

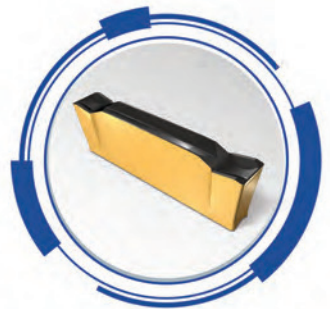
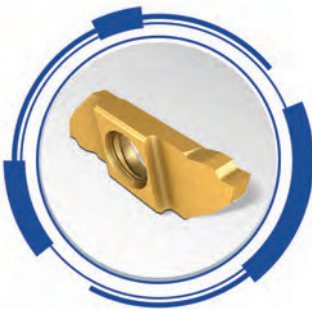
# ISCAR **TURNING** LINES

## イскар旋削工具カタログ

Japanese Version



**TURNING** **IN** **DUSTRY4.0**  
**TELLIGENTLY**





## 品質規格

イスカルは、品質、環境、労働衛生、安全管理の基準を満たし、品質規格の認証を受けています。更には、出荷前に完成品を検品し、最高品質の製品をお客様へお届けしています。

イスカルでは、各種研究所、原料試験、システム化検査手順、マシニングセンター工具性能検査、完成品検査を始めとした様々な品質管理関連の設備、体制を整備しております。

このように徹底した品質管理のもと、最高品質の製品のみをご提供しております。

# 目次

ISO旋削工具	3
溝入・多機能工具	255
小物加工用工具	361
ブローチ加工用工具	439
突切工具	459
端面溝入工具	549
ねじ切り工具	635
旋削用ツールホルダー	729
被削材	783
索引	816

# NEOTA

NEO ISCAR TOOL ADVISOR

## <イスカル工具選定プログラム> 1日でも早い業務効率化を実践!

- 高度なAI技術とビッグデータ分析を駆使して、最適工具選定
- 使用機械に最適な工具で、最良な加工を実現
- 新規ワークの加工時にも最適
- いつでも、どこからでもオンラインで利用可能
- ISO13399に準拠



Member IMC Group  
**iscar**  
www.iscar.com

情報集約アプリ  
イスカルワールド  
今すぐダウンロード



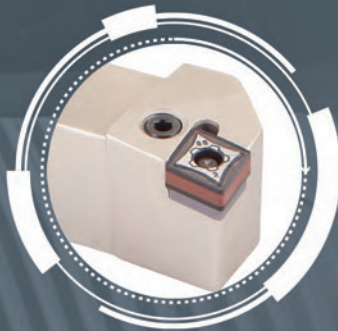
Play Store



App Store



# ISO旋削工具



# 目次

<b>ISO旋削ホルダー</b> .....	<b>5</b>
チップ呼称システム.....	6
外径加工用ホルダー .....	8
高圧クーラント工具<JET CUT(JHP)シリーズ> .....	78
セラミックチップ.....	88
内径加工用ボーリングバー .....	91
<b>ISO旋削チップ</b> .....	<b>121</b>
チップ呼称システム.....	122
チップブレード/材質 選定ガイド.....	124
ネガチップ .....	135
ポジチップ .....	183
アルミ加工用チップ .....	209
スカイビング加工用チップ .....	215
CBN、PCD、セラミックチップ .....	216
<b>ユーザーガイド</b> .....	<b>236</b>
推奨加工条件 .....	246
旋削チップ材質表 .....	248

# ISO旋削ホルダー



在庫状況は、ISCARオンライン(<https://webshop.iscar.co.jp/>)にてご確認頂けます。



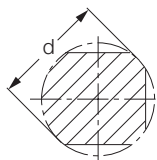
ホルダー呼称システム

(外径)	M	W	L	N	R	25	25	M	-	08	W	
	4	5	6	7	8	9	10	3		11	12	
シャンク 形状材質	S	25	S	M	W	L	N	R		-	08	W
	1	2	3	4	5	6	7	8			11	12

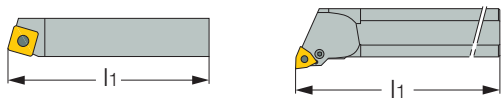
1 シャンク形状材質

S	鋼シャンク
A	切削油穴付鋼シャンク
C	超硬シャンク
E	切削油穴付超硬シャンク

2 シャンク径



3 工具の長さ



A = 32	H = 100	Q = 180
B = 40	J = 110	R = 200
C = 50	K = 125	S = 250
D = 60	L = 140	T = 300
E = 70	M = 150	U = 350
F = 80	N = 160	V = 400
G = 90	P = 170	W = 450
		Y = 500
		X = 特殊

4 クランプ方式

C		P	
	クランプオン		レバーロック
S		M...W	
	スクリューオン		ウェッジオン
D			
	Rクランプ		

5 チップ形状記号

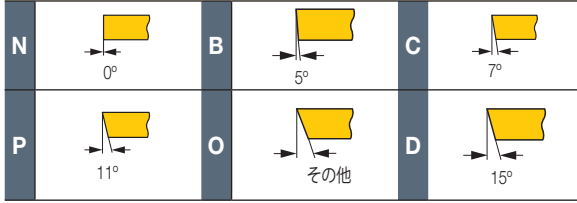
W		V	
C		D	
T		S	
R		K	
L		Q	

6 アプローチ角

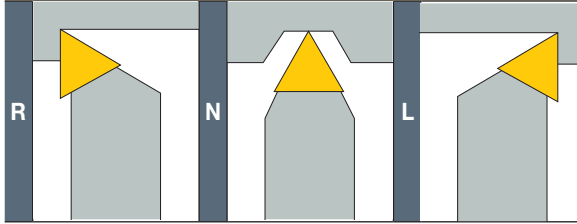
A		B		D		E	
F		G		J		K	
L		N		Q		R	
S		U		V		X	



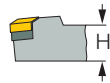
7 チップ逃げ角記号



8 勝手記号



9 シャンク高さ

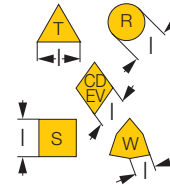


10 シャンク幅



11 チップサイズ記号

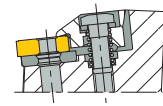
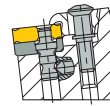
切刃長さ



12 ウェッジロック

W=トップウェッジ

MW=マルチウェッジ

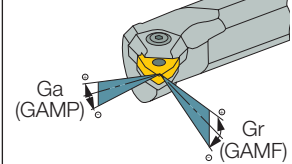
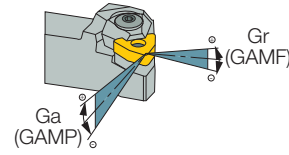


S- スイス自動盤用

アキシャルレーキ角(Ga) & ラジアルレーキ角(Gr)

(外径用ホルダー)

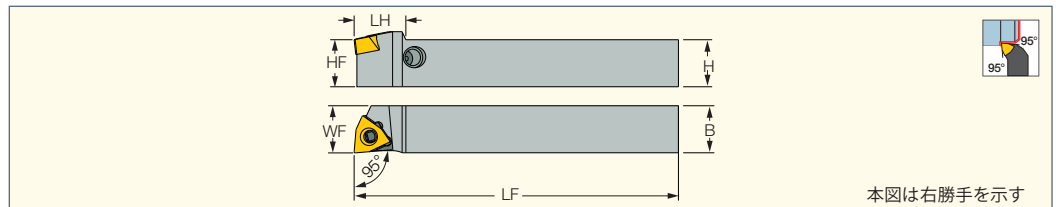
(内径用ホルダー)



**ISOTURN**

**PWLNRL/L-S**

外径加工用ホルダー  
(レバーロッククランプ)、  
トリゴンチップ  
WNGP 0403用



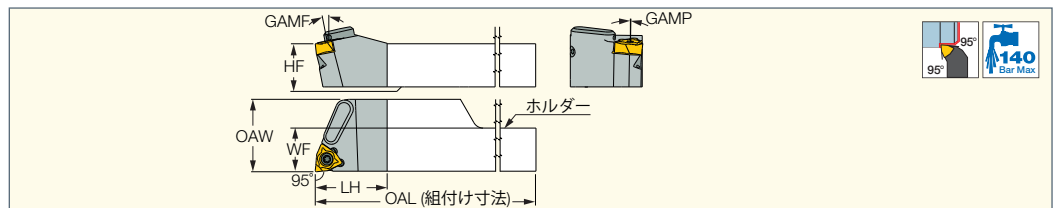
本図は右勝手を示す

型番	H	HF	B	LF	LH	WF	適合チップ				
PWLNRL/L 1010X-04S	10.0	10.0	10.0	120.00	11.0	10.00	WNGP 04	SR 10400611	HW 2.0/5	SL LV-2	SL PI-2 PIN
PWLNRL/L 1212F-04S	12.0	12.0	12.0	85.00	11.0	12.00	WNGP 04	SR 10400611	HW 2.0/5	SL LV-2	SL PI-2 PIN
PWLNRL/L 1212X-04S	12.0	12.0	12.0	120.00	11.0	12.00	WNGP 04	SR 10400611	HW 2.0/5	SL LV-2	SL PI-2 PIN
PWLNRL/L 1616X-04S	16.0	16.0	16.0	120.00	13.0	16.00	WNGP 04	SR 10400611	HW 2.0/5	SL LV-2	SL PI-2 PIN

• 右勝手ホルダーには左勝手チップ、左勝手ホルダーには右勝手チップをご使用ください。  
適合チップ: WNGP-F2M (137頁) • WNGP-F2P (135頁)

**NEOSWISS**  
INDEXABLE HEADS  
**MINIPTURN**  
POSITIVE DOUBLE SIDED

**NQCH-SWLNRL/L-S-JHP**  
交換式ヘッド(スクリュークランプ)  
高圧クーラント対応、  
ネガ、両面使い  
トリゴンチップ用



型番	WF	HF	LH	OAL	OAW	GAMP	GAMF	適合チップ
NQCH12-SWLNRL/L-04S-JHP	12.15	12.0	20.0	120.00	20.15	11.0	1.0	WNGP.. 0403
NQCH16-SWLNRL/L-04S-JHP	16.15	16.0	20.0	120.00	20.15	11.0	1.0	WNGP.. 0403

• ユーザーガイドは6-7頁、78-84頁をご参照ください。  
適合工具: NQCH-JHP (61頁)

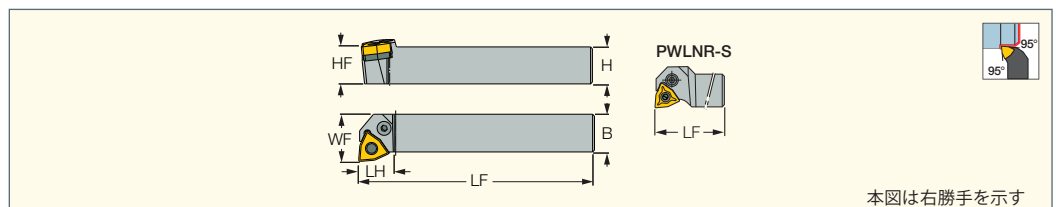
部品

型番		
NQCH-SWLNRL/L-S-JHP	SR 34-514	T-7/5

**ISOTURN**

**PWLNRL/L**

外径加工用ホルダー  
(レバーロッククランプ)  
ネガ、80°、トリゴンチップ用



本図は右勝手を示す

型番	H	HF	B	LF	LH	WF	適合チップ
PWLNRL/L 1616H-06	16.0	16.0	16.0	100.00	16.0	20.00	WN..06T3
PWLNRL/L 1616H-06S <sup>(1)</sup>	16.0	16.0	16.0	100.00	20.3	16.00	WN..06T3
PWLNRL/L 2020K-06	20.0	20.0	20.0	125.00	20.0	25.00	WN..06T3
PWLNRL/L 2525M-06	25.0	25.0	25.0	150.00	20.0	32.00	WN..06T3
PWLNRL/L 2020K-08	20.0	20.0	20.0	125.00	19.0	25.00	WN..0804
PWLNRL/L 2525M-08	25.0	25.0	25.0	150.00	20.5	32.00	WN..0804
PWLNRL/L 3232P-08	32.0	32.0	32.0	170.00	19.0	40.00	WN..0804

<sup>(1)</sup> 自動盤用

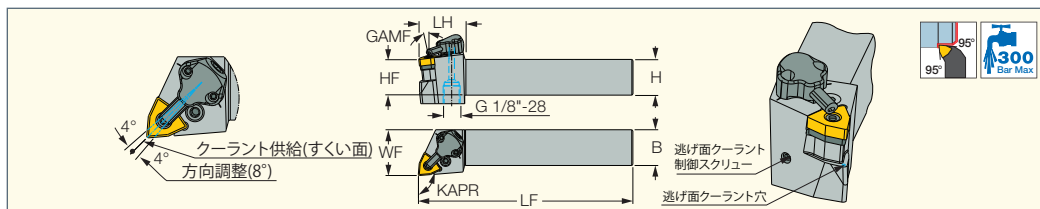
適合チップ: WNMG-F3S (138頁) • WNMG-F3P (135頁) • WNMG-M3P (135頁) • WNMG-F3M (137頁) • WNMG-M3M (138頁) • WNMG-TF (141頁)  
• WNMG-GN (141頁) • WNMG-NR (142頁) • WNMG-PP (140頁) • WNMG-VL (139頁) • WNMG-TNM (142頁) • WNMG-SF (138頁) • WNMG-NF (139頁)  
• WNMN-NM (142頁) • WNMG-WF (140頁) • WNMA/WNMA-WG (143頁) • WNMG-WG (139頁) • WNGA(セラミック) (216頁) • WNGA-M3 (CBN) (224頁)  
• WNGA-MC/M6 (CBN) (224頁) • WNMG(サーメット) (136頁)

部品

型番						
PWLNRL/L 1616H-06	TWN 322	SP 3	PN 3-4	HW 2.5/5	SR 117-2014	LR 3
PWLNRL/L 1616H-06S	TWN 322	SP 3	PN 3-4	HW 2.5/5	SR 117-2014	LR 3
PWLNRL/L 2020K-06	TWN 322	SP 3	PN 3-4	HW 2.5/5	SR 117-2014	LR 3
PWLNRL/L 2525M-06	TWN 322	SP 3	PN 3-4	HW 2.5/5	SR 117-2014	LR 3
PWLNRL/L 2020K-08	TWN 423	SP 4	PN 3-4	HW 3.0	SR 117-2010	LR 4
PWLNRL/L 2525M-08	TWN 423	SP 4	PN 3-4	HW 3.0	SR 117-2010	LR 4
PWLNRL/L 3232P-08	TWN 423	SP 4	PN 3-4	HW 3.0	SR 117-2010	LR 4

# ISOTURN JETCUT

**PWLNR/L-08-JHP**  
 外径加工用ホルダー  
 (レバーロッククランプ)、  
 トリゴンチップ用  
 高圧クーラント対応



型番	H	HF	B	LF	LH	WF	GAMF	適合チップ
PWLNR/L 2525M-08-JHP	25.0	25.0	25.0	150.00	33.0	32.00	-6.0	WNMG 0804..
PWLN 3232P-08-JHP	32.0	32.0	32.0	170.00	33.0	40.00	-6.0	WNMG 0804..
PWLNR 3232P-08-JHP	32.0	32.0	32.0	170.00	33.0	40.00	-6.0	WNMG 0804..

- ユーザーガイドは78-84頁をご参照ください。
- 適合チップ: WNMG(サーメット) (136頁) • WNMG-F3S (138頁) • WNMG-F3P (135頁) • WNMG-M3P (135頁) • WNMG-F3M (137頁) • WNMG-M3M (138頁) • WNMG-TF (141頁) • WNMG-GN (141頁) • WNMG-NR (142頁) • WNMG-PP (140頁) • WNMG-VL (139頁) • WNMG-TNM (142頁) • WNMG-NF (139頁) • WNMM-NM (142頁) • WNMG-WF (140頁) • WNMA/WNMA-WG (143頁) • WNMG-WG (139頁) • WNGA(セラミック) (216頁) • WNGA-M3 (CBN) (224頁) • WNGA-MC/M6 (CBN) (224頁)

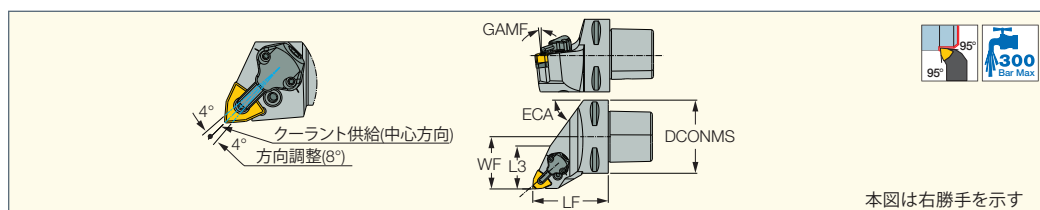
## 部品

型番											
PWLNR/L 2525M-08-JHP	TWN 423	SP 4	PN 3-4	LR 4	SR 117-2010	SR M4X4 DIN913 TL360		CU-CW-JHP	HW 2.0	HW 3.0	T-8/5
PWLNR/L 3232P-08-JHP	TWN 423	SP 4	PN 3-4	LR 4	SR 117-2010	SR M4X4 DIN913 TL360	OR 6.4X0.9N	CU-CW-JHP	HW 2.0	HW 3.0	T-8/5

# ISOTURN JETCUT

## CAMFIX

**C...PWLNR/L-08-JHP**  
 CAMFIX一体型  
 (レバーロッククランプ)、  
 トリゴンチップ用  
 高圧クーラント対応



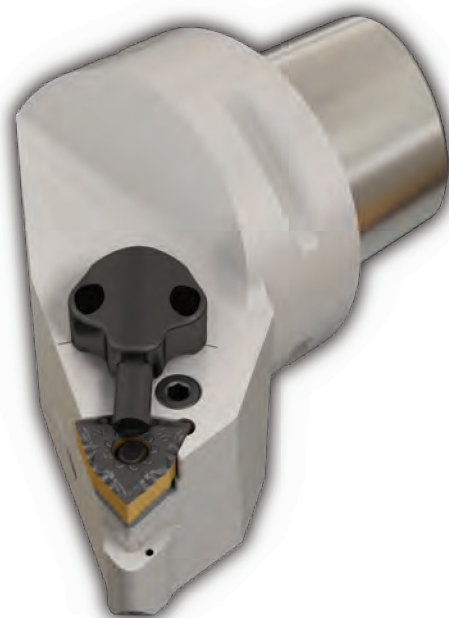
型番	DCONMS	WF	OHN <sup>(1)</sup>	L3	ECA	GAMF	適合チップ	CDI <sup>(2)</sup>	CP <sup>(3)</sup>
C6 PWLNR/L-45065-08-JHP	63.00	45.00	65.00	37.00	55.0	-6.0	WNMG 08..	1	300

- ユーザーガイドは78-84頁をご参照ください。
- <sup>(1)</sup> 最小突出し量
- <sup>(2)</sup> 1 - データチップ用穴あり、0 - データチップ用穴なし
- <sup>(3)</sup> 最大クーラント圧 (Bar)
- 適合チップ: WNGG-F3N (209頁) • WNMG(サーメット) (136頁) • WNMG-F3S (138頁) • WNMG-F3P (135頁) • WNMG-M3P (135頁) • WNMG-F3M (137頁) • WNMG-M3M (138頁) • WNMG-TF (141頁) • WNMG-GN (141頁) • WNMG-NR (142頁) • WNMG-PP (140頁) • WNMG-VL (139頁) • WNMG-TNM (142頁) • WNMG-NF (139頁) • WNMG-SF (138頁) • WNMG-NF (139頁) • WNMM-NM (142頁) • WNMG-WF (140頁) • WNMA/WNMA-WG (143頁) • WNMG-WG (139頁) • WNGA(セラミック) (216頁) • WNGA-M3 (CBN) (224頁) • WNGA-MC/M6 (CBN) (224頁)

## 部品

型番										
C...PWLNR/L-08-JHP	TWN 423	SP 4	LR 4	SR 117-2010	T-8/5	PN 3-4	CU-CW-JHP	OR 6.4X0.9N	HW 3.0	LR 4DHTL (MR INJ)*

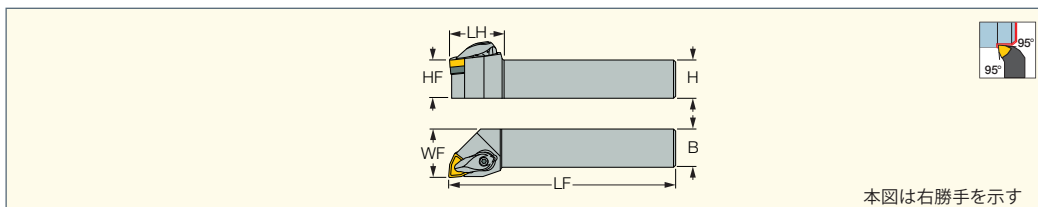
\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。



**ISOTURN**

**DWLNRL/L**

外径加工用ホルダー(95°リード)  
トリゴンチップ用



本図は右勝手を示す

型番	H	HF	B	LF	LH	WF	適合チップ
DWLNRL/L 1616H-06	16.0	16.0	16.0	100.00	26.0	16.00	WNMG 0604
DWLNRL/L 2020K-06	20.0	20.0	20.0	125.00	26.0	25.00	WNMG 0604
DWLNRL/L 2525M-06	25.0	25.0	25.0	150.00	24.0	32.00	WNMG 0604
DWLNRL/L 2020K-08	20.0	20.0	20.0	125.00	35.0	25.00	WNMG 0804
DWLNRL/L 2525M-08	25.0	25.0	25.0	150.00	35.0	32.00	WNMG 0804
DWLNRL/L 3232P-08	32.0	32.0	32.0	170.00	35.0	40.00	WNMG 0804

適合チップ: WNMG-F3S (138頁) • WNMX-M3/4MW (143頁) • WNMX-M3/4PW (143頁) • WNMG-F3P (135頁) • WNMG-M3P (135頁) • WNMG(サーメット) (136頁)  
 • WNGG-F3N (209頁) • WNMG-F3M (137頁) • WNMG-M3M (138頁) • WNMG-TF (141頁) • WNMG-GN (141頁) • WNMG-NR (142頁) • WNMG-PP (140頁)  
 • WNMG-VL (139頁) • WNMG-TNM (142頁) • WNMG-SF (138頁) • WNMG-NF (139頁) • WNMN-NM (142頁) • WNMG-WF (140頁) • WNMA/WNMA-WG (143頁)  
 • WNMG-WG (139頁) • WNGA(セラミック) (216頁) • WNGA-M3 (CBN) (224頁) • WNGA-MC/M6 (CBN) (224頁)

**部品**

型番									
DWLNRL/L 1616H-06	RWT 322	RWT 3-2 <sup>(a)</sup> *		SR 40090I	LCGR-3	SR RC3	KSP 3		HW 2.5
DWLNRL/L 2020K-06	RWT 322	RWT 3-2 <sup>(a)</sup> *		SR 40090I	LCGR-3	SR RC3	KSP 3		HW 2.5
DWLNRL/L 2525M-06	RWT 322	RWT 3-2 <sup>(a)</sup> *		SR 40090I	LCGR-3	SR RC3	KSP 3		HW 2.5
DWLNRL/L 2020K-08	RWT 443	RWT 443-TNM <sup>(b)</sup> *	TWH 4 <sup>(c)</sup> *	SR 14-506	LCGR-4	SR 10400270-25.5		T-15/5	
DWLNRL/L 2525M-08	RWT 443	RWT 443-TNM <sup>(b)</sup> *	TWH 4 <sup>(c)</sup> *	SR 14-506	LCGR-4	SR 10400270-25.5		T-15/5	
DWLNRL/L 3232P-08	RWT 443	RWT 443-TNM <sup>(b)</sup> *	TWH 4 <sup>(c)</sup> *	SR 14-506	LCGR-4	SR 10400270-25.5		T-15/5	

\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。

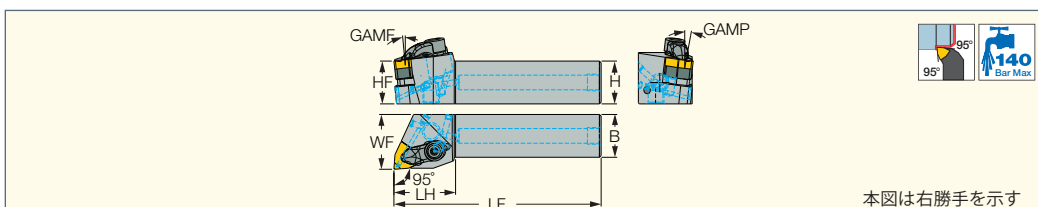
- (a) シートをRWT 3-2に交換することで、WNMG 06T3..チップを使用可能です。
- (b) WNMG 0804.. TNMチップご使用の際は、シートをRWT 443-TNMに交換する必要があります。
- (c) シートをTWH 4に交換することで、WNMX 0807..チップを使用可能です。

**ISOTURN**

**JET RETURN**  
RIGID CLAMP

**DWLNRL/L-JHP-MC**

高圧クーラント対応、  
外径加工用ホルダー  
(Rクランプ)、  
トリゴンチップ用



本図は右勝手を示す

型番	B	H	HF	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	適合チップ
DWLNRL/L 2020X-08-JHP-MC	20.0	20.0	20.0	106.00	36.0	25.00	6.0	6.0	WNMG 0804
DWLNRL/L 2525X-08-JHP-MC	25.0	25.0	25.0	121.00	36.0	32.00	6.0	6.0	WNMG 0804

適合チップ: WNGA(セラミック) (216頁) • WNGA-M3 (CBN) (224頁) • WNGA-MC/M6 (CBN) (224頁) • WNMA/WNMA-WG (143頁) • WNMG(サーメット) (136頁)  
 • WNMG-F3M (137頁) • WNMG-F3P (135頁) • WNMG-F3S (138頁) • WNMG-GN (141頁) • WNMG-M3M (138頁) • WNMG-M3P (135頁) • WNMG-NF (139頁)  
 • WNMG-NR (142頁) • WNMG-PP (140頁) • WNMG-TF (141頁) • WNMG-TNM (142頁) • WNMG-VL (139頁) • WNMG-WF (140頁) • WNMG-WG (139頁)  
 • WNMN-NM (142頁) • WNMX-M3/4MW (143頁) • WNMX-M3/4PW (143頁)

**部品**

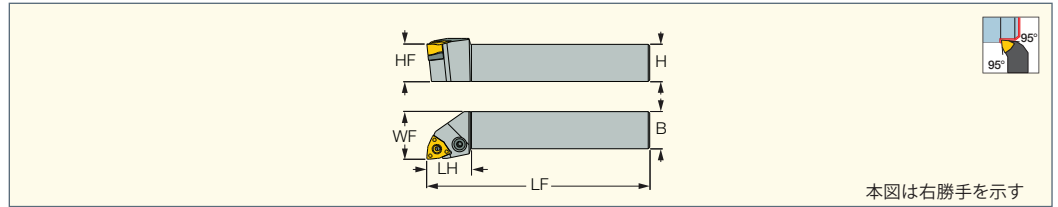
型番							
DWLNRL/L-JHP-MC	RWT 443 <sup>(c)</sup>	TWH 4 <sup>*</sup>	RWT 443-TNM <sup>(b)</sup>	LCGR/L-4JC SET <sup>(a)</sup>	SR 14-506	PLG G1/8 TL360	OR 4X3 NBR70

\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。

- (a) Rクランプスクリーネ締付トルク: 4Nm
- (b) WNMG 0804.. TNMチップご使用の際は、シートをRWT 443-TNMに交換する必要があります。
- (c) シートをRWT 3-2に交換することで、WNMG 06T3..チップを使用可能です。

**PWLNR/L-X**

外径加工用ホルダー  
(レバーロッククランプ)、  
トリゴンチップ用



型番	H	HF	B	LF	LH	WF	適合チップ
PWLNR/L 2020K-06X <sup>(1)</sup>	20.0	20.0	20.0	125.00	25.0	25.00	WNMX 0606, WNMG 0604
PWLNR/L 2525M-06X <sup>(1)</sup>	25.0	25.0	25.0	150.00	25.0	32.00	WNMX 0606, WNMG 0604
PWLNR/L 2020K-08X <sup>(2)</sup>	20.0	20.0	20.0	125.00	30.0	25.00	WNMX 0807, WNMG 0804
PWLNR/L 2525M-08X <sup>(2)</sup>	25.0	25.0	25.0	150.00	30.0	32.00	WNMX 0807, WNMG 0804
PWLNR 3232P-08X <sup>(2)</sup>	32.0	32.0	32.0	170.00	30.0	40.00	WNMX 0807, WNMG 0804

<sup>(1)</sup> WNMX 0606..チップ用TWX 3シート、WNMG 0604..チップ用TWN 3シートが付属致します。

<sup>(2)</sup> WNMX 0807..チップ用TWX 4シート、WNMG 0804..チップ用TWN 443シートが付属致します。

適合チップ: WNGG-F3N (209頁) • WNMG(サーメット) (136頁) • WNMG-F3S (138頁) • WNMG-F3P (135頁) • WNMG-M3P (135頁) • WNMX-M3/4PW (143頁) • WNMG-F3M (137頁) • WNMG-M3M (138頁) • WNMX-M3/4MW (143頁) • WNMG-TF (141頁) • WNMG-GN (141頁) • WNMG-NR (142頁) • WNMG-PP (140頁) • WNMG-VL (139頁) • WNMG-TNM (142頁) • WNMG-NF (139頁) • WNMG-NM (142頁) • WNMG-WF (140頁) • WNMA/WNMA-WG (143頁) • WNMG-WG (139頁) • WNGA(セラミック) (216頁) • WNGA-M3 (CBN) (224頁) • WNGA-MC/M6 (CBN) (224頁)



**部品**

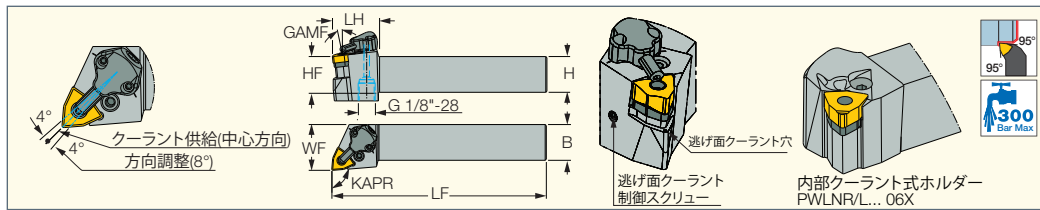
型番								
PWLNR/L 2020K-06X	TWX 3	TWN 3	SP 3	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5/5	PN 3-4	
PWLNR/L 2525M-06X	TWX 3	TWN 3	SP 3	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5	PN 3-4	
PWLNR/L 2020K-08X	TWX 4	TWN 443	SP 4	LR 4DH	SR 117-2010	HW 3.0	PN 3-4L	LR 4DHTL (MR INJ)*
PWLNR/L 2525M-08X	TWX 4	TWN 443	SP 4	LR 4DH	SR 117-2010	HW 3.0	PN 3-4L	LR 4DHTL (MR INJ)*
PWLNR 3232P-08X	TWX 4	TWN 443	SP 4	LR 4DH	SR 117-2010	HW 3.0	PN 3-4L	LR 4DHTL (MR INJ)*

\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。



**HELITURN LD**  
**JETCUT**

**PWLNRL/L-X-JHP**  
高圧クーラント対応、  
外径加工用ホルダー  
(レバーロッククランプ)、  
トリゴンチップ用



型番	H	HF	B	LF	LH	WF	GAMF	KAPR <sup>(3)</sup>	適合チップ
PWLNRL/L 2020K-06X-JHP <sup>(1)</sup>	20.0	20.0	20.0	125.00	25.0	25.00	-6.0	95.0	WNMX 0606, WNMGM 0604
PWLNRL/L 2525M-06X-JHP <sup>(1)</sup>	25.0	25.0	25.0	150.00	25.0	32.00	-6.0	95.0	WNMX 0606, WNMGM 0604
PWLNRL/L 2525M-08X-JHP <sup>(2)</sup>	25.0	25.0	25.0	150.00	33.0	32.00	-6.0	95.0	WNMX 0807, WNMGM 0804
PWLNRL/L 3232P-08X-JHP <sup>(2)</sup>	32.0	32.0	32.0	170.00	33.0	40.00	-6.0	95.0	WNMX 0807, WNMGM 0804

• ユーザーガイドは78-84頁をご参照ください。

<sup>(1)</sup> WNMX 0606..チップ用TWX 3シート、WNMG 0604..チップ用TWN 3シートが付属致します。

<sup>(2)</sup> WNMX 0807..チップ用TWX 4シート、WNMG 0804..チップ用TWN 443シートが付属致します。

<sup>(3)</sup> 切込み角

適合チップ: WNGG-F3N (209頁) • WNMGM(サーメット) (136頁) • WNMGM-F3S (138頁) • WNMGM-F3P (135頁) • WNMGM-M3P (135頁) • WNMGM-M3/4PW (143頁)

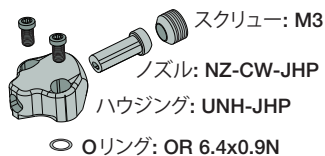
• WNMGM-F3M (137頁) • WNMGM-M3M (138頁) • WNMGM-M3/4MW (143頁) • WNMGM-TF (141頁) • WNMGM-GN (141頁) • WNMGM-NR (142頁) • WNMGM-PP (140頁)

• WNMGM-VL (139頁) • WNMGM-TNM (142頁) • WNMGM-NF (139頁) • WNMGM-NM (142頁) • WNMGM-WF (140頁) • WNMA/WNMA-WG (143頁) • WNMGM-WG (139頁)

• WNGA(セラミック) (216頁) • WNGA-M3 (CBN) (224頁) • WNGA-MC/M6 (CBN) (224頁)

**CU-CW-JHP**

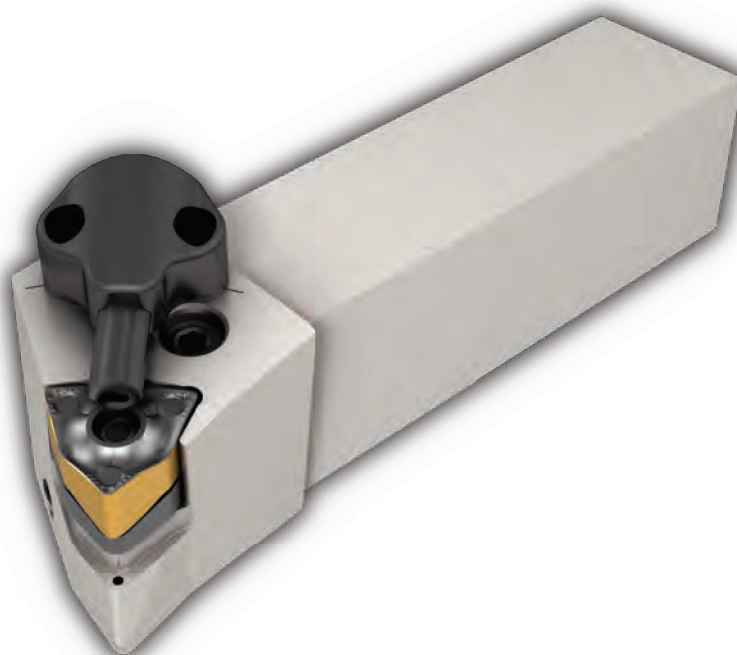
スクリュー: SR M3



**部品**

型番												
PWLNRL/L 2020K-06X-JHP	TWX 3	TWN 3	SP 3	LR 3	SR 117-2014	PN 3-4					HW 2.5/5	
PWLNRL/L 2525M-06X-JHP	TWX 3	TWN 3	SP 3	LR 3	SR 117-2014	PN 3-4					HW 2.5/5	
PWLNRL/L 2525M-08X-JHP	TWX 4	TWN 443	SP 4	LR 4DH	SR 117-2010	PN 3-4L	CU-CW-JHP	T-8/5	LR 4DHTL (MR INJ)*	HW 2.0	HW 3.0	SR M4X4 DIN913 TL360
PWLNRL/L 3232P-08X-JHP	TWX 4	TWN 443	SP 4	LR 4DH	SR 117-2010	PN 3-4L	CU-CW-JHP	T-8/5	LR 4DHTL (MR INJ)*	HW 2.0	HW 3.0	SR M4X4 DIN913 TL360

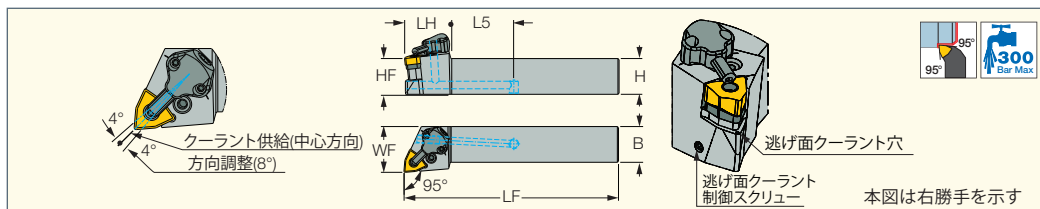
\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。



# HELITURN LD JETCUT

## PWLNRL/L-X-JHP-MC

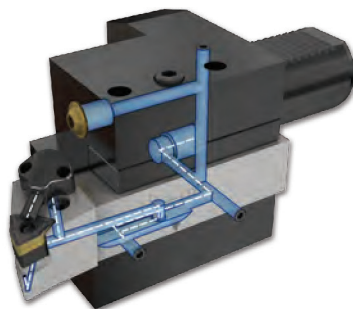
高圧クーラント対応、  
外径加工用ホルダー  
(レバーロッククランプ)、  
トリゴンチップ用



型番	H	HF	B	LF	LH	L5	WF	適合チップ
PWLNRL/L 2020X-06X-JHP-MC	20.0	20.0	20.0	97.00	27.0	29.00	25.00	WNMX 0606, WNMG 0604
PWLNRL/L 2525X-06X-JHP-MC	25.0	25.0	25.0	118.00	33.0	35.00	32.00	WNMX 0606, WNMG 0604
PWLNRL/L 2020X-08X-JHP-MC	20.0	20.0	20.0	97.00	27.0	29.00	25.00	WNMX 0807, WNMG 0804
PWLNRL/L 2525X-08X-JHP-MC	25.0	25.0	25.0	118.00	33.0	35.00	32.00	WNMX 0807, WNMG 0804

・ユーザーガイドは78-84頁をご参照ください。

- 適合チップ: WNGG-F3N (209頁) • WNMG-F3S (138頁) • WNMG-F3P (135頁) • WNMG-M3P (135頁) • WNMX-M3/4PW (143頁) • WNMG-F3M (137頁)  
 • WNMG-M3M (138頁) • WNMX-M3/4MW (143頁) • WNMG-TF (141頁) • WNMG-GN (141頁) • WNMG-NR (142頁) • WNMG-PP (140頁) • WNMG-TNM (142頁)  
 • WNMG-NF (139頁) • WNMN-NM (142頁) • WNMG-WF (140頁) • WNMA/WNMA-WG (143頁) • WNMG-WG (139頁) • WNGA(セラミック) (216頁)  
 • WNGA-M3 (CBN) (224頁) • WNGA-MC/M6 (CBN) (224頁)



### 部品

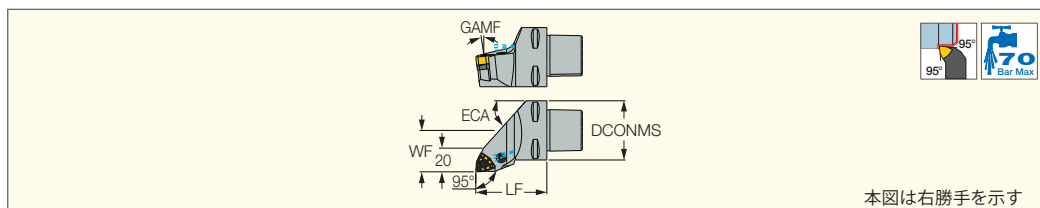
型番	型番	型番	型番	型番	型番	型番	型番	型番	型番	型番	型番
PWLNRL/L 2020X-06X-JHP-MC	TWX 3	TWN 3	SP 3	LR 3	SR 117-2014	PN 3-4	HW 2.5	CU-CW-JHP	T-8/5	SR M5X5 DIN913 TL360	
PWLNRL/L 2525X-06X-JHP-MC	TWX 3	TWN 3	SP 3	LR 3	SR 117-2014	PN 3-4	HW 2.5	CU-CW-JHP	T-8/5	SR M5X5 DIN913 TL360	
PWLNRL/L 2020X-08X-JHP-MC	TWX 4	TWN 443	SP 4	LR 4DH	SR 117-2010	PN 3-4L	HW 2.5	CU-CW-JHP	T-8/5	SR M5X5 DIN913 TL360	HW 3.0 LR 4DHTL (MR INJ)*
PWLNRL/L 2525X-08X-JHP-MC	TWX 4	TWN 443	SP 4	LR 4DH	SR 117-2010	PN 3-4L	HW 2.5	CU-CW-JHP	T-8/5	SR M5X5 DIN913 TL360	HW 3.0 LR 4DHTL (MR INJ)*

\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。

# HELITURN LD CAMFIX

## C#-PWLNRL/L-X

CAMFIX一体型  
(レバーロッククランプ)、  
トリゴンチップ用



型番	DCONMS	WF	OHN <sup>(3)</sup>	ECA	GAMF	適合チップ	CDI <sup>(4)</sup>	CP <sup>(5)</sup>
C4 PWLNRL/L-27050-06X <sup>(1)</sup>	40.00	27.00	50.00	45.0	6.0	WNMX 0606, WNMG 0604	1	70
C5 PWLNRL/L-25060-06X <sup>(1)</sup>	50.00	25.00	60.00	48.0	6.0	WNMX 0606, WNMG 0604	1	70
C4 PWLNRL/L-27050-08X <sup>(2)</sup>	40.00	27.00	50.00	45.0	6.0	WNMX 0807, WNMG 0804	1	70
C5 PWLNRL/L-35060-08X <sup>(2)</sup>	50.00	35.00	60.00	48.0	6.0	WNMX 0807, WNMG 0804	1	70

<sup>(1)</sup> WNMX 0606..チップ用TWX 3シート、WNMG 0604..チップ用TWN 3シートが付属致します。

<sup>(2)</sup> WNMX 0807..チップ用TWX 4シート、WNMG 0804..チップ用TWN 443シートが付属致します。

<sup>(3)</sup> 最小突出し量

<sup>(4)</sup> 1 - データチップ用穴あり、0 - データチップ用穴なし

<sup>(5)</sup> 最大クーラント圧 (Bar)

- 適合チップ: WNGG-F3N (209頁) • WNMG-F3S (138頁) • WNMX-M3/4MW (143頁) • WNMX-M3/4PW (143頁) • WNMG-F3P (135頁) • WNMG-M3P (135頁)  
 • WNMG-F3M (137頁) • WNMG-M3M (138頁) • WNMG-TF (141頁) • WNMG-GN (141頁) • WNMG-PP (140頁) • WNMG-NF (139頁) • WNMG-WF (140頁)  
 • WNMA/WNMA-WG (143頁) • WNMG-WG (139頁)

### 部品

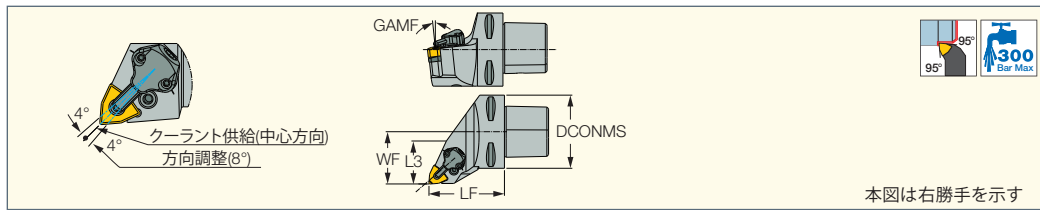
型番	型番	型番	型番	型番	型番	型番	型番	型番
C4 PWLNRL/L-27050-06X	TWX 3	TWN 3	SP 3	LR 3	SR 117-2014	PN 3-4	EZ 62	HW 2.5/5
C4 PWLNRL/L-27050-06X	TWX 3	TWN 3	SP 3	LR 3	SR 117-2014	PN 3-4	EZ 62	HW 2.5/5
C5 PWLNRL/L-25060-06X	TWX 3	TWN 3	SP 3	LR 3	SR 117-2014	PN 3-4	EZ 83	HW 2.5/5
C4 PWLNRL/L-27050-08X	TWX 4	TWN 443	SP 4	LR 4DH	SR 117-2010	PN 3-4L	EZ 62	HW 3.0 LR 4DHTL (MR INJ)*
C4 PWLNRL/L-27050-08X	TWX 4	TWN 443	SP 4	LR 4DH	SR 117-2010	PN 3-4L	EZ 62	HW 3.0 LR 4DHTL (MR INJ)*
C5 PWLNRL/L-35060-08X	TWX 4	TWN 443	SP 4	LR 4DH	SR 117-2010	PN 3-4L	EZ 83	HW 3.0 LR 4DHTL (MR INJ)*
C5 PWLNRL/L-35060-08X	TWX 4	TWN 443	SP 4	LR 4DH	SR 117-2010	PN 3-4L	EZ 83	HW 3.0 LR 4DHTL (MR INJ)*

\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。



**HELITURN LD**  
**JETCUT CAMFIX**

**C...PWLNR/L-X-JHP**  
高圧クーラント対応、  
CAMFIX一体型  
(レバーロックランプ)、  
トリゴンチップ用



本図は右勝手を示す

型番	DCONMS	LF	WF	L3	GAMF	適合チップ	CDI <sup>(3)</sup>
C3 PWLNR-22045-06X-JHP <sup>(1)</sup>	32.00	45.00	22.00	26.00	-6.0	WNMX 0606, WNMG 0604	0
C3 PWLNR-22045-08X-JHP <sup>(2)</sup>	32.00	45.00	22.00	22.00	-6.0	WNMX 0807, WNMG 0804	0
C4 PWLNR/L-27050-08X-JHP <sup>(2)</sup>	40.00	50.00	27.00	22.00	-6.0	WNMX 0807, WNMG 0804	1
C5 PWLNR/L-35060-08X-JHP <sup>(2)</sup>	50.00	60.00	35.00	25.00	-6.0	WNMX 0807, WNMG 0804	1
C6 PWLNR/L-45065-08X-JHP <sup>(2)</sup>	63.00	65.00	45.00	37.00	-6.0	WNMX 0807, WNMG 0804	1

• ユーザーガイドは78-84頁をご参照ください。

<sup>(1)</sup> WNMX 0606..チップ用TWX 3シート、WNMG 0604..チップ用TWN 3シートが付属致します。

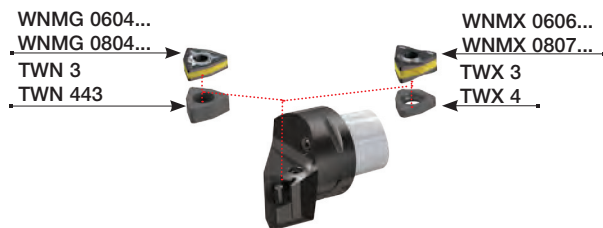
<sup>(2)</sup> WNMX 0807..チップ用TWX 4シート、WNMG 0804..チップ用TWN 443シートが付属致します。

<sup>(3)</sup> 1 - データチップ用穴あり、0 - データチップ用穴なし

適合チップ: WNMG-F3S (138頁) • WNMX-M3/4MW (143頁) • WNMX-M3/4PW (143頁) • WNMG-F3P (135頁) • WNMG-M3P (135頁) • WNMG-F3M (137頁)

• WNMG-M3M (138頁) • WNMG-TF (141頁) • WNMG-GN (141頁) • WNMG-PP (140頁) • WNMG-NF (139頁) • WNMG-WF (140頁) • WNMA/WNMA-WG (143頁)

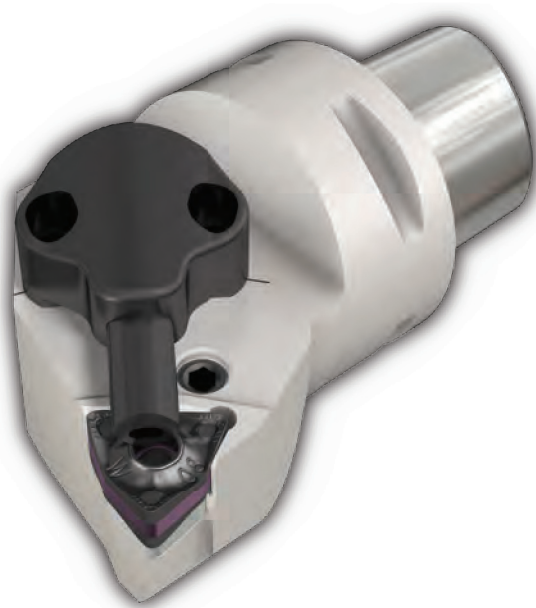
• WNMG-WG (139頁)



**部品**

型番										
C3 PWLNR-22045-06X-JHP	TWX 3	TWN 3	SP 3	PN 3-4	LR 3	SR 117-2014	CU-CW-JHP		T-8/5	HW 2.5
C3 PWLNR-22045-08X-JHP	TWX 4	TWN 443	SP 4	PN 3-4L	LR 4DH	SR 117-2010	CU-CW-JHP	LR 4DHTL (MR INJ)*	T-8/5	HW 3.0
C4 PWLNL-27050-08X-JHP	TWX 4	TWN 443	SP 4	PN 3-4L	LR 4DH	SR 117-2010	CU-CW-JHP	LR 4DHTL (MR INJ)*	T-8/5	HW 3.0
C4 PWLNR-27050-08X-JHP	TWX 4	TWN 443	SP 4	PN 3-4L	LR 4DH	SR 117-2010	CU-CW-JHP	LR 4DHTL (MR INJ)*	T-8/5	HW 3.0
C5 PWLNL-35060-08X-JHP	TWX 4	TWN 443	SP 4	PN 3-4L	LR 4DH	SR 117-2010	CU-CW-JHP	LR 4DHTL (MR INJ)*	T-8/5	HW 3.0
C5 PWLNR-35060-08X-JHP	TWX 4	TWN 443	SP 4	PN 3-4L	LR 4DH	SR 117-2010	CU-CW-JHP	LR 4DHTL (MR INJ)*	T-8/5	HW 3.0
C6 PWLNL-45065-08X-JHP	TWX 4	TWN 443	SP 4	PN 3-4L	LR 4DH	SR 117-2010	CU-CW-JHP	LR 4DHTL (MR INJ)*	T-8/5	HW 3.0
C6 PWLNR-45065-08X-JHP	TWX 4	TWN 443	SP 4	PN 3-4L	LR 4DH	SR 117-2010	CU-CW-JHP	LR 4DHTL (MR INJ)*	T-8/5	HW 3.0

\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。

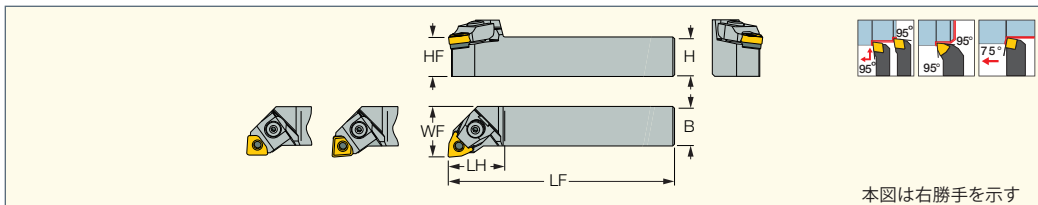




# MULTI-WEDGE

## MULNR/L-12MW

外径加工用ホルダー  
(ウェッジ交換式、ネガ、  
80°菱形/トリゴン/正方形チップ用)

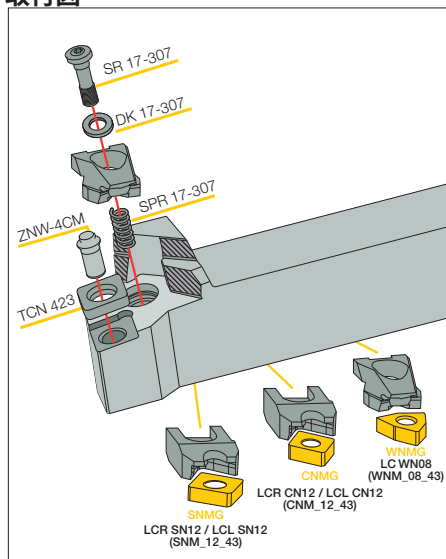


型番	H	HF	B	LF	LH	WF
MULNR/L 2525M-12MW	25.0	25.0	25.0	150.00	35.0	32.00

• クランプウェッジは、WNMGチップ用のみ付属致します。

- 適合チップ: CNGA-J(CBN) (226頁) • CNGG-J(CBN) (227頁) • CNMG(サーメット) (145頁) • CNMG-F3S (147頁) • SNMG-F3S (175頁) • WNMG(サーメット) (136頁) • WNMG-F3S (138頁) • WNMG-F3P (135頁) • WNMG-M3P (135頁) • WNMG-F3M (137頁) • WNMG-M3M (138頁) • WNMG-TF (141頁) • WNMG-GN (141頁) • WNMG-NR (142頁) • WNMG-PP (140頁) • WNMG-VL (139頁) • WNMG-TNM (142頁) • WNMG-NF (139頁) • WNMM-NM (142頁) • WNMG-WF (140頁) • WNMA/WNMA-WG (143頁) • WNMG-WG (139頁) • WNGA(セラミック) (216頁) • WNGA-M3 (CBN) (224頁) • WNGA-MC/M6 (CBN) (224頁) • CNMG-F3P (144頁) • CNMG-M3P (144頁) • CNMM-R3P (153頁) • CNMM-M4PW (152頁) • CNMG-F3M (146頁) • CNMG-M3M (146頁) • CNMG/CNGG-TF (150頁) • CNMG-GN (151頁) • CNMG-NR (151頁) • CNMG/CNGG-PP (150頁) • CNMG-VL (147頁) • CNMG/CNGG-SF (148頁) • CNMG-NF (148頁) • CNMG-WF (148頁) • CNMG-WG/NRW (149頁) • CNMA (149頁) • CNGA(セラミック) (217頁) • CNMG(セラミック) (216頁) • CNGA-2 (CBN) (226頁) • CNGA-4 (CBN) (225頁) • CNGG-M4HF/M4HM (CBN) (226頁) • CNMA-MW4 (CBN) (225頁) • CNMA-T/M1/WG (CBN) (225頁) • CNMA (PCD) (221頁) • SNMG-F3P (173頁) • SNMG-M3P (173頁) • SNMM-R3P (178頁) • SNMG-F3M (174頁) • SNMG-M3M (174頁) • SNMG-TF (176頁) • SNMG-GN (177頁) • SNMG-NR (177頁) • SNMG-PP (175頁) • SNMG-VL (175頁) • SNMA (177頁) • SNGA(セラミック) (218頁) • SNMA (CBN) (235頁)

### 取付図



### 部品

型番	TCN 423	ZNW 4CM	LC WN08	LCR/L CN12*	LCR/L SN12*	SR 17-307	SR M4X8	HW 3.0	DK 17-307	SPR 17-307
MULNR/L 2525M-12MW										

\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。

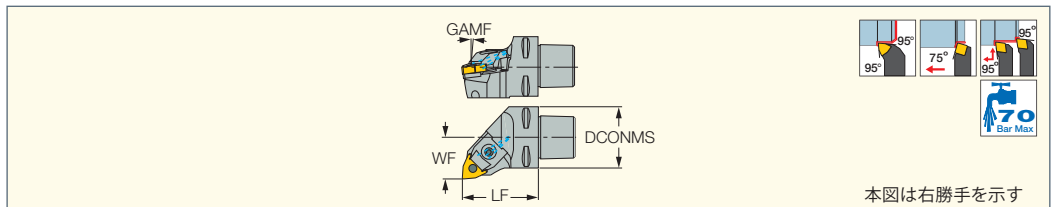


## MULTI-WEDGE

### CAMFIX

#### C#-MULNR/L-MW

CAMFIX一体型  
(ウェッジ交換式、ネガ、  
80°菱形/トリゴン/正方形チップ用)



型番	DCONMS	WF	LF	GAMF	適合チップ	CDI <sup>(1)</sup>
C4 MULNR/L 27050-12MW	40.00	27.00	50.00	6.0	W/C/SNMG 1204..	1
C5 MULNR/L 35060-12MW	50.00	35.00	60.00	6.0	W/C/SNMG 1204..	1
C6 MULNR/L-45065-12MW	63.00	45.00	65.00	6.0	W/C/SNMG 1204..	1

• ISO 26623-1規格

<sup>(1)</sup> 1 - データチップ用穴あり、 0 - データチップ用穴なし

適合チップ: CNGA-J(CBN) (226頁) • CNGG-J(CBN) (227頁) • CNMG(サーメット) (145頁) • CNMG-F3S (147頁) • SNMG-F3S (175頁) • WNMG(サーメット) (136頁) • WNMG-F3S (138頁) • WNMG-F3P (135頁) • WNMG-M3P (135頁) • WNMG-F3M (137頁) • WNMG-M3M (138頁) • WNMG-TF (141頁) • WNMG-GN (141頁) • WNMG-NR (142頁) • WNMG-PP (140頁) • WNMG-VL (139頁) • WNMG-TNM (142頁) • WNMG-NF (139頁) • WNMM-NM (142頁) • WNMG-WF (140頁) • WNMA/WNMA-WG (143頁) • WNMG-WG (139頁) • WNGA(セラミック) (216頁) • WNGA-M3 (CBN) (224頁) • WNGA-MC/M6 (CBN) (224頁) • CNMG-F3P (144頁) • CNMG-M3P (144頁) • CNMM-R3P (153頁) • CNMM-M4PW (152頁) • CNMG-F3M (146頁) • CNMG-M3M (146頁) • CNMG/CNGG-TF (150頁) • CNMG-GN (151頁) • CNMG-NR (151頁) • CNMG/CNGG-PP (150頁) • CNMG-VL (147頁) • CNMG/CNGG-SF (148頁) • CNMG-NF (148頁) • CNMG-WF (148頁) • CNMG-WG/NRW (149頁) • CNMA (149頁) • CNGA(セラミック) (217頁) • CNMG(セラミック) (216頁) • CNGA-2 (CBN) (226頁) • CNGA-4 (CBN) (225頁) • CNGG-M4HF/M4HM (CBN) (226頁) • CNMA-MW4 (CBN) (225頁) • CNMA-T/M1/WG (CBN) (225頁) • CNMA (PCD) (221頁) • SNMG-F3P (173頁) • SNMG-M3P (173頁) • SNMM-R3P (178頁) • SNMG-F3M (174頁) • SNMG-M3M (174頁) • SNMG-TF (176頁) • SNMG-GN (177頁) • SNMG-NR (177頁) • SNMG-PP (175頁) • SNMG-VL (175頁) • SNMA (177頁) • SNGA(セラミック) (218頁) • SNMA (CBN) (235頁)

### 部品

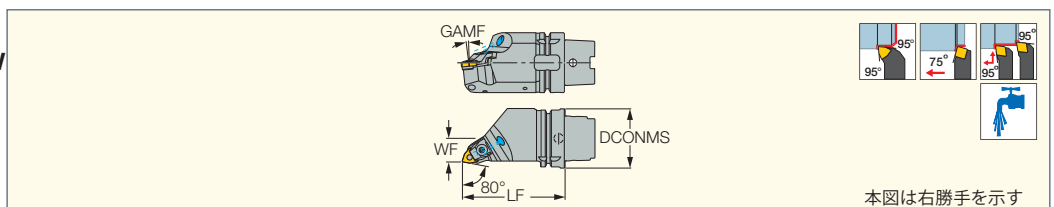
型番								
C4 MULNL 27050-12MW	TCN 423	ZNW 4CMI	LC WN08*	HW 3.0	SR 17-307	DK 17-307	SPR 17-307	EZ 62
C4 MULNR 27050-12MW	TCN 423	ZNW 4CMI	LC WN08*	HW 3.0	SR 17-307	DK 17-307	SPR 17-307	EZ 62
C5 MULNL 35060-12MW	TCN 423	ZNW 4CMI	LC WN08*	HW 3.0	SR 17-307	DK 17-307	SPR 17-307	EZ 83
C5 MULNR 35060-12MW	TCN 423	ZNW 4CMI	LC WN08*	HW 3.0	SR 17-307	DK 17-307	SPR 17-307	EZ 83
C6 MULNL-45065-12MW	TCN 423	ZNW 4CMI	LC WN08*	HW 3.0	SR 17-307	DK 17-307	SPR 17-307	EZ 104
C6 MULNR-45065-12MW	TCN 423	ZNW 4CMI	LC WN08*	HW 3.0	SR 17-307	DK 17-307	SPR 17-307	EZ 104

\* WNMGチップ用のクランプウェッジのみ付属致します。  
LCR/L CN12, LCR/L SN12用は別途ご注文ください。

## HSK MULTI-WEDGE

### HSK A63WH-MULNR/L-MW

HSKテーパージャンクラー一体型  
(ウェッジ交換式、ネガ、  
80°菱形/トリゴン/正方形チップ用)



型番	DCONMS	LF	WF	GAMF	適合チップ	CDI <sup>(1)</sup>
HSK A63WH MULNR/L J12MW	63.00	110.00	25.00	-6.0	W/C/SNMG 1204	0

• ICTM規格(ISO 12164-3)準拠

• 内部クーラントご使用の際は、専用クーリングチューブを別途ご注文ください。 型番: COOLING TUBE HSK A63

• シャンク寸法は、735頁をご参照ください。

<sup>(1)</sup> 1 - データチップ用穴あり、 0 - データチップ用穴なし

適合チップ: CNGA-J(CBN) (226頁) • CNGG-J(CBN) (227頁) • CNMG(サーメット) (145頁) • CNMG-F3S (147頁) • SNMG-F3S (175頁) • WNMG(サーメット) (136頁) • WNMG-F3S (138頁) • WNMG-F3P (135頁) • WNMG-M3P (135頁) • WNMG-F3M (137頁) • WNMG-M3M (138頁) • WNMG-TF (141頁) • WNMG-GN (141頁) • WNMG-NR (142頁) • WNMG-PP (140頁) • WNMG-VL (139頁) • WNMG-TNM (142頁) • WNMG-NF (139頁) • WNMM-NM (142頁) • WNMG-WF (140頁) • WNMA/WNMA-WG (143頁) • WNMG-WG (139頁) • WNGA(セラミック) (216頁) • WNGA-M3 (CBN) (224頁) • WNGA-MC/M6 (CBN) (224頁) • CNMG-F3P (144頁) • CNMG-M3P (144頁) • CNMM-R3P (153頁) • CNMM-M4PW (152頁) • CNMG-F3M (146頁) • CNMG-M3M (146頁) • CNMG/CNGG-TF (150頁) • CNMG-GN (151頁) • CNMG-NR (151頁) • CNMG/CNGG-PP (150頁) • CNMG-VL (147頁) • CNMG/CNGG-SF (148頁) • CNMG-NF (148頁) • CNMG-WF (148頁) • CNMG-WG/NRW (149頁) • CNMA (149頁) • CNMG(セラミック) (216頁) • CNGA-2 (CBN) (226頁) • CNGA-4 (CBN) (225頁) • CNGA(セラミック) (217頁) • CNGG-M4HF/M4HM (CBN) (226頁) • CNMA-MW4 (CBN) (225頁) • CNMA-T/M1/WG (CBN) (225頁) • CNMA (PCD) (221頁) • SNMG-F3P (173頁) • SNMG-M3P (173頁) • SNMM-R3P (178頁) • SNMG-F3M (174頁) • SNMG-M3M (174頁) • SNMG-TF (176頁) • SNMG-GN (177頁) • SNMG-NR (177頁) • SNMG-PP (175頁) • SNMG-VL (175頁) • SNMA (177頁) • SNGA(セラミック) (218頁) • SNMA (CBN) (235頁)

### 部品

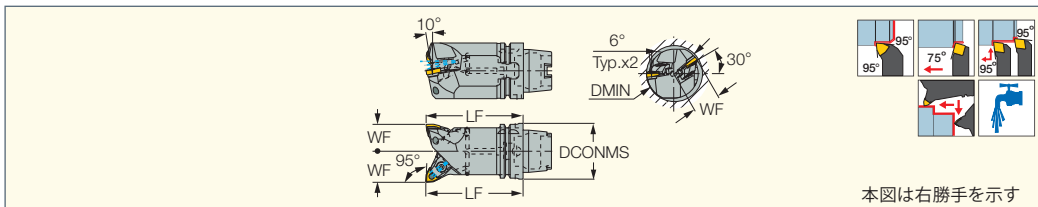
型番											
HSK A63WH-MULNR/L-MW	TCN 423	LCR/L CN12*	LCR/L SN12*	LC WN08	ZNW 4CM	SR 17-307	HW 3.0	DK 17-307	SPR 17-307	SR M4X8	EZ 104

\* クランプウェッジは、WNMGチップ用のみ付属致します。

## MULTI-WEDGE HSK

### HSK A63WH-MULNR-J12MWX2

HSKテーパージャンキー体型  
(ウェッジ交換式、ネガ、  
80°菱形/トリゴン/正方形チップ用)



型番	DCONMS	LF	WF	DMIN	適合チップ	CDI <sup>(1)</sup>
HSK A63WH-MULNR-J12MWX2	63.00	110.00	35.00	72.00	W/C/SNMG 1204	0

- ICTM規格(ISO 12164-3)準拠
- 内部クーラントご使用の際は、専用クーリングチューブを別途ご注文ください。 型番: COOLING TUBE HSK A63
- シャンク寸法は、735頁をご参照ください。

(1) 1-データチップ用穴あり、0-データチップ用穴なし

適合チップ: CNGA-J(CBN) (226頁) • CNGG-J(CBN) (227頁) • CNMG(サーメット) (145頁) • CNMG-F3S (147頁) • SNMG-F3S (175頁) • WNMG(サーメット) (136頁)

- WNMG-F3S (138頁) • WNMG-F3P (135頁) • WNMG-M3P (135頁) • WNMG-F3M (137頁) • WNMG-M3M (138頁) • WNMG-TF (141頁) • WNMG-GN (141頁)
- WNMG-NR (142頁) • WNMG-PP (140頁) • WNMG-VL (139頁) • WNMG-TNM (142頁) • WNMG-NF (139頁) • WNMG-NM (142頁) • WNMG-WF (140頁)
- WNMA/WNMA-WG (143頁) • WNMG-WG (139頁) • WNGA(セラミック) (216頁) • WNGA-M3 (CBN) (224頁) • WNGA-MC/M6 (CBN) (224頁) • CNMG-F3P (144頁)
- CNMG-M3P (144頁) • CNMM-R3P (153頁) • CNMM-M4PW (152頁) • CNMG-F3M (146頁) • CNMG-M3M (146頁) • CNMG/CNGG-TF (150頁) • CNMG-GN (151頁)
- CNMG-NR (151頁) • CNMG/CNGG-PP (150頁) • CNMG-VL (147頁) • CNMG/CNGG-SF (148頁) • CNMG-NF (148頁) • CNMG-WF (148頁) • CNMG-WG/NRW (149頁)
- CNMA (149頁) • CNGA(セラミック) (217頁) • CNMG(セラミック) (216頁) • CNGA-2 (CBN) (226頁) • CNGA-4 (CBN) (225頁) • CNGG-M4HF/M4HM (CBN) (226頁)
- CNMA-MW4 (CBN) (225頁) • CNMA-T/M1/WG (CBN) (225頁) • CNMA (PCD) (221頁) • SNMG-F3P (173頁) • SNMG-M3P (173頁) • SNMM-R3P (178頁)
- SNMG-F3M (174頁) • SNMG-M3M (174頁) • SNMG-TF (176頁) • SNMG-GN (177頁) • SNMG-NR (177頁) • SNMG-PP (175頁) • SNMG-VL (175頁) • SNMA (177頁)
- SNGA(セラミック) (218頁) • SNMA (CBN) (235頁)

## 部品

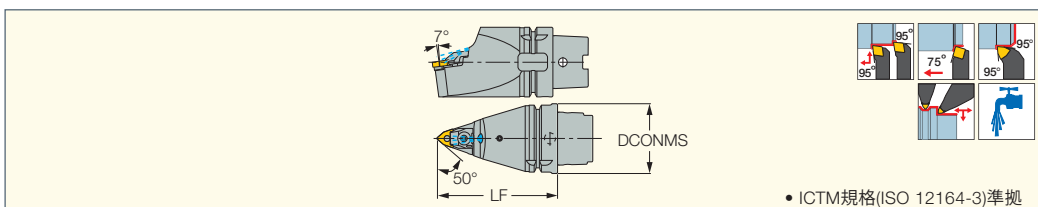
型番									
HSK A63WH-MULNR-J12MWX2	TCN 423	LC WN08	LCR CN12*	LCR SN12*	ZNW 4CMI	DK 17-307	SPR 17-307	SR 17-307	HW 3.0

\* クランプウェッジは、WNMGチップ用のみ付属致します。

## HSK MULTI-WEDGE

### HSK A63WH-MUMNN-MW

HSKテーパージャンキー体型  
(ウェッジ交換式、ネガ、  
80°菱形/トリゴン/正方形チップ用)



型番	DCONMS	LF	適合チップ	CDI <sup>(1)</sup>
HSK A63WH MUMNN J12MW	63.00	110.00	W/C/SNMG 1204	0

- 内部クーラントご使用の際は、専用クーリングチューブを別途ご注文ください。 型番: COOLING TUBE HSK A63
- シャンク寸法は、735頁をご参照ください。

(1) 1-データチップ用穴あり、0-データチップ用穴なし

適合チップ: CNGA-J(CBN) (226頁) • CNGG-J(CBN) (227頁) • CNMG(サーメット) (145頁) • CNMG-F3S (147頁) • SNMG-F3S (175頁) • WNMG(サーメット) (136頁)

- WNMG-F3S (138頁) • WNMG-F3P (135頁) • WNMG-M3P (135頁) • WNMG-F3M (137頁) • WNMG-M3M (138頁) • WNMG-TF (141頁) • WNMG-GN (141頁)
- WNMG-NR (142頁) • WNMG-PP (140頁) • WNMG-VL (139頁) • WNMG-TNM (142頁) • WNMG-NF (139頁) • WNMG-NM (142頁) • WNMG-WF (140頁)
- WNMA/WNMA-WG (143頁) • WNMG-WG (139頁) • WNGA(セラミック) (216頁) • WNGA-M3 (CBN) (224頁) • WNGA-MC/M6 (CBN) (224頁) • CNMG-F3P (144頁)
- CNMG-M3P (144頁) • CNMM-R3P (153頁) • CNMM-M4PW (152頁) • CNMG-F3M (146頁) • CNMG-M3M (146頁) • CNMG/CNGG-TF (150頁) • CNMG-GN (151頁)
- CNMG-NR (151頁) • CNMG/CNGG-PP (150頁) • CNMG-VL (147頁) • CNMG/CNGG-SF (148頁) • CNMG-NF (148頁) • CNMG-WF (148頁) • CNMG-WG/NRW (149頁)
- CNMA (149頁) • CNGA(セラミック) (217頁) • CNMG(セラミック) (216頁) • CNGA-2 (CBN) (226頁) • CNGA-4 (CBN) (225頁) • CNGG-M4HF/M4HM (CBN) (226頁)
- CNMA-MW4 (CBN) (225頁) • CNMA-T/M1/WG (CBN) (225頁) • CNMA (PCD) (221頁) • SNMG-F3P (173頁) • SNMG-M3P (173頁) • SNMM-R3P (178頁)
- SNMG-F3M (174頁) • SNMG-M3M (174頁) • SNMG-TF (176頁) • SNMG-GN (177頁) • SNMG-NR (177頁) • SNMG-PP (175頁) • SNMG-VL (175頁) • SNMA (177頁)
- SNGA(セラミック) (218頁) • SNMA (CBN) (235頁)

## 部品

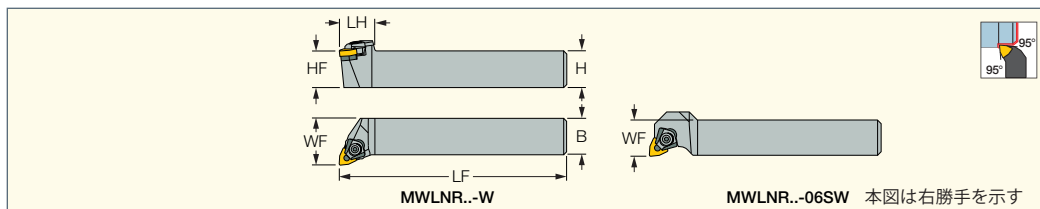
型番											
HSK A63WH MUMNN J12MW	LC WN08	LCR CN12*	LCR SN12*	TCN 423	ZNW 4CMI	SR 17-307	HW 3.0	DK 17-307	SPR 17-307	EZ 83	SR M4X8

\* クランプウェッジは、WNMGチップ用のみ付属致します。



**ISOTURN**

**MWLN/L-W**  
 外径加工用ホルダー  
 (ウェッジクランプ)  
 トリゴンチップ用



型番	H	HF	B	LF	LH	WF	適合チップ
MWLN/L 1616H-06SW	16.0	16.0	16.0	100.00	23.0	16.00	WNMG 06T3
MWLN/L 2020K-06W	20.0	20.0	20.0	125.00	25.0	25.00	WNMG 06T3
MWLN/L 2525M-06W	25.0	25.0	25.0	150.00	25.0	32.00	WNMG 06T3
MWLN/L 2020K-08W	20.0	20.0	20.0	125.00	30.0	25.00	WNMG 0804
MWLN/L 2525M-08W	25.0	25.0	25.0	150.00	30.0	32.00	WNMG 0804
MWLN/L 3232P-08W	32.0	32.0	32.0	170.00	35.0	40.00	WNMG 0804

適合チップ: WNGG-F3N (209頁) • WNMG(サーメット) (136頁) • WNMG-F3S (138頁) • WNMG-F3P (135頁) • WNMG-M3P (135頁) • WNMG-F3M (137頁)  
 • WNMG-M3M (138頁) • WNMG-TF (141頁) • WNMG-GN (141頁) • WNMG-NR (142頁) • WNMG-PP (140頁) • WNMG-VL (139頁) • WNMG-TNM (142頁)  
 • WNMG-SF (138頁) • WNMG-NF (139頁) • WNMM-NM (142頁) • WNMG-WF (140頁) • WNMA/WNMA-WG (143頁) • WNMG-WG (139頁) • WNGA(セラミック) (216頁)  
 • WNGA-M3 (CBN) (224頁) • WNGA-MC/M6 (CBN) (224頁)

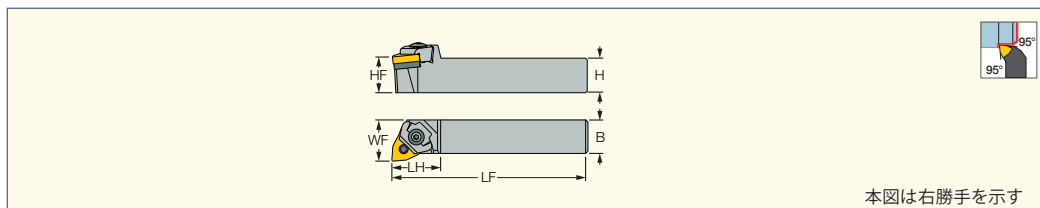
**部品**

型番							
MWLN/L 1616H-06SW	IWSN 322W	IWSN 3-2W <sup>(a)</sup> *	ZNW 3W	SR 14-564	LC 250 SET 1	HW 2.5	
MWLN/L 2020K-06W	IWSN 322W	IWSN 3-2W <sup>(a)</sup> *	ZNW 3W	SR 14-564	LC 250 SET 1	HW 2.5	
MWLN/L 2525M-06W	IWSN 322W	IWSN 3-2W <sup>(a)</sup> *	ZNW 3W	SR 14-564	LC 250 SET 1	HW 2.5	
MWLN/L 2020K-08W	IWSN 433	IWSN 433M <sup>(b)</sup> *	ZNW 4W	SR M4X8	LC 252 SET 1	HW 3.0	
MWLN/L 2525M-08W	IWSN 433	IWSN 433M <sup>(b)</sup> *	ZNW 4W	SR M4X8	LC 252 SET 1	HW 3.0	
MWLN/L 3232P-08W	IWSN 433	IWSN 433M <sup>(b)</sup> *	ZNW 4W	SR M4X8	LC 252 SET 1	HW 3.0	

\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。  
<sup>(a)</sup> シートをIWSN 3-2Wに交換することで、WNMG 0604..チップを使用可能です。  
<sup>(b)</sup> WNMG 0804..TNMチップ使用時は、シートをIWSN 433Mに交換してください。

**ISOTURN**

**MWLN/L-13W**  
 外径加工用ホルダー  
 (ウェッジクランプ)  
 トリゴンチップ用



型番	H	B	HF	LF	LH	WF	適合チップ
MWLN/L 3232P-13W	32.0	32.0	32.0	170.00	45.0	40.00	WNMG 1306
MWLN/L 4040R-13W	40.0	40.0	40.0	200.00	45.0	50.00	WNMG 1306

適合チップ: WNMA/WNMA-WG (143頁) • WNMG-TNM (142頁)

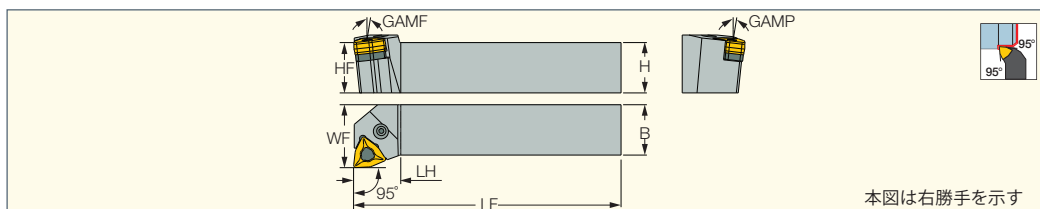
**部品**

型番								
MWLN/L-13W	IWSN 635	ZNW 6W	SR 14-570	LC 253	HW 4P	SPR 17-362	SR 17-362	WA M8

\* WNMG 1306.. TNMチップ使用時は、シートをIWSN 635M3に交換して下さい。(別途ご注文ください)

**DOVE IQ TURN**  
 HEAVY DUTY LINE

**PWLO/L-IQ**  
 高剛性ダブテイルクランプ  
 ホルダー  
 (レバーロッククランプ)  
 WOMGチップ用



型番	H	HF	B	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	適合チップ
PWLO/L 2525M-10-IQ	25.0	25.0	25.0	150.00	25.0	32.00	-6.0	-6.0	WOMG 1007-IQ
PWLO/L 3232P-10-IQ	32.0	32.0	32.0	170.00	30.0	40.00	-6.0	-6.0	WOMG 1007-IQ
PWLO/L 3232P-13-IQ	32.0	32.0	32.0	170.00	30.0	40.00	-6.5	-6.5	WOMG 1306-IQ
PWLO/L 4040S-13-IQ	40.0	40.0	40.0	250.00	30.0	48.00	-6.5	-6.5	WOMG 1306-IQ

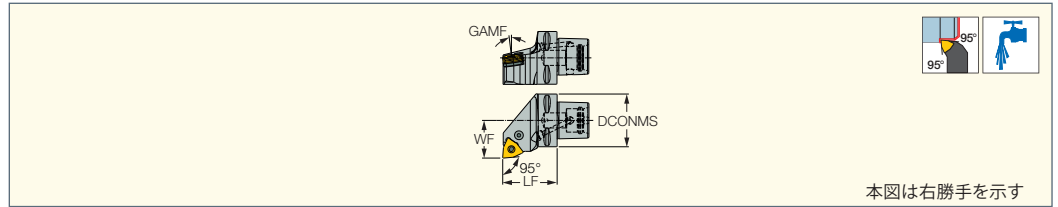
適合チップ: WOMG-10-T3P-IQ (136頁) • WOMG-13-R3P-IQ (137頁)

**部品**

型番						
PWLO/L 2525M-10-IQ	TWN 5-4-IQ	SP D1.5-L10 <sup>(a)</sup>	SR LCS 5	LR 5	HW 3.0	
PWLO/L 3232P-10-IQ	TWN 5-4-IQ	SP D1.5-L10 <sup>(a)</sup>	SR LCS 5	LR 5	HW 3.0	
PWLO/L 3232P-13-IQ	TWX 6-IQ	SP 5 <sup>(a)</sup>	SR 10402352	LCL 20C-NX	HW 4.0	
PWLO/L 4040S-13-IQ	TWX 6-IQ	SP 5 <sup>(a)</sup>	SR 10402352	LCL 20C-NX	HW 4.0	

<sup>(a)</sup> シートピン

**C...PWLOR/L-IQ**  
高剛性ダブテイルクランプ  
CAMFIX一体型  
(レバーロッククランプ)、  
WOMGチップ用



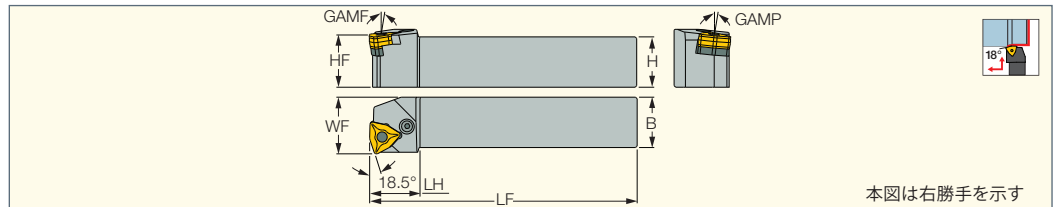
型番	DCONMS	WF	LF	GAMF	適合チップ
<b>C6 PWLOR/L-45065-13-IQ</b>	63.00	45.00	65.00	-6.5	WOMG 1306-IQ

• ISO 26623-1規格  
適合チップ: WOMG-13-R3P-IQ (137頁)

**部品**

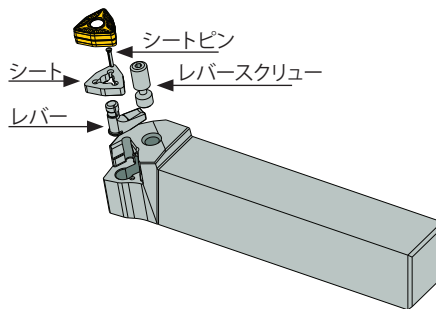
型番						
<b>C...PWLOR/L-IQ</b>	TWX 6-IQ	LCL 20C-NX	SR 10402352	HW 4.0	SP 5	SATZ-M10X1-M5

**PWXOR/L-TF-IQ**  
高剛性ダブテイルランプホルダー  
(レバーロッククランプ)、  
WOMGチップ、高送り加工用



型番	H	HF	B	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	適合チップ					
<b>PWXOR/L 2525M-10-TF-IQ</b>	25.0	25.0	25.0	150.00	31.0	29.00	-6.0	-6.0	WOMG 1007-IQ	TWN 5-4-IQ	SP D1.5-L10 <sup>(a)</sup>	SR LCS 5	LR 5	HW 3.0
<b>PWXOR/L 3232P-10-TF-IQ</b>	32.0	32.0	32.0	170.00	31.0	36.00	-6.0	-6.0	WOMG 1007-IQ	TWN 5-4-IQ	SP D1.5-L10 <sup>(a)</sup>	SR LCS 5	LR 5	HW 3.0
<b>PWXOR/L 4040S-10-TF-IQ</b>	40.0	40.0	40.0	250.00	31.0	44.00	-6.0	-6.0	WOMG 1007-IQ	TWN 5-4-IQ	SP D1.5-L10 <sup>(a)</sup>	SR LCS 5	LR 5	HW 3.0

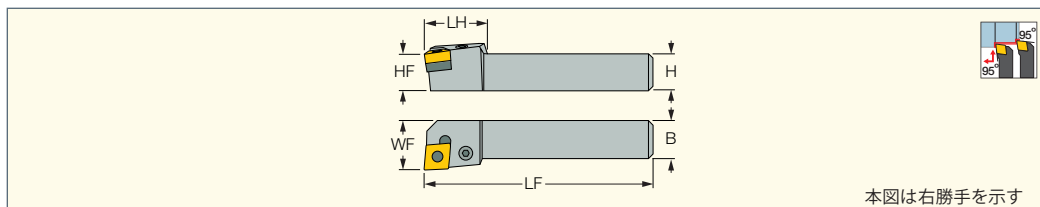
<sup>(a)</sup> シートピン  
適合チップ: WOMG-10-T3P-IQ (136頁)



**ISOTURN**

**PCLNR/L**

外径加工用ホルダー  
(レバーロッククランプ)、  
ネガ、80°菱形チップ用



本図は右勝手を示す

型番	H	HF	B	LF	LH	WF	適合チップ
<b>PCLNR/L 2020K-12</b>	20.0	20.0	20.0	125.00	27.5	25.00	CNMG 1204..
<b>PCLNR/L 2525M-12</b>	25.0	25.0	25.0	150.00	27.8	32.00	CNMG 1204..
<b>PCLNR/L 3232P-12</b>	32.0	32.0	32.0	170.00	27.6	40.00	CNMG 1204..
<b>PCLNR/L 3232P-19</b>	32.0	32.0	32.0	170.00	38.0	40.00	CNMG 1906..
<b>PCLNR/L 4040S-25</b>	40.0	40.0	40.0	250.00	47.0	50.00	CNMG 2509..
<b>PCLNR 5050T-25</b>	50.0	50.0	50.0	300.00	47.0	60.00	CNMG 2509..

適合チップ: CNGA-J(CBN) (226頁) • CNGG-J(CBN) (227頁) • CNMG-F3S (147頁) • CNMG-F3P (144頁) • CNMG-M3P (144頁) • CNMM-R3P (153頁)  
 • CNMM-M4PW (152頁) • CNMG(サーメット) (145頁) • CNMG-F3M (146頁) • CNMG-M3M (146頁) • CNMG-R3M (147頁) • CNMG/CNGG-TF (150頁) • CNMG-GN (151頁)  
 • CNMG-NR (151頁) • CNMM-NR (154頁) • CNMG/CNGG-PP (150頁) • CNMG-VL (147頁) • CNMG-MR (151頁) • CNMG/CNGG-SF (148頁) • CNMG-NF (148頁)  
 • CNMG-WF (148頁) • CNMG-WG/NRW (149頁) • CNMS-12 (214頁) • CNMM-H3P (153頁) • CNMM-H4P (153頁) • CNMM-H5P (154頁) • CNMA (149頁)  
 • CNGA(セラミック) (217頁) • CNMG(セラミック) (216頁) • CNGA-2 (CBN) (226頁) • CNGA-4 (CBN) (225頁) • CNGG-M4HF/M4HM (CBN) (226頁)  
 • CNMA-MW4 (CBN) (225頁) • CNMA-T/M1/WG (CBN) (225頁) • CNMA (PCD) (221頁)

**部品**

型番							
<b>PCLNR/L 2020K-12</b>	TCN 423		SP 4	LR 4	SR 117-2010	HW 3.0	PN 3-4
<b>PCLNR/L 2525M-12</b>	TCN 423		SP 4	LR 4	SR 117-2010	HW 3.0	PN 3-4
<b>PCLNR/L 3232P-12</b>	TCN 423		SP 4	LR 4	SR 117-2010	HW 3.0	PN 3-4
<b>PCLNR/L 3232P-19</b>	TCN 63		SP 66	LR 6	SR 10402352	HW 4.0	
<b>PCLNR/L 4040S-25</b>	TCN 84N	TCN 85N*	SP 8	LR 8	SR 10402264		
<b>PCLNR 5050T-25</b>	TCN 84N	TCN 85N*	SP 8	LR 8	SR 10402264		

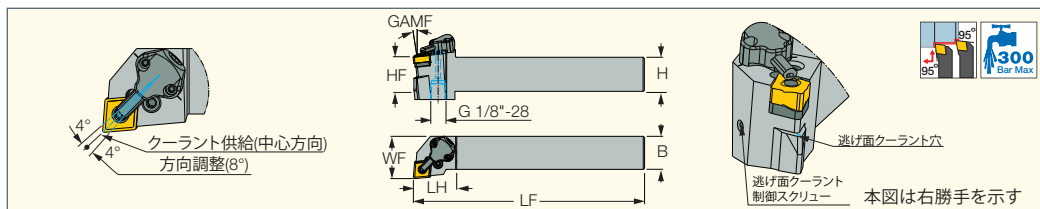
\* シートをTCN 85Nに交換することで、CNMG 2507..チップを使用可能です。(別途ご注文ください)



# ISOTURN JETCUT

## PCLNR/L-12-JHP

高圧クーラント対応、  
外径加工用ホルダー  
(レバーロッククランプ)、  
ネガ、80°菱形チップ用



型番	H	HF	B	LF	LH	WF	GAMF	適合チップ
PCLNR/L 2525M-12-JHP	25.0	25.0	25.0	150.00	33.0	32.00	-6.0	CNMG 1204
PCLNR/L 3232P-12-JHP	32.0	32.0	32.0	170.00	33.0	40.00	-6.0	CNMG 1204

・ユーザーガイドは78-84頁をご参照ください。

適合チップ: CNGA-J(CBN) (226頁) • CNGG-J(CBN) (227頁) • CNMG(サーメット) (145頁) • CNMG-F3S (147頁) • CNMG-F3P (144頁) • CNMG-M3P (144頁) • CNMM-R3P (153頁) • CNMM-M4PW (152頁) • CNMG-F3M (146頁) • CNMG-M3M (146頁) • CNMG/CNGG-TF (150頁) • CNMG-GN (151頁) • CNMG-NR (151頁) • CNMG/CNGG-PP (150頁) • CNMG-VL (147頁) • CNMG/CNGG-SF (148頁) • CNMG-NF (148頁) • CNMG-WF (148頁) • CNMG-WG/NRW (149頁) • CNMS-12 (214頁) • CNMA (149頁) • CNGA(セラミック) (217頁) • CNMG(セラミック) (216頁) • CNGA-2 (CBN) (226頁) • CNGA-4 (CBN) (225頁) • CNGG-M4HF/M4HM (CBN) (226頁) • CNMA-MW4 (CBN) (225頁) • CNMA-T/M1/WG (CBN) (225頁) • CNMA (PCD) (221頁)

### 部品

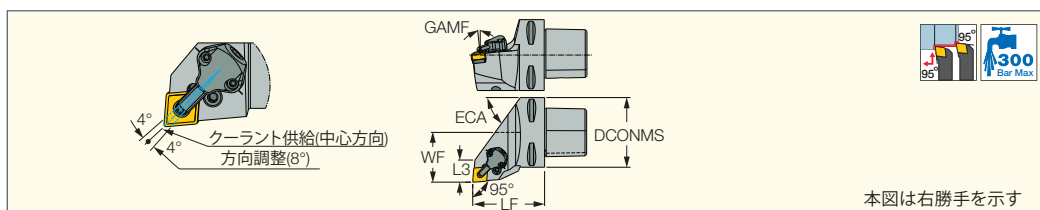
型番	TCN 423	SP 4	LR 4	SR 117-2010	PN 3-4	CU-CW-JHP	SR M4X4 DIN913 TL360	HW 2.0	HW 3.0	T-8/5
PCLNR/L-12-JHP										

# ISOTURN JETCUT

## CAMFIX

### C...PCLNR/L-12-JHP

高圧クーラント対応、  
CAMFIX一体型  
(レバーロッククランプ)、  
ネガ、80°菱形チップ用



型番	DCONMS	WF	LF	L3	ECA	GAMF	適合チップ	CDI <sup>(1)</sup>	CP <sup>(2)</sup>
C6 PCLNR/L-45065-12-JHP	63.00	45.00	65.00	20.00	54.0	-6.0	CNMG 1204	1	300

・ユーザーガイドは78-84頁をご参照ください。

・ISO 26623-1規格

(1) 1 - データチップ用穴あり、 0 - データチップ用穴なし

(2) 最大クーラント圧 (Bar)

適合チップ: CNGA-J(CBN) (226頁) • CNGG-J(CBN) (227頁) • CNMG(サーメット) (145頁) • CNMG-F3S (147頁) • CNMG-F3P (144頁) • CNMG-M3P (144頁) • CNMM-R3P (153頁) • CNMM-M4PW (152頁) • CNMG-F3M (146頁) • CNMG-M3M (146頁) • CNMG/CNGG-TF (150頁) • CNMG-GN (151頁) • CNMG-NR (151頁) • CNMG/CNGG-PP (150頁) • CNMG-VL (147頁) • CNMG/CNGG-SF (148頁) • CNMG-NF (148頁) • CNMG-WF (148頁) • CNMG-WG/NRW (149頁) • CNMS-12 (214頁) • CNMA (149頁) • CNGA(セラミック) (217頁) • CNMG(セラミック) (216頁) • CNGA-2 (CBN) (226頁) • CNGA-4 (CBN) (225頁) • CNGG-M4HF/M4HM (CBN) (226頁) • CNMA-MW4 (CBN) (225頁) • CNMA-T/M1/WG (CBN) (225頁) • CNMA (PCD) (221頁)

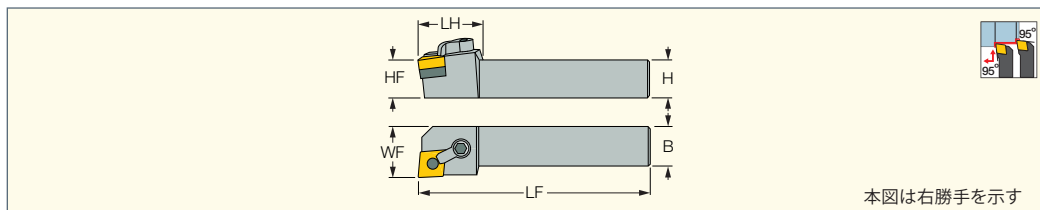
### 部品

型番	TCN 423	SP 4	LR 4	SR 117-2010	PN 3-4	CU-CW-JHP	HW 3.0	T-8/5	SR M5X5 DIN913 TL360
C6 PCLNL-45065-12-JHP									
C6 PCLNR-45065-12-JHP									

# ISOTURN

## MCLNR/L

外径加工用ホルダー、  
(トップクランプ)、  
ネガ、80°菱形チップ用



型番	H	HF	B	LF	LH	WF	適合チップ
MCLNR 2525M-16	25.0	25.0	25.0	150.00	30.0	32.00	CNMG 1606..
MCLNR 3232P-16	32.0	32.0	32.0	170.00	30.0	40.00	CNMG 1606..
MCLNL 3232P-19	32.0	32.0	32.0	170.00	35.0	40.00	CNMG 1906..

適合チップ: CNMG-M3P (144頁) • CNMM-R3P (153頁) • CNMG-M3M (146頁) • CNMG-R3M (147頁) • CNMG/CNGG-TF (150頁) • CNMG-GN (151頁)

• CNMG-NR (151頁) • CNMM-NR (154頁) • CNMG/CNGG-PP (150頁) • CNMG-MR (151頁) • CNMM-H3P (153頁) • CNMM-H4P (153頁) • CNMA (149頁)

### 部品

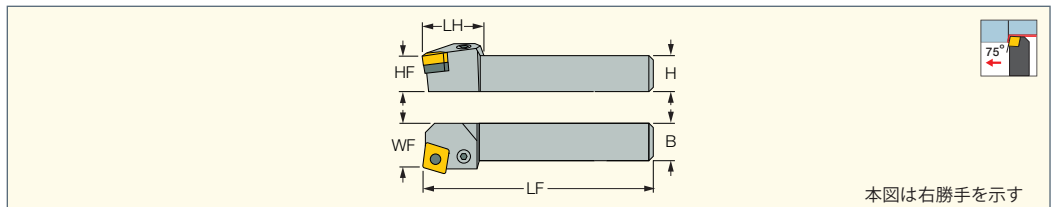
型番	TCT 533	LC 30 SET 1	ZN 54M	HW 3.0
MCLNR 2525M-16				
MCLNR 3232P-16				
MCLNL 3232P-19	TCT 634	LC80 SET-1	ZN 64	HW 4.0



## ISOTURN

### PCBNR/L

外径加工用ホルダー  
(レバーロッククランプ)、  
ネガ、80°菱形チップ用  
(100°コーナー用)



本図は右勝手を示す

型番	H	HF	B	LF	LH	WF	適合チップ
PCBNR/L 2525M-12	25.0	25.0	25.0	150.00	27.7	22.00	CNMG 1204..
PCBNR/L 3232P-19	32.0	32.0	32.0	170.00	37.0	27.00	CNMG 1906..
PCBNR 4040S-19	40.0	40.0	40.0	250.00	37.0	37.00	CNMG 1906..

適合チップ: CNMG(サーメット) (145頁) • CNMG-F3S (147頁) • CNMG-F3P (144頁) • CNMG-M3P (144頁) • CNMM-R3P (153頁) • CNMM-M4PW (152頁)  
 • CNMG-F3M (146頁) • CNMG-M3M (146頁) • CNMG-R3M (147頁) • CNMG/CNGG-TF (150頁) • CNMG-GN (151頁) • CNMG-NR (151頁) • CNMM-NR (154頁)  
 • CNMG/CNGG-PP (150頁) • CNMG-VL (147頁) • CNMG-MR (151頁) • CNMG/CNGG-SF (148頁) • CNMG-NF (148頁) • CNMG-WF (148頁) • CNMG-WG/NRW (149頁)  
 • CNMS-12 (214頁) • CNMM-H3P (153頁) • CNMM-H4P (153頁) • CNMA (149頁) • CNGA(セラミック) (217頁) • CNMG(セラミック) (216頁)

### 部品

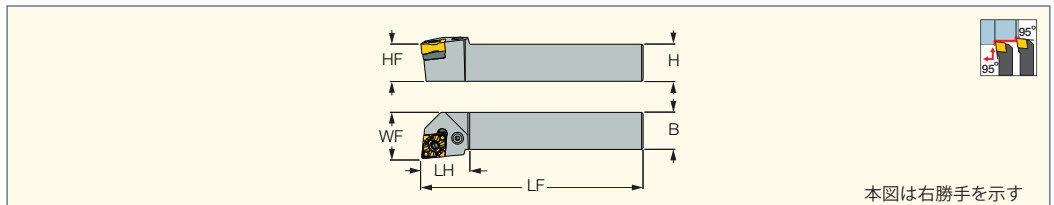
型番						
PCBNR/L 2525M-12	TCN 423	SP 4	PN 3-4	LR 4	SR 117-2010	HW 3.0
PCBNR/L 3232P-19	TCN 63	SP 66		LR 6	SR 10402352	HW 4.0
PCBNR 4040S-19	TCN 63	SP 66		LR 6	SR 10402352	HW 4.0

## HELITURN LD

### FLASHTURN ECO LINE

### PCLNR/L-X

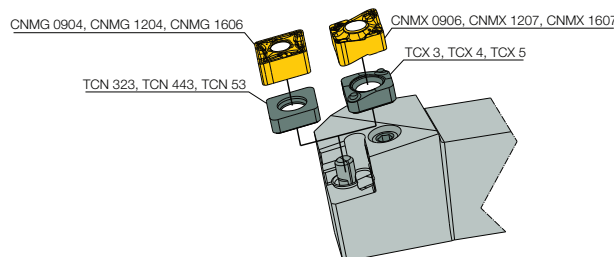
外径加工用ホルダー  
(レバーロッククランプ)、  
ネガ、80°菱形チップ用



本図は右勝手を示す

型番	B	H	LF	LH	WF	適合チップ
PCLNR 1616H-09X	16.0	16.0	150.00	25.0	25.00	CNMX 0906, CNMG 0904
PCLNR/L 2020K-09X	20.0	20.0	125.00	25.0	25.00	CNMX 0906, CNMG 0904
PCLNR/L 2525M-09X	25.0	25.0	150.00	25.0	32.00	CNMX 0906, CNMG 0904
PCLNR/L 2020K-12X	20.0	20.0	125.00	31.0	25.00	CNMX 1207, CNMG 1204
PCLNR/L 2525M-12X	25.0	25.0	150.00	31.0	32.00	CNMX 1207, CNMG 1204
PCLNR/L 3232P-12X	32.0	32.0	170.00	32.0	40.00	CNMX 1207, CNMG 1204
PCLNR/L 3232P-16X	32.0	32.0	170.00	32.0	40.00	CNMX 1607, CNMG 1606

適合チップ: CNGA-J(CBN) (226頁) • CNGG-F3N (209頁) • CNGG-J(CBN) (227頁) • CNGX-M3N (209頁) • CNMG(サーメット) (145頁) • CNMG-F3S (147頁)  
 • CNMG-F3P (144頁) • CNMG-M3P (144頁) • CNMM-R3P (153頁) • CNMX-M3/4PW (152頁) • CNMM-M4PW (152頁) • CNMG-F3M (146頁) • CNMG-M3M (146頁)  
 • CNMG-R3M (147頁) • CNMX-M3/4MW (152頁) • CNMG/CNGG-TF (150頁) • CNMG-GN (151頁) • CNMG-NR (151頁) • CNMG/CNGG-PP (150頁) • CNMG-VL (147頁)  
 • CNMG-MR (151頁) • CNMG/CNGG-SF (148頁) • CNMG-NF (148頁) • CNMG-WF (148頁) • CNMG-WG/NRW (149頁) • CNMS-12 (214頁) • CNMA (149頁)  
 • CNGA(セラミック) (217頁) • CNMG(セラミック) (216頁) • CNGA-2 (CBN) (226頁) • CNGA-4 (CBN) (225頁) • CNGG-M4HF/M4HM (CBN) (226頁)  
 • CNMA-MW4 (CBN) (225頁) • CNMA-T/M1/WG (CBN) (225頁) • CNMA (PCD) (221頁)



### 部品

型番								
PCLNR/L 2020K-09X <sup>(1)</sup>	TCX 3	TCN 323	SP 3	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5	PN 3-4	
PCLNR/L 2525M-09X <sup>(1)</sup>	TCX 3	TCN 323	SP 3	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5	PN 3-4	
PCLNR/L 2020K-12X <sup>(2)</sup>	TCX 4	TCN 443	SP 4	LR 4DH	SR 117-2010	HW 3.0	PN 3-4L	LR 4DHTL (MR INJ)*
PCLNR/L 2525M-12X <sup>(2)</sup>	TCX 4	TCN 443	SP 4	LR 4DH	SR 117-2010	HW 3.0	PN 3-4L	LR 4DHTL (MR INJ)*
PCLNR/L 3232P-12X <sup>(2)</sup>	TCX 4	TCN 443	SP 4	LR 4DH	SR 117-2010	HW 3.0	PN 3-4L	LR 4DHTL (MR INJ)*
PCLNR/L 3232P-16X <sup>(3)</sup>	TCX 5	TCN 53	SP 5	LR 5	SR LCS 5	HW 3.0	SPP 5-6	

\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。

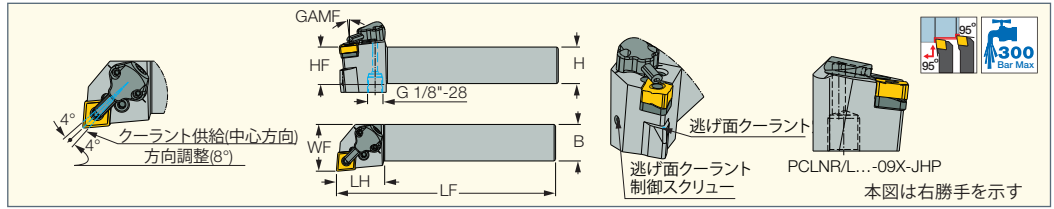
<sup>(1)</sup> CNMX 0906..チップ用TCX 3シート、CNMG 0904..チップ用TCN 323シートが付属致します。

<sup>(2)</sup> CNMX 1207..チップ用TCX 4シート、CNMG 1204..チップ用TCN 443シートが付属致します。

<sup>(3)</sup> CNMX 1607..チップ用TCX 5シート、CNMG 1606..チップ用TCN 53シートが付属致します。



**PCLNR/L-X-JHP**  
高圧クーラント対応  
外径加工用ホルダー  
(レバーロッククランプ)  
ネガ、80°菱形チップ用



型番	B	H	HF	LF	LH	WF	GAMF	適合チップ
PCLNR/L 1616H-09X-JHP	16.0	16.0	16.0	100.00	20.0	20.00	-6.0	CNMX 0906, CNMG 0904
PCLNR/L 2020K-09X-JHP	20.0	20.0	20.0	125.00	25.0	25.00	-6.0	CNMX 0906, CNMG 0904
PCLNR/L 2525M-09X-JHP	25.0	25.0	25.0	150.00	25.0	32.00	-6.0	CNMX 0906, CNMG 0904
PCLNR/L 2525M-12X-JHP	25.0	25.0	25.0	150.00	25.0	32.00	-6.0	CNMX 1207, CNMG 1204
PCLNR/L 3232P-12X-JHP	32.0	32.0	32.0	170.00	33.0	40.00	-6.0	CNMX 1207, CNMG 1204

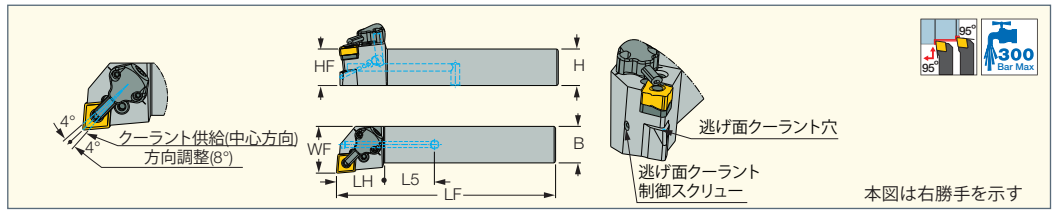
- ユーザーガイドは78-84頁をご参照ください。
- 適合チップ: CNGA-J(CBN) (226頁) • CNGG-J(CBN) (227頁) • CNGX-M3N (209頁) • CNMG-F3S (147頁) • CNMG-F3P (144頁) • CNMG-M3P (144頁) • CNMM-R3P (153頁) • CNMX-M3/4PW (152頁) • CNMM-M4PW (152頁) • CNGG-F3N (209頁) • CNMG(サーメット) (145頁) • CNMG-F3M (146頁) • CNMG-M3M (146頁) • CNMX-M3/4MW (152頁) • CNMG/CNGG-TF (150頁) • CNMG-GN (151頁) • CNMG-NR (151頁) • CNMG/CNGG-PP (150頁) • CNMG-VL (147頁) • CNMG/CNGG-SF (148頁) • CNMG-NF (148頁) • CNMG-WF (148頁) • CNMG-WG/NRW (149頁) • CNMS-12 (214頁) • CNMA (149頁) • CNGA(セラミック) (217頁) • CNMG(セラミック) (216頁) • CNGA-2 (CBN) (226頁) • CNGA-4 (CBN) (225頁) • CNGG-M4HF/M4HM (CBN) (226頁) • CNMA-MW4 (CBN) (225頁) • CNMA-T/M1/WG (CBN) (225頁) • CNMA (PCD) (221頁)

**部品**

型番	TCX 3 <sup>(a)</sup>	TCN 323 <sup>(c)</sup>	SP 3	LR 3	SR 117-2014	PN 3-4	HW 2.5	SR M4X4 DIN913 TL360
PCLNR/L 1616H-09X-JHP	TCX 3 <sup>(a)</sup>	TCN 323 <sup>(c)</sup>	SP 3	LR 3	SR 117-2014	PN 3-4	HW 2.5	SR M4X4 DIN913 TL360
PCLNR/L 2020K-09X-JHP	TCX 3 <sup>(a)</sup>	TCN 323 <sup>(c)</sup>	SP 3	LR 3	SR 117-2014	PN 3-4	HW 2.5	SR M4X4 DIN913 TL360
PCLNR/L 2525M-09X-JHP	TCX 3 <sup>(a)</sup>	TCN 323 <sup>(c)</sup>	SP 3	LR 3	SR 117-2014	PN 3-4	HW 2.5	SR M4X4 DIN913 TL360
PCLNR/L 2525M-12X-JHP	TCX 4 <sup>(b)</sup>	TCN 443 <sup>(d)</sup>	SP 4	LR 4DH	SR 117-2010	PN 3-4L	CU-CW-JHP T-8/5	LR 4DHTL (MR INJ)* HW 2.0 HW 3.0 SR M4X4 DIN913 TL360
PCLNR/L 3232P-12X-JHP	TCX 4 <sup>(b)</sup>	TCN 443 <sup>(d)</sup>	SP 4	LR 4DH	SR 117-2010	PN 3-4L	CU-CW-JHP T-8/5	LR 4DHTL (MR INJ)* HW 2.0 HW 3.0 SR M4X4 DIN913 TL360

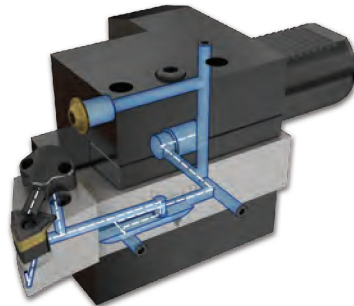
\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。  
(a) CNMX 0906..チップ用(付属) (b) CNMX 1207..チップ用(付属) (c) CNMG 0904..チップ用(付属) (d) CNMG 1204..チップ用(付属)

**PCLNR/L-X-JHP-MC**  
高圧クーラント対応  
外径加工用ホルダー  
(レバーロッククランプ)  
ネガ、80°菱形チップ用



型番	B	H	HF	LF	LH	L5	WF	適合チップ
PCLNR/L 2020X-09X-JHP-MC	20.0	20.0	20.0	97.00	27.0	29.00	25.00	CNMX 0906, CNMG 0904
PCLNR/L 2525X-09X-JHP-MC	25.0	25.0	25.0	118.00	33.0	35.00	32.00	CNMX 0906, CNMG 0904
PCLNR/L 2020X-12X-JHP-MC	20.0	20.0	20.0	97.00	27.0	29.00	25.00	CNMX 1207, CNMG 1204
PCLNR/L 2525X-12X-JHP-MC	25.0	25.0	25.0	118.00	33.0	35.00	32.00	CNMX 1207, CNMG 1204

- ユーザーガイドは78-84頁をご参照ください。
- 適合チップ: CNGA-J(CBN) (226頁) • CNGG-J(CBN) (227頁) • CNMG-F3S (147頁) • CNMG-F3P (144頁) • CNMG-M3P (144頁) • CNMM-R3P (153頁) • CNMG(サーメット) (145頁) • CNGG-F3N (209頁) • CNMX-M3/4PW (152頁) • CNMM-M4PW (152頁) • CNGX-M3N (209頁) • CNMG-F3M (146頁) • CNMG-M3M (146頁) • CNMX-M3/4MW (152頁) • CNMG/CNGG-TF (150頁) • CNMG-GN (151頁) • CNMG-NR (151頁) • CNMG/CNGG-PP (150頁) • CNMG-VL (147頁) • CNMG/CNGG-SF (148頁) • CNMG-NF (148頁) • CNMG-WF (148頁) • CNMG-WG/NRW (149頁) • CNMS-12 (214頁) • CNMA (149頁) • CNGA(セラミック) (217頁) • CNMG(セラミック) (216頁) • CNGA-2 (CBN) (226頁) • CNGA-4 (CBN) (225頁) • CNGG-M4HF/M4HM (CBN) (226頁) • CNMA-MW4 (CBN) (225頁) • CNMA-T/M1/WG (CBN) (225頁) • CNMA (PCD) (221頁)



**部品**

型番	TCX 3 <sup>(a)</sup>	TCN 323 <sup>(c)</sup>	SP 3	LR 3	SR 117-2014	PN 3-4	HW 2.5	CU-CW-JHP	SR M5X5 DIN913 TL360	T-8/5
PCLNR/L 2020X-09X-JHP-MC	TCX 3 <sup>(a)</sup>	TCN 323 <sup>(c)</sup>	SP 3	LR 3	SR 117-2014	PN 3-4	HW 2.5	CU-CW-JHP	SR M5X5 DIN913 TL360	T-8/5
PCLNR/L 2525X-09X-JHP-MC	TCX 3 <sup>(a)</sup>	TCN 323 <sup>(c)</sup>	SP 3	LR 3	SR 117-2014	PN 3-4	HW 2.5	CU-CW-JHP	SR M5X5 DIN913 TL360	T-8/5
PCLNR/L 2020X-12X-JHP-MC	TCX 4 <sup>(b)</sup>	TCN 443 <sup>(d)</sup>	SP 4	LR 4DH	SR 117-2010	PN 3-4L	HW 2.5	CU-CW-JHP	SR M5X5 DIN913 TL360	HW 3.0 T-8/5 LR 4DHTL (MR INJ)*
PCLNR/L 2525X-12X-JHP-MC	TCX 4 <sup>(b)</sup>	TCN 443 <sup>(d)</sup>	SP 4	LR 4DH	SR 117-2010	PN 3-4L	HW 2.5	CU-CW-JHP	SR M5X5 DIN913 TL360	HW 3.0 T-8/5 LR 4DHTL (MR INJ)*

\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。  
(a) CNMX 0906..チップ用(付属) (b) CNMX 1207..チップ用(付属) (c) CNMG 0904..チップ用(付属) (d) CNMG 1204..チップ用(付属)



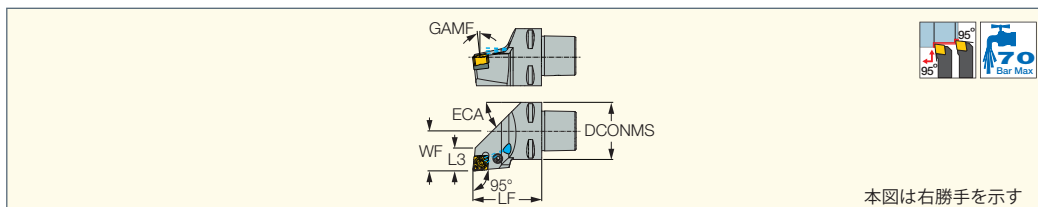
HELITURN LD

CAMFIX

C#-PCLNR/L-X

CAMFIX一体型

(レバーロッククランプ)、  
CNMX/CNMGチップ用



本図は右勝手を示す

型番	DCONMS	WF	LF	GAMF	L3	ECA	適合チップ	CDI <sup>(3)</sup>	CP <sup>(4)</sup>
C4 PCLNR/L-27050-12X <sup>(1)</sup>	40.00	27.00	50.00	6.0	20.00	40.0	CNMX 1207, CNMG 1204	1	70
C5 PCLNR/L-35060-12X <sup>(1)</sup>	50.00	35.00	60.00	6.0	20.00	45.0	CNMX 1207, CNMG 1204	1	70
C6 PCLNR/L-45065-12X <sup>(1)</sup>	63.00	45.00	65.00	6.0	20.00	54.0	CNMX 1207, CNMG 1204	1	70
C4 PCLNR/L-27050-16X <sup>(2)</sup>	40.00	27.00	50.00	6.0	21.00	40.0	CNMX 1607, CNMG 1606	1	70
C5 PCLNR/L-35060-16X <sup>(2)</sup>	50.00	35.00	60.00	6.0	21.00	45.0	CNMX 1607, CNMG 1606	1	70
C6 PCLNR/L-45065-16X <sup>(2)</sup>	63.00	45.00	65.00	6.0	21.00	54.0	CNMX 1607, CNMG 1606	1	70

<sup>(1)</sup> CNMX 1207..チップ用TCX 4シート、CNMG 1204..チップ用TCN 443シートが付属致します。

<sup>(2)</sup> CNMX 1607..チップ用TCX 5シート、CNMG 1606..チップ用TCN 53シートが付属致します。

<sup>(3)</sup> 1-データチップ用穴あり、0-データチップ用穴なし

<sup>(4)</sup> 最大クーラント圧 (Bar)

適合チップ: CNGA-J(CBN) (226頁) • CNGG-J(CBN) (227頁) • CNMG(サーメット) (145頁) • CNMG-F3S (147頁) • CNMX-M3/4PW (152頁) • CNMX-M3/4MW (152頁)

• CNMG-F3P (144頁) • CNMG-M3P (144頁) • CNMM-R3P (153頁) • CNMM-M4PW (152頁) • CNMG-F3M (146頁) • CNMG-M3M (146頁) • CNMG-R3M (147頁)

• CNMG/CNGG-TF (150頁) • CNMG-GN (151頁) • CNMG-NR (151頁) • CNMG/CNGG-PP (150頁) • CNMG-VL (147頁) • CNMG-MR (151頁) • CNMG/CNGG-SF (148頁)

• CNMG-NF (148頁) • CNMG-WF (148頁) • CNMG-WG/NRW (149頁) • CNMS-12 (214頁) • CNMA (149頁) • CNGA(セラミック) (217頁) • CNMG(セラミック) (216頁)

• CNGA-2 (CBN) (226頁) • CNGA-4 (CBN) (225頁) • CNGG-M4HF/M4HM (CBN) (226頁) • CNMA-MW4 (CBN) (225頁) • CNMA-T/M1/WG (CBN) (225頁) • CNMA (PCD) (221頁)

部品

型番									
C4 PCLNL-27050-12X	TCX 4	TCN 443	SP 4	PN 3-4L	LR 4DH	SR 117-2010	HW 3.0	EZ 62	LR 4DHTL (MR INJ)*
C4 PCLNR-27050-12X	TCX 4	TCN 443	SP 4	PN 3-4L	LR 4DH	SR 117-2010	HW 3.0	EZ 62	LR 4DHTL (MR INJ)*
C5 PCLNL-35060-12X	TCX 4	TCN 443	SP 4	PN 3-4L	LR 4DH	SR 117-2010	HW 3.0	EZ 83	LR 4DHTL (MR INJ)*
C5 PCLNR-35060-12X	TCX 4	TCN 443	SP 4	PN 3-4L	LR 4DH	SR 117-2010	HW 3.0	EZ 83	LR 4DHTL (MR INJ)*
C6 PCLNL-45065-12X	TCX 4	TCN 443	SP 4	PN 3-4L	LR 4DH	SR 117-2010	HW 3.0	EZ 83	LR 4DHTL (MR INJ)*
C6 PCLNR-45065-12X	TCX 4	TCN 443	SP 4	PN 3-4L	LR 4DH	SR 117-2010	HW 3.0	EZ 83	LR 4DHTL (MR INJ)*
C4 PCLNR-27050-16X	TCX 5	TCN 53	SP 5	PN 3-4L	LR 5	SR LCS 5	HW 3.0	EZ 104	LR 4DHTL (MR INJ)*
C4 PCLNR-27050-16X	TCX 5	TCN 53	SP 5	PN 3-4L	LR 5	SR LCS 5	HW 3.0	EZ 104	LR 4DHTL (MR INJ)*
C5 PCLNL-35060-16X	TCX 5	TCN 53	SP 5	SPP 5-6	LR 5	SR LCS 5	HW 3.0	EZ 125	LR 4DHTL (MR INJ)*
C5 PCLNR-35060-16X	TCX 5	TCN 53	SP 5	SPP 5-6	LR 5	SR LCS 5	HW 3.0	EZ 125	LR 4DHTL (MR INJ)*
C6 PCLNL-45065-16X	TCX 5	TCN 53	SP 5	SPP 5-6	LR 5	SR LCS 5	HW 3.0	EZ 125	LR 4DHTL (MR INJ)*
C6 PCLNR-45065-16X	TCX 5	TCN 53	SP 5	SPP 5-6	LR 5	SR LCS 5	HW 3.0	EZ 125	LR 4DHTL (MR INJ)*

\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。

HELITURN LD

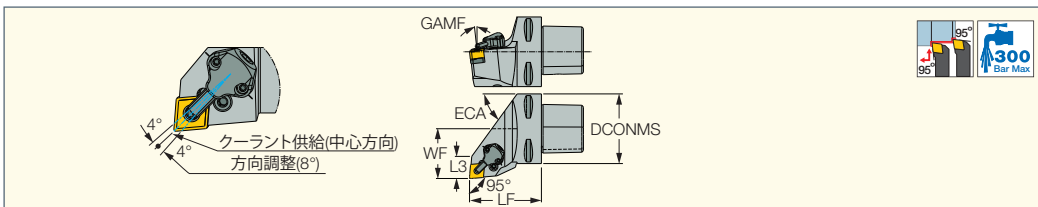
JETCUT CAMFIX

C...PCLNR/L-X-JHP

高圧クーラント対応、

CAMFIX一体型

(レバーロッククランプ)、  
CNMX/CNMGチップ用



型番	DCONMS	WF	LF	L3	ECA	GAMF	適合チップ	CDI <sup>(3)</sup>	CP <sup>(4)</sup>
C3 PCLNR-22045-09X-JHP <sup>(1)</sup>	32.00	22.00	45.00	22.00	45.0	-6.0	CNMX 0906, CNMG 0904	0	300
C4 PCLNR/L-27050-09X-JHP <sup>(1)</sup>	40.00	27.00	50.00	24.00	45.0	-6.0	CNMX 0906, CNMG 0904	1	300
C5 PCLNR/L-35060-09X-JHP <sup>(1)</sup>	50.00	35.00	60.00	26.00	45.0	-6.0	CNMX 0906, CNMG 0904	1	300
C4 PCLNR/L-27050-12X-JHP <sup>(2)</sup>	40.00	27.00	50.00	18.00	54.0	-6.0	CNMX 1207, CNMG 1204	1	300
C5 PCLNR/L-35060-12X-JHP <sup>(2)</sup>	50.00	35.00	60.00	20.00	50.0	-6.0	CNMX 1207, CNMG 1204	1	300
C6 PCLNR/L-45065-12X-JHP <sup>(2)</sup>	63.00	45.00	65.00	20.00	54.0	-6.0	CNMX 1207, CNMG 1204	1	300

• ユーザーガイドは78-84頁をご参照ください。

<sup>(1)</sup> CNMX 0906..チップ用TCX 3シート、CNMG 0904..チップ用TCN 323シートが付属致します。

<sup>(2)</sup> CNMX 1207..チップ用TCX 4シート、CNMG 1204..チップ用TCN 443シートが付属致します。

<sup>(3)</sup> 1-データチップ用穴あり、0-データチップ用穴なし

<sup>(4)</sup> 最大クーラント圧 (Bar)

適合チップ: CNGA-J(CBN) (226頁) • CNGG-F3N (209頁) • CNGG-J(CBN) (227頁) • CNGX-M3N (209頁) • CNMG(サーメット) (145頁) • CNMG-F3S (147頁)

• CNMX-M3/4MW (152頁) • CNMX-M3/4PW (152頁) • CNMG-F3P (144頁) • CNMG-M3P (144頁) • CNMM-R3P (153頁) • CNMM-M4PW (152頁) • CNMG-F3M (146頁)

• CNMG-M3M (146頁) • CNMG/CNGG-TF (150頁) • CNMG-GN (151頁) • CNMG-NR (151頁) • CNMG/CNGG-PP (150頁) • CNMG-VL (147頁) • CNMG/CNGG-SF (148頁)

• CNMG-NF (148頁) • CNMG-WF (148頁) • CNMG-WG/NRW (149頁) • CNMS-12 (214頁) • CNMA (149頁) • CNGA(セラミック) (217頁) • CNMG(セラミック) (216頁)

• CNGA-2 (CBN) (226頁) • CNGA-4 (CBN) (225頁) • CNGG-M4HF/M4HM (CBN) (226頁) • CNMA-MW4 (CBN) (225頁) • CNMA-T/M1/WG (CBN) (225頁) • CNMA (PCD) (221頁)

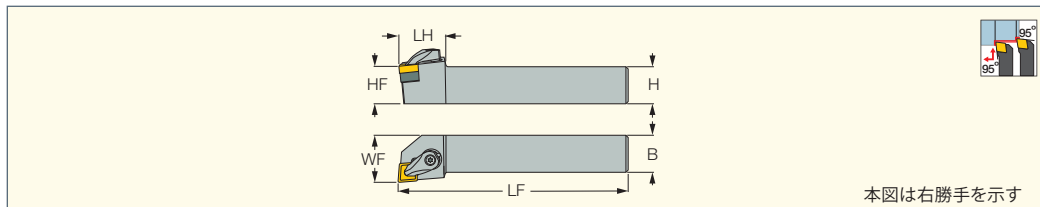
部品

型番										
C3 PCLNR-22045-09X-JHP	TCX 3	TCN 323	SP 3	LR 3	SR 117-2014	PN 3-4	CU-CW-JHP		T-8/5	HW 2.5
C4 PCLNL-27050-09X-JHP	TCX 3	TCN 323	SP 3	LR 3	SR 117-2014	PN 3-4	CU-CW-JHP		T-8/5	HW 2.5
C4 PCLNR-27050-09X-JHP	TCX 3	TCN 323	SP 3	LR 3	SR 117-2014	PN 3-4	CU-CW-JHP		T-8/5	HW 2.5
C5 PCLNL-35060-09X-JHP	TCX 3	TCN 323	SP 3	LR 3	SR 117-2014	PN 3-4	CU-CW-JHP		T-8/5	HW 2.5
C5 PCLNR-35060-09X-JHP	TCX 3	TCN 323	SP 3	LR 3	SR 117-2014	PN 3-4	CU-CW-JHP		T-8/5	HW 2.5
C4 PCLNL-27050-12X-JHP	TCX 4	TCN 443	SP 4	LR 4DH	SR 117-2010	PN 3-4L	CU-CW-JHP	LR 4DHTL (MR INJ)*	T-8/5	HW 3.0
C4 PCLNR-27050-12X-JHP	TCX 4	TCN 443	SP 4	LR 4DH	SR 117-2010	PN 3-4L	CU-CW-JHP	LR 4DHTL (MR INJ)*	T-8/5	HW 3.0
C5 PCLNL-35060-12X-JHP	TCX 4	TCN 443	SP 4	LR 4DH	SR 117-2010	PN 3-4L	CU-CW-JHP	LR 4DHTL (MR INJ)*	T-8/5	HW 3.0
C5 PCLNR-35060-12X-JHP	TCX 4	TCN 443	SP 4	LR 4DH	SR 117-2010	PN 3-4L	CU-CW-JHP	LR 4DHTL (MR INJ)*	T-8/5	HW 3.0
C6 PCLNL-45065-12X-JHP	TCX 4	TCN 443	SP 4	LR 4DH	SR 117-2010	PN 3-4L	CU-CW-JHP	LR 4DHTL (MR INJ)*	T-8/5	HW 3.0
C6 PCLNR-45065-12X-JHP	TCX 4	TCN 443	SP 4	LR 4DH	SR 117-2010	PN 3-4L	CU-CW-JHP	LR 4DHTL (MR INJ)*	T-8/5	HW 3.0

\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。

**DCLNR/L**

外径加工用ホルダー(Rクランプ)、  
ネガ、80°菱形チップ用



型番	H	HF	B	LF	LH	WF	適合チップ
DCLNR/L-2020K-09X	20.0	20.0	20.0	125.00	25.0	25.00	CNMG 0904 CNMX 0906
DCLNR/L-2525M-09X	25.0	25.0	25.0	150.00	25.0	32.00	CNMG 0904 CNMX 0906
DCLNR/L 2020K-12	20.0	20.0	20.0	125.00	35.0	25.00	CNMG 1204 CNMX 1207
DCLNR/L 2525M-12	25.0	25.0	25.0	150.00	35.0	32.00	CNMG 1204 CNMX 1207
DCLNR/L 3232P-12	32.0	32.0	32.0	170.00	35.0	40.00	CNMG 1204 CNMX 1207
DCLNR/L 2525M-16	25.0	25.0	25.0	150.00	36.0	32.00	CNMG 1606..
DCLNL 3232P-16	32.0	32.0	32.0	170.00	36.0	40.00	CNMG 1606..
DCLNR 3232P-16	32.0	32.0	32.0	170.00	33.0	40.00	CNMG 1606..
DCLNR/L 3232P-19	32.0	32.0	32.0	170.00	42.0	40.00	CNMG 1906..
DCLNR/L 4040S-19	40.0	40.0	40.0	250.00	42.0	50.00	CNMG 1906..

適合チップ: CNMG-F3P (144頁) • CNMG-M3P (144頁) • CNMM-R3P (153頁) • CNMM-M4PW (152頁) • CNMX-M3/4PW (152頁) • CNMG-F3M (146頁) • CNMG-M3M (146頁) • CNMG-R3M (147頁) • CNMX-M3/4MW (152頁) • CNGG-F3N (209頁) • CNMG(サーメット) (145頁) • CNMG-M3N (209頁) • CNMG/CNGG-TF (150頁) • CNMG-GN (151頁) • CNMG-NR (151頁) • CNMM-NR (154頁) • CNMG/CNGG-PP (150頁) • CNMG-VL (147頁) • CNMG-MR (151頁) • CNMG/CNGG-SF (148頁) • CNMG-NF (148頁) • CNMG-WF (148頁) • CNMG-WG/NRW (149頁) • CNMM-H3P (153頁) • CNMM-H4P (153頁) • CNMA (149頁) • CNGA(セラミック) (217頁) • CNMG(セラミック) (216頁) • CNGA-2 (CBN) (226頁) • CNGA-4 (CBN) (225頁) • CNGG-M4HF/M4HM (CBN) (226頁) • CNMA-MW4 (CBN) (225頁) • CNMA-T/M1/WG (CBN) (225頁) • CNMA (PCD) (221頁) • CNGA-J(CBN) (226頁) • CNGG-J(CBN) (227頁) • CNMG-F3S (147頁)

**部品**

型番									
DCLNR/L-2525M-09X	TCN 323	TCX 3 <sup>(a)</sup>	HW 2.5	SR RC3	LCGR-3	KSP 3			SP 3
DCLNR/L 2020K-12	RCT 443	TCH 4 <sup>(b)*</sup>		SR 14-506	LCGR-4		SR 10400270-25.5	T-15/5	
DCLNR/L 2525M-12	RCT 443	TCH 4 <sup>(b)*</sup>		SR 14-506	LCGR-4		SR 10400270-25.5	T-15/5	
DCLNR/L 3232P-12	RCT 443	TCH 4 <sup>(b)*</sup>		SR 14-506	LCGR-4		SR 10400270-25.5	T-15/5	
DCLNR/L 2525M-16	RCT 544		HW 4.0	SR 10402265	LCGR-5	KSP 5	SR 10402267		
DCLNR/L 3232P-16	RCT 544		HW 4.0	SR 10402265	LCGR-5	KSP 5	SR 10402267		
DCLNR/L 3232P-19	TCN 63		HW 4.0	SR 10402266	LCGR-6	KSP 5	SR 10402267		
DCLNR/L 4040S-19	TCN 63		HW 4.0	SR 10402266	LCGR-6	KSP 5	SR 10402267		

\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。

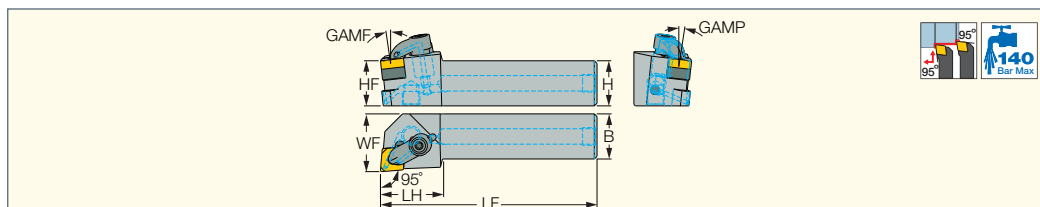
<sup>(a)</sup> CNMX 0906..チップ用(付属)

<sup>(b)</sup> シートをTCH 4に交換することで、CNMX 1207..チップを使用可能です。(別途ご注文ください)

**JET RETURN**  
RIGID CLAMP

**DCLNR/L-JHP-MC**

高圧クーラント対応  
外径加工用ホルダー(Rクランプ)、  
ネガ、80°菱形チップ用



型番	B	H	HF	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	適合チップ
DCLNR/L 2020X-12-JHP-MC	20.0	20.0	20.0	105.00	35.0	25.00	6.0	6.0	CNMG 1204
DCLNR/L 2525X-12-JHP-MC	25.0	25.0	25.0	120.00	35.0	32.00	6.0	6.0	CNMG 1204

適合チップ: CNGA-2 (CBN) (226頁) • CNGA-4 (CBN) (225頁) • CNGA(セラミック) (217頁) • CNGA-J(CBN) (226頁) • CNGG-J(CBN) (227頁) • CNGG-M4HF/M4HM (CBN) (226頁) • CNMA (149頁) • CNMA (PCD) (221頁) • CNMA-MW4 (CBN) (225頁) • CNMA-T/M1/WG (CBN) (225頁) • CNMG(セラミック) (216頁) • CNMG(サーメット) (145頁) • CNMG-F3M (146頁) • CNMG-F3P (144頁) • CNMG-F3S (147頁) • CNMG-GN (151頁) • CNMG-M3M (146頁) • CNMG-M3P (144頁) • CNMG-NF (148頁) • CNMG-NR (151頁) • CNMG-VL (147頁) • CNMG-WF (148頁) • CNMG-WG/NRW (149頁) • CNMG/CNGG-PP (150頁) • CNMG/CNGG-SF (148頁) • CNMG/CNGG-TF (150頁) • CNMM-M4PW (152頁) • CNMM-R3P (153頁) • CNMX-M3/4MW (152頁) • CNMX-M3/4PW (152頁)

**部品**

型番								
DCLNL 2020X-12-JHP-MC	RCT 443	TCH 4 <sup>(a)*</sup>	LCGR/L-4JC SET <sup>(b)</sup>	PLG G1/8 TL360	OR 4X3 NBR70	SR 14-506		
DCLNR 2020X-12-JHP-MC	RCT 443	TCH 4 <sup>(a)*</sup>	LCGR/L-4JC SET <sup>(b)</sup>	PLG G1/8 TL360	OR 4X3 NBR70	SR 14-506	LCGR-C-4JC SET	
DCLNL 2525X-12-JHP-MC	RCT 443	TCH 4 <sup>(a)*</sup>	LCGL-L-4JC SET <sup>(b)</sup>	PLG G1/8 TL360	OR 4X3 NBR70	SR 14-506		
DCLNR 2525X-12-JHP-MC	RCT 443			PLG G1/8 TL360		SR 14-506	LCGR-C-4JC SET	

\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。

<sup>(a)</sup> シートをTCH 4に交換することで、CNMX 1207..チップを使用可能です。(別途ご注文ください)

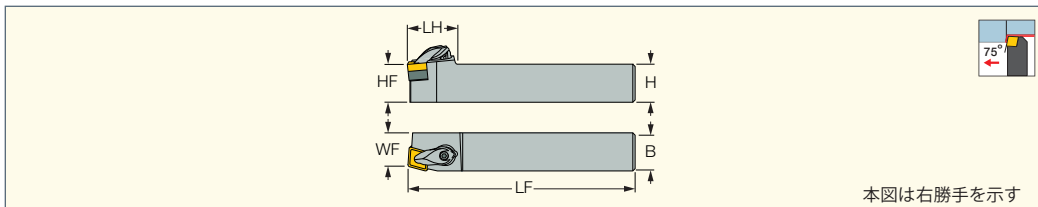
<sup>(b)</sup> R-クランプスクリーアの推奨締め付けトルク 4Nm



**ISOTURN**

**DCBNR/L**

外径加工用ホルダー(Rクランプ)、  
ネガ、80°菱形チップ用  
(100°コーナー用)



本図は右勝手を示す

型番	H	HF	B	LF	LH	WF	適合チップ
DCBNR/L 2525M-12	25.0	25.0	25.0	150.00	36.0	22.00	CNMG 1204
DCBNR/L 3232P-19	32.0	32.0	32.0	170.00	42.0	27.00	CNMG 1906

適合チップ: CNMG(サーメット) (145頁) • CNMG-F3S (147頁) • CNMG-F3P (144頁) • CNMG-M3P (144頁) • CNMM-R3P (153頁) • CNMM-M4PW (152頁)  
• CNMG-F3M (146頁) • CNMG-M3M (146頁) • CNMG-R3M (147頁) • CNMG/CNGG-TF (150頁) • CNMG-GN (151頁) • CNMG-NR (151頁) • CNMM-NR (154頁)  
• CNMG/CNGG-PP (150頁) • CNMG-VL (147頁) • CNMG-MR (151頁) • CNMG/CNGG-SF (148頁) • CNMG-NF (148頁) • CNMG-WF (148頁) • CNMG-WG/NRW (149頁)  
• CNMM-H3P (153頁) • CNMM-H4P (153頁) • CNMA (149頁) • CNGA(セラミック) (217頁) • CNMG(セラミック) (216頁)

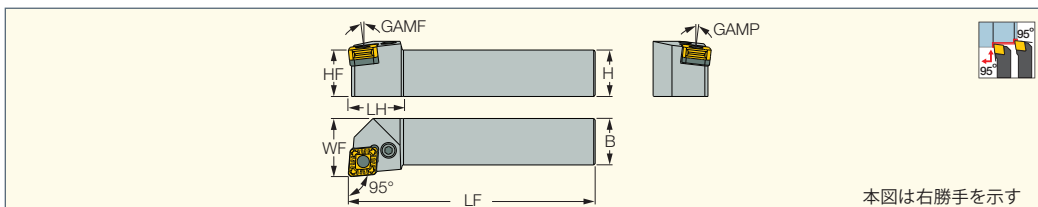
**部品**

型番								
DCBNR/L 2525M-12	RCT 443	SR 14-506	LCGR-4	SR 10400270-25.5				T-15/5
DCBNR/L 3232P-19	TCN 63	SR 10402266	LCGR-6		KSP 5	SR 10402267	HW 4.0	

**DOVE IQTURN**  
HEAVY DUTY LINE

**PCLOR/L-IQ**

高剛性ダブルテイルクランプ  
ホルダー  
(レバーロッククランプ)、  
COMGチップ用



本図は右勝手を示す

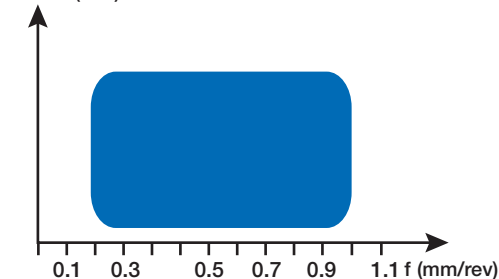
型番	H	HF	B	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	適合チップ
PCLOR/L 3232P-16-IQ	32.0	32.0	32.0	170.00	33.0	40.00	-6.0	-6.0	COMG 1606
PCLOR/L 3232P-19-IQ <sup>(1)</sup>	32.0	32.0	32.0	170.00	38.0	40.00	-6.0	-6.0	COMG 1906
PCLOR/L 4040S-19-IQ <sup>(1)</sup>	40.0	40.0	40.0	250.00	38.0	50.00	-6.0	-6.0	COMG 1906
PCLOR/L 4040S-25-IQ	40.0	40.0	40.0	250.00	50.0	50.00	-6.0	-6.0	COMG 2509
PCLOR/L 5050T-25-IQ	50.0	50.0	50.0	300.00	50.0	60.00	-6.0	-6.0	COMG 2509

<sup>(1)</sup> COMGチップ用TCX 6-IQシートが付属致します。COMMチップをご使用の際はTCN 6-IQシートを別途ご注文ください。  
適合チップ: COMG-R3P-IQ (145頁) • COMM-R3P-IQ (146頁)

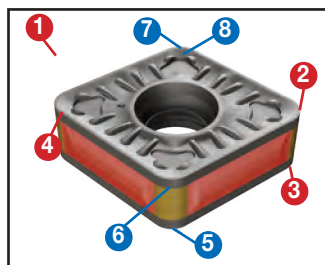
**<加工範囲>**

**COMG-R3P-IQ 両面使い、80°菱形チップ**

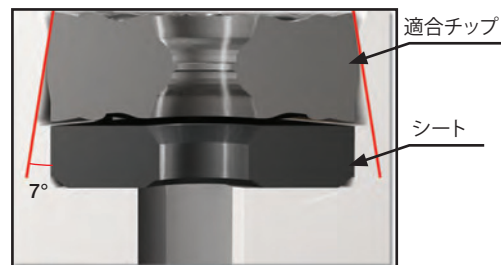
切込み (mm)



- ①~④ 80°(4コーナー)
- ⑤~⑧ 100°(4コーナー)



ダブルテイルクランプ構造



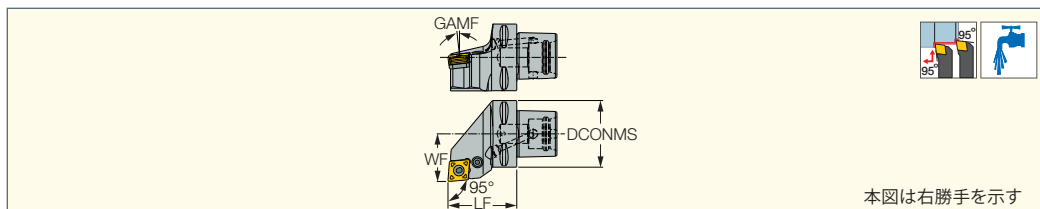
**部品**

型番						
PCLOR/L 3232P-16-IQ	TCX 5-IQ		SR LCS 5-L25.5	LCL 16-NX	SP 5	HW 3.0
PCLOR/L 3232P-19-IQ	TCX 6-IQ	TCN 6-IQ*	SR 10402352	LCL 20C-NX	SP 5	HW 4.0
PCLOR/L 4040S-19-IQ	TCX 6-IQ	TCN 6-IQ*	SR 10402352	LCL 20C-NX	SP 5	HW 4.0
PCLOR/L 4040S-25-IQ	TCX 8-IQ		SR LCS 8-L39	LCL 32-NX	SP 8	HW 5.0
PCLOR/L 5050T-25-IQ	TCX 8-IQ		SR LCS 8-L39	LCL 32-NX	SP 8	HW 5.0

\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。

**C...PCLOR/L-IQ**

高剛性ダブテイルクランプ  
CAMFIX一体型  
(レバーロッククランプ)、  
COMGチップ用



本図は右勝手を示す

型番	DCONMS	WF	LF	GAMF	適合チップ
C6 PCLOR/L-45065-16-IQ	63.00	45.00	65.00	-6.0	COMG 1606
C6 PCLOR/L-45065-19-IQ	63.00	45.00	65.00	-6.0	COMG 1906
C8 PCLOR/L-55080-19-IQ	80.00	55.00	80.00	-6.0	COMG 1906
C8 PCLOR/L-55080-25-IQ	80.00	55.00	80.00	-6.0	COMG 2509

• ISO 26623-1規格

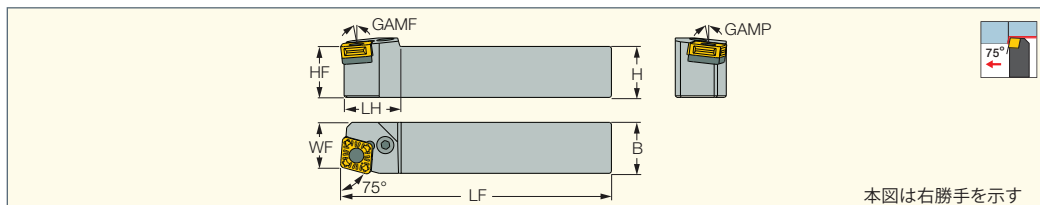
適合チップ: COMG-R3P-IQ (145頁) • COMM-R3P-IQ (146頁)

部品

型番							
C6 PCLOR/L-45065-16-IQ	TCX 5-IQ	LCL 16-NX	SP 5	SATZ-M10X1-M5	HW 3.0	SR LCS 5-L25.5	SPP 5-6
C6 PCLOR/L-45065-19-IQ	TCX 6-IQ	LCL 20C-NX	SP 5	SATZ-M10X1-M5	HW 4.0	SR 10402352	SPP 5-6
C8 PCLOR/L-55080-19-IQ	TCX 6-IQ	LCL 20C-NX	SP 5	SATZ-M10X1-M5	HW 4.0	SR 10402352	SPP 5-6
C8 PCLOR/L-55080-25-IQ	TCX 8-IQ	LCL 32-NX	SP 8	SATZ-M12X1-M6	HW 5.0	SR LCS 8-L39	SPP 5-6

**PCBOR/L-IQ**

高剛性ダブテイルクランプ  
ホルダー  
(レバーロッククランプ)、  
COMGチップ用



本図は右勝手を示す

型番	H	HF	B	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	適合チップ
PCBOR/L 3232P-16-IQ	32.0	32.0	32.0	170.00	32.0	27.00	-6.0	-6.0	COMG 1606
PCBOR/L 3232P-19-IQ	32.0	32.0	32.0	170.00	38.0	28.00	-6.0	-6.0	COMG 1906
PCBOR/L 4040S-19-IQ	40.0	40.0	40.0	250.00	38.0	37.00	-6.0	-6.0	COMG 1906
PCBOR/L 4040S-25-IQ	40.0	40.0	40.0	250.00	50.0	35.00	-6.0	-6.0	COMG 2509

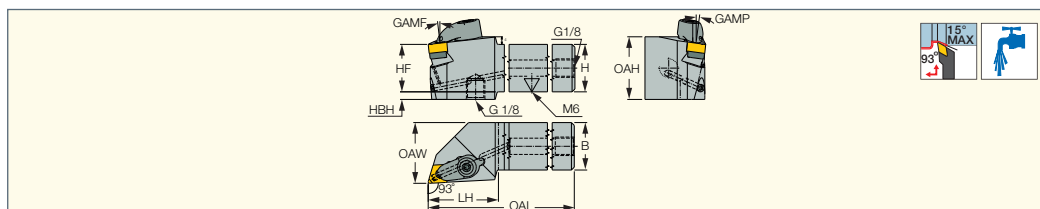
適合チップ: COMG-R3P-IQ (145頁) • COMM-R3P-IQ (146頁)

部品

型番					
PCBOR/L 3232P-16-IQ	TCX 5-IQ	SP 5	SR LCS 5-L25.5	LCL 16-NX	HW 3.0
PCBOR/L 3232P-19-IQ	TCX 6-IQ	SP 5	SR 10402352	LCL 20C-NX	HW 4.0
PCBOR/L 4040S-19-IQ	TCX 6-IQ	SP 5	SR 10402352	LCL 20C-NX	HW 4.0
PCBOR/L 4040S-25-IQ	TCX 8-IQ	SP 8	SR LCS 8-L39	LCL 32-NX	HW 5.0

**DXJNR/L-X-JHP-MC**

高圧クーラント対応  
外径加工用ホルダー(Rクランプ)、  
XNMG70°菱形チップ用



15° MAX  
93°

型番	H	HF	HBH	LH	OAW	OAH	B	OAL	GAMP	GAMF	適合チップ		
DXJNL 2020X-09-JHP-MC	20.0	20.0	4.0	37.0	25.00	33.00	20.0	107.00	6.0	6.0	XNMG		
DXJNL 2020X-12-JHP-MC	20.0	20.0	4.0	37.0	25.00	33.00	20.0	107.00	6.0	6.0	XNMG		
DXJNR 2020X-09-JHP-MC	20.0	20.0	4.0	37.0	25.00	33.00	25.0	122.00	6.0	6.0	XNMG		
DXJNR 2020X-12-JHP-MC	20.0	20.0	4.0	37.0	25.00	33.00	25.0	122.00	6.0	6.0	XNMG		
DXJNL 2525X-09-JHP-MC	25.0	25.0	9.0	37.0	32.00	33.00	20.0	107.00	6.0	6.0	XNMG	LCGL-3JC-SET	LCGL-3JC-AM
DXJNL 2525X-12-JHP-MC	25.0	25.0	4.0	37.0	32.00	33.00	20.0	107.00	6.0	6.0	XNMG		
DXJNR 2525X-09-JHP-MC	25.0	25.0	9.0	37.0	32.00	33.00	25.0	122.00	6.0	6.0	XNMG		
DXJNR 2525X-12-JHP-MC	25.0	25.0	4.0	37.0	32.00	33.00	25.0	122.00	6.0	6.0	XNMG		
DXJNR/L 3232X-12-JHP-MC	32.0	32.0	0.0	37.0	40.00	33.00	32.0	137.00	6.0	6.0	XNMG		

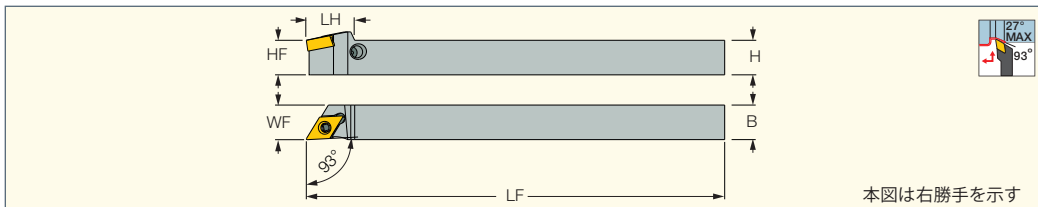
適合チップ: XNMG-F3M (155頁) • XNMG-F3P (154頁) • XNMG-M3M (155頁) • XNMG-M3P (154頁)



**ISOTURN**

**PDJNR/L-S**

外径加工用ホルダー  
(レバーロッククランプ)、  
DNGPチップ用



本図は右勝手を示す

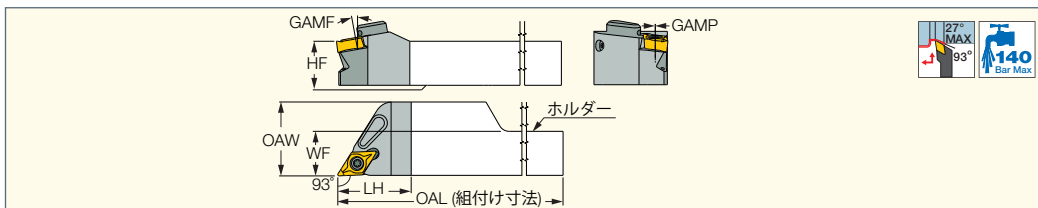
型番	H	HF	B	LF	LH	WF	適合チップ				
PDJNR/L 1010X-07S	10.0	10.0	10.0	120.00	14.0	10.00	DNGP 07	SR 10400611	HW 2.0/5	SL LV-2	SL PI-2 PIN
PDJNR/L 1212F-07S	12.0	12.0	12.0	80.00	14.0	12.00	DNGP 07	SR 10400611	HW 2.0/5	SL LV-2	SL PI-2 PIN
PDJNR/L 1212X-07S	12.0	12.0	12.0	120.00	14.0	12.00	DNGP 07	SR 10400611	HW 2.0/5	SL LV-2	SL PI-2 PIN
PDJNR/L 1616X-07S	16.0	16.0	16.0	120.00	18.0	16.00	DNGP 07	SR 10400611	HW 2.0/5	SL LV-2	SL PI-2 PIN

• 右勝手ホルダーには左勝手チップ、左勝手ホルダーには右勝手チップをご使用ください。  
適合チップ: DNGP-F2M (156頁) • DNGP-F2P (155頁)

**NEOSWISS**  
INDEXABLE HEADS  
**MINIPTURN**  
POSITIVE DOUBLE SIDED

**NQCH-SDJNR/L-S-JHP**

交換式ヘッド (スクリュークランプ)、  
高圧クーラント対応、  
ネガ、両面使い  
55°菱形チップ用



型番	WF	HF	LH	OAL	OAW	GAMP	GAMF	適合チップ
NQCH12-SDJNR/L-07S-JHP	12.15	12.0	20.0	120.00	20.15	10.0	0.0	DNGP.. 0703
NQCH16-SDJNR/L-07S-JHP	16.15	16.0	20.0	120.00	20.15	10.0	0.0	DNGP.. 0703

• ユーザーガイドは6-7頁、78-84頁をご参照ください。  
適合工具: NQCH-JHP (61頁)

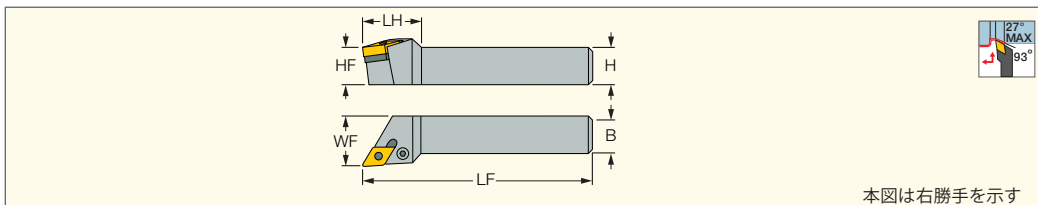
部品

型番		
NQCH-SDJNR/L-S-JHP	SR 34-514	T-7/5

**ISOTURN**

**PDJNR/L**

外径加工用ホルダー  
(レバーロッククランプ)、  
ネガ、55°菱形チップ用



本図は右勝手を示す

型番	H	HF	B	LF	LH	WF	適合チップ
PDJNR/L 1616H-11	16.0	16.0	16.0	100.00	30.0	20.00	DNMG 1104
PDJNR/L 2020K-11	20.0	20.0	20.0	125.00	30.0	25.00	DNMG 1104
PDJNR/L 2525M-11	25.0	25.0	25.0	150.00	30.0	32.00	DNMG 1104
PDJNR/L 2020K-15	20.0	20.0	20.0	125.00	34.0	25.00	DNMG 1506
PDJNR/L 2525M-15	25.0	25.0	25.0	150.00	34.0	32.00	DNMG 1506
PDJNR/L 3232P-15	32.0	32.0	32.0	170.00	34.0	40.00	DNMG 1506

適合チップ: DNGA-J(CBN) (229頁) • DNGG-M3N (210頁) • DNMG(サーメット) (158頁) • DNMG-F3S (157頁) • DNMG-F3P (156頁) • DNMG-M3P (156頁)  
• DNMX-M3P (162頁) • DNMM-R3P (162頁) • DNMG-F3M (157頁) • DNMG-M3M (157頁) • DNMG/DNGG-TF (160頁) • DNMG-GN (161頁) • DNMG-NR (161頁)  
• DNMG/DNGG-PP (160頁) • DNMG-VL (160頁) • DNMG-PF (159頁) • DNMG/DNGG-SF (159頁) • DNMG-NF (158頁) • DNMM-NM (162頁) • DNMG-WG (159頁)  
• DNMS-12 (214頁) • DNMA (161頁) • DNGA-(セラミック) (218頁) • DNGA-2 (CBN) (229頁) • DNGA-4 (CBN) (229頁) • DNGG-M4HF/M4HM (CBN) (230頁) • DNMA (CBN) (228頁)

部品

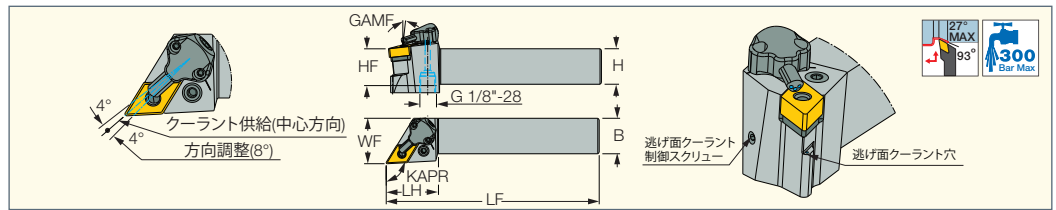
型番							
PDJNR/L 1616H-11	TDN 322		SP 3	PN 3-4	LR 3D	SR 117-2014	HW 2.5/5
PDJNR/L 2020K-11	TDN 322		SP 3	PN 3-4	LR 3D	SR 117-2014	HW 2.5/5
PDJNR/L 2525M-11	TDN 322		SP 3	PN 3-4	LR 3D	SR 117-2014	HW 2.5/5
PDJNR/L 2020K-15	TDN 422	TDN 432 <sup>(a)</sup> *	SP 4	PN 3-4	LR 4D	SR 117-2010	HW 3.0
PDJNR/L 2525M-15	TDN 422	TDN 432 <sup>(a)</sup> *	SP 4	PN 3-4	LR 4D	SR 117-2010	HW 3.0
PDJNR/L 3232P-15	TDN 422	TDN 432 <sup>(a)</sup> *	SP 4	PN 3-4	LR 4D	SR 117-2010	HW 3.0

\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。

(a) シートをTDN 432に交換することで、DNMG 1504..チップを使用可能です。(別途ご注文ください)

**PDJNR/L-JHP**

高圧クーラント対応、  
外径加工用ホルダー  
(レバーロッククランプ)、  
ネガ、55°菱形チップ用



型番	B	H	HF	LF	LH	WF	GAMF	KAPR <sup>(1)</sup>	適合チップ
PDJNR/L 2525M-11-JHP	25.0	25.0	25.0	150.00	36.0	32.00	-6.0	93.0	DNMG 1104
PDJNR/L 2525M-15-JHP	25.0	25.0	25.0	150.00	36.0	32.00	-6.0	93.0	DNMG 1506

• ユーザーガイドは78-84頁をご参照ください。

<sup>(1)</sup> 切込み角

- 適合チップ: DNGA-J(CBN) (229頁) • DNGG-M3N (210頁) • DNMG(サーメット) (158頁) • DNMG-F3S (157頁) • DNMG-F3P (156頁) • DNMG-M3P (156頁) • DNMG-M3M (157頁) • DNMG/DNGG-TF (160頁) • DNMG-GN (161頁) • DNMG-NR (161頁) • DNMG/DNGG-PP (160頁) • DNMG-VL (160頁) • DNMG-PF (159頁) • DNMG/DNGG-SF (159頁) • DNMG-NF (158頁) • DNMM-NM (162頁) • DNMG-WG (159頁) • DNMS-12 (214頁) • DNMA (161頁) • DNGA-(セラミック) (218頁) • DNGA-2 (CBN) (229頁) • DNGA-4 (CBN) (229頁) • DNGG-M4HF/M4HM (CBN) (230頁) • DNMA (CBN) (228頁)

**部品**

型番											
PDJNR/L 2525M-11-JHP	TDN 322		PN 3-4	LR 3D	SR 117-2014	SP 3	CU-D-JHP	SR M4X4 DIN913 TL360	T-8/5	HW 2.0	HW 2.5/5
PDJNR/L 2525M-15-JHP	TDN 422	TDN 432 <sup>(a)</sup> *	PN 3-4	LR 4D	SR 117-2010	SP 4	CU-D-JHP	SR M4X4 DIN913 TL360	T-8/5	HW 2.0	HW 3.0

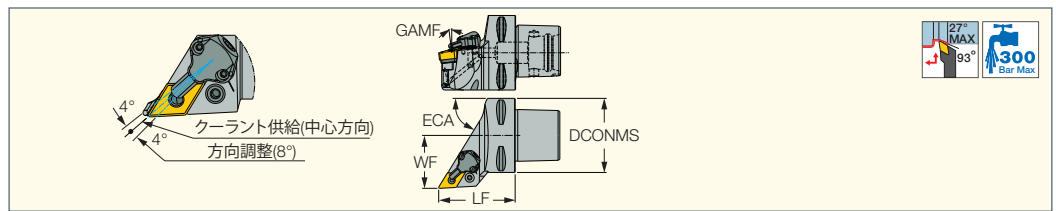
\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。

<sup>(a)</sup> シートをTDN 432に交換することで、DNMG 1504..チップを使用可能です。(別途ご注文ください)

**CAMFIX**

**C...PDJNR/L-JHP**

高圧クーラント対応、  
CAMFIX一体型  
(レバーロッククランプ)  
ネガ、55°菱形チップ用



型番	DCONMS	WF	LF	GAMF	ECA	適合チップ	CDI <sup>(1)</sup>	CP <sup>(2)</sup>
C3 PDJNR-22045-11-JHP	32.00	22.00	45.00	-6.0	58.0	DN.. 11..	0	300
C4 PDJNL 27050-11-JHP	40.00	27.00	55.00	-6.0	58.0	DN.. 11..	1	300
C4 PDJNR 27050-11-JHP	40.00	27.00	50.00	-6.0	58.0	DN.. 11..	1	300
C5 PDJNR/L 35060-11-JHP	50.00	35.00	60.00	-6.0	58.0	DN.. 11..	1	300
C4 PDJNR/L 27055-15-JHP	40.00	27.00	55.00	-6.0	58.0	DN.. 15..	1	300
C5 PDJNR/L 35060-15-JHP	50.00	35.00	60.00	-6.0	58.0	DN.. 15..	1	300
C6 PDJNR/L 45065-15-JHP	63.00	45.00	65.00	-6.0	58.0	DN.. 15..	1	300

• ユーザーガイドは78-84頁をご参照ください。

• ISO 26623-1規格

<sup>(1)</sup> 1 - データチップ用穴あり、0 - データチップ用穴なし

<sup>(2)</sup> 最大クーラント圧 (Bar)

- 適合チップ: DNGA-J(CBN) (229頁) • DNMG-F3S (157頁) • DNMG-F3P (156頁) • DNMG-M3P (156頁) • DNMX-M3P (162頁) • DNMM-R3P (162頁) • DNMG-F3M (157頁) • DNMG-M3M (157頁) • DNMG/DNGG-TF (160頁) • DNMG-GN (161頁) • DNMG-NR (161頁) • DNMG/DNGG-PP (160頁) • DNMG-VL (160頁) • DNMG-PF (159頁) • DNMG/DNGG-SF (159頁) • DNMG-NF (158頁) • DNMM-NM (162頁) • DNMG-WG (159頁) • DNMS-12 (214頁) • DNMA (161頁) • DNGA(セラミック) (218頁) • DNGA-2 (CBN) (229頁) • DNGA-4 (CBN) (229頁) • DNGG-M4HF/M4HM (CBN) (230頁) • DNMA (CBN) (228頁) • DNGG-M3N (210頁) • DNMG(サーメット) (158頁)

**部品**

型番										
C3 PDJNR-22045-11-JHP	TDN 322		LR 3D	SR 117-2014	SP 3	PN 3-4	CU-D-JHP	T-8/5	HW 2.5/5	
C4 PDJNR/L 27050-11-JHP	TDN 322		LR 3D	SR 117-2014	SP 3	PN 3-4	CU-D-JHP	T-8/5	HW 2.5/5	
C5 PDJNR/L 35060-11-JHP	TDN 322		LR 3D	SR 117-2014	SP 3	PN 3-4	CU-D-JHP	T-8/5	HW 2.5/5	
C4 PDJNR/L 27055-15-JHP	TDN 422	TDN 432 <sup>(a)</sup> *	LR 4D	SR 117-2010	SP 4	PN 3-4	CU-D-JHP	T-8/5	HW 3.0	
C5 PDJNR/L 35060-15-JHP	TDN 422	TDN 432 <sup>(a)</sup> *	LR 4D	SR 117-2010	SP 4	PN 3-4	CU-D-JHP	T-8/5	HW 3.0	
C6 PDJNR/L 45065-15-JHP	TDN 422	TDN 432 <sup>(a)</sup> *	LR 4D	SR 117-2010	SP 4	PN 3-4	CU-D-JHP	T-8/5	HW 3.0	

\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。

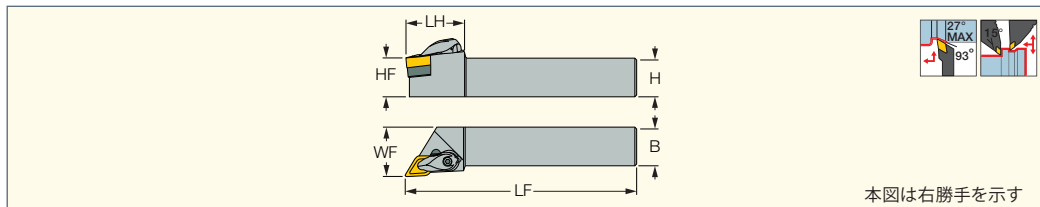
<sup>(a)</sup> シートをTDN 432に交換することで、DNMG 1504..チップを使用可能です。(別途ご注文ください)



**ISOTURN**

**DDJNR/L**

外径加工用ホルダー(Rクランプ)、  
ネガ、55°菱形チップ用



本図は右勝手を示す

型番	H	HF	B	LF	LH	WF	適合チップ
DDJNR/L 1616H-11	16.0	16.0	16.0	100.00	30.0	20.00	DNMG 1104
DDJNR/L 2020K-11	20.0	20.0	20.0	125.00	30.0	25.00	DNMG 1104
DDJNR/L 2525M-11	25.0	25.0	25.0	150.00	30.0	32.00	DNMG 1104
DDJNR/L 2020K-15	20.0	20.0	20.0	125.00	39.0	25.00	DNMG 1506
DDJNR/L 2525M-15	25.0	25.0	25.0	150.00	40.0	32.00	DNMG 1506
DDJNR/L 3232P-15	32.0	32.0	32.0	170.00	41.0	40.00	DNMG 1506

適合チップ: DNMG-F3S (157頁) • DNMG-F3P (156頁) • DNMG-M3P (156頁) • DNMX-M3P (162頁) • DNMM-R3P (162頁) • DNMG(サーメット) (158頁)  
 • DNGG-M3N (210頁) • DNMG-F3M (157頁) • DNMG-M3M (157頁) • DNMG/DNGG-TF (160頁) • DNMG-GN (161頁) • DNMG-NR (161頁) • DNMG/DNGG-PP (160頁)  
 • DNMG-VL (160頁) • DNMG-PF (159頁) • DNMG/DNGG-SF (159頁) • DNMG-NF (158頁) • DNMM-NM (162頁) • DNMG-WG (159頁) • DNMA (161頁)  
 • DNGA(セラミック) (218頁) • DNGA-4 (CBN) (229頁) • DNMA (CBN) (228頁)

部品

型番								
DDJNR/L 1616H-11	RDT 3-2		SR 40085I	LCGR-3	SR RC3	HW 2.5	KSP 3	
DDJNR/L 2020K-11	RDT 3-2		SR 40085I	LCGR-3	SR RC3	HW 2.5	KSP 3	
DDJNR/L 2525M-11	RDT 3-2		SR 40085I	LCGR-3	SR RC3	HW 2.5	KSP 3	
DDJNR/L 2020K-15	RDT 433	RDT 443*	SR 14-506	LCGR-4	SR 10400270-25.5			T-15/5
DDJNR/L 2525M-15	RDT 433	RDT 443*	SR 14-506	LCGR-4	SR 10400270-25.5			T-15/5
DDJNR/L 3232P-15	RDT 433	RDT 443*	SR 14-506	LCGR-4	SR 10400270-25.5			T-15/5

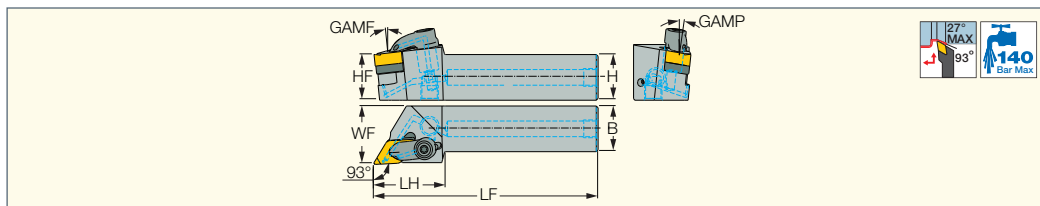
\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。

**ISOTURN**

**JET RETURN**  
RIGID CLAMP

**DDJNR/L-JHP-MC**

高圧クーラント対応、  
外径加工用ホルダー  
(Rクランプ)、  
ネガ、55°菱形チップ用



型番	B	HF	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	適合チップ
DDJNR/L 2020X-15-JHP-MC	20.0	20.0	110.00	40.0	25.00	6.0	6.0	DNMG/X 1506
DDJNR/L 2525X-15-JHP-MC	25.0	25.0	125.00	40.0	32.00	6.0	6.0	DNMG/X 1506

適合チップ: DNGA-2 (CBN) (229頁) • DNGA-4 (CBN) (229頁) • DNGA(セラミック) (218頁) • DNGA-J(CBN) (229頁) • DNGG-M4HF/M4HM (CBN) (230頁)  
 • DNMA (161頁) • DNMA (CBN) (228頁) • DNMG(サーメット) (158頁) • DNMG-F3M (157頁) • DNMG-F3P (156頁) • DNMG-F3S (157頁) • DNMG-GN (161頁)  
 • DNMG-M3M (157頁) • DNMG-M3P (156頁) • DNMG-NF (158頁) • DNMG-NR (161頁) • DNMG-PF (159頁) • DNMG-VL (160頁) • DNMG-WG (159頁)  
 • DNMG/DNGG-PP (160頁) • DNMG/DNGG-SF (159頁) • DNMG/DNGG-TF (160頁) • DNMM-NM (162頁)  
 • DNMM-R3P (162頁) • DNMX-M3P (162頁)

部品

型番						
DDJNR/L-JHP-MC	RDT 433	RDT 443*	LCGR/L-4JC SET <sup>(a)</sup>	PLG G1/8 TL360	SR 14-506	OR 4X3 NBR70

\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。

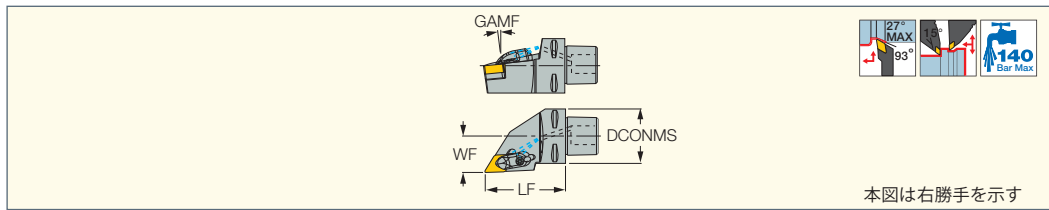
<sup>(a)</sup> Rクランプスクリュー推奨締付トルク: 4Nm



## ISOTURN CAMFIX

### C#-DDJNR/L

CAMFIX一体型  
(Rクランプ)  
ネガ、55°菱形チップ用



本図は右勝手を示す

型番	DCONMS	WF	LF	適合チップ	GAMF	CP <sup>(1)</sup>	CDI <sup>(2)</sup>
<b>C4 DDJNR/L-27060-15</b>	40.00	27.00	60.00	DN..15	6.0	140	1
<b>C5 DDJNR/L-35060-15</b>	50.00	35.00	60.00	DN..15	6.0	140	1
<b>C6 DDJNR/L-45065-15</b>	63.00	45.00	65.00	DN..15	6.0	140	1

・シートをRDT 443に交換することで、DNMG 1504..チップを使用可能です。(別途ご注文ください)

・ISO 26623-1規格

<sup>(1)</sup> 最大クーラント圧 (Bar)

<sup>(2)</sup> 1 - データチップ用穴あり、0 - データチップ用穴なし

適合チップ: DNGA-J(CBN) (229頁) • DNMG-F3S (157頁) • DNMG-F3P (156頁) • DNMG-M3P (156頁) • DNMX-M3P (162頁) • DNMM-R3P (162頁)

• DNMG-F3M (157頁) • DNMG-M3M (157頁) • DNMG/DNGG-TF (160頁) • DNMG-GN (161頁) • DNMG-NR (161頁) • DNMG/DNGG-PP (160頁) • DNMG-VL (160頁)

• DNMG-PF (159頁) • DNMG/DNGG-SF (159頁) • DNMG-NF (158頁) • DNMM-NM (162頁) • DNMG-WG (159頁) • DNMA (161頁) • DNGA(セラミック) (218頁)

• DNGA-2 (CBN) (229頁) • DNGA-4 (CBN) (229頁) • DNGG-M4HF/M4HM (CBN) (230頁) • DNMA (CBN) (228頁) • DNMG(サーメット) (158頁)

## 部品

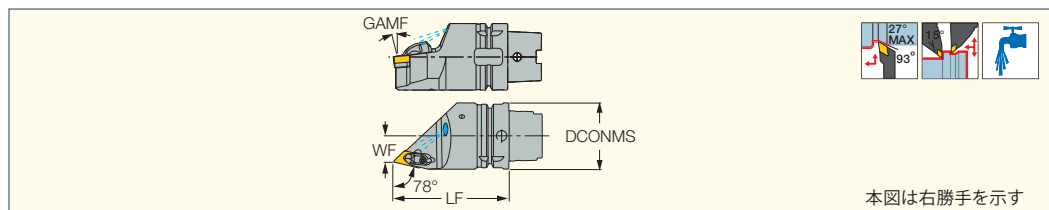
型番							
<b>C4 DDJNL-27060-15</b>	RDT 433	RDT 443*	T-15/5	LCGR-4	SR 10400270-25.5	SR 14-506 M4X0.7	EZ 62
<b>C4 DDJNR-27060-15</b>	RDT 433	RDT 443*	T-15/5	LCGR-4	SR 10400270-25.5	SR 14-506 M4X0.7	EZ 62
<b>C5 DDJNL-35060-15</b>	RDT 433	RDT 443*	T-15/5	LCGR-4	SR 10400270-25.5	SR 14-506 M4X0.7	EZ 83
<b>C5 DDJNR-35060-15</b>	RDT 433	RDT 443*	T-15/5	LCGR-4	SR 10400270-25.5	SR 14-506 M4X0.7	EZ 83
<b>C6 DDJNR/L-45065-15</b>	RDT 433	RDT 443*	T-15/5	LCGR-4	SR 10400270-25.5	SR 14-506 M4X0.7	EZ 104

\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。

## R-CLAMP HSK

### HSK A63WH-DDJNR/L

HSKテーパースャンク一体型  
(Rクランプ)、ネガ、  
55°菱形チップ用、  
(15°取付、複合機用)



本図は右勝手を示す

型番	DCONMS	LF	WF	適合チップ	CDI <sup>(2)</sup>	GAMF							
<b>HSK A63WH DDJNR/L J15 <sup>(1)</sup></b>	63.00	110.00	25.00	DN.. 15	0	7.5	RDT 433	RDT 443*	SR 14-506 M4X0.7	LCGR-4	SR 10400270-25.5	T-15/5	EZ 104

・ ICTM規格 (ISO 12164-3) 準拠

・ 内部クーラントご使用の際は、専用クーリングチューブを別途ご注文ください。 型番: COOLING TUBE HSK A63

・ シャンク寸法は、735頁をご参照ください。

<sup>(1)</sup> シートをRDT 443に交換することで、DNMG 1504..チップを使用可能です。(別途ご注文ください)

<sup>(2)</sup> 1 - データチップ用穴あり、0 - データチップ用穴なし

\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。

適合チップ: DNGA-J(CBN) (229頁) • DNMG(サーメット) (158頁) • DNMG-F3S (157頁) • DNMG-F3P (156頁) • DNMG-M3P (156頁) • DNMX-M3P (162頁)

• DNMM-R3P (162頁) • DNMG-F3M (157頁) • DNMG-M3M (157頁) • DNMG/DNGG-TF (160頁) • DNMG-GN (161頁) • DNMG-NR (161頁) • DNMG/DNGG-PP (160頁)

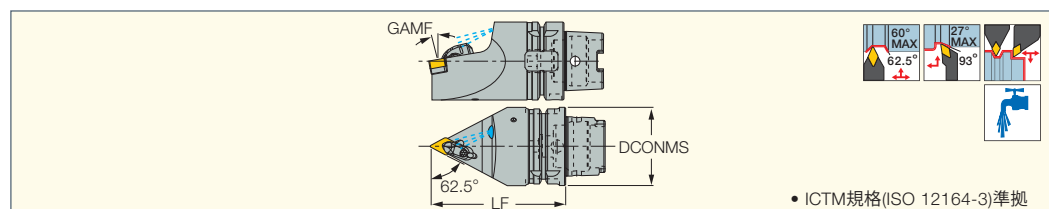
• DNMG-VL (160頁) • DNMG-PF (159頁) • DNMG/DNGG-SF (159頁) • DNMG-NF (158頁) • DNMM-NM (162頁) • DNMA (161頁) • DNGA(セラミック) (218頁)

• DNGA-2 (CBN) (229頁) • DNGA-4 (CBN) (229頁) • DNGG-M4HF/M4HM (CBN) (230頁) • DNMA (CBN) (228頁)

## R-CLAMP HSK

### HSK A63WH-DDNNN

HSKテーパースャンク一体型  
(Rクランプ)、  
ネガ、55°菱形チップ用



・ ICTM規格 (ISO 12164-3) 準拠

型番	LF	適合チップ	DCONMS	GAMF	CDI <sup>(2)</sup>							
<b>HSK A63WH DDNNN J15 <sup>(1)</sup></b>	110.00	DN.. 15	63.00	10.0	0	RDT 433	RDT 443*	SR 14-506 M4X0.7	LCGR-4	SR 10400270-25.5 <sup>(2)</sup>	T-15/5	EZ 104

・ 内部クーラントご使用の際は、専用クーリングチューブを別途ご注文ください。 型番: COOLING TUBE HSK A63

・ シャンク寸法は、735頁をご参照ください。

<sup>(1)</sup> シートをRDT 443に交換することで、DNMG 1504..チップを使用可能です。(別途ご注文ください)

<sup>(2)</sup> 1 - データチップ用穴あり、0 - データチップ用穴なし

\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。

<sup>(2)</sup> 推奨締付トルク: 3Nm

適合チップ: DNGA-J(CBN) (229頁) • DNMG(サーメット) (158頁) • DNMG-F3S (157頁) • DNMG-F3P (156頁) • DNMG-M3P (156頁) • DNMX-M3P (162頁)

• DNMM-R3P (162頁) • DNMG-F3M (157頁) • DNMG-M3M (157頁) • DNMG/DNGG-TF (160頁) • DNMG-GN (161頁) • DNMG-NR (161頁) • DNMG/DNGG-PP (160頁)

• DNMG-VL (160頁) • DNMG-PF (159頁) • DNMG/DNGG-SF (159頁) • DNMG-NF (158頁) • DNMM-NM (162頁) • DNMG-WG (159頁) • DNMA (161頁)

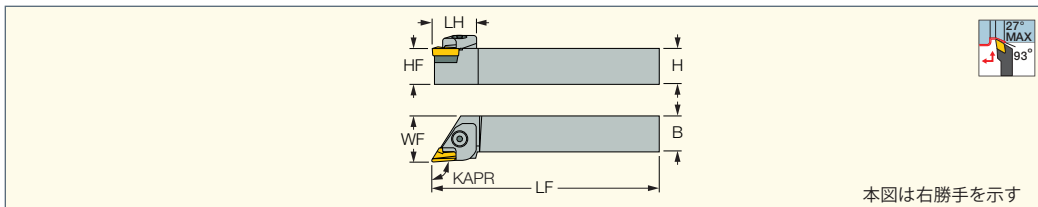
• DNGA(セラミック) (218頁) • DNGA-2 (CBN) (229頁) • DNGA-4 (CBN) (229頁) • DNGG-M4HF/M4HM (CBN) (230頁) • DNMA (CBN) (228頁)



**ISOTURN**

**CKJNR/L**

外径加工用ホルダー  
(トップクランプ)、  
93°リード角、  
ネガ、55°平行四辺形チップ用



本図は右勝手を示す

型番	H	HF	B	LF	LH	WF	KAPR <sup>(1)</sup>	適合チップ
CKJNR/L 2020K-16	20.0	20.0	20.0	125.00	32.0	25.00	93.0	KNMX/KNUX 1604
CKJNR/L 2525M-16	25.0	25.0	25.0	150.00	32.0	32.00	93.0	KNMX/KNUX 1604
CKJNR/L 3232P-16	32.0	32.0	32.0	170.00	32.0	40.00	93.0	KNMX/KNUX 1604

- ホルダーと同勝手のシート、クランプが付属致します。
- ホルダーと同勝手のチップをご使用ください。

<sup>(1)</sup> 切込み角

適合チップ: KNMX (163頁) • KNUX (163頁)

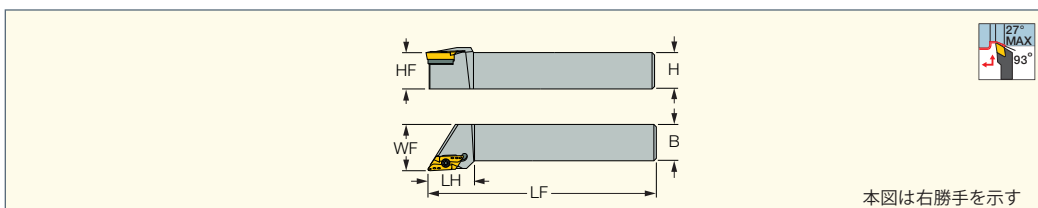
**部品**

型番								
CKJNR/L	CSK 1604 R/L	SR M3X0.5X10DIN7991 10.9	KSP 90	KSP 48	KSP 48S	CL 16KR/L	CLS 16K	HW 4.0

**ISOTURN**

**SKJNR/L**

外径加工用ホルダー  
(スクリュークランプ)、  
93°リード角、  
ネガ、55°平行四辺形チップ用



本図は右勝手を示す

型番	H	HF	B	LF	LH	WF	適合チップ					
SKJNR/L 2525M-16	25.0	25.0	25.0	150.00	32.0	32.00	KNMX 1604	TKX 160310R/L	SR TC-3	HW 2.5	SR 16-236 P	T-15/5
SKJNR/L 3232P-16	32.0	32.0	32.0	170.00	32.0	40.00	KNMX 1604	TKX 160310L	SR TC-3	HW 2.5	SR 16-236 P	T-15/5

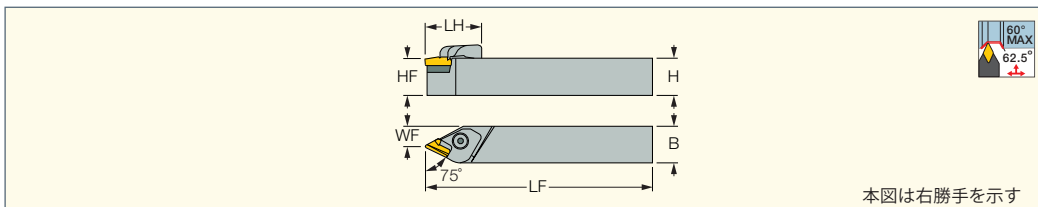
- ホルダーと同勝手のシート、クランプが付属致します。
- ホルダーと同勝手のチップをご使用ください。

適合チップ: KNMX (163頁)

**ISOTURN**

**CKNNR/L**

外径加工用ホルダー  
(トップクランプ)、63°リード角、  
ネガ、55°平行四辺形チップ用



本図は右勝手を示す

型番	H	HF	B	LF	LH	WF	適合チップ
CKNNR 2525M-16	25.0	25.0	25.0	150.00	33.0	14.40	KNUX/KNMX 1604

適合チップ: KNMX (163頁) • KNUX (163頁)

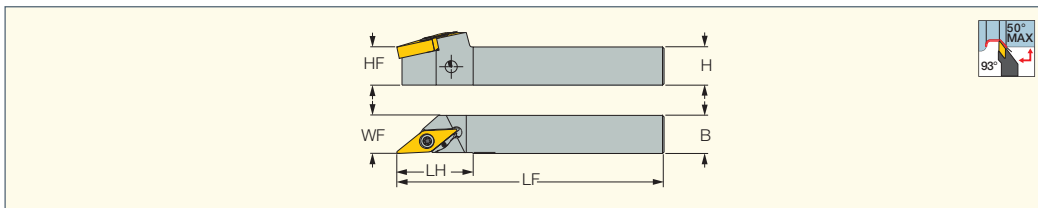
**部品**

型番								
CKNNR/L	CSK 1604 R	CL 16KR	CLS 16K	KSP 90	KSP 48	KSP 48S	SR M3X0.5X10DIN7991 10.9	HW 4.0

**ISOTURN**

**SVANR/L-FS**

外径加工用ホルダー  
(高剛性スクリュークランプ)、  
ネガ、35°菱形チップ用



60° MAX  
93°

型番	H	HF	B	LF	LH	WF				
SVANR/L 1212K-12FS	12.0	12.0	12.0	125.00	25.4	12.20	AV 12	PA 12	SR 14-551	T-9/5
SVANR/L 1616K-12FS	16.0	16.0	16.0	125.00	25.4	16.20	AV 12	PA 12	SR 14-551	T-9/5

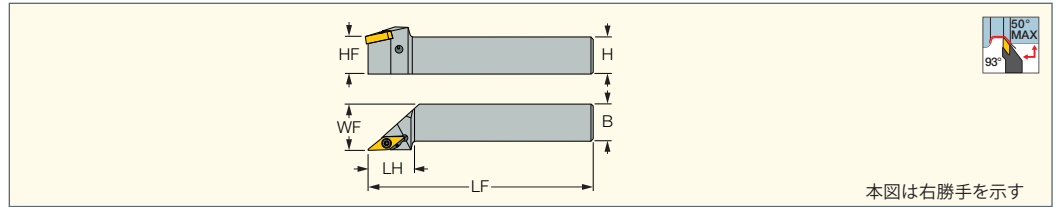
適合チップ: VNMG-F3M (164頁) • VNMG-F3P (163頁) • VNMG-F3S (164頁) • VNMG-FNF-(サーメット) (165頁) • VNMG-M3M (164頁) • VNMG-SF (165頁)

• VNMG/VNGG-NF (165頁) • VNMM-PP (166頁)

## ISOTURN

### SVJNR/L-F

外径加工用ホルダー  
(高剛性スクリークランプ)、  
ネガ、35°菱形チップ用



本図は右勝手を示す

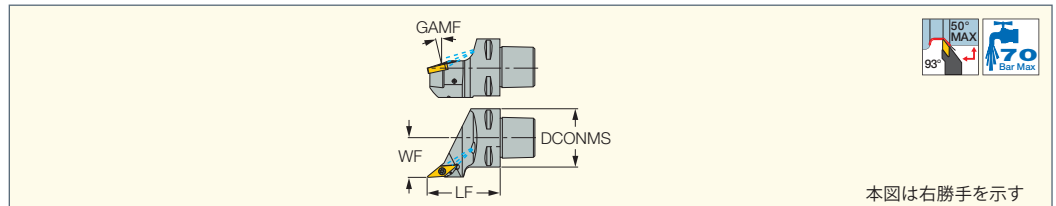
型番	H	HF	B	LF	LH	WF	適合チップ				
SVJNR/L 1616H-12F	16.0	16.0	16.0	100.00	25.0	20.00	VNMG 12T3	SR 14-551	T-9/5	AV 12	PA 12
SVJNR/L 2020K-12F	20.0	20.0	20.0	125.00	25.0	25.00	VNMG 12T3	SR 14-551	T-9/5	AV 12	PA 12
SVJNR/L 2525M-12F	25.0	25.0	25.0	150.00	25.0	32.00	VNMG 12T3	SR 14-551	T-9/5	AV 12	PA 12

- 繰り返し精度: VNMGチップ ±0.06 mm、VNGGチップ ±0.02 mm
- 適合チップ: VNMG-F3M (164頁) • VNMG-F3P (163頁) • VNMG-F3S (164頁) • VNMG-FNF-(サーメット) (165頁) • VNMG-M3M (164頁) • VNMG-SF (165頁)
- VNMG/VNGG-NF (165頁) • VNMM-PP (166頁)

## ISOTURN CAMFIX

### C#-SVJNR/L-F

CAMFIX一体型  
(高剛性スクリークランプ)  
ネガ、35°菱形チップ用



本図は右勝手を示す

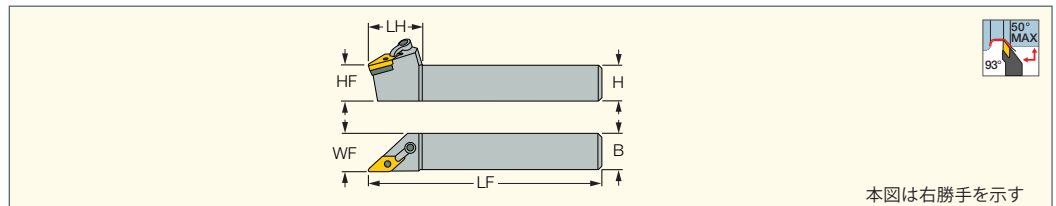
型番	DCONMS	WF	LF	適合チップ	GAMF	CDI <sup>(1)</sup>	CP <sup>(2)</sup>					
C4 SVJNR/L-27050-12F	40.00	27.00	50.00	VN.. 12T3	12.0	1	70	AV 12	PA 12	SR 14-551	T-9/5	EZ 83

- ISO 26623-1規格
- (1) 1 - データチップ用穴あり、0 - データチップ用穴なし
- (2) 最大クーラント圧 (Bar)
- 適合チップ: VNMG-F3M (164頁) • VNMG-F3P (163頁) • VNMG-F3S (164頁) • VNMG-FNF-(サーメット) (165頁) • VNMG-M3M (164頁) • VNMG-SF (165頁)
- VNMG/VNGG-NF (165頁) • VNMM-PP (166頁)

## ISOTURN

### MVJNR/L

外径加工用ホルダー、  
(トップクランプ)、  
ネガ、35°菱形チップ用



本図は右勝手を示す

型番	H	HF	B	LF	LH	WF	適合チップ
MVJNR/L 2020K-16	20.0	20.0	20.0	125.00	41.0	25.00	VNMG 1604
MVJNR/L 2525M-16	25.0	25.0	25.0	150.00	41.0	32.00	VNMG 1604

- 適合チップ: VNGG-M3N (210頁) • VNMG-F3M (164頁) • VNMG-F3P (163頁) • VNMG-M3M (164頁) • VNMG-TF (166頁) • YNMG-F3P (166頁)
- VNMG/VNGG-NF (165頁) • VNMS-12 (214頁) • VNGA-(セラミック) (219頁) • VNGA-2 (CBN) (231頁) • VNGA-4 (CBN) (231頁) • VNGG-M4HM (CBN) (231頁)

## 部品

型番								
MVJNR/L	IVSN 322	IVSN 323 <sup>(a)*</sup>	IYSN 322 <sup>(b)*</sup>	NL 34-L	HW 5/32 <sup>*</sup>	CL 30-INJ	XNS 510	HW 5/64 <sup>*</sup>

\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。

(a) VNMG 160412チップ用

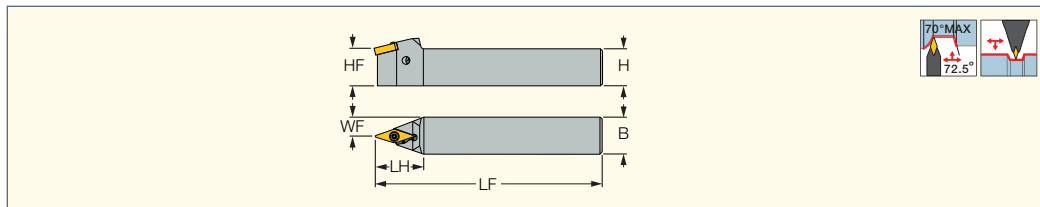
(b) YNMGチップ用



## ISOTURN

### SVVNN-F

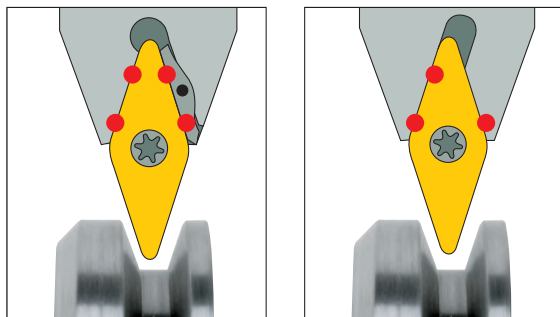
外径加工用ホルダー  
(高剛性スクリークランプ)、  
微い加工対応、  
ネガ、35°菱形チップ用



型番	H	HF	B	LF	LH	WF	適合チップ				
SVVNN 1616H-12F	16.0	16.0	16.0	100.00	26.0	8.00	VNMG 12T3	SR 14-551	T-9/5	PA 12	AV 12
SVVNN 2020K-12F	20.0	20.0	20.0	125.00	26.0	10.00	VNMG 12T3	SR 14-551	T-9/5	PA 12	AV 12
SVVNN 2525M-12F	25.0	25.0	25.0	150.00	26.0	12.50	VNMG 12T3	SR 14-551	T-9/5	PA 12	AV 12

• 繰り返し精度: VNMGチップ ±0.06 mm、VNGGチップ ± 0.02 mm  
 適合チップ: VNMG-F3M (164頁) • VNMG-F3P (163頁) • VNMG-F3S (164頁) • VNMG-FNF-(サーメット) (165頁) • MG-M3M (164頁) • VNMG-SF (165頁)  
 • VNMG/VNGG-NF (165頁) • VNMM-PP (166頁)

<高剛性クランプ>  
4点の面接触で  
高精度クランプを実現

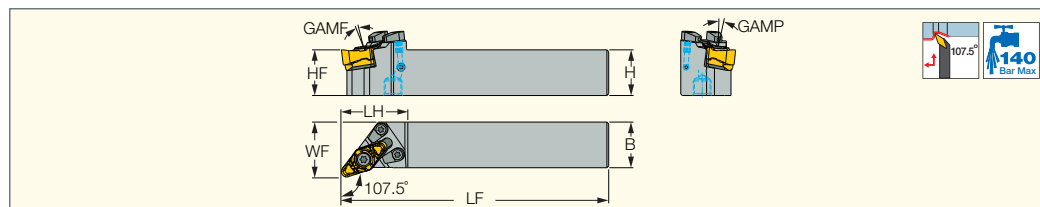


<従来のクランプ>

## ISOTURN JETCUT

### SVHNR/L-AL-JHP

外径加工用ホルダー  
(高剛性スクリークランプ)、  
微い加工対応、  
ネガ、35°菱形チップ用



型番	H	B	HF	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	MIID <sup>(1)</sup>
SVHNR/L 2525M-22-AL-JHP	25.0	25.0	25.0	146.34	36.3	30.03	7.0	6.0	VNGU 220630-R3N

• ユーザーガイドは78-84頁をご参照ください。

<sup>(1)</sup> マスターチップ

適合チップ: VNGU-R3N (210頁)

### 部品

型番										
SVHNR/L 2525M-22-AL-JHP	TVX 2230 <sup>(a)</sup>	SR 14-591/L-SN	SW6-T-SH	BLD T20/S7	HW 3.0	SR TC-4	CH-1.9D-JHP-A SET	TVX 2212 <sup>(b)*</sup>	TVX 2216 <sup>(c)*</sup>	

\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。

<sup>(a)</sup> VNGU 220630-R3N チップ用

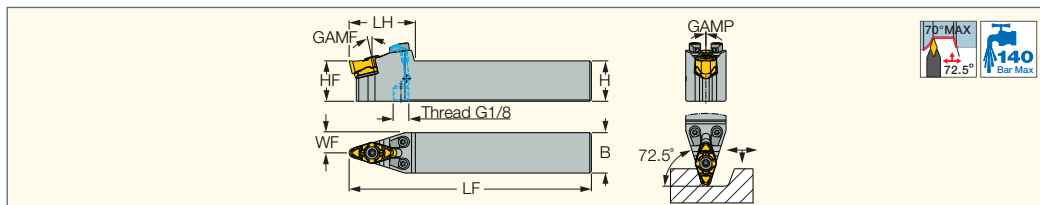
<sup>(b)</sup> VNGU 220612-R3N チップ用

<sup>(c)</sup> VNGU 220616-R3N チップ用

## ISOTURN JETCUT

### SVVNN-AL-JHP

外径加工用ホルダー  
(高剛性スクリークランプ)、  
微い加工対応、  
ネガ、35°菱形チップ用



型番	H	HF	B	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	MIID <sup>(1)</sup>
SVVNN 2525M-22-AL-JHP	25.0	25.0	25.0	150.00	41.0	12.50	0.0	-13.5	VNGU 220630-R3N

<sup>(1)</sup> マスターチップ

適合チップ: VNGU-R3N (210頁)

### 部品

型番										
SVVNN 2525M-22-AL-JHP	TVX 2230 <sup>(a)</sup>	HW 3.0	BLD T20/S7	SW6-T-SH	SR TC-4	SR 14-591/L-SN	CH-1.9D-JHP-A SET	TVX 2212 <sup>(b)*</sup>	TVX 2216 <sup>(c)*</sup>	

\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。

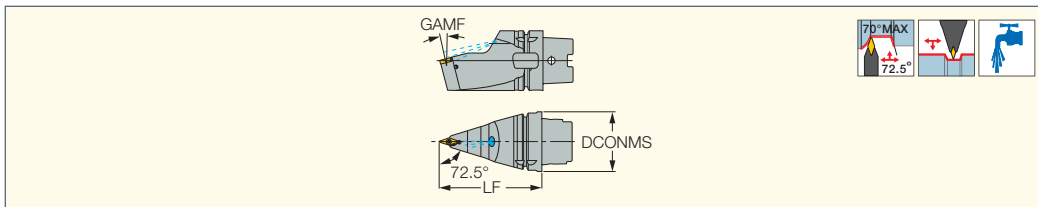
<sup>(a)</sup> VNGU 220630-R3N チップ用

<sup>(b)</sup> VNGU 220612-R3N チップ用

<sup>(c)</sup> VNGU 220616-R3N チップ用

## ISOTURN HSK

**HSK A63WH-SVNN-F**  
 HSKテーパシャンク型  
 (高剛性スクリュークランプ)、  
 72.5°リード角、  
 ネガ、35°菱形チップ用

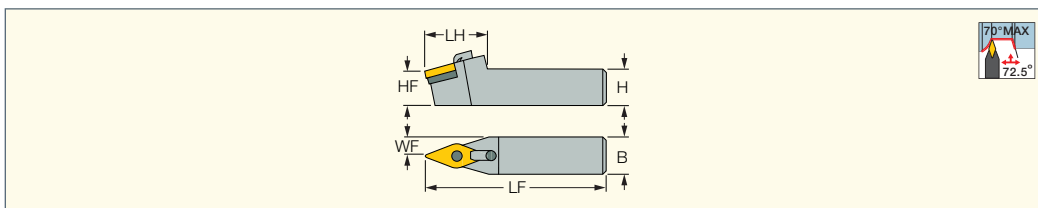


型番	DCONMS	LF	適合チップ	GAMF	CDI <sup>(1)</sup>					
<b>HSK A63WH-SVNN-J12F</b>	63.00	110.00	VNM. 12T3	14.0	0	SR 14-551	T-9/5	AV 12	PA 12	EZ 104

- ICTM規格(ISO 12164-3)準拠
  - 内部クーラントご使用の際は、専用クーリングチューブを別途ご注文ください。 型番: COOLING TUBE HSK A63
  - シャンク寸法は、735頁をご参照ください。
  - (1) 1 - データチップ用穴あり、 0 - データチップ用穴なし
- 適合チップ: VNMG-F3M (164頁) • VNMG-F3P (163頁) • VNMG-F3S (164頁) • VNMG-FNF-(サーメット) (165頁) • VNMG-M3M (164頁) • VNMG-SF (165頁) • VNMG/VNGG-NF (165頁) • VNMM-PP (166頁)

## ISOTURN

**MVVNN**  
 外径加工用ホルダー、  
 (トップクランプ)、  
 ネガ、35°菱形チップ用



型番	H	HF	B	LF	LH	WF	適合チップ
<b>MVVNN 2020K-16</b>	20.0	20.0	20.0	125.00	48.0	10.00	VNMG 1604..
<b>MVVNN 2525M-16</b>	25.0	25.0	25.0	150.00	48.0	12.50	VNMG 1604..

- 適合チップ: VNGA-J(CBN) (231頁) • VNGG-M3N (210頁) • VNMG-F3M (164頁) • VNMG-F3P (163頁) • VNMG-M3M (164頁) • VNMG-TF (166頁) • YNMG-F3P (166頁) • VNMG/VNGG-NF (165頁) • VNMS-12 (214頁) • VNGA-(セラミック) (219頁) • VNGA-2 (CBN) (231頁) • VNGA-4 (CBN) (231頁) • VNGG-M4HM (CBN) (231頁)

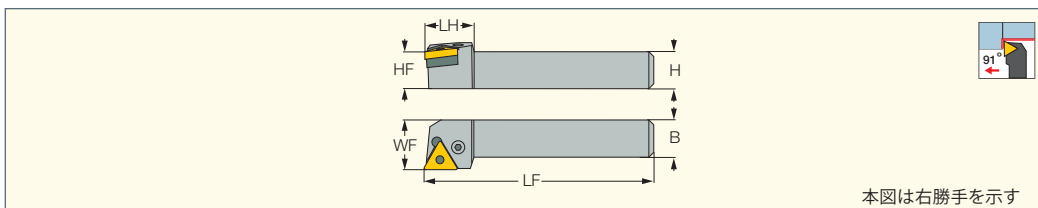
### 部品

型番								
<b>MVVNN</b>	IVSN 322	IVSN 323 <sup>(a)*</sup>	IVSN 322 <sup>(b)*</sup>	NL 34-L	CL 30-INJ	XNS 510	HW 5/32*	HW 5/64*

- \* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。  
 (a) VNMG 160412チップ用  
 (b) YNMGチップ用

## ISOTURN

**PTGNR/L**  
 外径加工用ホルダー  
 (レバーロッククランプ)、  
 91°リード角、  
 ネガ、三角形チップ用



本図は右勝手を示す

型番	H	HF	B	LF	LH	WF	適合チップ
<b>PTGNR/L 2020K-16</b>	20.0	20.0	20.0	125.00	22.0	25.00	TNMG 16..
<b>PTGNR/L 2525M-16</b>	25.0	25.0	25.0	150.00	22.0	32.00	TNMG 16..
<b>PTGNR/L 2525M-22</b>	25.0	25.0	25.0	150.00	32.0	32.00	TNMG 2204
<b>PTGNR 3232P-22</b>	32.0	32.0	32.0	170.00	32.0	40.00	TNMG 2204

- 適合チップ: TNGA-J(CBN) (233頁) • TNGG-M3N (210頁) • TNMG-F3S (169頁) • TNMG-FFG(サーメット) (169頁) • TNMG-F3P (167頁) • TNMG-M3P (167頁) • TNMG-F3M (168頁) • TNMG-M3M (168頁) • TNMG-TF (170頁) • TNMG-GN (171頁) • TNMM-NR (172頁) • TNMG/TNGG-PP (171頁) • TNMG-VL (170頁) • TNMG-PF (170頁) • TNMG-SF (169頁) • TNMG-NF (171頁) • TNMS-12 (214頁) • TNMA (172頁) • TNGA(セラミック) (219頁) • TNGA-M3 (CBN) (234頁) • TNGA-MC/M6 (CBN) (233頁) • TNMA (CBN) (233頁)

### 部品

型番							
<b>PTGNR/L 2020K-16</b>	TTN 322	TTN 332 <sup>(a)*</sup>	SP 3	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5/5	PN 3-4
<b>PTGNR/L 2525M-16</b>	TTN 322	TTN 332 <sup>(a)*</sup>	SP 3	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5/5	PN 3-4
<b>PTGNR/L 2525M-22</b>	TTN 422		SP 4	LR 4	SR 117-2010	HW 3.0	PN 3-4
<b>PTGNR 3232P-22</b>	TTN 422		SP 4	LR 4	SR 117-2010	HW 3.0	PN 3-4

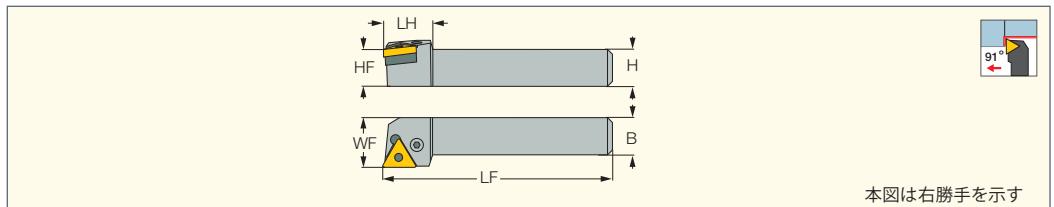
- \* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。  
 (a) シートをTTN 332に交換することで、TNMG 1603..チップを使用可能です。(別途ご注文ください)



**HELITURN LD**

**PTGNR/L-X**

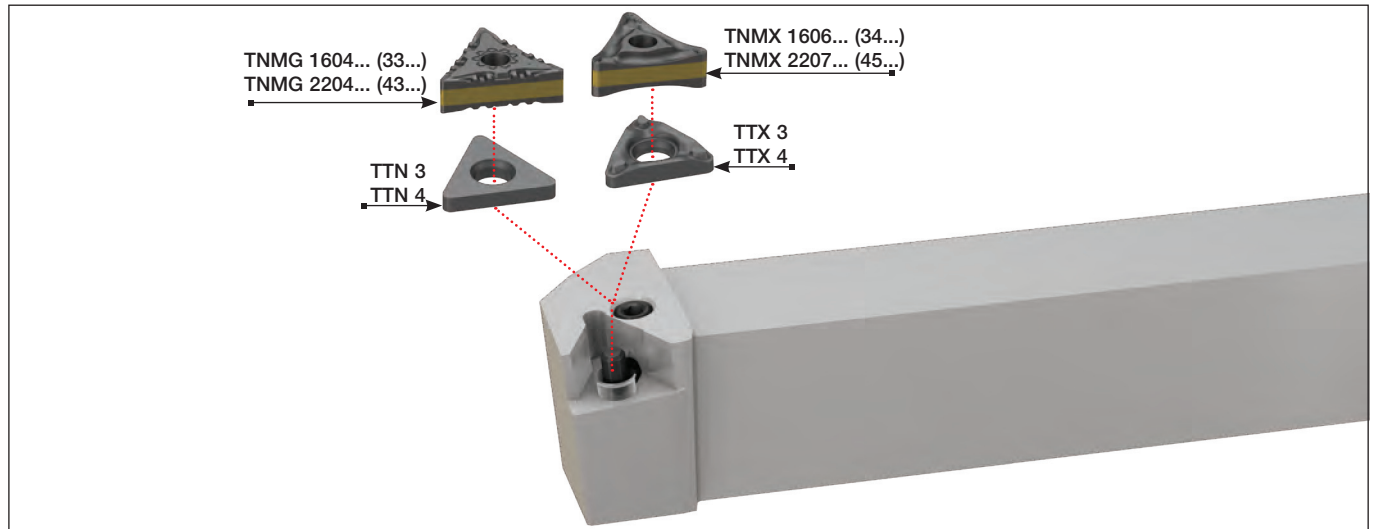
外径加工用ホルダー  
(レバーロッククランプ)、  
91°リード角、  
ネガ、三角形チップ用



本図は右勝手を示す

型番	H	HF	B	LF	LH	WF	適合チップ
PTGNR/L 2020K-16X	20.0	20.0	20.0	125.00	20.0	25.00	TNMX 1606, TNMG 1604
PTGNR/L 2525M-16X	25.0	25.0	25.0	150.00	20.0	32.00	TNMX 1606, TNMG 1604
PTGNR/L 2525M-22X	25.0	25.0	25.0	150.00	32.0	32.00	TNMX 2207, TNMG 2204
PTGNR/L 3232P-22X	32.0	32.0	32.0	170.00	32.0	40.00	TNMX 2207, TNMG 2204

- TNMX 1606..チップにはTTX 3シートを、TNMG 1604..チップにはTTN 3シートをご使用ください。
- 適合チップ: TNGA-J(CBN) (233頁) • TNGG-M3N (210頁) • TNMG-F3S (169頁) • TNMG-FFG(サーメット) (169頁) • TNMG-F3P (167頁) • TNMG-M3P (167頁)
- TNMX-M3/4PW (167頁) • TNMG-F3M (168頁) • TNMG-M3M (168頁) • TNMX-M3/4MW (168頁) • TNMG-TF (170頁) • TNMG-GN (171頁) • TNMM-NR (172頁)
- TNMG/TNGG-PP (171頁) • TNMG-VL (170頁) • TNMG-PF (170頁) • TNMG-SF (169頁) • TNMG-NF (171頁) • TNMS-12 (214頁) • TNMA (172頁)
- TNGA(セラミック) (219頁) • TNGA-M3 (CBN) (234頁) • TNGA-MC/M6 (CBN) (233頁) • TNMA (CBN) (233頁)



**部品**

型番							
PTGNR/L 2020K-16X <sup>(1)</sup>	TTX 3	TTN 3	SP 3	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5	PN 3-4
PTGNR/L 2525M-16X <sup>(1)</sup>	TTX 3	TTN 3	SP 3	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5	PN 3-4
PTGNR/L 2525M-22X <sup>(2)</sup>	TTX-4	TTN-4	SP 4	LR 4DH	SR 117-2010	HW 3.0	PN 3-4L
PTGNR/L 3232P-22X <sup>(2)</sup>	TTX-4	TTN-4	SP 4	LR 4DH	SR 117-2010	HW 3.0	PN 3-4L

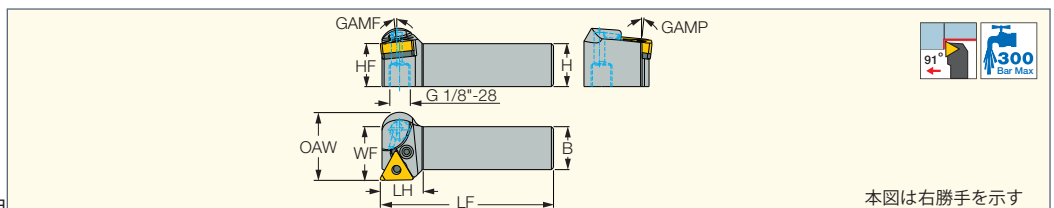
<sup>(1)</sup> TNMX 1606..チップ用TTX 3シート、TNMG 1604..チップ用TTN 3シートが付属致します。  
<sup>(2)</sup> TNMX 2207..チップ用TTX 4シート、TNMG 2204..チップ用TTN 4シートが付属致します。

**HELITURN LD**

**JETCUT**

**PTGNR/L-X-JHP**

高圧クーラント対応、  
外径加工用ホルダー  
(レバーロッククランプ)、  
91°リード角、ネガ、三角形チップ用



本図は右勝手を示す

型番	H	HF	B	LF	LH	WF	OAW	GAMP	GAMF	適合チップ
PTGNR/L 2020K-16X-JHP	20.0	20.0	20.0	125.00	20.0	25.00	31.7	-6.0	-6.0	TNMX 1606, TNMG 1604
PTGNR/L 2525M-16X-JHP	25.0	25.0	25.0	150.00	20.0	32.00	-	-6.0	-6.0	TNMX 1606, TNMG 1604

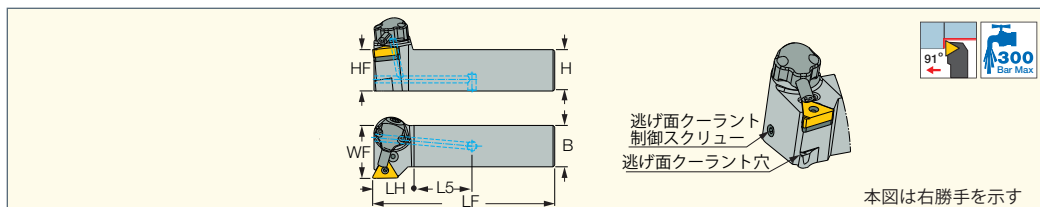
- TNMX 1606..チップ用TTX 3シート、TNMG 1604..チップ用TTN 3シートが付属致します。
- ユーザーガイドは78-84頁をご参照ください。
- 適合チップ: TNGA-J(CBN) (233頁) • TNGG-M3N (210頁) • TNMG-F3S (169頁) • TNMG-FFG(サーメット) (169頁) • TNMG-F3P (167頁) • TNMG-M3P (167頁)
- TNMX-M3/4PW (167頁) • TNMG-F3M (168頁) • TNMG-M3M (168頁) • TNMX-M3/4MW (168頁) • TNMG-TF (170頁) • TNMG-GN (171頁) • TNMG/TNGG-PP (171頁)
- TNMG-VL (170頁) • TNMG-PF (170頁) • TNMG-SF (169頁) • TNMG-NF (171頁) • TNMS-12 (214頁) • TNMA (172頁) • TNGA(セラミック) (219頁)
- TNGA-M3 (CBN) (234頁) • TNGA-MC/M6 (CBN) (233頁) • TNMA (CBN) (233頁)

**部品**

型番							
PTGNR/L-X-JHP	TTX 3	TTN 3	SP 3	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5	PN 3-4

# HELITURN LD JETCUT

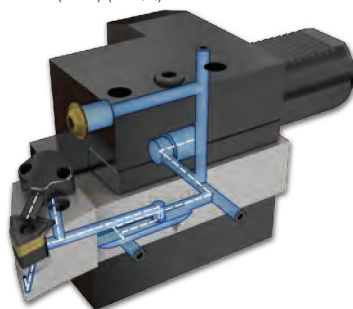
**PTGNR/L-X-JHP-MC**  
高圧クーラント対応、  
外径加工用ホルダー  
(レバーロッククランプ)、  
ボトムインレットタイプ、  
TNMX / TNMGチップ用



本図は右勝手を示す

型番	H	HF	B	LF	LH	L5	WF	適合チップ
<b>PTGNR/L 2020X-16X-JHP-MC</b>	20.0	20.0	20.0	95.00	25.0	29.00	25.00	TNMX 1606, TNMG 1604
<b>PTGNR/L 2525X-16X-JHP-MC</b>	25.0	25.0	25.0	110.00	25.0	35.00	32.00	TNMX 1606, TNMG 1604

- TNMX 1606..チップ用TTX 3シート、TNMG 1604..チップ用TTN 3シートが付属致します。
- ユーザーガイドは78-84頁をご参照ください。
- 適合チップ: TNGA-J(CBN) (233頁) • TNGG-M3N (210頁) • TNMG-F3S (169頁) • TNMG-FFG(サーメット) (169頁) • TNMG-F3P (167頁) • TNMG-M3P (167頁) • TNMX-M3/4PW (167頁) • TNMG-F3M (168頁) • TNMG-M3M (168頁) • TNMX-M3/4MW (168頁) • TNMG-TF (170頁) • TNMG-GN (171頁) • TNMG/TNGG-PP (171頁) • TNMG-VL (170頁) • TNMG-PF (170頁) • TNMG-SF (169頁) • TNMG-NF (171頁) • TNMS-12 (214頁) • TNMA (172頁) • TNGA(セラミック) (219頁) • TNGA-M3 (CBN) (234頁) • TNGA-MC/M6 (CBN) (233頁) • TNMA (CBN) (233頁)

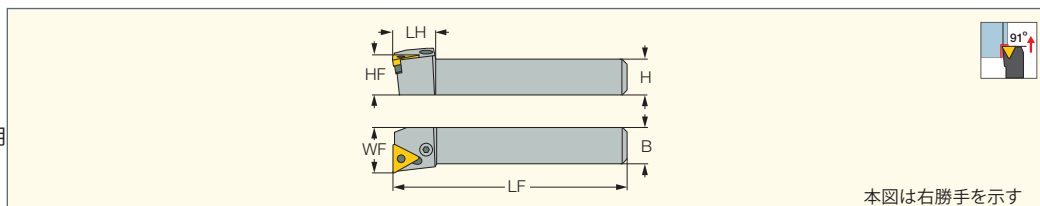


## 部品

型番										
<b>PTGNR/L-X-JHP-MC</b>	TTX 3	TTN 3	SP 3	LR 3	SR 117-2014	T-8/5	SR M5X5 DIN913 TL360	PN 3-4	HW 2.5	CU-S-JHP

# ISOTURN

**PTFNR/L**  
端面加工用ホルダー  
(レバーロッククランプ)、  
91°リード角、ネガ、三角形チップ用



本図は右勝手を示す

型番	H	HF	B	LF	LH	WF	適合チップ
<b>PTFNR/L 2020K-16</b>	20.0	20.0	20.0	125.00	20.0	25.00	TNMG 16..
<b>PTFNR/L 2525M-16</b>	25.0	25.0	25.0	150.00	20.0	32.00	TNMG 16..
<b>PTFNR/L 2525M-22</b>	25.0	25.0	25.0	150.00	26.0	32.00	TNMG 2204

- 適合チップ: TNGA-J(CBN) (233頁) • TNGG-M3N (210頁) • TNMG-F3S (169頁) • TNMG-FFG(サーメット) (169頁) • TNMG-F3P (167頁) • TNMG-M3P (167頁) • TNMG-F3M (168頁) • TNMG-M3M (168頁) • TNMG-TF (170頁) • TNMG-GN (171頁) • TNMM-NR (172頁) • TNMG/TNGG-PP (171頁) • TNMG-VL (170頁) • TNMG-PF (170頁) • TNMG-SF (169頁) • TNMG-NF (171頁) • TNMS-12 (214頁) • TNMA (172頁) • TNGA(セラミック) (219頁) • TNGA-M3 (CBN) (234頁) • TNGA-MC/M6 (CBN) (233頁) • TNMA (CBN) (233頁)

## 部品

型番							
<b>PTFNR/L 2020K-16</b>	TTN 322	TTN 332 <sup>Ⓜ</sup> *	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5/5	SP 3	PN 3-4
<b>PTFNR/L 2525M-16</b>	TTN 322	TTN 332 <sup>Ⓜ</sup> *	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5/5	SP 3	PN 3-4
<b>PTFNR/L 2525M-22</b>	TTN 422		LR 4	SR 117-2010	HW 3.0	SP 4	PN 3-4

\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。

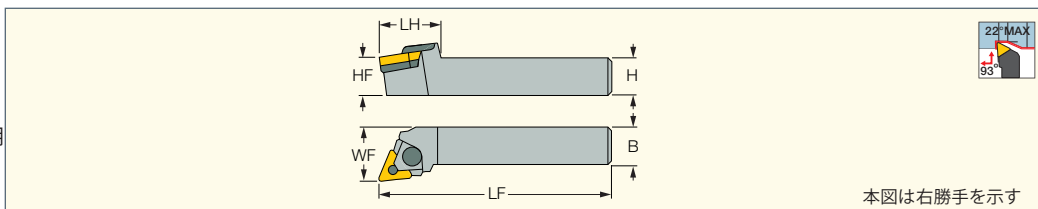
Ⓜ シートをTTN 332に交換することで、TNMG 1603..チップを使用可能です。(別途ご注文ください)



**ISOTURN**

**MTJNR/L-W**

外径加工用ホルダー  
(ウェッジクランプ)、  
93°リード角、ネガ、三角形チップ用



本図は右勝手を示す

型番	H	HF	B	LF	LH	WF	適合チップ
MTJNR/L 1616H-16W-M	16.0	16.0	16.0	100.00	32.0	20.00	TNMG 1604
MTJNR/L 2020K-16W-M	20.0	20.0	20.0	125.00	32.0	25.00	TNMG 1604
MTJNR/L 2525M-16W-M	25.0	25.0	25.0	150.00	32.0	32.00	TNMG 1604
MTJNR/L 2525M-22W	25.0	25.0	25.0	150.00	38.0	32.00	TNMG 2204
MTJNR/L 3225P-22W	32.0	32.0	25.0	170.00	38.0	32.00	TNMG 2204

適合チップ: TNGA-J(CBN) (233頁) • TNGG-M3N (210頁) • TNMG-F3S (169頁) • TNMG-FFG(サーメット) (169頁) • TNMG-F3P (167頁) • TNMG-M3P (167頁)  
 • TNMG-F3M (168頁) • TNMG-M3M (168頁) • TNMG-TF (170頁) • TNMG-GN (171頁) • TNMM-NR (172頁) • TNMG/TNGG-PP (171頁) • TNMG-VL (170頁)  
 • TNMG-PF (170頁) • TNMG-SF (169頁) • TNMG-NF (171頁) • TNMA (172頁) • TNGA(セラミック) (219頁) • TNGA-M3 (CBN) (234頁) • TNGA-MC/M6 (CBN) (233頁)  
 • TNMA (CBN) (233頁)

**部品**

型番									
MTJNR/L 1616H-16W-M	TTT 322N	TTT 332N <sup>(a)*</sup>	ZNW 3WNS		LC 291N CLAMP		E RING N	SR 17-317NS	HW 3.0
MTJNR/L 2020K-16W-M	TTT 322N	TTT 332N <sup>(a)*</sup>	ZNW 3WN	HW 2.5	LC 291N CLAMP		E RING N	SR 17-317N	HW 3.0
MTJNR/L 2525M-16W-M	TTT 322N	TTT 332N <sup>(a)*</sup>	ZNW 3WN		LC 291N CLAMP		E RING N	SR 17-317N	HW 3.0
MTJNR/L 2525M-22W	TTT 434		ZNW 4	HW 2.5	LC 281 SET 1	SR 17-295			HW 3.0
MTJNR/L 3225P-22W	TTT 434		ZNW 4	HW 2.5	LC 281 SET 1	SR 17-295			HW 3.0

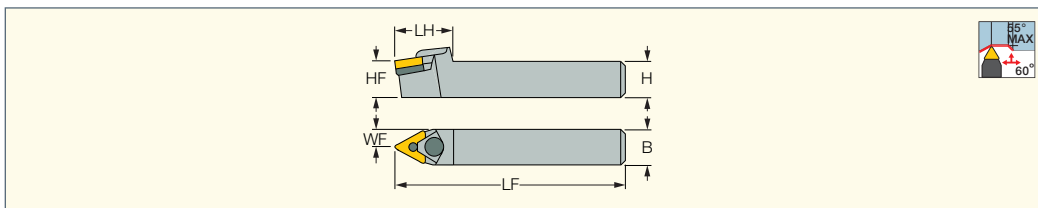
\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。

(a) シートをTTT 332Nに交換することで、TNMG 1603..チップを使用可能です。(別途ご注文ください)

**ISOTURN**

**MTENN-W**

外径加工用ホルダー  
(ウェッジクランプ)、  
ネガ、三角形チップ用



型番	H	HF	B	LF	LH	WF	適合チップ
MTENN 1618H-16W-M	16.0	16.0	18.0	100.00	32.0	9.00	TNMG 1604
MTENN 2020K-16W-M	20.0	20.0	20.0	125.00	35.0	10.00	TNMG 1604
MTENN 2525M-16W-M	25.0	25.0	25.0	150.00	32.0	12.50	TNMG 1604
MTENN 2525M-22W	25.0	25.0	25.0	150.00	40.0	12.50	TNMG 2204
MTENN 3232P-22W	32.0	32.0	32.0	170.00	40.0	16.00	TNMG 2204

適合チップ: TNGA-J(CBN) (233頁) • TNGG-M3N (210頁) • TNMG-F3S (169頁) • TNMG-FFG(サーメット) (169頁) • TNMG-F3P (167頁) • TNMG-M3P (167頁)  
 • TNMG-F3M (168頁) • TNMG-M3M (168頁) • TNMG-TF (170頁) • TNMG-GN (171頁) • TNMM-NR (172頁) • TNMG/TNGG-PP (171頁) • TNMG-VL (170頁)  
 • TNMG-PF (170頁) • TNMG-SF (169頁) • TNMG-NF (171頁) • TNMA (172頁) • TNGA(セラミック) (219頁) • TNGA-M3 (CBN) (234頁) • TNGA-MC/M6 (CBN) (233頁)  
 • TNMA (CBN) (233頁)

**部品**

型番									
MTENN 1618H-16W-M	TTT 322N	TTT 332N <sup>(a)*</sup>	ZNW 3WNS		LC 291N CLAMP		E RING N	SR 17-317NS	HW 3.0
MTENN 2020K-16W-M	TTT 322N	TTT 332N <sup>(a)*</sup>	ZNW 3WN		LC 291N CLAMP		E RING N	SR 17-317N	HW 3.0
MTENN 2525M-16W-M	TTT 322N	TTT 332N <sup>(a)*</sup>	ZNW 3WN		LC 291N CLAMP		E RING N	SR 17-317N	HW 3.0
MTENN 2525M-22W	TTT 434		ZNW 4	HW 2.5	LC 281 SET 1	SR 17-295			HW 3.0
MTENN 3232P-22W	TTT 434		ZNW 4	HW 2.5	LC 281 SET 1	SR 17-295			HW 3.0

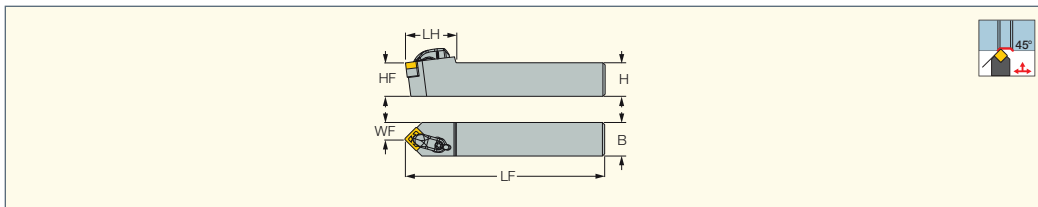
\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。

(a) シートをTTT 332Nに交換することで、TNMG 1603..チップを使用可能です。(別途ご注文ください)



**DSDNN**

外径加工用ホルダー(Rクランプ)、  
45°リード角、  
ネガ、正方形チップ用



型番	H	HF	B	LF	LH	WF	適合チップ
DSDNN 2525M-12	25.0	25.0	25.0	150.00	38.0	12.80	SNMG 1204
DSDNN 2525M-15	25.0	25.0	25.0	150.00	42.0	12.50	SNMG 1506
DSDNN 3232P-19	32.0	32.0	32.0	170.00	44.0	16.00	SNMG 1906

適合チップ: SNMG-F3S (175頁) • SNMG-R3M (174頁) • SNMG-F3P (173頁) • SNMG-M3P (173頁) • SNMM-R3P (178頁) • SNMG-F3M (174頁)  
 • SNMG-M3M (174頁) • SNMG-TF (176頁) • SNMG-GN (177頁) • SNMG-NR (177頁) • SNMM-NR (179頁) • SNMG-PP (175頁) • SNMG-VL (175頁)  
 • SNMG-EM-M/R (176頁) • SNMM-NM (179頁) • SNMM-H3P (178頁) • SNMM-H4P (178頁) • SNMA (177頁) • SNGA(セラミック) (218頁) • SNMA (CBN) (235頁)

**部品**

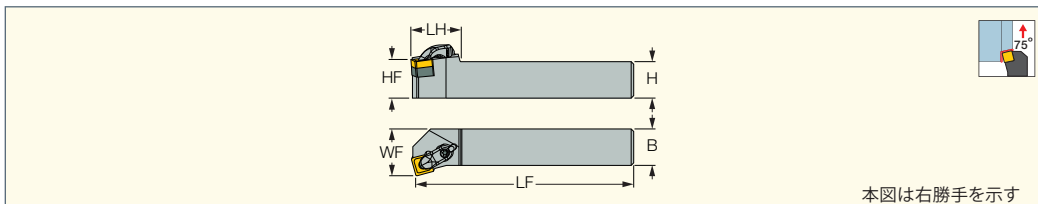
型番							
DSDNN 2525M-12	RST 443	RST 443R/L SET <sup>(a)</sup>	SR 14-506	LCGR-4	SR 10400270-25.5		T-15/5
DSDNN 2525M-15	RST 54		SR 10402265	LCGR-5		SR 10402267	KSP 5 HW 4.0
DSDNN 3232P-19	RST 634		SR 10402266	LCGR-6		SR 10402267	KSP 5 HW 4.0

\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。

<sup>(a)</sup> SNMG ...-EM-R/Mチップ用

**DSKNR/L**

外径加工用ホルダー(Rクランプ)、  
75°リード角、  
ネガ、正方形チップ用



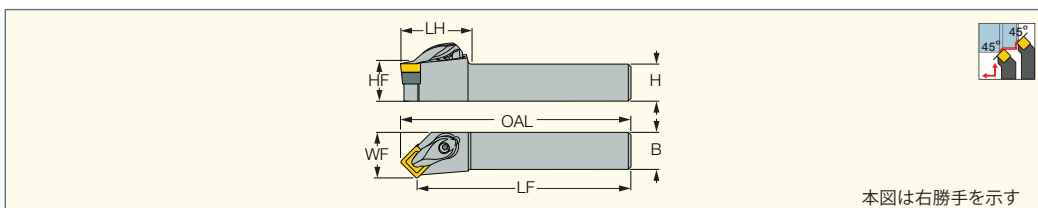
本図は右勝手を示す

型番	H	HF	B	LF	LH	WF	適合チップ					
DSKNR/L 2525M-12	25.0	25.0	25.0	150.00	31.0	32.00	SNMG 1204	RST 443	T-15/5	SR 10400270-25.5	LCGR-4	SR 14-506

適合チップ: SNMG-F3S (175頁) • SNMG-F3P (173頁) • SNMG-M3P (173頁) • SNMM-R3P (178頁) • SNMG-F3M (174頁) • SNMG-M3M (174頁) • SNMG-TF (176頁)  
 • SNMG-GN (177頁) • SNMG-NR (177頁) • SNMG-PP (175頁) • SNMG-VL (175頁) • SNMA (177頁) • SNGA(セラミック) (218頁) • SNMA (CBN) (235頁)

**DSSNR/L**

外径加工用ホルダー(Rクランプ)、  
45°リード角、  
ネガ、正方形チップ用



本図は右勝手を示す

型番	H	HF	B	LF	LH	WF	OAL	適合チップ
DSSNR/L 2020K-12 <sup>(1)</sup>	20.0	20.0	20.0	125.00	38.0	25.00	133.30	SNMG 1204
DSSNR/L 2525M-12 <sup>(1)</sup>	25.0	25.0	25.0	150.00	39.0	32.00	158.30	SNMG 1204
DSSNR/L 3232P-15	32.0	32.0	32.0	170.00	34.0	40.00	170.00	SNMG 1506
DSSNR/L 3232P-19	32.0	32.0	32.0	170.00	38.0	40.00	170.00	SNMG 1906

<sup>(1)</sup> SNMG ...-EM-R/Mチップ使用時は、シート RST 443R/L SETを別途ご注文ください。

適合チップ: SNMG-F3S (175頁) • SNMG-F3P (173頁) • SNMG-M3P (173頁) • SNMM-R3P (178頁) • SNMG-F3M (174頁) • SNMG-M3M (174頁) • SNMG-TF (176頁)  
 • SNMG-GN (177頁) • SNMG-NR (177頁) • SNMM-NR (179頁) • SNMG-PP (175頁) • SNMG-R3M (174頁) • SNMG-VL (175頁) • SNMG-EM-M/R (176頁)  
 • SNMM-NM (179頁) • SNMM-H3P (178頁) • SNMM-H4P (178頁) • SNMA (177頁) • SNGA(セラミック) (218頁) • SNMA (CBN) (235頁)

**部品**

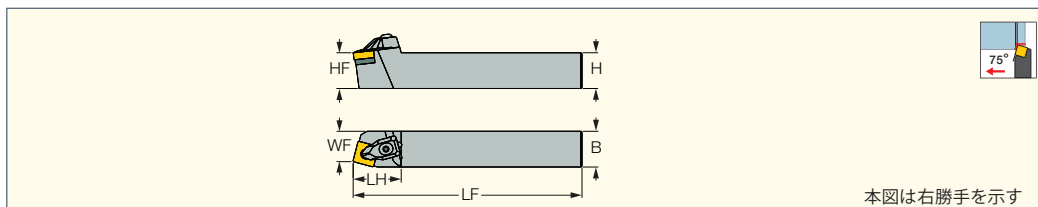
型番							
DSSNR/L 2020K-12	RST 443	SR 14-506	LCGR-4	SR 10400270-25.5			T-15/5
DSSNR/L 2525M-12	RST 443	SR 14-506	LCGR-4	SR 10400270-25.5			T-15/5
DSSNR/L 3232P-15	RST 54	SR 10402265	LCGR-5		SR 10402267	KSP 5	HW 4.0
DSSNR/L 3232P-19	RST 634	SR 10402266	LCGR-6		SR 10402267	KSP 5	HW 4.0



## ISOTURN

### DSBNR/L

外径加工用ホルダー(クランプ)、  
75°リード角、  
ネガ、正方形チップ用



本図は右勝手を示す

型番	H	HF	B	LF	LH	WF	適合チップ
DSBNR/L 2525M-12	25.0	25.0	25.0	150.00	38.0	22.00	SNMG 1204
DSBNL 3232P-12	32.0	32.0	32.0	170.00	38.0	27.00	SNMG 1204
DSBNR/L 2525M-15	25.0	25.0	25.0	150.00	40.0	22.00	SNMG 1506
DSBNR/L 3232P-19	32.0	32.0	32.0	170.00	43.0	27.00	SNMG 1906
DSBNR/L 4040S-19	40.0	40.0	40.0	250.00	43.0	37.00	SNMG 1906

適合チップ: SNMG-F3S (175頁) • SNMG-R3M (174頁) • SNMG-F3P (173頁) • SNMG-M3P (173頁) • SNMM-R3P (178頁) • SNMG-F3M (174頁)  
 • SNMG-M3M (174頁) • SNMG-TF (176頁) • SNMG-GN (177頁) • SNMG-NR (177頁) • SNMM-NR (179頁) • SNMG-PP (175頁) • SNMG-VL (175頁) • SNMM-NM (179頁)  
 • SNMM-H3P (178頁) • SNMM-H4P (178頁) • SNMA (177頁) • SNGA(セラミック) (218頁) • SNMA (CBN) (235頁)

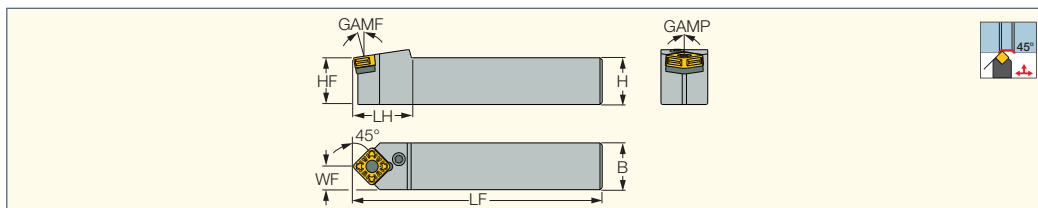
### 部品

型番								
DSBNR/L 2525M-12	RST 443	SR 14-506	LCGR-4	SR 10400270-25.5				T-15/5
DSBNL 3232P-12	RST 443	SR 14-506	LCGR-4	SR 10400270-25.5				T-15/5
DSBNR/L 2525M-15	RST 54	SR 10402265	LCGR-5		SR 10402267	KSP 5	HW 4.0	
DSBNR/L 3232P-19	RST 634	SR 10402266	LCGR-6		SR 10402267	KSP 5	HW 4.0	
DSBNR/L 4040S-19	RST 634	SR 10402266	LCGR-6		SR 10402267	KSP 5	HW 4.0	

## DOVE IQ TURN

### PSDON-IQ

高剛性ダブテイルクランプ  
ホルダー  
(レバーロッククランプ)、  
SOMGチップ用



型番	H	HF	B	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	適合チップ
PSDON 3232P-15-IQ	32.0	32.0	32.0	170.00	35.0	17.00	0.0	-8.5	SOMG 1506
PSDON 3232P-19-IQ	32.0	32.0	32.0	170.00	39.5	17.00	0.0	-8.5	SOMG 1906
PSDON 4040S-19-IQ	40.0	40.0	40.0	250.00	39.5	21.00	0.0	-8.5	SOMG 1906

適合チップ: SOMG-R3P-IQ (173頁)

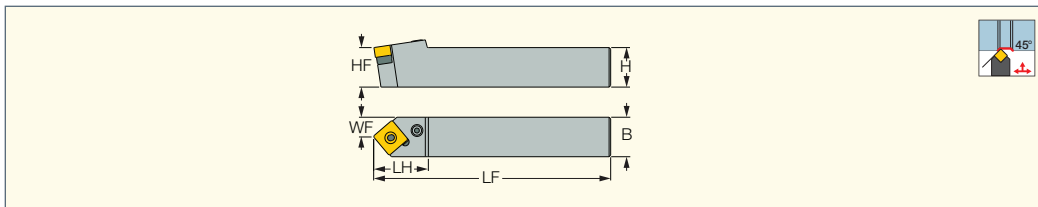
### 部品

型番						
PSDON 3232P-15-IQ	TSX 5-IQ		SP 5	SR LCS 5-L25.5	LCL 16-NX	HW 3.0
PSDON 3232P-19-IQ	TSX 6-IQ		SP 5	SR 10402352	LCL 20C-NX	HW 4.0
PSDON 4040S-19-IQ	TSX 6-IQ		SP 5	SR 10402352	LCL 20C-NX	HW 4.0

# ISOTURN

## PSDNN

外径加工用ホルダー  
(レバーロック)、  
45°リード角、  
ネガ、正方形チップ用



型番	H	HF	B	LF	LH	WF	適合チップ
PSDNN 2020K-12	20.0	20.0	20.0	125.00	27.0	10.00	SNMG 1204/SNGA 1204
PSDNN 2525M-12	25.0	25.0	25.0	150.00	27.0	12.50	SNMG 1204/SNGA 1204
PSDNN 3232P-19	32.0	32.0	32.0	170.00	41.0	16.00	SNMG 1906
PSDNN 4040S-25 <sup>(1)</sup>	40.0	40.0	40.0	250.00	49.0	20.00	SNMG 2507

<sup>(1)</sup> SNMG 2509チップ使用時は、TSN 84シートを別途ご注文ください。

適合チップ: SNMG-F3S (175頁) • SNMG-F3P (173頁) • SNMG-M3P (173頁) • SNMM-R3P (178頁) • SNMG-F3M (174頁) • SNMG-M3M (174頁) • SNMG-TF (176頁) • SNMG-GN (177頁) • SNMG-NR (177頁) • SNMM-NR (179頁) • SNMG-EM-M/R (176頁) • SNMG-PP (175頁) • SNMG-R3M (174頁) • SNMG-VL (175頁) • SNMM-NM (179頁) • SNMM-H3P (178頁) • SNMM-H4P (178頁) • SNMM-H5P (179頁) • SNMA (177頁) • SNGA(セラミック) (218頁) • SNMA (CBN) (235頁)

### 部品

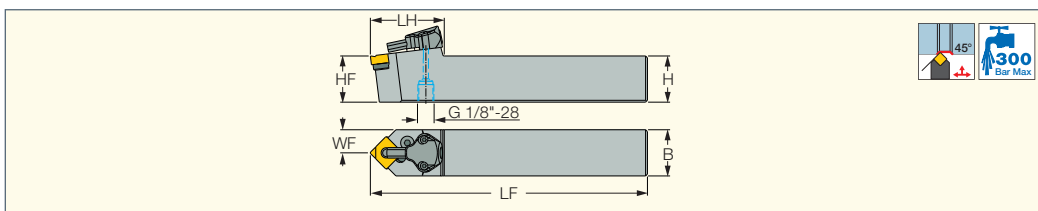
型番							
PSDNN 2020K-12	TSN 423		SP 4	PN 3-4	LR 4	SR 117-2010	HW 3.0
PSDNN 2525M-12	TSN 423		SP 4	PN 3-4	LR 4	SR 117-2010	HW 3.0
PSDNN 3232P-19	RST 634		SP 66		LR 6	SR 10402352	HW 4.0
PSDNN 4040S-25	TSN 84N	TSN 85N*	SP 8		LR 8	SR 10402264	

\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。

# ISOTURN JETCUT

## PSDNN-JHP

高圧クーラント対応、  
外径加工用ホルダー  
(レバーロッククランプ)、  
45°リード角、  
ネガ、正方形チップ用



型番	H	HF	B	LF	LH	WF	適合チップ
PSDNN 2525M-12-JHP	25.0	25.0	25.0	150.00	40.0	12.50	SNMG 1204

• ユーザーガイドは78-84頁をご参照ください。

適合チップ: SNMG-F3S (175頁) • SNMG-F3P (173頁) • SNMG-M3P (173頁) • SNMM-R3P (178頁) • SNMG-F3M (174頁) • SNMG-M3M (174頁) • SNMG-TF (176頁) • SNMG-GN (177頁) • SNMG-NR (177頁) • SNMG-EM-M/R (176頁) • SNMG-PP (175頁) • SNMG-VL (175頁) • SNMA (177頁) • SNGA(セラミック) (218頁) • SNMA (CBN) (235頁)

### 部品

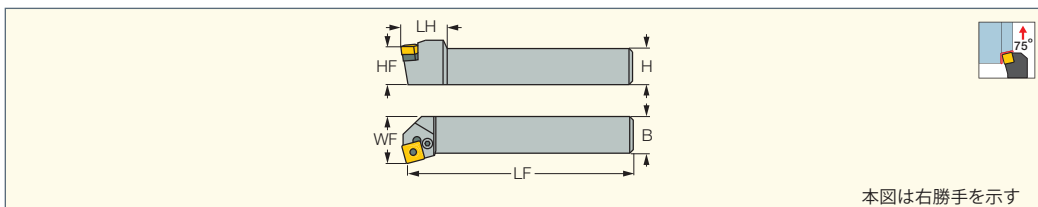
型番									
PSDNN 2525M-12-JHP	TSN 423	TSN 423M SET <sup>(a)</sup>	SP 4	PN 3-4	LR 4	SR 117-2010	CU-CW-JHP	HW 3.0	T-8/5

<sup>(a)</sup> SNMG...-EM-M/Rチップ使用時、別途ご注文ください。

# ISOTURN

## PSKNR/L

外径加工用ホルダー  
(レバーロッククランプ)、  
75°リード角、  
ネガ、正方形チップ用



本図は右勝手を示す

型番	H	HF	B	LF	LH	WF	適合チップ
PSKNR/L 2525M-12	25.0	25.0	25.0	150.00	23.5	32.00	SNMG 1204/SNGA 1204

適合チップ: SNMG-F3S (175頁) • SNMG-F3P (173頁) • SNMG-M3P (173頁) • SNMM-R3P (178頁) • SNMG-F3M (174頁) • SNMG-M3M (174頁) • SNMG-TF (176頁) • SNMG-GN (177頁) • SNMG-NR (177頁) • SNMG-PP (175頁) • SNMG-VL (175頁) • SNMA (177頁) • SNGA(セラミック) (218頁) • SNMA (CBN) (235頁)

### 部品

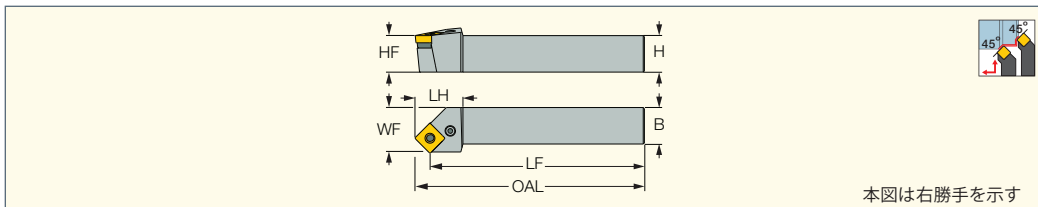
型番							
PSKNR/L	TSN 423	LR 4	SR 117-2010	HW 3.0	SP 4	PN 3-4	



## ISOTURN

### PSSNR/L

外径加工用ホルダー  
(レバーロッククランプ)、  
45°リード角、  
ネガ、正方形チップ用



本図は右勝手を示す

型番	H	HF	B	LF	LH	WF	適合チップ	OAL
PSSNR/L 2020K-09	20.0	20.0	20.0	125.00	25.0	25.00	SNMG 0904	131.40
PSSNR/L 2525M-09	25.0	25.0	25.0	150.00	25.0	32.00	SNMG 0904	156.40
PSSNR/L 2020K-12	20.0	20.0	20.0	125.00	29.0	25.00	SNMG 1204	133.30
PSSNR/L 2525M-12	25.0	25.0	25.0	150.00	29.0	32.00	SNMG 1204	158.30
PSSNR/L 3232P-19	32.0	32.0	32.0	157.50	42.0	40.00	SNMG 1906	170.00
PSSNR/L 4040S-19	40.0	40.0	40.0	237.50	42.0	50.00	SNMG 1906	250.00
PSSNR/L 4040S-2507 <sup>(1)</sup>	40.0	40.0	40.0	234.00	53.0	50.00	SNMG 2507	250.00

<sup>(1)</sup> SNMG 2509チップ使用時は、TSN 84シートを別途ご注文ください。

適合チップ: SNMG-F3S (175頁) • SNMG-F3P (173頁) • SNMG-M3P (173頁) • SNMM-R3P (178頁) • SNMG-F3M (174頁) • SNMG-M3M (174頁) • SNMG-TF (176頁)  
 • SNMG-GN (177頁) • SNMG-NR (177頁) • SNMM-NR (179頁) • SNMG-EM-M/R (176頁) • SNMG-PP (175頁) • SNMG-R3M (174頁) • SNMG-VL (175頁)  
 • SNMM-NM (179頁) • SNMM-H3P (178頁) • SNMM-H4P (178頁) • SNMM-H5P (179頁) • SNMA (177頁) • SNGA(セラミック) (218頁) • SNMA (CBN) (235頁)

### 部品

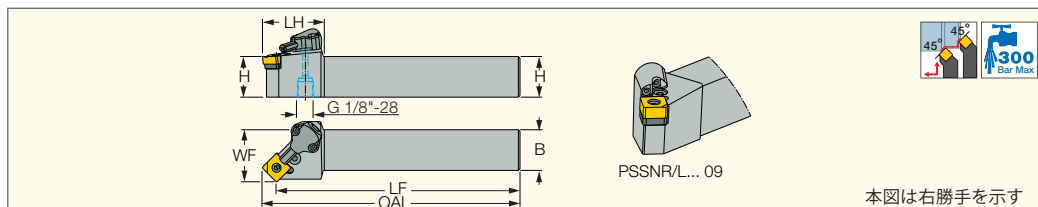
型番							
PSSNR/L 2020K-09	TSN 323	TSN 333	SP 3	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5	PN 3-3L
PSSNR/L 2525M-09	TSN 323	TSN 333	SP 3	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5	PN 3-3L
PSSNR/L 2020K-12	TSN 423		SP 4	LR 4	SR 117-2010	HW 3.0	PN 3-4
PSSNR/L 2525M-12	TSN 423		SP 4	LR 4	SR 117-2010	HW 3.0	PN 3-4
PSSNR/L 3232P-19	RST 634		SP 66	LR 6	SR 10402352	HW 4.0	
PSSNR/L 4040S-19	RST 634		SP 66	LR 6	SR 10402352	HW 4.0	
PSSNR/L 4040S-2507	TSN 85	TSN 84*	SP 8	LR 8	SR 10402264	HW 5.0	

\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。

## ISOTURN JETCUT

### PSSNR/L-JHP

高圧クーラント対応、  
外径加工用ホルダー  
(レバーロッククランプ)、  
45°リード角、  
ネガ、正方形チップ用

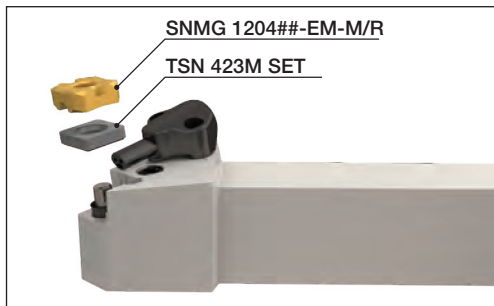
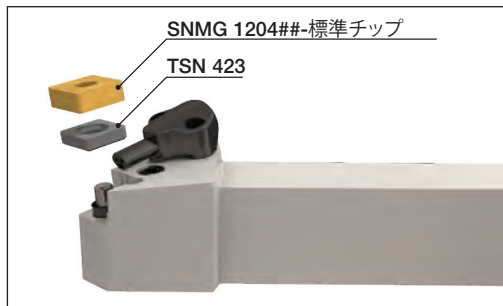


本図は右勝手を示す

型番	H	B	LF	LH	WF	OAL	適合チップ
PSSNR/L 2020K-09-JHP	20.0	20.0	125.00	35.0	25.00	131.40	SNMG 09..
PSSNR/L 2525M-12-JHP	25.0	25.0	150.00	38.0	32.00	158.40	SNMG 1204

• ユーザーガイドは78-84頁をご参照ください。

適合チップ: SNMG-F3S (175頁) • SNMG-F3P (173頁) • SNMG-M3P (173頁) • SNMM-R3P (178頁) • SNMG-F3M (174頁) • SNMG-M3M (174頁) • SNMG-TF (176頁)  
 • SNMG-GN (177頁) • SNMG-NR (177頁) • SNMG-EM-M/R (176頁) • SNMG-PP (175頁) • SNMG-VL (175頁) • SNMA (177頁) • SNGA(セラミック) (218頁)  
 • SNMA (CBN) (235頁)



### 部品

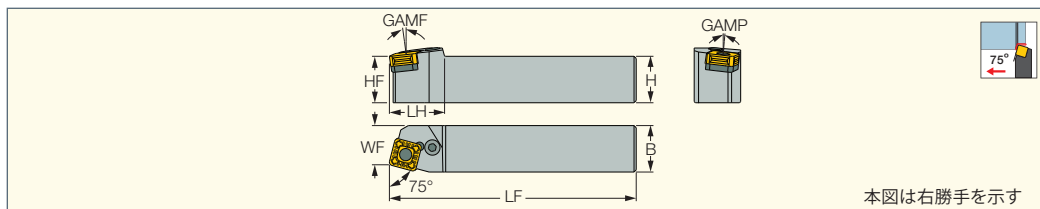
型番										
PSSNR/L 2020K-09-JHP	TSN 323	TSN 333	SP 3	PN 3-3L	LR 3	SR 117-2014		CU-S-JHP	HW 2.5	
PSSNR/L 2525M-12-JHP	TSN 423	TSN 423M SET <sup>(a)</sup>	SP 4	PN 3-4	LR 4	SR 117-2010	OR 6.4X0.9N	CU-S-JHP	HW 3.0	T-8/5

\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。

<sup>(a)</sup> SNMG...-EM-M/Rチップ使用時、別途ご注文ください。

**PSBOR/L-IQ**

高剛性ダブテイルクランプホルダー  
(レバーロッククランプ)、  
SOMGチップ用



本図は右勝手を示す

型番	H	HF	B	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	適合チップ
PSBOR/L 3232P-15-IQ	32.0	32.0	32.0	170.00	35.0	27.00	-4.7	-7.5	SOMG 1506
PSBOR/L 3232P-19-IQ	32.0	32.0	32.0	170.00	38.0	27.00	-4.7	-7.5	SOMG 1906
PSBOR/L 4040S-19-IQ	40.0	40.0	40.0	250.00	38.0	35.00	-4.7	-7.5	SOMG 1906
PSBOR/L 4040S-25-IQ	40.0	40.0	40.0	250.00	50.0	35.00	-4.7	-7.5	SOMG 2509

適合チップ: SOMG-R3P-IQ (173頁)

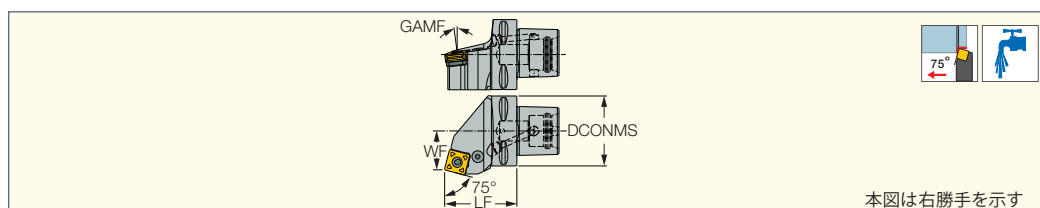
部品

型番					
PSBOR/L 3232P-15-IQ	TSX 5-IQ	SP 5	SR LCS 5-L25.5	LCL 16-NX	HW 3.0
PSBOR/L 3232P-19-IQ	TSX 6-IQ	SP 5	SR 10402352	LCL 20C-NX	HW 4.0
PSBOR/L 4040S-19-IQ	TSX 6-IQ	SP 5	SR 10402352	LCL 20C-NX	HW 4.0
PSBOR/L 4040S-25-IQ	TSX 8-IQ	SP 8	SR LCS 8-L39	LCL 32-NX	HW 5.0

**CAMFIX**

**C...PSROR/L-IQ**

高剛性ダブテイルクランプ  
CAMFIX一体型  
(レバーロッククランプ)、  
SOMGチップ用



本図は右勝手を示す

型番	DCONMS	WF	LF	GAMP	GAMF	適合チップ
C6 PSROR/L-35065-15-IQ	63.00	35.00	65.00	-4.7	-7.5	SOMG 1506
C6 PSROR/L-35065-19-IQ	63.00	35.00	65.00	-4.7	-7.5	SOMG 1906
C8 PSROR/L-45080-19-IQ	80.00	55.00	80.00	-4.7	-7.5	SOMG 1906
C8 PSROR/L-45085-25-IQ	80.00	55.00	80.00	-4.7	-7.5	SOMG 2509

• ISO 26623-1規格

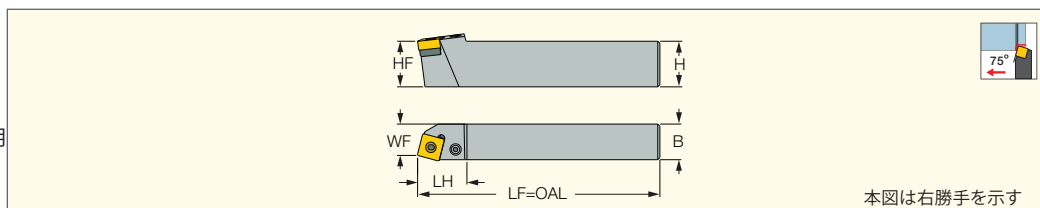
適合チップ: SOMG-R3P-IQ (173頁)

部品

型番							
C6 PSROR/L-35065-15-IQ	TSX 5-IQ	LCL 16-NX	SP 5	SATZ-M10X1-M5	HW 3.0	SR LCS 5-L25.5	
C6 PSROR/L-35065-19-IQ	TSX 6-IQ	LCL 20C-NX	SP 5	SATZ-M10X1-M5	HW 4.0	SR 10402352	
C8 PSROR/L-45080-19-IQ	TSX 6-IQ	LCL 20C-NX	SP 5	SATZ-M10X1-M5	HW 4.0	SR 10402352	SPP 5-6
C8 PSROR/L-45085-25-IQ	TSX 8-IQ	LCL 32-NX	SP 8	SATZ-M12X1-M6	HW 5.0	SR LCS 8-L39	

**PSBNR/L**

外径加工用ホルダー  
(レバーロッククランプ)、  
75°リード角、ネガ、正方形チップ用



本図は右勝手を示す

型番	H	HF	B	LF	LH	WF	適合チップ
PSBNR/L 2020K-09	20.0	20.0	20.0	125.00	20.0	17.00	SNMG 0904
PSBNR/L 2525M-09	25.0	25.0	25.0	150.00	20.0	22.00	SNMG 0904
PSBNR 2525M-12	25.0	25.0	25.0	150.00	26.8	22.00	SNMG 1204
PSBNR/L 3232P-19	32.0	32.0	32.0	170.00	39.0	27.00	SNMG 1906
PSBNR/L 4040S-25 (1)	40.0	40.0	40.0	250.00	48.0	35.00	SNMG 2507

(1) SNMG 2509チップ使用時は、TSN 84シートを別途ご注文ください。

適合チップ: SNMG-F3S (175頁) • SNMG-R3M (174頁) • SNMG-F3P (173頁) • SNMG-M3P (173頁) • SNMM-R3P (178頁) • SNMG-F3M (174頁)

• SNMG-M3M (174頁) • SNMG-TF (176頁) • SNMG-GN (177頁) • SNMG-NR (177頁) • SNMM-NR (179頁) • SNMG-PP (175頁) • SNMG-VL (175頁) • SNMM-NM (179頁) • SNMM-H3P (178頁) • SNMM-H4P (178頁) • SNMM-H5P (179頁) • SNMA (177頁) • SNGA(セラミック) (218頁) • SNMA (CBN) (235頁)

部品

型番							
PSBNR/L 2020K-09	TSN 323	TSN 333	SP 3	PN 3-3L	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5
PSBNR/L 2525M-09	TSN 323	TSN 333	SP 3	PN 3-3L	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5
PSBNR 2525M-12	TSN 423		SP 4	PN 3-4	LR 4	SR 117-2010	HW 3.0
PSBNR/L 3232P-19	RST 634		SP 66		LR 6	SR 10402352	HW 4.0
PSBNR/L 4040S-25	TSN 84N	TSN 85N*	SP 8		LR 8	SR 10402264	HW 5.0

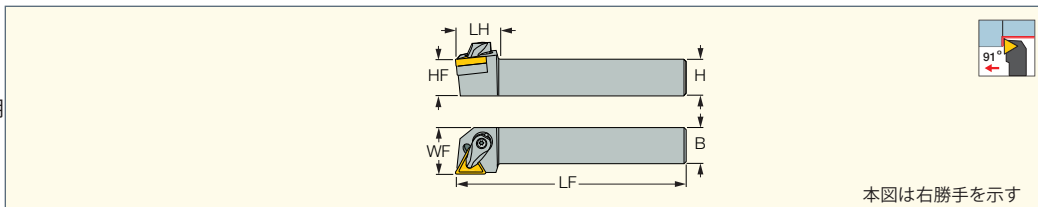
\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。



**ISOTURN**

**DTGNR/L**

外径加工用ホルダー(Rクランプ)、  
91°リード角、ネガ、三角形チップ用



本図は右勝手を示す

型番	H	HF	B	LF	LH	WF	適合チップ
<b>DTGNR/L 2020K-16</b>	20.0	20.0	20.0	125.00	25.0	25.00	TNMG 1604
<b>DTGNR/L 2525M-16</b>	25.0	25.0	25.0	150.00	25.0	32.00	TNMG 1604
<b>DTGNR 2525M-22</b>	25.0	25.0	25.0	150.00	32.0	32.00	TNMG 2204

適合チップ: TNGA-J(CBN) (233頁) • TNGG-M3N (210頁) • TNMG-F3S (169頁) • TNMG-FFG(サーメット) (169頁) • TNMG-F3P (167頁) • TNMG-M3P (167頁) • TNMG-F3M (168頁) • TNMG-M3M (168頁) • TNMG-TF (170頁) • TNMG-GN (171頁) • TNMM-NR (172頁) • TNMG/TNGG-PP (171頁) • TNMG-VL (170頁) • TNMG-PF (170頁) • TNMG-SF (169頁) • TNMG-NF (171頁) • TNMA (172頁) • TNGA(セラミック) (219頁) • TNGA-M3 (CBN) (234頁) • TNGA-MC/M6 (CBN) (233頁) • TNMA (CBN) (233頁)

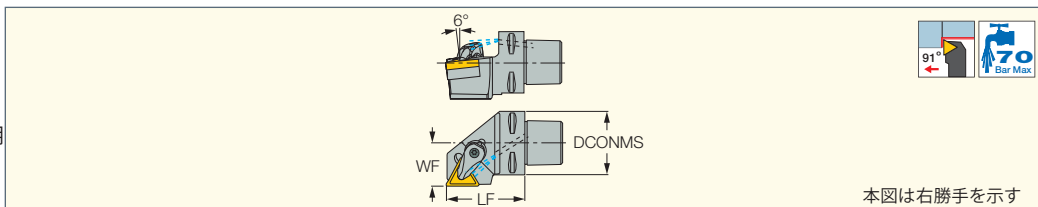
**部品**

型番								
<b>DTGNR/L 2020K-16</b>	RTT 322	SR 35080I	LCGR-3		SR RC3	KSP 3	HW 2.5	
<b>DTGNR/L 2525M-16</b>	RTT 322	SR 35080I	LCGR-3		SR RC3	KSP 3	HW 2.5	
<b>DTGNR 2525M-22</b>	RTT 443	SR 14-506	LCGR-4	SR 10400270-25.5				T-15/5

**ISOTURN CAMFIX**

**C#-DTGNR/L**

CAMFIX一体型  
(Rクランプ)、  
91°リード角、ネガ、三角形チップ用



本図は右勝手を示す

型番	DCONMS	WF	LF	適合チップ	CP <sup>(1)</sup>	CDI <sup>(2)</sup>						
<b>C6 DTGNR/L-45065-22</b>	63.00	45.00	65.00	TN.. 22	70	1	RTT 443	SR 14-506 M4X0.7	LCGR-4	SR 10400270-25.5	T-15/5	EZ 104

• ISO 26623-1規格

<sup>(1)</sup> 最大クーラント圧 (Bar)

<sup>(2)</sup> 1 - データチップ用穴あり、 0 - データチップ用穴なし

適合チップ: TNMG-F3S (169頁) • TNMG-F3P (167頁) • TNMG-M3P (167頁) • TNMG-F3M (168頁) • TNMG-M3M (168頁) • TNMG-TF (170頁) • TNMG-GN (171頁)

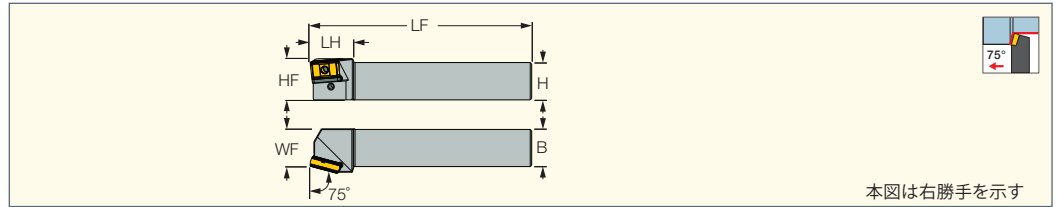
• TNMM-NR (172頁) • TNMG/TNGG-PP (171頁) • TNMA (172頁) • TNGA(セラミック) (219頁)



# HEAVY<sup>SUPER</sup>TURN

## PLBOR/L

超重切削加工対応、  
外径加工用ホルダー  
(レバーロッククランプ)、  
縦置きLOMXチップ用



本図は右勝手を示す

型番	H	HF	B	LF	LH	WF	適合チップ
PLBOR/L 5050T-40	50.0	50.0	50.0	300.00	60.0	50.00	LOMX 4022
PLBOR/L 6060V-40	60.0	60.0	60.0	400.00	60.0	60.00	LOMX 4022

適合チップ: LOMX-H6P (180頁)

### 重切削加工対応、最新チップ縦置き旋削工具 <LOMX 402224-H6P>

4コーナー使いの縦置きチップは最新スモウテック材質IC8250を採用。

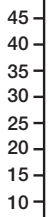
【最大切込: 35mm、最大送り: 2mm/rev】

高剛性レバーロッククランプで  
チップを固定し、保護シートを装着して使用。

切込み

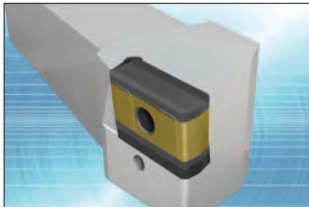
$a_p$  (mm)

加工範囲 - H6Pチップブレーカー

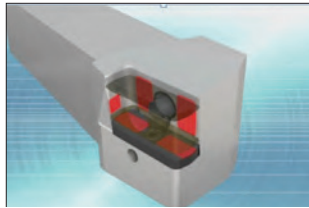


両面  
4コーナー使い  
チップ

チップ縦置き構造



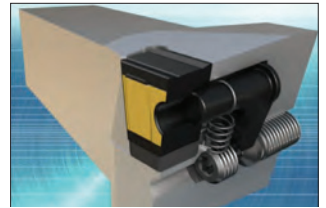
クランプ面



保護シート

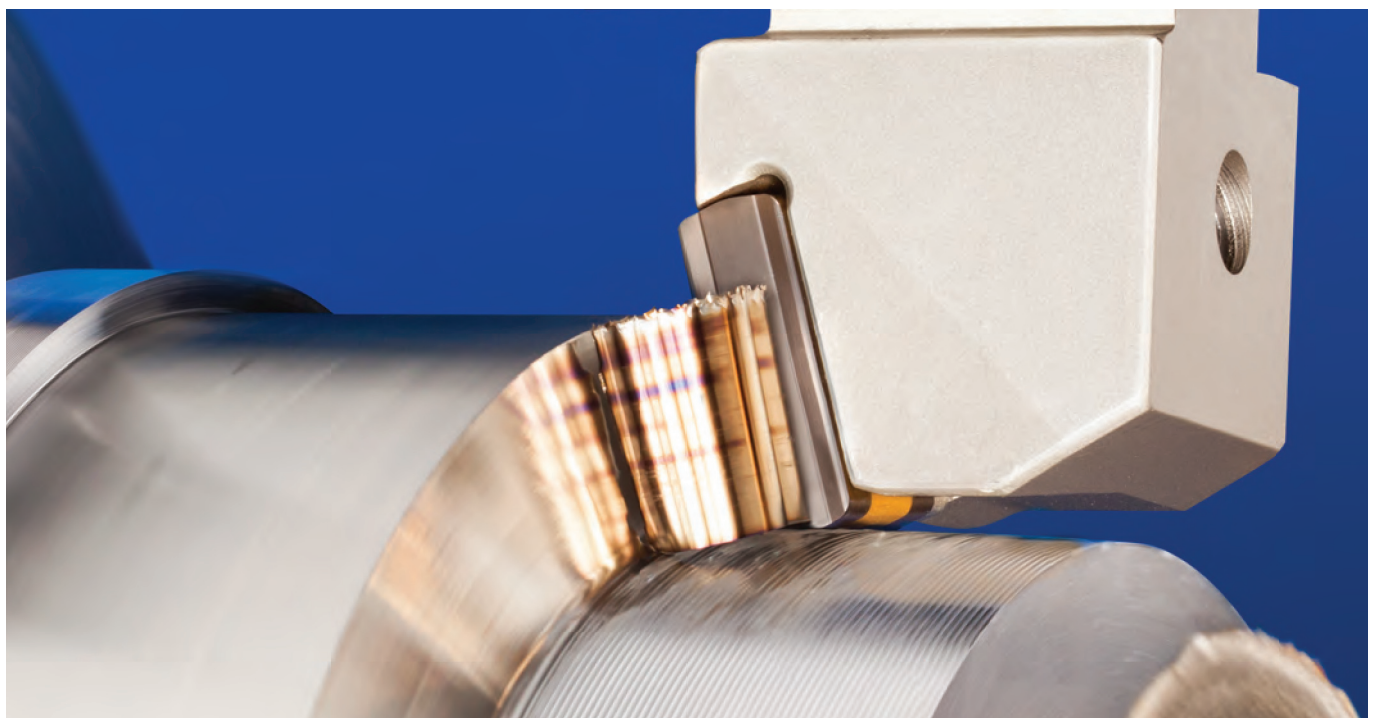


高剛性レバーロッククランプ



### 部品

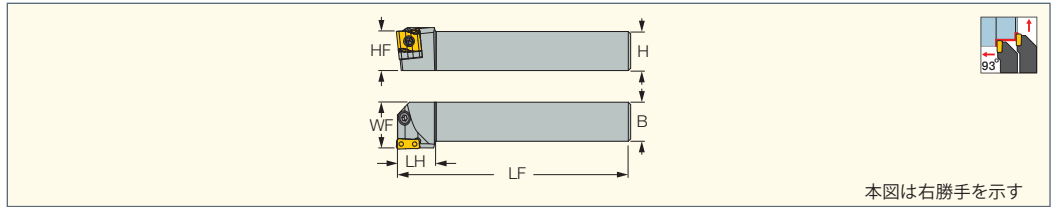
型番							
PLBOR/L	TLN 40	SR 10402265	LR 8	SR 10643960	SP D7.5XL23	T-20/5	HW 6.0





**PLANR/L-TANG**

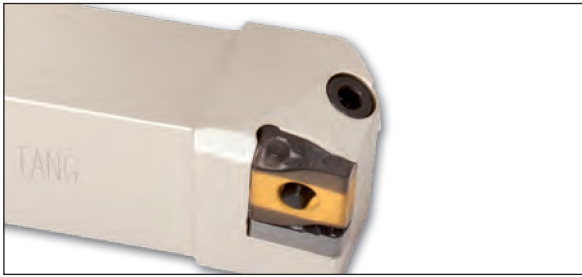
外径加工用ホルダー  
(レバーロッククランプ)、  
縦置きLNMXチップ用



本図は右勝手を示す

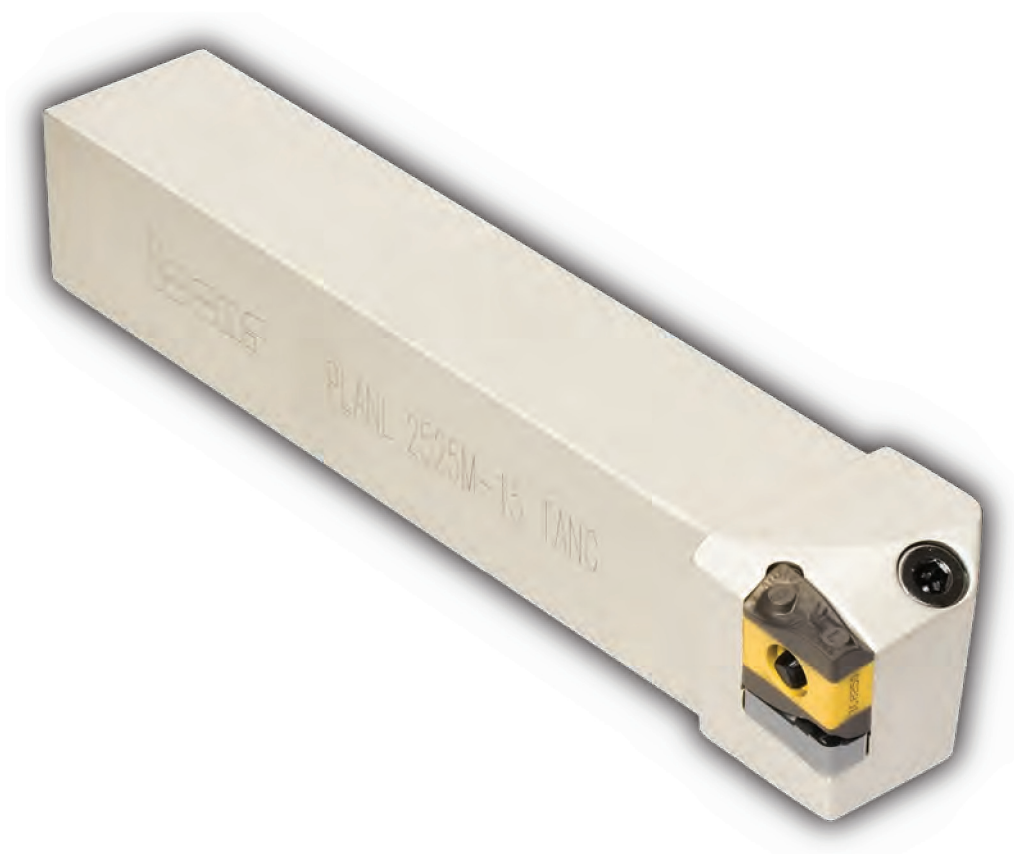
型番	H	HF	B	LF	LH	WF	適合チップ
PLANR/L 2525M-15 TANG	25.0	25.0	25.0	150.00	25.0	30.00	LNMX 1506..R/L
PLANR/L 3232P-15 TANG	32.0	32.0	32.0	170.00	32.0	37.00	LNMX 1506..R/L
PLANR/L 3232P-22 TANG	32.0	32.0	32.0	170.00	32.0	37.00	LNMX 2210..R/L
PLANR/L 4040R-22 TANG	40.0	40.0	40.0	200.00	40.0	47.00	LNMX 2210..R/L

• 同じ勝手のホルダー/チップ/シートをご使用ください。  
適合チップ: LNMX-HM (181頁) • LNMX-HT (180頁) • LNMX-WG (181頁)



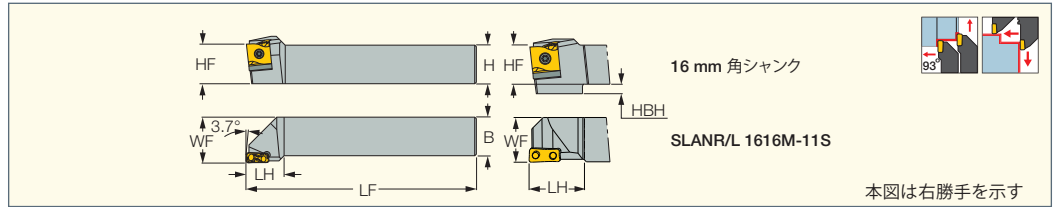
部品

型番						
PLANR/L 2525M-15 TANG	TLN 15R/L-HT	SR RS4	T-6/5	LR T15	SR TL-15	HW 3.5
PLANR/L 3232P-15 TANG	TLN 15R/L-HT	SR RS4	T-6/5	LR T15	SR TL-15	HW 3.5
PLANR/L 3232P-22 TANG	TLN 22R/L-HT	SR 10500401	T-7/5	LR T22	SR TL22	HW 5.0
PLANR/L 4040R-22 TANG	TLN 22R/L-HT	SR 10500401	T-7/5	LR T22	SR TL22	HW 5.0





**SLANR/L-TANG**  
外径加工用ホルダー  
(スクリュークランプ)、  
縦置きLNMXチップ用



本図は右勝手を示す

型番	H	HF	B	LF	LH	WF	適合チップ	HBH
SLANR/L 1616H-11 TANG	16.0	16.0	16.0	100.00	20.0	20.00	LNMX 1104..	4.0
SLANR/L 1616M-11S TANG	16.0	16.0	16.0	150.00	20.0	16.20	LNMX 1104..	4.0
SLANR/L 2020K-11 TANG	20.0	20.0	20.0	125.00	20.0	25.00	LNMX 1104..	4.0
SLANR/L 2525M-11 TANG	25.0	25.0	25.0	150.00	25.0	30.00	LNMX 1104..	4.0
SLANR/L 2020K-15 TANG	20.0	20.0	20.0	125.00	25.0	25.00	LNMX 1506..	4.0
SLANR/L 2525M-15 TANG	25.0	25.0	25.0	150.00	25.0	30.00	LNMX 1506..	4.0
SLANR/L 3232P-15 TANG	32.0	32.0	32.0	170.00	35.0	37.00	LNMX 1506..	4.0
SLANR/L 4040R-15 TANG	40.0	40.0	40.0	200.00	35.0	45.00	LNMX 1506..	4.0
SLANR/L 3232P-22 TANG	32.0	32.0	32.0	170.00	35.0	38.00	LNMX 2210..	4.0
SLANR/L 4040R-22 TANG	40.0	40.0	40.0	200.00	40.0	47.00	LNMX 2210..	4.0

• 最大切込ap(端面加工時) LNMX 11 : 2.8 mm、LNMX 15 : 3.8 mm、LNMX 22 : 5.8 mm  
適合チップ: LNMX-HM (181頁) • LNMX-HT (180頁) • LNMX-WG (181頁)

- HELITURN <ヘリカル切刃、チップ縦置き旋削工具>
- 縦置きタイプ旋削チップ。
- 高切込、高送りが可能で高生産性。
- 4コーナー使いチップを採用。
- 外径加工・端面加工が可能。
- 内径加工用ホルダーもレパートリー。
- ヘリカル切刃の採用により、抵抗を最小とします。
- 低切削抵抗、低負荷加工により工具寿命を向上。安定した加工を実現。
- 良好な切削排出を実現する、隆起つきのチップブレーカーを採用。
- ハイポジすくい角は、マシン動力を10-15%低下。(標準工具と比較時)
- 加工コストを大幅に削減し、高収益を実現。

部品

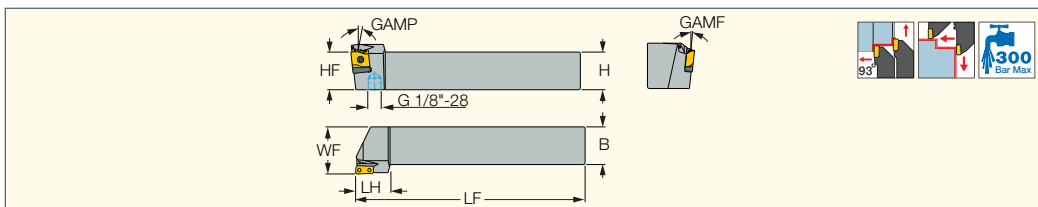
型番							
SLANL 1616H-11 TANG	TLN 11R/L-HT	SR RS4	T-6/5	SR 34-550-C	BLD T10/S7		SW6-SD
SLANL 1616M-11S TANG	TLN 11R/L-HT	SR RS4	T-6/5	SR 34-550-C	BLD T10/S7		SW6-SD
SLANR 1616H-11 TANG	TLN 11R/L-HT	SR RS4	T-6/5	SR 34-550-C	BLD T10/S7		SW6-SD
SLANR 1616M-11S TANG	TLN 11R/L-HT	SR RS4	T-6/5	SR 34-550-C	BLD T10/S7		SW6-SD
SLANL 2020K-11 TANG	TLN 11R/L-HT	SR RS4	T-6/5	SR 34-550-C	BLD T10/S7		SW6-SD
SLANR 2020K-11 TANG	TLN 11R/L-HT	SR RS4	T-6/5	SR 34-550-C	BLD T10/S7		SW6-SD
SLANL 2525M-11 TANG	TLN 11R/L-HT	SR RS4	T-6/5	SR 34-550-C	BLD T10/S7		SW6-SD
SLANR 2525M-11 TANG	TLN 11R/L-HT	SR RS4	T-6/5	SR 34-550-C	BLD T10/S7		SW6-SD
SLANL 2020K-15 TANG	TLN 15R/L-HT	SR RS4	T-6/5	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T-SH	
SLANR 2020K-15 TANG	TLN 15R/L-HT	SR RS4	T-6/5	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T-SH	
SLANL 2525M-15 TANG	TLN 15R/L-HT	SR RS4	T-6/5	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T-SH	
SLANR 2525M-15 TANG	TLN 15R/L-HT	SR RS4	T-6/5	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T-SH	
SLANL 3232P-15 TANG	TLN 15R/L-HT	SR RS4	T-6/5	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T-SH	
SLANR 3232P-15 TANG	TLN 15R/L-HT	SR RS4	T-6/5	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T-SH	
SLANL 4040R-15 TANG	TLN 15R/L-HT	SR RS4	T-6/5	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T-SH	
SLANR 4040R-15 TANG	TLN 15R/L-HT	SR RS4	T-6/5	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T-SH	
SLANL 3232P-22 TANG	TLN 22R/L-HT	SR 10500401	T-7/5	SR 14-591/L-SN	BLD T20/S7	SW6-T-SH	
SLANR 3232P-22 TANG	TLN 22R/L-HT	SR 10500401	T-7/5	SR 14-591/L-SN	BLD T20/S7	SW6-T-SH	
SLANL 4040R-22 TANG	TLN 22R/L-HT	SR 10500401	T-7/5	SR 14-591/L-SN	BLD T20/S7	SW6-T-SH	
SLANR 4040R-22 TANG	TLN 22R/L-HT	SR 10500401	T-7/5	SR 14-591/L-SN	BLD T20/S7	SW6-T-SH	





**SLANR/L-15-TANG-JHP**

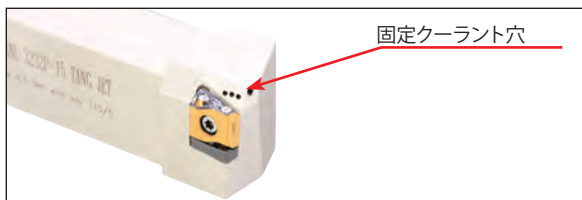
高圧クーラント対応、  
外径加工用ホルダー  
(スクリークランプ)、  
縦置きLNMXチップ用



型番	H	HF	B	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	適合チップ
SLANR/L 3232P-15 TANG-JHP	32.0	32.0	32.0	170.00	30.0	40.00	-6.0	-6.0	LNMX 1506

- 最大切込ap(端面加工時) 3.8 mm
  - ユーザーガイドは78-84頁をご参照ください。
  - 同じ勝手のホルダー/チップ/シートをご使用ください。
- 適合チップ: LNMX-HM (181頁) • LNMX-HT (180頁) • LNMX-WG (181頁)

**LNMX 1506... チップ用ホルダー  
高圧クーラント対応**



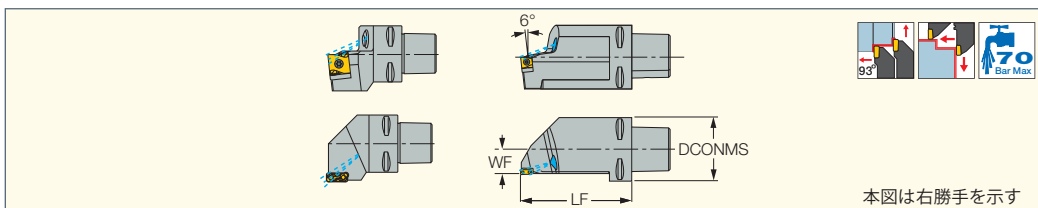
部品

型番							
SLANR/L 3232P-15 TANG-JHP	TLN 15R/L-HT	SR RS4	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T-SH	T-6/5	



**C#-SLANR/L-TANG**

CAMFIX一体型  
(スクリークランプ)、  
縦置きLNMXチップ用



型番	DCONMS	LF	WF	適合チップ	CP <sup>(2)</sup>	CDI <sup>(3)</sup>
C4 SLANR-27050-11 TANG	40.00	50.00	27.00	LNMX 1104..	70	1
C6 SLANR 25110-11 TANG <sup>(1)</sup>	63.00	110.00	25.00	LNMX 1104..	70	1
C4 SLANR/L-27050-15 TANG	40.00	50.00	27.00	LNMX 1506..	70	1
C5 SLANR/L-35060-15 TANG	50.00	60.00	35.00	LNMX 1506..	70	1
C6 SLANR 25110-15 TANG <sup>(1)</sup>	63.00	110.00	25.00	LNMX 1506..	70	1
C6 SLANR/L-45065-15 TANG	63.00	65.00	45.00	LNMX 1506..	70	1
C6 SLANR/L-45065-22 TANG	63.00	65.00	45.00	LNMX 2210..	70	1

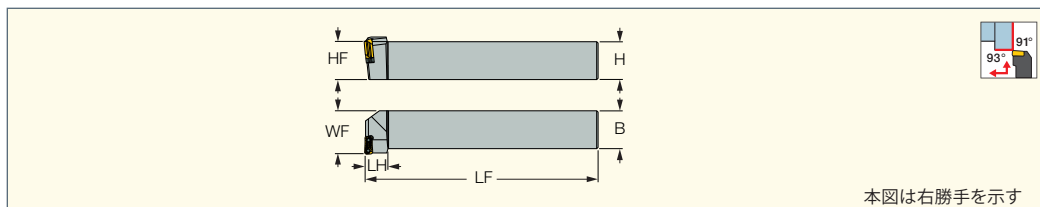
- 最大切込ap(端面加工時) LNMX 11 : 2.8 mm、LNMX 15 : 3.8 mm
  - 同じ勝手のホルダー/チップ/シートをご使用ください。
  - ISO 26623-1規格
- <sup>(1)</sup> 複合機用  
<sup>(2)</sup> 最大クーラント圧 (Bar)  
<sup>(3)</sup> 1 - データチップ用穴あり、0 - データチップ用穴なし
- 適合チップ: LNMX-HM (181頁) • LNMX-HT (180頁) • LNMX-WG (181頁)

部品

型番								
C4 SLANR-27050-11 TANG	TLN 11R-HT	SR RS4	T-6/5	SR 34-550-C	BLD T10/S7		SW6-SD	EZ 83
C6 SLANR 25110-11 TANG	TLN 11R-HT	SR RS4	T-6/5	SR 34-550-C	BLD T10/S7		SW6-SD	EZ 146
C4 SLANL-27050-15 TANG	TLN 15R/L-HT	SR RS4	T-6/5	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T-SH		EZ 104
C4 SLANR-27050-15 TANG	TLN 15R/L-HT	SR RS4	T-6/5	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T-SH		EZ 104
C5 SLANR-35060-15 TANG	TLN 15R/L-HT	SR RS4	T-6/5	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T-SH		EZ 104
C5 SLANR-35060-15 TANG	TLN 15R/L-HT	SR RS4	T-6/5	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T-SH		EZ 104
C6 SLANR 25110-15 TANG	TLN 15R/L-HT	SR RS4	T-6/5	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T-SH		EZ 146
C6 SLANL-45065-15 TANG	TLN 15R/L-HT	SR RS4	T-6/5	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T-SH		EZ 104
C6 SLANR-45065-15 TANG	TLN 15R/L-HT	SR RS4	T-6/5	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T-SH		EZ 104
C6 SLANL-45065-22 TANG	TLN 22R/L-HT	SR 10500401	T-7/5	SR 14-591/L-SN	BLD T20/S7	SW6-T-SH		EZ 104
C6 SLANR-45065-22 TANG	TLN 22R/L-HT	SR 10500401	T-7/5	SR 14-591/L-SN	BLD T20/S7	SW6-T-SH		EZ 104

**SLFNR/L-TANG**

外径加工用ホルダー、  
(スクリュークランプ)、  
縦置きLNMXチップ用



本図は右勝手を示す

型番	H	HF	B	LF	LH	WF	適合チップ <sup>(1)</sup>
SLFNR/L 2525M-15 TANG	25.0	25.0	25.0	150.00	20.0	30.00	LNMX 1506.L/R
SLFNR/L 3232P-15 TANG	32.0	32.0	32.0	170.00	20.0	37.00	LNMX 1506.L/R

• 最大切込ap(旋削加工時) 5.8 mm

<sup>(1)</sup> 左勝手ホルダーには右勝手用チップと右勝手用シート、右勝手ホルダーには左勝手用チップと左勝手用シートをご使用ください。

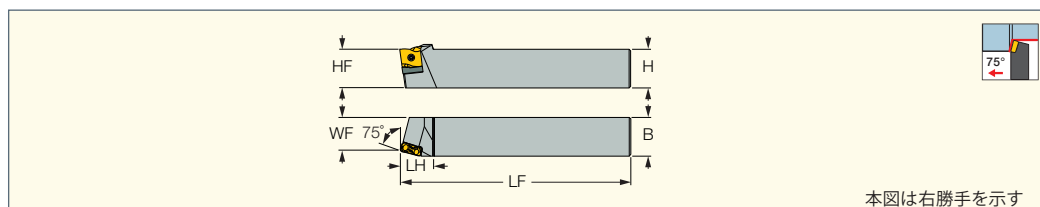
適合チップ: LNMX-HM (181頁) • LNMX-HT (180頁) • LNMX-WG (181頁)

部品

型番						
SLFNR/L-TANG	TLN 15R/L-HT	SR RS4	T-6/5	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T-SH

**SLBNR/L-TANG**

外径加工用75°リードホルダー  
(スクリュークランプ)、  
縦置きLNMXチップ対応



本図は右勝手を示す

型番	H	HF	B	LF	LH	WF	適合チップ
SLBNR/L 4040R-22 TANG	40.0	40.0	40.0	200.00	35.0	35.00	LNMX 2210.R/L

• 同じ勝手のホルダー/チップ/シートをご使用ください。

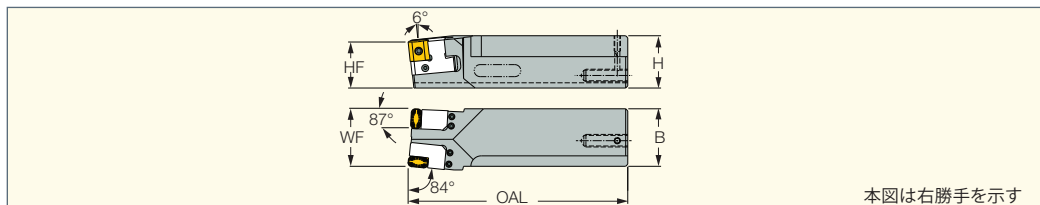
適合チップ: LNMX-HT (180頁)

部品

型番						
SLBNR/L-TANG	TLN 22R/L-HT	SR 10500401	T-7/5	SR 14-591/L-SN	BLD T20/S7	SW6-T-SH

**PRWR/L**

鉄道車輪の再旋削用  
カートリッジ交換式ホルダー



本図は右勝手を示す

型番	H	HF	B	OAL	WF		
PRWR/L 50-55	50.0	44.0	55.0	210.00	55.00	SR M6X1X16	HW 3.0

• カートリッジは付属しません。別途ご注文ください。

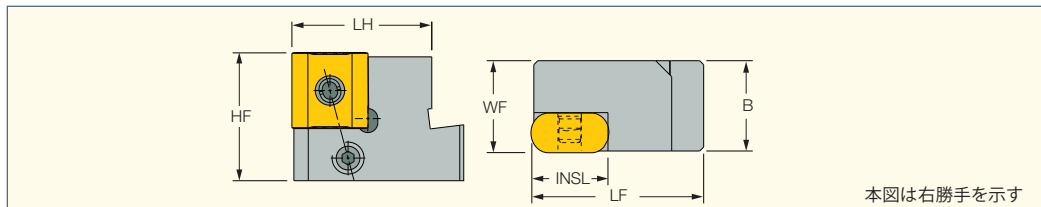
適合カートリッジ: PRWR/L 175-CA (50頁) • PRWR/L 177-CA (50頁)



**ISOTURN**

**PRWR/L 175-CA**

鉄道車輪の再旋削用  
PRWR/L 50-55ホルダー用  
カートリッジ



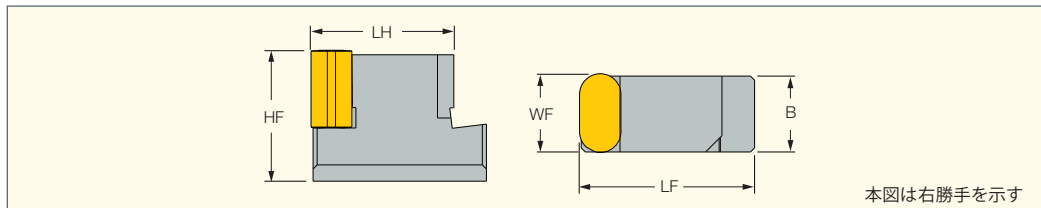
型番	HF	B	LF	LH	WF	INSL	適合チップ			
PRWR/L 175-CA-19	32.0	22.6	43.00	35.0	23.00	19.00	LNMX 191940	SR LCS 5	LR 5	HW 3.0
PRWR/L 175-CA-30	32.0	22.6	43.00	35.0	23.00	30.00	LNMX 301940	SR LCS 5	LR 5	HW 3.0

適合チップ: LNMX 19/30 (182頁)  
適合工具: PRWR/L (49頁)

**ISOTURN**

**PRWR/L 177-CA**

鉄道車輪の再旋削用  
PRWR/L 50-55ホルダー用  
カートリッジ



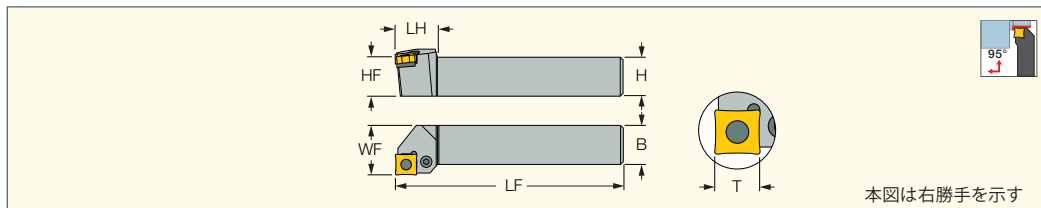
型番	HF	B	LF	LH	WF	適合チップ			
PRWR/L 177-CA-19	32.0	18.6	43.00	35.0	19.10	LNMX 191940	SR LCS 5	LR 5	HW 3.0

適合チップ: LNMX 19/30 (182頁)  
適合工具: PRWR/L (49頁)

**ISOTURN**

**PQLNR/L**

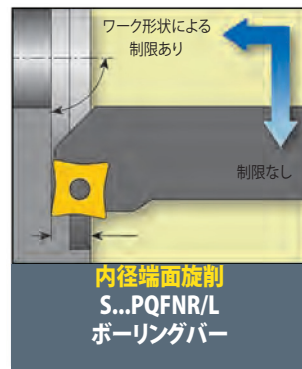
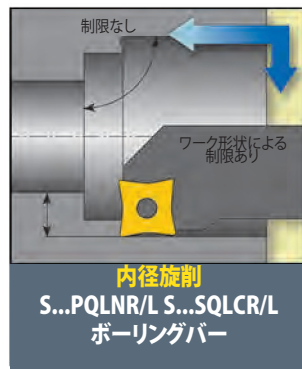
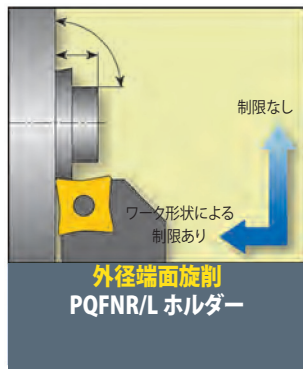
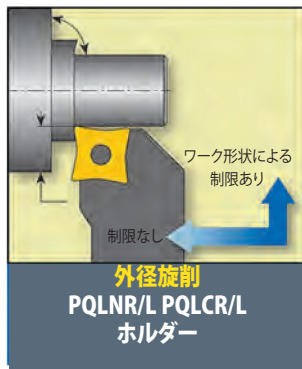
外径加工用ホルダー  
(レバーロッククランプ)、  
QNGMチップ用



型番	H	HF	B	LF	LH	WF	T <sup>(1)</sup>	適合チップ
PQLNR/L 1616H-09	16.0	16.0	16.0	100.00	21.0	20.00	8	QNGM 0904
PQLNR/L 2020K-09	20.0	20.0	20.0	125.00	26.6	25.00	8	QNGM 0904
PQLNR/L 2525M-09	25.0	25.0	25.0	150.00	26.6	32.00	8	QNGM 0904
PQLNR/L 2020K-12	20.0	20.0	20.0	125.00	26.6	25.00	10	QNGM 1204
PQLNR/L 2525M-12	25.0	25.0	25.0	150.00	26.6	32.00	10	QNGM 1204

(1) チップのコーナーR= 0.8の時の数値

適合チップ: QNGM-GN (183頁) • QNGM-NF (182頁) • QNGM-PP (182頁) • QNGM-TF (182頁)



加工方向とワーク形状により、制限があります。  
後ろの切刃がワークに干渉しない事をご確認ください。

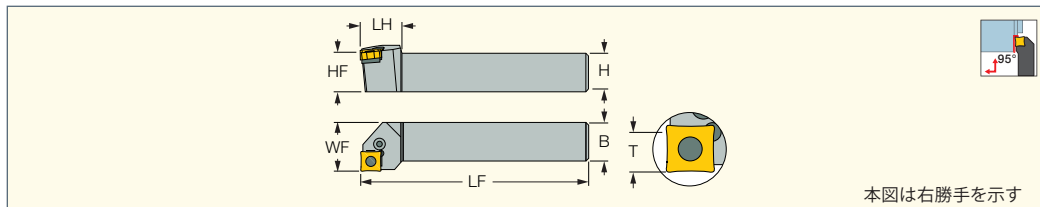
**部品**

型番						
PQLNR/L 1616H-09	TXC 322	SP 3	PN 3-4	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5
PQLNR/L 2020K-09	TXC 322	SP 3	PN 3-4	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5
PQLNR/L 2525M-09	TXC 322	SP 3	PN 3-4	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5
PQLNR/L 2020K-12	TSN 423	SP 4	PN 3-4	LR 4	SR 117-2010	HW 3.0
PQLNR/L 2525M-12	TSN 423	SP 4	PN 3-4	LR 4	SR 117-2010	HW 3.0

## ISOTURN

### PQFNR/L

端面加工用ホルダー  
(レバーロッククランプ)、  
QNMGMチップ用



型番	H	HF	B	LF	LH	WF	T <sup>(1)</sup>	適合チップ
PQFNR/L 2020K-09	20.0	20.0	20.0	125.00	26.0	25.00	8	QNMGM 0904
PQFNR/L 2020K-12	20.0	20.0	20.0	125.00	26.0	25.00	10	QNMGM 1204
PQFNR/L 2525M-12	25.0	25.0	25.0	150.00	26.0	25.00	10	QNMGM 1204

<sup>(1)</sup> チップのコーナーR=0.8の時の数値

適合チップ: QNMGM-GN (183頁) • QNMGM-NF (182頁) • QNMGM-PP (182頁) • QNMGM-TF (182頁)

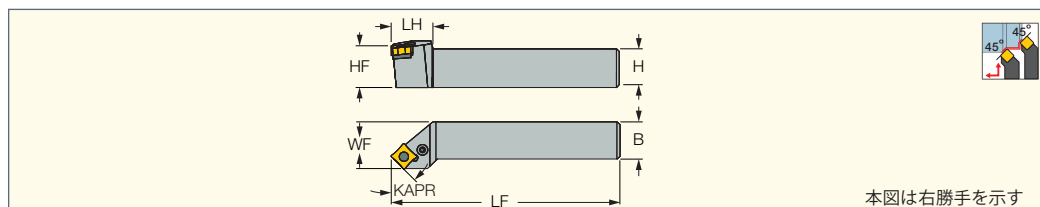
### 部品

型番						
PQFNR/L 2020K-09	TXC 322	SP 3	PN 3-4	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5
PQFNR/L 2020K-12	TSN 423	SP 4	PN 3-4	LR 4	SR 117-2010	HW 3.0
PQFNR/L 2525M-12	TSN 423	SP 4	PN 3-4	LR 4	SR 117-2010	HW 3.0

## ISOTURN

### PQSNR/L

外径加工用ホルダー(45°リード)  
(レバーロッククランプ)、  
QNMGMチップ用



型番	H	HF	B	LF	LH	WF	適合チップ	KAPR <sup>(1)</sup>
PQSNR/L 2525M-12	25.0	25.0	25.0	150.00	30.0	32.00	QNMGM 1204	45.0

<sup>(1)</sup> 切込み角

適合チップ: QNMGM-GN (183頁) • QNMGM-NF (182頁) • QNMGM-PP (182頁) • QNMGM-TF (182頁)

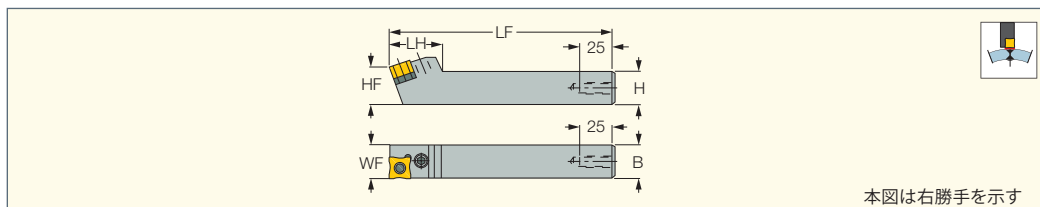
### 部品

型番						
PQSNR/L	TSN 423	SP 4	PN 3-4	LR 4	SR 117-2010	HW 3.0

## ISOTURN

### PSANR/L

外径加工用ホルダー  
(レバーロッククランプ)、  
SNMXチップ用



型番	H	B	HF	LF	LH	WF	適合チップ
PSANR/L 2525M-15 <sup>(1)</sup>	25.0	25.0	26.0	150.00	38.0	25.00	SNMX 1507

<sup>(1)</sup> SNMX 150608R-...(高硬度材用、プレーカーなし)チップには、TXN 5-2シートを別途ご注文ください。

適合チップ: SNMX 150608R-... (215頁) • SNMX 150708R-... (215頁)

### 部品

型番					
PSANR/L 2525M-15	TXN 532	TXN 5-2*	SR 117-2020	LR 5S	HW 3.0

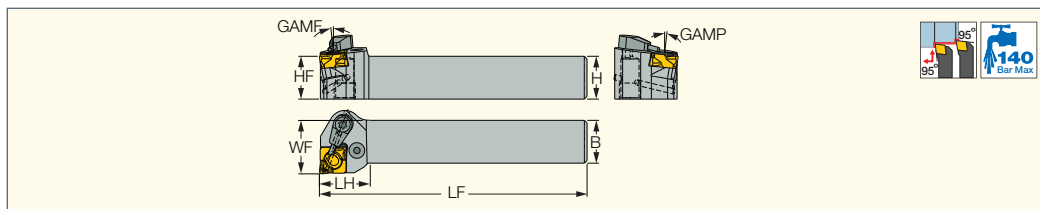
\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。





**PCLXR/L-JHP**

高圧クーラント対応  
外径加工用ホルダー  
(レバーロックランプ)、  
CXMGチップ用



型番	B	H	HF	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	適合チップ
PCLXR/L 1212F-09X-JHP	12.0	12.0	12.0	80.00	20.0	16.00	6.0	6.0	CXMG 09...
PCLXR/L 1616H-09X-JHP	16.0	16.0	16.0	100.00	20.0	20.00	6.0	6.0	CXMG 09...
PCLXR/L 2020K-12X-JHP	20.0	20.0	20.0	125.00	25.0	25.00	6.0	6.0	CXMG 12...
PCLXR/L 2525M-12X-JHP	25.0	25.0	25.0	150.00	25.0	32.00	6.0	6.0	CXMG 12...

