Miniature

INDUSTRY

自動旋盤用
工具カタログ

Member IMC Group

Tungaloy

INDUSTRY 4.0

INDUSTRY 4.0

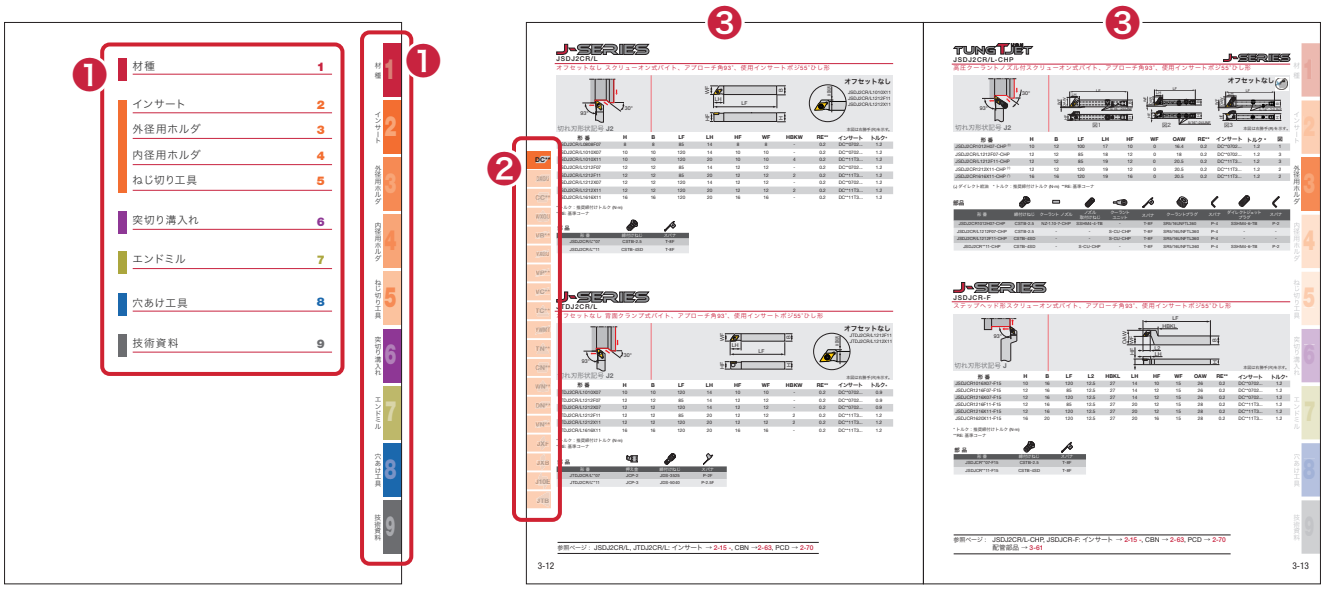
FEED the SPEED!

自動旋盤用工具カタログについて

■ご利用にあたって：

★このカタログは、タンガロイの切削工具を紹介したものです。
★製品については絶えず研究改良が加えられていますので、寸法、仕様などがカタログ掲載の仕様と異なる場合があります。
　掲載されております製品につきましては、将来新製品の開発により廃止される場合もございますのであらかじめご了承ください。
★製品の寸法は、すべて mm 単位で表示しています。単位は原則 ISO 単位にて表記しております。
★刃先交換式工具では、適合インサート、もしくはヘッドが組み込まれていません。別途お買い求めください。
★このカタログは、2020 年 12 月現在のものです。

■本カタログの使い方：



❶：右ページの製品グループインデックスで工具分類を選びます。
❷：左ページのアプリケーションインデックスにて、お探しの工具タイプを選びます。
❸：工具掲載ページで詳細を確認できます。

■設定アイテムの表示：

★旋削用ホルダ、カッタ、ドリルボディ等刃先交換式工具
　・カタログに表記している形番の製品のご注文を承ります。
　・右勝手、左勝手を設定している工具では、下記の例のように「**R/L**」と表記しています。
　　例①：A16Q-STFP**R**13-D180（右勝手）と A16Q-STFP**L**13-D180（左勝手）
　　➡カタログ上での表記：A16Q-STFP**R/L**13-D180
　　これは、右勝手、左勝手どちらの製品もご注文を承ることを示します。
　　例②：カタログ上での表記：A16Q-SNG**R**09-D200
　　これは右勝手のみご注文を承ることを示します。
　　（左勝手の製品については、別途お尋ねください。）
★インサート、ソリッド工具
　・空白の製品については、別途お尋ねください。

■ご注文にあたって：

★ご注文の際は、形番、材種、数量を明示してください。
　例：外径用刃先交換式バイトの場合
　　ACLNR2020K12-A　1 本（外径用刃先交換式バイト 1 梱包入り数：1 本）
　　＊インサートは付属していませんので別途ご購入下さい。
　例：インサートの場合
　　CNMG120408-TM T9205　10 個（インサート 1 梱包入り数：10 個）
　　＊ 10 個入り以外の形番には別途記載しています。

材種 1

インサート 2

外径用ホルダ 3

内径用ホルダ 4

ねじ切り工具 5

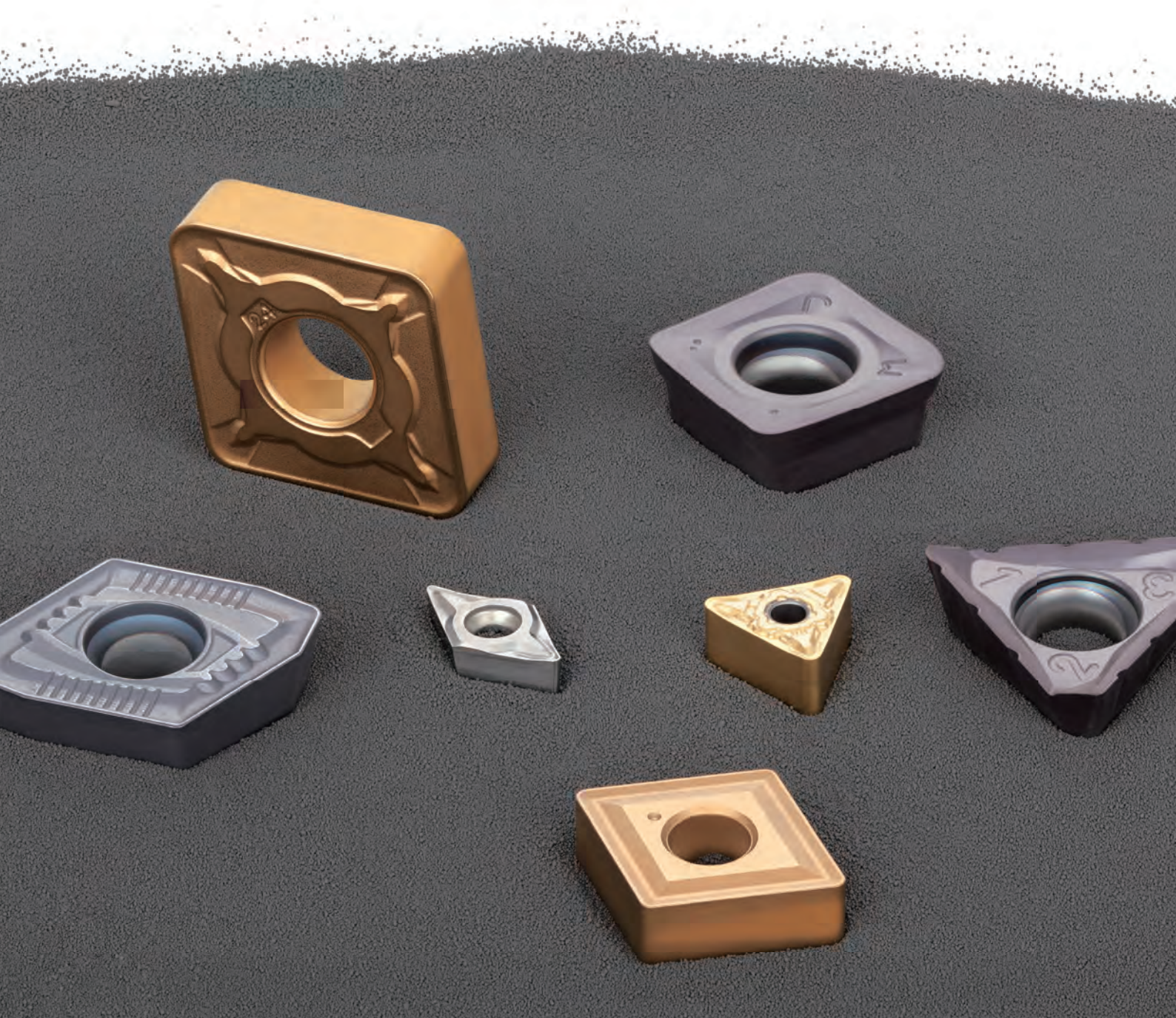
突切り溝入れ 6

エンドミル 7

穴あけ工具 8

技術資料 9

1. 材種



材種

クイックガイド 1-2

コーティング／ PVD 1-3

コーティング／ CVD 1-4

サーメット 1-4

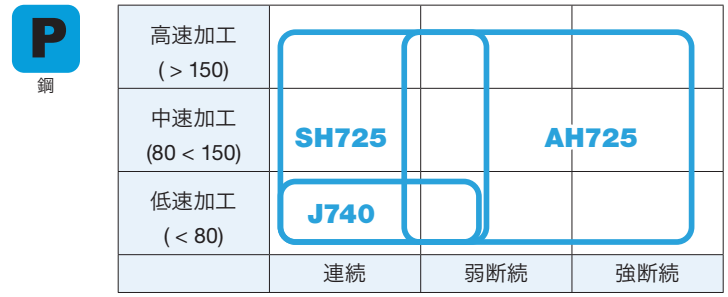
超高圧焼結体／ T-CBN 1-5

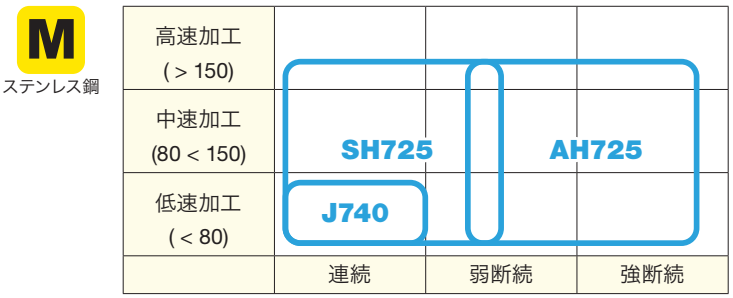
超高圧焼結体／ T-DIA 1-5

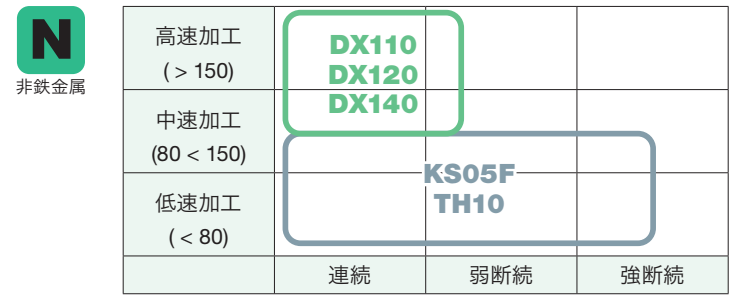
超硬合金 1-5

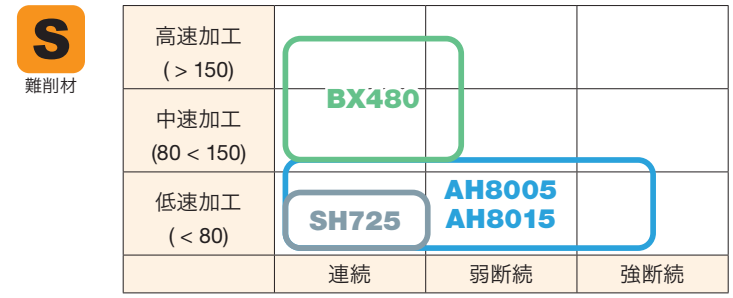
材種 - クイックガイド

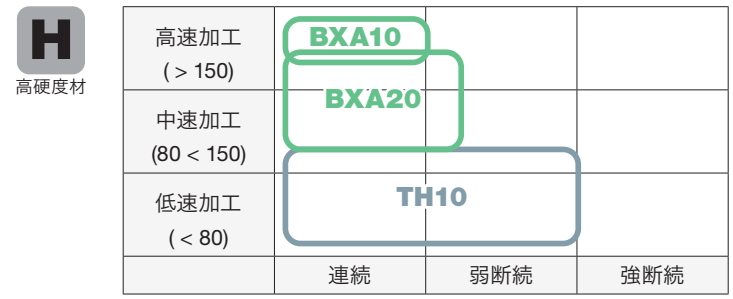
旋削用G級 ポジインサート材種適用範囲



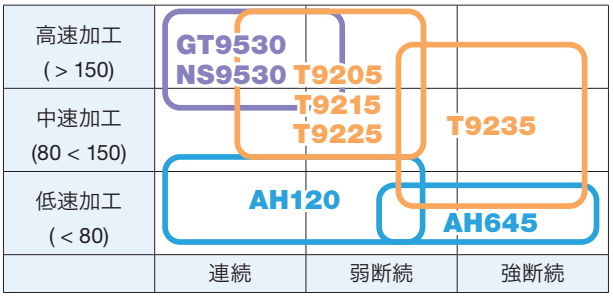


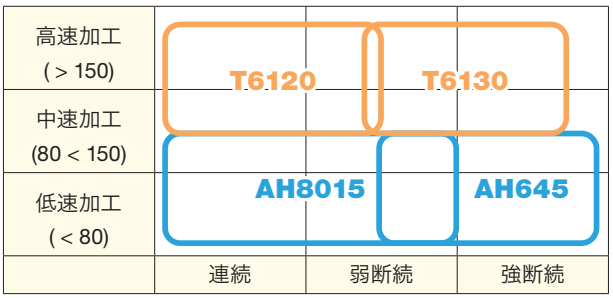


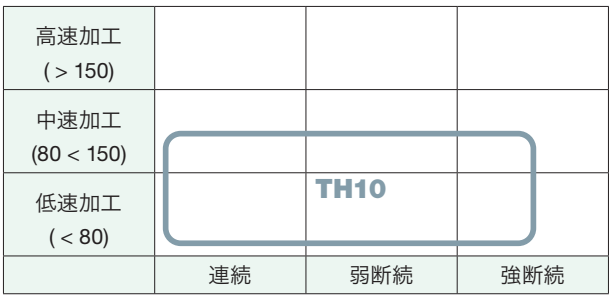


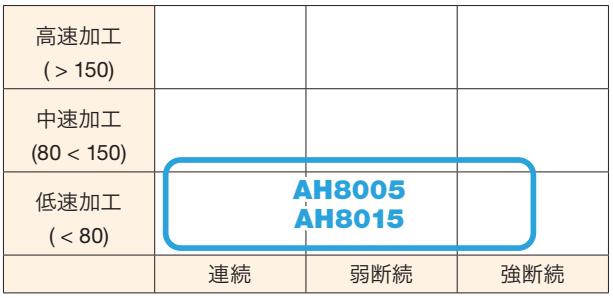


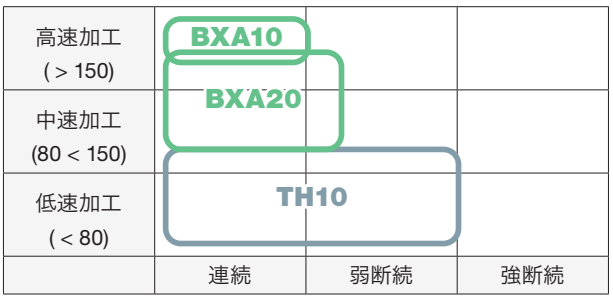
旋削用M級 ネガインサート材種適用範囲











PVD - コーティング

材種名	コーティング層 主構成	コーティング層 厚さ (µm)	用途	特徴	旋削	溝入れ	転削	穴あけ
AH120 P15 - P25 M15 - M25 K15 - K30 S10 - S25	(Ti, Al)N	3	P M K S	- 耐摩耗性と耐欠損性のバランスに優れる材種 - 鋼、ステンレス鋼、鋳鉄の一般的な加工に最適	■		■	■
AH130 P25 - P40 M25 - M40	(Ti, Al)N	3	P M	- 高い耐チッピング性、耐欠損性を誇る - オーステナイト系ステンレス鋼の汎用的な加工に最適			■	
AH630 P15 - P30 M15 - M30	(Ti, Al)N	5	P M	- ステンレス鋼加工の低～中速切削において、優れた耐摩耗性、耐欠損性を発揮	■			
AH645 P30 - P40 M30 - M40	(Ti, Al)N	5	P M	- ステンレス鋼加工において、優れた耐欠損性を発揮する	■			
AH725 P15 - P30 M15 - M30 K25 - K30 S15 - S25	(Ti, Al)N	2	P M K S	- 耐摩耗性と耐チッピング性のバランスに優れる材種 - 鋼やステンレス鋼の汎用的な加工に最適	■	■	■	■
New **AH7025** P20 - P30 M20 - M30 S15 - S25	(Ti, Al)N	3.5	P M S	- 極めて優れた耐摩耗性と高い靭性 - 多くの被削材に対応できる溝入れ加工用第一推奨材種		■		
AH8005 M01 - M10 S01 - S10	(Al,Ti)N	3.5	M S H	- 優れた耐摩耗性と耐凝着性を誇る材種 - 耐熱合金の高速切削で優れた性能を発揮	■		■	
AH8015 M10 - M20 S10 - S20	(Al,Ti)N	3.5	P M K S H	- 耐摩耗性と耐欠損性を最適にバランス設計 - 耐熱合金の汎用加工における第一推奨材種	■		■	■
AH3135 P30 - P40 M30 - M40	(Ti, Al)N	4	P M	- 高い耐欠損性を誇る - 汎用的な切削条件での鋼、ステンレス鋼の加工に最適			■	■
New **AH9130** P15 - P35 M25 - M35 K10 - K25 S15 - S30	(Ti, Al)N	4.5	P M K S	- 高い耐摩耗性を誇る - 多くの被削材に対応できる穴あけ加工用材種				■
SH725 P20 - P30 M20 - M30	(Ti, Al)N	2	P M	- 高い耐摩耗性を発揮 - 鋼・ステンレス鋼加工用材種	■	■		
SH730 P20 - P35 M20 - M35 S05 - S15	(Ti, Al)N	1	P M S	- 耐摩耗性に優れる - 鋼・ステンレス鋼・難削材加工用材種	■	■		
GH110 K10 - K25 N05 - N15	Ti(C, N, O)	3	P M K N S	- 耐摩耗性に優れる	■		■	
GH130 P25 - P40 M25 - M40 K25 - K40	Ti(C, N, O)	3	P M K	- 高い耐チッピング性、耐欠損性を誇る - 鋼、ステンレス鋼、鋳鉄加工用材種		■	■	■
GH330 P15 - P30 M15 - M30 K05 - K30	Ti(C, N, O)	3	P M K	- 耐摩耗性、耐欠損性に優れる材種 - 連続～中断続切削に最適	■	■	■	
J740 -	TiN	1	小型旋盤用	- 超微粒子超硬合金に専用 PVD コーティング	■	■		
YH170 P20 - P35 M20 - M35	Ti(C, N)	1.5	P M	- 耐摩耗性、耐折損性に優れる - 炭素鋼、ステンレスの穴あけ加工用材種				■
YH180 P20 - P35 M20 - M35	Ti(C, N)	1.5	P M	- 耐摩耗性に優れる - 炭素鋼、ステンレスの穴あけ加工用材種				■

CVD - コーティング

材種名	コーティング層 主構成	コーティング層 厚さ (μm)	用途	特徴	旋削	溝入れ	転削	穴あけ
New T9205 P01 - P10 K10 - K20	微細等方柱状結晶 Ti 系化合物 +Al_2O_3	18	P K	- 耐摩耗性に優れる材種 - 高速切削において、優れた性能を発揮 - 加工にも適用可能	●			
New T9215 P10 - P20	微細等方柱状結晶 Ti 系化合物 +Al_2O_3	18	P M K	- 耐摩耗性と耐チッピング性のバランスに優れる - 鋼加工における第一推奨材種 - 広範囲な加工に適用可能な高汎用材種	●			
New T9225 P15 - P25	微細等方柱状結晶 Ti 系化合物 +Al_2O_3	18	P	- 中～荒加工における第一推奨材種 - 優れた耐欠損性を有する	●	●		
New T9235 P30 - P40	微細等方柱状結晶 Ti 系化合物 +Al_2O_3	18	P	- 鋳鉄 - 強断続切削において、高い耐欠損性を発揮	●			
T6120 P10 - P20 M10 - M20	TiCN	6	P M	- 高速連続切削において、優れた耐摩耗性を発揮	●			
T6130 P15 - P30 M15 - M30	TiCN	6	P M	- 中～高速切削において、優れた耐摩耗性を発揮 - ステンレス鋼加工における第一推奨材種	●			
T313V -	TiCN-Al_2O_3	3	ねじ加工専用	- 耐塑性変形性に優れるねじ加工用材種	●			

サーメット

材種名	コーティング層 主構成	コーティング層 厚さ (μm)	用途	特徴	旋削	溝入れ	転削	穴あけ
New AT9530	(Ti,Al)N 積層コーティング	3	P	- 優れた耐摩耗性を実現 - 合金鋼加工第一推奨コーティングサーメット材種	●			
GT9530	Ti(C, N, O)	3	P K	- 優れた耐摩耗性を実現 - 仕上げ加工で抜群の加工面品位を誇る	●			
J9530	TiN	1	小型旋盤用	- 小型部品加工に最適	●	●		
NS9530	コーティングなし	-	P K	- 高い欠損性を誇る材種 - 鋼の仕上げから中切削に最適	●	●		

CBN

材種名	硬さ (Hv)	抗折力 (GPa)	用途	特徴	旋削	溝入れ	転削	穴あけ
New BXA10	3200 ~ 3400	1.00 ~ 1.10	H	- 焼入れ鋼の連続切削で優れた性能を発揮 / コーテッド T-CBN	■			
BXA20	3300 ~ 3500	1.30 ~ 1.50	H	- 焼入れ鋼加工において抜群の性能を発揮 / コーテッド T-CBN	■			
BXM10	2700 ~ 2900	0.80 ~ 0.90	H	- 焼入れ鋼の高速連続切削で優れた性能を発揮 / コーテッド T-CBN	■			
BXM20	3500 ~ 3700	1.35 ~ 1.50	H	- 幅広い加工条件に対応する、焼入れ鋼加工の第一推奨材種 / コーテッド T-CBN	■			
BX310	2700 ~ 2900	0.80 ~ 0.90	H	- 耐摩耗性に優れる - 焼入れ鋼高速連続加工用材種	■			
BX330	2800 ~ 3000	0.85 ~ 0.95	H	- 優れた刃立ち性 - 焼入れ鋼仕上げ加工用材種	■			
BX360	3200 ~ 3400	1.00 ~ 1.10	H	- 焼入れ鋼汎用加工用材種	■	■		
BX470	4100 ~ 4300	1.90 ~ 2.10	焼結金属	- 優れた刃立ち性 - 鉄系焼結金属の加工に最適	■			
BX480	4100 ~ 4300	1.90 ~ 2.10	焼結金属 K	- T-CBN の中で最高の硬さを誇る材種 - 鉄系焼結金属の加工に最適 - 鋳鉄の高速フライス加工に適する	■		■	
BX815	3000 ~ 3200	1.00 ~ 1.10	S	- 高い耐摩耗性と熱的安定性を誇る - インコネルの高速加工に最適	■			

PCD (T-DIA)

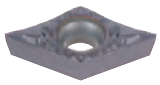
材種名	粒径 (μm)	硬さ (Hv)	抗折力 (GPa)	用途	特徴	旋削	溝入れ	転削	穴あけ
New DX110	< 1	8500	1.8	N	- 刃立ち性が良く、高品位の仕上げ面を実現 - 非鉄金属、非金属の仕上げ加工用材種	■		■	
DX120	4.5	9000	1.8	N	- 非鉄金属、非金属の仕上げ加工に最適	■		■	
DX140	12.5	10000	1.7	N	- 高い耐摩耗性を発揮 - 非鉄金属、非金属加工用材種	■		■	
DX160	28	11000	1.6	N	- セラミック、超硬合金、非金属加工用材種	■		■	

超硬合金

材種名	硬さ (HRA)	抗折力 (GPa)	用途	旋削	溝入れ	転削	穴あけ
UX30 P30 M30	91.1	2.3	P M	■	■	■	
TH10 P10 M10 K10 N10	92.0	2.4	P M K N	■	■	■	
KS05F K05 S05 N05	93.0	2.9	K S N	■	■	■	

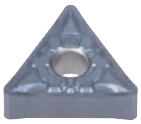
2. インサート

インサート



ポジティブ タイプ
コーティング CVD/PVD、サーメット、超硬合金

2-9



ネガティブ タイプ
コーティング CVD/PVD、サーメット、超硬合金

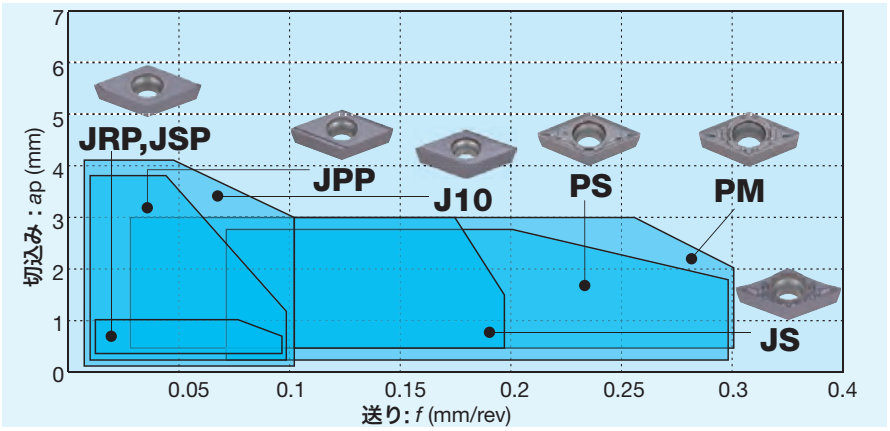
2-41

CBN ／ PCD インサート
超高圧焼結体　T-CBN/T-DIA

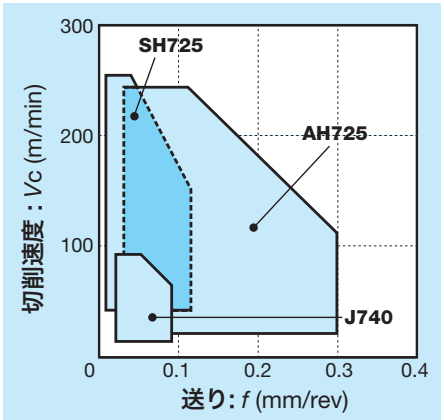
2-61

ポジティブタイプ - チップブレーカ紹介

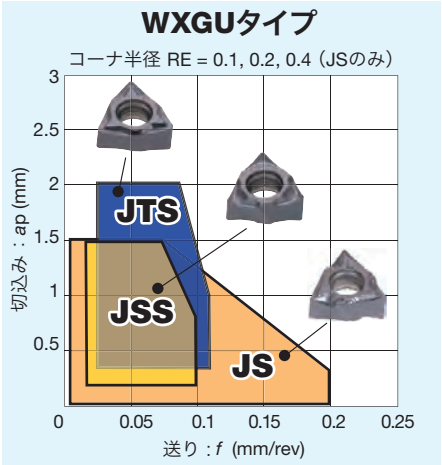
P 鋼



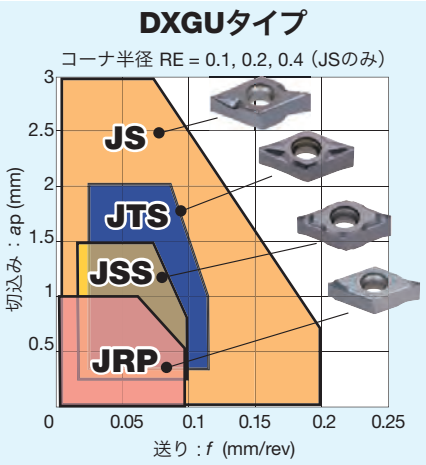
PVDコーティング



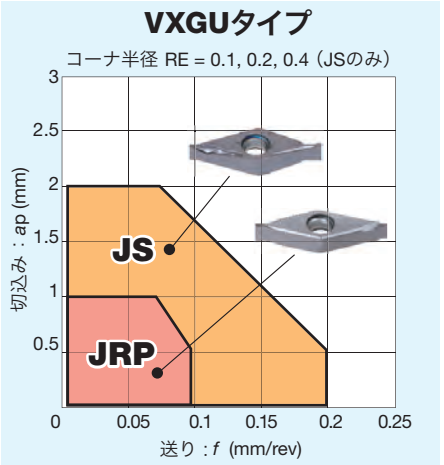
WXGUタイプ



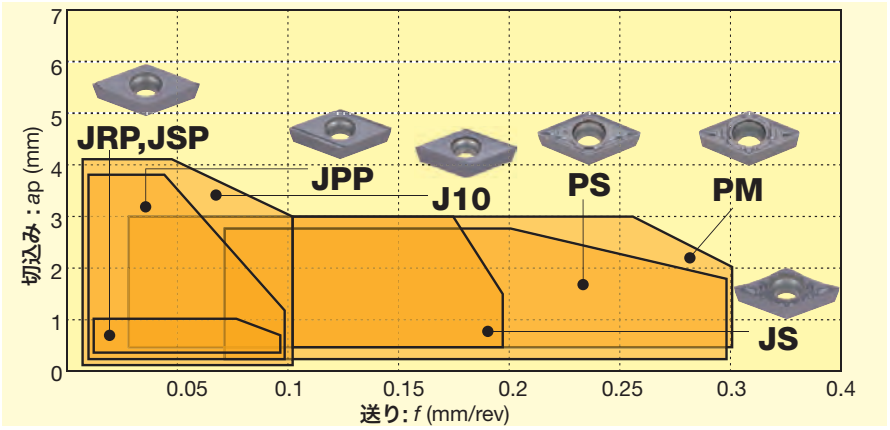
DXGUタイプ



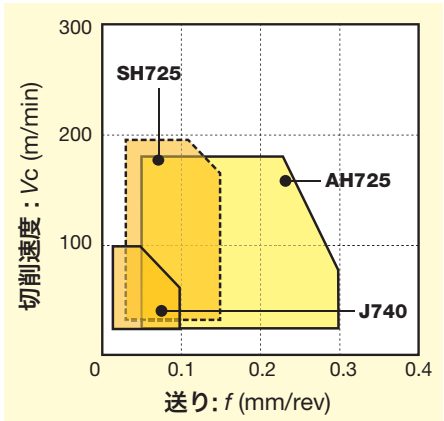
VXGUタイプ



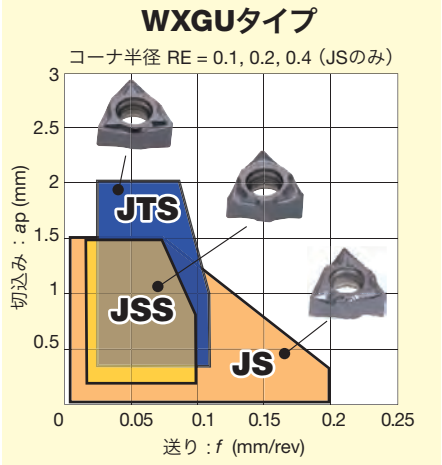
M ステンレス



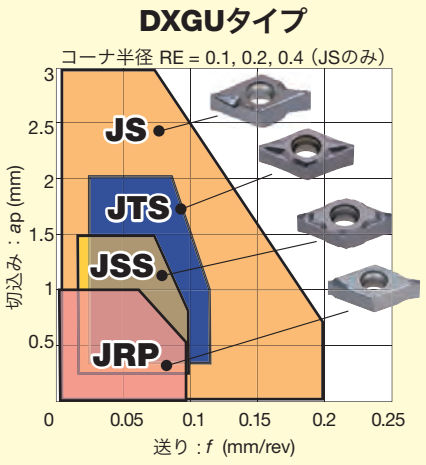
PVDコーティング



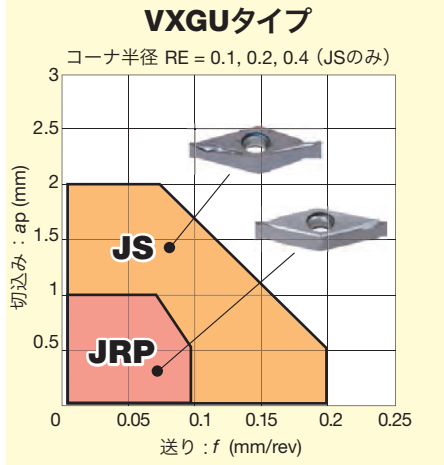
WXGUタイプ



DXGUタイプ

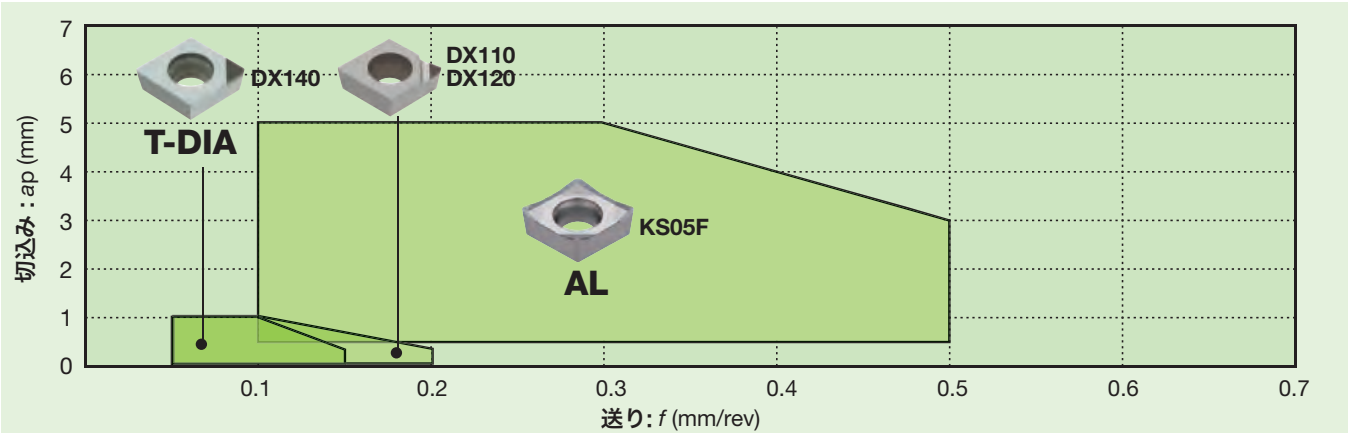


VXGUタイプ

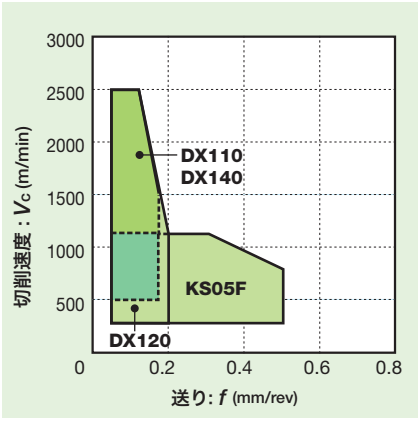


ポジティブタイプ - チップブレーカ紹介

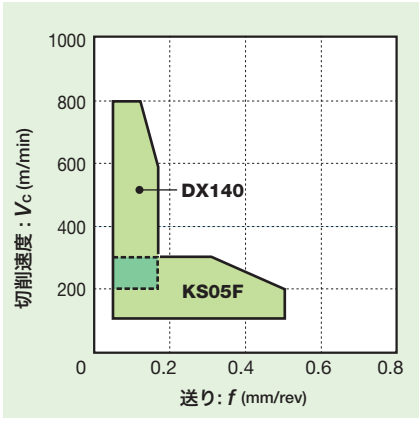
N 非鉄



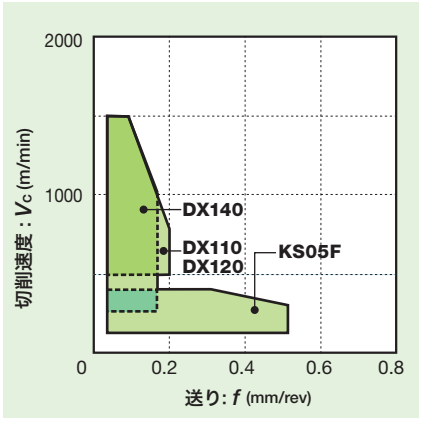
アルミ合金(Si12%以下)



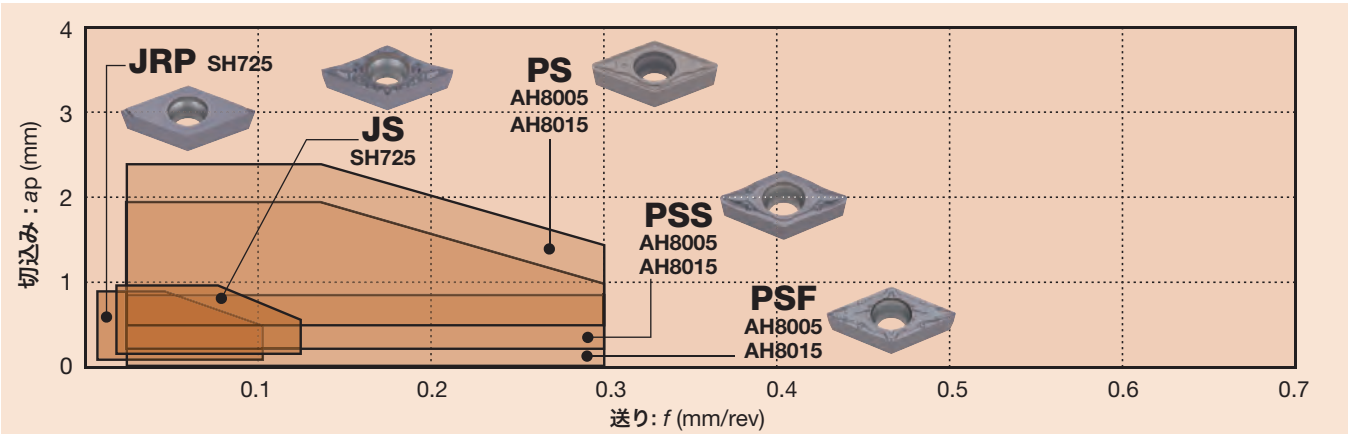
アルミ合金(Si12%以上)



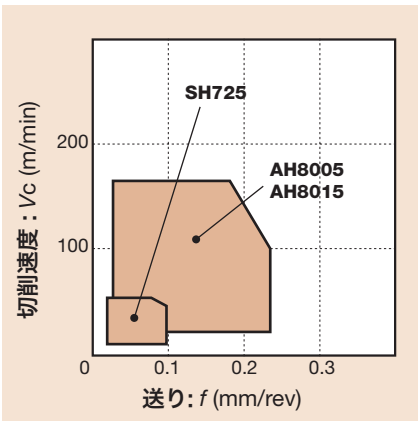
銅、銅合金



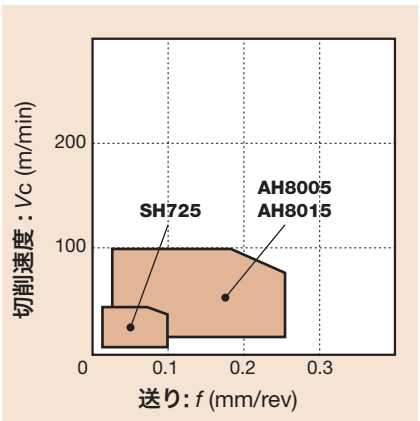
S 難削材



チタン合金

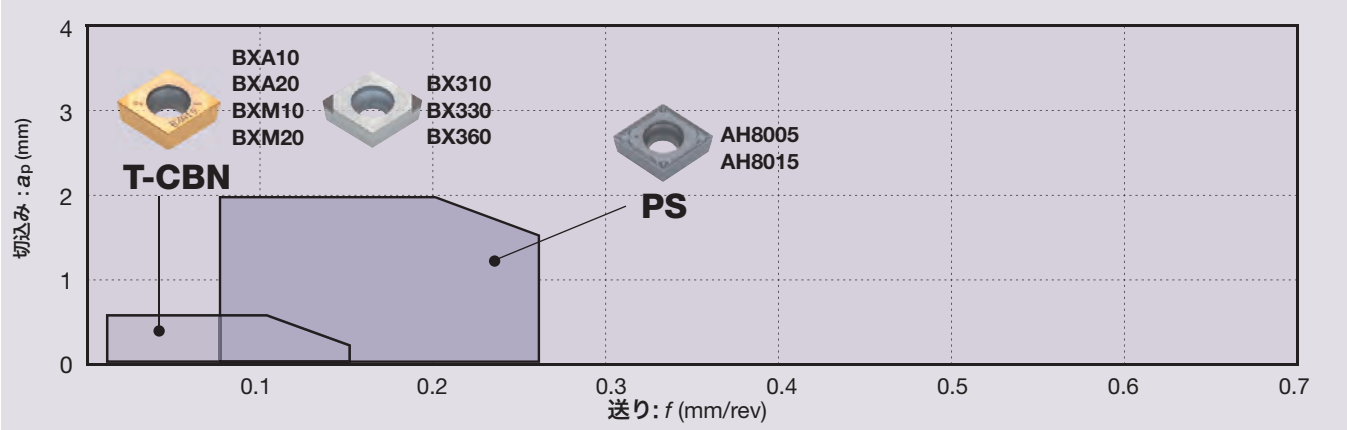


Ni基合金

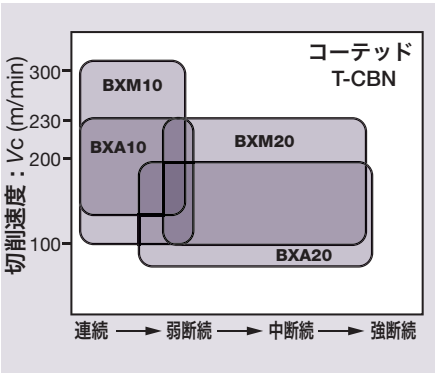


ポジティブタイプ - チップブレーカ紹介

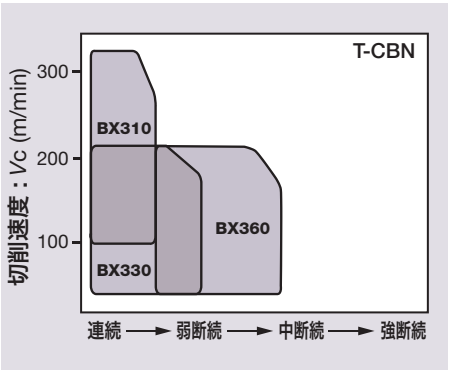
H 高硬度材



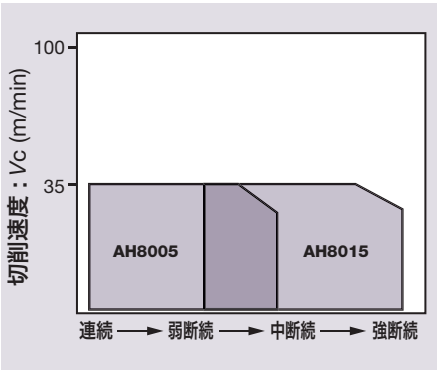
コーテッドT-CBN



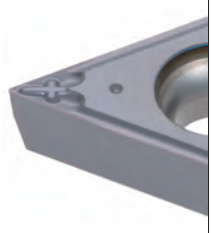
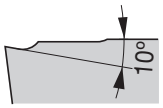
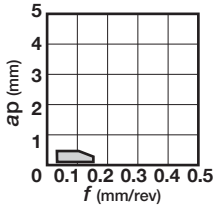
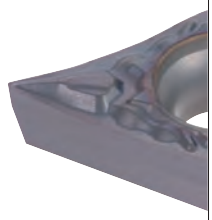
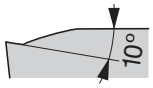
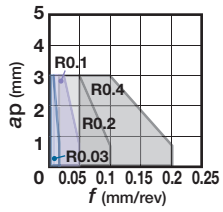
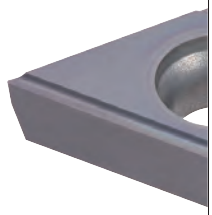
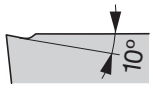
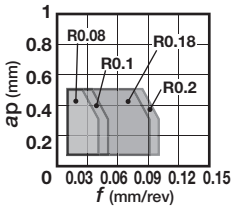
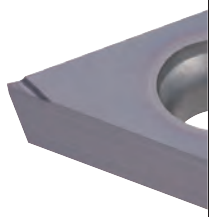
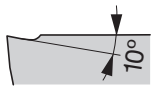
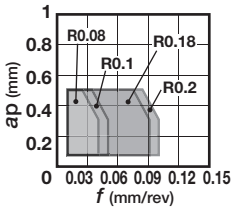
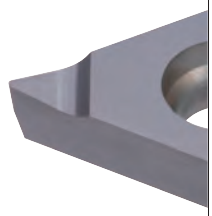
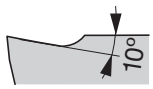
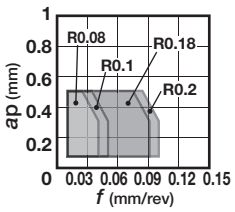
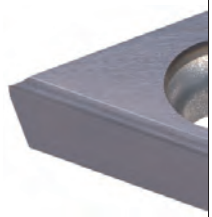
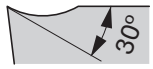
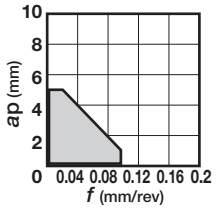
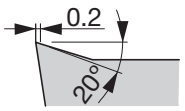
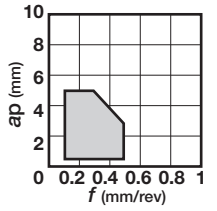
T-CBN



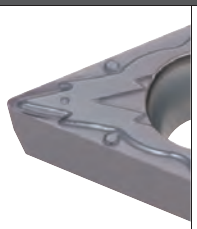
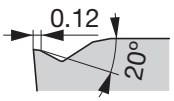
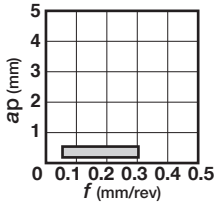
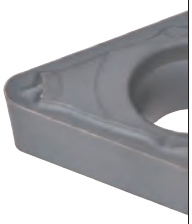
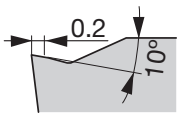
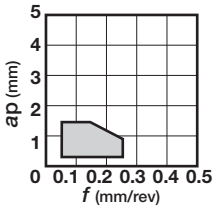
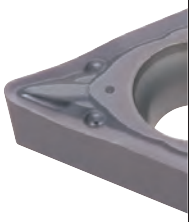
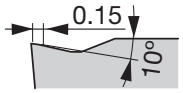
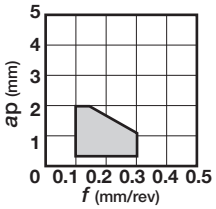
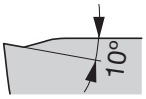
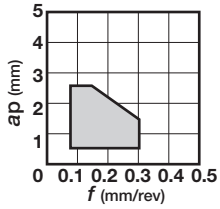
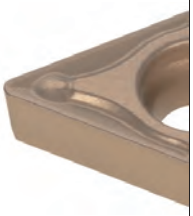
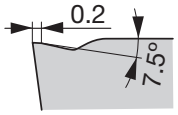
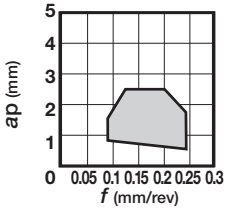
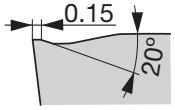
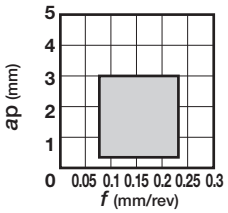
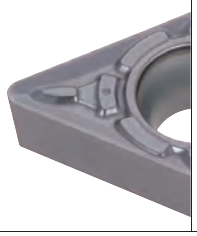
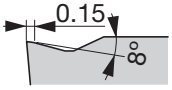
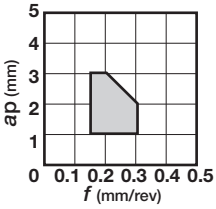
PVD コート



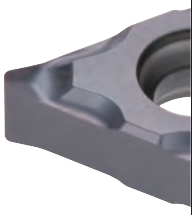
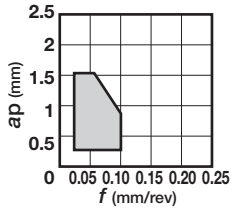
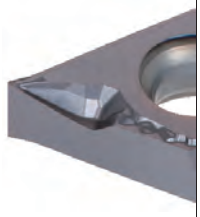
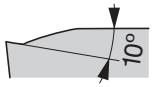
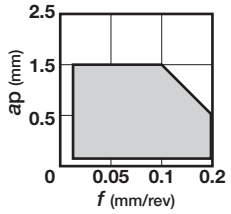
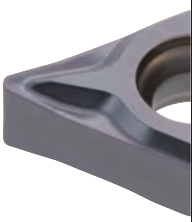
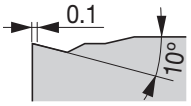
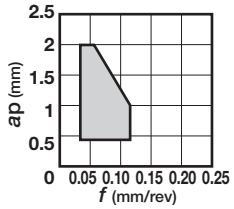
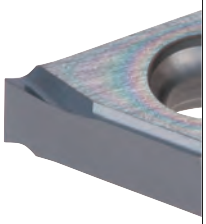
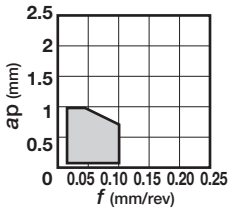
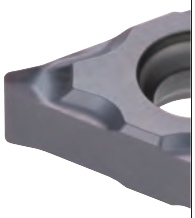
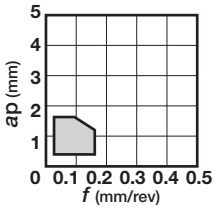
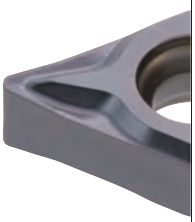
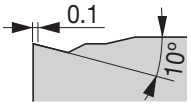
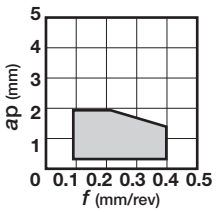
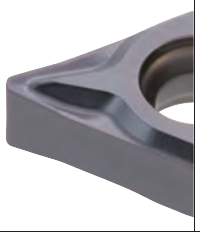
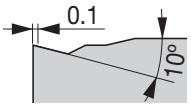
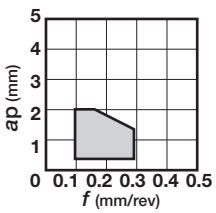
ポジティブタイプ - チップブレーカ設定形状一覧

用途		ブレーカ記号	チップブレーカ形状		適用範囲
P M S	精密仕上げ切削	01			
P M S	仕上げ切削	JS			
P M N S	精密仕上げ切削	JPP			
P M N S	精密仕上げ切削	JRP			
P M N S	精密仕上げ切削	JSP			
P M N S	仕上げ～中切削	J10			
N	仕上げ～中切削	AL			

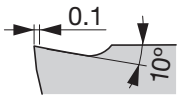
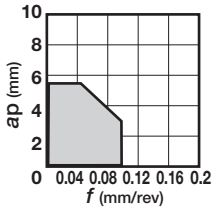
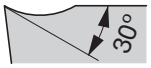
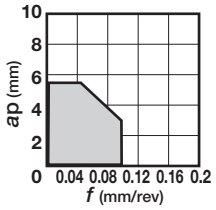
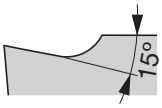
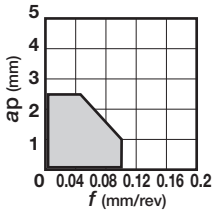
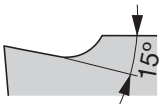
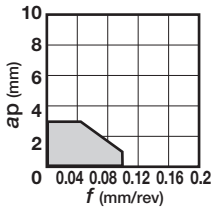
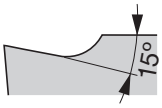
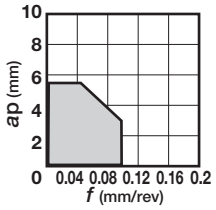
ポジティブタイプ - チップブレーカ設定形状一覧

用途		ブレーカ記号	チップブレーカ形状		適用範囲
P M S	仕上げ切削	**PSF**			
P M S	仕上げ切削	**PF**			
P M S	仕上げ～軽切削	**PSS**			
P M S	仕上げ～中切削	**PS**			
P M S	仕上げ～中切削	**TSF**			
P M S	仕上げ～中切削	**TM**			
P M S	中切削	**PM**			

ポジティブタイプ / 両面インサート - チップブレーカ設定形状一覧

用途		ブレーカ記号	チップブレーカ形状		適用範囲
P M N S	精密仕上げ切削	JSS			
P M N S	仕上げ切削	JS			
P M N S	仕上げ切削	JTS			
P M N S	仕上げ切削	JRP			
P M N S	仕上げ切削	SS			
P M N S	仕上げ切削	TSW			
P M N S	仕上げ切削	TS			

その他 - チップブレーカ設定形状一覧

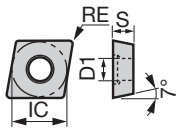
用途		ブレーカ記号	チップブレーカ形状		適用範囲
P M N S	前挽き用	JXF			
P M N S	後挽き用	JXB			
P M N S	後挽き用	JTB			
P M N S	後挽き用	J10E			
P M N S	裏挽き用	JXR			

●：連続加工
c：弱断続加工
✤：強断続加工

CC

ひし形穴つき
80° ポジ7°

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



用途	ブレーカ記号	形番	コーティング AH725	SH725	SH730	J740	寸法 (mm) RE	IC	S	D1
精密仕上げ切削	01	CCGT060202-01				●	0.2	6.35	2.38	2.8
		CCGT09T302-01				●	0.2	9.525	3.97	4.4
（シャープエッジ）精密仕上げ切削	01	CCGT060202F-01		●			<0.2	6.35	2.38	2.8
		CCGT060204F-01		●			<0.4	6.35	2.38	2.8
		CCGT09T302F-01		●			<0.2	9.525	3.97	4.4
		CCGT09T304F-01		●			<0.4	9.525	3.97	4.4
内径仕上げ切削	JS	CCGT03X101-JS			●		<0.1	3.57	1.39	1.9
		CCGT03X102-JS			●		<0.2	3.57	1.39	1.9
		CCGT03X104-JS			●		<0.4	3.57	1.39	1.9
		CCGT04T101-JS			●		<0.1	4.37	1.79	2.2
		CCGT04T102-JS			●		<0.2	4.37	1.79	2.2
		CCGT04T104-JS			●		<0.4	4.37	1.79	2.2
（シャープエッジ）内径仕上げ切削	JS	CCGT03X101F-JS		●			<0.1	3.57	1.39	1.9
		CCGT03X102F-JS		●			<0.2	3.57	1.39	1.9
		CCGT03X104F-JS		●			<0.4	3.57	1.39	1.9
		CCGT04T101F-JS		●			<0.1	4.37	1.79	2.2
		CCGT04T102F-JS		●			<0.2	4.37	1.79	2.2
		CCGT04T104F-JS		●			<0.4	4.37	1.79	2.2
仕上げ切削	JS	CCGT060201N-JS	●				0.1	6.35	2.38	2.8
		CCGT060202N-JS	●				0.2	6.35	2.38	2.8
		CCGT060204N-JS	●				0.4	6.35	2.38	2.8
		CCGT09T301N-JS	●				0.1	9.525	3.97	4.4
		CCGT09T302N-JS	●				0.2	9.525	3.97	4.4
		CCGT09T304N-JS	●				0.4	9.525	3.97	4.4
（シャープエッジ）仕上げ切削	JS	CCGT060200FN-JS		●	●		0.03	6.35	2.38	2.8
		CCGT060201FN-JS		●	●		<0.1	6.35	2.38	2.8
		CCGT060202FN-JS		●	●		<0.2	6.35	2.38	2.8
		CCGT060204FN-JS		●	●		<0.4	6.35	2.38	2.8
		CCGT09T300FN-JS		●	●		0.03	9.525	3.97	4.4
		CCGT09T301FN-JS		●	●		<0.1	9.525	3.97	4.4
		CCGT09T302FN-JS		●	●		<0.2	9.525	3.97	4.4
		CCGT09T304FN-JS		●	●		<0.4	9.525	3.97	4.4

※コーナー半径 (RE) に不等号記号が表記されているインサートはマイナス公差を示します。

●：設定アイテム

参照ページ：　外径ホルダ → 3-22 - 3-25　　内径ホルダ → 4-16

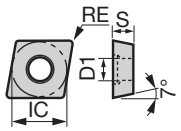
インサート　ポジティブタイプ

●：連続加工
c：弱断続加工
✣：強断続加工

CC

ひし形穴つき
80° ポジ7°

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



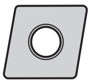
用途	ブレーカ記号	形番	コーティング T9215	T9225	T6120	T6130	AH630	AH645	AH120	AH725	AH8005	AH8015	GH730	SH725	SH730	コーテッドサーメット GT9530	AT9530	サーメット NS9530	超硬 TH10	寸法 (mm) RE	IC	S	D1
仕上げ～中切削（シャープエッジ）	J10	CCGT060200FR-J10												●	●				●	0.03	6.35	2.38	2.8
		CCGT060200FL-J10												●	●				●	0.03	6.35	2.38	2.8
		CCGT060201FR-J10												●	●			●	●	0.1	6.35	2.38	2.8
		CCGT060201FL-J10												●	●				●	0.1	6.35	2.38	2.8
		CCGT060202FR-J10												●	●			●	●	0.2	6.35	2.38	2.8
		CCGT060202FL-J10												●	●			●	●	0.2	6.35	2.38	2.8
		CCGT09T300FR-J10												●	●				●	0.03	9.525	3.97	4.4
		CCGT09T300FL-J10												●	●				●	0.03	9.525	3.97	4.4
		CCGT09T301FR-J10												●	●				●	0.1	9.525	3.97	4.4
		CCGT09T301FL-J10												●	●				●	0.1	9.525	3.97	4.4
		CCGT09T302FR-J10												●	●				●	0.2	9.525	3.97	4.4
		CCGT09T302FL-J10												●	●				●	0.2	9.525	3.97	4.4
		CCGT09T304FR-J10												●						0.4	9.525	3.97	4.4
仕上げ切削	PSF	CCMT060202-PSF								●						●		●		0.2	6.35	2.38	2.8
		CCMT060204-PSF	●	●						●	●	●				●		●		0.4	6.35	2.38	2.8
		CCMT09T302-PSF								●								●		0.2	9.525	3.97	4.4
		CCMT09T304-PSF	●	●						●	●	●				●		●		0.4	9.525	3.97	4.4
		CCMT09T308-PSF	●	●						●						●		●		0.8	9.525	3.97	4.4
	PF	CCMT060202-PF											●			●		●		0.2	6.35	2.38	2.8
		CCMT060204-PF				●							●			●		●		0.4	6.35	2.38	2.8
		CCMT060208-PF														●		●		0.8	6.35	2.38	2.8
		CCMT09T302-PF											●					●		0.2	9.525	3.97	4.4
		CCMT09T304-PF											●			●		●		0.4	9.525	3.97	4.4
		CCMT09T308-PF		●												●		●		0.8	9.525	3.97	4.4
仕上げ～軽切削	PSS	CCMT060204-PSS	●	●	●	●	●	●								●		●		0.4	6.35	2.38	2.8
		CCMT060208-PSS	●	●	●	●	●	●								●		●		0.8	6.35	2.38	2.8
		CCMT09T304-PSS	●	●	●	●	●	●								●		●		0.4	9.525	3.97	4.4
		CCMT09T308-PSS	●	●	●	●	●	●								●		●		0.8	9.525	3.97	4.4
中切削（ワイパー）	SW	CCMT060204-SW	●	●														●		0.4	6.35	2.38	2.8
		CCMT060208-SW	●	●														●		0.8	6.35	2.38	2.8
		CCMT09T304-SW	●	●														●		0.4	9.525	3.97	4.4
		CCMT09T308-SW	●	●														●		0.8	9.525	3.97	4.4
		※ワイパー仕様																					
仕上げ～中切削	PS	CCMT060202-PS	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●			●	●	●		0.2	6.35	2.38	2.8
		CCMT060204-PS	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●			●	●	●		0.4	6.35	2.38	2.8
		CCMT060208-PS	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●			●	●	●		0.8	6.35	2.38	2.8
		CCMT09T302-PS	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●			●	●	●		0.2	9.525	3.97	4.4
		CCMT09T304-PS	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●			●	●	●		0.4	9.525	3.97	4.4
		CCMT09T308-PS	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●			●	●	●		0.8	9.525	3.97	4.4

●：設定アイテム

参照ページ：　外径ホルダ → 3-22 - 3-25　　内径ホルダ → 4-16

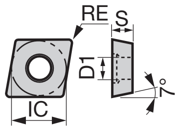
●：連続加工
◐：弱断続加工
✠：強断続加工

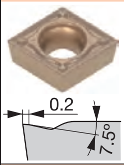
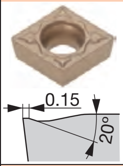
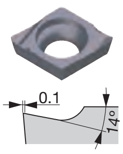
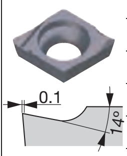
CC



ひし形穴つき
80° ポジ7°

		T9215	T9225	SH725	SH730		TH10
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						



用途	ブレーカ記号	形番	コーティング T9215	コーティング T9225	コーティング SH725	コーティング SH730	超硬 TH10	寸法 (mm) RE	IC	S	D1
仕上げ～中切削	TSF	CCMT060204-TSF	●	●				0.4	6.35	2.38	2.8
		CCMT060208-TSF	●	●				0.8	6.35	2.38	2.8
		CCMT09T304-TSF	●	●				0.4	9.525	3.97	4.4
		CCMT09T308-TSF	●	●				0.8	9.525	3.97	4.4
	TM	CCMT060204-TM	●	●				0.4	6.35	2.38	2.8
		CCMT060208-TM	●	●				0.8	6.35	2.38	2.8
		CCMT09T304-TM	●	●				0.4	9.525	3.97	4.4
		CCMT09T308-TM	●	●				0.8	9.525	3.97	4.4
内径仕上げ切削	W08	CCGT03X100R-W08				●	●	0.03	3.57	1.39	1.9
		CCGT03X100L-W08				●	●	0.03	3.57	1.39	1.9
		CCGT03X101R-W08				●	●	0.1	3.57	1.39	1.9
		CCGT03X101L-W08				●	●	0.1	3.57	1.39	1.9
		CCGT03X102R-W08				●	●	0.2	3.57	1.39	1.9
		CCGT03X102L-W08				●	●	0.2	3.57	1.39	1.9
		CCGT03X104R-W08				●	●	0.4	3.57	1.39	1.9
		CCGT03X104L-W08				●	●	0.4	3.57	1.39	1.9
		CCGT04T100R-W08				●	●	0.03	4.37	1.79	2.2
		CCGT04T100L-W08				●	●	0.03	4.37	1.79	2.2
		CCGT04T101R-W08				●	●	0.1	4.37	1.79	2.2
		CCGT04T101L-W08				●	●	0.1	4.37	1.79	2.2
		CCGT04T102R-W08				●	●	0.2	4.37	1.79	2.2
		CCGT04T102L-W08				●	●	0.2	4.37	1.79	2.2
		CCGT04T104R-W08				●	●	0.4	4.37	1.79	2.2
		CCGT04T104L-W08				●	●	0.4	4.37	1.79	2.2
内径仕上げ切削（シャープエッジ）	W08	CCGT03X100FL-W08			●			0.03	3.57	1.39	1.9
		CCGT03X100FR-W08			●			0.03	3.57	1.39	1.9
		CCGT03X101FL-W08			●			0.1	3.57	1.39	1.9
		CCGT03X101FR-W08			●			0.1	3.57	1.39	1.9
		CCGT03X102FL-W08			●			0.2	3.57	1.39	1.9
		CCGT03X102FR-W08			●			0.2	3.57	1.39	1.9
		CCGT03X104FL-W08			●			0.4	3.57	1.39	1.9
		CCGT03X104FR-W08			●			0.4	3.57	1.39	1.9
		CCGT04T100FL-W08			●			0.03	4.37	1.79	2.2
		CCGT04T100FR-W08			●			0.03	4.37	1.79	2.2
		CCGT04T101FL-W08			●			0.1	4.37	1.79	2.2
		CCGT04T101FR-W08			●			0.1	4.37	1.79	2.2
		CCGT04T102FL-W08			●			0.2	4.37	1.79	2.2
		CCGT04T102FR-W08			●			0.2	4.37	1.79	2.2
		CCGT04T104FL-W08			●			0.4	4.37	1.79	2.2
		CCGT04T104FR-W08			●			0.4	4.37	1.79	2.2

●：設定アイテム

参照ページ： 外径ホルダ → 3-22 - 3-25　　内径ホルダ → 4-16

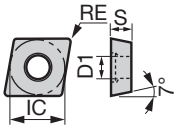
インサート　ポジティブタイプ

●：連続加工
c：弱断続加工
✣：強断続加工

CC

ひし形穴つき
80° ポジ7°

		T9215	T9225	T6120	T6130	AH630	AH645	AH120	AH725	GH110	GH330	GH730	GT9530	NS9530	TH10	UX30	KS05F
P	鋼	●c	c✣	c	✣	c✣	✣	●c	c	●	●c	c	●c	●c	●	c	
M	ステンレス	●c		●	c	c	✣	●c	c	●	●c	c			●	c	
K	鋳鉄	●c						●c	c	●	●c	c	●c	●c	●		●
N	非鉄金属														●		●
S	難削材							●c	●	●							●
H	高硬度材																



用途	ブレーカ記号	形番	RE	IC	S	D1
仕上げ切削	W15	CCGT060200R-W15	0.03	6.35	2.38	2.8
		CCGT060200L-W15	0.03	6.35	2.38	2.8
		CCGT060202R-W15	0.2	6.35	2.38	2.8
		CCGT060202L-W15	0.2	6.35	2.38	2.8
		CCGT060204R-W15	0.4	6.35	2.38	2.8
		CCGT060204L-W15	0.4	6.35	2.38	2.8
	W20	CCGT09T302R-W20	0.2	9.525	3.97	4.4
		CCGT09T302L-W20	0.2	9.525	3.97	4.4
		CCGT09T304R-W20	0.4	9.525	3.97	4.4
		CCGT09T304L-W20	0.4	9.525	3.97	4.4
		CCGT09T308R-W20	0.8	9.525	3.97	4.4
		CCGT09T308L-W20	0.8	9.525	3.97	4.4
中切削	PM	CCMT060204-PM	0.4	6.35	2.38	2.8
		CCMT060208-PM	0.8	6.35	2.38	2.8
		CCMT09T304-PM	0.4	9.525	3.97	4.4
		CCMT09T308-PM	0.8	9.525	3.97	4.4
		CCMT09T312-PM	1.2	9.525	3.97	4.4
仕上げ～中切削	AL	CCGT060202-AL	0.2	6.35	2.38	2.8
		CCGT060204-AL	0.4	6.35	2.38	2.8
		CCGT09T302-AL	0.2	9.525	3.97	4.4
		CCGT09T304-AL	0.4	9.525	3.97	4.4
		CCGT09T308-AL	0.8	9.525	3.97	4.4
		CCGT120402-AL	0.2	12.7	4.76	5.5
		CCGT120404-AL	0.4	12.7	4.76	5.5
		CCGT120408-AL	0.8	12.7	4.76	5.5
	全周	CCGT060202	0.2	6.35	2.38	2.8
		CCGT060204	0.4	6.35	2.38	2.8
		CCGT09T302	0.2	9.525	3.97	4.4
		CCGT09T304	0.4	9.525	3.97	4.4
		CCGT09T308	0.8	9.525	3.97	4.4
	リード	CCGT060200R	0.03	6.35	2.38	2.8
		CCGT060202R	0.2	6.35	2.38	2.8
		CCGT060202L	0.2	6.35	2.38	2.8
		CCGT060204L	0.4	6.35	2.38	2.8
		CCGT09T302R	0.2	9.525	3.97	4.4
		CCGT09T302L	0.2	9.525	3.97	4.4
		CCGT09T304R	0.4	9.525	3.97	4.4
		CCGT09T304L	0.4	9.525	3.97	4.4

●：設定アイテム

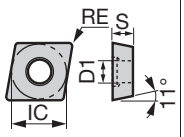
参照ページ：　外径ホルダ → 3-22 - 3-25　　内径ホルダ → 4-16

●：連続加工
c：弱断続加工
✣：強断続加工

CP

ひし形穴つき
80° ポジ11°

		T9215	T9225	T6120	T6130	AH630	AH645	AH120	AH725	AH8005	AH8015	GH730	GT9530	AT9530	NS9530
P	鋼	●c	c✣	c	✣	c✣	✣	●c	c			c	●c	●c	●c
M	ステンレス	●c		●	c	c	✣	●c	c	●	c	c			
K	鋳鉄	●c						●c	c			c	●c	●c	●c
N	非鉄金属														
S	難削材							●c	●	●	c				
H	高硬度材														



用途	ブレーカ記号	形番	RE	IC	S	D1
仕上げ切削	PSF	CPMT060202-PSF	0.2	6.35	2.38	2.8
		CPMT060204-PSF	0.4	6.35	2.38	2.8
		CPMT080202-PSF	0.2	7.94	2.38	3.4
		CPMT080204-PSF	0.4	7.94	2.38	3.4
		CPMT090302-PSF	0.2	9.525	3.18	4.4
		CPMT090304-PSF	0.4	9.525	3.18	4.4
		CPMT09T302-PSF	0.2	9.525	3.97	4.4
		CPMT09T304-PSF	0.4	9.525	3.97	4.4
	PF	CPMT090302-PF	0.2	9.525	3.18	4.4
		CPMT090304-PF	0.4	9.525	3.18	4.4
仕上げ～軽切削	PSS	CPMT060204-PSS	0.4	6.35	2.38	2.8
		CPMT080204-PSS	0.4	7.94	2.38	3.4
		CPMT080208-PSS	0.8	7.94	2.38	3.4
		CPMT090304-PSS	0.4	9.525	3.18	4.4
		CPMT090308-PSS	0.8	9.525	3.18	4.4
		CPMT09T304-PSS	0.4	9.525	3.97	4.4
		CPMT09T308-PSS	0.8	9.525	3.97	4.4
仕上げ～中切削	PS	CPMT060202-PS	0.2	6.35	2.38	2.8
		CPMT060204-PS	0.4	6.35	2.38	2.8
		CPMT080202-PS	0.2	7.94	2.38	3.4
		CPMT080204-PS	0.4	7.94	2.38	3.4
		CPMT080208-PS	0.8	7.94	2.38	3.4
		CPMT090304-PS	0.4	9.525	3.18	4.4
		CPMT090308-PS	0.8	9.525	3.18	4.4
		CPMT09T302-PS	0.2	9.525	3.97	4.4
		CPMT09T304-PS	0.4	9.525	3.97	4.4
		CPMT09T308-PS	0.8	9.525	3.97	4.4
	TSF	CPMT09T304-TSF	0.4	9.525	3.97	4.4
		CPMT09T308-TSF	0.8	9.525	3.97	4.4
	TM	CPMT09T304-TM	0.4	9.525	3.97	4.4
		CPMT09T308-TM	0.8	9.525	3.97	4.4

●：設定アイテム

参照ページ：内径ホルダ → 4-17

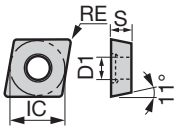
インサート　ポジティブタイプ

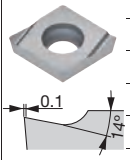
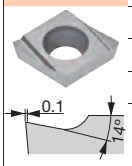
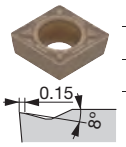
●：連続加工
c：弱断続加工
✠：強断続加工

CP

ひし形穴つき
80° ポジ11°

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



用途	ブレーカ記号	形番	コーティング									サーメット							超硬										寸法 (mm)			
			T9225	T6120	T6130	AH630	AH645	AH725				NS9530							TH10										RE	IC	S	D1
仕上げ切削	W15	CPGT050202L-W15										●																	0.2	5.56	2.35	2.5
		CPGT050204L-W15										●																	0.4	5.56	2.35	2.5
		CPGT080202R-W15																	●										0.2	7.94	2.38	3.4
		CPGT080202L-W15										●							●										0.2	7.94	2.38	3.4
		CPGT080204R-W15																	●										0.4	7.94	2.38	3.4
		CPGT080204L-W15										●							●										0.4	7.94	2.38	3.4
	W20	CPGT090302R-W20										●							●										0.2	9.525	3.18	4.4
		CPGT090302L-W20										●							●										0.2	9.525	3.18	4.4
		CPGT090304R-W20										●							●										0.4	9.525	3.18	4.4
		CPGT090304L-W20										●							●										0.4	9.525	3.18	4.4
中切削	PM	CPMT060204-PM		●	●	●	●	●																					0.4	6.35	2.38	2.8
		CPMT060208-PM	●	●	●	●	●	●																					0.8	6.35	2.38	2.8
		CPMT090304-PM	●	●	●	●	●	●				●																	0.4	9.525	3.18	4.4
		CPMT090308-PM	●	●	●	●	●	●				●																	0.8	9.525	3.18	4.4

●：設定アイテム

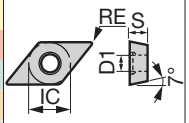
参照ページ：　内径ホルダ → 4-17

●：連続加工
c：弱断続加工
✠：強断続加工

DC

ひし形穴つき
55° ポジ7°

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



用途	ブレーカ記号	形番	コーティング AH725	SH725	SH730	J740	コーテッドサーメット J9530	寸法 (mm) RE	IC	S	D1
精密仕上げ切削	01	DCGT070202-01				●	●	0.2	6.35	2.38	2.8
		DCGT11T302-01				●		0.2	9.525	3.97	4.4
精密仕上げ切削（シャープエッジ）	01	DCGT070202F-01		●				<0.2	6.35	2.38	2.8
		DCGT070204F-01		●				<0.4	6.35	2.38	2.8
		DCGT11T302F-01		●				<0.2	9.525	3.97	4.4
		DCGT11T304F-01		●				<0.4	9.525	3.97	4.4
仕上げ切削（シャープエッジ）	JS	DCGT070200FN-JS		●	●			0.03	6.35	2.38	2.8
		DCGT070201FN-JS		●	●			<0.1	6.35	2.38	2.8
		DCGT070202FN-JS		●	●			<0.2	6.35	2.38	2.8
		DCGT11T300FN-JS		●	●			0.03	9.525	3.97	4.4
		DCGT11T301FN-JS		●	●			<0.1	9.525	3.97	4.4
		DCGT11T302FN-JS		●	●			<0.2	9.525	3.97	4.4
		DCGT11T304FN-JS		●	●			<0.4	9.525	3.97	4.4
仕上げ切削	JS	DCGT070201N-JS	●					0.1	6.35	2.38	2.8
		DCGT070202N-JS	●					0.2	6.35	2.38	2.8
		DCGT11T301N-JS	●					0.1	9.525	3.97	4.4
		DCGT11T302N-JS	●					0.2	9.525	3.97	4.4
		DCGT11T304N-JS	●					0.4	9.525	3.97	4.4
精密仕上げ切削（シャープエッジ）	JPP	DCET0702008MFR-JPP		●	●			<0.08	6.35	2.38	2.8
		DCET070201MFR-JPP		●	●			<0.1	6.35	2.38	2.8
		DCET070201MFL-JPP		●	●			<0.1	6.35	2.38	2.8
		DCET070202MFR-JPP		●	●			<0.2	6.35	2.38	2.8
		DCET070202MFL-JPP		●	●			<0.2	6.35	2.38	2.8
		DCET11T3008MFR-JPP		●	●			<0.08	9.525	3.97	4.4
		DCET11T301MFR-JPP		●	●			<0.1	9.525	3.97	4.4
		DCET11T301MFL-JPP		●	●			<0.1	9.525	3.97	4.4
		DCET11T3018MFR-JPP		●	●			<0.18	9.525	3.97	4.4
		DCET11T3018MFL-JPP		●				<0.18	9.525	3.97	4.4
		DCET11T302MFR-JPP		●	●			<0.2	9.525	3.97	4.4
		DCET11T302MFL-JPP		●	●			<0.2	9.525	3.97	4.4

※コーナ半径 (RE) に不等号記号が表記されているインサートはマイナス公差を示します。

●：設定アイテム

参照ページ：外径ホルダ → 3-12 - 3-17　内径ホルダ → 4-22, 4-23

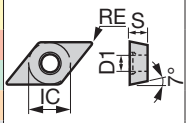
インサート　ポジティブタイプ

●：連続加工
c：弱断続加工
✠：強断続加工

DC

ひし形穴つき
55° ポジ7°

		コーティング				コーテッドサーメット		サーメット		超硬					
P	鋼	●c	●c	●c			●c		●c		●				
M	ステンレス	●c	●c	●c							●				
K	鋳鉄						●c		●c		●				
N	非鉄金属										●				
S	難削材		●c												
H	高硬度材														



用途	ブレーカ記号	形番	SH725	SH730	J740	J9530	NS9530	TH10	RE	IC	S	D1
精密仕上げ切削（シャープエッジ）	JRP	DCET0702008MFR-JRP	●	●					<0.08	6.35	2.38	2.8
		DCET070201MFR-JRP	●	●					<0.1	6.35	2.38	2.8
		DCET070201MFL-JRP	●						<0.1	6.35	2.38	2.8
		DCET070218MFR-JRP		●					<0.18	6.35	2.38	2.8
		DCET070218MFL-JRP	●	●					<0.18	6.35	2.38	2.8
		DCET070202MFR-JRP	●	●					<0.2	6.35	2.38	2.8
		DCET070202MFL-JRP	●	●					<0.2	6.35	2.38	2.8
		DCET11T3008MFR-JRP	●	●					<0.08	9.525	3.97	4.4
		DCET11T301MFR-JRP	●	●					<0.1	9.525	3.97	4.4
		DCET11T3018MFR-JRP		●					<0.18	9.525	3.97	4.4
		DCET11T3018MFL-JRP	●						<0.18	9.525	3.97	4.4
		DCET11T302MFR-JRP	●	●					<0.2	9.525	3.97	4.4
		DCET11T302MFL-JRP	●	●					<0.2	9.525	3.97	4.4
	JSP	DCET0702008MFN-JSP	●	●					<0.08	6.35	2.38	2.8
		DCET070201MFN-JSP	●	●					<0.1	6.35	2.38	2.8
		DCET070202MFN-JSP	●	●					<0.2	6.35	2.38	2.8
		DCET11T3008MFN-JSP	●	●					<0.08	9.525	3.97	4.4
		DCET11T301MFN-JSP	●	●					<0.1	9.525	3.97	4.4
		DCET11T3018MFN-JSP	●	●					<0.18	9.525	3.97	4.4
		DCET11T302MFN-JSP	●	●					<0.2	9.525	3.97	4.4
仕上げ～中切削（シャープエッジ）	J10	DCGT070200FR-J10	●		●			●	0.03	6.35	2.38	2.8
		DCGT070200FL-J10	●		●			●	0.03	6.35	2.38	2.8
		DCGT070201FR-J10	●		●		●	●	0.1	6.35	2.38	2.8
		DCGT070201FL-J10	●		●		●	●	0.1	6.35	2.38	2.8
		DCGT070202FR-J10	●		●		●	●	0.2	6.35	2.38	2.8
		DCGT070202FL-J10	●		●		●	●	0.2	6.35	2.38	2.8
		DCGT070204FR-J10	●						0.4	6.35	2.38	2.8
		DCGT070204FL-J10	●						0.4	6.35	2.38	2.8
		DCGT11T300FR-J10	●		●			●	0.03	9.525	3.97	4.4
		DCGT11T300FL-J10	●		●			●	0.03	9.525	3.97	4.4
		DCGT11T301FR-J10	●		●		●	●	0.1	9.525	3.97	4.4
		DCGT11T301FL-J10	●		●		●	●	0.1	9.525	3.97	4.4
		DCGT11T302FR-J10	●		●		●	●	0.2	9.525	3.97	4.4
		DCGT11T302FL-J10	●		●		●	●	0.2	9.525	3.97	4.4
仕上げ～中切削（ホーニング付）	J10	DCGT070202R-J10				●			0.2	6.35	2.38	2.8
		DCGT11T302R-J10				●			0.2	9.525	3.97	4.4

※コーナ半径 (RE) に不等号記号が表記されているインサートはマイナス公差を示します。

●：設定アイテム

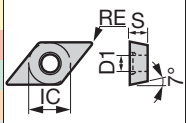
参照ページ：外径ホルダ → 3-12 - 3-17　内径ホルダ → 4-22, 4-23

●：連続加工
c：弱断続加工
✣：強断続加工

DC

ひし形穴つき
55° ポジ7°

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



用途	ブレーカ記号	形番	コーティング												コーテッドサーメット			サーメット				寸法 (mm)			
			T9215	T9225	T6120	T6130	AH630	AH645	AH120	AH725	AH8005	AH8015	AH905	GH730	GT9530	AT9530		NS9530				RE	IC	S	D1
仕上げ切削	PSF	DCMT070202-PSF								●					●			●				0.2	6.35	2.38	2.8
		DCMT070204-PSF	●	●						●					●			●				0.4	6.35	2.38	2.8
		DCMT11T302-PSF								●					●			●				0.2	9.525	3.97	4.4
		DCMT11T304-PSF	●	●						●	●	●	●		●			●				0.4	9.525	3.97	4.4
		DCMT11T308-PSF	●	●						●	●	●	●									0.8	9.525	3.97	4.4
	PF	DCMT070202-PF												●	●			●				0.2	6.35	2.38	2.8
		DCMT070204-PF												●	●			●				0.4	6.35	2.38	2.8
		DCMT070208-PF													●			●				0.8	6.35	2.38	2.8
		DCMT11T302-PF												●	●			●				0.2	9.525	3.97	4.4
		DCMT11T304-PF												●	●			●				0.4	9.525	3.97	4.4
		DCMT11T308-PF													●							0.8	9.525	3.97	4.4
仕上げ～軽切削	PSS	DCMT070204-PSS	●	●	●	●	●	●		●					●			●				0.4	6.35	2.38	2.8
		DCMT070208-PSS	●	●	●	●	●	●		●					●			●				0.8	6.35	2.38	2.8
		DCMT11T304-PSS	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●		●			●				0.4	9.525	3.97	4.4
		DCMT11T308-PSS	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●		●			●				0.8	9.525	3.97	4.4
		DCMT11T312-PSS	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●									1.2	9.525	3.97	4.4
仕上げ～中切削	PS	DCMT070202-PS	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●		●				0.2	6.35	2.38	2.8
		DCMT070204-PS	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●		●				0.4	6.35	2.38	2.8
		DCMT070208-PS	●	●						●	●	●		●	●	●		●				0.8	6.35	2.38	2.8
		DCMT11T302-PS	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●		●				0.2	9.525	3.97	4.4
		DCMT11T304-PS	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		●				0.4	9.525	3.97	4.4
		DCMT11T308-PS	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		●				0.8	9.525	3.97	4.4
		DCMT11T312-PS	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●									1.2	9.525	3.97	4.4
	TSF	DCMT070202-TSF	●	●																		0.2	6.35	2.38	2.8
		DCMT070204-TSF	●	●																		0.4	6.35	2.38	2.8
		DCMT070208-TSF	●	●																		0.8	6.35	2.38	2.8
		DCMT11T304-TSF	●	●																		0.4	9.525	3.97	4.4
		DCMT11T308-TSF	●	●																		0.8	9.525	3.97	4.4
	TM	DCMT070202-TM	●	●																		0.2	6.35	2.38	2.8
		DCMT070204-TM	●	●																		0.4	6.35	2.38	2.8
		DCMT070208-TM	●	●																		0.8	6.35	2.38	2.8
		DCMT11T304-TM	●	●																		0.4	9.525	3.97	4.4
		DCMT11T308-TM	●	●																		0.8	9.525	3.97	4.4

●：設定アイテム

参照ページ：外径ホルダ → 3-12 - 3-17　内径ホルダ → 4-22, 4-23

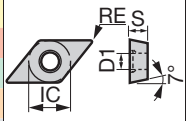
インサート　ポジティブタイプ

●：連続加工
c：弱断続加工
✣：強断続加工

DC

ひし形穴つき
55° ポジ7°

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



用途	ブレーカ記号	形番	コーティング										コーテッドサーメット		サーメット	超硬		寸法 (mm)			
			T9215	T9225	T6120	T6130	AH630	AH645	AH120	AH725	GH330	GH730	GT9530	AT9530	NS9530	TH10	KS05F	RE	IC	S	D1
仕上げ切削	W10	DCGT070200R-W10														●		0.03	6.35	2.38	2.8
		DCGT07020**0**L-W10														●		0.03	6.35	2.38	2.8
		DCGT07020**2**R-W10													●	●		0.2	6.35	2.38	2.8
		DCGT07020**2**L-W10											●		●			0.2	6.35	2.38	2.8
		DCGT07020**4**R-W10									●				●	●		0.4	6.35	2.38	2.8
		DCGT07020**4**L-W10									●		●		●	●		0.4	6.35	2.38	2.8
	W15	DCGT11T302R-W15													●	●		0.2	9.525	3.97	4.4
		DCGT11T3**0**2L-W15											●		●			0.2	9.525	3.97	4.4
		DCGT11T3**0**4R-W15													●			0.4	9.525	3.97	4.4
		DCGT11T3**0**4L-W15									●		●		●	●		0.4	9.525	3.97	4.4
		DCGT11T3**0**8R-W15													●	●		0.8	9.525	3.97	4.4
		DCGT11T3**0**8L-W15													●	●		0.8	9.525	3.97	4.4
中切削	PM	DCMT070204-PM	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●		●			0.4	6.35	2.38	2.8
		DCMT07020**8**-PM	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●		●			0.8	6.35	2.38	2.8
		DCMT11T304-PM	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●		●			0.4	9.525	3.97	4.4
		DCMT11T3**0**8-PM	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●		●			0.8	9.525	3.97	4.4
		DCMT11T3**1**2-PM		●	●	●	●	●		●								1.2	9.525	3.97	4.4
仕上げ～中切削	AL	DCGT070202-AL															●	0.2	6.35	2.38	2.8
		DCGT07020**4**-AL															●	0.4	6.35	2.38	2.8
		DCGT11T302-AL															●	0.2	9.525	3.97	4.4
		DCGT11T3**0**4-AL															●	0.4	9.525	3.97	4.4
		DCGT11T3**0**8-AL															●	0.8	9.525	3.97	4.4
	全周	DCGT070202													●			0.2	6.35	2.38	2.8
		DCGT07020**4**													●			0.4	6.35	2.38	2.8
		DCGT11T302													●			0.2	9.525	3.97	4.4
		DCGT11T3**0**4													●			0.4	9.525	3.97	4.4
		DCGT11T3**0**8													●			0.8	9.525	3.97	4.4

●：設定アイテム

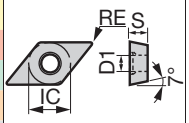
参照ページ：外径ホルダ → 3-12 - 3-17　内径ホルダ → 4-22, 4-23

●：連続加工
c：弱断続加工
✠：強断続加工

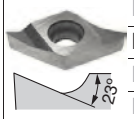
DC

ひし形穴つき
55° ポジ7°

		超硬
		TH10
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	



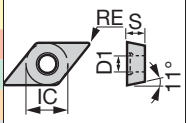
用途	ブレーカ記号	形番	超硬 TH10	寸法 (mm) RE	IC	S	D1
仕上げ～中切削	リード	DCGT070202R	●	0.2	6.35	2.38	2.8
		DCGT070202L	●	0.2	6.35	2.38	2.8
		DCGT070204R	●	0.4	6.35	2.38	2.8
		DCGT070204L	●	0.4	6.35	2.38	2.8
		DCGT11T302R	●	0.2	9.525	3.97	4.4
		DCGT11T302L	●	0.2	9.525	3.97	4.4
		DCGT11T304R	●	0.4	9.525	3.97	4.4
		DCGT11T304L	●	0.4	9.525	3.97	4.4



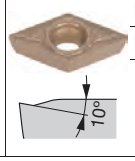
DP

ひし形穴つき
55° ポジ11°

		コーティング		サーメット
		T9225	AH8015	NS9530
P	鋼	c✠		●c
M	ステンレス		c	
K	鋳鉄			●c
N	非鉄金属			
S	難削材		c	
H	高硬度材			



用途	ブレーカ記号	形番	コーティング T9225	AH8015	サーメット NS9530	寸法 (mm) RE	IC	S	D1
仕上げ～中切削	PS	DPMT070202-PS	●	●	●	0.2	6.35	2.38	2.8
		DPMT070204-PS	●	●	●	0.4	6.35	2.38	2.8
		DPMT070208-PS	●	●	●	0.8	6.35	2.38	2.8



●：設定アイテム

参照ページ：外径ホルダ → 3-12 - 3-17　内径ホルダ → 4-22 - 4-24

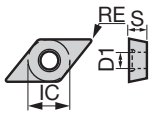
インサート　ポジティブタイプ

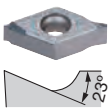
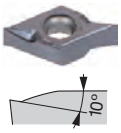
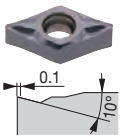
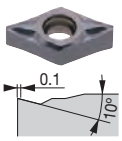
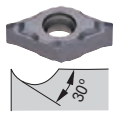
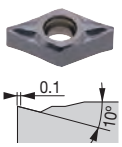
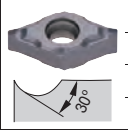
●：連続加工
c：弱断続加工
✣：強断続加工

DX

ひし形穴つき
55°

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



用途	ブレーカ記号	形番	コーティング AH725	コーティング AH8015	コーティング SH725	コーテッドサーメット GT9530	サーメット NS9530	超硬 KS05F	寸法 (mm) RE	IC	S	D1
仕上げ～中切削（シャープエッジ）	JRP	DXGU070301MFRE-JRP**			●				<0.1	6.35	3.18	2.7
		DXGU070301MFLE-JRP**			●				<0.1	6.35	3.18	2.7
		DXGU070302MFRE-JRP**			●				<0.2	6.35	3.18	2.7
		DXGU070302MFLE-JRP**			●				<0.2	6.35	3.18	2.7
仕上げ～中切削（シャープエッジ）	JS	DXGU070301MFR-JS(1)			●				<0.1	6.35	3.18	2.7
		DXGU070301MFL-JS(1)			●				<0.1	6.35	3.18	2.7
		DXGU070302MFR-JS(1)			●				<0.2	6.35	3.18	2.7
		DXGU070302MFL-JS(1)			●				<0.2	6.35	3.18	2.7
		DXGU070304MFR-JS(1)			●				<0.4	6.35	3.18	2.7
		DXGU070304MFL-JS(1)			●				<0.4	6.35	3.18	2.7
仕上げ～中切削（シャープエッジ）	JTS	DXGU070301MFR-JTS			●				<0.1	6.35	3.18	2.7
		DXGU070301MFL-JTS			●				<0.1	6.35	3.18	2.7
		DXGU070302MFR-JTS			●				<0.2	6.35	3.18	2.7
		DXGU070302MFL-JTS			●				<0.2	6.35	3.18	2.7
仕上げ～中切削	JTS	DXGU070301MR-JTS	●						<0.1	6.35	3.18	2.7
		DXGU070301ML-JTS	●						<0.1	6.35	3.18	2.7
		DXGU070302MR-JTS	●						<0.2	6.35	3.18	2.7
		DXGU070302ML-JTS	●						<0.2	6.35	3.18	2.7
仕上げ切削（シャープエッジ）（低抵抗型）	JSS	DXGU070301MFR-JSS			●				<0.1	6.35	3.18	2.7
		DXGU070301MFL-JSS			●				<0.1	6.35	3.18	2.7
		DXGU070302MFR-JSS			●				<0.2	6.35	3.18	2.7
		DXGU070302MFL-JSS			●				<0.2	6.35	3.18	2.7
仕上げ切削（低抵抗型）	JSS	DXGU070301MR-JSS	●						<0.1	6.35	3.18	2.7
		DXGU070301ML-JSS	●						<0.1	6.35	3.18	2.7
		DXGU070302MR-JSS	●						<0.2	6.35	3.18	2.7
		DXGU070302ML-JSS	●						<0.2	6.35	3.18	2.7
仕上げ～中切削	TS	DXGU070302R-TS	●	●		●	●	●	0.2	6.35	3.18	2.7
		DXGU070302L-TS	●	●		●	●	●	0.2	6.35	3.18	2.7
		DXGU070304R-TS	●	●		●	●	●	0.4	6.35	3.18	2.7
		DXGU070304L-TS	●	●		●	●	●	0.4	6.35	3.18	2.7
		DXGU070308R-TS	●	●		●	●	●	0.8	6.35	3.18	2.7
		DXGU070308L-TS	●	●		●	●	●	0.8	6.35	3.18	2.7
仕上げ切削	SS	DXGU070302R-SS	●	●		●	●	●	0.2	6.35	3.18	2.7
		DXGU070302L-SS	●	●		●	●	●	0.2	6.35	3.18	2.7
		DXGU070304R-SS	●	●		●	●	●	0.4	6.35	3.18	2.7
		DXGU070304L-SS	●	●		●	●	●	0.4	6.35	3.18	2.7

※コーナー半径 (RE) に不等号記号が表記されているインサートはマイナス公差を示します。
** 形番に E が含まれているインサートは外径加工専用を示します。
(1) 勝手付インサートのため端面および内径加工での最大切込み量は 1 mm まで推奨

●：設定アイテム

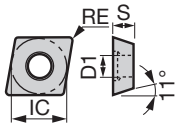
参照ページ：外径ホルダ → 3-18 - 3-21　内径ホルダ → 4-25

●：連続加工
c：弱断続加工
✣：強断続加工

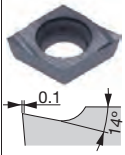
EP

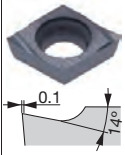
ひし形穴つき
75° ポジ11°

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



用途	ブレーカ記号	形番	コーティング GH110	コーティング SH725	コーティング SH730	コーテッドサーメット GT9530	サーメット NS9530	超硬 TH10	超硬 UX30	寸法 (mm) RE	IC	S	D1
内径仕上げ切削	W08	EPGT03X100R-W08			●			●		0.03	3.57	1.39	1.9
		EPGT03X100L-W08			●			●		0.03	3.57	1.39	1.9
		EPGT03X101R-W08			●			●		0.1	3.57	1.39	1.9
		EPGT03X101L-W08			●			●		0.1	3.57	1.39	1.9
		EPGT03X102R-W08			●			●		0.2	3.57	1.39	1.9
		EPGT03X102L-W08			●			●		0.2	3.57	1.39	1.9
		EPGT03X104R-W08			●			●		0.4	3.57	1.39	1.9
		EPGT03X104L-W08			●			●		0.4	3.57	1.39	1.9
		EPGT040100R-W08			●			●		0.03	3.97	1.59	2.3
		EPGT040100L-W08	●		●		●	●		0.03	3.97	1.59	2.3
		EPGT040101R-W08			●			●		0.1	3.97	1.59	2.3
		EPGT040101L-W08			●			●		0.1	3.97	1.59	2.3
		EPGT040102R-W08	●		●		●	●		0.2	3.97	1.59	2.3
		EPGT040102L-W08	●		●	●	●	●	●	0.2	3.97	1.59	2.3
		EPGT040104R-W08	●		●		●	●		0.4	3.97	1.59	2.3
		EPGT040104L-W08	●		●	●	●	●	●	0.4	3.97	1.59	2.3
内径仕上げ切削（シャープエッジ）	W08	EPGT03X100FL-W08		●						0.03	3.57	1.39	1.9
		EPGT03X100FR-W08		●						0.03	3.57	1.39	1.9
		EPGT03X101FL-W08		●						0.1	3.57	1.39	1.9
		EPGT03X101FR-W08		●						0.1	3.57	1.39	1.9
		EPGT03X102FL-W08		●						0.2	3.57	1.39	1.9
		EPGT03X102FR-W08		●						0.2	3.57	1.39	1.9
		EPGT03X104FL-W08		●						0.4	3.57	1.39	1.9
		EPGT03X104FR-W08		●						0.4	3.57	1.39	1.9
		EPGT040100FL-W08		●						0.03	3.97	1.59	2.3
		EPGT040100FR-W08		●						0.03	3.97	1.59	2.3
		EPGT040101FL-W08		●						0.1	3.97	1.59	2.3
		EPGT040101FR-W08		●						0.1	3.97	1.59	2.3
		EPGT040102FL-W08		●						0.2	3.97	1.59	2.3
		EPGT040102FR-W08		●						0.2	3.97	1.59	2.3
		EPGT040104FL-W08		●						0.4	3.97	1.59	2.3
		EPGT040104FR-W08		●						0.4	3.97	1.59	2.3





●：設定アイテム

参照ページ：内径ホルダ → 4-13, 4-14

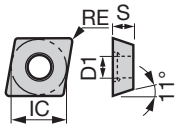
インサート　ポジティブタイプ

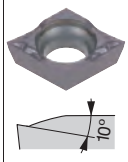
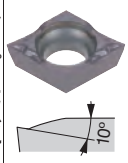
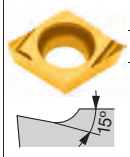
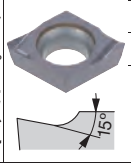
●：連続加工
c：弱断続加工
✣：強断続加工

EP

ひし形穴つき
75° ポジ11°

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



用途	ブレーカ記号	形番	コーティング SH725	SH730	J740	寸法 (mm) RE	IC	S	D1
内径仕上げ切削	JS	EPGT03X101-JS		●		<0.1	3.57	1.39	1.9
		EPGT03X102-JS		●		<0.2	3.57	1.39	1.9
		EPGT03X104-JS		●		<0.4	3.57	1.39	1.9
		EPGT040101-JS		●		<0.1	3.97	1.59	2.3
		EPGT040102-JS		●		<0.2	3.97	1.59	2.3
		EPGT040104-JS		●		<0.4	3.97	1.59	2.3
内径仕上げ切削（シャープエッジ）	JS	EPGT03X101F-JS	●			<0.1	3.57	1.39	1.9
		EPGT03X102F-JS	●			<0.2	3.57	1.39	1.9
		EPGT03X104F-JS	●			<0.4	3.57	1.39	1.9
		EPGT040101F-JS	●			<0.1	3.97	1.59	2.3
		EPGT040102F-JS	●			<0.2	3.97	1.59	2.3
		EPGT040104F-JS	●			<0.4	3.97	1.59	2.3
内径仕上げ切削	J08	EPGT040100L-J08		●	●	0.03	3.97	1.59	2.3
		EPGT040102L-J08		●	●	0.2	3.97	1.59	2.3
		EPGT040104L-J08		●	●	0.4	3.97	1.59	2.3
内径仕上げ切削（シャープエッジ）	J08	EPGT040100FL-J08	●			0.03	3.97	1.59	2.3
		EPGT040102FL-J08	●			0.2	3.97	1.59	2.3
		EPGT040104FL-J08	●			0.4	3.97	1.59	2.3

※コーナ半径 (RE) に不等号記号が表記されているインサートはマイナス公差を示します。

●：設定アイテム

参照ページ：内径ホルダ → 4-13, 4-14

●：連続加工
c：弱断続加工
✤：強断続加工

TC

三角形穴つき
60° ポジ7°

| | | |

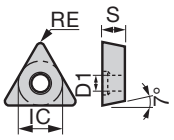
インサート　ポジティブタイプ

●：連続加工
c：弱断続加工
✣：強断続加工

TC

三角形穴つき
60° ポジ7°

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



用途	ブレーカ記号	形番	コーティング T9215	T9225	T6120	T6130	AH630	AH645	AH725	GH730	コーテッドサーメット GT9530	AT9530	サーメット NS9530	寸法 (mm) RE	IC	S	D1
仕上げ切削	PSF	TCMT090202-PSF							●					0.2	5.56	2.38	2.5
		TCMT09020**4**-PSF	●	●					●					0.4	5.56	2.38	2.5
		TCMT110202-PSF							●					0.2	6.35	2.38	2.8
		TCMT11020**4**-PSF	●	●					●					0.4	6.35	2.38	2.8
		TCMT110302-PSF							●					0.2	6.35	3.18	2.8
		TCMT11030**4**-PSF	●	●					●					0.4	6.35	3.18	2.8
		TCMT16T304-PSF	●	●					●					0.4	9.525	3.97	4.4
仕上げ～軽切削	PSS	TCMT090204-PSS	●	●					●					0.4	5.56	2.38	2.5
		TCMT09020**8**-PSS	●	●					●					0.8	5.56	2.38	2.5
		TCMT110204-PSS	●	●					●					0.4	6.35	2.38	2.8
		TCMT11020**8**-PSS	●	●					●					0.8	6.35	2.38	2.8
		TCMT110304-PSS	●	●					●					0.4	6.35	3.18	2.8
		TCMT11030**8**-PSS	●	●					●					0.8	6.35	3.18	2.8
		TCMT16T304-PSS	●	●					●					0.4	9.525	3.97	4.4
		TCMT16T3**08**-PSS	●	●					●					0.8	9.525	3.97	4.4
		TCMT16T3**12**-PSS	●	●					●					1.2	9.525	3.97	4.4
仕上げ～中切削	PS	TCMT090204-PS							●					0.4	5.56	2.38	2.5
		TCMT09020**8**-PS							●					0.8	5.56	2.38	2.5
		TCMT110202-PS	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.2	6.35	2.38	2.8
		TCMT11020**4**-PS	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.4	6.35	2.38	2.8
		TCMT11020**8**-PS	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.8	6.35	2.38	2.8
		TCMT110302-PS	●	●	●	●	●	●						0.2	6.35	3.18	2.8
		TCMT11030**4**-PS	●	●	●	●	●	●						0.4	6.35	3.18	2.8
		TCMT11030**8**-PS	●	●	●	●	●	●						0.8	6.35	3.18	2.8
		TCMT16T302-PS	●	●	●	●	●	●	●				●	0.2	9.525	3.97	4.4
		TCMT16T3**04**-PS	●	●	●	●	●	●	●				●	0.4	9.525	3.97	4.4
		TCMT16T3**08**-PS	●	●	●	●	●	●	●					0.8	9.525	3.97	4.4
	TSF	TCMT110204-TSF	●	●										0.4	6.35	2.38	2.8
		TCMT11020**8**-TSF	●	●										0.8	6.35	2.38	2.8
		TCMT16T304-TSF	●	●										0.4	9.525	3.97	4.4
		TCMT16T3**08**-TSF	●	●										0.8	9.525	3.97	4.4
	TM	TCMT110204-TM	●	●										0.4	6.35	2.38	2.8
		TCMT11020**8**-TM	●	●										0.8	6.35	2.38	2.8
		TCMT16T304-TM	●	●										0.4	9.525	3.97	4.4
		TCMT16T3**08**-TM	●	●										0.8	9.525	3.97	4.4

●：設定アイテム

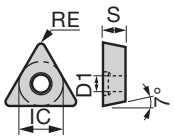
参照ページ：外径ホルダ → 3-38, 3-39　内径ホルダ → 4-21

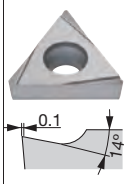
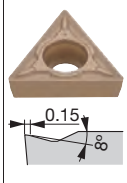
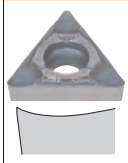
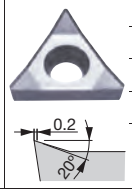
●：連続加工
c：弱断続加工
✣：強断続加工

TC

三角形穴つき
60° ポジ7°

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



用途	ブレーカ記号	形番	コーティング								サーメット		超硬				寸法 (mm)			
			T9215	T9225	T6120	T6130	AH630	AH645	AH725		NS9530		TH10	KS05F			RE	IC	S	D1
仕上げ切削	W15	TCGT16T302L-W15											●				0.2	9.525	3.97	4.4
		TCGT16T304L-W15									●		●				0.4	9.525	3.97	4.4
		TCGT16T308L-W15											●				0.8	9.525	3.97	4.4
中切削	PM	TCMT110202-PM			●	●	●	●	●								0.2	6.35	2.38	2.8
		TCMT110204-PM	●	●	●	●	●	●	●		●						0.4	6.35	2.38	2.8
		TCMT110208-PM	●	●	●	●	●	●	●		●						0.8	6.35	2.38	2.8
		TCMT110302-PM			●	●	●	●									0.2	6.35	3.18	2.8
		TCMT110304-PM			●	●	●	●									0.4	6.35	3.18	2.8
		TCMT110308-PM			●	●	●	●									0.8	6.35	3.18	2.8
		TCMT16T304-PM			●	●	●	●	●		●						0.4	9.525	3.97	4.4
		TCMT16T308-PM	●	●	●	●	●	●	●		●						0.8	9.525	3.97	4.4
		TCMT16T312-PM	●	●	●	●	●	●	●								1.2	9.525	3.97	4.4
仕上げ～中切削	SS	TCGT110202-SS									●						0.2	6.35	2.38	2.8
		TCGT110204-SS									●						0.4	6.35	2.38	2.8
		TCGT110208-SS									●						0.8	6.35	2.38	2.8
		TCGT16T304-SS									●						0.4	9.525	3.97	4.4
	AL	TCGT110202-AL												●			0.2	6.35	2.38	2.8
		TCGT110204-AL												●			0.4	6.35	2.38	2.8
		TCGT16T302-AL												●			0.2	9.525	3.97	4.4
		TCGT16T304-AL												●			0.4	9.525	3.97	4.4
		TCGT16T308-AL												●			0.8	9.525	3.97	4.4

●：設定アイテム

参照ページ：外径ホルダ → 3-38, 3-39　内径ホルダ → 4-21

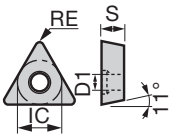
インサート　ポジティブタイプ

●：連続加工
c：弱断続加工
✣：強断続加工

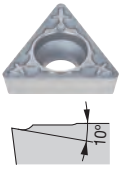
TP

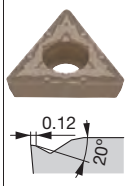
三角形穴つき
60° ポジ11°

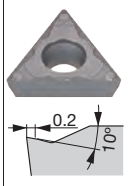
		T9215	T9225	T6120	T6130	AH630	AH645	AH725	GH730	GT9530	GT720	NS9530	NS520	TH10
P	鋼	●c	c✣	c	✣	c✣	✣	c	c	●c	●c	●c	●c	●
M	ステンレス	●c		●	c	c	✣	c	c					●
K	鋳鉄	●c						c	c	●c	●c	●c	●c	●
N	非鉄金属													●
S	難削材							●						
H	高硬度材													

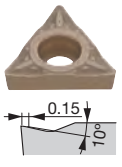


用途	ブレーカ記号	形番	RE	IC	S	D1
精密仕上げ切削	01	TPGT090202-01	0.2	5.56	2.38	2.5
		TPGT090204-01	0.4	5.56	2.38	2.5
		TPGT110202-01	0.2	6.35	2.38	2.8
		TPGT110204-01	0.4	6.35	2.38	2.8
		TPGT110208-01	0.8	6.35	2.38	2.8
		TPGT130302-01	0.2	7.94	3.18	3.4
		TPGT130304-01	0.4	7.94	3.18	3.4
		TPGT130308-01	0.8	7.94	3.18	3.4
		TPGT16T304-01	0.4	9.525	3.97	4.4
		TPGT16T308-01	0.8	9.525	3.97	4.4
仕上げ切削	PSF	TPMT090202-PSF	0.2	5.56	2.38	2.5
		TPMT090204-PSF	0.4	5.56	2.38	2.5
		TPMT110202-PSF	0.2	6.35	2.38	2.8
		TPMT110204-PSF	0.4	6.35	2.38	2.8
		TPMT110302-PSF	0.2	6.35	3.18	3.4
		TPMT110304-PSF	0.4	6.35	3.18	3.4
		TPMT130304-PSF	0.4	7.94	3.18	3.4
		TPMT16T304-PSF	0.4	9.525	3.97	4.4
	PF	TPMT110204-PF	0.4	6.35	2.38	2.8
		TPMT110208-PF	0.8	6.35	2.38	2.8
		TPMT110302-PF	0.2	6.35	3.18	3.4
		TPMT110304-PF	0.4	6.35	3.18	3.4
		TPMT130304-PF	0.4	7.94	3.18	3.4
		TPMT130308-PF	0.8	7.94	3.18	3.4
		TPMT16T304-PF	0.4	9.525	3.97	4.4
仕上げ～軽切削	PSS	TPMT090204-PSS	0.4	5.56	2.38	2.5
		TPMT090208-PSS	0.8	5.56	2.38	2.5
		TPMT110204-PSS	0.4	6.35	2.38	2.8
		TPMT110208-PSS	0.8	6.35	2.38	2.8
		TPMT110304-PSS	0.4	6.35	3.18	3.4
		TPMT110308-PSS	0.8	6.35	3.18	3.4
		TPMT130304-PSS	0.4	7.94	3.18	3.4
		TPMT130308-PSS	0.8	7.94	3.18	3.4
		TPMT16T304-PSS	0.4	9.525	3.97	4.4
		TPMT16T308-PSS	0.8	9.525	3.97	4.4









●：設定アイテム

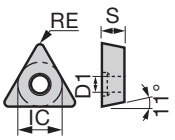
参照ページ：取付け穴仕様 → 2-29　内径ホルダ → 4-19, 4-20

インサート　ポジティブタイプ

TP

三角形穴つき
60° ポジ11°

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



用途	ブレーカ記号	形番	コーティング									コーテッドサーメット		サーメット	超硬			寸法 (mm)			
			T9215	T9225	T6120	T6130	AH630	AH645	AH120	AH725	GH730	GT9530	AT9530	NS9530	TH10	UX30		RE	IC	S	D1
仕上げ〜中切削	PS	TPMT090202-PS	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●	●				0.2	5.56	2.38	2.5
		TPMT090204-PS	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●	●				0.4	5.56	2.38	2.5
		TPMT090208-PS	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●	●				0.8	5.56	2.38	2.5
		TPMT110202-PS	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●	●				0.2	6.35	2.38	2.8
		TPMT110204-PS	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●				0.4	6.35	2.38	2.8
		TPMT110208-PS	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●				0.8	6.35	2.38	2.8
		TPMT110304-PS	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●	●				0.4	6.35	3.18	3.4
		TPMT110308-PS	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●	●				0.8	6.35	3.18	3.4
		TPMT130302-PS	●	●						●		●	●	●				0.2	7.94	3.18	3.4
		TPMT130304-PS	●	●	●	●	●	●		●		●	●	●				0.4	7.94	3.18	3.4
		TPMT130308-PS	●	●	●	●	●	●		●		●	●	●				0.8	7.94	3.18	3.4
		TPMT16T304-PS	●	●	●	●	●	●		●		●	●	●				0.4	9.525	3.97	4.4
		TPMT16T308-PS	●	●	●	●	●	●		●		●	●	●				0.8	9.525	3.97	4.4
	TSF	TPMT110204-TSF	●	●														0.4	6.35	2.38	2.8
		TPMT110208-TSF	●	●														0.8	6.35	2.38	2.8
		TPMT110304-TSF	●	●														0.4	6.35	3.18	2.8
		TPMT110308-TSF	●	●														0.8	6.35	3.18	2.8
		TPMT16T304-TSF	●	●														0.4	9.525	3.97	4.4
		TPMT16T308-TSF	●	●														0.8	9.525	3.97	4.4
	TM	TPMT110204-TM	●	●														0.4	6.35	2.38	2.8
		TPMT110208-TM	●	●														0.8	6.35	2.38	2.8
		TPMT110304-TM	●	●														0.4	6.35	3.18	3.4
		TPMT110308-TM	●	●														0.8	6.35	3.18	3.4
		TPMT16T304-TM	●	●														0.4	9.525	3.97	4.4
		TPMT16T308-TM	●	●														0.8	9.525	3.97	4.4
仕上げ切削	W08	TPGT070100R-W08													●			0.03	4.37	1.59	2.58
		TPGT070100L-W08													●			0.03	4.37	1.59	2.58
		TPGT070101R-W08													●			0.1	4.37	1.59	2.58
		TPGT070101L-W08													●			0.1	4.37	1.59	2.58
		TPGT070102R-W08													●			0.2	4.37	1.59	2.58
		TPGT070102L-W08													●			0.2	4.37	1.59	2.58
		TPGT070104R-W08													●			0.4	4.37	1.59	2.58
		TPGT070104L-W08													●			0.4	4.37	1.59	2.58
		TPGT080200L-W08										●		●				0.03	4.76	2.38	2.3
		TPGT080202L-W08										●		●	●	●		0.2	4.76	2.38	2.3
		TPGT080204L-W08										●		●	●	●		0.4	4.76	2.38	2.3

