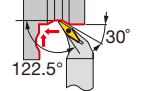
## VC\*\*インサート

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

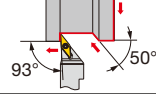
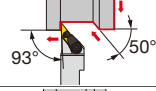
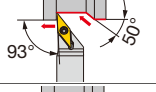
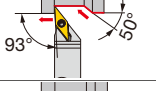
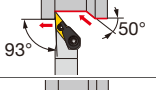
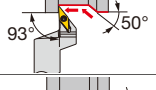
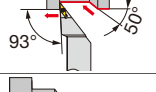
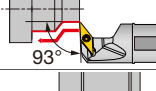
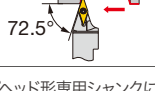
切込み角	加工形態	形式	インサート	角シャンク (高さ x 幅)			クランプ形式		オフセット	ページ
				10 x 10	12 x 12	16 x 16	スクリーオン式	背面クランプ式		
95°		JSVL2PR/L	VP**08/11	○	○	○	✓		なし	G044
117.5°		JSVP2PR/L	VP**08/11	○	○	○	✓		なし	G073

## 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

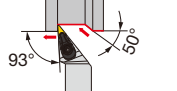
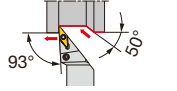
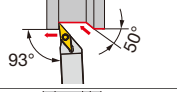
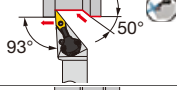
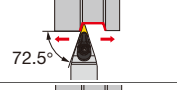
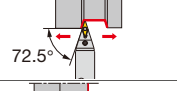
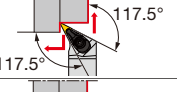
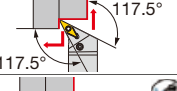

切込み角	加工形態	形式	インサート	角シャンク (高さ x 幅)						丸シャンク (シャンク径)							
				10 x 10	10 x 12	10 x 16	12 x 12	12 x 16	16 x 16	16 x 20	20 x 20	ø15.875	ø16	ø19.05	ø20	ø22	
93°		QC12-JSVJ2XR	VXGU				○	○									
		QC12-JSVJ2XR-CHP	VXGU				○	○									
		JSVJ2XR/L	VXGU	○			○		○			○					
		JPVJ2XR/L	VXGU	○			○		○								
		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 <b>TUNGST</b> (油冷専用)	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 <b>TUNGST</b> (油冷専用)	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		
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 JXRRL/8	○	○	○	○	✓		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

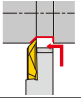
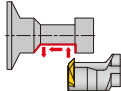
## J10Eインサート

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

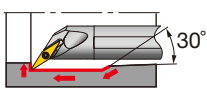
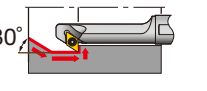
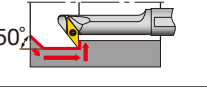
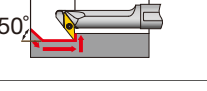
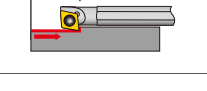
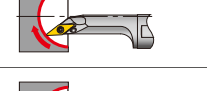
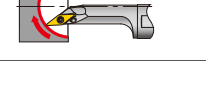
切込み角	加工形態	形式	インサート	角シャンク (高さ x 幅)			丸シャンク (シャンク径)				クランプ形式		オフセット	ページ
				10 x 10	12 x 12	16 x 16	φ19.05	φ20	φ22	φ25.4	スクリーンオン式	背面クランプ式		
後挽ぎ		<b>JSTBR/L3</b>	JTBR/L3	○	○	○					✓		なし	<b>G083</b>
		<b>JS-TBL3</b>	JTBR3				○	○	○	○	✓		-	<b>G084</b>

# 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

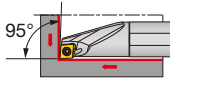
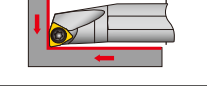
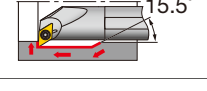
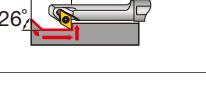
用途	加工形態	形式	インサート	シャンク材	内部給油	ISOインサート	Y-PRO	最小加工径 DMIN (mm)					ページ
								0	10	20	30	40	
内径・端面切削		SEXPR/L	EP...	鋼 超硬	○	✓		φ4.5   φ7 φ4.5   φ7					D034 D035
		SCLCR/L	CC...	鋼 超硬	○	✓		φ5   φ27 φ5   φ27					D014 D016
		SCLPR/L	CP...	鋼 超硬	○	✓		φ10   φ27 φ10   φ20					D018 D019
内径・ぬい削		SDUCR/L	DC...	鋼 超硬	○	✓		φ13   φ32 φ13   φ27					D056
		SDUPR/L	DPMT...	鋼 超硬	○	✓		φ15   φ22 φ15   φ22					D058
		SVUCR/L	VC...	鋼 超硬	○	✓		φ16   φ32 φ18   φ32					D061 D062
		SVUBR/L	VB...	鋼 超硬	○	✓		φ20   φ32 φ24.5   φ34					D059 D060
		SDQCR/L	DC...	鋼 超硬	○	✓		φ13   φ30 φ13   φ25					D076 D077
		SDQPR/L	DPMT...	鋼 超硬	○	✓		φ15   φ22 φ15   φ22					D078
		SVQCR/L	VC...	鋼 超硬	○	✓		φ13.5   φ21.5 φ13.5   φ21.5					D081 D082
		SVQBR/L	VB...	鋼 超硬	○	✓		φ17   φ30.5 φ17   φ30.5					D079 D080
		SYUBR/L	YW...	鋼 超硬	○		✓	φ20   φ20   φ24.5					D064
	内径切削		SWUBR/L	WB...	鋼 超硬	○	✓		φ6   φ8 φ6   φ8				
		STUPR/L	TP...	鋼 超硬	○	✓		φ8   φ34 φ8   φ27					D053 D055
内径・とまり穴		STFPR/L	TP...	鋼 超硬	○	✓		φ10   φ27 φ10   φ22					D046
		STFCR/L	TC...	鋼 超硬	○	✓		φ12   φ18 φ12   φ18					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 <b>Y-PRO</b>	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		D084
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 削		SDXXR/L	DX*U...	鋼 超硬	○	✓	ø13	ø24	ø13	ø24		D036
内径引き 削		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)	TUNGLOY (油路部内)	ダイヤレクタ 油路部内	0	1	2		
											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	TUNGLOY (油路部内)	ダイヤレクタ 油路部内	0	1	2	3	4	5			
									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 TURN (材料交換)	Y軸加工用	TUNGALLOY (油冷油)	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

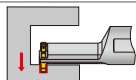
加工形態	形式	インサート	角シャンク (高さ x 幅)			溝幅 (mm)					最大溝深さ (mm)	ページ	
			12 x 12	16 x 16	20 x 20	0	1	2	3	4			5
	<b>CER/L</b>	GTGN-16E...	○	○	○	0	1	2.25				1 - 1.8	<b>F093</b>

### TungHeavyGroove

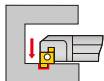
加工形態	形式	インサート	角シャンク (高さ x 幅)			溝幅 (mm)					最大溝深さ (mm)	ページ	
			12 x 12	16 x 16	20 x 20	0	10	20	30	40			50
	<b>FPGN</b>	PSGB...	○	○	○	0	10	25				-	<b>G138</b>
	<b>SPGN</b>	PSGB...	○	○	○	0	10	25				-	<b>G139</b>

## 内径溝入れ加工

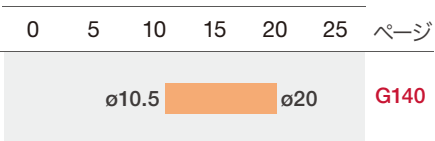
### AddInternalCut

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
			ø12	ø16			
	<b>A/E-STCIR/L</b>	TCIG10/12...	○	○	0.5 - 3	1 - 3	○

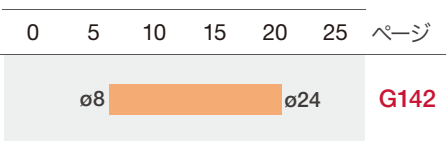
### SNG

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
			ø8	ø10	ø12	ø16	ø20			
	<b>A/E-SNGR</b>	*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						<b>G167</b>



### 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 (油霧吸引)
	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)						ページ
	0	10	20	30	40	50	
ø6	ø20						G169
ø6	ø20						G170
ø6	ø20						G169
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 (油圧部内)	ダイレクト給油
	<b>QC12-JTTER/L-CHP</b> ヘッド交換式	DG.../ SG...		○	○				1.2 - 2.39	○	○	○
	<b>J*TER/L</b>	DG.../ SG...	○	○		○	○	○	1.2 - 3.18			
	<b>JCTER/L-CHP</b>	DG.../ SG...		○		○		○	2 - 2.39		○	○
	<b>CGER/L</b>	DG.../ SG...		○		○		○	1.4 - 4			
	<b>CHGP</b>	DG.../ SG...						○	2 - 4			
	<b>CGP</b>	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	
	<b>QSER/L</b>	QG...	○	2 - 4			ø52	ø66			<b>G191</b>
	<b>QSG</b>	QG...	○	2 - 4			ø52		ø82		<b>G192</b>
	<b>QSP</b>	QG...	○	2 - 5			ø50			ø120	<b>G191</b>

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 <sup>TM</sup> TURN (耳交換不要)	TUNGJET (油霧吸引)	ダイレクト給油	0	1	2	3	4	5		
	<b>QC12-SVER/L-CHP</b> ヘッド交換式	VGT10F...		○	○	0.05 -0.1	○	○	○	0.4			2				<b>G150</b>
	<b>SVER/L</b>	VGT10F...	○	○		0.05 -0.1				0.4			2				<b>G150</b>
	<b>SVER/L-CHP</b>	VGT10F...		○		0.05 -0.1		○	○	0.4			2				<b>G150</b>



### 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		
	<b>QC12-STCR/L-Y</b> ヘッド交換式	TCT18R/L...		○	○												
	<b>QC12-STCR/L-Y-CHP</b> ヘッド交換式	TCT18R/L...		○	○												
	<b>QC12-STCR/L</b> ヘッド交換式	TCT18R/L...		○	○												
	<b>QC12-STCR/L-CHP</b> ヘッド交換式	TCT18R/L...		○	○												
	<b>STCR/L-18</b>	TCT18R/L...	○	○		○	○										
	<b>STCR/L-18-CHP</b>	TCT18R/L...	○	○		○	○										
	<b>JS-STCL18</b>	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)	ダイヤモンド 油霧アーク仕様	
	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)	TUNGJET (内油給油)	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

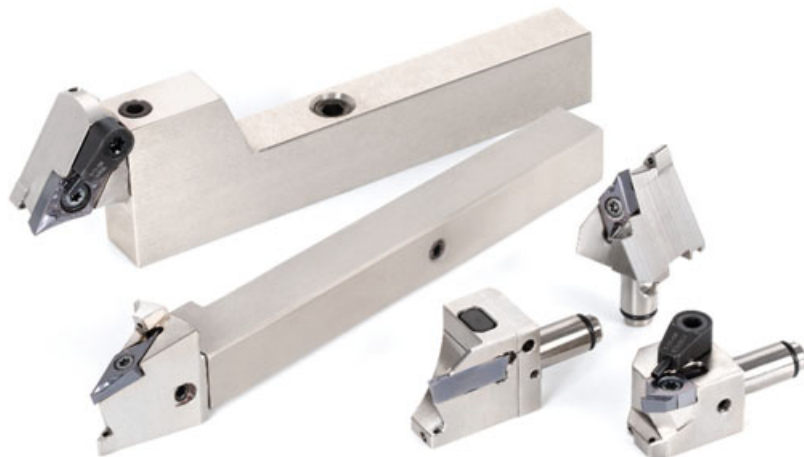
	加工形態	形式	シャンク材	内部給油	シャンク径		溝幅
					φ4	φ7	
内径、面取り加工、 ぬい、加工		TBT	超硬		○	○	-
		JBT	超硬	○	○	○	
内径、面取り加工		TBP	超硬		○	○	-
		JBP	超硬	○	○	○	
内径引き、面取り加工		TBU	超硬			○	-
		JBU	超硬	○		○	
内径、45°面取り加工		TBC	超硬			○	-
		JBC	超硬	○		○	
内径引き、加工		TBB	超硬		○	○	-
		JBB	超硬	○	○	○	
ねじ切り加工 (メトリックねじ)		TBI	超硬		○	○	-
		JBI	超硬	○	○	○	
内径溝加工		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



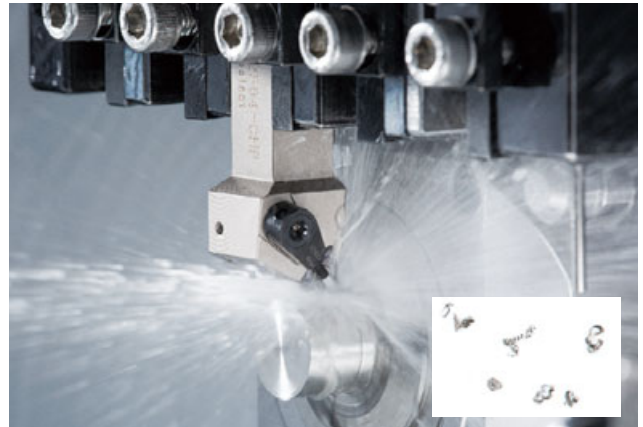
## ダイレクト給油対応ホルダ

- 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



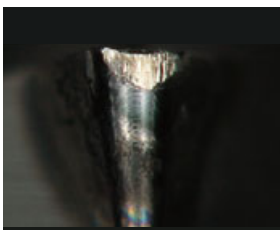
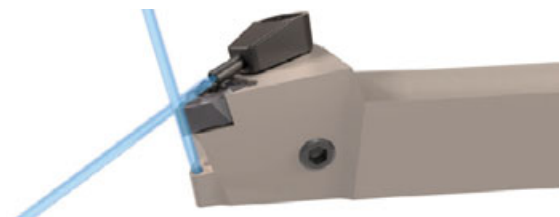
高圧クーラント (7 MPa)



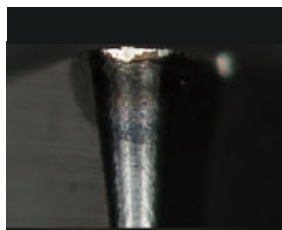
- 2方向からのクーラント供給システムで高能率と長寿命化を実現!

### すくい面へのクーラント供給

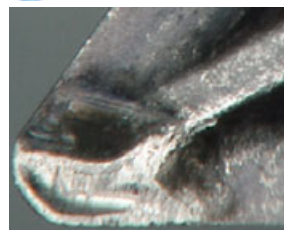
- 切りくず処理の安定化
- クレータ摩耗の抑制
- 境界摩耗の抑制



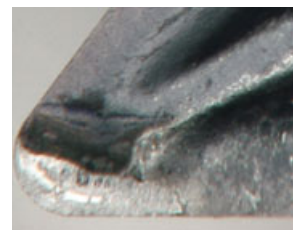
常圧外部給油での  
過剰摩擦



高圧クーラント  
(7 MPa)



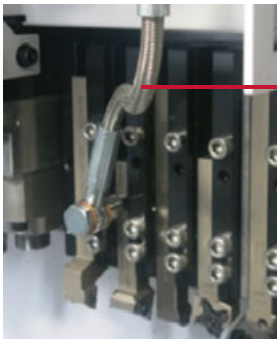
常圧外部給油での  
過剰なクレータ摩擦



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

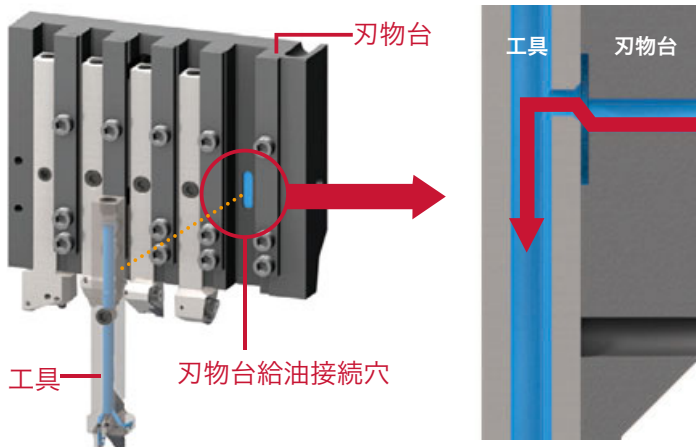


ダイレクト接続

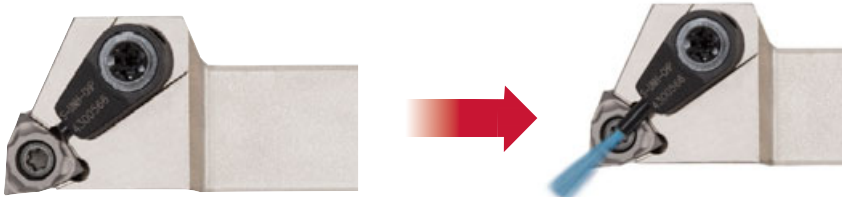
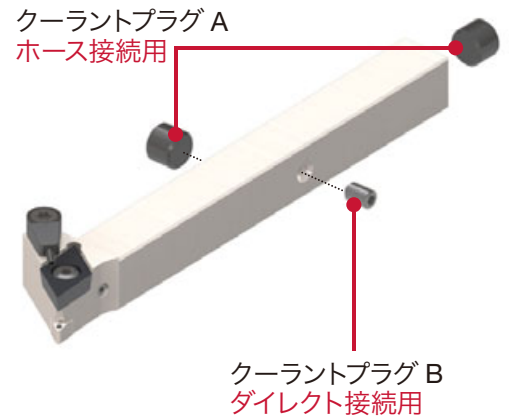


ホース接続が不要で  
内部給油が可能。  
ホースへの切りくずの  
巻き込みを解消。  
工具交換が容易。

### 刃物台から工具へダイレクト給油が可能

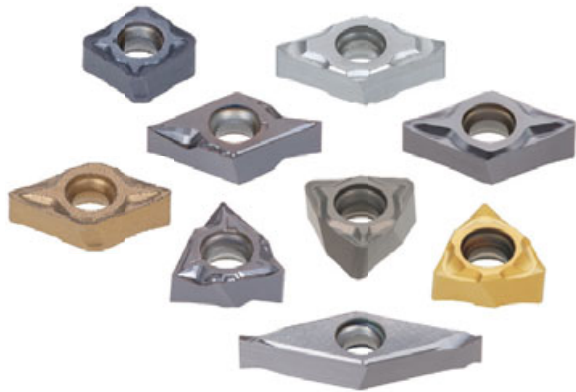


※内部給油が必要ない場合は、油穴がない工具を装着して下さい。



伸縮ノズルチューブにより  
確実に切削油を刃先に供給



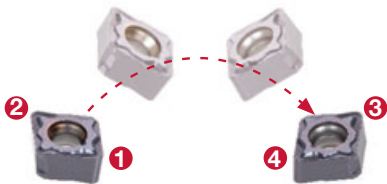


## 経済的な“両面仕様”インサート

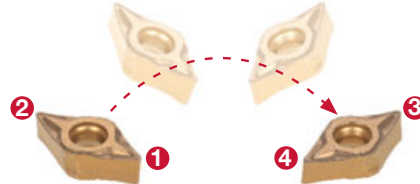
新発想両面仕様インサートと独創的なポケット形状を持つホルダとの組み合わせが、高性能を実現

### ■ インサート

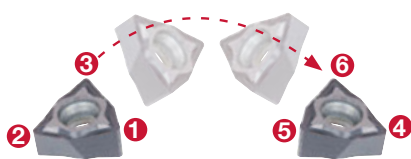
**CXMU0603...** 4コーナ、ひし形 80°



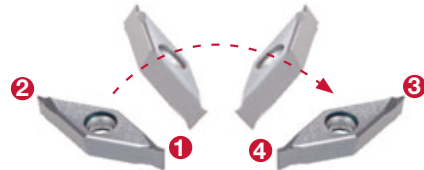
**DXM/GU0703...** 4コーナ、ひし形55°



**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

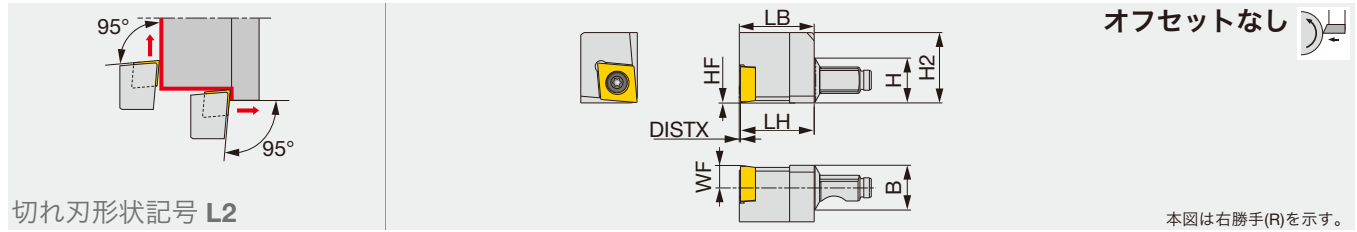
内径切削



# MODUM<sup>INI</sup>TURN

## QC12-JSCL2CR-Y

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



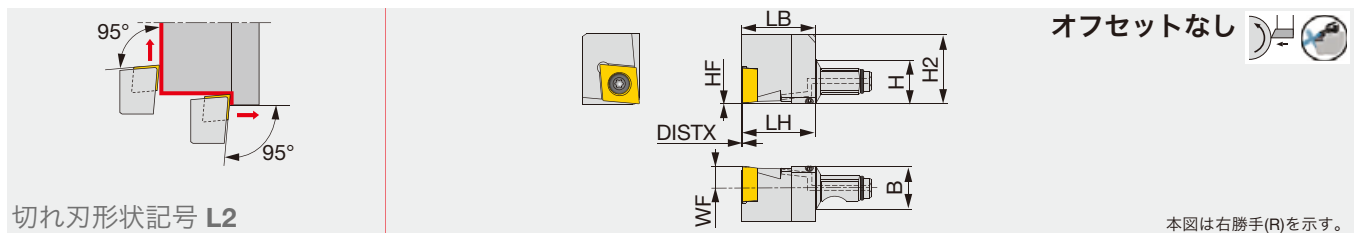
形番	H	B	LH	HF	WF	LB	H2	DISTX	RE**	インサート	トルク*
QC12-JSCL2CR09-Y	12	12	19.5	0	6	19.8	18.6	0.3	0.2	CC**09T3...	1.2

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



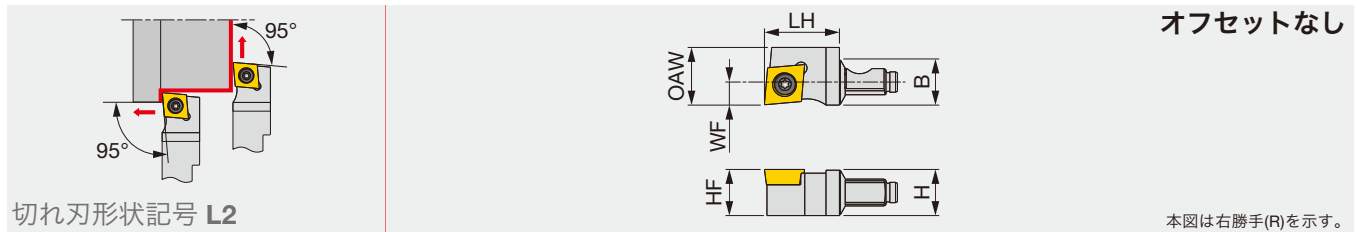
形番	H	B	LH	HF	WF	LB	H2	DISTX	RE**	インサート	トルク*
QC12-JSCL2CR09-Y-CHP	12	12	19.5	0	6	19.8	18.6	0.3	0.2	CC**09T3...	1.2

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

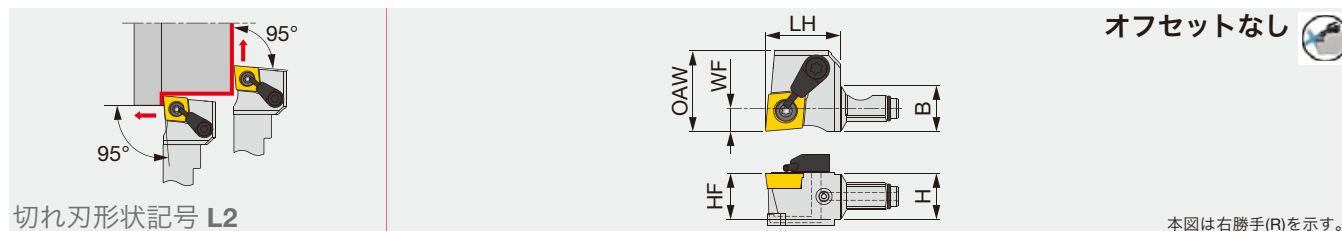
部品	形番	締付けねじ	スパナ	Oリング
	QC12-JSCL2CR09-Y, QC12-JSCL2CR09	CSTB-4SD	T-8F	-
	QC12-JSCL2CR09-Y-CHP	CSTB-4SD	T-8F	ORSS-0454.5X1.0NBR70

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

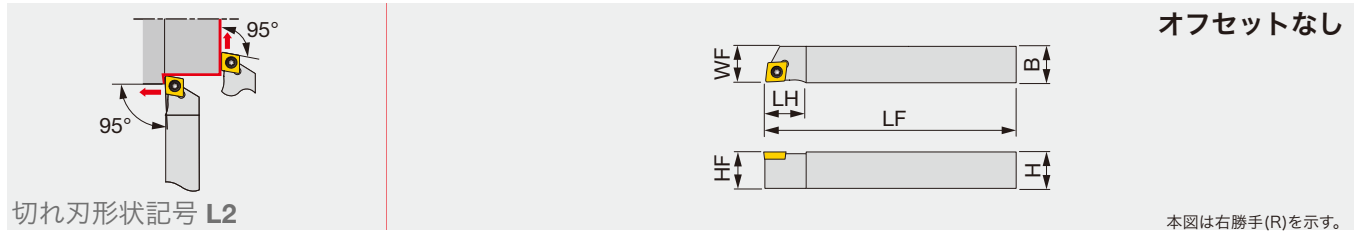
形番	締付けねじ	クーラントユニット	スパナ	Oリング
QC12-JSCL2CR09-CHP	CSTB-4SD	S-CU-CHP	T-8F	ORSS-0454.5X1.0NBR70

## インサート基本選択

<b>P</b>	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			
<b>P</b>	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			
<b>K</b>	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			
<b>S</b>	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			
<b>M</b>	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			
<b>M</b>	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			
<b>N</b>	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			
<b>H</b>	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**

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

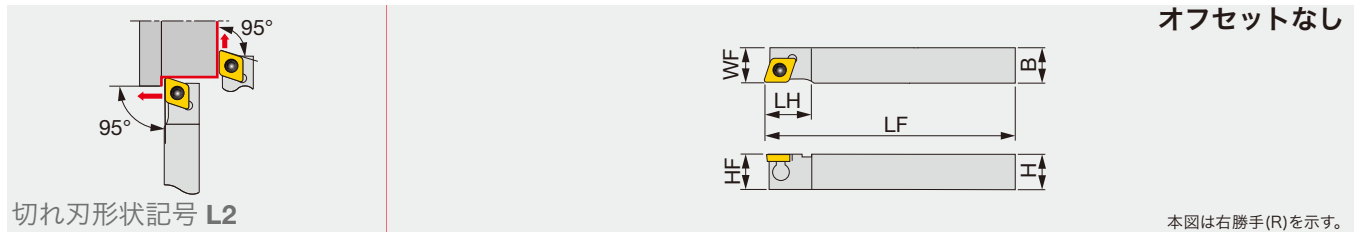
本図は右勝手(R)を示す。

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。

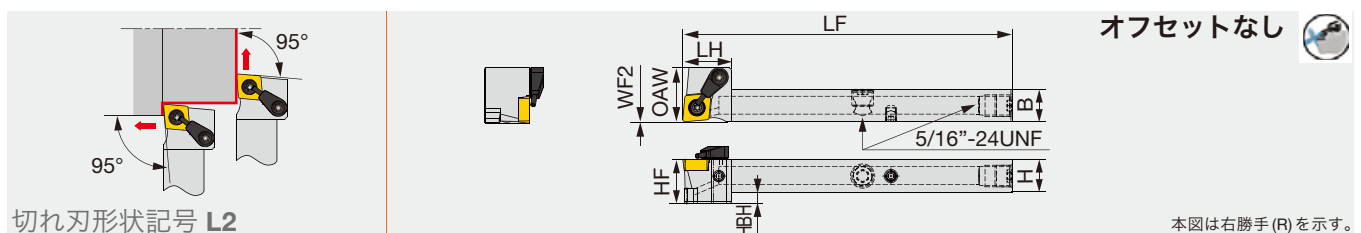
形番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	トルク*
JTCL2CR/L1010X06	10	10	120	12	10	10	0.2	CC**0602...	0.9
JTCL2CR/L1212F09	12	12	85	16	12	12	0.2	CC**09T3...	1.2
JTCL2CR/L1212X09	12	12	120	16	12	12	0.2	CC**09T3...	1.2
JTCL2CR/L1616X09	16	16	120	16	16	16	0.2	CC**09T3...	1.2

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

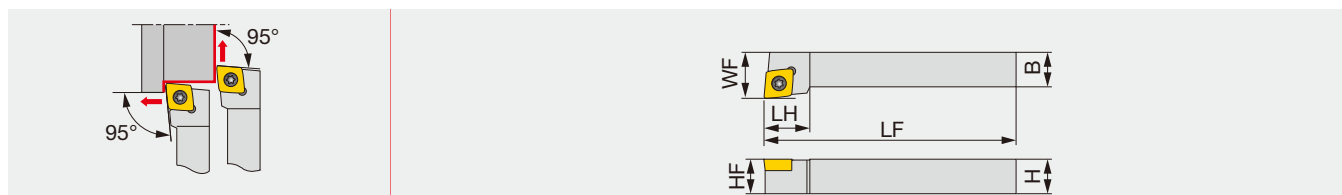
部品	形番	締付けねじ	押え金	締付けねじ	スパナ	スパナ 1	スパナ 2 (オプション)
	JTCL2CR/L**06	-	JCP-2	JDS-3525	P-2F	-	-
	JTCL2CR/L**09	-	JCP-3	JDS-5040	P-2.5F	-	-
	JSCL2CR/L**06	CSTB-2.5	-	-	-	T-8F	(T-8L)
	JSCL2CR/L**09	CSTB-4SD	-	-	-	T-8F	(T-8L)

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



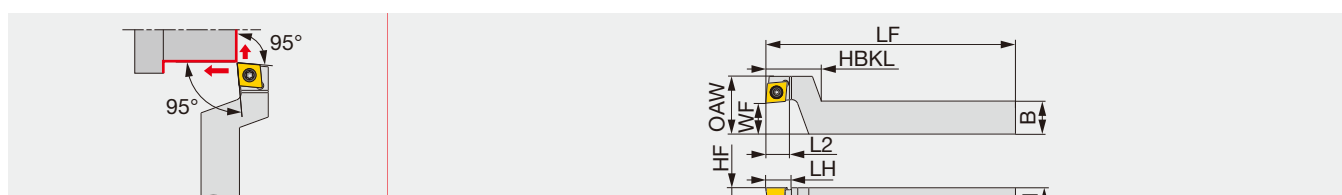
切れ刃形状記号 L

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*
JSCLCR1216F09-F15	12	16	85	12	27	12.5	12	15	28	0.2	CC**09T3...	1.2
JSCLCR1216X09-F15	12	16	120	12	27	12.5	12	15	28	0.2	CC**09T3...	1.2
JSCLCR1620X09-F15	16	20	120	12	27	12.5	16	15	28	0.2	CC**09T3...	1.2

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

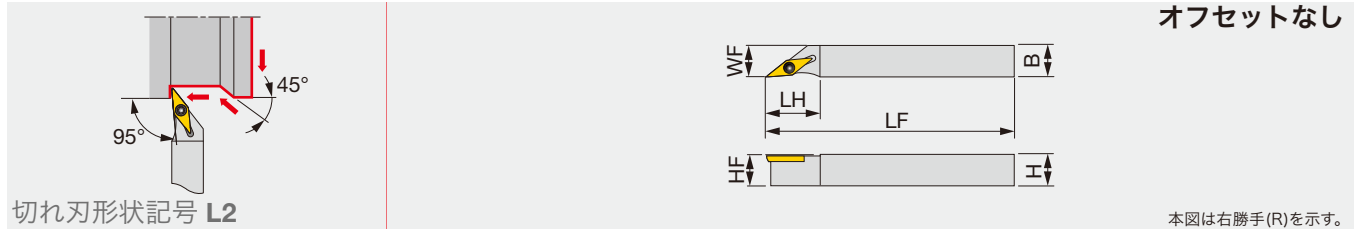
### 部品

形番	締付けねじ	スパナ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

<b>P</b>	適応領域	精密仕上げ	仕上げ	仕上げ ~ 中切削	<b>M</b>	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
<b>P</b>	適応領域	仕上げ ~ 中切削			<b>M</b>	適応領域	仕上げ ~ 中切削		
	材種	SH725				材種	SH725		
<b>K</b>	適応領域	仕上げ ~ 中切削			<b>N</b>	適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
	材種	T515				材種	DX110	TH10	KS05F
<b>S</b>	適応領域	仕上げ	仕上げ ~ 中切削			<b>H</b>	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: JSCLCR/L, JSCLCR-F: インサート → B112 -, CBN → B191, PCD → B213



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*
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)

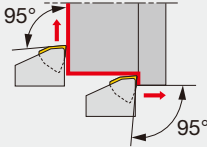
### インサート基本選択

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

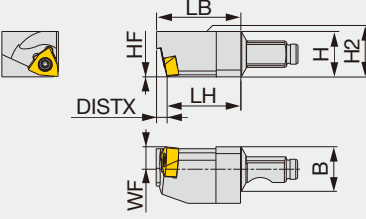
M	適応領域	仕上げ	仕上げ
	材種	SH725	SH725
	JRP	JSP	JSP
	ブレード形状		
	標準切削条件	G094	


S	適応領域	仕上げ	仕上げ
	材種	SH725	SH725
	JRP	JSP	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 

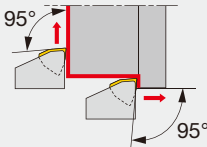
本図は右勝手(R)を示す。

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

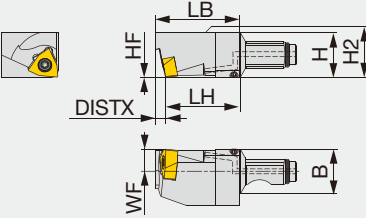
トルク\*：推奨締付けトルク (N・m)  
 RE\*\*：基準コーナ  
 右勝手のホルダ (R) には左勝手のインサート (L) を使用。


### 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

<b>P</b>	適応領域	仕上げ	仕上げ - 中切削	<b>M</b>	適応領域	仕上げ	仕上げ - 中切削	<b>H</b>	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

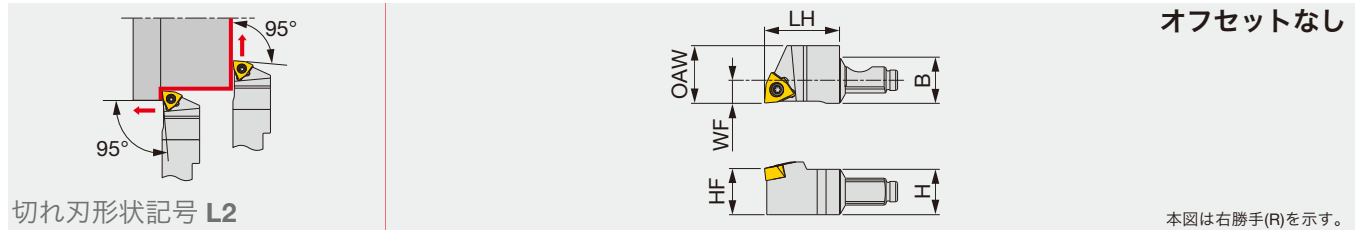
<b>P</b>	適応領域	仕上げ	中切削	<b>M</b>	適応領域	仕上げ	中切削	<b>N</b>	適応領域	仕上げ - 中切削	
	材種	AH725	AH725		材種	AH8015	AH8015		材種	KS05F	KS05F
	ブレード形状				ブレード形状				ブレード形状		
	標準切削条件	G094			標準切削条件	G094			標準切削条件	B022	

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

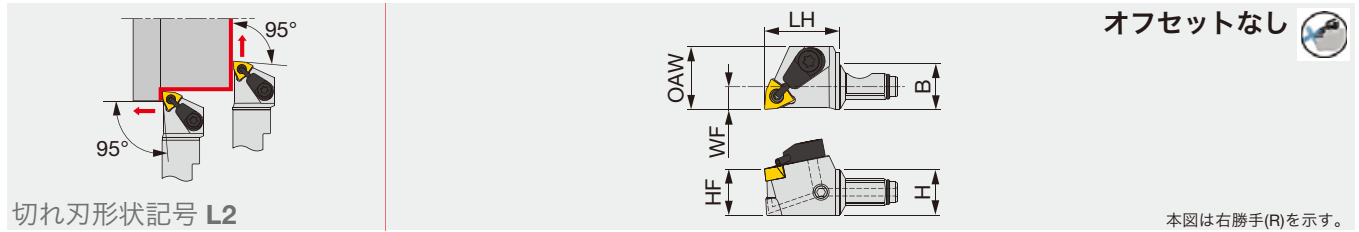
トルク\*：推奨締付けトルク (N·m)

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

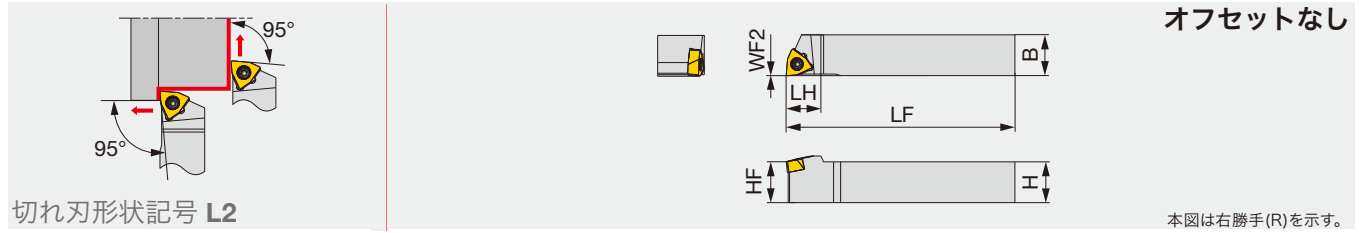
トルク\*：推奨締付けトルク (N·m)

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。

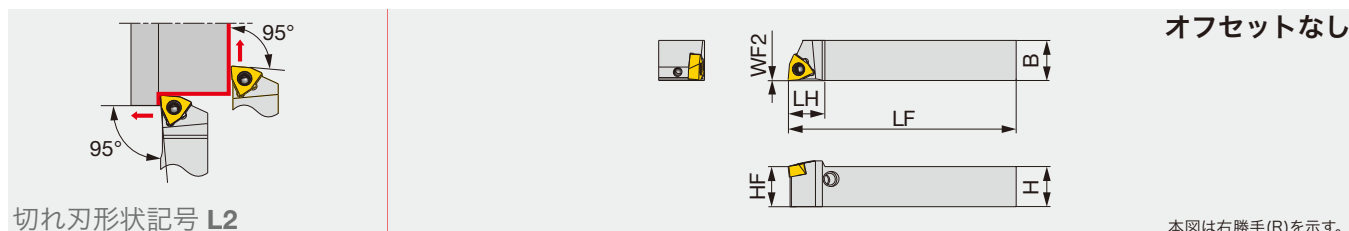
#### 部品

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 JSWL2XR/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

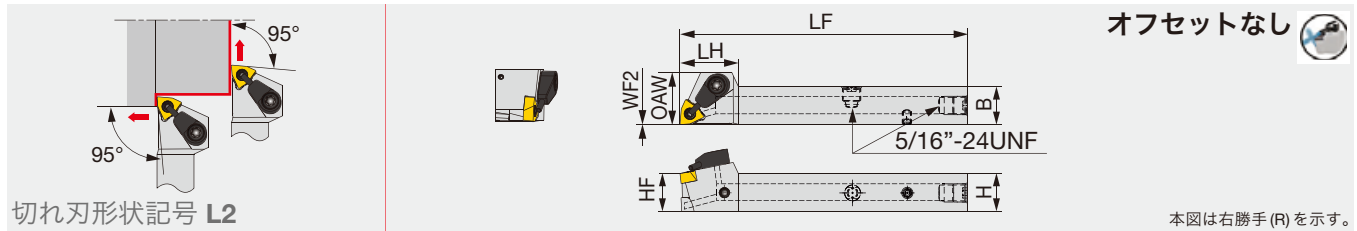
P	適用領域	仕上げ	仕上げ ~ 中切削	M	適用領域	仕上げ	仕上げ ~ 中切削	H	適用領域	精密仕上げ
	材種	SH725	SH725		材種	SH725	SH725		材種	BXA10
	ブレード形状	JSS	JS		ブレード形状	JSS	JS		ブレード形状	HP
	標準切削条件	G094			標準切削条件	G094			標準切削条件	B026