• ユーザーガイドは78-84頁をご参照ください。

適合チップ: CXMG-F3M (184頁) • CXMG-F3P (183頁) • CXMG-M3M (184頁) • CXMG-M3P (183頁)

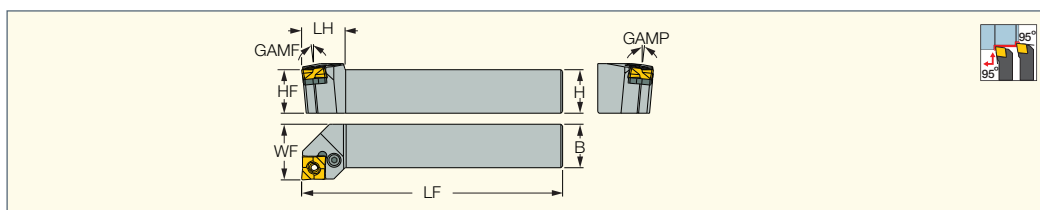
部品

型番								
PCLXR/L 1212F-09X-JHP		LR 3X SET	SR M6XL11.5V			T-8/5		S-CU-JHP-A SET
PCLXR/L 1616H-09X-JHP		LR 3X SET	SR M6XL11.5V			T-8/5		S-CU-JHP-A SET
PCLXR/L 2020K-12X-JHP	TCNX 423	LR 4X	SR LCS 5	HW 3.0	PN 3-4		SP 4	CH-1.9D-JHP-A SET
PCLXR/L 2525M-12X-JHP	TCNX 423	LR 4X	SR LCS 5	HW 3.0	PN 3-4		SP 4	CH-1.9D-JHP-A SET



**PCLXR/L**

外径加工用ホルダー  
(レバーロックランプ)、  
CXMGチップ用



型番	B	H	HF	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	適合チップ
PCLXR/L 1212F-09X	12.0	12.0	12.0	80.00	19.0	16.00	6.0	6.0	CXMG 09...
PCLXR/L 1616H-09X	16.0	16.0	16.0	100.00	19.0	20.00	6.0	6.0	CXMG 09...
PCLXR/L 2020K-12X	20.0	20.0	20.0	125.00	25.0	25.00	6.0	6.0	CXMG 12...
PCLXR/L 2525M-12X	25.0	25.0	25.0	150.00	25.0	32.00	6.0	6.0	CXMG 12...

適合チップ: CXMG-F3M (184頁) • CXMG-F3P (183頁) • CXMG-M3M (184頁) • CXMG-M3P (183頁)

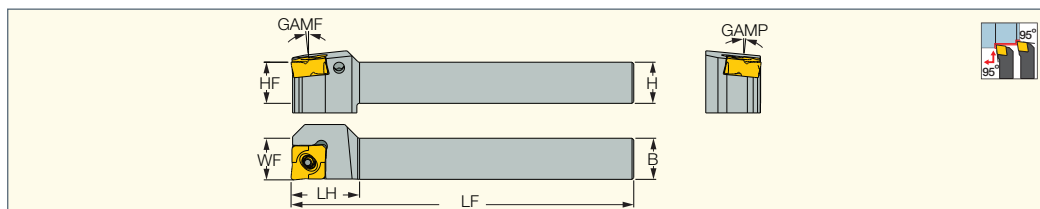
部品

型番								
PCLXR/L 1212F-09X		LR 3X SET	SR M6XL11.5V			T-8/5		
PCLXR/L 1616H-09X		LR 3X SET	SR M6XL11.5V			T-8/5		
PCLXR/L 2020K-12X	TCNX 423	LR 4X	SR LCS 5	HW 3.0	PN 3-4		SP 4	
PCLXR/L 2525M-12X	TCNX 423	LR 4X	SR LCS 5	HW 3.0	PN 3-4		SP 4	



**PCLXR/L-S**

外径加工用ホルダー  
(レバーロックランプ)、  
CXMGチップ用  
(スイス型自動盤用)



型番	B	H	HF	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	MIID <sup>(1)</sup>
PCLXR/L 1212H-09XS	12.0	12.0	12.0	100.00	20.0	12.15	6.0	6.0	CXMG 090402-F3P
PCLXL 1616K-09XS	16.0	16.0	16.0	125.00	20.0	16.00	6.0	6.0	CXMG 090402-F3P
PCLXR 1616K-09XS	16.0	16.0	16.0	125.00	20.0	16.15	6.0	6.0	CXMG 090402-F3P

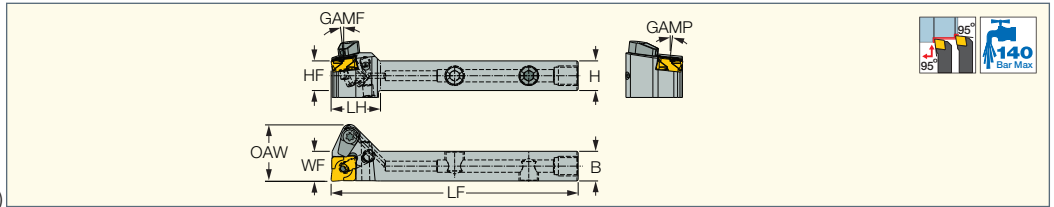
<sup>(1)</sup> マスターチップ

適合チップ: CXMG-F3M (184頁) • CXMG-F3P (183頁) • CXMG-M3M (184頁) • CXMG-M3P (183頁)

部品

型番							
PCLXR/L-S	LR 3X SET	SR-SW-M4X0.7	PIN-SW LR-3X	SR M5X5 SPR		T-8/5	SPRING-.55X2.9X6X6.8

**PCLXR/L-S-JHP**  
外径加工用ホルダー  
高圧クーラント対応、  
(レバーロッククランプ)、  
CXMGチップ用 (スイス型自動盤用)



型番	B	H	HF	LF	LH	WF	OAW	GAMP	GAMF	MIID <sup>(1)</sup>
PCLXR/L 1212H-09XS-JHP	12.0	12.0	12.0	100.00	20.0	12.15	23.00	6.0	6.0	CXMG 090402-F3P
PCLXR/L 1616K-09XS-JHP	16.0	16.0	16.0	125.00	20.0	16.15	23.00	6.0	6.0	CXMG 090402-F3P

• ユーザーガイドは78-84頁をご参照ください。

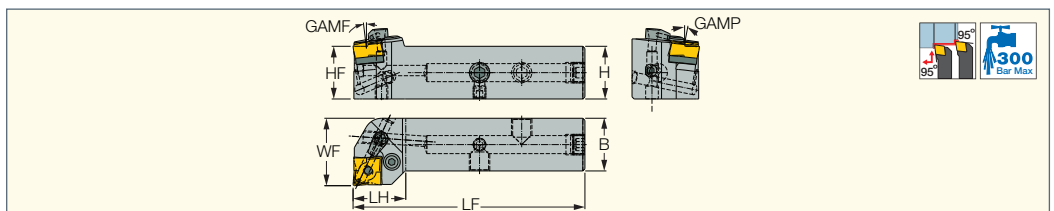
(1) マスターチップ

適合チップ: CXMG-F3M (184頁) • CXMG-F3P (183頁) • CXMG-M3M (184頁) • CXMG-M3P (183頁)

**部品**

型番	LR 3X SET	SR-SW-M4X0.7	PIN-SW LR-3X	SR M5X5 SPR	SR 5/16UNF TL360	T-8/5	SPRING-.55X2.9X6X6.8	CH-1.9D-JHP-A SET	SR M3X3 DIN913 TL360
PCLXR/L-S-JHP									

**PCLXR/L-JHP-MC**  
高圧クーラント対応  
外径加工用ホルダー  
(レバーロッククランプ)、  
CXMGチップ用



型番	B	H	HF	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	適合チップ
PCLXR/L 2020X-09X-JHP-MC	20.0	20.0	20.0	90.00	20.0	25.00	6.0	6.0	CXMG 09...
PCLXR/L 2525X-09X-JHP-MC	25.0	25.0	25.0	105.00	20.0	32.00	6.0	6.0	CXMG 09...
PCLXR/L 2020X-12X-JHP-MC	20.0	20.0	20.0	95.00	25.0	25.00	6.0	6.0	CXMG 12...
PCLXR/L 2525X-12X-JHP-MC	25.0	25.0	25.0	110.00	25.0	32.00	6.0	6.0	CXMG 12...

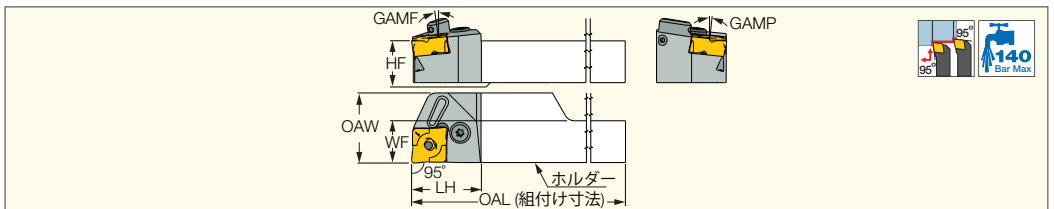
• ユーザーガイドは78-84頁をご参照ください。

適合チップ: CXMG-F3M (184頁) • CXMG-F3P (183頁) • CXMG-M3M (184頁) • CXMG-M3P (183頁)

**部品**

型番	TSN 323	S-CU-JHP-A SET	SR M5X5 DIN913 TL360	SR M6X6 DIN913 TL360	PLG G1/8 TL360	SR 117-2014	PN 3-4	SP 3	HW 2.5/5	
PCLXL 2020X-09X-JHP-MC	TSN 323	S-CU-JHP-A SET	SR M5X5 DIN913 TL360	SR M6X6 DIN913 TL360	PLG G1/8 TL360	SR 117-2014	PN 3-4	SP 3	HW 2.5/5	
PCLXR 2020X-09X-JHP-MC	TSN 323	S-CU-JHP-A SET	SR M5X5 DIN913 TL360	SR M6X6 DIN913 TL360	PLG G1/8 TL360	SR 117-2014	PN 3-4	SP 3	HW 2.5/5	
PCLXL 2525X-09X-JHP-MC	TSN 323	S-CU-JHP-A SET	SR M5X5 DIN913 TL360	SR M6X6 DIN913 TL360	PLG G1/8 TL360	SR 117-2014	LR 3XL	PN 3-4	SP 3	HW 2.5/5
PCLXR 2525X-09X-JHP-MC	TSN 323	S-CU-JHP-A SET	SR M5X5 DIN913 TL360	SR M6X6 DIN913 TL360	PLG G1/8 TL360	SR 117-2014	LR 3XL	PN 3-4	SP 3	HW 2.5/5
PCLXL 2020X-12X-JHP-MC	TCNX 423	CH-1.9D-JHP-A SET	SR M5X5 DIN913 TL360	SR M6X6 DIN913 TL360	PLG G1/8 TL360	SR LCS 5	LR 4X	PN 3-4	SP 4	HW 3.0
PCLXR 2020X-12X-JHP-MC	TCNX 423	CH-1.9D-JHP-A SET	SR M5X5 DIN913 TL360	SR M6X6 DIN913 TL360	PLG G1/8 TL360	SR LCS 5	LR 4X	PN 3-4	SP 4	HW 3.0
PCLXL 2525X-12X-JHP-MC	TCNX 423	CH-1.9D-JHP-A SET	SR M5X5 DIN913 TL360	SR M6X6 DIN913 TL360	PLG G1/8 TL360	SR LCS 5	LR 4X	PN 3-4	SP 4	HW 3.0
PCLXR 2525X-12X-JHP-MC	TCNX 423	CH-1.9D-JHP-A SET	SR M5X5 DIN913 TL360	SR M6X6 DIN913 TL360	PLG G1/8 TL360	SR LCS 5	LR 4X	PN 3-4	SP 4	HW 3.0

**NQCH-PCLXR/L-S-JHP**  
交換式ヘッド  
(スクリュークランプ)、  
高圧クーラント対応、  
CXMGチップ用



型番	WF	HF	LH	OAL	OAW	GAMP	GAMF	適合チップ
NQCH12-PCLXR/L-09X-JHP	12.15	12.0	20.0	120.00	20.15	6.0	6.0	CXMG.. 0904
NQCH16-PCLXR/L-09X-JHP	16.15	16.0	20.0	120.00	20.15	6.0	6.0	CXMG.. 0904

• ユーザーガイドは6-7頁、78-84頁をご参照ください。

適合チップ: CXMG-F3M (184頁) • CXMG-F3P (183頁) • CXMG-M3M (184頁) • CXMG-M3P (183頁)

適合工具: NQCH-JHP (61頁)

**部品**

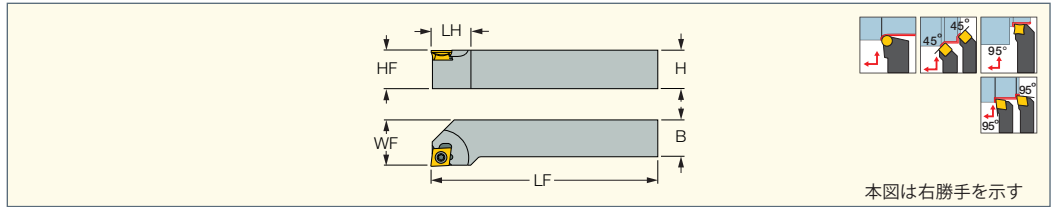
型番	LR 3X SET	SR M6XL11.5V	T-8/5
NQCH-PCLXR/L-S-JHP			



## CHAMTURN

### SUXCR/L-CM

外径加工用ホルダー  
(スクリュークランプ)、  
CHAMTURNチップ用

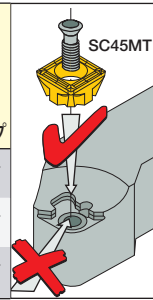


本図は右勝手を示す

型番	H	HF	B	LF	LH	WF
SUXCR/L 1616H-10 CM	16.0	16.0	16.0	100.00	24.0	20.00
SUXCR/L 2020K-10 CM	20.0	20.0	20.0	125.00	25.0	25.00
SUXCR/L 2525M-10 CM	25.0	25.0	25.0	150.00	25.0	32.00

適合チップ: CC95MT-SM (208頁) • SC45MT-SM (209頁)

型番	H	HF	LF	LH	WF	適合チップ
SUXCR/L 1616H-10 CM	16.0	16.0	100.00	24.0	20	CC95MT...
					21.2	SC45MT...
SUXCR/L 2020K-10 CM	20.0	20.0	125.00	25.0	25	CC95MT...
					26.2	SC45MT...
SUXCR/L 2525M-10 CM	25.0	25.0	150.00	25.0	32	CC95MT...
					33.2	SC45MT...



#### 同一ホルダーに2種の チップを取付可能

- 異なるチップ形状に対応する  
独創的なチップポケット
- 外径加工対応
- 高い汎用性
- 工具選定の簡略化
- シンプルなスクリュークランプ
- 部品を最少化

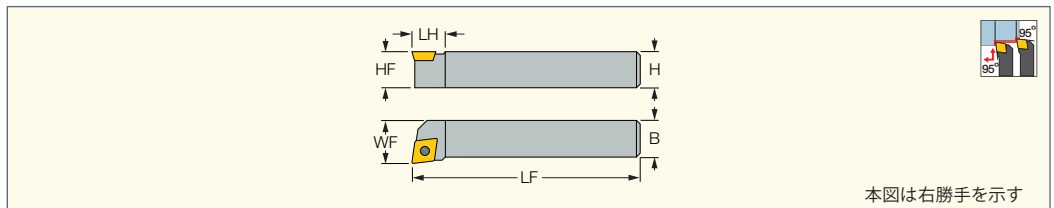
#### 部品

型番		
SUXCR/L-CM	SR 14-544/S	T-15/5

## ISOTURN

### SCLCR/L

外径加工用ホルダー  
(スクリュークランプ)、  
ポジ、80°菱形チップ用



本図は右勝手を示す

型番	H	HF	B	LF	LH	WF	適合チップ					
SCLCR/L 0808F-06	8.0	8.0	8.0	80.00	10.0	10.00	CC.. 0602	SR 14-548	T-7/5			
SCLCR/L 1010F-06	10.0	10.0	10.0	80.00	10.0	12.00	CC.. 0602	SR 14-548	T-7/5			
SCLCR/L 1212F-09	12.0	12.0	12.0	80.00	14.0	16.00	CC.. 09T3	SR 16-236	T-15/5			
SCLCR/L 1616H-09	16.0	16.0	16.0	100.00	14.0	20.00	CC.. 09T3	SR 16-236	T-15/5			
SCLCR/L 2020K-12	20.0	20.0	20.0	125.00	18.0	25.00	CC.. 1204	SR 16-212	T-20/5			
SCLCR/L 2525M-12	25.0	25.0	25.0	150.00	20.0	32.00	CC.. 1204	SR 16-212	T-20/5	TCC 4-2	SR TC-4	HW 3.0

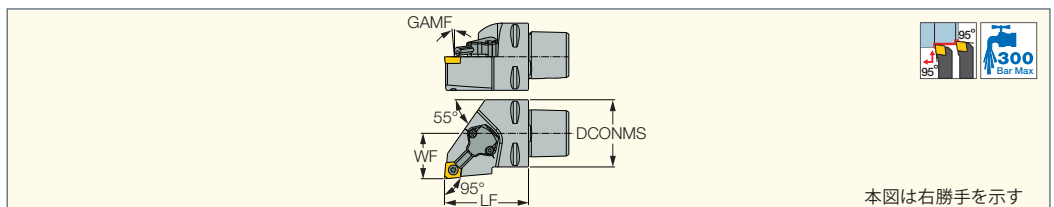
適合チップ: CCMT-(サーメット) (187頁) • CCMT-F3P (185頁) • CCMT-M3P (185頁) • CCMT-F3M (186頁) • CCMT-M3M (186頁) • CCMT-PF (188頁)  
• CCMT/CCGT-SM (187頁) • CCET-WF (189頁) • CCMT-WG (189頁) • CCGT-AS (212頁) • CCGT-AF (212頁) • CCMT-14 (188頁) • CCMT/CCGT (188頁)  
• CCGW/CCMT (CBN) (227頁) • CCGW/CCMW-2 (CBN) (228頁) • CCMT (PCD) (222頁)

## ISOTURN JETCUT

### CAMFIX

#### C#-SCLCR/L-JHP

高圧クーラント対応、  
CAMFIX一体型  
(スクリュークランプ)、  
ポジ、80°菱形チップ用



本図は右勝手を示す

型番	DCONMS	WF	LF	GAMF	適合チップ	CDI <sup>(1)</sup>	CP <sup>(2)</sup>					
C3 SCLCR-22045-09-JHP	32.00	22.00	45.00	0.0	CC.. 09T3	0	300	SR 16-236	T-15/5	CU-CW-JHP		T-8/5
C4 SCLCR/L 27050-09-JHP	40.00	27.00	50.00	0.0	CC.. 09T3	1	300	SR 16-236	T-15/5	CU-CW-JHP	SR M5X5 DIN913 TL360	T-8/5
C5 SCLCR/L 35060-09-JHP	50.00	35.00	60.00	0.0	CC.. 09T3	1	300	SR 16-236	T-15/5	CU-CW-JHP	SR M5X5 DIN913 TL360	T-8/5

• ユーザーガイドは78-84頁をご参照ください。

• ISO 26623-1規格

<sup>(1)</sup> 1 - データチップ用穴あり、 0 - データチップ用穴なし

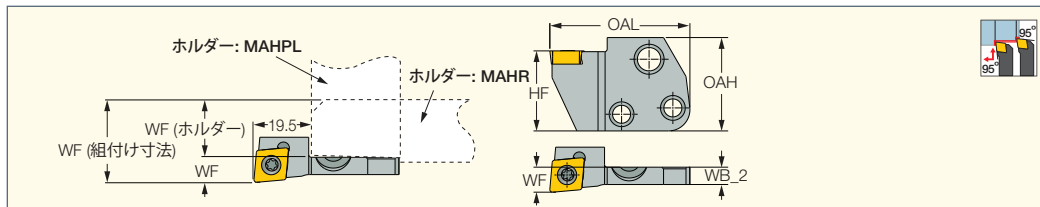
<sup>(2)</sup> 最大クーラント圧 (Bar)

適合チップ: CCMT-(サーメット) (187頁) • CCMT-F3P (185頁) • CCMT-M3P (185頁) • CCMT-F3M (186頁) • CCMT-M3M (186頁) • CCMT-PF (188頁)  
• CCMT/CCGT-SM (187頁) • CCET-WF (189頁) • CCMT-WG (189頁) • CCGT-AS (212頁) • CCGT-AF (212頁) • CCMT-14 (188頁) • CCMT/CCGT (188頁)  
• CCGW/CCMT (CBN) (227頁) • CCGW/CCMW-2 (CBN) (228頁) • CCMT (PCD) (222頁)



**ISOTURN**  
**MODULAR GRIP**

**SCLCR-PAD**  
外径加工用アダプタータイプ  
(スクリークランプ)、  
ボジ、80°菱形チップ用

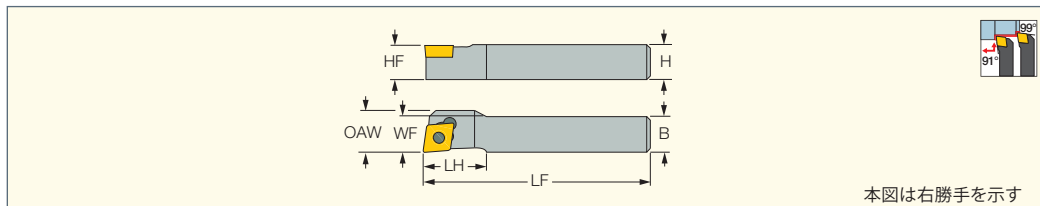


型番	HF	OAL	OAH	WF	WB_2	適合チップ		
<b>SCLCR-09-PAD</b>	24.0	42.00	28.0	7.50	5.2	CCGT/CCMT 09T3	SR 16-236	T-15/5

適合チップ: CCMT-(サーメット) (187頁) • CCMT-F3P (185頁) • CCMT-M3P (185頁) • CCMT-F3M (186頁) • CCMT-M3M (186頁) • CCMT-PF (188頁)  
 • CCMT/CCGT-SM (187頁) • CCET-WF (189頁) • CCMT-WG (189頁) • CCGT-AS (212頁) • CCGT-AF (212頁) • CCMT-14 (188頁) • CCMT/CCGT (188頁)  
 • CCGW/CCMT (CBN) (227頁) • CCGW/CCMW-2 (CBN) (228頁) • CCMT (PCD) (222頁)  
 適合工具: C#-MAHPD-JHP (625頁) • MAHR/L-JHP-MC (280頁) • C#-MAHD-JHP (624頁) • MAHPR/L-JHP (281頁) • MAHR/L-JHP (279頁)  
 • MAHR/L (279頁) • MAHPR/L (280頁) • C#-MAHD (624頁) • C#-MAHPD (625頁) • C#-MAHDR-45 (623頁) • C#-MAHDOR (624頁) • HSK A63WH-MAHUR/L (632頁)  
 • HSK A63WH-MAHDR-45 (631頁) • HSK A63WH-MAHDOR (631頁) • IM-MAHD (633頁) • IM-MAHPD (633頁) • HMSN-New Britain (478頁) • DGHAL-DECO (478頁)

**ISOTURN**

**SCACR/L-S**  
外径加工用ホルダー  
(スクリークランプ)、  
ボジ、80°菱形チップ用  
(スイス型自動盤用)

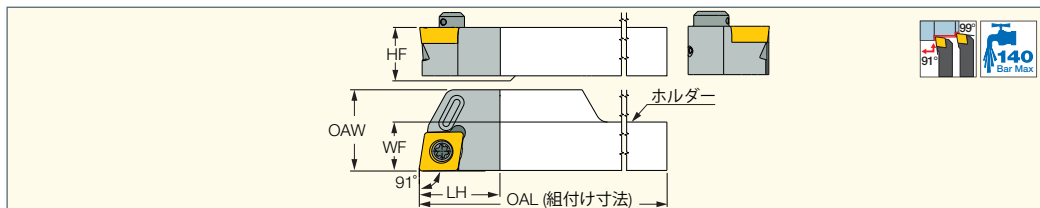


型番	H	HF	B	LF	LH	WF	OAW	適合チップ		
<b>SCACR/L 0808K-06S</b>	8.0	8.0	8.0	125.00	8.0	8.20	-	CC.. 0602	SR 14-548	T-7/5
<b>SCACR 1010K-06S</b>	10.0	10.0	10.0	150.00	-	10.00	-	CC.. 0602	SR 14-548	T-7/5
<b>SCACR/L 1616K-06S</b>	16.0	16.0	16.0	125.00	-	16.20	-	CC.. 0602	SR 14-548	T-7/5
<b>SCACR/L 1010K-09S</b>	10.0	10.0	10.0	125.00	15.2	10.20	-	CC.. 09T3	SR 16-236	T-15/5
<b>SCACR/L 1212K-09S</b>	12.0	12.0	12.0	125.00	14.0	12.15	12.5	CC.. 09T3	SR 16-236	T-15/5
<b>SCACR/L 1616K-09S</b>	16.0	16.0	16.0	125.00	-	16.20	-	CC.. 09T3	SR 16-236	T-15/5

適合チップ: CCMT-(サーメット) (187頁) • CCMT-F3P (185頁) • CCMT-M3P (185頁) • CCMT-F3M (186頁) • CCMT-M3M (186頁) • CCMT-PF (188頁)  
 • CCMT/CCGT-SM (187頁) • CCET-WF (189頁) • CCMT-WG (189頁) • CCGT-AS (212頁) • CCMT-14 (188頁) • CCMT/CCGT (188頁) • CCGW/CCMT (CBN) (227頁)  
 • CCGW/CCMW-2 (CBN) (228頁) • CCMT (PCD) (222頁)

**NEOSWISS**  
INDEXABLE HEADS  
**ISOTURN**

**NQCH-SCACR/L-JHP**  
交換式ヘッド(スクリークランプ)  
高圧クーラント対応、  
ボジ、80°菱形チップ用

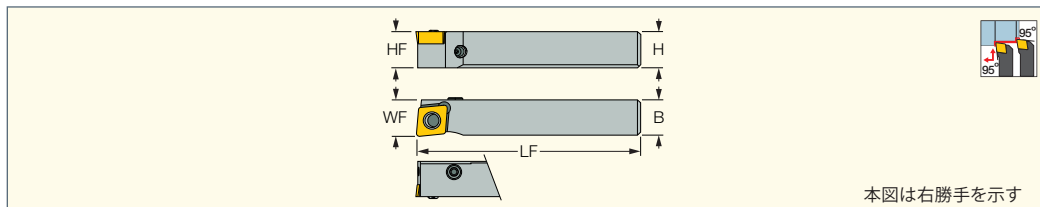


型番	WF	HF	LH	OAL	OAW	適合チップ		
<b>NQCH12-SCACR/L-09S-JHP</b>	12.15	12.0	20.0	120.00	20.15	CC.. 09T3	SR 16-236	T-15/5
<b>NQCH16-SCACR/L-09S-JHP</b>	16.15	16.0	20.0	120.00	20.15	CC.. 09T3	SR 16-236	T-15/5

• ユーザーガイドは6-7頁、78-84頁をご参照ください。  
 適合工具: NQCH-JHP (61頁)

**ISOTURN**

**PCLCR/L-S**  
外径加工用ホルダー  
(レバーロックランプ)、  
ボジ、80°菱形チップ用  
(スイス型自動盤用)



型番	H	HF	B	LF	WF	適合チップ				
<b>PCLCR 0808M-06S</b>	8.0	8.0	8.0	150.00	8.00	CC.. 0602	SL LV-2	SL PI-2 PIN	SR 10400611	HW 2.0/5
<b>PCLCR/L 1010M-06S</b>	10.0	10.0	10.0	150.00	10.20	CC.. 0602	SL LV-2	SL PI-2 PIN	SR 10400611	HW 2.0/5
<b>PCLCR/L 1212M-06S</b>	12.0	12.0	12.0	150.00	12.20	CC.. 0602	SL LV-2	SL PI-2 PIN	SR 10400611	HW 2.0/5
<b>PCLCR/L 1616M-06S</b>	16.0	16.0	16.0	150.00	16.20	CC.. 0602	SL LV-2	SL PI-2 PIN	SR 10400611	HW 2.0/5
<b>PCLCR/L 1012M-09S</b>	10.0	10.0	12.0	150.00	12.20	CC.. 09T3	SL LV-3	SL PI-3	SR 10400150	HW 2.5/5
<b>PCLCR/L 1212M-09S</b>	12.0	12.0	12.0	150.00	12.20	CC.. 09T3	SL LV-3	SL PI-3	SR 10400150	HW 2.5/5
<b>PCLCR/L 1616M-09S</b>	16.0	16.0	16.0	150.00	16.20	CC.. 09T3	SL LV-3	SL PI-3	SR 10400150	HW 2.5/5
<b>PCLCR/L 2020K-09S</b>	20.0	20.0	20.0	125.00	20.20	CC.. 09T3	SL LV-3	SL PI-3	SR 10400150	HW 2.5/5

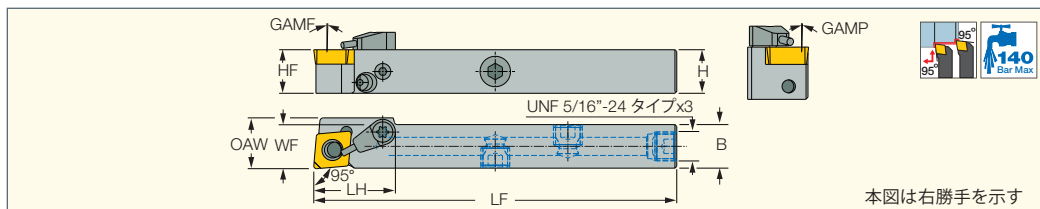
• ホルダーの両側面よりチップクランプが可能です。  
 適合チップ: CCMT-(サーメット) (187頁) • CCMT-F3P (185頁) • CCMT-M3P (185頁) • CCMT-F3M (186頁) • CCMT-M3M (186頁) • CCMT-PF (188頁)  
 • CCMT/CCGT-SM (187頁) • CCET-WF (189頁) • CCMT-WG (189頁) • CCGT-AS (212頁) • CCGT-AF (212頁) • CCMT-14 (188頁) • CCMT/CCGT (188頁)  
 • CCGW/CCMT (CBN) (227頁) • CCGW/CCMW-2 (CBN) (228頁) • CCMT (PCD) (222頁)



## ISOTURN JETCUT

## PCLCR/L-S-JHP

高圧クーラント対応、  
外径加工用ホルダー、  
(レバーロックランプ)、  
ポジ、80°菱形チップ用、  
(スイス型自動盤用)



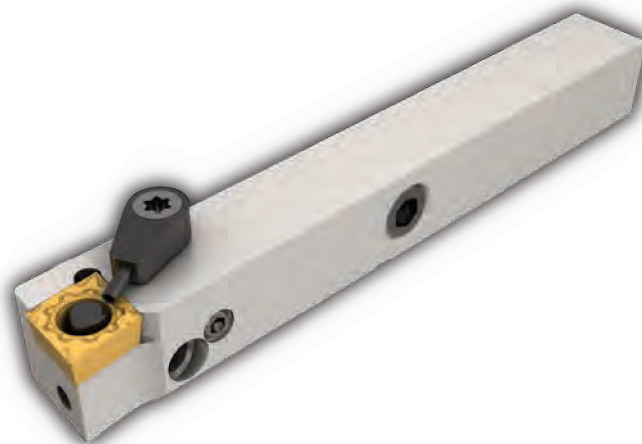
型番	H	HF	B	LF	LH	WF	OAW	GAMP	GAMF	適合チップ
PCLCR/L 1010H-06S-JHP	10.0	10.0	10.0	100.00	22.3	10.20	-	0.0	0.0	CC.. 0602
PCLCR/L 1212H-09S-JHP	12.0	12.0	12.0	100.00	22.3	12.20	14.0	0.0	0.0	CC.. 09T3
PCLCR/L 1616K-09S-JHP	16.0	16.0	16.0	125.00	22.3	16.20	-	0.0	0.0	CC.. 09T3
PCLCR/L 2020K-09S-JHP	20.0	20.0	20.0	125.00	22.3	20.20	-	0.0	0.0	CC.. 09T3

• ユーザーガイドは78-84頁をご参照ください。

適合チップ: CCMT-F3P (185頁) • CCMT-M3P (185頁) • CCMT-F3M (186頁) • CCMT-M3M (186頁) • CCMT-PF (188頁) • CCMT/CCGT-SM (187頁)  
 • CCET-WF (189頁) • CCMT-WG (189頁) • CCGT-AS (212頁) • CCGT-AF (212頁) • CCMT-14 (188頁) • CCMT/CCGT (188頁) • CCGW/CCMT (CBN) (227頁)  
 • CCGW/CCMW-2 (CBN) (228頁) • CCMT (PCD) (222頁) • CCMT-(サーメット) (187頁)

## 部品

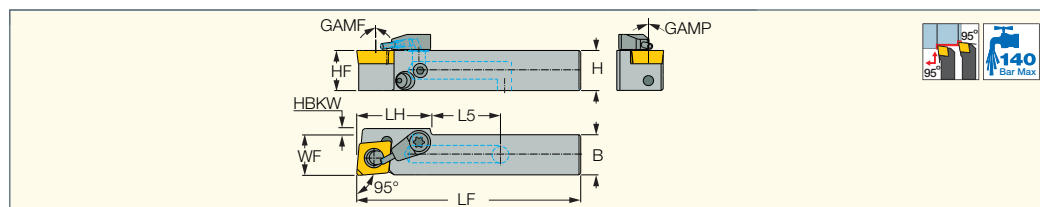
型番						
PCLCR/L-S-JHP	SL LV-3	SL PI-3	SR 10400150	HW 2.5/5	SR 5/16UNF TL360	S-CU-JHP-A SET



## ISOTURN JETCUT

## PCLCR/L-JHP-MC

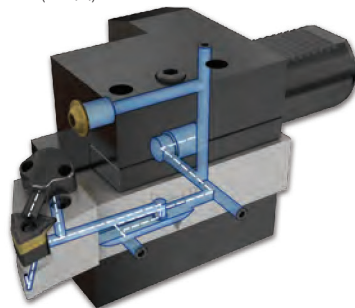
高圧クーラント対応、  
外径加工用ホルダー、  
(レバーロックランプ)、  
ポジ、80°菱形チップ用、  
(スイス型自動盤用)



型番	H	HF	B	LF	LH	L5	WF	HBKW	GAMP	GAMF	適合チップ
PCLCR/L 1212X-09S-JHP-MC	12.0	12.0	12.0	67.00	23.0	20.00	12.20	1.80	0.0	0.0	CC.. 09T3
PCLCR/L 1616X-09S-JHP-MC	16.0	16.0	16.0	71.00	23.0	17.00	16.20	-	0.0	0.0	CC.. 09T3

• ユーザーガイドは78-84頁をご参照ください。

適合チップ: CCET-WF (189頁) • CCGT-AF (212頁) • CCGT-AS (212頁) • CCGW/CCMT (CBN) (227頁) • CCGW/CCMW-2 (CBN) (228頁) • CCMT (PCD) (222頁)  
 • CCMT-14 (188頁) • CCMT-(サーメット) (187頁) • CCMT-F3M (186頁) • CCMT-F3P (185頁) • CCMT-M3M (186頁) • CCMT-M3P (185頁) • CCMT-PF (188頁)  
 • CCMT-WG (189頁) • CCMT/CCGT (188頁) • CCMT/CCGT-SM (187頁)



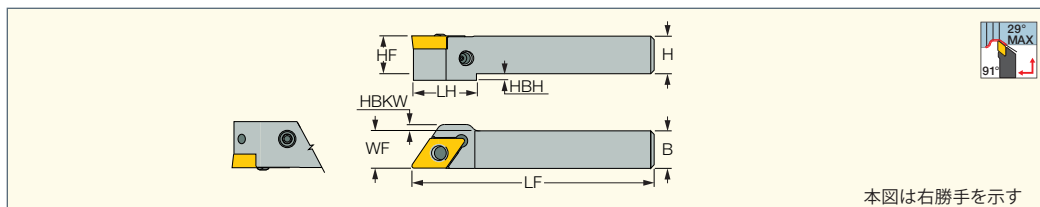
## 部品

型番						
PCLCR/L-JHP-MC	SL LV-3	SL PI-3	SR 10400150	HW 2.5/5	SR 5/16UNF TL360	S-CU-JHP-A SET

## ISOTURN

### PDACR/L-S

外径加工用ホルダー  
(レバーロッククランプ)、  
ポジ、55°菱形チップ用、  
(スイス型自動盤用)



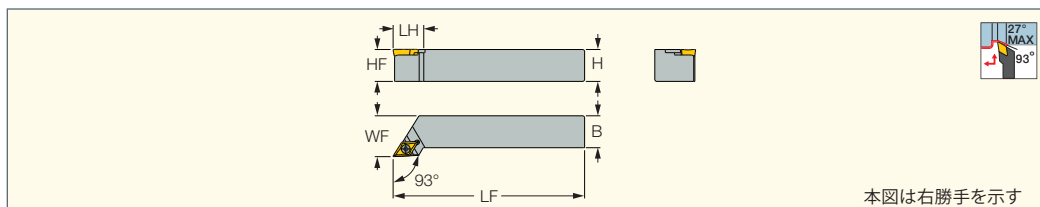
型番	H	HF	LH	HBH	B	LF	WF	HBKW	適合チップ				
PDACR/L 0808M-07S	8.0	8.0	16.0	2.0	8.0	150.00	8.00	-	DC..0702	SL LV-2	SL PI-2 PIN	SR 10400611	HW 2.0/5
PDACR/L 1010M-07S	10.0	10.0	-	-	10.0	150.00	10.00	-	DC..0702	SL LV-2	SL PI-2 PIN	SR 10400611	HW 2.0/5
PDACR/L 1212M-07S	12.0	12.0	-	-	12.0	150.00	12.00	-	DC..0702	SL LV-2	SL PI-2 PIN	SR 10400611	HW 2.0/5
PDACR/L 1616M-07S	16.0	16.0	-	-	16.0	150.00	16.00	-	DC..0702	SL LV-2	SL PI-2 PIN	SR 10400611	HW 2.0/5
PDACR/L 1012M-11S	10.0	10.0	22.0	2.5	12.0	150.00	12.00	2.00	DC..11T3	SL LV-3	SL PI-3	SR 10400150	HW 2.5/5
PDACR/L 1212M-11S	12.0	12.0	-	-	12.0	150.00	12.00	2.00	DC..11T3	SL LV-3	SL PI-3	SR 10400150	HW 2.5/5
PDACR/L 1616M-11S	16.0	16.0	-	-	16.0	150.00	16.00	-	DC..11T3	SL LV-3	SL PI-3	SR 10400150	HW 2.5/5
PDACR/L 2020K-11S	20.0	20.0	-	-	20.0	125.00	20.00	-	DC..11T3	SL LV-3	SL PI-3	SR 10400150	HW 2.5/5

- ホルダーの高側面よりチップクランプが可能です。
- 適合チップ: DCGT-F1M-20P (192頁) • DCMT-(サーメット) (192頁) • DCMT-F3P (190頁) • DCMT-M3M (191頁) • DCMT/DCGT-PF (193頁) • DCMT/DCGT-SM (194頁) • DCET-WF (195頁) • DCGT-AS (213頁) • DCGT-AF (213頁) • DCMT-14 (194頁) • DCMT/DCGT (194頁) • DCGW/DCMW-2 (CBN) (230頁) • DCMT (CBN) (230頁) • DCMT (PCD) (222頁)

## T-LOCK ISOTURN

### SDJCR/L-13-SL

高剛性、倅加工用ホルダー  
(スクリュークランプ)、  
T-LOCKチップ用



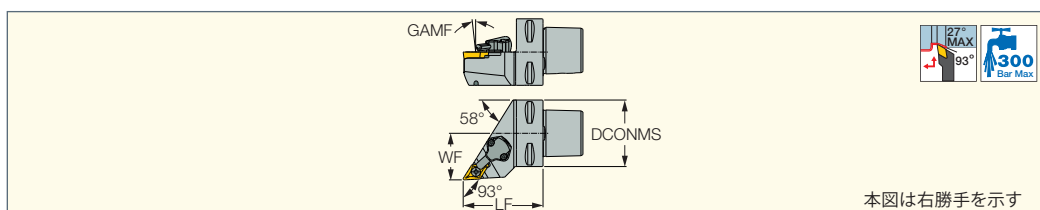
型番	H	HF	B	LF	LH	WF	適合チップ		
SDJCR/L 1616H-13-SL	16.0	16.0	16.0	100.00	24.0	21.00	DCMT 13T5-SL	SR M4X0.7-L9.6 IP15	TORX PLUS IP15X45
SDJCR/L 2020K-13-SL	20.0	20.0	20.0	125.00	24.0	27.00	DCMT 13T5-SL	SR M4X0.7-L9.6 IP15	TORX PLUS IP15X45
SDJCR/L 2525M-13-SL	25.0	25.0	25.0	150.00	24.0	32.00	DCMT 13T5-SL	SR M4X0.7-L9.6 IP15	TORX PLUS IP15X45

- チップ推奨締付トルク: 3Nm
- 適合チップ: DCMT-F3P-SL (190頁) • DCMT-M3M-SL (191頁) • DCMT-PF-SL (193頁) • DCMT-SM-SL (193頁)

## T-LOCK JETCUT CAMFIX

### C...SDJCR/L-13-SL-JHP

高圧クーラント対応、  
CAMFIX一体型  
(スクリュークランプ)、  
T-LOCKチップ用



型番	DCONMS	WF	LF	GAMF	適合チップ	CDI <sup>(1)</sup>
C3 SDJCR-22040-13-SL-JHP	32.00	22.00	40.00	0.0	DCMT 13T5-SL	0
C4 SDJCR/L-27055-13-SL-JHP	40.00	27.00	55.00	0.0	DCMT 13T5-SL	1
C5 SDJCR/L-35060-13-SL-JHP	50.00	35.00	60.00	0.0	DCMT 13T5-SL	1

- ユーザーガイドは78-84頁をご参照ください。
- ISO 26623-1規格

<sup>(1)</sup> 1 - データチップ用穴あり、0 - データチップ用穴なし

適合チップ: DCMT-F3P-SL (190頁) • DCMT-M3M-SL (191頁) • DCMT-PF-SL (193頁) • DCMT-SM-SL (193頁)

## 部品

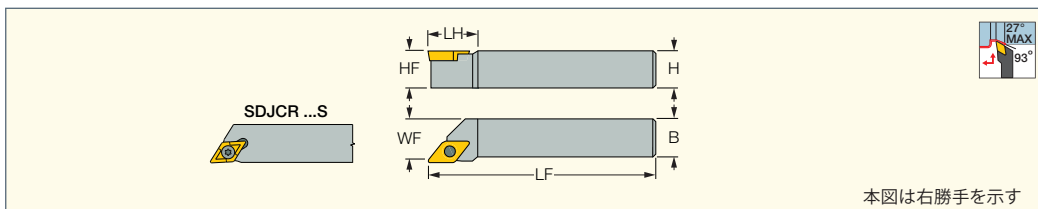
型番				
C3 SDJCR-22040-13-SL-JHP	CH-1.9D-JHP	SR M4X4 DIN913 TL360	SR M4X0.7-L9.5 IP15	
C4 SDJCR/L-27055-13-SL-JHP	CU-D-JHP	SR M5X5 DIN913 TL360	TORX PLUS IP15X45	SR M4X0.7-L9.6 IP15
C5 SDJCR/L-35060-13-SL-JHP	CU-D-JHP	SR M5X5 DIN913 TL360	TORX PLUS IP15X45	SR M4X0.7-L9.6 IP15



**ISOTURN**

**SDJCR/L**

外径加工用ホルダー  
(スクリュークランプ)、  
ポジ、55°菱形チップ用



本図は右勝手を示す

型番	H	HF	B	LF	LH	WF	適合チップ					
SDJCR/L 0808F-07	8.0	8.0	8.0	80.00	11.5	10.00	DC..0702	SR 14-548	T-7/5			
SDJCR/L 1010F-07	10.0	10.0	10.0	80.00	11.5	12.00	DC..0702	SR 14-548	T-7/5			
SDJCR/L 1212K-07S (1)	12.0	12.0	12.0	125.00	-	12.20	DC..0702	SR 14-548	T-7/5			
SDJCR/L 1616K-07S (1)	16.0	16.0	16.0	125.00	-	16.20	DC..0702	SR 14-548	T-7/5			
SDJCR/L 1010K-11S (1)	10.0	10.0	10.0	125.00	21.4	10.20	DC..11T3	SR 16-236 P	T-15/5			
SDJCR/L 1212F-11	12.0	12.0	12.0	80.00	20.0	16.00	DC..11T3	SR 16-236 P	T-15/5			
SDJCR/L 1616H-11	16.0	16.0	16.0	100.00	20.0	20.00	DC..11T3	SR 16-236 P	T-15/5			
SDJCR/L 2020K-11	20.0	20.0	20.0	125.00	20.0	25.00	DC..11T3	SR 16-236 P	T-15/5			
SDJCR/L 2525M-11	25.0	25.0	25.0	150.00	20.0	32.00	DC..11T3	SR 16-236 P	T-15/5	TDC 3-1P	SR TC-3P	HW 4.0

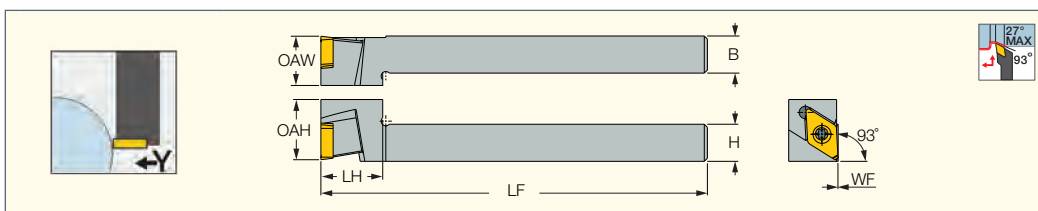
(1) スイス型自動盤用

適合チップ: DCGT-F1M-20P (192頁) • DCMT-(サーメット) (192頁) • DCMT-F3P (190頁) • DCMT-M3M (191頁) • DCMT/DCGT-PF (193頁) • DCMT/DCGT-SM (194頁)  
 • DCET-WF (195頁) • DCGT-AS (213頁) • DCGT-AF (213頁) • DCMT-14 (194頁) • DCMT/DCGT (194頁) • DCGW/DCMW-2 (CBN) (230頁) • DCMT (CBN) (230頁)  
 • DCMT (PCD) (222頁)

**NEO<sup>AXIS</sup>SWISS**

**Y-SDJCR**

Y軸加工用  
外径旋削ホルダー、  
(スクリュークランプ)、  
ポジ、55°菱形チップ用



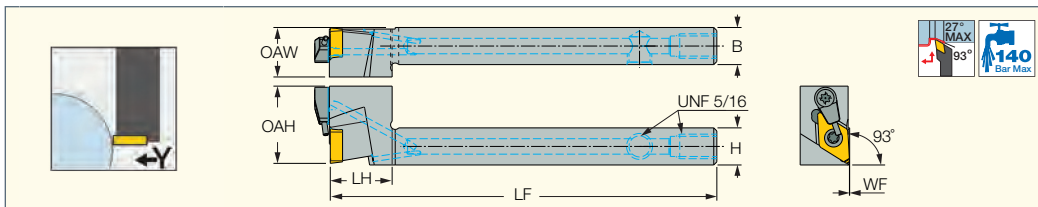
型番	H	B	LF	LH	OAH	OAW	WF	適合チップ
Y-SDJCR 1212K-11S	12.0	12.0	125.00	21.0	20.00	16.00	0.00	DCMT 11T3..
Y-SDJCR 1616K-11S	16.0	16.0	125.00	21.0	20.00	16.00	0.00	DCMT 11T3..

適合チップ: DCET-WF (195頁) • DCGT-AF (213頁) • DCGT-AS (213頁) • DCGW/DCMW-2 (CBN) (230頁) • DCMT (CBN) (230頁) • DCMT (PCD) (222頁)  
 • DCMT-14 (194頁) • DCMT-(サーメット) (192頁) • DCMT-F3P (190頁) • DCMT-M3M (191頁) • DCMT/DCGT (194頁) • DCMT/DCGT-PF (193頁) • DCMT/DCGT-SM (194頁)

**NEO<sup>AXIS</sup>SWISS**

**Y-SDJCR-JHP**

Y軸加工用  
高圧クーラント対応、  
外径旋削ホルダー、  
(スクリュークランプ)、  
ポジ、55°菱形チップ用



型番	H	B	LF	LH	OAH	OAW	WF	適合チップ
Y-SDJCR 1212K-11S-JHP	12.0	12.0	125.00	21.0	25.50	16.00	0.00	DCMT 11T3..
Y-SDJCR 1616K-11S-JHP	16.0	16.0	125.00	21.0	25.50	16.00	0.00	DCMT 11T3..

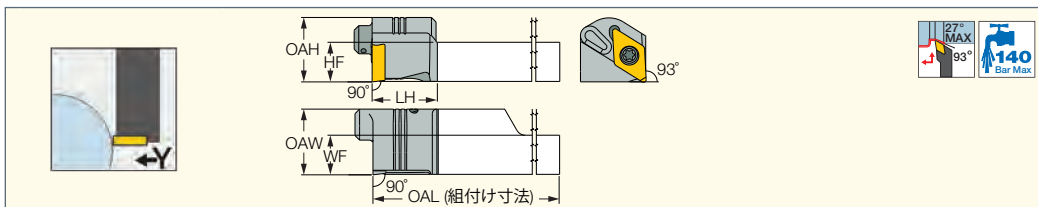
適合チップ: DCET-WF (195頁) • DCGT-AF (213頁) • DCGT-AS (213頁) • DCGW/DCMW-2 (CBN) (230頁) • DCMT (CBN) (230頁) • DCMT (PCD) (222頁)  
 • DCMT-14 (194頁) • DCMT-(サーメット) (192頁) • DCMT-F3P (190頁) • DCMT-M3M (191頁) • DCMT/DCGT (194頁) • DCMT/DCGT-PF (193頁) • DCMT/DCGT-SM (194頁)

**NEOSWISS**  
INDEXABLE HEADS

**ISOTURN**

**NQCH-Y-SDJCR-S-JHP**

Y軸加工用、交換式ヘッド  
(スクリュークランプ)、  
高圧クーラント対応、  
ポジ、55°菱形チップ用



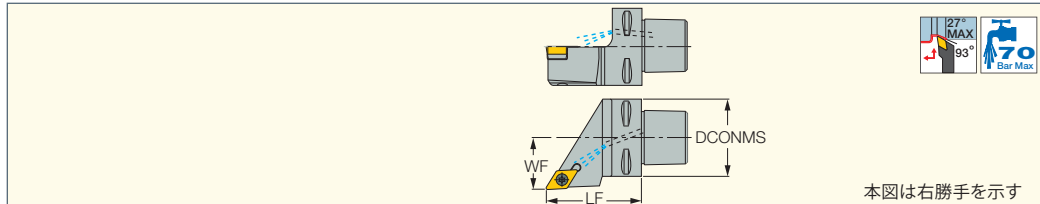
型番	WF	HF	LH	OAL	OAW	適合チップ		
NQCH12-Y-SDJCR-11S-JHP	12.15	12.2	20.0	120.00	20.00	DC.. 11T3	SR 16-236 P	T-15/5
NQCH16-Y-SDJCR-11S-JHP	16.15	16.2	20.0	120.00	20.00	DC.. 11T3	SR 16-236 P	T-15/5

• ユーザーガイドは6-7頁、78-84頁をご参照ください。

適合チップ: DCET-WF (195頁) • DCGT-AF (213頁) • DCGT-AS (213頁) • DCGT-F1M-20P (192頁) • DCGW/DCMW-2 (CBN) (230頁) • DCMT (CBN) (230頁)  
 • DCMT (PCD) (222頁) • DCMT-14 (194頁) • DCMT-(サーメット) (192頁) • DCMT-F3P (190頁) • DCMT-M3M (191頁) • DCMT/DCGT (194頁) • DCMT/DCGT-PF (193頁)  
 • DCMT/DCGT-SM (194頁)  
 適合工具: NQCH-JHP (61頁)

## ISOTURN CAMFIX

**C#-SDJCR/L**  
CAMFIX一体型  
(スクリュークランプ)、  
ポジ、55°菱形チップ用



型番	DCONMS	WF	LF	適合チップ	CDI <sup>(1)</sup>	CP <sup>(2)</sup>						
<b>C4 SDJCR-27050-11</b>	40.00	27.00	50.00	DC.. 11T3	1	70	TDC 3-1P	SR TC-3P	HW 4.0	SR 16-236 P	T-15/5	EZ 83
<b>C5 SDJCR-35060-11</b>	50.00	35.00	60.00	DC.. 11T3	1	70	TDC 3-1P	SR TC-3P	HW 4.0	SR 16-236 P	T-15/5	EZ 104

• ISO 26623-1規格

<sup>(1)</sup> 1 - データチップ用穴あり、0 - データチップ用穴なし

<sup>(2)</sup> 最大クーラント圧 (Bar)

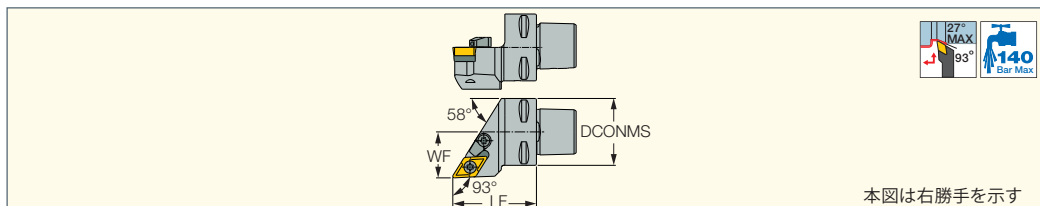
適合チップ: DCMT-(サーメット) (192頁) • DCMT-F3P (190頁) • DCMT-M3M (191頁) • DCMT/DCGT-PF (193頁) • DCMT/DCGT-SM (194頁) • DCET-WF (195頁)

• DCGT-AS (213頁) • DCGT-AF (213頁) • DCMT-14 (194頁) • DCMT/DCGT (194頁) • DCGW/DCMW-2 (CBN) (230頁) • DCMT (CBN) (230頁) • DCMT (PCD) (222頁)

## ISOTURN JETCUT

### CAMFIX

**C#-SDJCR-JHP**  
高圧クーラント対応、  
CAMFIX一体型  
(スクリュークランプ)、  
ポジ、55°菱形チップ用



型番	DCONMS	WF	LF	適合チップ	CDI <sup>(1)</sup>	CP <sup>(2)</sup>
<b>C3 SDJCR-22040-11-JHP</b>	32.00	22.00	40.00	DC.. 11T3	0	140

• ユーザーガイドは78-84頁をご参照ください。

• ISO 26623-1規格

<sup>(1)</sup> 1 - データチップ用穴あり、0 - データチップ用穴なし

<sup>(2)</sup> 最大クーラント圧 (Bar)

適合チップ: DCMT-(サーメット) (192頁) • DCMT-F3P (190頁) • DCMT-M3M (191頁) • DCMT/DCGT-PF (193頁) • DCMT/DCGT-SM (194頁) • DCET-WF (195頁)

• DCGT-AS (213頁) • DCGT-AF (213頁) • DCMT-14 (194頁) • DCMT/DCGT (194頁) • DCGW/DCMW-2 (CBN) (230頁) • DCMT (CBN) (230頁) • DCMT (PCD) (222頁)

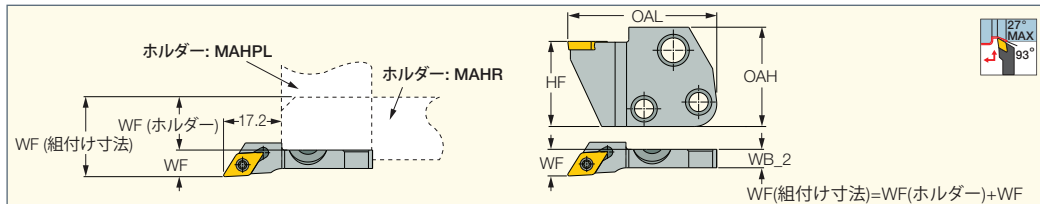
### 部品

型番								
<b>C3 SDJCR-22040-11-JHP</b>	TDC 3-1P	SR TC-3P	SR 16-236 P	T-15/5	CH-1.9D-JHP	WASHER 4.2X5.6X0.5	SR M4X4 DIN913 TL360	HW 4.0

## ISOTURN

### MODULAR GRIP

**SDJCR-PAD**  
外径加工用アダプター  
(スクリュークランプ)、  
ポジ、55°菱形チップ用



型番	HF	OAH	OAL	WF	WB_2	適合チップ		
<b>SDJCR-07-PAD</b>	24.0	28.0	42.00	7.50	5.2	DCMT/DCGT 0702	SR 14-548	T-7/5

適合チップ: • DCGT-F1M-20P (192頁) • DCMT-F3P (190頁) • DCMT-M3M (191頁) • DCMT/DCGT-PF (193頁) • DCMT/DCGT-SM (194頁)

• DCET-WF (195頁) • DCGT-AS (213頁) • DCMT/DCGT (194頁) • DCGW/DCMW-2 (CBN) (230頁)

適合工具: C#-MAHPD-JHP (625頁) • MAHR/L-JHP-MC (280頁) • C#-MAHD-JHP (624頁) • MAHPR/L-JHP (281頁) • MAHR/L-JHP (279頁)

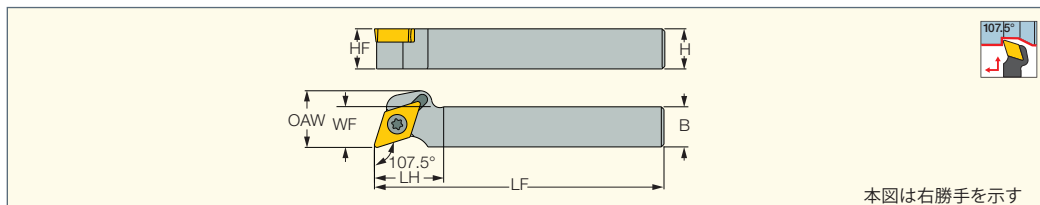
• MAHR/L (279頁) • MAHPR/L (280頁) • C#-MAHD (624頁) • C#-MAHPD (625頁) • C#-MAHDR-45 (623頁) • C#-MAHDOR (624頁) • HSK A63WH-MAHUR/L (632頁)

• HSK A63WH-MAHDR-45 (631頁) • HSK A63WH-MAHDOR (631頁) • IM-MAHD (633頁) • IM-MAHPD (633頁) • HMSN-New Britain (478頁) • DGHAL-DECO (478頁)

## ISOTURN

### SDHCR/L

外径加工用ホルダー  
(スクリュークランプ)、  
ポジ、55°菱形チップ用  
(スイス型自動盤用)



型番	H	HF	B	LF	LH	WF	OAW	適合チップ		
<b>SDHCR/L 1010K-07S</b>	10.0	10.0	10.0	125.00	12.5	10.20	-	DC..0702	SR 14-548	T-7/5
<b>SDHCR/L 1212K-07S</b>	12.0	12.0	12.0	125.00	12.0	12.20	-	DC..0702	SR 14-548	T-7/5
<b>SDHCR/L 1616K-07S</b>	16.0	16.0	16.0	125.00	12.0	16.20	-	DC..0702	SR 14-548	T-7/5
<b>SDHCR/L 1212K-11S</b>	12.0	12.0	12.0	125.00	19.0	12.20	17.0	DC..11T3	SR 16-236	T-15/5
<b>SDHCR/L 1616K-11S</b>	16.0	16.0	16.0	125.00	20.0	16.20	-	DC..11T3	SR 16-236	T-15/5

適合チップ: DCGT-F1M-20P (192頁) • DCMT-(サーメット) (192頁) • DCMT-F3P (190頁) • DCMT-M3M (191頁) • DCMT/DCGT-PF (193頁) • DCMT/DCGT-SM (194頁)

• DCET-WF (195頁) • DCGT-AS (213頁) • DCGT-AF (213頁) • DCMT-14 (194頁) • DCMT/DCGT (194頁) • DCGW/DCMW-2 (CBN) (230頁) • DCMT (CBN) (230頁)

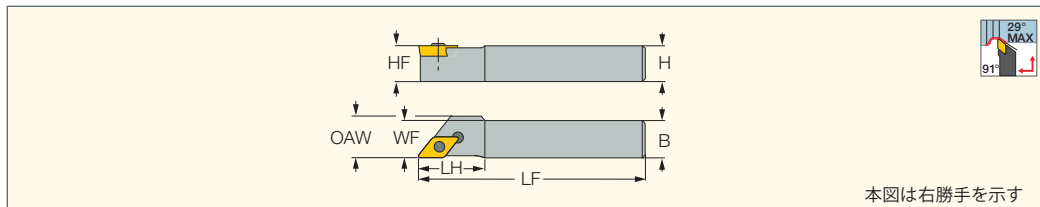
• DCMT (PCD) (222頁)



**ISOTURN**

**SDACR/L**

外径加工用ホルダー  
(スクリュークランプ)  
ポジ、55°菱形チップ用



本図は右勝手を示す

型番	H	HF	B	LF	LH	WF	OAW	適合チップ		
<b>SDACR/L 1010K-07S</b>	10.0	10.0	10.0	125.00	-	10.00	-	DC..0702	SR 14-548	T-7/5
<b>SDACR/L 1212K-07S</b>	12.0	12.0	12.0	125.00	-	12.00	-	DC..0702	SR 14-548	T-7/5
<b>SDACR/L 1212K-11S</b>	12.0	12.0	12.0	125.00	20.0	12.00	14.0	DC..11T3	SR 16-236 P	T-15/5
<b>SDACR/L 1616K-11S</b>	16.0	16.0	16.0	125.00	-	16.00	-	DC..11T3	SR 16-236 P	T-15/5

適合チップ: DCGT-F1M-20P (192頁) • DCMT-(サーメット) (192頁) • DCMT-F3P (190頁) • DCMT-M3M (191頁) • DCMT/DCGT-PF (193頁)

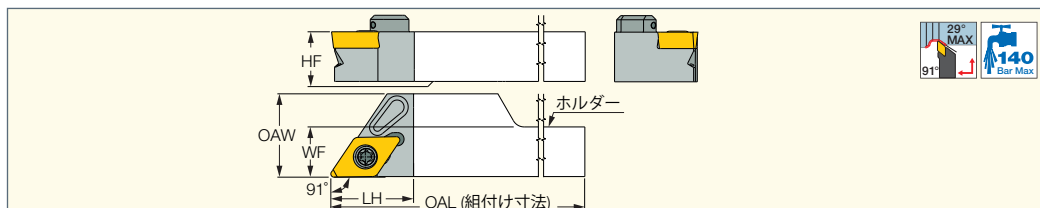
- DCMT/DCGT-SM (194頁) • DCET-WF (195頁) • DCGT-AS (213頁) • DCGT-AF (213頁) • DCMT-14 (194頁) • DCMT/DCGT (194頁) • DCGW/DCMW-2 (CBN) (230頁)
- DCMT (CBN) (230頁) • DCMT (PCD) (222頁)

**NEOSWISS**  
INDEXABLE HEADS

**ISOTURN**

**NQCH-SDACR/L-S-JHP**

交換式ヘッド(スクリュークランプ)  
高圧クーラント対応  
ポジ、55°菱形チップ用



型番	WF	HF	LH	OAL	OAW	適合チップ
<b>NQCH12-SDACR/L-11S-JHP</b>	12.15	12.0	20.0	120.00	20.15	DC.. 11T3
<b>NQCH16-SDACR/L-11S-JHP</b>	16.15	16.0	20.0	120.00	20.15	DC.. 11T3

• ユーザーガイドは6-7頁、78-84頁をご参照ください。

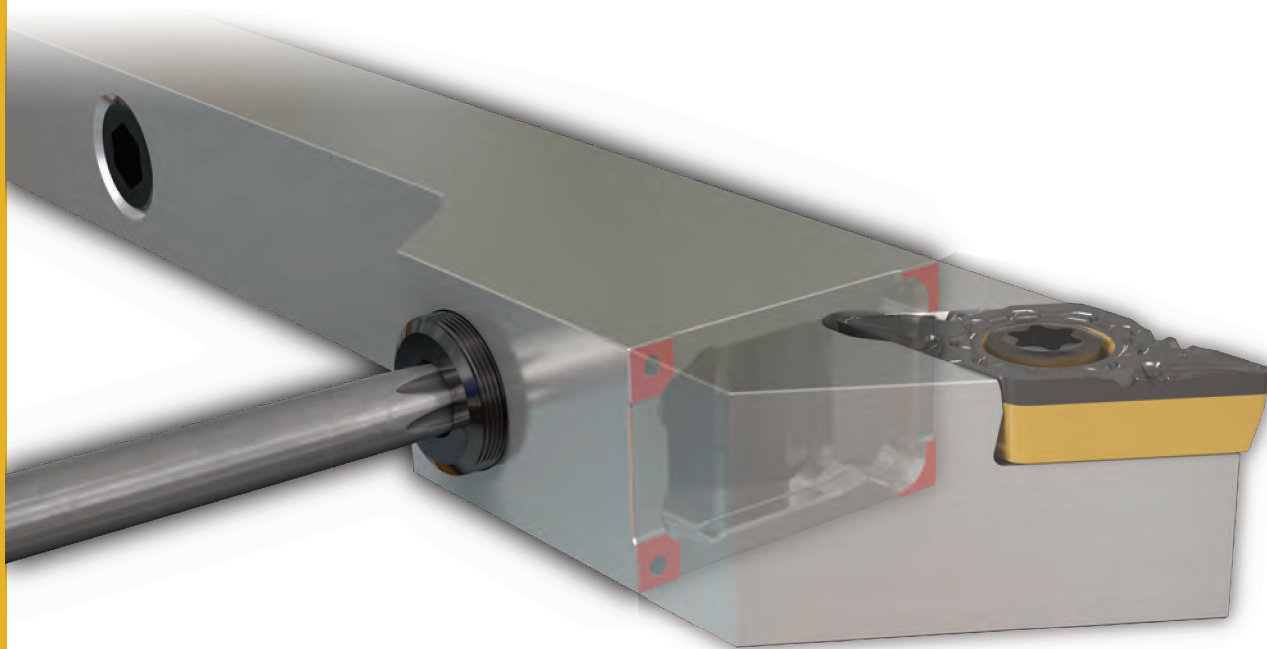
適合チップ: DCET-WF (195頁) • DCGT-AF (213頁) • DCGT-AS (213頁) • DCGT-F1M-20P (192頁) • DCGW/DCMW-2 (CBN) (230頁) • DCMT (CBN) (230頁)

- DCMT (PCD) (222頁) • DCMT-14 (194頁) • DCMT-(サーメット) (192頁) • DCMT-F3P (190頁) • DCMT-M3M (191頁) • DCMT/DCGT (194頁) • DCMT/DCGT-PF (193頁)
- DCMT/DCGT-SM (194頁)

適合工具: NQCH-JHP (61頁)

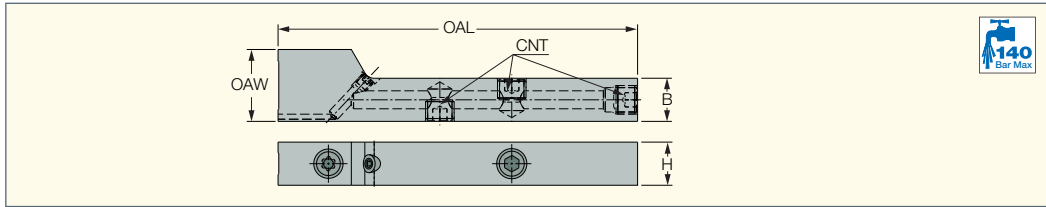
部品

型番		
<b>NQCH-SDACR/L-S-JHP</b>	SR 16-236 P	T-15/5



**NQCH-JHP**

ヘッド交換式ホルダー、  
高圧クーラント対応、  
スイス型自動盤用



型番	B	H	OAL	OAW	CNT
NQCH-1212-JHP	12.0	12.0	100.00	20.00	UNF 5/16-24
NQCH-1616-JHP	16.0	16.0	100.00	20.00	UNF 5/16-24

適合工具: NQCH-DGTR/L-D-SH-JHP (472頁) • NQCH-GHSR/L-JHP (374頁) • NQCH-PCHR/L-S-JHP (378頁) • NQCH-PCLXR/L-S-JHP (53頁)  
 • NQCH-SCACR/L-JHP (55頁) • NQCH-SCHR/L-BF-JHP (364頁) • NQCH-SDACR/L-S-JHP (60頁) • NQCH-SDJNR/L-S-JHP (28頁) • NQCH-SVACR/L-S-JHP (67頁)  
 • NQCH-SWLNLR/L-S-JHP (8頁) • NQCH-Y-SCHR-BF-JHP (364頁) • NQCH-Y-SDJCR-S-JHP (58頁) • NQCH-Y-SVJCR-S-JHP (65頁)

**取付／取外し方法**



注意: クランプスクリューは取り外せません。  
取付／取外し時に無理な力を加えないでください。



付属品	付属品
イスカルアイテム番号： 7003805 SW6-T-SH	
イスカルアイテム番号： 7002553 BLD IP20/S7	
<b>推奨部品</b> ※オプションにつき、 付属致しません。 別途ご注文ください。	イスカルアイテム番号： 7007221 TSA 6 44.1-123.5 LBF.IN (TSA 6 5-14NM)
	イスカルアイテム番号： 7007027 BLD 6 T20IP

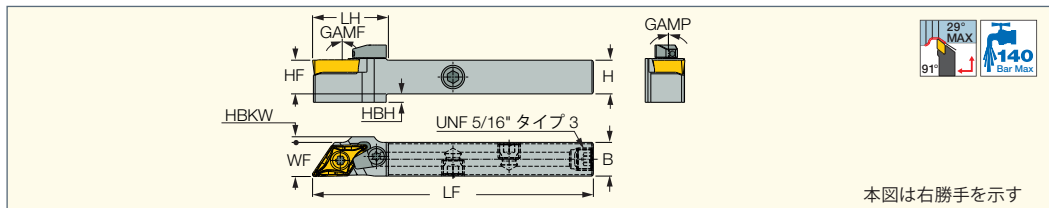
**部品**

型番				
NQCH-JHP	SR 5/16UNF TL360	SW6-T-SH	BLD IP20/S7	SR M4X4 DIN913 TL360

**ISOTURN T-LOCK**  
**JETCUT**

**SDACR/L-13S-SL-JHP**

高圧クーラント対応、  
外径加工用ホルダー、  
T-LOCKチップ用  
(スイス型自動盤用)



型番	H	HF	B	LF	LH	WF	HBKW	HBH	GAMP	GAMF	適合チップ	CNT
SDACR/L 1212H-13S-SL-JHP	12.0	12.0	12.0	100.00	27.0	12.15	2.35	3.0	0.0	0.0	DCMT 13T5-SL	UNF 5/16 "
SDACR/L 1616K-13S-SL-JHP	16.0	16.0	16.0	125.00	27.0	16.15	-	-	0.0	0.0	DCMT 13T5-SL	UNF 5/16 "

• ユーザーガイドは78-84頁をご参照ください。  
 適合チップ: DCMT-F3P-SL (190頁) • DCMT-M3M-SL (191頁) • DCMT-PF-SL (193頁) • DCMT-SM-SL (193頁)

**部品**

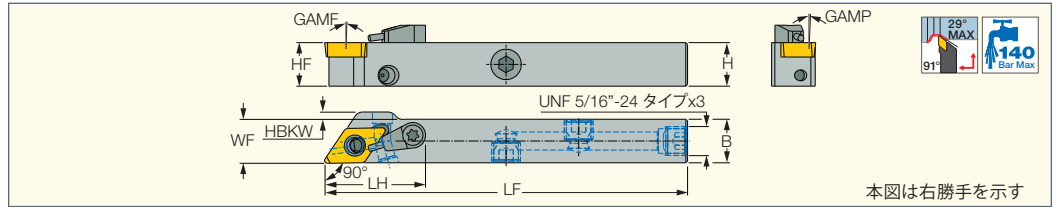
型番					
SDACR/L-13S-SL-JHP	CH-1.9D-JHP	SR 5/16UNF TL360	TORX PLUS IP15X45	SR M3 CONE	SR M4X0.7-L9.6 IP15



## ISOTURN JETCUT

### PDACR/L-JHP

高圧クーラント対応、  
外径加工用ホルダー、  
(レバーロックランプ)、  
ポジ、55°菱形チップ用  
(スイス型自動盤用)



型番	H	HF	B	LF	LH	WF	HBKW	GAMP	GAMF	適合チップ
PDACR/L 1010H-07S-JHP	10.0	10.0	10.0	100.00	20.4	10.20	6.10	0.0	0.0	DC..0702
PDACR/L 1212H-11S-JHP	12.0	12.0	12.0	100.00	28.0	12.20	2.00	0.0	0.0	DC..11T3
PDACR/L 1616K-11S-JHP	16.0	16.0	16.0	125.00	28.0	16.20	-	0.0	0.0	DC..11T3
PDACR/L 2020K-11S-JHP	20.0	20.0	20.0	125.00	28.0	20.20	-	0.0	0.0	DC..11T3

• ユーザーガイドは78-84頁をご参照ください。

適合チップ: DCMT-F1M-20P (192頁) • DCMT-(サーメット) (192頁) • DCMT-F3P (190頁) • DCMT-M3M (191頁) • DCMT/DCGT-PF (193頁) • DCMT/DCGT-SM (194頁) • DCET-WF (195頁) • DCGT-AS (213頁) • DCGT-AF (213頁) • DCMT-14 (194頁) • DCMT/DCGT (194頁) • DCGW/DCMW-2 (CBN) (230頁) • DCMT (CBN) (230頁) • DCMT (PCD) (222頁)

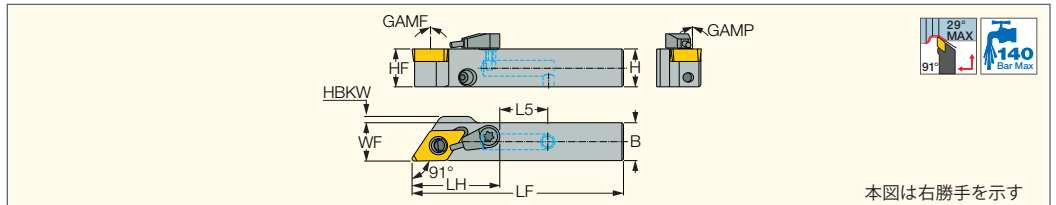
### 部品

型番						
PDACR/L 1010H-07S-JHP	SL LV-2	SL PI-2 PIN	SR 10400611	HW 2.0/5	SR 5/16UNF-TL-S	S-CU-JHP-A SET
PDACR/L 1212H-11S-JHP	SL LV-3	SL PI-3	SR 10400150	HW 2.5/5	SR 5/16UNF TL360	S-CU-JHP-A SET
PDACR/L 1616K-11S-JHP	SL LV-3	SL PI-3	SR 10400150	HW 2.5/5	SR 5/16UNF TL360	S-CU-JHP-A SET
PDACR/L 2020K-11S-JHP	SL LV-3	SL PI-3	SR 10400150	HW 2.5/5	SR 5/16UNF TL360	S-CU-JHP-A SET

## ISOTURN JETCUT

### PDACR/L-JHP-MC

高圧クーラント対応、  
外径加工用ホルダー、  
(レバーロックランプ)、  
ポジ、55°菱形チップ用  
(スイス型自動盤用)

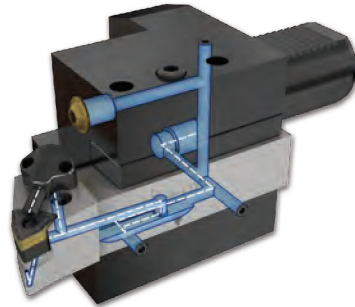


型番	H	HF	B	LF	LH	L5	WF	HBKW	GAMP	GAMF	適合チップ
PDACR/L 1212X-11S-JHP-MC	12.0	12.0	12.0	67.00	28.0	15.00	12.20	2.00	0.0	0.0	DC..11T3
PDACR/L 1616X-11S-JHP-MC	16.0	16.0	16.0	76.00	28.0	17.00	16.20	-	0.0	0.0	DC..11T3

• ユーザーガイドは78-84頁をご参照ください。

適合チップ: DCET-WF (195頁) • DCGT-AF (213頁) • DCGT-AS (213頁) • DCGW/DCMW-2 (CBN) (230頁) • DCMT (CBN) (230頁) • DCMT (PCD) (222頁)

• DCMT-14 (194頁) • DCMT-(サーメット) (192頁) • DCMT-F3P (190頁) • DCMT-M3M (191頁) • DCMT/DCGT (194頁) • DCMT/DCGT-PF (193頁) • DCMT/DCGT-SM (194頁)



### 部品

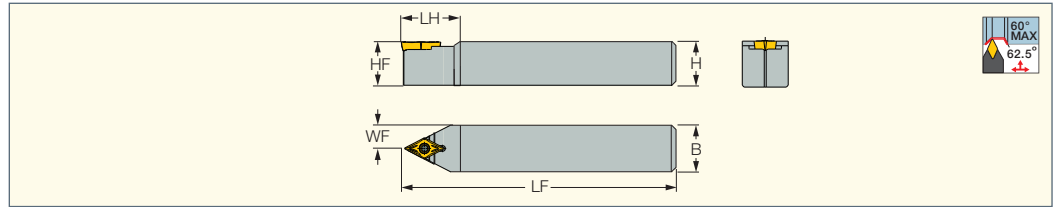
型番						
PDACR/L 1212X-11S-JHP-MC	SL LV-3	SL PI-3	SR 10400150	HW 2.5/5	SR 5/16UNF TL360	S-CU-JHP-A SET
PDACR/L 1616X-11S-JHP-MC	SL LV-3	SL PI-3	SR 10400150	HW 2.5/5	SR 5/16UNF TL360	S-CU-JHP-A SET



## T-LOCK ISOTURN

### SDNCN-13-SL

高剛性、扱い加工用ホルダー  
(スクリュークランプ)、  
T-LOCKチップ用



型番	H	HF	B	LF	LH	WF	適合チップ		
SDNCN 1616H-13-SL	16.0	16.0	16.0	100.00	25.0	8.00	DCMT 13T5-SL	SR M4X0.7-L9.6 IP15	TORX PLUS IP15X45
SDNCN 2020K-13-SL	20.0	20.0	20.0	125.00	25.0	10.00	DCMT 13T5-SL	SR M4X0.7-L9.6 IP15	TORX PLUS IP15X45
SDNCN 2525M-13-SL	25.0	25.0	25.0	150.00	25.0	12.50	DCMT 13T5-SL	SR M4X0.7-L9.6 IP15	TORX PLUS IP15X45

• チップ推奨締付トルク: 3Nm

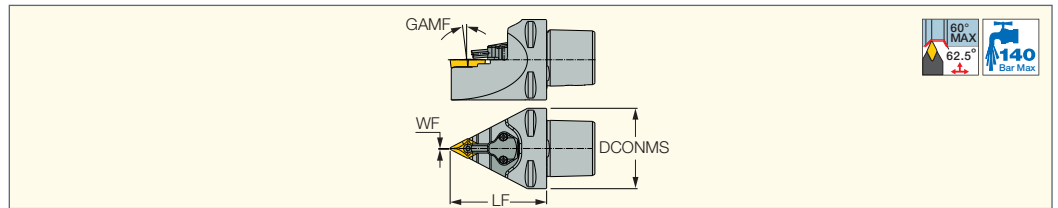
適合チップ: DCMT-F3P-SL (190頁) • DCMT-M3M-SL (191頁) • DCMT-PF-SL (193頁) • DCMT-SM-SL (193頁)

## T-LOCK JETCUT

### CAMFIX

#### C...SDNCN-13-SL-JHP

高圧クーラント対応、  
CAMFIX一体型  
(スクリュークランプ)、  
T-LOCKチップ用



型番	DCONMS	WF	LF	GAMF	適合チップ	CDI <sup>(1)</sup>	CP <sup>(2)</sup>
C3 SDNCN-00045-13-SL-JHP	32.00	0.50	45.00	0.0	DCMT 13T5-SL	0	140
C4 SDNCN-00060-13-SL-JHP	40.00	0.50	60.00	0.0	DCMT 13T5-SL	1	140
C5 SDNCN-00060-13-SL-JHP	50.00	0.50	60.00	0.0	DCMT 13T5-SL	1	140

• ユーザーガイドは78-84頁をご参照ください。

• ISO 26623-1規格

<sup>(1)</sup> 1 - データチップ用穴あり、0 - データチップ用穴なし

<sup>(2)</sup> 最大クーラント圧 (Bar)

適合チップ: DCMT-F3P-SL (190頁) • DCMT-M3M-SL (191頁) • DCMT-PF-SL (193頁) • DCMT-SM-SL (193頁)

## 部品

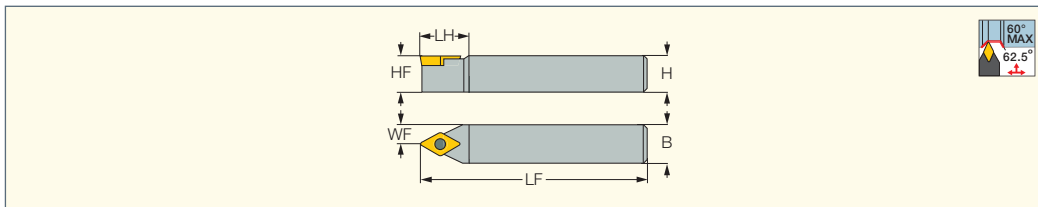
型番					
C3 SDNCN-00045-13-SL-JHP	CH-1.9D-JHP	WASHER 4.2X5.6X0.5		SR M4X4 DIN913 TL360	SR M4X0.7-L9.5 IP15
C4 SDNCN-00060-13-SL-JHP	CU-D-JHP		TORX PLUS IP15X45		SR M4X0.7-L9.6 IP15
C5 SDNCN-00060-13-SL-JHP	CU-D-JHP		TORX PLUS IP15X45		SR M4X0.7-L9.6 IP15



## ISOTURN

### SDNCN

外径加工用ホルダー  
(スクリュークランプ)、  
ポジ、55°菱形チップ用



型番	H	HF	B	LF	LH	WF	適合チップ									
<b>SDNCN 0808F-07</b>	8.0	8.0	8.0	80.00	14.0	4.00	DC..0702	SR 14-548	T-7/5							
<b>SDNCN 1010F-07</b>	10.0	10.0	10.0	80.00	14.5	5.00	DC..0702	SR 14-548	T-7/5							
<b>SDNCN 1010K-11S (1)</b>	10.0	10.0	10.0	120.00	20.0	5.00	DC..11T3	SR 16-236	T-15/5							
<b>SDNCN 1212F-11</b>	12.0	12.0	12.0	80.00	21.3	6.00	DC..11T3	SR 16-236 P	T-15/5							
<b>SDNCN 1616H-11</b>	16.0	16.0	16.0	100.00	21.0	8.00	DC..11T3	SR 16-236 P	T-15/5							
<b>SDNCN 2020K-11</b>	20.0	20.0	20.0	125.00	21.0	10.00	DC..11T3	SR 16-236 P	T-15/5							
<b>SDNCN 2525M-11</b>	25.0	25.0	25.0	150.00	30.0	12.50	DC..11T3	SR 16-236 P	T-15/5	TDC 3-1P	SR TC-3P	HW 4.0				

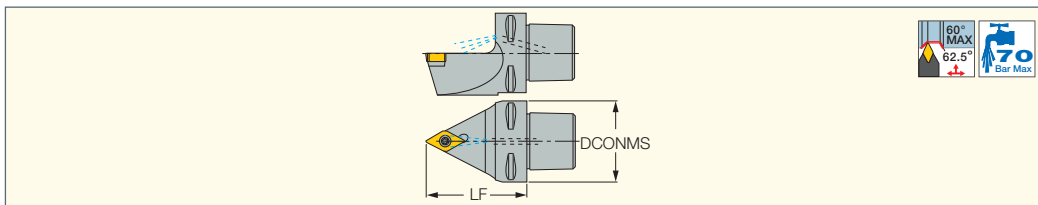
(1) スイス型自動盤用

適合チップ: DCGT-F1M-20P (192頁) • DCMT-(サーメット) (192頁) • DCMT-F3P (190頁) • DCMT-M3M (191頁) • DCMT/DCGT-PF (193頁) • DCMT/DCGT-SM (194頁) • DCGT-AS (213頁) • DCGT-AF (213頁) • DCMT-14 (194頁) • DCMT/DCGT (194頁) • DCGW/DCMW-2 (CBN) (230頁) • DCMT (CBN) (230頁) • DCMT (PCD) (222頁)

## ISOTURN CAMFIX

### C#-SDNCN

CAMFIX一体型  
(スクリュークランプ)、  
ポジ、55°菱形チップ用



型番	DCONMS	LF	適合チップ	CDI(1)	CP(2)						
<b>C4 SDNCN-00050-11</b>	40.00	50.00	DC..11T3	1	70	TDC 3-1P	SR TC-3P	HW 4.0	SR 16-236 P	T-15/5	EZ 104

• ISO 26623-1規格

(1) 1 - データチップ用穴あり、0 - データチップ用穴なし

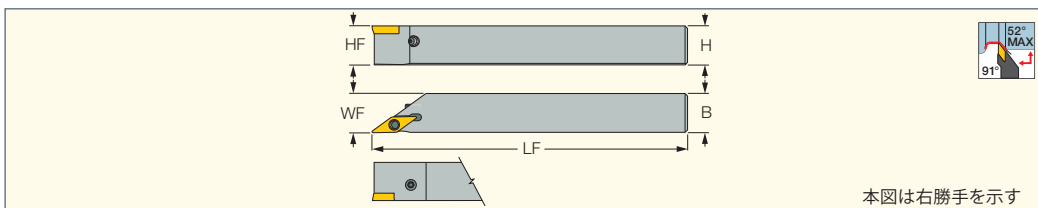
(2) 最大クーラント圧 (Bar)

適合チップ: DCMT-(サーメット) (192頁) • DCMT-F3P (190頁) • DCMT-M3M (191頁) • DCMT/DCGT-PF (193頁) • DCMT/DCGT-SM (194頁) • DCGT-AS (213頁) • DCGT-AF (213頁) • DCMT-14 (194頁) • DCMT/DCGT (194頁) • DCGW/DCMW-2 (CBN) (230頁) • DCMT (CBN) (230頁) • DCMT (PCD) (222頁)

## ISOTURN

### PVACR/L-S

外径加工用ホルダー  
(レバーロッククランプ)、  
ポジ、35°菱形チップ用  
(スイス型自動盤用)



本図は右勝手を示す

型番	H	HF	B	LF	WF	適合チップ				
<b>PVACR/L 0808M-11S</b>	8.0	8.0	8.0	150.00	8.00	VC..1103	SL LV-2	SL PI-2 PIN	SR 10400611	HW 2.0/5
<b>PVACR/L 1010M-11S</b>	10.0	10.0	10.0	150.00	10.20	VC..1103	SL LV-2	SL PI-2 PIN	SR 10400611	HW 2.0/5
<b>PVACR/L 1212M-11S</b>	12.0	12.0	12.0	150.00	12.20	VC..1103	SL LV-2	SL PI-2 PIN	SR 10400611	HW 2.0/5
<b>PVACR/L 1616M-11S</b>	16.0	16.0	16.0	150.00	16.20	VC..1103	SL LV-2	SL PI-2 PIN	SR 10400611	HW 2.0/5
<b>PVACR 2020K-11S</b>	20.0	20.0	20.0	125.00	20.20	VC..1103				

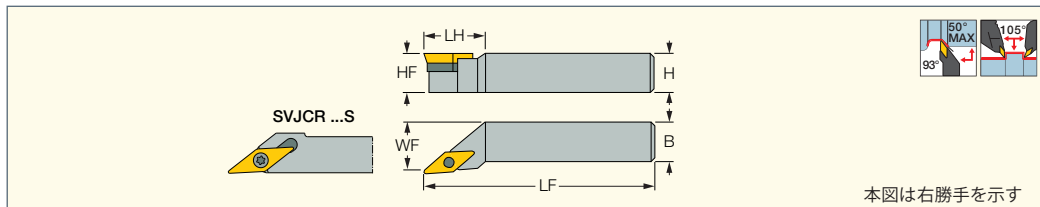
• ホルダーの両側面よりチップクランプが可能です。

適合チップ: VCGT-F1M-20P (196頁) • VCMT-F3P (195頁) • VCMT-F3M (195頁) • VCMT-SM (197頁) • VCET-WF (197頁) • VCGT-AS (211頁)

**ISOTURN**

**SVJCR/L**

外径加工用ホルダー  
(スクリュークランプ)、  
93°リード角、  
ポジ、35°菱形チップ用



本図は右勝手を示す

型番	H	HF	B	LF	LH	WF	適合チップ					
SVJCR/L 0808K-11S (1)	8.0	8.0	8.0	125.00	11.5	8.20	VC..1103	SR 14-560	T-8/5			
SVJCR/L 1010K-11S (1)	10.0	10.0	10.0	125.00	22.0	10.20	VC..1103	SR 14-560	T-8/5			
SVJCR/L 1212K-11S (1)	12.0	12.0	12.0	125.00	-	12.20	VC..1103	SR 14-560	T-8/5			
SVJCR/L 1616K-11	16.0	16.0	16.0	125.00	25.0	20.00	VC..1103	SR 14-560	T-8/5			
SVJCR/L 2020K-11	20.0	20.0	20.0	125.00	30.0	25.00	VC..1103	SR 14-560	T-8/5			
SVJCR/L 2525M-11	25.0	25.0	25.0	150.00	30.0	32.00	VC..1103	SR 14-560	T-8/5			
SVJCR/L 2020K-16	20.0	20.0	20.0	125.00	30.0	25.00	VC..1604	SR 16-236 P	T-15/5	TVC 3-1	SR TC-3	HW 2.5
SVJCR/L 2525M-16	25.0	25.0	25.0	150.00	30.0	32.00	VC..1604	SR 16-236 P	T-15/5	TVC 3-1	SR TC-3	HW 2.5

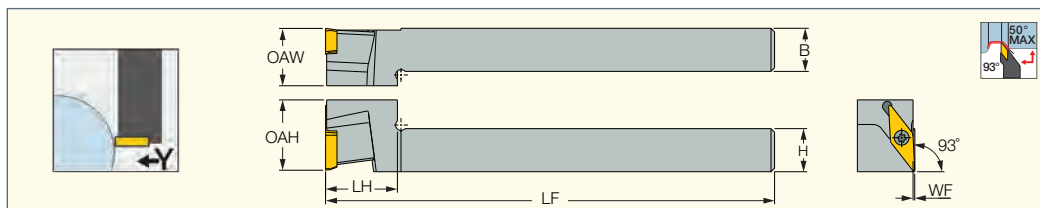
(1) スイス型自動盤用

適合チップ: VCGT-F1M-20P (196頁) • VCMT-FPC-(サーメット) (196頁) • VCMT-F3P (195頁) • VCGW-2 (CBN) (232頁) • VCMT-F3M (195頁) • VCMT-M3M (196頁) • VCMT-SM (197頁) • VCET-WF (197頁) • VCGT-AS (211頁) • VCMT-14 (198頁) • VCMW (198頁) • VCMT (CBN) (222頁) • VCGT (PCD) (223頁) • VCGT-DW (PCD) (223頁)

**NEO<sup>AXIS</sup>SWISS**

**Y-SVJCR**

Y軸加工用  
外径旋削ホルダー、  
(スクリュークランプ)、  
ポジ、35°菱形チップ用



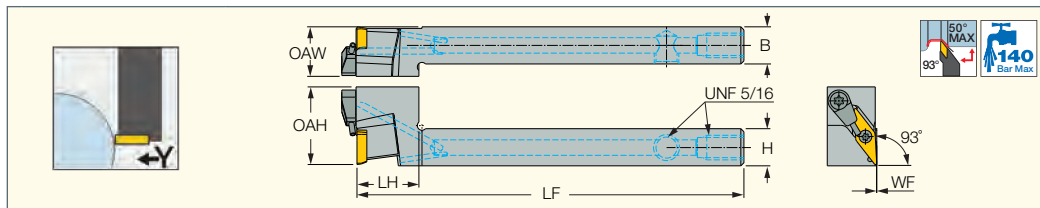
型番	H	B	LF	LH	OAH	OAW	WF	適合チップ
Y-SVJCR 1212K-11S	12.0	12.0	125.00	21.0	20.00	16.00	0.00	VCMT 1103..
Y-SVJCR 1616K-11S	16.0	16.0	125.00	21.0	20.00	16.00	0.00	VCMT 1103..

適合チップ: VCET-WF (197頁) • VCGT-AS (211頁) • VCGT-F1M-20P (196頁) • VCMT-F3M (195頁) • VCMT-F3P (195頁) • VCMT-SM (197頁)

**NEO<sup>AXIS</sup>SWISS**

**Y-SVJCR-JHP**

Y軸加工用  
外径旋削ホルダー、  
(スクリュークランプ)、  
高圧クーラント対応、  
ポジ、35°菱形チップ用



型番	H	B	LF	LH	OAH	OAW	WF	適合チップ
Y-SVJCR 1212K-11S-JHP	12.0	12.0	125.00	21.0	25.50	16.00	0.00	VCMT 1103..
Y-SVJCR 1616K-11S-JHP	16.0	16.0	125.00	21.0	25.50	16.00	0.00	VCMT 1103..

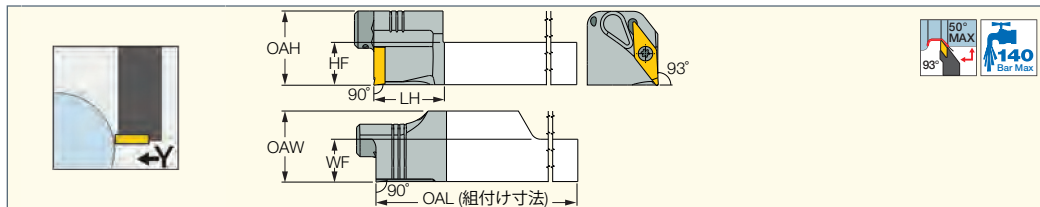
適合チップ: VCET-WF (197頁) • VCGT-AS (211頁) • VCGT-F1M-20P (196頁) • VCMT-F3M (195頁) • VCMT-F3P (195頁) • VCMT-SM (197頁)

**NEOSWISS**  
INDEXABLE HEADS

**ISOTURN**

**NQCH-Y-SVJCR-S-JHP**

Y軸加工用 交換式ヘッド  
(スクリュークランプ)、  
高圧クーラント対応、  
ポジ、35°菱形チップ用



型番	WF	HF	LH	OAL	OAW	適合チップ
NQCH12-Y-SVJCR-11S-JHP	12.15	12.2	20.0	120.00	20.15	VC.. 1103
NQCH16-Y-SVJCR-11S-JHP	16.15	16.2	20.0	120.00	20.15	VC.. 1103

• ユーザーガイドは6-7頁、78-84頁をご参照ください。

適合チップ: VCET-WF (197頁) • VCGT (PCD) (223頁) • VCGT-AS (211頁) • VCGT-DW (PCD) (223頁) • VCGT-F1M-20P (196頁) • VCGW-2 (CBN) (232頁) • VCMT (CBN) (222頁) • VCMT-14 (198頁) • VCMT-F3M (195頁) • VCMT-F3P (195頁) • VCMT-FPC-(サーメット) (196頁) • VCMT-M3M (196頁) • VCMT-SM (197頁) • VCMW (198頁)

適合工具: NQCH-JHP (61頁)

部品

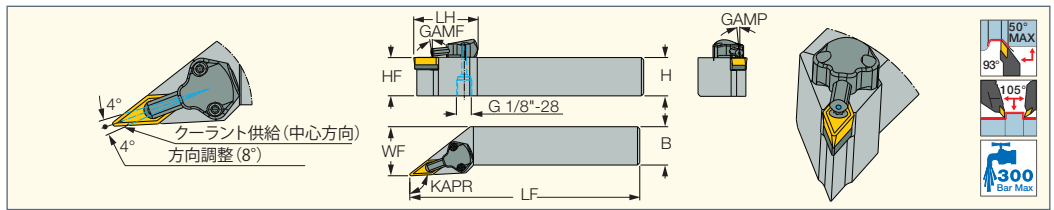
型番		
NQCH-Y-SVJCR-S-JHP	SR 14-560	T-8/5



## ISOTURN JETCUT

### SVJCR/L-16-JHP

高圧クーラント対応、  
外径加工用ホルダー  
(スクリークランプ)、  
ボジ、35°菱形チップ用



型番	H	B	HF	LF	LH	WF	KAPR <sup>(1)</sup>	GAMP	GAMF	適合チップ
SVJCR/L 2525M-16-JHP	25.0	25.0	25.0	150.00	42.0	32.00	93.0	0.0	0.0	VCMT 1604

• ユーザーガイドは78-84頁をご参照ください。

<sup>(1)</sup> 切込み角

適合チップ: VCMT-FPC-(サーメット) (196頁) • VCMT-F3P (195頁) • VCGW-2 (CBN) (232頁) • VCMT-F3M (195頁) • VCMT-M3M (196頁) • VCMT-SM (197頁)

• VCGT-AS (211頁) • VCMT-14 (198頁) • VCMW (198頁) • VCMT (CBN) (222頁) • VCGT (PCD) (223頁) • VCGT-DW (PCD) (223頁)

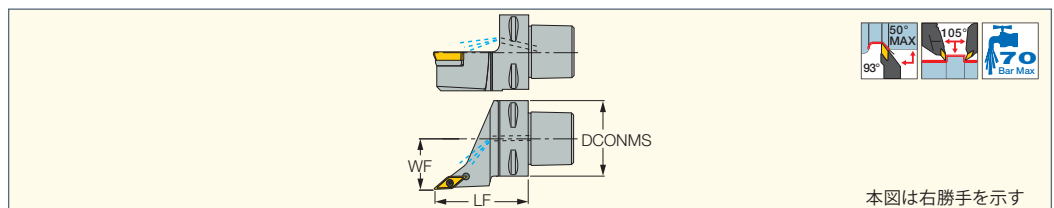
### 部品

型番							
SVJCR/L 2525M-16-JHP	TVC 3-1	SR TC-3	SR 16-236 P	CU-V-JHP	T-15/5	HW 2.5	T-8/5

## ISOTURN CAMFIX

### C#-SVJCR/L

CAMFIX一体型  
(スクリークランプ)、  
ボジ、35°菱形チップ用



本図は右勝手を示す

型番	DCONMS	WF	LF	適合チップ	CDI <sup>(1)</sup>	CP <sup>(2)</sup>						
C4 SVJCR/L-27050-11	40.00	27.00	50.00	VC.. 1103	1	70				SR 14-560/S M2.5X0.45	T-8/5	EZ 83
C4 SVJCR/L-27050-16	40.00	27.00	50.00	VC.. 1604	1	70	TVC 3-1	SR TC-3	HW 2.5	SR 16-236 P	T-15/5	EZ 83
C5 SVJCR/L-35060-11	50.00	35.00	60.00	VC.. 1103	1	70				SR 14-560/S M2.5X0.45	T-8/5	EZ 104
C5 SVJCR/L-35060-16	50.00	35.00	60.00	VC.. 1604	1	70	TVC 3-1	SR TC-3	HW 2.5	SR 16-236 P	T-15/5	EZ 104
C6 SVJCR/L-45065-16	63.00	45.00	65.00	VC.. 1604	1	70	TVC 3-1	SR TC-3	HW 2.5	SR 16-236 P	T-15/5	EZ 125

• ISO 26623-1規格

<sup>(1)</sup> 1-データチップ用穴あり、0-データチップ用穴なし

<sup>(2)</sup> 最大クーラント圧 (Bar)

適合チップ: VCGT-F1M-20P (196頁) • VCMT-FPC-(サーメット) (196頁) • VCMT-F3P (195頁) • VCGW-2 (CBN) (232頁) • VCMT-F3M (195頁) • VCMT-M3M (196頁)

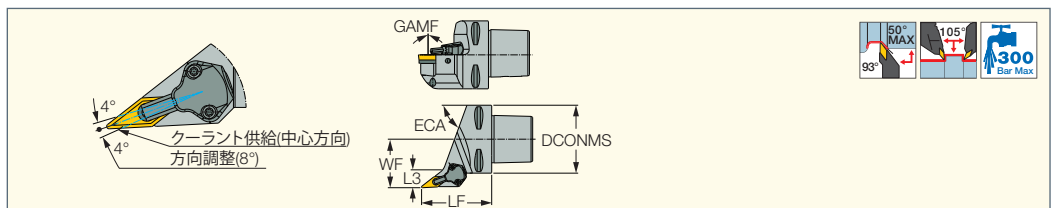
• VCMT-SM (197頁) • VCET-WF (197頁) • VCGT-AS (211頁) • VCMT-14 (198頁) • VCMW (198頁) • VCMT (CBN) (222頁) • VCGT (PCD) (223頁) • VCGT-DW (PCD) (223頁)

## ISOTURN JETCUT

### CAMFIX

### C...SVJCR/L-JHP

CAMFIX一体型  
(スクリークランプ)、  
ボジ、35°菱形チップ用



型番	DCONMS	WF	LF	GAMF	ECA	L3	適合チップ	CDI <sup>(1)</sup>	CP <sup>(2)</sup>
C3 SVJCR-22040-11-JHP	32.00	22.00	40.00	0.0	55.0	-	VCMT 1103	0	300
C4 SVJCR/L-27055-16-JHP	40.00	27.00	55.00	0.0	55.0	-	VCMT 1604	1	300
C5 SVJCR/L-35060-16-JHP	50.00	35.00	60.00	0.0	55.0	-	VCMT 1604	1	300
C6 SVJCR-45065-16-JHP	63.00	45.00	65.00	0.0	70.0	16.80	VCMT 1604	1	300

• ユーザーガイドは78-84頁をご参照ください。

<sup>(1)</sup> 1-データチップ用穴あり、0-データチップ用穴なし

<sup>(2)</sup> 最大クーラント圧 (Bar)

適合チップ: VCGT-F1M-20P (196頁) • VCMT-FPC-(サーメット) (196頁) • VCMT-F3P (195頁) • VCGW-2 (CBN) (232頁) • VCMT-F3M (195頁) • VCMT-M3M (196頁)

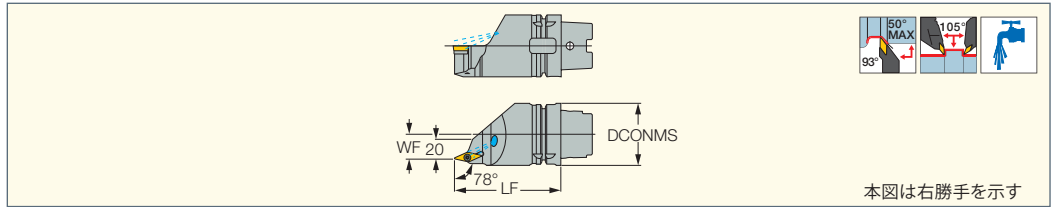
• VCMT-SM (197頁) • VCET-WF (197頁) • VCGT-AS (211頁) • VCMT-14 (198頁) • VCMW (198頁) • VCMT (CBN) (222頁) • VCGT (PCD) (223頁) • VCGT-DW (PCD) (223頁)

### 部品

型番								
C3 SVJCR-22040-11-JHP				SR 14-560	CH-1.9D-JHP		T-8/5	
C4 SVJCR/L-27055-16-JHP	TVC 3-1	SR TC-3	T-15/5	SR 16-236 P	CU-V-JHP		T-8/5	HW 2.5
C5 SVJCR/L-35060-16-JHP	TVC 3-1	SR TC-3	T-15/5	SR 16-236 P	CU-V-JHP	OR 6.4X0.9N	T-8/5	HW 2.5
C6 SVJCR-45065-16-JHP	TVC 3-1	SR TC-3	T-15/5	SR 16-236 P	CU-V-JHP		T-8/5	HW 2.5

**ISOTURN HSK**

**HSK A63WH-SVJCR/L**  
HSKテーパシャンク型、  
ポジ、35°菱形チップ用、  
(15°取付、複合機用)



本図は右勝手を示す

型番	DCONMS	LF	WF	適合チップ	CDI <sup>(1)</sup>						
<b>HSK A63WH-SVJCR/L-J16</b>	63.00	110.00	25.00	VC.. 1604	0	TVC 3-1	SR TC-3	HW 2.5	SR 16-236 P	T-15/5	EZ 104

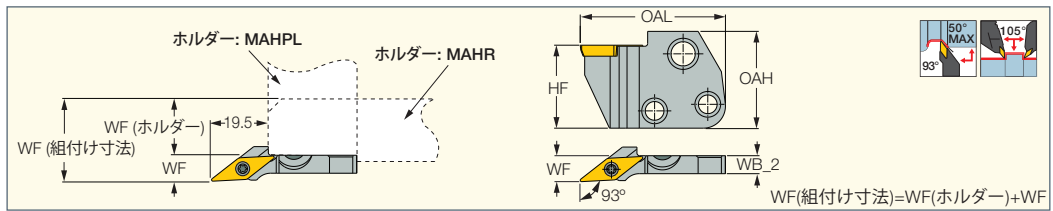
- ICTM規格 (ISO 12164-3) 準拠
- 内部クーラントご使用の際は、専用クーリングチューブを別途ご注文ください。 型番: COOLING TUBE HSK A63
- シャンク寸法は、735頁をご参照ください。

(1) 1 - データチップ用穴あり、 0 - データチップ用穴なし

適合チップ: VCMT-FPC-(サーメット) (196頁) • VCMT-F3P (195頁) • VCGW-2 (CBN) (232頁) • VCMT-F3M (195頁) • VCMT-M3M (196頁) • VCMT-SM (197頁)  
• VCGT-AS (211頁) • VCMT-14 (198頁) • VCMW (198頁) • VCMT (CBN) (222頁) • VCGT (PCD) (223頁) • VCGT-DW (PCD) (223頁)

**ISOTURN****MODULAR GRIP****SVJCR-PAD**

外径加工用アダプター  
(スクリュークランプ)、  
ポジ、35°菱形チップ用



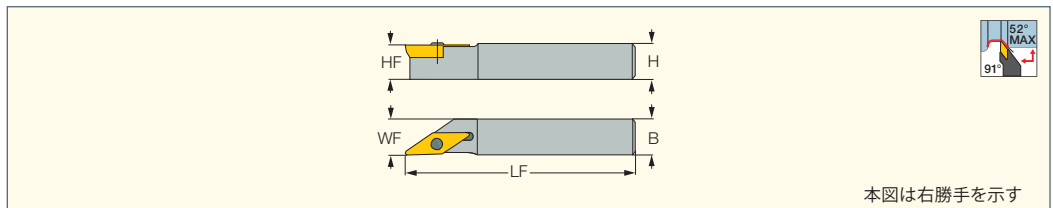
WF(組付け寸法)=WF(ホルダー)+WF

型番	HF	OAH	OAL	WF	WB_2	適合チップ		
<b>SVJCR-11-PAD</b>	24.0	28.0	42.00	7.50	5.2	VC.. 1103	SR 14-560	T-8/5

- 適合チップ: VCGT-F1M-20P (196頁) • VCMT-F3P (195頁) • VCMT-F3M (195頁) • VCMT-SM (197頁) • VCET-WF (197頁) • VCGT-AS (211頁)  
適合工具: C#-MAHPD-JHP (625頁) • MAHR/L-JHP-MC (280頁) • C#-MAHD-JHP (624頁) • MAHPR/L-JHP (281頁) • MAHR/L-JHP (279頁)  
• MAHR/L (279頁) • MAHPR/L (280頁) • C#-MAHD (624頁) • C#-MAHPD (625頁) • C#-MAHDR-45 (623頁) • C#-MAHDOR (624頁) • HSK A63WH-MAHUR/L (632頁)  
• HSK A63WH-MAHDR-45 (631頁) • HSK A63WH-MAHDOR (631頁) • IM-MAHD (633頁) • IM-MAHPD (633頁) • HMSN-New Britain (478頁) • DGHAL-DECO (478頁)

**ISOTURN****SVACR/L**

外径加工用ホルダー  
(スクリュークランプ)、  
91°リード角、  
ポジ、35°菱形チップ用



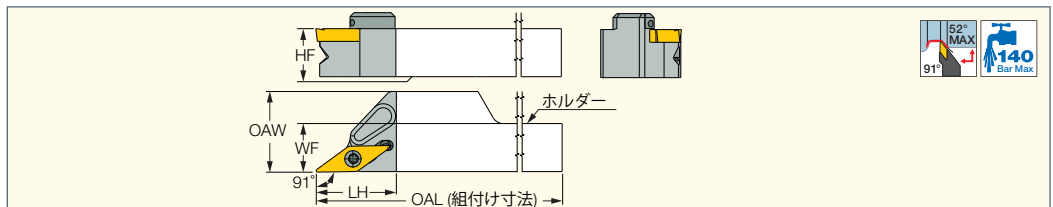
本図は右勝手を示す

型番	H	B	HF	LF	WF	適合チップ		
<b>SVACR/L 1212K-11S</b>	12.0	12.0	12.0	125.00	12.00	VC..11..	SR 14-560	T-8/5
<b>SVACR 1616K-11S</b>	16.0	16.0	16.0	125.00	16.00	VC..11..	SR 14-560	T-8/5
<b>SVACR/L 1212K-13S</b>	12.0	12.0	12.0	125.00	12.00	VC..13..	SR 14-513	T-8/5
<b>SVACR/L 1616K-13S</b>	16.0	16.0	16.0	125.00	16.00	VC..13..	SR 14-513	T-8/5
<b>SVACR/L 2020K-13S</b>	20.0	20.0	20.0	125.00	20.00	VC..13..	SR 14-513	T-8/5

適合チップ: VCGT-F1M-20P (196頁) • VCMT-F3P (195頁) • VCMT-F3M (195頁) • VCGT-MD/PF (197頁) • VCMT-SM (197頁) • VCET-WF (197頁) • VCGT-AS (211頁)

**NEOSWISS**  
INDEXABLE HEADS**ISOTURN****NQCH-SVACR/L-S-JHP**

交換式ヘッド(スクリュークランプ)  
高圧クーラント対応、  
ポジ、35°菱形チップ用



型番	WF	HF	LH	OAL	OAW	適合チップ		
<b>NQCH12-SVACR/L-11S-JHP</b>	12.15	12.0	20.0	120.00	20.15	VC.. 1103	SR 14-560	T-8/5
<b>NQCH16-SVACR/L-11S-JHP</b>	16.15	16.0	20.0	120.00	20.15	VC.. 1103	SR 14-560	T-8/5

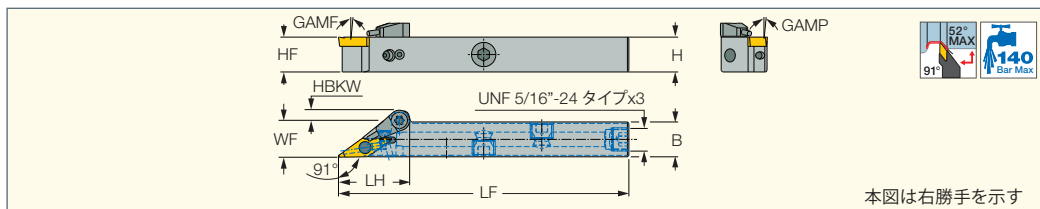
- ユーザーガイドは6-7頁、78-84頁をご参照ください。
- 適合チップ: VCET-WF (197頁) • VCGT (PCD) (223頁) • VCGT-AS (211頁) • VCGT-DW (PCD) (223頁) • VCGT-F1M-20P (196頁) • VCGT-MD/PF (197頁)  
• VCGW-2 (CBN) (232頁) • VCMT (CBN) (222頁) • VCMT-14 (198頁) • VCMT-F3M (195頁) • VCMT-F3P (195頁) • VCMT-FPC-(サーメット) (196頁) • VCMT-M3M (196頁)  
• VCMT-SM (197頁) • VCMW (198頁)
- 適合工具: NQCH-JHP (61頁)



## ISOTURN JETCUT

### PVACR/L-JHP

高圧クーラント対応、  
外径加工用ホルダー  
(レバーロックランプ)、  
ポジ、35°菱形チップ用  
(スイス型自動盤用)



本図は右勝手を示す

型番	H	HF	B	LF	LH	WF	HBKW	GAMP	GAMF	適合チップ
PVACR 1010H-11S-JHP	10.0	10.0	10.0	100.00	20.0	10.20	5.80	0.0	0.0	VC..1103
PVACR/L 1212H-11S-JHP	12.0	12.0	12.0	100.00	20.0	12.20	3.80	0.0	0.0	VC..1103
PVACR/L 1616K-11S-JHP	16.0	16.0	16.0	125.00	20.0	16.20	-	0.0	0.0	VC..1103
PVACR/L 2020K-11S-JHP	20.0	20.0	20.0	125.00	25.0	20.20	-	0.0	0.0	VC..1103

• ユーザーガイドは78-84頁をご参照ください。

適合チップ: VCGT-F1M-20P (196頁) • VCMT-F3P (195頁) • VCMT-F3M (195頁) • VCMT-SM (197頁) • VCET-WF (197頁) • VCGT-AS (211頁)

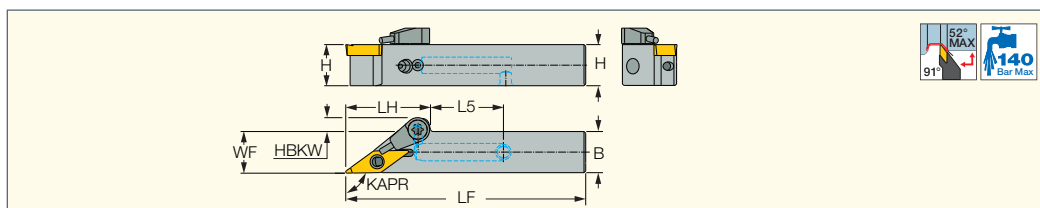
### 部品

型番						
PVACR/L 1212H-11S-JHP	SL LV-2	SL PI-2 PIN	SR 10400611	HW 2.0/5	SR 5/16UNF TL360	S-CU-JHP-A SET
PVACR/L 1616K-11S-JHP	SL LV-2	SL PI-2 PIN	SR 10400611	HW 2.0/5	SR 5/16UNF TL360	S-CU-JHP-A SET
PVACR/L 2020K-11S-JHP	SL LV-2	SL PI-2 PIN	SR 10400611	HW 2.5/5	SR 5/16UNF TL360	S-CU-JHP-A SET

## ISOTURN JETCUT

### PVACR/L-JHP-MC

高圧クーラント対応、  
外径加工用ホルダー  
ポジ、35°菱形チップ用  
(スイス型自動盤用)

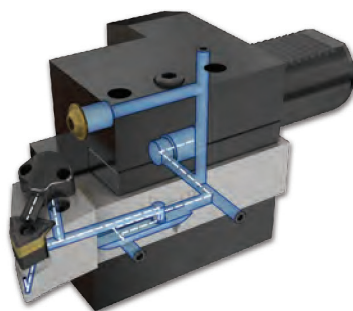


型番	H	B	LF	LH	L5	WF	HBKW	適合チップ	KAPR <sup>(1)</sup>
PVACR/L 1212X-11S-JHP-MC	12.0	12.0	70.00	25.0	21.00	12.20	3.80	VC..1103	91.0
PVACR/L 1616X-11S-JHP-MC	16.0	16.0	73.00	26.0	16.00	16.20	-	VC..1103	91.0

• ユーザーガイドは78-84頁をご参照ください。

<sup>(1)</sup> 切込み角

適合チップ: VCET-WF (197頁) • VCGT-AS (211頁) • VCGT-F1M-20P (196頁) • VCMT-F3M (195頁) • VCMT-F3P (195頁) • VCMT-SM (197頁)



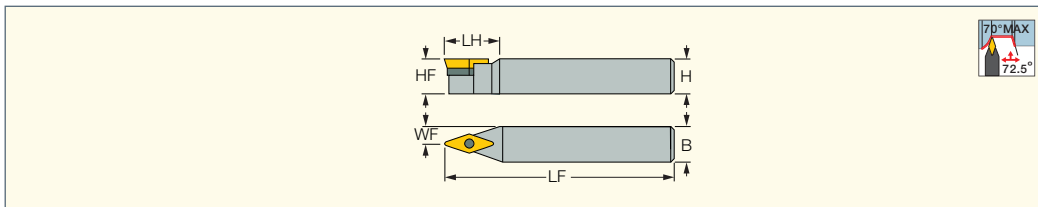
### 部品

型番						
PVACR/L-JHP-MC	SL LV-2	SL PI-2 PIN	SR 10400611	HW 2.0/5	SR 5/16UNF TL360	S-CU-JHP-A SET

**ISOTURN**

**SVVCN**

外径加工用ホルダー  
(スクリュークランプ)、  
72.5°リード角、  
ポジ、35°菱形チップ用



型番	H	HF	B	LF	LH	WF	適合チップ						
SVVCN 0808K-11S <sup>(1)</sup>	8.0	8.0	8.0	125.00	-	4.30	VC..1103	SR 14-560	T-8/5				
SVVCN 1010K-11S <sup>(1)</sup>	10.0	10.0	10.0	125.00	-	5.30	VC..1103	SR 14-560	T-8/5				
SVVCN 1212K-11S <sup>(1)</sup>	12.0	12.0	12.0	125.00	-	6.30	VC..1103	SR 14-560	T-8/5				
SVVCN 1616K-11S <sup>(1)</sup>	16.0	16.0	16.0	125.00	-	8.30	VC..1103	SR 14-560	T-8/5				
SVVCN 2020K-16	20.0	20.0	20.0	125.00	34.0	10.00	VC..1604	SR 16-236 P	T-15/5	TVC 3-1	SR TC-3	HW 2.5	
SVVCN 2525M-16	25.0	25.0	25.0	150.00	38.1	12.50	VC..1604	SR 16-236 P	T-15/5	TVC 3-1	SR TC-3	HW 2.5	

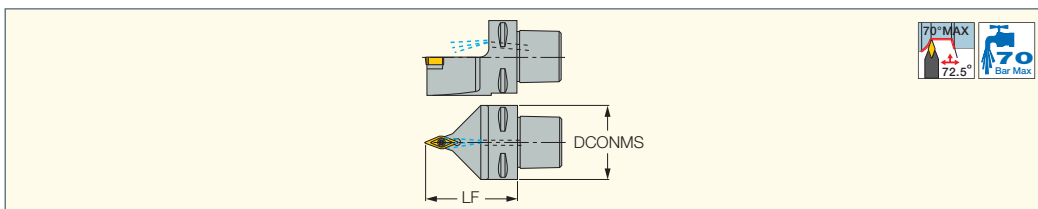
<sup>(1)</sup> スイス型自動盤用

適合チップ: VCGT-F1M-20P (196頁) • VCMT-FPC-(サーメット) (196頁) • VCMT-F3P (195頁) • VCGW-2 (CBN) (232頁) • VCMT-F3M (195頁) • VCMT-M3M (196頁) • VCMT-SM (197頁) • VCGT-AS (211頁) • VCMT-14 (198頁) • VCMW (198頁) • VCMT (CBN) (222頁) • VCGT (PCD) (223頁) • VCGT-DW (PCD) (223頁)

**ISOTURN CAMFIX**

**C#-SVVCN**

CAMFIX一体型  
(スクリュークランプ)、  
ポジ、35°菱形チップ用



型番	DCONMS	LF	適合チップ	CDJ <sup>(1)</sup>	CP <sup>(2)</sup>						
C4 SVVCN-00050-16	40.00	40.00	VC..1604	1	70	TVC 3-1	SR TC-3	HW 2.5	SR 16-236 P	T-15/5	EZ 83
C5 SVVCN-00060-16	50.00	50.00	VC..1604	1	70	TVC 3-1	SR TC-3	HW 2.5	SR 16-236 P	T-15/5	EZ 125

• ISO 26623-1規格

<sup>(1)</sup> 1-データチップ用穴あり、0-データチップ用穴なし

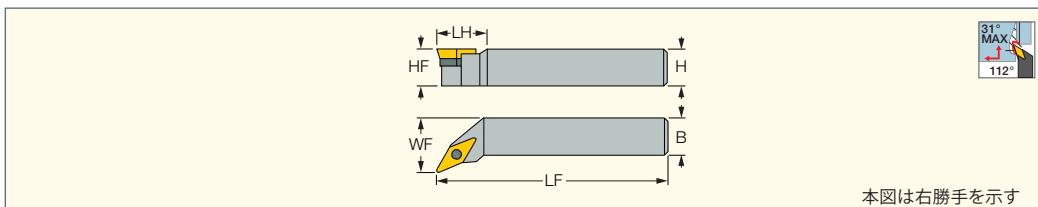
<sup>(2)</sup> 最大クーラント圧 (Bar)

適合チップ: VCMT-FPC-(サーメット) (196頁) • VCMT-F3P (195頁) • VCGW-2 (CBN) (232頁) • VCMT-F3M (195頁) • VCMT-M3M (196頁) • VCMT-SM (197頁) • VCGT-AS (211頁) • VCMT-14 (198頁) • VCMW (198頁) • VCMT (CBN) (222頁) • VCGT (PCD) (223頁) • VCGT-DW (PCD) (223頁)

**ISOTURN**

**SVXCR/L**

外径加工用ホルダー  
(スクリュークランプ)、  
112°リード角、  
ポジ、35°菱形チップ用



本図は右勝手を示す

型番	H	HF	B	LF	LH	WF	適合チップ						
SVXCR/L 2020K-16	20.0	20.0	20.0	125.00	25.0	25.00	VC..1604	TVC 3-1	SR TC-3	HW 2.5	SR 16-236 P	T-15/5	
SVXCR/L 2525M-16	25.0	25.0	25.0	150.00	30.0	32.00	VC..1604	TVC 3-1	SR TC-3	HW 2.5	SR 16-236 P	T-15/5	

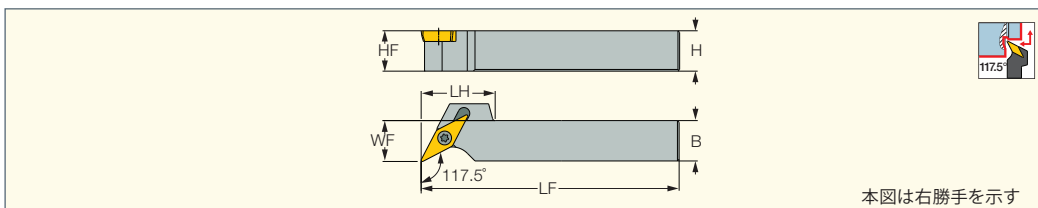
適合チップ: VCMT-FPC-(サーメット) (196頁) • VCMT-F3P (195頁) • VCGW-2 (CBN) (232頁) • VCMT-F3M (195頁) • VCMT-M3M (196頁) • VCMT-SM (197頁)

• VCGT-AS (211頁) • VCMT-14 (198頁) • VCMW (198頁) • VCMT (CBN) (222頁) • VCGT (PCD) (223頁) • VCGT-DW (PCD) (223頁)

**ISOTURN**

**SVPCR/L**

外径加工用ホルダー  
(スクリュークランプ)、  
117.5°リード角、  
ポジ、35°菱形チップ用



本図は右勝手を示す

型番	H	HF	B	LF	LH	WF	適合チップ			
SVPCR/L 1212K-11S	12.0	12.0	12.0	125.00	19.0	12.20	VC..1103	SR 14-560	T-8/5	
SVPCR/L 1616K-11S	16.0	16.0	16.0	125.00	-	16.20	VC..1103	SR 14-560	T-8/5	

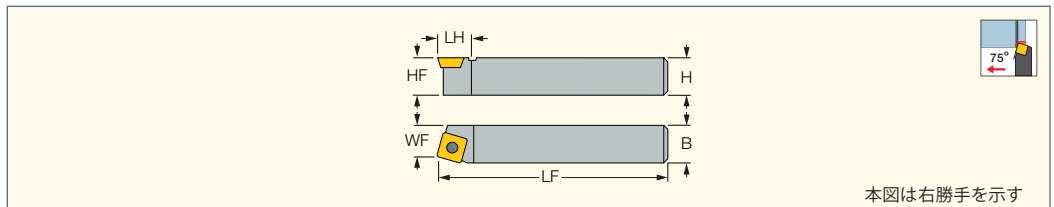
適合チップ: VCGT-F1M-20P (196頁) • VCMT-F3P (195頁) • VCMT-F3M (195頁) • VCMT-SM (197頁) • VCGT-AS (211頁)



**ISOTURN**

**SSBCR/L**

外径加工用ホルダー  
(スクリークランプ)、  
75°リード角、  
ポジ、正方形チップ用



本図は右勝手を示す

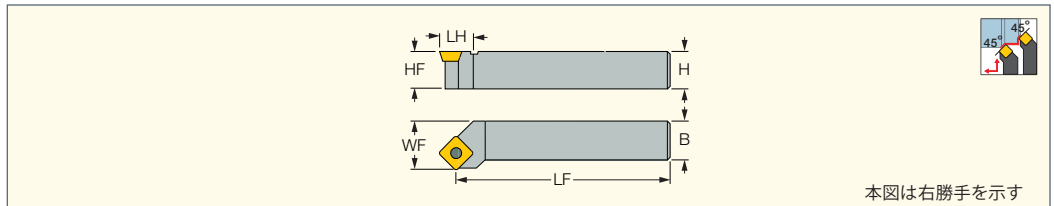
型番	H	HF	B	LF	LH	WF	適合チップ					
<b>SSBCR/L 1616H-09</b>	16.0	16.0	16.0	100.00	15.0	13.00	SC..09T3	SR 16-236	T-15/5			
<b>SSBCR/L 2020K-12</b>	20.0	20.0	20.0	125.00	19.0	17.00	SC..1204	SR 16-212	T-20/5			
<b>SSBCR/L 2525M-12</b>	25.0	25.0	25.0	150.00	19.0	22.00	SC..1204	SR 16-212	T-20/5	TSC 4-2	SR TC-4	HW 3.0

適合チップ: SCMT-F3P (198頁) • SCMT-M3P (199頁) • SCMT-F3M (199頁) • SCMT-M3M (199頁) • SCMT-SM (200頁) • SCGT-AS (211頁)  
• SCMT-14 (200頁) • SCMT-19 (200頁)

**ISOTURN**

**SSSCR/L**

外径加工用ホルダー  
(スクリークランプ)、  
45°リード角、  
ポジ、正方形チップ用



本図は右勝手を示す

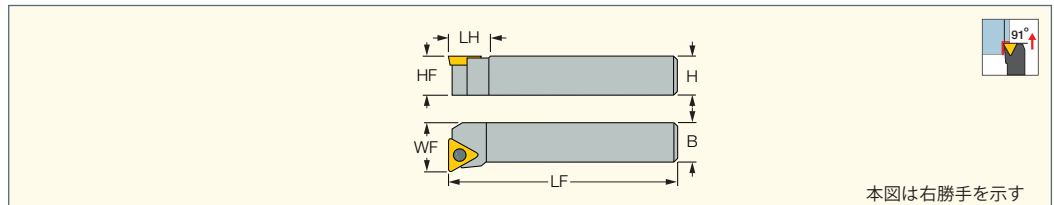
型番	H	HF	B	LF	LH	WF	適合チップ					
<b>SSSCR/L 1212F-09</b>	12.0	12.0	12.0	80.00	18.0	16.00	SC..09T3	SR 16-236	T-15/5			
<b>SSSCR/L 1616H-09</b>	16.0	16.0	16.0	100.00	18.0	20.00	SC..09T3	SR 16-236	T-15/5			
<b>SSSCR/L 2020K-12</b>	20.0	20.0	20.0	125.00	22.0	25.00	SC..1204	SR 16-212	T-20/5			
<b>SSSCR/L 2525M-12</b>	25.0	25.0	25.0	150.00	25.0	32.00	SC..1204	SR 16-212	T-20/5	TSC 4-2	SR TC-4	HW 3.0

適合チップ: SCMT-F3P (198頁) • SCMT-M3P (199頁) • SCMT-F3M (199頁) • SCMT-M3M (199頁) • SCMT-SM (200頁) • SCGT-AS (211頁)  
• SCMT-14 (200頁) • SCMT-19 (200頁)

**ISOTURN**

**STFCR/L**

外径加工用ホルダー  
(スクリークランプ)、  
ポジ、三角形チップ用



本図は右勝手を示す

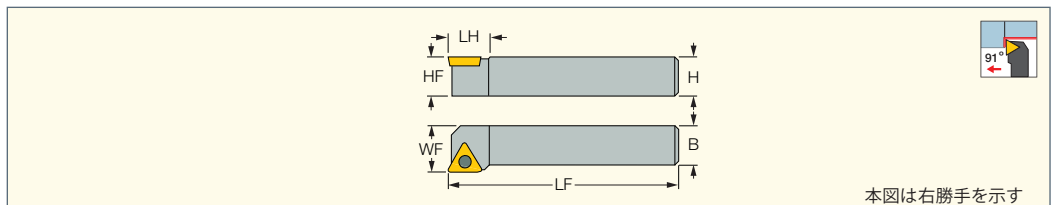
型番	H	HF	B	LF	LH	WF	適合チップ					
<b>STFCR/L 1212F-11</b>	12.0	12.0	12.0	80.00	13.0	16.00	TC..1102	SR 14-548	T-7/5			
<b>STFCR/L 2020K-16</b>	20.0	20.0	20.0	125.00	18.0	25.00	TC..16T3	SR 16-236	T-15/5			
<b>STFCR/L 2525M-16</b>	25.0	25.0	25.0	150.00	20.0	32.00	TC..16T3	SR 16-236	T-15/5	TTC 3-2	SR TC-3	HW 2.5

適合チップ: TCMT-F3P (201頁) • TCMT-M3M (201頁) • TCMT-PF (201頁) • TCMT-SM (202頁) • TCGT-AS (211頁) • TCMT (CBN) (234頁)  
• TCMT (PCD) (223頁)

**ISOTURN**

**STGCR/L**

外径加工用ホルダー  
(スクリークランプ)、  
91°リード角、  
ポジ、三角形チップ用



本図は右勝手を示す

型番	H	HF	B	LF	LH	WF	適合チップ					
<b>STGCR/L 1212F-11</b>	12.0	12.0	12.0	80.00	13.0	16.00	TC..1102				SR 14-548	T-7/5
<b>STGCR/L 1616H-11</b>	16.0	16.0	16.0	100.00	13.0	20.00	TC..1102				SR 14-548	T-7/5
<b>STGCR/L 2020K-16</b>	20.0	20.0	20.0	125.00	18.0	25.00	TC..16T3				SR 16-236	T-15/5
<b>STGCR/L 2525M-16</b>	25.0	25.0	25.0	150.00	18.0	32.00	TC..16T3	SR 16-236	T-15/5	TTC 3-2	SR TC-3	HW 2.5

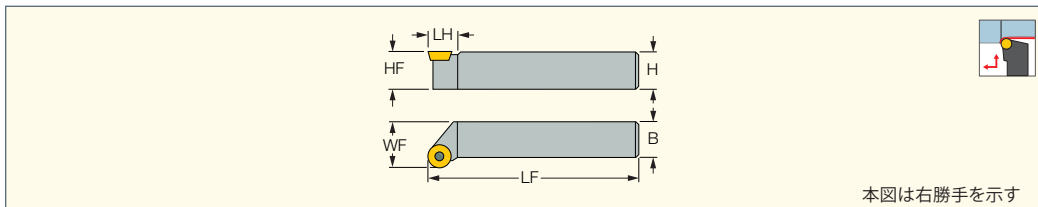
適合チップ: TCMT-F3P (201頁) • TCMT-M3M (201頁) • TCMT-PF (201頁) • TCMT-SM (202頁) • TCGT-AS (211頁) • TCMT (CBN) (234頁) • TCMT (PCD) (223頁)



# ISOTURN

## SRGCR/L

外径加工用ホルダー  
(スクリークランプ)、  
ポジ、丸駒チップ用



型番	H	HF	B	LF	LH	WF	適合チップ
SRGCR/L 1616H-08	16.0	16.0	16.0	100.00	11.0	20.00	RCMT 0803MO
SRGCR/L 2020K-10	20.0	20.0	20.0	125.00	14.0	25.00	RCMT 10T3MO
SRGCR 2525M-10	25.0	25.0	25.0	150.00	18.0	32.00	RCMT 10T3MO
SRGCR/L 2525M-12	25.0	25.0	25.0	150.00	18.0	32.00	RCMT 1204MO
SRGCR/L 2525M-16	25.0	25.0	25.0	150.00	20.0	32.00	RCMT 1606MO
SRGCR/L 3232P-20	32.0	32.0	32.0	170.00	25.0	40.00	RCMT 2006MO

適合チップ: RCGT-AS (213頁) • RCMT-14 (202頁) • RCMT-SR (202頁)

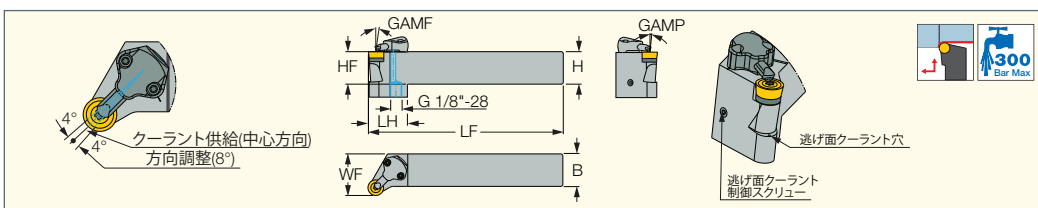
### 部品

型番							
SRGCR/L 1616H-08	SR 14-513			T-8/5			
SRGCR/L 2020K-10				T-15/5			
SRGCR 2525M-10		TRC 3-0	SR TC-3	T-15/5			
SRGCR/L 2525M-12	SR 16-212	TRC 4-0	SR TC-4	T-20/5	HW 3.0		
SRGCR/L 2525M-16	SR 16-212	TRC 5-0	SR TC-4	T-20/5	HW 3.0		
SRGCR/L 3232P-20	SR 14-519	TRC 6-0	SR TC-6		HW 4.0	BLD T20/S7	SW6-T-SH

# ISOTURN JETCUT

## SRGCR-12-JHP

高圧クーラント対応、  
外径加工用ホルダー  
(スクリークランプ)、  
ポジ、丸駒チップ用



型番	H	B	HF	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	適合チップ
SRGCR 2525M-12-JHP	25.0	25.0	25.0	150.00	30.0	32.00	0.0	0.0	RCMT 1204

• ユーザーガイドは78-84頁をご参照ください。  
適合チップ: RCMT-14 (202頁)

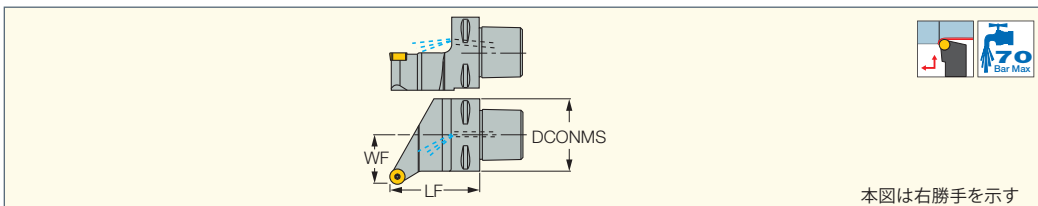
### 部品

型番									
SRGCR 2525M-12-JHP	TRC 4-0	SR TC-4	T-8/5	SR 16-212	T-20/5	CU-R-JHP	SR M4X4 DIN913 TL360	HW 2.0	HW 3.0

# ISOTURN CAMFIX

## C#-SRGCR/L

CAMFIX一体型  
(スクリークランプ)、  
ポジ、丸駒チップ用



型番	DCONMS	WF	LF	適合チップ	CDI <sup>(1)</sup>	CP <sup>(2)</sup>						
C5 SRGCR-35060-12	50.00	35.00	60.00	RCMT 1204MO	1	70	TRC 4-0	SR TC-4	HW 3.0	SR 16-212	T-20/5	EZ 104

• ISO 26623-1規格  
(<sup>1</sup>) 1 - データチップ用穴あり、0 - データチップ用穴なし  
(<sup>2</sup>) 最大クーラント圧 (Bar)  
適合チップ: RCMT-14 (202頁)

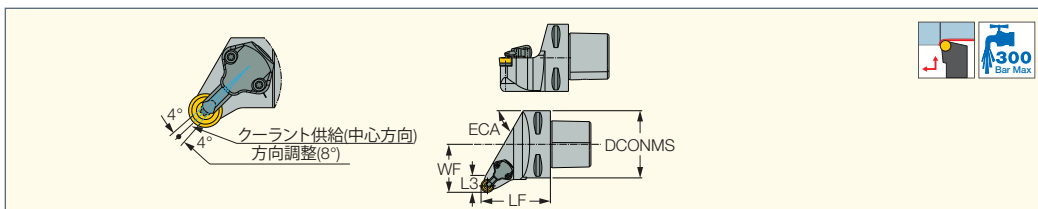


# ISOTURN JETCUT

## CAMFIX

### C#-SRGCR-12-JHP

高圧クーラント対応、  
CAMFIX一体型  
(スクリュークランプ)、  
ポジ、丸駒チップ用



型番	DCONMS	WF	LF	ECA	L3	適合チップ	CDI <sup>(2)</sup>	CP <sup>(1)</sup>							
C6 SRGCR-45065-12-JHP	63.00	45.00	65.00	60.0	16.00	RCMT 1204MO	1	300	TRC 4-0	SR TC-4	T-20/5	SR 16-212	HW 3.0	CU-R-JHP	T-8/5

• ユーザーガイドは78-84頁をご参照ください。

• ISO 26623-1規格

<sup>(1)</sup> 最大クーラント圧 (Bar)

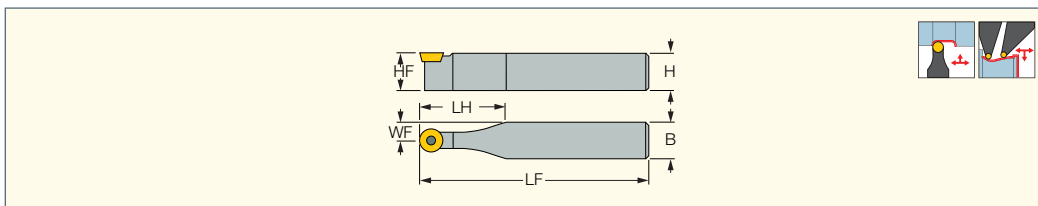
<sup>(2)</sup> 1 - データチップ用穴あり、0 - データチップ用穴なし

適合チップ: RCMT-14 (202頁)

## ISOTURN

### SRDCN

外径加工用ホルダー  
(スクリュークランプ)、  
ポジ、丸駒チップ用



型番	H	HF	B	LF	LH	WF	適合チップ
SRDCN 1616H-08	16.0	16.0	16.0	100.00	33.0	8.00	RCMT 0803MO
SRDCN 2020K-10	20.0	20.0	20.0	125.00	38.0	10.00	RCMT 10T3MO
SRDCN 2525M-12	25.0	25.0	25.0	150.00	50.0	12.50	RCMT 1204MO
SRDCN 3225P-12	32.0	32.0	25.0	170.00	50.0	12.50	RCMT 1204MO
SRDCN 3225P-16	32.0	32.0	25.0	170.00	50.0	12.50	RCMT 1606MO
SRDCN 3232P-20	32.0	32.0	32.0	170.00	50.0	16.00	RCMT 2006MO

適合チップ: RCGT-AS (213頁) • RCMT-14 (202頁) • RCMT-SR (202頁)

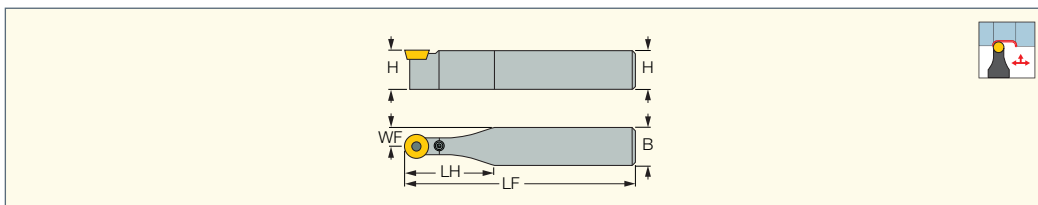
## 部品

型番								
SRDCN 1616H-08	SR 14-513	T-8/5						
SRDCN 2020K-10	SR 16-236	T-15/5						
SRDCN 2525M-12	SR 16-212	T-20/5	TRC 4-0	SR TC-4	HW 3.0			
SRDCN 3225P-12	SR 16-212	T-20/5	TRC 4-0	SR TC-4	HW 3.0			
SRDCN 3225P-16	SR 16-212	T-20/5	TRC 5-0	SR TC-4	HW 3.0			
SRDCN 3232P-20	SR 14-519		TRC 6-0	SR TC-6	HW 4.0	BLD T20/S7	SW6-T-SH	

## ISOTURN

### PRDCN

外径加工用ホルダー  
(レバーロッククランプ)、  
ポジ、丸駒チップ用



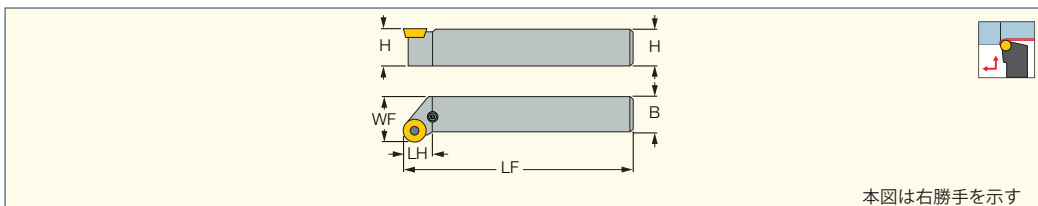
型番	H	HF	B	LF	LH	WF	適合チップ					
PRDCN 4040S-25	40.0	40.0	40.0	250.00	80.0	20.00	RCMX 2507	TRC 25	SP 66	HW 4.0	SR 10402289	LR 25C
PRDCN 5050U-32	50.0	50.0	50.0	350.00	90.0	25.00	RCMX 3209	TRC 32	SP 8	HW 5.0	SR 10402264	LR 32C

適合チップ: RCMX-NR (203頁)

## ISOTURN

### PRGCR

外径加工用ホルダー  
(レバーロッククランプ)、  
ポジ、丸駒チップ用



本図は右勝手を示す

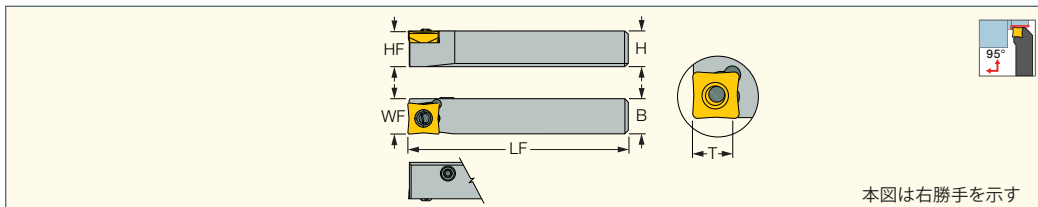
型番	H	B	HF	LF	LH	WF	適合チップ					
PRGCR 4040S-25	40.0	40.0	40.0	250.00	30.0	50.00	RCMX 2507	TRC 25	SP 66	SR 10402289	LR 25C	HW 4.0

適合チップ: RCMX-NR (203頁)

**ISOTURN**

**PQLCR/L-S**

外径加工用ホルダー  
(レバーロックランプ)、  
QCMTチップ用、  
(スイス型自動盤用)



本図は右勝手を示す

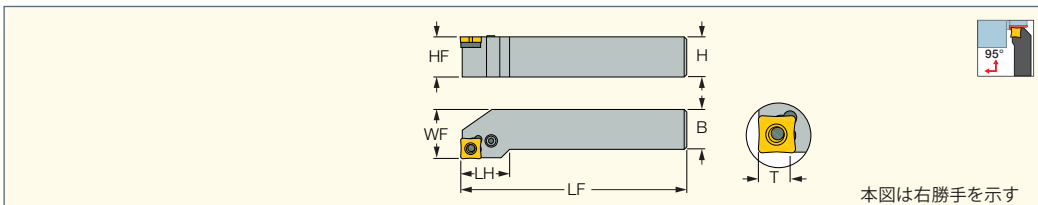
型番	H	B	HF	LF	WF	T	適合チップ				
<b>PQLCR/L 1212M-09S</b>	12.0	12.0	12.0	150.00	12.00	8.5	QCMT 09T3	SL LV-3	SL PI-3	SR 10400150	HW 2.5/5

• ホルダーの両側面よりチップクランプが可能です。  
適合チップ: QCMT-PF (203頁) • QCMT-SM (203頁)

**ISOTURN**

**PQLCR/L**

外径加工用ホルダー  
(レバーロックランプ)、  
QCMTチップ用



本図は右勝手を示す

型番	H	HF	B	LF	LH	WF	T	適合チップ
<b>PQLCR/L 1616H-09</b>	16.0	16.0	16.0	100.00	22.0	20.00	8.5	QCMT 09T3
<b>PQLCR/L 2020K-09</b>	20.0	20.0	20.0	125.00	25.0	25.00	8.5	QCMT 09T3
<b>PQLCR/L 2525M-09</b>	25.0	25.0	25.0	150.00	26.0	32.00	8.5	QCMT 09T3

適合チップ: QCMT-PF (203頁) • QCMT-SM (203頁)

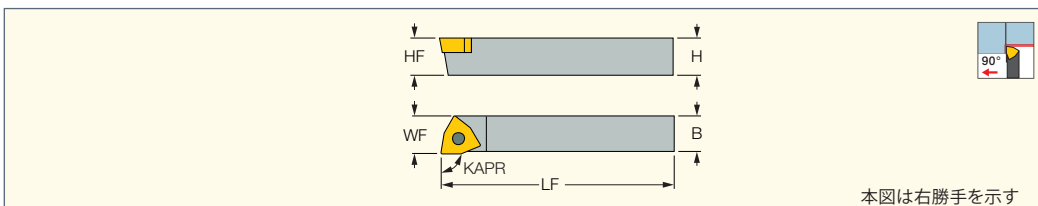
**部品**

型番						
<b>PQLCR/L</b>	TXC 322	SP 3	PN 3-4	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5/5

**ISOTURN**

**SWAPR/L**

外径加工用ホルダー  
(スクリークランプ)、  
90°リード角、トリゴンチップ用  
(スイス型自動盤用)



本図は右勝手を示す

型番	H	HF	B	LF	WF	KAPR <sup>(1)</sup>	適合チップ		
<b>SWAPR/L 0808-04</b>	8.0	8.0	8.0	140.00	8.10	90.0	WPEB/X 04..	T-8/5	SR M3.0R/L*
<b>SWAPR 1010-04</b>	10.0	10.0	10.0	150.00	10.10	90.0	WPEB/X 04..	T-8/5	SR M3.0R
<b>SWAPR/L 1010-05</b>	10.0	10.0	10.0	150.00	10.10	90.0	WPEB/X 05..	T-8/5	SR M3.5R/L*
<b>SWAPL 1212-05</b>	12.0	12.0	12.0	150.00	12.10	90.0	WPEB/X 05..	T-8/5	SR M3.5R/L
<b>SWAPR/L 1212-06</b>	12.0	12.0	12.0	150.00	12.10	90.0	WPEB/X 06..	T-8/5	SR M3.5R/L*
<b>SWAPR 1414-06</b>	14.0	14.0	14.0	150.00	14.10	90.0	WPEB/X 06..	T-8/5	SR M3.5R/L
<b>SWAPR/L 1616-06</b>	16.0	16.0	16.0	150.00	16.10	90.0	WPEB/X 06..	T-8/5	SR M3.5R/L*

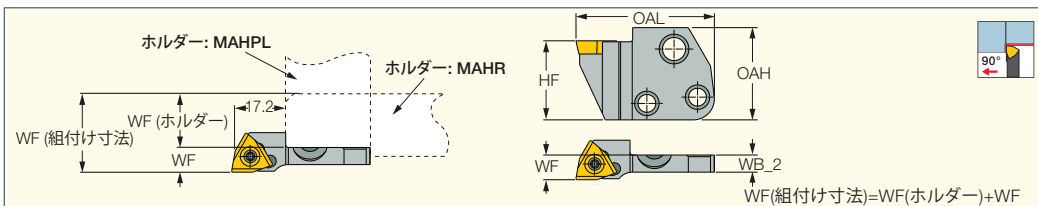
• ホルダーと同勝手のチップをご使用ください。  
\* ホルダーと同勝手のスクリーが付属致します。  
(1) 切込み角  
適合チップ: WPEX (208頁)

**ISOTURN**

**MODULAR GRIP**

**SWAPR-PAD**

外径加工用アダプター  
(スクリークランプ)、  
90°リード角、トリゴンチップ用  
(スイス型自動盤用)



本図は右勝手を示す

型番	HF	OAH	OAL	WF	WB_2	適合チップ		
<b>SWAPR-06-PAD</b>	24.0	28.0	42.00	7.50	5.2	WPEX/B 0604	SR M3.5R	T-8/5

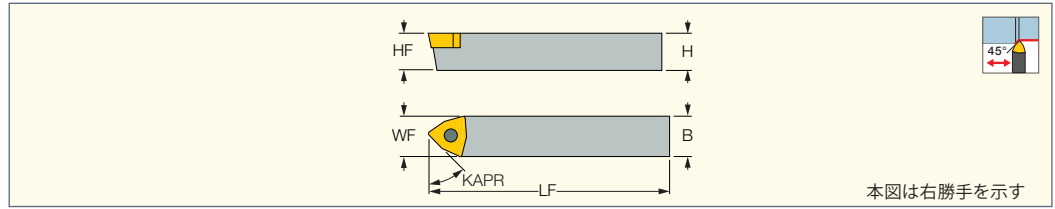
適合チップ: WPEX (208頁)  
適合工具: C#-MAHD-JHP (624頁) • C#-MAHPD-JHP (625頁) • MAHR/L-JHP-MC (280頁) • MAHPR/L-JHP (281頁) • MAHR/L-JHP (279頁) • MAHR/L (279頁) • MAHPR/L (280頁) • C#-MAHD (624頁) • C#-MAHPD (625頁) • C#-MAHDR-45 (623頁) • C#-MAHDOR (624頁) • HSK A63WH-MAHUR/L (632頁) • HSK A63WH-MAHDR-45 (631頁) • HSK A63WH-MAHDOR (631頁) • IM-MAHD (633頁) • IM-MAHPD (633頁) • HMSN-New Britain (478頁) • DGHAL-DECO (478頁)



**ISOTURN**

**SWDPR/L**

外径加工用ホルダー  
(スクリークランプ)、  
45°リード角、トリゴンチップ用  
(スイス型自動盤用)



本図は右勝手を示す

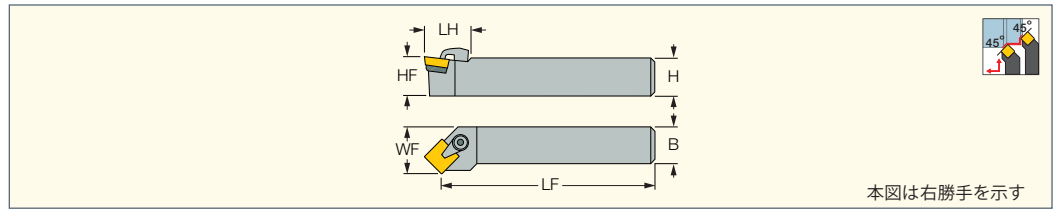
型番	H	HF	B	LF	WF	KAPR <sup>(1)</sup>	適合チップ			
SWDPR 1010-04	10.0	10.0	10.0	150.00	10.10	45.0	WPEB/X 04..	T-8/5		SR M3.0R
SWDPR/L 1212-05	12.0	12.0	12.0	150.00	12.10	45.0	WPEB/X 05..	T-8/5		SR M3.5R/L*
SWDPR 1616-06	16.0	16.0	16.0	150.00	16.10	45.0	WPEB/X 06..	T-8/5		SR M3.5R

- ホルダーと同勝手のチップをご使用ください。
  - \* ホルダーと同勝手のスクリーが付属致します。
  - <sup>(1)</sup> 切込み角
- 適合チップ: WPEX (208頁)

**ISOTURN**

**CSSPR/L**

外径加工用ホルダー、  
(トップクランプ)、  
端面加工対応、  
ポジ、正方形チップ用



本図は右勝手を示す

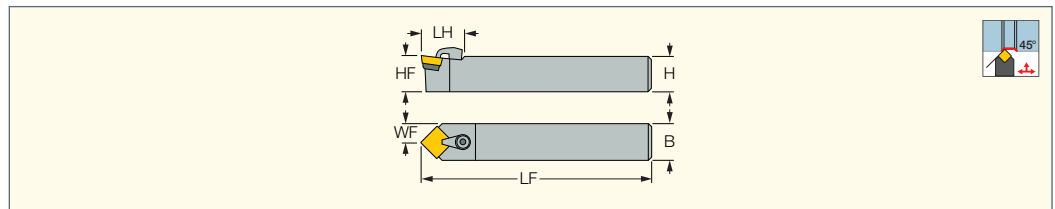
型番	H	HF	B	LF	LH	WF	適合チップ					
CSSPR 1212F-09	12.0	12.0	12.0	80.00	21.0	16.00	SPMR 0903				LC 15 SET 1	HW 2.5
CSSPR 1616H-12 <sup>(1)</sup>	16.0	16.0	16.0	100.00	26.0	20.00	SPMR 1203	ISQP 162	SP 16		LC 30 SET 2	HW 3.0
CSSPR 2020K-12 <sup>(1)</sup>	20.0	20.0	20.0	125.00	26.0	25.00	SPMR 1203	ISQP 162	SP 16		LC 30 SET 1	HW 3.0
CSSPR/L 2525M-12 <sup>(1)</sup>	25.0	25.0	25.0	150.00	28.0	32.00	SPMR 1203	ISQP 162	SP 16		LC 30 SET 1	HW 3.0

- <sup>(1)</sup> コーナーR: 1.6~2.4チップ使用時は、ISQP 163シートを別途ご注文ください。
- 適合チップ: SPMR (204頁)

**ISOTURN**

**CSDPN**

外径加工用ホルダー  
(トップクランプ)、  
45°リード角、  
ポジ、正方形チップ用



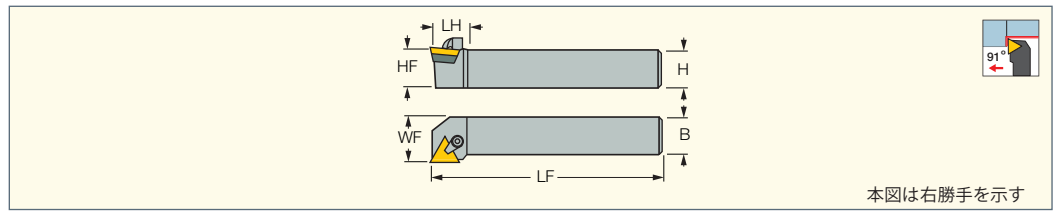
型番	H	HF	B	LF	LH	WF	適合チップ					
CSDPN 2020K-12	20.0	20.0	20.0	125.00	30.0	10.00	SPMR 1203	ISQP 162 <sup>(a)</sup>	SP 16		LC 30 SET 1	HW 3.0
CSDPN 2525M-12	25.0	25.0	25.0	150.00	30.0	12.50	SPMR 1203	ISQP 162 <sup>(a)</sup>	SP 16		LC 30 SET 1	HW 3.0

- <sup>(a)</sup> コーナーR: 1.6~2.4チップ使用時は、ISQP 163シートを別途ご注文ください。
- 適合チップ: SPMR (204頁)

**ISOTURN**

**CTGPR/L**

外径加工用ホルダー  
(トップクランプ)、  
ポジ、三角形チップ用



本図は右勝手を示す

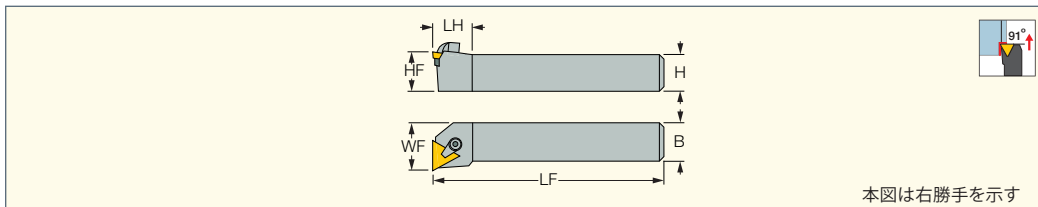
型番	H	HF	B	LF	LH	WF	適合チップ						
CTGPR/L 1212F-11	12.0	12.0	12.0	80.00	17.0	16.00	TPMR/TPGN 1103					LC 15 SET 1	HW 2.5
CTGPR 1616H-11	16.0	16.0	16.0	100.00	16.0	20.00	TPMR/TPGN 1103					LC 15 SET 1	HW 2.5
CTGPR/L 2020K-16	20.0	20.0	20.0	125.00	26.0	25.00	TPMR/TPGN 1603	ITBP 122	ITBP 123*	SP 16		LC 30 SET 1	HW 3.0
CTGPR/L 2525M-16	25.0	25.0	25.0	150.00	26.0	32.00	TPMR/TPGN 1603	ITBP 122	ITBP 123*	SP 16		LC 30 SET 1	HW 3.0

- \* コーナーR: 1.6~2.4チップ使用時は、ITBP 123シートを別途ご注文ください。
- 適合チップ: TPGN(セラミック) (220頁) • TPMR (204頁) • TPMR-FTF (205頁) • TPMR-PF (204頁)

# ISOTURN

## CTFPR/L

外径加工用ホルダー  
(トップクランプ)、  
端面加工対応、  
ポジ、三角形チップ用



本図は右勝手を示す

型番	H	HF	B	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	適合チップ
CTFPR 1212F-11	12.0	12.0	12.0	80.00	16.0	16.00	0.0	6.0	TPMR/TPGN 1103
CTFPR/L 1616H-11	16.0	16.0	16.0	100.00	16.0	20.00	0.0	6.0	TPMR/TPGN 1103
CTFPR 2020K-16	20.0	20.0	20.0	125.00	22.0	25.00	0.0	6.0	TPMR/TPGN 1603
CTFPR/L 2525M-16	25.0	25.0	25.0	150.00	22.0	32.00	0.0	6.0	TPMR/TPGN 1603

適合チップ: TPGN(セラミック) (220頁) • TPMP (204頁) • TPMP-FTF (205頁) • TPMP-PF (204頁)

## 部品

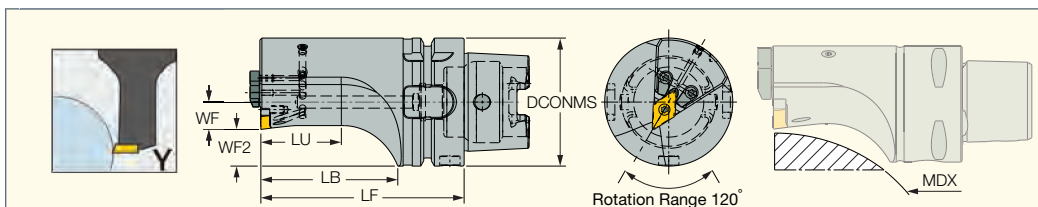
型番					
CTFPR 1212F-11		HW 2.5		LC 15 SET 1	
CTFPR/L 1616H-11		HW 2.5		LC 15 SET 1	
CTFPR 2020K-16	ITBP 122	HW 3.0		SP 16	LC 30 SET 1
CTFPL 2525M-16	ITBP 122	HW 3.0		SP 16	LC 30 SET 1
CTFPR 2525M-16	ITBP 122	HW 3.0		SP 16	LC 30 SET 1

\* コーナーR: 1.6~2.4チップ使用時は、ITBP 123シートを別途ご注文ください。

# HSK ISOYTURN

## HSK A63WH-SDJCN-13-Y

Y軸加工用ホルダー  
HSK一体型  
ポジ、55°菱形  
T-LOCKチップ用



型番	DCONMS	LU	LB	LF	WF	WF2	MDX <sup>(1)</sup>	適合チップ	CDI <sup>(2)</sup>
HSK A63WH-SDJCN-13SL-100Y	63.00	39.60	67.40	100.00	13.44	18.1	215.00	DCMT 13T504-F3P-SL	0
HSK A63WH-SDJCN-13SL-125Y	63.00	64.60	92.40	125.00	13.44	18.1	390.00	DCMT 13T504-F3P-SL	0

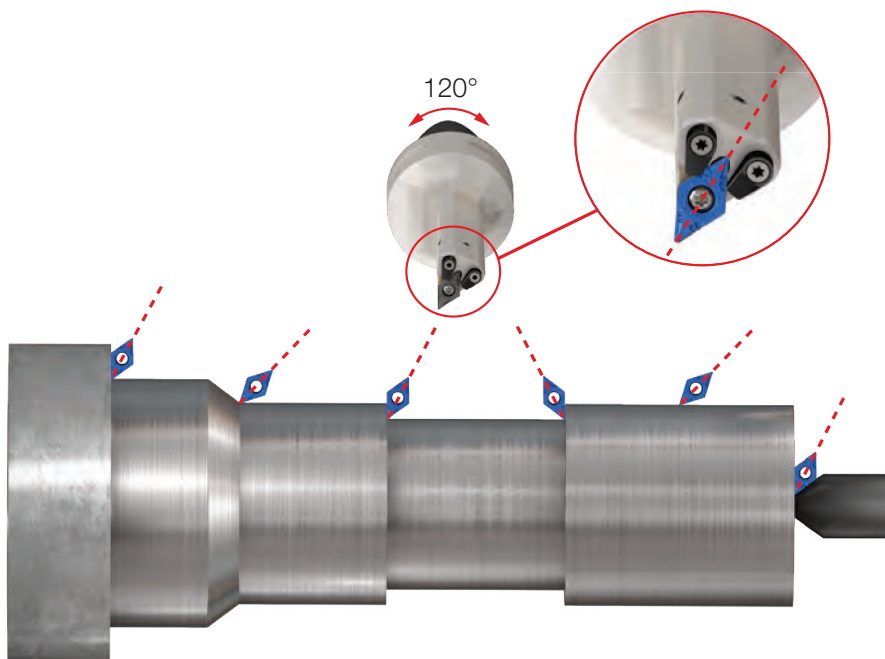
• 内部クーラントご使用の際は、専用クーリングチューブを別途ご注文ください。 型番: COOLING TUBE HSK A63

• シャンク寸法は、735頁をご参照ください。

<sup>(1)</sup>最大加工径

<sup>(2)</sup>1 - データチップ用穴あり、0 - データチップ用穴なし

適合チップ: DCMT-F3P-SL (190頁) • DCMT-M3M-SL (191頁) • DCMT-PF-SL (193頁) • DCMT-SM-SL (193頁)



## 部品

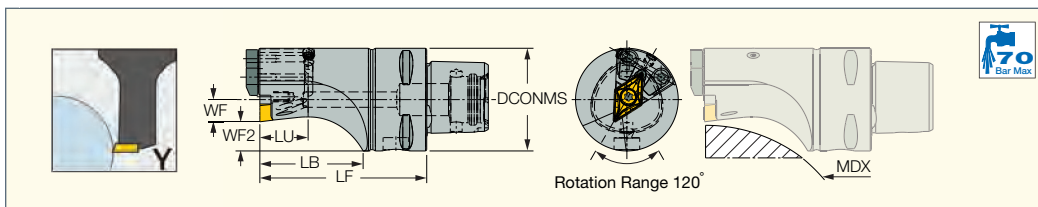
型番					
HSK A63WH-SDJCN-13-Y	CH-1.9D-JHP-A SET	BLD IP15/S7	SW6-T-SH	SR M4X4 DIN913 TL360	SR M4X0.7-L9.6 IP15



## CAMFIX ISOYTURN

### C#-SDJCN-13-Y

Y軸加工用ホルダー  
(スクリュークランプ)、  
CAMFIX一体型  
ポジ、55°菱形  
T-LOCKチップ用



型番	DCONMS	LU	LB	LF	WF	WF2	MDX <sup>(1)</sup>	MIID <sup>(2)</sup>	CDI <sup>(3)</sup>
C4-SDJCN-13-SL-H65-Y	40.00	18.80	40.20	65.00	8.64	11.4	120.00	DCMT 13T504-F3P-SL	0
C4-SDJCN-13-SL-H80-Y	40.00	30.30	54.40	80.00	8.64	11.4	210.00	DCMT 13T504-F3P-SL	0
C5-SDJCN-13-SL-H80-Y	50.00	28.20	53.70	80.00	10.76	14.2	180.00	DCMT 13T504-F3P-SL	0
C5-SDJCN-13-SL-H100-Y	50.00	48.20	73.70	100.00	10.76	14.2	320.00	DCMT 13T504-F3P-SL	0
C6-SDJCN-13-SL-H100-Y	63.00	46.80	73.80	100.00	13.44	18.1	260.00	DCMT 13T504-F3P-SL	0
C6-SDJCN-13-SL-H125-Y	63.00	71.30	98.30	125.00	13.44	18.1	420.00	DCMT 13T504-F3P-SL	0

・ユーザーガイドは622頁をご参照ください。

<sup>(1)</sup>最大加工径

<sup>(2)</sup>マスターチップ

<sup>(3)</sup>1 - データチップ用穴あり、0 - データチップ用穴なし

適合チップ: DCMT-F3P-SL (190頁) • DCMT-M3M-SL (191頁) • DCMT-PF-SL (193頁) • DCMT-SM-SL (193頁)

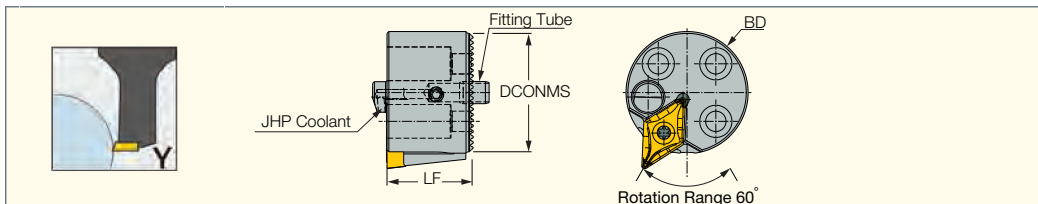
### 部品

型番					
C#-SDJCN-13-Y	CH-1.9D-JHP-A SET	BLD IP15/S7	SW6-T-SH	SR M4X4 DIN913 TL360	SR M4X0.7-L9.6 IP15

## ISOYTURN

### AVC-SDJCN-Y

Y軸加工用 交換式ヘッド、  
(スクリュークランプ)、  
ポジ、55°菱形、  
T-LOCKチップ用



型番	DCONMS	BD	LF	MIID <sup>(1)</sup>	CSP <sup>(2)</sup>
AVC-D25-SDJCN-13-SL-Y	25.00	26.00	20.00	DCMT 13T504-F3P-SL	1
AVC-D32-SDJCN-13-SL-Y	32.00	33.00	23.00	DCMT 13T504-F3P-SL	1
AVC-D40-SDJCN-13-SL-Y	40.00	41.00	25.00	DCMT 13T504-F3P-SL	1

<sup>(1)</sup>マスターチップ

<sup>(2)</sup>0 - クーラント穴なし、1 - クーラント穴付き

適合チップ: DCMT-F3P-SL (190頁) • DCMT-M3M-SL (191頁) • DCMT-PF-SL (193頁) • DCMT-SM-SL (193頁)

適合工具: C#-SH-E-JHP (630頁) • C#-SH-JHP (630頁)

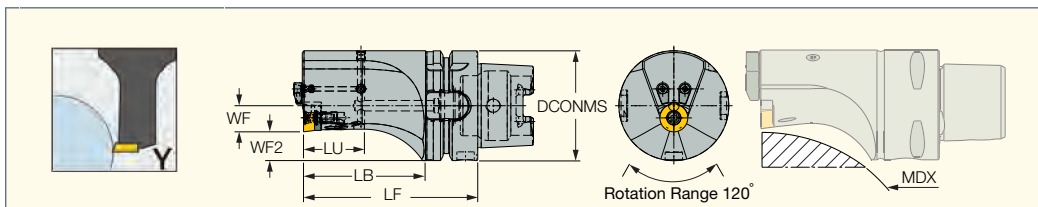
### 部品

型番						
AVC-SDJCN-Y	CH-1.9D-JHP-A SET	SR M5X5 DIN913 TL360	BLD IP15/S7	SW6-T-SH	SR M4X0.7-L9.6 IP15	PIN FT39 D6-5X11

## HSK ISOYTURN

### HSK A63WH-RCMT-Y

Y軸加工用ホルダー、  
(スクリュークランプ)、  
HSK一体型  
ポジ、丸駒チップ用



型番	DCONMS	LU	LB	LF	WF	WF2	MDX <sup>(1)</sup>	適合チップ	CDI <sup>(2)</sup>
HSK A63WH-SRDCN-16-100Y	63.00	34.90	69.80	100.00	15.00	16.5	240.00	RCMT 1606MO-14	0
HSK A63WH-SRDCN-16-125Y	63.00	60.00	93.40	125.00	15.00	16.5	380.00	RCMT 1606MO-14	0

・内部クーラントを使用の際は、専用クーリングチューブを別途ご注文ください。 型番: COOLING TUBE HSK A63

・シャンク寸法は、735頁をご参照ください。

<sup>(1)</sup>最大加工径

<sup>(2)</sup>1 - データチップ用穴あり、0 - データチップ用穴なし

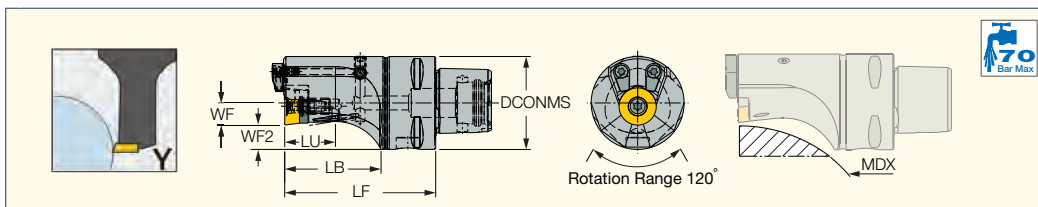
適合チップ: RCMT-14 (202頁) • RCMT-SR (202頁)

### 部品

型番							
HSK A63WH-RCMT-Y	TRC 5-0	SR TC-4	CH-1.9D-JHP-A SET	SR 16-212	HW 3.0	BLD T20/S7	SW6-T-SH

**C#-RCMT-16-Y**

Y軸加工用ホルダー  
(スクリュークランプ)、  
CAMFIX一体型、  
高圧クーラント対応、  
ポジ、丸駒チップ用



型番	DCONMS	LU	LB	LF	WF	WF2	MDX <sup>(1)</sup>	適合チップ	CDI <sup>(2)</sup>
C4-SRDCN-16-H65-Y	40.00	21.90	41.50	65.00	9.50	10.5	130.00	RCMT 1606M0-14	0
C4-SRDCN-16-H80-Y	40.00	36.80	56.70	80.00	9.50	10.5	210.00	RCMT 1606M0-14	0
C5-SRDCN-16-H80-Y	50.00	27.00	56.20	80.00	12.00	13.0	180.00	RCMT 1606M0-14	0
C5-SRDCN-16-H100-Y	50.00	44.40	76.20	100.00	12.00	13.0	350.00	RCMT 1606M0-14	0
C6-SRDCN-16-H100-Y	63.00	40.50	74.00	100.00	15.00	16.5	260.00	RCMT 1606M0-14	0
C6-SRDCN-16-H125-Y	63.00	65.50	98.90	125.00	15.00	16.5	450.00	RCMT 1606M0-14	0

• ユーザーガイドは622頁をご参照ください。

<sup>(1)</sup> 最大加工径

<sup>(2)</sup> 1 - データチップ用穴あり、0 - データチップ用穴なし

適合チップ: RCMT-14 (202頁) • RCMT-SR (202頁)

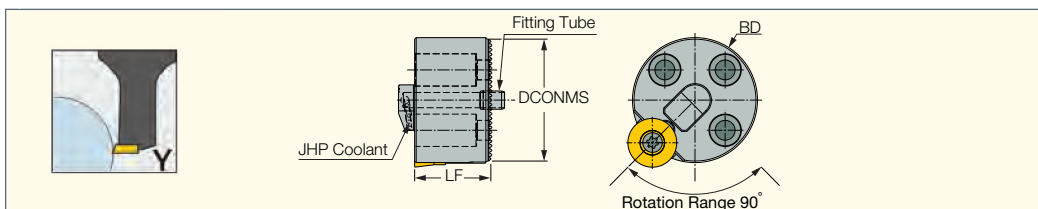
**部品**

型番							
C#-RCMT-16-Y	TRC 5-0	SR TC-4	CH-1.9D-JHP-A SET	SR 16-212	HW 3.0	BLD T20/S7	SW6-T-SH

**ISOTURN**

**AVC-SRDCN-Y**

Y軸加工用 交換式ヘッド、  
(スクリュークランプ)、  
ポジ、丸駒チップ用



型番	DCONMS	BD	LF	MIID <sup>(1)</sup>	CSP <sup>(2)</sup>
AVC-D16-SRDCN-08-Y	16.00	17.00	12.00	RCMT 0803M0-14	1
AVC-D20-SRDCN-10-Y	20.00	21.00	20.00	RCMT 10T3M0-14	1
AVC-D25-SRDCN-12-Y	25.00	26.00	20.00	RCMT 1204M0-14	1
AVC-D32-SRDCN-16-Y	32.00	33.00	23.00	RCMT 1606M0-14	1
AVC-D40-SRDCN-16-Y	40.00	41.00	25.00	RCMT 1606M0-14	1

<sup>(1)</sup> マスターチップ

<sup>(2)</sup> 0 - クーラント穴なし、1 - クーラント穴付き

適合工具: C#-SH-E-JHP (630頁) • C#-SH-JHP (630頁)



## 高圧クーラント工具<JETCUT(JHP)シリーズ>

### 最先端、高圧クーラント工具シリーズ

加工時間削減、生産性の向上、長い工具寿命が求められ、高圧クーラントの需要は高まっています。

イスカルのJETCUTシリーズは、切刃に非常に近い距離で直接クーラント供給を行う、高性能な最新高圧クーラントシリーズです。

### 特長・効果

- 加工時間大幅削減・チタンや耐熱合金の加工において高速加工が可能。
- 良好な切屑処理 - 延性のある切屑も細分化。切屑処理の問題を解決。
- ステンレス鋼、耐熱合金等の加工時に生じる構成刃先の問題も解決。
- 寿命向上 - チタン、インコネルや耐熱合金だけでなく、ステンレス鋼や合金鋼の加工においてもチップ寿命を大幅に向上。
- 外部クーラントでは切屑処理が困難であるインコネルやチタンのような難削材において高圧クーラントは、高い効果を発揮。
- 高速加工が可能。(生産性を向上)
- 優れた冷却効果 - 非常に優れた切刃冷却効果を持ち、加工性能を向上。
- 安全かつ安定した加工が可能。

- 最新JETCUTシリーズはCAMFIXシャンクに対応。溝入、旋削加工で高い効果を発揮し、経済性にも優れます。
- 航空機産業や医療産業での難加工においても優れた効果を発揮します。JETCUTシリーズは通常の油圧で加工を行う際も高性能加工を実現します。

### <油圧/流量>

- イスカル高圧クーラント工具は、油圧に応じた適切な流量の適用により、優れた性能を発揮します。最大流量は、各工具のページに記載されています。

### <切屑/油圧>

- 切屑は油圧が適切なポイントに達した時に細かくなります。  
(使用工具や被削材によりポイントは異なります。)  
切屑が細かからない場合は、油圧を増加してください。油圧が強いほど切屑は細かくなります。油圧の調整により切屑のコントロールが可能です。





各チップ形状に対応するチューブをレパートリー。  
(下図参照)



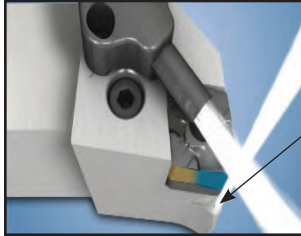
各チューブはチップ形状別に適切なクーラント供給が可能。  
(表内、切削油流量)

**JHPノズル用切削油流量**

チップ形状	ノズルチューブ内 導管形状	クーリング ユニット (ノズル チューブ)	クーラント流量 ℓ/分			
			70 Bar	100 Bar	140 Bar	300 Bar
		NZ-CW-JHP	19-23.5	22.5-28	26.5-33	46-52
		NZ-D-JHP	19-23.5	22.5-28	26.5-33	46-52
		NZ-V-JHP	9.5-11.8	11.3-14	13.4-16.7	22-26
		NZ-R-JHP	19-23.5	22.5-28	26.5-33	46-52
		-	14-16	18-23	23-26	33-37
逃げ面クーラント穴 (1)		-	5.4-6.6	6.4-8	7.5-9.5	10-14



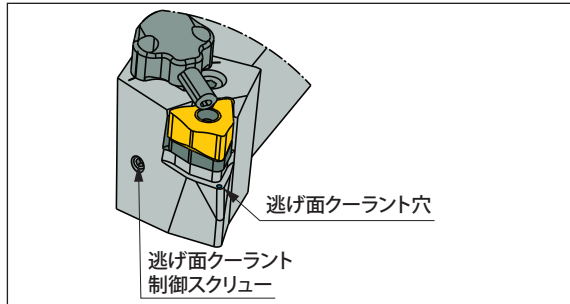
最もよく使用される角シャンクホルダーには、チップシート下側に逃げ面クーラント穴を配置。チップ逃げ面へダイレクトにクーラントを供給。逃げ面クーラント穴は、加工部に十分な流量を供給可能。スクリューを開閉することでバルブのように、流量を制御することが可能。



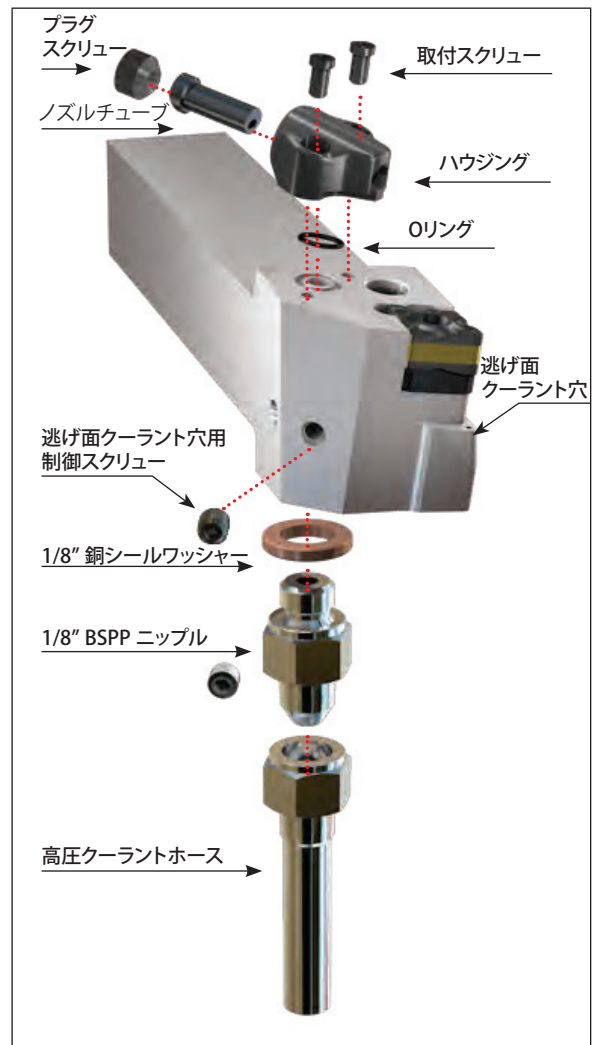
逃げ面クーラント穴

下記ホルダーは逃げ面クーラント穴無し

- LNMX 1506...チップ用  
SLANR/L 15-TANG JHPホルダー
- VCMT 1604..チップ用  
SVJCR/L-16-JHPホルダー
- CAMFIX一体型ホルダー



逃げ面クーラント穴

逃げ面クーラント  
制御スクリュー

インコネル718 - 切屑処理  
CNMX 120708-M4MW IC807、切削速度  $V_c = 70$  m/min

標準クーラント

切込み  $a_p$  (mm)

	標準クーラント		
切込み $a_p$ (mm)			
2			
1			
0.5			
0.25			
	0.15	0.2	0.25
	送り (mm/rev)		

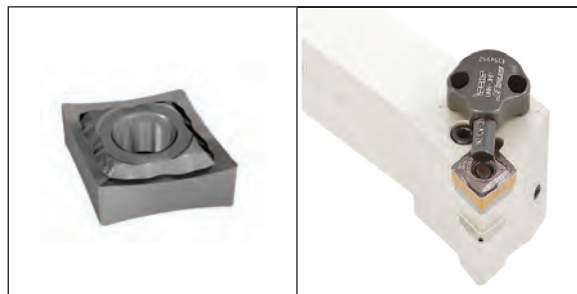
高圧クーラント 80 bar

切込み  $a_p$  (mm)

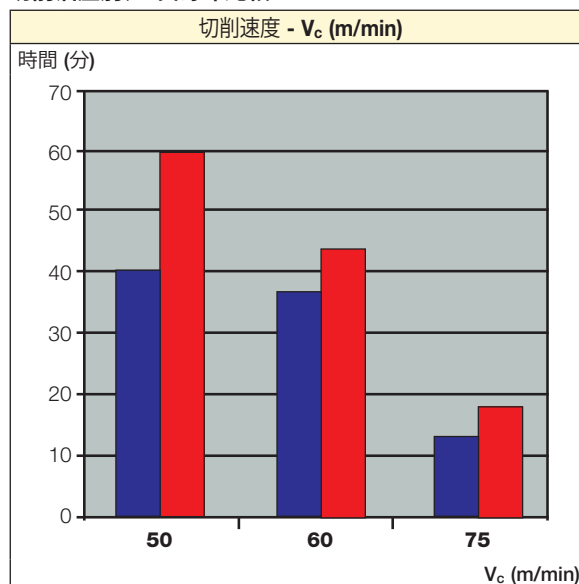
	高圧クーラント 80 bar		
切込み $a_p$ (mm)			
2			
1			
0.5			
0.25			
	0.15	0.2	0.35
	送り (mm/rev)		

加工例

被削材:チタン (Ti6Al4V)  
加工内容:旋削加工  
ホルダー: PCLNL 2525M-12-JHP  
チップ: CNMG 120412-PP IC20  
切込: 2.5 mm  
送り: 0.3 mm/rev



切削油圧別、工具寿命比較



■ 標準クーラント (6-8 bar)  
■ 高圧クーラント (70 bar)

切削油圧別、切屑処理効果



## 加工例

被削材: ステンレス鋼 SUS316L  
 加工内容: 旋削加工  
 ホルダー: PCLNL 2525M-12-JHP  
 チップ: CNMG 120408-TF IC908  
 切込: 2.5 mm  
 送り: 0.3 mm/rev

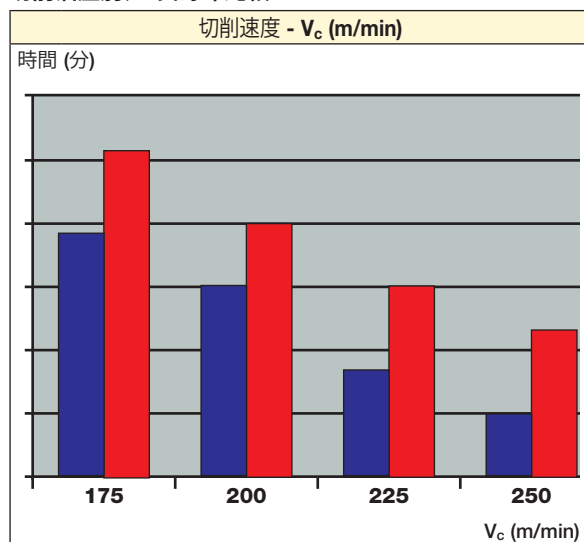


## 加工例

被削材: インコネル718 (46 HRC)  
 加工内容: 旋削加工  
 ホルダー: PCLNL 2525M-12-JHP  
 チップ: CNMG 120408-TF IC808  
 切込: 2.5 mm  
 送り: 0.3 mm/rev



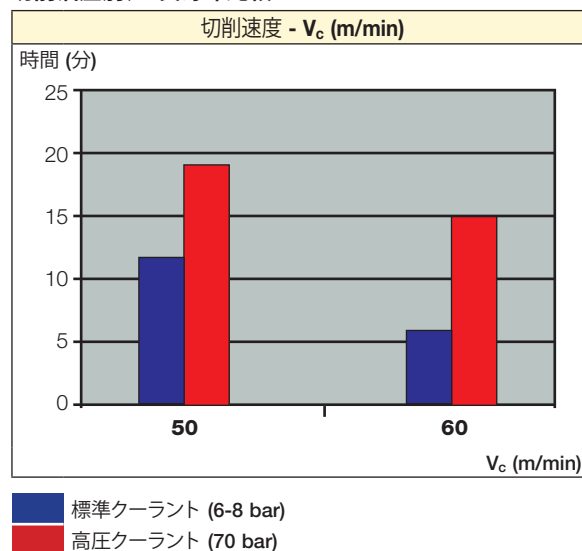
## 切削油圧別、工具寿命比較



## 切削油圧別、切屑処理効果



## 切削油圧別、工具寿命比較



## 切削油圧別、切屑処理効果



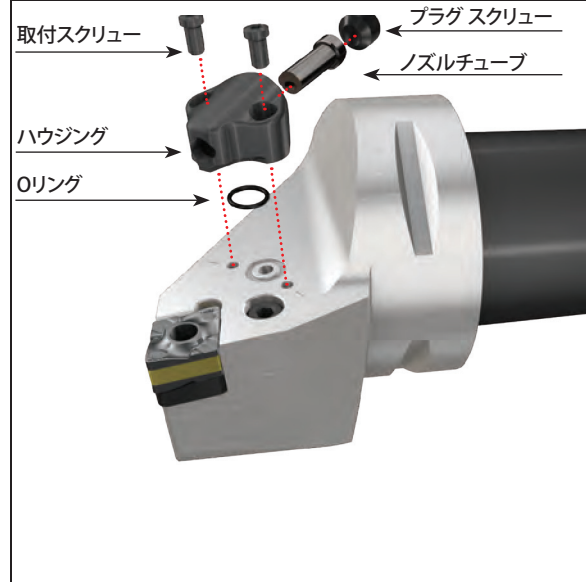
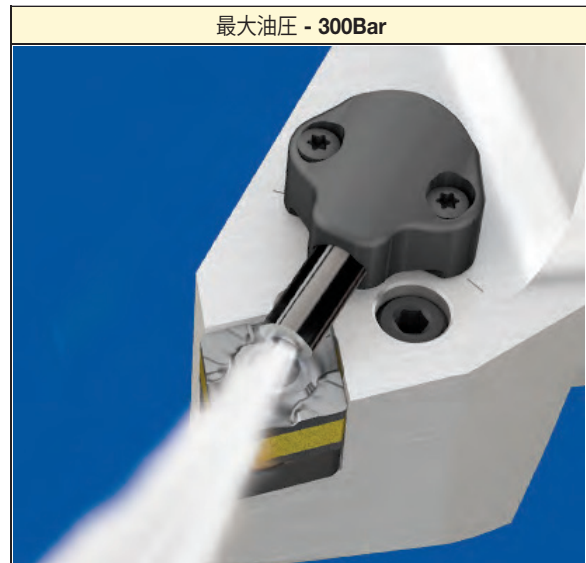
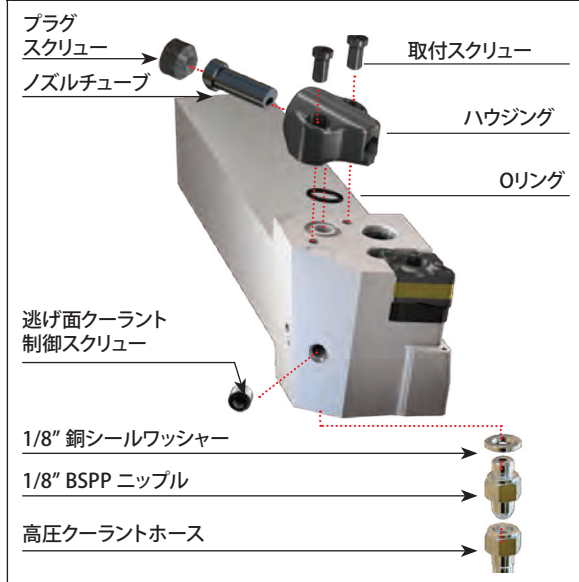
<JET CUT工具> ご使用時の安全上の注意

※ご使用前にご確認ください。

- 機械の扉は確実に閉じて加工を行ってください。
- クーラントホースは正確に位置を決め、
- 締付部品の取付を確実に行ってください。
- 使用しないクーラント穴は、プラグを装着してください。
- Oリング/ワッシャーは正しい位置に装着してください。
- クーラント漏れの無い様、ホースは確実にホルダーとツールブロックに固定してください。

**!! 重要 !!**

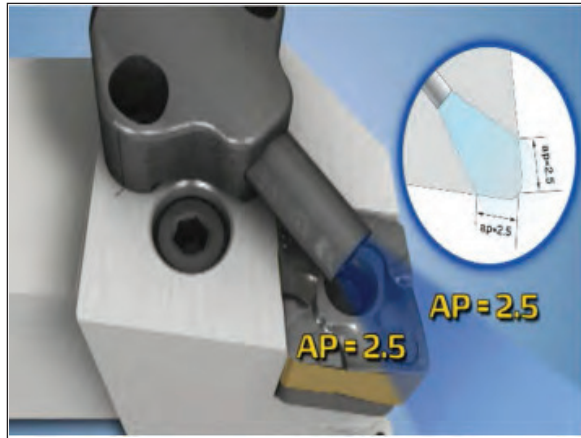
最大油圧(300Bar)を超えない様、注意してください。



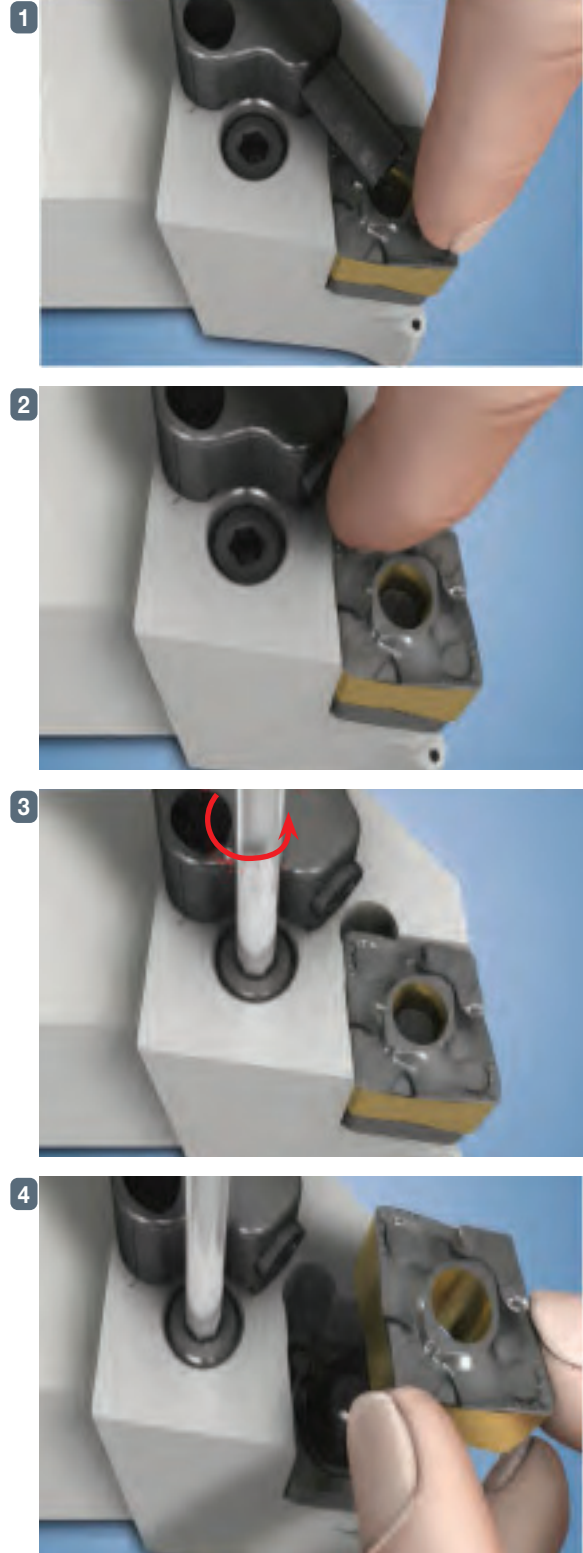
## JET CUT (JHP) ISO旋削工具

イ斯卡ルのISO旋削工具シリーズ。  
チップ切刃へ直接クーラント供給する固定ハウジングと伸縮チューブにより構成されています。

固定ハウジングと伸縮チューブは加工方向により左右に稼働します。(下図参照)  
また、チューブを後方に押す事で、チップ取付、交換が可能。  
チップ交換後、チューブはクーラント吐出時に元の位置へ押出されます。  
このシステムにより、チップ交換時にハウジングを取外す必要が無く、工具交換時間が短縮されます。



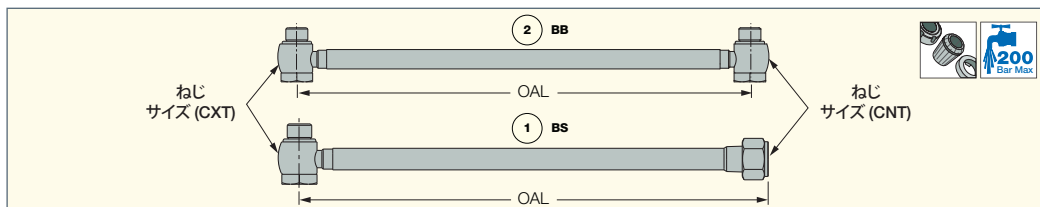
## チップ交換方法



## Accessories

### JHP HOSE

高圧クーラントホルダー用ホース



型番	OAL	図	CXT	CNT
JHP HOSE G1/8-7/16-200BS	200.00	1	G1/8"-28 BSPP	UNF7/16"-20フレア 37°
JHP HOSE 5/16-G1/8-200BS	200.00	1	5/16"-24 UNF	G1/8"-28 BSPP
JHP HOSE 5/16-7/16-200BS	200.00	1	5/16"-24 UNF	UNF7/16"-20フレア37°
JHP HOSE G1/8-G1/8-200BB	200.00	2	G1/8"-28 BSPP	G1/8"-28 BSPP
JHP HOSE G1/8-7/16-250BS	250.00	1	G1/8"-28 BSPP	UNF7/16"-20フレア 37°
JHP HOSE G1/8-G1/8-250BB	250.00	2	G1/8"-28 BSPP	G1/8"-28 BSPP

### 部品

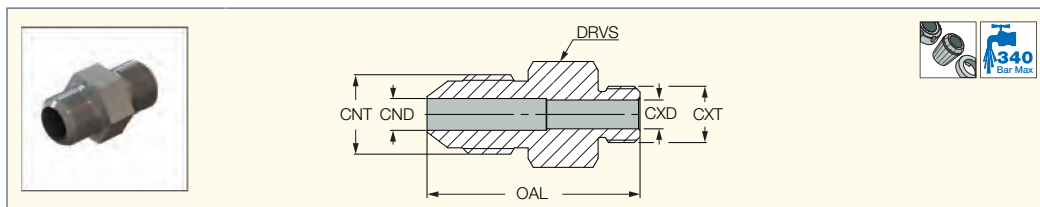
型番	部品	部品
JHP HOSE 5/16-7/16-200BS	JHP BANJO BOLT 5/16" UNF	JHP COPPER SEAL 5/16"
JHP HOSE G1/8-G1/8-200BB		JHP COPPER SEAL 1/8**
JHP HOSE G1/8-G1/8-250BB	JHP BANJO BOLT G1/8**	JHP COPPER SEAL 1/8**

\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。

## Accessories

### JHP NIPPLE

高圧クーラント用ニップル



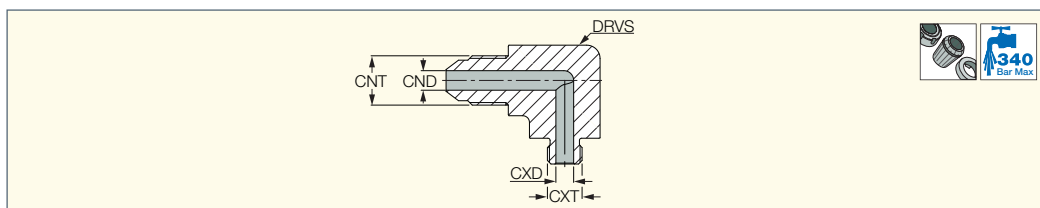
型番	CXT	CNT	OAL	CND	CXD	DRVS <sup>(1)</sup>
JHP NIPPLE G1/8"-7/16"UNF	1/8"-28 BSPP	7/16"-20 UNF	28.75	4.00	4.00	14.3
JHP NIPPLE 1/8NPT-7/16UNF	1/8"-27 NPT	7/16"-20 UNF	31.00	4.80	4.40	12.7
JHP NIPPLE 1/4NPT-7/16UNF	1/4"-18 NPT	7/16"-20 UNF	36.00	4.40	4.40	14.3
JHP NIPPLE5/16UNF-7/16UNF	5/16"-24 UNF	7/16"-20 UNF	29.50	4.40	4.00	12.7

<sup>(1)</sup> クランプレンチサイズ

## Accessories

### JHP ELBOW

高圧クーラント用 L型アダプター



型番	CNT	CND	CXT	CXD	DRVS <sup>(2)</sup>
JHP ELBOW TUB3/16-5/16UNF <sup>(1)</sup>	-	3.10	5/16"-24 UNF	4.00	12.7
JHP ELBOW 90-5/16-7/16UNF	7/16"-20 UNF	4.40	5/16"-24 UNF	4.00	12.7
JHP ELBOW 90-G1/8-7/16UNF	7/16"-20 UNF	4.40	1/8"-28 BSPP	4.00	15.9

<sup>(1)</sup> 3/16" ステンレスまたは銅管との接続の場合

<sup>(2)</sup> クランプレンチサイズ

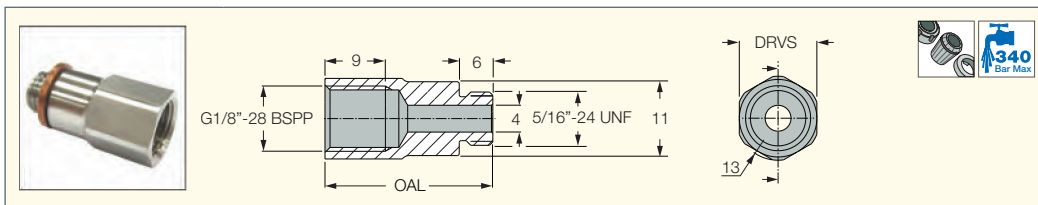
### 部品

型番	部品
JHP ELBOW 90-5/16-7/16UNF	JHP COPPER SEAL 5/16"-2.5
JHP ELBOW 90-G1/8-7/16UNF	JHP COPPER SEAL 1/8"



**Accessories**

**JHP CONNECTOR**  
 高圧クーラント用コネクター

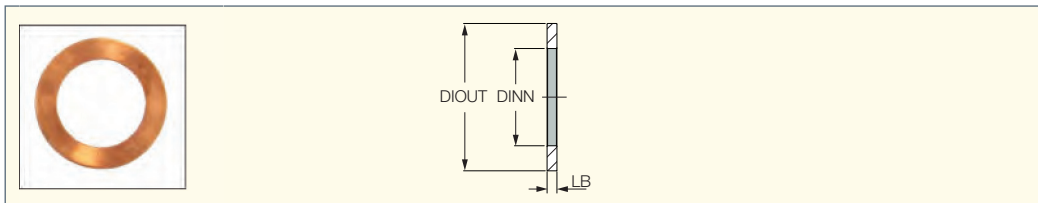


型番	OAL	DRVS <sup>(1)</sup>
JHP CONECTOR 5/16"-G1/8"	25.00	12.0

<sup>(1)</sup> クランプレンチサイズ  
 \* おねじ側が管用テーパねじの型番 JHP CONNECTOR G1/8"-R1/8"もごさいます。

**Accessories**

**JHP COPPER SEAL**  
 高圧クーラント用  
 銅シールワッシャー

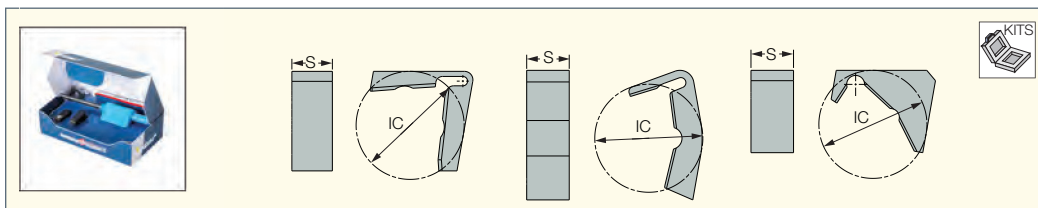


型番	DIOUT	DINN	LB
JHP COPPER SEAL 5/16"-2.5	9.40	8.00	2.50
JHP COPPER SEAL 5/16"	11.90	8.15	1.35
JHP COPPER SEAL 1/8"	15.00	10.00	1.00





**AD-SET**  
旋削チップ用アジャスター



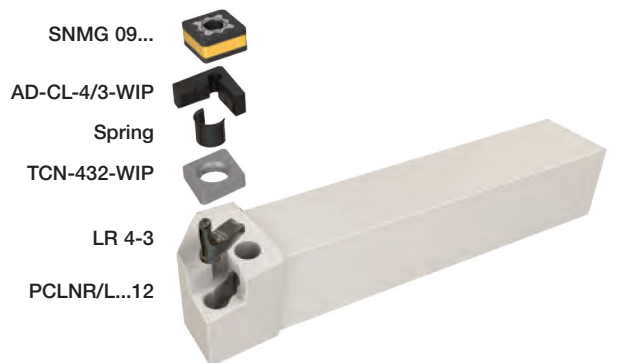
型番	IC	S
AD-CL-4/3-WIP-SET	12.70	4.76
AD-CL-S-4/3-WIP-SET	12.70	4.76
AD-CL-4/3-SET	12.70	4.76
AD-CL-4/3-W-SET	12.70	4.76
AD-CL-4/3X SET	12.70	4.76
AD-SS-4/3-SET	12.70	4.76
AD-WL-4/3-SET	12.70	4.76
AD-CL-6/5IQ-SET	19.00	5.60

● レバー及びシートの交換で小さいサイズのチップを利用可能

ホルダー (外径)	セット型番/内容	イ斯卡ル アイテム番号	ダウンサイジング	
			アジャスター なし	アジャスター あり
	<b>AD-CL-4/3-SET</b> LR 4-3 + AD-CL-4/3	3351719	 CNMG 12...	 CNMG 09...
	<b>AD-CL-4/3-W-SET</b> LR 4-3 + AD-CL-W-4/3	3362999	 CNMG 12...	 WNMG 06...
	<b>AD-CL-4/3X-SET</b> LR 4-3X + AD-CL-4/3X + TCN 4/3X	3362630	 CNMG 12...	 CXMG 09...
	<b>AD-WL-4/3-SET</b> LR 4-3 + AD-WL-4/3	3363000	 WNMG 08...	 WNMG 06...
	<b>AD-SS-4/3-SET</b> LR 4-3 + AD-SS-4/3	3364103	 SNMG 12...	 SNMG 09...
	<b>AD-CL-6/5IQ-SET</b> LR 6/5IQ + AD-CL-6/5IQ + TCX 6/5IQ	3364102	 CNMG 19...	 COMG 16...
	<b>AD-CL-4/3-WIP-SET</b> LR 4-3 + AD-CL-4/3-WIP + TCN-432-WIP	3373957	 CNMG 12...	 CNMG 09...

部品

型番			
AD-CL-4/3-WIP-SET	LR 4/3	HW 3.0/5	TCN-432-WIP
AD-CL-S-4/3-WIP-SET	LR 4/3	HW 3.0/5	TCN-432-WIP
AD-CL-4/3-SET	LR 4/3	HW 3.0/5	
AD-CL-4/3-W-SET	LR 4/3	HW 3.0/5	
AD-CL-4/3X SET	LR 4/3X	HW 3.0/5	TCN 4/3X
AD-WL-4/3-SET	LR 4/3	HW 3.0/5	
AD-CL-6/5IQ-SET	LR 6/5IQ		TCX 6/5IQ

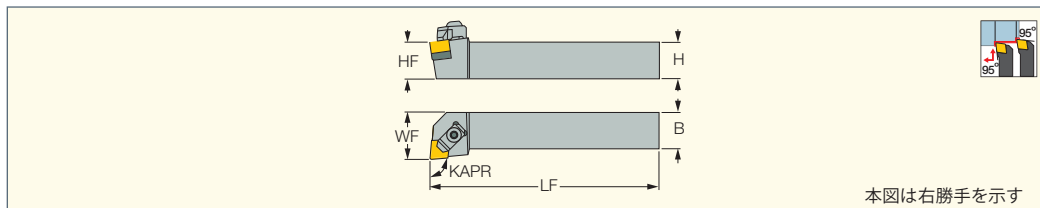


## セラミックチップ用ホルダー

### ISOTURN

#### CCLNR/L

外径加工用ホルダー  
(トップクランプ)、  
ネガ、80°菱形、  
セラミックチップ用



本図は右勝手を示す

型番	H	HF	B	LF	WF	KAPR <sup>(1)</sup>	適合チップ
CCLNR 2020K-12CEA	20.0	20.0	20.0	125.00	25.00	95.0	CNGN 1204
CCLNR/L 2525M-12CEA	25.0	25.0	25.0	150.00	32.00	95.0	CNGN 1204

<sup>(1)</sup> 切込み角

適合チップ: CNGN(セラミック) (216頁)

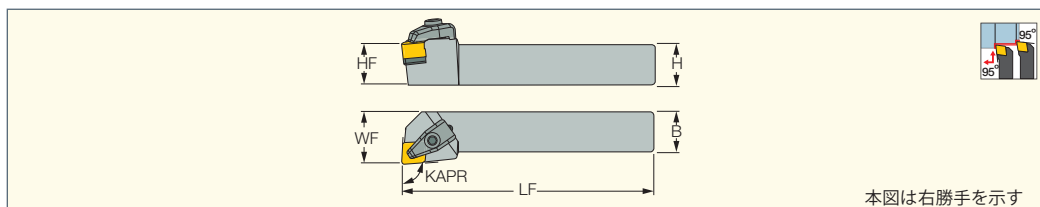
#### 部品

型番					
CCLNR/L	S 48	HW 4.0	BCL 6 CLAMP	SR M6X1X25ISO7380	SR M5X0.8X10

### ISOTURN

#### TCLNR/L-CH

外径加工用ホルダー、  
95°リード角、  
ネガ、80°菱形、  
セラミックチップ用



本図は右勝手を示す

型番	H	HF	B	LF	WF	KAPR <sup>(1)</sup>	適合チップ						
TCLNR/L 2525M-12CH	25.0	25.0	25.0	150.00	32.00	95.0	ONGX 1207...T	S 48	SR M5X0.8X10	CCL 4	KSP 5	CSC 4	HW 4.0

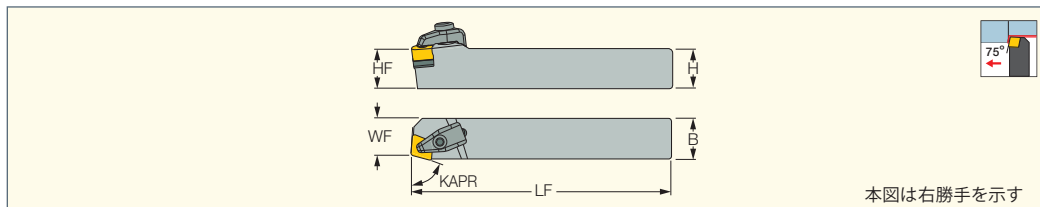
<sup>(1)</sup> 切込み角

適合チップ: CNGX(セラミック) (217頁)

### ISOTURN

#### TCBNR/L-CH

外径加工用ホルダー、  
75°リード角、  
ネガ、80°菱形、  
セラミックチップ用  
(100°コーナー用)



本図は右勝手を示す

型番	H	HF	B	LF	WF	KAPR <sup>(1)</sup>	適合チップ						
TCBNR/L 2525M-12CH	25.0	25.0	25.0	150.00	22.00	75.0	CNGX 1207...T	S 48	SR M5X0.8X10	CCL 4	KSP 5	CSC 4	HW 4.0

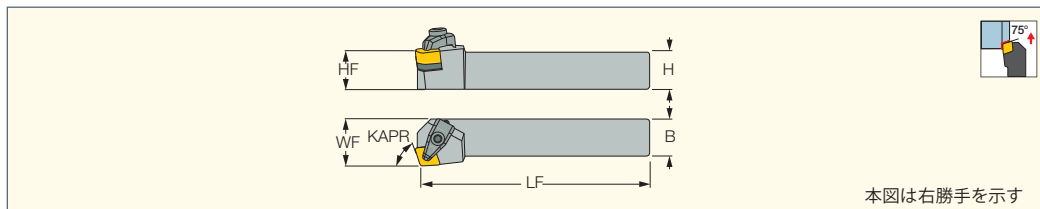
<sup>(1)</sup> 切込み角

適合チップ: CNGX(セラミック) (217頁)

### ISOTURN

#### TCKNR/L-CH

外径加工用ホルダー、  
75°リード角(端面加工対応)  
ネガ、80°菱形、  
セラミックチップ用  
(100°コーナー用)



本図は右勝手を示す

型番	H	HF	B	LF	WF	KAPR <sup>(1)</sup>	適合チップ						
TCKNL 2525M-12CH	25.0	25.0	25.0	150.00	32.00	75.0	CNGX 1207...T	S 48	SR M5X0.8X10	CCL 4	KSP 5	CSC 4	HW 4.0

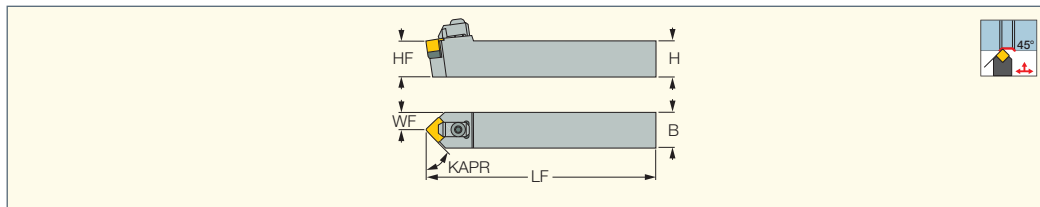
<sup>(1)</sup> 切込み角

適合チップ: CNGX(セラミック) (217頁)

**ISOTURN**

**CSDNN-CE/CEA**

外径加工用ホルダー  
(トップクランプ)、  
45°リード角、  
正方形セラミックチップ用



型番	H	HF	B	LF	WF	KAPR <sup>(1)</sup>	適合チップ
CSDNN 2020K-12CEA	20.0	20.0	20.0	125.00	10.00	45.0	SNGN 1204
CSDNN 2525M-12CEA	25.0	25.0	25.0	150.00	12.50	45.0	SNGN 1204

<sup>(1)</sup> 切込み角  
適合チップ: SNGN(セラミック) (217頁)

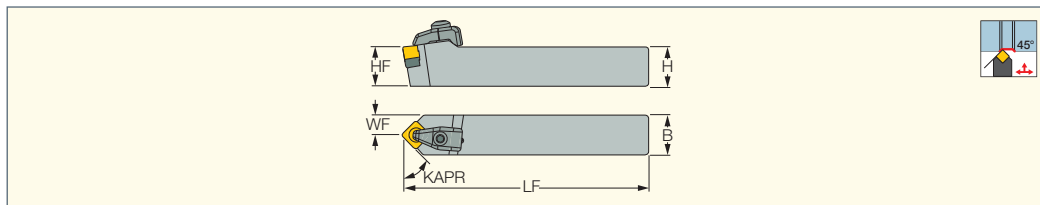
部品

型番						
CSDNN 2020K-12CEA	S 40 (シート)	SR M5X0.8X10	BCL 6 CLAMP	SR M6X1X25ISO7380	HW 4.0	
CSDNN 2525M-12CEA	S 40 (シート)	SR M5X0.8X10	BCL 6 CLAMP	SR M6X1X25ISO7380	HW 4.0	HW 3.0

**ISOTURN**

**TSDNN-CH**

外径加工用ホルダー、  
45°リード角、  
正方形セラミックチップ用



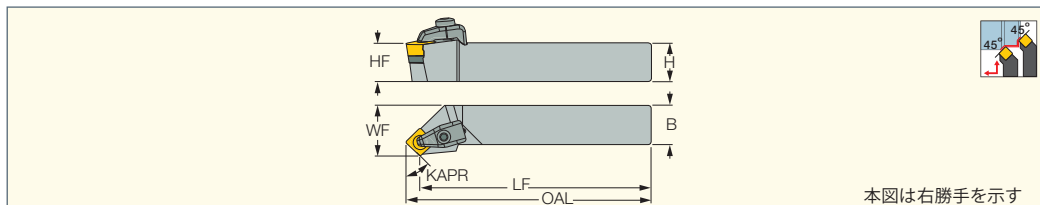
型番	H	HF	B	LF	WF	KAPR <sup>(1)</sup>						
TSDNN 2525M-12CH	25.0	25.0	25.0	150.00	12.50	45.0	S 40 (シート)	SR M5X0.8X10	CCL 4	KSP 5	CSC 4	HW 4.0

<sup>(1)</sup> 切込み角  
適合チップ: SNGX(セラミック) (218頁)

**ISOTURN**

**TSSNR/L-CH**

外径加工用ホルダー、  
45°リード角  
(外径旋削、端面加工対応)  
正方形セラミックチップ用



型番	H	HF	B	OAL	WF	KAPR <sup>(1)</sup>	適合チップ	LF						
TSSNR/L 2525M-12CH	25.0	25.0	25.0	150.00	32.00	45.0	SNGX 1207..T	141.52	S 40 (シート)	SR M5X0.8X10	CCL 4	KSP 5	CSC 4	HW 4.0

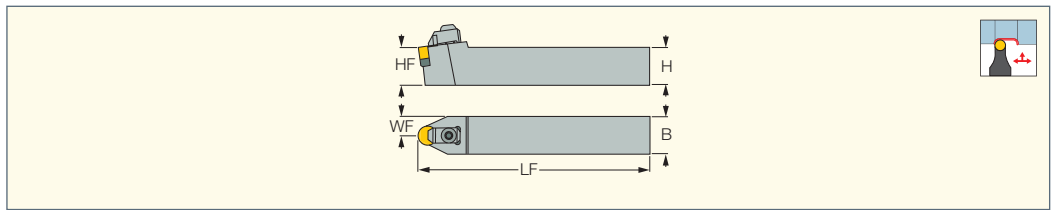
<sup>(1)</sup> 切込み角  
適合チップ: SNGX(セラミック) (218頁)



**ISOTURN**

**CRDNN**

外径加工用ホルダー  
(トップクランプ)、  
ネガ、丸駒セラミックチップ用



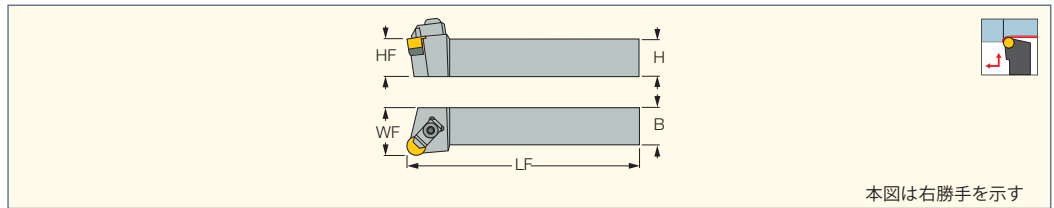
型番	H	HF	B	LF	WF	適合チップ					
CRDNN 2525M-12CE	25.0	25.0	25.0	150.00	12.50	RNGN 120700	S 43	SR M5X0.8X10	BCL 6 CLAMP	SR M6X1X25ISO7380	HW 4.0
CRDNN 2525M-12CEA	25.0	25.0	25.0	150.00	12.50	RNGN 120400	S 43	SR M5X0.8X10	BCL 6 CLAMP	SR M6X1X25ISO7380	HW 4.0
CRDNN 3225P-12CE	32.0	32.0	25.0	170.00	12.50	RNGN 120700					

適合チップ: RNGN(セラミック) (220頁)

**ISOTURN**

**CRGNR/L**

外径加工用ホルダー  
(トップクランプ)、  
ネガ、丸駒セラミックチップ用



本図は右勝手を示す

型番	H	HF	B	LF	WF	適合チップ					
CRGNR/L 2525M-12CE	25.0	25.0	25.0	150.00	32.00	RNGN 120700	S 43	SR M5X0.8X10	BCL 6 CLAMP	SR M6X1X25ISO7380	HW 4.0
CRGNR/L 2525M-12CEA	25.0	25.0	25.0	150.00	32.00	RNGN 120400	S 43	SR M5X0.8X10	BCL 6 CLAMP	SR M6X1X25ISO7380	HW 4.0
CRGNR/L 3225P-12CE	32.0	32.0	25.0	170.00	32.00	RNGN 120700	S 43	SR M5X0.8X10	BCL 6 CLAMP	SR M6X1X25ISO7380	HW 4.0

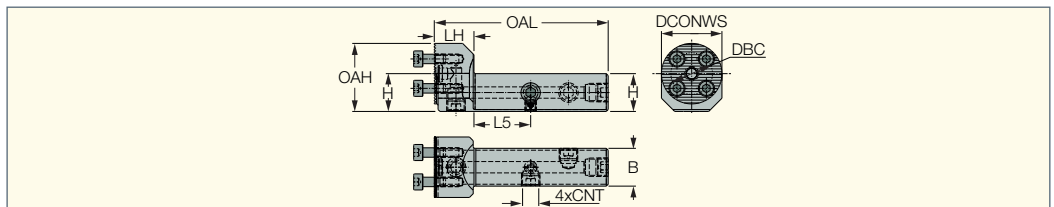
適合チップ: RNGN(セラミック) (220頁)

**Straight Shank**

**ISOTURN**

**SH-S#-N-AVC**

交換式 旋削加工ヘッド用  
角シャンクホルダー  
AVCヘッド用



型番	DCONWS	LH	OAH	OAL	H	B	DBC	L5	CNT
SH-S2020-N-AVC-D20-JHP-MC	20.00	21.0	30.00	92.00	20.0	20.0	13.00	30.00	G 1/8
SH-S2020-N-AVC-D25-JHP-MC	25.00	21.0	32.50	92.00	20.0	20.0	16.00	30.00	G 1/8
SH-S2020-N-AVC-D32-JHP-MC	32.00	21.0	36.00	92.00	20.0	20.0	22.00	30.00	G 1/8
SH-S2525-N-AVC-D25-JHP-MC	25.00	21.0	37.50	107.00	25.0	25.0	16.00	36.00	G 1/8
SH-S2525-N-AVC-D32-JHP-MC	32.00	21.0	41.00	107.00	25.0	25.0	22.00	36.00	G 1/8
SH-S2525-N-AVC-D40-JHP-MC	40.00	21.0	45.00	107.00	25.0	25.0	28.00	36.00	G 1/8
SH-S3232-N-AVC-D32-JHP-MC	32.00	21.0	48.00	152.00	32.0	32.0	22.00	-	G 1/8
SH-S3232-N-AVC-D40-JHP-MC	40.00	26.0	52.00	152.00	32.0	32.0	28.00	-	G 1/8
SH-S4040-N-AVC-D40-JHP-MC	40.00	26.0	60.00	200.00	40.0	40.0	28.00	-	G 1/8

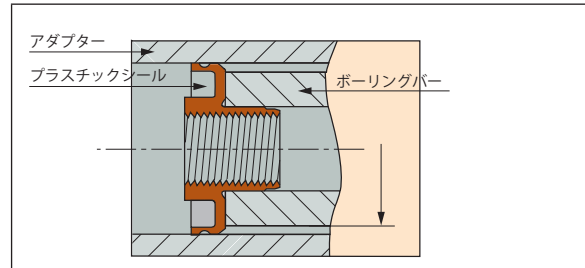
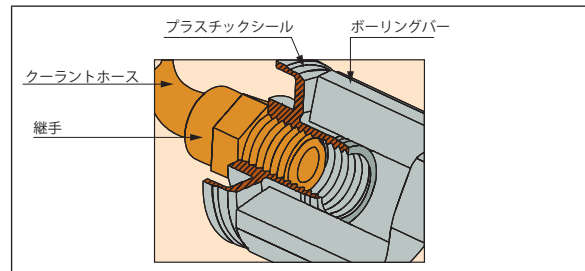
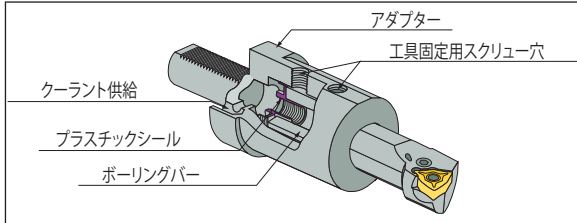
適合工具: AVC-DDUNR/L (97頁) • AVC-DVUNR/L (97頁) • AVC-GAIR/L (347頁) • AVC-GEAIR/L (346頁) • AVC-PCLNR/L (96頁) • AVC-PCLXR/L (96頁)  
• AVC-SCLCR/L (95頁) • AVC-SDUCR/L (95頁) • AVC-SVLCR/L (96頁) • AVC-SVUCR/L (95頁)

**部品**

型番					
SH-S2020-N-AVC-D20-JHP-MC	SR M3.5X10 DIN912	SR M6X6 DIN913 TL360	HW 2.5	OR 5.6X1.8 NBR	PLG G1/8 TL360
SH-S2020-N-AVC-D25-JHP-MC	SR M4X12DIN912	SR M6X6 DIN913 TL360	HW 3.0	OR 5.6X1.8 NBR	PLG G1/8 TL360
SH-S2020-N-AVC-D32-JHP-MC	SR M5X12 DIN912	SR M6X6 DIN913 TL360	HW 4.0	OR 5.6X1.8 NBR	PLG G1/8 TL360
SH-S2525-N-AVC-D25-JHP-MC	SR M4X12DIN912	SR M6X6 DIN913 TL360	HW 3.0	OR 5.6X1.8 NBR	PLG G1/8 TL360
SH-S2525-N-AVC-D32-JHP-MC	SR M5X12 DIN912	SR M6X6 DIN913 TL360	HW 4.0	OR 5.6X1.8 NBR	PLG G1/8 TL360
SH-S2525-N-AVC-D40-JHP-MC	SR M6X16 DIN912	SR M6X6 DIN913 TL360	HW 5.0	OR 5.6X1.8 NBR	PLG G1/8 TL360

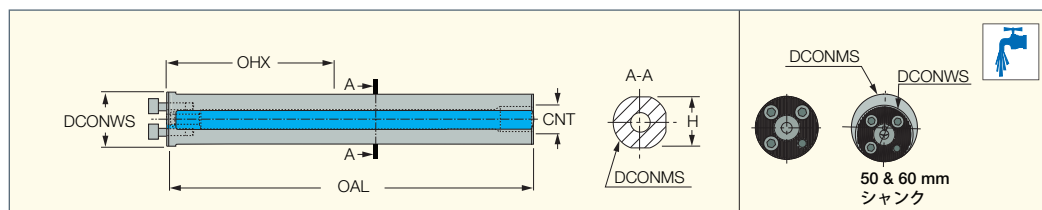
イскарボーリングバーシリーズ(内部クーラント穴付)

- 独創的なシール形状
- 接続に適したねじ継手
- シンプルな取付方法でクーラント供給が可能、  
工具寿命向上、良好な切屑排出を実現
- 円筒アダプター取付時、シーリングの役割を果たす
- シールにねじが切つてある為、ボーリングバーを  
短くした後も再調整なく接続可能



**Straight Shank****ISOTURN**

**SH-D**  
交換式旋削加工ヘッド用  
スチールホルダー  
(クーラント穴付)







型番	DCONWS	DCONMS	OAL	OHX <sup>(1)</sup>	CNT	H	BMC <sup>(2)</sup>
SH-D16-4D-A	16.00	16.00	105.00	44.0	UNC-2B 3/8"-16	15.0	S
SH-D20-4D-A	20.00	20.00	140.00	60.0	UNFC-2B 3/8"-24	18.0	S
SH-D25-4D-A	25.00	25.00	200.00	80.0	UNF-2B 1/2"-20	23.0	S
SH-D32-4D-A	32.00	32.00	218.00	96.0	UNF-2B 1/2"-20	29.0	S
SH-D40-4D-A	40.00	40.00	283.00	128.0	UNF-2B 1/2"-20	36.0	S
SH-D50-4D-40-A	40.00	50.00	368.00	168.0	UNF-2B 1/2"-20	46.0	S
SH-D60-4D-40-A	40.00	60.00	468.00	208.0	UNF-2B 1/2"-20	57.0	S

(1) 最大突出し長さ

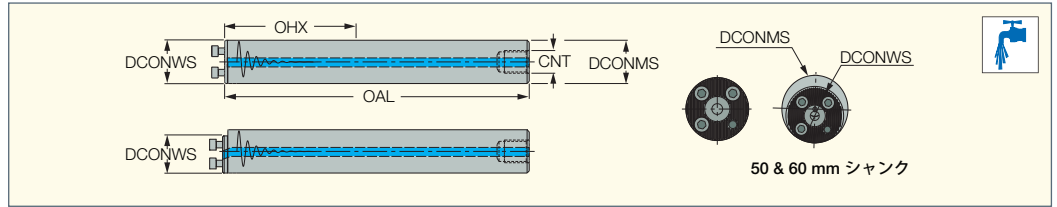
(2) S=スチールシャンク、H=超硬シャンク

適合工具: AVC-D-SIR/L (707頁) • AVC-DDUNR/L (97頁) • AVC-DVUNR/L (97頁) • AVC-GAIR/L (347頁) • AVC-GEAIR/L (346頁) • AVC-PCLNR/L (96頁)  
• AVC-PCLXR/L (96頁) • AVC-SCLCR/L (95頁) • AVC-SDUCR/L (95頁) • AVC-SVLCR/L (96頁) • AVC-SVUCR/L (95頁)

**部品**

型番				
SH-D16-4D-A	SR M3X10DIN912	HW 2.5	PL 16	
SH-D20-4D-A	SR M3.5XL10-D5.5	HW 2.5	PL 20	OR 5.6X1.8 NBR
SH-D25-4D-A	SR M4X12DIN912	HW 3.0	PL 25	OR 5.6X1.8 NBR
SH-D32-4D-A	SR M5X12 DIN912	HW 4.0	PL 32	OR 5.6X1.8 NBR
SH-D40-4D-A	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	PL 40	OR 5.6X1.8 NBR
SH-D50-4D-40-A	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	PL 40	OR 5.6X1.8 NBR
SH-D60-4D-40-A	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	PL 40	OR 5.6X1.8 NBR





型番	DCONWS	DCONMS	OAL	OHN <sup>(1)</sup>	OHX <sup>(2)</sup>	CNT	BMC <sup>(3)</sup>	CP <sup>(4)</sup>
AV-D16-7D-C	16.00	16.00	156.30	55.0	92.0	G1/8	S	30
AV-D16-10D-E	16.00	16.00	204.30	96.0	140.0	-	H	30
AV-D20-7D-C	20.00	20.00	200.30	70.0	120.0	G1/4	S	30
AV-D20-10D-E	20.00	20.00	260.30	120.0	180.0	-	H	30
AV-D25-7D-C	25.00	25.00	257.50	88.0	155.0	G1/4	S	40
AV-D25-10D-C	25.00	25.00	332.50	155.0	230.0	G1/4	S	40
AV-D32-7D-C	32.00	32.00	323.00	120.0	192.0	G3/8	S	50
AV-D32-10D-C	32.00	32.00	419.00	192.0	288.0	G3/8	S	50
AV-D40-7D-C	40.00	40.00	411.00	128.0	251.0	G1/2	S	70
AV-D40-10D-C	40.00	40.00	531.00	248.0	368.0	G1/2	S	70
AV-D50-7D-C	40.00	50.00	523.00	168.0	318.0	G1/2	S	70
AV-D50-10D-C	40.00	50.00	673.00	318.0	468.0	G1/2	S	70
AV-D60-7D-C	40.00	60.00	633.00	208.0	388.0	G3/4	S	70
AV-D60-10D-C	40.00	60.00	813.00	388.0	568.0	G3/4	S	70

• ホルダーは短く切断してご使用いただくことが可能です。詳細は下表をご参照ください。

<sup>(1)</sup> 最小突出し量

<sup>(2)</sup> 最大突出し量

<sup>(3)</sup> S=スチールシャンク、H=超硬シャンク

<sup>(4)</sup> 最大クーラント圧 (Bar)


適合工具: AVC-D-SIR/L (707頁) • AVC-DDUNR/L (97頁) • AVC-DVUNR/L (97頁) • AVC-GAIR/L (347頁) • AVC-GEAIR/L (346頁) • AVC-PCLNR/L (96頁)

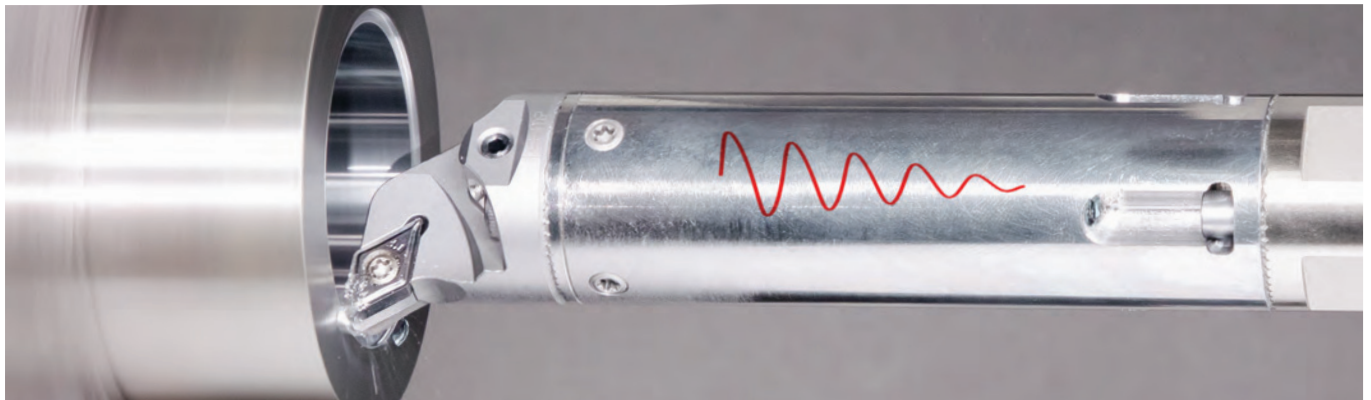
• AVC-PCLXR/L (96頁) • AVC-SCLCR/L (95頁) • AVC-SDUCR/L (95頁) • AVC-SVLCR/L (96頁) • AVC-SVUCR/L (95頁)

工具径 DCONMS (mm)	ホルダー加工後の最短寸法	
	OAL 7D (mm)	OAL 10D (mm)
16	100	- <sup>(1)</sup>
20	125	- <sup>(1)</sup>
25	155	255
32	190	320
40	240	410
50	305	520
60	380	630

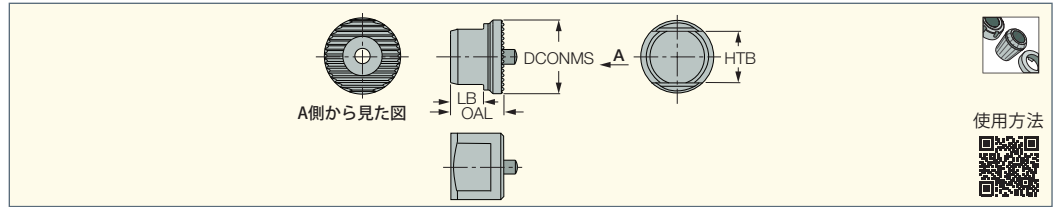
<sup>(1)</sup> 切断不可

**部品**

型番	
AV-D16-7D-C	SR M3X10DIN912
AV-D16-10D-E	SR M3X10DIN912
AV-D20-7D-C	SR M3.5XL10-D5.5
AV-D20-10D-E	SR M3.5XL10-D5.5
AV-D25-7D-C	SR M4X12DIN912
AV-D25-10D-C	SR M4X12DIN912
AV-D32-7D-C	SR M5X12 DIN912
AV-D32-10D-C	SR M5X12 DIN912
AV-D40-7D-C	SR M6X16 DIN912
AV-D40-10D-C	SR M6X16 DIN912
AV-D50-7D-C	SR M6X16 DIN912
AV-D50-10D-C	SR M6X16 DIN912
AV-D60-7D-C	SR M6X16 DIN912
AV-D60-10D-C	SR M6X16 DIN912

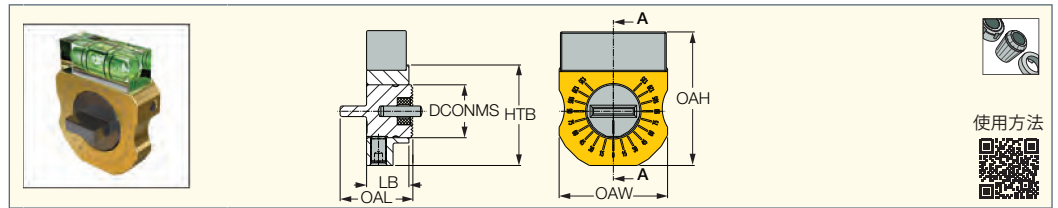


**ISOTURN**  
**WHISPERLINE**  
ANTI-VIBRATION  
**AVC-SET**  
芯高調整機器



型番	DCONMS	HTB	OAL	LB	シャンク
AVC-SET 16-25	20.00	15.0	14.50	9.00	16, 20, 25
AVC-SET 32-60	29.00	16.0	17.50	11.50	32, 40, 50, 60

**ISOTURN**  
**WHISPERLINE**  
ANTI-VIBRATION  
**AVC-SET-LEV**  
芯高調整機器



型番	DCONMS	HTB	OAL	LB	シャンク	OAH	OAW
AVC-SET 16-25-LEV	20.00	38.0	27.50	16.00	16, 20, 25	50.50	41.00
AVC-SET 32-60-LEV	29.00	49.0	28.00	16.00	32, 40, 50, 60	59.00	49.00

**特長**

- セレーション部にマグネットを内蔵
- シャンクへの取り付けはスクリュー不要
- 付属の水準器により、ボーリングバーのセンター合わせが容易に行えます
- セットアップ時間を大幅に短縮

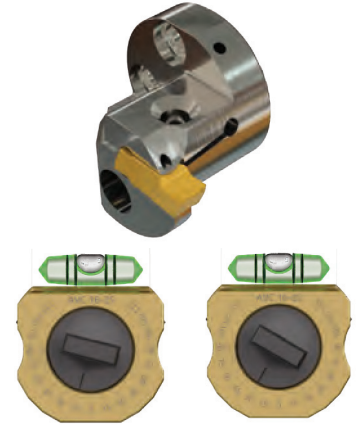
- 高精度な設定を容易に行うことができ、WHISPER LINE防振バーのパフォーマンスを向上。
- ヘッドの取り付け角度に注意  
ほとんどのISO旋削ヘッドは0°、CUT-GRIP ヘッドは 15°または 30°





ISO旋削ヘッド



CUT-GRIP ヘッド



**部品**

型番		
AVC-SET-LEV	SR M6X10 DIN1835B	HW 3.0

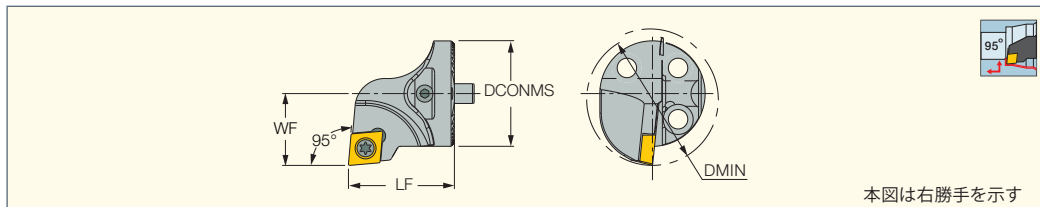


**ISOTURN**

**WHISPERLINE**  
ANTI-VIBRATION

**AVC-SCLCR/L**

交換式内径加工用ヘッド、  
CC□T・CC□Wチップ用



本図は右勝手を示す

型番	WF	DCONMS	DMIN	LF	CSP <sup>(2)</sup>	MIID <sup>(3)</sup>										
AVC-D16-SCLCR/L-06	11.00	16.00	20.00	20.00	0	CCMT 2-1-14	SR 14-548*	T-7/5*								
AVC-D20-SCLCR/L-09	13.00	20.00	25.00	20.00	0	CCMT 3-2-M3M	SR 16-236*	T-15/5*								
AVC-D25-SCLCR/L-09	17.00	25.00	32.00	20.00	1	CCMT 3-2-M3M	SR 16-236*	T-15/5*								
AVC-D32-SCLCR/L-09	22.00	32.00	40.00	32.00	1	CCMT 3-2-M3M	SR 16-236*	T-15/5								
AVC-D40-SCLCR/L-12T <sup>(1)</sup>	27.00	40.00	50.00	38.00	1	CCMT 432-SM	SR 16-212*	T-20/5*								

<sup>(1)</sup> D50シャンクに取付時のDMINは、表内数値+10mm、D60シャンクに取付時のDMINは、表内数値+20mm。

<sup>(2)</sup> 0 - クーラント穴なし、1 - クーラント穴付き

<sup>(3)</sup> マスターチップ

\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。

適合チップ: CCET-WF (189頁) • CCGT-AF (212頁) • CCGT-AS (212頁) • CCGW/CCMT (CBN) (227頁) • CCGW/CCMW-2 (CBN) (228頁) • CCMT (PCD) (222頁)

• CCMT-14 (188頁) • CCMT-F3M (186頁) • CCMT-M3M (186頁) • CCMT-M3P (185頁) • CCMT-PF (188頁) • CCMT-WG (189頁) • CCMT/CCGT (188頁)

• CCMT/CCGT-SM (187頁)

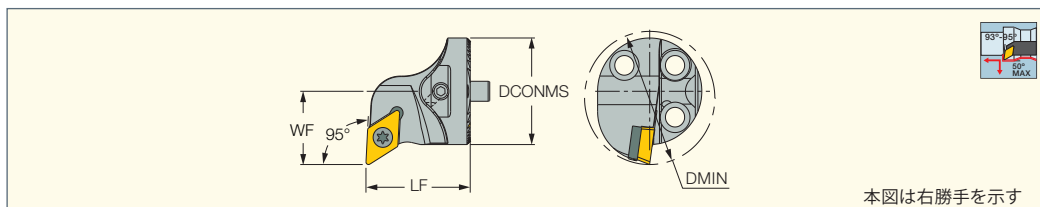
適合工具: AV-D (93頁) • C#-SH-E-JHP (630頁) • C#-SH-JHP (630頁) • SH-D (92頁) • SH-S#-N-AVC (90頁)

**ISOTURN**

**WHISPERLINE**  
ANTI-VIBRATION

**AVC-SDUCR/L**

交換式内径加工用ヘッド、  
DC□T・DC□Wチップ用



本図は右勝手を示す

型番	WF	DCONMS	DMIN	LF	CSP <sup>(2)</sup>	MIID <sup>(3)</sup>										
AVC-D16-SDUCR/L-07	11.00	16.00	20.00	20.00	0	DCMT 2-1	SR 14-548*	T-7/5*								
AVC-D20-SDUCR/L-11	13.00	20.00	25.00	20.00	0	DCMT 3-2-14	SR 16-236 P*	T-15/5*								
AVC-D25-SDUCR/L-11	17.00	25.00	32.00	20.00	1	DCMT 3-2-14	SR 16-236 P*	T-15/5*								
AVC-D32-SDUCR/L-11T	22.00	32.00	40.00	32.00	1	DCMT 3-2-14	SR 16-236 P*	T-15/5*								
AVC-D40-SDUCR/L-11T <sup>(1)</sup>	27.00	40.00	50.00	32.00	1	DCMT 3-2-14	SR 16-236 P*	T-15/5*								

<sup>(1)</sup> D50シャンクに取付時のDMINは、表内数値+10mm、D60シャンクに取付時のDMINは、表内数値+20mm。

<sup>(2)</sup> 0 - クーラント穴なし、1 - クーラント穴付き

<sup>(3)</sup> マスターチップ

\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。

適合チップ: DCET-WF (195頁) • DCGT-AF (213頁) • DCGT-AS (213頁) • DCGT-F1M-20P (192頁) • DCGW/DCMW-2 (CBN) (230頁)

• DCMT (CBN) (230頁) • DCMT (PCD) (222頁) • DCMT-14 (194頁) • DCMT-(サーメット) (192頁) • DCMT-F3P (190頁) • DCMT-M3M (191頁) • DCMT/DCGT (194頁)

• DCMT/DCGT-PF (193頁) • DCMT/DCGT-SM (194頁)

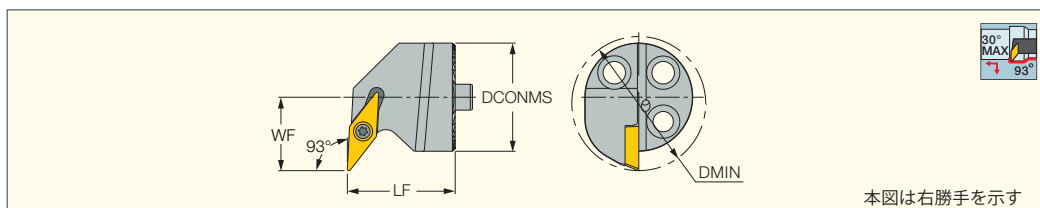
適合工具: AV-D (93頁) • C#-SH-E-JHP (630頁) • C#-SH-JHP (630頁) • SH-D (92頁) • SH-S#-N-AVC (90頁)

**ISOTURN**

**WHISPERLINE**  
ANTI-VIBRATION

**AVC-SVUCR/L**

交換式内径加工用ヘッド、  
ボジ、35°菱形チップ用



本図は右勝手を示す

型番	WF	DCONMS	DMIN	LF	CSP <sup>(1)</sup>	MIID <sup>(2)</sup>				
AVC-D20-SVUCR/L-11	16.00	20.00	27.00	20.00	0	VCMT 221-F3P	SR 14-560*	T-8/5*		
AVC-D25-SVUCR/L-11	17.00	25.00	32.00	25.00	1	VCMT 221-F3P	SR 14-560*	T-8/5*		

<sup>(1)</sup> 0 - クーラント穴なし、1 - クーラント穴付き

<sup>(2)</sup> マスターチップ

\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。

適合チップ: VCGT-AS (211頁) • VCGT-F1M-20P (196頁) • VCMT-F3M (195頁) • VCMT-SM (197頁)

適合工具: AV-D (93頁) • C#-SH-E-JHP (630頁) • C#-SH-JHP (630頁) • SH-D (92頁) • SH-S#-N-AVC (90頁)

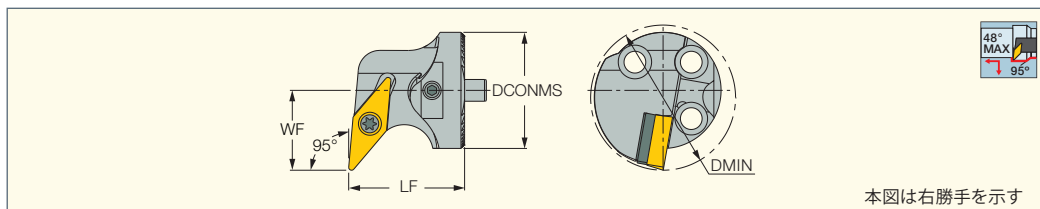


**ISOTURN**

**WHISPERLINE**  
ANTI-VIBRATION

**AVC-SVLCR/L**

交換式内径加工用ヘッド、  
ポジ、35°菱形チップ用



本図は右勝手を示す

型番	WF	DCONMS	DMIN	LF	CSP <sup>(2)</sup>	MIID <sup>(3)</sup>				
<b>AVC-D32-SVLCR/L-16T</b>	22.00	32.00	40.00	32.00	1	VCMT 332-F3M	SR 16-236 P*	T-15/5*	SR TC-3P*	TVC 3-1P*
<b>AVC-D40-SVLCR/L-16T<sup>(1)</sup></b>	27.00	40.00	50.00	32.00	1	VCMT 332-F3M	SR 16-236 P*	T-15/5*	SR TC-3P*	TVC 3-1P*

\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。

<sup>(1)</sup> D50シャンクに取付時のDMINは、表内数値+10mm、D60シャンクに取付時のDMINは、表内数値+20mm。

<sup>(2)</sup> 0 - クーラント穴なし, 1 - クーラント穴付き

<sup>(3)</sup> マスターチップ

適合チップ: VCGT (PCD) (223頁) • VCGT-AS (211頁) • VCGT-DW (PCD) (223頁) • VCGW-2 (CBN) (232頁) • VCMT (CBN) (222頁) • VCMT-14 (198頁)

• VCMT-F3M (195頁) • VCMT-F3P (195頁) • VCMT-FPC-(サーメット) (196頁) • VCMT-M3M (196頁) • VCMT-SM (197頁) • VCMW (198頁)

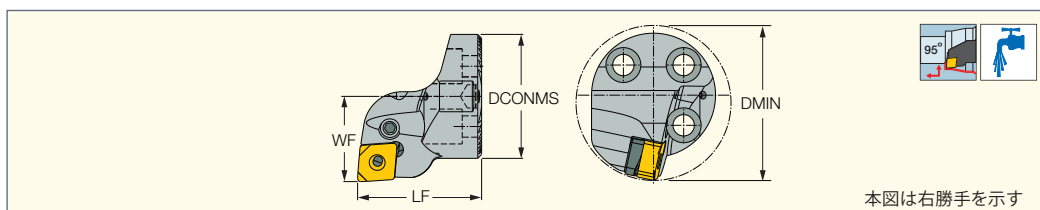
適合工具: AV-D (93頁) • C#-SH-E-JHP (630頁) • C#-SH-JHP (630頁) • SH-D (92頁) • SH-S#-N-AVC (90頁)

**FLASHTURN**  
ECO LINE

**WHISPERLINE**  
ANTI-VIBRATION

**AVC-PCLNR/L**

交換式内径加工用ヘッド、  
ネガ、80°菱形チップ用



本図は右勝手を示す

型番	WF	DCONMS	DMIN	LF	適合チップ						
<b>AVC-D20-PCLNR/L-09</b>	13.00	20.00	25.00	26.00	CNMG 09			LR 3S	SR 117-2009	HW 2.0	
<b>AVC-D25-PCLNR/L-09</b>	17.00	25.00	32.00	28.00	CNMG 09			LR 3S	SR 117-2009	HW 2.0	
<b>AVC-D32-PCLNR/L-09<sup>(a)</sup></b>	22.00	32.00	40.00	32.00	CNMG 09	TCN 323	TCX 3	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5	SP 3 PN 3-4

<sup>(a)</sup> CNMX 0906..チップ用TCX 3シート、CNMG 0904..チップ用TCN 323シートが付属致します。

適合チップ: CNMG-F3S (147頁) • CNGG-F3N (209頁) • CNMG-F3M (146頁) • CNMG-F3P (144頁) • CNMG-M3M (146頁) • CNMG-M3P (144頁)

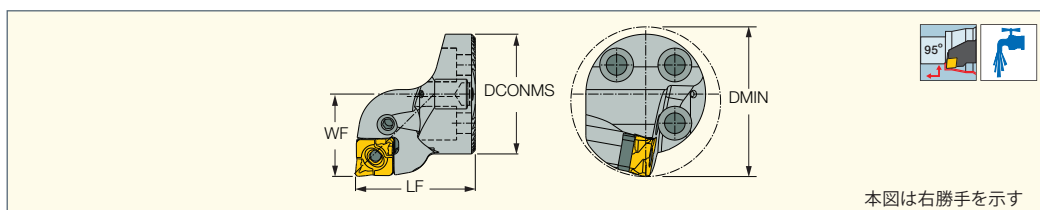
適合工具: AV-D (93頁) • C#-SH-E-JHP (630頁) • C#-SH-JHP (630頁) • SH-D (92頁) • SH-S#-N-AVC (90頁)

**LOGIQ4TURN**  
POSITIVE DOUBLE SIDED

**WHISPERLINE**  
ANTI-VIBRATION

**AVC-PCLXR/L**

交換式内径加工用ヘッド、  
CXMGチップ用



本図は右勝手を示す

型番	WF	DCONMS	DMIN	LF	適合チップ						
<b>AVC-D20-PCLXR/L-09X</b>	13.00	20.00	25.00	26.00	CXMG 09		LR 3X SET	SR M6XL11.5V		T-8/5	
<b>AVC-D25-PCLXR/L-09X</b>	17.00	25.00	32.00	28.00	CXMG 09		LR 3X SET	SR M6XL11.5V		T-8/5	
<b>AVC-D32-PCLXR/L-09X</b>	22.00	32.00	40.00	32.00	CXMG 09	TSN 323	LR 3XL	SR 117-2014	HW 2.5/5		SP 3 PN 3-4
<b>AVC-D40-PCLXR/L-12X<sup>(1)</sup></b>	27.00	40.00	50.00	35.00	CXMG 12	TCNX 423	LR 4X	SR LCS 5	HW 3.0		SP 4 PN 3-4

<sup>(1)</sup> D50シャンクに取付時のDMINは、表内数値+10mm、D60シャンクに取付時のDMINは、表内数値+20mm。

適合チップ: CXMG-F3M (184頁) • CXMG-F3P (183頁) • CXMG-M3M (184頁) • CXMG-M3P (183頁)

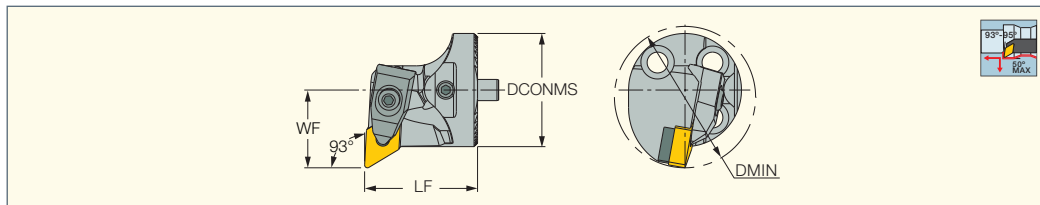
適合工具: AV-D (93頁) • C#-SH-E-JHP (630頁) • C#-SH-JHP (630頁) • SH-D (92頁) • SH-S#-N-AVC (90頁)

**ISOTURN**

**WHISPERLINE**  
ANTI-VIBRATION

**AVC-DDUNR/L**

交換式内径加工用ヘッド、  
ネガ、55°菱形チップ用



型番	WF	DCONMS	DMIN	LF	MIID <sup>(2)</sup>	CSP <sup>(3)</sup>							
AVC-D32-DDUNR/L-11T	22.00	32.00	40.00	32.00	DNMG 332-NF	1	RDT 3-2*	SR RC3*	SR 400851*	HW 2.5*	T-15/5*	LCGR-3*	KSP 3*
AVC-D40-DDUNR/L-15T <sup>(1)</sup>	27.00	40.00	50.00	38.00	DNMG 442-F3M	1	RDT 433*	DLS 4*	SR 14-506*		T-15/5*	DLM 4*	DSP 4*

\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。

<sup>(1)</sup> D50シャンクに取付時のDMINは、表内数値+10mm、D60シャンクに取付時のDMINは、表内数値+20mm。

<sup>(2)</sup> マスターチップ

<sup>(3)</sup> 0 - クーラント穴なし、1 - クーラント穴付

適合チップ: DNGA-4 (CBN) (229頁) • DNGA(セラミック) (218頁) • DNGG-M3N (210頁) • DNMA (161頁) • DNMA (CBN) (228頁) • DNMG-F3M (157頁)

• DNMG-F3P (156頁) • DNMG-F3S (157頁) • DNMG-GN (161頁) • DNMG-M3M (157頁) • DNMG-M3P (156頁) • DNMG-NF (158頁) • DNMG-NR (161頁)

• DNMG-PF (159頁) • DNMG-VL (160頁) • DNMG-WG (159頁) • DNMG/DNGG-PP (160頁) • DNMG/DNGG-SF (159頁) • DNMG/DNGG-TF (160頁) • DNMM-NM (162頁)

• DNMM-R3P (162頁)

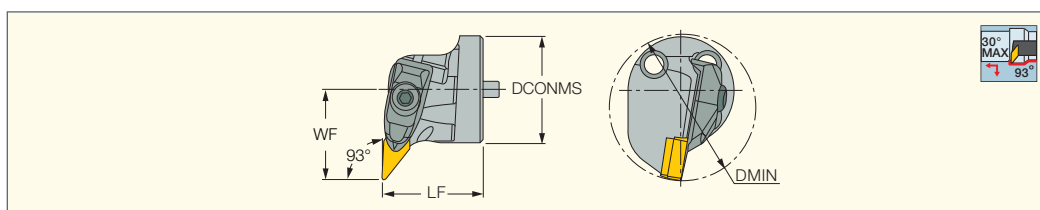
適合工具: AV-D (93頁) • C#-SH-E-JHP (630頁) • C#-SH-JHP (630頁) • SH-D (92頁) • SH-S#-N-AVC (90頁)

**ISOTURN**

**WHISPERLINE**  
ANTI-VIBRATION

**AVC-DVUNR/L**

交換式内径加工用ヘッド、  
ネガ、35°菱形チップ用



型番	WF	DCONMS	DMIN	LF	CSP <sup>(2)</sup>	MIID <sup>(3)</sup>
AVC-D40-DVUNR/L-16T <sup>(1)</sup>	34.00	40.00	56.00	38.00	1	VNMG 332-F3M

<sup>(1)</sup> D50シャンクに取付時のDMINは、表内数値+10mm、D60シャンクに取付時のDMINは、表内数値+20mm。

<sup>(2)</sup> 0 - クーラント穴なし、1 - クーラント穴付き

<sup>(3)</sup> マスターチップ

適合チップ: VNGG-M3N (210頁) • VNMG-F3M (164頁) • VNMG-F3P (163頁) • VNMG-M3M (164頁) • VNMG-TF (166頁) • VNMG/VNGG-NF (165頁)

適合工具: AV-D (93頁) • C#-SH-E-JHP (630頁) • C#-SH-JHP (630頁) • SH-D (92頁) • SH-S#-N-AVC (90頁)

**部品**

型番						
AVC-D40-DVUNL-16T	DLM 3V	SR 10402267	HW 4.0	KSP 5	T-15/5	SR 35080I
AVC-D40-DVUNR-16T	DLM 3V*	SR 10402267*	HW 4.0*	KSP 5*	T-15/5*	SR 35080I*

\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。

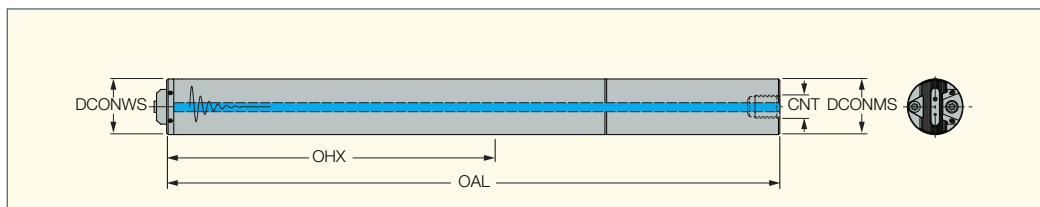
**WHISPERLINE**  
ANTI-VIBRATION

**Straight Shank**

**ISOTURN**

**AV-D-VH**

交換式旋削加工ヘッド用  
防振機構付ホルダー  
(クーラント穴付)



型番	DCONMS	DCONWS	OAL	OHX <sup>(1)</sup>	CNT	CP <sup>(2)</sup>
AV-D80-7D-C-VH	80.00	80.00	880.00	515.0	G3/4"	70
AV-D80-10D-C-VH	80.00	80.00	1200.00	755.0	G3/4"	70

• ホルダーは短く切断してご使用いただくことが可能です。詳細は下表をご参照ください。

<sup>(1)</sup> 最大突出し長さ

<sup>(2)</sup> 最大クーラント圧 (Bar)

適合工具: AVC-DDUNR/L-VH (98頁) • AVC-SDUCR/L-VH (98頁) • AVC-SVLCR/L-VH (98頁)

工具径	ホルダー加工後の最短寸法	
DCONMS (mm)	AV-D80-7D-C-VH	AV-D80-10D-C-VH
80	630	630



**ISOTURN**

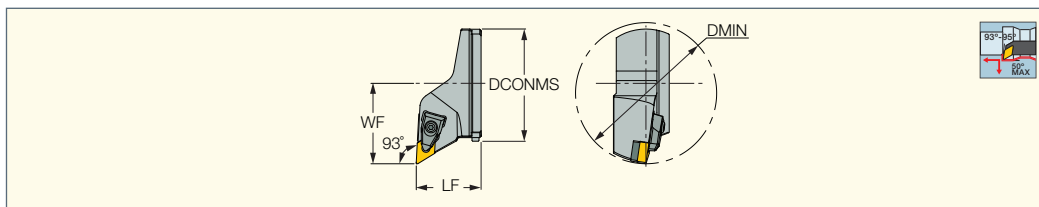
**WHISPERLINE**  
ANTI-VIBRATION

**AVC-DDUNR/L-VH**

交換式ボーリングヘッド

(Rクランプ)

ネガ、55°菱形チップ用



型番	WF	DCONMS	DMIN	LF	MIID <sup>(1)</sup>
AVC-D80-DDUNR/L-15T-VH	57.00	77.00	100.00	46.00	DNMG 442-F3M

(1) マスターチップ

適合チップ: DNGA-4 (CBN) (229頁) • DNGA(セラミック) (218頁) • DNMA (161頁) • DNMA (CBN) (228頁) • DNMG-F3M (157頁) • DNMG-F3P (156頁) • DNMG-F3S (157頁) • DNMG-GN (161頁) • DNMG-M3M (157頁) • DNMG-M3P (156頁) • DNMG-NF (158頁) • DNMG-NR (161頁) • DNMG-PF (159頁) • DNMG-WG (159頁) • DNMG/DNGG-PP (160頁) • DNMG/DNGG-TF (160頁) • DNMM-NM (162頁) • DNMM-R3P (162頁)

適合工具: AV-D-VH (97頁)

**部品**

型番								
AVC-D80-DDUNL-15T-VH	RDT 443	RDT 433	HW 3.0	SR 14-506	T-15/5	DSP 4	DLS 4	DLM 4

**ISOTURN**

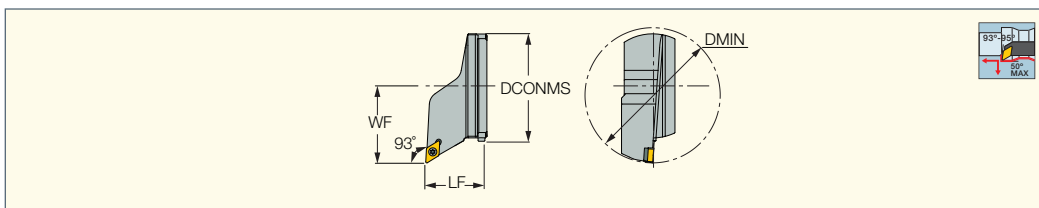
**WHISPERLINE**  
ANTI-VIBRATION

**AVC-SDUCR/L-VH**

交換式ボーリングヘッド

(Rクランプ)

ポジ、55°菱形チップ用



型番	WF	DCONMS	DMIN	LF	MIID <sup>(1)</sup>
AVC-D80-SDUCR/L-11T-VH	57.00	77.00	100.00	45.00	DCMT 11T304

(1) マスターチップ

適合チップ: DCET-WF (195頁) • DCGT-AF (213頁) • DCGT-AS (213頁) • DCGW/DCMW-2 (CBN) (230頁) • DCMT (CBN) (230頁) • DCMT (PCD) (222頁) • DCMT-14 (194頁) • DCMT-(サーメット) (192頁) • DCMT-F3P (190頁) • DCMT-M3M (191頁) • DCMT/DCGT (194頁) • DCMT/DCGT-PF (193頁) • DCMT/DCGT-SM (194頁)

適合工具: AV-D-VH (97頁)

**ISOTURN**

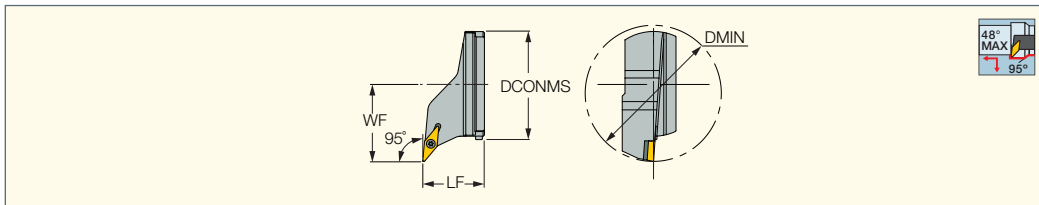
**WHISPERLINE**  
ANTI-VIBRATION

**AVC-SVLCR/L-VH**

交換式ボーリングヘッド

(Rクランプ)

ポジ、35°菱形チップ用



型番	WF	DCONMS	DMIN	LF	MIID <sup>(1)</sup>				
AVC-D80-SVLCR/L-16T-VH	57.00	77.00	100.00	45.00	VCMT 160404	T-15/5	SR 16-236 P	TVC 3-1P	SR TC-3P

(1) マスターチップ

適合チップ: VCGT (PCD) (223頁) • VCGT-AS (211頁) • VCGT-DW (PCD) (223頁) • VCGW-2 (CBN) (232頁) • VCMT (CBN) (222頁) • VCMT-14 (198頁) • VCMT-F3M (195頁) • VCMT-F3P (195頁) • VCMT-FPC-(サーメット) (196頁) • VCMT-M3M (196頁) • VCMT-SM (197頁) • VCMW (198頁)

適合工具: AV-D-VH (97頁)

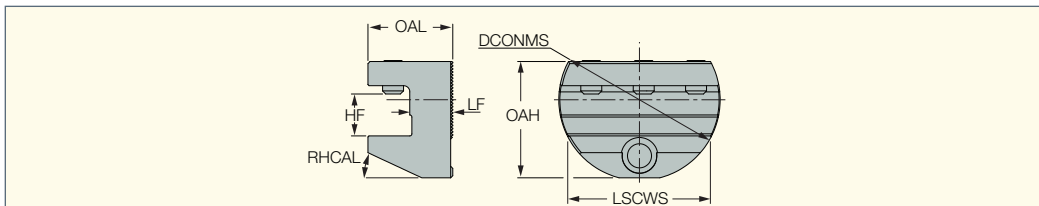
**ISOTURN**

**WHISPERLINE**  
ANTI-VIBRATION

**AVC-D80-VH**

直角タイプアダプター

外径加工用 角シャンク対応



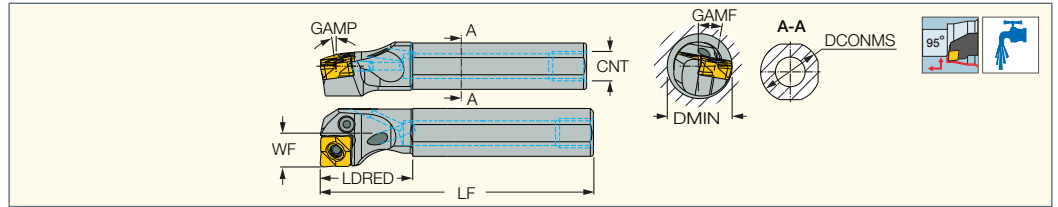
型番	LSCWS	OAH	DCONMS	LF	HF	OAL	RHCAL
AVC-D80-2020-80-VH	67.80	55.50	77.00	20.50	20.0	40.50	25.0

**部品**

型番	
AVC-D80-VH	SR M10X16 DIN913

**A-PCLXR/L**

内径加工用ホルダー  
(レバーロッククランプ)、  
CXMGチップ用



型番	DCONMS	LF	LDRED	WF	GAMP	GAMF	DMIN	CNT	適合チップ
A16Q PCLXR/L-09X	16.00	180.00	30.0	11.00	8.0	10.0	20.00	UNC 3/8"-16	CXMG 09..
A20R PCLXR/L-09X	20.00	200.00	30.0	13.00	5.0	10.0	25.00	UNC 3/8"-24	CXMG 09..
A25S PCLXR/L-09X	25.00	250.00	40.0	17.00	5.0	10.0	32.00	UNC 1/2"-20	CXMG 09..
A25R PCLXR/L-12X	25.00	200.00	40.0	17.00	6.0	9.0	32.00	UNF-2B 1/2"-20	CXMG 12..
A32T PCLXR/L-12X	32.00	300.00	48.0	22.00	6.0	9.0	40.00	UNF-2B 1/2"-20	CXMG 12..
A40U PCLXR/L-12X	40.00	350.00	50.0	27.00	6.0	10.0	50.00	UNF-2B 1/2"-20	CXMG 12..