●：設定アイテム

参照ページ：取付け穴仕様 → 2-29　内径ホルダ → 4-19, 4-20

インサート　ポジティブタイプ

●：連続加工
c：弱断続加工
✤：強断続加工

TP

三角形穴つき
60° ポジ11°

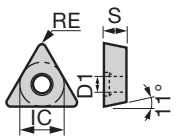
| | | |

●：連続加工
c：弱断続加工
✣：強断続加工

TP

三角形穴つき
60° ポジ11°

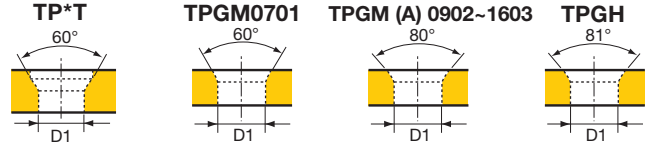
P	鋼	●c	c✣	c	✣	c✣	✣	●c	c	●c	c				●c				●c										
M	ステンレス	●c		●	c	c	✣	●c	c	●c	c																		
K	鋳鉄	●c						●c	c	●c	c				●c				●c										
N	非鉄金属																												
S	難削材							●c	●																				
H	高硬度材																												



用途	ブレーカ記号	形番	コーティング										コーテッドサーメット			サーメット				寸法 (mm)			
			T9215	T9225	T6120	T6130	AH630	AH645	AH120	AH725	GH330	GH730	GT9530			NS9530				RE	IC	S	D1
中切削	PM	TPMT090204-PM			●	●	●	●		●										0.4	5.56	2.38	2.5
		TPMT090208-PM			●	●	●	●		●										0.8	5.56	2.38	2.5
		TPMT110204-PM	●	●	●	●	●	●		●		●	●			●				0.4	6.35	2.38	2.8
		TPMT110208-PM	●	●	●	●	●	●	●	●		●								0.8	6.35	2.38	2.8
		TPMT110304-PM	●	●	●	●	●	●		●		●	●			●				0.4	6.35	3.18	3.4
		TPMT110308-PM	●	●	●	●	●	●		●		●								0.8	6.35	3.18	3.4
		TPMT130304-PM		●	●	●	●	●		●						●				0.4	7.94	3.18	3.4
		TPMT130308-PM		●	●	●	●	●		●			●			●				0.8	7.94	3.18	3.4
		TPMT16T304-PM		●	●	●	●	●		●						●				0.4	9.525	3.97	4.4
		TPMT16T308-PM		●	●	●	●	●		●										0.8	9.525	3.97	4.4
		TPMT16T312-PM		●	●	●	●	●		●										1.2	9.525	3.97	4.4
仕上げ～中切削	SS	TPGT110202-SS														●				0.2	6.35	2.38	2.8
		TPGT110204-SS									●					●				0.4	6.35	2.38	2.8
		TPGT130302-SS														●				0.2	7.94	3.18	3.4
		TPGT130304-SS									●					●				0.4	7.94	3.18	3.4
		TPGT16T304-SS									●					●				0.4	9.525	3.97	4.4
	H11	TPGH110302L-H11											●			●				0.2	6.35	3.18	3.4
		TPGH110304L-H11											●			●				0.4	6.35	3.18	3.4

●：設定アイテム

取付け穴仕様



D1 (mm)	0701**	0802**	0902**	1102**	1103**	1303**	1603**	16T3**
TP*T(W)	-	2.3	2.5	2.8	3.4	3.4	-	4.4
TPGM(A)	2.7	-	3.2	3.0	3.0	-	4.0	-
TPGH	-	2.3	3.0	3.4	3.4	-	4.5	-

参照ページ：内径ホルダ → 4-19, 4-20

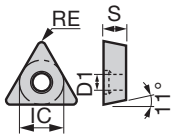
インサート　ポジティブタイプ

●：連続加工
c：弱断続加工
✤：強断続加工

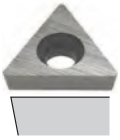
TP

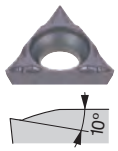
三角形穴つき
60° ポジ11°

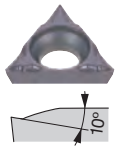
P	鋼	●c	●c			●c				●																					
M	ステンレス	●c	●c							●																					
K	鋳鉄					●c				●																					
N	非鉄金属									●																					
S	難削材		●c																												
H	高硬度材																														



用途	ブレーカ記号	形番	コーティング SH725	コーティング SH730	サーメット NS9530	超硬 TH10	寸法 (mm) RE	IC	S	D1
仕上げ〜中切削	-	TPGA090204				●	0.4	5.56	2.38	3.2
	(当社規格穴仕様) ISO 非準拠	TPGA110202			●	●	0.2	6.35	2.38	3
		TPGA110204				●	0.4	6.35	2.38	3
		TPGA110302			●	●	0.2	6.35	3.18	3
		TPGA110304				●	0.4	6.35	3.18	3
		TPGA160304			●	●	0.4	9.525	3.18	4
		TPGA160308				●	0.8	9.525	3.18	4
内径仕上げ切削	JS	TPGT070101-JS		●			<0.1	4.37	1.59	2.58
		TPGT070102-JS		●			<0.2	4.37	1.59	2.58
		TPGT070104-JS		●			<0.4	4.37	1.59	2.58
(シャープエッジ) 内径仕上げ切削	JS	TPGT070101F-JS	●				<0.1	4.37	1.59	2.58
		TPGT070102F-JS	●				<0.2	4.37	1.59	2.58
		TPGT070104F-JS	●				<0.4	4.37	1.59	2.58







※コーナ半径 (RE) に不等号記号が表記されているインサートはマイナス公差を示します。

●：設定アイテム

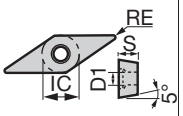
参照ページ：内径ホルダ → 4-19, 4-20

●：連続加工
c：弱断続加工
✣：強断続加工

VB

ひし形穴つき
35° ポジ5°

		T9215	T9225	T6120	T6130	AH630	AH645	AH725	SH725	SH730	J740	J9530	GT9530	NS9530	TH10
P	鋼	●c	c✣	c	✣	c✣	✣	c	●c	●c	●c			●c	●
M	ステンレス	●c		●	c	c	✣	c	●c	●c	●c				●
K	鋳鉄	●c						c				●c	●c	●c	●
N	非鉄金属														●
S	難削材							●		●c					
H	高硬度材														



用途	ブレーカ記号	形番	RE	IC	S	D1
仕上げ切削（シャープエッジ）	JS	VBGT110300FN-JS	0.03	6.35	3.18	2.8
		VBGT110301FN-JS	<0.1	6.35	3.18	2.8
		VBGT110302FN-JS	<0.2	6.35	3.18	2.8
		VBGT110304FN-JS	<0.4	6.35	3.18	2.8
仕上げ切削	JS	VBGT110301N-JS	0.1	6.35	3.18	2.8
		VBGT110302N-JS	0.2	6.35	3.18	2.8
		VBGT110304N-JS	0.4	6.35	3.18	2.8
仕上げ～中切削（シャープエッジ）	J10	VBGT110300FR-J10	0.03	6.35	3.18	2.8
		VBGT110300FL-J10	0.03	6.35	3.18	2.8
		VBGT110301FR-J10	0.1	6.35	3.18	2.8
		VBGT110301FL-J10	0.1	6.35	3.18	2.8
		VBGT110302FR-J10	0.2	6.35	3.18	2.8
		VBGT110302FL-J10	0.2	6.35	3.18	2.8
		VBGT110304FR-J10	0.4	6.35	3.18	2.8
		VBGT110304FL-J10	0.4	6.35	3.18	2.8
仕上げ～中切削（ホーニング付）	J10	VBGT110302R-J10	0.2	6.35	3.18	2.8
		VBGT110302L-J10	0.2	6.35	3.18	2.8
		VBGT110304R-J10	0.4	6.35	3.18	2.8
		VBGT110304L-J10	0.4	6.35	3.18	2.8
仕上げ切削	PSF	VBMT110302-PSF	0.2	6.35	3.18	2.8
		VBMT110304-PSF	0.4	6.35	3.18	2.8
		VBMT160402-PSF	0.2	9.525	4.76	4.4
		VBMT160404-PSF	0.4	9.525	4.76	4.4
	PF	VBMT110302-PF	0.2	6.35	3.18	2.8
		VBMT110304-PF	0.4	6.35	3.18	2.8
		VBMT110308-PF	0.8	6.35	3.18	2.8
		VBMT160404-PF	0.4	9.525	4.76	4.4
		VBMT160408-PF	0.8	9.525	4.76	4.4
仕上げ～軽切削	PSS	VBMT110304-PSS	0.4	6.35	3.18	2.8
		VBMT110308-PSS	0.8	6.35	3.18	2.8
		VBMT160404-PSS	0.4	9.525	4.76	4.4
		VBMT160408-PSS	0.8	9.525	4.76	4.4
		VBMT160412-PSS	1.2	9.525	4.76	4.4

※コーナ半径 (RE) に不等号記号が表記されているインサートはマイナス公差を示します。

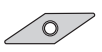
●：設定アイテム

参照ページ：外径ホルダ → 3-29 - 3-32　内径ホルダ → 4-26

インサート　ポジティブタイプ

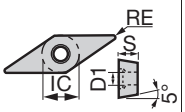
●：連続加工
c：弱断続加工
✣：強断続加工

VB



ひし形穴つき
35° ポジ5°

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



用途	ブレーカ記号	形番	コーティング T9215	T9225	T6120	T6130	AH630	AH645	AH120	AH725	AH8005	AH8015	AH905	コーテッドサーメット GT9530	AT9530	サーメット NS9530	寸法 (mm) RE	IC	S	D1
仕上げ～中切削	PS	VBMT110302-PS	●	●	●	●	●	●		●	●	●		●	●	●	0.2	6.35	3.18	2.8
		VBMT110304-PS	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●	0.4	6.35	3.18	2.8
		VBMT110308-PS	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●	0.8	6.35	3.18	2.8
		VBMT160402-PS	●	●	●	●	●	●		●	●	●		●	●	●	0.2	9.525	4.76	4.4
		VBMT160404-PS	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●	0.4	9.525	4.76	4.4
		VBMT160408-PS	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●	0.8	9.525	4.76	4.4
	TSF	VBMT110302-TSF	●	●													0.2	6.35	3.18	2.8
		VBMT110304-TSF	●	●													0.4	6.35	3.18	2.8
		VBMT110308-TSF	●	●													0.8	6.35	3.18	2.8
		VBMT160404-TSF	●	●													0.4	9.525	4.76	4.4
		VBMT160408-TSF	●	●													0.8	9.525	4.76	4.4
	TM	VBMT110302-TM	●	●													0.2	6.35	3.18	2.8
		VBMT110304-TM	●	●													0.4	6.35	3.18	2.8
		VBMT110308-TM	●	●													0.8	6.35	3.18	2.8
		VBMT160404-TM	●	●													0.4	9.525	4.76	4.4
		VBMT160408-TM	●	●													0.8	9.525	4.76	4.4
仕上げ切削	PSF	VCMT080202-PSF								●				●		●	0.2	4.76	2.38	2.3
		VCMT080204-PSF	●	●						●				●		●	0.4	4.76	2.38	2.3
		VCMT110302-PSF								●							0.2	6.35	3.18	2.8
		VCMT110304-PSF	●	●						●							0.4	6.35	3.18	2.8
		VCMT160404-PSF	●	●						●	●	●	●	●		●	0.4	9.525	4.76	4.4
		VCMT160408-PSF	●	●						●	●	●	●	●		●	0.8	9.525	4.76	4.4
	PF	VCMT080202-PF												●		●	0.2	4.76	2.38	2.3
		VCMT080204-PF												●		●	0.4	4.76	2.38	2.3
		VCMT160404-PF												●		●	0.4	9.525	4.76	4.4
		VCMT160408-PF												●		●	0.8	9.525	4.76	4.4
仕上げ～軽切削	PSS	VCMT110304-PSS	●	●	●	●	●	●		●				●		●	0.4	6.35	3.18	2.8
		VCMT110308-PSS	●	●	●	●	●	●		●				●		●	0.8	6.35	3.18	2.8
		VCMT160404-PSS	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●	●		●	0.4	9.525	4.76	4.4
		VCMT160408-PSS	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●	●		●	0.8	9.525	4.76	4.4
仕上げ～中切削	PS	VCMT110302-PS	●	●	●	●	●	●		●	●	●		●		●	0.2	6.35	3.18	2.8
		VCMT110304-PS	●	●	●	●	●	●		●	●	●		●		●	0.4	6.35	3.18	2.8
		VCMT110308-PS	●	●	●	●	●	●		●	●	●		●		●	0.8	6.35	3.18	2.8
		VCMT160404-PS	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		●	0.4	9.525	4.76	4.4
		VCMT160408-PS	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		●	0.8	9.525	4.76	4.4

●：設定アイテム

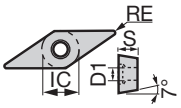
参照ページ：外径ホルダ → 3-29 - 3-32　内径ホルダ → 4-26

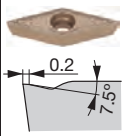
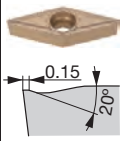
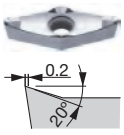
●：連続加工
c：弱断続加工
✣：強断続加工

VC

ひし形穴つき
35° ポジ7°

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



用途	ブレーカ記号	形番	コーティング T9215	T9225	AH120	AH725	AH8005	超硬 KS05F	寸法 (mm) RE	IC	S	D1
仕上げ～中切削	TSF	VCMT160404-TSF	●	●					0.4	9.525	4.76	4.4
		VCMT160408-TSF	●	●					0.8	9.525	4.76	4.4
												
仕上げ～中切削	TM	VCMT160404-TM	●	●					0.4	9.525	4.76	4.4
		VCMT160408-TM	●	●					0.8	9.525	4.76	4.4
												
中切削	全周	VCMT160404			●	●	●		0.4	9.525	4.76	4.4
		VCMT160408			●	●	●		0.8	9.525	4.76	4.4
		VCMT160412			●	●	●		1.2	9.525	4.76	4.4
仕上げ～中切削	AL	VCGT160404-AL						●	0.4	9.525	4.76	4.4
		VCGT160408-AL						●	0.8	9.525	4.76	4.4
		VCGT160412-AL						●	1.2	9.525	4.76	4.4
		VCGT220520-AL						●	2	12.7	5.56	5.5
		VCGT220530-AL						●	3	12.7	5.56	5.5
												

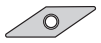
●：設定アイテム

参照ページ：外径ホルダ → 3-37　　内径ホルダ → 4-27, 4-28

インサート　ポジティブタイプ

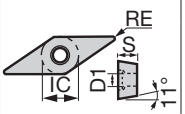
●：連続加工
c：弱断続加工
✠：強断続加工

VP



ひし形穴つき
35° ポジ11°

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



用途	ブレーカ記号	形番	コーティング SH725	コーティング SH730	寸法 (mm) RE	IC	S	D1
精密仕上げ切削（シャープエッジ）	JPP	VPET0802008MFR-JPP	●	●	<0.08	4.76	2.38	2.3
		VPET0802008MFL-JPP	●		<0.08	4.76	2.38	2.3
		VPET080201MFR-JPP	●	●	<0.1	4.76	2.38	2.3
		VPET080201MFL-JPP	●	●	<0.1	4.76	2.38	2.3
		VPET080218MFR-JPP	●		<0.18	4.76	2.38	2.3
		VPET080218MFL-JPP	●		<0.18	4.76	2.38	2.3
		VPET080202MFR-JPP	●	●	<0.2	4.76	2.38	2.3
		VPET080202MFL-JPP	●	●	<0.2	4.76	2.38	2.3
		VPET1103008MFR-JPP	●	●	<0.08	6.35	3.18	2.8
		VPET110301MFR-JPP	●	●	<0.1	6.35	3.18	2.8
		VPET110301MFL-JPP	●		<0.1	6.35	3.18	2.8
		VPET110318MFR-JPP	●	●	<0.18	6.35	3.18	2.8
		VPET110302MFR-JPP	●	●	<0.2	6.35	3.18	2.8
		VPET110302MFL-JPP	●	●	<0.2	6.35	3.18	2.8
	JRP	VPET0802008MFR-JRP	●	●	<0.08	4.76	2.38	2.3
		VPET080201MFR-JRP	●	●	<0.1	4.76	2.38	2.3
		VPET080201MFL-JRP	●	●	<0.1	4.76	2.38	2.3
		VPET080218MFR-JRP	●		<0.18	4.76	2.38	2.3
		VPET080218MFL-JRP	●		<0.18	4.76	2.38	2.3
		VPET080202MFR-JRP	●	●	<0.2	4.76	2.38	2.3
		VPET080202MFL-JRP	●	●	<0.2	4.76	2.38	2.3
		VPET1103008MFR-JRP	●	●	<0.08	6.35	3.18	2.8
		VPET1103008MFL-JRP		●	<0.08	6.35	3.18	2.8
		VPET110301MFR-JRP	●	●	<0.1	6.35	3.18	2.8
		VPET110301MFL-JRP	●	●	<0.1	6.35	3.18	2.8
		VPET110318MFR-JRP	●	●	<0.18	6.35	3.18	2.8
		VPET110318MFL-JRP	●		<0.18	6.35	3.18	2.8
		VPET110302MFR-JRP	●	●	<0.2	6.35	3.18	2.8
		VPET110302MFL-JRP	●	●	<0.2	6.35	3.18	2.8

※コーナ半径 (RE) に不等号記号が表記されているインサートはマイナス公差を示します。

●：設定アイテム

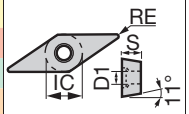
参照ページ：外径ホルダ → 3-36

インサート　ポジティブタイプ

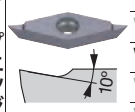
VP

ひし形穴つき
35° ポジ11°

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



用途	ブレーカ記号	形番	コーティング SH725	コーティング SH730	RE	IC	S	D1
精密仕上げ切削（シャープエッジ）	JSP	VPET0802008MFN-JSP	●	●	<0.08	4.76	2.38	2.3
		VPET080201MFN-JSP	●	●	<0.1	4.76	2.38	2.3
		VPET080218MFN-JSP	●	●	<0.18	4.76	2.38	2.3
		VPET080202MFN-JSP	●	●	<0.2	4.76	2.38	2.3
		VPET1103008MFN-JSP	●	●	<0.08	6.35	3.18	2.8
		VPET110301MFN-JSP	●	●	<0.1	6.35	3.18	2.8
		VPET110318MFN-JSP	●	●	<0.18	6.35	3.18	2.8
		VPET110302MFN-JSP	●	●	<0.2	6.35	3.18	2.8



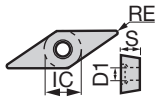
※コーナ半径 (RE) に不等号記号が表記されているインサートはマイナス公差を示します。　●：設定アイテム

インサート　ポジティブタイプ/両面インサート

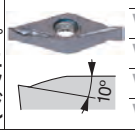
VX

ひし形穴つき
35°

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



用途	ブレーカ記号	形番	コーティング SH725	RE	IC	S	D1
仕上げ切削（シャープエッジ）	JRP	VXGU09T201MFRE-JRP**	●	<0.1	5.56	2.47	2.5
		VXGU09T201MFLE-JRP**	●	<0.1	5.56	2.47	2.5
		VXGU09T202MFRE-JRP**	●	<0.2	5.56	2.47	2.5
		VXGU09T202MFLE-JRP**	●	<0.2	5.56	2.47	2.5
仕上げ～中切削（シャープエッジ）	JS	VXGU09T201MFR-JS(1)	●	<0.1	5.56	2.47	2.5
		VXGU09T201MFL-JS(1)	●	<0.1	5.56	2.47	2.5
		VXGU09T202MFR-JS(1)	●	<0.2	5.56	2.47	2.5
		VXGU09T202MFL-JS(1)	●	<0.2	5.56	2.47	2.5
		VXGU09T204MFR-JS(1)	●	<0.4	5.56	2.47	2.5
		VXGU09T204MFL-JS(1)	●	<0.4	5.56	2.47	2.5



※コーナー半径 (RE) に不等号記号が表記されているインサートはマイナス公差を示します。　●：設定アイテム
** 形番に E が含まれているインサートは外径加工専用を示します。
(1) 勝手付インサートのため端面および内径加工での最大切込み量は 1 mm まで推奨

参照ページ：VPET... ：外径ホルダ → 3-36
VXGU...：外径ホルダ → 3-32 - 3-35

インサート　ポジティブタイプ

●：連続加工
c：弱断続加工
✤：強断続加工

WB

六角形穴つき
80° ポジ5°

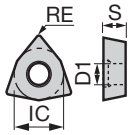
| | | |

●：連続加工
c：弱断続加工
✠：強断続加工

WX

六角形穴つき
80°

		コーティング		コーテッドサーメット	サーメット	超硬
P	鋼	c	●c	●c	●c	
M	ステンレス	c	●c			
K	鋳鉄	c		●c	●c	●
N	非鉄金属					●
S	難削材	●				●
H	高硬度材					



用途	ブレーカ記号	形番	コーティング AH725	コーティング SH725	コーテッドサーメット GT9530	サーメット NS9530	超硬 KS05F	寸法 (mm) RE	IC	S	D1
仕上げ～中切削（シャープエッジ）	JS	WXGU040301MFR-JS(1)		●				<0.1	6.35	3.18	2.7
		WXGU040301MFL-JS(1)		●				<0.1	6.35	3.18	2.7
		WXGU040302MFR-JS(1)		●				<0.2	6.35	3.18	2.7
		WXGU040302MFL-JS(1)		●				<0.2	6.35	3.18	2.7
		WXGU040304MFR-JS(1)		●				<0.4	6.35	3.18	2.7
		WXGU040304MFL-JS(1)		●				<0.4	6.35	3.18	2.7
	JTS	WXGU040301MFR-JTS		●				<0.1	6.35	3.18	2.7
		WXGU040301MFL-JTS		●				<0.1	6.35	3.18	2.7
		WXGU040302MFR-JTS		●				<0.2	6.35	3.18	2.7
		WXGU040302MFL-JTS		●				<0.2	6.35	3.18	2.7
仕上げ～中切削	JTS	WXGU040301MR-JTS	●					<0.1	6.35	3.18	2.7
		WXGU040301ML-JTS	●					<0.1	6.35	3.18	2.7
		WXGU040302MR-JTS	●					<0.2	6.35	3.18	2.7
		WXGU040302ML-JTS	●					<0.2	6.35	3.18	2.7
仕上げ切削（シャープエッジ）（低抵抗型）	JSS	WXGU040301MFR-JSS		●				<0.1	6.35	3.18	2.7
		WXGU040301MFL-JSS		●				<0.1	6.35	3.18	2.7
		WXGU040302MFR-JSS		●				<0.2	6.35	3.18	2.7
		WXGU040302MFL-JSS		●				<0.2	6.35	3.18	2.7
仕上げ切削（低抵抗型）	JSS	WXGU040301MR-JSS	●					<0.1	6.35	3.18	2.7
		WXGU040301ML-JSS	●					<0.1	6.35	3.18	2.7
		WXGU040302MR-JSS	●					<0.2	6.35	3.18	2.7
		WXGU040302ML-JSS	●					<0.2	6.35	3.18	2.7
仕上げ～中切削	TS	WXGU040302R-TS			●	●	●	0.2	6.35	3.18	2.7
		WXGU040302L-TS			●	●	●	0.2	6.35	3.18	2.7
		WXGU040304R-TS			●	●	●	0.4	6.35	3.18	2.7
		WXGU040304L-TS			●	●	●	0.4	6.35	3.18	2.7
		WXGU040308R-TS			●	●	●	0.8	6.35	3.18	2.7
		WXGU040308L-TS			●	●	●	0.8	6.35	3.18	2.7

※コーナー半径 (RE) に不等号記号が表記されているインサートはマイナス公差を示します。
(1) 勝手付インサートのため端面および内径加工での最大切込み量は 1 mm まで推奨

●：設定アイテム

参照ページ：外径ホルダ → 3-26 - 3-28　内径ホルダ → 4-18

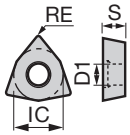
インサート　ポジティブタイプ/両面インサート

●：連続加工
c：弱断続加工
✠：強断続加工

WX

六角形穴つき
80°

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



用途	ブレーカ記号	形番	コーティング AH725	コーティング AH8015	コーテッドサーメット GT9530	サーメット NS9530	超硬 KS05F	寸法 (mm) RE	IC	S	D1
仕上げ切削（ワイパー）	TSW	WXGU040304R-TSW	●	●	●	●		0.4	6.35	3.18	2.7
		WXGU040304L-TSW	●	●	●	●		0.4	6.35	3.18	2.7
		WXGU040308R-TSW	●	●	●	●		0.8	6.35	3.18	2.7
		WXGU040308L-TSW	●	●	●	●		0.8	6.35	3.18	2.7
仕上げ切削	SS	WXGU040302R-SS	●	●	●	●	●	0.2	6.35	3.18	2.7
		WXGU040302L-SS	●	●	●	●	●	0.2	6.35	3.18	2.7
		WXGU040304R-SS	●	●	●	●	●	0.4	6.35	3.18	2.7
		WXGU040304L-SS	●	●	●	●	●	0.4	6.35	3.18	2.7

●：設定アイテム

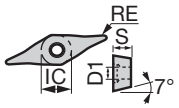
インサート　ポジティブタイプ

●：連続加工
c：弱断続加工
✠：強断続加工

YW

ひし形穴つき
25° ポジ7°

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



用途	ブレーカ記号	形番	コーティング T9225	コーティング AH8015	コーテッドサーメット GT9530	寸法 (mm) RE	IC	S	D1
仕上げ～中切削	ZF	YWMT11T202-ZF	●	●	●	0.2	4.679	2.78	2.3
		YWMT11T204-ZF	●	●	●	0.4	4.679	2.78	2.3
		YWMT16T302-ZF	●	●	●	0.2	7.018	3.97	2.86
		YWMT16T304-ZF	●	●	●	0.4	7.018	3.97	2.86
		YWMT16T308-ZF	●	●	●	0.8	7.018	3.97	2.86
	ZM	YWMT11T204-ZM	●	●	●	0.4	4.679	2.78	2.3
		YWMT16T304-ZM	●	●	●	0.4	7.018	3.97	2.86
		YWMT16T308-ZM	●	●	●	0.8	7.018	3.97	2.86

●：設定アイテム

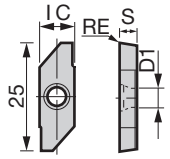
参照ページ：WXGU...: 外径ホルダ → 3-26 - 3-28　内径ホルダ → 4-18
YWMT...: 外径ホルダ → 3-39, 3-40　内径ホルダ → 4-29

インサート　ポジティブタイプ

JXF

前挽き用インサート

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

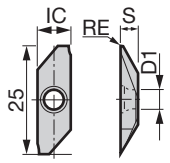


用途	ブレーカ記号	形番	コーティング J740	超硬 TH10	寸法 (mm) RE	IC	S	D1
前挽き用	-	JXFR8000F	●	●	0.03	8	3.97	4.4
		JXFR8010F	●	●	0.1	8	3.97	4.4

JXR

裏挽き用インサート

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

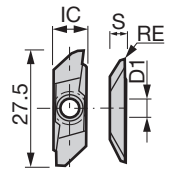


用途	ブレーカ記号	形番	コーティング J740	超硬 TH10	寸法 (mm) RE	IC	S	D1
裏挽き用	-	JXRR8000F	●	●	0.03	8	3.97	4.4
		JXRR8010F	●	●	0.1	8	3.97	4.4

JXB

後挽き用インサート

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



用途	ブレーカ記号	形番	コーティング J740	超硬 TH10	寸法 (mm) RE	IC	S	D1
後挽き用	-	JXBR8000F	●	●	0.03	8	3.97	4.4
		JXBL8000F	●	●	0.03	8	3.97	4.4
		JXBR8005F	●	●	0.05	8	3.97	4.4
		JXBL8005F	●	●	0.05	8	3.97	4.4
		JXBR8005	●		0.05	8	3.97	4.4
		JXBL8005	●		0.05	8	3.97	4.4
		JXBR8010F	●	●	0.10	8	3.97	4.4
		JXBL8010F	●	●	0.10	8	3.97	4.4
		JXBR8010	●		0.10	8	3.97	4.4
		JXBL8010	●		0.10	8	3.97	4.4
		JXBR8015F	●	●	0.15	8	3.97	4.4
		JXBL8015F	●	●	0.15	8	3.97	4.4
		JXBR8015	●		0.15	8	3.97	4.4
		JXBL8015	●		0.15	8	3.97	4.4

●：設定アイテム

参照ページ：外径ホルダ → 3-57

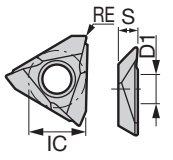
インサート　ポジティブタイプ

●：連続加工
c：弱断続加工
✣：強断続加工

JTB

後挽き用
インサート

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

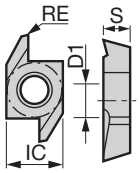


用途	ブレーカ記号	形番	コーティング SH725	コーティング J740	コーテッドサーメット J9530	サーメット NS9530	超硬 TH10	寸法 (mm) RE	IC	S	D1
後挽き用	-	JTBR3000F	●	●			●	0.03	9.5	3.18	4.4
		JTBL3000F	●	●			●	0.03	9.5	3.18	4.4
		JTBR3005F	●	●			●	0.05	9.5	3.18	4.4
		JTBL3005F	●	●			●	0.05	9.5	3.18	4.4
		JTBR3005		●	●			0.05	9.5	3.18	4.4
		JTBL3005		●				0.05	9.5	3.18	4.4
		JTBR3010F	●	●		●	●	0.10	9.5	3.18	4.4
		JTBL3010F	●	●		●	●	0.10	9.5	3.18	4.4
		JTBR3010		●	●			0.10	9.5	3.18	4.4
		JTBL3010		●				0.10	9.5	3.18	4.4
		JTBR3015F	●	●				0.15	9.5	3.18	4.4
		JTBL3015F	●					0.15	9.5	3.18	4.4

J10E

後挽き用
インサート

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

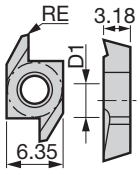


用途	ブレーカ記号	形番	コーティング SH725	コーティング J740	コーテッドサーメット J9530	サーメット NS9530	超硬 TH10	寸法 (mm) RE	IC	S	D1
後挽き用	-	J10ER005BF	●	●		●	●	0.05	6.35	3.18	3.0
		J10EL005BF	●	●			●	0.05	6.35	3.18	3.0
		J10ER005B		●	●			0.05	6.35	3.18	3.0
		J10EL005B		●				0.05	6.35	3.18	3.0
		J10ER010BF	●	●		●	●	0.10	6.35	3.18	3.0
		J10EL010BF	●	●			●	0.10	6.35	3.18	3.0
		J10ER010B		●	●			0.10	6.35	3.18	3.0
		J10EL010B		●				0.10	6.35	3.18	3.0
		J10EL015BF	●					0.15	6.35	3.18	3.0
		J10ER015BF	●					0.15	6.35	3.18	3.0

10E

後挽き用
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																														



用途	ブレーカ記号	形番	超硬 TH10	寸法 (mm) RE	IC	S	D1
後挽き用	-	10ER100B	●	0.03	6.35	3.18	3.0
		10EL100B	●	0.03	6.35	3.18	3.0
		10ER150B	●	0.03	6.35	3.18	3.0
		10EL150B	●	0.03	6.35	3.18	3.0
		10ER300	●	-	6.35	3.18	3.0
		10EL300	●	-	6.35	3.18	3.0

●：設定アイテム

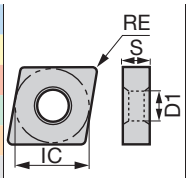
参照ページ：　JTB...：J series ホルダ → 3-59　　J10E...：J series ホルダ → 3-58

●：連続加工
c：弱断続加工
✣：強断続加工

CN

ひし形穴つき
80°

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



用途	ブレーカ記号	形番	コーティング										コーテッドサーメット		サーメット		超硬		寸法 (mm)			
			T9205	T9215	T9225	T9235	T6120	T6130	AH630	AH120	AH8015	GH110	GT9530	AT9530	NS9530	NS520	TH10		RE	IC	S	D1
精密仕上げ切削	TF	CNMG120404-TF													●		●		0.4	12.7	4.76	5.16
		CNMG120408-TF													●				0.8	12.7	4.76	5.16
	01	CNGG090302-01													●				0.2	9.525	3.18	3.81
		CNGG090304-01													●				0.4	9.525	3.18	3.81
		CNGG090308-01													●				0.8	9.525	3.18	3.81
		CNGG120402-01													●	●	●		0.2	12.7	4.76	5.16
		CNGG120404-01													●	●	●		0.4	12.7	4.76	5.16
		CNGG120408-01													●	●	●		0.8	12.7	4.76	5.16
	C	CNGG120404R-C										●			●				0.4	12.7	4.76	5.16
		CNGG120404L-C													●				0.4	12.7	4.76	5.16
		CNGG120408R-C													●				0.8	12.7	4.76	5.16
		CNGG120408L-C													●				0.8	12.7	4.76	5.16
仕上げ切削	TSF	CNMG090402E-TSF								●	●								0.2	9.525	4.76	3.81
		CNMG090404E-TSF		●	●					●	●		●	●	●				0.4	9.525	4.76	3.81
		CNMG090408E-TSF		●	●					●	●		●	●	●				0.8	9.525	4.76	3.81
		CNMG120404-TSF	●	●	●					●	●		●	●	●				0.4	12.7	4.76	5.16
		CNMG120408-TSF	●	●	●	●				●	●		●	●	●				0.8	12.7	4.76	5.16
		CNMG120412-TSF		●	●					●	●								1.2	12.7	4.76	5.16
	ZF	CNMG090404E-ZF		●	●														0.4	9.525	4.76	3.81
		CNMG120404-ZF		●	●								●	●	●				0.4	12.7	4.76	5.16
		CNMG120408-ZF		●	●	●							●	●	●				0.8	12.7	4.76	5.16
		CNMG120412-ZF																	1.2	12.7	4.76	5.16
	SF	CNMG090304-SF					●	●	●										0.4	9.525	3.18	3.81
		CNMG090308-SF					●	●	●										0.8	9.525	3.18	3.81
		CNMG120404-SF					●	●	●										0.4	12.7	4.76	5.16
		CNMG120408-SF					●	●	●										0.8	12.7	4.76	5.16
		CNMG120412-SF					●	●	●										1.2	12.7	4.76	5.16

●：設定アイテム

参照ページ：外径ホルダ → 3-45 - 3-47

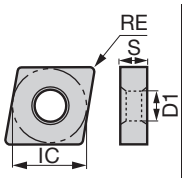
インサート　ネガティブタイプ

●：連続加工
c：弱断続加工
✣：強断続加工

CN

ひし形穴つき
80°

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



用途	ブレーカ記号	形番	コーティング T9205	T9215	T9225	T9235	T6120	T6130	AH630	AH645	AH110	AH120	AH725	AH8005	AH8015	コーテッドサーメット GT9530	AT9530	GH330	サーメット NS9530	NS520	寸法 (mm) RE	IC	S	D1
仕上げ切削	HRF	CNMG120404-HRF												●	●						0.4	12.7	4.76	5.16
		CNMG120408-HRF												●	●						0.8	12.7	4.76	5.16
		CNMG120412-HRF												●	●						1.2	12.7	4.76	5.16
	TS	CNMG120404-TS		●	●	●										●	●		●	●	0.4	12.7	4.76	5.16
		CNMG120408-TS	●	●	●	●		●								●	●		●	●	0.8	12.7	4.76	5.16
		CNMG120412-TS		●	●	●															1.2	12.7	4.76	5.16
低切込み高送り	AS	CNMG120404-AS		●	●														●		0.4	12.7	4.76	5.16
		CNMG120408-AS		●	●														●		0.8	12.7	4.76	5.16
		CNMG120412-AS		●	●																1.2	12.7	4.76	5.16
仕上げ切削	NS	CNMG120404-NS																	●		0.4	12.7	4.76	5.16
		CNMG120408-NS		●	●														●		0.8	12.7	4.76	5.16
	SS	CNMG090404E-SS							●	●											0.4	9.525	4.76	3.81
		CNMG090408E-SS							●	●											0.8	9.525	4.76	3.81
		CNMG120404-SS					●	●	●	●		●						●			0.4	12.7	4.76	5.16
		CNMG120408-SS					●	●	●	●		●						●			0.8	12.7	4.76	5.16
		CNMG120412-SS					●	●	●	●								●			1.2	12.7	4.76	5.16
中切削	TM	CNMG090304-TM		●	●																0.4	9.525	3.18	3.81
		CNMG090308-TM		●	●	●															0.8	9.525	3.18	3.81
		CNMG090404E-TM		●	●		●	●	●			●			●						0.4	9.525	4.76	3.81
		CNMG090408E-TM		●	●		●	●	●			●			●						0.8	9.525	4.76	3.81
		CNMG090412E-TM		●	●		●	●	●			●			●						1.2	9.525	4.76	3.81
		CNMG120404-TM	●	●	●	●	●	●	●	●		●			●						0.4	12.7	4.76	5.16
		CNMG120408-TM	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●		●						0.8	12.7	4.76	5.16
		CNMG120412-TM	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●			●						1.2	12.7	4.76	5.16

●：設定アイテム

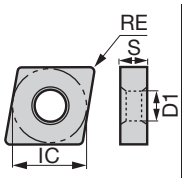
参照ページ：外径ホルダ → 3-45 - 3-47

●：連続加工
c：弱断続加工
✣：強断続加工

CN

ひし形穴つき
80°

		T9205	T9215	T9225	T9235	GT9530	AT9530	NS9530
P	鋼	●	●c	c✣	✣	●c	●c	●c
M	ステンレス		●c					
K	鋳鉄	●c	●c			●c	●c	●c
N	非鉄金属							
S	難削材							
H	高硬度材							



用途	ブレーカ記号	形番	コーティング T9205	T9215	T9225	T9235	コーテッドサーメット GT9530	AT9530	サーメット NS9530	寸法 (mm) RE	IC	S	D1
仕上げ～中切削	AM	CNMG120408-AM		●	●					0.8	12.7	4.76	5.16
		CNMG12012-AM		●	●					1.2	12.7	4.76	5.16
	NM	CNMG120408-NM	●	●	●	●			●	0.8	12.7	4.76	5.16
		CNMG12012-NM		●	●	●				1.2	12.7	4.76	5.16
	TQ	CNMG120404-TQ		●	●		●	●	●	0.4	12.7	4.76	5.16
		CNMG12008-TQ		●	●		●	●	●	0.8	12.7	4.76	5.16
中切削	TA	CNMG120408-TA		●	●					0.8	12.7	4.76	5.16
		CNMG12012-TA		●	●					1.2	12.7	4.76	5.16
仕上げ～中切削	ZM	CNMG090408E-ZM		●	●					0.8	9.525	4.76	3.81
		CNMG120408-ZM		●	●	●	●		●	0.8	12.7	4.76	5.16
		CNMG12012-ZM		●	●	●	●			1.2	12.7	4.76	5.16
中切削	DM	CNMG120404-DM		●	●					0.4	12.7	4.76	5.16
		CNMG12008-DM	●	●	●	●				0.8	12.7	4.76	5.16
		CNMG12012-DM	●	●	●	●				1.2	12.7	4.76	5.16

●：設定アイテム

参照ページ：外径ホルダ → 3-45 - 3-47

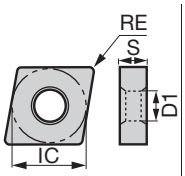
インサート　ネガティブタイプ

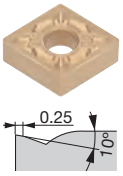
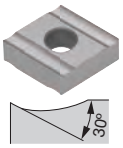
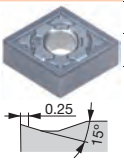
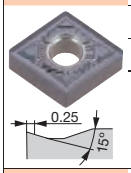
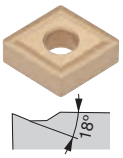
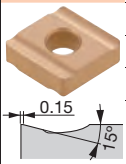
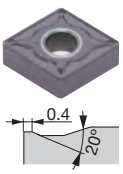
●：連続加工
c：弱断続加工
✣：強断続加工

CN

ひし形穴つき
80°

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



用途	ブレーカ記号	形番	コーティング														コーテッドサーメット			サーメット			超硬			寸法 (mm)			
			T9225	T9235	T6120	T6130	AH630	AH645	AH110	AH120	AH725	AH8005	AH8015	AH905	GH110	GH330	GT720			NS9530			TH10	KS05F	KS20	RE	IC	S	D1
中切削	SM	CNMG090404E-SM			●	●	●																			0.4	9.525	4.76	3.81
		CNMG090408E-SM			●	●	●																			0.8	9.525	4.76	3.81
		CNMG090412E-SM			●	●	●																			1.2	9.525	4.76	3.81
		CNMG120404-SM			●	●	●	●			●															0.4	12.7	4.76	5.16
		CNMG120408-SM			●	●	●	●			●			●												0.8	12.7	4.76	5.16
		CNMG120412-SM			●	●	●	●			●															1.2	12.7	4.76	5.16
	P	CNGG120404R-P													●					●			●			0.4	12.7	4.76	5.16
		CNGG120404L-P													●					●			●			0.4	12.7	4.76	5.16
		CNGG120408R-P													●								●			0.8	12.7	4.76	5.16
		CNGG120408L-P													●								●			0.8	12.7	4.76	5.16
仕上げ〜中切削	HRM	CNMG120404-HRM										●	●													0.4	12.7	4.76	5.16
		CNMG120408-HRM										●	●													0.8	12.7	4.76	5.16
		CNMG120412-HRM										●	●													1.2	12.7	4.76	5.16
中切削	HMM	CNMG120404-HMM												●												0.4	12.7	4.76	5.16
		CNMG120408-HMM												●										●		0.8	12.7	4.76	5.16
		CNMG120412-HMM												●												1.2	12.7	4.76	5.16
	SA	CNMG120404-SA			●	●	●	●		●															●	0.4	12.7	4.76	5.16
		CNMG120408-SA			●	●	●	●	●	●															●	0.8	12.7	4.76	5.16
		CNMG120412-SA			●	●	●	●		●															●	1.2	12.7	4.76	5.16
	S	CNMG120404R-S	●	●		●	●	●								●	●			●						0.4	12.7	4.76	5.16
		CNMG120404L-S	●	●		●	●	●								●				●						0.4	12.7	4.76	5.16
		CNMG120408R-S	●	●		●	●	●								●	●			●						0.8	12.7	4.76	5.16
		CNMG120408L-S	●	●		●	●	●								●				●						0.8	12.7	4.76	5.16
中〜重切削	SH	CNMG120408-SH				●	●	●																		0.8	12.7	4.76	5.16
		CNMG120412-SH				●	●	●																		1.2	12.7	4.76	5.16

●：設定アイテム

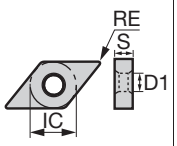
参照ページ：外径ホルダ → 3-45 - 3-47

●：連続加工
c：弱断続加工
✣：強断続加工

DN

ひし形穴つき
55°

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



用途	ブレーカ記号	形番	コーティング										コーテッドサーメット			サーメット		超硬	寸法 (mm)			
			T9205	T9215	T9225	T9235	T6120	T6130	AH630	AH120	AH8005	AH8015	GH110	GT9530	AT9530	GT720	NS9530	NS520	TH10	RE	IC	S	D1
精密仕上げ切削	TF	DNMG150404-TF															●		●	0.4	12.7	4.76	5.16
		DNMG150408-TF															●			0.8	12.7	4.76	5.16
	01	DNGG110402-01															●			0.2	9.525	4.76	3.81
		DNGG110404-01															●	●		0.4	9.525	4.76	3.81
		DNGG110408-01														●	●			0.8	9.525	4.76	3.81
		DNGG150402-01															●	●	●	0.2	12.7	4.76	5.16
		DNGG150404-01											●				●	●	●	0.4	12.7	4.76	5.16
		DNGG150408-01											●				●	●	●	0.8	12.7	4.76	5.16
仕上げ切削	TSF	DNMG110402E-TSF								●		●								0.2	9.525	4.76	3.81
		DNMG110404E-TSF		●	●					●		●		●	●		●			0.4	9.525	4.76	3.81
		DNMG110408E-TSF		●	●					●		●		●	●		●			0.8	9.525	4.76	3.81
		DNMG110412E-TSF		●	●					●		●		●	●		●			1.2	9.525	4.76	3.81
		DNMG150404-TSF	●	●	●	●				●		●		●	●		●			0.4	12.7	4.76	5.16
		DNMG150408-TSF	●	●	●	●				●		●		●	●		●			0.8	12.7	4.76	5.16
		DNMG150412-TSF	●	●	●	●				●		●								1.2	12.7	4.76	5.16
		DNMG150604-TSF		●	●									●	●		●			0.4	12.7	6.35	5.16
		DNMG150608-TSF	●	●	●	●								●	●		●			0.8	12.7	6.35	5.16
		DNMG150612-TSF	●	●	●	●														1.2	12.7	6.35	5.16
	ZF	DNMG110404E-ZF		●	●															0.4	9.525	4.76	3.81
		DNMG150404-ZF		●	●	●								●	●		●			0.4	12.7	4.76	5.16
		DNMG150408-ZF		●	●	●								●	●		●			0.8	12.7	4.76	5.16
		DNMG150412-ZF		●	●	●														1.2	12.7	4.76	5.16
		DNMG150604-ZF		●	●															0.4	12.7	6.35	5.16
		DNMG150608-ZF		●	●	●														0.8	12.7	6.35	5.16
		DNMG150612-ZF		●	●															1.2	12.7	6.35	5.16
	SF	DNMG150404-SF					●	●	●											0.4	12.7	4.76	5.16
		DNMG150408-SF					●	●	●											0.8	12.7	4.76	5.16
		DNMG150604-SF					●	●	●											0.4	12.7	6.35	5.16
		DNMG150608-SF					●	●	●											0.8	12.7	6.35	5.16
	HRF	DNMG150404-HRF									●	●								0.4	12.7	4.76	5.16
		DNMG150408-HRF									●	●								0.8	12.7	4.76	5.16
		DNMG150604-HRF									●	●								0.4	12.7	6.35	5.16
		DNMG150608-HRF									●	●								0.8	12.7	6.35	5.16

●：設定アイテム

参照ページ：外径ホルダ → 3-50 - 3-52

インサート　ネガティブタイプ

●：連続加工
c：弱断続加工
✣：強断続加工

DN

ひし形穴つき
55°

		コーティング											コーテッドサーメット		サーメット		超硬	寸法 (mm)			
		T9205	T9215	T9225	T9235	T6120	T6130	AH630	AH645	AH110	AH120	AH8015	GH330	GT9530	AT9530	NS9530	NS520	KS20	RE	IC	S	D1
P	鋼	●	●c	c✣	✣	c	✣	c✣	✣	●	●c		●c	●c	●c	●c	●c					
M	ステンレス		●c			●	c	c	✣	●	●c	c	●c									
K	鋳鉄	●c	●c							●	●c		●c	●c	●c	●c	●c	c✣				
N	非鉄金属																	c✣				
S	難削材									●	●c	c						c✣				
H	高硬度材																					

用途	ブレーカ記号	形番																				
仕上げ切削	TS	DNMG150404-TS		●	●	●									●	●	●	●		0.4	12.7	4.76	5.16
		DNMG150408-TS	●	●	●	●									●	●	●	●		0.8	12.7	4.76	5.16
		DNMG150412-TS	●	●	●	●														1.2	12.7	4.76	5.16
		DNMG150604-TS													●	●	●	●		0.4	12.7	6.35	5.16
		DNMG150608-TS		●	●										●	●	●	●		0.8	12.7	6.35	5.16
		DNMG150612-TS		●	●															1.2	12.7	6.35	5.16
低切込み高送り	AS	DNMG150404-AS		●		●											●			0.4	12.7	4.76	5.16
		DNMG150408-AS		●	●	●											●			0.8	12.7	4.76	5.16
		DNMG150412-AS		●	●	●														1.2	12.7	4.76	5.16
		DNMG150604-AS		●																0.4	12.7	6.35	5.16
		DNMG150608-AS		●	●															0.8	12.7	6.35	5.16
		DNMG150612-AS		●																1.2	12.7	6.35	5.16
仕上げ切削	NS	DNMG150404-NS			●												●			0.4	12.7	4.76	5.16
		DNMG150408-NS	●	●	●												●			0.8	12.7	4.76	5.16
仕上げ切削	SS	DNMG110404E-SS							●	●										0.4	9.525	4.76	3.81
		DNMG110408E-SS							●	●										0.8	9.525	4.76	3.81
		DNMG150404-SS					●	●	●	●				●						0.4	12.7	4.76	5.16
		DNMG150408-SS					●	●	●	●				●					●	0.8	12.7	4.76	5.16
		DNMG150412-SS					●	●	●	●										1.2	12.7	4.76	5.16
		DNMG150604-SS					●	●	●	●		●		●						0.4	12.7	6.35	5.16
		DNMG150608-SS					●	●	●	●		●		●						0.8	12.7	6.35	5.16
		DNMG150612-SS					●	●	●	●										1.2	12.7	6.35	5.16
中切削	TM	DNMG110404E-TM		●	●							●	●							0.4	9.525	4.76	3.81
		DNMG110408E-TM		●	●							●	●							0.8	9.525	4.76	3.81
		DNMG110412E-TM		●	●							●	●							1.2	9.525	4.76	3.81
		DNMG110404-TM		●	●	●														0.4	9.525	4.76	3.81
		DNMG110408-TM		●	●	●														0.8	9.525	4.76	3.81
		DNMG150404-TM	●	●	●	●						●	●							0.4	12.7	4.76	5.16
		DNMG150408-TM	●	●	●	●						●	●							0.8	12.7	4.76	5.16
		DNMG150412-TM	●	●	●	●					●	●	●							1.2	12.7	4.76	5.16
		DNMG150604-TM	●	●	●	●						●								0.4	12.7	6.35	5.16
		DNMG150608-TM	●	●	●	●						●	●							0.8	12.7	6.35	5.16
		DNMG150612-TM	●	●	●	●						●	●							1.2	12.7	6.35	5.16
仕上げ～中切削	AM	DNMG150408-AM		●	●															0.8	12.7	4.76	5.16
		DNMG150412-AM		●	●															1.2	12.7	4.76	5.16
		DNMG150608-AM		●	●															0.8	12.7	6.35	5.16
		DNMG150612-AM		●	●															1.2	12.7	6.35	5.16

●：設定アイテム

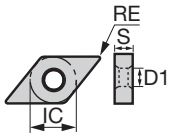
参照ページ：外径ホルダ → 3-50 - 3-52

●：連続加工
c：弱断続加工
✣：強断続加工

DN

ひし形穴つき
55°

		T9205	T9215	T9225	T9235	T6120	T6130	AH630	AH645	AH110	AH120	GT9530	AT9530	NS9530	NS520	TH10
P	鋼	●	●c	c✣	✣	c	✣	c✣	✣	●	●c	●c	●c			●
M	ステンレス		●c			●	c	c	✣	●	●c			●c	●c	●
K	鋳鉄	●c	●c							●	●c	●c	●c	●c	●c	●
N	非鉄金属															●
S	難削材									●	●c					
H	高硬度材															



用途	ブレーカ記号	形番	RE	IC	S	D1
仕上げ～中切削	NM	DNMG150408-NM	0.8	12.7	4.76	5.16
		DNMG150412-NM	1.2	12.7	4.76	5.16
		DNMG150608-NM	0.8	12.7	6.35	5.16
	TQ	DNMG150404-TQ	0.4	12.7	4.76	5.16
		DNMG150408-TQ	0.8	12.7	4.76	5.16
	ZM	DNMG110408E-ZM	0.8	9.525	4.76	3.81
		DNMG150408-ZM	0.8	12.7	4.76	5.16
		DNMG150412-ZM	1.2	12.7	4.76	5.16
		DNMG150608-ZM	0.8	12.7	6.35	5.16
		DNMG150612-ZM	1.2	12.7	6.35	5.16
中切削	DM	DNMG150408-DM	0.8	12.7	4.76	5.16
		DNMG150412-DM	1.2	12.7	4.76	5.16
		DNMG150604-DM	0.4	12.7	6.35	5.16
		DNMG150608-DM	0.8	12.7	6.35	5.16
		DNMG150612-DM	1.2	12.7	6.35	5.16
	全周	DNMG110404	0.4	9.525	4.76	3.81
		DNMG110408	0.8	9.525	4.76	3.81
		DNMG150404	0.4	12.7	4.76	5.16
		DNMG150408	0.8	12.7	4.76	5.16
		DNMG150412	1.2	12.7	4.76	5.16
		DNMG150604	0.4	12.7	6.35	5.16
		DNMG150608	0.8	12.7	6.35	5.16
		DNMG150612	1.2	12.7	6.35	5.16
	平行	DNGG150404R	0.4	12.7	4.76	5.16
		DNGG150404L	0.4	12.7	4.76	5.16
		DNGG150408R	0.8	12.7	4.76	5.16
		DNGG150408L	0.8	12.7	4.76	5.16
	SM	DNMG110404E-SM	0.4	9.525	4.76	3.81
		DNMG110408E-SM	0.8	9.525	4.76	3.81
		DNMG150404-SM	0.4	12.7	4.76	5.16
		DNMG150408-SM	0.8	12.7	4.76	5.16
		DNMG150412-SM	1.2	12.7	4.76	5.16
		DNMG150604-SM	0.4	12.7	6.35	5.16
		DNMG150608-SM	0.8	12.7	6.35	5.16
		DNMG150612-SM	1.2	12.7	6.35	5.16

●：設定アイテム

参照ページ：外径ホルダ → 3-50 - 3-52

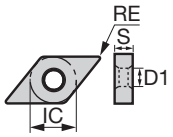
インサート　ネガティブタイプ

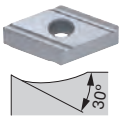
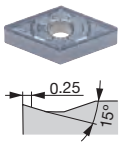
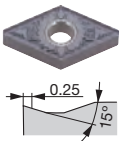
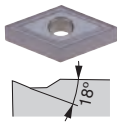
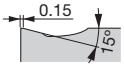
●：連続加工
c：弱断続加工
✣：強断続加工

DN

ひし形穴つき
55°

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



用途	ブレーカ記号	形番	コーティング											サーメット		超硬			寸法 (mm)			
			T9225	T9235	T6130	AH630	AH645	AH120	AH8005	AH8015	AH905	GH110	GH330	NS9530		TH10			RE	IC	S	D1
中切削	P	DNGG150402R-P										●				●			0.2	12.7	4.76	5.16
		DNGG150402L-P										●				●			0.2	12.7	4.76	5.16
		DNGG150404R-P										●				●			0.4	12.7	4.76	5.16
		DNGG150404L-P										●				●			0.4	12.7	4.76	5.16
		DNGG150408R-P														●			0.8	12.7	4.76	5.16
		DNGG150408L-P														●			0.8	12.7	4.76	5.16
仕上げ～中切削	HRM	DNMG150404-HRM							●	●									0.4	12.7	4.76	5.16
		DNMG150408-HRM							●	●									0.8	12.7	4.76	5.16
		DNMG150412-HRM							●	●									1.2	12.7	4.76	5.16
		DNMG150604-HRM							●	●									0.4	12.7	6.35	5.16
		DNMG150608-HRM							●	●									0.8	12.7	6.35	5.16
		DNMG150612-HRM							●	●									1.2	12.7	6.35	5.16
中切削	HMM	DNMG150404-HMM									●								0.4	12.7	4.76	5.16
		DNMG150408-HMM									●								0.8	12.7	4.76	5.16
		DNMG150412-HMM									●								1.2	12.7	4.76	5.16
	SA	DNMG150404-SA						●											0.4	12.7	4.76	5.16
		DNMG150408-SA						●											0.8	12.7	4.76	5.16
		DNMG150604-SA						●											0.4	12.7	6.35	5.16
		DNMG150608-SA						●											0.8	12.7	6.35	5.16
	S	DNMG150404R-S	●	●	●	●	●					●		●					0.4	12.7	4.76	5.16
		DNMG150404L-S	●	●	●	●	●					●		●					0.4	12.7	4.76	5.16
		DNMG150408R-S	●	●	●	●	●					●		●					0.8	12.7	4.76	5.16
		DNMG150408L-S	●	●	●	●	●					●		●					0.8	12.7	4.76	5.16
		DNMG150604R-S	●	●	●	●	●												0.4	12.7	6.35	5.16
		DNMG150604L-S	●	●	●	●	●												0.4	12.7	6.35	5.16
		DNMG150608R-S	●	●	●	●	●						●						0.8	12.7	6.35	5.16
		DNMG150608L-S	●	●	●	●	●												0.8	12.7	6.35	5.16

●：設定アイテム

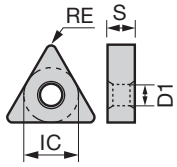
参照ページ：外径ホルダ → 3-50 - 3-52

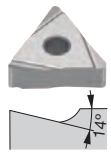
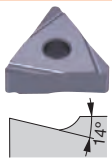
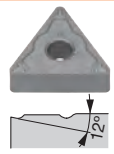
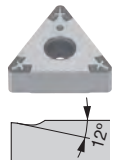
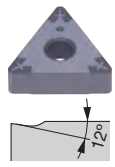
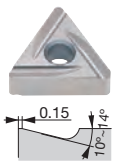
●：連続加工
c：弱断続加工
✣：強断続加工

TN

三角形穴つき
60°

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



用途	ブレーカ記号	形番	コーティング						コーテッドサーメット			サーメット			超硬				寸法 (mm)			
			GH110	GH330	SH725				GT9530	GT720		NS9530	NS520	X407	TH10				RE	IC	S	D1
精密仕上げ切削	W	TNGG160404R-W										●			●				0.4	9.525	4.76	3.81
		TNGG160404L-W										●			●				0.4	9.525	4.76	3.81
		TNGG160408R-W										●							0.8	9.525	4.76	3.81
		TNGG160408L-W										●							0.8	9.525	4.76	3.81
精密仕上げ切削（シャープエッジ）	W	TNGG160402FR-W			●														0.2	9.525	4.76	3.81
		TNGG160402FL-W			●														0.2	9.525	4.76	3.81
		TNGG160404FR-W			●														0.4	9.525	4.76	3.81
		TNGG160404FL-W			●														0.4	9.525	4.76	3.81
		TNGG160408FR-W			●														0.8	9.525	4.76	3.81
		TNGG160408FL-W			●														0.8	9.525	4.76	3.81
精密仕上げ切削	TF	TNMG160404-TF										●	●		●				0.4	9.525	4.76	3.81
		TNMG160408-TF										●	●						0.8	9.525	4.76	3.81
	01	TNGG110302-01										●							0.2	6.35	3.18	2.26
		TNGG110304-01										●							0.4	6.35	3.18	2.26
		TNGG110308-01										●	●						0.8	6.35	3.18	2.26
		TNGG160402-01	●									●	●		●				0.2	9.525	4.76	3.81
		TNGG160404-01	●									●	●		●				0.4	9.525	4.76	3.81
		TNGG160408-01	●									●	●						0.8	9.525	4.76	3.81
		TNGG160412-01								●		●							1.2	9.525	4.76	3.81
精密仕上げ切削（シャープエッジ）	01	TNGG160402F-01			●														0.2	9.525	4.76	3.81
		TNGG160404F-01			●														0.4	9.525	4.76	3.81
		TNGG160408F-01			●														0.8	9.525	4.76	3.81
精密仕上げ切削	A, C	TNGG110304R-A							●			●							0.4	6.35	3.18	2.26
		TNGG110304L-A							●			●							0.4	6.35	3.18	2.26
		TNGG110308R-A							●			●							0.8	6.35	3.18	2.26
		TNGG110308L-A							●			●							0.8	6.35	3.18	2.26
		TNGG160304R-C										●		●					0.4	9.525	3.18	3.81
		TNGG160304L-C										●							0.4	9.525	3.18	3.81
		TNGG160308R-C										●							0.8	9.525	3.18	3.81
		TNGG160308L-C										●							0.8	9.525	3.18	3.81
		TNGG160400R-C										●							0.03	9.525	4.76	3.81
		TNGG160400L-C										●							0.03	9.525	4.76	3.81
		TNGG160402R-C							●			●		●	●				0.2	9.525	4.76	3.81
		TNGG160402L-C							●			●							0.2	9.525	4.76	3.81
		TNGG160404R-C	●	●					●			●	●	●	●				0.4	9.525	4.76	3.81
		TNGG160404L-C	●	●					●			●		●	●				0.4	9.525	4.76	3.81
		TNGG160408R-C	●	●					●			●	●	●	●				0.8	9.525	4.76	3.81
		TNGG160408L-C	●	●					●			●		●	●				0.8	9.525	4.76	3.81

●：設定アイテム

参照ページ：外径ホルダ → 3-41 - 3-45

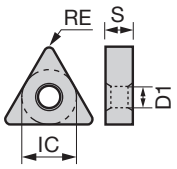
インサート　ネガティブタイプ

●：連続加工
c：弱断続加工
✣：強断続加工

TN

三角形穴つき
60°

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



用途	ブレーカ記号	形番	コーティング										コーテッドサーメット		サーメット		超硬		寸法 (mm)			
			T9205	T9215	T9225	T9235	T6120	T6130	AH630	AH120	GH110	GH330	SH725	GT9530		NS9530	X407	TH10		RE	IC	S	D1
仕上げ切削	TSF	TNMG110404E-TSF		●	●											●				0.4	6.35	4.76	2.26
		TNMG110408E-TSF		●	●											●				0.8	6.35	4.76	2.26
		TNMG160402-TSF								●						●				0.2	9.525	4.76	3.81
		TNMG160404-TSF		●	●	●				●						●				0.4	9.525	4.76	3.81
		TNMG160408-TSF	●	●	●	●				●						●				0.8	9.525	4.76	3.81
		TNMG160412-TSF		●	●	●														1.2	9.525	4.76	3.81
中切削	P	TNGG160402R-P									●	●				●		●		0.2	9.525	4.76	3.81
		TNGG160402L-P									●	●				●		●		0.2	9.525	4.76	3.81
		TNGG160404R-P									●	●				●		●		0.4	9.525	4.76	3.81
		TNGG160404L-P									●	●				●		●		0.4	9.525	4.76	3.81
		TNGG160408R-P									●	●				●		●		0.8	9.525	4.76	3.81
		TNGG160408L-P									●	●				●		●		0.8	9.525	4.76	3.81
中切削（シャープエッジ）	P	TNGG160402FR-P											●							0.2	9.525	4.76	3.81
		TNGG160402FL-P											●							0.2	9.525	4.76	3.81
		TNGG160404FR-P											●							0.4	9.525	4.76	3.81
		TNGG160404FL-P											●							0.4	9.525	4.76	3.81
		TNGG160408FR-P											●							0.8	9.525	4.76	3.81
		TNGG160408FL-P											●							0.8	9.525	4.76	3.81
仕上げ切削	ZF	TNMG160404-ZF		●	●	●								●		●				0.4	9.525	4.76	3.81
		TNMG160408-ZF		●	●	●								●		●				0.8	9.525	4.76	3.81
		TNMG160412-ZF			●															1.2	9.525	4.76	3.81
	SF	TNMG160404-SF					●	●	●											0.4	9.525	4.76	3.81
		TNMG160408-SF					●	●	●											0.8	9.525	4.76	3.81
		TNMG160412-SF					●	●	●											1.2	9.525	4.76	3.81

●：設定アイテム

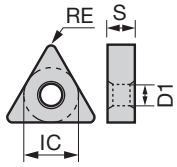
参照ページ：外径ホルダ → 3-41 - 3-45

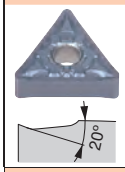
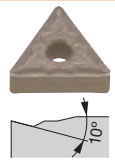
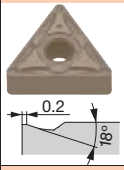
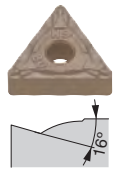
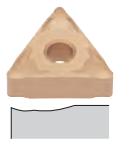
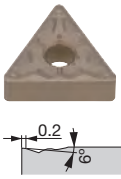
●：連続加工
c：弱断続加工
✣：強断続加工

TN

三角形穴つき
60°

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



用途	ブレーカ記号	形番	コーティング													コーテッドサーメット		サーメット		超硬		寸法 (mm)			
			T9205	T9125	T9225	T9235	T6120	T6130	AH630	AH645	AH8005	AH8015	AH120	AH725	GH330	GT9530	AT9530	NS9530	NS520	KS20		RE	IC	S	D1
仕上げ切削	HRF	TNMG160404-HRF									●	●										0.4	9.525	4.76	3.81
		TNMG160408-HRF									●	●										0.8	9.525	4.76	3.81
	TS	TNMG160404-TS		●	●	●										●	●	●	●			0.4	9.525	4.76	3.81
		TNMG160408-TS	●	●	●	●										●	●	●	●			0.8	9.525	4.76	3.81
		TNMG160412-TS	●	●	●	●																1.2	9.525	4.76	3.81
低切込み高送り	AS	TNMG160404-AS			●	●												●				0.4	9.525	4.76	3.81
		TNMG160408-AS	●	●	●	●												●				0.8	9.525	4.76	3.81
		TNMG160412-AS	●	●	●																	1.2	9.525	4.76	3.81
仕上げ切削	NS	TNMG160404-NS		●	●													●				0.4	9.525	4.76	3.81
		TNMG160408-NS	●	●	●													●				0.8	9.525	4.76	3.81
	SS	TNMG110404E-SS							●	●												0.4	6.35	4.76	2.26
		TNMG110408E-SS							●	●												0.8	6.35	4.76	2.26
		TNMG160404-SS					●	●	●	●			●		●					●		0.4	9.525	4.76	3.81
		TNMG160408-SS					●	●	●	●			●		●					●		0.8	9.525	4.76	3.81
		TNMG160412-SS					●	●	●	●					●							1.2	9.525	4.76	3.81
中切削	TM	TNMG110304-TM		●	●	●																0.4	6.35	3.18	2.26
		TNMG110308-TM		●	●	●																0.8	6.35	3.18	2.26
		TNMG110404E-TM		●	●																	0.4	6.35	4.76	2.26
		TNMG110408E-TM		●	●																	0.8	6.35	4.76	2.26
		TNMG110412E-TM		●	●																	1.2	6.35	4.76	2.26
		TNMG160404-TM		●	●	●							●	●								0.4	9.525	4.76	3.81
		TNMG160408-TM	●	●	●	●							●	●								0.8	9.525	4.76	3.81
		TNMG160412-TM	●	●	●	●																1.2	9.525	4.76	3.81

●：設定アイテム

参照ページ：外径ホルダ → 3-41 - 3-45

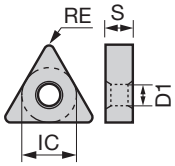
インサート　ネガティブタイプ

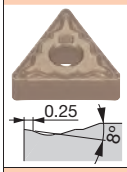
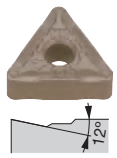
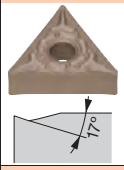
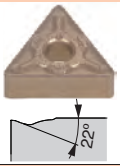
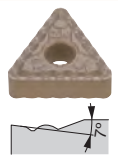
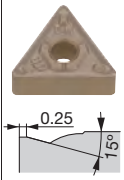
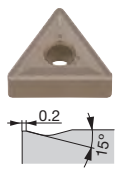
●：連続加工
c：弱断続加工
✣：強断続加工

TN

三角形穴つき
60°

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



用途	ブレーカ記号	形番	コーティング T9205	T9215	T9225	T9235	AH110	AH120	コーテッドサーメット GT9530	GT720	AT9530	サーメット NS9530	NS520	超硬 TH10	寸法 (mm) RE	IC	S	D1
仕上げ～中切削	AM	TNMG160408-AM		●	●										0.8	9.525	4.76	3.81
		TNMG160412-AM		●	●										1.2	9.525	4.76	3.81
	NM	TNMG160408-NM			●										0.8	9.525	4.76	3.81
		TNMG160412-NM		●	●										1.2	9.525	4.76	3.81
	TQ	TNMG160404-TQ		●	●				●		●	●			0.4	9.525	4.76	3.81
		TNMG160408-TQ		●	●				●		●	●			0.8	9.525	4.76	3.81
中切削	TA	TNMG160404-TA		●	●										0.4	9.525	4.76	3.81
		TNMG160408-TA		●	●										0.8	9.525	4.76	3.81
		TNMG160412-TA		●	●										1.2	9.525	4.76	3.81
仕上げ～中切削	ZM	TNMG160404-ZM		●	●	●			●			●			0.4	9.525	4.76	3.81
		TNMG160408-ZM		●	●	●			●			●			0.8	9.525	4.76	3.81
		TNMG160412-ZM		●	●	●									1.2	9.525	4.76	3.81
中切削	DM	TNMG160408-DM	●	●	●	●									0.8	9.525	4.76	3.81
		TNMG160412-DM		●	●										1.2	9.525	4.76	3.81
中切削	全周	TNMG110304		●	●							●		●	0.4	6.35	3.18	2.26
		TNMG110308		●	●							●		●	0.8	6.35	3.18	2.26
		TNMG160304												●	0.4	9.525	3.18	3.81
		TNMG160308												●	0.8	9.525	3.18	3.81
		TNMG160404	●	●	●	●	●	●				●	●	●	0.4	9.525	4.76	3.81
		TNMG160408	●	●	●	●	●	●		●		●	●	●	0.8	9.525	4.76	3.81
		TNMG160412	●	●	●	●	●	●						●	1.2	9.525	4.76	3.81

●：設定アイテム

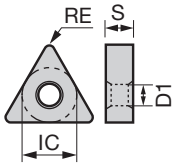
参照ページ：外径ホルダ → 3-41 - 3-45

●：連続加工
c：弱断続加工
✣：強断続加工

TN

三角形穴つき
60°

		T9215	T9225	T9235	T6120	T6130	AH630	AH645	AH8005	AH8015	AH905	AH725	GH330	NS9530	KS20
P	鋼	●c	c✣	✣	c	✣	c✣	✣				c	●c	●c	●
M	ステンレス	●c			●	c	c	✣	●	c		c	●c		●
K	鋳鉄	●c										c	●c	●c	●
N	非鉄金属														●
S	難削材								●	c	c	●			
H	高硬度材														



用途	ブレーカ記号	形番	RE	IC	S	D1
中切削	SM	TNMG110404E-SM	0.4	6.35	4.76	2.26
		TNMG110408E-SM	0.8	6.35	4.76	2.26
		TNMG160404-SM	0.4	9.525	4.76	3.81
		TNMG160408-SM	0.8	9.525	4.76	3.81
		TNMG160412-SM	1.2	9.525	4.76	3.81
仕上げ～中切削	HRM	TNMG160404-HRM	0.4	9.525	4.76	3.81
		TNMG160408-HRM	0.8	9.525	4.76	3.81
		TNMG160412-HRM	1.2	9.525	4.76	3.81
中切削	HMM	TNMG160404-HMM	0.4	9.525	4.76	3.81
		TNMG160408-HMM	0.8	9.525	4.76	3.81
		TNMG160412-HMM	1.2	9.525	4.76	3.81
	SA	TNMG160404-SA	0.4	9.525	4.76	3.81
		TNMG160408-SA	0.8	9.525	4.76	3.81
		TNMG160412-SA	1.2	9.525	4.76	3.81
	S	TNMG160404R-S	0.4	9.525	4.76	3.81
		TNMG160404L-S	0.4	9.525	4.76	3.81
		TNMG160408R-S	0.8	9.525	4.76	3.81
		TNMG160408L-S	0.8	9.525	4.76	3.81

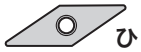
●：設定アイテム

参照ページ：外径ホルダ → 3-41 - 3-45

インサート　ネガティブタイプ

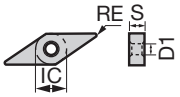
●：連続加工
c：弱断続加工
✣：強断続加工

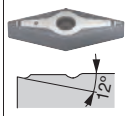
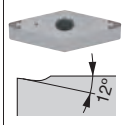
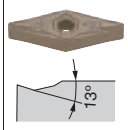
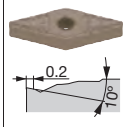
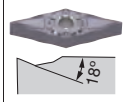
VN



ひし形穴つき
35°

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



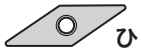
用途	ブレーカ記号	形番	コーティング									コーテッドサーメット			サーメット		超硬		寸法 (mm)			
			T9205	T9215	T9225	T9235	T6120	T6130	AH630	AH120	GH110	GT9530	AT9530	GT720	NS9530	NS520	TH10		RE	IC	S	D1
精密仕上げ切削	TF	VNMG160404-TF													●				0.4	9.525	4.76	3.81
		VNMG160408-TF												●	●				0.8	9.525	4.76	3.81
																						
	01	VNGG160402-01									●				●	●	●		0.2	9.525	4.76	3.81
		VNGG160404-01													●	●	●		0.4	9.525	4.76	3.81
		VNGG160408-01													●	●			0.8	9.525	4.76	3.81
																						
仕上げ切削	TSF	VNMG120402E-TSF		●	●							●	●		●				0.2	7.15	4.76	3.81
		VNMG120404E-TSF		●	●							●	●		●				0.4	7.15	4.76	3.81
		VNMG120408E-TSF		●	●							●	●		●				0.8	7.15	4.76	3.81
		VNMG160402-TSF								●		●	●		●				0.2	9.525	4.76	3.81
		VNMG160404-TSF	●	●	●	●				●		●	●		●				0.4	9.525	4.76	3.81
		VNMG160408-TSF	●	●	●	●				●		●	●		●				0.8	9.525	4.76	3.81
		VNMG160412-TSF	●	●	●	●													1.2	9.525	4.76	3.81
																						
	ZF	VNMG160404-ZF		●	●	●						●	●		●				0.4	9.525	4.76	3.81
		VNMG160408-ZF		●	●	●						●	●		●				0.8	9.525	4.76	3.81
		VNMG160412-ZF		●	●	●													1.2	9.525	4.76	3.81
																						
	SF	VNMG160404-SF					●	●	●										0.4	9.525	4.76	3.81
		VNMG160408-SF					●	●	●										0.8	9.525	4.76	3.81
																						

●：設定アイテム

参照ページ：外径ホルダ → 3-52 - 3-55

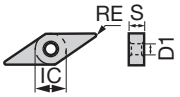
●：連続加工
c：弱断続加工
✣：強断続加工

VN



ひし形穴つき
35°

		T9205	T9215	T9225	T9235	T6120	T6130	AH630	AH645	AH110	AH120	AH8005	AH8015	GH330	GT9530	AT9530	NS9530	NS520
P	鋼	●	●c	c✣	✣	c	✣	c✣	✣	●	●c			●c			●c	●c
M	ステンレス		●c			●	c	c	✣	●	●c	●	c	●c			●c	●c
K	鋳鉄	●c	●c							●	●c			●c	●c	●c	●c	●c
N	非鉄金属																	
S	難削材									●	●c	●	c					
H	高硬度材																	



用途	ブレーカ記号	形番	RE	IC	S	D1
仕上げ切削	HRF	VNMG160404-HRF	0.4	9.525	4.76	3.81
		VNMG160408-HRF	0.8	9.525	4.76	3.81
	TS	VNMG160404-TS	0.4	9.525	4.76	3.81
		VNMG160408-TS	0.8	9.525	4.76	3.81
		VNMG160412-TS	1.2	9.525	4.76	3.81
	SS	VNMG120404E-SS	0.4	7.15	4.76	3.81
		VNMG120408E-SS	0.8	7.15	4.76	3.81
		VNMG160404-SS	0.4	9.525	4.76	3.81
		VNMG160408-SS	0.8	9.525	4.76	3.81
		VNMG160412-SS	1.2	9.525	4.76	3.81
中切削	TM	VNMG120404E-TM	0.4	7.15	4.76	3.81
		VNMG120408E-TM	0.8	7.15	4.76	3.81
		VNMG160404-TM	0.4	9.525	4.76	3.81
		VNMG160408-TM	0.8	9.525	4.76	3.81
		VNMG160412-TM	1.2	9.525	4.76	3.81
仕上げ～中切削	TQ	VNMG160404-TQ	0.4	9.525	4.76	3.81
		VNMG160408-TQ	0.8	9.525	4.76	3.81
	ZM	VNMG160408-ZM	0.8	9.525	4.76	3.81
		VNMG160412-ZM	1.2	9.525	4.76	3.81
中切削	DM	VNMG160408-DM	0.8	9.525	4.76	3.81
		VNMG160412-DM	1.2	9.525	4.76	3.81

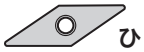
●：設定アイテム

参照ページ：外径ホルダ → 3-52 - 3-55

インサート　ネガティブタイプ

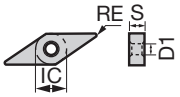
●：連続加工
c：弱断続加工
✣：強断続加工

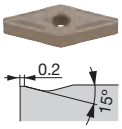
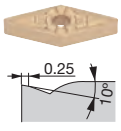
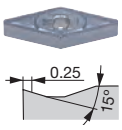
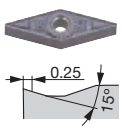
VN



ひし形穴つき
35°

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



用途	ブレーカ記号	形番	コーティング												サーメット	超硬		寸法 (mm)			
			T9205	T9215	T9225	T9235	T6120	T6130	AH630	AH645	AH8005	AH8015	AH905	AH110	AH120	NS9530	TH10		RE	IC	S	D1
中切削	全周	VNMG160404	●	●	●	●								●	●	●	●		0.4	9.525	4.76	3.81
		VNMG160408	●	●	●	●								●	●	●	●		0.8	9.525	4.76	3.81
		VNMG160412		●	●											●			1.2	9.525	4.76	3.81
中切削	SM	VNMG120404E-SM					●	●	●	●									0.4	7.15	4.76	3.81
		VNMG120408E-SM					●	●	●	●									0.8	7.15	4.76	3.81
		VNMG160404-SM					●	●	●	●									0.4	9.525	4.76	3.81
		VNMG160408-SM					●	●	●	●									0.8	9.525	4.76	3.81
		VNMG160412-SM					●	●	●	●									1.2	9.525	4.76	3.81
仕上げ～中切削	HRM	VNMG160404-HRM									●	●							0.4	9.525	4.76	3.81
		VNMG160408-HRM									●	●							0.8	9.525	4.76	3.81
		VNMG160412-HRM									●	●							1.2	9.525	4.76	3.81
中切削	HMM	VNMG160404-HMM											●						0.4	9.525	4.76	3.81
		VNMG160408-HMM											●						0.8	9.525	4.76	3.81
		VNMG160412-HMM											●						1.2	9.525	4.76	3.81

●：設定アイテム

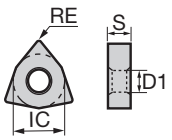
参照ページ：外径ホルダ → 3-52 - 3-55

●：連続加工
c：弱断続加工
✣：強断続加工

WN

六角形穴つき
80°

		T9205	T9215	T9225	T9235	T6120	T6130	AH630	AH8015	AH8015	AH120	GT9530	AT9530	GT720	NS9530	NS520
P	鋼	●	●c	c✣	✣	c	✣	c✣			●c					
M	ステンレス		●c			●	c	c	c	c	●c					
K	鋳鉄	●c	●c								●c	●c	●c	●c	●c	●c
N	非鉄金属															
S	難削材								c	c	●c					
H	高硬度材															



用途	ブレーカ記号	形番	RE	IC	S	D1
精密仕上げ切削	TF	WNMG080404-TF	0.4	12.7	4.76	5.16
		WNMG080408-TF	0.8	12.7	4.76	5.16
	01	WNGG080402-01	0.2	12.7	4.76	5.16
		WNGG080404-01	0.4	12.7	4.76	5.16
		WNGG080408-01	0.8	12.7	4.76	5.16
仕上げ切削	TSF	WNMG060402E-TSF	0.2	9.525	4.76	3.81
		WNMG060404E-TSF	0.4	9.525	4.76	3.81
		WNMG060408E-TSF	0.8	9.525	4.76	3.81
		WNMG060412E-TSF	1.2	9.525	4.76	3.81
		WNMG060404-TSF	0.4	9.525	4.76	3.81
		WNMG060408-TSF	0.8	9.525	4.76	3.81
		WNMG080404-TSF	0.4	12.7	4.76	5.16
		WNMG080408-TSF	0.8	12.7	4.76	5.16
		WNMG080412-TSF	1.2	12.7	4.76	5.16
	ZF	WNMG060404E-ZF	0.4	9.525	4.76	3.81
		WNMG060404-ZF	0.4	9.525	4.76	3.81
		WNMG060408-ZF	0.8	9.525	4.76	3.81
		WNMG080404-ZF	0.4	12.7	4.76	5.16
		WNMG080408-ZF	0.8	12.7	4.76	5.16
		WNMG080412-ZF	1.2	12.7	4.76	5.16
	SF	WNMG060404-SF	0.4	9.525	4.76	3.81
		WNMG060408-SF	0.8	9.525	4.76	3.81
		WNMG080404-SF	0.4	12.7	4.76	5.16
		WNMG080408-SF	0.8	12.7	4.76	5.16
	HRF	WNMG080404-HRF	0.4	12.7	4.76	5.16
		WNMG080408-HRF	0.8	12.7	4.76	5.16
	TS	WNMG080404-TS	0.4	12.7	4.76	5.16
		WNMG080408-TS	0.8	12.7	4.76	5.16
		WNMG080412-TS	1.2	12.7	4.76	5.16

●：設定アイテム

参照ページ：外径ホルダ → 3-48, 3-49

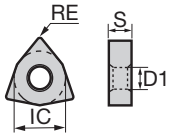
インサート　ネガティブタイプ

●：連続加工
c：弱断続加工
✣：強断続加工

WN

六角形穴つき
80°

		T9205	T9215	T9225	T9235	T6120	T6130	AH630	AH8015	AH120	AH725	GH330	GT9530	AT9530	NS9530
P	鋼	●	●c	c✣	✣	c	✣	c✣		●c	c	●c			●c
M	ステンレス		●c			●	c	c	c	●c	c	●c			
K	鋳鉄	●c	●c						c	●c	c	●c	●c	●c	●c
N	非鉄金属														
S	難削材								c	●c	●				
H	高硬度材														



用途	ブレーカ記号	形番	T9205	T9215	T9225	T9235	T6120	T6130	AH630	AH8015	AH120	AH725	GH330	GT9530	AT9530	NS9530	RE	IC	S	D1
低切込み高送り	AS	WNMG080404-AS	●													●	0.4	12.7	4.76	5.16
		WNMG080408-AS	●	●	●	●										●	0.8	12.7	4.76	5.16
		WNMG080412-AS	●	●	●	●											1.2	12.7	4.76	5.16
(両面ブレーカ)穴ぐり専用	CB	WNMG060404-CB			●											●	0.4	9.525	4.76	3.81
		WNMG060408-CB			●											●	0.8	9.525	4.76	3.81
仕上げ切削	NS	WNMG080404-NS		●	●											●	0.4	12.7	4.76	5.16
		WNMG080408-NS		●	●											●	0.8	12.7	4.76	5.16
	SS	WNMG060404E-SS							●								0.4	9.525	4.76	3.81
		WNMG060408E-SS							●								0.8	9.525	4.76	3.81
		WNMG060412E-SS							●								1.2	9.525	4.76	3.81
		WNMG080404-SS					●	●	●				●				0.4	12.7	4.76	5.16
		WNMG080408-SS					●	●	●				●				0.8	12.7	4.76	5.16
		WNMG080412-SS					●	●	●								1.2	12.7	4.76	5.16
中切削	TM	WNMG060404E-TM		●	●					●	●						0.4	9.525	4.76	3.81
		WNMG060408E-TM		●	●					●	●						0.8	9.525	4.76	3.81
		WNMG060412E-TM		●	●					●	●						1.2	9.525	4.76	3.81
		WNMG060404-TM		●	●	●											0.4	9.525	4.76	3.81
		WNMG060408-TM	●	●	●	●					●						0.8	9.525	4.76	3.81
		WNMG080404-TM	●	●	●	●				●	●	●					0.4	12.7	4.76	5.16
		WNMG080408-TM	●	●	●	●				●	●	●					0.8	12.7	4.76	5.16
		WNMG080412-TM	●	●	●	●				●	●						1.2	12.7	4.76	5.16
仕上げ～中切削	AM	WNMG080408-AM		●	●												0.8	12.7	4.76	5.16
		WNMG080412-AM		●	●												1.2	12.7	4.76	5.16
	TQ	WNMG080404-TQ			●									●	●	●	0.4	12.7	4.76	5.16
		WNMG080408-TQ			●									●	●	●	0.8	12.7	4.76	5.16

●：設定アイテム

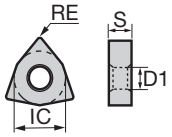
参照ページ：外径ホルダ → 3-48, 3-49

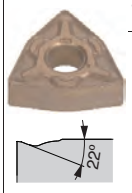
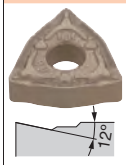
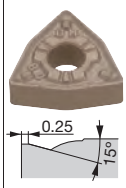
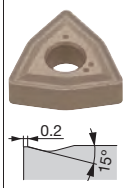
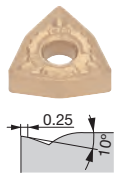
●：連続加工
c：弱断続加工
✣：強断続加工

WN

六角形穴つき
80°

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



用途	ブレーカ記号	形番	コーティング											コーテッドサーメット				サーメット				超硬				寸法 (mm)			
			T9205	T9215	T9225	T9235	T6120	T6130	AH110	AH120	AH630	AH645	AH725	GT9530				NS9530	NS520			TH10				RE	IC	S	D1
中切削	TA	WNMG080408-TA		●	●																					0.8	12.7	4.76	5.16
		WNMG080412-TA		●	●																					1.2	12.7	4.76	5.16
仕上げ～中切削	NM	WNMG060412E-NM			●																					1.2	9.525	4.76	3.81
		WNMG080408-NM	●	●	●																					0.8	12.7	4.76	5.16
		WNMG080412-NM	●	●	●	●																				1.2	12.7	4.76	5.16
	ZM	WNMG060408E-ZM		●	●																					0.8	9.525	4.76	3.81
		WNMG060408-ZM		●	●	●																				0.8	9.525	4.76	3.81
		WNMG060412-ZM		●	●	●																				1.2	9.525	4.76	3.81
		WNMG080408-ZM		●	●	●								●				●								0.8	12.7	4.76	5.16
		WNMG080412-ZM		●	●	●																				1.2	12.7	4.76	5.16
中切削	DM	WNMG080408-DM	●	●	●	●																				0.8	12.7	4.76	5.16
		WNMG080412-DM	●	●	●	●																				1.2	12.7	4.76	5.16
	全周	WNMG060404		●	●																					0.4	9.525	4.76	3.81
		WNMG060408		●	●																					0.8	9.525	4.76	3.81
		WNMG080404	●	●	●	●			●	●								●				●				0.4	12.7	4.76	5.16
		WNMG080408	●	●	●	●			●	●								●	●			●				0.8	12.7	4.76	5.16
		WNMG080412	●	●	●	●			●	●												●				1.2	12.7	4.76	5.16
	SM	WNMG060404E-SM					●	●			●															0.4	9.525	4.76	3.81
		WNMG060408E-SM					●	●			●															0.8	9.525	4.76	3.81
		WNMG060412E-SM					●	●			●															1.2	9.525	4.76	3.81
		WNMG060408-SM											●													0.8	9.525	4.76	3.81
		WNMG080404-SM					●	●			●	●														0.4	12.7	4.76	5.16
		WNMG080408-SM					●	●			●	●	●													0.8	12.7	4.76	5.16
		WNMG080412-SM					●	●			●	●	●													1.2	12.7	4.76	5.16

●：設定アイテム

参照ページ：外径ホルダ → 3-48, 3-49

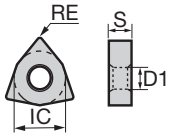
インサート　ネガティブタイプ

●：連続加工
c：弱断続加工
✣：強断続加工

WN

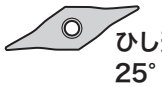
六角形穴つき
80°

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



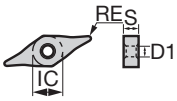
用途	ブレーカ記号	形番	コーティング									超硬					寸法 (mm)			
			T6120	T6130	AH630	AH645	AH120	AH725	AH8005	AH8015	AH905	KS20					RE	IC	S	D1
仕上げ～中切削	HRM	WNMG080404-HRM							●	●							0.4	12.7	4.76	5.16
		WNMG080408-HRM							●	●							0.8	12.7	4.76	5.16
		WNMG080412-HRM							●	●							1.2	12.7	4.76	5.16
中切削	HMM	WNMG080404-HMM									●						0.4	12.7	4.76	5.16
		WNMG080408-HMM									●						0.8	12.7	4.76	5.16
		WNMG080412-HMM									●						1.2	12.7	4.76	5.16
	SA	WNMG080408-SA	●	●	●	●	●	●				●					0.8	12.7	4.76	5.16
		WNMG080412-SA	●	●	●	●	●										1.2	12.7	4.76	5.16

YN



ひし形穴つき
25°

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



用途	ブレーカ記号	形番	コーティング					コーテッドサーメット		サーメット					寸法 (mm)			
			T9125	T9225	T9235	AH8015		GT9530		NS9530					RE	IC	S	D1
仕上げ切削	ZF	YNMG160404-ZF	●	●	●	●		●		●					0.4	9.525	4.76	3.81
		YNMG160408-ZF	●	●	●	●		●		●					0.8	9.525	4.76	3.81
仕上げ～中切削	ZM	YNMG160404-ZM	●	●	●	●		●		●					0.4	9.525	4.76	3.81
		YNMG160408-ZM	●	●	●	●		●		●					0.8	9.525	4.76	3.81

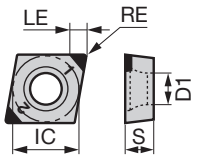
●：設定アイテム

参照ページ：WNMG...：外径ホルダ　→ 3-48, 3-49
YNMG...：外径ホルダ　→ 3-52 - 3-55

CBN インサート ポジティブタイプ

●：連続加工
c：弱断続加工
✣：強断続加工

		BXM10	BXM20	BXA10	BXA20	BX470	BX480
P	鋼					●c	✣
M	ステンレス					●c	
K	鋳鉄	●	●c	●	●c		
N	非鉄金属					●c	
S	難削材					●c	c✣
H	高硬度材						
	焼結合金						



インサート形状	形番	コーナ数	LE	RE	IC	S	D1	標準	シャープエッジ	E	L	LF	LC	LT	H	ワイパー	ブレーカ
		寸法 (mm)						刃先仕様									
2QP-CCGW	2QP-CCGW060202	2	2.3	0.2	6.35	2.38	2.8	○									
	2QP-CCGW060204	2	2.3	0.4	6.35	2.38	2.8	○									
	2QP-CCGW060208	2	2.2	0.8	6.35	2.38	2.8	○									
	2QP-CCGW09T302	2	2.3	0.2	9.525	3.97	4.4	○									
	2QP-CCGW09T304	2	2.3	0.4	9.525	3.97	4.4	○									
	2QP-CCGW09T308	2	2.2	0.8	9.525	3.97	4.4	○									
2QP-CCGW**-L	2QP-CCGW060202-L	2	2.3	0.2	6.35	2.38	2.8				○						
	2QP-CCGW060204-L	2	2.3	0.4	6.35	2.38	2.8				○						
	2QP-CCGW060208-L	2	2.2	0.8	6.35	2.38	2.8				○						
	2QP-CCGW09T302-L	2	2.3	0.2	9.525	3.97	4.4				○						
	2QP-CCGW09T304-L	2	2.3	0.4	9.525	3.97	4.4				○						
	2QP-CCGW09T308-L	2	2.2	0.8	9.525	3.97	4.4				○						
2QP-CCGW**-LF	2QP-CCGW060202-LF	2	2.3	0.2	6.35	2.38	2.8					○					
	2QP-CCGW060204-LF	2	2.3	0.4	6.35	2.38	2.8					○					
	2QP-CCGW060208-LF	2	2.2	0.8	6.35	2.38	2.8					○					
	2QP-CCGW09T302-LF	2	2.3	0.2	9.525	3.97	4.4					○					
	2QP-CCGW09T304-LF	2	2.3	0.4	9.525	3.97	4.4					○					
	2QP-CCGW09T308-LF	2	2.2	0.8	9.525	3.97	4.4					○					
2QP-CCGW**-LC	2QP-CCGW060202-LC	2	2.3	0.2	6.35	2.38	2.8						○				
	2QP-CCGW060204-LC	2	2.3	0.4	6.35	2.38	2.8						○				
	2QP-CCGW060208-LC	2	2.2	0.8	6.35	2.38	2.8						○				
	2QP-CCGW09T302-LC	2	2.3	0.2	9.525	3.97	4.4						○				
	2QP-CCGW09T304-LC	2	2.3	0.4	9.525	3.97	4.4						○				
	2QP-CCGW09T308-LC	2	2.2	0.8	9.525	3.97	4.4						○				
2QP-CCGW**-H	2QP-CCGW09T302-H	2	2.3	0.2	9.525	3.97	4.4								○		
	2QP-CCGW09T304-H	2	2.3	0.4	9.525	3.97	4.4								○		
	2QP-CCGW09T308-H	2	2.2	0.8	9.525	3.97	4.4								○		
2QP-CCGW**WL	2QP-CCGW09T304WL	2	2.3	0.4	9.525	3.97	4.4									○	
	2QP-CCGW09T308WL	2	2.2	0.8	9.525	3.97	4.4									○	
2QP-CCGT**-HP	2QP-CCGT060204-HP	2	2.3	0.4	6.35	2.38	2.8										○
	2QP-CCGT09T304-HP	2	2.3	0.4	9.525	3.97	4.4										○
	2QP-CCGT09T308-HP	2	2.2	0.8	9.525	3.97	4.4										○
2QP-CCGT**WL-HP	2QP-CCGT09T304WL-HP	2	2.3	0.4	9.525	3.97	4.4									○	○
	2QP-CCGT09T308WL-HP	2	2.2	0.8	9.525	3.97	4.4									○	○

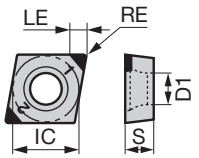
●：設定アイテム

参照ページ： 外径ホルダ → 3-22 - 3-25　内径ホルダ → 4-16

CBN インサート ポジティブタイプ

●：連続加工
c：弱断続加工
✠：強断続加工

		BXA10	BXA20	BX310	BX330	BX360	BX470
P	鋼						
M	ステンレス						
K	鋳鉄						●c
N	非鉄金属						
S	難削材						
H	高硬度材	●	●c	●	●c	●c	
	焼結合金						●c



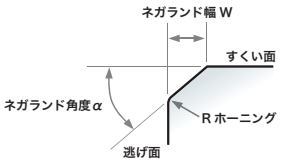
インサート形状	形番	コーナ数	寸法 (mm) LE	RE	IC	S	D1	刃先仕様 標準	シャープエッジ	E	L	LF	LC	LT	H	ワイパー	ブレーカ
2QP-CCMW	2QP-CCMW060202	2	2.3	0.2	6.35	2.38	2.8	○									
	2QP-CCMW060204	2	2.3	0.4	6.35	2.38	2.8	○									
	2QP-CCMW09T304	2	2.3	0.4	9.525	3.97	4.4	○									
	2QP-CCMW09T308	2	2.2	0.8	9.525	3.97	4.4	○									
Q-CCMW	Q-CCMW060204	1	2.5	0.4	6.35	2.38	2.8	○									
	Q-CCMW09T304	1	2.5	0.4	9.525	3.97	4.4	○									
1QP-CCGW	1QP-CCGW03X102	1	1.4	0.2	3.57	1.39	1.9										
	1QP-CCGW03X104	1	1.3	0.4	3.57	1.39	1.9										
	1QP-CCGW04T102	1	1.9	0.2	4.37	1.79	2.3										
	1QP-CCGW04T104	1	1.8	0.4	4.37	1.79	2.3										
2QP-CPGW	2QP-CPGW080202	2	2.3	0.2	7.94	2.38	3.4	○									
	2QP-CPGW080204	2	2.3	0.4	7.94	2.38	3.4	○									
	2QP-CPGW080208	2	2.2	0.8	7.94	2.38	3.4	○									
	2QP-CPGW090302	2	2.3	0.2	9.525	3.18	4.4	○									
	2QP-CPGW090304	2	2.3	0.4	9.525	3.18	4.4	○									
	2QP-CPGW090308	2	2.2	0.8	9.525	3.18	4.4	○									
CPGA**-QBN	CPGA090204-QBN	1	4.0	0.4	9.525	2.38	4.0	○									
	CPGA090208-QBN	1	3.8	0.8	9.525	2.38	4.0	○									

(注) Q-CCMW: 1 ケース 2 個入り

●：設定アイテム

刃先処理仕様

	BXM10 BXM20	BXA20	BX310 BX330 BX360 BX480	BX470
標準	S01325	S01325	S00515	T01315
シャープエッジ	-	-	-	F
-L	-	S01315	-	-
-LF	-	S00515	-	-
-LC	-	S00535	-	-
-H	-	S01835	-	-
ワイパー	-	S01315	-	-



S	0	1	3	2	5
形状	ネガランド幅：W			ネガランド角度：α	

T …ネガランドのみ
S …ネガランド＋ R ホーニング
E …R ホーニングのみ
F …シャープエッジ

刃先仕様セレクションガイド

加工形態に応じて、5 種類の刃先仕様を使い分け

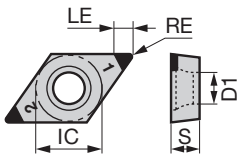
	問題	結果
標準 (S01325)	バリ	LF (S00515)
	逃げ面摩耗	L (S01315)
	クレータ摩耗	LC (S00535)
	欠損	H (S01835)

参照ページ： CC...: 外径ホルダ → 3-22 - 3-25　内径ホルダ → 4-16
CP...: 内径ホルダ → 4-17

CBN インサート ポジティブタイプ

●：連続加工
c：弱断続加工
✠：強断続加工

		BXM10	BXM20	BXA10	BXA20	BX470	BX480	BX815
P	鋼							
M	ステンレス							
K	鋳鉄					●c	✠	
N	非鉄金属							
S	難削材							●c
H	高硬度材	●	●c	●	●c			
	焼結合金					●c	c✠	



インサート形状	形番	コーナ数	LE	RE	IC	S	D1	刃先仕様 標準	シャープエッジ	E	L	LF	LC	LT	H	ワイパー	ブレーカ
2QP-DCGW	2QP-DCGW070202	2	2.7	0.2	6.35	2.38	2.8	○									
	2QP-DCGW070204	2	2.5	0.4	6.35	2.38	2.8	○									
	2QP-DCGW070208	2	2.1	0.8	6.35	2.38	2.8	○									
	2QP-DCGW11T301	2	2.7	0.1	9.525	3.97	4.4	○									
	2QP-DCGW11T302	2	2.7	0.2	9.525	3.97	4.4	○									
	2QP-DCGW11T304	2	2.5	0.4	9.525	3.97	4.4	○									
	2QP-DCGW11T308	2	2.1	0.8	9.525	3.97	4.4	○									
2QP-DCGW**-E	2QP-DCGW11T304-E	2	2.5	0.4	9.525	3.97	4.4			○							
2QP-DCGW**-L	2QP-DCGW070202-L	2	2.5	0.2	6.35	2.38	2.8				○						
	2QP-DCGW070204-L	2	2.5	0.4	6.35	2.38	2.8				○						
	2QP-DCGW070208-L	2	2.1	0.8	6.35	2.38	2.8				○						
	2QP-DCGW11T302-L	2	2.5	0.2	9.525	3.97	4.4				○						
	2QP-DCGW11T304-L	2	2.5	0.4	9.525	3.97	4.4				○						
	2QP-DCGW11T308-L	2	2.1	0.8	9.525	3.97	4.4				○						
2QP-DCGW**-LF	2QP-DCGW070202-LF	2	2.5	0.2	6.35	2.38	2.8					○					
	2QP-DCGW070204-LF	2	2.5	0.4	6.35	2.38	2.8					○					
	2QP-DCGW070208-LF	2	2.1	0.8	6.35	2.38	2.8					○					
	2QP-DCGW11T302-LF	2	2.5	0.2	9.525	3.97	4.4					○					
	2QP-DCGW11T304-LF	2	2.5	0.4	9.525	3.97	4.4					○					
	2QP-DCGW11T308-LF	2	2.1	0.8	9.525	3.97	4.4					○					
2QP-DCGW**-LC	2QP-DCGW070202-LC	2	2.5	0.2	6.35	2.38	2.8						○				
	2QP-DCGW070204-LC	2	2.5	0.4	6.35	2.38	2.8						○				
	2QP-DCGW070208-LC	2	2.1	0.8	6.35	2.38	2.8						○				
	2QP-DCGW11T302-LC	2	2.5	0.2	9.525	3.97	4.4						○				
	2QP-DCGW11T304-LC	2	2.5	0.4	9.525	3.97	4.4						○				
	2QP-DCGW11T308-LC	2	2.1	0.8	9.525	3.97	4.4						○				
2QP-DCGW**-LT	2QP-DCGW11T304-LT	2	2.5	0.4	9.525	3.97	4.4							○			
2QP-DCGW**-H	2QP-DCGW11T302-H	2	2.5	0.2	9.525	3.97	4.4								○		
	2QP-DCGW11T304-H	2	2.5	0.4	9.525	3.97	4.4								○		
	2QP-DCGW11T308-H	2	2.1	0.8	9.525	3.97	4.4								○		
2QP-DCGT**-HP	2QP-DCGT070204-HP	2	2.5	0.4	6.35	2.38	2.8										○
	2QP-DCGT11T304-HP	2	2.5	0.4	9.525	3.97	4.4										○
	2QP-DCGT11T308-HP	2	2.1	0.8	9.525	3.97	4.4										○

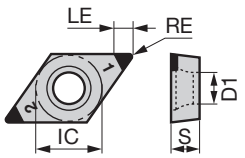
●：設定アイテム

参照ページ： 外径ホルダ → 3-12 - 3-17　内径ホルダ → 4-22, 4-23

CBN インサート ポジティブタイプ

●：連続加工
c：弱断続加工
✠：強断続加工

		BX310	BX330	BX360	BX470
P	鋼				
M	ステンレス				
K	鋳鉄				●c
N	非鉄金属				
S	難削材				
H	高硬度材	●	●c	●c	
	焼結合金				●c

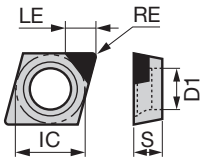


インサート形状	形番	コーナ数	寸法 (mm) LE	RE	IC	S	D1	刃先仕様 標準	シャープエッジ	E	L	LF	LC	LT	H	ワイパー	ブレーカ
2QP-DCMW	2QP-DCMW070202	2	2.7	0.2	6.35	2.38	2.8	○									
	2QP-DCMW070204	2	2.5	0.4	6.35	2.38	2.8	○									
	2QP-DCMW11T302	2	2.7	0.2	9.525	3.97	4.4	○									
	2QP-DCMW11T304	2	2.5	0.4	9.525	3.97	4.4	○									
	2QP-DCMW11T308	2	2.1	0.8	9.525	3.97	4.4	○									
2QP-DCGW**F	2QP-DCGW11T302F	2	2.7	0.2	9.525	3.97	4.4		○								
	2QP-DCGW11T304F	2	2.5	0.4	9.525	3.97	4.4		○								
Q-DCMW	Q-DCMW070204	1	2.1	0.4	6.35	2.38	2.8	○									
	Q-DCMW11T304	1	2.1	0.4	9.525	3.97	4.4	○									

(注) Q-DCMW: 1 ケース 2 個入り

●：設定アイテム

		BX310	BX470
P	鋼		
M	ステンレス		
K	鋳鉄		●c
N	非鉄金属		
S	難削材		●c
H	高硬度材	●	
	焼結合金		●c

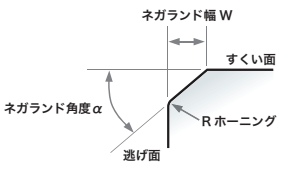


インサート形状	形番	コーナ数	寸法 (mm) LE	RE	IC	S	D1	刃先仕様 標準	シャープエッジ	E	L	LF	LC	LT	H	ワイパー	ブレーカ
1QP-EPGW	1QP-EPGW03X102	1	1.4	0.2	3.57	1.39	1.9										
	1QP-EPGW03X104	1	1.3	0.4	3.57	1.39	1.9										
	1QP-EPGW040102	1	1.7	0.2	3.97	1.59	2.3										
	1QP-EPGW040104	1	1.6	0.4	3.97	1.59	2.3										

●：設定アイテム

刃先処理仕様

	BXM10 BXM20	BXA20	BX310 BX330 BX360 BX480	BX470
標準	S01325	S01325	S00515	T01315
シャープエッジ	-	-	-	F
-L	-	S01315	-	-
-LF	-	S00515	-	-
-LC	-	S00535	-	-
-H	-	S01835	-	-
ワイパー	-	S01315	-	-



S	0	1	3	2	5
形状	ネガランド幅：W			ネガランド角度：α	

T …ネガランドのみ
S …ネガランド＋R ホーニング
E …R ホーニングのみ
F …シャープエッジ

刃先仕様セレクションガイド

加工形態に応じて、5 種類の刃先仕様を使い分け

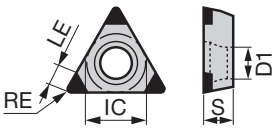
	問題	結果
標準 (S01325)	バリ	LF (S00515)
	逃げ面摩耗	L (S01315)
	クレータ摩耗	LC (S00535)
	欠損	H (S01835)

参照ページ： DC...：内径ホルダ → 3-12 - 3-17　内径ホルダ → 4-22, 4-23
EP... ：内径ホルダ → 4-13, 4-14

CBN インサート ポジティブタイプ

●：連続加工
c：弱断続加工
✣：強断続加工

		BXM10	BXM20	BXA10	BXA20	BX470	BX480
P	鋼						
M	ステンレス						
K	鋳鉄					●c	✣
N	非鉄金属						
S	難削材						
H	高硬度材	●	●c	●	●c		
	焼結合金					●c	c✣



インサート形状	形番	コーナ数	LE	RE	IC	S	D1	刃先仕様 標準	シャープエッジ	E	L	LF	LC	LT	H	ワイパー	ブレーカ
3QP-TPGW	3QP-TPGW080202	3	2.2	0.2	4.76	2.38	2.3	○									
	3QP-TPGW080204	3	2.2	0.4	4.76	2.38	2.3	○									
	3QP-TPGW080208	3	1.9	0.8	4.76	2.38	2.3	○									
	3QP-TPGW090202	3	2.2	0.2	5.56	2.38	2.5	○									
	3QP-TPGW090204	3	2.2	0.4	5.56	2.38	2.5	○									
	3QP-TPGW090208	3	1.9	0.8	5.56	2.38	2.5	○									
	3QP-TPGW110202	3	2.3	0.2	6.35	2.38	2.8	○									
	3QP-TPGW110204	3	2.2	0.4	6.35	2.38	2.8	○									
	3QP-TPGW110208	3	1.9	0.8	6.35	2.38	2.8	○									
	3QP-TPGW110302	3	2.3	0.2	6.35	3.18	3.4	○									
	3QP-TPGW110304	3	2.2	0.4	6.35	3.18	3.4	○									
	3QP-TPGW110308	3	1.9	0.8	6.35	3.18	3.4	○									
	3QP-TPGW130302	3	2.3	0.2	7.94	3.18	3.4	○									
	3QP-TPGW130304	3	2.2	0.4	7.94	3.18	3.4	○									
	3QP-TPGW130308	3	1.9	0.8	7.94	3.18	3.4	○									
3QP-TPGW**F	3QP-TPGW110304F	3	2.2	0.4	6.35	3.18	3.4		○								
	3QP-TPGW110308F	3	1.9	0.8	6.35	3.18	3.4		○								
3QP-TPGW**-L	3QP-TPGW110302-L	3	2.2	0.2	6.35	3.18	3.4				○						
	3QP-TPGW110304-L	3	2.2	0.4	6.35	3.18	3.4				○						
	3QP-TPGW110308-L	3	1.9	0.8	6.35	3.18	3.4				○						
3QP-TPGW**-LF	3QP-TPGW110302-LF	3	2.2	0.2	6.35	3.18	3.4					○					
	3QP-TPGW110304-LF	3	2.2	0.4	6.35	3.18	3.4					○					
	3QP-TPGW110308-LF	3	1.9	0.8	6.35	3.18	3.4					○					
3QP-TPGW**-LC	3QP-TPGW110302-LC	3	2.2	0.2	6.35	3.18	3.4						○				
	3QP-TPGW110304-LC	3	2.2	0.4	6.35	3.18	3.4						○				
	3QP-TPGW110308-LC	3	1.9	0.8	6.35	3.18	3.4						○				
3QP-TPGW**-H	3QP-TPGW110302-H	3	2.2	0.2	6.35	3.18	3.4								○		
	3QP-TPGW110304-H	3	2.2	0.4	6.35	3.18	3.4								○		
	3QP-TPGW110308-H	3	1.9	0.8	6.35	3.18	3.4								○		
3QP-TPGT	3QP-TPGT110304-HP	3	2.2	0.4	6.35	3.18	3.4										○
	3QP-TPGT110308-HP	3	1.9	0.8	6.35	3.18	3.4										○

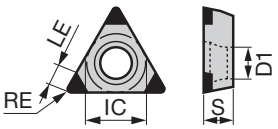
●：設定アイテム

参照ページ： 内径ホルダ → 4-19, 4-20

CBN インサート ポジティブタイプ

●：連続加工
◐：弱断続加工
✠：強断続加工

		BXA10	BXA20	BX310	BX330	BX360
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	●	◐	●	◐	◐
	焼結合金					

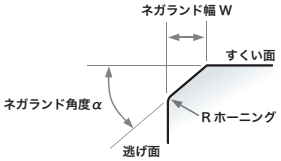


インサート形状	形番	コーナ数	寸法 (mm) LE	RE	IC	S	D1	刃先仕様 標準	シャープエッジ	E	L	LF	LC	LT	H	ワイパー	ブレーカ
3QP-TPMW	3QP-TPMW080204	3	2.2	0.4	4.76	2.38	2.3	○									
	3QP-TPMW090202	3	2.3	0.2	5.56	2.38	2.5	○									
	3QP-TPMW090204	3	2.2	0.4	5.56	2.38	2.5	○									
	3QP-TPMW110202	3	2.3	0.2	6.35	2.38	2.8	○									
	3QP-TPMW110204	3	2.2	0.4	6.35	2.38	2.8	○									
	3QP-TPMW110302	3	2.3	0.2	6.35	3.18	3.4	○									
	3QP-TPMW110304	3	2.2	0.4	6.35	3.18	3.4	○									
	3QP-TPMW110308	3	1.9	0.8	6.35	3.18	3.4	○									
	3QP-TPMW130302	3	2.3	0.2	7.94	3.18	3.4	○									
	3QP-TPMW130304	3	2.2	0.4	7.94	3.18	3.4	○									
3QP-TCGW	3QP-TCGW090202	3	2.2	0.2	5.56	2.38	2.5	○									
	3QP-TCGW090204	3	2.2	0.4	5.56	2.38	2.5	○									
	3QP-TCGW090208	3	1.9	0.8	5.56	2.38	2.5	○									
	3QP-TCGW110202	3	2.2	0.2	6.35	2.38	2.8	○									
	3QP-TCGW110204	3	2.2	0.4	6.35	2.38	2.8	○									
	3QP-TCGW110208	3	1.9	0.8	6.35	2.38	2.8	○									
Q-TPMW	Q-TPMW080204	1	2.2	0.4	4.76	2.38	2.3	○									
	Q-TPMW090202	1	2.4	0.2	5.56	2.38	2.5	○									
	Q-TPMW090204	1	2.3	0.4	5.56	2.38	2.5	○									
	Q-TPMW110202	1	2.4	0.2	6.35	2.38	2.8	○									
	Q-TPMW110204	1	2.2	0.4	6.35	2.38	2.8	○									
	Q-TPMW110304	1	2.2	0.4	6.35	3.18	3.4	○									
	Q-TPMW110308	1	2.0	0.8	6.35	3.18	3.4	○									
	Q-TPMW130302	1	2.4	0.2	7.94	3.18	3.4	○									
	Q-TPMW130304	1	2.3	0.4	7.94	3.18	3.4	○									
TPGW**-QBN	TPGW090202-QBN	1	3.3	0.2	5.56	2.38	2.5	○									
	TPGW090204-QBN	1	3.2	0.4	5.56	2.38	2.5	○									
	TPGW110202-QBN	1	3.9	0.2	6.35	2.38	2.8	○									
	TPGW110204-QBN	1	3.7	0.4	6.35	2.38	2.8	○									
	TPGW130302-QBN	1	3.9	0.2	7.94	3.18	3.4	○									
	TPGW130304-QBN	1	3.7	0.4	7.94	3.18	3.4	○									
TPGA**-QBN	TPGA090202-QBN	1	3.1	0.2	5.56	2.38	3.2	○									
	TPGA090204-QBN	1	2.9	0.4	5.56	2.38	3.2	○									
	TPGA110202-QBN	1	3.9	0.2	6.35	2.38	3.0	○									
	TPGA110204-QBN	1	3.7	0.4	6.35	2.38	3.0	○									
	TPGA110302-QBN	1	3.9	0.2	6.35	3.18	3.0	○									
	TPGA110304-QBN	1	3.7	0.4	6.35	3.18	3.0	○									