小型CNC対応

P	適用領域	仕上げ	中切削	M	適用領域	仕上げ	中切削	N	適用領域	仕上げ ~ 中切削	
	材種	AH725	AH725		材種	AH8015	AH8015		材種	KS05F	KS05F
	ブレード形状	SS	TS		ブレード形状	SS	TS		ブレード形状	SS	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：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



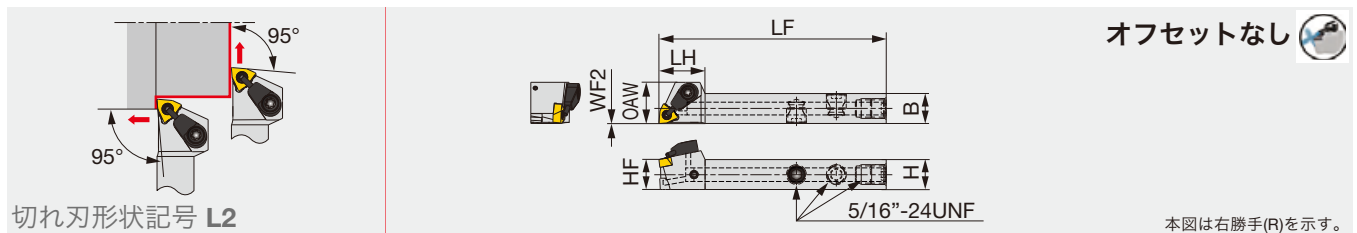
切れ刃形状記号 L2

オフセットなし

本図は右勝手(R)を示す。

形番	H	B	LF	LH	HF	WF2	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



切れ刃形状記号 L2

オフセットなし

本図は右勝手(R)を示す。

形番	H	B	LF	LH	HF	WF2	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
<b>P</b>	SH725	SH725	<b>M</b>	SH725	SH725	<b>H</b>	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

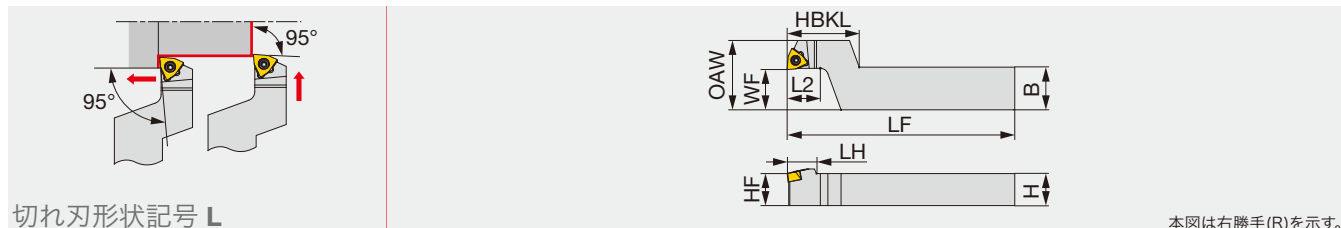
適応領域	仕上げ	中切削	適応領域	仕上げ	中切削	適応領域	仕上げ - 中切削
<b>P</b>	AH725	AH725	<b>M</b>	AH8015	AH8015	<b>N</b>	KS05F
材種	SS	TS	材種	SS	TS	材種	SS
ブレード形状			ブレード形状			ブレード形状	
標準切削条件	G094		標準切削条件	G094		標準切削条件	B022

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
JSWLXR**-F15	SR34-514	T-7F

## インサート基本選択

自動盤対応

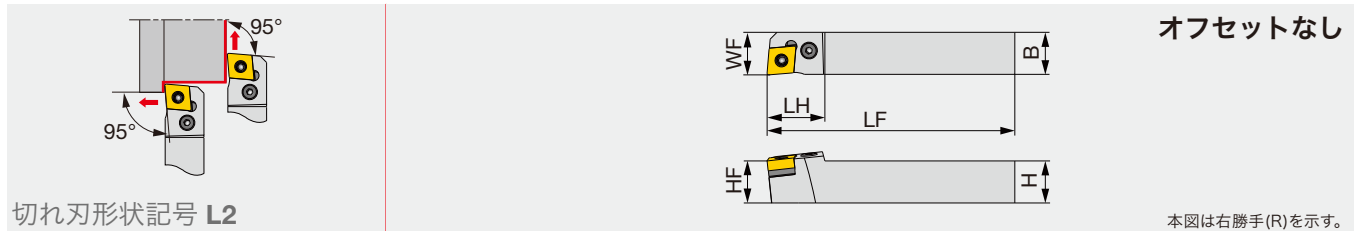
P	適応領域	仕上げ	仕上げ - 中切削	M	適応領域	仕上げ	仕上げ - 中切削	H	適応領域	精密仕上げ
	材種	SH725	SH725		材種	SH725	SH725		材種	BXA10
	JSS	JS			JSS	JS			HP	
	ブレード形状				ブレード形状				ブレード形状	
	標準切削条件	G094			標準切削条件	G094			標準切削条件	B026

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	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：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
ブレード形状	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
ブレード形状	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
ブレード形状	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
ブレード形状	DIA	P	28
標準切削条件	B010		

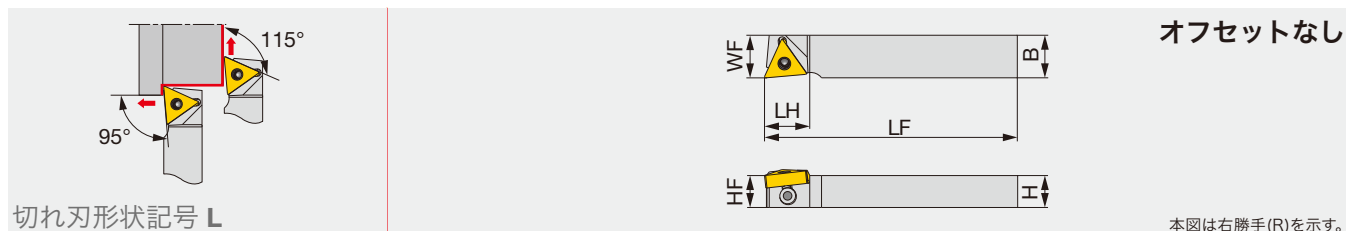
S	適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
	材種	BX950	AH8005	AH8005
ブレード形状	CBN	HRF	HRM	
標準切削条件	B012			

H	適応領域	精密仕上げ
	材種	BXA10
ブレード形状	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

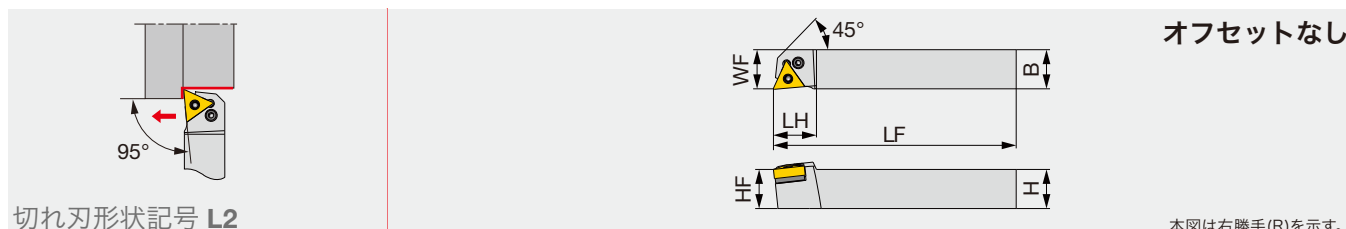


形番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	トルク*
JTTLNR/L1216F16	12	16	85	17	12	16	0.4	TN**1604...	1
JTTLNR/L1216X16	12	16	120	17	12	16	0.4	TN**1604...	1
JTTLNR/L1616X16	16	16	120	17	16	16	0.4	TN**1604...	1

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

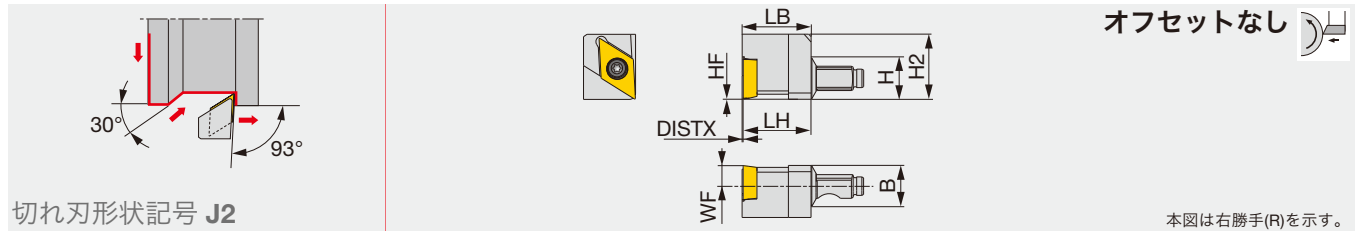
部品	押え金	敷金	締付けねじ	締付けねじ 1	スパナ	スパナ 1	スプリングピン	レバー
JTTLNR/L...	JCP-3N	-	JDS-5040	-	P-2.5F	-	-	-
PTL2NR/L...	-	LST317 D30	-	LCS3	-	P-2.5	LSP3	LCL3

### インサート基本選択

<b>P</b>	適応領域	精密仕上げ	仕上げ		中切削	<b>M</b>	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		
<b>P</b>	適応領域	中～重切削				<b>K</b>	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			
<b>N</b>	適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削		<b>S</b>	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		CBN	HRF	HRM	
	ブレード形状						ブレード形状			
	標準切削条件	B010					標準切削条件	B012		
<b>H</b>	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**

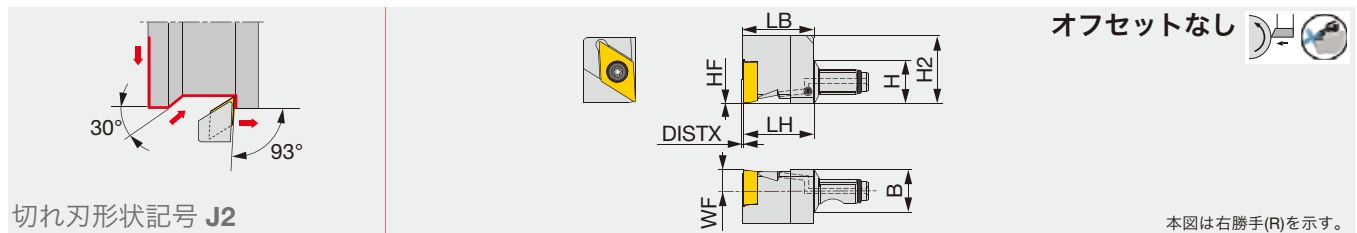
本図は右勝手(R)を示す。

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

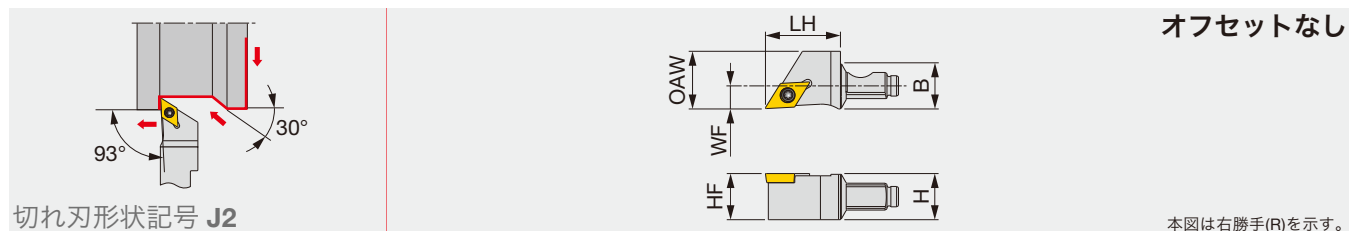
### インサート基本選択

<b>P</b>	適応領域	精密仕上げ	仕上げ	仕上げ - 中切削
	材種	SH725	SH725	SH725
<b>P</b>	適応領域	仕上げ - 中切削		
	材種	SH725		
<b>K</b>	適応領域	仕上げ - 中切削		
	材種	T515		
<b>S</b>	適応領域	仕上げ	仕上げ - 中切削	
	材種	SH725	SH725	
<b>M</b>	適応領域	精密仕上げ	仕上げ	仕上げ - 中切削
	材種	SH725	SH725	SH725
<b>M</b>	適応領域	仕上げ - 中切削		
	材種	SH725		
<b>N</b>	適応領域	精密仕上げ	中切削	
	材種	DX110	KS05F	
<b>H</b>	適応領域	精密仕上げ	仕上げ	
	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



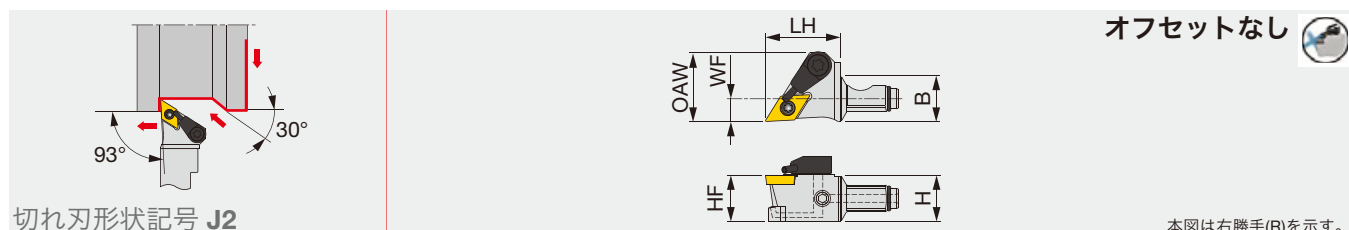
切れ刃形状記号 J2

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

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

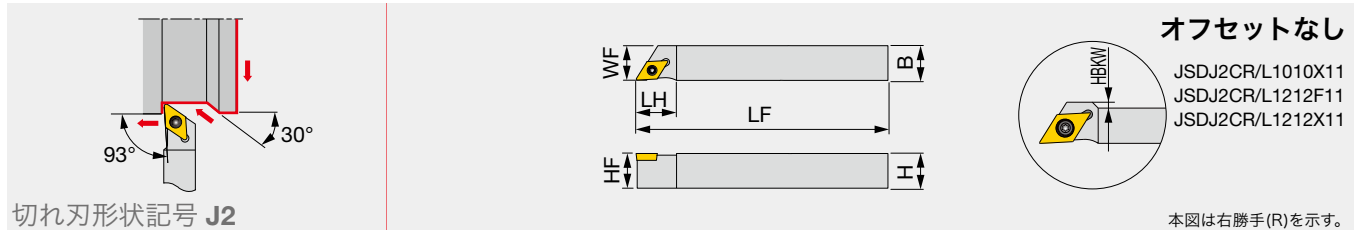
<b>P</b>	適応領域	精密仕上げ		仕上げ	仕上げ～中切削
	材種	SH725	SH725	SH725	SH725
<b>M</b>	適応領域	精密仕上げ		仕上げ	仕上げ～中切削
	材種	SH725	SH725	SH725	SH725
<b>P</b>	適応領域	仕上げ～中切削			
	材種	SH725			
<b>M</b>	適応領域	仕上げ～中切削			
	材種	SH725			
<b>K</b>	適応領域	仕上げ～中切削			
	材種	T515			
<b>N</b>	適応領域	精密仕上げ	中切削		
	材種	DX110	KS05F		
<b>S</b>	適応領域	仕上げ	仕上げ～中切削		
	材種	SH725	SH725		
<b>H</b>	適応領域	精密仕上げ	仕上げ		
	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



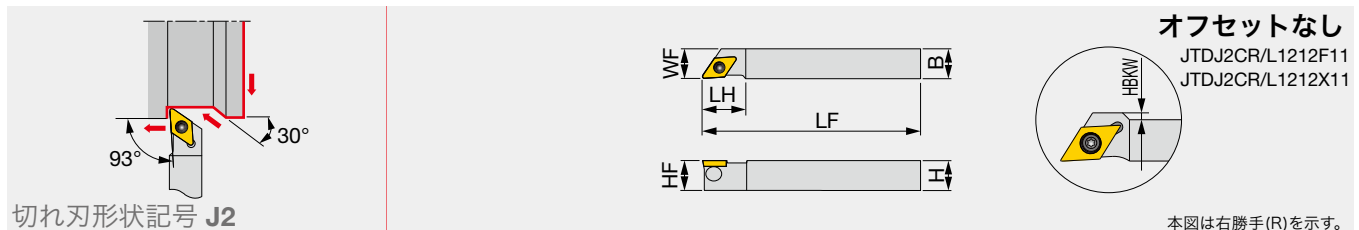
切れ刃形状記号 J2

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

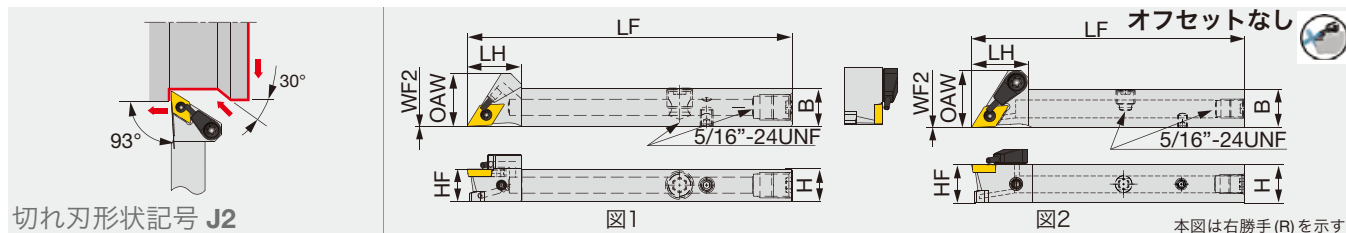
形番	締付けねじ	押え金	締付けねじ	スパナ 1	スパナ 2 (オプション)
JSDJ2CR/L**07	CSTB-2.5	-	-	T-8F	(T-8L)
JSDJ2CR/L**11	CSTB-4SD	-	-	T-8F	(T-8L)
JTDJ2CR/L**07	-	JCP-2	JDS-3525	P-2F	-
JTDJ2CR/L**11	-	JCP-3	JDS-5040	P-2.5F	-

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

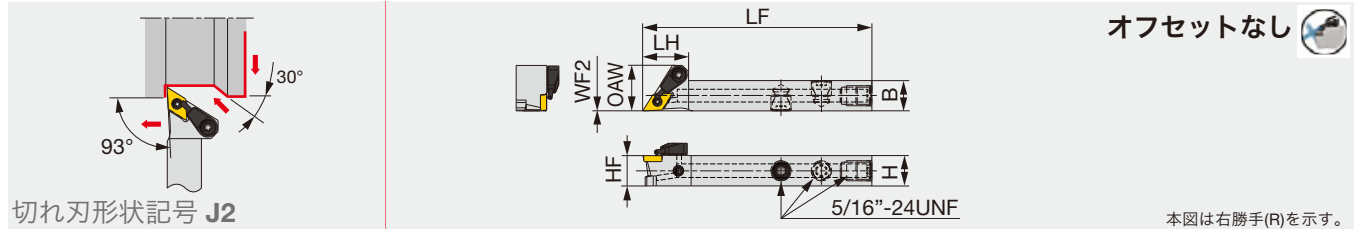
形番	締付けねじ	クーラント ノズル	ノズル取付けねじ	スパナ	クーラントプラグ	スパナ	ダイレクトジェットプラグ	スパナ
JSDJ2CR1012H07-CHP	CSTB-2.5	NZ-1.10-7-CHP	SSHM4-4-TB	T-8F	SR5/16UNFTL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2
形番	締付けねじ	クーラント ユニット	スパナ	クーラントプラグ	スパナ	ダイレクトジェットプラグ	スパナ	
JSDJ2CR**11-CHP	CSTB-4SD	S-CU-CHP	T-8F	SR5/16UNFTL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2	


### インサート基本選択

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

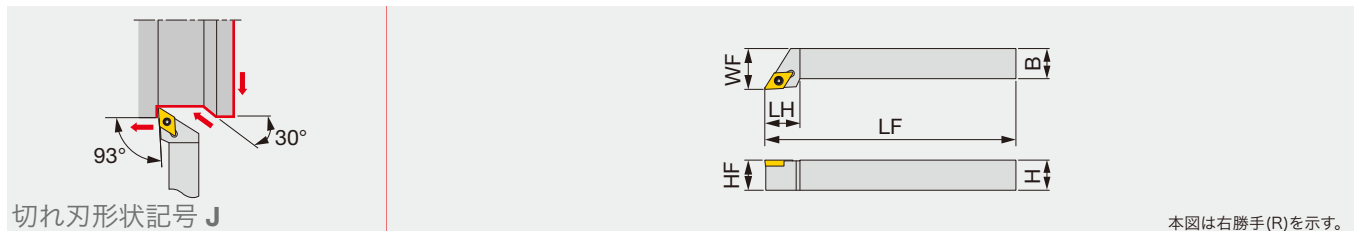
トルク\*：推奨締付けトルク (N·m)

RE\*\*：基準コーナ



### 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

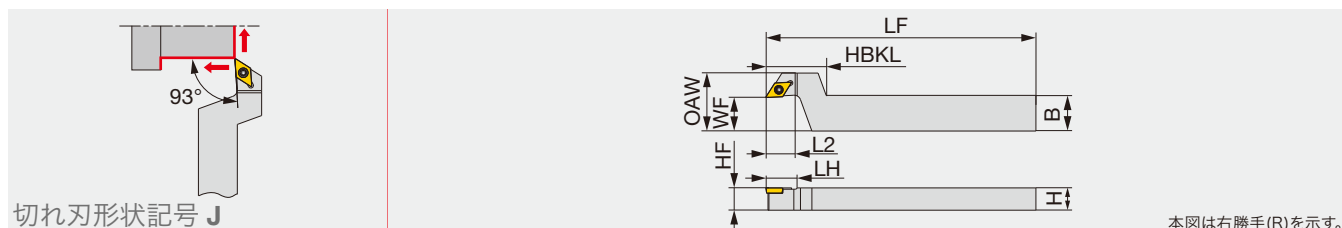
形番	締付けねじ	クーラントユニット	スパナ 1	スパナ 2 (オプション)
JSDJ2CR/L1212F07-CHP	CSTB-2.5	S-CU-CHP	T-8F	-
JSDJ2CR/L1212F11-CHP	CSTB-4SD	S-CU-CHP	T-8F	-

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

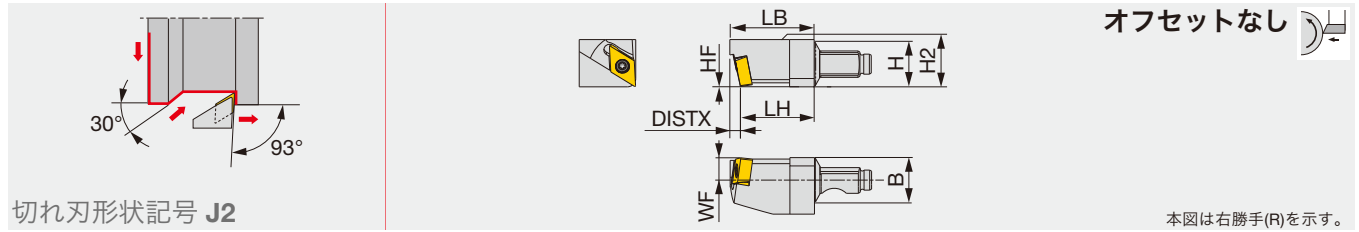
部品	形番	締付けねじ	スパナ 1	スパナ 2 (オプション)
	JSDJC**H07, JSDJCR**07-F15	CSTB-2.5	T-8F	(T-8L)
	JSDJC**H11, JSDJCR**11-F15	CSTB-4SD	T-8F	(T-8L)

### インサート基本選択

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

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



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-JSDJ2XR07-Y	12	12	19.5	0	6	22.3	12.5	2.8	0.2	DX*U0703**L...	0.9

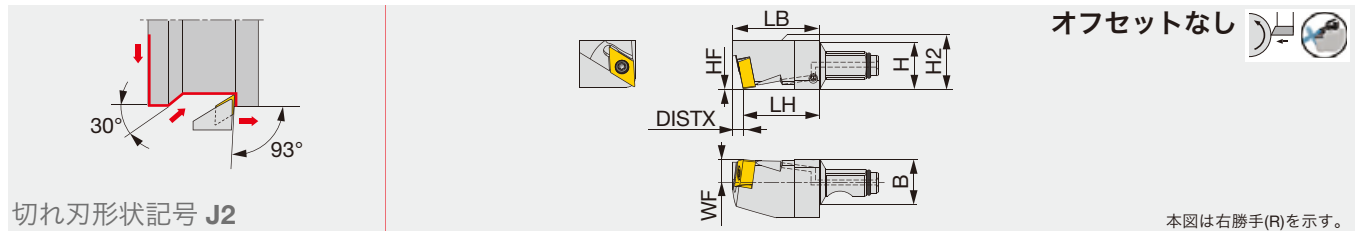
トルク\*：推奨締付けトルク (N·m)

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



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-JSDJ2XR07-Y-CHP	12	12	19.5	0	6	22.3	12.5	2.8	0.2	DX*U0703**L...	0.9

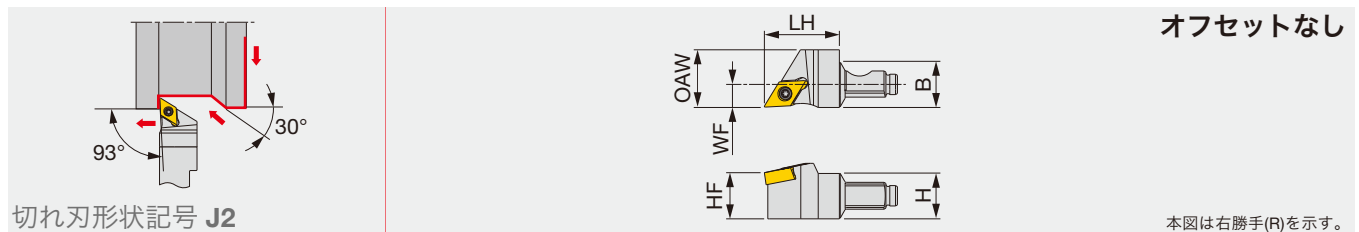
トルク\*：推奨締付けトルク (N·m)

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



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-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

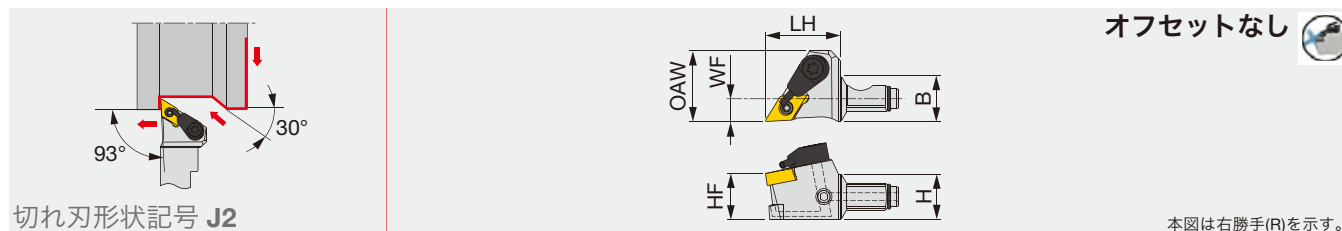
右勝手のホルダ (R) には左勝手のインサート (L) を使用。

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

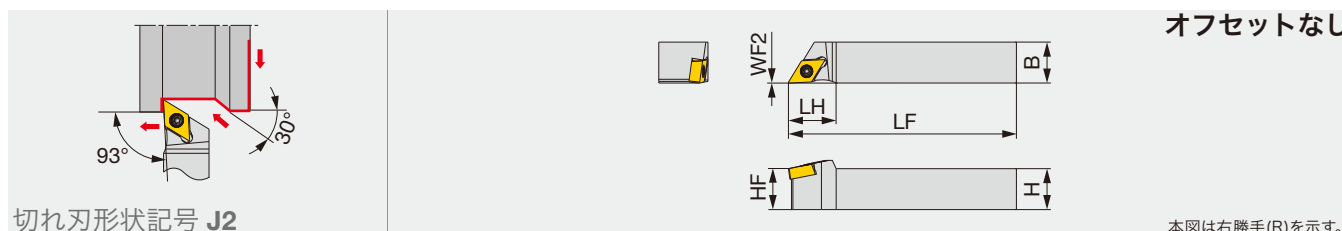


形番	H	B	LH	HF	WF	OAW	RE**	インサート	トルク*
QC12-JSDJ2XR07-CHP	12	12	19.5	12	6	18.4	0.2	DX*U0703**L...	0.9

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

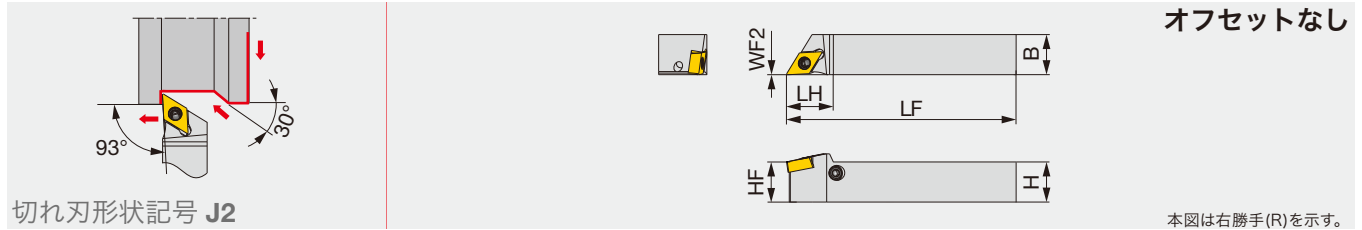
P	適応領域	仕上げ	中切削	M	適応領域	仕上げ	中切削	N	適応領域	仕上げ ~ 中切削	
	材種	SS	AH725		AH725	材種	SS		AH8015	AH8015	材種
プレーカ形状	SS	TS	プレーカ形状	SS	TS	プレーカ形状	SS	TS	プレーカ形状	TS	
標準切削条件	G094		標準切削条件	G094		標準切削条件	B022				

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

# MINIFORCE

## JPDJ2XR/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

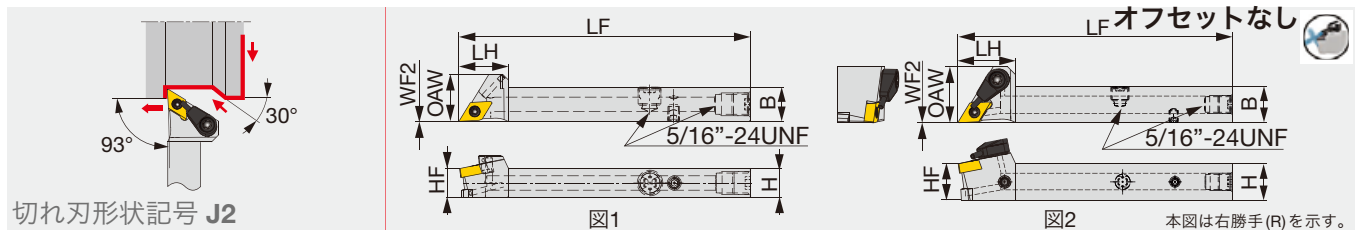
トルク\*：推奨締付けトルク (N-m) RE\*\*：基準コーナ  
右勝手ホルダ (R) には左勝手インサート (L) を使用。左勝手ホルダ (L) には右勝手インサート (R) を使用。



## 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



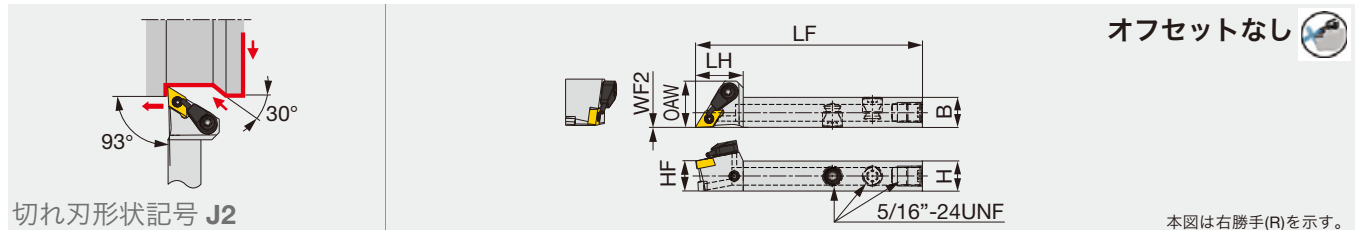
切れ刃形状記号 J2

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

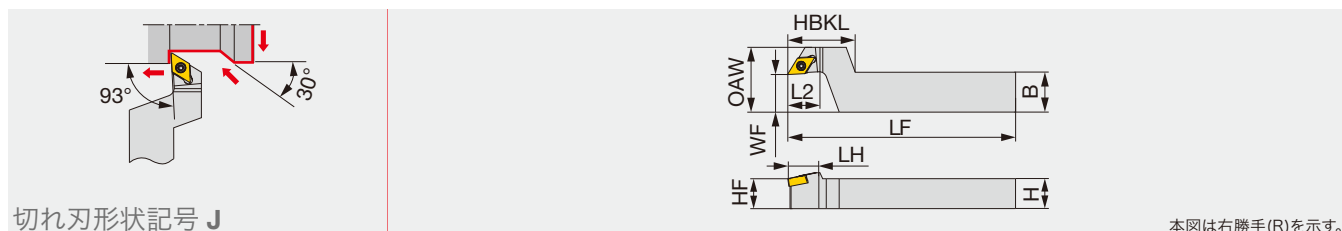
トルク\*：推奨締付けトルク (N-m)  
RE\*\*：基準コーナ  
右勝手ホルダ (R) には左勝手インサート (L) を使用。左勝手ホルダ (L) には右勝手インサート (R) を使用。

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
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		

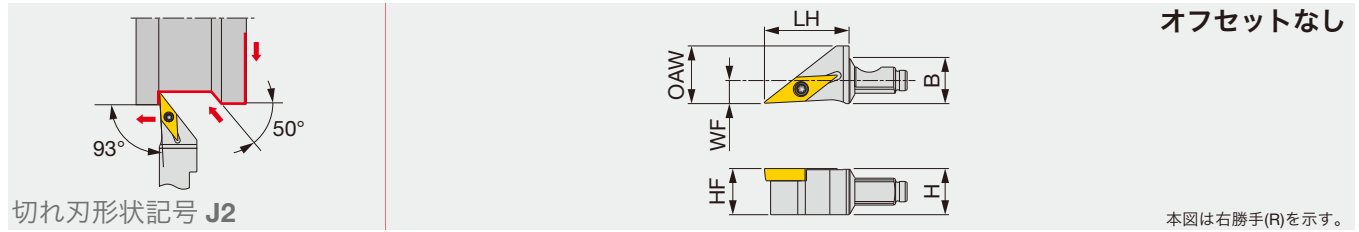
N	適応領域	仕上げ - 中切削	
	材種	KS05F	KS05F
ブレーカ形状	SS	TS	
標準切削条件	B022		

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

# MODUM<sup>INI</sup>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

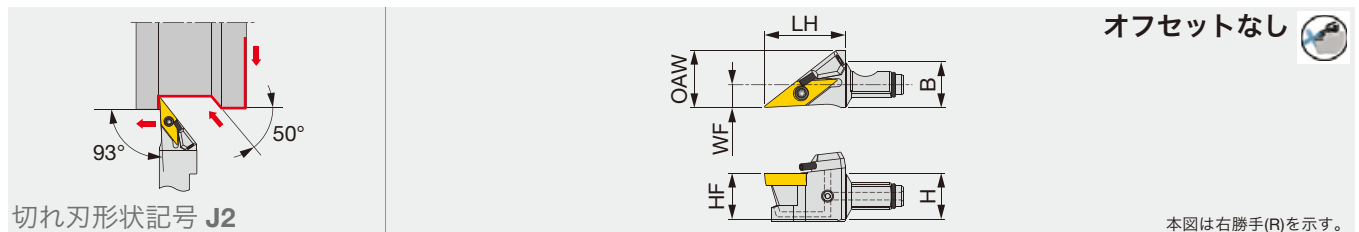


形番	H	B	LH	HF	WF	OAW	RE**	インサート	トルク*
QC12-JSVJ2BR11	12	12	22	12	6	15	0.2	VB**1103...	1.2

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

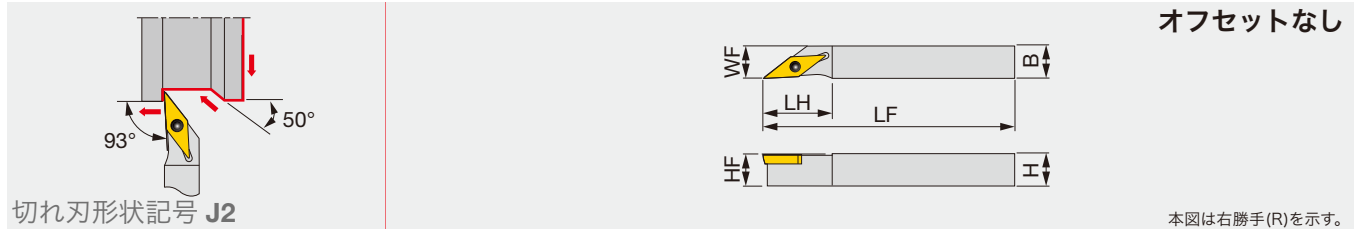


形番	H	B	LH	HF	WF	OAW	RE**	インサート	トルク*
QC12-JSVJ2BR11-CHP	12	12	21	12	6	15	0.2	VB**1103...	1.2

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



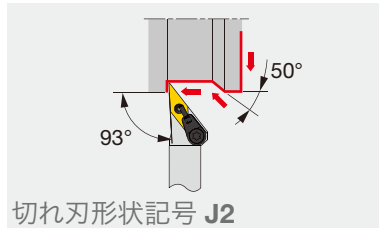
形番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	トルク*
JSVJ2BR/L1010X11	10	10	120	21	10	10	0.2	VB**1103...	1.2
JSVJ2BR/L1212F11	12	12	85	21	12	12	0.2	VB**1103...	1.2
JSVJ2BR/L1212X11	12	12	120	21	12	12	0.2	VB**1103...	1.2
JSVJ2BR/L1616X11	16	16	120	21	16	16	0.2	VB**1103...	1.2

トルク\*：推奨締付けトルク (N・m)  
RE\*\*：基準コーナ

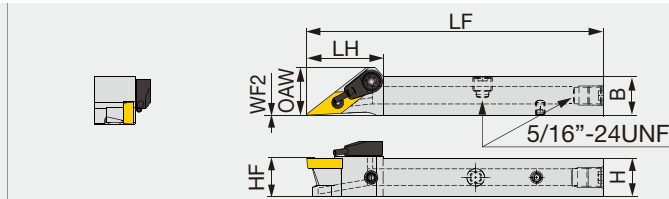
部品	形番	締付けねじ	スパナ 1	Oリング	クーラント ノズル	ねじ	スパナ 2
QC12-JSVJ2BR11, JSVJ2BR/L...		CSTB-2.5	T-8F	-	-	-	-
QC12-JSVJ2BR11-CHP		CSTB-2.5	T-8F	ORSS-0454.5X1.0NBR70	NZ-1.10-7-CHP	SSHM4-4-TB	P-2

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

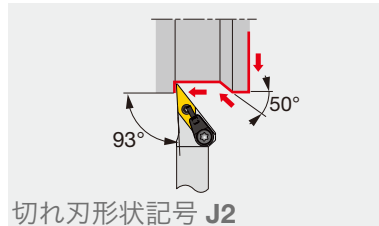


オフセットなし

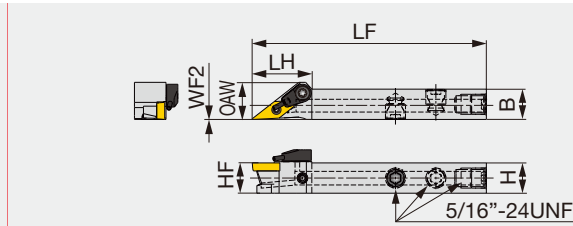
本図は右勝手(R)を示す。

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	SSH4-6-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