適合チップ: CXMG-F3M (184頁) • CXMG-F3P (183頁) • CXMG-M3M (184頁) • CXMG-M3P (183頁)

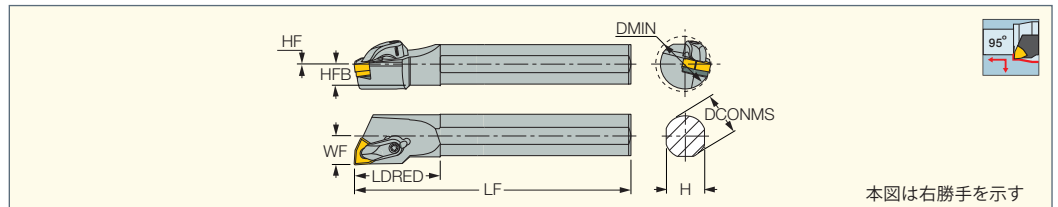
**部品**

型番								
A16Q PCLXR/L-09X	LR 3X SET	PL 16	SR M6XL11.5V	T-8/5				
A20R PCLXR/L-09X	LR 3X SET	PL 20	SR M6XL11.5V	T-8/5				
A25S PCLXR/L-09X	LR 3X SET	PL 25	SR M6XL11.5V	T-8/5				
A25R PCLXR/L-12X	LR 4MX	PL 25	SR 117-2010-S			HW 3.0		
A32T PCLXR/L-12X	LR 4MX	PL 32	SR 117-2010-S			HW 3.0		
A40U PCLXR/L-12X	LR 4X	PL 40	SR LCS 5			HW 3.0	TCNX 423	PN 3-4 SP 4

**ISOTURN**

**S-DWLNR/L**

内径加工用ボーリングバー  
(Rクランプ)、  
ネガ、トリゴンチップ用



型番	DCONMS	LF	LDRED	H	HFB	HF	WF	DMIN	適合チップ
S25T DWLNR/L-08	25.00	300.00	50.0	23.0	12.3	0.8	17.00	32.00	WNMG 0804
S32U DWLNR/L-08	32.00	350.00	55.0	29.0	15.8	1.3	22.00	40.00	WNMG 0804
S40V DWLNR/L-08	40.00	400.00	55.0	36.0	19.8	1.8	27.00	60.00	WNMG 0804

適合チップ: WNMG(サーメット) (136頁) • WNMG-F3S (138頁) • WNMG-F3P (135頁) • WNMG-M3P (135頁) • WNMG-F3M (137頁) • WNMG-M3M (138頁)  
• WNMG-TF (141頁) • WNMG-GN (141頁) • WNMG-NR (142頁) • WNMG-PP (140頁) • WNMG-VL (139頁) • WNMG-TNM (142頁) • WNMG-NF (139頁)  
• WNMM-NM (142頁) • WNMG-WF (140頁) • WNMA/WNMA-WG (143頁) • WNMG-WG (139頁) • WNGA(セラミック) (216頁) • WNGA-M3 (CBN) (224頁)  
• WNGA-MC/M6 (CBN) (224頁)

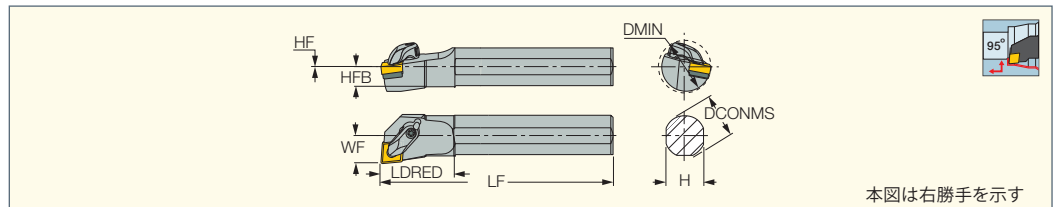
**部品**

型番					
S-DWLNR/L	TWN 423	SP 4	LCGR-4	SR 10400270-25.5	T-15/5

**ISOTURN**

**S-DCLNR/L**

内径加工用ボーリングバー  
(Rクランプ)、  
ネガ、80°菱形チップ用



型番	DCONMS	LF	LDRED	H	HFB	WF	DMIN	HF	適合チップ
S25R DCLNR-12	25.00	200.00	45.0	23.0	12.3	17.00	32.00	0.8	CNMG 1204..
S32T DCLNR/L-12	32.00	300.00	45.0	28.0	15.8	22.00	40.00	1.8	CNMG 1204..
S40U DCLNR/L-12	40.00	350.00	55.0	36.0	19.8	27.00	48.00	1.8	CNMG 1204..

適合チップ: CNGA-J(CBN) (226頁) • CNGG-J(CBN) (227頁) • CNMG(サーメット) (145頁) • CNMG-F3S (147頁) • CNMG-F3P (144頁) • CNMG-M3P (144頁)  
• CNMM-R3P (153頁) • CNMM-M4PW (152頁) • CNMG-F3M (146頁) • CNMG-M3M (146頁) • CNMG/CNGG-TF (150頁) • CNMG-GN (151頁) • CNMG-NR (151頁)  
• CNMG/CNGG-PP (150頁) • CNMG-VL (147頁) • CNMG/CNGG-SF (148頁) • CNMG-NF (148頁) • CNMG-WF (148頁) • CNMG-WG/NRW (149頁) • CNMA (149頁)  
• CNGA(セラミック) (217頁) • CNMG(セラミック) (216頁) • CNGA-2 (CBN) (226頁) • CNGA-4 (CBN) (225頁) • CNGG-M4HF/M4HM (CBN) (226頁)  
• CNMA-MW4 (CBN) (225頁) • CNMA-T/M1/WG (CBN) (225頁) • CNMA (PCD) (221頁)

**部品**

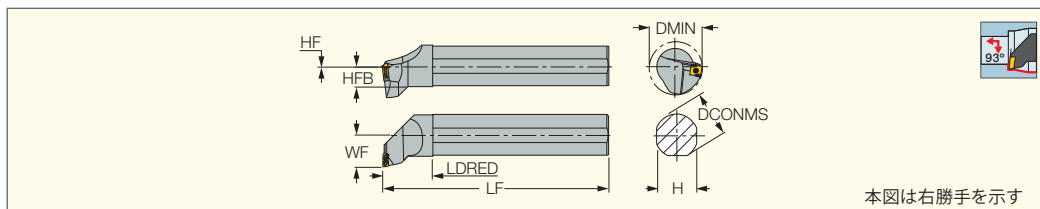
型番					
S-DCLNR/L	TCN 423	SP 4	LCGR-4	SR 10400270-25.5	T-15/5





**S-SLANR/L-TANG**

内径加工用ボーリングバー  
(スクリュークランプ)、  
高能率加工対応、  
縦置き4コーナー使いチップ用



本図は右勝手を示す

型番	DCONMS	LF	LDRED	H	HFB	WF	DMIN	HF	適合チップ
<b>S25T SLANR/L-11 TANG</b>	25.00	300.00	40.0	23.0	1.0	17.00	53.00	1.0	LNMX 1104..
<b>S32U SLANR-11 TANG</b>	32.00	350.00	45.0	30.0	1.0	22.00	53.00	1.0	LNMX 1104..
<b>S40V SLANR/L-11 TANG</b>	40.00	400.00	60.0	37.0	1.5	27.00	53.00	1.5	LNMX 1104..
<b>S50U SLANR/L-15 TANG</b>	50.00	350.00	60.0	47.0	1.5	37.00	85.00	1.5	LNMX 1506..

• 右勝手バーには左勝手チップとシート、左勝手バーには右勝手チップとシートをご使用ください。

• 最大切込ap(端面加工時) : LNMX 11 - 2.8 mm、LNMX 15 - 3.8mm

適合チップ: LNMX-HM (181頁) • LNMX-HT (180頁) • LNMX-WG (181頁)

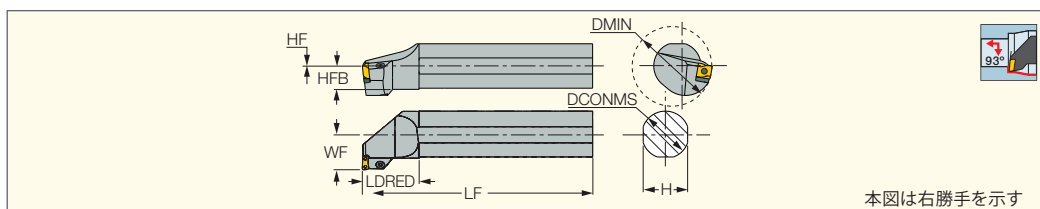
部品

型番							
<b>S25T SLANR/L-11 TANG</b>	TLN 11R/L-HTI	SR RS4	T-6/5	SR 34-550-C	BLD T10/S7		SW6-SD
<b>S32U SLANR-11 TANG</b>	TLN 11R/L-HTI	SR RS4	T-6/5	SR 34-550-C	BLD T10/S7		SW6-SD
<b>S40V SLANR/L-11 TANG</b>	TLN 11R/L-HTI	SR RS4	T-6/5	SR 34-550-C	BLD T10/S7		SW6-SD
<b>S50U SLANR/L-15 TANG</b>	TLN 15R/L-HTI	SR RS4	T-6/5	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T-SH	



**S-PLANR-TANG**

内径加工用ボーリングバー、  
(レバーロック)、  
高能率加工対応、  
縦置き4コーナー使いチップ用



本図は右勝手を示す

型番	DCONMS	LF	LDRED	H	HFB	WF	DMIN	HF	適合チップ
<b>S50U PLANR-15 TANG</b>	50.00	350.00	60.0	47.0	1.5	37.00	85.00	1.5	LNMX 1506...

• 右勝手バーには左勝手チップとシート、左勝手バーには右勝手チップとシートをご使用ください。

• 最大切込(端面加工時) : 3.8 mm.

適合チップ: LNMX-HM (181頁) • LNMX-HT (180頁) • LNMX-WG (181頁)

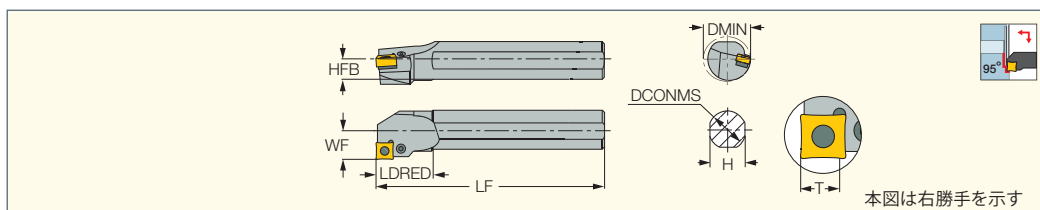
部品

型番						
<b>S50U PLANR-15 TANG</b>	TLN 15L-HTI	SR RS4	T-6/5	LR T15	SR TL-15	HW 3.5



**S-PQFNR/L**

内径加工用ボーリングバー  
(レバーロッククランプ)、  
QNMGチップ用



本図は右勝手を示す

型番	DCONMS	LF	LDRED	H	HFB	WF	T	DMIN	適合チップ
<b>S20Q PQFNR/L-09</b>	20.00	180.00	40.0	18.0	9.0	13.00	7.5	28.00	QNGM 0904...
<b>S32R PQFNR-09</b>	32.00	200.00	45.0	29.0	14.5	22.00	7.5	40.00	QNGM 0904...
<b>S25R PQFNL-12</b>	25.00	200.00	40.0	23.0	11.5	17.00	9.0	32.00	QNGM 1204...
<b>S32R PQFNR-12</b>	32.00	200.00	45.0	29.0	14.5	22.00	9.0	40.00	QNGM 1204...
<b>S40S PQFNL-12</b>	40.00	250.00	50.0	36.0	18.0	27.00	9.0	50.00	QNGM 1204...

適合チップ: QNGM-GN (183頁) • QNGM-NF (182頁) • QNGM-PP (182頁) • QNGM-TF (182頁)

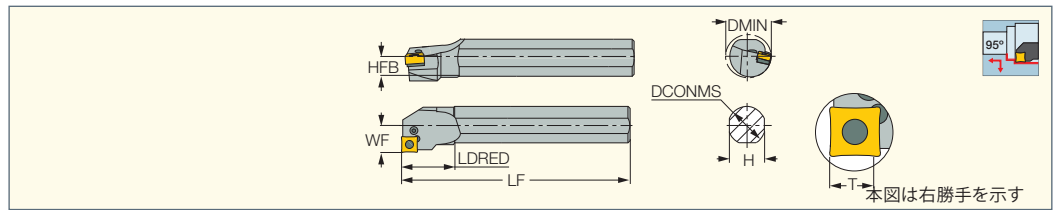
部品

型番						
<b>S20Q PQFNR/L-09</b>				LR 3S	SR 117-2016	HW 2.0
<b>S32R PQFNR-09</b>	TXC 322	SP 3	PN 3-4	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5
<b>S25R PQFNL-12</b>				LR 4M	SR 117-2011	HW 2.5/5
<b>S32R PQFNR-12</b>	TSN 423	SP 4	PN 3-4	LR 4	SR 117-2010	HW 3.0
<b>S40S PQFNL-12</b>	TSN 423	SP 4	PN 3-4	LR 4	SR 117-2010	HW 3.0

# ISOTURN

## S-PQLNR/L

内径加工用ボーリングバー  
(レバーロッククランプ)、  
QNMGチップ用



型番	DCONMS	LF	LDRED	H	HFB	WF	T	DMIN	適合チップ
S20S PQLNR/L-09	20.00	250.00	40.0	18.0	9.0	13.00	6.5	25.00	QNMG 0904
S25T PQLNR-09	25.00	300.00	40.0	23.0	11.5	17.00	6.5	32.00	QNMG 0904
S32U PQLNR-09	32.00	350.00	45.0	29.0	14.5	22.00	6.5	40.00	QNMG 0904
S25T PQLNR/L-12	25.00	300.00	40.0	23.0	11.5	17.00	8.5	32.00	QNMG 1204
S32U PQLNR/L-12	32.00	350.00	45.0	29.0	14.5	22.00	8.5	40.00	QNMG 1204
S40V PQLNR/L-12	40.00	400.00	50.0	36.0	18.0	27.00	8.5	50.00	QNMG 1204

適合チップ: QNMG-GN (183頁) • QNMG-NF (182頁) • QNMG-PP (182頁) • QNMG-TF (182頁)

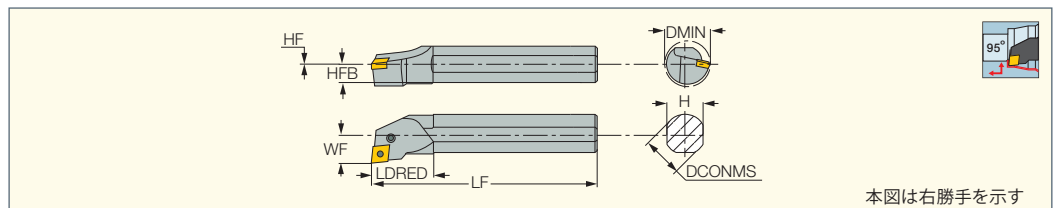
### 部品

型番						
S20S PQLNR/L-09				LR 3S	SR 117-2016	HW 2.0
S25T PQLNR-09				LR 3S	SR 117-2016	HW 2.0
S32U PQLNR-09	TXC 322	SP 3	PN 3-4	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5
S25T PQLNR/L-12				LR 4M	SR 117-2011	HW 2.5/5
S32U PQLNR/L-12	TSN 423	SP 4	PN 3-4	LR 4	SR 117-2010	HW 3.0
S40V PQLNR/L-12	TSN 423	SP 4	PN 3-4	LR 4	SR 117-2010	HW 3.0

# ISOTURN

## A/S-PCLNR/L

内径加工用ボーリングバー  
(レバーロッククランプ)、  
ネガ、80°菱形チップ用



型番	DCONMS	LF	LDRED	H	HFB	WF	HF	CSP <sup>(1)</sup>	DMIN	適合チップ
A25R PCLNR/L-12	25.00	200.00	40.0	23.0	11.5	17.00	0.0	1	32.00	CNMG 1204..
S25S PCLNR/L-12	25.00	250.00	48.0	23.0	11.5	17.00	0.0	0	32.00	CNMG 1204..
A32T PCLNR/L-12	32.00	300.00	45.0	30.0	14.5	22.00	-0.5	1	40.00	CNMG 1204..
S32T PCLNR/L-12	32.00	300.00	51.0	30.0	14.5	22.00	-0.5	0	40.00	CNMG 1204..
S40U PCLNR/L-12	40.00	350.00	51.0	36.0	18.0	27.00	0.0	0	49.00	CNMG 1204..
S50W PCLNR-19	50.00	450.00	70.0	47.0	23.5	35.00	0.0	0	63.00	CNMG 1906..

• S - 鋼シャンク、A - 切削油穴付鋼シャンク

<sup>(1)</sup> 0 - クーラント穴なし、1 - クーラント穴付き

適合チップ: CNGA-J(CBN) (226頁) • CNGG-J(CBN) (227頁) • CNMG(サーメット) (145頁) • CNMG-F3S (147頁) • CNMG-F3P (144頁) • CNMG-M3P (144頁) • CNMM-R3P (153頁) • CNMM-M4PW (152頁) • CNMG-F3M (146頁) • CNMG-M3M (146頁) • CNMG-R3M (147頁) • CNMG/CNGG-TF (150頁) • CNMG-GN (151頁) • CNMG-NR (151頁) • CNMG/CNGG-PP (150頁) • CNMG-VL (147頁) • CNMG/CNGG-SF (148頁) • CNMG-NF (148頁) • CNMG-WF (148頁) • CNMG-WG/NRW (149頁) • CNMS-12 (214頁) • CNMM-H3P (153頁) • CNMM-H4P (153頁) • CNMA (149頁) • CNGA(セラミック) (217頁) • CNMG(セラミック) (216頁) • CNGA-2 (CBN) (226頁) • CNGA-4 (CBN) (225頁) • CNGG-M4HF/M4HM (CBN) (226頁) • CNMA-MW4 (CBN) (225頁) • CNMA-T/M1/WG (CBN) (225頁) • CNMA (PCD) (221頁)

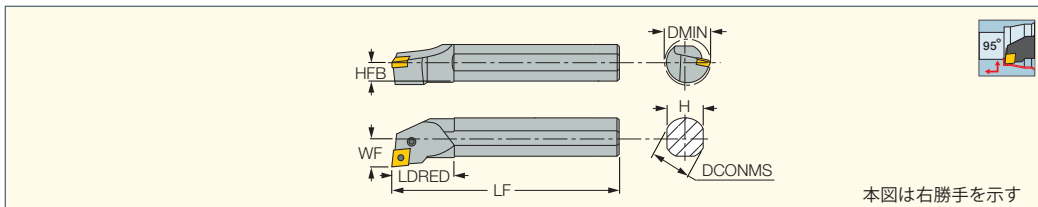
### 部品

型番								
A25R PCLNR/L-12				LR 4M	SR 117-2011	HW 2.5/5	HW 2.0	PL 25
S25S PCLNL-12				LR 4M	SR 117-2011	HW 2.5/5	HW 2.5	
S25S PCLNR-12				LR 4M	SR 117-2011	HW 2.5/5		
A32T PCLNR/L-12	TCN 423	SP 4	PN 3-4	LR 4	SR 117-2010	HW 2.0	HW 3.0	PL 32
S32T PCLNR/L-12	TCN 423	SP 4	PN 3-4	LR 4	SR 117-2010	HW 3.0		
S40U PCLNR/L-12	TCN 423	SP 4	PN 3-4	LR 4	SR 117-2010	HW 3.0		
S50W PCLNR-19	TCN 63	SP 66		LR 6	SR 10402352	HW 4.0		



# HELITURN LD

**A/S-PCLNR/L-X/G**  
 内径加工用ボーリングバー  
 (レバーロッククランプ)、  
 ネガ、80°菱形チップ用



本図は右勝手を示す

型番	DCONMS	LF	LDRED	H	HFB	WF	DMIN	CSP <sup>(1)</sup>	適合チップ
<b>A16M PCLNR/L-09G</b>	16.00	150.00	30.0	15.0	7.5	11.00	21.00	1	CNMG 0904..
<b>A20Q PCLNR/L-09G</b>	20.00	180.00	30.0	18.0	9.0	13.00	25.00	1	CNMG 0904..
<b>A25R PCLNR/L-09X</b>	25.00	200.00	35.0	23.0	11.5	17.00	32.00	1	CNMX 0906, CNMG 0904
<b>A32S PCLNR/L-09X</b>	32.00	250.00	40.0	29.0	14.5	22.00	40.00	1	CNMX 0906, CNMG 0904
<b>A25R PCLNR/L-12X</b>	25.00	200.00	51.0	23.0	11.5	21.00	50.00	1	CNMX 1207, CNMG 1204
<b>A32S PCLNR/L-12X</b>	32.00	250.00	51.0	29.0	14.5	21.00	54.00	1	CNMX 1207, CNMG 1204
<b>S50W PCLNR-16X</b>	50.00	450.00	70.0	47.0	23.5	35.00	63.00	0	CNMX 1607, CNMG 1606

• S - 鋼シャンク、A - 切削油穴付鋼シャンク

(1) 0 - クーラント穴なし、1 - クーラント穴付き

適合チップ: CNGA-J(CBN) (226頁) • CNGG-J(CBN) (227頁) • CNMX-M3N (209頁) • CNMG-F3S (147頁) • CNMX-M3/4MW (152頁) • CNMX-M3/4PW (152頁)

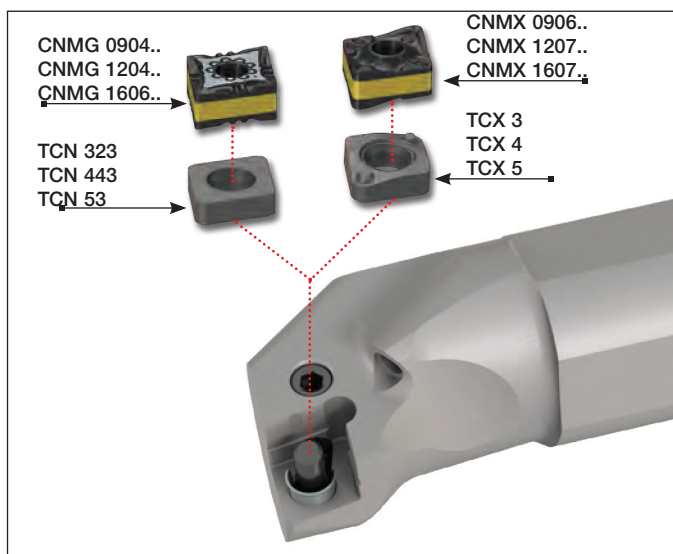
• CNMG-F3P (144頁) • CNMG-M3P (144頁) • CNMG-F3M (146頁) • CNMG-M3M (146頁) • CNMG-R3M (147頁) • CNMM-R3P (153頁) • CNGA-2 (CBN) (226頁)

• CNGA-4 (CBN) (225頁) • CNGA(セラミック) (217頁) • CNGG-M4HF/M4HM (CBN) (226頁) • CNMA (149頁) • CNMA (PCD) (221頁) • CNMA-MW4 (CBN) (225頁)

• CNMA-T/M1/WG (CBN) (225頁) • CNMG(セラミック) (216頁) • CNMG-GN (151頁) • CNMG-MR (151頁) • CNMG-NF (148頁) • CNMG-NR (151頁) • CNMG-VL (147頁)

• CNMG-WF (148頁) • CNMG-WG/NRW (149頁) • CNMG/CNGG-PP (150頁) • CNMG/CNGG-SF (148頁) • CNMG/CNGG-TF (150頁) • CNMS-12 (214頁)

• CNGG-F3N (209頁) • CNMG(サーメット) (145頁)



## 部品

型番									
<b>A16M PCLNR/L-09G<sup>(1)</sup></b>					LR 3S	SR 117-2009	HW 2.0	PL 16	
<b>A20Q PCLNR/L-09G<sup>(1)</sup></b>					LR 3S	SR 117-2009	HW 2.0	PL 20	
<b>A25R PCLNR/L-09X<sup>(2)</sup></b>	TCX 3	TCN 323	SP 3	PN 3-4	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5	PL 25	
<b>A32S PCLNR/L-09X<sup>(2)</sup></b>	TCX 3	TCN 323	SP 3	PN 3-4	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5	PL 32	
<b>A25R PCLNR/L-12X<sup>(3)</sup></b>	TCX 4	TCN 443	SP 4	PN 3-4L	LR 4DH	SR 117-2010	HW 3.0	PL 25	LR 4DHTL (MR INJ)*
<b>A32S PCLNR/L-12X<sup>(3)</sup></b>	TCX 4	TCN 443	SP 4	PN 3-4L	LR 4DH	SR 117-2010	HW 3.0	PL 32	LR 4DHTL (MR INJ)*
<b>S50W PCLNR-16X<sup>(4)</sup></b>	TCX 5*	TCN 53	SP 5		LR 5	SR LCS 5	HW 3.0		

\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。

(1) CNMG 0904..チップ専用

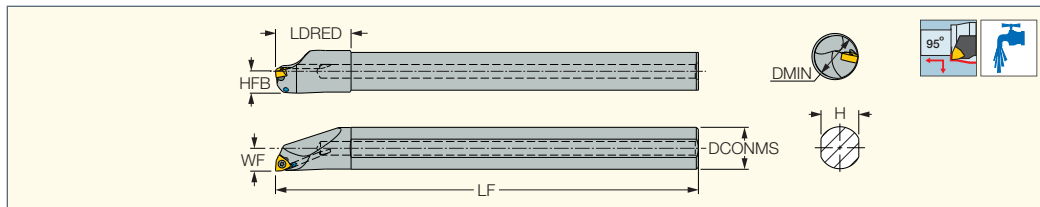
(2) CNMX 0906..チップ用TCX 3シート、CNMG 0904..チップ用TCN 323シートが付属致します。

(3) CNMX 1207..チップ用TCX 4シート、CNMG 1204..チップ用TCN 443シートが付属致します。

(4) CNMX 1607..チップ用TCX 5シート、CNMG 1606..チップ用TCN 53シートが付属致します。



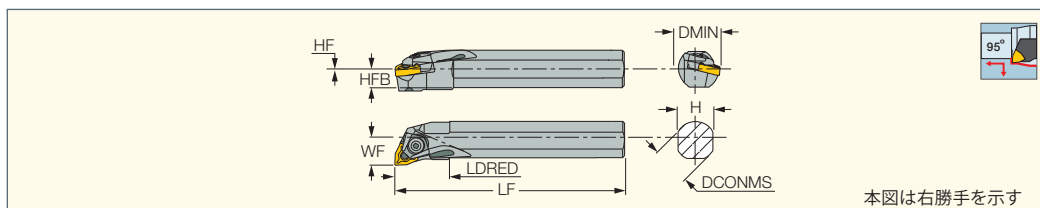
**A/E-SWLNRL/L-04**  
内径加工用ボーリングバー  
(スクリュークランプ)、  
(小径加工対応)  
WNGPチップ用



型番	DCONMS	LF	LDRED	H	HFB	WF	DMIN	適合チップ		
A10K SWLNRL/L-04	10.00	125.00	20.0	9.0	5.5	6.00	12.00	WNGP 04	SR 34-514	T-7F
A12M SWLNRL/L-04	12.00	150.00	24.0	11.0	6.5	7.00	14.00	WNGP 04	SR 34-514	T-7F
A16Q SWLNRL/L-04	16.00	180.00	32.0	15.0	8.5	9.00	18.00	WNGP 04	SR 34-514	T-7F
A20R SWLNRL/L-04	20.00	200.00	36.0	18.0	10.5	11.00	22.00	WNGP 04	SR 34-514	T-7F
E10M SWLNRL/L-04	10.00	150.00	25.0	9.0	5.5	6.00	12.00	WNGP 04	SR 34-514	T-7F
E12Q SWLNRL/L-04	12.00	180.00	27.0	11.0	6.5	7.00	14.00	WNGP 04	SR 34-514	T-7F
E16R SWLNRL/L-04	16.00	200.00	32.0	15.0	8.5	9.00	18.00	WNGP 04	SR 34-514	T-7F
E20S SWLNRL/L-04	20.00	250.00	36.0	18.0	10.5	11.00	22.00	WNGP 04	SR 34-514	T-7F

• 右勝手ホルダーには左勝手チップ、左勝手ホルダーには右勝手チップをご使用ください。  
• A - 切削油穴付鋼シャンク、E - 切削油穴付超硬シャンク  
適合チップ: WNGP-F2M (137頁) • WNGP-F2P (135頁)

**A/S-MWLNRL/L-W**  
内径加工用ボーリングバー  
(ウェッジクランプ)、  
両面使い、トリゴンチップ用



型番	DCONMS	LF	LDRED	H	HFB	WF	DMIN	HF	CSP <sup>(2)</sup>	適合チップ
A20 MWLNRL/L-06W-AD <sup>(1)</sup>	20.00	100.00	28.0	18.0	9.0	13.00	25.00	0.0	1	WNMG 06T3
A20Q MWLNRL/L-06W	20.00	180.00	28.0	18.0	9.2	13.00	25.00	0.2	1	WNMG 06T3
A25R MWLNRL/L-06W	25.00	200.00	34.0	23.0	11.7	17.00	32.00	0.2	1	WNMG 06T3
A32S MWLNRL/L-06W	32.00	250.00	28.0	29.0	14.7	19.00	36.00	0.2	1	WNMG 06T3
S20S MWLNRL/L-06W	20.00	250.00	28.0	18.0	9.2	13.00	25.00	0.2	0	WNMG 06T3
S25T MWLNRL-06W	25.00	300.00	28.0	23.0	11.7	17.00	32.00	0.2	0	WNMG 06T3
S25T MWLNRL-06W	25.00	300.00	28.0	23.0	11.7	17.00	32.00	0.2	0	WNMG 06T3
S32U MWLNRL-06W	32.00	350.00	40.0	29.0	14.7	19.00	36.00	0.2	0	WNMG 06T3
S32U MWLNRL-06W	32.00	350.00	28.0	29.0	14.7	19.00	36.00	0.2	0	WNMG 06T3
A25R MWLNRL/L-08W	25.00	200.00	40.0	23.0	11.7	17.00	32.00	0.2	1	WNMG 0804
A25 MWLNRL-08W-AD <sup>(1)</sup>	25.00	120.00	35.0	23.0	11.7	17.00	32.00	0.2	1	WNMG 0804
A32S MWLNRL/L-08W	32.00	250.00	45.0	29.0	14.7	22.00	40.00	0.2	1	WNMG 0804
A40T MWLNRL/L-08W	40.00	300.00	50.0	36.0	18.2	27.00	50.00	0.2	1	WNMG 0804
S25T MWLNRL/L-08W	25.00	300.00	35.0	23.0	11.7	17.00	32.00	0.2	0	WNMG 0804
S32U MWLNRL/L-08W	32.00	350.00	45.0	28.0	14.7	22.00	40.00	0.7	0	WNMG 0804
S40V MWLNRL/L-08W	40.00	400.00	50.0	36.0	18.2	27.00	50.00	0.2	0	WNMG 0804
S50V MWLNRL/L-13W	50.00	400.00	63.0	47.0	23.5	35.00	63.00	0.0	0	WNMG 1306

• S - 鋼シャンク、A - 切削油穴付鋼シャンク  
<sup>(1)</sup> 型番末尾“-AD” : ショートタイプホルダー  
<sup>(2)</sup> 0 - クーラント穴なし、1 - クーラント穴付き  
適合チップ: WNMG-F3P (135頁) • WNMG-M3P (135頁) • WNMG-F3S (138頁) • WNMG-F3M (137頁) • WNMG-M3M (138頁) • WNMM-NM (142頁)  
• WNMG-TF (141頁) • WNMG-GN (141頁) • WNMG-NR (142頁) • WNMG-PP (140頁) • WNMG-VL (139頁) • WNMG-TNM (142頁) • WNMG-SF (138頁)  
• WNMG-NF (139頁) • WNMG-WF (140頁) • WNMA/WNMA-WG (143頁) • WNMG-WG (139頁) • WNGA(セラミック) (216頁) • WNGA-M3 (CBN) (224頁)  
• WNGA-MC/M6 (CBN) (224頁) • WNMG(サーメット) (136頁) • WNGG-F3N (209頁)

**部品**

型番										
A20 MWLNRL/L-06W-AD			ZNW 3WI	LC 250 SET 1					HW 2.5	PL 20
A20Q MWLNRL/L-06W			ZNW 3WI	LC 250 SET 1					HW 2.5	PL 20
A25R MWLNRL/L-06W	IWSN 322W	IWSN 3-2W <sup>(a)*</sup>	ZNW 3W	LC 250 SET 1					HW 2.5	PL 25
A32S MWLNRL/L-06W	IWSN 322W	IWSN 3-2W <sup>(a)*</sup>	ZNW 3W	LC 250 SET 1					HW 2.5	PL 32
S20S MWLNRL/L-06W			ZNW 3WI	LC 250 SET 1					HW 2.5	
S25T MWLNRL/L-06W	IWSN 322W	IWSN 3-2W <sup>(a)*</sup>	ZNW 3W	LC 250 SET 1					HW 2.5	
S32U MWLNRL/L-06W	IWSN 322W	IWSN 3-2W <sup>(a)*</sup>	ZNW 3W	LC 250 SET 1					HW 2.5	
A25R MWLNRL/L-08W	TWN 423		ZNW-4WI	LC 252 SET 2					HW 3.0	PL 25
A25 MWLNRL-08W-AD	TWN 423		ZNW-4WI	LC 252 SET 2					HW 3.0	PL 25
A32S MWLNRL/L-08W	TWN 423		ZNW-4WI	LC 252 SET 1					HW 3.0	PL 32
A40T MWLNRL/L-08W	IWSN 433	IWSN 433M <sup>(b)*</sup>	ZNW 4W	LC 252 SET 1					HW 3.0	PL 40
S25T MWLNRL/L-08W	TWN 423		ZNW-4WI	LC 252 SET 2					HW 3.0	
S32U MWLNRL/L-08W	TWN 423		ZNW-4WI	LC 252 SET 1					HW 3.0	
S40V MWLNRL/L-08W	IWSN 433	IWSN 433M <sup>(b)*</sup>	ZNW 4W	LC 252 SET 1					HW 3.0	
S50V MWLNRL-13W	IWSN 635		ZNW 6W		LC 253	SPR 17-362	WA M8	HW 4P		
S50V MWLNRL-13W	IWSN 635		ZNW 6W		LC 253	SPR 17-362	WA M8	HW 4P		

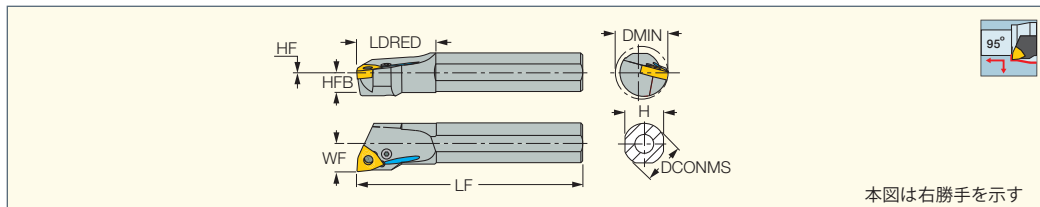
\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。  
<sup>(a)</sup> シートをIWSN 3-2Wに交換することで、WNMG 0604..チップを使用可能です。  
<sup>(b)</sup> WNMG 0804..TNMチップ使用時は、シートをIWSN 433Mに交換してください。



## ISOTURN

### A/S-PWLNRL/L

内径加工用ボーリングバー  
(レバーロッククランプ)、  
両面使い、トリゴンチップ用



本図は右勝手を示す

型番	DCONMS	LF	LDRED	H	HFB	WF	DMIN	HF	CSP <sup>(1)</sup>	適合チップ
A16M PWLNRL/L-06	16.00	150.00	27.0	15.0	8.0	11.00	20.00	0.5	1	WNMG 06T3
A20Q PWLNRL/L-06	20.00	180.00	36.0	18.0	9.2	13.00	25.00	0.2	1	WNMG 06T3
A25R PWLNRL/L-06	25.00	200.00	35.0	23.0	11.7	17.00	32.00	0.2	1	WNMG 06T3
S16Q PWLNRL/L-06	16.00	180.00	27.0	15.0	8.0	11.00	20.00	0.5	0	WNMG 06T3
S20R PWLNRL/L-06	20.00	200.00	36.0	18.0	9.0	13.00	27.00	0.0	0	WNMG 06T3
S25S PWLNRL/L-06	25.00	250.00	40.4	23.0	11.5	17.00	32.00	0.0	0	WNMG 06T3
S32T PWLNRL-06	32.00	300.00	50.0	29.0	14.5	19.00	39.00	0.0	0	WNMG 06T3
A25R PWLNRL-08	25.00	200.00	47.0	23.0	11.5	17.00	32.00	0.5	1	WNMG 0804
A25R PWLNRL-08	25.00	200.00	47.5	23.0	11.7	17.00	32.00	0.2	1	WNMG 0804
A32S PWLNRL/L-08	32.00	250.00	50.0	28.0	14.7	22.00	39.00	0.7	1	WNMG 0804
S25S PWLNRL/L-08	25.00	250.00	47.0	23.0	11.5	17.00	32.00	0.0	0	WNMG 0804
S32T PWLNRL/L-08	32.00	300.00	50.0	29.0	14.5	22.00	39.00	0.0	0	WNMG 0804
S40U PWLNRL/L-08	40.00	350.00	59.0	36.0	18.0	27.00	49.00	0.0	0	WNMG 0804

・ S - 鋼シャンク、A - 切削油穴付鋼シャンク

(1) 0 - クーラント穴なし、1 - クーラント穴付き

適合チップ: WNMG-F3S (138頁) • WNMG-F3P (135頁) • WNMG-M3P (135頁) • WNMG-F3M (137頁) • WNMG-M3M (138頁) • WNMG-TF (141頁)

• WNMG-GN (141頁) • WNMG-NR (142頁) • WNMG-PP (140頁) • WNMG-VL (139頁) • WNMG-TNM (142頁) • WNMG-SF (138頁) • WNMG-NF (139頁)

• WNMG-M3M (138頁) • WNMG-M3P (135頁) • WNMG-NF (139頁) • WNMG-PP (140頁) • WNMG-TF (141頁) • WNMG-WF (140頁) • WNMG-WG (139頁)

• WNGA-MC/M6 (CBN) (224頁) • WNMG(サーメット) (136頁)

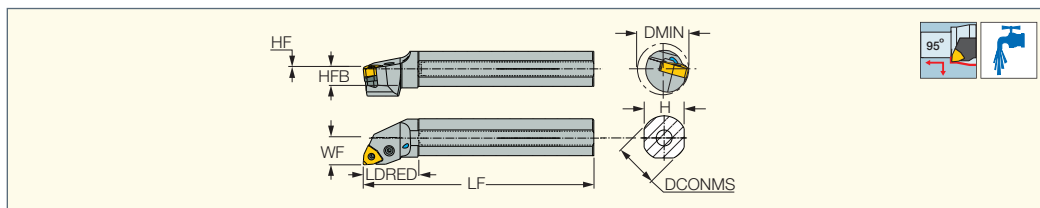
## 部品

型番							
A16M PWLNRL/L-06				LR 3S	SR 117-2009	PL 16	HW 2.0/5
A20Q PWLNRL/L-06	TWN 322	SP 3	PN 3-4	LR 3W	SR 117-2014	PL 20	HW 2.5/5
A25R PWLNRL/L-06	TWN 322	SP 3	PN 3-4	LR 3	SR 117-2014	PL 25	HW 2.5/5
S16Q PWLNRL/L-06				LR 3S	SR 117-2009		HW 2.0/5
S20R PWLNRL/L-06	TWN 322	SP 3	PN 3-4	LR 3W	SR 117-2014		HW 2.5/5
S25S PWLNRL/L-06	TWN 322	SP 3	PN 3-4	LR 3	SR 117-2014		HW 2.5/5
S32T PWLNRL-06	TWN 322	SP 3	PN 3-4	LR 3	SR 117-2014		HW 2.5/5
A25R PWLNRL/L-08				LR 4M	SR 117-2011	PL 25	HW 2.5/5
A32S PWLNRL/L-08	TWN 423	SP 4	PN 3-4	LR 4	SR 117-2010	PL 32	HW 3.0
S25S PWLNRL/L-08				LR 4M	SR 117-2011		HW 2.5/5
S32T PWLNRL/L-08	TWN 423	SP 4	PN 3-4	LR 4	SR 117-2010		HW 3.0
S40U PWLNRL/L-08	TWN 423	SP 4	PN 3-4	LR 4	SR 117-2010		HW 3.0

## HELITURN LD

### A-PWLNRL/L-X/G

内径加工用ボーリングバー  
(レバーロッククランプ)、  
両面使い、トリゴンチップ用、  
(クーラント穴付)



型番	DCONMS	H	HFB	LF	LDRED	WF	DMIN	HF	適合チップ
A16M PWLNRL/L-06G <sup>(1)</sup>	16.00	15.0	8.0	150.00	30.0	11.00	25.00	0.5	WNMG 0604
A20Q PWLNRL/L-06G <sup>(1)</sup>	20.00	18.0	9.2	180.00	35.0	13.00	25.00	0.2	WNMG 0604
A25R PWLNRL-06G <sup>(1)</sup>	25.00	23.0	11.5	200.00	35.0	17.00	32.00	0.0	WNMG 0604
A32S PWLNRL-06G <sup>(1)</sup>	32.00	29.0	14.5	250.00	48.0	22.00	40.00	0.0	WNMG 0604
A32S PWLNRL/L-08X <sup>(2)</sup>	32.00	29.0	14.5	250.00	51.0	21.00	54.00	0.0	WNMX 0807, WNMG 0804

(1) WNMG 0604チップ専用

(2) WNMX 0807..チップ用TWX 4シート、WNMG 0804..チップ用TWN 443シートが付属致します。

適合チップ: WNGG-F3N (209頁) • WNMMA/WNMA-WG (143頁) • WNMG-F3M (137頁) • WNMG-F3P (135頁) • WNMG-F3S (138頁) • WNMG-GN (141頁)

• WNMG-M3M (138頁) • WNMG-M3P (135頁) • WNMG-NF (139頁) • WNMG-PP (140頁) • WNMG-TF (141頁) • WNMG-WF (140頁) • WNMG-WG (139頁)

• WNMX-M3/4MW (143頁) • WNMX-M3/4PW (143頁)

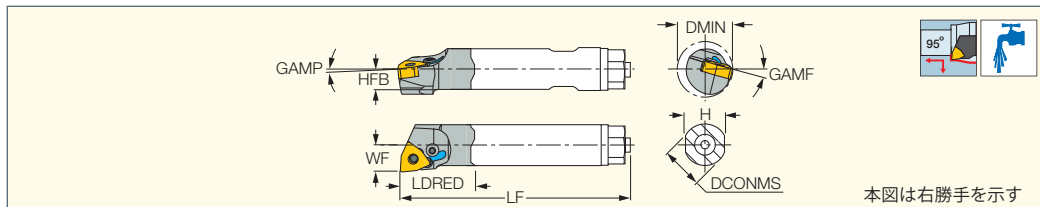
## 部品

型番									
A16M PWLNRL/L-06G					LR 3S	SR 117-2009	PL 16	HW 2.0	
A20Q PWLNRL/L-06G					LR 3S	SR 117-2009	PL 20	HW 2.0	
A25R PWLNRL-06G		TWN 3	SP 3	PN 3-4	LR 3W	SR 117-2014	PL 25	HW 2.5	
A32S PWLNRL-06G		TWN 3	SP 3	PN 3-4	LR 3W	SR 117-2014	PL 32	HW 2.5	
A32S PWLNRL/L-08X	TWX 4	TWN 443	SP 4	PN 3-4L	LR 4DH	SR 117-2010	PL 32	HW 3.0	LR 4DHTL (MR INJ)*

\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。

**E-PWLNLR/L-HEAD**

超硬シャンク対応、  
交換式 内径加工用ヘッド  
(レバーロックランプ)、  
ネガ、トリゴンチップ用



型番	DCONMS	LF	LDRED	H	HFB	WF	GAMP	GAMF	DMIN	適合チップ
<b>E16 PWLNLR-06 HEAD</b>	16.00	200.00	37.0	15.0	8.0	11.00	-14.0	-6.0	20.00	WNMG/WNMG 06T3

適合チップ: WNMG(サーメット) (136頁) • WNMG-M3P (135頁) • WNMG-TF (141頁) • WNMG-GN (141頁) • WNMG-PP (140頁) • WNMG-VL (139頁)  
• WNMG-SF (138頁) • WNMG-NF (139頁) • WNMA/WNMA-WG (143頁) • WNMG-WG (139頁)

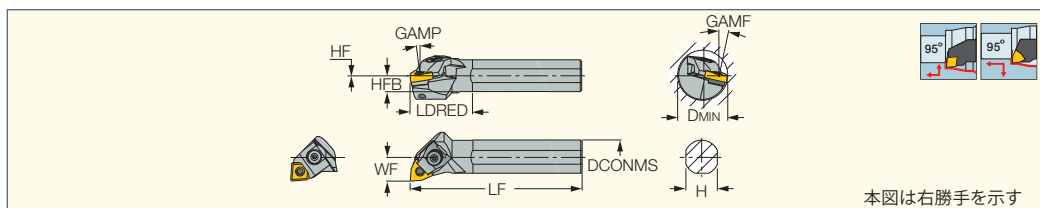
**部品**

型番			
<b>E-PWLNLR/L-HEAD</b>	LR 3S	SR 117-2009	HW 2.0/5

**MULTI-WEDGE**

**S-MULNR-MW**

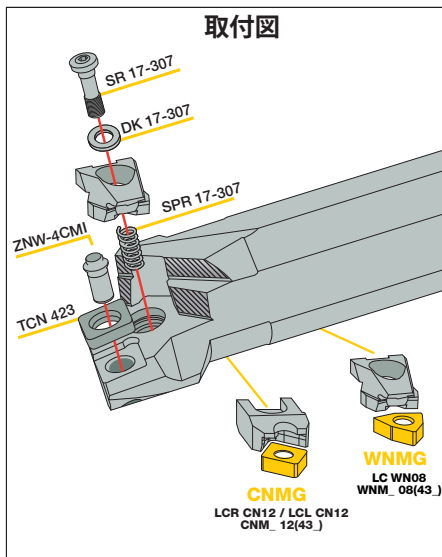
内径加工用ボーリングバー  
(マルチウェッジ)、  
ネガ、80°菱形/トリゴンチップ用



型番	DCONMS	LF	LDRED	H	HFB	WF	HF	GAMP	GAMF	DMIN	適合チップ
<b>S25T MULNR-12MW</b>	25.00	300.00	45.0	23.0	11.6	17.00	-11.4	-6.0	-12.0	36.00	WM..0804/CN..1204

\* クランプウェッジは、WNMGチップ用のみ付属致します。

適合チップ: CNGA-J(CBN) (226頁) • CNGG-J(CBN) (227頁) • CNMG(サーメット) (145頁) • CNMG-F3S (147頁) • WNMG(サーメット) (136頁) • WNMG-F3S (138頁)  
• WNMG-F3P (135頁) • WNMG-M3P (135頁) • WNMG-F3M (137頁) • WNMG-M3M (138頁) • WNMG-TF (141頁) • WNMG-GN (141頁) • WNMG-NR (142頁)  
• WNMG-PP (140頁) • WNMG-VL (139頁) • WNMG-TNM (142頁) • WNMG-NF (139頁) • WNMM-NM (142頁) • WNMG-WF (140頁) • WNMA/WNMA-WG (143頁)  
• WNMG-WG (139頁) • WNGA(セラミック) (216頁) • WNGA-M3 (CBN) (224頁) • WNGA-MC/M6 (CBN) (224頁) • CNMG-F3P (144頁) • CNMG-M3P (144頁)  
• CNMM-R3P (153頁) • CNMM-M4PW (152頁) • CNMG-F3M (146頁) • CNMG-M3M (146頁) • CNMG/CNGG-TF (150頁) • CNMG-GN (151頁) • CNMG-NR (151頁)  
• CNMG/CNGG-PP (150頁) • CNMG-VL (147頁) • CNMG/CNGG-SF (148頁) • CNMG-NF (148頁) • CNMG-WF (148頁) • CNMG-WG/NRW (149頁) • CNMA (149頁)  
• CNGA(セラミック) (217頁) • CNMG(セラミック) (216頁) • CNGA-2 (CBN) (226頁) • CNGA-4 (CBN) (225頁) • CNGG-M4HF/M4HM (CBN) (226頁)  
• CNMA-MW4 (CBN) (225頁) • CNMA-T/M1/WG (CBN) (225頁) • CNMA (PCD) (221頁)



**部品**

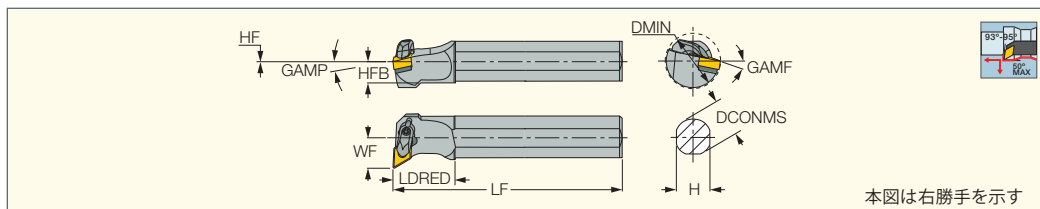
型番								
<b>S-MULNR-MW</b>	TCN 423	ZNW 4CMI	LC WN08	LCR CN12*	SR 17-307	SPR 17-307	DK 17-307	HW 3.0

\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。



**ISOTURN****S-DDUNR/L**

内径加工用ボーリングバー  
(Rクランプ)、  
ネガ、55°菱形チップ用



本図は右勝手を示す

型番	DCONMS	LF	LDRED	H	HFB	WF	DMIN	HF	GAMP	GAMF	適合チップ
<b>S32T DDUNR/L-15</b>	32.00	300.00	45.0	29.0	15.8	22.00	42.00	1.3	-6.0	-11.0	DNMG 1506
<b>S40U DDUNR/L-15</b>	40.00	350.00	50.0	36.0	19.8	27.00	48.00	1.8	-6.0	-10.0	DNMG 1506

適合チップ: DNGA-J(CBN) (229頁) • DNMG-F3S (157頁) • DNMG-F3P (156頁) • DNMG-M3P (156頁) • DNMX-M3P (162頁) • DNMM-R3P (162頁)  
 • DNMG(サーメット) (158頁) • DNMG-F3M (157頁) • DNMG-M3M (157頁) • DNMG/DNGG-TF (160頁) • DNMG-GN (161頁) • DNMG-NR (161頁)  
 • DNMG/DNGG-PP (160頁) • DNMG-VL (160頁) • DNMG-PF (159頁) • DNMG-NF (158頁) • DNMM-NM (162頁) • DNMA (161頁) • DNGA(セラミック) (218頁)  
 • DNGA-2 (CBN) (229頁) • DNGA-4 (CBN) (229頁) • DNGG-M4HF/M4HM (CBN) (230頁) • DNMA (CBN) (228頁)

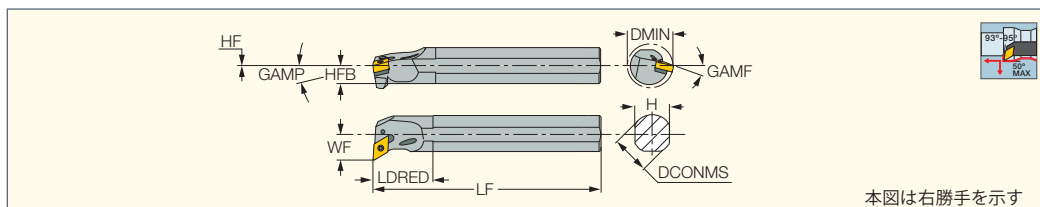
**部品**

型番							
<b>S-DDUNR/L</b>	TDN 422 <sup>(a)</sup>	TDN 432 <sup>(b)*</sup>	SP 4	LCGR-4	SR 10400270-25.5	T-15/5	

\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。

<sup>(a)</sup> DNMG 1506..チップ用<sup>(b)</sup> DNMG 1504..チップ用**ISOTURN****A/S-PDUNR/L**

内径加工用ボーリングバー  
(レバーロッククランプ)、  
ネガ、55°菱形チップ用



本図は右勝手を示す

型番	DCONMS	LF	LDRED	H	HFB	HF	WF	GAMP	GAMF	DMIN	CSP <sup>(1)</sup>	適合チップ
<b>A20Q PDUNR/L-11</b>	20.00	180.00	35.0	18.0	9.2	0.2	16.00	-6.0	-14.0	27.00	1	DNMG 1104
<b>A25R PDUNR/L-11</b>	25.00	200.00	40.0	23.0	11.5	0.0	17.00	-6.0	-13.0	32.00	1	DNMG 1104
<b>A32S PDUNR/L-11</b>	32.00	250.00	45.0	29.0	14.5	0.0	22.00	-6.0	-11.0	40.00	1	DNMG 1104
<b>S32T PDUNR/L-15</b>	32.00	300.00	51.0	29.0	15.5	1.0	22.00	-6.0	-13.0	40.00	0	DNMG 1506
<b>S40U PDUNR/L-15</b>	40.00	350.00	50.0	36.0	18.0	0.0	27.00	-6.0	-11.5	50.00	0	DNMG 1506

• S - 鋼シャンク、A - 切削油穴付鋼シャンク

<sup>(1)</sup> 0 - クーラント穴なし、1 - クーラント穴付き

適合チップ: DNGA-J(CBN) (229頁) • DNGG-M3N (210頁) • DNMG(サーメット) (158頁) • DNMG-F3S (157頁) • DNMG-F3P (156頁) • DNMG-M3P (156頁)  
 • DNMX-M3P (162頁) • DNMM-R3P (162頁) • DNMG-F3M (157頁) • DNMG-M3M (157頁) • DNMG/DNGG-TF (160頁) • DNMG-GN (161頁) • DNMG-NR (161頁)  
 • DNMG/DNGG-PP (160頁) • DNMG-VL (160頁) • DNMG-PF (159頁) • DNMG/DNGG-SF (159頁) • DNMG-NF (158頁) • DNMM-NM (162頁) • DNMG-WG (159頁)  
 • DNMS-12 (214頁) • DNMA (161頁) • DNGA(セラミック) (218頁) • DNGA-4 (CBN) (229頁) • DNMA (CBN) (228頁)

**部品**

型番									
<b>A20Q PDUNR/L-11</b>				LR 3DS	SR 117-2011	HW 2.5/5	PL 20		
<b>A25R PDUNR/L-11</b>	TDN 3P2		SP 3	LR 3D	SR 117-2014	HW 2.5/5	PL 25	PN 3-4	
<b>A32S PDUNR/L-11</b>	TDN 322		SP 3	LR 3D	SR 117-2014	HW 2.5/5	PL 32	PN 3-4	
<b>S32T PDUNR/L-15</b>	TDN 422 <sup>(a)</sup>	TDN 432 <sup>(b)*</sup>	SP 4	LR 4D	SR 117-2010	HW 3.0		PN 3-4	
<b>S40U PDUNR/L-15</b>	TDN 422 <sup>(a)</sup>	TDN 432 <sup>(b)*</sup>	SP 4	LR 4D	SR 117-2010	HW 3.0		PN 3-4	

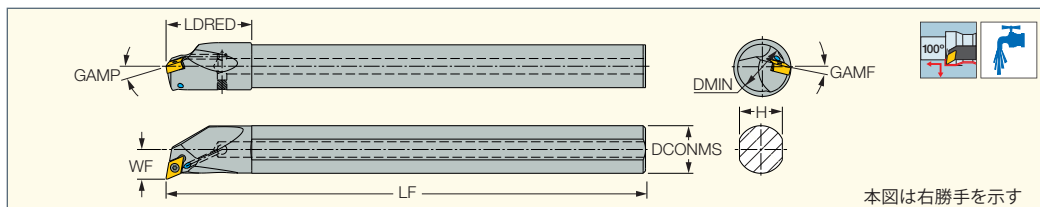
\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。

<sup>(a)</sup> DNMG 1506..チップ用<sup>(b)</sup> DNMG 1504..チップ用

**ISOTURN**

**A/E-SDXNR/L-07**

内径加工用ボーリングバー、  
(スクリュークランプ)、  
(小径加工対応)  
DNGPチップ用



本図は右勝手を示す

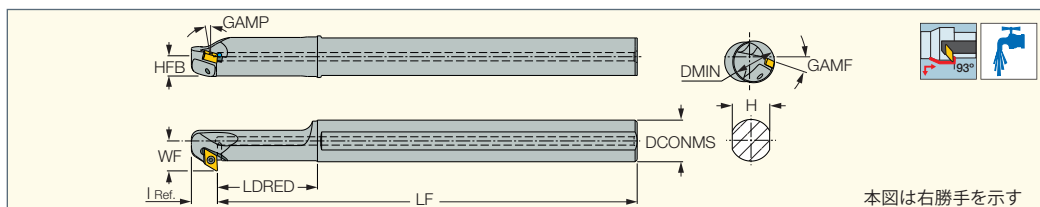
型番	DCONMS	LF	LDRED	H	WF	DMIN	GAMP	GAMF	適合 チップ		
<b>A10K SDXNR/L-07</b>	10.00	125.00	20.0	9.0	7.60	13.00	-14.0	-16.0	DNGP 07	SR 34-514	T-7F
<b>A12M SDXNR/L-07</b>	12.00	150.00	24.0	11.0	8.60	16.00	-14.0	-14.0	DNGP 07	SR 34-514	T-7F
<b>A16Q SDXNR/L-07</b>	16.00	180.00	32.0	15.0	10.60	20.00	-13.0	-13.0	DNGP 07	SR 34-514	T-7F
<b>A20R SDXNR/L-07</b>	20.00	200.00	36.0	18.0	12.60	24.00	-13.0	-12.0	DNGP 07	SR 34-514	T-7F
<b>E10M SDXNR/L-07</b>	10.00	150.00	20.0	9.0	7.60	13.00	-14.0	-16.0	DNGP 07	SR 34-514	T-7F
<b>E12Q SDXNR/L-07</b>	12.00	180.00	24.0	11.0	8.60	16.00	-14.0	-14.0	DNGP 07	SR 34-514	T-7F
<b>E16R SDXNR/L-07</b>	16.00	200.00	32.0	15.0	10.60	20.00	-13.0	-13.0	DNGP 07	SR 34-514	T-7F
<b>E20S SDXNR/L-07</b>	20.00	250.00	36.0	18.0	12.60	24.00	-13.0	-12.0	DNGP 07	SR 34-514	T-7F

- 右勝手ホルダーには左勝手チップ、左勝手ホルダーには右勝手チップをご使用ください。
- A - 切削油穴付鋼シャンク、E - 切削油穴付超硬シャンク
- 適合チップ: DNGP-F2M (156頁) • DNGP-F2P (155頁)

**ISOTURN**

**A/E-SDZNR/L-07**

内径加工用ボーリングバー  
(スクリュークランプ)、  
(後挽き・小径加工対応)  
DNGPチップ用



本図は右勝手を示す

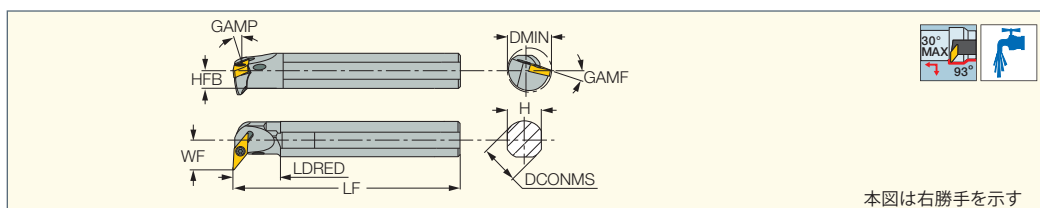
型番	DCONMS	LF	LDRED	I Ref.	H	HFB	WF	DMIN	GAMP	GAMF	適合 チップ		
<b>A12M SDZNR/L-07</b>	12.00	150.00	38.0	13.00	11.0	5.5	10.50	14.00	-10.0	-14.0	DNGP 07	SR 34-514	T-7F
<b>A16Q SDZNR/L-07</b>	16.00	180.00	43.0	13.00	15.0	7.5	12.50	16.00	-10.0	-12.5	DNGP 07	SR 34-514	T-7F
<b>A20R SDZNR/L-07</b>	20.00	200.00	48.0	12.50	18.0	9.0	14.50	20.00	-10.0	-10.5	DNGP 07	SR 34-514	T-7F
<b>E12Q SDZNR/L-07</b>	12.00	180.00	-	13.00	11.0	5.5	10.50	18.00	-11.0	-11.0	DNGP 07	SR 34-514	T-7F
<b>E16R SDZNR/L-07</b>	16.00	200.00	-	13.00	15.0	7.5	12.50	22.00	-11.0	-9.0	DNGP 07	SR 34-514	T-7F

- ホルダーと同勝手のチップをご使用ください。
- A - 切削油穴付鋼シャンク、E - 切削油穴付超硬シャンク
- 適合チップ: DNGP-F2M (156頁) • DNGP-F2P (155頁)

**ISOTURN**

**A-SVUNR/L**

内径加工用ボーリングバー、  
(スクリュークランプ)、  
ネガ、35°菱形チップ用



本図は右勝手を示す

型番	DCONMS	LF	LDRED	H	HFB	WF	DMIN	GAMP	GAMF			
<b>A20Q SVUNR/L-12</b>	20.00	180.00	38.0	18.0	9.0	16.00	26.50	-6.5	-14.0	SR 14-551	T-9/5	PL 20
<b>A25R SVUNR/L-12</b>	25.00	200.00	35.0	23.0	11.5	18.50	31.50	-6.5	-14.0	SR 14-551	T-9/5	PL 25
<b>A32S SVUNR/L-12</b>	32.00	250.00	50.0	29.0	14.5	23.00	37.00	-6.5	-14.0	SR 14-551	T-9/5	PL 32

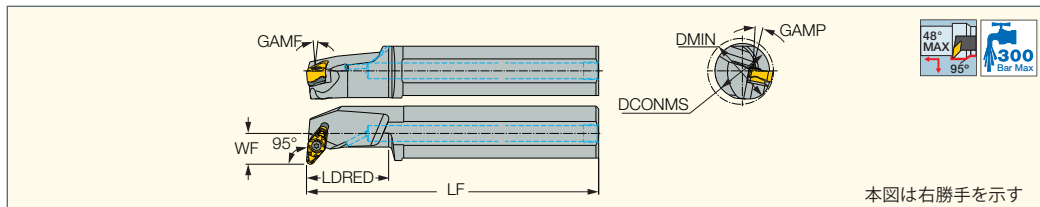
- コーナーR: 0.8 mm以上のチップ使用時は、ホルダーに追加加工が必要です。
- 適合チップ: VNMG-F3M (164頁) • VNMG-F3P (163頁) • VNMG-F3S (164頁) • VNMG-FNF-(サーメット) (165頁) • VNMG-M3M (164頁) • VNMG-SF (165頁)
- VNMG/VNGG-NF (165頁) • VNMM-PP (166頁)



### ISOTURN

#### A-SVLFNR-AL-JHP

高圧クーラント対応  
内径加工用ボーリングバー、  
(スクリークランプ)、  
VNGUチップ用



本図は右勝手を示す

型番	DCONMS	LF	LDRED	H	WF	DMIN	GAMP	GAMF	MIID <sup>(1)</sup>
A40U SVLFNR-22-AL-JHP	40.00	350.00	60.0	36.0	22.50	48.00	4.5	11.0	VNGU 220630-R3N

<sup>(1)</sup> マスターチップ  
適合チップ: VNGU-R3N (210頁)

#### 部品

型番									
A40U SVLFNR-22-AL-JHP	TVX 2230 <sup>(a)</sup>	SR 14-591/L-SN	HW 3.0	PL 40	SW6-T-SH	BLD T20/S7	SR TC-4	TVX 2212 <sup>(b)*</sup>	TVX 2216 <sup>(c)*</sup>

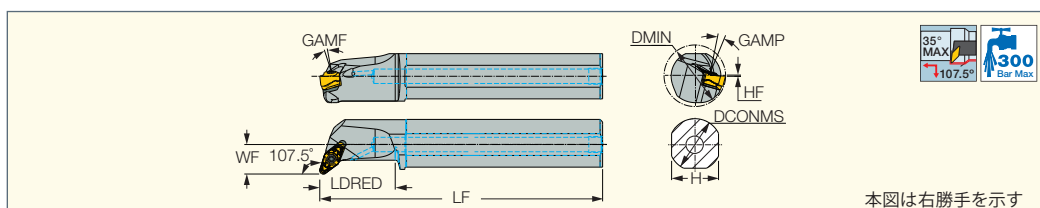
\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。

- <sup>(a)</sup> VNGU 220630-R3N チップ用
- <sup>(b)</sup> VNGU 220612-R3N チップ用
- <sup>(c)</sup> VNGU 220616-R3N チップ用

### ISOTURN

#### A-SVQNR/L-AL-JHP

高圧クーラント対応  
内径加工用ボーリングバー、  
(スクリークランプ)、  
VNGUチップ用



本図は右勝手を示す

型番	DCONMS	LF	LDRED	H	HF	WF	DMIN	GAMP	GAMF	MIID <sup>(1)</sup>
A40U SVQNR/L-22-AL-JHP	40.00	348.10	60.0	36.0	0.1	23.40	49.00	14.5	6.5	VNGU 220630-R3N

<sup>(1)</sup> マスターチップ  
適合チップ: VNGU-R3N (210頁)

#### 部品

型番									
A40U SVQNR/L-22-AL-JHP	TVX 2230 <sup>(a)</sup>	SR 14-591/L-SN	HW 3.0	SW6-T-SH	BLD T20/S7	PL 40	SR TC-4	TVX 2212 <sup>(b)*</sup>	TVX 2216 <sup>(c)*</sup>

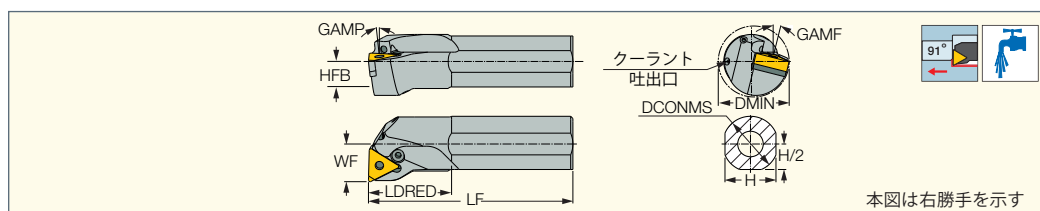
\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。

- <sup>(a)</sup> VNGU 220630-R3N チップ用
- <sup>(b)</sup> VNGU 220612-R3N チップ用
- <sup>(c)</sup> VNGU 220616-R3N チップ用

### HELITURN LD

#### A-PTFNR/L-X/G

内径加工用ボーリングバー  
(レバーロッククランプ)、  
91°リード角、  
ネガ、三角形チップ用



本図は右勝手を示す

型番	DCONMS	LF	LDRED	H	HFB	WF	GAMP	GAMF	DMIN	適合チップ
A16M PTFNR/L-16G	16.00	150.00	31.0	15.0	7.5	11.00	-12.0	-16.0	20.00	TNMG 1604
A20Q PTFNR/L-16G	20.00	180.00	31.0	18.0	9.0	13.00	-6.0	-14.0	25.00	TNMG 1604
A25S PTFNR/L-16X	25.00	250.00	37.5	23.0	11.5	17.00	-6.0	-14.0	32.00	TNMX 1606, TNMG 1604
A32T PTFNR/L-16X	32.00	300.00	48.0	29.0	14.5	22.00	-6.0	-12.0	40.00	TNMX 1606, TNMG 1604
A40U PTFNR/L-16X	40.00	350.00	50.0	36.0	18.0	27.00	-6.0	-12.0	50.00	TNMX 1606, TNMG 1604

• TNMX 1606..チップにはTTX 3シートを、TNMG 1604..チップにはTTN 3シートをご使用ください。

- 適合チップ: TNGA-J(CBN) (233頁) • TNMG-F3S (169頁) • TNMX-M3/4PW (167頁) • TNMX-M3/4MW (168頁) • TNMG-F3P (167頁) • TNMG-M3P (167頁)  
 • TNMG-F3M (168頁) • TNMG-M3M (168頁) • TNMG-FFG(サーメット) (169頁) • TNGG-M3N (210頁) • TNMG-TF (170頁) • TNMG-GN (171頁) • TNMG/TNGG-PP (171頁)  
 • TNMG-VL (170頁) • TNMG-PF (170頁) • TNMG-SF (169頁) • TNMG-NF (171頁) • TNMS-12 (214頁) • TNMA (172頁) • TNGA(セラミック) (219頁)  
 • TNGA-M3 (CBN) (234頁) • TNGA-MC/M6 (CBN) (233頁) • TNMA (CBN) (233頁)

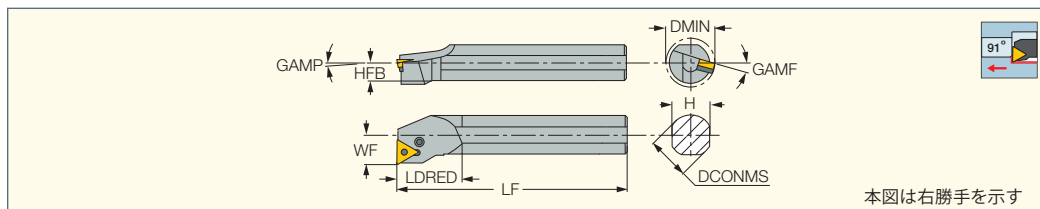
#### 部品

型番									
A16M PTFNR/L-16G					LR 3S	SR 117-2009		HW 2.0	PL 16
A20Q PTFNR/L-16G					LR 3S	SR 117-2009	SR M4X4 DIN913 TL360	HW 2.0	PL 20
A25S PTFNR/L-16X	TTX 3	TTN 3	SP 3	PN 3-4	LR 3	SR 117-2014	SR M4X4 DIN913 TL360	HW 2.5	PL 25
A32T PTFNR/L-16X	TTX 3	TTN 3	SP 3	PN 3-4	LR 3	SR 117-2014	SR M4X4 DIN913 TL360	HW 2.5	PL 32
A40U PTFNR/L-16X	TTX 3	TTN 3	SP 3	PN 3-4	LR 3	SR 117-2014	SR M4X4 DIN913 TL360	HW 2.5	PL 40

**ISOTURN**

**S-PTFNR/L**

内径加工用ボーリングバー  
(レバーロックランプ)、  
91°リード角、  
ネガ、三角形チップ用



型番	DCONMS	LF	LDRED	H	HFB	WF	GAMP	GAMF	DMIN	適合チップ
<b>S20R PTFNR/L-11</b>	20.00	200.00	32.0	18.0	9.0	13.00	-6.0	-14.0	24.00	TNMG 1103
<b>S25S PTFNR/L-16</b>	25.00	250.00	48.0	23.0	11.5	17.00	-6.0	-13.0	32.50	TNMG 1604
<b>S32T PTFNR/L-16</b>	32.00	300.00	63.0	30.0	15.0	22.00	-6.0	-10.0	40.00	TNMG 1604
<b>S32T PTFNR-16</b>	32.00	300.00	63.0	30.0	15.0	22.00	-6.0	-10.0	40.00	TNMG 1604
<b>S40U PTFNR-16</b>	40.00	350.00	30.0	36.0	18.0	27.00	-6.0	-10.0	49.00	TNMG 1604
<b>S40U PTFNR-22</b>	40.00	350.00	62.0	36.0	18.0	27.00	-6.0	-10.0	49.00	TNMG 2204

適合チップ: TNGA-J(CBN) (233頁) • TNGG-M3N (210頁) • TNMG-F3S (169頁) • TNMG-FFG(サーメット) (169頁) • TNMG-F3P (167頁) • TNMG-M3P (167頁) • TNMG-F3M (168頁) • TNMG-M3M (168頁) • TNMG-TF (170頁) • TNMG-GN (171頁) • TNMM-NR (172頁) • TNMG/TNGG-PP (171頁) • TNMG-VL (170頁) • TNMG-PF (170頁) • TNMG-SF (169頁) • TNMG-NF (171頁) • TNMS-12 (214頁) • TNMA (172頁) • TNGA(セラミック) (219頁) • TNGA-M3 (CBN) (234頁) • TNGA-MC/M6 (CBN) (233頁) • TNMA (CBN) (233頁)

**部品**

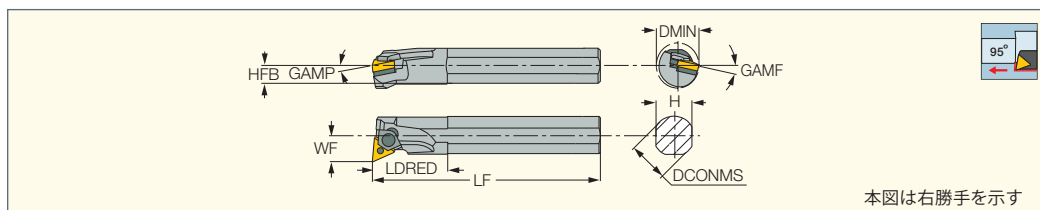
型番							
<b>S20R PTFNR/L-11</b>				LR 2	SR 117-2015	HW 2.0/5	
<b>S25S PTFNR/L-16</b>	TTN 322	TTN 332*	SP 3	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5/5	PN 3-4
<b>S32T PTFNR/L-16</b>	TTN 322	TTN 332*	SP 3	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5/5	PN 3-4
<b>S40U PTFNR-16</b>	TTN 322		SP 3	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5/5	PN 3-4
<b>S40U PTFNR-22</b>	TTN 422		SP 4	LR 4	SR 117-2010	HW 3.0	PN 3-4

シートをTTN 332に交換することで、TNMG 1603..チップを使用可能です。(別途ご注文ください)

**ISOTURN**

**S-MTLNR/L-W**

内径加工用ボーリングバー  
(ウェッジランプ)、  
95°リード角、  
ネガ、三角形チップ用



型番	DCONMS	LF	LDRED	H	HFB	WF	GAMP	GAMF	DMIN	適合チップ
<b>S25S MTLNR/L-16W-M</b>	25.00	250.00	40.0	23.0	11.5	17.00	-6.0	-12.0	32.00	TNMG 1604
<b>S32T MTLNR/L-16W-M</b>	32.00	300.00	50.0	30.0	15.0	22.00	-6.0	-12.0	40.00	TNMG 1604
<b>S40U MTLNR/L-22W</b>	40.00	350.00	50.0	36.0	18.0	27.00	-6.0	-10.0	49.00	TNMG 2204

適合チップ: TNGA-J(CBN) (233頁) • TNGG-M3N (210頁) • TNMG-F3S (169頁) • TNMG-FFG(サーメット) (169頁) • TNMG-F3P (167頁) • TNMG-M3P (167頁) • TNMG-F3M (168頁) • TNMG-M3M (168頁) • TNMG-TF (170頁) • TNMG-GN (171頁) • TNMM-NR (172頁) • TNMG/TNGG-PP (171頁) • TNMG-VL (170頁) • TNMG-PF (170頁) • TNMG-SF (169頁) • TNMG-NF (171頁) • TNMA (172頁) • TNGA(セラミック) (219頁) • TNGA-M3 (CBN) (234頁) • TNGA-MC/M6 (CBN) (233頁) • TNMA (CBN) (233頁)

**部品**

型番							
<b>S25S MTLNR/L-16W-M</b>			ZNW 3WNS	SR 17-317NS		LC 291N CLAMP	HW 3.0
<b>S32T MTLNR/L-16W-M</b>	TTT 322N	TTT 332N	ZNW 3WN	SR 17-317N		LC 291N CLAMP	HW 3.0
<b>S40U MTLNR/L-22W</b>		TTT 434	ZNW 4	SR 17-295	HW 2.5	LC 281 SET 1	HW 3.0

\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。

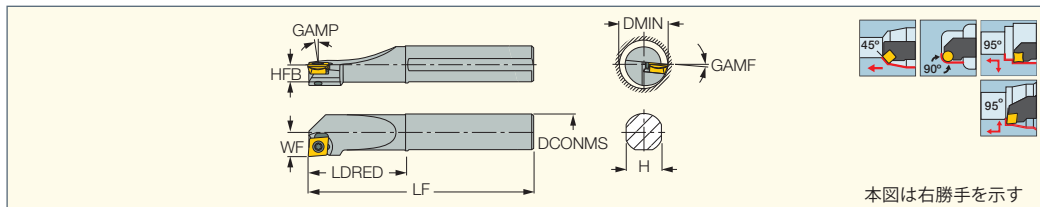
シートをTTT 332Nに交換することで、TNMG 1603..チップを使用可能です。(別途ご注文ください)



**CHAMTURN**

**S-SUXCR/L-CM**

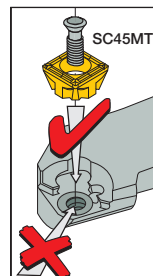
内径加工用ボーリングバー  
(スクリュークランプ)、  
CHAMTURNチップ用



型番	DCONMS	LF	LDRED	H	HFB	DMIN	GAMP	GAMF	WF
<b>S16Q SUXCR/L-10 CM</b>	16.00	180.00	45.0	15.0	7.5	20.00	0.0	-12.0	11.00
<b>S20R SUXCR/L-10 CM</b>	20.00	200.00	52.0	18.0	9.0	25.00	0.0	-6.0	13.00
<b>S25S SUXCR/L-10 CM</b>	25.00	250.00	55.0	23.0	11.5	32.00	0.0	-4.0	17.00

適合チップ: CC95MT-SM (208頁) • SC45MT-SM (209頁)

型番	DCONMS	LF	LDRED	H	HEB	DMIN	GAMP	GAMF	WF	適合チップ
<b>S16Q SUXCR/L-10 CM</b>	16.00	180.00	45.0	15.0	7.5	20.00	0	-12	11	CC95MT... 12.14 SC45MT...
<b>S20R SUXCR/L-10 CM</b>	20.00	200.00	52.0	18.0	9.0	25.00	0	-6	13	CC95MT... 14.14 SC45MT...
<b>S25S SUXCR/L-10 CM</b>	25.00	250.00	55.0	23.0	11.5	32.00	0	-4	17	CC95MT... 18.14 SC45MT...



**同一ホルダーに2種の  
チップを取付可能**

- 異なるチップ形状に対応する  
独自のチップポケット
- 外径加工対応
- 高い汎用性
- シンプルなスクリュークランプ
- 部品を最少化
- 工具選定の簡略化

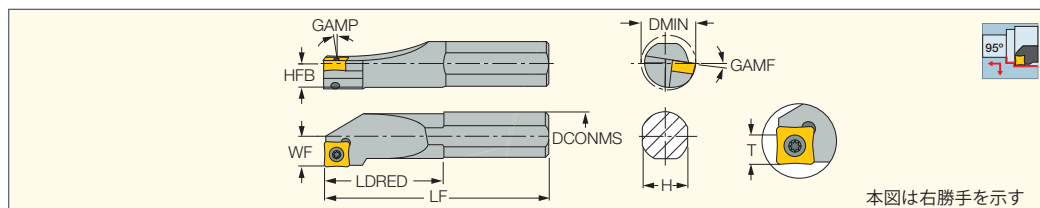
**部品**

型番		
<b>S-SUXCR/L-CM</b>	SR 14-544/S	T-15/5

**ISOTURN**

**S/A-SQLCR/L**

内径加工用ボーリングバー、  
(スクリュークランプ)、  
QCMTチップ用





型番	DCONMS	LF	LDRED	H	HFB	WF	T	GAMP	GAMF	DMIN	CSP <sup>(1)</sup>	適合チップ
<b>S16Q SQLCR/L-09</b>	16.00	180.00	45.0	15.0	7.5	11.00	8.5	0.0	-12.0	20.00	0	QCMT 09T304
<b>S20R SQLCR-09</b>	20.00	200.00	45.0	15.0	7.5	13.00	8.5	0.0	-6.0	25.00	0	QCMT 09T304
<b>S25S SQLCR-09</b>	25.00	250.00	55.0	15.0	7.5	17.00	8.5	0.0	-6.0	32.00	0	QCMT 09T304

• S - 鋼シャンク、A - 切削油穴付鋼シャンク

(1) 0 - クーラント穴なし、1 - クーラント穴付き

適合チップ: QCMT-PF (203頁) • QCMT-SM (203頁)

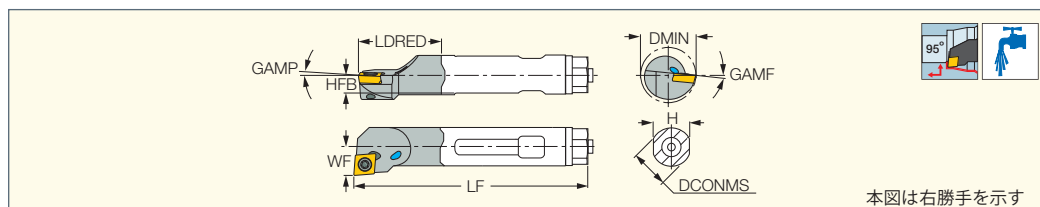
**部品**



型番		
<b>S/A-SQLCR/L</b>	SR 16-236	T-15/5

**ISOTURN**

**E-SCLCR/L-HEAD**

超硬シャンク対応、  
交換式内径加工用ヘッド  
(スクリュークランプ)、  
ポジ、80°菱形チップ用



型番	DCONMS	LF	LDRED	H	HFB	WF	GAMP	GAMF	DMIN	適合チップ		
<b>E12 SCLCR/L-06 HEAD</b>	12.00	179.00	24.8	11.0	5.5	9.00	0.0	-7.0	15.80	CCMT/CCGT 0602	SR 14-548	T-7/5
<b>E16 SCLCR-09 HEAD</b>	16.00	200.00	37.0	15.0	7.5	11.00	0.0	-9.0	20.00	CCMT/CCGT 09T3	SR 16-236	T-15/5

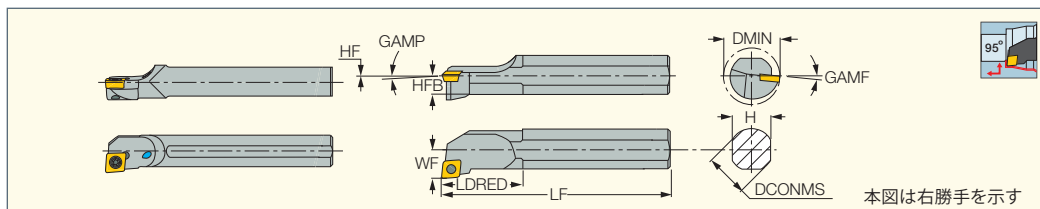
適合チップ: CCMT-(サーメット) (187頁) • CCMT-F3P (185頁) • CCMT-M3P (185頁) • CCMT-F3M (186頁) • CCMT-M3M (186頁) • CCMT-PF (188頁)

• CCMT/CCGT-SM (187頁) • CCET-WF (189頁) • CCMT-WG (189頁) • CCGT-AS (212頁) • CCGT-AF (212頁) • CCMT-14 (188頁) • CCMT/CCGT (188頁)

• CCGW/CCMT (CBN) (227頁) • CCGW/CCMW-2 (CBN) (228頁) • CCMT (PCD) (222頁)



**A/E/S-SCLCR/L**  
 内径加工用ボーリングバー  
 (スクリュークランプ)、  
 (小径加工対応)  
 ポジ、80°菱形チップ用



型番	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	HFB	HF	DMIN	CSP <sup>(1)</sup>	GAMP	GAMF	TQ	適合チップ
A04F SCLCR/L-03	4.00	80.00	8.0	2.50	3.8	1.9	0.0	5.00	1	0.0	-15.0	0.6	CCGT 03X1
A05F SCLCR/L-03	5.00	80.00	9.0	3.00	4.8	2.4	0.0	6.00	1	0.0	-13.0	0.6	CCGT 03X1
A06G SCLCR/L-04	6.00	90.00	10.0	3.50	5.8	2.9	0.0	7.00	1	0.0	-13.0	0.6	CCGT 04T1
A07G SCLCR/L-04	7.00	90.00	11.0	4.00	6.8	3.4	0.0	8.00	1	0.0	-11.0	0.6	CCGT 04T1
A20R SCLCR/L-09	20.00	200.00	35.0	13.00	18.0	9.0	0.0	25.00	1	0.0	-4.0	3.0	CC.. 09T3
A25S SCLCR/L-09	25.00	250.00	35.0	17.00	23.0	11.5	0.0	32.00	1	0.0	-4.0	3.0	CC.. 09T3
E04G SCLCR/L-03	4.00	90.00	9.0	2.50	3.8	1.9	0.0	5.00	1	0.0	-15.0	0.6	CCGT 03X1
E05G SCLCR/L-03	5.00	90.00	10.0	3.00	4.8	2.4	0.0	6.00	1	0.0	-13.0	0.6	CCGT 03X1
E06H SCLCR/L-04	6.00	100.00	12.0	3.50	5.8	2.9	0.0	7.00	1	0.0	-13.0	0.6	CCGT 04T1
E07H SCLCR/L-04	7.00	100.00	14.0	4.00	6.8	3.4	0.0	8.00	1	0.0	-11.0	0.6	CCGT 04T1
E08K SCLCR/L-06	8.00	125.00	-	5.00	7.6	3.8	0.0	10.00	1	3.0	-11.0	1.0	CC.. 0602
E10M SCLCR/L-06	10.00	150.00	-	7.00	9.2	4.6	0.0	14.00	1	3.0	-7.0	1.0	CC.. 0602
E12Q SCLCR/L-06	12.00	180.00	-	9.00	11.0	5.5	0.0	16.00	1	0.0	-7.0	1.0	CC.. 0602
E16R SCLCR/L-06	16.00	200.00	-	11.00	14.0	7.0	0.0	20.00	1	0.0	-7.0	1.0	CC.. 0602
E16R SCLCR/L-09	16.00	200.00	-	11.00	15.0	7.5	0.0	20.00	1	0.0	-6.0	3.0	CC.. 09T3
S08K SCLCR/L-06	8.00	125.00	12.0	5.00	8.0	3.8	0.0	10.50	0	0.0	-11.0	1.0	CC.. 0602
S10L SCLCL-06	10.00	140.00	20.0	7.00	9.0	4.5	0.0	13.00	0	0.0	-7.0	1.0	CC.. 0602
S10L SCLCR-06	10.00	140.00	20.0	7.00	9.0	4.5	0.0	13.00	0	3.0	-7.0	1.0	CC.. 0602
S12M SCLCR/L-06	12.00	150.00	12.0	9.00	12.0	5.5	0.0	16.00	0	0.0	-7.0	1.0	CC.. 0602
S16Q SCLCR/L-09	16.00	180.00	45.0	11.00	15.0	7.5	0.0	20.00	0	0.0	-6.0	3.0	CC.. 09T3
S20R SCLCR/L-09	20.00	200.00	50.0	13.00	18.0	9.0	0.0	25.00	0	0.0	-4.0	3.0	CC.. 09T3
S25S SCLCR/L-09	25.00	250.00	55.0	17.00	23.0	11.5	0.0	35.00	0	0.0	-4.0	3.0	CC.. 09T3

● S - 鋼シャンク、A - 切削油穴付鋼シャンク、E - 切削油穴付超硬シャンク

① 0 - クーラント穴なし、1 - クーラント穴付き

適合チップ: ● CCGT-F1M-20P (185頁) ● CCMT-(サーメット) (187頁) ● CCGT-F1P (184頁) ● CCMT-F3P (185頁) ● CCMT-M3P (185頁) ● CCMT-F3M (186頁)

● CCMT-M3M (186頁) ● CCMT-PF (188頁) ● CCMT/CCGT-SM (187頁) ● COET-WF (189頁) ● CCMT-WG (189頁) ● CCGT-AS (212頁) ● CCGT-AF (212頁)

● CCMT-14 (188頁) ● CCMT/CCGT (188頁) ● CCGW/CCMT (CBN) (227頁) ● CCGW/CCMW-2 (CBN) (228頁) ● CCMT (PCD) (222頁)



**部品**

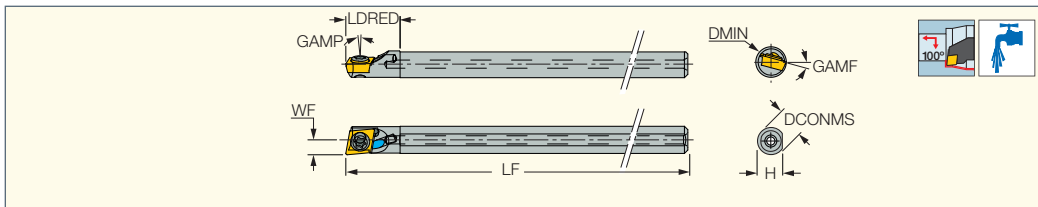
型番				
A04F SCLCR/L-03	CSTA-1.6	T-6F		
A05F SCLCR/L-03	CSTA-1.6	T-6F		
A06G SCLCR/L-04	CSTB-2	T-6F		
A07G SCLCR/L-04	CSTB-2	T-6F		
A20R SCLCR/L-09	SR 16-236	T-15/5	HW 2.0	PL 20
A25S SCLCR/L-09	SR 16-236	T-15/5	HW 2.0	PL 25
E04G SCLCR/L-03	CSTA-1.6	T-6F		
E05G SCLCR/L-03	CSTA-1.6	T-6F		
E06H SCLCR/L-04	CSTB-2	T-6F		
E07H SCLCR/L-04	CSTB-2	T-6F		
E08K SCLCR/L-06	SR 14-548	T-7/5		
E10M SCLCR/L-06	SR 14-548	T-7/5		
E12Q SCLCR/L-06	SR 14-548	T-7/5		
E16R SCLCR/L-06	SR 14-548	T-7/5		
E16R SCLCR/L-09	SR 16-236	T-15/5		
S08K SCLCR/L-06	SR 14-548	T-7/5		
S10L SCLCR/L-06	SR 14-548	T-7/5		
S12M SCLCR/L-06	SR 14-548	T-7/5		
S16Q SCLCR/L-09	SR 16-236/L8.6	T-15/5		
S20R SCLCR/L-09	SR 16-236	T-15/5		
S25S SCLCR/L-09	SR 16-236	T-15/5		



**ISOTURN**

**A/E-SEXPR/L-03**

内径加工用ボーリングバー  
(スクリュークランプ)、  
小径加工対応、  
EPGTチップ用



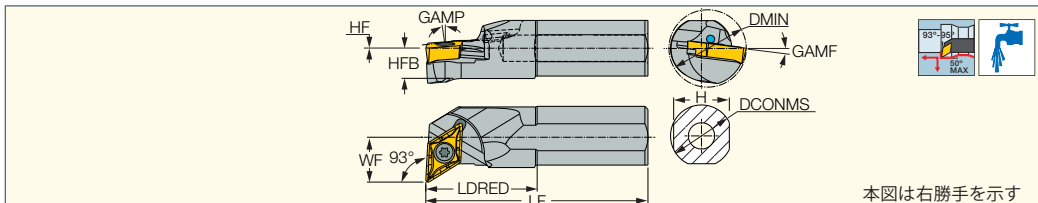
型番	DCONMS	LF	LDRED	H	WF	DMIN	GAMP	GAMF	適合チップ		
A04F SEXPR/L-03	4.00	80.00	8.0	3.8	2.30	4.50	0.0	-15.0	EPGT03	CSTA-1.6	T-6F
E04G SEXPR/L-03	4.00	90.00	9.0	3.8	2.30	4.50	0.0	-15.0	EPGT03	CSTA-1.6	T-6F

• A - 切削油穴付鋼シャンク、E - 切削油穴付超硬シャンク  
適合チップ: EPGT-F1P (189頁)

**ISOTURN**

**A-SDUCR/L-13-SL**

内径加工用ボーリングバー  
(高剛性、微い加工対応)、  
T-LOCKチップ用



本図は右勝手を示す

型番	DCONMS	LF	LDRED	H	HFB	WF	HF	DMIN	GAMP	GAMF	シャンク材質 <sup>(1)</sup>	適合チップ
A20R SDUCR/L-13-SL	20.00	200.00	36.0	18.0	9.1	14.50	0.1	25.00	0.0	-7.0	S	DCMT 13T5-SL
A25S SDUCR/L-13-SL	25.00	250.00	45.0	23.0	11.5	17.00	0.0	32.00	0.0	-6.0	S	DCMT 13T5-SL

<sup>(1)</sup> S-スチール  
適合チップ: DCMT-F3P-SL (190頁) • DCMT-M3M-SL (191頁) • DCMT-PF-SL (193頁) • DCMT-SM-SL (193頁)

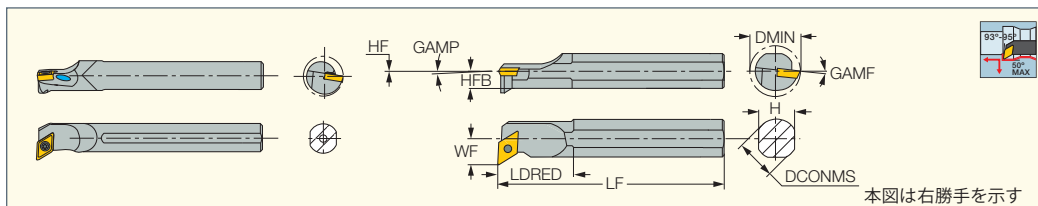
部品

型番			
A20R SDUCR/L-13-SL	SR M4X0.7-L9.6 IP15	TORX PLUS IP15X45	PL 20
A25S SDUCR/L-13-SL	SR M4X0.7-L9.6 IP15	TORX PLUS IP15X45	PL 25

**ISOTURN**

**A/E/S-SDUCR/L**

内径加工用ボーリングバー  
(スクリュークランプ)、  
ポジ、55°菱形チップ用



本図は右勝手を示す

型番	DCONMS	LF	LDRED	H	HFB	WF	HF	DMIN	GAMP	GAMF	シャンク材質 <sup>(1)</sup>	CSP <sup>(2)</sup>	適合チップ
A20R SDUCR/L-11	20.00	200.00	50.0	18.0	8.5	14.50	-0.5	25.00	0.0	-6.0	S	1	DC.. 11T3
A25S SDUCR/L-11	25.00	250.00	45.0	23.0	12.0	17.00	0.5	32.00	0.0	-5.0	S	1	DC.. 11T3
E10M SDUCR/L-07	10.00	150.00	25.0	9.2	5.1	8.00	0.5	14.00	3.0	-7.0	C	1	DC.. 0702
E12Q SDUCR/L-07	12.00	180.00	-	11.0	5.5	9.00	0.0	16.00	0.0	-7.0	C	1	DC.. 0702
E16R SDUCR/L-07	16.00	200.00	-	15.0	8.1	11.00	0.6	20.00	0.0	-8.0	C	1	DC.. 0702
S10L SDUCR/L-07	10.00	140.00	18.0	9.2	5.0	8.00	0.4	14.00	-3.0	-9.0	S	0	DC.. 0702
S12M SDUCR/L-07	12.00	150.00	20.0	12.0	5.5	9.00	-0.5	16.00	-7.0	-9.0	S	0	DC.. 0702
S16Q SDUCR/L-07	16.00	180.00	25.0	15.0	8.0	11.00	0.5	20.00	0.0	-8.0	S	0	DC.. 0702
S20R SDUCR/L-11	20.00	200.00	50.0	18.0	8.5	13.00	-0.5	25.00	0.0	-6.0	S	0	DC.. 11T3
S25S SDUCR/L-11	25.00	250.00	55.0	23.0	12.0	17.00	0.5	32.00	0.0	-5.0	S	0	DC.. 11T3

• S - 鋼シャンク、A - 切削油穴付鋼シャンク、E - 切削油穴付超硬シャンク

<sup>(1)</sup> C-超硬、S-スチール

<sup>(2)</sup> 0 - クーラント穴なし、1 - クーラント穴付き

適合チップ: DCGT-F1M-20P (192頁) • DCMT-F3P (190頁) • DCMT-M3M (191頁) • DCMT/DCGT-PF (193頁) • DCMT/DCGT-SM (194頁) • DCET-WF (195頁)

• DCGT-AS (213頁) • DCGT-AF (213頁) • DCMT-14 (194頁) • DCMT/DCGT (194頁) • DCGW/DCMW-2 (CBN) (230頁) • DCMT (CBN) (230頁) • DCMT (PCD) (222頁)

• DCMT(サーメット) (192頁)

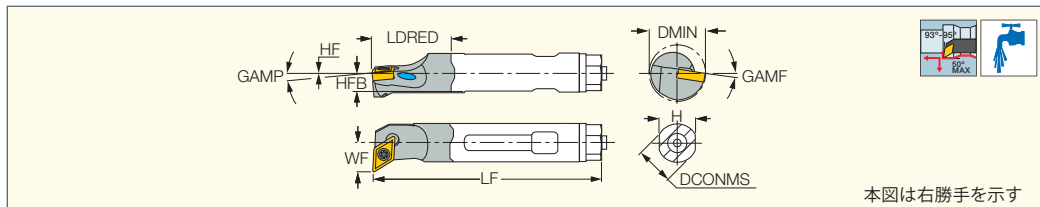
部品

型番					
A20R SDUCR/L-11				HW 2.0	SR 16-236 P
A25S SDUCR/L-11				HW 2.0	SR 16-236 P
E10M SDUCR/L-07					SR 14-548
E12Q SDUCR/L-07					SR 14-548
E16R SDUCR/L-07					SR 14-548
S10L SDUCR/L-07					SR 14-548
S12M SDUCR/L-07					SR 14-548
S16Q SDUCR/L-07					SR 14-548
S20R SDUCR/L-11					SR 16-236 P
S25S SDUCR/L-11	TDC 3-1P	SR TC-3P	HW 4.0		SR 16-236 P

## ISOTURN

### E-SDUCR/L-HEAD

超硬シャンク対応、  
交換式内径加工用ヘッド  
(スクリュークランプ)、  
ポジ、55°菱形チップ用



本図は右勝手を示す

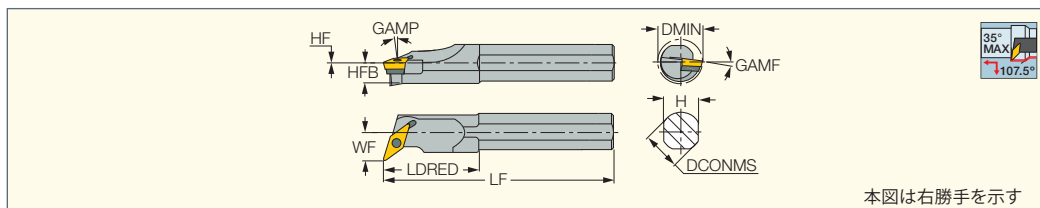
型番	DCONMS	LF	LDRED	H	HFB	WF	HF	GAMP	GAMF	DMIN	適合チップ		
<b>E12 SDUCR/L-07 HEAD</b>	12.00	179.00	24.8	11.0	5.5	9.00	0.0	0.0	-9.0	15.80	DCMT/DCGT 0702		
<b>E16 SDUCR/L-07 HEAD</b>	16.00	200.00	29.7	15.0	8.0	11.00	0.5	0.0	-9.0	20.00	DCMT/DCGT 0702		

適合チップ: • DCGT-F1M-20P (192頁) • DCMT-F3P (190頁) • DCMT-M3M (191頁) • DCMT/DCGT-PF (193頁) • DCMT/DCGT-SM (194頁) • DCET-WF (195頁)  
• DCGT-AS (213頁) • DCMT/DCGT (194頁) • DCGW/DCMW-2 (CBN) (230頁)

## ISOTURN

### A/S-SVQCR/L

内径加工用ボーリングバー  
(スクリュークランプ)、  
ポジ、35°菱形チップ用



本図は右勝手を示す

型番	DCONMS	LF	LDRED	H	HFB	WF	HF	DMIN	GAMP	GAMF	CSP <sup>(1)</sup>	適合チップ
<b>S25S SVQCR/L-16</b>	25.00	250.00	61.0	23.0	12.0	17.00	0.5	32.00	0.0	-5.0	0	VC.. 1604
<b>S32T SVQCR/L-16</b>	32.00	300.00	70.0	30.0	15.0	22.00	0.0	40.00	0.0	-5.0	0	VC.. 1604
<b>A40U SVQCR/L-22</b>	40.00	350.00	64.0	36.0	18.0	27.00	0.0	47.50	0.0	-8.0	1	VOGT 2205

<sup>(1)</sup> 0 - クーラント穴なし、1 - クーラント穴付き

適合チップ: VCMT-FPC-(サーメット) (196頁) • VCMT-F3P (195頁) • VCGW-2 (CBN) (232頁) • VCMT-F3M (195頁) • VCMT-M3M (196頁) • VCMT-SM (197頁)  
• VCGT-AS (211頁) • VCGT-AF (212頁) • VCMT-14 (198頁) • VCMW (198頁) • VCMT (CBN) (222頁) • VCGT (PCD) (223頁) • VCGT-DW (PCD) (223頁)

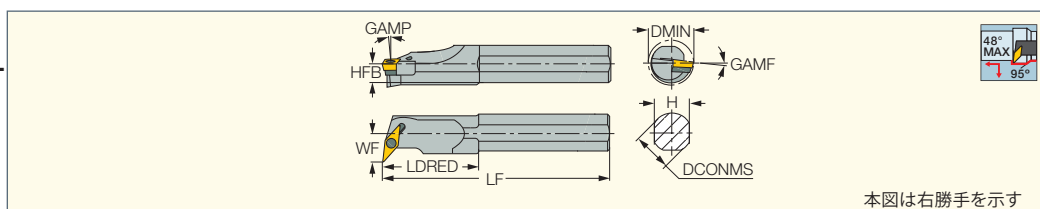
## 部品

型番						
<b>S25S SVQCR/L-16</b>	SR 16-236 P	T-15/5				
<b>S32T SVQCR/L-16</b>	SR 16-236 P	T-15/5	TVC 3-1P	SR TC-3P	HW 4.0	
<b>A40U SVQCR/L-22</b>	SR 14-536	T-20/5	TVC 22T330	SR TC-3	HW 2.5	PL 40

## ISOTURN

### A/S-SVLFCR/L; A-SVUCR/L

内径加工用ボーリングバー  
(スクリュークランプ)、  
ポジ、35°菱形チップ用



本図は右勝手を示す

型番	DCONMS	LF	LDRED	H	HFB	WF	DMIN	GAMP	GAMF	CSP <sup>(2)</sup>	適合チップ
<b>A32T SVUCR/L-16 <sup>(1)</sup></b>	32.00	300.00	50.0	29.0	14.5	22.00	40.00	0.0	-8.0	1	VC.. 1604
<b>S32T SVLFCR/L-16</b>	32.00	300.00	56.0	29.0	14.5	22.00	39.50	0.0	-8.0	0	VC.. 1604
<b>S40U SVLFCR/L-16</b>	40.00	350.00	-	36.0	18.0	27.00	49.00	0.0	-5.0	0	VC.. 1604
<b>A40U SVLFCR/L-22</b>	40.00	350.00	70.0	36.0	18.0	27.00	48.00	0.0	-8.0	1	VC.. 2205

<sup>(1)</sup> 93°アプローチ角

<sup>(2)</sup> 0 - クーラント穴なし、1 - クーラント穴付き

適合チップ: VCMT-F3P (195頁) • VCMT-F3M (195頁) • VCMT-M3M (196頁) • VCMT-SM (197頁) • VCGT-AS (211頁) • VCGT-AF (212頁) • VCMT-14 (198頁)  
• VCMW (198頁) • VCMT (CBN) (222頁) • VCGT (PCD) (223頁) • VCGT-DW (PCD) (223頁) • VCMT-FPC-(サーメット) (196頁) • VCGW-2 (CBN) (232頁)

## 部品

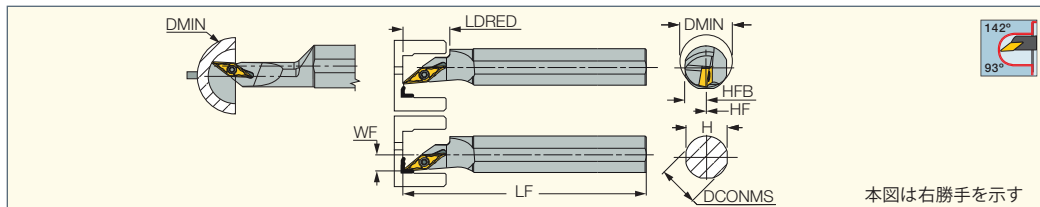
型番							
<b>A32T SVUCR/L-16</b>	TVC 3-1P	SR TC-3P	HW 1.5	HW 4.0	SR 16-236 P	PL 32	T-15/5
<b>S32T SVLFCR/L-16</b>	TVC 3-1P	SR TC-3P	HW 4.0		SR 16-236 P		T-15/5
<b>S40U SVLFCR/L-16</b>	TVC 3-1P	SR TC-3P	HW 4.0		SR 16-236 P		T-15/5
<b>A40U SVLFCR/L-22</b>	TVC 22T330	SR TC-3	HW 2.5		SR 14-536	PL 40	T-20/5



**ISOTURN**

**S/A-SVJCR/L**

内径加工用ボーリングバー  
(スクリュークランプ)、  
ポジ、35°菱形チップ用



本図は右勝手を示す

型番	DCONMS	LF	LDRED	H	HFB	WF	HF	DMIN	CSP <sup>(2)</sup>	適合チップ
A16R SVJCR/L-11	16.00	200.00	47.5	15.0	7.5	8.50	0.0	20.00	1	VC.. 1103
S16R SVJCR/L-11 <sup>(1)</sup>	16.00	200.00	20.0	15.0	8.0	7.00	0.5	19.00	0	VC.. 1103
A20R SVJCR/L-11	20.00	200.00	43.0	18.0	9.0	11.00	0.0	25.00	1	VC.. 1103
S20R SVJCR/L-11	20.00	200.00	37.0	19.0	9.5	2.00	0.0	25.00	0	VC.. 1103

• S - 鋼シャンク、A - 切削油穴付鋼シャンク

<sup>(1)</sup> 内径の球面加工には対応しません。

• 刃先は、工具中心よりも0.5mm芯上がりの位置にあります。

<sup>(2)</sup> 0 - クーラント穴なし、1 - クーラント穴付き

適合チップ: VCGT-F1M-20P (196頁) • VCMT-F3P (195頁) • VCMT-F3M (195頁) • VCMT-SM (197頁) • VCET-WF (197頁) • VCGT-AS (211頁)

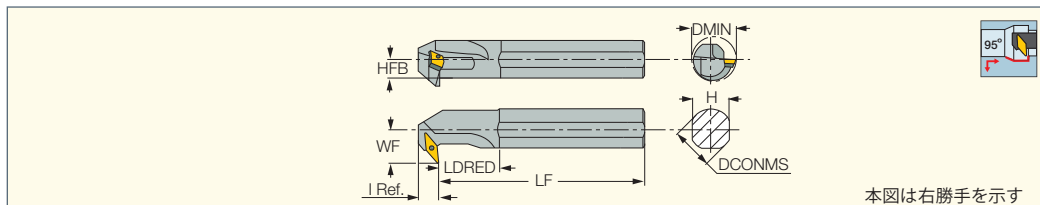
**部品**

型番			
A16R SVJCR/L-11	SR 14-560/S	T-8/5	PL 16
S16R SVJCR/L-11	SR 14-560/S	T-8/5	
A20R SVJCR/L-11	SR 14-560	T-8/5	PL 20
S20R SVJCR/L-11	SR 14-560	T-8/5	

**ISOTURN**

**A/S-SVLBCR/L**

内径加工用ボーリングバー  
(スクリュークランプ)、  
ポジ、35°菱形チップ用



本図は右勝手を示す

型番	DCONMS	LF	LDRED	I Ref.	H	HFB	WF	DMIN	CSP <sup>(1)</sup>	適合チップ
A32T SVLBCL-16	32.00	300.00	76.5	18.50	29.0	14.5	27.50	40.00	1	VC.. 1604
A32T SVLBCR-16	32.00	300.00	76.5	18.50	29.0	14.5	27.50	40.00	0	VC.. 1604
S32T SVLBCR/L-16	32.00	300.00	63.2	18.50	29.0	14.5	22.00	40.00	0	VC.. 1604
S40U SVLBCR/L-16	40.00	350.00	60.0	20.00	36.0	18.0	27.00	49.50	0	VC.. 1604

• S - 鋼シャンク、A - 切削油穴付鋼シャンク

<sup>(1)</sup> 0 - クーラント穴なし、1 - クーラント穴付き

適合チップ: VCMT-FPC(サーメット) (196頁) • VCMT-F3P (195頁) • VCGW-2 (CBN) (232頁) • VCMT-F3M (195頁) • VCMT-M3M (196頁) • VCMT-SM (197頁)

• VCGT-AS (211頁) • VCMT-14 (198頁) • VCMW (198頁) • VCMT (CBN) (222頁) • VCGT (PCD) (223頁) • VCGT-DW (PCD) (223頁)

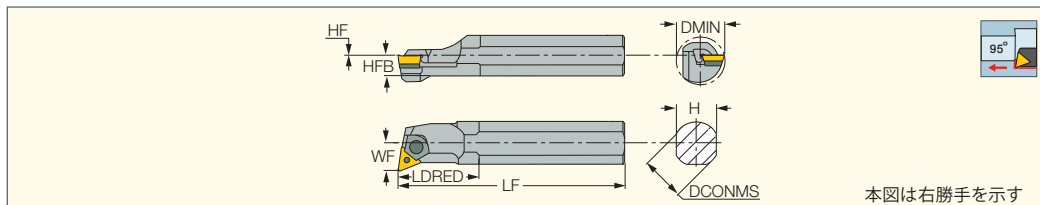
**部品**

型番					
A/S-SVLBCR/L	TVC 3-1P	SR TC-3P	HW 4.0	SR 16-236 P	T-15/5

**ISOTURN**

**S-MTLCR/L-W**

内径加工用ボーリングバー  
(ウェッジクランプ)、  
ポジ、三角形チップ用



本図は右勝手を示す

型番	DCONMS	LF	LDRED	H	HFB	WF	HF	DMIN	適合チップ
S25S MTLCR/L-16W	25.00	250.00	43.0	23.0	13.1	17.00	1.6	34.00	TC.. 16T3
S32T MTLCR/L-16W	32.00	300.00	45.0	29.0	14.5	22.00	0.0	39.00	TC.. 16T3

適合チップ: TCMT-F3P (201頁) • TCMT-M3M (201頁) • TCMT-SM (202頁) • TCGT-AS (211頁)

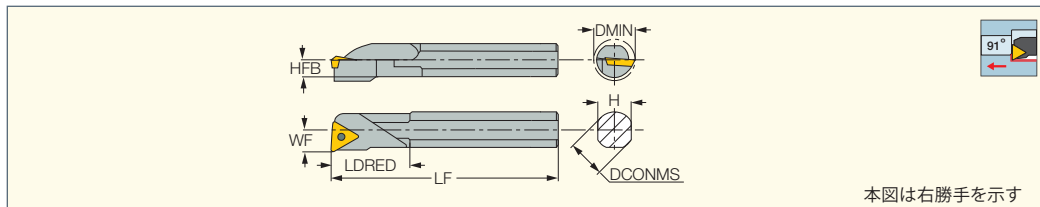
**部品**

型番						
S-MTLCR/L-W	TTC 331	HW 2.0	ZNW 3C	LC 291-MIM SET 1	SR 17-319	HW 2.5

### ISOTURN

#### S-STFCR/L

内径加工用ボーリングバー  
(スクリークランプ)、  
ポジ、三角形チップ用



本図は右勝手を示す

型番	DCONMS	LF	LDRED	H	HFB	WF	DMIN	適合チップ		
<b>S10K STFCR/L-11</b>	10.00	125.00	29.0	9.0	4.5	7.00	13.00	TC.. 1102	SR 14-548	T-7/5
<b>S12M STFCR/L-11</b>	12.00	150.00	30.0	11.0	5.5	9.00	15.80	TC.. 1102	SR 14-548	T-7/5

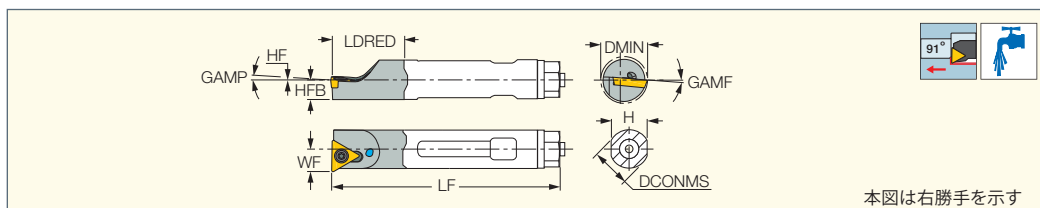
適合チップ: TCMT-F3P (201頁) • TCMT-M3M (201頁) • TCMT-PF (201頁) • TCMT-SM (202頁) • TCGT-AS (211頁) • TCMT (CBN) (234頁)

• TCMT (PCD) (223頁)

### ISOTURN

#### E-STFCR-HEAD

超硬シャンク対応、  
交換式内径加工用ヘッド  
(スクリークランプ)、  
ポジ、三角形チップ用



本図は右勝手を示す

型番	DCONMS	LF	LDRED	H	HFB	WF	HF	GAMP	GAMF	DMIN	適合チップ		
<b>E12 STFCR-11 HEAD</b>	12.00	179.00	24.8	11.0	6.0	6.80	0.0	0.0	-6.0	13.80	TCMT 1102	SR 14-548	T-7/5
<b>E16 STFCR-11 HEAD</b>	16.00	200.00	37.0	15.0	8.0	9.00	0.0	0.0	-6.0	20.00	TCMT 1102	SR 14-548	T-7/5

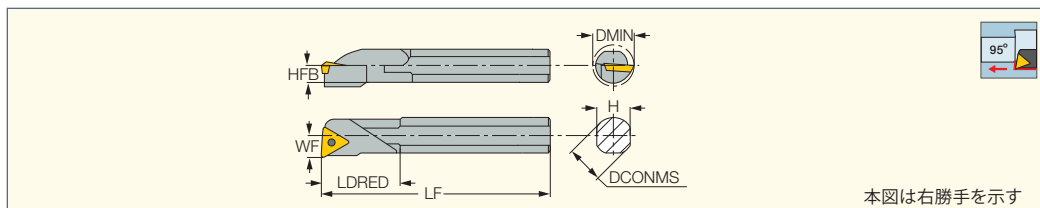
適合チップ: TCMT-F3P (201頁) • TCMT-M3M (201頁) • TCMT-PF (201頁) • TCMT-SM (202頁) • TCGT-AS (211頁) • TCMT (CBN) (234頁)

• TCMT (PCD) (223頁)

### ISOTURN

#### S-STLCR/L

内径加工用ボーリングバー  
(スクリークランプ)、  
ポジ、三角形チップ用



本図は右勝手を示す

型番	DCONMS	LF	LDRED	H	HFB	WF	DMIN	適合チップ		
<b>S16Q STLCR/L-11</b>	16.00	180.00	45.0	15.0	7.5	11.00	20.00	TC.. 1102	SR 14-548	T-7/5
<b>S20R STLCR/L-16</b>	20.00	200.00	50.0	18.0	9.0	13.00	25.00	TC.. 16T3	SR 16-236	T-15/5

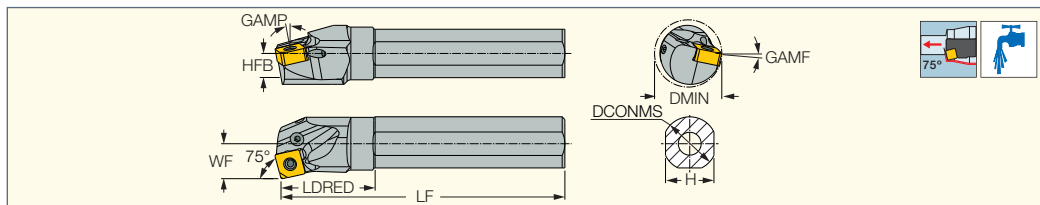
適合チップ: TCMT-F3P (201頁) • TCMT-M3M (201頁) • TCMT-PF (201頁) • TCMT-SM (202頁) • TCGT-AS (211頁) • TCMT (CBN) (234頁)

• TCMT (PCD) (223頁)

### ISOTURN

#### A-PSKNR/L-09

内径加工用ボーリングバー  
(レバーロック)、  
ネガ、正方形チップ用



型番	DCONMS	LF	LDRED	H	HFB	WF	GAMP	GAMF	DMIN	適合チップ
<b>A25R PSKNR/L-09</b>	25.00	200.00	35.0	23.0	11.5	17.00	-6.0	-15.0	32.00	SNMG 0903 SNMG 0904
<b>A32S PSKNR/L-09</b>	32.00	250.00	43.0	30.0	15.0	22.00	-6.0	-13.0	40.00	SNMG 0903 SNMG 0904

適合チップ: SNMG-F3S (175頁) • SNMG-F3P (173頁) • SNMG-M3P (173頁) • SNMG-F3M (174頁) • SNMG-M3M (174頁)

### 部品

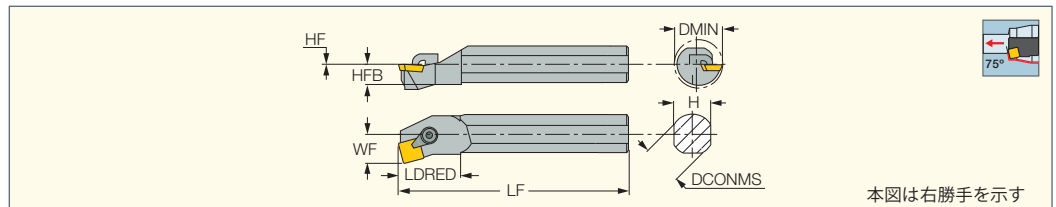
型番									
<b>A25R PSKNR/L-09</b>	TSN 323	TSN 333	SP 3	PN 3-3L	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5	PL 25	
<b>A32S PSKNR/L-09</b>	TSN 323	TSN 333	SP 3	PN 3-3L	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5	PL 32	



**ISOTURN**

**S-CSKPR**

内径加工用ボーリングバー、  
(トップクランプ)、  
ポジ、正方形チップ用



本図は右勝手を示す

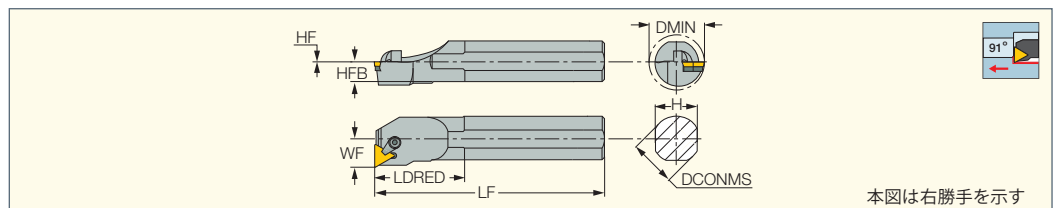
型番	DCONMS	LF	LDRED	H	HFB	WF	HF	DMIN	適合チップ		
<b>S16Q CSKPR-09</b>	16.00	180.00	34.0	15.0	8.0	11.00	0.5	20.00	SPMR 0903	LC 15 SET 1	HW 2.5
<b>S25S CSKPR-12</b>	25.00	250.00	48.0	23.0	11.5	17.00	0.0	30.00	SPMR 1203	LC 30 SET 2	HW 3.0

適合チップ: SPMR (204頁)

**ISOTURN**

**S-CTFPR/L**

内径加工用ボーリングバー、  
(トップクランプ)、  
ポジ、三角形チップ用



本図は右勝手を示す

型番	DCONMS	LF	LDRED	H	HFB	WF	HF	DMIN	適合チップ
<b>S12L CTFPR/L-09</b>	12.00	140.00	34.0	11.0	6.0	9.00	0.5	15.60	TPMR 0902
<b>S16Q CTFPR/L-11</b>	16.00	180.00	38.0	15.0	8.0	11.00	0.5	20.00	TPMR 1103
<b>S20Q CTFPR-16</b>	20.00	180.00	38.0	18.0	9.5	13.00	0.5	24.00	TPMR 1603
<b>S20R CTFPR/L-16</b>	20.00	200.00	46.0	18.0	9.5	13.00	0.5	24.00	TPMR 1603
<b>S25R CTFPR-16</b>	25.00	200.00	48.0	23.0	11.5	17.00	0.0	31.00	TPMR 1603
<b>S25S CTFPR-16</b>	25.00	250.00	48.0	23.0	11.5	17.00	0.0	31.00	TPMR 1603
<b>S32T CTFPR/L-16</b>	32.00	300.00	62.0	29.0	14.5	22.00	0.0	40.00	TPMR 1603
<b>S40T CTFPR-16</b>	40.00	300.00	62.0	36.0	18.0	27.00	0.0	48.00	TPMR 1603

適合チップ: TPGN(セラミック) (220頁) • TPMP (204頁) • TPMP-FTF (205頁) • TPMP-PF (204頁)

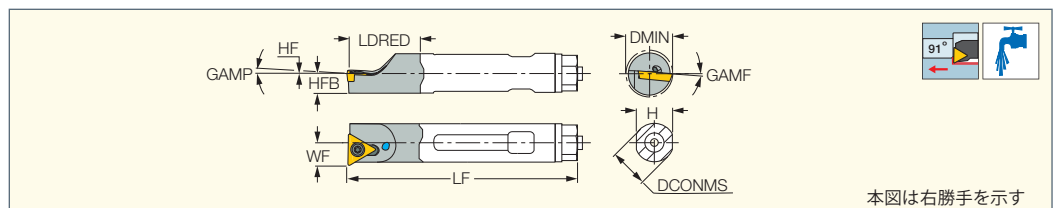
**部品**

型番				
<b>S12L CTFPR/L-09</b>	LC12 SET1	HW 2.5		
<b>S16Q CTFPR/L-11</b>	LC 15 SET 1	HW 2.5		
<b>S20Q CTFPR-16</b>	LC 30 SET 2	HW 3.0		
<b>S20R CTFPR/L-16</b>	LC 30 SET 2	HW 3.0		
<b>S25R CTFPR-16</b>	LC 30 SET 2	HW 3.0		
<b>S25S CTFPR-16</b>	LC 30 SET 2	HW 3.0		
<b>S32T CTFPR/L-16</b>	LC 30 SET 1	HW 3.0	ITBP 122	SP 16
<b>S40T CTFPR-16</b>	LC 30 SET 1	HW 3.0	ITBP 122	SP 16

**ISOTURN**

**E-STFPR-HEAD**

超硬シャンク対応、  
交換式内径加工用ヘッド、  
(スクリュークランプ)、  
ポジ、三角形チップ用



本図は右勝手を示す

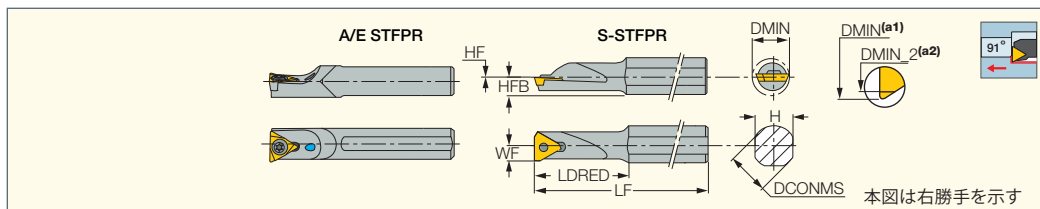
型番	DCONMS	LF	LDRED	H	HFB	WF	HF	GAMP	GAMF	DMIN	適合チップ		
<b>E12 STFPR-11 HEAD</b>	12.00	179.00	24.8	11.0	6.0	6.80	0.0	4.0	-6.0	13.00	TPMT/TPGH 1102	SR 14-505	T-7/5
<b>E16 STFPR-11 HEAD</b>	16.00	200.00	37.0	15.0	8.0	8.80	0.5	4.0	-6.0	20.00	TPGB 1102	SR 14-505	T-7/5

適合チップ: TPMT-PF (205頁) • TPGT-SP (205頁) • TPGB-XL (206頁) • TPGH-XL (206頁) • TPGB (206頁) • TPMT (205頁)

**ISOTURN**

**A/E/S-STFPR/L**

内径加工用ボーリングバー  
(スクリュークランプ)、  
ボジ、三角形チップ用



型番	DCONMS	LF	LDRED	H	HFB	HF	WF	DMIN	DMIN_2	CSP <sup>(1)</sup>	シャンク材質 <sup>(2)</sup>		
A10K STFPR-11	10.00	125.00	-	9.0	5.3	0.8	6.00	11.00	12.00	1	S	SR 14-505	T-7/5
A12Q STFPR-11	12.00	180.00	-	11.0	6.3	0.8	7.00	13.00	14.00	1	S	SR 14-505	T-7/5
E10M STFPR-11	10.00	150.00	-	9.0	5.3	0.8	6.00	12.00	12.00	1	C	SR 14-505	T-7/5
E12Q STFPR/L-11	12.00	180.00	-	11.0	6.3	0.8	7.00	14.00	14.00	1	C	SR 14-505	T-7/5
S12K STFPR/L-11	12.00	125.00	35.0	11.0	6.3	0.8	5.60	11.00	11.00	0	S	SR 14-505	T-7/5
S12M STFPR/L-11	12.00	150.00	27.0	11.0	6.3	0.8	7.00	15.00	15.00	0	S	SR 14-505	T-7/5
S16Q STFPR/L-11	16.00	180.00	27.0	15.0	8.0	0.5	9.20	18.00	18.00	0	S	SR 14-505	T-7/5
S20R STFPR/L-16	20.00	200.00	63.0	18.0	10.0	1.0	10.20	21.50	21.50	0	S	SR 14-541	T-15/5

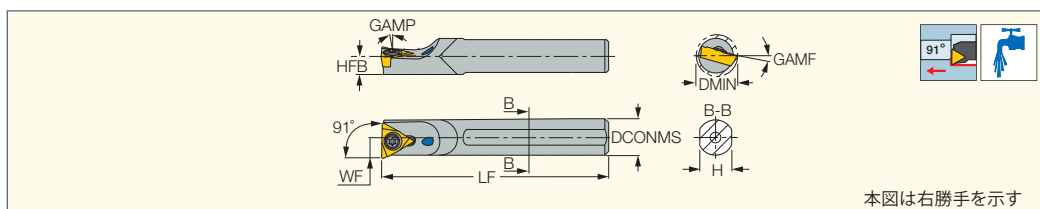
- (a1) TPG...XLチップ使用時 (a2) TP..チップ使用時
- S - 鋼シャンク、A - 切削油穴付鋼シャンク、E - 切削油穴付超硬シャンク
- (1) 0 - クーラント穴なし、1 - クーラント穴付き
- (2) S=スチール、C=超硬

適合チップ: TPMT-PF (205頁) • TPG-B-XL (206頁) • TPGH-R/L (206頁) • TPGH-XL (206頁) • TPG-B (206頁) • TPMT (205頁)

**ISOTURN**

**A/E-STFPR-X**

内径加工用ボーリングバー、  
(スクリュークランプ)、  
(小径加工対応)  
TPGXチップ用



型番	DCONMS	LF	WF	H	HFB	DMIN	GAMP	GAMF	シャンク材質 <sup>(1)</sup>	適合チップ		
A08J STFPR-09X	8.00	110.00	5.00	7.2	3.6	9.50	5.0	-15.0	S	TPGX 0902	SR 14-298	T-8/5
A10K STFPR-09X	10.00	125.00	5.70	9.0	4.5	10.90	5.0	-8.0	S	TPGX 0902	SR 14-298	T-8/5
A12M STFPR-09X	12.00	150.00	6.70	11.0	5.5	13.00	5.0	-8.0	S	TPGX 0902	SR 14-298	T-8/5
A10K STFPR-11X	10.00	125.00	6.00	9.0	4.5	11.40	3.0	-15.0	S	TPGX 1103	SR 10400052	T-8/5
A12M STFPR-11X	12.00	150.00	6.80	11.0	5.5	13.50	3.0	-10.0	S	TPGX 1103	SR 10400052	T-8/5
A16Q STFPR-11X	16.00	180.00	8.80	14.0	7.0	17.30	3.0	-5.0	S	TPGX 1103	SR 10400052	T-8/5
E08K STFPR-09X	8.00	125.00	5.00	7.2	3.6	9.50	5.0	-15.0	C	TPGX 0902	SR 14-298	T-8/5
E10M STFPR-09X	10.00	150.00	5.70	9.0	4.5	10.90	5.0	-8.0	C	TPGX 0902	SR 14-298	T-8/5
E12Q STFPR-09X	12.00	180.00	6.70	11.0	5.5	13.00	5.0	-8.0	C	TPGX 0902	SR 14-298	T-8/5
E10M STFPR-11X	10.00	150.00	6.00	9.0	4.5	11.40	3.0	-15.0	C	TPGX 1103	SR 10400052	T-8/5
E12Q STFPR-11X	12.00	180.00	6.80	11.0	5.5	13.50	3.0	-10.0	C	TPGX 1103	SR 10400052	T-8/5
E16R STFPR-11X	16.00	200.00	8.80	14.0	7.0	17.30	3.0	-5.0	C	TPGX 1103	SR 10400052	T-8/5

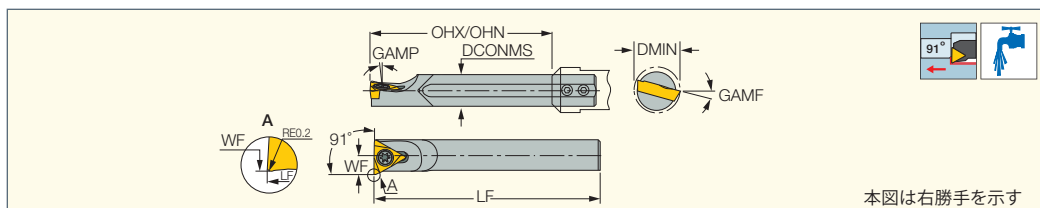
- A - 切削油穴付鋼シャンク、E - 切削油穴付超硬シャンク
- (1) C=超硬、S=スチール

適合チップ: TPGW-M3 (CBN) (235頁) • TPGX (207頁) • TPGX (CBN) (234頁) • TPGX (PCD) (224頁)

**ISOTURN**

**MG STFPR-X**

超硬ソリッドボーリングバー、  
(スクリュークランプ)、  
(小径加工対応)  
TPGXチップ用



型番	DCONMS	LF	OHN <sup>(1)</sup>	OHX <sup>(2)</sup>	WF	GAMP	GAMF	DMIN		
MG 08-STFPR-09X	8.00	79.00	20.0	56.0	4.90	5.0	-15.0	9.50	SR 14-298	T-8/5

- (1) 最小突出し量
- (2) 最大突出し量

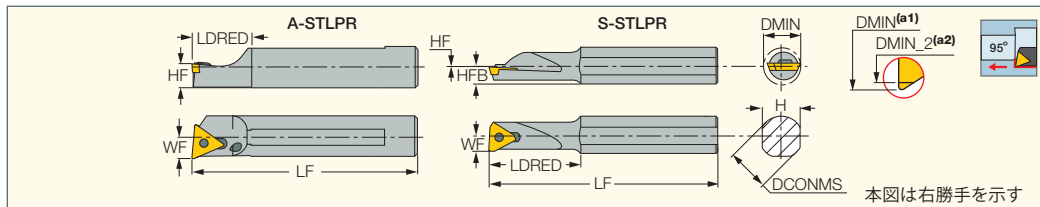
適合チップ: TPGX (207頁) • TPGX (CBN) (234頁) • TPGX (PCD) (224頁)



### ISOTURN

#### A/S-STLPR/L

内径加工用ボーリングバー  
(スクリュークランプ)、  
ポジ、三角形チップ用



型番	DCONMS	LF	LDRED	H	HFB	HF	WF	DMIN	DMIN_2	CSP <sup>(1)</sup>		
A10K STLPR-11	10.00	125.00	18.0	9.5	5.8	1.1	6.00	12.00	11.00	1	SR 14-505	T-7/5
A12Q STLPR-11	12.00	180.00	18.0	11.5	6.0	0.3	7.00	14.00	13.00	1	SR 14-505	T-7/5
S12K STLPR/L-11	12.00	125.00	35.0	11.0	6.3	0.8	5.60	11.00	9.70	0	SR 14-505	T-7/5
S12M STLPR/L-11	12.00	150.00	27.0	11.0	6.3	0.8	7.00	15.00	14.00	0	SR 14-505	T-7/5
S16Q STLPR-11	16.00	180.00	27.0	15.0	8.0	0.5	9.00	18.00	17.00	0	SR 14-505	T-7/5
S20R STLPR-16	20.00	200.00	63.0	18.0	10.0	1.0	10.20	21.50	21.50	0	SR 14-541	T-15/5

• (a1) TPG...XLチップ使用時 (a2) TP..チップ使用時

• S - 鋼シャンク、A - 切削油穴付鋼シャンク

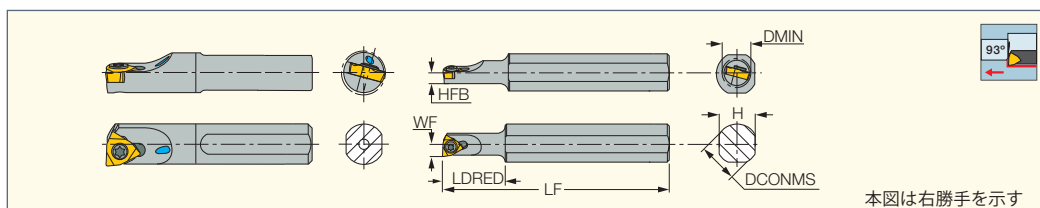
(1) 0 - クーラント穴なし、1 - クーラント穴付き

適合チップ: TPMT-PF (205頁) • TPG-B-XL (206頁) • TPGH-R/L (206頁) • TPGH-XL (206頁) • TPG-B (206頁) • TPMT (205頁)

### ISOTURN

#### E/S-SWUBR/L

内径加工用ボーリングバー  
(スクリュークランプ)、  
小径加工対応、  
トリゴンチップ用



型番	DCONMS	LF	LDRED	H	HFB	WF	DMIN	CSP <sup>(1)</sup>	シャンク材質 <sup>(2)</sup>	MIID <sup>(3)</sup>		
E06H SWUBL-06	6.00	100.00	-	5.2	2.6	3.30	6.50	1	C	WBMT 060101R	SR 14-552	T-6/5
E06H SWUBR-06	6.00	100.00	-	5.2	2.6	3.30	6.50	1	C	WBMT 060101L		
E08K SWUBR-06	8.00	125.00	-	7.6	3.8	4.30	8.70	1	C	WBMT 060101L	SR 14-552	T-6/5
E10M SWUBR-06	10.00	150.00	-	9.0	4.5	5.20	10.90	1	C	WBMT 060101L	SR 14-552	T-6/5
S0606H SWUBR-06	6.00	100.00	-	5.2	2.6	3.30	6.50	0	S	WBMT 060101L	SR 14-552	T-6/5
S0610H SWUBL-06	10.00	100.00	20.0	9.0	4.5	3.00	6.00	0	S	WBMT 060101R	SR 14-552	T-6/5
S0610H SWUBR-06	10.00	100.00	20.0	9.0	4.5	3.00	6.00	0	S	WBMT 060101L		
S0710H SWUBL-06	10.00	100.00	24.0	9.0	4.5	3.50	7.00	0	S	WBMT 060101R	SR 14-552	T-6/5
S0710H SWUBR-06	10.00	100.00	24.0	9.0	4.5	3.50	7.00	0	S	WBMT 060101L		
S0808J SWUBR-06	8.00	100.00	-	7.4	3.7	4.30	8.50	0	S	WBMT 060101L	SR 14-552	T-6/5
S0812J SWUBL-06	12.00	110.00	32.0	11.0	5.5	4.00	8.00	0	S	WBMT 060101R	SR 14-552	T-6/5
S0812J SWUBR-06	12.00	110.00	32.0	11.0	5.5	4.00	8.00	0	S	WBMT 060101L		
S1010K SWUBL-06	10.00	125.00	-	9.0	4.5	5.20	11.00	0	S	WBMT 060101R	SR 14-552	T-6/5
S1010K SWUBR-06	10.00	125.00	-	9.0	4.5	5.20	11.00	0	S	WBMT 060101L		

• 右勝手ホルダーには左勝手チップ、左勝手ホルダーには右勝手チップをご使用ください。

• S - 鋼シャンク、E - 切削油穴付超硬シャンク

(1) 0 - クーラント穴なし、1 - クーラント穴付き

(2) S=スチール、C=超硬

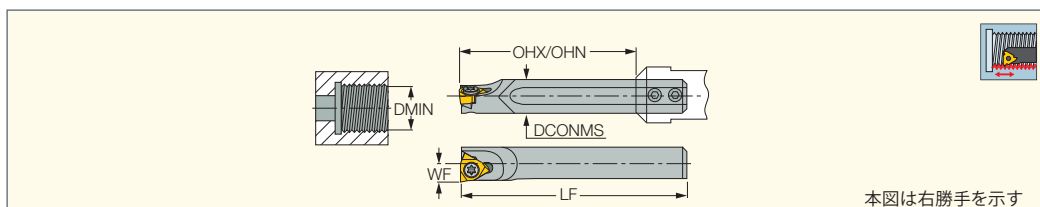
(3) マスターチップ

適合チップ: WBGT (207頁) • WBMT (207頁)

### ISCARTHREAD

#### MGSIR/L

内径ねじ切り超硬ホルダー



型番	DCONMS	LF	OHN <sup>(1)</sup>	OHX <sup>(2)</sup>	WF	DMIN		
MGSIR/L 06-06	6.00	59.00	16.0	42.0	3.90	7.00	SR 14-552	T-6/5
MGSIR/L 08-06	8.00	72.00	20.0	56.0	5.00	9.20	SR 14-552	T-6/5

• 優れた加工性能を維持するために、チップを10個交換するごとにクランプスクリーンの交換を推奨します。

(1) 最小突出量

(2) 最大突出量

適合チップ: IR/L-55° (640頁) • IR/L-60° (645頁) • IR/L-BSPT (673頁) • IR/L-ISO (655頁) • IR/L-NPT (670頁) • IR/L-NPTF (672頁)

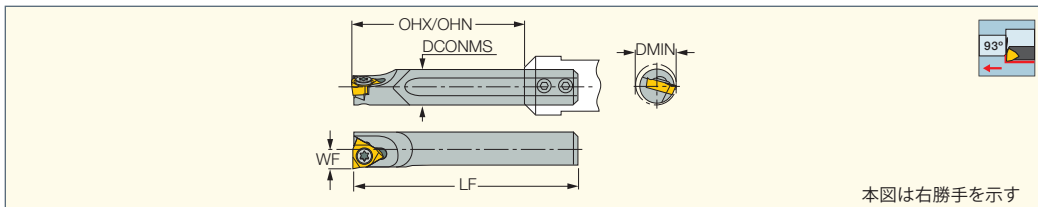
• IR/L-UN (662頁) • IR/L-W (667頁)



**ISOTURN**

**MG-SWUBR/L**

超硬ソリッドボーリングバー  
(スクリュークランプ)、  
(小径加工対応)  
WBMTチップ用



本図は右勝手を示す

型番	DCONMS	LF	OHN <sup>(1)</sup>	OHX <sup>(2)</sup>	WF	DMIN		
MG 06-SWUBR/L-06	6.00	59.00	16.0	42.0	3.30	6.60	SR 14-552	T-6/5
MG 08-SWUBR/L-06	8.00	72.00	20.0	56.0	4.30	8.70	SR 14-552	T-6/5

• 右勝手チップWBMT 06...Rには左勝手ホルダーを、左勝手チップWBMT 06...Lには右勝手ホルダーをご使用ください。

<sup>(1)</sup> 最小突出し量

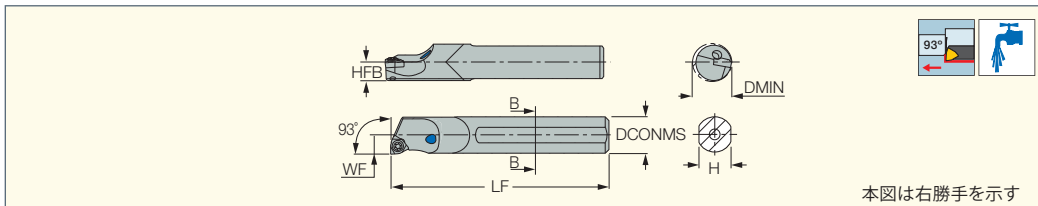
<sup>(2)</sup> 最大突出し量

適合チップ: WBGT (207頁) • WBMT (207頁)

**ISOTURN**

**A/E-SWUCR**

内径加工用ボーリングバー  
(スクリュークランプ)、  
(小径加工対応)  
WCGTチップ用



本図は右勝手を示す

型番	DCONMS	LF	H	HFB	WF	DMIN	シャンク材質 <sup>(1)</sup>	適合チップ		
A06H SWUCR-02	6.00	100.00	5.4	2.7	3.30	6.60	S	WCGT 0201	SR 14-299	T-6/5
A08J SWUCR-02	8.00	110.00	7.2	3.6	4.25	8.70	S	WCGT 0201	SR 14-299	T-6/5
A10K SWUCR-02	10.00	125.00	9.0	4.5	5.20	10.90	S	WCGT 0201	SR 14-299	T-6/5
E06H SWUCR-02	6.00	100.00	5.4	2.7	3.30	6.60	C	WCGT 0201	SR 14-299	T-6/5
E08K SWUCR-02	8.00	125.00	7.2	3.6	4.30	8.70	C	WCGT 0201	SR 14-299	T-6/5
E10M SWUCR-02	10.00	150.00	9.0	4.5	5.20	10.90	C	WCGT 0201	SR 14-299	T-6/5

• A - 切削油穴付鋼シャンク、E - 切削油穴付超硬シャンク

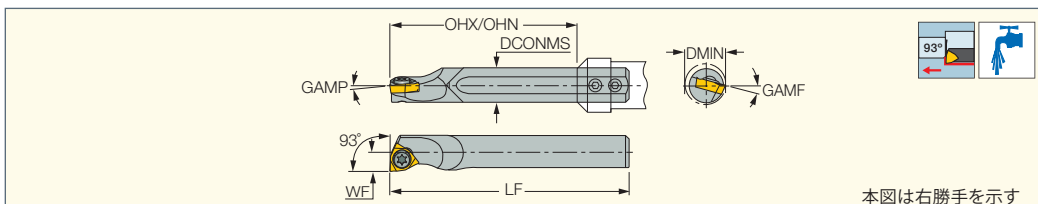
<sup>(1)</sup> C-超硬、S-スチール

適合チップ: WCGT (208頁)

**ISOTURN**

**MG-SWUCR**

超硬ソリッドボーリングバー  
(スクリュークランプ)、  
(小径加工対応)  
WCGTチップ用



本図は右勝手を示す

型番	DCONMS	LF	OHN <sup>(1)</sup>	OHX <sup>(2)</sup>	WF	GAMP	GAMF	DMIN	適合チップ		
MG 06-SWUCR-02	6.00	60.00	16.0	42.0	3.30	0.0	15.0	6.60	WCGT 0201	SR 14-299	T-6/5
MG 08-SWUCR-02	8.00	75.70	20.0	56.0	4.30	0.0	12.0	8.80	WCGT 0201	SR 14-299	T-6/5

<sup>(1)</sup> 最小突出し量

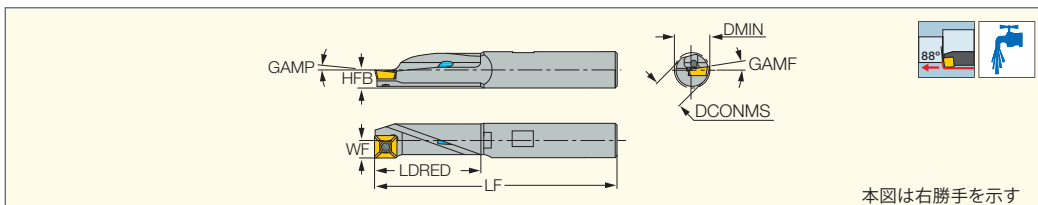
<sup>(2)</sup> 最大突出し量

適合チップ: WCGT (208頁)

**ISOTURN**

**A-SXFOR/L**

内径加工用ボーリングバー  
(スクリュークランプ)、  
XOMTチップ用  
(クーラント穴付)



本図は右勝手を示す

型番	DCONMS	LF	LDRED	HFB	WF	GAMP	GAMF	DMIN	適合チップ		
A10J SXFOR/L-06	10.00	110.00	28.5	5.0	4.90	6.0	1.8	10.00	XOMT 0602	SR 34-508	T-7/5
A12K SXFOR/L-06	12.00	125.00	28.5	5.0	4.90	6.0	1.8	10.00	XOMT 0602	SR 34-508	T-7/5

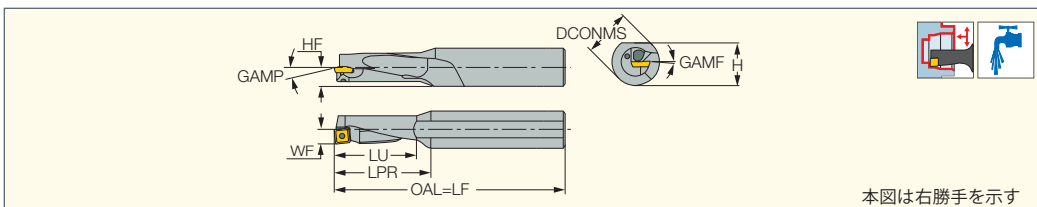
適合チップ: XOMT-DT (200頁)



**MULTIFUNCTION TOOLS**

**A-SXFOR-DR**

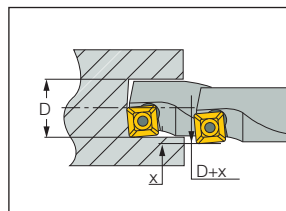
多機能(内径旋削/穴あけ)  
加工対応ホルダー、  
(スクリークランプ)、  
XOMTチップ用  
(クーラント穴付)



本図は右勝手を示す

型番	DCONMS	LF	LPR	LU	WF	HF	GAMP	GAMF	H	DCN <sup>(1)</sup>	適合チップ
A1612M SXFOR-06DR	16.00	180.00	31.0	21.0	6.00	8.5	0.0	0.0	15.0	12.50	XOMT 0602

<sup>(1)</sup> 最小加工径  
適合チップ: XOMT-DT (200頁)



**ドリル加工時の加工範囲:**

最小Φ12.5  
最大Φ14  
ドリル加工時は狙い値に対して+0.2mm/Φに設定して加工することを推奨します。  
ステップ加工を推奨します。(例:穴深さ1mm進むごとに0.1mm戻す。)  
最大送り(鋼) : 0.05 mm/rev;  
最大送り(ステンレス鋼) : 0.03 mm/rev

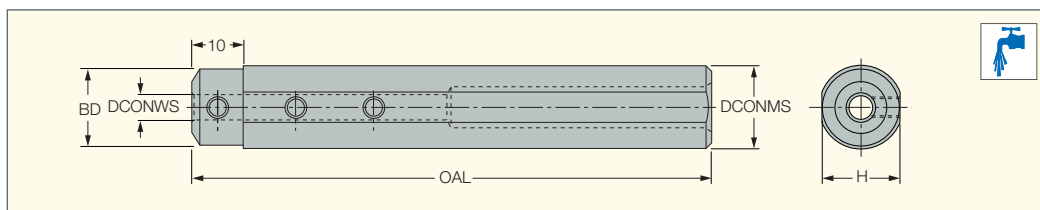
**部品**

型番			
A-SXFOR-DR	SR 34-508	T-7/51	PL 16

**ISOTURN**

**SBB**

小径加工用ボーリングバー  
対応ホルダー



型番	DCONMS	DCONWS	BD	H	OAL			
SBB D16-4	16.00	4.00	15.00	15.0	100.00	SR M4X4	HW 2.0	PL 16*
SBB D16-5	16.00	5.00	15.00	15.0	100.00	SR M4X4	HW 2.0	PL 16*
SBB D16-6	16.00	6.00	15.00	15.0	100.00	SR M4X4	HW 2.0	PL 16*
SBB D16-7	16.00	7.00	15.00	15.0	100.00	SR M4X4	HW 2.0	PL 16*
SBB D20-4	20.00	4.00	13.00	19.0	100.00	SR M4X4	HW 2.0	PL 16*
SBB D20-5	20.00	5.00	14.00	19.0	100.00	SR M4X4	HW 2.0	PL 16*
SBB D20-6	20.00	6.00	15.00	19.0	100.00	SR M4X4	HW 2.0	PL 16*
SBB D20-7	20.00	7.00	16.00	19.0	100.00	SR M4X4	HW 2.0	PL 16*
SBB D22-4	22.00	4.00	13.00	21.0	125.00	SR M4X4	HW 2.0	PL 16*
SBB D22-5	22.00	5.00	14.00	21.0	125.00	SR M4X4	HW 2.0	PL 16*
SBB D22-6	22.00	6.00	15.00	21.0	125.00	SR M4X4	HW 2.0	PL 16*
SBB D22-7	22.00	7.00	16.00	21.0	125.00	SR M4X4	HW 2.0	PL 16*
SBB D25-4	25.00	4.00	13.00	24.0	125.00		HW 2.0	
SBB D25-5	25.00	5.00	14.00	24.0	125.00		HW 2.0	
SBB D25-6	25.00	6.00	15.00	24.0	125.00		HW 2.0	
SBB D25-7	25.00	7.00	16.00	24.0	125.00		HW 2.0	

• 右勝手、左勝手どちらのボーリングバーにも対応します。  
\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。  
適合工具: A/E-SEXPR/L-03 (112頁) • A/E-SWUCR (119頁) • A/E/S-SCLCR/L (111頁) • E/S-SWUBR/L (118頁) • MG-SWUBR/L (119頁)  
• MG-SWUCR (119頁) • MGCH (414頁) • MGSIR/L (118頁)

# ISO旋削チップ



<b>W</b>	<b>N</b>	<b>M</b>	<b>G</b>
1	2	3	4

<b>08</b>	<b>04</b>	<b>08</b>	<b>E</b>	<b>GN</b>
5	6	7	8	9

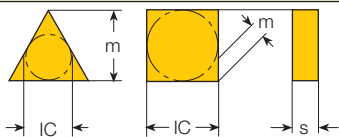
1. 形状記号

	R 75°	E 80°	W
90°	S	D 55°	L
60°	T	V 35°	K 55°
80°/100°	C	Y 25°	Q 80°

2. 逃げ角記号

N 0°	C 7°
B 5°	P 11°
O その他	

3. 精度記号



	m		s		IC	
E		±0.025		±0.025		±0.025
G		±0.025		±0.13		±0.025
M	from	±0.08		±0.13	from	±0.05
	to	±0.18 <sup>(1)</sup>			to	±0.13 <sup>(1)</sup>
U	from	±0.13		±0.13	from	±0.08
	to	±0.38 <sup>(1)</sup>			to	±0.25 <sup>(1)</sup>

<sup>(1)</sup> 公差はチップサイズによります

IC	精度 (mm)			
	m		IC	
	M	U	M	U
6.35	±0.08	±0.13	±0.05	±0.08
9.52	±0.08	±0.13	±0.05	±0.08
12.70	±0.13	±0.20	±0.08	±0.13
15.87	±0.15	±0.27	±0.10	±0.18
19.05	±0.15	±0.27	±0.10	±0.18
25.40	±0.18	±0.38	±0.13	±0.25

4. 溝・穴記号

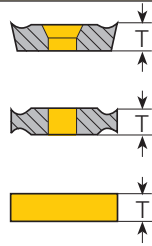
A	円筒穴、ブレーカーなし
G	円筒穴、両面ブレーカー
M, S	円筒穴、片面ブレーカー
R	穴なし、片面ブレーカー
B, W	カウンターシンク穴
T, H	カウンターシンク穴、ブレーカー付き
P	円筒穴 ネガ・ポジブレーカー
Z, X	特殊

5. 切刃の長さ記号

IC		L							
インチ	mm	C	D	R	S	T	V	W	Q
5/32	3.97		04		03	06	06	02 <sup>(1)</sup>	
7/32	5.56	05				09			
1/4	6.35	06	07			11	11		
9/32	7.15						12		
	8.00			08					
3/8	9.52	09	11		09	16	16	06	09
	10.00			10					
	12.00			12					
1/2	12.70	12	15		12	22	22	08	12
5/8	15.88	16			15	27			
	16.00			16					
3/4	19.05	19			19	33		13	
	20.00			20					
	25.00			25					
1	25.40				25				

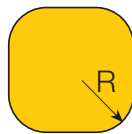
<sup>(1)</sup> WBMT 06...

6. 厚さの記号



- 01 = 1.59 mm
- T1 = 1.98 mm
- 02 = 2.38 mm
- 03 = 3.18 mm
- T3 = 3.97 mm
- 04 = 4.76 mm
- 06 = 6.35 mm
- 07 = 7.94 mm

7. コーナー記号



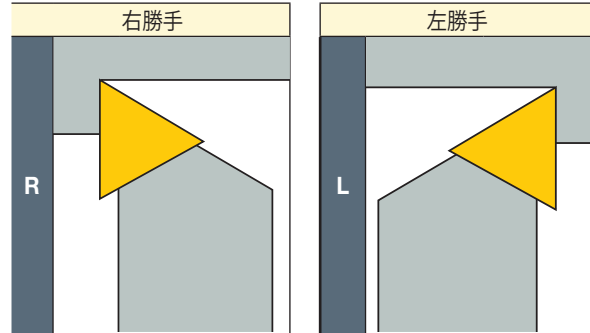
- 02 = 0.2 mm
- 04 = 0.4 mm
- 08 = 0.8 mm
- 12 = 1.2 mm
- 16 = 1.6 mm
- 20 = 2.0 mm
- 24 = 2.4 mm

8. 主切刃記号 (オプション)

-  F シャープエッジ
-  E 丸ホーニング
-  T チャンファー (ネガランド)
-  S コンビネーションホーニング

9. ブレーカー記号

SF	AS/AF	TF	NM
PF	../Z-RF/LF	PP	TNM
NF	WF	GN	NR
SM	WG	NMS	RP
14	VL		



チップブレーカー・材質選定ガイド

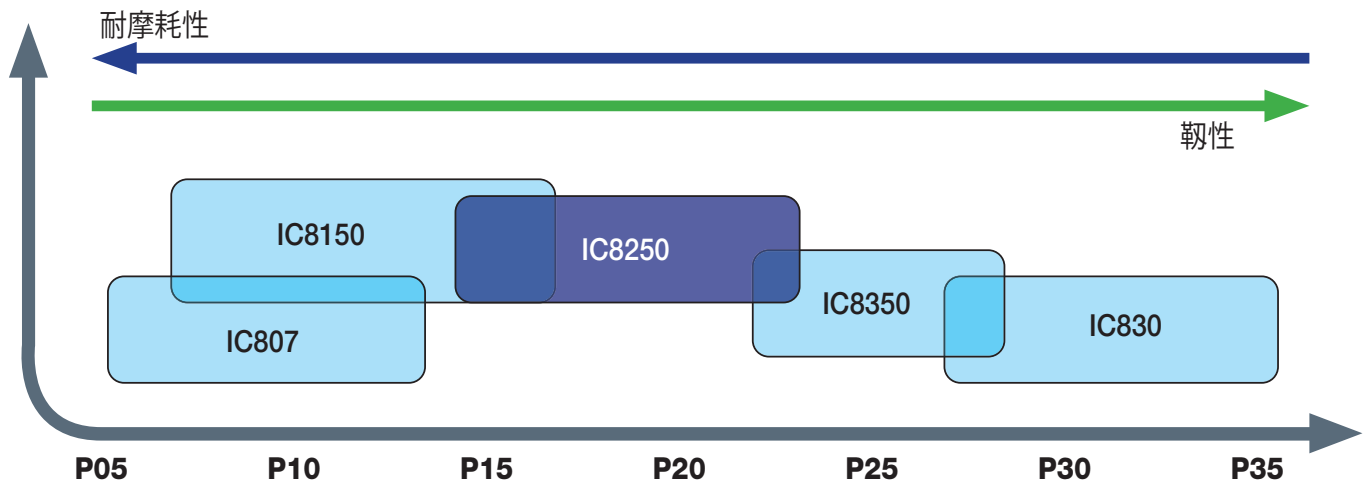
ISO P - 鋼

		仕上加工		中切削加工		粗加工		重切削加工	
ネガチップ	低送り		SF		M4PW		GN		H3P
			<b>F3P</b>		TF		<b>R3P</b>		<b>H4P</b>
			NF		<b>M3P</b>		NR		H5P
	高送り				GN				
					PP				

		仕上加工		中切削加工	
ポジチップ	低送り		<b>F3P</b>		SM
			PF		<b>M3P</b>
			SM		
	高送り		14		












■ 第一推奨







材質選定ガイド



高硬度鋼用CBN/セラミックチップについては237頁をご参照ください。

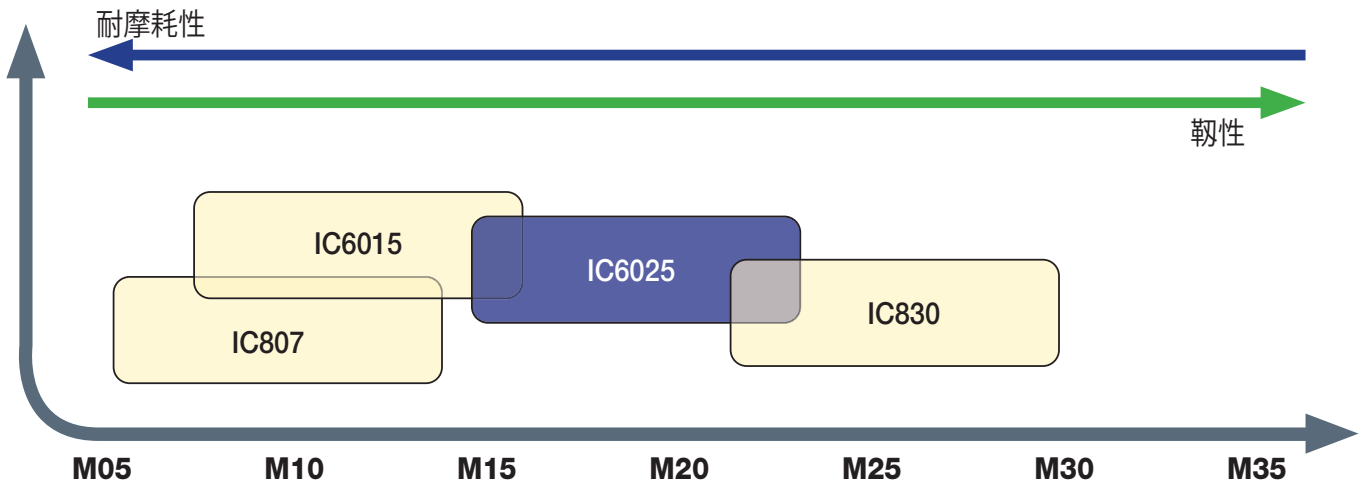
ISO M - ステンレス鋼

		仕上加工		中切削加工		粗加工	
ネガチップ	低送り		SF		M4MW		GN
			<b>F3M</b>		TF		<b>R3M</b>
			NF		<b>M3M</b>		NR
					VL		
	高送り				PP		

		仕上加工		中切削加工	
ポジチップ	低送り		SM		<b>M3M</b>
			PF		SM
			<b>F3M</b>		
	高送り		14		

■ 第一推奨

材質選定ガイド



チップブレイカー・材質選定ガイド

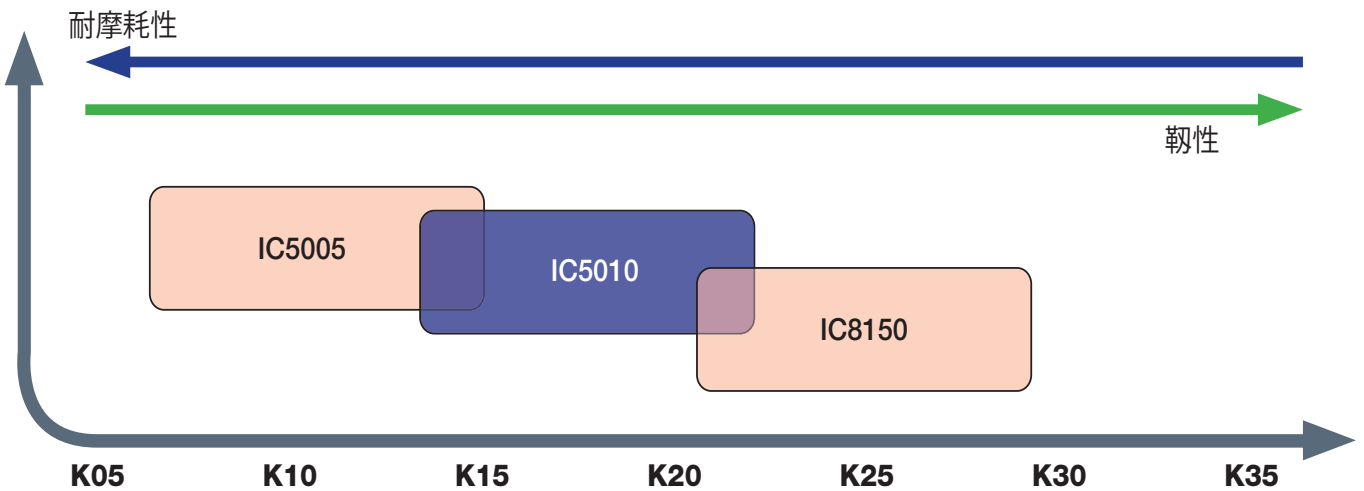
ISO K - 鋳鉄

		仕上加工		中切削加工		粗加工			
ネガチップ	低送り		M3P	低送り		GN	低送り		NR
	高送り		GN	高送り		A	高送り		A

		仕上加工		中切削加工		
ポジチップ	低送り		SM	低送り		SM
	高送り		14	高送り		14

■ 第一推奨

材質選定ガイド



高硬度鋼用CBN/セラミックチップについては237頁をご参照ください。



チップブレード・材質選定ガイド

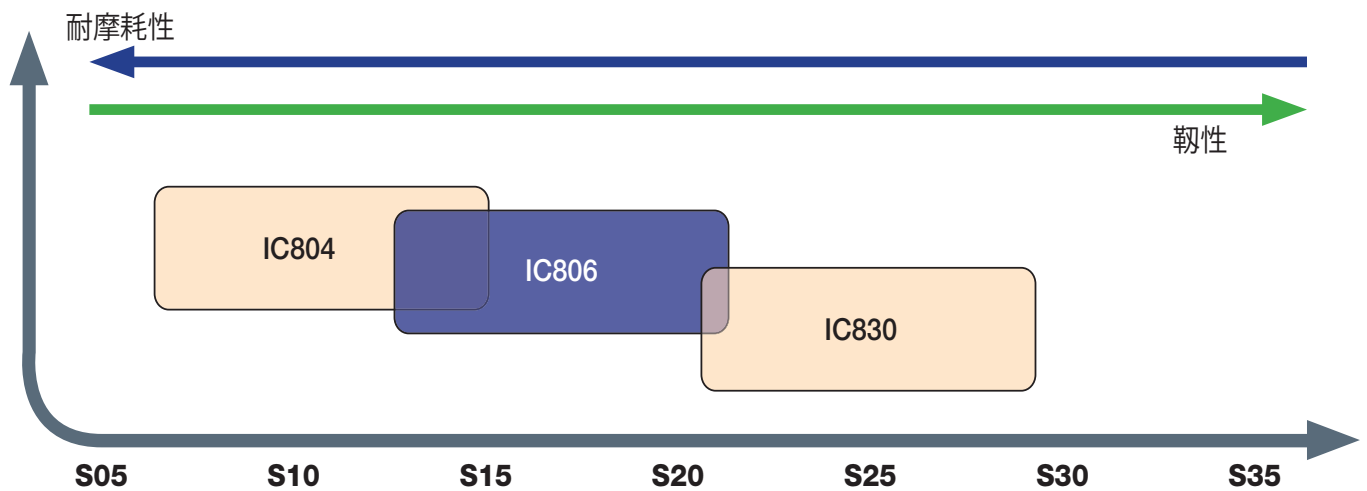
ISO S - 耐熱合金

		仕上加工		中切削加工	
ネガチップ	低送り		F3M		TF
			<b>F3S</b>		<b>M3M</b>
					EM-M
					VL
	高送り				PP

		仕上加工		中切削加工	
ポジチップ	低送り		SM		<b>M3M</b>
			PF		SM
			<b>F3M</b>		
	高送り		14		

■ 第一推奨

材質選定ガイド



高硬度鋼用CBN/セラミックチップについては237頁をご参照ください。



チップブレイカー・材質選定ガイド

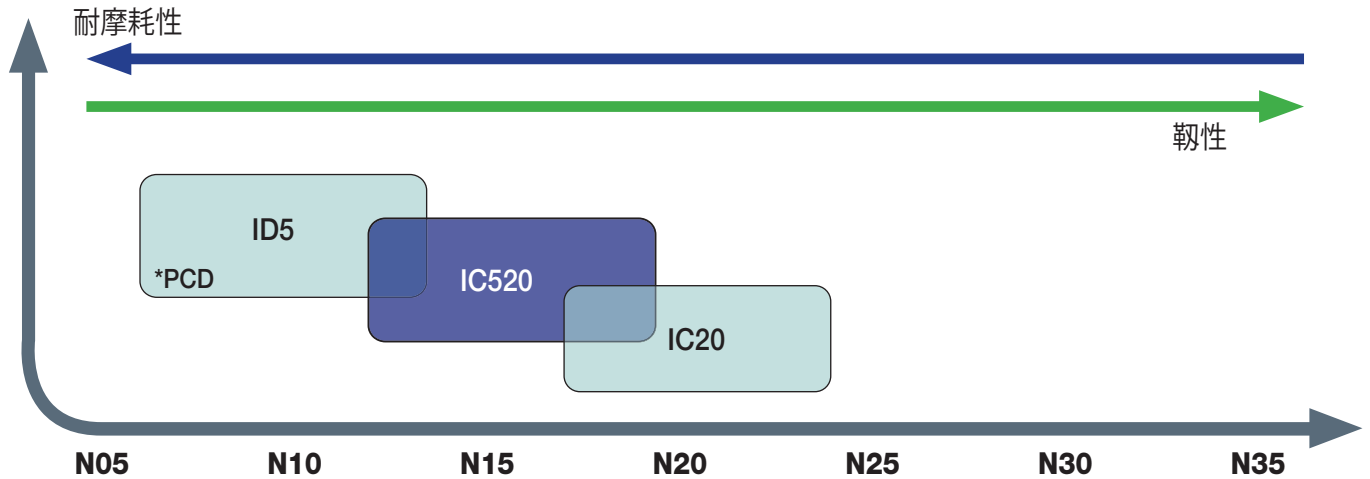
ISO N - アルミニウム

		仕上加工		中切削加工		粗加工			
ネガチップ	低送り		NF	低送り		PP	低送り		NMS12
	高送り		F3N	高送り		M3N		高送り	

		仕上加工	
ポジチップ	低送り		AS
	高送り		

■ 第一推奨

材質選定ガイド



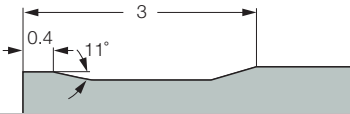

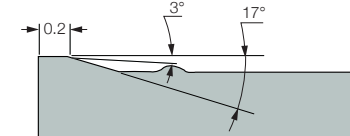

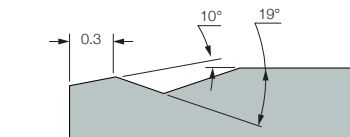
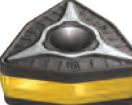
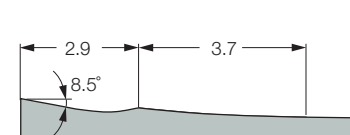

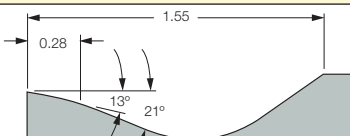

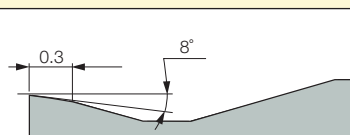

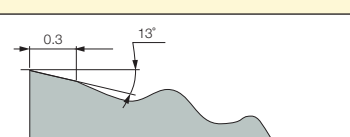

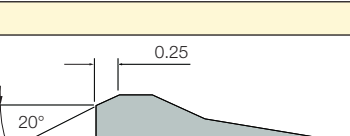

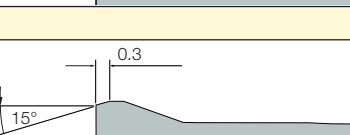

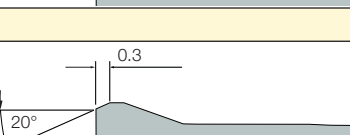

## チップブレイカー ネガチップ用主要チップブレイカー

<b>SF チップブレイカー</b>		
		超仕上加工用ブレイカー。 低い送りと小切込時も優れた切屑処理を実現。 クレータ摩耗を抑制するデザイン。
<b>F3P チップブレイカー</b>		
		両面使い、鋼の仕上加工に適す。 切削抵抗を低減するポジすくい角。
<b>NF チップブレイカー</b>		
		両面使い、ポジすくい、シャープ切刃で低切削抵抗。 中仕上～仕上加工用。
<b>F3M チップブレイカー</b>		
		両面使い、ポジすくい角、ステンレス鋼の仕上加工に適す。 波型の独創的なブレイカー形状によりチップハンマリングを抑制。
<b>GN チップブレイカー</b>		
		両面使い、汎用ブレイカー。 刃先強度が大で、切屑処理範囲が広く、中～粗加工に対応。 鋼・鋳鉄加工用。
<b>F3S チップブレイカー</b>		
		ポジすくい角、 超合金・難削材の仕上加工用。
<b>F3N チップブレイカー</b>		
		シャープ切刃、 ポジ・ポリッシュすくい角、 アルミ・非鉄金属の仕上加工用。
<b>WF チップブレイカー</b>		
		ワイパー形状、高送り仕上加工対応。 軟鋼加工に適す。小切込加工可能。
<b>M4PW チップブレイカー</b>		
		両面使い、粗加工用。 送り範囲：0.25 - 0.8 mm/rev 切込範囲：2.0 - 10.0 mm
<b>M3P チップブレイカー</b>		
		両面使い、鋼の中切削用、 強化刃先により工具寿命を向上。



## ネガチップ用主要チップブレイカー

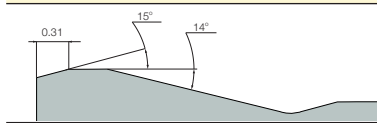
<b>M4MW チップブレイカー</b>		
		ステンレス鋼の重切削用、ハイポジすくい角、ヘリカル切刃採用。
<b>TF チップブレイカー</b>		
		両面使い、ポジティブすくい角で加工硬化を抑制。 すくい角が連続して変化し、耐チップング性アップ。 特殊ブレイカー形状でクレーター摩耗減少。 幅広い被削材に対応。
<b>M3M チップブレイカー</b>		
		両面使い、ステンレス鋼の中切削に対応。 強化刃先、ノッチ摩耗抑制、工具寿命を向上。
<b>VL チップブレイカー</b>		
		ハイポジすくい角採用、耐熱合金の粗～仕上加工において優れた加工性能を発揮。 自動車部品(バルブ等)の加工に適す。
<b>PP チップブレイカー</b>		
		両面使い、ハイポジすくい角・シャープ切刃により低切削抵抗。 耐熱合金・ステンレス鋼・アルミ合金・軟鋼・低炭素鋼等の加工に対応。
<b>A チップブレイカー</b>		
		ブレイカーなし、鋳鉄等の脆性材料加工用
<b>EM-M チップブレイカー</b>		
		両面使い、シャープ切刃、ポジ16°すくい角、 耐熱合金用、 $a_p \leq 3\text{mm}$
<b>M3N チップブレイカー</b>		
		シャープ切刃、 ポジ・ポリッシュすくい角、 アルミ・非鉄金属の中切削加工用。
<b>12 チップブレイカー</b>		
		片面使い、アルミ・軟鋼の中～粗加工用。
<b>R3P チップブレイカー</b>		
		鋼の粗加工用、ポジすくい角・ 強化刃先により加工性能・工具寿命を大幅に向上。

<b>NR チップブレード</b>		
		両面使い、ポジ13°すくい角、シャープ切刃、 耐熱合金用、 $a_p \leq 6\text{mm}$
<b>R3M チップブレード</b>		
		両面使い、ステンレス鋼の粗加工用。 独自のブレード形状により、良好な切屑処理を実現。 チップハンマリングを抑制。
<b>T3P チップブレード</b>		
		両面使いトリゴン形状、 6°ネガ、鋼の高送り加工用。
<b>TNM チップブレード</b>		
		両面使いトリゴン形状、粗加工用。 送り範囲：0.25 - 0.65 mm/rev 切込範囲：2.0 - 7.0 mm
<b>EM-R チップブレード</b>		
		両面使い、ポジ13°すくい角、シャープ切刃、 耐熱合金用、 $a_p \leq 6\text{mm}$
<b>HT/WG チップブレード</b>		
		両面使い、粗加工用。 送り範囲：0.25 - 0.8 mm/rev 切込範囲：2.0 - 10.0 mm
<b>HM チップブレード</b>		
		送り範囲：0.08 - 0.75 mm/rev 切込範囲：1.5 - 8.0 mm
<b>H3P チップブレード</b>		
		重切削粗加工用。 低切削抵抗、低馬力マシンでの加工用。 優れた切屑コントロール。
<b>H4P チップブレード</b>		
		重切削粗加工用。 大切込み、高送り加工に対応。 幅広且つ大きなランド角で強靱な切刃。
<b>H5P チップブレード</b>		
		重切削粗加工用。 大切込み、高送り加工に対応。 幅広且つ大きなランド角で強靱な切刃。 高い切削条件での加工に対応。



## ネガチップ用主要チップブレイカー

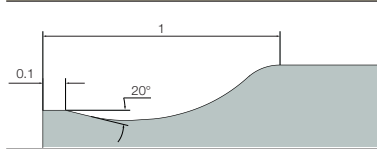
## H6P チップブレイカー



チップ縦置き4コーナー使いチップ、  
鋼の高効率加工対応用、  
最大切込35mm

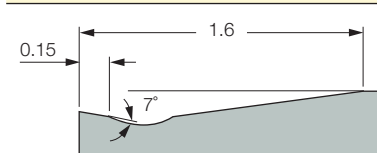
## ポジチップ用主要チップブレイカー

## F3P チップブレイカー



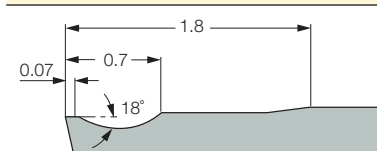
仕上～超仕上加工用  
ポジチップの主要ブレイカー  
送り範囲：0.03-0.20 mm/rev  
切込範囲：0.25-3.0 mm

## PF チップブレイカー



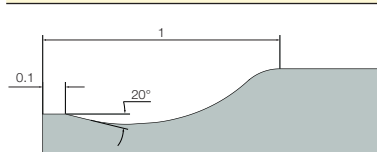
仕上～超仕上加工用  
ポジチップの主要ブレイカー  
送り範囲：0.03-0.20 mm/rev  
切込範囲：0.25-3.0 mm

## SM チップブレイカー



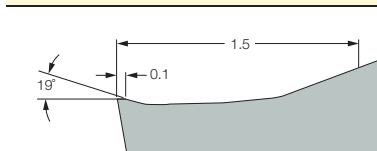
仕上、ボーリング加工用  
送り範囲：0.06-0.25 mm/rev  
切込範囲：0.5-2.5 mm

## F3M チップブレイカー



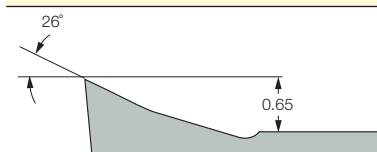
両面使い、ポジすくい角、  
ステンレス鋼の仕上加工に適す。  
波型の独創的なブレイカー形状  
によりチップハンマリングを抑制。

## 14 チップブレイカー



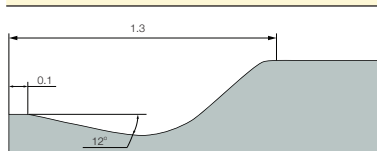
中送りでの中仕上～仕上加工用。

## AS チップブレイカー



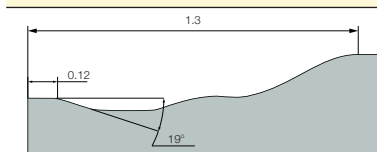
アルミ、軟鋼の汎用加工用

## M3P チップブレイカー



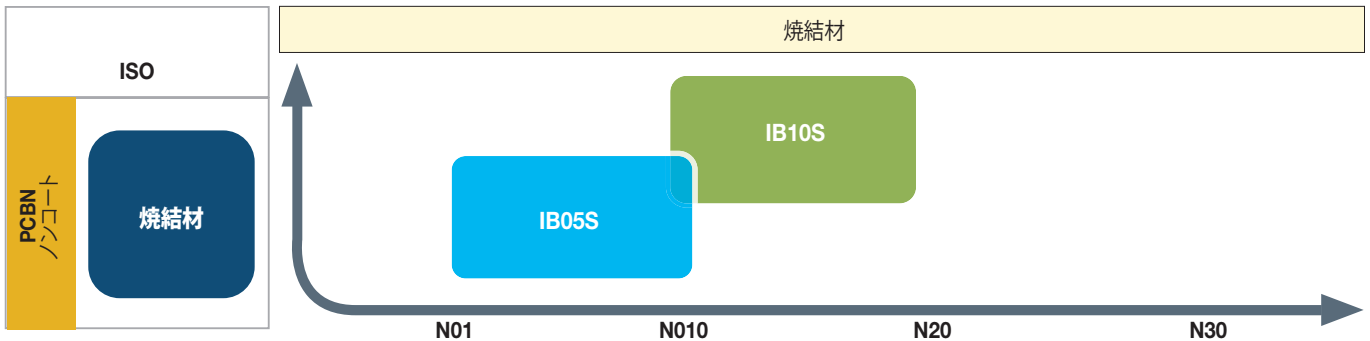
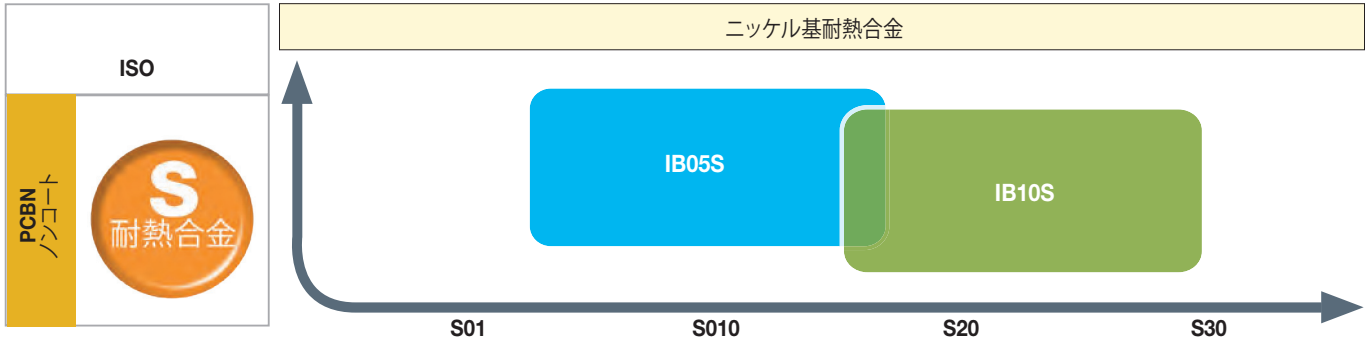
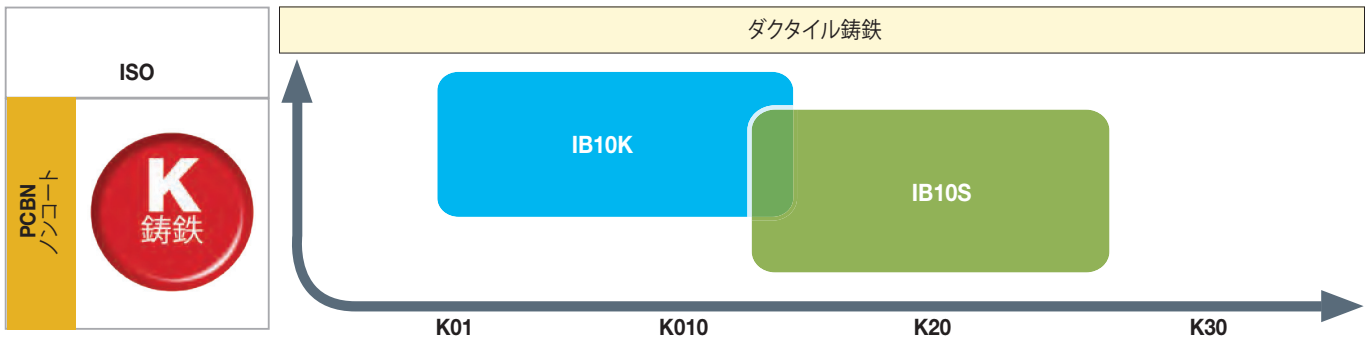
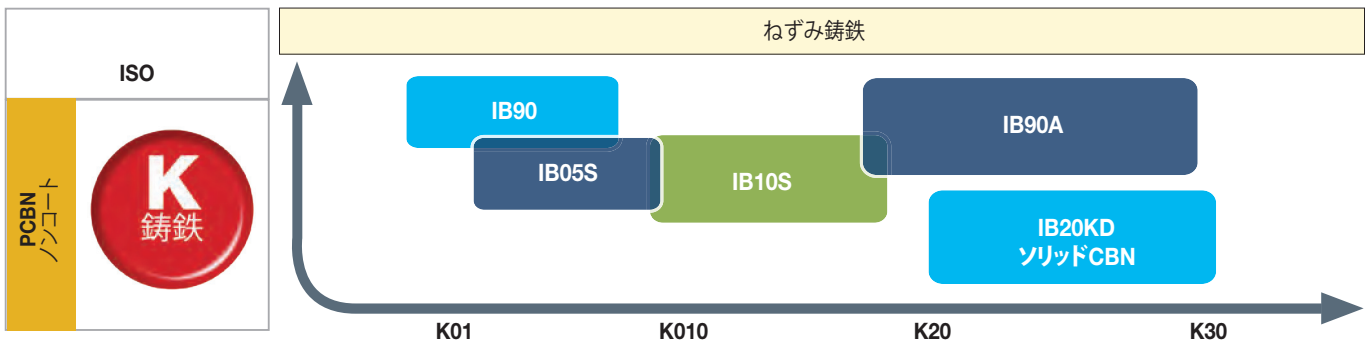
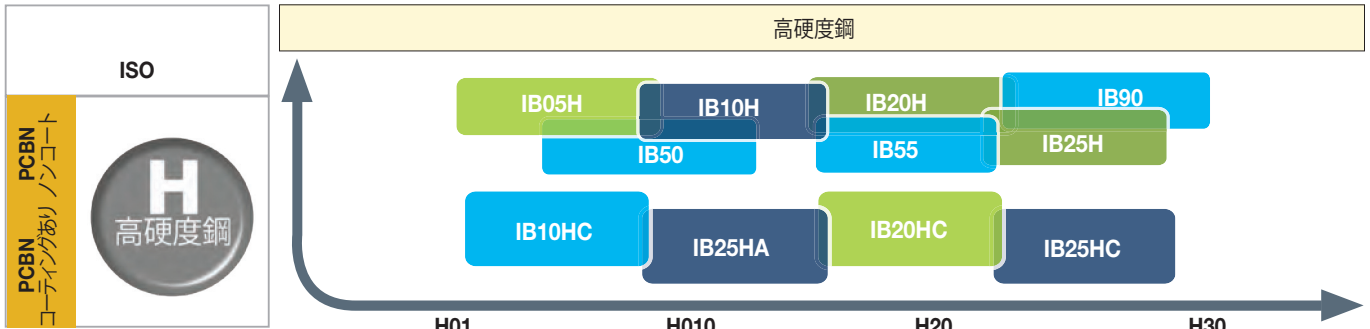
両面使い、鋼の中切削用、  
強化刃先により工具寿命を向上。

## M3M チップブレイカー



両面使い、ステンレス鋼の中切削に対応。  
強化刃先、ノッチ摩耗抑制、工具寿命を向上。

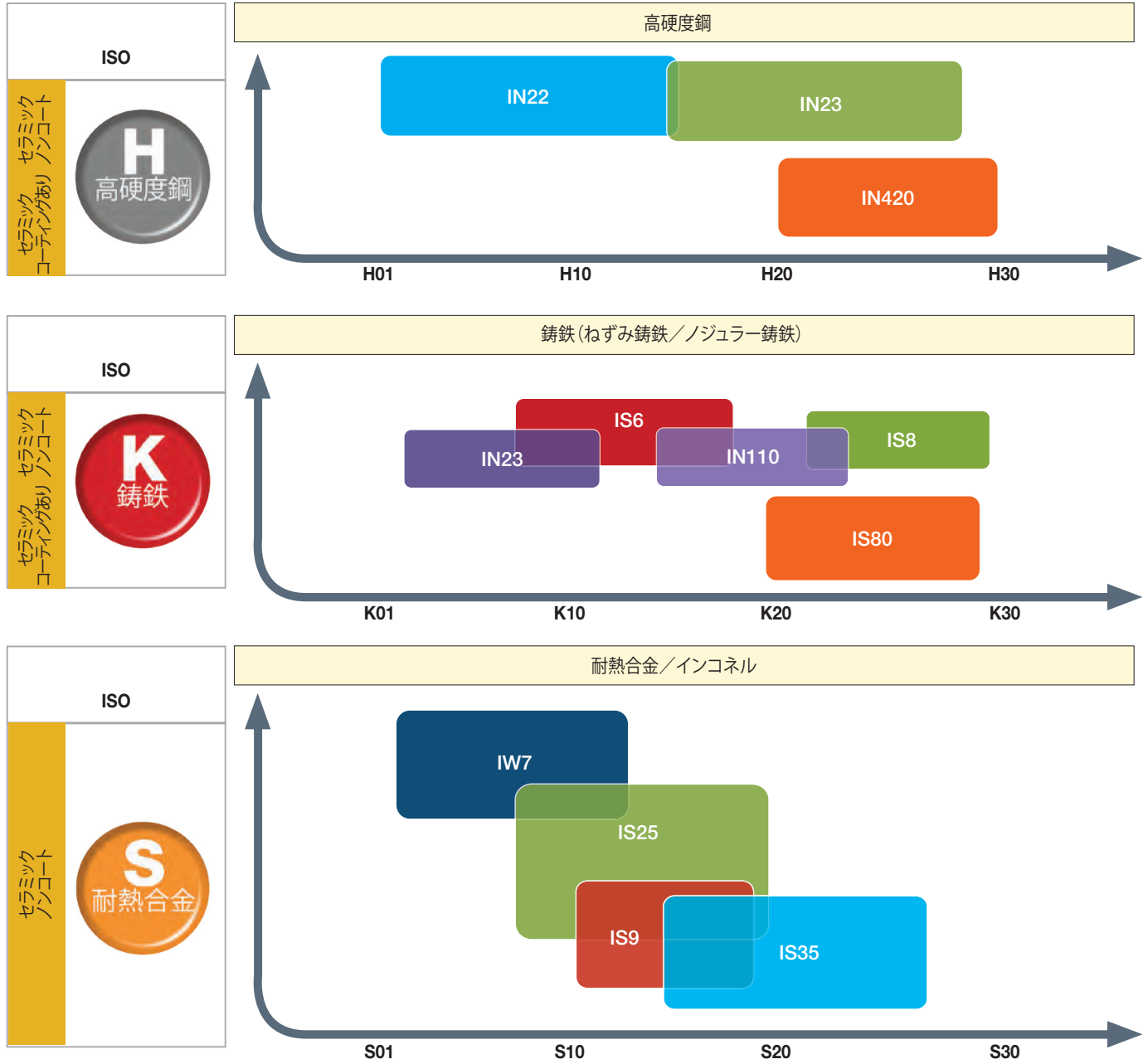
PCBN 材質



セラミック材質

耐摩耗性

靱性

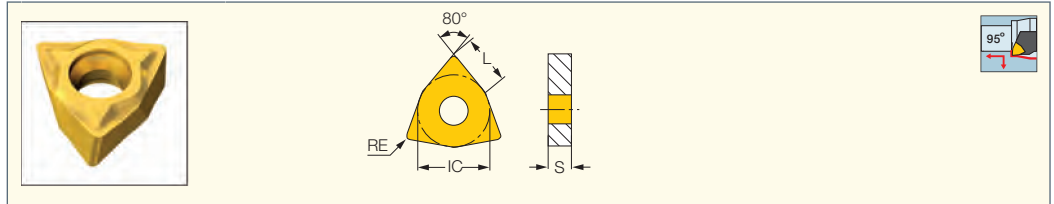




# ネガチップ



**WNGP-F2P**  
両面使い、トリゴンチップ、  
合金鋼の超仕上げ用

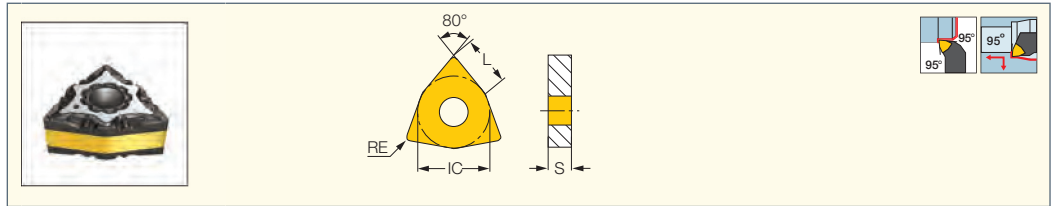


型番	寸法					IC530N	推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	$a_p$ (mm)		f (mm/rev)	
WNGP 040302R/L-F2P	4.35	6.35	3.18	0.20	●	0.30-2.00	0.08-0.30	
WNGP 040304R/L-F2P	4.35	6.35	3.18	0.40	●	0.30-2.00	0.08-0.30	
WNGP 040308R/L-F2P	4.35	6.35	3.18	0.80	●	0.30-2.00	0.08-0.30	

• ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。 • 【販売単位】 10個 • 【チップ材質】 PVDサーメット: IC530N  
適合工具: A/E-SWLNRL/L-04 (103頁) • NQCH-SWLNRL/L-S-JHP (8頁) • PVLNR/L-S (8頁)



**WNMG-F3P**  
両面使い、トリゴンチップ、  
中仕上~仕上加工用

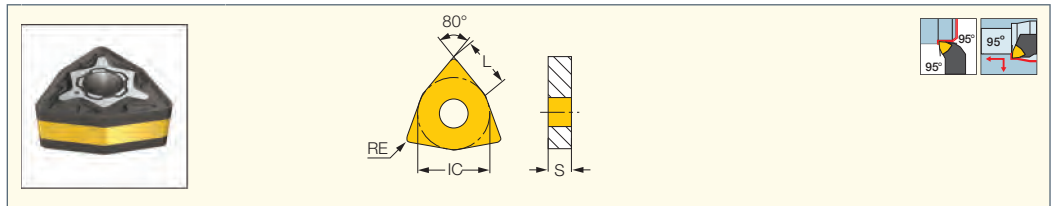


型番	寸法				韌性 ↔ 耐摩耗性						推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	IC830	IC8250	IC8150	IC20N	IC520N	IC807	$a_p$ (mm)	f (mm/rev)
WNMG 060404-F3P	6.52	9.52	4.76	0.40	●	●	●	●	●	●	0.50-2.50	0.07-0.25
WNMG 060408-F3P	6.52	9.52	4.76	0.80	●	●	●	●	●	●	0.90-3.00	0.08-0.25
WNMG 060412-F3P	6.52	9.52	4.76	1.20	●	●	●	●	●	●	1.30-3.00	0.10-0.25
WNMG 080404-F3P	8.70	12.70	4.76	0.40	●	●	●	●	●	●	0.50-3.50	0.07-0.25
WNMG 080408-F3P	8.70	12.70	4.76	0.80	●	●	●	●	●	●	0.90-3.50	0.08-0.25
WNMG 080412-F3P	8.70	12.70	4.76	1.20	●	●	●	●	●	●	1.30-3.50	0.10-0.25

• ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。 • 【販売単位】 10個  
• 【チップ材質】 CVDコーティング: IC8250 / 8150 • PVDコーティング: IC830 / 807 • PVDサーメット: IC520N • サーメット: IC20N  
適合工具: A-PVLNR/L-X/G (104頁) • A/S-MWLNRL/L-W (103頁) • A/S-PVLNR/L (104頁) • C#-MULNR/L-MW (16頁) • C#-PVLNR/L-08-JHP (9頁)  
• C#-PVLNR/L-X (13頁) • C#-PVLNR/L-X-JHP (14頁) • DWLNRL (10頁) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17頁) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (16頁)  
• HSK A63WH-MUMN-MW (17頁) • MULNR/L-12MW (15頁) • MWLNRL-W (18頁) • PVLNR/L (8頁) • PVLNR/L-08-JHP (9頁) • PVLNR/L-X (11頁)  
• PVLNR/L-X-JHP (12頁) • PVLNR/L-X-JHP-MC (13頁) • S-DWLNRL (99頁) • S-MULNR-MW (105頁) • DWLNRL/L-JHP-MC (10頁)



**WNMG-M3P**  
両面使い、トリゴンチップ、  
鋼の中切削加工対応



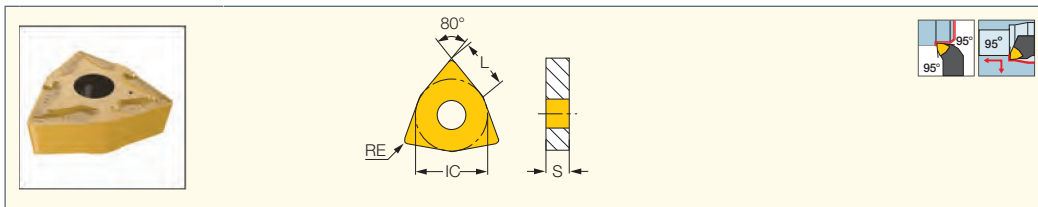
型番	寸法				韌性 ↔ 耐摩耗性					推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	IC830	IC8250	IC8150	IC5010	IC807	$a_p$ (mm)	f (mm/rev)
WNMG 06T304-M3P	6.52	9.52	3.97	0.40	●	●	●			0.45-2.50	0.10-0.45
WNMG 06T308-M3P	6.52	9.52	3.97	0.80	●	●	●			0.50-3.00	0.15-0.50
WNMG 06T312-M3P	6.52	9.52	3.97	1.20	●	●	●			0.80-3.00	0.18-0.60
WNMG 060404-M3P	6.52	9.52	4.76	0.40	●	●	●		●	0.45-2.50	0.10-0.45
WNMG 060408-M3P	6.52	9.52	4.76	0.80	●	●	●		●	0.50-3.00	0.15-0.50
WNMG 060412-M3P	6.52	9.52	4.76	1.20	●	●	●		●	0.80-3.00	0.18-0.60
WNMG 080404-M3P	8.70	12.70	4.76	0.40	●	●	●		●	0.40-3.50	0.10-0.45
WNMG 080408-M3P	8.70	12.70	4.76	0.80	●	●	●	●	●	0.50-4.00	0.15-0.50
WNMG 080412-M3P	8.70	12.70	4.76	1.20	●	●	●	●	●	0.80-4.00	0.18-0.60
WNMG 080416-M3P	8.70	12.70	4.76	1.60	●	●			●	1.00-4.00	0.23-0.65

• ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。 • 【販売単位】 10個  
• 【チップ材質】 CVDコーティング: IC8250 / 8150 / 5010 • PVDコーティング: IC830 / 807  
適合工具: A-PVLNR/L-X/G (104頁) • A/S-MWLNRL/L-W (103頁) • A/S-PVLNR/L (104頁) • C#-MULNR/L-MW (16頁) • C#-PVLNR/L-08-JHP (9頁)  
• C#-PVLNR/L-X (13頁) • C#-PVLNR/L-X-JHP (14頁) • DWLNRL (10頁) • E-PVLNR/L-HEAD (105頁) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17頁)  
• HSK A63WH-MULNR/L-MW (16頁) • HSK A63WH-MUMN-MW (17頁) • MULNR/L-12MW (15頁) • MWLNRL-W (18頁) • PVLNR/L (8頁) • PVLNR/L-08-JHP (9頁)  
• PVLNR/L-X (11頁) • PVLNR/L-X-JHP (12頁) • PVLNR/L-X-JHP-MC (13頁) • S-DWLNRL (99頁) • S-MULNR-MW (105頁) • DWLNRL/L-JHP-MC (10頁)



**ISOTURN**

**WNMG(サーメット)**  
両面使い、トリゴンチップ、  
中仕上～仕上加工用



型番	寸法				韌性 ↔ 耐摩耗性		推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	IC20N	IC520N	ap (mm)	f (mm/rev)
WNMG 06T302-FFC	6.52	9.52	3.97	0.20	●	●	1.00-2.50	0.05-0.25
WNMG 06T304-FFC	6.52	9.52	3.97	0.40	●	●	1.00-2.50	0.05-0.25
WNMG 06T304-FFG	6.52	9.52	3.97	0.40	●	●	1.00-2.50	0.05-0.25
WNMG 06T304-FWA (1)	6.52	9.52	3.97	0.40		●	0.50-3.00	0.12-0.50
WNMG 06T308-FFC	6.52	9.52	3.97	0.80	●		1.00-2.50	0.05-0.25
WNMX 060404-FWA (1)	6.52	9.52	4.76	0.40		●	0.50-3.00	0.12-0.50
WNMG 06T302-FFA	6.52	9.92	3.97	0.20		●	0.30-1.50	0.05-0.16
WNMG 080404-FFC	8.70	12.70	4.76	0.40	●	●	1.00-2.50	0.05-0.25
WNMG 080408-FFC	8.70	12.70	4.76	0.80	●	●	1.00-2.50	0.05-0.25
WNMG 080408-FWT	8.70	12.70	4.76	0.80		●	1.40-5.00	0.15-0.60

● ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。 ● 【販売単位】 10個 ● 【チップ材質】 PVDサーメット: IC520N ● サーメット: IC20N

(1) ワイパー付

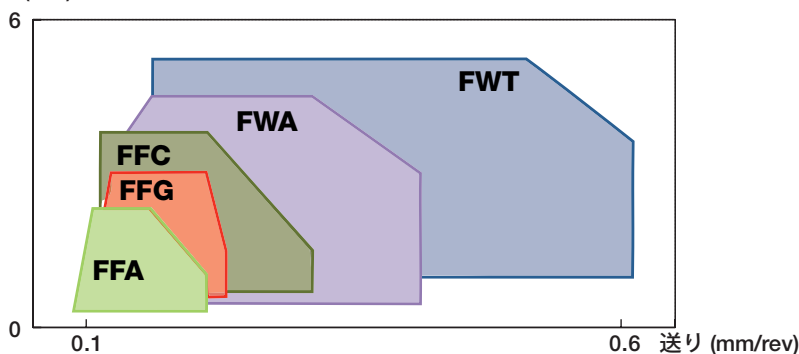
適合工具: A/S-MWLN/L-W (103頁) ● A/S-PWLN/L (104頁) ● C#-MULNR/L-MW (16頁) ● C#-PWLN/L-08-JHP (9頁) ● DWLN/L (10頁)

● E-PWLN/L-HEAD (105頁) ● HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17頁) ● HSK A63WH-MULNR/L-MW (16頁) ● HSK A63WH-MUMN-MW (17頁) ● MULNR/L-12MW (15頁)

● MWLN/L-W (18頁) ● PWLN/L (8頁) ● PWLN/L-08-JHP (9頁) ● PWLN/L-X (11頁) ● PWLN/L-X-JHP (12頁) ● S-DWLN/L (99頁) ● S-MULNR-MW (105頁)

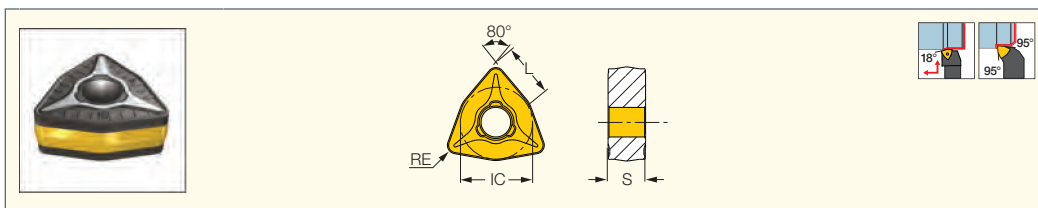
● DWLN/L-JHP-MC (10頁)

切込 (mm)



**DOVE IQ TURN**  
HEAVY DUTY LINE  
**FEEDTURN**

**WOMG-10-T3P-IQ**  
両面使い、側面角6°ネガチップ、  
鋼の高送り加工対応



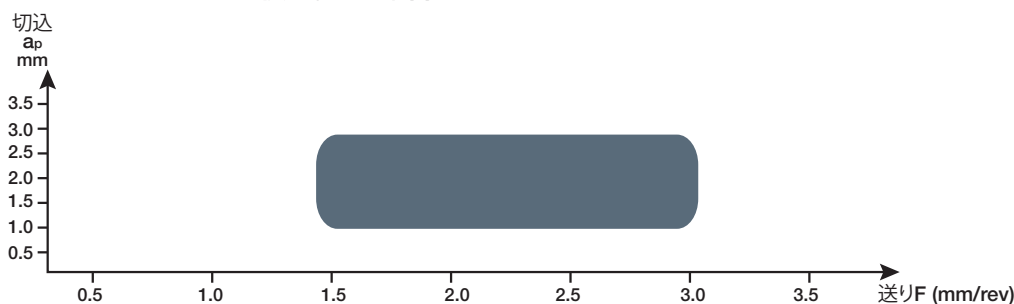
型番	寸法				韌性 ↔ 耐摩耗性			推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	IC8350	IC8250	IC8150	ap (mm)	f (mm/rev)
WOMG 100716-T3P-IQ	10.86	15.88	7.94	1.60	●	●	●	1.00-2.80	1.50-3.00

● 上記の推奨加工条件はPWXOR/L-TF-IQを使用した場合です。 PWLOR/L-IQ使用時は、ap= 3-7 mm、ft= 0.3-0.8 mm/rev となります。

● ユーザーガイドは122-134頁, 236-248頁をご参照ください。 ● 【販売単位】 10個 ● 【チップ材質】 CVDコーティング: IC8350 / 8250 / 8150

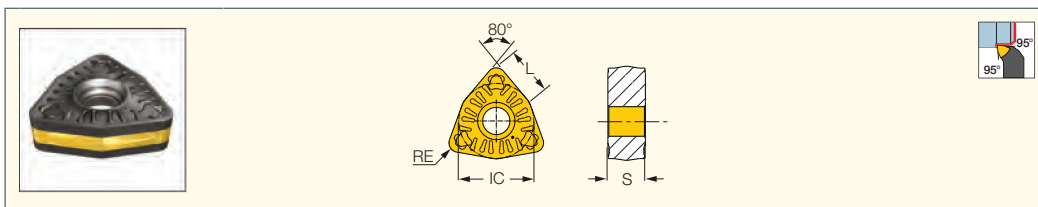
適合工具: PWLOR/L-IQ (18頁) ● PWXOR/L-TF-IQ (19頁)

**PWXOR/L-TF-IQ ホルダー使用時の加工範囲**



**WOMG-13-R3P-IQ**

両面使い、側面角7°ネガチップ、鋼の重切削用



型番	寸法				韌性 ↔ 耐摩耗性		推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	IC8250	IC8150	a <sub>p</sub> (mm)	f (mm/rev)
WOMG 130612-R3P-IQ	13.03	19.05	6.35	1.20	●	●	3.50-8.00	0.30-0.80
WOMG 130616-R3P-IQ	13.03	19.05	6.35	1.60	●	●	4.00-8.00	0.40-0.85
WOMG 130624-R3P-IQ	13.03	19.05	6.35	2.40	●	●	4.00-8.00	0.40-1.00

• ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。

• 【販売単位】 10個

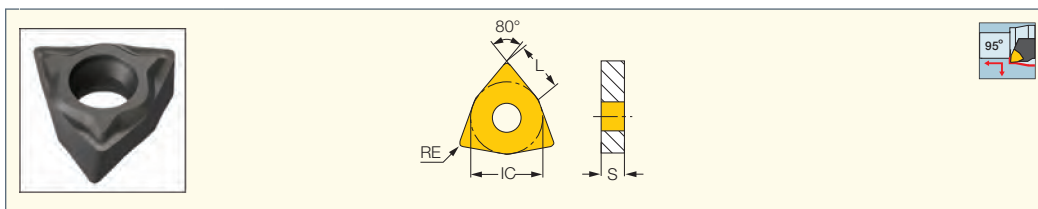
• 【チップ材質】 CVDコーティング: IC8250 / 8150

適合工具: C#-PWLOR/L-IQ (19頁) • PWLOR/L-IQ (18頁)

**MINIPTURN**  
POSITIVE DOUBLE SIDED

**WNGP-F2M**

両面使い、トリゴンチップ、ステンレス鋼の超仕上げ加工用



型番	寸法				IC908	推奨加工条件	
	L	IC	S	RE		a <sub>p</sub> (mm)	f (mm/rev)
WNGP 040302R/L-F2M	4.35	6.35	3.18	0.20	●	0.30-2.00	0.08-0.30
WNGP 040304R/L-F2M	4.35	6.35	3.18	0.40	●	0.30-2.00	0.08-0.30
WNGP 040308R/L-F2M	4.35	6.35	3.18	0.80	●	0.30-2.00	0.08-0.30

• ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。

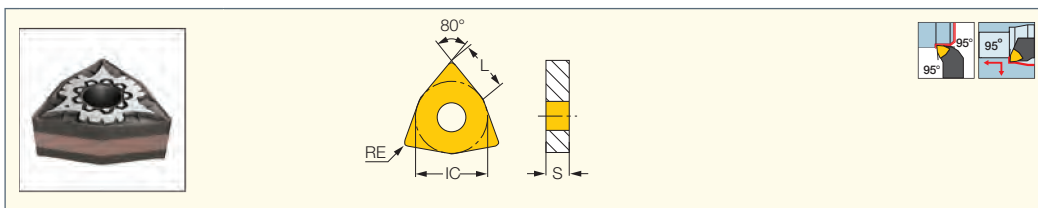
• 【販売単位】 10個

• 【チップ材質】 PVDコーティング: IC908

適合工具: A/E-SWLN/R/L-04 (103頁) • NQCH-SWLN/R/L-S-JHP (8頁) • PWLN/R/L-S (8頁)

**WNMG-F3M**

両面使い、トリゴンチップ、ステンレス鋼の仕上げ加工用



型番	寸法				韌性 ↔ 耐摩耗性					推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	IC830	IC6025	IC6015	IC806	IC807	a <sub>p</sub> (mm)	f (mm/rev)
WNMG 060404-F3M	6.52	9.52	4.76	0.40	●	●	●	●	●	0.10-1.50	0.05-0.30
WNMG 060408-F3M	6.52	9.52	4.76	0.80	●	●	●	●	●	0.10-1.50	0.10-0.40
WNMG 060412-F3M	6.52	9.52	4.76	1.20	●	●	●	●	●	0.20-2.50	0.15-0.50
WNMG 080404-F3M	8.70	12.70	4.76	0.40	●	●	●	●	●	0.10-1.50	0.05-0.30
WNMG 080408-F3M	8.70	12.70	4.76	0.80	●	●	●	●	●	0.10-1.50	0.10-0.40
WNMG 080412-F3M	8.70	12.70	4.76	1.20	●	●	●	●	●	0.20-2.50	0.15-0.50

• ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。

• 【販売単位】 10個

• 【チップ材質】 CVDコーティング: IC6025 / 6015 • PVDコーティング: IC830 / 806 / 807

適合工具: A-PWLN/R/L-X/G (104頁) • A/S-MWLN/R/L-W (103頁) • A/S-PWLN/R/L (104頁) • C#-MULNR/L-MW (16頁) • C#-PWLN/R/L-08-JHP (9頁)

• C#-PWLN/R/L-X (13頁) • C#-PWLN/R/L-X-JHP (14頁) • DWLN/R/L (10頁) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17頁) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (16頁)

• HSK A63WH-MUMNN-MW (17頁) • MULNR/L-12MW (15頁) • MWLN/R/L-W (18頁) • PWLN/R/L (8頁) • PWLN/R/L-08-JHP (9頁) • PWLN/R/L-X (11頁)

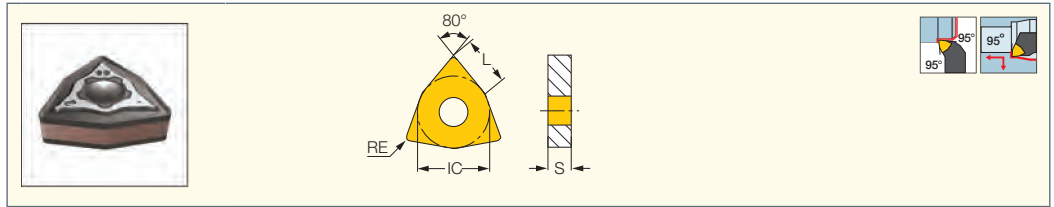
• PWLN/R/L-X-JHP (12頁) • PWLN/R/L-X-JHP-MC (13頁) • S-DWLN/R/L (99頁) • S-MULNR-MW (105頁) • DWLN/R/L-JHP-MC (10頁)



**ISOTURN**

**WNMG-M3M**

両面使い、トリゴンチップ、  
ステンレス鋼、低炭素鋼用



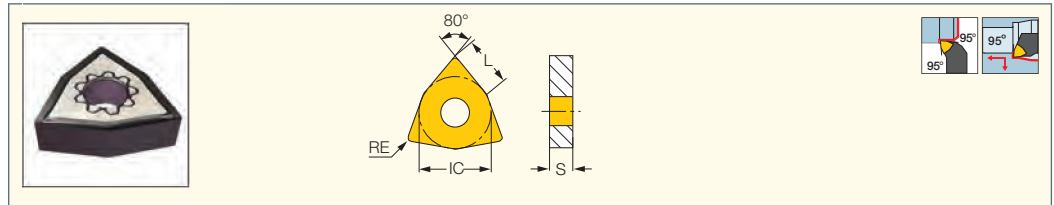
型番	寸法				韌性 ↔ 耐摩耗性						推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	IC830	IC6025	IC6015	IC806	IC807	IC804	ap (mm)	f (mm/rev)
WNMG 060404-M3M	6.52	9.52	4.76	0.40	●	●	●	●	●		0.50-3.50	0.12-0.40
WNMG 060408-M3M	6.52	9.52	4.76	0.80	●	●	●	●	●		0.50-3.50	0.15-0.50
WNMG 060412-M3M	6.52	9.52	4.76	1.20	●	●	●	●	●		0.50-3.50	0.20-0.60
WNMG 080404-M3M	8.70	12.70	4.76	0.40	●				●		0.50-5.00	0.12-0.40
WNMG 080408-M3M	8.70	12.70	4.76	0.80	●				●	●	0.50-5.00	0.15-0.50
WNMG 080412-M3M	8.70	12.70	4.76	1.20	●				●		0.50-5.00	0.20-0.60
WNMG 080416-M3M	8.70	12.70	4.76	1.60					●		0.50-5.00	0.25-0.70

- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 CVDコーティング: IC6025 / 6015 • PVDコーティング: IC830 / 806 / 807 / 804
- 適合工具: A-PWLNRL/L-X/G (104頁) • A/S-MWLNRL/L-W (103頁) • A/S-PWLNRL/L (104頁) • C#-MULNRL/L-MW (16頁) • C#-PWLNRL/L-08-JHP (9頁)
- C#-PWLNRL/L-X (13頁) • C#-PWLNRL/L-X-JHP (14頁) • DWLNRL/L (10頁) • HSK A63WH-MULNRL-L12MWX2 (17頁) • HSK A63WH-MULNRL/L-MW (16頁)
- HSK A63WH-MUMNRL-L12MW (17頁) • MULNRL/L-12MW (15頁) • MWLNRL/L-W (18頁) • PWLNRL/L (8頁) • PWLNRL/L-08-JHP (9頁) • PWLNRL/L-X (11頁)
- PWLNRL/L-X-JHP (12頁) • PWLNRL/L-X-JHP-MC (13頁) • S-DWLNRL/L (99頁) • S-MULNRL/L (105頁) • DWLNRL/L-JHP-MC (10頁)

**ISOTURN**

**WNMG-F3S**

両面使い、トリゴンチップ、  
チタン・耐熱鋼の仕上加工用



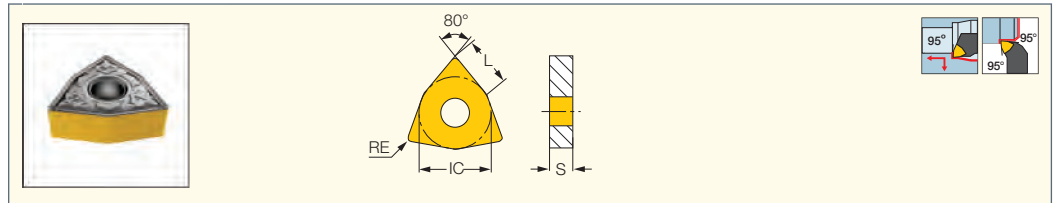
型番	寸法				韌性 ↔ 耐摩耗性		推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	IC806	IC804	ap (mm)	f (mm/rev)
WNMG 060404-F3S	6.52	9.52	4.76	0.40	●	●	0.10-1.50	0.05-0.30
WNMG 060408-F3S	6.52	9.52	4.76	0.80	●	●	0.10-1.50	0.10-0.35
WNMG 080404-F3S	8.70	12.70	4.76	0.40	●	●	0.10-1.50	0.05-0.30
WNMG 080408-F3S	8.70	12.70	4.76	0.80	●	●	0.10-1.50	0.10-0.35

- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 PVDコーティング: IC806 / 804
- 適合工具: A-PWLNRL/L-X/G (104頁) • A/S-MWLNRL/L-W (103頁) • A/S-PWLNRL/L (104頁) • C#-MULNRL/L-MW (16頁) • C#-PWLNRL/L-08-JHP (9頁)
- C#-PWLNRL/L-X (13頁) • C#-PWLNRL/L-X-JHP (14頁) • DWLNRL/L (10頁) • DWLNRL/L-JHP-MC (10頁) • HSK A63WH-MULNRL-L12MWX2 (17頁)
- HSK A63WH-MULNRL/L-MW (16頁) • HSK A63WH-MUMNRL-L12MW (17頁) • MULNRL/L-12MW (15頁) • MWLNRL/L-W (18頁) • PWLNRL/L (8頁) • PWLNRL/L-08-JHP (9頁)
- PWLNRL/L-X (11頁) • PWLNRL/L-X-JHP (12頁) • PWLNRL/L-X-JHP-MC (13頁) • S-DWLNRL/L (99頁) • S-MULNRL/L (105頁)

**ISOTURN**

**WNMG-SF**

両面使い、トリゴンチップ、  
超仕上加工用



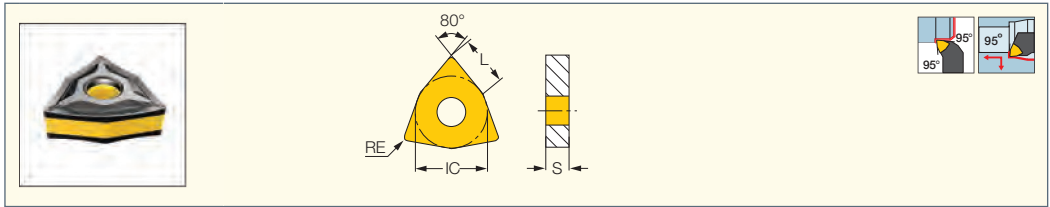
型番	寸法				韌性 ↔ 耐摩耗性				推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	IC530N	IC520N	IC807	IC907	ap (mm)	f (mm/rev)
WNMG 06T302-SF	6.52	9.52	3.97	0.20	●				0.30-1.50	0.02-0.15
WNMG 06T304-SF	6.52	9.52	3.97	0.40	●	●	●	●	0.30-1.50	0.05-0.15

- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 PVDコーティング: IC807 / 907 • PVDサーメット: IC530N / 520N
- 適合工具: A/S-MWLNRL/L-W (103頁) • A/S-PWLNRL/L (104頁) • DWLNRL/L (10頁) • E-PWLNRL/L-HEAD (105頁) • MWLNRL/L-W (18頁) • PWLNRL/L (8頁)

**ISOTURN**

**WNMG-NF**

両面使い、トリゴンチップ、  
中仕上~仕上加工用



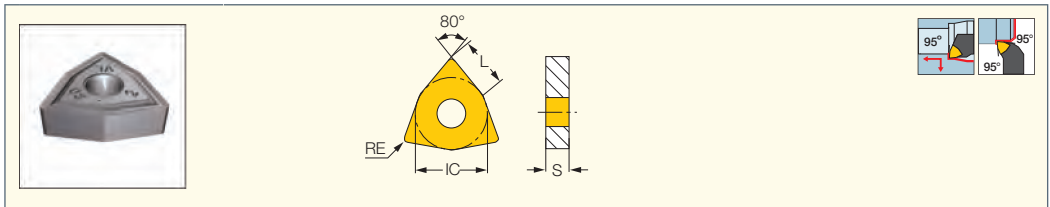
型番	寸法				韌性 ↔ 耐摩耗性										推奨加工条件			
	L	IC	S	RE	IC8350	IC8250	IC908	IC30N	IC530N	IC10	IC8150	IC20	IC20N	IC520N	IC807	IC907	ap (mm)	f (mm/rev)
WNMG 06T301-NF	6.52	9.52	3.97	0.10													0.20-1.00	0.05-0.15
WNMG 06T302-NF	6.52	9.52	3.97	0.20	●	●		●	●	●	●				●	●	0.30-1.50	0.08-0.17
WNMG 06T304-NF	6.52	9.52	3.97	0.40	●	●		●	●	●	●				●	●	0.40-2.50	0.07-0.25
WNMG 06T308-NF	6.52	9.52	3.97	0.80	●	●		●	●	●	●						0.60-3.00	0.08-0.25
WNMG 060402-NF	6.52	9.52	4.76	0.20											●	●	0.30-3.00	0.05-0.20
WNMG 060404-NF	6.52	9.52	4.76	0.40		●									●	●	0.60-3.00	0.08-0.25
WNMG 060408-NF	6.52	9.52	4.76	0.80							●						0.80-3.00	0.08-0.25
WNMG 080404-NF	8.70	12.70	4.76	0.40		●			●				●				0.40-3.50	0.07-0.25
WNMG 080408-NF	8.70	12.70	4.76	0.80		●			●		●						0.80-3.50	0.08-0.25
WNMG 080412-NF	8.70	12.70	4.76	1.20							●						1.20-3.50	0.08-0.25

- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。 • 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 CVDコーティング: IC8350 / 8250 / 8150 • PVDコーティング: IC908 / 807 / 907 • PVDサーメット: IC530N / 520N
- サーメット: IC30N / 20N • ノンコート超硬: IC10 / 20
- 適合工具: A-PWLNRL-X/G (104頁) • A/S-MWLNRL-W (103頁) • A/S-PWLNRL (104頁) • C#-MULNRL-MW (16頁) • C#-PWLNRL-08-JHP (9頁)
- C#-PWLNRL-X (13頁) • C#-PWLNRL-X-JHP (14頁) • DWLNRL (10頁) • E-PWLNRL-HEAD (105頁) • HSK A63WH-MULNRL-J12MWX2 (17頁)
- HSK A63WH-MULNRL-MW (16頁) • HSK A63WH-MUMNRL-MW (17頁) • MULNRL-12MW (15頁) • MWLNRL-W (18頁) • PWLNRL (8頁) • PWLNRL-08-JHP (9頁)
- PWLNRL-X (11頁) • PWLNRL-X-JHP (12頁) • PWLNRL-X-JHP-MC (13頁) • S-DWLNRL (99頁) • S-MULNRL-MW (105頁) • DWLNRL-JHP-MC (10頁)

**ISOTURN**

**WNMG-VL**

両面使い、トリゴンチップ、  
耐熱合金・ステンレス鋼用、  
バルブ等の加工に適す



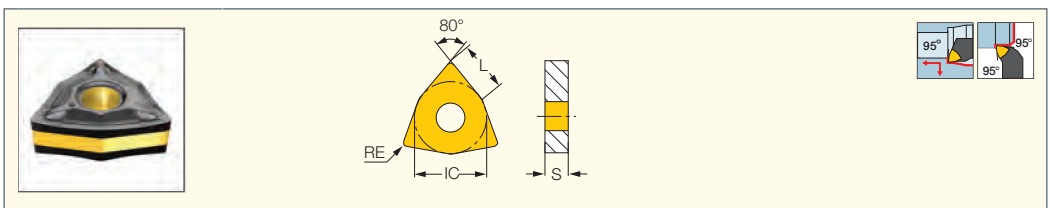
型番	寸法				韌性 ↔ 耐摩耗性			推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	IC908	IC806	IC907	ap (mm)	f (mm/rev)
WNMG 06T308-VL	6.52	9.52	3.97	0.80	●			0.50-3.00	0.07-0.25
WNMG 080404-VL	8.70	12.70	4.76	0.40		●	●	0.30-3.00	0.05-0.15
WNMG 080408-VL	8.70	12.70	4.76	0.80	●	●		0.50-4.00	0.10-0.25
WNMG 080412-VL	8.70	12.70	4.76	1.20	●			1.00-4.50	0.12-0.25

- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。 • 【販売単位】 10個 • 【チップ材質】 PVDコーティング: IC908 / 806 / 907
- 適合工具: A/S-MWLNRL-W (103頁) • A/S-PWLNRL (104頁) • C#-MULNRL-MW (16頁) • C#-PWLNRL-08-JHP (9頁) • DWLNRL (10頁)
- E-PWLNRL-HEAD (105頁) • HSK A63WH-MULNRL-J12MWX2 (17頁) • HSK A63WH-MULNRL-MW (16頁) • HSK A63WH-MUMNRL-MW (17頁) • MULNRL-12MW (15頁)
- MWLNRL-W (18頁) • PWLNRL (8頁) • PWLNRL-08-JHP (9頁) • PWLNRL-X (11頁) • PWLNRL-X-JHP (12頁) • S-DWLNRL (99頁) • S-MULNRL-MW (105頁)
- DWLNRL-JHP-MC (10頁)

**ISOTURN**

**WNMG-WG**

両面使い、トリゴンチップ、  
仕上刃付、高送り・仕上加工用



型番	寸法				韌性 ↔ 耐摩耗性								推奨加工条件		
	IC	L	S	RE	IC8250	IC530N	IC8150	IC20N	IC520N	IC428	IC5005	IC807	IC907	ap (mm)	f (mm/rev)
WNMG 06T304-WG	9.52	6.52	3.97	0.40	●	●	●	●	●					0.40-3.00	0.10-0.35
WNMG 06T308-WG	9.52	6.52	3.97	0.80	●	●	●	●	●			●	●	0.60-3.50	0.10-0.50
WNMG 060404-WG	9.52	6.52	4.76	0.40	●	●	●	●	●			●	●	0.40-3.00	0.10-0.35
WNMG 060408-WG	9.52	6.52	4.76	0.80	●	●	●	●	●			●	●	0.60-3.50	0.10-0.50
WNMG 080408-WG	12.70	8.70	4.76	0.80	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1.00-3.50	0.10-0.50
WNMG 080412-WG	12.70	8.70	4.76	1.20	●		●	●	●	●	●			1.20-4.00	0.30-0.80

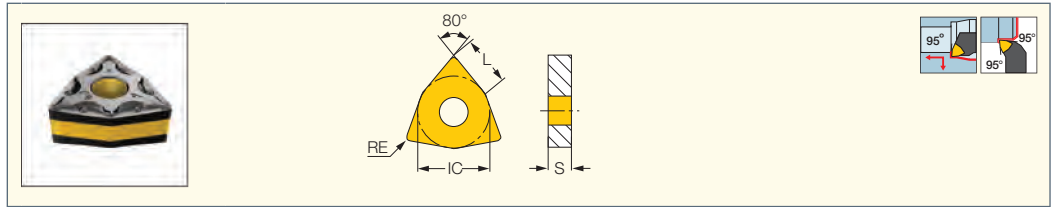
- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。 • 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 CVDコーティング: IC8250 / 8150 / 428 / 5005 • PVDコーティング: IC807 / 907 • PVDサーメット: IC530N / 520N • サーメット: IC20N
- 適合工具: A-PWLNRL-X/G (104頁) • A/S-MWLNRL-W (103頁) • A/S-PWLNRL (104頁) • C#-MULNRL-MW (16頁) • C#-PWLNRL-08-JHP (9頁)
- C#-PWLNRL-X (13頁) • C#-PWLNRL-X-JHP (14頁) • DWLNRL (10頁) • E-PWLNRL-HEAD (105頁) • HSK A63WH-MULNRL-J12MWX2 (17頁)
- HSK A63WH-MULNRL-MW (16頁) • HSK A63WH-MUMNRL-MW (17頁) • MULNRL-12MW (15頁) • MWLNRL-W (18頁) • PWLNRL (8頁) • PWLNRL-08-JHP (9頁)
- PWLNRL-X (11頁) • PWLNRL-X-JHP (12頁) • PWLNRL-X-JHP-MC (13頁) • S-DWLNRL (99頁) • S-MULNRL-MW (105頁) • DWLNRL-JHP-MC (10頁)



**ISOTURN**

**WNMG-WF**

両面使い、トリゴンチップ、  
仕上刃付、高送り・仕上加工用



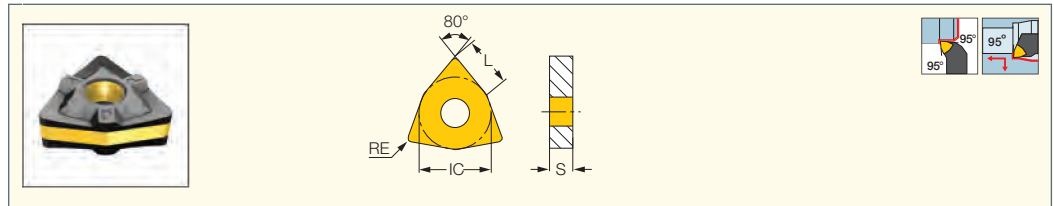
型番	寸法				韌性 ↔ 耐摩耗性				推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	IC530N	IC8150	IC807	IC907	ap (mm)	f (mm/rev)
WNMG 060402-WF	6.52	9.52	4.76	0.20				●	0.20-3.00	0.05-0.25
WNMG 060404-WF	6.52	9.52	4.76	0.40			●	●	0.50-3.00	0.05-0.30
WNMG 060408-WF	6.52	9.52	4.76	0.80				●	0.80-3.50	0.07-0.30
WNMG 080408-WF	8.70	12.70	4.76	0.80	●	●			0.80-3.50	0.07-0.35
WNMG 080412-WF	8.70	12.70	4.76	1.20		●			0.80-3.50	0.07-0.35

- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 CVDコーティング: IC8150 • PVDコーティング: IC807 / 907 • PVDサーメット: IC530N
- 適合工具: A-PWLNRL/L-X/G (104頁) • A/S-MWLNRL/L-W (103頁) • A/S-PWLNRL/L (104頁) • C#-MULNRL/L-MW (16頁) • C#-PWLNRL/L-08-JHP (9頁)
- C#-PWLNRL/L-X (13頁) • C#-PWLNRL/L-X-JHP (14頁) • DWLNRL/L (10頁) • HSK A63WH-MULNRL-L12MWX2 (17頁) • HSK A63WH-MULNRL/L-MW (16頁)
- HSK A63WH-MUMNRL-L-MW (17頁) • MULNRL/L-12MW (15頁) • MWLNRL/L-W (18頁) • PWLNRL/L (8頁) • PWLNRL/L-08-JHP (9頁) • PWLNRL/L-X (11頁)
- PWLNRL/L-X-JHP (12頁) • PWLNRL/L-X-JHP-MC (13頁) • S-DWLNRL/L (99頁) • S-MULNRL-L-MW (105頁) • DWLNRL/L-JHP-MC (10頁)

**ISOTURN**

**WNMG-PP**

両面使い、トリゴンチップ、  
延性材料の中切削に対応

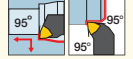
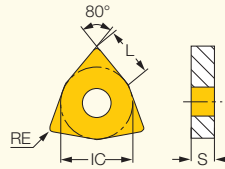


型番	寸法				韌性 ↔ 耐摩耗性											推奨加工条件						
	L	IC	S	RE	IC28	IC830	IC8350	IC6025	IC8250	IC30N	IC530N	IC10	IC6015	IC8150	IC520M	IC20	IC20N	IC806	IC807	IC907	ap (mm)	f (mm/rev)
WNMG 06T304-PP	6.52	9.52	3.97	0.40			●		●		●			●					●	●	1.00-3.00	0.14-0.30
WNMG 06T308-PP	6.52	9.52	3.97	0.80		●	●		●					●					●	●	1.00-3.00	0.14-0.30
WNMG 060404-PP	6.52	9.52	4.76	0.40			●		●										●	●	1.00-3.00	0.14-0.30
WNMG 060408-PP	6.52	9.52	4.76	0.80			●		●										●	●	1.00-3.00	0.14-0.30
WNMG 080404-PP	8.70	12.70	4.76	0.40		●	●	●	●			●	●	●					●	●	1.00-3.50	0.14-0.30
WNMG 080408-PP	8.70	12.70	4.76	0.80	●	●	●	●	●			●	●	●	●		●	●	●	●	1.00-4.00	0.14-0.30
WNMG 080412-PP	8.70	12.70	4.76	1.20					●	●					●				●	●	1.50-5.00	0.18-0.40

- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 CVDコーティング: IC8350 / 6025 / 8250 / 6015 / 8150 / 520M • PVDコーティング: IC830 / 806 / 807 / 907 • PVDサーメット: IC530N
- ノンコート超硬: IC28 / 10 / 20 • サーメット: IC30N / 20N
- 適合工具: A-PWLNRL/L-X/G (104頁) • A/S-MWLNRL/L-W (103頁) • A/S-PWLNRL/L (104頁) • C#-MULNRL/L-MW (16頁) • C#-PWLNRL/L-08-JHP (9頁)
- C#-PWLNRL/L-X (13頁) • C#-PWLNRL/L-X-JHP (14頁) • DWLNRL/L (10頁) • E-PWLNRL/L-HEAD (105頁) • HSK A63WH-MULNRL-L12MWX2 (17頁)
- HSK A63WH-MULNRL/L-MW (16頁) • HSK A63WH-MUMNRL-L-MW (17頁) • MULNRL/L-12MW (15頁) • MWLNRL/L-W (18頁) • PWLNRL/L (8頁) • PWLNRL/L-08-JHP (9頁)
- PWLNRL/L-X (11頁) • PWLNRL/L-X-JHP (12頁) • PWLNRL/L-X-JHP-MC (13頁) • S-DWLNRL/L (99頁) • S-MULNRL-L-MW (105頁) • DWLNRL/L-JHP-MC (10頁)

**WNMG-TF**

両面使い、トリゴンチップ、幅広い被削材の中切削に対応



型番	寸法				韌性 ↔ 耐摩耗性											推奨加工条件				
	L	IC	S	RE	IC830	IC8350	IC6025	IC8250	IC908	IC6015	IC8150	IC520M	IC20	IC20N	IC5010	IC806	IC807	IC907	ap (mm)	f (mm/rev)
WNMG 06T304-TF	6.52	9.52	3.97	0.40	●			●					●				●	●	1.00-3.00	0.12-0.35
WNMG 06T308-TF	6.52	9.52	3.97	0.80	●			●			●		●			●	●	1.00-3.00	0.12-0.35	
WNMG 06T312-TF	6.52	9.52	3.97	1.20				●								●	●	1.00-4.00	0.15-0.40	
WNMG 060404-TF	6.52	9.52	4.76	0.40				●									●	●	1.00-3.00	0.12-0.35
WNMG 060408-TF	6.52	9.52	4.76	0.80	●			●			●					●	●	1.00-3.00	0.12-0.35	
WNMG 060412-TF	6.52	9.52	4.76	1.20				●									●	●	1.00-4.00	0.15-0.35
WNMG 080404-TF	8.70	12.70	4.76	0.40	●		●	●		●	●		●			●	●	1.00-4.00	0.12-0.35	
WNMG 080408-TF	8.70	12.70	4.76	0.80	●	●	●	●	●	●	●		●		●	●	●	1.00-4.00	0.12-0.35	
WNMG 080412-TF	8.70	12.70	4.76	1.20	●		●	●	●	●	●		●		●	●	●	1.50-4.50	0.15-0.40	

● ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。

● 【販売単位】 10個

● 【チップ材質】 CVDコーティング: IC8350 / 6025 / 8250 / 6015 / 8150 / 520M / 5010 • PVDコーティング: IC830 / 908 / 806 / 807 / 907

● ノンコート超硬: IC20 • サーメット: IC20N

適合工具: A-PWLNRL-X/G (104頁) • A/S-MWLNRL-W (103頁) • A/S-PWLNRL/L (104頁) • C#-MULNRL-L-MW (16頁) • C#-PWLNRL-L-08-JHP (9頁)

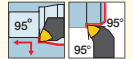
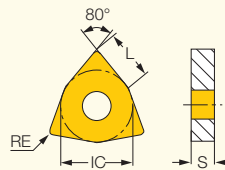
• C#-PWLNRL-L-X (13頁) • C#-PWLNRL-L-X-JHP (14頁) • DWLNRL/L (10頁) • E-PWLNRL-L-HEAD (105頁) • HSK A63WH-MULNRL-L-12MWX2 (17頁)

• HSK A63WH-MULNRL-L-MW (16頁) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17頁) • MULNRL-L-12MW (15頁) • MWLNRL-L-W (18頁) • PWLNRL/L (8頁) • PWLNRL/L-08-JHP (9頁)

• PWLNRL-L-X (11頁) • PWLNRL-L-X-JHP (12頁) • PWLNRL-L-X-JHP-MC (13頁) • S-DWLNRL/L (99頁) • S-MULNRL-L-MW (105頁) • DWLNRL-L-JHP-MC (10頁)

**WNMG-GN**

両面使い、トリゴンチップ、汎用加工用



型番	寸法				韌性 ↔ 耐摩耗性											推奨加工条件		
	L	IC	S	RE	IC830	IC928	IC8350	IC6025	IC8250	IC6015	IC8150	IC20	IC5010	IC5005	IC807	IC907	ap (mm)	f (mm/rev)
WNMG 06T304-GN	6.52	9.52	3.97	0.40	●				●		●	●					1.00-3.50	0.14-0.40
WNMG 06T308-GN	6.52	9.52	3.97	0.80	●		●		●		●						1.00-3.50	0.16-0.45
WNMG 06T312-GN	6.52	9.52	3.97	1.20					●								1.50-4.00	0.18-0.45
WNMG 060404-GN	6.52	9.52	4.76	0.40					●								1.00-3.50	0.14-0.40
WNMG 060408-GN	6.52	9.52	4.76	0.80					●								1.00-3.50	0.16-0.45
WNMG 060412-GN	6.52	9.52	4.76	1.20					●								1.50-4.00	0.18-0.45
WNMG 080404-GN	8.70	12.70	4.76	0.40	●				●		●				●	●	1.00-4.50	0.14-0.40
WNMG 080408-GN	8.70	12.70	4.76	0.80	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1.00-4.50	0.16-0.45
WNMG 080412-GN	8.70	12.70	4.76	1.20	●		●		●		●		●	●			1.50-4.50	0.22-0.50
WNMG 080416-GN	8.70	12.70	4.76	1.60					●								2.00-6.00	0.25-0.60
WNMG 130612-GN	13.03	19.05	6.35	1.20			●		●								2.50-5.50	0.30-0.50
WNMG 130616-GN	13.03	19.05	6.35	1.60					●								2.50-6.00	0.30-0.50

● ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。

● 【販売単位】 10個

● 【チップ材質】 CVDコーティング: IC8350 / 6025 / 8250 / 6015 / 8150 / 5010 / 5005 • PVDコーティング: IC830 / 928 / 807 / 907 • ノンコート超硬: IC20

適合工具: A-PWLNRL-X/G (104頁) • A/S-MWLNRL-W (103頁) • A/S-PWLNRL/L (104頁) • C#-MULNRL-L-MW (16頁) • C#-PWLNRL-L-08-JHP (9頁)

• C#-PWLNRL-L-X (13頁) • C#-PWLNRL-L-X-JHP (14頁) • DWLNRL/L (10頁) • E-PWLNRL-L-HEAD (105頁) • HSK A63WH-MULNRL-L-12MWX2 (17頁)

• HSK A63WH-MULNRL-L-MW (16頁) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17頁) • MULNRL-L-12MW (15頁) • MWLNRL-L-W (18頁) • PWLNRL/L (8頁) • PWLNRL/L-08-JHP (9頁)

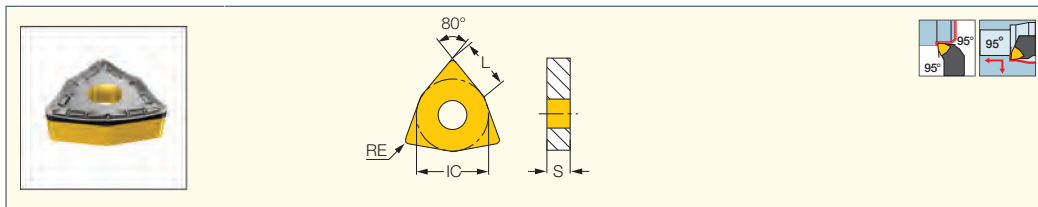
• PWLNRL-L-X (11頁) • PWLNRL-L-X-JHP (12頁) • PWLNRL-L-X-JHP-MC (13頁) • S-DWLNRL/L (99頁) • S-MULNRL-L-MW (105頁) • DWLNRL-L-JHP-MC (10頁)



**ISOTURN**

**WNMM-NM**

片面使い、トリゴンチップ、粗加工用



型番	寸法					IC8250	推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	$a_p$ (mm)		f (mm/rev)	
<b>WNMM 080408-NM</b>	8.70	12.70	4.76	0.80	●	1.50-5.00	0.20-0.50	

・ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。

・【販売単位】 10個

・【チップ材質】 CVDコーティング: IC8250

適合工具: A/S-MWLN/L-W (103頁) • A/S-PWLN/L (104頁) • C#-MULNR/L-MW (16頁) • C#-PWLN/L-08-JHP (9頁) • DWLN/L (10頁)

・ HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17頁) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (16頁) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17頁) • MULNR/L-12MW (15頁) • MWLN/L-W (18頁)

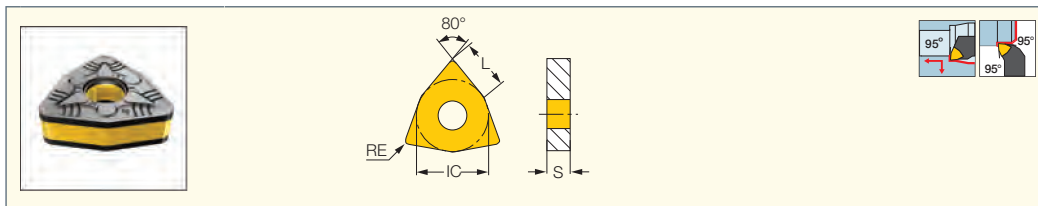
・ PWLN/L (8頁) • PWLN/L-08-JHP (9頁) • PWLN/L-X (11頁) • PWLN/L-X-JHP (12頁) • PWLN/L-X-JHP-MC (13頁) • S-DWLN/L (99頁) • S-MULNR-MW (105頁)

・ DWLN/L-JHP-MC (10頁)

**ISOTURN**

**WNMG-NR**

両面使い、トリゴンチップ、重切削用



型番	寸法					靱性 ← 耐摩耗性					推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	IC8250	IC8150	IC5010	IC807	IC907	$a_p$ (mm)	f (mm/rev)	
<b>WNMG 080408-NR</b>	8.70	12.70	4.76	0.80	●			●	●	1.00-5.00	0.18-0.50	
<b>WNMG 080412-NR</b>	8.70	12.70	4.76	1.20	●	●	●	●	●	2.00-5.00	0.23-0.55	
<b>WNMG 080416-NR</b>	8.70	12.70	4.76	1.60	●	●				2.00-5.00	0.30-0.60	

・ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。

・【販売単位】 10個

・【チップ材質】 CVDコーティング: IC8250 / 8150 / 5010 • PVDコーティング: IC807 / 907

適合工具: A/S-MWLN/L-W (103頁) • A/S-PWLN/L (104頁) • C#-MULNR/L-MW (16頁) • C#-PWLN/L-08-JHP (9頁) • DWLN/L (10頁)

・ HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17頁) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (16頁) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17頁) • MULNR/L-12MW (15頁) • MWLN/L-W (18頁)

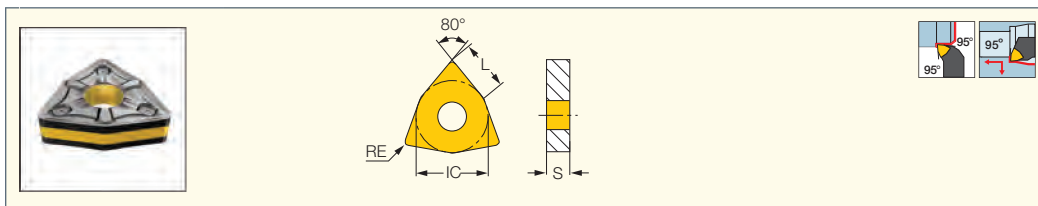
・ PWLN/L (8頁) • PWLN/L-08-JHP (9頁) • PWLN/L-X (11頁) • PWLN/L-X-JHP (12頁) • PWLN/L-X-JHP-MC (13頁) • S-DWLN/L (99頁) • S-MULNR-MW (105頁)

・ DWLN/L-JHP-MC (10頁)

**ISOTURN**

**WNMG-TNM**

両面使い、トリゴンチップ、中粗～粗加工用



型番	寸法					靱性 ← 耐摩耗性					推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	IC830	IC8350	IC8250	IC807	IC907	$a_p$ (mm)	f (mm/rev)	
<b>WNMG 080408-TNM</b>	8.70	12.70	4.76	0.80			●			2.00-4.50	0.25-0.45	
<b>WNMG 080412-TNM</b>	8.70	12.70	4.76	1.20			●			2.00-4.50	0.25-0.45	
<b>WNMG 130612-TNM</b>	13.03	19.05	6.35	1.20		●	●	●		2.50-7.00	0.25-0.65	
<b>WNMG 130616-TNM</b>	13.03	19.05	6.35	1.60		●	●			2.50-7.00	0.25-0.65	
<b>WNMG 130624-TNM</b>	13.03	19.05	6.35	2.40	●		●			3.00-7.00	0.30-0.65	

・TNMブレーカーチップ用のシートはチップの凹凸に合わせた形状をしており、重切削加工時もチップのズレを抑えます。

一方でシート下面にもホルダーとのズレを抑える処理をしており、安定加工が可能です。(別途ご注文ください。)

WNMG 08-TNMチップ用シート: IWSN 433M、WNMG 13-TNMチップ用シート: IWSN 635M3

・ユーザーガイド、推奨加工条件は122-134頁, 236-248頁をご参照ください。

・【販売単位】 10個

・【チップ材質】 CVDコーティング: IC8350 / 8250 • PVDコーティング: IC830 / 807 / 907

適合工具: A/S-MWLN/L-W (103頁) • A/S-PWLN/L (104頁) • C#-MULNR/L-MW (16頁) • C#-PWLN/L-08-JHP (9頁) • DWLN/L (10頁)

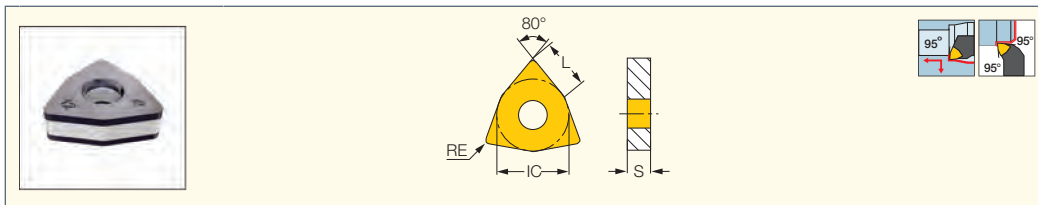
・ HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17頁) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (16頁) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17頁) • MULNR/L-12MW (15頁) • MWLN/L-13W (18頁)

・ MWLN/L-W (18頁) • PWLN/L (8頁) • PWLN/L-08-JHP (9頁) • PWLN/L-X (11頁) • PWLN/L-X-JHP (12頁) • PWLN/L-X-JHP-MC (13頁) • S-DWLN/L (99頁)

・ S-MULNR-MW (105頁) • DWLN/L-JHP-MC (10頁)



**WNMA/WNMA-WG**  
両面使い、トリゴンチップ、  
鋳鉄用

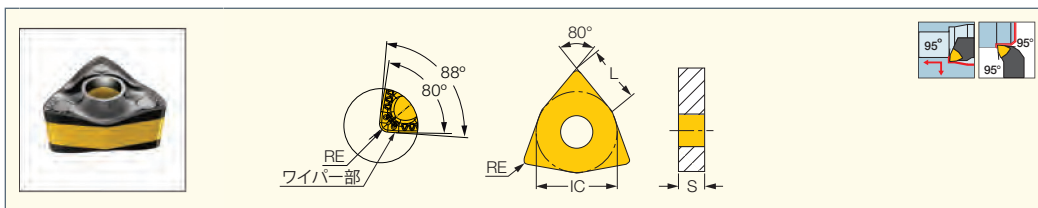


型番	寸法				韌性 ↔ 耐摩耗性				推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	IC8150	IC5010	IC428	IC5005	ap (mm)	f (mm/rev)
WNMA 06T304	6.52	9.52	3.97	0.40		●	●	●	0.50-2.00	0.03-0.30
WNMA 06T308	6.52	9.52	3.97	0.80		●	●	●	1.00-3.00	0.03-0.40
WNMA 06T312	6.52	9.52	3.97	1.20			●		1.50-3.50	0.03-0.45
WNMA 060404	6.52	9.52	4.76	0.40		●		●	1.00-3.00	0.03-0.50
WNMA 060408	6.52	9.52	4.76	0.80		●	●	●	1.00-3.00	0.03-0.50
WNMA 060412	6.52	9.52	4.76	1.20		●		●	1.00-3.00	0.03-0.50
WNMA 080408	8.70	12.70	4.76	0.80	●	●	●	●	1.00-4.00	0.03-0.48
WNMA 080408-WG	8.70	12.70	4.76	0.80			●		1.00-3.50	0.10-0.60
WNMA 080412	8.70	12.70	4.76	1.20		●	●	●	1.50-4.00	0.03-0.55
WNMA 080416	8.70	12.70	4.76	1.60		●		●	2.00-5.00	0.03-0.55
WNMA 130616	13.03	19.05	6.35	1.60			●	●	3.00-8.00	0.03-0.80

- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。 • 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 CVDコーティング: IC8150 / 5010 / 428 / 5005
- 適合工具: A-PWLNRL-X/G (104頁) • A/S-MWLNRL-W (103頁) • A/S-PWLNRL (104頁) • C#-MULNRL-MW (16頁) • C#-PWLNRL-08-JHP (9頁)
- C#-PWLNRL-X (13頁) • C#-PWLNRL-X-JHP (14頁) • DWLNRL (10頁) • E-PWLNRL-HEAD (105頁) • HSK A63WH-MULNRL-J12MWX2 (17頁)
- HSK A63WH-MULNRL-L-MW (16頁) • HSK A63WH-MUMNRL-MW (17頁) • MULNRL-L-12MW (15頁) • MWLNRL-L-13W (18頁) • MWLNRL-L-W (18頁) • PWLNRL (8頁)
- PWLNRL-08-JHP (9頁) • PWLNRL-L-X (11頁) • PWLNRL-L-X-JHP (12頁) • PWLNRL-L-X-JHP-MC (13頁) • S-DWLNRL (99頁) • S-MULNRL-MW (105頁) • DWLNRL-L-JHP-MC (10頁)

**HELITURN LD**

**WNMX-M3/4PW**  
両面使い、トリゴンチップ、  
ヘリカル切削、高能率加工用

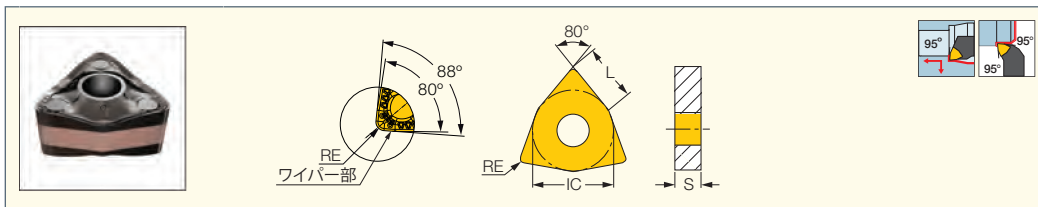


型番	寸法				韌性 ↔ 耐摩耗性					推奨加工条件	
	IC	RE	S	L	IC830	IC8250	IC8150	IC520N	IC807	ap (mm)	f (mm/rev)
WNMX 060604-M3PW	9.52	0.40	4.41	6.50	●	●	●			1.00-4.00	0.20-0.50
WNMX 060608-M3PW	9.52	0.80	4.41	6.50	●	●	●	●	●	1.50-4.00	0.25-0.60
WNMX 080708-M4PW	12.70	0.80	6.78	8.70		●	●			1.50-5.00	0.25-0.60
WNMX 080712-M4PW	12.70	1.20	6.78	8.70		●	●			2.00-5.00	0.30-0.80
WNMX 080716-M4PW	12.70	1.60	6.78	8.70		●	●			2.00-5.00	0.30-1.00

- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。 • 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 CVDコーティング: IC8250 / 8150 • PVDコーティング: IC830 / 807 • PVDサーメット: IC520N
- 適合工具: A-PWLNRL-X/G (104頁) • C#-PWLNRL-L-X (13頁) • C#-PWLNRL-L-X-JHP (14頁) • DWLNRL (10頁) • DWLNRL-L-JHP-MC (10頁) • PWLNRL-L-X (11頁)
- PWLNRL-L-X-JHP (12頁) • PWLNRL-L-X-JHP-MC (13頁)

**HELITURN LD**

**WNMX-M3/4MW**  
両面使い、トリゴンチップ、  
ステンレス鋼、耐熱合金、  
低炭素鋼用



型番	寸法				韌性 ↔ 耐摩耗性							推奨加工条件	
	IC	RE	S	L	IC830	IC6025	IC8250	IC6015	IC8150	IC806	IC807	ap (mm)	f (mm/rev)
WNMX 060604-M3MW	9.52	0.40	4.41	6.50	●	●						0.80-4.00	0.15-0.50
WNMX 060608-M3MW	9.52	0.80	4.41	6.50	●	●						1.00-5.00	0.20-0.60
WNMX 080704-M4MW	12.70	0.40	6.78	8.70		●	●		●	●		0.80-5.00	0.15-0.50
WNMX 080708-M4MW	12.70	0.80	6.78	8.70		●	●		●	●		1.00-5.00	0.20-0.60
WNMX 080712-M4MW	12.70	1.20	6.78	8.70		●	●		●	●		1.20-5.00	0.25-0.70

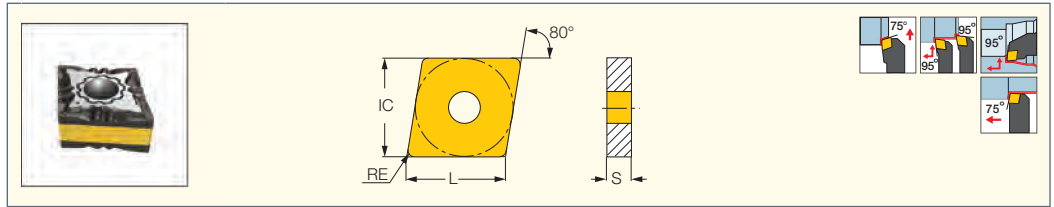
- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。 • 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 CVDコーティング: IC6025 / 8250 / 6015 / 8150 • PVDコーティング: IC830 / 806 / 807
- 適合工具: A-PWLNRL-X/G (104頁) • C#-PWLNRL-L-X (13頁) • C#-PWLNRL-L-X-JHP (14頁) • DWLNRL (10頁) • DWLNRL-L-JHP-MC (10頁) • PWLNRL-L-X (11頁)
- PWLNRL-L-X-JHP (12頁) • PWLNRL-L-X-JHP-MC (13頁)



**ISOTURN**

**CNMG-F3P**

両面使い、80°菱形チップ、  
中仕上～仕上加工用



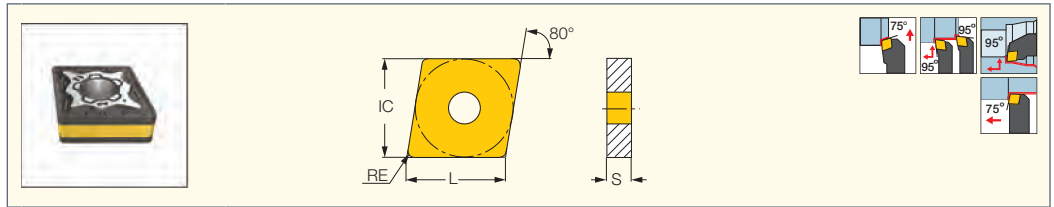
型番	寸法				韌性 ↔ 耐摩耗性							推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	IC830	IC6025	IC8250	IC8150	IC20N	IC520N	IC807	ap (mm)	f (mm/rev)
CNMG 090404-F3P	9.67	9.52	4.76	0.40	●		●	●	●	●	●	0.50-3.50	0.07-0.25
CNMG 090408-F3P	9.67	9.52	4.76	0.80	●		●	●	●	●	●	0.90-3.50	0.08-0.25
CNMG 120404-F3P	12.90	12.70	4.76	0.40	●	●	●	●			●	0.50-3.50	0.07-0.25
CNMG 120408-F3P	12.90	12.70	4.76	0.80	●		●	●		●	●	0.90-3.50	0.08-0.25
CNMG 120412-F3P	12.90	12.70	4.76	1.20	●		●	●			●	1.30-3.50	0.10-0.25

- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 CVDコーティング: IC6025 / 8250 / 8150 • PVDコーティング: IC830 / 807
- PVDサーメット: IC520N • サーメット: IC20N
- 適合工具: A/S-PCLNR/L (101頁) • A/S-PCLNR/L-X/G (102頁) • C#-MULNR/L-MW (16頁) • C#-PCLNR/L-12-JHP (21頁) • C#-PCLNR/L-X (24頁)
- C#-PCLNR/L-X-JHP (24頁) • DCBNR/L (26頁) • DCLNR/L (25頁) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17頁) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (16頁)
- HSK A63WH-MUMNN-MW (17頁) • MULNR/L-12MW (15頁) • PCBNR/L (22頁) • PCLNR/L (20頁) • PCLNR/L-12-JHP (21頁) • PCLNR/L-X (22頁)
- PCLNR/L-X-JHP (23頁) • PCLNR/L-X-JHP-MC (23頁) • S-DCLNR/L (99頁) • S-MULNR-MW (105頁) • AVC-PCLNR/L (96頁) • DCLNR/L-JHP-MC (25頁)

**ISOTURN**

**CNMG-M3P**

両面使い、80°菱形チップ、  
鋼の中切削用

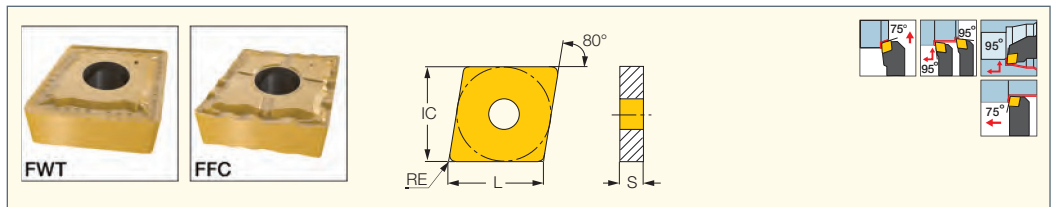


型番	寸法				韌性 ↔ 耐摩耗性							推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	IC830	IC8250	IC8150	IC5010	IC5005	IC807	ap (mm)	f (mm/rev)	
CNMG 090404-M3P	9.67	9.52	4.76	0.40	●	●	●			●	0.40-4.00	0.10-0.30	
CNMG 090408-M3P	9.67	9.52	4.76	0.80	●	●	●			●	0.50-4.50	0.15-0.50	
CNMG 120404-M3P	12.90	12.70	4.76	0.40	●	●	●			●	0.40-5.50	0.10-0.30	
CNMG 120408-M3P	12.90	12.70	4.76	0.80	●	●	●	●	●	●	0.50-5.50	0.15-0.50	
CNMG 120412-M3P	12.90	12.70	4.76	1.20	●	●	●			●	0.80-5.50	0.18-0.60	
CNMG 160612-M3P	16.12	15.88	6.35	1.20	●	●	●			●	0.80-7.20	0.18-0.60	
CNMG 160616-M3P	16.12	15.88	6.35	1.60	●	●	●			●	0.80-7.20	0.18-0.60	
CNMG 190608-M3P	19.30	19.05	6.35	0.80	●	●				●	0.50-8.60	0.15-0.50	
CNMG 190612-M3P	19.30	19.05	6.35	1.20	●	●				●	0.80-8.60	0.18-0.60	

- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 CVDコーティング: IC8250 / 8150 / 5010 / 5005 • PVDコーティング: IC830 / 807
- 適合工具: A/S-PCLNR/L (101頁) • A/S-PCLNR/L-X/G (102頁) • C#-MULNR/L-MW (16頁) • C#-PCLNR/L-12-JHP (21頁) • C#-PCLNR/L-X (24頁)
- C#-PCLNR/L-X-JHP (24頁) • DCBNR/L (26頁) • DCLNR/L (25頁) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17頁) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (16頁)
- HSK A63WH-MUMNN-MW (17頁) • MCLNR/L (21頁) • MULNR/L-12MW (15頁) • PCBNR/L (22頁) • PCLNR/L (20頁) • PCLNR/L-12-JHP (21頁) • PCLNR/L-X (22頁)
- PCLNR/L-X-JHP (23頁) • PCLNR/L-X-JHP-MC (23頁) • S-DCLNR/L (99頁) • S-MULNR-MW (105頁) • AVC-PCLNR/L (96頁) • DCLNR/L-JHP-MC (25頁)

# ISOTURN

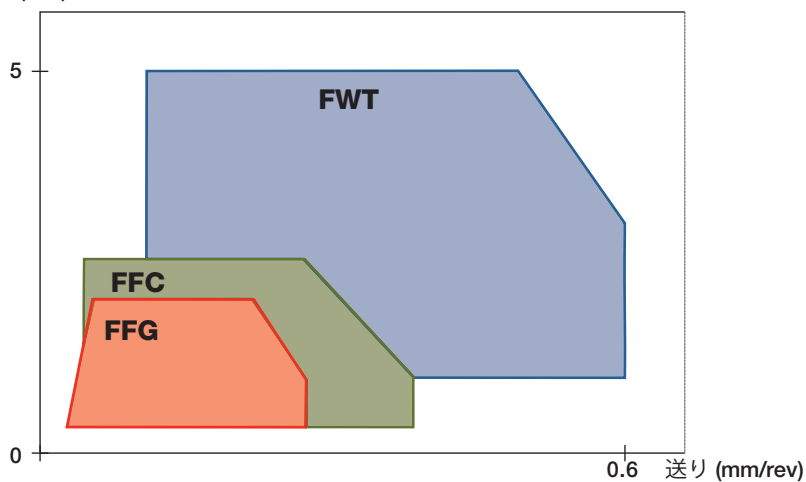
**CNMG(サーメット)**  
両面使い、80°菱形チップ、  
中仕上げ～仕上げ加工用



型番	寸法				靱性 ← 耐摩耗性		推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	IC20N	IC520N	ap (mm)	f (mm/rev)
CNMG 120402-FFG	12.90	12.70	4.76	0.20		●	0.40-3.50	0.07-0.25
CNMG 120404-FFC	12.90	12.70	4.76	0.40	●	●	0.50-3.50	0.07-0.25
CNMG 120408-FFC	12.90	12.70	4.76	0.80	●		1.00-2.50	0.05-0.25
CNMG 120408-FWT	12.90	12.70	4.76	0.80		●	0.00-5.00	0.15-0.00

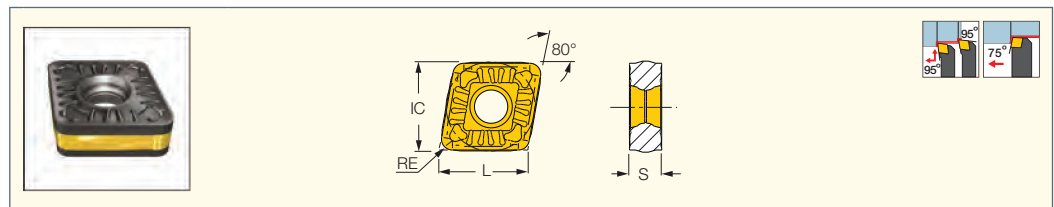
• ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。 • 【販売単位】 10個 • 【チップ材質】 PVDサーメット: IC520N • サーメット: IC20N  
適合工具: A/S-PCLNR/L (101頁) • A/S-PCLNR/L-X/G (102頁) • C#-MULNR/L-MW (16頁) • C#-PCLNR/L-12-JHP (21頁) • C#-PCLNR/L-X (24頁)  
• C#-PCLNR/L-X-JHP (24頁) • DCBNR/L (26頁) • DCLNR/L (25頁) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17頁) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (16頁)  
• HSK A63WH-MUMNN-MW (17頁) • MULNR/L-12MW (15頁) • PCBNR/L (22頁) • PCLNR/L (20頁) • PCLNR/L-12-JHP (21頁) • PCLNR/L-X (22頁)  
• PCLNR/L-X-JHP (23頁) • PCLNR/L-X-JHP-MC (23頁) • S-DCLNR/L (99頁) • S-MULNR-MW (105頁) • DCLNR/L-JHP-MC (25頁)

切込 (mm)



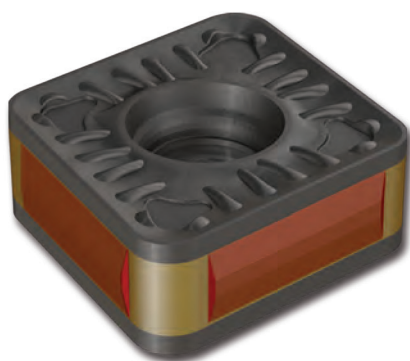
# DOVE IQTURN

**COMG-R3P-IQ**  
両面使い、側面角7°ネガ、  
80°菱形チップ、鋼の重切削用



型番	寸法				靱性 ← 耐摩耗性		推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	IC8250	IC8150	ap (mm)	f (mm/rev)
COMG 160608-R3P-IQ	16.12	15.88	6.35	0.80	●	●	2.00-9.00	0.25-0.50
COMG 160612-R3P-IQ	16.12	15.88	6.35	1.20	●	●	2.00-9.00	0.30-0.60
COMG 160616-R3P-IQ	16.12	15.88	6.35	1.60	●	●	2.00-9.00	0.30-0.70
COMG 190612-R3P-IQ	19.34	19.05	6.35	1.20	●	●	3.00-12.00	0.30-0.80
COMG 190616-R3P-IQ	19.34	19.05	6.35	1.60	●	●	3.50-12.00	0.35-0.90
COMG 190624-R3P-IQ	19.34	19.05	6.35	2.40	●	●	3.50-12.00	0.35-0.90
COMG 250924-R3P-IQ	25.79	25.40	9.52	2.40	●	●	4.00-15.00	0.40-1.00

• ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。 • 【販売単位】 10個 \* 25サイズ: 5個 • 【チップ材質】 CVDコーティング: IC8250 / 8150  
適合工具: C#-PCLOR/L-IQ (27頁) • PCBOR/L-IQ (27頁) • PCLOR/L-IQ (26頁)



ダブテイル形状

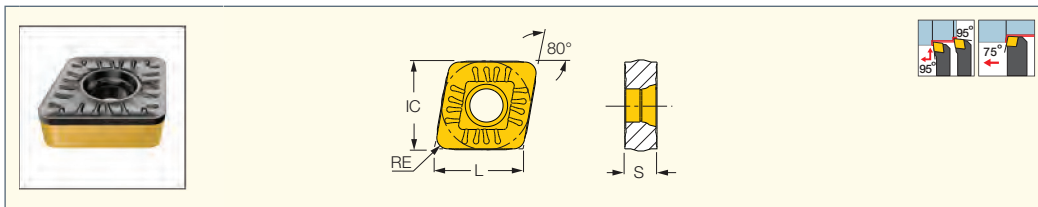
在庫状況は、ISCARオンライン(<https://webshop.iscar.co.jp/>)にてご確認ください。





**COMM-R3P-IQ**

片面使い、側面角7°ネガ、  
80°菱形チップ、鋼の重切削用



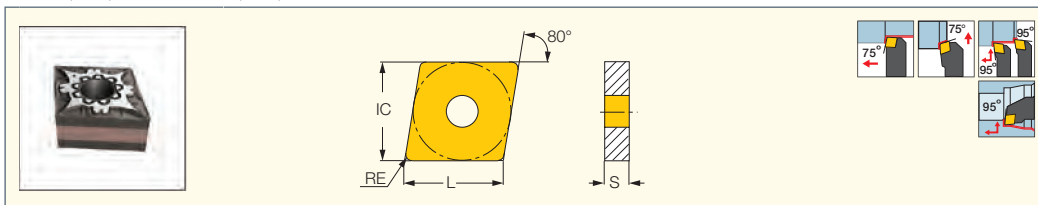
型番	寸法				韌性 ↔ 耐摩耗性		推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	IC8250	IC8150	ap (mm)	f (mm/rev)
<b>COMM 190624-R3P-IQ</b>	19.34	19.05	6.35	2.40	●	●	3.50-12.00	0.35-1.20

- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 CVDコーティング: IC8250 / 8150
- 適合工具: C#-PCLOR/L-IQ (27頁) • PCBOR/L-IQ (27頁) • PCLOR/L-IQ (26頁)



**CNMG-F3M**

両面使い、80°菱形チップ、  
ステンレス鋼の仕上加工用



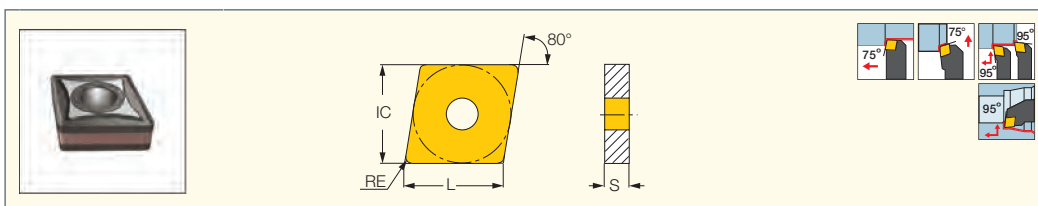
型番	寸法				韌性 ↔ 耐摩耗性						推奨加工条件		
	L	IC	S	RE	IC830	IC6025	IC6015	IC806	IC807	IC4	IC804	ap (mm)	f (mm/rev)
<b>CNMG 090404-F3M</b>	9.67	9.52	4.76	0.40	●	●	●	●	●			0.10-1.50	0.05-0.30
<b>CNMG 090408-F3M</b>	9.67	9.52	4.76	0.80	●	●	●	●	●			0.10-1.50	0.10-0.40
<b>CNMG 120404-F3M</b>	12.90	12.70	4.76	0.40	●	●	●	●	●			0.10-1.50	0.05-0.30
<b>CNMG 120408-F3M</b>	12.90	12.70	4.76	0.80	●	●	●	●	●			0.10-1.50	0.10-0.40
<b>CNMG 120412-F3M</b>	12.90	12.70	4.76	1.20	●	●	●	●	●	●	●	0.20-2.00	0.15-0.50

- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 CVDコーティング: IC6025 / 6015 • PVDコーティング: IC830 / 806 / 807 / 804 • ノンコート超硬: IC4
- 適合工具: A/S-PCLNR/L (101頁) • A/S-PCLNR/L-X/G (102頁) • C#-MULNR/L-MW (16頁) • C#-PCLNR/L-12-JHP (21頁) • C#-PCLNR/L-X (24頁)
- C#-PCLNR/L-X-JHP (24頁) • DCBNR/L (26頁) • DCLNR/L (25頁) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17頁) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (16頁)
- HSK A63WH-MUMNN-MW (17頁) • MULNR/L-12MW (15頁) • PCBNR/L (22頁) • PCLNR/L (20頁) • PCLNR/L-12-JHP (21頁) • PCLNR/L-X (22頁)
- PCLNR/L-X-JHP (23頁) • PCLNR/L-X-JHP-MC (23頁) • S-DCLNR/L (99頁) • S-MULNR-MW (105頁) • AVC-PCLNR/L (96頁) • DCLNR/L-JHP-MC (25頁)



**CNMG-M3M**

両面使い、80°菱形チップ、  
ステンレス鋼、低炭素鋼用



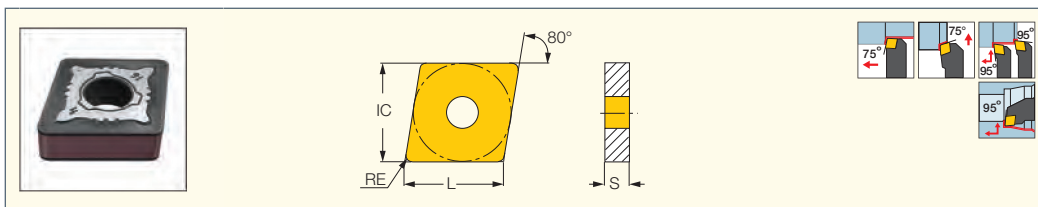
型番	寸法				韌性 ↔ 耐摩耗性						推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	IC830	IC6025	IC6015	IC806	IC807	IC804	ap (mm)	f (mm/rev)
<b>CNMG 090404-M3M</b>	9.67	9.52	4.76	0.40	●	●	●	●	●		0.40-4.00	0.12-0.40
<b>CNMG 090408-M3M</b>	9.67	9.52	4.76	0.80	●	●	●	●	●		0.50-4.50	0.15-0.50
<b>CNMG 120404-M3M</b>	12.90	12.70	4.76	0.40	●	●	●	●	●		0.50-5.00	0.15-0.50
<b>CNMG 120408-M3M</b>	12.90	12.70	4.76	0.80	●	●	●	●	●	●	0.50-5.00	0.15-0.50
<b>CNMG 120412-M3M</b>	12.90	12.70	4.76	1.20	●	●	●	●	●	●	0.50-5.00	0.20-0.60
<b>CNMG 120416-M3M</b>	12.90	12.70	4.76	1.60	●	●	●	●	●		0.50-5.00	0.25-0.70
<b>CNMG 160608-M3M</b>	16.12	15.88	6.35	0.80	●	●	●	●	●		0.50-7.00	0.15-0.50
<b>CNMG 160612-M3M</b>	16.12	15.88	6.35	1.20	●	●	●	●	●		0.50-7.00	0.20-0.60
<b>CNMG 160616-M3M</b>	16.12	15.88	6.35	1.60	●	●	●	●	●		0.50-7.00	0.25-0.70
<b>CNMG 190608-M3M</b>	19.34	19.05	6.35	0.80	●	●	●	●	●		3.00-10.00	0.30-0.70
<b>CNMG 190612-M3M</b>	19.34	19.05	6.35	1.20	●	●	●	●	●		3.00-10.00	0.35-0.80

- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 CVDコーティング: IC6025 / 6015 • PVDコーティング: IC830 / 806 / 807 / 804
- 適合工具: A/S-PCLNR/L (101頁) • A/S-PCLNR/L-X/G (102頁) • C#-MULNR/L-MW (16頁) • C#-PCLNR/L-12-JHP (21頁) • C#-PCLNR/L-X (24頁)
- C#-PCLNR/L-X-JHP (24頁) • DCBNR/L (26頁) • DCLNR/L (25頁) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17頁) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (16頁)
- HSK A63WH-MUMNN-MW (17頁) • MCLNR/L (21頁) • MULNR/L-12MW (15頁) • PCBNR/L (22頁) • PCLNR/L (20頁) • PCLNR/L-12-JHP (21頁) • PCLNR/L-X (22頁)
- PCLNR/L-X-JHP (23頁) • PCLNR/L-X-JHP-MC (23頁) • S-DCLNR/L (99頁) • S-MULNR-MW (105頁) • AVC-PCLNR/L (96頁) • DCLNR/L-JHP-MC (25頁)

### ISOTURN

#### CNMG-R3M

両面使い、80°菱形チップ、  
ステンレス鋼、低炭素鋼の  
粗加工用



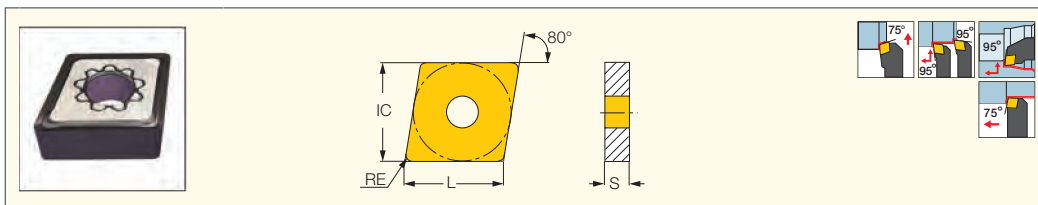
型番	寸法				靱性 ← 耐摩耗性			推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	IC830	IC6025	IC806	ap (mm)	f (mm/rev)
CNMG 160612-R3M	16.12	15.88	6.35	1.20	●	●		2.00-9.00	0.30-0.90
CNMG 160616-R3M	16.12	15.88	6.35	1.60	●	●		2.00-10.00	0.40-1.00
CNMG 160624-R3M	16.12	15.88	6.35	2.40	●	●		2.00-11.00	0.50-1.20
CNMG 190612-R3M	19.34	19.05	6.35	1.20	●	●	●	2.00-9.00	0.30-0.90
CNMG 190616-R3M	19.34	19.05	6.35	1.60	●	●	●	2.00-10.00	0.40-1.00
CNMG 190624-R3M	19.34	19.05	6.35	2.40	●	●		2.00-11.00	0.50-1.20

- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 CVDコーティング: IC6025 • PVDコーティング: IC830 / 806
- 適合工具: A/S-PCLNR/L (101頁) • C#-PCLNR/L-X (24頁) • DCBNR/L (26頁) • DCLNR/L (25頁) 頁) • MCLNR/L (21頁) • PCBNR/L (22頁) • PCLNR/L (20頁) • PCLNR/L-X (22頁) • A/S-PCLNR/L-X/G (102頁)

### ISOTURN

#### CNMG-F3S

両面使い、80°菱形チップ、  
チタン・耐熱鋼の仕上加工用



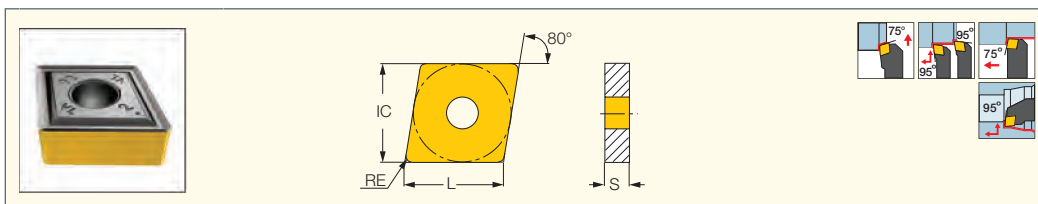
型番	寸法				靱性 ← 耐摩耗性		推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	IC806	IC804	ap (mm)	f (mm/rev)
CNMG 090404-F3S	9.67	9.52	4.76	0.40	●	●	0.10-1.50	0.05-0.30
CNMG 090408-F3S	9.67	9.52	4.76	0.80	●	●	0.10-1.50	0.05-0.30
CNMG 120404-F3S	12.90	12.70	4.76	0.40	●	●	0.10-1.50	0.05-0.30
CNMG 120408-F3S	12.90	12.70	4.76	0.80	●	●	0.10-1.50	0.05-0.30

- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 PVDコーティング: IC806 / 804
- 適合工具: A/S-PCLNR/L (101頁) • A/S-PCLNR/L-X/G (102頁) • AVC-PCLNR/L (96頁) • C#-MULNR/L-MW (16頁) • C#-PCLNR/L-12-JHP (21頁) • C#-PCLNR/L-X (24頁) • C#-PCLNR/L-X-JHP (24頁) • DCBNR/L (26頁) • DCLNR/L (25頁) • DCLNR/L-JHP-MC (25頁) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17頁) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (16頁) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17頁) • MULNR/L-12MW (15頁) • PCBNR/L (22頁) • PCLNR/L (20頁) • PCLNR/L-12-JHP (21頁) • PCLNR/L-X (22頁) • PCLNR/L-X-JHP (23頁) • PCLNR/L-X-JHP-MC (23頁) • S-DCLNR/L (99頁) • S-MULNR-MW (105頁)

### ISOTURN

#### CNMG-VL

両面使い、80°菱形チップ、  
耐熱合金・ステンレス鋼加工用、  
バルブ等の加工に適す



型番	寸法				靱性 ← 耐摩耗性		推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	IC806	IC804	ap (mm)	f (mm/rev)
CNMG 120404-VL	12.90	12.70	4.76	0.40	●		0.30-3.00	0.05-0.15
CNMG 120408-VL	12.90	12.70	4.76	0.80	●	●	0.50-4.00	0.10-0.25

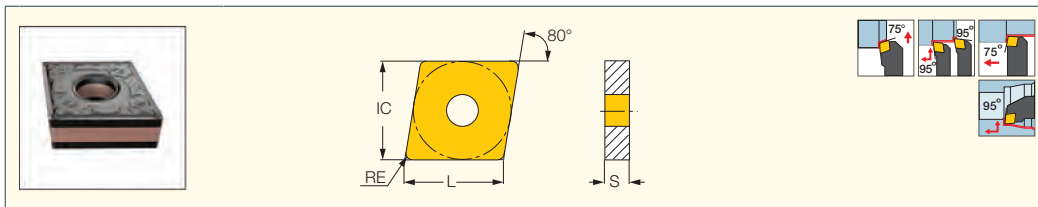
- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 PVDコーティング: IC806 / 804
- 適合工具: A/S-PCLNR/L (101頁) • C#-MULNR/L-MW (16頁) • C#-PCLNR/L-12-JHP (21頁) • C#-PCLNR/L-X (24頁) • C#-PCLNR/L-X-JHP (24頁) • DCBNR/L (26頁) • DCLNR/L (25頁) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17頁) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (16頁) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17頁) • MULNR/L-12MW (15頁) • PCBNR/L (22頁) • PCLNR/L (20頁) • PCLNR/L-12-JHP (21頁) • PCLNR/L-X (22頁) • PCLNR/L-X-JHP (23頁) • PCLNR/L-X-JHP-MC (23頁) • S-DCLNR/L (99頁) • S-MULNR-MW (105頁) • A/S-PCLNR/L-X/G (102頁) • DCLNR/L-JHP-MC (25頁)



**ISOTURN**

**CNMG/CNGG-SF**

両面使い、80°菱形チップ、  
超仕上げ加工、低送り・  
低切込加工対応



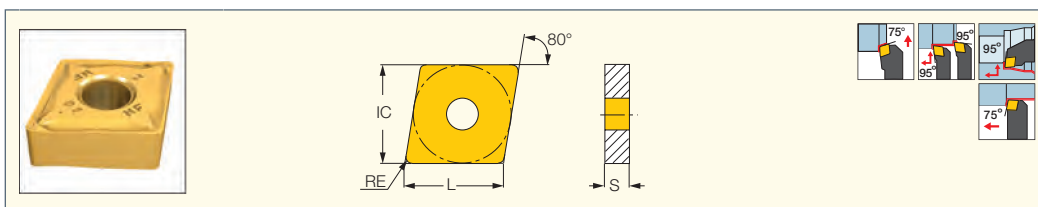
型番	寸法				韌性 ↔ 耐摩耗性				推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	IC6015	IC520N	IC428	IC907	ap (mm)	f (mm/rev)
<b>CNMG 120402-SF</b>	12.90	12.70	4.76	0.20		●	●		0.30-2.00	0.03-0.25
<b>CNMG 120404-SF</b>	12.90	12.70	4.76	0.40	●				0.30-2.00	0.05-0.25
<b>CNGG 120401-SF</b>	12.90	12.70	4.76	0.10				●	0.20-1.50	0.03-0.15
<b>CNGG 120402-SF</b>	12.90	12.70	4.76	0.20				●	0.30-2.00	0.03-0.20
<b>CNGG 120404-SF</b>	12.90	12.70	4.76	0.40				●	0.30-2.00	0.03-0.20

- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 CVDコーティング: IC6015 / 428 • PVDコーティング: IC907 • PVDサーメット: IC520N
- 適合工具: A/S-PCLNR/L (101頁) • C#-MULNR/L-MW (16頁) • C#-PCLNR/L-12-JHP (21頁) • C#-PCLNR/L-X (24頁) • C#-PCLNR/L-X-JHP (24頁)
- DCBNR/L (26頁) • DCLNR/L (25頁) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17頁) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (16頁) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17頁)
- MULNR/L-12MW (15頁) • PCBNR/L (22頁) • PCLNR/L (20頁) • PCLNR/L-12-JHP (21頁) • PCLNR/L-X (22頁) • PCLNR/L-X-JHP (23頁) • PCLNR/L-X-JHP-MC (23頁)
- S-DCLNR/L (99頁) • S-MULNR-MW (105頁) • A/S-PCLNR/L-X/G (102頁) • DCLNR/L-JHP-MC (25頁)

**ISOTURN**

**CNMG-NF**

両面使い、80°菱形チップ、  
中仕上げ～仕上げ加工用



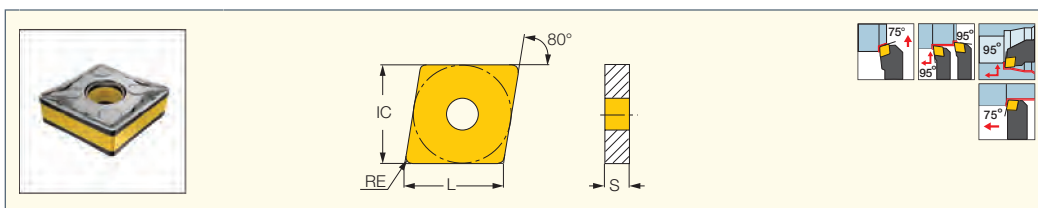
型番	寸法				韌性 ↔ 耐摩耗性						推奨加工条件		
	L	IC	S	RE	IC8250	IC530N	IC6015	IC8150	IC20N	IC807	IC907	ap (mm)	f (mm/rev)
<b>CNMG 120404-NF</b>	12.90	12.70	4.76	0.40	●	●	●	●	●	●	●	0.40-3.50	0.08-0.25
<b>CNMG 120408-NF</b>	12.90	12.70	4.76	0.80	●		●	●	●	●	●	0.80-3.50	0.08-0.25

- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 CVDコーティング: IC8250 / 6015 / 8150 • PVDコーティング: IC807 / 907 • PVDサーメット: IC530N • サーメット: IC20N
- 適合工具: A/S-PCLNR/L (101頁) • C#-MULNR/L-MW (16頁) • C#-PCLNR/L-12-JHP (21頁) • C#-PCLNR/L-X (24頁) • C#-PCLNR/L-X-JHP (24頁)
- DCBNR/L (26頁) • DCLNR/L (25頁) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17頁) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (16頁) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17頁)
- MULNR/L-12MW (15頁) • PCBNR/L (22頁) • PCLNR/L (20頁) • PCLNR/L-12-JHP (21頁) • PCLNR/L-X (22頁) • PCLNR/L-X-JHP (23頁) • PCLNR/L-X-JHP-MC (23頁)
- S-DCLNR/L (99頁) • S-MULNR-MW (105頁) • A/S-PCLNR/L-X/G (102頁) • DCLNR/L-JHP-MC (25頁)

**ISOTURN**

**CNMG-WF**

両面使い、80°菱形チップ、  
仕上げ刃付、高送り・仕上げ加工用

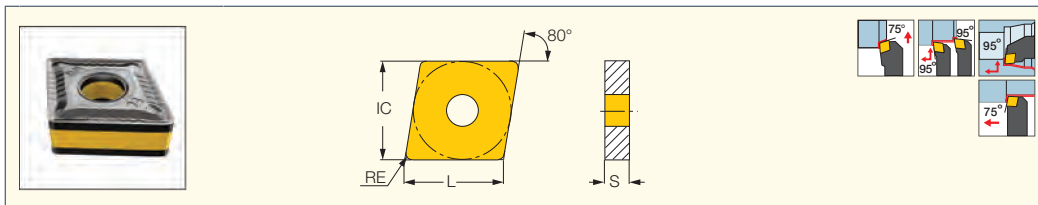


型番	寸法				韌性 ↔ 耐摩耗性		推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	IC8250	IC8150	ap (mm)	f (mm/rev)
<b>CNMG 120408-WF</b>	12.90	12.70	4.76	0.80	●	●	0.80-3.50	0.10-0.35

- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 CVDコーティング: IC8250 / 8150
- 適合工具: A/S-PCLNR/L (101頁) • C#-MULNR/L-MW (16頁) • C#-PCLNR/L-12-JHP (21頁) • C#-PCLNR/L-X (24頁) • C#-PCLNR/L-X-JHP (24頁)
- DCBNR/L (26頁) • DCLNR/L (25頁) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17頁) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (16頁) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17頁)
- MULNR/L-12MW (15頁) • PCBNR/L (22頁) • PCLNR/L (20頁) • PCLNR/L-12-JHP (21頁) • PCLNR/L-X (22頁) • PCLNR/L-X-JHP (23頁) • PCLNR/L-X-JHP-MC (23頁)
- S-DCLNR/L (99頁) • S-MULNR-MW (105頁) • A/S-PCLNR/L-X/G (102頁) • DCLNR/L-JHP-MC (25頁)

**CNMG-WG/NRW**

両面使い、80°菱形チップ、  
仕上刃付、高送り・仕上加工用

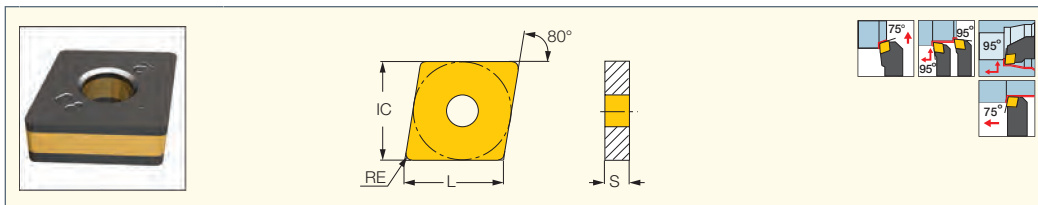


型番	寸法				韌性 ↔ 耐摩耗性							推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	IC8250	IC8150	IC520N	IC428	IC5005	IC807	IC907	ap (mm)	f (mm/rev)
<b>CNMG 120408-WG</b>	12.90	12.70	4.76	0.80	●	●	●	●	●	●	●	0.80-3.50	0.10-0.50
<b>CNMG 120412-WG</b>	12.90	12.70	4.76	1.20	●	●						1.50-4.00	0.30-0.80
<b>CNMG 120416-NRW</b>	12.90	12.70	4.76	1.60	●	●						2.00-4.50	0.30-0.80

- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 CVDコーティング: IC8250 / 8150 / 428 / 5005 • PVDコーティング: IC807 / 907 • PVDサーメット: IC520N
- 適合工具: A/S-PCLNR/L (101頁) • C#-MULNR/L-MW (16頁) • C#-PCLNR/L-12-JHP (21頁) • C#-PCLNR/L-X (24頁) • C#-PCLNR/L-X-JHP (24頁)
- DCBNR/L (26頁) • DCLNR/L (25頁) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17頁) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (16頁) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17頁)
- MULNR/L-12MW (15頁) • PCBNR/L (22頁) • PCLNR/L (20頁) • PCLNR/L-12-JHP (21頁) • PCLNR/L-X (22頁) • PCLNR/L-X-JHP (23頁) • PCLNR/L-X-JHP-MC (23頁)
- S-DCLNR/L (99頁) • S-MULNR-MW (105頁) • A/S-PCLNR/L-X/G (102頁) • DCLNR/L-JHP-MC (25頁)

**CNMA**

両面使い、80°菱形チップ、  
鋳鉄加工用



型番	寸法				韌性 ↔ 耐摩耗性							推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	IC8150	IC20	IC5010	IC428	IC5005	IC807	IC907	ap (mm)	f (mm/rev)
<b>CNMA 120404</b>	12.90	12.70	4.76	0.40			●	●	●			1.00-4.00	0.03-0.34
<b>CNMA 120408</b>	12.90	12.70	4.76	0.80	●	●	●	●	●			1.00-4.00	0.05-0.43
<b>CNMA 120408F (1)</b>	12.90	12.70	4.76	0.80						●	●	1.00-4.00	0.05-0.50
<b>CNMA 120412</b>	12.90	12.70	4.76	1.20	●	●	●	●	●			1.50-4.50	0.08-0.60
<b>CNMA 120416</b>	12.90	12.70	4.76	1.60			●	●	●			2.00-6.00	0.30-0.60
<b>CNMA 160612</b>	16.12	15.88	6.35	1.20			●		●			2.00-10.00	0.10-0.80
<b>CNMA 160616</b>	16.12	15.88	6.35	1.60			●		●			2.00-10.00	0.30-0.60
<b>CNMA 190612</b>	19.30	19.05	6.35	1.20		●		●	●			2.00-10.00	0.10-0.80
<b>CNMA 190616</b>	19.30	19.05	6.35	1.60				●	●			2.50-10.00	0.30-1.00

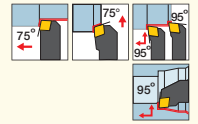
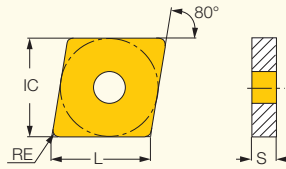
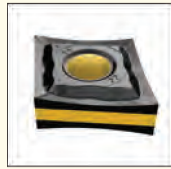
- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 CVDコーティング: IC8150 / 5010 / 428 / 5005 • PVDコーティング: IC807 / 907 • ノンコート超硬: IC20
- (1) シャープ切刃
- 適合工具: A/S-PCLNR/L (101頁) • A/S-PCLNR/L-X/G (102頁) • C#-MULNR/L-MW (16頁) • C#-PCLNR/L-12-JHP (21頁) • C#-PCLNR/L-X (24頁)
- C#-PCLNR/L-X-JHP (24頁) • DCBNR/L (26頁) • DCLNR/L (25頁) • DCLNR/L-JHP-MC (25頁) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17頁)
- HSK A63WH-MULNR/L-MW (16頁) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17頁) • MCLNR/L (21頁) • MULNR/L-12MW (15頁) • PCBNR/L (22頁) • PCLNR/L (20頁)
- PCLNR/L-12-JHP (21頁) • PCLNR/L-X (22頁) • PCLNR/L-X-JHP (23頁) • PCLNR/L-X-JHP-MC (23頁) • S-DCLNR/L (99頁) • S-MULNR-MW (105頁)



**ISOTURN**

**CNMG/CNGG-PP**

両面使い、80°菱形チップ、  
延性材料の中切削に対応



型番	寸法				韌性 ↔ 耐摩耗性										推奨加工条件				
	L	IC	S	RE	IC28	IC830	IC8350	IC6025	IC8250	IC10	IC6015	IC8150	IC428	IC806	IC807	IC907	IC804	ap (mm)	f (mm/rev)
CNMG 120404-PP	12.90	12.70	4.76	0.40		●	●	●	●	●	●	●			●	●		1.00-4.00	0.14-0.30
CNMG 120408-PP	12.90	12.70	4.76	0.80	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		1.00-4.00	0.14-0.30
CNMG 120412-PP	12.90	12.70	4.76	1.20					●						●	●		1.50-4.00	0.18-0.40
CNMG 190612-PP	19.30	19.05	6.35	1.20											●	●		2.00-8.00	0.30-0.60
CNGG 120401-PP	12.90	12.70	4.76	0.10											●	●		0.40-2.00	0.05-0.20
CNGG 120402-PP	12.90	12.70	4.76	0.20											●	●		0.40-2.50	0.08-0.25
CNGG 120404-PP	12.90	12.70	4.76	0.40											●	●		0.80-3.00	0.10-0.30
CNGG 120408-PP	12.90	12.70	4.76	0.80										●	●	●		1.00-4.00	0.10-0.30
CNGG 120412-PP	12.90	12.70	4.76	1.20										●	●			1.00-4.00	0.10-0.30
CNGG 190612-PP	19.30	19.05	6.35	1.20											●	●		2.00-9.00	0.30-0.60

● ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。

● 【販売単位】 10個

● 【チップ材質】 CVDコーティング: IC8350 / 6025 / 8250 / 6015 / 8150 / 428 • PVDコーティング: IC830 / 806 / 807 / 907 / 804 • ノンコート超硬: IC28 / 10

適合工具: A/S-PCLNR/L (101頁) • A/S-PCLNR/L-X/G (102頁) • C#-MULNR/L-MW (16頁) • C#-PCLNR/L-12-JHP (21頁) • C#-PCLNR/L-X (24頁)

• C#-PCLNR/L-X-JHP (24頁) • DCBNR/L (26頁) • DCLNR/L (25頁) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17頁) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (16頁)

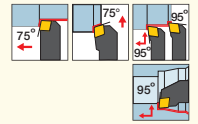
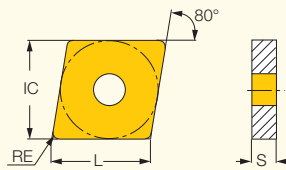
• HSK A63WH-MUMNN-MW (17頁) • MCLNR/L (21頁) • MULNR/L-12MW (15頁) • PCBNR/L (22頁) • PCLNR/L (20頁) • PCLNR/L-12-JHP (21頁) • PCLNR/L-X (22頁)

• PCLNR/L-X-JHP (23頁) • PCLNR/L-X-JHP-MC (23頁) • S-DCLNR/L (99頁) • S-MULNR-MW (105頁) • DCLNR/L-JHP-MC (25頁)

**ISOTURN**

**CNMG/CNGG-TF**

両面使い、80°菱形チップ、  
幅広い被削材の中切削に対応



型番	寸法				韌性 ↔ 耐摩耗性										推奨加工条件			
	L	IC	S	RE	IC830	IC8350	IC6025	IC8250	IC908	IC6015	IC8150	IC20	IC20N	IC806	IC807	IC907	ap (mm)	f (mm/rev)
CNMG 090304-TF	9.70	9.52	3.18	0.40				●			●						1.00-3.00	0.12-0.35
CNMG 090308-TF	9.70	9.52	3.18	0.80	●			●			●						1.00-4.00	0.12-0.35
CNMG 120404-TF	12.90	12.70	4.76	0.40	●		●	●		●	●			●	●	●	1.00-4.00	0.12-0.35
CNMG 120408-TF	12.90	12.70	4.76	0.80	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1.00-4.00	0.12-0.35
CNMG 120412-TF	12.90	12.70	4.76	1.20	●		●	●	●	●	●	●		●	●	●	1.50-4.50	0.15-0.40
CNMG 160608-TF	16.12	15.88	6.35	0.80											●	●	1.00-6.00	0.12-0.35
CNMG 160612-TF	16.12	15.88	6.35	1.20				●									1.50-6.00	0.15-0.45
CNMG 190612-TF	19.30	19.05	6.35	1.20				●									1.50-6.50	0.20-0.55
CNGG 120408-TF	12.96	12.70	4.76	0.80											●		1.00-4.00	0.12-0.35

● ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。

● 【販売単位】 10個

● 【チップ材質】 CVDコーティング: IC8350 / 6025 / 8250 / 6015 / 8150 • PVDコーティング: IC830 / 908 / 806 / 807 / 907 • ノンコート超硬: IC20 • サーメット: IC20N

適合工具: A/S-PCLNR/L (101頁) • A/S-PCLNR/L-X/G (102頁) • C#-MULNR/L-MW (16頁) • C#-PCLNR/L-12-JHP (21頁) • C#-PCLNR/L-X (24頁)

• C#-PCLNR/L-X-JHP (24頁) • DCBNR/L (26頁) • DCLNR/L (25頁) • DCLNR/L-JHP-MC (25頁) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17頁)

• HSK A63WH-MULNR/L-MW (16頁) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17頁) • MCLNR/L (21頁) • MULNR/L-12MW (15頁) • PCBNR/L (22頁) • PCLNR/L (20頁)

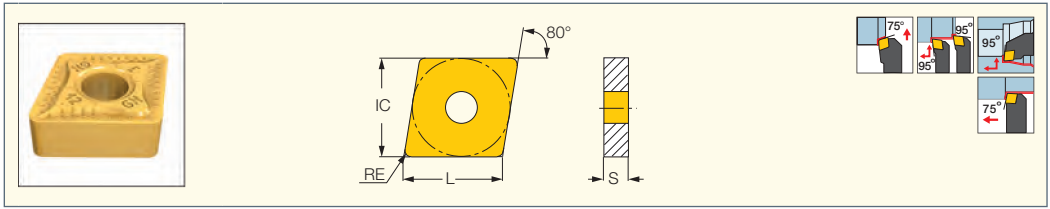
• PCLNR/L-12-JHP (21頁) • PCLNR/L-X (22頁) • PCLNR/L-X-JHP (23頁) • PCLNR/L-X-JHP-MC (23頁) • S-DCLNR/L (99頁) • S-MULNR-MW (105頁)



**ISOTURN**

**CNMG-GN**

両面使い、80°菱形チップ、汎用加工用



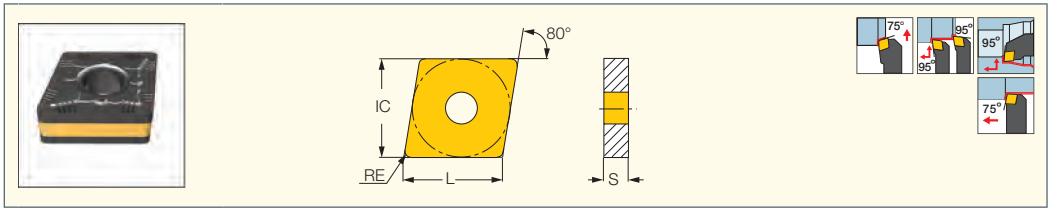
型番	寸法				靱性 ↔ 耐摩耗性									推奨加工条件				
	L	IC	S	RE	IC830	IC8350	IC6025	IC8250	IC6015	IC8150	IC20	IC5010	IC428	IC5005	IC807	IC907	ap (mm)	f (mm/rev)
CNMG 120404-GN	12.90	12.70	4.76	0.40	●	●		●	●	●	●						1.00-4.00	0.14-0.40
CNMG 120408-GN	12.90	12.70	4.76	0.80	●	●	●	●	●	●	●			●	●	●	1.00-4.50	0.16-0.45
CNMG 120412-GN	12.90	12.70	4.76	1.20	●	●		●	●	●			●	●	●	●	1.50-5.00	0.22-0.50
CNMG 160612-GN	16.12	15.88	6.35	1.20	●			●		●							2.00-7.00	0.22-0.60
CNMG 160616-GN	16.12	15.88	6.35	1.60				●				●					2.00-7.00	0.22-0.75
CNMG 190608-GN	19.30	19.05	6.35	0.80				●									1.50-8.00	0.20-0.70
CNMG 190612-GN	19.30	19.05	6.35	1.20	●	●		●		●							2.00-7.98	0.25-0.70

- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 CVDコーティング: IC8350 / 6025 / 8250 / 6015 / 8150 / 5010 / 428 / 5005 • PVDコーティング: IC830 / 807 / 907 • ノンコート超硬: IC20
- 適合工具: A/S-PCLNR/L (101頁) • A/S-PCLNR/L-X/G (102頁) • C#-MULNR/L-MW (16頁) • C#-PCLNR/L-12-JHP (21頁) • C#-PCLNR/L-X (24頁) • C#-PCLNR/L-X-JHP (24頁) • DCBNR/L (26頁) • DCLNR/L (25頁) • DCLNR/L-JHP-MC (25頁) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17頁) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (16頁) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17頁) • MCLNR/L (21頁) • MULNR/L-12MW (15頁) • PCBNR/L (22頁) • PCLNR/L (20頁) • PCLNR/L-12-JHP (21頁) • PCLNR/L-X (22頁) • PCLNR/L-X-JHP (23頁) • PCLNR/L-X-JHP-MC (23頁) • S-DCLNR/L (99頁) • S-MULNR-MW (105頁)

**ISOTURN**

**CNMG-NR**

両面使い、80°菱形チップ、重切削用



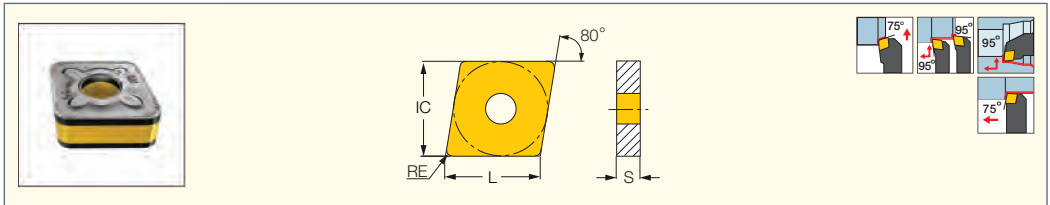
型番	寸法				靱性 ↔ 耐摩耗性									推奨加工条件				
	L	IC	S	RE	IC830	IC8350	IC6025	IC8250	IC6015	IC8150	IC5010	IC428	IC5005	IC807	IC907	ap (mm)	f (mm/rev)	
CNMG 120408-NR	12.90	12.70	4.76	0.80		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1.00-5.00	0.15-0.50
CNMG 120412-NR	12.90	12.70	4.76	1.20	●	●		●		●	●		●				1.00-5.00	0.23-0.55
CNMG 120416-NR	12.90	12.70	4.76	1.60				●		●							1.00-5.00	0.30-0.60
CNMG 160608-NR	16.12	15.88	6.35	0.80		●		●									1.50-6.00	0.25-0.50
CNMG 160612-NR	16.12	15.88	6.35	1.20		●		●						●	●		2.00-7.00	0.30-0.60
CNMG 160616-NR	16.12	15.88	6.35	1.60	●	●		●				●	●	●	●		2.50-7.00	0.30-0.70
CNMG 190608-NR	19.30	19.05	6.35	0.80		●		●									3.50-8.00	0.30-0.72
CNMG 190612-NR	19.30	19.05	6.35	1.20		●		●							●	●	3.50-8.00	0.30-0.80
CNMG 190616-NR	19.30	19.05	6.35	1.60	●	●		●		●				●	●		4.00-10.00	0.40-0.85
CNMG 190624-NR	19.30	19.05	6.35	2.40		●		●									4.00-10.00	0.40-1.20
CNMG 250924-NR	25.79	25.40	9.52	2.40				●									6.00-12.00	0.40-1.20

- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 CVDコーティング: IC8350 / 6025 / 8250 / 6015 / 8150 / 5010 / 428 / 5005 • PVDコーティング: IC830 / 807 / 907
- 適合工具: A/S-PCLNR/L (101頁) • C#-MULNR/L-MW (16頁) • C#-PCLNR/L-12-JHP (21頁) • C#-PCLNR/L-X (24頁) • C#-PCLNR/L-X-JHP (24頁) • DCBNR/L (26頁) • DCLNR/L (25頁) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17頁) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (16頁) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17頁) • MCLNR/L (21頁) • MULNR/L-12MW (15頁) • PCBNR/L (22頁) • PCLNR/L (20頁) • PCLNR/L-12-JHP (21頁) • PCLNR/L-X (22頁) • PCLNR/L-X-JHP (23頁) • PCLNR/L-X-JHP-MC (23頁) • S-DCLNR/L (99頁) • S-MULNR-MW (105頁) • A/S-PCLNR/L-X/G (102頁) • DCLNR/L-JHP-MC (25頁)

**ISOTURN**

**CNMG-MR**

両面使い、80°菱形チップ、ステンレス鋼・軟鋼の粗加工対応



型番	寸法				靱性 ↔ 耐摩耗性				推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	IC8350	IC8250	IC8150	IC807	ap (mm)	f (mm/rev)
CNMG 160612-MR	16.12	15.88	6.35	1.20	●		●	●	2.00-10.00	0.30-0.90
CNMG 190612-MR	19.03	19.05	6.35	1.20	●	●	●	●	2.00-10.00	0.30-0.90

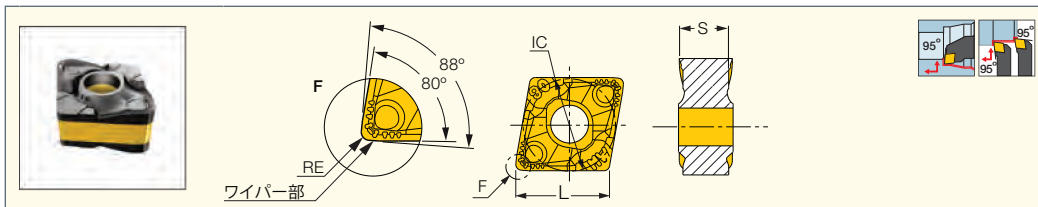
- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 CVDコーティング: IC8350 / 8250 / 8150 • PVDコーティング: IC807
- 適合工具: C#-PCLNR/L-X (24頁) • DCBNR/L (26頁) • DCLNR/L (25頁) • MCLNR/L (21頁) • PCBNR/L (22頁) • PCLNR/L (20頁) • PCLNR/L-X (22頁) • A/S-PCLNR/L-X/G (102頁)



**HELITURN LD**

**CNMX-M3/4PW**

両面使い、80°菱形チップ、ヘリカル切削、高能率加工用



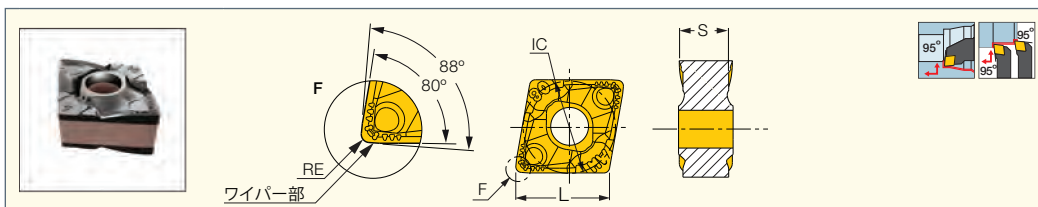
型番	寸法				韌性 ↔ 耐摩耗性							推奨加工条件		
	L	IC	S	RE	IC830	IC8350	IC8250	IC8150	IC20N	IC520N	IC807	IC907	ap (mm)	f (mm/rev)
CNMX 090604-M3PW	9.67	9.52	4.40	0.40	●		●	●					1.00-4.50	0.20-0.50
CNMX 090608-M3PW	9.67	9.52	4.40	0.80	●		●	●	●	●			1.50-5.00	0.25-0.60
CNMX 120708-M4PW	12.90	12.70	6.78	0.80		●	●	●			●	●	1.50-6.00	0.25-0.60
CNMX 120712-M4PW	12.90	12.70	6.78	1.20		●	●	●			●	●	2.00-6.00	0.30-0.80
CNMX 120716-M4PW	12.90	12.70	6.78	1.60		●	●	●			●	●	2.00-6.00	0.30-1.00
CNMX 160712-M4PW	16.12	15.88	6.40	1.20			●	●			●	●	2.00-8.00	0.30-0.80
CNMX 160716-M4PW	16.12	15.88	6.40	1.60			●	●			●	●	2.00-8.00	0.30-1.00

- PCLNR/L...X、A...PCLNR/L-Xホルダーのご使用を推奨します。
- DCLNR/L...12用取付シート：TCH 4 (CNMX...チップ用)
- ユーザーガイド、推奨加工条件は122-134頁、236-248頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 CVDコーティング：IC8350 / 8250 / 8150 • PVDコーティング：IC830 / 807 / 907 • PVDサーメット：IC520N • サーメット：IC20N
- 適合工具：A/S-PCLNR/L-X/G (102頁) • C#-PCLNR/L-X (24頁) • C#-PCLNR/L-X-JHP (24頁) • DCLNR/L (25頁) • DCLNR/L-JHP-MC (25頁)
- PCLNR/L-X (22頁) • PCLNR/L-X-JHP (23頁) • PCLNR/L-X-JHP-MC (23頁)

**HELITURN LD**

**CNMX-M3/4MW**

両面使い、80°菱形チップ、ヘリカル切削、ステンレス鋼の高能率加工用



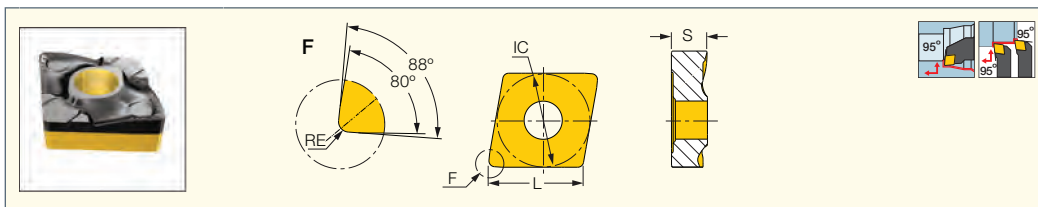
型番	寸法				韌性 ↔ 耐摩耗性						推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	IC830	IC6025	IC6015	IC8150	IC806	IC807	ap (mm)	f (mm/rev)
CNMX 090604-M3MW	9.67	9.52	4.40	0.40	●	●	●				0.80-4.00	0.15-0.45
CNMX 090608-M3MW	9.67	9.52	4.40	0.80	●	●	●				1.00-5.00	0.20-0.60
CNMX 120704-M4MW	12.90	12.70	6.78	0.40		●	●				0.80-5.00	0.15-0.45
CNMX 120708-M4MW	12.90	12.70	6.78	0.80	●	●	●	●	●	●	1.00-6.00	0.20-0.60
CNMX 120712-M4MW	12.90	12.70	6.78	1.20		●	●	●	●	●	2.00-6.00	0.30-0.80

- PCLNR/L...X、A...PCLNR/L-Xホルダーのご使用を推奨します。
- DCLNR/L...12用取付シート：TCH 4 (CNMX...チップ用)
- ユーザーガイド、推奨加工条件は122-134頁、236-248頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 CVDコーティング：IC6025 / 6015 / 8150 • PVDコーティング：IC830 / 806 / 807
- 適合工具：A/S-PCLNR/L-X/G (102頁) • C#-PCLNR/L-X (24頁) • C#-PCLNR/L-X-JHP (24頁) • DCLNR/L (25頁) • DCLNR/L-JHP-MC (25頁)
- PCLNR/L-X (22頁) • PCLNR/L-X-JHP (23頁) • PCLNR/L-X-JHP-MC (23頁)

**HELITURN LD**

**CNMM-M4PW**

片面使い、80°菱形チップ、ハイポジ、ヘリカル切削採用、重切削用



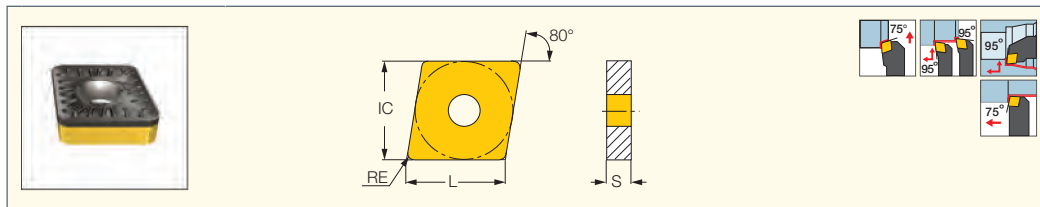
型番	寸法				韌性 ↔ 耐摩耗性		推奨加工条件	
	IC	S	RE	L	IC8250	IC8150	ap (mm)	f (mm/rev)
CNMM 120408-M4PW	12.70	4.76	0.80	12.90	●	●	1.50-5.00	0.24-0.59

- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁、236-248頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 CVDコーティング：IC8250 / 8150
- 適合工具：A/S-PCLNR/L (101頁) • C#-MULNR/L-MW (16頁) • C#-PCLNR/L-12-JHP (21頁) • C#-PCLNR/L-X (24頁) • C#-PCLNR/L-X-JHP (24頁)
- DCBNR/L (26頁) • DCLNR/L (25頁) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17頁) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (16頁) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17頁)
- MULNR/L-12MW (15頁) • PCBNR/L (22頁) • PCLNR/L (20頁) • PCLNR/L-12-JHP (21頁) • PCLNR/L-X (22頁) • PCLNR/L-X-JHP (23頁) • PCLNR/L-X-JHP-MC (23頁)
- S-DCLNR/L (99頁) • S-MULNR-MW (105頁) • DCLNR/L-JHP-MC (25頁)

**ISOTURN**

**CNMM-R3P**

片面使い、80°菱形チップ、  
鋼の粗加工用



型番	寸法				靱性 ↔ 耐摩耗性			推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	IC830	IC8250	IC8150	ap (mm)	f (mm/rev)
CNMM 120408-R3P	12.90	12.70	4.76	0.80	●	●	●	0.70-7.50	0.20-0.55
CNMM 120412-R3P	12.90	12.70	4.76	1.20	●	●	●	1.00-7.50	0.25-0.70
CNMM 120416-R3P	12.90	12.70	4.76	1.60	●	●	●	1.50-7.50	0.30-0.90
CNMM 160608-R3P	16.12	15.88	6.35	0.80	●	●	●	2.00-9.50	0.20-0.55
CNMM 160612-R3P	16.12	15.88	6.35	1.20	●	●	●	2.00-9.50	0.30-0.70
CNMM 160616-R3P	16.12	15.88	6.35	1.60	●	●	●	2.00-9.50	0.30-0.90
CNMM 190612-R3P	19.34	19.05	6.35	1.20	●	●	●	3.00-12.00	0.25-0.80
CNMM 190616-R3P	19.34	19.05	6.35	1.60	●	●	●	3.50-12.00	0.30-0.90
CNMM 190624-R3P	19.34	19.05	6.35	2.40	●	●	●	3.50-12.00	0.30-1.20
CNMM 250924-R3P	25.79	25.40	9.52	2.40	●	●	●	4.00-15.00	0.40-1.20

• ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。

• 【販売単位】 10個 \* 25サイズ: 5個

• 【チップ材質】 CVDコーティング: I8250 / 8150 • PVDコーティング: IC830

適合工具: A/S-PCLNR/L (101頁) • C#-MULNR/L-MW (16頁) • C#-PCLNR/L-12-JHP (21頁) • C#-PCLNR/L-X (24頁) • C#-PCLNR/L-X-JHP (24頁)

• DCBNR/L (26頁) • DCLNR/L (25頁) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17頁) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (16頁) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17頁)

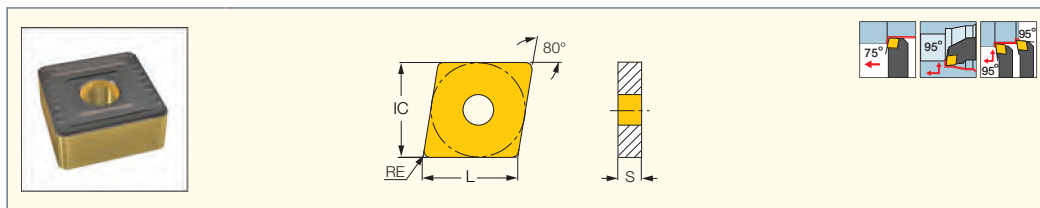
• MCLNR/L (21頁) • MULNR/L-12MW (15頁) • PCBNR/L (22頁) • PCLNR/L (20頁) • PCLNR/L-12-JHP (21頁) • PCLNR/L-X (22頁) • PCLNR/L-X-JHP (23頁)

• PCLNR/L-X-JHP-MC (23頁) • S-DCLNR/L (99頁) • S-MULNR-MW (105頁) • A/S-PCLNR/L-X/G (102頁) • DCLNR/L-JHP-MC (25頁)

**ISOTURN**

**CNMM-H3P**

片面使い、80°菱形チップ、  
重切削、粗加工用



型番	寸法				靱性 ↔ 耐摩耗性		推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	IC8250	IC8150	ap (mm)	f (mm/rev)
CNMM 190624-H3P	19.34	19.05	6.35	2.40	●	●	4.00-9.00	0.55-1.20
CNMM 250924-H3P	25.79	25.40	9.52	2.40	●	●	5.00-12.00	0.55-1.30

• ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。

• 【販売単位】 10個 \* 25サイズ: 5個

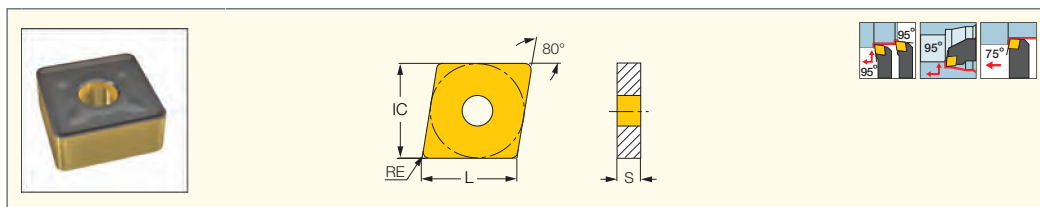
• 【チップ材質】 CVDコーティング: IC8250 / 8150

適合工具: A/S-PCLNR/L (101頁) • DCBNR/L (26頁) • DCLNR/L (25頁) • MCLNR/L (21頁) • PCBNR/L (22頁) • PCLNR/L (20頁)

**ISOTURN**

**CNMM-H4P**

片面使い、80°菱形チップ、  
重切削、粗加工用



型番	寸法				靱性 ↔ 耐摩耗性		推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	IC8250	IC8150	ap (mm)	f (mm/rev)
CNMM 190624-H4P	19.34	19.05	6.35	2.40	●	●	4.00-12.00	0.50-1.10
CNMM 250924-H4P	25.79	25.40	9.52	2.40	●	●	5.00-15.00	0.55-1.50

• ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。

• 【販売単位】 10個 \* 25サイズ: 5個

• 【チップ材質】 CVDコーティング: IC8250 / 8150

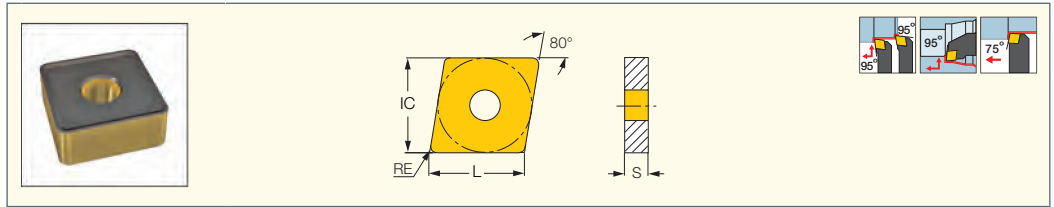
適合工具: A/S-PCLNR/L (101頁) • DCBNR/L (26頁) • DCLNR/L (25頁) • MCLNR/L (21頁) • PCBNR/L (22頁) • PCLNR/L (20頁)



**ISOTURN**

**CNMM-H5P**

片面使い、80°菱形チップ、  
重切削、粗加工用



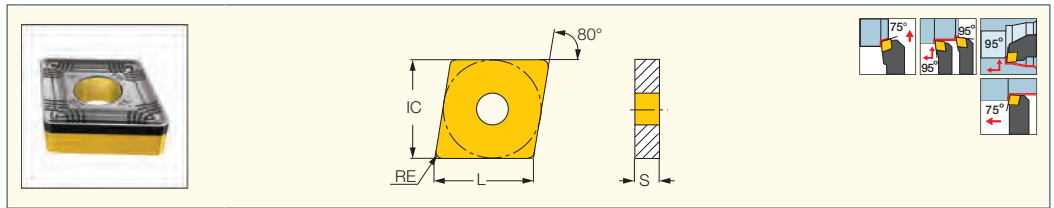
型番	寸法				韌性 ↔ 耐摩耗性		推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	IC8250	IC8150	ap (mm)	f (mm/rev)
<b>CNMM 250924-H5P</b>	25.79	25.40	9.52	2.40	●	●	5.00-15.00	0.55-1.50

- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
  - 【販売単位】 5個
  - 【チップ材質】 CVDコーティング: IC8250 / 8150
- 適合工具: PCLNR/L (20頁)

**ISOTURN**

**CNMM-NR**

片面使い、80°菱形チップ、  
粗加工用



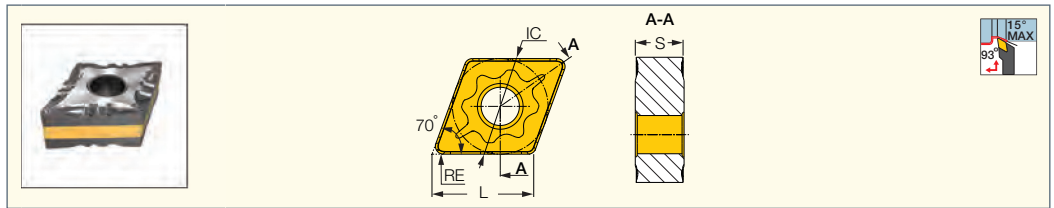
型番	寸法				韌性 ↔ 耐摩耗性		推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	IC8150	IC907	ap (mm)	f (mm/rev)
<b>CNMM 190616-NR</b>	19.03	19.05	6.35	1.60	●	●	2.00-10.00	0.40-1.00

- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
  - 【販売単位】 10個
  - 【チップ材質】 CVDコーティング: IC8150 • PVDコーティング: IC907
- 適合工具: DCBNR/L (26頁) • DCLNR/L (25頁) • MCLNR/L (21頁) • PCBNR/L (22頁) • PCLNR/L (20頁)

**ISOTURN**

**XNMG-F3P**

両面使い、70°菱形チップ、  
鋼の中仕上げ～仕上げ加工用



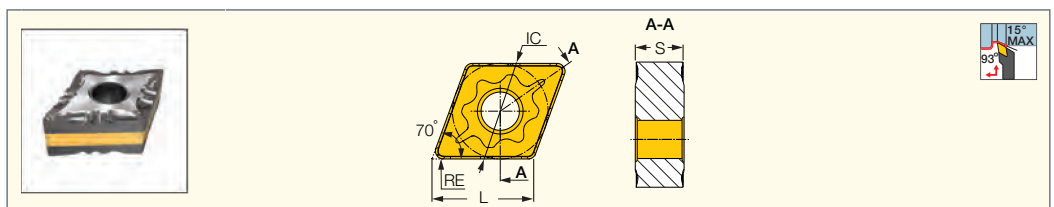
型番	寸法				韌性 ↔ 耐摩耗性				推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	IC830	IC8250	IC8150	IC807	ap (mm)	f (mm/rev)
<b>XNMG 090404-F3P</b>	10.14	9.53	4.76	0.40	●	●	●	●	0.50-3.50	0.07-0.25
<b>XNMG 090408-F3P</b>	10.14	9.53	4.76	0.80	●	●	●	●	0.90-3.50	0.08-0.25
<b>XNMG 120404-F3P</b>	13.52	12.70	4.76	0.40	●	●	●	●	0.50-3.50	0.07-0.25
<b>XNMG 120408-F3P</b>	13.52	12.70	4.76	0.80	●	●	●	●	0.90-3.50	0.08-0.25

- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
  - 【販売単位】 10個
  - 【チップ材質】 CVDコーティング: IC8250 / 8150 • PVDコーティング: IC830 / 807
- 適合工具: DXJNR/L-X-JHP-MC (27頁)

**ISOTURN**

**XNMG-M3P**

両面使い、70°菱形チップ、  
鋼の中切削用



型番	寸法				韌性 ↔ 耐摩耗性				推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	IC830	IC8250	IC8150	IC807	ap (mm)	f (mm/rev)
<b>XNMG 090404-M3P</b>	10.14	9.53	4.76	0.40	●	●	●	●	0.50-3.50	0.07-0.25
<b>XNMG 090408-M3P</b>	10.14	9.53	4.76	0.80	●	●	●	●	0.90-3.50	0.08-0.25
<b>XNMG 120404-M3P</b>	13.52	12.70	4.76	0.40	●	●	●	●	0.50-3.50	0.07-0.25
<b>XNMG 120408-M3P</b>	13.52	12.70	4.76	0.80	●	●	●	●	0.90-3.50	0.08-0.25

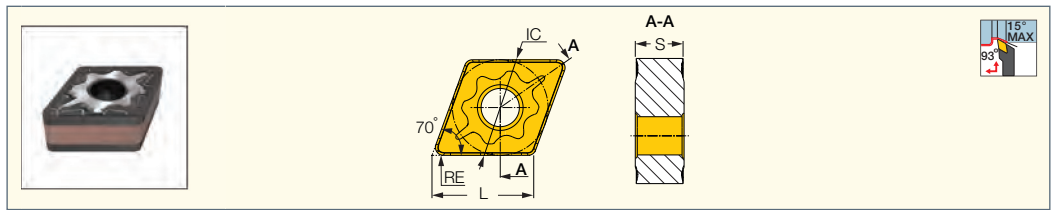
- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
  - 【販売単位】 10個
  - 【チップ材質】 CVDコーティング: IC8250 / 8150 • PVDコーティング: IC830 / 807
- 適合工具: DXJNR/L-X-JHP-MC (27頁)

**ISCAR**

**ISOTURN**

**XNMG-F3M**

両面使い、70°菱形チップ、  
ステンレス鋼の仕上加工用



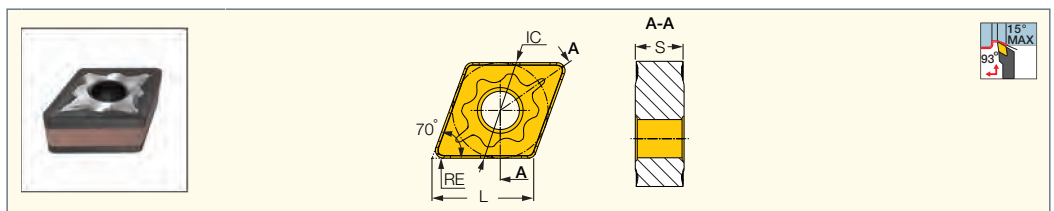
型番	寸法				韌性 ↔ 耐摩耗性					推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	IC830	IC6025	IC6015	IC806	IC807	ap (mm)	f (mm/rev)
XNMG 090404-F3M	10.14	9.53	4.76	0.40	●	●	●	●	●	0.10-1.50	0.05-0.30
XNMG 090408-F3M	10.14	9.53	4.76	0.80	●	●	●	●	●	0.10-1.50	0.10-0.40
XNMG 120404-F3M	13.52	12.70	4.76	0.40	●	●	●	●	●	0.10-1.50	0.05-0.30
XNMG 120408-F3M	13.52	12.70	4.76	0.80	●	●	●	●	●	0.10-1.50	0.10-0.40

- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 CVDコーティング: IC6025 / 6015 • PVDコーティング: IC830 / 806 / 807
- 適合工具: DXJNR/L-X-JHP-MC (27頁)

**ISOTURN**

**XNMG-M3M**

両面使い、70°菱形チップ、  
ステンレス鋼、低炭素鋼用



型番	寸法				韌性 ↔ 耐摩耗性					推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	IC830	IC6025	IC6015	IC806	IC807	ap (mm)	f (mm/rev)
XNMG 090404-M3M	10.14	9.53	4.76	0.40	●	●	●	●	●	0.40-4.00	0.12-0.40
XNMG 090408-M3M	10.14	9.53	4.76	0.80	●	●	●	●	●	0.50-4.50	0.15-0.50
XNMG 120404-M3M	13.52	12.70	4.76	0.40	●	●	●	●	●	0.50-5.00	0.15-0.50
XNMG 120408-M3M	13.52	12.70	4.76	0.80	●	●	●	●	●	0.50-5.00	0.15-0.50

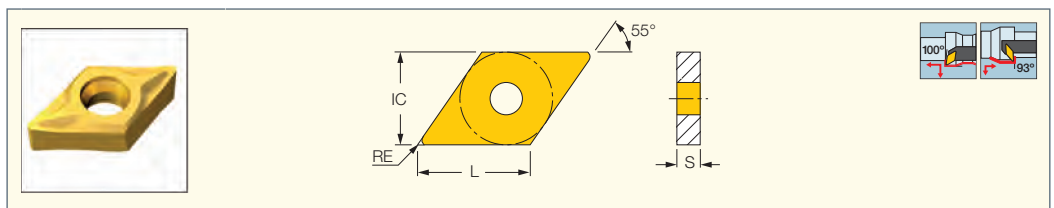
- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 CVDコーティング: IC6025 / 6015 • PVDコーティング: IC830 / 806 / 807
- 適合工具: DXJNR/L-X-JHP-MC (27頁)

**ISOTURN**

**MINIPTURN**  
POSITIVE DOUBLE SIDED

**DNGP-F2P**

両面使い、55°菱形チップ、  
合金鋼の中仕上～仕上加工対応



型番	寸法				IC530N	推奨加工条件	
	L	IC	S	RE		ap (mm)	f (mm/rev)
DNGP 070302R/L-F2P	7.70	6.35	3.18	0.20	●	0.30-2.00	0.08-0.30
DNGP 070304R/L-F2P	7.70	6.35	3.18	0.40	●	0.30-2.00	0.08-0.30
DNGP 070308R/L-F2P	7.70	6.35	3.18	0.80	●	0.30-2.00	0.08-0.30

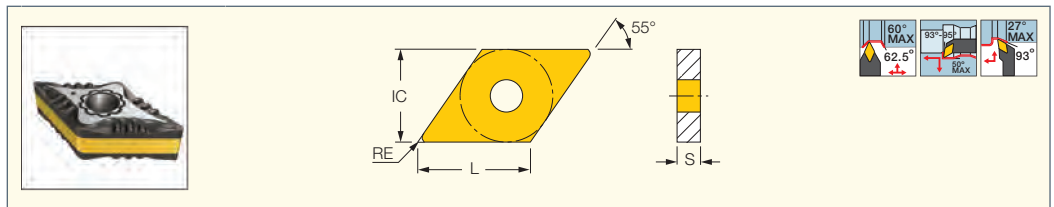
- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 PVDサーメット: IC530N
- 適合工具: A/E-SDXNR/L-07 (107頁) • A/E-SDZNR/L-07 (107頁) • NQCH-SDJNR/L-S-JHP (28頁) • PDJNR/L-S (28頁)



**ISOTURN**

**DNMG-F3P**

両面使い、55°菱形チップ、  
鋼の中仕上～仕上加工対応



型番	寸法				韌性 ↔ 耐摩耗性				推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	IC830	IC8250	IC8150	IC807	ap (mm)	f (mm/rev)
DNMG 110404-F3P	11.63	9.52	4.76	0.40	●	●	●	●	0.80-3.00	0.07-0.25
DNMG 110408-F3P	11.63	9.52	4.76	0.80	●	●	●	●	1.00-3.50	0.08-0.25
DNMG 110412-F3P	11.63	9.52	4.76	1.20	●	●	●	●	1.40-4.00	0.10-0.25
DNMG 150404-F3P	15.50	12.70	4.76	0.40	●	●	●	●	0.80-3.00	0.07-0.25
DNMG 150408-F3P	15.50	12.70	4.76	0.80	●	●	●	●	1.00-3.50	0.08-0.25
DNMG 150412-F3P	15.50	12.70	4.76	1.20	●	●	●	●	1.40-4.00	0.10-0.25
DNMG 150604-F3P	15.50	12.70	6.35	0.40	●	●	●	●	0.80-3.00	0.07-0.25
DNMG 150608-F3P	15.50	12.70	6.35	0.80	●	●	●	●	1.00-3.50	0.08-0.25
DNMG 150612-F3P	15.50	12.70	6.35	1.20	●	●	●	●	1.40-4.00	0.10-0.25

• ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。

• 【販売単位】 10個

• 【チップ材質】 CVDコーティング: IC8250 / 8150 • PVDコーティング: IC830 / 807

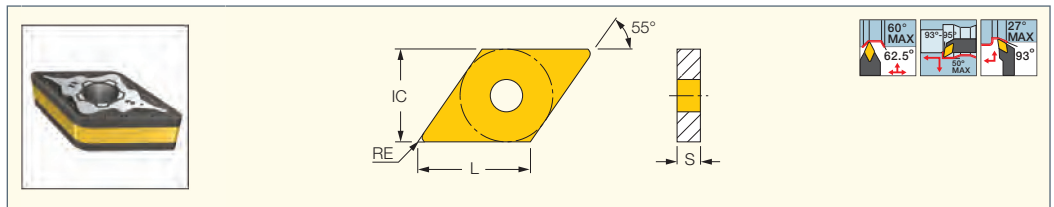
適合工具: A/S-PDUNR/L (106頁) • AVC-DDUNR/L-VH (98頁) • C#-DDJNR/L (31頁) • C#-PDJNR/L-JHP (29頁) • DDJNR/L (30頁) • HSK A63WH-DDJNR/L (31頁)

• HSK A63WH-DDNNN (31頁) • PDJNR/L (28頁) • PDJNR/L-JHP (29頁) • S-DDUNR/L (106頁) • AVC-DDUNR/L (97頁) • DDJNR/L-JHP-MC (30頁)

**ISOTURN**

**DNMG-M3P**

両面使い、55°菱形チップ、  
鋼の中切削用



型番	寸法				韌性 ↔ 耐摩耗性						推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	IC830	IC8250	IC8150	IC5010	IC5005	IC807	ap (mm)	f (mm/rev)
DNMG 110408-M3P	11.63	9.52	4.76	0.80	●	●	●			●	0.50-5.00	0.15-0.50
DNMG 110412-M3P	11.63	9.52	4.76	1.20	●		●			●	0.80-5.00	0.18-0.60
DNMG 150408-M3P	15.50	12.70	4.76	0.80	●	●	●	●		●	0.50-6.00	0.15-0.50
DNMG 150412-M3P	15.50	12.70	4.76	1.20	●		●			●	0.80-6.00	0.18-0.60
DNMG 150608-M3P	15.50	12.70	6.35	0.80	●	●	●			●	0.50-6.00	0.15-0.50
DNMG 150612-M3P	15.50	12.70	6.35	1.20	●	●	●			●	0.80-6.00	0.18-0.60

• ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。

• 【販売単位】 10個

• 【チップ材質】 CVDコーティング: IC8250 / 8150 / 5010 / 5005 • PVDコーティング: IC830 / 807

適合工具: A/S-PDUNR/L (106頁) • AVC-DDUNR/L (97頁) • AVC-DDUNR/L-VH (98頁) • C#-DDJNR/L (31頁) • C#-PDJNR/L-JHP (29頁)

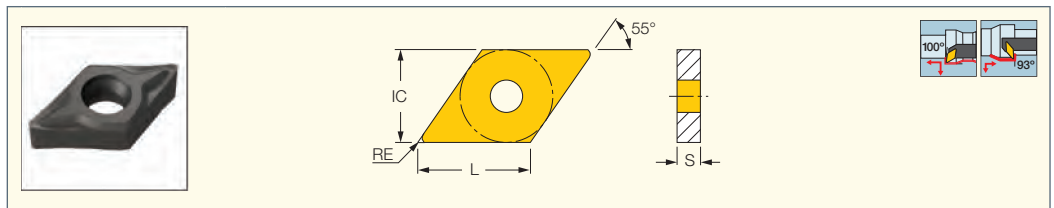
• DDJNR/L (30頁) • HSK A63WH-DDJNR/L (31頁) • HSK A63WH-DDNNN (31頁) • PDJNR/L (28頁) • PDJNR/L-JHP (29頁) • S-DDUNR/L (106頁)

• DDJNR/L-JHP-MC (30頁)

**ISOTURN**

**DNGP-F2M**

両面使い、55°菱形チップ、  
ステンレス鋼の  
中仕上～仕上加工対応



型番	寸法				RE	IC908	推奨加工条件	
	L	IC	S	ap (mm)			f (mm/rev)	
DNGP 070302R/L-F2M	7.70	6.35	3.18	0.20	●	0.30-2.00	0.08-0.30	
DNGP 070304R/L-F2M	7.70	6.35	3.18	0.40	●	0.30-2.00	0.08-0.30	
DNGP 070308R/L-F2M	7.70	6.35	3.18	0.80	●	0.30-2.00	0.08-0.30	

• ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。

• 【販売単位】 10個

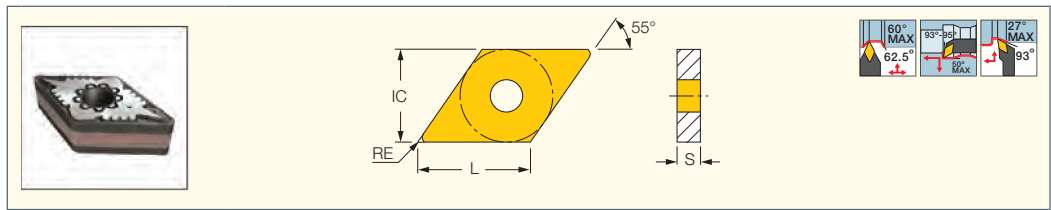
• 【チップ材質】 PVDコーティング: IC908

適合工具: A/E-SDXNR/L-07 (107頁) • A/E-SDZNR/L-07 (107頁) • NQCH-SDJNR/L-S-JHP (28頁) • PDJNR/L-S (28頁)

**ISOTURN**

**DNMG-F3M**

両面使い、55°菱形チップ、  
ステンレス鋼・低炭素鋼の  
仕上加工対応



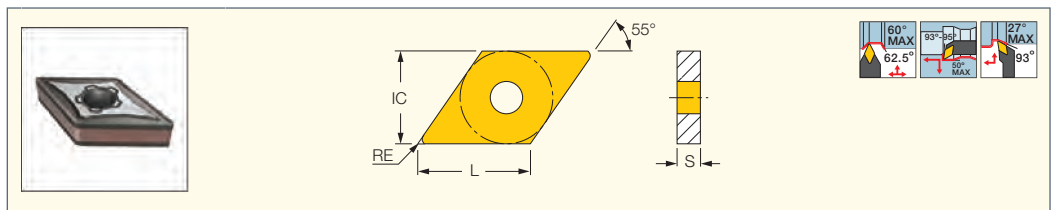
型番	寸法				靱性 ↔ 耐摩耗性						推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	IC830	IC6025	IC6015	IC806	IC807	IC804	a <sub>p</sub> (mm)	f (mm/rev)
DNMG 110404-F3M	11.63	9.52	4.76	0.40	●	●	●	●	●		0.10-1.50	0.05-0.32
DNMG 110408-F3M	11.63	9.52	4.76	0.80	●	●	●	●	●		0.10-1.50	0.10-0.42
DNMG 110412-F3M	11.63	9.52	4.76	1.20	●	●	●	●	●		0.15-2.00	0.15-0.52
DNMG 150404-F3M	15.50	12.70	4.76	0.40	●	●	●	●	●	●	0.10-1.50	0.05-0.30
DNMG 150408-F3M	15.50	12.70	4.76	0.80	●	●	●	●	●		0.10-1.50	0.10-0.40
DNMG 150412-F3M	15.50	12.70	4.76	1.20	●	●	●	●	●		0.20-2.50	0.15-0.50
DNMG 150604-F3M	15.50	12.70	6.35	0.40	●	●	●	●	●		0.10-1.50	0.05-0.30
DNMG 150608-F3M	15.50	12.70	6.35	0.80	●	●	●	●	●		0.10-1.50	0.10-0.40
DNMG 150612-F3M	15.50	12.70	6.35	1.20	●	●	●	●	●		0.20-2.50	0.15-0.50

- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 CVDコーティング: IC6025 / 6015 • PVDコーティング: IC830 / 806 / 807 / 804
- 適合工具: A/S-PDUNR/L (106頁) • AVC-DDUNR/L-VH (98頁) • C#-DDJNR/L (31頁) • C#-PDJNR/L-JHP (29頁) • DDJNR/L (30頁) • HSK A63WH-DDJNR/L (31頁)
- HSK A63WH-DDNNN (31頁) • PDJNR/L (28頁) • PDJNR/L-JHP (29頁) • S-DDUNR/L (106頁) • AVC-DDUNR/L (97頁) • DDJNR/L-JHP-MC (30頁)

**ISOTURN**

**DNMG-M3M**

両面使い、55°菱形チップ、  
ステンレス鋼、低炭素鋼用



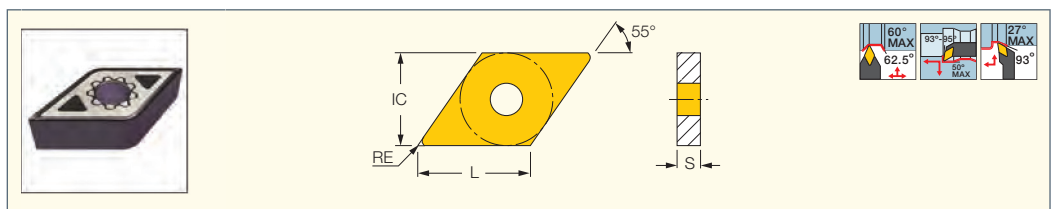
型番	寸法				靱性 ↔ 耐摩耗性						推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	IC830	IC6025	IC6015	IC806	IC807	IC804	a <sub>p</sub> (mm)	f (mm/rev)
DNMG 110404-M3M	11.63	9.52	4.76	0.40	●	●	●	●	●		0.50-3.50	0.12-0.40
DNMG 110408-M3M	11.63	9.52	4.76	0.80	●	●	●	●	●		0.50-4.00	0.15-0.50
DNMG 110412-M3M	11.63	9.52	4.76	1.20	●	●	●	●	●		0.50-4.00	0.20-0.60
DNMG 150408-M3M	15.50	12.70	4.76	0.80	●	●	●	●	●	●	0.50-5.00	0.15-0.50
DNMG 150412-M3M	15.50	12.70	4.76	1.20	●	●	●	●	●		0.50-5.00	0.20-0.60
DNMG 150608-M3M	15.50	12.70	6.35	0.80	●	●	●	●	●		0.50-5.00	0.15-0.50
DNMG 150612-M3M	15.50	12.70	6.35	1.20	●	●	●	●	●		0.50-5.00	0.20-0.60

- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 CVDコーティング: IC6025 / 6015 • PVDコーティング: IC830 / 806 / 807 / 804
- 適合工具: A/S-PDUNR/L (106頁) • AVC-DDUNR/L-VH (98頁) • C#-DDJNR/L (31頁) • C#-PDJNR/L-JHP (29頁) • DDJNR/L (30頁) • HSK A63WH-DDJNR/L (31頁)
- HSK A63WH-DDNNN (31頁) • PDJNR/L (28頁) • PDJNR/L-JHP (29頁) • S-DDUNR/L (106頁) • AVC-DDUNR/L (97頁) • DDJNR/L-JHP-MC (30頁)

**ISOTURN**

**DNMG-F3S**

両面使い、55°菱形チップ、  
チタン・耐熱鋼の仕上加工用



型番	寸法				靱性 ↔ 耐摩耗性		推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	IC806	IC804	a <sub>p</sub> (mm)	f (mm/rev)
DNMG 110404-F3S	11.63	9.52	4.76	0.40	●	●	0.10-1.50	0.05-0.32
DNMG 110408-F3S	11.63	9.52	4.76	0.80	●	●	0.10-1.50	0.10-0.40
DNMG 150404-F3S	15.50	12.70	4.76	0.40	●	●	0.10-1.50	0.05-0.32
DNMG 150408-F3S	15.50	12.70	4.76	0.80	●	●	0.10-1.50	0.10-0.40
DNMG 150604-F3S	15.50	12.70	6.35	0.40	●	●	0.10-1.50	0.05-0.32
DNMG 150608-F3S	15.50	12.70	6.35	0.80	●	●	0.10-1.50	0.10-0.40

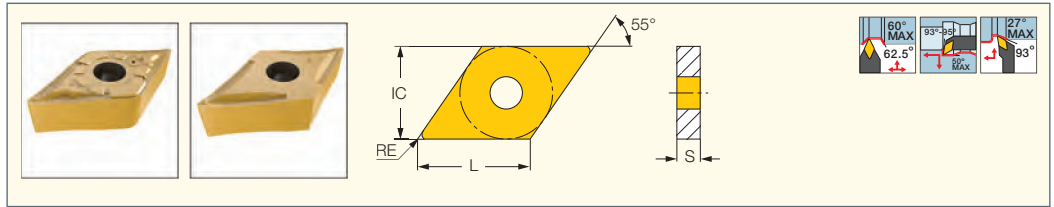
- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 PVDコーティング: IC806 / 804
- 適合工具: A/S-PDUNR/L (106頁) • AVC-DDUNR/L (97頁) • AVC-DDUNR/L-VH (98頁) • C#-DDJNR/L (31頁) • C#-PDJNR/L-JHP (29頁) • DDJNR/L (30頁)
- DDJNR/L-JHP-MC (30頁) • HSK A63WH-DDJNR/L (31頁) • HSK A63WH-DDNNN (31頁) • PDJNR/L (28頁) • PDJNR/L-JHP (29頁) • S-DDUNR/L (106頁)



**ISOTURN**

**DNMG(サーメット)**

両面使い、55°菱形チップ、  
中仕上げ～仕上げ加工用



型番	寸法				韌性 ↔ 耐摩耗性		推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	IC20N	IC520N	ap (mm)	f (mm/rev)
DNMG 110404-FFG	11.63	9.52	4.76	0.40		●	0.70-2.00	0.07-0.22
DNMG 110402-FFC	11.63	9.52	4.76	0.20	●		0.40-2.50	0.05-0.20
DNMG 110404-FFC	11.63	9.52	4.76	0.40	●	●	0.80-3.00	0.07-0.25
DNMG 110408-FFC	11.63	9.52	4.76	0.80	●	●	1.00-3.50	0.08-0.25
DNMG 150404-FFC	15.50	12.70	4.76	0.40		●	0.80-3.00	0.07-0.25
DNMG 150604-FB	15.50	12.70	6.35	0.40	●		0.50-3.00	0.07-0.23
DNMG 150604-FFC	15.50	12.70	6.35	0.40		●	0.80-3.00	0.08-0.25

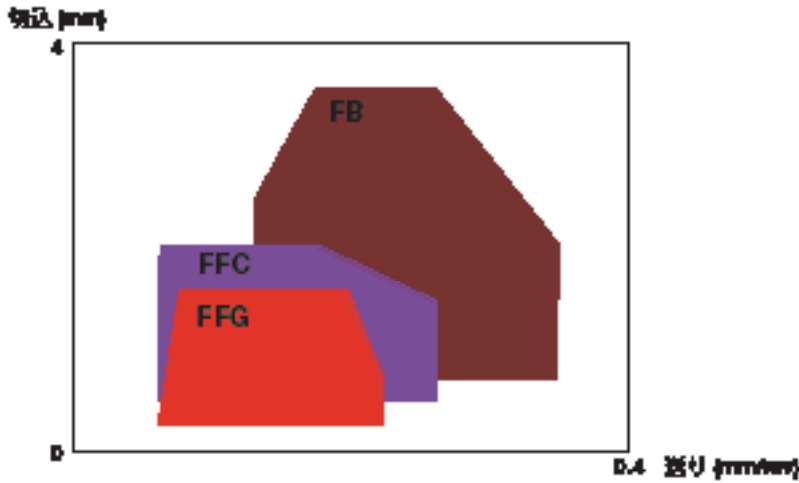
• ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。

• 【販売単位】 10個

• 【チップ材質】 PVDサーメット: IC520N • サーメット: IC20N

適合工具: A/S-PDUNR/L (106頁) • C#-DDJNR/L (31頁) • C#-PDJNR/L-JHP (29頁) • DDJNR/L (30頁) • HSK A63WH-DDJNR/L (31頁) • HSK A63WH-DDNNN (31頁)

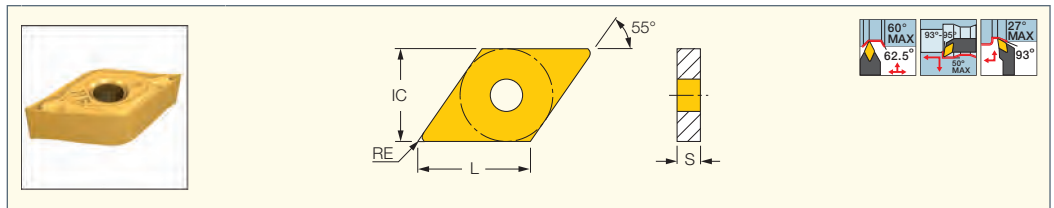
• PDJNR/L (28頁) • PDJNR/L-JHP (29頁) • S-DDUNR/L (106頁) • DDJNR/L-JHP-MC (30頁)



**ISOTURN**

**DNMG-NF**

両面使い、55°菱形チップ、  
中仕上げ～仕上げ加工用



型番	寸法				韌性 ↔ 耐摩耗性								推奨加工条件			
	L	IC	S	RE	IC830	IC8350	IC8250	IC530N	IC8150	IC20N	IC520N	IC5010	IC807	IC907	ap (mm)	f (mm/rev)
DNMG 110402-NF	11.63	9.52	4.76	0.20		●			●	●			●	●	0.40-2.50	0.07-0.18
DNMG 110404-NF	11.63	9.52	4.76	0.40	●				●	●		●	●	●	0.80-3.00	0.07-0.25
DNMG 110408-NF	11.63	9.52	4.76	0.80	●			●	●	●		●	●	●	1.00-3.50	0.08-0.25
DNMG 150404-NF	15.50	12.70	4.76	0.40				●					●	●	0.80-3.50	0.07-0.25
DNMG 150408-NF	15.50	12.70	4.76	0.80				●	●				●	●	1.00-3.51	0.08-0.25
DNMG 150604-NF	15.50	12.70	6.35	0.40				●	●				●	●	0.80-3.50	0.07-0.25

• ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。

• 【販売単位】 10個

• 【チップ材質】 CVDコーティング: IC8350 / 8250 / 8150 / 5010 • PVDコーティング: IC830 / 807 / 907 • PVDサーメット: IC530N / 520N • サーメット: IC20N

適合工具: A/S-PDUNR/L (106頁) • AVC-DDUNR/L-VH (98頁) • C#-DDJNR/L (31頁) • C#-PDJNR/L-JHP (29頁) • DDJNR/L (30頁) • HSK A63WH-DDJNR/L (31頁)

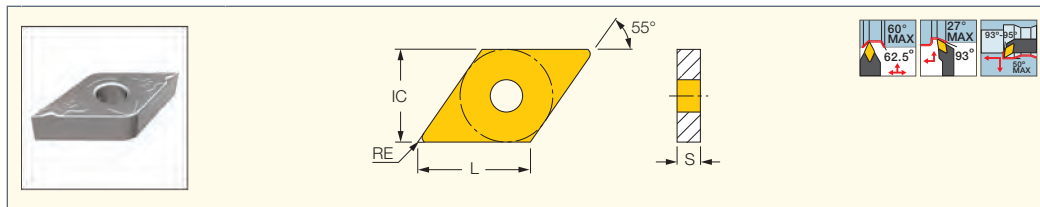
• HSK A63WH-DDNNN (31頁) • PDJNR/L (28頁) • PDJNR/L-JHP (29頁) • S-DDUNR/L (106頁) • AVC-DDUNR/L (97頁) • DDJNR/L-JHP-MC (30頁)



**ISOTURN**

**DNMG/DNGG-SF**

両面使い、55°菱形チップ、  
超仕上げ加工用、低送り・低切込用



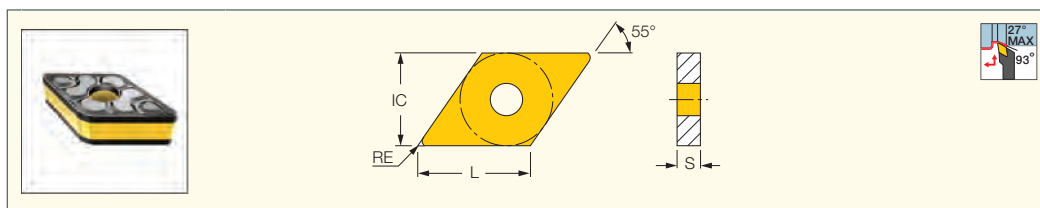
型番	寸法				韌性 ↔ 耐摩耗性			推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	IC530N	IC520N	IC907	ap (mm)	f (mm/rev)
<b>DNMG 110404-SF</b>	11.63	9.52	4.76	0.40	●	●		0.50-3.00	0.05-0.25
<b>DNGG 150401-SF</b>	15.50	12.70	4.76	0.10			●	0.25-2.00	0.03-0.15
<b>DNGG 150402-SF</b>	15.50	12.70	4.76	0.20			●	0.40-2.50	0.05-0.20

- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 PVDコーティング: IC907 • PVDサーメット: IC530N / 520N
- 適合工具: A/S-PDUNR/L (106頁) • C#-DDJNR/L (31頁) • C#-PDJNR/L-JHP (29頁) • DDJNR/L (30頁) • HSK A63WH-DDJNR/L (31頁) • HSK A63WH-DDNNN (31頁)
- PDJNR/L (28頁) • PDJNR/L-JHP (29頁) • AVC-DDUNR/L (97頁) • DDJNR/L-JHP-MC (30頁)

**ISOTURN**

**DNMG-WG**

両面使い、55°菱形チップ、  
仕上刃付、高送り・仕上加工用



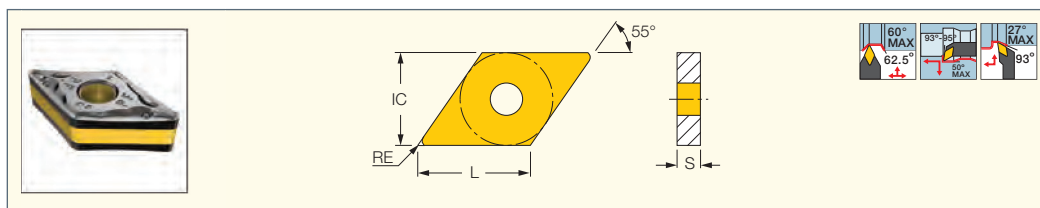
型番	寸法				韌性 ↔ 耐摩耗性			推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	IC8250	IC5010	IC807	ap (mm)	f (mm/rev)
<b>DNMG 150408-WG</b>	15.50	12.70	4.76	0.80	●			1.00-2.50	0.20-0.50
<b>DNMG 150608-WG</b>	15.50	12.70	6.35	0.80	●		●	1.00-2.50	0.18-0.40
<b>DNMG 150612-WG</b>	15.50	12.70	6.35	1.20	●	●		1.00-3.00	0.20-0.80

- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 CVDコーティング: IC8250 / 5010 • PVDコーティング: IC807
- 適合工具: A/S-PDUNR/L (106頁) • AVC-DDUNR/L-VH (98頁) • C#-DDJNR/L (31頁) • C#-PDJNR/L-JHP (29頁) • DDJNR/L (30頁) • HSK A63WH-DDNNN (31頁)
- PDJNR/L (28頁) • PDJNR/L-JHP (29頁) • AVC-DDUNR/L (97頁) • DDJNR/L-JHP-MC (30頁)

**ISOTURN**

**DNMG-PF**

両面使い、55°菱形チップ、  
仕上加工用、  
合金鋼、ステンレス鋼対応



型番	寸法				IC8150	推奨加工条件	
	L	IC	S	RE		ap (mm)	f (mm/rev)
<b>DNMG 110408-PF</b>	11.63	9.52	4.76	0.80	●	0.30-3.00	0.07-0.30
<b>DNMG 150612-PF</b>	15.50	12.70	6.35	1.20	●	1.00-4.00	0.10-0.30

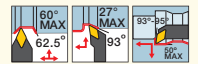
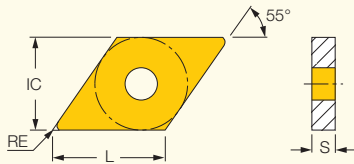
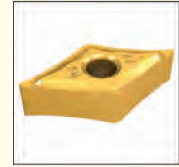
- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 CVDコーティング: IC8150
- 適合工具: A/S-PDUNR/L (106頁) • AVC-DDUNR/L-VH (98頁) • C#-DDJNR/L (31頁) • C#-PDJNR/L-JHP (29頁) • DDJNR/L (30頁) • HSK A63WH-DDJNR/L (31頁)
- HSK A63WH-DDNNN (31頁) • PDJNR/L (28頁) • PDJNR/L-JHP (29頁) • S-DDUNR/L (106頁) • AVC-DDUNR/L (97頁) • DDJNR/L-JHP-MC (30頁)



**ISOTURN**

**DNMG/DNMG-PP**

両面使い、55°菱形チップ、  
延性材料の中切削に対応



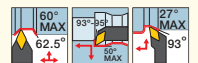
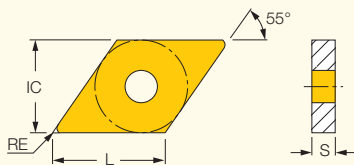
型番	寸法				韌性 ↔ 耐摩耗性									推奨加工条件				
	L	IC	S	RE	IC830	IC8350	IC6025	IC8250	IC10	IC6015	IC8150	IC20	IC806	IC807	IC907	IC804	ap (mm)	f (mm/rev)
DNMG 110404-PP	11.63	9.52	4.76	0.40	●	●		●	●		●	●					0.40-3.00	0.12-0.30
DNMG 110408-PP	11.63	9.52	4.76	0.80	●			●	●	●							1.00-3.50	0.12-0.30
DNMG 150408-PP	15.50	12.70	4.76	0.80	●			●	●		●						1.00-4.00	0.12-0.30
DNMG 150604-PP	15.50	12.70	6.35	0.40										●	●		0.50-4.00	0.12-0.30
DNMG 150608-PP	15.50	12.70	6.35	0.80	●	●	●	●		●			●	●			1.00-3.50	0.12-0.30
DNMG 150604-PP	15.50	12.70	6.35	0.40											●		0.50-4.00	0.12-0.30
DNMG 150608-PP	15.50	12.70	6.35	0.80											●	●	1.00-4.00	0.12-0.30

● ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。 ● 【販売単位】 10個  
 ● 【チップ材質】 CVDコーティング: IC8350 / 6025 / 8250 / 6015 / 8150 ● PVDコーティング: IC830 / 806 / 807 / 907 / 804 ● ノンコート超硬: IC10 / 20  
 適合工具: A/S-PDUNR/L (106頁) ● AVC-DDUNR/L (97頁) ● AVC-DDUNR/L-VH (98頁) ● C#-DDJNR/L (31頁) ● C#-PDJNR/L-JHP (29頁) ● DDJNR/L (30頁)  
 ● HSK A63WH-DDJNR/L (31頁) ● HSK A63WH-DDNNN (31頁) ● PDJNR/L (28頁) ● PDJNR/L-JHP (29頁) ● S-DDUNR/L (106頁) ● DDJNR/L-JHP-MC (30頁)

**ISOTURN**

**DNMG-VL**

両面使い、55°菱形チップ、  
耐熱合金・ステンレス鋼用、  
バルブ等の加工に適す



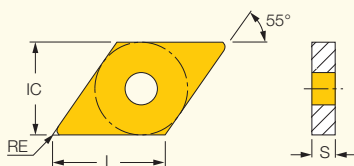
型番	寸法				韌性 ↔ 耐摩耗性		推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	IC908	IC806	ap (mm)	f (mm/rev)
DNMG 110404-VL	11.63	9.52	4.76	0.40	●	●	0.50-3.50	0.10-0.25
DNMG 110408-VL	11.63	9.52	4.76	0.80	●	●	0.50-3.50	0.10-0.25
DNMG 150404-VL	15.50	12.70	4.76	0.40	●	●	0.50-3.50	0.10-0.25
DNMG 150408-VL	15.50	12.70	4.76	0.80	●	●	0.50-3.50	0.10-0.25

● ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。 ● 【販売単位】 10個 ● 【チップ材質】 PVDコーティング: IC908 / 806  
 適合工具: A/S-PDUNR/L (106頁) ● C#-DDJNR/L (31頁) ● C#-PDJNR/L-JHP (29頁) ● DDJNR/L (30頁) ● HSK A63WH-DDJNR/L (31頁) ● HSK A63WH-DDNNN (31頁)  
 ● PDJNR/L (28頁) ● PDJNR/L-JHP (29頁) ● S-DDUNR/L (106頁) ● AVC-DDUNR/L (97頁) ● DDJNR/L-JHP-MC (30頁)

**ISOTURN**

**DNMG/DNMG-TF**

両面使い、55°菱形チップ、  
中切削用、  
幅広い被削材に対応



型番	寸法				韌性 ↔ 耐摩耗性									推奨加工条件			
	L	IC	S	RE	IC830	IC6025	IC8250	IC530N	IC6015	IC8150	IC20	IC20N	IC806	IC807	IC907	ap (mm)	f (mm/rev)
DNMG 110404-TF	11.63	9.52	4.76	0.40			●	●			●					1.00-3.00	0.12-0.30
DNMG 110412-TF	11.63	9.52	4.76	1.20			●	●			●					1.50-4.00	0.15-0.35
DNMG 150404-TF	15.50	12.70	4.76	0.40	●		●	●			●		●	●		1.00-3.00	0.15-0.30
DNMG 150408-TF	15.50	12.70	4.76	0.80	●	●	●	●		●	●		●	●		1.00-3.50	0.15-0.30
DNMG 150412-TF	15.50	12.70	4.76	1.20			●	●			●					1.50-4.00	0.12-0.40
DNMG 150604-TF	15.50	12.70	6.35	0.40		●	●	●		●	●		●	●		1.00-3.00	0.14-0.30
DNMG 150608-TF	15.50	12.70	6.35	0.80	●	●	●	●		●	●		●	●		1.00-3.50	0.15-0.30
DNMG 150612-TF	15.50	12.70	6.35	1.20	●	●	●	●		●	●		●	●		1.50-4.00	0.11-0.35
DNMG 150404-TF	15.50	12.70	4.76	0.40											●	1.00-3.00	0.15-0.30
DNMG 150408-TF	15.50	12.70	4.76	0.80											●	1.00-3.50	0.15-0.30

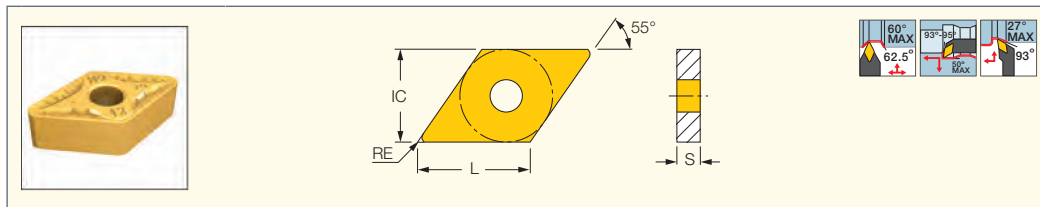
● ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。 ● 【販売単位】 10個  
 ● 【チップ材質】 CVDコーティング: IC6025 / 8250 / 6015 / 8150 ● PVDコーティング: IC830 / 806 / 807 / 907 ● PVDサーメット: IC530N ● サーメット: IC20N  
 ● ノンコート超硬: IC20  
 適合工具: A/S-PDUNR/L (106頁) ● AVC-DDUNR/L-VH (98頁) ● C#-DDJNR/L (31頁) ● C#-PDJNR/L-JHP (29頁) ● DDJNR/L (30頁) ● HSK A63WH-DDJNR/L (31頁)  
 ● HSK A63WH-DDNNN (31頁) ● PDJNR/L (28頁) ● PDJNR/L-JHP (29頁) ● S-DDUNR/L (106頁) ● AVC-DDUNR/L (97頁) ● DDJNR/L-JHP-MC (30頁)

**ISCAR**

**ISOTURN**

**DNMG-GN**

両面使い、55°菱形チップ、汎用加工用



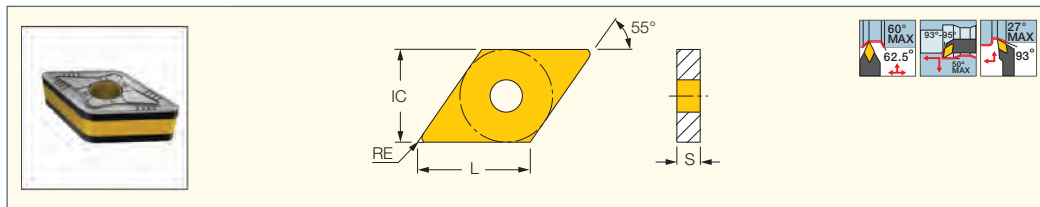
型番	寸法				韌性 ↔ 耐摩耗性								推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	IC830	IC8350	IC8250	IC8150	IC20N	IC5010	IC428	IC5005	ap (mm)	f (mm/rev)
DNMG 110408-GN	11.63	9.52	4.76	0.80			●	●		●			1.00-4.00	0.18-0.38
DNMG 110412-GN	11.63	9.52	4.76	1.20			●	●					1.50-4.50	0.18-0.38
DNMG 150408-GN	15.50	12.70	4.76	0.80	●		●	●					1.00-4.00	0.18-0.18
DNMG 150412-GN	15.50	12.70	4.76	1.20	●	●	●	●		●			1.50-5.00	0.18-0.43
DNMG 150608-GN	15.50	12.70	6.35	0.80	●	●	●	●	●		●	●	1.00-4.00	0.18-0.38
DNMG 150612-GN	15.50	12.70	6.35	1.20	●		●	●			●	●	1.50-5.00	0.18-0.43

- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 CVDコーティング: IC8350 / 8250 / 8150 / 5010 / 428 / 5005 • PVDコーティング: IC830 • サーマット: IC20N
- 適合工具: A/S-PDUNR/L (106頁) • AVC-DDUNR/L-VH (98頁) • C#-DDJNR/L (31頁) • C#-PDJNR/L-JHP (29頁) • DDJNR/L (30頁) • HSK A63WH-DDJNR/L (31頁)
- HSK A63WH-DDNNN (31頁) • PDJNR/L (28頁) • PDJNR/L-JHP (29頁) • S-DDUNR/L (106頁) • AVC-DDUNR/L (97頁) • DDJNR/L-JHP-MC (30頁)

**ISOTURN**

**DNMG-NR**

両面使い、55°菱形チップ、重切削用



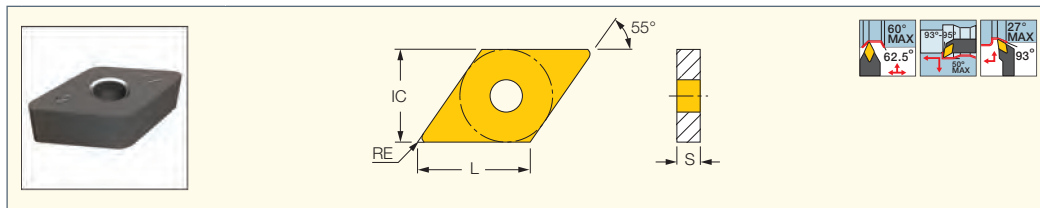
型番	寸法				韌性 ↔ 耐摩耗性		推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	IC8250	IC8150	ap (mm)	f (mm/rev)
DNMG 150612-NR	15.50	12.70	6.35	1.20	●	●	2.00-6.00	0.23-0.50
DNMG 150616-NR	15.50	12.70	6.35	1.60	●	●	2.00-6.00	0.25-0.50

- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 CVDコーティング: IC8250 / 8150
- 適合工具: A/S-PDUNR/L (106頁) • AVC-DDUNR/L-VH (98頁) • C#-DDJNR/L (31頁) • C#-PDJNR/L-JHP (29頁) • DDJNR/L (30頁) • HSK A63WH-DDJNR/L (31頁)
- HSK A63WH-DDNNN (31頁) • PDJNR/L (28頁) • PDJNR/L-JHP (29頁) • S-DDUNR/L (106頁) • AVC-DDUNR/L (97頁) • DDJNR/L-JHP-MC (30頁)

**ISOTURN**

**DNMA**

両面使い、55°菱形チップ、鋳鉄用



型番	寸法				韌性 ↔ 耐摩耗性			推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	IC5010	IC428	IC5005	ap (mm)	f (mm/rev)
DNMA 150412	15.50	12.70	4.76	1.20		●	●	1.50-4.00	0.05-0.40
DNMA 150608	15.50	12.70	6.35	0.80	●	●	●	1.50-4.00	0.03-0.40
DNMA 150612	15.50	12.70	6.35	1.20	●	●	●	1.50-4.00	0.05-0.40

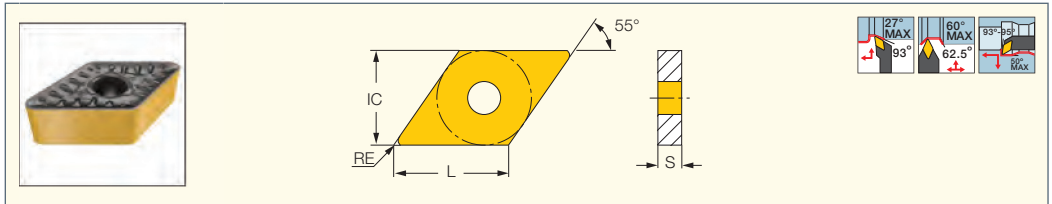
- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 CVDコーティング: IC5010 / 428 / 5005
- 適合工具: A/S-PDUNR/L (106頁) • AVC-DDUNR/L-VH (98頁) • C#-DDJNR/L (31頁) • C#-PDJNR/L-JHP (29頁) • DDJNR/L (30頁) • HSK A63WH-DDJNR/L (31頁)
- HSK A63WH-DDNNN (31頁) • PDJNR/L (28頁) • PDJNR/L-JHP (29頁) • S-DDUNR/L (106頁) • AVC-DDUNR/L (97頁) • DDJNR/L-JHP-MC (30頁)



**ISOTURN**

**DNMM-R3P**

片面使い、55°菱形チップ、  
鋼の粗加工用



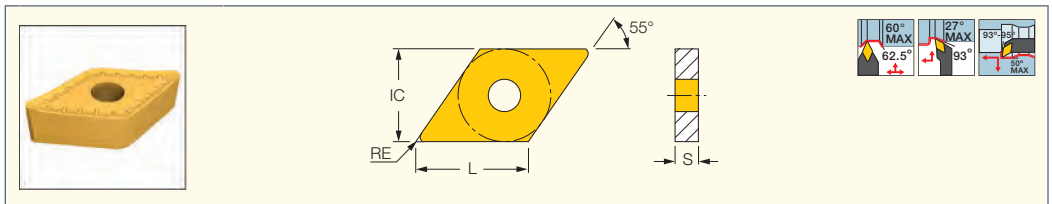
型番	寸法				韌性 ↔ 耐摩耗性		推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	IC830	IC8250	ap (mm)	f (mm/rev)
<b>DNMM 150608-R3P</b>	15.50	12.70	6.35	0.80	●	●	0.70-6.00	0.20-0.55
<b>DNMM 150612-R3P</b>	15.50	12.70	6.35	1.20	●	●	1.00-6.00	0.25-0.70
<b>DNMM 150616-R3P</b>	15.50	12.70	6.35	1.60	●	●	1.50-6.00	0.32-0.90

- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 CVDコーティング: IC8250 • PVDコーティング: IC830
- 適合工具: A/S-PDUNR/L (106頁) • AVC-DDUNR/L-VH (98頁) • C#-DDJNR/L (31頁) • C#-PDJNR/L-JHP (29頁) • DDJNR/L (30頁) • HSK A63WH-DDJNR/L (31頁)
- HSK A63WH-DDNNN (31頁) • PDJNR/L (28頁) • PDJNR/L-JHP (29頁) • S-DDUNR/L (106頁) • AVC-DDUNR/L (97頁) • DDJNR/L-JHP-MC (30頁)

**ISOTURN**

**DNMM-NM**

片面使い、55°菱形チップ、  
粗加工用



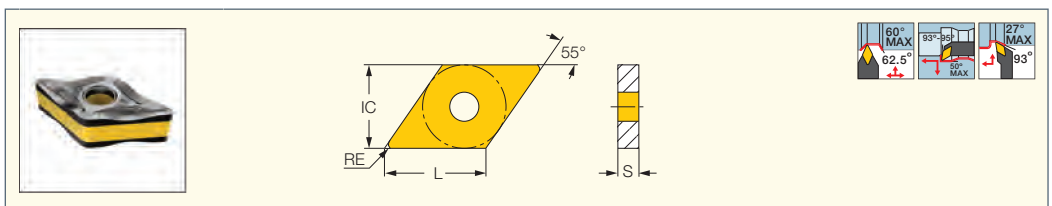
型番	寸法				IC8250	推奨加工条件	
	L	IC	S	RE		ap (mm)	f (mm/rev)
<b>DNMM 150612-NM</b>	15.50	12.70	6.35	1.20	●	1.50-4.50	0.25-0.40

- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 CVDコーティング: IC8250
- 適合工具: A/S-PDUNR/L (106頁) • AVC-DDUNR/L-VH (98頁) • C#-DDJNR/L (31頁) • C#-PDJNR/L-JHP (29頁) • DDJNR/L (30頁) • HSK A63WH-DDJNR/L (31頁)
- HSK A63WH-DDNNN (31頁) • PDJNR/L (28頁) • PDJNR/L-JHP (29頁) • S-DDUNR/L (106頁) • AVC-DDUNR/L (97頁) • DDJNR/L-JHP-MC (30頁)

**HELITURN LD**

**DNMX-M3P**

両面使い、55°菱形チップ、  
ヘリカル切刃、高能率加工用



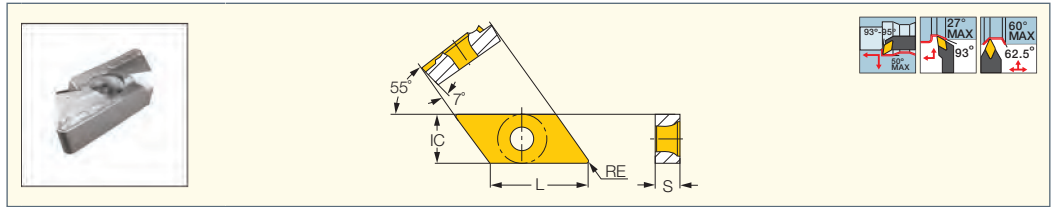
型番	寸法				韌性 ↔ 耐摩耗性								推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	IC830	IC8350	IC6025	IC8250	IC6015	IC8150	IC806	IC807	ap (mm)	f (mm/rev)
<b>DNMX 150608-M3P</b>	15.50	12.70	6.35	0.80	●		●	●	●	●	●	●	2.00-7.00	0.25-0.50
<b>DNMX 150612-M3P</b>	15.50	12.70	6.35	1.20	●	●	●	●	●	●	●	●	2.50-7.00	0.30-0.60
<b>DNMX 150616-M3P</b>	15.50	12.70	6.35	1.60	●		●	●	●	●	●	●	2.50-5.50	0.30-0.60

- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 CVDコーティング: IC8350 / 6025 / 8250 / 6015 / 8150 • PVDコーティング: IC830 / 806 / 807
- 適合工具: A/S-PDUNR/L (106頁) • C#-DDJNR/L (31頁) • C#-PDJNR/L-JHP (29頁) • DDJNR/L (30頁) • HSK A63WH-DDJNR/L (31頁) • HSK A63WH-DDNNN (31頁)
- PDJNR/L (28頁) • PDJNR/L-JHP (29頁) • S-DDUNR/L (106頁) • DDJNR/L-JHP-MC (30頁)

**ISOTURN**

**KNMX**

片面使い、  
55°平行四辺形チップ、  
微い加工対応



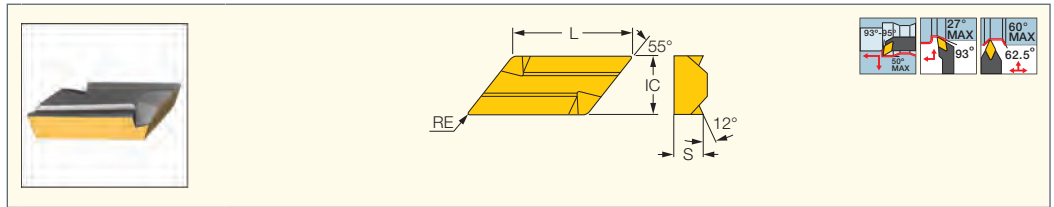
型番	寸法				靱性 ↔ 耐摩耗性					推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	IC8250	IC8150	IC5010	IC807	IC907	ap (mm)	f (mm/rev)
<b>KNMX 160405-LP</b>	19.72	9.52	4.76	0.50	●	●		●		1.00-4.00	0.10-0.40
<b>KNMX 160405-RP</b>	19.72	9.52	4.76	0.50	●	●		●	●	1.00-4.00	0.10-0.40
<b>KNMX 160410-LP</b>	19.72	9.52	4.76	1.00		●	●			1.50-4.00	0.15-0.45
<b>KNMX 160410-RP</b>	19.72	9.52	4.76	1.00	●	●			●	1.50-4.00	0.15-0.45

- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
  - 【販売単位】 10個
  - 【チップ材質】 CVDコーティング: IC8250 / 8150 / 5010 • PVDコーティング: IC807 / 907
- 適合工具: CKJNR/L (32頁) • CKNNR/L (32頁) • SKJNR/L (32頁)

**ISOTURN**

**KNUX**

片面使い、  
55°平行四辺形チップ、  
微い加工対応



型番	寸法				靱性 ↔ 耐摩耗性				推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	IC9250	IC9025	IC9015	IC20	ap (mm)	f (mm/rev)
<b>KNUX 160405 L11</b>	19.72	9.52	4.76	0.50		●	●	●	1.00-4.00	0.10-0.40
<b>KNUX 160405 R11</b>	19.72	9.52	4.76	0.50	●	●	●	●	1.00-4.00	0.10-0.40
<b>KNUX 160405 L12</b>	19.72	9.52	4.76	0.50		●	●		1.50-4.00	0.10-0.40
<b>KNUX 160405 R12</b>	19.72	9.52	4.76	0.50		●			1.50-4.00	0.10-0.40
<b>KNUX 160410 L11</b>	19.72	9.52	4.76	1.00			●		1.50-4.00	0.15-0.45
<b>KNUX 160410 R11</b>	19.72	9.52	4.76	1.00		●	●		1.50-4.00	0.15-0.45
<b>KNUX 160410 R/L12</b>	19.72	9.52	4.76	1.00			●		1.50-4.00	0.15-0.45

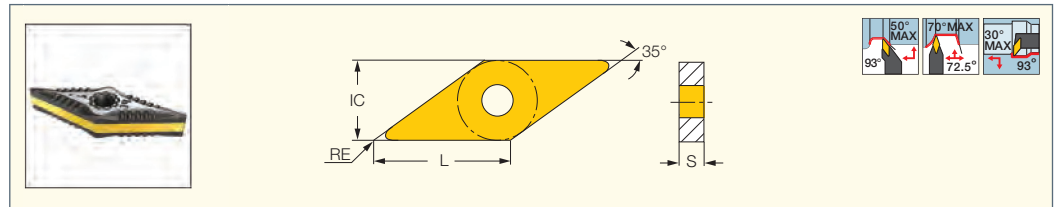
- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
  - 【販売単位】 10個
  - 【チップ材質】 CVDコーティング: IC9250 / 9025 / 9015 • ノンコート超硬: IC20
- 適合工具: CKJNR/L (32頁) • CKNNR/L (32頁)

IC9025は、IC8250に移行予定です

**ISOTURN**

**VNMG-F3P**

両面使い、35°菱形チップ、  
鋼の中仕上～仕上加工用



型番	寸法				靱性 ↔ 耐摩耗性				推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	IC830	IC8250	IC8150	IC807	ap (mm)	f (mm/rev)
<b>VNMG 12T302-F3P</b>	12.40	7.15	3.89	0.20	●	●	●		0.40-2.00	0.08-0.20
<b>VNMG 160404-F3P</b>	16.60	9.52	4.76	0.40	●	●	●	●	0.70-2.00	0.07-0.24
<b>VNMG 160408-F3P</b>	16.60	9.52	4.76	0.80	●	●	●	●	1.00-3.00	0.08-0.24

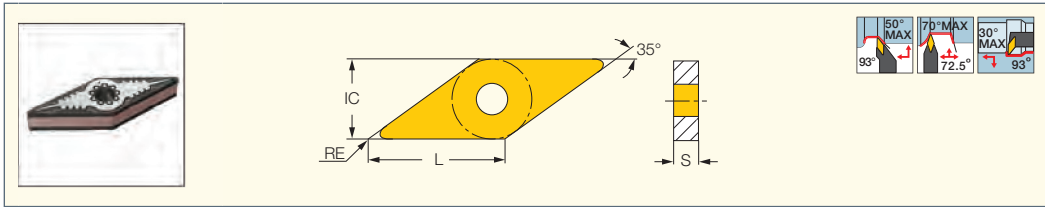
- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
  - 【販売単位】 10個
  - 【チップ材質】 CVDコーティング: IC8250 / 8150 • PVDコーティング: IC830 / 807
- 適合工具: A-SVUNR/L (107頁) • AVC-DVUNR/L (97頁) • C#-SVJNR/L-F (33頁) • HSK A63WH-SVNN-F (35頁) • MVJNR/L (33頁) • MVVNN (35頁)
- SVANR/L-FS (32頁) • SVJNR/L-F (33頁) • SVVNN-F (34頁)



**ISOTURN**

**VNMG-F3M**

両面使い、35°菱形チップ、  
ステンレス鋼の仕上加工用



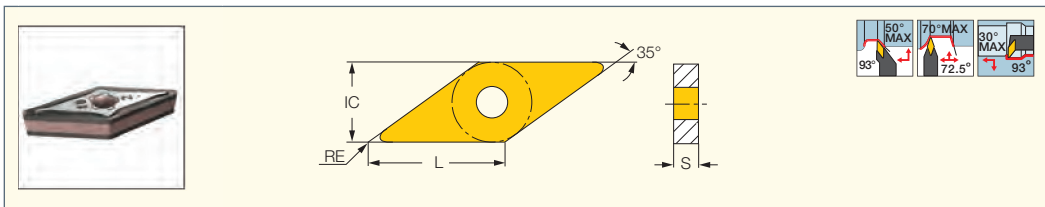
型番	寸法				靱性 ↔ 耐摩耗性						推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	IC830	IC6025	IC6015	IC806	IC807	IC804	ap (mm)	f (mm/rev)
VNMG 12T302-F3M	12.40	7.15	3.97	0.20				●		●	0.10-1.50	0.03-0.20
VNMG 12T304-F3M	12.40	7.15	3.97	0.40				●		●	0.10-1.50	0.05-0.30
VNMG 12T308-F3M	12.40	7.15	3.97	0.80				●		●	0.10-1.50	0.05-0.30
VNMG 160404-F3M	16.60	9.52	4.76	0.40	●	●	●		●		0.10-1.50	0.05-0.30
VNMG 160408-F3M	16.60	9.52	4.76	0.80	●	●			●		0.10-1.50	0.05-0.30

- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 CVDコーティング: IC6025 / 6015 • PVDコーティング: IC830 / 806 / 807 / 804
- 適合工具: A-SVUNR/L (107頁) • AVC-DVUNR/L (97頁) • C#-SVJNR/L-F (33頁) • HSK A63WH-SVNN-F (35頁) • MVJNR/L (33頁) • MVVNN (35頁)
- SVANR/L-FS (32頁) • SVJNR/L-F (33頁) • SVNN-F (34頁)

**ISOTURN**

**VNMG-M3M**

両面使い、35°菱形チップ、  
ステンレス鋼、低炭素鋼用



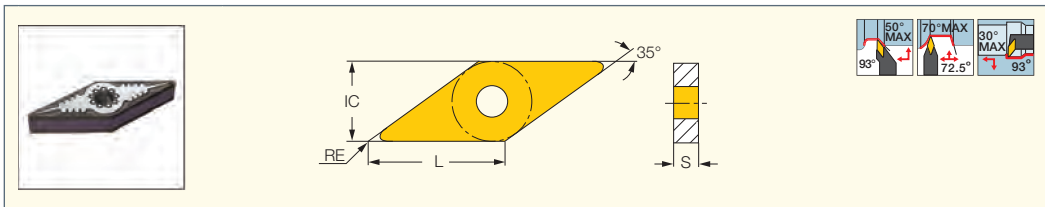
型番	寸法				靱性 ↔ 耐摩耗性						推奨加工条件		
	L	IC	S	RE	IC830	IC6025	IC6015	IC806	IC807	IC4	IC804	ap (mm)	f (mm/rev)
VNMG 12T308-M3M	12.40	7.15	3.89	0.80	●	●	●	●	●			0.70-2.00	0.08-0.20
VNMG 160404-M3M	16.60	9.52	4.76	0.40	●	●	●	●				0.70-3.00	0.07-0.20
VNMG 160408-M3M	16.60	9.52	4.76	0.80	●	●	●	●	●	●		0.10-1.50	0.05-0.30

- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 CVDコーティング: IC6025 / 6015 • PVDコーティング: IC830 / 806 / 807 / 804 • ノンコート超硬: IC4
- 適合工具: A-SVUNR/L (107頁) • AVC-DVUNR/L (97頁) • C#-SVJNR/L-F (33頁) • HSK A63WH-SVNN-F (35頁) • MVJNR/L (33頁) • MVVNN (35頁)
- SVANR/L-FS (32頁) • SVJNR/L-F (33頁) • SVNN-F (34頁)

**ISOTURN**

**VNMG-F3S**

両面使い、35°菱形チップ、  
チタン・耐熱鋼の仕上加工用



近日発売予定

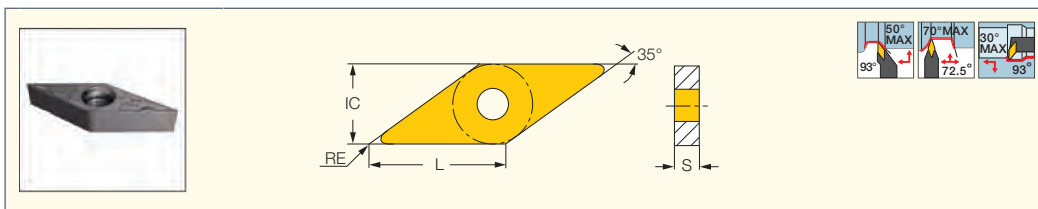
型番	寸法				靱性 ↔ 耐摩耗性		推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	IC806	IC804	ap (mm)	f (mm/rev)
VNMG 12T302-F3S	12.40	7.15	3.97	0.20	●	●	0.10-1.50	0.05-0.20
VNMG 12T304-F3S	12.40	7.15	3.97	0.40	●	●	0.10-1.50	0.05-0.30
VNMG 12T308-F3S	12.40	7.15	3.97	0.80	●	●	0.10-1.50	0.05-0.30

- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 PVDコーティング: IC806 / 804
- 適合工具: A-SVUNR/L (107頁) • C#-SVJNR/L-F (33頁) • HSK A63WH-SVNN-F (35頁) • SVANR/L-FS (32頁) • SVJNR/L-F (33頁) • SVNN-F (34頁)

**ISOTURN**

**VNMG-SF**

両面使い、35°菱形チップ、  
超仕上げ加工用



型番	寸法				靱性 ↔ 耐摩耗性		推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	IC908	IC570	ap (mm)	f (mm/rev)
VNMG 12T302-SF	12.40	7.15	3.97	0.20	●	●	0.30-2.00	0.03-0.20
VNMG 12T304-SF	12.40	7.15	3.97	0.40	●	●	0.50-3.00	0.05-0.25

● ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。

● 【販売単位】 10個

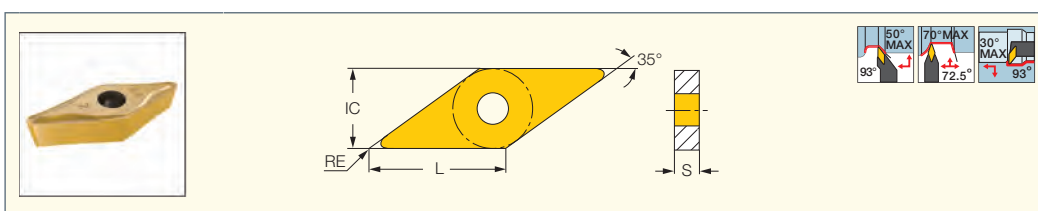
● 【チップ材質】 PVDコーティング: IC908 / 570

適合工具: A-SVUNR/L (107頁) ● C#-SVJNR/L-F (33頁) ● HSK A63WH-SVNN-F (35頁) ● SVANR/L-FS (32頁) ● SVJNR/L-F (33頁) ● SVNN-F (34頁)

**ISOTURN**

**VNMG-FNF(サーメット)**

両面使い、35°菱形チップ、  
中仕上げ～仕上げ加工用



型番	寸法				靱性 ↔ 耐摩耗性		推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	IC20N	IC520N	ap (mm)	f (mm/rev)
VNMG 12T302-FNF	12.40	7.15	3.97	0.20	●	●	0.50-3.00	0.07-0.23
VNMG 12T304-FNF	12.40	7.15	3.97	0.40	●	●	0.50-3.00	0.07-0.23
VNMG 12T308-FNF	12.40	7.15	3.89	0.80	●	●	0.50-3.00	0.07-0.23

● ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。

● 【販売単位】 10個

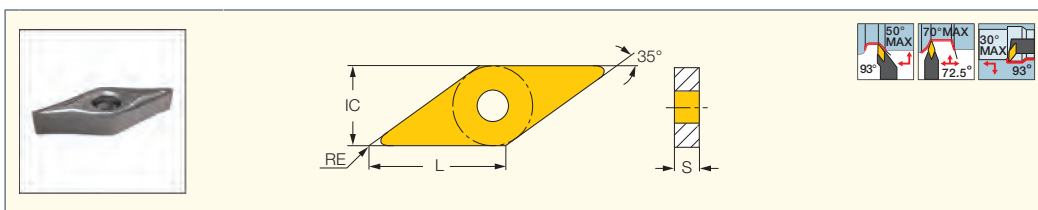
● 【チップ材質】 PVDサーメット: IC520N ● サーメット: IC20N

適合工具: A-SVUNR/L (107頁) ● C#-SVJNR/L-F (33頁) ● HSK A63WH-SVNN-F (35頁) ● SVANR/L-FS (32頁) ● SVJNR/L-F (33頁) ● SVNN-F (34頁)

**ISOTURN**

**VNMG/VNMG-NF**

両面使い、35°菱形チップ、  
中仕上げ～仕上げ加工用



型番	寸法				靱性 ↔ 耐摩耗性									推奨加工条件							
	L	IC	S	RE	IC830	IC8350	IC6025	IC8250	IC530N	IC10	IC6015	IC8150	IC20	IC20N	IC5010	IC428	IC5005	IC807	IC907	ap (mm)	f (mm/rev)
VNMG 12T302-NF	12.40	7.15	3.97	0.20	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.40-2.50	0.07-0.18
VNMG 12T304-NF	12.40	7.15	3.97	0.40	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.70-2.00	0.07-0.24
VNMG 12T308-NF	12.40	7.15	3.97	0.80	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1.00-3.00	0.08-0.24
VNMG 160404-NF	16.60	9.52	4.76	0.40	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.70-2.50	0.07-0.24
VNMG 160408-NF	16.60	9.52	4.76	0.80	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1.00-3.00	0.08-0.25
VNMG 12T302-NF	12.40	7.15	3.90	0.20	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.40-2.50	0.05-0.17
VNMG 12T304-NF	12.40	7.15	3.90	0.40	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.50-3.00	0.05-0.25

● ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。

● 【販売単位】 10個

● 【チップ材質】 CVDコーティング: IC8350 / 6025 / 8250 / 6015 / 8150 / 5010 / 428 / 5005 ● PVDコーティング: IC830 / 807 / 907 ● PVDサーメット: IC530N

● サーメット: IC20N ● ノンコート超硬: IC10 / 20

適合工具: A-SVUNR/L (107頁) ● AVC-DVUNR/L (97頁) ● C#-SVJNR/L-F (33頁) ● HSK A63WH-SVNN-F (35頁) ● MVJNR/L (33頁) ● MVNN (35頁)

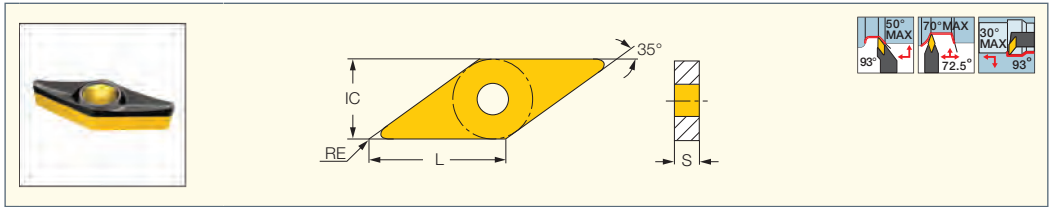
● SVANR/L-FS (32頁) ● SVJNR/L-F (33頁) ● SVNN-F (34頁)



**ISOTURN**

**VNMM-PP**

片面使い、35°菱形チップ、  
延性材料の中切削に対応



型番	寸法				靱性 ↔ 耐摩耗性		推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	IC8250	IC20	ap (mm)	f (mm/rev)
VNMM 12T304-PP	12.40	7.15	3.97	0.40	●	●	0.80-2.50	0.12-0.20
VNMM 12T308-PP	12.40	7.15	3.97	0.80	●	●	1.00-2.50	0.12-0.25

• ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。

• 【販売単位】 10個

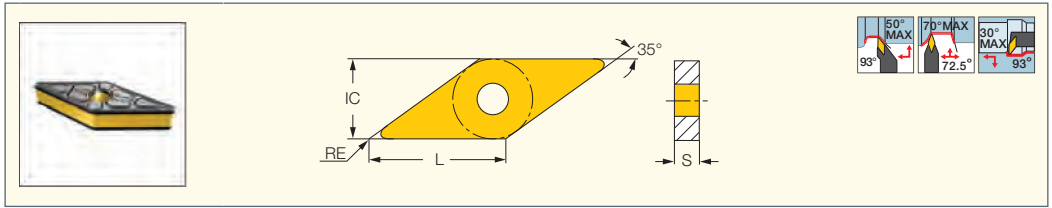
• 【チップ材質】 CVDコーティング: IC8250 / ノンコート超硬: IC20

適合工具: A-SVUNR/L (107頁) • C#-SVJNR/L-F (33頁) • HSK A63WH-SVNN-F (35頁) • SVANR/L-FS (32頁) • SVJNR/L-F (33頁) • SVVNN-F (34頁)

**ISOTURN**

**VNMG-TF**

両面使い、35°菱形チップ、  
中切削用、  
幅広い被削材に対応



型番	寸法				靱性 ↔ 耐摩耗性							推奨加工条件		
	L	IC	S	RE	IC830	IC6025	IC8250	IC6015	IC8150	IC806	IC807	IC907	ap (mm)	f (mm/rev)
VNMG 160408-TF	16.60	9.52	4.76	0.80	●	●	●	●	●	●	●	●	1.00-3.50	0.10-0.30
VNMG 160412-TF	16.60	9.52	4.76	1.20							●	●	1.00-4.00	0.12-0.38
VNMG 220408-TF	22.00	12.70	4.76	0.80			●						1.00-3.50	0.14-0.36

• ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。

• 【販売単位】 10個

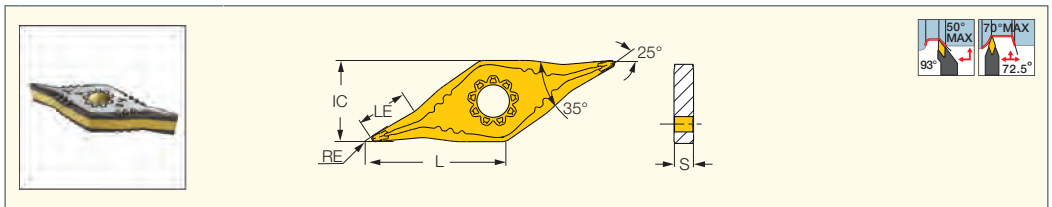
• 【チップ材質】 CVDコーティング: IC8025 / 8250 / 6015 / 8150 • PVDコーティング: IC830 / 806 / 807 / 907

適合工具: AVC-DVUNR/L (97頁) • MVJNR/L (33頁) • MVVNN (35頁)

**ISOTURN**

**YNMG-F3P**

両面使い、25°チップ、  
内径/外径の微い加工、  
ぬすみ加工用



型番	寸法					靱性 ↔ 耐摩耗性		推奨加工条件	
	L	IC	LE	S	RE	IC8250	IC8150	ap (mm)	f (mm/rev)
YNMG 160404-F3P	16.60	9.52	5.7	4.76	0.40	●	●	0.40-3.00	0.03-0.12
YNMG 160408-F3P	16.60	9.52	5.3	4.76	0.80	●	●	0.90-4.00	0.05-0.15

• 本チップ使用時は、IYSN 322シート(別売り)をご使用ください。• ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。

• 【販売単位】 10個

• 【チップ材質】 CVDコーティング: IC8250 / 8150

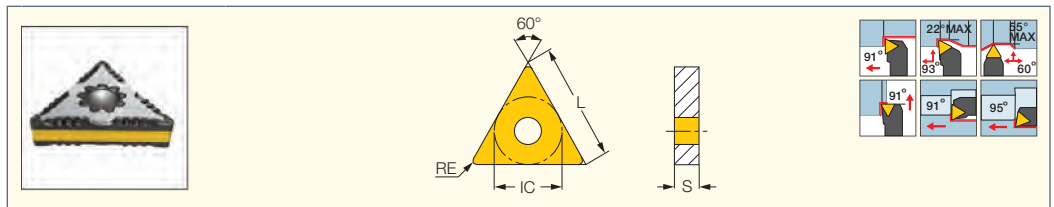
適合工具: MVJNR/L (33頁) • MVVNN (35頁)



**ISOTURN**

**TNMG-F3P**

両面使い、三角形チップ、  
中仕上げ～仕上げ加工



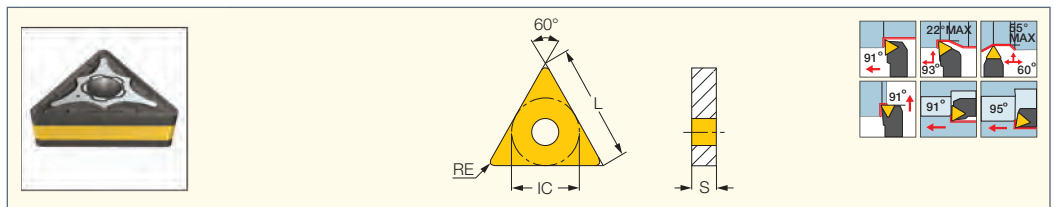
型番	寸法				靱性 ↔ 耐摩耗性				推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	IC830	IC8250	IC8150	IC807	ap (mm)	f (mm/rev)
TNMG 160404-F3P	16.50	9.52	4.76	0.40	●	●	●	●	0.50-2.00	0.07-0.25
TNMG 160408-F3P	16.50	9.52	4.76	0.80	●	●	●	●	0.90-3.00	0.08-0.25
TNMG 160412-F3P	16.50	9.52	4.76	1.20	●	●	●	●	1.30-4.00	0.10-0.25
TNMG 220408-F3P	22.00	12.70	4.76	0.80	●	●	●	●	0.90-3.00	0.08-0.25
TNMG 220412-F3P	22.00	12.70	4.76	1.20	●	●	●	●	1.30-4.00	0.10-0.25

- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 CVDコーティング: IC8250 / 8150 • PVDコーティング: IC830 / 807
- 適合工具: A-PTFNR/L-X/G (108頁) • C#-DTGNR/L (44頁) • DTGNR/L (44頁) • MTENN-W (38頁) • MTJNR/L-W (38頁) • PTFNR/L (37頁)
- PTGNR/L (35頁) • PTGNR/L-X (36頁) • PTGNR/L-X-JHP (36頁) • PTGNR/L-X-JHP-MC (37頁) • S-MTLNR/L-W (109頁) • S-PTFNR/L (109頁)

**ISOTURN**

**TNMG-M3P**

両面使い、三角形チップ、  
鋼の中切削用



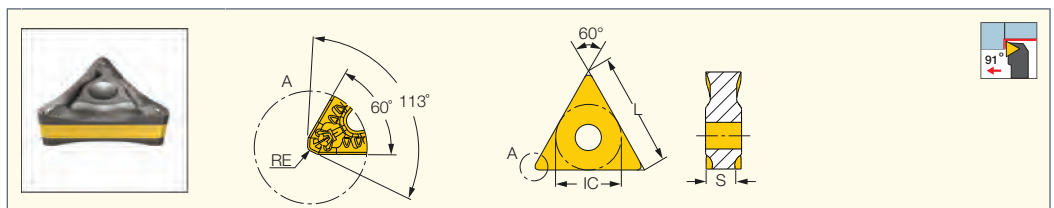
型番	寸法				靱性 ↔ 耐摩耗性				推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	IC830	IC8250	IC8150	IC807	ap (mm)	f (mm/rev)
TNMG 160404-M3P	16.50	9.52	4.76	0.40	●	●	●	●	0.40-5.00	0.10-0.30
TNMG 160408-M3P	16.50	9.52	4.76	0.80	●	●	●	●	0.50-5.00	0.15-0.50
TNMG 160412-M3P	16.50	9.52	4.76	1.20	●	●	●	●	0.80-5.00	0.18-0.60
TNMG 220408-M3P	22.00	12.70	4.76	0.80	●	●	●	●	0.50-6.60	0.15-0.50
TNMG 220412-M3P	22.00	12.70	4.76	1.20	●	●	●	●	0.80-6.60	0.18-0.60
TNMG 220416-M3P	22.00	12.70	4.76	1.60	●	●	●	●	1.00-6.60	0.23-0.65

- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 CVDコーティング: IC8250 / 8150 • PVDコーティング: IC830 / 807
- 適合工具: A-PTFNR/L-X/G (108頁) • C#-DTGNR/L (44頁) • DTGNR/L (44頁) • MTENN-W (38頁) • MTJNR/L-W (38頁) • PTFNR/L (37頁)
- PTGNR/L (35頁) • PTGNR/L-X (36頁) • PTGNR/L-X-JHP (36頁) • PTGNR/L-X-JHP-MC (37頁) • S-MTLNR/L-W (109頁) • S-PTFNR/L (109頁)

**HELITURN LD**

**TNMX-M3/4PW**

両面使い、三角形チップ、  
ヘリカル切刃、鋼の高効率加工用



型番	寸法				靱性 ↔ 耐摩耗性			推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	IC830	IC8250	IC8150	ap (mm)	f (mm/rev)
TNMX 160604-M3PW	16.50	9.52	4.40	0.40	●	●	●	2.00-5.00	0.25-0.40
TNMX 160608-M3PW	16.50	9.52	4.40	0.80	●	●	●	2.50-5.50	0.30-0.50
TNMX 220712-M4PW	22.00	12.70	7.40	1.20	●	●	●	3.00-6.00	0.35-0.60
TNMX 220716-M4PW	22.00	12.70	7.40	1.60	●	●	●	3.50-6.50	0.40-0.70

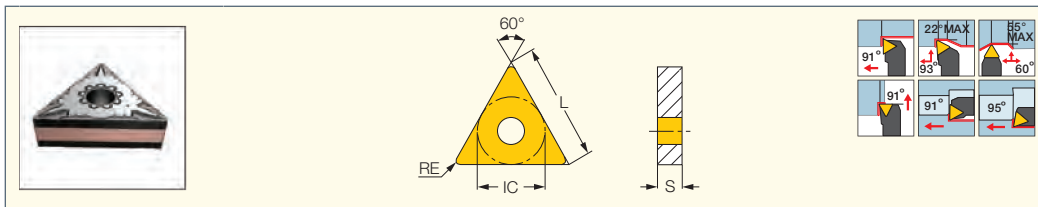
- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 CVDコーティング: IC8250 / 8150 • PVDコーティング: IC830
- 適合工具: A-PTFNR/L-X/G (108頁) • PTGNR/L-X (36頁) • PTGNR/L-X-JHP (36頁) • PTGNR/L-X-JHP-MC (37頁)



**ISOTURN**

**TNMG-F3M**

両面使い、三角形チップ、  
ステンレス鋼・低炭素鋼の  
仕上加工用



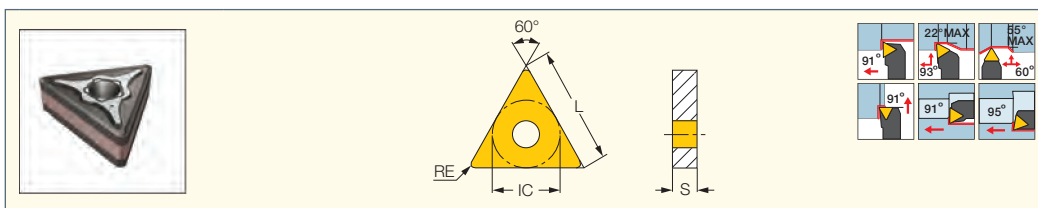
型番	寸法				韌性 ↔ 耐摩耗性								推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	IC830	IC6025	IC6015	IC20N	IC520N	IC806	IC807	IC804	ap (mm)	f (mm/rev)
TNMG 160404-F3M	16.50	9.52	4.76	0.40	●	●	●	●	●	●	●	●	0.10-1.50	0.05-0.32
TNMG 160408-F3M	16.50	9.52	4.76	0.80	●	●	●	●	●	●	●	●	0.10-1.50	0.10-0.42
TNMG 160412-F3M	16.50	9.52	4.76	1.20	●	●	●	●	●	●	●	●	0.15-2.00	0.15-0.52
TNMG 220404-F3M	22.00	12.70	4.76	0.40	●	●	●	●	●	●	●	●	0.10-1.50	0.05-0.32
TNMG 220408-F3M	22.00	12.70	4.76	0.80	●	●	●	●	●	●	●	●	0.10-1.50	0.10-0.42
TNMG 220412-F3M	22.00	12.70	4.76	1.20	●	●	●	●	●	●	●	●	0.15-2.00	0.15-0.52

- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 CVDコーティング: IC6025 / 6015 • PVDコーティング: IC830 / 806 / 807 / 804 • PVDサーメット: IC520N • サーメット: IC20N
- 適合工具: A-PTFNR/L-X/G (108頁) • C#-DTG NR/L (44頁) • DTG NR/L (44頁) • MTENN-W (38頁) • MTJNR/L-W (38頁) • PTFNR/L (37頁)
- PTG NR/L (35頁) • PTG NR/L-X (36頁) • PTG NR/L-X-JHP (36頁) • PTG NR/L-X-JHP-MC (37頁) • S-MTLNR/L-W (109頁) • S-PTFNR/L (109頁)

**ISOTURN**

**TNMG-M3M**

両面使い、三角形チップ、  
ステンレス鋼・低炭素鋼加工用



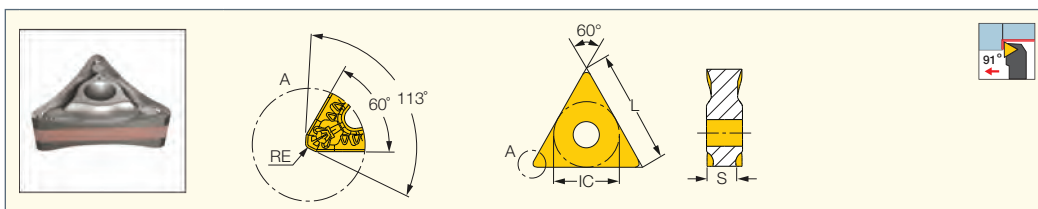
型番	寸法				韌性 ↔ 耐摩耗性						推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	IC830	IC5500	IC6025	IC6015	IC807	IC804	ap (mm)	f (mm/rev)
TNMG 160404-M3M	16.50	9.52	4.76	0.40	●	●	●	●	●	●	0.50-4.00	0.15-0.50
TNMG 160408-M3M	16.50	9.52	4.76	0.80	●	●	●	●	●	●	0.50-4.00	0.15-0.50
TNMG 160412-M3M	16.50	9.52	4.76	1.20	●	●	●	●	●	●	0.50-4.00	0.20-0.60
TNMG 220408-M3M	22.00	12.70	4.76	0.80	●	●	●	●	●	●	0.50-5.00	0.15-0.50
TNMG 220412-M3M	22.00	12.70	4.76	1.20	●	●	●	●	●	●	0.50-5.00	0.20-0.60
TNMG 220416-M3M	22.00	12.70	4.76	1.60	●	●	●	●	●	●	0.50-5.00	0.30-0.65

- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 CVDコーティング: IC5500 / 6025 / 6015 • PVDコーティング: IC830 / 807 / 804
- 適合工具: A-PTFNR/L-X/G (108頁) • C#-DTG NR/L (44頁) • DTG NR/L (44頁) • MTENN-W (38頁) • MTJNR/L-W (38頁) • PTFNR/L (37頁)
- PTG NR/L (35頁) • PTG NR/L-X (36頁) • PTG NR/L-X-JHP (36頁) • PTG NR/L-X-JHP-MC (37頁) • S-MTLNR/L-W (109頁) • S-PTFNR/L (109頁)

**HELITURN LD**

**TNMX-M3/4MW**

両面使い、三角形チップ、  
ヘリカル切刃、  
ステンレス鋼の高効率加工用



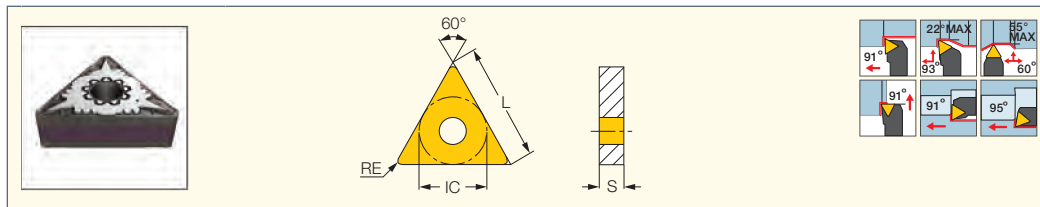
型番	寸法				韌性 ↔ 耐摩耗性				推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	IC6025	IC6015	IC806	IC807	ap (mm)	f (mm/rev)
TNMX 160604-M3MW	16.50	9.52	4.40	0.40	●	●	●	●	2.00-5.00	0.12-0.40
TNMX 160608-M3MW	16.50	9.52	4.40	0.80	●	●	●	●	2.50-5.50	0.15-0.50
TNMX 220704-M4MW	22.00	12.70	7.94	0.40	●	●	●	●	2.00-5.00	0.12-0.40
TNMX 220708-M4MW	22.00	12.70	7.94	0.80	●	●	●	●	2.50-5.50	0.15-0.50
TNMX 220712-M4MW	22.00	12.70	7.94	1.20	●	●	●	●	3.00-6.00	0.18-0.50

- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 CVDコーティング: IC6025 / 6015 • PVDコーティング: IC806 / 807
- 適合工具: A-PTFNR/L-X/G (108頁) • PTG NR/L-X (36頁) • PTG NR/L-X-JHP (36頁) • PTG NR/L-X-JHP-MC (37頁)

**ISOTURN**

**TNMG-F3S**

両面使い、三角形チップ、  
チタン・耐熱鋼の仕上げ加工用



近日発売予定

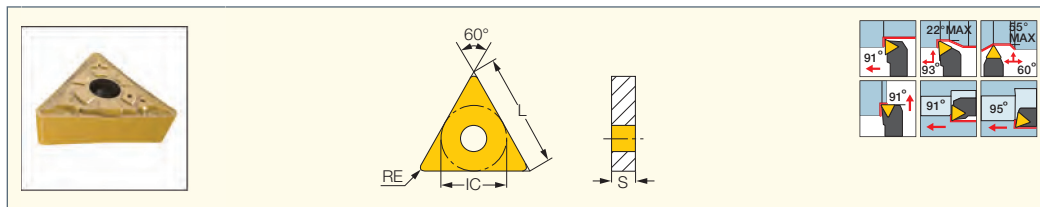
型番	寸法				靱性 ← 耐摩耗性		推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	IC806	IC804	ap (mm)	f (mm/rev)
TNMG 160404-F3S	16.50	9.52	4.76	0.40	●	●	0.10-1.50	0.05-0.32
TNMG 160408-F3S	16.50	9.52	4.76	0.80	●	●	0.10-1.50	0.10-0.40
TNMG 220404-F3S	22.00	12.70	4.76	0.40	●	●	0.10-1.50	0.05-0.32
TNMG 220408-F3S	22.00	12.70	4.76	0.80	●	●	0.10-1.50	0.10-0.40

- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 PVDコーティング: IC806 / 804
- 適合工具: A-PTFNR/L-X/G (108頁) • C#-DTGNR/L (44頁) • DTGNR/L (44頁) • MTENN-W (38頁) • MTJNR/L-W (38頁) • PTFNR/L (37頁)
- PTGNR/L (35頁) • PTGNR/L-X (36頁) • PTGNR/L-X-JHP (36頁) • PTGNR/L-X-JHP-MC (37頁) • S-MTLNR/L-W (109頁) • S-PTFNR/L (109頁)

**ISOTURN**

**TNMG-FFG(サーメット)**

両面使い、三角形チップ、  
中仕上～仕上加工用



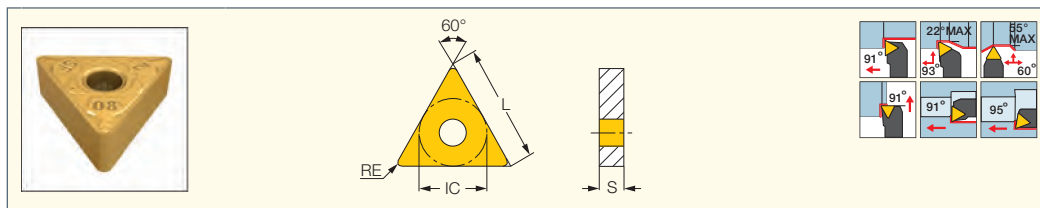
型番	寸法				IC520N	推奨加工条件	
	L	IC	S	RE		ap (mm)	f (mm/rev)
TNMG 160404-FFG	16.50	9.52	4.76	0.40	●	0.50-2.00	0.07-0.25
TNMG 160408-FFG	16.50	9.52	4.76	0.80	●	0.90-2.50	0.08-0.25

- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 PVDサーメット: IC520N
- 適合工具: A-PTFNR/L-X/G (108頁) • DTGNR/L (44頁) • MTENN-W (38頁) • MTJNR/L-W (38頁) • PTFNR/L (37頁) • PTGNR/L (35頁) • PTGNR/L-X (36頁)
- PTGNR/L-X-JHP (36頁) • PTGNR/L-X-JHP-MC (37頁) • S-MTLNR/L-W (109頁) • S-PTFNR/L (109頁)

**ISOTURN**

**TNMG-SF**

両面使い、三角形チップ、  
超仕上加工用、  
低送り・低切込加工対応



型番	寸法				靱性 ← 耐摩耗性			推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	IC8250	IC530N	IC520N	ap (mm)	f (mm/rev)
TNMG 160404-SF	16.50	9.52	4.76	0.40	●	●	●	0.40-2.00	0.04-0.25
TNMG 160408-SF	16.50	9.52	4.76	0.80	●	●	●	1.00-3.00	0.06-0.30

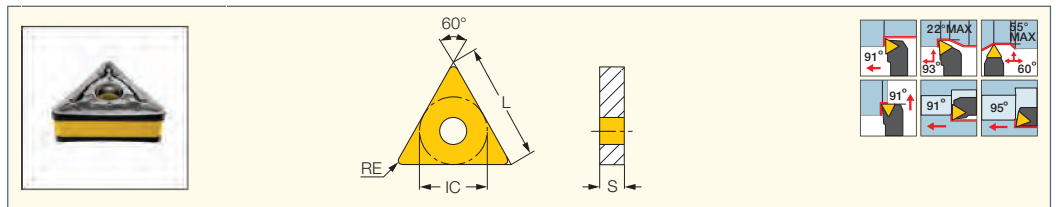
- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 CVDコーティング: IC8250 • PVDサーメット: IC530N / 520N
- 適合工具: A-PTFNR/L-X/G (108頁) • DTGNR/L (44頁) • MTENN-W (38頁) • MTJNR/L-W (38頁) • PTFNR/L (37頁) • PTGNR/L (35頁) • PTGNR/L-X (36頁)
- PTGNR/L-X-JHP (36頁) • PTGNR/L-X-JHP-MC (37頁) • S-MTLNR/L-W (109頁) • S-PTFNR/L (109頁)



**ISOTURN**

**TNMG-PF**

両面使い、三角形チップ、  
合金鋼、ステンレス鋼の  
仕上加工用



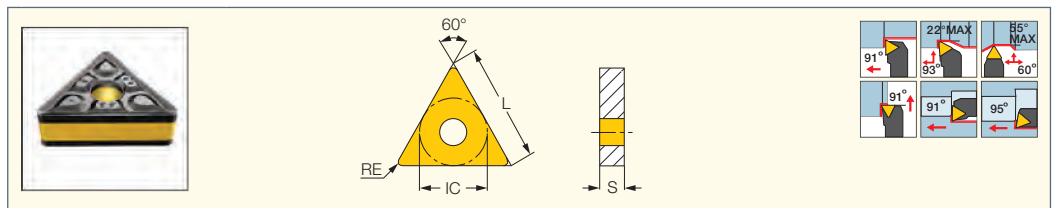
型番	寸法					IC8150	推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	$a_p$ (mm)		f (mm/rev)	
<b>TNMG 160408-PF</b>	16.50	9.52	4.76	0.80	●	0.80-3.00	0.08-0.30	

- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 CVDコーティング: IC8150
- 適合工具: A-PTFNR/L-X/G (108頁) • DTGNR/L (44頁) • MTENN-W (38頁) • MTJNR/L-W (38頁) • PTFNR/L (37頁) • PTGNR/L (35頁) • PTGNR/L-X (36頁)
- PTGNR/L-X-JHP (36頁) • PTGNR/L-X-JHP-MC (37頁) • S-MTLNR/L-W (109頁) • S-PTFNR/L (109頁)

**ISOTURN**

**TNMG-TF**

両面使い、三角形チップ、  
中切削用、  
幅広い被削材に対応



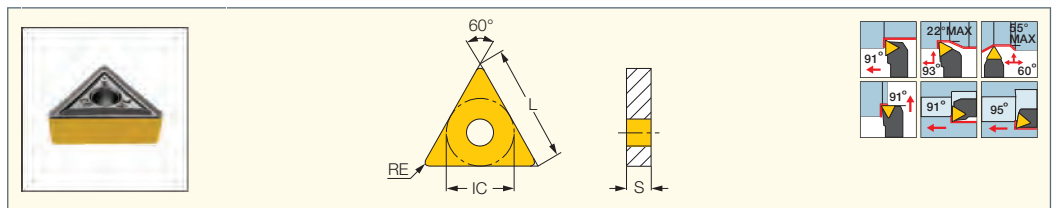
型番	寸法				靱性 ↔ 耐摩耗性									推奨加工条件		
	L	IC	S	RE	IC830	IC8250	IC908	IC6015	IC8150	IC20	IC20N	IC806	IC807	IC907	$a_p$ (mm)	f (mm/rev)
<b>TNMG 160304-TF</b>	16.50	9.52	3.18	0.40		●									1.00-3.00	0.12-0.30
<b>TNMG 160308-TF</b>	16.50	9.52	3.18	0.80									●		1.00-3.00	0.12-0.30
<b>TNMG 160404-TF</b>	16.50	9.52	4.76	0.40	●	●		●	●	●		●	●	●	1.00-3.00	0.12-0.30
<b>TNMG 160408-TF</b>	16.50	9.52	4.76	0.80	●	●	●	●	●		●	●	●	●	1.00-3.00	0.12-0.30
<b>TNMG 160412-TF</b>	16.50	9.52	4.76	1.20		●			●			●	●	●	1.00-5.00	0.12-0.40
<b>TNMG 220404-TF</b>	22.00	12.70	4.76	0.40	●	●							●	●	1.00-3.50	0.14-0.35
<b>TNMG 220408-TF</b>	22.00	12.70	4.76	0.80		●			●			●	●	●	1.00-4.00	0.15-0.40
<b>TNMG 220412-TF</b>	22.00	12.70	4.76	1.20		●							●	●	1.00-4.50	0.18-0.40

- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 CVDコーティング: IC8250 / 6015 / 8150 • PVDコーティング: IC830 / 908 / 806 / 807 / 907 • サーメット: IC20N • ノンコート超硬: IC20
- 適合工具: A-PTFNR/L-X/G (108頁) • C#-DTGNR/L (44頁) • DTGNR/L (44頁) • MTENN-W (38頁) • MTJNR/L-W (38頁) • PTFNR/L (37頁)
- PTGNR/L (35頁) • PTGNR/L-X (36頁) • PTGNR/L-X-JHP (36頁) • PTGNR/L-X-JHP-MC (37頁) • S-MTLNR/L-W (109頁) • S-PTFNR/L (109頁)

**ISOTURN**

**TNMG-VL**

両面使い、三角形チップ、  
耐熱合金・ステンレス鋼用、  
バルブ等の加工に適す



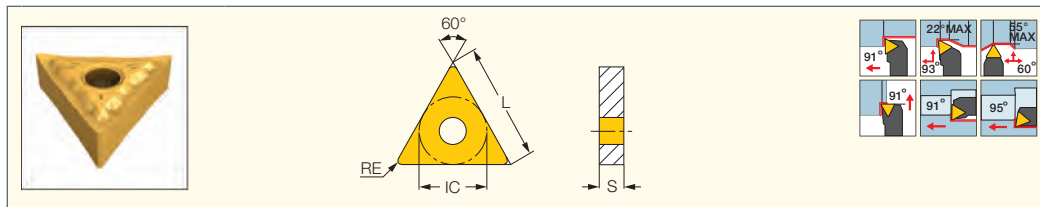
型番	寸法				靱性 ↔ 耐摩耗性				推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	IC908	IC806	IC807	IC907	$a_p$ (mm)	f (mm/rev)
<b>TNMG 160404-VL</b>	16.50	9.52	4.76	0.40		●			0.80-3.50	0.10-0.25
<b>TNMG 160408-VL</b>	16.50	9.52	4.76	0.80	●	●	●	●	0.80-3.50	0.10-0.25

- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 PVDコーティング: IC908 / 806 / 807 / 907
- 適合工具: A-PTFNR/L-X/G (108頁) • DTGNR/L (44頁) • MTENN-W (38頁) • MTJNR/L-W (38頁) • PTFNR/L (37頁) • PTGNR/L (35頁) • PTGNR/L-X (36頁)
- PTGNR/L-X-JHP (36頁) • PTGNR/L-X-JHP-MC (37頁) • S-MTLNR/L-W (109頁) • S-PTFNR/L (109頁)

**ISOTURN**

**TNMG/TNGG-PP**

両面使い、三角形チップ、  
延性材料の中切削に対応



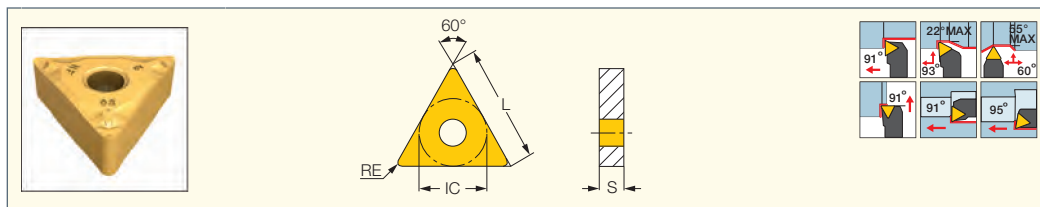
型番	寸法				韌性 ← 耐摩耗性							推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	IC830	IC8350	IC8250	IC8150	IC20	IC907	ap (mm)	f (mm/rev)	
TNGG 160402-PP	16.50	9.52	4.76	0.20						●	0.50-1.50	0.05-0.25	
TNMG 160404-PP	16.50	9.52	4.76	0.40		●					0.50-3.00	0.13-0.30	
TNMG 160408-PP	16.50	9.52	4.76	0.80	●		●	●	●		1.00-3.00	0.12-0.30	
TNMG 220404-PP	22.00	12.70	4.76	0.40	●		●				0.50-3.50	0.14-0.32	
TNMG 220408-PP	22.00	12.70	4.76	0.80			●	●	●		1.00-3.50	0.14-0.32	

- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 CVDコーティング: IC8350 / 8250 / 8150 • PVDコーティング: IC830 / 907 • ノンコート超硬: IC20
- 適合工具: A-PTFNR/L-X/G (108頁) • C#-DTGNR/L (44頁) • DTGNR/L (44頁) • MTENN-W (38頁) • MTJNR/L-W (38頁) • PTFNR/L (37頁)
- PTGNR/L (35頁) • PTGNR/L-X (36頁) • PTGNR/L-X-JHP (36頁) • PTGNR/L-X-JHP-MC (37頁) • S-MTLNR/L-W (109頁) • S-PTFNR/L (109頁)

**ISOTURN**

**TNMG-NF**

両面使い、三角形チップ、  
中仕上～仕上加工用



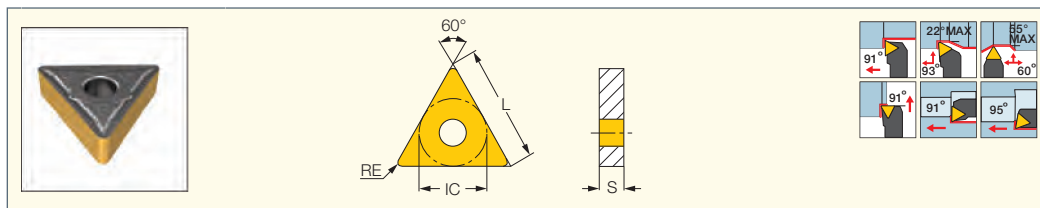
型番	寸法				韌性 ← 耐摩耗性		推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	IC8250	IC8150	ap (mm)	f (mm/rev)
TNMG 110304-NF	11.00	6.35	3.18	0.40	●		0.40-2.00	0.07-0.25
TNMG 160408-NF	16.50	9.52	4.76	0.80	●	●	1.00-3.00	0.08-0.25

- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 CVDコーティング: IC8250 / 8150
- 適合工具: A-PTFNR/L-X/G (108頁) • DTGNR/L (44頁) • MTENN-W (38頁) • MTJNR/L-W (38頁) • PTFNR/L (37頁) • PTGNR/L (35頁) • PTGNR/L-X (36頁)
- PTGNR/L-X-JHP (36頁) • PTGNR/L-X-JHP-MC (37頁) • S-MTLNR/L-W (109頁) • S-PTFNR/L (109頁)

**ISOTURN**

**TNMG-GN**

両面使い、三角形チップ、  
汎用加工用



型番	寸法				韌性 ← 耐摩耗性									推奨加工条件		
	L	IC	S	RE	IC830	IC8350	IC8250	IC8150	IC20	IC5010	IC428	IC5005	IC807	IC907	ap (mm)	f (mm/rev)
TNMG 160404-GN	16.50	9.52	4.76	0.40							●	●			1.00-3.00	0.12-0.30
TNMG 160408-GN	16.50	9.52	4.76	0.80	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1.00-3.50	0.18-0.39
TNMG 160412-GN	16.50	9.52	4.76	1.20			●	●							1.50-4.00	0.18-0.43
TNMG 220408-GN	22.00	12.70	4.76	0.80	●	●	●	●							1.00-4.00	0.18-0.40
TNMG 220412-GN	22.00	12.70	4.76	1.20	●	●	●								1.50-4.50	0.18-0.45
TNMG 220416-GN	22.00	12.70	4.76	1.60			●								2.00-5.00	0.25-0.45
TNMG 270612-GN	27.50	15.88	6.35	1.20	●		●								2.00-6.00	0.25-0.45

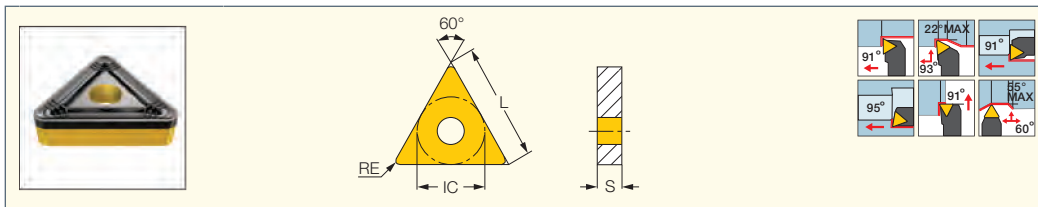
- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 CVDコーティング: IC8350 / 8250 / 8150 / 5010 / 428 / 5005 • PVDコーティング: IC830 / 807 / 907 • ノンコート超硬: IC20
- 適合工具: A-PTFNR/L-X/G (108頁) • C#-DTGNR/L (44頁) • DTGNR/L (44頁) • MTENN-W (38頁) • MTJNR/L-W (38頁) • PTFNR/L (37頁)
- PTGNR/L (35頁) • PTGNR/L-X (36頁) • PTGNR/L-X-JHP (36頁) • PTGNR/L-X-JHP-MC (37頁) • S-MTLNR/L-W (109頁) • S-PTFNR/L (109頁)



**ISOTURN**

**TNMM-NR**

片面使い、三角形チップ、  
重切削用



型番	寸法					IC8150	推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	$a_p$ (mm)		f (mm/rev)	
<b>TNMM 220416-NR</b>	22.00	12.70	4.76	1.60	●	2.50-6.00	0.30-0.50	

● ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。

● 【販売単位】 10個

● 【チップ材質】 CVDコーティング: IC8150

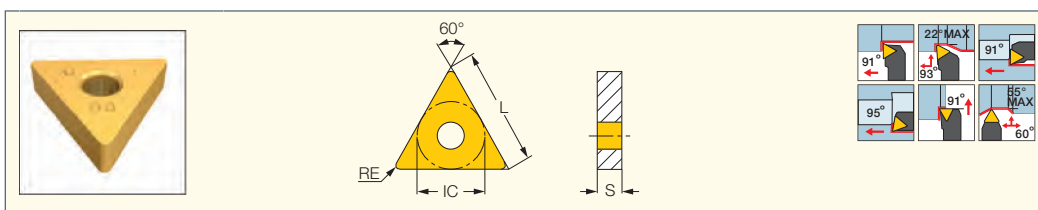
適合工具: C#-DTGNR/L (44頁) • DTGNR/L (44頁) • MTENN-W (38頁) • MTJNR/L-W (38頁) • PTFNR/L (37頁) • PTGNR/L (35頁) • PTGNR/L-X (36頁)

● S-MTLNR/L-W (109頁) • S-PTFNR/L (109頁)

**ISOTURN**

**TNMA**

両面使い、三角形チップ、  
プレーカー無し、  
鋳鉄等の脆性材料用



型番	寸法				韌性 ↔ 耐摩耗性				推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	IC20	IC5010	IC428	IC5005	$a_p$ (mm)	f (mm/rev)
<b>TNMA 160404</b>	16.50	9.52	4.76	0.40		●	●	●	0.50-3.00	0.05-0.21
<b>TNMA 160408</b>	16.50	9.52	4.76	0.80	●	●	●	●	1.00-4.00	0.05-0.25
<b>TNMA 160412</b>	16.50	9.52	4.76	1.20		●	●	●	1.50-4.50	0.10-0.29
<b>TNMA 160416</b>	16.50	9.52	4.76	1.60		●	●	●	1.50-4.50	0.10-0.40
<b>TNMA 220408</b>	22.00	12.70	4.76	0.80	●		●	●	1.50-5.00	0.05-0.33
<b>TNMA 220412</b>	22.00	12.70	4.76	1.20		●	●	●	1.50-5.00	0.10-0.33
<b>TNMA 220416</b>	22.00	12.70	4.76	1.60			●	●	1.50-5.00	0.10-0.37

● ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。

● 【販売単位】 10個

● 【チップ材質】 CVDコーティング: IC5010 / 428 / 5005 • ノンコート超硬: IC20

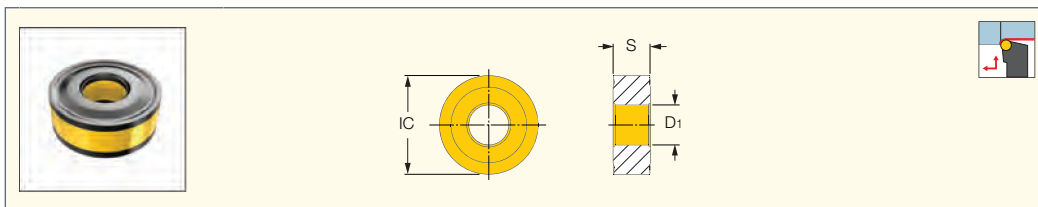
適合工具: A-PTFNR/L-X/G (108頁) • C#-DTGNR/L (44頁) • DTGNR/L (44頁) • MTENN-W (38頁) • MTJNR/L-W (38頁) • PTFNR/L (37頁)

● PTGNR/L (35頁) • PTGNR/L-X (36頁) • PTGNR/L-X-JHP (36頁) • PTGNR/L-X-JHP-MC (37頁) • S-MTLNR/L-W (109頁) • S-PTFNR/L (109頁)

**ISOTURN**

**RNMG**

両面使い、ネガ、丸駒チップ、  
中〜粗微い加工対応



型番	寸法			韌性 ↔ 耐摩耗性		推奨加工条件	
	IC	S	D1	IC8250	IC8150	$a_p$ (mm)	f (mm/rev)
<b>RNMG 120400</b>	12.70	4.76	5.15	●	●	2.00-5.00	0.30-0.60

● ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。

● 【販売単位】 10個

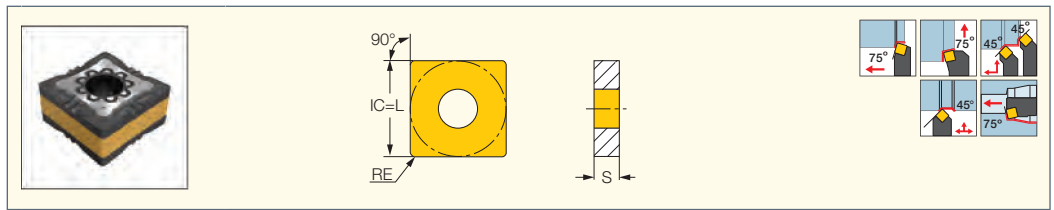
● 【チップ材質】 CVDコーティング: IC8250 / 8150

適合工具: PRGNR/L

**ISOTURN**

**SNMG-F3P**

両面使い、正方形チップ、  
鋼の中～仕上げ加工対応



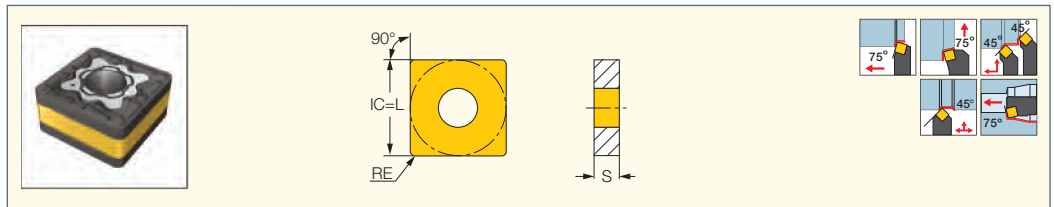
型番	寸法			韌性 ↔ 耐摩耗性						推奨加工条件	
	IC	S	RE	IC830	IC8250	IC8150	IC20N	IC520N	IC807	ap (mm)	f (mm/rev)
SNMG 090404-F3P	9.52	4.76	0.40	●	●	●	●	●	●	0.50-3.50	0.07-0.25
SNMG 090408-F3P	9.52	4.76	0.80	●	●	●	●	●	●	0.90-3.50	0.08-0.25
SNMG 120408-F3P	12.70	4.76	0.80	●	●	●	●	●	●	0.90-3.50	0.08-0.25
SNMG 120412-F3P	12.70	4.76	1.20	●	●	●	●	●	●	0.90-3.50	0.10-0.25

- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 CVDコーティング: IC8250 / 8150 • PVDコーティング: IC830 / 807 • PVDサーメット: IC520N • サーメット: IC20N
- 適合工具: A-PSKNR/L-09 (115頁) • C#-MULNR/L-MW (16頁) • DSBNR/L (40頁) • DSDNN (39頁) • DSKNR/L (39頁) • DSSNR/L (39頁)
- HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17頁) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (16頁) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17頁) • MULNR/L-12MW (15頁) • PSBNR/L (43頁)
- PSDNN (41頁) • PSDNN-JHP (41頁) • PSKNR/L (41頁) • PSSNR/L (42頁) • PSSNR/L-JHP (42頁)

**ISOTURN**

**SNMG-M3P**

両面使い、正方形チップ、  
鋼の中切削用



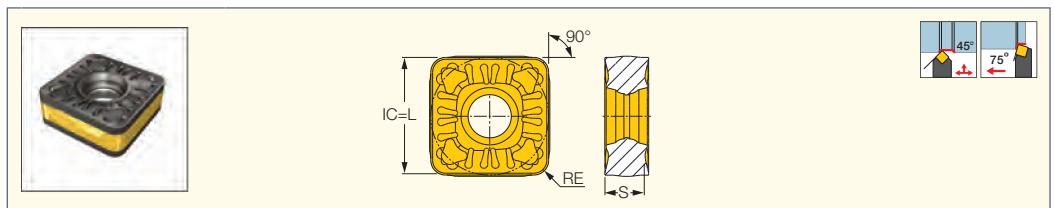
型番	寸法			韌性 ↔ 耐摩耗性				推奨加工条件	
	IC	S	RE	IC830	IC8250	IC8150	IC807	ap (mm)	f (mm/rev)
SNMG 090404-M3P	9.52	4.76	0.40	●	●	●	●	0.50-3.50	0.15-0.50
SNMG 090408-M3P	9.52	4.76	0.80	●	●	●	●	0.50-3.50	0.15-0.55
SNMG 120408-M3P	12.70	4.76	0.80	●	●	●	●	0.50-6.00	0.15-0.50
SNMG 120412-M3P	12.70	4.76	1.20	●	●	●	●	0.80-6.00	0.18-0.60
SNMG 150612-M3P	15.88	6.35	1.20	●	●	●	●	0.80-7.50	0.18-0.60
SNMG 150616-M3P	15.88	6.35	1.60	●	●	●	●	1.20-7.50	0.20-0.70

- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 CVDコーティング: IC8250 / 8150 • PVDコーティング: IC830 / 807
- 適合工具: A-PSKNR/L-09 (115頁) • C#-MULNR/L-MW (16頁) • DSBNR/L (40頁) • DSDNN (39頁) • DSKNR/L (39頁) • DSSNR/L (39頁)
- HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17頁) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (16頁) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17頁) • MULNR/L-12MW (15頁) • PSBNR/L (43頁)
- PSDNN (41頁) • PSDNN-JHP (41頁) • PSKNR/L (41頁) • PSSNR/L (42頁) • PSSNR/L-JHP (42頁)

**DOVE IQ TURN**  
HEAVY DUTY LINE

**SOMG-R3P-IQ**

両面使い、側面角7°ネガ、  
正方形チップ、鋼の重切削用



型番	寸法			韌性 ↔ 耐摩耗性		推奨加工条件	
	IC	S	RE	IC8250	IC8150	ap (mm)	f (mm/rev)
SOMG 150612-R3P-IQ	15.88	6.35	1.20	●	●	2.00-9.00	0.30-0.60
SOMG 150616-R3P-IQ	15.88	6.35	1.60	●	●	2.00-9.00	0.30-0.70
SOMG 190612-R3P-IQ	19.05	6.35	1.20	●	●	3.00-12.00	0.30-0.80
SOMG 190616-R3P-IQ	19.05	6.35	1.60	●	●	3.50-12.00	0.35-0.85
SOMG 190624-R3P-IQ	19.05	6.35	2.40	●	●	3.50-12.00	0.40-1.00
SOMG 250924-R3P-IQ	25.40	9.52	2.40	●	●	4.00-15.00	0.40-1.00

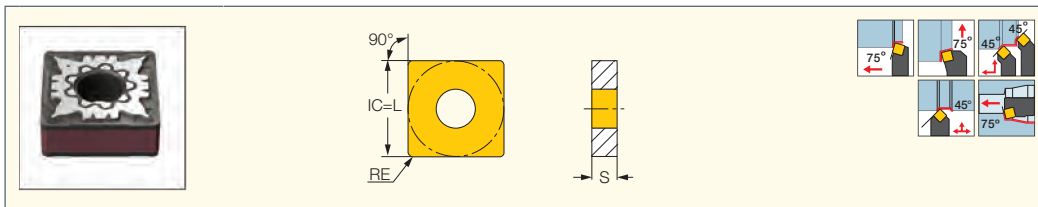
- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個 \* 25サイズ: 5個
- 【チップ材質】 CVDコーティング: IC8250 / 8150
- 適合工具: C#-PSROR/L-IQ (43頁) • PSBOR/L-IQ (43頁) • PSDON-IQ (40頁)



**ISOTURN**

**SNMG-F3M**

両面使い、正方形チップ、  
ステンレス鋼の仕上加工用



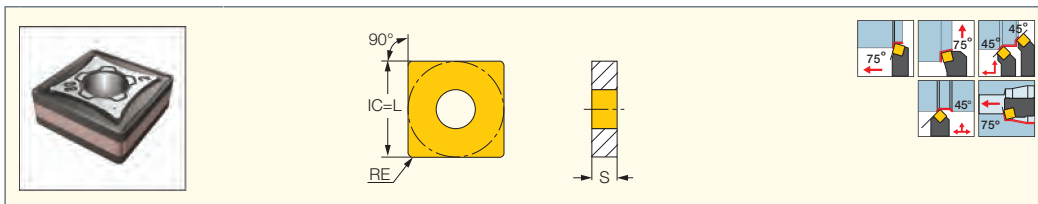
型番	寸法			靱性 ← 耐摩耗性						推奨加工条件	
	IC	S	RE	IC830	IC6025	IC6015	IC806	IC807	IC804	ap (mm)	f (mm/rev)
SNMG 090404-F3M	9.52	4.76	0.40		●	●	●	●		0.50-3.50	0.05-0.30
SNMG 090408-F3M	9.52	4.76	0.80	●			●	●		0.50-3.50	0.05-0.30
SNMG 120404-F3M	12.70	4.76	0.40	●			●	●		0.90-3.50	0.10-0.40
SNMG 120408-F3M	12.70	4.76	0.80	●	●	●	●	●	●	0.90-3.50	0.10-0.40
SNMG 120412-F3M	12.70	4.76	1.20	●	●	●	●	●		0.90-3.50	0.10-0.40

- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 CVDコーティング: IC6025 / 6015 • PVDコーティング: IC830 / 806 / 807 / 804
- 適合工具: A-PSKRN/L-09 (115頁) • C#-MULNR/L-MW (16頁) • DSBNR/L (40頁) • DSDNN (39頁) • DSKNR/L (39頁) • DSSNR/L (39頁)
- HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17頁) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (16頁) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17頁) • MULNR/L-12MW (15頁) • PSBNR/L (43頁)
- PSDNN (41頁) • PSDNN-JHP (41頁) • PSKRN/L (41頁) • PSSNR/L (42頁) • PSSNR/L-JHP (42頁)

**ISOTURN**

**SNMG-M3M**

両面使い、正方形チップ、  
ステンレス鋼・低炭素鋼加工用



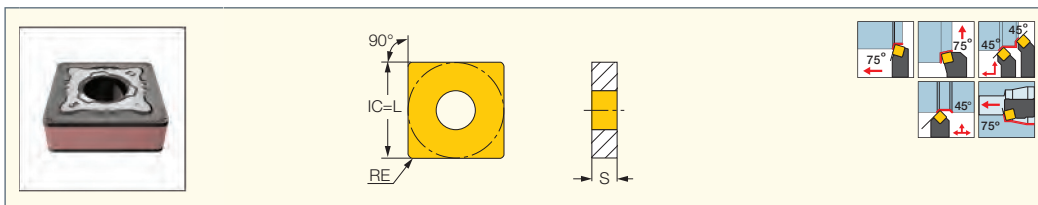
型番	寸法			靱性 ← 耐摩耗性						推奨加工条件	
	IC	S	RE	IC830	IC6025	IC6015	IC806	IC807	IC804	ap (mm)	f (mm/rev)
SNMG 090404-M3M	9.52	4.76	0.40	●				●		0.50-4.50	0.15-0.50
SNMG 090408-M3M	9.52	4.76	0.80	●				●		0.50-4.50	0.15-0.50
SNMG 120408-M3M	12.70	4.76	0.80	●	●	●		●	●	0.50-5.00	0.15-0.50
SNMG 120412-M3M	12.70	4.76	1.20	●	●	●	●	●		0.50-5.00	0.20-0.60
SNMG 120416-M3M	12.70	4.76	1.60	●	●	●		●		0.50-5.00	0.25-0.70
SNMG 150612-M3M	15.88	6.35	1.20	●	●	●		●		0.50-8.00	0.10-0.60
SNMG 150616-M3M	15.88	6.35	1.60	●	●	●		●		0.50-8.00	0.10-0.65
SNMG 190612-M3M	19.05	6.35	1.20	●	●	●		●		0.10-9.50	0.10-0.60
SNMG 190616-M3M	19.05	6.35	1.60	●	●	●		●		0.10-9.50	0.10-0.65

- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 CVDコーティング: IC6025 / 6015 • PVDコーティング: IC830 / 806 / 807 / 804
- 適合工具: A-PSKRN/L-09 (115頁) • C#-MULNR/L-MW (16頁) • DSBNR/L (40頁) • DSDNN (39頁) • DSKNR/L (39頁) • DSSNR/L (39頁)
- HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17頁) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (16頁) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17頁) • MULNR/L-12MW (15頁) • PSBNR/L (43頁)
- PSDNN (41頁) • PSDNN-JHP (41頁) • PSKRN/L (41頁) • PSSNR/L (42頁) • PSSNR/L-JHP (42頁)

**ISOTURN**

**SNMG-R3M**

両面使い、正方形チップ、  
ステンレス鋼・低炭素鋼の  
粗加工用



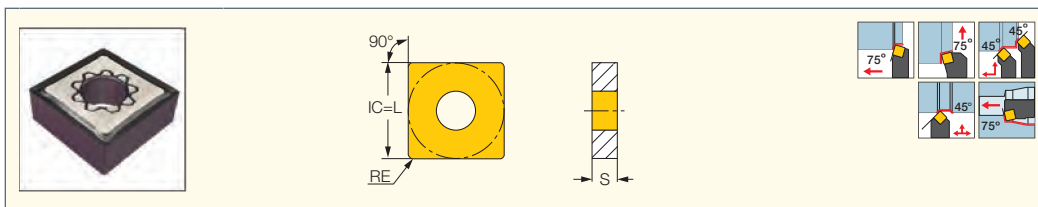
型番	寸法			靱性 ← 耐摩耗性		推奨加工条件	
	IC	S	RE	IC830	IC806	ap (mm)	f (mm/rev)
SNMG 190612 R3M	19.05	6.35	1.20		●	2.00-11.00	0.30-0.90
SNMG 190616-R3M	19.05	6.35	1.60	●	●	2.00-11.00	0.30-0.90

- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 PVDコーティング: IC830 / 806
- 適合工具: DSBNR/L (40頁) • DSDNN (39頁) • DSSNR/L (39頁) • PSBNR/L (43頁) • PSDNN (41頁) • PSSNR/L (42頁)



**ISOTURN****SNMG-F3S**

両面使い、正方形チップ、  
チタン・耐熱鋼の仕上加工用



型番	寸法			靱性 ↔ 耐摩耗性		推奨加工条件	
	IC	S	RE	IC806	IC804	$a_p$ (mm)	f (mm/rev)
<b>SNMG 090404-F3S</b>	9.52	4.76	0.40	●	●	0.10-1.50	0.05-0.35
<b>SNMG 090408-F3S</b>	9.52	4.76	0.80	●	●	0.10-1.50	0.05-0.35
<b>SNMG 120404-F3S</b>	12.70	4.76	0.40	●	●	0.10-1.50	0.05-0.35
<b>SNMG 120408-F3S</b>	12.70	4.76	0.80	●	●	0.10-1.50	0.05-0.35

・ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。

・【販売単位】 10個

・【チップ材質】 PVDコーティング: IC806 / 804

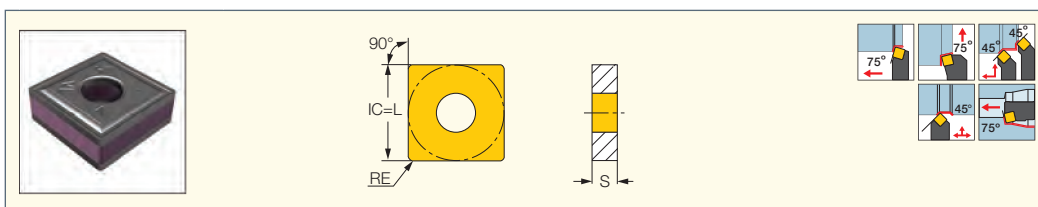
適合工具: A-PSKNR/L-09 (115頁) • C#-MULNR/L-MW (16頁) • DSBNR/L (40頁) • DSDNN (39頁) • DSKNR/L (39頁) • DSSNR/L (39頁)

・ HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17頁) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (16頁) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17頁) • MULNR/L-12MW (15頁) • PSBNR/L (43頁)

・ PSDNN (41頁) • PSDNN-JHP (41頁) • PSKNR/L (41頁) • PSSNR/L (42頁) • PSSNR/L-JHP (42頁)

**ISOTURN****SNMG-VL**

両面使い、正方形チップ、  
耐熱合金・ステンレス鋼用、  
バルブ等の加工に適す



型番	寸法			靱性 ↔ 耐摩耗性		推奨加工条件	
	IC	S	RE	IC806	IC907	$a_p$ (mm)	f (mm/rev)
<b>SNMG 120404-VL</b>	12.70	4.76	0.40	●	●	1.00-5.00	0.10-0.25
<b>SNMG 120408-VL</b>	12.70	4.76	0.80	●	●	1.00-5.00	0.10-0.25

・ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。

・【販売単位】 10個

・【チップ材質】 PVDコーティング: IC806 / 907

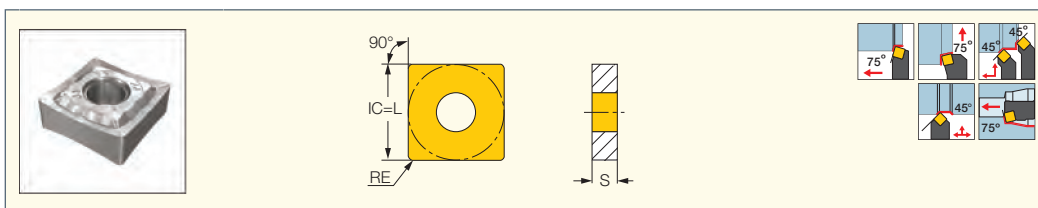
適合工具: C#-MULNR/L-MW (16頁) • DSBNR/L (40頁) • DSDNN (39頁) • DSKNR/L (39頁) • DSSNR/L (39頁) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17頁)

・ HSK A63WH-MULNR/L-MW (16頁) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17頁) • MULNR/L-12MW (15頁) • PSBNR/L (43頁) • PSDNN (41頁) • PSDNN-JHP (41頁)

・ PSKNR/L (41頁) • PSSNR/L (42頁) • PSSNR/L-JHP (42頁)

**ISOTURN****SNMG-PP**

両面使い、正方形チップ、  
延性材料の中切削に対応



型番	寸法			IC830	推奨加工条件	
	IC	S	RE		$a_p$ (mm)	f (mm/rev)
<b>SNMG 120408-PP</b>	12.70	4.76	0.80	●	1.00-4.00	0.14-0.30

・ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。

・【販売単位】 10個

・【チップ材質】 PVDコーティング: IC830

適合工具: C#-MULNR/L-MW (16頁) • DSBNR/L (40頁) • DSDNN (39頁) • DSKNR/L (39頁) • DSSNR/L (39頁) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17頁)

・ HSK A63WH-MULNR/L-MW (16頁) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17頁) • MULNR/L-12MW (15頁) • PSBNR/L (43頁) • PSDNN (41頁) • PSDNN-JHP (41頁)

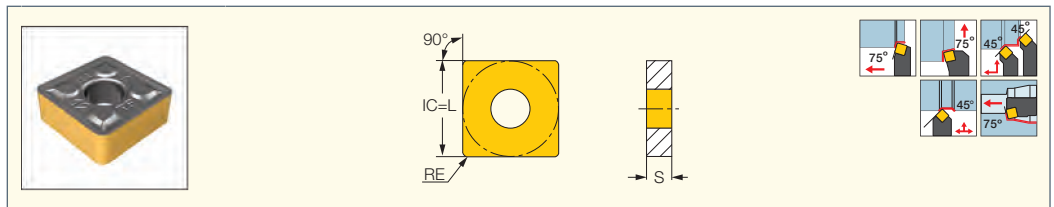
・ PSKNR/L (41頁) • PSSNR/L (42頁) • PSSNR/L-JHP (42頁)



**ISOTURN**

**SNMG-TF**

両面使い、正方形チップ、  
中切削用、  
幅広い被削材の加工に対応



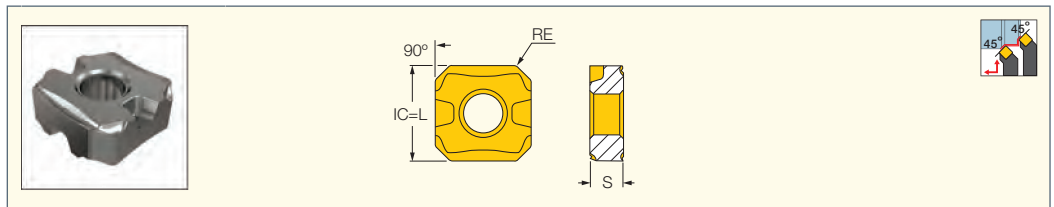
型番	寸法			韌性 ↔ 耐摩耗性							推奨加工条件		
	IC	S	RE	IC830	IC8250	IC6015	IC8150	IC20	IC806	IC807	IC907	ap (mm)	f (mm/rev)
SNMG 090304-TF	9.52	3.17	0.40		●							0.80-3.00	0.10-0.30
SNMG 120404-TF	12.70	4.76	0.40		●							1.00-4.00	0.12-0.35
SNMG 120408-TF	12.70	4.76	0.80	●	●	●			●	●	●	1.00-4.00	0.13-0.35
SNMG 120412-TF	12.70	4.76	1.20	●	●		●	●		●	●	1.50-4.00	0.15-0.40

- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 CVDコーティング: IC8250 / 6015 / 8150 • PVDコーティング: IC830 / 806 / 807 / 907 • ノンコート超硬: IC20
- 適合工具: C#-MULNR/L-MW (16頁) • DSBNR/L (40頁) • DSDNN (39頁) • DSKNR/L (39頁) • DSSNR/L (39頁) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17頁)
- HSK A63WH-MULNR/L-MW (16頁) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17頁) • MULNR/L-12MW (15頁) • PSBNR/L (43頁) • PSDNN (41頁) • PSDNN-JHP (41頁)
- PSKNR/L (41頁) • PSSNR/L (42頁) • PSSNR/L-JHP (42頁)

**ISOTURN**

**SNMG-EM-M/R**

両面使い、正方形チップ、  
耐熱合金加工用



型番	寸法			韌性 ↔ 耐摩耗性		推奨加工条件	
	IC	S	RE	IC806	IC907	ap (mm)	f (mm/rev)
SNMG 120408-EM-M	12.70	4.76	0.80	●		1.00-3.00	0.20-0.40
SNMG 120408-EM-R	12.70	4.76	0.80	●	●	3.00-6.00	0.25-0.50

- R-CLAMP 45°ホルダー-DSSNR/L-12をご使用ください。又、RST 443 R/L SETシートを別途ご購入ください。PSSNR/L-JHP、PSDNN-JHPホルダー使用時、TSN 423-PIN SETシートを別途ご購入ください。
- ユーザーガイドは 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 PVDコーティング: IC806 / 907
- 適合工具: DSDNN (39頁) • DSSNR/L (39頁) • PSDNN (41頁) • PSDNN-JHP (41頁) • PSSNR/L (42頁) • PSSNR/L-JHP (42頁)

チップは両面4コーナー(片面2コーナー)使いで、  
効率良く切削熱を逃がす、四隅切落しデザイン。  
プレーカー無しの2切刃は使用しません。

ホルダー

DSSNR/Lホルダーで使用時は、RST 443R/L SET特殊シートを  
ご利用ください。PSSNR/L-JHPやPSDNN-JHPホルダーで  
使用時は、TSN 423-PIN SETシートをご利用ください。  
プレーカー無しの2切刃を使用しない様にする為、標準シートを  
位置決めピン付きの特殊シートに置き換えてください。



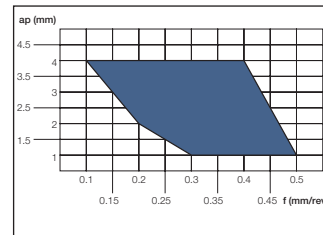
適切なチップ取付      不適切なチップ取付      位置決めピン

利点

- 切削速度を向上(放熱効果により)
- ノッチ摩耗を減少(45°アプローチ角により)
- 送り速度を向上(45°アプローチ角により)
- 生産性を最大50%向上
- 同一ホルダーで外径旋削・端面旋削が可能
- 最大切込3mm

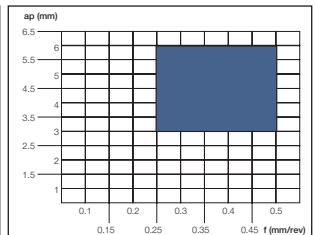
切屑処理範囲

SNMG 120408-EM-M



切屑処理範囲

SNMG 120408-EM-R

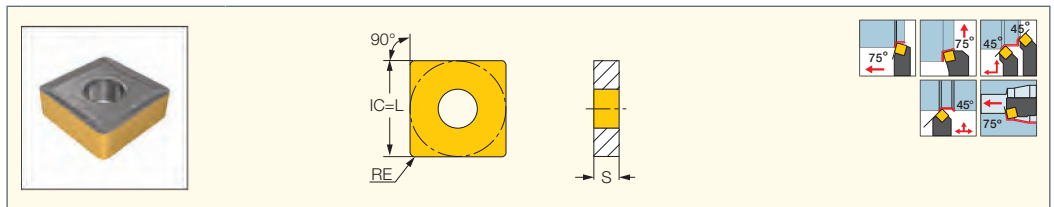


インコネル718 Vc: 50 m/min, クーラント使用

**ISOTURN**

**SNMG-GN**

両面使い、正方形チップ、汎用加工用



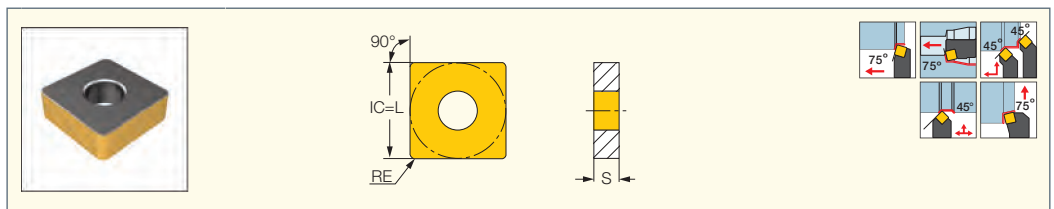
型番	寸法			韌性 ↔ 耐摩耗性								推奨加工条件	
	IC	S	RE	IC830	IC8350	IC8250	IC8150	IC20	IC5010	IC428	IC5005	ap (mm)	f (mm/rev)
SNMG 120408-GN	12.70	4.76	0.80		●	●		●	●	●	●	1.00-5.00	0.20-0.45
SNMG 120412-GN	12.70	4.76	1.20				●	●	●			1.40-5.00	0.25-0.50
SNMG 150612-GN	15.88	6.35	1.20	●		●		●				2.00-7.00	0.30-0.60
SNMG 190612-GN	19.05	6.35	1.20	●	●	●						2.00-7.00	0.30-0.60
SNMG 190616-GN	19.05	6.35	1.60	●								2.00-9.00	0.30-0.65

- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 CVDコーティング: IC8350 / 8250 / 8150 / 5010 / 428 / 5005 • PVDコーティング: IC830 • ノンコート超硬: IC20
- 適合工具: C#-MULNR/L-MW (16頁) • DSBNR/L (40頁) • DSDNN (39頁) • DSKNR/L (39頁) • DSSNR/L (39頁) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17頁)
- HSK A63WH-MULNR/L-MW (16頁) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17頁) • MULNR/L-12MW (15頁) • PSBNR/L (43頁) • PSDNN (41頁) • PSDNN-JHP (41頁)
- PSKNR/L (41頁) • PSSNR/L (42頁) • PSSNR/L-JHP (42頁)

**ISOTURN**

**SNMA**

両面使い、正方形チップ、ブレイカー無し、脆性材料用



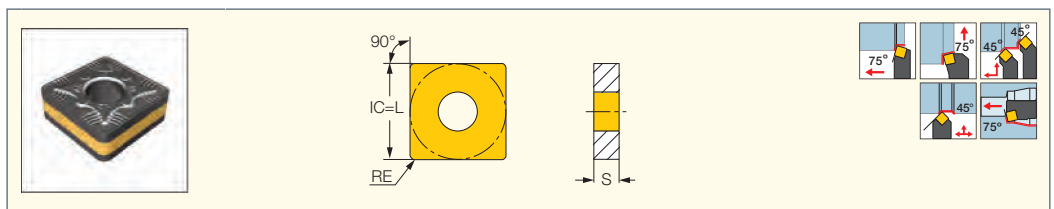
型番	寸法			韌性 ↔ 耐摩耗性				推奨加工条件	
	IC	S	RE	IC20	IC5010	IC428	IC5005	ap (mm)	f (mm/rev)
SNMA 120408	12.70	4.76	0.80	●	●	●	●	1.50-5.00	0.05-0.50
SNMA 120412	12.70	4.76	1.20	●	●	●	●	1.50-5.00	0.10-0.50
SNMA 120416	12.70	4.76	1.60		●	●	●	2.00-6.00	0.10-0.60
SNMA 190612	19.05	6.35	1.20	●	●	●	●	2.00-7.00	0.10-0.60
SNMA 190616	19.05	6.35	1.60		●	●	●	2.50-10.00	0.10-0.60

- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 CVDコーティング: IC5010 / 428 / 5005 • ノンコート超硬: IC20
- 適合工具: C#-MULNR/L-MW (16頁) • DSBNR/L (40頁) • DSDNN (39頁) • DSKNR/L (39頁) • DSSNR/L (39頁) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17頁)
- HSK A63WH-MULNR/L-MW (16頁) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17頁) • MULNR/L-12MW (15頁) • PSBNR/L (43頁) • PSDNN (41頁) • PSDNN-JHP (41頁)
- PSKNR/L (41頁) • PSSNR/L (42頁) • PSSNR/L-JHP (42頁)

**ISOTURN**

**SNMG-NR**

両面使い、正方形チップ、ステンレス鋼・低炭素鋼加工用



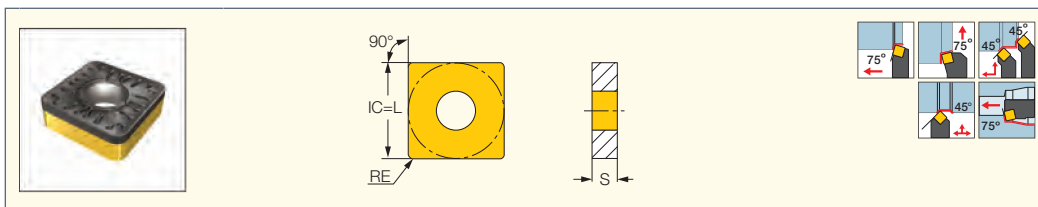
型番	寸法			韌性 ↔ 耐摩耗性								推奨加工条件		
	IC	S	RE	IC830	IC8350	IC8250	IC8150	IC5010	IC428	IC5005	IC807	IC907	ap (mm)	f (mm/rev)
SNMG 120412-NR	12.70	4.76	1.20			●			●	●			2.00-5.00	0.30-0.70
SNMG 120416-NR	12.70	4.76	1.60		●	●	●						2.50-6.00	0.30-0.70
SNMG 150608-NR	15.88	6.35	0.80			●							2.50-8.00	0.30-0.70
SNMG 150612-NR	15.88	6.35	1.20		●	●							2.50-8.00	0.30-0.70
SNMG 150616-NR	15.88	6.35	1.60			●	●	●		●			2.50-8.00	0.30-0.70
SNMG 190612-NR	19.05	6.35	1.20			●					●	●	3.00-8.00	0.40-0.70
SNMG 190616-NR	19.05	6.35	1.60	●	●	●	●						3.50-10.00	0.40-0.70
SNMG 250724-NR	25.40	7.94	2.40		●	●							5.00-15.00	0.40-1.00
SNMG 250924-NR	25.40	9.52	2.40	●	●	●							5.00-15.00	0.40-1.00

- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個 \* 25サイズ: 5個
- 【チップ材質】 CVDコーティング: IC8350 / 8250 / 8150 / 5010 / 428 / 5005 • PVDコーティング: IC830 / 807 / 907
- 適合工具: C#-MULNR/L-MW (16頁) • DSBNR/L (40頁) • DSDNN (39頁) • DSKNR/L (39頁) • DSSNR/L (39頁) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17頁)
- HSK A63WH-MULNR/L-MW (16頁) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17頁) • MULNR/L-12MW (15頁) • PSBNR/L (43頁) • PSDNN (41頁) • PSDNN-JHP (41頁)
- PSKNR/L (41頁) • PSSNR/L (42頁) • PSSNR/L-JHP (42頁)



**ISOTURN****SNMM-R3P**

片面使い、正方形チップ、  
鋼の粗加工用



型番	寸法			韌性 ↔ 耐摩耗性			推奨加工条件	
	IC	S	RE	IC830	IC8250	IC8150	$a_p$ (mm)	f (mm/rev)
SNMM 120408-R3P	12.70	4.76	0.80	●	●	●	0.70-7.50	0.20-0.55
SNMM 120412-R3P	12.70	4.76	1.20	●	●	●	1.00-7.50	0.25-0.70
SNMM 120416-R3P	12.70	4.76	1.60	●	●	●	2.00-7.50	0.30-0.90
SNMM 150612-R3P	15.88	6.35	1.20	●	●	●	2.00-9.50	0.30-0.70
SNMM 150616-R3P	15.88	6.35	1.60	●	●	●	2.50-9.50	0.30-0.90
SNMM 190612-R3P	19.05	6.35	1.20	●	●	●	3.00-12.00	0.25-0.80
SNMM 190616-R3P	19.05	6.35	1.60	●	●	●	3.50-12.00	0.30-0.90
SNMM 190624-R3P	19.05	6.35	2.40	●	●	●	3.50-12.00	0.30-1.20
SNMM 250924-R3P	25.40	9.52	2.40	●	●	●	4.00-15.00	0.40-1.20

● ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。

● 【販売単位】 10個 \* 25サイズ: 5個

● 【チップ材質】 CVDコーティング: IC8250 / 8150 • PVDコーティング: IC830

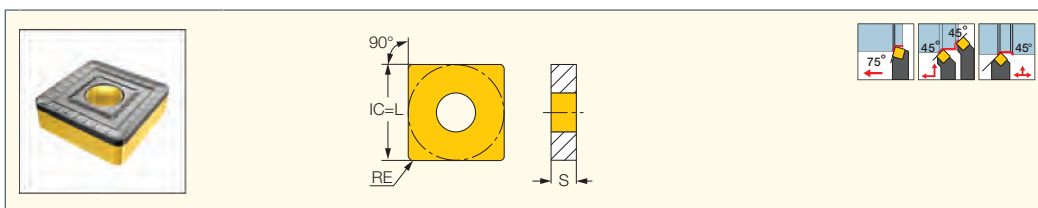
適合工具: C#-MULNR/L-MW (16頁) • DSBNR/L (40頁) • DSDNN (39頁) • DSKNR/L (39頁) • DSSNR/L (39頁) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17頁)

● HSK A63WH-MULNR/L-MW (16頁) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17頁) • MULNR/L-12MW (15頁) • PSBNR/L (43頁) • PSDNN (41頁) • PSDNN-JHP (41頁)

● PSKNR/L (41頁) • PSSNR/L (42頁) • PSSNR/L-JHP (42頁)

**ISOTURN****SNMM-H3P**

片面使い、正方形チップ、  
重切削、粗加工用



型番	寸法			韌性 ↔ 耐摩耗性		推奨加工条件	
	IC	RE	S	IC8250	IC8150	$a_p$ (mm)	f (mm/rev)
SNMM 190624-H3P	19.05	2.40	6.35	●	●	4.00-9.00	0.55-1.20
SNMM 250924-H3P	25.40	2.40	9.52	●	●	5.00-12.00	0.55-1.30

● ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。

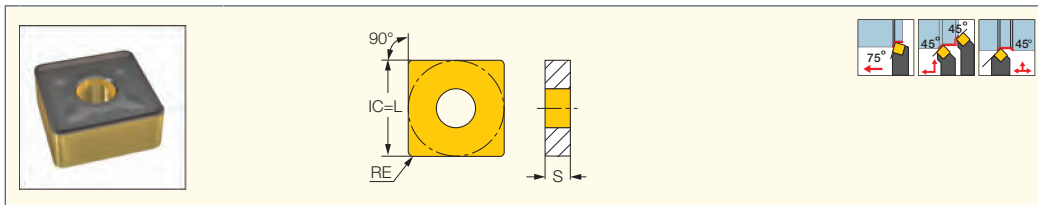
● 【販売単位】 10個 \* 25サイズ: 5個

● 【チップ材質】 CVDコーティング: IC8250 / 8150

適合工具: DSBNR/L (40頁) • DSDNN (39頁) • DSSNR/L (39頁) • PSBNR/L (43頁) • PSDNN (41頁) • PSSNR/L (42頁)

**ISOTURN****SNMM-H4P**

片面使い、正方形チップ、  
重切削、粗加工用



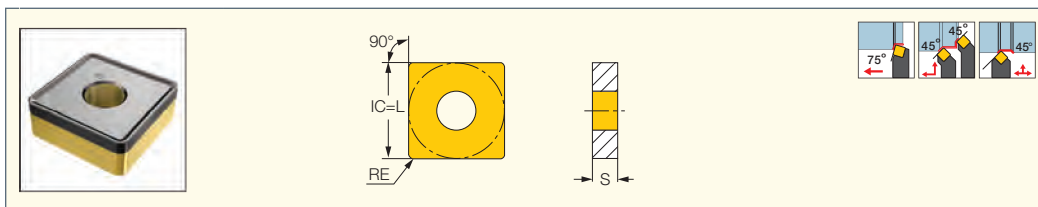
型番	寸法			韌性 ↔ 耐摩耗性		推奨加工条件	
	IC	RE	S	IC8250	IC8150	$a_p$ (mm)	f (mm/rev)
SNMM 190624-H4P	19.05	2.40	6.35	●	●	4.00-12.00	0.50-1.10
SNMM 250924-H4P	25.40	2.40	9.52	●	●	5.00-15.00	0.55-1.50

● ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。

● 【販売単位】 10個 \* 25サイズ: 5個

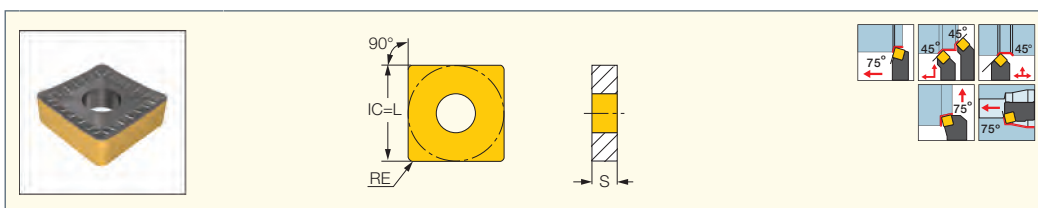
● 【チップ材質】 CVDコーティング: IC8250 / 8150

適合工具: DSBNR/L (40頁) • DSDNN (39頁) • DSSNR/L (39頁) • PSBNR/L (43頁) • PSDNN (41頁) • PSSNR/L (42頁)

**ISOTURN****SNMM-H5P**片面使い、正方形チップ、  
重切削、粗加工用

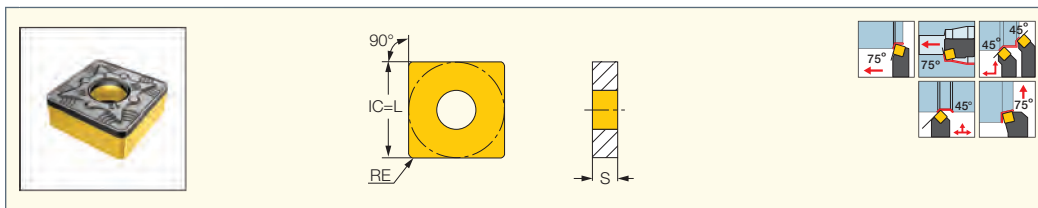
型番	寸法			靱性 ↔ 耐摩耗性		推奨加工条件	
	IC	RE	S	IC8250	IC8150	$a_p$ (mm)	$f$ (mm/rev)
<b>SNMM 250924-H5P</b>	25.40	2.40	9.52	●	●	3.60-16.00	0.60-1.50

- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
  - 【販売単位】 5個
  - 【チップ材質】 CVDコーティング: IC8250 / 8150
- 適合工具: PSBNR/L (43頁) • PSDNN (41頁) • PSSNR/L (42頁)

**ISOTURN****SNMM-NM**片面使い、正方形チップ、  
粗加工用

型番	寸法			靱性 ↔ 耐摩耗性		推奨加工条件	
	IC	S	RE	IC830	IC8250	$a_p$ (mm)	$f$ (mm/rev)
<b>SNMM 190616-NM</b>	19.05	6.35	1.60	●	●	2.50-10.00	0.30-0.70

- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
  - 【販売単位】 10個
  - 【チップ材質】 CVDコーティング: IC8250 • PVDコーティング: IC830
- 適合工具: DSBNR/L (40頁) • DSDNN (39頁) • DSSNR/L (39頁) • PSBNR/L (43頁) • PSDNN (41頁) • PSSNR/L (42頁)

**ISOTURN****SNMM-NR**片面使い、正方形チップ、  
重切削用

型番	寸法			靱性 ↔ 耐摩耗性			推奨加工条件	
	IC	S	RE	IC8350	IC8250	IC8150	$a_p$ (mm)	$f$ (mm/rev)
<b>SNMM 190616-NR</b>	19.05	6.35	1.60		●		2.50-8.00	0.35-1.00
<b>SNMM 250724-NR</b>	25.40	7.94	2.40	●	●	●	5.00-15.00	0.35-1.00

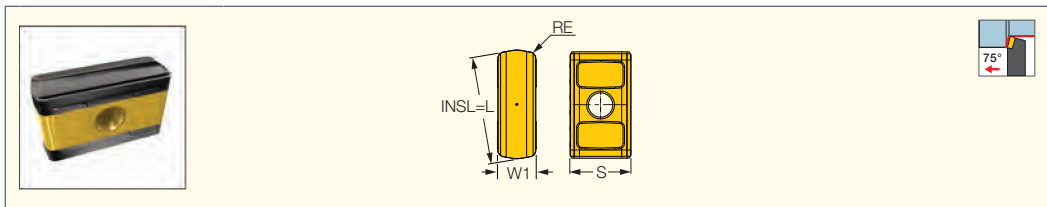
- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
  - 【販売単位】 10個 \* 25サイズ: 5個
  - 【チップ材質】 CVDコーティング: IC8350 / 8250 / 8150
- 適合工具: DSBNR/L (40頁) • DSDNN (39頁) • DSSNR/L (39頁) • PSBNR/L (43頁) • PSDNN (41頁) • PSSNR/L (42頁)



**HEAVY<sup>SUPER</sup>TURN**

**LOMX-H6P**

4コーナー使い縦置チップ、  
最大切込み35mm、  
鋼の高能率加工用



型番	寸法				韌性 ↔ 耐摩耗性		推奨加工条件	
	W1	INSL	S	RE	IC8250	IC8150	ap (mm)	f (mm/rev)
<b>LOMX 402224-H6P</b>	14.40	40.30	22.60	2.40	●	●	7.00-35.00	1.00-2.00

- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
  - 【販売単位】 5個
  - 【チップ材質】 CVDコーティング: IC8250 / 8150
- 適合工具: PLBOR/L (45頁)

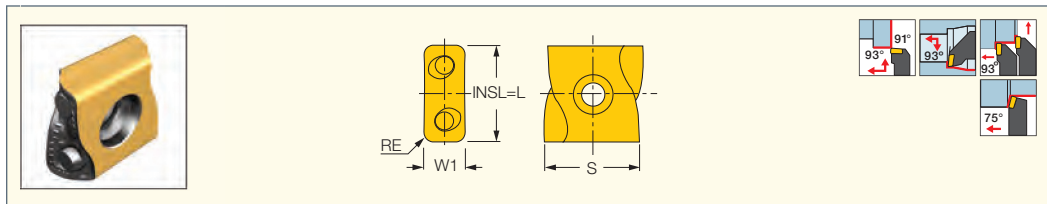
**H6P ブレーカー 切屑処理範囲**



**HELI<sup>T</sup>TURN**  
TANGENTIAL LINE

**LNMX-HT**

4コーナー使い縦置チップ、  
ボジすくい角、高能率加工用



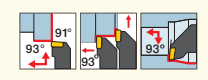
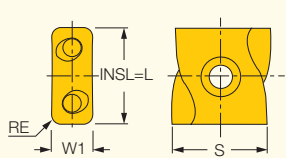
型番	寸法				韌性 ↔ 耐摩耗性						推奨加工条件				
	W1	INSL	S	RE	IC830	IC8350	IC8250	IC908	IC8150	IC428	IC5005	IC807	IC907	ap (mm)	f (mm/rev)
<b>LNMX 110408L-HT</b>	4.75	11.00	11.40	0.80	●	●	●	●	●	●		●	●	0.50-5.00	0.15-0.60
<b>LNMX 110408R-HT</b>	4.75	11.00	11.40	0.80	●	●	●	●	●	●		●	●	0.50-5.00	0.15-0.60
<b>LNMX 110412L-HT</b>	4.75	11.00	11.40	1.20			●	●	●	●				0.80-5.00	0.20-0.80
<b>LNMX 110412R-HT</b>	4.75	11.00	11.40	1.20	●		●	●	●	●				0.80-5.00	0.20-0.80
<b>LNMX 150608L-HT</b>	6.40	15.00	13.40	0.80	●		●	●	●	●		●	●	1.00-6.00	0.25-0.60
<b>LNMX 150608R-HT</b>	6.40	15.00	13.40	0.80	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1.00-6.00	0.25-0.60
<b>LNMX 150612L-HT</b>	6.40	15.00	13.40	1.20		●	●	●	●	●			●	1.50-7.00	0.30-0.80
<b>LNMX 150612R-HT</b>	6.40	15.00	13.40	1.20	●	●	●	●	●	●		●	●	1.50-7.00	0.30-0.80
<b>LNMX 150616L-HT</b>	6.40	15.00	13.40	1.60	●		●	●	●	●	●			2.00-8.00	0.30-1.00
<b>LNMX 150616R-HT</b>	6.40	15.00	13.40	1.60		●	●	●	●	●		●	●	2.00-8.00	0.30-1.00
<b>LNMX 221016R/L-HT</b>	9.40	22.00	20.00	1.60		●	●	●	●	●				4.00-15.00	0.30-1.00
<b>LNMX 221024R/L-HT</b>	9.40	22.00	20.00	2.40		●	●		●					5.00-15.00	0.30-1.10

- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
  - 【販売単位】 10個
  - 【チップ材質】 CVDコーティング: IC8350 / 8250 / 8150 / 428 / 5005 • PVDコーティング: IC830 / 908 / 807 / 907
- 適合工具: C#-SLANR/L-TANG (48頁) • PLANR/L-TANG (46頁) • S-PLANR-TANG (100頁) • S-SLANR/L-TANG (100頁) • SLANR/L-15-TANG-JHP (48頁)  
• SLANR/L-TANG (47頁) • SLBNR/L-TANG (49頁) • SLFNR/L-TANG (49頁)



**LNMX-HM**

縦置チップ、ポジすくい角、  
軟鋼・延性材料の高能率加工用



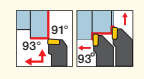
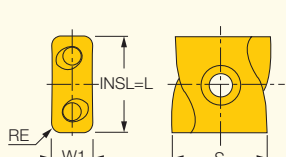
型番	寸法				韌性 ↔ 耐摩耗性					推奨加工条件	
	INSL	W1	S	RE	IC8250	IC6015	IC806	IC807	IC907	ap (mm)	f (mm/rev)
LNMX 110408L-HM	11.00	4.75	11.40	0.80		●		●		1.00-5.00	0.10-0.40
LNMX 110408R-HM	11.00	4.75	11.40	0.80	●	●		●		1.00-5.00	0.10-0.40
LNMX 110412L-HM	11.00	4.75	11.40	1.20	●					1.00-5.00	0.10-0.40
LNMX 110412R-HM	11.00	4.75	11.40	1.20		●				1.00-5.00	0.10-0.40
LNMX 150608L-HM	15.00	6.40	13.40	0.80	●		●		●	1.00-6.00	0.10-0.50
LNMX 150608R-HM	15.00	6.40	13.40	0.80	●		●	●	●	1.00-6.00	0.10-0.50
LNMX 150612R/L-HM	15.00	6.40	13.40	1.20	●		●		●	1.50-7.00	0.15-0.70

- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 CVDコーティング: IC8250 / 6015 • PVDコーティング: IC806 / 807 / 907
- 適合工具: C#-SLANR/L-TANG (48頁) • PLANR/L-TANG (46頁) • S-PLANR-TANG (100頁) • S-SLANR/L-TANG (100頁) • SLANR/L-15-TANG-JHP (48頁)
- SLANR/L-TANG (47頁) • SLFNR/L-TANG (49頁)



**LNMX-WG**

縦置チップ、仕上刃付、  
優れた仕上面・高生産性を実現



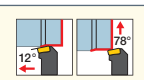
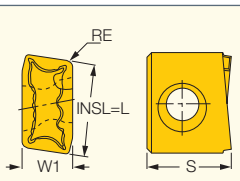
型番	寸法				RE	IC8250	推奨加工条件	
	INSL	W1	S	ap (mm)			f (mm/rev)	
LNMX 150612R/L-WG	15.00	6.40	13.40	1.20	●	1.50-7.00	0.30-0.80	

- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 CVDコーティング: IC8250
- 適合工具: C#-SLANR/L-TANG (48頁) • PLANR/L-TANG (46頁) • S-PLANR-TANG (100頁) • S-SLANR/L-TANG (100頁) • SLANR/L-15-TANG-JHP (48頁)
- SLANR/L-TANG (47頁) • SLFNR/L-TANG (49頁)



**LNMX-HF**

縦置きチップ、粗加工用、  
高送り対応(2.4 mm/rev迄)



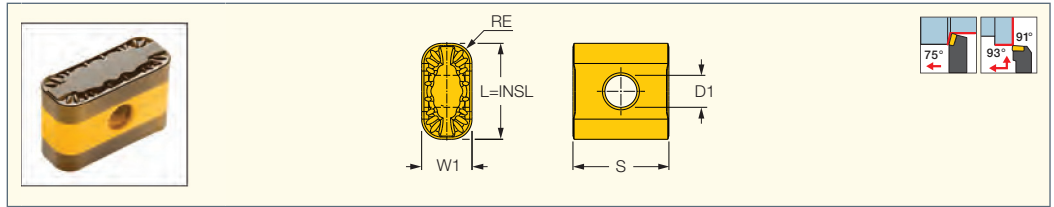
型番	寸法				韌性 ↔ 耐摩耗性			推奨加工条件	
	W1	INSL	S	RE	IC830	IC8250	IC8150	ap (mm)	f (mm/rev)
LNMX 1608L-HF	8.50	16.00	14.00	1.20		●	●	0.50-2.40	1.50-2.40
LNMX 1608R-HF	8.50	16.00	14.00	1.20	●	●	●	0.50-2.40	1.50-2.40

- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 CVDコーティング: IC8250 / 8150 • PVDコーティング: IC830
- 適合工具: SLLNR/L-HF



**ISOTURN**

**LNMX 19/30**  
縦置きチップ、  
鉄道車輪の再旋削用

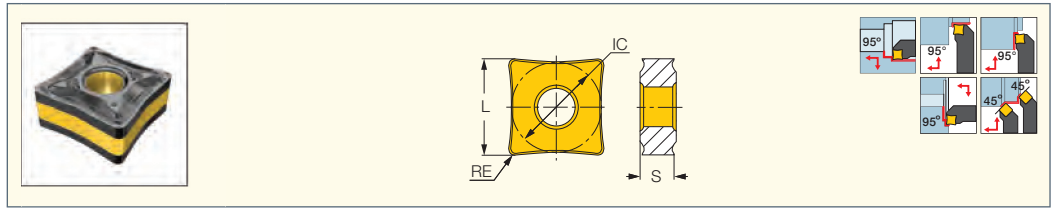


型番	寸法					韌性 ↔ 耐摩耗性		推奨加工条件	
	W1	INSL	S	RE	D1	IC8250	IC8150	ap (mm)	f (mm/rev)
LNMX 191940-WF	10.00	19.05	19.05	4.00	6.35	●	●	0.30-5.00	0.25-1.30
LNMX 191940-WM	10.00	19.05	19.05	4.00	6.35	●	●	0.30-5.00	0.40-1.50
LNMX 301940-WM	12.00	30.00	19.05	4.00	6.35	●	●	0.50-12.00	0.70-1.90
LNMX 301940-WR	12.00	30.00	19.05	4.00	6.35	●	●	0.50-12.00	0.80-1.90

• ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。 • 【販売単位】 10個 \* 30サイズ: 5個 • 【チップ材質】 CVDコーティング: IC8250 / 8150  
適合工具: PRWR/L 175-CA (50頁) • PRWR/L 177-CA (50頁)

**ISOTURN**

**QNMG-NF**  
コーナー角80°、両面使いチップ、  
仕上加工用

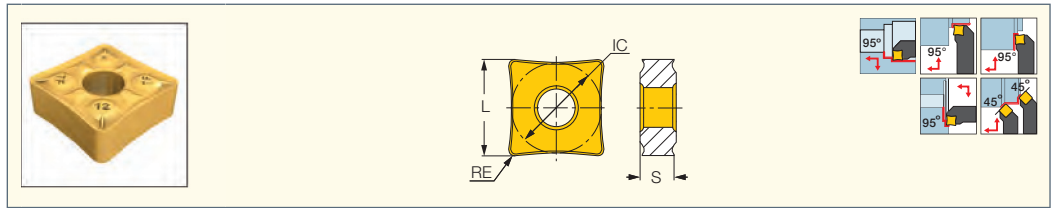


型番	寸法				IC8150	推奨加工条件	
	L	IC	S	RE		ap (mm)	f (mm/rev)
QNMG 120408-NF	13.33	12.70	4.76	0.80	●	0.80-3.00	0.08-0.25

• ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。 • 【販売単位】 10個 • 【チップ材質】 CVDコーティング: IC8150  
適合工具: PQFNR/L (51頁) • PQLNR/L (50頁) • PQSNR/L (51頁) • S-PQFNR/L (100頁) • S-PQLNR/L (101頁)

**ISOTURN**

**QNMG-TF**  
コーナー角80°、両面使いチップ、  
汎用加工用

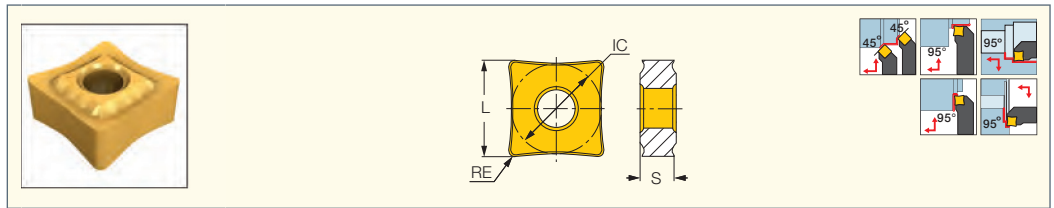


型番	寸法				韌性 ↔ 耐摩耗性			推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	IC830	IC8250	IC8150	ap (mm)	f (mm/rev)
QNMG 090404-TF	10.32	9.52	4.76	0.40	●	●	●	1.00-4.00	0.12-0.35
QNMG 090408-TF	10.32	9.52	4.76	0.80	●	●	●	1.00-4.00	0.12-0.35
QNMG 120404-TF	13.41	12.70	4.76	0.40	●	●	●	1.00-4.00	0.12-0.35
QNMG 120408-TF	13.33	12.70	4.76	0.80	●	●	●	1.00-4.00	0.12-0.35
QNMG 120412-TF	13.25	12.70	4.76	1.20	●	●	●	1.50-4.50	0.15-0.40

• ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。 • 【販売単位】 10個  
• 【チップ材質】 CVDコーティング: IC8250 / 8150 • PVDコーティング: IC830  
適合工具: PQFNR/L (51頁) • PQLNR/L (50頁) • PQSNR/L (51頁) • S-PQFNR/L (100頁) • S-PQLNR/L (101頁)

**ISOTURN**

**QNMG-PP**  
コーナー角80°、両面使いチップ、  
汎用加工用



型番	寸法				韌性 ↔ 耐摩耗性		推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	IC830	IC8250	ap (mm)	f (mm/rev)
QNMG 090408-PP	10.32	9.52	4.76	0.80	●	●	1.00-4.00	0.14-0.30
QNMG 120408-PP	13.33	12.70	4.76	0.80	●	●	1.00-4.00	0.14-0.30

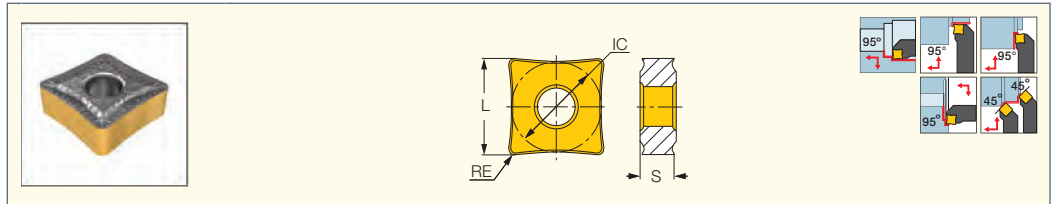
• ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。 • 【販売単位】 10個  
• 【チップ材質】 CVDコーティング: IC8250 / 8150 • PVDコーティング: IC830  
適合工具: PQFNR/L (51頁) • PQLNR/L (50頁) • PQSNR/L (51頁) • S-PQFNR/L (100頁) • S-PQLNR/L (101頁)



**ISOTURN**

**QNMG-GN**

コーナー角80°、両面使いチップ、汎用加工用



型番	寸法				韌性 ↔ 耐摩耗性				推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	IC830	IC8250	IC8150	IC428	ap (mm)	f (mm/rev)
QNMG 090408-GN	10.32	9.52	4.76	0.80	●	●	●	●	1.00-4.50	0.16-0.45
QNMG 120408-GN	13.33	12.70	4.76	0.80	●	●	●	●	1.00-4.50	0.16-0.45
QNMG 120412-GN	13.25	12.70	4.76	1.20	●	●	●	●	1.50-5.00	0.22-0.50

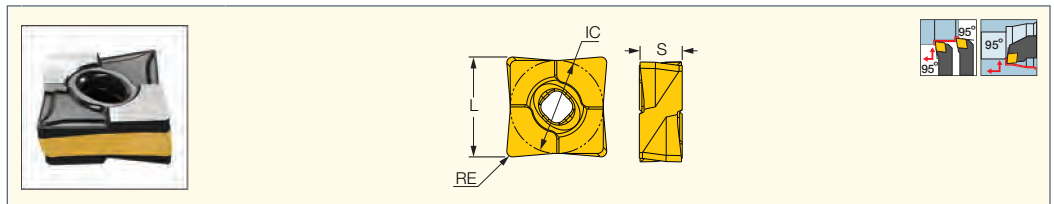
- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 CVDコーティング: IC8250 / 8150 / 428 • PVDコーティング: IC830
- 適合工具: PQFNR/L (51頁) • PQLNR/L (50頁) • PQSNR/L (51頁) • S-PQFNR/L (100頁) • S-PQLNR/L (101頁)

**ポジチップ**

**LOGIQ4TURN**  
POSITIVE DOUBLE SIDED

**CXMG-F3P**

コーナー角80°、両面使い、ポジすくいチップ、合金鋼の仕上加工用



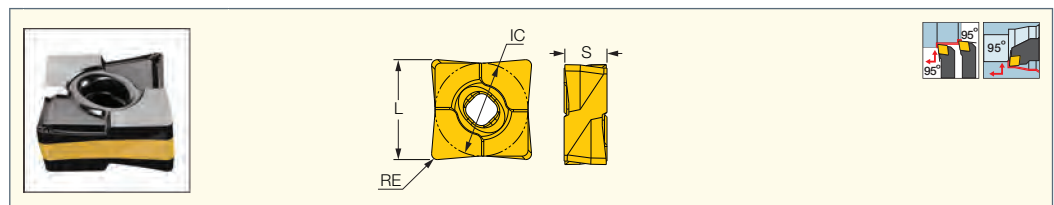
型番	寸法				韌性 ↔ 耐摩耗性		推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	IC8150	IC807	ap (mm)	f (mm/rev)
CXMG 090402-F3P	10.40	9.35	4.66	0.20	●	●	0.30-2.00	0.03-0.15
CXMG 090404-F3P	10.40	9.35	4.65	0.40	●	●	0.40-2.00	0.05-0.25
CXMG 12T504-F3P	13.83	12.50	5.80	0.40	●	●	0.40-2.00	0.05-0.25
CXMG 12T508-F3P	13.75	12.50	5.80	0.80	●	●	0.80-2.00	0.05-0.25

- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 CVDコーティング: IC8150 • PVDコーティング: IC807
- 適合工具: A-PCLXR/L (99頁) • AVC-PCLXR/L (96頁) • PCLXR/L (52頁) • PCLXR/L-JHP (52頁) • PCLXR/L-JHP-MC (53頁) • PCLXR/L-S (52頁) • PCLXR/L-S-JHP (53頁)

**LOGIQ4TURN**  
POSITIVE DOUBLE SIDED

**CXMG-M3P**

コーナー角80°、両面使い、ポジすくいチップ、合金鋼の中切削加工用



型番	寸法				韌性 ↔ 耐摩耗性			推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	IC8250	IC8150	IC807	ap (mm)	f (mm/rev)
CXMG 090408-M3P	10.32	9.35	4.65	0.80	●	●	●	0.80-3.00	0.10-0.50
CXMG 12T508-M3P	13.75	12.50	5.80	0.80	●	●	●	0.80-5.00	0.10-0.50
CXMG 12T512-M3P	13.68	12.50	5.80	1.20	●	●	●	1.20-5.00	0.10-0.50

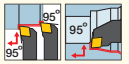
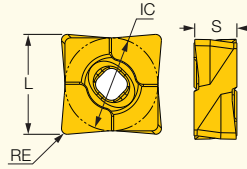
- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 CVDコーティング: IC8250 / 8150 • PVDコーティング: IC807
- 適合工具: A-PCLXR/L (99頁) • AVC-PCLXR/L (96頁) • PCLXR/L (52頁) • PCLXR/L-JHP (52頁) • PCLXR/L-JHP-MC (53頁) • PCLXR/L-S (52頁) • PCLXR/L-S-JHP (53頁)





**CXMG-F3M**

コーナー角80°、両面使い、  
ポジすくいチップ、  
ステンレス鋼・耐熱合金の  
仕上加工用



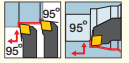
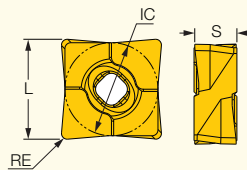
型番	寸法				韌性 ↔ 耐摩耗性				推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	IC6025	IC6015	IC806	IC807	ap (mm)	f (mm/rev)
CXMG 090402-F3M	10.40	9.35	4.66	0.20	●	●	●	●	0.30-2.00	0.03-0.15
CXMG 090404-F3M	10.40	9.35	4.65	0.40	●	●	●	●	0.40-2.00	0.05-0.25
CXMG 12T504-F3M	13.83	12.50	5.80	0.40	●	●	●	●	0.40-2.00	0.05-0.25
CXMG 12T508-F3M	13.75	12.50	5.80	0.80	●	●	●	●	0.80-2.00	0.05-0.25

- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。 • 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 CVDコーティング: IC6025 / 6015 • PVDコーティング: IC806 / 807
- 適合工具: A-PCLXR/L (99頁) • AVC-PCLXR/L (96頁) • PCLXR/L (52頁) • PCLXR/L-JHP (52頁) • PCLXR/L-JHP-MC (53頁) • PCLXR/L-S (52頁) • PCLXR/L-S-JHP (53頁)



**CXMG-M3M**

コーナー角80°、両面使い、  
ポジすくいチップ、  
ステンレス鋼・耐熱合金の  
中切削加工用



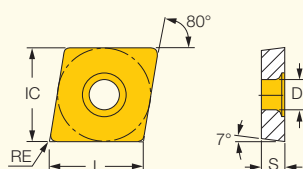
型番	寸法				韌性 ↔ 耐摩耗性			推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	IC6025	IC806	IC807	ap (mm)	f (mm/rev)
CXMG 090408-M3M	10.32	9.35	4.65	0.80	●	●	●	0.80-3.00	0.15-0.50
CXMG 12T508-M3M	13.75	12.50	5.80	0.80	●	●	●	0.80-5.00	0.15-0.50
CXMG 12T512-M3M	13.68	12.50	5.80	1.20	●	●	●	1.20-5.00	0.15-0.50

- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。 • 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 CVDコーティング: IC6025 • PVDコーティング: IC806 / 807
- 適合工具: A-PCLXR/L (99頁) • AVC-PCLXR/L (96頁) • PCLXR/L (52頁) • PCLXR/L-JHP (52頁) • PCLXR/L-JHP-MC (53頁) • PCLXR/L-S (52頁) • PCLXR/L-S-JHP (53頁)



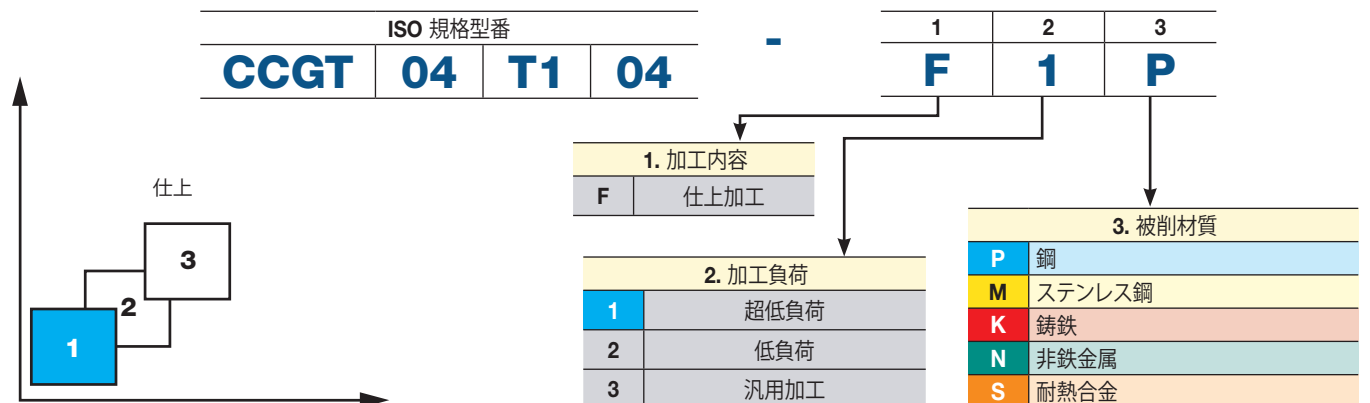
**CCGT-F1P**

7°ポジ、80°菱形チップ  
鋼の低速仕上加工用



型番	寸法					D1	IC908	推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	ap (mm)			f (mm/rev)	
CCGT 03X101-F1P	3.60	3.57	1.39	0.10	1.90	●	0.10-0.50	0.01-0.05	
CCGT 03X102-F1P	3.60	3.57	1.39	0.20	1.90	●	0.10-0.50	0.02-0.10	
CCGT 03X104-F1P	3.60	3.57	1.39	0.40	1.90	●	0.10-0.50	0.05-0.15	
CCGT 04T101-F1P	4.40	4.37	1.79	0.10	2.30	●	0.10-0.50	0.01-0.05	
CCGT 04T102-F1P	4.40	4.37	1.79	0.20	2.30	●	0.10-0.50	0.02-0.10	
CCGT 04T104-F1P	4.40	4.37	1.79	0.40	2.30	●	0.10-0.50	0.05-0.15	

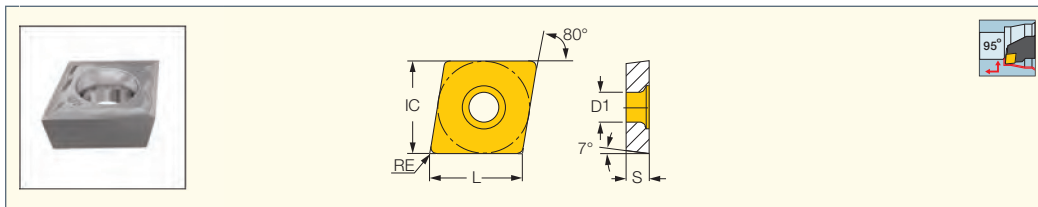
- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。 • 【販売単位】 10個 • 【チップ材質】 PVDコーティング: IC908
- 適合工具: A/E/S-SCLOR/L (111頁) • PICIN-SCLOR/L (386頁)



**ISOTURN**

**CCGT-F1M-20P**

7°ポジ、80°菱形チップ  
鋼の低速仕上加工用



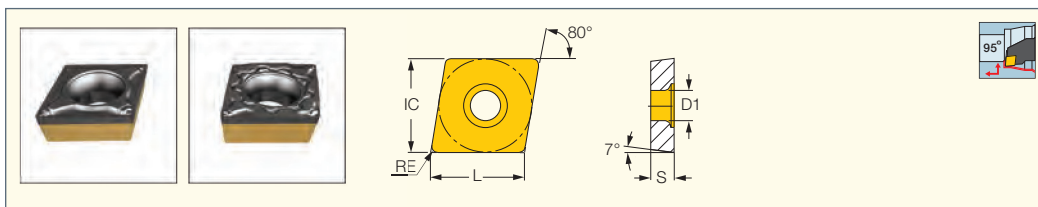
型番	寸法					IC1008	推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	D1		ap (mm)	f (mm/rev)
CCGT 0602005-F1M-20P	6.45	6.35	2.38	0.05	2.80	●	0.04-4.00	0.03-0.15
CCGT 060201-F1M-20P	6.45	6.35	2.38	0.10	2.80	●	0.07-4.00	0.03-0.15
CCGT 060202-F1M-20P	6.45	6.35	2.38	0.20	2.80	●	0.15-4.00	0.03-0.15
CCGT 060204-F1M-20P	6.45	6.35	2.38	0.40	2.80	●	0.30-4.00	0.03-0.15
CCGT 09T3005-F1M-20P	9.67	9.53	3.97	0.05	4.40	●	0.04-4.00	0.03-0.15
CCGT 09T301-F1M-20P	9.67	9.53	3.97	0.10	4.40	●	0.07-4.00	0.03-0.15
CCGT 09T302-F1M-20P	9.67	9.53	3.97	0.20	4.40	●	0.15-4.00	0.03-0.15
CCGT 09T304-F1M-20P	9.67	9.53	3.97	0.40	4.40	●	0.30-4.00	0.03-0.15

- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 PVDコーティング: IC1008
- 適合工具: A/E/S-SCLCR/L (111頁)

**ISOTURN**

**CCMT-F3P**

7°ポジ、80°菱形チップ  
鋼の中仕上げ～仕上げ加工対応



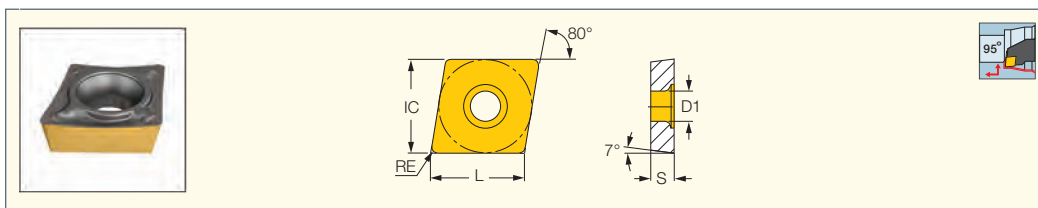
型番	寸法					靱性 ← 耐摩耗性			推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	D1	IC8250	IC8150	IC807	ap (mm)	f (mm/rev)
CCMT 060202-F3P	6.30	6.35	2.38	0.20	2.80	●	●	●	0.06-1.70	0.03-0.12
CCMT 060204-F3P	6.30	6.35	2.38	0.40	2.80	●	●	●	0.10-1.70	0.05-0.18
CCMT 09T302-F3P	9.70	9.52	3.97	0.20	4.40	●	●	●	0.08-2.00	0.04-0.16
CCMT 09T304-F3P	9.70	9.52	3.97	0.40	4.40	●	●	●	0.11-2.00	0.06-0.25
CCMT 09T308-F3P	9.70	9.52	3.97	0.80	4.40	●	●	●	0.15-2.00	0.08-0.32
CCMT 120404-F3P	12.90	12.70	4.76	0.40	5.50	●	●	●	0.11-2.00	0.06-0.25

- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 CVDコーティング: IC8250 / 8150 • PVDコーティング: IC807
- 適合工具: A/E/S-SCLCR/L (111頁) • C#-SCLCR/L-JHP (54頁) • E-SCLCR/L-HEAD (110頁) • NQCH-SCACR/L-JHP (55頁) • PCLCR/L-JHP-MC (56頁) • PCLCR/L-S (55頁)
- PCLCR/L-S-JHP (56頁) • SCACR/L-S (55頁) • SCLCR-PAD (55頁) • SCLCR/L (54頁)

**ISOTURN**

**CCMT-M3P**

7°ポジ、80°菱形チップ  
鋼の中切削加工対応



型番	寸法					靱性 ← 耐摩耗性			推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	D1	IC8250	IC8150	IC807	ap (mm)	f (mm/rev)
CCMT 060204-M3P	6.30	6.35	2.38	0.40	2.80	●	●	●	0.50-2.00	0.10-0.25
CCMT 060208-M3P	6.30	6.35	2.38	0.80	2.80	●	●	●	1.00-4.00	0.10-0.30
CCMT 09T304-M3P	9.70	9.52	3.97	0.40	4.40	●	●	●	0.50-3.00	0.10-0.20
CCMT 09T308-M3P	9.70	9.52	3.97	0.80	4.40	●	●	●	1.00-4.00	0.10-0.30
CCMT 09T312-M3P	9.70	9.52	3.97	1.20	4.40	●	●	●	1.30-5.00	0.15-0.40
CCMT 120404-M3P	12.90	12.70	4.76	0.40	5.50	●	●	●	0.50-3.00	0.10-0.20
CCMT 120408-M3P	12.90	12.70	4.76	0.80	5.50	●	●	●	1.00-4.00	0.15-0.40
CCMT 120412-M3P	12.90	12.70	4.76	1.20	5.50	●	●	●	1.30-5.00	0.15-0.40

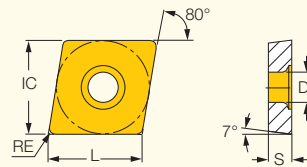
- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 CVDコーティング: IC8250 / 8150 • PVDコーティング: IC807
- 適合工具: A/E/S-SCLCR/L (111頁) • C#-SCLCR/L-JHP (54頁) • E-SCLCR/L-HEAD (110頁) • NQCH-SCACR/L-JHP (55頁) • PCLCR/L-S (55頁) • PCLCR/L-S-JHP (56頁)
- SCACR/L-S (55頁) • SCLCR-PAD (55頁) • SCLCR/L (54頁) • AVC-SCLCR/L (95頁) • PCLCR/L-JHP-MC (56頁)



## ISOTURN

## CCMT-F3M

7°ポジ、80°菱形チップ  
ステンレス鋼の仕上加工用



型番	寸法					靱性 ↔ 耐摩耗性				推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	D1	IC6025	IC6015	IC806	IC807	a <sub>p</sub> (mm)	f (mm/rev)
CCMT 060202-F3M	6.30	6.35	2.38	0.20	2.80	●	●	●	●	0.06-1.70	0.03-0.12
CCMT 060204-F3M	6.30	6.35	2.38	0.40	2.80	●	●	●	●	0.10-1.70	0.05-0.18
CCMT 060208-F3M	6.30	6.35	2.38	0.80	2.80	●	●	●	●	0.12-1.70	0.08-0.22
CCMT 09T302-F3M	9.70	9.52	3.97	0.20	4.40	●	●	●	●	0.08-2.00	0.04-0.16
CCMT 09T304-F3M	9.70	9.52	3.97	0.40	4.40	●	●	●	●	0.11-2.00	0.06-0.25
CCMT 09T308-F3M	9.70	9.52	3.97	0.80	4.40	●	●	●	●	0.15-2.00	0.08-0.32
CCMT 120402-F3M	12.90	12.70	4.76	0.20	5.50	●	●	●	●	0.11-2.00	0.06-0.18
CCMT 120404-F3M	12.90	12.70	4.76	0.40	5.50	●	●	●	●	0.15-2.00	0.08-0.25
CCMT 120408-F3M	12.90	12.70	4.76	0.80	5.50	●	●	●	●	0.18-2.00	0.10-0.32

• ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。

• 【販売単位】 10個

• 【チップ材質】 CVDコーティング: IC6025 / 6015 • PVDコーティング: IC806 / 807

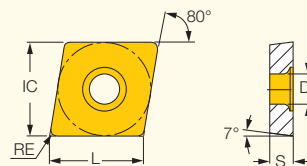
適合工具: A/E/S-SCLCR/L (111頁) • C#-SCLCR/L-JHP (54頁) • E-SCLCR/L-HEAD (110頁) • NQCH-SCACR/L-JHP (55頁) • PCLCR/L-S (55頁) • PCLCR/L-S-JHP (56頁)

• SCACR/L-S (55頁) • SCLCR-PAD (55頁) • SCLCR/L (54頁) • AVC-SCLCR/L (95頁) • PCLCR/L-JHP-MC (56頁)

## ISOTURN

## CCMT-M3M

7°ポジ、80°菱形チップ  
ステンレス鋼・低炭素鋼の  
中切削加工対応



型番	寸法					靱性 ↔ 耐摩耗性			推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	D1	IC6025	IC6015	IC807	a <sub>p</sub> (mm)	f (mm/rev)
CCMT 060204-M3M	6.30	6.35	2.38	0.40	2.80	●	●	●	0.40-2.50	0.07-0.23
CCMT 060208-M3M	6.30	6.35	2.38	0.80	2.80	●	●	●	0.80-2.50	0.10-0.25
CCMT 09T304-M3M	9.70	9.52	3.97	0.40	4.40	●	●	●	0.40-3.00	0.07-0.25
CCMT 09T308-M3M	9.70	9.52	3.97	0.80	4.40	●	●	●	0.80-3.00	0.10-0.30
CCMT 120404-M3M	12.90	12.70	4.76	0.40	5.50	●	●	●	0.40-3.50	0.10-0.30
CCMT 120408-M3M	12.90	12.70	4.76	0.80	5.50	●	●	●	0.80-3.50	0.12-0.34
CCMT 120412-M3M	12.90	12.70	4.76	1.20	5.50	●	●	●	1.20-3.50	0.14-0.40

• ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。

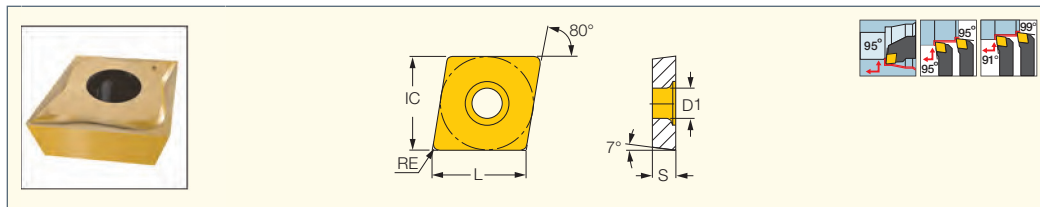
• 【販売単位】 10個

• 【チップ材質】 CVDコーティング: IC6025 / 6015 • PVDコーティング: IC807

適合工具: A/E/S-SCLCR/L (111頁) • C#-SCLCR/L-JHP (54頁) • E-SCLCR/L-HEAD (110頁) • NQCH-SCACR/L-JHP (55頁) • PCLCR/L-S (55頁) • PCLCR/L-S-JHP (56頁)

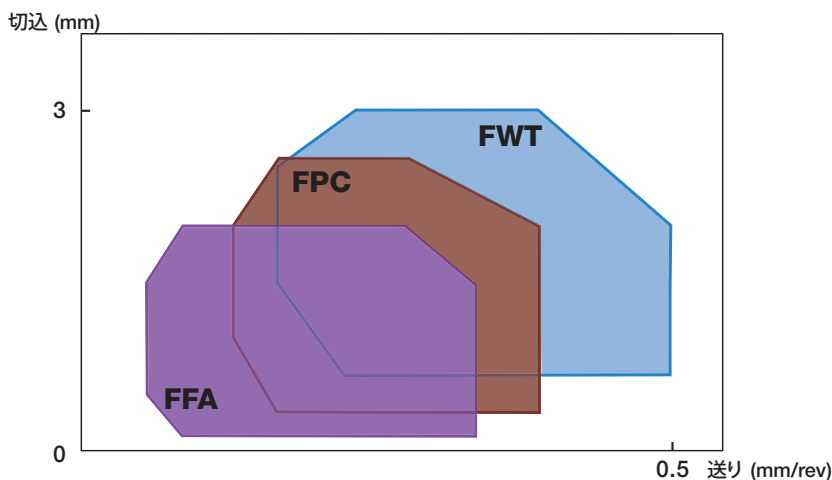
• SCACR/L-S (55頁) • SCLCR-PAD (55頁) • SCLCR/L (54頁) • AVC-SCLCR/L (95頁) • PCLCR/L-JHP-MC (56頁)

**CCMT(サーメット)**  
7°ボジ、80°菱形チップ  
中仕上～仕上加工対応

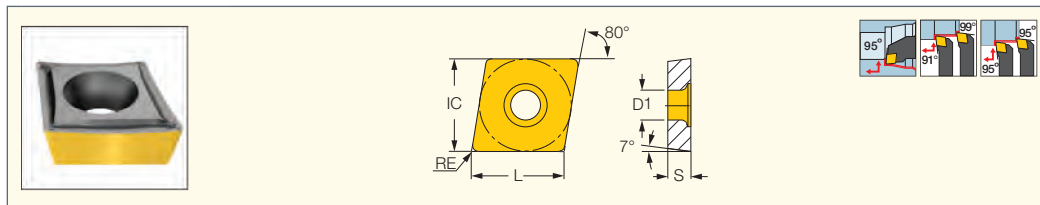


型番	寸法					韌性 ↔ 耐摩耗性		推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	D1	IC20N	IC520N	ap (mm)	f (mm/rev)
CCMT 09T302-FFA	9.70	9.52	3.97	0.20	4.40	●	●	0.03-2.00	0.04-0.15
CCMT 09T302-FWT	9.70	9.52	3.97	0.20	4.40	●	●	1.50-3.00	0.00-0.50
CCMT 09T304-FPC	9.70	9.52	3.97	0.40	4.40	●	●	0.50-2.50	0.03-0.20
CCMT 09T308-FPC	9.70	9.52	3.97	0.80	4.40		●	0.50-2.80	0.03-0.22

- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 PVDサーメット: IC520N • サーメット: IC20N
- 適合工具: A/E/S-SCLCR/L (111頁) • C#-SCLCR/L-JHP (54頁) • E-SCLCR/L-HEAD (110頁) • NQCH-SCACR/L-JHP (55頁) • PCLCR/L-JHP-MC (56頁) • PCLCR/L-S (55頁) • PCLCR/L-S-JHP (56頁) • SCACR/L-S (55頁) • SCLCR-PAD (55頁) • SCLCR/L (64頁)



**CCMT/CCGT-SM**  
7°ボジ、80°菱形チップ  
軟鋼・難削材の  
中仕上～仕上加工対応



型番	寸法					韌性 ↔ 耐摩耗性									推奨加工条件			
	L	IC	S	RE	D1	IC6025	IC8250	IC6015	IC8150	IC20	IC5010	IC428	IC5005	IC806	IC807	IC907	ap (mm)	f (mm/rev)
CCGT 060201-SM	6.45	6.35	2.38	0.10	2.80											●	0.25-2.00	0.05-0.20
CCGT 060202-SM	6.45	6.35	2.38	0.20	2.80											●	0.25-2.00	0.05-0.25
CCMT 060202-SM	6.45	6.35	2.38	0.20	2.80		●		●					●		●	0.25-2.00	0.05-0.25
CCMT 060204-SM	6.45	6.35	2.38	0.40	2.80	●	●	●	●					●	●	●	0.50-2.50	0.07-0.25
CCMT 060208-SM	6.45	6.35	2.38	0.80	2.80	●	●	●	●					●	●	●	0.50-2.50	0.07-0.25
CCMT 09T302-SM	9.70	9.52	3.97	0.20	4.40		●	●						●	●	●	0.50-2.50	0.06-0.25
CCMT 09T304-SM	9.70	9.52	3.97	0.40	4.40	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.50-2.50	0.06-0.25
CCMT 09T308-SM	9.70	9.52	3.97	0.80	4.40	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.50-3.00	0.07-0.25
CCMT 120404-SM	12.90	12.70	4.76	0.40	5.50		●		●					●	●	●	0.70-3.50	0.07-0.25
CCMT 120408-SM	12.90	12.70	4.76	0.80	5.50	●	●	●	●					●	●	●	0.70-3.50	0.07-0.30

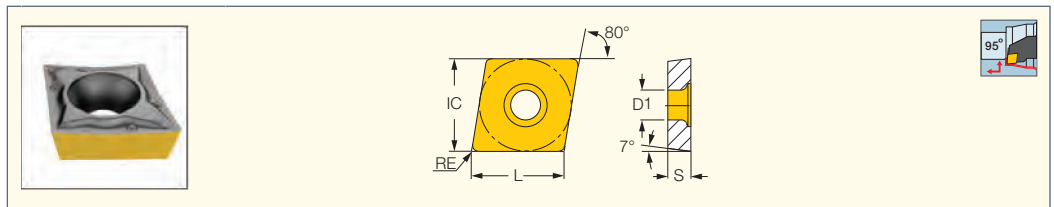
- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 CVDコーティング: IC6025 / 8250 / 6015 / 8150 / 5010 / 428 / 5005 • PVDコーティング: IC806 / 807 / 907 • ノンコート超硬: IC20
- 適合工具: A/E/S-SCLCR/L (111頁) • C#-SCLCR/L-JHP (54頁) • E-SCLCR/L-HEAD (110頁) • NQCH-SCACR/L-JHP (55頁) • PCLCR/L-S (55頁) • PCLCR/L-S-JHP (56頁) • SCACR/L-S (55頁) • SCLCR-PAD (55頁) • SCLCR/L (54頁) • AVC-SCLCR/L (95頁) • PCLCR/L-JHP-MC (56頁)



**ISOTURN**

**CCMT-PF**

7°ポジ、80°菱形チップ  
軟鋼・難削材の  
中仕上げ～仕上げ加工対応



型番	寸法					韌性 ↔ 耐摩耗性						推奨加工条件		
	L	IC	S	RE	D1	IC830	IC6025	IC6015	IC806	IC807	IC907	IC804	ap (mm)	f (mm/rev)
CCMT 060202-PF	6.30	6.35	2.38	0.20	2.80	●	●	●	●	●	●	●	0.20-2.50	0.04-0.25
CCMT 060204-PF	6.30	6.35	2.38	0.40	2.80	●	●	●	●	●	●	●	0.40-2.50	0.04-0.30
CCMT 09T302-PF	9.70	9.52	3.97	0.20	4.40	●	●	●	●	●	●	●	0.50-3.00	0.05-0.30
CCMT 09T304-PF	9.70	9.52	3.97	0.40	4.40	●	●	●	●	●	●	●	0.50-3.50	0.05-0.35

・ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。

・【販売単位】 10個

・【チップ材質】 CVDコーティング: IC6025 / 6015 • PVDコーティング: IC830 / 806 / 807 / 907 / 804

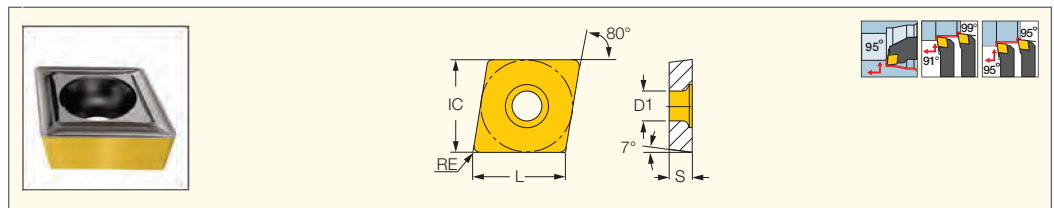
適合工具: A/E/S-SCLCR/L (111頁) • C#-SCLCR/L-JHP (54頁) • E-SCLCR/L-HEAD (110頁) • NQCH-SCACR/L-JHP (55頁) • PCLCR/L-S (55頁) • PCLCR/L-S-JHP (56頁)

• SCACR/L-S (55頁) • SCLCR-PAD (55頁) • SCLCR/L (54頁) • AVC-SCLCR/L (95頁) • PCLCR/L-JHP-MC (56頁)

**ISOTURN**

**CCMT-14**

7°ポジ、80°菱形チップ  
中仕上げ～仕上げ加工用



型番	寸法					韌性 ↔ 耐摩耗性						推奨加工条件		
	L	IC	S	RE	D1	IC830	IC8250	IC20	IC428	IC5005	IC807	IC907	ap (mm)	f (mm/rev)
CCMT 060204-14	6.30	6.35	2.38	0.40	2.80	●		●	●	●	●	●	0.50-2.50	0.14-0.25
CCMT 09T304-14	9.70	9.52	3.97	0.40	4.40		●				●	●	0.50-3.00	0.14-0.25
CCMT 09T308-14	9.70	9.52	3.97	0.80	4.40	●	●	●	●	●			0.80-3.00	0.14-0.30
CCMT 120408-14	12.90	12.70	4.76	0.80	5.50	●		●					0.80-3.00	0.14-0.30

・ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。

・【販売単位】 10個

・【チップ材質】 CVDコーティング: IC8250 / 428 / 5005 • PVDコーティング: IC830 / 807 / 907 • ノンコート超硬: IC20

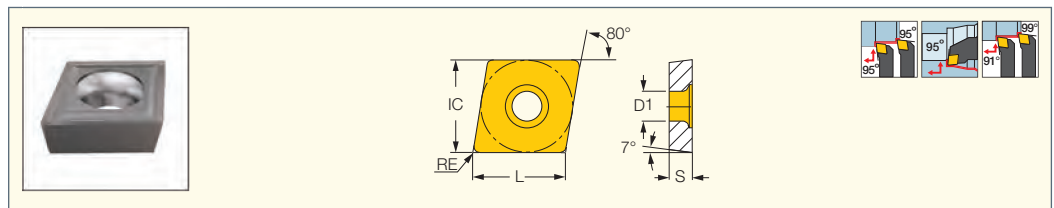
適合工具: A/E/S-SCLCR/L (111頁) • AVC-SCLCR/L (95頁) • C#-SCLCR/L-JHP (54頁) • E-SCLCR/L-HEAD (110頁) • NQCH-SCACR/L-JHP (55頁)

• PCLCR/L-JHP-MC (56頁) • PCLCR/L-S (55頁) • PCLCR/L-S-JHP (56頁) • SCACR/L-S (55頁) • SCLCR-PAD (55頁) • SCLCR/L (54頁)

**ISOTURN**

**CCMT/CCGT**

7°ポジ、80°菱形チップ  
中仕上げ～仕上げ加工用



型番	寸法					韌性 ↔ 耐摩耗性					推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	D1	IC8250	IC30N	IC20	IC20N	IC520N	ap (mm)	f (mm/rev)
CCGT 060202	6.45	6.35	2.38	0.20	2.80		●				0.50-2.00	0.10-0.20
CCGT 060202L (1)	6.45	6.35	2.38	0.20	2.80		●	●			0.50-2.00	0.10-0.20
CCGT 060204	6.45	6.35	2.38	0.40	2.80		●				0.50-2.00	0.10-0.20
CCGT 060204L (1)	6.45	6.35	2.38	0.40	2.80		●				0.50-2.00	0.10-0.20
CCMT 060202	6.45	6.35	2.38	0.20	2.80	●			●		0.50-2.00	0.10-0.20
CCMT 060204	6.45	6.35	2.38	0.40	2.80		●		●	●	0.50-2.00	0.12-0.22
CCMT 09T302	9.70	9.52	3.97	0.20	4.40				●	●	0.50-2.50	0.12-0.25
CCMT 09T304	9.70	9.52	3.97	0.40	4.40				●	●	0.50-2.50	0.12-0.25
CCMT 09T308	9.70	9.52	3.97	0.80	4.40				●	●	0.80-3.00	0.14-0.25

・左勝手チップは、外径用左勝手ホルダー又は、内径用右勝手ホルダーにてご使用ください。

・ユーザーガイド、推奨加工条件は122-134頁, 236-248頁をご参照ください。

・【販売単位】 10個

・【チップ材質】 CVDコーティング: IC8250 • PVDサーメット: IC520N • サーメット: IC30N / 20N • ノンコート超硬: IC20

(1) 左勝手チップ

適合工具: A/E/S-SCLCR/L (111頁) • C#-SCLCR/L-JHP (54頁) • E-SCLCR/L-HEAD (110頁) • NQCH-SCACR/L-JHP (55頁) • PCLCR/L-S (55頁) • PCLCR/L-S-JHP (56頁)

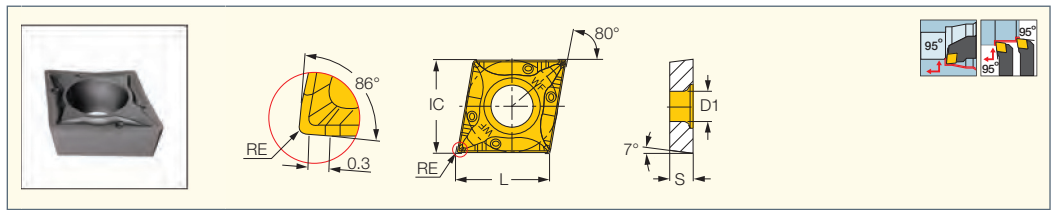
• SCACR/L-S (55頁) • SCLCR-PAD (55頁) • SCLCR/L (54頁) • AVC-SCLCR/L (95頁) • PCLCR/L-JHP-MC (56頁)

**ISCAR**

**ISOTURN**

**CCET-WF**

7°ポジ、80°菱形チップ、  
仕上刃付、高送り・仕上加工用



型番	寸法					IC907	推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	D1		ap (mm)	f (mm/rev)
CCET 0602005-WF	6.30	6.35	2.38	0.05	2.80	●	0.05-2.00	0.01-0.20
CCET 09T3005-WF	9.50	9.52	3.97	0.05	4.40	●	0.05-2.00	0.01-0.20

• ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。

• 【販売単位】 10個

• 【チップ材質】 PVDコーティング: IC907

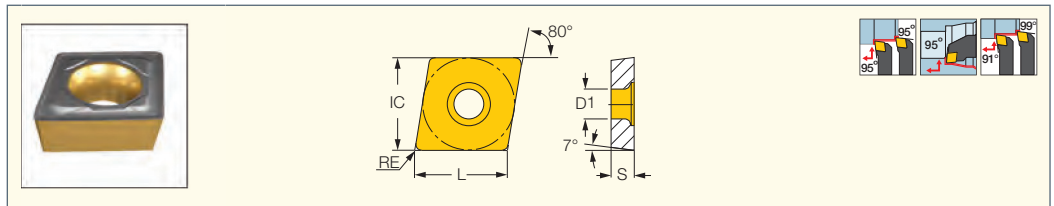
適合工具: A/E/S-SCLCR/L (111頁) • C#-SCLCR/L-JHP (54頁) • E-SCLCR/L-HEAD (110頁) • NQCH-SCACR/L-JHP (55頁) • PCLCR/L-S (55頁) • PCLCR/L-S-JHP (56頁)

• SCACR/L-S (55頁) • SCLCR-PAD (55頁) • SCLCR/L (54頁) • AVC-SCLCR/L (95頁) • PCLCR/L-JHP-MC (56頁)

**ISOTURN**

**CCMT-WG**

7°ポジ、80°菱形チップ、  
仕上刃付、高送り・仕上加工用



型番	寸法					耐性			推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	D1	IC8250	IC807	IC907	ap (mm)	f (mm/rev)
CCMT 060204-WG	6.30	6.35	2.38	0.40	2.80		●	●	0.40-2.00	0.10-0.35
CCMT 09T304-WG	9.70	9.52	3.97	0.40	4.40	●			0.40-2.00	0.14-0.30
CCMT 09T308-WG	9.70	9.52	3.97	0.80	4.40	●			0.50-2.50	0.20-0.38
CCMT 120408-WG	12.90	12.70	4.76	0.80	5.50	●			0.50-3.00	0.20-0.36

• ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。

• 【販売単位】 10個

• 【チップ材質】 CVDコーティング: IC8250 • PVDコーティング: IC807 / 907

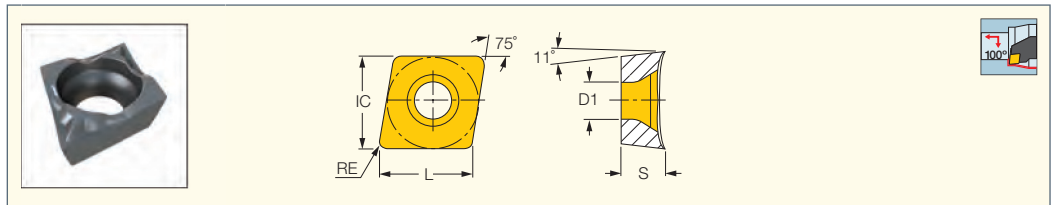
適合工具: A/E/S-SCLCR/L (111頁) • C#-SCLCR/L-JHP (54頁) • E-SCLCR/L-HEAD (110頁) • NQCH-SCACR/L-JHP (55頁) • PCLCR/L-S (55頁) • PCLCR/L-S-JHP (56頁)

• SCACR/L-S (55頁) • SCLCR-PAD (55頁) • SCLCR/L (54頁) • AVC-SCLCR/L (95頁) • PCLCR/L-JHP-MC (56頁)

**ISOTURN**

**EPGT-F1P**

11°ポジ、75°菱形チップ、  
鋼の低負荷仕上加工用



型番	寸法					IC908	推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	D1		ap (mm)	f (mm/rev)
EPGT 03X101-F1P	3.70	3.57	1.39	0.10	1.90	●	0.10-0.50	0.01-0.05
EPGT 03X102-F1P	3.70	3.57	1.39	0.20	1.90	●	0.10-0.50	0.02-0.10
EPGT 03X104-F1P	3.70	3.57	1.39	0.40	1.90	●	0.10-0.50	0.05-0.15

• ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。

• 【販売単位】 10個

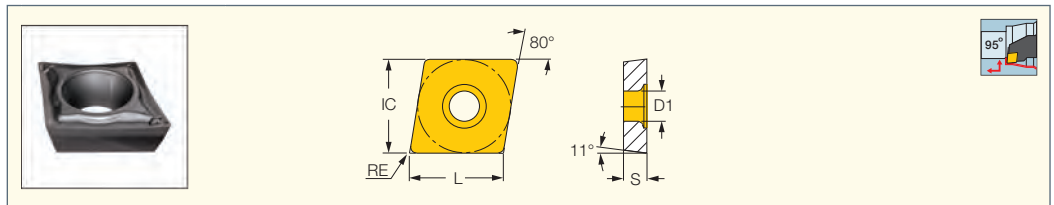
• 【チップ材質】 PVDコーティング: IC908

適合工具: A/E-SEXPR/L-03 (112頁)

**ISOTURN**

**CPGT-SM**

11°ポジ、80°菱形チップ、  
軟鋼・難削材の  
中仕上～仕上加工対応



型番	寸法					IC907	推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	D1		ap (mm)	f (mm/rev)
CPGT 060201-SM	6.45	6.35	2.38	0.10	2.80	●	0.25-2.00	0.05-0.20
CPGT 060202-SM	6.45	6.35	2.38	0.20	2.80	●	0.25-2.00	0.05-0.30
CPGT 060204-SM	6.45	6.35	2.38	0.40	2.80	●	0.50-3.00	0.10-0.35
CPGT 09T301-SM	9.67	9.52	3.97	0.10	4.40	●	0.25-2.00	0.05-0.25
CPGT 09T302-SM	9.67	9.52	3.97	0.20	4.40	●	0.50-2.50	0.10-0.30
CPGT 09T304-SM	9.67	9.52	3.97	0.40	4.40	●	0.60-3.50	0.10-0.35

• ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。

• 【販売単位】 10個

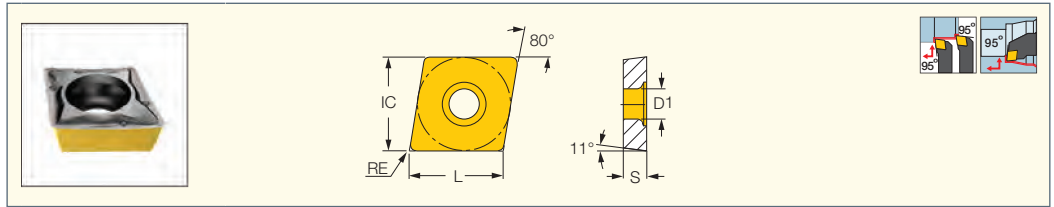
• 【チップ材質】 PVDコーティング: IC907



**ISOTURN**

**CPMT-PF**

7°ポジ、80°菱形チップ、  
軟鋼・難削材の  
中仕上げ～仕上げ加工対応



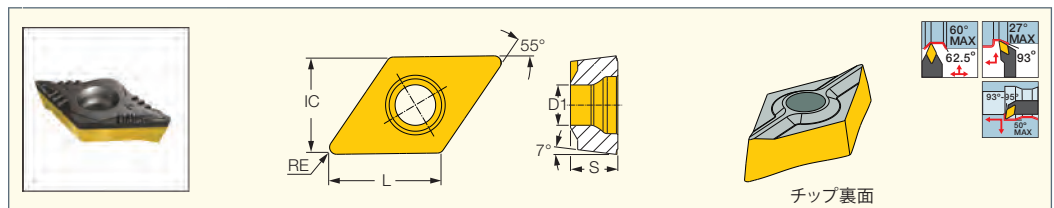
型番	寸法					韌性 ↔ 耐摩耗性					推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	D1	IC830	IC6025	IC6015	IC807	IC907	ap (mm)	f (mm/rev)
CPMT 060204-PF	6.30	6.35	2.38	0.40	2.80	●	●	●	●	●	0.50-2.50	0.04-0.30
CPMT 060208-PF	6.30	6.35	2.38	0.80	2.80	●			●	●	0.50-2.50	0.08-0.30
CPMT 09T304-PF	9.50	9.52	3.97	0.40	4.40	●			●	●	0.50-3.00	0.05-0.35
CPMT 09T308-PF	9.50	9.52	3.97	0.80	4.40	●	●	●	●	●	0.50-3.50	0.10-0.35

- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 CVDコーティング: IC6025 / 6015 • PVDコーティング: IC830 / 807 / 907

**T-LOCK**

**DCMT-F3P-SL**

7°ポジ、55°菱形チップ、  
裏面固定用凸部付、  
鋼の中仕上げ～仕上げ加工用



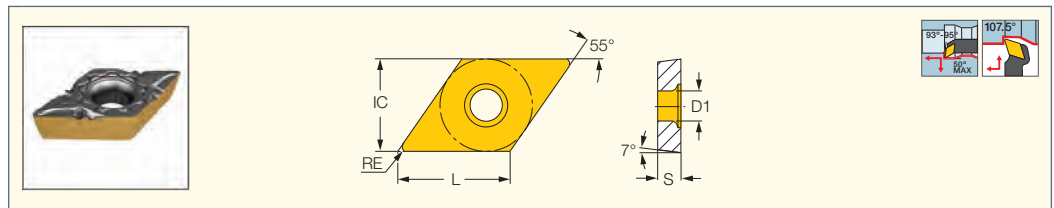
型番	寸法					韌性 ↔ 耐摩耗性		推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	D1	IC8250	IC8150	ap (mm)	f (mm/rev)
DCMT 13T504-F3P-SL	13.40	11.00	5.11	0.40	4.50	●		0.50-3.00	0.05-0.25
DCMT 13T508-F3P-SL	13.40	11.00	5.11	0.80	4.50	●	●	0.90-3.50	0.10-0.25

- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 CVDコーティング: IC8250 / 8150
- 適合工具: A-SDUCR/L-13-SL (112頁) • AVC-SDJCN-Y (76頁) • C#-SDJCN-13-Y (76頁) • C#-SDJCR/L-13-SL-JHP (57頁) • C#-SDNCR/L-13-SL-JHP (63頁)
- HSK A63WH-SDJCN-13-Y (75頁) • SDACR/L-13S-SL-JHP (61頁) • SDJCR/L-13-SL (57頁) • SDNCR/L-13-SL (63頁)

**ISOTURN**

**DCMT-F3P**

7°ポジ、55°菱形チップ、  
鋼の中仕上げ～仕上げ加工用



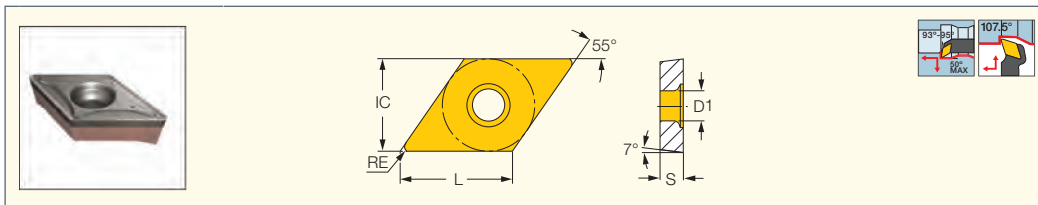
型番	寸法					韌性 ↔ 耐摩耗性				推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	D1	IC830	IC8250	IC8150	IC807	ap (mm)	f (mm/rev)
DCMT 070202-F3P	7.70	6.35	2.38	0.20	2.80	●	●	●	●	0.06-1.50	0.03-0.12
DCMT 070204-F3P	7.70	6.35	2.38	0.40	2.80	●	●	●	●	0.08-1.50	0.05-0.18
DCMT 11T302-F3P	11.60	9.52	3.97	0.20	4.40	●	●	●	●	0.08-2.00	0.04-0.16
DCMT 11T304-F3P	11.60	9.52	3.97	0.40	4.40	●	●	●	●	0.11-2.00	0.06-0.25
DCMT 11T308-F3P	11.60	9.52	3.97	0.80	4.40	●	●	●	●	0.15-2.00	0.08-0.32

- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 CVDコーティング: IC8250 / 8150 • PVDコーティング: IC830 / 807
- 適合工具: A/E/S-SDUCR/L (112頁) • AVC-SDUCR/L (95頁) • AVC-SDUCR/L-VH (98頁) • C#-SDJCR-JHP (59頁) • C#-SDJCR/L (59頁)
- C#-SDNCR (64頁) • E-SDUCR/L-HEAD (113頁) • NQCH-SDACR/L-S-JHP (60頁) • NQCH-Y-SDJCR-S-JHP (58頁) • PDACR/L-JHP (62頁) • PDACR/L-JHP-MC (62頁)
- PDACR/L-S (57頁) • SDACR/L (60頁) • SDHCR/L (59頁) • SDJCR-PAD (59頁) • SDJCR/L (58頁) • SDNCR (64頁) • Y-SDJCR (58頁) • Y-SDJCR-JHP (58頁)



**DCMT-M3M**

7°ポジ、55°菱形チップ、  
ステンレス鋼・低炭素鋼の  
中切削加工対応



型番	寸法					靱性 ↔ 耐摩耗性					推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	D1	IC6025	IC6015	IC806	IC807	IC907	ap (mm)	f (mm/rev)
DCMT 070204-M3M	7.70	6.35	2.38	0.40	2.80	●	●		●		0.40-2.50	0.07-0.23
DCMT 070208-M3M	7.70	6.35	2.38	0.80	2.80	●	●		●		0.80-2.50	0.10-0.25
DCMT 11T304-M3M	11.60	9.52	3.97	0.40	4.40	●	●		●		0.40-3.00	0.07-0.25
DCMT 11T308-M3M	11.60	9.52	3.97	0.40	4.40	●	●	●	●	●	0.80-3.00	0.10-0.30

• ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。

• 【販売単位】 10個

• 【チップ材質】 CVDコーティング: IC6025 / 6015 • PVDコーティング: IC806 / 807 / 907

適合工具: A/E/S-SDUCR/L (112頁) • AVC-SDUCR/L (95頁) • AVC-SDUCR/L-VH (98頁) • C#-SDJCR-JHP (59頁) • C#-SDJCR/L (59頁)

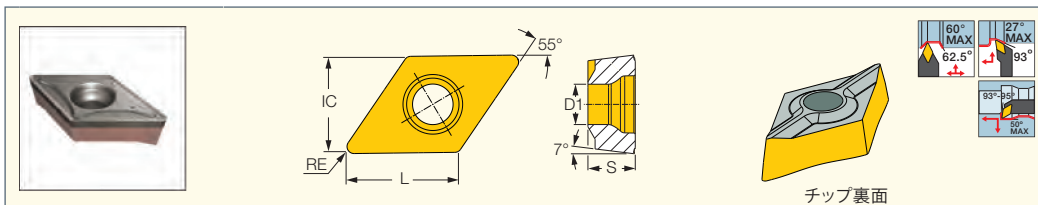
• C#-SDNCN (64頁) • E-SDUCR/L-HEAD (113頁) • NQCH-SDACR/L-S-JHP (60頁) • NQCH-Y-SDJCR-S-JHP (58頁) • PDACR/L-JHP (62頁) • PDACR/L-S (57頁)

• SDACR/L (60頁) • SDHCR/L (59頁) • SDJCR-PAD (59頁) • SDJCR/L (58頁) • SDNCN (64頁) • Y-SDJCR (58頁) • Y-SDJCR-JHP (58頁) • PDACR/L-JHP-MC (62頁)

**T-LOCK**

**DCMT-M3M-SL**

7°ポジ、55°菱形チップ、  
裏面固定用凸部付、  
ステンレス鋼・低炭素鋼用



型番	寸法					靱性 ↔ 耐摩耗性		推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	D1	IC6025	IC6015	ap (mm)	f (mm/rev)
DCMT 13T508-M3M-SL	13.40	11.00	5.11	0.80	4.50	●	●	0.90-3.50	0.10-0.25
DCMT 13T512-M3M-SL	13.40	11.00	5.11	1.20	4.50	●	●	0.90-3.50	0.15-0.30

• ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。

• 【販売単位】 10個

• 【チップ材質】 CVDコーティング: IC6025 / 6015

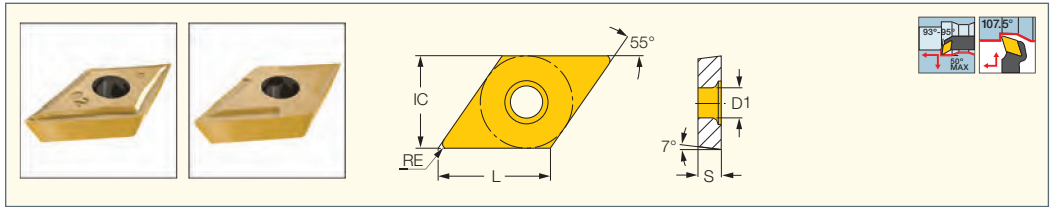
適合工具: A-SDUCR/L-13-SL (112頁) • AVC-SDJCN-Y (76頁) • C#-SDJCN-13-Y (76頁) • C#-SDJCR/L-13-SL-JHP (57頁) • C#-SDNCN-13-SL-JHP (63頁)

• HSK A63WH-SDJCN-13-Y (75頁) • SDACR/L-13S-SL-JHP (61頁) • SDJCR/L-13-SL (57頁) • SDNCN-13-SL (63頁)



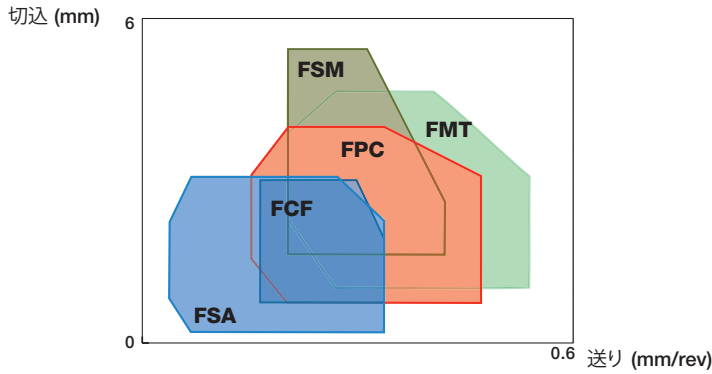
**ISOTURN**

**DCMT(サーメット)**  
7°ポジ、55°菱形チップ、  
中仕上～仕上加工対応



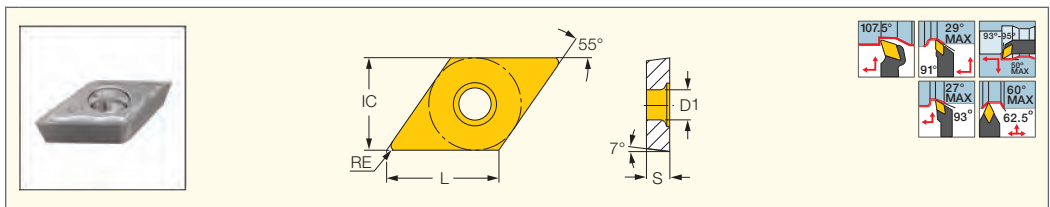
型番	寸法					韧性 ↔ 耐摩耗性		推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	D1	IC20N	IC520N	ap (mm)	f (mm/rev)
DCGT 11T302-FSA	11.60	9.52	3.97	0.20	4.40	●		0.30-2.00	0.02-0.15
DCGT 11T304-FSA	11.60	9.52	3.97	0.40	4.40	●		0.40-2.00	0.03-0.15
DCMT 11T302-FCF	11.60	9.52	3.97	0.20	4.40	●	●	0.50-2.50	0.07-0.22
DCMT 11T302-FSM	11.60	9.52	3.97	0.20	4.40		●	0.50-3.00	0.05-0.22
DCMT 11T304-FPC	11.60	9.52	3.97	0.40	4.40	●	●	0.50-2.70	0.04-0.25
DCMT 11T304-FSM	11.60	9.52	3.97	0.40	4.40		●	0.50-3.00	0.07-0.25
DCMT 11T308-FPC	11.60	9.52	3.97	0.80	4.40	●	●	0.50-2.70	0.04-0.25
DCMT 11T312-FMT	11.60	9.52	3.97	1.20	4.40		●	1.50-5.00	0.15-0.50

- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 PVDサーメット: IC520N • サーメット: IC20N
- 適合工具: A/E/S-SDUCR/L (112頁) • AVC-SDUCR/L (95頁) • AVC-SDUCR/L-VH (98頁) • C#-SDJCR-JHP (59頁) • C#-SDJCR/L (59頁)
- C#-SDNCN (64頁) • NQCH-SDACR/L-S-JHP (60頁) • NQCH-Y-SDJCR-S-JHP (58頁) • PDACR/L-JHP (62頁) • PDACR/L-JHP-MC (62頁) • PDACR/L-S (57頁)
- SDACR/L (60頁) • SDHCR/L (59頁) • SDJCR/L (58頁) • SDNCN (64頁) • Y-SDJCR (58頁) • Y-SDJCR-JHP (58頁)



**ISOTURN**

**DCGT-F1M-20P**  
7°ポジ、55°菱形チップ、  
軟鋼・難削材の  
中仕上～仕上加工用



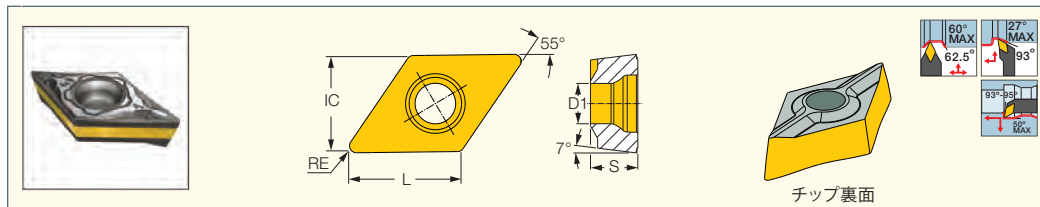
型番	寸法					IC1008	推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	D1		ap (mm)	f (mm/rev)
DCGT 0702005-F1M-20P	7.75	6.35	2.38	0.05	2.80	●	0.03-0.15	0.04-4.00
DCGT 070201-F1M-20P	7.75	6.35	2.38	0.10	2.80	●	0.03-0.15	0.07-4.00
DCGT 070202-F1M-20P	7.75	6.35	2.38	0.20	2.80	●	0.03-0.15	0.15-4.00
DCGT 070204-F1M-20P	7.75	6.35	2.38	0.40	2.80	●	0.03-0.15	0.30-4.00
DCGT 11T3005-F1M-20P	11.63	9.53	3.97	0.05	4.40	●	0.03-0.15	0.04-4.00
DCGT 11T301-F1M-20P	11.63	9.53	3.97	0.10	4.40	●	0.03-0.15	0.07-4.00
DCGT 11T302-F1M-20P	11.63	9.53	3.97	0.20	4.40	●	0.03-0.15	0.15-4.00
DCGT 11T304-F1M-20P	11.63	9.53	3.97	0.40	4.40	●	0.03-0.15	0.30-4.00

- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 PVDコーティング: IC1008
- 適合工具: A/E/S-SDUCR/L (112頁) • AVC-SDUCR/L (95頁) • E-SDUCR/L-HEAD (113頁) • PDACR/L-JHP (62頁) • PDACR/L-S (57頁) • SDACR/L (60頁)
- SDHCR/L (59頁) • SDJCR-PAD (59頁) • SDJCR/L (58頁) • SDNCN (64頁)

### T-LOCK

#### DCMT-PF-SL

7°ポジ、55°菱形チップ、  
裏面固定用凸部付、  
軟鋼・難削材の仕上加工用



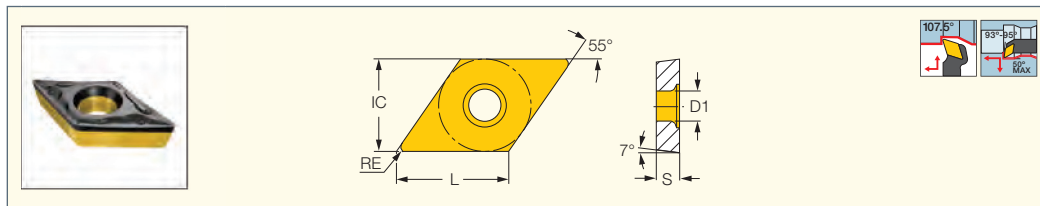
型番	寸法						IC8150	推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	D1	a <sub>p</sub> (mm)		f (mm/rev)	
DCMT 13T504-PF-SL	13.40	11.00	5.11	0.40	4.50	●	0.50-3.00	0.05-0.25	
DCMT 13T508-PF-SL	13.40	11.00	5.11	0.80	4.50	●	0.70-3.00	0.05-0.25	

- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 CVDコーティング: IC8150
- 適合工具: A-SDUCR/L-13-SL (112頁) • AVC-SDJCN-Y (76頁) • C#-SDJCN-13-Y (76頁) • C#-SDJCR/L-13-SL-JHP (57頁) • C#-SDNCN-13-SL-JHP (63頁)
- HSK A63WH-SDJCN-13-Y (75頁) • SDACR/L-13S-SL-JHP (61頁) • SDJCR/L-13-SL (57頁) • SDNCN-13-SL (63頁)

### ISOTURN

#### DCMT/DCGT-PF

7°ポジ、55°菱形チップ、  
軟鋼・難削材の  
中仕上～仕上加工用



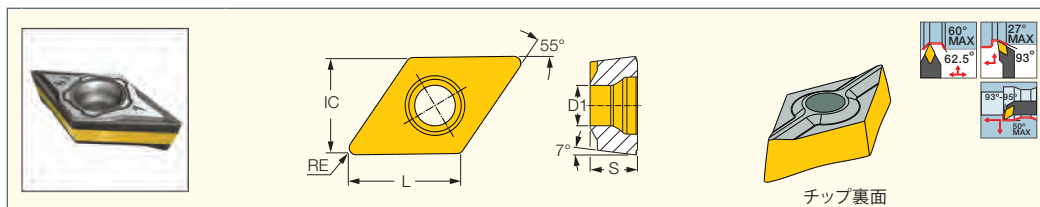
型番	寸法						韌性 ← 耐摩耗性								推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	D1	IC830	IC6025	IC8250	IC908	IC6015	IC806	IC807	IC907	IC804	a <sub>p</sub> (mm)	f (mm/rev)
DCGT 070201-PF	7.70	6.35	2.38	0.10	2.80				●						0.30-3.00	0.02-0.25
DCGT 070202-PF	7.70	6.35	2.38	0.20	2.80				●						0.40-3.00	0.03-0.25
DCGT 070204-PF	7.70	6.35	2.38	0.40	2.80				●						0.50-3.00	0.05-0.25
DCMT 070201-PF	7.70	6.35	2.38	0.10	2.80							●	●		0.30-3.00	0.02-0.25
DCMT 070202-PF	7.70	6.35	2.38	0.20	2.80	●									0.40-3.00	0.03-0.25
DCMT 070204-PF	7.70	6.35	2.38	0.40	2.80	●									0.50-3.00	0.05-0.25
DCMT 070208-PF	7.70	6.35	2.38	0.80	2.80							●	●		0.70-3.00	0.08-0.25
DCGT 11T301-PF	11.60	9.52	3.97	0.10	4.40				●						0.30-3.00	0.03-0.25
DCGT 11T302-PF	11.60	9.52	3.97	0.20	4.40				●						0.40-3.00	0.04-0.25
DCGT 11T304-PF	11.60	9.52	3.97	0.40	4.40				●						0.50-3.00	0.05-0.25
DCGT 11T308-PF	11.60	9.52	3.97	0.80	4.40				●						0.70-3.00	0.10-0.25
DCMT 11T302-PF	11.60	9.52	3.97	0.20	4.40	●				●	●	●	●		0.30-3.00	0.04-0.25
DCMT 11T304-PF	11.60	9.52	3.97	0.40	4.40	●	●	●		●	●	●	●		0.50-3.00	0.05-0.25
DCMT 11T308-PF	11.60	9.52	3.97	0.80	4.40	●	●	●		●	●	●	●		0.70-3.00	0.10-0.25

- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 CVDコーティング: IC8025 / 8250 / 6015 • PVDコーティング: IC830 / 908 / 806 / 807 / 907 / 804
- 適合工具: A/E/S-SDUCR/L (112頁) • AVC-SDUCR/L (95頁) • AVC-SDUCR/L-VH (98頁) • C#-SDJCR-JHP (59頁) • C#-SDJCR/L (59頁)
- C#-SDNCN (64頁) • E-SDUCR/L-HEAD (113頁) • NQCH-SDACR/L-S-JHP (60頁) • NQCH-Y-SDJCR-S-JHP (58頁) • PDACR/L-JHP (62頁) • PDACR/L-S (57頁)
- SDACR/L (60頁) • SDHCR/L (59頁) • SDJCR-PAD (59頁) • SDJCR/L (58頁) • SDNCN (64頁) • Y-SDJCR (58頁) • Y-SDJCR-JHP (58頁) • PDACR/L-JHP-MC (62頁)

### T-LOCK

#### DCMT-SM-SL

7°ポジ、55°菱形チップ、  
裏面固定用凸部付、  
軟鋼・難削材の仕上加工用



型番	寸法						IC8150	推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	D1	a <sub>p</sub> (mm)		f (mm/rev)	
DCMT 13T504-SM-SL	13.40	11.00	5.11	0.40	4.50	●	0.50-2.50	0.07-0.27	
DCMT 13T508-SM-SL	13.40	11.00	5.11	0.80	4.50	●	1.00-3.00	0.07-0.27	