●：設定アイテム

刃先処理仕様

	BXM10 BXM20	BXA20	BX310 BX330 BX360 BX480	BX470
標準	S01325	S01325	S00515	T01315
シャープエッジ	-	-	-	F
-L	-	S01315	-	-
-LF	-	S00515	-	-
-LC	-	S00535	-	-
-H	-	S01835	-	-
ワイパー	-	S01315	-	-



S	0	1	3	2	5
形状	ネガランド幅：W			ネガランド角度：α	

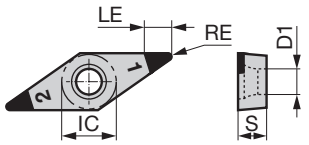
T …ネガランドのみ
S …ネガランド＋R ホーニング
E …R ホーニングのみ
F …シャープエッジ

参照ページ： 内径ホルダ → 4-19, 4-20

CBN インサート ポジティブタイプ

●：連続加工
c：弱断続加工
✣：強断続加工

		BXM10	BXM20	BXA10	BXA20	BX310	BX330	BX360
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	●	c	●	c	●	c	c
	焼結合金							



インサート形状	形番	コーナ数	LE	RE	IC	S	D1	刃先仕様 標準	シャープエッジ	E	L	LF	LC	LT	H	ワイパー	ブレーカ
2QP-VBGW	2QP-VBGW110202	2	3.1	0.2	6.35	2.38	2.8	○									
	2QP-VBGW110204	2	3.1	0.4	6.35	2.38	2.8	○									
	2QP-VBGW110208	2	2.2	0.8	6.35	2.38	2.8	○									
	2QP-VBGW110301	2	3.1	0.1	6.35	3.18	2.8	○									
	2QP-VBGW110302	2	3.1	0.2	6.35	3.18	2.8	○									
	2QP-VBGW110304	2	3.1	0.4	6.35	3.18	2.8	○									
	2QP-VBGW110308	2	2.2	0.8	6.35	3.18	2.8	○									
	2QP-VBGW160402	2	3.1	0.2	9.525	4.76	4.4	○									
	2QP-VBGW160404	2	3.1	0.4	9.525	4.76	4.4	○									
	2QP-VBGW160408	2	2.2	0.8	9.525	4.76	4.4	○									
	2QP-VBGW160412	2	3.0	1.2	9.525	4.76	4.4	○									
2QP-VBGW**-L	2QP-VBGW110302-L	2	3.1	0.2	6.35	3.18	2.8				○						
	2QP-VBGW110304-L	2	3.1	0.4	6.35	3.18	2.8				○						
	2QP-VBGW110308-L	2	2.2	0.8	6.35	3.18	2.8				○						
	2QP-VBGW160402-L	2	3.1	0.2	9.525	4.76	4.4				○						
	2QP-VBGW160404-L	2	3.1	0.4	9.525	4.76	4.4				○						
	2QP-VBGW160408-L	2	2.2	0.8	9.525	4.76	4.4				○						
2QP-VBGW**-LF	2QP-VBGW110302-LF	2	3.1	0.2	6.35	3.18	2.8					○					
	2QP-VBGW110304-LF	2	3.1	0.4	6.35	3.18	2.8					○					
	2QP-VBGW110308-LF	2	2.2	0.8	6.35	3.18	2.8					○					
	2QP-VBGW160402-LF	2	3.1	0.2	9.525	4.76	4.4					○					
	2QP-VBGW160404-LF	2	3.1	0.4	9.525	4.76	4.4					○					
	2QP-VBGW160408-LF	2	2.2	0.8	9.525	4.76	4.4					○					
2QP-VBGW**-LC	2QP-VBGW110302-LC	2	3.1	0.2	6.35	3.18	2.8						○				
	2QP-VBGW110304-LC	2	3.1	0.4	6.35	3.18	2.8						○				
	2QP-VBGW110308-LC	2	2.2	0.8	6.35	3.18	2.8						○				
	2QP-VBGW160402-LC	2	3.1	0.2	9.525	4.76	4.4						○				
	2QP-VBGW160404-LC	2	3.1	0.4	9.525	4.76	4.4						○				
	2QP-VBGW160408-LC	2	2.2	0.8	9.525	4.76	4.4						○				
2QP-VBGW**-H	2QP-VBGW160402-H	2	3.1	0.2	9.525	4.76	4.4								○		
	2QP-VBGW160404-H	2	3.1	0.4	9.525	4.76	4.4								○		
	2QP-VBGW160408-H	2	2.2	0.8	9.525	4.76	4.4								○		
2QP-VBGT**-HP	2QP-VBGT110304-HP	2	3	0.4	6.35	3.18	2.8										○
	2QP-VBGT110308-HP	2	2.2	0.8	6.35	3.18	2.8										○
	2QP-VBGT160404-HP	2	3	0.4	9.525	4.76	4.4										○
	2QP-VBGT160408-HP	2	2.2	0.8	9.525	4.76	4.4										○
2QP-VBMW	2QP-VBMW110304	2	3.1	0.4	6.35	3.18	2.8	○									
	2QP-VBMW110308	2	2.2	0.8	6.35	3.18	2.8	○									
	2QP-VBMW160404	2	3.1	0.4	9.525	4.76	4.4	○									
	2QP-VBMW160408	2	2.2	0.8	9.525	4.76	4.4	○									

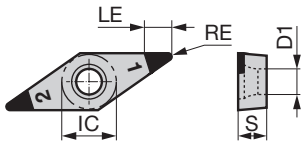
●：設定アイテム

参照ページ： 外径ホルダ → 3-29 - 3-32　内径ホルダ → 4-26

CBN インサート ポジティブタイプ

●：連続加工
c：弱断続加工
✠：強断続加工

		BXM10	BXM20	BXA10	BXA20	BX815	BX330	BX360
P	鋼							
M	ステンレス							
K	鋳鉄							
N	非鉄金属							
S	難削材					●c		
H	高硬度材	●	●c	●	●c		●c	●c
	焼結合金							

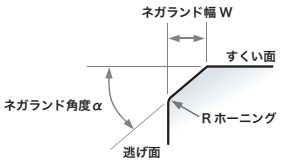


インサート形状	形番	コーナ数	LE	RE	IC	S	D1	刃先仕様 標準	シャープエッジ	E	L	LF	LC	LT	H	ワイパー	ブレーカ
2QP-VCGW**E	2QP-VCGW160408-E	2	2.2	0.8	9.525	4.76	4.4			○							
	2QP-VCGW160412-E	2	3	1.2	9.525	4.76	4.4			○							
2QP-VCGW**LT	2QP-VCGW160408-LT	2	2.2	0.8	9.525	4.76	4.4							○			
	2QP-VCGW160412-LT	2	3	1.2	9.525	4.76	4.4							○			
2QP-VCGW	2QP-VCGW080202	2	3.1	0.2	4.76	2.38	2.3	○									
	2QP-VCGW080204	2	3.1	0.4	4.76	2.38	2.3	○									
	2QP-VCGW080208	2	2.2	0.8	4.76	2.38	2.3	○									
	2QP-VCGW160402	2	3.1	0.2	9.525	4.76	4.4	○									
	2QP-VCGW160404	2	3.1	0.4	9.525	4.76	4.4	○									
	2QP-VCGW160408	2	2.2	0.8	9.525	4.76	4.4	○									
2QP-VCGW**-H	2QP-VCGW160402-H	2	3.1	0.2	9.525	4.76	4.4								○		
	2QP-VCGW160404-H	2	3.1	0.4	9.525	4.76	4.4								○		
	2QP-VCGW160408-H	2	2.2	0.8	9.525	4.76	4.4								○		
2QP-VCMW	2QP-VCMW160404	2	3.1	0.4	9.525	4.76	4.4	○									

●：設定アイテム

刃先処理仕様

	BXM10 BXM20	BXA20	BX310 BX330 BX360 BX480	BX470
標準	S01325	S01325	S00515	T01315
シャープエッジ	-	-	-	F
-L	-	S01315	-	-
-LF	-	S00515	-	-
-LC	-	S00535	-	-
-H	-	S01835	-	-
ワイパー	-	S01315	-	-

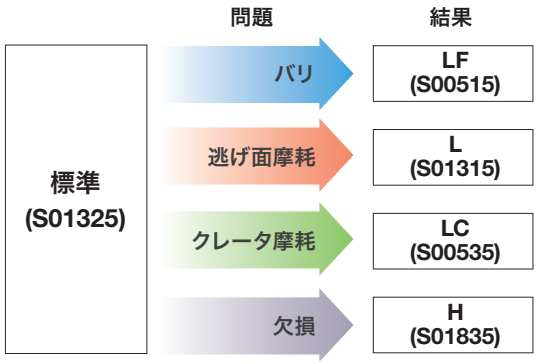


S	0	1	3	2	5
形状	ネガランド幅：W			ネガランド角度：α	

T …ネガランドのみ
S …ネガランド＋R ホーニング
E …R ホーニングのみ
F …シャープエッジ

刃先仕様セレクションガイド

加工形態に応じて、5 種類の刃先仕様を使い分け

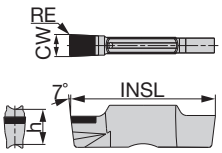


参照ページ： 外径ホルダ → 3-37　内径ホルダ → 4-27, 4-28

CBN インサート 溝入れインサート

TungCut用

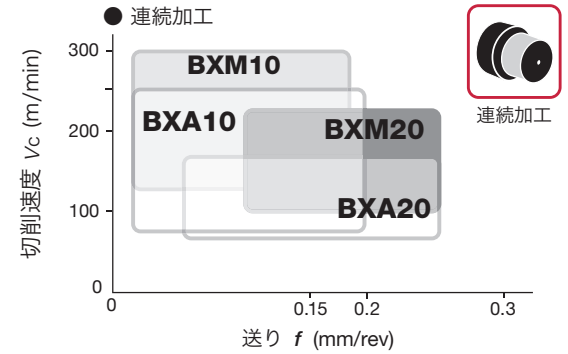
P	鋼
M	ステンレス
K	鋳鉄
N	非鉄金属
S	難削材
H	高硬度材

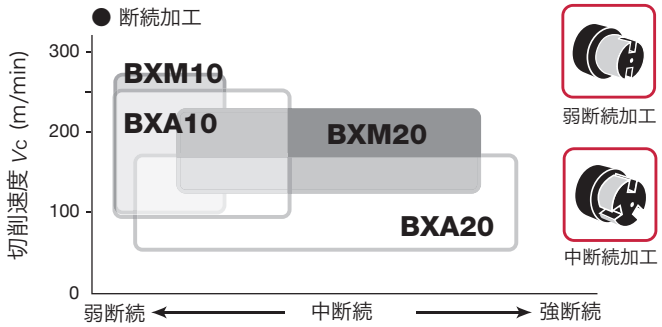


インサート形状	形番	BX360	寸法 (mm) シートサイズ	CW±0.025	RE	INSL	h	刃先仕様 末尾記号なし	S	H
SGN	SGN200-020	●	2	2	0.2	20	5	○		
	SGN200-020-S	●	2	2	0.2	20	5		○	
	SGN200-020-H	●	2	2	0.2	20	5			○
	SGN300-020	●	3	3	0.2	20	5	○		
	SGN300-020-S	●	3	3	0.2	20	5		○	
	SGN300-020-H	●	3	3	0.2	20	5			○
	SGN400-020	●	4	4	0.2	20	5	○		
	SGN400-020-S	●	4	4	0.2	20	5		○	
	SGN400-020-H	●	4	4	0.2	20	5			○
	SGN500-020-S	●	5	5	0.2	25	5.5		○	
	SGN500-020-H	●	5	5	0.2	25	5.5			○

●：設定アイテム

■ コーテッド T–CBN の適用領域





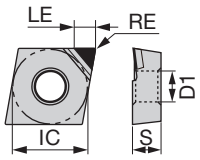
参照ページ： SGN...: ホルダ → 6-12 - 6-16

PCD インサート

●：連続加工
c：弱断続加工
✤：強断続加工

ポジすくい付

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



外観	形番	DX110	DX120	DX140	DX160	コーナ数	LE	RE	IC	S	D1	シャープエッジ	すくい角
						寸法 (mm)						刃先仕様	
CCMT**-DIA	CCMT060202-DIA		●			1	2.4	0.2	6.35	2.38	2.8	○	○
	CCMT060204-DIA		●			1	2.4	0.4	6.35	2.38	2.8	○	○
	CCMT09T302-DIA		●			1	2.4	0.2	9.525	3.97	4.4	○	○
	CCMT09T304-DIA		●			1	2.4	0.4	9.525	3.97	4.4	○	○
	1QP-CCMT060204	●				1	2.4	0.4	6.35	2.38	2.8	○	○
	1QP-CCMT09T304	●				1	2.4	0.4	6.35	3.97	4.4	○	○
DCMT**-DIA	DCMT070202-DIA		●			1	2.3	0.2	6.35	2.38	2.8	○	○
	DCMT070204-DIA		●			1	2.1	0.4	6.35	2.38	2.8	○	○
	DCMT11T302-DIA		●			1	3.2	0.2	9.525	3.97	4.4	○	○
	DCMT11T304-DIA		●			1	3.0	0.4	9.525	3.97	4.4	○	○
TCMT**-DIA	TCMT080202-DIA		●			1	2.2	0.2	4.76	2.38	2.7	○	○
	TCMT080204-DIA		●			1	2.0	0.4	4.76	2.38	2.7	○	○
	TCMT110202-DIA		●			1	2.4	0.2	6.35	2.38	2.8	○	○
	TCMT110204-DIA		●			1	2.2	0.4	6.35	2.38	2.8	○	○
	TCMT110302-DIA		●			1	2.4	0.2	6.35	3.18	2.8	○	○
	TCMT110304-DIA		●			1	2.2	0.4	6.35	3.18	2.8	○	○
	1QP-TCMT110304	●				1	2.2	0.4	6.35	3.18	2.8	○	○
VCMT**-DIA	VCMT160402-DIA		●			1	4.8	0.2	9.525	4.76	4.4	○	○
	VCMT160404-DIA		●			1	4.4	0.4	9.525	4.76	4.4	○	○
CCGW**-DIA	CCGW060200-DIA			●		1	2.4	0.05	6.35	2.38	2.8	○	
	CCGW060202-DIA			●		1	2.4	0.2	6.35	2.38	2.8	○	
	CCGW060204-DIA			●		1	2.4	0.4	6.35	2.38	2.8	○	
	CCGW09T302-DIA			●		1	3.5	0.2	9.525	3.97	4.4	○	
	CCGW09T304-DIA			●	●	1	3.5	0.4	9.525	3.97	4.4	○	
	CCGW09T308-DIA			●		1	3.4	0.8	9.525	3.97	4.4	○	
CPGA**-DIA	CPGA080202-DIA			●		1	2.4	0.2	9.525	2.38	4.0	○	
	CPGA090204-DIA			●		1	3.5	0.4	9.525	2.38	4.0	○	
DCGW**-DIA	DCGW070200-DIA			●		1	2.4	0.05	6.35	2.38	2.8	○	
	DCGW070202-DIA		●	●		1	2.3	0.2	6.35	2.38	2.8	○	
	DCGW070204-DIA			●		1	2.1	0.4	6.35	2.38	2.8	○	
	DCGW11T302-DIA			●		1	3.2	0.2	9.525	3.97	4.4	○	
	DCGW11T304-DIA			●		1	3.0	0.4	9.525	3.97	4.4	○	
	DCGW11T308-DIA			●		1	2.7	0.8	9.525	3.97	4.4	○	
EPGW**-DIA	EPGW040102-DIA			●		1	2.0	0.2	3.97	1.59	2.3	○	
	EPGW040104-DIA			●		1	1.9	0.4	3.97	1.59	2.3	○	

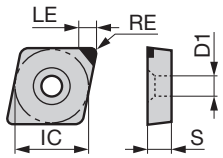
●：設定アイテム

PCD インサート

●：連続加工
ᑕ：弱断続加工
✠：強断続加工

ポジインサート

		DX120	DX140
P	鋼		
M	ステンレス		
K	鋳鉄		
N	非鉄金属	●ᑕ	●ᑕ
S	難削材		
H	高硬度材		



外観	形番	DX120	DX140	コーナ数	LE	RE	IC	S	D1	シャープエッジ
				寸法 (mm)						刃先仕様
TPGA-DIA**	**TPGA090202-DIA**		●	1	2.4	0.2	5.56	2.38	2.5	○
	TPGA090204-DIA		●	1	2.2	0.4	5.56	2.38	2.5	○
	TPGA110202-DIA		●	1	2.4	0.2	6.35	2.38	2.8	○
	TPGA110204-DIA		●	1	2.2	0.4	6.35	2.38	2.8	○
	TPGA110302-DIA		●	1	2.4	0.2	6.35	3.18	3.0	○
	TPGA110304-DIA		●	1	2.2	0.4	6.35	3.18	3.0	○
	TPGA110308-DIA		●	1	2.9	0.8	6.35	3.18	3.0	○
	TPGA160302-DIA		●	1	3.3	0.2	9.525	3.18	4.0	○
	TPGA160304-DIA		●	1	3.2	0.4	9.525	3.18	4.0	○
	TPGA160308-DIA		●	1	2.9	0.8	9.525	3.18	4.0	○
TPGW-DIA**	**TPGW080202-DIA**		●	1	2.4	0.2	4.76	2.38	2.3	○
	TPGW080204-DIA		●	1	2.3	0.4	4.76	2.38	2.3	○
	TPGW090202-DIA	●	●	1	2.4	0.2	5.56	2.38	2.5	○
	TPGW090204-DIA		●	1	2.2	0.4	5.56	2.38	2.5	○
	TPGW110202-DIA	●	●	1	2.4	0.2	6.35	2.38	2.8	○
	TPGW110204-DIA		●	1	2.2	0.4	6.35	2.38	2.8	○
	TPGW130302-DIA	●	●	1	3.3	0.2	7.94	3.18	3.4	○
	TPGW130304-DIA		●	1	3.2	0.4	7.94	3.18	3.4	○
	TPGW16T302-DIA		●	1	3.3	0.2	9.525	3.97	4.4	○
	TPGW16T304-DIA		●	1	3.2	0.4	9.525	3.97	4.4	○
	TPGW16T308-DIA		●	1	2.9	0.8	9.525	3.97	4.4	○
VCGW-DIA**	**VCGW160402-DIA**		●	1	4.8	0.2	9.525	4.76	4.4	○
	VCGW160404-DIA		●	1	4.4	0.4	9.525	4.76	4.4	○

●：設定アイテム

3. 外径用ホルダ

主な外径用ホルダ

MINI FORCE TURN ミニ・フォース・ターン

切れ味に優れた両面仕様インサート＆ホルダ

DXGU 3-18
WXGU 3-26
VXGU 3-32

J-SERIES J シリーズ

ステップヘッド型ホルダ・仕上げ加工用オフセットホルダ

DC** 3-19
DXGU 3-19
CC** 3-24
WXGU 3-17
VB** 3-30
VXGU 3-34

J-SERIES J シリーズ

丸シャンクホルダシリーズ

DC** 3-17
DXGU 3-21
VXGU 3-35

J-SERIES J シリーズ

ヘッド交換式ホルダシリーズ

DC** 3-12
DXGU 3-18
CC** 3-22
WXGU 3-26
VB** 3-29
VXGU 3-32

J-SERIES J シリーズ

後挽き工具シリーズ

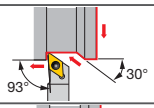
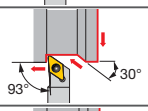
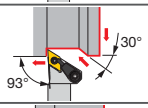
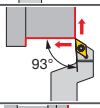
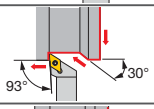
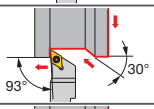
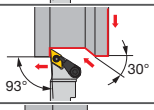
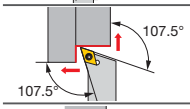
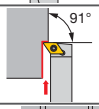
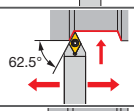
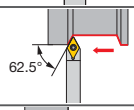
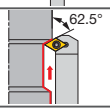
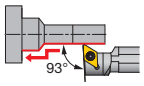
3-57

クーラント用部品

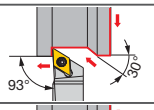
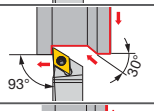
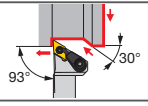
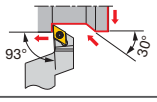
3-61

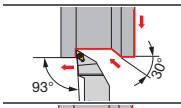
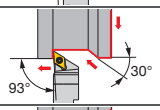
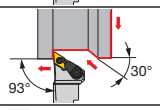
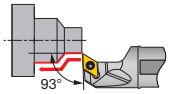
クイックガイド

DC**インサート

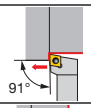
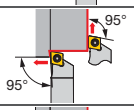
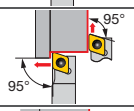
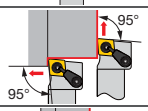
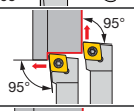
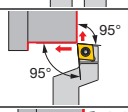
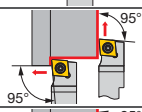
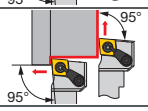
加工形態	切込み角	形式	インサート	クランプ形式	オフセット	ページ
	93°	**JSDJ2CR/L**	DC**07 DC**11	スクリューオン式	なし	3-12
	93°	**JTDJ2CR/L**	DC**07 DC**11	背面クランプ式	なし	3-12
	93°	**JSDJ2CR/L-CHP**	DC**07 DC**11	スクリューオン式	なし	3-13
	93°	**JSDJCR/L-F15**	DC**07 DC**11	スクリューオン式	あり	3-13
	93°	**JSDJCR/L**	DC**07 DC**11	スクリューオン式	あり	3-14
	93°	**QC12-JSDJ2CR**	DC**07 DC**11	スクリューオン式	なし	3-14
	93°	**QC12-JSDJ2CR-CHP**	DC**07 DC**11	スクリューオン式	なし	3-15
	107.5°	**SDQCR/L**	DC**11	スクリューオン式	あり	3-15
	91°	**JSDFCR/L**	DC**07 DC**11	スクリューオン式	あり	3-15
	62.5°	**JSDNCN**	DC**07 DC**11	スクリューオン式	あり	3-16
	62.5°	**SDNCN**	DC**11	スクリューオン式	あり	3-16
	62.5°	**JSDN3CR**	DC**07 DC**11	スクリューオン式	あり	3-16
	93°	**JS***-SDUCL**	DC**07 DC**11	スクリューオン式	–	3-17

DXGUインサート

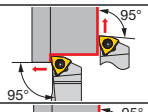
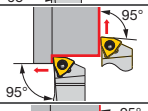
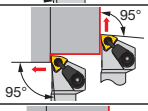
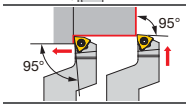
加工形態	切込み角	形式	インサート	クランプ形式	オフセット	ページ
	93°	**JSDJ2XR/L**	DXGU	スクリューオン式	なし	3-18
	93°	**JPDJ2XR/L**	DXGU	背面クランプ式	なし	3-18
	93°	**JSDJ2XR/L-CHP**	DXGU	スクリューオン式	なし	3-19
	93°	**JSDJXR/L-F15**	DXGU	スクリューオン式	あり	3-19

加工形態	切込み角	形式	インサート	クランプ形式	オフセット	ページ
	93°	**JSDJXR/L**	DXGU	スクリューオン式	あり	3-20
	93°	**QC12-JSDJ2XR**	DXGU	スクリューオン式	なし	3-20
	93°	**QC12-JSDJ2XR-CHP**	DXGU	スクリューオン式	なし	3-20
	93°	**JS***-SDUXL**	DXGU	スクリューオン式	–	3-21

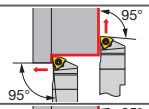
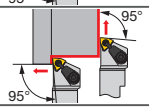
CC**インサート

加工形態	切込み角	形式	インサート	クランプ形式	オフセット	ページ
	91°	**JSCGCR/L**	CC**06 CC**09	スクリューオン式	あり	3-22
	95°	**JSCL2CR/L**	CC**06 CC**09	スクリューオン式	なし	3-22
	95°	**JTCL2CR/L**	CC**06 CC**09	背面クランプ式	なし	3-23
	95°	**JSCL2CR/L-CHP**	CC**09	スクリューオン式	なし	3-23
	95°	**JSCLCR/L**	CC**06 CC**09	スクリューオン式	あり	3-24
	95°	**JSCLCR/L-F15**	CC**09	スクリューオン式	あり	3-24
	95°	**QC12-JSCL2CR**	CC**09	スクリューオン式	なし	3-24
	95°	**QC12-JSCL2CR-CHP**	CC**09	スクリューオン式	なし	3-25

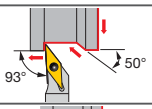
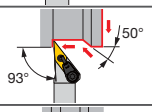
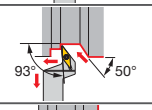
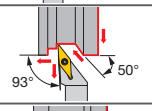
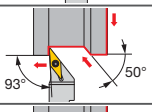
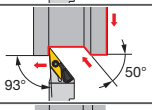
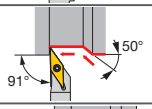
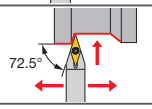
WXGUインサート

加工形態	切込み角	形式	インサート	クランプ形式	オフセット	ページ
	95°	**JSWL2XR/L**	WXGU	スクリューオン式	なし	3-26
	95°	**JPWL2XR/L**	WXGU	背面クランプ式	なし	3-26
	95°	**JSWL2XR/L-CHP**	WXGU	スクリューオン式	なし	3-27
	95°	**JSWLXR/L-F15**	WXGU	スクリューオン式	あり	3-27

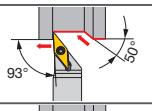
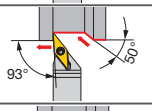
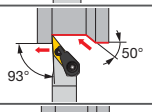
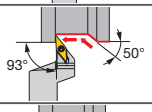
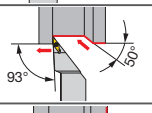
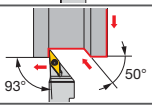
クイックガイド

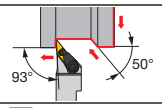
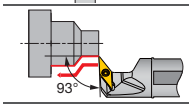
加工形態	切込み角	形式	インサート	クランプ形式	オフセット	ページ
	95°	**QC12-JSWL2XR**	WXGU	スクリューオン式	なし	3-28
	95°	**QC12-JSWL2XR-CHP**	WXGU	スクリューオン式	なし	3-28

VB**インサート

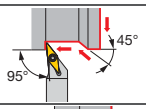
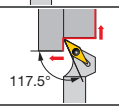
加工形態	切込み角	形式	インサート	クランプ形式	オフセット	ページ
	93°	**JSVJ2BR/L**	VB**11	スクリューオン式	なし	3-29
	93°	**JSVJ2BR/L-CHP**	VB**11	スクリューオン式	なし	3-29
	93°	**JSVJBR/L-F15**	VB**11	スクリューオン式	あり	3-30
	93°	**JSVJBR/L**	VB**11	スクリューオン式	あり	3-30
	93°	**QC12-JSVJ2BR**	VB**11	スクリューオン式	なし	3-31
	93°	**QC12-JSVJ2BR-CHP**	VB**11	スクリューオン式	なし	3-31
	91°	**JSVABR/L**	VB**11	スクリューオン式	なし	3-31
	72.5°	**JSVNBN**	VB**11	スクリューオン式	あり	3-32

VXGUインサート

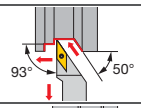
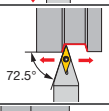
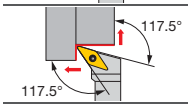
加工形態	切込み角	形式	インサート	クランプ形式	オフセット	ページ
	93°	**JSVJ2XR/L**	VXGU	スクリューオン式	なし	3-32
	93°	**JPVJ2XR/L**	VXGU	背面クランプ式	なし	3-33
	93°	**JSVJ2XR/L-CHP**	VXGU	スクリューオン式	なし	3-33
	93°	**JSVJXR/L-F15**	VXGU	スクリューオン式	あり	3-34
	93°	**JSVJXR/L**	VXGU	スクリューオン式	なし	3-34
	93°	**QC12-JSVJ2XR**	VXGU	スクリューオン式	なし	3-34

加工形態	切込み角	形式	インサート	クランプ形式	オフセット	ページ
	93°	**QC12-JSVJ2XR-CHP**	VXGU	スクリューオン式	なし	3-35
	93°	**JS***-SVUXL**	VXGU	スクリューオン式	–	3-35

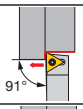
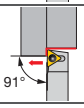
VP**インサート

加工形態	切込み角	形式	インサート	クランプ形式	オフセット	ページ
	95°	**JSVL2PR/L**	VP**08 VP**11	スクリューオン式	なし	3-36
	117.5°	**JSVP2PR/L**	VP**08 VP**11	スクリューオン式	なし	3-36

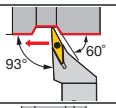
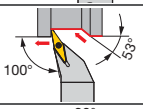
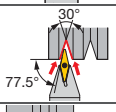
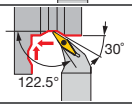
For VC**インサート

加工形態	切込み角	形式	インサート	クランプ形式	オフセット	ページ
	93°	**SVJCR**	VC**16	スクリューオン式	あり	3-37
	72.5°	**SVVCN**	VC**16	スクリューオン式	あり	3-37
	117.5°	**SVQCR/L**	VC**16	スクリューオン式	あり	3-38

For TC**インサート

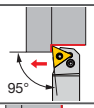
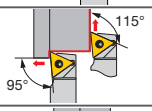
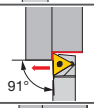
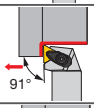
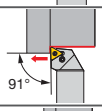
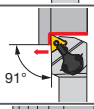
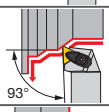
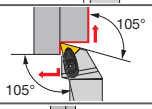
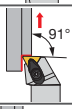
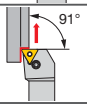
加工形態	切込み角	形式	インサート	クランプ形式	オフセット	ページ
	91°	**JSTACR/L**	TC**08 TC**11	スクリューオン式	あり	3-38
	91°	**JTTACR/L**	TC**08 TC**11	背面クランプ式	あり	3-39

YWMTインサート

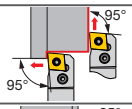
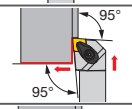
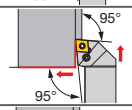
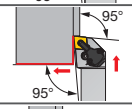
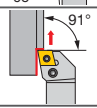
加工形態	切込み角	形式	インサート	クランプ形式	オフセット	ページ
	93°	**SYJBR/L**	YWMT16	スクリューオン式	あり	3-39
	100°	**SYHBR/L**	YWMT16	スクリューオン式	あり	3-40
	77.5°	**SYIBN**	YWMT16	スクリューオン式	あり	3-40
	122.5°	**SYQBR/L**	YWMT16	スクリューオン式	あり	3-40

クイックガイド

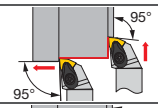
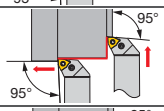
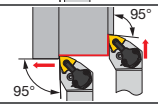
TN**インサート

加工形態	切込み角	形式	インサート	クランプ形式	オフセット	ページ
	95°	**PTL2NR/L**	TN**1604	レバーロック式	なし	3-41
	95°	**JTTLNR/L**	TN**1604	背面クランプ式	なし	3-41
	91°	**JTTANR/L**	TN**1604	背面クランプ式	なし	3-41
	91°	**ATGNR/L**	TN**1604	ダブルクランプ式	あり	3-42
	91°	**PTGNR/L**	TN**1104 TN**1604	レバーロック式	あり	3-42
	91°	**PTGNR/L -CHP**	TN**1104 TN**1604	レバーロック式	あり	3-43
	93°	**ATJNR/L**	TN**1604	ダブルクランプ式	あり	3-43
	105°	**ATQNR/L**	TN**1604	ダブルクランプ式	あり	3-44
	91°	**ATFNR/L**	TN**1604	ダブルクランプ式	あり	3-44
	91°	**PTFNR/L**	TN**1104 TN**1604	レバーロック式	あり	3-45

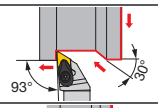
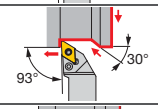
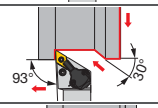
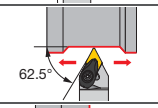
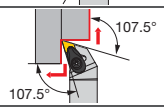
CN**インサート

加工形態	切込み角	形式	インサート	クランプ形式	オフセット	ページ
	95°	**PCL2NR/L**	CN**1204	レバーロック式	なし	3-45
	95°	**ACLNR/L**	CN**0904 CN**1204	ダブルクランプ式	あり	3-46
	95°	**PCLNR/L**	CN**0904 CN**0903 CN**1204	レバーロック式	あり	3-46
	95°	**PCLNR/L-CHP**	CN**0904 CN**1204	レバーロック式	あり	3-47
	91°	**PCFNR/L**	CN**1204	レバーロック式	あり	3-47

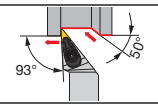
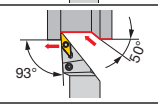
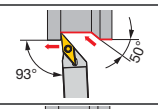
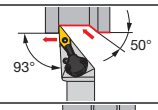
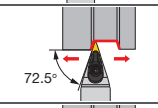
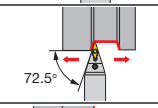
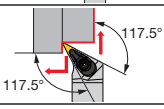
WN**インサート

加工形態	切込み角	形式	インサート	クランプ形式	オフセット	ページ
	95°	**AWLNR/L**	WN**0604 WN**0804	ダブルクランプ式	あり	3-48
	95°	**PWLNR/L**	WN**0604	レバーロック式	あり	3-48
	95°	**PWLNR/L-CHP**	WN**0604 WN**0804	レバーロック式	あり	3-49

DN**インサート

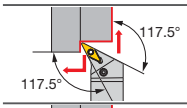
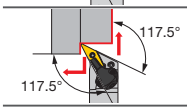
加工形態	切込み角	形式	インサート	クランプ形式	オフセット	ページ
	93°	**ADJNR/L**	DN**1104 DN**1504 DN**1506	ダブルクランプ式	あり	3-50
	93°	**PDJNR/L**	DN**1104 DN**1504 DN**1506	レバーロック式	あり	3-50
	93°	**PDJNR/L-CHP**	DN**1104 DN**1504	レバーロック式	あり	3-51
	62.5°	**ADPNN**	DN**1504	ダブルクランプ式	あり	3-51
	107.5°	**ADQNR/L**	DN**1104 DN**1504 DN**1506	ダブルクランプ式	あり	3-52

V/YN**インサート

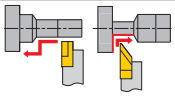
加工形態	切込み角	形式	インサート	クランプ形式	オフセット	ページ
	93°	**AVJNR/L**	VN**1204 V/YN**1604	ダブルクランプ式	あり	3-52
	93°	**PVJNR/L**	VN**1204	レバーロック式	あり	3-53
	93°	**PVJ2NR/L**	VN**1204	背面クランプ式	なし	3-53
	93°	**PVJNR/L-CHP**	VN**1204 V/YN**1604	レバーロック式	あり	3-54
	72.5°	**AVVNN**	VN**1204 V/YN**1604	ダブルクランプ式	あり	3-54
	72.5°	**PVVNN**	VN**1204	レバーロック式	あり	3-55
	117.5°	**AVQNR/L**	VN**1204 V/YN**1604	ダブルクランプ式	あり	3-55

クイックガイド

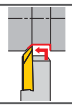
V/YN**インサート

加工形態	切込み角	形式	インサート	クランプ形式	オフセット	ページ
	117.5°	**PVQNR/L**	VN**1204	レバーロック式	あり	3-55
	117.5°	**PVQNR/L-CHP**	V/YN**1604	レバーロック式	あり	3-56

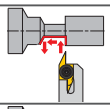
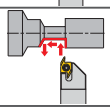
JXFインサート

加工形態	切込み角	形式	インサート	クランプ形式	オフセット	ページ
	前挽き、 裏挽き	**JSXGR/L**	JXFR/L8 JXRR/L8	スクリューオン式	なし	3-57

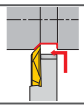
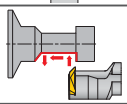
JXBインサート

加工形態	切込み角	形式	インサート	クランプ形式	オフセット	ページ
	後挽き	**JSXBR/L**	JXBR/L	スクリューオン式	なし	3-58

J10Eインサート

加工形態	切込み角	形式	インサート	クランプ形式	オフセット	ページ
	後挽き	**JSEGR/L**	J10ER/L	スクリューオン式	なし	3-58
	後挽き	**QC12-JSEGR**	J10ER/L	スクリューオン式	なし	3-58

JTBインサート

加工形態	切込み角	形式	インサート	クランプ形式	オフセット	ページ
	後挽き	**JSTBR/L3**	JTBR/L3	スクリューオン式	なし	3-59
	後挽き	**JS-TBL3**	JTBR/L3	ラウンドシャンク	–	3-59

TUNG TURN JET
タング・ターン・ジェット

ダイレクト給油対応ホルダ

内部給油加工により、切りくず処理を改善し ダウンタイム削減！

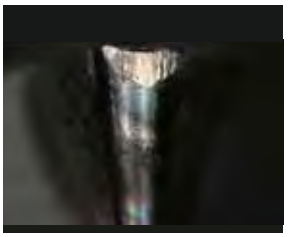
常圧外部給油

高圧クーラント（7 MPa）

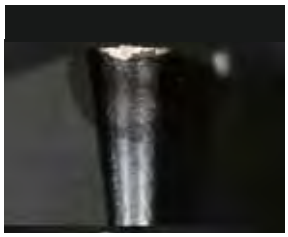
2方向からのクーラント供給システムで高能率と長寿命化を実現!

すくい面へのクーラント供給

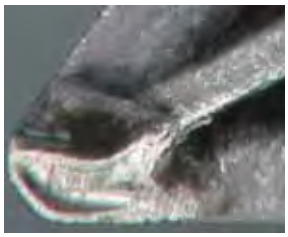
切りくず処理の安定化
クレータ摩耗の抑制
境界摩耗の抑制



常圧外部給油での
過剰摩擦



高圧クーラント
（7 MPa）



常圧外部給油での
過剰なクレータ摩擦

高圧クーラント
（7 MPa）

参照ページ : 3-13, 3-15, 3-19, 3-20, 3-23, 3-25, 3-27 - 3-29, 3-31, 3-33, 3-35, 3-43, 3-47, 3-49, 3-51, 3-54, 3-56

TUNG TURN JET
タング・ターン・ジェット

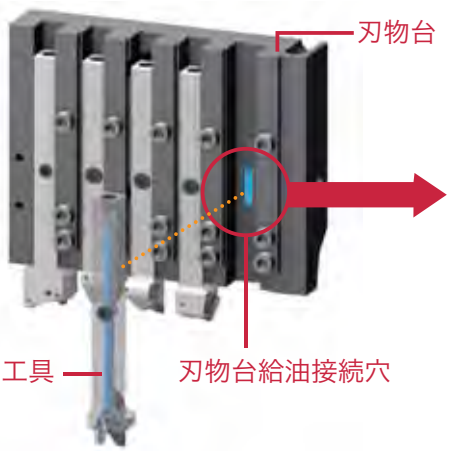
ホースレス接続による操作性の向上と ダイレクト給油による高能率加工を実現

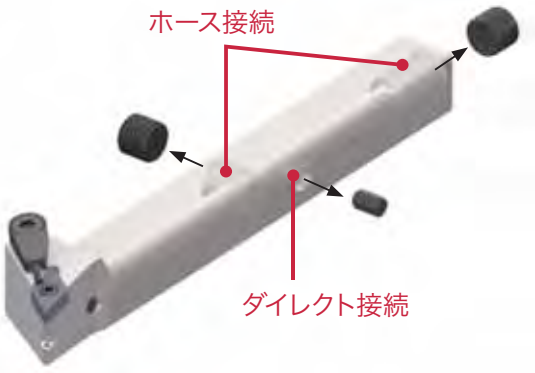
従来ホース接続

ダイレクト接続

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



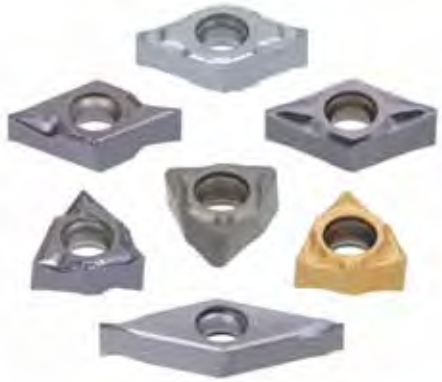


※内部給油が必要ない場合は、油穴がない工具を装着して下さい。

伸縮ノズルチューブにより
確実に切削油を刃先に供給

参照ページ : 3-13, 3-15, 3-19, 3-20, 3-23, 3-25, 3-27 - 3-29, 3-31, 3-33, 3-35, 3-43, 3-47, 3-49, 3-51, 3-54, 3-56

MINI FORCE TURN
ミニ・フォース・ターン

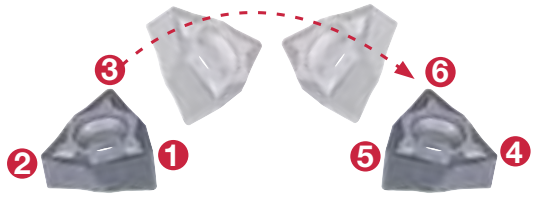


経済的な“両面仕様”インサート

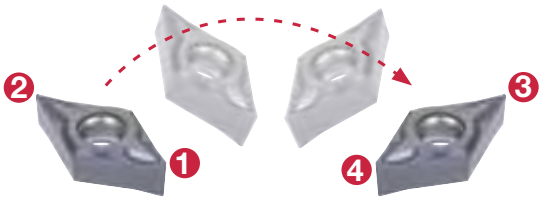
新発想両面仕様インサートと独創的なポケット形状を持つホルダとの組み合わせが、高性能を実現

■インサート

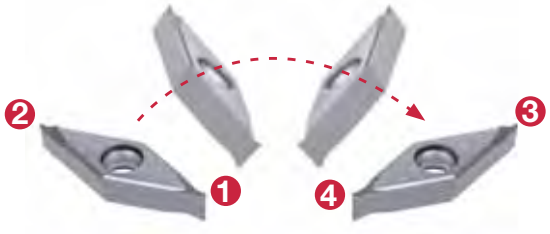
WXGU0403‥ 6コーナ ダブテール仕様



DXGU0703‥ 4コーナ ダブテール仕様



VXGU09T2‥ 4コーナ ダブテール仕様



参照ページ : 3-18 - 3-21, 3-26 - 3-28, 3-32 - 3-35

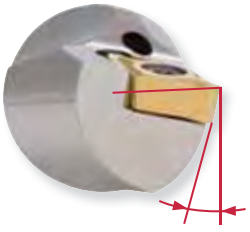
■鋭い切れ味を実現

外径切削

内径切削

外径切削

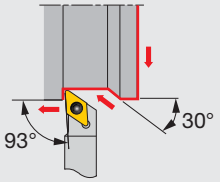
内径切削



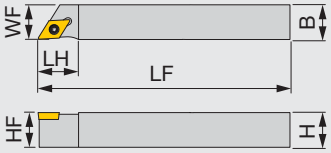
外径切削

JSDJ2CR/L

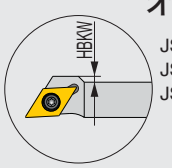
オフセットなし スクリューオン式バイト、アプローチ角93°、使用インサートポジ55°ひし形



切れ刃形状記号 **J2**



オフセットなし



JSDJ2CR/L1010X11
JSDJ2CR/L1212F11
JSDJ2CR/L1212X11

本図は右勝手(R)を示す。

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

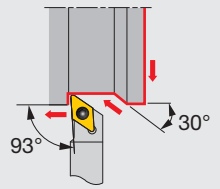
* トルク：推奨締付けトルク (N·m)
**RE: 基準コーナ

部 品

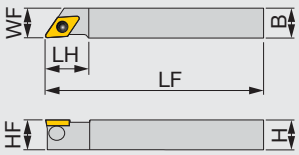
形 番	締付けねじ	スパナ
JSDJ2CR/L**07	CSTB-2.5	T-8F
JSDJ2CR/L**11	CSTB-4SD	T-8F

JTDJ2CR/L

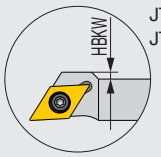
オフセットなし 背面クランプ式バイト、アプローチ角93°、使用インサートポジ55°ひし形



切れ刃形状記号 **J2**



オフセットなし



JTDJ2CR/L1212F11
JTDJ2CR/L1212X11

本図は右勝手(R)を示す。

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

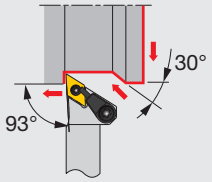
部 品

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

参照ページ： JSDJ2CR/L, JTDJ2CR/L: インサート → 2-15 -, CBN →2-63, PCD → 2-70

JSDJ2CR/L-CHP

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



切れ刃形状記号 **J2**

オフセットなし

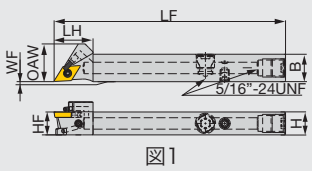


図1

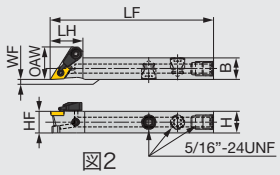


図2

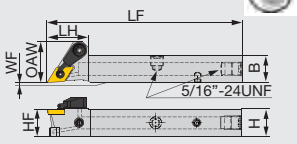


図3

本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	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
JSDJ2CR/L1212F07-CHP	12	12	85	18	12	0	18	0.2	DC**0702...	1.2	3
JSDJ2CR/L1212F11-CHP	12	12	85	19	12	0	20.5	0.2	DC**11T3...	1.2	3
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

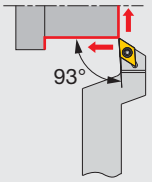
(•) ダイレクト給油　* トルク：推奨締付けトルク (N·m)　**RE: 基準コーナ

部品

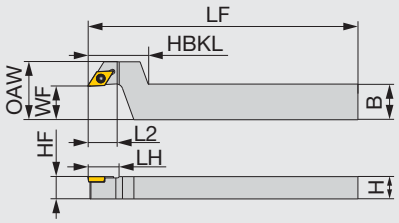
形 番	締付けねじ	クーラント ノズル	ノズル 取付けねじ	クーラント ユニット	スパナ	クーラントプラグ	スパナ	ダイレクトジェット プラグ	スパナ
JSDJ2CR1012H07-CHP	CSTB-2.5	NZ-1.10-7-CHP	SSHM4-4-TB	-	T-8F	SR5/16UNFTL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2
JSDJ2CR/L1212F07-CHP	CSTB-2.5	-	-	S-CU-CHP	T-8F	SR5/16UNFTL360	P-4	-	-
JSDJ2CR/L1212F11-CHP	CSTB-4SD	-	-	S-CU-CHP	T-8F	SR5/16UNFTL360	P-4	-	-
JSDJ2CR**11-CHP	CSTB-4SD	-	S-CU-CHP	-	T-8F	SR5/16UNFTL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2

J-SERIES
JSDJCR-F

ステップヘッド形スクリューオン式バイト、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	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

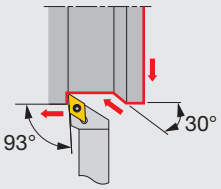
部 品

形 番	締付けねじ	スパナ
JSDJCR**07-F15	CSTB-2.5	T-8F
JSDJCR**11-F15	CSTB-4SD	T-8F

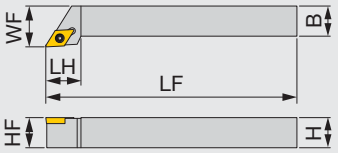
参照ページ：　JSDJ2CR/L-CHP, JSDJCR-F: インサート → 2-15 -, CBN → 2-63, PCD → 2-70
配管部品 → 3-61

J-SERIES
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

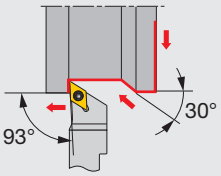
* トルク：推奨締付けトルク (N·m)
**RE: 基準コーナ

部 品

形 番	締付けねじ	スパナ
JSDJC**H07	CSTB-2.5	T-8F
JSDJC**H11	CSTB-4SD	T-8F

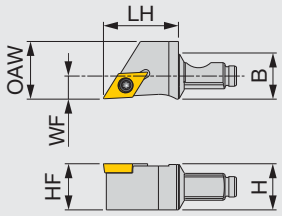
J-SERIES
QC12-JSDJ2CR

スクリューオン式ヘッド、アプローチ角93°、使用インサートポジ55°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	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

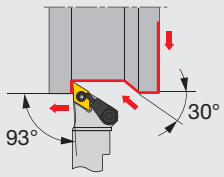
部 品

形 番	締付けねじ	スパナ
QC12-JSDJ2CR07	CSTB-2.5	T-8F
QC12-JSDJ2CR11	CSTB-4SD	T-8F

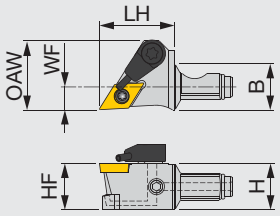
参照ページ： JSDJCR/L, QC12-JSDJ2CR: インサート → 2-15 -, CBN → 2-63, PCD → 2-70
QC-シャンク → 3-60

QC12-JSDJ2CR-CHP

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

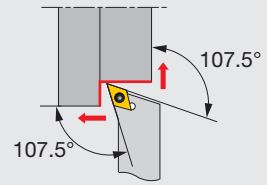
内部給油式ヘッド
* トルク：推奨締付けトルク (N·m)
**RE：基準コーナ

部 品

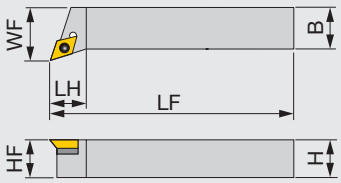
形 番	締付けねじ	クーラントユニット	スパナ	O リング
QC12-JSDJ2CR07-CHP	CSTB-2.5	S-CU-CHP	T-8F	ORSS-0454.5X1.0NBR70
QC12-JSDJ2CR11-CHP	CSTB-4SD	S-CU-CHP	T-8F	ORSS-0454.5X1.0NBR70

SDQCR/L

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



切れ刃形状記号 **Q**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	トルク*
SDQCR/L2020K11	20	20	125	20.5	20	25	0.8	DC**11T3...	3

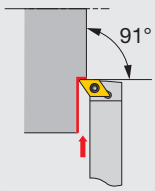
**RE：基準コーナ

部 品

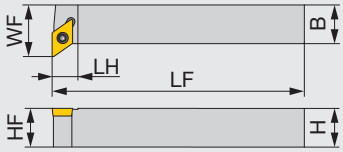
形 番	締付けねじ	敷金止めねじ	敷金	スパナ 1	スパナ 2
SDQCR/L...	CSTB-3.5L	DTS5-3.5	SSD32	P-3.5	T-15F

J-SERIES
JSDFCR/L

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



切れ刃形状記号 **F**



本図は右勝手(R)を示す。

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

部 品

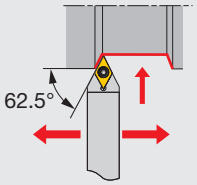
形 番	締付けねじ	スパナ
JSDFCR/L1212H07	CSTB-2.5	T-8F
JSDFCR/L1616H11	CSTB-4SD	T-8F

* トルク：推奨締付けトルク (N·m)
**RE: 基準コーナ

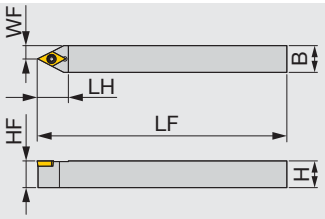
参照ページ： QC12-JSDJ2CR-CHP, SDQCR/L, JSDFCR/L: インサート → 2-15 -, CBN → 2-63, PCD → 2-70
QC-シャンク → 3-60, 配管部品 → 3-61

JSDNCN

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



切れ刃形状記号 **N**



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

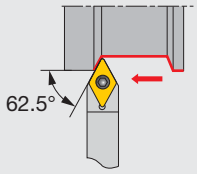
部 品

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

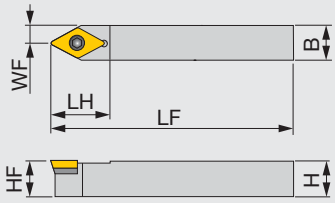
* トルク：推奨締付けトルク (N·m)
**RE: 基準コーナ

SDNCN

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



切れ刃形状記号 **N**



形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	トルク*
SDNCN1616H11	16	16	100	21	16	8	0.8	DC**11T3...	3
SDNCN2020K11	20	20	125	21	20	10	0.8	DC**11T3...	3

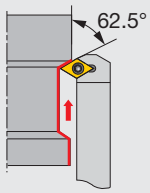
**RE：基準コーナ

部 品

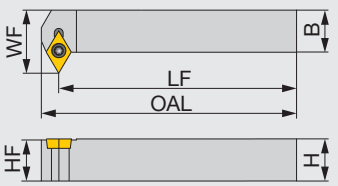
形 番	締付けねじ	敷金止めねじ	敷金	スパナ 1	スパナ 2
SDNCN...	CSTB-3.5L	DTS5-3.5	SSD32	P-3.5	T-15F

JSDN3CR

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



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

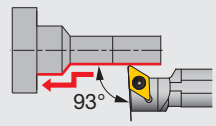
部 品

形 番	締付けねじ	スパナ
JSDN3CR1212H07	CSTB-2.5	T-8F
JSDN3CR1616H11	CSTB-4SD	T-8F

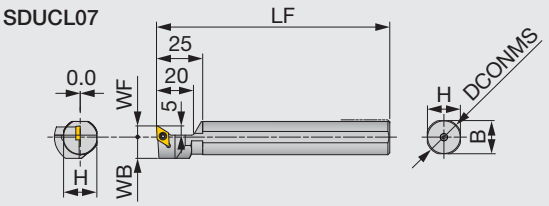
* トルク：推奨締付けトルク (N·m)
**RE: 基準コーナ

参照ページ： JSDNCN, SDNCN, JSDN3CR: インサート → 2-15 -, CBN → 2-63 , PCD → 2-70

スクリューオン式バイト、アプローチ角93°、使用インサートポジ55°ひし形



切れ刃形状記号 **U**



本図は左勝手(L)を示す。

形 番	DCONMS	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	25.4	12	125	24	24	12.7	0.8	DC**11T3...	1.2

* トルク：推奨締付けトルク (N·m)
**RE: 基準コーナ

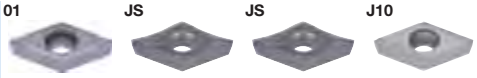
部 品

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

インサート基本選択

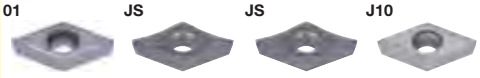
P

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	仕上げ ~ 中切削	仕上げ ~ 中切削
材 種	SH725	SH725	AH725	SH725
ブレーカ形状	01	JS	JS	J10



M

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	仕上げ ~ 中切削	仕上げ ~ 中切削
材 種	SH725	SH725	AH725	SH725
ブレーカ形状	01	JS	JS	J10

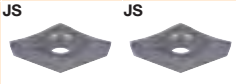


N

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	DX120	DX140	KS05F
ブレーカ形状	T-DIA すくい付き	T-DIA	AL

S

適応領域	仕上げ	仕上げ ~ 中切削
材 種	SH725	AH725
ブレーカ形状	JS	JS



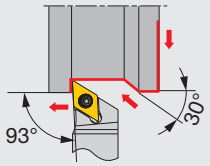
H

適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材 種	BXM10	BXM10
ブレーカ形状	T-CBN	T-CBN

参照ページ： JS-SDUCL: インサート → 2-15 -, CBN → 2-63, PCD → 2-70

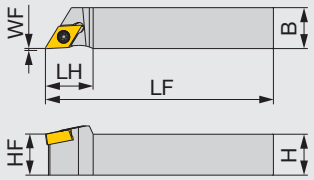
JSDJ2XR/L

オフセットなし スクリューオン式バイト、アプローチ角93°、使用インサートDXGU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	WF	RE**	インサート	トルク*
JSDJ2XR/L1010X07	10	10	120	14	10	0	0.2	DXGU0703**L/R...	0.9
JSDJ2XR/L1212F07	12	12	85	14	12	0	0.2	DXGU0703**L/R...	0.9
JSDJ2XR/L1212X07	12	12	120	14	12	0	0.2	DXGU0703**L/R...	0.9
JSDJ2XR/L1616X07	16	16	120	18	16	0	0.2	DXGU0703**L/R...	0.9
JSDJ2XR/L2020H07	20	20	100	18	20	0	0.2	DXGU0703**L/R...	0.9

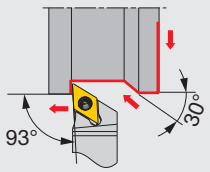
*トルク：推奨締付けトルク (N･m)　**RE：基準コーナ
（注）右勝手のホルダ (R) には左勝手のインサート (L) を使用。左勝手のホルダ (L) には右勝手のインサート (R) を使用。

部 品

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

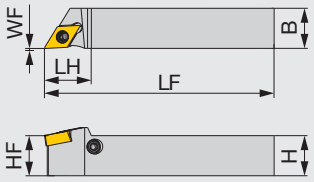
JPDJ2XR/L

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DXGU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	WF	RE**	インサート	トルク*
JPDJ2XR/L1010X07	10	10	120	14	10	0	0.2	DXGU0703**L/R...	0.9
JPDJ2XR/L1212F07	12	12	85	14	12	0	0.2	DXGU0703**L/R...	0.9
JPDJ2XR/L1212X07	12	12	120	14	12	0	0.2	DXGU0703**L/R...	0.9
JPDJ2XR/L1616X07	16	16	120	18	16	0	0.2	DXGU0703**L/R...	0.9

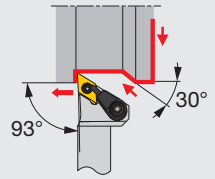
*トルク：推奨締付けトルク (N･m)　**RE：基準コーナ
（注）右勝手のホルダ (R) には左勝手のインサート (L) を使用。左勝手のホルダ (L) には右勝手のインサート (R) を使用。

部 品

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

参照ページ： JSDJ2XR/L, JPDJ2XR/L: インサート → 2-20 -

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 DXGU 形



切れ刃形状記号 **J2**

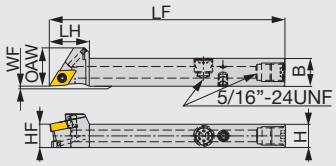


図1

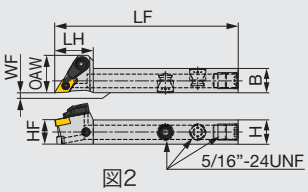


図2

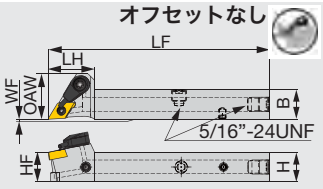


図3

本図は右勝手 (R) を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	OAW	RE**	インサート	トルク *	図
JSDJ2XR1012H07-CHP (*)	10	12	100	17	10	0	14.7	0.2	DXGU0703**L	0.9	1
JSDJ2XR/L1212F07-CHP	12	12	85	19	12	0	18.5	0.2	DXGU0703**L/R...	0.9	3
JSDJ2XR1212X07-CHP (*)	12	12	120	19	12	0	18.5	0.2	DXGU0703**L	0.9	2
JSDJ2XR1616X07-CHP (*)	16	16	120	19	16	0	18.5	0.2	DXGU0703**L	0.9	2

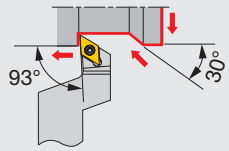
*トルク：推奨締付けトルク (N･m)　**RE：基準コーナ
(注) 右勝手のホルダ (R) には左勝手のインサート (L) を使用。左勝手のホルダ (L) には右勝手のインサート (R) を使用。

部品

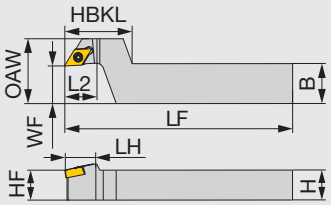
形 番	締付けねじ	クーラント ユニット	スパナ 1	クーラントプラグ	スパナ 2	ダイレクトジェットプラグ	スパナ 3
JSDJ2XR1012H07-CHP	SR34-514	-	T-7F	SR5/16UNFTL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2
JSDJ2XR**F/X07-CHP	SR34-514	S-CU-CHP	T-7F	SR5/16UNFTL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2

MINIFORCE TURN
JSDJXR-F

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



切れ刃形状記号 **J**



本図は右勝手(R)を示す。

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	DXGU0703**L...	0.9
JSDJXR1216F07-F15	12	16	85	12	27	14	12	15	26	0.2	DXGU0703**L...	0.9
JSDJXR1216X07-F15	12	16	120	12	27	14	12	15	26	0.2	DXGU0703**L...	0.9
JSDJXR1620X07-F15	16	20	120	12	27	14	16	15	26	0.2	DXGU0703**L...	0.9

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

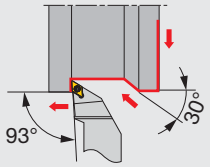
部 品

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

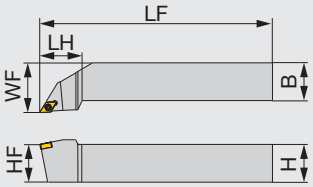
参照ページ： JSDJ2XR-CHP, JSDJXR-F: インサート → 2-20 -, 配管部品 → 3-61

MINIFORCE TURN
JSDJXR/L

スクリューオン式バイト、アプローチ角93°、使用インサートDXGU形



切れ刃形状記号 **J**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	トルク*
JSDJXR/L2020K07	20	20	125	27	20	25	0.4	DXGU0703**L/R...	0.9

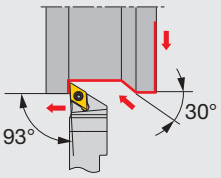
*トルク：推奨締付けトルク (N·m)　**RE：基準コーナ
（注）右勝手のホルダ (R) には左勝手のインサート (L) を使用。左勝手のホルダ (L) には右勝手のインサート (R) を使用。

部 品

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

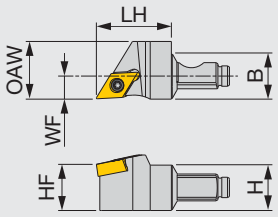
MINIFORCE TURN
QC12-JSDJ2XR

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DXGU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	LH	HF	WF	OAW	RE**	インサート	トルク*
QC12-JSDJ2XR07	12	12	19.5	12	6	15	0.2	DXGU0703**L...	0.9

部 品

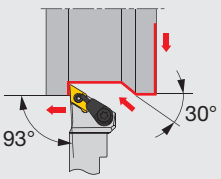
形 番	締付けねじ	スパナ
QC12-JSDJ2XR07	SR34-514	T-7F

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

TUNGTJET TURN
QC12-JSDJ2XR-CHP

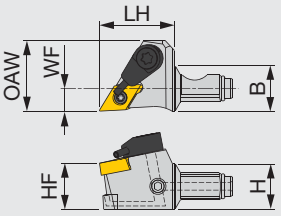
MINIFORCE TURN

高圧クーラントノズル付スクリューオン式ヘッド、アプローチ角93°、使用インサートDXGU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	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	DXGU0703**L...	0.9

部 品

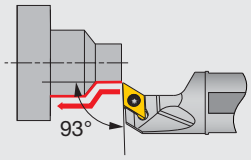
形 番	締付けねじ	クーラントユニット	スパナ	O リング
QC12-JSDJ2XR07-CHP	SR34-514	S-CU-CHP	T-7F	OR SS-045 4.5X1.0 NBR70

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

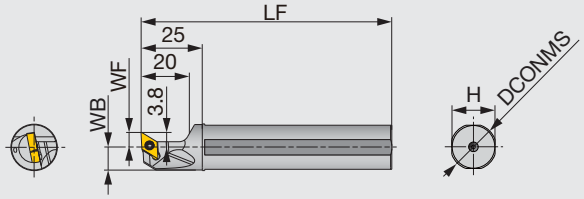
参照ページ： JSDJXR/L, QC12-JSDJ2XR, QC12-JSDJ2XR-CHP: インサート → 2-20 -,
QC-シャンク → 3-60, 配管部品 → 3-61

JS-SDUXL

スクリューオン式バイト、アプローチ角93°、使用インサートDXGU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	DXGU0703**L...	0.9
JS159F-SDUXL07	15.875	6	85	15	7.687	0.2	DXGU0703**L...	0.9
JS16F-SDUXL07	16	6	85	15	7.75	0.2	DXGU0703**L...	0.9
JS19G-SDUXL07	19.05	6	90	18	9.275	0.2	DXGU0703**L...	0.9
JS19X-SDUXL07	19.05	6	120	18	9.275	0.2	DXGU0703**L...	0.9
JS20G-SDUXL07	20	6	90	19	9.75	0.2	DXGU0703**L...	0.9
JS20X-SDUXL07	20	6	120	19	9.75	0.2	DXGU0703**L...	0.9
JS22X-SDUXL07	22	10	120	21	10.75	0.2	DXGU0703**L...	0.9
JS25H-SDUXL07	25	10	100	24	12.25	0.2	DXGU0703**L...	0.9
JS254X-SDUXL07	25.4	10	120	24	12.45	0.2	DXGU0703**L...	0.9

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

部 品

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

インサート基本選択

自動盤対応

P	適応領域	仕上げ	中切削	M	適応領域	仕上げ	中切削
	材　種	SH725	SH725		材　種	SH725	SH725
	ブレーカ形状	JSS	JS		ブレーカ形状	JSS	JS

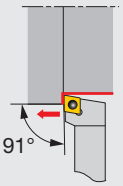
小型CNC対応

P	適応領域	仕上げ	中切削	M	適応領域	仕上げ	中切削
	材　種	AH725	AH725		材　種	AH8015	AH8015
	ブレーカ形状	SS	TS		ブレーカ形状	SS	TS

参照ページ： JS-SDUXL: インサート → 2-20 -

J-SERIES
JSCGCR/L

スクリューオン式バイト、アプローチ角91°、使用インサートポジ80°ひし形



切れ刃形状記号 **G**

本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	トルク*
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

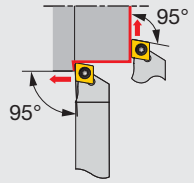
* トルク：推奨締付けトルク (N·m)
**RE: 基準コーナ

部 品

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

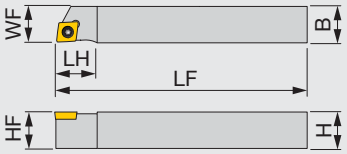
J-SERIES
JSCL2CR/L

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



切れ刃形状記号 **L2**

オフセットなし



本図は右勝手(R)を示す。

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

* トルク：推奨締付けトルク (N·m)
**RE: 基準コーナ

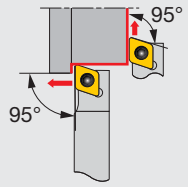
部 品

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

参照ページ： JSCGR/L, JSCL2CR/L: インサート → 2-9 -, CBN → 2-61, PCD → 2-70

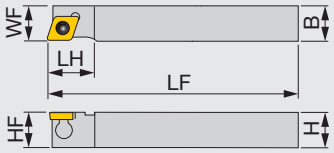
JTCL2CR/L

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

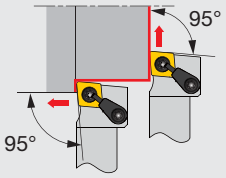
部 品

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

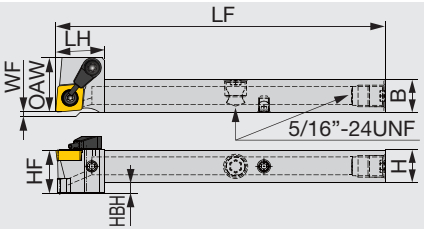
JSCL2CR-CHP

J-SERIES

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



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	WF	OAW	RE**	インサート	トルク*
JSCL2CR1212X09-CHP***	12	12	120	18	12	4	0	20	0.2	CC**09T3	1.2
JSCL2CR1212X09B-CHP	12	12	120	18	12	1.5	0	20	0.2	CC**09T3	1.2
JSCL2CR1616X09-CHP	16	16	120	18	16	0	0	20	0.2	CC**09T3	1.2

*トルク：推奨締付けトルク (N·m)　**r_ε：基準コーナ
***：将来新製品に置き換わる製品です。

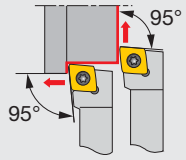
部 品

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

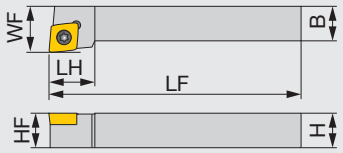
参照ページ： JTCL2CR/L, JSCL2CR-CHP: インサート → 2-9 -, CBN → 2-61, PCD → 2-70
配管部品 → 3-61

J-SERIES
JSCLCR/L

スクリューオン式バイト、アプローチ角95°、使用インサートポジ80°ひし形



切れ刃形状記号 **L**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	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

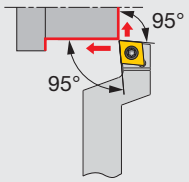
**RE: 基準コーナ

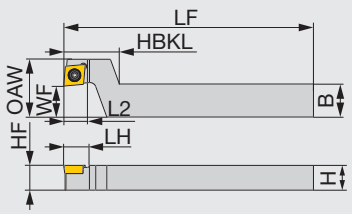
部 品

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

J-SERIES
JSCLCR-F

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





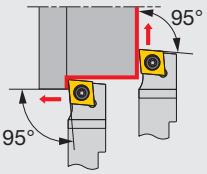
	H	B	LF	L2	HBKL	LH	HF	WF	OAW	RE**		
JSCLCR1216F09-F15	12	16	85	12	27	12.5	12	15	28	0.2	CC**09T3...	1.2
JSCLCR1216X09-F15	12	16	120	12	27	12.5	12	15	28	0.2	CC**09T3...	1.2
JSCLCR1620X09-F15	16	20	120	12	27	12.5	16	15	28	0.2	CC**09T3...	1.2

* トルク：推奨締付けトルク (N·m) **RE：基準コーナ

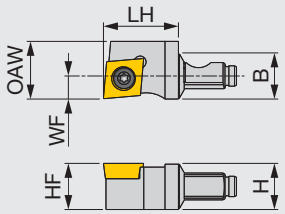
形 番	締付けねじ	スパナ
JSCLCR**F15	CSTB-4SD	T-8F

J-SERIES
QC12-JSCL2CR

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



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	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

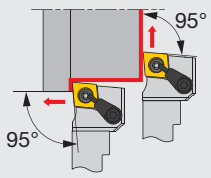
* トルク：推奨締付けトルク (N·m) **RE：基準コーナ

部 品

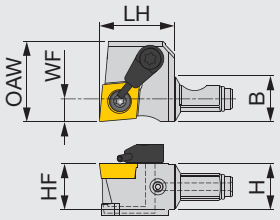
形 番	締付けねじ	スパナ
QC12-JSCL2CR09	CSTB-4SD	T-8F

参照ページ： JSCLCR/L, JSCLCR-F, QC12-JSCL2CR: インサート→ 2-9 -, CBN → 2-61, PCD → 2-70
QC-シャンク → 3-60

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



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	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

内部給油式ヘッド
* 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	O リング
QC12-JSCL2CR09-CHP	CSTB-4SD	S-CU-CHP	T-8F	OR SS-045 4.5X1.0 NBR70

インサート基本選択

P

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	仕上げ ~ 中切削	仕上げ ~ 中切削
材 種	SH725	SH725	AH725	SH725
ブレーカ形状	01	JS	JS	J10

M

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	仕上げ ~ 中切削	仕上げ ~ 中切削
材 種	SH725	SH725	AH725	SH725
ブレーカ形状	01	JS	JS	J10

N

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	DX120	TH10	KS05F
ブレーカ形状	T-DIA すくい付き	W20	AL

S

適応領域	仕上げ	仕上げ ~ 中切削
材 種	SH725	AH725
ブレーカ形状	JS	JS

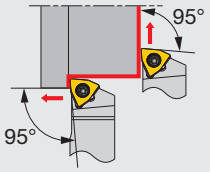
H

適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材 種	BXM10	BXM20
ブレーカ形状	T-CBN	T-CBN

参照ページ： QC12-JSCL2CR-CHP: インサート→ 2-9 -, CBN → 2-61, PCD → 2-70, QC-シャンク → 3-60

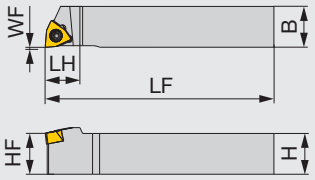
JSWL2XR/L

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



切れ刃形状記号 **L2**

オフセットなし



本図は右勝手(R)を示す。

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

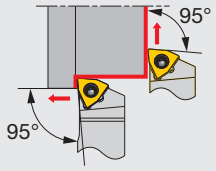
*トルク：推奨締付けトルク (N･m)　**RE：基準コーナ
（注）右勝手のホルダ (R) には左勝手のインサート (L) を使用。左勝手のホルダ (L) には右勝手のインサート (R) を使用。

部 品

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

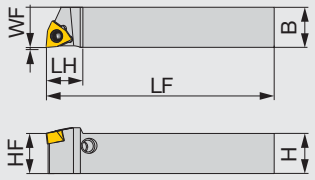
JPWL2XR/L

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**

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*
JPWL2XR/L1010X04	10	10	120	11	10	0	0.2	WXGU0403**L/R...	0.9
JPWL2XR/L1212F04	12	12	85	11	12	0	0.2	WXGU0403**L/R...	0.9
JPWL2XR/L1212X04	12	12	120	11	12	0	0.2	WXGU0403**L/R...	0.9
JPWL2XR/L1616X04	16	16	120	13	16	0	0.2	WXGU0403**L/R...	0.9

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

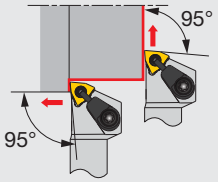
部 品

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

参照ページ： JSWL2XR/L, JPWL2XR/L: インサート → 2-37 -

JSWL2XR/L-CHP

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



切れ刃形状記号 **L2**

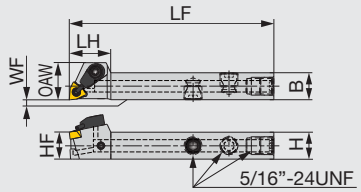


図1

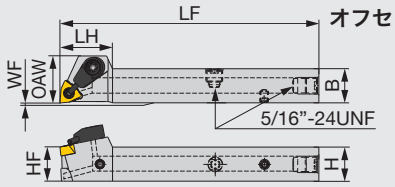


図2

本図は右勝手 (R) を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	OAW	RE**	インサート	トルク*	図
JSWL2XR/L1212F04-CHP	12	12	85	18	12	0	16.5	0.2	WXGU0403**L/R...	0.9	2
JSWL2XR1212X04-CHP (•)	12	12	120	18.5	12	0	16.5	0.2	WXGU0403**L...	0.9	1
JSWL2XR1616X04-CHP (•)	16	16	120	18.5	16	0	16.5	0.2	WXGU0403**L...	0.9	1

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

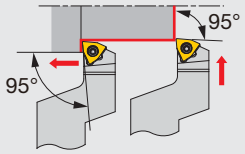
部 品

形 番	締付けねじ	クーラント ユニット	スパナ 1	クーラントプラグ	スパナ 2	ダイレクトジェットプラグ	スパナ
JSWL2XR/L1212F04-CHP	SR34-514	S-CU-CHP	T-7F	SR5/16UNFTL360	P-4	-	-
JSWL2XR**X04-CHP	SR34-514	S-CU-CHP	T-7F	SR5/16UNFTL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2

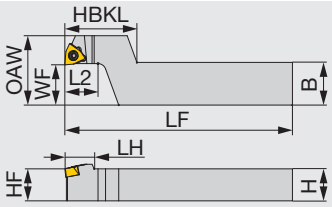
工具突出し長さとクーラントプラグについては、タンガロイレポート (TR432) を確認ください。

JSWLXR-F

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



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
（注）右勝手のホルダ (R) には左勝手のインサート (L) を使用。

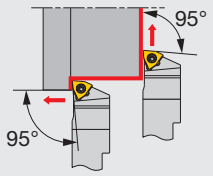
部 品

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

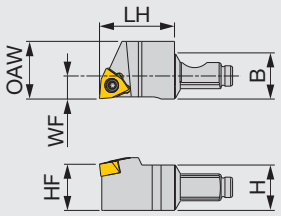
参照ページ： JSWL2XR/L-CHP, JSWLXR-F: インサート → 2-37 -

QC12-JSWL2XR

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	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

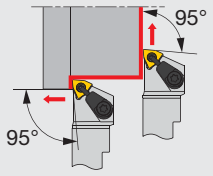
右勝手のホルダ (R) には左勝手のインサート (L) を使用。
* トルク：推奨締付けトルク (N·m)
**RE：基準コーナ

部 品

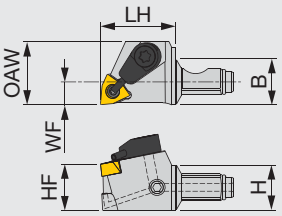
形 番	締付けねじ	スパナ
QC12-JSWL2XR04	SR34-514	T-7F

QC12-JSWL2XR-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	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

右勝手のホルダ (R) には左勝手のインサート (L) を使用。
内部給油式ヘッド
* 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	O リング
QC12-JSWL2XR04-CHP	SR34-514	S-CU-CHP	T-7F	OR SS-045 4.5X1.0 NBR70

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
	ブレーカ形状	JSS	JS		ブレーカ形状	JSS	JS

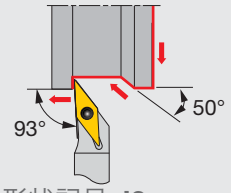
小型CNC対応

P	適応領域	仕上げ	中切削	M	適応領域	仕上げ	中切削
	材 種	AH725	AH725		材 種	AH8015	AH8015
	ブレーカ形状	SS	TS		ブレーカ形状	SS	TS

参照ページ： QC12-JSWL2XR, QC12-JSWL2XR-CHP: インサート → 2-37, QC-シャンク → 3-60, 配管部品→ 3-61

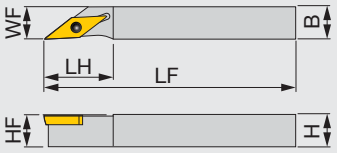
JSVJ2BR/L

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	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

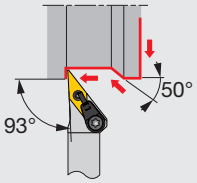
部 品

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

TUNGTJET URN JSVJ2BR/L-CHP

J-SERIES

高圧クーラントノズル付スクリューオン式バイト、アプローチ角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

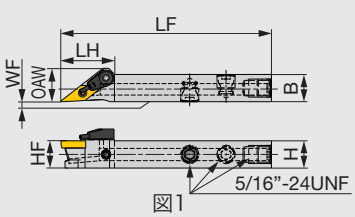


図1

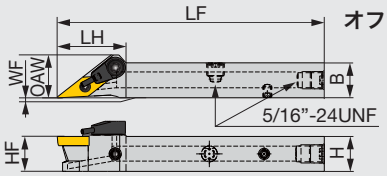


図2

本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	OAW	RE**	インサート	トルク*	図
JSVJ2BR/L1212F11-CHP	12	12	85	23.6	12	0	14.7	0.2	VB**1103...	1.2	1
JSVJ2BR1212X11-CHP (*)	12	12	120	23.6	12	0	14.7	0.2	VB**1103...	1.2	2
JSVJ2BR1616X11-CHP (*)	16	16	120	23.6	16	0	16	0.2	VB**1103...	1.2	2

* トルク：推奨締付けトルク (N · m)　**RE: 基準コーナ

部 品

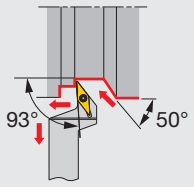
形 番	締付けねじ	クーラント ユニット	スパナ 1	クーラントプラグ	スパナ 2	ダイレクトジェットプラグ	スパナ 3
JSVJ2BR/L1212F11-CHP	CSTB-2.5	S-CU-CHP	T-8F	SR5/16UNFTL360	P-4	-	-
JSVJ2B**11-CHP	CSTB-2.5	S-CU-CHP	T-8F	SR5/16UNFTL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2

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

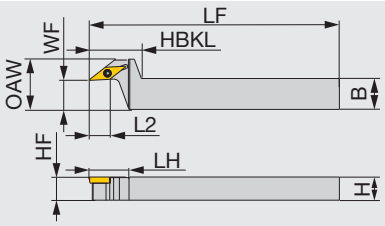
参照ページ： JSVJ2BR/L, JSVJ2BR/L-CHP: インサート → 2-31 -, CBN → 2-67, 配管部品 → 3-61

JSVJBR-F

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



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

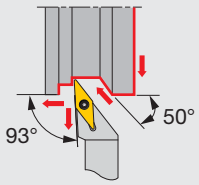
* トルク：推奨締付けトルク (N·m)
**RE: 基準コーナ

部 品

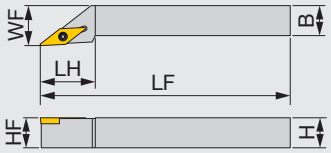
形 番	締付けねじ	スパナ
JSVJBR**-F15	CSTB-2.5	T-8F

JSVJBR/L

スクリューオン式バイト、アプローチ角93°、使用インサートポジ35°ひし形



切れ刃形状記号 **J**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	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

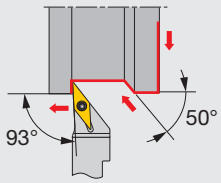
部 品

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

参照ページ： JSVJBR-F, JSVJBR/L: インサート → 2-31 -, CBN → 2-67

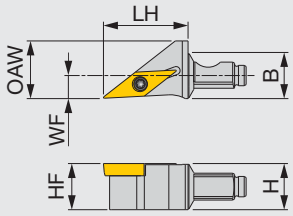
J-SERIES
QC12-JSVJ2BR

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	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

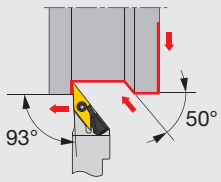
部 品

形 番	締付けねじ	スパナ
QC12-JSVJ2BR11	CSTB-2.5	T-8F

TUNGTJET TURN
QC12-JSVJ2BR-CHP

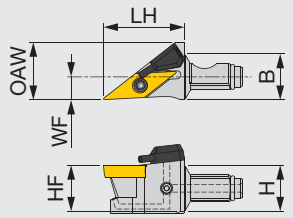
MINIFORCE TURN

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

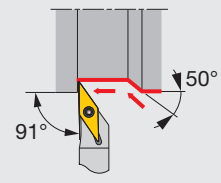
内部給油式ヘッド
* トルク：推奨締付けトルク (N·m)　**RE：基準コーナ

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-CHP	CSTB-2.5	T-8F	OR SS-045 4.5X1.0 NBR70	NZ-1.10-7-CHP	SSHM4-4-TB	P-2

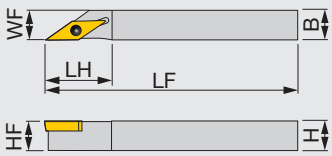
J-SERIES
JSVABR/L

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



切れ刃形状記号 **A**

オフセットなし



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	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

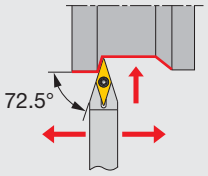
形 番	締付けねじ	スパナ
JSVABR/L...	CSTB-2.5	T-8F

参照ページ： QC12-JSVJ2BR, QC12-JSVJ2BR-CHP, JSVABR/L: インサート → 2-31 -, CBN → 2-67
QC-シャンク → 3-60, 配管部品 → 3-61

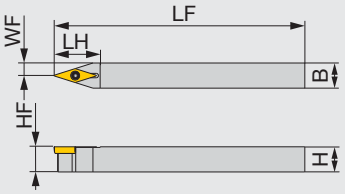
J-SERIES

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

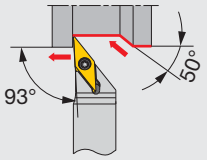
部 品

形 番	締付けねじ	スパナ
JSVNBN...	CSTB-2.5	T-8F

MINI FORCE TURN

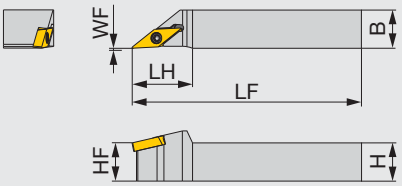
JSVJ2XR/L

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



切れ刃形状記号 **J2**

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*
JSVJ2XR/L1010X09	10	10	120	17	10	0	0.2	VXGU09T2**L/R...	0.9
JSVJ2XR/L1212F09	12	12	85	19	12	0	0.2	VXGU09T2**L/R...	0.9
JSVJ2XR/L1212X09	12	12	120	19	12	0	0.2	VXGU09T2**L/R...	0.9
JSVJ2XR/L1616X09	16	16	120	19	16	0	0.2	VXGU09T2**L/R...	0.9
JSVJ2XR/L2020H09	20	20	100	19	20	0	0.2	VXGU09T2**L/R...	0.9

部 品

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

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

インサート基本選択

P

適応領域	仕上げ	仕上げ ~ 中切削	仕上げ ~ 中切削
材　種	SH725	AH725	SH725
ブレーカ形状	JS	JS	J10

M

適応領域	仕上げ	仕上げ ~ 中切削	仕上げ ~ 中切削
材　種	SH725	AH725	SH725
ブレーカ形状	JS	JS	J10

S

適応領域	仕上げ	仕上げ ~ 中切削
材　種	SH725	AH725
ブレーカ形状	JS	JS

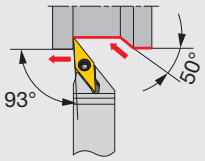
H

適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材　種	BXM10	BXM10
ブレーカ形状	T-CBN	T-CBN

参照ページ： JSVNBN: インサート → 2-31 -, CBN → 2-67
JSVJ2XR/L: インサート → 2-35 -

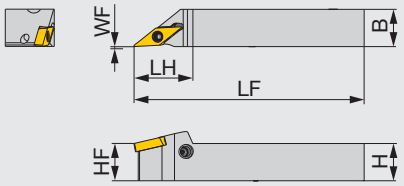
JPVJ2XR/L

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**

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

部 品

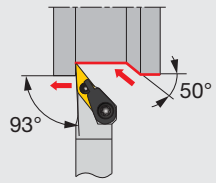
形 番	レバー	ピン	締付けねじ	スパナ
JPVJ2XR/L...	SLLV-1	SL-PI-2	SR10400611	HW2.0/5RED

TUNGTJET TURN

JSVJ2XR-CHP

MINIFORCE TURN

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 VXGU 形



切れ刃形状記号 **J2**

オフセットなし

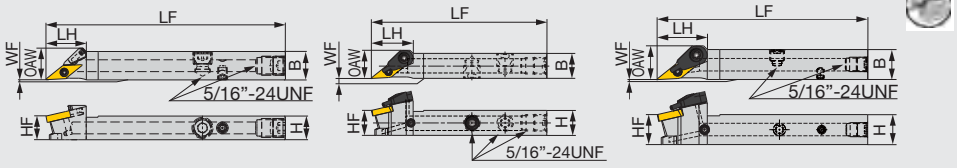


図1　図2　図3

本図は右勝手 (R) を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	OAW	RE**	インサート	トルク *	図
JSVJ2XR1012H07-CHP (*)	10	12	100	17	10	0	13.4	0.2	VXGU09T2**L	0.9	1
JSVJ2XR/L1212F09-CHP	12	12	85	20	12	0	13.5	0.2	VXGU09T2**L/R...	0.9	3
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

(*) ダイレクトクーラント供給
*トルク：推奨締付けトルク (N･m)　**RE：基準コーナ
(注) 右勝手のホルダ (R) には左勝手のインサート (L) を使用。左勝手のホルダ (L) には右勝手のインサート (R) を使用。

部 品

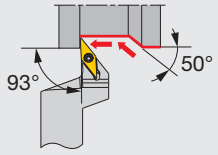
形 番	締付けねじ	クーラント ユニット	スパナ 1	クーラントプラグ	スパナ 2	ダイレクトジェットプラグ	スパナ 3
JSVJ2XR/L1212F09-CHP	SR34-508	S-CU-CHP	T-7F	SR5/16UNFTL360	P-4	-	-
JSVJ2XR1012H07-CHP	SR34-508	-	T-7F	SR5/16UNFTL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2
JSVJ2XR**X09-CHP	SR34-508	S-CU-CHP	T-7F	SR5/16UNFTL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2

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

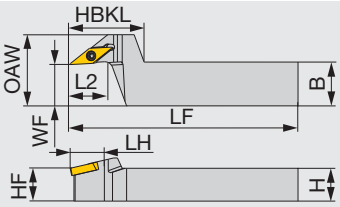
参照ページ： JPVJ2XR/L, JSVJ2XR-CHP: インサート→ 2-35 -, 配管部品 → 3-61

MINIFORCE TURN
JSVJXR-F

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



切れ刃形状記号 **J**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	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

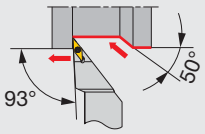
*トルク：推奨締付けトルク (N･m)　**RE：基準コーナ
(注) 右勝手のホルダ (R) には左勝手のインサート (L) を使用。

部 品

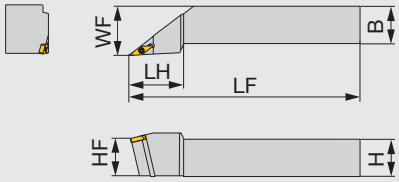
形 番	締付けねじ	スパナ
JSVJXR**-F15	SR34-508	T-7F

MINIFORCE TURN
JSVJXR/L

スクリューオン式バイト、アプローチ角93°、使用インサートVXGU形



切れ刃形状記号 **J**



本図は右勝手(R)を示す。

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

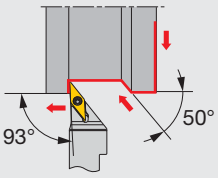
*トルク：推奨締付けトルク (N･m)　**RE：基準コーナ
(注) 右勝手のホルダ (R) には左勝手のインサート (L) を使用。左勝手のホルダ (L) には右勝手のインサート (R) を使用。

部 品

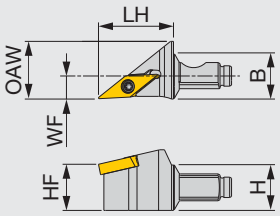
形 番	締付けねじ	スパナ
JSVJXR/L...	SR34-508	T-7F

MINIFORCE TURN
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**



オフセットなし

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

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

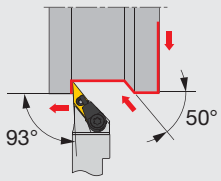
部 品

形 番	締付けねじ	スパナ
QC12-JSVJ2XR09	SR34-508	T-7F

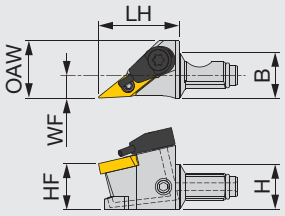
参照ページ： JSVJXR-F, JSVJXR/L, QC12-JSVJ2XR: インサート → 2-35 -, QC-シャンク→ 3-60

QC12-JSVJ2XR-CHP

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

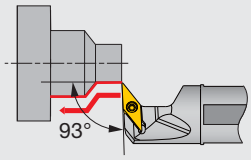
右勝手のホルダ(R)には左勝手のインサート(L)を使用。
内部給油式ヘッド
* トルク：推奨締付けトルク (N·m)
**RE：基準コーナ

部 品

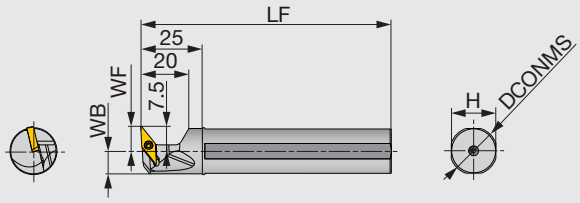
形 番	締付けねじ	クーラントユニット	スパナ	O リング
QC12-JSVJ2XR09-CHP	SR34-508	S-CU-CHP	T-7F	OR SS-045 4.5X1.0 NBR70

JS-SVUXL

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



切れ刃形状記号 **U**



本図は左勝手(L)を示す。

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

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

部 品

形 番	締付けねじ	スパナ
JS**-SVUXL09	SR34-508	T-7F

インサート基本選択

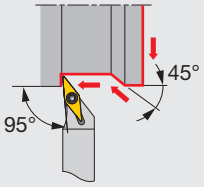
P	適応領域	仕上げ	仕上げ ~ 中切削
	材　種	SH725	SH725
	ブレーカ形状	JRP	JS

M	適応領域	仕上げ	仕上げ ~ 中切削
	材　種	SH725	SH725
	ブレーカ形状	JRP	JS

参照ページ： QC12-JSVJ2XR-CHP, JS-SVUXL: インサート → 2-35 -, QC-シャンク → 3-60, 配管部品 → 3-61

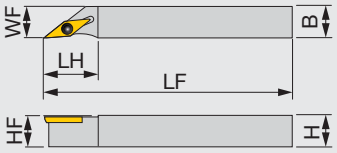
JSVL2PR/L

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

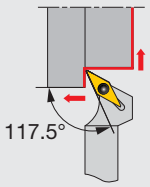
部 品

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

* トルク：推奨締付けトルク (N·m)
**RE: 基準コーナ

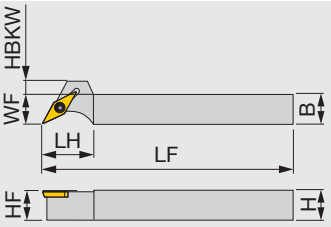
JSVP2PR/L

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



切れ刃形状記号 **P2**

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	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

部 品

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

* トルク：推奨締付けトルク (N·m)
**RE: 基準コーナ

インサート基本選択

P	適応領域	仕上げ	仕上げ
	材 種	SH725	SH725
	ブレーカ形状	JRP	JSP

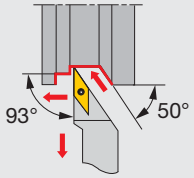
M	適応領域	仕上げ	仕上げ
	材 種	SH725	SH725
	ブレーカ形状	JRP	JSP

S	適応領域	仕上げ	仕上げ
	材 種	SH725	SH725
	ブレーカ形状	JRP	JSP

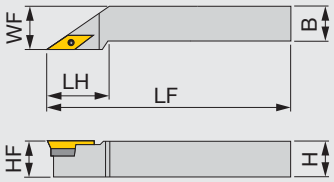
参照ページ： JSVL2PR/L, JSVP2PR/L: インサート→ 2-34 -

SVJCR/L

スクリューオン式バイト、アプローチ角93°、使用インサートポジ35°ひし形



切れ刃形状記号 **J**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	トルク*
SVJCR/L1616H16	16	16	100	32	16	20	0.8	VC**1604...	3
SVJCR/L2020K16	20	20	125	32	20	25	0.8	VC**1604...	3

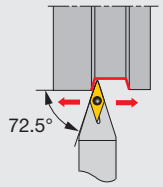
**RE：基準コーナ

部 品

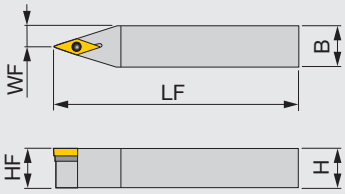
形 番	締付けねじ	敷金止めねじ	敷金	スパナ 1	スパナ 2
SVJCR/L...	CSTB-3.5L	DTS5-3.5	SSV32	P-3.5	T-15F

SVVCN

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



切れ刃形状記号 **V**



形 番	H	B	LF	HF	WF	RE**	インサート	トルク*
SVVCN2020K16	20	20	125	20	10	0.8	VC**1604...	3

**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
SVVCN...	CSTB-3.5L	DTS5-3.5	SSV32	P-3.5	T-15F

インサート基本選択

P

適応領域	仕上げ	仕上げ ~ 中切削
材 種	NS9530	T9215
ブレーカ形状	PSS	PS

M

適応領域	仕上げ	仕上げ ~ 中切削	中切削
材 種	AH725	AH630	T6130
ブレーカ形状	PSF	PSS	PM

N

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	DX120	DX140	KS05F
ブレーカ形状	T-DIA すくい付き	T-DIA	AL

S

適応領域	仕上げ	仕上げ ~ 中切削
材 種	AH8015	AH8015
ブレーカ形状	PSS	PS

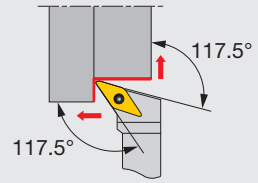
H

適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材 種	BXM10	BXM20
ブレーカ形状	T-CBN	T-CBN

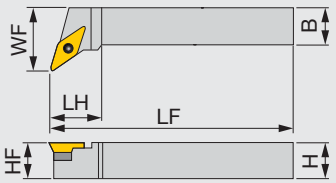
参照ページ： SVJCR/L, SVVCN: インサート → 2-33 -, CBN → 2-68, PCD → 2-71

SVQCR/L

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



切れ刃形状記号 **Q**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	トルク*
SVQCR/L2020K16	20	20	125	35	20	27	0.8	VC**1604...	3

**RE：基準コーナ

部 品

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

インサート基本選択

P

適応領域	仕上げ	仕上げ ~ 中切削
材 種	NS9530	T9215
ブレーカ形状	PSS	PS

M

適応領域	仕上げ	仕上げ ~ 中切削	中切削
材 種	AH725	AH630	T6130
ブレーカ形状	PSF	PSS	PM

N

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	DX120	DX140	KS05F
ブレーカ形状	T-DIA すくい付き	T-DIA	AL

S

適応領域	仕上げ	仕上げ ~ 中切削
材 種	AH8015	AH8015
ブレーカ形状	PSS	PS

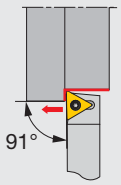
H

適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材 種	BXM10	BXM20
ブレーカ形状	T-CBN	T-CBN

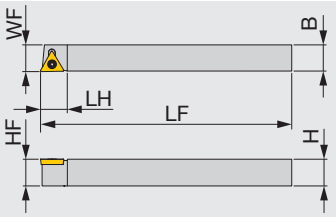
J-SERIES

JSTACR/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91°、使用インサートポジ正三角形



切れ刃形状記号 **A**



オフセットなし

本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	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

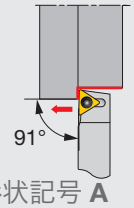
部 品

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

参照ページ： SVQCR/L: インサート → 2-33 -, CBN → 2-68, PCD → 2-71
JSTACR/L: インサート → 2-23 -, PCD → 2-70

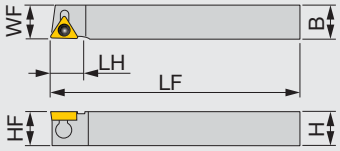
JTTACR/L

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



切れ刃形状記号 **A**

オフセットなし



本図は右勝手(R)を示す。

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

* トルク：推奨締付けトルク (N·m)
**RE: 基準コーナ

部 品

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

インサート基本選択

P

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	仕上げ ~ 中切削	仕上げ ~ 中切削
材 種	SH725	SH725	AH725	SH725
ブレーカ形状	01	JS	JS	J10

M

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	仕上げ ~ 中切削	仕上げ ~ 中切削
材 種	SH725	SH725	AH725	SH725
ブレーカ形状	01	JS	JS	J10

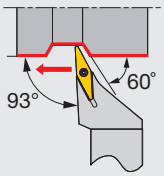
N

適応領域	精密仕上げ	中切削
材 種	DX120	KS05F
ブレーカ形状	T-DIA	すくい付き AL

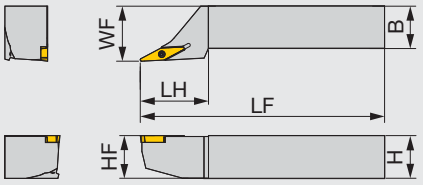
Y-PRO SERIES

SYJBR/L

スクリューオン式バイト、アプローチ角93°、使用インサートポジ25°ひし形



切れ刃形状記号 **J**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	トルク*
SYJBR/L2020K16	20	20	125	35	20	25	0.8	YWMT16T3...	1.2

**RE：基準コーナ

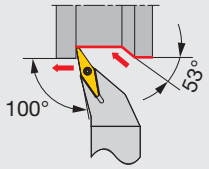
部 品

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

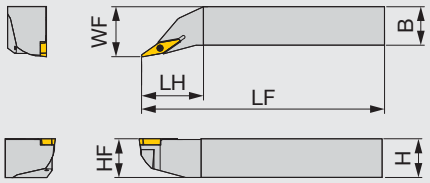
参照ページ： JTTACR/L: インサート → 2-23 -, PCD → 2-70
SYJBR/L: インサート → 2-38 -

Y-PRO SERIES
SYHBR/L

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



切れ刃形状記号 **H**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	トルク*
SYHBR/L2020K16	20	20	125	35	20	27	0.8	YWMT16T3...	1.2

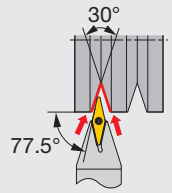
**RE：基準コーナ

部 品

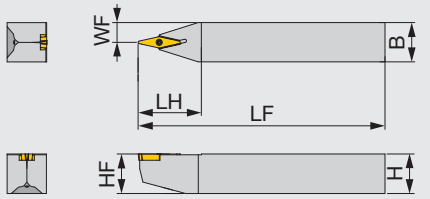
形 番	締付けねじ	スパナ
SYHBR/L...	CSTB-2.5L080	T-8F

Y-PRO SERIES
SYIBN

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



切れ刃形状記号 **I**



形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	トルク*
SYIBN2020K16	20	20	125	32	20	10	0.8	YWMT16T3...	1.2

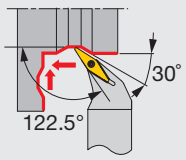
**RE：基準コーナ

部 品

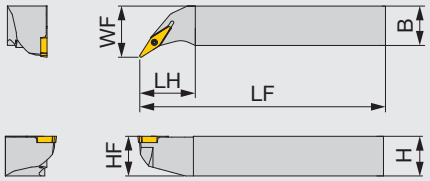
形 番	締付けねじ	スパナ
SYIBN...	CSTB-2.5L080	T-8F

Y-PRO SERIES
SYQBR/L

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



切れ刃形状記号 **Q**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	トルク*
SYQBR/L2020K16	20	20	125	35	20	27	0.8	YWMT16T3...	1.2

**RE：基準コーナ

部 品

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

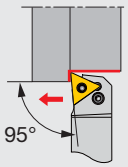
インサート基本選択

P	適応領域	仕上げ～中切削
	材 種	T9225
	ブレーカ形状	ZM

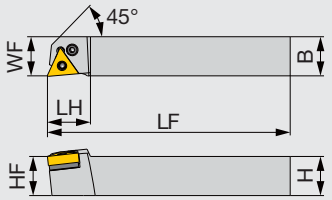
参照ページ： SYHBR/L, SYIBN, SYQBR/L: : インサート → 2-38 -

PTL2NR/L

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



切れ刃形状記号 **L2**



オフセットなし

本図は右勝手(R)を示す。

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

*トルク：推奨締付けトルク (N･m)
**RE：基準コーナ

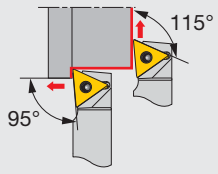
部 品

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

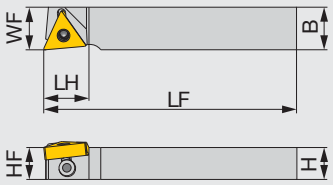
J-SERIES

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



切れ刃形状記号 **L**



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*
JTTLNR/L1216F16	12	16	85	17	12	16	0.4	TN**1604...	1.2
JTTLNR/L1216X16	12	16	120	17	12	16	0.4	TN**1604...	1.2
JTTLNR/L1616X16	16	16	120	17	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

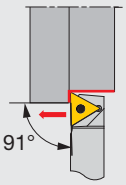
部 品

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

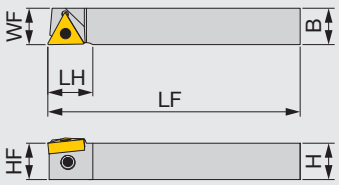
J-SERIES

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



切れ刃形状記号 **A**



オフセットなし

本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	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

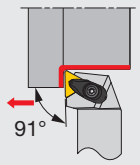
部 品

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

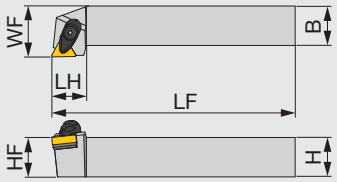
参照ページ： PTL2NR/L, JTTLNR/L, JTTANR/L: インサート → **2-49 -**

ATGNR/L

ダブルクランプ式バイト、 アプローチ角91°、使用インサートネガ正三角形



切れ刃形状記号 **G**



本図は右勝手(R)を示す。

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

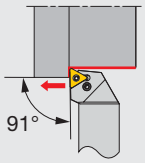
*トルク：推奨締付けトルク (N･m)
**RE：基準コーナ

部 品

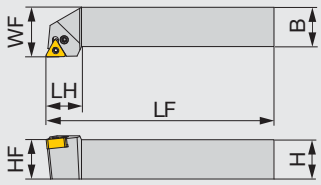
形 番	押え金	押え金ねじ	スプリング	スプリングピン	敷金	敷金止めねじ	スパナ
ATGNR/L**16-A	ACP3S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	AST322	CSTB-3.5	T-15F
ATGNR/L**22-A	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	AST422	CSTB-3.5	T-15F

PTGNR/L

レバーロック式バイト、アプローチ角91°、使用インサートネガ三角形



切れ刃形状記号 **G**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	トルク*
PTGNR/L1616	16	16	100	22	16	20	0.8	TN**1604...	2
PTGNR/L2020K1104	20	20	125	20	20	25	0.8	TN**1104...	2
PTGNR/L2020	20	20	125	22	20	25	0.8	TN**1604...	2

*トルク：推奨締付けトルク (N･m)　**RE：基準コーナ

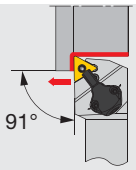
部 品

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

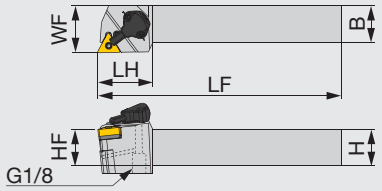
参照ページ： ATGNR/L, PTGNR/L: インサート → 2-49 -

PTGNR/L-CHP

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



切れ刃形状記号 **G**



本図は右勝手(R)を示す。

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

*トルク：推奨締付けトルク (N･m)
**RE：基準コーナ

部 品

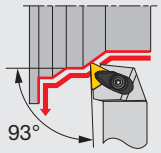
形 番	敷金	締付けねじ	スパナ 1	スプリングピン	レバー
PTGNR/L**1104-CHP	-	LCS23A	P-2.5	LSP3	LCL23
PTGNR/L**16-CHP	LST317	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL3

部 品

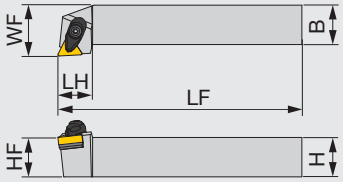
形 番	クーラント ユニット	駒ねじ	スパナ 2	O リング	油穴用ねじ	スパナ 3
PTGNR/L**1104-CHP	CU-CW-CHP	SRM3	T-8F	OR6.4X0.9N	SRM4X4TL360	P-2
PTGNR/L**16-CHP	CU-CW-CHP	SRM3	T-8F	OR6.4X0.9N	SRM4X4TL360	P-2

TURNINGA
ATJNR/L

ダブルクランプ式バイト、アプローチ角93°、使用インサートネガ正三角形



切れ刃形状記号 **J**



本図は右勝手(R)を示す。

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

*トルク：推奨締付けトルク (N･m)　**RE：基準コーナ

部 品

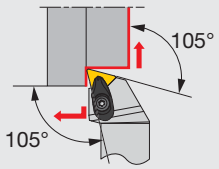
形 番	押え金	押え金ねじ	スプリング	スプリングピン	敷金	敷金止めねじ	スパナ
ATJNR/L**16-A	ACP3S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	AST322	CSTB-3.5	T-15F

参照ページ： PTGNR/L-CHP, ATJNR/L: インサート → 2-49 -, 配管部品 → 3-61

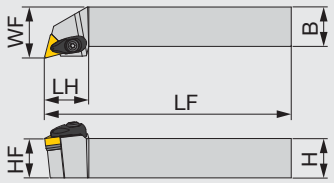
TURNING A

ATQNR/L

ダブルクランプ式バイト、 アプローチ角105°、使用インサートネガ正三角形



切れ刃形状記号 **Q**



本図は右勝手(R)を示す。

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

*トルク：推奨締付けトルク (N･m)
**RE：基準コーナ

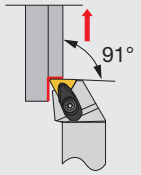
部 品

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

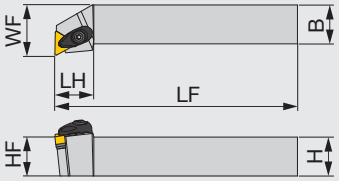
TURNING A

ATFNR/L

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



切れ刃形状記号 **F**



本図は右勝手(R)を示す。

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

*トルク：推奨締付けトルク (N･m)
**RE：基準コーナ

部 品

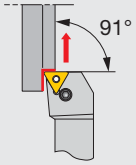
形 番	押え金	押え金ねじ	スプリング	スプリングピン	敷金	敷金止めねじ	スパナ
ATFNR/L**16-A	ACP3S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	AST322	CSTB-3.5	T-15F

DC**
DXGU
CC**
WXGU
VB**
VXGU
VP**
VC**
TC**
YWMT
TN**
CN**
WN**
DN**
VN**
JXF
JXB
J10E
JTB

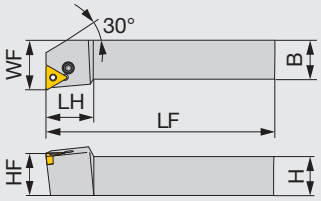
参照ページ： ATQNR/L, ATFNR/L: インサート → **2-49 -**

PTFNR/L

レバーロック式バイト、前切れ刃角91°、使用インサートネガ三角形



切れ刃形状記号 **F**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	トルク*
PTFNR/L1616	16	16	100	22	16	20	0.8	TN**1604...	2
PTFNR/L2020K1104	20	20	125	16	20	25	0.8	TN**1104...	2
PTFNR/L2020	20	20	125	22	20	25	0.8	TN**1604...	2

*トルク：推奨締付けトルク (N･m)
**RE：基準コーナ

部 品

形 番	敷金	締付けねじ	スパナ	スプリングピン	レバー
PTFNR/L1616, 2020	LST317	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL3
PTFNR/L**1104	-	LCS23A	P-2.5	-	LCL23

インサート基本選択

P

適応領域	精密仕上げ	精密仕上げ	仕上げ	中切削	中～重切削
材 種	SH725	NS9530	GT9530	T9215	T9215
ブレーカ形状	01	TF	TSF	TM	TH

M

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	SH725	T6120	T6130
ブレーカ形状	01	SF	SM

N

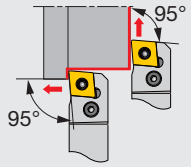
適応領域	中切削
材 種	TH10
ブレーカ形状	P

S

適応領域	仕上げ	中切削
材 種	AH8005	AH8005
ブレーカ形状	HRF	HRM

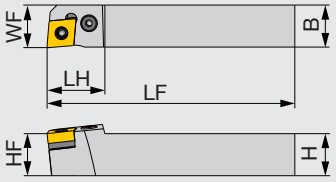
PCL2NR

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



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*
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

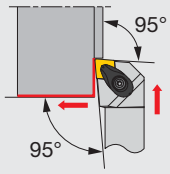
部 品

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

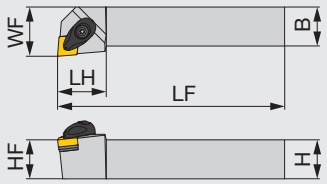
参照ページ： PTFNR/L: インサート → 2-49 -
PCL2NR: インサート → 2-41 -

ACLNR/L

ダブルクランプ式バイト、アプローチ角95°、使用インサートネガ80°ひし形



切れ刃形状記号 **L**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	トルク*
ACLNR/L2020K0904-A	20	20	125	25	20	25	0.8	CN**0904...	3
ACLNR/L2020H12-A	20	20	100	26	20	25	0.8	CN**1204...	3
ACLNR/L2020K12-A	20	20	125	26	20	25	0.8	CN**1204...	3

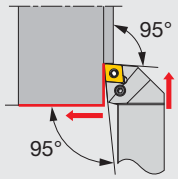
*トルク：推奨締付けトルク (N･m)
**RE：基準コーナ

部 品

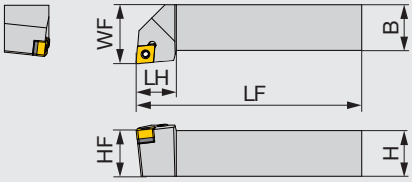
形 番	押え金	押え金ねじ	スプリング	スプリングピン	敷金	敷金止めねじ	スパナ 1
ACLNR/L**0904-A	ACP3S-E	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASC322	CSTB-3.5	T-15F
ACLNR/L**12-A	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASC422	CSTB-3.5	T-15F