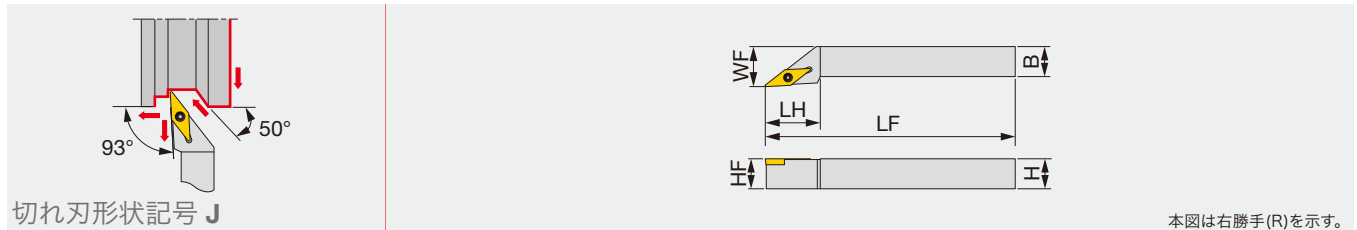
**S**

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。

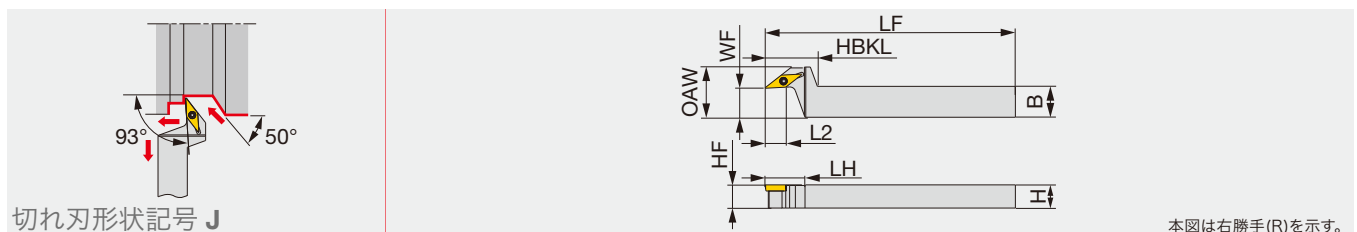
形番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	トルク*
JSVJBR/L1010H11	10	10	100	20	10	12	0.4	VB**1103...	1.2
JSVJBR/L1212H11	12	12	100	22	12	16	0.4	VB**1103...	1.2
JSVJBR/L1616H11	16	16	100	22	16	20	0.4	VB**1103...	1.2

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
プレーカ形状	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
プレーカ形状	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
プレーカ形状	CM	
標準切削条件	B022	

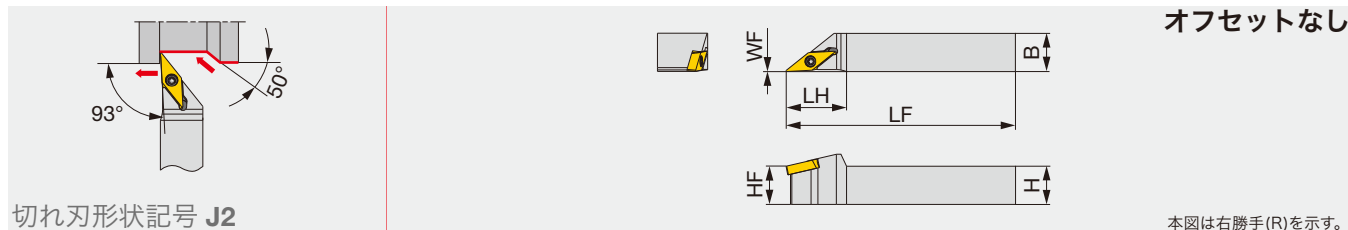
S	適応領域	仕上げ	仕上げ ~ 中切削
	材種	SH725	AH725
プレーカ形状	JS	JS	
標準切削条件	G053		

H	適応領域	精密仕上げ	仕上げ
	材種	BXA10	BXA10
プレーカ形状	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

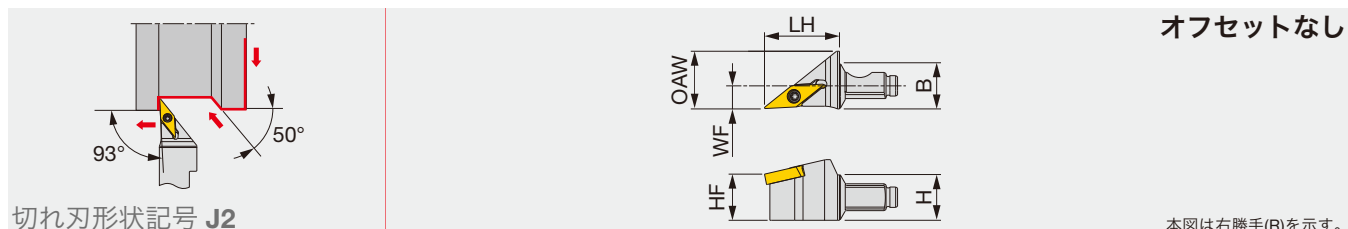
本図は右勝手(R)を示す。

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

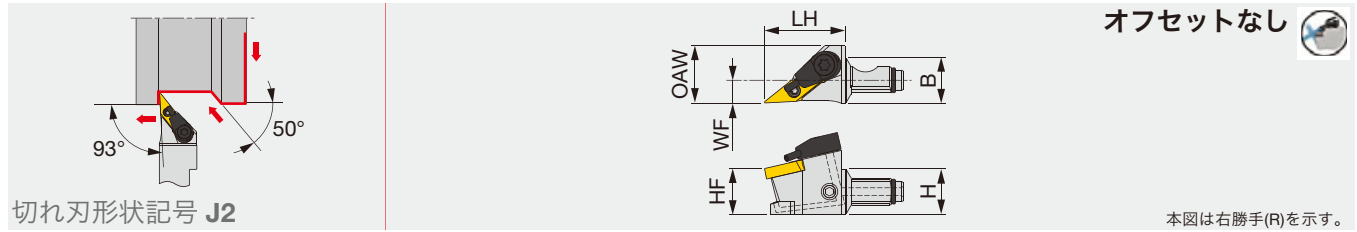
P	適応領域	仕上げ	仕上げ - 中切削	M	適応領域	仕上げ	仕上げ - 中切削
	材種	SH725	SH725		材種	SH725	SH725
ブレード形状	JRP	JS	ブレード形状	JRP	JS		
標準切削条件	G094		標準切削条件	G094			

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



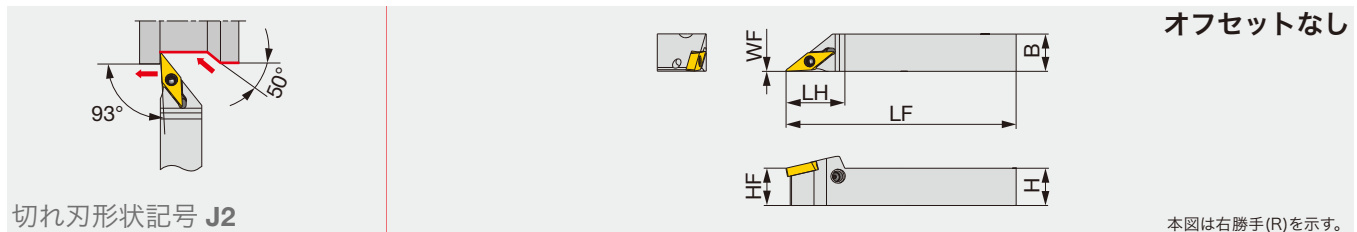
切れ刃形状記号 J2

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	

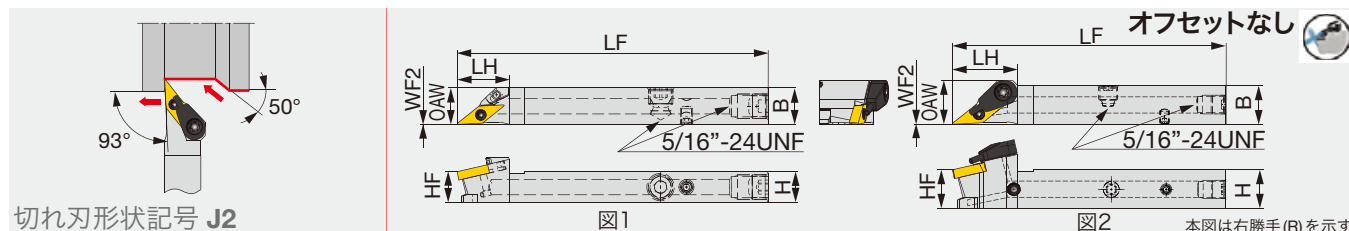
M	適応領域	仕上げ	仕上げ - 中切削
	材種	SH725	SH725
	JRP	JS	JS
	ブレード形状		
	標準切削条件	G094	

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

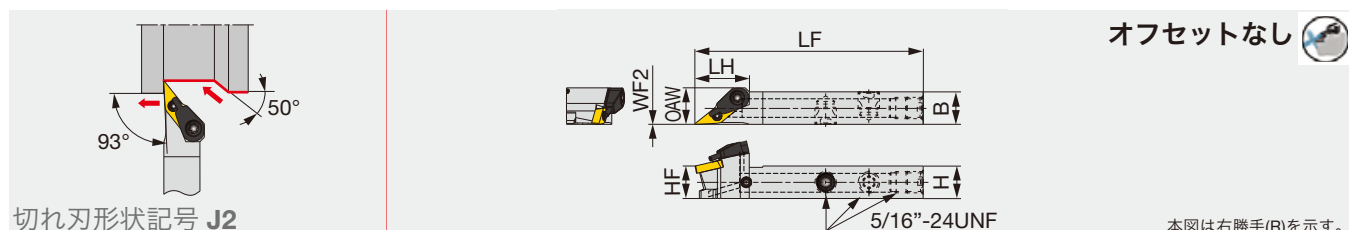
高圧クーラントノズル付スクリーオン式バイト、アプローチ角 93°、使用インサート VXGU 形



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



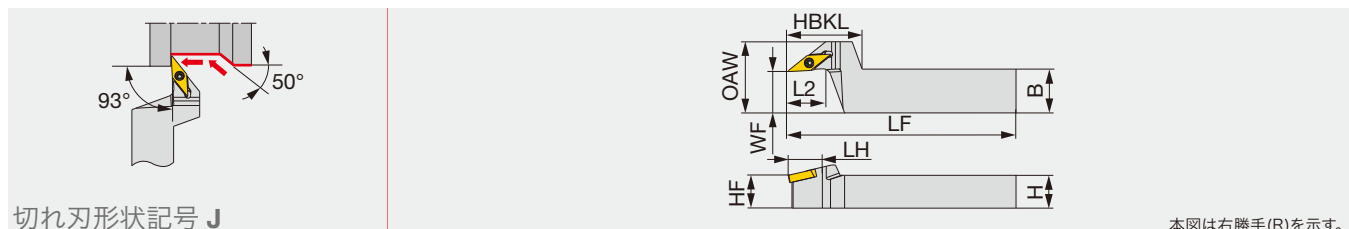
切れ刃形状記号 J2

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

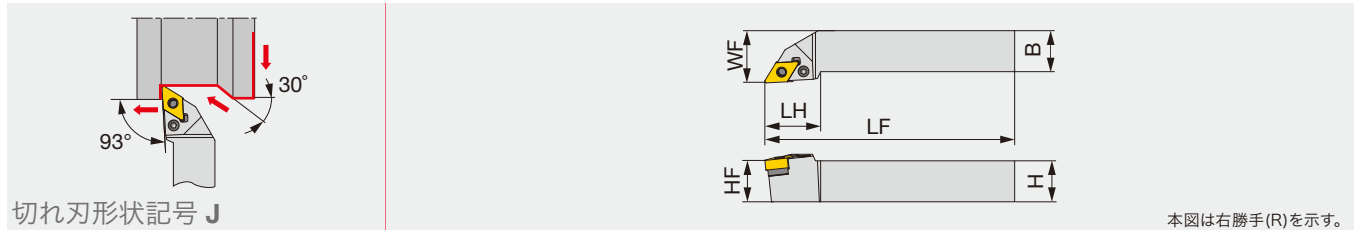
形番	H	B	LF	L2	HBKL	LH	HF	WF	OAW	RE**	インサート	トルク*
JSVJXR1016X09-F15	10	16	120	12	27	19	10	15	26	0.2	VXGU09T2**L...	0.9
JSVJXR1216F09-F15	12	16	85	12	27	19	12	15	26	0.2	VXGU09T2**L...	0.9
JSVJXR1216X09-F15	12	16	120	12	27	19	12	15	26	0.2	VXGU09T2**L...	0.9
JSVJXR1620X09-F15	16	20	120	12	27	19	16	15	26	0.2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

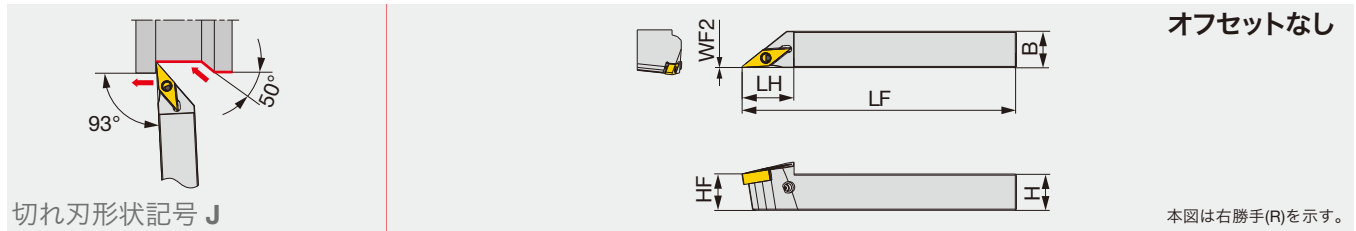
- L
- J
- N
- P
- A
- G
- D
- F
- 特殊

## インサート基本選択

<b>P</b>	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			
<b>M</b>	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			
<b>K</b>	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			
<b>S</b>	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			
<b>N</b>	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			
<b>H</b>	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	レバー	ピン	締付けねじ	スパナ
形番	SLLV-4	SL-PI-2	SR10400611	HW2.0/5RED

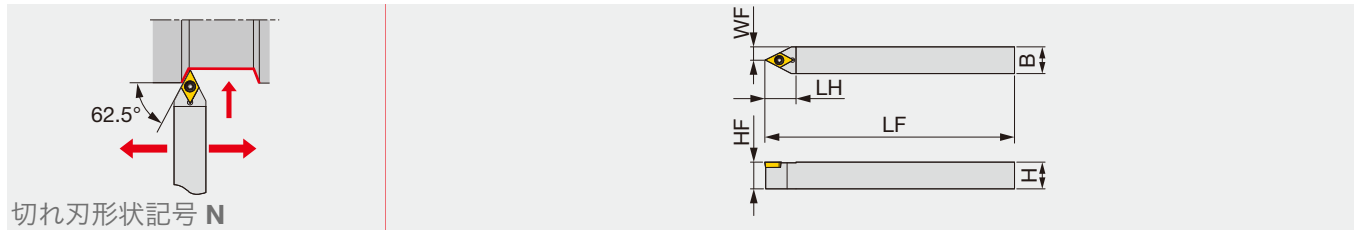
材種 A  
インサート B  
外径用ホルダ C  
内径用ホルダ D  
ねじ切り工具 E  
突切り溝入れ F  
小型旋盤用工具 G  
フライス工具 H  
エンドミル I  
穴あけ工具 J  
ツインシステム ユーザガイド K  
索引 L  
M

## インサート基本選択

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

M	適応領域	仕上げ	中切削
	材種	AH6225	AH6225
プレーカ形状	SS	SM	
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

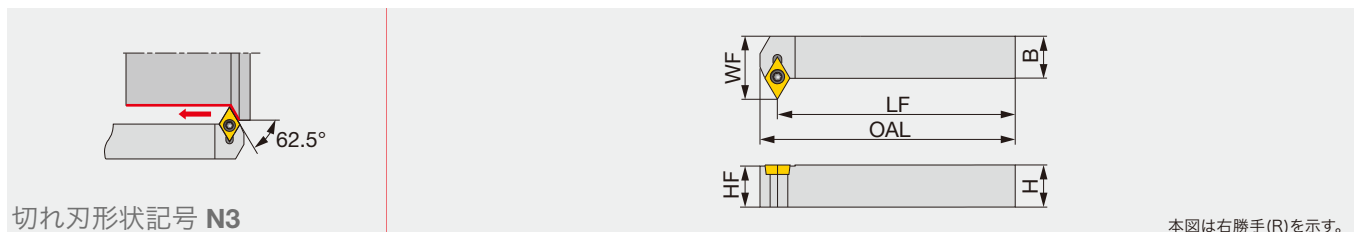
トルク\*: 推奨締付けトルク (N·m)

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
	材種	SH725	SH725	SH725	SH725
	01	JP	JS	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	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

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	

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		

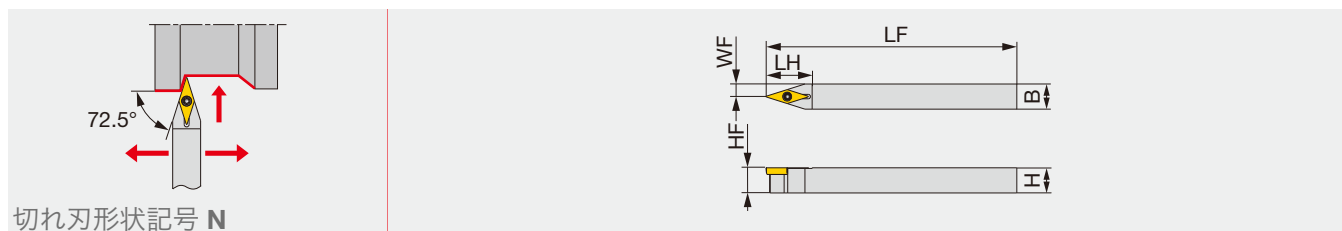
  

H	適応領域	精密仕上げ	仕上げ
	材種	BXA10	BXA10
	HP	CBN	
	ブレード形状		
	標準切削条件	B026	

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

## JSVNBN

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



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				

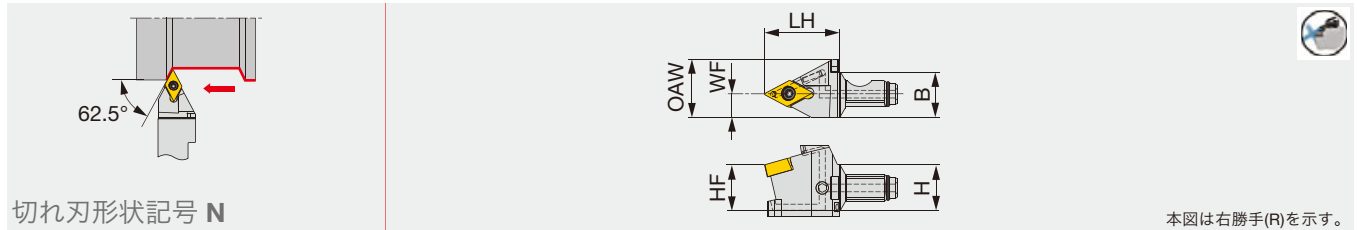
M	適応領域	精密仕上げ	仕上げ	仕上げ ~ 中切削	仕上げ ~ 中切削
	材種	SH725	SH725	SH725	SH725
ブレード形状	JP	JS	JS	J10	
標準切削条件	G094				

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

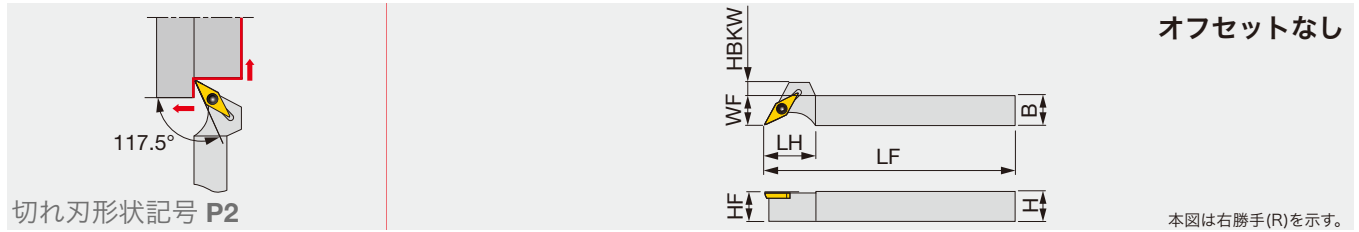
P	適応領域	仕上げ	中切削
	材種	AH725	AH725
ブレーカ形状	SS	TS	
標準切削条件	G094		

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

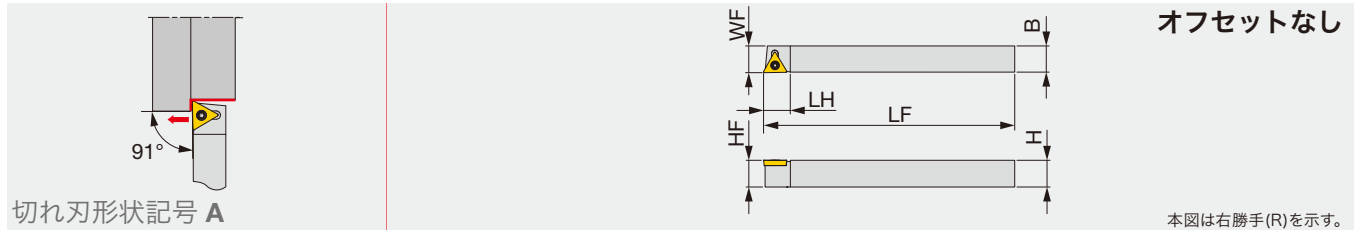
部品	形番	締付けねじ	スパナ 1	スパナ 2 (オプション)
	JSVP2PR/L**08	CSTB-2L	T-6F	(T-6L)
	JSVP2PR/L**11	CSTB-2.5	T-8F	(T-8L)

### インサート基本選択

P	適応領域	仕上げ	仕上げ
	材種	SH725	SH725
	JRP	JSP	JSP
	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	SH725	SH725
	JRP	JSP	JSP
	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	SH725	SH725
	JRP	JSP	JSP
	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

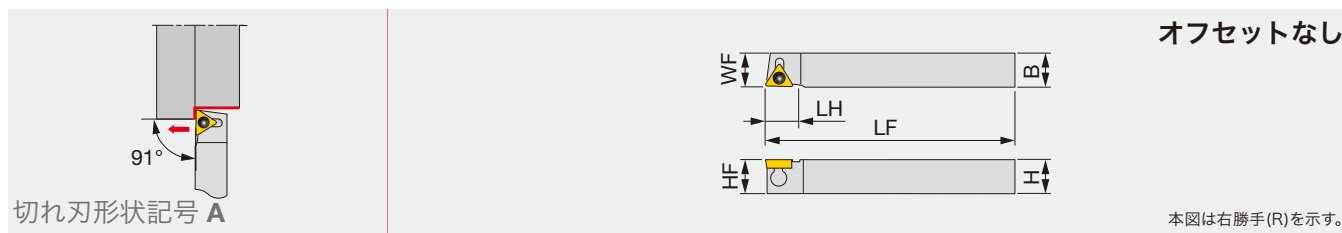
N	適応領域	精密仕上げ	中切削
	材種	DX120	KS05F
	DIA	すくい付き AL	
	ブレード形状		
	標準切削条件	B022	

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

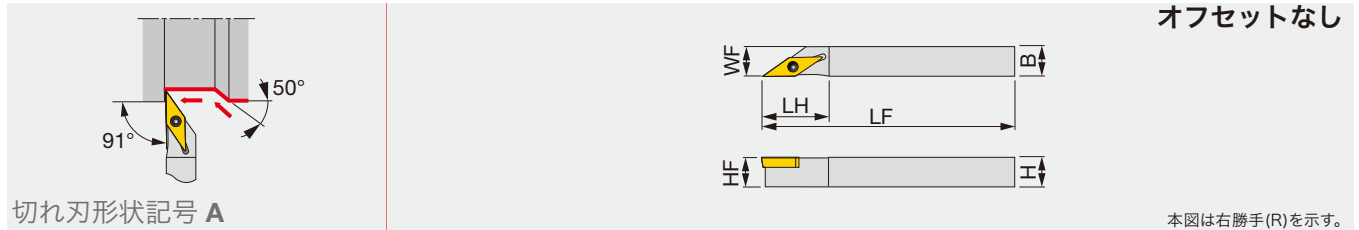
トルク\* : 推奨締付けトルク (N·m) \*\*RE: 基準コーナ

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

<b>P</b>	適応領域	精密仕上げ	仕上げ	仕上げ ~ 中切削	<b>M</b>	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				
<b>P</b>	適応領域	仕上げ ~ 中切削				<b>M</b>	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				
<b>K</b>	適応領域	仕上げ ~ 中切削				<b>N</b>	適応領域	精密仕上げ	中切削		
	材種	T515					材種	DX120	KS05F		
	CM					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									
<b>H</b>	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 : 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

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



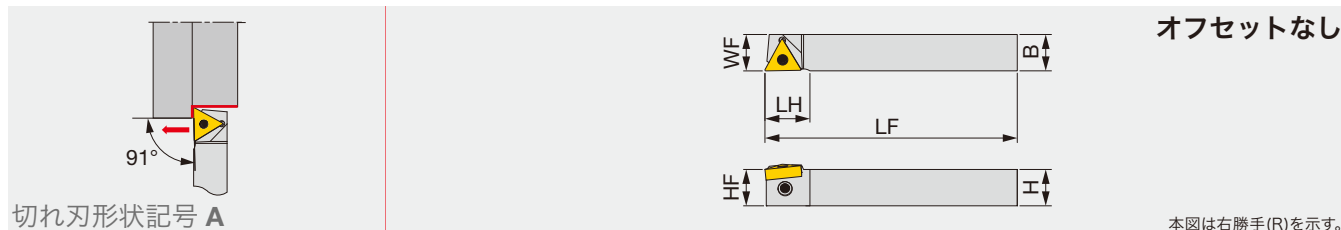
## インサート基本選択

<b>P</b>	適応領域	精密仕上げ	仕上げ	仕上げ～中切削	仕上げ～中切削	<b>M</b>	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			
<b>K</b>	適応領域	仕上げ～中切削	<b>S</b>	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								
<b>H</b>	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)

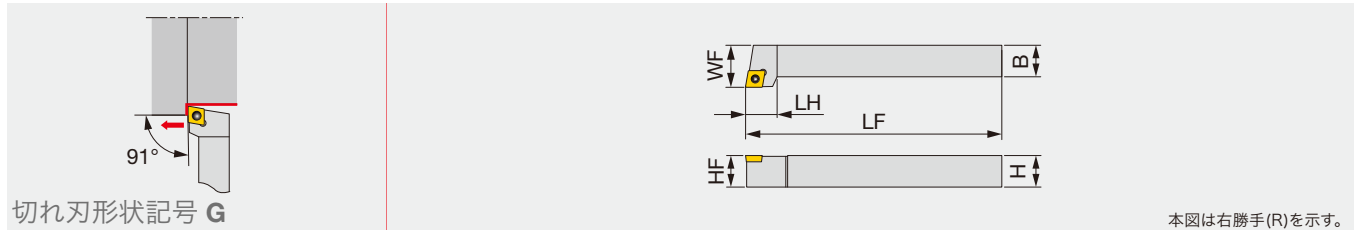
RE\*\* : 基準コーナ

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

<b>P</b>	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
<b>M</b>	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
<b>P</b>	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			
<b>K</b>	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			
<b>N</b>	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			
<b>S</b>	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			
<b>H</b>	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



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	(T-8L)
	JSCGCR/L1616H09	CSTB-4SD	T-8F	(T-8L)

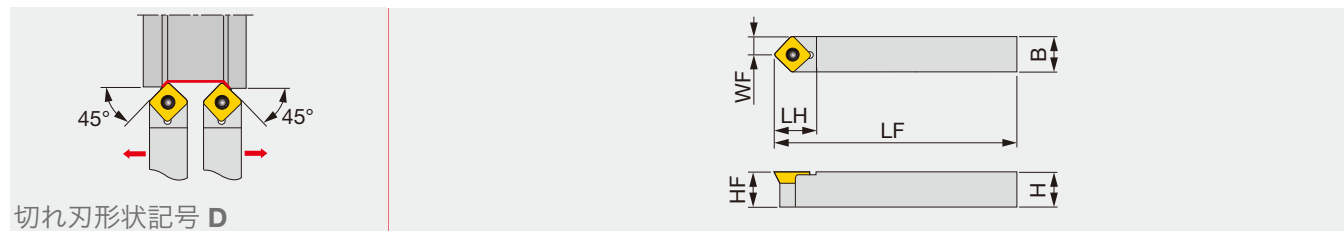
### インサート基本選択

<b>P</b>	適応領域	精密仕上げ	仕上げ	仕上げ ~ 中切削	<b>M</b>	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
<b>P</b>	適応領域	仕上げ ~ 中切削			<b>M</b>	適応領域	仕上げ ~ 中切削		
	材種	SH725				材種	SH725		
<b>K</b>	適応領域	仕上げ ~ 中切削			<b>N</b>	適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
	材種	T515				材種	DX110	TH10	KS05F
<b>S</b>	適応領域	仕上げ	仕上げ ~ 中切削			<b>H</b>	適応領域	精密仕上げ	仕上げ
	材種	JS	JS				材種	BXA10	BXA20

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

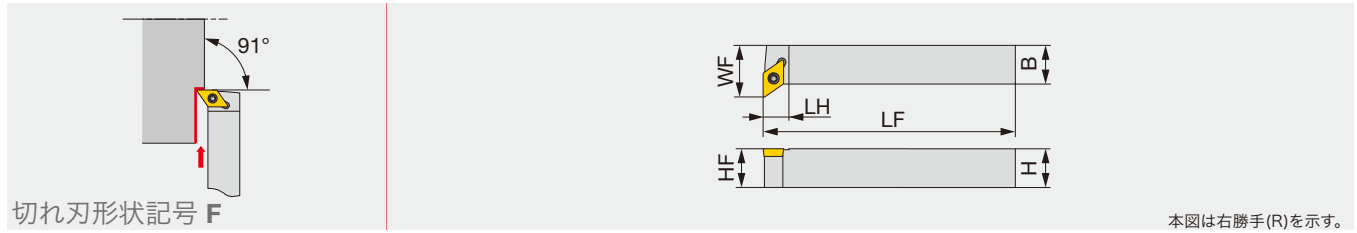
形番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート
SSDCN1010K07	10	10	125	12	10	5	0.4	SC**0702...
SSDPN1010H	10	10	100	12	10	5	0.4	SP*P042...
SSDCN1212K09	12	12	125	15	12	6	0.8	SC**09T3...
SSDPN1212H	12	12	100	12	12	6	0.4	SP*P042...
SSDCN1616H09	16	16	100	15	16	8	0.8	SC**09T3...
SSDPN1616H	16	16	100	14	16	8	0.8	SP*M322...

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

<b>P</b>	適応領域	仕上げ ~ 中切削	中切削	<b>M</b>	適応領域	中切削
	材種	AH725	AH725		材種	AH725
	ブレード形状	PS  PM 			ブレード形状	PM 
標準切削条件	B016		標準切削条件	B018		
<b>K</b>	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					



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	JS	SH725
ブレード形状	01	JP	JS	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	JS	SH725
ブレード形状	01	JP	JS	JS	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	J10	
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	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	

N	適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
	材種	DX110	DX140	KS05F
ブレード形状	NS	DIA	AL	
標準切削条件	B022			

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

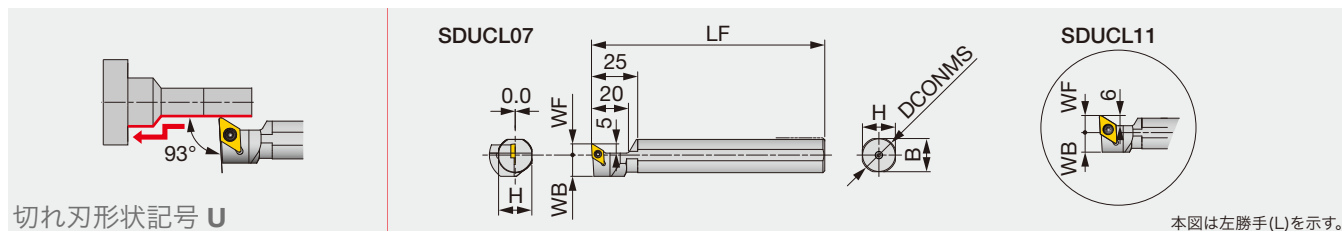
H	適応領域	精密仕上げ	仕上げ
	材種	BXA10	BXA20
ブレード形状	HP	CBN	
標準切削条件	B026		

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

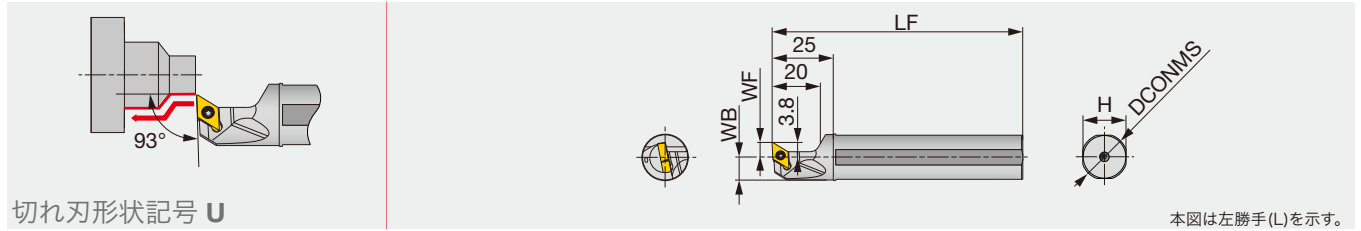
部品	形番	締付けねじ	スパナ
	JS**K-SDUCL07	CSTB-2.5	T-8F
	JS**K-SDUCL11	CSTB-4SD	T-8F

## インサート基本選択

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

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	
	ブレーカ形状				ブレーカ形状		
	標準切削条件	G094			標準切削条件	G094	

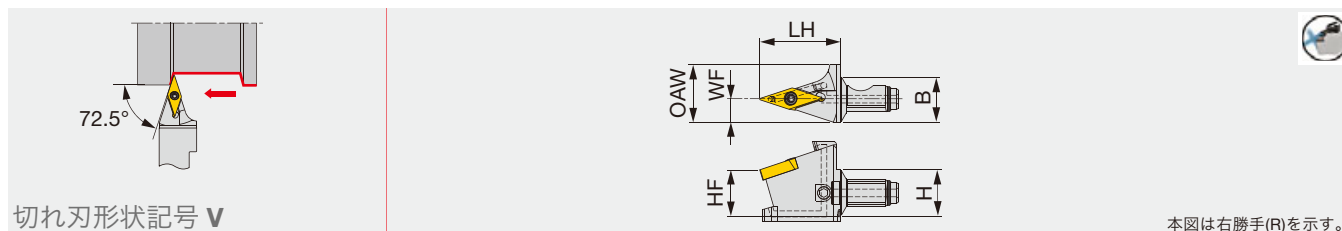
小型CNC対応

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
	SS	TS			SS	TS			SS	TS
	ブレーカ形状				ブレーカ形状				ブレーカ形状	
	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

右勝手ホルダ (R) には左勝手のインサート (L) を使用。

### 部品

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-JSVJ2XR09	SR34-508	-	T-7F	-
	QC12-JSVJ2XR09-CHP	SR34-508	S-CU-CHP	T-7F	ORSS-0454.5X1.0NBR70

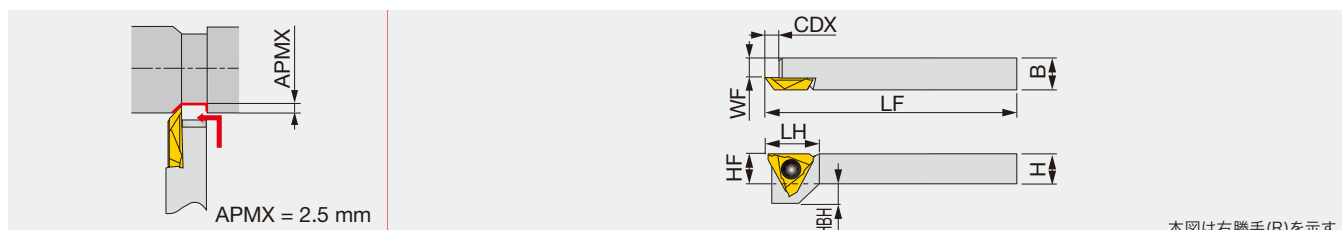
### インサート基本選択

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	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			

## J-SERIES

### JSTBR/L

スクリーオン式バイト、後挽き用



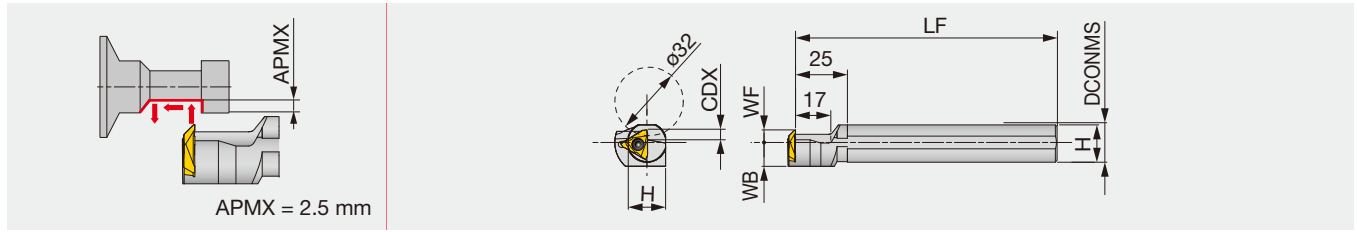
形番	H	B	LF	LH	CDX	HF	WF	HBH	インサート	トルク*
JSTBR/L1010X3	10	10	120	15	5	10	6	5	JTBR/L3...	1.2
JSTBL1010K3	10	10	125	15	5	10	6	5	JTBR/L3...	1.2
JSTBR/L1212F3	12	12	85	15	5	12	8	3	JTBR/L3...	1.2
JSTBR/L1212X3	12	12	120	15	5	12	8	3	JTBR/L3...	1.2
JSTBR/L1616X3	16	16	120	15	5	16	12	-	JTBR/L3...	1.2

トルク\*：推奨締付けトルク (N·m)

### 部品

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

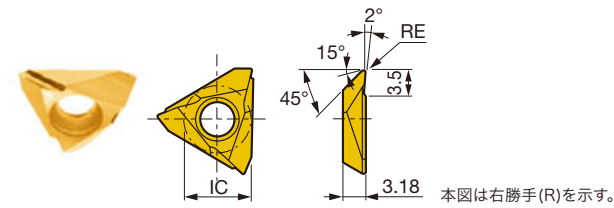
トルク\*：推奨締付けトルク (N·m)

### 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	★ ☆	★ ☆	★ ☆	★ ☆	★ ☆	★ ☆

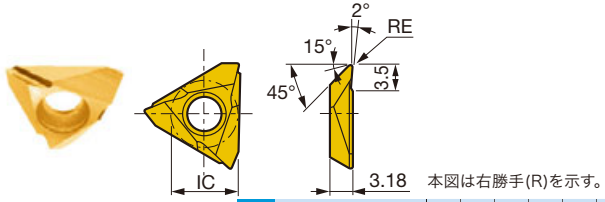
★：第一選択  
☆：第二選択

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

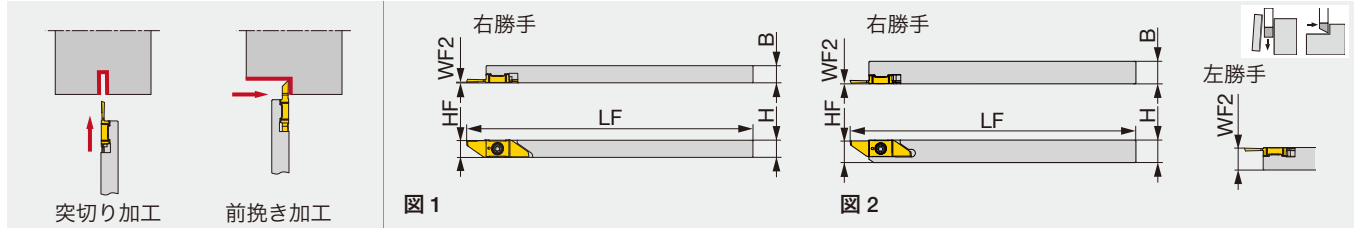
形番	勝手	RE	コーティング		IC	最大切込み
			J740	J9530		
JTBR3005	R	0.05	●	●	9.438	2.5
JTBL3005	L	0.05	●		9.438	2.5
JTBR3010	R	0.1	●	●	9.438	2.5
JTBL3010	L	0.1	●		9.438	2.5

●：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 <sup>(1)</sup>	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。

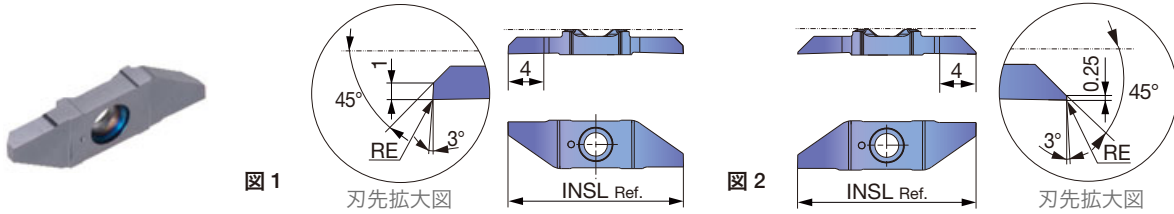
注意：右勝手のホルダ (JSXXR...) には、右勝手のインサート (JV\*\*\*R...) を使用。左勝手のホルダ (JSXXL...) には、左勝手のインサート (JV\*\*\*L...) を使用。

### 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
★	★	★				

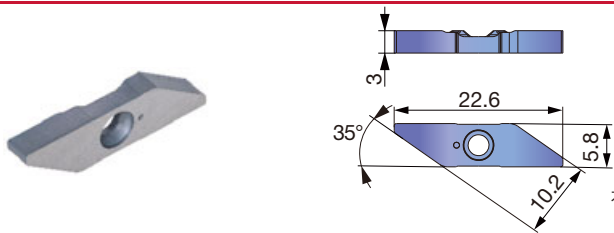
★：第一選択

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					

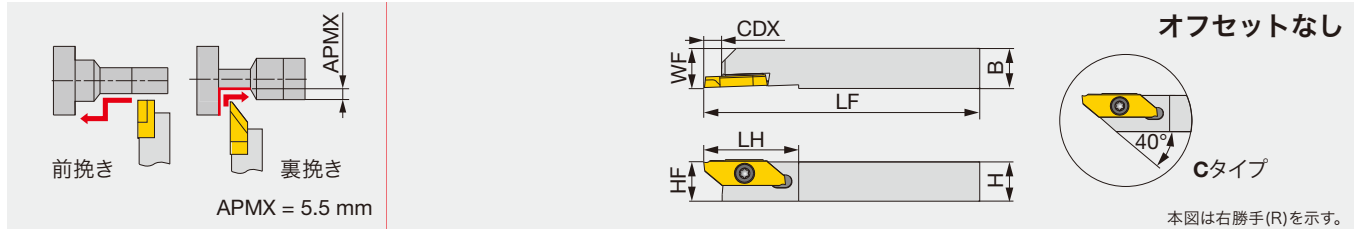
★：第一選択

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...