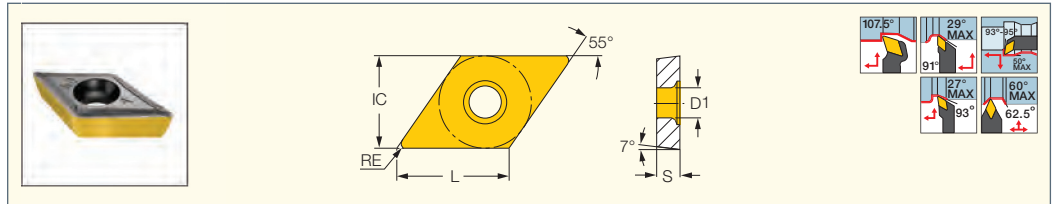
- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 CVDコーティング: IC8150
- 適合工具: A-SDUCR/L-13-SL (112頁) • AVC-SDJCN-Y (76頁) • C#-SDJCN-13-Y (76頁) • C#-SDJCR/L-13-SL-JHP (57頁) • C#-SDNCN-13-SL-JHP (63頁)
- HSK A63WH-SDJCN-13-Y (75頁) • SDACR/L-13S-SL-JHP (61頁) • SDJCR/L-13-SL (57頁) • SDNCN-13-SL (63頁)



**ISOTURN**

**DCMT/DCGT-SM**

7°ポジ、55°菱形チップ、  
軟鋼・難削材の  
中仕上～仕上加工用



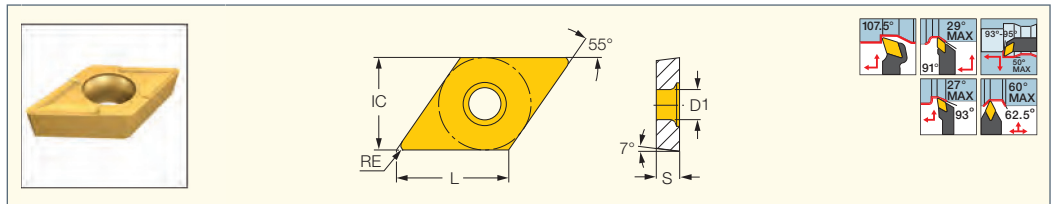
型番	寸法					韌性 ↔ 耐摩耗性									推奨加工条件		
	L	IC	S	RE	D1	IC8350	IC6025	IC8250	IC530N	IC6015	IC8150	IC520N	IC806	IC807	IC907	ap (mm)	f (mm/rev)
DCMT 070202-SM	7.70	6.35	2.38	0.20	2.80		●			●	●				●	0.50-2.00	0.04-0.20
DCMT 070204-SM	7.70	6.35	2.38	0.40	2.80		●	●		●	●		●	●	●	0.50-2.50	0.05-0.25
DCMT 070208-SM	7.70	6.35	2.38	0.80	2.80			●								0.50-3.00	0.07-0.25
DCGT 11T302-SM	11.60	9.52	3.97	0.20	4.40										●	0.50-2.50	0.05-0.25
DCGT 11T304-SM	11.60	9.52	3.97	0.40	4.40										●	0.50-2.50	0.05-0.25
DCMT 11T302-SM	11.60	9.52	3.97	0.20	4.40		●	●	●	●					●	0.50-2.50	0.05-0.25
DCMT 11T304-SM	11.60	9.52	3.97	0.40	4.40	●	●	●	●		●		●	●	●	0.50-2.50	0.07-0.25
DCMT 11T308-SM	11.60	9.52	3.97	0.80	4.40	●	●	●		●	●		●	●	●	1.00-3.00	0.07-0.25
DCMT 11T312-SM	11.60	9.52	3.97	1.20	4.40							●				1.00-3.50	0.10-0.28

- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁、236-248頁をご参照ください。 • 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 CVDコーティング：IC8350 / 6025 / 8250 / 6015 / 8150 • PVDコーティング：IC806 / 807 / 907 • PVDサーメット：IC530N / 520N
- 適合工具：A/E/S-SDUCR/L (112頁) • AVC-SDUCR/L (95頁) • AVC-SDUCR/L-VH (98頁) • C#-SDJCR-JHP (59頁) • C#-SDJCR/L (59頁)
- C#-SDNCN (64頁) • E-SDUCR/L-HEAD (113頁) • NQCH-SDACR/L-S-JHP (60頁) • NQCH-Y-SDJCR-S-JHP (58頁) • PDACR/L-JHP (62頁) • PDACR/L-JHP-MC (62頁)
- PDACR/L-S (57頁) • SDACR/L (60頁) • SDHCR/L (59頁) • SDJCR-PAD (59頁) • SDJCR/L (58頁) • SDNCN (64頁) • Y-SDJCR (58頁) • Y-SDJCR-JHP (58頁)

**ISOTURN**

**DCMT/DCGT**

7°ポジ、55°菱形チップ、  
仕上加工用



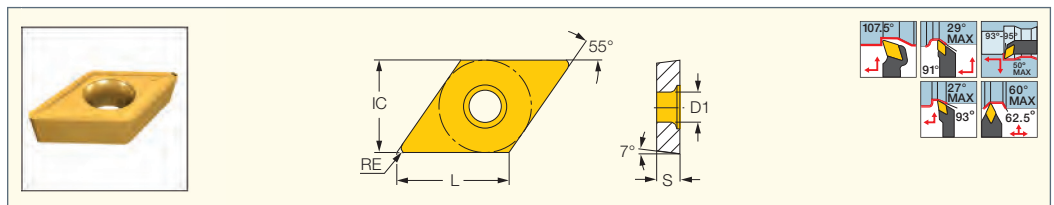
型番	寸法					韌性 ↔ 耐摩耗性								推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	D1	IC830	IC8250	IC908	IC30N	IC530N	IC8150	IC20N	IC520N	ap (mm)	f (mm/rev)
DCGT 070201R (1)	7.70	6.35	2.38	0.10	2.80			●						0.25-1.50	0.05-0.15
DCGT 070202	7.70	6.35	2.38	0.20	2.80				●					0.50-2.00	0.08-0.20
DCGT 070204	7.70	6.35	2.38	0.40	2.80				●					0.80-2.50	0.10-0.25
DCMT 070202	7.70	6.35	2.38	0.20	2.80	●	●				●	●	●	0.50-2.00	0.08-0.20
DCMT 070204	7.70	6.35	2.38	0.40	2.80	●	●		●		●	●	●	0.50-2.00	0.08-0.22
DCGT 11T302	11.60	9.52	3.97	0.20	4.40				●					0.50-2.00	0.08-0.20
DCGT 11T304	11.60	9.52	3.97	0.40	4.40				●					1.00-2.50	0.12-0.25
DCMT 11T302	11.60	9.52	3.97	0.20	4.40				●	●				0.50-2.00	0.08-0.20
DCMT 11T304	11.60	9.52	3.97	0.40	4.40				●	●				0.50-2.00	0.12-0.25
DCMT 11T308	11.60	9.52	3.97	0.80	4.40	●			●		●	●	●	1.50-3.00	0.14-0.29

- 右勝手チップは、外径用右勝手ホルダー又は、内径用左勝手ホルダーにてご使用ください。 • ユーザーガイドは 122-134頁、236-248頁をご参照ください。 • 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 CVDコーティング：IC8250 / 8150 • PVDコーティング：IC830 / 908 • PVDサーメット：IC530N / 520N • サーメット：IC30N / 20N
- (1) 右勝手チップ
- 適合工具：A/E/S-SDUCR/L (112頁) • AVC-SDUCR/L (95頁) • AVC-SDUCR/L-VH (98頁) • C#-SDJCR-JHP (59頁) • C#-SDJCR/L (59頁)
- C#-SDNCN (64頁) • E-SDUCR/L-HEAD (113頁) • NQCH-SDACR/L-S-JHP (60頁) • NQCH-Y-SDJCR-S-JHP (58頁) • PDACR/L-JHP (62頁) • PDACR/L-S (57頁)
- SDACR/L (60頁) • SDHCR/L (59頁) • SDJCR-PAD (59頁) • SDJCR/L (58頁) • SDNCN (64頁) • Y-SDJCR (58頁) • Y-SDJCR-JHP (58頁) • PDACR/L-JHP-MC (62頁)

**ISOTURN**

**DCMT-14**

7°ポジ、55°菱形チップ、  
軟鋼・難削材の  
中仕上～仕上加工用



型番	寸法					韌性 ↔ 耐摩耗性					推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	D1	IC830	IC8150	IC20	IC428	IC5005	ap (mm)	f (mm/rev)
DCMT 11T304-14	11.60	9.52	3.97	0.40	4.40	●	●	●			1.00-2.50	0.14-0.25
DCMT 11T308-14	11.60	9.52	3.97	0.80	4.40		●	●	●	●	1.50-3.00	0.14-0.29

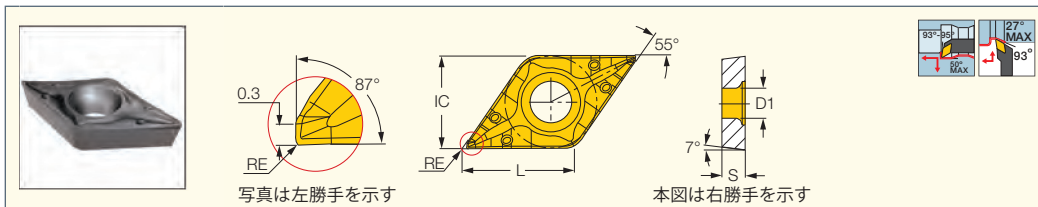
- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁、236-248頁をご参照ください。 • 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 CVDコーティング：IC8150 / 428 / 5005 • PVDコーティング：IC830 • ノンコート超硬：IC20
- 適合工具：A/E/S-SDUCR/L (112頁) • AVC-SDUCR/L (95頁) • AVC-SDUCR/L-VH (98頁) • C#-SDJCR-JHP (59頁) • C#-SDJCR/L (59頁)
- C#-SDNCN (64頁) • NQCH-SDACR/L-S-JHP (60頁) • NQCH-Y-SDJCR-S-JHP (58頁) • PDACR/L-JHP (62頁) • PDACR/L-S (57頁) • SDACR/L (60頁) • SDHCR/L (59頁)
- SDJCR/L (58頁) • SDNCN (64頁) • Y-SDJCR (58頁) • Y-SDJCR-JHP (58頁) • PDACR/L-JHP-MC (62頁)

**ISCAR**

**ISOTURN**

**DCET-WF**

7°ポジ、55°菱形チップ、  
仕上刃付、高送り仕上加工対応



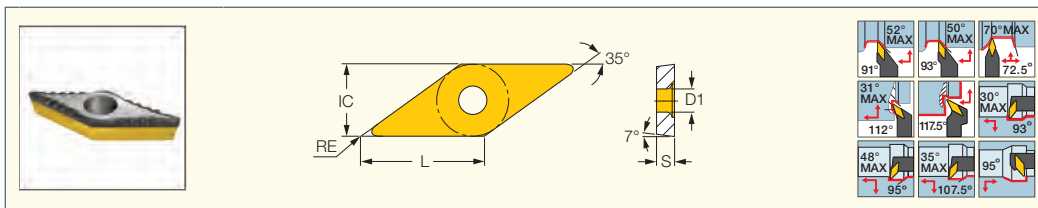
型番	寸法					IC907	推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	D1		ap (mm)	f (mm/rev)
DCET 0702005R/L-WF	7.70	6.35	2.38	0.05	2.80	●	0.05-3.00	0.01-0.20
DCET 11T3005R/L-WF	11.60	9.52	3.97	0.05	4.40	●	0.05-3.00	0.01-0.20

• ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。 • 【販売単位】 10個 • 【チップ材質】 PVDコーティング: IC907  
 適合工具: A/E/S-SDUCR/L (112頁) • AVC-SDUCR/L (95頁) • AVC-SDUCR/L-VH (98頁) • C#-SDJCR-JHP (59頁) • C#-SDJCR/L (59頁)  
 • E-SDUCR/L-HEAD (113頁) • NQCH-SDACR/L-S-JHP (60頁) • NQCH-Y-SDJCR-S-JHP (58頁) • PDACR/L-JHP (62頁) • PDACR/L-S (57頁) • SDACR/L (60頁)  
 • SDHCR/L (59頁) • SDJCR-PAD (59頁) • SDJCR/L (58頁) • Y-SDJCR (58頁) • Y-SDJCR-JHP (58頁) • PDACR/L-JHP-MC (62頁)

**ISOTURN**

**VCMT-F3P**

7°ポジ、35°菱形チップ、  
鋼の中仕上～仕上加工対応



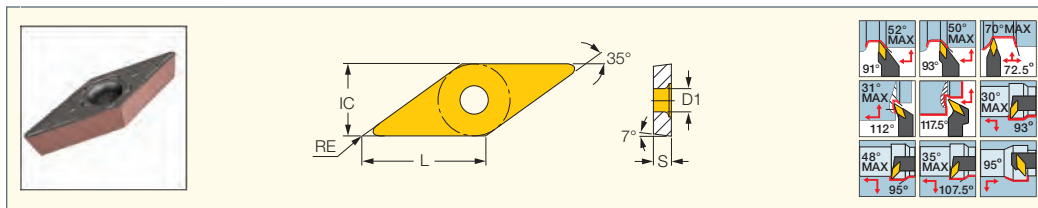
型番	寸法					韌性 ↔ 耐摩耗性		推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	D1	IC8150	IC807	ap (mm)	f (mm/rev)
VCMT 110302-F3P	11.10	6.35	3.18	0.20	2.80	●	●	0.06-1.70	0.03-0.14
VCMT 110304-F3P	11.10	6.35	3.18	0.40	2.80	●	●	0.10-1.70	0.05-0.20
VCMT 110308-F3P	11.10	6.35	3.18	0.80	2.80	●	●	0.13-1.70	0.07-0.28
VCMT 110312-F3P	11.10	6.35	3.18	1.20	2.80	●	●	0.13-1.70	0.08-0.33
VCMT 160402-F3P	16.60	9.52	4.76	0.20	4.40	●	●	0.07-1.80	0.04-0.15
VCMT 160404-F3P	16.60	9.52	4.76	0.40	4.40	●	●	0.10-1.80	0.05-0.20
VCMT 160408-F3P	16.60	9.52	4.76	0.80	4.40	●	●	0.14-1.80	0.07-0.29
VCMT 160412-F3P	16.60	9.52	4.76	1.20	4.40	●	●	0.14-1.80	0.09-0.34

• ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。 • 【販売単位】 10個 • 【チップ材質】 CVDコーティング: IC8150 • PVDコーティング: IC807  
 適合工具: A/S-SVLBCR/L (114頁) • A/S-SVLCR/L (113頁) • A/S-SVQCR/L (113頁) • AVC-SVLCR/L-VH (98頁) • C#-SVJCR/L (66頁)  
 • C#-SVJCR/L-JHP (66頁) • C#-SVVCN (69頁) • HSK A63WH-SVJCR/L (67頁) • NQCH-SVACR/L-S-JHP (67頁) • NQCH-Y-SVJCR-S-JHP (65頁) • PVACR/L-JHP (68頁)  
 • PVACR/L-JHP-MC (68頁) • PVACR/L-S (64頁) • S/A-SVJCR/L (114頁) • SVACR/L (67頁) • SVJCR-PAD (67頁) • SVJCR/L (453頁) • SVJCR/L-16-JHP (454頁)  
 • SVPCR/L (69頁) • SVVCN (454頁) • SVXCR/L (454頁) • Y-SVJCR (65頁) • Y-SVJCR-JHP (65頁) • AVC-SVLCR/L (96頁)

**ISOTURN**

**VCMT-F3M**

7°ポジ、35°菱形チップ、  
ステンレス鋼の仕上加工対応



型番	寸法					韌性 ↔ 耐摩耗性				推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	D1	IC6025	IC6015	IC806	IC807	ap (mm)	f (mm/rev)
VCMT 110302-F3M	11.10	6.35	3.18	0.20	2.85	●	●	●	●	0.06-1.70	0.03-0.14
VCMT 110304-F3M	11.10	6.35	3.18	0.40	2.85	●	●	●	●	0.10-1.70	0.05-0.20
VCMT 110308-F3M	11.10	6.35	3.18	0.80	2.85	●	●	●	●	0.13-1.70	0.07-0.28
VCMT 160402-F3M	16.60	9.52	4.76	0.20	4.50	●	●	●	●	0.06-1.80	0.03-0.14
VCMT 160404-F3M	16.60	9.52	4.76	0.40	4.50	●	●	●	●	0.10-1.80	0.05-0.20
VCMT 160408-F3M	16.60	9.52	4.76	0.80	4.50	●	●	●	●	0.13-1.80	0.07-0.28

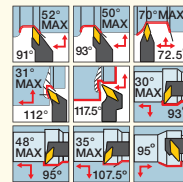
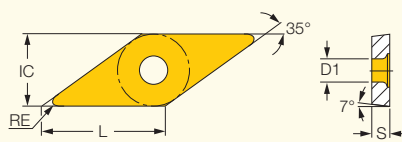
• ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。 • 【販売単位】 10個  
 • 【チップ材質】 CVDコーティング: IC6025 / 6015 • PVDコーティング: IC806 / 807  
 適合工具: A/S-SVLBCR/L (114頁) • A/S-SVLCR/L (113頁) • A/S-SVQCR/L (113頁) • AVC-SVLCR/L (96頁) • AVC-SVLCR/L-VH (98頁)  
 • AVC-SVUCR/L (95頁) • C#-SVJCR/L (66頁) • C#-SVJCR/L-JHP (66頁) • C#-SVVCN (69頁) • HSK A63WH-SVJCR/L (67頁) • NQCH-SVACR/L-S-JHP (67頁)  
 • NQCH-Y-SVJCR-S-JHP (65頁) • PVACR/L-JHP (68頁) • PVACR/L-JHP-MC (68頁) • PVACR/L-S (64頁) • S/A-SVJCR/L (114頁) • SVACR/L (67頁) • SVJCR-PAD (67頁)  
 • SVJCR/L (453頁) • SVJCR/L-16-JHP (454頁) • SVPCR/L (69頁) • SVVCN (454頁) • SVXCR/L (454頁) • Y-SVJCR (65頁) • Y-SVJCR-JHP (65頁)



**ISOTURN**

**VCMT-M3M**

7°ポジ、35°菱形チップ、  
ステンレス鋼・低炭素鋼加工対応



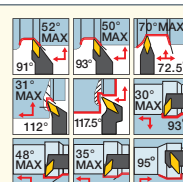
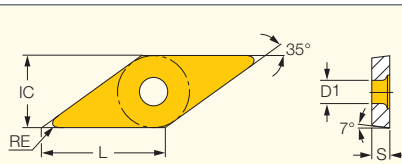
型番	寸法					韌性 ↔ 耐摩耗性			推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	D1	IC6025	IC6015	IC807	ap (mm)	f (mm/rev)
VCMT 160404-M3M	16.60	9.52	4.76	0.40	4.40	●	●	●	1.00-5.00	0.07-0.25
VCMT 160408-M3M	16.60	9.52	4.76	0.80	4.40	●	●	●	1.00-5.00	0.10-0.30
VCMT 160412-M3M	16.60	9.52	4.76	1.20	4.40	●	●	●	1.00-5.00	0.13-0.35

- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 CVDコーティング: IC6025 / 6015 • PVDコーティング: IC807
- 適合工具: A/S-SVLBCR/L (114頁) • A/S-SVLCR/L; A-SVUCR/L (113頁) • A/S-SVQCR/L (113頁) • AVC-SVLCR/L-VH (98頁) • C#-SVJCR/L (66頁)
- C#-SVJCR/L-JHP (66頁) • C#-SVVCN (69頁) • HSK A63WH-SVJCR/L (67頁) • SVJCR/L (453頁) • SVJCR/L-16-JHP (454頁) • SVVCN (454頁) • SVXCR/L (454頁)
- AVC-SVLCR/L (96頁)

**ISOTURN**

**VCMT-FPC(サーメット)**

7°ポジ、35°菱形チップ、  
鋼・自動車部品の中仕上加工対応



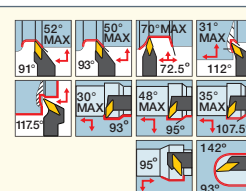
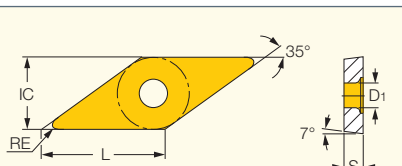
型番	寸法				韌性 ↔ 耐摩耗性		推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	IC20N	IC520N	ap (mm)	f (mm/rev)
VCMT 160404-FPC	16.60	9.52	4.76	0.40	●	●	0.70-2.00	0.04-0.22
VCMT 160408-FPC	16.60	9.52	4.76	0.80	●	●	0.70-2.00	0.04-0.22

- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 PVDサーメット: IC520N • サーメット: IC20N
- 適合工具: A/S-SVLBCR/L (114頁) • A/S-SVLCR/L; A-SVUCR/L (113頁) • A/S-SVQCR/L (113頁) • AVC-SVLCR/L-VH (98頁) • C#-SVJCR/L (66頁)
- C#-SVJCR/L-JHP (66頁) • C#-SVVCN (69頁) • HSK A63WH-SVJCR/L (67頁) • SVJCR/L (453頁) • SVJCR/L-16-JHP (454頁) • SVVCN (454頁) • SVXCR/L (454頁)
- AVC-SVLCR/L (96頁)

**ISOTURN**

**VCGT-F1M-20P**

7°ポジ、35°菱形チップ、  
軟鋼・難削材の  
中仕上～仕上加工用



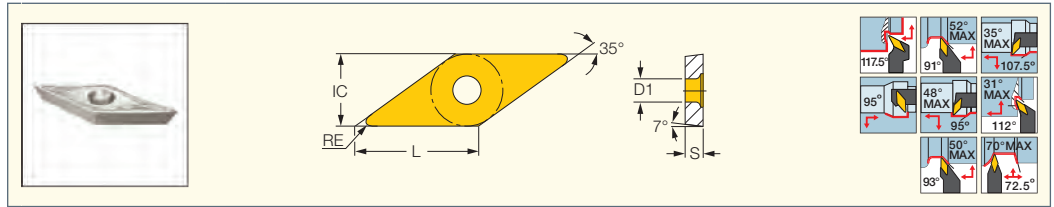
型番	寸法					IC1008	推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	D1		ap (mm)	f (mm/rev)
VCGT 1103005-F1M-20P	11.07	6.35	3.18	0.10	2.90	●	0.03-0.18	0.07-4.50
VCGT 110301-F1M-20P	11.07	6.35	3.18	0.40	2.90	●	0.03-0.18	0.30-4.50
VCGT 110302-F1M-20P	11.07	6.35	3.18	0.10	2.90	●	0.03-0.15	0.07-4.00
VCGT 110304-F1M-20P	11.07	6.35	3.18	0.40	2.90	●	0.03-0.15	0.30-4.00

- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 PVDコーティング: IC1008
- 適合工具: AVC-SVUCR/L (95頁) • C#-SVJCR/L (66頁) • C#-SVJCR/L-JHP (66頁) • NQCH-SVACR/L-S-JHP (67頁) • NQCH-Y-SVJCR-S-JHP (65頁)
- PVACR/L-JHP (68頁) • PVACR/L-JHP-MC (68頁) • PVACR/L-S (64頁) • S/A-SVJCR/L (114頁) • SVACR/L (67頁) • SVJCR-PAD (67頁) • SVJCR/L (453頁)
- SVPCR/L (69頁) • SVVCN (454頁) • Y-SVJCR (65頁) • Y-SVJCR-JHP (65頁)

**ISOTURN**

**VCGT-PF**

7°ポジ、35°菱形チップ、  
軟鋼・難削材の  
中仕上げ～仕上げ加工用



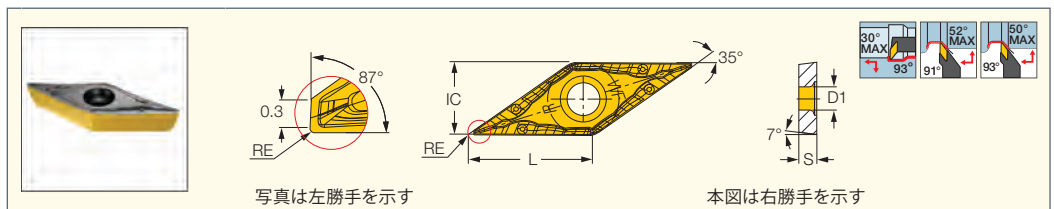
型番	寸法						IC830	推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	D1	ap (mm)		f (mm/rev)	
VCGT 110301-PF	11.10	6.35	3.18	0.10	2.90	●	0.20-2.50	0.03-0.25	
VCGT 110302-PF	11.40	6.35	3.18	0.20	2.90	●	0.30-2.50	0.03-0.25	
VCGT 110304-PF	11.40	6.35	3.18	0.40	2.90	●	0.50-3.00	0.05-0.25	
VCGT 130304-PF	13.00	7.94	3.18	0.40	3.40	●	0.50-3.00	0.05-0.25	

- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 PVDコーティング: IC830
- 適合工具: NQCH-SVACR/L-S-JHP (67頁) • SVACR/L (67頁)

**ISOTURN**

**VCET-WF**

7°ポジ、35°菱形チップ、  
仕上刃付、  
高送り仕上げ加工対応



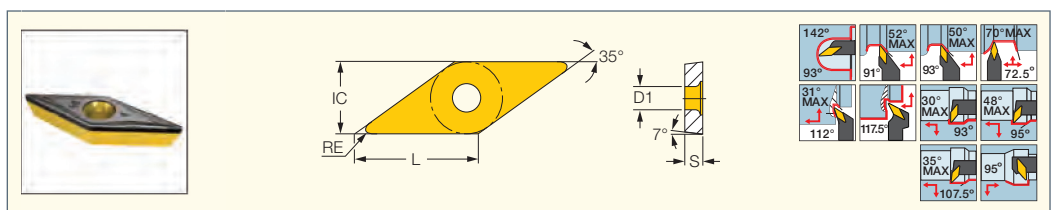
型番	寸法						IC907	推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	D1	ap (mm)		f (mm/rev)	
VCET 1103005R/L-WF	11.10	6.35	3.18	0.05	2.90	●	0.05-4.00	0.01-0.20	

- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 PVDコーティング: IC907
- 適合工具: C#-SVJCR/L (66頁) • C#-SVJCR/L-JHP (66頁) • NQCH-SVACR/L-S-JHP (67頁) • NQCH-Y-SVJCR-S-JHP (65頁) • PVACR/L-JHP (68頁) • PVACR/L-S (64頁) • S/A-SVJCR/L (114頁) • SVACR/L (67頁) • SVJCR-PAD (67頁) • SVJCR/L (453頁) • Y-SVJCR (65頁) • Y-SVJCR-JHP (65頁) • PVACR/L-JHP-MC (68頁)

**ISOTURN**

**VCMT-SM**

7°ポジ、35°菱形チップ、  
軟鋼・難削材の  
中仕上げ～仕上げ加工用



型番	寸法						靱性 ↔ 耐摩耗性								推奨加工条件			
	L	IC	S	RE	D1	IC830	IC6025	IC8250	IC908	IC6015	IC8150	IC806	IC807	IC907	IC4	IC804	ap (mm)	f (mm/rev)
VCMT 110302-SM	11.10	6.35	3.18	0.20	2.90				●					●			0.20-2.50	0.04-0.20
VCMT 110304-SM	11.10	6.35	3.18	0.40	2.90		●		●			●	●				0.50-3.00	0.07-0.24
VCMT 110308-SM	11.10	6.35	3.18	0.80	2.90				●				●				0.50-2.00	0.07-0.25
VCMT 160402-SM	16.60	9.52	4.76	0.20	4.40		●						●	●			0.50-2.50	0.05-0.20
VCMT 160404-SM	16.60	9.52	4.76	0.40	4.40								●	●			0.50-2.50	0.05-0.25
VCMT 160408-SM	16.60	9.52	4.76	0.80	4.40	●	●	●		●	●	●	●	●	●		0.90-2.50	0.07-0.25
VCMT 160412-SM	16.60	9.52	4.76	1.20	4.40								●	●			0.50-3.00	0.10-0.25

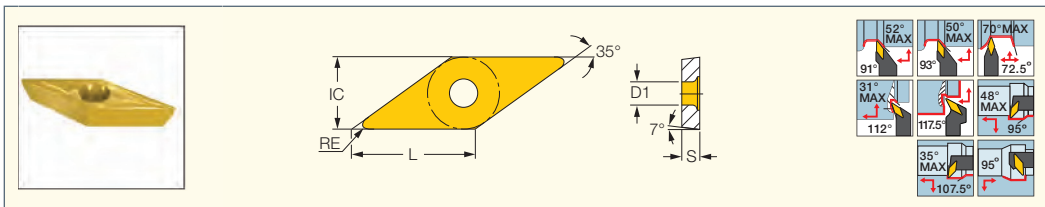
- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 CVDコーティング: IC6025 / 8250 / 6015 / 8150 • PVDコーティング: IC830 / 908 / 806 / 807 / 907 / 804 • ノンコート超硬: IC4
- 適合工具: A/S-SVLBCR/L (114頁) • A/S-SVLCR/L; A-SVUCR/L (113頁) • A/S-SVQCR/L (113頁) • AVC-SVLCR/L (96頁) • AVC-SVLCR/L-VH (98頁) • AVC-SVUCR/L (95頁) • C#-SVJCR/L (66頁) • C#-SVJCR/L-JHP (66頁) • C#-SWCN (69頁) • HSK A63WH-SVJCR/L (67頁) • NQCH-SVACR/L-S-JHP (67頁) • NQCH-Y-SVJCR-S-JHP (65頁) • PVACR/L-JHP (68頁) • PVACR/L-JHP-MC (68頁) • PVACR/L-S (64頁) • S/A-SVJCR/L (114頁) • SVACR/L (67頁) • SVJCR-PAD (67頁) • SVJCR/L (453頁) • SVJCR/L-16-JHP (454頁) • SVPCR/L (69頁) • SVWCN (454頁) • SVXCR/L (454頁) • Y-SVJCR (65頁) • Y-SVJCR-JHP (65頁)



**ISOTURN**

**VCMT-14**

7°ポジ、35°菱形チップ、  
軟鋼・難削材の  
中仕上げ～仕上げ用



型番	寸法					韌性 ↔ 耐摩耗性				推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	D1	IC830	IC20	IC20N	IC520N	ap (mm)	f (mm/rev)
<b>VCMT 160404-14</b>	16.60	9.52	4.76	0.40	4.40	●	●	●	●	1.00-5.00	0.12-0.25
<b>VCMT 160408-14</b>	16.60	9.52	4.76	0.80	4.40	●	●	●	●	1.00-5.00	0.12-0.30

● ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。

● 【販売単位】 10個

● 【チップ材質】 PVDコーティング: IC830 • PVDサーメット: IC520N • サーメット: IC20N • ノンコート超硬: IC20

適合工具: A/S-SVLBCR/L (114頁) • A/S-SVLCR/L; A-SVUCR/L (113頁) • A/S-SVQCR/L (113頁) • AVC-SVLCR/L (96頁) • AVC-SVLCR/L-VH (98頁)

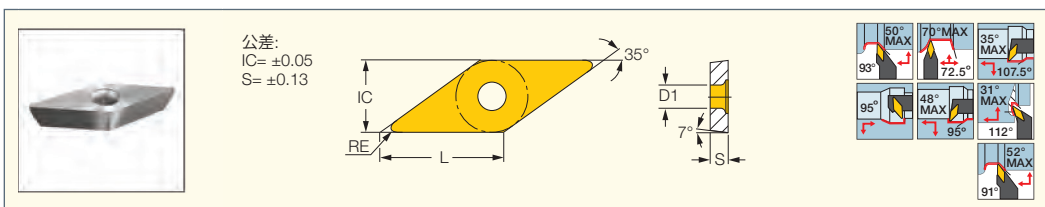
● C#-SVJCR/L (66頁) • C#-SVJCR/L-JHP (66頁) • C#-SVVCN (69頁) • HSK A63WH-SVJCR/L (67頁) • SVJCR/L (453頁) • SVJCR/L-16-JHP (454頁) • SVVCN (454頁)

● SVXCR/L (454頁)

**ISOTURN**

**VCMW**

7°ポジ、35°菱形チップ、  
鋳鉄等の脆性材料用



公差:  
IC= ±0.05  
S= ±0.13

型番	寸法					IC20	推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	D1		ap (mm)	f (mm/rev)
<b>VCMW 160404</b>	16.60	9.52	4.76	0.40	4.40	●	0.70-4.00	0.05-0.25
<b>VCMW 160408</b>	16.60	9.52	4.76	0.80	4.40	●	1.00-5.00	0.05-0.25

● ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。

● 【販売単位】 10個

● 【チップ材質】 ノンコート超硬: IC20

適合工具: A/S-SVLBCR/L (114頁) • A/S-SVLCR/L; A-SVUCR/L (113頁) • A/S-SVQCR/L (113頁) • AVC-SVLCR/L-VH (98頁) • C#-SVJCR/L (66頁)

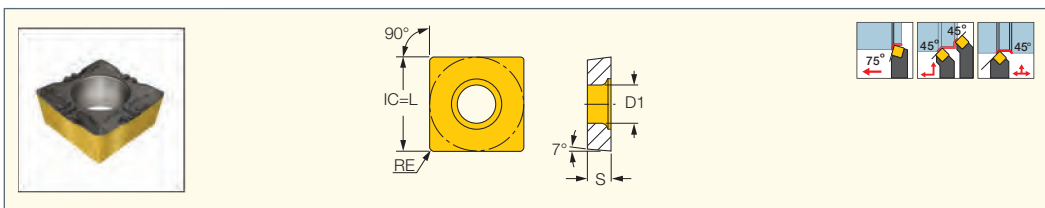
● C#-SVJCR/L-JHP (66頁) • C#-SVVCN (69頁) • HSK A63WH-SVJCR/L (67頁) • SVJCR/L (453頁) • SVJCR/L-16-JHP (454頁) • SVVCN (454頁) • SVXCR/L (454頁) •

AVC-SVLCR/L (96頁)

**ISOTURN**

**SCMT-F3P**

7°ポジ、正方形チップ、  
鋼の中仕上げ～仕上げ加工対応



型番	寸法				韌性 ↔ 耐摩耗性			推奨加工条件	
	L	S	RE	D1	IC8250	IC8150	IC807	ap (mm)	f (mm/rev)
<b>SCMT 09T304-F3P</b>	9.52	3.97	0.40	4.40	●	●	●	0.11-2.00	0.06-0.25
<b>SCMT 09T308-F3P</b>	9.52	3.97	0.80	4.40	●	●	●	0.15-2.00	0.08-0.32

● ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。

● 【販売単位】 10個

● 【チップ材質】 CVDコーティング: IC8250 / 8150 • PVDコーティング: IC807

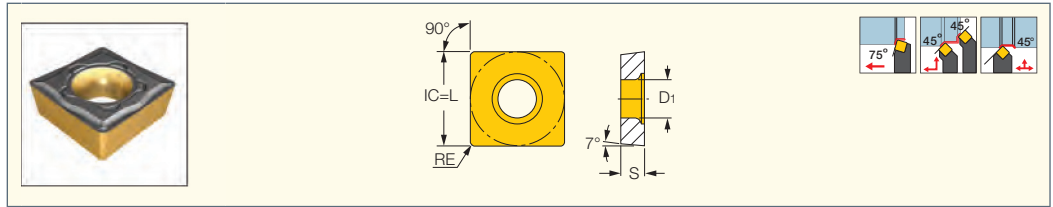
適合工具: SSBCL/L (70頁) • SSSCL/L (70頁)



**ISOTURN**

**SCMT-M3P**

7°ポジ、正方形チップ、  
鋼の中切削加工対応



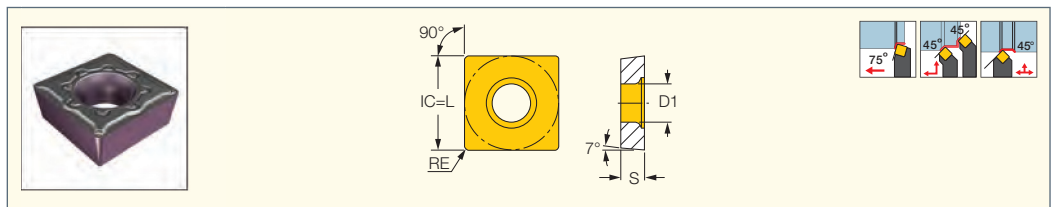
型番	寸法				韌性 ↔ 耐摩耗性			推奨加工条件	
	L	S	RE	D1	IC8250	IC8150	IC807	ap (mm)	f (mm/rev)
SCMT 09T304-M3P	9.52	3.97	0.40	4.40	●	●	●	0.50-3.00	0.07-0.25
SCMT 09T308-M3P	9.52	3.97	0.80	4.40	●	●	●	0.50-3.00	0.10-0.30
SCMT 120404-M3P	12.70	4.76	0.40	5.50	●	●	●	0.50-3.50	0.10-0.25
SCMT 120408-M3P	12.70	4.76	0.80	5.50	●	●	●	1.00-4.00	0.10-0.30
SCMT 120412-M3P	12.70	4.76	1.20	5.50	●	●	●	1.20-4.00	0.12-0.34

- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 CVDコーティング: IC8250 / 8150 • PVDコーティング: IC807
- 適合工具: SSBCL/L (70頁) • SSSCL/L (70頁)

**ISOTURN**

**SCMT-F3M**

7°ポジ、正方形チップ、  
ステンレス鋼の仕上加工用



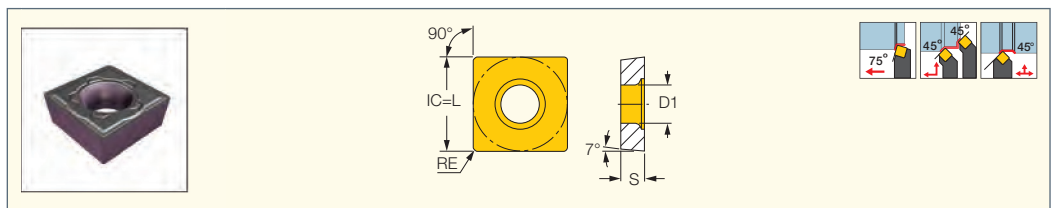
型番	寸法				韌性 ↔ 耐摩耗性				推奨加工条件	
	L	S	RE	D1	IC6025	IC6015	IC806	IC807	ap (mm)	f (mm/rev)
SCMT 09T302-F3M	9.52	3.97	0.20	4.40	●	●	●	●	0.08-2.00	0.04-0.16
SCMT 09T304-F3M	9.52	3.97	0.40	4.40	●	●	●	●	0.11-2.00	0.06-0.25
SCMT 09T308-F3M	9.52	3.97	0.80	4.40	●	●	●	●	0.15-2.00	0.08-0.32
SCMT 120402-F3M	12.70	4.76	0.20	5.50	●	●	●	●	0.11-2.00	0.06-0.18
SCMT 120404-F3M	12.70	4.76	0.40	5.50	●	●	●	●	0.15-2.00	0.08-0.25
SCMT 120408-F3M	12.70	4.76	0.80	5.50	●	●	●	●	0.18-2.00	0.10-0.32

- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 CVDコーティング: IC6025 / 6015 • PVDコーティング: IC806 / 807
- 適合工具: SSBCL/L (70頁) • SSSCL/L (70頁)

**ISOTURN**

**SCMT-M3M**

7°ポジ、正方形チップ、  
ステンレス鋼・低炭素鋼加工対応



型番	寸法				韌性 ↔ 耐摩耗性			推奨加工条件	
	L	S	RE	D1	IC6025	IC6015	IC807	ap (mm)	f (mm/rev)
SCMT 09T304-M3M	9.52	3.97	0.40	4.40	●	●	●	0.40-3.80	0.07-0.25
SCMT 09T308-M3M	9.52	3.97	0.80	4.40	●	●	●	0.80-3.80	0.10-0.30
SCMT 120404-M3M	12.70	4.76	0.40	5.50	●	●	●	0.40-4.00	0.10-0.25
SCMT 120408-M3M	12.70	4.76	0.80	5.50	●	●	●	0.80-4.00	0.12-0.34

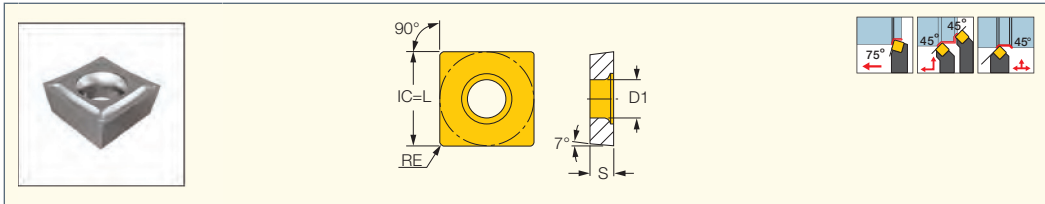
- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 CVDコーティング: IC6025 / 6015 • PVDコーティング: IC807
- 適合工具: SSBCL/L (70頁) • SSSCL/L (70頁)



**ISOTURN**

**SCMT-SM**

7°ポジ、正方形チップ、  
軟鋼・難削材の  
中仕上げ～仕上げ用



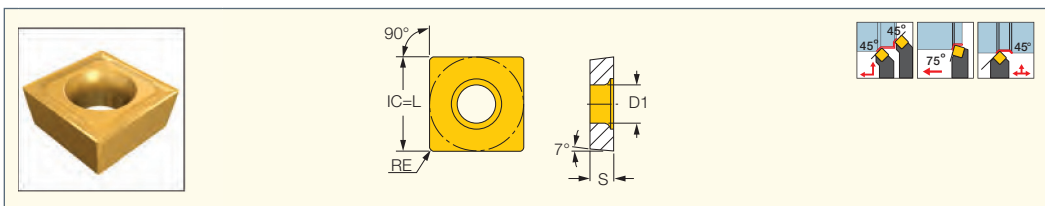
型番	寸法				韌性 ↔ 耐摩耗性						推奨加工条件		
	L	S	RE	D1	IC830	IC6025	IC8250	IC8150	IC5005	IC807	IC907	ap (mm)	f (mm/rev)
SCMT 09T304-SM	9.52	3.97	0.40	4.40			●	●		●	●	0.50-3.00	0.07-0.25
SCMT 09T308-SM	9.52	3.97	0.80	4.40	●	●	●	●	●	●	●	0.50-3.00	0.10-0.30
SCMT 120404-SM	12.70	4.76	0.40	5.50			●	●		●	●	0.50-3.50	0.10-0.25
SCMT 120408-SM	12.70	4.76	0.80	5.50			●	●		●	●	1.00-4.00	0.10-0.30

• ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。 • 【販売単位】 10個  
 • 【チップ材質】 CVDコーティング: IC6025 / 8250 / 8150 / 5005 • PVDコーティング: IC830 / 807 / 907  
 適合工具: SSBCR/L (70頁) • SSSCR/L (70頁)

**ISOTURN**

**SCMT-14**

7°ポジ、正方形チップ、  
軟鋼・難削材の  
中仕上げ～仕上げ用



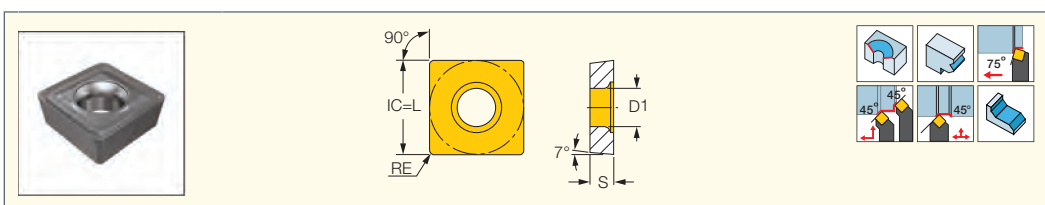
型番	寸法				韌性 ↔ 耐摩耗性			推奨加工条件	
	L	S	RE	D1	IC8250	IC807	IC907	ap (mm)	f (mm/rev)
SCMT 09T304-14	9.52	3.97	0.40	4.40		●	●	1.00-3.50	0.12-0.30
SCMT 120404-14	12.70	4.76	0.40	5.50	●			1.00-4.00	0.12-0.30

• ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。 • 【販売単位】 10個 • 【チップ材質】 CVDコーティング: IC8250 • PVDコーティング: IC807 / 907  
 適合工具: SSBCR/L (70頁) • SSSCR/L (70頁)

**ISOTURN**

**SCMT-19**

7°ポジ、正方形チップ、  
中～高送り、中～粗加工用



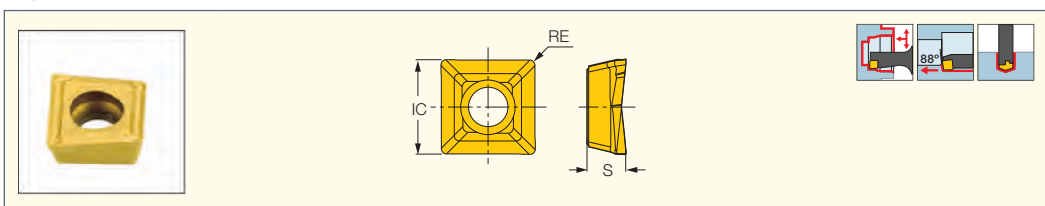
型番	寸法				韌性 ↔ 耐摩耗性					推奨加工条件	
	L	S	RE	D1	IC830	IC20	IC5005	IC807	IC907	ap (mm)	fz (mm/rev)
SCMT 120408-19	12.70	4.76	0.80	5.50	●	●	●	●	●	3.00-8.00	0.08-0.15
SCMT 120412-19	12.70	4.76	1.20	5.50		●				3.00-8.00	0.08-0.15

• ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。 • 【販売単位】 10個  
 • 【チップ材質】 CVDコーティング: IC5005 • PVDコーティング: IC830 / 807 / 907 • ノンコート超硬: IC20  
 適合工具: SSBCR/L (70頁) • SSSCR/L (70頁)

**DRDRILLS**

**XOMT-DT**

DRドリルシリーズ、  
ボーリングバー用チップ



型番	寸法			韌性 ↔ 耐摩耗性					
	IC	S	RE	IC28	IC328	IC250	IC350	IC908	IC520M
XOMT 060204-DT	6.16	2.56	0.40	●	●	●	●	●	●

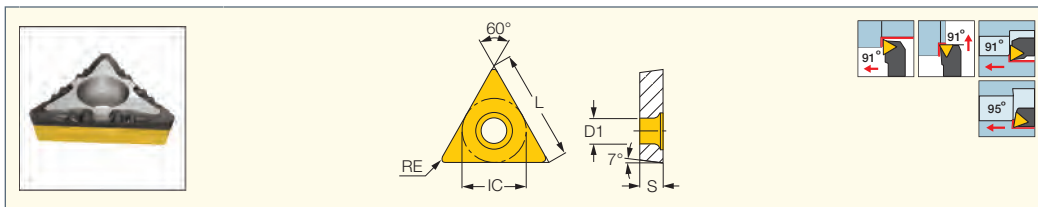
• 2コーナー使い • 高硬度材、断続切削用 • 【販売単位】 10個 • 【チップ材質】 CVDコーティング: IC520M • PVDコーティング: IC328 / 250 / 350 / 908 • ノンコート超硬: IC28  
 適合工具: A-SXFOR-DR (120頁) • A-SXFOR/L (119頁)

**ISCAR**

**ISOTURN**

**TCMT-F3P**

7°ポジ、三角形チップ、  
鋼の中仕上げ～仕上げ加工用



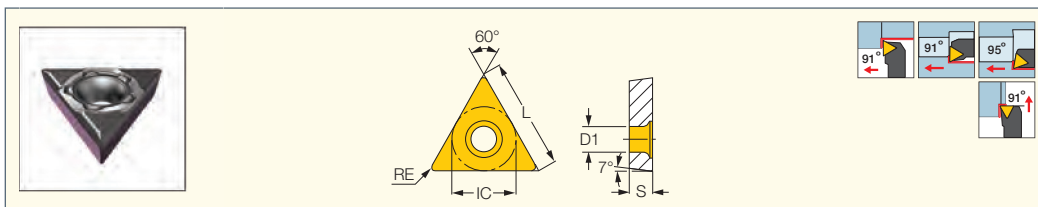
型番	寸法					韌性 ↔ 耐摩耗性				推奨加工条件	
	L	S	RE	D1	IC	IC830	IC8250	IC8150	IC807	ap (mm)	f (mm/rev)
TCMT 090202-F3P	9.60	2.38	0.20	2.50		●	●	●	●	0.06-1.70	0.03-0.14
TCMT 090204-F3P	9.60	2.38	0.40	2.50		●	●	●	●	0.10-1.70	0.05-0.20
TCMT 110202-F3P	11.00	2.38	0.20	2.80		●	●	●	●	0.06-1.70	0.03-0.14
TCMT 110204-F3P	11.00	2.38	0.40	2.80		●	●	●	●	0.10-1.70	0.05-0.20
TCMT 110208-F3P	11.00	2.38	0.80	2.80		●	●	●	●	0.13-1.70	0.07-0.28
TCMT 16T304-F3P	16.50	3.97	0.40	4.40		●	●	●	●	0.10-1.70	0.05-0.20

- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 CVDコーティング: IC8250 / 8150 • PVDコーティング: IC830 / 807
- 適合工具: E-STFCR-HEAD (115頁) • S-MTLCL/L-W (114頁) • S-STFCR/L (115頁) • S-STLCL/L (115頁) • STFCR/L (70頁) • STGCR/L (70頁)

**ISOTURN**

**TCMT-M3M**

7°ポジ、三角形チップ、  
ステンレス鋼・低炭素鋼加工対応



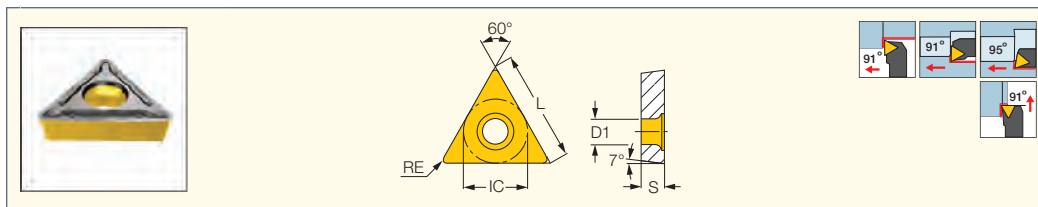
型番	寸法					韌性 ↔ 耐摩耗性			推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	D1	IC6025	IC6015	IC807	ap (mm)	f (mm/rev)
TCMT 110204-M3M	11.00	6.35	2.38	0.40	2.80	●	●	●	0.40-2.50	0.07-0.23
TCMT 110208-M3M	11.00	6.35	2.38	0.80	2.80	●	●	●	0.80-2.50	0.10-0.25
TCMT 16T304-M3M	16.50	9.52	3.97	0.40	4.40	●	●	●	0.40-3.00	0.07-0.25
TCMT 16T308-M3M	16.50	9.52	3.97	0.80	4.40	●	●	●	0.80-3.00	0.10-0.30

- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 CVDコーティング: IC6025 / 6015 • PVDコーティング: IC807
- 適合工具: E-STFCR-HEAD (115頁) • S-MTLCL/L-W (114頁) • S-STFCR/L (115頁) • S-STLCL/L (115頁) • STFCR/L (70頁) • STGCR/L (70頁)

**ISOTURN**

**TCMT-PF**

7°ポジ、三角形チップ、  
軟鋼・難削材の  
中仕上げ～仕上げ加工用



型番	寸法					韌性 ↔ 耐摩耗性		推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	D1	IC807	IC907	ap (mm)	f (mm/rev)
TCMT 110202-PF	11.00	6.35	2.38	0.20	2.85	●	●	0.20-3.00	0.05-0.25

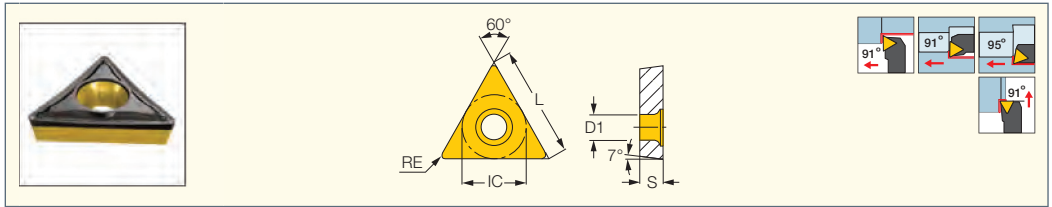
- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 PVDコーティング: IC807 / 907
- 適合工具: E-STFCR-HEAD (115頁) • S-STFCR/L (115頁) • S-STLCL/L (115頁) • STFCR/L (70頁) • STGCR/L (70頁)



**ISOTURN**

**TCMT-SM**

7°ポジ、三角形チップ、  
軟鋼・難削材の  
中仕上げ～仕上げ加工用



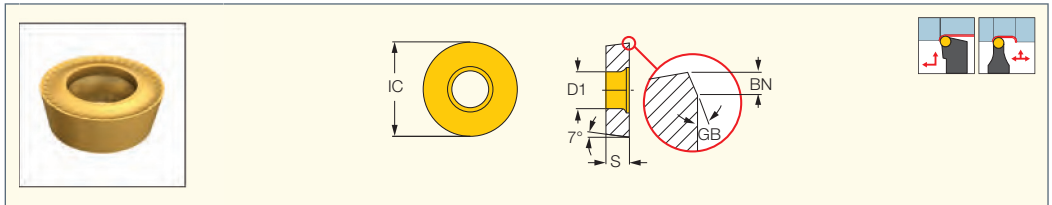
型番	寸法					韌性 ↔ 耐摩耗性									推奨加工条件		
	L	IC	S	RE	D1	IC830	IC8350	IC8250	IC908	IC8150	IC5010	IC428	IC5005	IC807	IC907	a <sub>p</sub> (mm)	f (mm/rev)
TCMT 110204-SM	11.00	6.35	2.38	0.40	2.80		●	●	●	●	●		●	●	●	0.20-3.00	0.05-0.25
TCMT 110208-SM	11.00	6.35	2.38	0.80	2.80			●					●	●	●	0.50-2.50	0.07-0.25
TCMT 16T304-SM	16.50	9.52	3.97	0.40	4.40	●		●				●	●	●	●	0.50-3.00	0.06-0.25
TCMT 16T308-SM	16.50	9.52	3.97	0.80	4.40	●		●					●	●	●	0.50-3.00	0.08-0.28
TCMT 16T308-SM*	16.50	9.52	3.97	0.80	4.40		●									0.50-3.00	0.08-0.28

- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 CVDコーティング: IC8350 / 8250 / 8150 / 5010 / 428 / 5005 • PVDコーティング: IC830 / 908 / 807 / 907
- 適合工具: E-STFCR-HEAD (115頁) S-MTLCLR/L-W (114頁) • S-STFCR/L (115頁) • S-STLCLR/L (115頁) • STFCR/L (70頁) • STGCR/L (70頁)

**ISOTURN**

**RCMT-SR**

7°ポジ、丸駒チップ、  
倣い加工用、  
幅広い被削材に対応



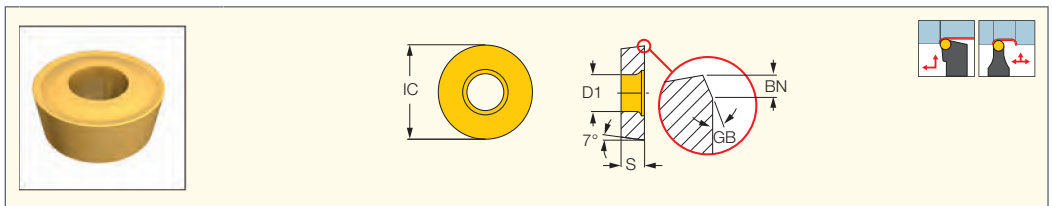
型番	寸法					IC8150	推奨加工条件	
	IC	S	D1	GB	BN		a <sub>p</sub> (mm)	f (mm/rev)
RCMT 0803M0-SR	8.00	3.18	3.40	15.0	0.15	●	1.00-4.50	0.30-0.45
RCMT 1606M0-SR	16.00	6.35	5.50	15.0	0.18	●	2.00-8.00	0.40-0.60

- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 CVDコーティング: IC8150
- 適合工具: C#-RCMT-16-Y (77頁) • HSK A63WH-RCMT-Y (76頁) • SRDCN (72頁) • SRGCR/L (71頁)

**ISOTURN**

**RCMT-14**

7°ポジ、丸駒チップ、  
中～仕上げ倣い加工用



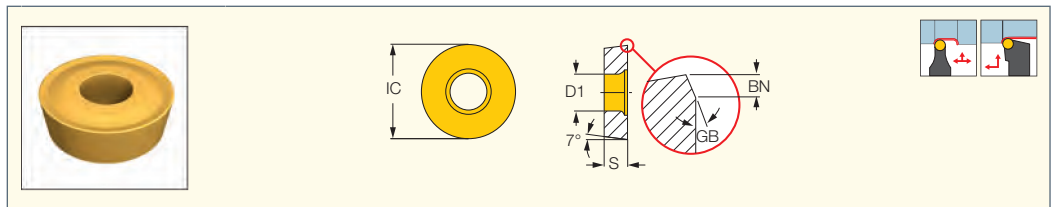
型番	寸法					韌性 ↔ 耐摩耗性							推奨加工条件		
	IC	S	D1	GB	BN	IC354	IC8250	IC8150	IC20	IC5010	IC806	IC807	IC907	a <sub>p</sub> (mm)	f (mm/rev)
RCMT 0803M0-14	8.00	3.18	3.40	15.0	0.15				●					1.00-4.00	0.30-0.45
RCMT 0803M0-14*	8.00	3.18	3.40	15.0	0.15		●							1.00-4.00	0.30-0.45
RCMT 10T3M0-14	10.00	3.97	4.40	15.0	0.15	●	●	●	●					1.50-5.00	0.30-0.50
RCMT 1204M0-14	12.00	4.76	5.50	15.0	0.15		●	●	●		●	●	●	1.50-6.00	0.30-0.50
RCMT 1606M0-14	16.00	6.35	5.50	15.0	0.25		●	●	●					2.00-8.00	0.40-0.60
RCMT 2006M0-14	20.00	6.35	6.50	15.0	0.25			●	●	●				2.50-10.00	0.50-0.70
RCMT 2006M0E-14	20.00	6.35	6.50	15.0	0.25			●						2.50-10.00	0.50-0.70

- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 CVDコーティング: IC8250 / 8150 / 5010 • PVDコーティング: IC354 / 806 / 807 / 907 • ノンコート超硬: IC20
- 適合工具: AVC-SRDCN-Y (77頁) • C#-RCMT-16-Y (77頁) • C#-SRGCR-12-JHP (72頁) • C#-SRGCR/L (71頁) • HSK A63WH-RCMT-Y (76頁)
- SRDCN (72頁) • SRGCR-12-JHP (71頁) • SRGCR/L (71頁)

**ISOTURN**

**RCMX**

7°ポジ、丸駒チップ、  
強化刃先、  
中～粗微い加工用



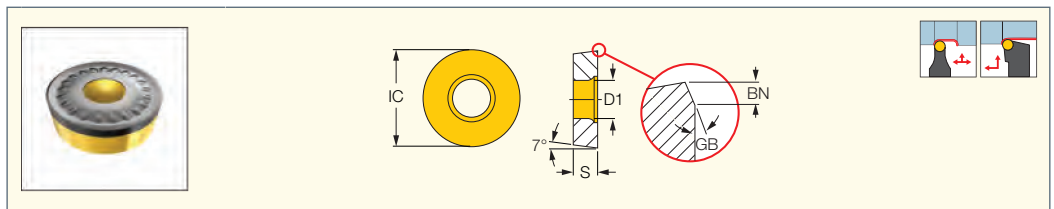
型番	寸法					韌性 ↔ 耐摩耗性		推奨加工条件	
	IC	S	D1	GB	BN	IC9250	IC8150	ap (mm)	f (mm/rev)
<b>RCMX 100300</b>	10.00	3.18	3.60	15.0	0.01	●		1.50-5.00	0.30-0.50
<b>RCMX 120400</b>	12.00	4.76	4.20	15.0	0.15		●	1.50-6.00	0.30-0.50
<b>RCMX 200600</b>	20.00	6.35	6.50	15.0	0.01	●		2.50-10.00	0.50-0.50

• ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。 • 【販売単位】 10個 • 【チップ材質】 CVDコーティング: IC9250 / 8150

**ISOTURN**

**RCMX-NR**

7°ポジ、丸駒チップ、  
強化刃先、粗加工用



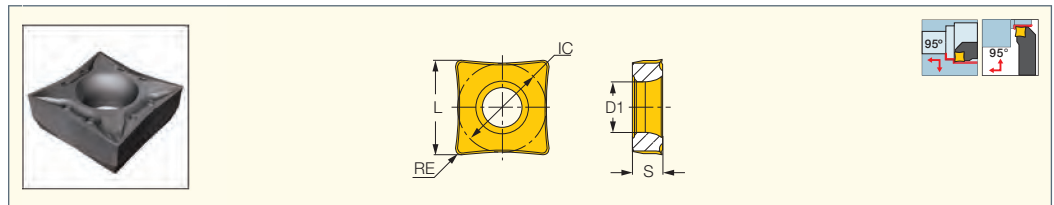
型番	寸法					IC8250	推奨加工条件	
	IC	S	D1	GB	BN		ap (mm)	f (mm/rev)
<b>RCMX 250700-NR</b>	25.00	7.94	7.20	17.0	0.30	●	4.00-10.00	0.50-1.50
<b>RCMX 3209M0-NR</b>	32.00	9.52	10.00	17.0	0.30	●	7.00-13.00	0.70-2.00

• ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。 • 【販売単位】 10個 \* 32サイズ: 4個 • 【チップ材質】 CVDコーティング: IC8250  
適合工具: PRDCN (72頁) • PRGCR (72頁)

**ISOTURN**

**QCMT-PF**

7°ポジ、コーナー角80°チップ、  
仕上加工用



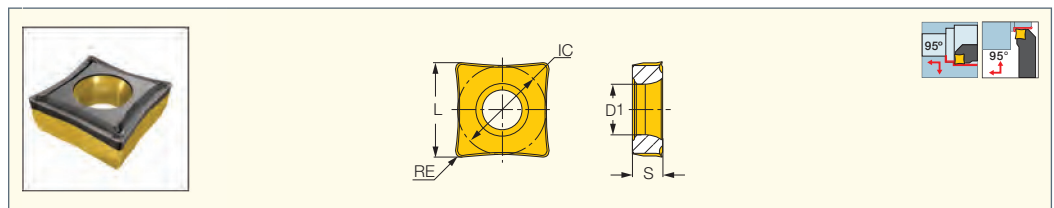
型番	寸法					IC908	推奨加工条件	
	IC	S	RE	D1	ap (mm)		f (mm/rev)	
<b>QCMT 09T302-PF</b>	9.65	3.97	0.20	4.40		●	0.50-2.50	0.05-0.30

• ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。 • 【販売単位】 10個 • 【チップ材質】 PVDコーティング: IC908  
適合工具: PQLCR/L (73頁) • PQLCR/L-S (73頁) • S/A-SQLCR/L (110頁)

**ISOTURN**

**QCMT-SM**

7°ポジ、コーナー角80°チップ、  
仕上加工用



型番	寸法					韌性 ↔ 耐摩耗性			推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	D1	IC830	IC8250	IC8150	ap (mm)	f (mm/rev)
<b>QCMT 09T304-SM</b>	10.40	9.65	3.97	0.40	4.40	●	●	●	0.50-2.50	0.06-0.25

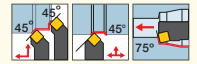
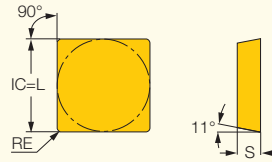
• ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。 • 【販売単位】 10個 • 【チップ材質】 CVDコーティング: IC8250 / 8150 • PVDコーティング: IC830  
適合工具: PQLCR/L (73頁) • PQLCR/L-S (73頁) • S/A-SQLCR/L (110頁)



**ISOTURN**

**SPMR**

7°ポジ、正方形チップ、  
中仕上～仕上加工用



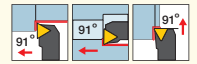
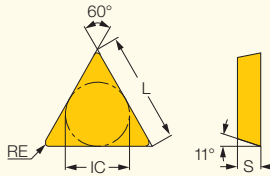
型番	寸法			韌性 ↔ 耐摩耗性				推奨加工条件	
	L	S	RE	IC830	IC8250	IC8150	IC20N	ap (mm)	f (mm/rev)
SPMR 090304	9.52	3.18	0.40		●		●	1.50-5.00	0.15-0.30
SPMR 090308	9.52	3.18	0.80	●	●			1.50-6.00	0.16-0.35
SPMR 120304	12.70	3.18	0.40	●	●			1.50-5.00	0.15-0.35
SPMR 120308	12.70	3.18	0.80		●			1.50-6.00	0.16-0.40
SPMR 120312	12.70	3.18	1.20		●	●		1.50-6.00	0.20-0.40

- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 CVDコーティング: IC8250 / 8150 • PVDコーティング: IC830 • サーマット: IC20N
- 適合工具: CSDPN (74頁) • CSSPR/L (74頁) • S-CSKPR (116頁)

**ISOTURN**

**TPMR**

11°ポジ、三角形チップ、  
低切削抵抗、内径仕上加工用



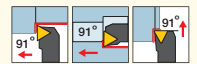
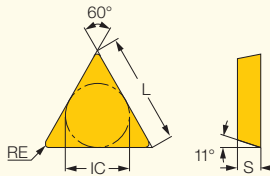
型番	寸法				韌性 ↔ 耐摩耗性						推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	IC830	IC8350	IC8250	IC20N	IC807	IC907	ap (mm)	f (mm/rev)
TPMR 090202	9.60	5.56	2.38	0.20						●	1.00-3.00	0.10-0.20
TPMR 090204	9.60	5.56	2.38	0.40			●				1.00-3.50	0.15-0.20
TPMR 110304	11.00	6.35	3.18	0.40	●			●			1.00-3.50	0.15-0.25
TPMR 110308	11.00	6.35	3.18	0.80	●						1.00-3.50	0.15-0.30
TPMR 160304	16.50	9.52	3.18	0.40	●	●		●	●	●	1.00-4.00	0.15-0.33
TPMR 160308	16.50	9.52	3.18	0.80	●			●	●	●	1.00-4.00	0.15-0.35

- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 CVDコーティング: IC8350 / 8250 • PVDコーティング: IC830 / 807 / 907 • サーマット: IC20N
- 適合工具: CTFPR/L (75頁) • CTGPR/L (74頁) • S-CTFPR/L (116頁)

**ISOTURN**

**TPMR-PF**

11°ポジ、三角形チップ、  
低切削抵抗、内径仕上加工用



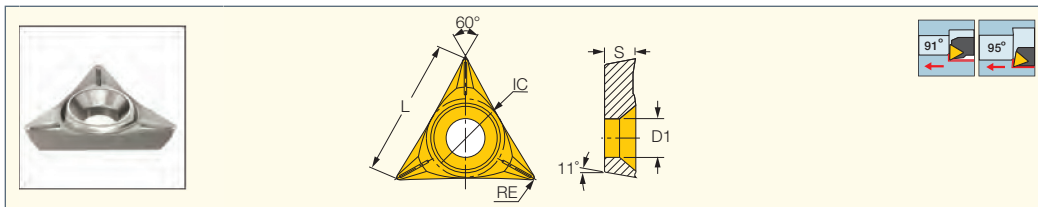
型番	寸法				韌性 ↔ 耐摩耗性				推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	IC8250	IC8150	IC807	IC907	ap (mm)	f (mm/rev)
TPMR 110304-PF	11.00	6.35	3.18	0.40	●		●	●	0.40-3.00	0.08-0.25
TPMR 110308-PF	11.00	6.35	3.18	0.80				●	0.50-3.50	0.07-0.28
TPMR 160304-PF	16.50	9.52	3.18	0.40	●	●	●	●	0.50-3.50	0.06-0.25
TPMR 160308-PF	16.50	9.52	3.18	0.80	●	●		●	0.80-3.00	0.08-0.28

- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 CVDコーティング: IC8250 / 8150 • PVDコーティング: IC807 / 907
- 適合工具: CTFPR/L (75頁) • CTGPR/L (74頁) • S-CTFPR/L (116頁)

**ISOTURN**

**TPGT-SP**

11°ポジ、三角形チップ、  
高精度ボーリング・仕上加工用



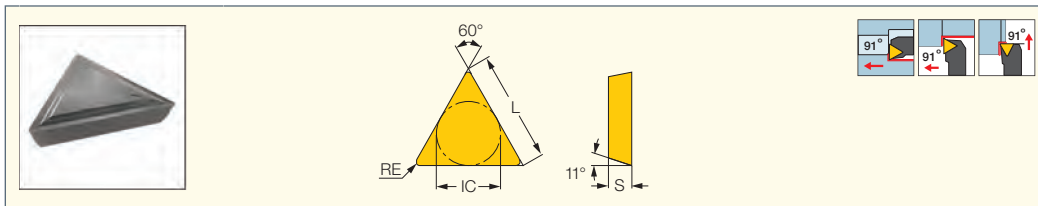
型番	寸法					靱性 ↔ 耐摩耗性		推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	D1	IC908	IC907	a <sub>p</sub> (mm)	f (mm/rev)
<b>TPGT 110202-SP</b>	11.00	6.35	2.38	0.20	3.00	●	●	0.40-1.00	0.05-0.15

• ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。 • 【販売単位】 10個 • 【チップ材質】 PVDコーティング: IC908 / 907  
適合工具: E-STFPR-HEAD (116頁)

**ISOTURN**

**TPMR-FTF**

11°ポジ、三角形チップ、  
低切削抵抗、仕上加工対応



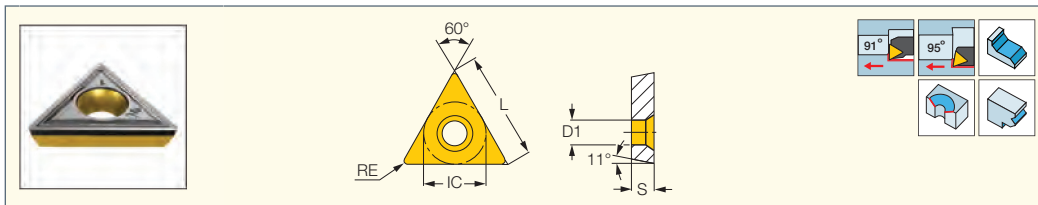
型番	寸法				IC20N	推奨加工条件	
	L	IC	S	RE		a <sub>p</sub> (mm)	f (mm/rev)
<b>TPMR 110304-FTF</b>	11.00	6.35	3.18	0.40	●	0.50-3.00	0.07-0.25
<b>TPMR 160304-FTF</b>	16.50	9.52	3.18	0.40	●	0.50-3.00	0.07-0.25

• ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。 • 【販売単位】 10個 • 【チップ材質】 サーマット: IC20N  
適合工具: CTFPR/L (75頁) • CTGPR/L (74頁) • S-CTFPR/L (116頁)

**ISOTURN**

**TPMT**

11°ポジ、三角形チップ、  
低切削抵抗、内径仕上加工用



型番	寸法					靱性 ↔ 耐摩耗性								推奨加工条件				
	L	IC	S	RE	D1	IC830	IC635	IC50M	IC8350	IC8250	IC8150	IC520M	IC20	IC806	IC807	IC907	a <sub>p</sub> (mm) <sup>(1)</sup>	f (mm/rev) <sup>(1)</sup>
<b>TPMT 110202</b>	11.00	6.35	2.38	0.20	3.00	●											0.20-2.00	0.05-0.25
<b>TPMT 110204</b>	11.00	6.35	2.38	0.40	3.00	●				●	●		●				1.00-3.00	0.12-0.30
<b>TPMT 110208</b>	11.00	6.35	2.38	0.80	3.00	●				●	●		●				1.00-4.00	0.15-0.30
<b>TPMT 160304</b>	16.50	9.52	3.18	0.40	4.30	●			●				●				1.00-4.00	0.12-0.30
<b>TPMT 160308</b>	16.50	9.52	3.18	0.80	4.30	●	●	●				●	●	●	●		5.00-12.00	0.15-0.35

• ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。 • 【販売単位】 10個  
• 【チップ材質】 CVDコーティング: IC635 / 8350 / 8250 / 8150 / 520M • PVDコーティング: IC830 / 806 / 807 / 907 • ノンコート超硬: IC50M / 20

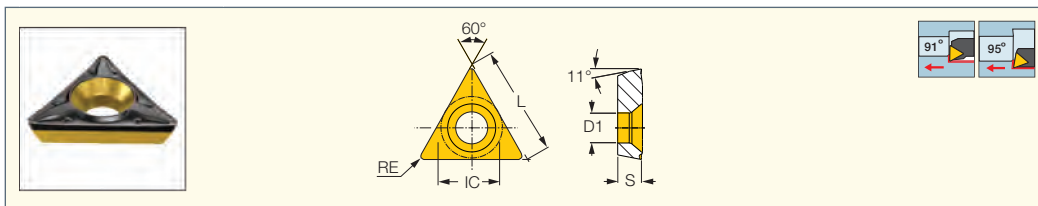
<sup>(1)</sup> 旋削加工時

適合工具: A/E/S-STFPR/L (117頁) • A/S-STLPR/L (118頁) • E-STFPR-HEAD (116頁)

**ISOTURN**

**TPMT-PF**

11°ポジ、三角形チップ、  
中仕上～仕上加工用



型番	寸法					IC8150	推奨加工条件	
	L	IC <sup>(1)</sup>	S	RE	D1		a <sub>p</sub> (mm)	f (mm/rev)
<b>TPMT 110204-PF</b>	11.00	6.35	2.38	0.40	3.00	●	0.50-3.00	0.10-0.30

• ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。 • 【販売単位】 10個 • 【チップ材質】 CVDコーティング: IC8150

<sup>(1)</sup> 実寸IC=6.28mm、IC=6.35mm用ホルダーに取付きます。

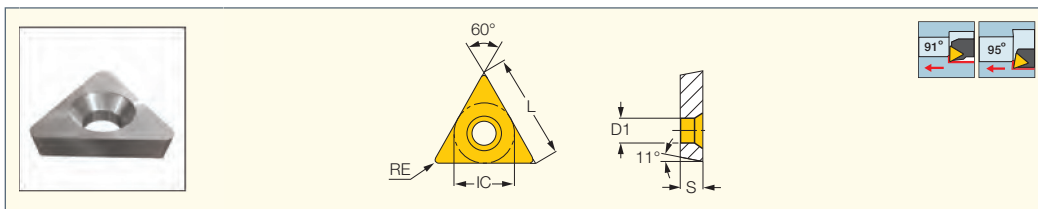
適合工具: A/E/S-STFPR/L (117頁) • A/S-STLPR/L (118頁) • E-STFPR-HEAD (116頁)



**ISOTURN**

**TPGB**

11°ポジ、三角形チップ、  
脆性材料用



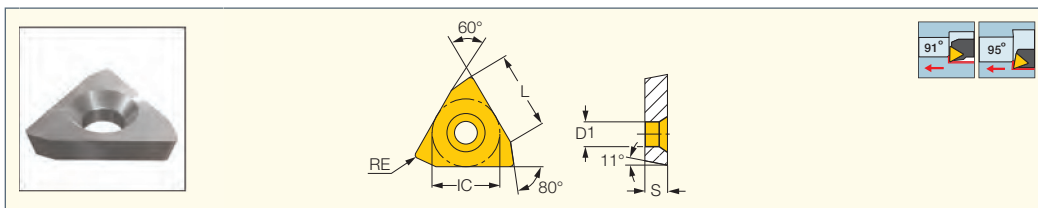
型番	寸法						IC20	推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	D1	$a_p$ (mm)		f (mm/rev)	
<b>TPGB 110204</b>	11.00	6.35	2.38	0.40	3.00	●	1.00-3.00	0.05-0.25	

• ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。 • 【販売単位】 10個 • 【チップ材質】 ノンコート超硬: IC20  
適合工具: A/E/S-STFPR/L (117頁) • A/S-STLPR/L (118頁) • E-STFPR-HEAD (116頁)

**ISOTURN**

**TPGB-XL**

11°ポジ、三角形チップ、  
脆性材料用



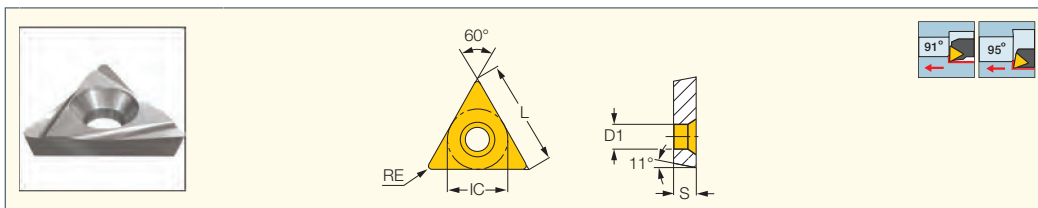
型番	寸法						IC20	推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	D1	$a_p$ (mm)		f (mm/rev)	
<b>TPGB 110204-XL</b>	11.00	6.35	2.38	0.40	3.00	●	1.00-3.00	0.05-0.25	

• ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。 • 【販売単位】 10個 • 【チップ材質】 ノンコート超硬: IC20  
適合工具: A/E/S-STFPR/L (117頁) • A/S-STLPR/L (118頁) • E-STFPR-HEAD (116頁)

**ISOTURN**

**TPGH-R/L**

11°ポジ、三角形チップ、  
仕上加工用、  
研削ブレーカー



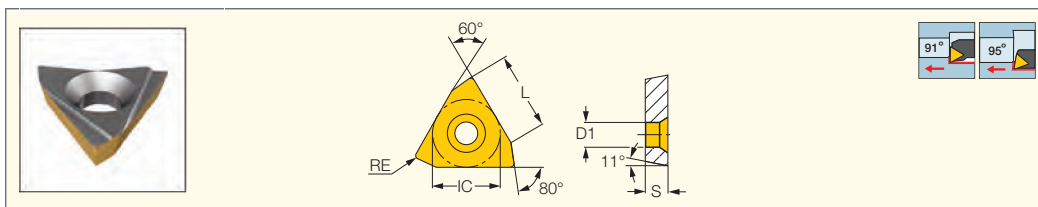
型番	寸法						特性 ↔ 耐摩耗性		推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	D1	IC908	IC20	$a_p$ (mm)	f (mm/rev)	
<b>TPGH 110204-L</b>	11.00	6.35	2.38	0.40	3.00	●	●	1.00-3.00	0.05-0.25	
<b>TPGH 110208-L</b>	11.00	6.35	2.38	0.80	3.00	●	●	1.00-3.00	0.05-0.25	
<b>TPGH 160304-L</b>	16.50	9.52	3.18	0.40	4.30	●	●	1.00-4.00	0.05-0.30	
<b>TPGH 160304-R</b>	16.50	9.52	3.18	0.40	4.30	●	●	1.00-4.00	0.05-0.30	
<b>TPGH 160308-L</b>	16.50	9.52	3.18	0.80	4.30	●	●	1.00-4.00	0.05-0.30	

• ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。 • 【販売単位】 10個 • 【チップ材質】 PVDコーティング: IC908 • ノンコート超硬: IC20  
適合工具: A/E/S-STFPR/L (117頁) • A/S-STLPR/L (118頁)

**ISOTURN**

**TPGH-XL**

11°ポジ、三角形チップ、  
仕上加工用、  
研削ブレーカー



型番	寸法						IC20	推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	D1	$a_p$ (mm)		f (mm/rev)	
<b>TPGH 110204-XL</b>	11.00	6.35	2.38	0.40	3.00	●	1.00-3.00	0.05-0.25	

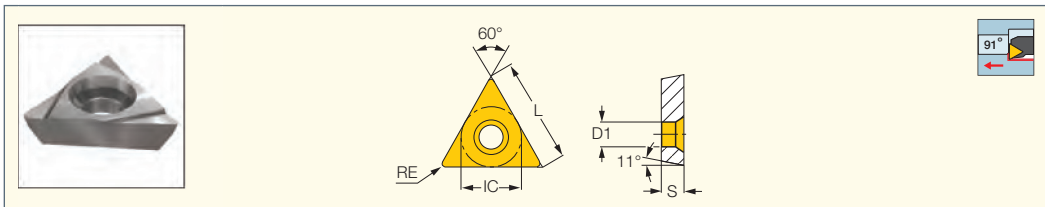
• ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。 • 【販売単位】 10個 • 【チップ材質】 ノンコート超硬: IC20  
適合工具: A/E/S-STFPR/L (117頁) • A/S-STLPR/L (118頁) • E-STFPR-HEAD (116頁)



**ISOTURN**

**TPGX**

11°ポジ、三角形チップ、  
仕上加工用、  
研削ブレーカー



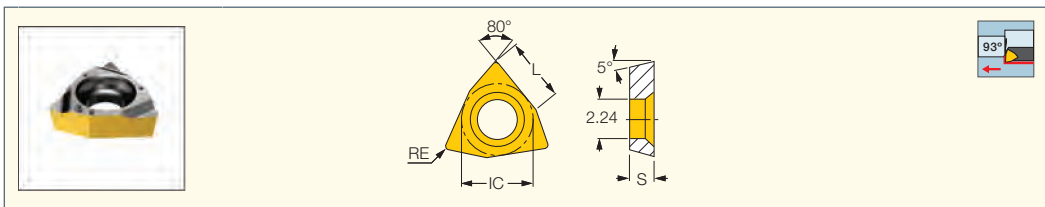
型番	寸法					靱性 ← 耐摩耗性				推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	D1	IC908	IC20	IC20N	IC520N	ap (mm)	f (mm/rev)
TPGX 090202-L	9.52	5.56	2.38	0.20	3.00	●	●	●	●	1.00-2.00	0.10-0.20
TPGX 090204-L	9.52	5.56	2.38	0.40	3.00	●	●	●	●	1.00-2.50	0.15-0.20
TPGX 110302-L	11.00	6.35	3.18	0.20	3.50	●	●	●	●	1.00-2.50	0.10-0.20
TPGX 110304-L	11.00	6.35	3.18	0.40	3.50	●	●	●	●	1.00-3.00	0.15-0.20
TPGX 110308-L	11.00	6.35	3.18	0.80	3.50		●			1.00-3.50	0.15-0.25

- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 PVDコーティング: IC908 • PVDサーメット: IC520N • サーメット: IC20N • ノンコート超硬: IC20
- 適合工具: A/E-STFPR-X (117頁) • MG STFPR-X (117頁)

**ISOTURN**

**WBGT**

5°ポジ、トリゴンチップ、  
仕上加工用、  
研削ブレーカー



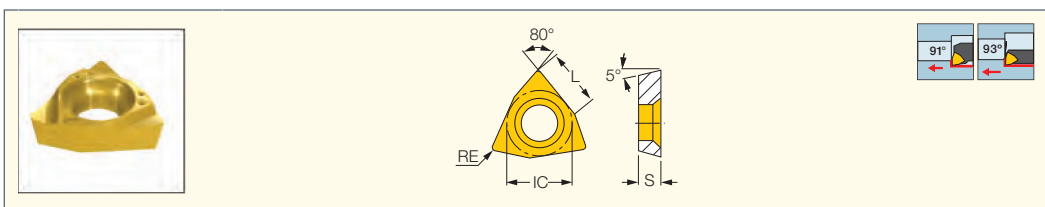
型番	寸法					靱性 ← 耐摩耗性				推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	IC830	IC908	IC807	IC907	ap (mm)	f (mm/rev)	
WBGT 060102L	2.18	3.97	1.59	0.20	●	●	●	●	0.10-1.00	0.05-0.10	

- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 PVDコーティング: IC830 / 908 / 807 / 907
- 適合工具: E/S-SWUBR/L (118頁) • MG-SWUBR/L (119頁) • PICIN-SWUBR/L (386頁)

**ISOTURN**

**WBMT**

5°ポジ、トリゴンチップ、  
仕上加工用、  
研削ブレーカー



型番	寸法					靱性 ← 耐摩耗性								推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	IC830	IC354	IC350	IC908	IC30N	IC530N	IC20N	IC520N	ap (mm)	f (mm/rev)	
WBMT 060101R/L	2.18	3.97	1.59	0.10				●					0.40-2.00	0.10-0.15	
WBMT 060102L	2.18	3.97	1.59	0.20	●	●	●	●	●	●	●	●	0.40-2.00	0.10-0.15	
WBMT 060102R	2.18	3.97	1.59	0.20		●	●			●	●	●	0.40-2.00	0.10-0.15	

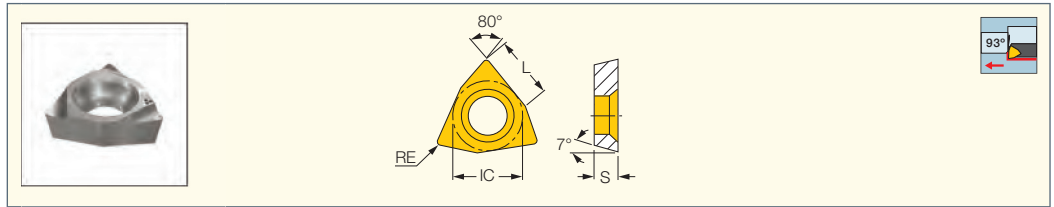
- 右勝手チップWBMT 06...Rは左勝手ホルダー、左勝手チップWBMT 06...Lは右勝手ホルダーにご使用ください。
- ユーザーガイド、推奨加工条件は122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 PVDコーティング: IC830 / 354 / 350 / 908 • PVDサーメット: IC530N / 520N • サーメット: IC30N / 20N
- 適合工具: E/S-SWUBR/L (118頁) • MG-SWUBR/L (119頁) • PICIN-SWUBR/L (386頁)



**ISOTURN**

**WCGT**

7°ポジ、トリゴンチップ、  
仕上加工用



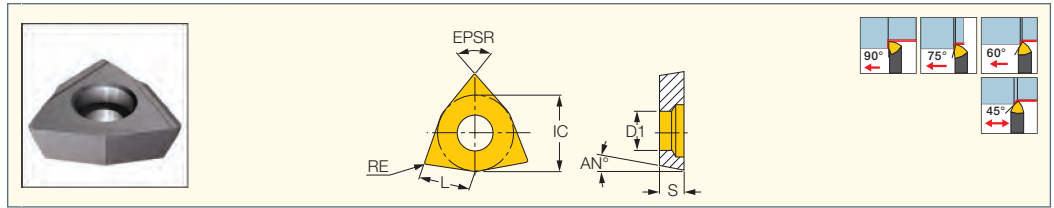
型番	寸法				韌性 ← 耐摩耗性		推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	IC908	IC30N	a <sub>p</sub> (mm)	f (mm/rev)
WCGT 020102L	2.18	3.97	1.59	0.20	●	●	0.40-2.00	0.05-0.10
WCGT 020104L	2.18	3.97	1.59	0.40	●	●	0.40-2.00	0.10-0.15

- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
  - 【販売単位】 10個
  - 【チップ材質】 PVDコーティング: IC908 • サーメット: IC30N
- 適合工具: A/E-SWUCR (119頁) • MG-SWUCR (119頁)

**ISOTURN**

**WPEX**

8°/12°ポジ、  
80°/84°トリゴンチップ、  
仕上加工用



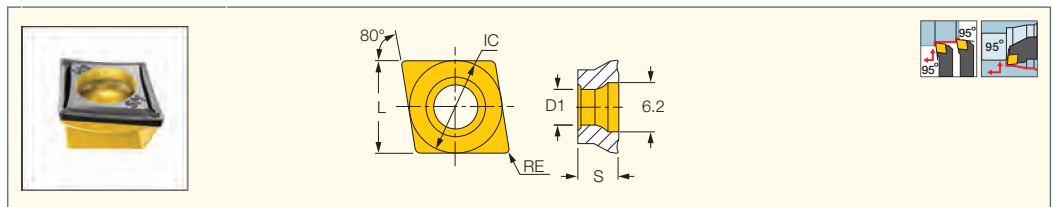
型番	寸法							韌性 ← 耐摩耗性		推奨加工条件	
	L	S	RE	IC	D1	EPSR	AN	IC08	IC908	a <sub>p</sub> (mm)	f (mm/rev)
WPEX 040200R/L08	4.00	2.50	0.00	6.60	3.20	84.0	8.0	●		0.20-2.00	0.05-0.20
WPEX 040200R12	4.00	2.50	0.00	6.60	3.20	84.0	12.0	●		0.20-2.00	0.05-0.20
WPEX 040202R/L08	4.00	2.50	0.20	6.60	3.20	84.0	8.0	●		0.20-2.00	0.05-0.20
WPEX 050300R/L08	5.00	3.18	0.00	7.94	3.70	80.0	8.0	●	●	0.20-2.50	0.05-0.20
WPEX 050300R12	5.00	3.18	0.00	7.94	3.70	80.0	12.0	●	●	0.20-2.50	0.05-0.20
WPEX 050302R/L08	5.00	3.18	0.20	7.94	3.70	80.0	8.0	●	●	0.20-2.50	0.05-0.20
WPEX 050302R12	5.00	3.18	0.20	7.94	3.70	80.0	12.0	●	●	0.20-2.50	0.05-0.20
WPEX 050304R/L08	5.00	3.18	0.40	7.94	3.70	80.0	8.0	●	●	0.20-2.50	0.05-0.20
WPEX 050304R12	5.00	3.18	0.40	7.94	3.70	80.0	12.0	●	●	0.20-2.50	0.05-0.20
WPEX 060400R/L08	6.00	4.00	0.00	9.52	3.70	80.0	8.0	●	●	0.20-3.00	0.05-0.20
WPEX 060400R/L12	6.00	4.00	0.00	9.52	3.70	80.0	12.0	●	●	0.20-3.00	0.05-0.20
WPEX 060402R/L08	6.00	4.00	0.20	9.52	3.70	80.0	8.0	●	●	0.20-3.00	0.05-0.20
WPEX 060402R/L12	6.00	4.00	0.20	9.52	3.70	80.0	12.0	●	●	0.20-3.00	0.05-0.20
WPEX 060404R/L08	6.00	4.00	0.40	9.52	3.70	80.0	8.0	●	●	0.20-3.00	0.05-0.20
WPEX 060404R12	6.00	4.00	0.40	9.52	3.70	80.0	12.0	●	●	0.20-3.00	0.05-0.20

- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
  - 【販売単位】 10個
  - 【チップ材質】 PVDコーティング: IC908 • ノンコート超硬: IC08
- 適合工具: SWAPR-PAD (73頁) • SWAPR/L (73頁) • SWDPR/L (74頁)

**CHAMTURN**

**CC95MT-SM**

片面使い、80°菱形チップ、  
仕上加工用



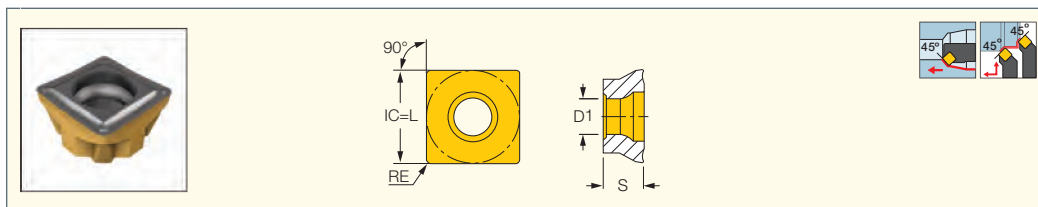
型番	寸法					韌性 ← 耐摩耗性			推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	D1	IC830	IC8250	IC8150	a <sub>p</sub> (mm)	f (mm/rev)
CC95MT 100504-SM	9.50	9.52	5.00	0.40	4.50	●	●	●	0.50-3.00	0.07-0.24

- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
  - 【販売単位】 10個
  - 【チップ材質】 CVDコーティング: IC8250 / 8150 • PVDコーティング: IC830
- 適合工具: S-SUXCR/L-CM (110頁) • SUXCR/L-CM (54頁)

## CHAMTURN

### SC45MT-SM

片面使い、正方形チップ、  
仕上加工用



型番	寸法				韌性 ↔ 耐摩耗性			推奨加工条件	
	L	S	RE	D1	IC830	IC8250	IC8150	ap (mm)	f (mm/rev)
SC45MT 100508-SM	9.53	5.00	0.80	4.50	●	●	●	0.50-3.00	0.10-0.30

• ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。 • 【販売単位】 10個 • 【チップ材質】 CVDコーティング: IC8250 / 8150 • PVDコーティング: IC830  
適合工具: S-SUXCR/L-CM (110頁) • SUXCR/L-CM (54頁)

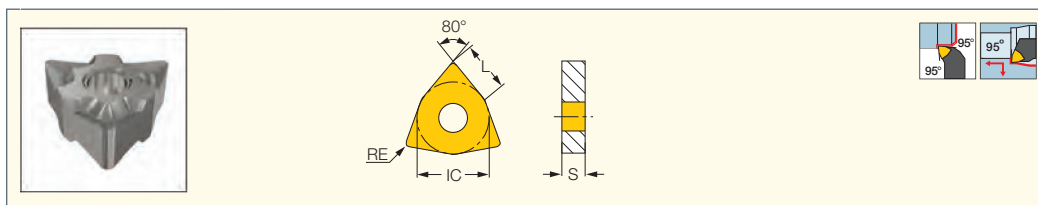
## アルミ加工用チップ

## ISOTURN

### ALUPTURN POSITIVE DOUBLE SIDED

#### WNGG-F3N

両面使い、トリゴンチップ、  
シャープ切刃、  
ポジ・ポリッシュすくい角、  
アルミ・非鉄金属の仕上加工対応



型番	寸法				IC20	推奨加工条件	
	L	IC	S	RE		ap (mm)	f (mm/rev)
WNGG 060402-F3N-P	6.52	9.52	4.76	0.20	●	0.20-3.00	0.10-0.30
WNGG 060404-F3N-P	6.52	9.52	4.76	0.40	●	0.40-3.00	0.12-0.35
WNGG 060408-F3N-P	6.52	9.52	4.76	0.80	●	0.80-3.00	0.15-0.40

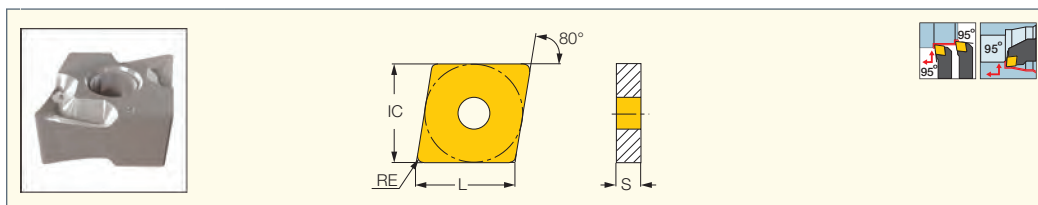
• ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。 • 【販売単位】 10個 • 【チップ材質】 ノンコート超硬: IC20  
適合工具: A-PWLNRL/L-X/G (104頁) • A/S-MWLNRL/L-W (103頁) • DWLNRL/L (10頁) • MWLNRL/L-W (18頁) • PWLNRL/L-X (11頁) • PWLNRL/L-X-JHP (12頁)  
• PWLNRL/L-X-JHP-MC (13頁)

## ISOTURN

### ALUPTURN POSITIVE DOUBLE SIDED

#### CNGG-F3N-P

両面使い、80°菱形チップ、  
シャープ切刃、  
ポジ・ポリッシュすくい角、  
アルミ・非鉄金属の仕上加工対応



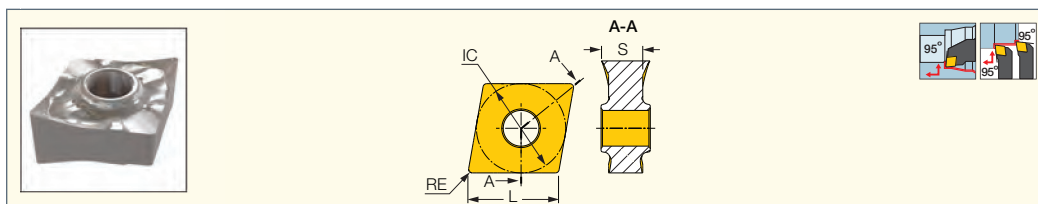
型番	寸法				IC20	推奨加工条件	
	L	IC	S	RE		ap (mm)	f (mm/rev)
CNGG 090402-F3N-P	9.70	9.52	4.76	0.20	●	0.30-3.00	0.10-0.30
CNGG 090404-F3N-P	9.70	9.52	4.76	0.40	●	0.40-3.00	0.10-0.30
CNGG 090408-F3N-P	9.70	9.52	4.76	0.80	●	0.80-3.00	0.10-0.30

• ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。 • 【販売単位】 10個 • 【チップ材質】 ノンコート超硬: IC20  
適合工具: A/S-PCLNRL/L-X/G (102頁) • C#-PCLNRL/L-X-JHP (24頁) • DCLNRL/L (25頁) • PCLNRL/L-X (22頁) • PCLNRL/L-X-JHP (23頁) • PCLNRL/L-X-JHP-MC (23頁)  
• AVC-PCLNRL/L (96頁)

## HELITURN LD

### CNGX-M3N-P

両面使い、80°菱形チップ、  
ヘリカル・シャープ切刃、  
ポジすくい角、  
非鉄金属の中切削加工対応



型番	寸法				IC20	推奨加工条件	
	L	IC	S	RE		ap (mm)	f (mm/rev)
CNGX 090604-M3N-P	9.70	9.52	4.40	0.40	●	0.40-3.00	0.10-0.30
CNGX 090608-M3N-P	9.70	9.52	4.40	0.80	●	0.80-3.00	0.10-0.30

• PCLNRL/L...X、A..-PCLNRL/L-Xホルターのご使用を推奨します。 • ユーザーガイド、推奨加工条件は122-134頁, 236-248頁をご参照ください。  
• 【販売単位】 10個 • 【チップ材質】 ノンコート超硬: IC20  
合工具: A/S-PCLNRL/L-X/G (102頁) • C#-PCLNRL/L-X-JHP (24頁) • DCLNRL/L (25頁) • PCLNRL/L-X (22頁) • PCLNRL/L-X-JHP (23頁) • PCLNRL/L-X-JHP-MC (23頁)

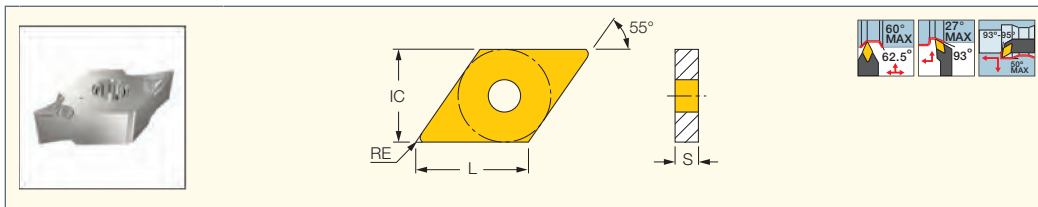


**ISOTURN**

**ALUPTURN**  
POSITIVE DOUBLE SIDED

**DNGG-M3N**

両面使い、55°菱形チップ、  
シャープ切刃、  
ポジ・ポリッシュすくい角、  
アルミ・非鉄金属の仕上加工対応



型番	寸法					IC20	推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	$a_p$ (mm)		f (mm/rev)	
DNGG 110402-M3N-P	11.63	9.52	4.76	0.20	●	0.30-3.00	0.10-0.30	
DNGG 110404-M3N-P	11.63	9.52	4.76	0.40	●	0.30-3.00	0.10-0.30	
DNGG 110408-M3N-P	11.63	9.52	4.76	0.80	●	0.30-3.00	0.10-0.30	

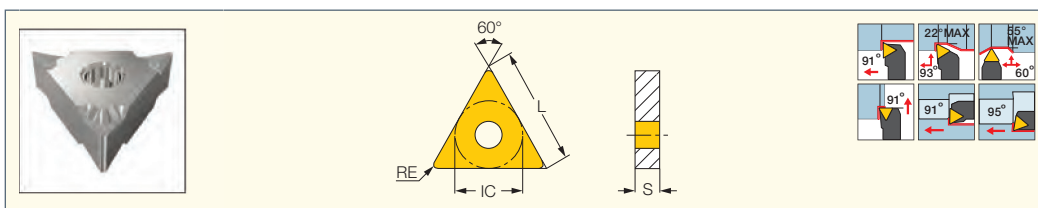
• ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。 • 【販売単位】 10個 • 【チップ材質】 ノンコート超硬: IC20  
適合工具: A/S-PDUNR/L (106頁) • AVC-DDUNR/L (97頁) • C#-PDJNR/L-JHP (29頁) • DDJNR/L (30頁) • PDJNR/L (28頁) • PDJNR/L-JHP (29頁)

**ISOTURN**

**ALUPTURN**  
POSITIVE DOUBLE SIDED

**TNGG-M3N**

両面使い、三角形チップ、  
シャープ切刃、  
ポジ・ポリッシュすくい角、  
アルミ・非鉄金属の仕上加工対応



型番	寸法					IC20	推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	$a_p$ (mm)		f (mm/rev)	
TNGG 160402-M3N-P	16.50	9.52	4.76	0.20	●	0.30-3.00	0.10-0.30	
TNGG 160404-M3N-P	16.50	9.52	4.76	0.40	●	0.30-3.00	0.10-0.30	
TNGG 160408-M3N-P	16.50	9.52	4.76	0.80	●	0.30-3.00	0.10-0.30	

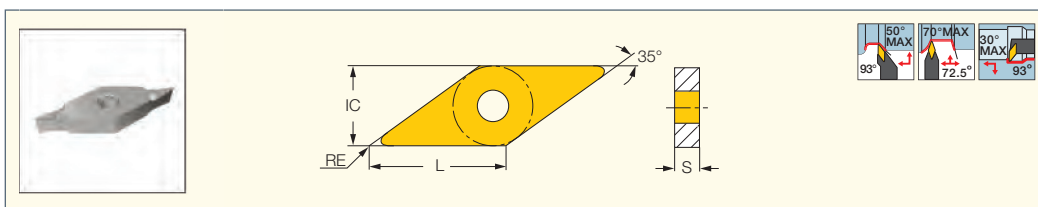
• ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。 • 【販売単位】 10個 • 【チップ材質】 ノンコート超硬: IC20  
適合工具: A-PTFNR/L-X/G (108頁) • DTGNR/L (44頁) • MTENN-W (38頁) • MTJNR/L-W (38頁) • PTFNR/L (37頁) • PTGNR/L (35頁) • PTGNR/L-X (36頁)  
• PTGNR/L-X-JHP (36頁) • PTGNR/L-X-JHP-MC (37頁) • S-MTLNR/L-W (109頁) • S-PTFNR/L (109頁)

**ISOTURN**

**ALUPTURN**  
POSITIVE DOUBLE SIDED

**VNGG-M3N**

両面使い、35°菱形チップ、  
シャープ切刃、  
ポジ・ポリッシュすくい角、  
アルミ・非鉄金属の仕上加工対応



型番	寸法					IC20	推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	$a_p$ (mm)		f (mm/rev)	
VNGG 160402-M3N-P	16.60	9.52	4.76	0.20	●	0.20-3.00	0.10-0.25	
VNGG 160404-M3N-P	16.60	9.52	4.76	0.40	●	0.40-3.00	0.12-0.30	

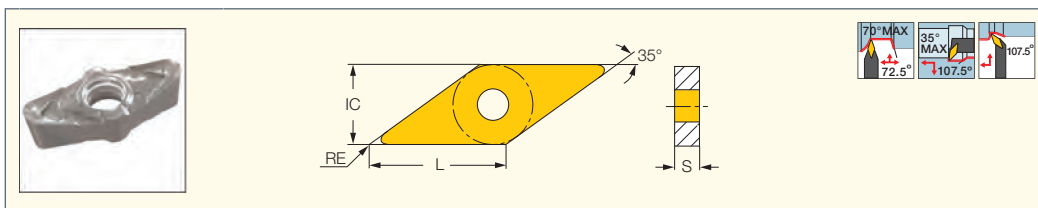
• ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。 • 【販売単位】 10個 • 【チップ材質】 ノンコート超硬: IC20  
適合工具: AVC-DVUNR/L (97頁) • MVJNR/L (33頁) • MVMNN (35頁)

**ISOTURN**

**ALUPTURN**  
POSITIVE DOUBLE SIDED

**VNGU-R3N**

両面使い、35°菱形チップ、  
シャープ切刃、ポジすくい角、  
アルミ・非鉄金属の粗加工対応



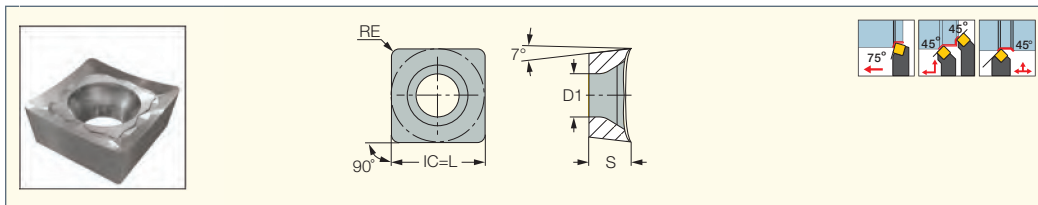
型番	寸法					IC20	推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	$a_p$ (mm)		f (mm/rev)	
VNGU 220612-R3N	22.00	12.70	6.77	1.20	●	1.00-4.50	0.10-0.30	
VNGU 220616-R3N	22.00	12.70	6.51	1.60	●	1.50-4.50	0.10-0.35	
VNGU 220630-R3N	22.00	12.70	6.35	3.00	●	1.50-4.50	0.15-0.40	

• ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。 • 【販売単位】 10個 • 【チップ材質】 ノンコート超硬: IC20  
適合工具: A-SVLFNR-AL-JHP (108頁) • A-SVQNR/L-AL-JHP (108頁) • SVHNR/L-AL-JHP (34頁) • SVVNN-AL-JHP (34頁)

**ISOTURN**

**SCGT-AS**

7°ポジ、正方形チップ、  
ハイポジすくい角、  
シャープ切刃、アルミ加工用



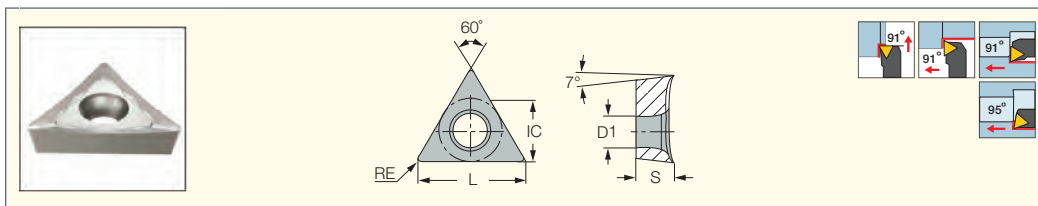
型番	寸法					IC20	推奨加工条件	
	IC	S	RE	D1	ap (mm)		f (mm/rev)	
SCGT 09T308-AS	9.52	3.97	0.80	4.40	●	0.50-3.00	0.10-0.30	
SCGT 120404-AS	12.70	4.76	0.40	5.50	●	1.00-4.00	0.10-0.30	
SCGT 120408-AS	12.70	4.76	0.80	5.50	●	1.00-4.00	0.10-0.30	

- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
  - 【販売単位】 10個
  - 【チップ材質】 ノンコート超硬: IC20
- 適合工具: SSBCL/L (70頁) • SSSCL/L (70頁)

**ISOTURN**

**TCGT-AS**

7°ポジ、三角形チップ、  
ハイポジすくい角、  
シャープ切刃、アルミ加工用



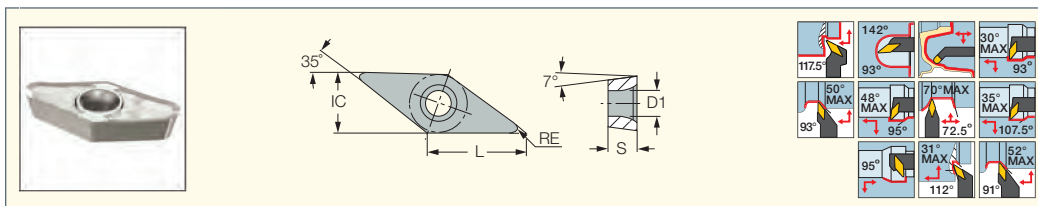
型番	寸法					IC20	推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	D1		ap (mm)	f (mm/rev)
TCGT 110204-AS	11.00	6.35	2.38	0.40	2.80	●	0.20-3.00	0.05-0.30
TCGT 16T304-AS	16.50	9.52	3.97	0.40	4.40	●	0.50-3.00	0.05-0.30
TCGT 16T308-AS	16.50	9.52	3.97	0.80	4.40	●	0.50-3.00	0.10-0.30

- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
  - 【販売単位】 10個
  - 【チップ材質】 ノンコート超硬: IC20
- 適合工具: E-STFCR-HEAD (115頁) • S-MTLCL/L-W (114頁) • S-STFCR/L (115頁) • S-STLCL/L (115頁) • STFCR/L (70頁) • STGCL/L (70頁)

**ISOTURN**

**VCGT-AS**

7°ポジ、35°菱形チップ、  
ハイポジすくい角、  
シャープ切刃、アルミ加工用



型番	寸法					韌性 ↔ 耐摩耗性		推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	D1	IC920	IC20	ap (mm)	f (mm/rev)
VCGT 110302-AS	11.10	6.35	3.18	0.20	2.90	●	●	0.20-2.50	0.05-0.20
VCGT 110304-AS	11.10	6.35	3.18	0.40	2.90		●	0.50-3.00	0.05-0.25
VCGT 160401-AS	16.60	9.52	4.76	0.10	4.40		●	0.20-2.50	0.05-0.20
VCGT 160402-AS	16.60	9.52	4.76	0.20	4.40		●	0.50-2.50	0.05-0.25
VCGT 160404-AS	16.60	9.52	4.76	0.40	4.40		●	0.50-3.00	0.05-0.25
VCGT 160408-AS	16.60	9.52	4.76	0.80	4.40		●	0.50-3.00	0.10-0.25
VCGT 160412-AS	16.60	9.52	4.76	1.20	4.40		●	0.50-3.00	0.10-0.25
VCGT 220530-AS	22.10	12.70	5.56	3.00	5.50		●	1.50-4.50	0.15-0.30

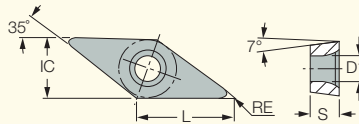
- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
  - 【販売単位】 10個
  - 【チップ材質】 PVDコーティング: IC920 • ノンコート超硬: IC20
- 適合工具: A/S-SVLBCR/L (114頁) • A/S-SVLCR/L; A-SVUCR/L (113頁) • A/S-SVQCR/L (113頁) • AVC-SVLCR/L-VH (98頁) • AVC-SVUCR/L (95頁) • C#-SVJCR/L (66頁) • C#-SVJCR/L-JHP (66頁) • C#-SVVCN (69頁) • DTF50 SVXCR-16x2 (452頁) • DTF50 SVXCR-22 (452頁) • HSK A63WH-SVJCR/L (67頁) • NQCH-SVACR/L-S-JHP (67頁) • NQCH-Y-SVJCR-S-JHP (65頁) • PVACR/L-JHP (68頁) • PVACR/L-S (64頁) • S/A-SVJCR/L (114頁) • SVACR/L (67頁) • SVJCR-PAD (67頁) • SVJCR/L (453頁) • SVJCR/L-16-JHP (454頁) • SVPCR/L (69頁) • SVVCN (454頁) • SVXCR/L (454頁) • Y-SVJCR (65頁) • Y-SVJCR-JHP (65頁) • AVC-SVLCR/L (96頁) • PVACR/L-JHP-MC (68頁)



**ISOTURN**

**VCGT-AF**

7°ポジ、35°菱形チップ、  
ハイポジすくい角、シャープ切刃、  
アルミの中仕上げ～仕上げ加工用



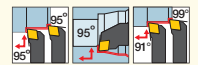
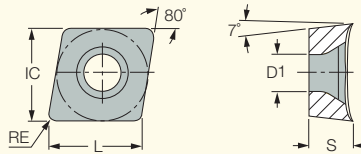
型番	寸法						IC20	推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	D1	a <sub>p</sub> (mm)		f (mm/rev)	
VCGT 220508-AF	22.10	12.70	5.56	0.80	5.50	●	1.00-4.50	0.10-0.25	
VCGT 220512-AF	22.10	12.70	5.56	1.20	5.50	●	1.00-4.50	0.10-0.30	
VCGT 220516-AF	22.10	12.70	5.56	1.60	5.50	●	1.50-4.50	0.10-0.35	

- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 ノンコート超硬: IC20
- 適合工具: A/S-SVLCFR/L; A-SVUCR/L (113頁) • A/S-SVQCR/L (113頁) • DTF50 SVXCR-22 (452頁)

**ISOTURN**

**CCGT-AS**

7°ポジ、80°菱形チップ、  
ハイポジすくい角、  
シャープ切刃、アルミ加工用



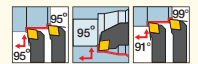
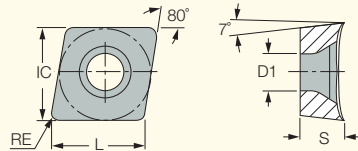
型番	寸法						IC20	推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	D1	a <sub>p</sub> (mm)		f (mm/rev)	
CCGT 060201-AS	6.40	6.35	2.38	0.10	2.80	●	0.50-2.00	0.10-0.20	
CCGT 060202-AS	6.40	6.35	2.38	0.20	2.80	●	0.50-2.00	0.10-0.20	
CCGT 060204-AS	6.40	6.35	2.38	0.40	2.80	●	0.50-2.00	0.10-0.25	
CCGT 09T301-AS	9.70	9.52	3.97	0.10	4.40	●	0.50-2.50	0.10-0.25	
CCGT 09T302-AS	9.70	9.52	3.97	0.20	4.40	●	0.50-2.50	0.10-0.25	
CCGT 09T304-AS	9.70	9.52	3.97	0.40	4.40	●	0.50-2.50	0.10-0.25	
CCGT 09T308-AS	9.70	9.52	3.97	0.80	4.40	●	0.80-3.00	0.10-0.30	
CCGT 120402-AS	12.90	12.70	4.76	0.20	5.50	●	0.50-2.50	0.10-0.25	
CCGT 120404-AS	12.90	12.70	4.76	0.40	5.50	●	0.50-2.50	0.10-0.25	
CCGT 120408-AS	12.90	12.70	4.76	0.80	5.50	●	1.00-3.50	0.10-0.30	

- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 ノンコート超硬: IC20
- 適合工具: A/E/S-SCLCR/L (111頁) • C#-SCLCR/L-JHP (54頁) • E-SCLCR/L-HEAD (110頁) • NQCH-SCACR/L-JHP (55頁) • PCLCR/L-S (65頁) • PCLCR/L-S-JHP (56頁) • SCACR/L-S (55頁) • SCLCR-PAD (55頁) • SCLCR/L (54頁) • AVC-SCLCR/L (95頁) • PCLCR/L-JHP-MC (56頁)

**ISOTURN**

**CCGT-AF**

7°ポジ、80°菱形チップ、  
ハイポジすくい角、  
シャープ切刃、アルミ加工用



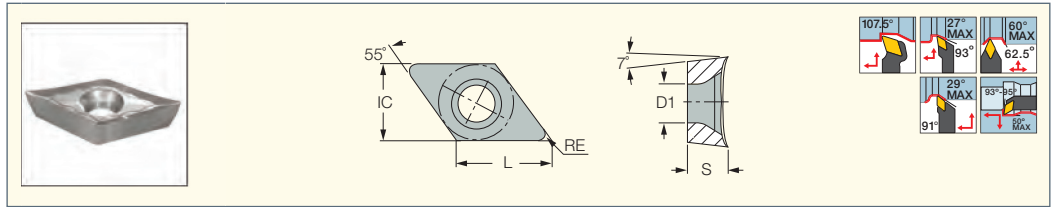
型番	寸法						IC20	推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	D1	a <sub>p</sub> (mm)		f (mm/rev)	
CCGT 09T308-AF	9.70	9.52	3.97	0.80	4.40	●	0.80-3.00	0.15-0.25	
CCGT 120408-AF	12.90	12.70	4.76	0.80	5.50	●	1.00-3.50	0.15-0.30	

- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 ノンコート超硬: IC20
- 適合工具: A/E/S-SCLCR/L (111頁) • C#-SCLCR/L-JHP (54頁) • E-SCLCR/L-HEAD (110頁) • PCLCR/L-S (55頁) • PCLCR/L-S-JHP (56頁) • SCLCR-PAD (55頁) • SCLCR/L (54頁) • AVC-SCLCR/L (95頁) • PCLCR/L-JHP-MC (56頁)

**ISOTURN**

**DCGT-AS**

7°ポジ、55°菱形チップ、  
ハイポジすくい角、  
シャープ切刃、アルミ加工用



型番	寸法					韌性 ← 耐摩耗性				推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	D1	IC920	IC20	IC320	IC907	ap (mm)	f (mm/rev)
DCGT 070201-AS	7.75	6.35	2.38	0.10	2.80		●			0.50-2.00	0.03-0.20
DCGT 070202-AS	7.75	6.35	2.38	0.20	2.80	●	●			0.50-2.00	0.05-0.20
DCGT 070204-AS	7.75	6.35	2.38	0.40	2.80		●			0.50-2.50	0.05-0.25
DCGT 11T301-AS	11.60	9.52	3.97	0.10	4.40		●			0.50-2.50	0.05-0.25
DCGT 11T302-AS	11.60	9.52	3.97	0.20	4.40		●	●	●	0.50-2.50	0.05-0.26
DCGT 11T304-AS	11.60	9.52	3.97	0.40	4.40		●	●	●	0.50-2.50	0.05-0.25
DCGT 11T308-AS	11.60	9.52	3.97	0.80	4.40		●	●		0.80-3.00	0.08-0.30

● ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。

● 【販売単位】 10個

● 【チップ材質】 PVDコーティング: IC920 / 320 / 907 • ノンコート超硬: IC20

適合工具: A/E/S-SDUCR/L (112頁) • AVC-SDUCR/L (95頁) • AVC-SDUCR/L-VH (98頁) • C#-SDJCR-JHP (59頁) • C#-SDJCR/L (59頁)

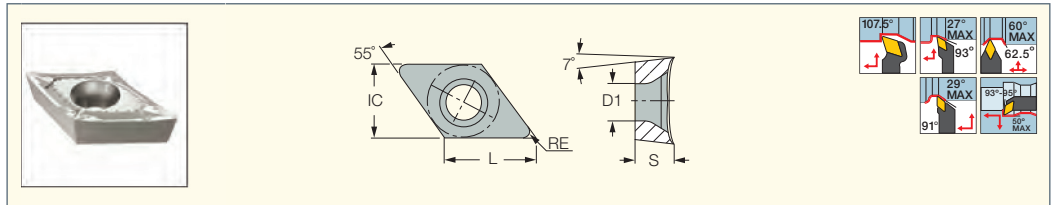
• C#-SDNCN (64頁) • E-SDUCR/L-HEAD (113頁) • NQCH-SDACR/L-S-JHP (60頁) • NQCH-Y-SDJCR-S-JHP (58頁) • PDACR/L-JHP (62頁) • PDACR/L-S (57頁)

• SDACR/L (60頁) • SDHCR/L (59頁) • SDJCR-PAD (59頁) • SDJCR/L (58頁) • SDNCN (64頁) • Y-SDJCR (58頁) • Y-SDJCR-JHP (58頁) • PDACR/L-JHP-MC (62頁)

**ISOTURN**

**DCGT-AF**

7°ポジ、35°菱形チップ、  
ハイポジすくい角、シャープ切刃、  
アルミの中仕上～仕上加工用



型番	寸法					IC20	推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	D1		ap (mm)	f (mm/rev)
DCGT 11T304-AF	11.60	9.52	3.97	0.40	4.40	●	0.50-2.50	0.05-0.25

● ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。

● 【販売単位】 10個

● 【チップ材質】 ノンコート超硬: IC20

適合工具: A/E/S-SDUCR/L (112頁) • AVC-SDUCR/L (95頁) • AVC-SDUCR/L-VH (98頁) • C#-SDJCR-JHP (59頁) • C#-SDJCR/L (59頁)

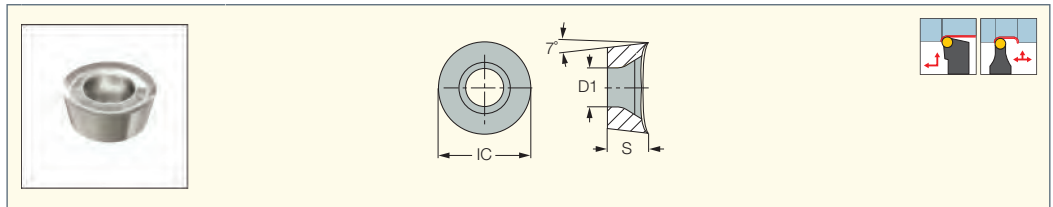
• C#-SDNCN (64頁) • NQCH-SDACR/L-S-JHP (60頁) • NQCH-Y-SDJCR-S-JHP (58頁) • PDACR/L-JHP (62頁) • PDACR/L-S (57頁) • SDACR/L (60頁) • SDHCR/L (59頁)

• SDJCR/L (58頁) • SDNCN (64頁) • Y-SDJCR (58頁) • Y-SDJCR-JHP (58頁) • PDACR/L-JHP-MC (62頁)

**ISOTURN**

**RCGT-AS**

7°ポジ、丸駒チップ、  
ハイポジすくい角、  
シャープ切刃、アルミ加工用



型番	寸法			IC20	推奨加工条件	
	IC	S	D1		ap (mm)	f (mm/rev)
RCGT 0803M0-AS	8.00	3.18	3.40	●	1.00-4.00	0.20-0.40
RCGT 1003M0-AS	10.00	3.18	4.00	●	1.00-5.00	0.20-0.40
RCGT 10T3M0-AS	10.00	3.97	4.40	●	1.00-5.00	0.20-0.40

● ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。

● 【販売単位】 10個

● 【チップ材質】 ノンコート超硬: IC20

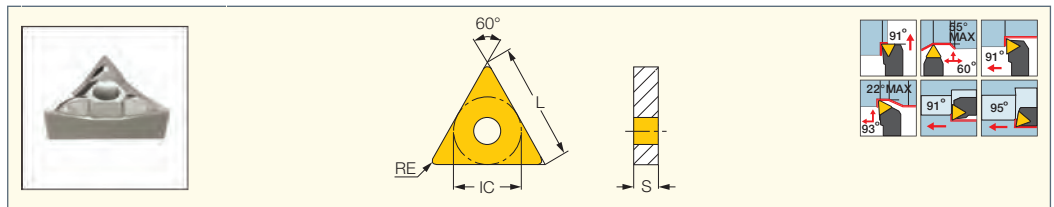
適合工具: SRDCN (72頁) • SRGCR/L (71頁)



**ISOTURN**

**TNMS-12**

片面使い、三角形チップ、  
非鉄金属用



型番	寸法					IC20	推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	$a_p$ (mm)		f (mm/rev)	
<b>TNMS 160404-12</b>	16.50	9.52	4.76	0.40	●	0.50-3.00	0.07-0.32	
<b>TNMS 160408-12</b>	16.50	9.52	4.76	0.80	●	0.50-3.00	0.10-0.35	
<b>TNMS 220404-12</b>	22.00	12.70	4.76	0.40	●	1.00-4.00	0.07-0.32	
<b>TNMS 220408-12</b>	22.00	12.70	4.76	0.80	●	1.00-4.00	0.10-0.35	

● ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。

● 【販売単位】 10個

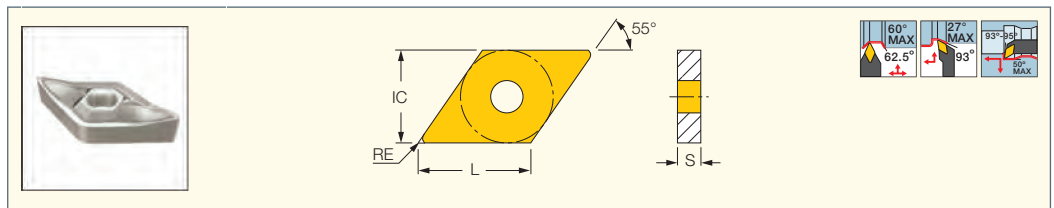
● 【チップ材質】 ノンコート超硬: IC20

適合工具: A-PTFNR/L-X/G (108頁) • PTFNR/L (37頁) • PTGNR/L (35頁) • PTGNR/L-X (36頁) • PTGNR/L-X-JHP (36頁) • PTGNR/L-X-JHP-MC (37頁) • S-PTFNR/L (109頁)

**ISOTURN**

**DNMS-12**

片面使い、55°菱形チップ、  
非鉄金属用



型番	寸法					IC20	推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	$a_p$ (mm)		f (mm/rev)	
<b>DNMS 150408-12</b>	15.50	12.70	4.76	0.80	●	1.00-4.00	0.07-0.35	

● ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。

● 【販売単位】 10個

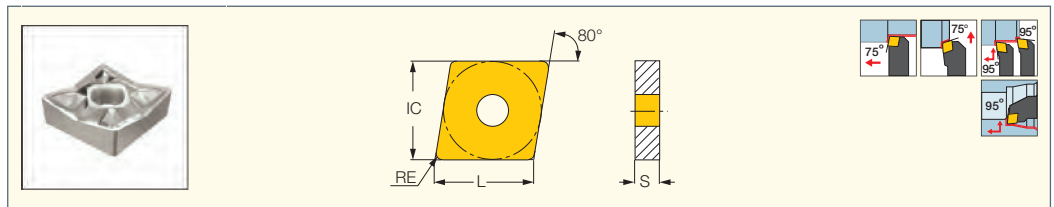
● 【チップ材質】 ノンコート超硬: IC20

適合工具: A/S-PDJNR/L (106頁) • C#-PDJNR/L-JHP (29頁) • PDJNR/L (28頁) • PDJNR/L-JHP (29頁)

**ISOTURN**

**CNMS-12**

片面使い、80°菱形チップ、  
非鉄金属用



型番	寸法					IC20	推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	$a_p$ (mm)		f (mm/rev)	
<b>CNMS 120408-12</b>	12.90	12.70	4.76	0.80	●	1.00-4.00	0.10-0.35	

● ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。

● 【販売単位】 10個

● 【チップ材質】 ノンコート超硬: IC20

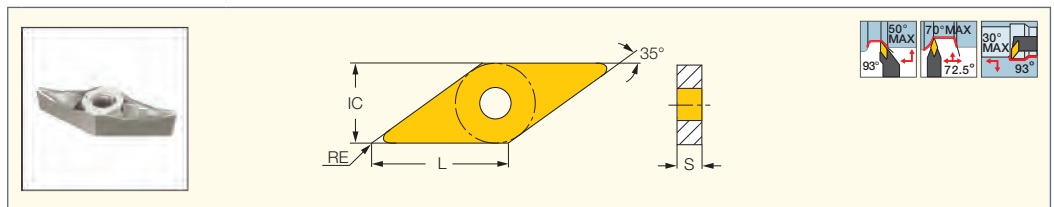
適合工具: A/S-PCLNR/L (101頁) • A/S-PCLNR/L-X/G (102頁) • C#-PCLNR/L-12-JHP (21頁) • C#-PCLNR/L-X (24頁) • C#-PCLNR/L-X-JHP (24頁)

● PCBNR/L (22頁) • PCLNR/L (20頁) • PCLNR/L-12-JHP (21頁) • PCLNR/L-X (22頁) • PCLNR/L-X-JHP (23頁) • PCLNR/L-X-JHP-MC (23頁)

**ISOTURN**

**VNMS-12**

片面使い、35°菱形チップ、  
非鉄金属用



型番	寸法					IC20	推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	$a_p$ (mm)		f (mm/rev)	
<b>VNMS 160404-12</b>	16.60	9.52	4.76	0.40	●	1.00-3.00	0.07-0.30	
<b>VNMS 160408-12</b>	16.60	9.52	4.76	0.80	●	1.00-3.50	0.07-0.33	

● ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。

● 【販売単位】 10個

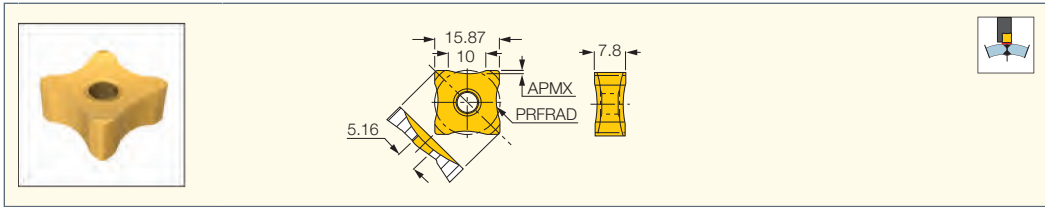
● 【チップ材質】 ノンコート超硬: IC20

適合工具: MVJNR/L (33頁) • MVVNN (35頁)



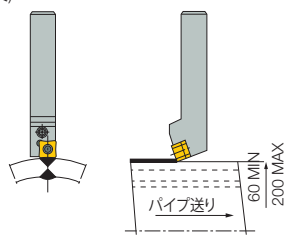
**ISOTURN**

**SNMX 150708R-..**  
 ポジすくい角、  
 溶接管のバリ取り用、  
 スカイピング加工対応チップ



型番	寸法		靱性 ↔ 耐摩耗性	
	PRFRAD	APMX	IC8150	IC418
SNMX 150708R-11	11.00	1.20	●	
SNMX 150708R-13	13.00	1.00	●	
SNMX 150708R-15	15.00	0.86	●	
SNMX 150708R-18	18.00	0.71	●	
SNMX 150708R-20	20.00	0.64	●	
SNMX 150708R-22	22.00	0.58	●	
SNMX 150708R-25	25.00	0.50	●	
SNMX 150708R-27	27.00	0.47	●	
SNMX 150708R-30	30.00	0.42	●	
SNMX 150708R-35	35.00	0.36	●	
SNMX 150708R-40	40.00	0.31	●	
SNMX 150708R-45	45.00	0.28	●	
SNMX 150708R-50	50.00	0.25	●	●
SNMX 150708R-60	60.00	0.21	●	
SNMX 150708R-65	65.00	0.19	●	
SNMX 150708R-70	70.00	0.18	●	
SNMX 150708R-75	75.00	0.17	●	
SNMX 150708R-90	90.00	0.14	●	

• 【販売単位】 10個 • 【チップ材質】 CVDコーティング: IC8150 / 418  
 適合工具: PSANR/L (51頁)



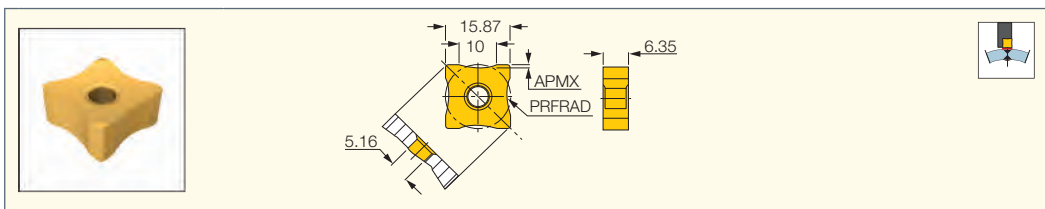
SNMX 15... チップは、パイプの溶接直後にバリ取りを行う際に用います。(被削材温度は通常300-400℃)  
 パイプ径により、切削速度は40-150 m/minで変動します。

推奨:

$$R = \frac{D(\text{パイプ})}{2} + (1-2 \text{ mm})$$

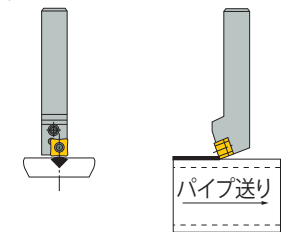
**ISOTURN**

**SNMX 150608R-..**  
 溶接管のバリ取り用、  
 スカイピング加工対応チップ



型番	寸法		IC418
	PRFRAD	APMX	
SNMX 150608R-15	15.00	0.86	●
SNMX 150608R-90	90.00	0.14	●

• 【販売単位】 10個  
 • 【チップ材質】 CVDコーティング: IC418  
 適合工具: PSANR/L (51頁)



SNMX 15... チップは、パイプの溶接直後にバリ取りを行う際に用います。(被削材温度は通常300-400℃)  
 パイプ径により、切削速度は40-150 m/minで変動します。

推奨:

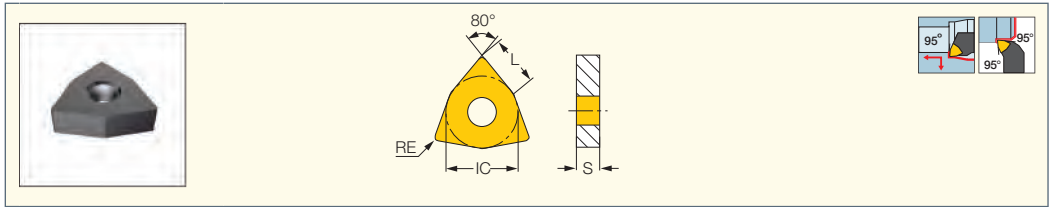
$$R = \frac{D(\text{pipe})}{2} + (1-2 \text{ mm})$$



**ISOTURN**

**WNGA(セラミック)**

両面使い、セラミック  
トリゴンチップ、  
フラットすくい、鋳鉄加工用



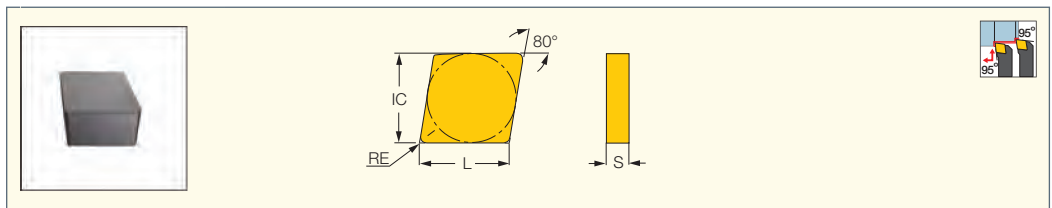
型番	寸法				韌性 ↔ 耐摩耗性			推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	IS8	IS80	IS6	ap (mm)	f (mm/rev)
WNGA 080408T	8.70	12.70	4.76	0.80	●			2.00-4.00	0.20-0.60
WNGA 080412T	8.70	12.70	4.76	1.20	●	●	●	2.00-5.00	0.03-0.95

● ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。 ● 【販売単位】 10個  
 適合工具: A/S-MWLN/L-W (103頁) ● A/S-PWLN/L (104頁) ● C#-MULNR/L-MW (16頁) ● C#-PWLN/L-08-JHP (9頁) ● DWLN/L (10頁)  
 ● HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17頁) ● HSK A63WH-MULNR/L-MW (16頁) ● HSK A63WH-MUMNN-MW (17頁) ● MULNR/L-12MW (15頁) ● MWLN/L-W (18頁)  
 ● PWLN/L (8頁) ● PWLN/L-08-JHP (9頁) ● PWLN/L-X (11頁) ● PWLN/L-X-JHP (12頁) ● PWLN/L-X-JHP-MC (13頁) ● S-DWLN/L (99頁) ● S-MULNR-MW (105頁)  
 ● DWLN/L-JHP-MC (10頁)

**ISOTURN**

**CNGN(セラミック)**

両面使い、  
80°菱形セラミックチップ、  
Tランド付、  
鋳鉄・高硬度鋼・  
ニッケル基合金加工用



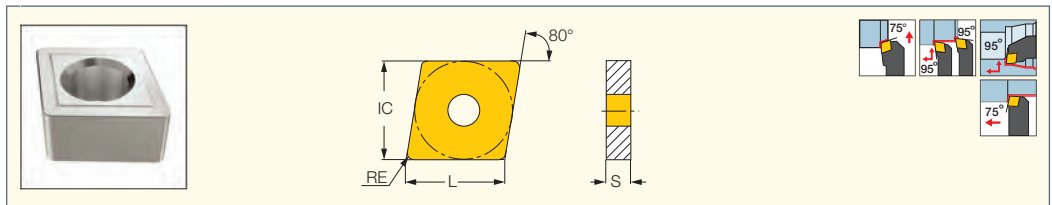
型番	寸法				韌性 ↔ 耐摩耗性							推奨加工条件		
	L	IC	S	RE	IN7	IS35	IS25	IS8	IS80	IN23	IN22	IN420	ap (mm)	f (mm/rev)
CNGN 120404T	12.90	12.70	4.76	0.40	●					●			1.00-3.00	0.10-0.43
CNGN 120408E	12.90	12.70	4.76	0.80		●							1.00-3.00	0.10-0.50
CNGN 120408T	12.90	12.70	4.76	0.80	●			●		●	●		1.00-3.00	0.10-0.50
CNGN 120412E	12.90	12.70	4.76	1.20		●							1.00-5.00	0.10-0.50
CNGN 120412T	12.90	12.70	4.76	1.20	●					●			1.00-4.00	0.10-0.50
CNGN 120416T	12.90	12.70	4.76	1.60	●								1.00-5.00	0.10-0.50
CNGN 120708E	12.90	12.70	7.94	0.80		●							1.00-4.00	0.10-0.50
CNGN 120708T	12.90	12.70	7.94	0.80	●	●	●			●			1.00-4.00	0.10-0.50
CNGN 120712E	12.90	12.70	7.94	1.20		●							1.00-5.00	0.10-0.50
CNGN 120712T	12.90	12.70	7.94	1.20	●		●	●					1.00-4.00	0.10-0.50
CNGN 120716T	12.90	12.70	7.94	1.60	●		●		●				1.00-5.00	0.10-0.50

● ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。  
 ● 【販売単位】 10個  
 適合工具: CCLNR/L (88頁)

**ISOTURN**

**CNMG(セラミック)**

両面使い、  
80°菱形セラミックチップ、  
Tランド付、鋳鉄・高硬度鋼加工用



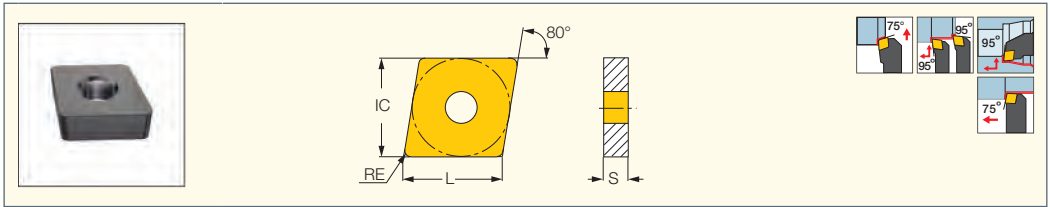
型番	寸法				韌性 ↔ 耐摩耗性		推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	IN23	IN22	ap (mm)	f (mm/rev)
CNMG 120404T	12.90	12.70	4.76	0.40	●		1.00-3.00	0.05-0.20
CNMG 120408T	12.90	12.70	4.76	0.80	●	●	1.00-3.00	0.05-0.20

● ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。  
 ● 【販売単位】 10個  
 適合工具: A/S-PCLNR/L (101頁) ● C#-MULNR/L-MW (16頁) ● C#-PCLNR/L-12-JHP (21頁) ● C#-PCLNR/L-X (24頁) ● C#-PCLNR/L-X-JHP (24頁)  
 ● DCBNR/L (26頁) ● DCLNR/L (25頁) ● HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17頁) ● HSK A63WH-MULNR/L-MW (16頁) ● HSK A63WH-MUMNN-MW (17頁)  
 ● MULNR/L-12MW (15頁) ● PCBNR/L (22頁) ● PCLNR/L (20頁) ● PCLNR/L-12-JHP (21頁) ● PCLNR/L-X (22頁) ● PCLNR/L-X-JHP (23頁) ● PCLNR/L-X-JHP-MC (23頁)  
 ● S-DCLNR/L (99頁) ● S-MULNR-MW (105頁) ● A/S-PCLNR/L-X/G (102頁) ● DCLNR/L-JHP-MC (25頁)

**ISOTURN**

**CNGA(セラミック)**

両面使い、  
80°菱形セラミックチップ、  
Tランド付、鋳鉄・高硬度鋼加工用



型番	寸法				韌性 ↔ 耐摩耗性							推奨加工条件		
	L	IC	S	RE	IS35	IS25	IS8	IS80	IS6	IN23	IN22	IN420	ap (mm)	f (mm/rev)
<b>CNGA 120404T</b>	12.90	12.70	4.76	0.40						●	●	●	1.00-3.00	0.05-0.20
<b>CNGA 120408T</b>	12.90	12.70	4.76	0.80	●	●		●		●	●	●	1.00-4.00	0.05-0.20
<b>CNGA 120412T</b>	12.90	12.70	4.76	1.20			●	●	●	●	●	●	1.00-4.00	0.05-0.20
<b>CNGA 120416T</b>	12.90	12.70	4.76	1.60			●	●		●			1.00-5.00	0.05-0.20

• ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。

• 【販売単位】 10個

適合工具: A/S-PCLNR/L (101頁) • A/S-PCLNR/L-X/G (102頁) • C#-MULNR/L-MW (16頁) • C#-PCLNR/L-12-JHP (21頁) • C#-PCLNR/L-X (24頁)

• C#-PCLNR/L-X-JHP (24頁) • DCBNR/L (26頁) • DCLNR/L (25頁) • DCLNR/L-JHP-MC (25頁) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17頁) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (16頁)

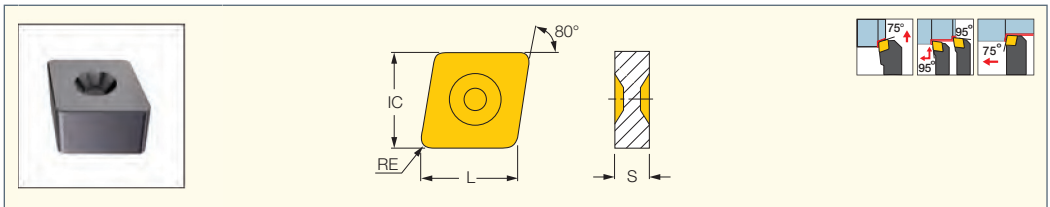
• HSK A63WH-MUMNN-MW (17頁) • MULNR/L-12MW (15頁) • PCBNR/L (22頁) • PCLNR/L (20頁) • PCLNR/L-12-JHP (21頁) • PCLNR/L-X (22頁) • PCLNR/L-X-JHP (23頁)

• PCLNR/L-X-JHP-MC (23頁) • S-DCLNR/L (99頁) • S-MULNR-MW (105頁)

**ISOTURN**

**CNGX(セラミック)**

両面使い、  
80°菱形セラミックチップ、  
Tランド付、鋳鉄・高硬度鋼加工用



型番	寸法				韌性 ↔ 耐摩耗性			推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	IS8	IS80	IS6	ap (mm)	f (mm/rev)
<b>CNGX 120712T</b>	12.90	12.70	7.94	1.20	●	●	●	1.00-3.00	0.07-0.43
<b>CNGX 120716T</b>	12.90	12.70	7.94	1.60	●	●	●	1.00-3.00	0.07-0.43

• ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。

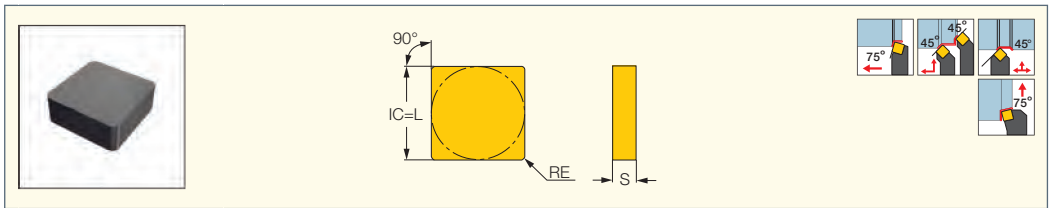
• 【販売単位】 10個

適合工具: TCBNR/L-CH (88頁) • TCKNR/L-CH (88頁) • TCLNR/L-CH (88頁)

**ISOTURN**

**SNGN(セラミック)**

両面使い、  
正方形セラミックチップ、  
鋳鉄・高硬度鋼・超合金加工用



型番	寸法			韌性 ↔ 耐摩耗性							推奨加工条件	
	IC	S	RE	IW7	IS8	IS80	IS6	IN23	IN22	IN420	ap (mm)	f (mm/rev)
<b>SNGN 120404T</b>	12.70	4.76	0.40								0.10-3.50	0.10-0.50
<b>SNGN 120408T</b>	12.70	4.76	0.80	●	●			●	●	●	0.10-3.50	0.10-0.50
<b>SNGN 120412T</b>	12.70	4.76	1.20	●	●	●	●	●	●	●	0.10-5.00	0.10-0.50
<b>SNGN 120416T</b>	12.70	4.76	1.60	●	●	●		●	●	●	0.10-5.00	0.10-0.50
<b>SNGN 120708T</b>	12.70	7.94	0.80	●					●	●	0.10-5.00	0.10-0.50
<b>SNGN 120712T</b>	12.70	7.94	1.20	●		●		●			0.10-5.00	0.10-0.50
<b>SNGN 120716T</b>	12.70	7.94	1.60	●	●				●		0.10-5.00	0.10-0.50
<b>SNGN 150712T</b>	15.88	6.35	1.20	●							0.10-5.00	0.10-0.50

• ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。

• 【販売単位】 10個

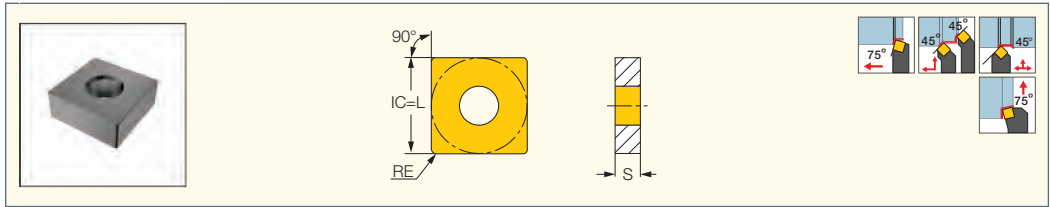
適合工具: CSDNN-CE/CEA (89頁)



**ISOTURN**

**SNGA(セラミック)**

両面使い、  
正方形セラミックチップ、  
鋳鉄・高硬度鋼加工用



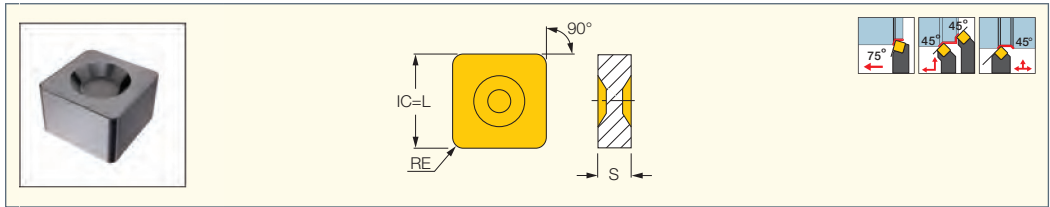
型番	寸法			韌性 ↔ 耐摩耗性				推奨加工条件	
	IC	S	RE	IS8	IN23	IN22	IN420	ap (mm)	f (mm/rev)
SNGA 120404T	12.70	4.76	0.40			●		0.10-3.00	0.05-0.30
SNGA 120408T	12.70	4.76	0.80		●	●	●	0.10-3.50	0.05-0.30
SNGA 120412T	12.70	4.76	1.20	●	●			0.10-4.00	0.05-0.30
SNGA 120416T	12.70	4.76	1.60	●				0.10-4.50	0.05-0.30

- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 適合工具: C#-MULNR/L-MW (16頁) • DSBNR/L (40頁) • DSDNN (39頁) • DSKNR/L (39頁) • DSSNR/L (39頁) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17頁)
- HSK A63WH-MULNR/L-MW (16頁) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17頁) • MULNR/L-12MW (15頁) • PSBNR/L (43頁) • PSDNN (41頁) • PSDNN-JHP (41頁)
- PSKNR/L (41頁) • PSSNR/L (42頁) • PSSNR/L-JHP (42頁)

**ISOTURN**

**SNGX(セラミック)**

両面使い、  
正方形セラミックチップ、  
鋳鉄加工用



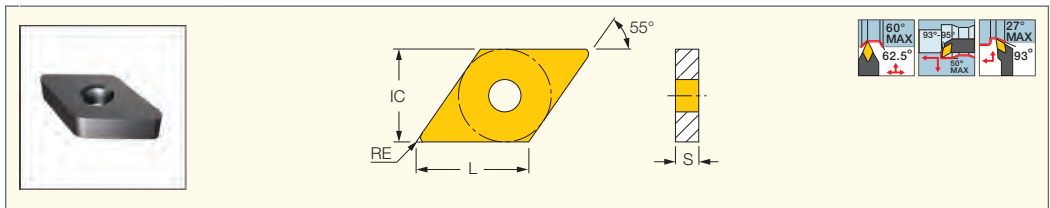
型番	寸法			韌性 ↔ 耐摩耗性			推奨加工条件	
	IC	S	RE	IS8	IS80	IS6	ap (mm)	f (mm/rev)
SNGX 120712T	12.70	7.94	1.20		●	●	0.10-5.00	0.10-0.50
SNGX 120716T	12.70	7.94	1.60	●	●	●	0.10-5.00	0.10-0.50

- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 適合工具: TSDNN-CH (89頁)

**ISOTURN**

**DNGA(セラミック)**

両面使い、  
55°菱形セラミックチップ、  
鋳鉄・高硬度鋼加工用



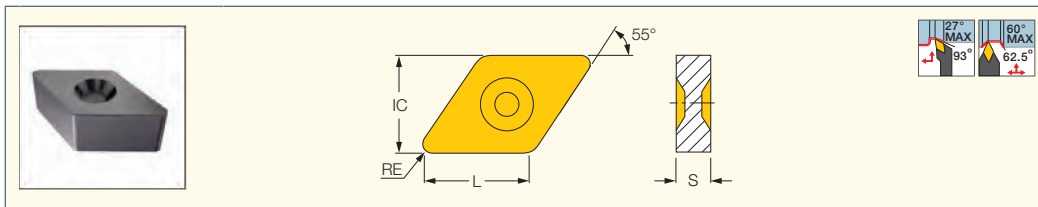
型番	寸法				韌性 ↔ 耐摩耗性				推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	IS8	IN23	IN22	IN420	ap (mm)	f (mm/rev)
DNGA 150404T	15.50	12.70	4.76	0.40		●	●	●	0.10-3.00	0.07-0.50
DNGA 150408T	15.50	12.70	4.76	0.80	●	●	●	●	0.10-3.50	0.07-0.50
DNGA 150412T	15.50	12.70	4.76	1.20		●			0.10-4.00	0.07-0.50
DNGA 150604T	15.50	12.70	6.35	0.40		●		●	0.10-3.50	0.07-0.50
DNGA 150608T	15.50	12.70	6.35	0.80		●	●	●	0.10-4.00	0.07-0.50
DNGA 150612T	15.50	12.70	6.35	1.20			●	●	0.10-5.00	0.07-0.50

- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 適合工具: A/S-PDUNR/L (106頁) • AVC-DDUNR/L-VH (98頁) • C#-DDJNR/L (31頁) • C#-PDJNR/L-JHP (29頁) • DDJNR/L (30頁) • HSK A63WH-DDJNR/L (31頁)
- HSK A63WH-DDNNN (31頁) • PDJNR/L (28頁) • PDJNR/L-JHP (29頁) • S-DDUNR/L (106頁) • AVC-DDUNR/L (97頁) • DDJNR/L-JHP-MC (30頁)

**ISOTURN**

**DNGX(セラミック)**

両面使い、  
55°菱形セラミックチップ、  
鋳鉄加工用



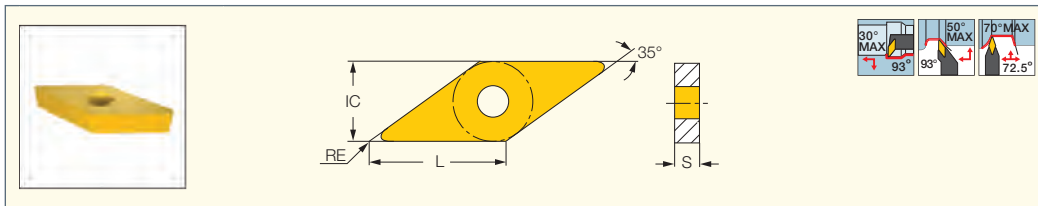
型番	寸法				靱性 ↔ 耐摩耗性			推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	IS8	IS80	IS6	a <sub>p</sub> (mm)	f (mm/rev)
DNGX 150712T	15.50	12.70	7.94	1.20	●	●	●	0.10-4.00	0.10-0.50
DNGX 150716T	15.50	12.70	7.94	1.60	●	●	●	0.10-5.00	0.10-0.50

- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個

**ISOTURN**

**VNGA(セラミック)**

両面使い、  
35°菱形セラミックチップ、  
Tランド付、鋳鉄・高硬度鋼加工用



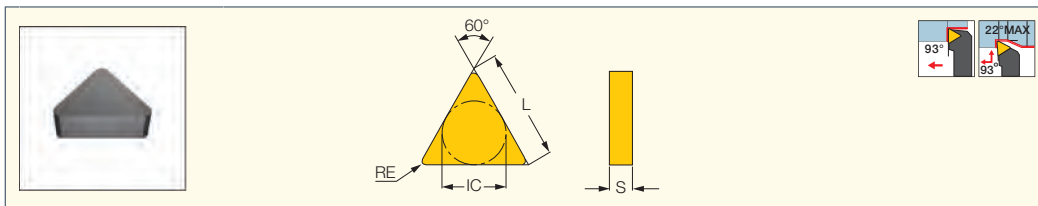
型番	寸法				靱性 ↔ 耐摩耗性		推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	IN22	IN420	a <sub>p</sub> (mm)	f (mm/rev)
VNGA 160404T	16.60	9.52	4.76	0.40	●	●	0.70-2.50	0.06-0.30
VNGA 160408T	16.60	9.52	4.76	0.80	●	●	0.80-3.00	0.08-0.35

- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 適合工具: MVJNR/L (33頁) • MVVNN (35頁)

**ISOTURN**

**TNGN(セラミック)**

両面使い、  
三角形セラミックチップ、  
鋳鉄・高硬度鋼・  
ニッケル基合金加工用



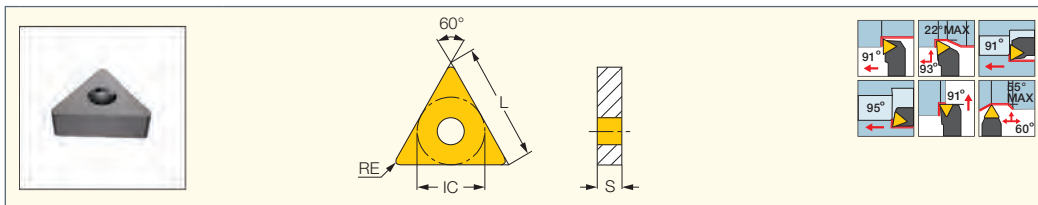
型番	寸法				靱性 ↔ 耐摩耗性						推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	IN7	IS8	IS80	IN23	IN22	IN420	a <sub>p</sub> (mm)	f (mm/rev)
TNGN 160408T	16.50	9.52	4.76	0.80	●	●	●	●	●	●	1.00-3.50	0.10-0.35
TNGN 160412T	16.50	9.52	4.76	1.20	●	●	●	●	●	●	0.10-4.00	0.10-0.40

- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個

**ISOTURN**

**TNGA(セラミック)**

両面使い、  
三角形セラミックチップ、  
超合金・高硬度鋼加工用



型番	寸法				靱性 ↔ 耐摩耗性			推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	IN23	IN22	IN420	a <sub>p</sub> (mm)	f (mm/rev)
TNGA 160404T	16.50	9.52	4.76	0.40	●	●	●	0.10-3.00	0.07-0.50
TNGA 160408T	16.50	9.52	4.76	0.80	●	●	●	0.10-3.50	0.07-0.50
TNGA 160412T	16.50	9.52	4.76	1.20	●	●	●	0.10-4.00	0.07-0.50
TNGA 220408T	22.00	12.70	4.76	0.80	●	●	●	0.10-5.00	0.07-0.50
TNGA 220416T	22.00	12.70	4.76	1.60	●	●	●	0.10-5.00	0.07-0.50

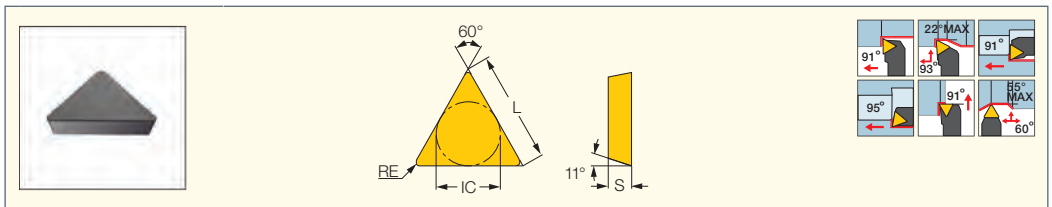
- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 適合工具: A-PTFNR/L-X/G (108頁) • C#-DTGNR/L (44頁) • DTGNR/L (44頁) • MTENN-W (38頁) • MTJNR/L-W (38頁) • PTFNR/L (37頁)
- PTGNR/L (35頁) • PTGNR/L-X (36頁) • PTGNR/L-X-JHP (36頁) • PTGNR/L-X-JHP-MC (37頁) • S-MTLNR/L-W (109頁) • S-PTFNR/L (109頁)



**ISOTURN**

**TPGN(セラミック)**

11°ポジ、  
三角形セラミックチップ、  
高硬度鋼加工用



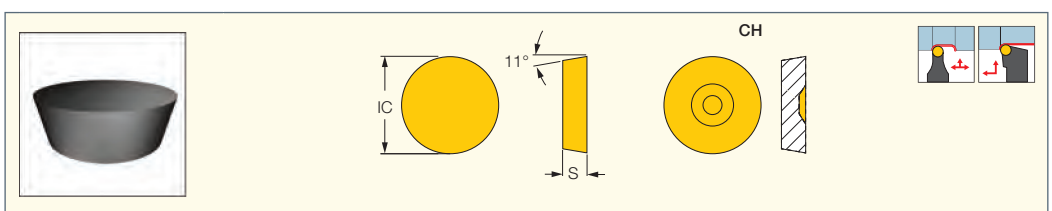
型番	寸法				靱性 ↔ 耐摩耗性			推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	IN23	IN22	IN420	a <sub>p</sub> (mm)	f (mm/rev)
TPGN 090204T	9.60	5.56	2.38	0.40				0.10-1.50	0.07-0.30
TPGN 110304T	11.00	6.35	3.18	0.40	●	●	●	0.10-1.50	0.07-0.30
TPGN 110308T	11.00	6.35	3.18	0.80	●	●	●	0.10-3.00	0.07-0.40
TPGN 160304T	16.50	9.52	3.18	0.40	●	●	●	0.10-4.00	0.07-0.50
TPGN 160308T	16.50	9.52	3.18	0.80	●	●	●	0.10-4.00	0.07-0.50

- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
  - 【販売単位】 10個
- 適合工具: CTFPR/L (75頁) • CTGPR/L (74頁) • S-CTFPR/L (116頁)

**ISOTURN**

**RPGN(セラミック)**

11°ポジ、丸駒セラミックチップ、  
ニッケル基合金・高硬度鋼加工用



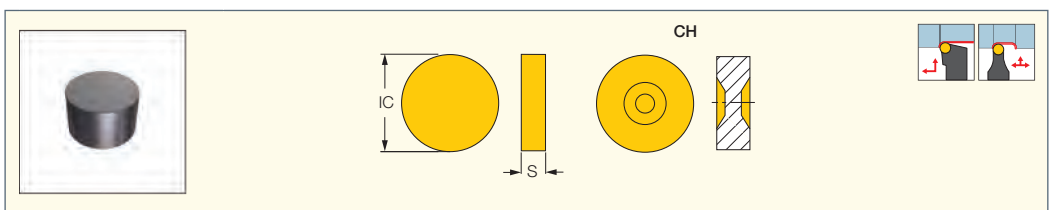
型番	寸法		靱性 ↔ 耐摩耗性			推奨加工条件	
	IC	S	IW7	IS35	IS25	a <sub>p</sub> (mm)	f (mm/rev)
RPGN 090300E	9.52	3.17	●			0.10-2.00	0.07-0.20
RPGN 120400E	12.70	4.76		●	●	0.10-3.00	0.07-0.20
RPGN 120400E-CH <sup>(1)</sup>	12.70	4.76		●	●	0.10-3.00	0.07-0.20
RPGN 120400T	12.70	4.76	●	●	●	0.10-3.00	0.07-0.20
RPGN 120400T-CH <sup>(1)</sup>	12.70	4.76		●	●	0.10-3.00	0.07-0.20

- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
  - 【販売単位】 10個
- <sup>(1)</sup> デンプル付

**ISOTURN**

**RNGN(セラミック)**

両面使い、丸駒セラミックチップ、  
鋳鉄・ニッケル基合金・  
高硬度鋼加工用

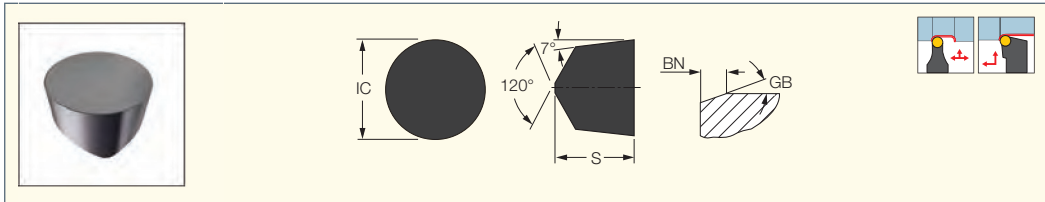


型番	寸法		靱性 ↔ 耐摩耗性						推奨加工条件	
	IC	S	IW7	IS35	IS25	IN23	IN22	IN420	a <sub>p</sub> (mm)	f (mm/rev)
RNGN 090300T	9.52	3.18	●				●		0.10-2.00	0.07-0.20
RNGN 090400T	9.52	4.76	●				●		0.10-2.00	0.07-0.20
RNGN 120400T	12.70	4.76	●				●	●	0.10-3.50	0.07-0.50
RNGN 120700 S6 <sup>(1)</sup>	12.70	7.94	●						0.10-2.00	-
RNGN 120700E	12.70	7.94	●	●	●				0.10-2.00	0.07-0.20
RNGN 120700E-CH <sup>(2)</sup>	12.70	7.94		●	●				0.10-2.00	0.07-0.20
RNGN 120700T	12.70	7.94	●	●	●	●	●	●	0.10-4.50	0.07-0.50
RNGN 120700T-CH <sup>(2)</sup>	12.70	7.94		●	●				0.10-4.50	0.07-0.50
RNGN 120700TE	12.70	7.94		●	●				0.10-4.50	0.07-0.50
RNGN 120700T02020	12.70	7.94	●						0.10-2.00	0.07-0.20
RNGN 150700T	15.88	7.94	●						0.10-3.00	0.07-0.20
RNGN 190700T	19.05	7.94	●						0.10-3.00	0.07-0.20
RNGN 190700TE	19.05	7.94		●	●				0.10-3.00	0.07-0.20

- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
  - 【販売単位】 10個
- <sup>(1)</sup> ニッケル基超合金、インコネル718におけるミーリング加工時の推奨加工条件: 0.12 mm/t、 900-1000 m/min  
<sup>(2)</sup> デンプル付
- 適合工具: CRDNN (90頁) • CRGNR/L (90頁)

**ISOTURN**

**RCGX(セラミック)**  
11°ポジ、丸駒セラミックチップ、  
ニッケル基合金・高硬度鋼加工用

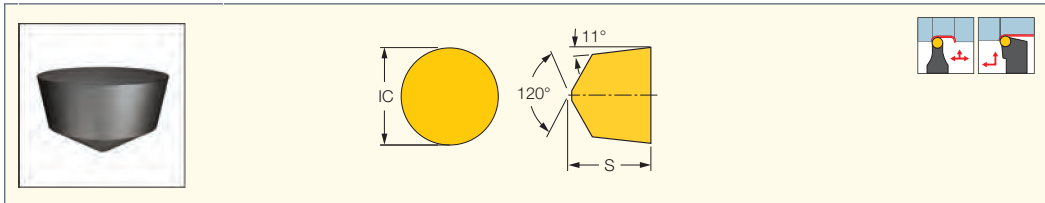


型番	寸法				靱性 ↔ 耐摩耗性				推奨加工条件	
	IC	S	GB	BN	IW7	IS35	IS25	IN23	a <sub>p</sub> (mm)	f (mm/rev)
RCGX 090700E	9.52	7.94	25.0	0.20	●	●	●		0.10-3.00	0.07-0.50
RCGX 090700T	9.52	7.94	25.0	0.20	●	●	●	●	0.10-3.00	0.07-0.50
RCGX 090700TE	9.52	7.94	25.0	0.20	●	●	●		0.10-3.00	0.07-0.50
RCGX 120700E	12.70	7.94	25.0	0.20	●	●	●		0.10-4.00	0.07-0.50
RCGX 120700T	12.70	7.94	25.0	0.20	●	●	●	●	0.10-4.00	0.07-0.50

• ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。  
• 【販売単位】 10個

**ISOTURN**

**RPGX(セラミック)**  
11°ポジ、丸駒セラミックチップ、  
ニッケル基合金・高硬度鋼加工用

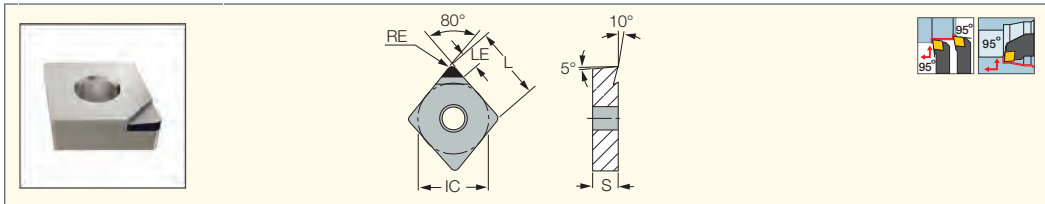


型番	寸法		靱性 ↔ 耐摩耗性			推奨加工条件	
	IC	S	IW7	IS35	IS25	a <sub>p</sub> (mm)	f (mm/rev)
RPGX 090700E	9.52	7.94		●	●	0.50-3.00	0.10-0.45
RPGX 090700T	9.52	7.94	●	●	●	0.50-3.00	0.10-0.45
RPGX 120700E	12.70	7.94		●	●	0.50-4.50	0.10-0.45
RPGX 120700T	12.70	7.94	●	●	●	0.50-4.50	0.10-0.45

• 適合工具は受注生産・ユーザーガイドは122-134頁, 236-248頁をご参照ください。  
• 【販売単位】 10個

**ISOTURN**

**CNMA (PCD)**  
PCD、1コーナー使い、  
80°菱形チップ、  
ポジすくい角、仕上加工用



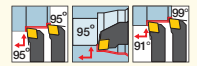
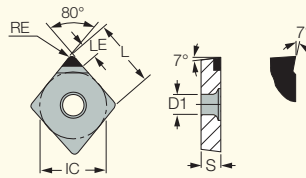
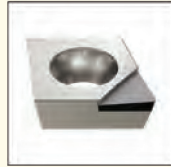
型番	寸法						推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	LE	ID5	a <sub>p</sub> (mm)	f (mm/rev)
CNMA 120404D	12.90	12.70	4.76	0.40	3.9	●	0.10-3.00	0.05-0.26
CNMA 120408D	12.90	12.70	4.76	0.80	3.6	●	0.10-3.00	0.05-0.26

• ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。  
• 【販売単位】 1個  
適合工具: A/S-PCLNR/L (101頁) • C#-MULNR/L-MW (16頁) • C#-PCLNR/L-12-JHP (21頁) • C#-PCLNR/L-X (24頁) • C#-PCLNR/L-X-JHP (24頁)  
• DCLNR/L (25頁) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17頁) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (16頁) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17頁) • MULNR/L-12MW (15頁) • PCLNR/L (20頁)  
• PCLNR/L-12-JHP (21頁) • PCLNR/L-X (22頁) • PCLNR/L-X-JHP (23頁) • PCLNR/L-X-JHP-MC (23頁) • S-DCLNR/L (99頁) • S-MULNR-MW (105頁) • A/S-PCLNR/L-X/G (102頁)  
• DCLNR/L-JHP-MC (25頁)

**ISOTURN**

**CCMT (PCD)**

1コーナー使い、  
80°菱形チップ、7°逃げ角、  
ポジすくい角、アルミの仕上加工用



型番	寸法						ID5	推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	LE	D1		ap (mm)	f (mm/rev)
CCMT 060202D	6.30	6.35	2.38	0.20	3.1	2.80	●	0.08-3.00	0.05-0.30
CCMT 060204D	6.30	6.35	2.38	0.40	3.0	2.80	●	0.10-3.00	0.05-0.30
CCMT 09T304D	9.70	9.52	3.97	0.40	3.9	4.40	●	0.10-3.00	0.05-0.30

● ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。

● 【販売単位】 1個

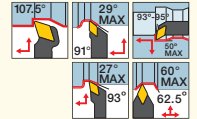
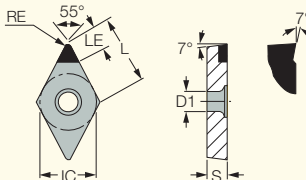
適合工具: A/E/S-SCLCR/L (111頁) • C#-SCLCR/L-JHP (54頁) • E-SCLCR/L-HEAD (110頁) • NQCH-SCACR/L-JHP (55頁) • PCLCR/L-S (55頁) • PCLCR/L-S-JHP (56頁)

● SCACR/L-S (55頁) • SCLCR-PAD (55頁) • SCLCR/L (54頁) • AVC-SCLCR/L (95頁) • PCLCR/L-JHP-MC (56頁)

**ISOTURN**

**DCMT (PCD)**

PCD、1コーナー使い、  
55°菱形チップ、7°逃げ角、  
ポジすくい角、仕上加工用



型番	寸法						ID5	推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	LE	D1		ap (mm)	f (mm/rev)
DCMT 11T302D	11.60	9.52	3.97	0.20	3.7	4.40	●	0.10-3.00	0.05-0.30
DCMT 11T304D	11.60	9.52	3.97	0.40	3.6	4.40	●	0.10-3.00	0.05-0.30
DCMT 11T308D	11.60	9.52	3.97	0.80	3.3	4.40	●	0.10-3.00	0.05-0.29

● ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。

● 【販売単位】 1個

適合工具: A/E/S-SDUCR/L (112頁) • AVC-SDUCR/L (95頁) • AVC-SDUCR/L-VH (98頁) • C#-SDJCR-JHP (59頁) • C#-SDJCR/L (59頁)

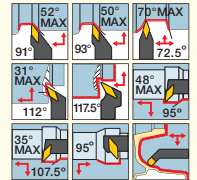
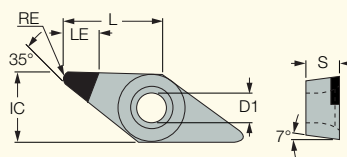
● C#-SDNCN (64頁) • NQCH-SDACR/L-S-JHP (60頁) • NQCH-Y-SDJCR-S-JHP (58頁) • PDACR/L-JHP (62頁) • PDACR/L-S (57頁) • SDACR/L (60頁) • SDHCR/L (59頁)

● SDJCR/L (58頁) • SDNCN (64頁) • Y-SDJCR (58頁) • Y-SDJCR-JHP (58頁) • PDACR/L-JHP-MC (62頁)

**ISOTURN**

**VCMT (CBN)**

7°ポジ、35°菱形チップ、  
1コーナー使い、  
鋳鉄の仕上加工用



型番	寸法						IB55	推奨加工条件	
	IC	S	RE	L	LE	D1		ap (mm)	f (mm/rev)
VCMT 160404T	9.52	4.76	0.40	16.60	4.40	4.40	●	0.10-3.00	0.05-0.30
VCMT 160408T	9.52	4.76	0.80	16.60	4.00	4.40	●	0.10-3.00	0.05-0.30

● ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。

● 【販売単位】 1個

適合工具: A/S-SVLBCR/L (114頁) • A/S-SVLCR/L; A-SVUCR/L (113頁) • A/S-SVQCR/L (113頁) • AVC-SVLCR/L-VH (98頁) • C#-SVJCR/L (66頁)

● C#-SVJCR/L-JHP (66頁) • C#-SVVCN (69頁) • HSK A63WH-SVJCR/L (67頁) • SVJCR/L (453頁) • SVJCR/L-16-JHP (454頁) • SVVCN (454頁) • SVXCR/L (454頁)

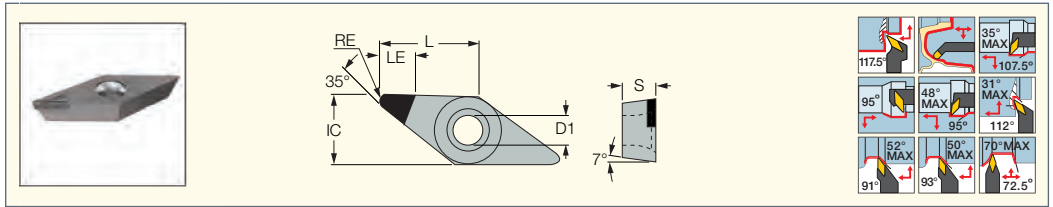
● AVC-SVLCR/L (96頁)



**ISOTURN**

**VCGT-DW (PCD)**

1コーナー使い、  
35°菱形チップ、7°逃げ角、  
アルミの仕上加工用



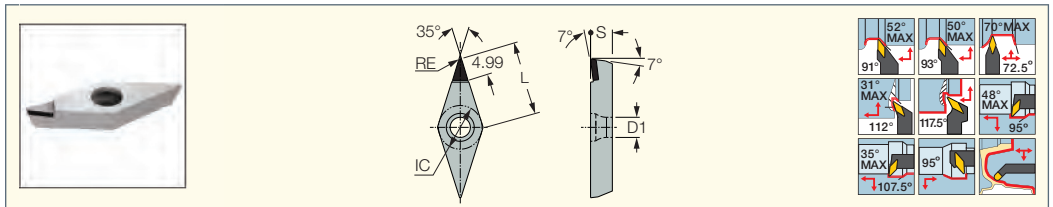
型番	寸法						ID5	推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	LE	D1		ap (mm)	f (mm/rev)
VCGT 160404-DW	16.60	9.52	4.76	0.40	6.60	4.40	●	0.10-3.00	0.05-0.30
VCGT 160408-DW	16.60	9.52	4.76	0.80	6.40	4.40	●	0.10-3.00	0.05-0.30
VCGT 160412-DW	16.60	9.52	4.76	1.20	6.30	4.40	●	0.10-3.00	0.05-0.30
VCGT 220516-DW	22.10	12.70	5.56	1.60	6.30	5.50	●	0.10-3.00	0.05-0.30
VCGT 220520-DW	22.10	12.70	5.56	2.00	6.20	5.50	●	0.10-3.00	0.05-0.30
VCGT 220530-DW	22.10	12.70	5.56	3.00	6.00	5.50	●	0.10-3.00	0.05-0.30

- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
- 【販売単位】 1個
- 適合工具: A/S-SVLBCR/L (114頁) • A/S-SVLCR/L; A-SVUCR/L (113頁) • A/S-SVQCR/L (113頁) • AVC-SVLCR/L-VH (98頁) • C#-SVJCR/L (66頁)
- C#-SVJCR/L-JHP (66頁) • C#-SVVCN (69頁) • DTF50 SVXCR-16X2 (452頁) • DTF50 SVXCR-22 (452頁) • HSK A63WH-SVJCR/L (67頁) • SVJCR/L (453頁)
- SVJCR/L-16-JHP (454頁) • SVVCN (454頁) • SVXCR/L (454頁) • AVC-SVLCR/L (96頁)

**ISOTURN**

**VCGT (PCD)**

1コーナー使い、  
35°菱形チップ、  
アルミの仕上加工用



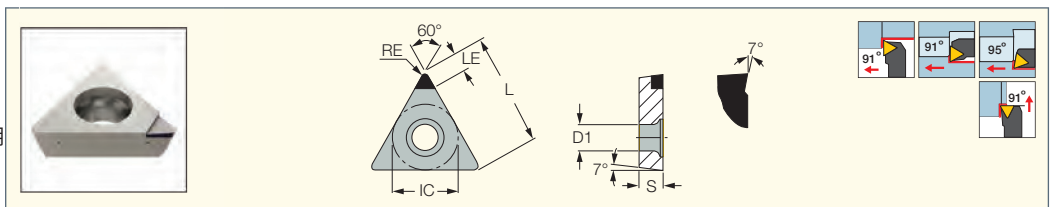
型番	寸法					ID5	推奨加工条件	
	IC	S	RE	L	D1		ap (mm)	f (mm/rev)
VCGT 160404D	9.52	4.76	0.40	16.60	4.40	●	0.10-3.00	0.05-0.30
VCGT 160408D	9.52	4.76	0.80	16.60	4.40	●	0.10-3.00	0.05-0.30

- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
- 【販売単位】 1個
- 適合工具: A/S-SVLBCR/L (114頁) • A/S-SVLCR/L; A-SVUCR/L (113頁) • A/S-SVQCR/L (113頁) • AVC-SVLCR/L-VH (98頁) • C#-SVJCR/L (66頁)
- C#-SVJCR/L-JHP (66頁) • C#-SVVCN (69頁) • HSK A63WH-SVJCR/L (67頁) • SVJCR/L (453頁) • SVJCR/L-16-JHP (454頁) • SVVCN (454頁) • SVXCR/L (454頁)
- AVC-SVLCR/L (96頁)

**ISOTURN**

**TCMT (PCD)**

1コーナー使い、  
三角形チップ、7°逃げ角、  
ボジすくい角、アルミの仕上加工用



型番	寸法						ID5	推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	LE	D1		ap (mm)	f (mm/rev)
TCMT 110204D	11.00	6.35	2.38	0.40	3.8	2.80	●	0.10-3.00	0.05-0.30

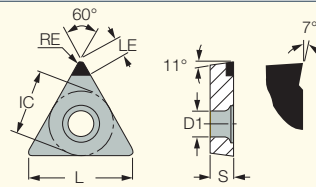
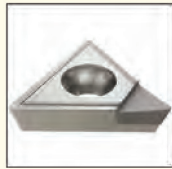
- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
- 【販売単位】 1個
- 適合工具: E-STFCR-HEAD (115頁) • S-STFCR/L (115頁) • S-STLCR/L (115頁) • STFCR/L (70頁) • STGCR/L (70頁)



**ISOTURN**

**TPGX (PCD)**

1コーナー使い、  
三角形チップ、11°逃げ角、  
ポジすくい角、アルミの仕上加工用



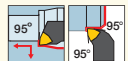
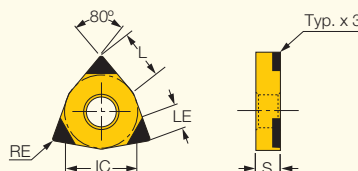
型番	寸法							推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	LE	D1	ID5	ap (mm)	f (mm/rev)
TPGX 090202	9.52	5.56	2.38	0.20	3.0	2.50	●	0.10-3.00	0.05-0.30
TPGX 090204	9.52	5.56	2.38	0.40	3.0	2.50	●	0.10-3.00	0.05-0.30
TPGX 110302	11.00	6.35	3.18	0.20	3.4	3.50	●	0.10-3.00	0.05-0.30
TPGX 110304	11.00	6.35	3.18	0.40	3.8	3.50	●	0.10-3.00	0.05-0.30

• ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。  
 • 【販売単位】 1個  
 適合工具: A/E-STFPR-X (117頁) • MG STFPR-X (117頁)

**ISOTURN**

**WNGA-M3 (CBN)**

トリゴンチップ、  
3コーナー使い、  
高硬度鋼用



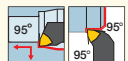
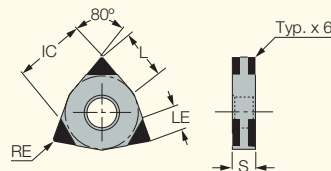
型番	寸法						IB20H	推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	LE	ap (mm)		f (mm/rev)	
WNGA 080408-M3	8.70	12.70	4.76	0.80	2.2	●	0.05-0.50	0.05-0.20	

• ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。  
 • 【販売単位】 1個  
 適合工具: A/S-MWLNRL/L-W (103頁) • A/S-PWLNRL/L (104頁) • C#-MULNRL/L-MW (16頁) • C#-PWLNRL/L-08-JHP (9頁) • DWLNRL/L (10頁)  
 • HSK A63WH-MULNRL-L12MWX2 (17頁) • HSK A63WH-MULNRL/L-MW (16頁) • HSK A63WH-MUMNRL-L-MW (17頁) • MULNRL/L-12MW (15頁) • MWLNRL/L-W (18頁)  
 • PWLNRL/L (8頁) • PWLNRL/L-08-JHP (9頁) • PWLNRL/L-X (11頁) • PWLNRL/L-X-JHP (12頁) • PWLNRL/L-X-JHP-MC (13頁) • S-DWLNRL/L (99頁) • S-MULNRL-L-MW (105頁)  
 • DWLNRL/L-JHP-MC (10頁)

**ISOTURN**

**WNGA-MC/M6 (CBN)**

トリゴンチップ、  
両面6コーナー使い、  
高硬度鋼用



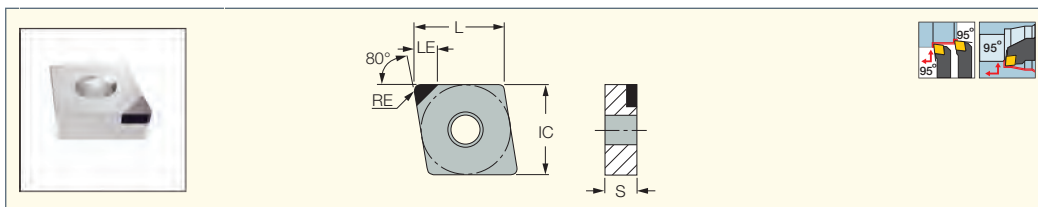
型番	寸法						韧性 ← 耐摩耗性		推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	LE	IB55	IB10HC	ap (mm)	f (mm/rev)	
WNGA 080404T-MC	8.70	12.70	4.76	0.40	3.1	●		0.05-0.50	0.05-0.20	
WNGA 080408-M6	8.70	12.70	4.76	0.80	2.2		●	0.05-0.50	0.05-0.20	
WNGA 080408T-MC	8.70	12.70	4.76	0.80	3.1	●		0.05-0.50	0.05-0.20	
WNGA 080412T-MC	8.70	12.70	4.76	1.20	3.1	●		0.05-0.50	0.05-0.20	

• ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。  
 • 【販売単位】 1個  
 適合工具: A/S-MWLNRL/L-W (103頁) • A/S-PWLNRL/L (104頁) • C#-MULNRL/L-MW (16頁) • C#-PWLNRL/L-08-JHP (9頁) • DWLNRL/L (10頁)  
 • HSK A63WH-MULNRL-L12MWX2 (17頁) • HSK A63WH-MULNRL/L-MW (16頁) • HSK A63WH-MUMNRL-L-MW (17頁) • MULNRL/L-12MW (15頁) • MWLNRL/L-W (18頁)  
 • PWLNRL/L (8頁) • PWLNRL/L-08-JHP (9頁) • PWLNRL/L-X (11頁) • PWLNRL/L-X-JHP (12頁) • PWLNRL/L-X-JHP-MC (13頁) • S-DWLNRL/L (99頁) • S-MULNRL-L-MW (105頁)  
 • DWLNRL/L-JHP-MC (10頁)

**ISOTURN**

**CNMA-T/M1/WG (CBN)**

80°菱形チップ、  
1コーナー使い、  
鋳鉄、高硬度鋼、超合金用



型番	寸法					靱性 ↔ 耐摩耗性					推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	LE	IB90	IB85	IB20H	IB55	IB50	ap (mm)	f (mm/rev)
CNMA 120404T	12.90	12.70	4.76	0.40	3.2	●			●	●	0.05-0.50	0.05-0.26
CNMA 120408-M1	12.90	12.70	4.76	0.80	3.5			●			0.05-0.50	0.05-0.30
CNMA 120408T	12.90	12.70	4.76	0.80	3.4	●	●		●		0.05-0.50	0.05-0.30
CNMA 120408T-WG (1)	12.90	12.70	4.76	0.80	3.5	●	●		●	●	0.05-0.50	0.05-0.30
CNMA 120412-M1	12.90	12.70	4.76	1.20	3.5			●			0.05-0.50	0.05-0.30
CNMA 120412T	12.90	12.70	4.76	1.20	4.0				●		0.05-0.50	0.05-0.30

● ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。

● 【販売単位】 1個

(1) 高送り対応仕上刃付

適合工具: A/S-PCLNR/L (101頁) • C#-MULNR/L-MW (16頁) • C#-PCLNR/L-12-JHP (21頁) • C#-PCLNR/L-X (24頁) • C#-PCLNR/L-X-JHP (24頁)

● DCLNR/L (25頁) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17頁) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (16頁) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17頁) • MULNR/L-12MW (15頁) • PCLNR/L (20頁)

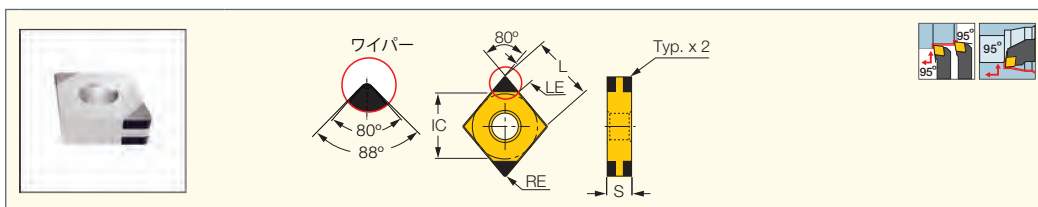
● PCLNR/L-12-JHP (21頁) • PCLNR/L-X (22頁) • PCLNR/L-X-JHP (23頁) • PCLNR/L-X-JHP-MC (23頁) • S-DCLNR/L (99頁) • S-MULNR-MW (105頁) • A/S-PCLNR/L-X/G (102頁)

● DCLNR/L-JHP-MC (25頁)

**ISOTURN**

**CNMA-MW4 (CBN)**

80°菱形チップ、  
両面4コーナー使い、  
ワイパー付切刃、高硬度鋼用



型番	寸法					IB25HC	推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	LE		ap (mm)	f (mm/rev)
CNMA 120408-MW4	12.90	12.70	4.76	0.80	2.2	●	0.05-0.50	0.05-0.40
CNMA 120412-MW4	12.90	12.70	4.76	1.20	2.4	●	0.05-0.50	0.05-0.40

● ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。

● 【販売単位】 1個

適合工具: A/S-PCLNR/L (101頁) • C#-MULNR/L-MW (16頁) • C#-PCLNR/L-12-JHP (21頁) • C#-PCLNR/L-X (24頁) • C#-PCLNR/L-X-JHP (24頁)

● DCLNR/L (25頁) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17頁) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (16頁) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17頁) • MULNR/L-12MW (15頁) • PCLNR/L (20頁)

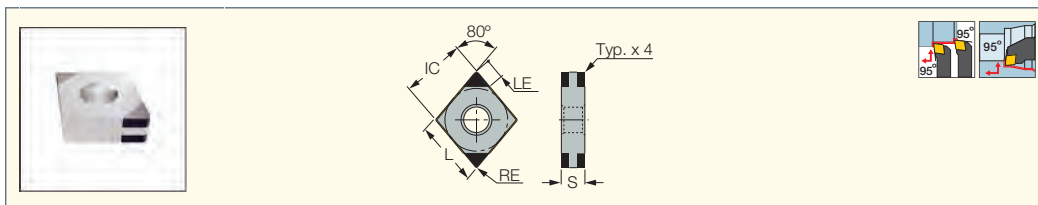
● PCLNR/L-12-JHP (21頁) • PCLNR/L-X (22頁) • PCLNR/L-X-JHP (23頁) • PCLNR/L-X-JHP-MC (23頁) • S-DCLNR/L (99頁) • S-MULNR-MW (105頁) • A/S-PCLNR/L-X/G (102頁)

● DCLNR/L-JHP-MC (25頁)

**ISOTURN**

**CNGA-4 (CBN)**

80°菱形チップ、  
両面4コーナー使い、  
高硬度鋼用



型番	寸法					靱性 ↔ 耐摩耗性			推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	LE	IB25HC	IB55	IB10HC	ap (mm)	f (mm/rev)
CNGA 120404T-MC	12.90	12.70	4.76	0.40	3.1		●		0.05-0.50	0.05-0.20
CNGA 120408-M4	12.90	12.70	4.76	0.80	2.2	●		●	0.05-0.50	0.05-0.20
CNGA 120408T-MC	12.90	12.70	4.76	0.80	3.1		●		0.05-0.50	0.05-0.20
CNGA 120408T-WG-MC (1)	12.90	12.70	4.76	0.80	3.1		●		0.05-0.50	0.05-0.20
CNGA 120412-M4	12.90	12.70	4.76	1.20	2.4	●		●	0.05-0.50	0.05-0.20
CNGA 120412T-MC	12.90	12.70	4.76	1.20	3.1		●		0.05-0.50	0.05-0.20

● ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。

● 【販売単位】 1個

(1) ワイパー付

適合工具: A/S-PCLNR/L (101頁) • C#-MULNR/L-MW (16頁) • C#-PCLNR/L-12-JHP (21頁) • C#-PCLNR/L-X (24頁) • C#-PCLNR/L-X-JHP (24頁)

● DCLNR/L (25頁) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17頁) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (16頁) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17頁) • MULNR/L-12MW (15頁) • PCLNR/L (20頁)

● PCLNR/L-12-JHP (21頁) • PCLNR/L-X (22頁) • PCLNR/L-X-JHP (23頁) • PCLNR/L-X-JHP-MC (23頁) • S-DCLNR/L (99頁) • S-MULNR-MW (105頁) • A/S-PCLNR/L-X/G (102頁)

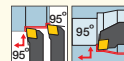
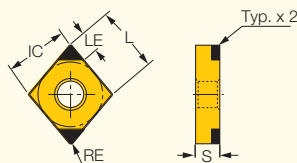
● DCLNR/L-JHP-MC (25頁)



**ISOTURN**

**CNGA-2 (CBN)**

80°菱形チップ、  
2コーナー使い、  
高硬度鋼・焼結合金・耐熱合金用



型番	寸法					韌性 ↔ 耐摩耗性						推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	LE	IB10S	IB05S	IB20H	IB20HC	IB10H	IB10HC	ap (mm)	f (mm/rev)
CNGA 120404-F2	12.90	12.70	4.76	0.40	2.3				●		●	0.05-0.50	0.05-0.20
CNGA 120404-M2	12.90	12.70	4.76	0.40	2.3	●	●		●		●	0.05-0.30	0.05-0.20
CNGA 120404-R2	12.90	12.70	4.76	0.40	2.2			●				0.05-0.50	0.05-0.20
CNGA 120408-F2	12.90	12.70	4.76	0.80	2.2		●		●	●		0.05-0.30	0.05-0.18
CNGA 120408-MW2	12.90	12.70	4.76	0.80	2.2				●		●	0.05-0.50	0.05-0.20
CNGA 120408-M2	12.90	12.70	4.76	0.80	2.2	●		●		●		0.05-0.30	0.05-0.18
CNGA 120408-R2	12.90	12.70	4.76	0.80	2.2			●				0.05-0.50	0.05-0.20
CNGA 120408-S2	12.90	12.70	4.76	0.80	2.2		●					0.05-0.50	0.05-0.20
CNGA 120412-F2	12.90	12.70	4.76	1.20	2.4				●		●	0.05-0.50	0.05-0.20
CNGA 120412-M2	12.90	12.70	4.76	1.20	2.4	●		●		●		0.05-0.30	0.05-0.20
CNGA 120412-R2	12.90	12.70	4.76	1.20	2.4			●				0.05-0.50	0.05-0.20

● ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。

● 【販売単位】 1個

適合工具: A/S-PCLNR/L (101頁) ● C#-MULNR/L-MW (16頁) ● C#-PCLNR/L-12-JHP (21頁) ● C#-PCLNR/L-X (24頁) ● C#-PCLNR/L-X-JHP (24頁)

● DCLNR/L (25頁) ● HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17頁) ● HSK A63WH-MULNR/L-MW (16頁) ● HSK A63WH-MUMNN-MW (17頁) ● MULNR/L-12MW (15頁) ● PCLNR/L (20頁)

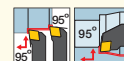
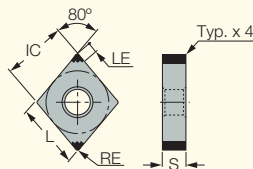
● PCLNR/L-12-JHP (21頁) ● PCLNR/L-X (22頁) ● PCLNR/L-X-JHP (23頁) ● PCLNR/L-X-JHP-MC (23頁) ● S-DCLNR/L (99頁) ● S-MULNR-MW (105頁) ● A/S-PCLNR/L-X/G (102頁)

● DCLNR/L-JHP-MC (25頁)

**ISOTURN**

**CNGA-J(CBN)**

80°菱形チップ、  
両面4コーナー使い、  
高硬度鋼用



型番	寸法					IB22HC	推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	LE		ap (mm)	f (mm/rev)
CNGA 120408-M4-J	12.90	12.70	4.76	0.80	1.50	●	0.12-0.80	0.10-0.30
CNGA 120408-R4-J	12.90	12.70	4.76	0.80	1.50	●	0.12-0.80	0.10-0.30

● ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。

● 【販売単位】 1個

適合工具: A/S-PCLNR/L (101頁) ● A/S-PCLNR/L-X/G (102頁) ● C#-MULNR/L-MW (16頁) ● C#-PCLNR/L-12-JHP (21頁) ● C#-PCLNR/L-X (24頁)

● C#-PCLNR/L-X-JHP (24頁) ● DCLNR/L (25頁) ● DCLNR/L-JHP-MC (25頁) ● HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17頁) ● HSK A63WH-MULNR/L-MW (16頁)

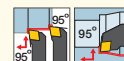
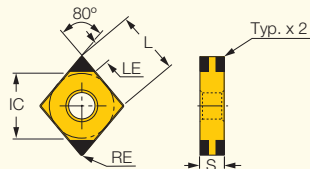
● HSK A63WH-MUMNN-MW (17頁) ● MULNR/L-12MW (15頁) ● PCLNR/L (20頁) ● PCLNR/L-12-JHP (21頁) ● PCLNR/L-X (22頁) ● PCLNR/L-X-JHP (23頁)

● PCLNR/L-X-JHP-MC (23頁) ● S-DCLNR/L (99頁) ● S-MULNR-MW (105頁)

**ISOTURN**

**CNGG-M4HF/M4HM (CBN)**

80°菱形チップ、  
両面4コーナー使い、  
高硬度鋼用



型番	寸法					IB25HA	推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	LE		ap (mm)	f (mm/rev)
CNGG 120408-M4HF	12.90	12.70	4.76	0.80	2.2	●	0.20-0.75	0.05-0.20
CNGG 120412-M4HM	12.90	12.70	4.76	1.20	2.4	●	0.50-1.00	0.05-0.20

● ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。

● 【販売単位】 1個

適合工具: A/S-PCLNR/L (101頁) ● C#-MULNR/L-MW (16頁) ● C#-PCLNR/L-12-JHP (21頁) ● C#-PCLNR/L-X (24頁) ● C#-PCLNR/L-X-JHP (24頁)

● DCLNR/L (25頁) ● HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17頁) ● HSK A63WH-MULNR/L-MW (16頁) ● HSK A63WH-MUMNN-MW (17頁) ● MULNR/L-12MW (15頁) ● PCLNR/L (20頁)

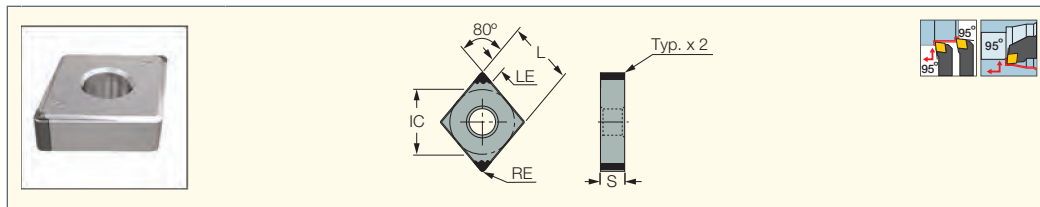
● PCLNR/L-12-JHP (21頁) ● PCLNR/L-X (22頁) ● PCLNR/L-X-JHP (23頁) ● PCLNR/L-X-JHP-MC (23頁) ● S-DCLNR/L (99頁) ● S-MULNR-MW (105頁) ● A/S-PCLNR/L-X/G (102頁)

● DCLNR/L-JHP-MC (25頁)

**ISOTURN**

**CNGG-J(CBN)**

80°菱形チップ、  
両面4コーナー使い、  
高硬度鋼用



型番	寸法						IB22HC	推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	LE	a <sub>p</sub> (mm)		f (mm/rev)	
<b>CNGG 120408-M4HM-J</b>	12.90	12.70	4.76	0.80	1.50	●	0.12-0.80	0.10-0.30	

● ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。

● 【販売単位】 1個

適合工具: A/S-PCLNR/L (101頁) • A/S-PCLNR/L-X/G (102頁) • C#-MULNR/L-MW (16頁) • C#-PCLNR/L-12-JHP (21頁) • C#-PCLNR/L-X (24頁)

● C#-PCLNR/L-X-JHP (24頁) • DCLNR/L (25頁) • DCLNR/L-JHP-MC (25頁) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17頁) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (16頁)

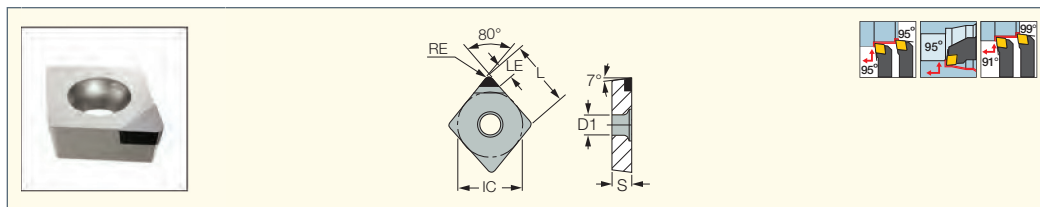
● HSK A63WH-MUMNN-MW (17頁) • MULNR/L-12MW (15頁) • PCLNR/L (20頁) • PCLNR/L-12-JHP (21頁) • PCLNR/L-X (22頁) • PCLNR/L-X-JHP (23頁)

● PCLNR/L-X-JHP-MC (23頁) • S-DCLNR/L (99頁) • S-MULNR-MW (105頁)

**ISOTURN**

**CCGW/CCMT (CBN)**

7°ボジ、80°菱形チップ、  
1コーナー使い、  
高硬度鋼用



型番	寸法						韌性 ↔ 耐摩耗性			推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	LE	D1	IB05H	IB65	IB10H	a <sub>p</sub> (mm)	f (mm/rev)
<b>CCGW 03X102T01015-1</b>	3.63	3.57	1.39	0.20	2.0	1.90	●		●	0.05-0.50	0.05-0.20
<b>CCGW 03X104T01015-1</b>	3.63	3.57	1.39	0.40	2.3	1.90	●		●	0.05-0.50	0.05-0.20
<b>CCGW 04T102T01015-1</b>	4.44	4.37	1.79	0.20	2.0	2.30	●		●	0.05-0.50	0.05-0.20
<b>CCGW 04T104T01015-1</b>	4.44	4.37	1.79	0.40	2.3	2.30	●		●	0.05-0.50	0.05-0.20
<b>CCMT 060202T</b>	6.30	6.35	2.38	0.20	2.6	2.80		●		0.05-0.50	0.05-0.20
<b>CCMT 060204T</b>	6.30	6.35	2.38	0.40	2.7	2.80		●		0.05-0.50	0.05-0.20
<b>CCMT 09T304T</b>	9.70	9.52	3.97	0.40	2.9	4.40		●		0.05-0.50	0.05-0.20
<b>CCMT 09T308T</b>	9.70	9.52	3.97	0.80	3.6	4.40		●		0.05-0.50	0.05-0.20

● ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。

● 【販売単位】 1個

適合工具: A/E/S-SCLCR/L (111頁) • C#-SCLCR/L-JHP (54頁) • E-SCLCR/L-HEAD (110頁) • NQCH-SCACR/L-JHP (55頁) • PCLCR/L-S (55頁) • PCLCR/L-S-JHP (56頁)

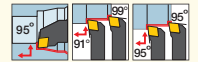
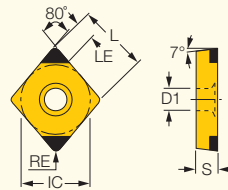
● PICIN-SCLCR/L (386頁) • SCACR/L-S (55頁) • SCLCR-PAD (55頁) • SCLCR/L (54頁) • AVC-SCLCR/L (95頁) • PCLCR/L-JHP-MC (56頁)



**ISOTURN**

**CCGW/CCMW-2 (CBN)**

7°ポジ、80°菱形チップ、  
2コーナー使い、  
高硬度鋼・焼結合金・耐熱合金用



型番	寸法						韌性 ↔ 耐摩耗性					推奨加工条件	
	IC	L	S	RE	LE	D1	IB05S	IB20H	IB20HC	IB10H	IB10HC	ap (mm)	f (mm/rev)
CCGW 060202-F2	6.35	6.30	2.38	0.20	2.3	2.80			●		●	0.05-0.50	0.05-0.20
CCGW 060204-F2	6.35	6.30	2.38	0.40	2.3	2.80			●		●	0.05-0.50	0.05-0.20
CCGW 09T304-F2	9.52	9.70	3.97	0.40	2.3	4.40			●		●	0.05-0.50	0.05-0.20
CCGW 09T308-F2	9.52	9.70	3.97	0.80	2.2	4.40			●		●	0.05-0.50	0.05-0.20
CCGW 060202-M2	6.35	6.30	2.38	0.20	2.3	2.80					●	0.05-0.50	0.05-0.20
CCGW 060204-M2	6.35	6.30	2.38	0.40	2.3	2.80	●				●	0.05-0.50	0.05-0.20
CCMW 060202-M2	6.35	6.30	2.38	0.20	2.3	2.80		●		●		0.05-0.50	0.05-0.20
CCMW 060204-M2	6.35	6.30	2.38	0.40	2.3	2.80		●		●		0.05-0.50	0.05-0.20
CCGW 09T304-M2	9.52	9.70	3.97	0.40	2.3	4.40	●				●	0.05-0.50	0.05-0.30
CCGW 09T308-M2	9.52	9.70	3.97	0.80	2.2	4.40	●		●		●	0.05-0.50	0.05-0.30
CCMW 09T304-M2	9.52	9.70	3.97	0.40	2.3	4.40		●		●		0.05-0.50	0.05-0.15
CCMW 09T308-M2	9.52	9.70	3.97	0.80	2.2	4.40		●		●		0.05-0.50	0.05-0.30
CCGW 060204-R2	6.35	6.30	2.38	0.40	2.3	2.80			●			0.05-0.50	0.05-0.20
CCGW 09T304-R2	9.52	9.70	3.97	0.40	2.3	4.40			●			0.05-0.50	0.05-0.20
CCGW 09T308-R2	9.52	9.70	3.97	0.80	2.2	4.40			●			0.05-0.50	0.05-0.20

• ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。

• 【販売単位】 1個

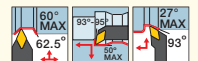
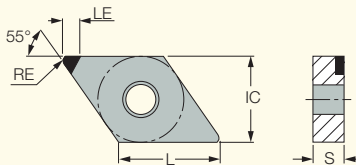
適合工具: A/E/S-SCLCR/L (111頁) • C#-SCLCR/L-JHP (54頁) • E-SCLCR/L-HEAD (110頁) • NQCH-SCACR/L-JHP (55頁)

• PCLCR/L-S (55頁) • PCLCR/L-S-JHP (56頁) • SCACR/L-S (55頁) • SCLCR-PAD (55頁) • SCLCR/L (54頁) • AVC-SCLCR/L (95頁) • PCLCR/L-JHP-MC (56頁)

**ISOTURN**

**DNMA (CBN)**

55°菱形チップ、  
1コーナー使い、フラットすくい、  
高硬度鋼加工用



型番	寸法					韌性 ↔ 耐摩耗性		推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	LE	IB55	IB50	ap (mm)	f (mm/rev)
DNMA 150404T	15.50	12.70	4.76	0.40	2.8	●		0.05-0.50	0.05-0.20
DNMA 150408T	15.50	12.70	4.76	0.80	3.2	●	●	0.05-0.50	0.05-0.20
DNMA 150412T	15.50	12.70	4.76	1.20	3.0	●		0.05-0.50	0.05-0.20
DNMA 150604T	15.50	12.70	6.35	0.40	2.8	●		0.05-0.50	0.05-0.20
DNMA 150608T	15.50	12.70	6.35	0.80	3.2	●		0.05-0.50	0.05-0.20

• ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。

• 【販売単位】 1個

適合工具: A/S-PDJNR/L (106頁) • AVC-DDUNR/L-VH (98頁) • C#-DDJNR/L (31頁) • C#-PDJNR/L-JHP (29頁) • DDJNR/L (30頁) • HSK A63WH-DDJNR/L (31頁)

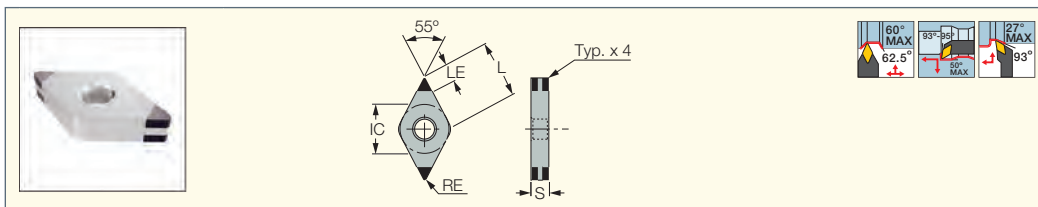
• HSK A63WH-DDNNN (31頁) • PDJNR/L (28頁) • PDJNR/L-JHP (29頁) • S-DDUNR/L (106頁) • AVC-DDUNR/L (97頁) • DDJNR/L-JHP-MC (30頁)



**ISOTURN**

**DNGA-4 (CBN)**

55°菱形チップ、  
両面4コーナー使い、  
高硬度鋼加工用



型番	寸法					靱性 ↔ 耐摩耗性			推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	LE	IB25HC	IB55	IB10HC	a <sub>p</sub> (mm)	f (mm/rev)
DNGA 150404T-MC	15.50	12.70	4.76	0.40	2.9		●		0.05-0.50	0.05-0.18
DNGA 150408-M4	15.50	12.70	4.76	0.80	2.1	●		●	0.05-0.50	0.05-0.18
DNGA 150408T-MC	15.50	12.70	4.76	0.80	3.0		●		0.05-0.50	0.05-0.18
DNGA 150412-M4	15.50	12.70	4.76	1.20	2.0	●		●	0.05-0.50	0.05-0.18
DNGA 150412T-MC	15.50	12.70	4.76	1.20	3.0		●		0.05-0.50	0.05-0.18
DNGA 150604T-MC	15.50	12.70	6.35	0.40	2.9		●		0.05-0.50	0.05-0.18
DNGA 150608T-MC	15.50	12.70	6.35	0.80	3.0		●		0.05-0.50	0.05-0.18
DNGA 150612T-MC	15.50	12.70	6.35	1.20	3.0		●		0.05-0.50	0.05-0.18

● ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。

● 【販売単位】 1個

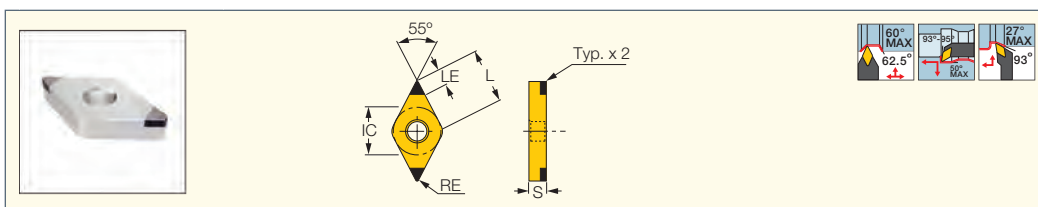
適合工具: A/S-PDUNR/L (106頁) • AVC-DDUNR/L-VH (98頁) • C#-DDJNR/L (31頁) • C#-PDJNR/L-JHP (29頁) • DDJNR/L (30頁) • HSK A63WH-DDJNR/L (31頁)

● HSK A63WH-DDNNN (31頁) • PDJNR/L (28頁) • PDJNR/L-JHP (29頁) • S-DDUNR/L (106頁) • AVC-DDUNR/L (97頁) • DDJNR/L-JHP-MC (30頁)

**ISOTURN**

**DNGA-2 (CBN)**

55°菱形チップ、  
2コーナー使い、  
高硬度鋼・焼結合金・  
耐熱合金加工用



型番	寸法					靱性 ↔ 耐摩耗性					推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	LE	IB10S	IB20H	IB20HC	IB10H	IB10HC	a <sub>p</sub> (mm)	f (mm/rev)
DNGA 150404-F2	15.50	12.70	4.76	0.40	2.5			●		●	0.10-0.50	0.05-0.30
DNGA 150404-M2	15.50	12.70	4.76	0.40	2.5	●		●		●	0.10-0.50	0.05-0.30
DNGA 150408-F2	15.50	12.70	4.76	0.80	2.1			●		●	0.10-0.50	0.05-0.30
DNGA 150408-M2	15.50	12.70	4.76	0.80	2.1	●		●		●	0.10-0.50	0.05-0.30
DNGA 150408-R2	15.50	12.70	4.76	0.80	2.1		●				0.05-0.50	0.05-0.20
DNGA 150412-F2	15.50	12.70	4.76	1.20	2.0			●	●		0.10-0.50	0.05-0.30
DNGA 150412-M2	15.50	12.70	4.76	1.20	2.0	●		●		●	0.10-0.50	0.05-0.30
DNGA 150412-R2	15.50	12.70	4.76	1.20	2.0		●				0.05-0.50	0.05-0.20

● ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。

● 【販売単位】 1個

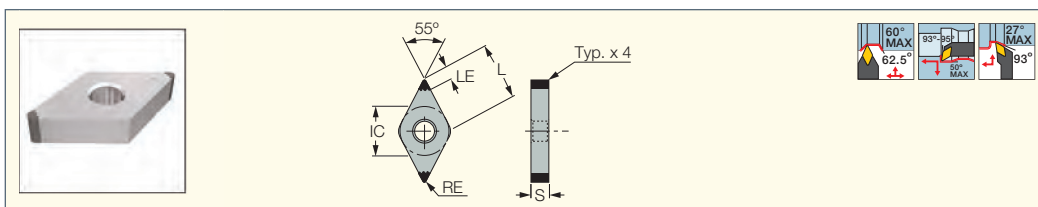
適合工具: C#-DDJNR/L (31頁) • C#-PDJNR/L-JHP (29頁) • HSK A63WH-DDJNR/L (31頁) • HSK A63WH-DDNNN (31頁) • PDJNR/L (28頁)

● PDJNR/L-JHP (29頁) • S-DDUNR/L (106頁) • DDJNR/L-JHP-MC (30頁)

**ISOTURN**

**DNGA-J(CBN)**

55°菱形チップ、  
4コーナー使い、  
高硬度鋼用



型番	寸法				IB22HC	推奨加工条件	
	L	IC	RE	LE		a <sub>p</sub> (mm)	f (mm/rev)
DNGA 150408-R4-J	15.50	12.70	0.80	1.60	●	0.12-0.80	0.10-0.30

● ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。

● 【販売単位】 1個

適合工具: A/S-PDUNR/L (106頁) • C#-DDJNR/L (31頁) • C#-PDJNR/L-JHP (29頁) • DDJNR/L-JHP-MC (30頁) • HSK A63WH-DDJNR/L (31頁)

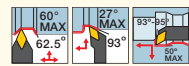
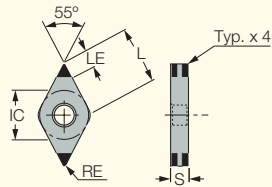
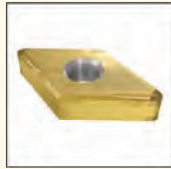
● HSK A63WH-DDNNN (31頁) • PDJNR/L (28頁) • PDJNR/L-JHP (29頁) • S-DDUNR/L (106頁)



**ISOTURN**

**DNGG-M4HF/M4HM (CBN)**

55°菱形チップ、  
両面4コーナー使い、  
高硬度鋼加工用



型番	寸法						IB25HA	推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	LE	a <sub>p</sub> (mm)		f (mm/rev)	
DNGG 150408-M4HF	15.50	12.70	4.76	0.80	2.1	●	0.20-0.75	0.05-0.20	
DNGG 150412-M4HM	15.50	12.70	4.76	1.20	2.0	●	0.50-1.00	0.05-0.20	

● ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。

● 【販売単位】 1個

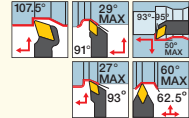
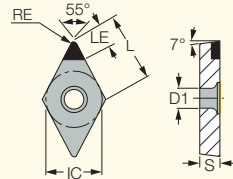
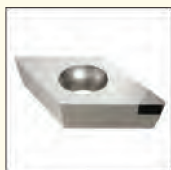
適合工具: C#-DDJNR/L (31頁) • C#-PDJNR/L-JHP (29頁) • HSK A63WH-DDJNR/L (31頁) • HSK A63WH-DDNNN (31頁) • PDJNR/L (28頁)

● PDJNR/L-JHP (29頁) • S-DDUNR/L (106頁) • DDJNR/L-JHP-MC (30頁)

**ISOTURN**

**DCMT (CBN)**

7°ポジ、55°菱形チップ、  
1コーナー使い、  
高硬度鋼加工用



型番	寸法						IB55	推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	LE	D1		a <sub>p</sub> (mm)	f (mm/rev)
DCMT 11T304T	11.60	9.52	3.97	0.40	3.4	4.40	●	0.05-0.50	0.05-0.20
DCMT 11T308T	11.60	9.52	3.97	0.80	3.1	4.40	●	0.05-0.50	0.05-0.20

● ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。

● 【販売単位】 1個

適合工具: A/E/S-SDUCR/L (112頁) • AVC-SDUCR/L (95頁) • AVC-SDUCR/L-VH (98頁) • C#-SDJCR-JHP (59頁) • C#-SDJCR/L (59頁)

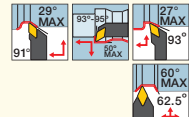
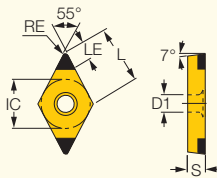
● C#-SDNCN (64頁) • NQCH-SDACR/L-S-JHP (60頁) • NQCH-Y-SDJCR-S-JHP (58頁) • PDACR/L-JHP (62頁) • PDACR/L-S (57頁) • SDACR/L (60頁) • SDHCR/L (59頁)

● SDJCR/L (58頁) • SDNCN (64頁) • Y-SDJCR (58頁) • Y-SDJCR-JHP (58頁) • PDACR/L-JHP-MC (62頁)

**ISOTURN**

**DCGW/DCMW-2 (CBN)**

7°ポジ、55°菱形チップ、  
2コーナー使い、  
高硬度鋼・焼結合金・  
耐熱合金加工用



型番	寸法						韌性 ↔ 耐摩耗性					推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	LE	D1	IB05S	IB20H	IB20HC	IB10H	IB10HC	a <sub>p</sub> (mm)	f (mm/rev)
DCGW 070202-F2	7.70	6.35	2.38	0.20	2.5	2.80			●		●	0.05-0.50	0.05-0.30
DCGW 070204-F2	7.70	6.35	2.38	0.40	2.5	2.80			●		●	0.05-0.50	0.05-0.30
DCGW 11T302-F2	11.60	9.52	3.97	0.20	2.5	4.40			●		●	0.05-0.50	0.05-0.30
DCGW 11T304-F2	11.60	9.52	3.97	0.40	2.5	4.40			●		●	0.05-0.50	0.05-0.30
DCGW 11T308-F2	11.60	9.52	3.97	0.80	2.1	4.40			●		●	0.05-0.50	0.05-0.30
DCGW 070202-M2	7.70	6.35	2.38	0.20	2.5	2.80			●		●	0.05-0.50	0.05-0.30
DCGW 070204-M2	7.70	6.35	2.38	0.40	2.5	2.80	●		●		●	0.05-0.50	0.05-0.30
DCGW 070208-M2	7.70	6.35	2.38	0.80	2.5	2.80	●		●		●	0.05-0.50	0.05-0.30
DCGW 11T302-M2	11.60	9.52	3.97	0.20	2.1	4.40			●		●	0.05-0.50	0.05-0.30
DCMW 11T304-M2	11.60	9.52	3.97	0.40	2.5	4.40		●		●	●	0.05-0.50	0.05-0.12
DCGW 11T308-M2	11.60	9.52	3.97	0.80	2.1	4.40	●		●		●	0.05-0.50	0.05-0.30
DCMW 11T308-M2	11.60	9.52	3.97	0.80	2.1	4.40		●		●	●	0.05-0.50	0.05-0.15
DCGW 11T304T01315	11.60	9.52	3.97	0.40	2.5	4.40	●		●		●	0.05-0.50	0.05-0.30
DCGW 11T304-S2	11.60	9.52	3.97	0.40	2.5	4.40	●		●		●	0.05-0.50	0.05-0.30

● ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。

● 【販売単位】 1個

適合工具: A/E/S-SDUCR/L (112頁) • AVC-SDUCR/L (95頁) • AVC-SDUCR/L-VH (98頁) • C#-SDJCR-JHP (59頁) • C#-SDJCR/L (59頁)

● C#-SDNCN (64頁) • E-SDUCR/L-HEAD (113頁) • NQCH-SDACR/L-S-JHP (60頁) • NQCH-Y-SDJCR-S-JHP (58頁) • PDACR/L-JHP (62頁) • PDACR/L-S (57頁)

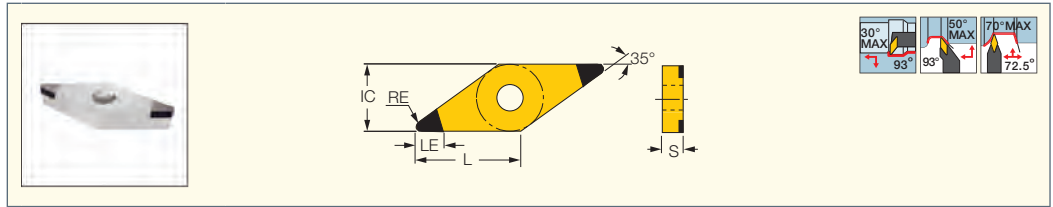
● SDACR/L (60頁) • SDHCR/L (59頁) • SDJCR-PAD (59頁) • SDJCR/L (58頁) • SDNCN (64頁) • Y-SDJCR (58頁) • Y-SDJCR-JHP (58頁) • PDACR/L-JHP-MC (62頁)



**ISOTURN**

**VNGA-2 (CBN)**

35°菱形チップ、  
2コーナー使い、  
高硬度鋼・焼結合金・  
耐熱合金加工用



型番	寸法					韌性 ↔ 耐摩耗性					推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	LE	IB10S	IB20H	IB20HC	IB10H	IB10HC	ap (mm)	f (mm/rev)
VNGA 160404-F2	16.60	9.52	4.76	0.40	3.1			●		●	0.05-0.50	0.05-0.30
VNGA 160404-M2	16.60	9.52	4.76	0.40	3.1	●		●		●	0.05-0.50	0.05-0.30
VNGA 160408-F2	16.60	9.52	4.76	0.80	2.2			●		●	0.05-0.50	0.05-0.30
VNGA 160408-M2	16.60	9.52	4.76	0.80	2.2	●		●	●		0.05-0.50	0.05-0.30
VNGA 160408-R2	16.60	9.52	4.76	0.80	2.2		●				0.05-0.50	0.05-0.30

• ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。

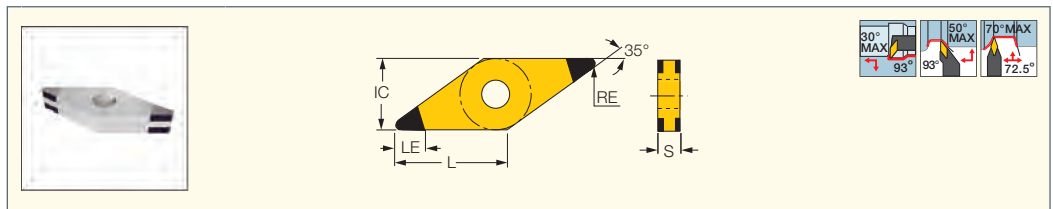
• 【販売単位】 1個

適合工具: MVJNR/L (33頁) • MVVNN (35頁)

**ISOTURN**

**VNGA-4 (CBN)**

35°菱形チップ、  
両面4コーナー使い、  
高硬度鋼加工用



型番	寸法					韌性 ↔ 耐摩耗性		推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	LE	IB25HC	IB10HC	ap (mm)	f (mm/rev)
VNGA 160408-M4	16.60	9.52	4.76	0.80	2.2	●	●	0.05-0.30	0.02-0.30

• ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。

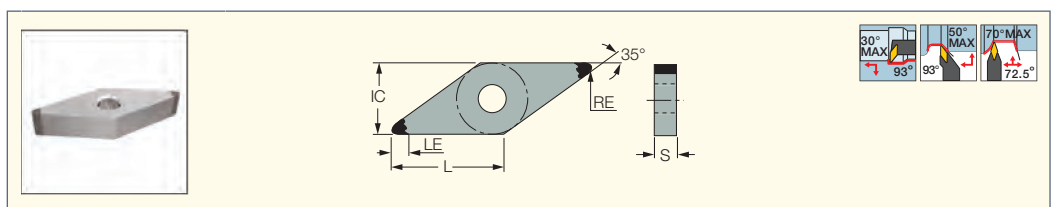
• 【販売単位】 1個

適合工具: MVJNR/L (33頁) • MVVNN (35頁)

**ISOTURN**

**VNGA-J(CBN)**

35°菱形チップ、  
両面4コーナー使い、  
高硬度鋼加工用



型番	寸法						推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	LE	IB22HC	ap (mm)	f (mm/rev)
VNGA 160408-R4-J	16.60	9.53	4.76	0.80	1.70	●	0.12-0.80	0.10-0.30

• ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。

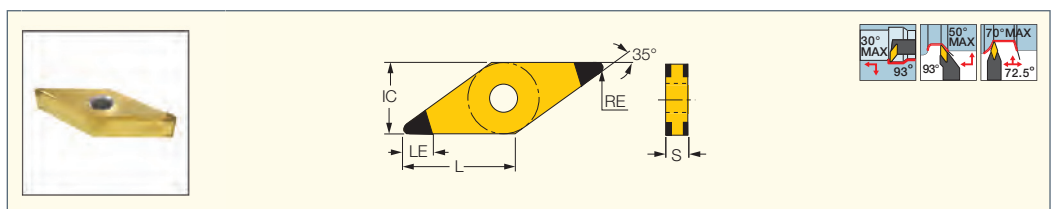
• 【販売単位】 1個

適合工具: MVVNN (35頁)

**ISOTURN**

**VNGG-M4HM (CBN)**

35°菱形チップ、  
両面4コーナー使い、  
高硬度鋼加工用



型番	寸法						推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	LE	IB25HA	ap (mm)	f (mm/rev)
VNGG 160408-M4HM	16.60	9.52	4.76	0.80	2.2	●	0.50-0.80	0.05-0.20

• ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。

• 【販売単位】 1個

適合工具: MVJNR/L (33頁) • MVVNN (35頁)

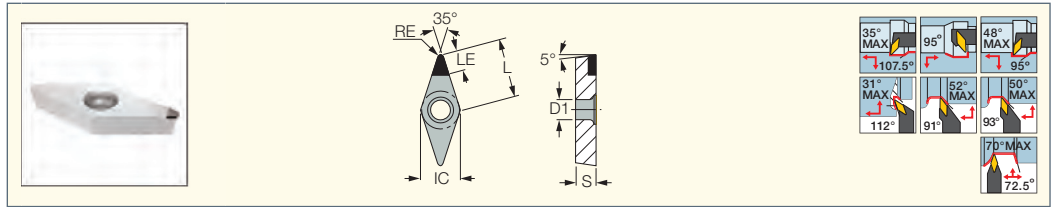
在庫状況は、ISCARオンライン(<https://webshop.iscar.co.jp/>)にてご確認ください。



**ISOTURN**

**VBMT (CBN)**

5°ポジ、35°菱形チップ、  
1コーナー使い、  
高硬度鋼加工用



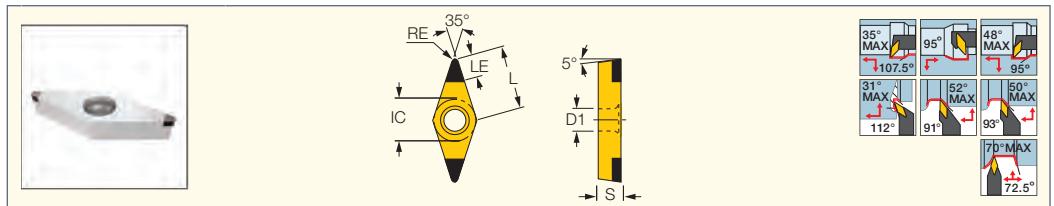
型番	寸法						靱性 ↔ 耐摩耗性		推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	LE	D1	IB55	IB50	ap (mm)	f (mm/rev)
<b>VBMT 160404T</b>	16.60	9.52	4.76	0.40	4.5	4.40	●	●	0.05-0.39	0.05-0.11

- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
- 【販売単位】 1個

**ISOTURN**

**VBGW/VBMW-2 (CBN)**

5°ポジ、35°菱形チップ、  
2コーナー使い、  
高硬度鋼加工用



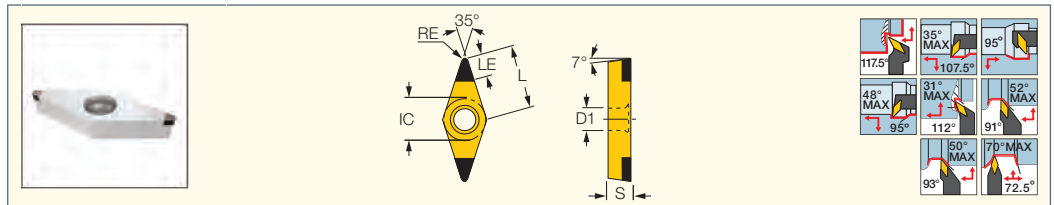
型番	寸法						靱性 ↔ 耐摩耗性				推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	LE	D1	IB20H	IB20HC	IB10H	IB10HC	ap (mm)	f (mm/rev)
<b>VBGW 110304-F2</b>	11.10	6.35	3.18	0.40	3.1	2.80		●		●	0.10-0.50	0.05-0.20
<b>VBGW 160404-F2</b>	16.60	9.52	4.76	0.40	3.1	4.40		●		●	0.10-0.50	0.05-0.20
<b>VBGW 160408-F2</b>	16.60	9.52	4.76	0.80	2.2	4.40		●		●	0.10-0.50	0.05-0.20
<b>VBMW 110304-M2</b>	11.10	6.35	3.18	0.40	3.1	2.80	●		●		0.05-0.50	0.05-0.20
<b>VBGW 160404-M2</b>	16.60	9.52	4.76	0.40	3.1	4.40		●		●	0.05-0.50	0.05-0.20
<b>VBMW 160404-M2</b>	16.60	9.52	4.76	0.40	3.1	4.40	●		●		0.05-0.50	0.05-0.20
<b>VBGW 160408-M2</b>	16.60	9.52	4.76	0.80	2.2	4.40		●		●	0.05-0.50	0.05-0.20
<b>VBMW 160408-M2</b>	16.60	9.52	4.76	0.80	2.2	4.40	●		●		0.05-0.39	0.05-0.11

- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
- 【販売単位】 1個

**ISOTURN**

**VCGW-2 (CBN)**

7°ポジ、35°菱形チップ、  
2コーナー使い、  
高硬度鋼加工用



型番	寸法						靱性 ↔ 耐摩耗性		推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	LE	D1	IB20HC	IB10HC	ap (mm)	f (mm/rev)
<b>VCGW 160404-F2</b>	16.60	9.52	4.76	0.40	3.1	4.40	●	●	0.10-0.50	0.05-0.30
<b>VCGW 160404-M2</b>	16.60	9.52	4.76	0.40	3.1	4.40	●	●	0.10-0.50	0.05-0.30
<b>VCGW 160408-F2</b>	16.60	9.52	4.76	0.80	2.2	4.40	●	●	0.10-0.50	0.05-0.30
<b>VCGW 160408-M2</b>	16.60	9.52	4.76	0.80	2.2	4.40	●	●	0.10-0.50	0.05-0.30

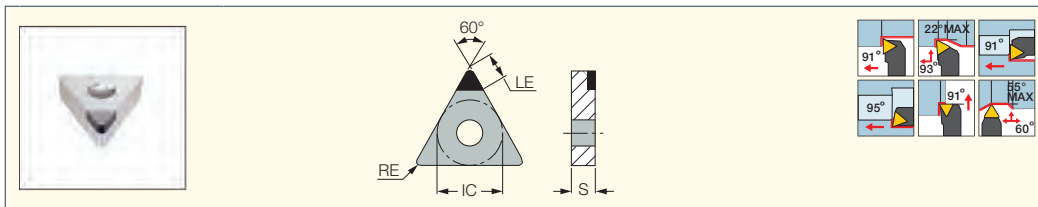
- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
- 【販売単位】 1個

適合工具: AVC-SVLCR/L-VH (98頁) • A/S-SVLBCR/L (114頁) • A/S-SVLFCR/L; A-SVUCR/L (113頁) • A/S-SVQCR/L (113頁) • AVC-SVLCR/L (96頁)  
 • C#-SVJCR/L (66頁) • C#-SVJCR/L-JHP (66頁) • C#-SVVCN (69頁) • HSK A63WH-SVJCR/L (67頁) • SVJCR/L (453頁) • SVJCR/L-16-JHP (454頁) • SVVCN (454頁)  
 • SVXCR/L (454頁)

**ISOTURN**

**TNMA (CBN)**

三角形チップ、  
1コーナー使い、  
鋳鉄・高硬度鋼加工用



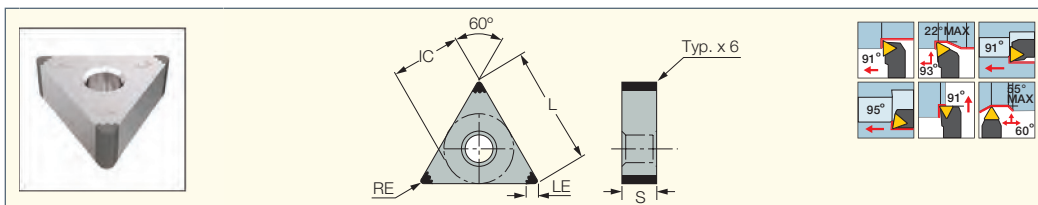
型番	寸法					韌性 ↔ 耐摩耗性			推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	LE	IB85	IB55	IB50	ap (mm)	f (mm/rev)
TNMA 160404T	16.50	9.52	4.76	0.40	3.9	●	●	●	0.05-0.50	0.05-0.25
TNMA 160408T	16.50	9.52	4.76	0.80	3.5		●		0.05-0.50	0.05-0.25

- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
- 【販売単位】 1個
- 適合工具: A-PTFNR/L-X/G (108頁) • DTGNR/L (44頁) • MTENN-W (38頁) • MTJNR/L-W (38頁) • PTFNR/L (37頁) • PTGNR/L (35頁) • PTGNR/L-X (36頁)
- PTGNR/L-X-JHP (36頁) • PTGNR/L-X-JHP-MC (37頁) • S-MTLNR/L-W (109頁) • S-PTFNR/L (109頁)

**ISOTURN**

**TNGA-J(CBN)**

三角形チップ、  
両面6コーナー使い、  
高硬度鋼加工用



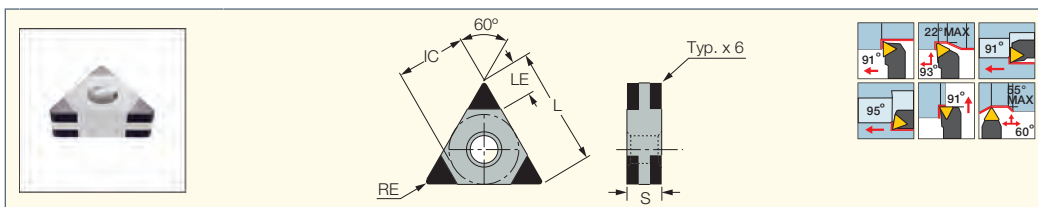
型番	寸法				IB22HC	推奨加工条件	
	L	IC	RE	LE		ap (mm)	f (mm/rev)
TNGA 160408-R6-J	16.50	9.52	0.80	1.60	●	0.12-0.80	0.10-0.30

- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
- 【販売単位】 1個
- 適合工具: A-PTFNR/L-X/G (108頁) • DTGNR/L (44頁) • MTENN-W (38頁) • MTJNR/L-W (38頁) • PTFNR/L (37頁) • PTGNR/L (35頁) • PTGNR/L-X (36頁)
- PTGNR/L-X-JHP (36頁) • PTGNR/L-X-JHP-MC (37頁) • S-MTLNR/L-W (109頁) • S-PTFNR/L (109頁)

**ISOTURN**

**TNGA-MC/M6 (CBN)**

三角形チップ、  
両面6コーナー使い、  
高硬度鋼加工用



型番	寸法					韌性 ↔ 耐摩耗性			推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	LE	IB25HC	IB55	IB10HC	ap (mm)	f (mm/rev)
TNGA 160404T-MC	16.50	9.52	4.76	0.40	3.2		●		0.05-0.50	0.05-0.20
TNGA 160408-M6	16.50	9.52	4.76	0.80	1.9	●		●	0.05-0.50	0.05-0.20
TNGA 160408T-MC	16.50	9.52	4.76	0.80	1.9		●		0.05-0.50	0.05-0.20

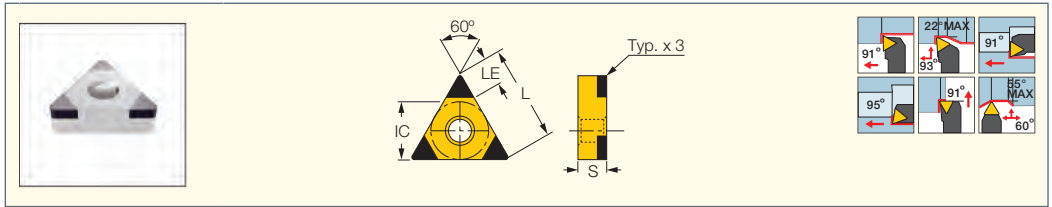
- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
- 【販売単位】 1個
- 適合工具: A-PTFNR/L-X/G (108頁) • DTGNR/L (44頁) • MTENN-W (38頁) • MTJNR/L-W (38頁) • PTFNR/L (37頁) • PTGNR/L (35頁) • PTGNR/L-X (36頁)
- PTGNR/L-X-JHP (36頁) • PTGNR/L-X-JHP-MC (37頁) • S-MTLNR/L-W (109頁) • S-PTFNR/L (109頁)



**ISOTURN**

**TNGA-M3 (CBN)**

三角形チップ、  
3コーナー使い、  
高硬度鋼・焼結合金・  
耐熱合金加工用



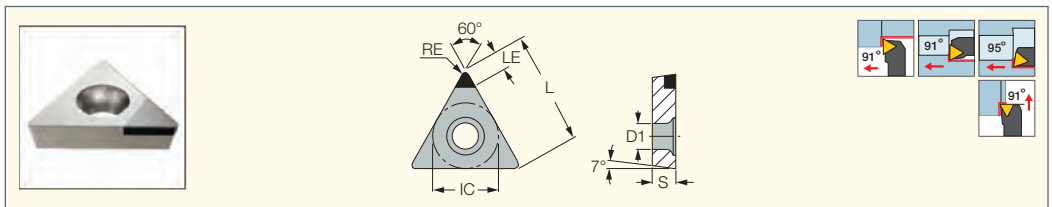
型番	寸法						韌性 ↔ 耐摩耗性		推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	LE	IB10S	IB20H	ap (mm)	f (mm/rev)	
<b>TNGA 160404-M3</b>	16.50	9.52	4.76	0.40	2.2	●		0.10-0.50	0.05-0.30	
<b>TNGA 160408-M3</b>	16.50	9.52	4.76	0.80	1.9	●	●	0.05-0.50	0.05-0.30	
<b>TNGA 160412-M3</b>	16.50	9.52	4.76	1.20	2.4	●		0.10-0.50	0.05-0.30	

- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
- 【販売単位】 1個
- 適合工具: A-PTFNR/L-X/G (108頁) • DTGNR/L (44頁) • MTENN-W (38頁) • MTJNR/L-W (38頁) • PTFNR/L (37頁) • PTGNR/L (35頁) • PTGNR/L-X (36頁)
- PTGNR/L-X-JHP (36頁) • PTGNR/L-X-JHP-MC (37頁) • S-MTLNR/L-W (109頁) • S-PTFNR/L (109頁)

**ISOTURN**

**TCMT (CBN)**

7°ポジ、三角形チップ、  
1コーナー使い、  
高硬度鋼加工用



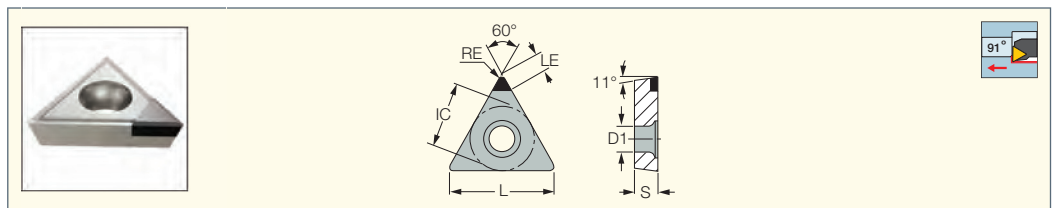
型番	寸法							韌性 ↔ 耐摩耗性		推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	LE	D1	IB55	IB50	ap (mm)	f (mm/rev)	
<b>TCMT 110204T</b>	11.00	6.35	2.38	0.40	3.5	2.85	●	●	0.05-0.50	0.05-0.13	

- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
- 【販売単位】 1個
- 適合工具: E-STFCR-HEAD (115頁) • S-STFCR/L (115頁) • S-STLCR/L (115頁) • STFCR/L (70頁) • STGCR/L (70頁)

**ISOTURN**

**TPGX (CBN)**

11°ポジ、三角形チップ、  
1コーナー使い、  
鋳鉄・高硬度鋼加工用

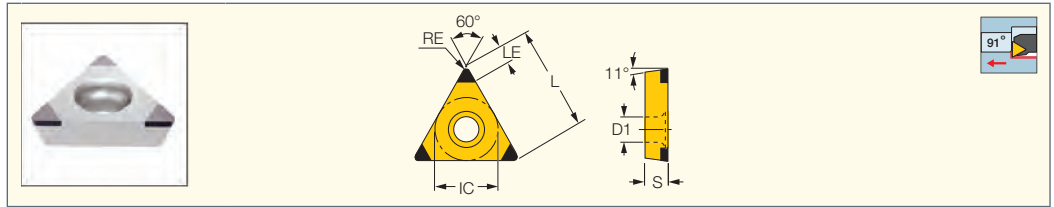


型番	寸法							韌性 ↔ 耐摩耗性		推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	LE	D1	IB90	IB50	ap (mm)	f (mm/rev)	
<b>TPGX 090202T</b>	9.52	5.56	2.38	0.20	2.5	2.50	●	●	0.05-0.50	0.03-0.20	
<b>TPGX 090204T</b>	9.52	5.56	2.38	0.40	2.6	2.50	●	●	0.05-0.50	0.03-0.20	
<b>TPGX 110302T</b>	11.00	6.35	3.18	0.20	3.3	3.50	●	●	0.05-0.50	0.03-0.20	
<b>TPGX 110304T</b>	11.00	6.35	3.18	0.40	3.0	3.50	●	●	0.05-0.50	0.03-0.20	

- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
- 【販売単位】 1個
- 適合工具: A/E-STFPR-X (117頁) • MG STFPR-X (117頁)

**ISOTURN**

**TPGW-M3 (CBN)**  
 11°ポジ、三角形チップ、  
 3コーナー使い、  
 焼結合金・耐熱合金加工用

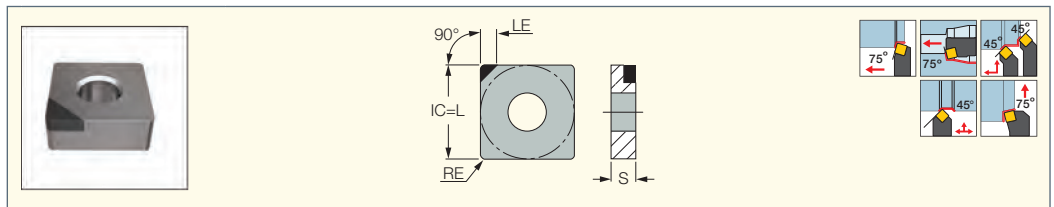


型番	寸法						特性 ← 耐摩耗性		推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	LE	D1	IB05S	IB10HC	a <sub>p</sub> (mm)	f (mm/rev)
TPGW 110204-M3	11.00	6.35	2.38	0.40	2.2	2.80	●		0.05-0.50	0.05-0.30
TPGW 110208-M3	11.00	6.35	2.38	0.80	2.2	2.80	●		0.05-0.50	0.05-0.30
TPGW 110304-M3	11.00	6.35	3.18	0.40	2.2	3.40	●	●	0.05-0.50	0.05-0.30
TPGW 110308-M3	11.00	6.35	3.18	0.80	2.1	3.40	●		0.05-0.50	0.05-0.30

- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
- 【販売単位】 1個
- 適合工具: A/E-STFPR-X (117頁)

**ISOTURN**

**SNMA (CBN)**  
 正方形チップ、  
 1コーナー使い、フラットすくい、  
 鋳鉄・高硬度鋼加工用

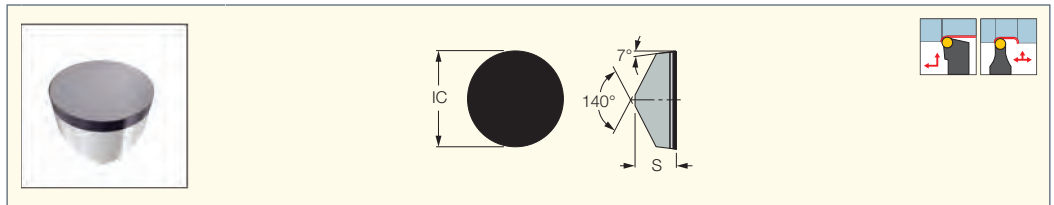


型番	寸法					IB55	推奨加工条件	
	IC	S	RE	LE	a <sub>p</sub> (mm)		f (mm/rev)	
SNMA 120408T	12.70	4.76	0.80	4.5	●	0.05-0.50	0.05-0.30	

- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
- 【販売単位】 1個
- 適合工具: C#-MULNR/L-MW (16頁) • DSBNR/L (40頁) • DSDNN (39頁) • DSKNR/L (39頁) • DSSNR/L (39頁) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17頁)
- HSK A63WH-MULNR/L-MW (16頁) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17頁) • MULNR/L-12MW (15頁) • PSBNR/L (43頁) • PSDNN (41頁) • PSDNN-JHP (41頁)
- PSKNR/L (41頁) • PSSNR/L (42頁) • PSSNR/L-JHP (42頁)

**ISOTURN**

**RCGX (CBN)**  
 7°ポジ、丸駒チップ、  
 フラットすくい、  
 鋳鉄・高硬度鋼加工用

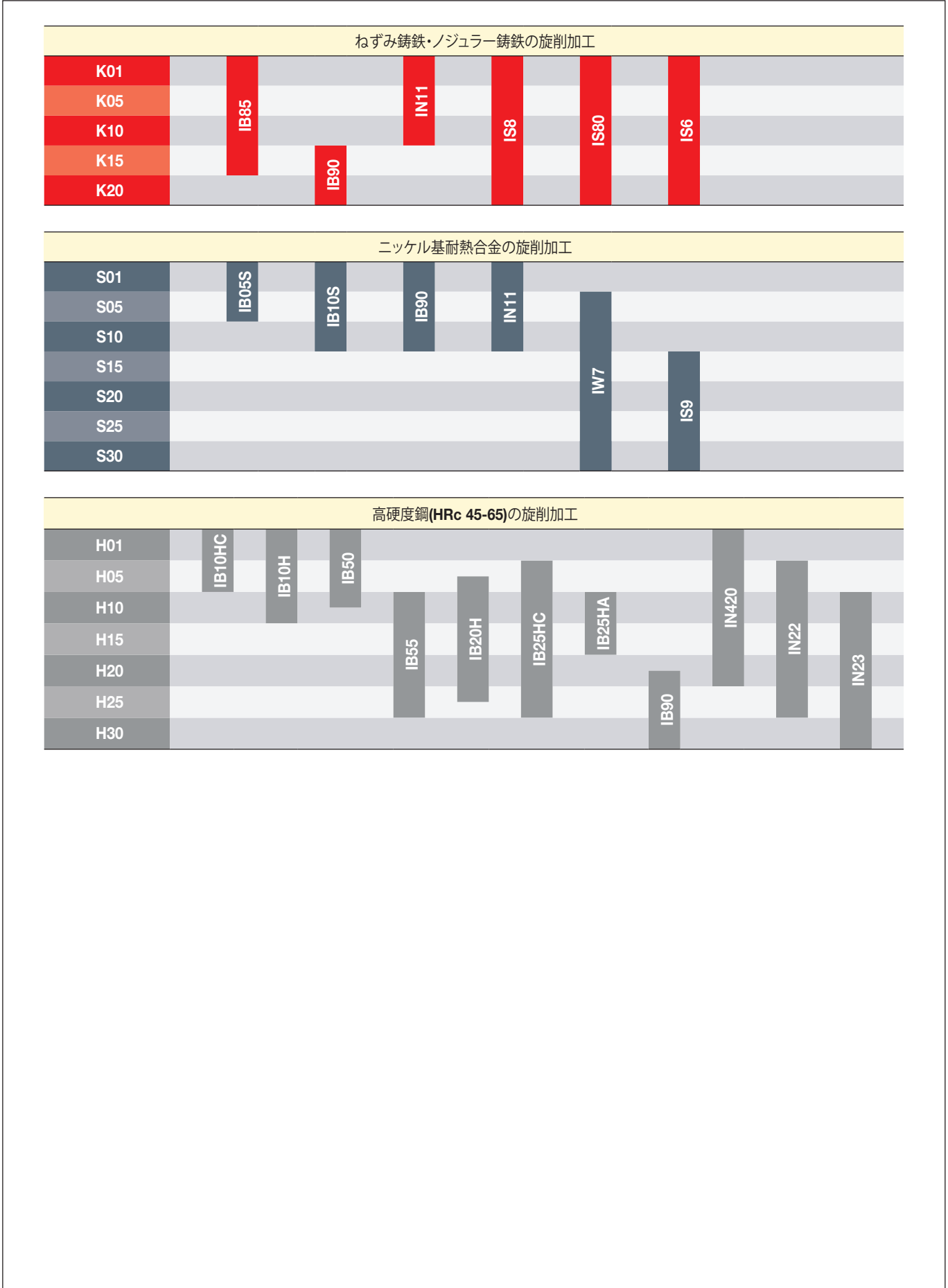


型番	寸法			IB90	推奨加工条件	
	IC	S	a <sub>p</sub> (mm)		f (mm/rev)	
RCGX 060300T	6.35	3.18	●	0.05-0.50	0.05-0.25	
RCGX 090300T	9.52	3.18	●	0.05-0.50	0.05-0.25	
RCGX 120400T	12.70	4.76	●	0.05-0.50	0.05-0.25	

- ユーザーガイド、推奨加工条件は 122-134頁, 236-248頁をご参照ください。
- 【販売単位】 1個



## &lt;ISO規格準拠&gt; セラミック/CBNチップ 加工範囲

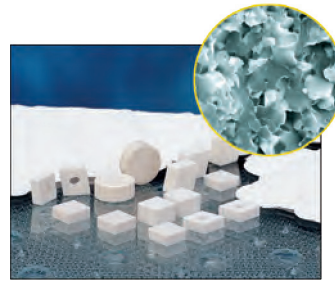


## セラミック材質

IN11 Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>

## 鋳鉄の粗～仕上高速加工用

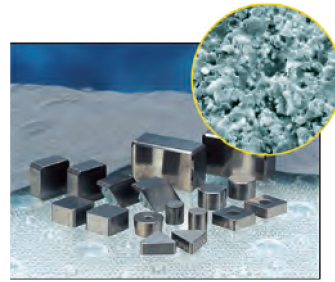
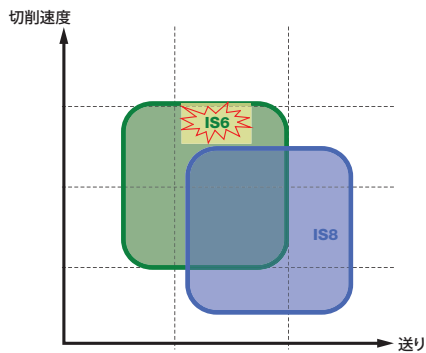
- 靱性・耐摩耗性の向上
- 高強度・高靱性のジルコニア(ZrO<sub>2</sub>)
- 鋼・鋳鉄の高速旋削加工に対応

IN22 Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>-TiCN

## 高硬度鋼・難削材加工用

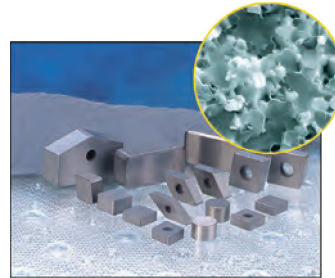
- 鋼・工具鋼・高硬度鋼・チルド鋳鉄・高クロム鋼等の高速切削が可能
- 鋳鉄の軽粗～仕上加工に適す

## 鋳鉄加工範囲

IN23 Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>-TiC

## 鋳鉄の中～仕上加工

- ねずみ鋳鉄・ダクタイル鋳鉄の軽断続切削向け
- ねずみ鋳鉄のミーリング仕上加工に適す



## IS6 SiAlON

## 特長

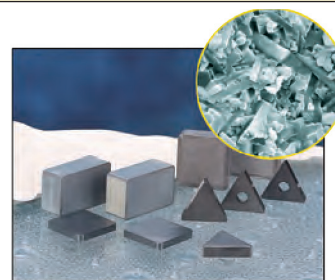
- 鋳鉄の粗～仕上高速加工用
- 窒化ケイ素系セラミック材質と比べ、高い切削速度に対応
- 湿式/乾式加工どちらにも対応
- プレーキドラム、プレーキディスク等の自動車部品加工に適す
- 高クロム鋼、HSS(高速度鋼)、アダマイトから成る鋼系圧延ロールの粗旋削加工において高い生産性を実現

IS8 Si<sub>3</sub>N<sub>4</sub>

## ねずみ鋳鉄の旋削・ミーリング加工

- 鋳鉄の粗加工・断続切削<sup>(1)</sup>に適す
- ダクタイル鋳鉄・超合金加工に対応

(1) 断続切削時、クーラントは推奨しません。

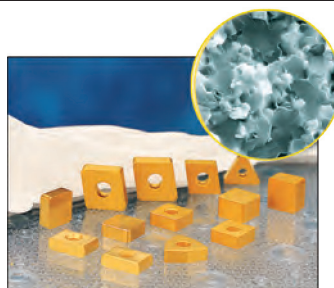


## セラミック材質

## IS80 CVDコーティング Si3N4

## ねずみ鉄鉄の高速旋削粗加工

- IS8母材の多層コーティング
- 鉄鉄の粗加工・断続切削<sup>(1)</sup>に適す

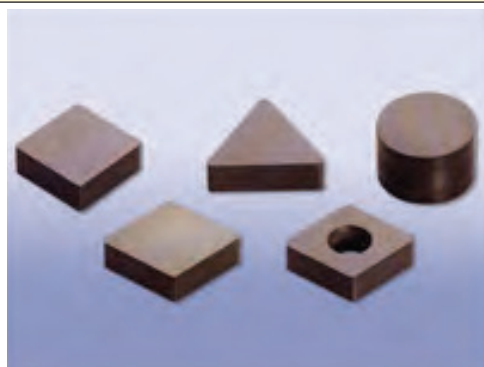


(1) 断続切削時、クーラントは推奨しません。

## IS9 Si3N4

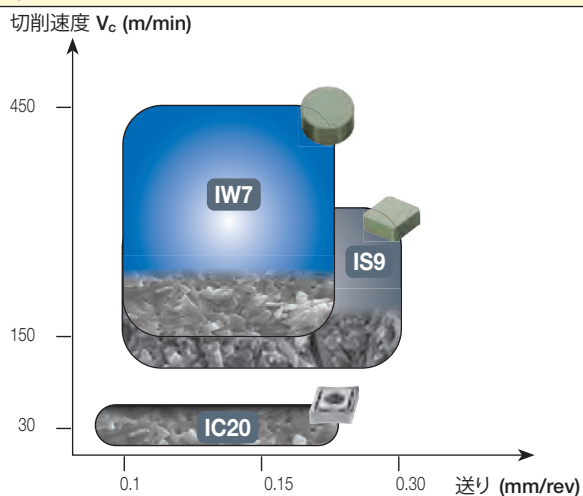
## ニッケル合金の旋削加工用

- 高い刃先剛性の高靱性窒化ケイ素系セラミック材質
- ニッケル基耐熱合金の粗～仕上加工まで対応
- ホーニング標準処理

IW7 Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>+SiCウイスカー




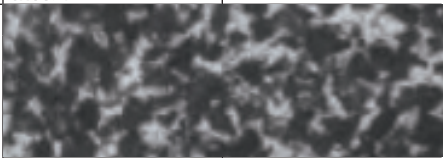
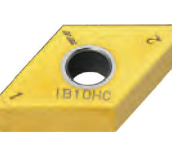


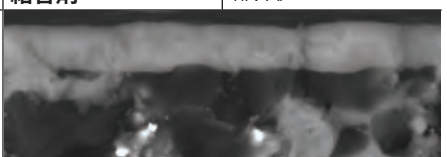
## 主な特長

- 高硬度 (HV 2,100)
- SiC(炭化ケイ素)ウイスカー強化セラミックによる高い破壊靱性値
- 耐熱衝撃性に優れ、湿式加工及び、断続切削が可能
- 超硬材質と比べ、8～10倍の切削速度で粗～中仕上加工に対応
- アルミナ母材による良好な耐酸化性





ISO-H 高硬度鋼用材質

<p><b>IB10H (微粒: 0.5μm)</b></p> <p>ノンコート、微粒子PCBN材質</p> <p><b>用途</b> 高硬度鋼の中切削速度、連続加工、軽断続加工に対応。高精度仕上面を実現。 被削材硬度範囲: 50-65 HRc</p>		 <table border="1" data-bbox="1034 407 1482 465"> <tr> <td>CBN含有量</td> <td>53.5%</td> </tr> <tr> <td>結合剤</td> <td>TiN-AI</td> </tr> </table>	CBN含有量	53.5%	結合剤	TiN-AI
CBN含有量	53.5%					
結合剤	TiN-AI					
<p><b>IB20H</b></p> <p>ノンコート、汎用加工用PCBN材質。 耐摩耗性と耐衝撃性のバランスに優れる。 微粒・中粒CBN材質。</p> <p><b>用途</b> 高硬度鋼の連続～中断続加工</p>		 <table border="1" data-bbox="1034 622 1482 680"> <tr> <td>CBN含有量</td> <td>65%</td> </tr> <tr> <td>結合剤</td> <td>TiN-AI</td> </tr> </table>	CBN含有量	65%	結合剤	TiN-AI
CBN含有量	65%					
結合剤	TiN-AI					
<p><b>IB10HC</b></p> <p>耐摩耗性に優れたTiNコーティングPCBN材質。 超微粒子CBN材質。</p> <p><b>用途</b> 高硬度鋼の連続切削(中～高速)</p>		 <table border="1" data-bbox="1034 837 1482 896"> <tr> <td>CBN含有量</td> <td>53.5%</td> </tr> <tr> <td>結合剤</td> <td>TiN-AI</td> </tr> </table>	CBN含有量	53.5%	結合剤	TiN-AI
CBN含有量	53.5%					
結合剤	TiN-AI					
<p><b>IB25HC</b></p> <p>Ti (C、N、O)コーティング、中粒CBN材質</p> <p><b>用途</b> 高速切削、連続～軽断続加工に対応</p>		 <table border="1" data-bbox="1034 1052 1482 1111"> <tr> <td>CBN含有量</td> <td>75%</td> </tr> <tr> <td>結合剤</td> <td>TiN-AI</td> </tr> </table>	CBN含有量	75%	結合剤	TiN-AI
CBN含有量	75%					
結合剤	TiN-AI					
<p><b>IB25HA</b></p> <p>Ti (C、N、O)コーティング、中粒CBN材質</p> <p><b>用途</b> 高硬度鋼の汎用加工</p>		 <table border="1" data-bbox="1034 1267 1482 1337"> <tr> <td>CBN含有量</td> <td>65%</td> </tr> <tr> <td>結合剤</td> <td>TiN-AI</td> </tr> </table>	CBN含有量	65%	結合剤	TiN-AI
CBN含有量	65%					
結合剤	TiN-AI					

ISO-S 耐熱合金用材質

<p><b>IB05S</b></p> <p>非常に高いCBN含有量、超微粒CBN材質</p> <p><b>用途</b> 鉄系焼結合金の旋削加工</p>		 <table border="1" data-bbox="1034 1579 1482 1637"> <tr> <td>CBN含有量</td> <td>95%</td> </tr> <tr> <td>結合剤</td> <td>Co-AI-WC</td> </tr> </table>	CBN含有量	95%	結合剤	Co-AI-WC
CBN含有量	95%					
結合剤	Co-AI-WC					
<p><b>IB10S</b></p> <p>非常に高いCBN含有量の高硬度材質</p> <p><b>用途</b> バルブシート等の鉄系焼結合金やチタン合金部品の旋削加工</p>		 <table border="1" data-bbox="1034 1794 1482 1861"> <tr> <td>CBN含有量</td> <td>95%</td> </tr> <tr> <td>結合剤</td> <td>Co-AI-WC</td> </tr> </table>	CBN含有量	95%	結合剤	Co-AI-WC
CBN含有量	95%					
結合剤	Co-AI-WC					

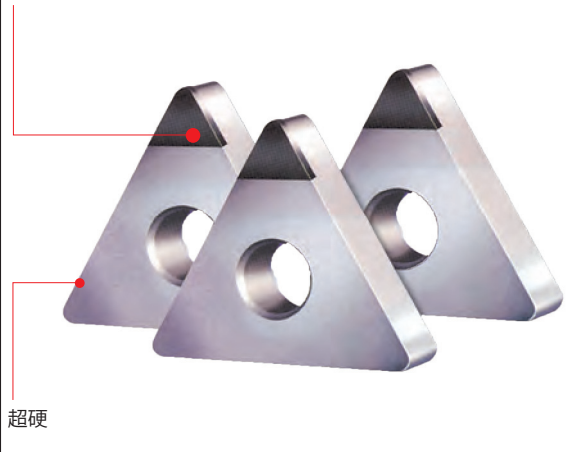


## CBNチップ

## 特長

- 焼結合金、高硬度鋼、超合金などの難削材加工に適す
- 高硬度鋼の加工が可能となり、加工コスト・加工サイクルを削減
- 優れた仕上面を実現
- 高硬度鋼の高速加工による生産性の大幅な向上
- 鋳鉄の高速切削が可能

CBN：立方晶窒化ホウ素



CBNチップの需要は世界的に拡大しており、イスカルも高性能CBN材質を多数レパートリーしています。イスカルは、2つの主要被削材料グループ向けに7種のCBN材質を展開しています。

## 高硬度鋼用(ISO-H)

IB10H、IB20H、IB10HC、IB25HC、IB25HA

## 耐熱合金用(ISO-S)

IB05S、IB10S



CBN材質

<高硬度鋼> 材質/加工用途

		被削材	チップ材質	含有量 (% CBN)	特長/用途
ISO-H ノンコート	高硬度鋼	耐摩耗性 ↑	IB10H	53.5	優れた表面仕上、超微粒子、連続加工
			IB20H	65	微粒・中粒CBN、連続～軽断続加工用、汎用材質
		靱性 ↓	IB50	50	高硬度鋼(45 - 65 HRC)・ダクタイル鋳鉄の仕上加工、連続加工
			IB55	60	高硬度鋼 (45 - 65 HRC) ・ダクタイル鋳鉄の中仕上加工用、断続加工
ISO-H コーティングあり	高硬度鋼	耐摩耗性 ↑	IB10HC	53.5	TiNコーティング、超微粒CBN材質 高速連続加工
			IB25HC	75	Ti(C、N、O)コーティング、 高速連続～断続加工
		靱性 ↓	IB25HA	65	Ti(C、N)コーティング、 高靱性汎用材質、 HF/HMブレーカー

<鋳鉄> 材質/加工用途

		被削材	チップ材質	含有量 (% CBN)	特長/用途
ISO-K	鋳鉄	耐摩耗性 ↑	IB85	85	高硬度鋼・鋳鉄 (>45 HRC) ・ねずみ鋳鉄・ダクタイル鋳鉄加工用、 焼結合金・超合金/耐熱合金・ 超硬合金(>17% コバルト) ・ 鋳鉄の高速切削
		靱性 ↓			

<耐熱合金> 材質/加工用途

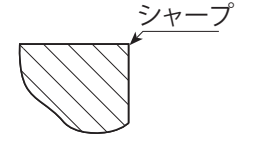
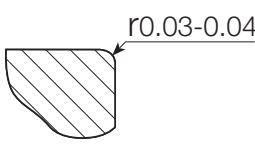
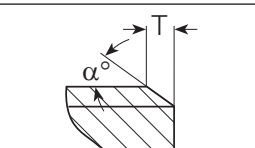
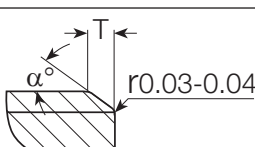
		被削材	チップ材質	含有量 (% CBN)	特長/用途
ISO-S	難削材	耐摩耗性 ↑	IB05S	95	鉄系焼結合金加工用、 超微粒子CBN材質
			IB10S	95	バルブシート・焼結合金・ チタン合金加工用
		靱性 ↓	IB90	90	超硬合金、焼結合金、 超合金加工対応



## 刃先処理・推奨加工条件

## 標準品のTランドサイズ

チップ材質	T (mm)	a°
IN22	0.20	25°
IN23	0.20	25°
IS80	0.20	25°
IS8	0.20	25°
IS9	0.10	25°
IN11	0.20	20°
IB50	0.14	20°
IB55	0.14	20°
IB85	0.14	20°
IB90	0.14	20°
IS6	0.20	25°
IW7	0.10	25°
IN420	0.2	25°

F		仕上～超仕上加工用
E		中仕上～仕上加工 f < 0.2 mm/rev
T		中～粗加工 f > 0.2 mm/rev
S		重粗加工、 断続切削加工

### 鋳鉄・耐熱合金用 窒化ケイ素系セラミック材質

#### ISCANITEとは？

ISCANITEは、90%以上の窒化ケイ素を含む切削工具材料です。ISCANITEは、独自のホットプレス法により、高密度化を実現、耐熱衝撃性と韌性に優れます。特長として、超硬コーティング材質に近い耐衝撃性と、アルミナセラミックスの耐熱性、耐摩耗性を備えた理想的な切削工具材料です。

#### ISCANITEで加工できる被削材は??

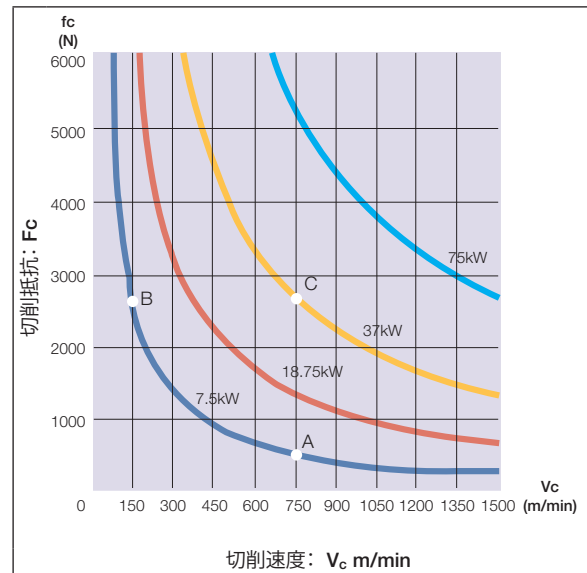
ISCANITEは、主に鋳鉄および耐熱合金、黄銅や複合材で使用されます。鋼加工には、様々な化学的要因により、通常不向きです。

#### ISCANITEの利点

ISCANITEは生産性を高め、加工コストを削減し、加工負荷を大幅に削減します。ISCANITEにより、切屑排出量が向上し、機械性能が十分に発揮され、生産性が向上します。工具寿命の延長やダウンタイムの短縮により、加工コストが削減されます。

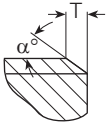
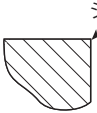
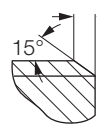
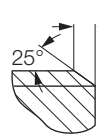
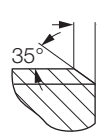
#### 切削速度と切削抵抗

より高い切削速度、より低い切削抵抗での加工が理想です。(点Bより点Aが好ましい)  
この場合、ワークへの圧力が低減され、ビビリ、ワークのずれが低減されます。  
マシンパワーを上げられる場合、点Bと同様の切削抵抗で切削速度750m/minが可能となります。(点C参照)  
窒化ケイ素系セラミック材質は、高速切削加工に対応可能です。

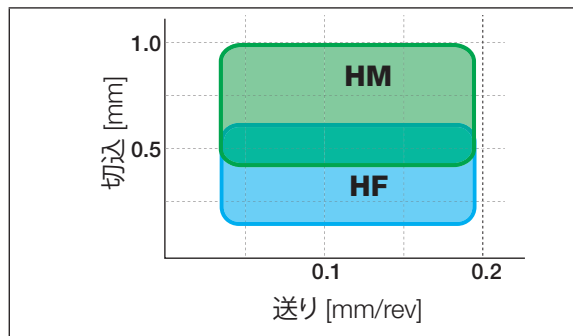
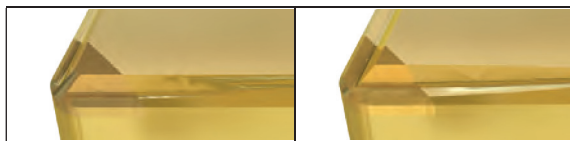


最新刃先仕様

材質: IB10HC, IB10H, IB20H, IB25HC, IB25HA, IB05S, IB10S

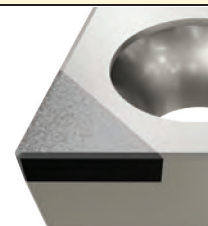


従来仕様	
T	連続/断続切削用 
最新刃先仕様	
S	高精度仕上加工用 シャープ 
F	連続切削での仕上加工用 0.13 15° 
M	中切削、連続切削～軽断続切削用 0.13 25° 
R	軽～重断続切削粗加工用 0.13 35° 

高硬度鋼加工時の切屑処理範囲



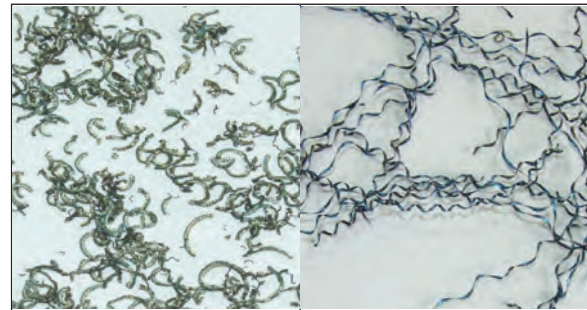
高硬度鋼加工最新ブレイカー

CBNチップ: HF/HMブレイカー搭載

従来方法	最新ブレイカー
	<b>HFブレイカー</b> 小切込みで、優れた切屑処理 
切削距離の長い加工での切屑処理に向き	<b>HMブレイカー</b> 深切込みに適す 

高硬度材加工時は、長くもつれた切屑が生成されます。

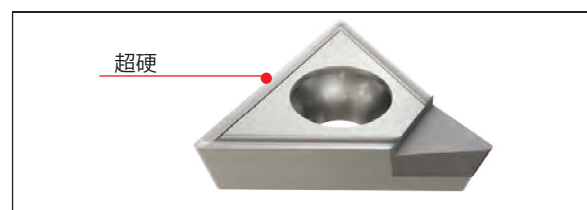
HF/HMブレイカーは多様な切込時にも優れた切屑処理能力を発揮します。



PCDチップ

特長

- アルミ、非鉄金属、非金属材料加工での優れた仕上面を実現
  - 高耐摩耗性と、優れた熱伝導率により高速加工での長寿命化を実現
- 注: 鋼、鋳鉄には使用しないでください



材質/用途

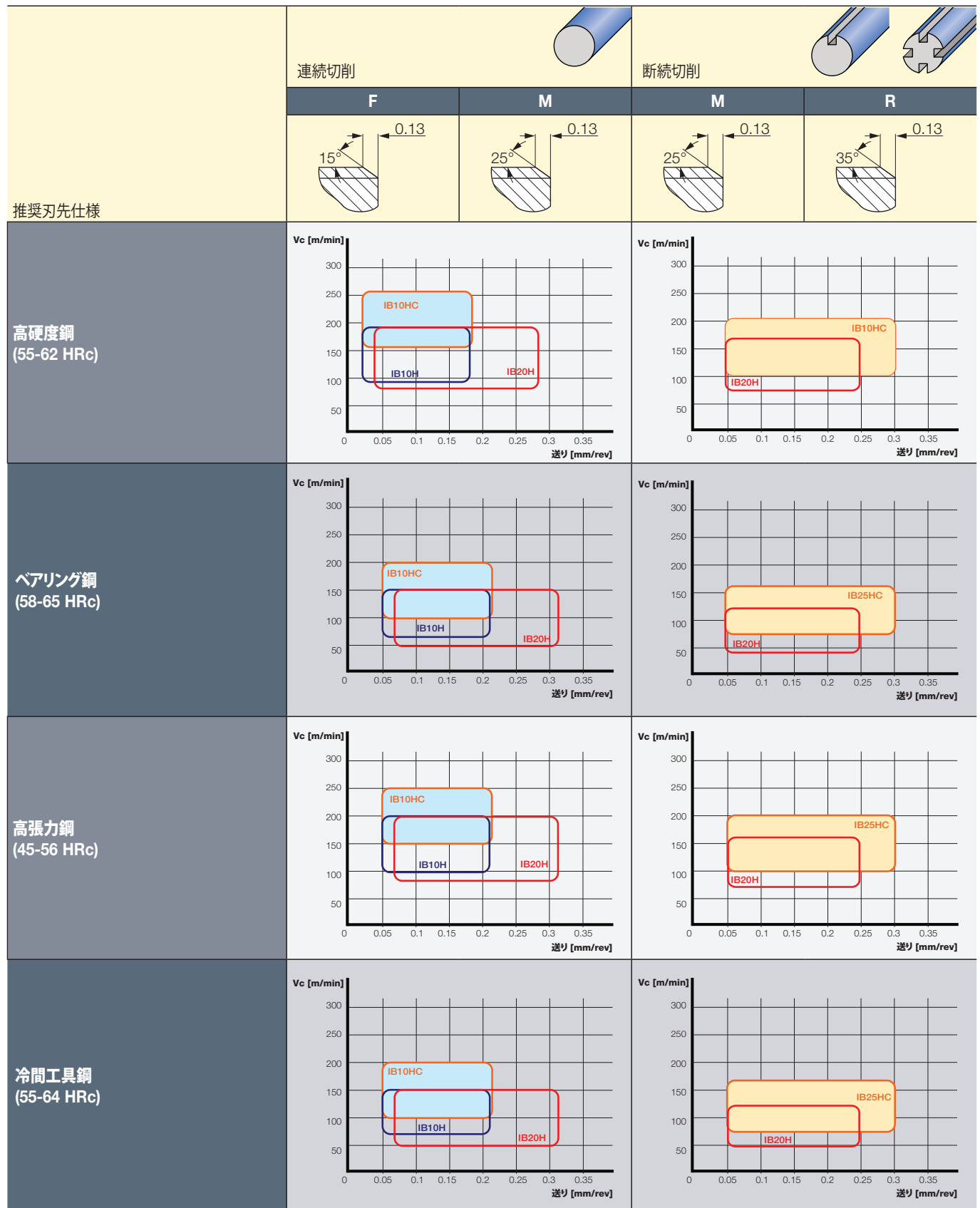
結合剤	ダイヤモンドサイズ	チップ材質	特長/用途
高コバルト	8-9 μm	ID5	アルミ合金 (Si < 12%) 銅合金等の非鉄金属の汎用加工に適す

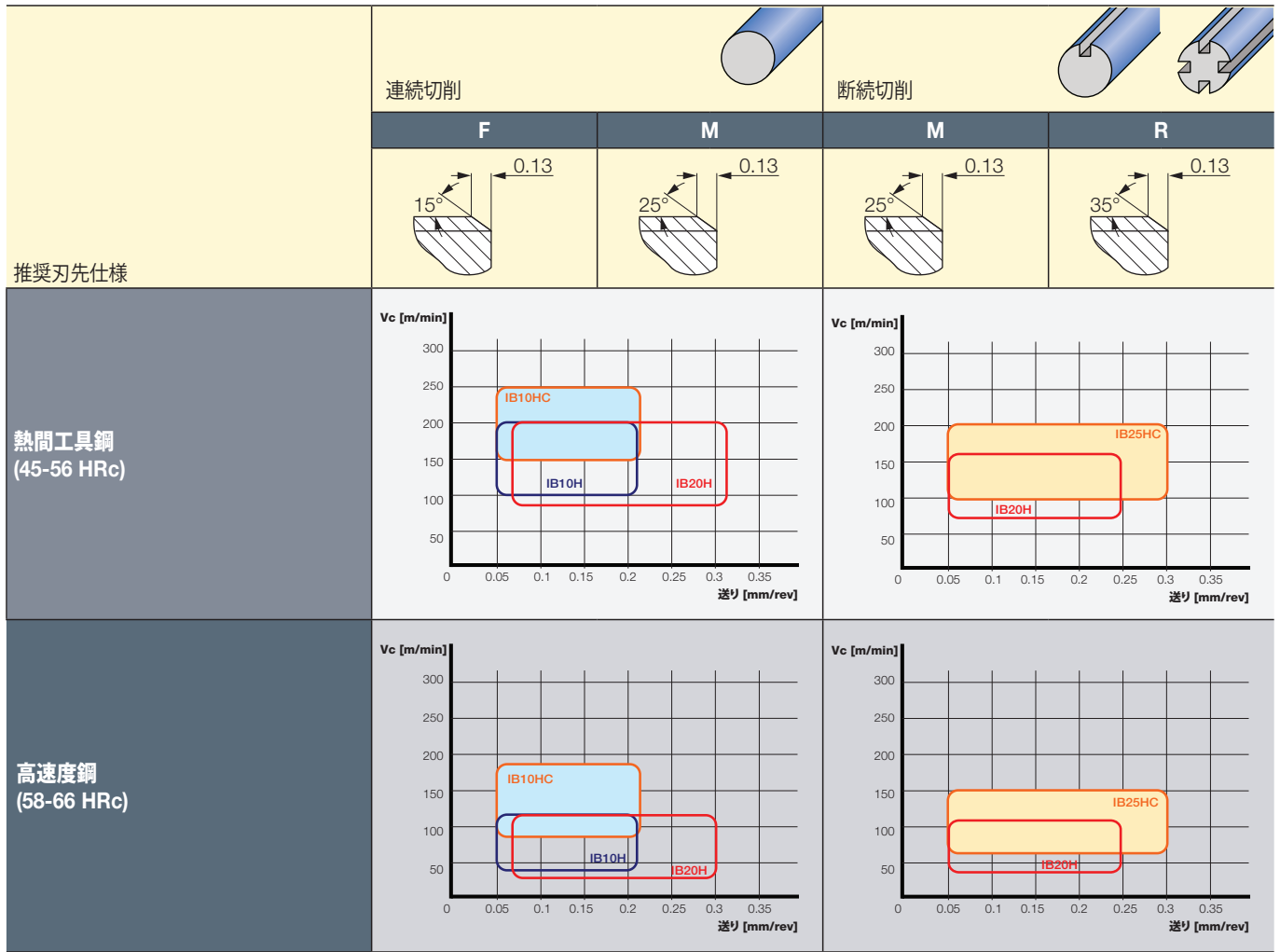
旋削時の推奨加工条件

被削材	切削速度 V <sub>c</sub> (m/min)	送り (mm/rev)	切込み (mm)	チップ材質
アルミ合金 (4-9% Si)	800-2500	0.1-0.3		ID5
アルミ合金 (9-14% Si)	600-1280	0.1-0.3	0.05-3.0	ID5
銅合金	600-1000	0.05-0.2	0.05-3.0	ID5

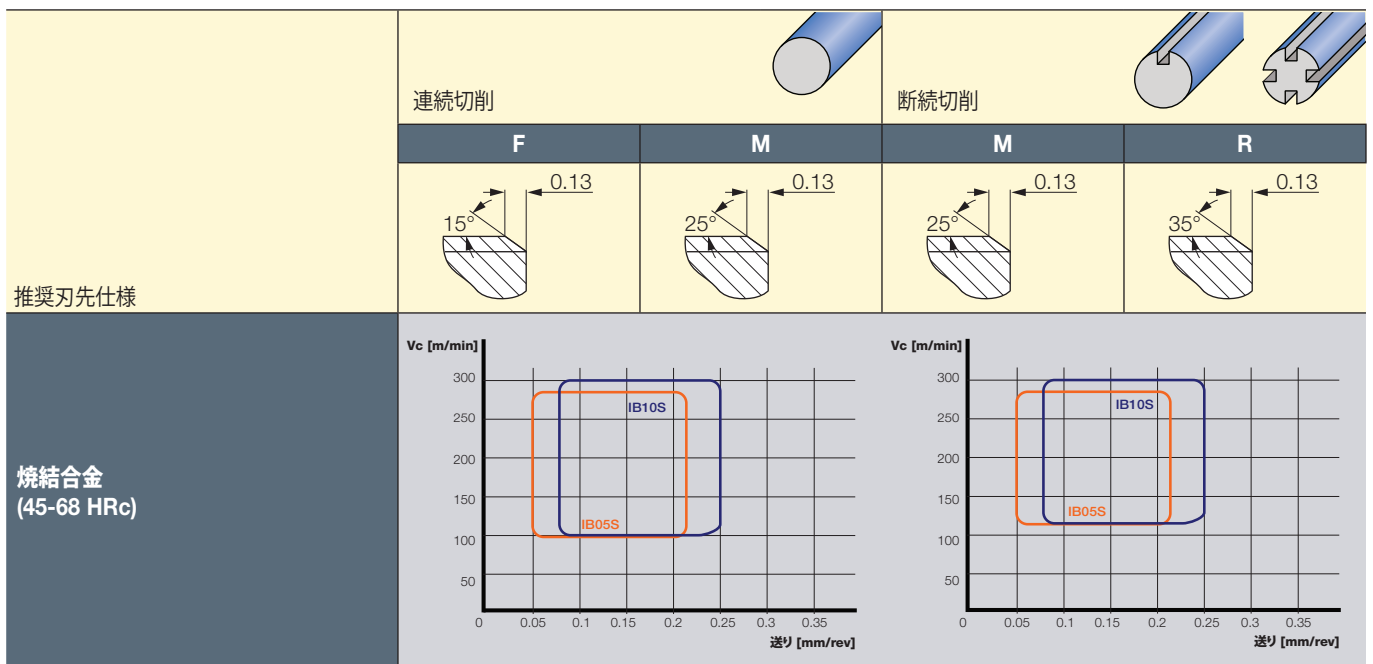


推奨加工条件/加工用途  
ISO-H





ISO S 加工範囲



推奨加工条件 <旋削加工>

ISO	被削材	状態	引張り強さ Rm [N/mm <sup>2</sup> ]	硬度 HB	被削材 No.	
P	炭素鋼・鋳鋼・快削鋼	< 0.25 %C	焼きなまし	420	125	1
		>= 0.25 %C	焼きなまし	650	190	2
		< 0.55 %C	焼き入れ、焼き戻し	850	250	3
		>= 0.55 %C	焼きなまし	750	220	4
			焼き入れ、焼き戻し	1000	300	5
	低合金鋼・鋳鋼 (合金成分5%以下)		焼きなまし	600	200	6
				930	275	7
			焼き入れ、焼き戻し	1000	300	8
				1200	350	9
	高合金鋼・鋳鋼・工具鋼		焼きなまし	680	200	10
			焼き入れ、焼き戻し	1100	325	11
			フェライト/マルテンサイト	680	200	12
			マルテンサイト	820	240	13