PCLNR/L

レバーロック式バイト、アプローチ角95°、使用インサートネガ80°ひし形



切れ刃形状記号 **L**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	トルク*
PCLNR/L1616H09	16	16	100	20	16	20	0.8	CN**0903...	2
PCLNR/L1616	16	16	100	26	16	20	0.8	CN**1204...	3
PCLNR/L2020K0904	20	20	125	20	20	25	0.8	CN**0904...	2
PCLNR/L2020K09	20	20	125	20	20	25	0.8	CN**0903...	2
PCLNR/L2020	20	20	125	28	20	25	0.8	CN**1204...	3

*トルク：推奨締付けトルク (N･m)
**RE：基準コーナ

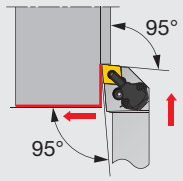
部 品

形 番	敷金	締付けねじ	スパナ	スプリングピン	レバー
PCLNR/L1616H09	ELSC32	LCS3	P-2.5	LSP3L	LCL33
PCLNR/L1616	LSC42	LCS4CA	P-3	LSP4	LCL4
PCLNR/L**0904	LSC317	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL33
PCLNR/L2020K09	ELSC32	LCS3	P-2.5	LSP3L	LCL33
PCLNR/L2020	LSC42	LCS4	P-3	LSP4	LCL4

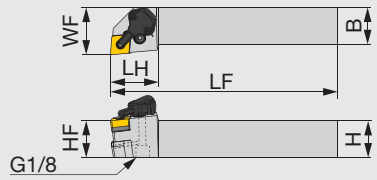
参照ページ： ACLNR/L PCLNR/L: インサート → 2-41 -

PCLNR/L-CHP

高圧クーラントノズル付レバーロック式バイト、アプローチ角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*
PCLNR/L2020K0904-CHP	20	20	125	33	20	32	0.8	CN**0904...	2
PCLNR/L2020K12-CHP	20	20	125	33	20	32	0.8	CN**1204...	3

*トルク：推奨締付けトルク (N･m)
**RE：基準コーナ

部 品

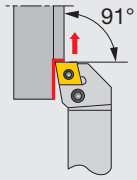
形 番	敷金	締付けねじ	スパナ 1	スプリングピン	レバー
PCLNR/L**0904-CHP	LSC317	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL33
PCLNR/L**12-CHP	LSC42	LCS4	P-3	LSP4	LCL4

部 品

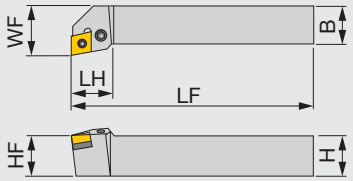
形 番	クーラント ユニット	駒ねじ	スパナ 2	O リング	油穴用ねじ	スパナ 3
PCLNR/L**0904-CHP PCLNR/L**12-CHP	CU-CW-CHP	SRM3	T-8F	OR6.4X0.9N	SRM4X4TL360	P-2

PCFNR/L

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



切れ刃形状記号 **F**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	トルク*
PCFNR/L2020	20	20	125	28	20	25	0.8	CN**1204...	3

**RE：基準コーナ

部 品

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

インサート基本選択

P

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

M

適応領域	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	T6120	T6130	T6130
ブレーカ形状	SF	SM	SH

N

適応領域	中切削
材 種	TH10
ブレーカ形状	P

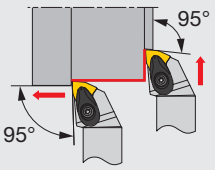
S

適応領域	仕上げ	中切削
材 種	AH8005	AH8005
ブレーカ形状	HRF	HRM

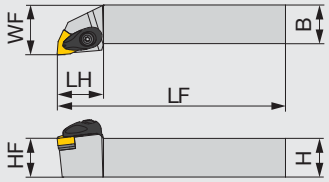
参照ページ： PCLNR/L-CHP, PCFNR/L: インサート → 2-41 -, 配管部品 → 3-61

AWLNR/L

ダブルクランプ式バイト、アプローチ角95°、使用インサートネガ80°六角形



切れ刃形状記号 **L**



本図は右勝手(R)を示す。

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

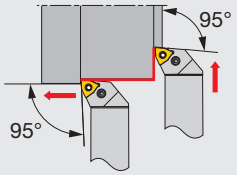
*トルク：推奨締付けトルク (N･m)　**RE：基準コーナ

部 品

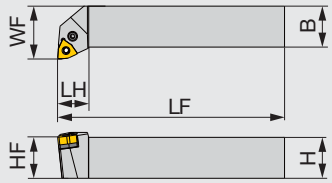
形 番	押え金	押え金ねじ	スプリング	スプリングピン	敷金	敷金止めねじ	スパナ
AWLNR/L**0604-A	ACP3S-E	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASW322	CSTB-3.5	T-15F
AWLNR/L**08-A	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASW422	CSTB-3.5	T-15F

PWLNR/L

レバーロック式バイト、アプローチ角95°、使用インサートネガ80°六角形



切れ刃形状記号 **L**



本図は右勝手(R)を示す。

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

*トルク：推奨締付けトルク (N･m)　**RE：基準コーナ

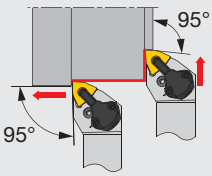
部 品

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

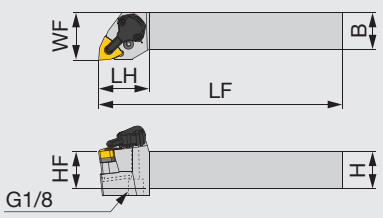
参照ページ： AWLNR/L, PWLNR/L: インサート → 2-57 -

PWLNR/L-CHP

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



切れ刃形状記号 **L**



本図は右勝手(R)を示す。

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

*トルク：推奨締付けトルク (N･m)　**RE：基準コーナ

部 品

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

部 品

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

インサート基本選択

P

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

M

適応領域	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材　種	T6120	T6130	T6130
ブレーカ形状	SF	SM	SH

S

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

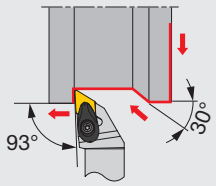
H

適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材　種	BXM10	BXM20
ブレーカ形状	T-CBN	T-CBN

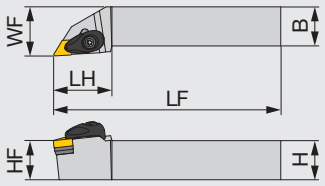
参照ページ：PWLNR/L-CHP: インサート → 2-57 -
配管部品 → 3-61

ADJNR/L

ダブルクランプ式バイト、アプローチ角93°、使用インサートネガ55°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*
ADJNR/L2020K1104-A	20	20	125	30	20	25	0.8	DN**1104...	3
ADJNR/L2020K15-A	20	20	125	36	20	25	0.8	DN**1504...	3
ADJNR/L2020K1506-A	20	20	125	36	20	25	0.8	DN**1506...	3

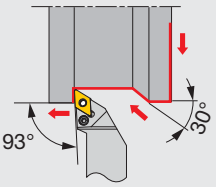
*トルク：推奨締付けトルク (N･m)　**RE：基準コーナ

部 品

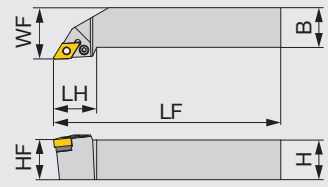
形 番	押え金	押え金ねじ	スプリング	スプリングピン	敷金	敷金止めねじ	スパナ
ADJNR/L**1104-A	ACP3S-E	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASD322	CSTB-3.5	T-15F
ADJNR/L**15-A	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASD432	CSTB-3.5	T-15F
ADJNR/L**1506-A	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASD423	CSTB-3.5	T-15F

PDJNR/L

レバーロック式バイト、アプローチ角93°、使用インサートネガ55°ひし形



切れ刃形状記号 **J**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	トルク*
PDJNR/L1616H1104	16	16	100	27	16	20	0.8	DN**1104...	2
PDJNR/L1616H11	16	16	100	27	16	20	0.8	DN**1104...	2
PDJNR/L2020K1104	20	20	125	27	20	25	0.8	DN**1104...	2
PDJNR/L2020K11	20	20	125	27	20	25	0.8	DN**1104...	2
PDJNR/L2020	20	20	125	34	20	25	0.8	DN**1504...	3
PDJNR2020K15E	20	20	125	36	20	25	0.8	DN**1506...	3

*トルク：推奨締付けトルク (N･m)　**RE：基準コーナ

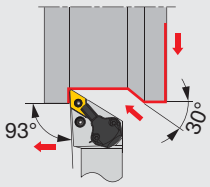
部 品

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

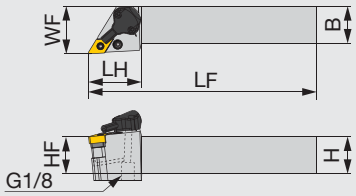
参照ページ： ADJNR/L, PDJNR/L: インサート → 2-45 -

PDJNR/L-CHP-Eco

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



切れ刃形状記号 **J**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	トルク*
PDJNR/L2020K1104-CHP	20	20	125	36	20	32	0.8	DN**1104...	2
PDJNR/L2020K15-CHP	20	20	125	36	20	32	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	スパナ 1	スプリングピン	レバー
PDJNR/L**1104-CHP	ELSD32	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL33L
PDJNR/L**15-CHP	LSD43A	LCS4	P-3	LSP4	LCL4

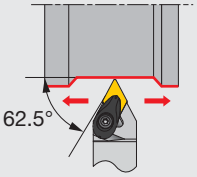
部 品

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

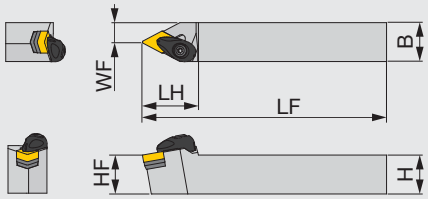
TURNINGA

ADPNN

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



切れ刃形状記号 **P**



形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	トルク*
ADPNN2020K15-A	20	20	125	36	20	7.5	0.8	DN**1504...	3

*トルク：推奨締付けトルク (N･m)
**RE：基準コーナ

部 品

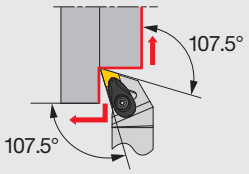
形 番	押え金	押え金ねじ	スプリング	スプリングピン	敷金	敷金止めねじ	スパナ
ADPNN**15-A	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASD432	CSTB-3.5	T-15F

参照ページ： PDJNR/L-CHP-Eco, ADPNN: インサート → 2-45 -
配管部品 → 3-61

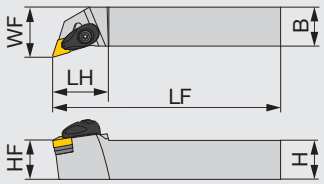
TURNING A

ADQNR/L

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



切れ刃形状記号 **Q**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	トルク*
ADQNR/L2020K1104-A	20	20	125	30	20	25	0.8	DN**1104...	3
ADQNR/L2020K15-A	20	20	125	32	20	25	0.8	DN**1504...	3
ADQNR/L2020K1506-A	20	20	125	32	20	25	0.8	DN**1506...	3

*トルク：推奨締付けトルク (N･m)
**RE：基準コーナ

部 品

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

インサート基本選択

P

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

M

適応領域	仕上げ	中切削	中 ~ 重切削
材 種	T6120	T6130	T6130
ブレーカ形状	SF	SM	SH

N

適応領域	中切削
材 種	TH10
ブレーカ形状	P

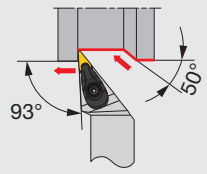
S

適応領域	仕上げ	中切削
材 種	AH8005	AH8005
ブレーカ形状	HRF	HRM

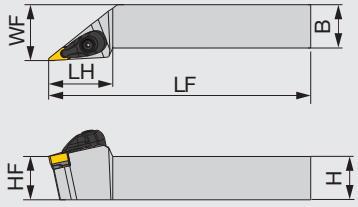
TURNING A

AVJNR/L

ダブルクランプ式バイト、アプローチ角93°、使用インサートネガ35°ひし形



切れ刃形状記号 **J**



本図は右勝手(R)を示す。

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

*トルク：推奨締付けトルク (N･m)　**RE：基準コーナ

部 品

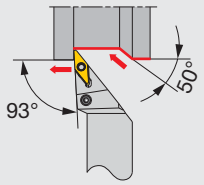
形 番	押え金	押え金ねじ	スプリング	スプリングピン	敷金	敷金止めねじ	スパナ
AVJNR/L**1204-A	ACP3L-E	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASV222	CSTB-3.0	T-15F
AVJNR/L**16-A	ACP3L	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASV322	CSTB-3.5	T-15F

参照ページ： ADQNR/L: インサート → 2-45 -
AVJNR/L: インサート → 2-54 -

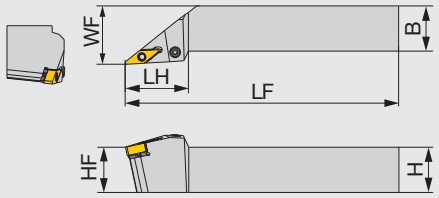
ISOTURN

PVJNR/L-Eco

レバーロック式バイト、アプローチ角93°、使用インサートネガ35°ひし形



切れ刃形状記号 **J**



本図は右勝手(R)を示す。

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

*トルク：推奨締付けトルク (N･m)
**RE：基準コーナ

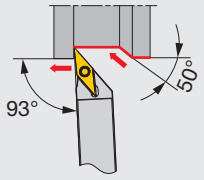
部 品

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

ISOTURN

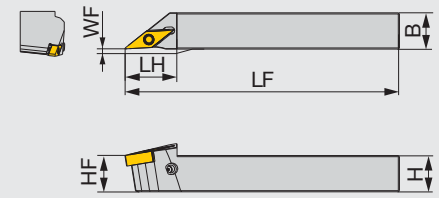
JPVJ2NR/L-Eco

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



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	WF	RE**	インサート	トルク*
JPVJ2NR/L1212X1204	12	12	120	23	12	0	0.2	VN**1204…	0.9
JPVJ2NR/L1616X1204	16	16	120	23	16	0	0.2	VN**1204…	0.9

*トルク：推奨締付けトルク (N･m)
**RE：基準コーナ

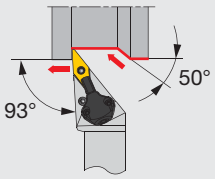
部 品

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

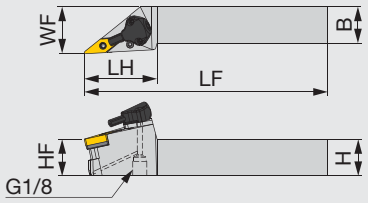
参照ページ： AVJNR/L-Eco, PVJNR/L-CHP: インサート → B095 -
配管部品 → C132

PVJNR/L-CHP

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



切れ刃形状記号 **J**



本図は右勝手(R)を示す。

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

*トルク：推奨締付けトルク (N･m)　**RE：基準コーナ

部 品

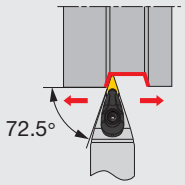
形 番	敷金	締付けねじ	スパナ 1	スプリングピン	レバー
PVJNR/L**1204-CHP	LSV212	LCS3V	P-2.5	LSP3	LCL3V
PVJNR/L**16-CHP	LSV317	LCS3V	P-2.5	LSP3	LCL3V

部 品

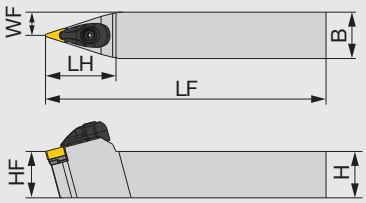
形 番	クーラント ユニット	駒ねじ	スパナ 2	O リング	油穴用ねじ	スパナ 3
PVJNR/L**1204-CHP PVJNR/L**16-CHP	CU-V-CHP	SRM3	T-8F	OR6.4X0.9N	SRM4X4TL360	P-2

AVVNN

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



切れ刃形状記号 **V**



本図は右勝手(R)を示す。

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

*トルク：推奨締付けトルク (N･m)　**RE：基準コーナ

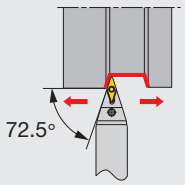
部 品

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

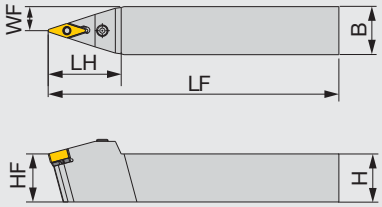
参照ページ： PVJNR/L-CHP, AVVNN: インサート → 2-54 -, 配管部品 → 3-61

PVVNN-Eco

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



切れ刃形状記号 **V**



本図は右勝手(R)を示す。

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

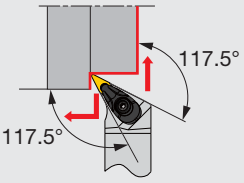
*トルク：推奨締付けトルク (N･m)　**RE：基準コーナ

部 品

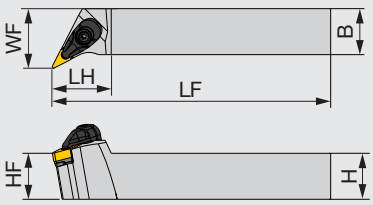
形 番	敷金	締付けねじ	スパナ	スプリングピン	レバー
PVVNN**1204	LSV212	LCS3V	P-2.5	LSP3	LCL3V

TURNINGA
AVQNR/L

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



切れ刃形状記号 **Q**



本図は右勝手(R)を示す。

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

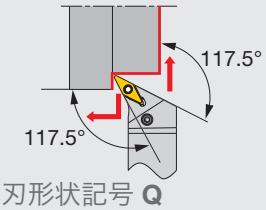
*トルク：推奨締付けトルク (N･m)　**RE：基準コーナ

部 品

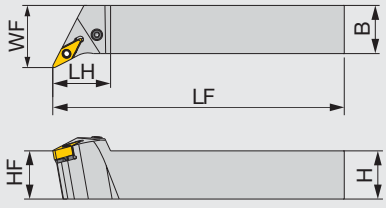
形 番	押え金	押え金ねじ	スプリング	スプリングピン	敷金	敷金止めねじ	スパナ
AVQNR/L**1204-A	ACP3L-E	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASV222	CSTB-3.0	T-15F
AVQNR/L...	ACP3L	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASV322	CSTB-3.5	T-15F

PVQNR/L-Eco

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



切れ刃形状記号 **Q**



本図は右勝手(R)を示す。

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

*トルク：推奨締付けトルク (N･m)　**RE：基準コーナ

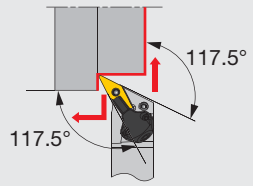
部 品

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

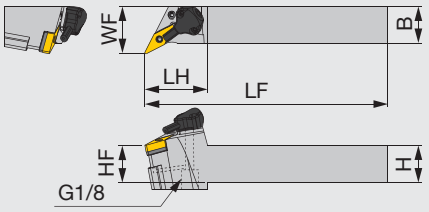
参照ページ： PVVNN-Eco, AVQNR/L, PVQNR/L-Eco: インサート → 2-54 -

PVQNR/L-CHP

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



切れ刃形状記号 **Q**



本図は右勝手(R)を示す。

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

*トルク：推奨締付けトルク (N･m)
**RE：基準コーナ

部 品

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

部 品

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

P

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

M

適応領域	仕上げ	中切削
材 種	T6120	T6130
ブレーカ形状	SF	SM

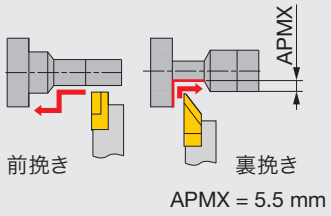
S

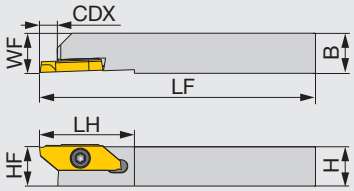
適応領域	仕上げ	中切削
材 種	AH8005	AH8005
ブレーカ形状	HRF	HRM

参照ページ： PVQNR/L-CHP: インサート → 2-54 -, 配管部品 → 3-61

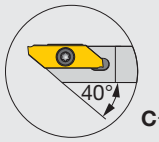
J-SERIES
JSXGR/L

オフセットなし スクリューオン式バイト、前挽き・裏挽き・外径溝入れ用





オフセットなし



Cタイプ

本図は右勝手(R)を示す。

形番	H	B	LF	LH	CDX	HF	WF	インサート	トルク*
JSXGR/L1010K8-C	10	10	125	29	6.7	10	10	JXFR/L8..., JXRR/L8...	1.2
JSXGR/L1212K8-C	12	12	125	29	6.7	12	12	JXFR/L8..., JXRR/L8...	1.2
JSXGR/L1616K8	16	16	125	29	6.5	16	16	JXFR/L8..., JXRR/L8...	1.2
JSXGR/L2020K8	20	20	125	29	6.5	20	20	JXFR/L8..., JXRR/L8...	1.2

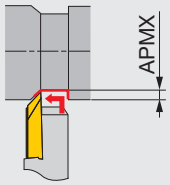
本バイトは突切り・溝入れ用JXG形インサートも使用できます。
両トルクスで背面からの操作が可能。

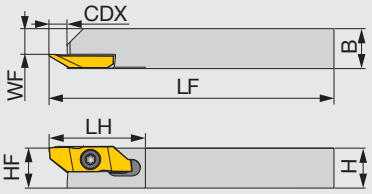
部品

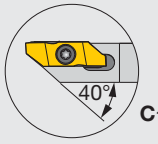
形番	締付けねじ	スパナ 1	スパナ 2 (オプション)
JSXGR/L...	CSTB-4SD	T-8F	(T-8L)

J-SERIES
JSXBR/L

スクリューオン式バイト、後挽き・ねじ切り用







Cタイプ

本図は右勝手(R)を示す。

形番	H	B	LF	LH	CDX	HF	WF	インサート	トルク*
JSXBR/L1010K8-C	10	10	125	29	6.7	10	5.7	JXBR/L8..., JXT*R...	1.2
JSXBR/L1212K8-C	12	12	125	29	6.7	12	7.7	JXBR/L8..., JXT*R...	1.2
JSXBR/L1616K8	16	16	125	29	6.4	16	11.7	JXBR/L8..., JXT*R...	1.2
JSXBR/L2020K8	20	20	125	29	6.4	20	15.7	JXBR/L8..., JXT*R...	1.2

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。

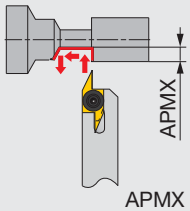
部品

形番	締付けねじ	スパナ
JSXBR/L...	CSTB-4SD	T-8F

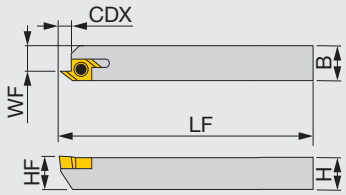
参照ページ： JSXGR/L, JSXBR/L: インサート → 2-39 -

JSEGR/L

スクリューオン式バイト、後挽き用



APMX = 3 mm



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

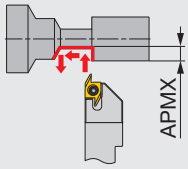
* トルク：推奨締付けトルク (N·m)

部 品

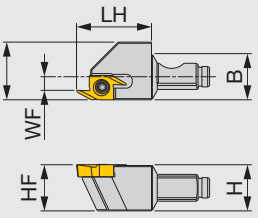
形 番	締付けねじ	スパナ
JSEGR/L...	CSTB-2.5	T-8F

QC12-JSEGR

スクリューオン式ヘッド、後挽き用



APMX = 3 mm



本図は右勝手(R)を示す。

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

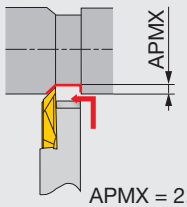
* トルク：推奨締付けトルク (N·m)

部 品

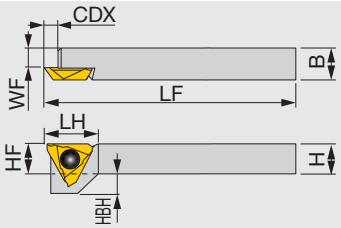
形 番	締付けねじ	スパナ
QC12-JSEGR10	CSTB-2.5	T-8F

参照ページ： JSEGR/L, QC12-JSEGR: インサート → 2-49 -, QC-シャンク → 3-60

J-SERIES
JSTBR/L
スクリューオン式バイト、後挽き用



APMX = 2.5 mm



本図は右勝手(R)を示す。

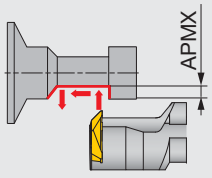
形 番	H	B	LF	LH	CDX	HF	WF	HBH	インサート	トルク*
JSTBR/L1010X3	10	10	120	15	5	10	6	5	JTBR/L3...	1.2
JSTBL1010K3	10	10	125	15	5	10	6	5	JTBR/L3...	1.2
JSTBR/L1212F3	12	12	85	15	5	12	8	3	JTBR/L3...	1.2
JSTBR/L1212X3	12	12	120	15	5	12	8	3	JTBR/L3...	1.2
JSTBR/L1616X3	16	16	120	15	5	16	12	-	JTBR/L3...	1.2

* トルク：推奨締付けトルク (N·m)

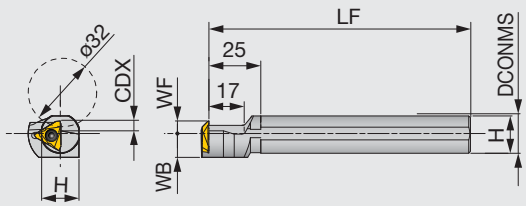
部 品

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

J-SERIES
JS-TBL3
スクリューオン式バイト、後挽き用



APMX = 2.5 mm



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)

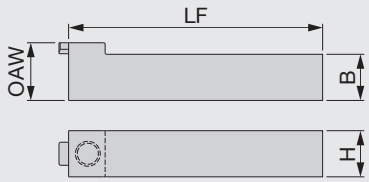
部 品

形 番	締付けねじ	スパナ
JS**-TBL3	CSTB-4S	T-15F

参照ページ： JSTBR/L, JS-TBL3: インサート → 2-40 -

J-SERIES
QC-1212

専用シャンク



形 番	H	B	LF	OAW	トルク*
QC-1212F	12	12	65	15	3
QC-1212X	12	12	100	15	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
QC-1212*	SR M6X0.5-26977	P-3

J-SERIES
QC-1212-CHP

高圧クーラント対応、専用シャンク

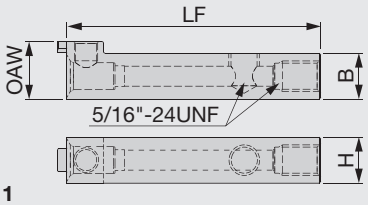


図 1

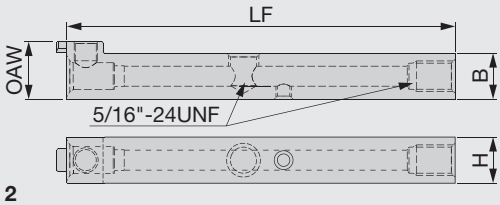


図 2

形 番	H	B	LF	OAW	トルク*	図
QC-1212F-CHP	12	12	65	15	3	1
QC-1212X-CHP (1)	12	12	100	15	3	2

(1) 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。
* 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
QC-1212F-CHP	SR M6X0.5-26977	P-3	SR 5/16 UNF TL360	P-4	-	-
QC-1212X-CHP	SR M6X0.5-26977	P-3	SR 5/16 UNF TL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2

参照ページ： QC-1212, QC1212-CHP: 配管部品 → **3-61**

配管部品

接続ホース

図 1

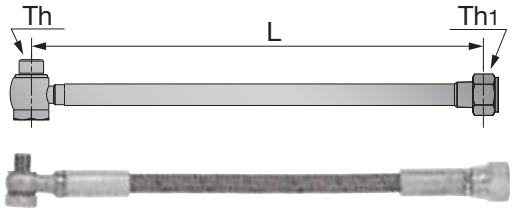
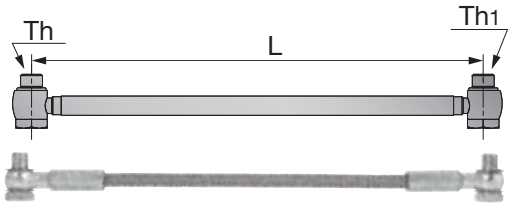
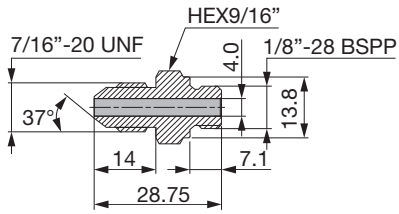


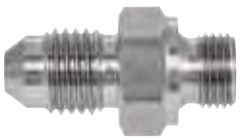
図 2



形 番	L	Th	Th1	最大油圧 (Mpa)	図
CHP-HOSE-G1/8-7/16-200BS	200	G1/8"-28 BSPP	7/16"-20 UNF	26	1
CHP-HOSE-G1/8-7/16-250BS	250	G1/8"-28 BSPP	7/16"-20 UNF	26	1
CHP-HOSE-5/16-7/16-200BS	200	5/16"-24UNF	7/16"-20 UNF	20	1
CHP-HOSE-5/16-G1/8-200BS	200	5/16"-24UNF	G1/8"-28 BSPP	20	1
CHP-HOSE-G1/8-G1/8-200BB	200	G1/8"-28 BSPP	G1/8"-28 BSPP	26	2
CHP-HOSE-G1/8-G1/8-250BB	250	G1/8"-28 BSPP	G1/8"-28 BSPP	26	2

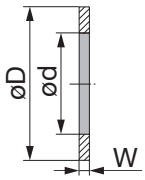
コネクタ





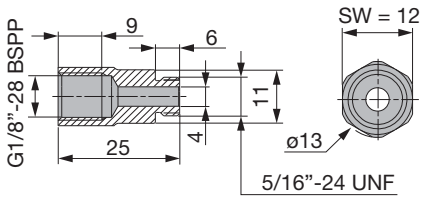
形 番
CHP-NIPPLE-G1/8-7/16UNF

銅シールワッシャ



形 番	øD	ød	W
CHP-COPPER-SEAL1/8	15	10	1
CHP-COPPER-SEAL5/16	11.9	8.15	1.35
CHP-COPPER-SEAL5/16-2.5	9.4	8	2.5

自動盤用コネクタ（シールワッシャ付）



形 番	L	図
CHP-CONECTOR5/16-G1/8	2.5	1
CHP-CONECTOR-G1/8-R1/8	2.54	2

4. 内径用ホルダ

主な内径用ホルダ

TINYMINITURN タイニー・ミニ・ターン

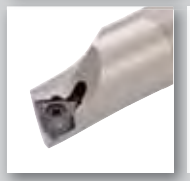
ø0.6 mm から対応する内径加工用超硬ソリッドバー

4-5

STREAMJETBAR ストリーム・ジェット・バー

切りくず処理性に優れる高剛性内径ホルダ

4-13



MINIFORCETURN ミニ・フォース・ターン

新開発の両面ポジインサート採用

WXGU 4-18
DXGU 4-25

Y-PRO SERIES Y-プロシリーズ

先端角 25°の倣い加工用インサート＆ホルダ

シャンク **ø12 - 16 mm**

4-29

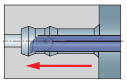
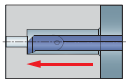
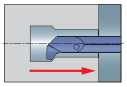
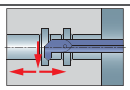
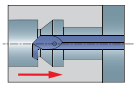
スリーブ

4-30

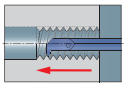
内径用ホルダー クイックガイド

TinyMini-Turn - 極小内径加工用超硬ソリッド工具

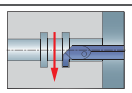
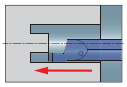
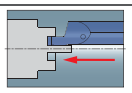
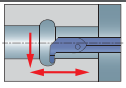
内径、倣い、面取り加工

加工形態	TinyMini-Turn 形式 ・ 用途	シャンク径	最小加工径 DMIN (mm) 0 2 4 6 8 10	ページ
	**JBT** 内径、倣い、面取り加工	ø4 & ø7	ø0.6 – ø7	4-5
	**JBP** 内径、面取り加工	ø4 & ø7	ø2.8 – ø5	4-6
	**JBU** 内径引き、面取り加工	ø7	ø5	4-6
	**JBC** 内径、45° 面取り加工	ø7	ø5 – ø6.8	4-6
	**JBB** 内径引き加工	ø4 & ø7	ø3 – ø7	4-7

ねじ切り加工

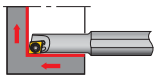
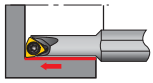
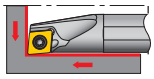
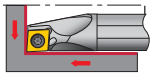
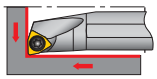
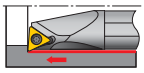
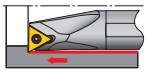
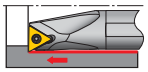
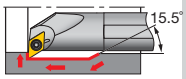
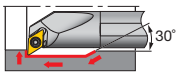
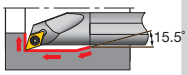
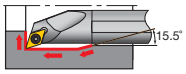
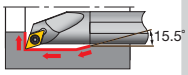
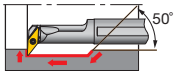
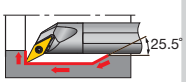
加工形態	TinyMini-Turn 形式 ・ 用途	シャンク径	最小加工径 DMIN (mm) 0 2 4 6 8 10	ページ
	**JBI** ねじ切り加工 (メトリックねじ)	ø4 & ø7	ø4 – ø7	4-7

内径溝加工

加工形態	TinyMini-Turn 形式 ・ 用途	シャンク径	溝幅	最小加工径 DMIN (mm) 0 2 4 6 8 10 12 14 15	ページ
	**JBG** 内径溝加工	ø4 & ø7	0.5 - 2	ø2 – ø6.8	4-8
	**JBF** 内径端面溝加工	ø7	1 - 3	ø6 – ø15	4-9
	**JBS** 内径端面溝加工 (シャフト加工用)	ø7	2	ø6	4-9
	**JBR** 内径、倣い加工 (フル R タイプ)	ø7	1	ø5 – ø6.8	4-9

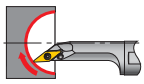
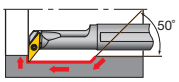
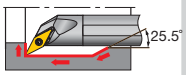
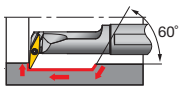
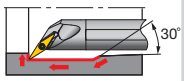
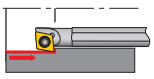
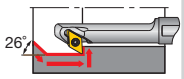
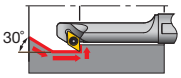
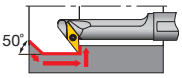
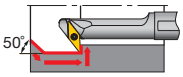
内径用ホルダークイックガイド

ポジティブタイプ

加工形態	形式 ・ 用途	ISO インサート	MINIFIÜRN	Y-PRO	シャンク材	最小加工径 DMIN (mm) 0 10 20 30	ページ
	**SEXPR/L** 内径・端面切削 インサート：EP**	✓			鋼 超硬	ø4.5 ø7 ø4.5 ø7	4-13
	**SWUBR/L** 内径切削 インサート： WB**	✓			鋼 超硬	ø6 ø8 ø6 ø8	4-15
	**SCLCR/L** 内径・端面切削 インサート：CC**	✓			鋼 超硬	ø5 ø20 ø5 ø16	4-16
	**SCLPR/L** 内径・端面切削 インサート： CP**	✓			鋼 超硬	ø10 ø20 ø10 ø16	4-17
	**SWLXR/L** 内径・端面切削 インサート：WXGU		✓	✓	鋼 超硬	ø12 ø18 ø12 ø14	4-18
	**STUPR/L** 内径切削 インサート： TP **	✓			鋼 超硬	ø8 ø20 ø8 ø16	4-19
	**STFPR/L** 内径穴切削 インサート： TPP**	✓			鋼 超硬	ø10 ø18 ø10 ø14	4-20
	**STFCR/L** 内径穴切削 インサート：TC**	✓			鋼 超硬	ø12 ø18 ø12 ø14	4-21
	**SDXXR/L** 内径・倣い切削 インサート：DXGU		✓	✓	鋼 超硬	ø13 ø20 ø13 ø16	4-25
	**SDUCR/L** 内径・倣い切削 インサート：DC**	✓			鋼 超硬	ø13 ø20 ø13 ø16	4-22
	**SDQCR/L** 内径・倣い切削 インサート：DC**	✓			鋼 超硬	ø13 ø20 ø13 ø16	4-22
	**SDUPR/L** 内径 ・ 倣い切削 インサート：DPMT**	✓			鋼 超硬	ø15 ø22 ø15 ø18	4-24
	**SDQPR/L** 内径 ・ 倣い切削 インサート：DPMT**	✓			鋼 超硬	ø15 ø22 ø15 ø18	4-24
	**SVUBR/L** 内径・倣い切削 インサート： VB**	✓			鋼	ø20	4-26
	**SVQBR/L** 内径・倣い切削 インサート： VB**	✓			鋼 超硬	ø17 ø21.5 ø17	4-26

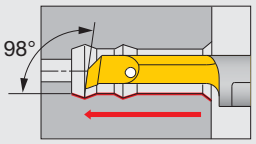
内径用ホルダークイックガイド

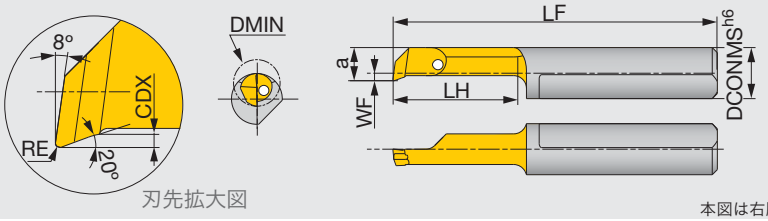
ポジタイプ

加工形態	形式 ・ 用途	ISO インサート	MINIFTURN	Y-PRO	シャンク材	最小加工径 DMIN (mm) 0 10 20 30	ページ
	**SVJCR/L** 内径球面切削 インサート：VC**	✓			鋼	ø16 ø20	4-27
	**SVUCR/L** 内径・倣い切削 インサート： VC**	✓			鋼	ø16	4-27
	**SVQCR/L** 内径・倣い切削 インサート： VC**	✓			鋼 超硬	ø13.5 ø21.5 ø13.5	4-28
	**SYUBR/L** 内径・倣い切削 インサート：YW**			✓	鋼 超硬	ø20 ø20	4-29
	**SYQBR/L** 内径・ぬすみ及び倣い切削 インサート：YW**			✓	鋼 超硬	ø17 ø21.5 ø17	4-29
	**SEZPR/L** 内径引き切削 インサート：EP**	✓			鋼 超硬	ø5.5 ø6.5 ø5.5 ø6.5	4-14
	**SDZXR/L** 内径・引き切削 インサート：DXGU		✓		鋼 超硬	ø14 ø16 ø18	4-25
	**SDZCR/L** 内径引き切削 インサート： DC**	✓			鋼 超硬	ø14 ø16 ø18	4-23
	**SVZBR/L** 内径引き切削 インサート：VB**	✓			鋼	ø20	4-26
	**SVZCR/L** 内径引き切削 インサート： VC**	✓			鋼	ø16	4-28

JBT R/L

内径・倣い・面取り加工用超硬ソリッドバー





刃先拡大図

本図は右勝手(R)を示す。

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

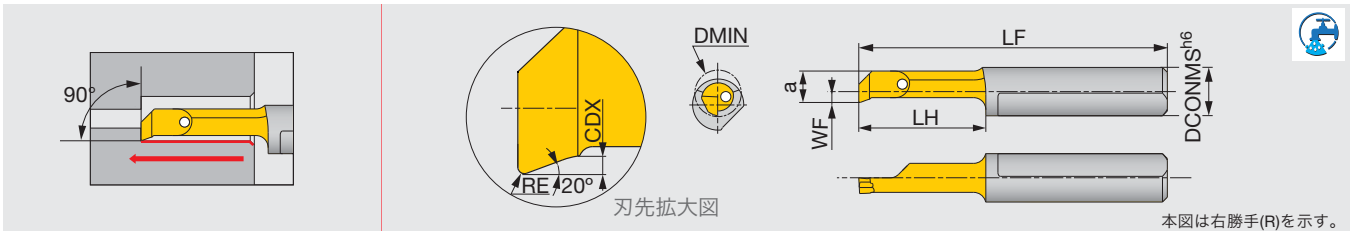
●：設定アイテム

参照ページ： JBT R/L: 標準切削条件 → 4-11

TINYMTURN

JBP R

内径・面取り加工用超硬ソリッドバー



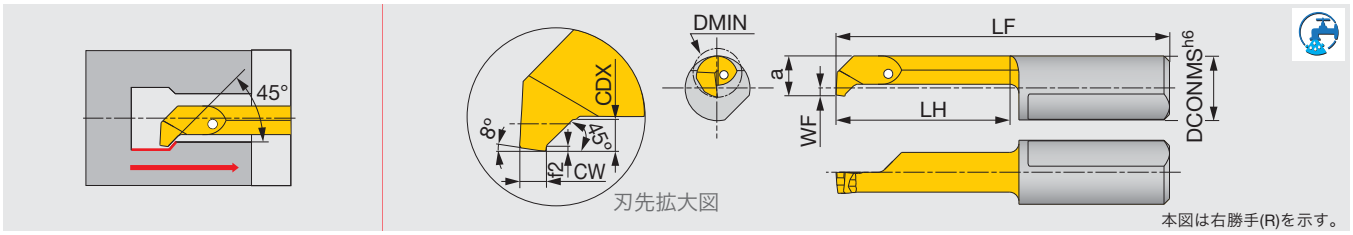
形番	SH730	DMIN	DCONMS	WF	a	LF	LH	CDX	RE $^{+0.05}_{0}$
JBPR04090010-D028	●	2.8	4	0.9	2.6	25.5	9	0.2	0.1
JBPR04150010-D028	●	2.8	4	0.9	2.6	31.5	15	0.2	0.1
JBPR04090010-D040	●	4	4	1.5	3.5	25.5	9	0.3	0.1
JBPR04150010-D040	●	4	4	1.5	3.5	31.5	15	0.3	0.1
JBPR07140015-D050	●	5	7	0.9	4.4	30	14	0.5	0.15
JBPR07190015-D050	●	5	7	0.9	4.4	35	19	0.5	0.15

●：設定アイテム

TINYMTURN

JBU R

内径引き・面取り加工用超硬ソリッドバー



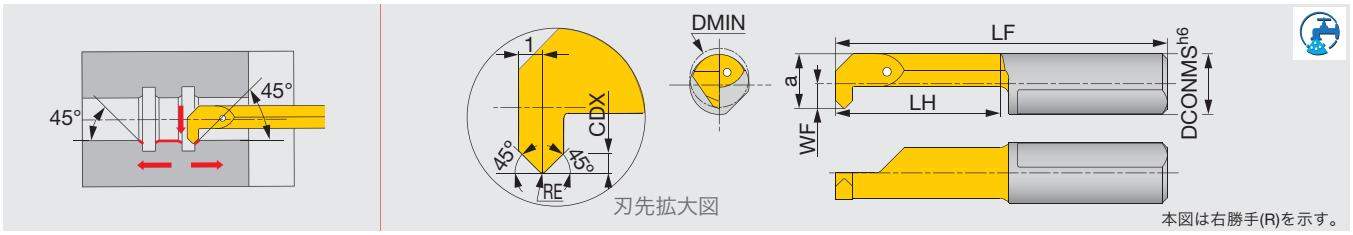
形番	SH730	DMIN	DCONMS	WF	a	LF	LH	f2	CDX	CW $^{+0.05}_{0}$
JBUR07140010-D050	●	5	7	0.9	4.4	30	14	0.2	1	1
JBUR07190010-D050	●	5	7	0.9	4.4	35	19	0.2	1	1

●：設定アイテム

TINYMTURN

JBC R

内径・45°面取り加工用超硬ソリッドバー



形番	SH730	DMIN	DCONMS	WF	a	LF	LH	CDX	RE $^{\pm 0.05}$
JBCR07140020-D050	●	5	7	0.9	4.4	30	14	0.7	0.2
JBCR07190020-D050	●	5	7	0.9	4.4	35	19	0.7	0.2
JBCR07190020-D068	●	6.8	7	2.8	6.3	35	19	0.7	0.2

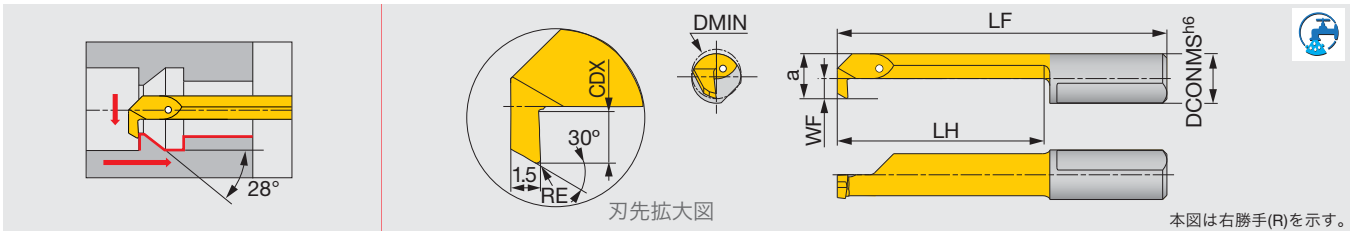
●：設定アイテム

参照ページ： JBP R, JBU R, JBC R: 標準切削条件 → 4-11

TINY MTURN

JBB R

内径引き加工用超硬ソリッドバー



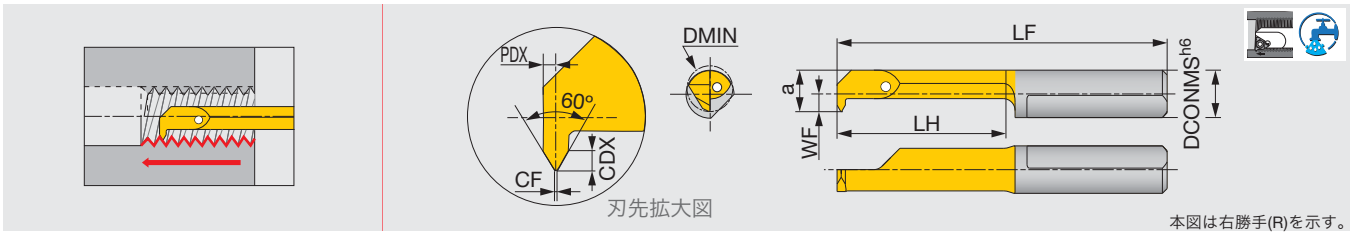
形番	SH730	DMIN	DCONMS	WF	a	LF	LH	CDX	$RE^{+0.05}_{0}$
JBBR04140020-D030	●	3	4	0.6	2.6	30	14	0.5	0.2
JBBR04190020-D030	●	3	4	0.6	2.6	35	19	0.5	0.2
JBBR04140015-D040	●	4	4	1.5	3.5	30	14	0.8	0.15
JBBR04240015-D040	●	4	4	1.5	3.5	40	24	0.8	0.15
JBBR07190020-D050	●	5	7	0.9	4.4	35	19	1	0.2
JBBR07290020-D050	●	5	7	0.9	4.4	45	29	1	0.2
JBBR07190020-D060	●	6	7	1.8	5.3	35	19	1.8	0.2
JBBR07290020-D060	●	6	7	1.8	5.3	45	29	1.8	0.2
JBBR07190020-D070	●	7	7	2.8	6.3	35	19	2.5	0.2
JBBR07290020-D070	●	7	7	2.8	6.3	45	29	2.5	0.2

●：設定アイテム

TINY MTURN

JBI R

内径ねじ切り加工用超硬ソリッドバー



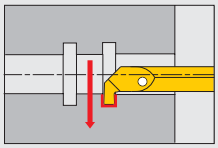
形番	SH730	ピッチ	DMIN	$CF^{0}_{-0.02}$	DCONMS	WF	a	LF	LH	CDX	PDX
JBIR04140050-D040	●	0.5	4	0.06	4	1.5	3.5	30	14	0.3	0.35
JBIR07140050-D050	●	0.5	5	0.06	7	0.9	4.4	30	14	0.3	0.35
JBIR07140075-D050	●	0.75	5	0.09	7	0.9	4.4	30	14	0.4	0.45
JBIR07140100-D048	●	1	4.8	0.12	7	0.9	4.4	30	14	0.6	0.55
JBIR07140100-D060	●	1	6	0.12	7	1.8	5.3	30	14	0.6	0.55
JBIR07140125-D060	●	1.25	6	0.15	7	1.8	5.3	30	14	0.7	0.65
JBIR07140150-D060	●	1.5	6	0.18	7	1.8	5.3	30	14	0.8	0.75
JBIR07140150-D070	●	1.5	7	0.18	7	2.8	6.3	30	14	0.8	0.75

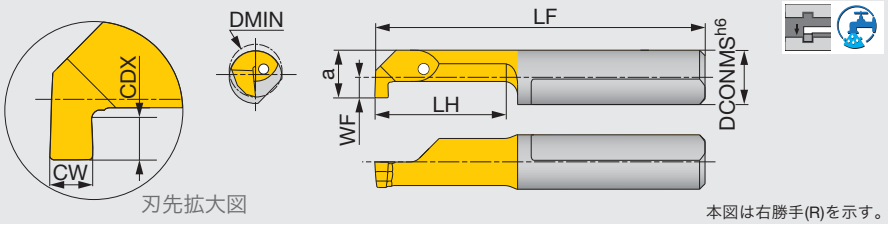
●：設定アイテム

参照ページ： JBB R, JBI R: 標準切削条件 → 4-11, 4-12

JBG R/L

内径溝入れ加工用超硬ソリッドバー





刃先拡大図

本図は右勝手(R)を示す。

形 番	SH730	CW $^{+0.05}_{0}$	DMIN	DCONMS	WF	a	LF	LH	CDX
JBGR04050050-D020	●	0.5	2	4	0.2	1.8	21	5	0.4
JBGR04100050-D020	●	0.5	2	4	0.2	1.8	26	10	0.4
JBGR04050070-D030	●	0.7	3	4	0.7	2.7	21	5	0.6
JBGR04100070-D030	●	0.7	3	4	0.7	2.7	26	10	0.6
JBGR04090100-D040	●	1	4	4	1.5	3.5	25.5	9	0.8
JBGR04150100-D040	●	1	4	4	1.5	3.5	31.5	15	0.8
JBGR07090100-D050	●	1	5	7	0.9	4.4	25	9	1
JBGR07140100-D050	●	1	5	7	0.9	4.4	30	14	1
JBGR07090150-D050	●	1.5	5	7	0.9	4.4	25	9	1
JBGR07140150-D050	●	1.5	5	7	0.9	4.4	30	14	1
JBGR07090200-D050	●	2	5	7	0.9	4.4	25	9	1
JBGR07190200-D050	●	2	5	7	0.9	4.4	35	19	1
JBGR/L07090100-D060	●	1	6	7	1.8	5.3	25	9	1.8
JBGR07140100-D060	●	1	6	7	1.8	5.3	30	14	1.8
JBGR07210100-D060	●	1	6	7	1.8	5.3	37	21	1.8
JBGR07290100-D060	●	1	6	7	1.8	5.3	45	29	1.8
JBGR/L07090150-D060	●	1.5	6	7	1.8	5.3	25	9	1.8
JBGR07140150-D060	●	1.5	6	7	1.8	5.3	30	14	1.8
JBGR07210150-D060	●	1.5	6	7	1.8	5.3	37	21	1.8
JBGR07240150-D060	●	1.5	6	7	1.8	5.3	40	24	1.8
JBGR07290150-D060	●	1.5	6	7	1.8	5.3	45	29	1.8
JBGR07090200-D060	●	2	6	7	1.8	5.3	25	9	1.8
JBGR07140200-D060	●	2	6	7	1.8	5.3	30	14	1.8
JBGR07210200-D060	●	2	6	7	1.8	5.3	37	21	1.8
JBGR07240200-D060	●	2	6	7	1.8	5.3	40	24	1.8
JBGR07290200-D060	●	2	6	7	1.8	5.3	45	29	1.8
JBGR07090100-D068	●	1	6.8	7	2.7	6.2	25	9	2.5
JBGR07140100-D068	●	1	6.8	7	2.7	6.2	30	14	2.5
JBGR07210100-D068	●	1	6.8	7	2.7	6.2	37	21	2.5
JBGR07090150-D068	●	1.5	6.8	7	2.7	6.2	25	9	2.5
JBGR07140150-D068	●	1.5	6.8	7	2.7	6.2	30	14	2.5
JBGR07210150-D068	●	1.5	6.8	7	2.7	6.2	37	21	2.5
JBGR07290150-D068	●	1.5	6.8	7	2.7	6.2	45	29	2.5
JBGR07090200-D068	●	2	6.8	7	2.7	6.2	25	9	2.5
JBGR/L07140200-D068	●	2	6.8	7	2.7	6.2	30	14	2.5
JBGR07210200-D068	●	2	6.8	7	2.7	6.2	37	21	2.5
JBGR07250200-D068	●	2	6.8	7	2.7	6.2	40	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。

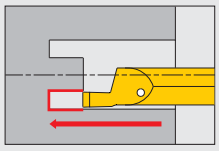
●：設定アイテム

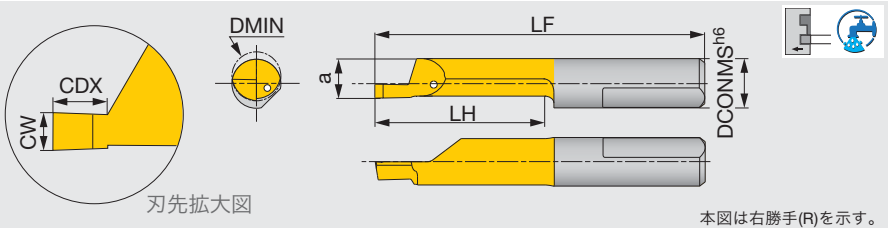
参照ページ： JBG R/L: 標準切削条件 → 4-12

TINYMTURN INI

JBF R/L

内径端面溝入れ加工用超硬ソリッドバー





本図は右勝手(R)を示す。

形番	SH730	CW +0.05 0	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

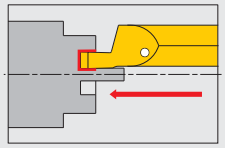
* コーナ半径は 0.1 mm 以下。

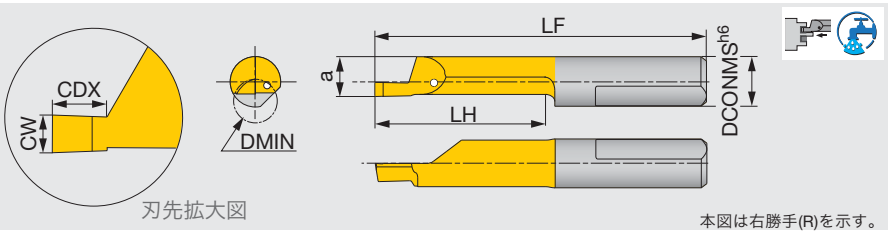
●：設定アイテム

TINYMTURN INI

JBS R

端面溝入れ（シャフト加工）用超硬ソリッドバー





本図は右勝手(R)を示す。

形番	SH730	CW +0.05 0	DMIN	DCONMS	a	LF	LH	CDX
JBSR07200200-D060	●	2	6	7	5.2	36	20	4

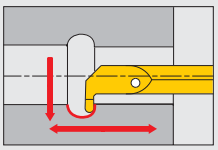
* コーナ半径は 0.1 mm 以下。

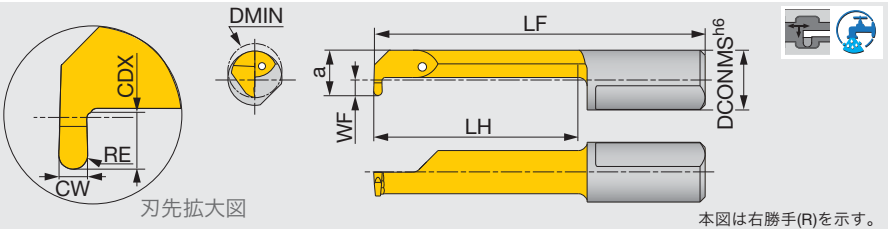
●：設定アイテム

TINYMTURN INI

JBR R

内径・倣い加工用超硬ソリッドバー





本図は右勝手(R)を示す。

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

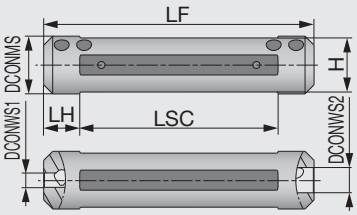
●：設定アイテム

参照ページ： JBF R/L, JBS R: 標準切削条件 → 4-11, JBR R: 標準切削条件 → 4-12

TINY MINI TURN

JBBS

外部給油用スリーブ



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
JBBS12-4-4	SSHM5-4PF-S	P-2.5
JBBS127-4-4	SSHM5-6PF-S	P-2.5
JBBS14-4-4	SSHM5-4PF-S	P-2.5
JBBS**-4-7	SSHM5-6PF-S	P-2.5

TINY MINI TURN

JBBS-C

内部給油用スリーブ

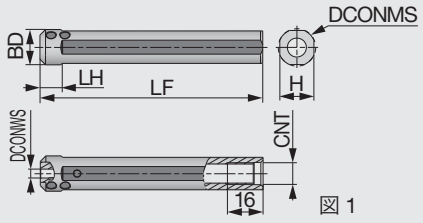


図 1

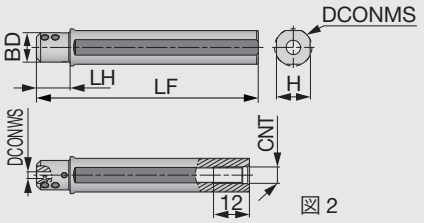


図 2

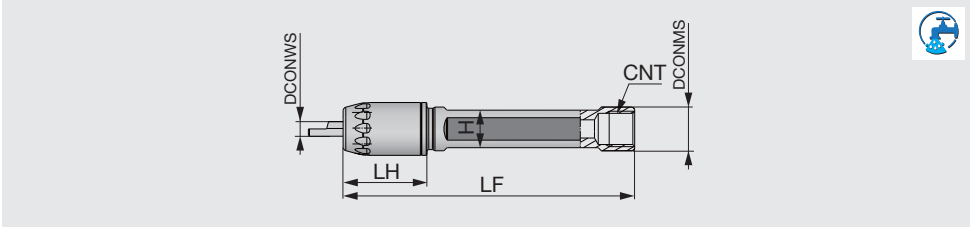
形番	DCONMS	BD	DCONWS	LF	LH	H	CNT	図
JBBS159-4-L100C	15.875	15.875	4	100	10	14.58	R1/8	1
JBBS159-7-L100C	15.875	15.875	7	100	10	14.58	R1/8	1
JBBS16-4-L100C	16	16	4	100	10	15	R1/8	1
JBBS16-7-L100C	16	16	7	100	10	15	R1/8	1
JBBS19-4-L100C	19.05	17.5	4	100	20	17.2	R1/8	2
JBBS19-7-L100C	19.05	17.5	7	100	20	17.2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

部品

形番	締付けねじ	スパナ
JBBS**-4-L100C	SSHM5-6PF-S	P-2.5
JBBS**-7-L100C	SSHM5-4PF-S	P-2.5

JBBSA-C

コレットチャックタイプスリーブ



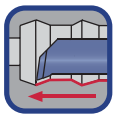
形 番	DCONMS	DCONWS	LF	LH	H	CNT
JBBSA12-4-L80C*	12	4	80	23	10.3	Rc1/8
JBBSA127-4-L80C*	12.7	4	80	23	11.6	Rc1/8
JBBSA14-4-L80C*	14	4	80	23	12	Rc1/8
JBBSA159-4-L100C*	15.875	4	100	23	14	Rc1/8
JBBSA159-7-L100C*	15.875	7	100	23	14	Rc1/8
JBBSA16-4-L100C	16	4	100	23	14	Rc1/8
JBBSA16-7-L100C	16	7	100	23	14	Rc1/8
JBBSA19-4-L120C*	19.05	4	120	23	17.2	Rc1/8
JBBSA19-7-L120C*	19.05	7	120	23	17.2	Rc1/8
JBBSA20-4-L120C	20	4	120	23	18	Rc1/8
JBBSA20-7-L120C	20	7	120	23	18	Rc1/8
JBBSA22-4-L135C*	22	4	135	23	20	Rc1/8
JBBSA22-7-L135C*	22	7	135	23	20	Rc1/8
JBBSA25-4-L135C*	25	4	120	23	23	Rc1/8
JBBSA25-7-L135C*	25	7	120	23	23	Rc1/8
JBBSA254-4-L120C*	25.4	4	120	23	23.4	Rc1/8
JBBSA254-7-L120C*	25.4	7	120	23	23.4	Rc1/8

* 2021 年発売予定

部品

形 番	キャップ	スパナ
JBBSA**-4...	CAP-A-4	WRENCH-A-4
JBBSA**-7...	CAP-A-7	WRENCH-A-7

標準切削条件



内径切削 (倣い・面取り・引き切削含む)

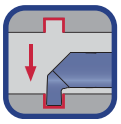
ISO	被 削 材	材 種	切削速度 *Vc* (m/min)	送り *f* (mm/rev)
P	低炭素鋼 S15C, S25C など	SH730	40 - 140	0.01 - 0.08 *
P	炭素鋼 , 合金鋼 S55C, SCM440 など	SH730	40 - 140	0.01 - 0.08 *
P	プリハードン鋼 NAK80, PX5 など	SH730	40 - 140	0.01 - 0.08 *
M	ステンレス鋼 SUS304, SUS316 など	SH730	40 - 140	0.01 - 0.08 *
N	アルミ合金、銅合金 Si < 12%	SH730	90 - 200	0.01 - 0.08 *
S	チタン合金 Ti-6Al-4V など	SH730	30 - 100	0.01 - 0.08 *
S	耐熱合金 インコネル 718 など	SH730	30 - 100	0.01 - 0.08 *

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

標準切削条件

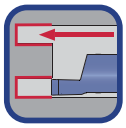
内径ねじ切り切削

ISO	被 削 材	材 種	切削条件 Vc (m/min)	パス回数 ピッチ (mm) 0.5	0.75	1	1.25	1.5
P	低炭素鋼 S15C, S25C など	SH730	40 - 140	6 - 8	8 - 10	10 - 12	12 - 15	15 - 18
P	炭素鋼 , 合金鋼 S55C, SCM440 など	SH730	40 - 140	6 - 8	8 - 10	10 - 12	12 - 15	15 - 18
P	プリハードン鋼 NAK80, PX5 など	SH730	40 - 140	6 - 8	8 - 10	10 - 12	12 - 15	15 - 18
M	ステンレス鋼 SUS304, SUS316 など	SH730	40 - 140	8	10	12	15	18
N	アルミ合金、銅合金 Si < 12%	SH730	90 - 200	6	8	10	12	15



内径溝入れ切削

ISO	被 削 材	材 種	切削速度 Vc (m/min)	送り f (mm/rev)
P	低炭素鋼 S15C, S25C など	SH730	40 - 140	0.01 - 0.03
P	炭素鋼 , 合金鋼 S55C, SCM440 など	SH730	40 - 140	0.01 - 0.03
P	プリハードン鋼 NAK80, PX5 など	SH730	40 - 140	0.01 - 0.03
M	ステンレス鋼 SUS304, SUS316 など	SH730	40 - 140	0.01 - 0.03
N	アルミ合金、銅合金 Si < 12%	SH730	90 - 200	0.01 - 0.03
S	チタン合金 Ti-6Al-4V など	SH730	30 - 100	0.01 - 0.03
S	耐熱合金 インコネル 718 など	SH730	30 - 100	0.01 - 0.03



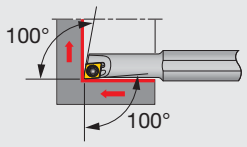
端面溝入れ切削

ISO	被 削 材	材 種	切削速度 Vc (m/min)	送り f (mm/rev)
P	低炭素鋼 S15C, S25C など	SH730	40 - 140	0.01 - 0.05
P	炭素鋼 , 合金鋼 S55C, SCM440 など	SH730	40 - 140	0.01 - 0.05
P	プリハードン鋼 NAK80, PX5 など	SH730	40 - 140	0.01 - 0.05
M	ステンレス鋼 SUS304, SUS316 など	SH730	40 - 140	0.01 - 0.05
N	アルミ合金、銅合金 Si < 12%	SH730	90 - 200	0.01 - 0.05
S	チタン合金 Ti-6Al-4V など	SH730	30 - 100	0.01 - 0.05
S	耐熱合金 インコネル 718 など	SH730	30 - 100	0.01 - 0.05

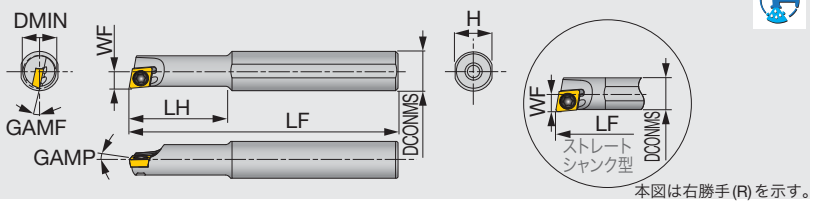
STREAMJETBAR

A/E-SEXPR/L

スクリューオン式内径用バイト、使用インサートポジ11°、75°ひし形



切れ刃形状記号 **X**



本図は右勝手(R)を示す。

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

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

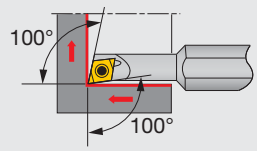
部 品

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

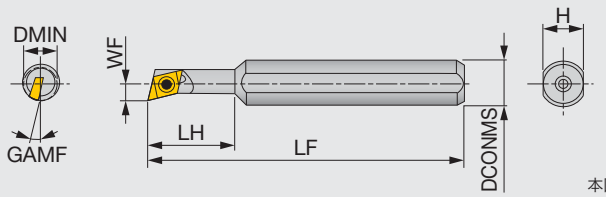
J-SERIES

JS-SEXPR/L

スクリューオン式内径用バイト、使用インサートポジ11°、75°ひし形



切れ刃形状記号 **X**



本図は右勝手(R)を示す。

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

部 品

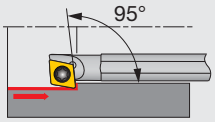
形 番	締付けねじ	スパナ
JS08H-SEXPR04...	CSTB-2	T-6F

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

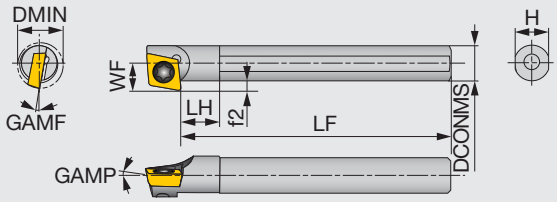
参照ページ： A/E-SEXPR/L, JS-SEXPR/L: インサート → 2-21 -, CBN → 2-64, PCD → 2-70, スリーブ → 4-30, 4-31

A/E-SEZPR/L

スクリューオン式内径用バイト、使用インサートポジ11°、75°ひし形



切れ刃形状記号 **Z**



本図は右勝手 (R) を示す。

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

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

部 品

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

インサート基本選択

P

適応領域	仕上げ
材 種	SH725
ブレーカ形状	JS

M

適応領域	仕上げ
材 種	SH725
ブレーカ形状	JS

N

適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材 種	DX140	GH110
ブレーカ形状	T-DIA	W08

H

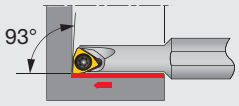
適応領域	精密仕上げ
材 種	BX310
ブレーカ形状	T-CBN

参照ページ：A/E-SEZPR/L: インサート → 2-21 -, CBN → 2-64, PCD → 2-70, スリーブ → 4-30, 4-31

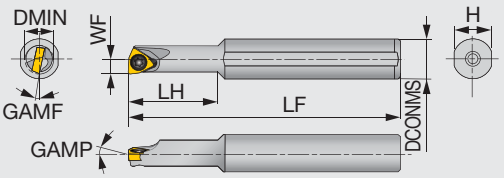
STREAMJETBAR

A/E-SWUBR/L

スクリューオン式内径用バイト、使用インサートポジ5°、80°六角形



切れ刃形状記号 **U**



本図は右勝手 (R) を示す。

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

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

部 品

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

インサート基本選択

P	適応領域	仕上げ
	材 種	SH725
	ブレーカ形状	W08

M	適応領域	仕上げ
	材 種	SH725
	ブレーカ形状	W08

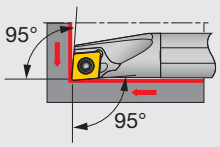
N	適応領域	仕上げ
	材 種	GH110
	ブレーカ形状	W08

参照ページ： A/E-SWUBR/L: インサート → 2-36 -, スリーブ → 4-30, 4-31

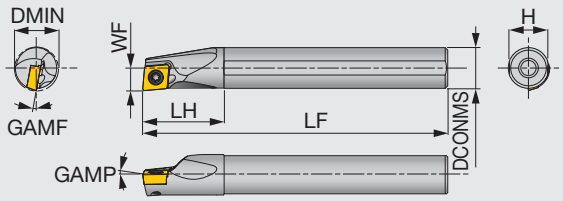
STREAMJETBAR

A/E-SCLCR/L

スクリューオン式内径用バイト、使用インサートポジ7°、80°ひし形



切れ刃形状記号 **L**



本図は右勝手 (R) を示す。

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

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

部 品

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

部 品

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

インサート基本選択

P

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	仕上げ ~ 中切削	中切削
材 種	SH725	SH725	T9215	T9215
ブレーカ形状	01	JS	PS	PM

M

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	仕上げ ~ 中切削	中切削
材 種	GH330	SH725	AH630	T6130
ブレーカ形状	W**	JS	PSS	PM

N

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材 種	DX120	DX140	KS05F
ブレーカ形状	T-DIA すくい付き	T-DIA	AL

S

適応領域	仕上げ	仕上げ ~ 中切削
材 種	AH8015	AH8015
ブレーカ形状	PSS	PS

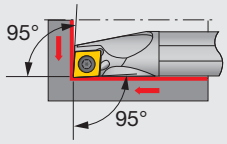
H

適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材 種	BXM10	BXM20
ブレーカ形状	T-CBN	T-CBN

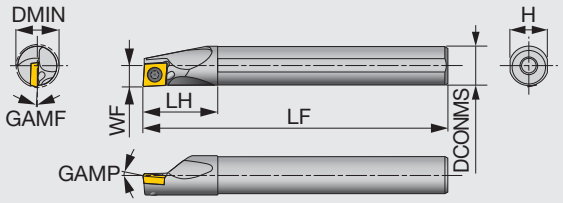
参照ページ： A/E-SCLCR/L: インサート → 2-9 -, CBN → 2-61 -, PCD → 2-70, スリーブ → 4-30, 4-31

A/E-SCLPR/L

スクリューオン式内径用バイト、使用インサートポジ11°、80°ひし形



切れ刃形状記号 **L**



本図は右勝手 (R) を示す。

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

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

部品

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

インサート基本選択

P

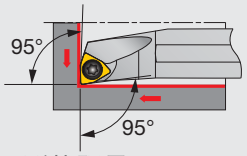
適応領域	仕上げ ~ 中切削	中切削
材 種	T9215	T9215
ブレーカ形状	PS	PM

M

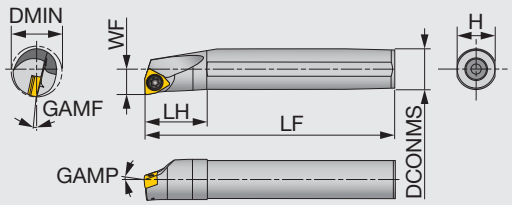
適応領域	仕上げ ~ 中切削	中切削
材 種	T9215	T9215
ブレーカ形状	PS	PM

参照ページ： A/E-SCLPR/L: インサート → 2-13 -, CBN → 2-62, DIA → 2-70, スリーブ → 4-31

スクリューオン式内径バイト、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	シャンク材	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	GAMP	GAMF	RE**	インサート	トルク*
A10K-SWLXR/L04-D120	鋼	12	10	6	125	20	9	-10°	-16°	0.4	WXGU0403**L/R...	0.9
A12M-SWLXR/L04-D140	鋼	14	12	7	150	24	11	-10°	-14°	0.4	WXGU0403**L/R...	0.9
A16Q-SWLXR/L04-D180	鋼	18	16	9	180	32	15	-10°	-11°	0.4	WXGU0403**L/R...	0.9
E10M-SWLXR/L04-D120	超硬	12	10	6	150	25	9	-10°	-16°	0.4	WXGU0403**L/R...	0.9
E12Q-SWLXR/L04-D140	超硬	14	12	7	180	27	11	-10°	-14°	0.4	WXGU0403**L/R...	0.9

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

部 品

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

インサート基本選択

P

適応領域	仕上げ	中切削
材　種	NS9530	AH725
ブレーカ形状	SS	TS

M

適応領域	仕上げ	中切削
材　種	AH8015	AH8015
ブレーカ形状	SS	TS

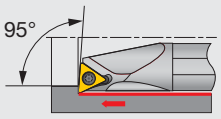
N

適応領域	仕上げ	中切削
材　種	KS05F	KS05F
ブレーカ形状	SS	TS

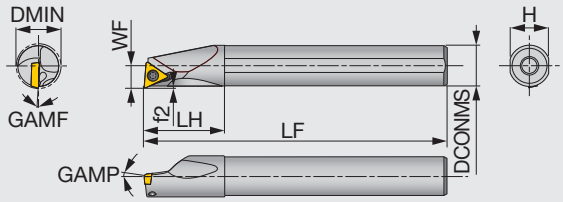
参照ページ： A/E-SWLXR/L: インサート → 2-37 -
標準切削条件 → 4-32, スリーブ → 4-31

A/E-STUPR/L

スクリューオン式内径用バイト、使用インサートポジ11°、正三角形



切れ刃形状記号 **U**



本図は右勝手 (R) を示す。

形 番	シャンク材	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	インサート	トルク*
A07G-STUPR/L07-D080	鋼	8	7	4	90	12	6.75	0.4	5°	-10°	0.4	TP**0701...	0.9
A08H-STUPR/L07-D080	鋼	8	8	4	100	19.5	7.5	0.5	5°	-10°	0.4	TP**0701...	0.9
A08H-STUPR/L09-D100	鋼	10	8	5.5	100	16	7.5	0.6	5°	-8°	0.4	TP**0902...(1)	0.9
A10F-STUPR1102-D120	鋼	12	10	6.5	80	20	9	1.4	5°	-6°	0.4	TP**1102...(1)	1.2
A10K-STUPR/L1102-D120	鋼	12	10	6.5	125	20	9	0.7	5°	-6°	0.4	TP**1102...(1)	1.2
A10K-STUPR/L1103-D120	鋼	12	10	6.5	125	20	9	0.6	5°	-10°	0.4	TP**1103...(1)	1.4
A12H-STUPR1102-D140	鋼	14	12	7	100	24	11	0.8	5°	-4°	0.4	TP**1102...(1)	1.2
A12M-STUPR/L1102-D140	鋼	14	12	7	150	24	11	0.8	5°	-4°	0.4	TP**1102...(1)	1.2
A12M-STUPR/L1103-D140	鋼	14	12	7	150	24	11	0.6	5°	-6°	0.4	TP**1103...(1)	1.4
A12H-STUPR1102-D160	鋼	16	12	9	100	24	11	0.6	5°	-3°	0.4	TP**1102...(1)	1.2
A12M-STUPR/L1102-D160	鋼	16	12	9	150	24	11	0.6	5°	-3°	0.4	TP**1102...(1)	1.2
A16K-STUPR13-D180	鋼	18	16	9	125	32	15	0.8	5°	-3°	0.4	TP**1303...(1)	1.4
A16Q-STUPR/L1103-D180	鋼	18	16	9	180	32	15	0.8	5°	-4°	0.4	TP**1103...(1)	1.4
A16Q-STUPR/L13-D180	鋼	18	16	9	180	32	15	0.8	5°	-3°	0.4	TP**1303...(1)	1.4
A16K-STUPR13-D200	鋼	20	16	11	125	32	15	0.6	5°	-3°	0.4	TP**1303...(1)	1.4
A16Q-STUPR/L13-D200	鋼	20	16	11	180	32	15	0.6	5°	-3°	0.4	TP**1303...(1)	1.4
E07H-STUPR/L07-D080	超硬	8	7	4	100	14	6.75	0.3	5°	-10°	0.4	TP**0701...	0.9
E08G-STUPR07-D080	超硬	8	8	4	90	44.5	7.5	0.5	5°	-10°	0.4	TP**0701...	0.9
E08K-STUPR/L07-D080	超硬	8	8	4	125	44.5	7.5	0.5	5°	-10°	0.4	TP**0701...	0.9
E08G-STUPR09-D100	超硬	10	8	5.5	90	22	7	0.6	5°	-8°	0.4	TP**0902...(1)	0.9
E08K-STUPR/L09-D100	超硬	10	8	5.5	125	22	7	0.6	5°	-8°	0.4	TP**0902...(1)	0.9
E10F-STUPR1102-D120	超硬	12	10	6.5	80	25	9	0.5	5°	-6°	0.4	TP**1102...(1)	1.2
E10H-STUPR1102-D120	超硬	12	10	6.5	100	25	9	0.6	5°	-6°	0.4	TP**1102...(1)	1.2
E10M-STUPR/L1102-D120	超硬	12	10	6.5	150	25	9	0.6	5°	-6°	0.4	TP**1102...(1)	1.2
E10M-STUPR/L1103-D120	超硬	12	10	6.5	150	25	9	0.7	5°	-10°	0.4	TP**1103...(1)	1.4
E12G-STUPR1102-D140	超硬	14	12	7	90	27	11	0.8	5°	-4°	0.4	TP**1102...(1)	1.2
E12J-STUPR1102-D140	超硬	14	12	7	110	27	11	0.8	5°	-4°	0.4	TP**1102...(1)	1.2
E12Q-STUPR/L1102-D140	超硬	14	12	7	180	27	11	0.8	5°	-4°	0.4	TP**1102...(1)	1.2
E12Q-STUPR/L1103-D140	超硬	14	12	7	180	27	11	0.7	5°	-6°	0.4	TP**1103...(1)	1.4
E12G-STUPR1102-D160	超硬	16	12	9	90	27	11	0.6	5°	-3°	0.4	TP**1102...(1)	1.2
E12J-STUPR1102-D160	超硬	16	12	9	110	27	11	0.6	5°	-3°	0.4	TP**1102...(1)	1.2
E12Q-STUPR/L1102-D160	超硬	16	12	9	180	27	11	0.6	5°	-3°	0.4	TP**1102...(1)	1.2

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

部 品

形 番	締付けねじ	スパナ
A/E07*-STUPR/L07-...	CSTB-2.2L038	T-7F
A/E08*-STUPR/L07-...	CSTB-2.2L038	T-7F
A/E08*-STUPR/L09-...	CSTB-2.2L038	T-7F
A/E10*-STUPR/L1102-...	CSTB-2.5S	T-8F
A/E10*-STUPR/L1103-...	CSTB-3L050	T-9F

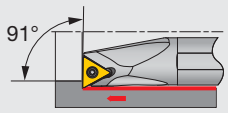
部 品

形 番	締付けねじ	スパナ
A/E12*-STUPR/L1102-...	CSTB-2.5B	T-8F
A/E12*-STUPR/L1103-...	CSTB-3L050	T-9F
A/E16*-STUPR/L1103-...	CSTB-3S	T-9F
A/E16*-STUPR/L13-...	CSTB-3S	T-9F

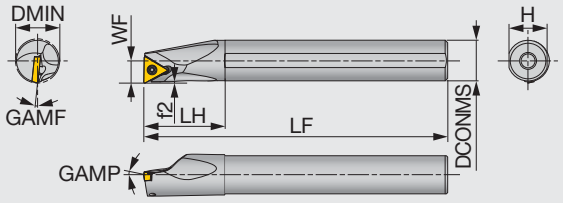
参照ページ： A/E-STUPR/L: インサート → 2-26 -, CBN → 2-65 -, PCD → 2-71, スリーブ → 4-30, 4-31

A/E-STFPR/L

スクリューオン式内径用バイト、使用インサートポジ11°、正三角形



切れ刃形状記号 **F**



本図は右勝手 (R) を示す。

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

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

部 品

形 番	締付けねじ	スパナ
A08H-STFPR/L09-D100	CSTB-2.2S	T-7F
A10K-STFPR/L1102-D120	CSTB-2.5B	T-8F
A12M-STFPR/L1102-D140	CSTB-2.5	T-8F
A16Q-STFPR/L13-D180	CSTB-3S	T-9F
E08K-STFPR/L09-D100	CSTB-2.2S	T-7F
E10M-STFPR/L1102-D120	CSTB-2.5B	T-8F
E12Q-STFPR/L1102-D140	CSTB-2.5	T-8F

インサート基本選択

P

適応領域	仕上げ	仕上げ ~ 中切削	中切削
材 種	SH725	T9215	T9215
ブレーカ形状	JS	PS	PM

M

適応領域	仕上げ	仕上げ ~ 中切削	中切削
材 種	SH725	T9215	T9215
ブレーカ形状	JS	PS	PM

N

適応領域	精密仕上げ
材 種	DX120
ブレーカ形状	T-DIA すくい付き

S

適応領域	精密仕上げ
材 種	BX470
ブレーカ形状	T-CBN

H

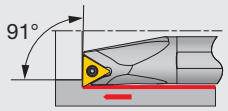
適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材 種	BXM10	BXM20
ブレーカ形状	T-CBN	T-CBN

参照ページ： A/E-STFPR/L: インサート → 2-26 -, CBN → 2-65 -, PCD → 2-71, スリーブ → 4-31

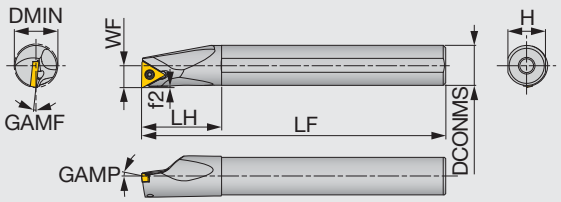
STREAMJETBAR

A/E-STFCR/L

スクリューオン式内径用バイト、使用インサートポジ7°、正三角形



切れ刃形状記号 **F**



本図は右勝手(R)を示す。

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

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

部 品

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

インサート基本選択

P

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	仕上げ ~ 中切削	中切削
材 種	SH725	SH725	T9215	T9215
ブレーカ形状	01	JS	PS	PM

M

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	仕上げ ~ 中切削	中切削
材 種	SH725	SH725	T9215	T9215
ブレーカ形状	01	JS	PS	PM

N

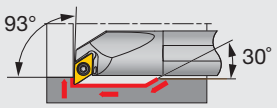
適応領域	精密仕上げ	中切削
材 種	DX120	KS05F
ブレーカ形状	T-DIA	AL（すくい付き）

参照ページ： A/E-STFCR/L: インサート → 2-23 -, CBN → 2-66, PCD → 2-70, スリーブ → 4-30, 4-31

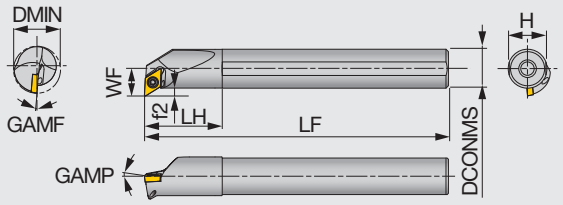
STREAMJETBAR

A/E-SDUCR/L

スクリューオン式内径用バイト、使用インサートポジ7°、55°ひし形



切れ刃形状記号 **U**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	シャンク材	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	インサート	トルク*
A10K-SDUCR/L07-D130	鋼	13	10	7	125	20	9	2	0	-10	0.4	DC**0702...	1.2
A12M-SDUCR/L07-D160	鋼	16	12	9.3	150	24	11	3.3	0	-6	0.4	DC**0702...	1.2
A16Q-SDUCR/L07-D200	鋼	20	16	11.3	180	32	15	3.3	0	-5	0.4	DC**0702...	1.2
E10H-SDUCR07-D130	超硬	13	10	7	100	25	9	1.9	5	-3.5	0.4	DC**0702...	1.2
E10M-SDUCR/L07-D130	超硬	13	10	7	150	25	9	2	0	-10	0.4	DC**0702...	1.2
E12J-SDUCR07-D160	超硬	16	12	9.3	110	27	11	3.2	0	-6	0.4	DC**0702...	1.2
E12Q-SDUCR/L07-D160	超硬	16	12	9.3	180	27	11	3.3	0	-6	0.4	DC**0702...	1.2

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

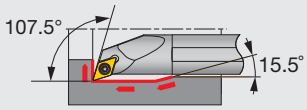
部品

形 番	締付けねじ	スパナ
A1**-SDUCR/L07-D1*0	CSTB-2.5S	T-8F
A16Q-SDUCR/L07-D200	CSTB-2.5	T-8F
E1**-SDUCR/L07-D1*0	CSTB-2.5S	T-8F

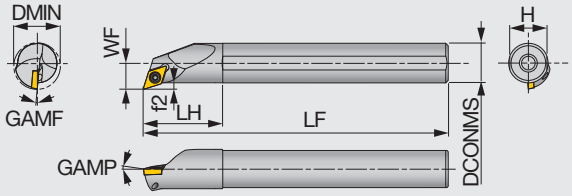
STREAMJETBAR

A/E-SDQCR/L

スクリューオン式内径用バイト、使用インサートポジ7°、55°ひし形



切れ刃形状記号 **Q**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	シャンク材	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	インサート	トルク*
A10K-SDQCR/L07-D130	鋼	13	10	7.6	125	20	9	2.6	0	-8	0.4	DC**0702...	1.2
A12M-SDQCR/L07-D160	鋼	16	12	8.6	150	24	11	2.6	0	-6	0.4	DC**0702...	1.2
A16Q-SDQCR/L07-D200	鋼	20	16	10.6	180	32	15	2.6	0	-5	0.4	DC**0702...	1.2
E10H-SDQCR07-D130	超硬	13	10	7.6	100	25	9	2.5	0	-8	0.4	DC**0702...	1.2
E10M-SDQCR/L07-D130	超硬	13	10	7.6	150	25	9	2.6	0	-8	0.4	DC**0702...	1.2
E12J-SDQCR07-D160	超硬	16	12	8.6	110	27	11	2.5	0	-6	0.4	DC**0702...	1.2
E12Q-SDQCR/L07-D160	超硬	16	12	8.6	180	27	11	2.6	0	-6	0.4	DC**0702...	1.2

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

部品

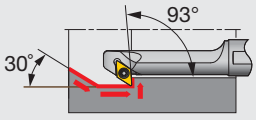
形 番	締付けねじ	スパナ
A1**-SDQCR/L07-D**0	CSTB-2.5S	T-8F
E1**-SDQCR/L07-D**0	CSTB-2.5S	T-8F

参照ページ： A/E-SDUCR/L, A/E-SDQCR/L: インサート → 2-15 -, CBN → 2-63 -, PCD → 2-70, スリーブ → 4-31

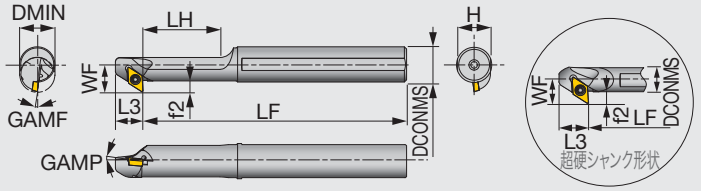
STREAMJETBAR

A/E-SDZCR/L

スクリューオン式内径用バイト、使用インサートポジ7°、55°ひし形



切れ刃形状記号 **Z**



本図は右勝手 (R) を示す。

形 番	シャンク材	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	L3	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	インサート	トルク*
A12M-SDZCR/L07-D140	鋼	14	12	10.5	150	30	12.5	11	4.5	0°	-9°	0.4	DC**0702...	1.2
A16Q-SDZCR/L07-D160	鋼	16	16	12.5	180	35	12.5	15	4.5	0°	-8°	0.4	DC**0702...	1.2
E12Q-SDZCR/L07-D180	超硬	18	12	10.5	180	-	12.5	11	4.5	0°	-8°	0.4	DC**0702...	1.2

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

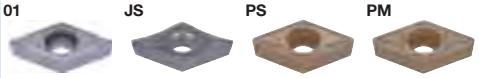
部 品

形 番	締付けねじ	スパナ
A1**-SDZCR/L07-D1*0	CSTB-2.5	T-8F
E1**-SDZCR/L07-D**0	CSTB-2.5	T-8F

インサート基本選択

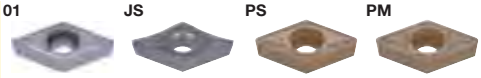
P

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	仕上げ ~ 中切削	中切削
材 種	SH725	SH725	T9215	T9215
ブレーカ形状	01	JS	PS	PM



M

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	仕上げ ~ 中切削	中切削
材 種	SH725	SH725	T9215	T9215
ブレーカ形状	01	JS	PS	PM



N

適応領域	精密仕上げ	中切削
材 種	DX120	KS05F
ブレーカ形状	T-DIA すくい付き	AL

S

適応領域	精密仕上げ	仕上げ ~ 中切削
材 種	BX470	AH8005
ブレーカ形状	T-CBN	PS

H

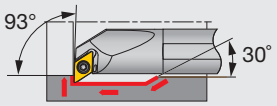
適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材 種	BXM10	BXM20
ブレーカ形状	T-CBN	T-CBN

参照ページ： A/E-SDZCR/L: インサート → 2-15 -, CBN → 2-63 -, PCD → 2-70, スリーブ → 4-31

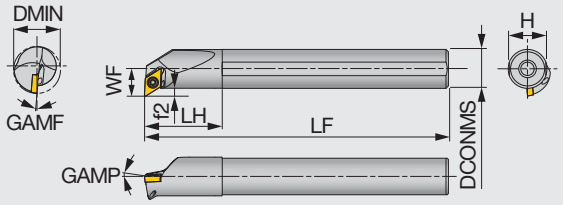
STREAMJETBAR

A/E-SDUPR/L

スクリューオン式内径用バイト、使用インサートポジ11°、55°ひし形



切れ刃形状記号 **U**



本図は右勝手(R)を示す。

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

*トルク：推奨締付けトルク (N·m)　*RE: 基準コーナ

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

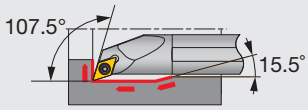
部 品

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

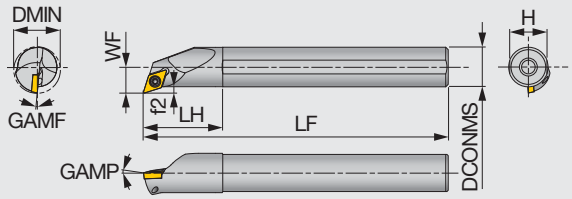
STREAMJETBAR

A/E-SDQPR/L

スクリューオン式内径用バイト、使用インサートポジ11°、55°ひし形



切れ刃形状記号 **Q**



本図は右勝手(R)を示す。

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

*トルク：推奨締付けトルク (N·m)　**RE: 基準コーナ

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

部 品

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

インサート基本選択

P

適応領域	仕上げ ~ 中切削	
材　種	T9225	NS9530
ブレーカ形状	PS	PS

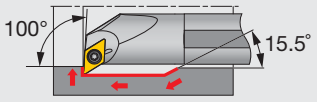
S

適応領域	仕上げ ~ 中切削
材　種	AH8015
ブレーカ形状	PS

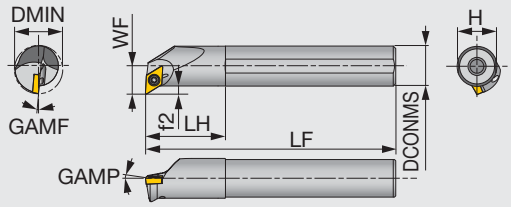
参照ページ：A/E-SDUPR/L, A/E-SDQPR/L:
インサート → 2-19
スリーブ → 4-30, 4-31

A/E-SDXXR/L

スクリューオン式内径バイト、使用インサートDXGU形



切れ刃形状記号 **X**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	シャンク材	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	インサート	トルク*
A10K-SDXXR/L07-D130	鋼	13	10	7.6	125	20	9	2.6	-14°	-16°	0.4	DXGU0703**L/R...	0.9
A12M-SDXXR/L07-D160	鋼	16	12	8.6	150	24	11	2.6	-14°	-14°	0.4	DXGU0703**L/R...	0.9
A16Q-SDXXR/L07-D200	鋼	20	16	10.6	180	32	15	2.6	-13°	-13°	0.4	DXGU0703**L/R...	0.9
E10M-SDXXR/L07-D130	超硬	13	10	7.6	150	25	9	2.6	-14°	-16°	0.4	DXGU0703**L/R...	0.9
E12Q-SDXXR/L07-D160	超硬	16	12	8.6	180	27	11	2.6	-14°	-14°	0.4	DXGU0703**L/R...	0.9

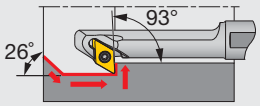
部 品

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

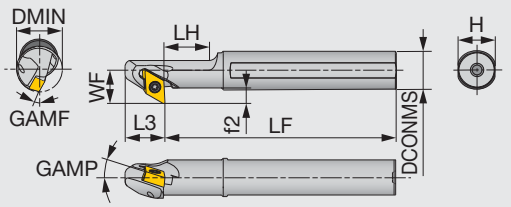
*トルク：推奨締付けトルク (N･m)　**RE：基準コーナ
(注) 右勝手のホルダ (R) には左勝手のインサート (L) を使用。左勝手のホルダ (L) には右勝手のインサート (R) を使用。

A/E-SDZXR/L

スクリューオン式内径バイト、使用インサートDXGU形



切れ刃形状記号 **Z**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	シャンク材	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	L3	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	インサート	トルク*
A12M-SDZXR/L07-D140	鋼	14	12	10.5	150	30	13	11	4.5	-10°	-14°	0.4	DXGU0703**R/L...	0.9
A16Q-SDZXR/L07-D160	鋼	16	16	12.5	180	35	13	15	4.5	-10°	-12.5°	0.4	DXGU0703**R/L...	0.9
E12Q-SDZXR/L07-D180	超硬	18	12	10.5	180	-	13	11	4.5	-11°	-11°	0.4	DXGU0703**R/L...	0.9

部 品

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

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

インサート基本選択

自動盤対応

P	適応領域	仕上げ	中切削
	材 種	SH725	AH725
	ブレーカ形状	JSS	JTS

M	適応領域	仕上げ	中切削
	材 種	SH725	AH725
	ブレーカ形状	JSS	JTS

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

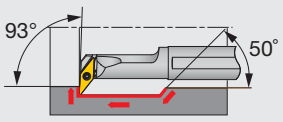
M	適応領域	仕上げ	中切削
	材 種	AH8015	AH8015
	ブレーカ形状	SS	TS

参照ページ： A/E-SDXXR/L, A/E-SDZXR/L: インサート → 2-20
標準切削条件 → 4-32, スリーブ → 4-31

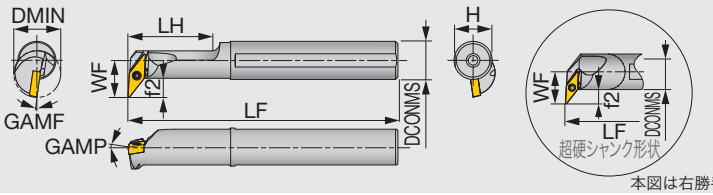
STREAMJETBAR

A/E-SVUBR/L

スクリューオン式内径用バイト、使用インサートポジ5°、35°ひし形



切れ刃形状記号 **U**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	シャンク材	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	インサート	トルク*
A16Q-SVUBR/L11-D200	鋼	20	16	15.5	180	35	15	8	0°	-8°	0.4	VB**1103...	1.2

部 品

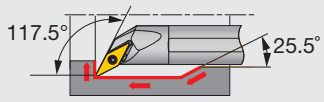
形 番	締付けねじ	スパナ
A16Q-SVUBR/L11-D200	CSTB-2.5	T-8F

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

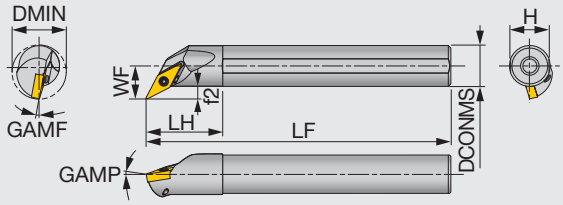
STREAMJETBAR

A/E-SVQBR/L

スクリューオン式内径用バイト、使用インサートポジ5°、35°ひし形



切れ刃形状記号 **Q**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	シャンク材	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	インサート	トルク*
A12M-SVQBR/L11-D170	鋼	17	12	10.5	150	24	11	4.5	-5°	-10°	0.4	VB**1103...	1.2
A16Q-SVQBR/L11-D215	鋼	21.5	16	13	180	30	15	5	-5°	-8°	0.4	VB**1103...	1.2
E12Q-SVQBR/L11-D170	超硬	17	12	10.5	180	27	11	4.5	-5°	-10°	0.4	VB**1103...	1.2

部 品

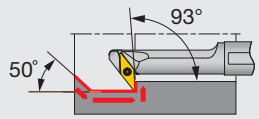
形 番	締付けねじ	スパナ
A**-SVQBR/L11-D...	CSTB-2.5	T-8F
E**-SVQBR/L11-D...	CSTB-2.5	T-8F

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

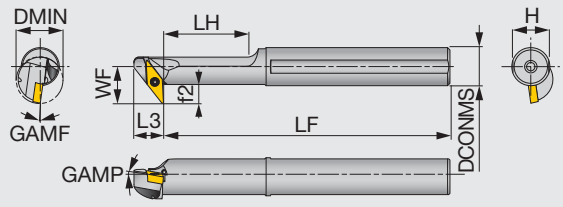
STREAMJETBAR

A-SVZBR/L

スクリューオン式内径用バイト、使用インサートポジ5°、35°ひし形



切れ刃形状記号 **Z**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	シャンク材	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	L3	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	インサート	トルク*
A16Q-SVZBR/L11-D200	鋼	20	16	15.5	180	35	12.5	15	8	0°	-8°	0.4	VB**1103...	1.2

部 品

形 番	締付けねじ	スパナ
A16Q-SVZBR/L11-D200	CSTB-2.5	T-8F

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

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	T9215
ブレーカ形状	JS	PS

M

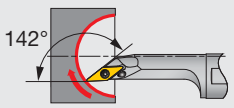
適応領域	仕上げ	仕上げ ~ 中切削
材 種	SH725	T9215
ブレーカ形状	JS	PS

参照ページ： A/E-SVUBR/L, A/E-SVQBR/L, A/E-SVZBR/L: インサート → 2-31 -, CBN → 2-67, スリーブ → 4-31

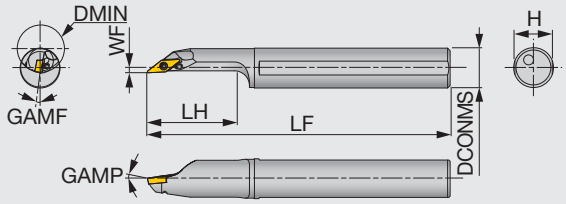
STREAMJETBAR

A-SVJCR/L

スクリューオン式内径用バイト、使用インサートポジ7°、35°ひし形



切れ刃形状記号 **J**



本図は右勝手 (R) を示す。

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

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

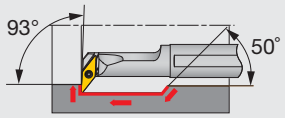
部 品

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

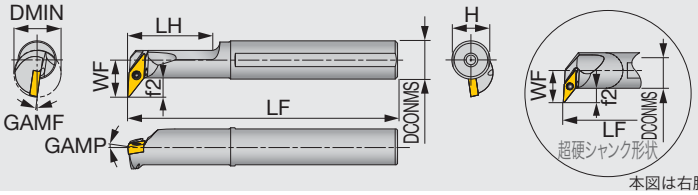
STREAMJETBAR

A/E-SVUCR/L

スクリューオン式内径用バイト、使用インサートポジ7°、35°ひし形



切れ刃形状記号 **U**



本図は右勝手 (R) を示す。

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

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

部 品

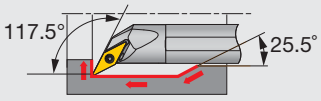
形 番	締付けねじ	スパナ
A12M-SVUCR/L08-D160	CSTB-2L	T-6F

参照ページ： A-SVJCR/L, A/E-SVUCR/L: インサート → 2-33, CBN → 2-68, スリーブ → 4-31

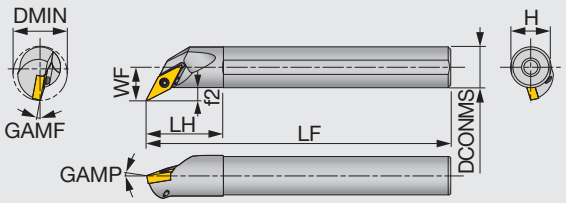
STREAMJETBAR

A/E-SVQCR/L

スクリューオン式内径用バイト、使用インサートポジ7°、35°ひし形



切れ刃形状記号 **Q**



本図は右勝手(R)を示す。

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

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

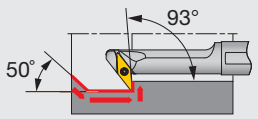
部 品

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

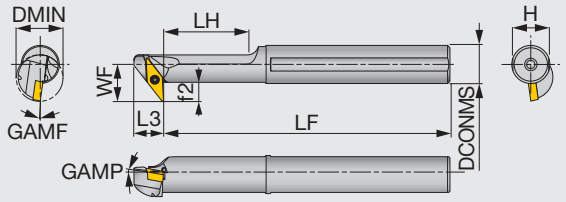
STREAMJETBAR

A-SVZCR/L

スクリューオン式内径用バイト、使用インサートポジ7°、35°ひし形



切れ刃形状記号 **Z**



本図は右勝手(R)を示す。

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

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

部 品

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

インサート基本選択

P

適応領域	仕上げ ~ 中切削
材 種	T9215
ブレーカ形状	PS

M

適応領域	仕上げ ~ 中切削
材 種	T9215
ブレーカ形状	PS

N

適応領域	精密仕上げ	中切削
材 種	DX120	KS05F
ブレーカ形状	T-DIA すくい付き	AL

S

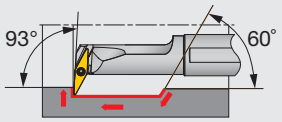
適応領域	仕上げ ~ 中切削
材 種	AH8005
ブレーカ形状	PS

H

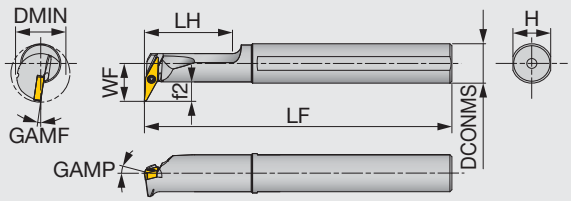
適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材 種	BXM10	BXM20
ブレーカ形状	T-CBN	T-CBN

参照ページ： A/E-SVQCR/L, A/E-SVZCR/L: インサート → 2-33, CBN → 2-68, スリーブ → 4-31

Y-PRO SERIES
A/E-SYUBR/L
スクリューオン式内径用バイト、使用インサートポジ5°、25°ひし形



切れ刃形状記号 **U**



本図は右勝手 (R) を示す。

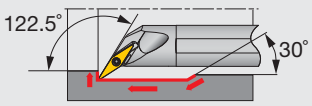
形 番	シャンク材	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	インサート	トルク*
A16Q-SYUBR/L11-D200	鋼	20	16	15.5	180	35	15	8	0°	-8°	0.4	YW**11T2...	0.6
E12Q-SYUBR/L11-D200	超硬	20	12	13.5	180	27	11	7.5	0°	-8°	0.4	YW**11T2...	0.6

*トルク：推奨締付けトルク (N･m)
**RE: 基準コーナ

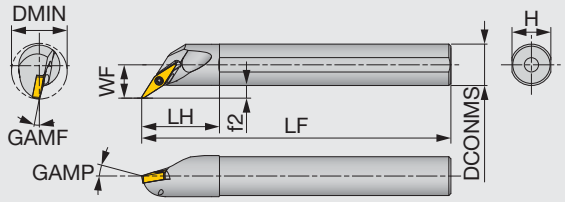
部 品

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

Y-PRO SERIES
A/E-SYQBR/L
スクリューオン式内径用バイト、使用インサートポジ5°、25°ひし形



切れ刃形状記号 **Q**



本図は右勝手 (R) を示す。

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

*トルク：推奨締付けトルク (N･m)
**RE: 基準コーナ

部 品

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

インサート基本選択

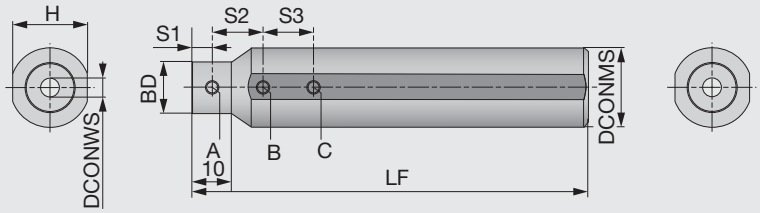
P	適応領域	仕上げ ~ 中切削
	材 種	T9225
	ブレーカ形状	ZM

参照ページ： A/E-SYUBR/L, A/E-SYQBR/L: インサート → 2-38, スリーブ → 4-31

STREAMJETBAR

BLM スリーブ

"ストリームジェットバー ミニ" 用スリーブ　丸シャンクタイプ



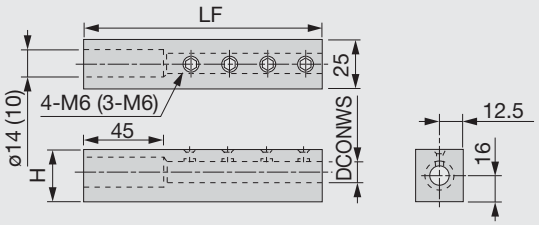
形 番	DCONMS	DCONWS	BD	LF	H	S1	S2	S3
BLM159-04	15.875	4	15	100	15	5	15	15
BLM159-05	15.875	5	15	100	15	5	15	15
BLM159-06	15.875	6	15	100	15	5	20	20
BLM159-07	15.875	7	15	100	15	5	20	20
BLM16-04	16	4	15	100	15	5	15	15
BLM16-05	16	5	15	100	15	5	15	15
BLM16-06	16	6	15	100	15	5	20	20
BLM16-07	16	7	15	100	15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

部 品

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

BLS スリーブ

内径バイト用標準スリーブ　角シャンクタイプ



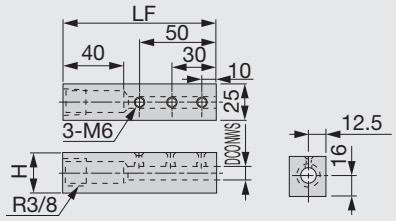
形番	DCONWS	LF	H
BLS16-08	8	125	28
BLS16-10	10	125	28
BLS16-12	12	125	28

部品

形番	スパナ
BLS16-...	P-3

BLS-C スリーブ

内径バイト用標準スリーブ　角シャンクタイプ　（ショートタイプ）



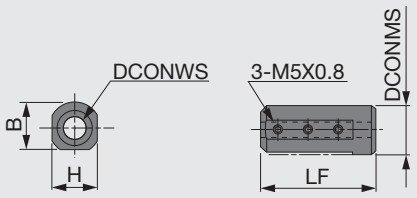
形番	DCONWS	LF	H
BLS16-08C	8	100	28
BLS16-10C	10	100	28
BLS16-12C	12	100	28

部品

形番	スパナ
BLS16-**C	P-3

BLM スリーブ

内径バイト用標準スリーブ　丸シャンクタイプ



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

部品

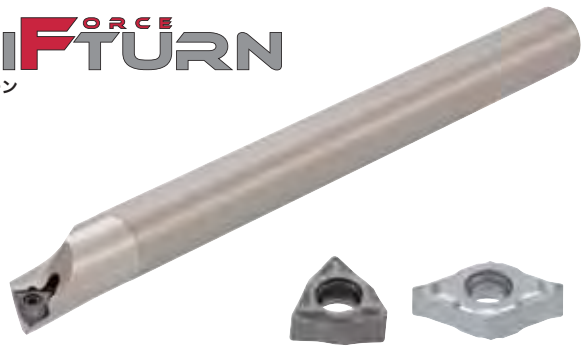
形番	スパナ
BLM...	P-2.5

MINIFORCE TURN 標準切削条件

内径切削

ISO	被削材	材種 第一選択	仕上げ面重視	耐摩耗性重視(高速)	切削速度 Vc (m/min)	切込み ap (mm)	送り f (mm/rev)
P	低炭素鋼 SS400, S25Cなど	AH725	-	-	50 - 180	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		-	-	AH8015	50 - 200	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		-	NS9530	-	80 - 250	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		-	GT9530	-	80 - 300	0.3 - 2	0.08 - 0.3
	炭素鋼 S45C, S55C など	AH725	-	-	50 - 180	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		-	-	AH8015	50 - 200	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		-	NS9530	-	80 - 250	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		-	GT9530	-	80 - 300	0.3 - 2	0.08 - 0.3
	低合金鋼 SCM415など	AH725	-	-	50 - 180	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		-	-	AH8015	50 - 200	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		-	NS9530	-	80 - 250	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		-	GT9530	-	80 - 300	0.3 - 2	0.08 - 0.3
	合金鋼 SCM440, SCr420 など	AH725	-	-	50 - 180	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		-	-	AH8015	50 - 200	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		-	NS9530	-	80 - 250	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		-	GT9530	-	80 - 300	0.3 - 2	0.08 - 0.3
M	ステンレス鋼 (オーステナイト系) SUS304, SUS316 など	AH8015	-	-	50 - 150	0.3 - 2	0.08 - 0.3
	ステンレス鋼 (マンテンサイト系、フェライト系) SUS430, SUS416 など	AH8015	-	-	50 - 150	0.3 - 2	0.08 - 0.3
	ステンレス鋼 (折出硬化系) SUS630 など	AH8015	-	-	50 - 150	0.3 - 2	0.08 - 0.3
N	非鉄金属 アルミ合金など	KS05F	-	-	100 - 300	0.3 - 2	0.08 - 0.3
	非鉄金属 銅合金など	KS05F	-	-	100 - 300	0.3 - 2	0.08 - 0.3
S	耐熱合金 チタン合金など	AH8015	-	-	20 - 80	0.3 - 2	0.08 - 0.3
	耐熱合金 Ni基合金など	AH8015	-	-	20 - 80	0.3 - 2	0.08 - 0.3

MINIFORCE TURN ミニ・フォース・ターン



参照ページ： A/E-SWLXR/L → 4-18,
A/E-SDXXR/L, A/E-SDZXR/L → 4-25

MEMO

5. ねじ切り工具

主なねじ切り工具

ねじ形状

60° 5-4
M (メートル) 5-8
55° 5-10
UN (ユニファイ) 5-11
W (ウィット) 5-13
BSPT (R, PT) 5-14

TUNGTHREAD タング・スレッド
平置きインサート / ホルダ

多種のねじ加工用インサートを標準設定。
API 規格のねじ加工用工具にインサートの安定性を重視したダブルクランプ方式を採用した工具シリーズを標準設定。

5-7 - 5-14, 5-20 - 5-24

TETRA MINI CUT テトラ・ミニ・カット

4 コーナを使用可能な、 自動盤でのねじ加工用の標準選択工具。
一般的な NC 旋盤で、 刃物台のセンタを用いた小径ねじ加工では、センタとの干渉が生じにくい。

5-4, 5-15 - 5-17, 5-25

DUO JUST CUT デュオ・ジャスト・カット

自動盤で行う全てのねじの加工方法に適応した工具を標準設定。
ワーク端面への接近性に優れるため、ワーク端面からねじ溝までの不完全ねじ部の最短化が可能。

5-5, 5-17, 5-18, 5-26

J-SERIES J-シリーズ

3 コーナを使用可能なインサートを採用した、 自動盤でのねじ加工用補助選択工具。 放射型自動盤にも適した工具を標準設定。

5-5, 5-6, 5-10, 5-19, 5-20

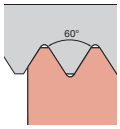
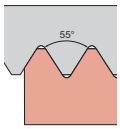
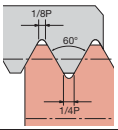
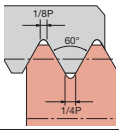
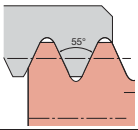
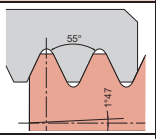
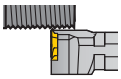
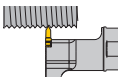
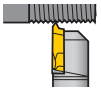
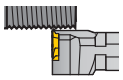
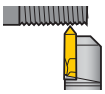
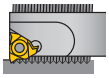
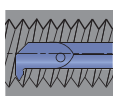
TINY MINI TURN タイニー・ミニ・ターン

最小加工径 ø4 に対応可能な、 内径ねじ切り工具。
全ての工具は、 刃先から切削油を供給可能な油穴を有する。

5-24, 5-26

TUNGTHREAD

外径用適合ホルダ

使用用途	汎用		汎用		配管用		
ねじの種類	普通刃		さらい刃付き				
	60°	55°	ISO メートル	ユニファイ	ウィット	管用平行	管用テーパ
	-	-	M	UNC, UNF UNEF	BSW, BSF W	G BSP, PF	R, PT, BSPT
ねじ形状 / ホルダタイプ							
ST 形 5-20	0.5 ~ 3 mm 48 ~ 8TPI 5-7	0.5 ~ 3 mm 48 ~ 8TPI 5-10	0.35 ~ 3 mm 5-8	32 ~ 8TPI 5-11	28 ~ 8TPI 5-13		28 ~ 11TPI 5-14
TETRAMINICUT STCR/L-18 5-15	0.4 ~ 3 mm 64 ~ 8TPI 5-4	——	0.5 ~ 1.5 mm 5-4	——	——		——
TETRAMINICUT JS-STCL18  5-17	0.4 ~ 3 mm 64 ~ 8TPI 5-4	——	——	——	——		——
DUOJUSTCUT JSXXR/L 5-17	0.2 ~ 1.5 mm 127 ~ 16TPI 5-5	——	——	——	——		——
DUOJUSTCUT JS-SXXL09  5-18	0.2 ~ 1.5 mm 127 ~ 16TPI 5-5	——	——	——	——		——
JSTTR/L  5-19	0.5 ~ 1 mm 48 ~ 25TPI 5-5	0.5 ~ 1 mm 48 ~ 25TPI 5-10	——	——	——		——
JS-TTL3  5-19	0.5 ~ 1 mm 48 ~ 25TPI 5-5	0.5 ~ 1 mm 48 ~ 25TPI 5-10	——	——	——		——
JSXBR/L  5-20	0.5 ~ 1 mm 48 ~ 25TPI 5-6	——	——	——	——		——
ST 形  5-23	0.5 ~ 3 mm 48 ~ 8TPI 5-7	0.5 ~ 5 mm 48 ~ 8TPI 5-10	0.5 ~ 3 mm 5-8	32 ~ 8TPI 5-11	28 ~ 8TPI 5-13		19 ~ 11TPI 5-14
TINYMINITURN  5-24	0.5 ~ 1.5 mm 48 ~ 16TPI 5-24	——	——	——	——		——

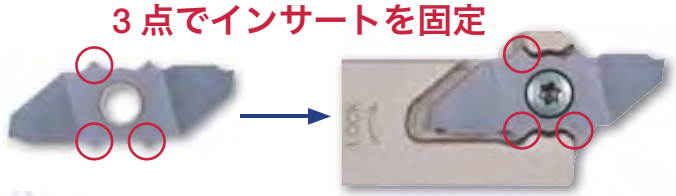
DUOJCUT

デュオ・ジャスト・カット

独自のクランプシステムにより高剛性なクランプを実現

ユニークなクランプシステムにより、未使用コーナを保護。インサート中央でクランプしているため、1 コーナが欠損しても、もう一方のコーナ使用時に際して悪影響が生じない。

3 点でインサートを固定



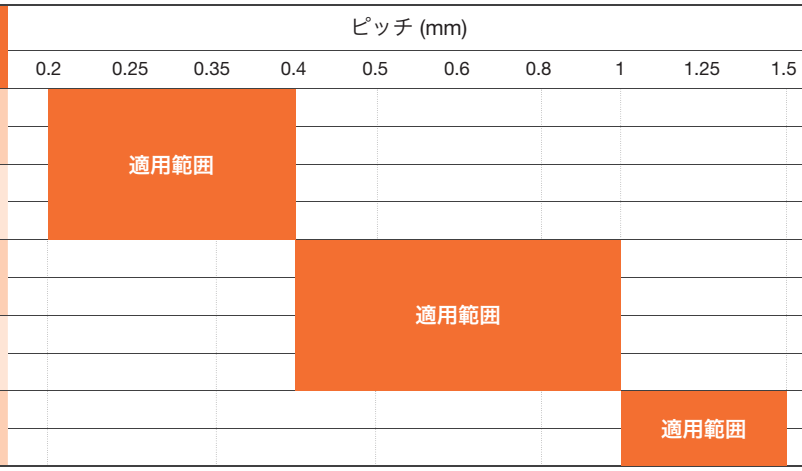
ワーク端面への接近性に優れる

工具の使い分けによりワークの不完全ねじ部を最小化できる

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

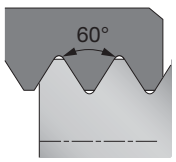
DUOJCUT

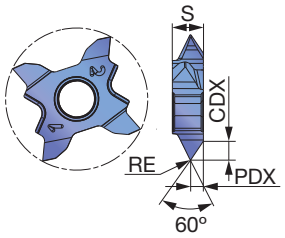
インサート形番	刃先形状 (mm)	PDX (mm)
JXTG12FR-60A-000	0.05(フラット)	0.25
JXTG12FL-60A-000		
JXTG12FR-60B-000	0.05(フラット)	2.25
JXTG12FL-60B-000		
JXTG12FR-60A-005	R0.05	0.6
JXTG12FL-60A-005		
JXTG12FR-60B-005	R0.05	1.9
JXTG12FL-60B-005		
JXTG12FR-60N-010	R0.1	1.25
JXTG12FL-60N-010		



参照ページ： インサート → 5-5, ホルダ → 5-17, 5-18, 標準切削条件 → 5-26

60° ねじ（汎用）





本図は右勝手(R)を示す。

適合ホルダ

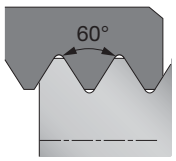
外径
STCR/L**-18
STCR/L**18-CHP
JS**-STCL18

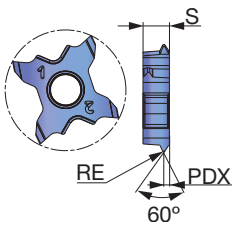
普通刃

ピッチ	山数	勝手	外径インサート 形番	材種 コーティング SH725	材種 コーティング AH725	PDX	CDX	RE	S
0.4 - 1	25 - 64	R	**TCT18FR-60A-005**	●		0.6	0.99	0.05	4
1 - 2	25 - 12	R	**TCT18FR-60A-010**	●		1	1.63	0.1	4
0.8 - 3	8 - 32	R/L	**TCT18R/L-60N-010**		●	1.6	2.67	0.1	4
1.5 - 3	8 - 16	R/L	**TCT18R/L-60N-020**		●	1.6	2.57	0.2	4

TETRA MINI CUT
インサート

60° ねじ（汎用）





本図は右勝手(R)を示す。

適合ホルダ

外径
STCR/L**-18
STCR/L**18-CHP
JS**-STCL18

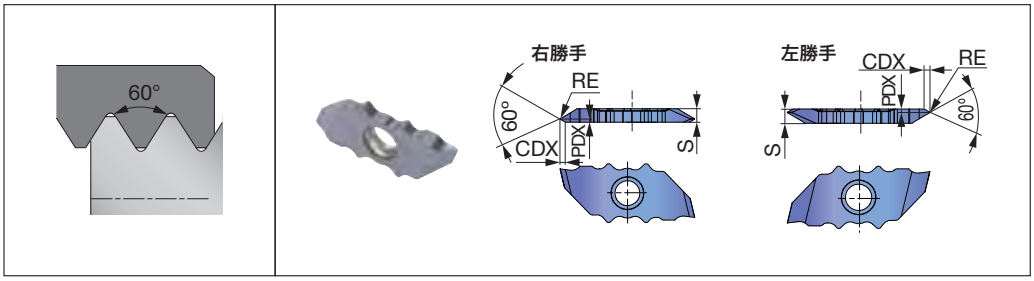
普通刃

ピッチ	山数	勝手	外径インサート 形番	材種 コーティング SH725	材種 コーティング AH725	PDX	CDX	RE	S
0.5		R	**TCT18FR-05ISO**	●		0.35		0.06	4
0.7		R	**TCT18FR-07ISO**	●		0.45		0.09	4
0.75		R	**TCT18FR-075ISO**	●		0.5		0.09	4
0.8		R	**TCT18FR-08ISO**	●		0.5		0.1	4
1		R	**TCT18R-10ISO**		●	0.6		0.13	4
1.25		R	**TCT18R-125ISO**		●	0.7		0.17	4
1.5		R	**TCT18R-15ISO**		●	0.8		0.2	4

参照ページ： TetraMini-Cut : ホルダ → 5-15 - 5-17,
標準切削条件 → 5-25

●：設定アイテム / 1 ケース 5 個入り

60° ねじ（汎用）



適合ホルダ

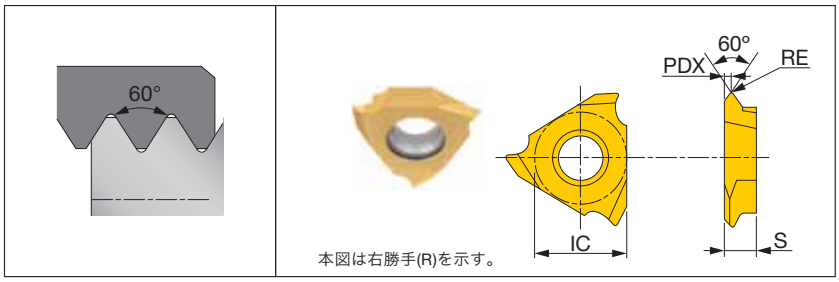
外径
JSXXR/L**09
JSXXR/L**09-CHP
JS**-SXXL09

普通刃

インサートサイズ	ピッチ	山数	勝手	外径インサート 形番	材種 コーティング SH725 R	材種 コーティング SH725 L	PDX	CDX	RE	S
12	0.2 - 0.4	64 - 127	R/L	**JXTG12FR/L-60A-000**	●	●	0.25	0.4	0.05 max フラット	2.5
12	0.2 - 0.4	64 - 127	R/L	**JXTG12FR/L-60B-000**	●	●	2.25	0.4	0.05 max フラット	2.5
12	0.4 - 1	25 - 64	R/L	**JXTG12FR/L-60A-005**	●	●	0.6	0.99	0.05	2.5
12	0.4 - 1	25 - 64	R/L	**JXTG12FR/L-60B-005**	●	●	1.9	0.99	0.05	2.5
12	1 - 1.5	16 - 25	R/L	**JXTG12FR/L-60N-010**	●	●	1.25	2.07	0.1	2.5

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

60° ねじ（汎用）



適合ホルダ

外径
JSTTR/L**3
JS**-TTL3

普通刃

ピッチ	山数	勝手	外径インサート 形番	材種 コーティング SH725 R	SH725 L	J740 R	J740 L	サーメット NS9530 R	NS9530 L	超硬 TH10 R	TH10 L	IC	PDX	S	RE
0.5 - 1	25 - 48	R/L	**JTTR/L3005F**	●	●	●		●		●		9.525	0.9	3.18	0.05
0.5 - 1	25 - 48	R/L	**JTTR/L3010F**	●	●	●		●		●		9.525	0.9	3.18	0.1

参照ページ： DuoJust-cut：ホルダ → 5-17, 5-18,
標準切削条件 → 5-26
J-シリーズ：ホルダ → 5-19, 5-20

● : 設定アイテム / 1 ケース 5 個入り

60° ねじ（汎用）

本図は右勝手(R)を示す。

適合ホルダ

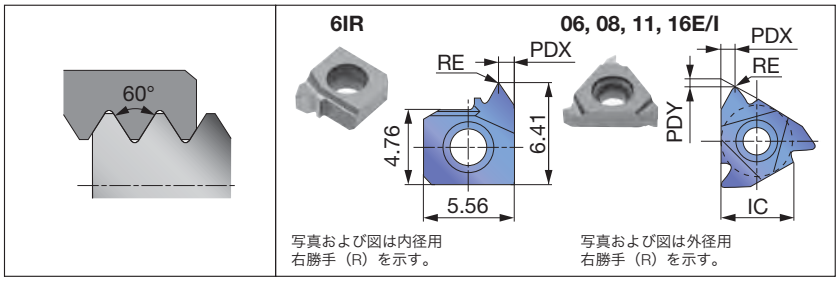
外径
JSXBR**K8
JSXBR**K8-C

普通刃

ピッチ	山数	勝手	外径インサート 形番	材種 コーティング J740	材種 超硬 TH10	IC	S	RE
0.5 - 1	25 - 48	R	**JXT1R6000F**	●	●	8	3.97	0.03
0.5 - 1	25 - 48	R	**JXT2R6000F**	●	●	8	3.97	0.03

参照ページ： J-シリーズ：ホルダ → 5-19, 5-20

60° ねじ（汎用）



写真および図は内径用
右勝手（R）を示す。

写真および図は外径用
右勝手（R）を示す。

適合ホルダ

インサートサイズ	外径	内径
6		SNR/L000*K06SC... SNR/L000*H06...
06		SIR**06...
08		SIR**08...
11	SER**11...	SNR/L**11...
16	CER/L**16... JSER**16 JS**SEL16 B-SER/L**16 B-CER/L**16 BC-SER/L**16	TSNR/L**16 SNR/L**16... TCNR/L**16... CNR/L**16...