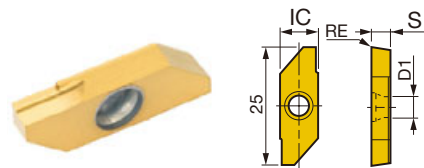
本バイトは突切り・溝入れ用JXG形インサートも使用できます。  
両トルクスで背面からの操作が可能。

### 部品

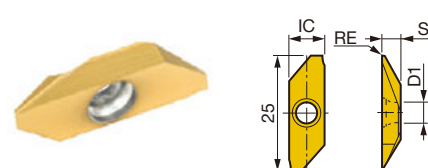
形番	締付けねじ	スパナ 1	スパナ 2 (オプション) (T-8L)
JSXGR/L...	CSTB-4SD	T-8F	(T-8L)

### インサート

#### JXF (前挽き用)



#### JXR (裏挽き用)



	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

	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

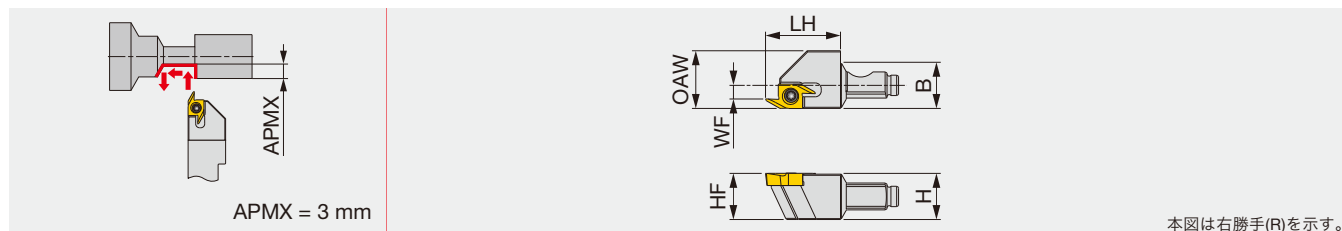
形番	勝手	RE	コーティング		IC	S	D1
			J740	超硬 TH10			
JXRR8000F	R	0.03	●	●	8	3.97	4.4
JXRR8010F	R	0.1	●	●	8	3.97	4.4

●: 設定アイテム



## QC12-JSEGR

スクリーオン式ヘッド、後挽き用

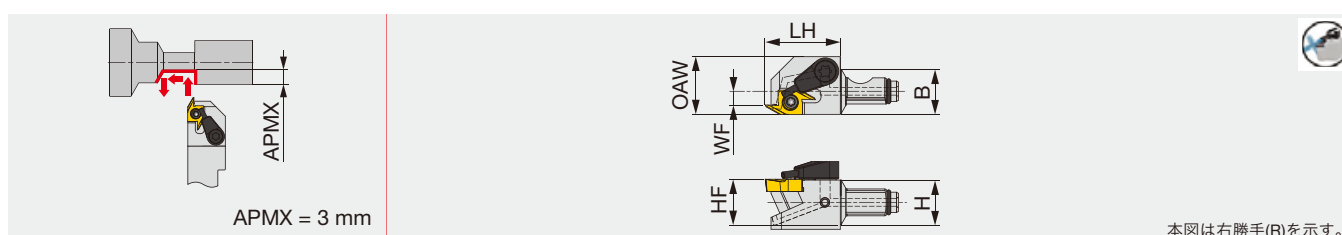


形番	H	B	LH	HF	WF	OAW	インサート	トルク*
QC12-JSEGR10	12	12	19.5	12	3.5	15	J10ER...	1.2

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

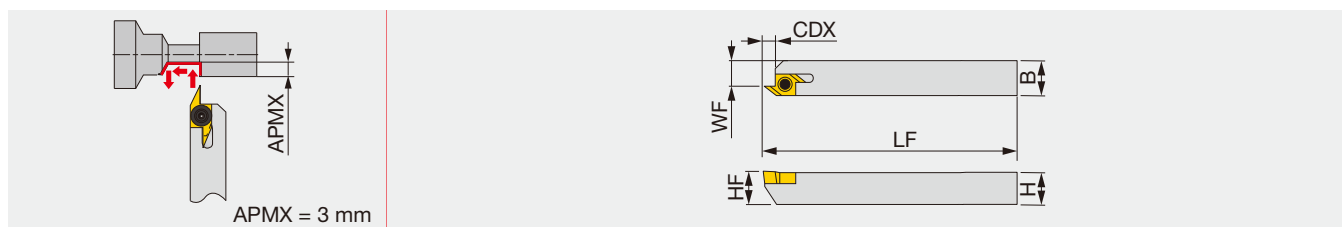


形番	H	B	LH	HF	WF	OAW	インサート	トルク*
QC12-JSEGR10-CHP	12	12	19.5	12	3.5	15	J10ER...	1.2

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)

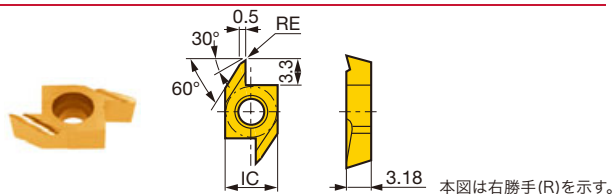
### 部品

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)



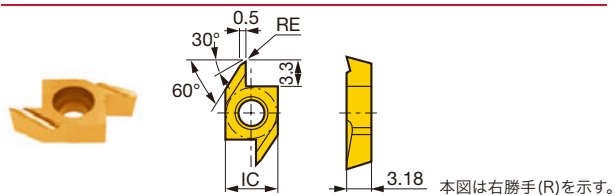
P	鋼	★	☆		★						
M	ステンレス	★	☆								
K	鋳鉄	★			☆			☆			
N	非鉄金属							★			
S	難削材	☆						★			
H	高硬度材							★			

★：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

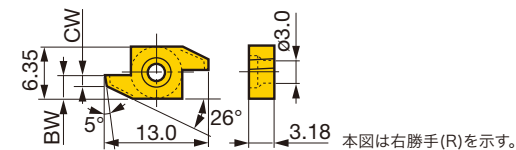
参照ページ：ホルダ → **G089**

## 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)

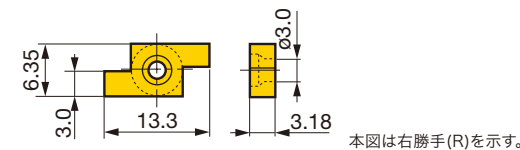


形番	勝手	超硬	
		TH10	
10ER100B	R	●	
10EL100B	L	●	
10ER150B	R	●	
10EL150B	L	●	

●: 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)

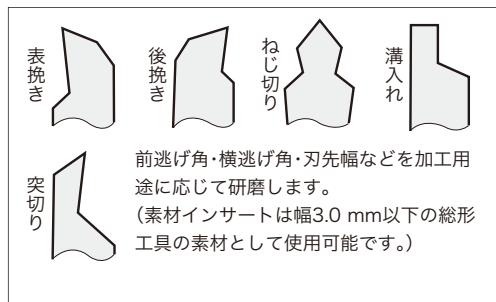


形番	勝手	超硬	
		TH10	
10ER300	R	●	
10EL300	L	●	

●: 設定アイテム

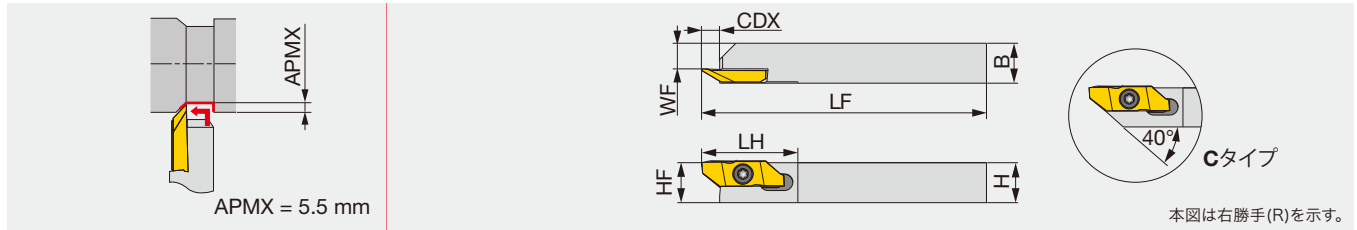
(注) 右勝手のホルダ(JSEGR\*\*)には右勝手のインサート(10ER\*\*)を、左勝手のホルダ(JSEGL\*\*)には左勝手のインサート(10EL\*\*)を使用します。

## 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							



本図は右勝手(R)を示す。

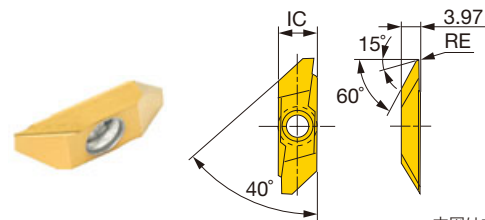
形番	H	B	LF	LH	CDX	HF	WF	インサート
JSXBR/L1010K8-C	10	10	125	29	6.7	10	5.7	JXBR/L8..., JXT*R...
JSXBR/L1212K8-C	12	12	125	29	6.7	12	7.7	JXBR/L8..., JXT*R...
JSXBR/L1616K8	16	16	125	29	6.4	16	11.7	JXBR/L8..., JXT*R...
JSXBR/L2020K8	20	20	125	29	6.4	20	15.7	JXBR/L8..., JXT*R...
JSXBR/L2525K8	25	25	125	29	6.4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



本図は右勝手(R)を示す。

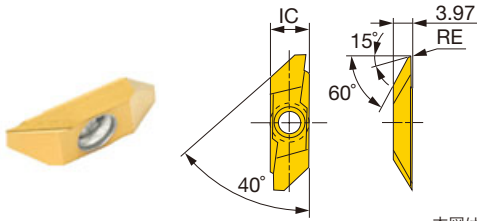
	P 鋼	M ステンレス	K 鋳鉄	N 非鉄金属	S 難削材	H 高硬度材
★	★	★	★	★	☆	★

★：第一選択  
☆：第二選択

形番	勝手	RE	コーティング		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。

<b>P</b>	鋼	★							
<b>M</b>	ステンレス	★							
<b>K</b>	鋳鉄	★							
<b>N</b>	非鉄金属								
<b>S</b>	難削材	☆							
<b>H</b>	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
<b>P</b>	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
<b>M</b>	ステンレス (SUS303, SUS304 など)	J740	10 - 100	0.01 - 0.02	0.02 - 0.08
<b>N</b>	アルミ合金、真鍮 (Si < 12%, C3604B など)	TH10	50 - 200	0.01 - 0.05	0.02 - 0.1
<b>S</b>	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

## MINIFTURN

### 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
			仕上げ面重視	TS	AH725	50 - 180	0.3 - 2	0.08 - 0.3
				SS	NS9530	50 - 200	0.15 - 1.5	0.05 - 0.2
			耐摩耗性重視	TS	NS9530	50 - 200	0.3 - 2	0.08 - 0.3
	SS	GT9530		50 - 250	0.15 - 1.5	0.05 - 0.2		
			50 - 250	0.3 - 2	0.08 - 0.3			
M	ステンレス鋼 (オーステナイト系) (SUS304, SUS316 など) ステンレス鋼 (マンテンサイト系、 フェライト系) (SUS430, SUS416 など) ステンレス鋼 (折出硬化系) (SUS630 など)	第一選択	SS	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

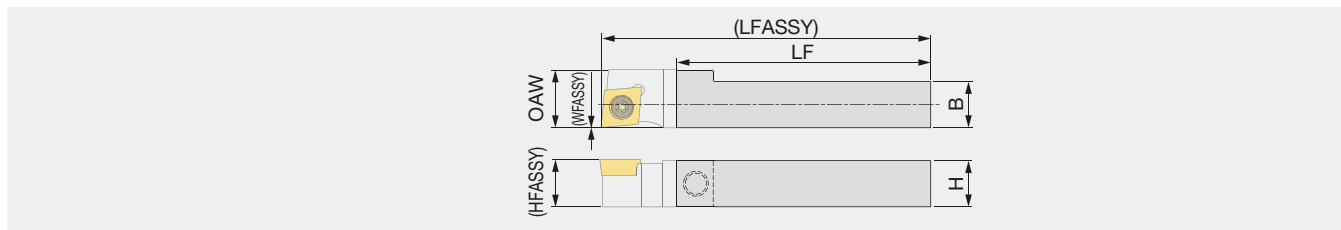
ISO	被削材	チップ プレーカ	材種	切削速度 Vc (m/min)	送り f (mm/rev)
P	低炭素鋼 (SS400, S25C など) 炭素鋼 (S45C, S55C など) 低合金鋼 (SCM415 など) 合金鋼 (SCM440, SCR420 など)	第一選択	SH725	50 - 200	0.01 - 0.2
		耐欠損性重視	AH725	50 - 200	0.01 - 0.2
M	ステンレス鋼 (オーステナイト系) (SUS304, SUS316 など) ステンレス鋼 (マンテンサイト系、 フェライト系) (SUS430, SUS416 など) ステンレス鋼 (折出硬化系) (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<sup>INI</sup>TURN

## QC-1212

### 専用シャンク



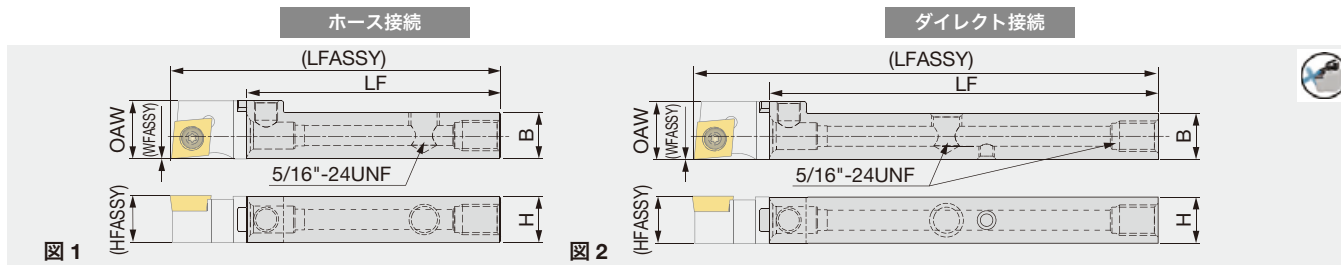
形番	H	B	WFASSY	LF	OAW	HFASSY	LFASSY <sup>(1)</sup>	トルク*
QC-1212F	12	12	0	65	15	12	85	3
QC-1212X	12	12	0	100	15	12	120	3

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 <sup>(1)</sup>	トルク*	図
QC-1212F-CHP	12	12	65	0	15	12	85	3	1
QC-1212X-CHP <sup>(*)</sup>	12	12	100	0	15	12	120	3	2

トルク\*: 推奨締付けトルク (N・m)

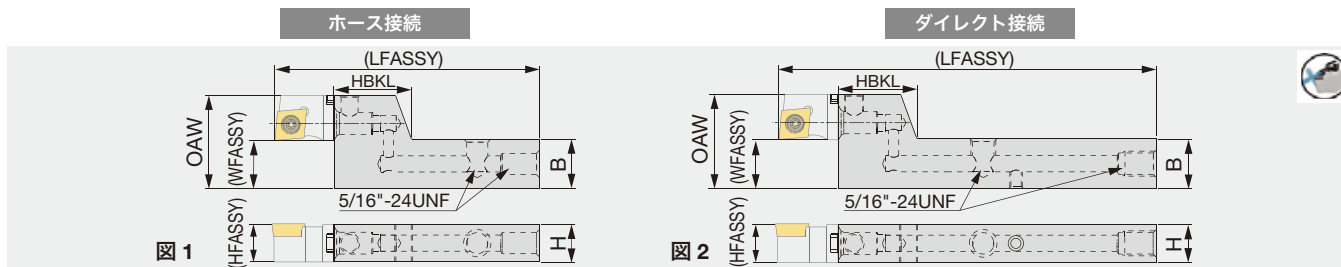
内部給油式シャンク

(\*) : 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 <sup>(1)</sup>	HBKL	トルク*	図
QC-1216F-F15-CHP	12	16	65	30	15	12	85	25	3	1
QC-1216X-F15-CHP <sup>(1)</sup>	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。

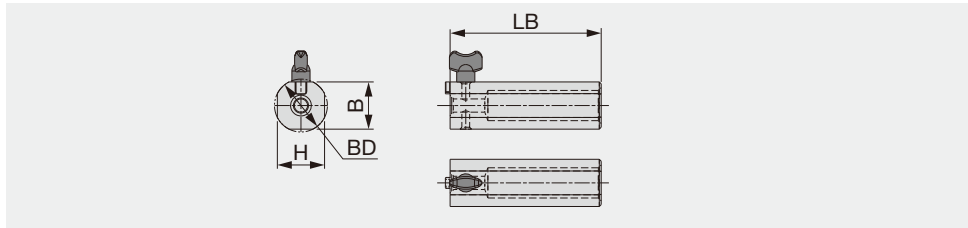
(1): "LFASSY" 値は LH = 19.5 mm のヘッドを取付けた際の寸法です。

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<sup>INI</sup>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

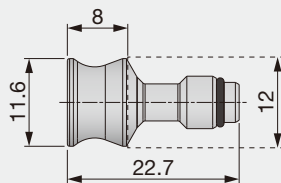
形番	固定用ねじ
QC-12D28EXC	KNOBM5X10



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

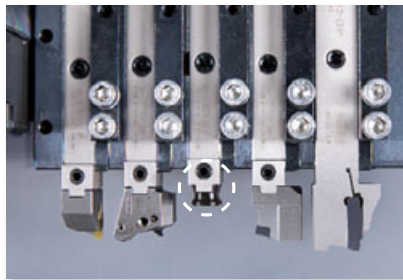


#### 形番

QC12-STOPPER

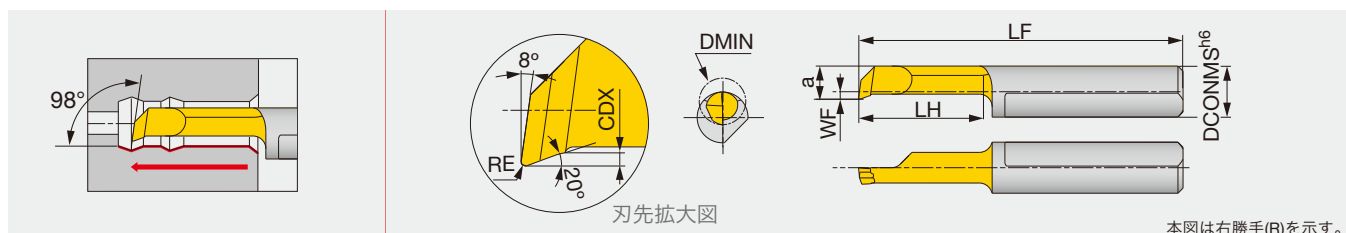
#### 部品

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。





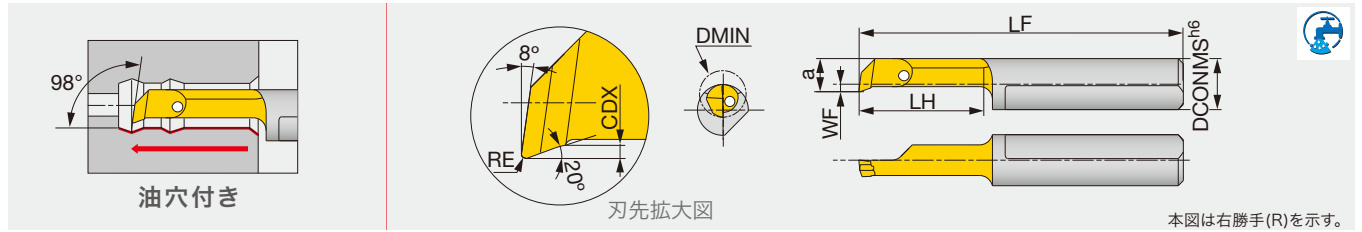
刃先拡大図

本図は右勝手(R)を示す。

形番	SH725	DMIN	DCONMS	WF	a	LF	LH	CDX	RE <sup>+0.05</sup> <sub>0</sub>
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



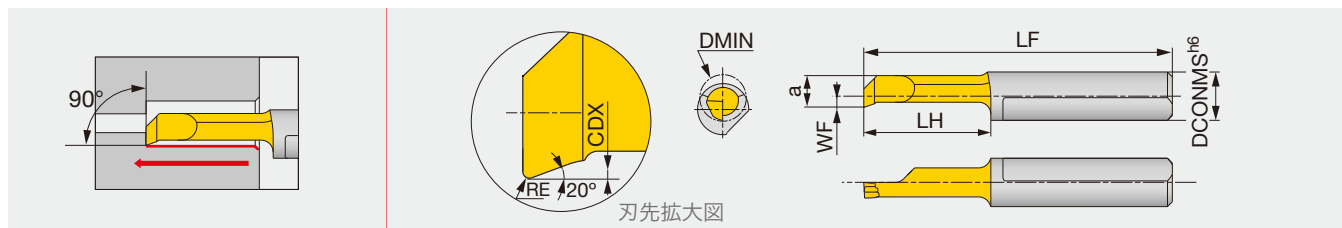
本図は右勝手(R)を示す。

形番	SH730	DMIN	DCONMS	WF	a	LF	LH	CDX	RE <sup>+0.05</sup> <sub>0</sub>
JBTR04020004-D006	●	0.6	4	-	0.5	18.5	2	0.08	0.04
JBTR04030004-D006	●	0.6	4	-	0.5	19.5	3	0.08	0.04
JBTR04045005-D010	●	1	4	-	0.9	21	4.5	0.1	0.05
JBTR04065005-D010	●	1	4	-	0.9	23	6.5	0.1	0.05
JBTR04040005-D020	●	2	4	-	1.7	20.5	4	0.1	0.05
JBTR04090005-D020	●	2	4	-	1.7	25.5	9	0.1	0.05
JBTR04140005-D020	●	2	4	-	1.7	30.5	14	0.1	0.05
JBTR/L04090010-D028	●	2.8	4	0.6	2.6	25.5	9	0.2	0.1
JBTR/L04150010-D028	●	2.8	4	0.6	2.6	31.5	15	0.2	0.1
JBTR/L04190010-D028	●	2.8	4	0.6	2.6	35.5	19	0.2	0.1
JBTR/L04090010-D040	●	4	4	1.5	3.5	25.5	9	0.3	0.1
JBTR/L04150010-D040	●	4	4	1.5	3.5	31.5	15	0.3	0.1
JBTR/L04190010-D040	●	4	4	1.5	3.5	35.5	19	0.3	0.1
JBTR04230010-D040	●	4	4	1.5	3.5	39.5	23	0.3	0.1
JBTR04270010-D040	●	4	4	1.5	3.5	43.5	27	0.3	0.1
JBTR/L07090015-D050	●	5	7	0.9	4.4	25	9	0.5	0.15
JBTR/L07140015-D050	●	5	7	0.9	4.4	30	14	0.5	0.15
JBTR/L07190015-D050	●	5	7	0.9	4.4	35	19	0.5	0.15
JBTR/L07240015-D050	●	5	7	0.9	4.4	40	24	0.5	0.15
JBTR/L07290015-D050	●	5	7	0.9	4.4	45	29	0.5	0.15
JBTR07340015-D050	●	5	7	0.9	4.4	50	34	0.5	0.15
JBTR/L07140015-D060	●	6	7	1.8	5.3	30	14	0.5	0.15
JBTR/L07210015-D060	●	6	7	1.8	5.3	37	21	0.5	0.15
JBTR/L07240015-D060	●	6	7	1.8	5.3	40	24	0.5	0.15
JBTR/L07290015-D060	●	6	7	1.8	5.3	45	29	0.5	0.15
JBTR07340015-D060	●	6	7	1.8	5.3	50	34	0.5	0.15
JBTR07410015-D060	●	6	7	1.8	5.3	57	41	0.5	0.15
JBTR/L07190015-D068	●	6.8	7	2.8	6.3	35	19	0.6	0.15
JBTR07240015-D068	●	6.8	7	2.8	6.3	40	24	0.6	0.15
JBTR/L07290015-D068	●	6.8	7	2.8	6.3	45	29	0.6	0.15
JBTR/L07340015-D070	●	7	7	2.8	6.3	50	34	0.6	0.15
JBTR07390015-D070	●	7	7	2.8	6.3	55	39	0.6	0.15
JBTR07440015-D070	●	7	7	2.8	6.3	60	44	0.6	0.15
JBTR07490015-D070	●	7	7	2.8	6.3	65	49	0.6	0.15

● : 設定アイテム

## TBPR

内径・面取り加工用超硬ソリッドバー

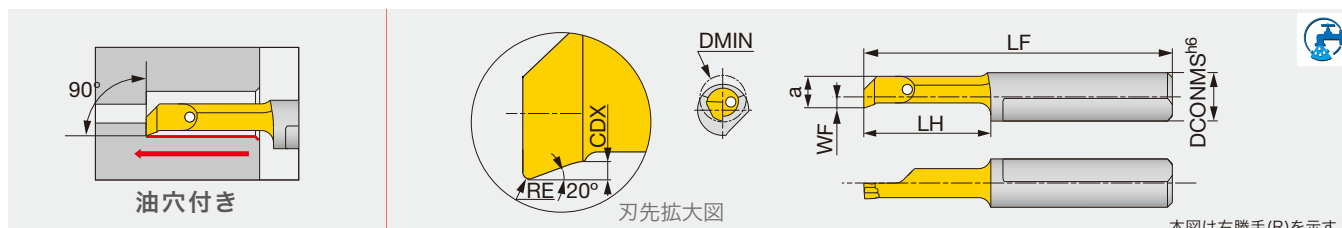


形番	SH725	DMIN	DCONMS	WF	a	LF	LH	CDX	RE <sup>+0.05</sup> <sub>0</sub>
TBPR04090010-D028	●	2.8	4	0.9	2.6	25.5	9	0.2	0.1
TBPR04150010-D040	●	4	4	1.5	3.5	31.5	15	0.3	0.1
TBPR07140015-D050	●	5	7	0.9	4.4	30	14	0.5	0.15
TBPR07190015-D050	●	5	7	0.9	4.4	35	19	0.5	0.15

●: 設定アイテム

## JBPR

内径・面取り加工用超硬ソリッドバー

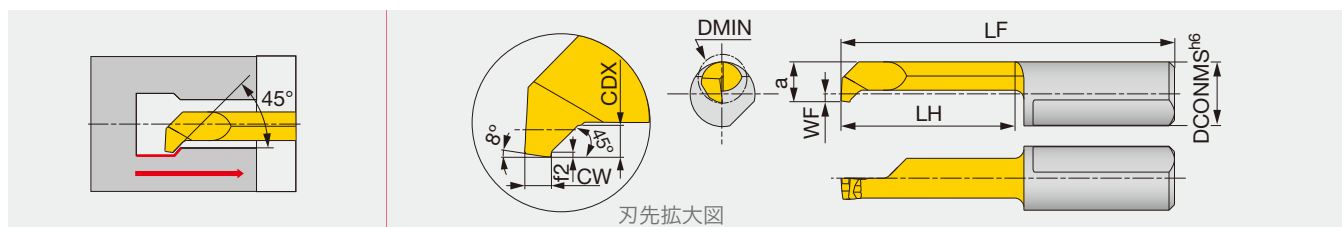


形番	SH730	DMIN	DCONMS	WF	a	LF	LH	CDX	RE <sup>+0.05</sup> <sub>0</sub>
JBPR04090010-D028	●	2.8	4	0.9	2.6	25.5	9	0.2	0.1
JBPR04150010-D028	●	2.8	4	0.9	2.6	31.5	15	0.2	0.1
JBPR04090010-D040	●	4	4	1.5	3.5	25.5	9	0.3	0.1
JBPR04150010-D040	●	4	4	1.5	3.5	31.5	15	0.3	0.1
JBPR07140015-D050	●	5	7	0.9	4.4	30	14	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

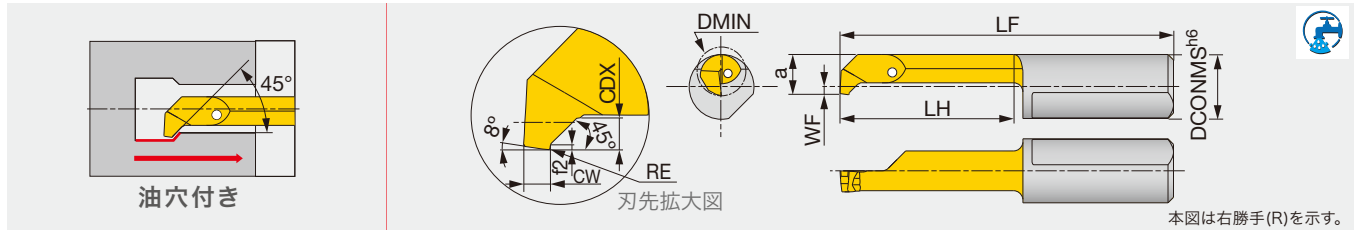
内径引き・面取り加工用超硬ソリッドバー



形番	SH725	DMIN	DCONMS	WF	a	LF	LH	f2	CDX	CW <sup>+0.05</sup> <sub>0</sub>
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



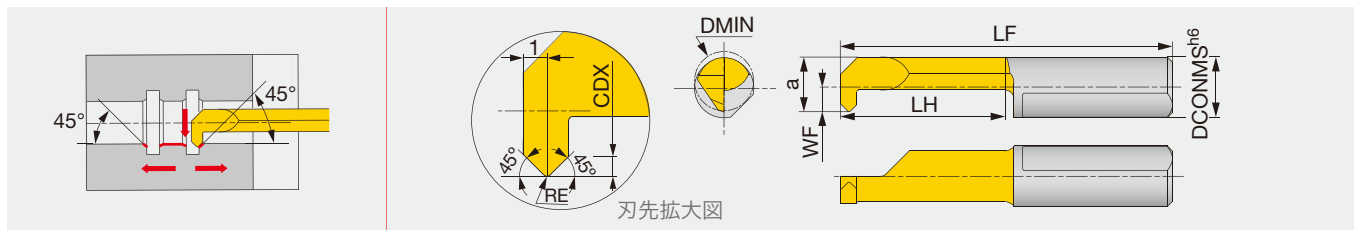
形番	SH730	DMIN	DCONMS	WF	a	LF	LH	f2	CDX	CW <sup>+0.05</sup> <sub>0</sub>	RE
JBUR07140010-D050	●	5	7	0.9	4.4	30	14	0.2	1	1	0.1
JBUR07190010-D050	●	5	7	0.9	4.4	35	19	0.2	1	1	0.1

● : 設定アイテム



### TBCR

### 内径・45°面取り加工用超硬ソリッドバー

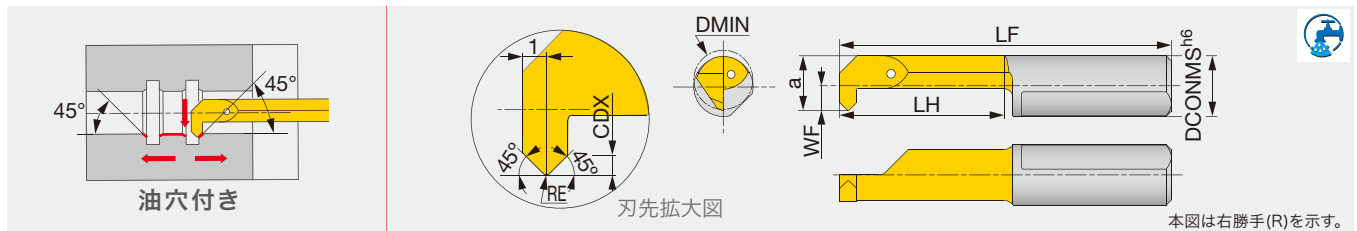


形番	SH725	DMIN	DCONMS	WF	a	LF	LH	CDX	RE <sup>+0.05</sup> <sub>0</sub>
TBCR07140020-D050	●	5	7	0.9	4.4	30	14	0.7	0.2
TBCR07190020-D068	●	6.8	7	2.8	6.3	35	19	0.7	0.2

● : 設定アイテム

### JBCR

### 内径・45°面取り加工用超硬ソリッドバー

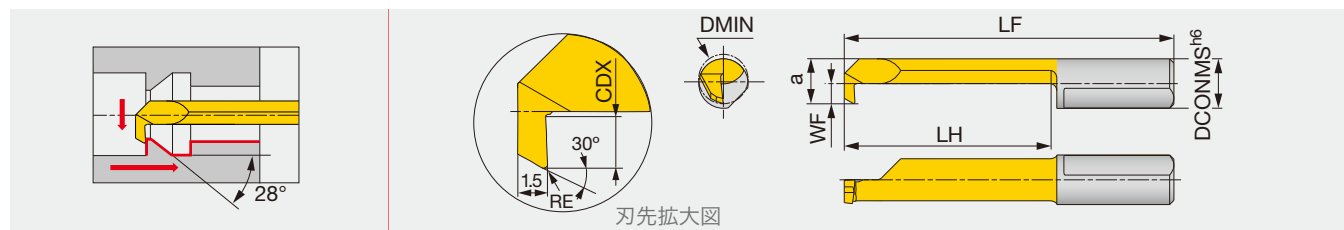


形番	SH730	DMIN	DCONMS	WF	a	LF	LH	CDX	RE <sup>+0.05</sup> <sub>0</sub>
JBCR07140020-D050	●	5	7	0.9	4.4	30	14	0.7	0.2
JBCR07190020-D050	●	5	7	0.9	4.4	35	19	0.7	0.2
JBCR07190020-D068	●	6.8	7	2.8	6.3	35	19	0.7	0.2

● : 設定アイテム

## TBBR

## 内径引き加工用超硬ソリッドバー

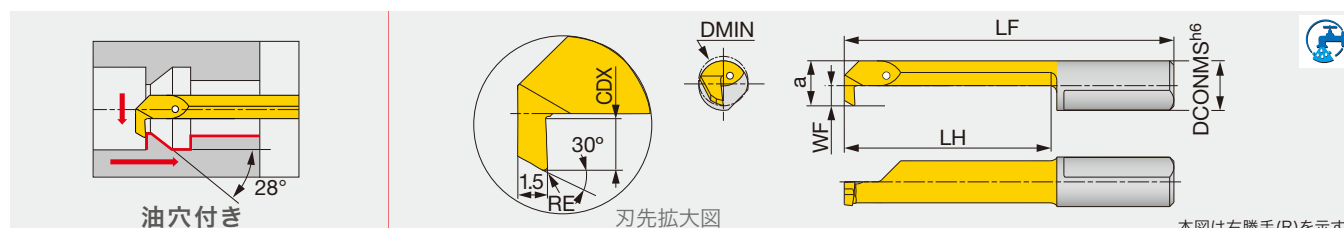


形番	SH725	DMIN	DCONMS	WF	a	LF	LH	CDX	RE <sup>+0.05</sup> <sub>0</sub>
TBBR04140020-D030	●	3	4	0.6	2.6	30	14	0.5	0.2
TBBR04140015-D040	●	4	4	1.5	3.5	30	14	0.8	0.15
TBBR07190020-D050	●	5	7	0.9	4.4	35	19	1	0.2

●: 設定アイテム

## JBBR

## 内径引き加工用超硬ソリッドバー

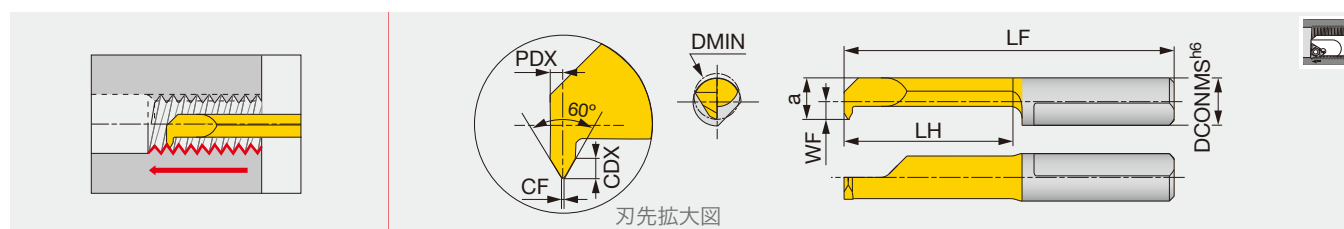


形番	SH730	DMIN	DCONMS	WF	a	LF	LH	CDX	RE <sup>+0.05</sup> <sub>0</sub>
JBBR04140020-D030	●	3	4	0.6	2.6	30	14	0.5	0.2
JBBR04190020-D030	●	3	4	0.6	2.6	35	19	0.5	0.2
JBBR04140015-D040	●	4	4	1.5	3.5	30	14	0.8	0.15
JBBR04240015-D040	●	4	4	1.5	3.5	40	24	0.8	0.15
JBBR07190020-D050	●	5	7	0.9	4.4	35	19	1	0.2
JBBR07290020-D050	●	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

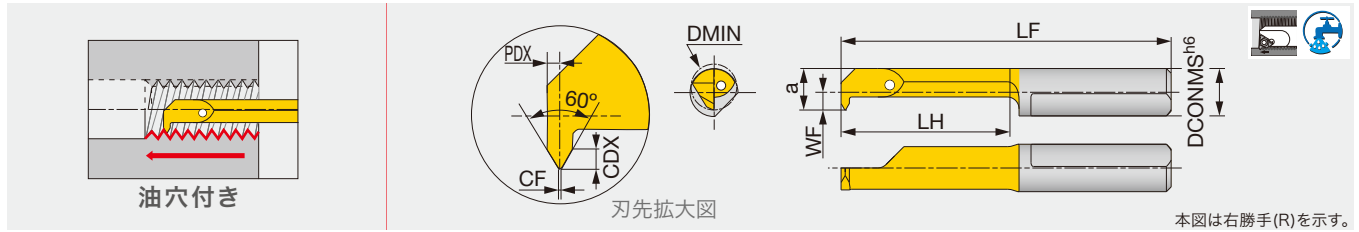
## 内径ねじ切り加工用超硬ソリッドバー



形番	SH725	ピッチ	DMIN	CF <sup>0</sup> <sub>-0.02</sub>	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	SH730	ピッチ	DMIN	CF <sub>0.02</sub>	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