ISO	被削材	状態	引張り強さ Rm [N/mm <sup>2</sup> ]	硬度 HB	被削材 No.
M	ステンレス鋼	オーステナイト	600	180	14

ISO	被削材	状態	引張り強さ Rm [N/mm <sup>2</sup> ]	硬度 HB	被削材 No.
K	ねずみ鋳鉄(FC)	パーライト/フェライト		180	15
		パーライト/マルテンサイト		260	16
	ノジュラー鋳鉄 (FCD)	フェライト		160	17
		パーライト		250	18
	可鍛鋳鉄	フェライト		130	19
		パーライト		230	20

ISO	被削材	状態	引張り強さ Rm [N/mm <sup>2</sup> ]	硬度 HB	被削材 No.	
N	鍛造アルミニウム合金	非硬化		60	21	
		硬化		100	22	
	鋳造アルミニウム合金	<=12% Si	非硬化		75	23
			硬化		90	24
		>12% Si	熱処理		130	25
		>1% Pb	快削鋼		110	26
	銅合金		真ちゅう		90	27
			純銅		100	28
	非金属		合成樹脂			29
			硬質ゴム			30

ISO	被削材	状態	引張り強さ Rm [N/mm <sup>2</sup> ]	硬度 HB	被削材 No.	
S	耐熱合金	Fe基	焼きなまし		200	31
			硬化		280	32
	超合金	Ni 又はCo基	焼きなまし		250	33
			硬化		350	34
			鋳造		320	35
	チタン チタン合金			Rm 400		36
			α+β合金 硬化	Rm 1050		37

ISO	被削材	状態	引張り強さ Rm [N/mm <sup>2</sup> ]	硬度 HB	被削材 No.
H	高硬度鋼	焼き入れ		55 HRC	38
		焼き入れ		60 HRC	39
	チルド鋳鉄 鋳鉄	鋳造		400	40
		焼き入れ		55 HRC	41



サーメット		サーメット +PVD		超硬 +PVD	超硬 +CVD				
IC20N	IC30N	IC520N	IC530N	IC3028/830	IC8250	IC8150	IC5005/428	IC807/907	IC8350
250-400	230-380	250-420	230-400	120-200	230-380	280-420	300-450	140-230	125-210
220-350	200-330	220-380	200-350	100-170	200-340	240-380	260-400	120-205	110-185
180-320	160-300	180-350	160-320	80-150	170-300	200-340	220-360	100-180	95-165
210-340	190-320	210-370	190-340	90-160	190-320	220-360	240-380	115-190	105-175
160-300	140-280	160-330	140-300	80-130	160-280	180-320	200-340	95-170	90-155
180-320	160-300	180-350	160-320	80-150	170-300	200-340	220-360	100-180	95-165
170-300	150-280	170-330	150-300	70-130	160-280	200-320	220-340	95-170	90-155
160-250	140-230	160-280	140-250	60-120	140-250	190-300	210-320	85-150	75-135
150-220	130-200	150-250	130-230	50-100	120-220	180-280	200-300	70-130	65-120
180-300	160-280	180-330	160-300	80-130	170-280	200-320	220-340	100-170	95-155
150-220	130-200	150-250	130-230	50-100	120-220	180-280	200-300	70-30	65-120
210-340	190-320	210-370	190-340	90-160	190-320	220-360	240-380		
180-320	160-300	180-350	160-320	80-150	170-300	240-380	260-400		

サーメット +PVD		超硬 +PVD			超硬 +CVD	
IC520N	IC530N	IC807/907	IC808/908	IC3028/830	IC6015	IC6025
150-280	140-250	100-200	90-200	50-120	140-250	120-180

超硬 +CVD			セラミック				セラミック +CVD	CBN	
IC5005/428	IC5010/4028	IC8150	IN11	IN23	IS6	IS8	IS80	IB90/85	IB50
160-300	160-300	140-280		150-400	500-900	80-300			200-400
140-280	140-280	120-240		100-350	500-900	50-250			150-350
350-700	300-600	250-350	300-800	300-600	500-1200	300-1000	400-1000	500-12000	
300-600	250-500	200-300	200-600	200-500	500-1200	250-800	300-800	400-1000	
200-350	250-400	180-320							350-500
180-280	200-320	150-250							150-400

超硬	PCD
IC20	ID5
1000-2500	600-2500
300-1000	600-2500
300-1000	600-2500
200-600	600-2500
250-600	600-1000
180-400	600-800
150-300	600-800

超硬		超硬 +PVD				ウイスキー	CBN			
IC07	IC20	IC804	IC806	IC907	IC3028	IW7	IB05S	IB10S	IB90	IB85
40-55	35-45			50-80	30-40					
30-45	25-35			40-65	20-30					
30-40	25-30	65 - 105	50-80	45-60	20-25	150-450				
20-30	15-25	50 - 90	40-70	35-45	10-20		100-250	100-250	100-200	120-240
25-35	20-30	40 - 85	30-65	30-50	15-25					
100-160	80-160			150-200	130-160					
50-60	50-60			50-100	30-60					

セラミック				CBN						超硬 +PVD	
IN22	IN420	IN23	IS8	IB10HC	IB10H	IB50/55	IB20H	IB25HC	IB25HA	IB85/90	IC907
50-150	60 - 170	40-120		150-350	100-220	100-140	100-220	100-220	90-200	80-140	40-100
50-120	60 - 140	40-100		150-350	100-220	80-120	100-220	100-220	90-200	60-120	30-60
30-200	30 - 230									70-150	
		80-120	60-100							100-140	



旋削チップ材質表

材質	ISO	特長	コーティング層	カラー*	ノンコート
IC520N	P05-P25	サーメット + PVDコーティング 鋼・ステンレス鋼の高速、低送りでの仕上加工に適す。 優れた仕上面・構成刃先を抑制、高い耐摩耗性。			
	M05-M15				
IC530N	P25-P35	サーメット + PVDコーティング 鋼の中～高速、低送りでの中～仕上加工に適す。 優れた仕上面・構成刃先を抑制、高い耐摩耗性と、 耐塑性変形性。			
	M20-M30				
IC804		高硬度超微粒子超硬母材 + PVDコーティング 耐熱合金・チタン合金の中～高速での 中仕上～仕上加工に適す。 耐摩耗性、耐塑性変形に優れる。			
	S05-S15				
IC806		高硬度超微粒子超硬母材 + PVDコーティング 耐熱合金・チタン合金の中～高速加工に適す。 耐摩耗性、耐塑性変形に優れる。			
	M05-M15				
	S10-S20				
IC807	P10-P20	高硬度超微粒子超硬母材 + PVDコーティング 安定した条件下において、耐熱合金等の 中～高速加工に適す。 耐摩耗性、耐塑性変形に優れる。			
	M05-M15				
	K15-K30				
	S10-S20				
	H05-H15				
IC830	P30-P45	高韌性超硬母材 + PVDコーティング 鋼・ステンレス鋼の低～中速、中～高送りでの 加工に適す。 断続や不安定な加工においても優れた性能を発揮。 耐熱合金の低速加工にも対応。			
	M25-M40				
	S20-S30				
IC907	P10-P20	高硬度超微粒子超硬母材 + PVDコーティング 鋼・合金鋼・オーステナイト系ステンレス鋼・耐熱合金・ 高硬度鋼の安定した条件下での高速加工に適す。 耐摩耗性、耐塑性変形に優れる。			
	M05-M15				
	K15-K30				
	S10-S20				
	H05-H15				
IC908	P15-P30	高韌性超微粒子超硬母材 + PVDコーティング。 鋼・合金鋼・オーステナイト系ステンレス鋼・耐熱合金 等、幅広い被削材の中速での一般加工に適す。 耐摩耗性、耐チップング性に優れる。			
	M20-M30				
	K20-K40				
	S15-S30				
	H20-H30				

\* チップ外観

PVDコーティング

旋削チップ材質表

材質	ISO	特長	コーティング層	カラー*	ノンコート
IC428	K05-K20	高硬度超硬母材 + CVDコーティング ねずみ鋳鉄・ノジュラー鋳鉄の中～高速加工に適す。	Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> TiC 母材		
	H15-H25				
IC5005	P05-P15	高硬度超硬母材 + MTCVDコーティング ねずみ鋳鉄・ノジュラー鋳鉄の安定した条件下での 高速加工に適す。	TiN Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> TiCN 母材		
	K05-K15				
	H15-H25				
IC5010	K10-K20	高硬度超硬母材 + MTCVDコーティング ねずみ鋳鉄・ノジュラー鋳鉄の中～高速加工に適す。 耐チッピング性に優れる。	TiN Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> TiCN 母材		
IC6015	M05-M25	高硬度母材に厚いコバルト層 + MTCVDコーティング ステンレス鋼の高速の中～仕上げ加工に適す。 長い工具寿命と優れた耐摩耗性が特長。	TiN Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> TiCN 母材		
	S10-S20				
IC6025	M15-M35	高靱性母材 + MTCVDコーティング ステンレス鋼の中速、中～高送りでの加工に適す。 高い靱性により、断続加工や不安定な加工条件に おいても優れた性能を発揮。	TiN Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> TiCN 母材		
	S20-S30				
IC8150	P10-P25	高硬度母材に厚いコバルト層 + MTCVDコーティング 鋼・合金鋼・マルテンサイト系ステンレス鋼等の 安定した条件下での高速加工に適す。 耐熱性・耐摩耗性、及び耐塑性変形に優れる。	TiN Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> TiCN 母材		
	M10-M20				
	K10-K25				
IC8250	P15-P35	高靱性母材に厚いコバルト層 + MTCVDコーティング 鋼・合金鋼・マルテンサイト系ステンレス鋼等の 汎用加工に適す。 靱性、耐摩耗性に優れる。	TiN Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> TiCN 母材		
	M15-M25				
IC8350	P20-P45	高靱性母材に厚いコバルト層 + MTCVDコーティング 鋼・合金鋼の低～中速、中～高送りでの加工に適す。 高い靱性により、断続加工や不安定な加工条件に おいても優れた性能を発揮。	TiN Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> TiCN 母材		
	M20-M30				

\* チップ外観

CVDコーティング




旋削チップ材質表

	材質	ISO	特長	コーティング層	カラー*	ノンコート
ノンコート	IC4		高硬度超微粒子超硬 アルミ合金やその他非鉄金属の高速加工に適す。	母材		
		N01-N15				
		S05-S15				
	IC08	M15-M30	高靱性超微粒子超硬 鋼・ステンレス鋼・耐熱合金の低速での加工に適す。 非鉄金属の加工に適す。	母材		
		N10-N25				
		S20-S30				
	IC20	K10-K20	超硬 アルミニウム・その他非鉄金属の中～高速加工に適す。 耐熱合金・チタン合金の低速加工にも対応。 鋳鉄の低速加工にも対応。	母材		
		N05-N25				
		S10-S20				
H10-H20						
IC20N	P05-P25	サーメット 鋼・合金鋼の高速・低送りでの仕上加工に適す。 優れた仕上面・構成刃先を抑制、 高い耐摩耗性と耐塑性変形性。	母材			
	M05-M15					
IC30N	P10-P30	サーメット 鋼・ステンレス鋼の中～高速、低送りでの加工に適す。 優れた仕上面・構成刃先を抑制、高い耐摩耗性。	母材			
	M10-M20					

\* チップ外観

旋削チップ材質表

材質	ISO	特長	コーティング層	カラー*	ノンコート
IB05H		PCBN粗粒 PVCBN粒子 高速での連続加工に対応。 耐摩耗性に優れる。			
	H05-H10		母材		
IB05S		PCBN粗粒 PVCBN粒子 高速での連続加工に対応。 耐摩耗性に優れる。			
	S05		母材		
IB10H		超微粒 PCBN粒子 HRc 45-65の高硬度鋼の仕上加工に適す。			
	H10		母材		
IB10S		高硬度微粒PCBN粒子 バルブシート材質、焼結合金、チタン合金加工用。			
	S10		母材		
IB10HC		超微粒PCBN粒子 + PVDコーティング 安定した条件下で高硬度鋼(45-65HRc)の高速加工に適す。			
	H10		TiN 母材		
IB20H		微粒・中粒PCBN粒子 高硬度鋼の汎用、断続切削加工対応。			
	H20		母材		
IB20HC		PCBN粒子 高硬度鋼の旋削加工対応。 靱性、耐チッピング性に優れる。			
	H15-H25		TiN 母材		
IB25HA		高靱性PCBN粒子 + PVDコーティング 高硬度鋼の汎用加工対応。			
	H25		TiN 母材		
IB25HC		中粒PCBN粒子 + PVDコーティング 高硬度鋼の中～軽断続加工対応。			
	H25		TiN 母材		

\* チップ外観



旋削チップ材質表

	材質	ISO	特長	コーティング層	カラー*	ノンコート	
CBN	IB50	K01-K10	PCBN 50%含有ろう付け 連続切削での高硬度鋼(45-65HRC)、 ノジュラー鋳鉄の仕上加工対応。				
		H01-H10		母材			
	IB55	K05-K15	CBN55%含有ろう付け 連続切削での高硬度鋼(45-65HRC)の仕上加工に対応。				
		H10-H25		母材			
	IB85	K01-K15	CBN 90%含有ろう付け 鋳鉄、焼結合金、重金属の高速加工対応。 高硬度鋼の断続加工に優れる。				
		S05-S10		母材			
		H05-H10					
	IB90	K05-K15	CBN 90%含有ろう付け 鋳鉄、焼結合金、重金属の高速加工対応。 高硬度鋼の断続加工に優れる。				
		S01-S10		母材			
		H05-H10					
	PCD	ID5	N01-N10	PCDろう付け シリコン含有12%未満のアルミ合金や銅合金、非鉄金属 等の汎用加工に適す。			
					母材		
セラミック	IN22	K05-K10	ブラックセラミック (Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> + TiCN) 高硬度鋼・チルド鋳鉄の高速での粗～仕上加工用。				
		H05-H25		母材			
	IN23	K05-K15	ブラックセラミック (Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> + TiCN) ねずみ鋳鉄・ノジュラー鋳鉄の中～仕上加工に適す。				
		H10-H30		母材			
	IN110	K01-K10	靱性と耐摩耗性に優れたホワイトセラミック。 鋳鉄の高速旋削加工用。				
		S01-S10		母材			
	IN420	K05-K10	ブラックセラミック (Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> + TiCN) 材質 + PVDコーティング 高速での焼入れ鋼・チルド鋳鉄の粗～仕上加工に適す。		TiN		
		H05-H25		母材			

\* チップ外観

旋削チップ材質表

材質	ISO	特長	コーティング層	カラー*	ノンコート
IS6	K01-K10	破壊靱性と耐熱衝撃性に優れたSiAlON材質。 超高速(最大1200m/min) での鋳鉄の粗～仕上げ加工に対応。 自動車部品加工に最適。	母材		
IS25	S10-S20	高硬度、強化SiAlON材質 インコネル・ワスパロイ等の耐熱 合金の連続切削に適す。	母材		
IS35	S15-S25	高硬度、強化SiAlON材質 インコネル・ワスパロイ等の耐熱 合金の連続切削に適す。	母材		
IS80	K01-K20	Si <sub>3</sub> N <sub>4</sub> 材質 + CVDコーティング 高速でのねずみ鋳鉄・ ノジュラー鋳鉄の粗～仕上げ加工に適す。 耐摩耗性・耐熱衝撃性に優れる。	TIN 母材		
IW7	S20-S30	ウイスカー強化セラミック材質 インコネル・ワスパロイ等の耐熱合金の 粗～中仕上げ加工に対応。	母材		
	H05-H25				

\* チップ外観

セラミック



## CBN材質での加工ポイント

## CBNチップ使用の利点

- 1 研削加工に代わる、経済性に優れた加工法  
＜加工コスト削減＞
- 2 安定性に非常に優れ、大量生産に対応  
＜生産性の向上＞
- 3 最小限のクーラント利用、廃油量削減  
＜環境負荷の軽減＞

## 高生産性且つ高効率な高硬度材旋削加工のポイント

- CBN材質の利用  
硬度4500HV、高硬度材の高速/高送り加工が可能
- 最適な加工条件  
硬質部品の旋削加工では、切削工具の安定性に加え、適切な加工条件、環境が重要

高硬度部品の旋削加工では、焼入前(約20-40HRc)の状態で行う加工により、加工性能を最大限に発揮。

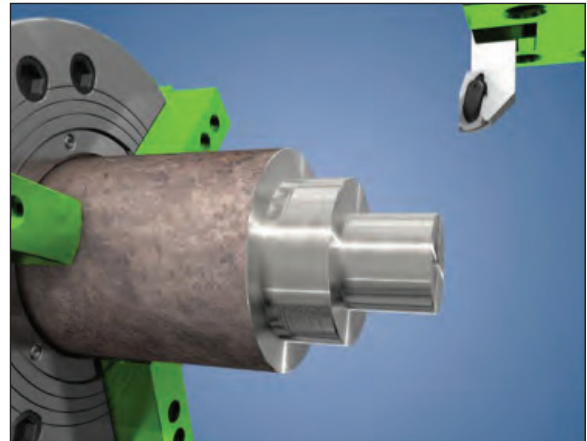
## 焼入前加工を行う際の重要なポイント

- バリの除去
- 厳密な寸法公差の維持
- 急な加工開始/停止を控える
- 半径方向からの侵入/抜け
- ワイパー付チップを使用して優れた表面仕上げの実現
- R形状や面取加工の実施
- 機械の安定性、剛性および熱安定性は、高精度部品の生産において重要
- 被削材を十分な力で固定することにより、加工中のずれを防止し高精度仕上面を実現  
より強固に固定する為、通常より幅広の生爪の使用を推奨
- 長尺ワーク加工時は、芯押し台を利用することで安定性・剛性が向上
- 工具断面積が大きいほど、剛性が向上
- クーラント

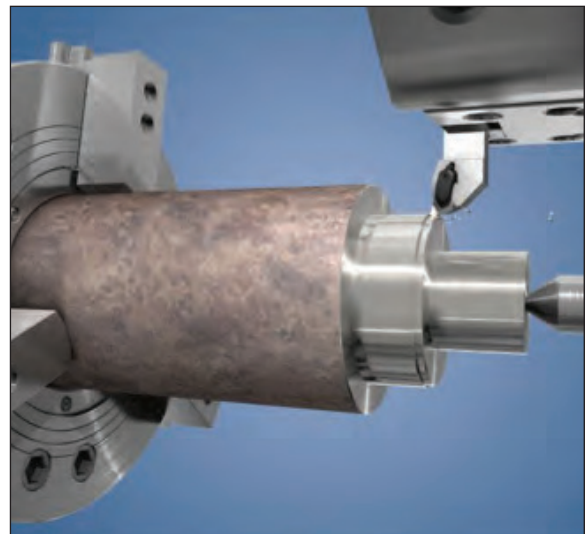
CBNチップは耐熱性に非常に優れる為、高硬度材加工時にクーラントは通常使用しない

その為、より経済的で環境負荷の軽減にも寄与する  
また、切削熱により被削材がわずかに軟化し、加工が容易になる利点も得られる

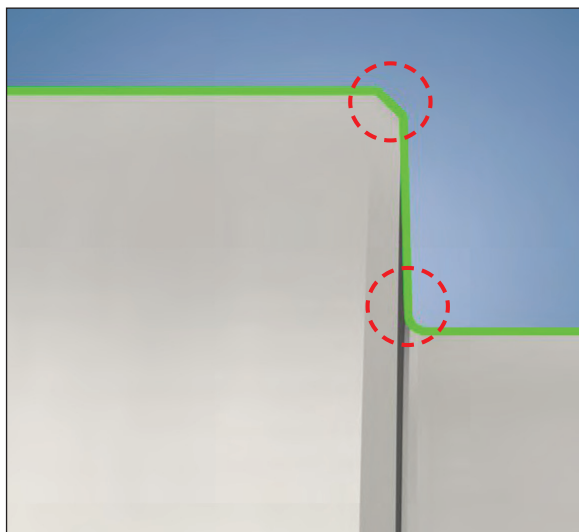
但し、連続切削で高精度仕上面を必要とする加工等、クーラントが必要な場合もある



被削材と工具を強固に固定ください



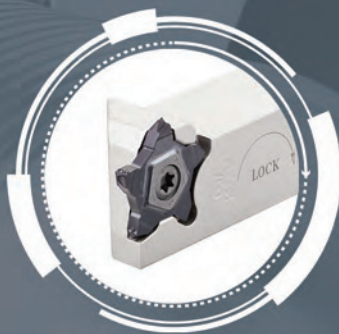
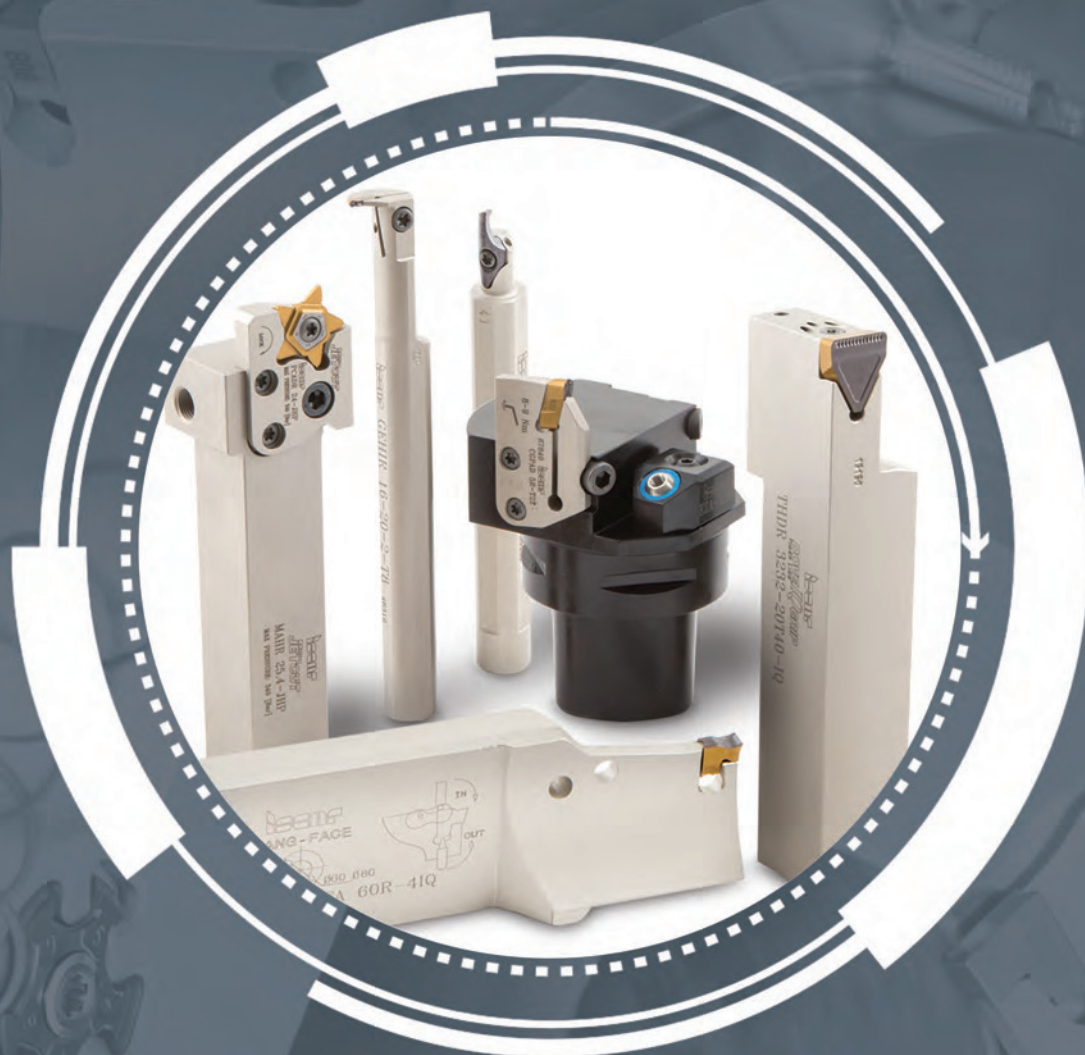
長尺ワーク加工時は芯押し台をご使用ください



焼入前加工でのR形状・面取加工



# 溝入・多機能加工用工具



## 目次

## 溝入・多機能加工用工具

選定ガイド.....	258
------------	-----

## 外径加工用工具

HELI-GRIP <ヘリグリップ> .....	265
TOP-GRIP <トップグリップ>.....	270
CUT-GRIP <カットグリップ>.....	273
ホルダー/アダプター/ブレード (ショートポケットタイプ).....	275
ホルダー/アダプター/ブレード (ロングポケットタイプ).....	285
金型成形チップ.....	287
高精度研削仕様チップ .....	292

## 被削材/用途別 チップレパートリー

鋳鉄用.....	298
高硬度材用.....	299
耐熱合金用.....	300
アルミニウム用 .....	300
壁際加工用.....	302
ぬすみ加工用 .....	303
プーリーV溝加工用 .....	304
L字 / T字溝加工用 .....	305
GDMWチップ .....	306

## 多コーナー使い、溝入・多機能工具

PENTA-CUT <ペンタカット> (5コーナー使い).....	307
GTGA/GTMAチップ (3コーナー使い).....	325

## 重切削溝入・旋削・多機能工具

DOVE-IQ-GRIP <ダブIQグリップ>.....	328
SUMO-GRIP <スモウグリップ> .....	330
CUT-GRIP <カットグリップ>.....	333
PENTA-CUT <ペンタカット> .....	335

<b>内径加工用工具</b>	
CUT-GRIP <カットグリップ> Dmin 12.5 mm (GEPI チップ) .....	337
CUT-GRIP <カットグリップ> Dmin 20 mm (GIPI/GIFI/GINI チップ) .....	344
TOP-GRIP <トップグリップ> Dmin 20.5 mm .....	353
HELI-GRIP <ヘリグリップ> Dmin 26 mm .....	355
CUT-GRIP <カットグリップ> Dmin 64 mm (GDMY/F/N 8 mm チップ) .....	355
CUT-GRIP <カットグリップ> Dmin 70 mm .....	355
<b>総形加工用工具 .....</b>	<b>360</b>
<b>ブローチ加工用工具.....</b>	<b>439</b>
<b>アルミホイール加工用工具.....</b>	<b>443</b>
<b>小物加工用工具 .....</b>	<b>361</b>
外径加工用工具	
ツールホルダー	
内径加工用工具	
<b>ユーザーガイド .....</b>	<b>419</b>
<b>突切工具.....</b>	<b>459</b>
<b>端面溝加工用工具.....</b>	<b>549</b>
<b>ツールブロック.....</b>	<b>615</b>
<b>交換式ツーリングアダプター .....</b>	<b>621</b>



## チップ選定について

一般的な金属加工では、加工毎にいくつもの工具が使用されます。イスカルは、一本で多用途の加工に対応可能な溝入・旋削・多機能工具を数多くレパートリー。使用工具本数の削減だけでなく、多数のメリットを引き出します。

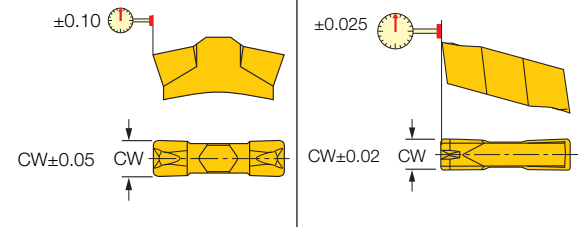
最適な工具を選定する為、次の基本項目を確認してください。


- チップ幅 [CW]
- チップ公差
- 最大溝入深さ [CDX]
- 加工用途: 溝入・旋削加工/溝入加工のみ

<チップタイプ・プレーカー選定用資料>

- チップタイプ選定: 259-260頁をご参照ください。
- チッププレーカー選定: 261-263頁をご参照ください。

金型成形チップ		高精度研削チップ	
チップ幅公差	± 0.05	チップ幅公差	± 0.02
繰返し精度	± 0.10	繰返し精度	± 0.025



 高い加工精度を必要とせず、加工コストを抑えたい場合は、経済的な金型成形チップをご利用ください。

## Eタイプチップについて

Eタイプチップは旋削加工に対応可能な高精度研削溝入チップです。

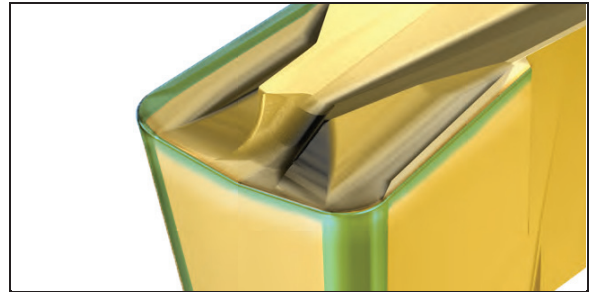
旋削加工に対応するチップ型番には、「E」が入ります。(例: GIP 3.00E-0.4)

型番に「E」がないチップ(例: GIP 3.00-0.2)は、旋削加工に適しません。

- Eタイプチップ: コーナーR大、ホーニング大



高精度溝入加工用チップ



Eタイプ 溝入・旋削加工対応

## 外径溝入・旋削加工用チップ

	チップ	特長				CW チップ幅	CDX	掲載頁
		外周研削	金型成形	コーナー数	旋削加工可			
PENTA-CUT	 PENTA-CUT (17タイプ)	✓		5		0.25-3.18	4	309-311
	 PENTA-CUT (24タイプ)	✓		5		0.5-4.23	1-6.5	319-323
	 PENTA-CUT (34タイプ)	✓		5		1.5-4.0	5-10	324-325
HELI-GRIP	 HELI-GRIP		✓	2	✓	3-6.35	制限なし	269-270
TOP-GRIP	 TOP-GRIP		✓	2	✓	3-6.35	10.5-18.6	272
CUT-GRIP	 CUT-GRIP (ショートポケットタイプ)		✓	1	✓	3-12	制限なし	287-291
	 CUT-GRIP (ショートポケットタイプ)	✓		2	✓*	0.5-11.0	13**	292-301
	 CUT-GRIP (ロングポケットタイプ)		✓	2	✓*	8.0	27	288-291
	 CUT-GRIP (ロングポケットタイプ)	✓		2	✓	8.0-11.0	27	292-298
重切削加工用工具	 SUMO-GRIP		✓	1	✓	6-14	制限なし	333
	 TIGER		✓	1		10-20	制限なし	329, 334

\* 例外あり

\*\* 一部例外あり



## 内径溝入・旋削加工用チップ

	チップ	ホルダー	チップ	金型成形	外周研削	Dmin	CDX	CW	掲載頁
<b>PICCO CUT</b>		PICCO/ MG PCO	PICCO		✓	2.0-7.0	0.4-2.5	0.5-2	399-411
<b>CHAMGROOVE</b>		MG/MGCH	GIQR 8		✓	8.0	0.7-1.5	0.5-4	414-415
		MG/MGCH	GIQR 11		✓	11.0	1.5-2.3	0.75-5	416
		MGCH	GIQR 11-15		✓	15.0	6.3	1-3	417
<b>CUTGRIP</b>		GEHIR/L	GEPI/GEMI	✓	✓	12.5-16	2.4-3.0	1-3.18	340-343
		GHIR/L	GIFI/GIPI/ GINI/GIMIY	✓	✓	20-49	2.5-8.0	1.53-6.35	344, 349-352
<b>TOPGRIP</b>		TGIR/L	TGMF	✓		20.5-57	5.5-17.5	3-6.35	353, 272
<b>HELIGRIP</b>		HELIIR/L	GRIP	✓		26-53	5-12	3-6.35	355, 269-270
<b>CUTGRIP</b>		GHIR/L 40-8	GDMF/ GDMY/ GDMN...	✓	✓	65	15-20	8-11	355, 288-289
		GHIC/CGHN	GIP/GIF/GIMN/GIMF/ GIA...	✓	✓	70-250	10-26	2.8-6.35	355-358, 292-300

## チップブレード選定

## 一般被削材用

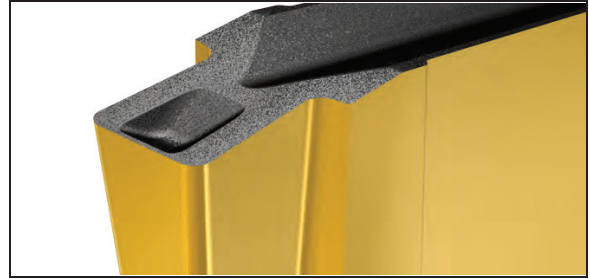
## Tタイプ

- 幅広い被削材、切削条件に対応
- 溝、横引き加工において高い能率を発揮
- 金型成形タイプ
- チップ幅 - 外径用: 2.39-6.35 mm



## Gタイプ

- 幅の狭い溝入れ時にも優れた切屑処理
- チップ幅: 1-2.3 mm
- 旋削加工不可



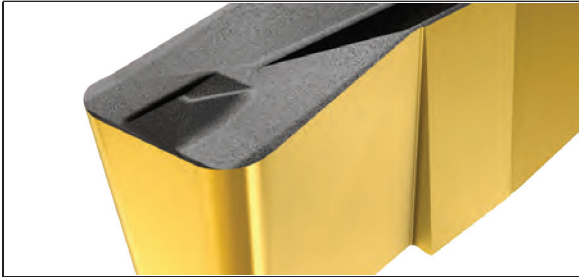
## Yタイプ

- 汎用、溝入・旋削加工
- ポジすくい、低切削抵抗
- 長い突き出し加工に対応
- ビビリを抑制
- 外周研削/金型成形タイプ
- チップ幅 - 外径用: 8-20 mm



## Pタイプ

- オープンなブレード形状
- 中-高送りの溝入・旋削加工
- 標準サイズを幅広くレパートリー
- 外周研削タイプ
- チップ幅 - 外径用: 2.39-6.35 mm、  
内径用: 2.39-6.35 mm



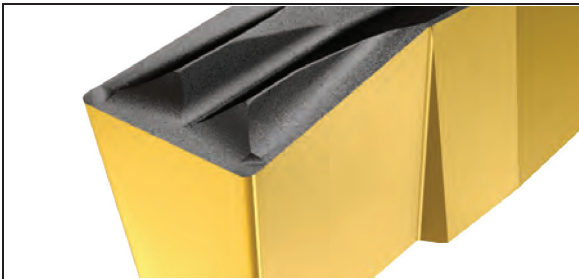
## HG-Yタイプ

- 汎用、溝入・旋削加工
- 幅広い被削材、切削条件に対応
- 金型成形タイプ
- チップ幅 - 外径用: 3-6.35 mm、内径用: 3-6.35 mm



## Fタイプ

- 溝入加工に最適
- 低-中送りの溝入・旋削加工
- 外周研削/金型成形タイプ
- チップ幅 - 外径用: 3-10 mm、内径用: 3-6 mm



## チップブレード選定

## 難削材・特定被削材用

## Nタイプ

- 加工の難しい軟鋼の加工に推奨
- 低-中送り加工(0.05mm/rev~)
- 外周研削/金型成形タイプ
- 旋削加工可
- チップ幅 - 外径用: 3-8 mm、内径用: 2-5 mm



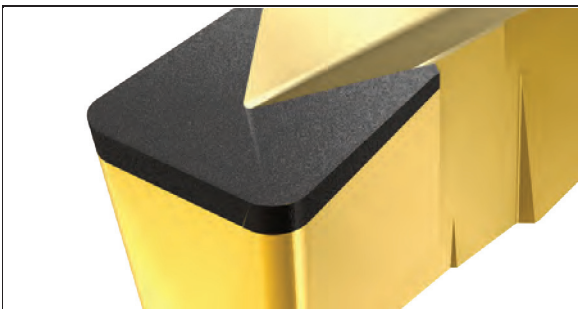
## Mタイプ

- 切屑を3分割する独自のブレード形状
- 加工の難しい軟鋼の加工に対応
- 軽切削、旋削加工可
- チップ幅: 8mm



## Aタイプ

- 鋳鉄加工に推奨
- フラットトップ外周部にTランド(15°)付
- 高い切刃強度、安定加工を実現
- 外周研削タイプ
- チップ幅 - 外径用: 3-8 mm



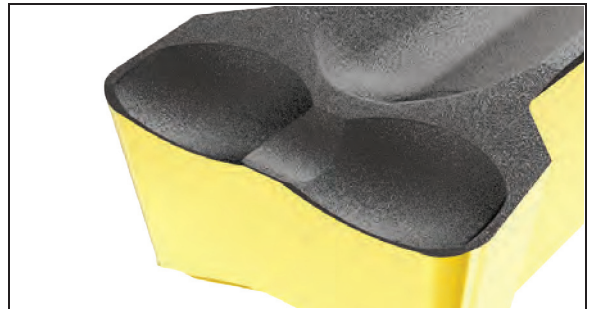
## PAタイプ

- アルミニウム加工に推奨
- ハイポジすくい
- チップすくい面に鏡面ポリッシュ加工、外周研削、シャープエッジ
- チタンや耐熱合金の仕上加工に適す
- チップ幅 - 外径用: 3-8 mm



## CWタイプ

- 重切削、溝入加工用、独自のブレード形状
- 広幅チップブレード
- 炭素鋼・合金鋼の加工に対応
- チップ幅: 14, 17, 20mm





## チップブレード選定

## フルRタイプ

## Yタイプ

- 倣い加工に最適
- ポジすくい、低切削抵抗
- 長い突き出し加工に対応
- ビビリを抑制
- 外周研削/金型成形タイプ
- チップ幅 - 外径用: 3-12 mm、内径用: 2-3 mm



## YFタイプ

- 延性材料の倣い加工に最適
- 金型成形タイプ
- チップ幅 - 外径用: 3-8 mm



## PAタイプ

- アルミニウムの倣い加工に最適
- ハイポジすくい
- チップすくい面に鏡面ポリッシュ加工、外周研削、シャープエッジ
- チタンや耐熱合金の仕上加工に適す
- チップ幅 - 外径用: 3-8 mm



## YZタイプ

- 延性アルミニウムの倣い加工に適す
- チップすくい面に鏡面ポリッシュ加工、外周研削、シャープエッジ
- チップ幅 - 外径用: 3-8 mm



## Hタイプ

- 倣い加工にも対応する独創的なブレード形状
- ネガティブランド付、高い切刃強度
- 鋳鉄の重切削・断続加工に適す
- チップ幅: 12mm



チップ幅/ブレード対照表

外径用

チップ幅										
12				20						
11										
10										
9										
8										
7										
6		6.35				6.35				
5										
4										
3			3.48							
2	2.3	2.39								
1										
	G	P	F	Y	N	HG-Y	M	A	PA	T

内径用

チップ幅				
7				
6	6.35			6.35
5				
4				
3				
2	2.39			
1				
	P	F	N	HG-Y

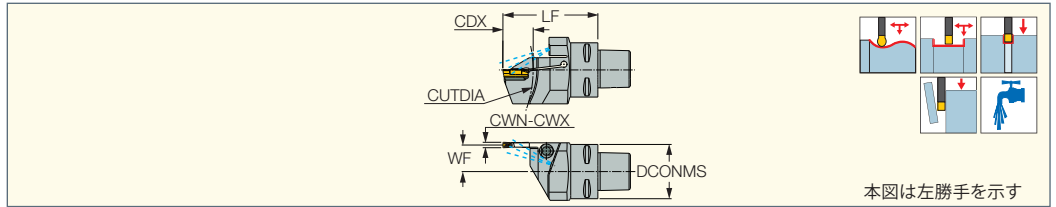
被削材/送り/ブレード対照表

高		合金鋼	オーステナイト系 ステンレス鋼	耐熱合金	非鉄金属	鋳鉄
↑ 送り ↓ 低		P	P	P		
		HG-Y	HG-Y	Y	PA*	A*
		Y	Y	F	P	P
		F	F	PA (仕上加工用)		HG
		T*	T*	T	T	
		N				F

\* 第一推奨

**C#-HELIR/L**

外径旋削・溝入・突切工具、CAMFIX(一体型)



型番	DCONMS	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	WF	LF	CUTDIA <sup>(3)</sup>	チップ	CP <sup>(4)</sup>	CDI			
C4 HELIR/L 3T20	40.00	3.00	3.18	20.00	65.00	40.0	GRIP 3, HG□ 3	100	1	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	EZ 104
C4 HELIR/L 4T25	40.00	4.00	4.76	19.60	70.00	50.0	GRIP 4, DG□ 4	100	1	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	EZ 104
C5 HELIR/L 3T20	50.00	3.00	3.18	25.30	65.00	40.0	GRIP 3, HG□ 3	100	1	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	EZ 104
C5 HELIR/L 4T25	50.00	4.00	4.76	24.90	70.00	50.0	GRIP 4, DG□ 4	100	1	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	EZ 104
C5 HELIR/L 5T25	50.00	5.00	5.00	24.40	70.00	50.0	GRIP 5, DG□ 5	100	1	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	EZ 104
C6 HELIR/L 3T20	63.00	3.00	3.18	31.80	65.00	40.0	GRIP 3, HG□ 3	100	1	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	EZ 104
C6 HELIR/L 4T25	63.00	4.00	4.76	31.40	70.00	50.0	GRIP 4, DG□ 4	100	1	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	EZ 104
C6 HELIR/L 5T25	63.00	5.00	5.00	30.90	70.00	50.0	GRIP 5, DG□ 5	100	1	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	EZ 104
C6 HELIR/L 6T30	63.00	6.00	6.35	30.40	85.00	60.0	GRIP 6, DG□ 6	100	1	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	EZ 104

・溝入加工深さはワーク径によって制限されます。下表をご参照ください。

(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅

(3) 最大突切径

(4) 最大クーラント圧 (Bar)

適合チップ: GRIP (269頁) ・ GRIP (フルR) (270頁) ・ DGN/DGNC/DGNM-C (481頁) ・ HGN-C (489頁) ・ DGR/L-C DGRC/LC-C (482頁)

・ DGN/DGNM-J/JS/JT (483頁) ・ HGN-J (489頁) ・ HGR/L-C (489頁) ・ HGR/L-J/JS (490頁) ・ DGR/L-J/JS (484頁) ・ DGN-MF (485頁) ・ DGN-UT/UA (487頁)

・ DGN-W (482頁) ・ HGN-UT (490頁)

\* 3mm幅のホルダーで、HELI-GRIPチップ(HGN/R/L)が装着出来ます。<溝入加工専用>

4mm幅以上のホルダーで、DO-GRIPチップ(DGN/R/L)が装着出来ます。<溝入加工専用>

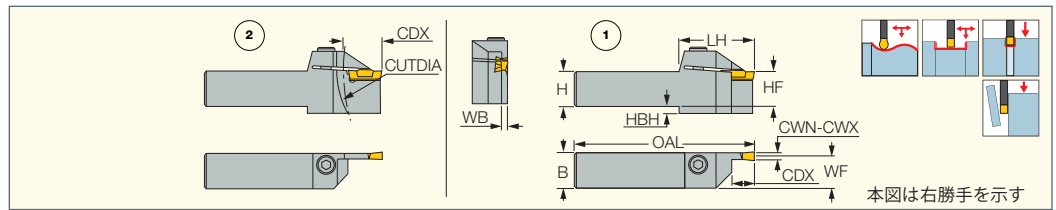
**ワーク径による加工深さ**

型番	ワーク径																					
	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30
C4 HELIR/L 3T20	∞	∞	∞	∞	1151	384	231	167	131	109	94	83	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
C4 HELIR/L 4T25	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	1127	376	227	163	128	107	-	-	-	-	-
C5 HELIR/L 3T20	∞	∞	∞	1277	426	257	185	145	120	103	91	82	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
C5 HELIR/L 4T25	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	1301	434	261	188	148	122	105	-	-	-	-
C5 HELIR/L 5T25	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	1301	434	261	188	148	122	105	-	-	-	-
C6 HELIR/L 3T20	∞	787	394	264	199	161	136	118	105	95	87	81	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
C6 HELIR/L 4T25	∞	∞	∞	∞	∞	∞	1957	653	393	282	221	182	156	137	122	111	102	-	-	-	-	-
C6 HELIR/L 5T25	∞	∞	∞	∞	∞	∞	1957	653	393	282	221	182	156	137	122	111	102	-	-	-	-	-
C6 HELIR/L 6T30	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	1879	627	377	271	212	175	150	131	118	107	99
加工深さ	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30





**HELIR/L**  
外径旋削・溝入・突切ホルダー



型番	CDX <sup>(2)</sup>	CWN <sup>(3)</sup>	CWX <sup>(4)</sup>	図	CUTDIA <sup>(5)</sup>	H	HF	B	WF	OAL	LH	WB	HBH	適合チップ
HELIR/L 1212-3T12	12.00	3.00	3.18	1	-	12.0	12.0	12.0	10.80	135.00	30.0	2.40	4.0	GRIP-3..., HG□-3
HELIR/L 1616-3T12	12.00	3.00	3.18	1	-	16.0	16.0	16.0	14.80	135.00	30.0	2.40	-	GRIP-3..., HG□-3
HELIR/L 2020-3T12	12.00	3.00	3.18	1	-	20.0	20.0	20.0	18.80	135.00	29.0	2.40	-	GRIP-3..., HG□-3
HELIR/L 2525-3T12	12.00	3.00	3.18	1	-	25.0	25.0	25.0	23.80	135.00	29.0	2.40	-	GRIP-3..., HG□-3
HELIR/L 1616-4T12	12.00	4.00	4.76	1	-	16.0	16.0	16.0	14.40	135.00	29.0	3.20	-	GRIP-4..., DG□-4
HELIR/L 2020-4T12	12.00	4.00	4.76	1	-	20.0	20.0	20.0	18.40	135.00	29.0	3.20	-	GRIP-4..., DG□-4
HELIR/L 2525-4T12	12.00	4.00	4.76	1	-	25.0	25.0	25.0	23.40	135.00	29.0	3.20	-	GRIP-4..., DG□-4
HELIR/L 2020-5T12	12.00	5.00	5.00	1	-	20.0	20.0	20.0	17.90	135.00	29.0	4.20	-	GRIP-5..., DG□-5
HELIR/L 2525-5T12	12.00	5.00	5.00	1	-	25.0	25.0	25.0	22.90	135.00	29.0	4.20	-	GRIP-5..., DG□-5
HELIR/L 2525-6T12	12.00	6.00	6.35	1	-	25.0	25.0	25.0	22.40	135.00	29.0	5.20	-	GRIP-6..., DG□-6
HELIR/L 1616-3T20 <sup>(1)</sup>	-	3.00	3.18	2	40.0	16.0	16.0	16.0	14.80	140.00	36.4	2.40	-	GRIP-3..., HG□-3
HELIR/L 2020-3T20 <sup>(1)</sup>	-	3.00	3.18	2	40.0	20.0	20.0	20.0	18.80	140.00	36.4	2.40	-	GRIP-3..., HG□-3
HELIR/L 2525-3T20 <sup>(1)</sup>	-	3.00	3.18	2	40.0	25.0	25.0	25.0	23.80	140.00	36.4	2.40	-	GRIP-3..., HG□-3
HELIR/L 3232-3T20 <sup>(1)</sup>	-	3.00	3.18	2	40.0	32.0	32.0	32.0	30.80	150.00	36.4	2.40	-	GRIP-3..., HG□-3
HELIR/L 1616-4T20	-	4.00	4.76	2	40.0	16.0	16.0	16.0	14.40	140.00	38.0	3.20	4.0	GRIP-4..., DG□-4
HELIR/L 2020-4T25	-	4.00	4.76	2	50.0	20.0	20.0	20.0	18.40	140.00	42.0	3.20	-	GRIP-4..., DG□-4
HELIR/L 2525-4T25	-	4.00	4.76	2	50.0	25.0	25.0	25.0	23.40	140.00	42.0	3.20	-	GRIP-4..., DG□-4
HELIR/L 3232-4T25	-	4.00	4.76	2	50.0	32.0	32.0	32.0	30.40	150.00	43.0	3.20	-	GRIP-4..., DG□-4
HELIR/L 2020-5T25	-	5.00	5.00	2	50.0	20.0	20.0	20.0	17.90	140.00	42.0	4.20	-	GRIP-5..., DG□-5
HELIR/L 2525-5T25	-	5.00	5.00	2	50.0	25.0	25.0	25.0	22.90	140.00	42.0	4.20	-	GRIP-5..., DG□-5
HELIR/L 3232-5T25	-	5.00	5.00	2	50.0	32.0	32.0	32.0	29.90	150.00	43.0	4.20	-	GRIP-5..., DG□-5
HELIR/L 2525-6T30	-	6.00	6.35	2	60.0	25.0	25.0	25.0	22.40	140.00	51.4	5.20	-	GRIP-6..., DG□-6
HELIR/L 3232-6T30	-	6.00	6.35	2	60.0	32.0	32.0	32.0	29.40	150.00	51.4	5.20	-	GRIP-6..., DG□-6

- ・ 溝入深さはワーク径により制限されます。下表をご参照ください。
- ・ ユーザーガイドは、419-428, 432-436頁をご参照ください。
- (1) 4mm幅以上のホルダーで、DGNチップが装着できます。
- (2) ワーク径によらず、この数値まで溝入加工が可能です。
- (3) 最小切削幅
- (4) 最大切削幅
- (5) 最大突切径
- 適合チップ: GRIP (269頁) • GRIP (フルR) (270頁) • DGN/DGNC/DGNM-C (481頁) • HGN-C (489頁) • DGR/L-C DGRC/LC-C (482頁)
- DGN/DGNM-J/JS/JT (483頁) • HGN-J (489頁) • HGR/L-C (489頁) • HGR/L-J/JS (490頁) • DGR/L-J/JS (484頁) • DGN-UT/UA (487頁) • DGN-W (482頁)
- HGN-UT (490頁) • DGN-MF (485頁)
- \* 3mm幅のホルダーで、HELI-GRIPチップ(HGN/R/L)が装着出来ます。<溝入加工専用>
- 4mm幅以上のホルダーで、DO-GRIPチップ(DGN/R/L)が装着出来ます。<溝入加工専用>

部品

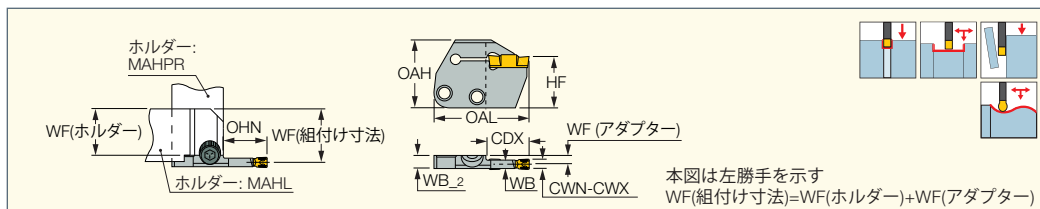
型番		
HELIR/L 1212-3T12	SR M5X16 DIN912	HW 4.0
HELIR/L 1616-3T12	SR M5X16 DIN912	HW 4.0
HELIR/L 2020-3T12	SR M5X16 DIN912	HW 4.0
HELIR/L 2525-3T12	SR M5X16 DIN912	HW 4.0
HELIR/L 1616-4T12	SR M5X16 DIN912	HW 4.0
HELIR/L 2020-4T12	SR M5X16 DIN912	HW 4.0
HELIR/L 2525-4T12	SR M5X16 DIN912	HW 4.0
HELIR/L 2020-5T12	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HELIR/L 2525-5T12	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HELIR/L 2525-5T12	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
HELIR/L 2525-6T12	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
HELIR/L 1616-3T20	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HELIR/L 2020-3T20	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HELIR/L 2525-3T20	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
HELIR/L 3232-3T20	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
HELIR/L 1616-4T20	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
HELIR/L 2020-4T25	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HELIR/L 2525-4T25	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
HELIR/L 3232-4T25	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
HELIR/L 2020-5T25	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HELIR/L 2525-5T25	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
HELIR/L 3232-5T25	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
HELIR/L 2525-6T30	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
HELIR/L 3232-6T30	SR M6X20 DIN912	HW 5.0

ワーク径による加工深さ

型番	ワーク径														
	6.5	8.0	10.0	12.0	14.0	16.0	18.0	20.0	21.0	23.0	25.0	28.0	30.0		
HELIR/L 1616-3T20	∞	∞	∞	∞	∞	∞	194	80	-	-	-	-	-		
HELIR/L 2020-3T20	∞	∞	∞	∞	∞	299	123	80	-	-	-	-	-		
HELIR/L 2525-3T20	∞	∞	∞	815	229	136	99	79	-	-	-	-	-		
HELIR/L 3232-3T20	∞	604	261	169	127	103	89	79	-	-	-	-	-		
HELIR/L 1616-4T20	∞	∞	∞	∞	∞	505	132	78	-	-	-	-	-		
HELIR/L 2020-4T20	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	185	98	-	-	-		
HELIR/L 2525-4T20	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	368	233	136	98	-	-		
HELIR/L 3232-4T20	∞	∞	∞	∞	∞	626	270	175	149	-	98	-	-		
HELIR/L 2020-5T20	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	182	98	-	-		
HELIR/L 2525-5T20	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	368	233	136	98	-	-		
HELIR/L 3232-5T20	∞	∞	∞	∞	∞	626	270	175	149	-	98	-	-		
HELIR/L 2525-6T20	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	354	135	98		
HELIR/L 3232-6T20	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	1718	345	194	121	98

# HELI-GRIP MODULAR-GRIP

## HGPAD 旋削・溝入・突切用アダプター



型番	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	CDX <sup>(3)</sup>	OHN <sup>(4)</sup>	WF <sup>(5)</sup>	WB	WB_2	OAL	OAH	HF	適合チップ
HGPAD 3R/L-T12	3.00	3.20	12.00	15.2	4.80	2.50	6.0	39.70	32.0	24.0	GRIP 3, HG□ 3
HGPAD 3R/L-T20	3.00	3.20	20.00	21.2	4.80	2.50	6.0	45.70	32.0	24.0	GRIP 3, HG□ 3
HGPAD 4R/L-T12	4.00	4.76	12.00	18.7	4.40	3.30	6.0	43.20	32.0	24.0	GRIP 4, DG□ 4
HGPAD 4R/L-T20	4.00	4.76	20.00	21.2	4.40	3.30	6.0	45.70	32.0	24.0	GRIP 4, DG□ 4
HGPAD 5R/L-T12	5.00	5.00	12.00	18.7	3.90	4.20	6.0	43.20	32.0	24.0	GRIP 5, DG□ 5
HGPAD 5R/L-T20	5.00	5.00	20.00	21.2	3.90	4.20	6.0	45.70	32.0	24.0	GRIP 5, DG□ 5
HGPAD 6R/L-T12	6.00	6.35	12.00	18.7	3.40	5.20	6.0	43.20	32.0	24.0	GRIP 6, DG□ 6
HGPAD 6R/L-T22	6.00	6.35	22.00	23.2	3.40	5.20	6.0	47.70	32.0	24.0	GRIP 6, DG□ 6

• ユーザーガイドは、419-428, 432-436頁をご参照ください。

(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅

(3) 最大溝入深さ

(4) 最小突出し量

(5) WF(アダプター)

適合チップ: GRIP (269頁) • GRIP (フルR) (270頁) • DGN/DGNC/DGNM-C (481頁) • HGN-C (489頁) • DGN/DGNM-J/JS/JT (483頁) • HGN-J (489頁)

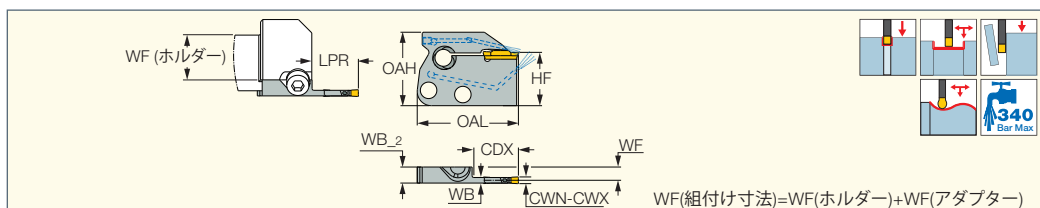
• HGR/L-C (489頁) • HGR/L-J/JS (490頁) • DGN-MF (485頁) • DGN-UT/UA (487頁) • DGN-W (482頁) • HGN-UT (490頁)

\* 3mm幅のホルダーで、HELI-GRIPチップ(HGN/R/L)が装着出来ます。<溝入加工専用>

4mm幅以上のホルダーで、DO-GRIPチップ(DGN/R/L)が装着出来ます。<溝入加工専用>

# HELI-GRIP JETOUT MODULAR-GRIP

## HGPAD-JHP 高圧クーラント対応、 旋削・溝入・突切用アダプター



型番	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	CDX <sup>(3)</sup>	LPR	WF	WB	WB_2	OAL	OAH	HF
HGPAD 3R/L-T20-JHP	3.00	3.20	20.00	21.0	5.95	2.50	7.2	45.70	33.0	24.0
HGPAD 4R/L-T20-JHP	4.00	4.76	20.00	21.0	5.55	3.30	7.2	45.70	33.0	24.0
HGPAD 5R/L-T20-JHP	5.00	5.00	20.00	21.0	5.10	4.20	7.2	45.70	33.0	24.0
HGPAD 6R/L-T22-JHP	6.00	6.35	22.00	23.0	4.60	5.20	7.2	47.70	33.0	24.0

• ユーザーガイドは、419-436頁をご参照ください。

(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅

(3) 最大溝入深さ

適合チップ: GRIP (269頁) • GRIP (フルR) (270頁) • DGN/DGNC/DGNM-C (481頁) • HGN-C (489頁) • DGR/L-C DGRC/LC-C (482頁) • DGN/DGNM-J/JS/JT (483頁)

• HGN-J (489頁) • HGR/L-C (489頁) • HGR/L-J/JS (490頁) • DGR/L-J/JS (484頁) • DGN-UT/UA (487頁) • DGN-W (482頁) • HGN-UT (490頁) • DGN-MF (485頁)

\* 3mm幅のホルダーで、HELI-GRIPチップ(HGN/R/L)が装着出来ます。<溝入加工専用>

4mm幅以上のホルダーで、DO-GRIPチップ(DGN/R/L)が装着出来ます。<溝入加工専用>

適合工具: ABC MAHDR-#-XL-JHP (782頁) • C#-MAHD-JHP (624頁) • C#-MAHPD-JHP (625頁) • MAHR/L-JHP-MC (280頁) • MS##-##-MG-JHP (757頁)

• MS-ES####-GWS-MG-JHP (759頁) • TR TNK36 MAHDL-R-XL-JHP (782頁) • TR45 MAHDR-#-XL-JHP (781頁) • TR45TNL MAHDN-R-XL-JHP (781頁)

• V## MAHD#-#-XL-##-JHP (778頁) • V## MAHD-XL-JHP (779頁) • MAHPR/L-JHP (281頁) • MAHR/L-JHP (279頁)

## 圧力/流量

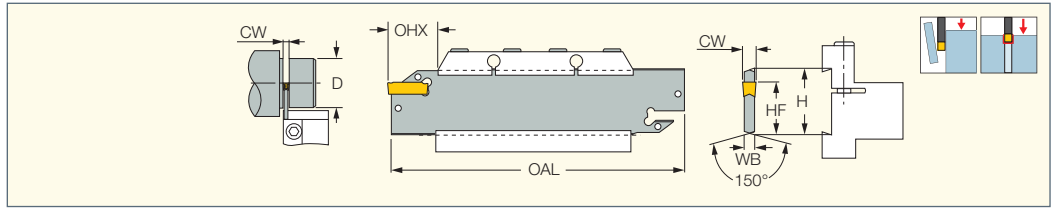
型番	70 Bar	100 Bar	140 Bar
	クーラント流量 (ℓ/分)	クーラント流量 (ℓ/分)	クーラント流量 (ℓ/分)
HGPAD 3R/L-T20-JHP	5-7	6-8	7-9
HGPAD 4R/L-T20-JHP	9-11	10-12	11-13
HGPAD 5R/L-T20-JHP	11-13	12-14	13-15
HGPAD 6R/L-T22-JHP	16-18	16-18	19-21



**DOGRIP HELI-GRIP**  
TWISTED 2-SIDED

**HGFH**

GRIP (3mm幅) チップ対応、  
突切・溝入用ブレード



型番	H	CW	WB	OAL	HF	OHX <sup>(1)</sup>	CUTDIA <sup>(2)</sup>	
HGFH 26-3	26.0	3.00	2.40	110.00	21.4	37.5	75.0	EDG 23B*
HGFH 32-3	32.0	3.00	2.40	150.00	24.8	50.0	100.0	EDG 23B*

<sup>(1)</sup> 最大突出し量

<sup>(2)</sup> 最大突切加工径

\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。

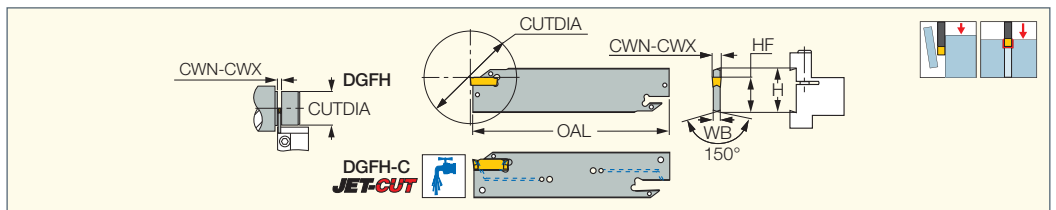
適合チップ: GRIP (269頁) • GRIP (フルR) (270頁) • HGN-C (489頁) • HGR/L-C (489頁) • HGN-J (489頁) • HGN-UT (490頁) • HGR/L-J/JS (490頁)

適合ツールブロック: C#-TBK-R/L (623頁) • HSK A-WH-TBK-R/L (632頁) • SGTBF (618頁) • SGTBR/L (617頁) • SGTBU/SGTBN (616頁) • UBHCR/L (618頁)

**DOGRIP HELI-GRIP**  
TWISTED 2-SIDED

**DGFH**

突切・溝入加工用ブレード  
DO-GRIP/HELI-GRIPチップ用



型番	H	CWN <sup>(4)</sup>	CWX <sup>(5)</sup>	WB	OAL	HF	CUTDIA	適合チップ
DGFH 26-1.4	26.0	1.40	1.40	2.50 <sup>(7)</sup>	110.00	21.4	26.0	DG□ 14..
DGFH 26-2 <sup>(1)</sup>	26.0	1.90 <sup>(6)</sup>	2.50	1.60	110.00	21.4	39.0 <sup>(6)</sup>	DG□1../DG□2..
DGFH 26-3 <sup>(1)</sup>	26.0	3.00 <sup>(6)</sup>	3.18	2.40	110.00	21.4	39.0 <sup>(6)</sup>	DG□1../DG□3..
DGFH 26C-3 <sup>(2)</sup>	26.0	3.00	3.18	2.40	110.00	21.4	39.0 <sup>(6)</sup>	DG□C 3..
DGFH 26-4	26.0	4.00	4.00	3.20	110.00	21.4	80.0	DG□4../GRIP 4..
DGFH 32-1.4	32.0	1.40	1.40	2.50 <sup>(7)</sup>	150.00	24.8	26.0	DG□ 14..
DGFH 32-2 <sup>(1)</sup>	32.0	1.90 <sup>(6)</sup>	2.50	1.80	150.00	24.8	39.0 <sup>(6)</sup>	DG□1../DG□2..
DGFH 32-3 <sup>(1)</sup>	32.0	3.00 <sup>(6)</sup>	3.18	2.40	150.00	24.8	39.0 <sup>(6)</sup>	DG□1../DG□3..
DGFH 32C-3 <sup>(2)</sup>	32.0	3.00	3.18	2.40	150.00	24.8	39.0 <sup>(6)</sup>	DG□C 3..
DGFH 32-4	32.0	4.00	4.00	3.20	150.00	24.8	100.0	DG□4../GRIP 4..
DGFH 32C-4 <sup>(3)</sup>	32.0	4.00	4.00	3.20	150.00	24.8	69.0	DG□C 4..
DGFH 32-5	32.0	5.00	5.00	4.00	150.00	24.8	120.0	DG□5../GRIP 5..
DGFH 32-6	32.0	6.00	6.35	5.20	150.00	24.8	120.0	DG□6../GRIP 6..
DGFH 45-3	45.0	3.00 <sup>(6)</sup>	3.18	2.40	225.00	38.0	160.0	DG□1../DG□3..
DGFH 45-4	45.0	4.00	4.10	3.20	225.00	38.0	160.0	DG□4../GRIP 4..
DGFH 45-5	45.0	4.80	5.00	4.00	225.00	38.0	160.0	DG□5../GRIP 5..
DGFH 45-6	45.0	6.00	6.40	5.20	225.00	38.0	160.0	DG□6../GRIP 6..

• DG□ 10... チップ使用時は、ホルダー部に追加加工が必要です。479頁の使用上の注意をご参照ください。

• ユーザーガイドは、419-428, 432-436頁をご参照ください。

<sup>(1)</sup> 2コーナー使いチップを使用する場合、溝入深さはチップにより制限されます。

<sup>(2)</sup> クーラント穴付ブレード (JET-CUT)、チップに追加加工をして1コーナー使いにすることでφ50mmまでの突切加工に対応します。

<sup>(3)</sup> クーラント穴付ブレード (JET-CUT) <sup>(4)</sup> 最小切削幅 <sup>(5)</sup> 最大切削幅 <sup>(6)</sup> 1mmチップ使用時は、ホルダー部に追加加工が必要です。479頁の使用上の注意をご参照ください。

<sup>(7)</sup> 加工部のみ WB=1.0mm <sup>(8)</sup> 2コーナー使いチップ使用時の最大突切径

適合チップ: DGN-LF/LFT (485頁) • DGN-MF (485頁) • DGN/DGNC/DGNM-C (481頁) • DGR/L-C DGRC/LC-C (482頁) • DGN/DGNM-J/JS/JT (483頁)

• DGR/L-J/JS (484頁) • DGN-P (487頁) • DGN-UT/UA (487頁) • DGN-W (482頁) • DGN-WP (488頁) • DGN-Z (486頁) • DGR-P (488頁) • DGR-WP (488頁)

• DGR-Z/ZS (486頁) • GRIP (269頁) • GRIP (フルR) (270頁)

適合ツールブロック: C#-TBK-R/L (623頁) • HSK A-WH-TBK-R/L (632頁) • SGTBF (618頁) • SGTBK (617頁) • SGTBR/L (617頁) • SGTBU/SGTBN (616頁)

• UBHCR/L (618頁)

**部品**

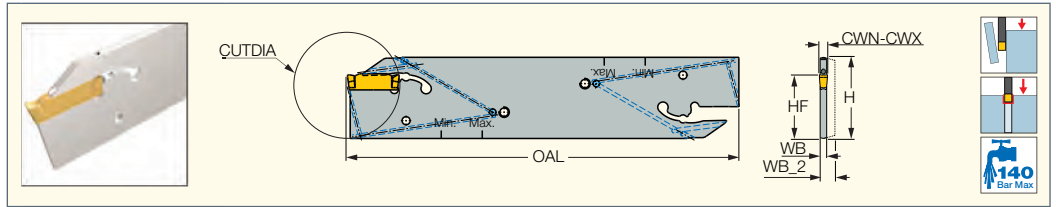
型番						
DGFH 26-1.4	EDG 23B*					
DGFH 26-2	EDG 23A*					
DGFH 26-3	EDG 23A*					
DGFH 26C-3	EDG 23A*	SGC 340	SGCU 341*	CGF 343*	CF 343*	CGM 343*
DGFH 26-4	EDG 23A*					
DGFH 32-1.4	EDG 23B*					
DGFH 32-2	EDG 33A*					
DGFH 32-3	EDG 33A*					
DGFH 32C-3	EDG 33A*	SGC 340	SGCU 341*	CGF 343*	CF 343*	CGM 343*
DGFH 32-4	EDG 33A*					
DGFH 32C-4	EDG 33A*	SGC 340	SGCU 341*	CGF 343*	CF 343*	CGM 343*
DGFH 32-5	EDG 33A*					
DGFH 32-6	EDG 33A*					
DGFH 45-3	EDG 33A*					
DGFH 45-4	EDG 33A*					
DGFH 45-5	EDG 33A*					
DGFH 45-6	EDG 33A*					

\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。

**ISCAR**

**DGFH-JHP**

高压クーラント対応、  
突切・溝入用ブレード  
DO-GRIP/HELI-GRIPチップ用



型番	CWN <sup>(2)</sup>	CWX <sup>(3)</sup>	WB	WB_2	OAL	H	HF	CUTDIA	適合チップ			
DGFH 32-2-JHP <sup>(1)</sup>	1.90 <sup>(4)</sup>	2.50	1.80	2.5	150.00	32.0	24.8	39.0	DG□1.../DG□2..		SGC 340	EDG 33A-JHP*
DGFH 32-3-JHP	3.00 <sup>(4)</sup>	3.18	2.50	-	152.00	32.0	24.8	90.0	DG□1.../DG□3..	SR M2.0X2.5DIN916	SGC 340	EDG 33A-JHP*
DGFH 32-4-JHP	4.00	4.00	3.20	-	152.00	32.0	24.9	90.0	DG□4.../GRIP 4..	SR M2.0X2.5DIN916	SGC 340	EDG 33A-JHP*
DGFH 32-5-JHP	5.00	5.00	4.00	-	152.00	32.0	24.9	90.0	DG□5.../GRIP 5..	SR M2.0X2.5DIN916	SGC 340	EDG 33A-JHP*
DGFH 32-6-JHP <sup>(1)</sup>	6.00	6.35	5.20	-	160.00	32.0	24.9	90.0	DG□6.../GRIP 6..		SGC 340	EDG 33A-JHP*

・ユーザーガイドは、419-436頁をご参照ください。

<sup>(1)</sup> クーラント穴は、ホルダー上顎部のみ

<sup>(2)</sup> 最小切削幅

<sup>(3)</sup> 最大切削幅

<sup>(4)</sup> DG□ 10... チップ使用時は、ホルダー部に追加加工が必要です。479頁の使用上の注意をご参照ください。

\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。

適合チップ: DGN-LF/LFT (485頁) • DGN-MF (485頁) • DGN-P (487頁) • DGN-UT/UA (487頁) • DGN-W (482頁) • DGN-WP (488頁) • DGN-Z (486頁)

• DGN/DGNC/DGNM-C (481頁) • DGN/DGNM-J/JS/JT (483頁) • DGR-P (488頁) • DGR-WP (488頁) • DGR-Z/2S (486頁) • DGR/L-C DGRC/LC-C (482頁)

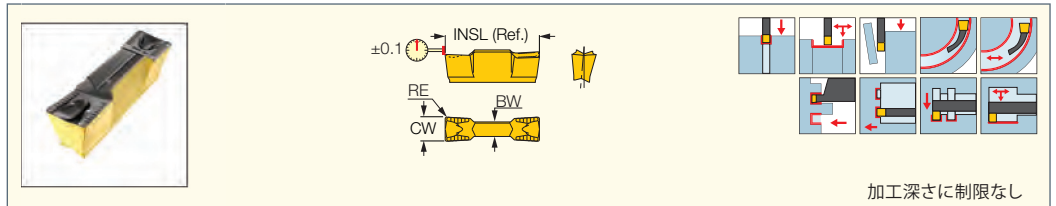
• DGR/L-J/JS (484頁) • GRIP (フルR) (270頁) \*4mm幅以上のホルダーでHELI-GRIPチップ(GRIP)が装着できます。

適合ツールブロック: TGTBU-JHP (497頁)

**HELI-GRIP**

**GRIP**

外径/内径用、  
突切・溝入・端面加工対応、  
2コーナー使いチップ



加工深さに制限なし

型番	寸法							韌性 ↔ 耐摩耗性							推奨加工条件					
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>	RETOL <sup>(2)</sup>	INSL	BW	IC830	IC8250	IC808	IC908	IC418	IC5010	IC806	IC807	IC804	a <sub>p</sub>	f 旋削	f 溝入	f 端面溝入	f 端面旋削
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	●	●	●	●	●	●	●	●	(mm)	(mm/rev)	(mm/rev)	(mm/rev)	(mm/rev)	
GRIP 3002Y	3.00	0.20	0.05	0.050	15.80	2.30	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.25-1.80	0.14-0.18	0.07-0.11	0.08-0.20	0.10-0.20
GRIP 3003Y	3.00	0.30	0.05	0.050	15.80	2.30	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.40-1.80	0.15-0.19	0.07-0.11	0.08-0.20	0.10-0.20
GRIP 318-040Y	3.18	0.40	0.05	0.050	15.80	2.30	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.50-1.90	0.17-0.22	0.07-0.12	0.08-0.20	0.10-0.20
GRIP 4002Y	4.00	0.20	0.05	0.050	19.00	2.80	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.25-2.40	0.16-0.21	0.09-0.14	0.10-0.24	0.15-0.30
GRIP 4004Y	4.00	0.40	0.05	0.050	19.00	2.80	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.50-2.40	0.18-0.24	0.09-0.15	0.10-0.24	0.15-0.30
GRIP 476-080Y	4.76	0.80	0.05	0.050	19.00	3.10	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1.00-2.80	0.21-0.33	0.10-0.20	0.10-0.24	0.15-0.30
GRIP 5005Y	5.00	0.50	0.05	0.050	19.00	3.30	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.60-3.00	0.20-0.30	0.11-0.20	0.12-0.24	0.15-0.35
GRIP 5008Y	5.00	0.80	0.05	0.050	19.00	3.40	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1.00-3.00	0.23-0.35	0.11-0.21	0.12-0.24	0.15-0.35
GRIP 6005Y	6.00	0.50	0.05	0.050	19.00	4.20	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.60-3.60	0.22-0.36	0.13-0.23	0.12-0.28	0.15-0.40
GRIP 6008Y	6.00	0.80	0.05	0.050	19.00	4.20	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1.00-3.60	0.24-0.42	0.13-0.25	0.12-0.28	0.15-0.40
GRIP 635-080Y	6.35	0.80	0.05	0.050	19.00	4.20	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1.00-3.80	0.25-0.44	0.14-0.27	0.12-0.28	0.15-0.40

・推奨加工条件・ユーザーガイドは419-428頁、432-436頁をご参照ください。

・【販売単位】 10個

・【チップ材質】 PVDコーティング: IC830 / 808 / 908 / 806 / 807 / 804 • CVDコーティング: IC8250 / 418 / 5010 • ノンコート超硬: IC08

<sup>(1)</sup> CW公差 (+/-)

<sup>(2)</sup> RE公差 (+/-)

適合工具: C#-HELIR/L (265頁) • C#-HFIR/L-MC (573頁) • CR HFIR-M (575頁) • D/HGAD RE/LE-JHP (499頁) • DGAD/HGAD (479頁)

• DGFH (268頁) • DGFH-JHP (269頁) • DGFS (469頁) • DGTR/L (476頁) • HELIR/L (355頁) • HELIR/L (266頁) • HFAER/L-4 (565頁) • HFAER/L-5T, 6T (566頁)

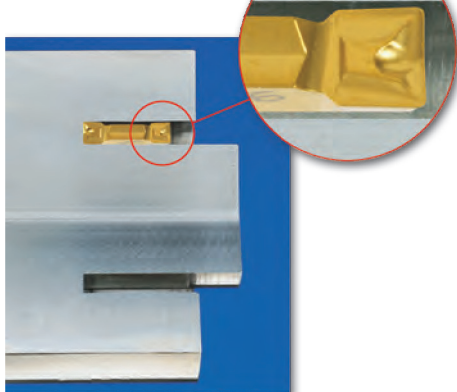
• HFAIR/L-4 (572頁) • HFAIR/L-DG (573頁) • HFFR/L-T (564頁) • HFHR/L-4T (559頁) • HFHR/L-5T (560頁) • HFIR/L-MC (574頁) • HFPAD-3 (562頁)

• HFPAD-4 (563頁) • HFPAD-5 (563頁) • HFPAD-6 (564頁) • HFPAD-JHP (562頁) • HGAER/L-3 (565頁) • HGAIR/L-3 (568頁) • HGFL (268頁) • HGH/L-3 (558頁)

• HGPAD (267頁) • HGPAD-JHP (267頁) • IM-HFIR-MC (574頁)

**2コーナー使い**

**ねじれ刃構造チップ**



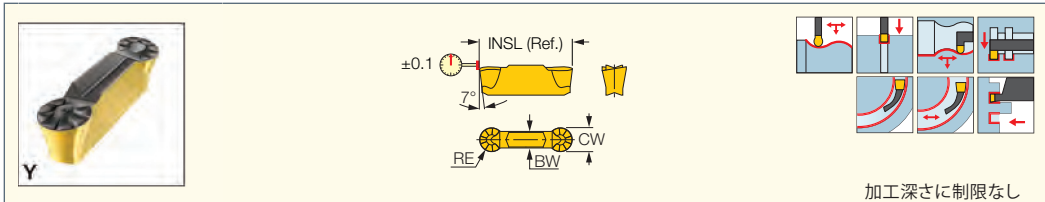
ねじれ刃構造の2コーナー使いチップは、  
後ろ切刃が干渉しない為、チップ長さ以上の  
深溝加工が可能。  
切屑の流れを適切にコントロールする  
ブレーカー付き。



# HELI-GRIP

## GRIP (フルR)

外径/内径/端面加工対応、  
2コーナー使いチップ



加工深さに制限なし

型番	寸法						韌性 ↔ 耐磨耗性								推奨加工条件					
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>	RETOL <sup>(2)</sup>	INSL	BW	IC830	IC8250	IC08	IC908	IC418	IC5010	IC806	IC807	IC804	ap (mm)	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)	f 端面 溝入 (mm/rev)	f 端面 旋削 (mm/rev)
GRIP 3015Y	3.00	1.50	0.05	0.050	15.80	2.10	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.00-1.50	0.18-0.26	0.07-0.13	0.08-0.20	0.10-0.20
GRIP 318-159Y	3.18	1.59	0.05	0.050	15.80	2.30	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.00-1.50	0.19-0.28	0.07-0.13	0.08-0.20	0.10-0.20
GRIP 4020Y	4.00	2.00	0.05	0.050	19.00	2.80	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.00-2.00	0.20-0.34	0.09-0.17	0.10-0.24	0.15-0.30
GRIP 476-238Y	4.76	2.38	0.05	0.050	19.00	3.20	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.00-2.30	0.21-0.40	0.10-0.20	0.10-0.24	0.15-0.30
GRIP 5025Y	5.00	2.50	0.05	0.050	19.00	3.40	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.00-2.50	0.23-0.42	0.11-0.21	0.12-0.24	0.15-0.35
GRIP 6030Y	6.00	3.00	0.05	0.050	19.00	4.20	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.00-3.00	0.24-0.50	0.13-0.25	0.12-0.28	0.15-0.40
GRIP 635-318Y	6.35	3.18	0.05	0.050	19.00	4.00	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.00-3.10	0.25-0.53	0.14-0.27	0.12-0.28	0.15-0.40

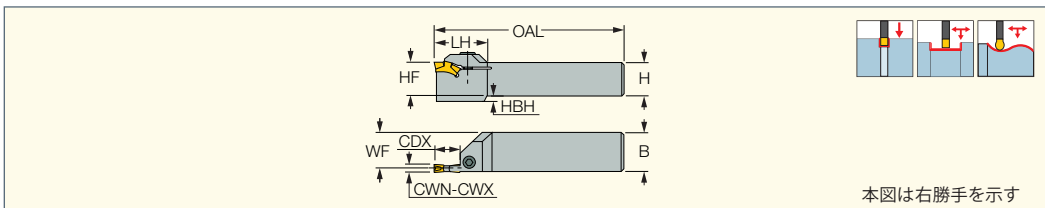
- 推奨加工条件・ユーザーガイドは419-428頁、432-436頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 PVDコーティング: IC830 / 808 / 908 / 806 / 807 / 804 • CVDコーティング: IC8250 / 418 / 5010 • ノンコート超硬: IC08
- <sup>(1)</sup> CW公差 (+/-)
- <sup>(2)</sup> RE公差 (+/-)

適合工具: C#-HELI/L (265頁) • C#-HFIR/L-MC (573頁) • CR HFIR-M (575頁) • D/HGAD RE/LE-JHP (499頁) • DGAD/HGAD (479頁)  
 • DGFH (268頁) • DGFH-JHP (269頁) • DGFS (469頁) • DGTR/L (476頁) • HELI/L (355頁) • HELI/L (266頁) • HFAER/L-4 (565頁) • HFAER/L-5T, 6T (566頁)  
 • HFAIR/L-4 (572頁) • HFAIR/L-DG (573頁) • HFFR/L-T (564頁) • HFHR/L-4T (559頁) • HFHR/L-5T (560頁) • HFHR/L-6T (561頁) • HFIR/L-MC (574頁)  
 • HFPAD-3 (562頁) • HFPAD-4 (563頁) • HFPAD-5 (563頁) • HFPAD-6 (564頁) • HFPAD-JHP (562頁) • HGAER/L-3 (565頁) • HGAI/L-3 (568頁) • HGFH (268頁)  
 • HGHR/L-3 (558頁) • HGPAD (267頁) • HGPAD-JHP (267頁) • IM-HFIR-MC (574頁)

# TOP-GRIP

## TGDR/L

外径旋削・溝入・微い  
加工用ホルダー



本図は右勝手を示す

型番	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	CDX <sup>(3)</sup>	H	HF	B	OAL	LH	WF	HBH	適合チップ		
TGDR/L 1616-3M	3.00	3.00	7.50	16.0	16.0	16.0	100.00	30.5	14.80	6.0	TGM□ 3	SR M5X12 DIN912	HW 4.0 <sup>(4)</sup>
TGDR/L 2020-3M	3.00	3.00	7.50	20.0	20.0	20.0	125.00	30.5	18.70	-	TGM□ 3	SR M5X12 DIN912	HW 4.0 <sup>(4)</sup>
TGDR/L 2525-3M	3.00	3.00	7.50	25.0	25.0	25.0	140.00	30.5	23.70	-	TGM□ 3	SR M5X12 DIN912	HW 4.0 <sup>(4)</sup>
TGDR/L 1616-4M	4.00	5.00	9.00	16.0	16.0	16.0	100.00	32.2	14.20	6.0	TGM□ 4, TGM□ 5	SR M5X12 DIN912	HW 4.0 <sup>(4)</sup>
TGDR/L 2020-4M	4.00	5.00	9.00	20.0	20.0	20.0	125.00	32.2	18.20	6.0	TGM□ 4, TGM□ 5	SR M5X12 DIN912	HW 4.0 <sup>(4)</sup>
TGDR/L 2525-4M	4.00	5.00	15.50	25.0	25.0	25.0	140.00	34.0	23.20	-	TGM□ 4, TGM□ 5	SR M5X12 DIN912	HW 4.0 <sup>(4)</sup>
TGDR/L 2525-5M	5.00	5.00	18.00	25.0	25.0	25.0	140.00	37.0	22.70	-	TGM□ 5	SR M5X12 DIN912	HW 4.0 <sup>(4)</sup>
TGDR/L 3232-5M	5.00	5.00	22.00	32.0	32.0	32.0	150.00	45.0	29.80	-	TGM□ 5	SR M6X12DIN912	HW 5.0 <sup>(4)</sup>
TGDR/L 2525-6M	6.00	6.35	22.00	25.0	25.0	25.0	150.00	43.0	22.50	-	TGM□ 6	SR M6X16 DIN912	HW 5.0 <sup>(4)</sup>
TGDR/L 3232-6M	6.00	6.35	22.00	32.0	32.0	32.0	150.00	43.0	29.50	-	TGM□ 6	SR M6X16 DIN912	HW 5.0 <sup>(4)</sup>

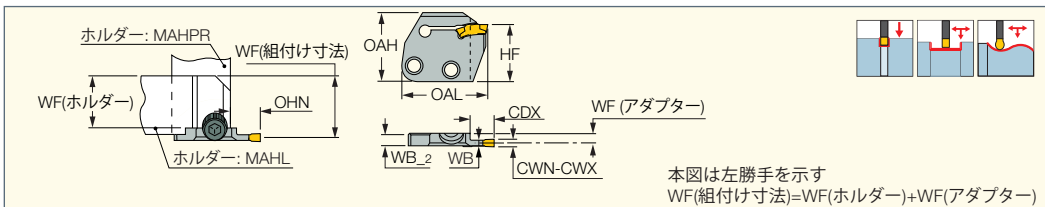
- ユーザーガイドは、419-428, 432-436頁をご参照ください。
  - <sup>(1)</sup> 最小切削幅
  - <sup>(2)</sup> 最大切削幅
  - <sup>(3)</sup> チップのCDX値をご確認ください。
  - <sup>(4)</sup> 推奨締付トルクと、締付トルク調整式ハンドル・交換式ブレード(別売り)は、427頁をご参照ください。
- 適合チップ: TGMA (272頁) • TGMF (フルR) (272頁) • TGMF/P (272頁)

# TOP-GRIP

## MODULAR-GRIP

## TGPAD

溝入・旋削・多機能加工用  
アダプター  
TGM□チップ用



型番	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	CDX <sup>(3)</sup>	WF <sup>(4)</sup>	WB	WB_2	OHN <sup>(5)</sup>	OAL	HF	OAH
TGPAD 3R/L-T9	3.00	3.00	9.00	4.00	2.40	5.2	12.7	37.20	24.0	30.0
TGPAD 4R/L-T16	4.00	5.00	16.00	3.50	3.40	5.2	17.2	41.70	24.0	30.0
TGPAD 5R/L-T16	5.00	5.00	16.00	3.00	4.40	5.2	17.2	41.70	24.0	30.0
TGPAD 6R/L-T22	6.00	6.35	22.00	3.50	5.00	6.0	23.2	47.10	24.0	32.0

- ユーザーガイドは、419-428, 432-436頁をご参照ください。
  - <sup>(1)</sup> 最小切削幅
  - <sup>(2)</sup> 最大切削幅
  - <sup>(3)</sup> チップのCDX値をご確認ください。
  - <sup>(4)</sup> WF(アダプター)
  - <sup>(5)</sup> 最小突出し量
- 適合チップ: TGMA (272頁) • TGMF (フルR) (272頁) • TGMF/P (272頁)

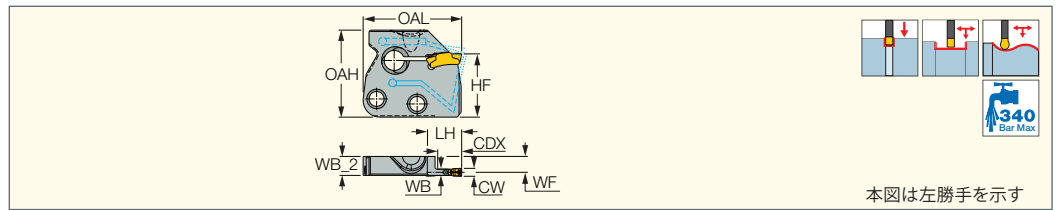
# ISCAR



# TOP-GRIP JETCUT MODULAR-GRIP

## TGPAD-JHP

高圧クーラント対応  
溝入・旋削・多機能加工用  
アダプター  
TGM□チップ用



型番	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	CDX <sup>(3)</sup>	WF	WB	WB_2	LH	OAL	HF	OAH
TGPAD 3R/L-T9-JHP	3.00	3.00	9.00	4.00	2.40	5.2	12.7	37.20	24.0	30.00
TGPAD 4R/L-T16-JHP	4.00	5.00	16.00	3.50	3.40	5.2	17.2	41.70	24.0	30.00
TGPAD 5R/L-T16-JHP	5.00	5.00	16.00	3.00	4.40	5.2	17.2	41.70	24.0	30.00
TGPAD 6R/L-T22-JHP	6.00	6.35	22.00	3.50	5.00	6.0	23.2	47.10	24.0	32.00

• ユーザーガイドは、419-436頁をご参照ください。

(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅

(3) チップのCDX値をご確認ください。

適合チップ: TGMF (フルR) (272頁) • TGMF/P (272頁)

## 圧力/流量

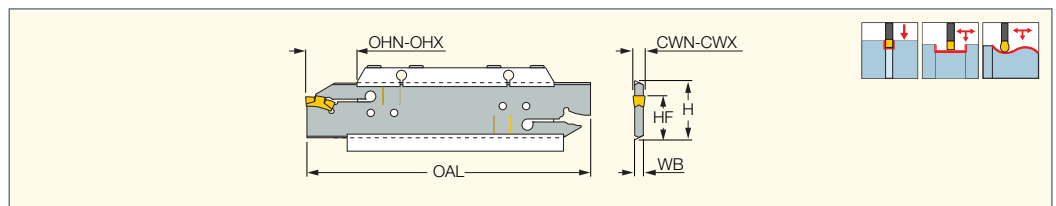
型番	70 Bar	100 Bar	140 Bar
	クーラント流量 (ℓ/分)	クーラント流量 (ℓ/分)	クーラント流量 (ℓ/分)
TGPAD 3R/L-T9-JHP	11-17	17-23	23-26
TGPAD 4R/L-T16-JHP	20-25	25-31	31-34
TGPAD 5R/L-T16-JHP	27-33	33-39	39-43
TGPAD 6R/L-T22-JHP	30-35	35-41	41-44



# TOP-GRIP

## TGHN-D

溝入・旋削加工用ブレード  
(2ポケット)  
TGM□チップ用



型番	H	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	OHN <sup>(3)</sup>	OHX <sup>(4)</sup>	HF	OAL	WB	適合チップ
TGHN 26-3D	26.0	3.00	3.00	10.0	15.0	21.4	110.00	2.40	TGM□ 3
TGHN 26-4D	26.0	4.00	5.00	10.0	15.0	21.4	110.00	3.20	TGM□ 4, TGM□ 5
TGHN 26-5D	26.0	5.00	5.00	10.0	20.0	21.4	110.00	4.00	TGM□ 5
TGHN 32-3D	32.0	3.00	3.00	10.0	18.0	24.8	150.00	2.40	TGM□ 3
TGHN 32-4D	32.0	4.00	5.00	12.0	21.0	24.8	150.00	3.20	TGM□ 4, TGM□ 5
TGHN 32-5D	32.0	5.00	5.00	12.0	26.0	24.8	150.00	4.00	TGM□ 5
TGHN 32-6D	32.0	6.00	6.35	16.0	26.0	24.8	150.00	5.20	TGM□ 6

• チップのCDX値をご確認ください。 • ユーザーガイドは、419-428, 432-436頁をご参照ください。

(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅

(3) 最小突出し量

(4) 最大突出し量

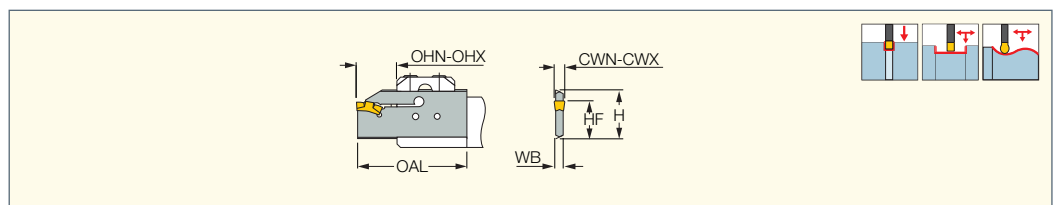
適合チップ: TGMA (272頁) • TGMF (フルR) (272頁) • TGMF/P (272頁)

適合ツールブロック: SGTBU/SGTBN (616頁) • UBHCR/L (618頁)

# TOP-GRIP

## TGHN-S

溝入・旋削加工用ブレード  
(1ポケット)  
TGM□チップ用



型番	H	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	OHN <sup>(3)</sup>	OHX <sup>(4)</sup>	HF	OAL	WB	適合チップ
TGHN 32-3S	32.0	3.00	3.00	10.0	18.0	24.8	48.30	2.40	TGM□ 3
TGHN 32-5S	32.0	5.00	5.00	12.0	25.0	24.8	54.00	4.00	TGM□ 5
TGHN 32-6S	32.0	6.00	6.35	16.0	25.0	24.8	55.70	5.20	TGM□ 6

• チップのCDX値をご確認ください。 • ユーザーガイドは、419-428, 432-436頁をご参照ください。

(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅

(3) 最小突出し量

(4) 最大突出し量

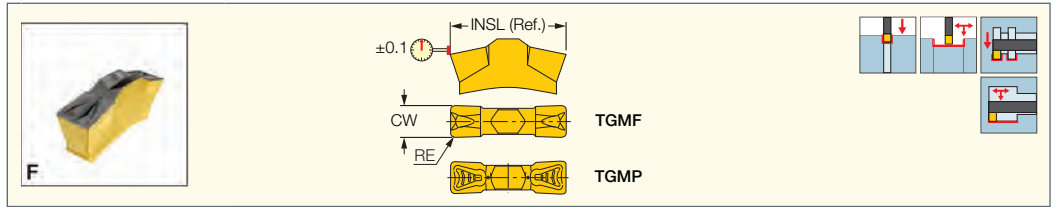
適合チップ: TGMA (272頁) • TGMF (フルR) (272頁) • TGMF/P (272頁)

適合ツールブロック: C#-TBU (623頁) • IM-TBU (633頁) • UBHCR/L (618頁)



**TOPGRIP**

**TGMF/P**  
外径/内径溝入・旋削用  
2コーナー使いチップ

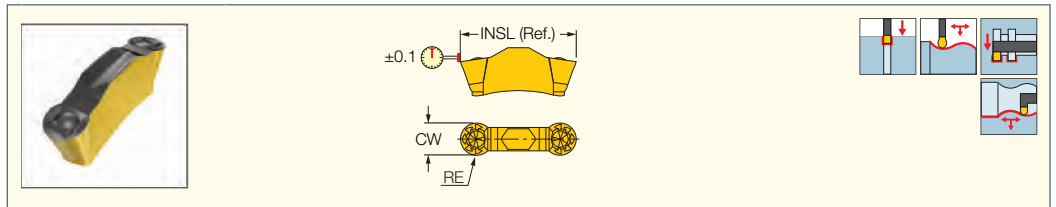


型番	寸法						韌性 ↔ 耐摩耗性						推奨加工条件		
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>	RETOL <sup>(2)</sup>	INSL	CDX <sup>(3)</sup>	IC830	IC8250	IC808	IC20	IC20N	IC428	a <sub>p</sub> (mm)	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)
<b>TGMF 302</b>	3.00	0.20	0.05	0.050	13.50	10.50	●	●	●	●	●	●	0.25-1.80	0.14-0.18	0.07-0.11
<b>TGMF 304</b>	3.00	0.40	0.05	0.050	13.55	10.30	●	●	●	●	●	●	0.50-1.80	0.16-0.20	0.07-0.12
<b>TGMF 402</b>	4.00	0.20	0.05	0.050	17.70	14.70	●	●	●	●	●	●	0.20-2.40	0.16-0.21	0.09-0.14
<b>TGMF 404</b>	4.00	0.40	0.05	0.050	17.70	14.60	●	●	●	●	●	●	0.50-2.40	0.18-0.24	0.09-0.15
<b>TGMP 506</b>	5.00	0.60	0.05	0.050	17.60	15.00	●	●	●	●	●	●	0.75-3.00	0.21-0.32	0.11-0.20
<b>TGMF 508</b>	5.00	0.80	0.05	0.050	17.80	14.20	●	●	●	●	●	●	1.00-3.00	0.23-0.35	0.11-0.21
<b>TGMF 635-080</b>	6.35	0.80	0.05	0.050	22.15	18.60	●	●	●	●	●	●	1.00-3.80	0.25-0.44	0.14-0.27

• 内径加工時の最小加工径: 20.5mm • 推奨加工条件・ユーザーガイドは、419-428, 432-436頁をご参照ください。  
 • 【販売単位】 10個 • 【チップ材質】 PVDコーティング: IC830 / 808 • CVDコーティング: IC8250 / 428 • ノンコート超硬: IC20 • サーマット: IC20N  
<sup>(1)</sup> CW公差 (+/-)  
<sup>(2)</sup> RE公差 (+/-)  
<sup>(3)</sup> 最大溝入深さ  
 適合工具: TGDRL (270頁) • TGHN 26-M (354頁) • TGHN-D (271頁) • TGHN-S (271頁) • TGIR/L-C (353頁) • TGPAD (270頁) • TGPAD-JHP (271頁)

**TOPGRIP**

**TGMF (フルR)**  
外径/内径溝入・微加工用  
2コーナー使いチップ

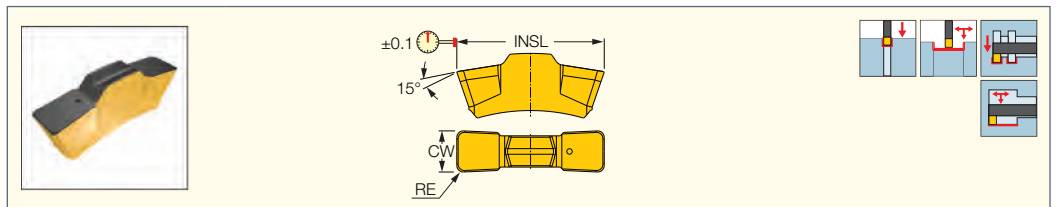


型番	寸法						韌性 ↔ 耐摩耗性						推奨加工条件		
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>	RETOL <sup>(2)</sup>	INSL	CDX <sup>(3)</sup>	IC830	IC8250	IC808	IC20	IC5010	IC428	a <sub>p</sub> (mm)	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)
<b>TGMF 315</b>	3.00	1.50	0.05	0.050	13.50	11.40	●	●	●	●	●	●	0.00-1.50	0.18-0.26	0.07-0.13
<b>TGMF 420</b>	4.00	2.00	0.05	0.050	17.80	14.90	●	●	●	●	●	●	0.00-2.00	0.20-0.34	0.09-0.17
<b>TGMF 525</b>	5.00	2.50	0.05	0.050	17.75	14.30	●	●	●	●	●	●	0.00-2.50	0.23-0.42	0.11-0.21
<b>TGMF 630</b>	6.00	3.00	0.05	0.050	22.15	18.30	●	●	●	●	●	●	0.00-3.00	0.24-0.50	0.13-0.25

• 切刃の円弧250°まで使用可能です。 • 内径加工時の最小加工径: 20.5mm • 推奨加工条件・ユーザーガイドは、419-428, 432-436頁をご参照ください。  
 • 【販売単位】 10個 • 【チップ材質】 PVDコーティング: IC830 / 808 • CVDコーティング: IC8250 / 5010 / 428 • ノンコート超硬: IC20  
<sup>(1)</sup> CW公差 (+/-)  
<sup>(2)</sup> RE公差 (+/-)  
<sup>(3)</sup> 最大溝入深さ  
 適合工具: TGDRL (270頁) • TGHN 26-M (354頁) • TGHN-D (271頁) • TGHN-S (271頁) • TGIR/L-C (353頁) • TGPAD (270頁) • TGPAD-JHP (271頁)

**TOPGRIP**

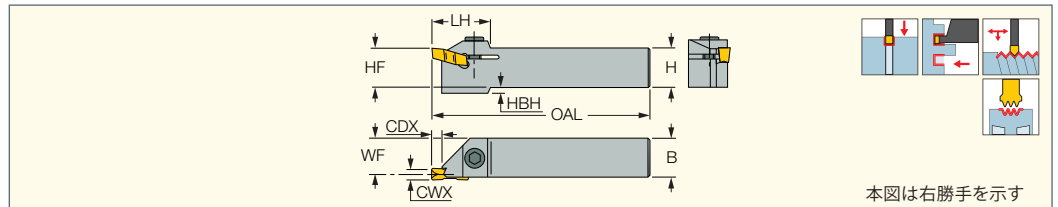
**TGMA**  
外径/内径溝入・旋削用  
2コーナー使いチップ  
鋳鉄加工用



型番	寸法							推奨加工条件		
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>	RETOL <sup>(2)</sup>	INSL	CDX <sup>(3)</sup>	IC5010	a <sub>p</sub> (mm)	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)
<b>TGMA 304K</b>	3.00	0.40	0.05	0.050	13.50	10.30	●	0.50-1.80	0.12-0.20	0.07-0.13
<b>TGMA 404K</b>	4.00	0.40	0.05	0.050	18.00	14.60	●	0.50-2.40	0.16-0.27	0.09-0.18
<b>TGMA 408K</b>	4.00	0.80	0.05	0.050	18.00	14.50	●	1.00-2.40	0.18-0.32	0.09-0.19
<b>TGMA 508K</b>	5.00	0.80	0.05	0.050	18.00	15.00	●	1.00-3.00	0.23-0.40	0.11-0.24
<b>TGMA 608K</b>	6.00	0.80	0.05	0.050	22.40	18.60	●	1.00-3.60	0.27-0.48	0.14-0.29

• 【販売単位】 10個 • 【チップ材質】 CVDコーティング: IC5010  
<sup>(1)</sup> CW公差 (+/-)  
<sup>(2)</sup> RE公差 (+/-)  
<sup>(3)</sup> 最大溝入深さ  
 適合工具: TGDRL (270頁) • TGHN 26-M (354頁) • TGHN-D (271頁) • TGHN-S (271頁) • TGIR/L-C (353頁) • TGPAD (270頁)

**GHMR/L**  
浅溝入・総形チップ用ホルダー



型番	CWX <sup>(2)</sup>	CDX <sup>(3)</sup>	H	HF	B	OAL	LH	WF	HBH		
<b>GHML 12</b>	4.00	4.80	12.0	12.0	12.0	110.00	25.0	10.80	4.0	SR 76-1021	T-20/5
<b>GHMR 12</b>	4.80	4.80	12.0	12.0	12.0	110.00	25.0	10.80	4.0	SR 76-1021	T-20/5
<b>GHMR/L 16</b>	4.80	4.80	16.0	16.0	16.0	115.00	25.0	14.50	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
<b>GHMR 16-3 ST <sup>(1)</sup></b>	5.00	4.80	16.0	16.0	16.0	78.00	25.0	15.00	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
<b>GHMR/L 20</b>	6.40	4.80	20.0	20.0	20.0	125.00	25.0	18.50	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
<b>GHMR/L 25</b>	6.40	4.80	25.0	25.0	25.0	140.00	25.0	23.50	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
<b>GHMR/L 32</b>	6.40	4.80	32.0	32.0	32.0	150.00	25.0	30.20	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0

- 軽切削 ( $a_p=0.1-0.5\text{mm}$ ,  $f=0.1\text{mm/rev}$ ) の場合、横引き加工も可能。• ユーザーガイドは、419-428, 432-436頁をご参照ください。
- アゴが無い為、色々な幅のチップを装着できます。
- 端面加工:  $\Phi 160$ 以上の時は標準チップを使用可能。 $\Phi 160$ 以下の時はチップに追加加工が必要です。

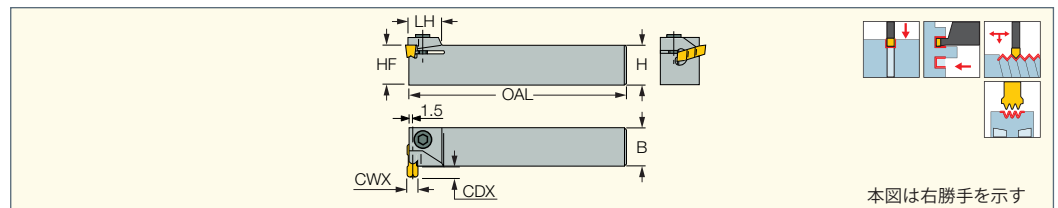
<sup>(1)</sup> スター精密・自動盤用

<sup>(2)</sup> 最大切削幅

<sup>(3)</sup> 最大溝入深さ

- 適合チップ: GIA-K (CW=3-6) (298頁) • GIF (297頁) • GIF (フルR) (298頁) • GIF-E (CW=4-6 フルR) (294頁) • GIF-E (CW=4-6) (292頁) • GIG (296頁) • GIM-C (521頁) • GIM-J (522頁) • GIM-J-RA/LA (522頁) • GIM-UT (524頁) • GIM-UT-RA/LA (524頁) • GIM-W (523頁) • GIM-W-RA/LA (523頁) • GIMF (288頁) • GIMN (289頁) • GIMT (287頁) • GIMY (288頁) • GIMY (フルR) (290頁) • GIMY-F (291頁) • GIP (297頁) • GIP (フラットトップ CW<BW) (295頁) • GIP (フルR CW<BW) (295頁) • GIP (フルR) (296頁) • GIP-E (293頁) • GIP-E (フルR) (294頁) • GIP-RX/LX (302頁) • GIP-UN (303頁) • GIPA (フルR CW=3-6) (301頁) • GIPA (CW=3-6) (300頁) • GIPM-A46 / GIP-1250 (375頁) • GIPY (300頁) • GITM (299頁) • GITM (フルR) (299頁) • GPV (304頁) • TIP-MT (647頁) • TIP-P-BSPT (674頁) • TIP-P-BSW (668頁) • TIP-P-ISO (658頁) • TIP-P-NPT (671頁) • TIP-P-UN (664頁) • TIP-WT (641頁)

**GHMPR/L**  
浅溝入・総形チップ用ホルダー  
(直角タイプ)



型番	CWX <sup>(1)</sup>	CDX <sup>(2)</sup>	H	HF	B	OAL	LH		
<b>GHMPR/L 16</b>	4.80	4.80	16.0	16.0	16.0	110.00	17.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
<b>GHMPR/L 20</b>	6.40	4.80	20.0	20.0	20.0	120.00	17.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
<b>GHMPR/L 25</b>	6.40	4.80	25.0	25.0	25.0	135.00	17.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0

- 軽切削 ( $a_p=0.1-0.5\text{mm}$ ,  $f=0.1\text{mm/rev}$ ) の場合、横引き加工も可能。• ユーザーガイドは、419-428, 432-436頁をご参照ください。
- アゴが無い為、色々な幅のチップを装着できます。
- 端面加工:  $\Phi 160$ 以上の時は標準チップを使用可能。 $\Phi 160$ 以下の時はチップに追加加工が必要です。

<sup>(1)</sup> 最大切削幅

<sup>(2)</sup> 最大溝入深さ

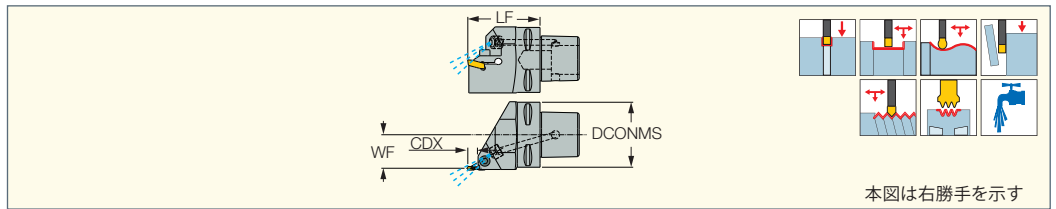
- 適合チップ: GIA-K (CW=3-6) (298頁) • GIF (297頁) • GIF (フルR) (298頁) • GIF-E (CW=4-6 フルR) (294頁) • GIF-E (CW=4-6) (292頁) • GIG (296頁) • GIM-C (521頁) • GIM-J (522頁) • GIM-J-RA/LA (522頁) • GIM-UT (524頁) • GIM-UT-RA/LA (524頁) • GIM-W (523頁) • GIM-W-RA/LA (523頁) • GIMF (288頁) • GIMN (289頁) • GIMT (287頁) • GIMY (288頁) • GIMY (フルR) (290頁) • GIMY-F (291頁) • GIP (297頁) • GIP (フラットトップ CW<BW) (295頁) • GIP (フルR CW<BW) (295頁) • GIP (フルR) (296頁) • GIP-E (293頁) • GIP-E (フルR) (294頁) • GIP-RX/LX (302頁) • GIP-UN (303頁) • GIPA (フルR CW=3-6) (301頁) • GIPA (CW=3-6) (300頁) • GIPM-A46 / GIP-1250 (375頁) • GIPY (300頁) • GITM (299頁) • GITM (フルR) (299頁) • GPV (304頁) • TIP-MT (647頁) • TIP-P-BSPT (674頁) • TIP-P-BSW (668頁) • TIP-P-ISO (658頁) • TIP-P-NPT (671頁) • TIP-P-UN (664頁) • TIP-WT (641頁)



**CUT-GRIP CAMFIX**

**C#-GHDR/L**

外径溝入・旋削・突切工具、  
テーパージャック、  
CAMFIX(一体型)



本図は右勝手を示す

型番	CWN <sup>(2)</sup>	CWX <sup>(3)</sup>	DCONMS	CDX <sup>(4)</sup>	LF	WF	CP <sup>(5)</sup>	CDI
C4 GHDR/L-3	2.80	4.00	40.00	9.00	55.00	20.00	100	1
C5 GHDR/L-3	2.80	4.00	50.00	9.00	55.00	24.00	100	1
C6 GHDR-3	2.80	4.00	63.00	9.00	55.00	32.00	100	1
C4 GHDR/L-4	4.00	5.00	40.00	10.00	55.00	20.00	100	1
C5 GHDR/L-4	4.00	5.00	50.00	10.00	55.00	24.00	100	1
C6 GHDR/L-4	4.00	5.00	63.00	10.00	55.00	32.00	100	1
C5 GHDR/L-5	5.00	6.40	50.00	12.00	55.00	24.00	100	1
C6 GHDR/L-5	5.00	6.40	63.00	12.00	55.00	32.00	100	1
C6 GHDR/L-8 <sup>(1)</sup>	7.00	8.40	63.00	25.00	70.00	30.00	100	1

• GPV / TIP / GIPM等、使用するチップ形状に合わせてホルダーの追加加工が必要な場合があります。

<sup>(1)</sup> 適合チップ: GIF 8, GIA 8, GIPA 8, GDMM, GIDA, GDMY, GDMF, GDMU

<sup>(2)</sup> 最小切削幅

<sup>(3)</sup> 最大切削幅

<sup>(4)</sup> 最大溝入深さ

<sup>(5)</sup> 最大クーラント圧 (Bar)

適合チップ: GDMF (288頁) • GDMM-CC (583頁) • GDMN (289頁) • GDMU (290頁) • GDMY (289頁) • GDMY (フルR) (291頁) • GDMY-F (291頁)

• GIA-K (ロングポケット) (299頁) • GIA-K (CW=3-6) (298頁) • GIF (297頁) • GIF (フルR) (298頁) • GIF (ロングポケット) (298頁) • GIF-E (CW=4-6 フルR) (294頁)

• GIF-E (CW=4-6) (292頁) • GIF-E (CW=8,10 フルR) (294頁) • GIF-E (CW=8,10) (292頁) • GIM-C (521頁) • GIM-J (522頁) • GIM-J-RA/LA (522頁)

• GIM-UT (524頁) • GIM-UT-RA/LA (524頁) • GIM-W (523頁) • GIM-W-RA/LA (523頁) • GIMF (288頁) • GIMN (289頁) • GIMT (287頁) • GIMY (288頁)




• GIMY (フルR) (290頁) • GIMY-F (291頁) • GIP (297頁) • GIP (フルR) (296頁) • GIP-E (293頁) • GIP-E (フルR) (294頁)

• GIP-UN (303頁) • GIPA (フルR CW=3-6) (301頁) • GIPA (CW=3-6) (300頁) • GIPA/GIDA 8 (フルR) (302頁) • GIPM-A46 / GIP-1250 (375頁)

• GIPY (300頁) • GITM (299頁) • GITM (フルR) (299頁) • GPV (304頁) • TIP-MT (647頁) • TIP-P-BSPT (674頁) • TIP-P-BSW (668頁) • TIP-P-ISO (658頁)

• TIP-P-NPT (671頁) • TIP-P-UN (664頁) • TIP-WT (641頁)

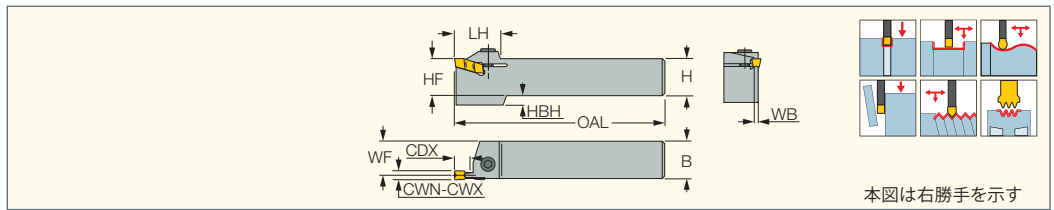
**部品**

型番			
C4 GHDR/L-3	SR M5X20DIN912	HW 4.0 <sup>(a)</sup>	EZ 104
C5 GHDR/L-3	SR M5X20DIN912	HW 4.0 <sup>(a)</sup>	EZ 104
C6 GHDR-3	SR M5X16 DIN912	HW 4.0 <sup>(a)</sup>	EZ 125
C4 GHDR/L-4	SR M6X20 DIN912	HW 5.0 <sup>(a)</sup>	EZ 104
C5 GHDR/L-4	SR M6X20 DIN912	HW 5.0 <sup>(a)</sup>	EZ 104
C6 GHDR/L-4	SR M6X16 DIN912	HW 5.0 <sup>(a)</sup>	EZ 125
C5 GHDR/L-5	SR M6X25 DIN912	HW 5.0 <sup>(a)</sup>	EZ 104
C6 GHDR/L-5	SR M6X16 DIN912	HW 5.0 <sup>(a)</sup>	EZ 125
C6 GHDL-8	SR M6X20 DIN912	HW 5.0 <sup>(a)</sup>	EZ 146
C6 GHDR-8	SR M6X25 DIN912	HW 5.0 <sup>(a)</sup>	EZ 146



<sup>(a)</sup> 推奨締付トルクと、締付トルク調整式ハンドル・交換式ブレード(別売り)は、427頁をご参照ください。



**GHDR/L (ショートポケット)**  
 外径旋削・溝入・突切用ホルダー



本図は右勝手を示す

型番	CWN <sup>(4)</sup>	CWX <sup>(5)</sup>	CDX <sup>(6)</sup>	H	HF	B	OAL	LH	WF	WB	HBH		
GHDR/L 12-3	2.80	4.00	8.00	12.0	12.0	12.0	110.00	25.0	10.80	2.40	4.0	SR 76-1021	T-20/5 <sup>(a)</sup>
GHDR/L 16-3	2.80	4.00	9.00	16.0	16.0	16.0	110.00	26.0	14.80	2.40	4.0	SR M5X16 DIN912	HW 4.0 <sup>(a)</sup>
GHDR/L 16-3 ST <sup>(1)</sup>	2.80	4.00	9.00	16.0	16.0	16.0	78.00	24.0	15.00	2.20	4.0	SR M5X16 DIN912	HW 4.0 <sup>(a)</sup>
GHDR/L 20-3	2.80	4.00	9.00	20.0	20.0	20.0	120.00	26.0	18.80	2.40	-	SR M5X16 DIN912	HW 4.0 <sup>(a)</sup>
GHDR/L 25-3	2.80	4.00	9.00	25.0	25.0	25.0	135.00	26.0	23.80	2.40	-	SR M5X16 DIN912	HW 4.0 <sup>(a)</sup>
GHDR/L 16-4	4.00	5.00	10.00	16.0	16.0	16.0	110.00	26.0	14.40	3.20	4.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0 <sup>(a)</sup>
GHDR/L 16-4 ST <sup>(1)</sup>	4.00	5.40	10.00	16.0	16.0	16.0	78.00	24.6	14.00	3.40	4.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0 <sup>(a)</sup>
GHDR/L 20-4	4.00	5.00	10.00	20.0	20.0	20.0	120.00	26.0	18.40	3.20	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0 <sup>(a)</sup>
GHDR/L 25-4	4.00	5.00	10.00	25.0	25.0	25.0	135.00	27.0	23.40	3.20	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0 <sup>(a)</sup>
GHDR/L 32-4	4.00	5.00	10.00	32.0	32.0	32.0	150.00	27.0	30.40	3.20	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0 <sup>(a)</sup>
GHDR/L 20-5	5.00	6.40	12.00	20.0	20.0	20.0	120.00	29.0	17.90	4.20	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0 <sup>(a)</sup>
GHDR/L 25-5	5.00	6.40	12.00	25.0	25.0	25.0	135.00	29.0	22.90	4.20	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0 <sup>(a)</sup>
GHDR/L 32-5	5.00	6.40	12.00	32.0	32.0	32.0	150.00	29.0	29.90	4.20	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0 <sup>(a)</sup>
GHDR/L 25-6	6.00	6.40	12.00	25.0	25.0	25.0	135.00	29.0	22.30	5.40	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0 <sup>(a)</sup>
GHDR/L 25-P8 <sup>(2)</sup>	7.00	10.00	16.50	25.0	25.0	25.0	150.00	35.7	21.80	6.50	-	SR M8X20DIN912	HW 6.0 <sup>(a)</sup>
GHDR/L 32-P8 <sup>(3)</sup>	7.00	10.00	16.50	32.0	32.0	32.0	170.00	35.7	28.80	6.50	-	SR M8X20DIN912	HW 6.0 <sup>(a)</sup>

• GPV / TIP / GIPM等、使用するチップ形状に合わせてホルダーの追加加工が必要な場合があります。

• ユーザーガイドは、419-428, 432-436頁をご参照ください。

<sup>(1)</sup> スター精密・自動盤用

<sup>(2)</sup> 適合チップ： GIMF, GIMY, GIPY, GIMM, GITM, GPV

<sup>(3)</sup> 適合チップ： GIMT, GIMN, GIMF, GIMY, GIPY, GIMM, GITM, GPV

<sup>(4)</sup> 最小切削幅

<sup>(5)</sup> 最大切削幅

<sup>(6)</sup> 最大溝入深さ

<sup>(a)</sup> 推奨締付トルクと、締付トルク調整式ハンドル・交換式ブレード(別売り)は、427頁をご参照ください。

適合チップ： GIA-K (CW=3-6) (298頁) • GIF (297頁) • GIF (フルR) (298頁) • GIF-E (CW=4-6 フルR) (294頁) • GIF-E (CW=4-6) (292頁)

• GIG (296頁) • GIM-C (521頁) • GIM-J (522頁) • GIM-J-RA/LA (522頁) • GIM-UT (524頁) • GIM-UT-RA/LA (524頁) • GIM-W (523頁) • GIM-W-RA/LA (523頁)

• GIMF (288頁) • GIMM 8CC (583頁) • GIMN (289頁) • GIMT (287頁) • GIMY (288頁) • GIMY (フルR) (290頁) • GIMY-F (291頁) • GIP (297頁)

• GIP (フラットトップ CW<BW) (295頁) • GIP (フルR CW<BW) (295頁) • GIP (フルR) (296頁) • GIP-E (293頁) • GIP-E (フルR) (294頁)

• GIP-UN (303頁) • GIPA (フルR CW=3-6) (301頁) • GIPA (CW=3-6) (300頁) • GIPM-A46 / GIP-1250 (375頁) • GIPY (300頁) • GITM (299頁)

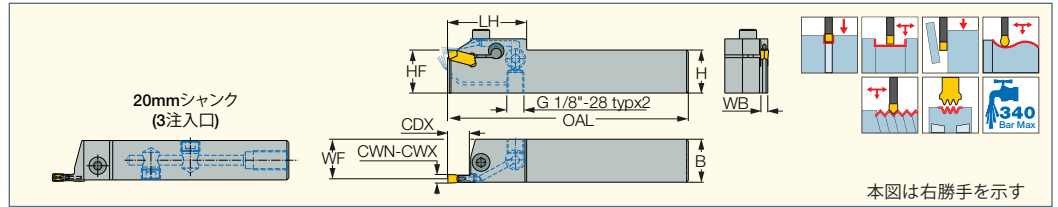
• GITM (フルR) (299頁) • GPV (304頁) • TIP-MT (647頁) • TIP-P-BSPT (674頁) • TIP-P-BSW (668頁) • TIP-P-ISO (658頁) • TIP-P-NPT (671頁)

• TIP-P-UN (664頁) • TIP-WT (641頁)



# CUTGRIP JETCUT

**GHDR/L-JHP**  
**(ショートポケット)**  
 高圧クーラント対応、  
 溝入・旋削加工用ホルダー



本図は右勝手を示す

型番	CWN <sup>(2)</sup>	CWX <sup>(3)</sup>	H	CDX <sup>(4)</sup>	B	OAL	LH	WF	WB	HF
GHDR/L 20-3-JHP	2.80	4.00	20.0	9.00	20.0	120.00	29.0	18.80	2.40	20.0
GHDR/L 25-3-JHP	2.80	4.00	25.0	9.00	25.0	140.00	44.0	23.80	2.40	25.0
GHDR/L 20-4-JHP	4.00	5.00	20.0	10.00	20.0	120.00	29.0	18.40	3.20	20.0
GHDR/L 25-4-JHP	4.00	5.00	25.0	10.00	25.0	140.00	45.0	23.40	3.20	25.0
GHDR/L 25-5-JHP	5.00	6.40	25.0	12.00	25.0	140.00	46.0	22.90	4.20	25.0
GHDR/L 25-P8-JHP <sup>(1)</sup>	7.00	10.00	25.0	16.50	25.0	150.00	50.0	21.80	6.50	25.0

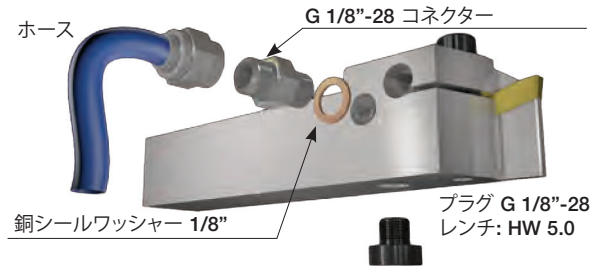
- GPV / TIP / GIPM等、使用するチップ形状に合わせてホルダーの追加加工が必要な場合があります。
- ユーザーガイドは、419-436頁をご参照ください。
- (1) 適合チップ: GIMF, GIMY, GIPY, GIMM, GITM, GPV, GIMY-F, GIMM 8CC, GIMT, GIMN, GITM (フルR), GIMY (フルR)
- (2) 最小切削幅
- (3) 最大切削幅
- (4) 最大溝入深さ

- 適合チップ: GIA-K (CW=3-6) (298頁) • GIF (297頁) • GIF (フルR) (298頁) • GIF-E (CW=4-6 フルR) (294頁) • GIF-E (CW=4-6) (292頁)
- GIM-C (521頁) • GIM-J (522頁) • GIM-J-RA/LA (522頁) • GIM-UT (524頁) • GIM-UT-RA/LA (524頁) • GIM-W (523頁) • GIM-W-RA/LA (523頁) • GIMF (288頁)
  - GIMM 8CC (583頁) • GIMN (289頁) • GIMT (287頁) • GIMY (288頁) • GIMY (フルR) (290頁) • GIMY-F (291頁) • GIP (297頁) • GIP (フルR) (296頁)
  - GIP-E (293頁) • GIP-E (フルR) (294頁) • GIP-UN (303頁) • GIPA (フルR CW=3-6) (301頁) • GIPA (CW=3-6) (300頁) • GIPM-A46 / GIP-1250 (375頁)
  - GIPY (300頁) • GITM (299頁) • GITM (フルR) (299頁) • GPV (304頁) • TIP-MT (647頁) • TIP-P-BSPT (674頁) • TIP-P-BSW (668頁) • TIP-P-ISO (658頁)
  - TIP-P-NPT (671頁) • TIP-P-UN (664頁) • TIP-WT (641頁)





## 圧力/流量

型番	70 Bar クーラント 流量 (ℓ/分)	100 Bar クーラント 流量 (ℓ/分)	140 Bar クーラント 流量 (ℓ/分)
GHDR/L 20-3-JHP	5-7	7-9	9-11
GHDR/L 20-4-JHP	6-8	10-12	12-14
GHDR/L 25-3-JHP	6-8	8-10	10-12
GHDR/L 25-4-JHP	10-12	14-16	16-18
GHDR/L 25-5-JHP	13-16	19-21	22-24

## GHDR...-JHP



## 部品

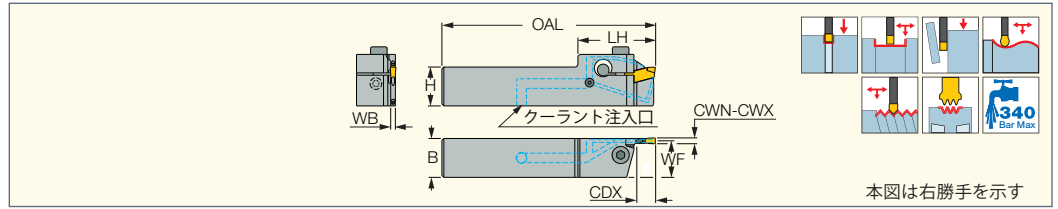
型番				
GHDR/L 20-3-JHP	SR M5X16 DIN912	HW 4.0 <sup>(a)</sup>	PLG G1/8 TL360	HW 5.0
GHDR/L 25-3-JHP	SR M5X20DIN912	HW 4.0 <sup>(a)</sup>	PLG 1/8ISO1179	HW 5.0
GHDR/L 20-4-JHP	SR M6X16 DIN912		PLG G1/8 TL360	HW 5.0
GHDR/L 25-4-JHP	SR M6X20 DIN912		PLG 1/8ISO1179	HW 5.0
GHDR/L 25-5-JHP	SR M6X20 DIN912		PLG 1/8ISO1179	HW 5.0
GHDR/L 25-P8-JHP	SR M6X20 DIN912		PLG 1/8ISO1179	HW 5.0

(a) 推奨締付トルクと、締付トルク調整式ハンドル・交換式ブレード(別売り)は、427頁をご参照ください。

**GHDR/L-JHP-MC**

(ショートポケット)

高圧クーラント対応、  
溝入・旋削加工用ホルダー  
(ホルダー底部に注入口)



型番	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	H	CDX	B	OAL	LH	WF	WB
GHDR/L 20-3-JHP-MC	2.80	4.00	20.0	9.00	20.0	110.00	40.0	18.80	2.40
GHDR/L 25-3-JHP-MC	2.80	4.00	25.0	9.00	25.0	123.00	37.0	23.80	2.40
GHDR/L 20-4-JHP-MC	4.00	5.00	20.0	10.00	20.0	110.00	40.0	18.40	3.20
GHDR/L 25-4-JHP-MC	4.00	5.00	25.0	10.00	25.0	123.00	37.0	23.40	3.20
GHDR/L 25-5-JHP-MC	5.00	6.40	25.0	12.00	25.0	123.00	37.0	22.90	4.20



- GPV / TIP / GIPM等、使用するチップ形状に合わせてホルダーの追加加工が必要な場合があります。
- ユーザーガイドは、419-436頁をご参照ください。

(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅

- 適合チップ: GIA-K (CW=3-6) (298頁) • GIF (フルR) (298頁) • GIF-E (CW=4-6 フルR) (294頁) • GIF-E (CW=4-6) (292頁)  
 • GIM-C (521頁) • GIM-J (522頁) • GIM-J-RA/LA (522頁) • GIM-UT (524頁) • GIM-UT-RA/LA (524頁) • GIM-W (523頁) • GIM-W-RA/LA (523頁) • GIMF (288頁)  
 • GIMM 8CC (583頁) • GIMN (289頁) • GIMT (287頁) • GIMY (288頁) • GIMY (フルR) (290頁) • GIMY-F (291頁) • GIP (297頁) • GIP (フルR) (296頁)  
 • GIP-E (293頁) • GIP-E (フルR) (294頁) • GIP-UN (303頁) • GIPA (フルR CW=3-6) (301頁) • GIPA (CW=3-6) (300頁) • GIPM-A46 / GIP-1250 (375頁)  
 • GIPY (300頁) • GITM (299頁) • GITM (フルR) (299頁) • GPV (304頁) • TIP-MT (647頁) • TIP-P-BSPT (674頁) • TIP-P-BSW (668頁) • TIP-P-ISO (658頁)  
 • TIP-P-NPT (671頁) • TIP-P-UN (664頁) • TIP-WT (641頁)

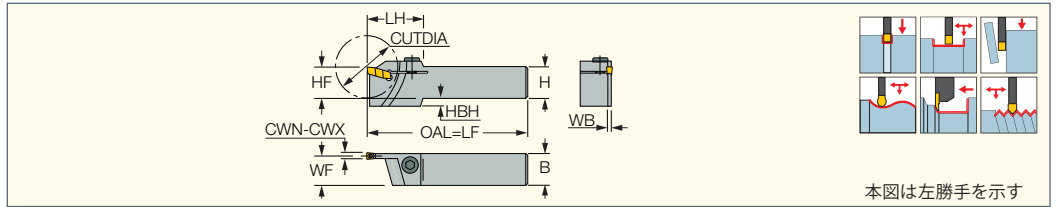
**部品**

型番		
GHDR/L 20-3-JHP-MC	SR M5X16 DIN912	HW 4.0
GHDR/L 25-3-JHP-MC	SR M5X20DIN912	HW 4.0
GHDR/L 20-4-JHP-MC	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
GHDR/L 25-4-JHP-MC	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
GHDR/L 25-5-JHP-MC	SR M6X20 DIN912	HW 5.0



**CUTGRIP**

**GHGR/L**  
外径深溝入・突切用ホルダー



型番	CWN <sup>(3)</sup>	CWX <sup>(4)</sup>	CUTDIA <sup>(5)</sup>	H	HF	B	OAL	LH	WF	WB	HBH		
GHGR/L 20-2 <sup>(1)</sup>	0.40	2.40	34.0	20.0	20.0	20.0	120.00	33.0	19.20	1.70	-	SR M5X16 DIN912	HW 4.0 <sup>(a)</sup>
GHGR/L 25-2 <sup>(1)</sup>	0.40	2.40	34.0	25.0	25.0	25.0	140.00	33.0	24.20	1.70	-	SR M5X16 DIN912	HW 4.0 <sup>(a)</sup>
GHGR/L 16-3	3.00	4.00	40.0	16.0	16.0	16.0	110.00	36.0	14.70	2.50	4.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0 <sup>(a)</sup>
GHGR/L 16-3 ST <sup>(2)</sup>	3.00	4.00	34.0	16.0	16.0	16.0	78.00	33.0	15.00	2.40	4.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0 <sup>(a)</sup>
GHGR/L 20-3	3.00	4.00	40.0	20.0	20.0	20.0	120.00	36.0	18.70	2.50	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0 <sup>(a)</sup>
GHGR/L 25-3	3.00	4.00	40.0	25.0	25.0	25.0	140.00	36.0	23.70	2.50	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0 <sup>(a)</sup>
GHGR 16-4	4.00	5.00	40.0	16.0	16.0	16.0	110.00	36.0	14.40	3.20	4.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0 <sup>(a)</sup>
GHGR/L 20-4	4.00	5.00	40.0	20.0	20.0	20.0	120.00	36.0	18.20	3.50	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0 <sup>(a)</sup>
GHGR/L 25-4	4.00	5.00	40.0	25.0	25.0	25.0	140.00	36.0	23.20	3.50	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0 <sup>(a)</sup>
GHGR/L 25-425	4.00	5.00	50.0	25.0	25.0	25.0	140.00	41.0	23.20	3.50	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0 <sup>(a)</sup>
GHGR/L 25-5	5.00	6.40	50.0	25.0	25.0	25.0	140.00	41.0	22.90	4.20	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0 <sup>(a)</sup>
GHGR/L 32-5	5.00	6.40	50.0	32.0	32.0	32.0	150.00	41.0	29.90	4.20	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0 <sup>(a)</sup>
GHGR/L 25-630	6.00	8.00	60.0	25.0	25.0	25.0	140.00	45.0	22.30	5.40	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0 <sup>(a)</sup>
GHGR/L 32-632	6.00	8.00	64.0	32.0	32.0	32.0	170.00	50.0	29.40	5.40	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0 <sup>(a)</sup>

• 深さ13mm以上の加工時は、1コーナー使いGIM / GIMF / GIMY / GIMT / GIMNチップをご使用ください。 • 最大溝入深さはワーク径により異なります。

- CUTDIA値以上のワーク加工時は、下表をご参照ください。
- TIP / GIPM等、使用するチップ形状に合わせてホルダーの追加加工が必要な場合があります。
- ユーザーガイドは、419-428, 432-436頁をご参照ください。

<sup>(1)</sup> CW<2mmのチップをご使用の場合、ポケット幅がチップ幅より0.3mm小さくなるよう、追加加工が必要です。

<sup>(2)</sup> スター精密・自動盤用

<sup>(3)</sup> 最小切削幅

<sup>(4)</sup> 最大切削幅

<sup>(5)</sup> 最大突切径

<sup>(a)</sup> 推奨締付トルクと、締付トルク調整式ハンドル・交換式ブレード(別売り)は、427頁をご参照ください。

適合チップ: GIA-K (CW=3-6) (298頁) • GIF (297頁) • GIF (フルR) (298頁) • GIF-E (CW=4-6 フルR) (294頁) • GIF-E (CW=4-6) (292頁)

• GIG (296頁) • GIM-C (521頁) • GIM-J (522頁) • GIM-J-RA/LA (522頁) • GIM-UT (524頁) • GIM-UT-RA/LA (524頁) • GIM-W (523頁) • GIM-W-RA/LA (523頁)

• GIMF (288頁) • GIMM 8CC (683頁) • GIMN (289頁) • GIMT (287頁) • GIMY (288頁) • GIMY (フルR) (290頁) • GIMY-F (291頁) • GIP (297頁)

• GIP (フラットトップ CW<BW) (295頁) • GIP (フルR CW<BW) (295頁) • GIP (フルR) (296頁) • GIP-E (293頁) • GIP-E (フルR) (294頁)

• GIPA (フルR CW=3-6) (301頁) • GIPA (CW=3-6) (300頁) • GIPM-A46 / GIP-1250 (375頁) • GIPY (300頁) • GITM (299頁) • GITM (フルR) (299頁)

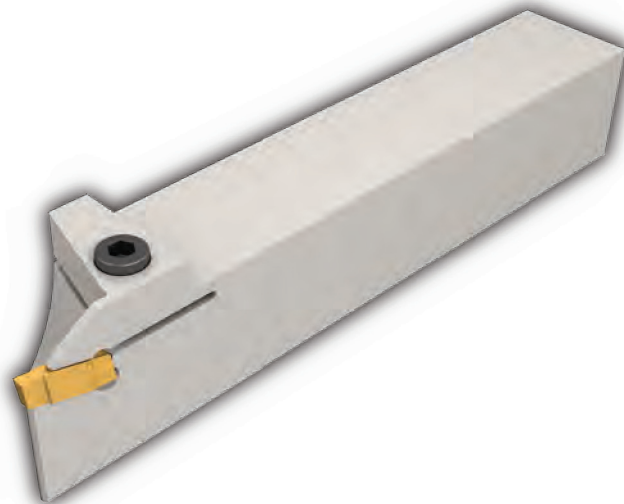
• TIP-MT (647頁) • TIP-P-BSPT (674頁) • TIP-P-BSW (668頁) • TIP-P-ISO (658頁) • TIP-P-NPT (671頁) • TIP-P-UN (664頁) • TIP-WT (641頁)

\* チップ全長30mmタイプは取付けできません。

**ワーク径による加工深さ\***

型番	ワーク径												
GHGR/L 16-3	-	-	-	-	40	50	68	80	120	290	1000	-	-
GHGR/L 20-2	-	-	-	-	-	-	66	80	120	270	1000	-	-
GHGR/L 20-3	-	-	-	-	40	50	68	80	120	290	1000	-	-
GHGR/L 20-4	-	-	-	-	40	50	68	80	120	290	1000	-	-
GHGR/L 25-2	-	-	-	-	-	-	66	72	86	110	130	220	320
GHGR/L 25-3	-	-	-	-	40	80	105	120	190	450	1500	-	-
GHGR/L 25-4	-	-	-	-	40	80	105	120	190	450	1500	-	-
GHGR/L 25-425	-	-	99	135	350	700	-	-	-	-	-	-	-
GHGR/L 25-5	-	-	50	130	300	600	-	-	-	-	-	-	-
GHGR/L 25-630	-	100	350	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
GHGR/L 32-5	-	-	50	130	300	600	-	-	-	-	-	-	-
GHGR 32-632	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
最大溝入深さ	32	30	25	23	20	19	17	16	14	12	11	9	8

\* 2コーナー使いチップは加工深さに制限があります。深さ13mm以上の加工時は、1コーナー使いGIM/GIMF/GIMY/GPV/GIMT/GIMNチップをご使用ください。

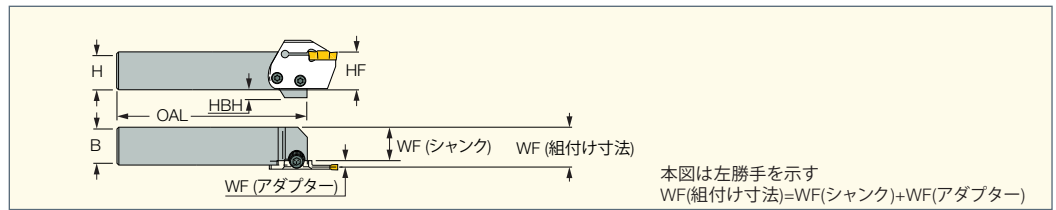




## MODULARGRIP

### MAHR/L

モジュラーグリップ、  
アダプター交換式ホルダー



型番	H	B	HF	OAL	HBH	WF <sup>(1)</sup>
MAHR/L 20	20.0	20.0	20.0	130.00	10.0	17.1
MAHR/L 25	25.0	25.0	25.0	130.00	5.0	22.1
MAHR/L 32	32.0	32.0	32.0	140.00	-	29.1

<sup>(1)</sup> WF (シャンク)

適合アダプター: CGPAD (281頁) • DGAD-B-D (479頁) • DGAD/HGAD (479頁) • HFPAD-3 (562頁) • HFPAD-4 (563頁) • HFPAD-5 (563頁) • HFPAD-6 (564頁)  
• HGPAD (267頁) • PCADR/L (316頁) • SCLCR-PAD (55頁) • SDJCR-PAD (59頁) • SVJCR-PAD (67頁) • SWAPR-PAD (73頁) • TGAD (498頁) • TGPAD (270頁)

### 部品

型番						
MAHR/L	SR M5-04451	T-20/5	SR 14-519	SR M6X20-XT <sup>(a)</sup>	HW 5.0	SR M6X6DIN551 14H/22H

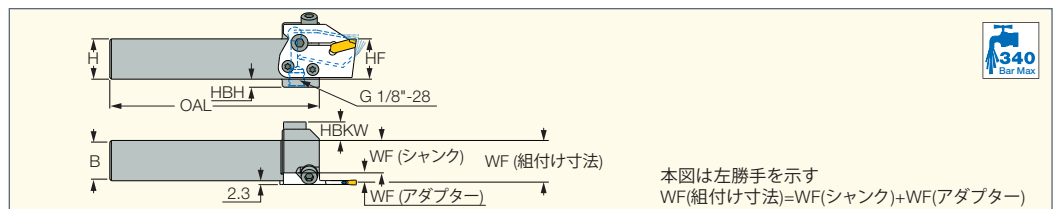
<sup>(a)</sup> CGPAD, HGPAD, TGPAD, HFPADアダプター取付時に使用します。

## MODULARGRIP

### JETCUT

### MAHR/L-JHP

高圧クーラント対応  
モジュラーグリップ、  
アダプター交換式ホルダー

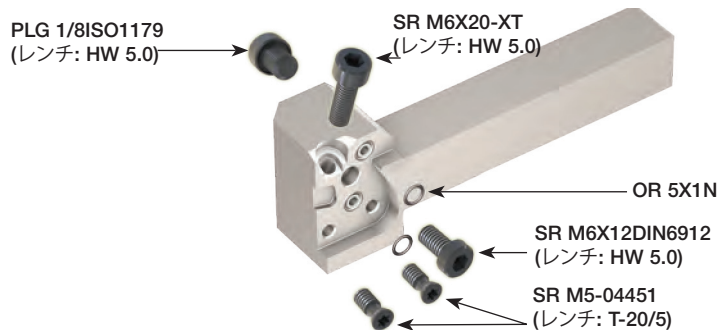


型番	H	B	OAL	HBH	WF <sup>(1)</sup>	HBKW	HF
MAHR/L 20-JHP	20.0	20.0	130.00	10.0	15.1	16.50	20.0
MAHR/L 25-JHP	25.0	25.0	130.00	5.0	20.1	11.50	25.0
MAHR/L 32-JHP	32.0	32.0	140.00	-	27.1	4.50	32.0

• ユーザーガイドは、419-436頁をご参照ください。

<sup>(1)</sup> WF (シャンク)

適合アダプター: HFPAD-JHP (562頁) • PCADRS/LS-JHP (317頁) • TGPAD-JHP (271頁) • CGPAD-JHP (282頁) • DGPAD-JHP (480頁) • TAGPAD-JHP (500頁)  
• HGPAD-JHP (267頁) • PCADR/L-JHP (317頁) • CGPAD (281頁) • DGAD-B-D (479頁) • DGAD/HGAD (479頁) • HFPAD-3 (562頁) • HFPAD-4 (563頁)  
• HFPAD-5 (563頁) • HFPAD-6 (564頁) • HGPAD (267頁) • PCADR/L (316頁) • SCLCR-PAD (55頁) • SDJCR-PAD (59頁) • SVJCR-PAD (67頁)  
• SWAPR-PAD (73頁) • TGAD (498頁) • TGPAD (270頁)



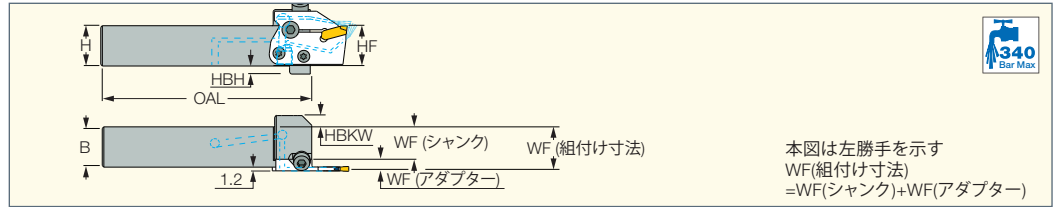
### 部品

型番							
MAHR/L-JHP	SR M5-04451	T-20/5	SR M6X12DIN6912	SR M6X20-XT	HW 5.0	OR 5X1N	PLG 1/8ISO1179



**MODULARGRIP**  
**JETCUT**

**MAHR/L-JHP-MC**  
高圧クーラント対応  
モジュラーグリップ  
アダプター交換式ホルダー  
(ホルダー底部に注入口)



型番	H	B	OAL	HBH	WF <sup>(1)</sup>	HBKW	HF
MAHR/L 20-JHP-MC	20.0	20.0	98.00	10.0	14.0	6.00	20.0
MAHR/L 25-JHP-MC	25.0	25.0	98.00	5.0	19.0	-	25.0

• 最大溝入深さは、アダプターにより異なります。

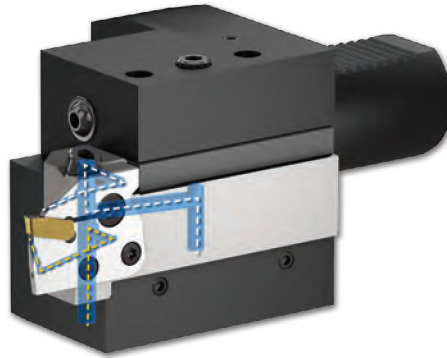
<sup>(1)</sup> WF (シャンク)

適合アダプター: HFPAD-JHP (562頁) • PCADRS/LS-JHP (317頁) • TGPAD-JHP (271頁) • CGPAD-JHP (282頁) • DGPAD-JHP (480頁) • HGPAD-JHP (267頁)

• PCADR/L-JHP (317頁) • TAGPAD-JHP (500頁) • CGPAD (281頁) • DGAD-B-D (479頁) • DGAD/HGAD (479頁) • HFPAD-3 (562頁) • HFPAD-4 (563頁)

• HFPAD-5 (563頁) • HFPAD-6 (564頁) • HGPAD (267頁) • PCADR/L (316頁) • SCLCR-PAD (55頁) • SDJCR-PAD (59頁) • SVJCR-PAD (67頁)

• SWAPR-PAD (73頁) • TGAD (498頁) • TGPAD (270頁)

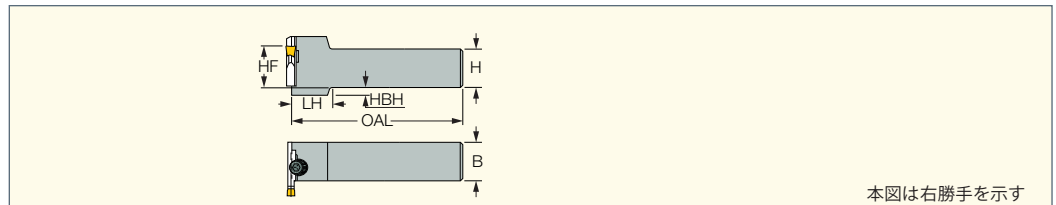


**部品**

型番						
MAHR/L-JHP-MC	SR M6X20-XT	HW 5.0	SR M5-04451	T-20/5	SR M6X12DIN6912	OR 5X1N

**MODULARGRIP**

**MAHPR/L**  
モジュラーグリップ  
アダプター交換式ホルダー  
(直角タイプ)



型番	H	B	HF	OAL	LH	HBH
MAHPR/L 20	20.0	20.0	20.0	140.00	25.0	10.0
MAHPR/L 25	25.0	25.0	25.0	140.00	25.0	5.0
MAHPR/L 32	32.0	32.0	32.0	150.00	25.0	-

適合アダプター: CGPAD (281頁) • DGAD-B-D (479頁) • DGAD/HGAD (479頁) • HFPAD-3 (562頁) • HFPAD-4 (563頁) • HFPAD-5 (563頁) • HFPAD-6 (564頁)

• HGPAD (267頁) • PCADR/L (316頁) • SCLCR-PAD (55頁) • SDJCR-PAD (59頁) • SVJCR-PAD (67頁) • SWAPR-PAD (73頁) • TGAD (498頁) • TGPAD (270頁)

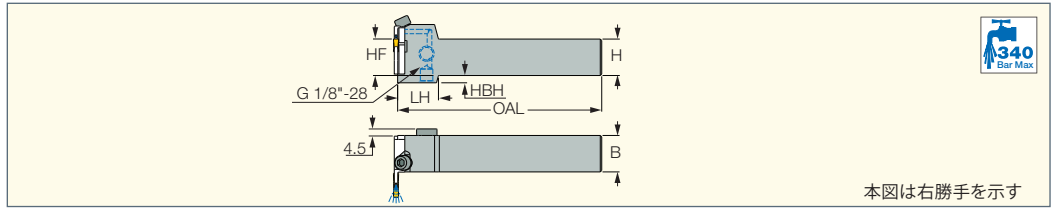
**部品**

型番						
MAHPR/L	SR M5-04451	T-20/5	SR 14-519	SR M6X20-XT <sup>(a)</sup>	HW 5.0	SR M6X6DIN551 14H/22H

<sup>(a)</sup> CGPAD, HGPAD, TGPAD, HFPADアダプター取付に使用します。

**MODULARGRIP**  
**JETCUT**

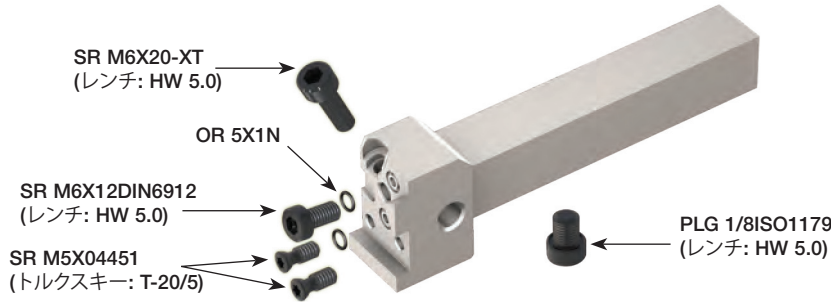
**MAHPR/L-JHP**  
高圧クーラント対応  
モジュラーグリップ  
アダプター交換式ホルダー  
(直角タイプ、ホルダ底部に注入口)



本図は右勝手を示す

型番	H	B	OAL	LH	HBH	HF
MAHPR/L 20-JHP	20.0	20.0	140.00	28.0	10.0	20.0
MAHPR/L 25-JHP	25.0	25.0	140.00	28.0	5.0	25.0
MAHPR/L 32-JHP	32.0	32.0	150.00	-	-	32.0

- ユーザーガイドは、419-436頁をご参照ください。
- 適合アダプター: DGPAD-JHP (480頁) • HFPAD-JHP (562頁) • PCADRS/LS-JHP (317頁) • TAGPAD-JHP (500頁) • TGPAD-JHP (271頁) • CGPAD-JHP (282頁)
- HGPAD-JHP (267頁) • PCADR/L-JHP (317頁) • CGPAD (281頁) • DGAD-B-D (479頁) • DGAD/HGAD (479頁) • HFPAD-3 (562頁) • HFPAD-4 (563頁) • HFPAD-5 (563頁)
- HFPAD-6 (564頁) • HGPAD (267頁) • PCADR/L (316頁) • SCLCR-PAD (55頁) • SDJCR-PAD (59頁) • SVJCR-PAD (67頁) • SWAPR-PAD (73頁) • TGAD (498頁)
- TGPAD (270頁)

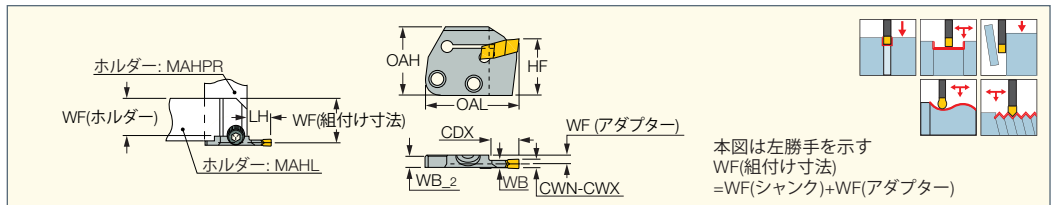


**部品**

型番							
MAHPR/L-JHP	SR M5-04451	T-20/5	SR M6X12DIN6912	SR M6X20-XT	HW 5.0	OR 5X1N	PLG 1/8ISO1179

**CUTGRIP**  
**MODULARGRIP**

**CGPAD**  
モジュラーグリップ  
CUT-GRIPチップ用アダプター



型番	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	CDX <sup>(3)</sup>	LH	WF <sup>(4)</sup>	WB	WB_2	OAL	OAH	HF
CGPAD 3R/L-T16	2.80	4.00	16.00	17.3	4.00	2.40	5.2	42.00	30.0	24.0
CGPAD 3R/L-T22	2.80	4.00	22.00	23.0	4.00	2.40	5.2	47.70	30.0	24.0
CGPAD 4R/L-T16	4.00	5.00	16.00	17.3	3.60	3.50	5.2	42.00	30.0	24.0
CGPAD 4R/L-T22	4.00	5.00	22.00	23.0	3.50	3.50	5.2	47.70	30.0	24.0
CGPAD 5R/L-T16	5.00	6.40	16.00	17.3	3.10	4.50	5.2	42.00	30.0	24.0
CGPAD 5R/L-T22	5.00	6.40	22.00	23.0	3.00	4.50	5.2	47.70	30.0	24.0
CGPAD 8R/L-T16	6.40	8.00	16.00	17.3	3.00	6.00	6.0	42.00	30.0	24.0
CGPAD 8R/L-T22	6.40	8.00	22.00	23.0	3.00	6.00	6.0	47.70	30.0	24.0

• TIP / GIPM等、使用するチップ形状に合わせてホルダーの追加加工が必要な場合があります。 • ユーザーガイドは、419-428, 432-436頁をご参照ください。

- (1) 最小切削幅
- (2) 最大切削幅
- (3) 最大溝入深さ
- (4) WF(アダプター)

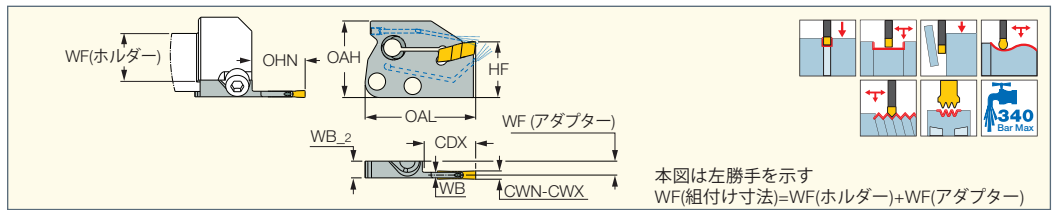
- 適合チップ: GIF (297頁) • GIF (フルR) (298頁) • GIF-E (CW=4-6 フルR) (294頁) • GIF-E (CW=4-6) (292頁) • GIM-C (521頁)
- GIM-J (522頁) • GIM-J-RA/LA (522頁) • GIM-UT (524頁) • GIM-UT-RA/LA (524頁) • GIM-W (523頁) • GIM-W-RA/LA (523頁) • GIMF (288頁) • GIMM 8CC (583頁)
- GIMN (289頁) • GIMT (287頁) • GIMY (288頁) • GIMY (フルR) (290頁) • GIMY-F (291頁) • GIP (297頁) • GIP (フルR) (296頁) • GIP-E (293頁)
- GIP-E (フルR) (294頁) • GIP-UN (303頁) • GIPA (フルR CW=3-6) (301頁) • GIPA (CW=3-6) (300頁) • GIPM-A46 / GIP-1250 (375頁)
- GIPY (300頁) • GITM (299頁) • GITM (フルR) (299頁) • TIP-MT (647頁) • TIP-P-BSPT (674頁) • TIP-P-BSW (668頁) • TIP-P-ISO (658頁)
- TIP-P-NPT (671頁) • TIP-P-UN (664頁) • TIP-WT (641頁)
- 適合工具: C#-MAHD-JHP (624頁) • C#-MAHPD-JHP (625頁) • MAHR/L-JHP-MC (280頁) • MAHPR/L-JHP (281頁) • MAHR/L-JHP (279頁)
- MAHR/L (279頁) • MAHPR/L (280頁) • C#-MAHD (624頁) • C#-MAHPD (625頁) • C#-MAHDR-45 (623頁) • HSK A63WH-MAHUR/L (632頁)
- HSK A63WH-MAHDR-45 (631頁) • HSK A63WH-MAHDOR (631頁) • IM-MAHD (633頁) • IM-MAHPD (633頁)



# CUTGRIP JETCUT MODULARGRIP

## CGPAD-JHP

モジュラーグリップ、  
高圧クーラント対応、  
CUT-GRIPチップ用アダプター



型番	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	CDX <sup>(3)</sup>	OHN <sup>(4)</sup>	WF <sup>(6)</sup>	WB	WB_2	OAL	OAH	HF
CGPAD 3R/L-T16-JHP	2.80	4.00	16.00	17.3	6.00	2.40	7.2	42.00	33.0	24.0
CGPAD 3R/L-T22-JHP	2.80	4.00	22.00	23.0	6.00	2.40	7.2	47.70	33.0	24.0
CGPAD 4R/L-T16-JHP	4.00	5.00	16.00	17.3	5.45	3.50	7.2	42.00	33.0	24.0
CGPAD 4R/L-T22-JHP	4.00	5.00	22.00	23.0	5.45	3.50	7.2	47.70	33.0	24.0
CGPAD 5R/L-T16-JHP	5.00	6.40	16.00	17.3	4.95	4.50	7.2	42.00	33.0	24.0
CGPAD 5R/L-T22-JHP	5.00	6.40	22.00	23.0	4.95	4.50	7.2	47.70	33.0	24.0
CGPAD 8R/L-T22-JHP	6.40	8.00	22.00	23.0	4.20	6.00	7.2	47.00	33.0	24.0

• TIP / GIPM等、使用するチップ形状に合わせてホルダーの追加が必要な場合があります。• ユーザーガイドは、419-436頁をご参照ください。

- (1) 最小切削幅
- (2) 最大切削幅
- (3) 最大溝入深さ
- (4) 最小突出し量
- (5) WF(アダプター)

適合チップ: GIA-K (CW=3-6) (298頁) • GIF (297頁) • GIF (フルR) (298頁) • GIF-E (CW=4-6 フルR) (294頁) • GIF-E (CW=4-6) (292頁) • GIM-C (521頁) • GIM-J (522頁) • GIM-J-RA/LA (522頁) • GIM-UT (524頁) • GIM-UT-RA/LA (524頁) • GIM-W (523頁) • GIM-W-RA/LA (523頁) • GIMF (288頁) • GIMN (289頁) • GIMT (287頁) • GIMY (288頁) • GIMY (フルR) (290頁) • GIMY-F (291頁) • GIP (297頁) • GIP (フルR) (296頁) • GIP-E (293頁) • GIP-E (フルR) (294頁) • GIP-UN (303頁) • GIPA (フルR CW=3-6) (301頁) • GIPA (CW=3-6) (300頁) • GIPM-A46 / GIP-1250 (375頁) • GIPY (300頁) • GITM (299頁) • GITM (フルR) (299頁) • GPV (304頁) • TIP-MT (647頁) • TIP-P-BSPT (674頁) • TIP-P-BSW (668頁) • TIP-P-ISO (658頁) • TIP-P-NPT (671頁) • TIP-P-UN (664頁) • TIP-WT (641頁)

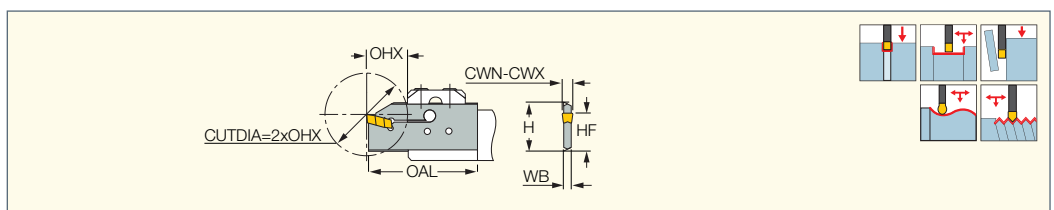
### 圧力/流量

型番	70 Bar	100 Bar	140 Bar
	クーラント流量 (ℓ/分)	クーラント流量 (ℓ/分)	クーラント流量 (ℓ/分)
CGPAD 3R/L-T16-JHP	6-8	7-9	8-10
CGPAD 3R/L-T22-JHP	5-7	6-8	7-9
CGPAD 4R/L-T16-JHP	10-12	11-13	12-14
CGPAD 5R/L-T16-JHP	12-14	16-18	19-21

# CUTGRIP

## CGHN-S

外径加工用ブレード  
(1ポケット)



型番	H	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	OHN <sup>(3)</sup>	OHX <sup>(4)</sup>	HF	OAL	WB
CGHN 32-3S	32.0	2.80	4.00	10.0	19.0	24.8	51.00	2.40
CGHN 32-4S	32.0	3.50	5.00	12.0	21.0	24.8	53.00	3.20
CGHN 32-5S	32.0	4.40	6.40	12.0	25.0	24.8	56.00	4.00
CGHN 32-6S	32.0	5.50	6.40	12.0	25.0	24.8	56.00	5.20

• 2コーナー使いチップをご使用の場合、溝入深さはチップによって制限されます。• ユーザーガイドは、419-428, 432-436頁をご参照ください。

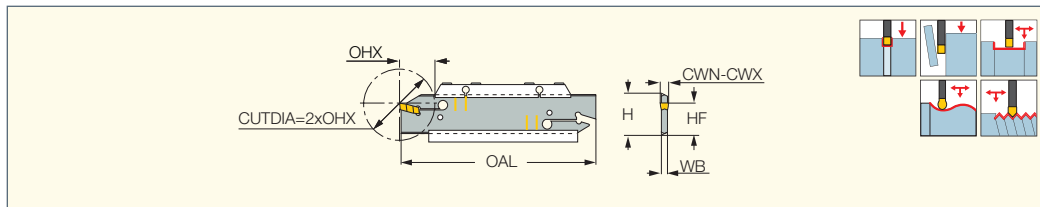
- (1) 最小切削幅
- (2) 最大切削幅
- (3) 最小突出し量
- (4) 最大突出し量

適合チップ: GIA-K (CW=3-6) (298頁) • GIF (297頁) • GIF (フルR) (298頁) • GIF-E (CW=4-6 フルR) (294頁) • GIF-E (CW=4-6) (292頁) • GIM-C (521頁) • GIM-J (522頁) • GIM-J-RA/LA (522頁) • GIM-UT (524頁) • GIM-UT-RA/LA (524頁) • GIM-W (523頁) • GIM-W-RA/LA (523頁) • GIMF (288頁) • GIMN (289頁) • GIMT (287頁) • GIMY (288頁) • GIMY (フルR) (290頁) • GIMY-F (291頁) • GIP (297頁) • GIP (フルR) (296頁) • GIP-E (293頁) • GIP-E (フルR) (294頁) • GIPA (フルR CW=3-6) (301頁) • GIPA (CW=3-6) (300頁) • GIPM-A46 / GIP-1250 (375頁) • GIPY (300頁) • GITM (299頁) • GITM (フルR) (299頁) • TIP-MT (647頁) • TIP-P-BSPT (674頁) • TIP-P-BSW (668頁) • TIP-P-ISO (658頁) • TIP-P-NPT (671頁) • TIP-P-UN (664頁) • TIP-WT (641頁)

適合ツールブロック: C#-TBU (623頁) • IM-TBU (633頁) • UBHCR/L (618頁)

**CUTGRIP**

**CGHN-D**  
外径溝入・旋削用ブレード  
(2ポケット)



型番	H	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	OHN <sup>(3)</sup>	OHX <sup>(4)</sup>	HF	OAL	WB
CGHN 26-3D	26.0	2.80	4.00	10.0	15.0	21.4	110.00	2.40
CGHN 26-4D	26.0	3.50	4.50	10.0	15.0	21.4	110.00	3.20
CGHN 26-5D	26.0	4.40	6.40	10.0	20.0	21.4	110.00	4.00
CGHN 32-3D	32.0	2.80	4.00	10.0	19.0	24.8	150.00	2.40
CGHN 32-4D	32.0	3.50	5.00	12.0	21.0	24.8	150.00	3.20
CGHN 32-5D	32.0	4.40	6.40	12.0	26.0	24.8	150.00	4.00
CGHN 32-6D	32.0	5.50	6.40	12.0	26.0	24.8	150.00	5.20

- ブレードの黄色い線は、最小/最大突出し量を表します。
- TIP / GIPM等、使用するチップ形状に合わせてホルダーの追加加工が必要な場合があります。
- 2コーナー使いチップをご使用の場合、溝入深さはチップによって制限されます。 • ユーザーガイドは、419-428, 432-436頁をご参照ください。

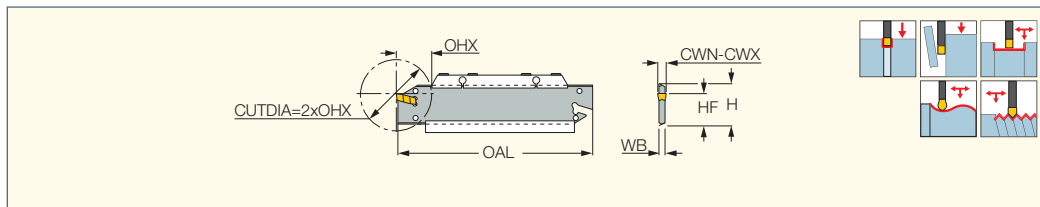
- (1) 最小切削幅
- (2) 最大切削幅
- (3) 最小突出し量
- (4) 最大突出し量

適合チップ: GIA-K (CW=3-6) (298頁) • GIF (297頁) • GIF (フルR) (298頁) • GIF-E (CW=4-6 フルR) (294頁) • GIF-E (CW=4-6) (292頁)  
 • GIM-C (521頁) • GIM-J (522頁) • GIM-J-RA/LA (522頁) • GIM-UT (524頁) • GIM-UT-RA/LA (524頁) • GIM-W (523頁) • GIM-W-RA/LA (523頁) • GIMF (288頁)  
 • GIMN (289頁) • GIMT (287頁) • GIMY (288頁) • GIMY (フルR) (290頁) • GIMY-F (291頁) • GIP (297頁) • GIP (フルR) (296頁) • GIP-E (293頁)  
 • GIP-E (フルR) (294頁) • GIPA (フルR CW=3-6) (301頁) • GIPA (CW=3-6) (300頁) • GIPM-A46 / GIP-1250 (375頁) • GIPY (300頁)  
 • GITM (299頁) • GITM (フルR) (299頁) • TIP-MT (647頁) • TIP-P-BSPT (674頁) • TIP-P-BSW (668頁) • TIP-P-ISO (658頁) • TIP-P-NPT (671頁)  
 • TIP-P-UN (664頁) • TIP-WT (641頁)

適合ツールブロック: SGTBU/SGTBN (616頁) • UBHCR/L (618頁)

**CUTGRIP**

**CGHN-DG**  
外径溝入・旋削用ブレード  
(2ポケット)  
自己拘束式DO-GRIPクランプ



型番	H	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	OHX <sup>(3)</sup>	OHX 2 <sup>(4)</sup>	HF	OAL	WB	
CGHN 32-3DG	32.0	2.80	4.00	50.0	25.0	24.8	150.00	2.40	EDG 44A*
CGHN 32-4DG	32.0	3.50	5.00	50.0	30.0	24.8	150.00	3.20	EDG 44A*
CGHN 32-5DG	32.0	4.40	6.40	60.0	33.0	24.8	150.00	4.00	EDG 44A*
CGHN 32-6DG	32.0	5.50	6.40	60.0	35.0	24.8	150.00	5.20	EDG 44A*

- 自己拘束式DO-GRIPクランプで、長い突き出し加工にも対応します。 • TIP / GIPM等、使用するチップ形状に合わせてホルダーの追加加工が必要な場合があります。
- 2コーナー使いチップをご使用の場合、溝入深さはチップによって制限されます。 • ユーザーガイドは、419-428, 432-436頁をご参照ください。

- (1) 最小切削幅
- (2) 最大切削幅
- (3) 最大突出し量(溝入加工時)
- (4) 最大突出し量(旋削加工時)

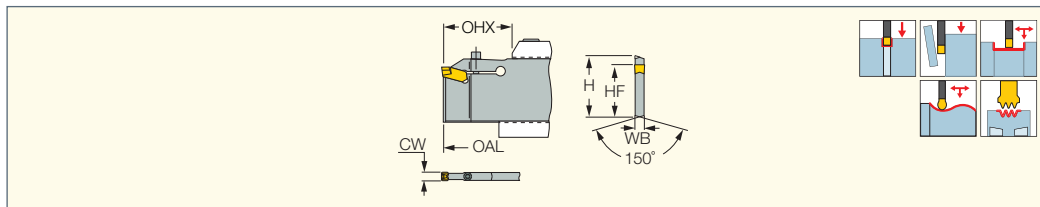
\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。

適合チップ: GIA-K (CW=3-6) (298頁) • GIF (297頁) • GIF (フルR) (298頁) • GIF-E (CW=4-6 フルR) (294頁) • GIF-E (CW=4-6) (292頁)  
 • GIM-C (521頁) • GIM-J (522頁) • GIM-J-RA/LA (522頁) • GIM-UT (524頁) • GIM-UT-RA/LA (524頁) • GIM-W (523頁) • GIM-W-RA/LA (523頁) • GIMF (288頁)  
 • GIMN (289頁) • GIMT (287頁) • GIMY (288頁) • GIMY (フルR) (290頁) • GIMY-F (291頁) • GIP (297頁) • GIP (フルR) (296頁) • GIP-E (293頁)  
 • GIP-E (フルR) (294頁) • GIP-UN (303頁) • GIPA (フルR CW=3-6) (301頁) • GIPA (CW=3-6) (300頁) • GIPM-A46 / GIP-1250 (375頁)  
 • GIPY (300頁) • GITM (299頁) • GITM (フルR) (299頁) • TIP-MT (647頁) • TIP-P-BSPT (674頁) • TIP-P-BSW (668頁) • TIP-P-ISO (658頁)  
 • TIP-P-NPT (671頁) • TIP-P-UN (664頁) • TIP-WT (641頁)

適合ツールブロック: C#-TBK-R/L (623頁) • HSK A-WH-TBK-R/L (632頁) • SGTBU/SGTBN (616頁) • UBHCR/L (618頁)

**CUTGRIP**

**CGHN-P8**  
深溝入・旋削用ブレード



型番	CW	OHX <sup>(3)</sup>	CDX <sup>(4)</sup>	WB	HF	H	OAL		
CGHN 52-P8 <sup>(1)</sup>	8.00	50.0	43.00	7.40	45.0	52.6	190.00	SR 76-1637	HW 4.0
CGHN 53-P8 <sup>(2)</sup>	8.00	70.0	63.00	7.40	45.0	52.6	260.00	SR 76-1637	HW 4.0

- ユーザーガイドは、419-428, 432-436頁をご参照ください。
- (1) ワーク径 ≤ 200mmの時は最大溝入深さ=48mm、ワーク径 > 200mmの時は最大溝入深さ=43mm
- (2) ワーク径 ≤ 200mmの時は最大溝入深さ=68mm、ワーク径 > 200mmの時は最大溝入深さ=63mm
- (3) 最大突出し量
- (4) 最大溝入深さ

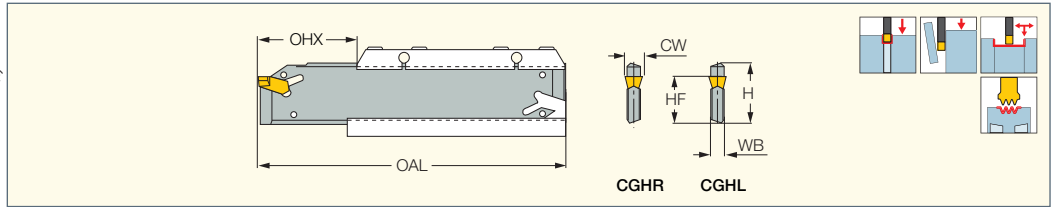
適合チップ: GIMF (288頁) • GIMM 8CC (583頁) • GIMY (288頁) • GIMY (フルR) (290頁) • GIMY-F (291頁) • GIPY (300頁)  
 適合ツールブロック: SGTBK (617頁) • SGTBU/SGTBN (616頁)



**CUTGRIP**

**CGHR/L-P8DG**

重切削対応、溝入・旋削用ブレード  
(2ポケット)、  
自己拘束式DO-GRIPクランプ



型番	CW	OHX <sup>(1)</sup>	WB	HF	H	OAL	
<b>CGHR/L 32-P8DG</b>	8.00	40.0	6.80	24.8	32.0	150.00	EDG 44A*

- ユーザーガイドは、419-428, 432-436頁をご参照ください。
- ワーク径 $\leq$ 200mmの時は最大溝入深さ=48mm、ワーク径 $>$ 200mmの時は最大溝入深さ=43mm

<sup>(1)</sup> 最大突出し量

\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。

適合チップ: GIMF (288頁) • GIMM 8CC (583頁) • GIMY (288頁) • GIMY (フルR) (290頁) • GIMY-F (291頁) • GIPY (300頁)

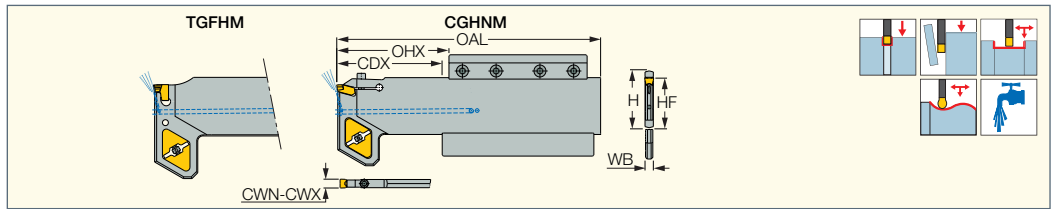
適合ツールブロック: C#-TBK-R/L (623頁) • HSK A-WH-TBK-R/L (632頁) • SGTBK (617頁) • SGTBU/SGTBN (616頁)

**CUTGRIP**

**WHISPERLINE**  
ANTI-VIBRATION

**Anti-Vibration Blades**

防振機構、  
深溝・旋削加工用ブレード



型番	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	OHX <sup>(3)</sup>	CDX <sup>(4)</sup>	WB	HF	H	OAL	適合チップ						
<b>CGHNM 53-6DG-AV</b>	5.50	6.40	100.0	93.00	5.20	45.0	52.6	235.00	GIMF/N/T/Y 6, GIM 6	SGCU 341	OR 30X3 NBR	EDG 44A*	T-6/5	SGC 340	
<b>TGFHM 53K-8-AV</b>	7.70	9.00	100.0	93.00	7.40	45.0	52.6	235.00	TAG/TAGB 8	SGCU 341	OR 30X3 NBR	ETG 8-12*	T-6/5	SGC 340	
<b>CGHNM 53-P8-AV</b>	8.00	8.00	100.0	93.00 <sup>(5)</sup>	7.40	45.0	52.6	235.00	GIMY/F/MM 8	SGCU 341	OR 30X3 NBR		T-6/5	SGC 340	HW 4.0

- ユーザーガイドは、419-428, 432-436頁をご参照ください。

<sup>(1)</sup> 最小切削幅

<sup>(2)</sup> 最大切削幅

<sup>(3)</sup> 最大突出し量

<sup>(4)</sup> 最大溝入深さ

<sup>(5)</sup> ワーク径 $\leq$ 200mmの時は最大溝入深さ=98mm

\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。

適合チップ: GIA-K (CW=3-6) (298頁) • GIF (297頁) • GIF (フルR) (298頁) • GIF-E (CW=4-6 フルR) (294頁) • GIF-E (CW=4-6) (292頁) • GIM-C (521頁) • GIMF (288頁)

• GIMM 8CC (583頁) • GIMN (289頁) • GIMT (287頁) • GIMY (288頁) • GIMY (フルR) (290頁) • GIMY-F (291頁) • GIP (297頁) • GIP-E (293頁)

• GIPA (フルR CW=3-6) (301頁) • GIPA (CW=3-6) (300頁) • GIPY (300頁) • GITM (299頁) • GITM (フルR) (299頁) • TAG N-C/W/M (506頁) • TAGB/TAGBA (333頁)

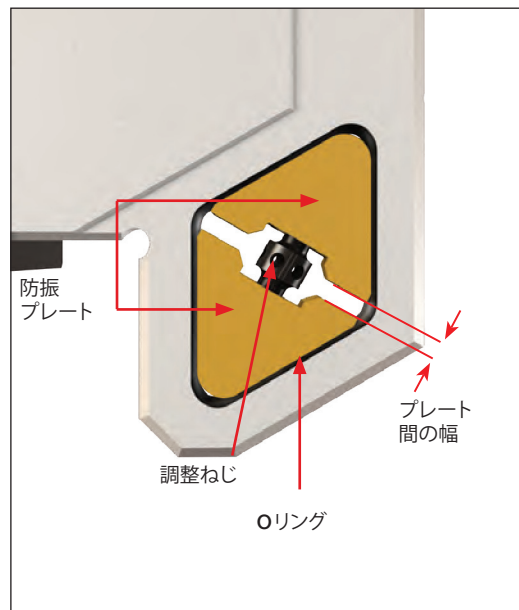
適合ツールブロック: SGTBK (617頁) • SGTBU/SGTBN (616頁)

**ユーザーガイド**

ねじの調整前に、防振プレート間の幅を測定してください。  
調整後、加工が改善されない場合は、元の距離に戻してください。

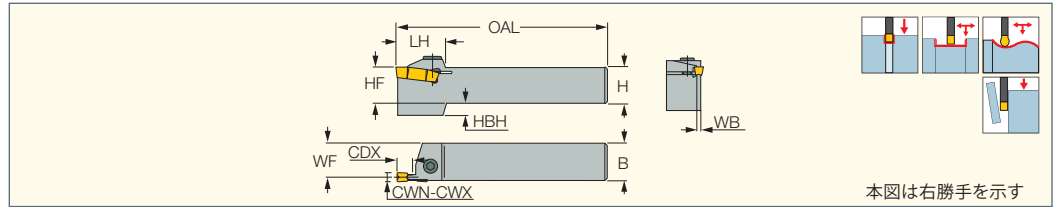
**調整ねじの使用法 (右図)**

1. 突出し長さが100mmより短い場合、調整ねじを時計回りに回して、プレートがOリングを押し付けるように調整してください。
2. 突出し長さが100mmより長い場合、調整ねじを反時計回りに回して、Oリングへの押し付けを緩めてください。  
(防振プレート間の幅を狭くします)
3. 突出し長さが30mm変わると、調整ねじを時計回りに半回転させる必要があります。(上記1.の調整)



# CUTGRIP

## GHDR/L (ロングポケット) 外径溝入・旋削・突切用ホルダー

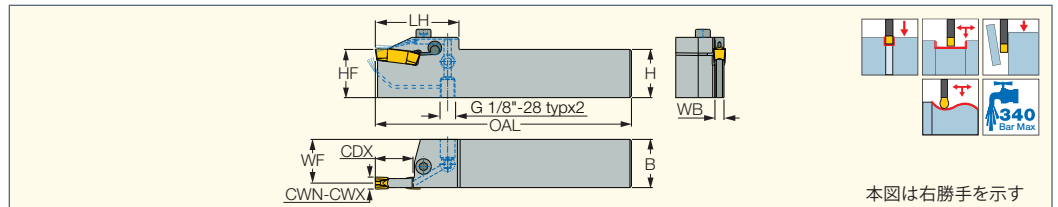


型番	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	CDX <sup>(3)</sup>	H	B	OAL	WF	WB	LH	HBH	HF		
GHDR/L 25-8	6.60	8.30	25.00	25.0	25.0	150.00	22.00	6.00	40.0	7.6	25.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0(a)
GHDR/L 3225-8	6.60	8.30	25.00	32.0	25.0	168.50	22.00	5.90	40.0	-	32.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0(a)
GHDR/L 25-812	6.60	8.30	12.00	25.0	25.0	140.00	22.00	5.90	33.0	-	25.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0(a)
GHDR/L 32-8	6.60	8.30	25.00	32.0	32.0	170.00	29.00	6.00	40.0	-	32.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0(a)
GHD L 32-812	6.60	8.30	12.00	32.0	32.0	160.00	29.00	5.90	33.0	-	32.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0(a)
GHDR/L 32-836	7.00	8.30	36.00	32.0	32.0	170.00	28.90	6.30	56.0	8.0	32.0	SR M8X20DIN912	HW 6.0(a)
GHDR/L 25-10	8.60	11.10	25.00	25.0	25.0	150.00	21.30	7.40	43.0	7.6	25.0	SR M8X20DIN912	HW 6.0(a)
GHDR/L 32-10	8.60	11.10	25.00	32.0	32.0	170.00	28.30	7.40	43.0	-	32.0	SR M8X20DIN912	HW 6.0(a)
GHDR/L 40-10	8.60	11.10	25.00	40.0	40.0	200.00	36.30	7.40	43.0	-	40.0	SR M8X20DIN912	HW 6.0(a)

- ユーザーガイドは、419-428, 432-436頁をご参照ください。
- (1) 最小切削幅
- (2) 最大切削幅
- (3) 最大溝入深さ
- (a) 推奨締付トルクと、締付トルク調整式ハンドル・交換式ブレード(別売り)は、427頁をご参照ください。
- 適合チップ: GDMF (288頁) • GDMM-CC (583頁) • GDMN (289頁) • GDMU (290頁) • GDMY (289頁) • GDMY (フルR) (291頁) • GDMY-F (291頁) • GOPY (293頁) • GIA-K (ロングポケット) (299頁) • GIF (ロングポケット) (298頁) • GIF-E (CW=8,10 フルR) (294頁) • GIF-E (CW=8,10) (292頁) • GIPA/GIDA 8 (フルR) (302頁)

# CUTGRIP JETCUT

## GHDR/L-JHP (ロングポケット) 高圧クーラント対応、 溝入・旋削加工用ホルダー



型番	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	CDX <sup>(3)</sup>	H	B	OAL	LH	WF	WB	HF
GHD L 32-8-JHP	6.60	8.30	25.00	32.0	32.0	170.00	55.5	29.00	6.00	32.0
GHDR 32-8-JHP	6.60	8.30	25.00	32.0	32.0	170.00	55.0	29.00	6.00	32.0

- ユーザーガイドは、419-436頁をご参照ください。
- (1) 最小切削幅
- (2) 最大切削幅
- (3) 最大溝入深さ
- 適合チップ: GDMF (288頁) • GDMM-CC (583頁) • GDMN (289頁) • GDMU (290頁) • GDMY (289頁) • GDMY (フルR) (291頁) • GDMY-F (291頁) • GIA-K (ロングポケット) (299頁) • GIF (ロングポケット) (298頁) • GIF-E (CW=8,10 フルR) (294頁) • GIF-E (CW=8,10) (292頁) • GIPA/GIDA 8 (フルR) (302頁)

## 圧力/流量

型番	70 Bar クーラント流量 (ℓ/分)	100 Bar クーラント流量 (ℓ/分)	140 Bar クーラント流量 (ℓ/分)
GHDR/L 32-8-JHP	13-16	19-21	22-24

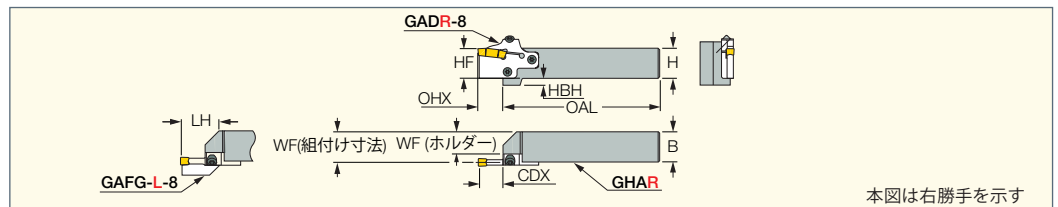
## 部品

型番			
GHDR/L 32-8-JHP	SR M6X25 DIN912	HW 5.0(a)	PLG 1/8ISO1179

- (a) 推奨締付トルクと、締付トルク調整式ハンドル・交換式ブレード(別売り)は、427頁をご参照ください。

# CUTGRIP

## GHAR/L-8 外径旋削・溝入加工用 アダプター交換式ホルダー



型番	H	HF	B	WF <sup>(1)</sup>	OAL	LH	OHX <sup>(2)</sup>	HBH	TGA <sup>(3)</sup>	CDX <sup>(4)</sup>	FG <sup>(5)</sup>				
GHAR/L 25-8	25.0	25.0	25.0	16.0	124.50	45.0	25.50	14.0	GADR/L 8	25.50	GAFG...R/L-8	SR 14-519	T-20/5	SR M6X25 DIN912	HW 5.0
GHAR/L 32-8	32.0	32.0	32.0	23.0	144.50	45.0	25.50	7.0	GADR/L 8	25.50	GAFG...R/L-8	SR 14-519	T-20/5	SR M6X25 DIN912	HW 5.0

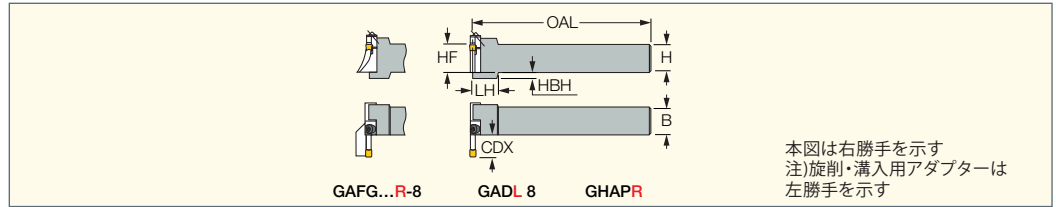
- GADR/L-8アダプターは旋削・溝入加工用、GAFG-R/L-8アダプターは端面溝入加工用、PCADR/L 34N-REは旋削・溝入加工用。(アダプターは別途ご注文ください。)
- アダプターの勝手にご注意ください。
- (1) WF(ホルダー)
- (2) 最大突出し量
- (3) 旋削・溝入用アダプター
- (4) 最大溝入深さは、使用アダプターにより異なります。
- (5) 端面用アダプター
- 適合アダプター: GADR/L-8 (286頁) • GAFG-R/L-8 (580頁) • PCADR/L 34N-RE (318頁)



## CUTGRIP

### GHAPR/L-8

外径旋削・溝入加工用  
アダプター対応ホルダー  
(直角タイプ)



本図は右勝手を示す  
注)旋削・溝入用アダプターは  
左勝手を示す

型番	H	HF	B	OAL	LH	HBH	TGA <sup>(1)</sup>	CDX <sup>(2)</sup>	FG <sup>(3)</sup>				
GHAPR/L 32-8	32.0	32.0	32.0	155.00	30.0	7.0	GADR/L 8	25.50	GAFG...R/L-8	SR 14-519	T-20/5	SR M6X25 DIN912	HW 5.0

- GADR/L-8アダプターは旋削・溝入加工用、GAFG-R/L-8アダプターは端面溝入加工用、PCADR/L 34N-REは旋削・溝入加工用。(アダプターは別途ご注文ください。)
- アダプターの勝手にご注意ください。

<sup>(1)</sup> 旋削・溝入用アダプター

<sup>(2)</sup> 最大溝入深さは、使用アダプターにより異なります。

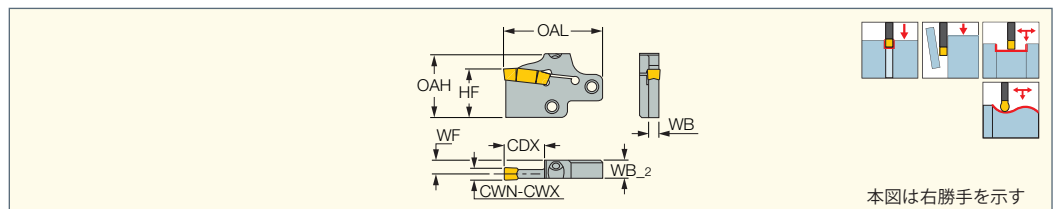
<sup>(3)</sup> 端面旋削用アダプター

適合アダプター: GADR/L-8 (286頁) • GAFG-R/L-8 (580頁) • PCADR/L 34N-RE (318頁)

## CUTGRIP

### GADR/L-8

深溝加工用アダプター



本図は右勝手を示す

型番	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	CDX <sup>(3)</sup>	WB	HF	OAH	OAL	WB_2	WF
GADR/L 8	6.60	8.30	25.50	6.00	32.0	42.0	63.00	12.0	9.00

- ユーザーガイドは、419-428, 432-436頁をご参照ください。

<sup>(1)</sup> 最小切削幅

<sup>(2)</sup> 最大切削幅

<sup>(3)</sup> 最大溝入深さ

適合チップ: GDMA (300頁) • GDMF (288頁) • GDMM-CC (583頁) • GDMN (289頁) • GDMU (290頁) • GDMY (289頁) • GDMY (フルR) (291頁)

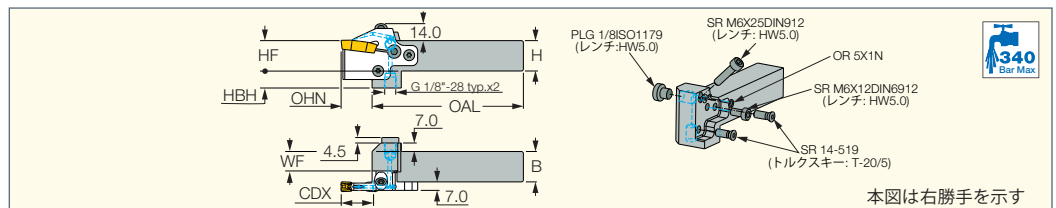
• GDMY-F (291頁) • GIA-K (ロングポケット) (299頁) • GIF-E (CW=8,10 フルR) (294頁) • GIF-E (CW=8,10) (292頁) • GIPA/GIDA 8 (フルR) (302頁)

適合工具: C#-GHAD-8 (625頁) • C#-GHAPR/L-8 (626頁) • GHAPR/L-8 (286頁) • GHAR/L-8 (285頁) • IM-GHAD-8 (634頁)

## CUTGRIP JETCUT

### GHAR/L-JHP

高圧クーラント対応、  
アダプター交換式ホルダー



本図は右勝手を示す

型番	H	HF	B	WF	OAL	OAH <sup>(1)</sup>	HBH	CDX <sup>(2)</sup>
GHAR/L 25-8-JHP	25.0	25.0	25.0	16.0	124.50	25.00	14.0	25.50

- ユーザーガイドは、419-438頁をご参照ください。

<sup>(1)</sup> 最小突出し量

<sup>(2)</sup> 最大溝入深さは、使用アダプターにより異なります。

適合アダプター: GADR/L-JHP (287頁)

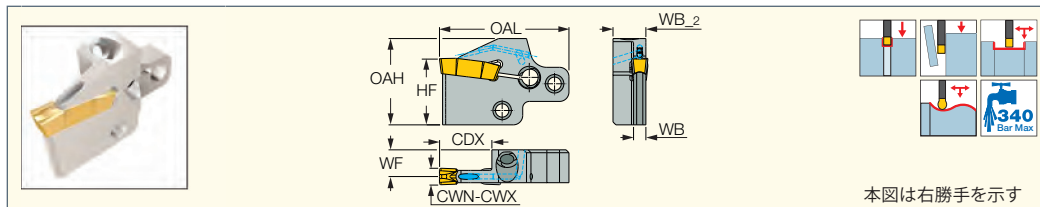
## 部品

型番							
GHAR/L-JHP	SR 14-519	T-20/5	OR 5X1N	SR M6X12DIN6912	SR M6X25 DIN912	PLG 1/8ISO1179	HW 5.0X120 MM



**GADR/L-JHP**

高圧クーラント対応、  
溝入・旋削加工用アダプター



型番	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	CDX <sup>(3)</sup>	WB	HF	OAH	OAL	WB_2	WF
GADR/L 8-JHP	6.60	8.30	25.50	6.00	32.0	42.0	63.00	17.0	14.00
GADR/L 10-JHP	8.60	10.30	25.50	7.40	32.0	42.0	63.00	17.7	14.00

• ユーザーガイドは、419-438頁をご参照ください。

(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅

(3) 最大溝入深さ

適合チップ: GDMA (300頁) • GDMF (288頁) • GDMM-CC (583頁) • GDMN (289頁) • GDMU (290頁) • GDMY (289頁) • GDMY (フルR) (291頁)

• GDMY-F (291頁) • GDPY (293頁) • GIA-K (ロングポケット) (299頁) • GIF (ロングポケット) (298頁) • GIF-E (CW=8,10 フルR) (294頁) • GIF-E (CW=8,10) (292頁)

• GIPA/GIDA 8 (フルR) (302頁)

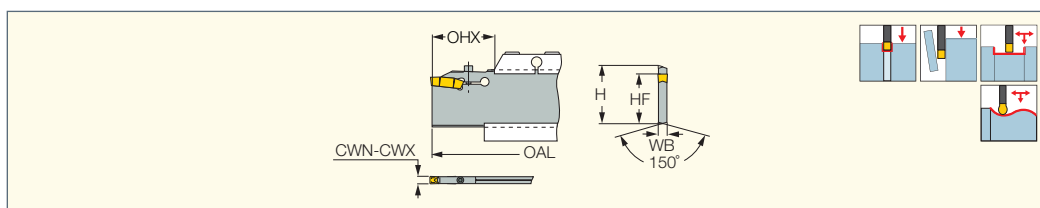
**圧力/流量**

型番	70 Bar	100 Bar	140 Bar
	クーラント流量 (ℓ/分)	クーラント流量 (ℓ/分)	クーラント流量 (ℓ/分)
GADR/L-JHP	15-17	23-25	27-29

**CUTGRIP**

**CGHN-8-10D**

重切削対応、  
深溝入・旋削用ブレード



型番	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	OHX <sup>(3)</sup>	WB	HF	H	OAL		
CGHN 52-8D	8.00	8.30	50.0	7.40	45.0	52.6	190.00	SR 76-1637	HW 4.0
CGHN 53-8D	8.00	8.30	70.0	7.40	45.0	52.6	260.00	SR 76-1637	HW 4.0
CGHN 52-10D	10.00	11.00	70.0	9.20	45.0	52.6	190.00	SR 76-1289	HW 5.0
CGHN 53-10D	10.00	11.00	100.0	9.20	45.0	52.6	260.00	SR 76-1289	HW 5.0

• 2コーナー使いチップ使用時、溝入深さは使用チップによって制限されます。

• ユーザーガイドは、419-428, 432-436頁をご参照ください。

(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅

(3) 最小突出し量

適合チップ: GDMF (288頁) • GDMN (289頁) • GDMU (290頁) • GDMY (289頁) • GDMY (フルR) (291頁) • GDMY-F (291頁) • GDPY (293頁)

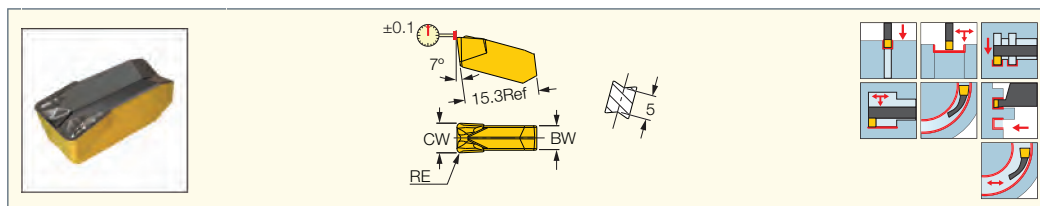
• GIA-K (ロングポケット) (299頁) • GIF (ロングポケット) (298頁) • GIF-E (CW=8,10 フルR) (294頁) • GIF-E (CW=8,10) (292頁) • GIPA/GIDA 8 (フルR) (302頁)

適合ツールブロック: SGTBK (617頁) • SGTBU/SGTBN (616頁)

**CUTGRIP**

**GIMT**

1コーナー使い  
溝入・旋削用チップ



型番	寸法					韌性 ↔ 耐摩耗性					推奨加工条件		
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>	RETOL <sup>(2)</sup>	BW	IC830	IC8250	IC808	IC07	IC806	a <sub>p</sub> (mm)	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)
GIMT 302	3.00	0.20	0.05	0.050	2.40	●	●	●	●	●	0.50-1.80	0.10-0.22	0.07-0.15
GIMT 304	3.00	0.40	0.05	0.050	2.40	●	●	●	●	●	0.50-1.80	0.10-0.22	0.07-0.15
GIMT 402	4.00	0.20	0.05	0.050	3.40	●	●	●	●	●	0.50-2.40	0.15-0.25	0.09-0.20
GIMT 404	4.00	0.40	0.05	0.050	3.40	●	●	●	●	●	0.50-2.40	0.15-0.25	0.09-0.20
GIMT 508	5.00	0.80	0.05	0.050	4.00	●	●	●	●	●	1.00-3.00	0.20-0.35	0.11-0.22
GIMT 608	6.00	0.80	0.05	0.050	5.00	●	●	●	●	●	1.00-3.60	0.22-0.40	0.13-0.25

• 内径加工時の最小加工径: 70 mm • 推奨加工条件・ユーザーガイドは、419-428, 432-436頁をご参照ください。

• 【販売単位】 10個

• 【チップ材質】 PVDコーティング: IC830 / 808 / 806 • CVDコーティング: IC8250 • ノンコート超硬: IC07

(1) CW公差 (+/-)

(2) RE公差 (+/-)

適合工具: Anti-Vibration Blades (284頁) • C#-GHDR/L (274頁) • CGHN 26-M (356頁) • CGHN 32-DGM (358頁) • CGHN 32-M (357頁)

• CGHN-D (283頁) • CGHN-DG (283頁) • CGHN-S (282頁) • CGPAD (281頁) • CGPAD-JHP (282頁) • GHDR/L (ショートポケット) (275頁)

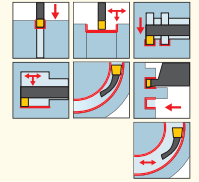
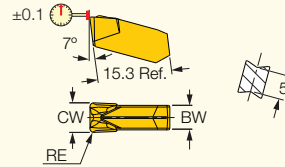
• GHDR/L-JHP (ショートポケット) (276頁) • GHDR/L-JHP-MC (ショートポケット) (277頁) • GHGR/L (278頁) • GHMPR/L (273頁)

• GHMR/L (273頁)



**CUTGRIP**

**GIMF**  
1コーナー使い  
溝入・旋削用チップ

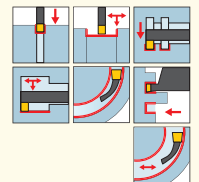
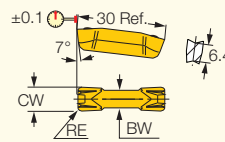


型番	寸法					靱性 ↔ 耐摩耗性										推奨加工条件					
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>	RETOL <sup>(2)</sup>	BW	IC830	IC1030	IC8250	IC1010	IC808	IC908	IC20	IC5010	IC428	IC806	IC907	IC4	IC804	a <sub>p</sub> (mm)	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)
GIMF 406	4.00	0.60	0.05	0.050	3.40	●				●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.75-2.40	0.19-0.25	0.09-0.16
GIMF 502	5.00	0.20	0.05	0.050	4.00			●				●							0.25-3.00	0.18-0.26	0.11-0.18
GIMF 508	5.00	0.80	0.05	0.050	4.00	●		●		●	●	●	●	●	●		●	●	1.00-3.00	0.23-0.35	0.11-0.21
GIMF 605	6.00	0.50	0.05	0.050	5.00	●				●									0.60-3.60	0.22-0.36	0.13-0.23
GIMF 608	6.00	0.80	0.05	0.050	5.00	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	1.00-3.60	0.24-0.42	0.13-0.25
GIMF 808	8.00	0.80	0.05	0.050	6.00	●		●		●									1.00-4.80	0.32-0.56	0.18-0.34

- 内径加工時の最小加工径：70 mm • 推奨加工条件・ユーザーガイドは、419-428, 432-436頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 PVDコーティング：IC830 / 1030 / 1010 / 808 / 908 / 806 / 907 / 804 • CVDコーティング：IC8250 / 5010 / 428 • ノンコート超硬：IC20 / 4
- (1) CW公差 (+/-)
- (2) RE公差 (+/-)
- 適合工具: Anti-Vibration Blades (284頁) • C#-GHDR/L (274頁) • CGFG 51-P8 (580頁) • CGHN 26-M (356頁) • CGHN 32-DGM (358頁)
- CGHN 32-M (357頁) • CGHN-D (283頁) • CGHN-DG (283頁) • CGHN-P8 (283頁) • CGHN-S (282頁) • CGHR/L-P8DG (284頁) • CGPAD (281頁) • CGPAD-JHP (282頁)
- GHDR/L (ショートポケット) (275頁) • GHDR/L-JHP (ショートポケット) (276頁) • GHDR/L-JHP-MC (ショートポケット) (277頁) • GHGR/L (278頁) • GHMPR/L (273頁)
- GHMR/L (273頁)

**CUTGRIP**

**GDMF**  
2コーナー使い、  
溝入・旋削用チップ

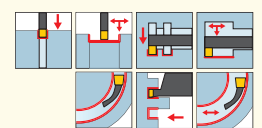
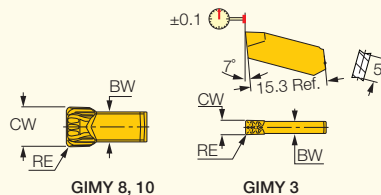


型番	寸法						靱性 ↔ 耐摩耗性					推奨加工条件		
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>	RETOL <sup>(2)</sup>	CDX <sup>(3)</sup>	BW	IC830	IC8250	IC808	IC5010	IC428	a <sub>p</sub> (mm)	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)
GDMF 808	8.00	0.80	0.05	0.050	27.00	6.00	●	●	●	●	●	1.00-4.80	0.32-0.56	0.18-0.34

- 内径加工時の最小加工径：65 mm • 推奨加工条件・ユーザーガイドは、419-428, 432-436頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 PVDコーティング：IC830 / 808 • CVDコーティング：IC8250 / 5010 / 428
- (1) CW公差 (+/-)
- (2) RE公差 (+/-)
- (3) 最大溝入深さ
- 適合工具: C#-GHDR/L (274頁) • CGHN-8-10D (287頁) • GADR/L-8 (286頁) • GADR/L-JHP (287頁) • GAFG-R/L-8 (580頁) • GHDR/L (ロングポケット) (285頁)
- GHDR/L-JHP (ロングポケット) (285頁) • GHFG-R/L-8 (579頁) • GHFGR/L-8 (579頁) • GHIR/L (CW=7.0-8.3) (355頁)

**CUTGRIP**

**GIMY**  
1コーナー使い  
溝入・旋削用チップ



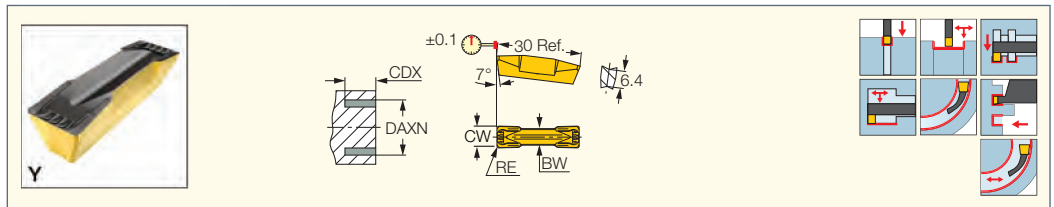
型番	寸法					靱性 ↔ 耐摩耗性								推奨加工条件		
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>	RETOL <sup>(2)</sup>	BW	IC830	IC8250	IC808	IC908	IC20	IC806	IC4	IC804	a <sub>p</sub> (mm)	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)
GIMY 304	3.00	0.40	0.05	0.050	2.40	●	●	●	●	●	●	●	●	0.50-1.80	0.16-0.20	0.07-0.12
GIMY 808	8.00	0.80	0.05	0.050	6.00	●	●	●	●	●	●	●	●	1.00-4.80	0.32-0.56	0.18-0.34
GIMY 1008	10.00	0.80	0.05	0.050	8.00	●		●						1.00-6.00	0.35-0.65	0.22-0.40

- 内径加工時の最小加工径：70 mm • 推奨加工条件・ユーザーガイドは、419-428, 432-436頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 PVDコーティング：IC830 / 808 / 908 / 806 / 804 • CVDコーティング：IC8250 • ノンコート超硬：IC20 / 4
- (1) CW公差 (+/-)
- (2) RE公差 (+/-)
- 適合工具: Anti-Vibration Blades (284頁) • C#-GHDR/L (274頁) • CGFG 51-P8 (580頁) • CGHN 26-M (356頁) • CGHN 32-DGM (358頁)
- CGHN 32-M (357頁) • CGHN-D (283頁) • CGHN-DG (283頁) • CGHN-P8 (283頁) • CGHN-S (282頁) • CGHR/L-P8DG (284頁) • CGPAD (281頁) • CGPAD-JHP (282頁)
- GHDR/L (ショートポケット) (275頁) • GHDR/L-JHP (ショートポケット) (276頁) • GHDR/L-JHP-MC (ショートポケット) (277頁) • GHGR/L (278頁) • GHMPR/L (273頁)
- GHMR/L (273頁) • GHSR/L (373頁) • GHSR/L-JHP-SL (374頁) • NQCH-GHSR/L-JHP (374頁)

## CUTGRIP

### GDMY

2コーナー使い、  
溝入・旋削用チップ



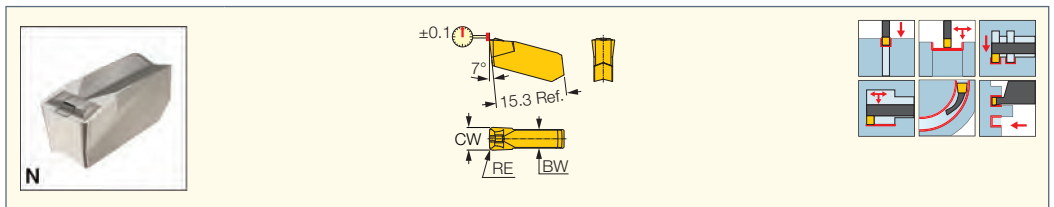
型番	寸法							韌性 ↔ 耐摩耗性				推奨加工条件				
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>	RETOL <sup>(2)</sup>	BW	DAXN <sup>(3)</sup>	CDX <sup>(4)</sup>	IC830	IC8250	IC808	IC908	IC20	IC5010	IC428	a <sub>p</sub> (mm)	f 旋削 (mm/rev)
<b>GDMY 808</b>	8.00	0.80	0.05	0.050	6.00	50.0	27.00	●	●	●	●	●	●	1.00-4.80	0.32-0.56	0.18-0.34

- 内径加工時の最小加工径: 65 mm • 推奨加工条件・ユーザーガイドは、419-428, 432-436頁をご参照ください。
  - 【販売単位】 10個
  - 【チップ材質】 PVDコーティング: IC830 / 808 / 908 • CVDコーティング: IC8250 / 5010 / 428 • ノンコート超硬: IC20
  - (1) CW公差 (+/-)
  - (2) RE公差 (+/-)
  - (3) 端面加工時の最小加工径
  - (4) 最大溝入深さ
- 適合工具: C#-GHDR/L (274頁) • CGHN-8-10D (287頁) • GADR/L-8 (286頁) • GADR/L-JHP (287頁) • GAFG-R/L-8 (580頁) • GHDR/L (ロングポケット) (285頁)  
 • GHDR/L-JHP (ロングポケット) (285頁) • GHFG-R/L-8 (579頁) • GHFGR/L-8 (579頁) • GHIR/L (CW=7.0-8.3) (355頁)

## CUTGRIP

### GIMN

1コーナー使い、  
溝入・旋削加工用チップ、  
延性材料の加工に適す



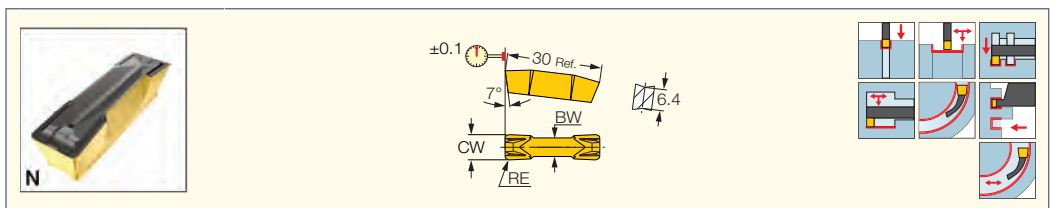
型番	寸法					韌性 ↔ 耐摩耗性		推奨加工条件		
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>	RETOL <sup>(2)</sup>	BW	IC908	IC907	a <sub>p</sub> (mm)	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)
<b>GIMN 302</b>	3.00	0.20	0.05	0.050	2.40		●	0.30-1.20	0.07-0.11	0.04-0.09
<b>GIMN 406</b>	4.00	0.60	0.05	0.050	3.40		●	0.75-1.60	0.11-0.18	0.05-0.14
<b>GIMN 508</b>	5.00	0.80	0.05	0.050	4.10	●	●	1.00-2.00	0.15-0.25	0.06-0.18
<b>GIMN 608</b>	6.00	0.80	0.05	0.050	5.00		●	1.00-2.40	0.18-0.30	0.07-0.22

- 内径加工時の最小加工径: 70 mm • 推奨加工条件・ユーザーガイドは、419-428, 432-436頁をご参照ください。
  - 【販売単位】 10個
  - 【チップ材質】 PVDコーティング: IC908 / 907
  - (1) CW公差 (+/-)
  - (2) RE公差 (+/-)
- 適合工具: Anti-Vibration Blades (284頁) • C#-GHDR/L (274頁) • CGHN-26-M (356頁) • CGHN-32-DGM (358頁) • CGHN-32-M (357頁)  
 • CGHN-D (283頁) • CGHN-DG (283頁) • CGHN-S (282頁) • CGPAD (281頁) • CGPAD-JHP (282頁) • GHDR/L (ショートポケット) (275頁)  
 • GHDR/L-JHP (ショートポケット) (276頁) • GHDR/L-JHP-MC (ショートポケット) (277頁) • GHGR/L (278頁) • GHMPR/L (273頁) • GHMR/L (273頁)

## CUTGRIP

### GDMN

2コーナー使い、  
溝入・旋削加工用チップ、  
延性材料の加工に適す



型番	寸法						韌性 ↔ 耐摩耗性				推奨加工条件		
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>	RETOL <sup>(2)</sup>	CDX <sup>(3)</sup>	BW	IC830	IC8250	IC808	IC907	a <sub>p</sub> (mm)	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)
<b>GDMN 808</b>	8.00	0.80	0.05	0.050	27.00	6.00	●	●	●	●	1.00-3.20	0.20-0.35	0.10-0.30

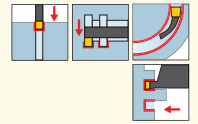
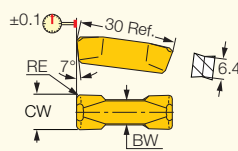
- 内径加工時の最小加工径: 65mm
  - 推奨加工条件・ユーザーガイドは、419-428, 432-436頁をご参照ください。
  - 【販売単位】 10個
  - 【チップ材質】 PVDコーティング: IC830 / 808 / 907 • CVDコーティング: IC8250
  - (1) CW公差 (+/-)
  - (2) RE公差 (+/-)
  - (3) 最大溝入深さ
- 適合工具: C#-GHDR/L (274頁) • CGHN-8-10D (287頁) • GADR/L-8 (286頁) • GADR/L-JHP (287頁) • GAFG-R/L-8 (580頁) • GHDR/L (ロングポケット) (285頁)  
 • GHDR/L-JHP (ロングポケット) (285頁) • GHFG-R/L-8 (579頁) • GHFGR/L-8 (579頁) • GHIR/L (CW=7.0-8.3) (355頁)



**CUTGRIP**

**GDMU**

高負荷の溝入加工用チップ、  
延性材料の加工に適す



型番	寸法					韌性 ↔ 耐摩耗性		推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>	RETOL <sup>(2)</sup>	BW	IC830	IC8250	
<b>GDMU 808</b>	8.00	0.80	0.05	0.050	6.00	●	●	0.10-0.24

• 推奨加工条件・ユーザーガイドは419-428頁、432-436頁をご参照ください。

• 【販売単位】 10個

• 【チップ材質】 PVDコーティング: IC830 • CVDコーティング: IC8250

(1) CW公差 (+/-)

(2) RE公差 (+/-)

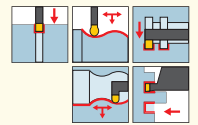
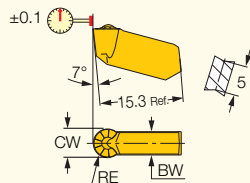
適合工具: C#-GHDR/L (274頁) • CGHN-8-10D (287頁) • GADR/L-8 (286頁) • GADR/L-JHP (287頁) • GAFG-R/L-8 (580頁) • GHDR/L (ロングポケット) (285頁)

• GHDR/L-JHP (ロングポケット) (285頁) • GHFG-R/L-8 (579頁) • GHFGR/L-8 (579頁) • GHIR/L (CW=7.0-8.3) (355頁)

**CUTGRIP**

**GIMY (フルR)**

1コーナー使い、  
溝入・ぬい加工用チップ



型番	寸法					韌性 ↔ 耐摩耗性								推奨加工条件		
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>	RETOL <sup>(2)</sup>	BW	IC830	IC8250	IC808	IC908	IC20	IC20N	IC806	IC804	a <sub>p</sub> (mm)	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)
<b>GIMY 315</b>	3.00	1.50	0.05	0.050	2.40	●	●	●	●	●	●	●	●	0.00-1.50	0.18-0.26	0.07-0.13
<b>GIMY 420</b>	4.00	2.00	0.05	0.050	3.20	●	●	●	●	●	●	●	●	0.00-2.00	0.20-0.28	0.09-0.17
<b>GIMY 525</b>	5.00	2.50	0.05	0.050	3.90	●	●	●	●	●	●	●	●	0.00-2.50	0.23-0.42	0.11-0.21
<b>GIMY 630</b>	6.00	3.00	0.05	0.050	5.00	●	●	●	●	●	●	●	●	0.00-3.00	0.24-0.50	0.13-0.25
<b>GIMY 635-318</b>	6.35	3.18	0.05	0.050	5.10	●	●	●	●	●	●	●	●	0.00-3.10	0.25-0.53	0.14-0.27
<b>GIMY 840</b>	8.00	4.00	0.05	0.050	5.60	●	●	●	●	●	●	●	●	0.00-4.00	0.32-0.67	0.18-0.34

• 内径加工時の最小加工径: 70 mm • 切刃の円弧250°まで使用可能です。 • 推奨加工条件・ユーザーガイドは、419-428、432-436頁をご参照ください。

• 【販売単位】 10個

• 【チップ材質】 PVDコーティング: IC830 / 808 / 908 / 806 / 804 • CVDコーティング: IC8250 • ノンコート超硬: IC20 • サーメット: IC20N

(1) CW公差 (+/-)

(2) RE公差 (+/-)

適合工具: Anti-Vibration Blades (284頁) • C#-GHDR/L (274頁) • CGFG 51-P8 (580頁) • CGHN 26-M (356頁) • CGHN 32-DGM (358頁)

• CGHN 32-M (357頁) • CGHN-D (283頁) • CGHN-DG (283頁) • CGHN-P8 (283頁) • CGHN-S (282頁) • CGHR/L-P8DG (284頁) • CGPAD (281頁) • CGPAD-JHP (282頁)

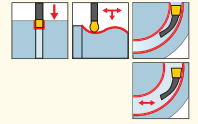
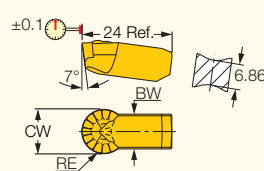
• GHDR/L (ショートポケット) (275頁) • GHDR/L-JHP (ショートポケット) (276頁) • GHDR/L-JHP-MC (ショートポケット) (277頁) • GHGR/L (278頁) • GHMPR/L (273頁)

• GHMR/L (273頁) • GHSR/L (373頁) • GHSR/L-JHP-SL (374頁) • NQCH-GHSR/L-JHP (374頁)

**CUTGRIP**

**GIMY 1260**

1コーナー使い、  
外径溝入・ぬい加工用チップ



型番	寸法					韌性 ↔ 耐摩耗性					推奨加工条件		
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>	RETOL <sup>(2)</sup>	BW	IC830	IC8250	IC808	IC908	IC20	a <sub>p</sub> (mm)	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)
<b>GIMY 1260</b>	12.00	6.00	0.05	0.050	9.50	●	●	●	●	●	0.00-6.00	0.42-0.86	0.26-0.45

• チップ形状に合わせてホルダーアゴに追加加工が必要な場合があります。 • 推奨加工条件・ユーザーガイドは、419-428、432-436頁をご参照ください。

• 【販売単位】 10個

• 【チップ材質】 PVDコーティング: IC830 / 808 / 908 • CVDコーティング: IC8250 • ノンコート超硬: IC20

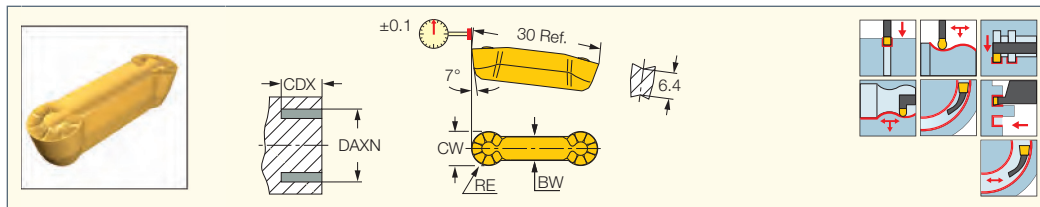
(1) CW公差 (+/-)

(2) RE公差 (+/-)

適合工具: CGHR/L-12-14D (333頁) • GHDR/L/N 12/14 (333頁)

**CUTGRIP**

**GDMY (フルR)**  
溝入/微い加工用、  
2コーナー使いチップ

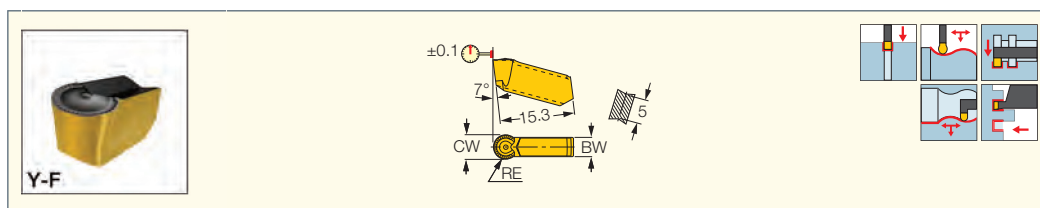


型番	寸法							韌性 ↔ 耐摩耗性					推奨加工条件				
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>	RETOL <sup>(2)</sup>	BW	DAXN <sup>(3)</sup>	CDX	IC830	IC8250	IC808	IC908	IC20	IC5010	IC428	IC806	a <sub>p</sub> (mm)	f 旋削 (mm/rev)
<b>GDMY 840</b>	8.00	4.00	0.05	0.050	5.60	50.0	25.00	●	●	●	●	●	●	●	0.00-4.00	0.32-0.67	0.18-0.34

- 切刃の円弧250°まで使用可能です。• 旋削加工時の最小加工径: 65mm • 推奨加工条件・ユーザーガイドは、419-428, 432-436頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 PVDコーティング: IC830 / 808 / 908 / 806 • CVDコーティング: IC8250 / 5010 / 428 • ノンコート超硬: IC20
- <sup>(1)</sup> CW公差 (+/-)
- <sup>(2)</sup> RE公差 (+/-)
- <sup>(3)</sup> 端面加工時の最小加工径
- 適合工具: C#-GHDR/L (274頁) • CGHN-8-10D (287頁) • GADR/L-8 (286頁) • GADR/L-JHP (287頁) • GAFG-R/L-8 (580頁) • GHDKR/L (446頁)
- GHDR/L (ロングポケット) (285頁) • GHDR/L-JHP (ロングポケット) (285頁) • GHFG-R/L-8 (579頁) • GHFGR/L-8 (579頁) • GHIR/L (CW=7.0-8.3) (355頁)

**CUTGRIP**

**GIMY-F**  
1コーナー使い、  
溝入・微い加工用チップ、  
延性材料の加工に適す

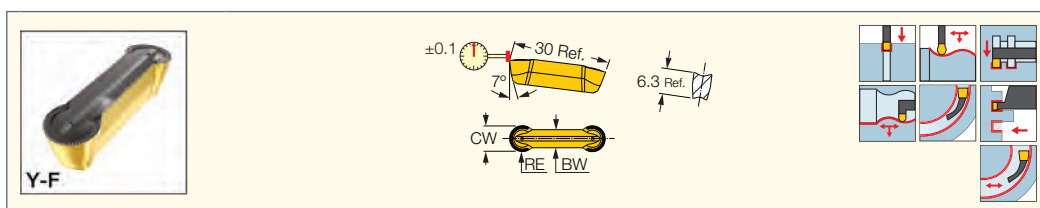


型番	寸法					韌性 ↔ 耐摩耗性					推奨加工条件		
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>	RETOL <sup>(2)</sup>	BW	IC8250	IC808	IC908	IC806	IC804	a <sub>p</sub> (mm)	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)
<b>GIMY 315F</b>	3.00	1.50	0.05	0.050	2.40		●				0.00-1.50	0.18-0.26	0.07-0.13
<b>GIMY 525F</b>	5.00	2.50	0.05	0.050	3.90		●		●		0.00-2.50	0.23-0.42	0.11-0.21
<b>GIMY 630F</b>	6.00	3.00	0.05	0.050	5.00		●	●	●	●	0.00-3.00	0.24-0.50	0.13-0.25
<b>GIMY 840F</b>	8.00	4.00	0.05	0.050	5.60	●					0.00-4.00	0.32-0.67	0.18-0.34

- 内径加工時の最小加工径: 70mm • 切刃の円弧250°まで使用可能です。• 推奨加工条件・ユーザーガイドは、419-428, 432-436頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 PVDコーティング: IC808 / 908 / 806 / 804 • CVDコーティング: IC8250
- <sup>(1)</sup> CW公差 (+/-)
- <sup>(2)</sup> RE公差 (+/-)
- 適合工具: Anti-Vibration Blades (284頁) • C#-GHDR/L (274頁) • CGFG 51-P8 (580頁) • CGHN 26-M (356頁) • CGHN 32-DGM (358頁)
- CGHN 32-M (357頁) • CGHN-D (283頁) • CGHN-DG (283頁) • CGHN-P8 (283頁) • CGHN-S (282頁) • CGHR/L-P8DG (284頁) • CGPAD (281頁) • CGPAD-JHP (282頁)
- GHDR/L (ショートポケット) (275頁) • GHDR/L-JHP (ショートポケット) (276頁) • GHDR/L-JHP-MC (ショートポケット) (277頁) • GHGR/L (278頁) • GHMPR/L (273頁)
- GHMR/L (273頁) • GHSR/L (373頁) • GHSR/L-JHP-SL (374頁) • NQCH-GHSR/L-JHP (374頁)

**CUTGRIP**

**GDMY-F**  
2コーナー使い、  
溝入・微い加工用チップ、  
延性材料の加工に適す



型番	寸法					韌性 ↔ 耐摩耗性		推奨加工条件			
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>	RETOL <sup>(2)</sup>	BW	CDX <sup>(3)</sup>	IC808	IC908	a <sub>p</sub> (mm)	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)
<b>GDMY 840F</b>	8.00	4.00	0.05	0.050	5.60	25.00	●	●	0.00-4.00	0.32-0.67	0.18-0.34

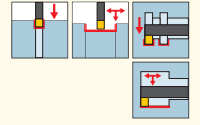
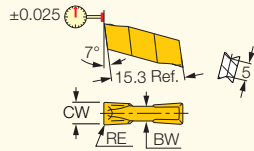
- 内径加工時の最小加工径: 65mm • 推奨加工条件・ユーザーガイドは、419-428, 432-436頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 PVDコーティング: IC808 / 908
- <sup>(1)</sup> CW公差 (+/-)
- <sup>(2)</sup> RE公差 (+/-)
- <sup>(3)</sup> 最大溝入深さ
- 適合工具: C#-GHDR/L (274頁) • CGHN-8-10D (287頁) • GADR/L-8 (286頁) • GADR/L-JHP (287頁) • GAFG-R/L-8 (580頁) • GHDR/L (ロングポケット) (285頁)
- GHDR/L-JHP (ロングポケット) (285頁) • GHFG-R/L-8 (579頁) • GHFGR/L-8 (579頁) • GHIR/L (CW=7.0-8.3) (355頁)



**CUTGRIP**

**GIF-E (CW=4-6)**

2コーナー使い、  
溝入・旋削加工用チップ、  
高精度研削仕様



型番	寸法						韌性 ↔ 耐摩耗性						推奨加工条件		
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>	RETOL <sup>(2)</sup>	BW	CDX <sup>(3)</sup>	IC830	IC8250	IC808	IC908	IC20	IC807	a <sub>p</sub> (mm)	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)
GIF 4.00E-0.40	4.00	0.40	0.02	0.030	3.20	13.00	●	●	●	●	●	●	0.50-2.40	0.18-0.24	0.09-0.15
GIF 4.00E-0.60	4.00	0.60	0.02	0.050	3.20	13.00	●	●	●	●	●	●	0.75-2.40	0.19-0.25	0.09-0.16
GIF 4.00E-0.80	4.00	0.80	0.02	0.050	3.20	13.00	●	●	●	●	●	●	1.00-2.40	0.20-0.28	0.09-0.17
GIF 5.00E-0.40	5.00	0.40	0.02	0.030	4.00	13.00	●	●	●	●	●	●	0.50-3.00	0.20-0.30	0.11-0.19
GIF 5.00E-0.60	5.00	0.60	0.02	0.050	4.00	13.00	●	●	●	●	●	●	0.75-3.00	0.21-0.32	0.11-0.20
GIF 5.00E-0.80	5.00	0.80	0.02	0.050	4.00	13.00	●	●	●	●	●	●	1.00-3.00	0.23-0.35	0.11-0.21
GIF 6.00E-0.40	6.00	0.40	0.02	0.030	4.80	13.00	●	●	●	●	●	●	0.50-3.60	0.22-0.36	0.13-0.23
GIF 6.00E-0.80	6.00	0.80	0.02	0.050	4.80	13.00	●	●	●	●	●	●	1.00-3.60	0.24-0.42	0.13-0.25
GIF 6.00E-1.20	6.00	1.20	0.02	0.050	4.80	13.00	●	●	●	●	●	●	1.45-3.60	0.24-0.46	0.13-0.25

• 内径加工時の最小加工径：70 mm • 推奨加工条件・ユーザーガイドは、419-428, 432-436頁をご参照ください。

• 【販売単位】 10個

• 【チップ材質】 PVDコーティング：IC830 / 808 / 908 / 807 • CVDコーティング：IC8250 • ノンコート超硬：IC20

<sup>(1)</sup> CW公差 (+/-)

<sup>(2)</sup> RE公差 (+/-)

<sup>(3)</sup> 最大溝入深さ

適合工具：Anti-Vibration Blades (284頁) • C#-GHDR/L (274頁) • CGHN 26-M (356頁) • CGHN 32-DGM (358頁) • CGHN 32-M (357頁)

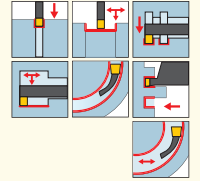
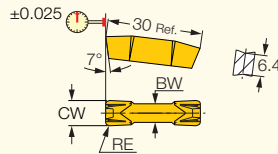
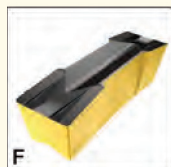
• CGHN-D (283頁) • CGHN-DG (283頁) • CGHN-S (282頁) • CGPAD (281頁) • CGPAD-JHP (282頁) • GHDR/L (ショートポケット) (275頁)

• GHDR/L-JHP (ショートポケット) (276頁) • GHDR/L-JHP-MC (ショートポケット) (277頁) • GHGR/L (278頁) • GHMPR/L (273頁) • GHMR/L (273頁)

**CUTGRIP**

**GIF-E (CW=8,10)**

2コーナー使い、  
溝入・旋削加工用チップ、  
高精度研削仕様



型番	寸法						韌性 ↔ 耐摩耗性						推奨加工条件					
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>	RETOL <sup>(2)</sup>	BW	CDX <sup>(3)</sup>	IC830	IC8250	IC808	IC908	IC20	IC5010	IC428	IC806	IC807	a <sub>p</sub> (mm)	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)
GIF 8.00E-0.40	8.00	0.40	0.02	0.030	6.00	27.00	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.50-4.80	0.29-0.48	0.18-0.31
GIF 8.00E-0.80	8.00	0.80	0.02	0.050	6.00	27.00	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1.00-4.80	0.32-0.56	0.18-0.34
GIF 8.00E-1.20	8.00	1.20	0.02	0.050	6.00	27.00	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1.45-4.80	0.32-0.62	0.18-0.34
GIF 10.00E-0.80	10.00	0.80	0.02	0.050	8.00	27.00	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1.00-6.00	0.35-0.65	0.22-0.40
GIF 10.00E-1.20	10.00	1.20	0.02	0.050	8.00	27.00	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1.45-6.00	0.35-0.72	0.22-0.40

• 内径加工時の最小加工径：65 mm • 推奨加工条件・ユーザーガイドは、419-428, 432-436頁をご参照ください。

• 【販売単位】 10個

• 【チップ材質】 PVDコーティング：IC830 / 808 / 908 / 806 / 807 • CVDコーティング：IC8250 / 5010 / 428 • ノンコート超硬：IC20

<sup>(1)</sup> CW公差 (+/-)

<sup>(2)</sup> RE公差 (+/-)

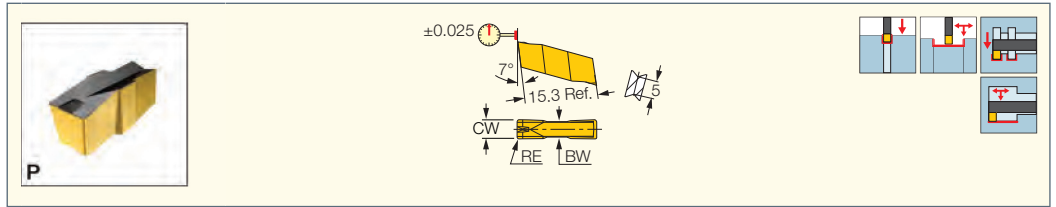
<sup>(3)</sup> 最大溝入深さ

適合工具：C#-GHDR/L (274頁) • CGHN-8-10D (287頁) • GADR/L-8 (286頁) • GADR/L-JHP (287頁) • GAFG-R/L-8 (580頁) • GHDR/L (ロングポケット) (285頁)

• GHDR/L-JHP (ロングポケット) (285頁) • GHFG-R/L-8 (579頁) • GHFGR/L-8 (579頁) • GHIR/L (CW=7.0-8.3) (355頁)

GIP-E

2コーナー使い、  
溝入・旋削加工用チップ、  
高精度研削仕様

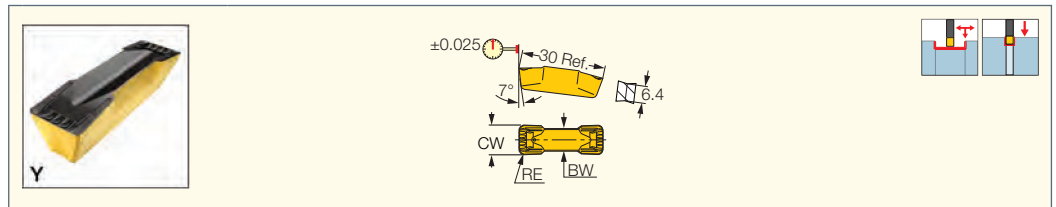


型番	寸法						韌性 ↔ 耐摩耗性										推奨加工条件			
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>	RETOL <sup>(2)</sup>	BW	CDX <sup>(3)</sup>	IC830	IC8250	IC808	IC908	IC20	IC20N	IC5010	IC428	IC806	IC807	IC804	a <sub>p</sub> (mm)	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)
GIP 3.00E-0.00	3.00	0.00	0.02	0.030	2.40	13.00	●											0.00-1.80	0.12-0.16	0.07-0.11
GIP 3.00E-0.20	3.00	0.20	0.02	0.030	2.40	13.00	●	●		●		●			●		●	0.25-1.80	0.15-0.20	0.08-0.13
GIP 3.00E-0.40	3.00	0.40	0.02	0.030	2.40	13.00	●	●	●	●		●		●	●	●	●	0.50-1.80	0.17-0.22	0.08-0.14
GIP 3.00E-0.80	3.00	0.80	0.02	0.050	2.40	13.00	●	●										1.00-1.80	0.19-0.26	0.08-0.15
GIP 4.00E-0.40	4.00	0.40	0.02	0.030	3.20	13.00	●	●	●	●		●		●	●	●	●	0.50-2.40	0.19-0.26	0.10-0.18
GIP 4.00E-0.60	4.00	0.60	0.02	0.050	3.20	13.00	●	●	●	●		●		●	●	●	●	0.75-2.40	0.21-0.28	0.10-0.19
GIP 4.00E-0.80	4.00	0.80	0.02	0.050	3.20	13.00	●	●	●	●		●		●	●	●	●	1.00-2.40	0.22-0.31	0.10-0.20
GIP 4.78E-0.55	4.78	0.55	0.02	0.050	4.00	13.00	●	●	●	●		●		●	●	●	●	0.70-2.80	0.21-0.31	0.12-0.20
GIP 5.00E-0.40	5.00	0.40	0.02	0.030	4.00	13.00	●	●	●	●		●						0.50-3.00	0.22-0.33	0.13-0.21
GIP 5.00E-0.60	5.00	0.60	0.02	0.050	4.00	13.00	●	●	●	●		●						0.75-3.00	0.23-0.35	0.13-0.22
GIP 5.00E-0.80	5.00	0.80	0.02	0.050	4.00	13.00	●	●	●	●		●		●	●	●	●	1.00-3.00	0.24-0.39	0.13-0.23
GIP 5.55E-0.55	5.55	0.55	0.02	0.050	4.80	13.00		●										0.70-3.00	0.21-0.36	0.14-0.23
GIP 6.00E-0.80	6.00	0.80	0.02	0.050	4.80	13.00		●	●	●		●		●	●	●	●	1.00-3.60	0.26-0.46	0.15-0.27
GIP 6.00E-1.20	6.00	1.20	0.02	0.050	4.80	13.00		●		●		●						1.45-3.60	0.26-0.51	0.15-0.27
GIP 6.35E-0.80	6.35	0.80	0.02	0.050	4.80	13.00	●	●	●	●		●						1.00-3.80	0.27-0.49	0.16-0.29

- 内径加工時の最小加工径: 70 mm • 推奨加工条件・ユーザーガイドは、419-428, 432-436頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 PVDコーティング: IC830 / 808 / 908 / 806 / 807 / 804 • CVDコーティング: IC8250 / 5010 / 428 • ノンコート超硬: IC20 • サーマット: IC20N
- (1) CW公差 (+/-)
- (2) RE公差 (+/-)
- (3) 最大溝入深さ
- 適合工具: Anti-Vibration Blades (284頁) • C#-GHDR/L (274頁) • CGHN 26-M (356頁) • CGHN 32-DGM (358頁) • CGHN 32-M (357頁)
- CGHN-D (283頁) • CGHN-DG (283頁) • CGHN-S (282頁) • CGPAD (281頁) • CGPAD-JHP (282頁) • GHDR/L (ショートポケット) (275頁)
- GHDR/L-JHP (ショートポケット) (276頁) • GHDR/L-JHP-MC (ショートポケット) (277頁) • GHGR/L (278頁) • GHMPR/L (273頁) • GHMR/L (273頁) • GHSLR/L (373頁)
- GHSLR/L-JHP-SL (374頁) • NQCH-GHSLR/L-JHP (374頁)

GDPY

2コーナー使い、  
重切削外径溝入・  
旋削加工用チップ、  
高精度研削仕様



型番	寸法					韌性 ↔ 耐摩耗性			推奨加工条件		
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>	RETOL <sup>(2)</sup>	BW	IC830	IC8250	IC20	a <sub>p</sub> (mm)	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)
GDPY 10.00-0.80	10.00	0.80	0.02	0.050	8.00	●	●	●	1.00-6.00	0.35-0.65	0.22-0.40
GDPY 10.00-1.20	10.00	1.20	0.02	0.050	8.00	●			1.45-6.00	0.45-0.80	0.22-0.40
GDPY 10.00-2.00	10.00	2.00	0.02	0.050	8.00	●		●	2.40-6.00	0.35-0.78	0.22-0.40
GDPY 11.00-1.20	11.00	1.20	0.02	0.050	8.00	●			1.45-6.60	0.39-0.73	0.24-0.41
GDPY 11.00-2.00	11.00	2.00	0.02	0.050	8.00	●			2.40-6.60	0.39-0.79	0.24-0.41

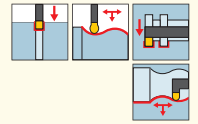
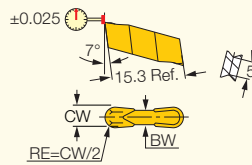
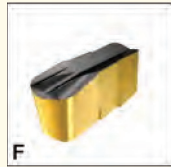
- 推奨加工条件・ユーザーガイドは419-428頁、432-436頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 PVDコーティング: IC830 • CVDコーティング: IC8250 • ノンコート超硬: IC20
- (1) CW公差 (+/-)
- (2) RE公差 (+/-)
- 適合工具: CGHN-8-10D (287頁) • GADR/L-JHP (287頁) • GHDR/L (ロングポケット) (285頁)



## CUTGRIP

### GIF-E (CW=4-6 フルR)

2コーナー使い、  
溝入・微い加工用チップ、  
高精度研削仕様



型番	寸法						韌性 ↔ 耐摩耗性				推奨加工条件		
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>	RETOL <sup>(2)</sup>	BW	CDX <sup>(3)</sup>	IC830	IC8250	IC808	IC20	a <sub>p</sub> (mm)	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)
GIF 4.00E-2.00	4.00	2.00	0.02	0.050	3.20	11.80	●	●	●	●	0.00-2.00	0.20-0.34	0.09-0.17
GIF 5.00E-2.50	5.00	2.50	0.02	0.050	4.00	11.30	●	●		●	0.00-2.50	0.23-0.42	0.11-0.21
GIF 6.00E-3.00	6.00	3.00	0.02	0.050	4.80	10.80	●	●		●	0.00-3.00	0.24-0.50	0.13-0.25

• 内径加工時の最小加工径：70 mm • 推奨加工条件・ユーザーガイドは、419-428, 432-436頁をご参照ください。

• 【販売単位】 10個

• 【チップ材質】 PVDコーティング：IC830 / 808 • CVDコーティング：IC8250 • ノンコート超硬：IC20

<sup>(1)</sup> CW公差 (+/-)

<sup>(2)</sup> RE公差 (+/-)

<sup>(3)</sup> 最大溝入深さ

適合工具：Anti-Vibration Blades (284頁) • C#-GHDR/L (274頁) • CGHN 26-M (356頁) • CGHN 32-DGM (358頁) • CGHN 32-M (357頁)

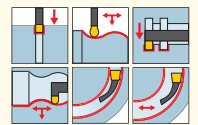
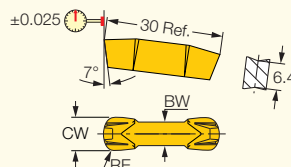
• CGHN-D (283頁) • CGHN-DG (283頁) • CGHN-S (282頁) • CGPAD (281頁) • CGPAD-JHP (282頁) • GHDR/L (ショートポケット) (275頁)

• GHDR/L-JHP (ショートポケット) (276頁) • GHDR/L-JHP-MC (ショートポケット) (277頁) • GHGR/L (278頁) • GHMPR/L (273頁) • GHMR/L (273頁)

## CUTGRIP

### GIF-E (CW=8,10 フルR)

2コーナー使い、  
溝入・微い加工用チップ、  
高精度研削仕様



型番	寸法					韌性 ↔ 耐摩耗性		推奨加工条件		
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>	RETOL <sup>(2)</sup>	BW	IC830	IC8250	a <sub>p</sub> (mm)	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)
GIF 8.00E-4.00	8.00	4.00	0.02	0.050	6.00		●	0.00-4.00	0.32-0.67	0.18-0.34
GIF 10.00E-5.00	10.00	5.00	0.02	0.050	8.00	●	●	0.00-5.00	0.35-0.78	0.22-0.40

• 内径加工時の最小加工径：65mm • 推奨加工条件・ユーザーガイドは、419-428, 432-436頁をご参照ください。

• 【販売単位】 10個

• 【チップ材質】 PVDコーティング：IC830 • CVDコーティング：IC8250

<sup>(1)</sup> CW公差 (+/-)

<sup>(2)</sup> RE公差 (+/-)

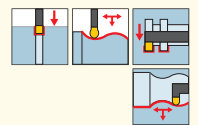
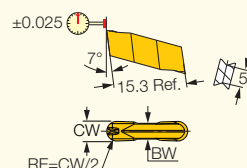
適合工具：C#-GHDR/L (274頁) • CGHN-8-10D (287頁) • GADR/L-8 (286頁) • GADR/L-JHP (287頁) • GAFG-R/L-8 (580頁) • GHDR/L (ロングポケット) (285頁)

• GHDR/L-JHP (ロングポケット) (285頁) • GHFG-R/L-8 (579頁) • GHFR/L-8 (579頁) • GHIR/L (CW=7.0-8.3) (355頁)

## CUTGRIP

### GIP-E (フルR)

2コーナー使い、  
溝入・微い加工用チップ、  
高精度研削仕様



型番	寸法						韌性 ↔ 耐摩耗性								推奨加工条件			
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>	RETOL <sup>(2)</sup>	BW	CDX <sup>(3)</sup>	IC830	IC8250	IC808	IC908	IC20	IC5010	IC428	IC807	IC804	a <sub>p</sub> (mm)	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)
GIP 3.00E-1.50	3.00	1.50	0.02	0.050	2.40	12.30	●	●	●	●	●				●	0.00-1.50	0.18-0.28	0.08-0.15
GIP 4.00E-2.00	4.00	2.00	0.02	0.050	3.20	11.80	●	●	●	●	●				●	0.00-2.00	0.20-0.34	0.10-0.20
GIP 5.00E-2.50	5.00	2.50	0.02	0.050	4.00	11.30		●		●	●				●	0.00-2.50	0.25-0.42	0.13-0.23
GIP 6.00E-3.00	6.00	3.00	0.02	0.050	4.80	10.80		●		●	●				●	0.00-3.00	0.27-0.54	0.15-0.27
GIP 6.35E-3.18	6.35	3.18	0.02	0.050	4.80	10.63		●		●	●				●	0.00-3.10	0.29-0.57	0.16-0.29

• 内径加工時の最小加工径：70 mm • 推奨加工条件・ユーザーガイドは、419-428, 432-436頁をご参照ください。

• 【販売単位】 10個

• 【チップ材質】 PVDコーティング：IC830 / 808 / 908 / 807 / 804 • CVDコーティング：IC8250 / 5010 / 428 • ノンコート超硬：IC20

<sup>(1)</sup> CW公差 (+/-)

<sup>(2)</sup> RE公差 (+/-)

<sup>(3)</sup> 最大溝入深さ

適合工具：C#-GHDR/L (274頁) • CGHN 26-M (356頁) • CGHN 32-DGM (358頁) • CGHN 32-M (357頁) • CGHN-D (283頁) • CGHN-DG (283頁)

• CGHN-S (282頁) • CGPAD (281頁) • CGPAD-JHP (282頁) • GHDR/L (ショートポケット) (275頁) • GHDR/L-JHP (ショートポケット) (276頁)

• GHDR/L-JHP-MC (ショートポケット) (277頁) • GHGR/L (278頁) • GHMPR/L (273頁) • GHMR/L (273頁) • GHSL/R (373頁) • GHSL/R-JHP-SL (374頁)

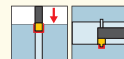
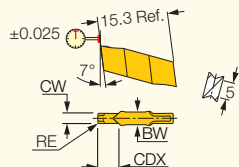
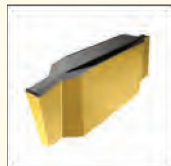
• NQCH-GHSL/R-JHP (374頁)

## ISCAR



**GIP (フラットトップ CW<BW)**

2コーナー使い、  
溝入用チップ、  
高精度研削仕様



型番	寸法						靱性 ↔ 耐摩耗性						推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>	RETOL <sup>(2)</sup>	CDX <sup>(3)</sup>	BW	IC830	IC808	IC908	IC20	IC20N	IC807	
GIP 0.50-0.00	0.50	0.00	0.02	0.030	1.00	2.20		●		●			0.02-0.04
GIP 0.80-0.00	0.80	0.00	0.02	0.030	1.60	2.20		●		●			0.02-0.04
GIP 1.04-0.00	1.04	0.00	0.02	0.030	2.00	2.20	●	●	●	●		●	0.02-0.05
GIP 1.20-0.00	1.20	0.00	0.02	0.030	2.00	2.20	●	●	●	●		●	0.03-0.05
GIP 1.40-0.00	1.40	0.00	0.02	0.030	2.00	2.20	●	●	●	●			0.03-0.06
GIP 1.47-0.00	1.47	0.00	0.02	0.030	2.50	2.20	●	●	●	●			0.03-0.06
GIP 1.57-0.15	1.57	0.15	0.02	0.030	2.70	2.20	●	●	●	●		●	0.04-0.06
GIP 1.70-0.10	1.70	0.10	0.02	0.030	3.00	2.20	●	●	●	●	●		0.04-0.07
GIP 1.78-0.18	1.78	0.18	0.02	0.030	3.00	2.20	●	●	●	●			0.04-0.07
GIP 1.96-0.15	1.96	0.15	0.02	0.030	3.00	2.20	●	●	●	●	●		0.04-0.08

• 内径加工時の最小加工径：70 mm • 推奨加工条件・ユーザーガイドは、419-428, 432-436頁をご参照ください。

• 【販売単位】 10個

• 【チップ材質】 PVDコーティング：IC830 / 808 / 908 / 807 • ノンコート超硬：IC20 • サーメット：IC20N

<sup>(1)</sup> CW公差 (+/-)

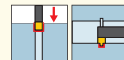
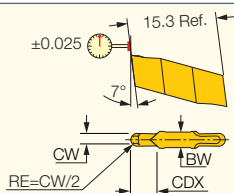
<sup>(2)</sup> RE公差 (+/-)

<sup>(3)</sup> 最大溝入深さ

適合工具：GHDR/L (ショートポケット) (275頁) • GHGR/L (278頁) • GHMPR/L (273頁) • GHMR/L (273頁)

**GIP (フルR CW<BW)**

2コーナー使い、  
溝入用チップ、  
高精度研削仕様



型番	寸法						靱性 ↔ 耐摩耗性						推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>	RETOL <sup>(2)</sup>	CDX <sup>(3)</sup>	BW	IC830	IC808	IC908	IC20	IC806	IC807	
GIP 1.00-0.50	1.00	0.50	0.02	0.050	2.00	2.20		●	●			●	0.03-0.06
GIP 1.40-0.70	1.40	0.70	0.02	0.050	2.00	2.20		●	●			●	0.04-0.07
GIP 1.57-0.79	1.57	0.79	0.02	0.050	2.70	2.20	●	●	●	●		●	0.04-0.08
GIP 2.00-1.00	2.00	1.00	0.02	0.050	3.00	2.20	●	●	●	●	●	●	0.05-0.11
GIP 2.39-1.20	2.39	1.20	0.02	0.050	4.70	2.40		●	●	●		●	0.06-0.12

• 内径加工時の最小加工径：70 mm • 推奨加工条件・ユーザーガイドは、419-428, 432-436頁をご参照ください。

• 【販売単位】 10個

• 【チップ材質】 PVDコーティング：IC830 / 808 / 908 / 806 / 807 • ノンコート超硬：IC20

<sup>(1)</sup> CW公差 (+/-)

<sup>(2)</sup> RE公差 (+/-)

<sup>(3)</sup> 最大溝入深さ

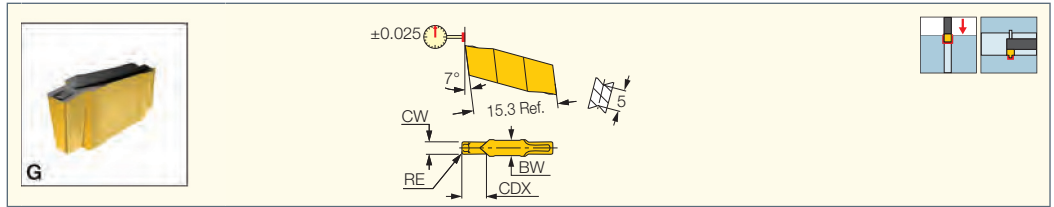
適合工具：GHDR/L (ショートポケット) (275頁) • GHGR/L (278頁) • GHMPR/L (273頁) • GHMR/L (273頁) • GHSLR/L (373頁) • GHSLR/L-JHP-SL (374頁)

• NQCH-GHSLR/L-JHP (374頁)



**CUTGRIP**

**GIG**  
2コーナー使い、  
溝入用チップ、  
高精度研削仕様

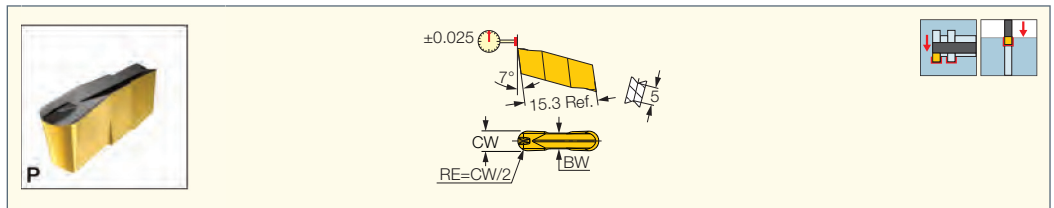


型番	寸法						韌性 ↔ 耐摩耗性			推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>	RETOL <sup>(2)</sup>	CDX <sup>(3)</sup>	BW	IC830	IC808	IC20	
GIG 1.04-0.00	1.04	0.00	0.02	0.030	2.00	2.20		●		0.02-0.03
GIG 1.20-0.00	1.20	0.00	0.02	0.030	2.00	2.20		●		0.02-0.03
GIG 1.25-0.10	1.25	0.10	0.02	0.030	2.00	2.20	●	●		0.02-0.04
GIG 1.40-0.00	1.40	0.00	0.02	0.030	2.00	2.20		●		0.02-0.04
GIG 1.45-0.10	1.45	0.10	0.02	0.030	2.00	2.20	●	●		0.02-0.04
GIG 1.47-0.00	1.47	0.00	0.02	0.030	2.50	2.20		●		0.02-0.04
GIG 1.50-0.10	1.50	0.10	0.02	0.030	2.50	2.20	●	●		0.02-0.04
GIG 1.57-0.15	1.57	0.15	0.02	0.030	2.70	2.20		●		0.03-0.05
GIG 1.70-0.10	1.70	0.10	0.02	0.030	3.00	2.20		●		0.03-0.05
GIG 1.78-0.18	1.78	0.18	0.02	0.030	3.00	2.20		●		0.03-0.05
GIG 1.85-0.15	1.85	0.15	0.02	0.030	3.00	2.20	●	●		0.03-0.05
GIG 1.86-0.15	1.86	0.15	0.02	0.030	3.00	2.20		●		0.03-0.05
GIG 1.96-0.15	1.96	0.15	0.02	0.030	3.00	2.20		●		0.03-0.06
GIG 2.00-0.20	2.00	0.20	0.02	0.030	3.00	2.20	●	●	●	0.04-0.06
GIG 2.22-0.15	2.22	0.15	0.02	0.030	3.50	2.20		●		0.04-0.06
GIG 2.30-0.20	2.30	0.20	0.02	0.030	3.50	2.20	●	●		0.04-0.07

- 内径加工時の最小加工径：70 mm • 推奨加工条件・ユーザーガイドは、419-428, 432-436頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 PVDコーティング：IC830 / 808 • ノンコート超硬：IC20
- (1) CW公差 (+/-)
- (2) RE公差 (+/-)
- (3) 最大溝入深さ
- 適合工具：GHDR/L (ショートポケット) (275頁) • GHGR/L (278頁) • GHMPR/L (273頁) • GHMR/L (273頁) • GHSLR/L (373頁) • GHSLR/L-JHP-SL (374頁)
- NQCH-GHSLR/L-JHP (374頁)

**CUTGRIP**

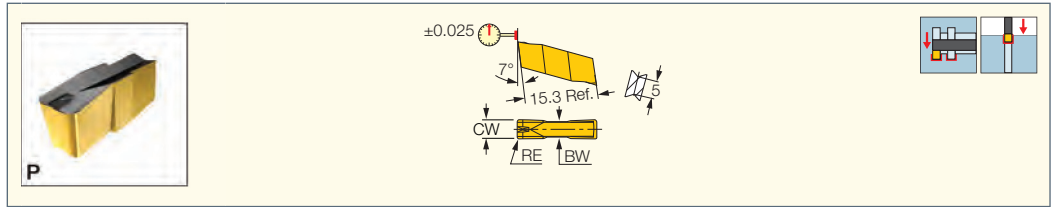
**GIP (フルR)**  
2コーナー使い、  
溝入用チップ、  
高精度研削仕様



型番	寸法						韌性 ↔ 耐摩耗性					推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>	RETOL <sup>(2)</sup>	CDX <sup>(3)</sup>	BW	IC830	IC8250	IC808	IC20	IC804	
GIP 3.00-1.50	3.00	1.50	0.02	0.050	12.30	2.40				●	●	0.08-0.15
GIP 3.18-1.59	3.18	1.59	0.02	0.050	12.20	2.40	●	●	●	●		0.08-0.16
GIP 3.98-1.99	3.98	1.99	0.02	0.050	11.80	3.20		●	●	●		0.10-0.20
GIP 4.78-2.39	4.78	2.39	0.02	0.050	11.40	4.80		●	●	●		0.12-0.22
GIP 5.00-2.50	5.00	2.50	0.02	0.050	11.30	4.00			●	●		0.13-0.23

- 推奨加工条件・ユーザーガイドは419-428頁、432-436頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 PVDコーティング：IC830 / 808 / 804 • CVDコーティング：IC8250 • ノンコート超硬：IC20
- (1) CW公差 (+/-)
- (2) RE公差 (+/-)
- (3) 最大溝入深さ
- 適合工具：C#-GHDR/L (274頁) • CGHN 26-M (356頁) • CGHN 32-DGM (358頁) • CGHN 32-M (357頁) • CGHN-D (283頁) • CGHN-DG (283頁)
- CGHN-S (282頁) • CGPAD (281頁) • CGPAD-JHP (282頁) • GHDR/L (ショートポケット) (275頁) • GHDR/L-JHP (ショートポケット) (276頁)
- GHDR/L-JHP-MC (ショートポケット) (277頁) • GHGR/L (278頁) • GHMPR/L (273頁) • GHMR/L (273頁) • GHSLR/L (373頁) • GHSLR/L-JHP-SL (374頁)
- NQCH-GHSLR/L-JHP (374頁)

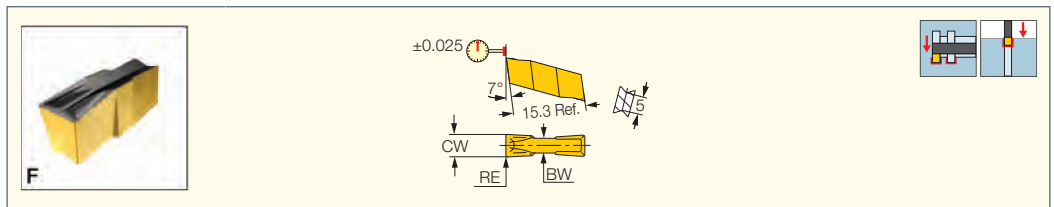
**GIP**  
2コーナー使い、  
溝入用チップ、  
高精度研削仕様



型番	寸法						韌性 ↔ 耐摩耗性				推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)				
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>	RETOL <sup>(2)</sup>	CDX <sup>(3)</sup>	BW	IC830	IC8250	IC808	IC908		IC20	IC20N	IC806	IC807
GIP 2.22-0.15	2.22	0.15	0.02	0.030	3.50	2.20	●		●	●	●			●	0.05-0.09
GIP 2.39-0.15	2.39	0.15	0.02	0.030	4.70	2.40	●		●	●	●			●	0.05-0.09
GIP 2.47-0.20	2.47	0.20	0.02	0.030	5.00	2.40	●		●	●	●	●		●	0.06-0.10
GIP 2.70-0.10	2.70	0.10	0.02	0.030	13.00	2.40	●		●	●	●			●	0.06-0.10
GIP 2.70-0.20	2.70	0.20	0.02	0.030	13.00	2.40	●		●	●	●			●	0.07-0.11
GIP 2.87-0.20	2.87	0.20	0.02	0.030	13.00	2.40	●		●	●	●			●	0.07-0.12
GIP 3.00-0.00	3.00	0.00	0.02	0.030	13.00	2.40	●		●	●	●			●	0.07-0.11
GIP 3.00-0.20	3.00	0.20	0.02	0.030	13.00	2.40	●		●	●	●		●	●	0.08-0.13
GIP 3.00-0.40	3.00	0.40	0.02	0.030	13.00	2.40	●		●	●	●			●	0.08-0.14
GIP 3.15-0.15	3.15	0.15	0.02	0.030	13.00	2.40	●	●	●	●		●		●	0.07-0.12
GIP 3.18-0.20	3.18	0.20	0.02	0.030	13.00	2.40	●	●	●	●				●	0.08-0.13
GIP 3.30-0.10	3.30	0.10	0.02	0.030	13.00	2.40	●	●	●	●				●	0.07-0.12
GIP 3.48-0.20	3.48	0.20	0.02	0.030	13.00	3.20	●		●	●	●			●	0.09-0.15
GIP 3.56-0.20	3.56	0.20	0.02	0.030	13.00	3.20	●		●	●	●			●	0.09-0.15
GIP 3.74-0.20	3.74	0.20	0.02	0.030	13.00	3.20	●		●	●	●			●	0.09-0.16
GIP 3.98-0.20	3.98	0.20	0.02	0.030	13.00	3.20	●	●	●	●				●	0.10-0.17
GIP 4.00-0.80	4.00	0.80	0.02	0.050	13.00	3.20	●		●	●	●			●	0.10-0.20
GIP 4.23-0.10	4.23	0.10	0.02	0.030	13.00	3.20	●	●	●	●				●	0.10-0.16
GIP 5.00-0.40	5.00	0.40	0.02	0.030	13.00	4.00	●		●	●	●			●	0.13-0.21
GIP 6.00-0.40	6.00	0.40	0.02	0.030	13.00	4.80	●		●	●	●			●	0.15-0.25
GIP 6.00-0.80	6.00	0.80	0.02	0.050	13.00	4.80	●		●	●	●			●	0.15-0.27

- 内径加工時の最小加工径: 70 mm • 推奨加工条件・ユーザーガイドは、419-428, 432-436頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 PVDコーティング: IC830 / 808 / 908 / 806 / 807 • CVDコーティング: IC8250 • ノンコート超硬: IC20 • サーマット: IC20N
- <sup>(1)</sup> CW公差 (+/-)
- <sup>(2)</sup> RE公差 (+/-)
- <sup>(3)</sup> 最大溝入深さ
- 適合工具: Anti-Vibration Blades (284頁) • C#-GHDR/L (274頁) • CGHN 26-M (356頁) • CGHN 32-DGM (358頁)
- CGHN 32-M (357頁) • CGHN-D (283頁) • CGHN-DG (283頁) • CGHN-S (282頁) • CGPAD (281頁) • CGPAD-JHP (282頁) • GHDR/L (ショートポケット) (275頁)
- GHDR/L-JHP (ショートポケット) (276頁) • GHDR/L-JHP-MC (ショートポケット) (277頁) • GHGR/L (278頁) • GHMPR/L (273頁) • GHMR/L (273頁) • GHSR/L (373頁)
- GHSR/L-JHP-SL (374頁) • NQCH-GHSR/L-JHP (374頁)

**GIF**  
2コーナー使い、  
溝入用チップ、  
高精度研削仕様



型番	寸法						韌性 ↔ 耐摩耗性				推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>	RETOL <sup>(2)</sup>	BW	CDX <sup>(3)</sup>	IC830	IC8250	IC808	IC20	
GIF 3.48-0.20	3.48	0.20	0.02	0.030	3.20	13.00	●	●	●	●	0.08-0.12
GIF 3.56-0.20	3.56	0.20	0.02	0.030	3.20	13.00	●	●	●	●	0.08-0.13
GIF 3.74-0.20	3.74	0.20	0.02	0.030	3.20	13.00	●	●	●	●	0.08-0.13
GIF 3.98-0.20	3.98	0.20	0.02	0.030	3.20	13.00	●	●	●	●	0.09-0.14
GIF 4.23-0.10	4.23	0.10	0.02	0.030	3.20	13.00	●	●	●	●	0.08-0.13
GIF 4.45-0.15	4.45	0.15	0.02	0.030	4.00	13.00	●	●	●	●	0.09-0.14
GIF 4.78-0.55	4.78	0.55	0.02	0.050	4.00	13.00	●	●	●	●	0.11-0.18
GIF 4.86-0.30	4.86	0.30	0.02	0.030	4.00	13.00	●	●	●	●	0.11-0.18
GIF 5.28-0.20	5.28	0.20	0.02	0.030	4.00	13.00	●	●	●	●	0.12-0.18
GIF 5.39-0.20	5.39	0.20	0.02	0.030	4.00	13.00	●	●	●	●	0.12-0.19
GIF 5.90-0.20	5.90	0.20	0.02	0.030	4.80	13.00	●	●	●	●	0.12-0.21
GIF 6.35-0.50	6.35	0.50	0.02	0.050	4.80	13.00	●	●	●	●	0.14-0.24
GIF 6.35-0.55	6.35	0.55	0.02	0.050	4.80	13.00	●	●	●	●	0.14-0.24

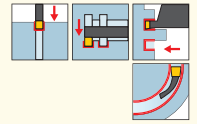
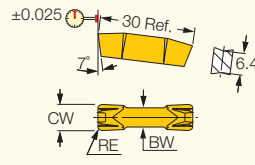
- 内径加工時の最小加工径: 70 mm • 推奨加工条件・ユーザーガイドは、419-428, 432-436頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 PVDコーティング: IC830 / 808 • CVDコーティング: IC8250 • ノンコート超硬: IC20
- <sup>(1)</sup> CW公差 (+/-) <sup>(2)</sup> RE公差 (+/-) <sup>(3)</sup> 最大溝入深さ
- 適合工具: Anti-Vibration Blades (284頁) • C#-GHDR/L (274頁) • CGHN 26-M (356頁) • CGHN 32-DGM (358頁) • CGHN 32-M (357頁) • CGHN-D (283頁)
- CGHN-DG (283頁) • CGHN-S (282頁) • CGPAD (281頁) • CGPAD-JHP (282頁) • GHDR/L (ショートポケット) (275頁) • GHDR/L-JHP (ショートポケット) (276頁)
- GHDR/L-JHP-MC (ショートポケット) (277頁) • GHGR/L (278頁) • GHMPR/L (273頁) • GHMR/L (273頁)



**CUTGRIP**

**GIF (ロングポケット)**

2コーナー使い、  
溝入用チップ、  
高精度研削仕様



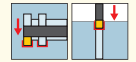
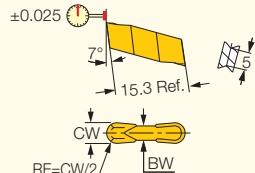
型番	寸法						韌性 ↔ 耐摩耗性		推奨加工条件	
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>	RETOL <sup>(2)</sup>	BW	CDX <sup>(3)</sup>	IC20	IC806	f 溝入 (mm/rev)	f 端面溝入 (mm/rev)
<b>GIF 8.00-0.40</b>	8.00	0.40	0.02	0.030	6.00	27.00	●	●	0.18-0.31	0.14-0.23
<b>GIF 8.00-0.80</b>	8.00	0.80	0.02	0.050	6.00	27.00	●	●	0.18-0.34	0.14-0.25

- 内径加工時の最小加工径: 65mm • 推奨加工条件・ユーザーガイドは、419-428, 432-436頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 PVDコーティング: IC806 • ノンコート超硬: IC20
- (1) CW公差 (+/-)
- (2) RE公差 (+/-)
- (3) 最大溝入深さ
- 適合工具: C#-GHDR/L (274頁) • CGHN-8-10D (287頁) • GADR/L-JHP (287頁) • GAFG-R/L-8 (580頁) • GHDR/L (ロングポケット) (285頁)
- GHDR/L-JHP (ロングポケット) (285頁) • GHFG-R/L-8 (579頁) • GHFGR/L-8 (579頁)

**CUTGRIP**

**GIF (フルR)**

2コーナー使い、  
溝入用チップ、  
高精度研削仕様



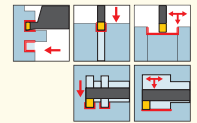
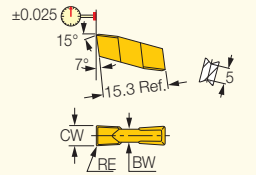
型番	寸法						韌性 ↔ 耐摩耗性			推奨加工条件
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>	RETOL <sup>(2)</sup>	BW	CDX <sup>(3)</sup>	IC8250	IC808	IC20	f 溝入 (mm/rev)
<b>GIF 4.78-2.39</b>	4.78	2.39	0.02	0.050	4.00	11.40	●	●		0.11-0.20
<b>GIF 6.35-3.18</b>	6.35	3.18	0.02	0.050	4.80	10.60			●	0.14-0.27

- 内径加工時の最小加工径: 70 mm • 推奨加工条件・ユーザーガイドは、419-428, 432-436頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 PVDコーティング: IC808 • CVDコーティング: IC8250 • ノンコート超硬: IC20
- (1) CW公差 (+/-)
- (2) RE公差 (+/-)
- (3) 最大溝入深さ
- 適合工具: Anti-Vibration Blades (284頁) • C#-GHDR/L (274頁) • CGHN-26-M (356頁) • CGHN-32-DGM (358頁) • CGHN-32-M (357頁)
- CGHN-D (283頁) • CGHN-DG (283頁) • CGHN-S (282頁) • CGPAD (281頁) • CGPAD-JHP (282頁) • GHDR/L (ショートポケット) (275頁)
- GHDR/L-JHP (ショートポケット) (276頁) • GHDR/L-JHP-MC (ショートポケット) (277頁) • GHGR/L (278頁) • GHMPR/L (273頁) • GHMR/L (273頁)

**CUTGRIP**

**GIA-K (CW=3-6)**

2コーナー使い、フラットトップ、  
Tランド付、鋳鉄加工用、  
高精度研削仕様



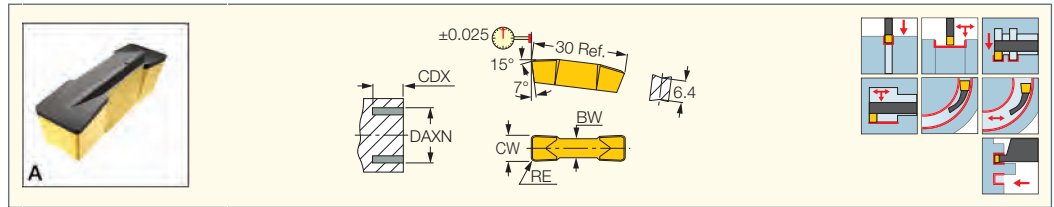
型番	寸法						韌性 ↔ 耐摩耗性		推奨加工条件		
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>	RETOL <sup>(2)</sup>	BW	CDX <sup>(3)</sup>	IC5010	IC428	a <sub>p</sub> (mm)	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)
<b>GIA 3.00K-0.40</b>	3.00	0.40	0.02	0.030	2.40	13.00	●	●	0.50-1.80	0.12-0.20	0.07-0.13
<b>GIA 4.00K-0.40</b>	4.00	0.40	0.02	0.030	3.20	13.00	●	●	0.50-2.40	0.16-0.27	0.09-0.18
<b>GIA 4.00K-0.80</b>	4.00	0.80	0.02	0.050	3.20	13.00	●	●	1.00-2.40	0.18-0.32	0.09-0.19
<b>GIA 5.00K-0.80</b>	5.00	0.80	0.02	0.050	4.00	13.00	●	●	1.00-3.00	0.23-0.40	0.11-0.24
<b>GIA 6.00K-0.80</b>	6.00	0.80	0.02	0.050	4.80	13.00	●	●	1.00-3.60	0.27-0.48	0.14-0.29

- 内径加工時の最小加工径: 70 mm • 推奨加工条件・ユーザーガイドは、419-428, 432-436頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 CVDコーティング: IC5010 / 428
- (1) CW公差 (+/-)
- (2) RE公差 (+/-)
- (3) 最大溝入深さ
- 適合工具: Anti-Vibration Blades (284頁) • C#-GHDR/L (274頁) • CGHN-26-M (356頁) • CGHN-32-DGM (358頁) • CGHN-32-M (357頁)
- CGHN-D (283頁) • CGHN-DG (283頁) • CGHN-S (282頁) • CGPAD-JHP (282頁) • GHDR/L (ショートポケット) (275頁)
- GHDR/L-JHP (ショートポケット) (276頁) • GHDR/L-JHP-MC (ショートポケット) (277頁) • GHGR/L (278頁) • GHMPR/L (273頁) • GHMR/L (273頁)

### CUTGRIP

#### GIA-K (ロングポケット)

2コーナー使い、フラットトップ、  
Tランド付、鋳鉄加工用、  
高精度研削仕様



型番	寸法							靱性 ↔ 耐摩耗性		推奨加工条件		
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>	RETOL <sup>(2)</sup>	BW	CDX <sup>(3)</sup>	DAXN <sup>(4)</sup>	IC5010	IC428	a <sub>p</sub> (mm)	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)
GIA 8.00K-0.80	8.00	0.80	0.02	0.050	6.00	25.00	160.0	●	●	1.00-4.80	0.36-0.64	0.18-0.38
GIA 8.00K-1.20	8.00	1.20	0.02	0.050	6.00	25.00	160.0	●	●	1.45-4.80	0.36-0.70	0.18-0.38

・内径加工時の最小加工径：65 mm • 推奨加工条件・ユーザーガイドは、419-428, 432-436頁をご参照ください。

・【販売単位】 10個

・【チップ材質】 CVDコーティング：IC5010 / 428

<sup>(1)</sup> CW公差 (+/-) <sup>(2)</sup> RE公差 (+/-) <sup>(3)</sup> 最大溝入深さ

<sup>(4)</sup> 端面加工時の最小加工径

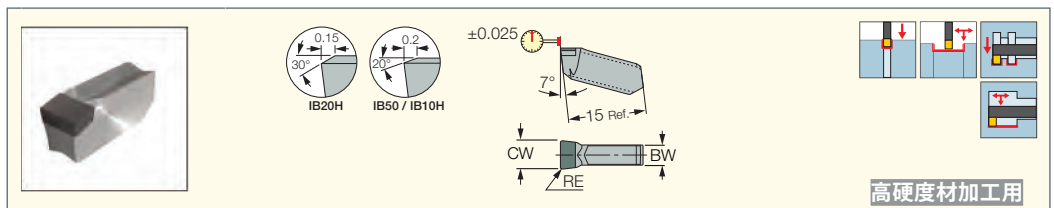
適合工具：C#-GHDR/L (274頁) • CGHN-8-10D (287頁) • GADR/L-8 (286頁) • GADR/L-JHP (287頁) • GAFG-R/L-8 (580頁) • GHDR/L (ロングポケット) (285頁)

• GHDR/L-JHP (ロングポケット) (285頁) • GHFG-R/L-8 (579頁) • GHFGR/L-8 (579頁) • GHIR/L (CW=7.0-8.3) (355頁)

### CUTGRIP

#### GITM

CBN付、  
旋削・溝入用チップ、  
高硬度材用



型番	寸法						靱性 ↔ 耐摩耗性			推奨加工条件		
	CW	RE	RETOL <sup>(1)</sup>	CWTOL <sup>(2)</sup>	BW	IB20H	IB50	IB10H	a <sub>p</sub> (mm)	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)	
GITM 3.00K-0.20	3.00	0.20	0.050	0.02	2.40	●	●	●	0.00-0.30	0.02-0.07	0.02-0.05	
GITM 4.00K-0.20	4.00	0.20	0.050	0.02	3.20	●	●	●	0.00-0.40	0.03-0.09	0.02-0.07	
GITM 5.00K-0.40	5.00	0.40	0.050	0.02	4.00	●	●	●	0.00-0.50	0.05-0.13	0.03-0.10	
GITM 6.00K-0.40	6.00	0.40	0.050	0.02	4.95	●	●	●	0.00-0.60	0.05-0.15	0.04-0.12	
GITM 8.00K-0.40	8.00	0.40	0.050	0.02	6.00	●	●	●	0.00-0.80	0.07-0.20	0.05-0.16	

・内径加工時の最小加工径：70 mm • 推奨加工条件・ユーザーガイドは419-428頁、432-436頁をご参照ください。

・【販売単位】 1個

・【チップ材質】 CBN：IB50 • PCBN：IB20H / 10H

<sup>(1)</sup> RE公差 (+/-) <sup>(2)</sup> CW公差 (+/-)

適合工具：Anti-Vibration Blades (268頁) • C#-GHDR/L (259頁) • CGHN 26-M (340頁) • CGHN 32-DGM (342頁) • CGHN 32-M (341頁)

• CGHN-D (266頁) • CGHN-DG (267頁) • CGHN-S (266頁) • CGPAD (265頁) • CGPAD-JHP (265頁) • GHDR/L (ショートポケット) (259頁)

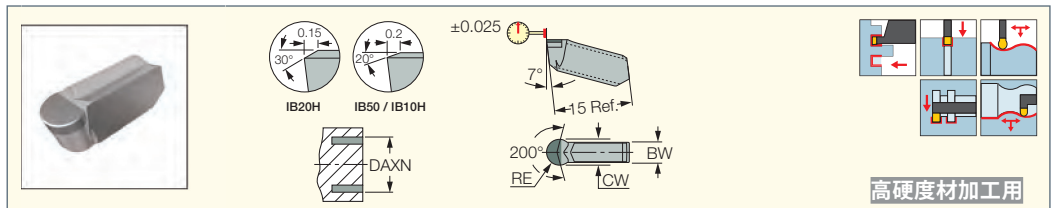
• GHDR/L-JHP (ショートポケット) (260頁) • GHDR/L-JHP-MC (ショートポケット) (261頁) • GHGR/L (262頁) • GHMPR/L (258頁)

• GHMR/L (258頁) • GHSR/L (357頁) • GHSR/L-JHP-SL (358頁)

### CUTGRIP

#### GITM (フルR)

CBN付、  
溝入・旋削用チップ、  
高硬度材用



型番	寸法							靱性 ↔ 耐摩耗性			推奨加工条件		
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>	RETOL <sup>(2)</sup>	BW	DAXN <sup>(3)</sup>	IB20H	IB50	IB10H	a <sub>p</sub> (mm)	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)	
GITM 3.00K-1.50	3.00	1.50	0.02	0.050	2.40	160.0	●	●	●	0.00-0.30	0.03-0.10	0.02-0.06	
GITM 4.00K-2.00	4.00	2.00	0.02	0.050	3.20	160.0	●	●	●	0.00-0.40	0.04-0.14	0.02-0.09	
GITM 5.00K-2.50	5.00	2.50	0.02	0.050	3.90	160.0	●	●	●	0.00-0.50	0.05-0.18	0.03-0.11	
GITM 6.00K-3.00	6.00	3.00	0.02	0.050	5.00	160.0	●	●	●	0.00-0.60	0.06-0.22	0.04-0.13	
GITM 8.00K-4.00	8.00	4.00	0.02	0.050	5.60	160.0	●	●	●	0.00-0.80	0.08-0.29	0.05-0.17	

・推奨加工条件・ユーザーガイドは419-428頁、432-436頁をご参照ください。

・【販売単位】 1個

・【チップ材質】 CBN：IB50 • PCBN：IB20H / 10H

<sup>(1)</sup> CW公差 (+/-) <sup>(2)</sup> RE公差 (+/-) <sup>(3)</sup> 端面加工時の最小加工径。内径加工時の最小加工径：70mm

適合工具：Anti-Vibration Blades (268頁) • C#-GHDR/L (259頁) • CGHN 26-M (340頁) • CGHN 32-DGM (342頁) • CGHN 32-M (341頁)

• CGHN-D (266頁) • CGHN-DG (267頁) • CGHN-S (266頁) • CGPAD (265頁) • CGPAD-JHP (265頁) • GHDR/L (ショートポケット) (259頁)

• GHDR/L-JHP (ショートポケット) (260頁) • GHDR/L-JHP-MC (ショートポケット) (261頁) • GHGR/L (262頁) • GHMPR/L (258頁)

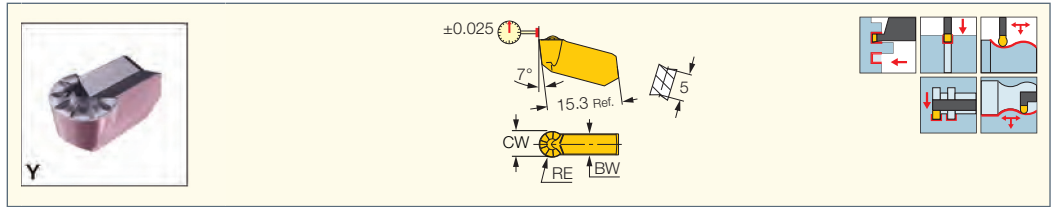
• GHMR/L (258頁) • GHSR/L (357頁) • GHSR/L-JHP-SL (358頁)



## CUTGRIP

### GIPLY

1コーナー使い、シャープ切刃、高精度研削フルRチップ、耐熱合金のぬい加工用



型番	寸法					韌性 ↔ 耐摩耗性						推奨加工条件		
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>	RETOL <sup>(2)</sup>	BW	IC20	IC320	IC07	IC806	IC907	IC4	IC804	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)
GIPLY 3.00-1.50	3.00	1.50	0.02	0.050	2.40	●	●		●	●	●	●	0.19-0.28	0.08-0.15
GIPLY 4.00-2.00	4.00	2.00	0.02	0.050	3.20	●	●		●	●	●	●	0.22-0.37	0.10-0.20
GIPLY 5.00-2.50	5.00	2.50	0.02	0.050	3.90	●	●		●	●	●	●	0.24-0.46	0.13-0.23
GIPLY 6.00-3.00	6.00	3.00	0.02	0.050	5.00	●	●		●	●	●		0.26-0.55	0.15-0.27
GIPLY 8.00-4.00	8.00	4.00	0.02	0.050	5.60	●	●	●	●	●			0.34-0.74	0.20-0.36

● 切刃の円弧250°まで使用可能です。● 旋削加工時の最小加工径：70mm ● 推奨加工条件・ユーザーガイドは、419-428, 432-436頁をご参照ください。

● 【販売単位】 10個

● 【チップ材質】 PVDコーティング：IC320 / 806 / 907 / 804 ● ノンコート超硬：IC20 / 07 / 4

(1) CW公差 (+/-) (2) RE公差 (+/-)

適合工具：Anti-Vibration Blades (284頁) ● C#-GHDR/L (274頁) ● CGFG 51-P8 (580頁) ● CGHN 26-M (356頁) ● CGHN 32-DGM (358頁)

● CGHN 32-M (357頁) ● CGHN-D (283頁) ● CGHN-DG (283頁) ● CGHN-P8 (283頁) ● CGHN-S (282頁) ● CGHR/L-P8DG (284頁) ● CGPAD (281頁) ● CGPAD-JHP (282頁)

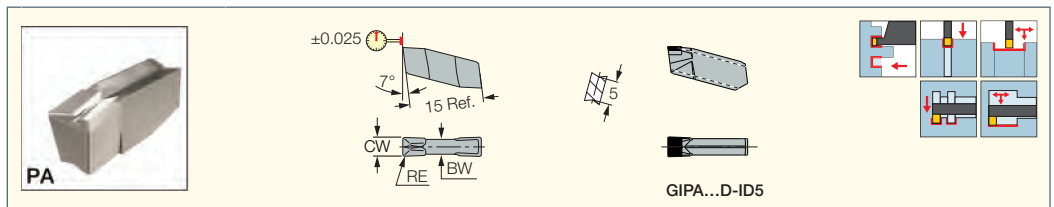
● GHDR/L (ショートポケット) (275頁) ● GHDR/L-JHP (ショートポケット) (276頁) ● GHDR/L-JHP-MC (ショートポケット) (277頁) ● GHGR/L (278頁) ● GHMPR/L (273頁)

● GHMR/L (273頁) ● GHSLR/L (373頁) ● GHSLR/L-JHP-SL (374頁) ● NQCH-GHSLR/L-JHP (374頁)

## CUTGRIP

### GIPA (CW=3-6)

2コーナー使い、高精度研削チップ、チップ上面のすくい面に鏡面ポリッシュ処理、アルミニウム加工用



型番	寸法					韌性 ↔ 耐摩耗性		推奨加工条件		
	CW	RE	CWTOL <sup>(2)</sup>	RETOL <sup>(3)</sup>	BW	IC20	ID5	a <sub>p</sub> (mm)	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)
GIPA 3.00-0.20	3.00	0.20	0.02	0.030	2.40	●		0.25-1.80	0.12-0.20	0.08-0.14
GIPA 3.00-0.20-D <sup>(1)</sup>	3.00	0.20	0.02	0.030	2.40		●	0.25-1.80	0.12-0.25	0.09-0.16
GIPA 4.00-0.40	4.00	0.40	0.02	0.030	3.20	●		0.50-2.40	0.14-0.31	0.10-0.20
GIPA 5.00-0.40	5.00	0.40	0.02	0.030	4.00	●		0.50-3.00	0.16-0.34	0.11-0.23
GIPA 6.00-0.40	6.00	0.40	0.02	0.030	4.80	●		0.50-3.60	0.19-0.41	0.11-0.26

● 内径加工時の最小加工径：70 mm ● 推奨加工条件・ユーザーガイドは、419-428, 432-436頁をご参照ください。

● 【販売単位】 10個 \*PCD付は1個

● 【チップ材質】 ノンコート超硬：IC20 ● PCD：ID5

(1) 1コーナータイプ、PCD付 (2) CW公差 (+/-) (3) RE公差 (+/-)

適合工具：Anti-Vibration Blades (284頁) ● C#-GHDR/L (274頁) ● CGHN 26-M (356頁) ● CGHN 32-DGM (358頁) ● CGHN 32-M (357頁)

● CGHN-D (283頁) ● CGHN-DG (283頁) ● CGHN-S (282頁) ● CGPAD (281頁) ● CGPAD-JHP (282頁) ● GHDR/L (ショートポケット) (275頁)