普通刃

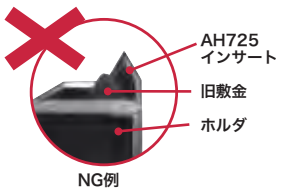
インサートサイズ	ピッチ	山数	勝手	外径インサート 形番	材種 コーティング AH725	T313V	超硬 TH10	IC	PDX	PDY	RE	内径インサート 形番	材種 コーティング AH725	GH330	T313V	超硬 TH10	IC	PDX	PDY	RE
6	0.5~1.5	48~16	R									6IRA60	●			●	-	0.9	-	0.04
06	0.5~1.25	48~20	R									06IRA60		●			4	0.6	0.6	0.04
08	0.5~1.5	48~16	R									08IRA60	●				4	0.7	0.6	0.04
11	0.5~1.5	48~16	R	11ERA60	●			6.35	0.9	0.8	0.06	11IRA60	●		●	●	6.35	0.9	0.7	0.04
11	0.5~1.5	48~16	L									11ILA60	●		●	●	6.35	0.9	0.7	0.04
16	0.5~1.5	48~16	R	16ERA60	●	●	●	9.525	0.9	0.7	0.06	16IRA60	●		●	●	9.525	0.9	0.7	0.04
16	0.5~1.5	48~16	L	16ELA60	●	●	●	9.525	0.9	0.7	0.06	16ILA60	●		●	●	9.525	0.9	0.7	0.04
16	0.5~3	48~8	R	16ERAG60	●	●		9.525	1.6	1.2	0.06	16IRAG60	●		●		9.525	1.6	1.2	0.04
16	1.75~3	14~8	R	16ERG60	●	●	●	9.525	1.6	1.2	0.22	16IRG60	●		●	●	9.525	1.6	1.2	0.12
16	1.75~3	14~8	L	16ELG60	●	●		9.525	1.6	1.2	0.22	16ILG60	●		●	●	9.525	1.6	1.2	0.12

普通刃 ブレーカ付き

インサートサイズ	ピッチ	山数	勝手	外径インサート 形番	材種 コーティング AH725	サーメット NS9530	IC	PDX	PDY	RE	内径インサート 形番	材種 コーティング AH725	サーメット NS9530	IC	PDX	PDY	RE
11	0.5~1.5	48~16	R								11IRA60-B	●		6.35	0.9	0.7	0.04
11	0.5~1.5	48~16	R								11IRA60-M		●	6.35	0.9	0.7	0.04
16	0.5~1.5	48~16	R	16ERA60-B	●*		9.525	0.9	0.8	0.05	16IRA60-B	●*		9.525	0.9	0.8	0.05
16	0.5~1.5	48~16	R	16ERA60-M		●	9.525	0.9	0.7	0.06	16IRA60-M		●	9.525	0.9	0.7	0.04
16	0.5~3	48~8	R	16ERAG60-B	●*		9.525	1.7	1.2	0.06	16IRAG60-B	●*		9.525	1.7	1.2	0.05
16	0.5~3	48~8	R	16ERAG60-M	●	●	9.525	1.6	1.2	0.06	16IRAG60-M	●	●	9.525	1.6	1.2	0.04
16	1.75~3	14~8	R	16ERG60-B	●*		9.525	1.7	1.2	0.17	16IRG60-B	●*		9.525	1.7	1.2	0.1
16	1.75~3	14~8	R	16ERG60-M		●	9.525	1.6	1.2	0.22	16IRG60-M		●	9.525	1.6	1.2	0.14

注）● * AH725 ブレーカ付き（インサートサイズ 16 のみ）は他のインサートと
“PDY” と “PDX” 寸法が違う為、刃先位置の調整が必要です。
は敷金交換対象形番です。

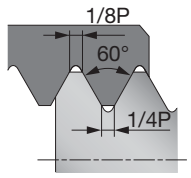
AH725ブレーカ付きを新たに使用して頂く場合、敷金交換が必要になることがあります。5-27ページを参考にして下さい。

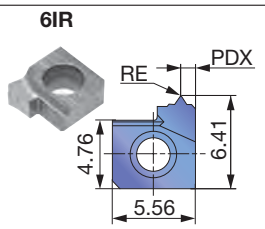


参照ページ： ホルダ → 5-20 - 5-24, 標準切削条件 → 5-25

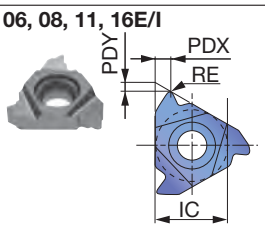
●：設定アイテム / 1 ケース 5 個入り

ISO メートル ねじ（汎用、さらい刃付き）





写真および図は内径用
右勝手（R）を示す。



写真および図は外径用
右勝手（R）を示す。

適合ホルダ

インサートサイズ	外径	内径
6		SNR/L000*K06SC... SNR/L000*H06...
06		SIR**06...
08		SIR**08...
11	SER**11...	SNR/L**11...
16	CER/L**16... JSER**16 JS**SEL16 B-SER/L**16 B-CER/L**16 BC-SER/L**16	TSNR/L**16 SNR/L**16... TCNR/L**16... CNR/L**16...

さらい刃付き

インサートサイズ	ピッチ	山数	勝手	外径インサート 形番	材種 コーティング AH725	AH8015	T313V	超硬 TH10	IC	PDX	PDY	RE	内径インサート 形番	材種 コーティング AH725	T313V	超硬 TH10	IC	PDX	PDY	RE
6	0.75		R										6IR075ISO	●		●	-	0.5	-	0.05
6	1		R										6IR10ISO	●		●	-	0.9	-	0.07
6	1.25		R										6IR125ISO	●		●	-	0.9	-	0.09
6	1.5		R										6IR15ISO	●		●	-	0.9	-	0.11
6	1.75		R										6IR175ISO	●		●	-	0.9	-	0.12
6	2		R										6IR20ISO	●		●	-	0.9	-	0.14
06	0.5		R										06IR05ISO	●			4	0.4	0.9	0.04
06	0.75		R										06IR075ISO	●			4	0.5	0.6	0.05
06	1		R										06IR10ISO	●			4	0.6	0.6	0.05
06	1.25		R										06IR125ISO	●			4	0.6	0.6	0.07
08	1		R										08IR10ISO	●			5	0.6	0.6	0.05
08	1.25		R										08IR125ISO	●			5	0.7	0.7	0.07
08	1.5		R										08IR15ISO	●			5	0.7	0.7	0.09
08	1.75		R										08IR175ISO	●			5	0.8	0.6	0.1
11	0.35		R	11ER035ISO	●				6.35	0.4	0.6	0.04								
11	0.5		R	11ER05ISO	●				6.35	0.6	0.6	0.06	11IR05ISO	●		●	6.35	0.5	1.2	0.04
11	0.7		R	11ER07ISO	●				6.35	0.6	0.6	0.11								
11	0.75		R	11ER075ISO	●				6.35	0.6	0.6	0.11	11IR075ISO	●			6.35	0.5	1.2	0.05
11	0.8		R	11ER080ISO	●				6.35	0.6	0.6	0.12								
11	1		R	11ER10ISO	●				6.35	0.7	0.7	0.13	11IR10ISO	●	●	●	6.35	0.9	0.7	0.07
11	1		L										11IL10ISO	●			6.35	0.9	0.7	0.07
11	1.25		R	11ER125ISO	●				6.35	0.9	0.8	0.16	11IR125ISO	●			6.35	0.9	0.7	0.09
11	1.25		L										11IL125ISO	●			6.35	0.9	0.7	0.09
11	1.5		R	11ER15ISO	●				6.35	0.8	1	0.19	11IR15ISO	●	●	●	6.35	0.9	0.7	0.11
11	1.5		L										11IL15ISO	●			6.35	0.9	0.7	0.11
11	1.75		R										11IR175ISO	●	●		6.35	0.9	0.7	0.12
11	1.75		L										11IL175ISO	●			6.35	0.9	0.7	0.12
11	2		R										11IR20ISO	●	●		6.35	0.9	0.7	0.14
11	2		L										11IL20ISO	●			6.35	0.9	0.7	0.14
16	0.5		R	16ER05ISO	●			●	9.525	0.5	1.2	0.06	16IR05ISO	●			9.525	0.5	1.2	0.04
16	0.75		R	16ER075ISO	●		●	●	9.525	0.5	1.2	0.09	16IR075ISO	●			9.525	0.5	1.2	0.05
16	1		R	16ER10ISO	●		●	●	9.525	0.9	0.7	0.13	16IR10ISO	●	●	●	9.525	0.9	0.7	0.07
16	1		L	16EL10ISO					9.525	0.9	0.7	0.13	16IL10ISO	●			9.525	0.9	0.7	0.07
16	1.25		R	16ER125ISO	●		●		9.525	0.9	0.7	0.16	16IR125ISO	●			9.525	0.9	0.7	0.09
16	1.25		L	16EL125ISO					9.525	0.9	0.7	0.16	16IL125ISO	●			9.525	0.9	0.7	0.09
16	1.5		R	16ER15ISO	●		●	●	9.525	0.9	0.7	0.19	16IR15ISO	●	●	●	9.525	0.9	0.7	0.11
16	1.5		L	16EL15ISO					9.525	0.9	0.7	0.19	16IL15ISO	●			9.525	0.9	0.7	0.11
16	1.75		R	16ER175ISO	●		●		9.525	1.6	1.2	0.22	16IR175ISO	●	●		9.525	1.6	1.2	0.12
16	2		R	16ER20ISO	●	●	●	●	9.525	1.6	1.2	0.25	16IR20ISO	●	●	●	9.525	1.6	1.2	0.14
16	2		L	16EL20ISO	●				9.525	1.6	1.2	0.25	16IL20ISO	●			9.525	1.6	1.2	0.14
16	2.5		R	16ER25ISO	●		●	●	9.525	1.6	1.2	0.31	16IR25ISO	●	●	●	9.525	1.6	1.2	0.18
16	3		R	16ER30ISO	●		●	●	9.525	1.6	1.2	0.38	16IR30ISO	●	●	●	9.525	1.6	1.2	0.21
16	3		L	16EL30ISO					9.525	1.6	1.2	0.38	16IL30ISO	●			9.525	1.6	1.2	0.21

参照ページ： ホルダ → 5-20 - 5-24, 標準切削条件 → 5-25

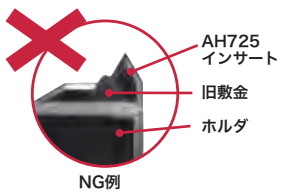
●：設定アイテム / 1 ケース 5 個入り

さらい刃 ブレーカ付き

インサートサイズ	ピッチ	山数	勝手	外径インサート 形番	材種 コーティング AH725	材種 コーティング AH8015	材種 サーメット NS9530	IC	PDX	PDY	RE	内径インサート 形番	材種 コーティング AH725	材種 コーティング AH8015	材種 サーメット NS9530	IC	PDX	PDY	RE
11	0.5		R									11IR05ISO-B	●			6.35	0.5	1.2	0.04
11	0.5		R									11IR05ISO-M			●	6.35	0.5	1.2	0.04
11	0.75		R									11IR075ISO-B	●			6.35	0.5	1.2	0.05
11	0.75		R									11IR075ISO-M			●	6.35	0.5	1.2	0.05
11	1		R									11IR10ISO-B	●			6.35	0.9	0.7	0.08
11	1		R									11IR10ISO-M			●	6.35	0.9	0.7	0.08
11	1.25		R									11IR125ISO-B	●			6.35	0.9	0.7	0.1
11	1.25		R									11IR125ISO-M			●	6.35	0.9	0.7	0.1
11	1.5		R									11IR15ISO-B	●			6.35	0.9	0.7	0.12
11	1.5		R									11IR15ISO-M			●	6.35	0.9	0.7	0.12
11	1.75		R									11IR175ISO-B	●			6.35	0.9	0.7	0.12
11	1.75		R									11IR175ISO-M			●	6.35	0.9	0.7	0.12
11	2		R									11IR20ISO-B	●			6.35	0.9	0.7	0.14
11	2		R									11IR20ISO-M			●	6.35	0.9	0.7	0.14
16	0.5		R	16ER05ISO-M			●	9.525	0.5	1.2	0.06								
16	0.75		R	16ER075ISO-B	●*			9.525	0.6	0.6	0.08								
16	0.75		R	16ER075ISO-M			●	9.525	0.5	1.2	0.09								
16	1		R	16ER10ISO-B	●*			9.525	0.7	0.7	0.11	16IR10ISO-B	●*			9.525	0.7	0.6	0.05
16	1		R	16ER10ISO-M	●		●	9.525	0.9	0.7	0.13	16IR10ISO-M		●	●	9.525	0.9	0.7	0.08
16	1.25		R	16ER125ISO-B	●*			9.525	0.9	0.8	0.14	16IR125ISO-B	●*			9.525	0.9	0.8	0.07
16	1.25		R	16ER125ISO-M		●	●	9.525	0.9	0.7	0.16	16IR125ISO-M			●	9.525	0.9	0.7	0.1
16	1.5		R	16ER15ISO-B	●*			9.525	1	0.8	0.19	16IR15ISO-B	●*			9.525	1	0.8	0.08
16	1.5		R	16ER15ISO-M	●	●	●	9.525	0.9	0.7	0.19	16IR15ISO-M	●	●	●	9.525	0.9	0.7	0.12
16	1.75		R	16ER175ISO-B	●*			9.525	1.2	0.9	0.2	16IR175ISO-B	●*			9.525	1.2	0.9	0.10
16	1.75		R	16ER175ISO-M			●	9.525	1.6	1.2	0.22	16IR175ISO-M			●	9.525	1.6	1.2	0.14
16	2		R	16ER20ISO-B	●*			9.525	1.3	1	0.24	16IR20ISO-B	●*			9.525	1.3	1	0.11
16	2		R	16ER20ISO-M	●		●	9.525	1.6	1.2	0.25	16IR20ISO-M			●	9.525	1.6	1.2	0.14
16	2.5		R	16ER25ISO-B	●*			9.525	1.5	1.1	0.3	16IR25ISO-B	●*			9.525	1.5	1.1	0.14
16	2.5		R	16ER25ISO-M			●	9.525	1.6	1.2	0.31	16IR25ISO-M			●	9.525	1.6	1.2	0.18
16	3		R	16ER30ISO-B	●*			9.525	1.6	1.2	0.38	16IR30ISO-B	●*			9.525	1.5	1.1	0.18
16	3		R	16ER30ISO-M			●	9.525	1.6	1.2	0.38	16IR30ISO-M			●	9.525	1.6	1.2	0.21

注) ●* AH725 ブレーカ付き（インサートサイズ 16 のみ）は他のインサートと
“PDY” と “PDX” 寸法が違う為、刃先位置の調整が必要です。
は敷金交換対象形番です。

AH725ブレーカ付きを新たに使用して頂く場合、敷金交換が必要になることがあります。5-27ページを参考にして下さい。

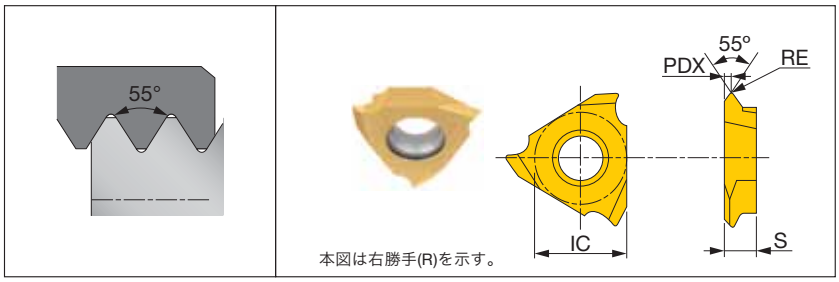


参照ページ： ホルダ → 5-20 - 5-24, 標準切削条件 → 5-25

●：設定アイテム / 1 ケース 5 個入り

J-SERIES
インサート

55° ねじ（汎用）



適合ホルダ

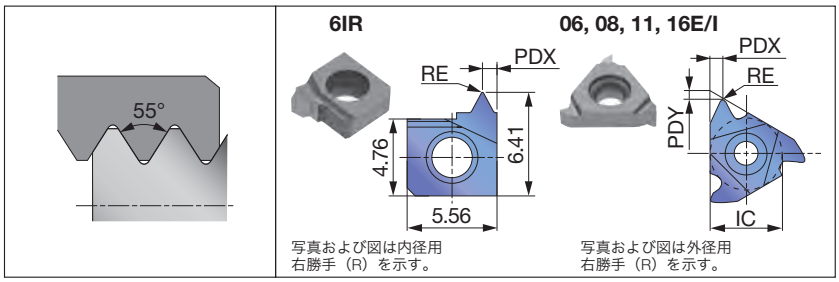
外径
JSTTR/L**3
JS**-TTL3

普通刃

ピッチ	山数	勝手	外径インサート 形番	材種 コーティング SH725 R	SH725 L	J740 R	J740 L	IC	PDX	S	RE
0.5 - 1	25 - 48	R/L	JTTR/L3005F-55	●		●		9.525	0.6	3.18	0.05

TUNGTHREAD
インサート

55° ねじ（汎用）



適合ホルダ

インサートサイズ	外径	内径
6		SNR/L000*K06SC... SNR/L000*H06...
06		SIR/L**06...
08		SIR**08...
11	SER**11...	SNR/L**11...
16	CER/L**16... JSER**16... JS**SEL16 B-SER/L**16 B-CER/L**16 BC-SER/L**16	TSNR/L**16 SNR/L**16... TCNR/L**16... CNR/L**16...

普通刃

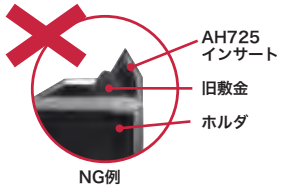
インサートサイズ	ピッチ	山数	勝手	外径インサート 形番	材種 コーティング AH725	T313V	TH10 超硬	IC	PDX	PDY	RE	内径インサート 形番	材種 コーティング AH725	GH330	T313V	TH10 超硬	IC	PDX	PDY	RE
6	0.5~1.5	48~16	R									6IRA55	●			●	-	0.9	-	0.07
06	0.5~1.25	48~20	R									06IRA55		●			4	0.5	0.5	0.05
08	0.5~1.5	48~16	R									08IRA55	●				5	0.7	0.6	0.05
11	0.5~1.5	48~16	R	11ERA55	●			6.35	0.9	0.8	0.05	11IRA55	●		●	●	6.35	0.9	0.7	0.07
16	0.5~1.5	48~16	R	16ERA55	●	●	●	9.525	0.9	0.7	0.07	16IRA55	●		●	●	9.525	0.9	0.7	0.07
16	0.5~3	48~8	R	16ERAG55	●			9.525	1.7	1.2	0.07	16IRAG55	●				9.525	1.7	1.2	0.07
16	1.75~3	14~8	R	16ERG55	●	●	●	9.525	1.6	1.2	0.25	16IRG55	●		●	●	9.525	1.7	1.2	0.25

普通刃 ブレーカ付き

インサートサイズ	ピッチ	山数	勝手	外径インサート 形番	材種 コーティング AH725	IC	PDX	PDY	RE	内径インサート 形番	材種 コーティング AH725	IC	PDX	PDY	RE
16	0.5~3	48~16	R	16ERAG55-B	●*	9.525	1.7	1.2	0.07	16IRAG55-B	●*	9.525	1.7	1.2	0.05
16	1.75~3	14~8	R	16ERG55-B	●*	9.525	1.7	1.2	0.23	16IRG55-B	●*	9.525	1.7	1.2	0.2

注）● * AH725 ブレーカ付き（インサートサイズ 16 のみ）は他のインサートと “PDY” と “PDX” 寸法が違う為、刃先位置の調整が必要です。
は敷金交換対象形番です。

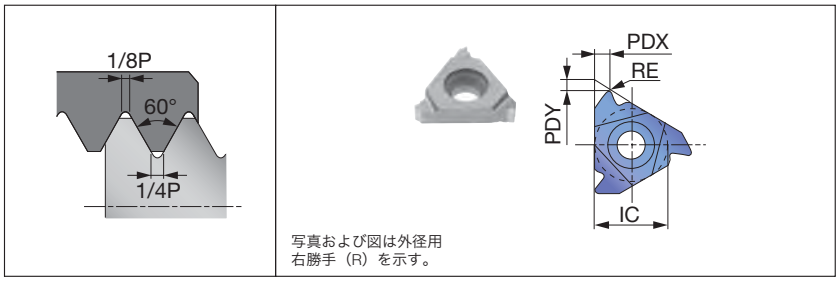
AH725ブレーカ付きを新たに使用して頂く場合、敷金交換が必要になることがあります。5-27ページを参考にして下さい。



参照ページ： J-シリーズ：ホルダ → 5-19, 5-20, TungThread：ホルダ → 5-20 - 5-24
標準切削条件 → 5-25

● : 設定アイテム / 1 ケース 5 個入り

ユニファイねじ（汎用）



写真および図は外径用
右勝手（R）を示す。

適合ホルダ

インサートサイズ	外径	内径
11	SER**11...	SNR/L**11...
16	CER/L**16...	TSNR/L**16
	JSER**16	SNR/L**16...
	JS**SEL16	TCNR/L**16...
	B-SER/L**16	CNR/L**16...
	B-CER/L**16	
	BC-SER/L**16	

さらい刃付き

インサートサイズ	ピッチ（参考）	山数	勝手	外径インサート 形番	材種 AH725	材種 T313V	IC	PDX	PDY	RE	内径インサート 形番	材種 AH725	材種 T313V	IC	PDX	PDY	RE
11	(0.794)	32	R								11IR32UN	●		6.35	0.5	1.2	0.06
11	(0.907)	28	R								11IR28UN	●		6.35	0.5	1.2	0.06
11	(1.058)	24	R								11IR24UN	●		6.35	0.9	0.7	0.07
11	(1.27)	20	R								11IR20UN	●		6.35	0.9	0.7	0.09
11	(1.411)	18	R								11IR18UN	●		6.35	0.9	0.7	0.1
11	(1.588)	16	R								11IR16UN	●		6.35	0.9	0.7	0.11
11	(1.814)	14	R								11IR14UN	●		6.35	0.9	0.7	0.13
16	(0.794)	32	R	16ER32UN	●		9.525	0.5	1.2	0.1	16IR32UN	●		9.525	0.5	1.2	0.06
16	(0.907)	28	R	16ER28UN	●		9.525	0.5	1.2	0.11	16IR28UN	●		9.525	0.5	1.2	0.06
16	(1.058)	24	R	16ER24UN	●		9.525	0.9	0.7	0.13	16IR24UN	●		9.525	0.9	0.7	0.07
16	(1.27)	20	R	16ER20UN	●		9.525	0.9	0.7	0.16	16IR20UN	●		9.525	0.9	0.7	0.09
16	(1.411)	18	R	16ER18UN	●		9.525	0.9	0.7	0.18	16IR18UN	●		9.525	0.9	0.7	0.1
16	(1.588)	16	R	16ER16UN	●	●	9.525	0.9	0.7	0.2	16IR16UN	●	●	9.525	0.9	0.7	0.11
16	(1.814)	14	R	16ER14UN	●	●	9.525	1.6	1.2	0.23	16IR14UN	●	●	9.525	1.6	1.2	0.13
16	(1.954)	13	R	16ER13UN	●		9.525	1.6	1.2	0.24	16IR13UN	●		9.525	1.6	1.2	0.14
16	(2.117)	12	R	16ER12UN	●	●	9.525	1.6	1.2	0.27	16IR12UN	●	●	9.525	1.6	1.2	0.15
16	(2.309)	11	R	16ER11UN	●		9.525	1.6	1.2	0.29	16IR11UN	●		9.525	1.6	1.2	0.16
16	(2.54)	10	R	16ER10UN	●		9.525	1.6	1.2	0.32	16IR10UN	●		9.525	1.6	1.2	0.18
16	(2.822)	9	R	16ER9UN	●		9.525	1.6	1.2	0.35	16IR9UN	●		9.525	1.6	1.2	0.2
16	(3.175)	8	R	16ER8UN	●	●	9.525	1.6	1.2	0.4	16IR8UN	●	●	9.525	1.6	1.2	0.22

参照ページ： ホルダ → 5-20 - 5-24, 標準切削条件 → 5-25

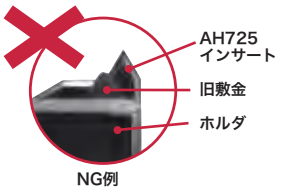
● : 設定アイテム / 1 ケース 5 個入り

さらい刃 ブレーカ付き

インサートサイズ	ピッチ	山数	勝手	外径インサート 形番	材種 コーティング AH725	材種 サーメット NS9530	IC	PDX	PDY	RE	内径インサート 形番	材種 コーティング AH725	材種 サーメット NS9530	IC	PDX	PDY	RE
16		24	R	**16ER24UN-B**	●*		9.525	0.8	0.7	0.11							
16		24	R	**16ER24UN-M**		●	9.525	0.9	0.7	0.13							
16		20	R	**16ER20UN-B**	●*		9.525	0.9	0.8	0.14	**16IR20UN-B**	●*		9.525	0.9	0.8	0.06
16		20	R	**16ER20UN-M**		●	9.525	0.9	0.7	0.16	**16IR20UN-M**		●	9.525	0.9	0.7	0.09
16		18	R	**16ER18UN-B**	●*		9.525	1	0.8	0.15	**16IR18UN-B**	●*		9.525	1	0.8	0.08
16		18	R	**16ER18UN-M**		●	9.525	0.9	0.7	0.18	**16IR18UN-M**		●	9.525	0.9	0.7	0.1
16		16	R	**16ER16UN-B**	●*		9.525	1.1	0.9	0.19	**16IR16UN-B**	●*		9.525	1.1	0.9	0.09
16		16	R	**16ER16UN-M**		●	9.525	0.9	0.7	0.2	**16IR16UN-M**		●	9.525	0.9	0.7	0.11
16		14	R	**16ER14UN-B**	●*		9.525	1.2	1	0.22	**16IR14UN-B**	●*		9.525	1.2	0.9	0.11
16		14	R	**16ER14UN-M**		●	9.525	1.6	1.2	0.23	**16IR14UN-M**		●	9.525	1.6	1.2	0.13
16		13	R	**16ER13UN-B**	●*		9.525	1.3	1	0.24							
16		12	R	**16ER12UN-B**	●*		9.525	1.4	1.1	0.25	**16IR12UN-B**	●*		9.525	1.4	1.1	0.12
16		12	R	**16ER12UN-M**		●	9.525	1.6	1.2	0.27	**16IR12UN-M**		●	9.525	1.6	1.2	0.15
16		8	R	**16ER8UN-B**	●*		9.525	1.6	1.2	0.41	**16IR8UN-B**	●*		9.525	1.5	1.1	0.19
16		8	R	**16ER8UN-M**		●	9.525	1.6	1.2	0.4	**16IR8UN-M**		●	9.525	1.6	1.2	0.22

注）●* AH725 ブレーカ付き（インサートサイズ 16 のみ）は他のインサートと
“PDY” と “PDX” 寸法が違う為、刃先位置の調整が必要です。
は敷金交換対象形番です。

AH725ブレーカ付きを新たに使用して頂く場合、敷金交換が必要になることがあります。5-27ページを参考にして下さい。



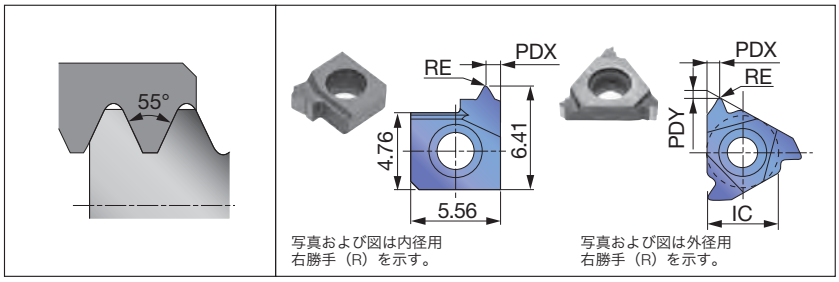
NG例

ねじ形状
60°
M (メートル)
55°
UN (ユニファイ)
W (ウィット)
BSPT (R, PT)

参照ページ： ホルダ → 5-20 - 5-24, 標準切削条件 → 5-25

●：設定アイテム / 1 ケース 5 個入り

ウィットねじ・管用平行ねじ（配管用）



写真および図は内径用
右勝手（R）を示す。

写真および図は外径用
右勝手（R）を示す。

適合ホルダ

インサートサイズ	外径	内径
6		SNR/L000*K06SC... SNR/L000*H06...
11	SER**11...	SNR/L**11...
16	CER/L**16... JSER**16 JSE**SEL16 B-SER/L**16 B-CER/L**16 BC-SER/L**16	TSNR/L**16 SNR/L**16... TCNR/L**16... CNR/L**16...

さらい刃付き

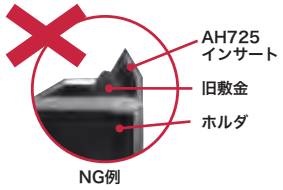
インサートサイズ	ピッチ（参考）	山数	勝手	外径インサート 形番	材種 AH725	T313V	TH10	IC	PDX	PDY	RE	内径インサート 形番	材種 AH725	T313V	TH10	IC	PDX	PDY	RE
6	(1.337)	19	R									6IR19W	●		●	-	0.9	-	0.17
11	(1.337)	19	R									11IR19W	●	●	●	6.35	0.9	0.7	0.17
11	(1.814)	14	R									11IR14W	●	●	●	6.35	0.9	0.7	0.23
16	(0.907)	28	R	16ER28W	●	●		9.525	0.9	0.7	0.11	16IR28W	●			9.525	0.9	0.7	0.11
16	(0.97)	26	R	16ER26W	●			9.525	0.9	0.7	0.12	16IR26W	●			9.525	0.9	0.7	0.12
16	(1.27)	20	R	16ER20W	●			9.525	0.9	0.7	0.16	16IR20W	●			9.525	0.9	0.7	0.16
16	(1.337)	19	R	16ER19W	●	●		9.525	0.9	0.7	0.17	16IR19W	●			9.525	0.9	0.7	0.17
16	(1.411)	18	R	16ER18W	●			9.525	0.9	0.7	0.18	16IR18W	●			9.525	0.9	0.7	0.18
16	(1.588)	16	R	16ER16W	●	●		9.525	0.9	0.7	0.2	16IR16W	●	●		9.525	0.9	0.7	0.2
16	(1.814)	14	R	16ER14W	●	●	●	9.525	1.6	1.2	0.23	16IR14W	●	●	●	9.525	1.6	1.2	0.23
16	(1.814)	14	L	16EL14W	●			9.525	1.6	1.2	0.23								
16	(2.117)	12	R	16ER12W	●	●		9.525	1.6	1.2	0.27	16IR12W	●	●		9.525	1.6	1.2	0.27
16	(2.309)	11	R	16ER11W	●	●	●	9.525	1.6	1.2	0.29	16IR11W	●	●	●	9.525	1.6	1.2	0.29
16	(2.54)	10	R	16ER10W	●	●		9.525	1.6	1.2	0.32	16IR10W	●	●		9.525	1.6	1.2	0.32
16	(2.822)	9	R	16ER9W	●			9.525	1.6	1.2	0.35	16IR9W	●			9.525	1.6	1.2	0.35
16	(3.175)	8	R	16ER8W	●	●		9.525	1.6	1.2	0.4	16IR8W	●	●		9.525	1.6	1.2	0.4

さらい刃 ブレーカ付き

インサートサイズ	ピッチ（参考）	山数	勝手	外径インサート 形番	材種 コーティング AH725	サーメット NS9530	IC	PDX	PDY	RE	内径インサート 形番	材種 コーティング AH725	AH8015	サーメット NS9530	IC	PDX	PDY	RE
16	(1.337)	19	R	16ER19W-B	●*		9.525	1	0.8	0.16								
16	(1.337)	19	R	16ER19W-M		●	9.525	0.9	0.7	0.17	16IR19W-M			●	9.525	0.9	0.7	0.17
16	(1.588)	16	R	16ER16W-B	●*		9.525	1.1	0.9	0.2	16IR16W-B	●*			9.525	1.1	0.9	0.18
16	(1.814)	14	R	16ER14W-B	●*		9.525	1.2	1	0.24	16IR14W-B	●*			9.525	1.2	1	0.21
16	(1.814)	14	R	16ER14W-M		●	9.525	1.6	1.2	0.23	16IR14W-M		●	●	9.525	1.6	1.2	0.23
16	(2.309)	11	R	16ER11W-B	●*		9.525	1.5	1.1	0.27	16IR11W-B	●*			9.525	1.5	1.1	0.27
16	(2.309)	11	R	16ER11W-M		●	9.525	1.6	1.2	0.29	16IR11W-M			●	9.525	1.6	1.2	0.29

注）● * AH725 ブレーカ付き（インサートサイズ 16 のみ）は他のインサートと
“PDY” と “PDX” 寸法が違う為、刃先位置の調整が必要です。
は敷金交換対象形番です。

AH725ブレーカ付きを新たに使用して頂く場合、敷金交換が必要になることがあります。5-27ページを参考にして下さい。

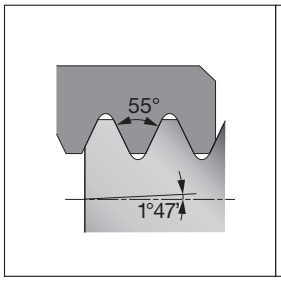


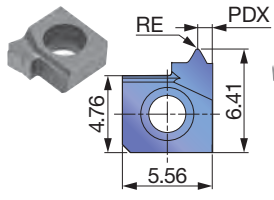
NG例

参照ページ： ホルダ → 5-20 - 5-24, 標準切削条件 → 5-25

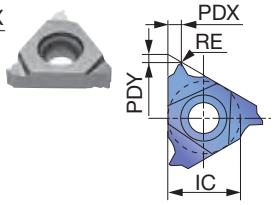
●：設定アイテム / 1 ケース 5 個入り

BSPT ねじ（配管用）





写真および図は内径用
右勝手（R）を示す。



写真および図は外径用
右勝手（R）を示す。

適合ホルダ

インサートサイズ	外径	内径
6		SNR/L000*K06SC... SNR/L000*H06...
11	SER**11...	SNR/L**11...
16	CER/L**16... JSER**16 JSE**SEL16 B-SER/L**16 B-CER/L**16 BC-SER/L**16	TSNR/L**16 SNR/L**16... TCNR/L**16... CNR/L**16...

さらい刃付き

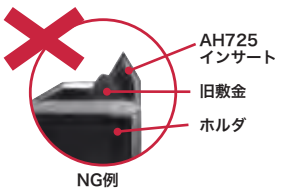
インサートサイズ	ピッチ（参考）	山数	勝手	外径インサート 形番	材種 AH725	材種 T313V	材種 TH10	IC	PDX	PDY	RE	内径インサート 形番	材種 AH725	材種 T313V	材種 TH10	IC	PDX	PDY	RE
6	(1.337)	19	R									6IR19PT	●		●	-	0.9	-	0.14
11	(1.337)	19	R									11IR19PT	●	●	●	6.35	0.9	0.7	0.14
11	(1.814)	14	R									11IR14PT	●	●	●	6.35	0.9	0.7	0.16
16	(0.907)	28	R	16ER28PT	●	●		9.525	0.9	0.7	0.09								
16	(1.337)	19	R	16ER19PT	●	●		9.525	0.9	0.7	0.14	16IR19PT	●			9.525	0.9	0.7	0.14
16	(1.814)	14	R	16ER14PT	●	●		9.525	1.6	1.2	0.16	16IR14PT	●	●	●	9.525	1.6	1.2	0.16
16	(2.309)	11	R	16ER11PT	●	●		9.525	1.6	1.2	0.26	16IR11PT	●	●	●	9.525	1.6	1.2	0.26

さらい刃 ブレーカ付き

インサートサイズ	ピッチ（参考）	山数	勝手	外径インサート 形番	材種 AH725	材種 NS9530	IC	PDX	PDY	RE	内径インサート 形番	材種 AH725	材種 NS9530	IC	PDX	PDY	RE
16	(1.337)	19	R	16ER19PT-M		●	9.525	0.9	0.7	0.18	16IR19PT-M		●	9.525	0.9	0.7	0.18
16	(1.814)	14	R	16ER14PT-B	●*		9.525	1.2	1	0.21	16IR14PT-B	●*		9.525	1	1.2	0.21
16	(1.814)	14	R	16ER14PT-M		●	9.525	1.6	1.2	0.25	16IR14PT-M		●	9.525	1.6	1.2	0.25
16	(2.309)	11	R	16ER11PT-B	●*		9.525	1.5	1.1	0.28	16IR11PT-B	●*		9.525	1.5	1.1	0.28
16	(2.309)	11	R	16ER11PT-M		●	9.525	1.6	1.2	0.32	16IR11PT-M		●	9.525	1.6	1.2	0.32

注）●* AH725 ブレーカ付き（インサートサイズ 16 のみ）は他のインサートと
“PDY” と “PDX” 寸法が違う為、刃先位置の調整が必要です。
は敷金交換対象形番です。

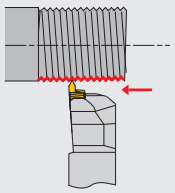
AH725ブレーカ付きを新たに使用して頂く場合、敷金交換が必要になることがあります。5-27ページを参考にして下さい。

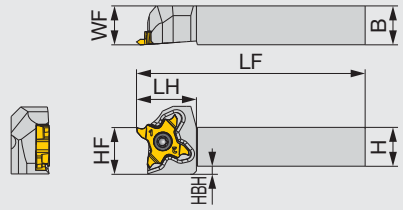


参照ページ： ホルダ → 5-20 - 5-24, 標準切削条件 → 5-25

●：設定アイテム / 1 ケース 5 個入り

ホルダ - 外径溝入れ・ねじ切り用





本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	HBH	インサート
STCR/L1010X18	10	10	120	18.5	10	10	4.5	TC*18...
STCR/L1212F18	12	12	85	18.5	12	12	2.5	TC*18...
STCR/L1212X18	12	12	120	18.5	12	12	2.5	TC*18...
STCR/L1616X18	16	16	120	18.5	16	16	-	TC*18...
STCR/L2020X18	20	20	120	23	20	25	-	TC*18...

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

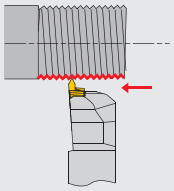
部 品

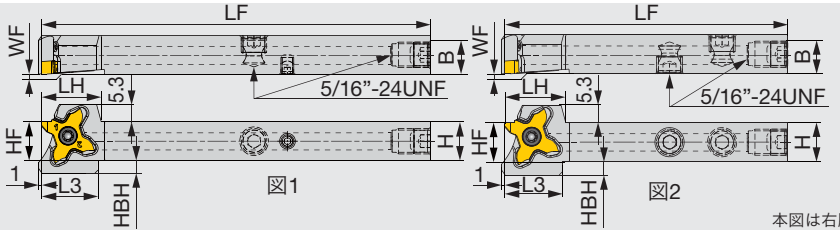
形 番	締付けねじ	スパナ
STCR...	CSTC-4L100DL	T-1008/5
STCL...	CSTC-4L100DR	T-1008/5

TETRA MINI CUT
STCR/L-18

TUNG TURN JET

高圧クーラント対応外径溝入れ・ねじ切り用バイト





本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	*L3*	HF	WF	HBH	図	インサート	トルク*
STCR/L1212F18-CHP	12	12	85	18.5	17.5	12	0/12	4	2	TC*18...	1.2
STCR/L1212X18-CHP (1)	12	12	120	18.5	17.5	12	0/12	4	1	TC*18...	1.2
STCR/L1616X18-CHP (1)	16	16	120	18.5	-	16	0/16	0	1	TC*18...	1.2

※本ホルダは、ねじ切り、溝入れインサートを搭載可能。
(注)右勝手のホルダ (STCR...) には、右勝手のインサート (TC*18R...) を使用。
左勝手のホルダ (STCL...) には、左勝手のインサート (TC*18L...) 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
STCL**18-CHP	CSTC-4L100DR	T-1008/5
STCR**18-CHP	CSTC-4L100DL	T-1008/5

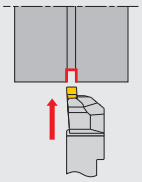
対応溝幅　　: 0.33 ~ 3 mm
対応ねじピッチ: 0.8 ~ 3 mm

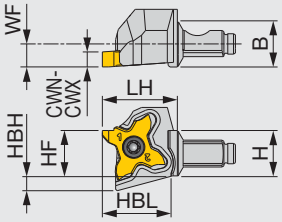
参照ページ： インサート → 5-4, 標準切削条件 → 5-25, 配管部品 → 3-61

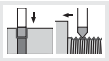
TETRAMINICUT

QC12-STCR/L

外径溝入れ・ねじ切りヘッド







本図は右勝手(R)を示す。

形 番	CWN	CWX	H	B	LH	HF	HBH	HBL	WF	インサート	トルク*
QC12-STCR18	0.33	3	12	12	19.5	12	3.9	17.9	6	TC*18R...	1.2
QC12-STCL18	0.33	3	12	12	21	12	3.9	18.3	9	TC*18L...	1.2

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

部 品

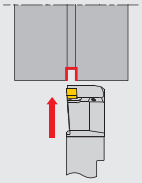
形 番	締付けねじ	スパナ
QC12-STCR18	CSTC-4L100DL	T-1008/5
QC12-STCL18	CSTC-4L100DR	T-1008/5

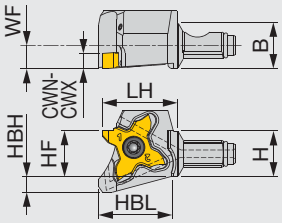
TETRAMINICUT

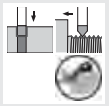
QC12-STCR/L-CHP

TUNGTURNJET

高圧クーラント対応外径溝入れ・ねじ切りヘッド







本図は右勝手(R)を示す。

形 番	CWN	CWX	H	B	LH	HF	HBH	HBL	WF	インサート	トルク*
QC12-STCR18-CHP	0.33	3	12	12	19.5	12	4.2	19.3	6	TC*18R...	1.2
QC12-STCL18-CHP	0.33	3	12	12	21	12	4.2	19.3	9	TC*18L...	1.2

右勝手のホルダ (R) には、右勝手のインサート (R) を使用。
内部給油式ヘッド
* トルク：推奨締付けトルク (N·m)

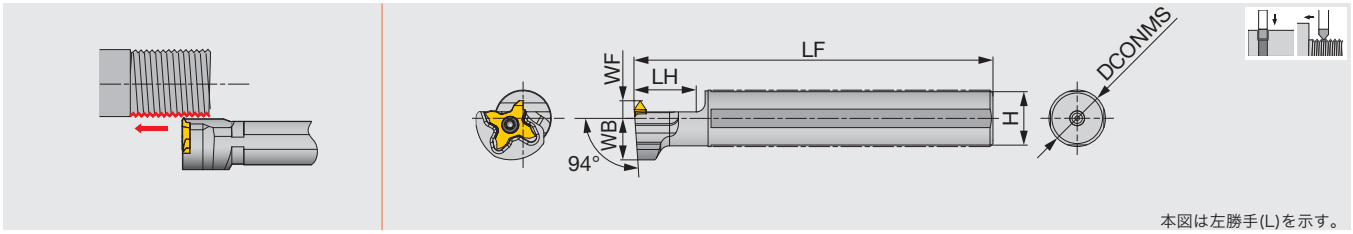
部 品

形 番	締付けねじ	スパナ	O リング
QC12-STCR18-CHP	CSTC-4L100DL	T-1008/5	OR SS-045 4.5X1.0 NBR70
QC12-STCL18-CHP	CSTC-4L100DR	T-1008/5	OR SS-045 4.5X1.0 NBR70

参照ページ： インサート → 5-4, QC-シャンク→ 3-60, 標準切削条件 → 5-25, 配管部品 → 3-61

JS-STCL18

外径ねじ切りホルダ、丸シャンク仕様



本図は左勝手(L)を示す。

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

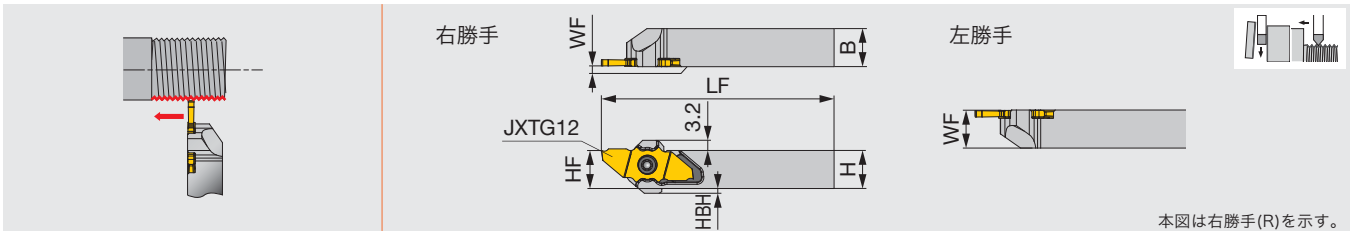
(注)左勝手のホルダ (STCL...) には、右勝手のインサート (TC*18R...) を使用。

部 品

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

JSXXR/L

自動盤用ねじ切り・突切りバイト



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	WF (R/L)	LF*	HF	HBH	インサート
JSXXR/L1010X09	10	10	0.2 / 9.8	118	10	3	JX...
JSXXR/L1212F09	12	12	0.2 / 9.8	83	12	1.5	JX...
JSXXR/L1212X09	12	12	0.2 / 9.8	118	12	1.5	JX...
JSXXR/L1616X09	16	16	0.2 / 9.8	118	16	0	JX...
JSXXR/L2020H09	20	20	0.2 / 9.8	98	20	0	JX...

※本ホルダは、ねじ切り、溝入れインサートを搭載可能。ただし、突切りインサート搭載時は、インサート形状によりLF寸法が異なる。
(注) 右勝手のホルダ (JSXXR***) には、右勝手の (JXTG**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 (JXTG**L***) を使用。

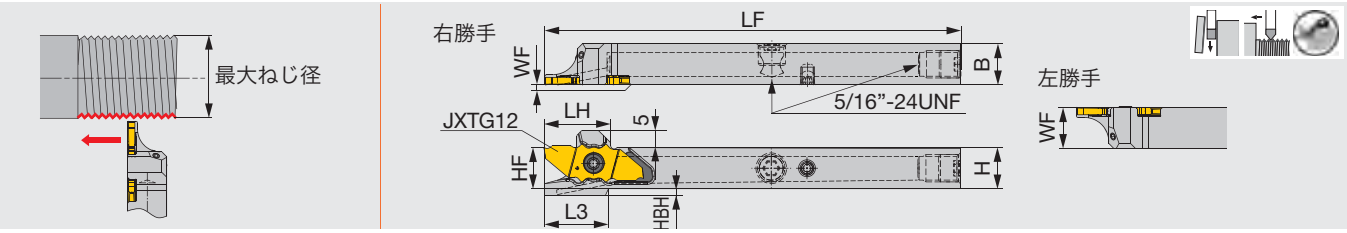
部 品

形 番	締付けねじ	スパナ
JSXXR...	CSTC-4L100DL	T-1008/5
JSXXL...	CSTC-4L100DR	T-1008/5

参照ページ： TetraMini-Cut: インサート → 5-4, 標準切削条件 → 5-25
DuoJust-Cut: インサート → 5-5, 標準切削条件 → 5-26

JSXXR/L

高圧クーラント対応突切り・ねじ切りバイト



形 番	H	B	WF (R/L)	LF*	HF	HBH	LH*	L3	インサート
JSXXR/L1212X09-CHP (1)	12	12	0.2/11.8	118	12	2	≦ 19.4	18.8	JX**06...,12...,16...
JSXXR/L1616X09-CHP (1)	16	16	0.2/15.8	118	16	2.5	≦ 19.4	18.7	JX**06...,12...,16...

※本ホルダは、ねじ切り、溝入れインサートを搭載可能。ただし、突切りインサート搭載時は、インサート形状によりLFとLH寸法が異なる。
(注) 右勝手のホルダ (JSXXR***) には、右勝手の (JXTG**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 (JXTG**L***) を使用。

部 品

形 番	締付けねじ	スパナ
JSXXR...	CSTC-4L100DL	T-1008/5
JSXXL...	CSTC-4L100DR	T-1008/5

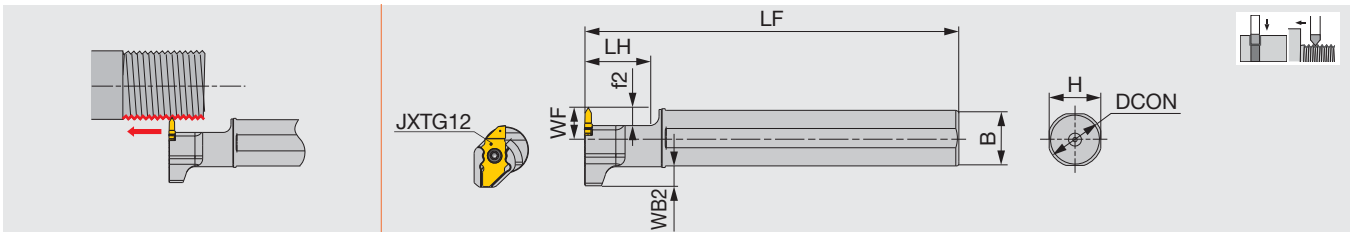
対応突切り幅 : 1, 1.5 mm (最大突切り径 ø6)
: 1.5, 2 mm (最大突切り径 ø12, ø16)
対応ねじピッチ : 0.2 ~ 1.5 mm

加工可能なねじの範囲

形 番	ピッチ	最大ねじ径
JXTG12FR/L-60A-000	0.2 - 0.4	メートル：M26, ユニファイ：1"
JXTG12FR/L-60B-000	0.2 - 0.4	メートル：M26, ユニファイ：1"
JXTG12FR/L-60A-005	0.4 -1	メートル：M24, ユニファイ：15/16"
JXTG12FR/L-60B-005	0.4 -1	メートル：M24, ユニファイ：15/16"
JXTG12FR/L-60N-010	1 - 1.5	メートル：M22, ユニファイ：7/8"

JS-SXXL09

外径ねじ切りホルダ、丸シャンク仕様



形 番	DCON	H	B	WB2	LF	LH	WF**	f2**	インサート
JS19G-SXXL09	19.05	18	18	5.9	90	21	10	6	JX*G06,12*R
JS19X-SXXL09	19.05	18	18	5.9	120	21	10	6	JX*G06,12*R
JS20G-SXXL09	20	19	19	5.4	90	21	10	6	JX*G06,12*R
JS20X-SXXL09	20	19	19	5.4	120	21	10	6	JX*G06,12*R
JS22X-SXXL09	22	21	21	4.4	120	21	10	6	JX*G06,12*R
JS25H-SXXL09	25	24	24	2.9	100	21	10	6	JX*G06,12*R
JS254X-SXXL09	25.4	24	24	2.7	120	21	10	6	JX*G06,12*R

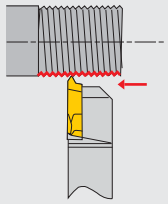
本ホルダにはねじ切り (JXTG12FR), 突切り (JXPG06R ,12R) インサート搭載可能。
**JXPG06 インサート使用の場合は、"WF" "f2" は 2 mm 短くなります。

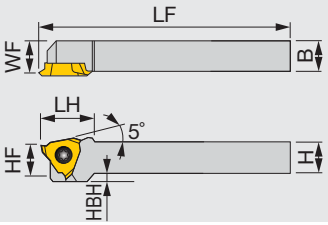
部 品

形 番	締付けねじ	スパナ
JS***-SXXL09	CSTC-4L055L	T-1008/5

参照ページ： インサート → 5-5, 標準切削条件 → 5-26, 配管部品 → 3-61

J-SERIES
JSTTR/L
小型旋盤用外径バイト





本図は右勝手(R)を示す。

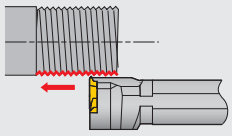
形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	HBH	インサート
JSTTR/L1010X3	10	10	120	18.5	10	9.5	2	JTTR/L30...
JSTTR/L1212F3	12	12	85	18.5	12	11.5	-	JTTR/L30...
JSTTR/L1212X3	12	12	120	18.5	12	11.5	-	JTTR/L30...
JSTTR/L1616X3	16	16	120	16.5	16	15.5	-	JTTR/L30...

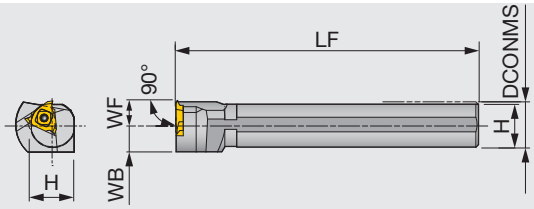
推奨締付けトルク: 1.2 N•m

部 品

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

J-SERIES
JS-TTL3
外径ねじ切りホルダ、丸シャンク仕様





本図は右勝手(R)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...

部 品

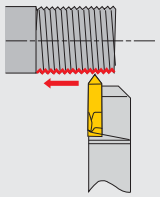
形 番	締付けねじ	スパナ
JS**-TTL3	CSTB-4S	T-15F

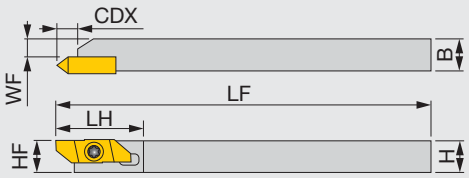
参照ページ： インサート → 5-10

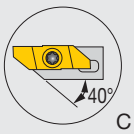
J-SERIES

JSXBR/L

小型旋盤用外径バイト







C タイプ

本図は左勝手(L)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	CDX	HF	WF	インサート
JSXBR1010K8-C	10	10	125	29	6.4	10	5.7	JXT*R...
JSXBR1212K8-C	12	12	125	29	6.4	12	7.7	JXT*R...
JSXBR1616K8	16	16	125	29	6.4	16	11.7	JXT*R...
JSXBR2020K8	20	20	125	29	6.4	20	15.7	JXT*R...

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

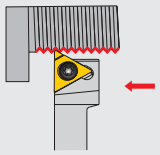
部 品

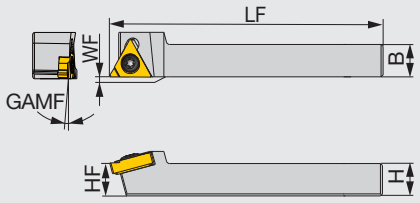
形 番	締付けねじ	スパナ 1	スパナ 2 (オプション)
JSXBR...	CSTB-4SD	T-8F	(T-8L)

TUNGTHREAD

SER

スクリューオン式外径ねじ切りバイト





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

部品

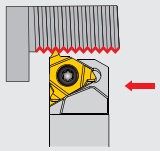
形 番	締付けねじ	スパナ
SER**H11	SR M2.6-L6.7-S11	T-8/5

TUNGTHREAD

JSE2R16-CHP

TUNGTJET

高圧クーラント対応外径ねじ切りバイト-DirectTungJet仕様刃物台から工具へダイレクト給油が可能



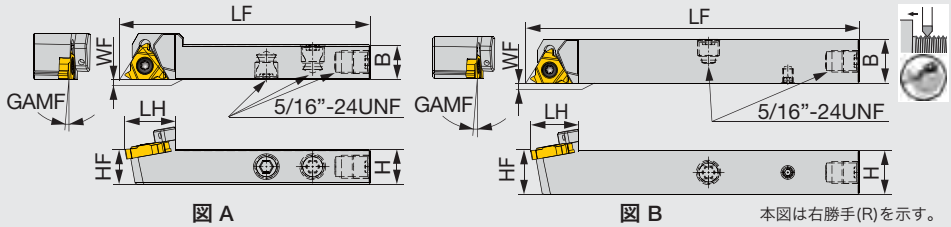


図 A　　図 B

本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	GAMF	図	インサート
JSE2R1212F16-CHP	12	12	85	19	12	0	1°	A	16ER...
JSE2R1212X16-CHP (1)	12	12	120	19	12	0	1°	B	16ER...
JSE2R1616X16-CHP (1)	16	16	120	19	16	0	1°	B	16ER...

(1) 内部給油式ホルダ。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。

部 品

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

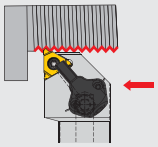
参照ページ： J-シリーズ: インサート → 5-10
TungThread: インサート → 5-7 - 5-14, 標準切削条件 → 5-25, 配管部品 → 3-61

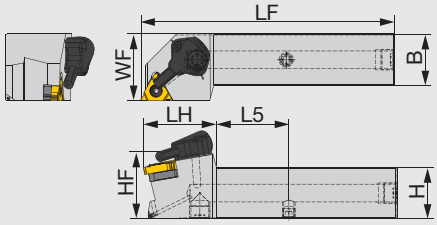
TUNGTHREAD

SER-X-CHP-MC

TUNGTJET

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





本図は右勝手(R)を示す。

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...

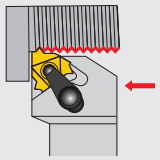
部 品

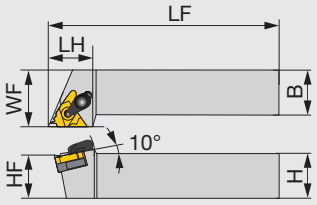
形 番	締付けねじ	スパナ	敷金止めねじ	敷金	クーラントユニット	クーラントプラグ	スパナ
SER**X16-CHP-MC	CSTB-3.5ST	T-15F	DTS5-3.5	A16-1DT	CU-V-CHP	PLUGG1/8-6.5TL360	P-3.5

TUNGTHREAD

CER/L

クランプオン式外径ねじ切りバイト、DT形のみスクリューオンまたはクランプオンを選択可能





本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	インサート
CER/L1212H16DT	12	12	100	24	12	16	16ER/L...
CER/L1616H16DT	16	16	100	24	16	20	16ER/L...
CER/L2020K16DT	20	20	125	24	20	25	16ER/L...

(注) CER/L用のインサート押え金とボルトはセットになっています。
CER/L用の敷金には、これをシャンクに固定するねじがセットされています。
CER/L用の標準敷金は、左右勝手共用となっています。勝手によって表または裏をお使いください。
DT形は、クランプセットかインサート締付けねじの片方を取外して使用してください。

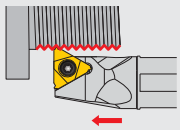
部 品

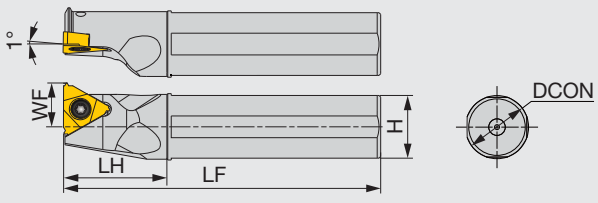
形 番	クランプセット	締付けねじ	敷金止めねじ	敷金	スパナ 1	スパナ 2
CER/L**16DT	CSP16	CSTB-3.5ST	DTS5-3.5	A16-1DT	P-3.5	T-15F

TUNGTHREAD

JS-SEL16

外径ねじ切りホルダ、丸シャンク仕様





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...
JS25HSEL16	25	24	100	30	15.5	16ER...
JS254X-SEL16	25.4	24	120	30	15.7	16ER...

部 品

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

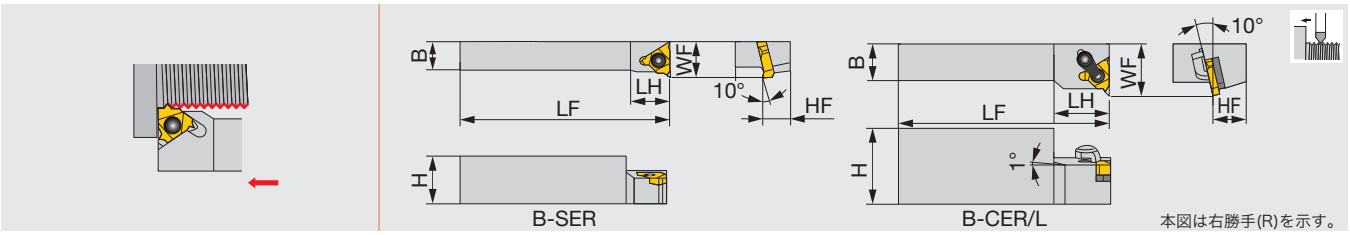
左勝手ホルダ(L)には、右勝手インサート(R)を使用

参照ページ： インサート → 5-7 - 5-14, 標準切削条件 → 5-25

TUNGTHREAD

B-S/CER/L

小型旋盤用外径ねじ切りバイト



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...

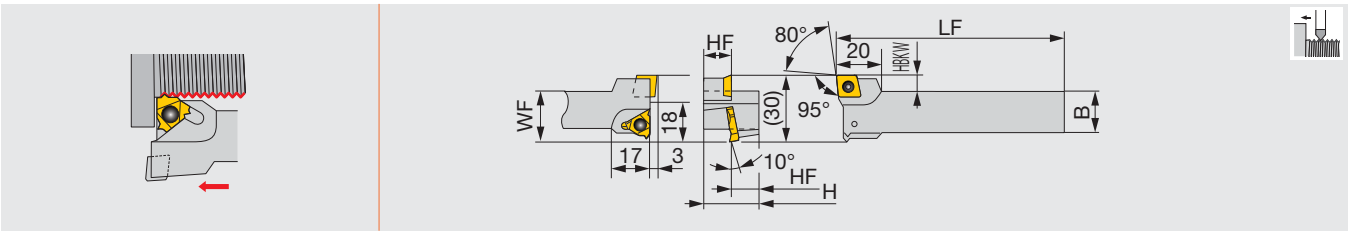
部 品

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

TUNGTHREAD

BC-SER/L

多機能小型旋盤用外径ねじ切りバイト



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

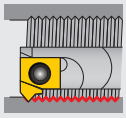
部 品

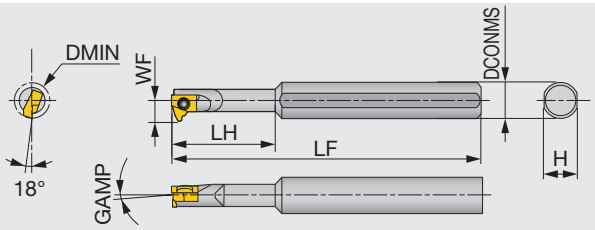
形 番	締付けねじ	スパナ
BC-SER12K16	CSTB-3.5	T-15F

参照ページ： インサート → 5-7 - 5-14, 標準切削条件 → 5-25

SNR/L-2/3

小径内径ねじ切りバイト、スクリューオン式





本図は右勝手(R)を示す。
超硬シャンクを示す。

形 番	シャンク材	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	GAMP	インサート
SNR0006H06-2	鋼	8	8	4.7	100	18	7	2°	6IR...
SNR0006H06-3	鋼	8	8	4.7	100	18	7	3°	6IR...
SNR0008H06-2	鋼	10	8	5.7	100	18	7	2°	6IR...
SNR0008H06-3	鋼	10	8	5.7	100	18	7	3°	6IR...
SNR0006K06SC-2	超硬	8	8	4.7	125	30	7	2°	6IR...
SNR0006K06SC-3	超硬	8	8	4.7	125	30	7	3°	6IR...
SNR0008K06SC-2	超硬	10	8	5.7	125	18	7	2°	6IR...
SNR0008K06SC-3	超硬	10	8	5.7	125	18	7	3°	6IR...

(注)右勝手のホルダ(SNR...)には右勝手のインサート(6IR...)をご使用下さい。

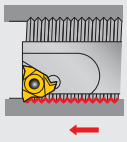
部 品

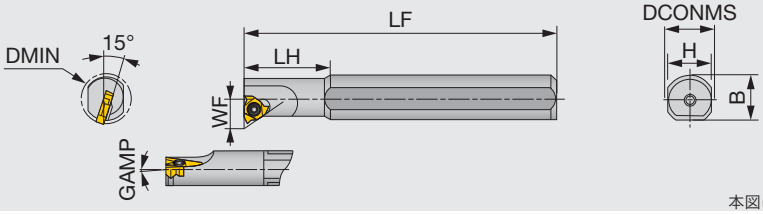
形 番	締付けねじ	スパナ
SNR0006H06...	CSTB-2L040	T-6F
SNR0008H06...	CSTB-2L	T-6F
SNR0006K06SC...	CSTB-2L040	T-6F
SNR0008K06SC...	CSTB-2L	T-6F

TUNGTHREAD

SIR

スクリューオン式内径ねじ切りバイト





本図は右勝手(R)を示す。

形 番	シャンク材	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	B	GAMP	油穴	インサート
SIR0005H06	鋼	6.4	12	4.3	100	12	11	-	1.5°	なし	06IR...
SIR0007K08	鋼	7.8	16	5.3	125	18	15	-	1.5°	なし	08IR...
SIR0005H06CB	超硬	6.4	6	4.3	100	25	5	-	1.5°	あり	06IR...
SIR0007K08CB	超硬	8	8	5.3	125	30	7	-	1.5°	あり	08IR...

（注）右勝手のホルダ（SIR...）には右勝手のインサート（**IR...）をご使用ください。
ねじ内径とDMINは、1 mm以上クリアランスを確保することを推奨します

部 品

形 番	締付けねじ	スパナ
SIR0005H06...	SR 14-552	T-6F-S
SIR0007K08...	SR 14-558	T-6F-S

適用可能なねじサイズ

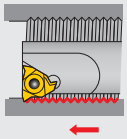
形 番	ISO（メートル）ねじ	ユニファイねじ ※IRA60 インサート	管用平行ねじ ※IRA55 インサート
SIR0005H06...	M9以上	3/8-24 UNF以上	G1/8以上
SIR0007K08...	M11以上	7/16-20 UNF以上	G1/4以上

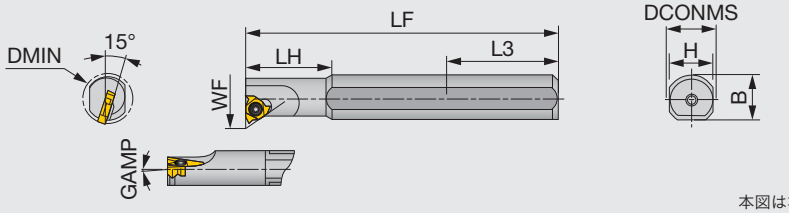
参照ページ： インサート → 5-7 - 5-14, 標準切削条件 → 5-25
スリーブ → 4-31

TUNGTHREAD

SNR/L

スクリューオン式内径ねじ切りバイト





本図は右勝手(R)を示す。

形 番	シャンク材	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	L3	H	B	GAMP	インサート
SNR/L0010K11	鋼	12	16	6.6	125	25	-	15	15.5	1°	11IR/L...
SNR0010K11-2	鋼	12	16	6.6	125	25	-	15	15.5	2°	11IR...
SNR0010K11-3	鋼	12	16	6.6	125	25	-	15	15.5	3°	11IR...
SNR/L0013L11	鋼	15	16	8.2	140	32.5	-	15	15.5	1°	11IR/L...
SNR0013L11-2	鋼	15	16	8.2	140	32.5	-	15	15.5	2°	11IR...
SNR0013L11-3	鋼	15	16	8.2	140	32.5	-	15	15.5	3°	11IR...
SNR/L0016M16	鋼	19	16	10.6	150	40	-	15	15.5	1°	16IR/L...
SNR0016M16-2	鋼	19	16	10.6	150	40	-	15	15.5	2°	16IR...
SNR0016M16-3	鋼	19	16	10.6	150	40	-	15	15.5	3°	16IR...
SNR0010M11SC	超硬	13	10	7.4	150	24	-	9	-	1°	11IR...
SNR0010M11SC-2	超硬	13	10	7.4	150	24	-	9	-	2°	11IR...
SNR0010M11SC-3	超硬	13	10	7.4	150	24	-	9	-	3°	11IR...
SNR0012P11SC	超硬	15	12	8.5	170	28	-	11	-	1°	11IR...
SNR0012P11SC-2	超硬	15	12	8.5	170	28	-	11	-	2°	11IR...
SNR0012P11SC-3	超硬	15	12	8.5	170	28	-	11	-	3°	11IR...

(注)右勝手のホルダ(SNR...)には右勝手のインサート(**IR...)を、左勝手のホルダ(SNL...)には左勝手のインサート(**IL...)をご使用ください。

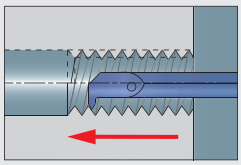
部 品

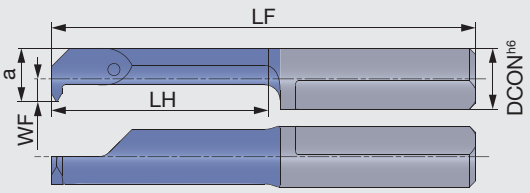
形 番	締付けねじ	スパナ
SNR/L00**11...	CSTB-2.5	T-8F
SNR/L0016M16...	CSTB-3.5	T-15F
SNR00**11SC...	CSTB-2.5	T-8F

TINYMINITURN

JBIR

内径ねじ切り用超硬ソリッドバー



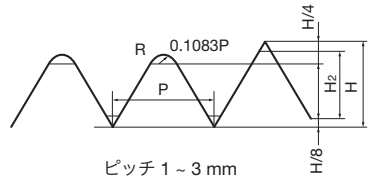


本図は右勝手(R)を示す。

形 番	SH730	ピッチ	DMIN	CF $^{0}_{-0.02}$	DCON	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	●	1.0	4.8	0.12	7	0.9	4.4	30	14	0.6	0.55
JBIR07140100-D060	●	1.0	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

参照ページ： TungThread: インサート → 5-7 - 5-14, 標準切削条件 → 5-25, スリーブ → 4-31
TinyMini-Turn: 標準切削条件 → 5-26, スリーブ → 4-10

●ピッチに応じた切込み量・パス回数の参考値
メートルねじ（おねじ）の場合

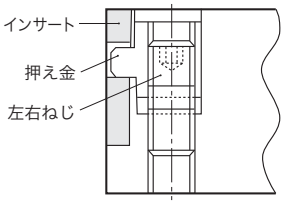


ピッチ 1 ~ 3 mm

（注）ピッチ 3 mm まで切削可能です。

	P	1	1.25	1.5	1.75	2	2.5	3
	H_2	0.6	0.76	0.92	1.09	1.25	1.57	1.9
	H	0.866	1.083	1.299	1.516	1.732	2.165	2.598
パス回数	1	0.25	0.3	0.3	0.3	0.35	0.4	0.4
	2	0.15	0.2	0.25	0.25	0.25	0.3	0.35
	3	0.1	0.1	0.15	0.2	0.2	0.25	0.28
	4	0.05	0.06	0.1	0.1	0.16	0.2	0.2
	5	0.05	0.06	0.05	0.1	0.1	0.15	0.2
	6		0.06	0.05	0.07	0.07	0.1	0.13
	7			0.02	0.05	0.05	0.07	0.1
	8				0.02	0.02	0.05	0.1
	9					0.02	0.03	0.05
	10						0.02	0.05
	11							0.02
	12							0.02

●TT形用部品



標準切削条件

TUNGTHREAD

ISO	被　削　材	硬度	切削速度 Vc (m/min) AH725	T313V	NS9530	TH10
P	鋼 / 合金鋼 S45C, SCM440 など	< 200HB	80 - 180	100 - 200	150 - 200	-
		> 200HB	60 - 160	100 - 150	100 - 170	-
M	ステンレス鋼 SUS304 など	-	50 - 130	70 - 130	-	-
N	非鉄金属	-	-	-	-	100 - 500
S	耐熱合金 Ti-6Al-4V,インコネル718 など	-	-	-	-	10 - 40
H	高硬度材	50 ~ 60HRC	-	-	-	10 - 30

TETRAMINICUT

TCT18R/L, TCT18FR

ISO	被　削　材	選択基準	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	第一選択	SH725	60 - 150	0.4 - 2	64 - 12
		耐欠損性重視	AH725	60 - 150	0.8 - 3	32 - 8
	炭素鋼、合金鋼 S55C, SCM440 など	第一選択	SH725	60 - 150	0.4 - 2	64 - 12
		耐欠損性重視	AH725	60 - 150	0.8 - 3	32 - 8
	プリハードン鋼 NAK80, PX5 など	第一選択	SH725	60 - 150	0.4 - 2	64 - 12
		耐欠損性重視	AH725	60 - 150	0.8 - 3	32 - 8
M	ステンレス鋼 SUS304 など	第一選択	SH725	50 - 80	0.4 - 2	64 - 12
		耐欠損性重視	AH725	50 - 80	0.8 - 3	32 - 8
S	チタン合金 Ti-6Al-4V など	第一選択	SH725	30 - 100	0.4 - 2	64 - 12
		耐欠損性重視	AH725	30 - 100	0.8 - 3	32 - 8
	耐熱合金 インコネル718 など	第一選択	SH725	30 - 100	0.4 - 2	64 - 12
		耐欠損性重視	AH725	30 - 100	0.8 - 3	32 - 8

参照ページ：TungThread: インサート → 5-7 - 5-14, ホルダ → 5-20 - 5-24
TetraMini-Cut: インサート → 5-4, ホルダ → 5-15 - 5-17

標準切削条件

DUOJUST CUT

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 - 200	0.2 - 1.5	127 - 16
P	炭素鋼、合金鋼 S55C, SCM440 など	SH725	50 - 200	0.2 - 1.5	127 - 16
P	快削鋼 SUH22, SUH23 など	SH725	50 - 200	0.2 - 1.5	127 - 16
M	ステンレス鋼 SUS304 など	SH725	50 - 200	0.2 - 1.5	127 - 16
N	アルミ合金 A5056, A6061 など	SH725	150 - 200	0.2 - 1.5	127 - 16
N	銅合金 C2600, C280C など	SH725	100 - 200	0.2 - 1.5	127 - 16
S	チタン合金 Ti-6Al-4V など	SH725	30 - 80	0.2 - 1.5	127 - 16
S	耐熱合金 インコネル718 など	SH725	30 - 80	0.2 - 1.5	127 - 16

TINYMINI TURN

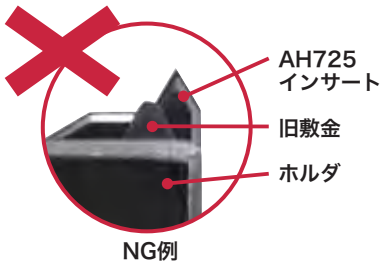
内径ねじ切り切削

ISO	被削材	材種	切削条件 *Vc*(m/min)	パス回数 ピッチ (mm) 0.5	0.75	1	1.25	1.5
P	低炭素鋼 S15C, S20C など	SH730	40 - 140	6 - 8	8 - 10	10 - 12	12 - 15	15 - 18
P	炭素鋼 , 合金鋼 S55C, SCM440 など	SH730	40 - 140	6 - 8	8 - 10	10 - 12	12 - 15	15 - 18
P	プリハードン鋼 NAK80, PX5 など	SH730	40 - 140	6 - 8	8 - 10	10 - 12	12 - 15	15 - 18
M	ステンレス鋼 SUS304, SUS316 など	SH730	40 - 140	8	10	12	15	18
N	アルミ合金、銅合金 Si < 12%	SH730	90 - 200	6	8	10	12	15

参照ページ : DuoJust-Cut : インサート → 5-5, ホルダ → 5-17 - 5-18
TetraMini-Cut: ホルダ → 5-24

敷金交換のお願い

AH725インサートには、チップブレーカの形状に応じて、2種類の敷金が設定されています。下記の表で、正しい敷金を確認してください。正しい敷金を使用しない場合、インサートの着座が不安定になり、本来の工具性能が発揮できなくなったり、工具寿命が短くなったりする可能性があります。



NG例

16サイズ・インサート　敷金交換形番 一覧

ホルダタイプ	リード角	外径形番		内径形番	
		① 旧敷金	❶ 標準敷金	② 旧敷金	❷ 標準敷金
スクリューオン・クランプオン兼用	4°	GXE16-4DT	AE16-4DT	GXN16-4DT	AN16-4DT
	3°	GXE16-3DT	AE16-3DT	GXN16-3DT	AN16-3DT
	2°	GXE16-2DT	AE16-2DT	GXN16-2DT	AN16-2DT
	1°（標準）	GX16-1DT	A16-1DT	GX16-1DT	A16-1DT
	0°	GXE16-0DT	AE16-0DT	GXN16-0DT	AN16-0DT
	-1°	GXE16-99DT	AE16-99DT	GXN16-99DT	AN16-99DT
	-2°	GXE16-98DT	AE16-98DT	GXN16-98DT	AN16-98DT
クランプオン	4°	GXE16-4	AE16-4	GXN16-4	AN16-4
	3°	GXE16-3	AE16-3	GXN16-3	AN16-3
	2°	GXE16-2	AE16-2	GXN16-2	AN16-2
	1°（標準）	GXE16-1	A16-1	GXN16-1	A16-1
	0°	GXE16-0	AE16-0	GXN16-0	AN16-0
	-1°	GXE16-99	AE16-99	GXN16-99	AN16-99
	-2°	GXE16-98	AE16-98	GXN16-98	AN16-98

敷金交換対象形番（16サイズ・インサート）

ねじ種類	外径			内径		
	形番	材種	交換	形番	材種	交換
ISO			① 旧敷金 ↓ ❶ 標準敷金	16IR15ISO-B	AH725	② 旧敷金 ↓ ❷ 標準敷金
				16IR175ISO-B	AH725	
				16IR20ISO-B	AH725	
55°	16ERAG55-B	AH725		16IRAG55-B	AH725	
				16IRG55-B	AH725	
60°	16ERA60-B	AH725		16IRAG60-B	AH725	
				16IRA60-B	AH725	
				16IRG60-B	AH725	
UN				16IR18UN-B	AH725	
				16IR16UN-B	AH725	
				16IR14UN-B	AH725	
W				16IR16W-B	AH725	
				16IR14W-B	AH725	
PT				16IR14PT-B	AH725	
NPT	16ER8NPT-B	AH725		16IR14NPT-B	AH725	
				16IR115NPT-B	AH725	

参照ページ： 5-7 - 5-14

6. 突切り・溝入れ

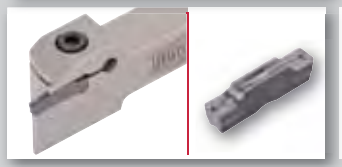
主な突切り・溝入れ工具

DUOJCUT デュオ・ジャスト・カット

独創的なクランプ機構により安定した突切り加工用シリーズ

CW = 1 - 2 mm

6-7



TUNGCUT 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 = 1.4 - 6 mm

6-12

TETRAMINICUT テトラ・ミニ・カット

独創的なインサートにより高精度溝入れ加工用シリーズ

CW = 0.33 - 3 mm

6-32

TETRAFORCECUT 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

6-41

J-SERIES JSTG J シリーズ

3 コーナ溝入れシリーズ

CW = 0.33 - 3 mm

6-47

J-SERIES JSVG J シリーズ

2 コーナ溝入れシリーズ

CW = 0.33 - 2 mm

6-53

J-SERIES JSXG J シリーズ

2 コーナ溝入れ、突切りシリーズ

CW = 0.7- 2 mm

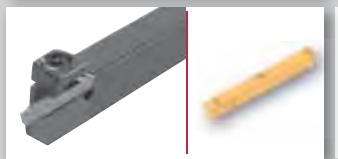
6-31

J-SERIES JCCWS J シリーズ

2 コーナ溝入れ、突切りシリーズ

CW = 2 mm

6-29



J-SERIES JCGWS J シリーズ

2 コーナ溝入れ、突切りシリーズ

CW = 2 mm

6-30

TUNGHEAVYGROOVE タング・ヘビー・グルーブ

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 - 20 mm

6-54

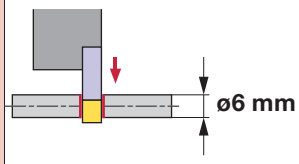
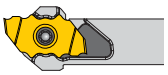
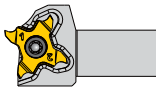
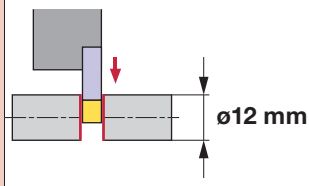
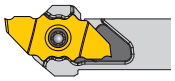
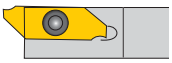
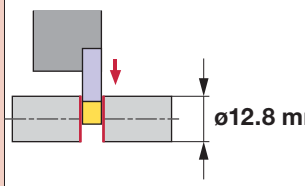
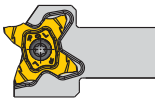
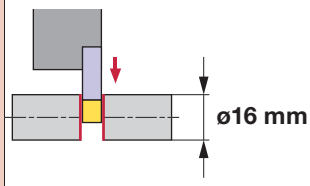
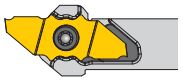
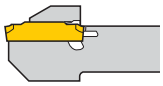
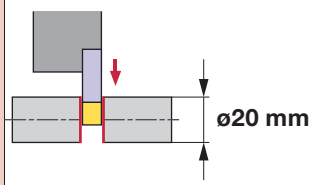
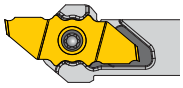
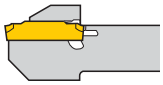
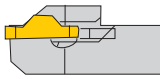
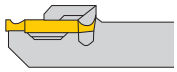
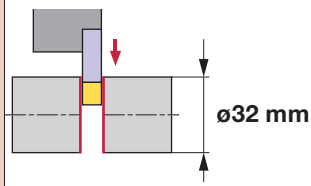
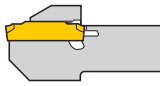
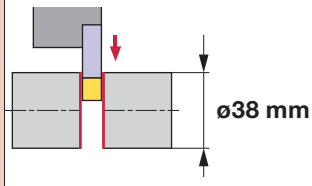
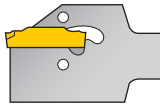
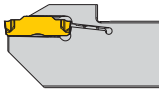
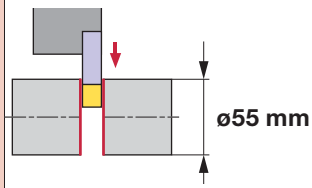
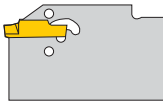
SNG

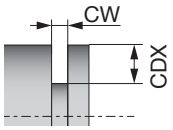
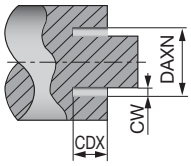
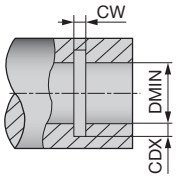
内径溝入れ

CW = 1 - 3.5 mm

6-56

突切り・溝入れ - クイックガイド

最大突切り径 CUTDIA		形 状			
~ ø6		DUOJCUT JSXXR/L  インサート： JXPG06R/L 6-7	TETRAMCUT STCR/L-18  インサート： TC*18 6-32		
~ ø12		DUOJCUT JSXXR/L  インサート： JXPG12R/L 6-7	J-SERIES JSXGR/L  インサート： JXGR/L 6-31		
~ ø12.8		TETRAFCUT STCR/L-27  インサート： TC*27 6-41			
~ ø16		DUOJCUT JSXXR/L  インサート： JXPG16R/L 6-7	TUNGCUT JCTER/L  インサート： DG*/DT* 6-12		
~ ø20		DUOJCUT JSXXR/L  インサート： JXPG20R/L 6-7	TUNGCUT JCTER/L  インサート： DG*/DT* 6-12	J-SERIES JCCWSR/L  インサート： JCC 6-29	J-SERIES JCGWSR/L  インサート： JCG 6-30
~ ø32		TUNGCUT JCTER/L  インサート： DGS/M 6-12			
~ ø38		TUNGCUT CGER/L  インサート： DGS/M 6-14	TUNGCUT JCTER/L2012  インサート： DGS/M 6-12		
~ ø55		TUNGCUT CGER/L インサート： SGS/M 6-14	TUNGCUT CGP  インサート： SGS/M 6-16		

シリーズ	インサート	外径溝入れ	端面溝入れ	内径溝入れ
				
TETRAMINICUT STCR/L-18		CW: 0.33 - 3 mm CDX: 3.5 mm 6-32		
TETRAMICROFCUT STCR/L-27		CW: 0.5 - 3.18 mm CDX: 6.4 mm 6-41		
J-SERIES JSTG		CW: 0.33 - 3 mm CDX: 2.6 mm 6-47		
TUNGCUT JCTER/L		CW: 1.4 - 6 mm CDX: 25 mm 6-12	CW: 3 - 6 mm CDX: 5.5 mm DAXN: 26 mm 6-12	
J-SERIES JSVG		CW: 0.33 - 2 mm CDX: 5.5 mm 6-53		
GBR/L		CW: 0.33 - 4.5 mm CDX: 5 mm 6-51		
TUNGHIGHGROOVE SPGN		CW: 10 - 20 mm 6-54		
TINYMINITURN			CW: 1 - 3 mm CDX: 1.5 - 30 mm DAXN: 6 mm 4-9	CW: 0.5 - 2 mm CDX: 0.4 - 2.5 mm DMIN: 2 mm 4-8
SNGR/L				CW: 1 - 3.5 mm CDX: 1.5 - 3 mm DMIN: 8 mm 6-56

TUNGCUT

汎用性に優れた
多機能溝入れシステム

新モジュラホルダ、一体型ホルダ、
TungCap(PSC) により幅広い溝入れ加工に対応

高圧クーラントにより、
切りくず処理性の向上と長寿命化を実現

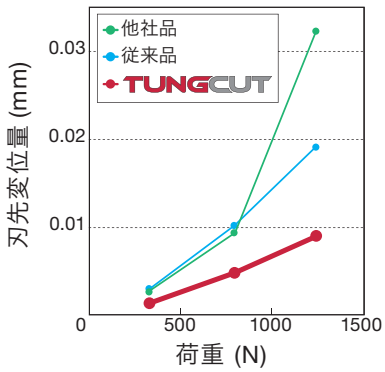
■ 高いインサートクランプ剛性

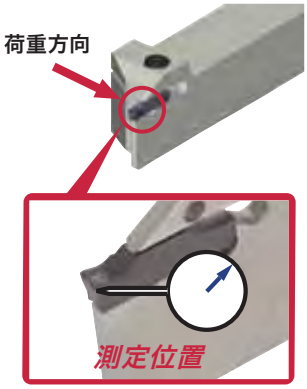
安定した寿命と精度！

クランピングシステム

**最適なクランプ位置で
インサート保持
剛性 UP！**

横荷重による刃先変位





参照ページ： 6-12

DUOJCUT UST

独創的なクランプ機構と安定した突切り加工

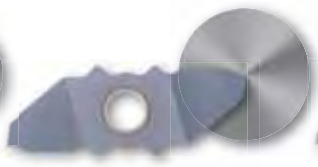
直径 20 mm までの突切り加工に対応した、
2 コーナ仕様の高剛性クランプシリーズ
3 次元ブレーカにより、高品位な加工面を実現

突切り径に合わせた 4 種類のインサートを取付け可能

- 突出し量を最適にすることで、**安定加工**を実現

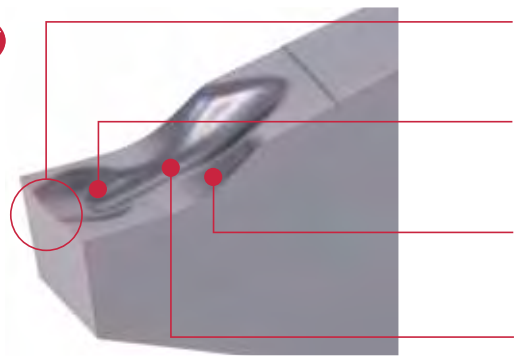
レギュラータイプホルダ

サブスピンドル対応ホルダ

最大突切り径	ø6 mm	ø12 mm	ø16 mm	ø20 mm
				
New 3 次元ブレーカ	–	New JXPS12	New JXPS16	New JXPS20
研削ブレーカ	JXPG06	JXPG12	JXPG16	JXPG20

新設計デュアルレーキブレーカ (JXPS) により切りくずをコントロール

- ワークへの巻き付きなど、**切りくずトラブル**を抑制可能
- 切りくずを圧縮してカールさせることで、擦過のない**高品位な加工面**を実現



参照ページ： 6-7

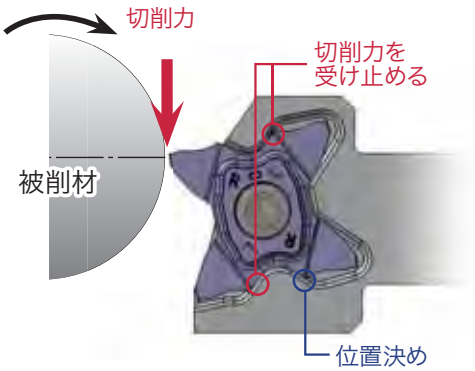
TETRAMINI CUT

経済的な 4 コーナ溝入れ
多機能工具

TetraMini-Cut、TetraForce-Cut は革新的な溝入れ工具
研削級インサートを独自ポケットに取付けることで、
優れた繰り返し**刃先位置精度とクランプ剛性**を実現

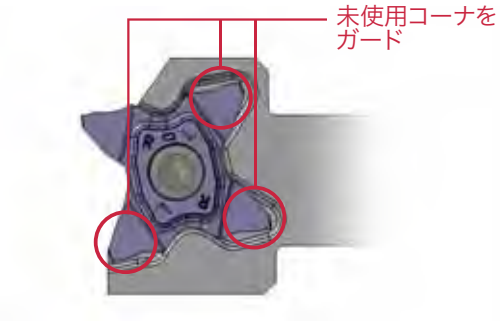
■ 独自の 3 点クランプシステム

優れた刃先位置精度を実現する
独自のポケット形状



■ 未使用コーナを切りくずの接触等からガード

未使用コーナは、加工中の切りくずとの接触で損傷することがなく、インサートの切れ刃全てを使用することができる



- 低送りでの切りくず処理性に優れる TCL ブレーカを追加
- 0.5 ～ 1.5 mm の各ピッチに対応したさらい刃付きねじ切りインサートを追加
- 刃先仕様の異なる 5 種類のブレーカをラインナップ
- 内部給油式 CHP ホルダにより高能率加工が可能
- ホースレス接続による内部給油式ホルダを設定

TCG18/TCP18/TCP18-F
研削ブレーカ

TCS18
汎用型
3次元ブレーカ

New

TCL18
低抵抗型
3次元ブレーカ

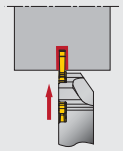
TCT18
さらい刃付き
ねじ切りインサート

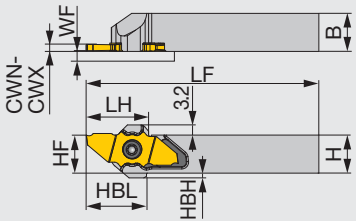
参照ページ： 6-41, 5-4

DUOJCUT UST

JSXXR/L

自動盤用突切りバイト





本図は右勝手(R)を示す。

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

* 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” ともに 2 mm 短くなります。JXPG06... インサート使用の場合は、“LF”“LH”“HBL” ともに 4 mm 短くなります。
JXPG20... インサート使用の場合は、“LF”“LH”“HBL” ともに 2 mm 長くなります。
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。

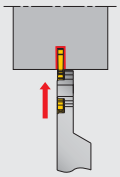
部 品

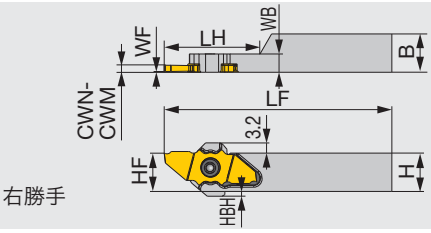
形 番	締付けねじ	スパナ
JSXXR...	CSTC-4L100DL	T-1008/5
JSXXL...	CSTC-4L100DR	T-1008/5

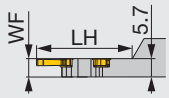
DUOJCUT UST

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	CWM	H	B	LF**	LH**	HF	WF	HBH	インサート	トルク*
JSXXR/L1010X09-S	1	2	10	10	120	26	10	0.2/5.5	3	JX*G06...,12...,16...	1.2
JSXXR/L1212F09-S	1	2	12	12	85	26	12	0.2/5.5	1.5	JX*G06...,12...,16...	1.2
JSXXR/L1212X09-S	1	2	12	12	120	30	12	0.2/5.5	1.5	JX*G06...,12...,16...	1.2
JSXXR/L1616X09-S	1	2	16	16	120	30	16	0.2/5.5	-	JX*G06...,12...,16...,20...	1.2

* トルク：推奨締付けトルク (N · m)
** “LF” と “LH” の値は、JXPG16... インサートの場合で算出しています。
JXPG12... インサート使用の場合は、“LF”“LH” ともに 2 mm 短くなります。JXPG06... インサート使用の場合は、“LF”“LH” ともに 4 mm 短くなります。
JXPG20... インサート使用の場合は、“LF”“LH” ともに 2 mm 長くなります。
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。

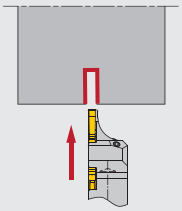
部 品

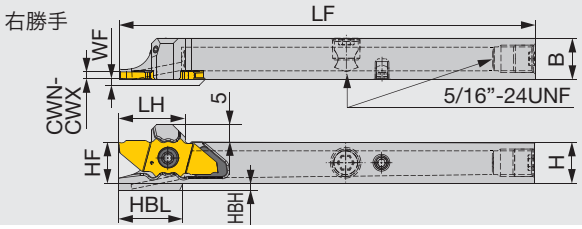
形 番	締付けねじ	スパナ
JSXXR*****09-S	CSTC-4L055DL	T-1008/5
JSXXL*****09-S	CSTC-4L055DR	T-1008/5

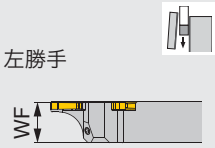
参照ページ： インサート, 標準切削条件 → 6-10

JSXXR/L-X-CHP

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**	LH**	HF	WF	HBL**	HBH	インサート	トルク*
JSXXR/L1012H09-CHP	1	2	10	12	0.2/11.8	≦ 102	10	3	≦19.2	18.7	JX*G06...,12...,16..., 20...	1.2
JSXXR/L1212X09-CHP	1	2	12	12	0.2/11.8	≦ 120	12	2	≦ 19.4	18.8	JX*G06...,12...,16..., 20...	1.2
JSXXR1616X09-CHP***	1	2	16	16	0.2/15.8	≦ 120	16	2.5	≦ 19.4	18.7	JX*G06...,12...,16..., 20...	1.2
JSXXR/L1616X09B-CHP	1	2	16	16	0.2/15.8	≦ 120	16	-	≦ 19.4	18.7	JX*G06...,12...,16..., 20...	1.2

* トルク：推奨締付けトルク (N · m)
** “LF”“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” ともに 2 mm 長くなります。
*** 将来新製品に置き換わる製品です。
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。
内部給油式ホルダ。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。

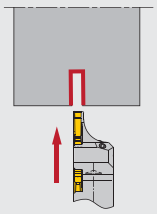
部 品

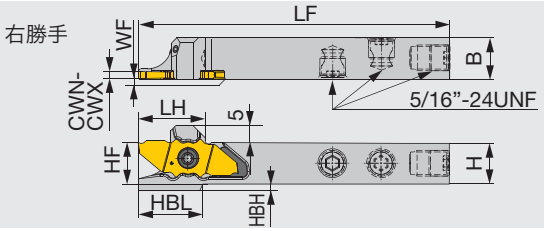
形 番	締付けねじ	スパナ 1	クーラントプラグ	スパナ 2	ダイレクトジェットプラグ	スパナ 3
JSXXR...	CSTC-4L100DL	T-1008/5	SR5/16UNFTL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2
JSXXL...	CSTC-4L100DR	T-1008/5	SR5/16UNFTL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2

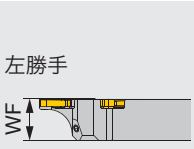
対応突切り幅　: 1, 1.5 mm（最大突切り径 ø6）
: 1.5, 2 mm（最大突切り径 ø12, ø16, ø20）
対応ねじピッチ : 0.2 ~ 1.5 mm

JSXXR/L-F-CHP

高圧クーラント対応自動盤用突切りバイト







形 番	CWN	CWX	H	B	LF**	LH**	HF	WF	HBL**	HBH	インサート	トルク*
JSXXR/L1212F09-CHP	1	2	12	12	85	≦19.4	12	0.2/11.8	-	2	JX*G06...,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。
JX*G12... インサート使用の場合は、“LF”“LH”“HBL” ともに 2 mm 短くなります。JXPG06... インサート使用の場合は、“LF”“LH”“HBL” ともに 4 mm 短くなります。
JXPG20... インサート使用の場合は、“LF”“LH”“HBL” ともに 2 mm 長くなります。
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

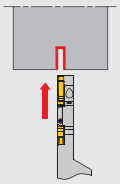
形 番	締付けねじ	スパナ 1	クーラントプラグ	スパナ 2
JSXXR...	CSTC-4L100DL	T-1008/5	SR5/16UNFTL360	P-4
JSXXL...	CSTC-4L100DR	T-1008/5	SR5/16UNFTL360	P-4

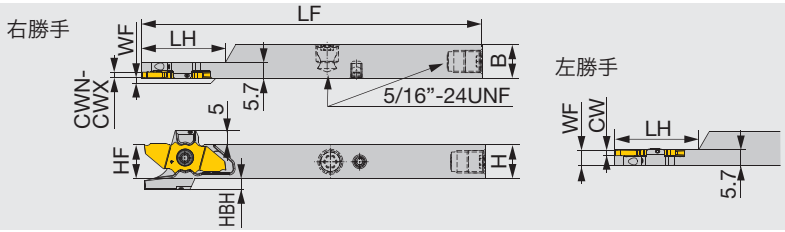
対応突切り幅　: 1, 1.5 mm（最大突切り径 ø6）
: 1.5, 2 mm（最大突切り径 ø12, ø16, ø20）
対応ねじピッチ : 0.2 ~ 1.5 mm

参照ページ： インサート, 標準切削条件 → 6-10
配管部品 → 3-61

JSXXR/L-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**	LH**	HF	WF	HBH	インサート	トルク*
JSXXR/L1212X09-S-CHP***	1	2	12	12	120	30	12	0.2/5.5	4	JX*G06...,12...,16..., 20...	1.2
JSXXR/L1212X09B-S-CHP	1	2	12	12	120	30	12	0.2/5.5	2	JX*G06...,12...,16..., 20...	1.2
JSXXR/L1616X09-S-CHP***	1	2	16	16	120	30	16	0.2/5.5	1.5	JX*G06...,12...,16..., 20...	1.2
JSXXR/L1616X09B-S-CHP	1	2	16	16	120	30	16	0.2/5.5	-	JX*G06...,12...,16..., 20...	1.2

* トルク：推奨締付けトルク (N · m)
** “LF” の値は、JXPG16... インサートの場合で算出しています。
JX*G12... インサート使用の場合は、“LF” “LH” ともに 2 mm 短くなります。JXPG06... インサート使用の場合は、“LF” “LH” ともに 4 mm 短くなります。
JXPG20... インサート使用の場合は、“LF” “LH” ともに 2 mm 長くなります。
*** 将来新製品に置き換わる製品です。
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。
内部給油式ホルダ。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。

部 品

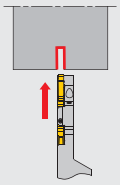
形 番	締付けねじ	スパナ 1	クーラントプラグ	スパナ 2	ダイレクトジェットプラグ	スパナ 3
JSXXR***-S-CHP	CSTC-4L055DL	T-1008/5	SR5/16UNFTL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2
JSXXL***-S-CHP	CSTC-4L055DR	T-1008/5	SR5/16UNFTL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2