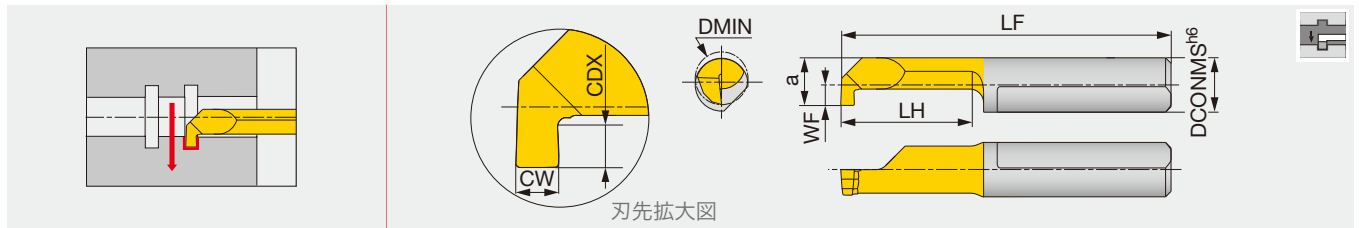
ねじ切り



突切り

## TBGR

### 内径溝入れ加工用超硬ソリッドバー



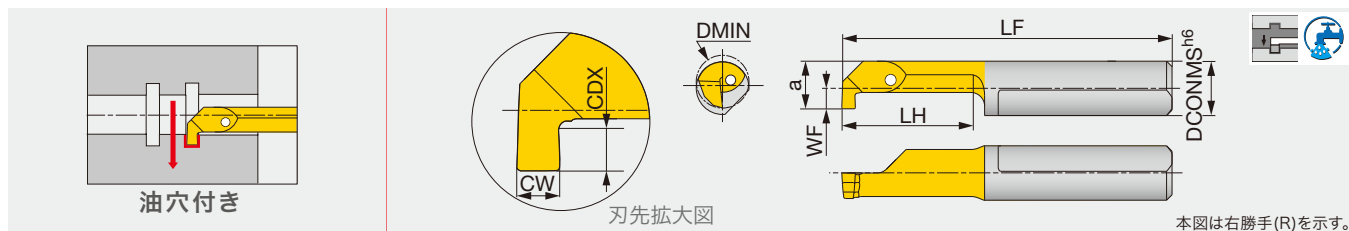
形番	SH725	CW <sup>+0.05</sup> <sub>0</sub>	DMIN	DCONMS	WF	a	LF	LH	CDX
TBGR04100050-D020	●	0.5	2	4	-0.2	1.8	26	10	0.4
TBGR04090100-D040	●	1	4	4	1.5	3.5	25.5	9	0.8
TBGR04150100-D040	●	1	4	4	1.5	3.5	31.5	15	0.8
TBGR07090200-D050	●	2	5	7	0.9	4.4	25	9	1
TBGR07090100-D060	●	1	6	7	1.8	5.3	25	9	1.8
TBGR07140100-D060	●	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

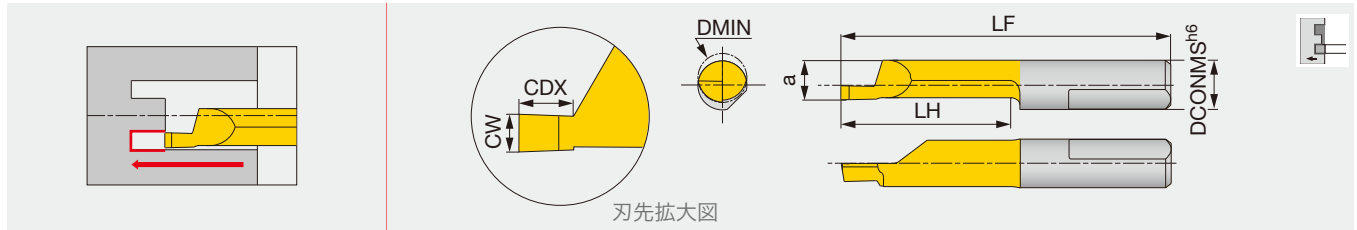


形番	SH730	CW <sup>+0.05</sup> <sub>0</sub>	DMIN	DCONMS	WF	a	LF	LH	CDX
JBGR04050050-D020	●	0.5	2	4	0.2	1.8	21	5	0.4
JBGR04100050-D020	●	0.5	2	4	0.2	1.8	26	10	0.4
JBGR04050070-D030	●	0.7	3	4	0.7	2.7	21	5	0.6
JBGR04100070-D030	●	0.7	3	4	0.7	2.7	26	10	0.6
JBGR04090100-D040	●	1	4	4	1.5	3.5	25.5	9	0.8
JBGR04150100-D040	●	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	25	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 <sup>+0.05</sup> <sub>0</sub>	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

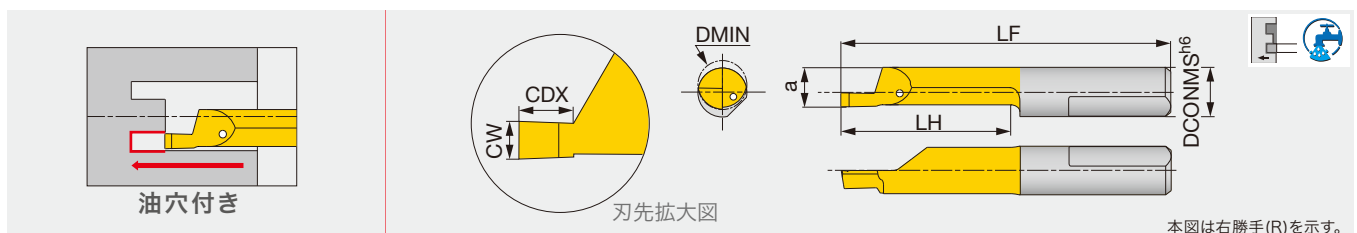
コーナ半径は 0.1 mm 以下。

● : 設定アイテム



### JBFR/L

### 内径端面溝入れ加工用超硬ソリッドバー



形番	SH730	CW <sup>+0.05</sup> <sub>0</sub>	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

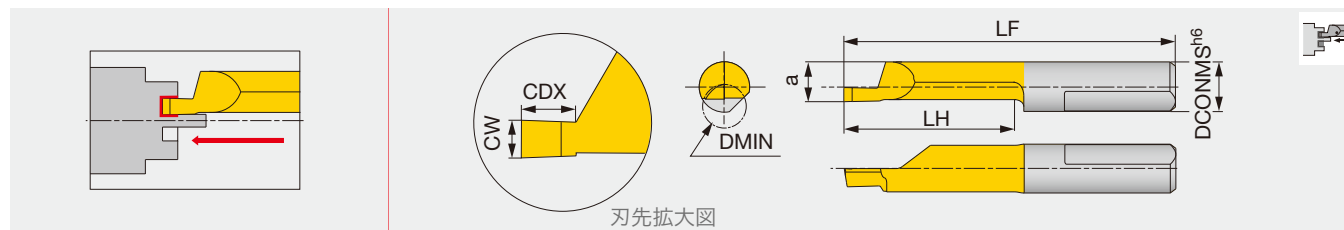
コーナ半径は 0.1 mm 以下。

● : 設定アイテム



## TBSR

端面溝入れ（シャフト加工）用超硬ソリッドバー



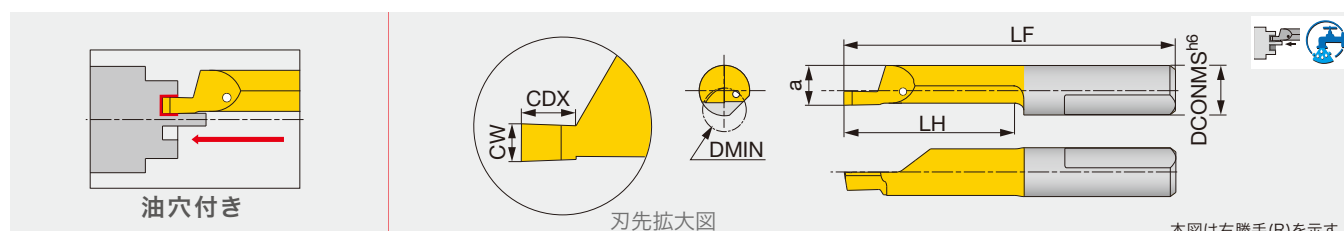
形番	SH725	$CW^{+0.05}_0$	DMIN	DCONMS	a	LF	LH	CDX
TBSR07200200-D060	●	2	6	7	5.2	36	20	4

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



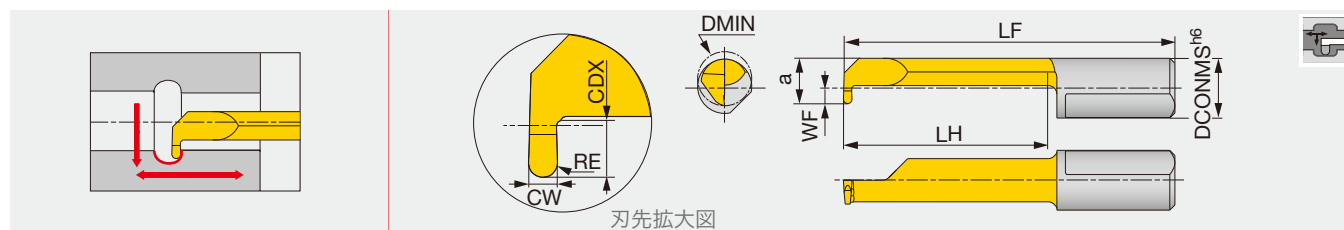
形番	SH730	$CW^{+0.05}_0$	DMIN	DCONMS	a	LF	LH	CDX
JBSR07200200-D060	●	2	6	7	5.2	36	20	4

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

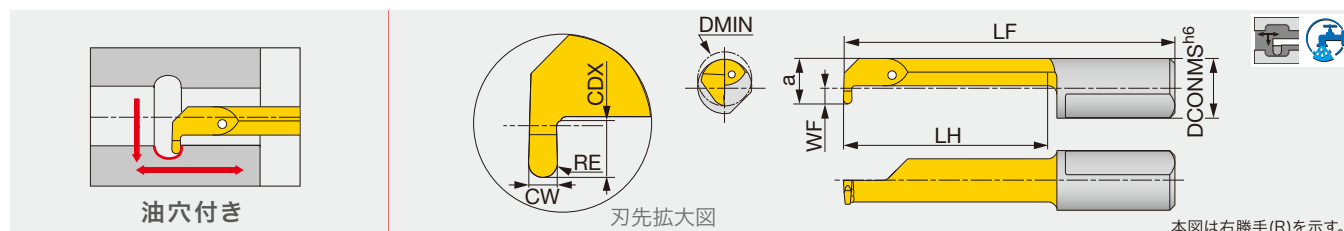


形番	SH725	$CW^{+0.05}_0$	DMIN	DCONMS	WF	a	LF	LH	CDX	RE
TBRR07190050-D050	●	1	5	7	0.9	4.4	35	19	1	0.5
TBRR07240050-D060	●	1	6	7	1.8	5.3	40	24	1.8	0.5
TBRR07290050-D068	●	1	6.8	7	2.8	6.3	45	29	2.5	0.5

●：設定アイテム

## JBRR

内径・倣い加工用超硬ソリッドバー

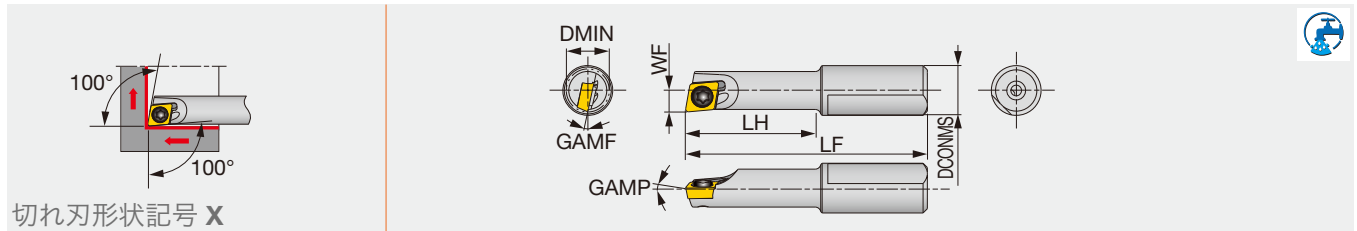


形番	SH730	$CW^{+0.05}_0$	DMIN	DCONMS	WF	a	LF	LH	CDX	RE
JBRR07190050-D050	●	1	5	7	0.9	4.4	35	19	1	0.5
JBRR07240050-D060	●	1	6	7	1.8	5.3	40	24	1.8	0.5
JBRR07290050-D068	●	1	6.8	7	2.8	6.3	45	29	2.5	0.5

●：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

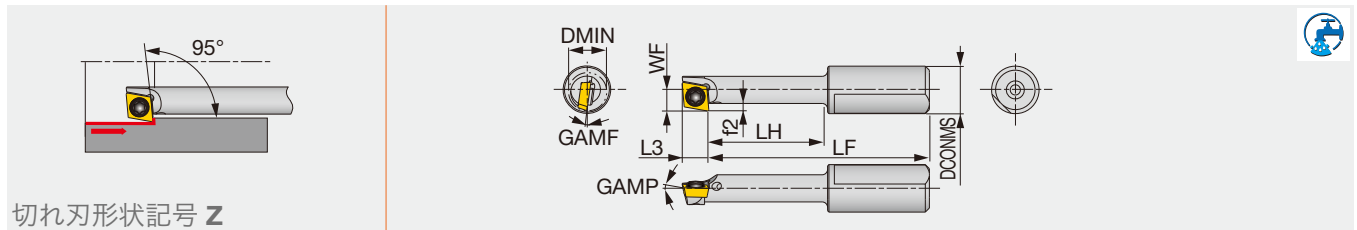
\*トルク：推奨締付けトルク (N・m)

\*\*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

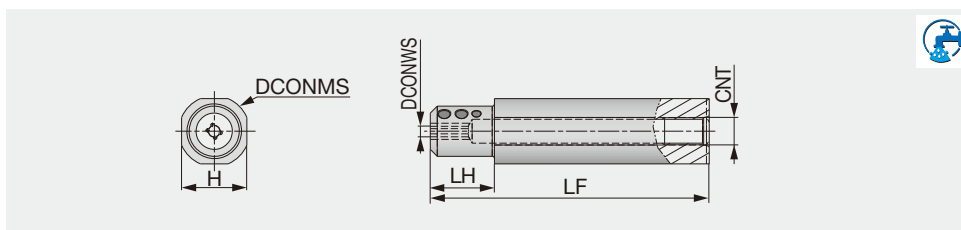
## インサート基本選択

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

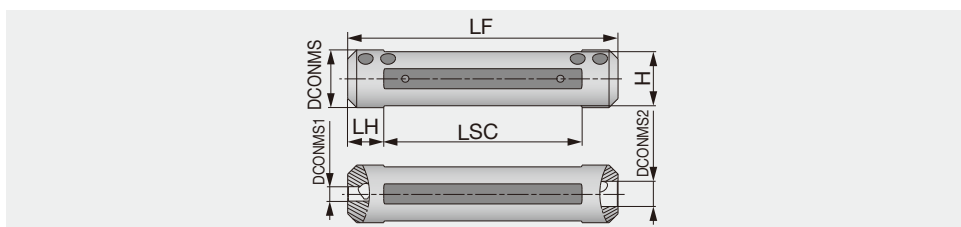
4つ穴ターラント搭載内部給油スリーブ



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

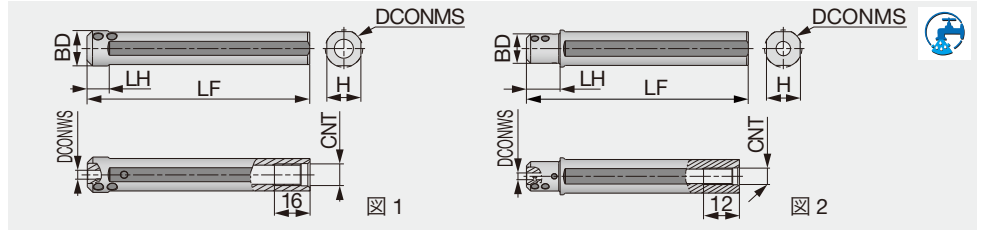
### 部品

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<sup>INI</sup>TURN

## JBBS-C

内部給油用スリーブ

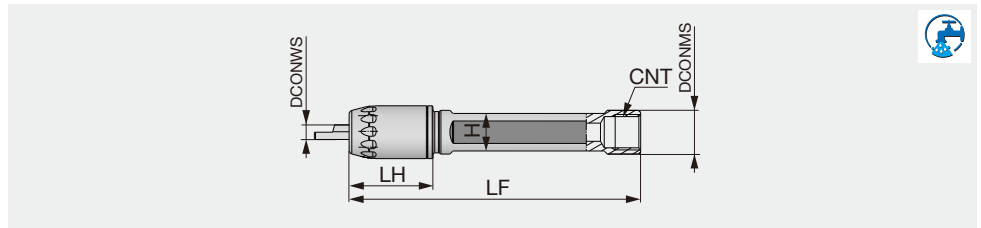


形番	DCONMS	BD	DCONWS	LF	LH	H	CNT	図
JBBS159-4-L100C	15.875	15.875	4	100	10	14.58	Rc1/8	1
JBBS159-7-L100C	15.875	15.875	7	100	10	14.58	Rc1/8	1
JBBS16-4-L100C	16	16	4	100	10	15	Rc1/8	1
JBBS16-7-L100C	16	16	7	100	10	15	Rc1/8	1
JBBS19-4-L100C	19.05	17.5	4	100	20	17.2	Rc1/8	2
JBBS19-7-L100C	19.05	17.5	7	100	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)
<b>P</b>	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
<b>M</b>	ステンレス鋼 SUS304, SUS316 など	SH730, SH725	40 - 140	0.01 - 0.08
<b>K</b>	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
<b>N</b>	アルミ合金、銅合金 Si < 12%	SH730, SH725	90 - 200	0.01 - 0.08
<b>S</b>	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

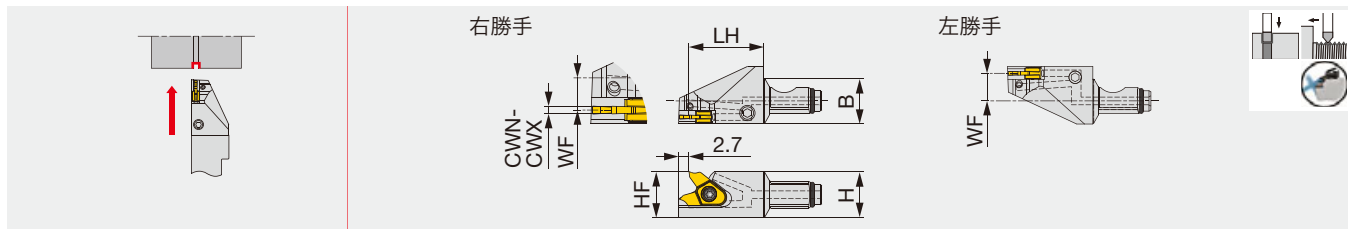
ISO	被削材	材種	切削速度 Vc (m/min)	パス回数 ピッチ (mm)				
				0.5	0.75	1	1.25	1.5
<b>P</b>	低炭素鋼 S15C, S25C など	SH730, SH725	40 - 140	6 - 8	8 - 10	10 - 12	12 - 15	15 - 18
	炭素鋼, 合金鋼 S55C, SCM440 など	SH730, SH725	40 - 140	6 - 8	8 - 10	10 - 12	12 - 15	15 - 18
	プリハードン鋼 NAK80, PX5 など	SH730, SH725	40 - 140	6 - 8	8 - 10	10 - 12	12 - 15	15 - 18
<b>M</b>	ステンレス鋼 SUS304, SUS316 など	SH730, SH725	40 - 140	8	10	12	15	18
<b>K</b>	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
<b>N</b>	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
<b>P</b>	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
<b>M</b>	ステンレス鋼 SUS304, SUS316 など	SH730, SH725	40 - 140	0.01 - 0.03	0.01 - 0.05
<b>K</b>	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
<b>N</b>	アルミ合金、銅合金 Si < 12%	SH730, SH725	90 - 200	0.01 - 0.03	0.01 - 0.05
<b>S</b>	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 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



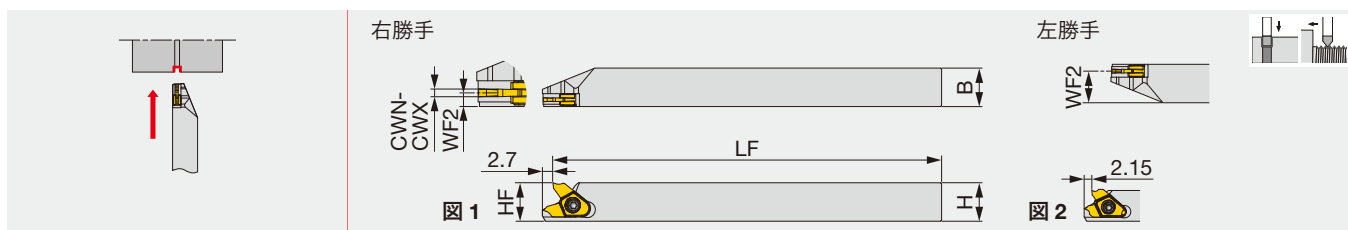
形番	CWN	CWX	H	B	LH	HF	WF <sup>(1)</sup>	インサート	トルク*
QC12-SVER/L10-CHP	0.5	1	12	12	19.5	12	4.19/7.19	VG*10...	1.3

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



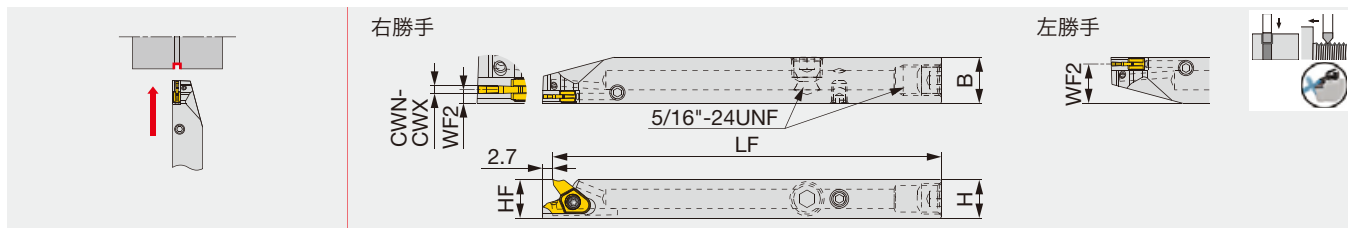
形番	CWN	CWX	H	B	LF	HF	WF2 <sup>(1)</sup>	インサート	トルク*	図
SVER/L0808H08	0.33	1	8	8	100	8	1.23/6.78	VGP08...	1.1	2
SVER/L1010H10	0.5	1	10	10	100	10	1.78/8.23	VG*10...	1.3	1
SVER/L1212X10	0.5	1	12	12	120	12	1.78/10.23	VG*10...	1.3	1

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 <sup>(1)</sup>	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。

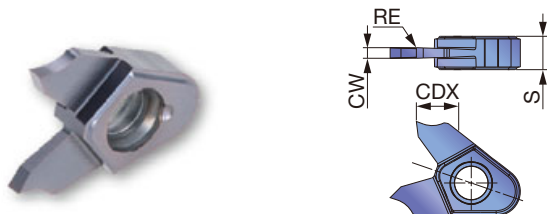
### 部品

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

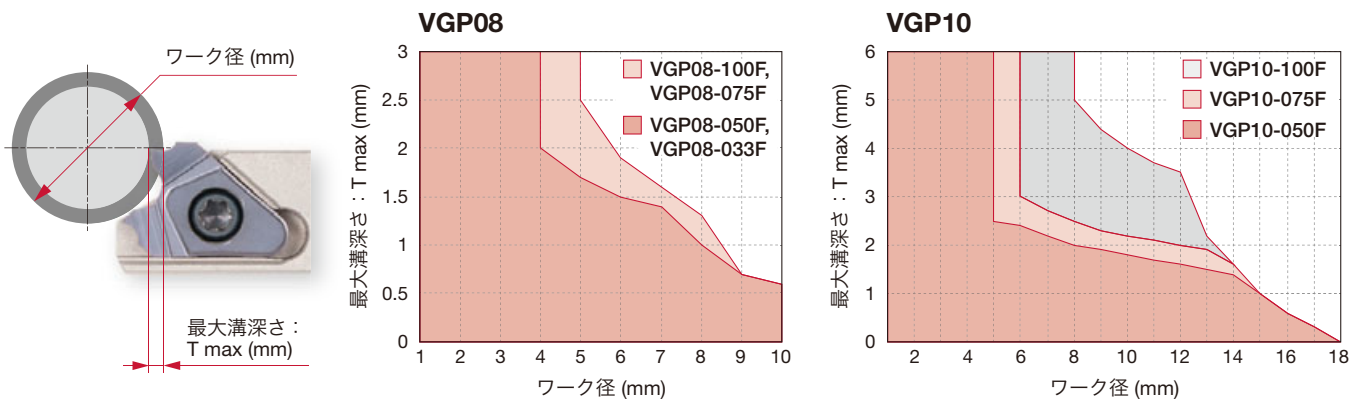
形番	CW±0.025	RE	コーティング				CDX*	CUTDIA	S
			SH725						
VGP08-033F-000	0.33	0	●				2	4	2.2
VGP08-050F-000	0.5	0	●				2	4	2.2
VGP08-075F-000	0.75	0	●				2.5	5	2.2
VGP08-100F-000	1	0	●				2.5	5	2.2
VGP10-050F-000	0.5	0	●				2.5	5	3.15
VGP10-050F-005	0.5	0.05	●				2.5	5	3.15
VGP10-075F-000	0.75	0	●				3	6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



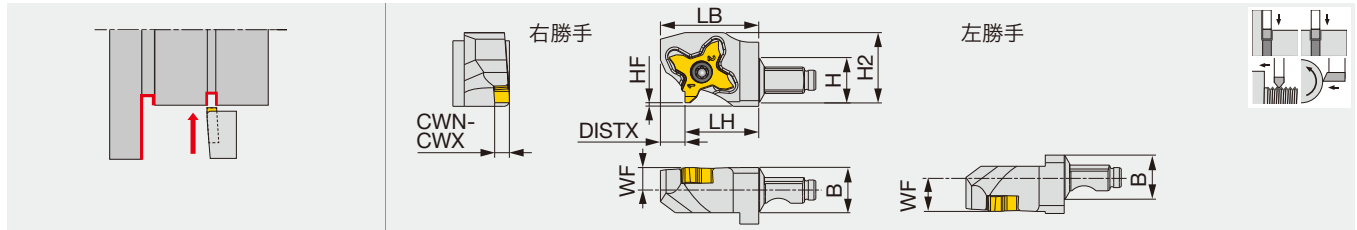
ねじ切り



突切り



### Y軸加工用外径溝入れ・ねじ切りヘッド



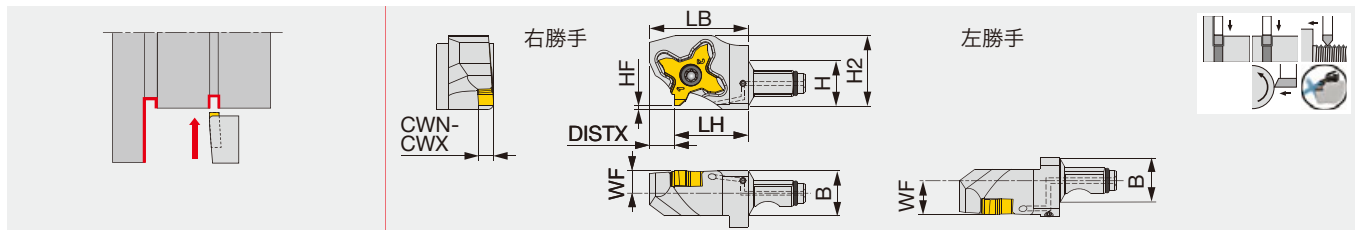
形番	CWN	CWX	H	B	LH	HF	WF	LB	H2	DISTX	インサート	トルク*
QC12-STCR/L18-Y	0.33	3.18	12	12	19.5	0	6	26	18.6	6.5	TC*18R/L...	1.2

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

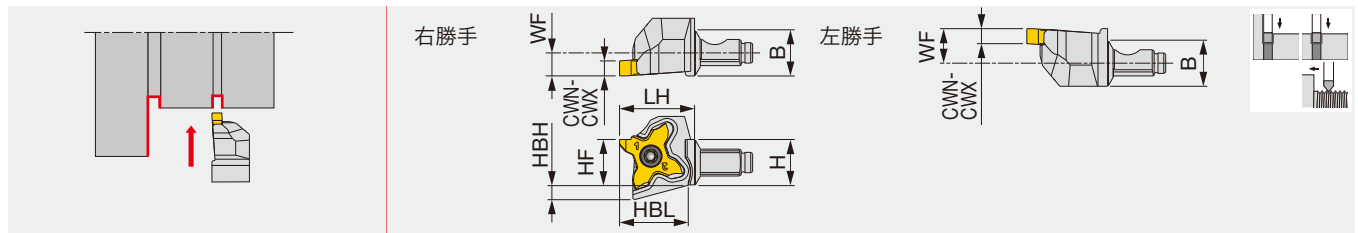
参照ページ：QC12-STCR/L-Y, QC12-STCR/L-Y-CHP:

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

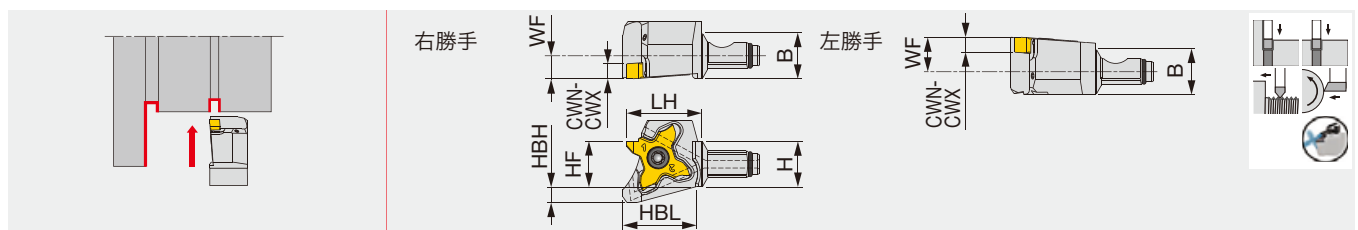
トルク\*：推奨締付けトルク (N・m)

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。

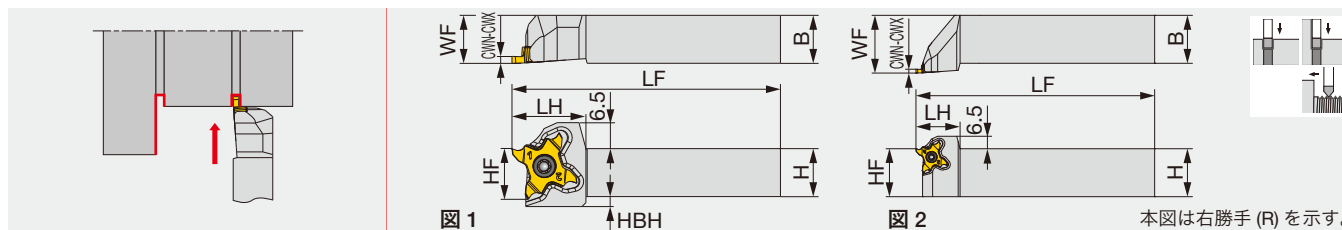
### 部品

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

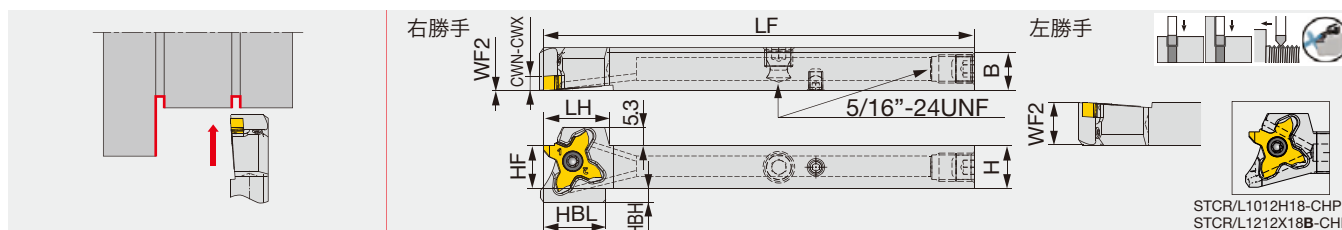
右勝手のホルダ(STCR...)には右勝手のインサート(TC\*18R...)を、左勝手のホルダ(STCL...)には左勝手のインサート(TC\*18L...)をご使用ください。

\*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。

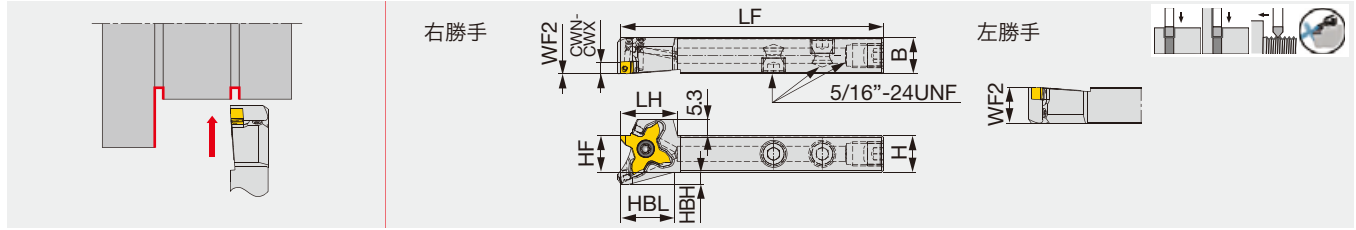
\*トルク：推奨締付けトルク (N·m)

### 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

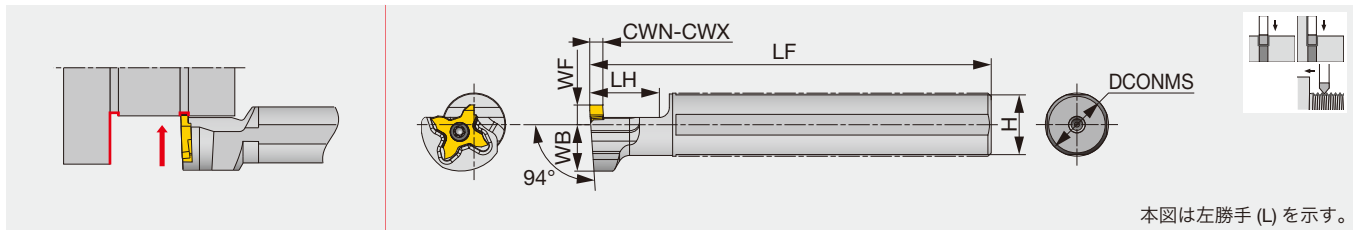


形番	CWN	CWX	H	B	LF	LH	HBL	HF	WF2 <sup>(1)</sup>	HBH	インサート	トルク*
STCR/L1212F18B-CHP	0.33	3.18	12	12	85	18.5	17.5	12	0/12	4	TC**18	1.2

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

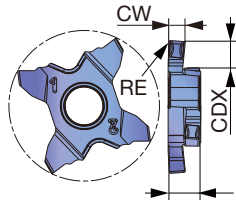
溝幅 CW (mm)	コーナ半径 RE (mm)	TCL18R/L (G118 ページ)	TCS18R/L (G118 ページ -)	TCG18R/L (G120 ページ -)	TCP18R/L (G122 ページ)	TCP18R/L-F (G123 ページ)
		AH7025	AH7025	AH7025	AH725	SH725
0.33	0.05				●	●
0.43	0.05				●	●
0.50	0.05				●	●
0.75	0.05				●	●
0.95	0.05				●	●
1.00	0.05					●
	0.1		●	●	●	●
1.20	0.5			●		
	0.05					●
1.25	0.1		●	●	●	●
	0.05					●
1.30	0.1		●	●		
	0.2		●	●		
1.40	0.1		●	●	●	●
	0.2		●	●		
1.45	0.05					●
	0.1		●	●	●	●
1.50	0.2		●	●		
	0.05					●
1.58	0.1	●	●	●	●	●
	0.2	●	●	●		
1.60	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	●	●	●		
3.18	1.5			●		
	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							

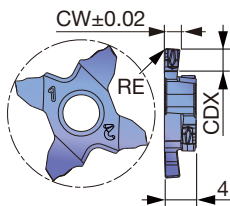
★：第一選択

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

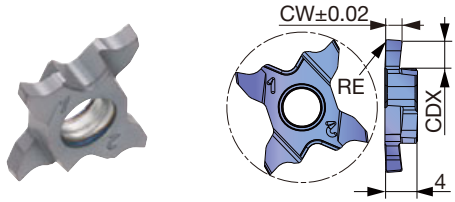
加工の注意点 G125 ページを参照ください。

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								

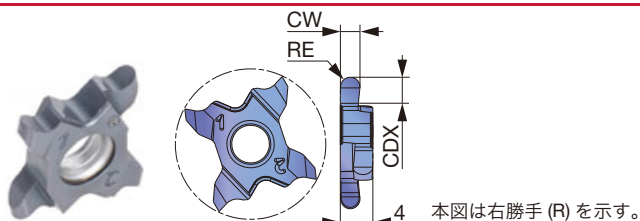
★：第一選択  
 ☆：第二選択

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

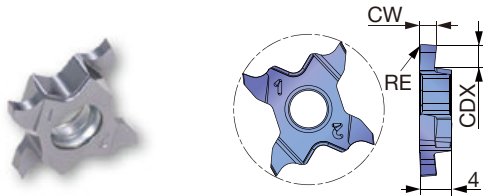
加工の注意点 G125 ページを参照ください。

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

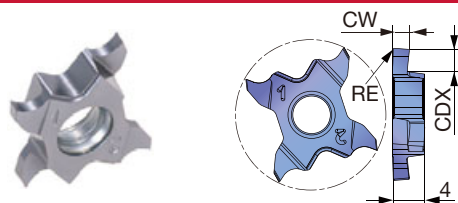
形番	勝手	CW±0.02	RE	コーティング						CDX
				AH725						
TCP18R033-005	R	0.33	0.05	●						0.8
TCP18L033-005	L	0.33	0.05	●						0.8
TCP18R043-005	R	0.43	0.05	●						1.2
TCP18L043-005	L	0.43	0.05	●						1.2
TCP18R050-005	R	0.50	0.05	●						1.2
TCP18L050-005	L	0.50	0.05	●						1.2
TCP18R075-005	R	0.75	0.05	●						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

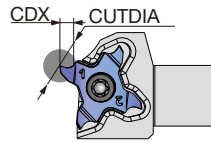
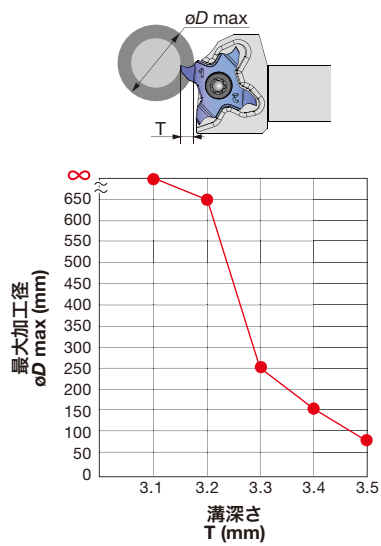
溝入れ

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

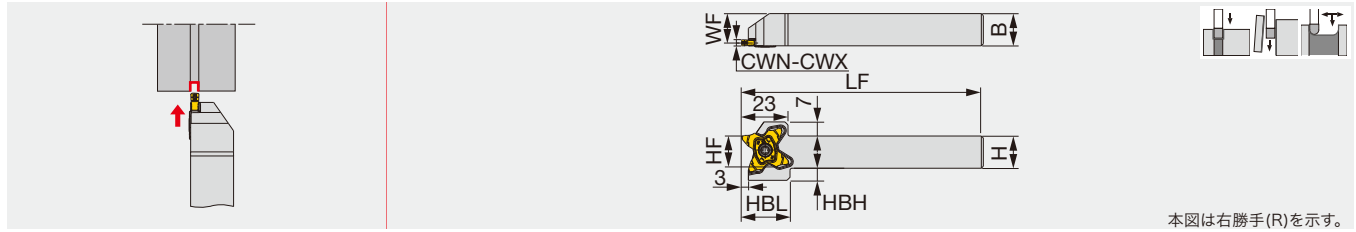
## 加工の注意点



最大加工径  
CUTDIA (mm)  
7

\*溝深さと $\phi D_{max}$  (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



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/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