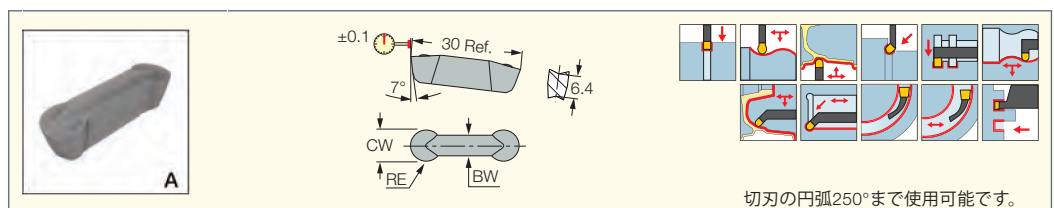
● GHDR/L-JHP (ショートポケット) (276頁) ● GHDR/L-JHP-MC (ショートポケット) (277頁) ● GHGR/L (278頁) ● GHMPR/L (273頁) ● GHMR/L (273頁) ● GHSLR/L (373頁)

● GHSLR/L-JHP-SL (374頁) ● NQCH-GHSLR/L-JHP (374頁)

## CUTGRIP

### GDMA

2コーナー使い、アルミ加工用チップ、チップ上面のすくい面に鏡面ポリッシュ加工



切刃の円弧250°まで使用可能です。

型番	寸法					韌性 ↔ 耐摩耗性		推奨加工条件		
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>	RETOL <sup>(2)</sup>	BW	IC07	IC507	a <sub>p</sub> (mm)	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)
GDMA 840	8.00	4.00	0.05	0.050	5.60	●	●	0.00-4.00	0.24-0.67	0.14-0.38

● 重切削加工用 ● 内径加工時の最小加工径：65mm ● 推奨加工条件・ユーザーガイドは、419-428, 432-436頁をご参照ください。

● 【販売単位】 10個

● 【チップ材質】 PVDコーティング：IC507 ● ノンコート超硬：IC07

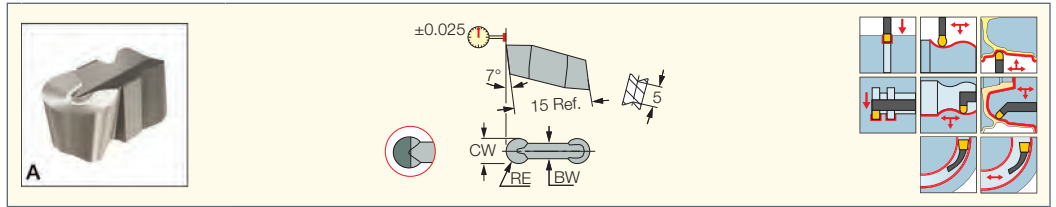
(1) CW公差 (+/-) (2) RE公差 (+/-)

適合工具：GADR/L-8 (286頁) ● GADR/L-JHP (287頁) ● GAFG-R/L-8 (580頁) ● GHDKR/L (446頁) ● GHIFR/L-A (445頁) ● GHIR/L (CW=7.0-8.3) (355頁)

● GHIUR/L-C-A (15° & 27.5°) (444頁) ● GHIUR/L-UC (444頁)

**GIPA (フルR CW=3-6)**

2コーナー使い、  
アルミ加工用チップ、  
チップ上面のすくい面に  
鏡面ポリッシュ加工、  
高精度研削仕様



型番	寸法					韌性 ↔ 耐摩耗性				推奨加工条件		
	CW	RE	CWTOL <sup>(4)</sup>	RETOL <sup>(5)</sup>	BW	IC20	IC806	IC4	ID5	a <sub>p</sub> (mm)	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)
GIPA 3.00-1.50	3.00	1.50	0.02	0.050	2.40	●				0.00-1.50	0.15-0.30	0.08-0.16
GIPA 3.00-1.50-D <sup>(1)</sup>	3.00	1.50	0.02	0.050	2.40				●	0.00-1.50	0.19-0.36	0.09-0.19
GIPA 4.00-2.00	4.00	2.00	0.02	0.050	3.20	●	●			0.00-2.00	0.20-0.43	0.10-0.22
GIPA 4.00-2.00-D <sup>(1)</sup>	4.00	2.00	0.02	0.050	3.20				●	0.00-2.00	0.25-0.53	0.12-0.26
GIPA 4.00-2.00YZ-D <sup>(2)</sup>	4.00	2.00	0.02	0.050	3.20				●	0.00-2.00	0.25-0.53	0.12-0.26
GIPA 5.00-2.50	5.00	2.50	0.02	0.050	3.90	●	●			0.00-2.50	0.21-0.48	0.09-0.24
GIPA 5.00-2.50-D <sup>(1)</sup>	5.00	2.50	0.02	0.050	3.90				●	0.00-2.50	0.22-0.60	0.11-0.30
GIPA 5.00-2.50YZ-D <sup>(2)</sup>	5.00	2.50	0.02	0.050	3.90				●	0.00-2.50	0.22-0.60	0.11-0.30
GIPA 6.00-3.00	6.00	3.00	0.02	0.050	4.80	●		●		0.00-3.00	0.21-0.58	0.11-0.29
GIPA 6.00-3.00-D <sup>(1)</sup>	6.00	3.00	0.02	0.050	4.80				●	0.00-3.00	0.26-0.72	0.13-0.36
GIPA 6.00-3.00YZ	6.00	3.00	0.02	0.050	4.80	●				0.00-3.00	0.21-0.58	0.11-0.29
GIPA 6.00-3.00YZ-D <sup>(2)</sup>	6.00	3.00	0.02	0.050	4.80				●	0.00-3.00	0.26-0.72	0.13-0.36
GIPA 6.00-3.00CB <sup>(3)</sup>	6.00	3.00	0.02	0.050	4.80				●	0.00-3.00	0.21-0.58	0.11-0.29

● 推奨加工条件・コーザーガイドは、419-428, 432-436頁をご参照ください。

● 【販売単位】 10個 \*PCD付は1個

● 【チップ材質】 PVDコーティング: IC806 ● ノンコート超硬: IC20 / 4 ● PCD : ID5

<sup>(1)</sup> 1コーナータイプ、PCD付

<sup>(2)</sup> 1コーナータイプ、金型成形、PCD付、ブレーカー付

<sup>(3)</sup> 1コーナータイプ、PCD付、ブレーカー付

<sup>(4)</sup> CW公差 (+/-)

<sup>(5)</sup> RE公差 (+/-)

適合工具: Anti-Vibration Blades (284頁) ● C#-GHDR/L (274頁) ● CGH 26-M (356頁) ● CGHN 32-DGM (358頁) ● CGHN 32-M (357頁)

● CGHN-D (283頁) ● CGHN-DG (283頁) ● CGHN-S (282頁) ● CGPAD (281頁) ● CGPAD-JHP (282頁) ● GHDKR/L (446頁) ● GHDR/L (ショートポケット) (275頁)

● GHDR/L-JHP (ショートポケット) (276頁) ● GHDR/L-JHP-MC (ショートポケット) (277頁) ● GHGR/L (278頁) ● GHIFR/L-A (445頁) ● GHIUR/L-C-A (15° & 27.5°) (444頁)

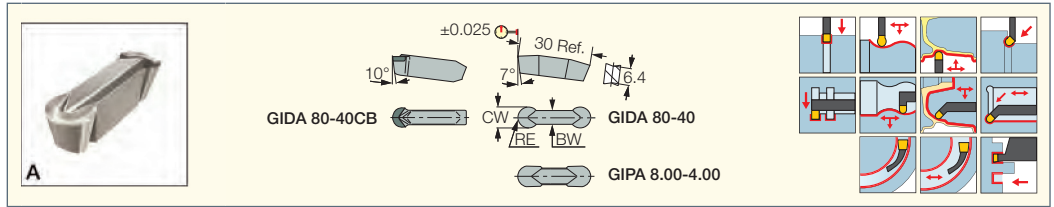
● GHIUR/L-UC (444頁) ● GHMPR/L (273頁) ● GHMR/L (273頁) ● GHSR/L (373頁) ● GHSR/L-JHP-SL (374頁) ● NQCH-GHSR/L-JHP (374頁)



## CUTGRIP

### GIPA/GIDA 8 (フルR)

2コーナー使い、  
アルミ加工用チップ、  
チップ上面のすくい面に  
鏡面ポリッシュ加工、  
高精度研削仕様



型番	寸法					韌性 ↔ 耐摩耗性			推奨加工条件		
	CW	RE	CWTOL <sup>(2)</sup>	RETOL <sup>(3)</sup>	BW	IC20	IC4	ID5	a <sub>p</sub> (mm)	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)
GIDA 80-40	8.00	4.00	0.02	0.050	5.60	●	●		0.00-4.00	0.24-0.67	0.14-0.38
GIDA 80-40-D	8.00	4.00	0.02	0.050	5.60			●	0.00-4.00	0.24-0.67	0.14-0.38
GIDA 80-40CB-D <sup>(1)</sup>	8.00	4.00	0.02	0.050	5.60			●	0.00-4.00	0.24-0.67	0.14-0.38
GIDA 80-40YZ	8.00	4.00	0.02	0.050	5.60	●	●		0.00-4.00	0.24-0.67	0.14-0.38
GIDA 80-40YZ-D	8.00	4.00	0.02	0.050	5.60			●	0.00-4.00	0.35-0.96	0.18-0.48
GIPA 8.00-4.00	8.00	4.00	0.02	0.050	6.00	●			0.00-4.00	0.24-0.67	0.14-0.38

● 推奨加工条件・ユーザーガイドは、419-428, 432-436頁をご参照ください。

● 【販売単位】 10個 \*PCD付は1個

● 【チップ材質】 ● ノンコート超硬: IC20 / 4 ● PCD: ID5

<sup>(1)</sup> GHDR/L-8A, GHIFR/L-A, GHIVR/L-C-Aホルダーではご使用になれません。

<sup>(2)</sup> CW公差 (+/-)

<sup>(3)</sup> RE公差 (+/-)

適合工具: C#-GHDR/L (274頁) ● CGHN-8-10D (287頁) ● GADR/L-8 (286頁) ● GADR/L-JHP (287頁) ● GAFGR/L-8 (580頁) ● GHDKR/L (446頁)

● GHDR/L (ロングポケット) (285頁) ● GHDR/L-8A (445頁) ● GHDR/L-JHP (ロングポケット) (285頁) ● GHFGR/L-8 (579頁) ● GHIFR/L-A (445頁)

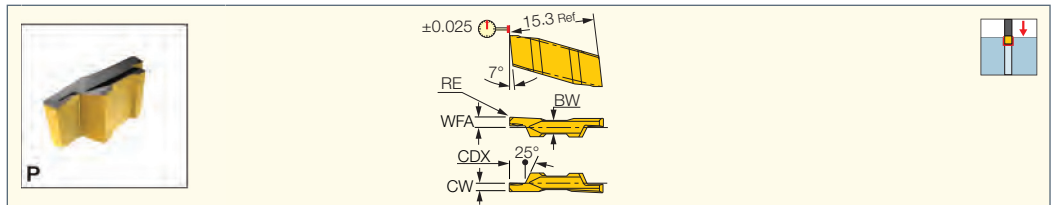
● GHIR/L (CW=7.0-8.3) (355頁) ● GHIUR/L-C-A (15° & 27.5°) (444頁) ● GHIUR/L-UC (444頁)



## CUTGRIP

### GIP-RX/LX

2コーナー使い、  
壁際の外径溝入加工用、  
高精度研削仕様



型番	寸法							韌性 ↔ 耐摩耗性		推奨加工条件
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>	RETOL <sup>(2)</sup>	CDX <sup>(3)</sup>	BW	WFA	IC830	IC808	f 溝入 (mm/rev)
GIP 0.80-0.00R/LX	0.80	0.00	0.02	0.030	1.60	2.40	1.6	●		0.02-0.04
GIP 1.00-0.00R/LX	1.00	0.00	0.02	0.030	2.00	2.40	1.6	●		0.02-0.05
GIP 1.19-0.1RX	1.19	0.10	0.02	0.030	2.00	2.40	1.6		●	0.03-0.05
GIP 1.57-0.15 R/LX	1.57	0.15	0.02	0.030	2.70	2.40	1.7	●		0.04-0.06
GIP 1.57-0.79RX	1.57	0.79	0.02	0.030	2.80	2.40	1.7		●	0.04-0.08
GIP 2.00-0.15 R/LX	2.00	0.15	0.02	0.030	3.00	2.40	1.7	●		0.05-0.08
GIP 2.39-0.15 RX	2.39	0.15	0.02	0.030	3.50	2.40	1.7	●		0.05-0.09
GIP 2.39-1.19RX	2.39	1.19	0.02	0.050	3.90	2.40	1.7		●	0.06-0.12

● チップ形状に合わせてホルダーアゴに追加加工が必要な場合があります。 ● 推奨加工条件・ユーザーガイドは、419-428, 432-436頁をご参照ください。

● 【販売単位】 10個

● 【チップ材質】 PVDコーティング: IC830 / 808

<sup>(1)</sup> CW公差 (+/-)

<sup>(2)</sup> RE公差 (+/-)

<sup>(3)</sup> 最大溝入深さ

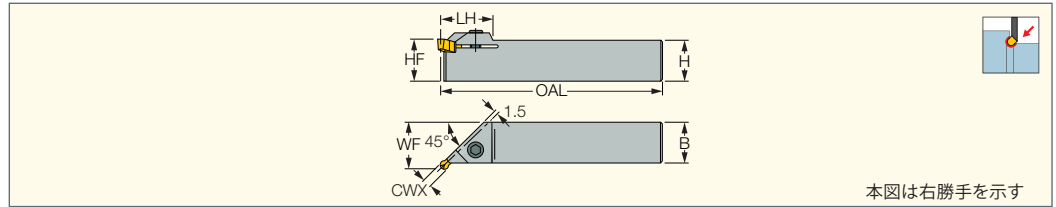
適合工具: GHMPRL (273頁) ● GHMR/L (273頁)



## CUTGRIP

### GHMUR/L

外径45°ぬすみ加工用ホルダー



本図は右勝手を示す

型番	CWX <sup>(1)</sup>	H	HF	B	OAL	LH	WF		
GHMUR/L 16	4.80	16.0	16.0	16.0	112.00	25.0	19.00	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHMUR/L 20	6.40	20.0	20.0	20.0	122.00	25.0	23.00	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHMUR/L 25	6.40	25.0	25.0	25.0	137.00	25.0	28.00	SR M6X16 DIN912	HW 5.0

• 加工径がΦ100mm以上の時は、GIP/GIFチップを使用可能です。

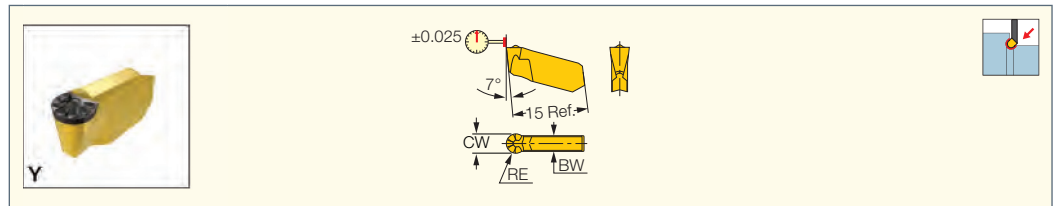
<sup>(1)</sup> 最大切削幅

適合チップ: GIMY-UN (303頁) • GIP-UN (303頁)

## CUTGRIP

### GIMY-UN

1コーナー使い、  
外径ぬすみ加工用チップ



型番	寸法							IC8250	推奨加工条件
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>	RETOL <sup>(2)</sup>	BW	CDX <sup>(3)</sup>	f 溝入 (mm/rev)		
GIMY 315-UN	3.00	1.50	0.05	0.050	2.40	2.00	●	0.05-0.15	
GIMY 420-UN	4.00	2.00	0.05	0.050	3.20	2.50	●	0.05-0.15	

• 加工径がΦ100mmの45°ぬすみ加工時は、通常のGIMYチップを使用可能です。 • 推奨加工条件・ユーザーガイドは、419-428, 432-436頁をご参照ください。

• 【販売単位】 10個

• 【チップ材質】 • CVDコーティング: IC8250

<sup>(1)</sup> CW公差 (+/-)

<sup>(2)</sup> RE公差 (+/-)

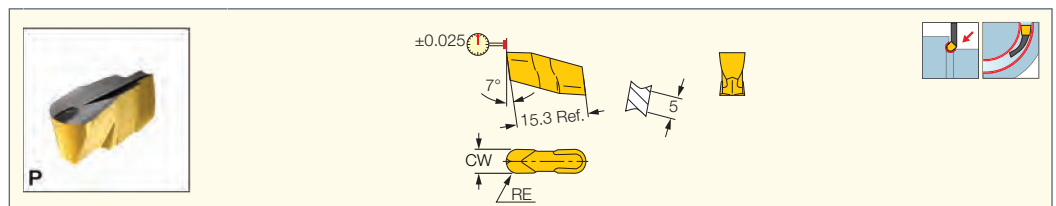
<sup>(3)</sup> 最大溝入深さ

適合工具: GHMUR/L (303頁)

## CUTGRIP

### GIP-UN

2コーナー使い、  
外径ぬすみ加工用、  
高精度研削チップ



型番	寸法							韌性 ↔ 耐摩耗性				推奨加工条件
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>	RETOL <sup>(2)</sup>	DMIN	BW	CDX <sup>(3)</sup>	IC830	IC8250	IC808	IC20	f 溝入 (mm/rev)
GIP 3.00-1.50UN	3.00	1.50	0.05	0.050	35.00	2.40	4.00	●	●	●	●	0.05-0.15
GIP 4.00-2.0UN	4.00	2.00	0.05	0.050	35.00	3.20	4.00	●	●	●	●	0.05-0.15

• 旋削加工には推奨しません。 • 加工径がΦ100mmの45°ぬすみ加工時は、他のGIPチップも使用可能です。

• 推奨加工条件・ユーザーガイドは419-428頁、432-436頁をご参照ください。

• 【販売単位】 10個

• 【チップ材質】 PVDコーティング: IC830 / 808 • CVDコーティング: IC8250 • ノンコート超硬: IC20

<sup>(1)</sup> CW公差 (+/-)

<sup>(2)</sup> RE公差 (+/-)

<sup>(3)</sup> 最大溝入深さ

適合工具: C#-GHDR/L (274頁) • CGHN-DG (283頁) • CGPAD (281頁) • CGPAD-JHP (282頁) • GHDR/L (ショートポケット) (275頁)

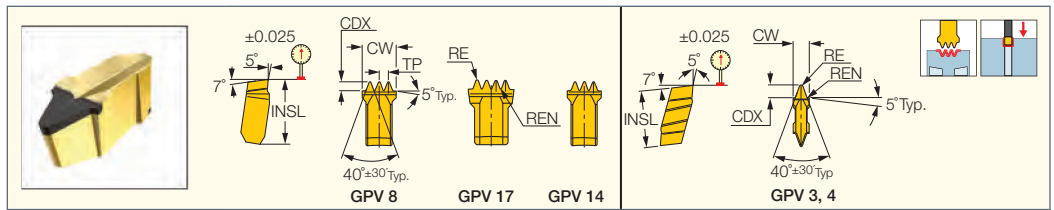
• GHDR/L-JHP (ショートポケット) (276頁) • GHDR/L-JHP-MC (ショートポケット) (277頁) • GHMPR/L (273頁) • GHMR/L (273頁) • GHMUR/L (303頁)



**CUTGRIP**

**GPV**

プーリーV溝加工用チップ、  
高精度研削仕様



型番	寸法							韌性 ← 耐摩耗性			推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)
	CW	TP <sup>(6)</sup>	CDX <sup>(6)</sup>	RE	REN	NT	INSL	IC8250	IC5010	IC428	
GPV 3-2.34-1 <sup>(1)</sup>	2.80	2.34	2.21	0.32	0.20	1	15.30	●	●		0.06-0.15
GPV 4-3.56-1 <sup>(1)</sup>	4.03	3.56	3.42	0.45	0.30	1	15.30	●	●	●	0.06-0.15
GPV 8-2.34-3 <sup>(2)</sup>	7.48	2.34	2.21	0.32	0.20	3	15.30	●		●	0.06-0.15
GPV 14-2.34-4 <sup>(3)</sup>	9.82	2.34	2.21	0.32	0.20	4	24.00	●	●	●	0.06-0.15
GPV 14-3.56-3 <sup>(3)</sup>	11.14	3.56	3.42	0.45	0.30	3	24.00	●	●	●	0.06-0.15
GPV 17-3.56-4 <sup>(4)</sup>	14.68	3.56	3.42	0.45	0.30	4	24.00	●	●	●	0.06-0.15

● チップ形状に合わせてホルダーアゴに追加加工が必要な場合があります。● 推奨加工条件・ユーザーガイドは、419-428, 432-436頁をご参照ください。

● 【販売単位】 10個

● 【チップ材質】 CVDコーティング: IC8250 / 5010 / 428

<sup>(1)</sup> GIP 3 / GIP 4チップの適合ホルダーをご使用ください。

<sup>(2)</sup> GIMY 808チップの適合ホルダーをご使用ください。

<sup>(3)</sup> TIGER 14チップの適合ホルダーをご使用ください。

<sup>(4)</sup> TIGER 17チップの適合ホルダーをご使用ください。

<sup>(5)</sup> ねじピッチ

<sup>(6)</sup> 最大溝入深さ

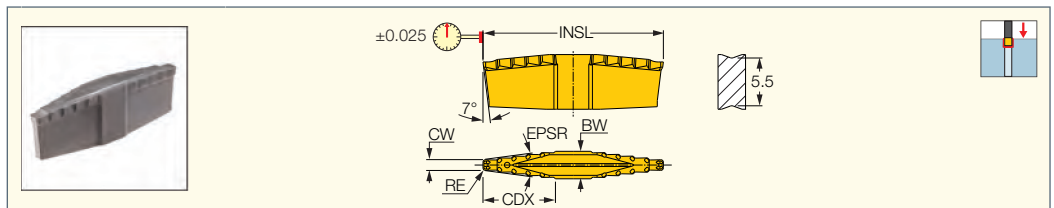
適合工具: C#-GHDR/L (274頁) • CGPAD-JHP (282頁) • GHDR/L (ショートポケット) (275頁) • GHDR/L-JHP (ショートポケット) (276頁)

適合工具: GHDR/L-JHP-MC (ショートポケット) (277頁) • GHDR/L/N 12/14 (333頁) • GHMPR/L (273頁) • GHMR/L (273頁)

**CUTGRIP**

**GDK**

ピストンV溝粗加工用チップ



型番	寸法								IC808	推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>	RETOL <sup>(2)</sup>	CDX <sup>(3)</sup>	EPSR	INSL	BW		
GDK 1.5-MS	1.50	0.50	0.02	0.05	8.40	14.0	21.00	3.50	●	0.15-0.25
GDK 1.81-MS	1.81	0.50	0.02	0.05	8.40	12.0	19.70	3.50	●	0.15-0.25

● 鋼の溝加工用

● 【販売単位】 10個

● 【チップ材質】 PVDコーティング: IC808

<sup>(1)</sup> CW公差 (+/-)

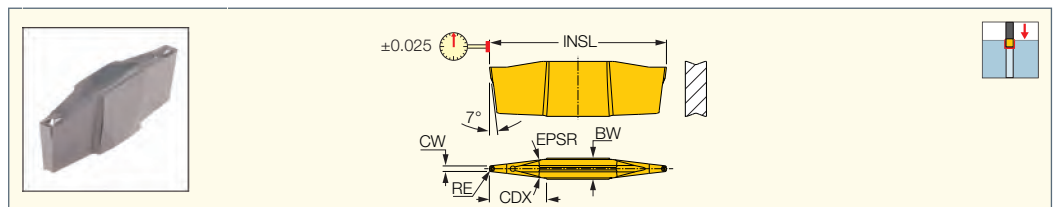
<sup>(2)</sup> RE公差 (+/-)

<sup>(3)</sup> 最大溝入深さ

**CUTGRIP**

**GDP**

高精度ピストンV溝加工用チップ



型番	寸法								韌性 ← 耐摩耗性		推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>	RETOL <sup>(2)</sup>	CDX <sup>(3)</sup>	EPSR	INSL	BW	IC308	IC908	
GDP 1.20-0.30-4768V2Q	1.20	0.30	0.02	0.05	6.50	11.0	25.00	2.40	●		0.12-0.18
GDP 1.55-0.30-1404Q	1.55	0.30	0.02	0.05	6.50	10.0	20.90	3.50		●	0.12-0.18

● 【販売単位】 10個

● 【チップ材質】 PVDコーティング: IC308 / 908

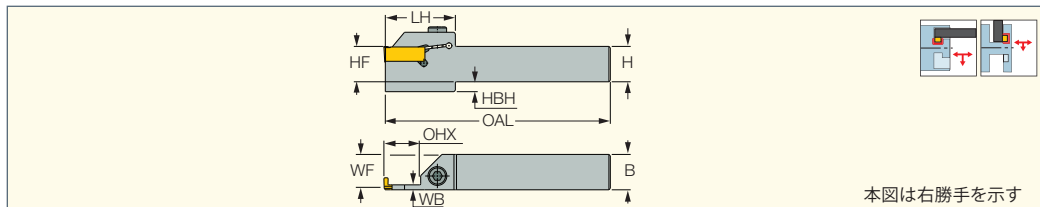
<sup>(1)</sup> CW公差 (+/-)

<sup>(2)</sup> RE公差 (+/-)

<sup>(3)</sup> 最大溝入深さ

**CUTGRIP**

**HLPGR/L**  
LPGIR/Lチップ用ホルダー



本図は右勝手を示す

型番	OHX <sup>(1)</sup>	H	HF	HBH	B	WB	WF	OAL	LH	適合チップ		
HLPGR/L 2525-12-A3.5-T25	25.00	25.0	25.0	7.0	25.0	3.50	23.30	160.00	50.0	LPGIR/L 12	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
HLPGR/L 3225-12-A3.5-T25	25.00	32.0	32.0	-	25.0	3.50	23.30	160.00	50.0	LPGIR/L 12	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
HLPGR/L 2525-12-A4.5-T30	30.00	25.0	25.0	7.0	25.0	4.50	22.80	160.00	55.0	LPGIR/L 12	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
HLPGR/L 3225-12-A4.5-T30	30.00	32.0	32.0	-	25.0	4.50	22.80	160.00	55.0	LPGIR/L 12	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
HLPGR/L 2525-16-A6-T30	30.00	25.0	25.0	7.0	25.0	6.00	22.00	160.00	55.0	LPGIR/L 16	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
HLPGR/L 3225-16-A6-T30	30.00	32.0	32.0	-	25.0	6.00	22.00	160.00	55.0	LPGIR/L 16	SR M6X20 DIN912	HW 5.0

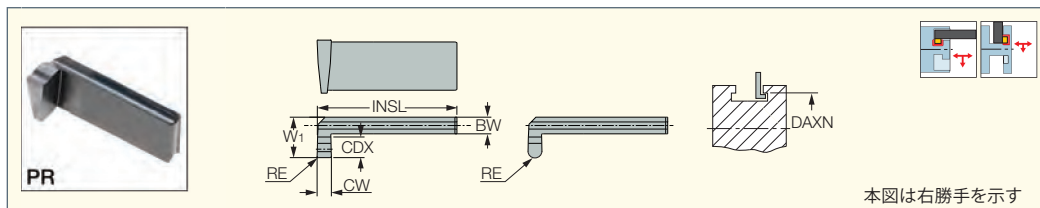
ラジアル方向から溝入加工を行う前に、ホルダーのチップサポート下部がワークの溝入外径に干渉しないようご注意ください。

<sup>(1)</sup> 最大加工深さ

適合チップ: LPGIR/L (305頁)

**CUTGRIP**

**LPGIR/L**  
L字/T字溝加工用チップ



本図は右勝手を示す

型番	寸法									IC907
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>	RETOL <sup>(2)</sup>	BW	CDX	INSL	W1	DAXN <sup>(3)</sup>	
LPGIR/L 12-8-2T4PR	2.00	0.20	0.02	0.030	4.00	3.50	30.00	8.00	200.0	●
LPGIR/L 12-8-210T4	2.00	1.00	0.02	0.030	4.00	3.50	30.00	8.00	200.0	●
LPGIR/L 12-8.5-3T5PR	3.00	0.30	0.02	0.030	3.50	4.50	30.00	8.50	200.0	●
LPGIR/L 12-8.5-315T5	3.00	1.50	0.02	0.030	3.50	4.50	30.00	8.50	200.0	●
LPGIR/L 12-9.5-4T6PR	4.00	0.40	0.02	0.030	3.50	5.50	30.00	9.50	200.0	●
LPGIR/L 12-9.5-420T6	4.00	2.00	0.02	0.030	3.50	5.50	30.00	9.50	200.0	●
LPGIR/L 12-11-5T6.5PR	5.00	0.40	0.02	0.030	4.50	6.00	30.00	11.00	200.0	●
LPGIR/L 12-11-525T6.5	5.00	2.50	0.02	0.030	4.50	6.00	30.00	11.00	200.0	●
LPGIR/L 16-15.5-3T9PR	3.00	0.30	0.02	0.030	6.00	8.50	30.60	15.50	200.0	●
LPGIR/L 16-15.5-315T9	3.00	1.50	0.02	0.030	6.00	8.50	30.60	15.50	200.0	●
LPGIR/L 16-15.5-4T9PR	4.00	0.40	0.02	0.030	6.00	8.50	30.60	15.50	200.0	●
LPGIR/L 16-15.5-420T9	4.00	2.00	0.02	0.030	6.00	8.50	30.60	15.50	200.0	●
LPGIR/L 16-15.5-5T9PR	5.00	0.40	0.02	0.030	6.00	8.50	30.60	15.50	200.0	●
LPGIR/L 16-15.5-525T9	5.00	2.50	0.02	0.030	6.00	8.50	30.60	15.50	200.0	●

推奨加工条件・ユーザーガイドは、419-428, 432-436頁をご参照ください。

【販売単位】 12サイズ: 10個・16サイズ: 5個

【チップ材質】 PVDコーティング: IC907

<sup>(1)</sup> CW公差 (+/-)

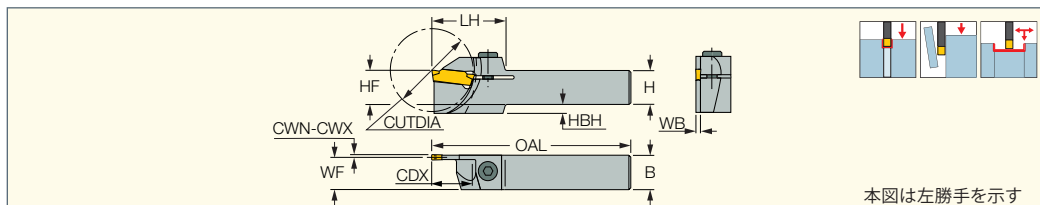
<sup>(2)</sup> RE公差 (+/-)

<sup>(3)</sup> 外径溝内の溝加工時の最小加工径

適合工具: HLPGR/L (305頁)

**CUTGRIP**

**PHGR/L**  
外径旋削・溝入・突切加工用ホルダー



本図は左勝手を示す

型番	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	CUTDIA <sup>(3)</sup>	CDX <sup>(4)</sup>	H	HF	B	OAL	LH	WF	HBH	WB	適合チップ		
PHGR/L 16-2.4	2.40	3.18	34.0	17.00	16.0	16.0	16.0	110.00	33.0	15.10	5.5	1.90	GDMW 2.4	SR M5X16 DIN912	HW 4.0
PHGR/L 20-2.4	2.40	3.18	34.0	17.00	20.0	20.0	20.0	120.00	33.0	19.10	-	1.90	GDMW 2.4	SR M5X16 DIN912	HW 4.0
PHGR/L 25-2.4	2.40	3.18	34.0	17.00	25.0	25.0	25.0	140.00	33.0	24.10	-	1.90	GDMW 2.4	SR M5X16 DIN912	HW 4.0

ユーザーガイドは、419-428, 432-436頁をご参照ください。

<sup>(1)</sup> 最小切削幅

<sup>(2)</sup> 最大切削幅

<sup>(3)</sup> 最大突切径

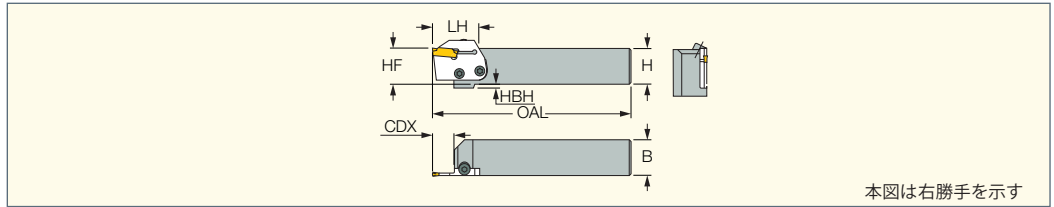
<sup>(4)</sup> 最大溝入深さ

適合チップ: GDMW 2.4 (306頁)



**CUTGRIP**

**PHAR/L**  
外径加工用  
アダプター交換式ホルダー



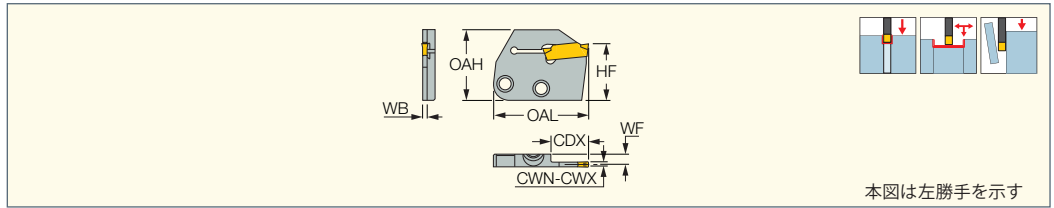
本図は右勝手を示す

型番	CDX <sup>(1)</sup>	H	HF	B	OAL	HBH	適合アダプター <sup>(2)</sup>				
PHAR/L 20	16.30	20.0	20.0	20.0	140.00	10.0	PADR/L 2.4	SR 76-1368	HW 4.0	SR M5-04451	T-20/5
PHAR/L 25	16.30	25.0	25.0	25.0	140.00	5.0	PADR/L 2.4	SR 76-1368	HW 4.0	SR M5-04451	T-20/5

- (1) 最大溝入深さ
- (2) アダプターは別途ご注文ください。ホルダーと同勝手のアダプターをご使用ください。  
適合アダプター: PADR/L (306頁)

**CUTGRIP**

**PADR/L**  
溝入・旋削加工用  
アダプター



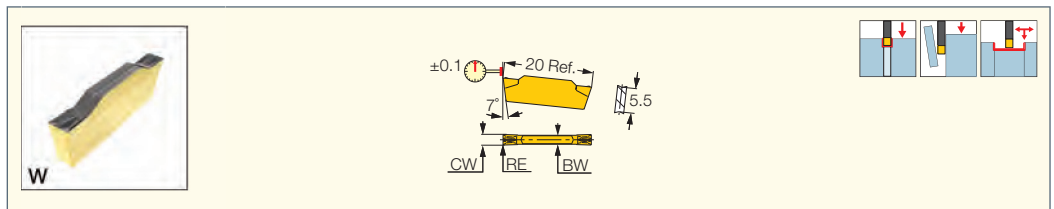
本図は左勝手を示す

型番	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	CDX <sup>(3)</sup>	OAL	WB	HF	OAH	WF	適合チップ
PADR/L 2.4	2.40	3.18	16.30	41.00	1.90	24.0	30.0	4.20	GDMW 2.4

- ユーザーガイドは、419-428, 432-436頁をご参照ください。
- (1) 最小切削幅
- (2) 最大切削幅
- (3) 最大溝入深さ
- 適合チップ: GDMW 2.4 (306頁)
- 適合工具: PHAR/L (306頁)

**CUTGRIP**

**GDMW 2.4**  
2コーナー使い、  
外径旋削・溝入・突切用チップ

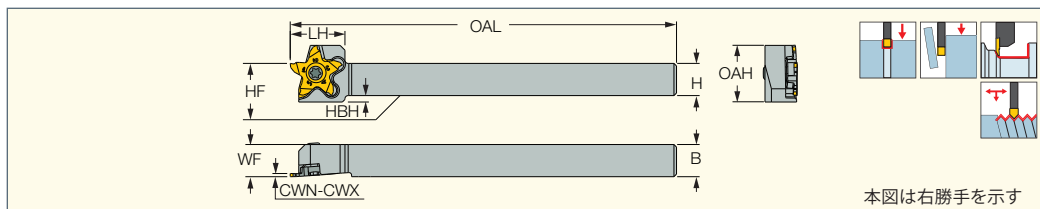


型番	寸法						韌性 ↔ 耐摩耗性					推奨加工条件		
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>	RETOL <sup>(2)</sup>	BW	CDX <sup>(3)</sup>	IC830	IC808	IC908	IC20	IC20N	a <sub>p</sub> (mm)	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)
GDMW 2.4	2.40	0.18	0.04	0.030	2.00	18.00	●	●	●	●	●	0.25-1.50	0.07-0.12	0.05-0.08

- 推奨加工条件・ユーザーガイドは419-428頁、432-436頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 PVDコーティング: IC830 / 808 / 908 • ノンコート超硬: IC20 • サーメット: IC20N
- (1) CW公差 (+/-)
- (2) RE公差 (+/-)
- (3) 最大溝入深さ
- 適合工具: PADR/L (306頁) • PHGR/L (305頁) • PHSR/L (373頁)

**PCHR/LS-17**

溝入・突切・旋削加工対応、  
5コーナー使い  
PENTA-CUTチップ用  
スラントタイプホルダー  
高い壁際の加工に対応



本図は右勝手を示す

型番	H	B	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	WF	OAL	LH	HBH	OAH	HF
PCHR/LS 0810-17	8.0	10.0	0.25	3.18	10.00	120.00	17.0	4.0	13.60	8.0
PCHR/LS 10-17	10.0	10.0	0.25	3.18	10.00	120.00	17.0	2.0	15.60	10.0
PCHR/LS 12-17	12.0	12.0	0.25	3.18	12.00	120.00	17.0	-	17.60	12.0
PCHR/LS 16-17	16.0	16.0	0.25	3.18	16.00	120.00	17.0	-	21.60	16.0
PCHR/LS 20-17	20.0	20.0	0.25	3.18	20.00	120.00	17.0	-	25.60	20.0
PCHR/LS 25-17	25.0	25.0	0.25	3.18	25.00	120.00	17.0	-	30.60	25.0

• 右勝手ホルダーには右勝手チップ、左勝手ホルダーには左勝手チップをご使用ください。

(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅

適合チップ: PENTA 17-ER/EL (310頁) • PENTA 17-MT-RS/LS (383頁) • PENTA 17-NP-RS/LS (310頁) • PENTA 17-P-RS/LS (309頁)

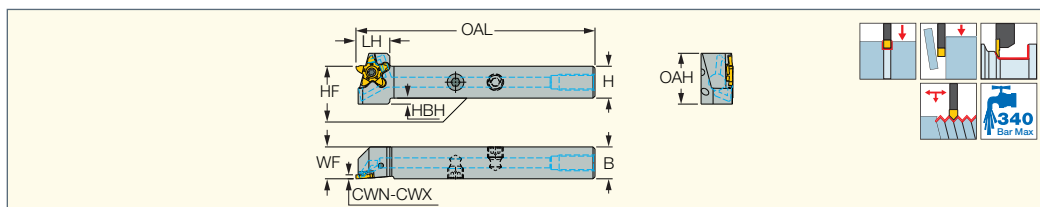
• PENTA 17-P-RS/LS (フルR) (311頁) • PENTA 17-WT-RS/LS (383頁) • PENTA 17R/L-P-RS (309頁)

部品

型番		
PCHLS 0810-17	SR M4-39432	T-1508/5
PCHRS 0810-17	SR M4-39432L	T-1508/5
PCHLS 10-17	SR M4-39432	T-1508/5
PCHRS 10-17	SR M4-39432L	T-1508/5
PCHLS 12-17	SR M4-39432	T-1508/5
PCHRS 12-17	SR M4-39432L	T-1508/5
PCHLS 16-17	SR M4-39432	T-1508/5
PCHRS 16-17	SR M4-39432L	T-1508/5
PCHLS 20-17	SR M4-39432	T-1508/5
PCHRS 20-17	SR M4-39432L	T-1508/5
PCHLS 25-17	SR M4-39432	T-1508/5
PCHRS 25-17	SR M4-39432L	T-1508/5

**PCHR/LS-17-JHP**

高圧クーラント対応、  
溝入・突切・旋削加工対応、  
5コーナー使い  
PENTA-CUTチップ用  
スラントタイプホルダー



型番	H	B	WF	OAL	LH	HBH	HF	OAH
PCHR/LS 10-17-JHP	10.0	10.0	10.00	100.00	17.0	8.0	10.0	24.50
PCHR/LS 12-17-JHP	12.0	12.0	12.00	100.00	17.0	6.0	12.0	24.50
PCHR/LS 16-17-JHP	16.0	16.0	16.00	120.00	17.0	3.0	16.0	25.50
PCHR/LS 20-17-JHP	20.0	20.0	20.00	120.00	17.0	-	20.0	26.50
PCHR/LS 25-17-JHP	25.0	25.0	25.00	120.00	17.0	-	25.0	31.50

• 右勝手ホルダーには右勝手チップ、左勝手ホルダーには左勝手チップをご使用ください。

適合チップ: PENTA 17-ER/EL (310頁) • PENTA 17-MT-RS/LS (383頁) • PENTA 17-NP-RS/LS (310頁) • PENTA 17-P-RS/LS (309頁)

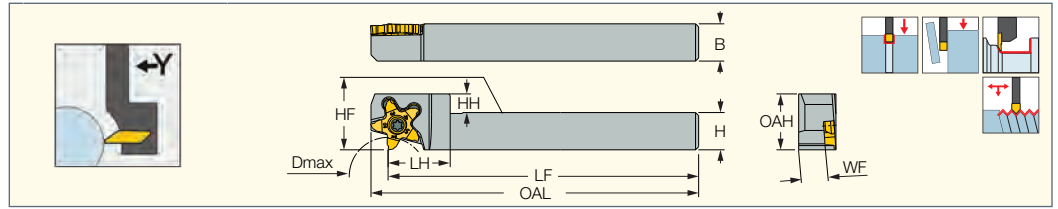
• PENTA 17-P-RS/LS (フルR) (311頁) • PENTA 17-WT-RS/LS (383頁) • PENTA 17R/L-P-RS (309頁) • PENTA 17R/L-SP-RS (310頁)

部品

型番				
PCHLS 10-17-JHP	SR M4-39432	T-1508/5	HW 5/32"	SR 5/16UNF TL360
PCHRS 10-17-JHP	SR M4-39432L	T-1508/5	HW 5/32"	SR 5/16UNF TL360
PCHLS 12-17-JHP	SR M4-39432	T-1508/5	HW 5/32"	SR 5/16UNF TL360
PCHRS 12-17-JHP	SR M4-39432L	T-1508/5	HW 5/32"	SR 5/16UNF TL360
PCHLS 16-17-JHP	SR M4-39432	T-1508/5	HW 5/32"	SR 5/16UNF TL360
PCHRS 16-17-JHP	SR M4-39432L	T-1508/5	HW 5/32"	SR 5/16UNF TL360
PCHLS 20-17-JHP	SR M4-39432	T-1508/5	HW 5.0	PLG G1/8 TL360
PCHRS 20-17-JHP	SR M4-39432L	T-1508/5	HW 5.0	PLG G1/8 TL360
PCHLS 25-17-JHP	SR M4-39432	T-1508/5		
PCHRS 25-17-JHP	SR M4-39432L	T-1508/5		



**NEO<sup>AXIS</sup>SWISS**  
**PENTACUT**  
 PARTING & GROOVING LINE  
**Y-PCHRS-17**  
 Y軸加工用ホルダー  
 PENTA-CUT 17チップ用



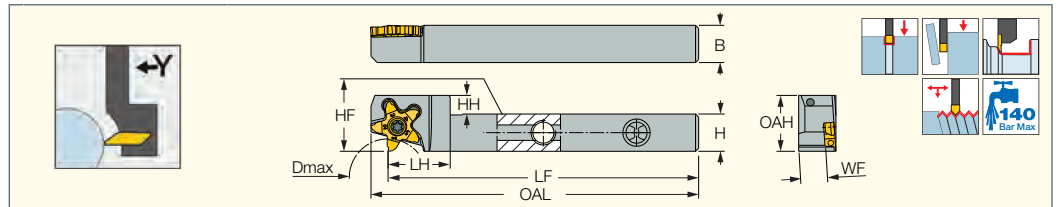
型番	H	B	HH	LH	HF	WF	OAH	LF	OAL	D <sub>max</sub>
Y-PCHRS 12-17	12.0	12.0	6.0	20.0	12.0	8.60	18.00	100.00	105.50	25.0 <sup>(1)</sup>
Y-PCHRS 16-17	16.0	16.0	2.0	20.0	16.0	12.30	18.00	125.00	130.50	38.0 <sup>(1)</sup>

- 右勝手ホルダーには右勝手チップ、左勝手ホルダーには左勝手チップをご使用ください。
- (1) 溝入加工時の最大ワーク径
- 適合チップ: PENTA 17-ER/EL (310頁) • PENTA 17-MT-RS/LS (383頁) • PENTA 17-NP-RS/LS (310頁) • PENTA 17-P-RS/LS (309頁)
- PENTA 17-P-RS/LS (フルR) (311頁) • PENTA 17-WT-RS/LS (383頁) • PENTA 17R/L-P-RS (309頁)

部品

型番		
Y-PCHRS-17	T-1508/5	SR M4-39432L

**NEO<sup>AXIS</sup>SWISS**  
**PENTACUT**  
 PARTING & GROOVING LINE  
**Y-PCHRS-17-JHP**  
 Y軸加工用ホルダー、  
 高圧クーラント対応、  
 PENTA-CUT 17チップ用



型番	H	B	HH	LH	HF	WF	OAH	LF	OAL	D <sub>max</sub>
Y-PCHRS 12-17-JHP	12.0	12.0	6.0	20.0	12.0	8.60	18.00	100.00	105.50	25.0 <sup>(1)</sup>
Y-PCHRS 16-17-JHP	16.0	16.0	2.0	20.0	16.0	12.30	18.00	125.00	130.50	38.0 <sup>(1)</sup>

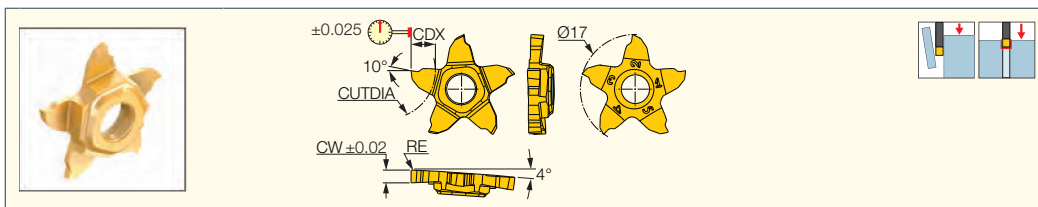
- 右勝手ホルダーには右勝手チップ、左勝手ホルダーには左勝手チップをご使用ください。
- (1) 溝入加工時の最大ワーク径
- 適合チップ: PENTA 17-ER/EL (310頁) • PENTA 17-MT-RS/LS (383頁) • PENTA 17-NP-RS/LS (310頁) • PENTA 17-P-RS/LS (309頁)
- PENTA 17-P-RS/LS (フルR) (311頁) • PENTA 17-WT-RS/LS (383頁) • PENTA 17R/L-P-RS (309頁)

部品

型番		
Y-PCHRS-17-JHP	HW 5/32"	T-1508/5

**PENTA 17-P-RS/LS**

突切・溝加工用  
5コーナー使いチップ  
軟鋼、小径/薄肉部品加工対応

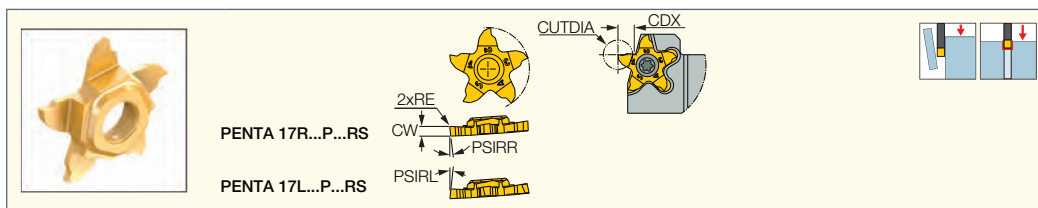


型番	寸法					IC1008	推奨加工条件
	CW	RE	CDX	CUTDIA	f 溝入 (mm/rev)		
PENTA 17N025P000R/LS	0.25	0.00	0.60	1.2	●	0.02-0.03	
PENTA 17N030P000R/LS	0.30	0.00	0.60	1.2	●	0.02-0.03	
PENTA 17N033P000R/LS	0.33	0.00	0.60	1.2	●	0.02-0.03	
PENTA 17N043P000R/LS	0.43	0.00	1.00	2.0	●	0.02-0.04	
PENTA 17N050P000R/LS	0.50	0.00	2.00	4.0	●	0.02-0.04	
PENTA 17N075P000R/LS	0.75	0.00	2.50	5.0	●	0.02-0.04	
PENTA 17N080P000R/LS	0.80	0.00	2.50	5.0	●	0.02-0.04	
PENTA 17N095P000R/LS	0.95	0.00	3.00	6.0	●	0.02-0.05	
PENTA 17N100P010R/LS	1.00	0.10	3.00	6.0	●	0.02-0.05	
PENTA 17N120P010R/LS	1.20	0.10	3.00	6.0	●	0.02-0.05	
PENTA 17N140P010R/LS	1.40	0.10	3.00	6.0	●	0.02-0.05	
PENTA 17N150P010R/LS	1.50	0.10	4.00	8.0	●	0.02-0.07	
PENTA 17N157P010R/LS	1.57	0.10	4.00	8.0	●	0.02-0.07	
PENTA 17N170P010R/LS	1.70	0.10	4.00	8.0	●	0.02-0.07	
PENTA 17N178P010R/LS	1.78	0.10	4.00	8.0	●	0.02-0.07	
PENTA 17N196P010R/LS	1.96	0.10	4.00	8.0	●	0.02-0.08	
PENTA 17N200P010R/LS	2.00	0.10	4.00	8.0	●	0.02-0.08	
PENTA 17N222P010R/LS	2.22	0.10	4.00	8.0	●	0.02-0.08	
PENTA 17N230P010R/LS	2.30	0.10	4.00	8.0	●	0.02-0.08	
PENTA 17N239P010R/LS	2.39	0.10	4.00	8.0	●	0.02-0.08	
PENTA 17N247P010R/LS	2.47	0.10	4.00	8.0	●	0.02-0.08	
PENTA 17N250P010R/LS	2.50	0.10	4.00	8.0	●	0.02-0.08	
PENTA 17N270P010R/LS	2.70	0.10	4.00	8.0	●	0.02-0.09	
PENTA 17N287P010R/LS	2.87	0.10	4.00	8.0	●	0.02-0.10	
PENTA 17N300P010R/LS	3.00	0.10	4.00	8.0	●	0.02-0.10	
PENTA 17N318P010R/LS	3.18	0.10	4.00	8.0	●	0.02-0.10	

- 推奨加工条件・ユーザーガイドは419-428頁、432-436頁をご参照ください。
- 【販売単位】 5個
- 【チップ材質】 PVDコーティング: IC1008
- 適合工具: NQCH-PCHR/L-S-JHP (378頁) • PCADRS/LS-JHP (317頁) • PCHRS/LS-17 (307頁) • PCHRS/LS-17-JHP (307頁) • Y-PCHRS-17 (308頁)
- Y-PCHRS-17-JHP (308頁)

**PENTA 17R/L-P-RS**

5コーナー使い、  
突切加工用チップ、  
軟鋼、小径/薄肉部品加工対応



型番	寸法						IC1008	推奨加工条件
	CW	RE	CDX	CUTDIA	PSIRL	PSIRR		f 溝入 (mm/rev)
PENTA 17L100P-15D-RS	1.00	0.05	3.00	6.0	15.0	-	●	0.02-0.03
PENTA 17L100P-6D-RS	1.00	0.05	3.00	6.0	6.0	-	●	0.02-0.04
PENTA 17R100P-15D-RS	1.00	0.05	3.00	6.0	-	15.0	●	0.02-0.03
PENTA 17R100P-6D-RS	1.00	0.05	3.00	6.0	-	6.0	●	0.02-0.04
PENTA 17L150P-15D-RS	1.50	0.05	4.00	8.0	15.0	-	●	0.02-0.03
PENTA 17L150P-6D-RS	1.50	0.05	4.00	8.0	6.0	-	●	0.02-0.04
PENTA 17R150P-15D-RS	1.50	0.05	4.00	8.0	-	15.0	●	0.02-0.03
PENTA 17R150P-6D-RS	1.50	0.05	4.00	8.0	-	6.0	●	0.02-0.04
PENTA 17L200P-15D-RS	2.00	0.05	4.00	8.0	15.0	-	●	0.02-0.03
PENTA 17L200P-6D-RS	2.00	0.05	4.00	8.0	6.0	-	●	0.02-0.04
PENTA 17R200P-15D-RS	2.00	0.05	4.00	8.0	-	15.0	●	0.02-0.03
PENTA 17R200P-6D-RS	2.00	0.05	4.00	8.0	-	6.0	●	0.02-0.04

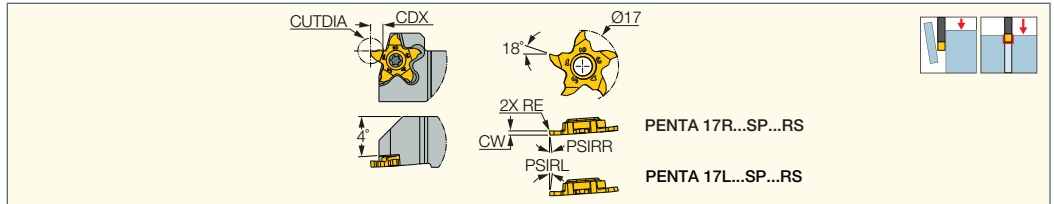
- 【販売単位】 5個
- 【チップ材質】 PVDコーティング: IC1008
- 適合工具: NQCH-PCHR/L-S-JHP (378頁) • PCADRS/LS-JHP (317頁) • PCHRS/LS-17 (307頁) • PCHRS/LS-17-JHP (307頁) • Y-PCHRS-17 (308頁)
- Y-PCHRS-17-JHP (308頁)



**PENTACUT**  
PARTING & GROOVING LINE

**PENTA 17R/L-SP-RS**

5コーナー使い、  
突切加工用チップ  
ハイポジすくい、軟鋼加工対応



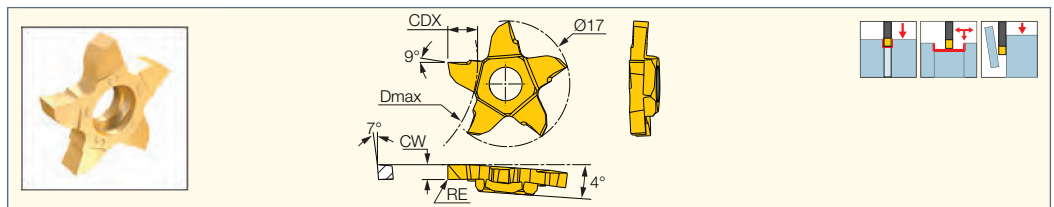
型番	寸法							IC1007	推奨加工条件
	CW	RE	CDX	CUTDIA	PSIRL	PSIRR	f 溝入 (mm/rev)		
PENTA 17L03SP6D-RS	0.30	0.00	0.60	1.2	6.0	-	●	0.02-0.03	
PENTA 17R03SP6D-RS	0.30	0.00	0.60	1.2	-	6.0	●	0.02-0.03	
PENTA 17L05SP6D-RS	0.50	0.00	2.00	4.0	6.0	-	●	0.02-0.04	
PENTA 17R05SP6D-RS	0.50	0.00	2.00	4.0	-	6.0	●	0.02-0.04	
PENTA 17L08SP6D-RS	0.80	0.00	2.50	5.0	6.0	-	●	0.02-0.04	
PENTA 17R08SP6D-RS	0.80	0.00	2.50	5.0	-	6.0	●	0.02-0.04	
PENTA 17L10SP6D-RS	1.00	0.00	3.00	6.0	6.0	-	●	0.02-0.05	
PENTA 17R10SP6D-RS	1.00	0.00	3.00	6.0	-	6.0	●	0.02-0.05	

- 【販売単位】 5個
- 【チップ材質】 PVDコーティング: IC1007
- 適合工具: PCADRS/LS-JHP (317頁) ● PCHRS/LS-17-JHP (307頁)

**PENTACUT**  
PARTING & GROOVING LINE

**PENTA 17-NP-RS/LS**

5コーナー使い  
突切・高精度溝加工用チップ、  
壁際の加工に対応



型番	寸法						IC1008	推奨加工条件		
	CW	CWTOL <sup>(1)</sup>	RE	RETOL <sup>(2)</sup>	CDX	D <sub>max</sub>		a <sub>p</sub> (mm)	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)
PENTA 17-100NP08R/LS	1.00	0.020	0.08	0.020	3.00	32.0 <sup>(3)</sup>	●	0.05-0.70	0.02-0.06	0.03-0.06
PENTA 17-200NP08R/LS	2.00	0.020	0.08	0.020	4.00	32.0 <sup>(3)</sup>	●	0.05-2.50	0.05-0.15	0.05-0.09
PENTA 17-300NP08R/LS	3.00	0.020	0.08	0.020	4.00	32.0 <sup>(3)</sup>	●	0.05-3.10	0.05-0.19	0.05-0.11

- チップブレイカーの逆側での旋削加工時、最大切込み深さは0.5mmです。
- 推奨加工条件・ユーザーガイドは419-428頁、432-436頁をご参照ください。

- 【販売単位】 5個
- 【チップ材質】 PVDコーティング: IC1008

<sup>(1)</sup> CW公差 (+/-)

<sup>(2)</sup> RE公差 (+/-)

<sup>(3)</sup> CDX値の溝入加工が行える最大ワーク径

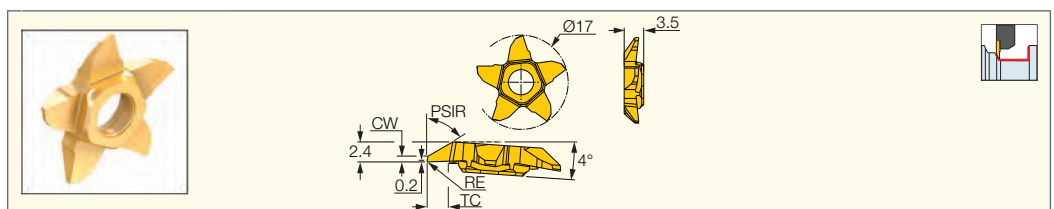
適合工具: NQCH-PCHR/L-S-JHP (378頁) ● PCHRS/LS-17 (307頁) ● PCHRS/LS-17-JHP (307頁) ● Y-PCHRS-17 (308頁) ● Y-PCHRS-17-JHP (308頁)

型番	寸法			ワーク径と溝入深さ				
	CW	RE	CDX	CDX≤2.5	CDX≤3.0	CDX≤3.5	CDX≤3.8	CDX≤4.0
PENTA 17-100NP08-R/LS	1.00	0.08	3.00	制限なし	100	-	-	-
PENTA 17-200NP08-R/LS	2.00	0.08	4.00	制限なし	100	75	45	32
PENTA 17-300NP08-R/LS	3.00	0.08	4.00	制限なし	100	75	45	32

**PENTACUT**  
PARTING & GROOVING LINE

**PENTA 17-ER/EL-RS/LS**

5コーナー使い、  
後挽き用チップ、  
脆性材料対応



型番	寸法				IC1008	推奨加工条件	
	CW	RE	PSIR	TC		a <sub>p</sub> (mm)	f 旋削 (mm/rev)
PENTA 17EL00-07K0LS	0.70	0.00	60.0	4.0	●	0.05-2.50	0.01-0.15
PENTA 17ER00-07K0RS	0.70	0.00	60.0	4.0	●	0.05-2.50	0.01-0.15
PENTA 17EL08-07K0LS	0.70	0.08	60.0	4.0	●	0.05-2.50	0.01-0.15
PENTA 17ER08-07K0RS	0.70	0.08	60.0	4.0	●	0.05-2.50	0.01-0.15

- 推奨加工条件・ユーザーガイドは419-428頁、432-436頁をご参照ください。

- 【販売単位】 5個
- 【チップ材質】 PVDコーティング: IC1008

適合工具: PCHRS/LS-17 (307頁) ● PCHRS/LS-17-JHP (307頁) ● Y-PCHRS-17 (308頁) ● Y-PCHRS-17-JHP (308頁)

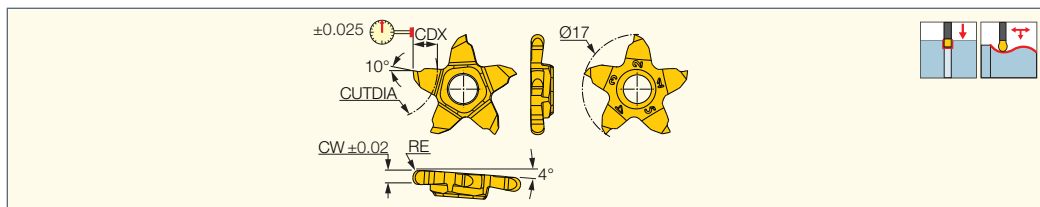
**ISCAR**



**PENTA 17-P-RS/LS**

(フルR)

5コーナー使い、  
溝入加工用フルRチップ、  
軟鋼、小径/薄肉部品加工対応



型番	寸法				IC1008	推奨加工条件
	CW	RE	CDX	CUTDIA		f 溝入 (mm/rev)
PENTA 17N080P040R/LS	0.80	0.40	2.50	5.0	●	0.02-0.04
PENTA 17N100P050R/LS	1.00	0.50	3.00	6.0	●	0.02-0.05
PENTA 17N157P079R/LS	1.57	0.79	4.00	8.0	●	0.02-0.07
PENTA 17N200P100R/LS	2.00	1.00	4.00	8.0	●	0.02-0.08
PENTA 17N239P120R/LS	2.39	1.20	4.00	8.0	●	0.02-0.08

● 推奨加工条件・ユーザーガイドは419-428頁、432-436頁をご参照ください。

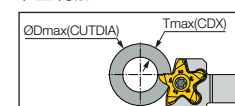
● 【販売単位】 5個

● 【チップ材質】 PVDコーティング: IC1008

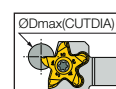
適合工具: NQCH-PCHR/L-S-JHP (378頁) • PCHRS/LS-17 (307頁) • PCHRS/LS-17-JHP (307頁) • Y-PCHRS-17 (308頁) • Y-PCHRS-17-JHP (308頁)

型番	ワーク径と溝入深さ(T)									最大突切径 CUTDIA
	W ±0.02	R	CDX	T<2.3	T<2.5	T<3.0	T<3.5	T<3.8	T<4.0	
PENTA 17N025P000RS/LS	0.25	0.00	0.6*	---	---	---	---	---	---	1.2
PENTA 17N030P000RS/LS	0.30	0.00	0.6*	---	---	---	---	---	---	1.2
PENTA 17N033P000RS/LS	0.33	0.00	0.6*	---	---	---	---	---	---	1.2
PENTA 17N043P000RS/LS	0.43	0.00	1.0*	---	---	---	---	---	---	2
PENTA 17N050P000RS/LS	0.50	0.00	2.0*	---	---	---	---	---	---	4
PENTA 17N075P000RS/LS	0.75	0.00	2.5	制限なし	---	---	---	---	---	5
PENTA 17N080P000RS/LS	0.80	0.00	2.5	制限なし	---	---	---	---	---	5
PENTA 17N095P000RS/LS	0.95	0.00	3.0	制限なし	---	---	---	---	---	6
PENTA 17N100P010RS/LS	1.00	0.10	3.0	制限なし	400	---	---	---	---	6
PENTA 17N100P050RS/LS	1.00	0.50	3.0	制限なし	---	100	---	---	---	6
PENTA 17N120P010RS/LS	1.20	0.10	3.0	制限なし	---	---	---	---	---	6
PENTA 17N140P010RS/LS	1.40	0.10	3.0	制限なし	---	---	---	---	---	6
PENTA 17N150P010RS/LS	1.50	0.10	3.0	制限なし	---	---	---	---	---	6
PENTA 17N157P010RS/LS	1.57	0.10	3.0	制限なし	---	---	---	---	---	6
PENTA 17N157P079RS/LS	1.57	0.79	3.0	制限なし	---	---	---	---	---	6
PENTA 17N170P010RS/LS	1.70	0.10	3.0	制限なし	---	---	---	---	---	6
PENTA 17N178P010RS/LS	1.78	0.10	3.0	制限なし	---	---	---	---	---	6
PENTA 17N196P010RS/LS	1.96	0.10	3.0	制限なし	---	---	---	---	---	6
PENTA 17N200P010RS/LS	2.00	0.10	3.0	制限なし	---	---	---	---	---	6
PENTA 17N200P100RS/LS	2.00	1.00	3.0	制限なし	---	---	---	---	---	6
PENTA 17N222P010RS/LS	2.22	0.10	4.0	制限なし	400	100	55	32	20	8
PENTA 17N230P010RS/LS	2.30	0.10	4.0	制限なし	---	---	---	---	---	8
PENTA 17N239P010RS/LS	2.39	0.10	4.0	制限なし	---	---	---	---	---	8
PENTA 17N239P120RS/LS	2.39	1.20	4.0	制限なし	---	---	---	---	---	8
PENTA 17N247P010RS/LS	2.47	0.10	4.0	制限なし	---	---	---	---	---	8
PENTA 17N250P010RS/LS	2.50	0.10	4.0	制限なし	---	---	---	---	---	8
PENTA 17N270P010RS/LS	2.70	0.10	4.0	制限なし	---	---	---	---	---	8
PENTA 17N287P010RS/LS	2.87	0.10	4.0	制限なし	---	---	---	---	---	8
PENTA 17N300P010RS/LS	3.00	0.10	4.0	制限なし	---	---	---	---	---	8
PENTA 17N318P010RS/LS	3.18	0.10	4.0	制限なし	400	100	55	32	25	8

中空材加工



中実材加工



1. \*最大溝入深さ、ワーク径に制限はありません。

2. PENTA 17...RS は PCHRS ...-17 ホルダーに、PENTA 17...LS は PCHLS ...-17 ホルダーに適合します。

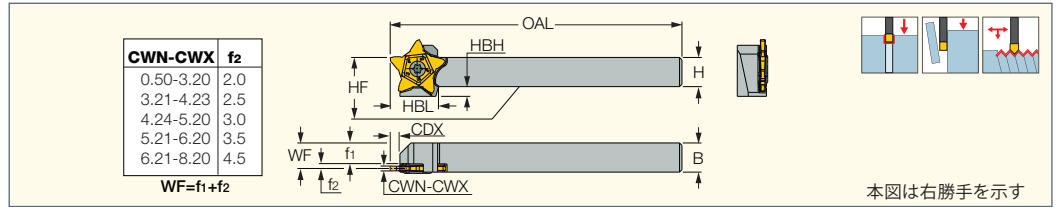


**PCHR/L-24**

溝入・突切加工対応

5コーナー使い

PENTA-CUTチップ用ホルダー



型番	H	HF	B	CWN <sup>(2)</sup>	CWX <sup>(3)</sup>	f1	CDX <sup>(4)</sup>	OAL	LH	HBH
PCHR/L 10-24	10.0	10.0	10.0	0.50	3.20	6.5	6.50	120.00	19.5	6.0
PCHR/L 12-24	12.0	12.0	12.0	0.50	3.20	8.5	6.50	120.00	19.5	4.0
PCHR/L 16-24	16.0	16.0	16.0	0.50	3.20	12.5	6.50	120.00	19.5	-
PCHR/L 20-24	20.0	20.0	20.0	0.50	3.20	16.5	6.50	120.00	19.5	-
PCHR/L 25-24	25.0	25.0	25.0	0.50	3.20	21.5	6.50	135.00	19.5	-
PCHR/L 16-24-5 <sup>(5)</sup>	16.0	16.0	16.0	3.21	5.20	11.5	6.40	120.00	21.5	4.0
PCHR/L 20-24-5 <sup>(5)</sup>	20.0	20.0	20.0	3.21	5.20	15.5	6.40	120.00	21.5	-
PCHR/L 25-24-5 <sup>(5)</sup>	25.0	25.0	25.0	3.21	5.20	20.5	6.40	135.00	21.5	-
PCHR/L 25-24-8 <sup>(1)</sup>	25.0	25.0	25.0	5.21	8.20	18.5	6.50	135.00	19.5	-

• WF=f1+f2 (使用チップ幅(CW)により異なります)

(1) CW≥5.20mmチップ用

(2) 最小切削幅

(3) 最大切削幅

(4) チップのCDX値をご確認ください。

(5) CW=3.21 - 5.20mmチップ用



適合チップ: PENTA 24-BSPT (674頁) • PENTA 24-ISO (657頁) • PENTA 24-MT (646頁) • PENTA 24-NPT (670頁) • PENTA 24-UN (664頁)

• PENTA 24-W (668頁) • PENTA 24-WT (641頁) • PENTA 24N-C (320頁) • PENTA 24N-C (フルR) (321頁) • PENTA 24N-J (319頁) • PENTA 24N-J (フルR) (320頁)

• PENTA 24N-PF (フルR) (322頁) • PENTA 24N-PF/P (321頁) • PENTA 24N-Z (322頁) • PENTA 24R-C (531頁) • PENTA 24R-P (534頁) • PENTA 24R/L-J (530頁)

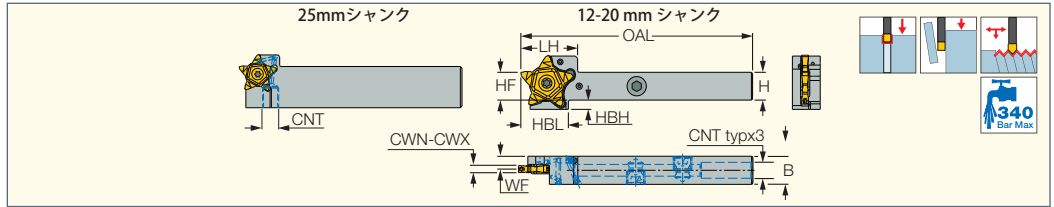
• PENTA 24R/L-Z (533頁)

**部品**

型番		
PCHL 10-24	SR 16-212-01397L	T-2010/5
PCHR 10-24	SR 16-212-01397	T-2010/5
PCHL 12-24	SR 16-212-01397L	T-2010/5
PCHR 12-24	SR 16-212-01397	T-2010/5
PCHL 16-24	SR 16-212-01397L	T-2010/5
PCHR 16-24	SR 16-212-01397	T-2010/5
PCHL 20-24	SR 16-212-01397L	T-2010/5
PCHR 20-24	SR 16-212-01397	T-2010/5
PCHL 25-24	SR 16-212-01397L	T-2010/5
PCHR 25-24	SR 16-212-01397	T-2010/5
PCHR/L 16-24-5	SR PCHR/L-8-06642	T-15/5
PCHR/L 20-24-5	SR PCHR/L-8-06642	T-15/5
PCHR/L 25-24-5	SR PCHR/L-8-06642	T-15/5
PCHR/L 25-24-8	SR PCHR/L-8-06642	T-15/5

**PCHR/L-24-JHP**

高圧クーラント対応、  
溝入・突切加工用  
5コーナー使い  
PENTA-CUTチップ用ホルダー



型番	H	HF	B	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	CDX <sup>(3)</sup>	WF	OAL	LH	HBL	HBH	CNT	適合チップ
PCHR/L 12-24-JHP	12.0	12.0	12.0	0.50	3.20	6.50	5.50	100.00	24.5	20.50	4.0	UNF 5/16-24	PENTA 24
PCHR/L 16-24-JHP	16.0	16.0	16.0	0.50	3.20	6.50	9.50	120.00	24.5	-	-	UNF 5/16-24	PENTA 24
PCHR/L 20-24-JHP	20.0	20.0	20.0	0.50	3.20	6.50	13.50	135.00	24.5	-	-	G 1/8-28	PENTA 24
PCHR/L 25-24-JHP	25.0	25.0	25.0	0.50	3.20	6.50	18.50	135.00	24.5	-	-	G 1/8-28	PENTA 24

• ユーザーガイドは、419-438頁をご参照ください。

• 最大チップ幅6.2mm迄(受注生産)

(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅

(3) チップのCDX値をご確認ください。

適合チップ: PENTA 24-BSPT (674頁) • PENTA 24-ISO (657頁) • PENTA 24-MT (646頁) • PENTA 24-NPT (670頁) • PENTA 24-UN (664頁)

• PENTA 24-W (668頁) • PENTA 24-WT (641頁) • PENTA 24N-C (320頁) • PENTA 24N-C (フルR) (321頁) • PENTA 24N-J (319頁) • PENTA 24N-J (フルR) (320頁)

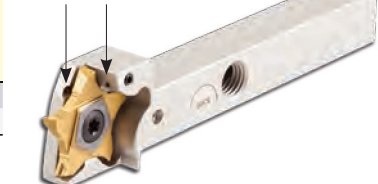
• PENTA 24N-PF (フルR) (322頁) • PENTA 24N-PF/P (321頁) • PENTA 24N-Z (322頁) • PENTA 24R-C (531頁) • PENTA 24R-P (534頁) • PENTA 24R/L-J (530頁)

• PENTA 24R/L-Z (533頁)

**圧力/流量**

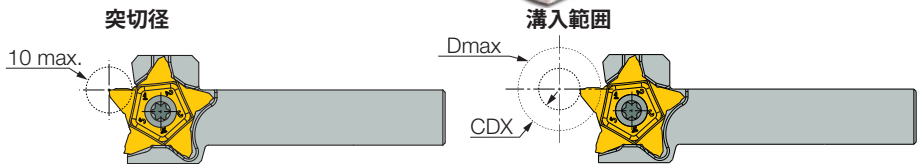
型番	70 Bar	100 Bar	140 Bar
	クーラント流量(l/分)	クーラント流量(l/分)	クーラント流量(l/分)
PCHR/L 12-24-JHP	5-8	9-11	11-13
PCHR/L 16/20/25-24-JHP	12-14	14-16	16-18

クーラント穴



**(2) ワーク径と加工深さ**

CDX	3.5	4	4.5	5
Dmax	制限なし	210	135	50

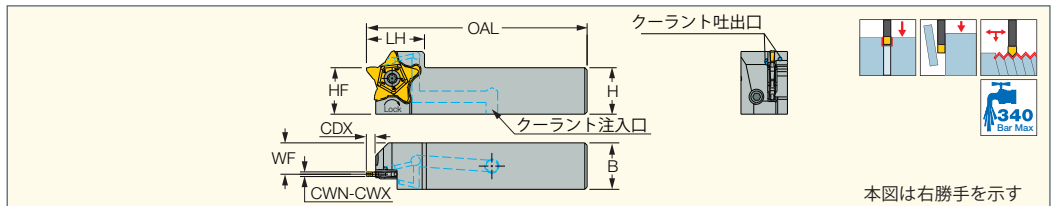


**部品**

型番				
PCHL 12-24-JHP	SR 16-212-01397L-L8.5	T-2010/5	SR 5/16UNF TL360	HW 5/32"
PCHR 12-24-JHP	SR 16-212-01397L-L8.5	T-2010/5	SR 5/16UNF TL360	HW 5/32"
PCHL 16-24-JHP	SR 16-212-01397L		SR 5/16UNF TL360	HW 5/32"
PCHR 16-24-JHP	SR 16-212-01397		SR 5/16UNF TL360	HW 5/32"
PCHL 20-24-JHP	SR 16-212-01397L		PLG G1/8 TL360	HW 5.0
PCHR 20-24-JHP	SR 16-212-01397		PLG G1/8 TL360	HW 5.0
PCHL 25-24-JHP	SR 16-212-01397L			
PCHR 25-24-JHP	SR 16-212-01397			

**PCHR/L-24-JHP-MC**

高圧クーラント対応、  
溝入・突切加工用  
5コーナー使い  
PENTA-CUTチップ用ホルダー  
(ホルダー底部に注入口)



本図は右勝手を示す

型番	H	HF	B	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	CDX <sup>(3)</sup>	WF	OAL	LH	適合チップ
PCHR/L 20-24-JHP-MC	20.0	20.0	20.0	0.50	3.20	6.50	13.50	95.00	25.0	PENTA 24
PCHR/L 25-24-JHP-MC	25.0	25.0	25.0	0.50	3.20	6.50	18.50	110.00	25.0	PENTA 24

• ユーザーガイドは、419-438頁をご参照ください。

(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅 • 最大チップ幅6.2mm迄(受注生産)

(3) チップのCDX値をご確認ください。

適合チップ: PENTA 24-BSPT (674頁) • PENTA 24-ISO (657頁) • PENTA 24-MT (646頁) • PENTA 24-NPT (670頁) • PENTA 24-UN (664頁)

• PENTA 24-W (668頁) • PENTA 24-WT (641頁) • PENTA 24N-C (320頁) • PENTA 24N-C (フルR) (321頁) • PENTA 24N-J (319頁) • PENTA 24N-J (フルR) (320頁)

• PENTA 24N-PF (フルR) (322頁) • PENTA 24N-PF/P (321頁) • PENTA 24N-Z (322頁) • PENTA 24R-C (531頁) • PENTA 24R-P (534頁) • PENTA 24R/L-J (530頁)

• PENTA 24R/L-Z (533頁)

**部品**

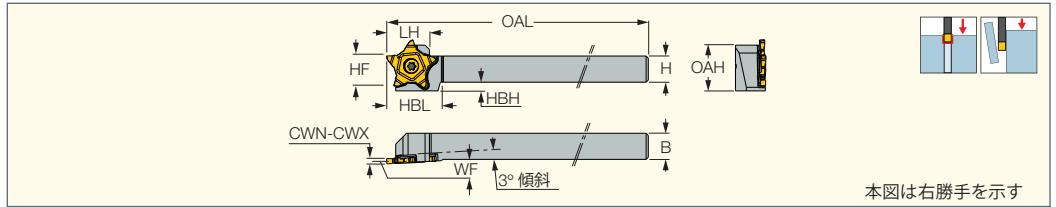
型番	
PCHL 20-24-JHP-MC	SR 16-212-01397L
PCHR 20-24-JHP-MC	SR 16-212-01397
PCHL 25-24-JHP-MC	SR 16-212-01397L
PCHR 25-24-JHP-MC	SR 16-212-01397





**PCHR/LS**

溝入・突切・旋削加工対応、  
5コーナー使い  
PENTA-CUTチップ用  
スラントタイプホルダー  
高い壁際の加工に対応



本図は右勝手を示す

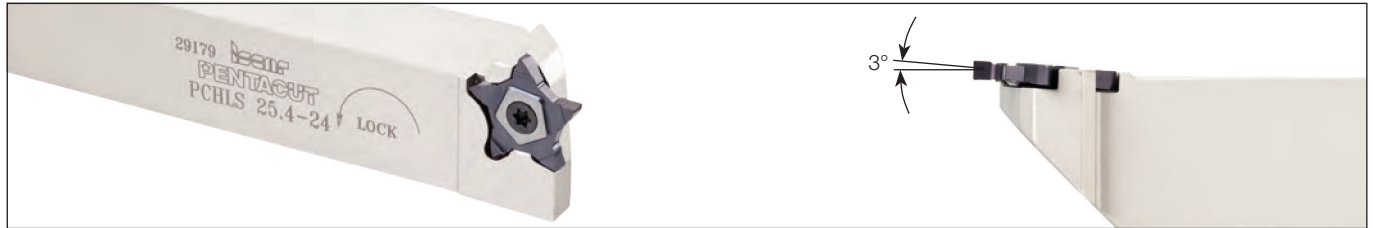
型番	H	B	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	OAL	LH	HBL	HBH	OAH	HF		
PCHR/LS 12-24	12.0	12.0	0.80	4.80	120.00	19.5	24.50	4.0	21.0	12.0	SR 16-212-01397R/LS	T-2010/5
PCHR/LS 16-24	16.0	16.0	0.80	4.80	120.00	19.5	-	-	21.0	16.0	SR 16-212-01397R/LS	T-2010/5
PCHR/LS 20-24	20.0	20.0	0.80	4.80	120.00	19.5	-	-	25.0	20.0	SR 16-212-01397R/LS	T-2010/5
PCHR/LS 25-24	25.0	25.0	0.80	4.80	135.00	19.5	-	-	30.0	25.0	SR 16-212-01397R/LS	T-2010/5

• 付属スクリュー PCHR/LS : SR 16-212-01397RS, PCHLS : SR 16-212-01397LS

(1) 最小切削幅

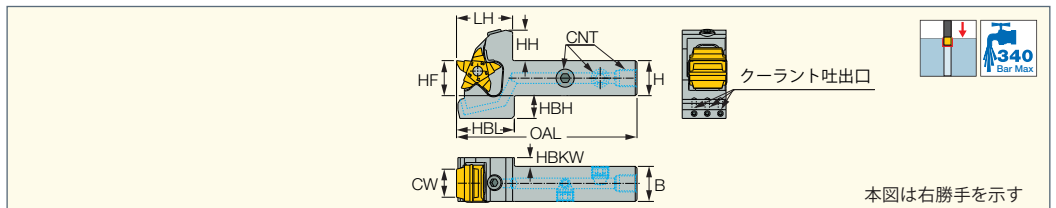
(2) 最大切削幅

適合チップ: PENTA 24N-J-RS (323頁) • PENTA 24N-RS/LS (323頁)



**PCHR/L-27-JHP-MC**

高圧クーラント対応、  
5コーナー使い、  
広幅特殊形状チップ用ホルダー



本図は右勝手を示す

型番	CW	H	B	HF	LH	HBL	HH	HBH	HBKW	OAL	CNT
PCHR/L 20-27-10-JHP-MC	10.00	20.0	20.0	20.0	32.0	33.0	17.4	13.0	5.00	103.00	G1/8
PCHR/L 25-27-10-JHP-MC	10.00	25.0	25.0	25.0	32.0	33.0	17.4	8.0	-	118.00	G1/8
PCHR/L 20-27-15-JHP-MC	15.00	20.0	20.0	20.0	32.0	33.0	17.4	13.0	5.00	103.00	G1/8
PCHR/L 25-27-15-JHP-MC	15.00	25.0	25.0	25.0	32.0	33.0	17.4	8.0	-	118.00	G1/8
PCHR/L 20-27-20-JHP-MC	20.00	20.0	20.0	20.0	32.0	33.0	17.4	13.0	5.00	103.00	G1/8
PCHR/L 25-27-20-JHP-MC	20.00	25.0	25.0	25.0	32.0	33.0	17.4	8.0	-	118.00	G1/8

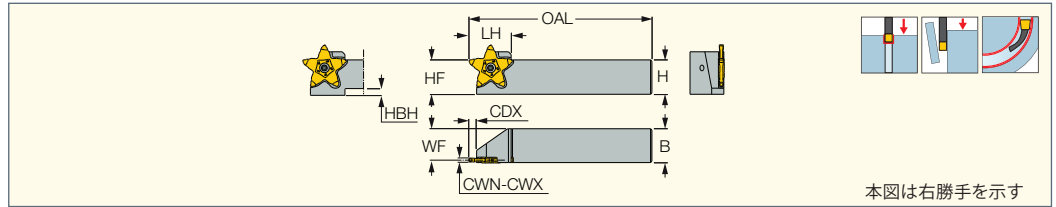
適合チップ: PENTAS 27 (ブランク) (323頁)

**部品**

型番							
PCHR/L 20-27-20-JHP-MC	SR M8-40530	HW 3.0	SR M6X6 DIN913 TL360	PUSH ROD - 40529	HW 4.0	PLG G1/8 TL360	HW 5.0
PCHL 25-27-20-JHP-MC	SR M8-40530	HW 3.0	SR M6X6 DIN913 TL360	PUSH ROD - 40529	HW 4.0	PLG G1/8 TL360	HW 5.0
PCHR 25-27-20-JHP-MC	SR M8-40530	HW 3.0	SR M6X6 DIN913 TL360	PUSH ROD - 40529	HW 4.0	PLG G1/8 TL360	HW 5.0

**PCHR/L-34**

溝入・突切加工対応  
5コーナー使い  
PENTA-CUTチップ用ホルダー



型番	H	HF	B	CWN <sup>(2)</sup>	CWX <sup>(3)</sup>	WF	CDX <sup>(4)</sup>	OAL	LH	HBH		
PCHR/L 16-34	16.0	16.0	16.0	1.50	4.00	14.20	10.00	120.00	31.0	9.0	SR 16-212-01397	T-2010/5
PCHR/L 20-34	20.0	20.0	20.0	1.50	4.00	18.20	10.00	120.00	31.0	6.0	SR 16-212-01397	T-2010/5
PCHR/L 25-34	25.0	25.0	25.0	1.50	4.00	23.20	10.00	135.00	31.0	-	SR 16-212-01397	T-2010/5
PCHR/L 25-34-8 <sup>(1)</sup>	25.0	25.0	25.0	3.19	8.20	22.50	10.00	135.00	31.0	-	SR PCHR-8-06642	T-15/5
PCHR/L 32-34	32.0	32.0	32.0	1.50	4.00	30.10	10.00	135.00	31.0	-	SR 16-212-01397	T-2010/5

(1) CW $\geq$ 5.20mmチップ用

(2) 最小切削幅

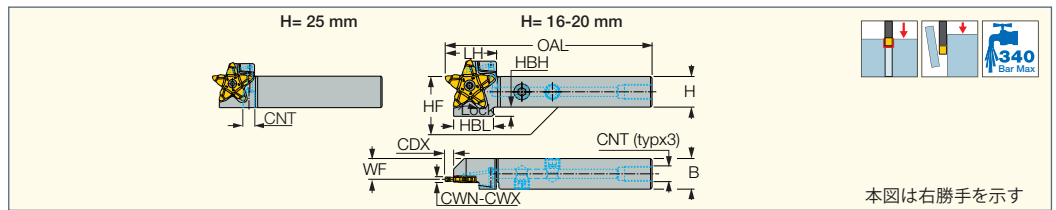
(3) 最大切削幅

(4) チップのCDX値をご確認ください。

適合チップ: PENTA 34F-R/L (589頁) • PENTA 34N-C (324頁) • PENTA 34N-J (325頁) • PENTA 34N-PB (324頁) • PENTA 34R/L-C (535頁)  
• PENTA 34R/L-J (536頁) • PENTA 34R/L-PB (537頁)

**PCHR/L-34-JHP**

高圧クーラント対応、  
溝入・突切加工用  
5コーナー使い  
PENTA-CUTチップ用ホルダー



型番	H	HF	B	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	CDX <sup>(3)</sup>	WF	OAL	LH	HBH	CNT	適合チップ
PCHR/L 16-34-JHP	16.0	16.0	16.0	1.50	4.00	10.00	9.60	120.00	33.5	9.0	UNF 5/16-24	PENTA 34
PCHR/L 20-34-JHP	20.0	20.0	20.0	1.50	4.00	10.00	13.60	135.00	33.5	6.0	G1/8-28	PENTA 34
PCHR/L 25-34-JHP	25.0	25.0	25.0	1.50	4.00	10.00	18.60	135.00	33.5	-	G1/8-28	PENTA 34

• ユーザーガイドは、419-438頁をご参照ください。

(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅

(3) チップのCDX値をご確認ください。

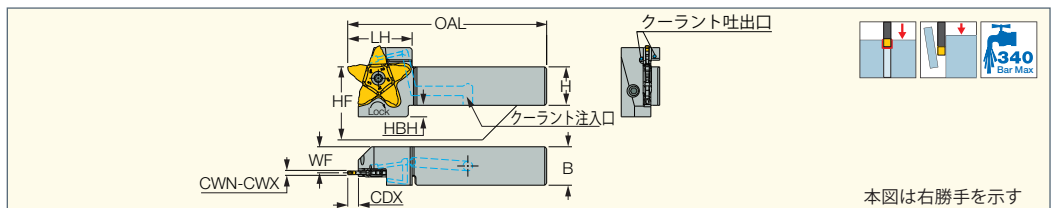
適合チップ: PENTA 34F-R/L (589頁) • PENTA 34N-C (324頁) • PENTA 34N-J (325頁) • PENTA 34N-PB (324頁) • PENTA 34R/L-C (535頁)  
• PENTA 34R/L-J (536頁) • PENTA 34R/L-PB (537頁)

部品

型番			
PCHR/L 16-34-JHP	SR 16-212-01397	SR 5/16UNF TL360	HW 5/32*
PCHR/L 20-34-JHP	SR 16-212-01397	PLG G1/8 TL360	HW 5.0
PCHR/L 25-34-JHP	SR 16-212-01397		

**PCHR/L-34-JHP-MC**

高圧クーラント対応、  
溝入・突切加工用  
5コーナー使い  
PENTA-CUTチップ用ホルダー  
(ホルダー底部に注入口)



型番	H	HF	B	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	CDX <sup>(3)</sup>	WF	OAL	LH	HBH	適合チップ
PCHR/L 20-34-JHP-MC	20.0	20.0	20.0	1.50	4.00	10.00	13.55	103.50	33.5	6.0	PENTA 34
PCHR/L 25-34-JHP-MC	25.0	25.0	25.0	1.50	4.00	10.00	18.55	118.50	33.5	-	PENTA 34

• ユーザーガイドは、419-438頁をご参照ください。

(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅

(3) チップのCDX値をご確認ください。

適合チップ: PENTA 34F-R/L (589頁) • PENTA 34N-C (324頁) • PENTA 34N-J (325頁) • PENTA 34N-PB (324頁) • PENTA 34R/L-C (535頁)  
• PENTA 34R/L-J (536頁) • PENTA 34R/L-PB (537頁)

部品

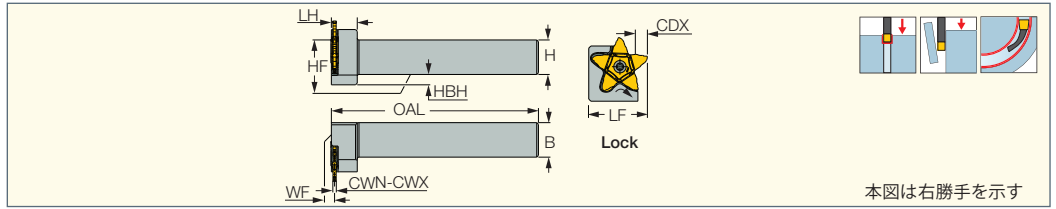
型番	
PCHR/L-34-JHP-MC	SR 16-212-01397





**PCHPR/L**

溝入・突切加工対応  
5コーナー使い  
PENTA-CUTチップ用  
直角タイプホルダー



型番	H	B	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	CDX <sup>(3)</sup>	HF	WF	LF	OAL	LH	HBH
PCHPR/L 16-24	16.0	16.0	0.50	3.20 <sup>(4)</sup>	6.50	16.0	1.50 <sup>(5)</sup>	23.5	120.00	11.5	-
PCHPR/L 20-24	20.0	20.0	0.50	3.20 <sup>(4)</sup>	6.50	20.0	1.50 <sup>(5)</sup>	28.0	120.00	11.5	-
PCHPR/L 25-24	25.0	25.0	0.50	3.20 <sup>(4)</sup>	6.50	25.0	1.50 <sup>(5)</sup>	33.0	135.00	11.5	-
PCHPR/L 20-34	20.0	20.0	1.40	4.00	10.00	20.0	1.90	34.0	120.00	15.0	6.0
PCHPR/L 25-34	25.0	25.0	1.40	4.00	10.00	25.0	1.90	34.0	135.00	15.0	-

(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅

(3) チップのCDX値をご確認ください。

(4) 最大チップ幅6.2mm迄(受注生産)

(5) CW<3.2mmのチップ取付時寸法

適合チップ: PENTA 24-BSPT (674頁) • PENTA 24-ISO (657頁) • PENTA 24-MT (646頁) • PENTA 24-NPT (670頁) • PENTA 24-UN (664頁)

• PENTA 24-W (668頁) • PENTA 24-WT (641頁) • PENTA 24N-C (320頁) • PENTA 24N-C (フルR) (321頁) • PENTA 24N-J (319頁) • PENTA 24N-J (フルR) (320頁)

• PENTA 24N-PF (フルR) (322頁) • PENTA 24N-PF/P (321頁) • PENTA 24N-Z (322頁) • PENTA 24R-C (531頁) • PENTA 24R-P (534頁) • PENTA 24R/L-J (530頁)

• PENTA 24R/L-Z (533頁) • PENTA 34F-R/L (589頁) • PENTA 34N-C (324頁) • PENTA 34N-J (325頁) • PENTA 34N-PB (324頁) • PENTA 34R/L-C (535頁)

• PENTA 34R/L-J (536頁) • PENTA 34R/L-PB (537頁)

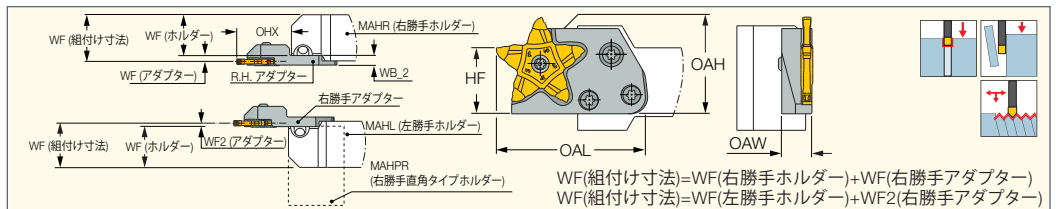
**部品**

型番		
PCHPL 16-24	SR 16-212-01397	T-20/5
PCHPR 16-24	SR 16-212-01397L	T-20/5
PCHPL 20-24	SR 16-212-01397	T-20/5
PCHPR 20-24	SR 16-212-01397L	T-20/5
PCHPL 25-24	SR 16-212-01397	T-20/5
PCHPR 25-24	SR 16-212-01397L	T-20/5
PCHPR/L 20-34	SR 16-212-01397	T-20/5
PCHPR/L 25-34	SR 16-212-01397	T-20/5



**PCADR/L**

5コーナー使い  
PENTA-CUTチップ用アダプター



型番	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	OHX <sup>(3)</sup>	OAL	WF <sup>(4)</sup>	WF2	OAW	WB_2	HF	OAH
PCADR/L 24N	0.50	3.18 <sup>(5)</sup>	17.00	41.50	3.20	2.00	9.00	5.2	24.0	30.3
PCADR/L 34N	1.50	4.00	29.60	54.20	3.35	1.85	11.00	5.2	24.0	31.0

• 最大溝入深さ(CDX)・最大加工径(CUTDIA)はチップにより異なります。

(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅

(3) 最大突出し量

(4) WF (アダプター)

(5) 最大チップ幅6.2mm迄(受注生産)

適合チップ: PENTA 24-BSPT (674頁) • PENTA 24-ISO (657頁) • PENTA 24-MT (646頁) • PENTA 24-NPT (670頁) • PENTA 24-UN (664頁)

• PENTA 24-W (668頁) • PENTA 24-WT (641頁) • PENTA 24N-C (320頁) • PENTA 24N-C (フルR) (321頁) • PENTA 24N-J (319頁) • PENTA 24N-J (フルR) (320頁)

• PENTA 24N-PF (フルR) (322頁) • PENTA 24N-PF/P (321頁) • PENTA 24N-Z (322頁) • PENTA 24R-C (531頁) • PENTA 24R-P (534頁) • PENTA 24R/L-J (530頁)

• PENTA 24R/L-Z (533頁) • PENTA 34F-R/L (589頁) • PENTA 34N-C (324頁) • PENTA 34N-J (325頁) • PENTA 34N-PB (324頁) • PENTA 34R/L-C (535頁)

• PENTA 34R/L-J (536頁) • PENTA 34R/L-PB (537頁)

適合工具: MAHPR/L-JHP (281頁) • MAHR/L-JHP (279頁) • MAHR/L (279頁) • MAHPR/L (280頁) • C#-MAHD (624頁) • C#-MAHPD (625頁)

• C#-MAHDR-45 (623頁) • HSK A63WH-MAHUR/L (632頁) • HSK A63WH-MAHDR-45 (631頁) • HSK A63WH-MAHDOR (631頁) • IM-MAHD (633頁) • IM-MAHPD (633頁)

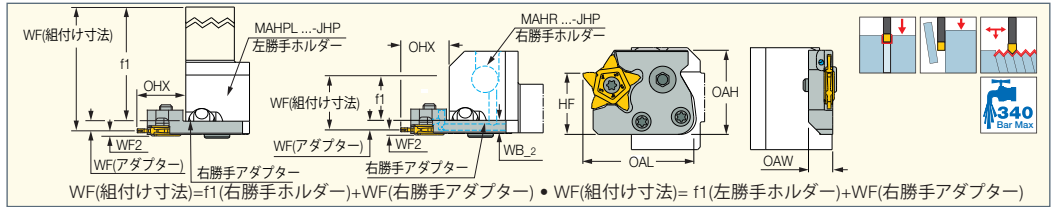
• C#-MAHD-JHP (624頁) • C#-MAHPD-JHP (625頁) • MAHR/L-JHP-MC (280頁)

**部品**

型番	
PCADL 24N	SR 16-212-01397L <sup>(a)</sup>
PCADR 24N	SR 16-212-01397
PCADR/L 34N	SR 16-212-01397

(a) 左勝手ホルダー用

**PCADR/L-JHP**  
高圧クーラント対応  
5コーナー使い  
PENTA-CUTチップ用アダプター



型番	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	OHX <sup>(3)</sup>	OAL	WF <sup>(4)</sup>	WF2	OAW	WB_2	HF	OAH	適合チップ
PCADR/L 24-JHP	0.50	3.18 <sup>(5)</sup>	19.30	43.80	5.20	2.00	10.00	7.2	24.0	33.0	PENTA 24
PCADR/L 34-JHP	1.50	4.00	27.80	54.20	5.35	2.15	11.00	7.2	24.0	33.0	PENTA 34

• 最大溝入深さ(CDX)・最大加工径(CUTDIA)はチップにより異なります。• ユーザーガイド・関連部品は、419-438頁をご参照ください。

(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅

(3) 最大突出し量

(4) WF(アダプター)

(5) 最大チップ幅6.2mm迄(受注生産)

適合チップ: PENTA 24-BSPT (674頁) • PENTA 24-ISO (657頁) • PENTA 24-MT (646頁) • PENTA 24-NPT (670頁) • PENTA 24-UN (664頁)

• PENTA 24-W (668頁) • PENTA 24-WT (641頁) • PENTA 24N-C (320頁) • PENTA 24N-C (フルR) (321頁) • PENTA 24N-J (319頁) • PENTA 24N-J (フルR) (320頁)

• PENTA 24N-PF (フルR) (322頁) • PENTA 24N-PF/P (321頁) • PENTA 24N-Z (322頁) • PENTA 24R-C (531頁) • PENTA 24R-P (534頁) • PENTA 24R/L-J (530頁)

• PENTA 24R/L-Z (533頁) • PENTA 34F-R/L (589頁) • PENTA 34N-C (324頁) • PENTA 34N-J (325頁) • PENTA 34N-PB (324頁) • PENTA 34R/L-C (535頁)

• PENTA 34R/L-J (536頁) • PENTA 34R/L-PB (537頁)

適合工具: ABC MAHDR-#-XL-JHP (782頁) • C#-MAHD-JHP (624頁) • C#-MAHPD-JHP (625頁) • MAHPR/L-JHP (281頁) • MAHR/L-JHP (279頁)

• MAHR/L-JHP-MC (280頁) • MS##-##-MG-JHP (757頁) • MS-ES#####-GWS-MG-JHP (759頁) • TR TNK36 MAHDL-R-XL-JHP (782頁) • TR45 MAHDR-#-XL-JHP (781頁)

• TR45TNL MAHDN-R-XL-JHP (781頁) • V## MAHD#-#-XL-##-JHP (778頁) • V## MAHD-XL-JHP (779頁)

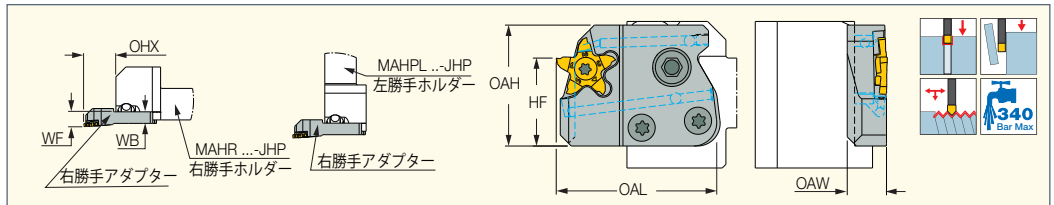
**圧力/流量**

型番	70 Bar	100 Bar	140 Bar
	クーラント流量 (ℓ/分)	クーラント流量 (ℓ/分)	クーラント流量 (ℓ/分)
PCADR/L 24-JHP	9-11	11-13	12-14

**部品**

型番	
PCADL 24-JHP	SR 16-212-01397L
PCADR 24-JHP	SR 16-212-01397
PCADR/L 34-JHP	SR 16-212-01397

**PCADRS/LS-JHP**  
高圧クーラント対応  
5コーナー使い  
PENTA-CUTチップ用アダプター



型番	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	OHX <sup>(3)</sup>	OAL	WF	OAW	WB	HF	OAH	適合チップ
PCADR/LS 17-JHP	0.25	3.18	19.30	43.80	8.95	10.70	7.0	24.0	33.0	PENTA 17

• 最大溝入深さ(CDX)・最大突切径(CUTDIA)はチップにより異なります。• ユーザーガイド・関連部品は、419-438頁をご参照ください。

(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅

(3) 最大突出し量

適合チップ: PENTA 17-MT-RS/LS (383頁) • PENTA 17-P-RS/LS (309頁) • PENTA 17-WT-RS/LS (383頁) • PENTA 17R/L-P-RS (309頁)

• PENTA 17R/L-SP-RS (310頁)

適合工具: ABC MAHDR-#-XL-JHP (782頁) • C#-MAHD-JHP (624頁) • C#-MAHPD-JHP (625頁) • DT##/2 MAHD#-#-XL-JHP (758頁) • MAHPR/L-JHP (281頁)

• MAHR/L-JHP (279頁) • MAHR/L-JHP-MC (280頁) • MS##-##-MG-JHP (757頁) • MS-ES#####-GWS-MG-JHP (759頁) • TR TNK36 MAHDL-R-XL-JHP (782頁)

• TR45 MAHDR-#-XL-JHP (781頁) • TR45TNL MAHDN-R-XL-JHP (781頁) • V## MAHD#-#-XL-##-JHP (778頁) • V## MAHD-XL-JHP (779頁)

**部品**

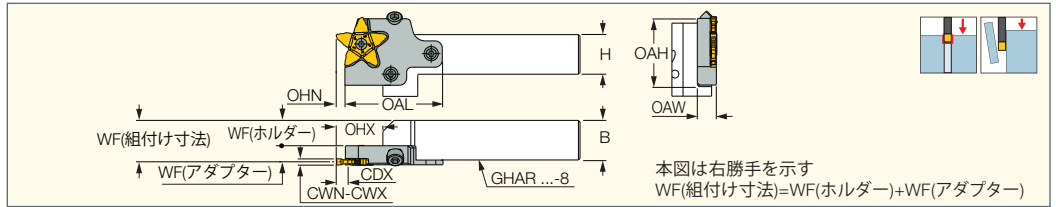
型番		
PCADLS 17-JHP	SR M4-39432	T-1508/5
PCADRS 17-JHP	SR M4-39432L	T-1508/5



**PENTACUT**  
PARTING & GROOVING LINE

**PCADR/L 34N-RE**

5コーナー使い  
PENTA-CUTチップ用、  
強化タイプアダプター



型番	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	OHN <sup>(3)</sup>	OHX <sup>(4)</sup>	OAL	WF <sup>(5)</sup>	OAH	OAW	
<b>PCADR/L 34N-RE</b>	1.50	4.00	5.50	29.50	61.50	10.15	42.0	12.00	SR 16-212-01397

• 最大溝入深さ(CDX)・最大突切径(CUTDIA)はチップにより異なります。• H, B, WF(ホルダー)寸法は、ホルダーにより異なります。

(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅

(3) 最小突出し量

(4) 最大突出し量

(5) WF(アダプター)

適合チップ: PENTA 34F-R/L (589頁) • PENTA 34N-C (324頁) • PENTA 34N-J (325頁) • PENTA 34N-PB (324頁) • PENTA 34R/L-C (535頁)

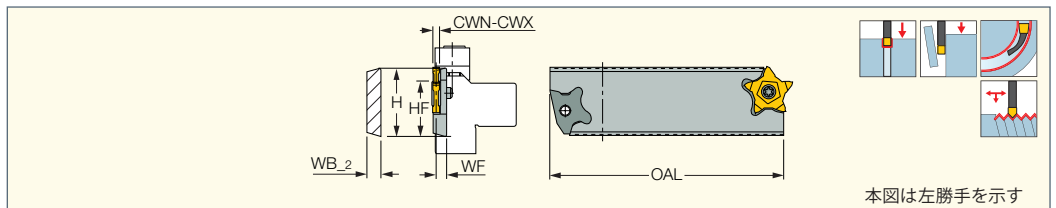
• PENTA 34R/L-J (536頁) • PENTA 34R/L-PB (537頁)

適合工具: C#-GHAD-8 (625頁) • C#-GHAPR/L-8 (626頁) • GHAPR/L-8 (286頁) • GHAR/L-8 (285頁) • IM-GHAD-8 (634頁)

**PENTACUT**  
PARTING & GROOVING LINE

**PCHBR/L**

突切・溝入加工用ブレード  
(2ポケット)  
5コーナー使い  
PENTA-CUTチップ用



型番	H	CWN <sup>(2)</sup>	CWX <sup>(3)</sup>	HF	WF <sup>(4)</sup>	OAL	WB_2	適合チップ	
<b>PCHBL 26-24R</b>	26.0	0.50	6.20	21.4	7.00	110.00	8.5	PENTA 24	SR 16-212-01397L
<b>PCHBR 26-24L</b>	26.0	0.50	6.20	21.4	7.00	110.00	8.5	PENTA 24	SR 16-212-01397
<b>PCHBL 32-24R</b>	32.0	0.50	6.20	24.8	7.00	110.00	8.5	PENTA 24	SR 16-212-01397L
<b>PCHBR 32-24L</b>	32.0	0.50	6.20	24.8	7.00	110.00	8.5	PENTA 24	SR 16-212-01397
<b>PCHBL 26-34R<sup>(1)</sup></b>	26.0	1.50	4.00	21.4	7.15	110.00	8.5	PENTA 34	SR 16-212-01397
<b>PCHBR 26-34L<sup>(1)</sup></b>	26.0	1.50	4.00	21.4	7.15	110.00	8.5	PENTA 34	SR 16-212-01397
<b>PCHBL 26-34R<sup>(1)</sup></b>	26.0	1.50	4.00	21.4	1.35	110.00	8.5	PENTA 34	SR 16-212-01397
<b>PCHBL 32-34R</b>	32.0	1.50	4.00	24.8	7.15	110.00	8.5	PENTA 34	SR 16-212-01397
<b>PCHBR 32-34L</b>	32.0	1.50	4.00	24.8	7.15	110.00	8.5	PENTA 34	SR 16-212-01397

• チップの装着は、チップポケットに押し込みながらスクリューを締めてください。

(1) チップポケット=1

(2) 最小切削幅

(3) 最大切削幅

(4) チップ幅中心までの寸法(CW≤4.15mm)

適合チップ: PENTA 24-BSPT (674頁) • PENTA 24-ISO (657頁) • PENTA 24-MT (646頁) • PENTA 24-NPT (670頁) • PENTA 24-UN (664頁)

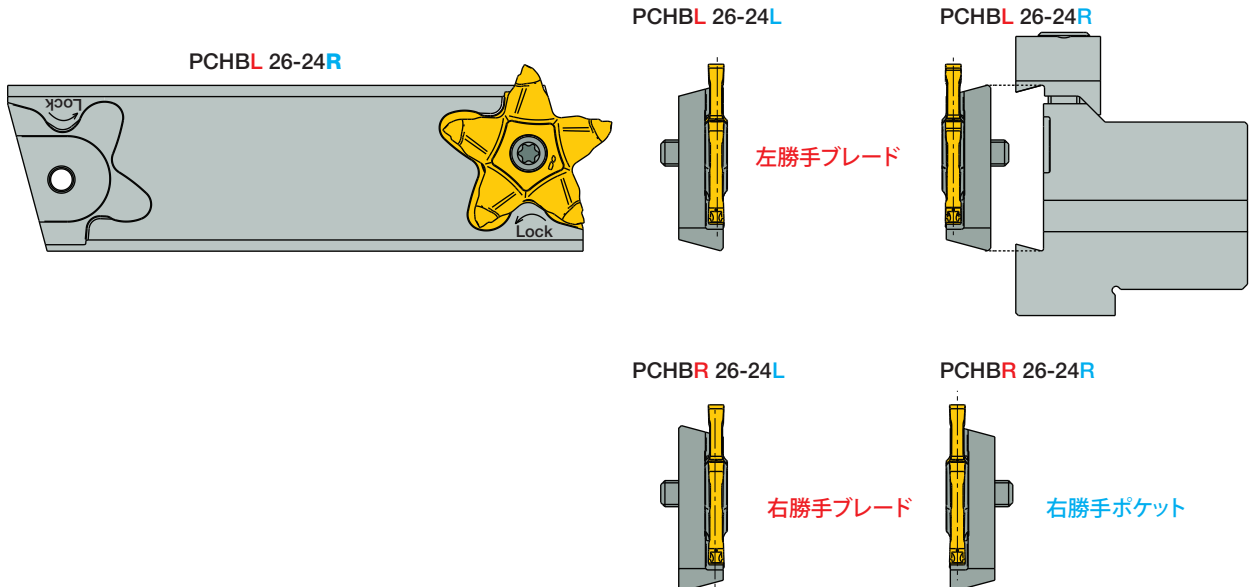
• PENTA 24-W (668頁) • PENTA 24-WT (641頁) • PENTA 24N-C (320頁) • PENTA 24N-C (フルR) (321頁) • PENTA 24N-J (319頁) • PENTA 24N-J (フルR) (320頁)

• PENTA 24N-PF (フルR) (322頁) • PENTA 24N-PF/P (321頁) • PENTA 24N-Z (322頁) • PENTA 24R-C (531頁) • PENTA 24R-P (534頁) • PENTA 24R/L-J (530頁)

• PENTA 24R/L-Z (533頁) • PENTA 34F-R/L (589頁) • PENTA 34N-C (324頁) • PENTA 34N-J (325頁) • PENTA 34N-PB (324頁) • PENTA 34R/L-C (535頁)

• PENTA 34R/L-J (536頁) • PENTA 34R/L-PB (537頁)

適合ツールブロック: SGTBU / SGTBN (616頁) • SGTBR/L (617頁)

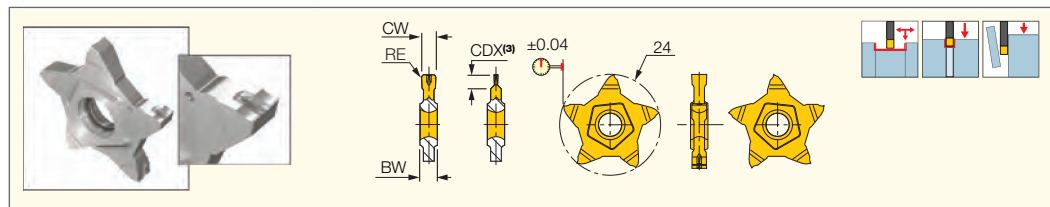




**PENTA-CUT標準チップ呼称**



**PENTA 24N-J**  
 突切・溝入加工用  
 5コーナー使いチップ  
 軟鋼/中空材  
 小径/薄肉部品加工対応



型番	寸法						韌性 ↔ 耐摩耗性				推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>	RETOL <sup>(2)</sup>	BW	CDX <sup>(3)</sup>	IC1010	IC1008	IC908	IC807G	
PENTA 24N050J000	0.50	0.00	0.02	0.020	4.00	1.00			●		0.02-0.04
PENTA 24N050J004	0.50	0.04	0.02	0.020	4.00	2.50		●			0.02-0.05
PENTA 24N080J000	0.80	0.00	0.02	0.020	4.00	1.60			●		0.02-0.05
PENTA 24N100J004	1.00	0.04	0.02	0.020	4.00	3.50			●		0.03-0.07
PENTA 24N100J006	1.00	0.06	0.02	0.020	4.00	3.50		●		●	0.03-0.07
PENTA 24N104J000	1.04	0.00	0.02	0.020	4.00	2.00			●		0.02-0.07
PENTA 24N120J000	1.20	0.00	0.02	0.020	4.00	2.00			●	●	0.03-0.07
PENTA 24N125J010	1.25	0.10	0.02	0.020	4.00	2.00			●		0.03-0.07
PENTA 24N140J000	1.40	0.00	0.02	0.020	4.00	2.00			●	●	0.03-0.08
PENTA 24N147J000	1.47	0.00	0.02	0.020	4.00	2.50			●		0.03-0.08
PENTA 24N150J010	1.50	0.10	0.00	0.020	4.00	5.00	●	●	●	●	0.03-0.10
PENTA 24N157J015	1.57	0.15	0.02	0.030	4.00	3.00			●	●	0.00-0.12
PENTA 24N170J010	1.70	0.10	0.02	0.030	4.00	3.00			●	●	0.03-0.12
PENTA 24N178J018	1.78	0.18	0.02	0.030	4.00	3.00			●	●	0.04-0.12
PENTA 24N185J015	1.85	0.15	0.02	0.030	4.00	3.00			●		0.04-0.12
PENTA 24N196J015	1.96	0.15	0.02	0.030	4.00	3.00			●	●	0.04-0.12
PENTA 24N196J040	1.96	0.40	0.02	0.030	4.00	3.00			●		0.03-0.10
PENTA 24N200J020	2.00	0.20	0.02	0.030	4.00	6.00	●	●	●	●	0.04-0.12
PENTA 24N222J015	2.22	0.15	0.02	0.030	4.00	3.50			●	●	0.04-0.16
PENTA 24N230J020	2.30	0.20	0.02	0.030	4.00	3.50			●	●	0.04-0.16
PENTA 24N239J015	2.39	0.15	0.02	0.030	4.00	5.00			●	●	0.04-0.16
PENTA 24N247J020	2.47	0.20	0.02	0.030	4.00	5.00			●	●	0.04-0.16
PENTA 24N270J010	2.70	0.10	0.02	0.020	4.00	5.00			●		0.04-0.16
PENTA 24N287J020	2.87	0.20	0.02	0.030	4.00	6.50			●		0.04-0.16
PENTA 24N300J000	3.00	0.00	0.02	0.020	4.00	6.50			●		0.04-0.10
PENTA 24N300J020	3.00	0.20	0.02	0.030	4.00	6.50	●		●	●	0.04-0.16
PENTA 24N300J040	3.00	0.40	0.02	0.030	4.00	6.50			●	●	0.04-0.16
PENTA 24N315J015	3.15	0.15	0.02	0.030	4.00	6.50			●		0.04-0.16
PENTA 24N318J020	3.18	0.20	0.02	0.030	4.00	6.50			●	●	0.04-0.16
PENTA 24N330J010	3.30	0.10	0.02	0.030	5.00	6.40			●		0.04-0.16
PENTA 24N348J020	3.48	0.20	0.02	0.030	5.00	6.40			●		0.04-0.18
PENTA 24N356J020	3.56	0.20	0.02	0.030	5.00	6.40			●		0.04-0.18
PENTA 24N374J020	3.74	0.20	0.02	0.030	5.00	6.40			●		0.04-0.18
PENTA 24N398J020	3.98	0.20	0.02	0.030	5.00	6.20			●		0.04-0.18
PENTA 24N400J040	4.00	0.40	0.02	0.030	5.00	6.20			●		0.04-0.18
PENTA 24N423J010	4.23	0.10	0.02	0.030	5.00	6.20			●		0.04-0.18

● 2.39mm幅以上のチップは低切込での旋削加工が可能です。● 推奨加工条件・ユーザーガイドは、419-428, 432-436頁をご参照ください。

● CW=3.21-5.20mmチップは、PCHR/L □-24-5ホルダーにてご使用ください。

● 【販売単位】 5個

● 【チップ材質】 PVDコーティング: IC1010 / 1008 / 908 / 807G

(1) CW公差 (+/-)

(2) RE公差 (+/-)

(3) 最大切込みとワーク径の関係は、322頁をご参照ください。

適合工具: PCAD RE/LE-JHP (499頁) ● PCADR/L (316頁) ● PCADR/L-JHP (317頁) ● PCHBR/L (318頁) ● PCHPR/L (316頁) ● PCHR/L-24 (312頁)

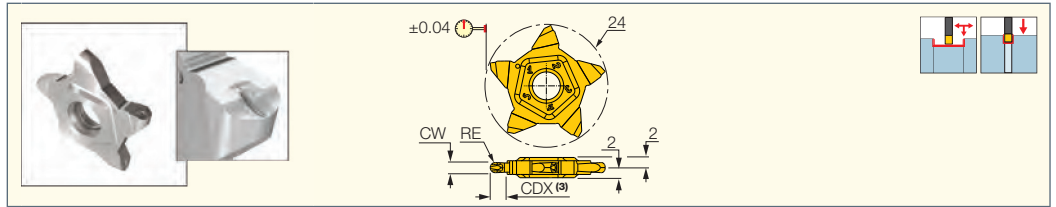
● PCHR/L-24-JHP (313頁) ● PCHR/L-24-JHP-MC (313頁)



**PENTACUT**  
PARTING & GROOVING LINE

**PENTA 24N-J (フルR)**

5コーナー使い、  
溝入加工用フルRチップ、  
軟鋼加工対応



型番	寸法					韌性 ← 耐摩耗性		推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>	RETOL <sup>(2)</sup>	CDX <sup>(3)</sup>	IC908	IC807G	
PENTA 24N100J050	1.00	0.50	0.02	0.050	3.50	●		0.03-0.07
PENTA 24N120J060	1.20	0.60	0.02	0.050	2.00	●		0.03-0.07
PENTA 24N140J070	1.40	0.70	0.02	0.050	2.00	●		0.05-0.08
PENTA 24N157J079	1.57	0.79	0.02	0.050	3.00	●	●	0.05-0.08
PENTA 24N200J100	2.00	1.00	0.02	0.050	3.00	●	●	0.05-0.12
PENTA 24N239J120	2.39	1.20	0.02	0.050	5.00	●		0.06-0.16
PENTA 24N300J150	3.00	1.50	0.02	0.050	6.50	●	●	0.06-0.20
PENTA 24N318J159	3.18	1.59	0.02	0.050	6.50	●		0.06-0.20
PENTA 24N400J200	4.00	2.00	0.02	0.050	6.25	●		0.06-0.20

• 2.39mm幅以上のチップは低切込での旋削加工が可能です。• 推奨加工条件・ユーザーガイドは、419-428, 432-436頁をご参照ください。

• CW=3.21-5.20mmチップは、PCHR/L □-24-5ホルダーにてご使用ください。

• 【販売単位】 5個

• 【チップ材質】 PVDコーティング: IC908 / 807G

<sup>(1)</sup> CW公差 (+/-)

<sup>(2)</sup> RE公差 (+/-)

<sup>(3)</sup> 最大切込みとワーク径の関係は、322頁をご参照ください。

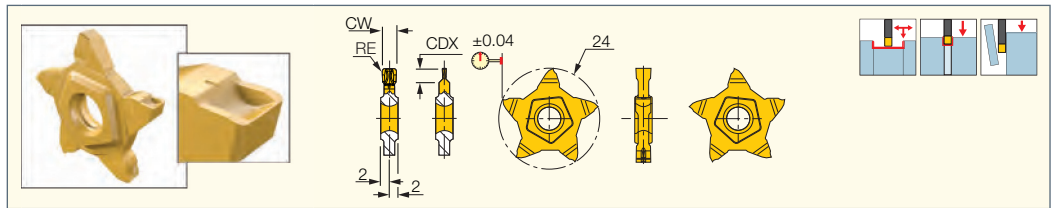
適合工具: PCAD RE/LE-JHP (499頁) • PCADR/L (316頁) • PCADR/L-JHP (317頁) • PCHBR/L (318頁) • PCHPR/L (316頁) • PCHR/L-24 (312頁)

• PCHR/L-24-JHP (313頁) • PCHR/L-24-JHP-MC (313頁)

**PENTACUT**  
PARTING & GROOVING LINE

**PENTA 24N-C**

突切・溝入加工用  
5コーナー使いチップ  
バー材/高硬度材加工  
高負荷加工対応



型番	寸法					IC908	推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>	RETOL <sup>(2)</sup>	CDX <sup>(3)</sup>		
PENTA 24N150C010	1.50	0.10	0.02	0.050	5.00	●	0.05-0.11
PENTA 24N157C015	1.57	0.15	0.02	0.050	3.00	●	0.05-0.12
PENTA 24N170C010	1.70	0.10	0.02	0.050	3.00	●	0.05-0.13
PENTA 24N178C018	1.78	0.18	0.02	0.050	3.00	●	0.05-0.14
PENTA 24N196C015	1.96	0.15	0.02	0.050	3.00	●	0.05-0.15
PENTA 24N200C020	2.00	0.20	0.02	0.050	6.00	●	0.05-0.16
PENTA 24N222C015	2.22	0.15	0.02	0.050	3.50	●	0.05-0.16
PENTA 24N230C020	2.30	0.20	0.02	0.050	3.50	●	0.06-0.17
PENTA 24N239C015	2.39	0.15	0.02	0.050	5.00	●	0.07-0.18
PENTA 24N247C020	2.47	0.20	0.02	0.050	5.00	●	0.08-0.18
PENTA 24N270C010	2.70	0.10	0.02	0.050	6.20	●	0.09-0.18
PENTA 24N287C020	2.87	0.20	0.02	0.050	6.20	●	0.10-0.18
PENTA 24N300C020	3.00	0.20	0.02	0.050	6.20	●	0.10-0.20
PENTA 24N300C040	3.00	0.40	0.02	0.050	6.20	●	0.10-0.20
PENTA 24N318C020	3.18	0.20	0.02	0.050	6.20	●	0.10-0.20
PENTA 24N478C055	4.78	0.55	0.02	0.050	6.20	●	0.10-0.25
PENTA 24N486C040	4.86	0.40	0.02	0.050	6.20	●	0.10-0.25
PENTA 24N500C040	5.00	0.40	0.02	0.050	6.20	●	0.10-0.25

• 2.39mm幅以上のチップは低切込での旋削加工が可能です。• 推奨加工条件・ユーザーガイドは、419-428, 432-436頁をご参照ください。

• 【販売単位】 5個

• 【チップ材質】 PVDコーティング: IC908

<sup>(1)</sup> CW公差 (+/-)

<sup>(2)</sup> RE公差 (+/-)

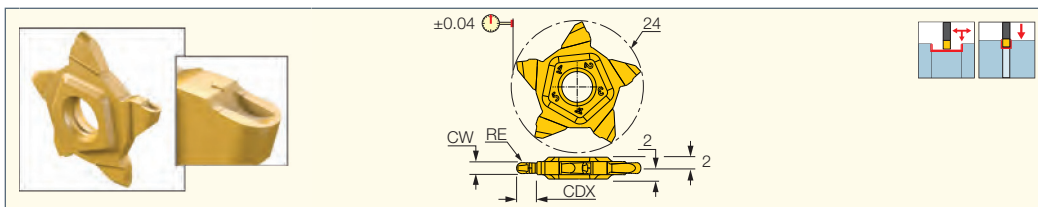
<sup>(3)</sup> 最大切込みとワーク径の関係は、322頁をご参照ください。

適合工具: PCAD RE/LE-JHP (499頁) • PCADR/L (316頁) • PCADR/L-JHP (317頁) • PCHBR/L (318頁) • PCHPR/L (316頁) • PCHR/L-24 (312頁)

• PCHR/L-24-JHP (313頁) • PCHR/L-24-JHP-MC (313頁)

**PENTA 24N-C (フルR)**

溝入加工用  
5コーナー使いチップ  
高硬度材加工対応



型番	寸法				IC908	推奨加工条件
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>	CDX <sup>(2)</sup>		f 溝入 (mm/rev)
PENTA 24N157C079	1.57	0.79	0.02	3.00	●	0.04-0.12
PENTA 24N200C100	2.00	1.00	0.02	3.00	●	0.04-0.16
PENTA 24N239C120	2.39	1.20	0.02	5.00	●	0.06-0.18
PENTA 24N300C150	3.00	1.50	0.02	6.20	●	0.10-0.25

● 2.39mm幅以上のチップは低切込での旋削加工が可能です。● 推奨加工条件・ユーザーガイドは、419-428, 432-436頁をご参照ください。

● 【販売単位】 5個

● 【チップ材質】 PVDコーティング: IC908

<sup>(1)</sup> CW公差 (+/-)

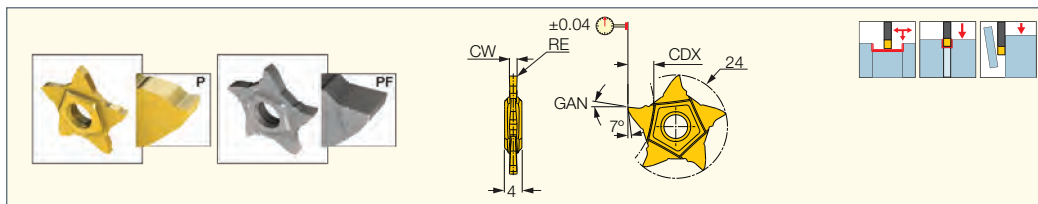
<sup>(2)</sup> 最大切込みとワーク径の関係は、322頁をご参照ください。

適合工具: PCAD RE/LE-JHP (499頁) • PCADR/L (316頁) • PCADR/L-JHP (317頁) • PCHBR/L (318頁) • PCHPR/L (316頁) • PCHR/L-24 (312頁)

• PCHR/L-24-JHP (313頁) • PCHR/L-24-JHP-MC (313頁)

**PENTA 24N-PF/P**

突切・高精度溝入加工用  
5コーナー使いチップ  
ハイポジ、フラットすくい角



型番	寸法						耐性 ← 耐摩耗性			推奨加工条件
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>	RETOL <sup>(2)</sup>	CDX <sup>(3)</sup>	GAN	IC1008	IC908	IC30N	
PENTA 24N050PF005	0.50	0.05	0.02	0.020	2.50	6.0			●	0.01-0.04
PENTA 24N075PF005	0.75	0.05	0.02	0.020	2.50	6.0			●	0.02-0.05
PENTA 24N095PF005	0.95	0.05	0.02	0.020	4.00	6.0			●	0.02-0.05
PENTA 24N100P005	1.00	0.05	0.02	0.020	3.50	12.0	●			0.02-0.05
PENTA 24N100PF010	1.00	0.10	0.02	0.020	4.00	6.0		●	●	0.03-0.06
PENTA 24N125PF020	1.25	0.20	0.02	0.020	5.00	6.0			●	0.03-0.06
PENTA 24N145PF020	1.45	0.20	0.02	0.020	6.20	6.0			●	0.03-0.06
PENTA 24N150P005	1.50	0.05	0.02	0.020	5.00	12.0	●			0.02-0.07
PENTA 24N150PF020	1.50	0.20	0.02	0.030	6.00	6.0		●	●	0.03-0.09
PENTA 24N175PF020	1.75	0.20	0.02	0.030	6.20	6.0			●	0.02-0.08
PENTA 24N185PF020	1.85	0.20	0.02	0.030	6.00	6.0			●	0.03-0.10
PENTA 24N200P005	2.00	0.05	0.02	0.020	6.00	12.0	●			0.02-0.08
PENTA 24N200PF020	2.00	0.20	0.02	0.030	6.50	6.0		●	●	0.04-0.10
PENTA 24N230PF020	2.30	0.20	0.02	0.030	6.20	6.0			●	0.04-0.14
PENTA 24N239PF015	2.39	0.15	0.02	0.030	6.50	6.0		●	●	0.04-0.14
PENTA 24N250PF020	2.50	0.20	0.02	0.030	6.50	6.0		●	●	0.04-0.14
PENTA 24N300PF020	3.00	0.20	0.02	0.030	6.50	6.0		●	●	0.04-0.14
PENTA 24N300PF030	3.00	0.30	0.02	0.030	6.20	6.0			●	0.04-0.15
PENTA 24N400PF020	4.00	0.20	0.02	0.030	6.50	6.0			●	0.04-0.16
PENTA 24N400PF040	4.00	0.40	0.02	0.030	6.20	6.0			●	0.04-0.16

● 推奨加工条件・ユーザーガイドは、419-428, 432-436頁をご参照ください。

● CW=3.21-5.20mmチップは、PCHR/L □-24-5ホルダーにてご使用ください。

● 【販売単位】 5個

● 【チップ材質】 PVDコーティング: IC1008 / 908 • サーメット: IC30N

<sup>(1)</sup> CW公差 (+/-)

<sup>(2)</sup> RE公差 (+/-)

<sup>(3)</sup> 最大切込みとワーク径の関係は、322頁をご参照ください。

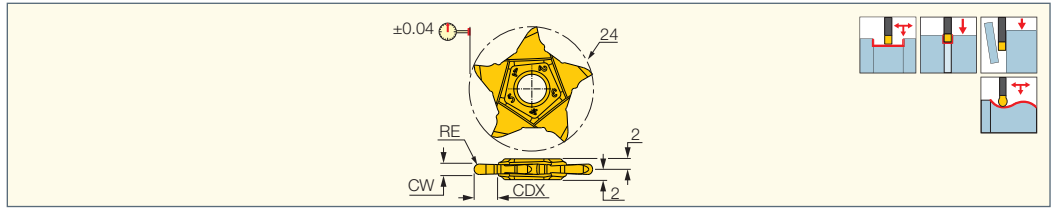
適合工具: PCAD RE/LE-JHP (499頁) • PCADR/L (316頁) • PCADR/L-JHP (317頁) • PCHBR/L (318頁) • PCHPR/L (316頁) • PCHR/L-24 (312頁)

• PCHR/L-24-JHP (313頁) • PCHR/L-24-JHP-MC (313頁)





**PENTA 24N-PF (フルR)**  
 突切・高精度溝入加工用  
 5コーナー使いチップ  
 ハイポジ、フラットすくい角

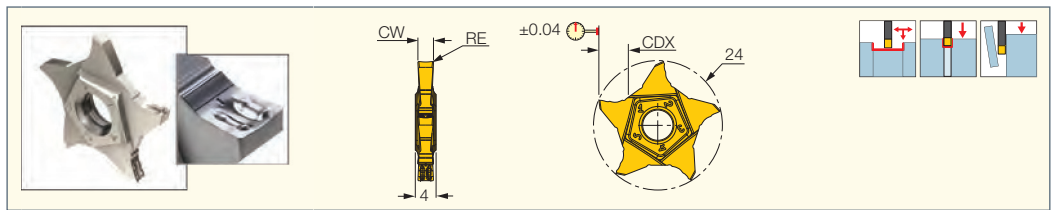


型番	寸法						IC30N	推奨加工条件
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>	CDX <sup>(2)</sup>	GAN	f 溝入 (mm/rev)		
PENTA 24N100PF050	1.00	0.50	0.02	4.50	6.0	●	0.03-0.06	
PENTA 24N150PF075	1.50	0.75	0.02	6.20	6.0	●	0.03-0.06	
PENTA 24N200PF100	2.00	1.00	0.02	6.20	6.0	●	0.04-0.10	
PENTA 24N250PF125	2.50	1.25	0.02	6.20	6.0	●	0.04-0.14	
PENTA 24N300PF150	3.00	1.50	0.02	6.20	6.0	●	0.04-0.15	
PENTA 24N400PF200	4.00	2.00	0.02	6.20	6.0	●	0.04-0.16	

- 推奨加工条件・ユーザーガイドは、419-428, 432-436頁をご参照ください。
- 【販売単位】 5個
- 【チップ材質】 サーメット: IC30N
- <sup>(1)</sup> CW公差 (+/-)
- <sup>(2)</sup> 最大切込みとワーク径の関係は、322頁をご参照ください。
- 適合工具: PCAD RE/LE-JHP (499頁) • PCADR/L (316頁) • PCADR/L-JHP (317頁) • PCHBR/L (318頁) • PCHPR/L (316頁) • PCHR/L-24 (312頁)
- PCHR/L-24-JHP (313頁) • PCHR/L-24-JHP-MC (313頁)



**PENTA 24N-Z**  
 突切・溝入加工用  
 5コーナー使いチップ  
 中空材、小径/薄肉部品加工対応

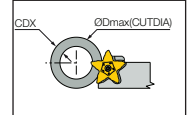


型番	寸法						IC908	推奨加工条件
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>	RETOL <sup>(2)</sup>	CDX <sup>(3)</sup>	f 溝入 (mm/rev)		
PENTA 24N150Z010	1.50	0.10	0.02	0.020	5.00	●	0.05-0.08	
PENTA 24N200Z020	2.00	0.20	0.02	0.030	6.40	●	0.04-0.12	
PENTA 24N300Z020	3.00	0.20	0.02	0.000	6.40	●	0.04-0.16	

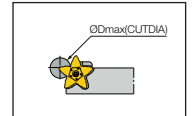
- ハイポジ切刃採用で、小径/薄肉部品加工対応 • 低~中送りでの軟鋼・軸受鋼加工対応
- 推奨加工条件・ユーザーガイドは、419-428, 432-436頁をご参照ください。
- 【販売単位】 5個
- 【チップ材質】 PVDコーティング: IC1908
- <sup>(1)</sup> CW公差 (+/-)
- <sup>(2)</sup> RE公差 (+/-)
- <sup>(3)</sup> 最大切込みとワーク径の関係は、下表をご参照ください。
- 適合工具: PCAD RE/LE-JHP (499頁) • PCADR/L (316頁) • PCADR/L-JHP (317頁) • PCHBR/L (318頁) • PCHPR/L (316頁) • PCHR/L-24 (312頁)
- PCHR/L-24-JHP (313頁) • PCHR/L-24-JHP-MC (313頁)

PENTA 24 チップ使用時の最大切込みとワーク径										
CW <sup>①</sup>	CDX <sup>(3)</sup>	CDX / CUTDIA	T <sub>≤3.0</sub>	T <sub>≤3.5</sub>	T <sub>≤4.0</sub>	T <sub>≤4.5</sub>	T <sub>≤5.0</sub>	T <sub>≤5.5</sub>	T <sub>≤6.5</sub>	T <sub>≤6.4</sub>
CW=0.50 <sup>(1)</sup>	1.0	1.0 / N.L.	-	-	-	-	-	-	-	-
CW=0.50 <sup>(2)</sup>	2.5	-	-	250	-	-	-	-	-	-
CW=0.80	1.6	1.6 / N.L.	-	-	-	-	-	-	-	-
CW=1.00	3.5	-	制限なし	250	-	-	-	-	-	-
1.04≤CW≤1.40	2.0	2.0 / N.L.	-	-	-	-	-	-	-	-
CW=1.47	2.5	2.5 / N.L.	-	-	-	-	-	-	-	-
CW=1.50	5.0	-	制限なし	470	210	70	30	-	-	-
1.57≤CW≤1.96	3.0	-	制限なし	-	-	-	-	-	-	-
CW=2.00	6.0 <sup>(4)</sup>	-	制限なし	470	210	130	75	45	20	-
2.22≤CW≤2.30	3.5	-	制限なし	250	-	-	-	-	-	-
2.39≤CW≤2.50	5.0	-	制限なし	470	210	70	30	-	-	-
2.70≤CW≤3.18	6.4	-	制限なし	470	210	135	100	70	40	20

中空材加工

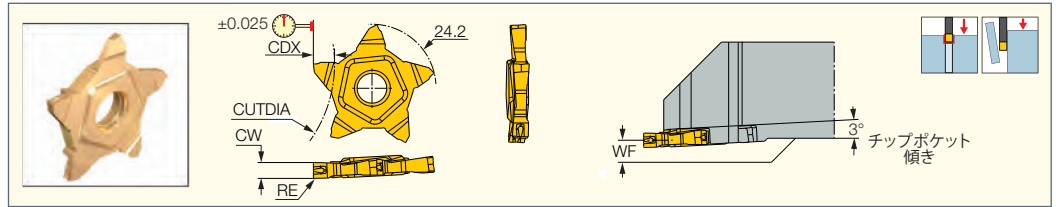


中実材加工



<sup>(1)</sup> PENTA 24N050J000 (高精度溝入チップ) 使用時 <sup>(2)</sup> PENTA 24N050J004 (突切加工用チップ) 使用時  
<sup>(3)</sup> 最大突切径CUTDIA = 2 x CDX <sup>(4)</sup> フルRチップ使用時: CDX = 3.0, CUTDIA = 制限無し

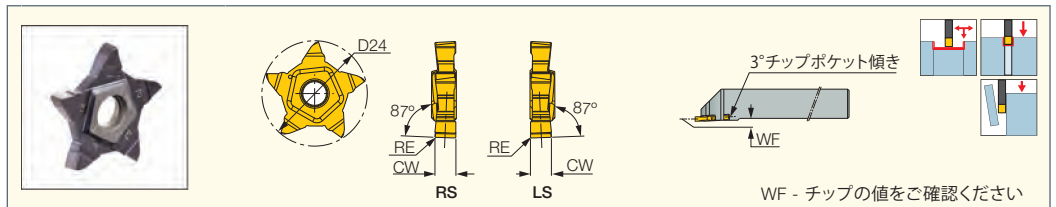
**PENTA 24N-J-RS**  
突切・高精度溝入加工用  
5コーナー使いチップ  
壁際の加工に対応



型番	寸法							IC908	推奨加工条件
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>	CDX <sup>(2)</sup>	CUTDIA	WF	f 溝入 (mm/rev)		
PENTA 24N157J020RS	1.57	0.20	0.20	3.00	-	1.20	●	0.03-0.10	
PENTA 24N157J079RS	1.57	0.79	0.20	3.00	-	1.20	●	0.04-0.12	
PENTA 24N200J020RS	2.00	0.20	0.20	3.00	-	1.00	●	0.04-0.12	
PENTA 24N239J020RS	2.39	0.20	0.20	5.00	30.0 <sup>(3)</sup>	0.80	●	0.04-0.14	
PENTA 24N239J119RS	2.39	1.19	0.20	5.00	30.0 <sup>(3)</sup>	0.80	●	0.04-0.16	
PENTA 24N300J020RS	3.00	0.20	0.20	6.20	16.0 <sup>(3)</sup>	0.40	●	0.04-0.16	
PENTA 24N318J020RS	3.18	0.20	0.20	6.20	16.0 <sup>(3)</sup>	0.40	●	0.04-0.16	
PENTA 24N318J159RS	3.18	1.59	0.20	6.20	16.0 <sup>(3)</sup>	0.40	●	0.04-0.16	

- 【販売単位】 5個
- 【チップ材質】 PVDコーティング: IC908
- (1) CW公差 (+/-) (2) 最大溝入深さ (3) CDX値の溝入加工が行える最大ワーク径
- 適合工具: PCHRS/LS (314頁)

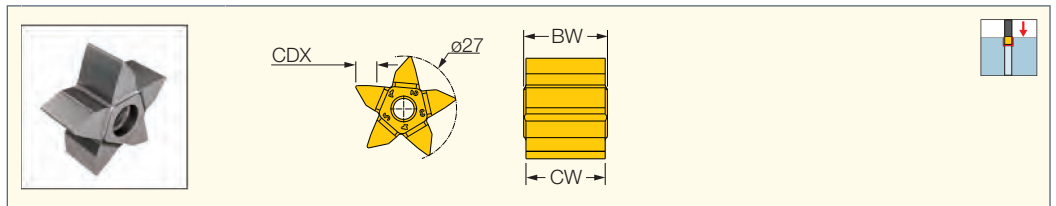
**PENTA 24N-RS/LS**  
突切・高精度溝入加工用  
5コーナー使いチップ  
壁際の加工に対応



型番	寸法							IC908	推奨加工条件
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>	CDX <sup>(2)</sup>	CUTDIA	WF	f 溝入 (mm/rev)		
PENTA 24N080NF010R/LS	0.80	0.10	0.02	1.60	- <sup>(3)</sup>	1.60	●	0.03-0.05	
PENTA 24N100NF010R/LS	1.00	0.10	0.02	1.80	- <sup>(3)</sup>	1.50	●	0.03-0.06	
PENTA 24N119NF010R/LS	1.19	0.10	0.02	2.00	- <sup>(3)</sup>	1.40	●	0.03-0.06	
PENTA 24N157NF020R/LS	1.57	0.20	0.02	3.00	- <sup>(3)</sup>	1.20	●	0.03-0.08	
PENTA 24N157NF079R/LS	1.57	0.79	0.02	3.00	- <sup>(3)</sup>	1.20	●	0.03-0.08	
PENTA 24N200NF020R/LS	2.00	0.20	0.02	3.00	- <sup>(3)</sup>	1.00	●	0.03-0.10	
PENTA 24N239NF020R/LS	2.39	0.20	0.02	5.00	40.0 <sup>(4)</sup>	0.80	●	0.03-0.12	
PENTA 24N239NF119R/LS	2.39	1.19	0.02	5.00	40.0 <sup>(4)</sup>	0.80	●	0.03-0.12	
PENTA 24N300NF020R/LS	3.00	0.20	0.02	6.20	16.0 <sup>(4)</sup>	0.50	●	0.04-0.14	
PENTA 24N318NF020R/LS	3.18	0.20	0.02	6.50	13.0 <sup>(4)</sup>	0.40	●	0.04-0.14	
PENTA 24N318NF159R/LS	3.18	1.59	0.02	6.50	13.0 <sup>(4)</sup>	0.40	●	0.04-0.14	
PENTA 24N400NF020RS	4.00	0.20	0.02	6.50	13.0 <sup>(4)</sup>	1.00	●	0.04-0.16	
PENTA 24N480NF020R/LS	4.80	0.20	0.02	6.50	13.0 <sup>(4)</sup>	1.60	●	0.04-0.16	

- 推奨加工条件・ユーザーガイドは、419-428, 432-436頁をご参照ください。
- CW=3.21-5.20mmチップは、PCHR/L □-24-5ホルダーにてご使用ください。
- 【販売単位】 5個
- 【チップ材質】 PVDコーティング: IC908
- (1) CW公差 (+/-) (2) 最大溝入深さ (3) 制限なし (4) CDX値の溝入加工が行える最大ワーク径
- 適合工具: PCHRS/LS (314頁)

**PENTAS 27 (ブランク)**  
5コーナー使い、  
広幅特殊形状製作用  
ブランクチップ



型番	寸法			IC08
	CW	CDX	BW	
PENTAS 27-10FT	10.00	4.00	11.80	●
PENTAS 27-15FT	15.00	4.00	16.80	●
PENTAS 27-20FT	20.00	4.00	21.80	●

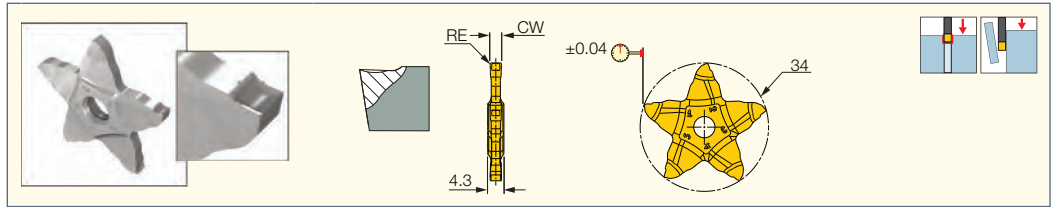
- 【販売単位】 1個
- 【チップ材質】 ノンコート超硬: IC08
- 適合工具: PCHR/L-27-JHP-MC (314頁)



**PENTACUT**  
PARTING & GROOVING LINE

**PENTA 34N-PB**

突切・溝入加工用  
5コーナー使いチップ  
軸受鋼・延性材料加工用



型番	寸法					IC908	推奨加工条件
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>	RETOL <sup>(2)</sup>	CDX <sup>(3)</sup>		f 溝入 (mm/rev)
PENTA 34N150PB015	1.50	0.15	0.02	0.030	8.50	●	0.03-0.06
PENTA 34N200PB020	2.00	0.20	0.02	0.030	8.50	●	0.03-0.08
PENTA 34N300PB020	3.00	0.20	0.02	0.030	9.50	●	0.03-0.10

● 推奨加工条件・ユーザーガイドは419-428頁、432-436頁をご参照ください。

● 【販売単位】 4個

● 【チップ材質】 PVDコーティング: IC908

<sup>(1)</sup> CW公差 (+/-)

<sup>(2)</sup> RE公差 (+/-)

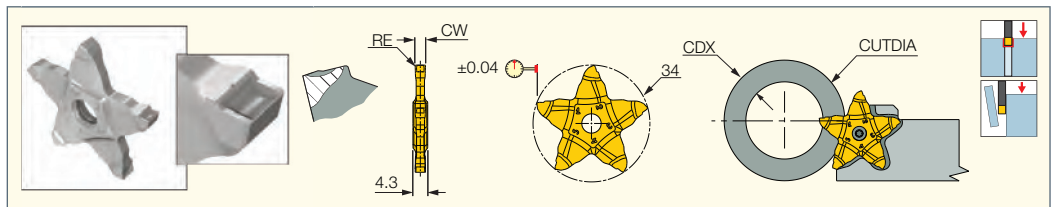
<sup>(3)</sup> 最大切込みとワーク径の関係は324頁をご参照ください。

適合工具: PCADR/L (316頁) • PCADR/L 34N-RE (318頁) • PCADR/L-JHP (317頁) • PCHBR/L (318頁) • PCHPR/L (316頁) • PCHR/L-34 (315頁) • PCHR/L-34-JHP (315頁)

**PENTACUT**  
PARTING & GROOVING LINE

**PENTA 34N-C**

突切・溝入加工用  
5コーナー使いチップ  
高硬度材・汎用～高負荷加工対応



型番	寸法					IC908	推奨加工条件
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>	RETOL <sup>(2)</sup>	CDX <sup>(3)</sup>		f 溝入 (mm/rev)
PENTA 34N150C015	1.50	0.15	0.02	0.030	8.00	●	0.03-0.07
PENTA 34N200C020	2.00	0.20	0.02	0.030	8.00	●	0.04-0.14
PENTA 34N200C100	2.00	1.00	0.02	0.050	8.00	●	0.05-0.16
PENTA 34N222C015	2.22	0.15	0.02	0.030	8.00	●	0.05-0.14
PENTA 34N230C020	2.30	0.20	0.02	0.030	8.00	●	0.05-0.14
PENTA 34N239C015	2.39	0.15	0.02	0.030	8.00	●	0.05-0.15
PENTA 34N239C120	2.39	1.20	0.02	0.050	8.00	●	0.05-0.18
PENTA 34N247C020	2.47	0.20	0.02	0.030	8.00	●	0.05-0.18
PENTA 34N250C020	2.50	0.20	0.02	0.030	8.00	●	0.05-0.18
PENTA 34N270C010	2.70	0.10	0.02	0.030	10.00	●	0.05-0.18
PENTA 34N287C020	2.87	0.20	0.02	0.030	10.00	●	0.05-0.18
PENTA 34N300C000	3.00	0.00	0.02	0.000	10.00	●	0.04-0.10
PENTA 34N300C020	3.00	0.20	0.02	0.030	10.00	●	0.06-0.22
PENTA 34N300C040	3.00	0.40	0.02	0.030	10.00	●	0.06-0.25
PENTA 34N300C150	3.00	1.50	0.02	0.050	10.00	●	0.06-0.20
PENTA 34N315C015	3.15	0.15	0.02	0.030	10.00	●	0.06-0.20
PENTA 34N318C020	3.18	0.20	0.02	0.030	10.00	●	0.06-0.22
PENTA 34N330C010	3.30	0.10	0.02	0.020	10.00	●	0.06-0.20
PENTA 34N348C020	3.48	0.20	0.02	0.030	10.00	●	0.06-0.25
PENTA 34N350C025	3.50	0.25	0.02	0.030	10.00	●	0.06-0.30
PENTA 34N398C020	3.98	0.20	0.02	0.030	10.00	●	0.06-0.30
PENTA 34N400C030	4.00	0.30	0.02	0.030	10.00	●	0.06-0.30

● 推奨加工条件・ユーザーガイドは419-428頁、432-436頁をご参照ください。

● 【販売単位】 4個

● 【チップ材質】 PVDコーティング: IC908

<sup>(1)</sup> CW公差 (+/-)

<sup>(2)</sup> RE公差 (+/-)

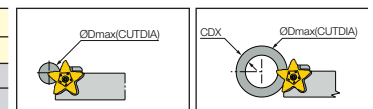
<sup>(3)</sup> 最大切込みとワーク径の関係は下表をご参照ください。

適合工具: PCADR/L (316頁) • PCADR/L 34N-RE (318頁) • PCADR/L-JHP (317頁) • PCHBR/L (318頁) • PCHPR/L (316頁) • PCHR/L-34 (315頁) • PCHR/L-34-JHP (315頁)

CW $\pm$ 0.02	PENTA 34 チップ使用時の最大切込みとワーク径の関係						
	T $\leq$ 5.0	T $\leq$ 6.0	T $\leq$ 7.0	T $\leq$ 8.0	T $\leq$ 8.5	T $\leq$ 9.0	T $\leq$ 10.0
1.50 $\leq$ CW $\leq$ 2.69	制限なし	350	165	100	55	-	-
2.70 $\leq$ CW $\leq$ 4.00						55	20

最大突切径CUTDIA = 2 x CDX

N.L.: 制限無し

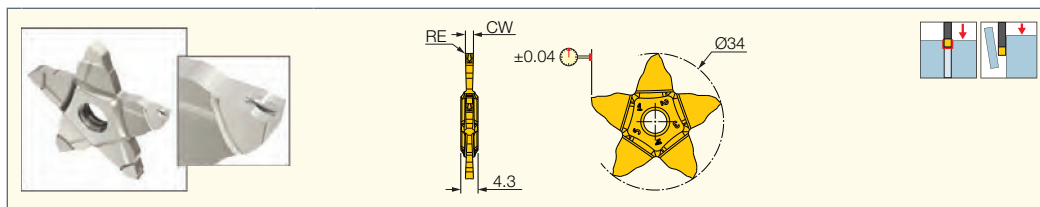


中実材加工

中空材加工

**PENTA 34N-J**

突切・溝入加工用  
5コーナー使いチップ  
軟鋼/中空材の加工  
小径/薄肉部品加工対応



型番	寸法					IC908	推奨加工条件
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>	RETOL <sup>(2)</sup>	CDX <sup>(3)</sup>		f 溝入 (mm/rev)
PENTA 34N150J015	1.50	0.15	0.02	0.002	8.50	●	0.03-0.10
PENTA 34N200J020	2.00	0.20	0.02	0.002	8.50	●	0.04-0.12
PENTA 34N200J100	2.00	1.00	0.02	0.002	8.50	●	0.05-0.12
PENTA 34N239J015	2.39	0.15	0.02	0.002	8.50	●	0.04-0.16
PENTA 34N239J120	2.39	1.20	0.02	0.002	8.50	●	0.06-0.16
PENTA 34N250J020	2.50	0.20	0.02	0.002	8.50	●	0.04-0.16
PENTA 34N270J010	2.70	0.10	0.02	0.002	10.00	●	0.04-0.16
PENTA 34N300J000	3.00	0.00	0.02	0.000	10.00	●	0.04-0.10
PENTA 34N300J020	3.00	0.20	0.02	0.002	10.00	●	0.04-0.16
PENTA 34N300J040	3.00	0.40	0.02	0.002	10.00	●	0.04-0.16
PENTA 34N300J150	3.00	1.50	0.02	0.002	10.00	●	0.06-0.20
PENTA 34N318J020	3.18	0.20	0.02	0.002	10.00	●	0.20-0.16

● 2.39mm幅以上のチップは低切込での旋削加工が可能です。● 推奨加工条件・ユーザーガイドは419-428頁、432-436頁をご参照ください。

● 【販売単位】 4個

● 【チップ材質】 PVDコーティング: IC908

<sup>(1)</sup> CW公差 (+/-)

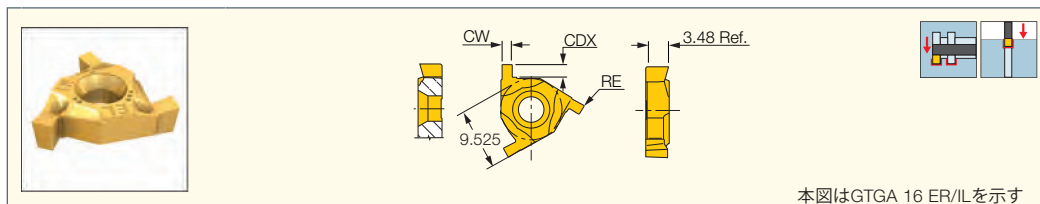
<sup>(2)</sup> RE公差 (+/-)

<sup>(3)</sup> 最大切込みとワーク径の関係は324頁をご参照ください。

適合工具: PCADR/L (316頁) ● PCADR/L 34N-RE (318頁) ● PCADR/L-JHP (317頁) ● PCHBR/L (318頁) ● PCHPR/L (316頁) ● PCHR/L-34 (315頁) ● PCHR/L-34-JHP (315頁)

**GTGA**

高精度浅溝加工用  
3コーナー使いチップ



本図はGTGA 16 ER/ILを示す

型番	寸法					韌性 ↔ 耐摩耗性		推奨加工条件
	CW	CDX <sup>(1)</sup>	CWTOL <sup>(2)</sup>	RE	RETOL <sup>(3)</sup>	IC528	IC508	
GTGA 16EL/IR 100	1.00	1.55	0.02	0.10	0.030	●	●	0.02-0.03
GTGA 16ER/IL 100	1.00	1.55	0.02	0.10	0.030	●	●	0.02-0.03
GTGA 16EL/IR 120	1.20	1.60	0.02	0.10	0.030	●	●	0.02-0.03
GTGA 16ER/IL 120	1.20	1.60	0.02	0.10	0.030	●	●	0.02-0.03
GTGA 16EL/IR 140	1.40	1.80	0.02	0.10	0.030	●	●	0.02-0.04
GTGA 16ER/IL 140	1.40	1.80	0.02	0.10	0.030	●	●	0.02-0.04
GTGA 16EL/IR 170	1.70	2.00	0.02	0.10	0.030	●	●	0.03-0.05
GTGA 16ER/IL 170	1.70	2.00	0.02	0.10	0.030	●	●	0.03-0.05
GTGA 16EL/IR 195	1.95	2.00	0.02	0.10	0.030	●	●	0.03-0.06
GTGA 16ER/IL 195	1.95	2.00	0.02	0.10	0.030	●	●	0.03-0.06
GTGA 16EL/IR 225	2.25	2.10	0.02	0.10	0.030	●	●	0.04-0.06
GTGA 16ER/IL 225	2.25	2.10	0.02	0.10	0.030	●	●	0.04-0.06

● 外径加工用右勝手チップは、内径加工用左勝手チップとして使用可能です。● 外径用シート: AE 16-0, 内径用シート: AI 16-0

● 推奨加工条件・ユーザーガイドは419-428頁、432-436頁をご参照ください。

● 【販売単位】 10個

● 【チップ材質】 PVDコーティング: IC528 / 508

<sup>(1)</sup> 最大溝入深さ

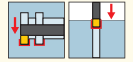
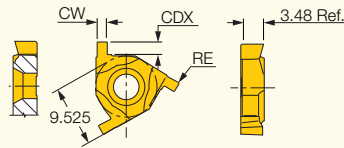
<sup>(2)</sup> CW公差 (+/-)

<sup>(3)</sup> RE公差 (+/-)

適合工具: AVC-D-SIR/L (707頁) ● C#-SER/L (701頁) ● C#-SIR/L (705頁) ● SER-D (702頁) ● SER/L (700頁) ● SER/L-JHP (701頁) ● SER/L-JHP-MC (702頁) ● SIR/L (703頁)



**GTMA**  
浅溝加工用  
3コーナー使いチップ



本図はGTMA 16 ER/ILを示す

型番	寸法					IC508	推奨加工条件
	CW	CDX <sup>(1)</sup>	CWTOL <sup>(2)</sup>	RE	RETOL <sup>(3)</sup>		f 溝入 (mm/rev)
GTMA 16ER/IL 120	1.20	1.60	0.05	0.10	0.050	●	0.02-0.03
GTMA 16ER/IL 140	1.40	1.80	0.05	0.10	0.050	●	0.02-0.04
GTMA 16ER/IL 160	1.60	2.00	0.05	0.10	0.050	●	0.03-0.05
GTMA 16ER/IL 175	1.75	2.00	0.05	0.10	0.050	●	0.03-0.05
GTMA 16ER/IL 195	1.95	2.00	0.05	0.10	0.050	●	0.03-0.06
GTMA 16ER/IL 222	2.22	2.10	0.05	0.10	0.050	●	0.04-0.06

• 外径加工用右勝手チップは、内径加工用左勝手チップとして使用可能です。 • 外径用シート：AE 16-0，内径用シート：AI 16-0

• 推奨加工条件・ユーザーガイドは419-428頁、432-436頁をご参照ください。

• 【販売単位】 10個

• 【チップ材質】 PVDコーティング：IC508

<sup>(1)</sup> 最大溝入深さ

<sup>(2)</sup> CW公差 (+/-)

<sup>(3)</sup> RE公差 (+/-)

適合工具：AVC-D-SIR/L (707頁) • C#-SER/L (701頁) • C#-SIR/L (705頁) • SER-D (702頁) • SER/L (700頁) • SER/L-JHP (701頁) • SER/L-JHP-MC (702頁) • SIR/L (703頁)

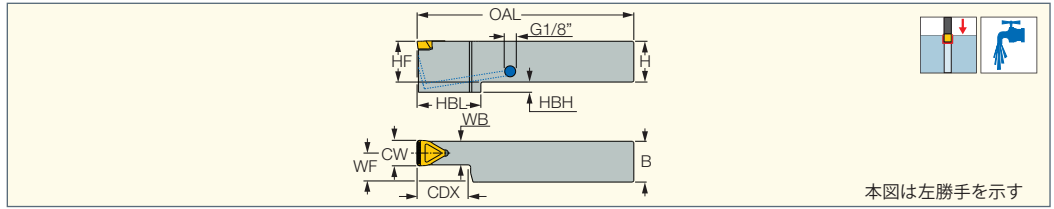


# 重切削加工用工具





**THDR/L-IQ**  
 広幅溝加工チップ用、  
 外径用ホルダー



本図は左勝手を示す

型番	CW	CDX <sup>(1)</sup>	H	HF	B	OAL	WB	WF	HBH	HBL
THDR/L 2525-10T20-IQ	10.00	20.00	25.0	25.0	25.0	170.00	9.20	20.40	8.0	30.0
THDR/L 3232-10T20-IQ	10.00	20.00	32.0	32.0	32.0	170.00	9.20	27.40	8.0	30.0
THDR/L 2525-12T20-IQ	12.00	20.00	25.0	25.0	25.0	170.00	11.00	19.50	8.0	30.0
THDR/L 3232-12T20-IQ	12.00	20.00	32.0	32.0	32.0	170.00	11.00	26.50	8.0	30.0
THDR/L 2525-14T20-IQ	14.00	20.00	25.0	25.0	25.0	170.00	13.00	18.50	8.0	30.0
THDR/L 3232-14T20-IQ	14.00	20.00	32.0	32.0	32.0	170.00	13.00	25.50	8.0	30.0
THDR/L 3232-16T40-IQ	16.00	40.00	32.0	32.0	32.0	170.00	14.80	24.60	8.0	48.0
THDR/L 4040-16T50-IQ	16.00	50.00	40.0	40.0	40.0	180.00	14.80	32.60	-	-
THDR 3232-18T40-IQ	18.00	40.00	32.0	32.0	32.0	170.00	16.50	23.80	8.0	48.0
THDR 4040-18T50-IQ	18.00	50.00	40.0	40.0	40.0	180.00	16.50	31.80	-	-
THDR/L 3232-20T40-IQ	20.00	40.00	32.0	32.0	32.0	170.00	18.00	23.00	8.0	48.0
THDR/L 4040-20T50-IQ	20.00	50.00	40.0	40.0	40.0	180.00	18.00	31.00	-	-





• 溝入加工専用

(1) 最大溝入深さ

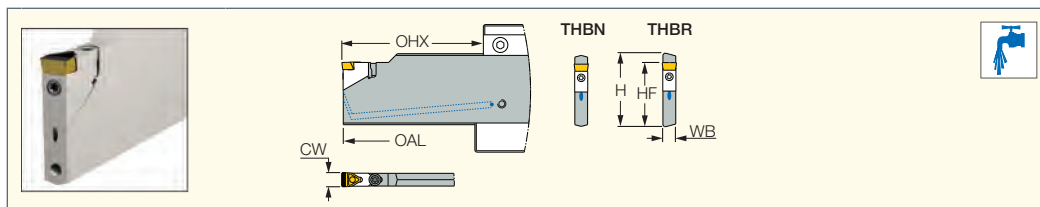
適合チップ: TIGER-IQ (329頁)



部品

型番				
THDR/L 2525-10T20-IQ	PIN 5.5 INJ	SR M6-26392	BLD T15/S7	SW6-T
THDR/L 3232-10T20-IQ	PIN 5.5 INJ	SR M6-26392	BLD T15/S7	SW6-T
THDR/L 2525-12T20-IQ	PIN 5.5 INJ	SR M6-26392	BLD T15/S7	SW6-T
THDR/L 3232-12T20-IQ	PIN 5.5 INJ	SR M6-26392	BLD T15/S7	SW6-T
THDR/L 2525-14T20-IQ	PIN 5.5 INJ	SR M6-26392	BLD T15/S7	SW6-T
THDR/L 3232-14T20-IQ	PIN 5.5 INJ	SR M6-26392	BLD T15/S7	SW6-T
THDR/L 3232-16T40-IQ	PIN 6.5 INJ 7000944	SR M8-26393	BLD T20/S7	SW6-T
THDR/L 4040-16T50-IQ	PIN 6.5 INJ 7000944	SR M8-26393	BLD T20/S7	SW6-T
THDR 3232-18T40-IQ	PIN 6.5 INJ 7000944	SR M8-26393	BLD T20/S7	SW6-T
THDR 4040-18T50-IQ	PIN 6.5 INJ 7000944	SR M8-26393	BLD T20/S7	SW6-T
THDR/L 3232-20T40-IQ	PIN 6.5 INJ 7000944	SR M8-26393	BLD T20/S7	SW6-T
THDR/L 4040-20T50-IQ	PIN 6.5 INJ 7000944	SR M8-26393	BLD T20/S7	SW6-T

**THBR/L/N-IQ**  
広幅溝加工チップ用  
カートリッジ交換式ブレード



型番	CW	OHX <sup>(3)</sup>	CDX <sup>(4)</sup>	WB	OAL	HF	H						
<b>THBN 53K-10-IQ</b> <sup>(1)</sup>	10.00	100.0	93.00	9.00	260.00	45.2	52.6	SR M5X3.5PL	SR M5X23-A90	BLD IP20/S7	SW6-T	SGC 340	SGCU 341
<b>THBR/L 53K-12-IQ</b> <sup>(2)</sup>	12.00	100.0	93.00	10.80	260.00	45.2	52.6	SR M5X3.5PL	SR M5X23-A90	BLD IP20/S7	SW6-T	SGC 340	SGCU 341
<b>THBR/L 53K-14-IQ</b> <sup>(2)</sup>	14.00	100.0	93.00	12.60	260.00	45.2	52.6	SR M5X3.5PL	SR M5X23-A90	BLD IP20/S7	SW6-T	SGC 340	SGCU 341

• ユーザーガイドは、419-428, 432-436頁をご参照ください。

<sup>(1)</sup> カートリッジは別途ご注文ください。

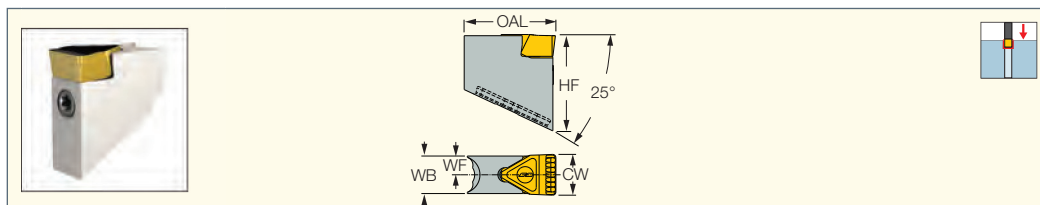
<sup>(2)</sup> SGTBU...-14 ツールブロックが第一推奨。カートリッジは別途ご注文ください。

<sup>(3)</sup> 最大突出し量

<sup>(4)</sup> 最大溝入深さ ワーク径が200mmより小さい場合は、CDX=98。ワーク径が200mmより大きい場合は、CDX=93。

適合カートリッジ: CR THDN-IQ (329頁)

**CR THDN-IQ**  
広幅溝加工チップ用  
カートリッジ



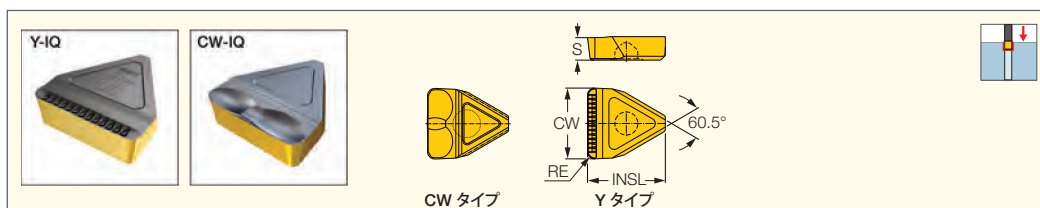
型番	CW	WF	HF	OAL	WB				
<b>CR THDN-10-IQ</b>	10.00	4.60	24.0	22.60	9.20	SR M6-26392	PIN 5.5 INJ	BLD T15/S7	SW6-T
<b>CR THDN-12-IQ</b>	12.00	5.50	23.7	23.60	11.00	SR M6-26392	PIN 5.5 INJ	BLD T15/S7	SW6-T
<b>CR THDN-14-IQ</b>	14.00	6.50	23.7	24.20	13.00	SR M6-26392	PIN 5.5 INJ	BLD T15/S7	SW6-T

• ユーザーガイドは、419-428, 432-436頁をご参照ください。

適合チップ: TIGER-IQ (329頁)

適合工具: THBR/L/N-IQ (329頁)

**TIGER-IQ**  
1コーナー使い、  
重切削溝入・深溝加工対応チップ



型番	寸法						韌性 ← 耐摩耗性		推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>	RETOL <sup>(2)</sup>	S	INSL	IC830	IC808	
<b>TIGER 1008Y-IQ</b>	10.00	0.80	0.08	0.050	5.05	13.30	●	●	0.20-0.35
<b>TIGER 1212Y-IQ</b>	12.00	1.20	0.08	0.050	5.05	14.00	●	●	0.20-0.40
<b>TIGER 1415-CW-IQ</b>	14.00	1.50	0.08	0.050	5.15	16.10	●	●	0.22-0.45
<b>TIGER 1415Y-IQ</b>	14.00	1.50	0.08	0.050	5.15	16.10	●	●	0.22-0.45
<b>TIGER 1615Y-IQ</b>	16.00	1.50	0.08	0.050	6.35	20.00	●	●	0.22-0.50
<b>TIGER 1820Y-IQ</b>	18.00	2.00	0.08	0.050	6.35	20.90	●	●	0.25-0.55
<b>TIGER 2020-CW-IQ</b>	20.00	2.00	0.08	0.050	6.35	22.00	●	●	0.25-0.60
<b>TIGER 2020Y-IQ</b>	20.00	2.00	0.08	0.050	6.35	22.00	●	●	0.25-0.60

• 推奨加工条件・ユーザーガイドは419-428頁、432-436頁をご参照ください。

• 【販売単位】 10個

• 【チップ材質】 PVDコーティング: IC830 / 808

<sup>(1)</sup> CW公差 (+/-)

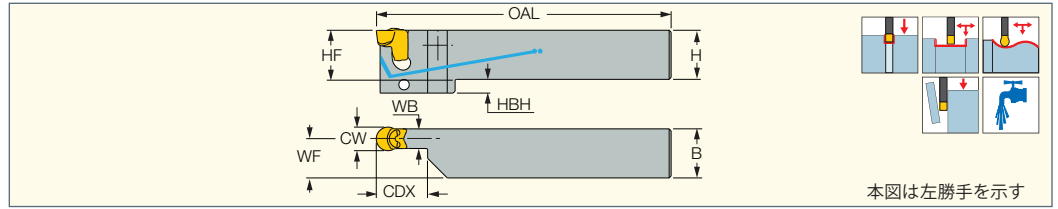
<sup>(2)</sup> RE公差 (+/-)

適合工具: CR THDN-IQ (329頁) • THDR/L-IQ (328頁)



**TGBHR/L**

溝入・旋削・突切加工対応、  
重切削加工用ホルダー



本図は左勝手を示す

型番	CW	H	HF	B	WB	OAL	CDX <sup>(2)</sup>	WF	HBH
TGBHR/L 20C-6 <sup>(1)</sup>	6.00	20.0	20.0	20.0	5.20	135.00	12.00	17.40	5.0
TGBHR/L 25C-6 <sup>(1)</sup>	6.00	25.0	25.0	25.0	5.20	135.00	12.00	22.40	-
TGBHR/L 32C-6 <sup>(1)</sup>	6.00	32.0	32.0	32.0	5.20	150.00	12.00	29.40	-
TGBHR/L 25C-8	8.00	25.0	25.0	25.0	7.00	150.00	25.00	21.50	12.0
TGBHR/L 32C-8	8.00	32.0	32.0	32.0	7.00	170.00	30.00	28.50	5.0
TGBHR/L 25C-10	10.00	25.0	25.0	25.0	8.00	150.00	25.00	21.00	12.0
TGBHR/L 32C-10	10.00	32.0	32.0	32.0	8.00	170.00	30.00	28.00	5.0
TGBHR/L 25C-12	12.00	25.0	25.0	25.0	10.00	150.00	25.00	20.00	12.0
TGBHR/L 32C-12	12.00	32.0	32.0	32.0	10.00	170.00	30.00	27.00	5.0
TGBHR/L 25C-14T20	14.00	25.0	25.0	25.0	12.00	140.00	20.00	19.00	12.0
TGBHL 32C-14T40	14.00	32.0	32.0	32.0	12.00	170.00	40.00	26.00	5.0
TGBHR/L 40C-14T40	14.00	40.0	40.0	40.0	12.00	170.00	40.00	34.00	-

• 14mm幅チップ用ホルダーは、標準クーラントチューブ用1/8"ねじ穴付きです。• ユーザーガイドは、419-428, 432-436頁をご参照ください。

<sup>(1)</sup> 溝入加工範囲については、下表をご参照ください。

<sup>(2)</sup> 最大溝入深さ

適合チップ: TAG N-C/W/M (506頁) • TAG N-J/JS/JT (508頁) • TAG N-UT (510頁) • TAG R/L-C (507頁) • TAG R/L-J/JS (509頁) • TAGB/TAGBA (333頁)

溝入加工範囲 <TGBHR/L...C-6>

CDX	28	26	24	22	20	18	16	14	12
Dmax	35	55	75	100	120	150	200	350	∞

CW ≥ 14

クーラント  
吐出口



1/8" BSPP ねじ継手

CW = 6-12

クーラント吐出口



クーラントチューブ  
SGCU 341

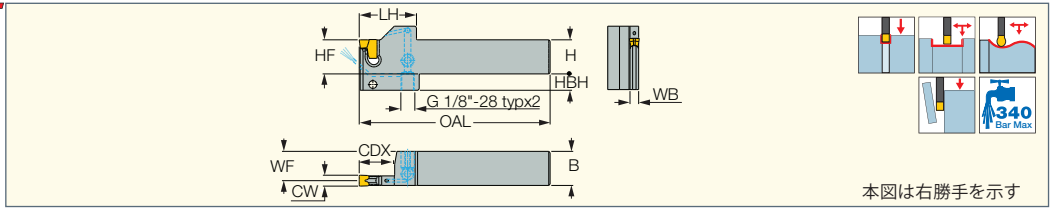
部品

型番				
TGBHR/L 20C-6	ETG 5-7*	SGCU 341*		
TGBHR/L 25C-6	ETG 5-7*	SGCU 341*		
TGBHR/L 32C-6	ETG 5-7*	SGCU 341*		
TGBHR/L 25C-8	ETG 8-12*	SGCU 341*		
TGBHR/L 32C-8	ETG 8-12*	SGCU 341*		
TGBHR/L 25C-10	ETG 8-12*	SGCU 341*		
TGBHR/L 32C-10	ETG 8-12*	SGCU 341*		
TGBHR/L 25C-12	ETG 8-12*	SGCU 341*		
TGBHR/L 32C-12	ETG 8-12*	SGCU 341*		
TGBHR/L 25C-14T20	ETG 8-12*		PLG G1/8 TL360	JHP NIPPLE G1/8"-7/16"UNF*
TGBHL 32C-14T40	ETG 8-12*		PLG G1/8 TL360	JHP NIPPLE G1/8"-7/16"UNF*
TGBHR/L 40C-14T40	ETG 8-12*		PLG G1/8 TL360	JHP NIPPLE G1/8"-7/16"UNF*

\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。

**TGBHR/L-JHP**

溝入・旋削加工用ホルダー  
高圧クーラントタイプ



本図は右勝手を示す

型番	H	CW	HF	B	LH	WB	OAL	CDX <sup>(1)</sup>	WF	HBH
TGBHR/L 25-8-JHP	25.0	8.00	25.0	25.0	42.0	7.00	150.00	25.00	21.50	12.0
TGBHR/L 32-8-JHP	32.0	8.00	32.0	32.0	42.0	7.00	170.00	25.00	28.50	12.0

• ユーザーガイドは、419-436頁をご参照ください。

<sup>(1)</sup> 最大溝入深さ

適合チップ: TAG N-C/W/M (506頁) • TAGB/TAGBA (333頁)

**圧力/流量**

型番	70 Bar クーラント流量 (ℓ/分)	100 Bar クーラント流量 (ℓ/分)	140 Bar クーラント流量 (ℓ/分)
TGBHR/L-JHP	13-16	19-21	22-24

**ETG 8-12 (8-12.7mmチップ用脱着レンチ)**



**部品**

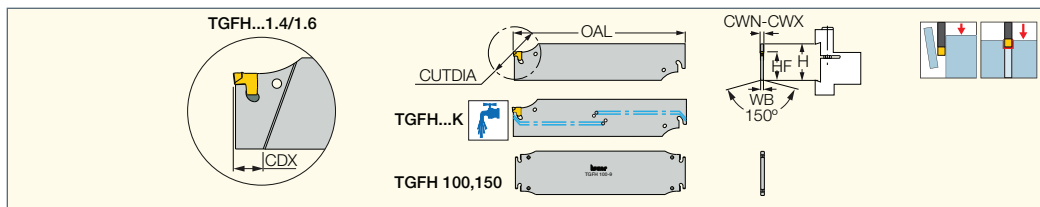
型番			
TGBHR/L 25-8-JHP	ETG 8-12*	PLG 1/8ISO1179	HW 5.0
TGBHR/L 32-8-JHP	ETG 8-12*	PLG 1/8ISO1179	HW 5.0

\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。



**TANG-GRIP**  
PARTING LINE  
**SUMO-GRIP**  
HEAVY DUTY LINE

**TGFH/R/L**  
突切・溝入加工用ブレード  
TANG-GRIPチップ用



型番	H	CWN <sup>(2)</sup>	CWX <sup>(3)</sup>	WB	OAL	CDX	HF	CUTDIA	CSP <sup>(4)</sup>	適合チップ		
TGFH 19-1.4	19.0	1.40	1.40	1.05 <sup>(6)</sup>	86.00	9.60	15.7	30.0	0	TAG□1.4	ETG 1.4/1.6*	
TGFH 19-1.6	19.0	1.60	1.60	1.30 <sup>(6)</sup>	86.00	11.00	15.7	32.0	0	TAG□1.6	ETG 1.4/1.6*	
TGFH 19-2	19.0	1.80	2.40	1.65	86.00	-	15.7	38.0	0	TAG□2	ETG 2*	
TGFH 26-1.4	26.0	1.40	1.40	1.05 <sup>(6)</sup>	110.00	8.30	21.4	29.0	0	TAG□1.4	ETG 1.4/1.6*	
TGFH 26-1.6	26.0	1.60	1.60	1.30 <sup>(6)</sup>	110.00	10.00	21.4	35.0	0	TAG□1.6	ETG 1.4/1.6*	
TGFH 26-2	26.0	1.80	2.40	1.65	110.00	-	21.4	50.0	0	TAG□2	ETG 2*	
TGFH 26-3	26.0	2.80	3.50	2.50	110.00	-	21.4	75.0	0	TAG□3	ETG 3-4*	
TGFH 26K-3 <sup>(1)</sup>	26.0	2.80	3.50	2.50	110.00	-	21.4	75.0	1	TAG□3	ETG 3-4-SH*	SGC 340
TGFH 26-4	26.0	3.70	4.50	3.40	110.00	-	21.4	80.0	0	TAG□4	ETG 3-4*	
TGFH 26-5	26.0	4.70	5.50	4.00	150.00	-	21.4	80.0	0	TAG□5	ETG 5-7*	
TGFH 32-1.4	32.0	1.40	1.40	1.05 <sup>(6)</sup>	150.00	7.10	24.8	29.0	0	TAG□1.4	ETG 1.4/1.6*	
TGFH 32-1.6	32.0	1.60	1.60	1.30 <sup>(6)</sup>	150.00	10.00	24.8	38.0	0	TAG□1.6	ETG 1.4/1.6*	
TGFH 32-2	32.0	1.80	2.40	1.65 <sup>(6)</sup>	150.00	-	24.8	50.0	0	TAG□2	ETG 2*	
TGFH 32-3	32.0	2.80	3.50	2.50	150.00	-	24.8	100.0	0	TAG□3	ETG 3-4*	
TGFH 32K-3 <sup>(1)</sup>	32.0	2.80	3.50	2.50	150.00	-	24.8	100.0	1	TAG□3	ETG 3-4-SH*	SGC 340
TGFH 32-4	32.0	3.70	4.50	3.40	150.00	-	24.8	100.0	0	TAG□4	ETG 3-4*	
TGFH 32K-4 <sup>(1)</sup>	32.0	3.70	4.50	3.40	150.00	-	24.8	100.0	1	TAG□4	ETG 3-4-SH*	SGC 340
TGFH 32-5	32.0	4.70	5.50	4.00	150.00	-	24.8	120.0	0	TAG□5	ETG 5-7*	
TGFH 32-6	32.0	5.70	6.50	5.20	150.00	-	24.8	120.0	0	TAG□6	ETG 5-7*	
TGFH 32-7	32.0	6.80	7.50	6.00	148.00	-	24.8	120.0	0	TAG□7	ETG 5-7*	
TGFH 45-3	45.0	2.80	3.50	2.50	225.00	-	38.1	160.0	0	TAG□3	ETG 3-4*	
TGFH 45-4	45.0	3.70	4.50	3.40	225.00	-	38.1	160.0	0	TAG□4	ETG 3-4*	
TGFH 45-5	45.0	4.70	5.50	4.00	225.00	-	38.1	160.0	0	TAG□5	ETG 5-7*	
TGFH 45-6	45.0	5.70	6.50	5.20	225.00	-	38.1	160.0	0	TAG□6	ETG 5-7*	
TGFH 45-7	45.0	6.80	7.50	6.00	225.00	-	38.1	160.0	0	TAG□7	ETG 5-7*	
TGFH 52-7	52.6	6.80	7.50	6.00	190.00	-	45.2	190.0	0	TAG□7	ETG 5-7*	
TGFH 53-7	52.6	6.80	7.50	6.00	260.00	-	45.2	220.0	0	TAG□7	ETG 5-7*	
TGFH 52K-8 <sup>(1)</sup>	52.6	7.70	8.50	7.20	190.00	-	45.2	190.0	1	TAG□8	ETG 8-12*	
TGFH 53K-8 <sup>(1)</sup>	52.6	7.70	8.50	7.20	260.00	-	45.2	215.0	1	TAG□8	ETG 8-12*	
TGFH 52K-9 <sup>(1)</sup>	52.6	8.70	10.00	8.20	190.00	-	45.2	190.0	1	TAG□9	ETG 8-12*	
TGFH 53K-9 <sup>(1)</sup>	52.6	8.70	10.00	8.20	260.00	-	45.2	215.0	1	TAG□9	ETG 8-12*	
TGFHR/L 53K-12 <sup>(1)</sup>	52.6	11.70	12.70	10.00	260.00	-	45.2	215.0	1	TAG□12	ETG 8-12*	
TGFH 100-9	100.0	8.70	10.00	8.20	460.00	-	92.5	450.0	0	TAG□9	ETG 8-12*	
TGFH 100-12	100.0	11.70	12.70	10.00	460.00	-	92.5	450.0	0	TAG□12	ETG 8-12*	
TGFH 150-12	150.0	11.70	12.70	10.00	610.00	-	142.5	600.0	0	TAG□12	ETG 8-12*	

● 推奨加工条件・ユーザーガイドは、419-428, 432-436頁をご参照ください。

● TGFH100/150のブレードは4コーナー使用可能です

(1) クーラント穴付、10 Bar以上のクーラントを推奨(クーラント用チューブSGCU341は別途ご注文ください。)

(2) 最小切削幅

(3) 最大切削幅

(4) 0 - クーラント穴なし、1 - クーラント穴付き

(5) 加工部以外の厚みは2.5mm

(6) 加工部以外の厚みは1.3mm

\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。

適合チップ: TAG N-A (510頁) • TAG N-C/W/M (506頁) • TAG N-HF (506頁) • TAG N-J/JS/JT (508頁) • TAG N-LF (509頁) • TAG N-MF (507頁)

• TAG N-UT (510頁) • TAG R/L-C (507頁) • TAG R/L-J/JS (509頁) • TAGB/TAGBA (333頁)

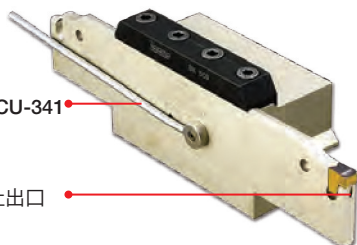
適合ツールブロック: C#-TBK-R/L (623頁) • HSK A-WH-TBK-R/L (632頁) • SGTBF (618頁) • SGTBK (617頁) • SGTBR/L (617頁) • SGTBU/SGTBN (616頁)

• UBHCR/L (618頁)

### K TYPE COOLANT

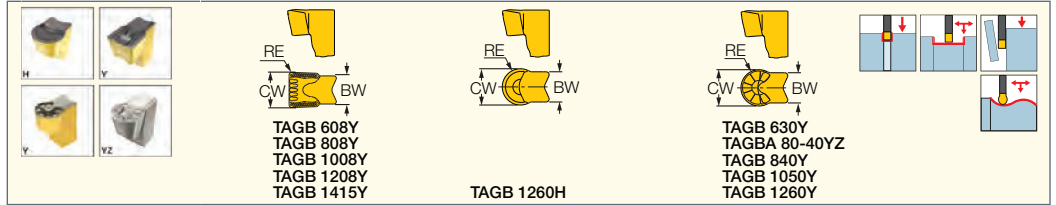
クーラント用チューブSGCU-341  
(別途ご注文ください)

クーラント吐出口



**TAGB/TAGBA**

1コーナー使い、  
溝入・旋削・突切加工用チップ



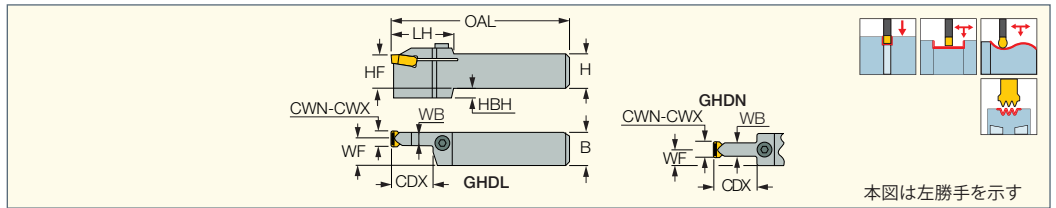
型番	寸法					韌性 ↔ 耐摩耗性					推奨加工条件		
	CW	CWTOL <sup>(2)</sup>	RE	RETOL <sup>(3)</sup>	BW	IC8250	IC808	IC07	IC806	IC807	ap (mm)	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)
TAGB 608Y	6.00	0.05	0.80	0.050	5.20		●		●		1.00-3.60	0.20-0.60	0.18-0.30
TAGB 630Y	6.00	0.05	3.00	0.050	5.20		●		●		0.00-3.00	0.25-0.55	0.18-0.32
TAGB 808Y	8.00	0.05	0.80	0.050	6.20	●	●		●	●	1.00-5.60	0.25-0.55	0.18-0.32
TAGB 840Y <sup>(1)</sup>	8.00	0.05	4.00	0.050	6.20	●	●		●	●	0.00-4.00	0.24-0.67	0.18-0.32
TAGBA 80-40YZ <sup>(1)</sup>	8.00	0.05	4.00	0.050	6.00			●			0.00-4.00	0.40-0.70	0.25-0.40
TAGB 1008Y	10.00	0.05	0.80	0.050	8.00	●	●				1.00-7.00	0.30-0.70	0.22-0.40
TAGB 1050Y <sup>(1)</sup>	10.00	0.05	5.00	0.050	8.00	●	●				0.00-5.00	0.30-0.85	0.22-0.40
TAGB 1208Y	12.00	0.07	0.80	0.050	10.00	●	●				1.00-8.40	0.35-0.85	0.26-0.48
TAGB 1260Y <sup>(1)</sup>	12.00	0.07	6.00	0.050	10.00	●	●				0.00-6.00	0.35-0.90	0.26-0.48
TAGB 1260H <sup>(1)</sup>	12.00	0.07	6.00	0.050	10.00	●	●				0.00-6.00	0.45-1.00	0.35-0.55
TAGB 1415Y	14.00	0.07	1.50	0.050	12.00	●	●				1.80-8.40	0.35-0.85	0.26-0.50

- Hブレードは、ネガティブランド付、重断続切削及び鋳鉄部品加工に対応。
  - 推奨加工条件・ユーザーガイドは、419-428, 432-436頁をご参照ください。
  - 【販売単位】 10個
  - 【チップ材質】 PVDコーティング: IC808 / 806 / 807 • CVDコーティング: IC8250 • ノンコート超硬: IC07
  - (1) ホルダーに追加加工が必要です。
  - (2) CW公差 (+/-)
  - (3) RE公差 (+/-)
- 適合工具: Anti-Vibration Blades (284頁) • TGBHR/L (330頁) • TGBHR/L-JHP (331頁) • TGFH-JHP (494頁) • TGFH/R/L (332頁) • TGSU (496頁) • TGTR/L-IQ (502頁)

**CUTGRIP**

**GHDR/L/N 12/14**

広幅溝入チップ用、  
外径加工用ホルダー



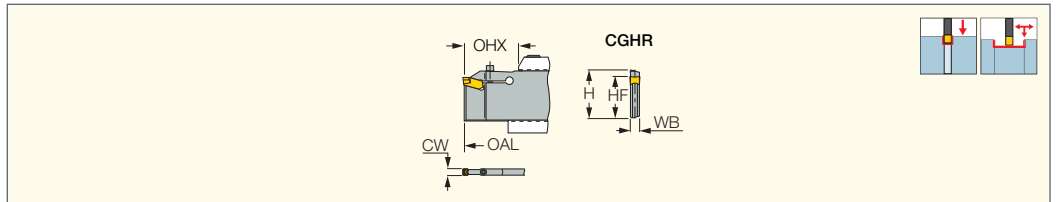
型番	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	CDX <sup>(3)</sup>	H	HF	B	OAL	WF	WB	LH	HBH	適合チップ		
GHDR/L 32-12	12.00	14.53	30.00	32.0	32.0	32.0	170.00	27.30	9.50	50.0	-	GIMY 1260, TIGER 1453	SR M8X20DIN912	HW 6.0
GHDR/L 2525-14T12	13.00	17.40	12.00	25.0	25.0	25.0	150.00	19.00	12.00	41.0	-	TIGER/GPV 14/16/17	SR M8X20DIN912	HW 6.0
GHDR 3232-14T12	13.00	17.40	12.00	32.0	32.0	32.0	170.00	26.00	12.00	41.0	-	TIGER/GPV 14/16/17	SR M8X20DIN912	HW 6.0
GHDR/L 3232-14T38	13.00	17.40	38.00	32.0	32.0	32.0	170.00	26.00	12.00	59.0	8.0	TIGER 14/16/17	SR M8X20DIN912	HW 6.0
GHDN 3232-14T38	13.00	17.40	38.00	32.0	32.0	32.0	170.00	16.00	12.00	57.5	8.0	TIGER 14/16/17	SR M8X20DIN912	HW 6.0
GHDR/L 4040-14T38	13.00	17.40	38.00	40.0	40.0	40.0	170.00	34.00	12.00	59.0	-	TIGER 14/16/17	SR M8X20DIN912	HW 6.0
GHDN 4040-14T45	14.50	17.40	45.00	40.0	40.0	40.0	170.00	20.00	12.00	55.5	-	TIGER 14/16/17	SR 76-1289	HW 5.0

- ユーザーガイドは、419-428, 432-436頁をご参照ください。
  - (1) 最小切削幅
  - (2) 最大切削幅
  - (3) 最大溝入深さ
- 適合チップ: GIMY 1260 (290頁) • GPV (304頁) • TIGER (334頁)

**CUTGRIP**

**CGHR/L-12D/14D**

重切削旋削・広幅溝入加工対応、  
深溝加工用スクリュークランプ式  
ブレード



型番	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	OHX <sup>(3)</sup>	CDX <sup>(4)</sup>	WB	OAL	HF	H		
CGHR/L 53-12D	12.00	14.50	100.0	93.00	9.50	260.00	45.0	52.6	SR 76-4002	HW 5.0
CGHR/L 53-14D	12.50	17.40	100.0	93.00	11.10	260.00	45.0	52.6	SR M6X25 DIN912	HW 5.0

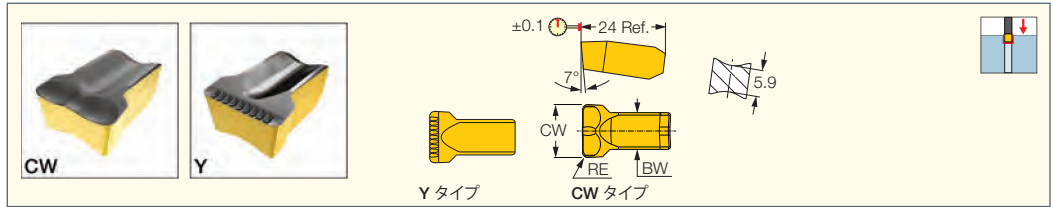
- ワーク径が200mmより小さい場合は、CDX=98。ワーク径が200mmより大きい場合は、CDX=93。
  - ユーザーガイドは、419-428, 432-436頁をご参照ください。
  - 2コーナー使いチップ使用時、溝入深さは使用チップによって制限されます。
  - (1) 最小切削幅
  - (2) 最大切削幅
  - (3) 最大突出量
  - (4) 最大溝入深さ
- 適合チップ: GIMY 1260 (290頁) • TIGER (334頁)  
適合ツールブロック: SGTBK (617頁) • SGTBU/SGTBN (616頁)



**CUTGRIP**

**TIGER**

1コーナー使い、  
重切削溝入・深溝加工対応チップ



型番	寸法						韌性 ↔ 耐摩耗性			推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)
	CW	CWTOL <sup>(1)</sup>	RE	RETOL <sup>(2)</sup>	BW	INSL	IC830	IC808	IC20	
<b>TIGER 1453-152</b>	14.53	0.08	1.52	0.050	10.00	24.00	●	●	●	0.22-0.44
<b>TIGER 1453-152-CW</b>	14.53	0.08	1.52	0.050	10.00	24.00		●		0.15-0.50
<b>TIGER 16.63-1.52</b>	16.63	0.02	1.52	0.050	12.70	24.00		●		0.25-0.50
<b>TIGER 1740-200</b>	17.40	0.08	2.00	0.100	12.70	24.00		●		0.26-0.52

● 推奨加工条件・ユーザーガイドは、419-428, 432-436頁をご参照ください。

● 【販売単位】 10個

● 【チップ材質】 PVDコーティング: IC830 / 808 • ノンコート超硬: IC20

<sup>(1)</sup> CW公差 (+/-)

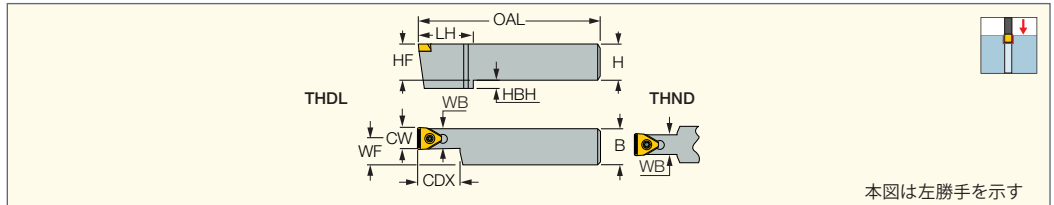
<sup>(2)</sup> RE公差 (+/-)

適合工具: CGHR/L-12-14D (333頁) • GHDR/L/N 12/14 (333頁)

**CUTGRIP**

**THDR/L/N**

広幅溝加工チップ用、  
外径用ホルダー



本図は左勝手を示す

型番	CW	CDX <sup>(1)</sup>	H	HF	B	OAL	WB	WF	HBH	LH	適合チップ			
<b>THDR 3232-17T38</b>	17.00	38.00	32.0	32.0	32.0	170.00	16.00	24.00	8.0	50.0	TIGERV 1740	SR 14-519	BLD T20/M7	SW6-T
<b>THDR/L 4040-17T45</b>	17.00	45.00	40.0	40.0	40.0	170.00	15.00	32.50	-	-	TIGERV 1740	SR 14-519	BLD T20/M7	SW6-T
<b>THDR/L 3232-20T38</b>	20.06	38.00	32.0	32.0	32.0	170.00	17.50	23.30	8.0	50.0	TIGERV 2006	SR 14-519	BLD T20/M7	SW6-T
<b>THDN 3232-20T38</b>	20.06	38.00	32.0	32.0	32.0	170.00	17.50	16.00	8.0	50.0	TIGERV 2006	SR 14-519	BLD T20/M7	SW6-T
<b>THDR/L 4040-20T45</b>	20.06	45.00	40.0	40.0	40.0	170.00	17.50	31.30	-	-	TIGERV 2006	SR 14-519	BLD T20/M7	SW6-T
<b>THDN 4040-20T45</b>	20.06	45.00	40.0	40.0	40.0	170.00	17.50	20.00	-	-	TIGERV 2006	SR 14-519	BLD T20/M7	SW6-T

● 溝入加工専用

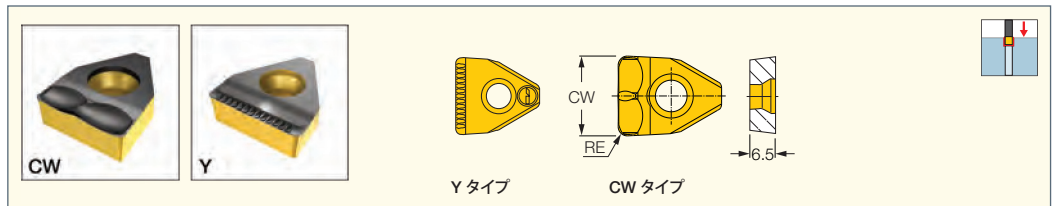
<sup>(1)</sup> 最大溝入深さ

適合チップ: TIGERV (334頁)

**CUTGRIP**

**TIGERV**

1コーナー使い、  
外径重切削溝入・深溝  
加工対応チップ



型番	寸法				韌性 ↔ 耐摩耗性			推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>	RETOL <sup>(2)</sup>	IC830	IC808	IC20	
<b>TIGERV 1700-200-CW</b>	17.00	2.00	0.08	0.050		●		0.20-0.60
<b>TIGERV 2006-152</b>	20.06	1.52	0.08	0.050	●	●	●	0.30-0.60

● 推奨加工条件・ユーザーガイドは、419-428, 432-436頁をご参照ください。

● 【販売単位】 10個

● 【チップ材質】 PVDコーティング: IC830 / 808 • ノンコート超硬: IC20

<sup>(1)</sup> CW公差 (+/-)

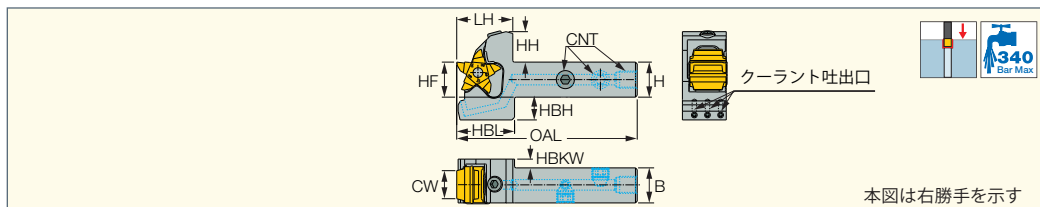
<sup>(2)</sup> RE公差 (+/-)

適合工具: THDR/L/N (334頁)



**PCHR/L-27-JHP-MC**

高圧クーラント対応、  
5コーナー使い、  
広幅特殊形状チップ用ホルダー



本図は右勝手を示す

型番	CW	H	HF	B	HBKW	OAL	LH	HBH	HBL	CNT	HH
PCHR/L 20-27-10-JHP-MC	10.00	20.0	20.0	20.0	5.00	102.00	32.0	13.0	33.0	G1/8x9	17.4
PCHR/L 25-27-10-JHP-MC	10.00	25.0	25.0	25.0	-	117.00	32.0	8.0	33.0	G1/8x9	17.4
PCHR/L 20-27-15-JHP-MC	15.00	20.0	20.0	20.0	5.00	102.00	32.0	13.0	33.0	G1/8x9	17.4
PCHR/L 25-27-15-JHP-MC	15.00	25.0	25.0	25.0	-	117.00	32.0	8.0	33.0	G1/8x9	17.4
PCHR/L 20-27-20-JHP-MC	20.00	20.0	20.0	20.0	5.00	102.00	32.0	13.0	33.0	G1/8x9	17.4
PCHR/L 25-27-20-JHP-MC	20.00	25.0	25.0	25.0	-	117.00	32.0	8.0	33.0	G1/8x9	17.4

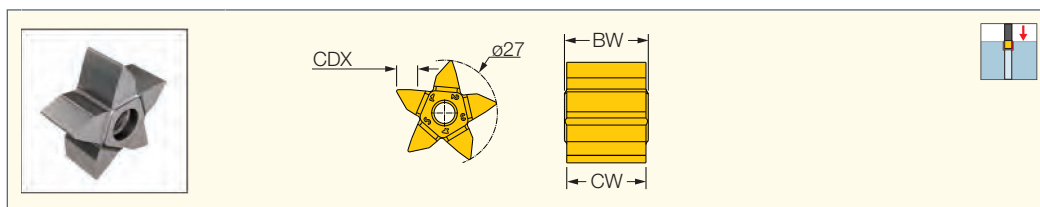
適合チップ: PENTAS 27 (ブランク) (335頁)

部品

型番							
PCHR/L 20-27-20-JHP-MC	SR M8-40530	HW 3.0	SR M6X6 DIN913 TL360	PUSH ROD - 40529	HW 4.0	PLG G1/8 TL360	HW 5.0
PCHL 25-27-20-JHP-MC	SR M8-40530	HW 3.0	SR M6X6 DIN913 TL360	PUSH ROD - 40529	HW 4.0	PLG G1/8 TL360	HW 5.0
PCHR 25-27-20-JHP-MC	SR M8-40530	HW 3.0	SR M6X6 DIN913 TL360	PUSH ROD - 40529	HW 4.0	PLG G1/8 TL360	HW 5.0

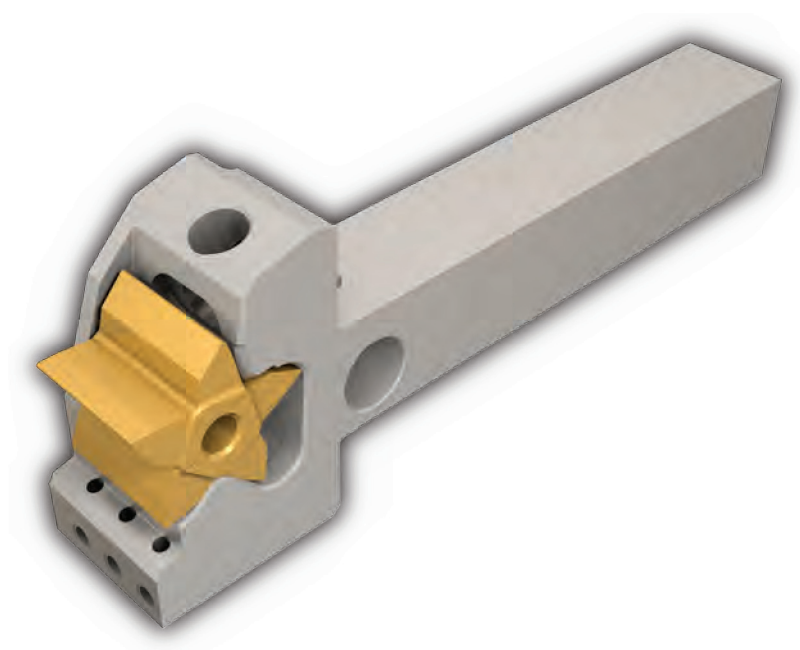
**PENTAS 27 (ブランク)**

5コーナー使い、  
広幅特殊形状製作用  
ブランクチップ



型番	寸法			IC08
	CW	CDX	BW	
PENTAS 27-10FT	10.00	4.00	11.80	●
PENTAS 27-15FT	15.00	4.00	16.80	●
PENTAS 27-20FT	20.00	4.00	21.80	●

- 【販売単位】 1個
  - 【チップ材質】 ノンコート超硬: IC08
- 適合工具: PCHR/L-27-JHP-MC (335頁)



# 内径加工用工具

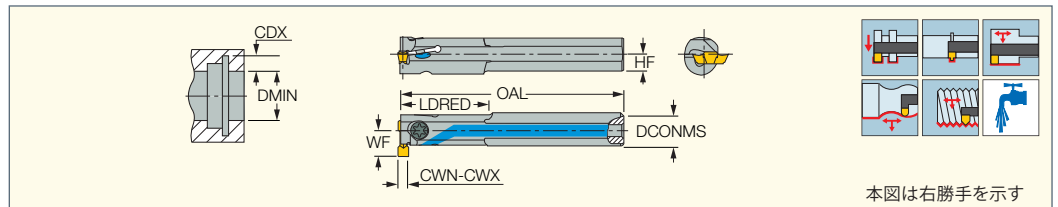


## CUTGRIP

### GEHIMR/L

内径加工用ホルダー  
クーラント穴付

適合チップ幅: 1.9mm以下



型番	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	DCONMS	DMIN	CDX <sup>(3)</sup>	OAL	LDRED	WF	HF	CND <sup>(4)</sup>			
GEHIMR/L 10-13	0.80	1.90	10.00	12.50	2.50	125.00	25.0	7.60	5.0	3.50	SR 16-236	T-15/5	
GEHIMR/L 12-14	0.80	1.90	12.00	14.00	2.50	150.00	35.0	9.00	6.0	6.00	SR 16-236	T-15/5	
GEHIMR/L 16-13	0.80	1.90	16.00	12.50	2.50	125.00	20.0	10.60	7.5	8.00	SR 16-236	T-15/5	PL 16
GEHIMR/L 16-14	0.80	1.90	16.00	14.00	2.50	125.00	25.0	10.90	7.5	8.00	SR 16-236	T-15/5	PL 16
GEHIMR/L 16-16	0.80	1.90	16.00	16.00	2.50	160.00	40.0	10.50	7.5	8.00	SR M5-04451	T-20/5	PL 16

• 推奨加工条件・ユーザーガイドは、419-428, 432-436頁をご参照ください。

• PL16(プラスチックシール)は、M6ねじ付きです。

(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅

(3) 最大溝入深さ

(4) クーラント注入口径

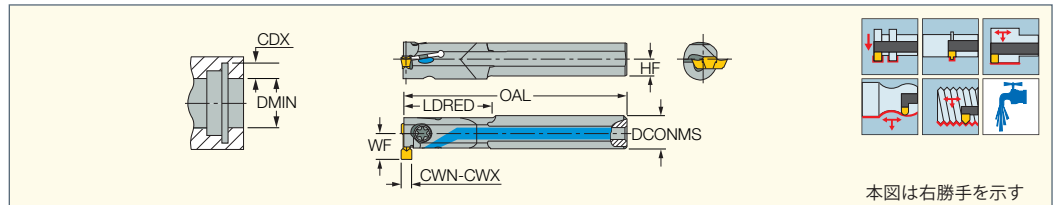
適合チップ: GEPI (342頁) • GEPI (CW<BW) (341頁) • GEPI-MT (648頁) • GEPI-RX/LX (343頁) • GEPI-WT (642頁)

## CUTGRIP

### GEHIMR/L-SC

内径加工用ホルダー  
(超硬シャンク)  
クーラント穴付

適合チップ幅: 1.9mm以下



型番	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	DCONMS	DMIN	CDX <sup>(3)</sup>	OAL	LDRED	WF	HF	CND <sup>(4)</sup>			
GEHIMR/L 10SC-13	0.80	1.90	10.00	12.50	2.50	125.00	30.0	7.60	5.0	3.50	SR 16-236	T-15/5	
GEHIMR/L 12SC-14	0.80	1.90	12.00	14.00	2.50	125.00	40.0	9.00	6.0	6.00	SR 16-236	T-15/5	
GEHIMR/L 16SC-13	0.80	1.90	16.00	12.50	2.50	125.00	35.0	10.60	7.5	8.00	SR 16-236	T-15/5	PL 16
GEHIMR/L 16SC-16	0.80	1.90	16.00	16.00	2.50	160.00	70.0	10.50	7.5	8.00	SR M5-04451	T-20/5	PL 16

• 推奨加工条件・ユーザーガイドは、419-428, 432-436頁をご参照ください。

• PL16(プラスチックシール)は、M6ねじ付きです。

(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅

(3) 最大溝入深さ

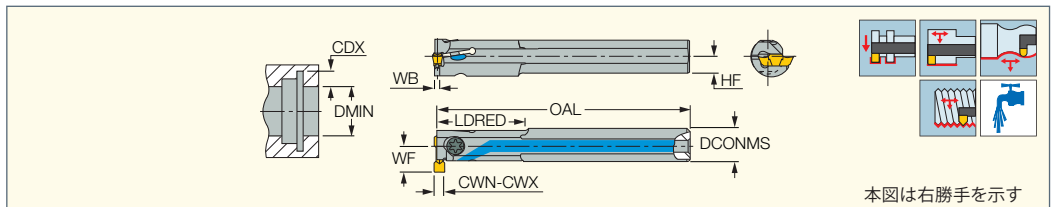
(4) クーラント注入口径

適合チップ: GEPI (342頁) • GEPI (CW<BW) (341頁) • GEPI-MT (648頁) • GEPI-RX/LX (343頁) • GEPI-WT (642頁)



**CUTGRIP**

**GEHIR/L**  
内径加工用ホルダー  
クーラント穴付



本図は右勝手を示す




型番	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	DCONMS	DMIN	CDX <sup>(3)</sup>	OAL	LDRED	WF	WB	HF	CND <sup>(4)</sup>
GEHIR/L 10-11.5-2-T3	1.90	2.40	10.00	11.50	3.00	125.00	25.0	8.80	1.60	5.0	3.50
GEHIR/L 10-13-2-T2.4	1.90	2.40	10.00	12.50	2.40	125.00	25.0	7.50	1.60	5.0	3.50
GEHIR/L 12-14-2-T2.6	1.90	2.40	12.00	14.00	2.60	150.00	35.0	9.10	1.60	6.0	6.00
GEHIR/L 12-14-2-T4	1.90	2.40	12.00	14.00	4.00	150.00	35.0	10.30	1.60	6.0	6.00
GEHIR/L 12-15-2-T6	1.90	2.40	12.00	15.00	6.00	150.00	29.0	12.30	1.60	6.0	6.00
GEHIR/L 16-11.5-2-T3	1.90	2.40	16.00	11.50	3.00	125.00	20.0	11.60	1.60	7.5	8.00
GEHIR/L 16-11.5-2-T3	1.90	2.40	16.00	11.50	3.00	125.00	20.0	11.10	1.60	7.5	8.00
GEHIR/L 16-13-2-T2.4	1.90	2.40	16.00	12.50	2.40	125.00	20.0	10.50	1.60	7.5	8.00
GEHIR/L 16-14-2-T2.6	1.90	2.40	16.00	14.00	2.60	125.00	25.0	11.00	1.60	7.5	8.00
GEHIR/L 16-14-2-T4	1.90	2.40	16.00	14.00	4.00	125.00	25.0	12.40	1.60	7.5	8.00
GEHIR/L 16-16-2-T3	1.90	2.40	16.00	16.00	3.00	160.00	40.0	11.00	1.60	7.5	8.00
GEHIR/L 16-20-2-T8	1.90	2.40	16.00	20.00	8.00	160.00	40.0	16.10	1.60	7.5	8.00
GEHIR/L 12-14-3-T2.6	2.40	3.20	12.00	14.00	2.60	150.00	35.0	9.10	2.00	6.0	6.00
GEHIR/L 12-14-3-T4	2.40	3.20	12.00	14.00	4.00	150.00	35.0	10.30	2.00	6.0	6.00
GEHIR/L 12-15-3-T6	2.40	3.20	12.00	15.00	6.00	150.00	29.0	12.30	2.00	6.0	6.00
GEHIR/L 16-11.5-3-T3	2.40	3.20	16.00	11.50	3.00	125.00	20.0	11.60	2.00	7.5	8.00
GEHIR/L 16-11.5-3-T3	2.40	3.20	16.00	11.50	3.00	125.00	20.0	11.10	2.00	7.5	8.00
GEHIR/L 16-13-3-T2.4	2.40	3.20	16.00	12.50	2.40	125.00	20.0	10.50	2.00	7.5	8.00
GEHIR/L 16-14-3-T2.6	2.40	3.20	16.00	14.00	2.60	125.00	25.0	11.00	2.00	7.5	8.00
GEHIR/L 16-14-3-T4	2.40	3.20	16.00	14.00	4.00	125.00	25.0	12.40	2.00	7.5	8.00
GEHIR/L 16-16-3-T3	2.40	3.20	16.00	16.00	3.00	160.00	40.0	11.00	2.00	7.5	8.00
GEHIR/L 16-20-3-T8	2.40	3.20	16.00	20.00	8.00	160.00	40.0	16.10	2.00	7.5	8.00

- 推奨加工条件・ユーザーガイドは、419-428, 432-436頁をご参照ください。
- PL16(プラスチックシール)は、M6ねじ付きです。

- (1) 最小切削幅  
 (2) 最大切削幅  
 (3) 最大溝入深さ  
 (4) クーラント注入口径

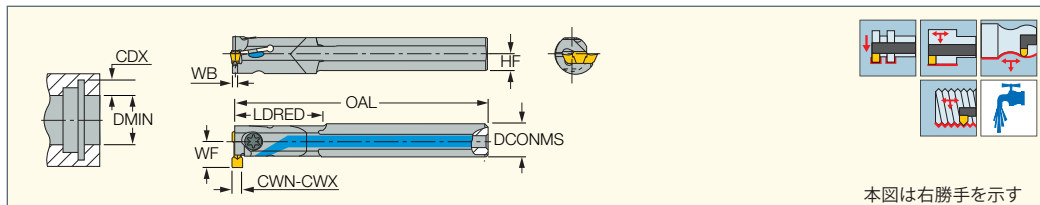
適合チップ: GEMI (341頁) • GEMI (フルR) (341頁) • GEPI (342頁) • GEPI (フルR) (342頁) • GEPI-MT (648頁) • GEPI-WT (642頁)

**部品**

型番			
GEHIR/L 10-11.5-2-T3	SR 14-513	T-8/5	
GEHIR/L 10-13-2-T2.4	SR 16-236	T-15/5	
GEHIR/L 12-14-2-T2.6	SR 16-236	T-15/5	
GEHIR/L 12-14-2-T4	SR 14-562	T-10/5	
GEHIR/L 12-15-2-T6	SR 14-513	T-8/5	
GEHIR/L 16-11.5-2-T3	SR 14-513	T-8/5	PL 16
GEHIR/L 16-13-2-T2.4	SR 16-236	T-15/5	PL 16
GEHIR/L 16-14-2-T2.6	SR 16-236	T-15/5	PL 16
GEHIR/L 16-14-2-T4	SR 14-562	T-10/5	PL 16
GEHIR/L 16-16-2-T3	SR M5-04451	T-20/5	PL 16
GEHIR/L 16-20-2-T8	SR M5-04451	T-20/5	PL 16
GEHIR/L 12-14-3-T2.6	SR 16-236	T-15/5	
GEHIR/L 12-14-3-T4	SR 14-562	T-10/5	
GEHIR/L 12-15-3-T6	SR 14-513	T-8/5	
GEHIR/L 16-11.5-3-T3	SR 14-513	T-8/5	PL 16
GEHIR/L 16-13-3-T2.4	SR 16-236	T-15/5	PL 16
GEHIR/L 16-14-3-T2.6	SR 16-236	T-15/5	PL 16
GEHIR/L 16-14-3-T4	SR 14-562	T-10/5	PL 16
GEHIR/L 16-16-3-T3	SR M5-04451	T-20/5	PL 16
GEHIR/L 16-20-3-T8	SR M5-04451	T-20/5	PL 16

### CUTGRIP

**GEHIR/L-SC**  
内径加工用ホルダー  
(超硬シャンク)  
クーラント穴付



本図は右勝手を示す

型番	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	DCONMS	DMIN	CDX <sup>(3)</sup>	OAL	LDRED	WF	WB	HF	CND <sup>(4)</sup>	ねじ	ピン	シール
GEHIR/L 10SC-13-2	1.90	2.40	10.00	12.50	2.40	125.00	30.0	7.50	1.60	5.0	3.50	SR 16-236	T-15/5	
GEHIR/L 12SC-14-2	1.90	2.40	12.00	14.00	2.60	125.00	40.0	9.10	1.60	6.0	6.00	SR 16-236	T-15/5	
GEHIR/L 16SC-16-2	1.90	2.40	16.00	16.00	3.00	160.00	70.0	11.00	1.60	7.5	8.00	SR M5-04451	T-20/5	PL 16
GEHIR/L 12SC-14-3	2.40	3.20	12.00	14.00	2.60	125.00	40.0	9.10	2.00	6.0	6.00	SR 16-236	T-15/5	
GEHIR/L 16SC-13-3	2.40	3.20	16.00	12.50	2.40	125.00	35.0	10.50	2.00	7.5	8.00	SR 16-236	T-15/5	PL 16
GEHIR/L 16SC-14-3	2.40	3.20	16.00	14.00	2.60	140.00	40.0	11.00	2.00	7.5	8.00	SR 16-236	T-15/5	PL 16
GEHIR/L 16SC-16-3	2.40	3.20	16.00	16.00	3.00	160.00	70.0	11.00	2.00	7.5	8.00	SR M5-04451	T-20/5	PL 16

• 推奨加工条件・ユーザーガイドは、419-428, 432-436頁をご参照ください。

• PL16(プラスチックシール)は、M6ねじ付きです。

<sup>(1)</sup> 最小切削幅

<sup>(2)</sup> 最大切削幅

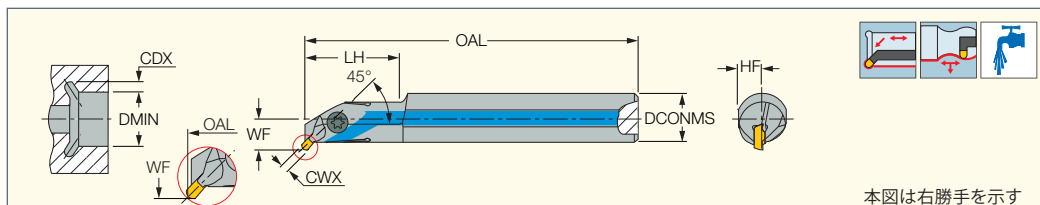
<sup>(3)</sup> 最大溝入深さ

<sup>(4)</sup> クーラント注入口径

適合チップ: GEMI (341頁) • GEMI (フルR) (341頁) • GEPI (342頁) • GEPI (フルR) (342頁) • GEPI-MT (648頁) • GEPI-WT (642頁)

### CUTGRIP

**GEHIUR/L**  
内径加工用ホルダー  
クーラント穴付  
旋削・ぬすみ加工対応



本図は右勝手を示す

型番	CWX <sup>(1)</sup>	DCONMS	DMIN	CDX <sup>(2)</sup>	OAL	LH	WF	HF	CND <sup>(3)</sup>	ねじ	ピン	シール
GEHIUR/L 12U	3.20	12.00	14.00	2.00	125.00	20.0	8.70	6.0	6.00	SR 16-236 P	T-15/5	
GEHIUR/L 16U	3.20	16.00	16.00	2.00	125.00	32.0	9.70	7.5	8.00	SR M5-04451	T-20/5	PL 16

• 微い加工には GEPI (フルR)、ぬすみ加工には GEPI - UN/UR/ULチップをご使用ください。

• PL16(プラスチックシール)は、M6ねじ付きです。

<sup>(1)</sup> 最大切削幅

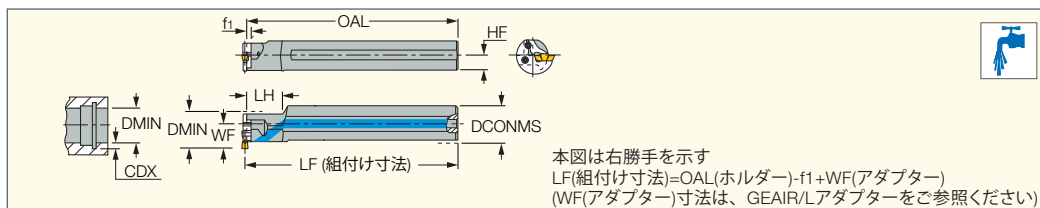
<sup>(2)</sup> 最大溝入深さ

<sup>(3)</sup> クーラント注入口径

適合チップ: GEPI (フルR) (342頁) • GEPI-UN/UR/UL (343頁)

### CUTGRIP

**GHAIR/L-GE**  
アダプター交換式  
内径加工用ホルダー  
クーラント穴付



本図は右勝手を示す  
LF(組付け寸法)=OAL(ホルダー)-f1+WF(アダプター)  
WF(アダプター)寸法は、GEAIR/Lアダプターをご参照ください

型番	DCONMS	LH	OAL	WF	HF	f1	適合アダプター	ねじ	ピン	シール
GHAIR/L 16-20	16.00	-	150.00	11.50	7.5	2.4	GEAIR/L 20..	SR 76-2057	T-8/5	PL 16
GHAIR/L 20-20	20.00	20.0	150.00	13.50	9.0	2.4	GEAIR/L 20..	SR 76-2057	T-8/5	PL 20
GHAIR/L 25-20	25.00	25.0	200.00	16.00	11.5	2.4	GEAIR/L 20..	SR 76-2057	T-8/5	PL 25
GHAIR/L 32-20	32.00	32.0	200.00	19.50	14.5	2.4	GEAIR/L 20..	SR 76-2057	T-8/5	PL 32
GHAIR/L 20-25	20.00	-	150.00	14.50	9.0	2.4	GEAIR/L 25..	SR 16-236 P	T-15/5	PL 20
GHAIR/L 25-25	25.00	25.0	200.00	17.00	11.5	2.4	GEAIR/L 25..	SR 16-236 P	T-15/5	PL 25
GHAIR/L 32-25	32.00	32.0	200.00	20.50	14.5	2.4	GEAIR/L 25..	SR 16-236 P	T-15/5	PL 32

• DMIN/CDXは、GEAIR/Lアダプター情報をご参照ください。

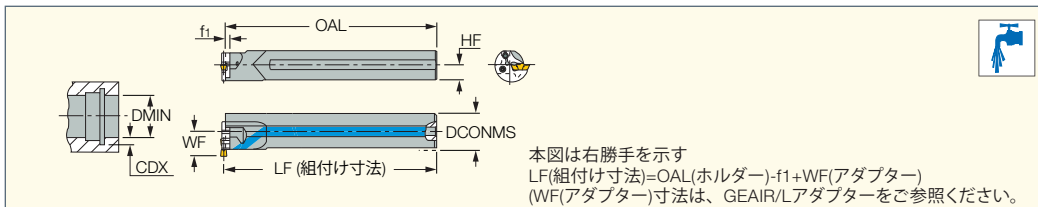
適合アダプター: GEAIR/L (340頁)



**CUTGRIP**

**GHAIR/L-SC-GE**

アダプター交換式  
内径加工用ホルダー  
(超硬シャンク)  
クーラント穴付



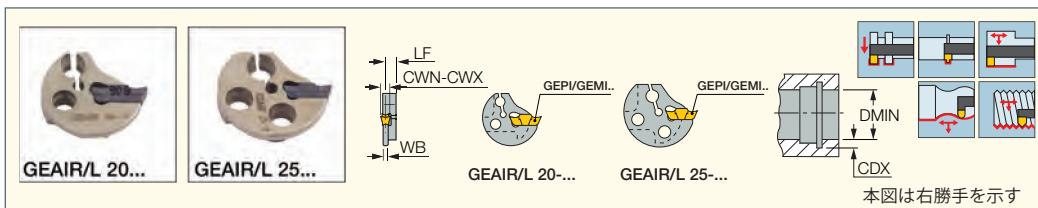
型番	DCONMS	OAL	WF	HF	f1	適合アダプター			
<b>GHAIR/L 25SC-25</b>	25.00	200.00	17.00	11.5	2.4	GEAIR/L 25-...	SR 16-236 P	T-15/5	PL 25

• DMIN/CDXは、GEAIR/Lアダプター情報をご参照ください。  
適合アダプター: GEAIR/L (340頁)

**CUTGRIP**

**GEAIR/L**

内径溝入・旋削加工用アダプター



型番	DMIN	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	CDX <sup>(3)</sup>	LF	WB	MIID <sup>(4)</sup>
<b>GEAIR/L 20-2</b>	20.00	1.90	2.40	3.00	3.40	1.60	GEPI 2.00-0.10
<b>GEAIR/L 20-3</b>	20.00	2.40	3.00	3.00	3.60	2.00	GEPI 3.00-0.20
<b>GEAIR/L 20-4</b>	20.00	3.00	4.00	3.00	3.90	2.50	GEPI 3.18-0.20
<b>GEAIR/L 25-2</b>	25.00	1.90	2.40	4.00	3.40	1.60	GEPI 2.00-0.10
<b>GEAIR/L 25-3</b>	25.00	2.40	3.00	4.00	3.60	2.00	GEPI 3.00-0.20
<b>GEAIR/L 25-4</b>	25.00	3.00	4.00	4.00	3.90	2.50	GEPI 3.18-0.20

• ユーザーガイドは、419-428, 432-436頁をご参照ください。

(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅

(3) 最大溝入深さ

(4) マスターチップ

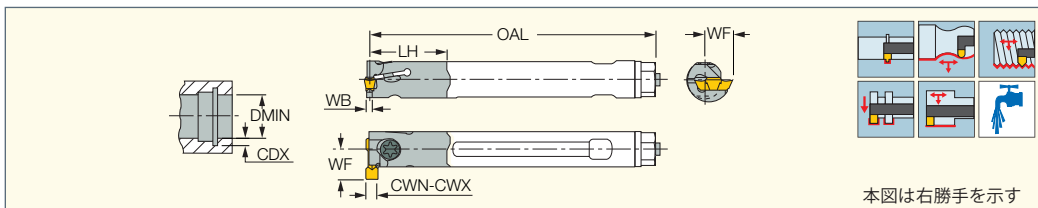
適合チップ: GEMI (341頁) • GEMI (フルR) (341頁) • GEPI (342頁) • GEPI (フルR) (342頁) • GEPI-MT (648頁) • GEPI-WT (642頁)

適合工具: C#-GHAIR/L (629) • GHAIR/L-GE (339) • GHAIR/L-SC-GE (340)

**CUTGRIP**

**E-GEHIR / E-GHIR**

内径加工用ボーリングヘッド、  
溝入・旋削加工対応



型番	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	DMIN	CDX <sup>(3)</sup>	OAL	LH	WF	WB	適合チップ		
<b>E12 GEHIR 16-1</b>	1.50	1.90	16.00	2.20	174.00	21.0	9.00	1.20	GEPI, GEMI	SR M5-04451-L10.5	T-20/5
<b>E12 GEHIR 16-2</b>	1.90	2.40	16.00	2.20	174.00	21.0	9.00	1.60	GEPI, GEMI	SR M5-04451-L10.5	T-20/5
<b>E12 GEHIR 16-3</b>	2.40	3.00	16.00	2.20	174.00	21.0	9.00	2.00	GEPI, GEMI	SR M5-04451-L10.5	T-20/5
<b>E16 GHIR 25-3</b>	2.40	3.00	25.00	4.00	209.00	28.7	12.80	2.00	GIPI, GIMIY, GINI	SR M5-04451	T-20/5

• 左勝手ヘッドは、受注生産品 • ホルダーはヘッドの勝手を問わず取付可能です。 • ユーザーガイドは、419-428, 432-436頁をご参照ください。

(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅

(3) 最大溝入深さ

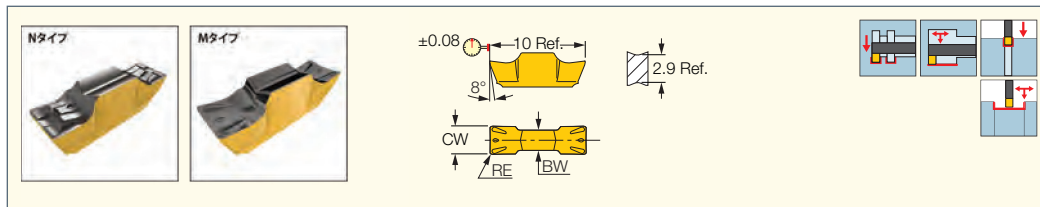
適合チップ: GEMI (341頁) • GEMI (フルR) (341頁) • GEPI (342頁) • GEPI (フルR) (342頁) • GEPI (CW<BW) (341頁)

• GEPI-MT (648頁) • GEPI-WT (642頁) • GIMIY (349頁) • GINI-E (350頁) • GIPI (351頁) • GIPI-E (349頁)

## CUTGRIP

### GEMI

2コーナー使い、  
溝入・旋削加工用チップ  
内径/外径対応



型番	寸法					韌性 ↔ 耐摩耗性			推奨加工条件		
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>	RETOL <sup>(2)</sup>	BW	IC808	IC908	IC807	a <sub>p</sub> (mm)	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)
GEMI 2002N	2.00	0.20	0.02	0.050	1.60	●			0.25-0.80	0.05-0.10	0.04-0.08
GEMI 3002M	3.00	0.20	0.02	0.050	2.20	●	●		0.25-1.30	0.10-0.14	0.05-0.09
GEMI 3002N	3.00	0.20	0.02	0.050	2.20	●		●	0.25-1.00	0.07-0.12	0.04-0.08

● GEMI Nチップは、延性材料の低送り加工に適します。● 内径加工時の最小加工径：11.5mm

● 推奨加工条件・ユーザーガイドは419-428頁、432-436頁をご参照ください。

● 【販売単位】 10個

● 【チップ材質】 PVDコーティング：IC808 / 908 / 807

<sup>(1)</sup> CW公差 (+/-)

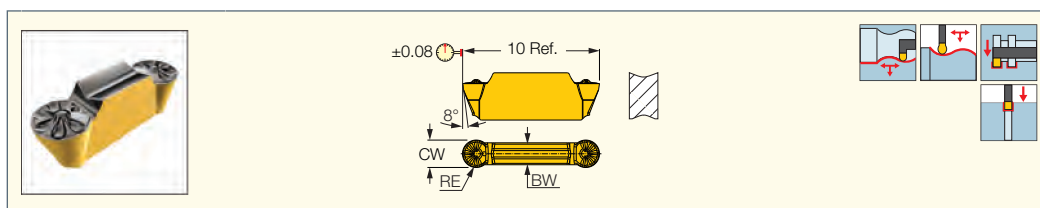
<sup>(2)</sup> RE公差 (+/-)

適合工具：AVC-GEAIR/L (346頁) ● E-GEHIR / E-GHIR (340頁) ● GEAIR/L (340頁) ● GEHIR/L (338頁) ● GEHIR/L-SC (339頁) ● GEHSR (373頁) ● GEHSR/L-SL (372頁)

## CUTGRIP

### GEMI (フルR)

2コーナー使い、  
溝入・微加工用チップ  
内径/外径対応



型番	寸法					IC808	推奨加工条件		
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>	RETOL <sup>(2)</sup>	BW		a <sub>p</sub> (mm)	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)
GEMI 2010Y	2.00	1.00	0.02	0.050	1.60	●	0.10-1.00	0.06-0.12	0.03-0.08
GEMI 3015Y	3.00	1.50	0.04	0.050	2.20	●	0.10-1.50	0.10-0.18	0.05-0.10

● 内径加工時の最小加工径：11.5mm ● 推奨加工条件・ユーザーガイドは、419-428、432-436頁をご参照ください。

● 【販売単位】 10個

● 【チップ材質】 PVDコーティング：IC808

<sup>(1)</sup> CW公差 (+/-)

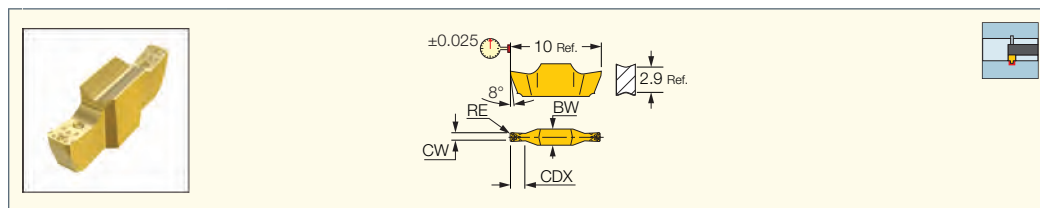
<sup>(2)</sup> RE公差 (+/-)

適合工具：AVC-GEAIR/L (346頁) ● E-GEHIR / E-GHIR (340頁) ● GEAIR/L (340頁) ● GEHIR/L (338頁) ● GEHIR/L-SC (339頁) ● GEHSR (373頁) ● GEHSR/L-SL (372頁)

## CUTGRIP

### GEPI (CW < BW)

2コーナー使い、  
内径溝入加工用チップ、  
高精度研削仕様



型番	寸法						韌性 ↔ 耐摩耗性			推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>	RETOL <sup>(2)</sup>	CDX <sup>(3)</sup>	BW	IC528	IC08	IC908	
GEPI 1.00-0.10	1.00	0.10	0.02	0.030	1.60	1.80	●	●	●	0.01-0.03
GEPI 1.00-0.50	1.00	0.50	0.02	0.030	1.60	1.80			●	0.01-0.04
GEPI 1.04-0.00	1.04	0.00	0.02	0.030	1.60	1.80	●	●	●	0.01-0.03
GEPI 1.20-0.00	1.20	0.00	0.02	0.030	1.80	1.80	●	●	●	0.01-0.03
GEPI 1.25-0.10	1.25	0.10	0.02	0.030	2.00	1.80	●	●	●	0.02-0.04
GEPI 1.40-0.00	1.40	0.00	0.02	0.030	2.00	1.80	●	●	●	0.02-0.04
GEPI 1.47-0.00	1.47	0.00	0.02	0.030	2.00	1.80	●	●	●	0.02-0.04
GEPI 1.50-0.10	1.50	0.10	0.02	0.030	2.00	1.80	●	●	●	0.02-0.04
GEPI 1.57-0.15	1.57	0.15	0.02	0.030	2.00	1.80	●	●	●	0.02-0.05
GEPI 1.70-0.05	1.70	0.05	0.02	0.030	2.50	1.80	●	●	●	0.02-0.05
GEPI 1.78-0.15	1.78	0.15	0.02	0.030	2.50	1.80	●	●	●	0.02-0.05

● チップ形状に合わせて、ホルダーに追加加工が必要です。● 内径加工時の最小加工径：11.5mm

● 推奨加工条件・ユーザーガイドは419-428頁、432-436頁をご参照ください。

● 【販売単位】 10個

● 【チップ材質】 PVDコーティング：IC528 / 908 ● ノンコート超硬：IC08

<sup>(1)</sup> CW公差 (+/-)

<sup>(2)</sup> RE公差 (+/-)

<sup>(3)</sup> 最大溝入深さ

適合工具：E-GEHIR / E-GHIR (340頁) ● GEHIMR/L (337頁) ● GEHIMR/L-SC (337頁) ● GEHSR (373頁) ● GEHSR/L-SL (372頁)

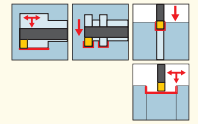
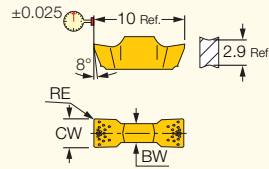
在庫状況は、ISCARオンライン(<https://webshop.iscar.co.jp/>)にてご確認ください。



**CUTGRIP**

**GEPI**

2コーナー使い、  
溝入加工用チップ、  
内径/外径対応、  
高精度研削仕様



型番	寸法						韌性 ↔ 耐摩耗性			推奨加工条件		
	CW	RE	CWTOL <sup>(2)</sup>	RETOL <sup>(3)</sup>	CDX <sup>(4)</sup>	BW	IC528	IC08	IC908	a <sub>p</sub> (mm)	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)
GEPI 1.85-0.10 <sup>(1)</sup>	1.85	0.10	0.02	0.030	2.50	1.80	●	●	●	0.15-0.50	0.05-0.07	0.03-0.05
GEPI 1.96-0.10	1.96	0.10	0.02	0.030	2.50	1.80	●	●	●	0.15-0.50	0.05-0.07	0.03-0.05
GEPI 1.96-0.15	1.96	0.15	0.02	0.030	2.50	1.80	●	●	●	0.20-0.50	0.05-0.07	0.03-0.05
GEPI 2.00-0.10	2.00	0.10	0.02	0.030	9.00	1.80	●	●	●	0.15-0.60	0.05-0.07	0.03-0.05
GEPI 2.22-0.10	2.22	0.10	0.02	0.030	9.00	1.80	●	●	●	0.15-0.60	0.06-0.08	0.04-0.06
GEPI 2.22-0.15	2.22	0.15	0.02	0.030	9.00	1.80	●	●	●	0.20-0.60	0.06-0.08	0.04-0.06
GEPI 2.39-0.10	2.39	0.10	0.02	0.030	9.00	2.20	●	●	●	0.15-1.00	0.07-0.09	0.04-0.06
GEPI 2.39-0.15	2.39	0.15	0.02	0.030	9.00	2.20	●	●	●	0.20-1.00	0.07-0.09	0.04-0.06
GEPI 2.47-0.20	2.47	0.20	0.02	0.030	9.00	2.20	●	●	●	0.25-1.10	0.08-0.11	0.04-0.07
GEPI 2.50-0.10	2.50	0.10	0.02	0.030	9.00	2.20	●	●	●	0.15-1.10	0.07-0.09	0.04-0.07
GEPI 2.50-0.20	2.50	0.20	0.02	0.030	9.00	2.20	●	●	●	0.25-1.10	0.08-0.11	0.05-0.08
GEPI 2.70-0.20	2.70	0.20	0.02	0.030	9.00	2.20	●	●	●	0.25-1.20	0.09-0.12	0.05-0.08
GEPI 3.00-0.20	3.00	0.20	0.02	0.030	9.00	2.20	●	●	●	0.25-1.30	0.10-0.14	0.05-0.09
GEPI 3.18-0.20	3.18	0.20	0.02	0.030	9.00	2.20	●	●	●	0.25-1.40	0.11-0.14	0.06-0.10

● 内径加工時の最小加工径: 11.5mm ● 推奨加工条件・コーザーガイドは419-428頁、432-436頁をご参照ください。

● 【販売単位】 10個

● 【チップ材質】 PVDコーティング: IC528 / 908 ● ノンコート超硬: IC08

<sup>(1)</sup> ホルダーに追加加工が必要です。

<sup>(2)</sup> CW公差 (+/-)

<sup>(3)</sup> RE公差 (+/-)

<sup>(4)</sup> 最大溝入深さ

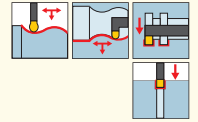
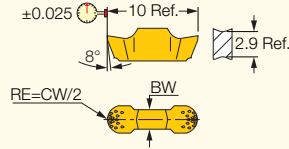
適合工具: AVC-GEAIR/L (346頁) ● E-GEHIR / E-GHIR (340頁) ● GEAIR/L (340頁) ● GEHIR/L (337頁) ● GEHIR/L-SC (337頁) ● GEHIR/L (338頁)

● GEHIR/L-SC (339頁) ● GEHSR (373頁) ● GEHSR/L-SL (372頁)

**CUTGRIP**

**GEPI (フルR)**

2コーナー使い、  
溝入・ぬい加工用チップ、  
内径/外径対応、  
高精度研削仕様



型番	寸法						韌性 ↔ 耐摩耗性			推奨加工条件		
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>	RETOL <sup>(2)</sup>	CDX <sup>(3)</sup>	BW	IC528	IC08	IC908	a <sub>p</sub> (mm)	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)
GEPI 2.00-1.00	2.00	1.00	0.02	0.050	5.00	1.80	●	●	●	0.00-0.60	0.08-0.12	0.04-0.07
GEPI 3.00-1.50	3.00	1.50	0.02	0.050	5.00	2.20	●	●	●	0.00-1.50	0.13-0.20	0.05-0.11
GEPI 3.18-1.59	3.18	1.59	0.02	0.050	5.00	2.20	●	●	●	0.00-1.59	0.13-0.21	0.06-0.11

● 内径加工時の最小加工径: 11.5mm ● 推奨加工条件・コーザーガイドは419-428頁、432-436頁をご参照ください。

● 【販売単位】 10個

● 【チップ材質】 PVDコーティング: IC528 / 908 ● ノンコート超硬: IC08

<sup>(1)</sup> CW公差 (+/-)

<sup>(2)</sup> RE公差 (+/-)

<sup>(3)</sup> 最大溝入深さ

適合工具: AVC-GEAIR/L (346頁) ● E-GEHIR / E-GHIR (340頁) ● GEAIR/L (340頁) ● GEHIR/L (338頁) ● GEHIR/L-SC (339頁) ● GEHIR/L (339頁)

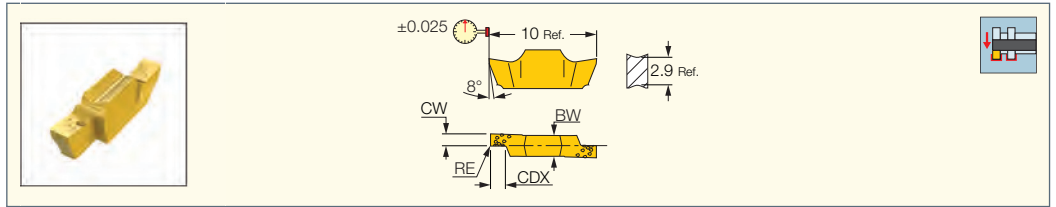
● GEHSR (373頁) ● GEHSR/L-SL (372頁)



## CUTGRIP

### GEPI-RX/LX

2コーナー使い、  
内径溝入加工用チップ、  
高精度研削仕様、  
壁際の加工に対応



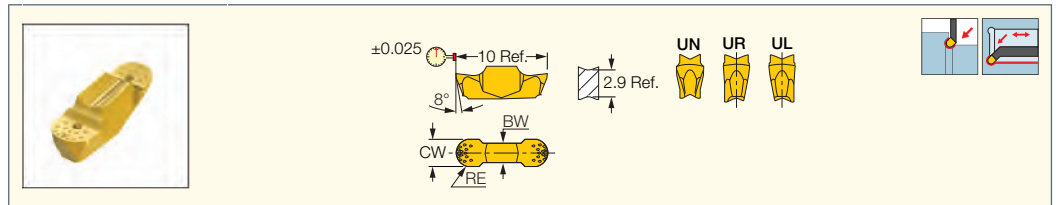
型番	寸法						韌性 ← 耐摩耗性		推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>	RETOL <sup>(2)</sup>	CDX <sup>(3)</sup>	BW	IC528	IC908	
GEPI 0.80-0.00RX	0.80	0.00	0.02	0.030	1.50	1.80		●	0.01-0.02
GEPI 1.00-0.10 R/LX	1.00	0.10	0.02	0.030	1.50	1.80	●		0.01-0.03
GEPI 1.57-0.15RX	1.57	0.15	0.02	0.030	2.00	1.80		●	0.02-0.05

- チップ形状に合わせて、ホルダーに追加加工が必要です。• 内径加工時の最小加工径：11.5mm
- 推奨加工条件・ユーザーガイドは419-428頁、432-436頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 PVDコーティング：IC528 / 908
- (1) CW公差 (+/-)
- (2) RE公差 (+/-)
- (3) 最大溝入深さ
- 適合工具：GEHIMR/L (337頁) • GEHIMR/L-SC (337頁)

## CUTGRIP

### GEPI-UN/UR/UL

2コーナー使い、  
内径ぬすみ加工用チップ、  
高精度研削仕様



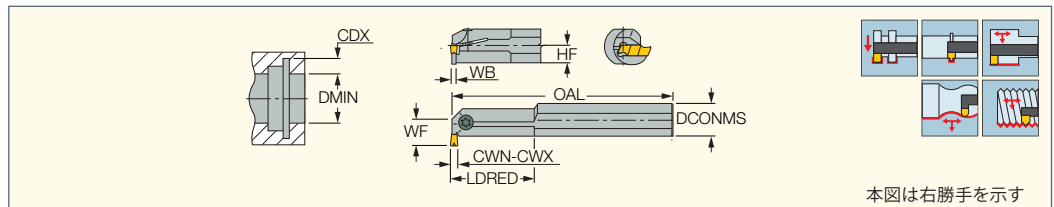
型番	寸法						韌性 ← 耐摩耗性		推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>	RETOL <sup>(2)</sup>	CDX <sup>(3)</sup>	BW	IC528	IC08	
GEPI 3.00-1.50UN	3.00	1.50	0.02	0.050	2.00	2.20	●		0.03-0.12
GEPI 2.00-1.00UR/L	2.00	1.00	0.02	0.050	2.00	1.80	●	●	0.03-0.12

- 推奨加工条件・ユーザーガイドは419-428頁、432-436頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 PVDコーティング：IC528 • ノンコート超硬：IC08
- (1) CW公差 (+/-)
- (2) RE公差 (+/-)
- (3) 最大溝入深さ
- 適合工具：GEHIUR/L (339頁)



**CUTGRIP**

**GHIR/L (CW=1.9-6.4)**  
内径溝入・旋削加工用ホルダー



本図は右勝手を示す

型番	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	DCONMS	DMIN	CDX <sup>(3)</sup>	OAL	LDRED	WF	HF	WB
GHIR/L 20-3	1.90	3.50	20.00	20.00	4.50	160.00	16.0	14.50	9.0	1.55
GHIR/L 20-20-3	2.00	3.50	20.00	20.00	4.50	200.00	40.0	14.50	9.0	1.60
GHIR/L 20-4	3.00	4.80	20.00	20.00	4.50	160.00	25.0	14.50	9.0	2.60
GHIR/L 20-20-4	3.00	4.80	20.00	20.00	4.50	200.00	40.0	14.50	9.0	2.60
GHIR/L 25-25-4	2.50	4.00	25.00	25.00	5.00	200.00	50.0	17.50	11.5	2.10
GHIR/L 32-4	2.50	4.00	32.00	38.00	5.00	250.00	-	21.30	14.5	2.10
GHIR/L 25-5	3.20	5.30	25.00	26.00	6.00	160.00	25.0	18.50	11.5	2.80
GHIR/L 25-25-6	4.00	6.40	25.00	25.00	5.00	200.00	50.0	17.50	11.5	3.60
GHIR/L 32-6	4.00	6.40	32.00	39.00	6.50	250.00	-	22.80	14.5	3.60
GHIR/L 40-6	4.00	6.40	40.00	49.00	8.00	300.00	-	28.30	18.0	3.60

• TIPIチップ使用時は、チップ形状に合わせてホルダーの追加加工が必要です。• ユーザーガイドは、419-428, 432-436頁をご参照ください。

(1) 最小切削幅



(2) 最大切削幅

(3) 最大溝入深さ

適合チップ: GIFL (352頁) • GIFL-E (349頁) • GIFL-E (フルR) (350頁) • GIMIY (349頁) • GINI-E (350頁) • GIPI (351頁)

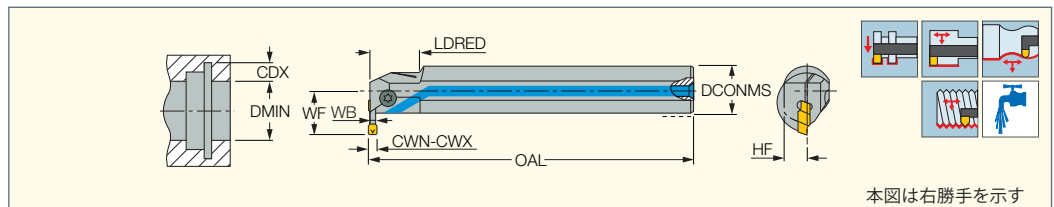
• GIPI (フルR CW<BW) (351頁) • GIPI (フルR) (352頁) • GIPI (CW<BW) (350頁) • GIPI-E (349頁) • GIPI-RX/LX (352頁) • TIPI-MT (648頁) • TIPI-WT (642頁)

部品




型番		
GHIR/L 20-3	SR 76-1021	T-20/5
GHIR/L 20-20-3	SR 76-1021	T-20/5
GHIR/L 20-4	SR 76-1021	T-20/5
GHIR/L 20-20-4	SR 76-1021	T-20/5
GHIR/L 25-25-4	SR 76-1022	T-20/5
GHIL 32-4	SR 76-1021	T-20/5
GHIR 32-4	SR 76-1022	T-20/5
GHIR/L 25-5	SR 76-1022	T-20/5
GHIR/L 25-25-6	SR 76-1022	T-20/5
GHIR/L 32-6	SR 76-1022	T-20/5
GHIL 40-6	SR 76-1022	T-20/5
GHIR 40-6	SR 76-1021	T-20/5

**CUTGRIP**

**GHIR/L-C (CW=4-6.4)**  
内径溝入・旋削加工用ホルダー  
クーラント穴付



本図は右勝手を示す

型番	DCONMS	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	DMIN	CDX <sup>(3)</sup>	HF	OAL	LDRED	WF	WB	クーラント注入口 ねじサイズ			
GHIR/L 25C-510	25.00	4.00	5.30	32.00	10.00	11.5	160.00	25.0	22.50	3.50	R1/8	SR 76-1022	T-20/5	PL 25
GHIR/L 32C-610	32.00	4.80	6.40	43.00	10.00	14.5	200.00	-	26.20	4.40	R1/8	SR 76-1022	T-20/5	PL 32
GHIR/L 40C-612	40.00	4.80	6.40	53.00	12.00	18.0	250.00	-	32.20	4.40	R1/8	SR 76-1022	T-20/5	PL 40

• TIPIチップ使用時は、チップ形状に合わせてホルダーの追加加工が必要です。• ユーザーガイドは、419-428, 432-436頁をご参照ください。

(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅

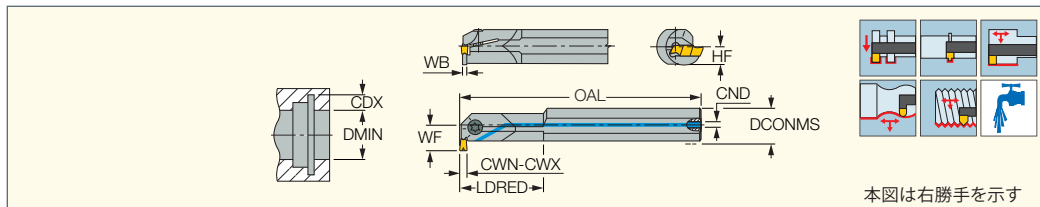
(3) 最大溝入深さ

適合チップ: GIFL (352頁) • GIFL-E (349頁) • GIFL-E (フルR) (350頁) • GIMIY (349頁) • GINI-E (350頁) • GIPI (351頁)

• GIPI (フルR) (352頁) • GIPI-E (349頁) • TIPI-MT (648頁)

### CUTGRIP

**GHIR/L-SC (CW=2-4.8)**  
 内径溝入・旋削加工用ホルダー  
 (超硬シャンク)  
 クーラント穴付



本図は右勝手を示す

型番	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	DCONMS	DMIN	CDX <sup>(3)</sup>	OAL	LDRED	WF	HF	CND	WB			
<b>GHIR/L 20SC-3</b>	2.00	3.50	20.00	20.00	4.50	200.00	60.0	14.50	9.0	8.5	1.60	SR 76-1021	T-20/5	PL 20
<b>GHIR/L 20SC-4</b>	3.00	4.80	20.00	20.00	4.50	200.00	60.0	14.50	9.0	8.5	2.60	SR 76-1021	T-20/5	PL 20

- ヘッド部分はスチール製・TIPIチップ使用時は、チップ形状に合わせてホルダーの追加加工が必要です。
- ユーザーガイドは、419-428, 432-436頁をご参照ください。

(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅

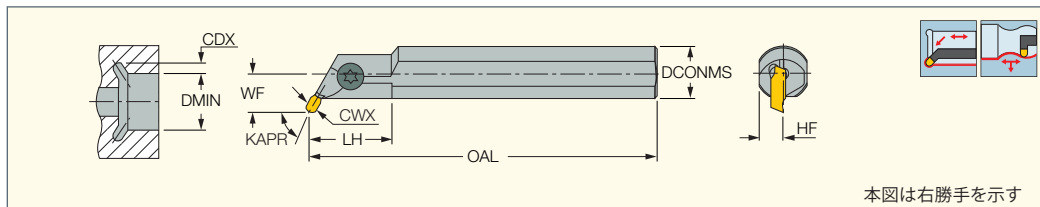
(3) 最大溝入深さ

適合チップ: GIF1 (352頁) • GIF1-E (349頁) • GIF1-E (フルR) (350頁) • GIMIY (349頁) • GINI-E (350頁) • GIPI (351頁)

• GIPI (フルR CW<BW) (351頁) • GIPI (フルR) (352頁) • GIPI-E (349頁) • GIPI-RX/LX (352頁) • TIPI-MT (648頁) • TIPI-WT (642頁)

### CUTGRIP

**GHIUR/L**  
 内径旋削・ぬすみ加工用ホルダー



本図は右勝手を示す

型番	CWX <sup>(1)</sup>	DCONMS	DMIN	CDX <sup>(2)</sup>	OAL	LH	WF	HF	KAPR <sup>(3)</sup>		
<b>GHIUR/L 20U</b>	4.80	20.00	20.00	2.50	160.00	40.0	12.50	9.0	45.0	SR 76-1021	T-20/5
<b>GHIUR/L 20-20-5</b>	4.80	20.00	20.00	3.00	200.00	51.0	13.00	9.0	60.0	SR 76-1021	T-20/5
<b>GHIUR/L 25U</b>	6.40	25.00	25.00	3.00	160.00	50.0	15.50	11.5	45.0	SR 76-1022	T-20/5
<b>GHIUR/L 25-25-6</b>	6.40	25.00	25.00	3.50	200.00	60.0	16.00	11.5	60.0	SR 76-1022	T-20/5

(1) 最大切削幅

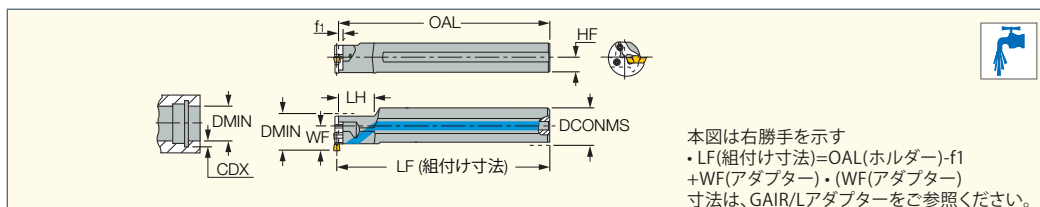
(2) 最大溝入深さ

(3) 切込み角

適合チップ: GIPI-UR/UL (353頁)

### CUTGRIP

**GHAIR/L-GI**  
 アダプター交換式  
 内径加工用ホルダー  
 クーラント穴付



本図は右勝手を示す  
 • LF(組付け寸法)=OAL(ホルダー)-f1  
 +WF(アダプター)・(WF(アダプター)  
 寸法は、GAIR/Lアダプターをご参照ください。

型番	DCONMS	LH	OAL	WF	HF	f1	適合 アダプター				
<b>GHAIR/L 25-32</b>	25.00	25.0	200.00	19.70	11.5	3.0	GAIR/L 32..	SR 16-236 P	T-15/5	PL 25	
<b>GHAIR/L 32-32</b>	32.00	32.0	200.00	23.20	14.5	3.0	GAIR/L 32..	SR 16-236 P	T-15/5	PL 32	
<b>GHAIR/L 32-40</b>	32.00	40.0	200.00	24.00	14.5	3.0	GAIR/L 40..	SR 16-212	T-20/5	PL 32	SR 14-519

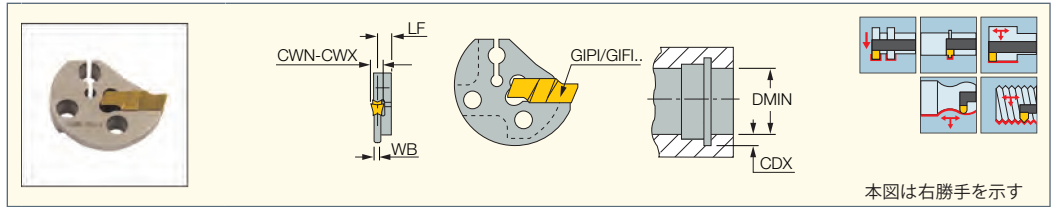
- DMIN/CDXは、GAIR/Lアダプター情報をご参照ください。

適合アダプター: GAIR/L (346頁)



**CUTGRIP**

**GAIR/L**  
内径溝入・旋削加工用アダプター



本図は右勝手を示す

型番	DMIN	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	CDX <sup>(3)</sup>	LF	WB
GAIR/L 32-2	32.00	1.50	2.10	3.00	3.80	1.20
GAIR/L 32-3	32.00	2.10	3.00	3.00	4.10	1.80
GAIR/L 32-4	32.00	3.00	4.50	5.00	4.50	2.50
GAIR/L 32-5	32.00	4.50	6.40	5.00	5.20	4.00
GAIR/L 40-2	40.00	1.50	2.10	3.00	3.80	1.20
GAIR/L 40-3	40.00	2.10	3.00	4.00	4.10	1.80
GAIR/L 40-4	40.00	3.00	4.50	7.00	4.50	2.50
GAIR/L 40-5	40.00	4.50	6.40	7.00	5.20	4.00

• TIPIチップ使用時は、チップ形状に合わせてホルダーの追加加工が必要です。• ユーザーガイドは、419-428, 432-436頁をご参照ください。

(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅

(3) 最大溝入深さ

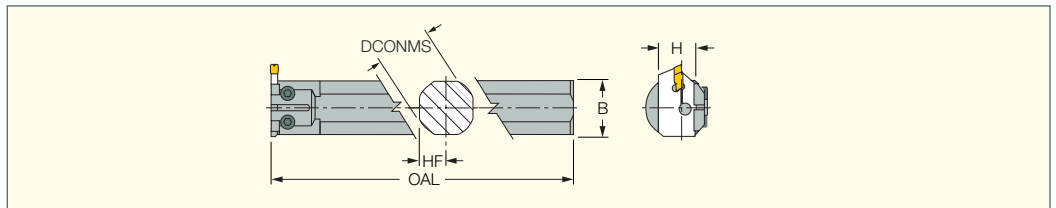
適合チップ: GIMIY (332頁) • GIPI-E (333頁) • GIFI-E (333頁) • GIFI-E (フルR) (333頁) • GINI-E (334頁) • GIPI (CW<BW) (334頁)



• GIPI (335頁) • GIPI (フルR CW<BW) (335頁) • GIPI (フルR) (336頁) • GIFI (336頁) • GIPI-RX/LX (336頁) • TIPI-MT (337頁) • TIPI-WT (337頁)

適合工具: C#-GHAIR/L (629頁) • GHAIR/L-GI (331頁)

**CUTGRIP**

**GHIC-50**  
内径加工用ホルダー、  
溝入・旋削用ブレード対応、  
最小加工径 = 50mm



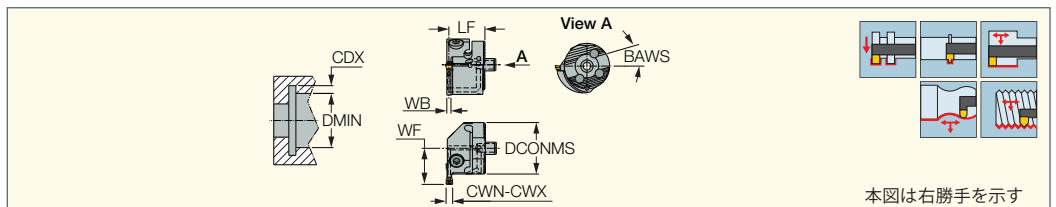
型番	H	DCONMS	OAL	HF	B		
GHIC 32-50	26.0	32.00	220.00	14.5	29.0	SR M5X16 DIN912	HW 4.0
GHIC 40-50	26.0	40.00	260.00	18.0	36.0	SR M5X16 DIN912	HW 4.0

• アダプターの勝手を問わず取付可能

適合工具: CGIN 26 (348頁)

**CUTGRIP**

**AVC-GEAIR/L**  
交換式内径溝入・  
旋削加工用ヘッド



本図は右勝手を示す

型番	DMIN	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	DCONMS	CDX <sup>(3)</sup>	WF	LF	WB	BAWS	MIID <sup>(4)</sup>
AVC-D16-GEAIR/L-2	21.00	1.90	2.40	16.00	3.00	12.00	14.50	1.60	45	GEPI 2.00-0.10
AVC-D16-GEAIR/L-3	21.00	2.40	2.70	16.00	3.00	12.00	14.50	2.00	45	GEPI 3.00-0.20
AVC-D20-GEAIR/L-2	26.00	1.90	2.40	20.00	3.00	14.70	13.50	1.60	15	GEPI 2.00-0.10
AVC-D20-GEAIR/L-3	26.00	2.40	3.18	20.00	3.00	14.70	13.50	2.00	15	GEPI 3.00-0.20
AVC-D25-GEAIR/L-2	31.00	1.90	2.40	25.00	4.00	17.50	17.50	1.60	15	GEPI 2.00-0.10
AVC-D25-GEAIR/L-3	31.00	2.40	3.18	25.00	4.00	17.50	17.50	2.00	15	GEPI 3.00-0.20

• ユーザーガイドは、419-428, 432-436頁をご参照ください。

(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅






(3) 最大溝入深さ

(4) マスターチップ

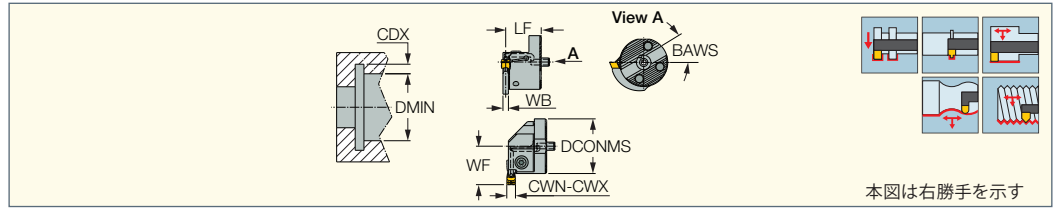
適合チップ: GEMI (341頁) • GEMI (フルR) (341頁) • GEPI (342頁) • GEPI (フルR) (342頁) • GEPI-MT (648頁) • GEPI-WT (642頁)

適合工具: AV-D (93頁) • C#-SH-E-JHP (630頁) • C#-SH-JHP (630頁) • SH-D (92頁) • SH-S#-N-AVC (90頁)

部品

型番					
AVC-D16-GEAIR/L-2	SR 14-551				T-9/5
AVC-D16-GEAIR/L-3	SR 14-551				T-9/5
AVC-D20-GEAIR/L-2	SR 34-510		SW6-SD	BLD T15/M7	
AVC-D20-GEAIR/L-3	SR 34-510		SW6-SD	BLD T15/M7	
AVC-D25-GEAIR/L-2	SR M4X14 DIN912	HW 3.0			
AVC-D25-GEAIR/L-3	SR M4X14 DIN912	HW 3.0			

**AVC-GAIR/L**  
交換式内径溝入・旋削加工用ヘッド



型番	DMIN	CWN <sup>(2)</sup>	CWX <sup>(3)</sup>	DCONMS	CDX <sup>(4)</sup>	WF	LF	WB	BAWS
AVC-D32-GAIR/L-2	37.00	1.50	2.10	32.00	3.00	20.00	23.00	1.20	30
AVC-D32-GAIR/L-3	37.00	2.10	3.00	32.00	3.00	20.00	23.00	1.80	30
AVC-D32-GAIR/L-4	39.00	3.00	4.50	32.00	5.00	22.00	23.00	2.50	30
AVC-D32-GAIR/L-5	39.00	4.50	6.40	32.00	5.00	22.00	26.00	4.00	30
AVC-D40-GAIR/L-2 <sup>(1)</sup>	45.00	1.50	2.10	40.00	3.00	24.00	23.00	1.20	30
AVC-D40-GAIR/L-3 <sup>(1)</sup>	46.00	2.10	3.00	40.00	4.00	25.00	23.00	1.80	30
AVC-D40-GAIR/L-4	49.00	3.00	4.50	40.00	7.00	28.00	23.00	2.50	30
AVC-D40-GAIR/L-5	49.00	4.50	6.40	40.00	7.00	28.00	26.00	4.00	30

- TIPIチップ使用時は、チップ形状に合わせてホルダーの追加加工が必要です。
- ユーザーガイドは、419-428, 432-436頁をご参照ください。

<sup>(1)</sup> 50mmシャンクの最小加工径は、取付ヘッドのDMIN+10mm

<sup>(2)</sup> 最小切削幅

<sup>(3)</sup> 最大切削幅

<sup>(4)</sup> 最大溝入深さ

適合チップ: GIF1 (352頁) • GIF1-E (349頁) • GIF1-E (フルR) (350頁) • GINI-E (350頁) • GIPI (351頁) • GIPI (フルR CW<BW) (351頁)

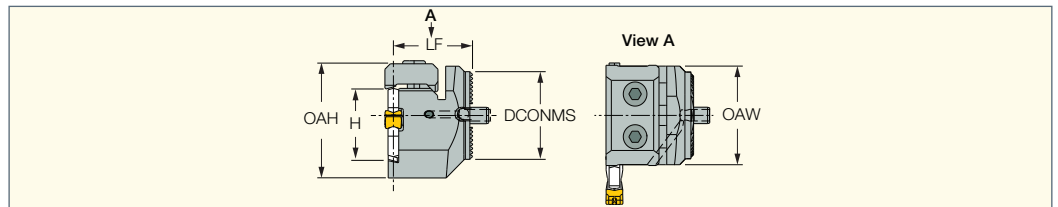
• GIPI (フルR) (352頁) • GIPI (CW<BW) (350頁) • GIPI-E (349頁) • GIPI-RX/LX (352頁) • TIPI-MT (648頁) • TIPI-WT (642頁)

適合工具: AV-D (93頁) • C#-SH-E-JHP (630頁) • C#-SH-JHP (630頁) • SH-D (92頁) • SH-S#-N-AVC (90頁)

**部品**

型番			
AVC-GAIR/L	SR 76-1021	T-20/5	SR M3X3DIN913

**AVC-GAIC**  
内径溝入・旋削加工用アダプター



型番	DCONMS	LF	H	OAH	OAW
AVC-D32-GAIC-50	32.00	29.50	26.0	41.70	36.00
AVC-D40-GAIC-50 <sup>(1)</sup>	40.00	29.50	26.0	41.70	36.00

- CGIN 26 ブレード用

<sup>(1)</sup> 50mmシャンクの最小加工径は、CGINブレードのDMIN+10mm。60mmシャンクの最小加工径は、CGINブレードのDMIN+20mm。

適合工具: CGIN 26 (348頁)

**部品**

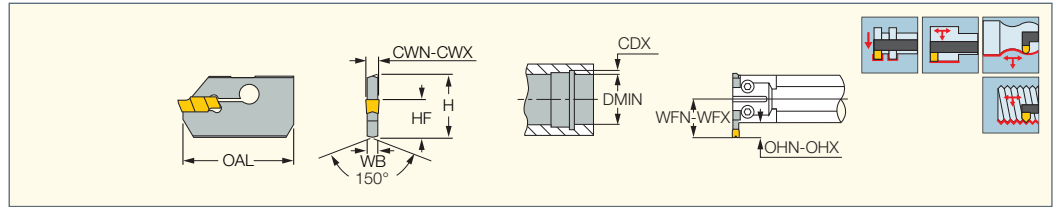
型番						
AVC-GAIC	SR M3X8 DIN913	SR M5X20DIN912	HW 2.0	SR M4X8 DIN913	HW 4.0	HW 1.5



**CUTGRIP**

**CGIN 26**

内径溝入・旋削加工用ブレード、  
GHIC...-50ホルダー対応



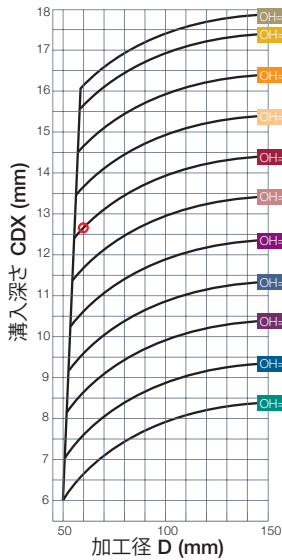
型番	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	WB	WFN <sup>(3)</sup>	WFX <sup>(4)</sup>	OHN <sup>(5)</sup>	OHX <sup>(6)</sup>	HF	OAL	H	DMIN
CGIN 26K-3	2.80	4.00	2.40	28.0	33.0	10.0	15.0	15.8	45.00	26.0	50.00
CGIN 26K-4	3.60	4.50	3.20	28.0	33.0	10.0	15.0	15.8	45.00	26.0	50.00
CGIN 26K-5	4.40	6.40	4.00	28.0	33.0	10.0	15.0	15.8	45.00	26.0	54.00
CGIN 26A-3	2.80	4.00	2.40	32.5	37.5	14.5	19.5	15.8	49.50	26.0	54.00
CGIN 26A-4	3.60	4.50	3.20	32.5	37.5	14.5	19.5	15.8	49.50	26.0	54.00
CGIN 26A-5	4.40	6.40	4.00	32.5	37.5	14.5	19.5	15.8	49.50	26.0	54.00

- 2コーナー使いチップ使用時、溝入深さは使用チップによって制限されます。
- TIPIチップ使用時は、チップ形状に合わせてブレードの追加加工が必要です。• ユーザーガイドは、419-428, 432-436頁をご参照ください。

- (1) 最小切削幅
- (2) 最大切削幅
- (3) 調整可能範囲
- (4) 調整可能範囲
- (5) 調整可能範囲の最小突出し量
- (6) 調整可能範囲の最大突出し量

適合チップ: GIF1 (352頁) • GIF1-E (349頁) • GIF1-E (フルR) (350頁) • GIMIY (349頁) • GINI-E (350頁) • GIPI (351頁)  
 • GIPI (フルR) (352頁) • GIPI-E (349頁) • TIPI-MT (648頁)  
 適合工具: AVC-GAIC (347頁) • GHIC-50 (346頁)

**内径溝入範囲<CGIN ブレード>**



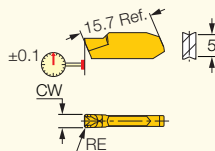
突出し量はOHN-OHXの範囲で調整可能です。  
 最大溝入深さCDXは加工径によって変わります。  
 例: OH=16mm時、加工径D=60の最大溝入深さは12.7mmです。



## CUTGRIP

### GIMIY

1コーナー使い、  
内径溝入・旋削加工用チップ



型番	寸法				韌性 ↔ 耐摩耗性		推奨加工条件		
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>	RETOL <sup>(2)</sup>	IC830	IC808	a <sub>p</sub> (mm)	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)
GIMIY 304	3.00	0.40	0.02	0.050	●	●	0.50-1.50	0.10-0.14	0.05-0.08
GIMIY 404	4.00	0.40	0.02	0.050	●	●	0.50-2.00	0.13-0.19	0.06-0.11

• 内径加工時の最小加工径 = 20mm • 推奨加工条件・ユーザーガイドは、419-428, 432-436頁をご参照ください。

• 【販売単位】 10個

• 【チップ材質】 PVDコーティング: IC830 / 808

<sup>(1)</sup> CW公差 (+/-)

<sup>(2)</sup> RE公差 (+/-)

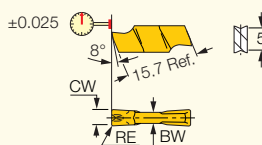
適合工具: CGIN 26 (348頁) • E-GEHIR / E-GHIR (340頁) • GAIR/L (346頁) • GHIR/L (CW=1.9-6.4) (344頁) • GHIR/L-C (CW=4-6.4頁) (344頁)

• GHIR/L-SC (CW=2-4.8) (345頁)

## CUTGRIP

### GIPI-E

2コーナー使い、  
内径溝入・旋削加工用チップ、  
高精度研削仕様



型番	寸法						韌性 ↔ 耐摩耗性						推奨加工条件		
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>	RETOL <sup>(2)</sup>	BW	CDX <sup>(3)</sup>	IC830	IC8250	IC808	IC908	IC20	IC20N	a <sub>p</sub> (mm)	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)
GIPI 3.00E-0.40	3.00	0.40	0.02	0.030	2.40	15.50	●	●	●	●	●	●	0.50-1.50	0.14-0.18	0.06-0.12
GIPI 4.00E-0.40	4.00	0.40	0.02	0.030	3.20	15.50	●	●	●	●	●	●	0.50-2.00	0.15-0.21	0.08-0.15
GIPI 5.00E-0.50	5.00	0.50	0.02	0.050	4.00	15.50	●	●	●	●	●	●	0.70-3.10	0.19-0.33	0.11-0.20
GIPI 6.35E-0.55	6.35	0.55	0.02	0.050	4.80	15.50	●	●	●	●	●	●	0.70-3.10	0.23-0.30	0.13-0.21

• 内径加工時の最小加工径 = 20mm • 推奨加工条件・ユーザーガイドは、419-428, 432-436頁をご参照ください。

• 【販売単位】 10個

• 【チップ材質】 PVDコーティング: IC830 / 808 / 908 • CVDコーティング: IC8250 • ノンコート超硬: IC20 • サーメット: IC20N

<sup>(1)</sup> CW公差 (+/-)

<sup>(2)</sup> RE公差 (+/-)

<sup>(3)</sup> 最大溝入深さ

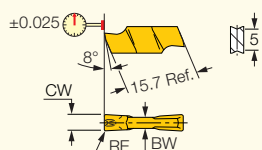
適合工具: AVC-GAIR/L (347頁) • CGIN 26 (348頁) • E-GEHIR / E-GHIR (340頁) • GAIR/L (346頁) • GHIR/L (CW=1.9-6.4) (344頁)

• GHIR/L-C (CW=4-6.4) (344頁) • GHIR/L-SC (CW=2-4.8) (345頁)

## CUTGRIP

### GIFI-E

2コーナー使い、  
内径溝入・旋削加工用チップ、  
高精度研削仕様



型番	寸法						韌性 ↔ 耐摩耗性					推奨加工条件		
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>	RETOL <sup>(2)</sup>	BW	CDX <sup>(3)</sup>	IC830	IC8250	IC808	IC908	IC20	a <sub>p</sub> (mm)	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)
GIFI 4.00E-0.40	4.00	0.40	0.02	0.050	3.20	15.50	●	●	●	●	●	0.50-2.00	0.13-0.19	0.06-0.11
GIFI 5.00E-0.50	5.00	0.50	0.02	0.050	4.00	15.50	●	●	●	●	●	0.60-2.50	0.16-0.24	0.08-0.14
GIFI 6.00E-0.80	6.00	0.80	0.02	0.050	4.80	15.50	●	●	●	●	●	1.00-3.00	0.19-0.34	0.09-0.18

• 内径加工時の最小加工径 = 20mm • 推奨加工条件・ユーザーガイドは、419-428, 432-436頁をご参照ください。

• 【販売単位】 10個

• 【チップ材質】 PVDコーティング: IC830 / 808 / 908 • CVDコーティング: IC8250 • ノンコート超硬: IC20

<sup>(1)</sup> CW公差 (+/-)

<sup>(2)</sup> RE公差 (+/-)

<sup>(3)</sup> 最大溝入深さ

適合工具: AVC-GAIR/L (347頁) • CGIN 26 (348頁) • GAIR/L (346頁) • GHIR/L (CW=1.9-6.4) (344頁) • GHIR/L-C (CW=4-6.4) (344頁)

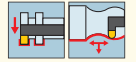
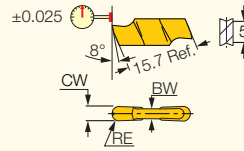
• GHIR/L-SC (CW=2-4.8) (345頁)



**CUTGRIP**

**GIFI-E (フルR)**

2コーナー使い、  
内径溝入・微い加工用チップ、  
高精度研削仕様



型番	寸法						韌性 ↔ 耐摩耗性					推奨加工条件		
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>	RETOL <sup>(2)</sup>	BW	CDX <sup>(3)</sup>	IC830	IC8250	IC808	IC908	IC20	a <sub>p</sub> (mm)	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)
GIFI 4.00E-2.00	4.00	2.00	0.02	0.050	3.20	14.00	●	●	●	●	●	0.00-2.00	0.14-0.27	0.06-0.12
GIFI 5.00E-2.50	5.00	2.50	0.02	0.050	4.00	13.50	●	●	●	●	●	0.00-2.50	0.18-0.34	0.08-0.15

• 内径加工時の最小加工径 = 20mm • 推奨加工条件・ユーザーガイドは、419-428, 432-436頁をご参照ください。

• 【販売単位】 10個

• 【チップ材質】 PVDコーティング: IC830 / 808 / 908 • CVDコーティング: IC8250 • ノンコート超硬: IC20

<sup>(1)</sup> CW公差 (+/-)

<sup>(2)</sup> RE公差 (+/-)

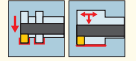
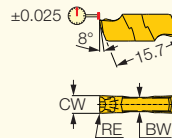
<sup>(3)</sup> 最大溝入深さ

適合工具: AVC-GAIR/L (347頁) • CGIN 26 (348頁) • GAIR/L (346頁) • GHIR/L (CW=1.9-6.4) (344頁) • GHIR/L-C (CW=4-6.4) (344頁) • GHIR/L-SC (CW=2-4.8) (345頁)

**CUTGRIP**

**GINI-E**

2コーナー使い、  
内径溝入・旋削加工用チップ、  
延性材料加工対応



型番	寸法						IC808	推奨加工条件		
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>	RETOL <sup>(2)</sup>	BW	CDX <sup>(3)</sup>		a <sub>p</sub> (mm)	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)
GINI 3.00E-0.40	3.00	0.40	0.02	0.050	2.40	15.50	●	0.50-1.20	0.08-0.13	0.03-0.09
GINI 4.00E-0.40	4.00	0.40	0.02	0.050	3.20	15.50	●	0.50-1.60	0.10-0.17	0.04-0.12
GINI 5.00E-0.50	5.00	0.50	0.02	0.050	4.00	15.50	●	0.50-2.00	0.12-0.20	0.05-0.14

• 内径加工時の最小加工径 = 20mm • 推奨加工条件・ユーザーガイドは、419-428, 432-436頁をご参照ください。

• 【販売単位】 10個

• 【チップ材質】 PVDコーティング: IC808

<sup>(1)</sup> CW公差 (+/-)

<sup>(2)</sup> RE公差 (+/-)

<sup>(3)</sup> 最大溝入深さ

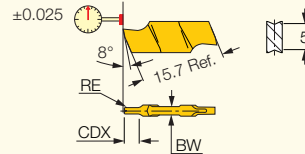
適合工具: AVC-GAIR/L (347頁) • CGIN 26 (348頁) • E-GEHIR / E-GHIR (340頁) • GAIR/L (346頁) • GHIR/L (CW=1.9-6.4) (344頁)

• GHIR/L-C (CW=4-6.4) (344頁) • GHIR/L-SC (CW=2-4.8) (345頁)

**CUTGRIP**

**GIPI (CW < BW)**

2コーナー使い、  
内径溝入・旋削加工用チップ、  
高精度研削仕様



型番	寸法						韌性 ↔ 耐摩耗性					f 溝入 (mm/rev)
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>	RETOL <sup>(2)</sup>	CDX <sup>(3)</sup>	BW	IC830	IC808	IC908	IC20	IC806	
GIPI 1.57-0.15	1.57	0.15	0.02	0.030	2.50	2.20	●	●		●	●	0.03-0.05
GIPI 1.70-0.00	1.70	0.00	0.02	0.030	2.50	2.20	●	●		●		0.03-0.06
GIPI 1.78-0.10	1.78	0.10	0.02	0.030	2.50	2.20	●		●	●		0.03-0.06
GIPI 1.96-0.10	1.96	0.10	0.02	0.030	2.50	2.20		●	●	●		0.04-0.06
GIPI 1.96-0.15	1.96	0.15	0.02	0.030	2.50	2.20	●	●	●			0.04-0.06

• ホルダーに追加加工が必要です。 • 内径加工時の最小加工径 = 20mm • 推奨加工条件・ユーザーガイドは、419-428, 432-436頁をご参照ください。

• 【販売単位】 10個

• 【チップ材質】 PVDコーティング: IC830 / 808 / 908 / 806 • ノンコート超硬: IC20

<sup>(1)</sup> CW公差 (+/-)

<sup>(2)</sup> RE公差 (+/-)

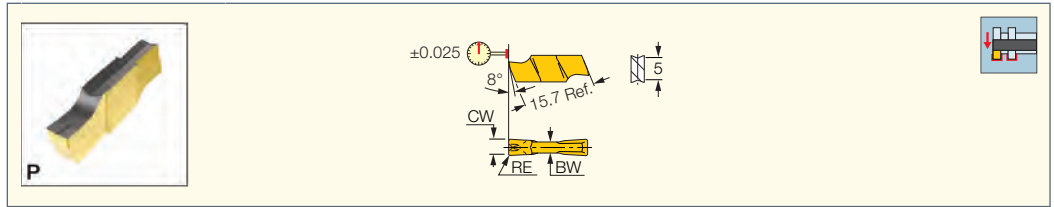
<sup>(3)</sup> 最大溝入深さ

適合工具: AVC-GAIR/L (347頁) • GAIR/L (346頁) • GHIR/L (CW=1.9-6.4) (344頁)



**GIPI**

2コーナー使い、  
内径溝入・旋削加工用チップ、  
高精度研削仕様



型番	寸法						韌性 ↔ 耐摩耗性					推奨加工条件	
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>	RETOL <sup>(2)</sup>	CDX <sup>(3)</sup>	BW	IC830	IC8250	IC808	IC908	IC20	IC20N	f 溝入 (mm/rev)
GIPI 2.22-0.10	2.22	0.10	0.02	0.030	2.50	2.20	●		●	●	●		0.04-0.07
GIPI 2.22-0.15	2.22	0.15	0.02	0.030	2.50	2.20			●	●			0.04-0.07
GIPI 2.30-0.20	2.30	0.20	0.02	0.030	3.00	2.20	●				●		0.05-0.08
GIPI 2.39-0.15	2.39	0.15	0.02	0.030	6.40	2.40	●		●	●	●		0.04-0.07
GIPI 2.50-0.20	2.50	0.20	0.02	0.030	6.00	2.40	●				●		0.05-0.09
GIPI 2.70-0.10	2.70	0.10	0.02	0.030	-	2.40	●		●	●	●	●	0.05-0.08
GIPI 2.70-0.15	2.70	0.15	0.02	0.030	-	2.40			●	●			0.05-0.08
GIPI 3.00-0.40	3.00	0.40	0.02	0.030	-	2.40					●		0.06-0.11
GIPI 3.18-0.20	3.18	0.20	0.02	0.030	-	2.40	●	●	●	●	●	●	0.06-0.11
GIPI 3.30-0.10	3.30	0.10	0.02	0.030	-	2.40	●	●	●		●		0.06-0.10
GIPI 3.96-0.20	3.96	0.20	0.02	0.030	-	3.20		●			●		0.08-0.13
GIPI 4.23-0.10	4.23	0.10	0.02	0.030	-	3.20		●			●		0.08-0.13
GIPI 4.78-0.55	4.78	0.55	0.02	0.050	-	4.00	●	●	●		●		0.08-0.15