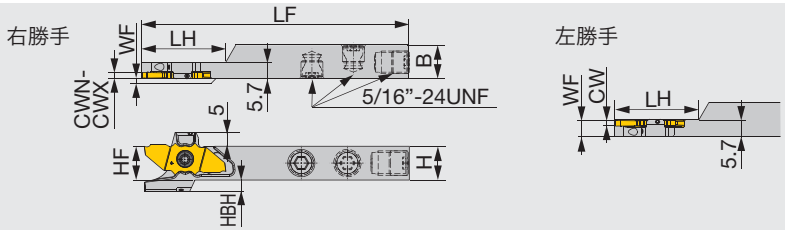
対応突切り幅 ：1, 1.5 mm（最大突切り径 ø6）
：1.5, 2 mm（最大突切り径 ø12, ø16, ø20）

DUOJCUT UST
TUNGTJET URN

JSXXR/L-F-S-CHP

高圧クーラント対応自動盤用突切りバイト（サブスピンドル対応）





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

* トルク：推奨締付けトルク (N · m)
** “LF” の値は、JXPG16... インサートの場合で算出しています。
JX*G12... インサート使用の場合は、“LF” “LH” ともに 2 mm 短くなります。JXPG06... インサート使用の場合は、“LF” “LH” ともに 4 mm 短くなります。
JXPG20... インサート使用の場合は、“LF” “LH” ともに 2 mm 長くなります。
*** 将来新製品に置き換わる製品です。
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

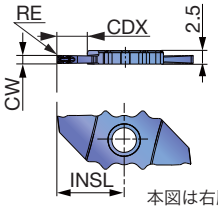
形 番	締付けねじ	スパナ 1	クーラントプラグ	スパナ 2
JSXXR***-S-CHP	CSTC-4L055DL	T-1008/5	SR5/16UNFTL360	P-4
JSXXL***-S-CHP	CSTC-4L055DR	T-1008/5	SR5/16UNFTL360	P-4

対応突切り幅 ：1, 1.5 mm（最大突切り径 ø6）
：1.5, 2 mm（最大突切り径 ø12, ø16, ø20）

参照ページ： インサート, 標準切削条件 → 6-10
配管部品 → 3-61

インサート

JXPS**R/L-F（3 次元ブレーカ / シャープエッジ）



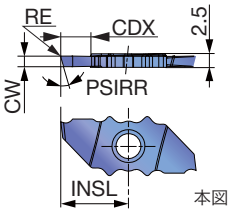
本図は右勝手 (R) を示す。

形　番	CW ±0.025	RE	SH725 R	SH725 L	CUTDIA	CDX*	INSL
JXPS12R/L10F	1	0.05	●	●	12	6.5	12.5
JXPS12R/L15F	1.5	0.05	●	●	12	6.5	12.5
JXPS16R/L15F	1.5	0.05	●	●	16	8.5	14.5
JXPS20R/L20F	2	0.05	●	●	20	10.5	16.5

* ワーク径により CDX（最大溝深さ）が変動します。
（p.14 (TR504-J) の溝深さと øDmax（最大加工径）の関係を参照）

●：設定アイテム
CUTDIA：最大突切り径
1 ケース 5 個入り

JXPG**R/L-F（シャープエッジ）



本図は右勝手 (R) を示す。

形　番	CW ±0.025	RE	SH725 R	SH725 L	CUTDIA	CDX*	INSL	PSIRR/L
JXPG06R/L10F	1	0.05	●	●	6	3.5	10.5	0°
JXPG06R/L15F	1.5	0.05	●	●	6	3.5	10.5	0°
JXPG06R/L10F-15	1	0.05	●	●	6	3.5	10.5	15°
JXPG06R/L15F-15	1.5	0.05	●	●	6	3.5	10.5	15°
JXPG12R/L15F	1.5	0.05	●	●	12	6.5	12.5	0°
JXPG12R/L20F	2	0.05	●	●	12	6.5	12.5	0°
JXPG12R/L15F-15	1.5	0.05	●	●	12	6.5	12.5	15°
JXPG12R/L20F-15	2	0.05	●	●	12	6.5	12.5	15°
JXPG16R/L15F	1.5	0.05	●	●	16	8.5	14.5	0°
JXPG16R/L20F	2	0.05	●	●	16	8.5	14.5	0°
JXPG16R/L15F-15	1.5	0.05	●	●	16	8.5	14.5	15°
JXPG16R/L20F-15	2	0.05	●	●	16	8.5	14.5	15°
JXPG20R/L15F	1.5	0.05	●	●	20	10.5	16.5	0°
JXPG20R/L20F	2	0.05	●	●	20	10.5	16.5	0°
JXPG20R/L15F-15	1.5	0.05	●	●	20	10.5	16.5	15°
JXPG20R/L20F-15	2	0.05	●	●	20	10.5	16.5	15°

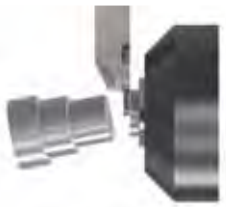
* ワーク径により CDX（最大溝深さ）が変動します。
（p.14 (TR504-J) の溝深さと øDmax（最大加工径）の関係を参照）

●：設定アイテム
CUTDIA：最大突切り径
1 ケース 5 個入り

標準切削条件（突切り加工）

ISO	被　削　材	材種	切削速度 Vc (m/min)	送り f (mm/rev)
P	低炭素鋼 S15C, S20C など	SH725	50 - 200	0.01 - 0.05
P	炭素鋼、合金鋼 S55C, SCM440 など	SH725	50 - 200	0.01 - 0.05
P	快削鋼 SUH22, SUH23 など	SH725	50 - 200	0.01 - 0.05
M	ステンレス鋼 SUS304, SUS316 など	SH725	50 - 200	0.01 - 0.05
N	アルミ合金 A5056, A6061 など	SH725	150 - 200	0.01 - 0.05
N	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
S	耐熱合金 インコネル718 など	SH725	30 - 80	0.01 - 0.05

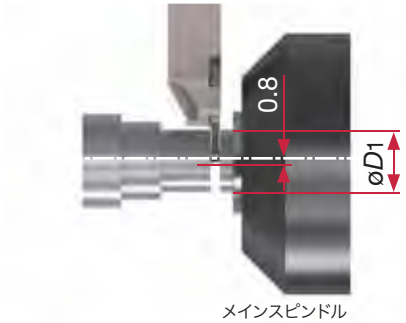
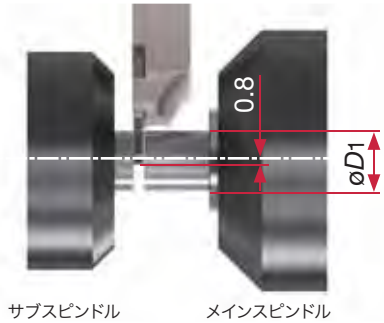
工具選定システム

	加工ワーク径が大きく、ワーク剛性がある場合		加工ワーク径が小さく、かつワークの突出しを短くしたい場合	
	メインスピンドルツーリング	サブスピンドルツーリング	サブスピンドルツーリング	
			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）へそ残り防止	左勝手インサート (JXPG**L*** タイプ)	右勝手インサート (JXPG**R*** タイプ)	左勝手インサート (JXPG**L*** タイプ)

サブスピンドル対応ホルダの選定ガイド

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

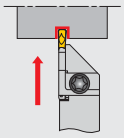
最大突切り径と突切り加工深さ

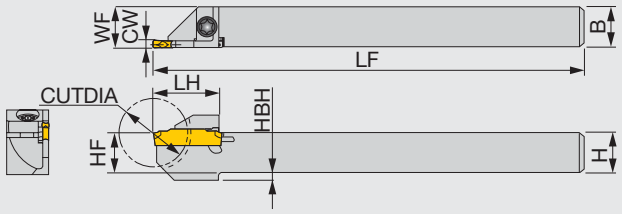
メインスピンドルツーリング	サブスピンドルツーリング
 メインスピンドル	 サブスピンドル　メインスピンドル

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断側ワークとの干渉はありません。
*øD*1 = 最大突切り径

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(1)	HBH	トルク*
JCTER/L1010X1.4T10	1.4	1	20	10	10	120	18	10	10.2	-	3
JCTER1010-1.4T10	1.4	1	20	10	10	125	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
JCTER1212-1.4T12	1.4	1	24	12	12	125	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

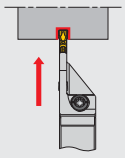
(1) 上記中の "WF" 値は同表の溝幅 "CW" インサートを取り付けた際の寸法です。
CUTDIA: 最大突切り径
*トルク：推奨締付けトルク(N·m)

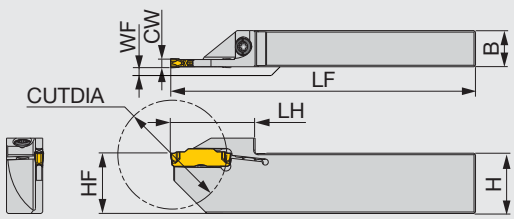
部 品

形 番	締付けねじ	スパナ
JCTER/L...	CSHB-4-A	T-15F

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	WF(1)	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

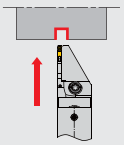
(1) 上記中の "WF" 値は同表の溝幅 "CW" インサートを取り付けた際の寸法です。
CUTDIA: 最大突切り径
*トルク：推奨締付けトルク(N·m)

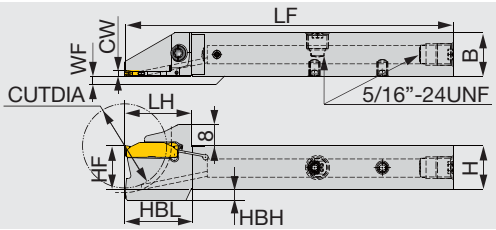
部 品

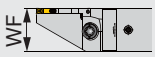
形 番	締付けねじ	スパナ
JCTER/L2012...	CSHB-4-A	T-15F

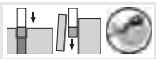
参照ページ： インサート → 6-17 - 6-25, 標準切削条件 → 6-26

TUNGCUT
JCTER/L-CHP
高圧クーラント対応外径溝入れ、突切りバイト









本図は右勝手(R)を示す。

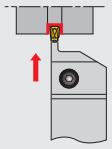
形 番	CW	シートサイズ	CUTDIA	H	B	LF	LH	HF	WF (1)	HBH	HBL	トルク*
JCTER/L1212X2T12-CHP	2	2	25	12	12	120	24.7	12	0/12	5	24.7	3
JCTER/L1616X2T12-CHP	2	2	25	16	16	120	24.7	16	0/16	1	24.5	3
JCTER/L1616X2T16-CHP	2	2	32	16	16	120	24.7	16	0/16	4	24.7	3
JCTER/L2020X2T16-CHP	2	2	32	20	20	120	24.7	20	0/20	-	-	3

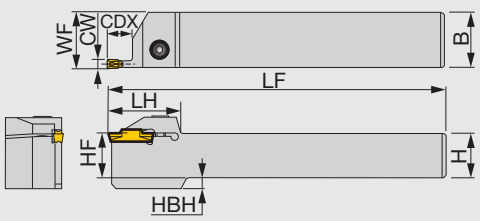
(1) 上記中の "WF" 値は同表の溝幅 "CW" インサートを取り付けた際の寸法です。WF寸法は左右勝手で値が異なります。0/12では右勝手はWF = 0、左勝手は WF = 12を示します。
CUTDIA: 最大突切り径　*トルク：推奨締付けトルク(N·m)
内部給油式ホルダ。ホースを使用せずに、機械から直接切削油を供給するシステムに対応。

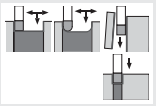
部 品

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

TUNGCUT
CTER/L
外径溝入れ、突切り、旋削用バイト







本図は右勝手(R)を示す。

形 番	CW	シートサイズ	CDX	H	B	LF	LH	HF	WF (1)	HBH	トルク*
CTER/L1616-2T08	2	2	8	16	16	110	33	16	16.1	4	5
CTER/L2020-2T08	2	2	8	20	20	125	33	20	20.1	-	5
CTER/L1616-2T12	2	2	12	16	16	110	32	16	16.1	4	5
CTER/L2020-2T12	2	2	12	20	20	125	32	20	20.1	-	5
CTER/L1616-2T17	2	2	17	16	16	110	37	16	16.1	4	5
CTER/L2020-2T17	2	2	17	20	20	125	37	20	20.1	-	5
CTER/L1616-3T09	3	3	9	16	16	110	32	16	16.3	4	5
CTER/L2020-3T09	3	3	9	20	20	125	32	20	20.3	-	5
CTER/L1616-3T12	3	3	12	16	16	110	32	16	16.3	4	5
CTER/L2020-3T12	3	3	12	20	20	125	32	20	20.3	-	5
CTER/L1616-3T20	3	3	20	16	16	110	38.5	16	16.3	4	5
CTER/L2020-3T20	3	3	20	20	20	125	38.5	20	20.3	-	5
CTER/L1616-4T10	4	4	10	16	16	110	32	16	16.5	4	8.5
CTER/L2020-4T10	4	4	10	20	20	125	32	20	20.5	-	8.5
CTER/L2020-4T15	4	4	15	20	20	125	33	20	20.5	-	8.5
CTER/L1616-4T25	4	4	25	16	16	110	45	16	16.5	4	8.5
CTER/L2020-4T25	4	4	25	20	20	125	45	20	20.5	-	8.5
CTER/L2020-5T12	5	5	12	20	20	125	37	20	20.6	-	8.5
CTER/L2020-6T12	6	6	12	20	20	125	37	20	20.6	-	12

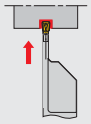
部 品

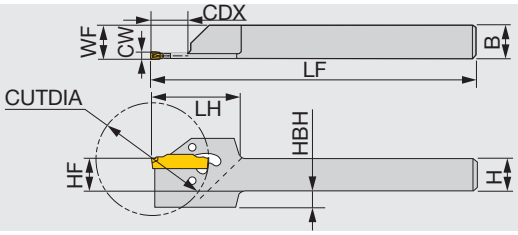
形 番	締付けねじ	スパナ
CTER/L1616-2T08 / T12 / T17	CM5X0.8X16-A	P-4
CTER/L2020-2T08 / T12 / T17	CM5X0.8X20-A	P-4
CTER/L1616-3T09 / T20	CM5X0.8X16-A	P-4
CTER/L2020-3T09 / T12 / T20	CM5X0.8X20-A	P-4
CTER/L1616-4T10 / T25	CM6X1X16-A	P-5
CTER/L2020-4T10 / T15 / T25	CM6X1X20-A	P-5
CTER/L2020-5T12	CM6X1X20-A	P-5
CTER/L2020-6T12	CM8X1.25X20-A	P-6

溝深さが（インサート全長 -1.5 mm）を超える場合は、1コーナタイプインサートを使用してください。
(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。
*トルク：推奨締付けトルク(N·m)

参照ページ：インサート → 6-17 - 6-25
標準切削条件 → 6-26
配管部品 → 3-61

TUNGCUT
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。

外径
内径
端面
突切り

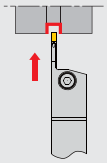
形 番	CW	シートサイズ	CUTDIA(1)	CDX	H	B	LF	LH	HF	WF (2)	HBH
CGER/L2020-1.4T14	1.4	1	29/29	9.7	20	20	125	31	20	20.2	-
CGER/L1212-2T17	2	2	35/35	11.8	12	12	150	31	12	12.1	6
CGER/L1616-2T17	2	2	35/35	11.8	16	16	150	31	16	16.1	2
CGER/L2020-2T17	2	2	35/35	9.8	20	20	125	31	20	20.1	-
CGER/L1212-3T19	3	3	38/40	12	12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

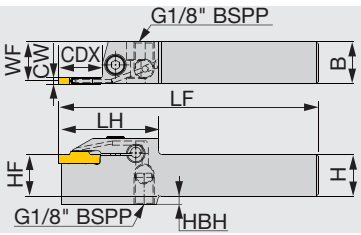
CRWスパナは付属品でないため、別途購入をお願いします。インサートはCRWスパナで上あごを広げてクランプします。
(1) DG*/SG* 最大突切り径CUTDIAは、使用インサートにより異なります。
(2) "WF" の値は、同表の溝幅 "CW" のインサートを取り付けた際の寸法です。

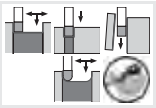
部 品

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

TUNGCUT
CTER/L-CHP
TUNGTJET URN
モノブロック形、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	CW	シートサイズ	CDX	H	B	LF	LH	HF	WF	HBH	トルク*
CTER/L2020-2T17-CHP	2	2	17	20	20	125	45	20	19.1	4	5.5
CTER/L2020-3T20-CHP	3	3	20	20	20	125	48	20	18.8	4	5.5

溝深さが（インサート全長 -1.5 mm）を超える場合は、1 コーナタイプインサートを使用してください。
*トルク：推奨締付けトルク(N·m)

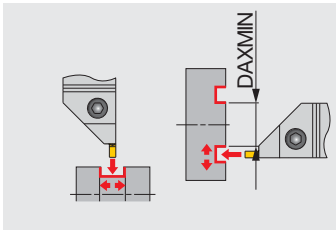
部 品

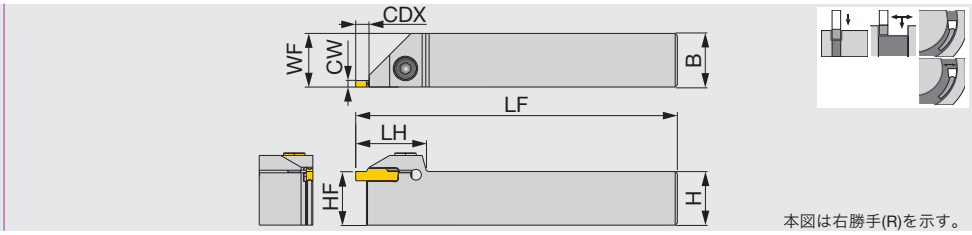
形 番	締付けねじ	スパナ
CTER/L2020-2T17-CHP	CM5x0.8x20-A	P-4
CTER/L2020-3T20-CHP	CM5x0.8x20-A	P-4

参照ページ： インサート → 6-17 - 6-25, 標準切削条件 → 6-26
配管部品 → 3-61

TUNGCUT
CTEFR/L

外径・端面溝入れ、旋削用バイト





本図は右勝手(R)を示す。

形 番	CW	シートサイズ	CDX	H	B	LF	LH	HF	WF (1)	トルク*
CTEFR/L2020-4T04	4	2, 3, 4	4.8	20	20	125	33	20	20.5	8.5
CTEFR/L2020-6T04	6	5, 6	4.8	20	20	125	37	20	20.6	8.5

(1) "WF" 値は表中の溝幅 "CW" インサートを取り付けた際の寸法です。
*トルク：推奨締付けトルク(N·m)

部 品

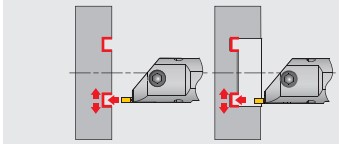
形 番	締付けねじ	スパナ
CTEFR/L2020-4T04	CM6X1X20-A	P-5
CTEFR/L2020-6T04	CM6X1X20-A	P-5

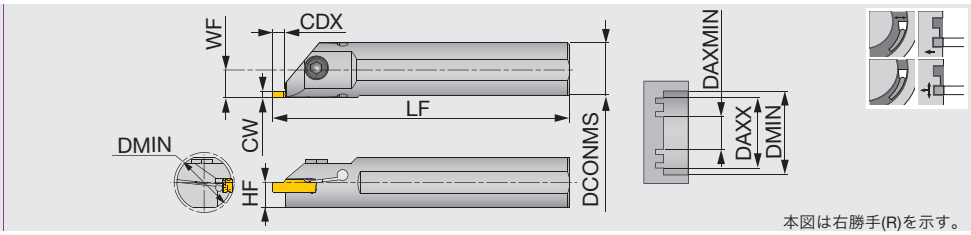
インサート	溝幅 CW	端面溝入れ最小加工径 DAXMIN
DGM / DGS / SGN	2	295
DGM / DGS / SGN / DGL	3	92
DGM / DGS / SGN / DGL	4	37
DGM / DGS / DGL	5	60
DGM / DGS / DGL	6	57
DTE / DGG / DTM	3	62
DTE / DGG / DTM	4	42
DTE / DGG / DTM	5	64
DTE / DGG / DTM	6	61

インサート	溝幅 CW	端面溝入れ最小加工径 DAXMIN
DTR	3	44
DTR	4	32
DTR	5	48
DTR	6	48
DTX	3	22
DTX	4	20
DTX	5	20
DTX	6	23
DTF	3	20
DTF	4	20

TUNGCUT
CTIFR/L

端面・内径端面溝入れ、旋削用バイト





本図は右勝手(R)を示す。

形 番	CW	シートサイズ	CDX	DCONMS	LF	HF	WF (1)	トルク*
CTIFR/L25-4T05-D270	4	3, 4	5.5	25	200	11.5	13.3	5
CTIFR/L25-5T05-D270	6	5, 6	5.5	25	200	11.5	13.3	5

(1) WFの値は、同表の溝幅（CW）インサートを取り付けた際の寸法です。
*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	シールキャップ
CTIFR/L25-4T05-D270	CM6X1X16-A	P-5	CA-25
CTIFR/L25-5T05-D270	CM6X1X16-A	P-5	CA-25

シートサイズ	最小加工径 DMIN DCONMS = 25 mm
3	26.3
4	26.8
5	26.3
6	26.8

インサート	溝幅 CW	端面溝入れ最小加工径 DAXMIN
DGM / DGS / SGN / DGL	3	92
DGM / DGS / SGN / DGL	4	37
DGM / DGS / DGL	5	60
DGM / DGS / DGL	6	57
DTE / DGG / DTM	3	62
DTE / DGG / DTM	4	42
DTE / DGG / DTM	5	64
DTE / DGG / DTM	6	61

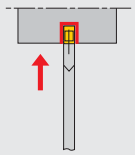
インサート	溝幅 CW	端面溝入れ最小加工径 DAXMIN
DTR	3	44
DTR	4	32
DTR	5	48
DTR	6	48
DTX	3	22
DTX	4	20
DTX	5	20
DTX	6	23
DTF	3	20
DTF	4	20

参照ページ： インサート → 6-17 - 6-25, 標準切削条件 → 6-26

TUNGCUT

CGP

外径深溝入れ、突切り用ブレード



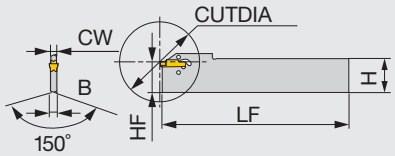


図 1

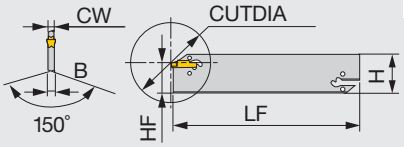


図 2

形 番	CW	シートサイズ	CUTDIA	H	B	LF	HF	図
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
CGP32-5D	5	5	120	32	4	150	24.9	2
CGP32-6D	6	6	120	32	5.2	150	24.9	2

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。
CUTDIA：最大突切り径
CRWスパナは付属品でないため、別途購入をお願いします。

外径 内径 端面 突切り

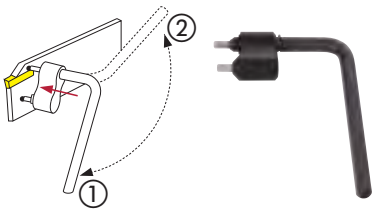
部 品

形 番	スパナ（オプション）
CGP**-1.4*	CRW23
CGP**-2/3/4/5/6	CRW33

■ 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。

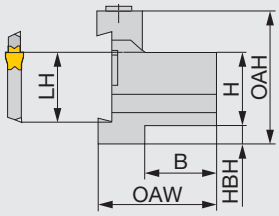


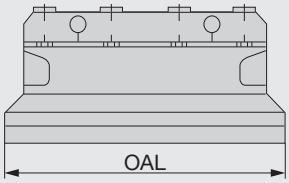
①→②：緩める
②→①：クランプ

TUNGCUT

CTBU

CGPブレード用ツールブロック（分割型）





本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	OAL	LH	HBH	OAH	OAW	ブレード（オプション）
CTBU20-26	20	21	86	21.4	9	43	38	CGP26...
CTBU20-32	20	19	100	24.8	13	50	38	CGP32...

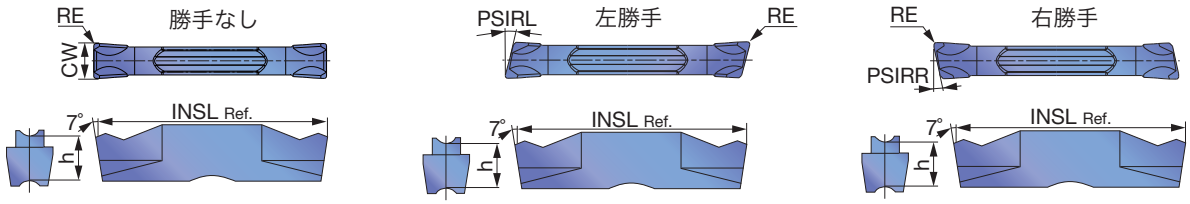
部 品

形 番	押え金	締付けねじ	スパナ
CTBU20-26	CT-86	CM6X30-S	P-5
CTBU20-32	CT-100	CM6X30-S	P-5

参照ページ： インサート → 6-17 - 6-25, 標準切削条件 → 6-26

DGM

外径溝入れ ＆ 突切り用2コーナ仕様



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

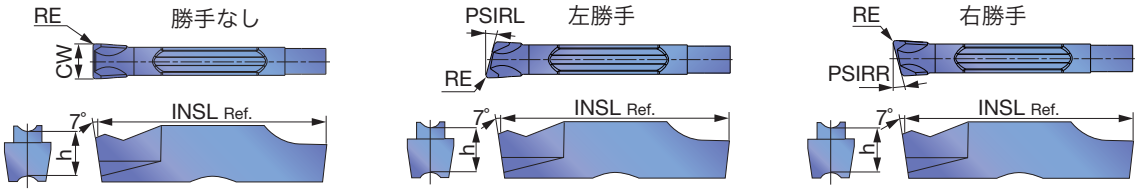
形 番	シートサイズ	勝手	CW±0.05	RE	コーティング							サーメット			超硬				INSL	h	PSIRL	PSIRR
					T9225	AH7025	AH725	AH905	GH130	AH8005		NS9530			KS05F							
DGM2-020	2	N	2	0.2	●	●	●		●	●		●			●				20	5	0°	0°
DGM2-020-6R	2	R	2	0.2		●	●		●										20	5	0°	6°
DGM2-020-6L	2	L	2	0.2		●	●		●										20	5	6°	0°
DGM2-020-8R	2	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°
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°
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°
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°

●：設定アイテム

参照ページ： ホルダ → 6-12 - 6-16, 標準切削条件 → 6-26

SGM

外径深溝入れ ＆ 突切り用1コーナ仕様



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												

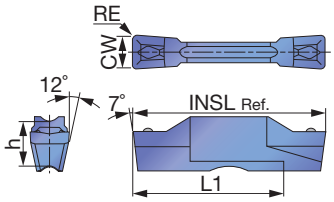
★：第一選択
☆：第二選択

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	GH130	AH8005	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°

●：設定アイテム

DTF

端面溝入れ ＆ 横送り用



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

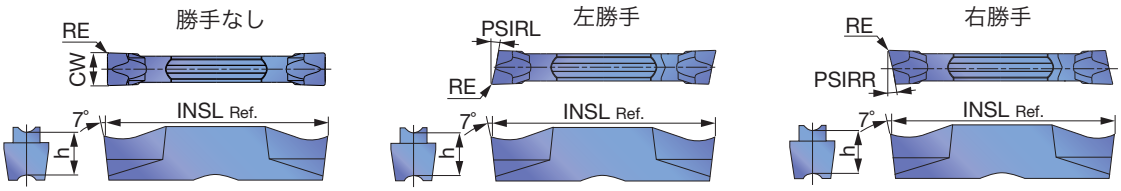
形 番	シートサイズ	勝手	CW±0.05	RE	コーティング				サーメット								INSL	h	L1
					T9225	AH7025	AH725	GH130	NS9530										
DTF3-040-R	3	R	3	0.4	●	●	●	●	●								20	5	16
DTF3-040-L	3	L	3	0.4	●	●	●	●	●								20	5	16
DTF4-040-R	4	R	4	0.4	●	●	●	●	●								20	5	16
DTF4-040-L	4	L	4	0.4	●	●	●	●	●								20	5	16

●：設定アイテム

参照ページ： ホルダ → 6-12 - 6-16, 標準切削条件 → 6-26

DGS

外径溝入れ ＆ 突切り用2コーナ仕様



		コーティング						サーメット		超硬							
		T9225	AH7025	AH725	GH130	AH8005		NS9530		KS05F							
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	T9225	AH7025	AH725	GH130	AH8005	NS9530	KS05F	INSL	h	PSIRL	PSIRR
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°
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°
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°
DGS5-030	5	N	5	0.3	●	●	●	●	●	●	●	25	5.5	0°	0°
DGS6-030	6	N	6	0.3	●	●	●	●	●		●	25	5.5	0°	0°

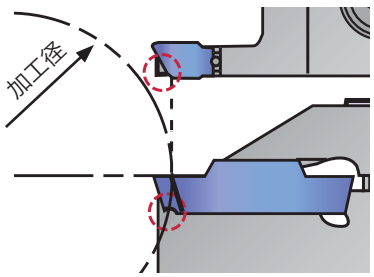
●：設定アイテム

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)
DGM2-002-15R/L	28
DGM3-002-15R/L	29
DGM4-030-15R/L	30
SGM3-020-15R/L	103

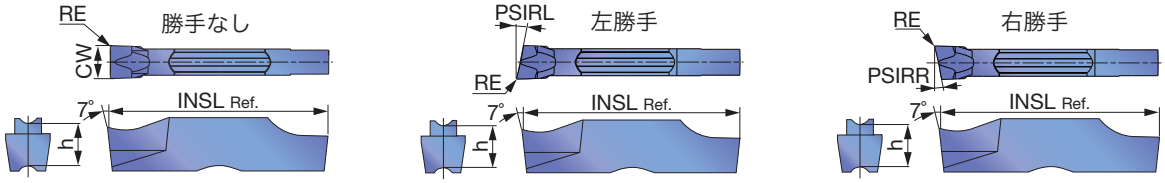
形 番	加工径 (mm)
DGS2-002-15R/L	28
DGS3-002-15R/L	29
SGS3-020-15R/L	103
SGS3-002-15R/L	34



参照ページ： ホルダ → 6-12 - 6-16, 標準切削条件 → 6-26

SGS

外径深溝入れ ＆ 突切り用1コーナ仕様



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									

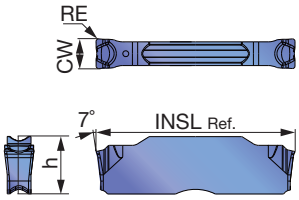
★：第一選択
☆：第二選択

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	GH130	AH8005	KS05F											
SGS2-020	2	N	2	0.2	●	●	●	●	●								20	5	0°	0°
SGS2-020-6R	2	R	2	0.2	●	●	●										20	5	0°	6°
SGS2-020-6L	2	L	2	0.2	●	●	●										20	5	6°	0°
SGS2-020-15R	2	R	2	0.2	●	●	●										20	5	0°	15°
SGS2-020-15L	2	L	2	0.2	●	●	●										20	5	15°	0°
SGS3-020	3	N	3	0.2	●	●	●	●	●								20	5	0°	0°
SGS3-020-6R	3	R	3	0.2	●	●	●										20	5	0°	6°
SGS3-020-6L	3	L	3	0.2	●	●	●										20	5	6°	0°
SGS3-002-6R	3	R	3	0.02		●	●										19.8	5	0°	6°
SGS3-002-6L	3	L	3	0.02		●	●										19.8	5	6°	0°
SGS3-020-15R	3	R	3	0.2	●	●	●										20	5	0°	15°
SGS3-020-15L	3	L	3	0.2	●	●	●										20	5	15°	0°
SGS3-002-15R	3	R	3	0.02		●	●										19.8	5	0°	15°
SGS3-002-15L	3	L	3	0.02		●	●										19.8	5	15°	0°
SGS4-030	4	N	4	0.3	●	●	●	●	●								20	5	0°	0°
SGS5-030	5	N	5	0.3	●	●	●	●	●								25	5.5	0°	0°
SGS6-030	6	N	6	0.3	●	●	●		●								25	5.5	0°	0°

●：設定アイテム

DGL

外径・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

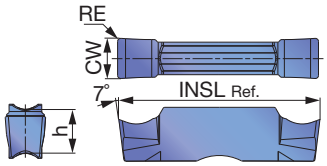
形番	シートサイズ	CW±0.05	RE	コーティング													INSL	h
				AH7025														
DGL3-025	3	3	0.25	●													20	5
DGL4-030	4	4	0.3	●													20	5
DGL5-030	5	5	0.3	●													25	5.5
DGL6-080	6	6	0.8	●													25	5.5

●：設定アイテム

参照ページ： ホルダ → 6-12 - 6-16, 標準切削条件 → 6-26

DGG

外径溝入れ用（高精度加工用）



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										

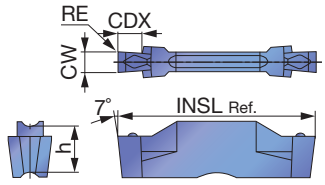
★：第一選択
☆：第二選択

形 番	シートサイズ	CW±0.02	RE	コーティング AH7025	サーメット NS9530	超硬 KS05F	INSL	h
DGG200-020	2	2	0.2	●	●	●	20	5
DGG300-020	3	3	0.2	●	●	●	20	5
DGG400-040	4	4	0.4	●	●	●	20	5
DGG500-040	5	5	0.4	●	●	●	25	5.5
DGG600-040	6	6	0.4	●	●	●	25	5.5

●：設定アイテム

DGE

外径溝入れ用（高精度加工用）



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										

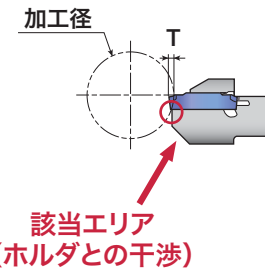
★：第一選択
☆：第二選択

形 番	シートサイズ	CW±0.02	RE	コーティング AH7025	AH725	GH130	サーメット NS9530	CDX	INSL	h
DGE100-000	2	1	0		●	●	●	2.5	20	5
DGE130-000	2	1.3	0		●	●	●	2.5	20	5
DGE160-010	2	1.6	0.1	●	●	●	●	2.5	20	5
DGE185-010	2	1.85	0.1	●	●	●	●	3.5	20	5
DGE215-015	2	2.15	0.15	●	●	●	●	3.5	20	5

●：設定アイテム

DGE 使用上の注意

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



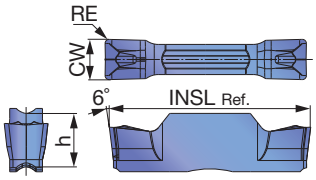
T = 溝深さ

形 番	最大溝深さ (mm)	加工径 (mm) T = 1	T = 1.5	T = 2	T = 2.5	T = 3
DGE100-000	2	∞	18.6	11.5	-	-
DGE130-000						
DGE160-010						
DGE185-010	3				8.8	7
DGE215-015						

参照ページ： ホルダ → 6-12 - 6-16, 標準切削条件 → 6-26

DTM

外径 ・ 端面溝入れ ＆ 横送り用



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		

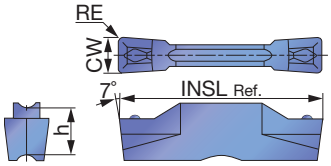
★：第一選択
☆：第二選択

形 番	シートサイズ	CW±0.05	RE	コーティング AH7025	コーティング AH8005	INSL	h
DTM3-030	3	3	0.3	●	●	20	5
DTM4-040	4	4	0.4	●	●	20	5
DTM4-080	4	4	0.8	●	●	20	5
DTM5-080	5	5	0.8	●	●	25	5.5
DTM6-080	6	6	0.8	●	●	25	5.5

●：設定アイテム

DTE

外径 ・ 端面溝入れ ＆ 横送り用（高精度加工用）



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

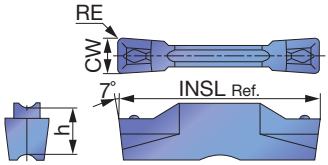
形 番	シートサイズ	CW±0.02	RE	コーティング T9225	コーティング AH7025	コーティング AH725	コーティング GH130	サーメット NS9530	INSL	h
DTE265-015	3	2.65	0.15	●	●	●	●	●	20	5
DTE300-020	3	3	0.2	●	●	●	●	●	20	5
DTE300-040	3	3	0.4	●	●	●	●	●	20	5
DTE315-015	3	3.15	0.15	●	●	●	●	●	20	5
DTE400-040	4	4	0.4	●	●	●	●	●	20	5
DTE400-080	4	4	0.8	●	●	●	●	●	20	5
DTE415-015	4	4.15	0.15	●	●	●	●	●	20	5
DTE478-055	5	4.78	0.55	●	●	●	●	●	25	5.5
DTE500-040	5	5	0.4	●	●	●	●	●	25	5.5
DTE500-080	5	5	0.8	●	●	●	●	●	25	5.5
DTE515-015	5	5.15	0.15	●	●	●	●		25	5.5
DTE600-080	6	6	0.8	●	●	●	●		25	5.5
DTE600-120	6	6	1.2	●	●	●	●		25	5.5

●：設定アイテム

参照ページ： ホルダ → 6-12 - 6-16, 標準切削条件 → 6-26

DTE

外径 ・ 端面溝入れ ＆ 横送り用



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													

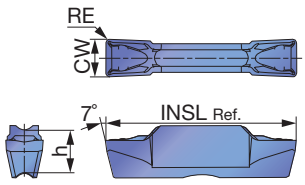
★：第一選択
☆：第二選択

形 番	シートサイズ	CW±0.05	RE	コーティング							サーメット				INSL	h
				T9225	AH7025	AH725	GH130				NS9530					
DTE3-020	3	3	0.2		●										20	5
DTE3-040	3	3	0.4	●	●	●	●				●				20	5
DTE4-040	4	4	0.4	●	●	●	●				●				20	5
DTE4-080	4	4	0.8		●										20	5
DTE5-040	5	5	0.4		●										25	5.5
DTE5-080	5	5	0.8		●										25	5.5
DTE6-080	6	6	0.8		●										25	5.5

●：設定アイテム

DTX

外径 ・ 内径、端面溝入れ ＆ 横送り用



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

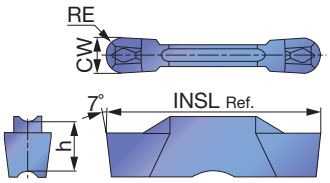
形 番	シートサイズ	CW±0.05	RE	コーティング							サーメット				INSL	h
				T9225	AH7025	AH725	GH130				NS9530					
DTX3-030	3	3	0.3	●	●	●	●				●				20	5
DTX4-040	4	4	0.4	●	●	●	●				●				20	5
DTX5-040	5	5	0.4	●	●	●	●				●				25	5.5
DTX6-080	6	6	0.8		●	●	●								25	5

●：設定アイテム

参照ページ： ホルダ → 6-12 - 6-16, 標準切削条件 → 6-26

DTR

做い & ぬすみ用（高精度加工用）



		T9225	AH7025	AH725	GH130	NS9530
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					

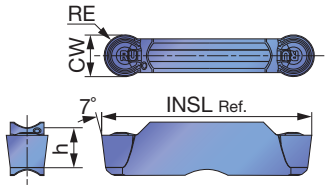
★：第一選択
☆：第二選択

形番	シートサイズ	CW±0.02	RE	コーティング T9225	AH7025	AH725	GH130	サーメット NS9530	INSL	h
DTR300-150	3	3	1.5	●	●	●	●	●	20	5
DTR400-200	4	4	2	●	●	●	●	●	20	5
DTR478-239	5	4.78	2.39	●	●	●	●	●	25	5.5
DTR500-250	5	5	2.5	●	●	●	●	●	25	5.5
DTR600-300	6	6	3	●	●	●	●		25	5.5

●： 設定アイテム

DTR

做い & ぬすみ用



		T9225	AH7025	AH725	AH905	GH130	AH8005	NS9530	KS05F
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

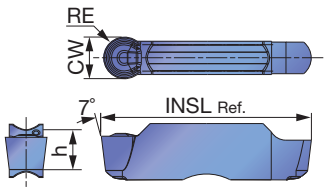
形番	シートサイズ	CW±0.05	RE	コーティング T9225	AH7025	AH725	AH905	GH130	AH8005	サーメット NS9530	超硬 KS05F	INSL	h
DTR3-150	3	3	1.5	●	●	●	●	●	●	●	●	20	5
DTR4-200	4	4	2	●	●	●	●	●	●	●	●	20	5
DTR5-250	5	5	2.5	●	●	●	●	●	●	●	●	25	5.5
DTR6-300	6	6	3	●	●	●		●	●		●	25	5.5

●： 設定アイテム

参照ページ： ホルダ → 6-12 - 6-16, 標準切削条件 → 6-26

STR

做い & ぬすみ用



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			

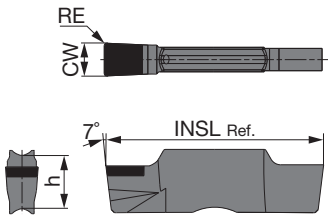
★：第一選択
☆：第二選択

形番	シートサイズ	CW±0.05	RE	コーティング AH7025	コーティング AH8005	超硬 KS05F	INSL	h
STR3-150	3	3	1.5	●	●	●	20	5
STR4-200	4	4	2	●	●	●	20	5
STR5-250	5	5	2.5	●	●	●	25	5.5
STR6-300	6	6	3	●	●	●	25	5.5

●： 設定アイテム

SGN

焼入れ鋼外径溝入れ



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	CW±0.025	RE	CBN BX360	INSL	h	刃先仕様 末尾記号なし	刃先仕様 S	刃先仕様 H
SGN200-020	2	2	0.2	●	20	5	○		
SGN200-020-S	2	2	0.2	●	20	5		○	
SGN200-020-H	2	2	0.2	●	20	5			○
SGN300-020	3	3	0.2	●	20	5	○		
SGN300-020-S	3	3	0.2	●	20	5		○	
SGN300-020-H	3	3	0.2	●	20	5			○
SGN400-020	4	4	0.2	●	20	5	○		
SGN400-020-S	4	4	0.2	●	20	5		○	
SGN400-020-H	4	4	0.2	●	20	5			○
SGN500-020-S	5	5	0.2	●	25	5.5		○	
SGN500-020-H	5	5	0.2	●	25	5.5			○

●： 設定アイテム

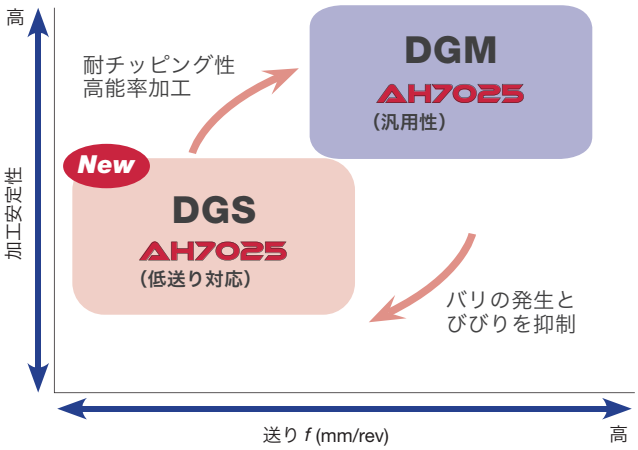
参照ページ： ホルダ → 6-12 - 6-16, 標準切削条件 → 6-26

標準切削条件

ISO	被削材	硬 度	選択基準	推奨材種	切削速度 Vc (m/min)
P	鋼 S45C, SCM435 など	< 300 HB	第一選択	AH7025, AH725	50 - 180
		< 300 HB	耐摩耗性重視	T9225	80 - 300
		< 300 HB	耐摩耗性重視	T9125	80 - 200
		< 300 HB	耐欠損性重視	GH130	50 - 120
		< 300 HB	加工面品位重視	NS9530	80 - 220
M	ステンレス鋼 SUS303, SUS304 など	< 200 HB	第一選択	AH7025, AH725	50 - 120
		< 200 HB	耐欠損性重視	GH130	50 - 120
N	アルミ合金 Si < 12%	-	第一選択	TH10	100 - 500
		-	第一選択	KS05F	100 - 600
S	耐熱合金 インコネル 718 など	< HRC 40	第一選択	AH7025	20 - 60
		< HRC 40	耐摩耗性重視	AH905	20 - 80
	チタン合金 Ti-6Al-4V など	< HRC 40	第一選択	AH905	20 - 80
		< HRC 40	耐欠損性重視	AH7025, AH725	20 - 80
		< HRC 40	加工面品位重視	KS05F	20 - 60
H	焼入れ鋼 SCM435, SUJ2 など	> HRC 50	第一選択	BX360	80 - 150

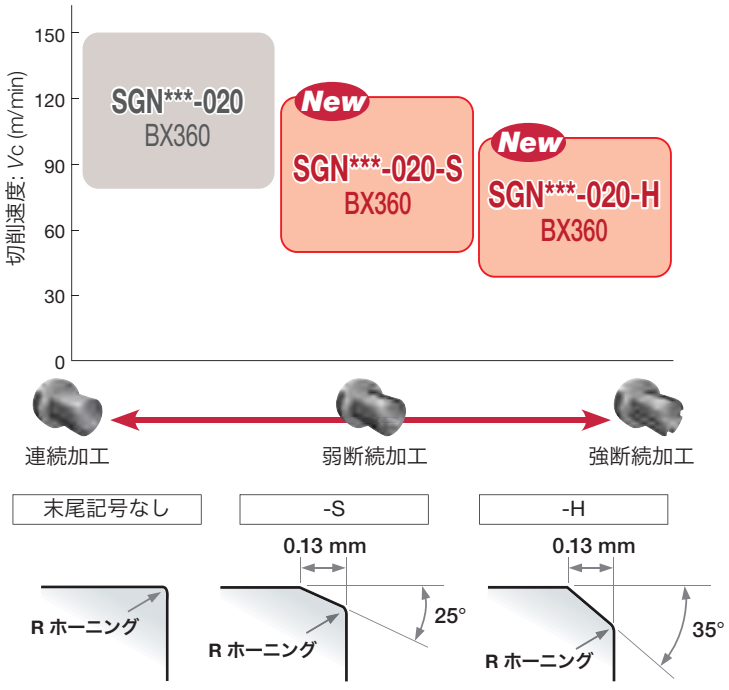
※送り f (mm/rev) は 6-27 - 6-29 を参照ください。

New 選択システム



- 切りくず処理に優れる 3 次元ブレーカを 2 種類設定
- 汎用性に優れる TCS 形と、低送り時の切りくず処理に優れる TCL 形を設定

SNG 刃先仕様



参照ページ： ホルダ → 6-12

外径溝入れ用

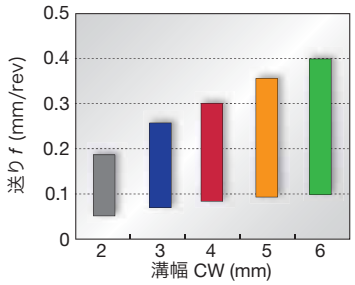
DGM 形 (2 コーナ)
SGM 形 (1 コーナ)

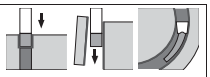
6-17, 6-18

突切り・溝入れ用第一選択

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 - 6 mm

■ 送りの目安





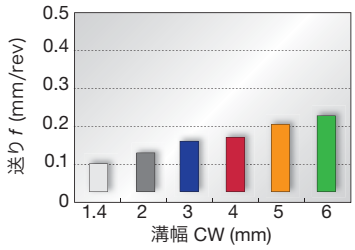
DGS 形 (2 コーナ)
SGS 形 (1 コーナ)

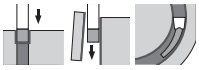
6-19, 6-20

低抵抗、切れ味優先

ユニークなランド形状と独特
のブレーカ形状を持つ
中心残りを抑制する勝手
付きインサートも設定
CW = 1.4 - 6 mm

■ 送りの目安





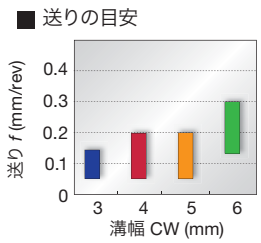
DGL 形 (2 コーナ)

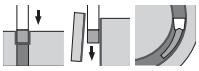
6-20

軟鋼用・第一選択

低送りで切りくず処理に優れた
ブレーカ
切りくず処理で困り易い軟鋼材
などに対応
CW = 3 - 6 mm

■ 送りの目安





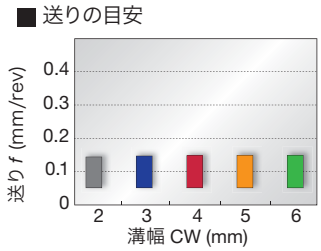
DGG 形 (2 コーナ)

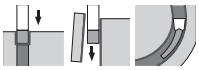
6-21

非鉄金属、チタン加工用

低抵抗チップブレーカ
切れ味が良く優れた加工面
品位を実現
CW = 2 - 6 mm

■ 送りの目安





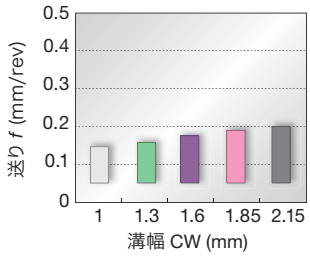
DGE 形 (2 コーナ)

6-21

高精度浅溝用

優れた切りくず処理性能
CW = 1 - 2.15 mm

■ 送りの目安



倣い & ぬすみ用

DTR 形 (2 コーナ)
STR 形 (1 コーナ)

型押し

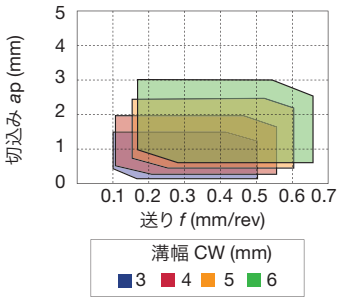
研削級

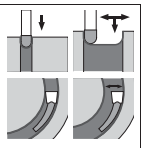
6-24, 6-25

フル R タイプ

優れた切りくず処理性能
型押し & 研削級インサートを設定
CW = 3 - 6 mm

■使用の目安





外径溝入れ&横送り用

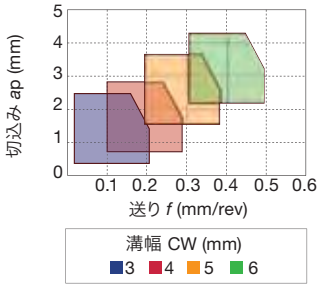
DTM 形 (2 コーナ)

6-22

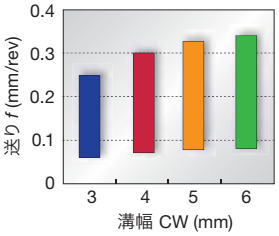
汎用

溝入れ、横送り用の第一推奨ブレーカ
軽切削から中切削までの溝入れから横送りに対応する汎用ブレーカ
鋼、合金鋼、ステンレス鋼、耐熱合金で安定した切りくず処理性
CW = 3 - 6 mm

■使用の目安



■送りの目安



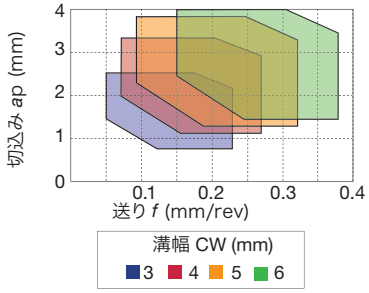
DTX 形 (2 コーナ)

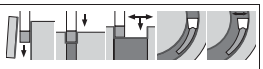
6-23

多機能タイプ

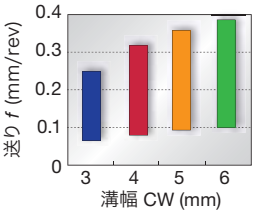
低抵抗と刃先強度を両立
外・内径、端面の溝入れまでこなす多機能インサート
CW = 3 - 6 mm

■使用の目安





■送りの目安



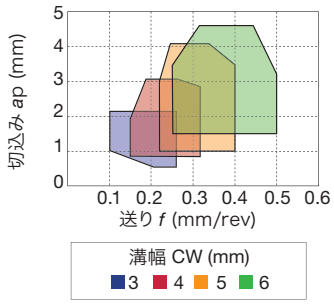
DTE 形 (2 コーナ)

6-22, 6-23

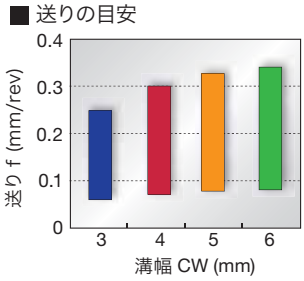
汎用

突起タイプのブレーカで切りくずを拘束、折断
研削級と型押しインサートを設定
CW = 3 - 6 mm

■使用の目安



■送りの目安



焼入れ鋼 外径溝入れ用

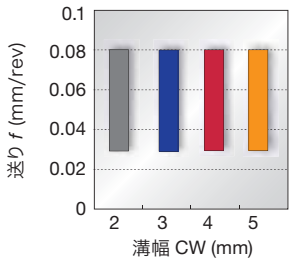
SGN-CBN 形 (1 コーナ)

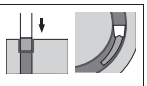
6-25

焼入れ鋼加工用

焼入れ鋼溝入れ加工に適した刃先形状
仕上げ加工に対応した溝幅精度
CW = 2 - 5 mm
(公差 : ±0.025 mm)

■送りの目安





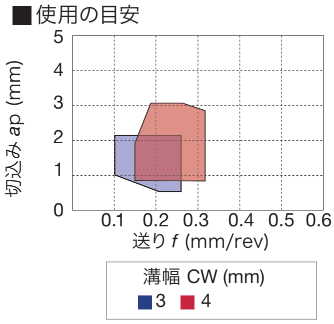
端面溝入れ & 横送り用

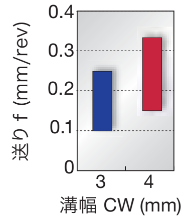
DTF 形 (2 コーナ)

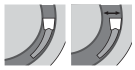
6-18

端面用

突起タイプのブレーカで
切りくずを拘束、折断
CW = 3 - 4 mm



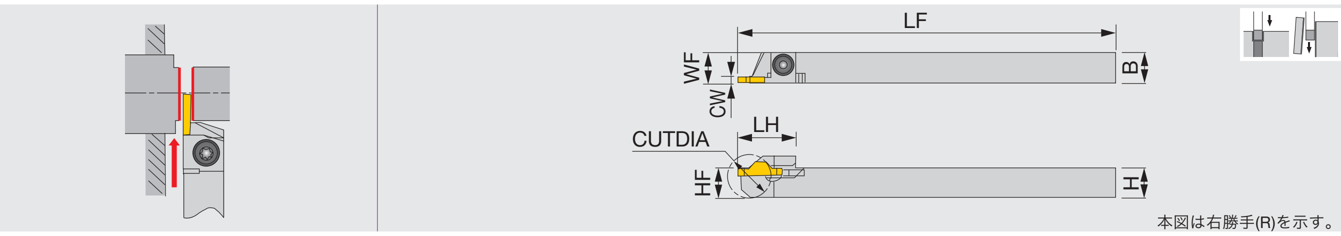




J-SERIES

JCCWSR/L

自動盤用溝入れ、突切りバイト



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	CW	CUTDIA	H	B	LF	LH	HF	WF	インサート	トルク*
JCCWSR/L1010K2	2	20	10	10	125	19	10	10	JCC*200...	3.5
JCCWSR/L1212K2	2	20	12	12	125	19	12	12	JCC*200...	3.5
JCCWSR/L1616K2	2	20	16	16	125	19	16	16	JCC*200...	3.5
JCCWSR/L2020K2	2	20	20	20	125	19	20	20	JCC*200...	3.5
JCCWSR/L2525K2	2	20	25	25	125	19	25	25	JCC*200...	3.5

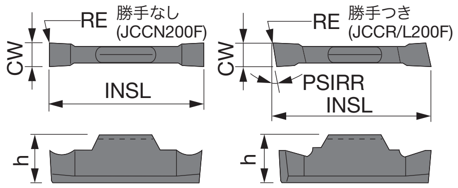
*トルク：推奨締付けトルク(N·m)

部 品

形 番	締付けねじ	スパナ
JCCWSR/L...	CSTB-4S	T-15F

インサート

JCC (シャープエッジ)



本図は右勝手(R)を示す。

		J740	TH10
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

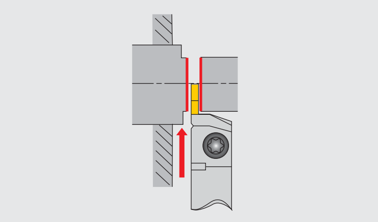
形 番	勝手	CW±0.025	RE	コーティング J740	超硬 TH10	PSIRR	INSL	h
JCCN200F	N	2	0	●	●	0°	15	4.8
JCCN200F-005	N	2	0.05	●		0°	15	4.8
JCCR200F	R	2	0	●	●	15°	15	4.8
JCCL200F	L	2	0	●	●	15°	15	4.8
JCCR200F-005	R	2	0.05	●		15°	15	4.8
JCCL200F-005	L	2	0.05	●		15°	15	4.8

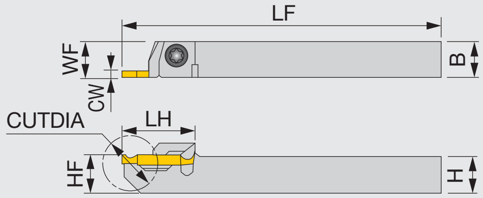
●：設定アイテム

J-SERIES

JCGWSR/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	CUTDIA	H	B	LF	LH	HF	WF	インサート	トルク*
JCGWSR/L1010K2	2	20	10	10	125	20	10	10	JCGN200F...	3.5
JCGWSR/L1212K2	2	20	12	12	125	20	12	12	JCGN200F...	3.5
JCGWSR/L1616K2	2	20	16	16	125	20	16	16	JCGN200F...	3.5

*トルク：推奨締付けトルク(N·m)

外径

内径

端面

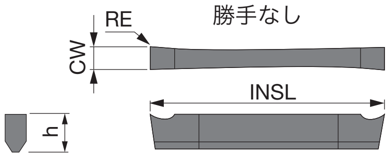
突切り

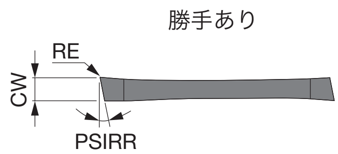
部 品

形 番	締付けねじ	スパナ
JCGWSR/L...	CSTB-4S	T-15F

インサート

JCG (シャープエッジ)





本図は右勝手(R)を示す。

		J740 (コーティング)	TH10 (超硬)
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		

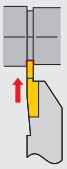
★：第一選択
☆：第二選択

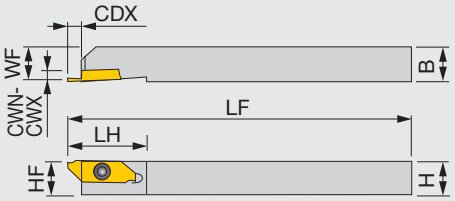
形 番	勝手	CW±0.025	RE	J740 (コーティング)	TH10 (超硬)	PSIRR	INSL	h
JCGN200F	N	2	0.05	●	●	0°	20	3
JCGN200FR	R	2	0.05	●	●	8°	20	3
JCGN200FL	L	2	0.05	●	●	8°	20	3

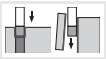
●：設定アイテム

JSXGR/L

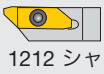
自動盤用前挽き、裏挽きおよび外径溝入れ兼用バイト







オフセットなし



1010, 1212 シャンク

本図は右勝手(R)を示す。

形 番	CWN	CWX	CDX	H	B	LF	LH	HF	WF	インサート	トルク*
JSXGR/L1010K8-C	0.7	2	4.5 - 6	10	10	125	29	10	9.9	JXG...	1.3
JSXGR/L1212K8-C	0.7	2	4.5 - 6	12	12	125	29	12	11.9	JXG...	1.3
JSXGR/L1616K8	0.7	2	4.5 - 6	16	16	125	29	16	15.9	JXG...	1.3
JSXGR/L2020K8	0.7	2	4.5 - 6	20	20	125	29	20	19.9	JXG...	1.3
JSXGR/L2525K8	0.7	2	4.5 - 6	25	25	125	29	25	24.9	JXG...	1.3

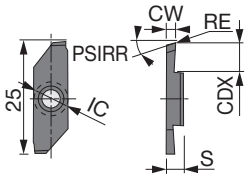
両トルクスで背面からの操作が可能。
本ホルダは前挽き用JXF形、裏挽き用JXR形、突切り・溝入れ用JXG形インサートと共用です。
*トルク：推奨締付けトルク(N·m)

部 品

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

インサート

JXG (勝手付き、シャープエッジ)



本図は右勝手(R)を示す。

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

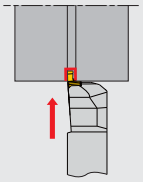
★：第一選択
☆：第二選択

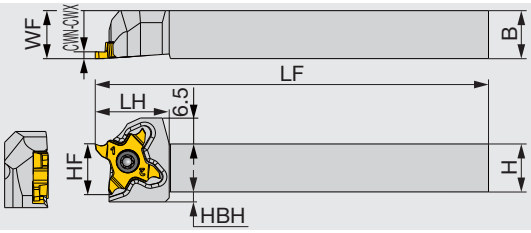
形 番	勝手	CW±0.025	RE	コーティング			超硬							CDX	IC	PSIRR	S
				J740			TH10										
JXGR8070FA	R	0.7	0	●			●							4.5	8	15°	3.97
JXGL8070FA	L	0.7	0	●			●							4.5	8	15°	3.97
JXGR8070FA-005	R	0.7	0.05	●										4.5	8	15°	3.97
JXGR8100FA	R	1	0	●			●							6	8	15°	3.97
JXGL8100FA	L	1	0	●			●							6	8	15°	3.97
JXGR8100FA-005	R	1	0.05	●										6	8	15°	3.97
JXGR8100FA45	R	1	0	●			●							4.5	8	15°	3.97
JXGR8100FA45-005	R	1	0.05	●										4.5	8	15°	3.97
JXGR8150FA	R	1.5	0	●			●							6	8	15°	3.97
JXGL8150FA	L	1.5	0	●			●							6	8	15°	3.97
JXGR8150FA-005	R	1.5	0.05	●										6	8	15°	3.97
JXGR8150FA50	R	1.5	0	●			●							5	8	15°	3.97
JXGR8150FA50-005	R	1.5	0.05	●										5	8	15°	3.97
JXGR8180FA	R	1.8	0	●			●							6	8	15°	3.97
JXGR8180FA-005	R	1.8	0.05	●										6	8	15°	3.97
JXGR8200FA	R	2	0	●			●							6	8	15°	3.97
JXGL8200FA	L	2	0	●			●							6	8	15°	3.97
JXGR8200FA-005	R	2	0.05	●										6	8	15°	3.97
JXGR8200FN	R	2	0	●			●							6	8	0°	3.97
JXGL8200FN	L	2	0	●			●							6	8	0°	3.97
JXGR8200FN-005	R	2	0.05	●										6	8	0°	3.97

●： 設定アイテム

STCR/L-18

外径溝入れ・ねじ切りバイト





本図は右勝手(R)を示す。

形 番	CWN	CWX	H	B	LF	LH	HF	WF	HBH	インサート	トルク*
STCR/L1010X18	0.33	3	10	10	120	18.5	10	10	4.5	TC*18...	1.2
STCR/L1212F18	0.33	3	12	12	85	18.5	12	12	2.5	TC*18...	1.2
STCR/L1212X18	0.33	3	12	12	120	18.5	12	12	2.5	TC*18...	1.2
STCR/L1616X18	0.33	3	16	16	120	18.5	16	16	-	TC*18...	1.2
STCR/L2020H18	0.33	3	20	20	100	18.5	20	20	-	TC*18...	1.2
STCR/L2020X18	0.33	3	20	20	120	23	20	25	-	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)

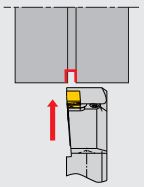
部 品

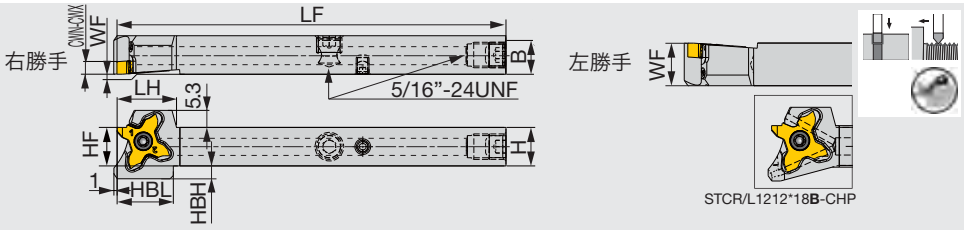
形 番	締付けねじ	スパナ
STCR*****18	CSTC-4L100DL	T-1008/5
STCL*****18	CSTC-4L100DR	T-1008/5

STCR/L-X18-CHP

TUNGTJET

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	HF	WF	HBL	HBH	インサート	トルク*
STCR/L1012H18-CHP	0.33	3	10	12	100	17.1	17.1	10	0/12	4	TC**18	1.2
STCR/L1212X18-CHP***(1)	0.33	3	12	12	120	18.5	12	0/12	17.5	4	TC*18...	1.2
STCR/L1212X18B-CHP (1)	0.33	3	12	12	120	18.5	12	0/12	17.5	4	TC*18...	1.2
STCR/L1616X18-CHP (1)	0.33	3	16	16	120	18.5	16	0/16	-	-	TC*18...	1.2

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) 内部給油式ホルダ。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)
***：将来新製品に置き換わる製品です。

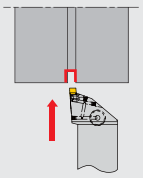
部 品

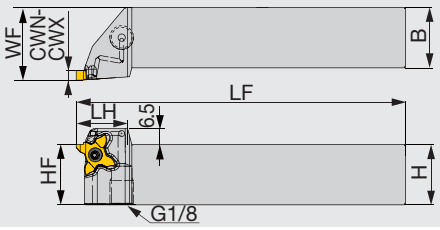
形 番	締付けねじ	スパナ
STCL**18-CHP	CSTC-4L100DR	T-1008/5
STCR**18-CHP	CSTC-4L100DL	T-1008/5

参照ページ： インサート → 6-36, 標準切削条件 → 6-40
配管部品 → 3-61

STCR/L-18-CHP

高圧クーラント対応外径溝入れ・ねじ切り用バイト





本図は右勝手(R)を示す。

形　番	CWN	CWX	H	B	LF	LH	HBL	HF	WF	HBH	インサート	トルク*
STCR/L2020X18-CHP	0.33	3	20	20	120	23	-	20	25	-	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)

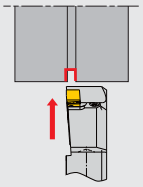
部 品

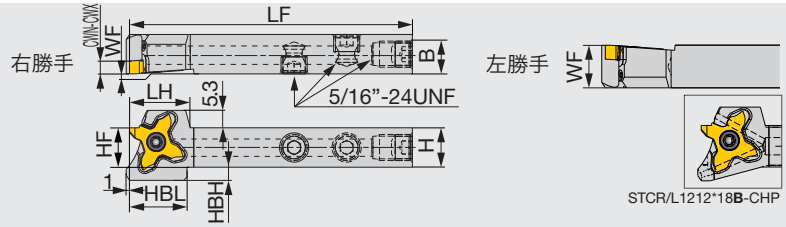
形 番	締付けねじ	スパナ
STCL**18-CHP	CSTC-4L100DR	T-1008/5
STCR**18-CHP	CSTC-4L100DL	T-1008/5

STCR/L-F18-CHP

TUNG TURN JET

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	HF	WF	HBL	HBH	インサート	トルク*
STCR/L1212F18-CHP***	0.33	3	12	12	85	18.5	12	0/12	17.5	4	TC*18...	1.2
STCR/L1212F18B-CHP	0.33	3	12	12	120	18.5	12	0/12	17.5	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。
*トルク：推奨締付けトルク(N·m)
***：将来新製品に置き換わる製品です。

部 品

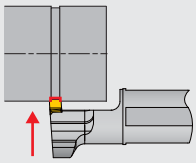
形 番	締付けねじ	スパナ
STCL**18-CHP	CSTC-4L100DR	T-1008/5
STCR**18-CHP	CSTC-4L100DL	T-1008/5

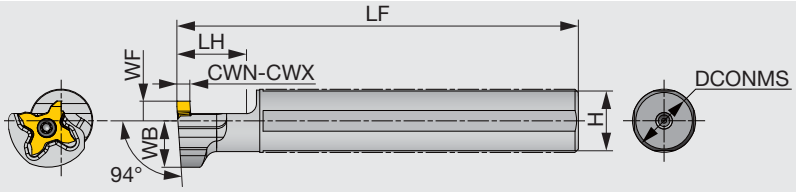
参照ページ：インサート → 6-36, 標準切削条件 → 6-40
配管部品 → 3-61

TETRAMINI CUT

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

右勝手のインサート(TC*18R***)を使用ください。
*トルク：推奨締付けトルク(N·m)

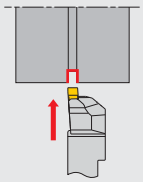
部 品

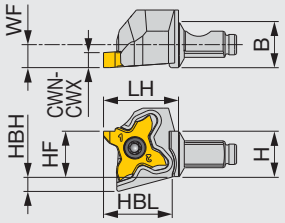
形 番	締付けねじ	スパナ
JS****-STCL18	CSTC-4L100DL	T-1008/5

TETRAMINI CUT

QC12-STCR/L

外径溝入れ・ねじ切りヘッド





本図は右勝手(R)を示す。

形 番	CWN	CWX	H	B	LH	HF	HBH	HBL	WF	インサート	トルク*
QC12-STCR18	0.33	3	12	12	19.5	12	3.9	17.9	6	TC*18R...	1.2
QC12-STCL18	0.33	3	12	12	21	12	3.9	18.3	9	TC*18L...	1.2

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

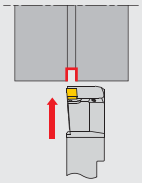
部 品

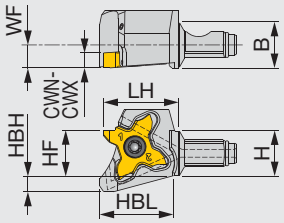
形 番	締付けねじ	スパナ
QC12-STCR18	CSTC-4L100DL	T-1008/5
QC12-STCL18	CSTC-4L100DR	T-1008/5

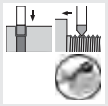
参照ページ： インサート → 6-36, QCシャンク → 3-60, 標準切削条件 → 6-40
配管部品 → 3-61

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







本図は右勝手(R)を示す。

形 番	CWN	CWX	H	B	LH	HF	HBH	HBL	WF	インサート	トルク*
QC12-STCR18-CHP	0.33	3	12	12	19.5	12	4.2	19.3	6	TC*18R...	1.2
QC12-STCL18-CHP	0.33	3	12	12	21	12	4.2	19.3	9	TC*18L...	1.2

右勝手のホルダ (R) には、右勝手のインサート (R) を使用。左勝手のホルダ (L) には、左勝手のインサート (L) を使用。
内部給油式ヘッド
*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	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

参照ページ： インサート → 6-36, QCシャンク → 3-60, 標準切削条件 → 6-40
配管部品 → 3-61

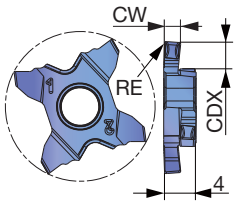
TetraMini-Cut 溝入れインサート設定一覧

溝幅 CW (mm)	コーナ半径 RE (mm)	TCL18R (P.6-37) AH7025 ホーニング付き	TCS18R (P.6-37) AH7025 ホーニング付き	TCG18R/L (P.6-39) AH7025 ホーニング付き	TCP18R/L (P.6-38) AH725 微小ホーニング	TCP18R/L-F (P.6-38) SH725 シャープエッジ
0.33	0.05				●	●
0.43	0.05				●	●
0.5	0.05				●	●
0.75	0.05				●	●
0.95	0.05				●	●
1	0.05					●
	0.1		●	●	●	●
	0.5			●		
1.2	0.05					●
	0.1		●	●	●	●
1.25	0.05					●
	0.1		●	●	●	●
	0.2		●	●		
1.3	0.2		●	●		
1.4	0.1		●	●	●	●
	0.2		●	●		
1.45	0.05					●
	0.1		●	●	●	●
	0.2			●		
1.5	0.05					●
	0.1	●	●	●	●	●
	0.2	●	●	●		
1.58	0.79			●		
1.6	0.2		●	●		
1.7	0.2		●	●		
1.75	0.05					●
	0.1		●	●	●	●
	0.2	●	●	●		
1.85	0.2		●	●		
1.95	0.2		●	●		
2	0.05					●
	0.1	●	●	●	●	●
	0.2	●	●	●		
	1.0			●		
2.25	0.2		●	●		
2.3	0.2		●	●		
2.39	1.2			●		
2.5	0.1		●	●	●	●
	0.2		●	●		
	0.3	●	●	●		
2.65	0.3		●	●		
2.8	0.3		●	●		
3	0.1	●	●	●	●	●
	0.2	●	●	●		
	0.3	●	●	●		
	1.5			●		
3.18	1.59			●		

●：新製品
●：設定アイテム

外径
内径
端面
突切り

TCL18R（3次元ブレーカ・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			

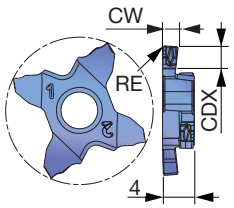
★：第一選択
☆：第二選択

形 番	勝手	CW±0.02	RE	コーティング AH7025			CDX
TCL18R150-010	R	1.5	0.1	●			3.5
TCL18R150-020	R	1.5	0.2	●			3.5
TCL18R175-020	R	1.75	0.2	●			3.5
TCL18R200-010	R	2	0.1	●			3.5
TCL18R200-020	R	2	0.2	●			3.5
TCL18R250-030	R	2.5	0.3	●			3.5
TCL18R300-010	R	3	0.1	●			3.5
TCL18R300-020	R	3	0.2	●			3.5
TCL18R300-030	R	3	0.3	●			3.5

加工の注意点について、6-40を参照ください。

1 ケース 5 個入り
●：新製品
●：設定アイテム

TCS18R（3次元ブレーカ・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

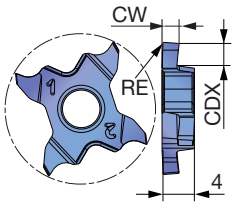
形 番	勝手	CW±0.02	RE	コーティング AH7025			CDX
TCS18R100-010	R	1	0.1	●			2
TCS18R120-010	R	1.2	0.1	●			2
TCS18R125-010	R	1.25	0.1	●			2
TCS18R125-020	R	1.25	0.2	●			2
TCS18R130-020	R	1.3	0.2	●			3.5
TCS18R140-010	R	1.4	0.1	●			3.5
TCS18R140-020	R	1.4	0.2	●			3.5
TCS18R145-010	R	1.45	0.1	●			3.5
TCS18R150-010	R	1.5	0.1	●			3.5
TCS18R150-020	R	1.5	0.2	●			3.5
TCS18R160-020	R	1.6	0.2	●			3.5
TCS18R170-020	R	1.7	0.2	●			3.5
TCS18R175-010	R	1.75	0.1	●			3.5
TCS18R175-020	R	1.75	0.2	●			3.5
TCS18R185-020	R	1.85	0.2	●			3.5
TCS18R195-020	R	1.95	0.2	●			3.5
TCS18R200-010	R	2	0.1	●			3.5
TCS18R200-020	R	2	0.2	●			3.5
TCS18R225-020	R	2.25	0.2	●			3.5
TCS18R230-020	R	2.3	0.2	●			3.5
TCS18R250-010	R	2.5	0.2	●			3.5
TCS18R250-020	R	2.5	0.2	●			3.5
TCS18R250-030	R	2.5	0.3	●			3.5
TCS18R265-030	R	2.65	0.3	●			3.5
TCS18R280-030	R	2.8	0.3	●			3.5
TCS18R300-010	R	3	0.1	●			3.5
TCS18R300-020	R	3	0.2	●			3.5
TCS18R300-030	R	3	0.3	●			3.5

加工の注意点について、6-40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 → 6-32, 標準切削条件 → 6-40

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			

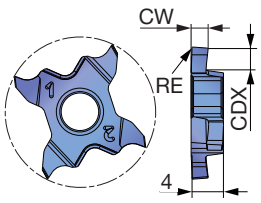
★：第一選択
☆：第二選択

形番	勝手	CW±0.02	RE	コーティング SH725			CDX
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

加工の注意点について、6-40を参照ください。

参照ページ： ホルダ → 6-32, 標準切削条件 → 6-40

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			

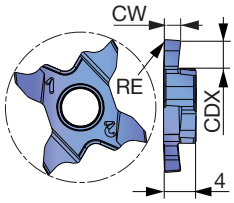
★：第一選択
☆：第二選択

形番	勝手	CW±0.02	RE	コーティング AH725			CDX
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

加工の注意点について、6-40を参照ください。

1ケース5個入り
●：設定アイテム

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

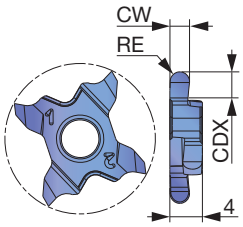
形番	勝手	CW±0.02	RE	コーティング AH7025	CDX
TCG18R100-010	R	1	0.1	●	2
TCG18L100-010	L	1	0.1	●	2
TCG18R120-010	R	1.2	0.1	●	2
TCG18L120-010	L	1.2	0.1	●	2
TCG18R125-010	R	1.25	0.1	●	2
TCG18L125-010	L	1.25	0.1	●	2
TCG18R125-020	R	1.25	0.2	●	2
TCG18L125-020	L	1.25	0.2	●	2
TCG18R130-020	R	1.3	0.2	●	2
TCG18L130-020	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
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

参照ページ： ホルダ → 6-32, 標準切削条件 → 6-40

加工の注意点について、6-40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）



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	

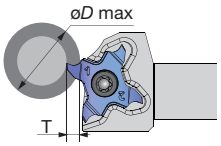
★：第一選択
☆：第二選択

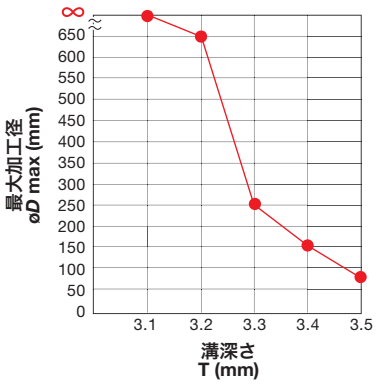
形番	勝手	CW±0.02	RE	コーティング AH7025	CDX
TCG18R100-050	R	1	0.5	●	2
TCG18L100-050	L	1	0.5	●	2
TCG18R158-079	R	1.58	0.79	●	3.5
TCG18L158-079	L	1.58	0.79	●	3.5
TCG18R200-100	R	2	1	●	3.5
TCG18L200-100	L	2	1	●	3.5
TCG18R239-120	R	2.39	1.2	●	3.5
TCG18L239-120	L	2.39	1.2	●	3.5
TCG18R300-150	R	3	1.5	●	3.5
TCG18L300-150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

加工の注意点について、6-40を参照ください。

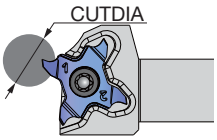
1ケース5個入り
●：設定アイテム

加工の注意点



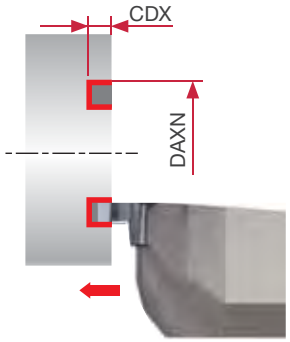


***溝深さとøD max (最大加工径)の関係**
インサートとワークの干渉を避けるため、ワークの加工径によって、加工可能な溝深さが変動します。



最大加工径 CUTDIA (mm)
7

端面溝加工の最小径



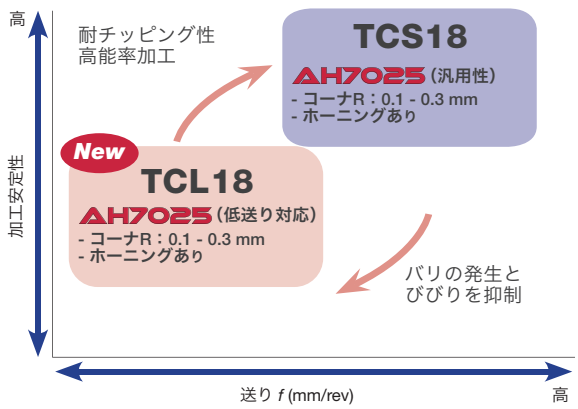
最小端面径 DAXN (mm)	最大溝深さ CDX (mm)
65	3

標準切削条件

ISO	被　削　材	切削速度 Vc (m/min)	送り：f (mm/rev) TCP / TCP-F (AH725 / SH725)	TCS (AH7025)	TCL (AH7025)	TCG (AH7025)
P	低炭素鋼 S15C, SS400 など	80 - 180	0.03 - 0.1	0.03 - 0.15	0.03 - 0.12	0.04 - 0.14
P	炭素鋼、合金鋼 S55C, SCM440 など	80 - 180	0.03 - 0.1	0.03 - 0.15	0.03 - 0.12	0.04 - 0.14
P	プリハードン鋼 NAK80, PX5 など	80 - 180	0.03 - 0.1	0.03 - 0.15	0.03 - 0.12	0.04 - 0.14
M	ステンレス鋼 SUS304, X5CrNiMo17-12-3 など	50 - 120	0.03 - 0.1	0.03 - 0.15	0.03 - 0.12	0.04 - 0.14
S	チタン合金 Ti-6Al-4V など	30 - 80	0.03 - 0.1	0.03 - 0.15	0.03 - 0.12	0.04 - 0.14
S	耐熱合金 インコネル718 など	20 - 60	0.03 - 0.1	0.03 - 0.15	0.03 - 0.12	0.04 - 0.14

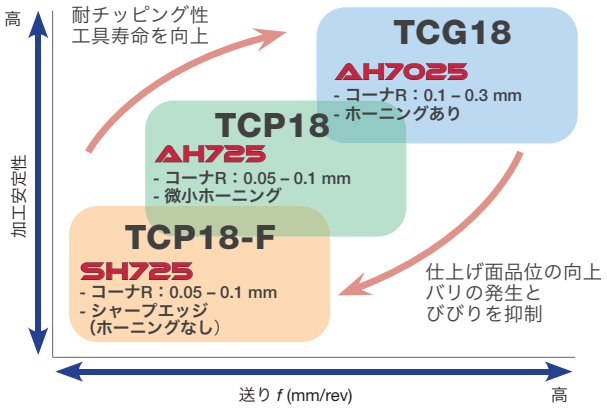
New 選択システム

■3次元ブレーカ



- 切りくず処理に優れる 3 次元ブレーカを 2 種類設定
- 汎用性に優れる TCS 形と、低送り時の切りくず処理に優れる TCL 形を設定

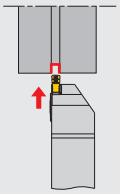
■研削ブレーカ

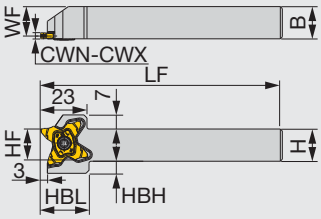


- 加工条件に応じて 3 タイプから、最適なインサートを選択できる
- 3 タイプ全てにおいて、多様な横幅とコーナ半径を設定

STCR/L-27

外径溝入れ用バイト





本図は右勝手(R)を示す。

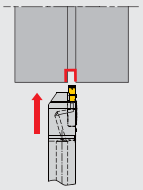
形 番	CWN	CWX	H	B	LF	HF	WF	HBH	HBL	インサート	トルク*
STCR/L1010-27	0.5	3.18	10	10	120	10	8.5	9.5	24	TC*27...	2.5
STCR/L1212-27	0.5	3.18	12	12	120	12	10.5	8	24	TC*27...	2.5
STCR/L1616-27	0.5	3.18	16	16	120	16	14.5	6	24	TC*27...	2.5
STCR/L2020-27	0.5	3.18	20	20	120	20	18.5	2	24	TC*27...	2.5

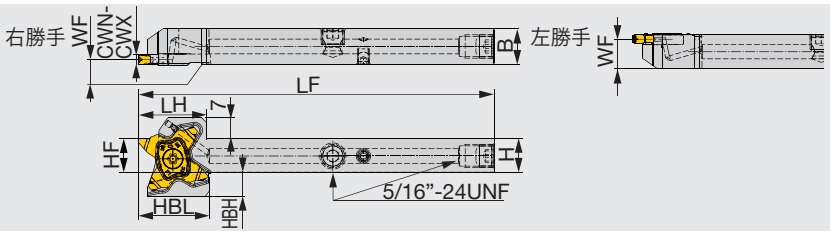
*トルク：推奨締付けトルク (N·m)

STCR/L-27-CHP

TUNGTJET

高圧クーラント対応外径溝入れ・突切りバイト



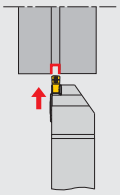


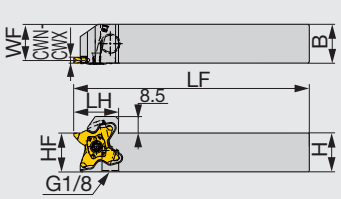
形 番	CWN	CWX	H	B	LF	LH	HF	WF(1)	HBH	HBL	インサート	トルク*
STCR/L1212-27-CHP	0.5	3.18	12	12	120	23	12	1.5/10.5	8	24	TC*27...	2.5

※ くし刃型刃物台でご使用の際、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)
(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。

STCR/L-CHP

高圧クーラント対応高精度溝入れ用バイト、4コーナ仕様インサート





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)

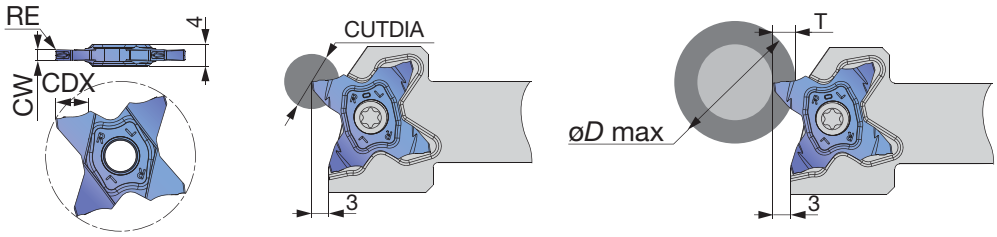
部 品

形 番	ねじ	スパナ
STCR****-27	SR16-212-01397L	T-2010/5
STCL****-27	SR16-212-01397	T-2010/5

参照ページ： インサート → 6-42, 標準切削条件 → 6-46
配管部品 → 3-61

インサート (溝入れ、突切り用)

TCS27



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

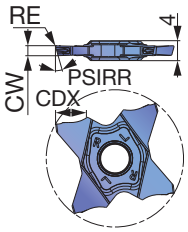
形番	CW±0.02	RE	コーティング	CDX	CUTDIA	溝深さ T と øD max（最大加工外径）の関係											
			AH725			T≦1	T≦2	T≦3	T≦3.5	T≦4	T≦4.5	T≦5	T≦5.5	T≦5.7	T≦6	T≦6.2	T≦6.4
TCS27-050-000	0.5	0	●	1	2	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-050-004	0.5	0.04	●	2.5	5	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-075-010	0.75	0.1	●	2.5	5	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-080-000	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

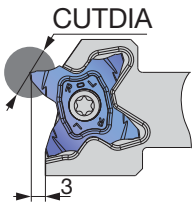
1 ケース 5 個入り
●：設定アイテム

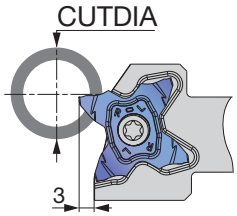
参照ページ： ホルダ → 6-41, 標準切削条件 → 6-46

インサート (突切り用)

TCS27-R/L







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		

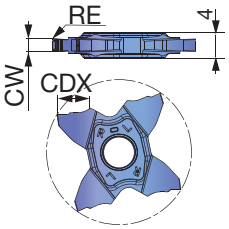
★：第一選択
☆：第二選択

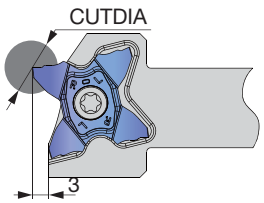
形番	勝手	CW±0.02	RE	コーティング AH725	CDX	PSIRL	PSIRR	最大突切り径 CUTDIA 中実	最大突切り径 CUTDIA パイプ
TCS27-100-15R	R	1	0.06	●	3.5	0°	15°	7	600
TCS27-100-15L	L	1	0.06	●	3.5	15°	0°	7	600
TCS27-150-6R	R	1.5	0.06	●	5.7	0°	6°	11.4	35
TCS27-150-6L	L	1.5	0.06	●	5.7	6°	0°	11.4	35
TCS27-150-15R	R	1.5	0.06	●	5.7	0°	15°	11.4	35
TCS27-150-15L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

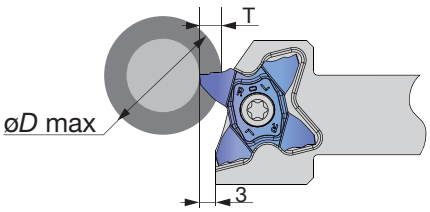
1 ケース 5 個入り
●：設定アイテム

インサート (溝入れ・溝送り用)

TCL27







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

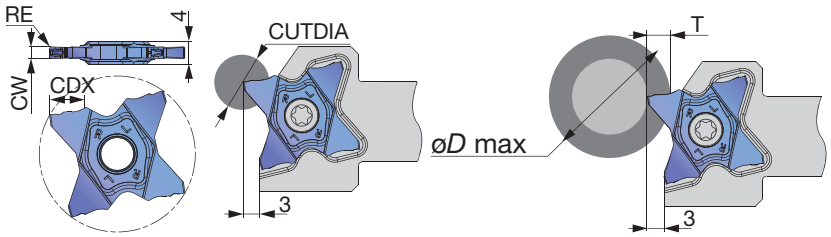
形番	CW±0.02	RE	コーティング AH725	CDX	CUTDIA	溝深さ T と øD max（最大加工外径）の関係 T≦1 T≦2 T≦3	T≦3.5	T≦4	T≦4.5	T≦5	T≦5.5	T≦5.7	T≦6	T≦6.2	T≦6.4
TCL27-150-015	1.5	0.15	●	5.7	11.4	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-
TCL27-200-020	2.0	0.2	●	6.4	12.8	∞	600	280	180	130	105	85	60	50	30
TCL27-250-020	2.5	0.2	●	6.4	12.8	∞	600	280	180	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

参照ページ： ホルダ → 6-41, 標準切削条件 → 6-46

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

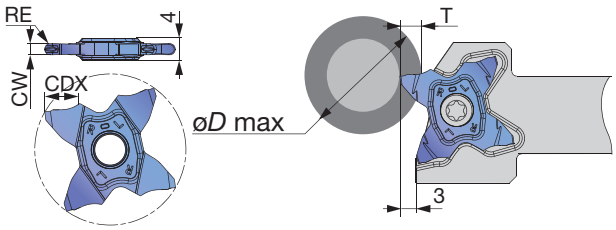
形 番	CW±0.02	RE	コーティング			CDX	CUTDIA	溝深さ T と øD max（最大加工外径）の関係								
			AH725					T≦1 T≦2 T≦3	T≦3.5	T≦4	T≦4.5	T≦5	T≦5.5	T≦5.7	T≦6	T≦6.2	T≦6.4
TCM27-150-010	1.5	0.1	●			5.7	11.4	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-
TCM27-150-020	1.5	0.2	●			5.7	11.4	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-
TCM27-157-015	1.57	0.15	●			3	6	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCM27-170-010	1.7	0.1	●			3	6	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCM27-175-010	1.75	0.1	●			3	6	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCM27-175-020	1.75	0.2	●			3	6	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCM27-178-018	1.78	0.18	●			3	6	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCM27-185-020	1.85	0.2	●			3	6	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCM27-196-015	1.96	0.15	●			3	6	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCM27-200-010	2	0.1	●			6.4	12.8	∞	600	280	180	130	105	85	60	50	30
TCM27-200-020	2	0.2	●			6.4	12.8	∞	600	280	180	130	105	85	60	50	30
TCM27-222-015	2.22	0.15	●			3.5	7	∞	600	-	-	-	-	-	-	-	-
TCM27-230-020	2.3	0.2	●			3.5	7	∞	600	-	-	-	-	-	-	-	-
TCM27-239-015	2.39	0.15	●			5.7	11.4	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-
TCM27-247-020	2.47	0.2	●			5.7	11.4	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-
TCM27-250-010	2.5	0.1	●			5.7	11.4	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-
TCM27-250-030	2.5	0.3	●			5.7	11.4	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-
TCM27-270-010	2.7	0.1	●			6.2	12.4	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	-
TCM27-287-020	2.87	0.2	●			6.2	12.4	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	-
TCM27-300-000	3	0	●			6.4	12.8	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55
TCM27-300-020	3	0.2	●			6.4	12.8	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55
TCM27-300-030	3	0.3	●			6.4	12.8	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55
TCM27-300-040	3	0.4	●			6.4	12.8	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55
TCM27-315-015	3.15	0.15	●			6.4	12.8	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	68
TCM27-318-020	3.18	0.2	●			6.4	12.8	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	68

1 ケース 5 個入り
●：設定アイテム

参照ページ： ホルダ → 6-41, 標準切削条件 → 6-46

インサート (溝入れ・横送り用)

TCM27 (フルR)



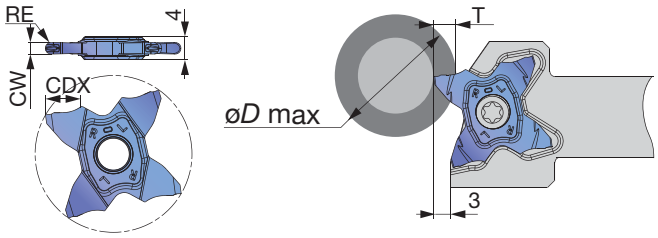
P	鋼	★
M	ステンレス	★
K	鋳鉄	★
N	非鉄金属	
S	難削材	★
H	高硬度材	

★：第一選択
☆：第二選択

形 番	CW±0.02	RE	コーティング AH725	CDX	CUTDIA	溝深さ T と øD max（最大加工外径）の関係									
						T≦1 T≦2 T≦3	T≦3.5	T≦4	T≦4.5	T≦5	T≦5.5	T≦5.7	T≦6	T≦6.2	T≦6.4
TCM27-157-079	1.57	0.79	●	3	6	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCM27-200-100	2	1	●	3	6	∞	600	-	-	-	-	-	-	-	-
TCM27-239-120	2.39	1.2	●	5.7	11.4	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-
TCM27-300-150	3	1.5	●	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

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 AH725	CDX	溝深さ T と øD max（最大加工外径）の関係									
					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
TCS27-157-079	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

参照ページ： ホルダ → 6-41, 標準切削条件 → 6-46

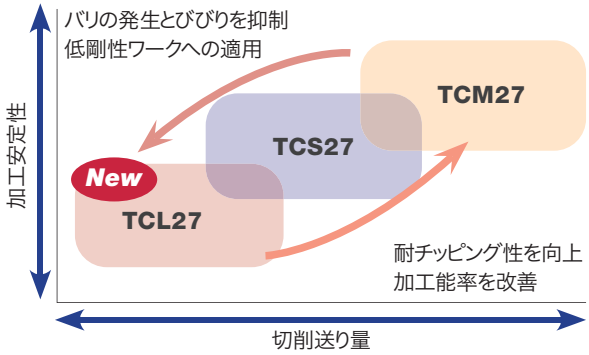
革新的なインサート

- 汎用から小物まで高精度な溝入れ・突切り加工が可能
- TC*27 形インサートには 3 種類のチップブレーカを設定

TCS27 形
汎用性重視

TCM27 形
加工能率重視

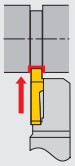
TCL27 形
切れ味重視



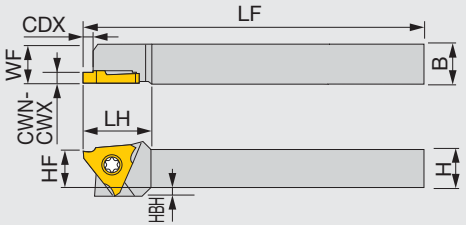
標準切削条件

ISO	被　削　材	材種	切削速度 Vc (m/min)	送り f (mm/rev) 溝入れ 突切り New TCL27	溝入れ 突切り TCS27	溝入れ 突切り TCM27	突切り (勝手付き) TCS27	横送り (フル R) TCS27	横送り (フル R) TCM27	切込み 横送り(フル R)
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 - 0.1	0.05 - 0.15	0.5
P	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 - 0.1	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 - 0.2	0.04 - 0.12	0.05 - 0.1	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 - 0.1	0.05 - 0.1	0.5
S	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 - 0.1	0.05 - 0.1	0.5

J-SERIES
JSTGR/L
自動盤用外径溝入れバイト



両トルクスで
背面からの操作が
可能。



本図は右勝手(R)を示す。

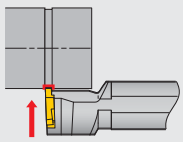
形 番	CWN	CWX	CDX	H	B	LF	LH	HF	WF	HBH	インサート	トルク*
JSTGR/L1010X3	0.33	3	0.7 - 2.6	10	10	120	18.5	10	10	2	JTGR/L3...	1.2
JSTGR/L1212F3	0.33	3	0.7 - 2.6	12	12	85	18.5	12	12	-	JTGR/L3...	1.2
JSTGR/L1212X3	0.33	3	0.7 - 2.6	12	12	120	18.5	12	12	-	JTGR/L3...	1.2
JSTGR/L1616X3	0.33	3	0.7 - 2.6	16	16	120	18.5	16	16	-	JTGR/L3...	1.2
JSTGL1616K3	0.33	3	0.7 - 2.6	16	16	125	18.5	16	16	-	JTGR/L3...	1.2

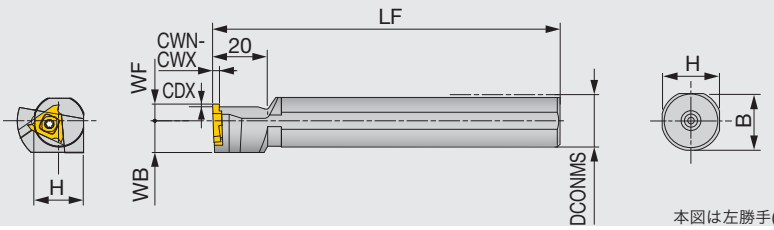
*トルク：推奨締付けトルク(N·m)

部 品

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

J-SERIES
JS-TGL3
自動盤用外径溝入れバイト





本図は左勝手(L)を示す。

形 番	CWN	CWX	CDX	DCONMS	H	B	LF	WF	WB	インサート	トルク*
JS19K-TGL3	0.33	3	0.7 - 2.6	19.05	18	18	125	6	11.5	JTGR3...	3
JS20K-TGL3	0.33	3	0.7 - 2.6	20	19	19	125	6	11.5	JTGR3...	3
JS22K-TGL3	0.33	3	0.7 - 2.6	22	21	21	125	6	11.5	JTGR3...	3
JS25K-TGL3	0.33	3	0.7 - 2.6	25.4	24	24	125	10	12.7	JTGR3...	3

左勝手のホルダ (TGL3) には右勝手のインサート (JTGR3) を使用。
*トルク：推奨締付けトルク(N·m)

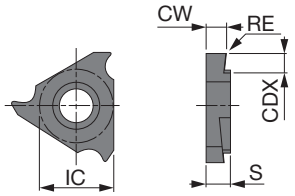
部 品

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

参照ページ： インサート → 6-48, 標準切削条件 → 6-49

インサート

JTG (シャープエッジ)



本図は右勝手(R)を示す。

		コーティング				サーメット				超硬									
P	鋼	★	★			★				☆									
M	ステンレス	★	★																
K	鋳鉄					☆				★									
N	非鉄金属									★									
S	難削材									★									
H	高硬度材																		

★：第一選択
☆：第二選択

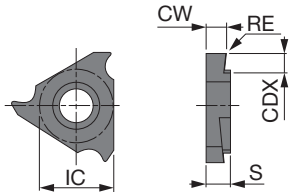
形 番	勝手	$CW^{+0.05}_{0}$	RE	SH725	J740			NS9530				TH10						CDX	IC	S
JTGR3033F	R	0.33	0.03	●	●							●						0.7	9.53	3.18
JTGL3033F	L	0.33	0.03		●							●						0.7	9.53	3.18
JTGR3033F-005	R	0.33	0.05	●														0.7	9.53	3.18
JTGR3043F	R	0.43	0.03		●													1.1	9.53	3.18
JTGR3050F	R	0.5	0.03	●	●			●				●						1.1	9.53	3.18
JTGL3050F	L	0.5	0.03	●	●							●						1.1	9.53	3.18
JTGR3050F-005	R	0.5	0.05	●														1.1	9.53	3.18
JTGL3050F-005	L	0.5	0.05	●														1.1	9.53	3.18
JTGR3065F	R	0.65	0.03	●	●													1.9	9.53	3.18
JTGR3065F-010	R	0.65	0.1	●														1.9	9.53	3.18
JTGR3075F	R	0.75	0.03	●	●			●				●						1.9	9.53	3.18
JTGL3075F	L	0.75	0.03	●	●			●				●						1.9	9.53	3.18
JTGR3075F-010	R	0.75	0.1	●														1.9	9.53	3.18
JTGL3075F-010	L	0.75	0.1	●														1.9	9.53	3.18
JTGR3080F	R	0.8	0.03	●	●													1.9	9.53	3.18
JTGR3080F-010	R	0.8	0.1	●														1.9	9.53	3.18
JTGR3085F	R	0.85	0.03	●	●													1.9	9.53	3.18
JTGR3095F	R	0.95	0.03	●	●			●				●						1.9	9.53	3.18
JTGL3095F	L	0.95	0.03	●	●							●						1.9	9.53	3.18
JTGR3095F-010	R	0.95	0.1	●														1.9	9.53	3.18
JTGL3095F-010	L	0.95	0.1	●														1.9	9.53	3.18
JTGR3100F	R	1	0.05	●	●			●				●						2.1	9.53	3.18
JTGL3100F	L	1	0.05	●	●							●						2.1	9.53	3.18
JTGR3100F-010	R	1	0.1	●														2.1	9.53	3.18
JTGL3100F-010	L	1	0.1	●														2.1	9.53	3.18
JTGR3110F	R	1.1	0.05	●	●													2.1	9.53	3.18
JTGR3120F	R	1.2	0.05	●	●													2.1	9.53	3.18
JTGR3120F-010	R	1.2	0.1	●														2.1	9.53	3.18
JTGR3125F	R	1.25	0.05	●	●			●				●						2.1	9.53	3.18
JTGL3125F	L	1.25	0.05	●	●							●						2.1	9.53	3.18
JTGR3125F-010	R	1.25	0.1	●														2.1	9.53	3.18
JTGL3125F-010	L	1.25	0.1	●														2.1	9.53	3.18
JTGR3130F	R	1.3	0.05	●	●													2.1	9.53	3.18
JTGR3140F	R	1.4	0.05	●	●													2.1	9.53	3.18
JTGR3140F-010	R	1.4	0.1	●														2.1	9.53	3.18
JTGR3145F	R	1.45	0.05	●	●			●				●						2.1	9.53	3.18
JTGL3145F	L	1.45	0.05		●							●						2.1	9.53	3.18
JTGR3145F-010	R	1.45	0.1	●														2.1	9.53	3.18
JTGR3150F	R	1.5	0.05	●	●			●				●						2.1	9.53	3.18
JTGL3150F	L	1.5	0.05	●	●							●						2.1	9.53	3.18
JTGR3150F-010	R	1.5	0.1	●														2.1	9.53	3.18
JTGL3150F-010	L	1.5	0.1	●														2.1	9.53	3.18

●：設定アイテム

参照ページ： ホルダ → 6-47, 標準切削条件 → 6-49

インサート

JTG (シャープエッジ)



本図は右勝手(R)を示す。

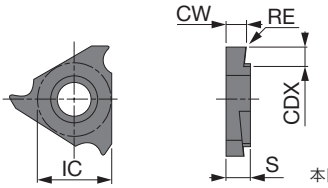
		コーティング		サーメット	超硬
P	鋼	★	★	★	☆
M	ステンレス	★	★		
K	鋳鉄			☆	★
N	非鉄金属				★
S	難削材				★
H	高硬度材				

★：第一選択
☆：第二選択

形番	勝手	CW +0.05 0	RE	SH725	J740	NS9530	TH10	CDX	IC	S
JTGR3175F	R	1.75	0.05	●	●	●	●	2.1	9.53	3.18
JTGL3175F	L	1.75	0.05		●	●	●	2.1	9.53	3.18
JTGR3175F-010	R	1.75	0.1	●				2.1	9.53	3.18
JTGR3180F	R	1.8	0.05	●	●			2.1	9.53	3.18
JTGR3200F	R	2	0.05	●	●	●	●	2.6	9.53	3.18
JTGL3200F	L	2	0.05	●	●		●	2.6	9.53	3.18
JTGR3200F-010	R	2	0.1	●				2.6	9.53	3.18
JTGL3200F-010	L	2	0.1	●				2.6	9.53	3.18
JTGR3225F	R	2.25	0.05	●	●			2.6	9.53	3.18
JTGR3250F	R	2.5	0.05	●	●	●	●	2.6	9.53	3.18
JTGL3250F	L	2.5	0.05	●	●		●	2.6	9.53	3.18
JTGR3250F-010	R	2.5	0.1	●				2.6	9.53	3.18
JTGL3250F-010	L	2.5	0.1	●				2.6	9.53	3.18
JTGR3275F	R	2.75	0.05		●			2.6	9.53	3.18
JTGR3300F	R	3	0.05	●	●			2.6	9.53	3.18
JTGR3300F-010	R	3	0.1	●				2.6	9.53	3.18

●：設定アイテム

JTG (ホーニング付き)



本図は右勝手(R)を示す。

		コーテッドサーメット
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
☆：第二選択

形番	勝手	CW +0.05 0	RE	J9530	CDX	IC	S
JTGR3100	R	1	0.05	●	2.1	9.53	3.18
JTGR3125	R	1.25	0.05	●	2.1	9.53	3.18
JTGR3150	R	1.5	0.05	●	2.1	9.53	3.18
JTGR3200	R	2	0.05	●	2.6	9.53	3.18

●：設定アイテム

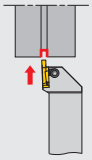
Jシリーズ標準切削条件（溝入れ）

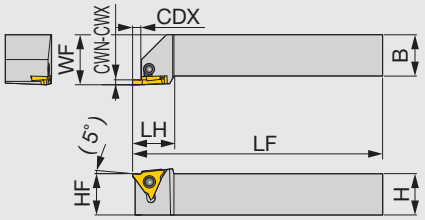
ISO	被削材	材種	切削速度 Vc (m/min)	送り f (mm/rev)
P	鋼、快削鋼など	J740	10 - 100	0.01 - 0.1
		SH725	50 - 150	0.01 - 0.1
		NS9530	50 - 150	0.01 - 0.1
		J9530	50 - 150	0.01 - 0.1
M	ステンレス鋼など	J740	10 - 100	0.01 - 0.1
		SH725	50 - 150	0.01 - 0.1
N	アルミ、真鍮など	TH10	10 - 200	0.01 - 0.1
S	難削材、チタン合金など	TH10	10 - 30	0.01 - 0.1

参照ページ： ホルダ → 6-47

TGTSR/L

外径溝入れ用バイト、3コーナインサート





本図は右勝手(R)を示す。

形 番	CWN	CWX	CDX	H	B	LF	LH	HF	WF	トルク*
TGTSR/L2020K16	0.33	2.5	2.5	20	20	125	25	20	25	3
TGTSR/L2020K22-1	1	1.45	2	20	20	125	25	20	25	3
TGTSR/L2020K22-2	1.5	2.3	3.5	20	20	125	25	20	25	3
TGTSR/L2020K22-3	2.5	4.5	5	20	20	125	25	20	25	3

右勝手のホルダ(TGTSR)には右勝手のインサート(GBR)を、左勝手のホルダ(TGTSL)には左勝手のインサート(GBL)をご使用ください。
*トルク：推奨締付けトルク(N·m)

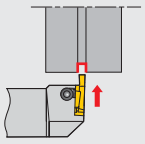
形 番	適合インサート
TGTSR/L2020K16	GBR/L32...
TGTSR/L2020K22-1	GBR/L43125 ~ 145 GBR/L43050R
TGTSR/L2020K22-2	GBR/L43150 ~ 230 GBR/L43075R ~ 100R
TGTSR/L2020K22-3	GBR/L43250 ~ 450 GBR/L43125R ~ 200R

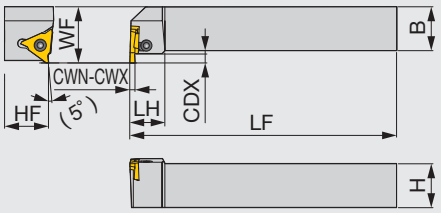
部 品

形 番	押え金	締付けねじ	スパナ
TGTSR/L*****16	CP900	MCS520-2.5	P-2.5
TGTSR/L*****22...	CP910	MCS520-2.5	P-2.5

TGTTR/L

外径溝入れ用横型バイト、3コーナインサート





本図は右勝手(R)を示す。

形 番	CWN	CWX	CDX	H	B	LF	LH	HF	WF	トルク*
TGTTR/L2020K16	0.33	2.5	2.5	20	20	125	20	20	27	3
TGTTR/L2020K22-1	1	1.45	2	20	20	125	20	20	27	3
TGTTR/L2020K22-2	1.5	2.3	3.5	20	20	125	20	20	27	3
TGTTR/L2020K22-3	2.5	4.5	5	20	20	125	20	20	27	3

右勝手のホルダ(TGTTR)には左勝手のインサート(GBL)を、左勝手のホルダ(TGTTL)には右勝手のインサート(GBR)をご使用ください。
*トルク：推奨締付けトルク(N·m)

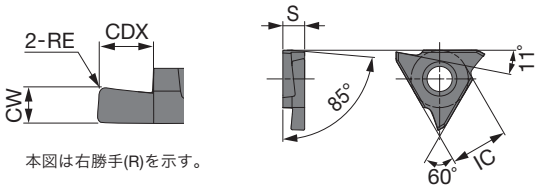
形 番	適合インサート
TGTTR/L2020K16	GBL/R32...
TGTTR/L2020K22-1	GBL/R43125 ~ 145 GBL/R43050R
TGTTR/L2020K22-2	GBL/R43150 ~ 230 GBL/R43075R ~ 100R
TGTTR/L2020K22-3	GBL/R43250 ~ 450 GBL/R43125R ~ 200R

部 品

形 番	押え金	締付けねじ	スパナ
TGTTR/L*****16	CP900	MCS520-2.5	P-2.5
TGTTR/L*****22...	CP910	MCS520-2.5	P-2.5

参照ページ： インサート → 6-51, 標準切削条件 → 6-52

GBR/L32



本図は右勝手(R)を示す。

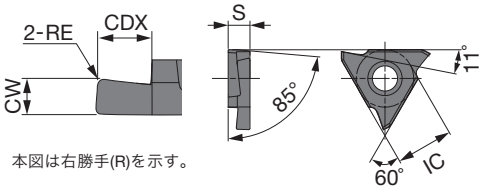
		コーティング		サーメット		超硬	
P	鋼	★		★			
M	ステンレス	★					
K	鋳鉄	★		☆			
N	非鉄金属					★	
S	難削材	☆				☆	
H	高硬度材						

★：第一選択
☆：第二選択

形 番	勝手	CW ±0.025	RE	AH710	NS9530	KS05F	CDX	IC	S
GBR32033	R	0.33	0.03	●	●	●	0.8	9.53	3.18
GBL32033	L	0.33	0.03	●			0.8	9.53	3.18
GBR32050	R	0.5	0.05	●	●	●	1.2	9.53	3.18
GBL32050	L	0.5	0.05	●			1.2	9.53	3.18
GBR32075	R	0.75	0.05	●	●	●	2	9.53	3.18
GBL32075	L	0.75	0.05	●	●		2	9.53	3.18
GBR32095	R	0.95	0.05	●	●	●	2	9.53	3.18
GBL32095	L	0.95	0.05	●	●		2	9.53	3.18
GBR32100	R	1	0.05	●	●	●	2	9.53	3.18
GBL32100	L	1	0.05	●	●		2	9.53	3.18
GBR32125	R	1.25	0.2	●	●	●	2	9.53	3.18
GBL32125	L	1.25	0.2	●	●		2	9.53	3.18
GBR32145	R	1.45	0.2	●	●	●	2	9.53	3.18
GBL32145	L	1.45	0.2	●			2	9.53	3.18
GBR32150	R	1.5	0.2	●	●	●	2	9.53	3.18
GBL32150	L	1.5	0.2	●			2	9.53	3.18
GBR32200	R	2	0.2	●	●	●	2.5	9.53	3.18
GBL32200	L	2	0.2	●			2.5	9.53	3.18
GBR32250	R	2.5	0.2	●	●	●	2.5	9.53	3.18
GBL32250	L	2.5	0.2	●			2.5	9.53	3.18