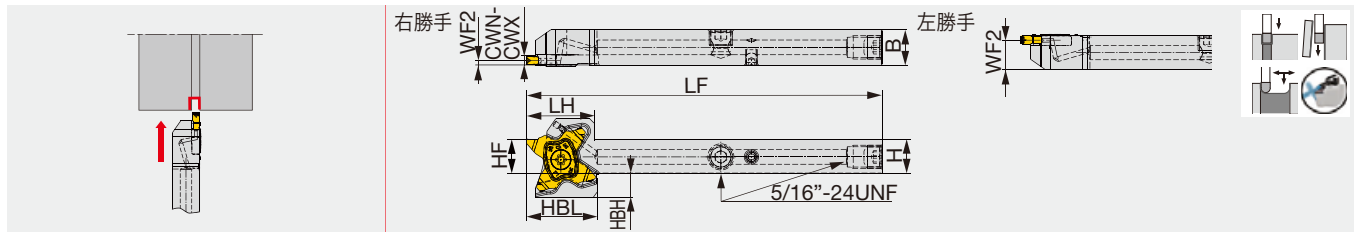
トルク\*：推奨締付けトルク (N·m)



### 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



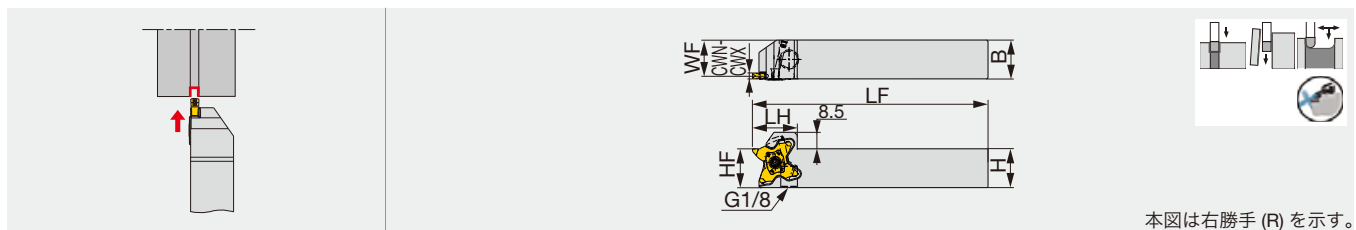
形番	CWN	CWX	H	B	LF	LH	HF	WF2 <sup>(1)</sup>	HBH	HBL	インサート	トルク*
STCR/L1212-27-CHP	0.5	3.18	12	12	120	23	12	1.5/10.5	8	24	TC*27...	2.5

(1)上記の\*WF\*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



本図は右勝手 (R) を示す。

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)

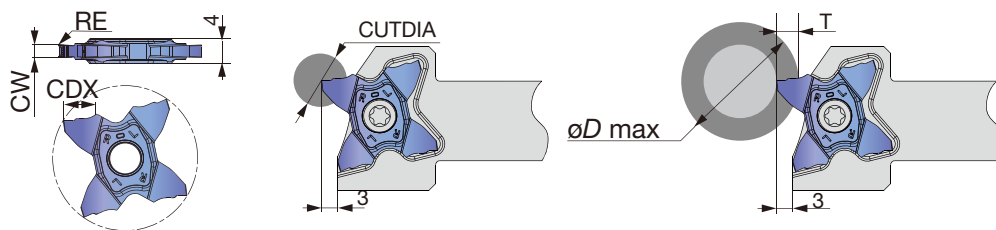
#### 部品

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

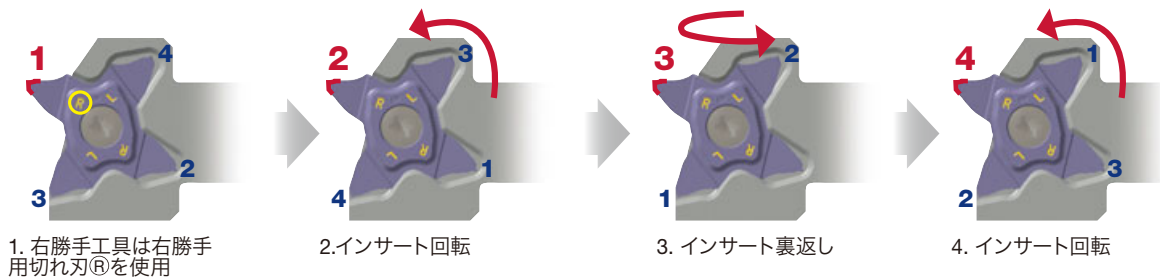
形番	CW±0.02	RE	コーティング		CDX	CUTDIA	溝深さ T と øD max (最大加工外径) の関係									
			AH725				T ≤ 3	T ≤ 3.5	T ≤ 4	T ≤ 4.5	T ≤ 5	T ≤ 5.5	T ≤ 5.7	T ≤ 6	T ≤ 6.2	T ≤ 6.4
TCL27-150-015	1.5	0.15	●		5.7	11.4	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-
TCL27-200-020	2	0.2	●		6.4	12.8	∞	600	280	180	130	105	85	60	50	30
TCL27-250-020	2.5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

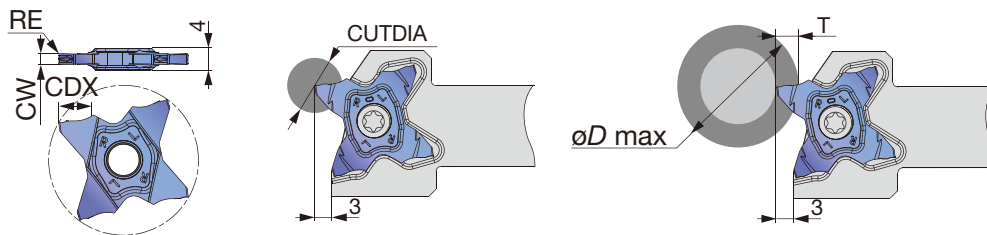
2. インサート回転

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	

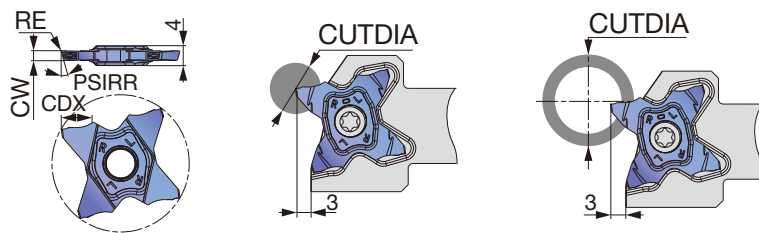
1 ケース 5 個入り  
●: 設定アイテム

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			

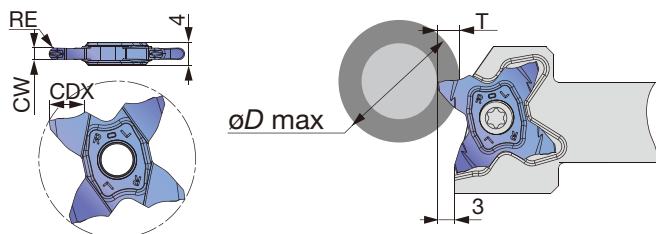
★：第一選択  
☆：第二選択

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			

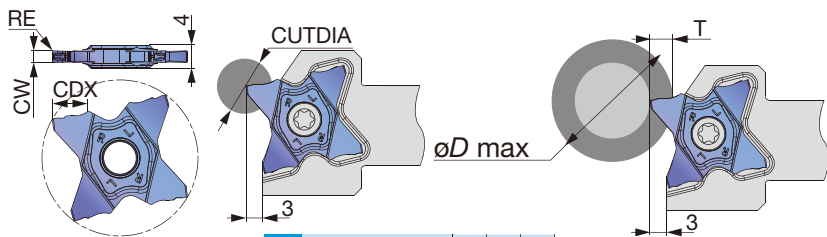
★：第一選択  
☆：第二選択

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

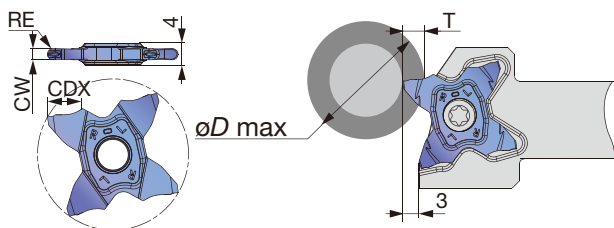
形番	CW±0.02	RE	コーティング		CDX	CUTDIA	溝深さ T と øD max (最大加工外径) の関係										
			AH725				T ≤ 3	T ≤ 3.5	T ≤ 4	T ≤ 4.5	T ≤ 5	T ≤ 5.5	T ≤ 5.7	T ≤ 6	T ≤ 6.2	T ≤ 6.4	
TCM27-150-010	1.5	0.1	●		5.7	11.4	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-	
TCM27-150-020	1.5	0.2	●		5.7	11.4	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-	
TCM27-157-015	1.57	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			

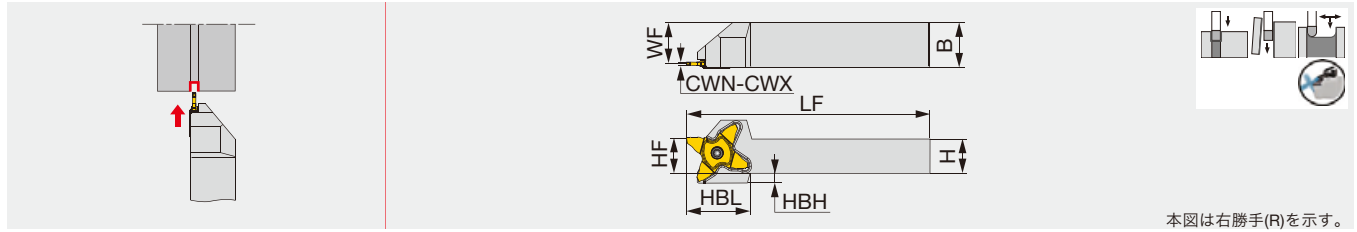
★：第一選択  
☆：第二選択

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



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

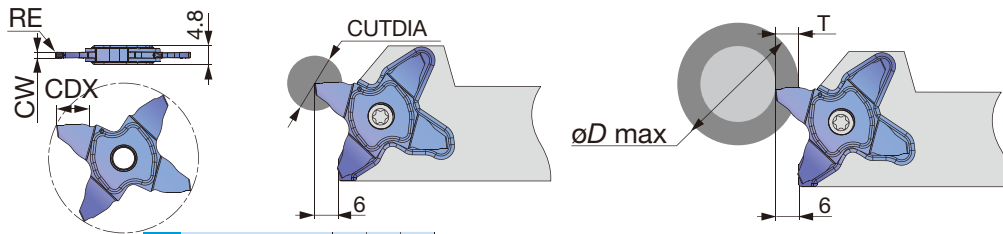
トルク\*：推奨締付けトルク (N-m)

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

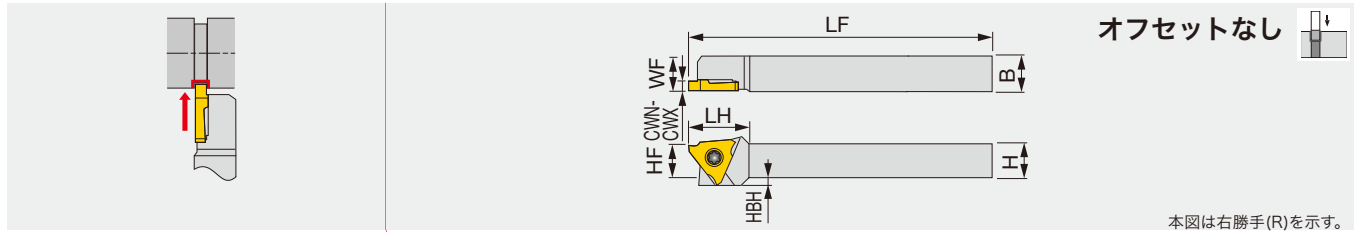
形番	CW±0.02	RE	コーティング		CDX	CUTDIA	溝深さ T と øD max (最大加工外径) の関係					
			AH7025				T ≤ 5	T ≤ 6	T ≤ 7	T ≤ 8	T ≤ 9	T ≤ 10
TCL38-150-020	1.5	0.2	●		9	18	∞	950	315	190	45	-
TCL38-200-020	2	0.2	●		9	18	∞	950	315	190	45	-
TCL38-300-020	3	0.2	●		10	20	∞	950	315	190	130	50
TCL38-400-030	4	0.3	●		10	20	∞	950	315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

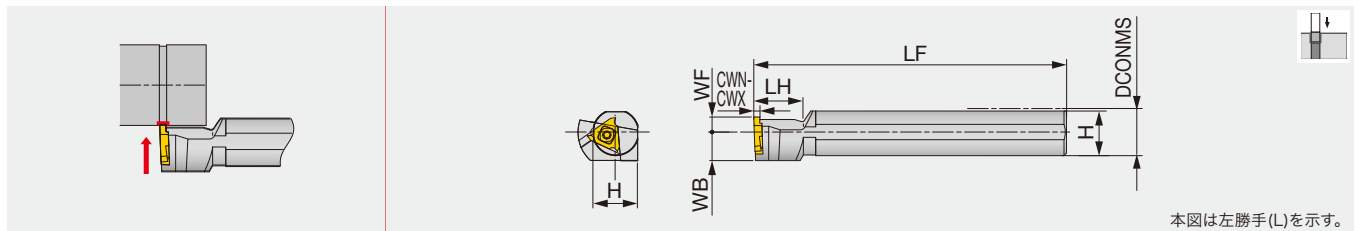


形番	CWN	CWX	H	B	LF	LH	HF	WF	HBH	インサート	トルク*
JSTGR/L1010X3	0.33	3	10	10	120	18.5	10	10	2	JTGR/L3...	1.2
JSTGR/L1212F3	0.33	3	12	12	85	18.5	12	12	-	JTGR/L3...	1.2
JSTGR/L1212X3	0.33	3	12	12	120	18.5	12	12	-	JTGR/L3...	1.2
JSTGR/L1616X3	0.33	3	16	16	120	18.5	16	16	-	JTGR/L3...	1.2
JSTGL1616K3	0.33	3	16	16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

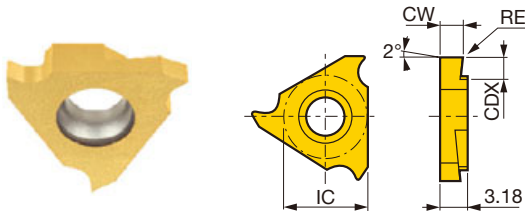
左勝手のホルダ (TGL3) には右勝手のインサート (JTGR3) を使用します。

## 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 <sup>+0.05</sup>	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

参照ページ：ホルダ → G133

●：設定アイテム

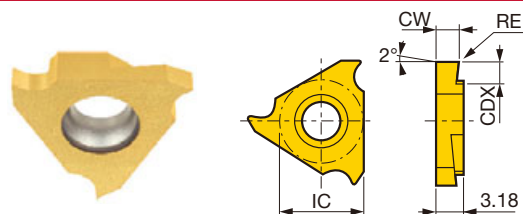
P	鋼	★	★		★		☆		
M	ステンレス	★	★						
K	鋳鉄				☆		★		
N	非鉄金属						★		
S	難削材						★		
H	高硬度材								

★：第一選択  
☆：第二選択

形番	勝手	CW <sub>0</sub> <sup>+0.05</sup>	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)



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								

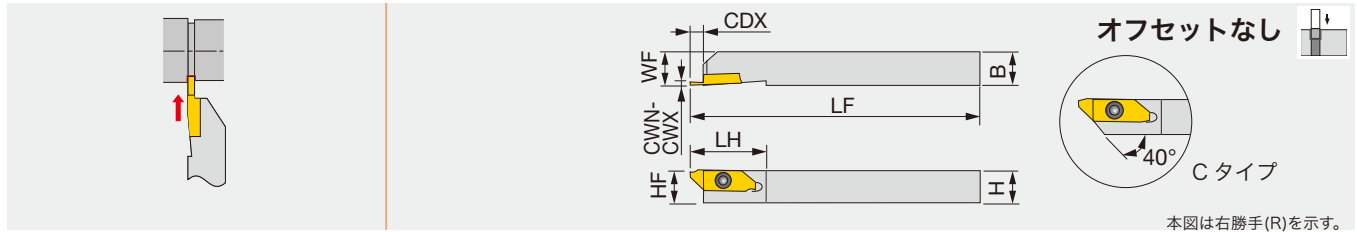
★：第一選択  
☆：第二選択

形番	勝手	CW <sub>0</sub> <sup>+0.05</sup>	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
		NS9530	50 - 150	0.01 - 0.1
		J9530	50 - 150	0.03 - 0.13
		SH725	50 - 200	0.01 - 0.1
M	ステンレス SUS303, SUS304 など	J740	10 - 100	0.01 - 0.1
		NS9530	50 - 150	0.01 - 0.1
		J9530	50 - 150	0.03 - 0.13
		TH10	10 - 200	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



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...

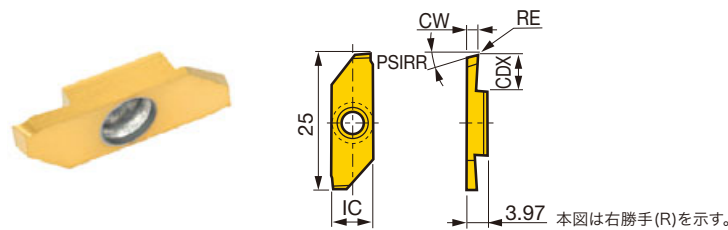
両トルクスで背面からの操作が可能。  
本ホルダは前挽き用JXF形、裏挽き用JXR形、突切り・溝入れ用JXG形インサートと共用です。

### 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

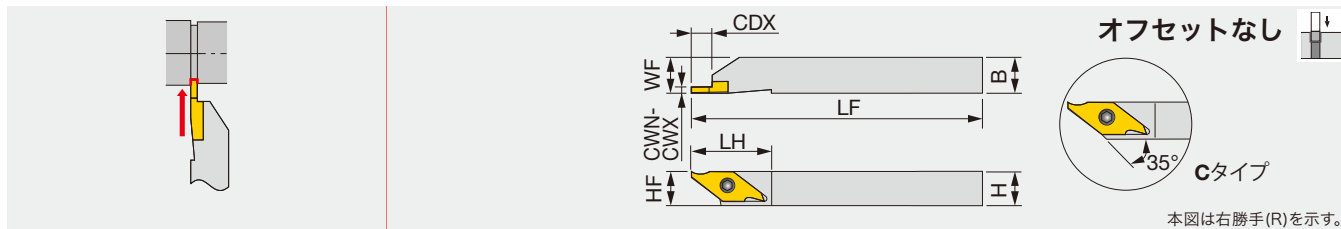
●：設定アイテム

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



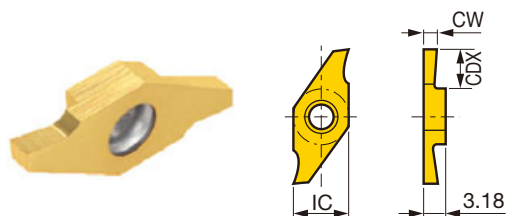
形番	CWN	CWX	CDX	H	B	LF	LH	HF	WF	インサート	トルク*
JSVGR/L1010K-C	0.33	2	6.2	10	10	125	23	10	10	JVGR/L...	2.3
JSVGR/L1212K-C	0.33	2	6.2	12	12	125	23	12	12	JVGR/L...	2.3
JSVGR/L1616K	0.33	2	6.2	16	16	125	23	16	16	JVGR/L...	2.3

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 <sup>+0.05</sup>	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

外径

内径

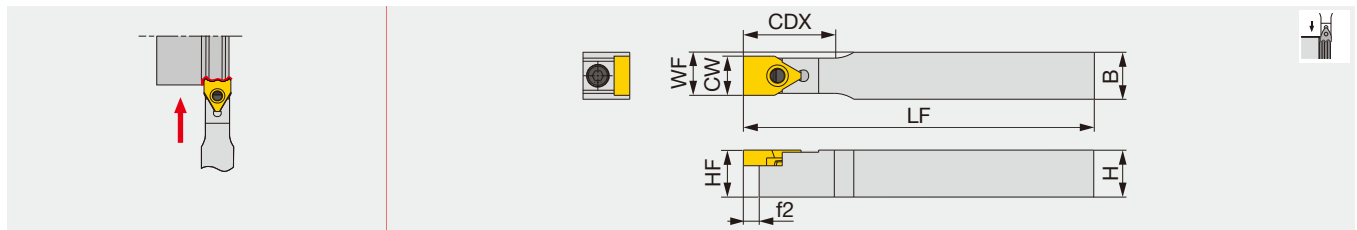
溝入れ

ねじ切り

突切り

## TUNG H 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

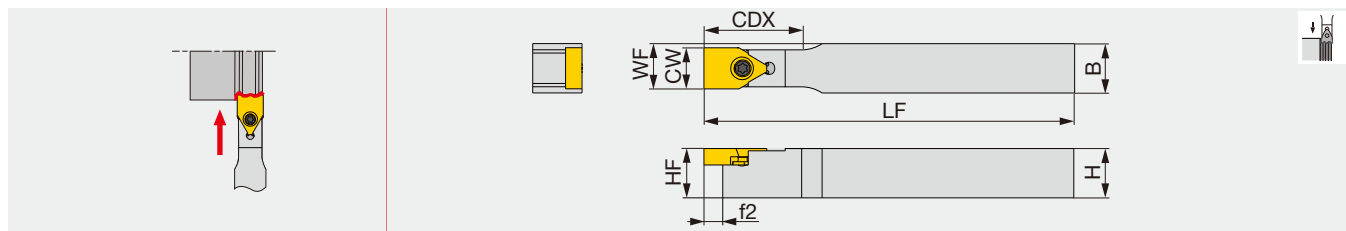


形番	レバー	締付けねじ	スプリング	スパナ
FPGN*****-10T..., 15T...	FCL4	FCS3	BP-5	P-2.5
FPGN*****-20T..., 25T...	FCL8	FCS6	BP-9	P-5

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

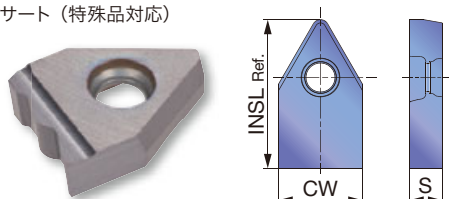
### 部品

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)



素材	第一選択	第二選択
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		

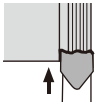
★: 第一選択  
☆: 第二選択

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

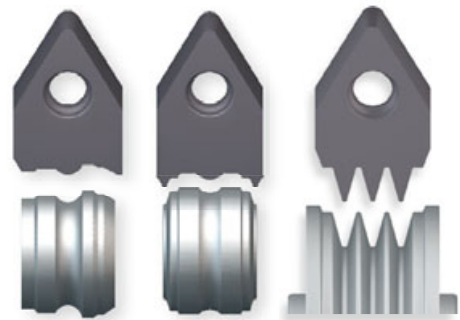
標準切削条件



総形加工用工具

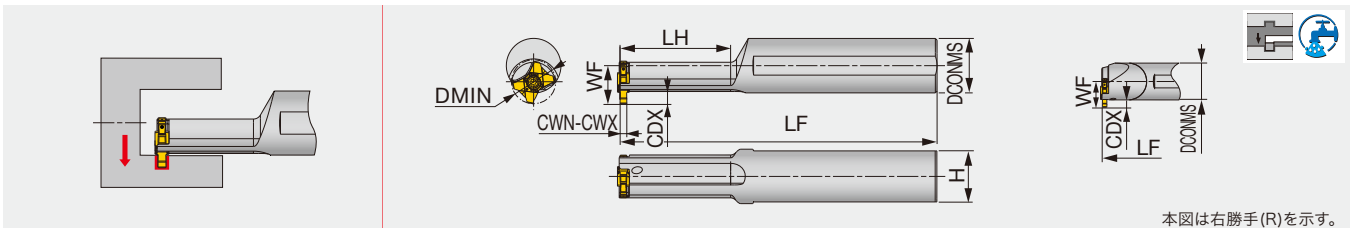
ISO	被削材	硬度 (HB)	材種	切削速度 Vc (m/min)
P	炭素鋼 S45C など	< 200	UX30	50 - 150
	合金鋼 SCM440 など	< 300	UX30	50 - 120
M	ステンレス鋼 SUS303 など	< 200	UX30	50 - 120
K	ねずみ鑄鉄 FC250 など	-	TH10	50 - 150
	タグタイル鑄鉄 FCD450 など	-	TH10	50 - 120
N	アルミ合金 Si < 12% など	-	TH10	100 - 500

- 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

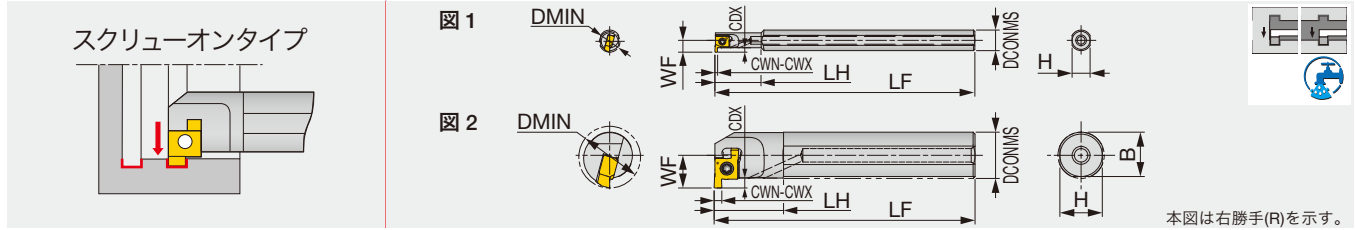
トルク\* : 推奨締付けトルク(N·m)

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





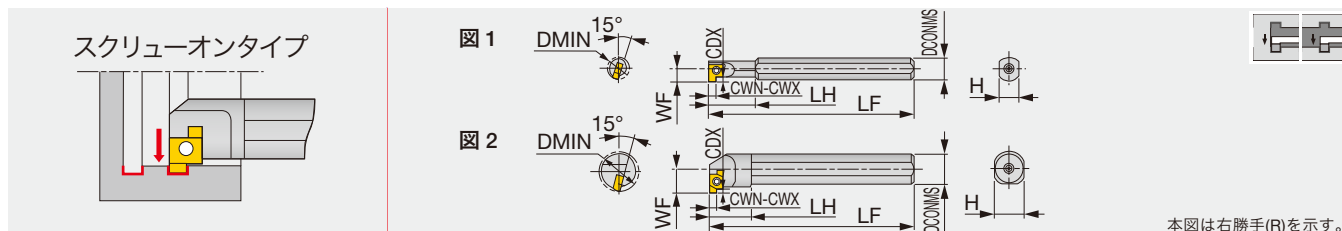
形番	材質	CWN	CWX	DMIN	CDX	DCONMS	H	B	LF	LH	WF	インサート	トルク*	図
A08H-SNGR06-D080	鋼	1	2	8	1.5	8	7	-	100	18	4.73	6GMR..., 6GR...	0.7	1
A08H-SNGR07-D100	鋼	1	2	10	1.5	8	7	-	100	23	5.8	7GMR..., 7GR...	1.0	1
A10K-SNGR07-D120	鋼	1	2	12	1.5	10	9	-	125	29	6.8	7GMR..., 7GR...	1.0	1
A10K-SNGR08-D140	鋼	1.5	3.5	14	2	10	9	-	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



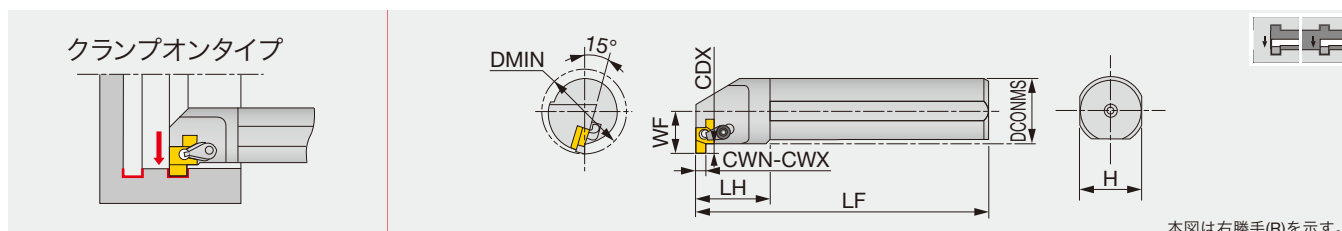
形番	材質	CWN	CWX	DMIN	CDX	DCONMS	H	LF	LH	WF	インサート	トルク*	図
SNGR/L08H06	鋼	1	2	8	1.5	8	7	100	18	4.7	6GMR..., 6GR/L...	0.7	1
SNGR/L08H07	鋼	1	2	10	1.5	8	7	100	23	5.8	7GMR..., 7GR/L...	1.0	1
SNGR/L10K07	鋼	1	2	12	1.5	10	9	125	29	6.8	7GMR..., 7GR/L...	1.0	1
SNGR/L10K08	鋼	1.5	3.5	14	2	10	9	125	15	7.6	8GMR..., 8GR/L...	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

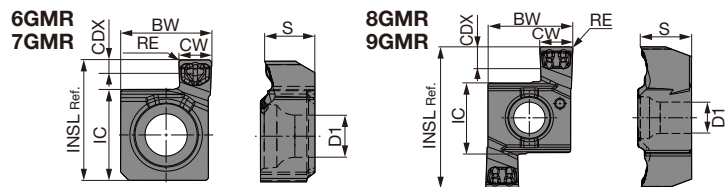
### CNG形用オプション部品

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

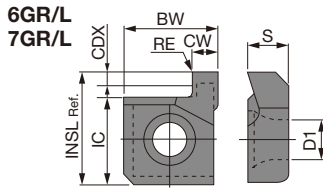
●：設定アイテム



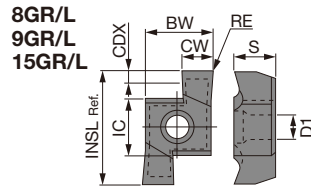
参照ページ：ホルダ → [G142](#), [G143](#), 標準切削条件 → [G146](#)



**\*\*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

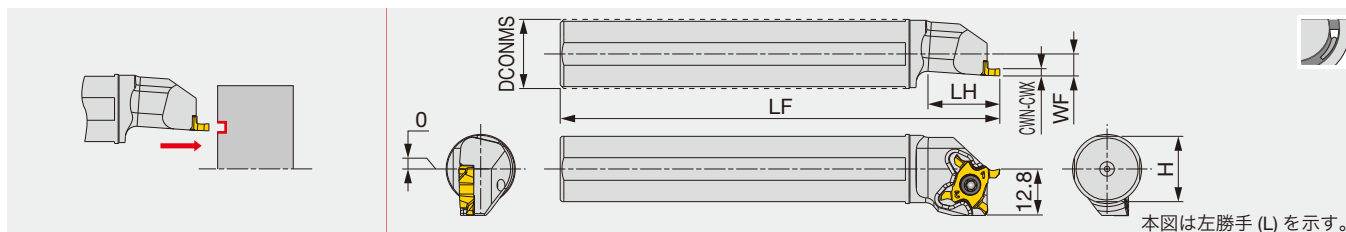
ISO	被削材	材種	切削速度 Vc (m/min)	送り f (mm/rev)	
				**GMR...	**GR/L...
P	炭素鋼 S45C など	AH7025	80 - 180	0.03 - 0.12	-
		NS9530	80 - 200	-	0.05 - 0.15
		UX30	40 - 150	-	0.05 - 0.15
	合金鋼 SCM435 など	AH7025	80 - 180	0.03 - 0.12	-
		NS9530	80 - 200	-	0.05 - 0.15
		UX30	40 - 150	-	0.05 - 0.15
M	ステンレス鋼 SUS304 など	AH7025	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

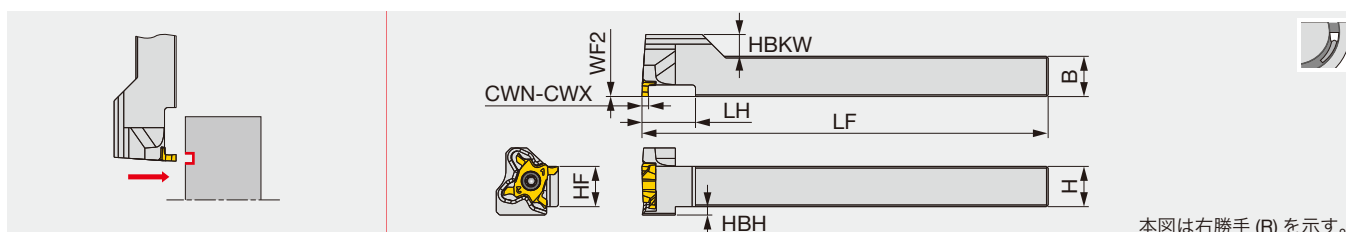


形番	CWN	CWX	DCONMS	LF	LH	H	WF	インサート	トルク*
JS16F-STCFL18	0.5	2.5	16	85	20	15	6	TCF18L...	1.2
JS19G-STCFL18	0.5	2.5	19.05	90	20	18	6	TCF18L...	1.2
JS19X-STCFL18	0.5	2.5	19.05	120	20	18	6	TCF18L...	1.2
JS20G-STCFL18	0.5	2.5	20	90	20	19	6	TCF18L...	1.2
JS20X-STCFL18	0.5	2.5	20	120	20	19	6	TCF18L...	1.2
JS22X-STCFL18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

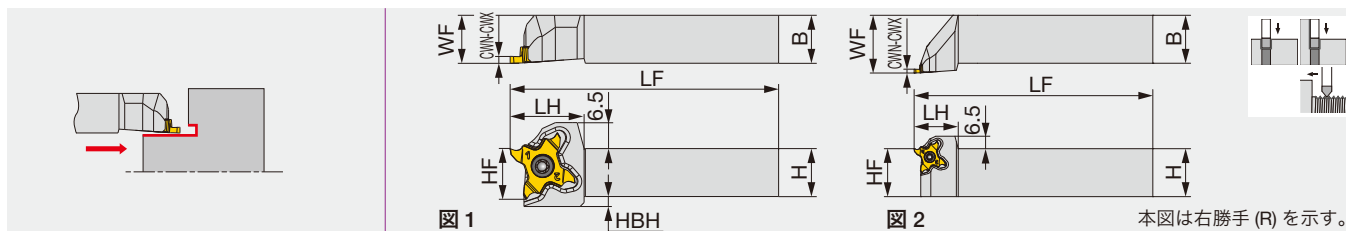


形番	CWN	CWX	H	B	LF	LH	HF	WF2	HBKW	HBH	インサート	トルク*
STCFVR1010H18	0.5	2.5	10	10	100	12	10	0	8.5	4.5	TCF18L...	1.2
STCFVR1212F18	0.5	2.5	12	12	85	16	12	0	6.5	2.5	TCF18L...	1.2
STCFVR1212X18	0.5	2.5	12	12	120	16	12	0	6.5	2.5	TCF18L...	1.2
STCFVR1616X18	0.5	2.5	16	16	120	20	16	0	2.5	0	TCF18L...	1.2

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



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)

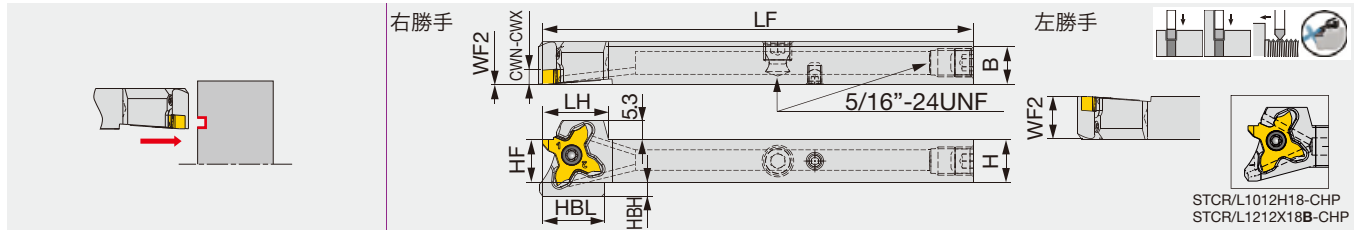
### 部品

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

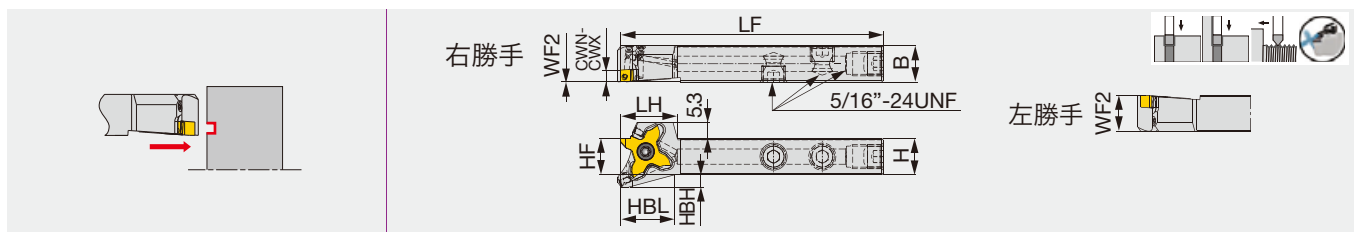


形番	CWN	CWX	H	B	LF	LH	HBL	HF	WF2	HBH	インサート	トルク*
STCR/L1012H18-CHP	0.33	3.18	10	12	100	17.1	17.1	10	0/12	4	TC**18	1.2
STCR/L1212X18B-CHP	0.33	3.18	12	12	120	18.5	17.5	12	0/12	4	TC**18	1.2
STCR/L1616X18-CHP	0.33	3.18	16	16	120	18.5	-	16	0/16	0	TC**18	1.2

### 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 <sup>(1)</sup>	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

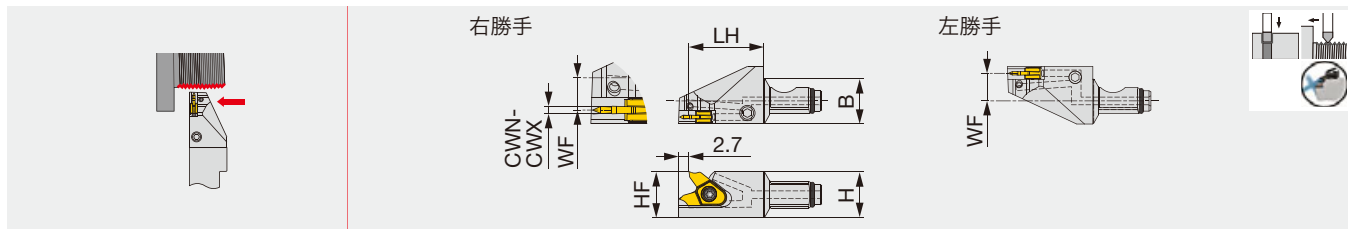
形番	締付けねじ	スパナ	クーラントプラグ	スパナ	ダイレクトジェットプラグ	スパナ
STCL**18-CHP	CSTC-4L100DR	T-1008/5	SR5/16UNFTL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2
STCR**18-CHP	CSTC-4L100DL	T-1008/5	SR5/16UNFTL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2
STCL**F18B-CHP	CSTC-4L100DR	T-1008/5	SR5/16UNFTL360	P-4	-	-
STCR**F18B-CHP	CSTC-4L100DL	T-1008/5	SR5/16UNFTL360	P-4	-	-

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



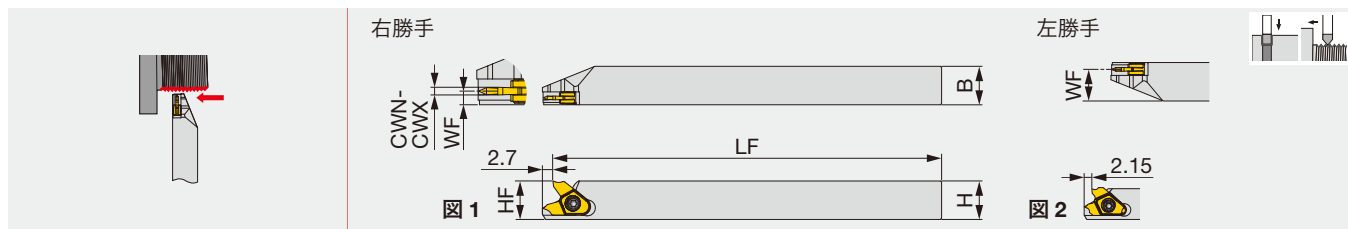
形番	ピッチ	山数 (TPI)	H	B	LH	HF	WF <sup>(1)</sup>	インサート	トルク*
QC12-SVER/L10-CHP	0.4 - 1.5	64 - 12	12	12	19.5	12	4.19/7.19	VG*10...	1.3