●：設定アイテム

GBR/L43



本図は右勝手(R)を示す。

		コーティング		サーメット		超硬	
P	鋼	★		★			
M	ステンレス	★					
K	鋳鉄	★		☆			
N	非鉄金属					★	
S	難削材	☆				☆	
H	高硬度材						

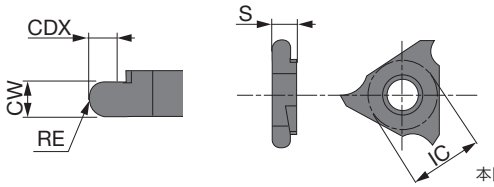
形 番	勝手	CW ±0.025	RE	AH710	NS9530	KS05F	CDX	IC	S
GBR43125	R	1.25	0.2	●	●	●	2	12.7	4.76
GBL43125	L	1.25	0.2	●			2	12.7	4.76
GBR43145	R	1.45	0.2	●	●	●	2	12.7	4.76
GBL43145	L	1.45	0.2	●			2	12.7	4.76
GBR43150	R	1.50	0.2	●	●	●	3.5	12.7	4.76
GBL43150	L	1.50	0.2	●	●		3.5	12.7	4.76
GBR43175	R	1.75	0.2	●	●	●	3.5	12.7	4.76
GBL43175	L	1.75	0.2	●	●		3.5	12.7	4.76
GBR43185	R	1.85	0.2	●	●	●	3.5	12.7	4.76
GBL43185	L	1.85	0.2	●	●		3.5	12.7	4.76
GBR43200	R	2	0.2	●	●	●	3.5	12.7	4.76
GBL43200	L	2	0.2	●	●		3.5	12.7	4.76
GBR43230	R	2.3	0.2	●	●	●	3.5	12.7	4.76
GBL43230	L	2.3	0.2	●	●		3.5	12.7	4.76
GBR43250	R	2.5	0.3	●	●	●	5	12.7	4.76
GBL43250	L	2.5	0.3	●			5	12.7	4.76
GBR43265	R	2.65	0.3	●	●	●	5	12.7	4.76
GBL43265	L	2.65	0.3	●			5	12.7	4.76
GBR43280	R	2.8	0.3	●	●	●	5	12.7	4.76
GBL43280	L	2.8	0.3	●			5	12.7	4.76
GBR43300	R	3	0.3	●	●	●	5	12.7	4.76
GBL43300	L	3	0.3	●			5	12.7	4.76
GBR43330	R	3.3	0.3	●	●	●	5	12.7	4.76
GBL43330	L	3.3	0.3	●			5	12.7	4.76
GBR43350	R	3.5	0.3	●	●	●	5	12.7	4.76
GBL43350	L	3.5	0.3	●			5	12.7	4.76
GBR43400	R	4	0.4	●	●	●	5	12.7	4.76
GBL43400	L	4	0.4	●			5	12.7	4.76
GBR43430	R	4.3	0.4	●	●	●	5	12.7	4.76
GBL43430	L	4.3	0.4	●			5	12.7	4.76
GBR43450	R	4.5	0.4	●	●	●	5	12.7	4.76
GBL43450	L	4.5	0.4	●			5	12.7	4.76

●：設定アイテム

参照ページ： ホルダ → 6-50

インサート

GBR/L43-R (フルR)



本図は右勝手(R)を示す。

		コーティング	サーメット	超硬
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	AH710	NS9530	KS05F	CDX	IC	S
GBR43050R	R	1	0.5	●	●	●	2	12.7	4.76
GBL43050R	L	1	0.5	●		●	2	12.7	4.76
GBR43075R	R	1.5	0.75	●	●	●	3.5	12.7	4.76
GBL43075R	L	1.5	0.75	●		●	3.5	12.7	4.76
GBR43100R	R	2	1	●	●	●	3.5	12.7	4.76
GBL43100R	L	2	1	●		●	3.5	12.7	4.76
GBR43125R	R	2.5	1.25	●	●	●	5	12.7	4.76
GBL43125R	L	2.5	1.25	●		●	5	12.7	4.76
GBR43150R	R	3	1.5	●	●	●	5	12.7	4.76
GBL43150R	L	3	1.5	●		●	5	12.7	4.76
GBR43200R	R	4	2	●	●	●	5	12.7	4.76
GBL43200R	L	4	2	●		●	5	12.7	4.76

●：設定アイテム

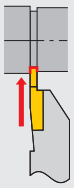
標準切削条件

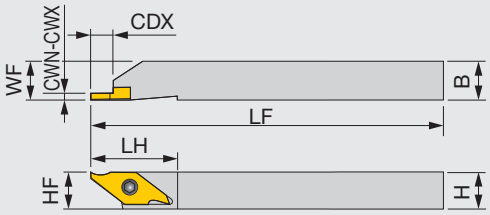
ISO	被　削　材	硬さ	材種	切削速度 *Vc* (m/min)	送り *f* (mm/rev)
P	炭素鋼･合金鋼 JIS S45C, SCM415 など	150 - 240HB	NS9530	100 - 200	0.02 - 0.25
		150 - 240HB	AH710	60 - 150	0.05 - 0.25
M	ステンレス鋼 JIS SUS304 など	≦240HB	AH710	60 - 150	0.05 - 0.15
N	非鉄金属 アルミニウムなど	-	KS05F	200 - 300	0.05 - 0.15

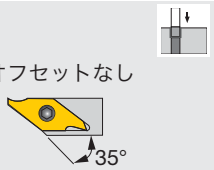
参照ページ： ホルダ → 6-50

JSVGR/L

自動盤用外径溝入れバイト







本図は右勝手(R)を示す。

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	0.7 - 5.5	10	10	125	23	10	10	JVGR/L...	2.3
JSVGR/L1212K-C	0.33	2	0.7 - 5.5	12	12	125	23	12	12	JVGR/L...	2.3
JSVGR/L1616K	0.33	2	0.7 - 5.5	16	16	125	23	16	16	JVGR/L...	2.3

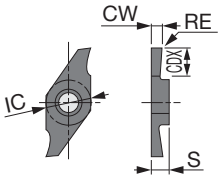
*トルク：推奨締付けトルク(N·m)

部 品

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

インサート

JVG (勝手付き、シャープエッジ)



本図は右勝手(R)を示す。

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

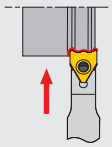
★：第一選択
☆：第二選択

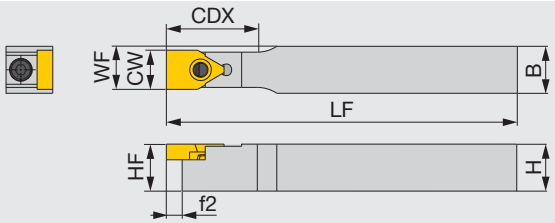
形 番	勝手	$CW^{+0.05}_{0}$	RE	コーティング				サーメット				超硬				CDX	IC	S
				SH725	J740			NS9530				TH10						
JVGR033F	R	0.33	0	●	●							●				0.7	7.94	3.18
JVGL033F	L	0.33	0	●												0.7	7.94	3.18
JVGR050F	R	0.5	0	●	●							●				1.1	7.94	3.18
JVGL050F	L	0.5	0	●												1.1	7.94	3.18
JVGR075F	R	0.75	0	●	●							●				1.9	7.94	3.18
JVGL075F	L	0.75	0	●												1.9	7.94	3.18
JVGR095F	R	0.95	0	●	●							●				1.9	7.94	3.18
JVGL095F	L	0.95	0	●												1.9	7.94	3.18
JVGR100F	R	1	0	●	●			●				●				5.5	7.94	3.18
JVGL100F	L	1	0	●				●				●				5.5	7.94	3.18
JVGR125F	R	1.25	0	●	●							●				5	7.94	3.18
JVGL125F	L	1.25	0	●												5	7.94	3.18
JVGR150F	R	1.5	0	●	●			●				●				5.5	7.94	3.18
JVGL150F	L	1.5	0	●				●				●				5.5	7.94	3.18
JVGR200F	R	2	0	●	●			●				●				5.5	7.94	3.18
JVGL200F	L	2	0	●												5.5	7.94	3.18

●：設定アイテム

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	トルク*
FPGN1212X-10T20	10	20	12	12	120	12	11	0.5	PSGB10	2.2
FPGN1616X-10T20	10	20	16	16	120	16	13	0.5	PSGB10	2.2
FPGN2020K-10T20	10	20	20	20	125	20	15	0.5	PSGB10	2.2
FPGN1616X-15T25	15	25	16	16	120	16	15.5	0.4	PSGB15	2.2
FPGN2020K-15T25	15	25	20	20	125	20	17.5	0.4	PSGB15	2.2
FPGN2020K-20T32	20	32	20	20	125	20	20	0.4	PSGB20	8.5

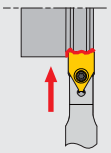
お客様の要望にお応えするための素材 (PSGB) が在庫
* トルク：推奨締付けトルク (N · m)

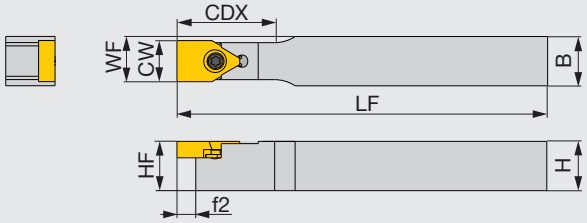
部 品

形 番	レバー	締付けねじ	スプリング	スパナ
FPGN*****-10T20, 15T25	FCL4	FCS3	BP-5	P-2.5
FPGN*****-20T32	FCL8	FCS6	BP-9	P-5

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	トルク*
SPGN1212X-10T20	10	25	12	12	125	12	11	5.5	PSGB10	1.3
SPGN1616X-10T20	10	25	16	16	125	16	13	5.5	PSGB10	1.3
SPGN2020K-10T20	10	25	20	20	130	20	15	5.5	PSGB10	1.3
SPGN1616X-15T25	15	30	16	16	125	16	15.5	5.5	PSGB15	3.5
SPGN2020K-15T25	15	30	20	20	130	20	17.5	5.5	PSGB15	3.5
SPGN2020K-20T32	20	37	20	20	130	20	20	5.5	PSGB20	5

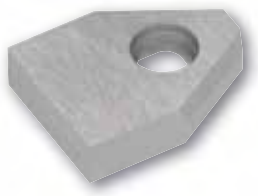
お客様の要望にお応えするための素材 (PSGB) が在庫
* トルク：推奨締付けトルク (N · m)

部 品

形 番	締付けねじ	スパナ
SPGN*****-10T20	CSTB-3L081	T-8F
SPGN*****-15T25	CSTB-4	T-15F
SPGN*****-20T32	CSTB-5	T-20F

参照ページ： インサート, 標準切削条件 → 6-55

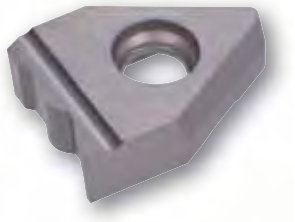
PSGB



総形加工用素材インサート
様々な形状に対応し、1 発加工による
加工時間短縮、生産性改善可能。

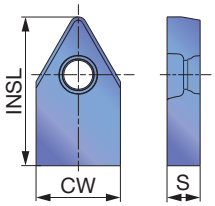
CW = 10 - 20 mm

総形加工用インサート（製作例）



インサート

PSGB (総形インサート素材*)



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		

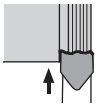
★：第一選択
☆：第二選択

形 番	CW±0.025	超硬 TH10	超硬 UX30	INSL	S
PSGB10	10.2	●	●	18	4
PSGB15	15.2	●	●	20	5
PSGB20	20.2	●	●	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（PSGB インサート）

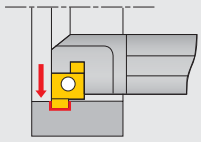
ISO	被 削 材	硬 度 (HB)	材 種	切削速度 *Vc* (m/min)
P	炭素鋼 S45C / C45 など	< 200	UX30	50 - 150
P	合金鋼 SCM440 / 42CrMo4 など	< 300	UX30	50 - 120
M	ステンレス鋼 SUS303 / X10CrNiS18-9 など	< 200	UX30	50 - 120
N	アルミ合金 Si < 12% など	-	TH10	100 - 500

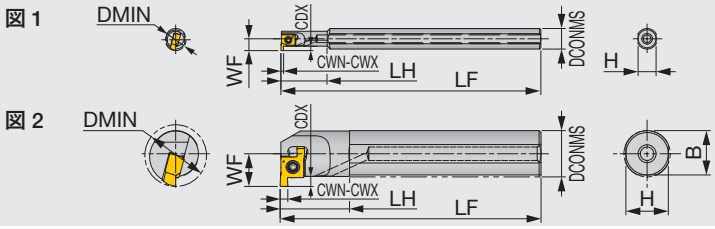
参照ページ： ホルダ → 6-54

A/E-SNGR

内部給油付き内径溝入れ用バイト

スクリューオンタイプ





本図は右勝手(R)を示す。

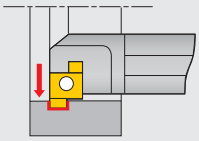
形 番	材質	CWN	CWX	DMIN	CDX	DCONMS	H	B	LF	LH	WF	インサート	トルク*	図
A08H-SNGR06-D080	鋼	1	2	8	1.5	8	7	-	100	18	4.73	6GMR..., 6GR...	0.7	1
A08H-SNGR07-D100	鋼	1	2	10	1.5	8	7	-	100	23	5.8	7GMR..., 7GR...	1	1
A10K-SNGR07-D120	鋼	1	2	12	1.5	10	9	-	125	29	6.8	7GMR..., 7GR...	1	1
A10K-SNGR08-D140	鋼	1.5	3.5	14	2	10	9	-	125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

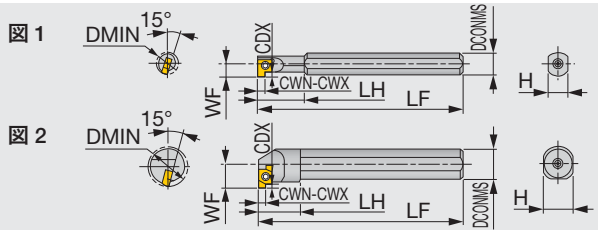
右勝手のホルダ(□NGR ～)には右勝手のインサート(□GR ～)をご使用ください。
*トルク:推奨締付トルク (N·m)

SNGR/L

内径溝入れ用バイト

スクリューオンタイプ





本図は右勝手(R)を示す。

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	1
SNGR/L10K07	鋼	1	2	12	1.5	10	9	125	29	6.8	7GMR..., 7GR/L...	1	1
SNGR/L10K08	鋼	1.5	3.5	14	2	10	9	125	15	7.6	8GMR..., 8GR/L...	1	2
SNGR/L12M08	鋼	1.5	3.5	16	2	12	11	150	18	8.6	8GMR..., 8GR/L...	1	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	1
SNGR/L10M07SC	超硬	1	2	12	1.5	10	9	150	45	6.8	7GMR..., 7GR/L...	1	1
SNGR/L10M08SC	超硬	1.5	3.5	14	2	10	9	150	45	7.6	8GMR..., 8GR/L...	1	2
SNGR/L12Q08SC	超硬	1.5	3.5	16	2	12	11	180	-	8.6	8GMR..., 8GR/L...	1	2
SNGR/L16R09SC	超硬	1.5	3.5	20	3	16	15	200	-	11.6	9GMR..., 9GR/L...	1.5	2

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

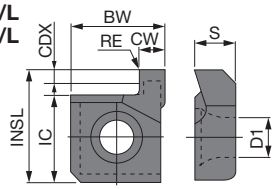
形 番	締付けねじ	スパナ
A**-SNGR06-D..., SNGR/L***06, SNGR/L***06SC	CSTB-2L040	T-6F
A**-SNGR07-D..., SNGR/L***07	CSTB-2.2S	T-7F
A**-SNGR08-D..., SNGR/L***08	CSTB-2.2	T-7F
A**-SNGR09-D..., SNGR/L***09	CSTB-2.5L080	T-8F
E**-SNGR07-D..., SNGR/L***07SC	CSTB-2.2S	T-7F
E**-SNGR08-D..., SNGR/L***08SC	CSTB-2.2	T-7F
E**-SNGR09-D..., SNGR/L***09SC	CSTB-2.5L080	T-8F

参照ページ： インサート → 6-57, 標準切削条件 → 6-59

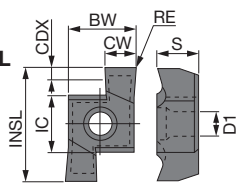
インサート

**GR/L

6GR/L
7GR/L



8GR/L
9GR/L
15GR/L



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

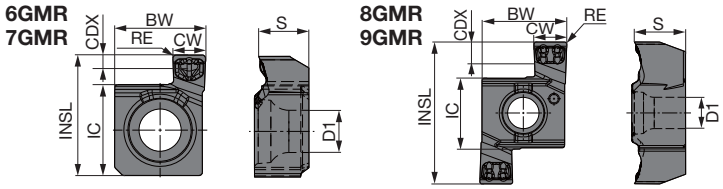
右勝手のホルダ(□NGR ～)には右勝手のインサート(□GR ～)を、左勝手のホルダ(□NGL ～)には左勝手のインサート（□GL ～)をご使用ください。

●：設定アイテム

参照ページ： ホルダ → 6-56, 標準切削条件 → 6-59

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。

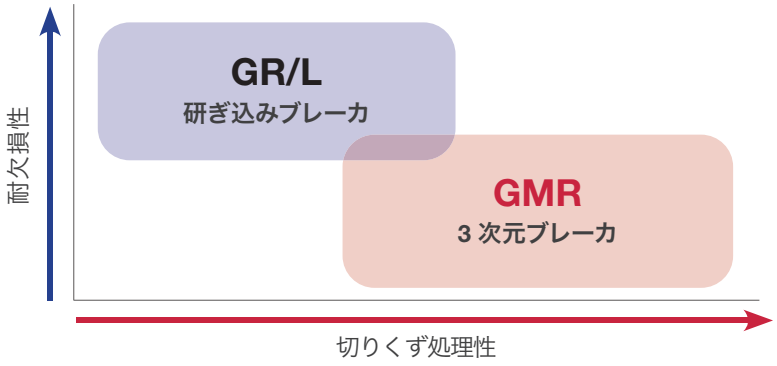
P	鋼	★	
M	ステンレス	★	
K	鋳鉄	★	
N	非鉄金属		
S	難削材	★	
H	高硬度材		

★：第一選択
☆：第二選択

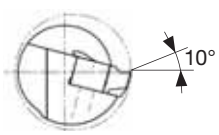
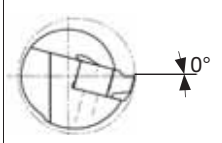
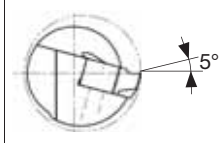
形 番	勝手	CW±0.025	RE	コーティング AH7025	CDX	BW	S	IC	INSL	D1
6GMR100-015	R	1	0.15	●	1.5	5.56	2.34	4.76	6.44	2.3
7GMR200-020	R	2	0.2	●	1.5	5.56	3.08	5.56	7.36	2.58
8GMR150-020	R	1.5	0.2	●	2	6.15	3.87	5.56	10.16	2.58
9GMR200-020	R	2	0.2	●	3	7.74	4.66	6.35	12.95	2.86
9GMR300-020	R	3	0.2	●	3	7.74	4.66	6.35	12.95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

●：設定アイテム

ブレーカ選択



耐びびり性

		3 次元ブレーカ	研ぎ込みブレーカ	
		新ブレーカ	従来品	他社品
加工径 ø8 mm				
送り量 (mm/rev)	0.1	✓	欠損	欠損
	0.05	✓	✓	びびり
	0.03	—	—	✓

✓= びびりなし

P 鋼

被削材　　：S45C
下穴径（貫通）：ø8 mm
切削速度　　：*Vc* = 80 m/min
溝深さ　　：1.5 mm
切削油　　：湿式（外部給油）

参照ページ： ホルダ → 6-56, 標準切削条件 → 6-59

標準切削条件

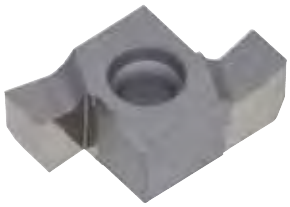
ISO	被削材	材種	切削速度 *Vc* (m/min)	送り *f* (mm/rev) **GMR...	送り *f* (mm/rev) **GR/L...
P	炭素鋼 S45C など	AH7025	80 - 180	0.03 - 0.12	-
		NS9530	80 - 200	-	0.05 - 0.15
		UX30	40 - 150	-	0.05 - 0.15
	合金鋼 SCM435 など	AH7025	80 - 180	0.03 - 0.12	-
		NS9530	80 - 200	-	0.05 - 0.15
		UX30	40 - 150	-	0.05 - 0.15
M	ステンレス鋼 SUS304 など	AH7025	50 - 120	0.03 - 0.12	-
		UX30	40 - 100	-	0.03 - 0.1
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

**GMR...
切りくず処理性重視

・突起型ブレーカにより切りくずを確実に処理
・ホルダセット時に 10°のすくい角

溝幅　　: CW = 1.5 - 3 mm
コーナ半径 : RE = 0.15 - 0.2 mm

**GR/L...
汎用性重視



溝幅　　: CW = 1 - 5 mm
コーナ半径 : RE = 0.2 mm

7. エンドミル工具

エンドミル工具

TUNGMEISTER タング・マイスター

7-2

ヘッド交換式エンドミル　工具交換時間を短縮

ø6 mm - ø20 mm

P M N S H

TUNGFORCEREC タング・フォース・レック

7-14

低抵抗多機能エンドミル

ø8 - ø12 mm

P M N S H

TUNGMEISTER

最適工具の選択で
加工能率を向上！
さらに段取り時間も削減し
生産性を劇的に改善！

工具交換時間を大幅短縮!!

- 機械のダウンタイムを劇的に短縮
- 刃先交換のみで手間要らず

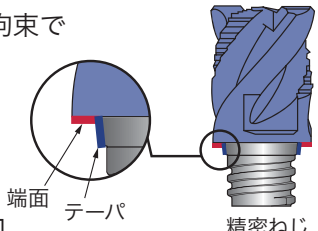
環境対応型工具

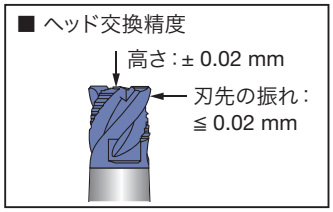
- 工具の廃棄物重量を削減できます。

例: ø12 mm スクエアエンドミル
TUNGMEISTER　全長 20 mm: 約 20 g
ソリッドエンドミル　全長 80 mm: 約 140 g

抜群の刃先位置再現性

- テーパ＋端面当たりの2面拘束で精度を確保。
- ヘッド交換のみの作業で一度のホルダセット精度を確保可能。





再研品関連コスト“0”

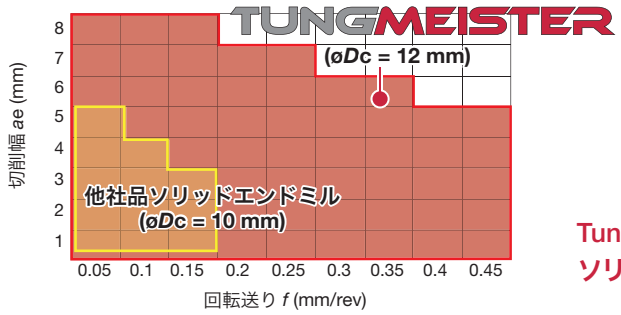
- ヘッド交換だけで「常に新品」
- 面倒な再研品の管理がなくなります。
- 再研削しろを気にせず、トコトン使えます。

コレット一体型ホルダ

ホルダとコレットの一体設計により加工領域を拡大
→ これまでのホルダに対して把握しろ向上とともに ER タイプの対応工具径を 1 サイズアップ！

突出し量の最適化により耐びびり性を向上
→ 工具干渉のしやすい自動盤加工にも対応可能な突出し設定で幅広い加工に使用可能！

加工可能領域（ステンレス鋼、SUS304）



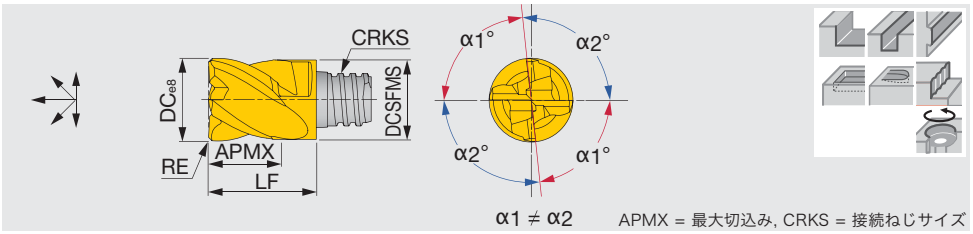
ヘッド　: VEE120L09.0R00-03S08 AH725
シャンク　: VER16CL006S05-S
切削速度　: *Vc* = 40 m/min
切込み　: *ap* = 3 mm
機械　: 自動盤
切削油　: 湿式

TungMeister コネクションにより大きな径を使用可能。
ソリッドエンドミルを大きく上回る加工領域を達成。

参照ページ： 7-3 - 7-13

TUNGMEISTER
VEH...

タングマイスター用ヘッド　4枚刃　スクエアタイプ　汎用型



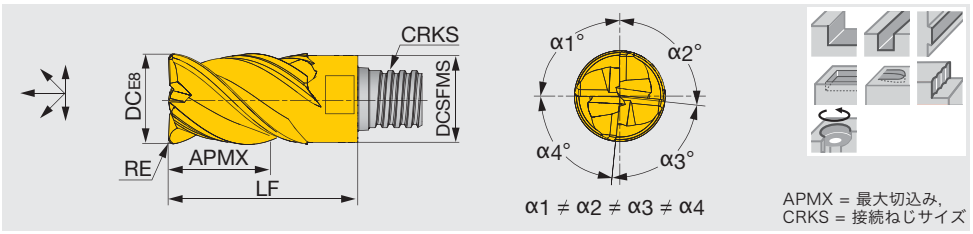
形 番	AH725	NOF	FHA	DC	DCSFMS	APMX	RE	CRKS	LF	スパナ	トルク *
VEH080L05.0R05I04S05	●	4	35 - 39	8	7.7	5	0.5	S05	10	KEYV-S05	7
VEH080L05.0R10I04S05	●	4	35 - 39	8	7.7	5	1	S05	10	KEYV-S05	7
VEH100L07.0R05I04S06	●	4	35 - 39	10	9.7	7	0.5	S06	13	KEYV-S06	10
VEH100L07.0R10I04S06	●	4	35 - 39	10	9.7	7	1	S06	13	KEYV-S06	10
VEH120L09.0R05I04S08	●	4	35 - 39	12	11.7	9	0.5	S08	16.5	KEYV-S08	15
VEH120L09.0R10I04S08	●	4	35 - 39	12	11.7	9	1	S08	16.5	KEYV-S08	15

* トルク：推奨締付けトルク (N·m)
1 ケース 2 個入り

●: 設定アイテム

TUNGMEISTER
VEH...

タングマイスター用長刃長ヘッド　4枚刃　汎用型



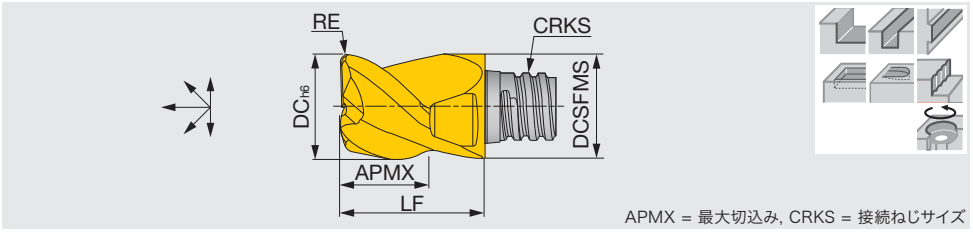
形 番	AH715	NOF	FHA	DC	DCSFMS	APMX	RE	CRKS	LF	スパナ	トルク *
VEH080L12.0R05I04S05	●	4	41 - 45°	8	7.7	12	0.5	S05	18	KEYV-S05	7
VEH080L12.0R10I04S05	●	4	41 - 45°	8	7.7	12	1	S05	18	KEYV-S05	7
VEH100L15.0R05I04S06	●	4	41 - 45°	10	9.7	15	0.5	S06	22	KEYV-S06	10
VEH100L15.0R10I04S06	●	4	41 - 45°	10	9.7	15	1	S06	22	KEYV-S06	10
VEH120L18.0R05I04S08	●	4	41 - 45°	12	11.7	18	0.5	S08	27	KEYV-S08	15
VEH120L18.0R10I04S08	●	4	41 - 45°	12	11.7	18	1	S08	27	KEYV-S08	15

* トルク：推奨締付けトルク (N·m)
1 ケース 2 個入り

●: 設定アイテム

TUNGMEISTER
VEE**-03...

タングマイスター用ヘッド　3枚刃　スクエアタイプ　汎用型



形 番	AH725	NOF	FHA	DC	DCSFMS	APMX	CRKS	LF	スパナ	トルク *
VEE080L05.0R00-03S05	●	3	45°	8	7.7	5	S05	10	KEYV-S05	7
VEE100L07.0R00-03S06	●	3	45°	10	9.7	7	S06	13	KEYV-S06	10
VEE120L09.0R00-03S08	●	3	45°	12	11.7	9	S08	16.5	KEYV-S08	15

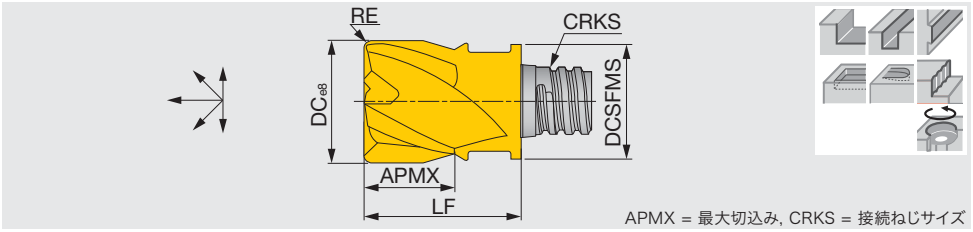
* トルク：推奨締付けトルク (N・m)
1 ケース 2 個入り

●: 設定アイテム

参照ページ： 標準切削条件 → 7-5, シャンク → 7-11, スパナ → 7-13

TUNGMEISTER
VEE**-04..., VED**-04...

タングマイスター用ヘッド　4枚刃　スクエアタイプ　汎用型



APMX = 最大切込み, CRKS = 接続ねじサイズ

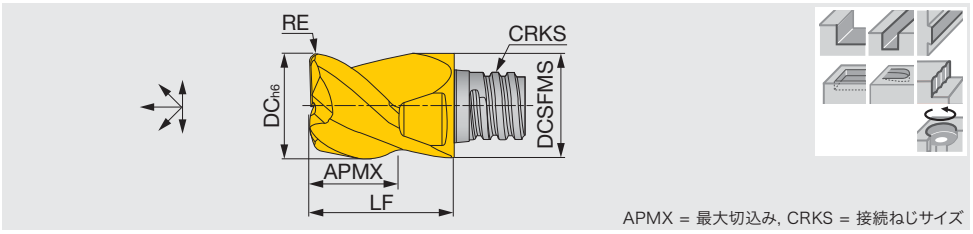
形 番	AH725	NOF	FHA	DC	DCSFMS	APMX	RE	CRKS	LF	スパナ	トルク *
VEE060L05.0R00-04S05	●	4	45°	6	8	5	-	S05	10	KEYV-S05	7
VEE080L05.0R00-04S05	●	4	45°	8	7.7	5	-	S05	10	KEYV-S05	7
VED080L05.0R05-04S05	●	4	30°	8	7.7	5	0.5	S05	10	KEYV-S05	7
VED080L05.0R10-04S05	●	4	30°	8	7.7	5	1	S05	10	KEYV-S05	7
VED080L05.0R15-04S05	●	4	30°	8	7.7	5	1.5	S05	10	KEYV-S05	7
VEE100L07.0R00-04S06	●	4	45°	10	9.7	7	-	S06	13	KEYV-S06	10
VED100L07.0R05-04S06	●	4	30°	10	9.7	7	0.5	S06	13	KEYV-S06	10
VEE100L07.0R05-04S06	●	4	45°	10	9.7	7	0.5	S06	13	KEYV-S06	10
VED100L07.0R10-04S06	●	4	30°	10	9.7	7	1	S06	13	KEYV-S06	10
VEE100L07.0R10-04S06	●	4	45°	10	9.7	7	1	S06	13	KEYV-S06	10
VEE120L09.0R00-04S08	●	4	45°	12	11.7	9	-	S08	16.5	KEYV-S08	15
VED120L09.0R05-04S08	●	4	30°	12	11.7	9	0.5	S08	16.5	KEYV-S08	15
VEE120L09.0R05-04S08	●	4	45°	12	11.7	9	0.5	S08	16.5	KEYV-S08	15
VED120L09.0R10-04S08	●	4	30°	12	11.7	9	1	S08	16.5	KEYV-S08	15
VEE120L09.0R10-04S08	●	4	45°	12	11.7	9	1	S08	16.5	KEYV-S08	15

* トルク：推奨締付けトルク (N·m)
1 ケース 2 個入り

●: 設定アイテム

TUNGMEISTER
VEE**-03...

タングマイスター用ヘッド　3枚刃　スクエアタイプ　キー溝加工用



APMX = 最大切込み, CRKS = 接続ねじサイズ

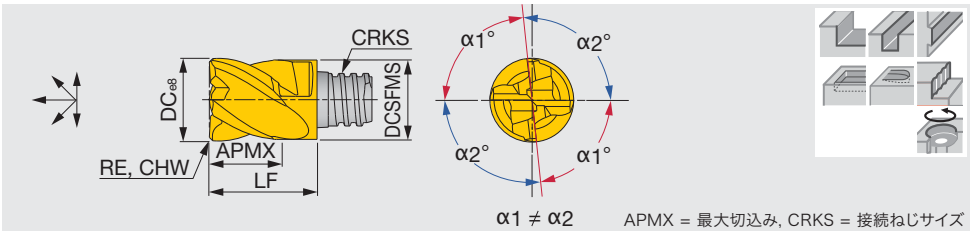
形 番	AH725	NOF	FHA	DC	DCSFMS	APMX	RE	CRKS	LF	スパナ	トルク *
VEE077L04.0R02-03S05	●	3	38°	7.7	7.7	4	0.2	S05	10	KEYV-S05	7
VEE097L05.0R03-03S06	●	3	38°	9.7	9.7	5	0.3	S06	13	KEYV-S06	10
VEE117L07.0R03-03S08	●	3	38°	11.7	11.7	7	0.3	S08	16.5	KEYV-S08	15

* トルク：推奨締付けトルク (N·m)
1 ケース 2 個入り

●: 設定アイテム

TUNGMEISTER
VEE**I...

タングマイスター用ヘッド　4枚刃　不等分割　スクエアタイプ（びびり防止）



α1 ≠ α2

APMX = 最大切込み, CRKS = 接続ねじサイズ

形 番	AH725	NOF	FHA	DC	DCSFMS	APMX	RE	CHW	CRKS	LF	スパナ	トルク *
VEE080L05.0C30I04S05	●	4	38°	8	7.7	5	-	0.3	S05	10	KEYV-S05	7
VEE100L07.0C40I04S06	●	4	38°	10	9.7	7	-	0.4	S06	13	KEYV-S06	10
VEE120L09.0C50I04S08	●	4	38°	12	11.7	9	-	0.5	S08	16.5	KEYV-S08	15

* トルク：推奨締付けトルク (N·m)
1 ケース 2 個入り

●: 設定アイテム

参照ページ： 標準切削条件 → 7-5, シャンク → 7-11, スパナ → 7-13

標準切削条件

肩削り（VEH形：4枚刃, VEE形：3枚刃, VED/VEE形：4枚刃, VEE-I形）

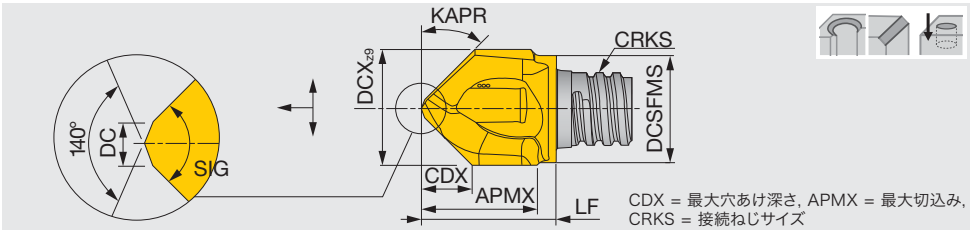
ISO	被　削　材	硬 さ	切削速度 *Vc* (m/min)	刃当り送り：*fz* (mm/t) 工具径：DC (mm) 6	8	10	12	切込み *ap* (mm)	ピックフィード *Pf* (mm)
P	炭素鋼 S45C, S55C など	- 300 HB	80 - 180	0.03 - 0.07	0.05 - 0.09	0.07 - 0.12	0.08 - 0.13	0.6 x DC	0.25 x DC
P	合金鋼 SCM440, SCr415 など	- 300 HB	60 - 140	0.03 - 0.07	0.05 - 0.09	0.07 - 0.12	0.08 - 0.13	0.6 x DC	0.25 x DC
P	プリハードン鋼 PX5, NAK80 など	30 - 40 HRC	60 - 120	0.03 - 0.07	0.05 - 0.09	0.07 - 0.12	0.08 - 0.13	0.6 x DC	0.25 x DC
M	ステンレス鋼 SUS304, SUS316 など	- 200 HB	40 - 100	0.03 - 0.07	0.05 - 0.09	0.07 - 0.12	0.08 - 0.13	0.6 x DC	0.25 x DC
N	アルミニウム合金 Si ＜13%	-	200 - 700	0.03 - 0.07	0.05 - 0.09	0.07 - 0.12	0.08 - 0.13	0.6 x DC	0.25 x DC
N	アルミニウム合金 Si ≧ 13%	-	100 - 300	0.03 - 0.07	0.05 - 0.09	0.07 - 0.12	0.08 - 0.13	0.6 x DC	0.25 x DC
S	チタン合金 Ti-6Al-4V など	-	40 - 80	0.03 - 0.07	0.05 - 0.09	0.07 - 0.12	0.08 - 0.13	0.6 x DC	0.05 x DC
S	耐熱合金 インコネル 718 など	-	20 - 40	0.03 - 0.07	0.05 - 0.09	0.07 - 0.12	0.08 - 0.13	0.6 x DC	0.05 x DC
H	焼入れ鋼 SKD61, SKT4 など	40 - 50 HRC	40 - 80	0.03 - 0.07	0.05 - 0.09	0.07 - 0.12	0.08 - 0.13	0.6 x DC	0.05 x DC
H	焼入れ鋼 SKD11, SKH など	50 - 60 HRC	20 - 60	0.03 - 0.07	0.05 - 0.09	0.07 - 0.12	0.08 - 0.13	0.6 x DC	0.05 x DC

溝削り（VEH形：4枚刃, VEE形：3枚刃, VED/VEE形：4枚刃, VEE-I形）

ISO	被　削　材	硬 さ	切削速度 *Vc* (m/min)	刃当り送り：*fz* (mm/t) 工具径：DC (mm) 6	8	10	12	切込み *ap* (mm)
P	炭素鋼 S45C, S55C など	- 300 HB	80 - 180	0.03 - 0.07	0.05 - 0.09	0.07 - 0.12	0.08 - 0.13	0.5 x DC
P	合金鋼 SCM440, SCr415 など	- 300 HB	60 - 140	0.03 - 0.07	0.05 - 0.09	0.07 - 0.12	0.08 - 0.13	0.5 x DC
P	プリハードン鋼 PX5, NAK80 など	30 - 40 HRC	60 - 120	0.03 - 0.07	0.05 - 0.09	0.07 - 0.12	0.08 - 0.13	0.5 x DC
M	ステンレス鋼 SUS304, SUS316 など	- 200 HB	40 - 100	0.03 - 0.07	0.05 - 0.09	0.07 - 0.12	0.08 - 0.13	0.5 x DC
N	アルミニウム合金 Si＜13%	-	200 - 700	0.03 - 0.07	0.05 - 0.09	0.07 - 0.12	0.08 - 0.13	0.5 x DC
N	アルミニウム合金 S ≧ 13%	-	100 - 300	0.03 - 0.07	0.05 - 0.09	0.07 - 0.12	0.08 - 0.13	0.5 x DC
S	チタン合金 Ti-6Al-4V など	-	40 - 80	0.03 - 0.07	0.05 - 0.09	0.07 - 0.12	0.08 - 0.13	0.5 x DC
S	耐熱合金 インコネル 718 など	-	20 - 40	0.03 - 0.07	0.05 - 0.09	0.07 - 0.12	0.08 - 0.13	0.5 x DC
H	焼入れ鋼 SKD61, SKT4 など	40 - 50 HRC	40 - 80	0.03 - 0.07	0.05 - 0.09	0.07 - 0.12	0.08 - 0.13	0.2 x DC
H	焼入れ鋼 SKD11, SKH など	50 - 60 HRC	20 - 60	0.03 - 0.07	0.05 - 0.09	0.07 - 0.12	0.08 - 0.13	0.2 x DC

TUNGMEISTER
VCP**-02...

タングマイスター用ヘッド　2枚刃　センター穴、面取り加工用



CDX = 最大穴あけ深さ, APMX = 最大切込み,
CRKS = 接続ねじサイズ

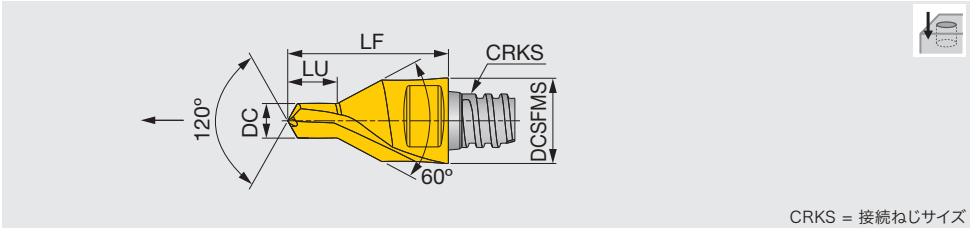
形 番	AH725	NOF	SIG	FHA	DCX	DCSFMS	APMX	CDX	CRKS	LF	DC	KAPR	スパナ	トルク *
VCP100L09.5A30-02S06	●	2	60°	0°	10	9.5	8.5	7.5	S06	11.75	1.5	60°	KEYV-S06	10
VCP120L12.0A30-02S08	●	2	60°	0°	12	11.5	11	9.2	S08	15.4	1.5	60°	KEYV-S08	15
VCP080L07.7A45-02S05	●	2	90°	0°	8	7.6	7.5	3.7	S05	9.75	1	45°	KEYV-S05	7
VCP083L07.9A45-02S05	●	2	90°	0°	8.3	7.6	7.5	3.8	S05	10	1	45°	KEYV-S05	7
VCP100L09.0A45-02S06	●	2	90°	0°	10	9.5	9.5	4.4	S06	11.75	1.5	45°	KEYV-S06	10
VCP104L09.0A45-02S06	●	2	90°	0°	10.4	9.5	9.5	4.6	S06	11.75	1.5	45°	KEYV-S06	10
VCP120L12.0A45-02S08	●	2	90°	0°	12	11.5	11.5	5.4	S08	15.4	1.5	45°	KEYV-S08	15
VCP124L12.0A45-02S08	●	2	90°	0°	12.4	11.5	11.5	5.6	S08	15.4	1.5	45°	KEYV-S08	15
VCP100L09.5A60-02S06	●	2	120°	0°	10	9.5	9.5	2.7	S06	12.7	1.5	30°	KEYV-S06	10
VCP120L12.0A60-02S08	●	2	120°	0°	12	11.5	11.5	3.3	S08	15.2	1.5	30°	KEYV-S08	15

最小加工穴径 : ø1.5 mm
* トルク：推奨締付けトルク (N·m)
1 ケース 2 個入り

●: 設定アイテム

TUNGMEISTER
VDP**-02...

タングマイスター用ヘッド　2枚刃　センター穴加工用（面取り刃付き）



CRKS = 接続ねじサイズ

形 番	AH725	NOF	FHA	DC	DCSFMS	LU	CRKS	LF	スパナ	トルク *
VDP328L04.6A30-02S05	●	2	0°	3.28	8	4.6	S05	15	KEYV-S05	7
VDP412L05.9A30-02S06	●	2	0°	4.12	10	5.9	S06	19	KEYV-S06	10
VDP513L07.2A30-02S08	●	2	0°	5.13	12	7.2	S08	23	KEYV-S08	15

* トルク：推奨締付けトルク (N·m)
1 ケース 2 個入り

●: 設定アイテム

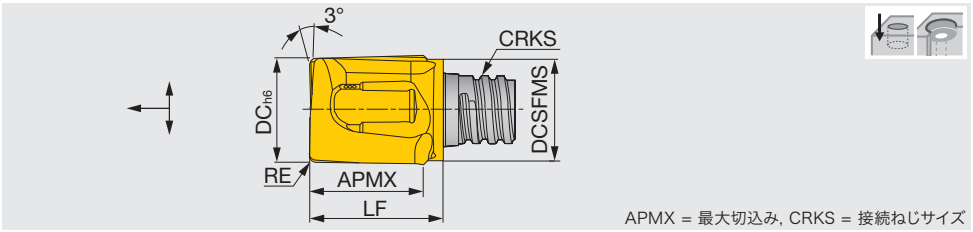
参照ページ： 標準切削条件 → 7-7, シャンク → 7-11, スパナ → 7-13

標準切削条件

センタードリル（VCP形, VDP形）

ISO	被 削 材		硬 さ	切削速度 *Vc* (m/min)	送り *f* (mm/rev)			
					VDP328	VDP412	VDP513	VCP
P	炭素鋼 S45C, S55C など		- 300 HB	40 - 80	0.04 - 0.08	0.05 - 0.1	0.05 - 0.1	0.06 - 0.12
P	合金鋼 SCM440, SCr415 など		- 300 HB	30 - 50	0.04 - 0.08	0.05 - 0.1	0.05 - 0.1	0.06 - 0.12
P	プリハードン鋼 PX5, NAK80 など		30 - 40 HRC	20 - 30	0.04 - 0.08	0.05 - 0.1	0.05 - 0.1	0.06 - 0.12
M	ステンレス鋼 SUS304, SUS316 など		- 200 HB	15 - 25	0.04 - 0.08	0.05 - 0.1	0.05 - 0.1	0.06 - 0.12
S	チタン合金 Ti-6Al-4V など		-	15 - 25	0.04 - 0.07	0.04 - 0.07	0.04 - 0.07	0.04 - 0.07
S	耐熱合金 インコネル 718 など		-	10 - 20	0.03 - 0.06	0.03 - 0.06	0.03 - 0.06	0.03 - 0.06
H	焼入れ鋼	SKD61, SKT4 など	40 - 50 HRC	15 - 25	0.04 - 0.07	0.04 - 0.07	0.04 - 0.07	0.04 - 0.07
H	焼入れ鋼	SKD11, SKH など	50 - 60 HRC	10 - 20	0.03 - 0.06	0.03 - 0.06	0.03 - 0.06	0.03 - 0.06

TUNGMEISTER
VGC**-02...
タングマイスター用ヘッド　2枚刃　座ぐり加工用（横送り加工可能）

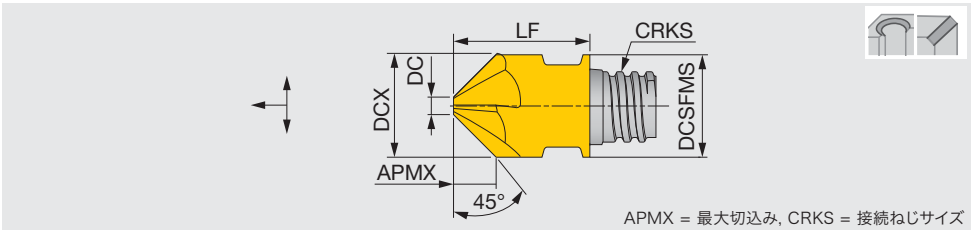


APMX = 最大切込み, CRKS = 接続ねじサイズ

形 番	AH725	NOF	FHA	DC	DCSFMS	APMX	RE	CRKS	LF	スパナ	トルク *
VGC078L08.0R02-02S05	●	2	10°	7.8	7.6	7.7	0.2	S05	10	KEYV-S05	7
VGC080L08.0R04-02S05	●	2	10°	8	7.6	7.7	0.4	S05	10	KEYV-S05	7
VGC080L08.0R10-02S05	●	2	10°	8	7.6	7.7	1	S05	10	KEYV-S05	7
VGC080L08.0R20-02S05	●	2	10°	8	7.6	7.7	2	S05	10	KEYV-S05	7
VGC098L09.0R03-02S06	●	2	10°	9.8	9.5	9	0.3	S06	12.4	KEYV-S06	10
VGC100L09.0R04-02S06	●	2	10°	10	9.5	9	0.4	S06	12.4	KEYV-S06	10
VGC100L09.0R10-02S06	●	2	10°	10	9.5	9	1	S06	12.4	KEYV-S06	10
VGC100L09.0R20-02S06	●	2	10°	10	9.5	9	2	S06	12.4	KEYV-S06	10
VGC117L10.0R03-02S08	●	2	10°	11.7	11.5	10	0.3	S08	14.2	KEYV-S08	15
VGC120L10.0R04-02S08	●	2	10°	12	11.5	10	0.4	S08	14.2	KEYV-S08	15
VGC120L10.0R10-02S08	●	2	10°	12	11.5	10	1	S08	14.2	KEYV-S08	15
VGC120L10.0R20-02S08	●	2	10°	12	11.5	10	2	S08	14.2	KEYV-S08	15

ステップ送りにより、ドリル加工が可能（最大深さ：*ap* x 0.5）
●: 設定アイテム
* トルク：推奨締付けトルク (N·m)
1 ケース 2 個入り

TUNGMEISTER
VCA**-04...
タングマイスター用ヘッド　4，6枚刃　面取り加工用（中心刃無し）

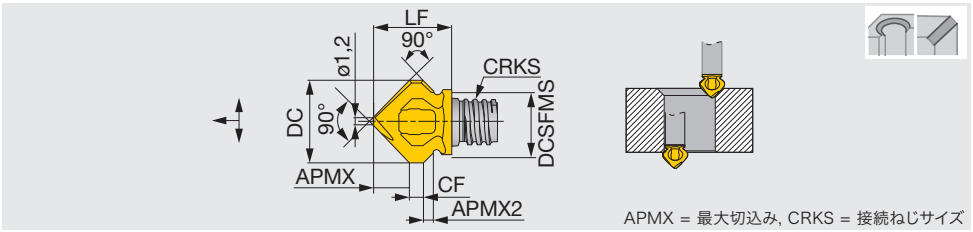


APMX = 最大切込み, CRKS = 接続ねじサイズ

形 番	AH725	NOF	FHA	DCX	DCSFMS	APMX	DC	CRKS	LF	スパナ	トルク *
VCA100L04.0A45-04S06	●	4	0°	10	10	4	1.95	S06	13	KEYV-S06	10
VCA120L05.0A45-04S08	●	4	0°	12	12	5	1.95	S08	16.5	KEYV-S08	15
VCA127L05.3A45-04S08	●	4	0°	12.7	12.7	5.3	1.98	S08	16.5	KEYV-S08	15

●: 設定アイテム
* トルク：推奨締付けトルク (N·m)
1 ケース 2 個入り

TUNGMEISTER
VCW**-02...
タングマイスター用ヘッド　2枚刃　表裏面取り加工用



APMX = 最大切込み, CRKS = 接続ねじサイズ

形 番	AH725	NOF	FHA	DC	DCSFMS	APMX	APMX2	CF	CRKS	LF	スパナ	トルク *
VCW118L05.0A45-02S06	●	2	0°	11.8	9.3	5	1.2	2	S06	11.2	KEYV-S08	10

裏面取りも加工可能。
このヘッドは、スパナサイズがほかのヘッドタイプと異なります。
●: 設定アイテム
* トルク：推奨締付けトルク (N·m)
1 ケース 2 個入り

参照ページ： 標準切削条件 → 7-9, シャンク → 7-11, スパナ → 7-13

標準切削条件

面取り用（VCA形, VCW形）

ISO	被 削 材		硬 さ	切削速度 *Vc* (m/min)	送り *f* (mm/rev)
P	炭素鋼 S45C, S55C など		- 300 HB	60 - 100	0.06 - 0.12
P	合金鋼 SCM440, SCr415 など		- 300 HB	50 - 80	0.06 - 0.12
P	プリハードン鋼 PX5, NAK80 など		30 - 40 HRC	40 - 70	0.06 - 0.12
M	ステンレス鋼 SUS304, SUS316 など		- 200 HB	30 - 50	0.06 - 0.12
N	アルミニウム合金		-	100 - 200	0.08 - 0.15
S	チタン合金 Ti-6Al-4V など		-	30 - 50	0.05 - 0.1
S	耐熱合金 インコネル 718 など		-	20 - 40	0.04 - 0.08
H	焼入れ鋼	SKD61, SKT4 など	40 - 50 HRC	30 - 50	0.05 - 0.1
H	焼入れ鋼	SKD11, SKH など	50 - 60 HRC	20 - 40	0.04 - 0.08

座ぐり用（VGC形）

ISO	被 削 材		硬 さ	切削速度 *Vc* (m/min)	刃当り送り *fz* (mm/t)
P	炭素鋼 S45C, S55C など		- 300 HB	40 - 80	0.04 - 0.08
P	合金鋼 SCM440, SCr415 など		- 300 HB	30 - 50	0.04 - 0.08
P	プリハードン鋼 PX5, NAK80 など		30 - 40 HRC	20 - 30	0.04 - 0.08
M	ステンレス鋼 SUS304, SUS316 など		- 200 HB	15 - 25	0.04 - 0.08
S	チタン合金 Ti-6Al-4V など		-	15 - 25	0.04 - 0.07
S	耐熱合金 インコネル 718 など		-	10 - 20	0.03 - 0.06
H	焼入れ鋼	SKD61, SKT4 など	40 - 50 HRC	15 - 25	0.04 - 0.07
H	焼入れ鋼	SKD11, SKH など	50 - 60 HRC	10 - 20	0.03 - 0.06

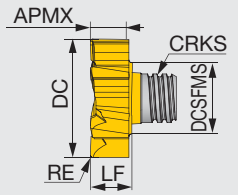
ドリル加工時は、0.3 ~ 0.5 mmのステップ送りで加工して下さい。(最大深さ: ap x 0.5)
横送り加工時の切削条件は、VEE形と同様として下さい。

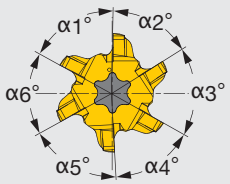
工具径公差

基準寸法の区分 (mm)		寸法許容差 (μm)						
>	≦	e8	e9	h6	h7	h9	h10	z9
6	10	-25 -47	-25 -61	0 -9	0 -15	0 -36	0 -58	+78 +42
10	12	-32 -59	-32 -75	0 -11	0 -18	0 -43	0 -70	+93 +50

JISB0401-2: 1998 (ISO286-2: 1988)より抜粋

タングマイスター用平面加工用ヘッド　6枚刃





α1 ≠ α2 ≠ α3 ≠ α4 ≠ α5 ≠ α6

APMX = 最大切込み，
CRKS = 接続ねじサイズ

形 番	AH715	NOF	FHA	DC	DCSFMS	APMX	RE	CRKS	LF	スパナ	トルク *
VFM120L03.6R02I06S05	●	6	10°	12	7.7	3.6	0.2	S05	4.4	KEYV-T25	7
VFM160L04.8R04I06S06	●	6	10°	16	9.7	4.8	0.4	S06	5.6	KEYV-T25	10
VFM200L06.0R04I06S08	●	6	10°	20	11.7	6	0.4	S08	7	KEYV-T40L	15

* トルク：推奨締付けトルク (N·m)
1 ケース 2 個入り

●: 設定アイテム

標準切削条件

肩削り用（VFM形）

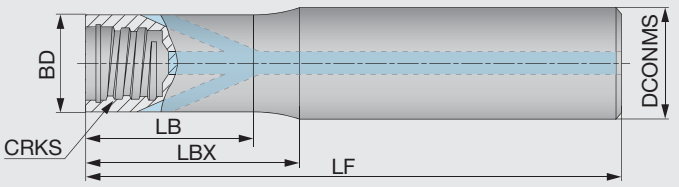
ISO	被　削　材	硬 さ	切削速度 *Vc* (m/min)	刃当り送り : *fz* (mm/t) 工具径 : DC (mm) 12	16	20	切込み *ap* (mm)	ピックフィード *Pf* (mm)
P	炭素鋼 S45C, S55C など	- 300 HB	80 - 180	0.08 - 0.13	0.09 - 0.15	0.1 - 0.17	1 x ø*Dc*	0.25 x ø*Dc*
P	炭素鋼 S45C, S55C など	- 300 HB	60 - 140	0.08 - 0.13	0.09 - 0.15	0.1 - 0.17	1 x ø*Dc*	0.25 x ø*Dc*
P	プリハードン鋼 PX5, NAK80 など	30 - 40 HRC	60 - 120	0.08 - 0.13	0.09 - 0.15	0.1 - 0.17	1 x ø*Dc*	0.25 x ø*Dc*
M	ステンレス鋼 SUS304, SUS316 など	- 200 HB	40 - 100	0.08 - 0.13	0.09 - 0.15	0.1 - 0.17	1 x ø*Dc*	0.25 x ø*Dc*
N	アルミニウム合金 Si＜13%	-	200 - 700	0.08 - 0.13	0.09 - 0.15	0.1 - 0.17	1 x ø*Dc*	0.25 x ø*Dc*
N	アルミニウム合金 Si ≧ 13%	-	100 - 300	0.08 - 0.13	0.09 - 0.15	0.1 - 0.17	1 x ø*Dc*	0.25 x ø*Dc*
S	チタン合金 Ti-6Al-4V など	-	40 - 80	0.08 - 0.13	0.09 - 0.15	0.1 - 0.17	1 x ø*Dc*	0.05 x ø*Dc*
S	耐熱合金 インコネル 718 など	-	20 - 40	0.08 - 0.13	0.09 - 0.15	0.10 - 0.17	1 x ø*Dc*	0.05 x ø*Dc*
H	焼入れ鋼 SKD61, SKT4 など	40 - 50 HRC	40 - 80	0.08 - 0.13	0.09 - 0.15	0.1 - 0.17	1 x ø*Dc*	0.05 x ø*Dc*
H	焼入れ鋼 SKD11, SKH など	50 - 60 HRC	20 - 60	0.08 - 0.13	0.09 - 0.15	0.1 - 0.17	1 x ø*Dc*	0.05 x ø*Dc*

参照ページ： シャンク → 7-11, スパナ → 7-13

TUNGMEISTER

VSSD**-W-A

タングマイスター用シャンク　ストレートネック+円筒シャンクタイプ　油穴付き



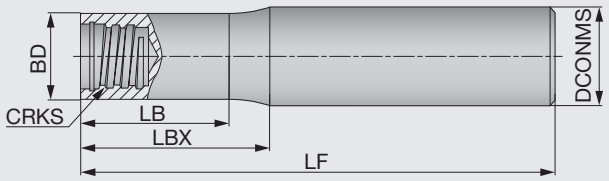
CRKS = 接続ねじサイズ

形 番	DCONMS	BD	LF	LBX	LB	CRKS	シャンク形状	シャンク材質
VSSD10L070S06-W-A	10	9.6	70	20	19	S06	円筒	タングステン
VSSD10L090S06-W-A	10	9.6	90	40	39	S06	円筒	タングステン
VSSD10L110S06-W-A	10	9.6	110	60	59	S06	円筒	タングステン
VSSD12L070S08-W-A	12	11.5	70	20	19	S08	円筒	タングステン
VSSD12L090S08-W-A	12	11.5	90	40	39	S08	円筒	タングステン
VSSD12L110S08-W-A	12	11.5	110	60	59	S08	円筒	タングステン
VSSD12L130S08-W-A	12	11.5	130	80	79	S08	円筒	タングステン

TUNGMEISTER

VSSD...

タングマイスター用シャンク　ストレートネック+円筒シャンクタイプ



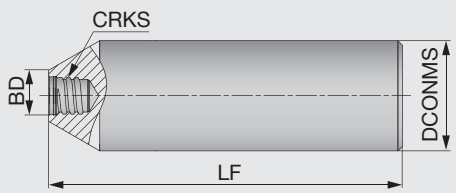
CRKS = 接続ねじサイズ

形 番	DCONMS	BD	LF	LBX	LB	CRKS	シャンク形状	シャンク材質
VSSD08L060S05-S	8	7.6	60	15	12.5	S05	円筒	鋼
VSSD08L070S05-C	8	7.6	70	20	18.5	S05	円筒	超硬
VSSD08L090S05-C	8	7.6	90	40	38.5	S05	円筒	超硬
VSSD08L110S05-C	8	7.6	110	60	58.5	S05	円筒	超硬
VSSD10L070S06-C	10	9.6	70	20	18.5	S06	円筒	超硬
VSSD10L075S06-S	10	9.6	75	20	17.5	S06	円筒	鋼
VSSD10L090S06-C	10	9.6	90	40	38.5	S06	円筒	超硬
VSSD10L110S06-C	10	9.6	110	60	58.5	S06	円筒	超硬
VSSD10L150S06-C	10	9.6	150	100	98.5	S06	円筒	超硬
VSSD12L070S08-C	12	11.5	70	20	17	S08	円筒	超硬
VSSD12L090S08-C	12	11.5	90	40	38	S08	円筒	超硬
VSSD12L090S08-S	12	11.5	90	16	13.5	S08	円筒	鋼
VSSD12L110S08-C	12	11.5	110	60	58	S08	円筒	超硬
VSSD12L130S08-C	12	11.5	130	80	78	S08	円筒	超硬

TUNGMEISTER

VSSD...

高剛性シャンク



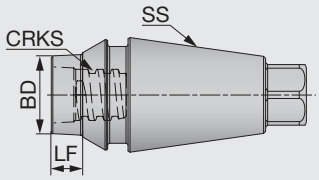
CRKS = 接続ねじサイズ

形 番	DCONMS	BD	LF	CRKS	シャンク形状	シャンク材質
VSSD10L055S05-S	10	7.6	55	S05	円筒	鋼
VSSD12L065S06-S	12	9.6	65	S06	円筒	鋼

TUNGMEISTER

VER...

ERコレット接続用アダプタ



CRKS = 接続ねじサイズ

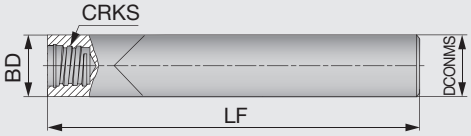
形 番	SS	BD	LF	CRKS
VER11CL006S05-S	ER11	7.92	6	S05
VER11CL020S05-S	ER11	7.92	20	S05
VER16CL012S05-S	ER16	7.92	12	S05
VER16CL020S05-S	ER16	7.92	20	S05
VER16CL010S06-S	ER16	9.92	10	S06
VER16CL020S06-S	ER16	9.92	20	S06
VER16CL006S08-S	ER16	11.6	6	S08
VER16CL020S08-S	ER16	11.6	20	S08

TUNGMEISTER

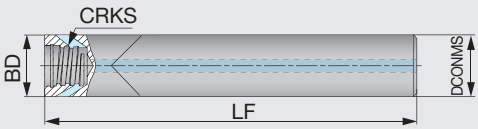
VSC...

タングマイスター用シャンク　VST形溝入れヘッド用　円筒シャンクタイプ

VSC 形



VSC-A 形



CRKS = 接続ねじサイズ

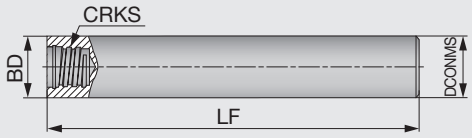
形 番	DCONMS	BD	LF	CRKS	エア穴	シャンク材質
VSC100L100S06-C	10	10	100	S06	なし	超硬
VSC120L100S08-C-A	12	12	100	S08	あり	超硬

シャンク径に逃げが無いので、加工中に被削材の壁に接触する恐れがあります。

TUNGMEISTER

VSTD...

タングマイスター用シャンク　VTB形Tスロットヘッド用　円筒シャンクタイプ



CRKS = 接続ねじサイズ

形 番	DCONMS	BD	LF	CRKS	シャンク材質
VSTD08L070S05-S	8	8	70	S05	鋼
VSTD10L080S06-S	10	10	80	S06	鋼
VSTD12L090S08-S	12	12	90	S08	鋼

シャンク径に逃げが無いので、加工中に被削材の壁に接触する恐れがあります。

トルクレンチ

外観		形番	在庫	接続仕様	対応ヘッド形番	トルク (N·m)
ハンドル		TORQUEWRENCH5-50NM9x12	●	-	-	-
丸型ヘッド用レンチ		TM-WRENCH-6-05	●	S05	VEH, VED VEE, VEE-I VDP, VCA	7
		TM-WRENCH-8-06	●	S06		10
		TM-WRENCH-10-08	●	S08		15
薄型ヘッド用レンチ		TM-WRENCH-4E-05	●	S05	VCP, VGC VCW	7
		TM-WRENCH-5E-06	●	S06		10
		TM-WRENCH-7E-08	●	S08		15
Torx® ビット用 90 度変換アダプタ		INSERT-TOOL-9X12MM	●	-	-	-
Torx® ビット用ソケット		BIT-SOCKET-T25-DRIVE	●	S05, S06	VFM	10
		BIT-SOCKET-T40-DRIVE	●	S08	VFM	15, 28

スパナ

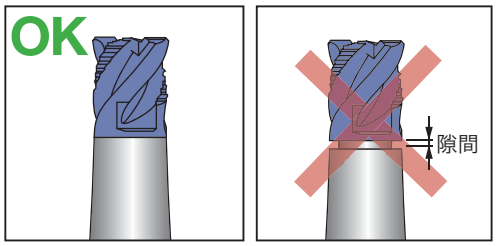
KEYV-..., KEYV-S..., KEYV-T..., KEYV-T**L, KEYV-W20

形状	形番	接続ねじサイズ	締付トルク (N·m)	対象アイテム
	KEYV-S05	S05	7	スクエア 穴あけ 面取り 座ぐり
	KEYV-S06	S06	10	
	KEYV-S08	S08	15	
	KEYV-T40L	S08	15	VTB 用
	KEYV-T25	S05, S06	7, 10	

（注）スパナは、シャンクに付属していません。別途ご注文ください。

注意事項

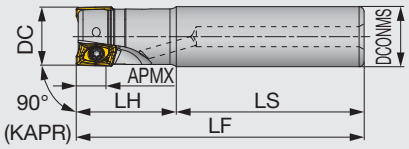
・指定外のヘッドを使用すると切削不能となったり、シャンクの破損を招きますので、ヘッドは必ず弊社カタログに指定されたものをご使用ください。
・ヘッド取付けの際は、予めエアブロー、またはウエスを用いて結合ねじ部に付着している切りくずや異物を取り除いてください。
・結合ねじ部に焼き付き防止剤や潤滑油を塗布しないでください。
・ヘッド締付け時は専用レンチを使用し、ゆっくりと締付けを行い、シャンク端面とヘッド端面が密着したらそれ以上の締付けは行わないで下さい。（右図参照）
また、過度の締付け（増し締め）は、ヘッド破損の原因となりますので、ご注意ください。
・ヘッドの取付け・取外しの際、ハンマ等による打撃は行わないでください。

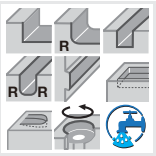


EPAV06

ねじ止め式小径直角肩加工用 柄付きカッタ

GAMP = +6.0°~ +7.6°, GAMF = -37.1°~ -32.4°





形 番	APMX	DC	CICT	DCONMS	LS	LH	LF	WT(kg)	エア穴	インサート
EPAV06M008C10.0R01	6	8	1	10	60	20	80	0.04	あり	AVGT06...
EPAV06M010C10.0R02	6	10	2	10	60	20	80	0.04	あり	AVGT06...
EPAV06M010C10.0R02L	6	10	2	10	65	35	100	0.06	あり	AVGT06...
EPAV06M010C08.0R02L	6	10	2	8	80	20	100	0.04	あり	AVGT06...
EPAV06M012C12.0R02	6	12	2	12	60	20	80	0.06	あり	AVGT06...
EPAV06M012C12.0R03	6	12	3	12	60	20	80	0.06	あり	AVGT06...
EPAV06M012C12.0R02L	6	12	2	12	85	35	120	0.09	あり	AVGT06...
EPAV06M012C10.0R02L	6	12	2	10	100	20	120	0.07	あり	AVGT06...
EPAV06M012C10.0R03	6	12	3	10	60	20	80	0.04	あり	AVGT06...

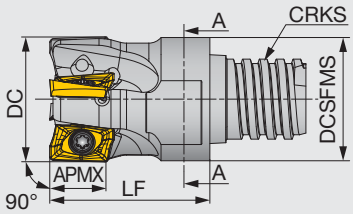
部 品

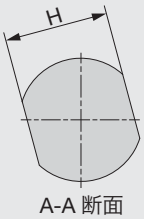
形 番	締付けねじ	焼きつき防止剤	スパナ
EPAV06M...	CSPB-2H	M-1000	IP-6DB

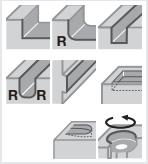
推奨締付けトルク：CSPB-2H = 0.7 N·m

HPAV06-S

ねじ止め式小径直角肩加工用カッタヘッド（タングマイスター）







形 番	APMX	DC	CICT	LF	H	DCSFMS	CRKS	WT (kg)	エア穴	インサート
HPAV06M010S05R02	6	10	2	10	8	8	S05	0.01	なし	AVGT06...
HPAV06M010S06R02	6	10	2	16	8	9.8	S06	0.01	なし	AVGT06...
HPAV06M012S08R02	6	12	2	18	10	11.7	S08	0.02	なし	AVGT06...
HPAV06M012S08R03	6	12	3	18	10	11.7	S08	0.02	なし	AVGT06...

接続可能シャンク：VSSD形, VTSD形, VSC形, VSTD形
TungMeisterシャンクの種類、選定については **7-11 - 7-12** を参照のこと。
メートルねじ仕様のシャンクとの接続には、VAD-M形のアダプタを使用の事。

スパナ	形 番	接続ねじサイズ
	KEYV-S05	S05
	KEYV-S06	S06
	KEYV-S08	S08
	KEYV-S10	S10

スパナはシャンクに付属していません。別途ご注文ください。

部 品

形 番	締付けねじ	焼きつき防止剤	スパナ
HPAV06M...	CSPB-2H	M-1000	IP-6DB

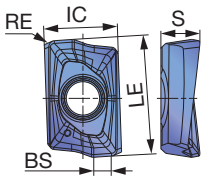
推奨締付けトルク：CSPB-2H = 0.7 N·m

参照ページ： インサート, 標準切削条件 → **7-15**

インサート

AVGT-MJ

AVGT-AJ



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

★：第一選択
☆：第二選択

形番	RE	APMX	コーティング AH120	AH130	AH3135	超硬 KS05F	LE	IC	S	BS
AVGT060300PBER-MJ	0.0	6			●		8	5	2.7	1.6
AVGT060302PBER-MJ	0.2	6	●	●	●		8	5	2.7	1.5
AVGT060304PBER-MJ	0.4	6	●	●	●		8	5	2.7	1.3
AVGT060308PBER-MJ	0.8	6	●	●	●		8	5	2.6	0.9
AVGT060300PBFR-AJ	0.0	6				●	8	5	2.7	1.6
AVGT060302PBFR-AJ	0.2	6				●	8	5	2.7	1.5
AVGT060304PBFR-AJ	0.4	6				●	8	5	2.7	1.3
AVGT060308PBFR-AJ	0.8	6				●	8	5	2.6	0.9

●: 設定アイテム

標準切削条件

ISO	被削材		硬さ	選択基準	材種	切削速度 *Vc* (m/min)	刃当り送り *fz* (mm/t)
P	低炭素鋼 S15C, SS400 など		- 200 HB	第一選択	AH3135	230 - 430	0.07 - 0.12
	炭素鋼、合金鋼 S55C, SCM440 など		- 300 HB	第一選択	AH3135	150 - 350	0.07 - 0.12
	プリハードン鋼 NAK80, PX5 など		30 - 40 HRC	第一選択	AH3135	100 - 230	0.07 - 0.12
M	ステンレス鋼 SUS304, SUS316 など		-	第一選択	AH3135	150 - 220	0.06 - 0.1
N	アルミ合金 Si < 13%		-	第一選択	KS05F	650 - 1000	0.07 - 0.12
	アルミ合金 Si ≧ 13%		-	第一選択	KS05F	100 - 230	0.04 - 0.12
S	チタン合金 Ti-6Al-4V など		-	第一選択	AH130	40 - 90	0.04 - 0.1
	耐熱合金 インコネル718 など		-	第一選択	AH130	45 - 65	0.04 - 0.09
H	焼入れ鋼	SKD61 など	40 - 50 HRC	第一選択	AH120	45 - 70	0.04 - 0.08
		SKD11 など	50 - 60 HRC	第一選択	AH120	40 - 65	0.04 - 0.06

8. 穴あけ工具

穴あけ工具

ヘッド交換式ドリル

DRILLMEISTER

ドリル・マイスター

ヘッド交換式ドリルシリーズ

ø6 mm - ø22.9 mm / L/D = 1.5, 3, 3.5

8-3

ソリッド・ドリル

SOLIDDRILL

ソリッド・ドリル

高性能ソリッド・ドリル

8-16

DSM / DSM-CP

ø0.1 mm - ø3 mm / L/D = 5, 10, 15

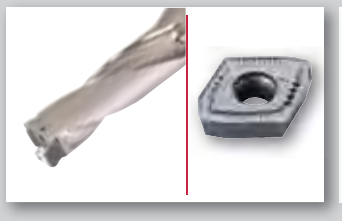
8-16, 8-18

DSW

ø3 mm - ø12 mm / L/D = 3, 5

8-20

刃先交換式ドリル



TUNGDRILLTWISTED

タング・ドリル・ツイステッド

様々な穴あけ加工に対応する 4 コーナ仕様刃先交換式ドリル

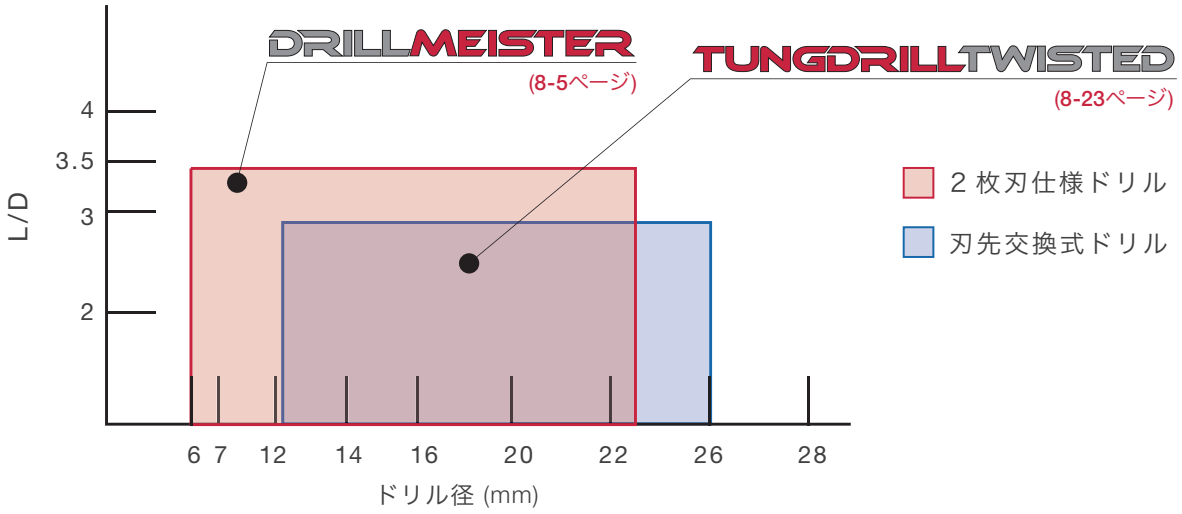
ø12.5 mm - ø26 mm / L/D = 2, 3

8-23

穴あけ工具の基本選定

穴あけ工具のドリル径と加工深さ

刃先交換式ドリル ・ ヘッド交換式ドリル



加工穴径公差の目安

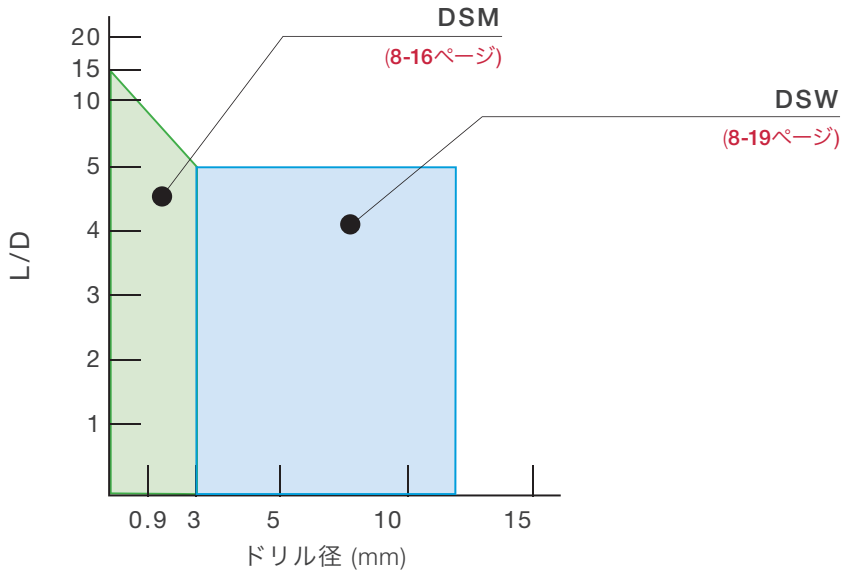
TUNGDRILLTWISTED

L/D	工具径	加工穴径公差の目安
2	ø12.5 - ø17	+ 0.25 / 0
	ø17.5 - ø26	+ 0.3 / 0
3	ø12.5 - ø17	+ 0.25 / 0
	ø17.5 - ø26	+ 0.3 / 0

DRILLMEISTER

L/D	工具径	加工穴径公差の目安
TID 1.5	ø6 - ø22.9	+ 0.05 / 0
TID/TIDC 3	ø6 - ø22.9	+ 0.05 / 0
TID 3.5	ø10 - ø17.9	+ 0.08 / 0
	ø18 - ø19.9	+ 0.095 / 0

ソリッドドリル



DRILLMEISTER

ドリル・マイスター

操作性に優れたヘッド交換式ドリル

■高精度+高剛性+高能率

- 独自のクランプ機構により高いインデックス精度と高い信頼性を実現
- ワンアクションで工具交換時間を大幅短縮
- 再研磨が不要で予備、在庫工具が削減可能

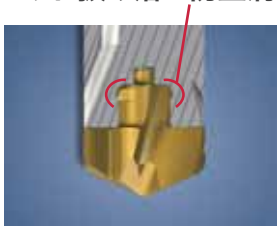
ドリルヘッド

本体

■切削抵抗を支える部分

■位置決めする部分

ヘッド抜け落ち防止溝



■ボディの耐久性アップ

- 新クランプ機構は、他社品に見られるような保持力低下による切れ刃損傷を大幅に抑制し、長寿命化を実現
- 独自クランプ形状によりヘッド抜け落ちを防止

参照ページ： 8-5 - 8-15

■ヘッドバリエーションの追加で更に加工性能を向上

●DMP 汎用ヘッド

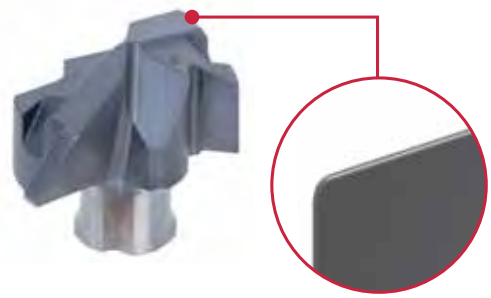
- 汎用加工用ヘッド
- 様々な被削材や加工状況に対応
- シャープな刃先処理で低抵抗

革新的な刃先処理

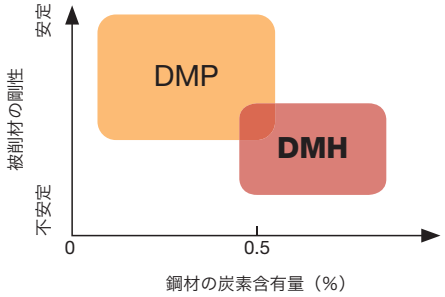
■ 新品時の刃先拡大写真

Rホーニングの採用により、コーティング膜の密着性が向上！

●DMH 最適化された刃先仕様により刃先強度をアップ



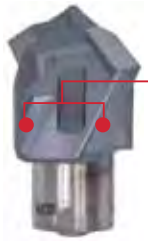
■ DMH 形ドリルヘッドの加工適用範囲



- 強靭な刃先形状の採用により、厳しい加工条件下でも刃先の欠損を抑制
- 耐摩耗性に優れた汎用材種 AH9130 の採用により、長寿命を実現

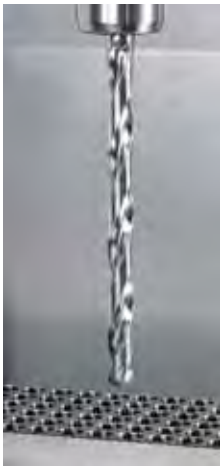
●DMC 高精度加工用ヘッド

クイックセンタリング形状



- 独自のチゼル形状により抜群の食いつき性能。12D の長突出し加工でも下穴が不要
- ライフリング（ドリルの振れ回り）を抑制。抜群の穴径精度と真円度
- 2 つのマージンにより、穴加工中のヘッド挙動を安定化。優れた面粗度と真直性

穴形状の比較



DRILLMEISTER DMC

他社品

切削条件：*Vc* =100 m/min, *f* = 0.3 mm/rev
工具径：ø13, L/D = 12 (下穴無し)
被削材：S55C

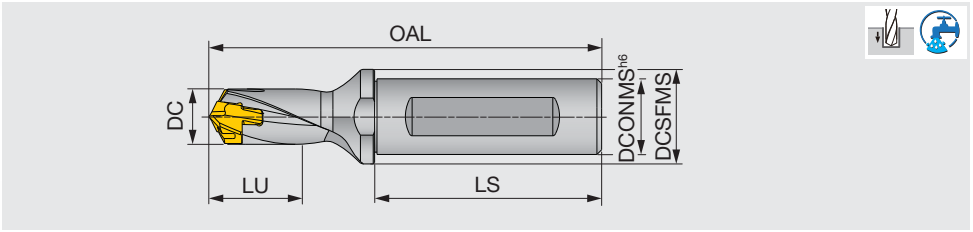
●DMF 座繰り穴加工用ヘッド

180° フラット切れ刃
座繰り穴加工や、フラットが求められる穴底形状に対応

- フラット切れ刃とパイロット切れ刃の組み合わせで安定加工
- 径方向切削力が抑えられ、傾斜面などの複雑形状面への安定した穴加工を実現
- L/D = 8 まで下穴無しでの一発加工を実現

TID L/D=1.5

ヘッド交換式ドリル



形 番	DC	DCONMS	DCSFMS	LU	LS	OAL			ポケットサイズ	ヘッド
						DMP/DMH	DMC	DMF		
TID060F12-1.5	6 - 6.4	12	16	10	45	68	68.2	-	6	DM*060 - DM*064
TID065F12-1.5	6.5 - 6.9	12	16	11	45	69.1	69.6	-	6	DM*065 - DM*069
TID070F12-1.5	7 - 7.4	12	16	12	45	70.1	70.3	-	7	DM*070 - DM*074
TID075F12-1.5	7.5 - 7.9	12	16	13	45	70.9	71.1	-	7	DM*075 - DM*079
TID080F12-1.5	8 - 8.9	12	16	14	45	72.4	73	-	8	DM*080 - DM*089
TID090F12-1.5	9 - 9.9	12	16	16	45	74.3	74.9	-	9	DM*090 - DM*099
TID100F16-1.5	10 - 10.9	16	20	17	48	79.2	79.8	77.8	10	DM*100 - DM*109
TID110F16-1.5	11 - 11.9	16	20	19	48	81.1	81.7	79.5	11	DM*110 - DM*119
TID120F16-1.5	12 - 12.9	16	20	20	48	83	83.6	81.4	12	DM*120 - DM*129
TID130F16-1.5	13 - 13.9	16	20	22	48	85.1	85.9	83.2	13	DM*130 - DM*139
TID140F16-1.5	14 - 14.9	16	20	24	48	89.1	89.9	87.1	14	DM*140 - DM*149
TID150F20-1.5	15 - 15.9	20	25	26	50	96.2	97.1	94.1	15	DM*150 - DM*159
TID160F20-1.5	16 - 16.9	20	25	27	50	99.3	100.3	97	16	DM*160 - DM*169
TID170F20-1.5	17 - 17.9	20	25	29	50	102.4	103.4	99.9	17	DM*170 - DM*179
TID180F25-1.5	18 - 18.9	25	32	30	56	111.5	112.6	108.7	18	DM*180 - DM*189
TID190F25-1.5	19 - 19.9	25	32	33	56	114.5	115.6	111.5	19	DM*190 - DM*199
TID200F25-1.5	20 - 20.9	25	32	34	56	117.6	118.8	-	20	DM*200 - DM*209
TID210F25-1.5	21 - 21.9	25	32	36	56	120.7	121.9	-	21	DM*210 - DM*219
TID220F25-1.5	22 - 22.9	25	32	37	56	123.8	125.1	-	22	DM*220 - DM*229

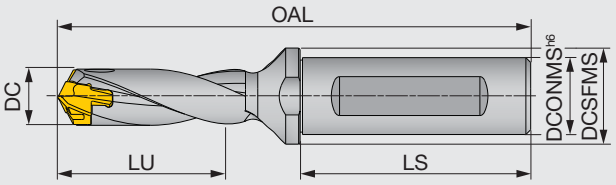
工具径	加工穴径公差の目安
ø6 - ø22.9	+0.05 / 0

※DMP装着時とDMC装着時で全長OALが変わります。（肩寸法に変化はありません）

部 品

形 番	クランプキー
TID060-090	K-TID6-9.99
TID100-190	K-TID10-19.99
TID200-220	K-TID20-26.99

参照ページ： ヘッド → 8-9 - 8-14, 標準切削条件 → 8-15



形 番	DC	DCONMS	DCSFMS	LU	LS	OAL			ポケットサイズ	ヘッド
						DMP/DMH	DMC	DMF		
TID060F12-3	6 - 6.4	12	16	19	45	77	77.2	-	6	DM*060 - DM*064
TID065F12-3	6.5 - 6.9	12	16	21	45	78.8	79	-	6	DM*065 - DM*069
TID070F12-3	7 - 7.4	12	16	22	45	80.6	81.1	-	7	DM*070 - DM*074
TID075F12-3	7.5 - 7.9	12	16	24	45	82.1	82.6	-	7	DM*075 - DM*079
TID080F12-3	8 - 8.4	12	16	26	45	84.4	84.6	-	8	DM*080 - DM*084
TID085F12-3	8.5 - 8.9	12	16	28	45	85.9	86.1	-	8	DM*085 - DM*089
TID090F12-3	9 - 9.4	12	16	29	45	87.8	88	-	9	DM*090 - DM*094
TID095F12-3	9.5 - 9.9	12	16	31	45	89.3	89.5	-	9	DM*095 - DM*099
TID100F16-3	10 - 10.4	16	20	32	48	94.2	94.8	92.8	10	DM*100 - DM*104
TID105F16-3	10.5 - 10.9	16	20	34	48	95.7	96.3	94.3	10	DM*105 - DM*109
TID110F16-3	11 - 11.4	16	20	35	48	97.6	98.2	96	11	DM*110 - DM*114
TID115F16-3	11.5 - 11.9	16	20	37	48	99.1	99.7	97.5	11	DM*115 - DM*119
TID120F16-3	12 - 12.4	16	20	38	48	101	101.6	99.4	12	DM*120 - DM*124
TID125F16-3	12.5 - 12.9	16	20	39	48	102.5	103.1	100.9	12	DM*125 - DM*129
TID130F16-3	13 - 13.4	16	20	41	48	104.6	105.4	102.7	13	DM*130 - DM*134
TID135F16-3	13.5 - 13.9	16	20	44	48	106.1	106.9	104.2	13	DM*135 - DM*139
TID140F16-3	14 - 14.4	16	20	45	48	110.1	110.9	108.1	14	DM*140 - DM*144
TID145F16-3	14.5 - 14.9	16	20	47	48	111.6	112.4	109.6	14	DM*145 - DM*149
TID150F20-3	15 - 15.9	20	25	48	50	118.7	119.6	116.6	15	DM*150 - DM*159
TID160F20-3	16 - 16.9	20	25	51	50	123.3	124.3	121	16	DM*160 - DM*169
TID170F20-3	17 - 17.9	20	25	54	50	127.9	128.9	125.4	17	DM*170 - DM*179
TID180F25-3	18 - 18.9	25	32	57	56	138.5	139.6	135.7	18	DM*180 - DM*189
TID190F25-3	19 - 19.9	25	32	61	56	143	144.1	140	19	DM*190 - DM*199
TID200F25-3	20 - 20.9	25	32	64	56	147.6	148.8	-	20	DM*200 - DM*209
TID210F25-3	21 - 21.9	25	32	67	56	152.2	153.4	-	21	DM*210 - DM*219
TID220F25-3	22 - 22.9	25	32	70	56	156.8	158.1	-	22	DM*220 - DM*229

工具径	加工穴径公差の目安
ø6 - ø22.9	+0.05 / 0

※DMP装着時とDMC装着時で全長OALが変わります。（肩寸法に変化はありません）

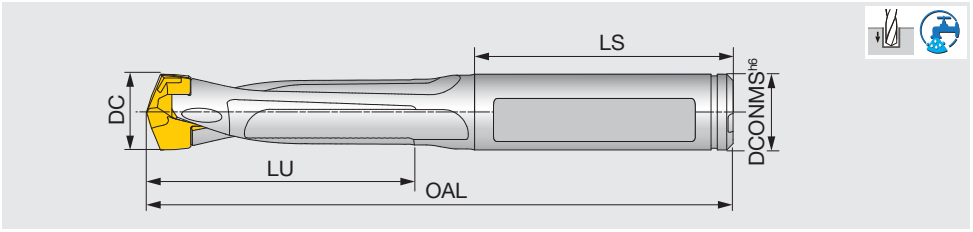
部 品

形 番	クランプキー
TID060-095	K-TID6-9.99
TID100-190	K-TID10-19.99
TID200-220	K-TID20-26.99

参照ページ： ヘッド → 8-9 - 8-14, 標準切削条件 → 8-15

TIDC L/D=3

ヘッド交換式ドリル



形 番	DC	DCONMS	LU	LS	OAL			ポケットサイズ	ヘッド
					DMP/DMH	DMC	DMF		
TIDC075C8-3	7.5 - 7.9	8	23	36	70.1	70.6	-	7	DM*075-DM*079
TIDC080C8-3	8 - 8.4	8	24	36	70.6	71.1	-	8	DM*080-DM*084
TIDC085C9-3	8.5 - 8.9	9	26	36	72.8	73	-	8	DM*085-DM*089
TIDC090C9-3	9 - 9.4	9	27	36	74.7	74.9	-	9	DM*090-DM*094
TIDC095C10-3	9.5 - 9.9	10	29	36	76.2	76.4	-	9	DM*095-DM*099
TIDC100C10-3	10 - 10.4	10	32	41	86.1	86.7	84.7	10	DM*100 - DM*104
TIDC105C11-3	10.5 - 10.9	11	33	41	87.6	88.2	86.2	10	DM*105 - DM*109
TIDC110C11-3	11 - 11.4	11	35	41	89.5	90.1	87.9	11	DM*110 - DM*114
TIDC115C12-3	11.5 - 11.9	12	37	41	91	91.6	89.4	11	DM*115 - DM*119
TIDC120C12-3	12 - 12.4	12	38	41	92.8	93.4	91.2	12	DM*120 - DM*124
TIDC125C13-3	12.5 - 12.9	13	40	46	98.3	98.9	96.7	12	DM*125 - DM*129
TIDC130C13-3	13 - 13.4	13	41	47	102.4	103.2	100.5	13	DM*130 - DM*134
TIDC135C14-3	13.5 - 13.9	14	43	43	99.9	100.7	98	13	DM*135 - DM*139
TIDC140C14-3	14 - 14.4	14	45	44	103	103.8	101	14	DM*140 - DM*144
TIDC145C15-3	14.5 - 14.9	15	46	45	105.5	106.3	103.5	14	DM*145 - DM*149
TIDC150C15-3	15 - 15.9	15	48	45	107.5	108.4	105.4	15	DM*150 - DM*159
TIDC160C16-3	16 - 16.9	16	51	48	117.5	118.5	115.2	16	DM*160 - DM*169
TIDC170C17-3	17 - 17.9	17	54	48	119.7	120.7	117.2	17	DM*170 - DM*179
TIDC180C18-3	18 - 18.9	18	57	48	123.3	124.4	120.5	18	DM*180 - DM*189
TIDC190C19-3	19 - 19.9	19	61	54	132.4	133.5	129.4	19	DM*190 - DM*199

工具径	加工穴径公差の目安
ø10 - ø19.9	+0.05 / 0

※DMP装着時とDMC装着時で全長OALが変わります。(肩寸法に変化はありません)

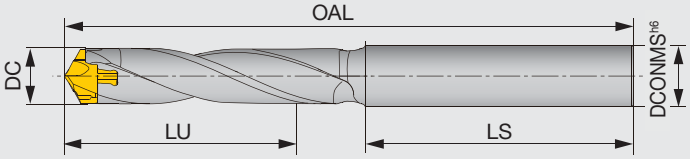
部 品

形 番	クランプキー
TIDC075-095	K-TID6-9.99
TIDC100-190	K-TID10-19.99

参照ページ： ヘッド → 8-9 - 8-14, 標準切削条件 → 8-15

TID-R L/D=3.5 円筒シャンクボディ

ヘッド交換式ドリル



* 円筒シャンク

形 番	DC	DCONMS	LU	LS	OAL			ポケットサイズ	ヘッド
					DMP/DMH	DMC	DMF		
TID100R12-3.5	10 - 10.4	12	42	60	114	114.6	112.6	10	DM*100-DM*104
TID105R12-3.5	10.5 - 10.9	12	44	60	115.7	116.3	114.3	10	DM*105-DM*109
TID110R12-3.5	11 - 11.4	12	46	65	123.1	123.7	121.5	11	DM*110-DM*114
TID115R12-3.5	11.5 - 11.9	12	48	65	124.8	125.4	123.2	11	DM*115-DM*119
TID120R14-3.5	12 - 12.4	14	50	65	127.2	127.8	125.6	12	DM*120-DM*124
TID125R14-3.5	12.5 - 12.9	14	52	65	128.8	129.4	127.2	12	DM*125-DM*129
TID130R14-3.5	13 - 13.4	14	54	65	132.7	133.5	130.8	13	DM*130-DM*134
TID135R14-3.5	13.5 - 13.9	14	56	65	134.4	135.2	132.5	13	DM*135-DM*139
TID140R16-3.5	14 - 14.4	16	58	70	142.2	143	140.2	14	DM*140-DM*144
TID145R16-3.5	14.5 - 14.9	16	60	70	143.8	144.6	141.8	14	DM*145-DM*149
TID150R16-3.5	15 - 15.9	16	64	70	148.4	149.3	146.3	15	DM*150-DM*159
TID160R18-3.5	16 - 16.9	18	68	70	153.9	154.9	151.6	16	DM*160-DM*169
TID170R18-3.5	17 - 17.9	18	72	70	158.5	159.5	156	17	DM*170-DM*179
TID180R20-3.5	18 - 18.9	20	76	70	164	165.1	161.2	18	DM*180-DM*189
TID190R20-3.5	19 - 19.9	20	80	70	168.4	169.5	165.4	19	DM*190-DM*199

工具径	加工穴径公差の目安
ø10 - ø17.9	+0.08 / 0
ø18 - ø19.9	+0.095 / 0

※DMP装着時とDMC装着時で全長OALが変わります。(肩寸法に変化はありません)
※高送り条件ではドリルのスラスト力により、加工中にドリルの高さがずれる可能性があります。
ツールホルダの突出し調整ねじをシャンク後端に突き当ててドリルの高さが変動しないようにご使用ください。
※シャンク把握長の増減による突き出し長調整を行う場合は、使用するツールホルダの最低把握長を確認の上、突き出し長延長を実施下さい。

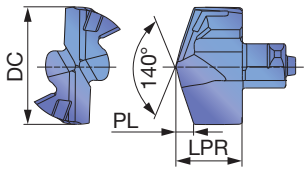
部 品

形 番	クランプキー
TID100-190	K-TID10-19.99

参照ページ： ヘッド → 8-9 - 8-14, 標準切削条件 → 8-15

ドリルヘッド

DMP　汎用ヘッド



工具径	ヘッド径公差
ø6 - ø17.9	+0.018 / 0
ø18 - ø22.9	+0.021 / 0

		AH725	AH9130
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	DC	LPR	コーティング AH725	コーティング AH9130	PL	SSC	ポケットサイズ	ボディ
DMP060	6	4	●		1.09	6	6	TID*060...
DMP061	6.1	4	●		1.11	6	6	TID*060...
DMP062	6.2	4	●		1.13	6	6	TID*060...
DMP063	6.3	4	●		1.15	6	6	TID*060...
DMP064	6.4	4	●		1.16	6	6	TID*060...
DMP065	6.5	4.3	●		1.18	6	6	TID*065...
DMP066	6.6	4.3	●		1.2	6	6	TID*065...
DMP067	6.7	4.3	●		1.22	6	6	TID*065...
DMP068	6.8	4.3	●		1.24	6	6	TID*065...
DMP069	6.9	4.3	●		1.26	6	6	TID*065...
DMP070	7	4.6	●		1.27	7	7	TID*070...
DMP071	7.1	4.6	●		1.29	7	7	TID*070...
DMP072	7.2	4.6	●		1.31	7	7	TID*070...
DMP073	7.3	4.6	●		1.33	7	7	TID*070...
DMP074	7.4	4.6	●		1.35	7	7	TID*070...
DMP075	7.5	4.6	●		1.36	7	7	TID*075...
DMP076	7.6	4.6	●		1.38	7	7	TID*075...
DMP077	7.7	4.6	●		1.4	7	7	TID*075...
DMP078	7.8	4.6	●		1.42	7	7	TID*075...
DMP079	7.9	4.6	●		1.44	7	7	TID*075...
DMP080	8	5.4	●		1.46	8	8	TID*080...
DMP081	8.1	5.4	●		1.47	8	8	TID*080...
DMP082	8.2	5.4	●		1.49	8	8	TID*080...
DMP083	8.3	5.4	●		1.51	8	8	TID*080...
DMP084	8.4	5.4	●		1.53	8	8	TID*080...
DMP085	8.5	5.4	●		1.55	8	8	TID*085...
DMP086	8.6	5.4	●		1.57	8	8	TID*085...
DMP087	8.7	5.4	●		1.58	8	8	TID*085...
DMP088	8.8	5.4	●		1.6	8	8	TID*085...
DMP089	8.9	5.4	●		1.62	8	8	TID*085...
DMP090	9	5.8	●		1.64	9	9	TID*090...
DMP091	9.1	5.8	●		1.66	9	9	TID*090...
DMP092	9.2	5.8	●		1.67	9	9	TID*090...
DMP093	9.3	5.8	●		1.69	9	9	TID*090...
DMP094	9.4	5.8	●		1.71	9	9	TID*090...
DMP095	9.5	5.8	●		1.73	9	9	TID*095...
DMP096	9.6	5.8	●		1.75	9	9	TID*095...
DMP097	9.7	5.8	●		1.77	9	9	TID*095...
DMP098	9.8	5.8	●		1.78	9	9	TID*095...
DMP099	9.9	5.8	●		1.8	9	9	TID*095...
DMP100	10	6.05	●	●	6.05	10	10	TID*100...
DMP101	10.1	6.05	●		6.05	10	10	TID*100...
DMP102	10.2	6.05	●		6.05	10	10	TID*100...
DMP103	10.3	6.05	●	●	6.05	10	10	TID*100...
DMP104	10.4	6.05	●	●	6.05	10	10	TID*100...

		AH725	AH9130
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	★	★

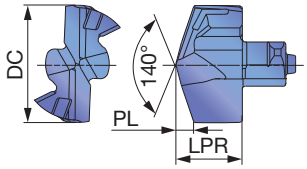
★：第一選択
☆：第二選択

形番	DC	LPR	コーティング AH725	コーティング AH9130	PL	SSC	ポケットサイズ	ボディ
DMP105	10.5	6.05	●	●	6.05	10	10	TID*105...
DMP106	10.6	6.05	●		6.05	10	10	TID*105...
DMP107	10.7	6.05	●		6.05	10	10	TID*105...
DMP108	10.8	6.05	●	●	6.05	10	10	TID*105...
DMP109	10.9	6.05	●		6.05	10	10	TID*105...
DMP110	11	6.45	●	●	6.45	11	11	TID*110...
DMP111	11.1	6.45	●		6.45	11	11	TID*110...
DMP112	11.2	6.45	●		6.45	11	11	TID*110...
DMP113	11.3	6.45	●	●	6.45	11	11	TID*110...
DMP114	11.4	6.45	●		6.45	11	11	TID*110...
DMP115	11.5	6.45	●	●	6.45	11	11	TID*115...
DMP116	11.6	6.45	●		6.45	11	11	TID*115...
DMP117	11.7	6.45	●		6.45	11	11	TID*115...
DMP118	11.8	6.45	●		6.45	11	11	TID*115...
DMP119	11.9	6.45	●		6.45	11	11	TID*115...
DMP120	12	6.8	●	●	6.8	12	12	TID*120...
DMP121	12.1	6.8	●	●	6.8	12	12	TID*120...
DMP122	12.2	6.8	●		6.8	12	12	TID*120...
DMP123	12.3	6.8	●	●	6.8	12	12	TID*120...
DMP124	12.4	6.8	●	●	6.8	12	12	TID*120...
DMP125	12.5	6.8	●	●	6.8	12	12	TID*125..
DMP126	12.6	6.8	●	●	6.8	12	12	TID*125..
DMP127	12.7	6.8	●	●	6.8	12	12	TID*125..
DMP128	12.8	6.8	●		6.8	12	12	TID*125..
DMP129	12.9	6.8	●		6.8	12	12	TID*125..
DMP130	13	7.4	●	●	7.4	13	13	TID*130...
DMP131	13.1	7.4	●		7.4	13	13	TID*130...
DMP132	13.2	7.4	●		7.4	13	13	TID*130...
DMP133	13.3	7.4	●	●	7.4	13	13	TID*130...
DMP134	13.4	7.4	●		7.4	13	13	TID*130...
DMP135	13.5	7.4	●	●	7.4	13	13	TID*135...
DMP136	13.6	7.4	●		7.4	13	13	TID*135...
DMP137	13.7	7.4	●		7.4	13	13	TID*135...
DMP138	13.8	7.4	●	●	7.4	13	13	TID*135...
DMP139	13.9	7.4	●	●	7.4	13	13	TID*135...
DMP140	14	7.95	●	●	2.55	14	14	TID*140...
DMP141	14.1	7.95	●		2.57	14	14	TID*140...
DMP142	14.2	7.95	●	●	2.58	14	14	TID*140...
DMP143	14.3	7.95	●	●	2.6	14	14	TID*140...
DMP144	14.4	7.95	●		2.62	14	14	TID*140...
DMP145	14.5	7.95	●	●	2.64	14	14	TID*145...
DMP146	14.6	7.95	●		2.66	14	14	TID*145...
DMP147	14.7	7.95	●		2.68	14	14	TID*145...

ø6 - ø19.9 = 1 ケース 2 個入り

●: 設定アイテム

DMP　汎用ヘッド



工具径	ヘッド径公差
ø6 - ø17.9	+0.018 / 0
ø18 - ø22.9	+0.021 / 0

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	DC	LPR	コーティング AH725	コーティング AH9130	PL	SSC	ポケットサイズ	ボディ
DMP148	14.8	7.95	●		2.69	14	14	TID*145...
DMP149	14.9	7.95	●		2.71	14	14	TID*145...
DMP150	15	8.53	●	●	2.73	15	15	TID*150...
DMP151	15.1	8.53	●		2.75	15	15	TID*150...
DMP152	15.2	8.53	●	●	2.77	15	15	TID*150...
DMP153	15.3	8.53	●	●	2.78	15	15	TID*150...
DMP154	15.4	8.53	●		2.8	15	15	TID*150...
DMP155	15.5	8.53	●	●	2.82	15	15	TID*150...
DMP156	15.6	8.53	●		2.84	15	15	TID*150...
DMP157	15.7	8.53	●		2.86	15	15	TID*150...
DMP158	15.8	8.53	●	●	2.88	15	15	TID*150...
DMP159	15.9	8.53	●		2.89	15	15	TID*150...
DMP160	16	9.1	●	●	2.91	16	16	TID*160...
DMP161	16.1	9.1	●	●	2.93	16	16	TID*160...
DMP162	16.2	9.1	●		2.95	16	16	TID*160...
DMP163	16.3	9.1	●	●	2.97	16	16	TID*160...
DMP164	16.4	9.1	●		2.98	16	16	TID*160...
DMP165	16.5	9.1	●	●	3	16	16	TID*160...
DMP166	16.6	9.1	●	●	3.02	16	16	TID*160...
DMP167	16.7	9.1	●	●	3.04	16	16	TID*160...
DMP168	16.8	9.1	●		3.06	16	16	TID*160...
DMP169	16.9	9.1	●		3.08	16	16	TID*160...
DMP170	17	9.7	●	●	3.09	17	17	TID*170...
DMP171	17.1	9.7	●		3.11	17	17	TID*170...
DMP172	17.2	9.7	●		3.13	17	17	TID*170...
DMP173	17.3	9.7	●		3.15	17	17	TID*170...
DMP174	17.4	9.7	●		3.17	17	17	TID*170...
DMP175	17.5	9.7	●	●	3.18	17	17	TID*170...
DMP176	17.6	9.7	●		3.2	17	17	TID*170...
DMP177	17.7	9.7	●		3.22	17	17	TID*170...
DMP178	17.8	9.7	●		3.24	17	17	TID*170...
DMP179	17.9	9.7	●	●	3.26	17	17	TID*170...
DMP180	18	10.3	●	●	3.28	18	18	TID*180...
DMP181	18.1	10.3	●		3.29	18	18	TID*180...
DMP182	18.2	10.3	●		3.31	18	18	TID*180...
DMP183	18.3	10.3	●		3.33	18	18	TID*180...
DMP184	18.4	10.3	●		3.35	18	18	TID*180...
DMP185	18.5	10.3	●	●	3.37	18	18	TID*180...
DMP186	18.6	10.3	●		3.38	18	18	TID*180...
DMP187	18.7	10.3	●		3.4	18	18	TID*180...
DMP188	18.8	10.3	●		3.42	18	18	TID*180...
DMP189	18.9	10.3	●		3.44	18	18	TID*180...
DMP190	19	10.8	●	●	3.46	19	19	TID*190...
DMP191	19.1	10.8	●		3.48	19	19	TID*190...

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	★	★

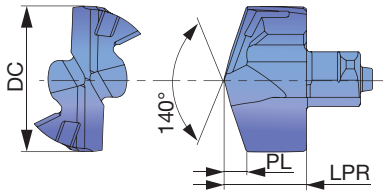
★：第一選択
☆：第二選択

形 番	DC	LPR	コーティング AH725	コーティング AH9130	PL	SSC	ポケットサイズ	ボディ
DMP192	19.2	10.8	●		3.49	19	19	TID*190...
DMP193	19.3	10.8	●	●	3.51	19	19	TID*190...
DMP194	19.4	10.8	●	●	3.53	19	19	TID*190...
DMP195	19.5	10.8	●	●	3.55	19	19	TID*190...
DMP196	19.6	10.8	●		3.57	19	19	TID*190...
DMP197	19.7	10.8	●		3.59	19	19	TID*190...
DMP198	19.8	10.8	●	●	3.6	19	19	TID*190...
DMP199	19.9	10.8	●		3.62	19	19	TID*190...
DMP200	20	11.4	●		3.64	20	20	TID*200...
DMP201	20.1	11.4	●		3.66	20	20	TID*200...
DMP202	20.2	11.4	●		3.68	20	20	TID*200...
DMP203	20.3	11.4	●		3.69	20	20	TID*200...
DMP204	20.4	11.4	●		3.71	20	20	TID*200...
DMP205	20.5	11.4	●		3.73	20	20	TID*200...
DMP206	20.6	11.4	●		3.75	20	20	TID*200...
DMP207	20.7	11.4	●		3.77	20	20	TID*200...
DMP208	20.8	11.4	●		3.79	20	20	TID*200...
DMP209	20.9	11.4	●		3.8	20	20	TID*200...
DMP210	21	11.98	●		3.82	21	21	TID*210...
DMP211	21.1	11.98	●		3.84	21	21	TID*210...
DMP212	21.2	11.98	●		3.86	21	21	TID*210...
DMP213	21.3	11.98	●		3.88	21	21	TID*210...
DMP214	21.4	11.98	●		3.89	21	21	TID*210...
DMP215	21.5	11.98	●		3.91	21	21	TID*210...
DMP216	21.6	11.98	●		3.93	21	21	TID*210...
DMP217	21.7	11.98	●		3.95	21	21	TID*210...
DMP218	21.8	11.98	●		3.97	21	21	TID*210...
DMP219	21.9	11.98	●		3.99	21	21	TID*210...
DMP220	22	12.56	●		4	22	22	TID*220...
DMP221	22.1	12.56	●		4.02	22	22	TID*220...
DMP222	22.2	12.56	●		4.04	22	22	TID*220...
DMP223	22.3	12.56	●		4.06	22	22	TID*220...
DMP224	22.4	12.56	●		4.08	22	22	TID*220...
DMP225	22.5	12.56	●		4.09	22	22	TID*220...
DMP226	22.6	12.56	●		4.11	22	22	TID*220...
DMP227	22.7	12.56	●		4.13	22	22	TID*220...
DMP228	22.8	12.56	●		4.15	22	22	TID*220...
DMP229	22.9	12.56	●		4.17	22	22	TID*220...

ø6 - ø19.9 = 1 ケース 2 個入り
ø20 - ø22.9 = 1 ケース 1 個入り

●：設定アイテム

DMH　刃先強化型ヘッド



工具径	ヘッド径公差
ø10 - ø19.5	±0.01

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	DC	LPR	コーティング AH9130			PL	SSC	ポケットサイズ	ボディ
DMH100	10	6.1	●			1.47	10	19	TID*100...
DMH103	10.3	6.1	●			1.52	10	19	TID*100...
DMH105	10.5	6.1	●			1.56	10	19	TID*105...
DMH108	10.8	6.1	●			1.62	10	19	TID*105...
DMH110	11	6.5	●			1.67	11	19	TID*110...
DMH115	11.5	6.5	●			1.76	11	19	TID*115...
DMH120	12	6.8	●			1.82	12	19	TID*120...
DMH125	12.5	6.8	●			1.91	12	19	TID*125...
DMH126	12.6	6.8	●			1.93	12	20	TID*125...
DMH130	13	7.4	●			1.96	13	20	TID*130...
DMH133	13.3	7.4	●			2.01	13	20	TID*130...
DMH135	13.5	7.4	●			2.05	13	20	TID*135...
DMH137	13.7	7.4	●			2.09	13	20	TID*135...
DMH138	13.8	7.4	●			2.11	13	20	TID*135...
DMH139	13.9	7.4	●			2.12	13	20	TID*135...

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	★		

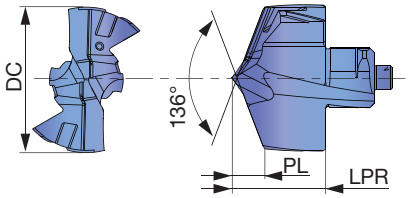
★：第一選択
☆：第二選択

形 番	DC	LPR	コーティング AH9130			PL	SSC	ポケットサイズ	ボディ
DMH140	14	8	●			2.12	14	14	TID*140...
DMH142	14.2	8	●			2.16	14	14	TID*142...
DMH145	14.5	8	●			2.21	14	14	TID*145...
DMH150	15	8.5	●			2.27	15	15	TID*150...
DMH152	15.2	8.5	●			2.31	15	15	TID*150...
DMH155	15.5	8.5	●			2.36	15	15	TID*150...
DMH160	16	9.1	●			2.42	16	16	TID*160...
DMH165	16.5	9.1	●			2.51	16	16	TID*160...
DMH170	17	9.7	●			2.59	17	17	TID*170...
DMH175	17.5	9.7	●			2.68	17	17	TID*170...
DMH180	18	10.3	●			2.73	18	18	TID*180...
DMH185	18.5	10.3	●			2.82	18	18	TID*180...
DMH190	19	10.8	●			2.88	19	19	TID*190...
DMH194	19.4	10.8	●			2.95	19	19	TID*190...
DMH195	19.5	10.8	●			2.97	19	19	TID*190...

ø10 - ø19.5 = 1 ケース 2 個入り

●: 設定アイテム

DMC　高精度加工ヘッド



工具径	ヘッド径公差
ø6 - ø17.9	+0.018 / 0
ø18 - ø19.9	+0.021 / 0

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	DC	LPR	コーティング AH9130			PL	SSC	ポケットサイズ	ボディ
DMC060	6	4	●			1.24	6	6	TID*060...
DMC061	6.1	4	●			1.26	6	6	TID*060...
DMC062	6.2	4	●			1.28	6	6	TID*060...
DMC063	6.3	4	●			1.3	6	6	TID*060...
DMC064	6.4	4	●			1.32	6	6	TID*060...
DMC065	6.5	4.3	●			1.43	6.5	6.5	TID*065...
DMC066	6.6	4.3	●			1.45	6.5	6.5	TID*065...
DMC067	6.7	4.3	●			1.47	6.5	6.5	TID*065...
DMC068	6.8	4.3	●			1.49	6.5	6.5	TID*065...
DMC069	6.9	4.3	●			1.51	6.5	6.5	TID*065...
DMC070	7	4.9	●			1.5	7	7	TID*070...
DMC071	7.1	4.9	●			1.52	7	7	TID*070...
DMC072	7.2	4.9	●			1.54	7	7	TID*070...
DMC073	7.3	4.9	●			1.56	7	7	TID*070...
DMC074	7.4	4.9	●			1.58	7	7	TID*070...
DMC075	7.5	4.9	●			1.6	7	7	TID*075...
DMC076	7.6	4.9	●			1.62	7	7	TID*075...
DMC077	7.7	4.9	●			1.64	7	7	TID*075...
DMC078	7.8	4.9	●			1.66	7	7	TID*075...
DMC079	7.9	4.9	●			1.68	7	7	TID*075...
DMC080	8	5.4	●			1.62	8	8	TID*080...
DMC081	8.1	5.4	●			1.64	8	8	TID*080...
DMC082	8.2	5.4	●			1.66	8	8	TID*080...
DMC083	8.3	5.4	●			1.68	8	8	TID*080...
DMC084	8.4	5.4	●			1.7	8	8	TID*080...
DMC085	8.5	5.4	●			1.72	8	8	TID*085...
DMC086	8.6	5.4	●			1.74	8	8	TID*085...
DMC087	8.7	5.4	●			1.76	8	8	TID*085...
DMC088	8.8	5.4	●			1.78	8	8	TID*085...
DMC089	8.9	5.4	●			1.8	8	8	TID*085...
DMC090	9	5.8	●			1.91	9	9	TID*090...
DMC091	9.1	5.8	●			1.93	9	9	TID*090...
DMC092	9.2	5.8	●			1.95	9	9	TID*090...
DMC093	9.3	5.8	●			1.97	9	9	TID*090...
DMC094	9.4	5.8	●			1.99	9	9	TID*090...
DMC095	9.5	5.8	●			2.01	9	9	TID*095...
DMC096	9.6	5.8	●			2.03	9	9	TID*095...
DMC097	9.7	5.8	●			2.05	9	9	TID*095...
DMC098	9.8	5.8	●			2.07	9	9	TID*095...
DMC099	9.9	5.8	●			2.09	9	9	TID*095...
DMC100	10	6.67	●			2.09	10	10	TID*100...
DMC101	10.1	6.67	●			2.11	10	10	TID*100...
DMC102	10.2	6.67	●			2.13	10	10	TID*100...
DMC103	10.3	6.67	●			2.15	10	10	TID*100...
DMC104	10.4	6.67	●			2.17	10	10	TID*100...

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	★		

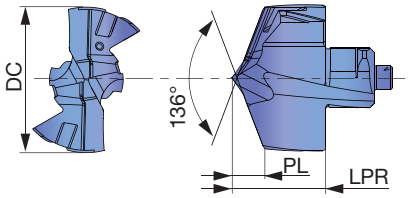
★：第一選択
☆：第二選択

形 番	DC	LPR	コーティング AH9130			PL	SSC	ポケットサイズ	ボディ
DMC105	10.5	6.67	●			2.19	10	10	TID*105...
DMC106	10.6	6.67	●			2.21	10	10	TID*105...
DMC107	10.7	6.67	●			2.23	10	10	TID*105...
DMC108	10.8	6.67	●			2.25	10	10	TID*105...
DMC109	10.9	6.67	●			2.27	10	10	TID*105...
DMC110	11	7.1	●			2.32	11	11	TID*110...
DMC111	11.1	7.1	●			2.34	11	11	TID*110...
DMC112	11.2	7.1	●			2.36	11	11	TID*110...
DMC113	11.3	7.1	●			2.38	11	11	TID*110...
DMC114	11.4	7.1	●			2.4	11	11	TID*110...
DMC115	11.5	7.1	●			2.42	11	11	TID*115...
DMC116	11.6	7.1	●			2.44	11	11	TID*115...
DMC117	11.7	7.1	●			2.46	11	11	TID*115...
DMC118	11.8	7.1	●			2.48	11	11	TID*115...
DMC119	11.9	7.1	●			2.5	11	11	TID*115...
DMC120	12	7.43	●			2.45	12	12	TID*120...
DMC121	12.1	7.43	●			2.47	12	12	TID*120...
DMC122	12.2	7.43	●			2.49	12	12	TID*120...
DMC123	12.3	7.43	●			2.51	12	12	TID*120...
DMC124	12.4	7.43	●			2.53	12	12	TID*120...
DMC125	12.5	7.43	●			2.55	12	12	TID*125...
DMC126	12.6	7.43	●			2.57	12	12	TID*125...
DMC127	12.7	7.43	●			2.59	12	12	TID*125...
DMC128	12.8	7.43	●			2.61	12	12	TID*125...
DMC129	12.9	7.43	●			2.63	12	12	TID*125...
DMC130	13	8.15	●			2.71	13	13	TID*130...
DMC131	13.1	8.15	●			2.73	13	13	TID*130...
DMC132	13.2	8.15	●			2.75	13	13	TID*130...
DMC133	13.3	8.15	●			2.77	13	13	TID*130...
DMC134	13.4	8.15	●			2.79	13	13	TID*130...
DMC135	13.5	8.15	●			2.81	13	13	TID*135...
DMC136	13.6	8.15	●			2.83	13	13	TID*135...
DMC137	13.7	8.15	●			2.85	13	13	TID*135...
DMC138	13.8	8.15	●			2.87	13	13	TID*135...
DMC139	13.9	8.15	●			2.89	13	13	TID*135...
DMC140	14	8.76	●			2.93	14	14	TID*140...
DMC141	14.1	8.76	●			2.95	14	14	TID*140...
DMC142	14.2	8.76	●			2.97	14	14	TID*140...
DMC143	14.3	8.76	●			2.99	14	14	TID*140...
DMC144	14.4	8.76	●			3.01	14	14	TID*140...
DMC145	14.5	8.76	●			3.03	14	14	TID*145...
DMC146	14.6	8.76	●			3.05	14	14	TID*145...
DMC147	14.7	8.76	●			3.07	14	14	TID*145...
DMC148	14.8	8.76	●			3.09	14	14	TID*145...
DMC149	14.9	8.76	●			3.11	14	14	TID*145...

ø6 - ø19.9 = 1 ケース 2 個入り

●: 設定アイテム

DMC　高精度加工ヘッド



工具径	ヘッド径公差
ø6 - ø17.9	+0.018 / 0
ø18 - ø22.5	+0.021 / 0

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	DC	LPR	コーティング AH9130			PL	SSC	ポケットサイズ	ボディ
DMC150	15	9.44	●			3.18	15	15	TID*150...
DMC151	15.1	9.44	●			3.2	15	15	TID*150...
DMC152	15.2	9.44	●			3.22	15	15	TID*150...
DMC153	15.3	9.44	●			3.24	15	15	TID*150...
DMC154	15.4	9.44	●			3.26	15	15	TID*150...
DMC155	15.5	9.44	●			3.28	15	15	TID*150...
DMC156	15.6	9.44	●			3.3	15	15	TID*150...
DMC157	15.7	9.44	●			3.32	15	15	TID*150...
DMC158	15.8	9.44	●			3.34	15	15	TID*150...
DMC159	15.9	9.44	●			3.36	15	15	TID*150...
DMC160	16	10.07	●			3.39	16	16	TID*160...
DMC161	16.1	10.07	●			3.41	16	16	TID*160...
DMC162	16.2	10.07	●			3.43	16	16	TID*160...
DMC163	16.3	10.07	●			3.45	16	16	TID*160...
DMC164	16.4	10.07	●			3.47	16	16	TID*160...
DMC165	16.5	10.07	●			3.49	16	16	TID*160...
DMC166	16.6	10.07	●			3.51	16	16	TID*160...
DMC167	16.7	10.07	●			3.53	16	16	TID*160...
DMC168	16.8	10.07	●			3.55	16	16	TID*160...
DMC169	16.9	10.07	●			3.57	16	16	TID*160...
DMC170	17	10.68	●			3.57	17	17	TID*170...
DMC171	17.1	10.68	●			3.59	17	17	TID*170...
DMC172	17.2	10.68	●			3.61	17	17	TID*170...
DMC173	17.3	10.68	●			3.63	17	17	TID*170...
DMC174	17.4	10.68	●			3.65	17	17	TID*170...
DMC175	17.5	10.68	●			3.67	17	17	TID*170...
DMC176	17.6	10.68	●			3.69	17	17	TID*170...
DMC177	17.7	10.68	●			3.71	17	17	TID*170...
DMC178	17.8	10.68	●			3.73	17	17	TID*170...
DMC179	17.9	10.68	●			3.75	17	17	TID*170...
DMC180	18	11.35	●			3.78	18	18	TID*180...
DMC181	18.1	11.35	●			3.8	18	18	TID*180...
DMC182	18.2	11.35	●			3.82	18	18	TID*180...
DMC183	18.3	11.35	●			3.84	18	18	TID*180...
DMC184	18.4	11.35	●			3.86	18	18	TID*180...
DMC185	18.5	11.35	●			3.88	18	18	TID*180...
DMC186	18.6	11.35	●			3.9	18	18	TID*180...
DMC187	18.7	11.35	●			3.92	18	18	TID*180...
DMC188	18.8	11.35	●			3.94	18	18	TID*180...
DMC189	18.9	11.35	●			3.96	18	18	TID*180...
DMC190	19	11.91	●			3.99	19	19	TID*190...
DMC191	19.1	11.91	●			4.01	19	19	TID*190...
DMC192	19.2	11.91	●			4.03	19	19	TID*190...
DMC193	19.3	11.91	●			4.05	19	19	TID*190...
DMC194	19.4	11.91	●			4.07	19	19	TID*190...

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	★		

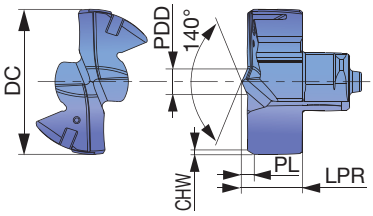
★：第一選択
☆：第二選択

形 番	DC	LPR	コーティング AH9130			PL	SSC	ポケットサイズ	ボディ
DMC195	19.5	11.91	●			4.09	19	19	TID*190...
DMC196	19.6	11.91	●			4.11	19	19	TID*190...
DMC197	19.7	11.91	●			4.13	19	19	TID*190...
DMC198	19.8	11.91	●			4.15	19	19	TID*190...
DMC199	19.9	11.91	●			4.17	19	19	TID*190...
DMC200	20	12.6	●			4.2	20	20	TID*200...
DMC205	20.5	12.6	●			4.31	20	20	TID*200...
DMC210	21	13.2	●			4.41	21	21	TID*210...
DMC215	21.5	13.2	●			4.52	21	21	TID*210...
DMC220	22	13.8	●			4.62	22	22	TID*220...
DMC225	22.5	13.8	●			4.72	22	22	TID*220...

ø6 - ø19.9 = 1 ケース 2 個入り
ø20 - ø22.5 = 1 ケース 1 個入り

●: 設定アイテム

DMF　座繰り穴加工用ヘッド



工具径	ヘッド径公差
ø10 - ø17.9	+0.018 / 0
ø18 - ø19.8	+0.021 / 0

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	DC	LPR	コーティング AH9130		PL	SSC	ポケットサイズ	ボディ
DMF100	10	4.72	●		1.17	10	10	TID*100...
DMF101	10.1	4.72	●		1.17	10	10	TID*100...
DMF103	10.3	4.72	●		1.17	10	10	TID*100...
DMF104	10.4	4.72	●		1.17	10	10	TID*100...
DMF105	10.5	4.72	●		1.17	10	10	TID*105...
DMF106	10.6	4.72	●		1.17	10	10	TID*105...
DMF107	10.7	4.72	●		1.17	10	10	TID*105...
DMF108	10.8	4.72	●		1.17	10	10	TID*105...
DMF110	11	4.9	●		1.25	11	11	TID*110...
DMF115	11.5	4.9	●		1.25	11	11	TID*115...
DMF117	11.7	4.9	●		1.25	11	11	TID*115...
DMF120	12	5.21	●		1.26	12	12	TID*120...
DMF121	12.1	5.21	●		1.26	12	12	TID*120...
DMF122	12.2	5.21	●		1.26	12	12	TID*120...
DMF123	12.3	5.21	●		1.26	12	12	TID*120...
DMF124	12.4	5.21	●		1.26	12	12	TID*120...
DMF125	12.5	5.21	●		1.26	12	12	TID*125...
DMF126	12.6	5.21	●		1.26	12	12	TID*125...
DMF127	12.7	5.21	●		1.26	12	12	TID*125...
DMF130	13	5.53	●		1.28	13	13	TID*130...
DMF131	13.1	5.53	●		1.28	13	13	TID*130...
DMF133	13.3	5.53	●		1.28	13	13	TID*130...
DMF135	13.5	5.53	●		1.28	13	13	TID*135...
DMF137	13.7	5.53	●		1.28	13	13	TID*135...
DMF138	13.8	5.53	●		1.28	13	13	TID*135...

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	★		

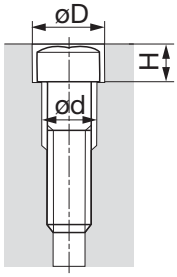
★：第一選択
☆：第二選択

形 番	DC	LPR	コーティング AH9130		PL	SSC	ポケットサイズ	ボディ
DMF139	13.9	5.53	●		1.28	13	13	TID*135...
DMF140	14	5.96	●		1.31	14	14	TID*140...
DMF141	14.1	5.96	●		1.31	14	14	TID*140...
DMF142	14.2	5.96	●		1.31	14	14	TID*140...
DMF143	14.3	5.96	●		1.31	14	14	TID*140...
DMF144	14.4	5.96	●		1.31	14	14	TID*140...
DMF145	14.5	5.96	●		1.31	14	14	TID*145...
DMF150	15	6.43	●		1.35	15	15	TID*150...
DMF152	15.2	6.43	●		1.35	15	15	TID*150...
DMF155	15.5	6.43	●		1.35	15	15	TID*150...
DMF157	15.7	6.43	●		1.35	15	15	TID*150...
DMF158	15.8	6.43	●		1.35	15	15	TID*150...
DMF160	16	6.84	●		1.39	16	16	TID*160...
DMF161	16.1	6.84	●		1.39	16	16	TID*160...
DMF165	16.5	6.84	●		1.39	16	16	TID*160...
DMF167	16.7	6.84	●		1.39	16	16	TID*160...
DMF170	17	7.15	●		7.15	17	17	TID*170...
DMF175	17.5	7.15	●		7.15	17	17	TID*170...
DMF179	17.9	7.15	●		7.15	17	17	TID*170...
DMF180	18	7.45	●		7.45	18	18	TID*180...
DMF185	18.5	7.45	●		7.45	18	18	TID*180...
DMF190	19	7.79	●		7.79	19	19	TID*190...
DMF195	19.5	7.79	●		7.79	19	19	TID*190...
DMF198	19.8	7.79	●		7.79	19	19	TID*190...

ø10 - ø19.8 = 1 ケース 2 個入り

●: 設定アイテム

ボルト座ぐり寸法 (参考値)



ねじサイズ	M6	M8	M10
øD (mm)	11	14	17.5
H (mm)	6.5	8.6	10.8
ød (mm)	6	9	11
適合ヘッド	DMF110	DMF140	DMF175
適合工具	TID*110...	TID*140...	TID*170...

標準切削条件 (DMP, DMH, DMC, DMF)

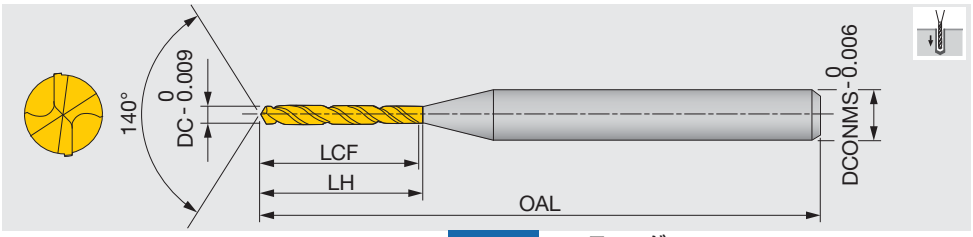
ISO	被　削　材	選択基準	材種	切削速度	送り：*f* (mm/rev) DC (mm)						
				Vc (m/min)	ø6 - ø7.9	ø8 - ø9.9	ø10 - ø11.9	ø12 - ø13.9	ø14 - ø15.9	ø16 - ø19.9	ø20 - ø22.9
P	低炭素鋼 (C < 0.3) SS400, SM490, S25Cなど	第一選択	AH725	80 - 140	0.09 - 0.13	0.12 - 0.25	0.15 - 0.28	0.18 - 0.3	0.2 - 0.35	0.25 - 0.45	0.25 - 0.45
		耐摩耗性重視	AH9130								
	炭素鋼 (C > 0.3) S45C, S55Cなど	第一選択	AH725	70 - 120	0.09 - 0.13	0.12 - 0.25	0.15 - 0.28	0.18 - 0.3	0.2 - 0.35	0.25 - 0.45	0.25 - 0.45
		耐摩耗性重視	AH9130								
	低合金鋼 SCM415など	第一選択	AH725	70 - 120	0.08 - 0.13	0.11 - 0.25	0.14 - 0.28	0.16 - 0.32	0.18 - 0.35	0.23 - 0.4	0.25 - 0.45
		耐摩耗性重視	AH9130								
	合金鋼 SCM440, SCr420など	第一選択	AH725	40 - 90	0.08 - 0.13	0.11 - 0.25	0.14 - 0.28	0.16 - 0.32	0.18 - 0.35	0.23 - 0.4	0.25 - 0.45
		耐摩耗性重視	AH9130								
M	ステンレス鋼 SUS304, SUS316など	第一選択	AH725	30 - 70	0.08 - 0.1	0.1 - 0.15	0.12 - 0.18	0.14 - 0.2	0.16 - 0.24	0.16 - 0.26	0.18 - 0.3
		耐摩耗性重視	AH9130								
N	アルミニウム合金 ADC12など	第一選択	AH725	80 - 220	0.1 - 0.2	0.2 - 0.35	0.25 - 0.4	0.3 - 0.45	0.35 - 0.5	0.4 - 0.6	0.5 - 0.75
		耐摩耗性重視	AH9130								
S	チタン合金 Ti-6Al-4Vなど	第一選択	AH725	20 - 50	0.05 - 0.07	0.06 - 0.12	0.08 - 0.15	0.1 - 0.18	0.12 - 0.2	0.14 - 0.22	0.18 - 0.27
		耐摩耗性重視	AH9130								
	耐熱合金	第一選択	AH725	20 - 50	0.05 - 0.07	0.06 - 0.11	0.08 - 0.13	0.1 - 0.15	0.12 - 0.18	0.12 - 0.22	0.14 - 0.25
		耐摩耗性重視	AH9130								
H	焼入れ鋼	第一選択	AH725	20 - 50	0.05 - 0.07	0.06 - 0.12	0.08 - 0.15	0.1 - 0.18	0.12 - 0.2	0.14 - 0.22	0.16 - 0.25
		耐摩耗性重視	AH9130								

- 上記切削条件は一般的な加工条件の目安です。
- 使用機械の馬力や剛性および被削材によって変更する必要があります。
- 機械剛性や切削条件などにより穴径は変動することがあります。

GIGAMINIDRILL

DSM

小径ソリッドドリル、先端角140°、油穴なし、シャンク径ø3 mm、L/D = 5 - 15、工具径 ø0.1 - ø3 mm



形 番	DC	コーティング YH170	コーティング YH180	DCONMS	LCF	LH	OAL
DSM0010G10	0.1	●		3	1.15	1.4	38
DSM0011G10	0.11	●		3	1.25	1.5	38
DSM0012G10	0.12	●		3	1.35	1.6	38
DSM0013G10	0.13	●		3	1.55	1.8	38
DSM0014G10	0.14	●		3	1.65	1.9	38
DSM0015G10	0.15	●		3	1.75	2	38
DSM0016G10	0.16	●		3	1.85	2.1	38
DSM0017G10	0.17	●		3	1.95	2.2	38
DSM0018G10	0.18	●		3	2.15	2.4	38
DSM0019G10	0.19	●		3	2.25	2.5	38
DSM0020G10	0.2	●		3	2.35	2.6	38
DSM0021G10	0.21	●		3	2.45	2.7	38
DSM0022G10	0.22	●		3	2.55	2.8	38
DSM0023G10	0.23	●		3	2.75	3	38
DSM0024G10	0.24	●		3	2.85	3.1	38
DSM0025G10	0.25	●		3	3	3.3	38
DSM0026G10	0.26	●		3	3.1	3.4	38
DSM0027G10	0.27	●		3	3.2	3.5	38
DSM0028G10	0.28	●		3	3.4	3.7	38
DSM0029G10	0.29	●		3	3.5	3.8	38
DSM0030G10	0.3	●		3	3.9	4.2	38
DSM0031G15	0.31	●		3	5.6	5.9	38
DSM0032G15	0.32	●		3	5.6	5.9	38
DSM0033G15	0.33	●		3	5.6	5.9	38
DSM0034G15	0.34	●		3	5.6	5.9	38
DSM0035G15	0.35	●		3	5.6	5.9	38
DSM0036G15	0.36	●		3	6.5	6.8	38
DSM0037G15	0.37	●		3	6.5	6.8	38
DSM0038G15	0.38	●		3	6.5	6.8	38
DSM0039G15	0.39	●		3	6.5	6.8	38
DSM0040G15	0.4	●		3	6.5	6.8	38
DSM0041G15	0.41	●		3	7.4	7.7	38
DSM0042G15	0.42	●		3	7.4	7.7	38
DSM0043G15	0.43	●		3	7.4	7.7	38
DSM0044G15	0.44	●		3	7.4	7.7	38
DSM0045G15	0.45	●		3	7.4	7.7	38
DSM0046G15	0.46	●		3	8.1	8.7	38
DSM0047G15	0.47	●		3	8.1	8.7	38
DSM0048G15	0.48	●		3	8.1	8.7	38
DSM0049G15	0.49	●		3	8.1	8.7	38
DSM0050G15	0.5	●		3	8.1	8.7	38
DSM0051G10	0.51			3	6.6	7.2	38
DSM0052G10	0.52			3	6.6	7.2	38
DSM0053G10	0.53			3	6.6	7.2	38
DSM0054G10	0.54			3	6.6	7.2	38
DSM0055G10	0.55	●		3	6.6	7.2	38
DSM0056G10	0.56			3	7.3	7.9	38
DSM0057G10	0.57			3	7.3	7.9	38
DSM0058G10	0.58			3	7.3	7.9	38
DSM0059G10	0.59			3	7.3	7.9	38
DSM0060G10	0.6	●		3	7.3	7.9	38
DSM0061G10	0.61			3	7.9	8.5	38
DSM0062G10	0.62			3	7.9	8.5	38
DSM0063G10	0.63			3	7.9	8.5	38
DSM0064G10	0.64			3	7.9	8.5	38
DSM0065G10	0.65	●		3	7.9	8.5	38
DSM0066G10	0.66			3	8.6	9.2	38
DSM0067G10	0.67			3	8.6	9.2	38
DSM0068G10	0.68			3	8.6	9.2	38
DSM0069G10	0.69			3	8.6	9.2	38
DSM0070G10	0.7	●		3	8.6	9.2	38
DSM0071G10	0.71			3	9.2	9.8	38
DSM0072G10	0.72			3	9.2	9.8	38
DSM0073G10	0.73			3	9.2	9.8	38
DSM0074G10	0.74			3	9.2	9.8	38

形 番	DC	コーティング YH170	コーティング YH180	DCONMS	LCF	LH	OAL
DSM0075G10	0.75	●		3	9.2	9.8	38
DSM0076G10	0.76			3	9.9	10.5	38
DSM0077G10	0.77			3	9.9	10.5	38
DSM0078G10	0.78			3	9.9	10.5	38
DSM0079G10	0.79			3	9.9	10.5	38
DSM0080G10	0.8	●		3	9.9	10.5	38
DSM0081G10	0.81			3	10.5	11.1	38
DSM0082G10	0.82			3	10.5	11.1	38
DSM0083G10	0.83			3	10.5	11.1	38
DSM0084G10	0.84			3	10.5	11.1	38
DSM0085G10	0.85			3	10.5	11.1	38
DSM0086G10	0.86			3	9.9	10.5	38
DSM0087G10	0.87			3	9.9	10.5	38
DSM0088G10	0.88	●		3	9.9	10.5	38
DSM0089G10	0.89			3	9.9	10.5	38
DSM0090G10	0.9	●		3	9.9	10.5	38
DSM0091G10	0.91			3	10.5	11.1	38
DSM0092G10	0.92			3	10.5	11.1	38
DSM0093G10	0.93			3	10.5	11.1	38
DSM0094G10	0.94			3	10.5	11.1	38
DSM0095G10	0.95			3	10.5	11.1	38
DSM0096G10	0.96			3	11	11.6	38
DSM0097G10	0.97	●		3	11	11.6	38
DSM0098G10	0.98			3	11	11.6	38
DSM0099G10	0.99			3	11	11.6	38
DSM0100G10	1	●		3	11.5	12.1	38
DSM0101G05	1.01			3	8	8.6	38
DSM0102G05	1.02			3	8	8.6	38
DSM0103G05	1.03			3	8	8.6	38
DSM0104G05	1.04			3	8	8.6	38
DSM0105G05	1.05			3	8	8.6	38
DSM0106G05	1.06			3	8	8.6	38
DSM0107G05	1.07			3	8	8.6	38
DSM0108G05	1.08	●		3	8	8.6	38
DSM0109G05	1.09			3	8	8.6	38
DSM0110G05	1.1	●		3	8	8.6	38
DSM0111G05	1.11			3	8.9	9.5	38
DSM0112G05	1.12			3	8.9	9.5	38
DSM0113G05	1.13			3	8.9	9.5	38
DSM0114G05	1.14			3	8.9	9.5	38
DSM0115G05	1.15			3	8.9	9.5	38
DSM0116G05	1.16			3	8.9	9.5	38
DSM0117G05	1.17			3	8.9	9.5	38
DSM0118G05	1.18			3	8.9	9.5	38
DSM0119G05	1.19			3	8.9	9.5	38
DSM0120G05	1.2	●		3	8.9	9.5	38
DSM0121G05	1.21			3	9.7	10.3	38
DSM0122G05	1.22			3	9.7	10.3	38
DSM0123G05	1.23			3	9.7	10.3	38
DSM0124G05	1.24			3	9.7	10.3	38
DSM0125G05	1.25			3	9.7	10.3	38
DSM0126G05	1.26			3	9.7	10.3	38
DSM0127G05	1.27			3	9.7	10.3	38
DSM0128G05	1.28			3	9.7	10.3	38
DSM0129G05	1.29			3	9.7	10.3	38
DSM0130G05	1.3	●		3	9.7	10.3	38
DSM0131G05	1.31			3	10.5	11.1	38
DSM0132G05	1.32			3	10.5	11.1	38
DSM0133G05	1.33			3	10.5	11.1	38
DSM0134G05	1.34			3	10.5	11.1	38
DSM0135G05	1.35			3	10.5	11.1	38
DSM0136G05	1.36			3	10.5	11.1	38
DSM0137G05	1.37			3	10.5	11.1	38
DSM0138G05	1.38			3	10.5	11.1	38
DSM0139G05	1.39			3	10.5	11.1	38

●：設定アイテム

参照ページ： 標準切削条件 → 8-18

形番	DC	コーティング YH170	コーティング YH180	DCONMS	LCF	LH	OAL
DSM0140G05	1.4	●		3	10.5	11.1	38
DSM0141G05	1.41			3	11.3	11.9	38
DSM0142G05	1.42			3	11.3	11.9	38
DSM0143G05	1.43			3	11.3	11.9	38
DSM0144G05	1.44			3	11.3	11.9	38
DSM0145G05	1.45	●		3	11.3	11.9	38
DSM0146G05	1.46			3	11.3	11.9	38
DSM0147G05	1.47			3	11.3	11.9	38
DSM0148G05	1.48			3	11.3	11.9	38
DSM0149G05	1.49			3	11.3	11.9	38
DSM0150G05	1.5	●		3	11.3	11.9	38
DSM0151G05	1.51			3	12.1	12.7	45
DSM0152G05	1.52			3	12.1	12.7	45
DSM0153G05	1.53	●		3	12.1	12.7	45
DSM0154G05	1.54			3	12.1	12.7	45
DSM0155G05	1.55	●		3	12.1	12.7	45
DSM0156G05	1.56			3	12.1	12.7	45
DSM0157G05	1.57			3	12.1	12.7	45
DSM0158G05	1.58			3	12.1	12.7	45
DSM0159G05	1.59			3	12.1	12.7	45
DSM0160G05	1.6	●		3	12.1	12.7	45
DSM0161G05	1.61			3	12.9	13.6	45
DSM0162G05	1.62			3	12.9	13.6	45
DSM0163G05	1.63			3	12.9	13.6	45
DSM0164G05	1.64			3	12.9	13.6	45
DSM0165G05	1.65	●		3	12.9	13.6	45
DSM0166G05	1.66			3	12.9	13.6	45
DSM0167G05	1.67			3	12.9	13.6	45
DSM0168G05	1.68			3	12.9	13.6	45
DSM0169G05	1.69			3	12.9	13.6	45
DSM0170G05	1.7	●		3	12.9	13.6	45
DSM0171G05	1.71			3	13.7	14.3	45
DSM0172G05	1.72			3	13.7	14.3	45
DSM0173G05	1.73			3	13.7	14.3	45
DSM0174G05	1.74			3	13.7	14.3	45
DSM0175G05	1.75			3	13.7	14.3	45
DSM0176G05	1.76			3	13.7	14.3	45
DSM0177G05	1.77			3	13.7	14.3	45
DSM0178G05	1.78			3	13.7	14.3	45
DSM0179G05	1.79			3	13.7	14.3	45
DSM0180G05	1.8	●		3	13.7	14.3	45
DSM0181G05	1.81			3	14.5	15.1	45
DSM0182G05	1.82	●		3	14.5	15.1	45
DSM0183G05	1.83			3	14.5	15.1	45
DSM0184G05	1.84			3	14.5	15.1	45
DSM0185G05	1.85	●		3	14.5	15.1	45
DSM0186G05	1.86			3	14.5	15.1	45
DSM0187G05	1.87			3	14.5	15.1	45
DSM0188G05	1.88			3	14.5	15.1	45
DSM0189G05	1.89			3	14.5	15.1	45
DSM0190G05	1.9	●		3	14.5	15.1	45
DSM0191G05	1.91			3	15.3	15.9	45
DSM0192G05	1.92			3	15.3	15.9	45
DSM0193G05	1.93			3	15.3	15.9	45
DSM0194G05	1.94			3	15.3	15.9	45
DSM0195G05	1.95	●		3	15.3	15.9	45
DSM0196G05	1.96			3	15.3	15.9	45
DSM0197G05	1.97			3	15.3	15.9	45
DSM0198G05	1.98			3	15.3	15.9	45
DSM0199G05	1.99			3	15.3	15.9	45
DSM0200G05	2		●	3	15.3	15.9	45
DSM0201G05	2.01			3	16.1	16.7	45
DSM0202G05	2.02			3	16.1	16.7	45
DSM0203G05	2.03		●	3	16.1	16.7	45
DSM0204G05	2.04			3	16.1	16.7	45
DSM0205G05	2.05			3	16.1	16.7	45
DSM0206G05	2.06			3	16.1	16.7	45
DSM0207G05	2.07			3	16.1	16.7	45
DSM0208G05	2.08			3	16.1	16.7	45
DSM0209G05	2.09			3	16.1	16.7	45
DSM0210G05	2.1		●	3	16.1	16.7	45
DSM0211G05	2.11			3	16.9	17.5	45
DSM0212G05	2.12			3	16.9	17.5	45
DSM0213G05	2.13			3	16.9	17.5	45
DSM0214G05	2.14			3	16.9	17.5	45
DSM0215G05	2.15			3	16.9	17.5	45
DSM0216G05	2.16			3	16.9	17.5	45
DSM0217G05	2.17			3	16.9	17.5	45
DSM0218G05	2.18			3	16.9	17.5	45

参照ページ： 標準切削条件 → 8-18

形番	DC	コーティング YH170	コーティング YH180	DCONMS	LCF	LH	OAL
DSM0219G05	2.19			3	16.9	17.5	45
DSM0220G05	2.2		●	3	16.9	17.5	45
DSM0221G05	2.21			3	17.7	18.3	45
DSM0222G05	2.22			3	17.7	18.3	45
DSM0223G05	2.23			3	17.7	18.3	45
DSM0224G05	2.24			3	17.7	18.3	45
DSM0225G05	2.25			3	17.7	18.3	45
DSM0226G05	2.26			3	17.7	18.3	45
DSM0227G05	2.27			3	17.7	18.3	45
DSM0228G05	2.28			3	17.7	18.3	45
DSM0229G05	2.29			3	17.7	18.3	45
DSM0230G05	2.3		●	3	17.7	18.3	45
DSM0231G05	2.31			3	18.5	19.1	55
DSM0232G05	2.32			3	18.5	19.1	55
DSM0233G05	2.33			3	18.5	19.1	55
DSM0234G05	2.34			3	18.5	19.1	55
DSM0235G05	2.35			3	18.5	19.1	55
DSM0236G05	2.36			3	18.5	19.1	55
DSM0237G05	2.37			3	18.5	19.1	55
DSM0238G05	2.38			3	18.5	19.1	55
DSM0239G05	2.39			3	18.5	19.1	55
DSM0240G05	2.4		●	3	18.5	19.1	55
DSM0241G05	2.41			3	19.3	19.9	55
DSM0242G05	2.42			3	19.3	19.9	55
DSM0243G05	2.43			3	19.3	19.9	55
DSM0244G05	2.44			3	19.3	19.9	55
DSM0245G05	2.45			3	19.3	19.9	55
DSM0246G05	2.46			3	19.3	19.9	55
DSM0247G05	2.47			3	19.3	19.9	55
DSM0248G05	2.48			3	19.3	19.9	55
DSM0249G05	2.49			3	19.3	19.9	55
DSM0250G05	2.5		●	3	19.3	19.9	55
DSM0251G05	2.51			3	20.1	20.7	55
DSM0252G05	2.52			3	20.1	20.7	55
DSM0253G05	2.53			3	20.1	20.7	55
DSM0254G05	2.54			3	20.1	20.7	55
DSM0255G05	2.55			3	20.1	20.7	55
DSM0256G05	2.56		●	3	20.1	20.7	55
DSM0257G05	2.57			3	20.1	20.7	55
DSM0258G05	2.58			3	20.1	20.7	55
DSM0259G05	2.59			3	20.1	20.7	55
DSM0260G05	2.6		●	3	20.1	20.7	55
DSM0261G05	2.61			3	20.9	21.5	55
DSM0262G05	2.62			3	20.9	21.5	55
DSM0263G05	2.63			3	20.9	21.5	55
DSM0264G05	2.64			3	20.9	21.5	55
DSM0265G05	2.65			3	20.9	21.5	55
DSM0266G05	2.66			3	20.9	21.5	55
DSM0267G05	2.67			3	20.9	21.5	55
DSM0268G05	2.68			3	20.9	21.5	55
DSM0269G05	2.69			3	20.9	21.5	55
DSM0270G05	2.7		●	3	20.9	21.5	55
DSM0271G05	2.71			3	21.7	22.3	55
DSM0272G05	2.72			3	21.7	22.3	55
DSM0273G05	2.73			3	21.7	22.3	55
DSM0274G05	2.74			3	21.7	22.3	55
DSM0275G05	2.75			3	21.7	22.3	55
DSM0276G05	2.76			3	21.7	22.3	55
DSM0277G05	2.77			3	21.7	22.3	55
DSM0278G05	2.78			3	21.7	22.3	55
DSM0279G05	2.79			3	21.7	22.3	55
DSM0280G05	2.8		●	3	21.7	22.3	55
DSM0281G05	2.81			3	22.5	23.1	55
DSM0282G05	2.82			3	22.5	23.1	55
DSM0283G05	2.83			3	22.5	23.1	55
DSM0284G05	2.84			3	22.5	23.1	55
DSM0285G05	2.85			3	22.5	23.1	55
DSM0286G05	2.86			3	22.5	23.1	55
DSM0287G05	2.87			3	22.5	23.1	55
DSM0288G05	2.88			3	22.5	23.1	55
DSM0289G05	2.89			3	22.5	23.1	55
DSM0290G05	2.9		●	3	22.5	23.1	55
DSM0291G05	2.91			3	23.3	23.9	55
DSM0292G05	2.92			3	23.3	23.9	55
DSM0293G05	2.93			3	23.3	23.9	55
DSM0294G05	2.94			3	23.3	23.9	55
DSM0295G05	2.95			3	23.3	23.9	55
DSM0296G05	2.96			3	23.3	23.9	55
DSM0297G05	2.97			3	23.3	23.9	55
DSM0298G05	2.98			3	23.3	23.9	55
DSM0299G05	2.99			3	23.3	23.9	55
DSM0300G05	3		●	3	23.3	23.9	55

●：設定アイテム

標準切削条件

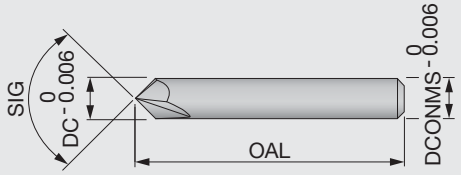
ISO	被　削　材	切削速度 : *Vc* (m/min)			送り : *f* (mm/rev)				
		ø0.1 ~ ø0.3	ø0.3 ~ ø0.5	ø0.5 ~ ø3	ø0.1 ~ ø0.3	ø0.3 ~ ø0.5	ø0.5 ~ ø1	ø1 ~ ø2	ø2 ~ ø3
P	炭素鋼･合金鋼	5 - 20	15 - 30	25 - 60	0.001 - 0.004	0.002 - 0.01	0.005 - 0.05	0.03 - 0.09	0.05 - 0.1
M	ステンレス鋼	2 - 12	6 - 18	10 - 20	0.0005 - 0.004	0.002 - 0.008	0.005 - 0.03	0.01 - 0.04	0.02 - 0.05
N	アルミ合金	10 - 20	10 - 30	20 - 50	0.001 - 0.01	0.005 - 0.03	0.01 - 0.05	0.04 - 0.15	0.06 - 0.2
	銅合金･真鍮	10 - 20	10 - 30	20 - 50	0.001 - 0.01	0.005 - 0.03	0.01 - 0.05	0.04 - 0.15	0.06 - 0.2
S	耐熱合金	2 - 6	5 - 10	8 - 20	0.0005 - 0.003	0.002 - 0.004	0.002 - 0.004	0.002 - 0.004	※
H	高硬度鋼	4 - 8	6 - 10	6 - 16	0.0005 - 0.002	0.001 - 0.005	0.005 - 0.02	0.01 - 0.03	0.02 - 0.06

※この範囲の加工には推奨できません。
(注) 穴深さがL/D = 5を超える場合には工具径の10%から50%の深さ毎にステップ加工を行ってください。
上記切削条件は水溶性切削油を使用した時の条件です。ø0.3以下はセンタードリルの使用をお奨めします。
取り付け時の振れ精度はテーパ部で0.002mm以下を目安にしてください (特にø0.5以下)。

GIGAMINIDRILL

DSM-CP

DSM用センタリングドリル



形 番	DC	YH170	DCONMS	OAL	SIG
DSM-CP90	3	●	3	38.1	90°
DSM-CP140	3	●	3	38.1	140°

●：設定アイテム

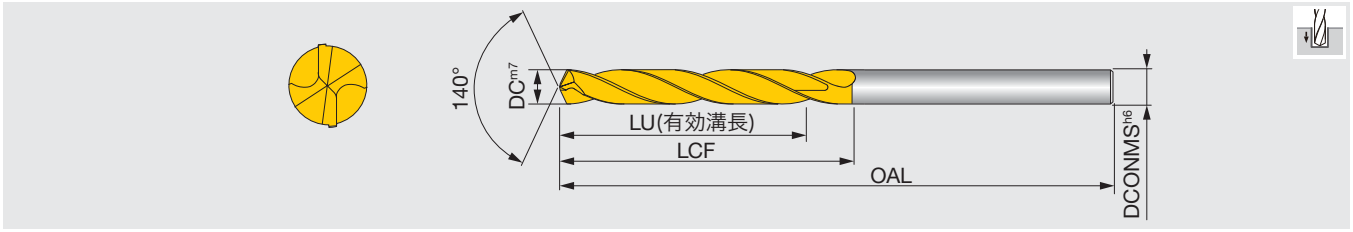
標準切削条件

ISO	被　削　材	切削速度 : *Vc* (m/min)	送り : *f* (mm/rev)	
			DSM-CP90	DSM-CP140
P	炭素鋼･軟鋼･合金鋼	30 - 80	0.01 - 0.06	0.03 - 0.08
N	アルミ合金	60 - 120	0.02 - 0.1	0.05 - 0.15
M	ステンレス鋼	15 - 40	0.01 - 0.03	0.02 - 0.06
H	高硬度鋼 (~45HRC)	10 - 40	※	0.01 - 0.05

※この範囲の加工には推奨できません。
(注) 硬質材料や加工硬化の生じるステンレス鋼はDSM-CP140を推奨します。
上記切削条件は水溶性切削油を使用した場合の条件です。油性は切削速度を低くしてご使用ください。

SOLIDDRILL
DSW-DE3

ソリッドドリル、先端角140°、油穴なし、DINシャンク、L/D = 3、工具径 ø3 - ø12 mm



形 番	DC	AH725	DCONMS	LU	LCF	OAL
DSW030-014-06DE3	3	●	6	14	20	62
DSW031-014-06DE3	3.1	●	6	14	20	62
DSW032-014-06DE3	3.2	●	6	14	20	62
DSW033-014-06DE3	3.3	●	6	14	20	62
DSW034-014-06DE3	3.4	●	6	14	20	62
DSW035-014-06DE3	3.5	●	6	14	20	62
DSW036-014-06DE3	3.6	●	6	14	20	62
DSW037-014-06DE3	3.7	●	6	14	20	62
DSW038-017-06DE3	3.8	●	6	17	24	66
DSW039-017-06DE3	3.9	●	6	17	24	66
DSW040-017-06DE3	4	●	6	17	24	66
DSW041-017-06DE3	4.1	●	6	17	24	66
DSW042-017-06DE3	4.2	●	6	17	24	66
DSW043-017-06DE3	4.3	●	6	17	24	66
DSW044-017-06DE3	4.4	●	6	17	24	66
DSW045-017-06DE3	4.5	●	6	17	24	66
DSW046-017-06DE3	4.6	●	6	17	24	66
DSW047-017-06DE3	4.7	●	6	17	24	66
DSW048-020-06DE3	4.8	●	6	20	28	66
DSW049-020-06DE3	4.9	●	6	20	28	66
DSW050-020-06DE3	5	●	6	20	28	66
DSW051-020-06DE3	5.1	●	6	20	28	66
DSW052-020-06DE3	5.2	●	6	20	28	66
DSW053-020-06DE3	5.3	●	6	20	28	66
DSW054-020-06DE3	5.4	●	6	20	28	66
DSW055-020-06DE3	5.5	●	6	20	28	66
DSW056-020-06DE3	5.6	●	6	20	28	66
DSW057-020-06DE3	5.7	●	6	20	28	66
DSW058-020-06DE3	5.8	●	6	20	28	66
DSW059-020-06DE3	5.9	●	6	20	28	66
DSW060-020-06DE3	6	●	6	20	28	66
DSW061-024-08DE3	6.1	●	8	24	34	79
DSW062-024-08DE3	6.2	●	8	24	34	79
DSW063-024-08DE3	6.3	●	8	24	34	79
DSW064-024-08DE3	6.4	●	8	24	34	79
DSW065-024-08DE3	6.5	●	8	24	34	79
DSW066-024-08DE3	6.6	●	8	24	34	79
DSW067-024-08DE3	6.7	●	8	24	34	79
DSW068-024-08DE3	6.8	●	8	24	34	79
DSW069-024-08DE3	6.9	●	8	24	34	79
DSW070-024-08DE3	7	●	8	24	34	79
DSW071-029-08DE3	7.1	●	8	29	41	79
DSW072-029-08DE3	7.2	●	8	29	41	79
DSW073-029-08DE3	7.3	●	8	29	41	79
DSW074-029-08DE3	7.4	●	8	29	41	79
DSW075-029-08DE3	7.5	●	8	29	41	79
DSW076-029-08DE3	7.6	●	8	29	41	79
DSW077-029-08DE3	7.7	●	8	29	41	79
DSW078-029-08DE3	7.8	●	8	29	41	79
DSW079-029-08DE3	7.9	●	8	29	41	79

形 番	DC	AH725	DCONMS	LU	LCF	OAL
DSW080-029-08DE3	8	●	8	29	41	79
DSW081-035-10DE3	8.1	●	10	35	47	89
DSW082-035-10DE3	8.2	●	10	35	47	89
DSW083-035-10DE3	8.3	●	10	35	47	89
DSW084-035-10DE3	8.4	●	10	35	47	89
DSW085-035-10DE3	8.5	●	10	35	47	89
DSW086-035-10DE3	8.6	●	10	35	47	89
DSW087-035-10DE3	8.7	●	10	35	47	89
DSW088-035-10DE3	8.8	●	10	35	47	89
DSW089-035-10DE3	8.9	●	10	35	47	89
DSW090-035-10DE3	9	●	10	35	47	89
DSW091-035-10DE3	9.1	●	10	35	47	89
DSW092-035-10DE3	9.2	●	10	35	47	89
DSW093-035-10DE3	9.3	●	10	35	47	89
DSW094-035-10DE3	9.4	●	10	35	47	89
DSW095-035-10DE3	9.5	●	10	35	47	89
DSW096-035-10DE3	9.6	●	10	35	47	89
DSW097-035-10DE3	9.7	●	10	35	47	89
DSW098-035-10DE3	9.8	●	10	35	47	89
DSW099-035-10DE3	9.9	●	10	35	47	89
DSW100-035-10DE3	10	●	10	35	47	89
DSW101-040-12DE3	10.1	●	12	40	55	102
DSW102-040-12DE3	10.2	●	12	40	55	102
DSW103-040-12DE3	10.3	●	12	40	55	102
DSW104-040-12DE3	10.4	●	12	40	55	102
DSW105-040-12DE3	10.5	●	12	40	55	102
DSW106-040-12DE3	10.6	●	12	40	55	102
DSW107-040-12DE3	10.7	●	12	40	55	102
DSW108-040-12DE3	10.8	●	12	40	55	102
DSW109-040-12DE3	10.9	●	12	40	55	102
DSW110-040-12DE3	11	●	12	40	55	102
DSW111-040-12DE3	11.1	●	12	40	55	102
DSW112-040-12DE3	11.2	●	12	40	55	102
DSW113-040-12DE3	11.3	●	12	40	55	102
DSW114-040-12DE3	11.4	●	12	40	55	102
DSW115-040-12DE3	11.5	●	12	40	55	102
DSW116-040-12DE3	11.6	●	12	40	55	102
DSW117-040-12DE3	11.7	●	12	40	55	102
DSW118-040-12DE3	11.8	●	12	40	55	102
DSW119-040-12DE3	11.9	●	12	40	55	102
DSW120-040-12DE3	12	●	12	40	55	102

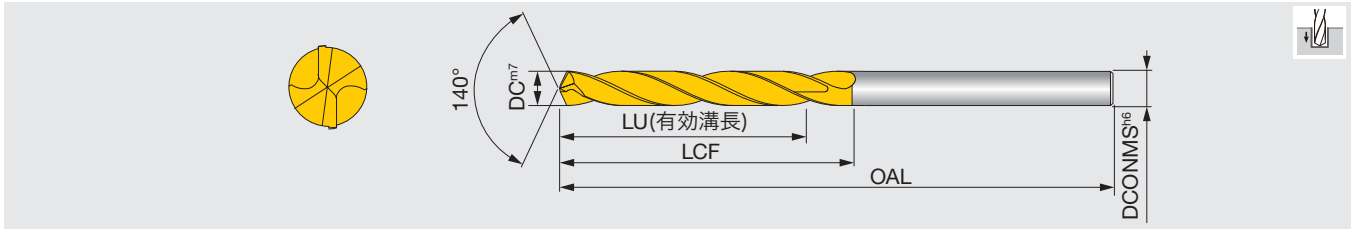
●：設定アイテム

参照ページ： 標準切削条件 → 8-22

SOLIDDRILL

DSW-DE5

ソリッドドリル、先端角140°、油穴なし、DINシャンク、L/D = 5、工具径 ø3 - ø12 mm



形 番	DC	AH725	DCONMS	LU	LCF	OAL
DSW030-023-06DE5	3	●	6	23	28	66
DSW031-023-06DE5	3.1	●	6	23	28	66
DSW032-023-06DE5	3.2	●	6	23	28	66
DSW033-023-06DE5	3.3	●	6	23	28	66
DSW034-023-06DE5	3.4	●	6	23	28	66
DSW035-023-06DE5	3.5	●	6	23	28	66
DSW036-023-06DE5	3.6	●	6	23	28	66
DSW037-023-06DE5	3.7	●	6	23	28	66
DSW038-029-06DE5	3.8	●	6	29	36	74
DSW039-029-06DE5	3.9	●	6	29	36	74
DSW040-029-06DE5	4	●	6	29	36	74
DSW041-029-06DE5	4.1	●	6	29	36	74
DSW042-029-06DE5	4.2	●	6	29	36	74
DSW043-029-06DE5	4.3	●	6	29	36	74
DSW044-029-06DE5	4.4	●	6	29	36	74
DSW045-029-06DE5	4.5	●	6	29	36	74
DSW046-029-06DE5	4.6	●	6	29	36	74
DSW047-029-06DE5	4.7	●	6	29	36	74
DSW048-035-06DE5	4.8	●	6	35	44	82
DSW049-035-06DE5	4.9	●	6	35	44	82
DSW050-035-06DE5	5	●	6	35	44	82
DSW051-035-06DE5	5.1	●	6	35	44	82
DSW052-035-06DE5	5.2	●	6	35	44	82
DSW053-035-06DE5	5.3	●	6	35	44	82
DSW054-035-06DE5	5.4	●	6	35	44	82
DSW055-035-06DE5	5.5	●	6	35	44	82
DSW056-035-06DE5	5.6	●	6	35	44	82
DSW057-035-06DE5	5.7	●	6	35	44	82
DSW058-035-06DE5	5.8	●	6	35	44	82
DSW059-035-06DE5	5.9	●	6	35	44	82
DSW060-035-06DE5	6	●	6	35	44	82
DSW061-043-08DE5	6.1	●	8	43	53	91
DSW062-043-08DE5	6.2	●	8	43	53	91
DSW063-043-08DE5	6.3	●	8	43	53	91
DSW064-043-08DE5	6.4	●	8	43	53	91
DSW065-043-08DE5	6.5	●	8	43	53	91
DSW066-043-08DE5	6.6	●	8	43	53	91
DSW067-043-08DE5	6.7	●	8	43	53	91
DSW068-043-08DE5	6.8	●	8	43	53	91
DSW069-043-08DE5	6.9	●	8	43	53	91
DSW070-043-08DE5	7	●	8	43	53	91
DSW071-043-08DE5	7.1	●	8	43	53	91
DSW072-043-08DE5	7.2	●	8	43	53	91
DSW073-043-08DE5	7.3	●	8	43	53	91
DSW074-043-08DE5	7.4	●	8	43	53	91
DSW075-043-08DE5	7.5	●	8	43	53	91
DSW076-043-08DE5	7.6	●	8	43	53	91
DSW077-043-08DE5	7.7	●	8	43	53	91
DSW078-043-08DE5	7.8	●	8	43	53	91
DSW079-043-08DE5	7.9	●	8	43	53	91

形 番	DC	AH725	DCONMS	LU	LCF	OAL
DSW080-043-08DE5	8	●	8	43	53	91
DSW081-049-10DE5	8.1	●	10	49	61	103
DSW082-049-10DE5	8.2	●	10	49	61	103
DSW083-049-10DE5	8.3	●	10	49	61	103
DSW084-049-10DE5	8.4	●	10	49	61	103
DSW085-049-10DE5	8.5	●	10	49	61	103
DSW086-049-10DE5	8.6	●	10	49	61	103
DSW087-049-10DE5	8.7	●	10	49	61	103
DSW088-049-10DE5	8.8	●	10	49	61	103
DSW089-049-10DE5	8.9	●	10	49	61	103
DSW090-049-10DE5	9	●	10	49	61	103
DSW091-049-10DE5	9.1	●	10	49	61	103
DSW092-049-10DE5	9.2	●	10	49	61	103
DSW093-049-10DE5	9.3	●	10	49	61	103
DSW094-049-10DE5	9.4	●	10	49	61	103
DSW095-049-10DE5	9.5	●	10	49	61	103
DSW096-049-10DE5	9.6	●	10	49	61	103
DSW097-049-10DE5	9.7	●	10	49	61	103
DSW098-049-10DE5	9.8	●	10	49	61	103
DSW099-049-10DE5	9.9	●	10	49	61	103
DSW100-049-10DE5	10	●	10	49	61	103
DSW101-056-12DE5	10.1	●	12	56	71	118
DSW102-056-12DE5	10.2	●	12	56	71	118
DSW103-056-12DE5	10.3	●	12	56	71	118
DSW104-056-12DE5	10.4	●	12	56	71	118
DSW105-056-12DE5	10.5	●	12	56	71	118
DSW106-056-12DE5	10.6	●	12	56	71	118
DSW107-056-12DE5	10.7	●	12	56	71	118
DSW108-056-12DE5	10.8	●	12	56	71	118
DSW109-056-12DE5	10.9	●	12	56	71	118
DSW110-056-12DE5	11	●	12	56	71	118
DSW111-056-12DE5	11.1	●	12	56	71	118
DSW112-056-12DE5	11.2	●	12	56	71	118
DSW113-056-12DE5	11.3	●	12	56	71	118
DSW114-056-12DE5	11.4	●	12	56	71	118
DSW115-056-12DE5	11.5	●	12	56	71	118
DSW116-056-12DE5	11.6	●	12	56	71	118
DSW117-056-12DE5	11.7	●	12	56	71	118
DSW118-056-12DE5	11.8	●	12	56	71	118
DSW119-056-12DE5	11.9	●	12	56	71	118
DSW120-056-12DE5	12	●	12	56	71	118

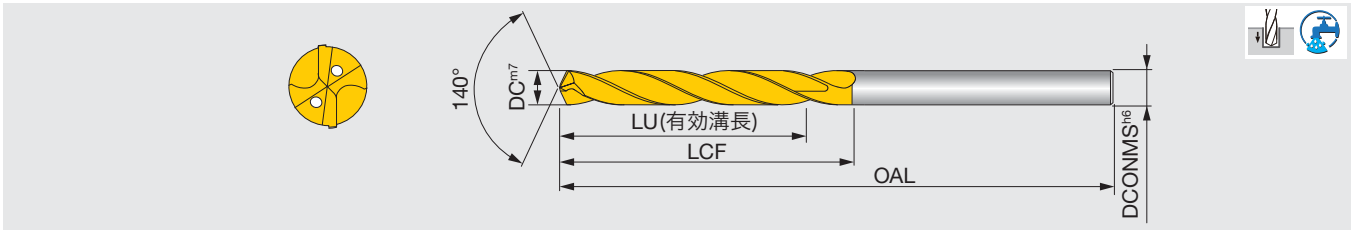
●：設定アイテム

参照ページ： 標準切削条件 → 8-22

SOLIDDRILL

DSW-DI5

ソリッドドリル、先端角140°、油穴あり、DINシャンク、L/D = 5、工具径 ø3 - ø12 mm



形 番	DC	AH725	DCONMS	LU	LCF	OAL
DSW030-023-06DI5	3	●	6	23	28	66
DSW031-023-06DI5	3.1	●	6	23	28	66
DSW032-023-06DI5	3.2	●	6	23	28	66
DSW033-023-06DI5	3.3	●	6	23	28	66
DSW034-023-06DI5	3.4	●	6	23	28	66
DSW035-023-06DI5	3.5	●	6	23	28	66
DSW036-023-06DI5	3.6	●	6	23	28	66
DSW037-023-06DI5	3.7	●	6	23	28	66
DSW038-029-06DI5	3.8	●	6	29	36	74
DSW039-029-06DI5	3.9	●	6	29	36	74
DSW040-029-06DI5	4	●	6	29	36	74
DSW041-029-06DI5	4.1	●	6	29	36	74
DSW042-029-06DI5	4.2	●	6	29	36	74
DSW043-029-06DI5	4.3	●	6	29	36	74
DSW044-029-06DI5	4.4	●	6	29	36	74
DSW045-029-06DI5	4.5	●	6	29	36	74
DSW046-029-06DI5	4.6	●	6	29	36	74
DSW047-029-06DI5	4.7	●	6	29	36	74
DSW048-035-06DI5	4.8	●	6	35	44	82
DSW049-035-06DI5	4.9	●	6	35	44	82
DSW050-035-06DI5	5	●	6	35	44	82
DSW051-035-06DI5	5.1	●	6	35	44	82
DSW052-035-06DI5	5.2	●	6	35	44	82
DSW053-035-06DI5	5.3	●	6	35	44	82
DSW054-035-06DI5	5.4	●	6	35	44	82
DSW055-035-06DI5	5.5	●	6	35	44	82
DSW056-035-06DI5	5.6	●	6	35	44	82
DSW057-035-06DI5	5.7	●	6	35	44	82
DSW058-035-06DI5	5.8	●	6	35	44	82
DSW059-035-06DI5	5.9	●	6	35	44	82
DSW060-035-06DI5	6	●	6	35	44	82
DSW061-043-08DI5	6.1	●	8	43	53	91
DSW062-043-08DI5	6.2	●	8	43	53	91
DSW063-043-08DI5	6.3	●	8	43	53	91
DSW064-043-08DI5	6.4	●	8	43	53	91
DSW065-043-08DI5	6.5	●	8	43	53	91
DSW066-043-08DI5	6.6	●	8	43	53	91
DSW067-043-08DI5	6.7	●	8	43	53	91
DSW068-043-08DI5	6.8	●	8	43	53	91
DSW069-043-08DI5	6.9	●	8	43	53	91
DSW070-043-08DI5	7	●	8	43	53	91
DSW071-043-08DI5	7.1	●	8	43	53	91
DSW072-043-08DI5	7.2	●	8	43	53	91
DSW073-043-08DI5	7.3	●	8	43	53	91
DSW074-043-08DI5	7.4	●	8	43	53	91
DSW075-043-08DI5	7.5	●	8	43	53	91
DSW076-043-08DI5	7.6	●	8	43	53	91
DSW077-043-08DI5	7.7	●	8	43	53	91
DSW078-043-08DI5	7.8	●	8	43	53	91
DSW079-043-08DI5	7.9	●	8	43	53	91

形 番	DC	AH725	DCONMS	LU	LCF	OAL
DSW080-043-08DI5	8	●	8	43	53	91
DSW081-049-10DI5	8.1	●	10	49	61	103
DSW082-049-10DI5	8.2	●	10	49	61	103
DSW083-049-10DI5	8.3	●	10	49	61	103
DSW084-049-10DI5	8.4	●	10	49	61	103
DSW085-049-10DI5	8.5	●	10	49	61	103
DSW086-049-10DI5	8.6	●	10	49	61	103
DSW087-049-10DI5	8.7	●	10	49	61	103
DSW088-049-10DI5	8.8	●	10	49	61	103
DSW089-049-10DI5	8.9	●	10	49	61	103
DSW090-049-10DI5	9	●	10	49	61	103
DSW091-049-10DI5	9.1	●	10	49	61	103
DSW092-049-10DI5	9.2	●	10	49	61	103
DSW093-049-10DI5	9.3	●	10	49	61	103
DSW094-049-10DI5	9.4	●	10	49	61	103
DSW095-049-10DI5	9.5	●	10	49	61	103
DSW096-049-10DI5	9.6	●	10	49	61	103
DSW097-049-10DI5	9.7	●	10	49	61	103
DSW098-049-10DI5	9.8	●	10	49	61	103
DSW099-049-10DI5	9.9	●	10	49	61	103
DSW100-049-10DI5	10	●	10	49	61	103
DSW101-056-12DI5	10.1	●	12	56	71	118
DSW102-056-12DI5	10.2	●	12	56	71	118
DSW103-056-12DI5	10.3	●	12	56	71	118
DSW104-056-12DI5	10.4	●	12	56	71	118
DSW105-056-12DI5	10.5	●	12	56	71	118
DSW106-056-12DI5	10.6	●	12	56	71	118
DSW107-056-12DI5	10.7	●	12	56	71	118
DSW108-056-12DI5	10.8	●	12	56	71	118
DSW109-056-12DI5	10.9	●	12	56	71	118
DSW110-056-12DI5	11	●	12	56	71	118
DSW111-056-12DI5	11.1	●	12	56	71	118
DSW112-056-12DI5	11.2	●	12	56	71	118
DSW113-056-12DI5	11.3	●	12	56	71	118
DSW114-056-12DI5	11.4	●	12	56	71	118
DSW115-056-12DI5	11.5	●	12	56	71	118
DSW116-056-12DI5	11.6	●	12	56	71	118
DSW117-056-12DI5	11.7	●	12	56	71	118
DSW118-056-12DI5	11.8	●	12	56	71	118
DSW119-056-12DI5	11.9	●	12	56	71	118
DSW120-056-12DI5	12	●	12	56	71	118

●：設定アイテム

参照ページ： 標準切削条件 → 8-22

標準切削条件

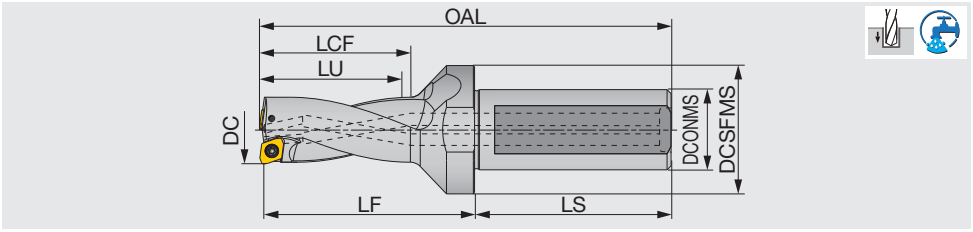
DSW-DE

ISO	被　削　材	ブリネル硬度 (HB)	DE (外部給油) または DI (内部給油)	切削速度 : *Vc* (m/min)			送 り : *f* (mm/rev)		
				ø3 ~ ø6	ø6 ~ ø10	ø10 ~ ø12	ø3 ~ ø6	ø6 ~ ø10	ø10 ~ ø12
P	低炭素鋼 (C < 0.3) SS400, SM490, S25C など	~ 180	DE	40 - 100	60 - 120	60 - 130	0.15 - 0.3	0.15 - 0.35	0.2 - 0.5
			DI	70 - 140	80 - 160	90 - 190	0.15 - 0.3	0.15 - 0.35	0.2 - 0.5
	炭素鋼 (C > 0.3) S45C, S55C など	180 ~ 300	DE	40 - 90	50 - 120	60 - 130	0.15 - 0.3	0.15 - 0.35	0.2 - 0.4
			DI	50 - 130	70 - 160	80 - 170	0.15 - 0.3	0.15 - 0.35	0.2 - 0.4
	高合金鋼 SCM440 など	250 ~ 350	DE	40 - 80	50 - 100	50 - 100	0.1 - 0.2	0.15 - 0.3	0.15 - 0.35
			DI	40 - 100	60 - 140	60 - 160	0.1 - 0.2	0.15 - 0.3	0.15 - 0.35
M	ステンレス鋼 SUS304 など	~ 200	DE	20 - 40	30 - 50	30 - 60	0.05 - 0.2	0.1 - 0.25	0.1 - 0.3
			DI	25 - 75	50 - 100	50 - 120	0.05 - 0.2	0.1 - 0.25	0.1 - 0.3
N	アルミニウム合金 ADC12 など	-	DE	40 - 90	50 - 100	50 - 100	0.15 - 0.3	0.2 - 0.4	0.2 - 0.5
			DI	60 - 200	60 - 200	60 - 200	0.15 - 0.3	0.2 - 0.4	0.2 - 0.5
S	チタン合金 Ti-6Al-4V など	-	DE	20 - 40	20 - 40	20 - 40	0.1 - 0.2	0.15 - 0.25	0.15 - 0.4
			DI	20 - 60	30 - 80	30 - 80	0.1 - 0.2	0.1 - 0.25	0.15 - 0.4
	耐熱合金、インコネル Inconel 718 など	250 ~	DE	10 - 30	10 - 30	10 - 30	0.03 - 0.07	0.05 - 0.1	0.07 - 0.12
			DI	10 - 30	10 - 40	10 - 40	0.03 - 0.07	0.05 - 0.1	0.07 - 0.15
H	高硬度鋼 SKD11 など	~ 40HRC	DE	20 - 40	20 - 40	20 - 40	0.05 - 0.15	0.05 - 0.15	0.05 - 0.2
			DI	20 - 50	30 - 60	30 - 60	0.05 - 0.15	0.05 - 0.15	0.05 - 0.2

・上記切削条件は、一般的な加工条件の目安です。使用機械の馬力や剛性、および被削材によって変更する必要があります。切りくずの処理状態や切れ刃の損傷を参考にして最適条件を選定してください。
・各々の工具径の範囲において小径側では送り条件を低めに設定してください。
・寿命や安定加工に対しては切削油の供給が大きなポイントとなります。とくに難削材ではできるだけ供給量を多くする必要があります。
・オーステナイト系など被削性の低い材料や快削成分の少ないステンレス鋼にてL/D = 3 を超える場合にはステップ加工ないし内部給油ドリルによる加工を推奨します。

TDX-F L/D=2

L/D = 2、フラットコッタ、工具径：ø12.5 - ø26 mm



形 番	DC	DCONMS	DCSFMS	LU	LS	LCF	LF	OAL	最大オフセット量(半径)	WT(kg)	インサート
TDX125F20-2	12.5	20	25	25.4	49	28.4	41	90.4	0.8	0.2	XPMT040104R-D*
TDX130F20-2	13	20	25	26.4	49	29.4	42	91.4	0.7	0.2	XPMT040104R-D*
TDX135F20-2	13.5	20	25	27.4	49	30.4	43	92.4	0.6	0.2	XPMT040104R-D*
TDX140F20-2	14	20	25	28.4	49	31.4	44	93.4	0.5	0.2	XPMT040104R-D*
TDX145F20-2	14.5	20	25	29.4	49	32.4	46	95.4	0.4	0.2	XPMT040104R-D*
TDX150F20-2	15	20	25	30.5	49	33.5	47	96.5	0.9	0.2	XPMT050204R-D*
TDX155F20-2	15.5	20	32	31.5	49	34.5	49	98.5	0.8	0.2	XPMT050204R-D*
TDX160F20-2	16	20	32	32.5	49	35.5	51	100.5	0.6	0.2	XPMT050204R-D*
TDX165F20-2	16.5	20	32	33.5	49	36.5	52	101.5	0.5	0.2	XPMT050204R-D*
TDX170F20-2	17	20	32	34.5	49	37.5	53	102.5	0.4	0.2	XPMT050204R-D*
TDX175F25-2	17.5	25	32	35.5	54	38.5	55	109.5	1.2	0.3	XPMT06X308R-D*
TDX180F25-2	18	25	32	36.5	54	39.5	56	110.5	1.1	0.3	XPMT06X308R-D*
TDX185F25-2	18.5	25	32	37.5	54	40.5	57	111.5	0.9	0.3	XPMT06X308R-D*
TDX190F25-2	19	25	32	38.5	54	41.5	58	112.5	0.8	0.3	XPMT06X308R-D*
TDX195F25-2	19.5	25	32	39.5	54	42.5	60	114.5	0.7	0.3	XPMT06X308R-D*
TDX200F25-2	20	25	32	40.5	54	45.5	61	115.5	0.5	0.3	XPMT06X308R-D*
TDX205F25-2	20.5	25	32	41.5	54	46.5	62.5	117	0.4	0.3	XPMT06X308R-D*
TDX210F25-2	21	25	32	42.5	54	47.5	64	118.5	0.3	0.3	XPMT06X308R-D*
TDX215F25-2	21.5	25	32	43.5	54	48.5	65	119.5	0.2	0.3	XPMT06X308R-D*
TDX220F25-2	22	25	32	44.6	54	49.6	66	120.6	1.2	0.3	XPMT07H308R-D*
TDX225F25-2	22.5	25	37	45.6	54	50.6	67.5	122.1	1.1	0.3	XPMT07H308R-D*
TDX230F25-2	23	25	37	46.6	54	51.6	69	123.6	0.9	0.4	XPMT07H308R-D*
TDX235F25-2	23.5	25	37	47.6	54	52.6	70	124.6	0.8	0.4	XPMT07H308R-D*
TDX240F25-2	24	25	37	48.6	54	53.6	71	125.6	0.7	0.4	XPMT07H308R-D*
TDX245F25-2	24.5	25	37	49.6	54	54.6	72.5	127.1	0.5	0.4	XPMT07H308R-D*
TDX250F25-2	25	25	37	50.6	54	55.6	74	128.6	0.4	0.4	XPMT07H308R-D*
TDX255F25-2	25.5	25	37	51.6	54	56.6	75.5	130.1	0.3	0.4	XPMT07H308R-D*
TDX260F25-2	26	25	37	52.6	54	57.6	77	131.6	0.2	0.4	XPMT07H308R-D*

工具径	工具径公差	加工穴径公差の目安
ø12.5 - ø17	+ 0.1 / 0	+ 0.25 / 0
ø17.5 - ø26	+ 0.2 / 0	+ 0.3 / 0

部 品

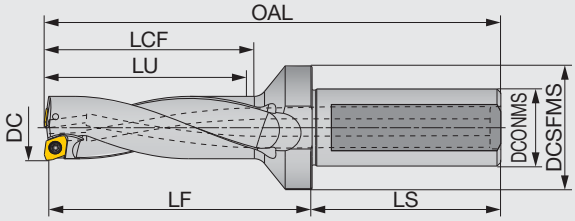
形 番	締付けねじ	スパナ
TDX125 - 145	CSPB-2H	IP-6DB
TDX150 - 170	CSPB-2L043	IP-6DB
TDX175 - 215	CSPB-2.2	IP-7D
TDX220 - 260	CSPB-2.5	IP-8D

推奨締付けトルク(N·m)：CSPB-2H/CSPB-2L043=0.7, CSPB-2.2=1, CSPB-2.5=1.3

参照ページ： インサート → 8-25, 標準切削条件 → 8-26

TDX-F L/D=3

L/D = 3、フラットコッタ、工具径：ø12.5 - ø26 mm



形 番	DC	DCONMS	DCSFMS	LU	LS	LCF	LF	OAL	最大オフセット量(半径)	WT(kg)	インサート
TDX125F20-3	12.5	20	25	37.9	49	40.9	53	102.4	0.8	0.2	XPMT040104R-D*
TDX130F20-3	13	20	25	39.4	49	42.4	55	104.4	0.7	0.2	XPMT040104R-D*
TDX135F20-3	13.5	20	25	40.9	49	43.9	56	105.4	0.6	0.2	XPMT040104R-D*
TDX140F20-3	14	20	25	42.4	49	45.4	58	107.4	0.5	0.2	XPMT040104R-D*
TDX145F20-3	14.5	20	25	43.9	49	46.9	60	109.4	0.4	0.2	XPMT040104R-D*
TDX150F20-3	15	20	25	45.4	49	48.4	62	111.4	0.9	0.2	XPMT050204R-D*
TDX155F20-3	15.5	20	32	46.9	49	49.9	64	113.4	0.8	0.2	XPMT050204R-D*
TDX160F20-3	16	20	32	48.4	49	51.4	66	115.4	0.6	0.2	XPMT050204R-D*
TDX165F20-3	16.5	20	32	49.9	49	52.9	68	117.4	0.5	0.2	XPMT050204R-D*
TDX170F20-3	17	20	32	51.4	49	54.4	69	118.4	0.4	0.2	XPMT050204R-D*
TDX175F25-3	17.5	25	32	53	54	56	72	126.5	1.2	0.3	XPMT06X308R-D*
TDX180F25-3	18	25	32	54.5	54	57.5	73	127.5	1.1	0.3	XPMT06X308R-D*
TDX185F25-3	18.5	25	32	56	54	59	75	129.5	0.9	0.3	XPMT06X308R-D*
TDX190F25-3	19	25	32	57.5	54	60.5	76	130.5	0.8	0.3	XPMT06X308R-D*
TDX195F25-3	19.5	25	32	59	54	62	79	133.5	0.7	0.3	XPMT06X308R-D*
TDX200F25-3	20	25	32	60.5	54	65.5	81	135.5	0.5	0.3	XPMT06X308R-D*
TDX205F25-3	20.5	25	32	62	54	67	82	136.5	0.4	0.3	XPMT06X308R-D*
TDX210F25-3	21	25	32	63.5	54	68.5	84	138.5	0.3	0.3	XPMT06X308R-D*
TDX215F25-3	21.5	25	32	65	54	70	86	140.5	0.2	0.4	XPMT06X308R-D*
TDX220F25-3	22	25	32	66.6	54	71.6	87	141.6	1.2	0.4	XPMT07H308R-D*
TDX225F25-3	22.5	25	37	68.1	54	73.1	90	144.6	1.1	0.4	XPMT07H308R-D*
TDX230F25-3	23	25	37	69.6	54	74.6	91	145.6	0.9	0.4	XPMT07H308R-D*
TDX235F25-3	23.5	25	37	71.1	54	76.1	93	147.6	0.8	0.4	XPMT07H308R-D*
TDX240F25-3	24	25	37	72.6	54	77.6	95	149.6	0.7	0.4	XPMT07H308R-D*
TDX245F25-3	24.5	25	37	74.1	54	79.1	97	151.6	0.5	0.5	XPMT07H308R-D*
TDX250F25-3	25	25	37	75.6	54	80.6	99	153.6	0.4	0.5	XPMT07H308R-D*
TDX255F25-3	25.5	25	37	77.1	54	82.1	100	154.6	0.3	0.5	XPMT07H308R-D*
TDX260F25-3	26	25	37	78.6	54	83.6	102	156.6	0.2	0.5	XPMT07H308R-D*

工具径	工具径公差	加工穴径公差の目安
ø12.5 - ø17	+ 0.1 / 0	+ 0.25 / 0
ø17.5 - ø26	+ 0.2 / 0	+ 0.3 / 0

部 品

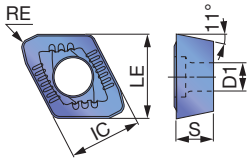
形 番	締付けねじ	スパナ
TDX125 - 145	CSPB-2H	IP-6DB
TDX150 - 170	CSPB-2L043	IP-6DB
TDX175 - 215	CSPB-2.2	IP-7D
TDX220 - 260	CSPB-2.5	IP-8D

推奨締付けトルク(N·m)：CSPB-2H/CSPB-2L043=0.7, CSPB-2.2=1, CSPB-2.5=1.3

参照ページ： インサート → 8-25, 標準切削条件 → 8-26

インサート

DJ



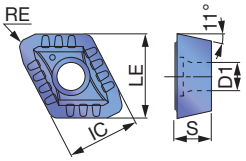
P	鋼			★	☆	
M	ステンレス	☆		★		
K	鋳鉄		☆	☆	★	
N	非鉄金属	★		☆		
S	難削材	☆		★	☆	
H	高硬度材	☆		★	☆	

★：第一選択
☆：第二選択

形番	IC	LE	コーティング AH725	T1115	AH6030	AH9030	S	D1	RE	DCN	DCX	AN
XPMT040104R-DJ	4.3	4.5	●	●	●	●	1.59	2.3	0.4	12.5	14.5	11
XPMT050204R-DJ	5.2	5.4	●	●	●	●	2.38	2.3	0.4	15	17	11
XPMT06X308R-DJ	6	7	●	●	●	●	3	2.5	0.8	17.5	21.5	11
XPMT07H308R-DJ	7	8.2	●	●	●	●	3.6	2.8	0.8	22	26	11

●: 設定アイテム

DS



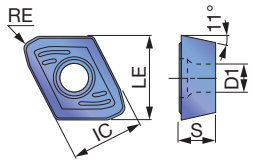
P	鋼	☆	★		
M	ステンレス	☆	★		
K	鋳鉄				
N	非鉄金属	☆			
S	難削材	☆	★		
H	高硬度材				

★：第一選択
☆：第二選択

形番	IC	LE	コーティング AH725	AH6030	S	D1	RE	DCN	DCX	AN
XPMT040104R-DS	4.3	4.5	●	●	1.59	2.3	0.4	12.5	14.5	11
XPMT050204R-DS	5.2	5.4	●	●	2.38	2.3	0.4	15	17	11
XPMT06X308R-DS	6	7	●	●	3	2.5	0.8	17.5	21.5	11
XPMT07H308R-DS	7	8.2	●	●	3.6	2.8	0.8	22	26	11

●: 設定アイテム

DW



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	IC	LE	コーティング AH725	AH6030	AH9030	S	D1	RE	DCN	DCX	AN
XPMT040104R-DW	4.3	4.5	●	●	●	1.59	2.3	0.4	12.5	14.5	11
XPMT050204R-DW	5.2	5.4	●	●	●	2.38	2.3	0.4	15	17	11
XPMT06X308R-DW	6	7	●	●	●	3	2.5	0.8	17.5	21.5	11
XPMT07H308R-DW	7	8.2	●	●	●	3.6	2.8	0.8	22	26	11

●: 設定アイテム

推奨インサート

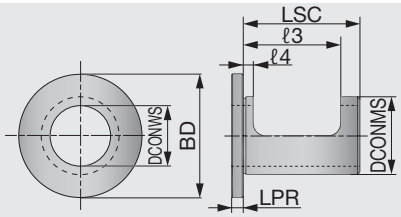
ISO	第一推奨	第一推奨	高送り加工	高速加工	トラブルシューティング			
					欠損	摩耗	加工面粗さ	切りくず処理
P	低炭素鋼 (C ≦ 0.3%)	DS, AH6030	-	-	DS, AH725	-	DW, AH6030	DG, AH725
	炭素鋼 (C > 0.3%) 合金鋼	DJ, AH6030	DW, AH6030	DJ, AH9030	DW, AH725	DJ, AH9030	DW, AH6030	-
	低金鋼	DS, AH6030	-	-	DS, AH725	-	DW, AH6030	-
M	ステンレス鋼	DS, AH6030	-	-	DS, AH725	-	DW, AH6030	DG, AH725
N	アルミニウム合金	DJ, AH725	DW, AH725	DS, AH6030	-	-	DW, AH725	DG, AH725
S	チタン合金 耐熱合金	DS, AH6030	-	-	DW, AH725	-	DW, AH725	DG, AH725
H	焼入れ鋼	DJ, AH9030	DW, AH9030	-	DW, AH725	-	DW, AH9030	-

標準切削条件

ISO	被　削　材	切削速度 *Vc* (m/min)	シリーズ L/D	送り : *f* (mm/rev)		
				ø12.5 ~ ø14.5	ø15 ~ ø17	ø17.5 ~ ø26
P	低炭素鋼 (C < 0.3) SS400, SM490, S25C など	160 - 320	2D, 3D	0.02 - 0.06	0.02 - 0.06	0.04 - 0.1
	炭素鋼 (C > 0.3) S45C, S55C など	80 - 250	2D, 3D	0.04 - 0.1	0.04 - 0.12	0.06 - 0.13
	低合金鋼 SCM415 など	160 - 250	2D, 3D	0.04 - 0.08	0.04 - 0.08	0.06 - 0.12
	合金鋼 SCM440, SCr420 など	80 - 200	2D, 3D	0.04 - 0.1	0.04 - 0.12	0.06 - 0.13
M	ステンレス鋼(オーステナイト系) SUS304, SUS316 など	100 - 200	2D, 3D	0.02 - 0.08	0.02 - 0.08	0.04 - 0.1
	ステンレス鋼 (マルテンサイト系, フェライト系) SUS430, SUS416 など	100 - 220	2D, 3D	0.02 - 0.08	0.02 - 0.08	0.04 - 0.1
	ステンレス鋼(析出硬化系) SUS630 など	80 - 120	2D, 3D	0.04 - 0.08	0.04 - 0.08	0.04 - 0.08
N	アルミニウム合金 A2017, ADC12 など	200 - 400	2D, 3D	0.1 - 0.12	0.1 - 0.15	0.15 - 0.2
S	耐熱合金 インコネル 718 など	20 - 60	2D, 3D	0.04 - 0.08	0.04 - 0.08	0.04 - 0.1
	チタン合金 Ti-6Al-4V など	40 - 120	2D, 3D	0.06 - 0.1	0.06 - 0.1	0.06 - 0.12
H	焼入れ鋼 ≧ 40HRC	40 - 100	2D, 3D	0.04 - 0.08	0.04 - 0.08	0.04 - 0.1

・ドリル径が小さい場合は、低めの送りを選択してください。
・被削材の硬さが40HRC以上の場合は、送りを1/2以下に設定してください。
・耐熱鋼など、切削熱の発生が著しい被削材の場合は、切削速度を炭素鋼の条件の1/5以下に設定してください。
・高速加工とは、150 m/min 以上の切削速度を指します。
・DW形チップブレーカを用いて高送り加工を行う際は、標準送り条件の1.5倍程度を目安としてください。
・DWチップブレーカについて、トラブルシューティングでご使用の場合は、標準切削条件内でのご使用をお勧めします。
・DGチップブレーカは、切削速度が上がらない大型工作機械で性能を発揮します。切削抵抗などびびりが発生する場合には、低めの送りを選択してください。

TungDrillTwisted用偏芯スリーブ



形 番	DCONWS	DCONMS	BD	LSC	LPR	ℓ3	ℓ4	仕上り径調整範囲	芯高調整範囲
EZ2025	20	25	46	49	5	32.5	4	+0.4 ~ -0.2	+0.2 ~ -0.15
EZ2532	25	32	51	52	5	38	4	+0.4 ~ -0.2	+0.2 ~ -0.15

部 品

形 番	スパナ
EZ...	P-2.5

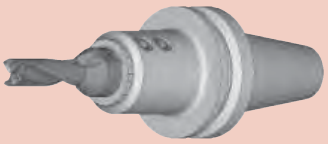
次の目的のために EZ スリーブを使用します

フライス加工での仕上がり径調整

マシニングセンタ、フライス盤など

TDX ドリルを工具回転で使う場合に、仕上がり径を微調整したい。

「EZ スリーブ」の使用で、最大 +0.6 ～ -0.2 mm の範囲で、仕上がり径の調整が可能。

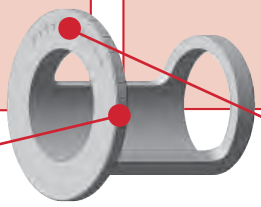


旋盤の芯高調整

旋盤など

TDX ドリルを被削材回転で使う場合に、芯高を調整したい。

「EZ スリーブ」の使用で、最大 +0.3 ～ -0.2 mm の範囲で、芯高の調整ができ、芯高の影響によるトラブルを解消。



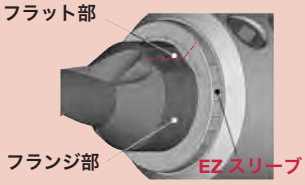
フライス加工用仕上がり径調整目盛り（側面）

旋削加工用芯高調整目盛り（端面）

使用方法

フライス加工での仕上がり径調整

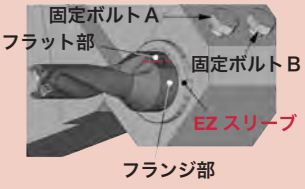
右図のように、ドリルシャンク部とホルダの間に、「EZ スリーブ」をセットします。



ドリルのフランジ部にあるフラット面の中心に、「EZ スリーブ」側面側の目盛りを合わせます。
右図は、仕上がり径が 0.4 mm 大きくなるようにセットしています。

旋盤の芯高調整

右図のように、ドリルシャンク部とブロック部の間に、「EZ スリーブ」をセットします。



ドリルのフランジ部にあるフラット面の中心に、「EZ スリーブ」端面側の目盛りを合わせます。
右図は、ドリルの芯が＋方向に 0.1 mm 移動するようにセットしています。

目盛りを合わせるときは、「EZスリーブ」側面の穴に、付属のスパナを挿入してスリーブを回転させます。
目盛り合わせをおこなった後、ドリル側に近い固定ボルトAを締め付けます。
固定ボルトBはスリーブの回転を防止する程度に、軽く締め付けてください。

(注)
- 目盛りはあくまでも目安です。実際に仕上がり径を測定し確認してください。特に、旋盤の芯高調整にお使いの場合は、調整とともに仕上がり径も変化します。試加工等によりご確認ください。
- マシニングセンタ加工でお使いの際は、サイドロックホルダをご使用ください。コレット式のホルダやミーリングチャックではご使用になれません。
- L/D = 4 以上のドリルとの組み合わせや調整量が大きい時などで、加工中の振動が大きい場合は、送りを小さくしてください。
- 仕上がり径を過度にマイナス方向へ調整しますと、ドリル本体が加工穴に干渉する場合があります。マイナス方向への調整は、仕上がり径が呼び径よりもプラスになる場合の微調整用としてご使用ください。

技術資料

工作機械メーカー別自動旋盤リスト

●シチズンマシナリー株式会社（シンコム機）

機種	くし刃刃物台		タレット刃物台		正面/対向スリーブ刃物台	最大加工径
	ホルダ寸法	本数	ホルダ寸法	本数	スリーブ寸法	
A12/16	10x10x120(60)	5	-	-	ø19.05(ø20)	ø12/ø16
A20	12(13)x12(13)x120	5	-	-	ø25/ø25.4	ø20
	16x16x150 （突切り）	1	-	-		
A20VII	12x12x120	5	-	-	ø25.4	ø20
	16x16x150 （突切り）	1	-	-		
A32	16x16x150	6	-	-	ø25.4	ø32
B12	10x10x100	5	-	-	ø19.05(ø20)	ø12
B12E/B16E	10x10x120(60)	5	-	-	ø19.05(ø20)	ø12/ø16
B20	12(13)x12(13)x120	6	-	-	ø19.05/ø20	ø20
BL12	10x10x60~120	5	-	-	ø20(ø19.05)	ø12
BL20/25	12(13)x12(13)x120	4~7	-	-	ø20(ø19.05)	ø20/ø25
C12/16	10x10x120	6	-	-	ø19.05	ø12/ø16
C32	16x16x130	5	-	-	ø25.4	ø32
D25	16x16x150	6	-	-	ø25.4	ø25
	20x20x150 （突切り）	1	-	-		
F10	-	-	10x10x60	8	ø19.05	ø10
F12	-	-	10x10x60	10	ø19.05	ø12
F16	-	-	10x10x60	10	ø19.05	ø16
F20	-	-	16(19)x16(13)x90	10	ø25.4	ø20
F25	-	-	16(19)x16(13)x90	10	ø25.4	ø25
FL25	-	-	16x16x90	12	-	ø25
FL42	-	-	16x16x90	12	-	ø42
G32	-	-	16(19)x16(19)x90	10	-	ø32
K12/16	12(10)x12(10)x100	6(7)	-	-	ø19.05(ø20)	ø12/ø16
K12E/K16E	12(10)x12(10)x130	6	-	-	ø19.05(ø20)	ø12/ø16
L10	8x8x100~130	5	-	-	ø15.875	ø10
L12	10x10x100	6	-	-	ø19.05	ø12
L16	12(10)x12(10)x130	5	-	-	ø19.05	ø16
L20, L20E	12x12x120	4	-	-	ø19.05	ø20
	16x16x150 （突切り）	1	-	-		
L20X, L220	12(13,16)x12(13,16)x120	4~6	-	-	ø19.05/ø25	ø20
	16x16x150 （突切り）	1	-	-		
L25	16x16x130	5	-	-	ø25.4	ø25
L32	16x16x130	5	-	-	ø25.4	ø32
M12	10x10x120	5	10x10x60	10+α	ø19.05	ø12
M16	10x10x120	5	10x10x60	10+α	ø19.05	ø16
M20	16x16x130	5	16x16x90	10+α	ø25.4	ø20
M32	16x16x130	5	16x16x90	10+α	ø25.4	ø32
MC20	13X13X120	2+2+2	-	-	ø19.05/ø20	ø20
MSL12	10x10x120	*)	-	-	-	ø12
R04	8x8x120	5	-	-	ø15.875	ø4
R07	8x8x120	5	-	-	ø15.875	ø7
RL01	10(8)x10(8)x90	*)	-	-	ø16(ø20)	ø10
RL02	16x16x90	*)	-	-	ø20	ø20
RL21	10(12)x10(12)x90	*)	-	-	ø19.05	ø35

*) 機械仕様確認が必要

工作機械メーカー別自動旋盤リスト

●シチズンマシナリー株式会社（ミヤノ機）

機種	くし刃刃物台		タレット刃物台		正面/対向スリーブ刃物台		最大加工径
	ホルダ寸法	本数	ホルダ寸法	本数	スリーブ寸法	本数	
ABX-51SY2+A2:A34	-	-	20x20x100	24	ø25	48	ø51
ABX-51SYY2	-	-	20x20x100	24	ø25	48	ø51
ABX-51TH5	-	-	20x20x100	36	ø25	72	ø51
ABX-51THY2	-	-	20x20x100	36	ø25	72	ø51
ABX-64SY2	-	-	20x20x100	24	ø25	48	ø64
ABX-64SYY2	-	-	20x20x100	24	ø25	48	ø64
ABX-64TH5	-	-	20x20x100	36	ø25	72	ø64
ABX-64THY2	-	-	20x20x100	36	ø25	72	ø64
BNA-34C	-	-	20x20x100	8(16)	ø25	24	ø34
BNA-34DHY	-	-	20x20x100	14(22)	ø25	27	ø34
BNA-34S	-	-	20x20x100	8(16)	ø25	24	ø34
BNA-42C/C2	-	-	20x20x100	8(16)	ø25	24	ø42
BNA-42DHY	-	-	20x20x100	14(22)	ø25	27	ø42
BNA-42DHY2	-	-	20x20x100	14(22)	ø25	27	ø42
BNA-42DHY3	-	-	20x20x100	14(22)	ø25	27	ø42
BNA-42GTY	20 x 20 x	3	20x20x100	8(16)	ø25	24(7)	ø42
BNA-42MSY2	-	-	20x20x100	8(16)	ø25	24	ø42
BNA-42S/S2	-	-	20x20x100	8(16)	ø25	24	ø42
BNA-42C5/SY5	-	-	20x20x100	12(24)	ø25	24	ø42
BNC-42C7	-	-	20x20x100	8(16)	ø25	24	ø42
BND-51C2	-	-	20x20x100	12	ø25	24	ø51
BND-51S2	-	-	20x20x100	12	ø25	24	ø51
BND-51SY2	-	-	20x20x100	12	ø25	24	ø51
BNE-42S6	-	-	20x20x100	24	ø25	48	ø42
BNE-42SY6	-	-	20x20x100	24	ø25	48	ø42
BNE-51S6	-	-	20x20x100	24	ø25	48	ø51
BNE-51SY6	-	-	20x20x100	24	ø25	48	ø51
BNE-51MSY	-	-	20x20x100	24	ø25	48	ø51
BNJ-34S3/S5	-	-	20x20x100	18	ø25	30	ø34
BNJ-34SY3/SY5	-	-	20x20x100	18	ø25	30	ø34
BNJ-42S3/S5	-	-	20x20x100	18	ø25	30	ø42
BNJ-42S6	-	-	20x20x100	20	ø25	40	ø42
BNJ-42SY3	-	-	20x20x100	18	ø25	30	ø42
BNJ-42SY5	-	-	20x20x100	18	ø25	30	ø42
BNJ-42SY6	-	-	20x20x100	20	ø25	30	ø42
BNJ-51S3/S5	-	-	20x20x100	*)	ø25	30	ø51
BNJ-51SY3/SY5	-	-	20x20x100	*)	ø20	40	ø51
BNJ-51SY6	-	-	20x20x100	*)	ø20	40	ø51
GN-3200	12(16)x12(16)x70~120	4~5	-	-	ø20	4~5	ø40
GN-3200W	12(16)x12(16)x70~120	4~5	-	-	ø20	4~5	ø40
GN-4200	12(16)x12(16)x70~120	7~8	-	-	ø20	7~8	ø40
LX-06E2	-	-	20x20x100	8	ø32	*)	6 インチチャック
LX-06E3	-	-	20x20x100	8	ø32	*)	6 インチチャック
LX-08C	-	-	25x25x150	10	ø40	*)	8 インチチャック
LX-08E2	-	-	25x25x150	8	ø40	*)	8 インチチャック
LX-08E3	-	-	25x25x150	8	ø40	*)	8 インチチャック
LX-08R	-	-	20x20x100	10	ø25	*)	8 インチチャック
LZ-01R2	-	-	20x20x100	12	ø25	*)	6 インチチャック
LZ-01RY2	-	-	20x20x100	12	ø25	*)	6 インチチャック
LZ-02R2	-	-	20x20x100	10	ø25	*)	8 インチチャック
LZ-02RY2	-	-	20x20x100	10	ø25	*)	8 インチチャック
RL01 III	10x10x70~120	2~3	-	-	ø16	2~3	ø10
RL01 V	10x10x70~120	2~3	-	-	ø16	2~3	ø10
RL03	12(16)x12(16)x70~120	4~5	-	-	ø20	4~5	ø40
VC03	12(16)x12(16)x70~120	4~5	-	-	ø20	4~5	ø40

*) 機械仕様確認が必要

●スター精密株式会社

機種	くし刃刃物台		タレット刃物台		正面/対向スリーブ刃物台		最大加工径	備考
	ホルダ寸法	本数	ホルダ寸法	本数	スリーブ寸法	本数		
ECAS-12	10x10x95~150	6	-	-	ø22	4/4	ø13	
ECAS-20T	-	-	16x16x60~78	*)	ø22/ø32	*)	ø20	
			16x16x80~88					
ECAS-32T	-	-	16x16x60~78	10	ø22/ø32	*)	ø32	
			16x16x80~88	10				
JNC-10	-	-	8x8x65	6	-	-	ø10	
JNC-16	-	-	10x10x80	6	-	-	ø16	
JNC-25/32	-	-	10x10x78~120	10	ø22	*)	ø25/ø32	
KJR-16B/25B	-	-	16x16x78	12/16	ø22/ø32	*)	ø16/ø25	
KNC-16/20	-	-	16x16x68	16	ø22	*)	ø16/ø20	
KNC-25II / 32II	-	-	16x16x78	20	ø22/ø32	*)	ø25/ø32	
RNC-10	10x10x80~120	5	-	-	ø22	3	ø10/ø10	
RNC-16	10x10x80~120	5	-	-	ø22	3	ø16	
SA-16R	10x10x95~120	6	-	-	ø22	4/4	ø16	
SB-16 (A/C/D/E)	12x12x95~130	5	-	-	ø22/(ø22)	4/4	ø16	背面スリーブはD/Eのみ
	10x10x95~130	6	-	-				
SB-12 II (C/E)	12x12x95~130	6	-	-	ø22/(ø22)	4/4	ø13	背面スリーブはEのみ
SB-16 II (C/E)	12x12x95~130	6	-	-	ø22/(ø22)	4/4	ø16	
	10x10x95~130	6	-	-				
SB-20 A/C/E	12x12x95~130	6	-	-	ø22/ø22	4/4	ø20	
SB-12R TypeG	12x12x95~130	6	-	-	ø22/ø22	4/4	ø13	
	10x10x95~130	7	-	-				
SB-16 III	12x12x95~130	5	-	-	ø22/ø22	4/4	ø16	
	10x10x95~130	6	-	-				
SB16R/20R TypeN	12x12x95~130	6	-	-	ø22/ø22	4/4	ø16/ø23	
	10x10x95~130	7	-	-				
SB16R/20R TypeG	12x12x95~130	6	-	-	ø22/ø22	4/4	ø16/ø23	
	10x10x95~130	7	-	-				
SB16R/20R TypeGB	12x12x95~130	6	-	-	ø22/ø22	4/4	ø16/ø23	
	10x10x95~130	7	-	-				
SC20	12x12x95~130	5	-	-	ø22/-	4/4	ø20	
	10x10x95~130	6	-	-				
SE-12B/16B	10x10x95~120	5	-	-	ø22	3/3	ø13/ø16	
SG-42	-	-	16x16x84~88	*)	ø22/ø32	*)	ø42	
			16x16x71~82	*)			ø42	
			20x20x84~88	*)			ø42	
SH-7	8x8x95~120	5	-	-	ø22	3	ø7	
SH-12/16	10x10x95~120	5	-	-	ø22	3	ø13/ø16	
SR-10J	8x8x67~110 スペーサー必要	6	-	-	ø16	4	ø10	
SR-20R II	12x12x100~135	6	-	-	ø22/ø22	4/4	ø23	正面側対応として深穴加工用2本対応可
SR-20R III	12x12x95~135	6	-	-	ø22/ø22	6/4	ø23	
SR-20J TypeC	12x12x95~135	6	-	-	ø22/ø22	6/4	ø23	
SR-20J TypeN	12x12x95~135	6	-	-	ø22/ø22	6/4	ø23	
SR-20J II TypeA	12x12x100~135	6	-	-	ø22/ø22	7/4	ø23	
SR-20J II TypeB	12x12x100~135	6	-	-	ø22/ø22	7/8	ø23	
SR-20 IV TypeA	12x12x100~130	7	-	-	ø22/ø22	6/8	ø23	
SR-20 IV TypeB	12x12x100~130	7	-	-	ø22/ø22	6/8	ø23	
SR-25J/32J	16x16x95~155	6	-	-	ø22+ø32/ø22	4/4	ø32	
SR-32J II TypeA	16x16x95~165	6	-	-	ø22+ø32/ø22	5/8	ø34	
SR-32J II TypeB	16x16x95~165	6	-	-	ø22+ø32/ø22	5/8	ø34	
SR-38 TypeA	16x16x95~135	4	-	-	ø22+ø32	5/8	ø38	
	16x16x100	2	-	-				
	20x20x105~135(突切り)	1						
SR-38 TypeB	16x16x95~135	4	-	-	ø22+ø32	5/8	ø38	
	16x16x100	2						

*) 機械仕様確認が必要

工作機械メーカー別自動旋盤リスト

●スター精密株式会社

機種	くし刃刃物台		タレット刃物台		正面/対向スリーブ刃物台		最大加工径	備考
	ホルダ寸法	本数	ホルダ寸法	本数	スリーブ寸法	本数		
SR-38 TypeB	20x20x105~135 (突切り)	1	-	-	ø22+ø32	5/8	ø38	
SR-38J	16x16x95~135	4	-	-	ø22+ø32	5/4	ø38	
	16x16x95~135 (オプション)	3						
	20x20x105~135 (突切り)	1						
ST-20	-	-	12x12x73~79 (3POS 面)	*)	ø22/ø32	*)	ø20	
			12x12x65~73 (突切り)	*)				
			16x16x64~73	*)				
			16x16x65~73 (突切り)	*)				
ST-38	-	-	16x16x83~88 (2POS 面)	*)	ø22/ø32	*)	ø38	
			16x16x71~82	*)				
			16x16x84~88 (突切り)	*)				
			20x20x84~88	*)				
			20x20x84~88 (突切り)	*)				
SV-20R	12x12x95~135	7	12x12x70~78	*)	ø22/ø32	-/8	ø23	
	16x16x95~135	6	16x16x65~70	*)				
SV-38R	16x16x105~135	4	16x16x84~88	*)	ø22/ø32	-/8	ø38	
	20x20x105~135 (突切り)	1	16x16x71~82	*)				
	-	-	20x20x84~88	*)				
SX-38 TypeA	16x16x95~135	4	16x16x84~88	*)	ø22/ø32	-/8	ø38	
	20x20x105~135 (突切り)	1	16x16x71~82	*)				
	-	-	20x20x84~88	*)				
SX-38 TypeB	16x16x95~135	4	16x16x84~88	*)	ø22/ø32	-/8	ø38	
	20x20x105~135 (突切り)	1	16x16x71~82	*)				
	-	-	20x20x84~88	*)				
SV-12/20	12x12x95~135		12x12x70~78	*)	ø22/ø32		ø12/ø20	
	16x16x95~135		16x16x65~70	*)				
SV-32	16x16x95~135	4	16x16x60~78	*)	ø22/ø32		ø32	
			16x16x80~88	*)				
SW-7	8x8x80~120	6	-	-		4/4	ø7	
SW-12R II	10x10x95~115	7	-	-	ø16/ø16+ø22	4/8	ø13	
SW-20	12x12x80~150	6	-	-	ø22	4/8	ø23	
	16x16x80~144	6	-	-				

*) 機械仕様確認が必要

●株式会社ツガミ

機種	くし刃刃物台		タレット刃物台		正面/対向スリーブ刃物台		最大加工径
	ホルダ寸法	本数	ホルダ寸法	本数	スリーブ寸法	本数	
B073-II/B073-III	8x8x85	9	-	-	ø20/-	4/-	ø7
B074-II/B074-III/B075-III	8x8x85	9	-	-	ø20/ø20	4/4(8)	ø7
B0123-II/B0123-III	12x12x85	9	-	-	ø20/-	4/-	ø12
B0124/125/126-II, III	12x12x85	9	-	-	ø20/ø20	4/4(8)	ø12
B0128W	12x12x85	9	-	-	ø20/ø20	4/8	ø12
B0203-II/B0203-III	12x12x85	9	-	-	ø20/-	4/-	ø20
B0204/205/206-II, III	12x12x85	9	-	-	ø20/ø20	4/4(8)	ø20
B0208W	12x12x85	9	-	-	ø20/ø20	4/8	ø20
BM163-III	12x12x85	9	-	-	ø20/-	4/-	ø16
BM164/165III	12x12x85	9	-	-	ø20/ø20	4/4(8)	ø16
BW127J- I/II	12x12x85	7	-	-	ø20/ø20	3/9	ø20
BW128J- I/II	12x12x85	7	-	-	ø20/ø20	3/9	ø20
BW128ZJ- I/II	12x12x85	7	-	-	ø20/ø20	3/9	ø20
BW129ZJ- I/II	12x12x85	7	-	-	ø20/ø20	3/9	ø20

*) 機械仕様確認が必要

●株式会社ツガミ

機種	くし刃刃物台		タレット刃物台		正面/対向スリーブ刃物台		最大加工径
	ホルダ寸法	本数	ホルダ寸法	本数	スリーブ寸法	本数	
BW207J- I/II	12x12x85/16X16X85	5/2	-	-	ø20/ø20	3/9	ø20
BW208J- I/II	12x12x85/16X16X85	5/2	-	-	ø20/ø20	3/9	ø20
BW208ZJ- I/II	12x12x85/16X16X85	5/2	-	-	ø20/ø20	3/9	ø20
BW209ZJ- I/II	12x12x85/16X16X85	5/2	-	-	ø20/ø20	3/9	ø20
B0265/266-II, III	16x16x100	12	-	-	ø25/ø25	5/4	ø26
B0325/326-II, III	16x16x100	12	-	-	ø25/ø25	5/4	ø32
B0385/385L	20x20x125	8	-	-	ø32/ø32	3/5	ø38
B0265/266-III, B0266/326-III	16x16x100	12	-	-	ø25/ø25	5/4	ø26/ø32
B0265/325V-III, B0266/326V-III	16x16x100	6	-	-	ø25/ø25	5/4	ø26/ø32
B0385/385L/386/386L-III	16x16x100/20x20x125	11/1	-	-	ø32,ø25/ø32	3,2/5	ø38
B0385/6(L)V-III	16x16x100/20x20x125	5/1	-	-	ø32,ø25/ø32	3,2/5	ø38
B038T	-	-	20x20x125	8 面	ø32/ø25	*)	ø38
BH20/BH20Z	12x12x85	4	12x12x85	12 面	ø25/ø32	*)	ø20
BH38	16x16x125	5	20x20x125	12 面	ø25/ø32	*)	ø38.1
C150/CH154	12x12x60~100	4~6	-	-	-	-	ø80
C180	12x12x60~100	4~6	-	-	-	-	ø120
C220/220T	12x12x60~100	6~8	-	-	-	-	ø120
C300-IV	16x16x100~130	6~10	-	-	-	-	ø165
C300H	16x16x100~130	6~10	-	-	-	-	ø165
P013	8x8x100~120	6	-	-	ø16/-	3/-	ø1
P014	8x8x100~120	6	-	-	ø16/ø16	3/3	ø1
P033	8x8x100~120	6	-	-	ø16/-	3/-	ø3
P034	8x8x100~120	6	-	-	ø16/ø16	3/3	ø3
S205/206/SS207	12x12x100	8	-	-	ø22/ø20	5/4	ø20
S205/206- II	12x12x100	9	-	-	ø25/ø25	7/4(8)	ø20
SS207/SS207-5AX	12x12x100	8	-	-	ø22/ø20	4/4	ø20
SS26	16x16x100	7	-	-	ø22/ø20	5/3	ø26
SS32/32L	16x16x100	7	-	-	ø22/ø20	5/3	ø32
SS267/SS267-5AX	16x16x100	8	-	-	ø25/ø25	4/4	ø26
SS327/SS327-5AX	16x16x100	8	-	-	ø25/ø25	4/4	ø32
BW269ZJ	16x16x100	7	-	-	ø25/ø25	5/(8)	ø26
BW329ZJ	16x16x100	7	-	-	ø25/ø25	5/(8)	ø32
MB25	-	-	20x20x90	2x8 面	ø20/ø32	5/4	ø25
M06JC-II	-	-	20x20x125	8 面	ø25	*)	ø220/ø42
M06J-II	-	-	20x20x150	8 面	ø32/ø40	*)	ø280/ø51
M08J-II	-	-	20x20x150	8 面	ø32/ø40	*)	ø280/ø85
M08JL5-II	-	-	20x20x150	8 面	ø32/ø40	*)	ø280/ø85
M08JL8-II	-	-	20x20x150	8 面	ø32/ø40	*)	ø280/ø85
M06D-II	-	-	20x20x150	12 面	ø40	*)	ø280/ø51
M08D-II	-	-	20x20x150	12 面	ø40	*)	ø280/ø85
M06DY-II	-	-	20x20x150	12 面	ø40	*)	ø280/ø51
M08DY-II	-	-	20x20x150	12 面	ø40	*)	ø280/ø85
M06SJ-II	-	-	20x20x150	12 面	ø40	*)	ø280/ø51
M08SJ-II	-	-	20x20x150	12 面	ø40	*)	ø280/ø85
M06SD-II	-	-	20x20x150	12 面	ø40	*)	ø280/ø51
M08SD-II	-	-	20x20x150	12 面	ø40	*)	ø280/ø85
M06SY-II	-	-	20x20x150	12 面	ø40	*)	ø280/ø51
M08SY-II	-	-	20x20x150	12 面	ø40	*)	ø280/ø85
TMU1	20x20x100~125	1	20x20x125	16 面	ø32/ø32	*)	ø38
TMB2	20x20x100~125	1	20x20x125	16 面	ø32/ø32	*)	ø51
TMA8F	20x20x100~125	1	-	-	ø32/ø32	*)	ø85
TMA8J	20x20x100~125	1	-	-	ø32/ø32	*)	ø85
TMA8H	20x20x100~125	1	-	-	ø32/ø32	*)	ø85

*) 機械仕様確認が必要

■本　　社	〒970-1144	福島県いわき市好間工業団地11-1	☎0246(36)8501	FAX 0246(36)8542
●営業本部	〒970-1144	福島県いわき市好間工業団地11-1	☎0246(36)8520	FAX 0246(36)8538
●東部支店				
東京営業所	〒222-0033	神奈川県横浜市港北区新横浜1-7-9（友泉新横浜一丁目ビル）	☎045(470)8195	FAX 045(470)8562
新潟営業所	〒950-0950	新潟県新潟市中央区鳥屋野南3-10-26（ウェルズ21とやのみなみB-3）	☎025(281)1121	FAX 025(281)1123
富士営業所	〒416-0952	静岡県富士市青葉町542（瀬尾ビル2階）	☎0545(60)6311	FAX 0545(60)6313
高崎営業所	〒370-0849	群馬県高崎市八島町17（イシイビル6階）	☎027(327)5597	FAX 027(323)8719
東北営業所	〒983-0045	宮城県仙台市宮城野区宮城野1-12-15（松栄宮城野ビル）	☎022(297)1911	FAX 022(293)0272
いわき営業所	〒970-1144	福島県いわき市好間工業団地11-1	☎0246(36)8155	FAX 0246(36)8156
長野営業所	〒386-0014	長野県上田市材木町2-9-4（産業振興ビル3階A）	☎0268(26)3870	FAX 0268(26)3872
●中部支店				
名古屋営業所	〒470-0124	愛知県日進市浅田町茶園77-1	☎052(805)6012	FAX 052(805)6025
三河営業所	〒446-0056	愛知県安城市三河安城町1-9-2（第2東祥ビル2階）	☎0566(73)9110	FAX 0566(73)9355
金沢営業所	〒920-0856	石川県金沢市昭和町16-1（ヴィサージュ）	☎076(222)2727	FAX 076(222)2730
浜松営業所	〒435-0013	静岡県浜松市東区天竜川町1036（グリーンビル）	☎053(422)6266	FAX 053(422)6264
トヨタ営業所	〒470-0124	愛知県日進市浅田町茶園77-1	☎052(805)6011	FAX 052(805)6083
●西部支店				
大阪営業所	〒559-0034	大阪市住之江区南港北2-1-10　ATCビルO's棟北館6階	☎06(7668)4501	FAX 06(7668)4519
京都営業所	〒600-8357	京都府京都市下京区柿本町579（五条堀川ビル）	☎075(371)6110	FAX 075(371)6777
神戸営業所	〒673-0892	兵庫県明石市本町2-1-26（ニッセイ明石ビル）	☎078(911)9901	FAX 078(911)9898
岡山営業所	〒700-0971	岡山県岡山市北区野田3-13-39（野田センタービル）	☎086(245)2915	FAX 086(245)2912
広島営業所	〒730-0051	広島県広島市中区大手町2-11-2（グランドビル大手町）	☎082(541)0541	FAX 082(541)0540
福岡営業所	〒839-0801	福岡県久留米市宮ノ陣3-7-57	☎0942(37)1326	FAX 0942(37)1346

⚠ 安全上の注意点

●ご使用の際には、安全カバーや保護メガネ等の保護具をご使用ください。
●切れ刃が鋭利なため素手でさわらないでください。
●切れ味を確認して早めに工具交換を行ってください。
●切削中に発生する火花や破損による発熱、切りくずで引火する危険があります。引火の危険があるところでは使用しないでください。
　また、不水溶性切削油を使用する場合は防火対策が必要です。

■ TAC フリーコール　切削技術相談　フリーコール 0120-401-509（ヨーイ コーグ）受付時間は平日の 9:00 ～ 17:00 です

Member IMC Group Tungaloy INDUSTRY 4.0

www.tungaloy.co.jp
タンガロイ公式アカウント
facebook.com/tungaloyjapan
twitter.com/tungaloyjapan

製品動画はこちら
Tung-TV
www.youtube.com/tungaloycorporation

製品のお問い合わせは

6880259

ダウンロード Dr.Carbide App　Dr. Carbide Tungaloy

Available on the App Store　GET IT ON Google play

LINE　友だち追加はこちらから。
または @tungaloy_official で ID 検索をしてください。

FIND US ON THE CLOUD! machiningcloud.com

AS9100 認証取得
登録番号 78006
登録日 2015.11.04

ISO14001 認証取得
登録番号 EC97J1123
登録日 1997.11.26

資源保護のため再生紙を使用しています。

Aug. 2022 (TJ)