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



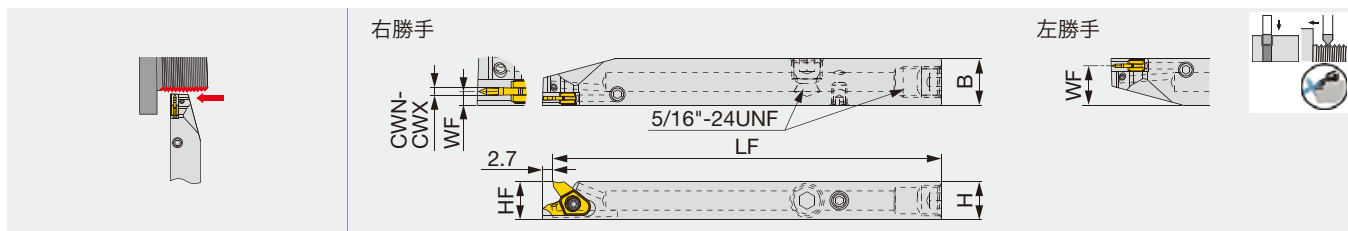
形番	ピッチ	山数 (TPI)	H	B	LF	HF	WF <sup>(1)</sup>	インサート	トルク*	図
SVER/L1010H10	0.4 - 1.5	64 - 12	10	10	100	10	1.78/8.23	VG*10...	1.3	1
SVER/L1212X10	0.4 - 1.5	64 - 12	12	12	120	12	1.78/10.23	VG*10...	1.3	1

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 <sup>(1)</sup>	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。

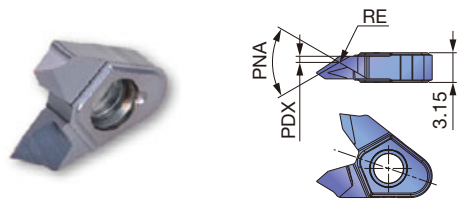
### 部品

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°

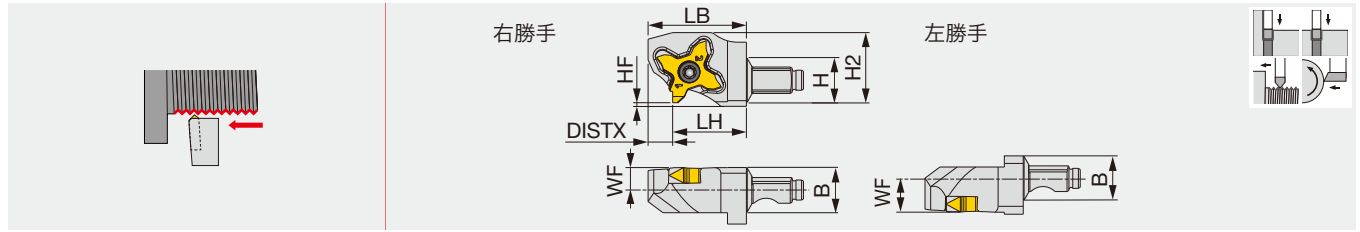
●：設定アイテム

## ■ 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



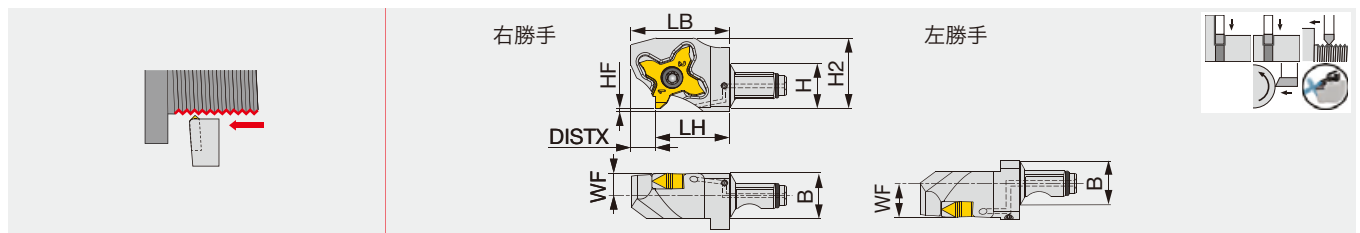
形番	ピッチ	H	B	LH	HF	WF	LB	H2	DISTX	インサート	トルク*
QC12-STCR/L18-Y	0.4 - 3	12	12	19.5	0	6	26	18.6	6.5	TC*18R/L...	1.2

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

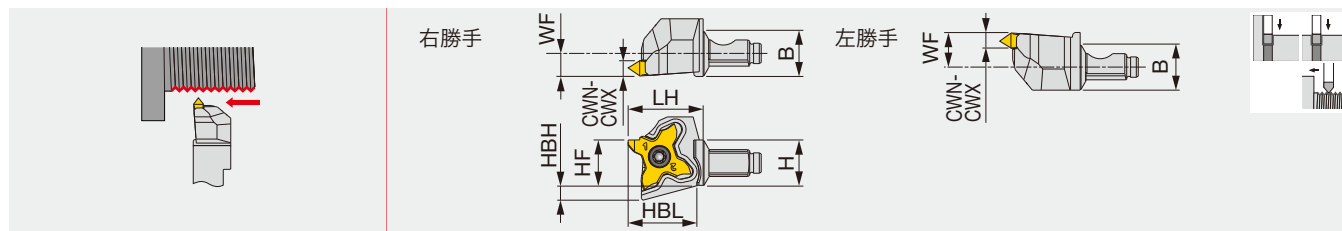
#### 部品

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



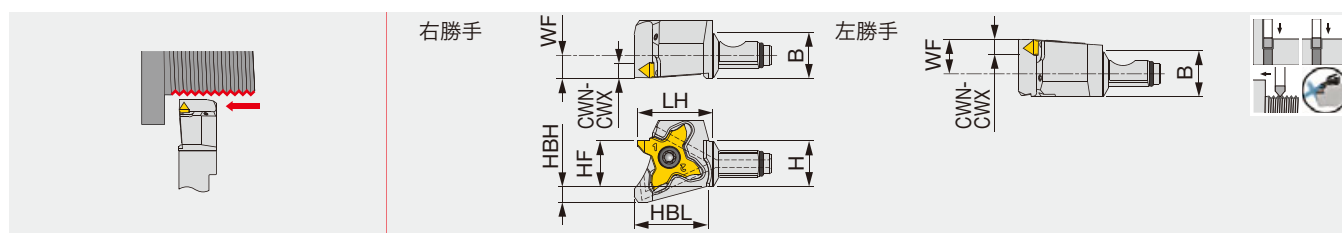
形番	ピッチ	H	B	LH	HF	HBH	HBL	WF	インサート	トルク*
QC12-STCR/L18	0.4 - 3	12	12	21	12	3.9	18.3	9	TC*18R/L...	1.2

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

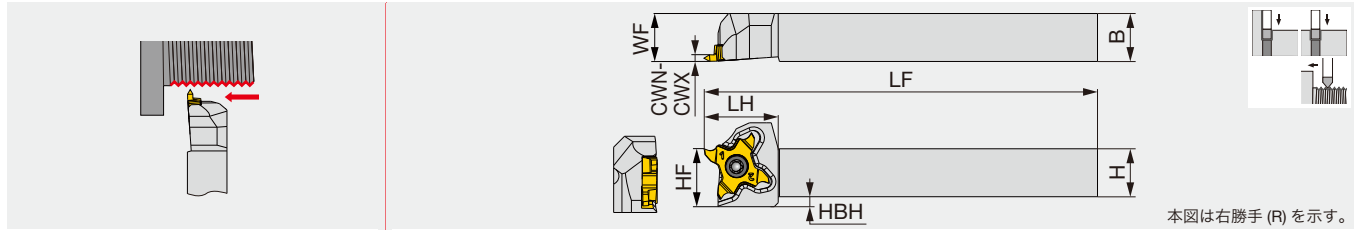
### 部品

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	-

# TETRAMCUT

## STCR/L-18

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

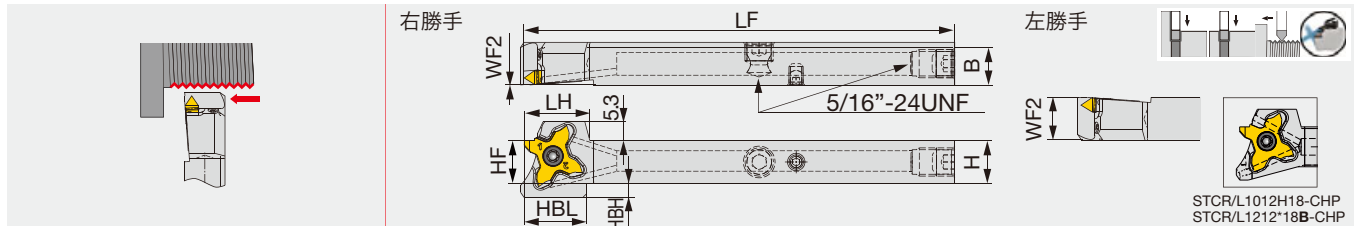
トルク\*：推奨締付けトルク (N·m)  
 右勝手のホルダ (STCR...) には右勝手のインサート (TC\*18R...) を、左勝手のホルダ (STCL...) には左勝手のインサート (TC\*18L...) をご使用ください。



### 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。

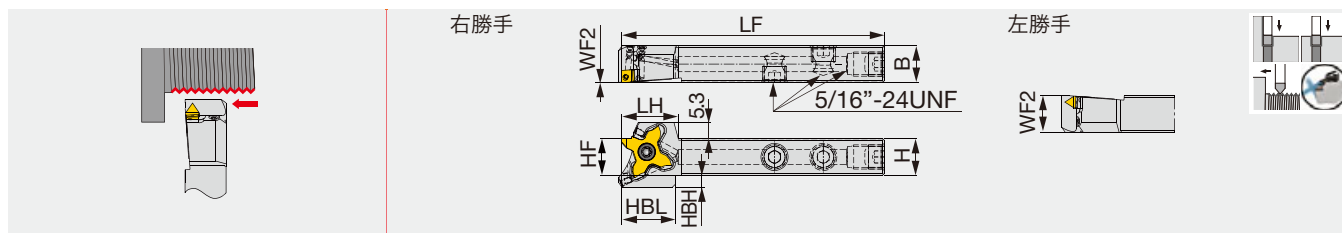
部品	形番	締付けねじ	スパナ	クーラントプラグ	スパナ	ダイレクトジェットプラグ	スパナ
STCR...18	CSTC-4L100DL	T-1008/5	-	-	-	-	-
STCL...18	CSTC-4L100DR	T-1008/5	-	-	-	-	-
STCR**18-CHP	CSTC-4L100DR	T-1008/5	SR5/16UNFTL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2	P-2
STCR**18-CHP	CSTC-4L100DL	T-1008/5	SR5/16UNFTL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2	P-2

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

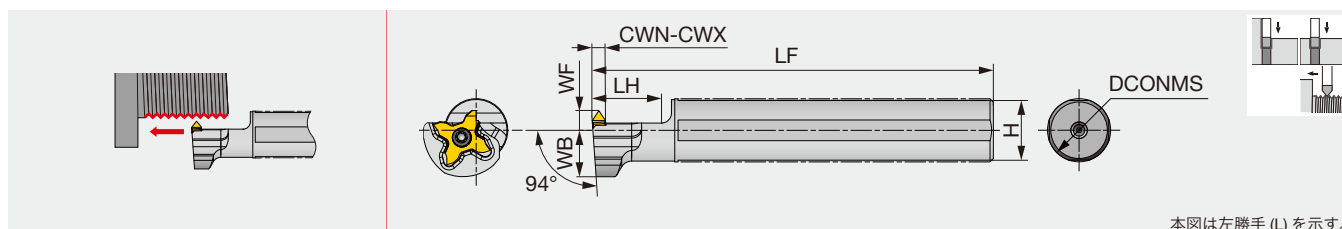
右勝手のホルダ (STCR\*\*) には右勝手のインサート (TC\*18R\*\*) を、左勝手のホルダ (STCL\*\*) には左勝手のインサート (TC\*18L\*\*) をご使用ください。

(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。

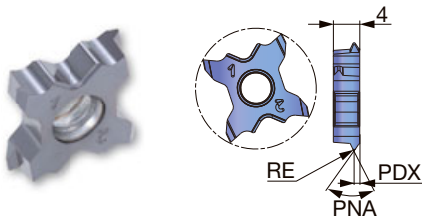
トルク\* : 推奨締付けトルク (N-m)

### 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。

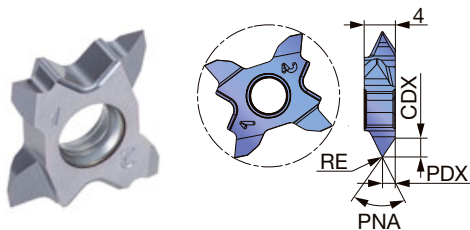
P	鋼	★	★		
M	ステンレス	★	★		
K	鋳鉄	★	★		
N	非鉄金属				
S	難削材	★	★		
H	高硬度材				

★：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				

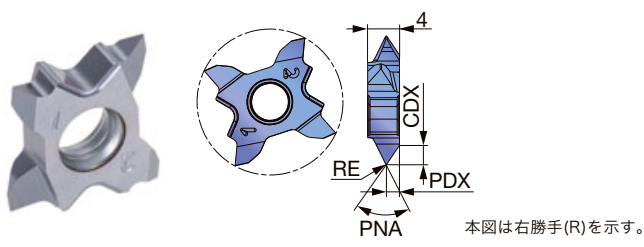
★：第一選択  
☆：第二選択

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°

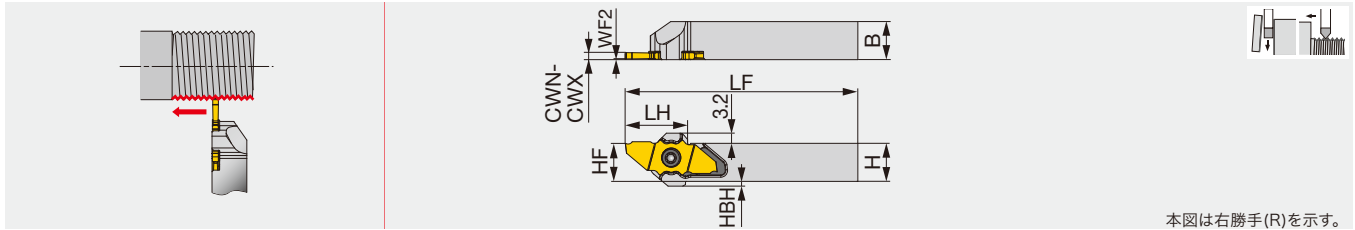
●：設定アイテム

### 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。

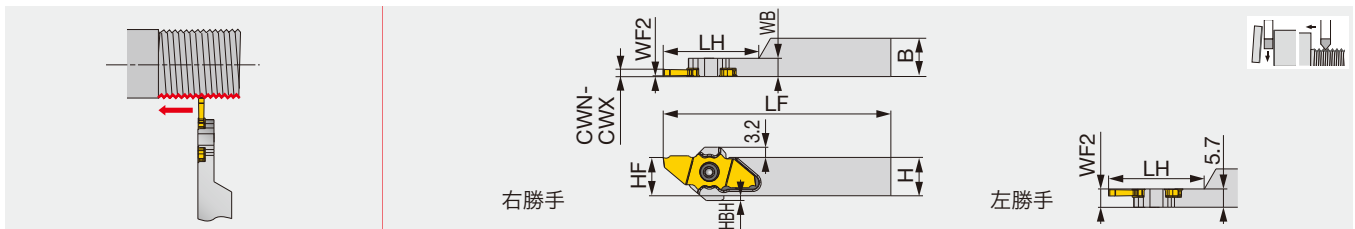
\*\* JX\*G12\*\*インサート使用の場合は、"LF" "LH" "HBL" とともに 2 mm 短くなります。JXPG06\*\*\*インサート使用の場合は、"LF" "LH" "HBL" とともに 4 mm 短くなります。

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 <sup>(1)</sup>	LH <sup>(1)</sup>	HF	WF2 <sup>(2)</sup>	HBL <sup>(1)</sup>	HBH	インサート	トルク*	図
JSXXR/L1012H09-CHP <sup>(3)</sup>	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 <sup>(3)</sup>	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 <sup>(3)</sup>	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 <sup>(1)</sup>	LH <sup>(1)</sup>	HF	WF2 <sup>(2)</sup>	HBH	インサート	トルク*	図
JSXXR1212F09-S-CHP <sup>(4)</sup>	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 <sup>(3),(4)</sup>	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 <sup>(3)</sup>	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 <sup>(3),(4)</sup>	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 <sup>(3)</sup>	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。

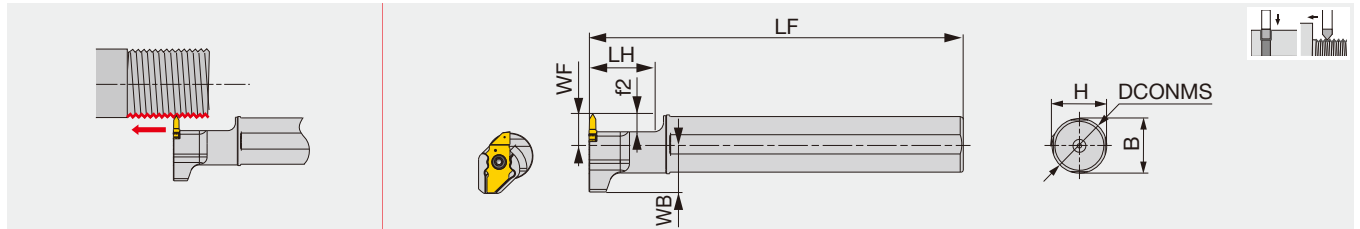
注意：右勝手のホルダ (JSXXR...) には、右勝手の (JX\*\*\*R...) インサートを使用。左勝手のホルダ (JSXXL...) には、左勝手のインサート (JX\*\*\*L...) を使用。

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 <sup>(1)</sup>	f2 <sup>(1)</sup>	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

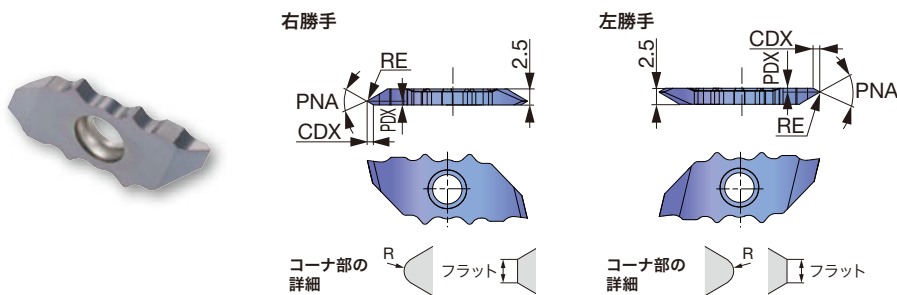
トルク\*：推奨締付けトルク (N・m)  
(1) JX\*\*06... インサート使用の場合は、“WF” “f2” とともに 2 mm 短くなります。

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

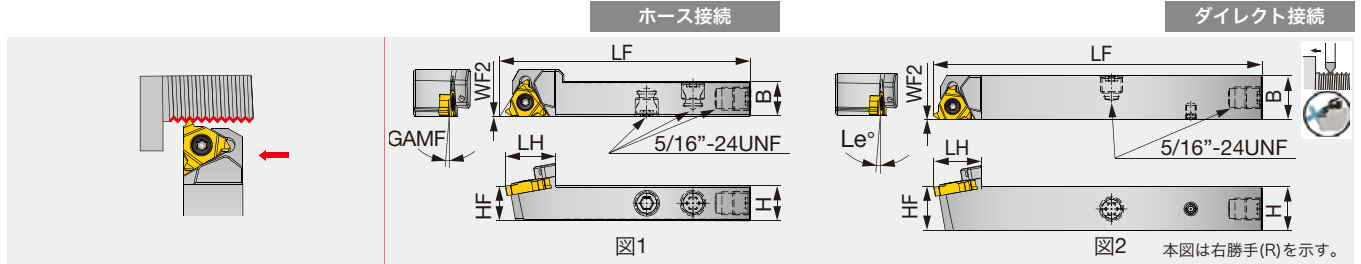
穴あけ工具

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

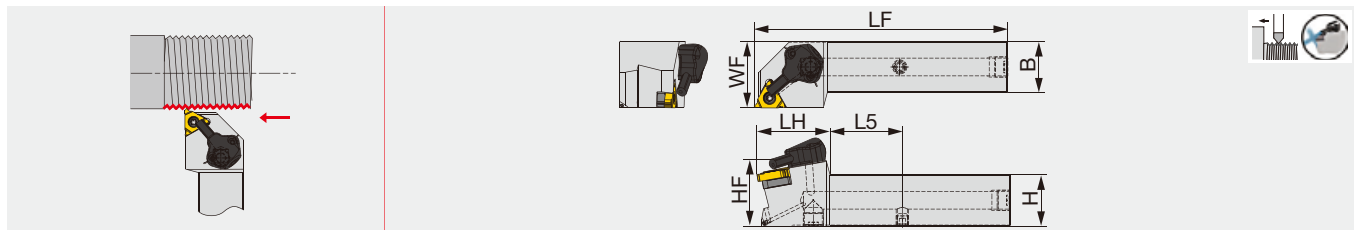


形番	H	B	LF	LH	HF	WF2	GAMF	インサート	図
JSE2R1212F16-CHP	12	12	85	19	12	0	1°	16ER...	1
JSE2R1212X16-CHP	12	12	120	19	12	0	1°	16ER...	2
JSE2R1616X16-CHP	16	16	120	19	16	0	1°	16ER...	2



### 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...

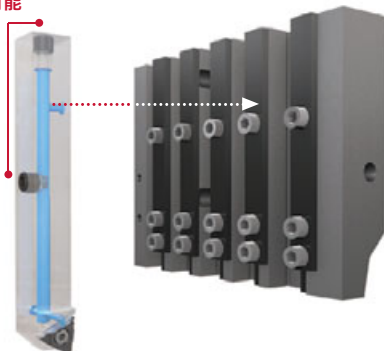
#### 部品

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

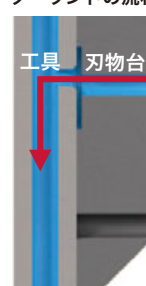
ホース接続が不要で内部給油が可能  
ホースへの切りくずの巻き付きを解消。工具交換が容易

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

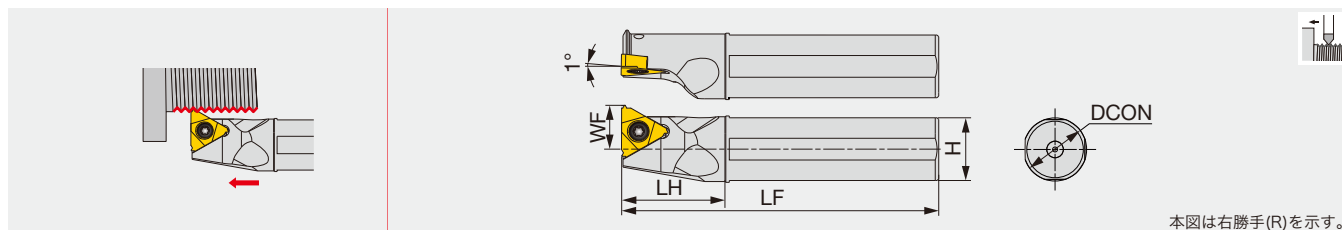


接続後の  
クーラントの流れ



## JS-SEL16

### 小型旋盤用外径ねじ切りバイト



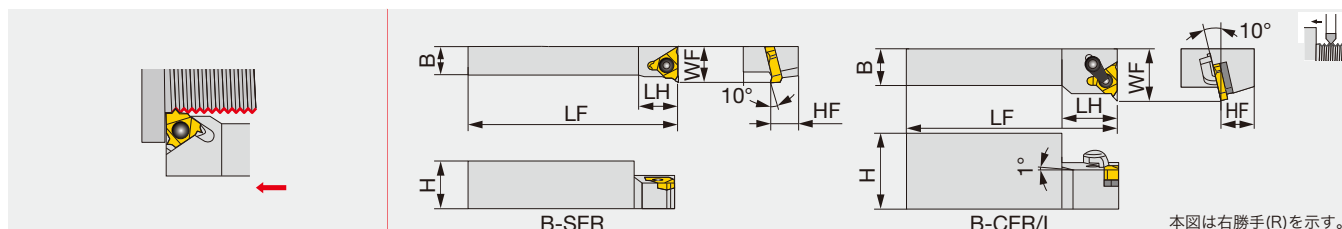
本図は右勝手(R)を示す。

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

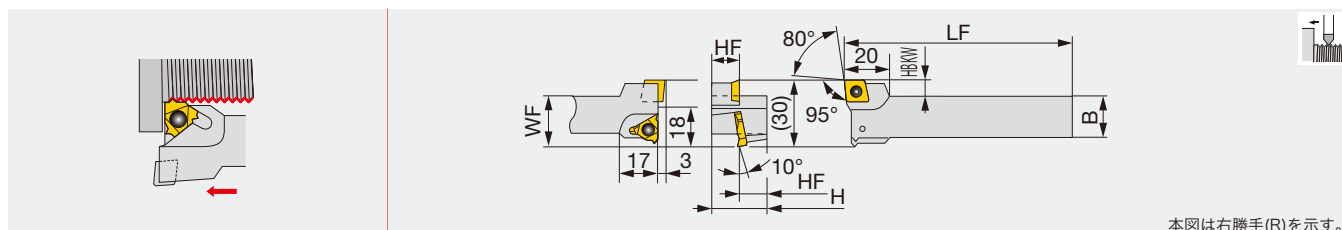


本図は右勝手(R)を示す。

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。

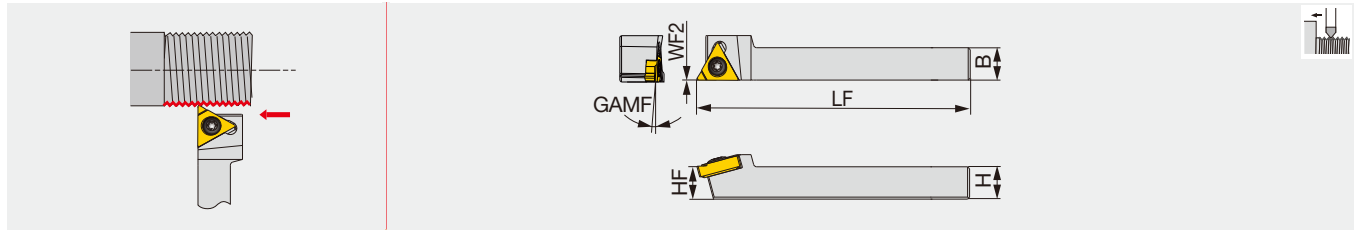
形番	H	B	LF	HF	WF	HBKW	インサート
BC-SER12K16	24	16	125	12	23	7	16ER..., CC*T09T3...

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

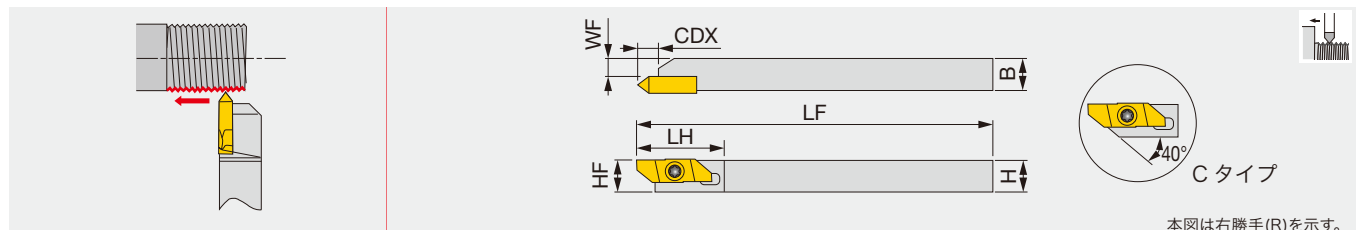


形番	H	B	LF	HF	WF2	GAMF	インサート
SER0808H11	8	8	100	8	0	1.5°	11ER...
SER1010H11	10	10	100	10	0	1.5°	11ER...

## 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...

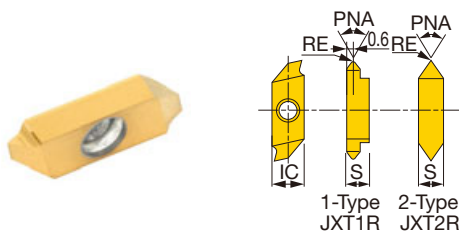
両トルクスで背面からの操作が可能。  
本ホルダは後換き用JXB形、ねじ切り用JXT形と共用です。

### 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	●	●	●	●	●	●		☆		

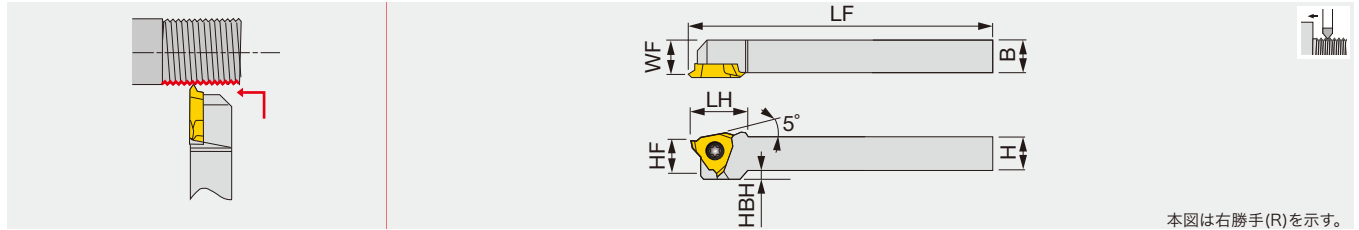
★：第一選択  
☆：第二選択

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



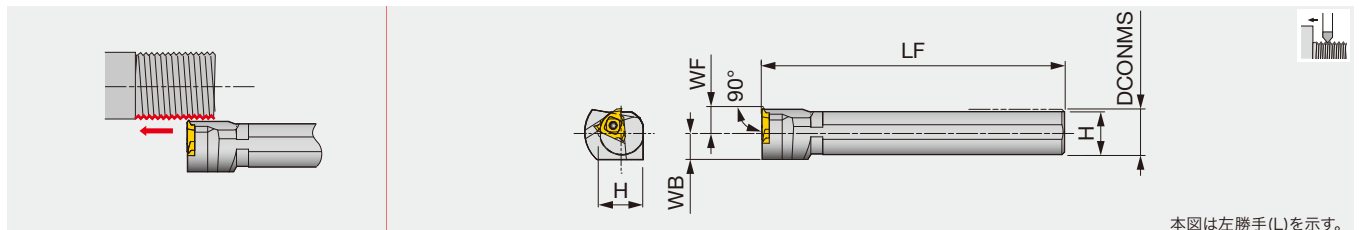
本図は右勝手(R)を示す。

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。

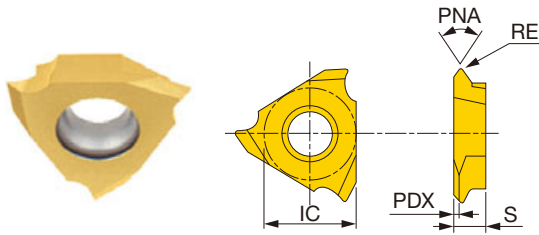
形番	DCONMS	WF	LF	H	WB	インサート
JS19K-TTL3	19.05	10	125	18	11.5	JTTR30...
JS20K-TTL3	20	10	125	19	11.5	JTTR30...
JS22K-TTL3	22	10	125	21	11.5	JTTR30...
JS25K-TTL3	25.4	10	125	24	12.7	JTTR30...

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。

<b>P</b> 鋼	★	☆		★					
<b>M</b> ステンレス	★	☆							
<b>K</b> 鋳鉄	★			☆		★			
<b>N</b> 非鉄金属						★			
<b>S</b> 難削材	☆					★			
<b>H</b> 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

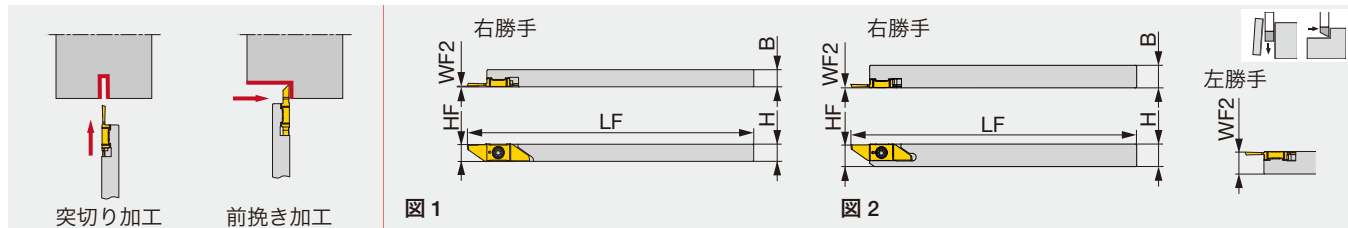
●：設定アイテム

## 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)
<b>P</b>	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
<b>M</b>	ステンレス鋼 SUS304, SUS316 など	SH725	50 - 80	0.5 - 1	50 - 25
<b>K</b>	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
<b>S</b>	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 <sup>(1)</sup>	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。

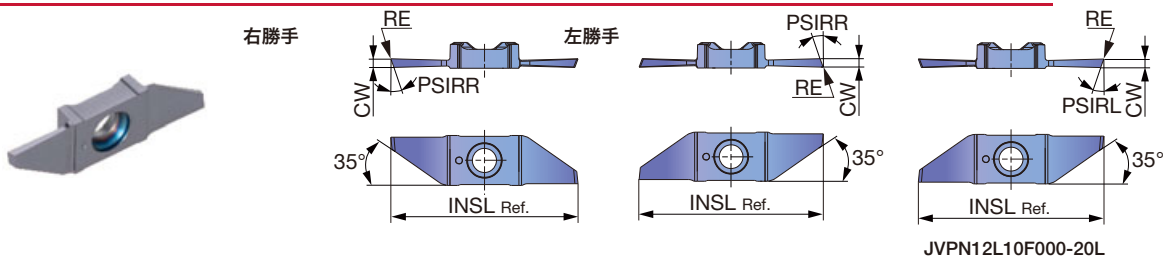
注意：右勝手のホルダ(JSXXR...)には、右勝手のインサート(JV\*\*\*R...)を使用。左勝手のホルダ(JSXXL...)には、左勝手のインサート(JV\*\*\*L...)を使用。

部品

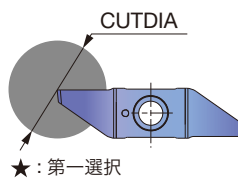
形番	締付けねじ	スパナ
JSXXR...05	CSTB-2.5L054DL	T-7F
JSXXL...05	CSTB-2.5L054DR	T-7F

インサート

JVPN\*\*R/L (突切り用)



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

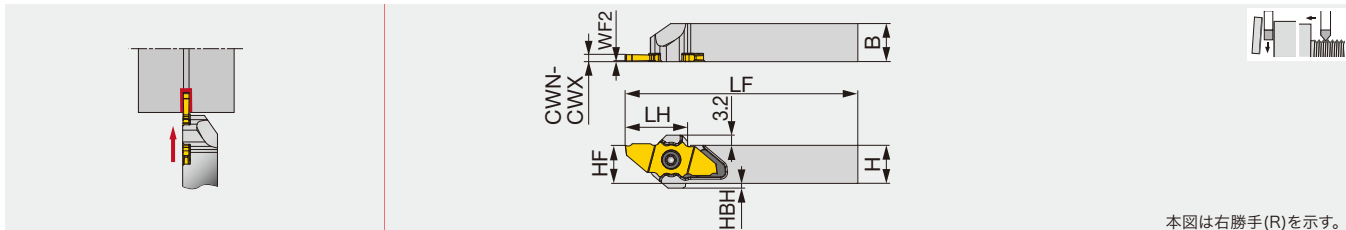


ねじ切り



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。

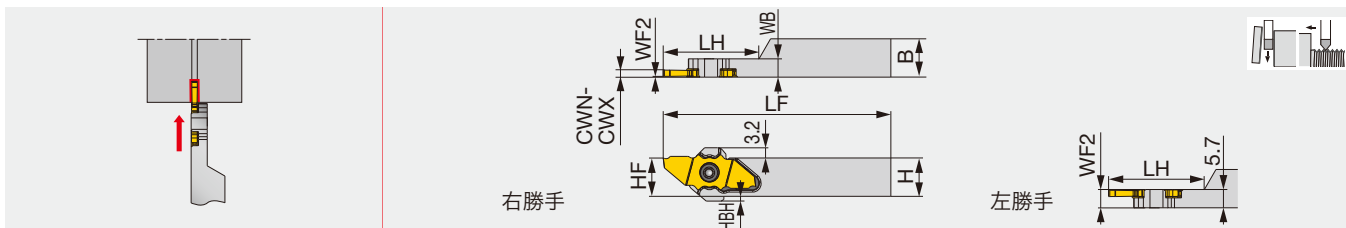
\*\* JX\*G12\*\* インサート使用の場合は、"LF" "LH" "HBL" とともに 2 mm 短くなります。JXPG06\*\*\* インサート使用の場合は、"LF" "LH" "HBL" とともに 4 mm 短くなります。

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。

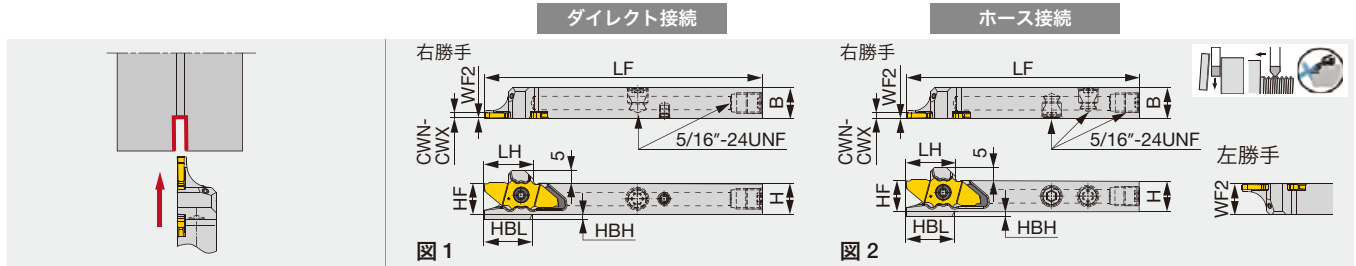
注意：右勝手のホルダ(JSXXR\*\*\*)には、右勝手の(JX\*\*\*\*R\*\*\*)インサートを使用。左勝手のホルダ(JSXXL\*\*\*)には、左勝手のインサート (JX\*\*\*\*L\*\*\*)を使用。

## 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 <sup>(1)</sup>	LH <sup>(1)</sup>	HF	WF2 <sup>(2)</sup>	HBL <sup>(1)</sup>	HBH	インサート	トルク*	図
JSXXR/L1012H09-CHP <sup>(3)</sup>	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 <sup>(3)</sup>	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 <sup>(3)</sup>	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。

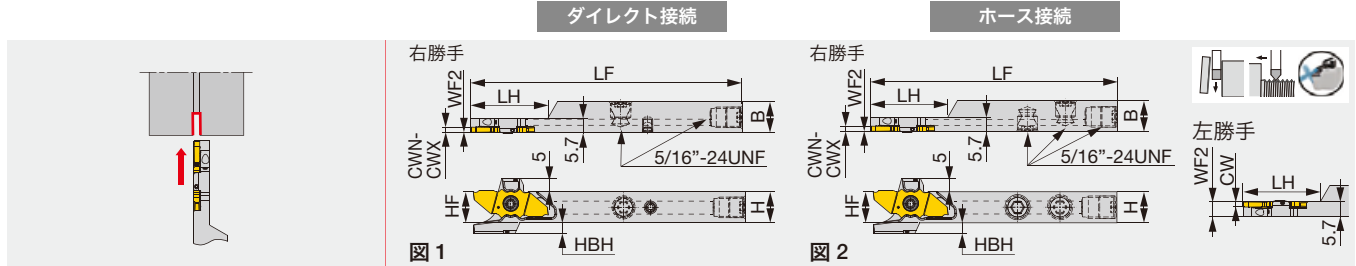
(2) 右勝手/左勝手の順で "WF" 値を示します。

(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 <sup>(1)</sup>	LH <sup>(1)</sup>	HF	W2F <sup>(2)</sup>	HBH	インサート	トルク*	図
JSXXR1212F09-S-CHP <sup>(4)</sup>	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 <sup>(3),(4)</sup>	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 <sup>(3)</sup>	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 <sup>(3),(4)</sup>	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 <sup>(3)</sup>	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。

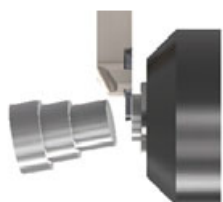
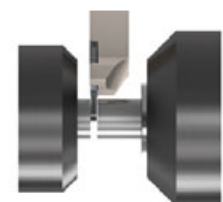
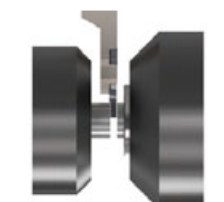
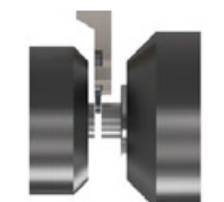
注意：右勝手のホルダ (JSXXR...) には、右勝手の (JX\*\*R...) インサートを使用。左勝手のホルダ (JSXXL...) には、左勝手のインサート (JX\*\*L...) を使用。

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

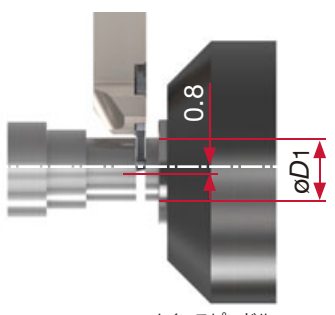
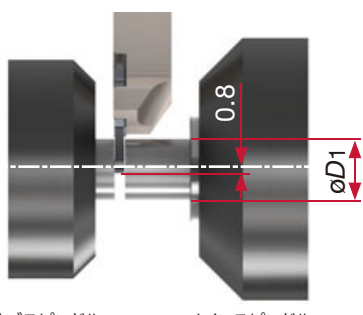
## ■ 工具選定システム

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

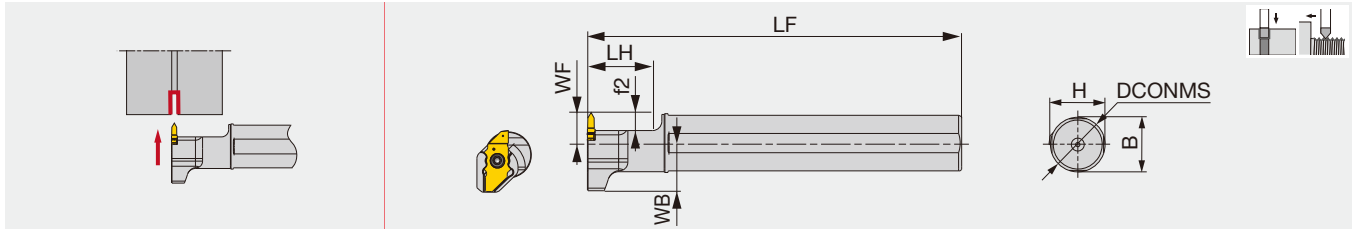
サブスピンドル径	突切り径	B	LF	インサート	ホルダ
φ40	~ φ6	10	116	JXPG06*	JSXXR/L1010X09-S
φ40	~ φ6	12	81	JXPG06*	JSXXR/L1212F09-S
φ40	~ φ12	10	118	JXPG12*	JSXXR/L1010X09-S
φ40	~ φ12	12	83	JXPG12*	JSXXR/L1212F09-S
φ40	~ φ16	10	120	JXPG16*	JSXXR/L1010X09-S
φ40	~ φ16	12	85	JXPG16*	JSXXR/L1212F09-S
φ40	~ φ20	12	87	JXPG20*	JSXXR/L1212F09B-S-CHP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

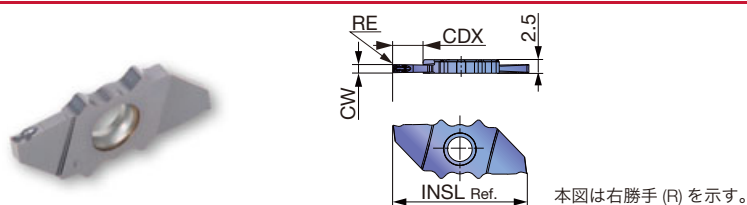
### 部品

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							

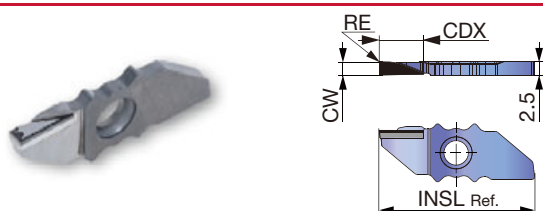
★: 第一選択

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)



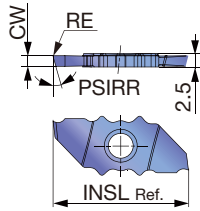
P	鋼							
M	ステンレス							
K	鋳鉄							
N	非鉄金属	★						
S	難削材							
H	高硬度材							

★: 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	★						

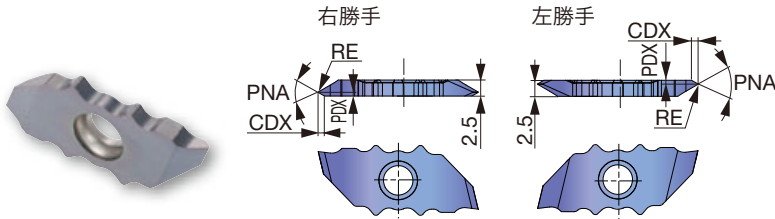
★：第一選択  
☆：第二選択

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										
			SH725						ピッチ	PDX	CDX	PNA	
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

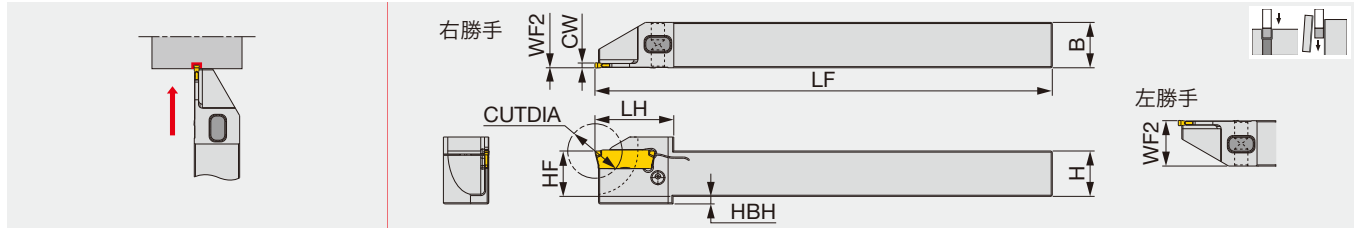


突切り

### 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



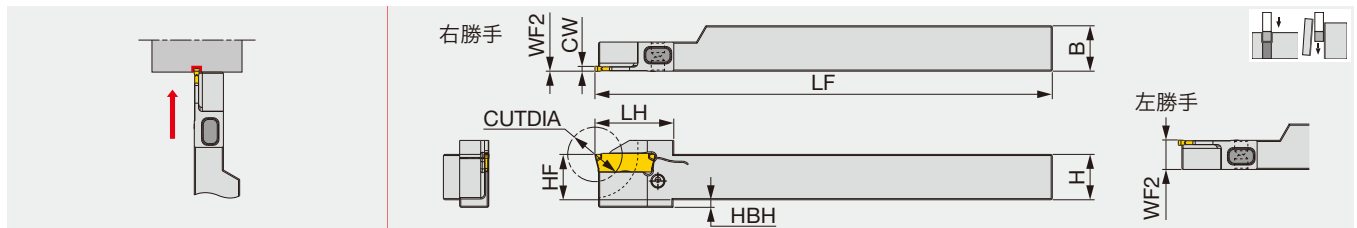


形番	CW	シートサイズ	CUTDIA	H	B	LF	LH	HF	WF2 <sup>(1)</sup>	HBH	トルク*
JTTER/L1010H1.2D12	1.2	0.9	12	10	10	100	17	10	0/10	-	1.5
JTTER/L1212F1.2D16	1.2	0.9	16	12	12	85	19	12	0/12	-	1.5
JTTER/L1212X1.2D16	1.2	0.9	16	12	12	120	19	12	0/12	-	1.5
JTTER/L1212X1.2D20	1.2	0.9	20	12	12	120	21	12	0/12	2	1.5
JTTER/L1616X1.2D20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



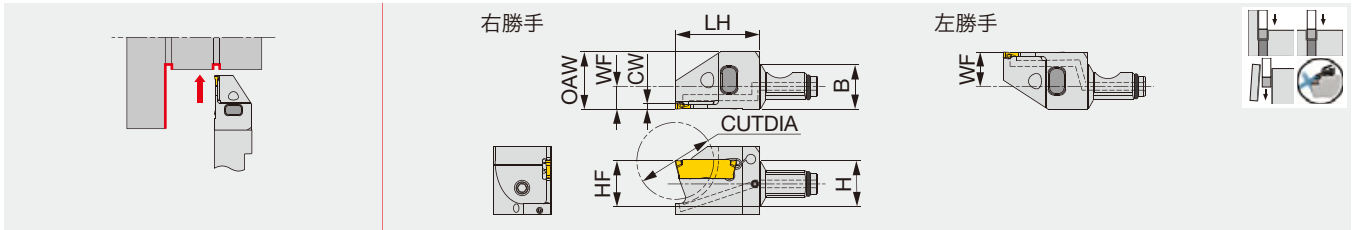
形番	CW	シートサイズ	CUTDIA	H	B	LF	LH	HF	WF2 <sup>(1)</sup>	HBH	トルク*
JTTER/L1010H1.2D12-S	1.2	0.9	12	10	10	100	17	10	0/7.7	-	1.5
JTTER1212F1.2D16-S <sup>(2)</sup>	1.2	0.9	16	12	12	85	19	12	0	-	1.5
JTTER/L1212X1.2D16-S	1.2	0.9	16	12	12	120	21	12	0/7.7	-	1.5
JTTER/L1212X1.2D20-S	1.2	0.9	20	12	12	120	21	12	0/7.7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

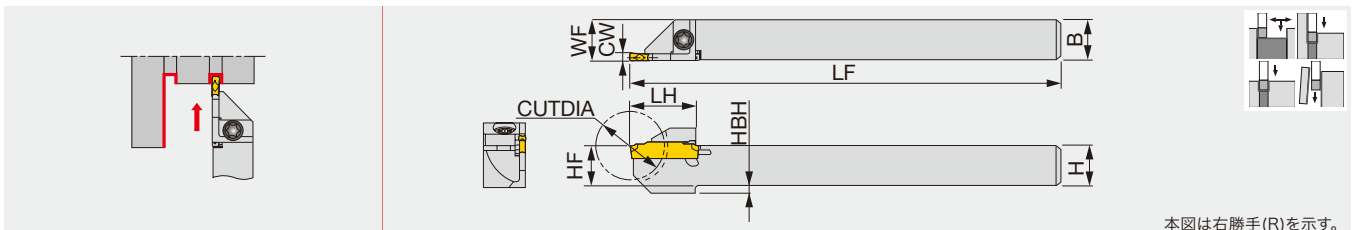
溝入れ

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	WF <sup>(1)</sup>	HBH	トルク*
JCTER/L1010X1.4T10	1.4	1	20	10	10	120	18	10	10.2	-	3
JCTER/L1212F1.4T12	1.4	1	24	12	12	85	19.5	12	12.2	-	3
JCTER/L1212X1.4T12	1.4	1	24	12	12	120	19.5	12	12.2	-	3
JCTER/L1414-1.4T12	1.4	1	24	14	14	125	19.5	14	14.2	-	3
JCTER/L1616X1.4T16	1.4	1	32	16	16	120	24	16	16.2	-	3
JCTER/L1010X2T10	2	2	20	10	10	120	19	10	10.1	2	3
JCTER/L1212F2T12	2	2	24	12	12	85	19	12	12.1	2	3
JCTER/L1212X2T12	2	2	24	12	12	120	19	12	12.1	2	3
JCTER/L1414-2T12	2	2	24	14	14	125	19	14	14.1	-	3
JCTER/L1616X2T16	2	2	32	16	16	120	24	16	16.1	-	3
JCTER/L1212F3T12	3	3	24	12	12	85	19	12	12.3	2	3
JCTER/L1212X3T12	3	3	24	12	12	120	19	12	12.3	2	3
JCTER/L1616X3T16	3	3	32	16	16	120	24	16	16.3	-	3
JCTER/L2020H3T16	3	3	32	20	20	100	24	20	20.3	-	3

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

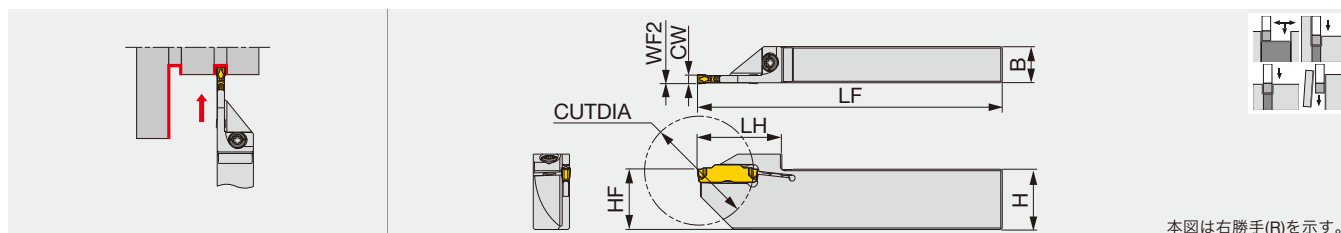
## 部品

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



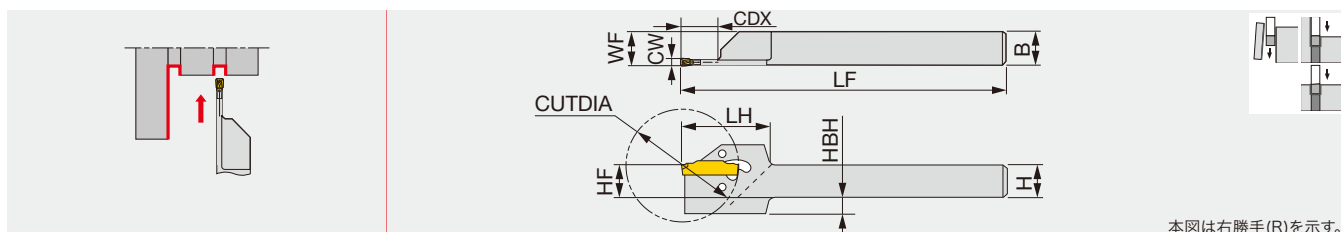
本図は右勝手(R)を示す。

形番	CW	シートサイズ	CUTDIA	H	B	LF	LH	HF	WF2 <sup>(1)</sup>	トルク*
JCTER/L2012H2T18	2	2	36	20	12	100	25	20	0.1	3
JCTER/L2012H3T21	3	3	42	20	12	100	28	20	0.3	3

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



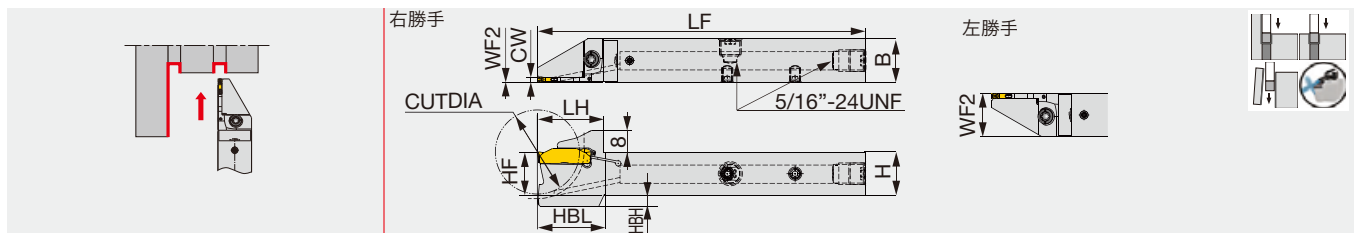
本図は右勝手(R)を示す。

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

(1) DG\*/SG\* 最大突切り径CUTDIAは、使用インサートにより異なります。(2) "WF" の値は、同表の溝幅 "CW" のインサートを取り付けた際の寸法です。  
 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 <sup>(1)</sup>	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

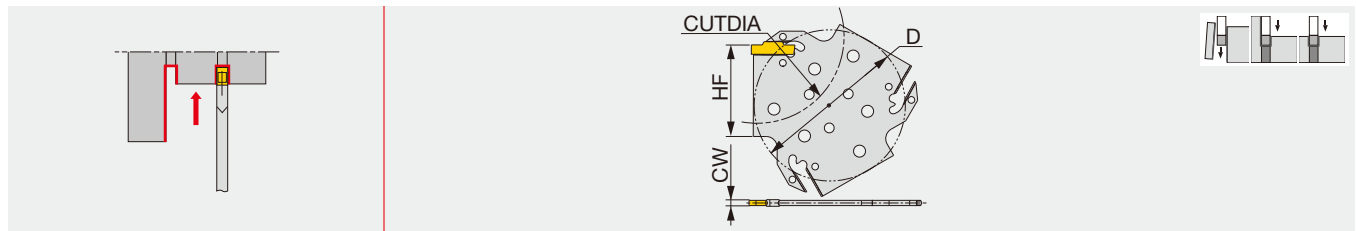
溝入れ

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。

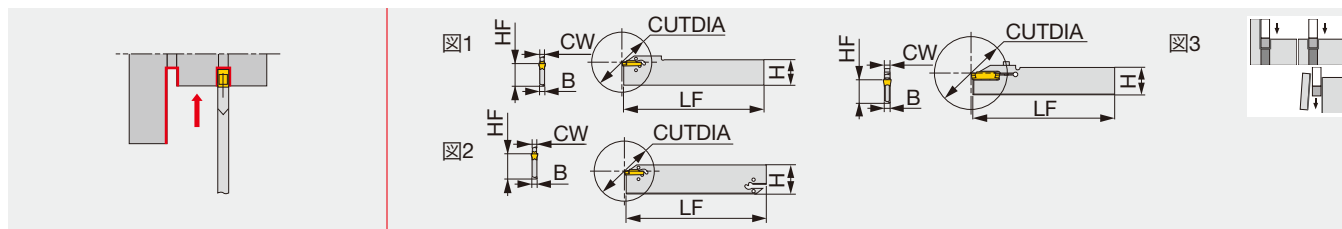
## 部品

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	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



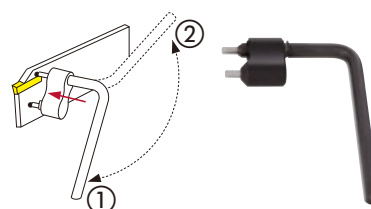
形番	CW	シートサイズ	CUTDIA	H	B	LF	HF	図	トルク*
CGP26-1.4S	1.4	1	26	26	1	150	21.4	1	-
CGP32-1.4D	1.4	1	26	32	1	150	24.8	2	-
CGP26-2S	2	2	40	26	1.8	150	21.4	1	-
CGP32-2D	2	2	50	32	1.8	150	24.8	2	-
CGP26-3S	3	3	50	26	2.4	150	21.4	1	-
CGP32-3D	3	3	100	32	2.4	150	24.8	2	-
CGP26-4S	4	4	80	26	3.2	150	21.4	1	-
CGP32-4D	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

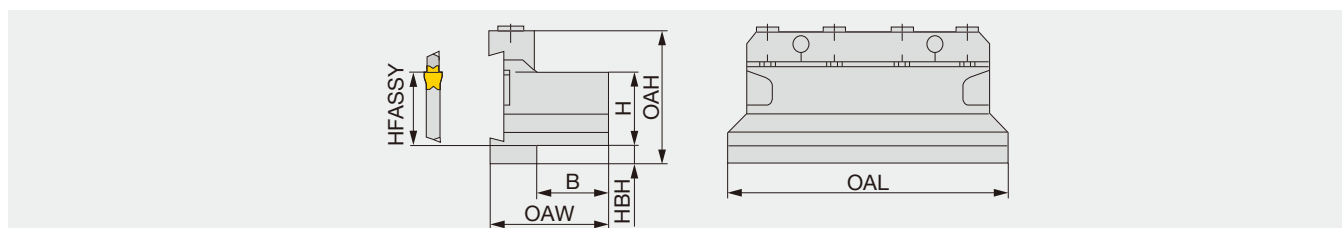
CRWスパナで上あごを広げてクランプします。  
ブレードの負荷を減らし、寿命を延ばします。



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...

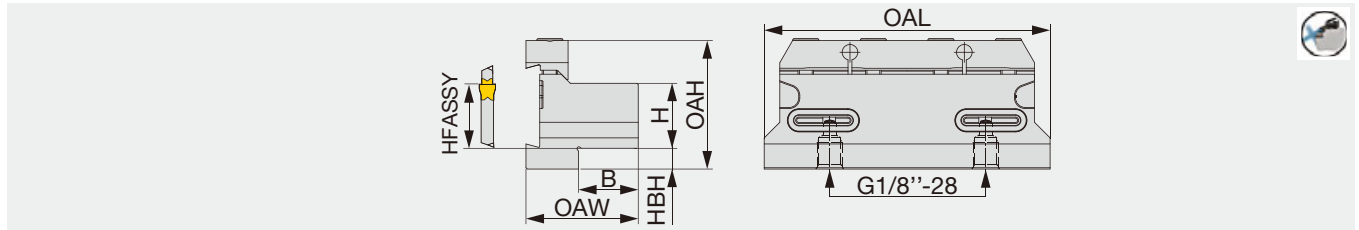
### 部品

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)**

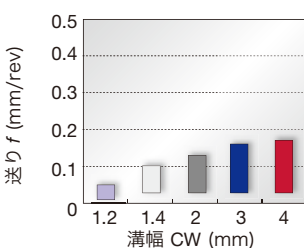


G184, G187


**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)**

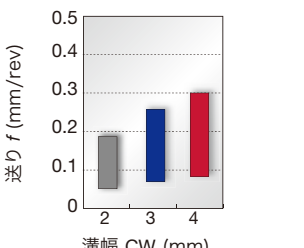


G185, G186


**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)**

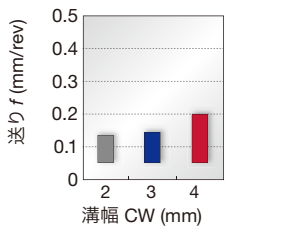


G189

**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


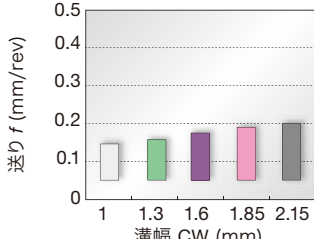

送りの目安


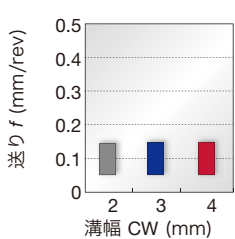



製品詳細は各ページ番号(G\*\*\*)を参照ください。


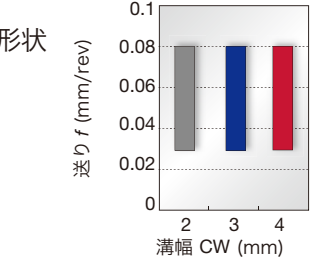

参照ページ: CTBU-CHP: ブレード → **F231**

## 外径溝入れ用

<p><b>DGE 形 (2 コーナ)</b></p>  <p>G188</p>	<p><b>高精度浅溝用</b></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><b>DGG 形 (2 コーナ)</b></p>  <p>G188</p>	<p><b>非鉄金属、チタン加工用</b></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

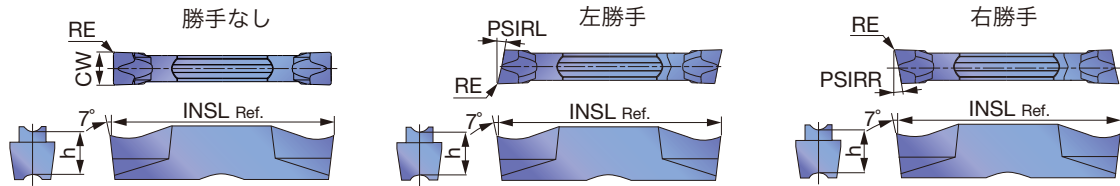
<p><b>SGN-CBN 形 (1 コーナ)</b></p>  <p>G189</p>	<p><b>焼入れ鋼加工用</b></p> <p>焼入れ鋼溝入れ加工に適した刃先形状</p> <p>仕上げ加工に対応した溝幅精度 (CW = ±0.025 mm)</p> <p>CW = 2 - 4 mm</p>	<p>■ 送りの目安</p>  
---	--	---

製品詳細は各ページ番号(G\*\*\*)を参照ください。

# インサート

## DGS

外径溝入れ & 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

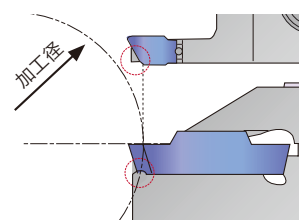
形番	シートサイズ	勝手	CW±0.05	RE	コーティング						サーメット	超硬		INSL	h	PSIRL	PSIRR
					T9225	AH7025	AH725	AH8005	GH130	AH6235	NS9530	KS05F					
DGS1.2-003	0.9	N	1.2	0.03										16	4.7	0°	0°
DGS1.4-005	1	N	1.4	0.05										16	4.3	0°	0°
DGS1.4-010	1	N	1.4	0.1										16	4.3	0°	0°
DGS1.4-016	1	N	1.4	0.16										16	4.3	0°	0°
DGS2-005	2	N	2	0.05										20	5	0°	0°
DGS2-010	2	N	2	0.1										20	5	0°	0°
DGS2-020	2	N	2	0.2	●	●	●	●	●	●	●	●		20	5	0°	0°
DGS2-020-6R	2	R	2	0.2		●	●	●	●					20	5	0°	6°
DGS2-020-6L	2	L	2	0.2		●	●	●	●					20	5	6°	0°
DGS2-002-6R	2	R	2	0.02			●	●	●					19.5	5	0°	6°
DGS2-002-6L	2	L	2	0.02			●	●	●					19.5	5	6°	0°
DGS2-020-15R	2	R	2	0.2		●	●	●	●					20	5	0°	15°
DGS2-020-15L	2	L	2	0.2		●	●	●	●					20	5	15°	0°
DGS2-002-15R	2	R	2	0.02			●	●	●					19.5	5	0°	15°
DGS2-002-15L	2	L	2	0.02			●	●	●					19.5	5	15°	0°
DGS2.39-020	2	N	2.39	0.2		●	●	●	●					20	5	0°	0°
DGS3-020	3	N	3	0.2	●	●	●	●	●	●	●	●		20	5	0°	0°
DGS3-020-6R	3	R	3	0.2		●	●	●	●	●				20	5	0°	6°
DGS3-020-6L	3	L	3	0.2		●	●	●	●	●				20	5	6°	0°
DGS3-002-6R	3	R	3	0.02			●	●	●					19.45	5	0°	6°
DGS3-002-6L	3	L	3	0.02			●	●	●					19.45	5	6°	0°
DGS3-020-15R	3	R	3	0.2		●	●	●	●					20	5	0°	15°
DGS3-020-15L	3	L	3	0.2		●	●	●	●					20	5	15°	0°
DGS3-002-15R	3	R	3	0.02			●	●	●					19.45	5	0°	15°
DGS3-002-15L	3	L	3	0.02			●	●	●					19.45	5	15°	0°
DGS3.18-020	3	N	3.18	0.2		●	●	●	●					20	5	0°	0°
DGS4-030	4	N	4	0.3	●	●	●	●	●	●	●	●		20	5	0°	0°
DGS4-030-4R	4	R	4	0.3		●	●	●	●					20	5	0°	4°
DGS4-030-4L	4	L	4	0.3		●	●	●	●					20	5	4°	0°
DGS4.76-040	5	N	4.76	0.4		●	●	●	●					25	5.5	0°	0°
DGS5-030	5	N	5	0.3	●	●	●	●	●	●	●	●		25	5.5	0°	0°
DGS6-030	6	N	6	0.3	●	●	●	●	●	●	●	●		25	5.5	0°	0°
DGS6.35-040	6	N	6.35	0.4		●	●	●	●					25	5.5	0°	0°
DGS8-040	8	N	8	0.4		●	●	●	●					30	6.7	0°	0°

●: 設定アイテム

### 使用上の注意

下表の加工径以上では干渉が発生します。

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

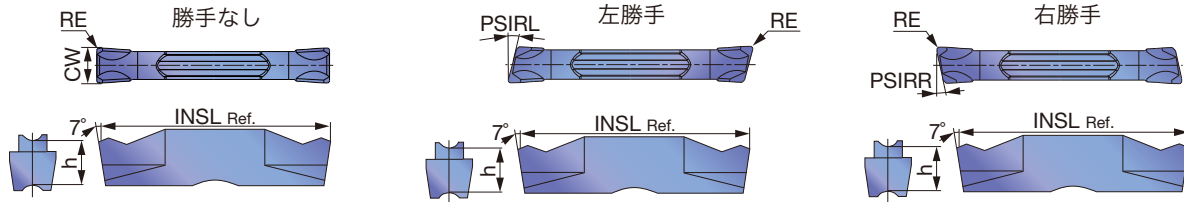


参照ページ: ホルダ → G177 - G181, 標準切削条件 → G190



# DGM

外径溝入れ & 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

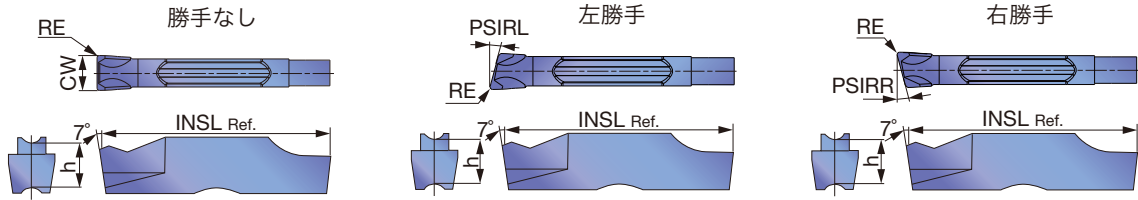
形番	シートサイズ	勝手	CW±0.05	RE	コーティング						サーメット		超硬		INSL	h	PSIRL	PSIRR
					T9225	AH7025	AH725	AH8005	AH905	GH130	AH6235	NS9530	KS05F					
DGM2-020	2	N	2	0.2	●	●	●	●	●	●	●	●	●	20	5	0°	0°	
DGM2-020-6R	2	R	2	0.2		●	●			●				20	5	0°	6°	
DGM2-020-6L	2	L	2	0.2		●	●			●				20	5	6°	0°	
DGM2-020-8R	2	R	2	0.2		●	●			●				20	5	0°	8°	
DGM2-020-8L	2	L	2	0.2		●	●			●				20	5	8°	0°	
DGM2-020-15R	2	R	2	0.2		●	●			●				20	5	0°	15°	
DGM2-020-15L	2	L	2	0.2		●	●			●				20	5	15°	0°	
DGM2-002-15R	2	R	2	0.02			●			●				19.35	5	0°	15°	
DGM2-002-15L	2	L	2	0.02			●			●				19.35	5	15°	0°	
DGM2.39-020	2	N	2.39	0.2		●		●		●				20	5	0°	0°	
DGM3-020	3	N	3	0.2	●	●	●	●	●	●	●	●	●	20	5	0°	0°	
DGM3-020-6R	3	R	3	0.2		●	●			●				20	5	0°	6°	
DGM3-020-6L	3	L	3	0.2		●	●			●				20	5	6°	0°	
DGM3-002-6R	3	R	3	0.02			●			●				19.45	5	0°	6°	
DGM3-002-6L	3	L	3	0.02			●			●				19.45	5	6°	0°	
DGM3-020-15R	3	R	3	0.2		●	●			●				20	5	0°	15°	
DGM3-020-15L	3	L	3	0.2		●	●			●				20	5	15°	0°	
DGM3.18-020	3	N	3.18	0.2		●		●		●				20	5	0°	0°	
DGM4-030	4	N	4	0.3	●	●	●	●	●	●	●	●	●	20	5	0°	0°	
DGM4-030-4R	4	R	4	0.3		●	●			●				20	5	0°	4°	
DGM4-030-4L	4	L	4	0.3		●	●			●				20	5	4°	0°	
DGM4-030-15R	4	R	4	0.3		●	●			●				20	5	0°	15°	
DGM4-030-15L	4	L	4	0.3		●	●			●				20	5	15°	0°	
DGM4.76-040	5	N	4.76	0.4		●		●		●				25	5.5	0°	0°	
DGM5-030	5	N	5	0.3	●	●	●	●	●	●	●	●	●	25	5.5	0°	0°	
DGM5-030-4R	5	R	5	0.3		●	●			●				25	5.5	0°	4°	
DGM6-030	6	N	6	0.3	●	●	●	●	●	●	●	●	●	25	5.5	0°	0°	
DGM6.35-040	6	N	6.35	0.4		●		●		●				25	5.5	0°	0°	
DGM8-040	8	N	8	0.4	●	●	●	●		●		●		30	6.7	0°	0°	

●：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  
ソリッドシステム  
ユーザガイド  
索引

# 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](#)







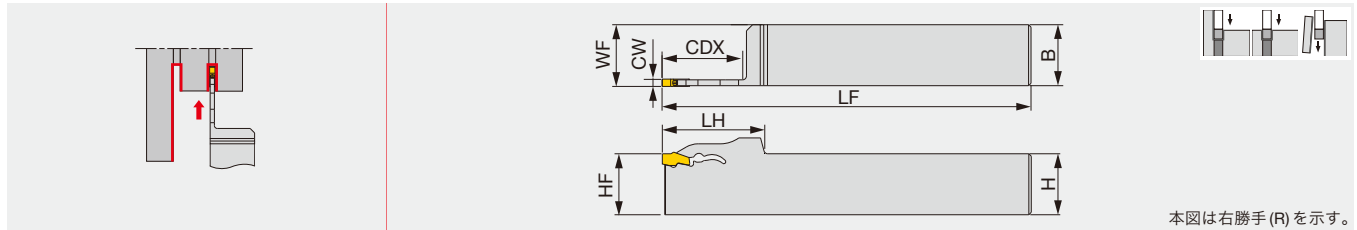
## 標準切削条件

ISO	被削材	硬度	選択基準	材種	切削速度 Vc (m/min)
<b>P</b>	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
<b>M</b>	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
<b>K</b>	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
<b>N</b>	アルミ合金 Si < 12%	-	第一選択	TH10	100 - 500
		-	第一選択	KS05F	100 - 600
<b>S</b>	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	
<b>H</b>	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

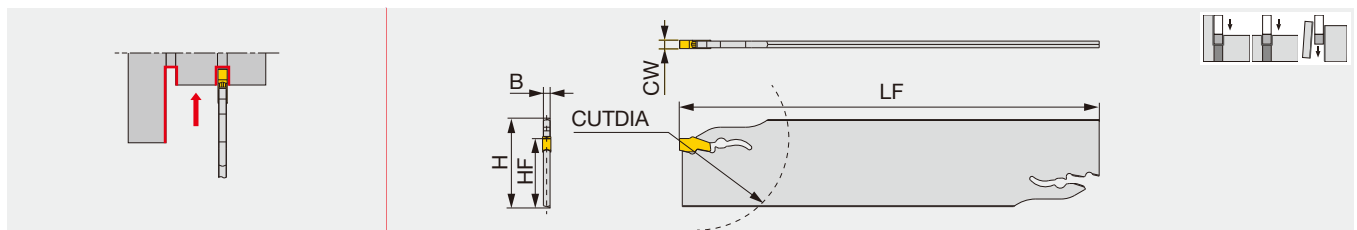


本図は右勝手 (R) を示す。

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

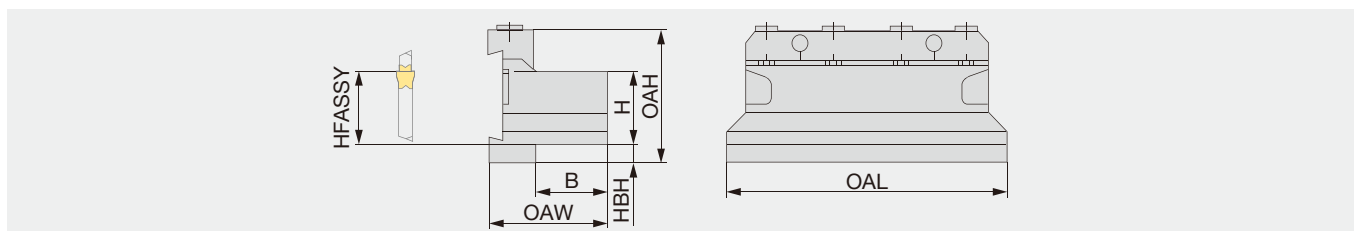
### 外径深溝入れ、突切り用ブレード



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)



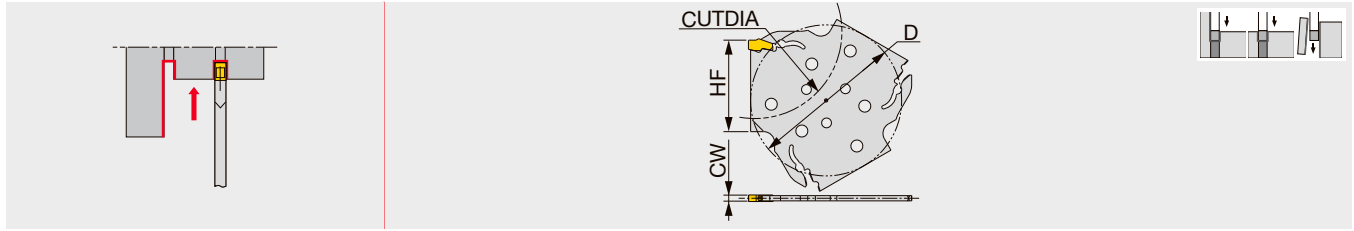
形番	H	B	OAL	HFASSY	HBH	OAH	OAW	ブレード (オプション)
CTBU20-26	20	21	86	20	9	43	38	QSP26...
CTBU20-32	20	19	100	20	13	50	38	QSP32...

### 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



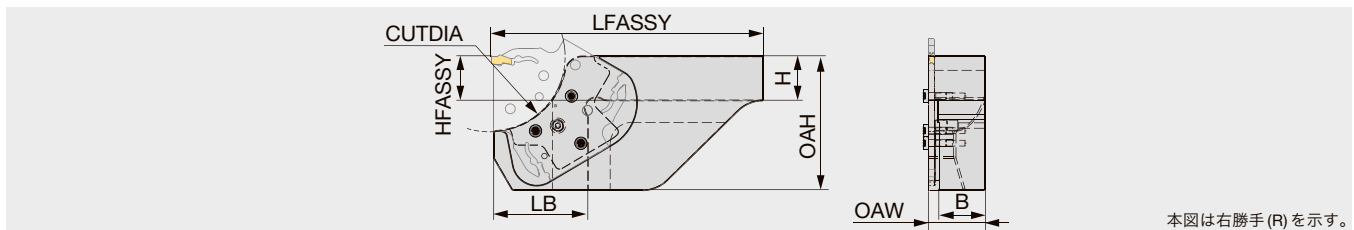
形番	CW	シートサイズ	CUTDIA	HF	D
QSG52-2T	2	2	52	27	48.3
QSG82-2T	2	2	82	42	69.3
QSG52-3T	3	3	52	27	48.3
QSG82-3T	3	3	82	42	69.3
QSG52-4T	4	4	52	27	69.3
QSG82-4T	4	4	82	42	69.3

外径

内径

### CHTBR/L

### QSGブレード用ツールブロック

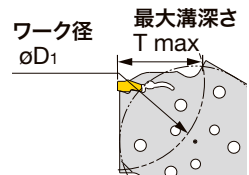


形番	CUTDIA	H	B	LFASSY	HFASSY	OAH	OAW	LB
CHTBR/L2020-52	52	20	20.5	100	20	50	26.5	37
CHTBR/L2020-82	82	20	20.5	140	20	75	26.5	53

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)
<b>P</b>	鋼 S45C, SCM435 など	< 300 HB	AH7025	50 - 180
<b>M</b>	ステンレス鋼 SUS303, SUS304 など	< 200 HB	AH7025	50 - 120
<b>K</b>	ねずみ鋳鉄 FC250 など	-	AH7025	50 - 180
	ダクタイル鋳鉄 FCD450 など	-	AH7025	50 - 120
<b>S</b>	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