• 内径加工時の最小加工径 = 20mm • 推奨加工条件・ユーザーガイドは、419-428, 432-436頁をご参照ください。

• 【販売単位】 10個

• 【チップ材質】 PVDコーティング: IC830 / 808 / 908 • CVDコーティング: IC8250 • ノンコート超硬: IC20 • サーメット: IC20N

<sup>(1)</sup> CW公差 (+/-)

<sup>(2)</sup> RE公差 (+/-)

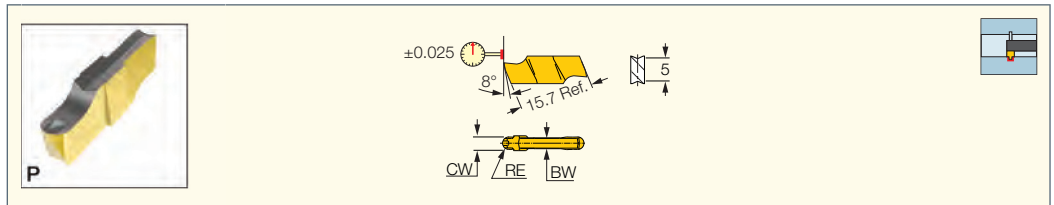
<sup>(3)</sup> 最大溝入深さ

適合工具: AVC-GAIR/L (347頁) • CGIN 26 (348頁) • E-GEHIR / E-GHIR (340頁) • GAIR/L (346頁) • GHIR/L (CW=1.9-6.4) (344頁)

• GHIR/L-C (CW=4-6.4) (344頁) • GHIR/L-SC (CW=2-4.8) (345頁)

**GIPI (フルR CW<BW)**

2コーナー使い、  
内径溝入・旋削加工用チップ、  
高精度研削仕様



型番	寸法						韌性 ↔ 耐摩耗性				推奨加工条件
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>	RETOL <sup>(2)</sup>	CDX <sup>(3)</sup>	BW	IC830	IC808	IC908	IC20	f 溝入 (mm/rev)
GIPI 2.39-1.20	2.39	1.20	0.02	0.050	6.40	2.40	●	●	●	●	0.05-0.10

• ホルダーに追加が必要です。 • 内径加工時の最小加工径 = 20mm • 推奨加工条件・ユーザーガイドは、419-428, 432-436頁をご参照ください。

• 【販売単位】 10個

• 【チップ材質】 PVDコーティング: IC830 / 808 / 908 • ノンコート超硬: IC20

<sup>(1)</sup> CW公差 (+/-)

<sup>(2)</sup> RE公差 (+/-)

<sup>(3)</sup> 最大溝入深さ

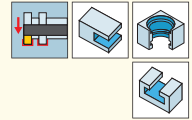
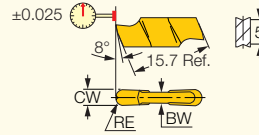
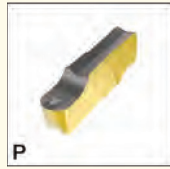
適合工具: AVC-GAIR/L (347頁) • GAIR/L (346頁) • GHIR/L (CW=1.9-6.4) (344頁) • GHIR/L-SC (CW=2-4.8) (345頁)



**CUTGRIP**

**GIPI (フルR)**

2コーナー使い、  
内径溝入・旋削加工用チップ、  
高精度研削仕様



型番	寸法					韌性 ← 耐摩耗性		推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>	RETOL <sup>(2)</sup>	BW	IC8250	IC20	
<b>GIPI 3.18-1.59</b>	3.18	1.59	0.02	0.050	2.40	●	●	0.06-0.13
<b>GIPI 3.96-1.98</b>	3.96	1.98	0.02	0.050	3.20	●	●	0.08-0.16
<b>GIPI 4.78-2.39</b>	4.78	2.39	0.02	0.050	4.00	●	●	0.08-0.16
<b>GIPI 6.35-3.18</b>	6.35	3.18	0.02	0.050	4.80	●	●	0.11-0.21

• 内径加工時の最小加工径 = 20mm • 推奨加工条件・ユーザーガイドは、419-428, 432-436頁をご参照ください。

• 【販売単位】 10個

• 【チップ材質】 CVDコーティング: IC8250 • ノンコート超硬: IC20

<sup>(1)</sup> CW公差 (+/-)

<sup>(2)</sup> RE公差 (+/-)

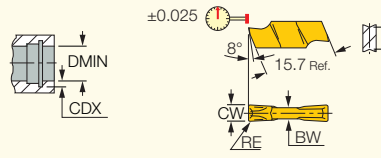
適合工具: AVC-GAIR/L (347頁) • CGIN 26 (348頁) • E-GEHIR / E-GHIR (340頁) • GAIR/L (346頁) • GHIR/L (CW=1.9-6.4) (344頁) • GHIR/L-C (CW=4-6.4) (344頁)

• GHIR/L-SC (CW=2-4.8) (345頁)

**CUTGRIP**

**GIFI**

2コーナー使い、  
内径溝入・旋削加工用チップ、  
高精度研削仕様



型番	寸法						韌性 ← 耐摩耗性			推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>	RETOL <sup>(2)</sup>	BW	CDX <sup>(3)</sup>	IC830	IC8250	IC20	
<b>GIFI 4.78-0.55</b>	4.78	0.55	0.02	0.050	4.00	15.50	●	●	●	0.07-0.13
<b>GIFI 5.28-0.20</b>	5.28	0.20	0.02	0.030	4.00	15.50		●	●	0.08-0.13

• 内径加工時の最小加工径 = 20mm • 推奨加工条件・ユーザーガイドは、419-428, 432-436頁をご参照ください。

• 【販売単位】 10個

• 【チップ材質】 PVDコーティング: IC830 • CVDコーティング: IC8250 • ノンコート超硬: IC20

<sup>(1)</sup> CW公差 (+/-)

<sup>(2)</sup> RE公差 (+/-)

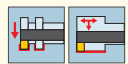
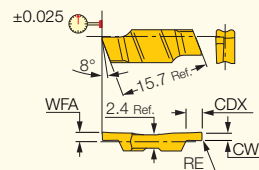
<sup>(3)</sup> 最大溝入深さ

適合工具: AVC-GAIR/L (347頁) • CGIN 26 (348頁) • GAIR/L (346頁) • GHIR/L (CW=1.9-6.4) (344頁) • GHIR/L-C (CW=4-6.4) (344頁) • GHIR/L-SC (CW=2-4.8) (345頁)

**CUTGRIP**

**GIPI-RX/LX**

2コーナー使い、  
内径溝入・旋削加工用チップ、  
高精度研削仕様、  
壁際の加工に対応



本図はRXタイプを示す

型番	寸法						韌性 ← 耐摩耗性		推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>	RETOL <sup>(2)</sup>	WFA	CDX <sup>(3)</sup>	IC830	IC808	
<b>GIPI 0.78-0.1LX</b>	0.78	0.10	0.02	0.030	1.60	1.30		●	0.02-0.04
<b>GIPI 1.00-0.00R/LX</b>	1.00	0.00	0.02	0.030	1.60	2.00	●		0.02-0.04
<b>GIPI 1.19-0.1LX</b>	1.19	0.10	0.02	0.030	1.60	2.00		●	0.03-0.05
<b>GIPI 1.57-0.15LX</b>	1.57	0.15	0.02	0.030	1.70	2.80		●	0.03-0.05
<b>GIPI 1.57-0.79LX</b>	1.57	0.79	0.02	0.050	1.70	2.80		●	0.03-0.06
<b>GIPI 2.00-0.10R/LX</b>	2.00	0.10	0.02	0.030	1.70	2.70	●		0.04-0.06
<b>GIPI 2.39-0.2LX</b>	2.39	0.20	0.02	0.030	1.70	3.90		●	0.05-0.08
<b>GIPI 2.39-1.19LX</b>	2.39	1.19	0.02	0.050	1.70	3.90		●	0.05-0.10

• ホルダーに追加加工が必要です。 • 推奨加工条件・ユーザーガイドは、419-428, 432-436頁をご参照ください。

• 【販売単位】 10個

• 【チップ材質】 PVDコーティング: IC830 / 808

<sup>(1)</sup> CW公差 (+/-)

<sup>(2)</sup> RE公差 (+/-)

<sup>(3)</sup> 最大溝入深さ

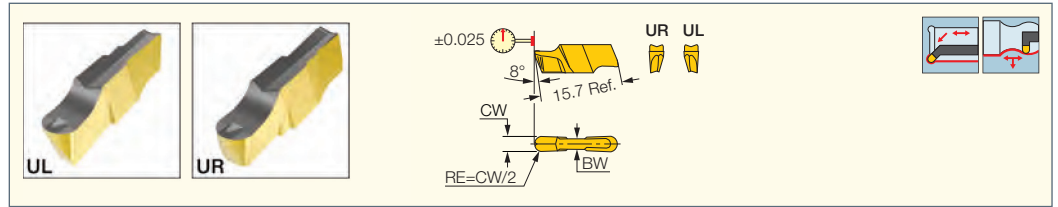
適合工具: AVC-GAIR/L (347頁) • GAIR/L (346頁) • GHIR/L (CW=1.9-6.4) (344頁) • GHIR/L-SC (CW=2-4.8) (345頁)

**ISCAR**

## CUTGRIP

### GIPI-UR/UL

2コーナー使い、  
内径めすみ加工用チップ、  
高精度研削仕様



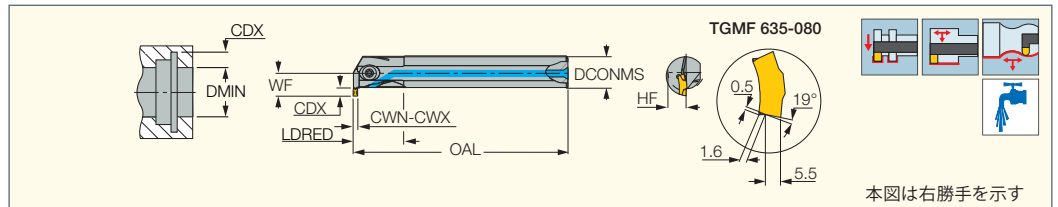
型番	寸法					特性 ← 耐摩耗性		推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>	RETOL <sup>(2)</sup>	BW	IC8250	IC20	
GIPI 3.00-1.5UR/L	3.00	1.50	0.02	0.050	2.40	●	●	0.05-0.15
GIPI 4.00-2.0UR/L	4.00	2.00	0.02	0.050	3.20	●	●	0.05-0.15

- 加工内容によっては、ホルダーに追加加工が必要となります。詳細はお問い合わせください。
- 推奨加工条件・ユーザーガイドは、419-428, 432-436頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 CVDコーティング: IC8250 • ノンコート超硬: IC20
- <sup>(1)</sup> CW公差 (+/-)
- <sup>(2)</sup> RE公差 (+/-)
- 適合工具: GHIUR/L (345頁)

## TOPGRIP

### TGIR/L-C

内径溝入・旋削加工用ホルダー  
クーラント穴付



型番	クーラント注入口										
	DCONMS	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	DMIN	CDX <sup>(3)</sup>	HF	OAL	LDRED	WF	ねじサイズ	適合チップ
TGIR/L 16C-3	16.00	3.00	3.00	20.50	5.50	7.5	150.00	25.0	12.00	M6	TGM□ 3
TGIR/L 20C-3	20.00	3.00	3.00	25.00	5.50	9.0	180.00	32.0	14.20	M6	TGM□ 3
TGIR/L 25C-3	25.00	3.00	3.00	32.00	8.00	11.5	200.00	40.0	18.80	R1/8	TGM□ 3
TGIR/L 25C-4	25.00	4.00	5.00	32.50	8.50	11.5	200.00	40.0	19.50	R1/8	TGM□ 4, TGM□ 5
TGIR/L 32C-4	32.00	4.00	5.00	42.00	11.00	14.5	220.00	50.0	25.50	R1/8	TGM□ 4, TGM□ 5
TGIR/L 32C-6	32.00	6.00	6.35	57.00 <sup>(4)</sup>	17.50	14.5	220.00	50.0	29.00	R1/8	TGM□ 6
TGIR/L 40C-6	40.00	6.00	6.35	57.00	17.50	18.0	300.00	60.0	35.20	R1/8	TGM□ 6

- ユーザーガイドは、419-428, 432-436頁をご参照ください。
- <sup>(1)</sup> 最小切削幅
- <sup>(2)</sup> 最大切削幅
- <sup>(3)</sup> 最大溝入深さ
- <sup>(4)</sup> 上図の様にチップを追加加工するとDmin = 47mmになります。
- 適合チップ: TGMA (272頁) • TGMF (フルR) (272頁) • TGMF/P (272頁)

## 部品

型番				
TGIR/L 16C-3	SR 76-1400	T-20/5		PL 16
TGIR/L 20C-3	SR 76-1400	T-20/5		PL 20
TGIR/L 25C-3	SR M5X16 DIN912		HW 4.0	PL 25
TGIR/L 25C-4	SR M5X16 DIN912		HW 4.0	PL 25
TGIR/L 32C-4	SR M6X20 DIN912		HW 5.0	PL 32
TGIR/L 32C-6	SR M6X20 DIN912		HW 5.0	PL 32
TGIR/L 40C-6	SR M6X25 DIN912		HW 5.0	PL 40

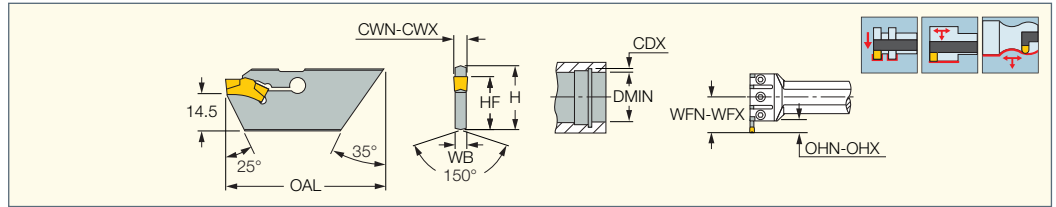


**TOP GRIP**

**TGHN 26-M**

TGHN 26-M

内径溝入・旋削加工用ブレード、  
GHIC...-70ホルダー対応



型番	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	WB	WFN <sup>(3)</sup>	WFX <sup>(4)</sup>	OHN <sup>(5)</sup>	OHX <sup>(6)</sup>	DMIN	HF	OAL	H
<b>TGHN 26-3M</b>	3.00	3.00	2.40	40.0	41.5	13.5	15.0	70.00	21.4	63.00	26.0
<b>TGHN 26-4M</b>	4.00	5.00	3.20	40.0	41.5	13.5	15.0	70.00	21.4	63.00	26.0
<b>TGHN 26-5M</b>	5.00	5.00	4.00	40.0	46.5	13.5	20.0	70.00	21.4	63.00	26.0

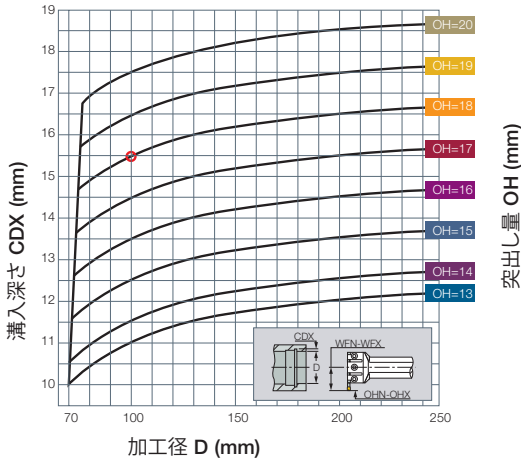
• ユーザーガイドは、419-428, 432-436頁をご参照ください。

- (1) 最小切削幅
- (2) 最大切削幅
- (3) 調整可能範囲
- (4) 調整可能範囲
- (5) 調整可能範囲の最小突出量
- (6) 調整可能範囲の最大突出量

適合チップ: TGMA (272頁) • TGMF (フルR) (272頁) • TGMF/P (272頁)

適合工具: C#-GHIC (629頁) • GHIC-70 (355頁)

**内径溝入範囲<TGHNブレード>**



突出量はOHN-OHXの範囲で調整可能です。  
最大溝入深さCDXは加工径によって変わります。  
例: OH=18mmの時、加工径D=100の  
最大溝入深さは15.5mmです。

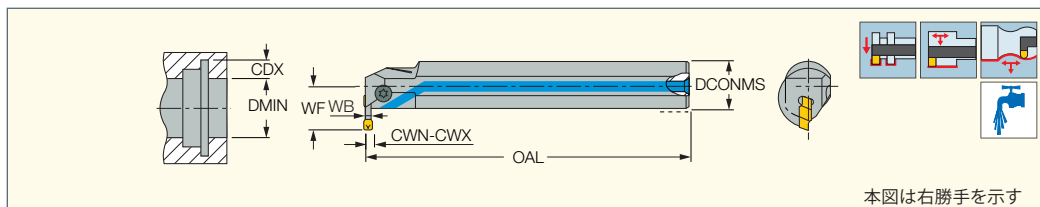


TGHN 26-...M



**HELIIR/L**

内径溝入・旋削加工用ホルダー  
クーラント穴付



本図は右勝手を示す

型番	DCONMS	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	DMIN	CDX <sup>(3)</sup>	OAL	WF	クーラント注入口 ねじサイズ	適合チップ <sup>(4)</sup>			
HELIIR/L 20C-305	20.00	3.00	3.18	26.00	5.00	160.00	15.20	M6	GRIP 3	SR 76-1400	PL 20	T-20/5
HELIIR/L 25C-305	25.00	3.00	3.18	31.00	5.00	160.00	17.70	R1/8	GRIP 3	SR M5X16 DIN912	PL 25	HW 4.0
HELIIR/L 25C-410	25.00	4.00	4.76	43.00	10.00	160.00	22.70	R1/8	GRIP 4	SR M5X16 DIN912	PL 25	HW 4.0
HELIIR/L 25C-510	25.00	5.00	5.00	43.00	10.00	160.00	22.70	R1/8	GRIP 5	SR M5X16 DIN912	PL 25	HW 4.0
HELIIR/L 25C-610	25.00	6.00	6.35	43.00	10.00	160.00	22.70	R1/8	GRIP 6	SR M5X16 DIN912	PL 25	HW 4.0
HELIIR/L 32C-410	32.00	4.00	4.76	43.00	10.00	200.00	26.20	R1/8	GRIP 4	SR M5X16 DIN912	PL 32	HW 4.0
HELIIR/L 32C-510	32.00	5.00	5.00	43.00	10.00	200.00	26.20	R1/8	GRIP 5	SR M5X16 DIN912	PL 32	HW 4.0
HELIIR/L 32C-610	32.00	6.00	6.35	43.00	10.00	200.00	26.20	R1/8	GRIP 6	SR M5X16 DIN912	PL 32	HW 4.0
HELIIR/L 40C-412	40.00	4.00	4.76	53.00	12.00	250.00	32.20	R1/8	GRIP 4	SR M5X16 DIN912	PL 40	HW 4.0
HELIIR/L 40C-512	40.00	5.00	5.00	53.00	12.00	250.00	32.20	R1/8	GRIP 5	SR M5X16 DIN912	PL 40	HW 4.0
HELIIR/L 40C-612	40.00	6.00	6.35	53.00	12.00	250.00	32.20	R1/8	GRIP 6	SR M5X16 DIN912	PL 40	HW 4.0

• ユーザーガイドは、419-428, 432-436頁をご参照ください。

(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅

(3) 最大溝入深さ

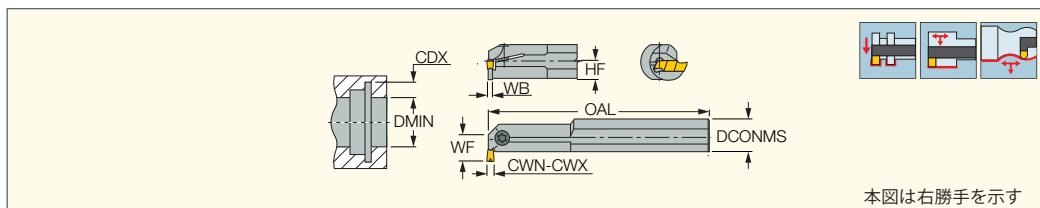
(4) 溝入加工用として、DO-GRIPチップ(DGN)を使用可能: DGN 4.. (DMIN=51mm), DGN 5.. (DMIN=57mm), DGN 6.. (DMIN=62mm)

適合チップ: GRIP (269頁) • GRIP (フルR) (270頁)

**CUTGRIP**

**GHIR/L (CW=7.0-8.3)**

内径溝入・旋削加工用ホルダー



本図は右勝手を示す

型番	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	DCONMS	DMIN	CDX <sup>(3)</sup>	OAL	WF	HF	WB		
GHIR/L 40-815	7.00	8.30	40.00	64.00	15.00	300.00	36.00	18.0	6.00	SR M8X20DIN912	HW 6.0
GHIR/L 40-820	7.00	8.30	40.00	65.00	20.00	300.00	41.00	18.0	6.00	SR M8X20DIN912	HW 6.0

• ユーザーガイドは、419-428, 432-436頁をご参照ください。

(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅

(3) 最大溝入深さ

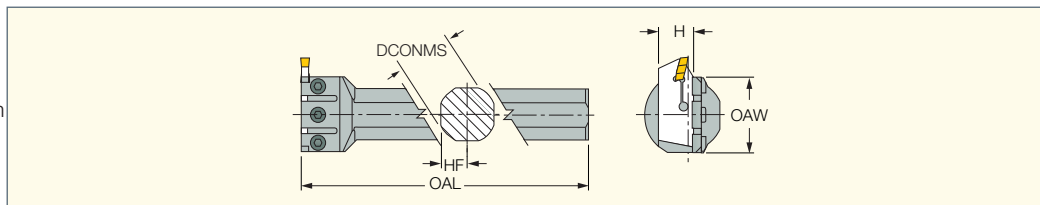
適合チップ: GDMA (300頁) • GDMF (288頁) • GDMM-CC (583頁) • GDMN (289頁) • GDMU (290頁) • GDMY (289頁) • GDMY (フルR) (291頁)

• GDMY-F (291頁) • GIA-K (ロングポケット) (299頁) • GIF-E (CW=8,10 フルR) (294頁) • GIF-E (CW=8,10) (292頁) • GIPA/GIDA 8 (フルR) (302頁)

**CUTGRIP**

**GHIC-70**

内径溝入・旋削加工用ブレード  
対応ホルダー、最小加工径=70mm



型番	H	DCONMS	OAL	HF	OAW		
GHIC 40-70	26.0	40.00	260.00	18.0	53.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHIC 50-70	26.0	50.00	300.00	23.0	53.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0

• アダプターの勝手を問わず取付可能

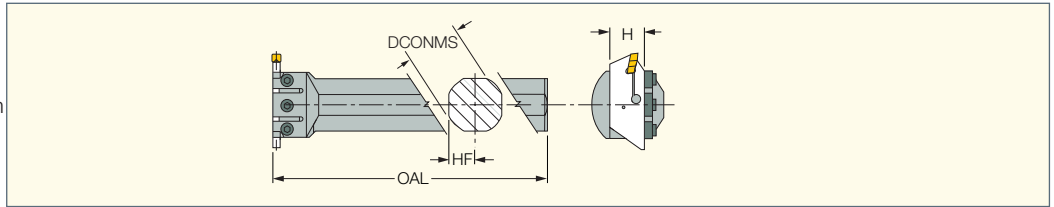
適合ブレード: CGHN 26-M (356頁) • TGHN 26-M (354頁)



**CUTGRIP**

**GHIC-85**

内径溝入・旋削加工用ブレード  
対応ホルダー、最小加工径=85mm



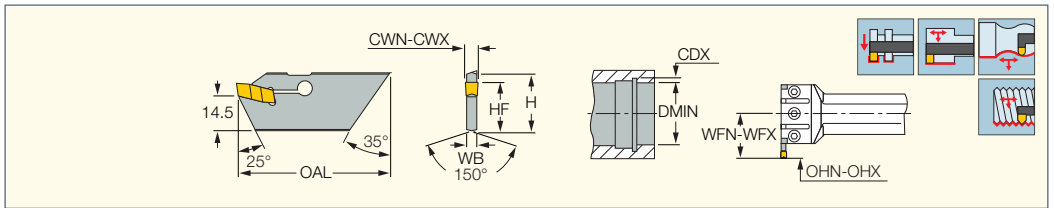
型番	H	DCONMS	OAL	HF		
GHIC 40-85	32.0	40.00	260.00	18.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHIC 50-85	32.0	50.00	300.00	23.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0

- アダプターの勝手を問わず取付可能
- 適合ブレード: CGHN 32-DGM (358頁) • CGHN 32-M (357頁)

**CUTGRIP**

**CGHN 26-M**

TGHN 26-M  
内径溝入・旋削加工用ブレード、  
GHIC...-70ホルダー対応



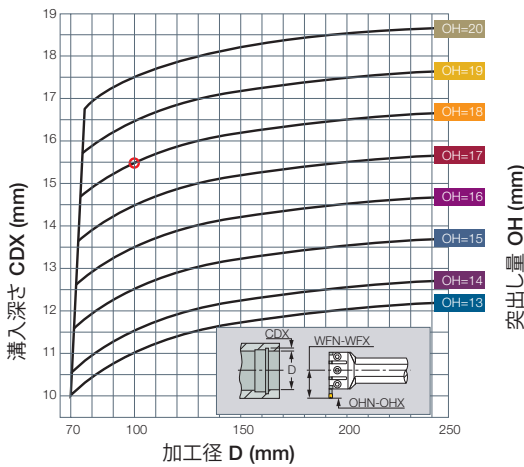
型番	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	WB	DMIN	WFN <sup>(3)</sup>	OHN <sup>(4)</sup>	WFX <sup>(5)</sup>	OHX <sup>(6)</sup>	HF	OAL	H
CGHN 26-3M	2.80	4.00	2.40	70.00	40.0	13.5	46.5	20.0	21.4	63.00	26.0
CGHN 26-4M	3.60	4.50	3.20	70.00	40.0	13.5	46.5	20.0	21.4	63.00	26.0
CGHN 26-5M	4.40	6.40	4.00	70.00	40.0	13.5	46.5	20.0	21.4	63.00	26.0

- 2コーナー使いチップ使用時、溝入深さは使用チップによって制限されます。
- TIPチップ使用時は、チップ形状に合わせてブレードの追加加工が必要です。
- ユーザーガイドは、419-428, 432-436頁をご参照ください。

- (1) 最小切削幅
- (2) 最大切削幅
- (3) 調整可能範囲
- (4) 調整可能範囲の最小突出し量
- (5) 調整可能範囲
- (6) 調整可能範囲の最大突出し量

適合チップ: GIMF (288頁) • GIMY (288頁) • GIMN (289頁) • GIMY (フルR) (290頁) • GIMY-F (291頁) • GIF-E (CW=4-6) (292頁)  
 • GIF-E (CW=4-6 フルR) (294頁) • GIP-E (293頁) • GIP-E (フルR) (294頁) • GIP (297頁) • GIP (フルR) (296頁) • GIF (297頁)  
 • GIF (フルR) (298頁) • GIA-K (CW=3-6) (298頁) • GITM (299頁) • GITM (フルR) (299頁) • GIPY (300頁) • GIPA (フルR CW=3-6) (301頁)  
 • GIPA (CW=3-6) (300頁) • GIM-C (521頁) • GIM-J (522頁) • GIM-J-RA/LA (522頁) • GIM-UT (524頁) • GIM-UT-RA/LA (524頁) • GIM-W (523頁) • GIM-W-RA/LA (523頁)  
 • GIMT (287頁) • GIPM-A46 / GIP-1250 (375頁) • TIP-MT (647頁) • TIP-WT (641頁)  
 適合工具: C#-GHIC (629頁) • GHIC-70 (355頁)

**内径溝入範囲<CGHN 26ブレード>**



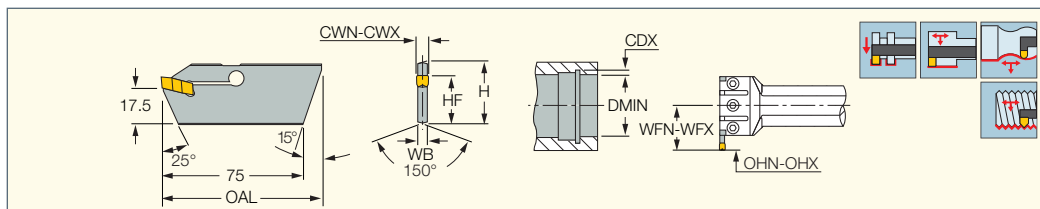
突出し量はOHN-OHXの範囲で調整可能です。  
 最大溝入深さCDXは加工径によって変わります。  
 例: OH=18mmの時、加工径D=100の  
 最大溝入深さは15.5mmです。



CGHN 26-...M

**CGHN 32-M**

内径溝入・旋削加工用ブレード、  
GHIC...-85ホルダー用



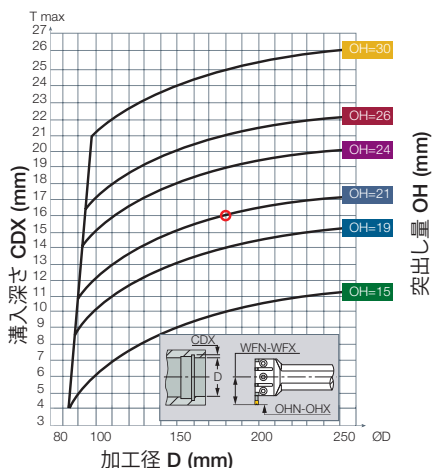
型番	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	WB	WFN <sup>(3)</sup>	WFX <sup>(4)</sup>	OHN <sup>(5)</sup>	OHX <sup>(6)</sup>	HF	OAL	H	DMIN
CGHN 32-3M	2.80	4.00	2.40	44.0	48.0	15.0	19.0	24.8	82.00	32.0	85.00
CGHN 32-4M	3.60	5.00	3.20	44.0	50.0	15.0	21.0	24.8	82.00	32.0	85.00
CGHN 32-5M	4.40	6.40	4.00	44.0	55.0	15.0	26.0	24.8	82.00	32.0	85.00
CGHN 32-6M	5.60	6.40	5.20	44.0	55.0	15.0	26.0	24.8	82.00	32.0	85.00

- 2コーナー使いチップ使用時、溝入深さは使用チップによって制限されます。
- TIPチップ使用時は、チップ形状に合わせてブレードの追加加工が必要です。 • ユーザーガイドは、419-428, 432-436頁をご参照ください。

- (1) 最小切削幅
- (2) 最大切削幅
- (3) 調整可能範囲
- (4) 調整可能範囲
- (5) 調整可能範囲の最小突出量
- (6) 調整可能範囲の最大突出量

適合チップ: GIA-K (CW=3-6) (298頁) • GIF (297頁) • GIF (フルR) (298頁) • GIF-E (CW=4-6 フルR) (294頁) • GIF-E (CW=4-6) (292頁)  
 • GIM-C (521頁) • GIM-J (522頁) • GIM-J-RA/LA (522頁) • GIM-UT (524頁) • GIM-UT-RA/LA (524頁) • GIM-W (523頁) • GIM-W-RA/LA (523頁) • GIMF (288頁)  
 • GIMN (289頁) • GIMT (287頁) • GIMY (288頁) • GIMY (フルR) (290頁) • GIMY-F (291頁) • GIP (297頁) • GIP (フルR) (296頁) • GIP-E (293頁)  
 • GIP-E (フルR) (294頁) • GIPA (フルR CW=3-6) (301頁) • GIPA (CW=3-6) (300頁) • GIPM-A46 / GIP-1250 (375頁) • GIPY (300頁)  
 • GITM (299頁) • GITM (フルR) (299頁) • TIP-MT (647頁) • TIP-WT (641頁)  
 適合工具: GHIC-85 (356頁)

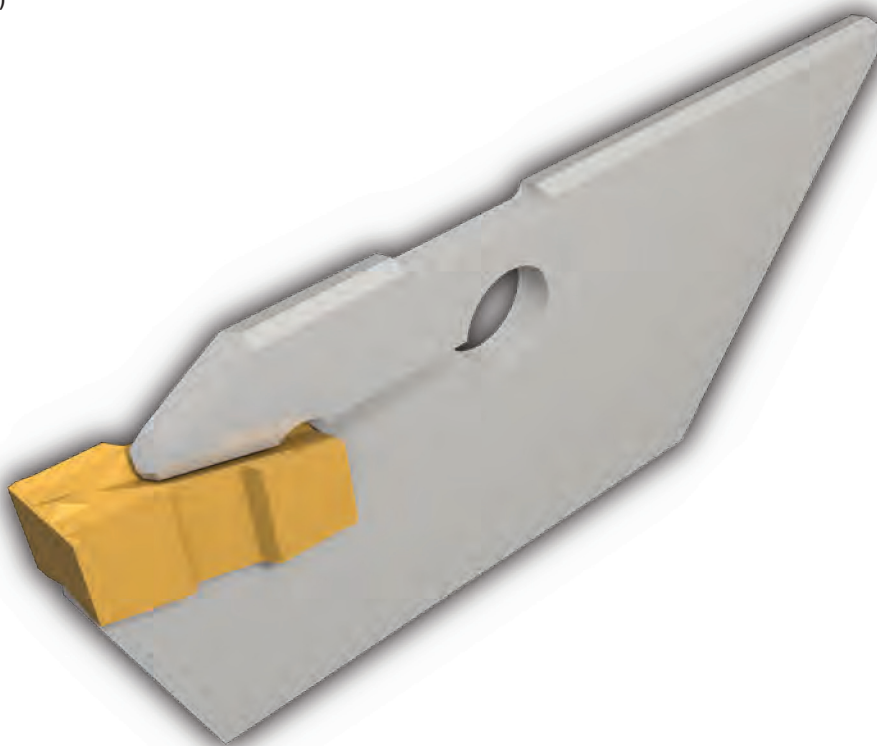
内径溝入範囲<CGHN 32ブレード>



突出量はOHN-OHXの範囲で調整可能です。  
 最大溝入深さCDXは加工径によって変わります。  
 例: OH=21mmの時、加工径D=180  
 の最大溝入深さは16mmです。



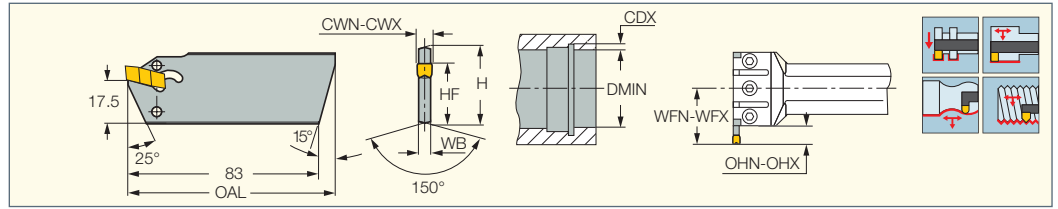
CGHN 32-...M/DGM



**CUTGRIP**

**CGHN 32-DGM**

内径溝入・旋削加工用ブレード、  
GHIC...-85ホルダー用  
自己拘束式  
(DO-GRIPクランプ)



型番	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	WB	WFN <sup>(3)</sup>	WFX <sup>(4)</sup>	OHN <sup>(5)</sup>	OHX <sup>(6)</sup>	HF	OAL	H	DMIN	
CGHN 32-3DGM	2.80	4.00	2.40	53.0	59.0	24.0	30.0	24.8	90.00	32.0	93.00	EDG 44A*
CGHN 32-4DGM	3.50	5.00	3.20	53.0	59.0	24.0	30.0	24.8	90.00	32.0	93.00	EDG 44A*
CGHN 32-5DGM	4.40	6.40	4.00	53.0	59.0	24.0	30.0	24.8	90.00	32.0	93.00	EDG 44A*
CGHN 32-6DGM	5.60	6.40	5.20	53.0	59.0	24.0	30.0	24.8	90.00	32.0	93.00	EDG 44A*

• 2コーナー使いチップ使用時、溝入深さは使用チップによって制限されます。 • TIPチップ使用時は、チップ形状に合わせてブレードの追加加工が必要です。  
• ユーザーガイドは、419-428, 432-436頁をご参照ください。

- (1) 最小切削幅
- (2) 最大切削幅
- (3) 調整可能範囲
- (4) 調整可能範囲
- (5) 調整可能範囲の最小突出量
- (6) 調整可能範囲の最大突出量

\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。

適合チップ: GIA-K (CW=3-6) (298頁) • GIF (297頁) • GIF (フルR) (298頁) • GIF-E (CW=4-6 フルR) (294頁) • GIF-E (CW=4-6) (292頁)

• GIM-C (521頁) • GIM-J (522頁) • GIM-J-RA/LA (522頁) • GIM-UT (524頁) • GIM-UT-RA/LA (524頁) • GIM-W (523頁) • GIM-W-RA/LA (523頁) • GIMF (288頁)

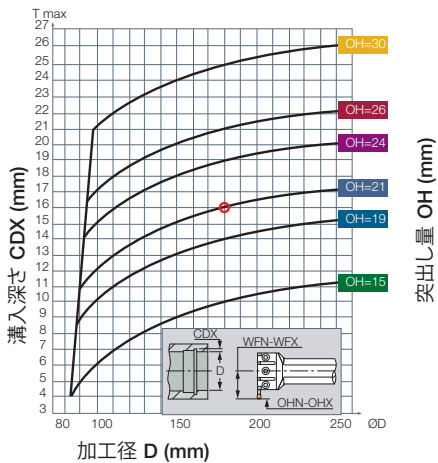
• GIMN (289頁) • GIMT (287頁) • GIMY (288頁) • GIMY (フルR) (290頁) • GIMY-F (291頁) • GIP (297頁) • GIP (フルR) (296頁) • GIP-E (293頁)

• GIP-E (フルR) (294頁) • GIPA (フルR CW=3-6) (301頁) • GIPA (CW=3-6) (300頁) • GIPM-A46 / GIP-1250 (375頁) • GIPY (300頁)

• GITM (299頁) • GITM (フルR) (299頁) • TIP-MT (647頁) • TIP-WT (641頁)

適合工具: GHIC-85 (356頁)

**内径溝入範囲<CGHN 32ブレード>**



突出量はOHN-OHXの範囲で調整可能です。  
最大溝入深さCDXは加工径によって変わります。  
例: OH=21mmの時、加工径D=180  
の最大溝入深さは16mmです。



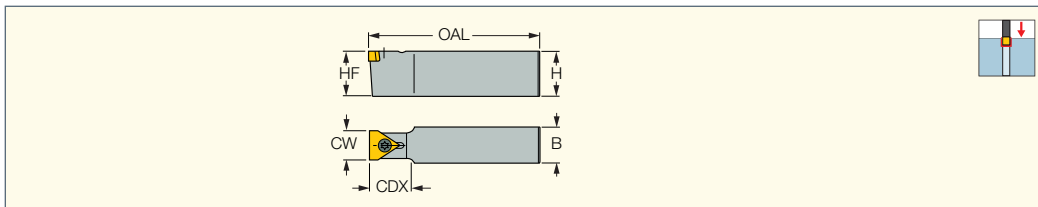
CGHN 32-...M/DGM





**SXCNN**

外径加工用ホルダー  
総形チップ用



型番	CW	CDX <sup>(1)</sup>	HF	H	B	OAL	適合チップ			
SXCNN 1212 K10-06	10.40	17.00	12.0	12.0	12.0	125.00	XNUW 10	SR 76-2067	T-15/5	
SXCNN 1616 K10-06	10.40	17.00	16.0	16.0	16.0	125.00	XNUW 10	SR 76-2067	T-15/5	
SXCNN 2020 P10-06	10.40	17.00	20.0	20.0	20.0	170.00	XNUW 10	SR 76-2067	T-15/5	
SXCNN 2525 P10-06	10.40	17.00	25.0	25.0	25.0	170.00	XNUW 10	SR 76-2067	T-15/5	
SXCNN 1212 K13-05	13.00	20.00	12.0	12.0	12.0	125.00	XNUW 13	SR 76-2068	T-20/5	
SXCNN 1414 K13-05	13.00	23.00	14.0	14.0	14.0	125.00	XNUW 13	SR 76-2068	T-20/5	
SXCNN 1616 K13-05	13.00	23.00	16.0	16.0	16.0	125.00	XNUW 13	SR 14-591	T-20/5	
SXCNN 2020 P13-05	13.00	23.00	20.0	20.0	20.0	170.00	XNUW 13	SR 14-591	T-20/5	
SXCNN 2525 P13-05	13.00	23.00	25.0	25.0	25.0	170.00	XNUW 13	SR 14-591	T-20/5	
SXCNN 1212 K14-03	14.50	-	12.0	12.0	12.0	125.00	XNUW 14	SR 76-2067	T-15/5	
SXCNN 1616 K14-03	14.50	17.00	16.0	16.0	16.0	125.00	XNUW 14	SR 76-2067	T-15/5	
SXCNN 2020 P14-03	14.50	17.00	20.0	20.0	20.0	170.00	XNUW 14	SR 76-2067	T-15/5	
SXCNN 2525 P14-03	14.50	17.00	25.0	25.0	25.0	170.00	XNUW 14	SR 76-2067	T-15/5	
SXCNN 1616 K20-05	20.50	-	16.0	16.0	16.0	125.00	XNUW 20	SR 14-591	T-20/5	
SXCNN 2020 P20-05	20.50	24.00	20.0	20.0	20.0	170.00	XNUW 20	SR 14-591	T-20/5	
SXCNN 2525 P20-05	20.50	24.00	25.0	25.0	25.0	170.00	XNUW 20	SR 14-591	T-20/5	
SXCNN 3232 P20-05	20.50	24.00	32.0	32.0	32.0	170.00	XNUW 20	SR 14-591	T-20/5	
SXCNN 2525 P24-05	24.50	28.00	25.0	25.0	25.0	170.00	XNUW 24	SR 14-591	T-20/5	
SXCNN 3232 P36-10	36.50	-	32.0	32.0	32.0	170.00	XNUW 36	SR 14-519	T-20/5	

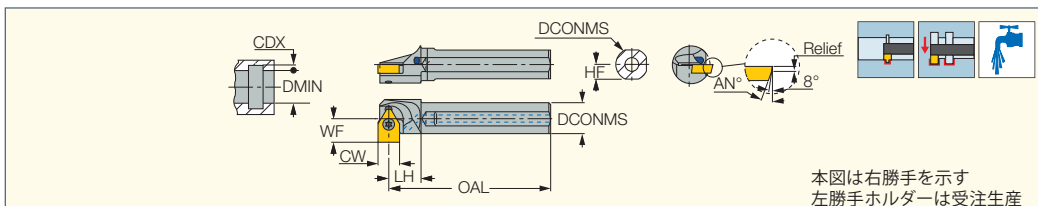
• チップ形状に合わせてホルダーの追加加工が必要です。

<sup>(1)</sup> 最大溝入深さ

適合チップ: XNUW (360頁)

**SXCIR**

内径加工用ホルダー  
総形チップ用



本図は右勝手を示す  
左勝手ホルダーは受注生産

型番	CW	DCONMS	OAL	LH	WF	DMIN	CDX <sup>(2)</sup>	HF	AN <sup>(3)</sup>	Relief <sup>(3)</sup>			
SXCIR 16-10 <sup>(1)</sup>	10.40	16.00	125.00	20.0	11.50	25.00	3.00	7.5	15.0	1.5	SR 76-2067	T-15/5	PL 16
SXCIR 20-10 <sup>(1)</sup>	10.40	20.00	150.00	25.0	13.00	25.00	3.00	9.0	15.0	1.5	SR 76-2067	T-15/5	PL 20
SXCIR 16-13	13.00	16.00	125.00	20.0	13.00	30.00	4.00	7.5	20.0	2.0	SR 76-2068	T-20/5	PL 16
SXCIR 20-13	13.00	20.00	150.00	25.0	14.50	30.00	4.00	9.0	20.0	2.0	SR 76-2068	T-20/5	PL 20
SXCIR 25-13	13.00	25.00	170.00	30.0	17.00	30.50	4.00	11.5	20.0	2.0	SR 76-2068	T-20/5	PL 25
SXCIR 32-13	13.00	32.00	200.00	35.0	20.00	37.00	4.00	14.5	20.0	2.0	SR 76-2068	T-20/5	PL 32
SXCIR 25-14 <sup>(1)</sup>	14.50	25.00	170.00	30.0	15.50	30.00	3.00	11.5	15.0	2.0	SR 76-2067	T-15/5	PL 25
SXCIR 20-20	20.50	20.00	150.00	25.0	15.00	40.00	4.00	9.0	15.0	2.5	SR 14-591	T-20/5	PL 20
SXCIR 32-20	20.50	32.00	200.00	35.0	20.50	40.00	4.00	14.5	15.0	2.5	SR 14-591	T-20/5	PL 32
SXCIR 25-24	24.50	25.00	170.00	30.0	17.50	40.00	4.00	11.5	15.0	2.5	SR 14-591	T-20/5	PL 25
SXCIR 32-24	24.50	32.00	200.00	35.0	20.50	40.00	4.00	14.5	15.0	2.5	SR 14-591	T-20/5	PL 32

<sup>(1)</sup> 受注生産

<sup>(2)</sup> 最大溝入深さ

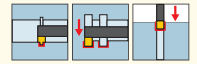
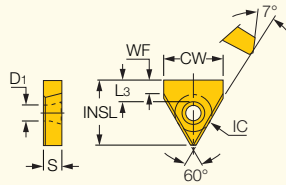
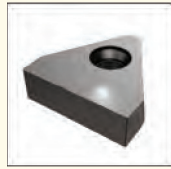
<sup>(3)</sup> ブランクチップの寸法

適合チップ: XNUW (360頁)



**V-LOCK**

**XNUW**  
広幅総形 blanks チップ

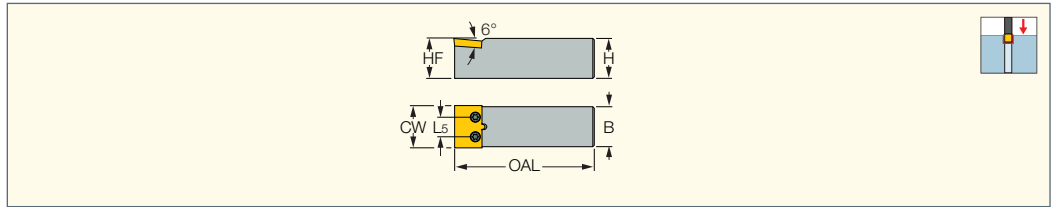


型番	寸法							韌性 ↔ 耐摩耗性			
	CW	WF	L3	IC	S	D1	INSL	IC28	IC08	IC20	IC07
XNUW 1003-06	10.40	6.00	10.50	6.35	3.18	4.53	17.00	●	●		
XNUW 1305-05	13.00	5.00	11.40	12.70	5.35	5.50	20.60	●	●	●	
XNUW 14T3-03	14.50	3.00	3.70	9.52	3.97	4.40	14.00	●	●	●	
XNUW 2006-05	20.50	4.80	5.00	12.70	6.35	5.50	20.30	●	●	●	●
XNUW 2406-05	24.50	5.00	6.00	15.87	6.35	5.50	25.00	●	●	●	●
XNUW 3606-10	36.50	5.40	10.00	19.05	6.35	6.50	34.60	●	●	●	

- ユーザー様の希望するワーク形状に合わせ、チップを総形に成形できます。
  - 溝幅は13.0mmから36.5mmまでレパートリー化。
  - 【販売単位】 10個 \*36サイズは5個
  - 【チップ材質】 ノンコート超硬: IC28 / 08 / 20 / 07
- 適合工具: SXCIR (359頁) • SXCNN (359頁)

**FORMTOOL**

**FTHN**  
外径加工用ホルダー  
総形FTBチップ用

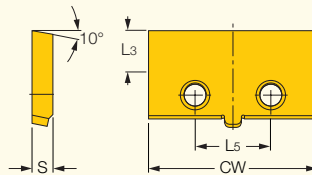


型番	CW	H	HF	B	OAL	L5		
FTHN 2525M-3010	30.40	25.0	25.0	25.0	150.00	14.00	SR 14-591	T-20/5
FTHN 2525M-3510	35.40	25.0	25.0	25.0	150.00	14.00	SR 14-591	T-20/5
FTHN 3232P-4510	45.40	32.0	32.0	32.0	170.00	18.00	SR 14-591	T-20/5
FTHN 3232P-5107	51.40	32.0	32.0	32.0	170.00	21.90	SR 14-591	T-20/5

適合チップ: FTB (360頁)

**FORMTOOL**

**FTB**  
広幅総形 blanks チップ



型番	寸法				IC08
	CW	L3	S	L5	
FTB 3010	30.40	10.00	5.00	14.00	●
FTB 3510	35.40	10.00	5.00	14.00	●
FTB 4010	40.40	10.00	5.00	18.00	●
FTB 4510	45.40	10.00	5.00	18.00	●
FTB 5107	51.40	7.00	5.00	21.90	●

- 【販売単位】 5個
  - 【チップ材質】 ノンコート超硬: IC08
- 適合工具: FTHN (360頁)

# 小物加工用工具



# 目次

## 外径加工用工具

SWISS-CUT<スイスカット> .....	363
CUT-GRIP<カットグリップ> .....	372
SWISS-GRIP<スイスグリップ> .....	375
PENTA-CUT<ペンタカット> .....	376

## ホルダー

NEOPASS<ネオパス> .....	384
ACEJET<エースジェット> .....	387
PASSJET<パスジェット> .....	388
ACECUT<エースカット> .....	398
PASSCUT<パスカット> .....	399

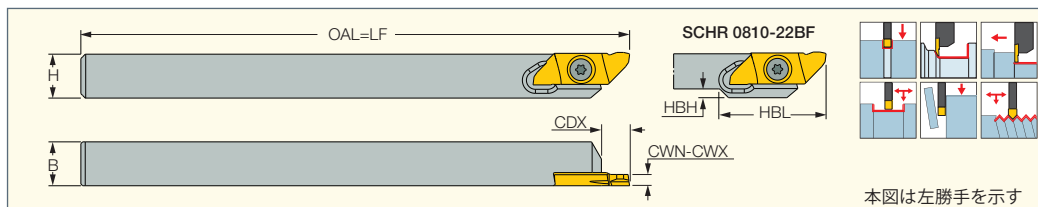
## 内径加工用工具

PICCO-INDEX<ピコインデックス> (Dmin 4.5 mm~) .....	386
PICCO-JET<ピコジェット> (Dmin 0.8 mm~) .....	389
PICCO-CUT<ピコカット> (Dmin 0.6 mm~) .....	400
MINICHAM<ミニカム> (Dmin 4 mm) .....	411
MINICUT<ミンカット> (Dmin 8 mm~) .....	413
CHAMGROOVE<カムグループ> (Dmin 8 mm~) .....	414

**SWISSCUT**  
INNOVAL LINE

**SCHR/L-22BF**

自動盤用SWISS-CUTホルダー、  
正面/背面クランプ式、  
旋削・溝入加工対応



本図は左勝手を示す

型番	H	B	OAL	HBH	HBL	CDX <sup>(1)</sup>	CWN <sup>(2)</sup>	CWX <sup>(3)</sup>		
SCHR/L 0810-22BF	8.0	10.0	125.00	2.0	24.0	8.00	0.50	2.50	SR M4X0.7-19425	T-8/5
SCHR/L 10-22BF	10.0	10.0	125.00	-	-	8.00	0.50	2.50	SR M4X0.7-19425	T-8/5
SCHR/L 12-22BF	12.0	12.0	125.00	-	-	8.00	0.50	2.50	SR M4X0.7-19425	T-8/5
SCHR/L 16-22BF	16.0	16.0	125.00	-	-	8.00	0.50	2.50	SR M4X0.7-19425	T-8/5

(1) チップのCDX値をご確認ください。

(2) 最小切削幅

(3) 最大切削幅

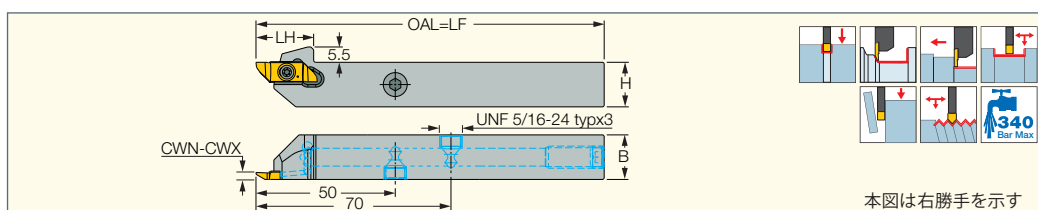
適合チップ: SCIR-22-MTR-ISO (658頁) • SCIR/L-22-AD (367頁) • SCIR/L-22-AR/AL (367頁) • SCIR/L-22-BR/BL/BRA/BLA (365頁)

• SCIR/L-22-ER/EL/ERA/ELA (366頁) • SCIR/L-22-MTR/MTL (646頁) • SCIR/L-22-N/R/L (368頁) • SCIR/L-22-NP (369頁) • SCIR/L-22-NX (369頁)

**SWISSCUT JETCUT**  
INNOVAL LINE

**SCHR/L-22BF-JHP**

高圧クーラント対応、  
自動盤用SWISS-CUTホルダー、  
溝入・旋削加工対応



本図は右勝手を示す

型番	H	B	OAL	LH	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	CDX <sup>(3)</sup>				
SCHR/L 10-22BF-JHP	10.0	10.0	125.00	20.7	0.50	2.50	8.00	SR M4X0.7-19425	T-8/5	SR 5/16UNF TL360	HW 5/32"
SCHR/L 12-22BF-JHP	12.0	12.0	125.00	20.7	0.50	2.50	8.00	SR M4X0.7-19425	T-8/5	SR 5/16UNF TL360	HW 5/32"
SCHR/L 16-22BF-JHP	16.0	16.0	125.00	20.7	0.50	2.50	8.00	SR M4X0.7-19425	T-8/5	SR 5/16UNF TL360	HW 5/32"

• 左勝手ホルダーのクーラント注入口は、右勝手ホルダーと同じ位置にあります。

(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅

(3) チップのCDX値をご確認ください。

適合チップ: SCIR-22-MTR-ISO (658頁) • SCIR/L-22-AD (367頁) • SCIR/L-22-AR/AL (367頁) • SCIR/L-22-BR/BL/BRA/BLA (365頁)

• SCIR/L-22-ER/EL/ERA/ELA (366頁) • SCIR/L-22-MTR/MTL (646頁) • SCIR/L-22-N/R/L (368頁) • SCIR/L-22-NP (369頁) • SCIR/L-22-NX (369頁)

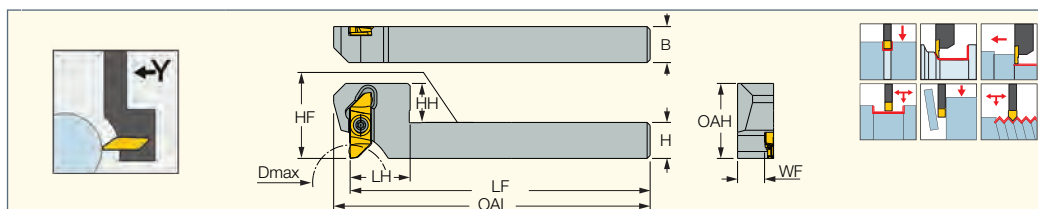
**圧力/流量**

型番	70 Bar クーラント流量 (ℓ/分)	100 Bar クーラント流量 (ℓ/分)	140 Bar クーラント流量 (ℓ/分)
SCHR/L 10-22BF-JHP	1-3	2-4	3-5
SCHR/L 12-22BF-JHP	3-5	4-6	5-7
SCHR/L 16-22BF-JHP	6-8	7-9	8-10

**NEO<sup>AXIS</sup> SWISSCUT**

**Y-SCHR-22BF**

Y軸加工用ホルダー  
SWISS-CUT 22チップ用



型番	H	B	HH	LH	HF	WF	OAH	LF	OAL	D <sub>max</sub>		
Y-SCHR 12-22BF	12.0	12.0	13.0	20.0	12.0	9.00	25.00	100.00	105.50	25.0 <sup>(1)</sup>	SR M4X0.7-19425	T-8/5
Y-SCHR 16-22BF	16.0	16.0	9.0	20.0	16.0	13.00	25.00	125.00	130.50	38.0 <sup>(1)</sup>	SR M4X0.7-19425	T-8/5

(1) 溝入加工時の最大ワーク径

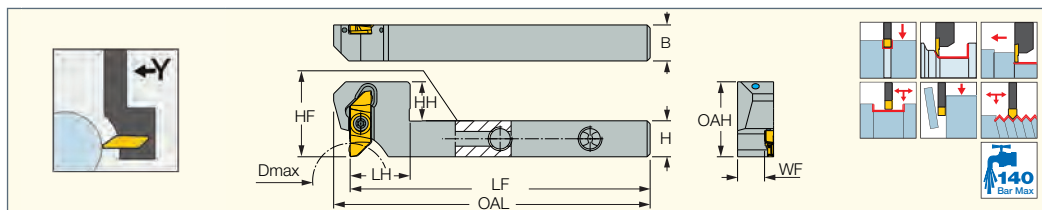
適合チップ: SCIR-22-MTR-ISO (658頁) • SCIR/L-22-AD (367頁) • SCIR/L-22-AR/AL (367頁) • SCIR/L-22-BR/BL/BRA/BLA (365頁)

• SCIR/L-22-ER/EL/ERA/ELA (366頁) • SCIR/L-22-MTR/MTL (646頁) • SCIR/L-22-N/R/L (368頁) • SCIR/L-22-NP (369頁) • SCIR/L-22-NX (369頁)



**NEOSWISS**  
INDEXABLE HEADS  
**SWISSCUT**

**Y-SCHR-22BF-JHP**  
Y軸加工用ホルダー  
高圧クーラント対応、  
SWISS-CUT 22チップ用





型番	H	B	HH	LH	HF	WF	OAH	LF	OAL	Dmax
<b>Y-SCHR 12-22BF-JHP</b>	12.0	12.0	13.0	20.0	12.0	9.00	25.00	100.00	105.50	25.0 <sup>(1)</sup>
<b>Y-SCHR 16-22BF-JHP</b>	16.0	16.0	9.0	20.0	16.0	13.00	25.00	125.00	130.50	38.0 <sup>(1)</sup>

(1) 溝入加工時の最大ワーク径

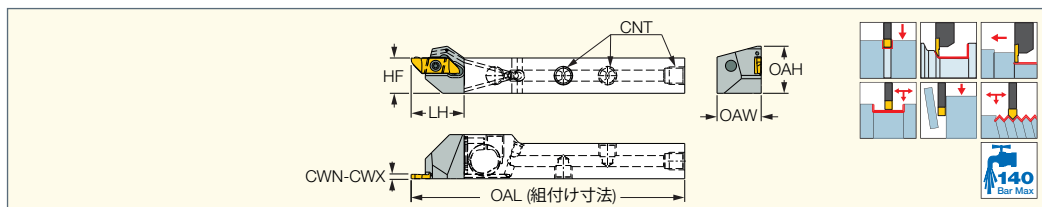
適合チップ: SCIR-22-MTR-ISO (658頁) • SCIR/L-22-AD (367頁) • SCIR/L-22-AR/AL (367頁) • SCIR/L-22-BR/BL/BRA/BLA (365頁) • SCIR/L-22-ER/EL/ERA/ELA (366頁)  
• SCIR/L-22-MTR/MTL (646頁) • SCIR/L-22-N/R/L (368頁) • SCIR/L-22-NP (369頁) • SCIR/L-22-NX (369頁)



部品

型番		
<b>Y-SCHR-22BF-JHP</b>	SR M4X0.7-19425	HW 5/32"

**NEOSWISS**  
INDEXABLE HEADS  
**SWISSCUT**

**NQCH-SCHR/L-BF-JHP**  
交換式ヘッド、  
高圧クーラント対応、  
SWISS-CUT 22チップ用



型番	HF	OAW	LH	OAH	OAL	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	適合チップ		
<b>NQCH12-SCHR/L-22BF-JHP</b>	12.0	20.00	24.0	17.30	124.00	0.50	2.50	SCIR/L-22	SR M4X0.7-19425	T-8/5
<b>NQCH16-SCHR/L-22BF-JHP</b>	16.0	20.00	24.0	21.10	124.00	0.50	2.50	SCIR/L-22	SR M4X0.7-19425	T-8/5

(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅

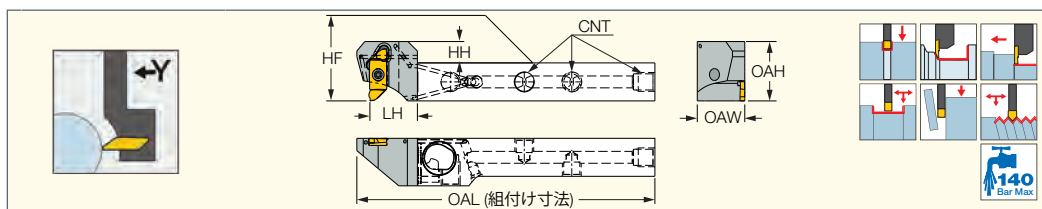
適合チップ: SCIR-22-MTR-ISO (658頁) • SCIR/L-22-AD (367頁) • SCIR/L-22-AR/AL (367頁) • SCIR/L-22-BR/BL/BRA/BLA (365頁)



• SCIR/L-22-ER/EL/ERA/ELA (366頁) • SCIR/L-22-MTR/MTL (646頁) • SCIR/L-22-N/R/L (368頁) • SCIR/L-22-NP (369頁) • SCIR/L-22-NX (369頁)

適合工具: NQCH-JHP (61頁)

**NEOSWISS**  
INDEXABLE HEADS  
**SWISSCUT**

**NQCH-Y-SCHR-BF-JHP**  
Y軸加工用  
交換式ヘッド、  
高圧クーラント対応、  
SWISS-CUT 22チップ用



型番	HF	OAH	LH	OAW	HH	OAL	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	適合チップ		
<b>NQCH12-Y-SCHR-22BF-JHP</b>	12.0	25.00	20.0	20.00	13.0	125.50	0.50	2.50	SCIR/L-22-N/R/L	SR M4X0.7-19425	T-8/5
<b>NQCH16-Y-SCHR-22BF-JHP</b>	16.0	25.00	20.0	20.00	9.0	125.50	0.50	2.50	SCIR/L-22-N/R/L	SR M4X0.7-19425	T-8/5

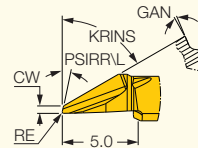
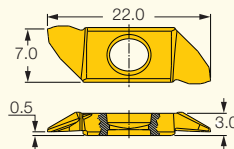
(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅

適合チップ: SCIR-22-MTR-ISO (658頁) • SCIR/L-22-AD (367頁) • SCIR/L-22-AR/AL (367頁) • SCIR/L-22-BR/BL/BRA/BLA (365頁)

• SCIR/L-22-ER/EL/ERA/ELA (366頁) • SCIR/L-22-MTR/MTL (646頁) • SCIR/L-22-N/R/L (368頁) • SCIR/L-22-NP (369頁) • SCIR/L-22-NX (369頁)

適合工具: NQCH-JHP(61頁)



本図は左勝手を示す

型番	寸法						韌性 ↔ 耐摩耗性			推奨加工条件	
	CW	GAN	RE	PSIRL	PSIRR	KRINS <sup>(1)</sup>	IC1008	IC07	IC1007	a <sub>p</sub> (mm)	f 旋削 (mm/rev)
SCIL 22-BL00-05K7	0.50	7.0	0.00	12.0	-	60.0	●			0.05-3.00	0.01-0.15
SCIL 22-BL10-05K7	0.50	7.0	0.10	12.0	-	60.0	●			0.12-3.00	0.01-0.15
SCIR 22-BR00-05K7	0.50	7.0	0.00	-	12.0	60.0	●			0.05-3.00	0.01-0.15
SCIR 22-BR10-05K7	0.50	7.0	0.10	-	12.0	60.0	●			0.12-3.00	0.01-0.15
SCIL 22-BLA00-05K8	0.50	8.0	0.00	20.0	-	60.0		●	●	0.05-3.00	0.01-0.15
SCIL 22-BLA08-05K8	0.50	8.0	0.08	20.0	-	60.0		●	●	0.10-3.00	0.01-0.15
SCIR 22-BRA00-05K8	0.50	8.0	0.00	-	20.0	60.0		●	●	0.05-3.00	0.01-0.15
SCIR 22-BRA08-05K8	0.50	8.0	0.08	-	20.0	60.0		●	●	0.10-3.00	0.01-0.15
SCIR 22-BR10-05K15	0.50	15.0	0.10	-	12.0	60.0	●			0.12-3.00	0.01-0.15
SCIL 22-BL08-10K7	1.00	7.0	0.08	12.0	-	60.0	●			0.10-3.00	0.01-0.15
SCIR 22-BR08-10K7	1.00	7.0	0.08	-	12.0	60.0	●			0.10-3.00	0.01-0.15
SCIR 22-BR08-10K15	1.00	15.0	0.08	-	12.0	60.0	●			0.10-3.00	0.01-0.15

• ユーザーガイド、推奨加工条件は 419-438頁をご参照ください。

• 【販売単位】 5個

• 【チップ材質】 PVDコーティング: IC1008 / 1007 • ノンコート超硬: IC07

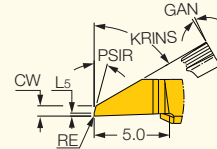
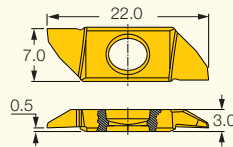
<sup>(1)</sup> 主切込み角

適合工具: NQCH-SCHR/L-BF-JHP (364頁) • NQCH-Y-SCHR-BF-JHP (364頁) • SCHR/L-22BF (363頁) • SCHR/L-22BF-JHP (363頁) • Y-SCHR-22BF (363頁)

• Y-SCHR-22BF-JHP (364頁)



SCIR/L-22-ER/EL/ERA/ELA  
後挽き加工用チップ、  
脆性材料対応



本図は左勝手を示す

型番	寸法							韌性 ← 耐摩耗性			推奨加工条件	
	RE	CW	L5	GAN	KRINS <sup>(1)</sup>	PSIRL	PSIRR	IC1008	IC07	IC1007	a <sub>p</sub> (mm)	f 旋削 (mm/rev)
								●	●	●		
SCIL 22-EL00-03K0	0.00	0.30	0.20	0.0	60.0	6.0	-	●			0.05-2.50	0.01-0.15
SCIR 22-ER00-03K0	0.00	0.30	0.20	0.0	60.0	6.0	-	●			0.05-2.50	0.01-0.15
SCIL 22-EL00-07K0	0.00	0.70	0.20	0.0	60.0	-	15.0	●			0.05-2.50	0.01-0.15
SCIR 22-EL00-07K0	0.00	0.70	0.20	0.0	60.0	-	15.0	●			0.05-2.50	0.01-0.15
SCIR 22-ER00-07K0	0.00	0.70	0.20	0.0	60.0	15.0	-	●			0.05-2.50	0.01-0.15
SCIL 22-EL00-07K10	0.00	0.70	0.20	10.0	60.0	-	3.0	●			0.05-2.50	0.01-0.15
SCIR 22-ER00-07K10	0.00	0.70	0.20	10.0	60.0	3.0	-	●			0.05-2.50	0.01-0.15
SCIL 22-ELA00-08K0	0.00	0.80	0.30	0.0	70.0	-	3.0		●	●	0.05-2.50	0.01-0.15
SCIR 22-ERA00-08K0	0.00	0.80	0.30	0.0	70.0	3.0	-		●	●	0.05-2.50	0.01-0.15

• ユーザーガイド、推奨加工条件は 419-438頁をご参照ください。

• 【販売単位】 5個

• 【チップ材質】 PVDコーティング: IC1008 / 1007 • ノンコート超硬: IC07

<sup>(1)</sup> 主切込み角

適合工具: NQCH-SCHR/L-BF-JHP (364頁) • NQCH-Y-SCHR-BF-JHP (364頁) • SCHR/L-22BF (363頁) • SCHR/L-22BF-JHP (363頁) • Y-SCHR-22BF (363頁)

• Y-SCHR-22BF-JHP (364頁)

### すくい角 (GAN°) 選定ガイド

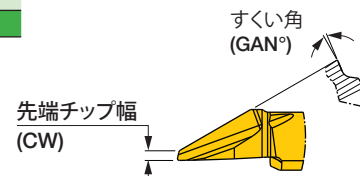
	真ちゆう	快削鋼	鋼	ステン レス鋼	チタン	アルミ ニウム
0°						
8°						
15°						

小径/脆い被削材には GAN=0° が好まれます。

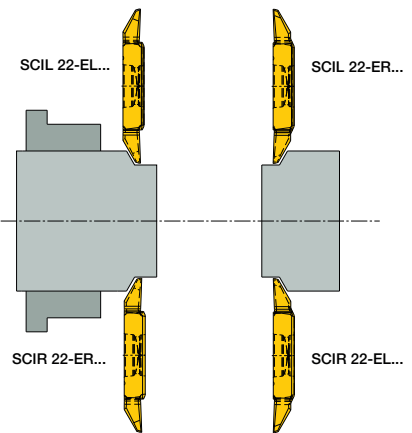
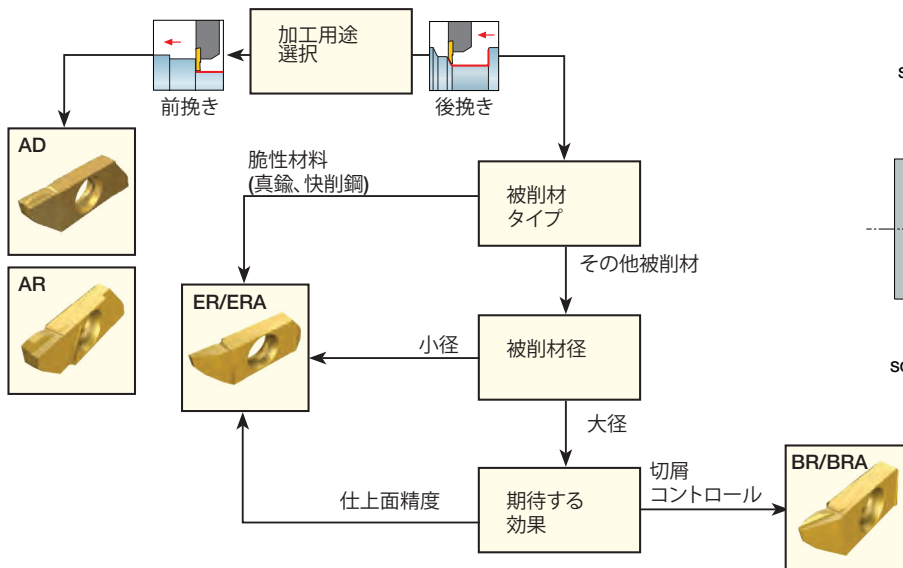
先端チップ幅選定ガイド

小径/脆い被削材: 小チップ幅(低抵抗)

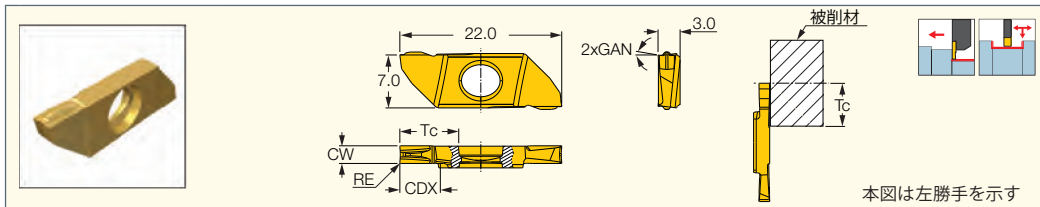
大径被削材: 大チップ幅(高い切刃強度)



### 旋削チップ選定チャート







型番	寸法					韌性 ↔ 耐摩耗性			推奨加工条件		
	CW	RE	Tc	GAN	CDX <sup>(1)</sup>	IC1008	IC07	IC1007	a <sub>p</sub> (mm)	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)
<b>SCIR/L 22-AD08-24K8</b>	2.40	0.08	8.0	8.0	5.50	●	●	●	0.12-3.80	0.01-0.15	0.01-0.06

• ユーザーガイド、推奨加工条件は 419-438頁をご参照ください。

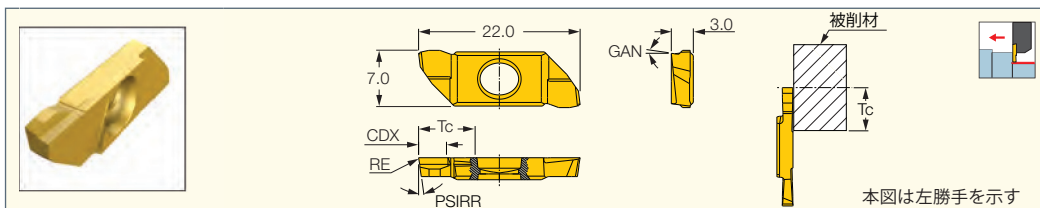
• 【販売単位】 5個

• 【チップ材質】 PVDコーティング: IC1008 / 1007 • ノンコート超硬: IC07

(1) 最大溝入深さ

適合工具: NQCH-SCHR/L-BF-JHP (364頁) • NQCH-Y-SCHR-BF-JHP (364頁) • SCHR/L-22BF (363頁) • SCHR/L-22BF-JHP (363頁) • Y-SCHR-22BF (363頁)

• Y-SCHR-22BF-JHP (364頁)



型番	寸法						韌性 ↔ 耐摩耗性			推奨加工条件	
	RE	Tc	PSIRL	PSIRR	GAN	CDX <sup>(1)</sup>	IC1008	IC07	IC1007	a <sub>p</sub> (mm)	f 旋削 (mm/rev)
<b>SCIL 22-AL00-25K16</b>	0.00	8.0	8.0	-	16.0	3.80	●	●	●	0.05-3.80	0.01-0.15
<b>SCIR 22-AR00-25K16</b>	0.00	8.0	-	8.0	16.0	3.80	●	●	●	0.05-3.80	0.01-0.15
<b>SCIL 22-AL10-25K8</b>	0.10	8.0	12.0	-	8.0	3.80	●	●	●	0.12-3.80	0.01-0.15
<b>SCIR 22-AR10-25K8</b>	0.10	8.0	-	12.0	8.0	3.80	●	●	●	0.12-3.80	0.01-0.15

• ユーザーガイド、推奨加工条件は 419-438頁をご参照ください。

• 【販売単位】 5個

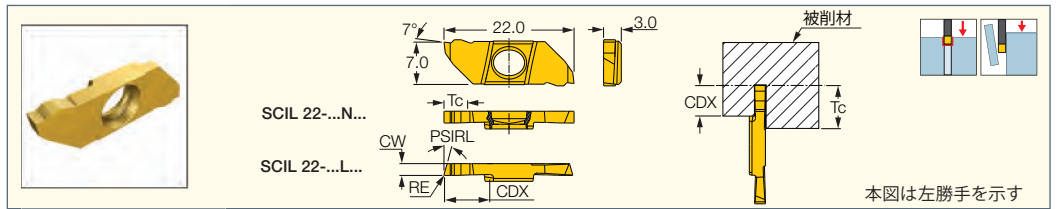
• 【チップ材質】 PVDコーティング: IC1008 / 1007 • ノンコート超硬: IC07

(1) 最大溝入深さ

適合工具: NQCH-SCHR/L-BF-JHP (364頁) • NQCH-Y-SCHR-BF-JHP (364頁) • SCHR/L-22BF (363頁) • SCHR/L-22BF-JHP (363頁) • Y-SCHR-22BF (363頁)

• Y-SCHR-22BF-JHP (364頁)





型番	寸法								靱性 ↔ 耐摩耗性			推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)
	CW	CWTOL <sup>(1)</sup>	PSIRL	PSIRR	RE	RETOL <sup>(2)</sup>	CDX <sup>(3)</sup>	Tc	IC1008	IC07	IC1007	
SCIL 22-050N-00	0.50	0.02	0.0	0.0	0.00	0.030	1.80	5.5	●	●	●	0.02-0.04
SCIR 22-050N-00	0.50	0.02	0.0	0.0	0.00	0.030	1.80	5.5	●	●	●	0.02-0.04
SCIL 22-100N-00	1.00	0.02	0.0	0.0	0.00	0.030	4.00	5.5	●	●	●	0.03-0.05
SCIR 22-100N-00	1.00	0.02	0.0	0.0	0.00	0.030	4.00	5.5	●	●	●	0.03-0.05
SCIL 22-150N-00	1.50	0.02	0.0	0.0	0.00	0.030	5.50	8.0	●	●	●	0.03-0.07
SCIR 22-150N-00	1.50	0.02	0.0	0.0	0.00	0.030	5.50	8.0	●	●	●	0.03-0.07
SCIL 22-200N-10	2.00	0.02	0.0	0.0	0.10	0.030	7.00	8.0	●	●	●	0.03-0.09
SCIR 22-200N-10	2.00	0.02	0.0	0.0	0.10	0.030	7.00	8.0	●	●	●	0.03-0.09
SCIL 22-050L12-00	0.50	0.02	12.0	-	0.00	0.030	2.00	5.5	●	●	●	0.01-0.03
SCIR 22-050R12-00	0.50	0.02	-	12.0	0.00	0.030	2.00	5.5	●	●	●	0.01-0.03
SCIL 22-050L12-00	0.50	0.02	12.0	-	0.00	0.030	2.00	5.5	●	●	●	0.01-0.03
SCIR 22-050R12-00	0.50	0.02	-	12.0	0.00	0.030	2.00	5.5	●	●	●	0.01-0.03
SCIL 22-100L16-00	1.00	0.02	16.0	-	0.00	0.030	4.00	5.5	●	●	●	0.02-0.04
SCIR 22-100R16-00	1.00	0.02	-	16.0	0.00	0.030	4.00	5.5	●	●	●	0.02-0.04
SCIL 22-100L16-00	1.00	0.02	16.0	-	0.00	0.030	4.00	5.5	●	●	●	0.02-0.04
SCIR 22-100R16-00	1.00	0.02	-	16.0	0.00	0.030	4.00	5.5	●	●	●	0.02-0.04
SCIL 22-150L16-00	1.50	0.02	16.0	-	0.00	0.030	5.50	8.0	●	●	●	0.03-0.06
SCIR 22-150R16-00	1.50	0.02	-	16.0	0.00	0.030	5.50	8.0	●	●	●	0.03-0.06
SCIL 22-150L16-00	1.50	0.02	16.0	-	0.00	0.030	5.50	8.0	●	●	●	0.03-0.06
SCIR 22-150R16-00	1.50	0.02	-	16.0	0.00	0.030	5.50	8.0	●	●	●	0.03-0.06
SCIL 22-200L16-00	2.00	0.02	16.0	-	0.00	0.030	7.00	8.0	●	●	●	0.03-0.07
SCIR 22-200R16-00	2.00	0.02	-	16.0	0.00	0.030	7.00	8.0	●	●	●	0.03-0.07
SCIL 22-200L16-00	2.00	0.02	16.0	-	0.00	0.030	7.00	8.0	●	●	●	0.03-0.07
SCIR 22-200R16-00	2.00	0.02	-	16.0	0.00	0.030	7.00	8.0	●	●	●	0.03-0.07

• ユーザーガイド、推奨加工条件は 419-438頁をご参照ください。

• 【販売単位】 5個

• 【チップ材質】 PVDコーティング: IC1008 / 1007 • ノンコート超硬: IC07

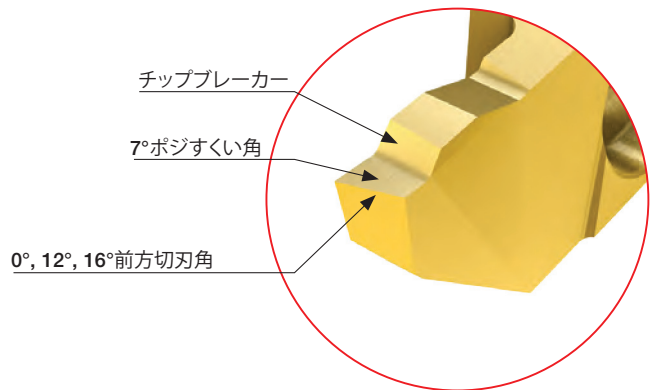
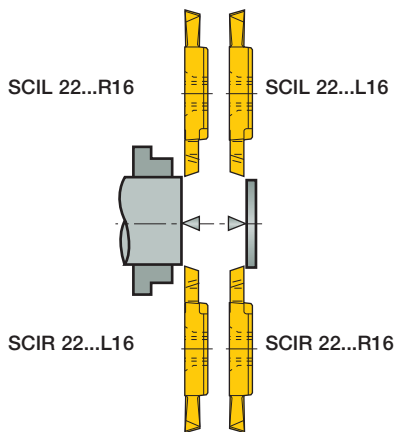
(1) CW公差 (+/-)

(2) RE公差 (+/-)

(3) 最大溝入深さ

適合工具: NQCH-SCHR/L-BF-JHP (364頁) • NQCH-Y-SCHR-BF-JHP (364頁) • SCHR/L-22BF (363頁) • SCHR/L-22BF-JHP (363頁) • Y-SCHR-22BF (363頁)

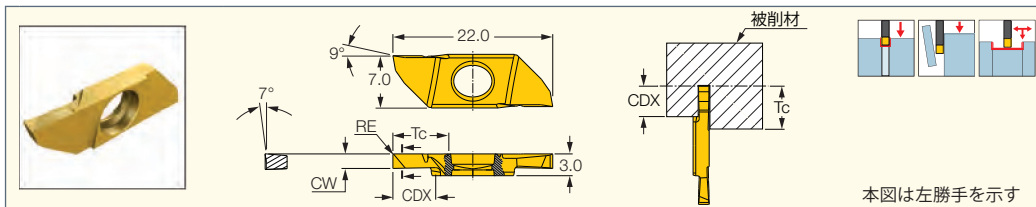
• Y-SCHR-22BF-JHP (364頁)



**SWISSCUT**  
INNOVAL LINE

**SCIR/L-22-NP**

溝入・旋削・突切用チップ



本図は左勝手を示す

型番	寸法						耐性 ← 耐摩耗性			推奨加工条件		
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>	RETOL <sup>(2)</sup>	CDX <sup>(3)</sup>	Tc	IC1008	IC07	IC1007	a <sub>p</sub> (mm)	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)
SCIR/L 22-080NP00	0.80	0.00	0.02	0.020	2.50	8.0	●	●	●	0.05-0.70	0.02-0.06	0.02-0.05
SCIR/L 22-100NP08	1.00	0.08	0.02	0.020	3.00	8.0	●	●	●	0.05-0.80	0.02-0.08	0.02-0.06
SCIR/L 22-150NP05	1.50	0.05	0.02	0.020	6.00	8.0	●	●	●	0.05-1.80	0.02-0.11	0.02-0.07
SCIR/L 22-200NP05	2.00	0.05	0.02	0.020	6.00	8.0	●	●	●	0.05-2.50	0.03-0.15	0.03-0.09
SCIR/L 22-250NP05	2.50	0.05	0.02	0.020	6.00	8.0	●	●	●	0.05-3.10	0.03-0.19	0.03-0.11

・ユーザーガイド、推奨加工条件は 419-438頁をご参照ください。

・【販売単位】 5個

・【チップ材質】 PVDコーティング: IC1008 / 1007 ・ノンコート超硬: IC07

<sup>(1)</sup> CW公差 (+/-)

<sup>(2)</sup> RE公差 (+/-)

<sup>(3)</sup> 最大溝入深さ

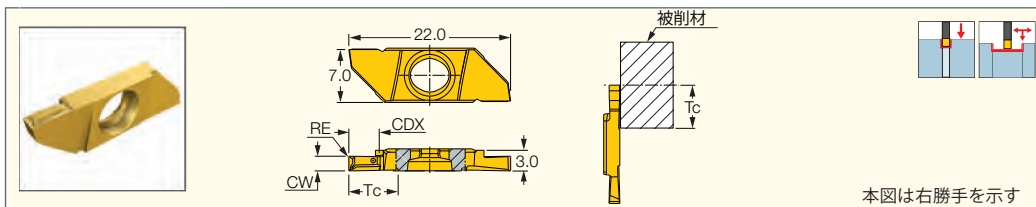
適合工具: NQCH-SCHR/L-BF-JHP (364頁) ・ NQCH-Y-SCHR-BF-JHP (364頁) ・ SCHR/L-22BF (363頁) ・ SCHR/L-22BF-JHP (363頁) ・ Y-SCHR-22BF (363頁)

・ Y-SCHR-22BF-JHP (364頁)

**SWISSCUT**  
INNOVAL LINE

**SCIR/L-22-NX**

ブレーカー付、溝入・旋削用チップ



本図は右勝手を示す

型番	寸法							IC1008	推奨加工条件		
	CW	CWTOL <sup>(1)</sup>	RE	RETOL <sup>(2)</sup>	CDX <sup>(3)</sup>	Tc <sup>(4)</sup>	a <sub>p</sub> (mm)		f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)	
SCIR/L 22-150NX080	1.50	0.02	0.08	0.020	4.30	6.8	●	0.05-1.80	0.02-0.11	0.02-0.07	
SCIR/L 22-200NX080	2.00	0.02	0.08	0.020	4.30	6.8	●	0.05-2.50	0.03-0.15	0.03-0.09	
SCIR/L 22-250NX080	2.50	0.02	0.08	0.020	4.30	6.8	●	0.05-3.10	0.03-0.19	0.03-0.11	

・ユーザーガイド、推奨加工条件は 419-438頁をご参照ください。

・【販売単位】 5個

・【チップ材質】 PVDコーティング: IC1008

<sup>(1)</sup> CW公差 (+/-)

<sup>(2)</sup> RE公差 (+/-)

<sup>(3)</sup> 最大溝入深さ

<sup>(4)</sup> 最大Φ32mm端面旋削用逃げ付

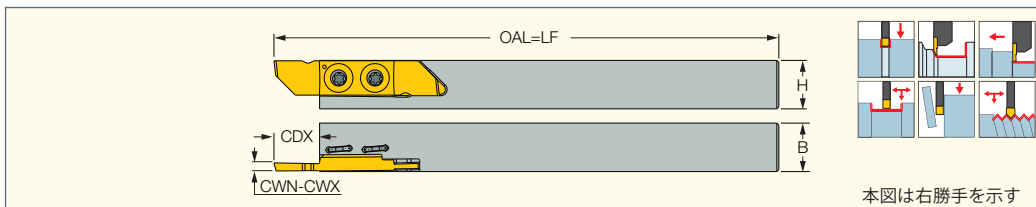
適合工具: NQCH-SCHR/L-BF-JHP (364頁) ・ NQCH-Y-SCHR-BF-JHP (364頁) ・ SCHR/L-22BF (363頁) ・ SCHR/L-22BF-JHP (363頁) ・ Y-SCHR-22BF (363頁)

・ Y-SCHR-22BF-JHP (364頁)

**SWISSCUT**  
EXTRA LONG

**SCHR/L-41BF**

自動盤用SWISS-CUTホルダー、  
正面/背面クランプ式、  
旋削・溝入加工対応



本図は右勝手を示す

型番	CWX <sup>(1)</sup>	CDX <sup>(2)</sup>	B	OAL					
SCHR/L 12-41BF	3.00	11.00	12.0	125.00	SR M4.5X0.75-L7.9	BLD T15/S7	SR M2X0.4-L3.5	BLD T10/S7	SW6-SD
SCHR/L 16-41BF	3.00	11.00	16.0	125.00	SR M4.5X0.75-L7.9	BLD T15/S7	SR M2X0.4-L3.5	BLD T10/S7	SW6-SD

<sup>(1)</sup> 最大切削幅

<sup>(2)</sup> チップのCDX値をご確認ください。

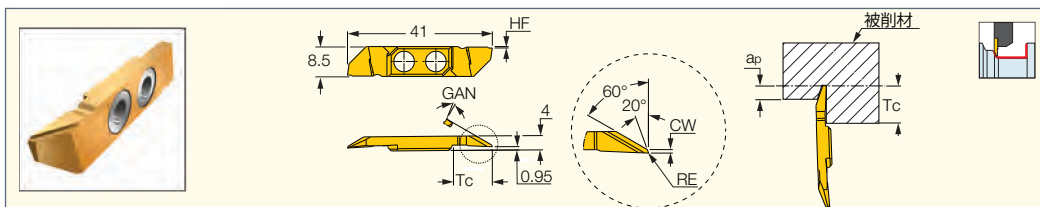
適合チップ: SCIR/L-41-AD (370頁) ・ SCIR/L-41-AR/AL (371頁) ・ SCIR/L-41-BRA/BLA (370頁) ・ SCIR/L-41-ERA/ELA (370頁) ・ SCIR/L-41-MTR/MTL (647頁)

・ SCIR/L-41-NR/L (371頁) ・ SCIR/L-41-NP (372頁)



**SWISSCUT**  
EXTRA LONG

**SCIR/L-41-BRA/BLA**  
後挽き加工用チップ



型番	寸法						推奨加工条件		
	CW	RE	HF <sup>(1)</sup>	Tc	GAN	IC1008	ap (mm)	f 旋削 (mm/rev)	
SCIL 41-BLA08-05K8	0.50	0.08	0.5	11.0	8.0	●	0.10-4.20	0.02-0.15	
SCIR 41-BRA08-05K8	0.50	0.08	0.5	11.0	8.0	●	0.10-4.20	0.02-0.15	
SCIL 41-BLA08-10K8	1.00	0.08	0.5	11.0	8.0	●	0.10-4.20	0.02-0.15	
SCIR 41-BRA08-10K8	1.00	0.08	0.5	11.0	8.0	●	0.10-4.20	0.02-0.15	

● ユーザーガイド、推奨加工条件は 419-438頁をご参照ください。

● 【販売単位】 5個

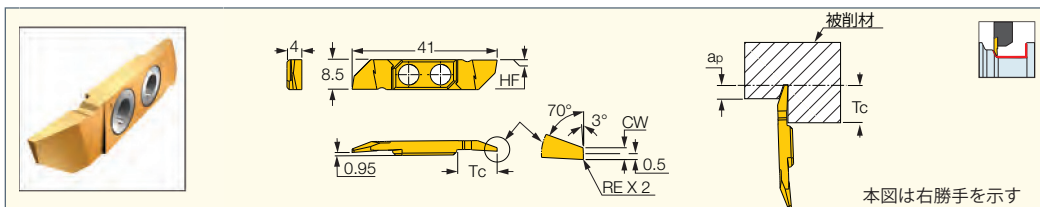
● 【チップ材質】 PVDコーティング: IC1008

<sup>(1)</sup> 芯下がり設計

適合工具: SCHR/L-41BF (369頁)

**SWISSCUT**  
EXTRA LONG

**SCIR/L-41-ERA/ELA**  
後挽き加工用チップ、  
脆性材料対応



型番	寸法					推奨加工条件		
	CW	RE	HF <sup>(1)</sup>	Tc	IC1008	ap (mm)	f 旋削 (mm/rev)	
SCIL 41-ELA00-10K0	1.00	0.00	0.2	11.0	●	0.05-5.00	0.02-0.15	
SCIR 41-ERA00-10K0	1.00	0.00	0.2	11.0	●	0.05-5.00	0.02-0.15	
SCIL 41-ELA08-10K0	1.00	0.08	0.2	11.0	●	0.10-5.00	0.02-0.15	
SCIR 41-ERA08-10K0	1.00	0.08	0.2	11.0	●	0.10-5.00	0.02-0.15	

● ユーザーガイド、推奨加工条件は 419-438頁をご参照ください。

● 【販売単位】 5個

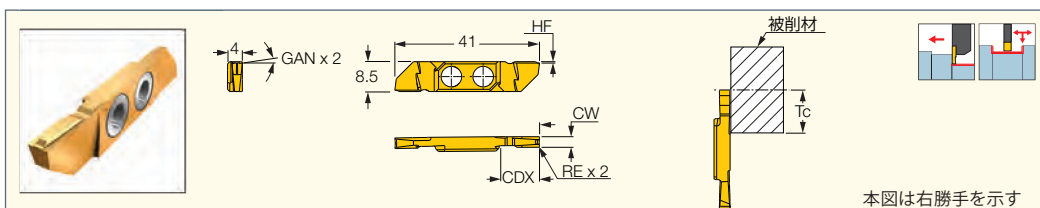
● 【チップ材質】 PVDコーティング: IC1008

<sup>(1)</sup> 芯下がり設計

適合工具: SCHR/L-41BF (369頁)

**SWISSCUT**  
EXTRA LONG

**SCIR/L-41-AD**  
旋削加工用チップ



型番	寸法								推奨加工条件			
	CW	CWTOL <sup>(1)</sup>	RE	RETOL <sup>(2)</sup>	HF <sup>(3)</sup>	CDX	Tc	GAN	IC1008	ap (mm)	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)
SCIR/L 41-AD08-30K8	3.00	0.020	0.08	0.020	0.5	11.00	11.0	8.0	●	0.12-4.00	0.02-0.15	0.01-0.06

● ユーザーガイド、推奨加工条件は 419-438頁をご参照ください。

● 【販売単位】 5個

● 【チップ材質】 PVDコーティング: IC1008

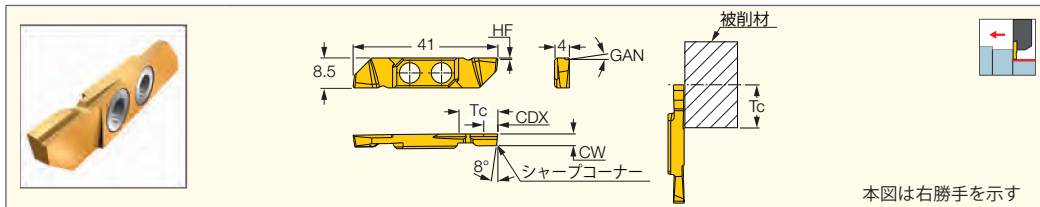
<sup>(1)</sup> CW公差 (+/-)

<sup>(2)</sup> RE公差 (+/-)

<sup>(3)</sup> 芯下がり設計

適合工具: SCHR/L-41BF (369頁)

**SCIR/L-41-AR/AL**  
旋削用チップ(前逃げ角付)



本図は右勝手を示す

型番	寸法					IC1008	推奨加工条件	
	CW	HF <sup>(1)</sup>	CDX	Tc	GAN		ap (mm)	f 旋削 (mm/rev)
SCIL 41-AL00-33K16	3.30	0.5	4.00	11.0	16.0	●	0.05-4.00	0.02-0.15
SCIR 41-AR00-33K16	3.30	0.5	4.00	11.0	16.0	●	0.05-4.00	0.02-0.15

● ユーザーガイド、推奨加工条件は 419-438頁をご参照ください。

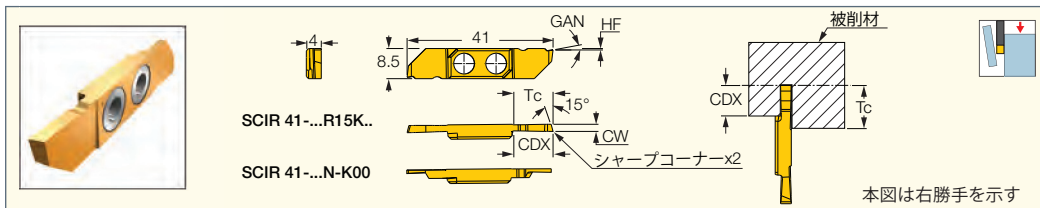
● 【販売単位】 5個

● 【チップ材質】 PVDコーティング: IC1008

<sup>(1)</sup> 芯下がり設計

適合工具: SCHR/L-41BF (369頁)

**SCIR/L-41-N/R/L**  
突切加工用チップ



本図は右勝手を示す

型番	寸法						IC1008	推奨加工条件
	CW	CWTOL <sup>(1)</sup>	GAN	HF <sup>(2)</sup>	CDX	Tc		f 溝入 (mm/rev)
SCIL 41-100L15K00	1.00	0.020	0.0	0.2	6.00	11.0	●	0.02-0.04
SCIR/L 41-100N-K00	1.00	0.020	0.0	0.1	6.15	11.0	●	0.03-0.05
SCIR 41-100R15K00	1.00	0.020	0.0	0.2	6.00	11.0	●	0.02-0.04
SCIL 41-150L15K00	1.50	0.020	0.0	0.2	8.00	11.0	●	0.03-0.06
SCIR/L 41-150N-K00	1.50	0.020	0.0	0.1	8.15	11.0	●	0.03-0.07
SCIR 41-150R15K00	1.50	0.020	0.0	0.2	8.00	11.0	●	0.03-0.06
SCIL 41-150L15K7	1.50	0.020	7.0	0.5	8.00	11.0	●	0.03-0.06
SCIR 41-150R15K7	1.50	0.020	7.0	0.5	8.00	11.0	●	0.03-0.06
SCIL 41-200L15K00	2.00	0.020	0.0	0.2	10.00	11.0	●	0.03-0.07
SCIR/L 41-200N-K00	2.00	0.020	0.0	0.1	11.00	11.0	●	0.03-0.09
SCIR 41-200R15K00	2.00	0.020	0.0	0.2	10.00	11.0	●	0.03-0.07
SCIL 41-200L15K7	2.00	0.020	7.0	0.5	10.00	11.0	●	0.03-0.07
SCIR 41-200R15K7	2.00	0.020	7.0	0.5	10.00	11.0	●	0.03-0.07
SCIL 41-250L15K00	2.50	0.020	0.0	0.2	10.00	11.0	●	0.03-0.07
SCIR/L 41-250N-K00	2.50	0.020	0.0	0.1	11.00	11.0	●	0.03-0.09
SCIR 41-250R15K00	2.50	0.020	0.0	0.2	10.00	11.0	●	0.03-0.07
SCIL 41-250L15K7	2.50	0.020	7.0	0.5	10.00	11.0	●	0.03-0.07
SCIR 41-250R15K7	2.50	0.020	7.0	0.5	10.00	11.0	●	0.03-0.07
SCIL 41-300L15K00	3.00	0.020	0.0	0.2	10.00	11.0	●	0.03-0.08
SCIR/L 41-300N-K00	3.00	0.020	0.0	0.1	11.00	11.0	●	0.03-0.10
SCIR 41-300R15K00	3.00	0.020	0.0	0.2	10.00	11.0	●	0.03-0.08

● ユーザーガイド、推奨加工条件は 419-438頁をご参照ください。

● 【販売単位】 5個

● 【チップ材質】 PVDコーティング: IC1008

<sup>(1)</sup> CW公差 (+/-)

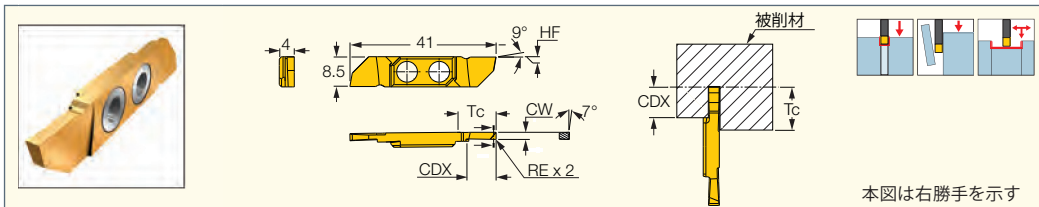
<sup>(2)</sup> 芯下がり設計

適合工具: SCHR/L-41BF (369頁)



**SWISSCUT**  
EXTRA LONG

**SCIR/L-41-NP**  
溝入・旋削・突切加工用チップ



本図は右勝手を示す

型番	寸法							IC1008	推奨加工条件		
	CW	CWTOL <sup>(1)</sup>	RE	RETOL <sup>(2)</sup>	HF <sup>(3)</sup>	CDX	Tc		ap (mm)	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)
SCIR/L 41-150NP08	1.50	0.020	0.08	0.020	0.2	8.00	11.0	●	0.10-1.80	0.02-0.10	0.02-0.07
SCIR/L 41-200NP08	2.00	0.020	0.08	0.020	0.2	8.00	11.0	●	0.10-2.50	0.02-0.15	0.02-0.09
SCIR/L 41-250NP08	2.50	0.020	0.08	0.020	0.2	10.00	11.0	●	0.10-3.00	0.02-0.17	0.02-0.11
SCIR/L 41-300NP08	3.00	0.020	0.08	0.020	0.2	10.00	11.0	●	0.10-4.00	0.02-0.20	0.02-0.12

● チップブレーカーの逆側での旋削加工時、最大切込は0.5mmです。

● 【販売単位】 5個

● 【チップ材質】 PVDコーティング: IC1008

<sup>(1)</sup> CW公差 (+/-)

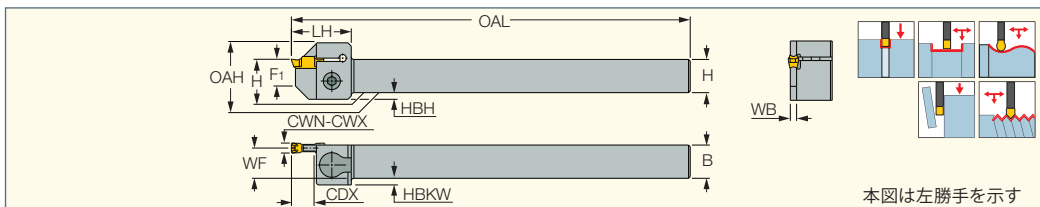
<sup>(2)</sup> RE公差 (+/-)

<sup>(3)</sup> 芯下がり設計

適合工具: SCHR/L-41BF (369頁)

**CUTGRIP**

**GEHSR/L-SL**  
スイス型自動盤用、  
外径加工用ホルダー、  
サイドクランプ構造



本図は左勝手を示す

型番	H	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	CDX <sup>(3)</sup>	B	OAL	WF	HBH	HBKW	WB	LH	F1	OAH
GEHSR/L 10-2-SL	10.0	2.20	3.20	6.80	10.0	120.00	9.10	2.0	2.00	1.80	18.0	8.0	15.0
GEHSR/L 12-2-SL	12.0	2.20	3.20	6.80	12.0	120.00	11.10	-	-	1.80	18.0	8.0	17.0
GEHSR/L 16-2-SL	16.0	2.20	3.20	6.80	16.0	120.00	15.10	-	-	1.80	18.0	8.0	21.0

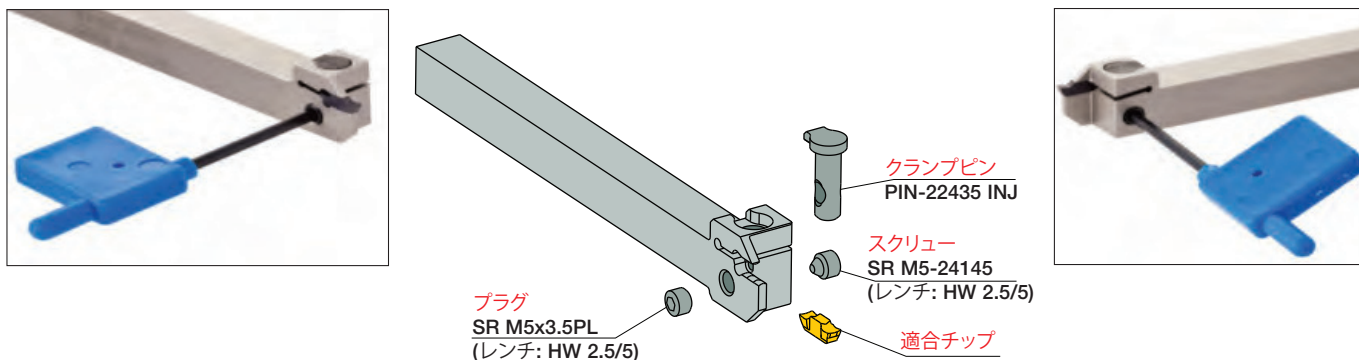
● ユーザーガイドは、419-428, 432-436頁をご参照ください。

<sup>(1)</sup> 最小切削幅





<sup>(2)</sup> 最大切削幅

<sup>(3)</sup> 最大溝入深さ

適合チップ: GEMI (341頁) • GEMI (フルR) (341頁) • GEPI (342頁) • GEPI (フルR) (342頁) • GEPI-MT (648頁) • GEPI-WT (642頁)



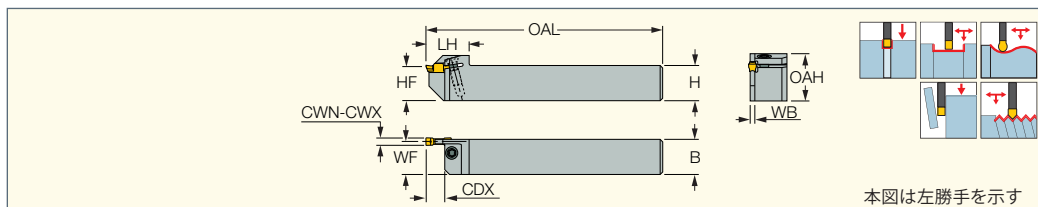
部品

型番				
GEHSR/L-SL	PIN-22435 INJ	SR M5-24145	HW 2.5/5	SR M5x3.5PL

## CUTGRIP

### GEHSR

スイス型自動盤用、  
外径加工用ホルダー



本図は左勝手を示す

型番	H	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	CDX <sup>(3)</sup>	HF	B	OAL	WF	WB	LH	OAH		
<b>GEHSR 20-2</b>	20.0	2.20	3.20	6.80	20.0	20.0	120.00	19.10	1.80	20.0	24.0	SR 16-236 P	T-15/3

• ユーザーガイドは、419-428, 432-436頁をご参照ください。

(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅

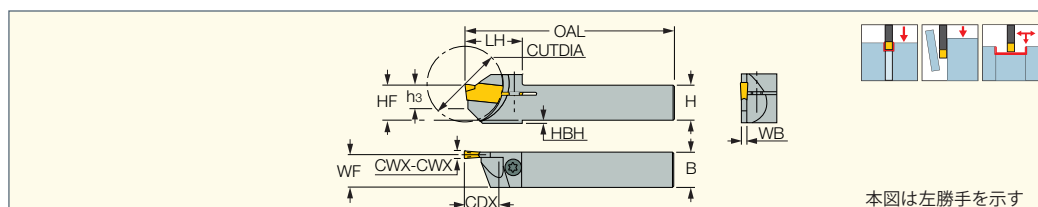
(3) 最大溝入深さ

適合チップ: GEMI (341頁) • GEMI (フルR) (341頁) • GEPI (342頁) • GEPI (フルR) (342頁) • GEPI-MT (648頁) • GEPI-WT (642頁)

## CUTGRIP

### PHSR/L

スイス型自動盤用、  
外径加工用ホルダー



本図は左勝手を示す

型番	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	CUTDIA <sup>(3)</sup>	H	HF	B	OAL	WF	h3	LH	HBH	WB		
<b>PHSR/L 10-2.4</b>	2.40	3.18	20.0	10.0	10.0	10.0	150.00	9.00	8.0	18.0	2.0	1.90	SR 16-236 P	T-15/3
<b>PHSR/L 12-2.4</b>	2.40	3.18	25.0	12.0	12.0	12.0	150.00	11.10	7.0	20.0	-	1.90	SR 16-236 P	T-15/3
<b>PHSR/L 16-2.4</b>	2.40	3.18	32.0	16.0	16.0	16.0	150.00	15.10	8.0	24.1	-	1.90	SR 16-236 P	T-15/3

• 最大溝入深さCDXは、下表をご参照ください。

• ユーザーガイドは、419-428, 432-436頁をご参照ください。

(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅

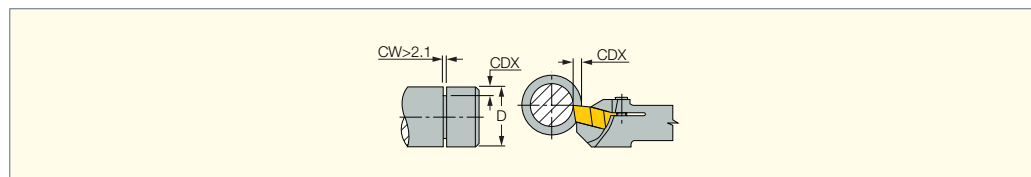
(3) ワーク径により制限されます。

適合チップ: GDMW 2.4 (306頁)

### 溝入深さ

溝入深さ CDX :

チップ幅2.1 mm以上の場合



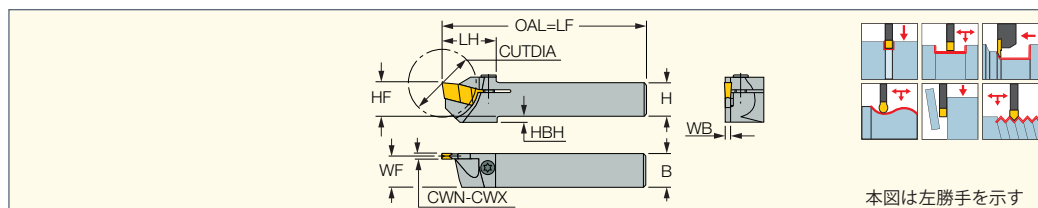
CDX	5.0	4.5	4.0	3.5	3.0	2.5	2.3	2.0	1.7
<b>D</b>	10.5	10.8	11.5	12.6	14.5	17	20	25	34

CDXはチップによって制限されます。

## CUTGRIP

### GHSR/L

スイス型自動盤用、  
外径加工用ホルダー



本図は左勝手を示す

型番	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	CUTDIA <sup>(3)</sup>	H	HF	B	OAL	WF	LH	HBH	WB		
<b>GHSR/L 10-2</b>	2.20	3.15	20.0	10.0	10.0	10.0	120.00	9.10	18.0	2.0	1.80	SR 16-236 P	T-15/3
<b>GHSR/L 12-2</b>	2.20	3.15	25.0	12.0	12.0	12.0	120.00	11.10	20.0	2.0	1.80	SR 16-236 P	T-15/3
<b>GHSR/L 14-2</b>	2.20	3.15	26.0	14.0	14.0	14.0	120.00	13.10	20.0	-	1.80	SR 16-236 P	T-15/3
<b>GHSR/L 16-2</b>	2.20	3.15	32.0	16.0	16.0	16.0	120.00	15.10	26.0	-	1.80	SR 16-212	T-20/3

• ユーザーガイドは、419-428, 432-436頁をご参照ください。

(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅

(3) チップ幅が2.1mm以上の場合、溝入深さはワーク径により制限されます。

適合チップ: GIG (296頁) • GIM-J (522頁) • GIM-J-RA/LA (522頁) • GIMY (288頁) • GIMY (フルR) (290頁) • GIMY-F (291頁) • GIP (297頁) • GIP (フルR CW<M) (295頁)

• GIP (フルR) (296頁) • GIP-E (293頁) • GIP-E (フルR) (294頁) • GIPA (フルR CW=3-6) (301頁) • GIPA (CW=3-6) (300頁) • GIPM-A46 / GIP-1250 (375頁) • GIPY (300頁)

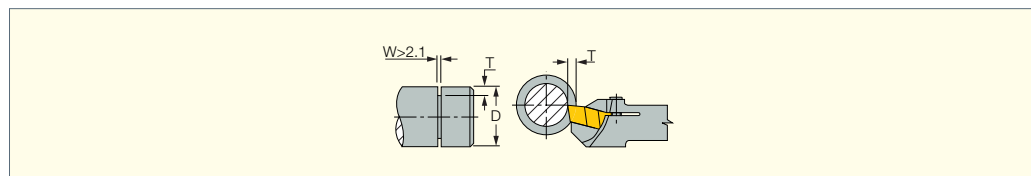
• GITM (299頁) • GITM (フルR) (299頁) • TIP-MT (647頁) • TIP-P-BSPT (674頁) • TIP-P-BSW (668頁) • TIP-P-ISO (658頁) • TIP-P-NPT (671頁) • TIP-P-UN (664頁)

• TIP-WT (641頁)

### 溝入深さ

溝入深さ CDX :

チップ幅2.1 mm以上の場合



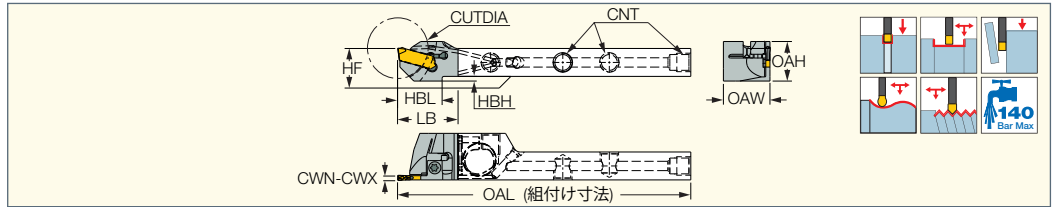
CDX	5.0	4.5	4.0	3.5	3.0	2.5	2.3	2.0	1.7
<b>D</b>	10.5	10.8	11.5	12.6	14.5	17	20	25	34

CDXはチップによって制限されます。



**NEOSWISS**  
INDEXABLE HEADS  
**CUTGRIP**

**NQCH-GHSR/L-JHP**  
交換式ヘッド、  
高圧クーラント対応、  
CUT-GRIPチップ用





型番	HF	OAW	LB	OAH	HBH	OAL	HBL	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	CUTDIA	適合チップ
<b>NQCH12-GHSR/L-2-JHP</b>	12.0	20.00	26.00	17.00	2.0	126.00	2.0	2.20	3.00	25.0	GIP 2
<b>NQCH16-GHSR/L-2-JHP</b>	16.0	20.00	26.00	19.00	-	126.00	-	2.20	3.00	25.0	GIP 2

(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅

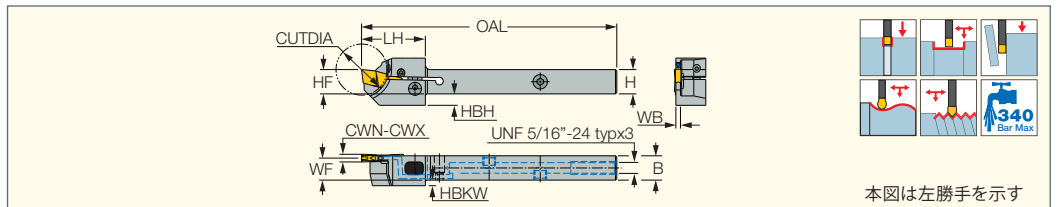
適合チップ: GIG (296頁) • GIM-J (522頁) • GIM-J-RA/LA (522頁) • GIMY (288頁) • GIMY (フルR) (290頁) • GIMY-F (291頁) • GIP (297頁) • GIP (フラットトップ CW<M) (295頁)  
 • GIP (フルR CW<M) (295頁) • GIP (フルR) (296頁) • GIP-E (293頁) • GIP-E (フルR) (294頁) • GIPA (フルR W=3-6) (301頁) • GIPA (CW=3-6) (300頁)  
 • GIPM-A46 / GIP-1250 (375頁) • GIPY (300頁) • GITM (299頁) • GITM (フルR) (299頁) • TIP-MT (647頁) • TIP-P-BSPT (674頁) • TIP-P-BSW (668頁)  
 • TIP-P-ISO (658頁) • TIP-P-NPT (671頁) • TIP-P-UN (664頁) • TIP-WT (641頁)  
 適合工具: NQCH-JHP (61頁)

**部品**

型番		
<b>NQCH-GHSR/L-JHP</b>	SR 16-236 P	T-15/3

**CUTGRIP JETCUT**

**GHSR/L-JHP-SL**  
高圧クーラント対応、  
溝入・旋削加工用  
サイドロック式ホルダー、  
スイス型自動盤用



型番	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	H	B	CUTDIA	OAL	LH	WF	HBKW	WB	HF
<b>GHSR/L 10-2-JHP-SL</b>	2.20	3.00	10.0	10.0	20.0	100.00	25.0	9.10	2.2	1.80	10.0
<b>GHSR/L 12-2-JHP-SL</b>	2.20	3.00	12.0	12.0	25.0	100.00	25.0	11.10	-	1.80	12.0
<b>GHSR/L 12-2-JHP-SL</b>	2.20	3.00	12.0	12.0	25.0	100.00	25.0	11.10	-	0.00	12.0
<b>GHSR/L 16-2-JHP-SL</b>	2.20	3.00	16.0	16.0	25.0	120.00	27.0	15.10	-	1.80	16.0
<b>GHSR/L 12-3-JHP-SL</b>	2.80	4.00	12.0	12.0	25.0	100.00	25.0	10.80	-	2.40	12.0
<b>GHSR/L 16-3-JHP-SL</b>	2.80	4.00	16.0	16.0	25.0	120.00	27.0	14.80	-	2.40	16.0

• ユーザーガイド・関連部品は、419-428, 432-436頁をご参照ください。

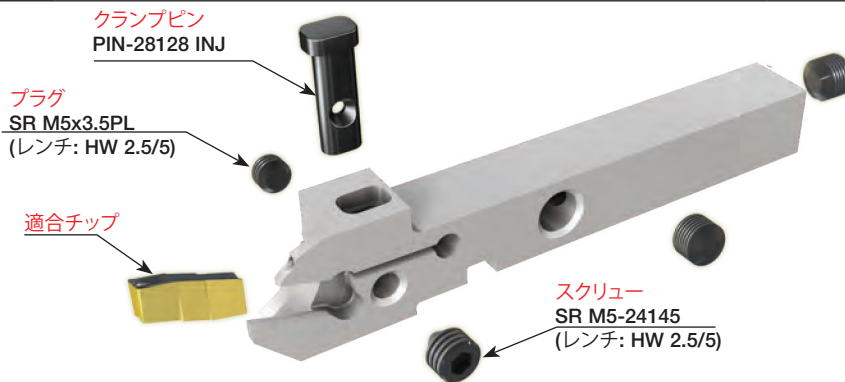
(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅







適合チップ: GIG (296頁) • GIM-J (522頁) • GIM-J-RA/LA (522頁) • GIMY (288頁) • GIMY (フルR) (290頁) • GIMY-F (291頁)  
 • GIP (297頁) • GIP (フルR CW<M) (295頁) • GIP (フルR) (296頁) • GIP-E (293頁) • GIP-E (フルR) (294頁) • GIPA (フルR CW=3-6) (301頁)  
 • GIPA (CW=3-6) (300頁) • GIPM-A46 / GIP-1250 (375頁) • GIPY (300頁) • GITM (299頁) • GITM (フルR) (299頁) • TIP-MT (647頁) • TIP-P-BSPT (674頁)  
 • TIP-P-BSW (668頁) • TIP-P-ISO (658頁) • TIP-P-NPT (671頁) • TIP-P-UN (664頁) • TIP-WT (641頁)

**圧力/流量**

型番	70 Bar クーラント流量 (ℓ/分)	100 Bar クーラント流量 (ℓ/分)	140 Bar クーラント流量 (ℓ/分)
<b>GHSR/L...-JHP-SL</b>	4-6	7-9	9-11



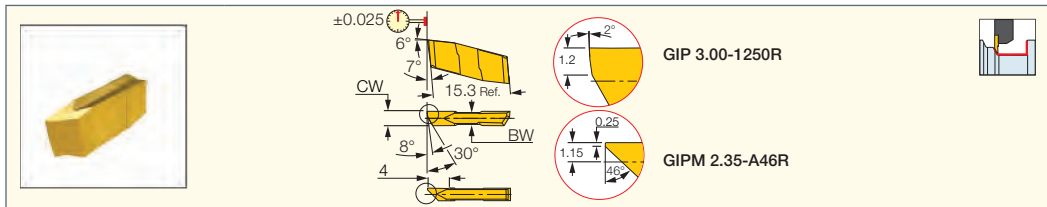
**部品**

型番						
<b>GHSR/L-JHP-SL</b>	PIN-28128 INJ	SR M5-24145	SR M5x3.5PL	HW 2.5/5	SR 5/16UNF TL360	HW 5/32"



# CUTGRIP

**GIPM-A46 / GIP-1250**  
 スイス型自動盤用チップ、  
 高精度研削仕様、後挽き用



型番	寸法					韌性 ↔ 耐摩耗性			推奨加工条件	
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>	RETOL <sup>(2)</sup>	BW	IC328	IC908	IC20	a <sub>p</sub> (mm)	f 旋削 (mm/rev)
GIPM 2.35-A46R/L	2.35	0.05	0.05	0.030	2.20	●	●	●	0.10-1.00	0.02-0.15
GIP 3.00-1250R/L	3.00	0.00	0.05	0.030	2.40	●	●	●	0.10-1.00	0.02-0.15

- チップ形状に合わせてホルダーに追加加工が必要です。
- 溝入加工時は、切削速度を30%、送りを50%落してください。
- 推奨加工条件・ユーザーガイドは、419-428, 432-436頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 PVDコーティング: IC328 / 908 • ノンコート超硬: IC20

<sup>(1)</sup> CW公差 (+/-)

<sup>(2)</sup> RE公差 (+/-)

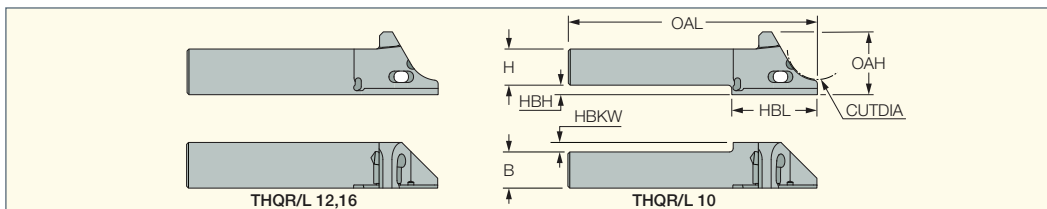
適合工具: C#-GHDR/L (274頁) • CGHN 26-M (356頁) • CGHN 32-DGM (358頁) • CGHN 32-M (357頁) • CGHN-D (283頁) • CGHN-DG (283頁) • CGHN-S (282頁) • CGPAD (281頁) • CGPAD-JHP (282頁) • GHDR/L (ショートポケット) (275頁) • GHDR/L-JHP (ショートポケット) (276頁) • GHDR/L-JHP-MC (ショートポケット) (277頁) • GHGR/L (278頁) • GHMPR/L (273頁) • GHMR/L (273頁) • GHSR/L (373頁) • GHSR/L-JHP-SL (374頁) • NQCH-GHSR/L-JHP (374頁)

# SWISSGRIP

NARROW WIDTHS

## THQR/L

突切・溝入加工用ホルダー  
 SGAQブレード対応  
 (スイス型自動盤用)

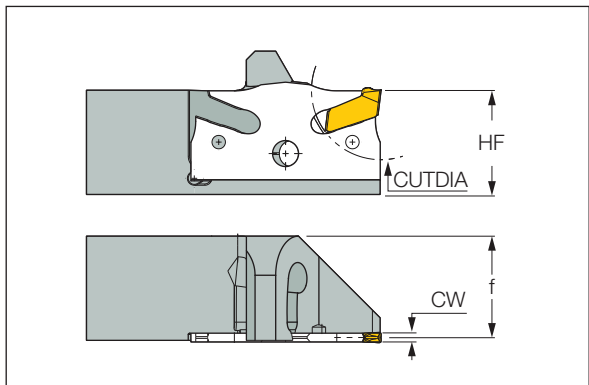


型番	H	OAL	HF	OAH	HBL	HBH	CUTDIA	HBKW	B
THQR/L 10-D16	10.0	100.00	10.0	16.50	22.6	2.0	16.0	12.00	10.0
THQR/L 12-D16	12.0	100.00	12.0	16.50	-	-	16.0	-	12.0
THQR/L 16-D16	16.0	100.00	16.0	20.50	-	-	16.0	-	16.0

適合工具: SGAQ (376頁)

型番	CW	CUTDIA	f
THQL/R 10-D16 + SGAQ 0.6	0.6	10	9.68
THQL/R 10-D16 + SGAQ 0.8	0.8	10	9.68
THQL/R 12-D16 + SGAQ 0.6	0.6	10	11.68
THQL/R 12-D16 + SGAQ 0.8	0.8	10	11.68
THQL/R 16-D16 + SGAQ 0.6	0.6	10	15.68
THQL/R 16-D16 + SGAQ 0.8	0.8	10	15.68

型番	CW	CUTDIA	f
THQL/R 10-D16 + SGAQ 1.0	1	16	9.60
THQL/R 10-D16 + SGAQ 1.2	1.2	16	9.68
THQL/R 12-D16 + SGAQ 1.0	1	16	11.60
THQL/R 12-D16 + SGAQ 1.2	1.2	16	11.68
THQL/R 16-D16 + SGAQ 1.0	1	16	15.60
THQL/R 16-D16 + SGAQ 1.2	1.2	16	15.68



## 部品

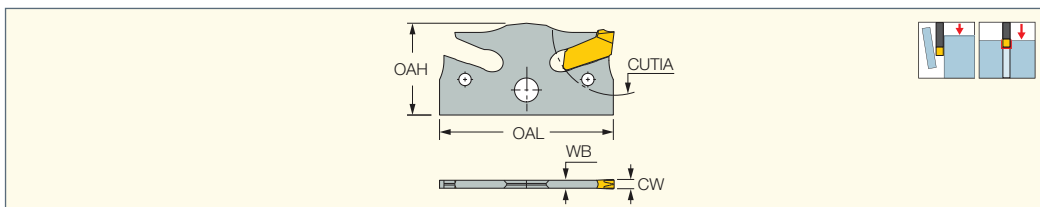
型番	
THQR/L	ESG-SWISS 0.6-1.2




**SWISSGRIP**  
NARROW WIDTHS

**SGAQ**

突切・溝入加工用ブレード  
(スイス型自動盤用)



型番	OAH	OAL	CUTDIA	WB	CW	MIID <sup>(1)</sup>	
SGAQ D10-0.6	11.50	21.80	10.0	0.50	0.60	GFT 0.6J-0.1	ESG-SLM*
SGAQ D10-0.8	11.50	21.80	10.0	0.68	0.80	GFT 0.8J-0.1	ESG-SLM*
SGAQ D16-1.0	11.50	21.80	16.0	0.85	1.00	GFT 1.0J-0.1	ESG-SLM*
SGAQ D16-1.2	11.50	21.80	16.0	1.00	1.20	GFT 1.2J-0.14	ESG-SLM*

• ユーザーガイドは、419-428, 432-436頁をご参照ください。

<sup>(1)</sup> マスターチップ

\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。

適合チップ: GFT-J (520頁)

適合工具: THQR/L (375頁)

**PENTACUT**  
PARTING & GROOVING LINE

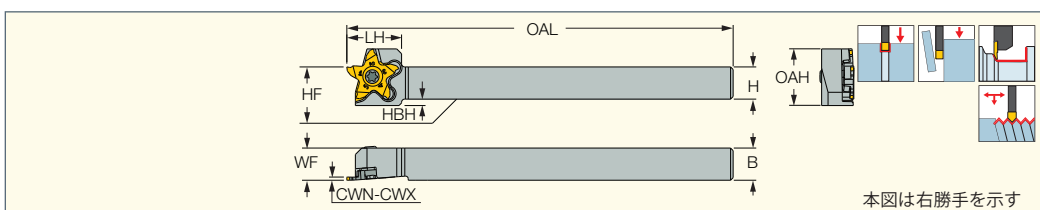
**PCHRS/LS-17**

溝入・突切・旋削加工対応、  
5コーナー使い

PENTA-CUTチップ用

スラントタイプホルダー

高い壁際の加工に対応



型番	H	B	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	WF	OAL	LH	HBH	OAH	HF
PCHR/LS 0810-17	8.0	10.0	0.25	3.18	10.00	120.00	17.0	4.0	13.60	8.0
PCHR/LS 10-17	10.0	10.0	0.25	3.18	10.00	120.00	17.0	2.0	15.60	10.0
PCHR/LS 12-17	12.0	12.0	0.25	3.18	12.00	120.00	17.0	-	17.60	12.0
PCHR/LS 16-17	16.0	16.0	0.25	3.18	16.00	120.00	17.0	-	21.60	16.0
PCHR/LS 20-17	20.0	20.0	0.25	3.18	20.00	120.00	17.0	-	25.60	20.0
PCHR/LS 25-17	25.0	25.0	0.25	3.18	25.00	120.00	17.0	-	30.60	25.0

• 同勝手のチップとホルダーを組み合わせご利用ください。



<sup>(1)</sup> 最小切削幅

<sup>(2)</sup> 最大切削幅

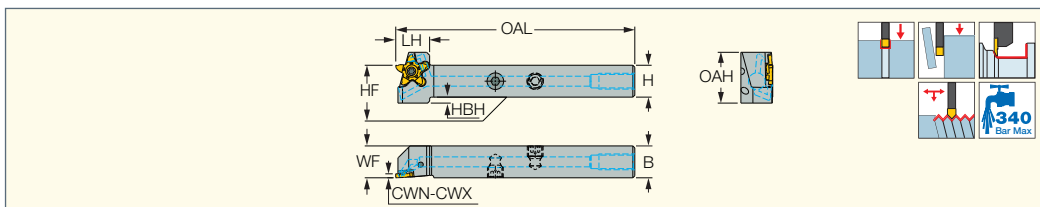
適合チップ: PENTA 17-ER/EL (310頁) • PENTA 17-MT-RS/LS (383頁) • PENTA 17-NP-RS/LS (310頁) • PENTA 17-P-RS/LS (309頁)

• PENTA 17-P-RS/LS (フルR) (311頁) • PENTA 17-WT-RS/LS (383頁) • PENTA 17R/L-P-RS (309頁)

部品

型番		
PCHLS 0810-17	SR M4-39432	T-1508/5
PCHRS 0810-17	SR M4-39432L	T-1508/5
PCHLS 10-17	SR M4-39432	T-1508/5
PCHRS 10-17	SR M4-39432L	T-1508/5
PCHLS 12-17	SR M4-39432	T-1508/5
PCHRS 12-17	SR M4-39432L	T-1508/5
PCHLS 16-17	SR M4-39432	T-1508/5
PCHRS 16-17	SR M4-39432L	T-1508/5
PCHLS 20-17	SR M4-39432	T-1508/5
PCHRS 20-17	SR M4-39432L	T-1508/5
PCHLS 25-17	SR M4-39432	T-1508/5
PCHRS 25-17	SR M4-39432L	T-1508/5

**PCHRS/LS-17-JHP**  
高圧クーラント対応、  
溝入・突切・旋削加工対応、  
5コーナー使い  
PENTA-CUTチップ用  
スラントタイプホルダー







型番	H	B	WF	OAL	LH	HBH	HF	OAH
PCHR/LS 10-17-JHP	10.0	10.0	10.00	100.00	17.0	8.0	10.0	24.50
PCHR/LS 12-17-JHP	12.0	12.0	12.00	100.00	17.0	6.0	12.0	24.50
PCHR/LS 16-17-JHP	16.0	16.0	16.00	120.00	17.0	3.0	16.0	25.50
PCHR/LS 20-17-JHP	20.0	20.0	20.00	120.00	17.0	-	20.0	26.50
PCHR/LS 25-17-JHP	25.0	25.0	25.00	120.00	17.0	-	25.0	31.50

• 同勝手のチップとホルダーを組み合わせさせて頂くください。

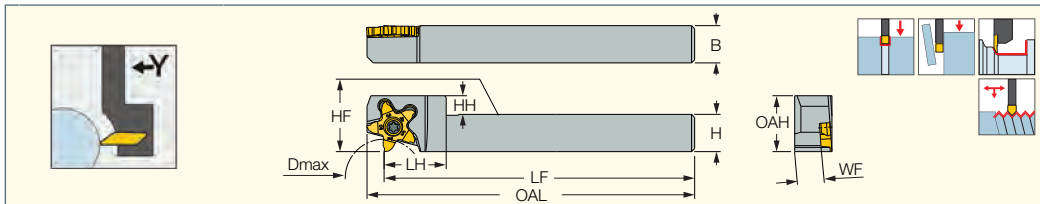
適合チップ: PENTA 17-ER/EL (310頁) • PENTA 17-MT-RS/LS (383頁) • PENTA 17-NP-RS/LS (310頁) • PENTA 17-P-RS/LS (309頁)  
• PENTA 17-P-RS/LS (フルR) (311頁) • PENTA 17-WT-RS/LS (383頁) • PENTA 17R/L-P-RS (309頁) • PENTA 17R/L-SP-RS (310頁)

## 部品

型番				
PCHLS 10-17-JHP	SR M4-39432	T-1508/5	HW 5/32°	SR 5/16UNF TL360
PCHRS 10-17-JHP	SR M4-39432L	T-1508/5	HW 5/32°	SR 5/16UNF TL360
PCHLS 12-17-JHP	SR M4-39432	T-1508/5	HW 5/32°	SR 5/16UNF TL360
PCHRS 12-17-JHP	SR M4-39432L	T-1508/5	HW 5/32°	SR 5/16UNF TL360
PCHLS 16-17-JHP	SR M4-39432	T-1508/5	HW 5/32°	SR 5/16UNF TL360
PCHRS 16-17-JHP	SR M4-39432L	T-1508/5	HW 5/32°	SR 5/16UNF TL360
PCHLS 20-17-JHP	SR M4-39432	T-1508/5	HW 5.0	PLG G1/8 TL360
PCHRS 20-17-JHP	SR M4-39432L	T-1508/5	HW 5.0	PLG G1/8 TL360
PCHLS 25-17-JHP	SR M4-39432	T-1508/5		
PCHRS 25-17-JHP	SR M4-39432L	T-1508/5		

## NEOY<sup>AXIS</sup> SWISS

**Y-PCHRS-17**  
Y軸加工用ホルダー  
PENTA-CUT17チップ用





型番	H	B	HH	LH	HF	WF	OAH	LF	OAL	D <sub>max</sub>
Y-PCHRS 12-17	12.0	12.0	6.0	20.0	12.0	8.60	18.00	100.00	105.50	25.0 <sup>(1)</sup>
Y-PCHRS 16-17	16.0	16.0	2.0	20.0	16.0	12.30	18.00	125.00	130.50	38.0 <sup>(1)</sup>

• 同勝手のチップとホルダーを組み合わせさせて頂くください。

(1) 溝入加工時の最大ワーク径

適合チップ: PENTA 17-ER/EL (310頁) • PENTA 17-MT-RS/LS (383頁) • PENTA 17-NP-RS/LS (310頁) • PENTA 17-P-RS/LS (309頁)  
• PENTA 17-P-RS/LS (フルR) (311頁) • PENTA 17-WT-RS/LS (383頁) • PENTA 17R/L-P-RS (309頁)

## 部品

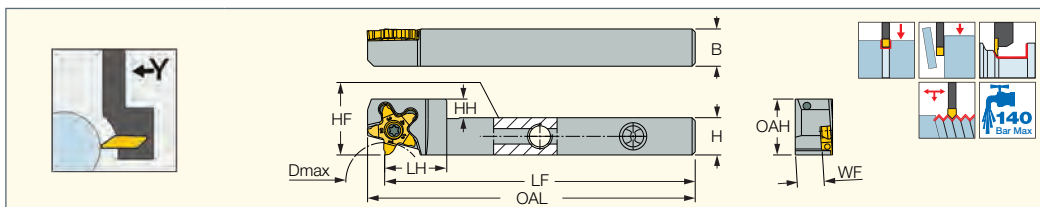
型番		
Y-PCHRS-17	T-1508/5	SR M4-39432L



**NEO**<sup>AXIS</sup>**SWISS**

**Y-PCHRS-17-JHP**

Y軸加工用ホルダー、  
高圧クーラント対応、  
PENTA-CUT17チップ用



型番	H	B	HH	LH	HF	WF	OAH	LF	OAL	D <sub>max</sub>
Y-PCHRS 12-17-JHP	12.0	12.0	6.0	20.0	12.0	8.60	18.00	100.00	105.50	25.0 <sup>(1)</sup>
Y-PCHRS 16-17-JHP	16.0	16.0	2.0	20.0	16.0	12.30	18.00	125.00	130.50	38.0 <sup>(1)</sup>

• 同勝手のチップとホルダーを組み合わせてください。

(1) 溝入加工時の最大ワーク径

適合チップ: PENTA 17-ER/EL (310頁) • PENTA 17-MT-RS/LS (383頁) • PENTA 17-NP-RS/LS (310頁) • PENTA 17-P-RS/LS (309頁)

• PENTA 17-P-RS/LS (フルR) (311頁) • PENTA 17-WT-RS/LS (383頁) • PENTA 17R/L-P-RS (309頁)

部品

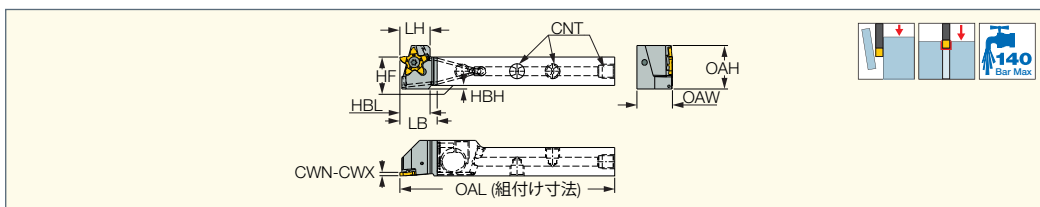
型番		
Y-PCHRS-17-JHP	HW 5/32"	T-1508/5

**NEOSWISS**  
INDEXABLE HEADS

**PENTACUT**  
PARTING & GROOVING LINE

**NQCH-PCHR/L-S-JHP**

Y軸加工用ホルダー、  
高圧クーラント対応、  
PENTA-CUT17チップ用



型番	HF	OAW	LB	OAH	HBH	LH	OAL	HBL	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	適合チップ
NQCH12-PCHR/LS-17-JHP	12.0	20.00	21.00	24.40	6.0	17.0	121.00	17.0	0.25	3.18	PENTA 17
NQCH16-PCHR/LS-17-JHP	16.0	20.00	21.00	24.50	2.0	17.0	121.00	17.0	0.25	3.18	PENTA 17

(1) 最小切削幅



(2) 最大切削幅

適合チップ: PENTA 17-MT-RS/LS (383頁) • PENTA 17-NP-RS/LS (310頁) • PENTA 17-P-RS/LS (309頁) • PENTA 17-P-RS/LS (フルR) (311頁)

• PENTA 17-WT-RS/LS (383頁) • PENTA 17R/L-P-RS (309頁)

適合工具: NQCH-JHP (61頁)

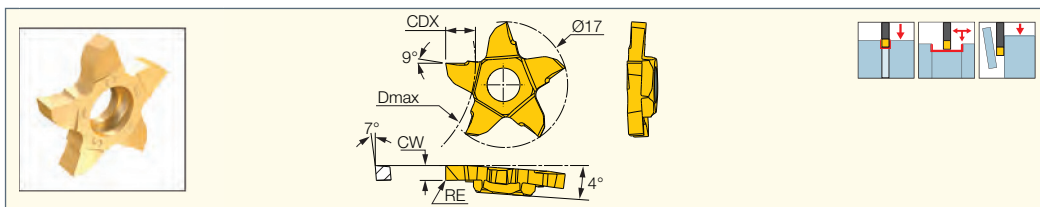
部品

型番		
NQCH12-PCHLS-17-JHP	SR M4-39432	T-1508/5
NQCH12-PCHRS-17-JHP	SR M4-39432L	T-1508/5
NQCH16-PCHLS-17-JHP	SR M4-39432	T-1508/5
NQCH16-PCHRS-17-JHP	SR M4-39432L	T-1508/5



**PENTA 17-NP-RS/LS**

5コーナー使い  
突切・高精度溝入加工用チップ、  
壁際の加工に対応



型番	寸法						IC1008	推奨加工条件		
	CW	CWTOL <sup>(1)</sup>	RE	RETOL <sup>(2)</sup>	CDX	D <sub>max</sub>		a <sub>p</sub> (mm)	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)
PENTA 17-100NP08R/LS	1.00	0.020	0.08	0.020	3.00	32.0 <sup>(3)</sup>	●	0.05-0.70	0.02-0.06	0.03-0.06
PENTA 17-200NP08R/LS	2.00	0.020	0.08	0.020	4.00	32.0 <sup>(3)</sup>	●	0.05-2.50	0.05-0.15	0.05-0.09
PENTA 17-300NP08R/LS	3.00	0.020	0.08	0.020	4.00	32.0 <sup>(3)</sup>	●	0.05-3.10	0.05-0.19	0.05-0.11

- チップブレードの逆側での旋削加工時、最大切込深さは0.5 mmです。
- 推奨加工条件・ユーザーガイドは、419-428, 432-436頁をご参照ください。

• 【販売単位】 5個  
• 【チップ材質】 PVDコーティング: IC1008

<sup>(1)</sup> CW公差 (+/-)

<sup>(2)</sup> RE公差 (+/-)

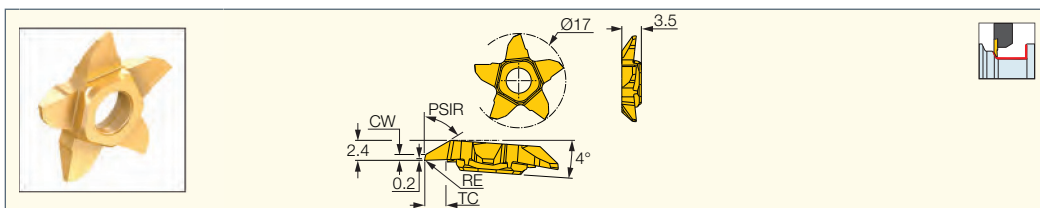
<sup>(3)</sup> 溝入加工時の最大ワーク径

適合工具: NQCH-PCHR/L-S-JHP (378頁) • PCHRS/LS-17 (307頁) • PCHRS/LS-17-JHP (307頁) • Y-PCHRS-17 (308頁) • Y-PCHRS-17-JHP (308頁)

型番	寸法			ワーク径と溝入深さ				
	CW	RE	CDX	CDX≤2.5	CDX≤3.0	CDX≤3.5	CDX≤3.8	CDX≤4.0
PENTA 17-100NP08-R/LS	1.00	0.08	3.00	制限なし	100	-	-	-
PENTA 17-200NP08-R/LS	2.00	0.08	4.00	制限なし	100	75	45	32
PENTA 17-300NP08-R/LS	3.00	0.08	4.00	制限なし	100	75	45	32

**PENTA 17-ER/EL**

5コーナー使い、  
後挽き用チップ、  
脆性材料対応



型番	寸法					IC1008	推奨加工条件	
	CW	RE	PSIR	TC	a <sub>p</sub> (mm)		f 旋削 (mm/rev)	
PENTA 17EL00-07K0LS	0.70	0.00	60.0	4.0	●	0.05-2.50	0.01-0.15	
PENTA 17ER00-07K0RS	0.70	0.00	60.0	4.0	●	0.05-2.50	0.01-0.15	
PENTA 17EL08-07K0LS	0.70	0.08	60.0	4.0	●	0.05-2.50	0.01-0.15	
PENTA 17ER08-07K0RS	0.70	0.08	60.0	4.0	●	0.05-2.50	0.01-0.15	

- 推奨加工条件・ユーザーガイドは、419-428, 432-436頁をご参照ください。

• 【販売単位】 5個

• 【チップ材質】 PVDコーティング: IC1008

適合工具: PCHRS/LS-17 (307頁) • PCHRS/LS-17-JHP (307頁) • Y-PCHRS-17 (308頁) • Y-PCHRS-17-JHP (308頁)



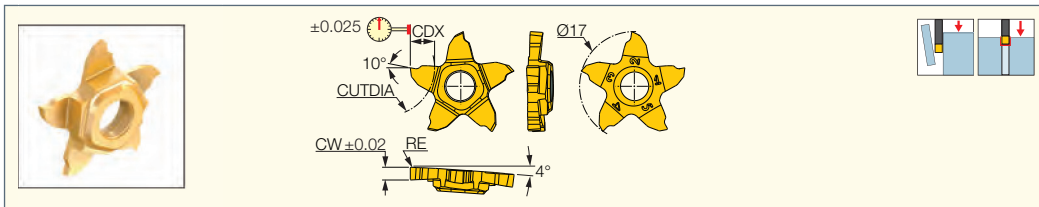
**PENTACUT**  
PARTING & GROOVING LINE

**PENTA 17-P-RS/LS**

突切・溝入加工用

5コーナー使いチップ

軟鋼、小径/薄肉部品加工対応



型番	寸法				IC1008	推奨加工条件
	CW	RE	CDX	CUTDIA		f 溝入 (mm/rev)
PENTA 17N025P000R/LS	0.25	0.00	0.60	1.2	●	0.02-0.03
PENTA 17N030P000R/LS	0.30	0.00	0.60	1.2	●	0.02-0.03
PENTA 17N033P000R/LS	0.33	0.00	0.60	1.2	●	0.02-0.03
PENTA 17N043P000R/LS	0.43	0.00	1.00	2.0	●	0.02-0.04
PENTA 17N050P000R/LS	0.50	0.00	2.00	4.0	●	0.02-0.04
PENTA 17N075P000R/LS	0.75	0.00	2.50	5.0	●	0.02-0.04
PENTA 17N080P000R/LS	0.80	0.00	2.50	5.0	●	0.02-0.04
PENTA 17N095P000R/LS	0.95	0.00	3.00	6.0	●	0.02-0.05
PENTA 17N100P010R/LS	1.00	0.10	3.00	6.0	●	0.02-0.05
PENTA 17N120P010R/LS	1.20	0.10	3.00	6.0	●	0.02-0.05
PENTA 17N140P010R/LS	1.40	0.10	3.00	6.0	●	0.02-0.05
PENTA 17N150P010R/LS	1.50	0.10	4.00	8.0	●	0.02-0.07
PENTA 17N157P010R/LS	1.57	0.10	4.00	8.0	●	0.02-0.07
PENTA 17N170P010R/LS	1.70	0.10	4.00	8.0	●	0.02-0.07
PENTA 17N178P010R/LS	1.78	0.10	4.00	8.0	●	0.02-0.07
PENTA 17N196P010R/LS	1.96	0.10	4.00	8.0	●	0.02-0.08
PENTA 17N200P010R/LS	2.00	0.10	4.00	8.0	●	0.02-0.08
PENTA 17N222P010R/LS	2.22	0.10	4.00	8.0	●	0.02-0.08
PENTA 17N230P010R/LS	2.30	0.10	4.00	8.0	●	0.02-0.08
PENTA 17N239P010R/LS	2.39	0.10	4.00	8.0	●	0.02-0.08
PENTA 17N247P010R/LS	2.47	0.10	4.00	8.0	●	0.02-0.08
PENTA 17N250P010R/LS	2.50	0.10	4.00	8.0	●	0.02-0.08
PENTA 17N270P010R/LS	2.70	0.10	4.00	8.0	●	0.02-0.09
PENTA 17N287P010R/LS	2.87	0.10	4.00	8.0	●	0.02-0.10
PENTA 17N300P010R/LS	3.00	0.10	4.00	8.0	●	0.02-0.10
PENTA 17N318P010R/LS	3.18	0.10	4.00	8.0	●	0.02-0.10

●【販売単位】 5個

●【チップ材質】 PVDコーティング: IC1008

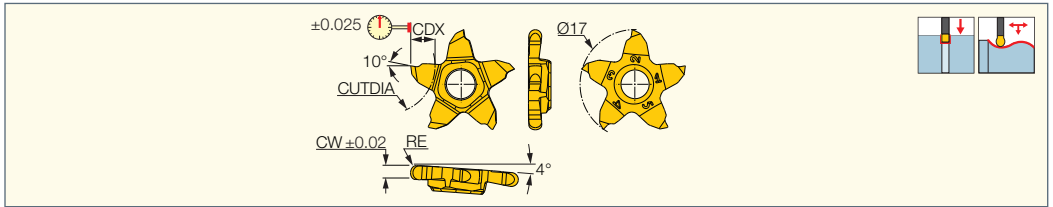
● 推奨加工条件・ユーザーガイドは、419-428, 432-436頁をご参照ください。

適合工具: NQCH-PCHR/L-S-JHP (378頁) • PCADRS/LS-JHP (317頁) • PCHRS/LS-17 (307頁) • PCHRS/LS-17-JHP (307頁) • Y-PCHRS-17 (308頁)

● Y-PCHRS-17-JHP (308頁)



**PENTA 17-P-RS/LS (フルR)**  
突切・溝入加工用  
5コーナー使いチップ、  
軟鋼、小径・薄肉部品加工対応

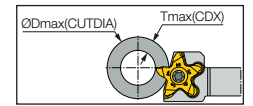


型番	寸法					IC1008	推奨加工条件
	CW	RE	CDX	CUTDIA	f 溝入 (mm/rev)		
PENTA 17N080P040R/LS	0.80	0.40	2.50	5.0	●	0.02-0.04	
PENTA 17N100P050R/LS	1.00	0.50	3.00	6.0	●	0.02-0.05	
PENTA 17N157P079R/LS	1.57	0.79	4.00	8.0	●	0.02-0.07	
PENTA 17N200P100R/LS	2.00	1.00	4.00	8.0	●	0.02-0.08	
PENTA 17N239P120R/LS	2.39	1.20	4.00	8.0	●	0.02-0.08	

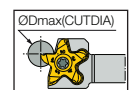
- 推奨加工条件・ユーザーガイドは、419-428, 432-436頁をご参照ください。
  - 【販売単位】 5個
  - 【チップ材質】 PVDコーティング: IC1008
- 適合工具: NQCH-PCHR/L-S-JHP (378頁) • PCHRS/LS-17 (307頁) • PCHRS/LS-17-JHP (307頁) • Y-PCHRS-17 (308頁) • Y-PCHRS-17-JHP (308頁)

型番	ワーク径と溝入深さ(T)									最大突切径 CUTDIA
	W ±0.02	R	CDX	T<2.3	T<2.5	T<3.0	T<3.5	T<3.8	T<4.0	
PENTA 17N025P000RS/LS	0.25	0.00	0.6*	---	---	---	---	---	---	1.2
PENTA 17N030P000RS/LS	0.30	0.00	0.6*	---	---	---	---	---	---	1.2
PENTA 17N033P000RS/LS	0.33	0.00	0.6*	---	---	---	---	---	---	1.2
PENTA 17N043P000RS/LS	0.43	0.00	1.0*	---	---	---	---	---	---	2
PENTA 17N050P000RS/LS	0.50	0.00	2.0*	---	---	---	---	---	---	4
PENTA 17N075P000RS/LS	0.75	0.00	2.5	制限なし	---	---	---	---	---	5
PENTA 17N080P000RS/LS	0.80	0.00	2.5	制限なし	---	---	---	---	---	5
PENTA 17N095P000RS/LS	0.95	0.00	---	制限なし	---	---	---	---	---	5
PENTA 17N100P010RS/LS	1.00	0.10	---	制限なし	400	---	---	---	---	6
PENTA 17N100P050RS/LS	1.00	0.50	3.0	制限なし	---	100	---	---	---	6
PENTA 17N120P010RS/LS	1.20	0.10	---	制限なし	---	---	---	---	---	6
PENTA 17N140P010RS/LS	1.40	0.10	---	制限なし	---	---	---	---	---	6
PENTA 17N150P010RS/LS	1.50	0.10	---	制限なし	---	---	---	---	---	6
PENTA 17N157P010RS/LS	1.57	0.10	---	制限なし	---	---	---	---	---	6
PENTA 17N157P079RS/LS	1.57	0.79	---	制限なし	---	---	---	---	---	6
PENTA 17N170P010RS/LS	1.70	0.10	---	制限なし	---	---	---	---	---	6
PENTA 17N178P010RS/LS	1.78	0.10	---	制限なし	---	---	---	---	---	6
PENTA 17N196P010RS/LS	1.96	0.10	---	制限なし	---	---	---	---	---	6
PENTA 17N200P010RS/LS	2.00	0.10	---	制限なし	---	---	---	---	---	6
PENTA 17N200P100RS/LS	2.00	1.00	---	制限なし	---	---	---	---	---	6
PENTA 17N222P010RS/LS	2.22	0.10	4.0	制限なし	400	100	55	32	20	8
PENTA 17N230P010RS/LS	2.30	0.10	---	制限なし	---	---	---	---	---	8
PENTA 17N239P010RS/LS	2.39	0.10	---	制限なし	---	---	---	---	---	8
PENTA 17N239P120RS/LS	2.39	1.20	---	制限なし	---	---	---	---	---	8
PENTA 17N247P010RS/LS	2.47	0.10	---	制限なし	---	---	---	---	---	8
PENTA 17N250P010RS/LS	2.50	0.10	---	制限なし	---	---	---	---	---	8
PENTA 17N270P010RS/LS	2.70	0.10	---	制限なし	---	---	---	---	---	8
PENTA 17N287P010RS/LS	2.87	0.10	---	制限なし	---	---	---	---	---	8
PENTA 17N300P010RS/LS	3.00	0.10	---	制限なし	---	---	---	---	---	8
PENTA 17N318P010RS/LS	3.18	0.10	---	制限なし	400	100	55	32	25	8

中空材加工



中実材加工



1. \*最大溝入深さ、ワーク径に制限はありません。
2. PENTA 17...RS は PCHRS ...-17ホルダーに、PENTA 17...LS は PCHLS ...-17ホルダーに適合します。

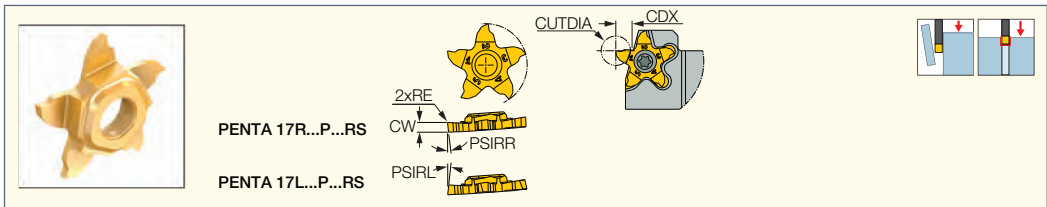




**PENTA 17R/L-P-RS**

突切加工用

5コーナー使いチップ、  
軟鋼、小径/薄肉部品加工対応



PENTA 17R...P...RS

PENTA 17L...P...RS

型番	寸法							IC1008	推奨加工条件
	CW	RE	CDX	CUTDIA	PSIRL	PSIRR	f 溝入 (mm/rev)		
PENTA 17L100P-15D-RS	1.00	0.05	3.00	6.0	15.0	-	●	0.02-0.03	
PENTA 17L100P-6D-RS	1.00	0.05	3.00	6.0	6.0	-	●	0.02-0.04	
PENTA 17R100P-15D-RS	1.00	0.05	3.00	6.0	-	15.0	●	0.02-0.03	
PENTA 17R100P-6D-RS	1.00	0.05	3.00	6.0	-	6.0	●	0.02-0.04	
PENTA 17L150P-15D-RS	1.50	0.05	4.00	8.0	15.0	-	●	0.02-0.03	
PENTA 17L150P-6D-RS	1.50	0.05	4.00	8.0	6.0	-	●	0.02-0.04	
PENTA 17R150P-15D-RS	1.50	0.05	4.00	8.0	-	15.0	●	0.02-0.03	
PENTA 17R150P-6D-RS	1.50	0.05	4.00	8.0	-	6.0	●	0.02-0.04	
PENTA 17L200P-15D-RS	2.00	0.05	4.00	8.0	15.0	-	●	0.02-0.03	
PENTA 17L200P-6D-RS	2.00	0.05	4.00	8.0	6.0	-	●	0.02-0.04	
PENTA 17R200P-15D-RS	2.00	0.05	4.00	8.0	-	15.0	●	0.02-0.03	
PENTA 17R200P-6D-RS	2.00	0.05	4.00	8.0	-	6.0	●	0.02-0.04	

• 【販売単位】 5個

• 【チップ材質】 PVDコーティング: IC1008

適合工具: NQCH-PCHR/L-S-JHP (378頁) • PCADRS/LS-JHP (317頁) • PCHRS/LS-17 (307頁) • PCHRS/LS-17-JHP (307頁) • Y-PCHRS-17 (308頁)

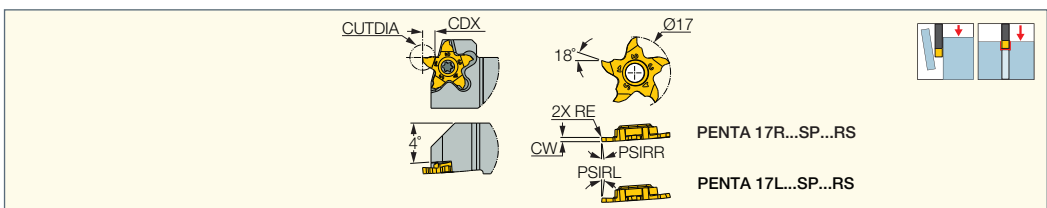
• Y-PCHRS-17-JHP (308頁)



**PENTA 17R/L-SP-RS**

突切加工用

5コーナー使いチップ、  
ハイポジすくい、軟鋼加工対応



PENTA 17R...SP...RS

PENTA 17L...SP...RS

型番	寸法							IC1007	推奨加工条件
	CW	RE	CDX	CUTDIA	PSIRL	PSIRR	f 溝入 (mm/rev)		
PENTA 17L03SP6D-RS	0.30	0.00	0.60	1.2	6.0	-	●	0.02-0.03	
PENTA 17R03SP6D-RS	0.30	0.00	0.60	1.2	-	6.0	●	0.02-0.03	
PENTA 17L05SP6D-RS	0.50	0.00	2.00	4.0	6.0	-	●	0.02-0.04	
PENTA 17R05SP6D-RS	0.50	0.00	2.00	4.0	-	6.0	●	0.02-0.04	
PENTA 17L08SP6D-RS	0.80	0.00	2.50	5.0	6.0	-	●	0.02-0.04	
PENTA 17R08SP6D-RS	0.80	0.00	2.50	5.0	-	6.0	●	0.02-0.04	
PENTA 17L10SP6D-RS	1.00	0.00	3.00	6.0	6.0	-	●	0.02-0.05	
PENTA 17R10SP6D-RS	1.00	0.00	3.00	6.0	-	6.0	●	0.02-0.05	

• 【販売単位】 5個

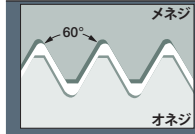
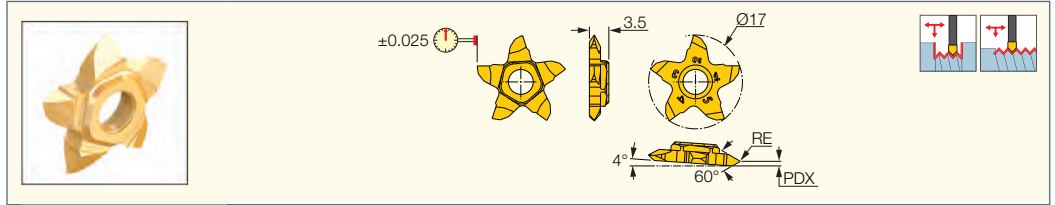
• 【チップ材質】 PVDコーティング: IC1007

適合工具: PCADRS/LS-JHP (317頁) • PCHRS/LS-17-JHP (307頁)



**PENTA 17-MT-RS/LS**

60°外径ねじ切り加工用  
5コーナー使いチップ  
仕上刃無  
高精度研削仕様



寸法

型番	TPIN <sup>(1)</sup>	TPIX <sup>(2)</sup>	TPN <sup>(3)</sup>	TPX <sup>(4)</sup>	RE	PDX	IC1008
PENTA 17-MTL008LS	8.00	36.00	0.700	3.000	0.08	1.40	●
PENTA 17-MTR008RS	8.00	36.00	0.700	3.000	0.08	1.40	●
PENTA 17-MTL003LS	17.00	80.00	0.300	1.500	0.03	0.80	●
PENTA 17-MTR003RS	17.00	80.00	0.300	1.500	0.03	0.80	●

●【販売単位】 5個

●【チップ材質】 PVDコーティング: IC1008

<sup>(1)</sup> 1インチあたりの最小山数

<sup>(2)</sup> 1インチあたりの最大山数

<sup>(3)</sup> 最小ピッチ (mm)

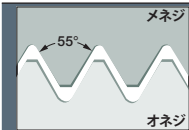
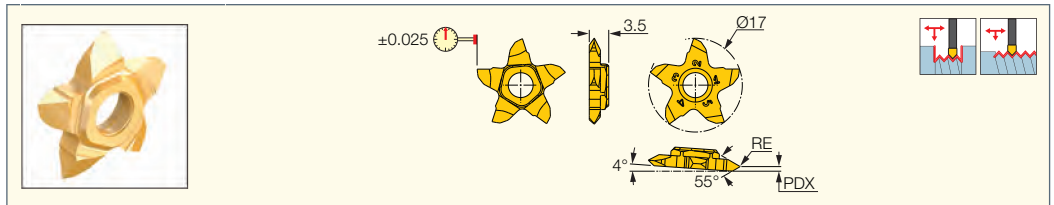
<sup>(4)</sup> 最大ピッチ (mm)

適合工具: NQCH-PCHR/L-S-JHP (378頁) • PCADRS/LS-JHP (317頁) • PCHRS/LS-17 (307頁) • PCHRS/LS-17-JHP (307頁) • Y-PCHRS-17 (308頁)

● Y-PCHRS-17-JHP (308頁)

**PENTA 17-WT-RS/LS**

55°外径ねじ切り加工用  
5コーナー使いチップ  
仕上刃無  
高精度研削仕様



寸法

型番	TPIX <sup>(1)</sup>	TPIN <sup>(2)</sup>	RE	PDX	IC1008
PENTA 17-WTL003LS	72.00	16.00	0.03	0.80	●
PENTA 17-WTR003RS	72.00	16.00	0.03	0.80	●
PENTA 17-WTL008LS	31.00	8.00	0.08	1.40	●
PENTA 17-WTR008RS	31.00	8.00	0.08	1.40	●

●【販売単位】 5個

●【チップ材質】 PVDコーティング: IC1008

<sup>(1)</sup> 1インチあたりの最大山数

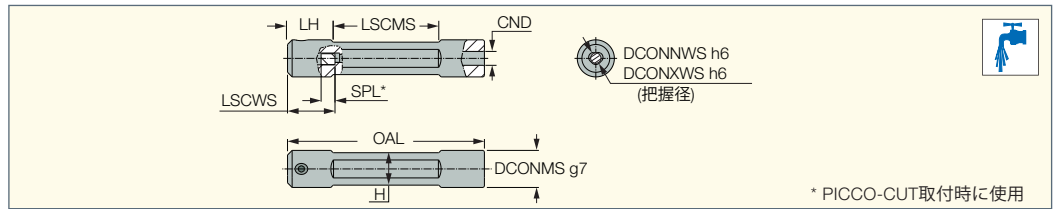
<sup>(2)</sup> 1インチあたりの最小山数

適合工具: NQCH-PCHR/L-S-JHP (378頁) • PCADRS/LS-JHP (317頁) • PCHRS/LS-17 (307頁) • PCHRS/LS-17-JHP (307頁) • Y-PCHRS-17 (308頁)

● Y-PCHRS-17-JHP (308頁)



**PICMU**  
小内径加工用ホルダー  
PICCO-CUT、PICCO-JET、  
PICCO-INDEX用



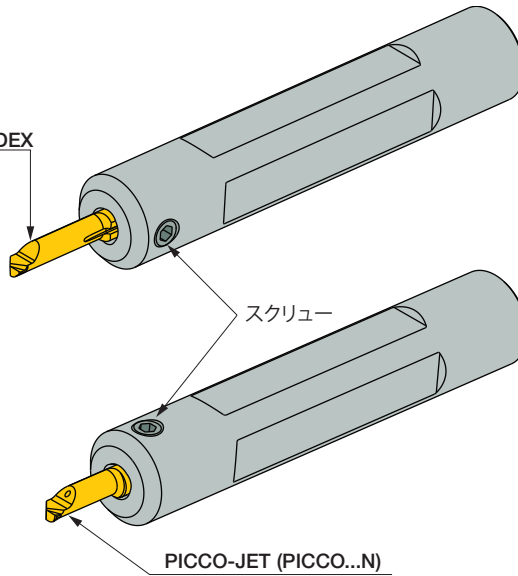
近日発売予定

型番	DCONMS	DCONNWS <sup>(1)</sup>	DCONXWS <sup>(2)</sup>	OAL	LH	LSCMS	H	LSCWS	CND	SPL <sup>(3)</sup>
PICMU 12-4	12.00	4.00	4.05	85.00	19.7	45.60	11.0	19.00	5.00	6.00
PICMU 12-5	12.00	5.00	5.05	85.00	19.7	45.60	11.0	20.50	6.00	6.00
PICMU 16-4	16.00	4.00	4.05	85.00	19.7	45.60	14.0	19.00	5.00	6.00
PICMU 16-5	16.00	5.00	5.05	85.00	19.7	45.60	14.0	20.50	6.00	6.00
PICMU 16-6	16.00	6.00	6.05	85.00	19.7	45.60	14.0	20.50	6.00	6.00
PICMU 16-7	16.00	7.00	7.05	85.00	19.7	45.60	14.0	20.80	8.00	7.00
PICMU 20-4	20.00	4.00	4.05	85.00	19.7	45.60	18.0	19.00	5.00	6.00
PICMU 20-5	20.00	5.00	5.05	85.00	19.7	45.60	18.0	20.50	6.00	6.00
PICMU 20-6	20.00	6.00	6.05	85.00	19.7	45.60	18.0	20.50	6.00	6.00
PICMU 20-7	20.00	7.00	7.05	85.00	19.7	45.60	18.0	20.80	8.00	7.00
PICMU 20-8	20.00	8.00	8.00	85.00	19.7	45.60	18.0	20.00	8.00	-
PICMU 22-4	22.00	4.00	4.05	85.00	19.7	45.60	20.0	19.00	5.00	6.00
PICMU 22-5	22.00	5.00	5.05	85.00	19.7	45.60	20.0	20.50	6.00	6.00
PICMU 22-6	22.00	6.00	6.05	85.00	19.7	45.60	20.0	20.50	6.00	6.00
PICMU 22-7	22.00	7.00	7.05	85.00	19.7	45.60	20.0	20.80	8.00	7.00

• ホルダーはチップの勝手を問わず取付可能です。

- (1) 最小径
- (2) 最大径
- (3) スペーサー長さ

取付時の注意  
PICCO-CUT / PICCO-INDEX  
(PICCO-JET以外)



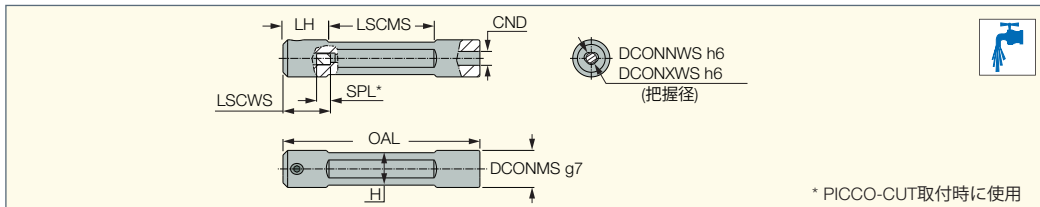
部品

型番				
PICMU 12-4	SPACER D3.7X6	SR M5x0.5x6-PF	HW 2.5	PL 16 M6-D5
PICMU 12-5	SPACER D4.7X6	SR M5x0.5x6-PF	HW 2.5	PL 16 M6-D5
PICMU 16-4	SPACER D3.7X6	SR M5x0.5x6-PF	HW 2.5	
PICMU 16-5	SPACER D4.7X6	SR M5x0.5x6-PF	HW 2.5	PL 16 M6-D5
PICMU 16-6	SPACER D5.7X6	SR M6X0.5X6 PF	HW 3.0	PL 16 M6-D5
PICMU 16-7	SPACER D6.7X7	SR M6X0.5X6 PF	HW 3.0	PL 16 M6-D5
PICMU 20-4	SPACER D3.7X6	SR M5x0.5x6-PF	HW 2.5	PL 16 M6-D5
PICMU 20-5	SPACER D4.7X6	SR M5x0.5x6-PF	HW 2.5	PL 16 M6-D5
PICMU 20-6	SPACER D5.7X6	SR M6X0.5X6 PF	HW 3.0	PL 16 M6-D5
PICMU 20-7	SPACER D6.7X7	SR M6X0.5X6 PF	HW 3.0	PL 16 M6-D5
PICMU 20-8		SR M8x0.5x6.5-PF	HW 4.0	PL 16 M6-D5
PICMU 22-4	SPACER D3.7X6	SR M5x0.5x6-PF	HW 2.5	PL 16 M6-D5
PICMU 22-5	SPACER D4.7X6	SR M5x0.5x6-PF	HW 2.5	PL 16 M6-D5
PICMU 22-6	SPACER D5.7X6	SR M6X0.5X6 PF	HW 3.0	PL 16 M6-D5
PICMU 22-7	SPACER D6.7X7	SR M6X0.5X6 PF	HW 3.0	PL 16 M6-D5

**PICMU**

小内径加工用ホルダー  
PICCO-CUT、PICCO-JET、  
PICCO-INDEX用

近日発売予定



型番	DCONMS	DCONNWS <sup>(1)</sup>	DCONXWS <sup>(2)</sup>	OAL	LH	LSCMS	H	LSCWS	CND	SPL <sup>(3)</sup>
PICMU 12.7-4	.500	.158	.160	3.346	.776	1.795	.433	.7480	.197	.2363
PICMU 12.7-5	.500	.197	.199	3.346	.776	1.795	.433	.8070	.236	.2363
PICMU 15.9-4	.625	.158	.160	3.346	.776	1.795	.551	.7480	.197	.2363
PICMU 15.9-5	.625	.197	.199	3.346	.776	1.795	.551	.8070	.236	.2363
PICMU 15.9-6	.625	.236	.238	3.346	.776	1.795	.551	.8070	.236	.2363
PICMU 15.9-7	.625	.276	.278	3.346	.776	1.795	.551	.8190	.315	.2756
PICMU 19-4	.750	.158	.160	3.346	.776	1.795	.709	.7480	.197	.2363
PICMU 19-5	.750	.197	.199	3.346	.776	1.795	.709	.8070	.236	.2363
PICMU 19-6	.750	.236	.238	3.346	.776	1.795	.709	.8070	.236	.2363
PICMU 19-7	.750	.276	.278	3.346	.776	1.795	.709	.8190	.315	.2756
PICMU 25.4-4	1.000	.158	.160	3.346	.776	1.795	.787	.7480	.197	.2363
PICMU 25.4-5	1.000	.197	.199	3.346	.776	1.795	.787	.8070	.236	.2363
PICMU 25.4-6	1.000	.236	.238	3.346	.776	1.795	.787	.8070	.236	.2363
PICMU 25.4-7	1.000	.276	.278	3.346	.776	1.795	.787	.8190	.315	.2756

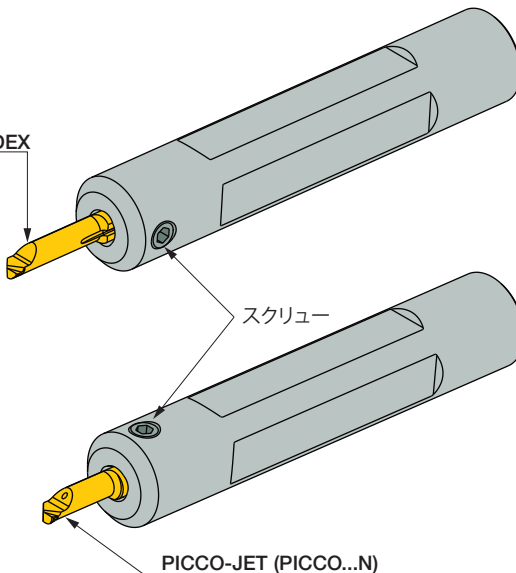
• ホルダーは工具の勝手を問わず取付可能です。

(1) 最小径

(2) 最大径

(3) スペーサー長さ

取付時の注意  
PICCO-CUT/PICCO-INDEX  
(PICCO-JET以外)



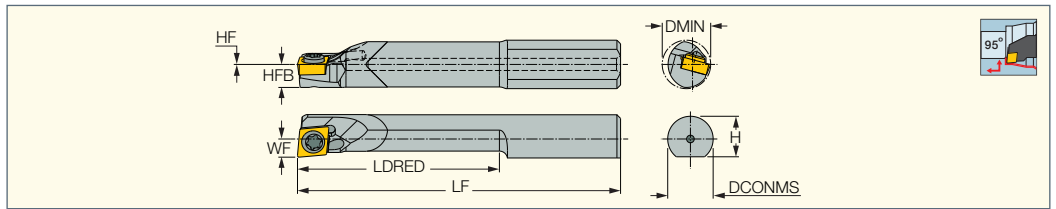
部品

型番				
PICMU 12.7-4	SPACER D3.7X6	SR M5x0.5x6-PF	HW 2.5	PL 16 M6-D5
PICMU 12.7-5	SPACER D4.7X6	SR M5x0.5x6-PF	HW 2.5	PL 16 M6-D5
PICMU 15.9-4	SPACER D3.7X6	SR M5x0.5x6-PF	HW 2.5	PL 16 M6-D5
PICMU 15.9-5	SPACER D4.7X6	SR M5x0.5x6-PF	HW 2.5	PL 16 M6-D5
PICMU 15.9-6	SPACER D5.7X6	SR M6x0.5x6 PF	HW 3.0	PL 16 M6-D5
PICMU 15.9-7	SPACER D6.7X7	SR M6x0.5x6 PF	HW 3.0	PL 16 M6-D5
PICMU 19-4	SPACER D3.7X6	SR M5x0.5x6-PF	HW 2.5	PL 16 M6-D5
PICMU 19-5	SPACER D4.7X6	SR M5x0.5x6-PF	HW 2.5	PL 16 M6-D5
PICMU 19-6	SPACER D5.7X6	SR M6x0.5x6 PF	HW 3.0	PL 16 M6-D5
PICMU 19-7	SPACER D6.7X7	SR M6x0.5x6 PF	HW 3.0	PL 16 M6-D5
PICMU 25.4-4	SPACER D3.7X6	SR M5x0.5x6-PF	HW 2.5	PL 16 M6-D5
PICMU 25.4-5	SPACER D4.7X6	SR M5x0.5x6-PF	HW 2.5	PL 16 M6-D5
PICMU 25.4-6	SPACER D5.7X6	SR M6x0.5x6 PF	HW 3.0	PL 16 M6-D5*
PICMU 25.4-7	SPACER D6.7X7	SR M6x0.5x6 PF	HW 3.0	PL 16 M6-D5



**PICCOINDEX**  
INDEXABLE INSERTS

**PICIN-SCLCR/L**  
超硬ソリッドホルダー  
7°ポジ、80°菱形チップ用



近日発売予定

型番	DCONMS	LF	LDRED	H	HFB	WF	DMIN	HF	CSP <sup>(1)</sup>	MIID <sup>(2)</sup>
PICIN E05-T20-SCLCR/L-03	5.00	35.00	20.0	4.5	2.1	1.85	4.50	0.0	1	CCGT 03X101-F1P
PICIN E06-T25-SCLCR/L-03	6.00	40.00	25.0	5.4	2.9	2.25	6.00	0.0	1	CCGT 03X101-F1P

(1) 0 - クーラント穴なし、1 - クーラント穴付き

(2) マスターチップ

適合チップ: CCGT-F1P (184頁) • CCGW/CCMT (CBN頁) (227頁)

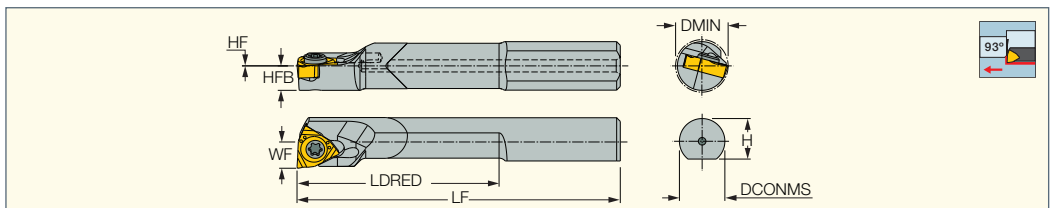
適合工具: GHPCOR (409頁) • PICCO ACE (398頁) • PICCO/MG PCO (小径ソリッドバー用ホルダー) (399頁)

部品

型番	部品	部品
PICIN-SCLCR/L	CSTA-1.6	T-6/5

**PICCOINDEX**  
INDEXABLE INSERTS

**PICIN-SWUBR/L**  
超硬ソリッドホルダー  
WBMT/GTチップ用



近日発売予定

型番	DCONMS	LF	LDRED	H	HFB	WF	DMIN	HF	CSP <sup>(1)</sup>	MIID <sup>(2)</sup>
PICIN E06-T25-SWUBL-06	6.00	40.00	25.0	5.4	3.0	3.25	6.50	0.0	1	WBMT 060101R
PICIN E06-T25-SWUBR-06	6.00	40.00	25.0	5.4	3.0	3.25	6.50	0.0	1	WBMT 060101L

• 右勝手チップWBMT 06...Rには左勝手ホルダーを、左勝手チップWBMT 06...Lには右勝手ホルダーをご使用ください。

(1) 0 - クーラント穴なし、1 - クーラント穴付き

(2) マスターチップ

適合チップ: WBGT (207頁) • WBMT (207頁)

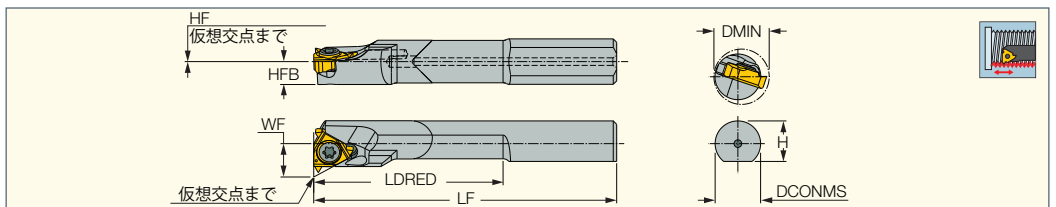
適合工具: GHPCOR (409頁) • PICCO ACE (398頁) • PICCO/MG PCO (小径ソリッドバー用ホルダー) (399頁)

部品

型番	部品	部品
PICIN-SWUBR/L	SR 14-552	T-6/5

**PICCOINDEX**  
INDEXABLE INSERTS

**PICIN-MGSIR/L**  
超硬製ボーリングバー  
内径ねじ切り加工用



近日発売予定

型番	DCONMS	LF	LDRED	H	WF	DMIN	HF	HFB	CSP <sup>(1)</sup>	MIID <sup>(2)</sup>
PICIN E06-T25-MGSIL-06	6.00	40.00	25.0	5.4	4.41	7.30	0.0	3.0	1	06IL A 55
PICIN E06-T25-MGSIR-06	6.00	40.00	25.0	5.4	4.41	7.30	0.0	3.0	1	06IR A 55

• すべてのホルダーは、1.5°のリード角付です。

• GTGAチップ用シート: AL 16-0 (別途ご注文ください)

• ホルダーと同勝手のチップをご使用ください。

• 適合チップ: 06L/R

(1) 0 - クーラント穴なし、1 - クーラント穴付き

(2) マスターチップ

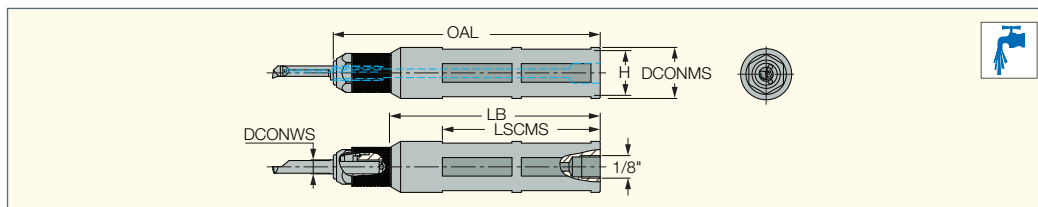
適合チップ: IR/L-55° (640頁) • IR/L-60° (645頁) • IR/L-BSPT (673頁) • IR/L-ISO (655頁) • IR/L-NPT (670頁) • IR/L-NPTF (672頁) • IR/L-UN (662頁) • IR/L-W (667頁)

適合工具: GHPCOR (409頁) • PICCO ACE (398頁) • PICCO/MG PCO (小径ソリッドバー用ホルダー) (399頁)

部品

型番	部品	部品
PICIN-MGSIR/L	SR 14-552	T-6/5

**PICCO ACE-N**  
PICCO-JETソリッドバー用  
ホルダー



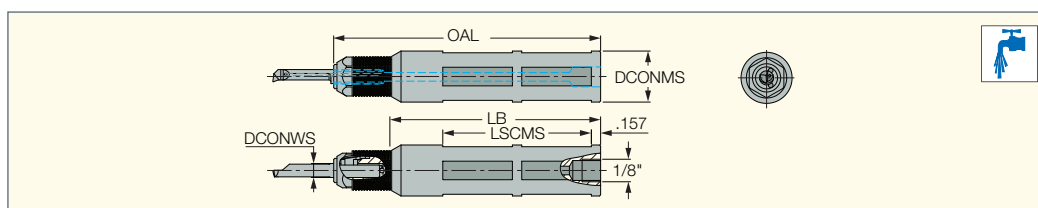
型番	DCONMS	DCONWS	OAL	LSCMS	LB	H
PICCO ACE 16-4N	16.00	4.05	115.00	68.00	90.00	14.0
PICCO ACE 16-5N	16.00	5.05	115.00	68.00	90.00	14.0
PICCO ACE 16-6N	16.00	6.05	115.00	68.00	90.00	14.0
PICCO ACE 16-7N	16.00	7.05	115.00	68.00	90.00	14.0
PICCO ACE 20-4N	20.00	4.05	115.00	68.00	90.00	18.0
PICCO ACE 20-5N	20.00	5.05	115.00	68.00	90.00	18.0
PICCO ACE 20-6N	20.00	6.05	115.00	68.00	90.00	18.0
PICCO ACE 20-7N	20.00	7.05	115.00	68.00	90.00	18.0
PICCO ACE 22-4N	22.00	4.05	115.00	68.00	90.00	20.0
PICCO ACE 22-6N	22.00	6.05	115.00	68.00	90.00	20.0
PICCO ACE 25-4N	25.00	4.05	115.00	68.00	90.00	23.0
PICCO ACE 25-5N	25.00	5.05	115.00	68.00	90.00	23.0
PICCO ACE 25-6N	25.00	6.05	115.00	68.00	90.00	23.0
PICCO ACE 25-7N	25.00	7.05	115.00	68.00	90.00	23.0

• PICCO-Nホルダーにのみ対応しています。

部品

型番			
PICCO ACE 16-4N	UM600H.K	UM600H.M4	PIN 2X10 DIN6325
PICCO ACE 16-5N	UM600H.K	UM600H.M5	PIN 2X10 DIN6325
PICCO ACE 16-6N	UM600H.K	UM600H.M6	ZAD 2X12 DIN 6325 m6
PICCO ACE 16-7N	UM600H.K	UM600H.M7	ZAD 2X12 DIN 6325 m6
PICCO ACE 20-4N	UM600H.K	UM600H.M4	PIN 2X10 DIN6325
PICCO ACE 20-5N	UM600H.K	UM600H.M5	PIN 2X10 DIN6325
PICCO ACE 20-6N	UM600H.K	UM600H.M6	ZAD 2X12 DIN 6325 m6
PICCO ACE 20-7N	UM600H.K	UM600H.M7	ZAD 2X12 DIN 6325 m6
PICCO ACE 22-4N	UM600H.K	UM600H.M4	PIN 2X10 DIN6325
PICCO ACE 22-6N	UM600H.K	UM600H.M6	ZAD 2X12 DIN 6325 m6
PICCO ACE 25-4N	UM600H.K	UM600H.M4	PIN 2X10 DIN6325
PICCO ACE 25-5N	UM600H.K	UM600H.M5	PIN 2X10 DIN6325
PICCO ACE 25-6N	UM600H.K	UM600H.M6	ZAD 2X12 DIN 6325 m6
PICCO ACE 25-7N	UM600H.K	UM600H.M7	ZAD 2X12 DIN 6325 m6

**PICCO ACE-N**  
PICCO-JETソリッドバー用  
ホルダー



型番	DCONMS	DCONWS	OAL	LSCMS	LB
PICCO ACE 15.9-7N	.625	.278	4.528	2.520	3.543
PICCO ACE 19-4N	.750	.159	4.528	2.520	3.543
PICCO ACE 19-5N	.750	.199	4.528	2.520	3.543
PICCO ACE 19-6N	.750	.238	4.528	2.520	3.543
PICCO ACE 19-7N	.750	.278	4.528	2.520	3.543
PICCO ACE 25.4-6N	1.000	.238	4.528	2.520	3.543
PICCO ACE 25.4-7N	1.000	.278	4.528	2.520	3.543

• PICCO-Nホルダーにのみ対応しています。

部品

型番			
PICCO ACE 15.9-7N	UM600H.K	UM600H.M7	ZAD 2X12 DIN 6325 m6
PICCO ACE 19-4N	UM600H.K	UM600H.M4	PIN 2X10 DIN6325
PICCO ACE 19-5N	UM600H.K	UM600H.M5	PIN 2X10 DIN6325
PICCO ACE 19-6N	UM600H.K	UM600H.M6	ZAD 2X12 DIN 6325 m6
PICCO ACE 19-7N	UM600H.K	UM600H.M7	ZAD 2X12 DIN 6325 m6
PICCO ACE 25.4-6N	UM600H.K	UM600H.M6	ZAD 2X12 DIN 6325 m6
PICCO ACE 25.4-7N	UM600H.K	UM600H.M7	ZAD 2X12 DIN 6325 m6

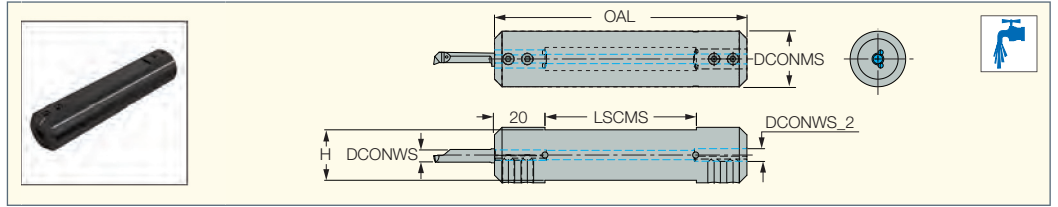


**PASSJET**

JETPICCO HOLDER

**PICCO-N**

PICCO-JETソリッドバー用ホルダー



型番	DCONMS	DCONWS	DCONWS_2	OAL	LSCMS	H	
PICCO 16-4-5N	16.00	4.05	5.05	85.00	45.00	14.0	SR M5X0.5X6 T10
PICCO 20-4-5N	20.00	4.05	5.05	100.00	60.00	18.0	SR M5X0.5X8 T10
PICCO 22-4-5N	22.00	4.05	5.05	100.00	60.00	20.0	SR M5X0.5X8 T10
PICCO 16-6-7N	16.00	6.05	7.05	85.00	45.00	14.0	SR M5X0.5X6 T10
PICCO 16-6-8N	16.00	6.05	8.00	85.00	45.00	14.0	SR M5X0.5X6 T10
PICCO 20-6-7N	20.00	6.05	7.05	100.00	60.00	18.0	SR M5X0.5X8 T10
PICCO 20-6-8N	20.00	6.05	8.00	100.00	60.00	18.0	SR M5X0.5X8 T10
PICCO 22-6-7N	22.00	6.05	7.05	100.00	60.00	20.0	SR M5X0.5X8 T10

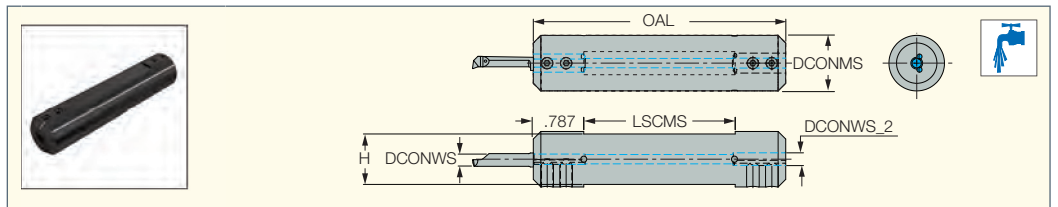
• ホルダーはチップの勝手を問わず取付可能です。

**PASSJET**

JETPICCO HOLDER

**PICCO-N**

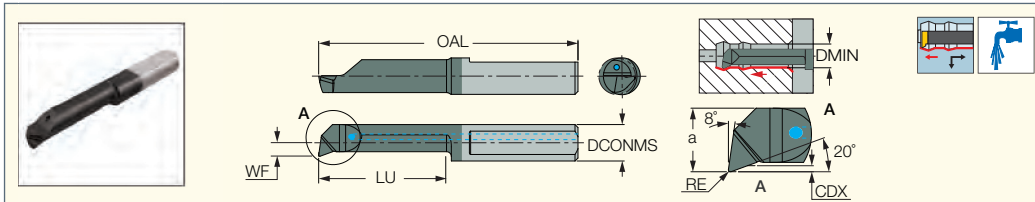
PICCO-JETソリッドバー用ホルダー



I N C H							
型番	DCONMS	DCONWS	DCONWS_2	OAL	LSCMS	H	
PICCO 19-4-5N	.750	.159	.199	3.937	2.362	.677	SR M5X0.5X6 T10
PICCO 25.4-4-5N	1.000	.159	.199	4.134	2.559	.921	SR M5X0.5X10 T10
PICCO 16-6-8N	.630	.238	.315	3.346	1.772	.551	SR M5X0.5X6 T10
PICCO 19-6-7N	.750	.238	.278	3.937	2.362	.677	SR M5X0.5X6 T10
PICCO 20-6-8N	.787	.238	.315	3.937	2.362	.709	SR M5X0.5X8 T10
PICCO 25.4-6-7N	1.000	.238	.278	4.134	2.559	.921	SR M5X0.5X10 T10

• ホルダーは工具の勝手を問わず取付可能です。





型番	寸法								IC908
	DCONMS	WF	a	OAL	LU	RE	CDX <sup>(1)</sup>	DMIN	
PICCO R 050.08-4N	4.05	-	0.70	26.00	4.0	0.04	0.08	0.80	●
PICCO R 050.1-5N	4.05	-	0.90	26.00	4.5	0.05	0.10	1.00	●
PICCO R 050.1-7N	4.05	-	0.90	31.00	6.5	0.05	0.10	1.00	●
PICCO R 050.15-5N	4.05	-	1.30	26.00	4.5	0.05	0.10	1.50	●
PICCO R 050.15-10N	4.05	-	1.30	31.00	9.0	0.05	0.10	1.50	●
PICCO R 050.2-5N	4.05	-	1.70	26.00	4.0	0.05	0.10	2.00	●
PICCO R/L 050.2-10N	4.05	-	1.70	31.00	9.0	0.05	0.10	2.00	●
PICCO R/L 050.2-15N	4.05	-	1.70	36.00	14.0	0.05	0.10	2.00	●
PICCO R 050.25-5N	4.05	0.20	2.20	26.00	4.5	0.05	0.15	2.50	●
PICCO R 050.25-10N	4.05	0.20	2.20	31.00	9.0	0.05	0.15	2.50	●
PICCO R 050.25-16N	4.05	0.20	2.20	36.00	15.0	0.05	0.15	2.50	●
PICCO R 053.3-10N	4.05	0.60	2.60	31.00	9.0	0.03	0.20	2.80	●
PICCO R/L 050.3-10N	4.05	0.60	2.60	31.00	9.0	0.10	0.20	2.80	●
PICCO R 053.3-16N	4.05	0.60	2.60	36.00	15.0	0.03	0.20	2.80	●
PICCO R/L 050.3-16N	4.05	0.60	2.60	36.00	15.0	0.10	0.20	2.80	●
PICCO R 050.3-20N	4.05	0.60	2.60	41.00	19.0	0.10	0.20	2.80	●
PICCO R 050.35-10N	4.05	1.10	3.10	31.00	9.0	0.10	0.25	3.50	●
PICCO R 050.35-16N	4.05	1.10	3.10	36.00	15.0	0.10	0.25	3.50	●
PICCO R 050.35-20N	4.05	1.10	3.10	41.00	19.0	0.10	0.25	3.50	●
PICCO R 050.35-24N	4.05	1.10	3.10	46.00	23.0	0.10	0.25	3.50	●
PICCO R 053.4-10N	4.05	1.50	3.50	31.00	9.0	0.03	0.30	4.00	●
PICCO R/L 050.4-10N	4.05	1.50	3.50	31.00	9.0	0.10	0.30	4.00	●
PICCO R 053.4-16N	4.05	1.50	3.50	36.00	15.0	0.03	0.30	4.00	●
PICCO R 050.4-16N	4.05	1.50	3.50	36.00	15.0	0.10	0.30	4.00	●
PICCO R 053.4-20N	4.05	1.50	3.50	41.00	19.0	0.03	0.30	4.00	●
PICCO R/L 050.4-20N	4.05	1.50	3.50	41.00	19.0	0.10	0.30	4.00	●
PICCO R 050.4-24N	4.05	1.50	3.50	46.00	23.0	0.10	0.30	4.00	●
PICCO R/L 050.4-28N	4.05	1.50	3.50	51.00	27.0	0.10	0.30	4.00	●
PICCO R 055.5-10N	5.05	1.90	4.40	31.00	9.0	0.05	0.50	5.00	●
PICCO R 050.5-10N	5.05	1.90	4.40	31.00	9.0	0.15	0.50	5.00	●
PICCO R 055.5-15N	5.05	1.90	4.40	36.00	14.0	0.05	0.50	5.00	●
PICCO R 050.5-15N	5.05	1.90	4.40	36.00	14.0	0.15	0.50	5.00	●
PICCO R 055.5-20N	5.05	1.90	4.40	41.00	19.0	0.05	0.50	5.00	●
PICCO R 050.5-20N	5.05	1.90	4.40	41.00	19.0	0.15	0.50	5.00	●
PICCO R 055.5-25N	5.05	1.90	4.40	46.00	24.0	0.05	0.50	5.00	●
PICCO R/L 050.5-25N	5.05	1.90	4.40	46.00	24.0	0.15	0.50	5.00	●
PICCO R 050.5-30N	5.05	1.90	4.40	51.00	29.0	0.15	0.50	5.00	●
PICCO R 050.5-35N	5.05	1.90	4.40	56.00	34.0	0.15	0.50	5.00	●
PICCO R 055.6-15N	6.05	2.30	5.30	36.00	14.0	0.05	0.50	6.00	●
PICCO R/L 050.6-15N	6.05	2.30	5.30	36.00	14.0	0.15	0.50	6.00	●
PICCO R 055.6-22N	6.05	2.30	5.30	43.00	21.0	0.05	0.50	6.00	●
PICCO R/L 050.6-22N	6.05	2.30	5.30	43.00	21.0	0.15	0.50	6.00	●
PICCO R 055.6-25N	6.05	2.30	5.30	46.00	24.0	0.05	0.50	6.00	●
PICCO R/L 050.6-25N	6.05	2.30	5.30	46.00	24.0	0.15	0.50	6.00	●
PICCO R 055.6-30N	6.05	2.30	5.30	51.00	29.0	0.05	0.50	6.00	●
PICCO R/L 050.6-30N	6.05	2.30	5.30	51.00	29.0	0.15	0.50	6.00	●
PICCO R 050.6-35N	6.05	2.30	5.30	56.00	34.0	0.15	0.50	6.00	●
PICCO R/L 050.6-42N	6.05	2.30	5.30	63.00	41.0	0.15	0.50	6.00	●
PICCO R/L 050.7-20N	7.05	2.80	6.30	41.00	19.0	0.15	0.60	6.80	●
PICCO R 050.7-25N	7.05	2.80	6.30	46.00	24.0	0.15	0.60	6.80	●
PICCO R/L 050.7-30N	7.05	2.80	6.30	51.00	29.0	0.15	0.60	6.80	●
PICCO R 050.7-35N	7.05	2.80	6.30	56.00	34.0	0.15	0.60	6.80	●
PICCO R 050.7-40N	7.05	2.80	6.30	61.00	39.0	0.15	0.60	6.80	●
PICCO R 050.7-45N	7.05	2.80	6.30	66.00	44.0	0.15	0.60	6.80	●
PICCO R 050.7-50N	7.05	2.80	6.30	71.00	49.0	0.15	0.60	6.80	●

● PICCO-N / PICCO ACE-Nホルダーにてご使用ください。

● 【材質】 PVDコーティング：IC908

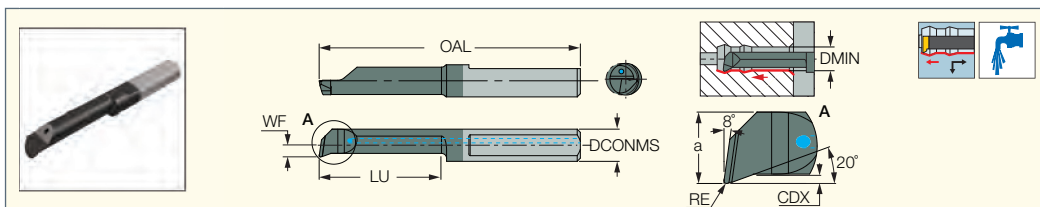
<sup>(1)</sup> 最大溝入深さ



**PICCOJET**  
COOLANT THROUGH

**PICCO R/L 050-NC**

内径ボーリング、倣い加工用  
小径ソリッドバー  
プレーカー付  
内部クーラントタイプ



寸法									
型番	DCONMS	WF	a	OAL	LU	RE	CDX <sup>(1)</sup>	DMIN	IC908
PICCO R 050.4-10NC	4.05	1.50	3.50	31.00	9.0	0.10	0.30	4.00	●
PICCO R 050.4-20NC	4.05	1.50	3.50	41.00	19.0	0.10	0.30	4.00	●
PICCO R 050.4-28NC	4.05	1.50	3.50	51.00	27.0	0.10	0.30	4.00	●
PICCO R 050.5-20NC	5.05	1.90	4.40	41.00	19.0	0.15	0.50	5.00	●
PICCO R 050.6-15NC	6.05	2.30	5.30	36.00	14.0	0.15	0.50	6.00	●
PICCO R 050.6-22NC	6.05	2.30	5.30	43.00	21.0	0.15	0.50	6.00	●
PICCO R 050.7-20NC	7.05	2.80	6.30	41.00	19.0	0.15	0.60	6.80	●

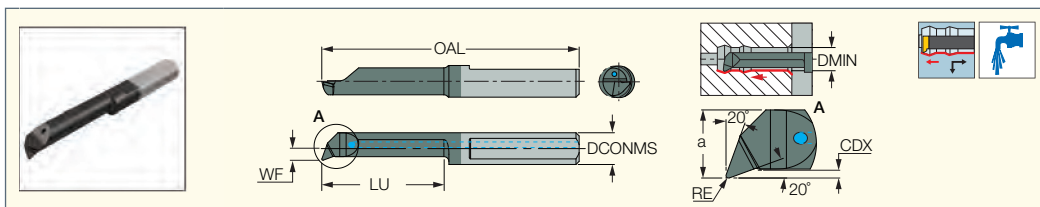
- 左勝手は受注生産
  - PICCO-N / PICCO ACE-Nホルダーにてご使用ください。
  - 【材質】 PVDコーティング: IC908
- <sup>(1)</sup> 最大溝入深さ



**PICCOJET**  
COOLANT THROUGH

**PICCO R 050.20-N**

内径旋削・面取り加工用  
小径ソリッドバー  
止まり穴底面コーナー加工に対応  
内部クーラントタイプ



寸法									
型番	DCONMS	WF	a	OAL	LU	RE	CDX <sup>(1)</sup>	DMIN	IC908
PICCO R 050.20.2-10N	4.05	-	1.70	31.00	9.0	0.05	0.10	2.00	●
PICCO R 050.20.3-10N	4.05	0.60	2.60	31.00	9.0	0.10	0.20	2.80	●
PICCO R 050.20.4-16N	4.05	1.50	3.50	36.00	15.0	0.10	0.30	4.00	●
PICCO R 050.20.5-20N	5.05	1.90	4.40	41.00	19.0	0.15	0.50	5.00	●

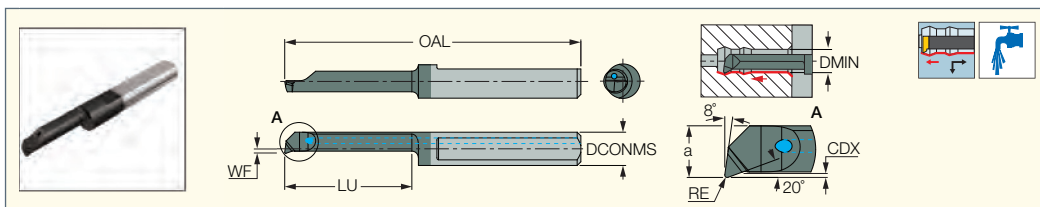
- PICCO-N / PICCO ACE-Nホルダーにてご使用ください。
  - 【材質】 PVDコーティング: IC908
- <sup>(1)</sup> 最大溝入深さ





**PICCO R/LHD 050-N**

内径切削・面取加工用  
小径ソリッドバー  
高硬度鋼(HRC65迄)対応  
内部クーラントタイプ



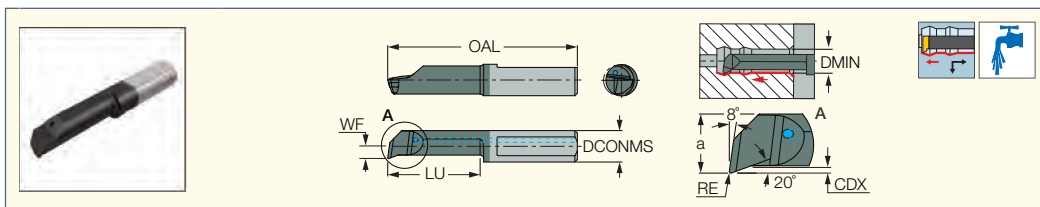
型番	寸法								IC902
	DCONMS	WF	a	OAL	LU	RE	CDX <sup>(1)</sup>	DMIN	
PICCO RHD 050.3-16N	4.05	0.60	2.60	36.00	15.0	0.10	0.20	2.80	●
PICCO RHD 050.4-20N	4.05	1.50	3.50	41.00	19.0	0.10	0.30	4.00	●
PICCO RHD 050.7-20N	7.05	2.80	6.30	41.00	19.0	0.15	0.60	6.80	●

- PICCO-N / PICCO ACE-Nホルダーにてご使用ください。
  - 【材質】 PVDコーティング: IC902
- (1) 最大溝入深さ



**PICCO R 050-N**

CBNろう付、小径ソリッドバー  
高硬度鋼の内径旋削・  
ぬい・面取加工用  
内部クーラントタイプ



型番	寸法								IB55
	DCONMS	WF	a	OAL	RE	LU	CDX <sup>(1)</sup>	DMIN	
PICCO R 050.7-20NB	7.05	2.80	6.30	42.50	0.15	20.5	0.60	6.80	●

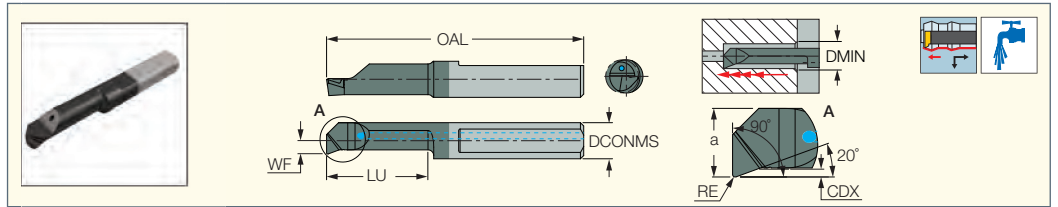
- CBN付小径ソリッドバー使用時、クーラントの使用は非推奨です。
  - 受注生産品
  - PICCO-N / PICCO ACE-Nホルダーにてご使用ください。
- (1) 最大溝入深さ



**PICCOJET**  
COOLANT THROUGH

**PICCO R/L 090-N**

内径旋削・微い加工用  
小径ソリッドバー  
内部クーラント対応

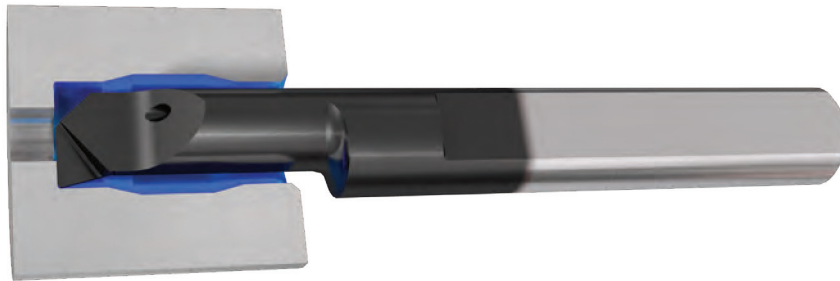


寸法									
型番	DCONMS	WF	a	OAL	LU	RE	CDX <sup>(1)</sup>	DMIN	IC908
PICCO R 090.3-10N	4.05	0.60	2.60	31.00	9.0	0.10	0.20	2.80	●
PICCO R 090.3-16N	4.05	0.60	2.60	36.00	15.0	0.10	0.20	2.80	●
PICCO R 090.4-10N	4.05	1.50	3.50	31.00	9.0	0.10	0.30	4.00	●
PICCO R 090.4-16N	4.05	1.50	3.50	36.00	15.0	0.10	0.30	4.00	●
PICCO R 090.5-10N	5.05	1.90	4.40	31.00	9.0	0.15	0.50	5.00	●
PICCO R 090.5-15N	5.05	1.90	4.40	36.00	14.0	0.15	0.50	5.00	●
PICCO R 090.5-20N	5.05	1.90	4.40	41.00	19.0	0.15	0.50	5.00	●

● PICCO-N / PICCO ACE-Nホルダーにてご使用ください。

● 【材質】 PVDコーティング：IC908

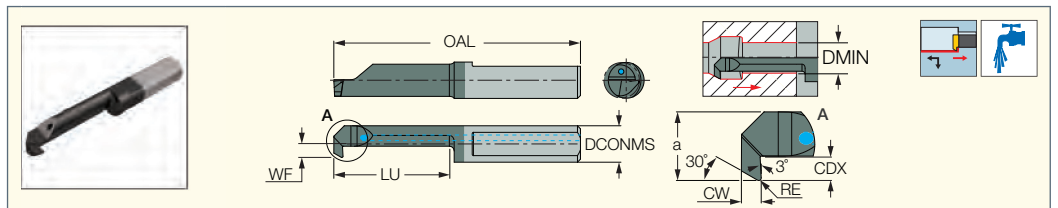
<sup>(1)</sup> 最大溝入深さ



**PICCOJET**  
COOLANT THROUGH

**PICCO R/L 080-N**

内径後挽き加工用  
小径ソリッドバー  
内部クーラントタイプ



寸法										
型番	DCONMS	WF	a	CW	OAL	LU	RE	CDX <sup>(1)</sup>	DMIN	IC908
PICCO R 080.0003-15N	4.05	0.60	2.60	1.50	36.00	14.0	0.10	0.50	3.00	●
PICCO R 080.0004-15N	4.05	1.50	3.50	1.50	36.00	14.0	0.15	0.80	4.00	●
PICCO R 080.0005-20N	5.05	1.90	4.40	1.50	41.00	19.0	0.20	1.00	5.00	●
PICCO R 080.0006-20N	6.05	2.30	5.30	1.50	41.00	19.0	0.20	1.80	6.00	●
PICCO R 080.0006-30N	6.05	2.30	5.30	1.50	51.00	29.0	0.20	1.80	6.00	●
PICCO R 080.0007-20N	7.05	2.80	6.30	1.50	41.00	19.0	0.20	2.50	7.00	●
PICCO R 080.0007-30N	7.05	2.80	6.30	1.50	51.00	29.0	0.20	2.50	7.00	●

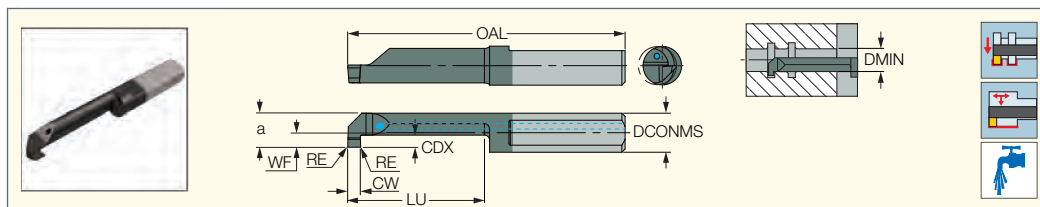
● PICCO-N / PICCO ACE-Nホルダーにてご使用ください。

● 【材質】 PVDコーティング：IC908

<sup>(1)</sup> 最大溝入深さ



内径溝入・旋削加工用  
小径ソリッドバー  
シャープコーナー  
内部クーラントタイプ



型番	寸法									IC908
	DCONMS	CW	WF	a	RE	OAL	LU	CDX <sup>(1)</sup>	DMIN	
PICCO R 002.0050-5N	4.05	0.50	0.20	1.80	0.00	26.00	5.0	0.40	2.00	●
PICCO R 002.0050-10N	4.05	0.50	0.20	1.80	0.00	31.00	10.0	0.40	2.00	●
PICCO R 003.0070-5N	4.05	0.70	0.70	2.70	0.00	26.00	5.0	0.60	3.00	●
PICCO R 003.0070-10N	4.05	0.70	0.70	2.70	0.00	31.00	10.0	0.60	3.00	●
PICCO R 003.0070-16N	4.05	0.70	0.70	2.70	0.00	36.00	15.0	0.60	3.00	●
PICCO R 004.0100-10N	4.05	1.00	1.50	3.50	0.00	31.00	9.0	0.80	4.00	●
PICCO R 004.0100-16N	4.05	1.00	1.50	3.50	0.00	36.00	15.0	0.80	4.00	●
PICCO R 004.0100-20N	4.05	1.00	1.50	3.50	0.00	41.00	19.0	0.80	4.00	●
PICCO R 005.0100-10N	5.05	1.00	1.90	4.40	0.00	31.00	9.0	1.00	5.00	●
PICCO R 005.0100-15N	5.05	1.00	1.90	4.40	0.00	36.00	14.0	1.00	5.00	●
PICCO R 005.0100-20N	5.05	1.00	1.90	4.40	0.00	41.00	19.0	1.00	5.00	●
PICCO R 005.0100-25N	5.05	1.00	1.90	4.40	0.00	46.00	24.0	1.00	5.00	●
PICCO R 005.0100-30N	5.05	1.00	1.90	4.40	0.00	51.00	29.0	1.00	5.00	●
PICCO R 005.0150-10N	5.05	1.50	1.90	4.40	0.00	31.00	9.0	1.00	5.00	●
PICCO R 005.0150-15N	5.05	1.50	1.90	4.40	0.00	36.00	14.0	1.00	5.00	●
PICCO R 005.0150-20N	5.05	1.50	1.90	4.40	0.00	41.00	19.0	1.00	5.00	●
PICCO R 005.0150-25N	5.05	1.50	1.90	4.40	0.00	46.00	24.0	1.00	5.00	●
PICCO R 005.0200-10N	5.05	2.00	1.90	4.40	0.00	31.00	9.0	1.00	5.00	●
PICCO R 005.0200-15N	5.05	2.00	1.90	4.40	0.00	36.00	14.0	1.00	5.00	●
PICCO R 005.0200-20N	5.05	2.00	1.90	4.40	0.00	41.00	19.0	1.00	5.00	●
PICCO R 005.0200-30N	5.05	2.00	1.90	4.40	0.00	51.00	29.0	1.00	5.00	●
PICCO R/L 006.0100-10N	6.05	1.00	2.30	5.30	0.00	32.00	9.0	1.80	6.00	●
PICCO R 006.0100-15N	6.05	1.00	2.30	5.30	0.00	36.00	14.0	1.80	6.00	●
PICCO R 006.0100-22N	6.05	1.00	2.30	5.30	0.00	43.00	21.0	1.80	6.00	●
PICCO R 006.0100-25N	6.05	1.00	2.30	5.30	0.00	46.00	24.0	1.80	6.00	●
PICCO R 006.0100-30N	6.05	1.00	2.30	5.30	0.00	51.00	29.0	1.80	6.00	●
PICCO R/L 006.0150-10N	6.05	1.50	2.30	5.30	0.00	32.00	9.0	1.80	6.00	●
PICCO R 006.0150-15N	6.05	1.50	2.30	5.30	0.00	36.00	14.0	1.80	6.00	●
PICCO R 006.0150-22N	6.05	1.50	2.30	5.30	0.00	43.00	21.0	1.80	6.00	●
PICCO R 006.0150-25N	6.05	1.50	2.30	5.30	0.00	46.00	24.0	1.80	6.00	●
PICCO R 006.0150-30N	6.05	1.50	2.30	5.30	0.00	51.00	29.0	1.80	6.00	●
PICCO R 006.0200-10N	6.05	2.00	2.30	5.30	0.00	32.00	9.0	1.80	6.00	●
PICCO R 006.0200-15N	6.05	2.00	2.30	5.30	0.00	36.00	14.0	1.80	6.00	●
PICCO R/L 006.0200-22N	6.05	2.00	2.30	5.30	0.00	43.00	21.0	1.80	6.00	●
PICCO R 006.0200-25N	6.05	2.00	2.30	5.30	0.00	46.00	24.0	1.80	6.00	●
PICCO R 006.0200-30N	6.05	2.00	2.30	5.30	0.00	51.00	29.0	1.80	6.00	●
PICCO R 007.0100-10N	7.05	1.00	2.80	6.30	0.00	32.00	9.0	2.50	6.80	●
PICCO R 007.0100-15N	7.05	1.00	2.80	6.30	0.00	36.00	14.0	2.50	6.80	●
PICCO R 007.0100-22N	7.05	1.00	2.80	6.30	0.00	43.00	21.0	2.50	6.80	●
PICCO R 007.0100-25N	7.05	1.00	2.80	6.30	0.00	46.00	24.0	2.50	6.80	●
PICCO R 007.0100-30N	7.05	1.00	2.80	6.30	0.00	51.00	29.0	2.50	6.80	●
PICCO R 007.0150-10N	7.05	1.50	2.80	6.30	0.00	32.00	9.0	2.50	6.80	●
PICCO R 007.0150-15N	7.05	1.50	2.80	6.30	0.00	36.00	14.0	2.50	6.80	●
PICCO R 007.0150-22N	7.05	1.50	2.80	6.30	0.00	43.00	21.0	2.50	6.80	●
PICCO R 007.0150-25N	7.05	1.50	2.80	6.30	0.00	46.00	24.0	2.50	6.80	●
PICCO R 007.0150-30N	7.05	1.50	2.80	6.30	0.00	51.00	29.0	2.50	6.80	●
PICCO R 007.0200-10N	7.05	2.00	2.80	6.30	0.00	32.00	9.0	2.50	6.80	●
PICCO R/L 007.0200-15N	7.05	2.00	2.80	6.30	0.00	36.00	14.0	2.50	6.80	●
PICCO R 007.0200-22N	7.05	2.00	2.80	6.30	0.00	43.00	21.0	2.50	6.80	●
PICCO R/L 007.0200-25N	7.05	2.00	2.80	6.30	0.00	46.00	24.0	2.50	6.80	●
PICCO R 007.0200-30N	7.05	2.00	2.80	6.30	0.00	51.00	29.0	2.50	6.80	●

● PICCO-N / PICCO ACE-Nホルダーにてご使用ください。

● 【材質】 PVDコーティング: IC908

<sup>(1)</sup> 最大溝入深さ

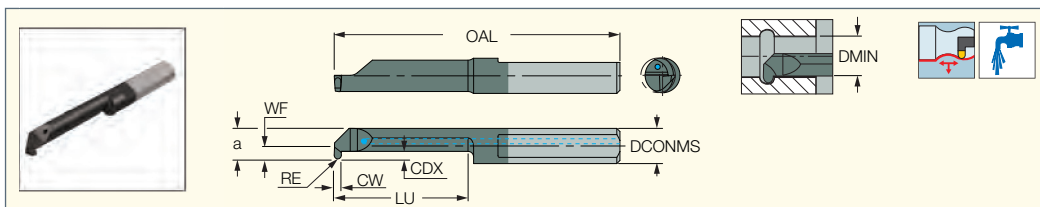


**PICCOJET**  
COOLANT THROUGH

**PICCO R/L 004-007-N**

(フルR)

内径微加工用  
小径ソリッドバー  
内部クーラントタイプ



型番	寸法									IC908
	DCONMS	CW	WF	a	RE	OAL	LU	CDX <sup>(1)</sup>	DMIN	
PICCO R 004.0.50-16N	4.05	1.00	1.50	3.50	0.50	36.00	15.0	0.80	4.00	●
PICCO R 005.0.50-20N	5.05	1.00	1.90	4.40	0.50	41.00	19.0	1.00	5.00	●
PICCO R 006.0.50-25N	6.05	1.00	2.30	5.30	0.50	46.00	24.0	1.80	6.00	●
PICCO R 006.0.75-25N	6.05	1.50	2.30	5.30	0.75	46.00	24.0	1.80	6.00	●
PICCO R 006.1.00-25N	6.05	2.00	2.30	5.30	1.00	46.00	24.0	1.80	6.00	●
PICCO R 007.0.50-30N	7.05	1.00	2.80	6.30	0.50	51.00	29.0	2.50	6.80	●
PICCO R 007.1.00-30N	7.05	2.00	2.80	6.30	1.00	51.00	29.0	2.50	6.80	●

• PICCO-N / PICCO ACE-Nホルダーにてご使用ください。

• 【材質】 PVDコーティング：IC908

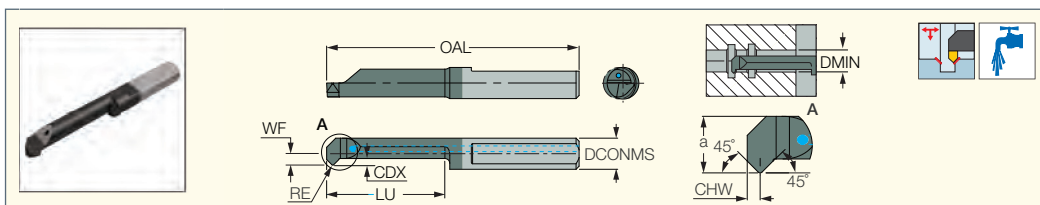
(1) 最大溝入深さ



**PICCOJET**  
COOLANT THROUGH

**PICCO R/L 060-N**

内径旋削・45°面取加工用  
小径ソリッドバー  
内部クーラントタイプ



型番	寸法									IC908
	DCONMS	RE	CHW	WF	a	LU	OAL	CDX <sup>(1)</sup>	DMIN	
PICCO R 060.5-15N	5.05	0.20	1.0	1.90	4.40	14.0	36.00	0.70	5.00	●
PICCO R 060.5-20N	5.05	0.20	1.0	1.90	4.40	19.0	41.00	0.70	5.00	●
PICCO R 060.7-20N	7.05	0.20	1.0	2.80	6.30	19.0	41.00	0.70	6.80	●

• PICCO-N / PICCO ACE-Nホルダーにてご使用ください。

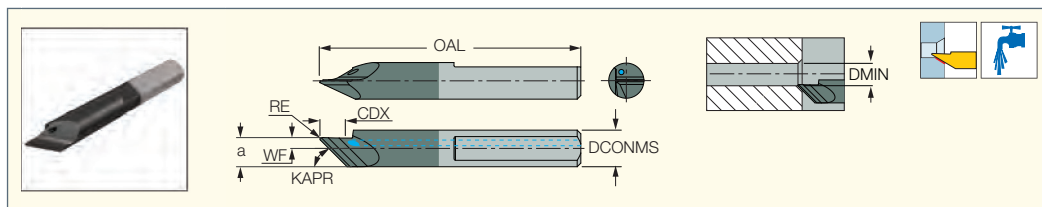
• 【材質】 PVDコーティング：IC908

(1) 最大溝入深さ



**PICCO R/L 520-N**

内径面取り加工用  
小径ソリッドバー  
内部クーラント対応



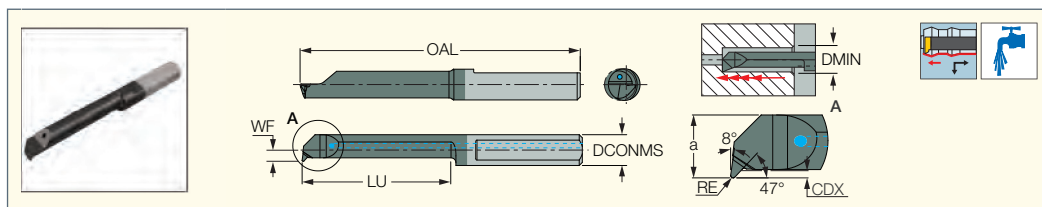
型番	寸法							IC908
	DCONMS	WF	KAPR <sup>(1)</sup>	OAL	RE	CDX	DMIN	
<b>PICCO R 520.0045-15N</b>	5.05	1.50	45.0	36.00	0.20	3.50	1.00	●

- 左勝手は受注生産
  - PICCO-N / PICCO ACE-Nホルダーにてご使用ください。
  - 【材質】 PVDコーティング：IC908
- <sup>(1)</sup> 切込み角



**PICCO R/L 047-N**

深い位置の内径做い加工用  
小径ソリッドバー  
シャープコーナー  
内部クーラントタイプ



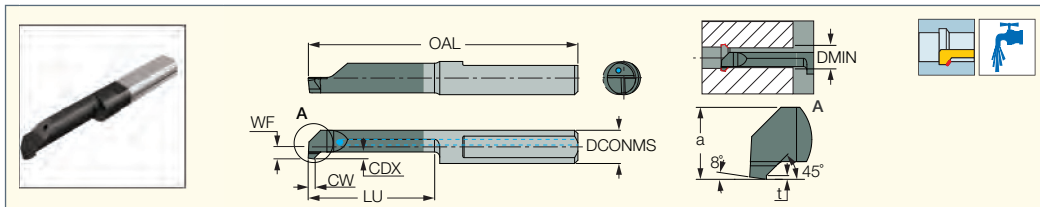
型番	寸法								IC908
	DCONMS	WF	a	OAL	LU	CDX <sup>(1)</sup>	DMIN	RE	
<b>PICCO R 047.4-20N</b>	4.05	1.50	3.50	41.00	19.0	0.30	4.00	0.15	●
<b>PICCO R 047.5-25N</b>	5.05	1.90	4.40	46.00	24.0	0.50	5.00	0.15	●
<b>PICCO R 047.T6-22N</b>	6.05	2.30	5.30	43.00	21.0	1.80	6.00	0.15	●
<b>PICCO R 047.6-30N</b>	6.05	2.30	5.30	51.00	29.0	0.50	6.00	0.15	●

- 左勝手は受注生産
  - PICCO-N / PICCO ACE-Nホルダーにてご使用ください。
  - 【材質】 PVDコーティング：IC908
- <sup>(1)</sup> 最大溝入深さ



**PICCOJET**  
COOLANT THROUGH

**PICCO R/L 070-N**  
突切前加工の裏面取用  
小径ソリッドバー  
シャープコーナー  
内部クーラントタイプ



寸法											IC908
型番	DCONMS	CW	WF	a	LU	OAL	t	CDX <sup>(1)</sup>	DMIN		
PICCO R 070.5-15N	5.05	1.00	1.90	4.40	14.0	36.00	0.20	1.00	5.00	●	
PICCO R 070.5-20N	5.05	1.00	1.90	4.40	19.0	41.00	0.20	1.00	5.00	●	

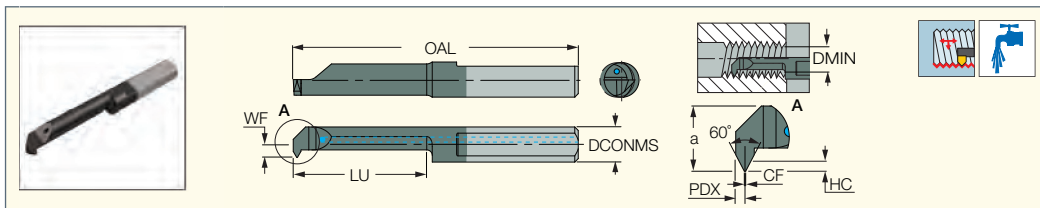
- PICCO-N / PICCO ACE-Nホルダーにてご使用ください。
  - 【材質】 PVDコーティング：IC908
- <sup>(1)</sup> 最大溝入深さ



**ISCARTHREAD**

**PICCOJET**  
COOLANT THROUGH

**PICCO R/L60°-N**  
60°内径ねじ切り加工用  
小径ソリッドバー  
内部クーラントタイプ  
最小加工径：2.4mm



寸法														IC908
型番	DCONMS	HC	CF	PDX	WF	a	LU	OAL	DMIN	TPN <sup>(1)</sup>	TPX <sup>(2)</sup>	TPIN <sup>(3)</sup>	TPIX <sup>(4)</sup>	
PICCO R 003.0105-8N	4.05	0.27	0.04	0.3	0.30	2.30	7.0	31.00	2.40	0.500	0.700	36.00	48.00	●
PICCO R 004.0105-10N	4.05	0.27	0.09	0.4	1.00	3.00	9.0	31.00	3.20	0.500	0.750	36.00	48.00	●
PICCO R 004.0205-15N	4.05	0.27	0.06	0.4	1.50	3.50	14.0	36.00	4.00	0.500	0.750	36.00	48.00	●
PICCO R 005.0205-15N	5.05	0.27	0.06	0.4	1.90	4.40	14.0	36.00	5.00	0.500	0.750	36.00	48.00	●
PICCO R 005.0407-15N	5.05	0.40	0.09	0.5	1.90	4.40	14.0	36.00	5.00	0.750	1.000	24.00	36.00	●
PICCO R/L 005.0510-15N	5.05	0.55	0.12	0.6	1.90	4.40	14.0	36.00	4.80	1.000	1.250	20.00	24.00	●
PICCO R 005.0510-20N	5.05	0.55	0.12	0.6	1.90	4.40	19.0	41.00	4.80	1.000	1.250	20.00	24.00	●
PICCO R 006.0510-15N	6.05	0.55	0.12	0.6	2.30	5.30	14.0	36.00	6.00	1.000	1.250	20.00	24.00	●
PICCO R 006.0510-22N	6.05	0.55	0.12	0.6	2.30	5.30	21.0	43.00	6.00	1.000	1.250	20.00	24.00	●
PICCO R 006.0612-15N	6.05	0.68	0.15	0.7	2.30	5.30	14.0	36.00	6.00	1.250	1.500	16.00	20.00	●
PICCO R 006.0815-15N	6.05	0.81	0.18	0.8	2.30	5.30	14.0	36.00	6.00	1.500	1.750	14.00	16.00	●
PICCO R/L 007.0815-15N	7.05	0.81	0.18	0.8	2.70	6.30	14.0	36.00	7.00	1.500	1.750	14.00	16.00	●

- PICCO-N / PICCO ACE-Nホルダーにてご使用ください。
  - 【材質】 PVDコーティング：IC908
- <sup>(1)</sup> 最小ピッチ(mm)  
<sup>(2)</sup> 最大ピッチ(mm)  
<sup>(3)</sup> 1インチあたりの最小山数  
<sup>(4)</sup> 1インチあたりの最大山数

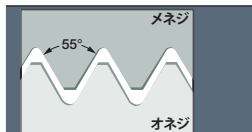
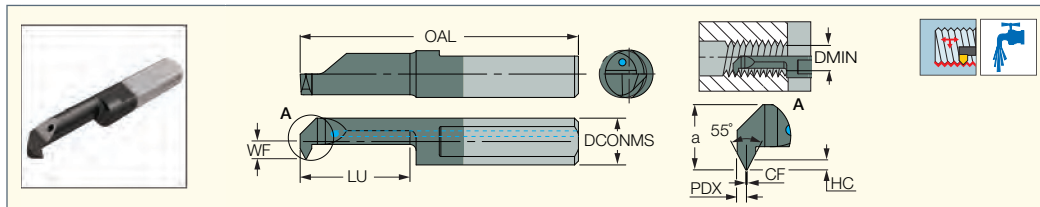


**ISCAR THREAD**

**PICCOJET**  
COOLANT THROUGH

**PICCO-55°-N**

55°内径ねじ切り加工用  
小径ソリッドバー  
シャープコーナー  
内部クーラントタイプ



寸法

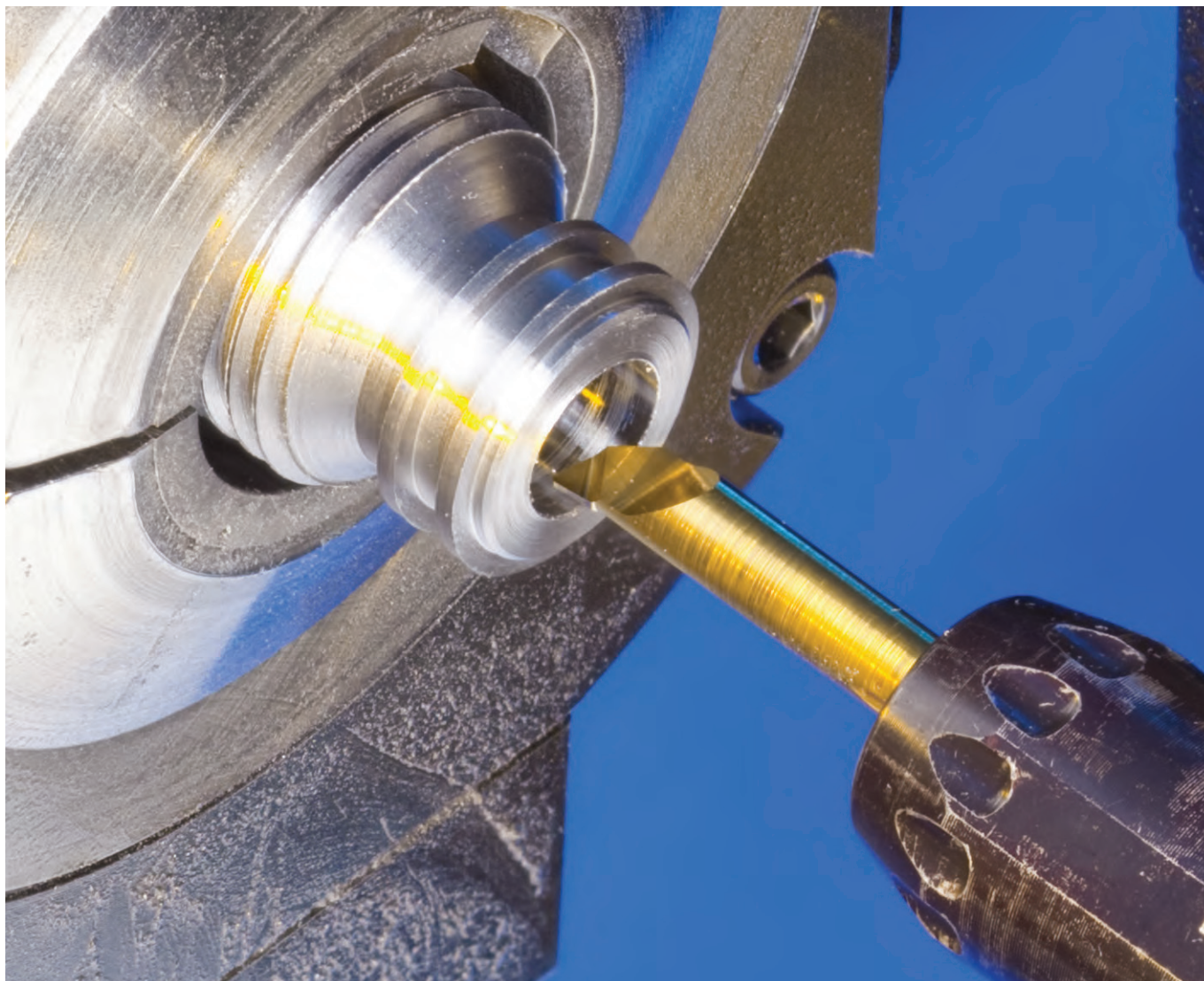
型番	DCONMS	TPIX <sup>(1)</sup>	TPIN <sup>(2)</sup>	HC	CF	PDX	WF	a	LU	OAL	DMIN	IC908
PICCO R 006.5524-15N	6.05	24.00	16.00	0.81	0.12	0.8	2.30	5.30	14.0	36.00	6.00	●
PICCO R 007.5524-15N	7.05	24.00	16.00	0.81	0.12	0.8	2.80	6.30	14.0	36.00	7.00	●

● PICCO-N / PICCO ACE-Nホルダーにてご使用ください。

● 【材質】 PVDコーティング: IC908

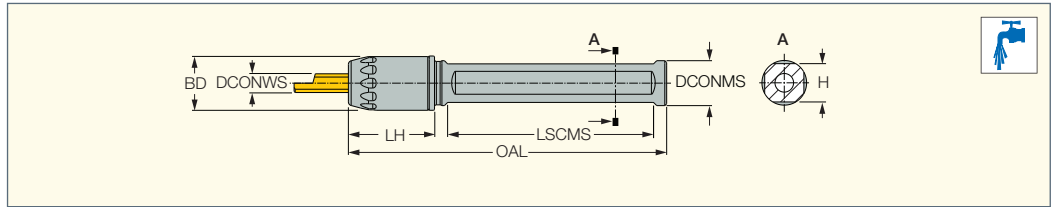
<sup>(1)</sup> 1インチあたりの最大山数

<sup>(2)</sup> 1インチあたりの最小山数



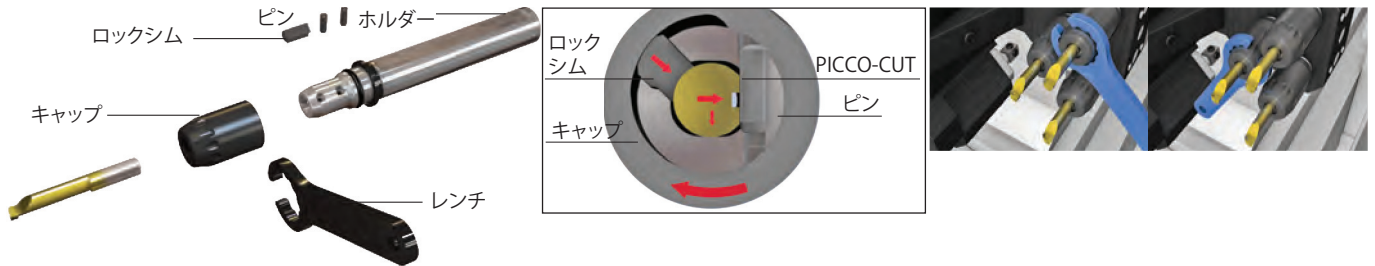


**PICCO ACE**  
PICCO-CUT用  
コレットチャックホルダー

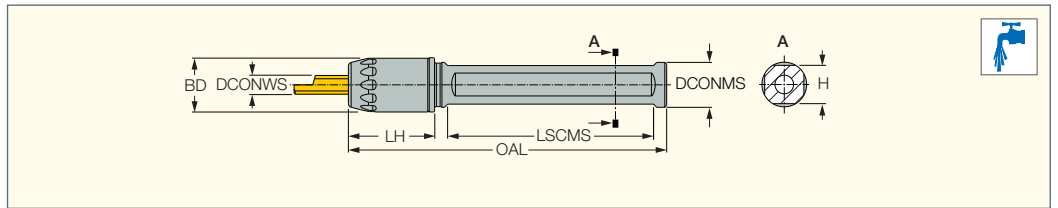


型番	DCONMS	DCONWS	BD	OAL	LH	LSCMS	H		
PICCO ACE 12-4	12.00	4.00	14.50	85.00	23.00	53.00	10.3	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 12-5	12.00	5.00	14.50	85.00	23.00	53.00	10.3	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 16-4	16.00	4.00	14.50	85.00	21.50	53.50	14.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 16-5	16.00	5.00	14.50	85.00	21.50	53.00	14.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 16-6	16.00	6.00	19.90	85.00	23.00	53.50	14.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 6-7
PICCO ACE 16-7	16.00	7.00	19.90	85.00	23.00	53.50	14.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 6-7
PICCO ACE 20-4	20.00	4.00	14.50	150.00	21.50	118.00	18.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 20-5	20.00	5.00	14.50	150.00	21.50	118.00	18.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 20-6	20.00	6.00	19.90	150.00	21.50	118.00	18.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 6-7
PICCO ACE 20-7	20.00	7.00	19.90	150.00	21.50	118.00	18.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 6-7
PICCO ACE 22-4	22.00	4.00	14.50	150.00	21.50	118.00	20.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 22-5	22.00	5.00	14.50	150.00	21.50	118.00	20.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 22-6	22.00	6.00	19.90	150.00	21.50	118.00	20.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 6-7
PICCO ACE 22-7	22.00	7.00	19.90	150.00	21.50	118.00	20.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 6-7
PICCO ACE 25-4	25.00	4.00	14.50	150.00	21.50	118.00	20.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 25-5	25.00	5.00	14.50	150.00	21.50	118.00	20.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 25-6	25.00	6.00	19.90	150.00	21.50	118.00	20.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 6-7
PICCO ACE 25-7	25.00	7.00	19.90	150.00	21.50	118.00	20.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 6-7

• ホルダーはPICCO-CUTバーの勝手を問わず取付可能です。  
適合工具: PICIN-MGSIR/L (386頁) • PICIN-SCLCR/L (386頁) • PICIN-SWUBR/L (386頁)



**PICCO ACE**  
PICCO-CUT用  
コレットチャックホルダー

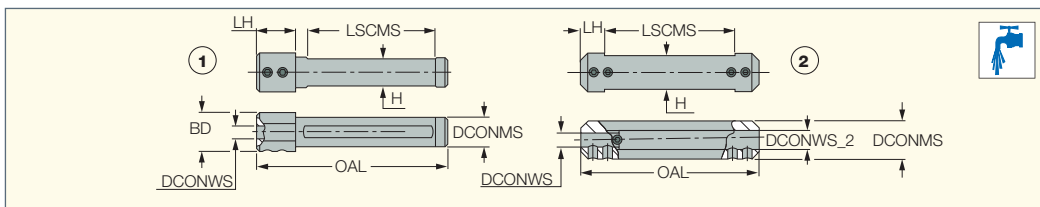


I N C H									
型番	DCONMS	DCONWS	BD	OAL	LH	LSCMS	H		
PICCO ACE 12.7-4	.500	.157	.571	3.346	.906	2.087	.457	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 12.7-5	.500	.197	.571	3.346	.906	2.087	.457	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 15.9-4	.625	.157	.571	3.346	.846	2.087	.551	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 15.9-5	.625	.197	.571	3.346	.846	2.087	.551	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 15.9-6	.625	.236	.783	3.346	.906	2.087	.551	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 6-7
PICCO ACE 15.9-7	.625	.276	.783	3.346	.906	2.087	.551	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 6-7
PICCO ACE 19-4	.750	.157	.571	5.906	.846	4.646	.677	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 19-5	.750	.197	.571	5.906	.846	4.646	.677	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 19-6	.750	.236	.783	5.906	.906	4.646	.677	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 6-7
PICCO ACE 19-7	.750	.276	.783	5.906	.906	4.646	.677	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 6-7
PICCO ACE 25.4-4	1.000	.157	.571	5.906	.846	4.646	.905	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 25.4-5	1.000	.197	.571	5.906	.846	4.646	.905	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 25.4-6	1.000	.236	.783	5.906	.846	4.646	.905	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 6-7
PICCO ACE 25.4-7	1.000	.276	.783	5.906	.846	4.646	.905	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 6-7

• ホルダーはPICCO-CUTバーの勝手を問わず取付可能です。  
適合工具: PICIN-MGSIR/L (386頁) • PICIN-SCLCR/L (386頁) • PICIN-SWUBR/L (386頁)



**PICCO/MG PCO**  
小径ソリッドバー用ホルダー

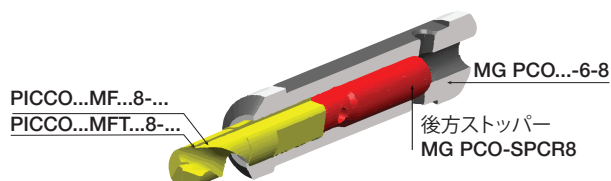


型番	DCONMS	DCONWS	DCONWS_2	OAL	LH	LSCMS	H	BD	☒	🌀	🔪	🌀	🔪
PICCO 12-4-5	12.00	4.00	5.00	75.00	10.00	55.00	10.3	-	2	SR M5X4-PF	HW 2.5		
PICCO 16-4-5	16.00	4.00	5.00	75.00	10.00	55.00	14.0	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5		
PICCO 20-4-5	20.00	4.00	5.00	90.00	10.00	70.00	18.0	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5		
PICCO 22-4-5 (1)	22.00	4.00	5.00	90.00	10.00	70.00	20.0	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5		
PICCO 16-6-7	16.00	6.00	7.00	75.00	10.00	55.00	14.0	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5		
PICCO 20-6-7	20.00	6.00	7.00	90.00	10.00	70.00	18.0	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5		
PICCO 22-6-7 (1)	22.00	6.00	7.00	90.00	10.00	70.00	20.0	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5		
MG PCO-12-6	12.00	6.00	-	75.00	15.00	50.80	11.0	18.00	1	SR M5X6-PF	HW 2.5		
MG PCO-16-6-8	16.00	6.00	8.00	75.00	10.00	55.00	14.0	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5		MG PCO-SPCR8
MG PCO-20-6-8	20.00	6.00	8.00	90.00	10.00	70.00	18.0	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5		MG PCO-SPCR8
MG PCO-22-6-8 (1)	22.00	6.00	8.00	90.00	10.00	70.00	20.0	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5		MG PCO-SPCR8
MG PCO-25-6-8	25.00	6.00	8.00	90.00	10.00	70.00	23.0	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5		MG PCO-SPCR8
MG PCO-16-9	16.00	9.00	-	75.00	15.00	53.00	15.0	20.00	1	SR M5X6-PF	HW 2.5	PL 16	

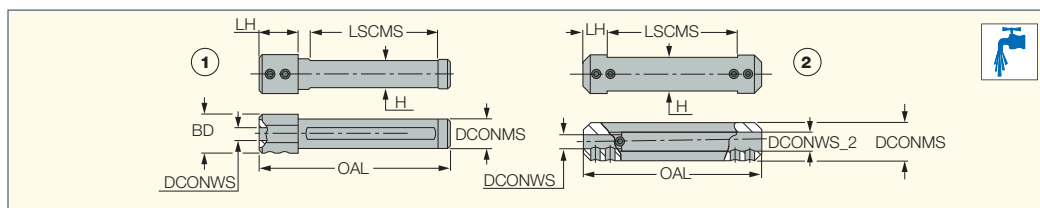
• ホルダーはチップの勝手を問わず取付可能です。

(1) スイスタップCNCマシン用

適合工具: PICIN-MGSIR/L (386頁) • PICIN-SCLCR/L (386頁) • PICIN-SWUBR/L (386頁)



**PICCO/MG PCO**  
小径ソリッドバー用ホルダー



I N C H													
型番	DCONMS	DCONWS	DCONWS_2	OAL	LH	LSCMS	H	BD	☒	🌀	🔪	🌀	🔪
PICCO 12.7-4-5	.500	.157	.197	2.950	.394	2.170	.410	-	2	SR M5X4-PF	HW 2.5		
PICCO 15.9-4-5	.625	.157	.197	2.950	.394	2.170	.550	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5		
PICCO 19-4-5	.750	.157	.197	3.540	.394	2.760	.710	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5		
PICCO 25.4-4-5 (1)	1.000	.157	.197	3.543	.394	2.756	.921	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5		
PICCO 15.9-6-7	.625	.236	.276	2.950	.394	2.170	.550	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5		
PICCO 19-6-7	.750	.236	.276	3.540	.394	2.760	.710	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5		
PICCO 25.4-6-7 (1)	1.000	.236	.276	3.543	.394	2.756	.921	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5		
MG PCO-12.7-6	.500	.236	-	3.000	.590	2.090	.460	.709	1	SR M5X6-PF	HW 2.5		
MG PCO-15.9-6-8	.625	.236	.315	3.000	.390	2.170	.551	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5		MG PCO-SPCR8
MG PCO-19-6-8	.750	.236	.315	3.500	.390	2.760	.709	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5		MG PCO-SPCR8
MG PCO-25.4-6-8 (1)	1.000	.236	.315	3.543	.394	2.756	.921	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5		MG PCO-SPCR8
MG PCO-16-9	.630	.354	-	2.953	.591	2.087	.591	.787	1	SR M5X6-PF	HW 2.5	PL 16	

• ホルダーは工具の勝手を問わず取付可能です。

(1) スイスタップCNCマシン用

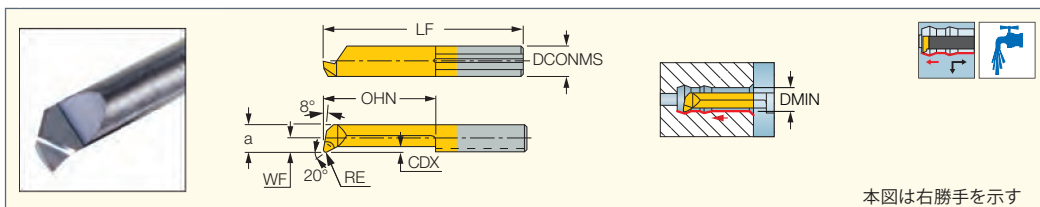
適合工具: PICIN-MGSIR/L (386頁) • PICIN-SCLCR/L (386頁) • PICIN-SWUBR/L (386頁)



**PICCO CUT**

**PICCO R/L 050, 053, 055**

内径旋削・面取り加工用  
小径ソリッドバー



本図は右勝手を示す

型番	寸法								靱性 ← 耐摩耗性	
	DCONMS	WF	a	LF	OHN <sup>(2)</sup>	RE	CDX <sup>(3)</sup>	DMIN	IC228	IC908
PICCO R 050.06-2 <sup>(1)</sup>	4.00	-	0.50	20.00	2.0	0.04	0.08	0.60	●	●
PICCO R 050.06-3 <sup>(1)</sup>	4.00	-	0.50	20.00	3.0	0.04	0.08	0.60	●	●
PICCO R 050.08-4	4.00	-	0.70	20.00	4.0	0.04	0.08	0.80		●
PICCO R/L 050.1-5	4.00	-	0.90	20.00	4.5	0.05	0.10	1.00	●	●
PICCO R/L 050.1-7	4.00	-	0.90	22.00	6.5	0.05	0.10	1.00	●	●
PICCO R 050.15-5	4.00	-	1.30	19.00	5.0	0.05	0.10	1.50		●
PICCO R 050.15-10	4.00	-	1.30	24.00	10.0	0.06	0.10	1.50		●
PICCO R/L 050.2-5	4.00	-	1.70	19.00	4.0	0.05	0.10	2.00	●	●
PICCO R 055.2-5	4.00	-	1.70	19.00	5.0	0.05	0.10	2.00		●
PICCO R/L 050.2-10	4.00	-	1.70	24.00	9.0	0.05	0.10	2.00	●	●
PICCO R 055.2-10	4.00	-	1.70	24.00	10.0	0.05	0.10	2.00		●
PICCO L 050.2-15	4.00	-	1.70	29.00	15.0	0.05	0.10	2.00	●	●
PICCO R 050.2-15	4.00	-	1.70	29.00	14.0	0.05	0.10	2.00	●	●
PICCO R 055.2-15	4.00	-	1.70	29.00	15.0	0.05	0.10	2.00		●
PICCO R 050.25-5	4.00	0.20	2.20	19.00	5.0	0.05	0.15	2.50		●
PICCO R 050.25-10	4.00	0.20	2.20	24.00	10.0	0.07	0.15	2.50		●
PICCO R 050.25-16	4.00	0.20	2.20	30.00	16.0	0.07	0.15	2.50		●
PICCO R 053.3-10	4.00	0.60	2.60	24.00	9.0	0.03	0.20	2.80		●
PICCO R 055.3-10	4.00	0.60	2.60	24.00	10.0	0.05	0.20	2.80		●
PICCO R/L 050.3-10	4.00	0.60	2.60	24.00	9.0	0.10	0.20	2.80	●	●
PICCO R 053.3-16	4.00	0.60	2.60	30.00	15.0	0.03	0.20	2.80		●
PICCO R 055.3-16	4.00	0.60	2.60	30.00	16.0	0.05	0.20	2.80		●
PICCO R/L 050.3-16	4.00	0.60	2.60	30.00	15.0	0.10	0.20	2.80	●	●
PICCO R 053.3-20	4.00	0.60	2.60	34.00	19.0	0.03	0.20	2.80		●
PICCO R/L 050.3-20	4.00	0.60	2.60	34.00	19.0	0.10	0.20	2.80	●	●
PICCO R 050.35-10	4.00	1.10	3.10	24.00	10.0	0.10	0.25	3.50		●
PICCO R 050.35-16	4.00	1.10	3.10	30.00	16.0	0.10	0.25	3.50		●
PICCO R 050.35-20	4.00	1.10	3.10	34.00	20.0	0.10	0.25	3.50		●
PICCO R 050.35-24	4.00	1.10	3.10	38.00	24.0	0.10	0.25	3.50		●
PICCO R 053.4-10	4.00	1.50	3.50	24.00	9.0	0.03	0.30	4.00		●
PICCO R 055.4-10	4.00	1.50	3.50	24.00	10.0	0.05	0.30	4.00		●
PICCO R/L 050.4-10	4.00	1.50	3.50	24.00	9.0	0.10	0.30	4.00	●	●
PICCO R 053.4-16	4.00	1.50	3.50	30.00	15.0	0.03	0.30	4.00		●
PICCO R 055.4-16	4.00	1.50	3.50	30.00	16.0	0.05	0.30	4.00		●
PICCO R/L 050.4-16	4.00	1.50	3.50	30.00	15.0	0.10	0.30	4.00	●	●
PICCO R 053.4-20	4.00	1.50	3.50	34.00	19.0	0.03	0.30	4.00		●
PICCO R 055.4-20	4.00	1.50	3.50	34.00	20.0	0.05	0.30	4.00		●
PICCO R/L 050.4-20	4.00	1.50	3.50	34.00	19.0	0.10	0.30	4.00	●	●
PICCO R/L 050.4-24	4.00	1.50	3.50	38.00	23.0	0.10	0.30	4.00	●	●
PICCO R/L 050.4-28	4.00	1.50	3.50	42.00	27.0	0.10	0.30	4.00	●	●
PICCO R 055.4-28	4.00	1.50	3.50	42.00	28.0	0.05	0.50	4.00		●
PICCO R 055.5-10	5.00	1.90	4.40	25.00	9.0	0.05	0.50	5.00		●
PICCO R/L 050.5-10	5.00	1.90	4.40	25.00	9.0	0.15	0.50	5.00	●	●
PICCO R 055.5-15	5.00	1.90	4.40	30.00	14.0	0.05	0.50	5.00		●
PICCO R/L 050.5-15	5.00	1.90	4.40	30.00	14.0	0.15	0.50	5.00	●	●
PICCO R 055.5-20	5.00	1.90	4.40	35.00	19.0	0.05	0.50	5.00		●
PICCO R/L 050.5-20	5.00	1.90	4.40	35.00	19.0	0.15	0.50	5.00	●	●
PICCO R 055.5-25	5.00	1.90	4.40	40.00	24.0	0.05	0.50	5.00		●
PICCO R/L 050.5-25	5.00	1.90	4.40	40.00	24.0	0.15	0.50	5.00	●	●
PICCO R 055.5-30	5.00	1.90	4.40	45.00	29.0	0.05	0.50	5.00		●
PICCO R/L 050.5-30	5.00	1.90	4.40	45.00	29.0	0.15	0.50	5.00	●	●
PICCO R/L 050.5-35	5.00	1.90	4.40	50.00	34.0	0.15	0.50	5.00	●	●
PICCO R 055.6-15	6.00	2.30	5.30	30.00	14.0	0.05	0.50	6.00		●

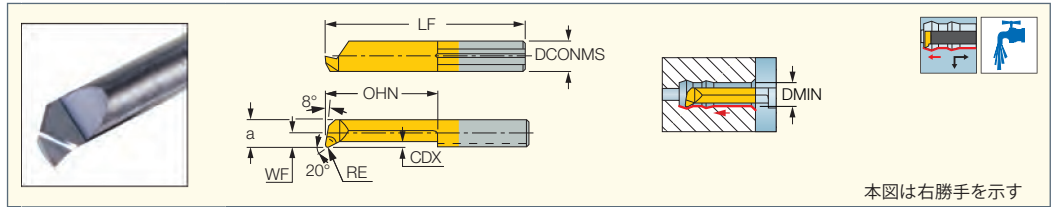
● 推奨加工条件は432-433頁をご参照ください。  
 【材質】 PVDコーティング: IC228 / 908  
<sup>(1)</sup> 最大切込=0.01-0.03mm、最大送り=0.01mm/rev  
<sup>(2)</sup> 最小突出し量  
<sup>(3)</sup> 最大溝入深さ

**PICCO<sup>®</sup>CUT**

**PICCO R/L 050, 053, 055**

(前頁続き)

内径旋削・面取り加工用  
小径ソリッドバー



本図は右勝手を示す

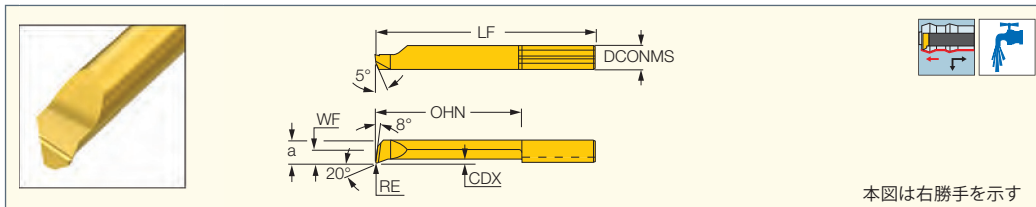
型番	寸法								靱性 ↔ 耐摩耗性	
	DCONMS	WF	a	LF	OHN <sup>(2)</sup>	RE	CDX <sup>(3)</sup>	DMIN	IC228	IC908
PICCO R/L 050.6-15	6.00	2.30	5.30	30.00	14.0	0.15	0.50	6.00	●	●
PICCO R 055.6-22	6.00	2.30	5.30	37.00	21.0	0.05	0.50	6.00	●	●
PICCO R/L 050.6-22	6.00	2.30	5.30	37.00	21.0	0.15	0.50	6.00	●	●
PICCO R 055.6-25	6.00	2.30	5.30	40.00	24.0	0.05	0.50	6.00	●	●
PICCO R/L 050.6-25	6.00	2.30	5.30	40.00	24.0	0.15	0.50	6.00	●	●
PICCO R 055.6-30	6.00	2.30	5.30	45.00	29.0	0.05	0.50	6.00	●	●
PICCO R/L 050.6-30	6.00	2.30	5.30	45.00	29.0	0.15	0.50	6.00	●	●
PICCO R/L 050.6-35	6.00	2.30	5.30	50.00	34.0	0.15	0.50	6.00	●	●
PICCO R/L 050.6-42	6.00	2.30	5.30	57.00	41.0	0.15	0.50	6.00	●	●
PICCO R/L 050.7-20	7.00	2.80	6.30	35.00	19.0	0.15	0.60	6.80	●	●
PICCO R/L 050.7-25	7.00	2.80	6.30	40.00	24.0	0.15	0.60	6.80	●	●
PICCO R/L 050.7-30	7.00	2.80	6.30	45.00	29.0	0.15	0.60	6.80	●	●
PICCO R/L 050.7-35	7.00	2.80	6.30	50.00	34.0	0.15	0.60	6.80	●	●
PICCO R/L 050.7-40	7.00	2.80	6.30	55.00	39.0	0.15	0.60	6.80	●	●
PICCO R/L 050.7-45	7.00	2.80	6.30	60.00	44.0	0.15	0.60	6.80	●	●
PICCO R/L 050.7-50	7.00	2.80	6.30	65.00	49.0	0.15	0.60	6.80	●	●

- 推奨加工条件は432-433頁をご参照ください。
- 【材質】 PVDコーティング：IC228 / 908
- (1) 最大切込=0.01-0.03mm、最大送り=0.01mm/rev
- (2) 最小突出し量
- (3) 最大溝入深さ



**PICCO CUT**

**PICCO R/L 050-C**  
 内径ボーリング・微い加工用  
 小径ソリッドバー、  
 ブレーカー付



寸法

型番	DCONMS	WF	a	LF	OHN <sup>(1)</sup>	CDX <sup>(2)</sup>	DMIN	RE	IC908
PICCO R/L 050.4-10C	4.00	1.50	3.50	24.00	10.0	0.30	4.00	0.10	●
PICCO R/L 050.4-20C	4.00	1.50	3.50	34.00	20.0	0.30	4.00	0.10	●
PICCO R/L 050.4-24C	4.00	1.50	3.50	38.00	24.0	0.30	4.00	0.10	●
PICCO R/L 050.4-28C	4.00	1.50	3.50	42.00	28.0	0.30	4.00	0.10	●
PICCO R 050.4-16C	4.00	1.50	3.50	30.00	16.0	0.30	4.00	0.10	●
PICCO R/L 050.5-10C	5.00	1.90	4.40	25.00	10.0	0.50	5.00	0.15	●
PICCO R/L 050.5-15C	5.00	1.90	4.40	30.00	15.0	0.50	5.00	0.15	●
PICCO R/L 050.5-20C	5.00	1.90	4.40	35.00	20.0	0.50	5.00	0.15	●
PICCO R/L 050.5-25C	5.00	1.90	4.40	40.00	25.0	0.50	5.00	0.15	●
PICCO R/L 050.5-30C	5.00	1.90	4.40	45.00	30.0	0.50	5.00	0.15	●
PICCO R/L 050.5-35C	5.00	1.90	4.40	50.00	35.0	0.50	5.00	0.15	●
PICCO R/L 050.6-15C	6.00	2.30	5.30	30.00	15.0	0.50	6.00	0.15	●
PICCO R/L 050.6-22C	6.00	2.30	5.30	37.00	22.0	0.50	6.00	0.15	●
PICCO R/L 050.6-25C	6.00	2.30	5.30	40.00	25.0	0.50	6.00	0.15	●
PICCO R/L 050.6-30C	6.00	2.30	5.30	45.00	30.0	0.50	6.00	0.15	●
PICCO R/L 050.6-35C	6.00	2.30	5.30	50.00	35.0	0.50	6.00	0.15	●
PICCO R/L 050.6-42C	6.00	2.30	5.30	57.00	42.0	0.50	6.00	0.15	●
PICCO R/L 050.7-20C	7.00	2.80	6.30	35.00	20.0	0.60	6.80	0.15	●
PICCO R/L 050.7-25C	7.00	2.80	6.30	40.00	25.0	0.60	6.80	0.15	●
PICCO R/L 050.7-30C	7.00	2.80	6.30	45.00	30.0	0.60	6.80	0.15	●
PICCO R/L 050.7-35C	7.00	2.80	6.30	50.00	35.0	0.60	6.80	0.15	●
PICCO R/L 050.7-40C	7.00	2.80	6.30	55.00	40.0	0.60	6.80	0.15	●
PICCO L 050.7-50C	7.00	2.80	6.30	65.00	50.0	0.60	6.80	0.15	●

- 左勝手は受注生産
- 推奨加工条件は432-433頁をご参照ください。
- 【材質】 PVDコーティング：IC908

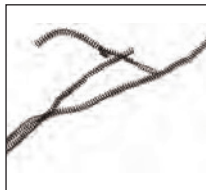
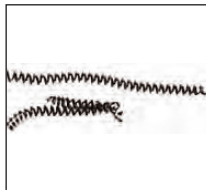
<sup>(1)</sup> 最小突出し量  
<sup>(2)</sup> 最大溝入深さ

SUS316L

**PICCO R 050.6-35C (ブレーカー付)**

f= 0.03 mm/rev

f= 0.05 mm/rev



**PICCO R 050.6-35 (標準タイプ)**

f= 0.03 mm/rev

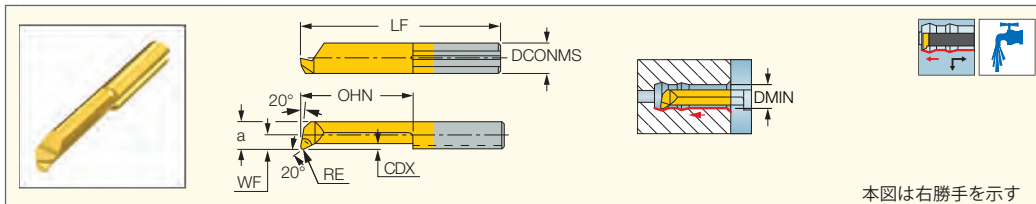
f= 0.05 mm/rev



**PICCO CUT**

**PICCO R 050.20**

内径旋削・面取加工用  
小径ソリッドバー、  
止まり穴の底面コー  
ナー加工に対応



本図は右勝手を示す

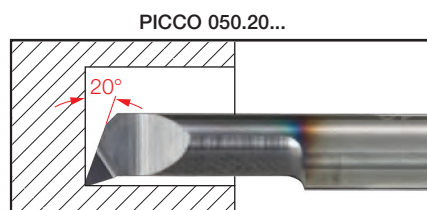
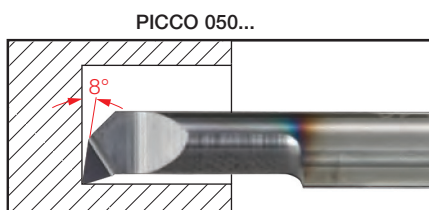
型番	寸法									IC908
	DCONMS	WF	a	LF	OHN <sup>(1)</sup>	RE	CDX <sup>(2)</sup>	DMIN		
PICCO R 050.20.2-10	4.00	-	1.70	24.00	10.0	0.05	0.10	2.00	●	
PICCO R 050.20.3-10	4.00	0.60	2.60	24.00	10.0	0.10	0.20	2.80	●	
PICCO R 050.20.4-16	4.00	1.50	3.50	30.00	16.0	0.10	0.30	4.00	●	
PICCO R 050.20.5-20	5.00	1.90	4.40	35.00	19.0	0.15	0.50	5.00	●	

● 推奨加工条件は432-433頁をご参照ください。

● 【材質】 PVDコーティング：IC908

<sup>(1)</sup> 最小突出し量

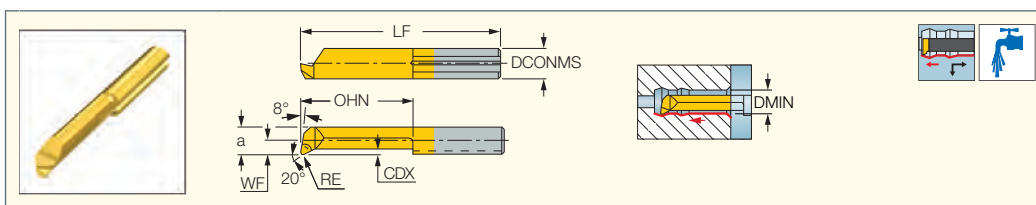
<sup>(2)</sup> 最大溝入深さ



**PICCO CUT**

**PICCO R/LHD 050**

内径旋削・面取加工用  
小径ソリッドバー  
高硬度鋼(HRc65迄)対応



型番	寸法									IC902
	DCONMS	WF	a	LF	OHN <sup>(1)</sup>	RE	CDX <sup>(2)</sup>	DMIN		
PICCO R/LHD 050.2-5	4.00	-	1.70	19.00	4.0	0.05	0.10	2.00	●	
PICCO R/LHD 050.3-10	4.00	0.60	2.60	24.00	9.0	0.10	0.20	2.80	●	
PICCO R/LHD 050.3-16	4.00	0.60	2.60	30.00	15.0	0.10	0.20	2.80	●	
PICCO R/LHD 050.4-10	4.00	1.50	3.50	24.00	9.0	0.10	0.30	4.00	●	
PICCO R/LHD 050.4-20	4.00	1.50	3.50	34.00	19.0	0.10	0.30	4.00	●	
PICCO R/LHD 050.5-10	5.00	1.90	4.40	25.00	9.0	0.15	0.50	5.00	●	
PICCO R/LHD 050.5-15	5.00	1.90	4.40	30.00	14.0	0.15	0.50	5.00	●	
PICCO R/LHD 050.6-15	6.00	2.30	5.30	30.00	14.0	0.15	0.50	6.00	●	
PICCO R/LHD 050.7-20	7.00	2.80	6.30	35.00	19.0	0.15	0.60	6.80	●	
PICCO R/LHD 050.7-25	7.00	2.80	6.30	40.00	24.0	0.15	0.60	6.80	●	
PICCO R/LHD 050.7-35	7.00	2.80	6.30	50.00	34.0	0.15	0.60	6.80	●	

● 推奨加工条件は432-433頁をご参照ください。

● 【材質】 PVDコーティング：IC902

<sup>(1)</sup> 最小突出し量

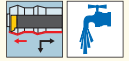
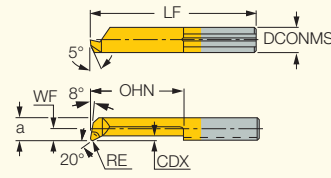
<sup>(2)</sup> 最大溝入深さ



**PICCO CUT**

**PICCO R 050 (CBN)**

CBNろう付け小径ソリッドバー、  
高硬度鋼の内径旋削・  
倣い・面取加工用



本図は右勝手を示す・高硬度材加工用

型番	寸法								IB55
	DCONMS	WF	a	LF	OHN <sup>(1)</sup>	CDX <sup>(2)</sup>	DMIN	RE	
PICCO R 050.3-10B	4.00	0.60	2.60	25.50	10.0	0.20	2.80	0.10	●
PICCO R 050.4-10B	4.00	1.50	3.50	25.50	10.0	0.30	4.00	0.10	●
PICCO R 050.5-15B	5.00	1.90	4.40	31.50	15.0	0.50	5.00	0.15	●
PICCO R 050.6-15B	6.00	2.30	5.30	31.50	15.0	0.50	6.00	0.15	●
PICCO R 050.7-20B	7.00	2.80	6.30	36.50	20.0	0.60	6.80	0.15	●

● CBN付小径ソリッドバー使用時、クーラントの使用は非推奨です。 ● 受注生産品 ● 推奨加工条件は432-433頁をご参照ください。

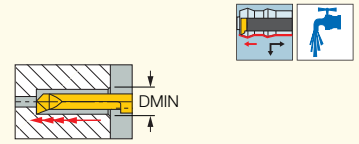
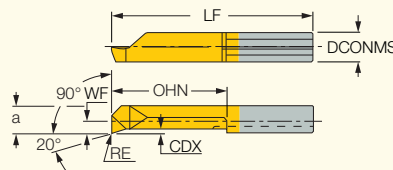
(1) 最小突出し量

(2) 最大溝入深さ

**PICCO CUT**

**PICCO R/L 090**

内径旋削・倣い加工用  
小径ソリッドバー



本図は右勝手を示す

型番	寸法								IC228
	DCONMS	WF	a	LF	OHN <sup>(1)</sup>	RE	CDX <sup>(2)</sup>	DMIN	
PICCO R/L 090.3-10	4.00	0.60	2.60	24.00	9.0	0.10	0.20	2.80	●
PICCO R/L 090.3-16	4.00	0.60	2.60	30.00	15.0	0.10	0.20	2.80	●
PICCO R/L 090.4-10	4.00	1.50	3.50	24.00	9.0	0.10	0.30	4.00	●
PICCO R/L 090.4-16	4.00	1.50	3.50	30.00	15.0	0.10	0.30	4.00	●
PICCO R/L 090.5-10	5.00	1.90	4.40	25.00	9.0	0.15	0.50	5.00	●
PICCO R/L 090.5-15	5.00	1.90	4.40	30.00	14.0	0.15	0.50	5.00	●
PICCO R/L 090.5-20	5.00	1.90	4.40	35.00	19.0	0.15	0.50	5.00	●

● 推奨加工条件は432-433頁をご参照ください。 ● 【材質】 PVDコーティング: IC228

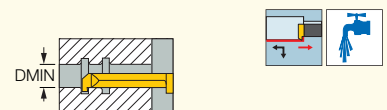
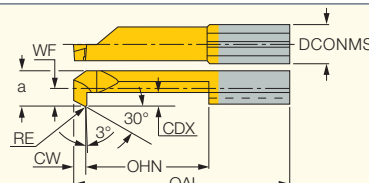
(1) 最小突出し量

(2) 最大溝入深さ

**PICCO CUT**

**PICCO R/L 080**

内径後挽き加工用  
小径ソリッドバー



本図は右勝手を示す

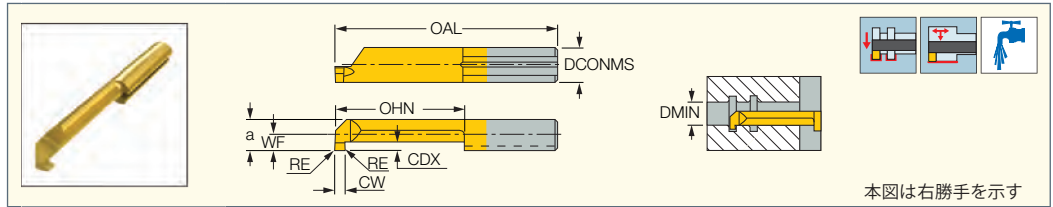
型番	寸法									IC228
	DCONMS	WF	a	CW	OAL	OHN <sup>(1)</sup>	RE	CDX <sup>(2)</sup>	DMIN	
PICCO R/L 080.0003-15	4.00	0.60	2.60	1.50	30.00	14.0	0.10	0.50	3.00	●
PICCO R/L 080.0003-20	4.00	0.60	2.60	1.50	34.00	19.0	0.10	0.50	3.00	●
PICCO R/L 080.0004-15	4.00	1.50	3.50	1.50	30.00	14.0	0.15	0.80	4.00	●
PICCO R/L 080.0004-25	4.00	1.50	3.50	1.50	39.00	24.0	0.15	0.80	4.00	●
PICCO R/L 080.0005-20	5.00	1.90	4.40	1.50	35.00	19.0	0.20	1.00	5.00	●
PICCO R/L 080.0005-30	5.00	1.90	4.40	1.50	45.00	29.0	0.20	1.00	5.00	●
PICCO R/L 080.0006-20	6.00	2.30	5.30	1.50	35.00	19.0	0.20	1.80	6.00	●
PICCO R/L 080.0006-30	6.00	2.30	5.30	1.50	45.00	29.0	0.20	1.80	6.00	●
PICCO R/L 080.0007-20	7.00	2.80	6.30	1.50	35.00	19.0	0.20	2.50	7.00	●
PICCO R/L 080.0007-30	7.00	2.80	6.30	1.50	45.00	29.0	0.20	2.50	7.00	●

● 推奨加工条件は432-433頁をご参照ください。 ● 【材質】 PVDコーティング: IC228

(1) 最小突出し量

(2) 最大溝入深さ

適合工具: GHPCOR (409頁) • PICCO ACE (398頁) • PICCO/MG PCO (小径ソリッドバー用ホルダー) (399頁)



本図は右勝手を示す

型番	寸法									韌性 ↔ 耐摩耗性	
	DCONMS	CW	WF	a	RE	OAL	OHN <sup>(1)</sup>	CDX <sup>(2)</sup>	DMIN	IC228	IC908
PICCO R 002.0050-5	4.00	0.50	0.20	1.80	0.00	19.00	5.0	0.40	2.00		●
PICCO R 002.0050-10	4.00	0.50	0.20	1.80	0.00	24.00	10.0	0.40	2.00		●
PICCO R/L 002.0050-15	4.00	0.50	0.20	1.80	0.00	29.00	15.0	0.40	2.00		●
PICCO R 003.0070-5	4.00	0.70	0.70	2.70	0.00	19.00	5.0	0.60	3.00		●
PICCO R 003.0070-10	4.00	0.70	0.70	2.70	0.00	24.00	10.0	0.60	3.00		●
PICCO R 003.0070-16	4.00	0.70	0.70	2.70	0.00	29.00	15.0	0.60	3.00		●
PICCO R/L 004.0100-10	4.00	1.00	1.50	3.50	0.00	24.00	9.0	0.80	4.00	●	
PICCO R/L 004.0100-16	4.00	1.00	1.50	3.50	0.00	30.00	15.0	0.80	4.00	●	
PICCO R/L 004.0100-20	4.00	1.00	1.50	3.50	0.00	34.00	19.0	0.80	4.00	●	
PICCO R/L 005.0100-10	5.00	1.00	1.90	4.40	0.00	25.00	9.0	1.00	5.00	●	
PICCO R/L 005.0100-15	5.00	1.00	1.90	4.40	0.00	30.00	14.0	1.00	5.00	●	
PICCO R/L 005.0100-20	5.00	1.00	1.90	4.40	0.00	35.00	19.0	1.00	5.00	●	
PICCO R/L 005.0100-25	5.00	1.00	1.90	4.40	0.00	40.00	24.0	1.00	5.00	●	
PICCO R/L 005.0100-30	5.00	1.00	1.90	4.40	0.00	45.00	29.0	1.00	5.00	●	
PICCO R/L 005.0150-10	5.00	1.50	1.90	4.40	0.00	25.00	9.0	1.00	5.00	●	
PICCO R/L 005.0150-15	5.00	1.50	1.90	4.40	0.00	30.00	14.0	1.00	5.00	●	
PICCO R 005M0150-15	5.00	1.50	1.90	4.00	0.10	30.00	14.0	1.00	5.00		●
PICCO R/L 005.0150-20	5.00	1.50	1.90	4.40	0.00	35.00	19.0	1.00	5.00	●	
PICCO R/L 005.0150-25	5.00	1.50	1.90	4.40	0.00	40.00	24.0	1.00	5.00	●	
PICCO R/L 005.0150-30	5.00	1.50	1.90	4.40	0.00	45.00	29.0	1.00	5.00	●	
PICCO R/L 005.0200-10	5.00	2.00	1.90	4.40	0.00	25.00	9.0	1.00	5.00	●	
PICCO R/L 005.0200-15	5.00	2.00	1.90	4.40	0.00	30.00	14.0	1.00	5.00	●	
PICCO R/L 005.0200-20	5.00	2.00	1.90	4.40	0.00	35.00	19.0	1.00	5.00	●	
PICCO R/L 005.0200-25	5.00	2.00	1.90	4.40	0.00	40.00	24.0	1.00	5.00	●	
PICCO R/L 005.0200-30	5.00	2.00	1.90	4.40	0.00	45.00	29.0	1.00	5.00	●	
PICCO R/L 006.0100-10	6.00	1.00	2.30	5.30	0.00	25.00	9.0	1.80	6.00	●	
PICCO R/L 006.0100-15	6.00	1.00	2.30	5.30	0.00	30.00	14.0	1.80	6.00	●	
PICCO R/L 006.0100-22	6.00	1.00	2.30	5.30	0.00	37.00	21.0	1.80	6.00	●	
PICCO R/L 006.0100-25	6.00	1.00	2.30	5.30	0.00	40.00	24.0	1.80	6.00	●	
PICCO R/L 006.0100-30	6.00	1.00	2.30	5.30	0.00	45.00	29.0	1.80	6.00	●	
PICCO R/L 006.0150-10	6.00	1.50	2.30	5.30	0.00	25.00	9.0	1.80	6.00	●	
PICCO R/L 006.0150-15	6.00	1.50	2.30	5.30	0.00	30.00	14.0	1.80	6.00	●	
PICCO R/L 006.0150-22	6.00	1.50	2.30	5.30	0.00	37.00	21.0	1.80	6.00	●	
PICCO R/L 006.0150-25	6.00	1.50	2.30	5.30	0.00	40.00	24.0	1.80	6.00	●	
PICCO R/L 006.0150-30	6.00	1.50	2.30	5.30	0.00	45.00	29.0	1.80	6.00	●	
PICCO R/L 006.0200-10	6.00	2.00	2.30	5.30	0.00	25.00	9.0	1.80	6.00	●	
PICCO R/L 006.0200-15	6.00	2.00	2.30	5.30	0.00	30.00	14.0	1.80	6.00	●	
PICCO R 006M0200-15	6.00	2.00	2.30	5.30	0.10	30.00	14.0	1.80	6.00		●
PICCO R/L 006.0200-22	6.00	2.00	2.30	5.30	0.00	37.00	21.0	1.80	6.00	●	
PICCO R/L 006.0200-25	6.00	2.00	2.30	5.30	0.00	40.00	24.0	1.80	6.00	●	
PICCO R/L 006.0200-30	6.00	2.00	2.30	5.30	0.00	45.00	29.0	1.80	6.00	●	
PICCO R/L 007.0100-10	7.00	1.00	2.80	6.30	0.00	25.00	9.0	2.50	6.80	●	
PICCO R/L 007.0100-15	7.00	1.00	2.80	6.30	0.00	30.00	14.0	2.50	6.80	●	
PICCO R/L 007.0100-22	7.00	1.00	2.80	6.30	0.00	37.00	21.0	2.50	6.80	●	
PICCO R/L 007.0100-25	7.00	1.00	2.80	6.30	0.00	40.00	24.0	2.50	6.80	●	
PICCO R/L 007.0100-30	7.00	1.00	2.80	6.30	0.00	45.00	29.0	2.50	6.80	●	
PICCO R/L 007.0150-10	7.00	1.50	2.80	6.30	0.00	25.00	9.0	2.50	6.80	●	
PICCO R/L 007.0150-15	7.00	1.50	2.80	6.30	0.00	30.00	14.0	2.50	6.80	●	
PICCO R/L 007.0150-22	7.00	1.50	2.80	6.30	0.00	37.00	21.0	2.50	6.80	●	
PICCO R/L 007.0150-25	7.00	1.50	2.80	6.30	0.00	40.00	24.0	2.50	6.80	●	
PICCO R/L 007.0150-30	7.00	1.50	2.80	6.30	0.00	45.00	29.0	2.50	6.80	●	
PICCO R/L 007.0200-10	7.00	2.00	2.80	6.30	0.00	25.00	9.0	2.50	6.80	●	
PICCO R/L 007.0200-15	7.00	2.00	2.80	6.30	0.00	30.00	14.0	2.50	6.80	●	
PICCO R 007M0200-15	7.00	2.00	2.80	6.30	0.10	30.00	14.0	2.50	6.80		●
PICCO R/L 007.0200-22	7.00	2.00	2.80	6.30	0.00	37.00	21.0	2.50	6.80	●	
PICCO R/L 007.0200-25	7.00	2.00	2.80	6.30	0.00	40.00	24.0	2.50	6.80	●	
PICCO R/L 007.0200-30	7.00	2.00	2.80	6.30	0.00	45.00	29.0	2.50	6.80	●	

● 推奨加工条件は432-433頁をご参照ください。

● 【材質】 PVDコーティング: IC228 / 908

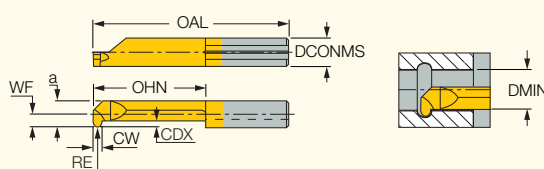
(1) 最小突出し量

(2) 最大溝入深さ



**PICCO CUT**

**PICCO R/L 004-007 (フルR)**  
内径微加工用小径ソリッドバー



本図は右勝手を示す

型番	寸法									IC228
	DCONMS	CW	WF	a	RE	OAL	OHN <sup>(1)</sup>	CDX <sup>(2)</sup>	DMIN	
PICCO R/L 004.0.50-16	4.00	1.00	1.50	3.50	0.50	30.00	15.0	0.80	4.00	●
PICCO R/L 005.0.50-20	5.00	1.00	1.90	4.40	0.50	35.00	19.0	1.00	5.00	●
PICCO R/L 005.0.75-20	5.00	1.50	1.90	4.40	0.75	35.00	19.0	1.00	5.00	●
PICCO R/L 005.1.00-20	5.00	2.00	1.90	4.40	1.00	35.00	19.0	1.00	5.00	●
PICCO R/L 006.0.50-25	6.00	1.00	2.30	5.30	0.50	40.00	24.0	1.80	6.00	●
PICCO R/L 006.0.75-25	6.00	1.50	2.30	5.30	0.75	40.00	24.0	1.80	6.00	●
PICCO R/L 006.1.00-25	6.00	2.00	2.30	5.30	1.00	40.00	24.0	1.80	6.00	●
PICCO R/L 007.0.50-30	7.00	1.00	2.80	6.30	0.50	45.00	29.0	2.50	6.80	●
PICCO R/L 007.0.75-30	7.00	1.50	2.80	6.30	0.75	45.00	29.0	2.50	6.80	●
PICCO R/L 007.1.00-30	7.00	2.00	2.80	6.30	1.00	45.00	29.0	2.50	6.80	●

● 推奨加工条件は432-433頁をご参照ください。

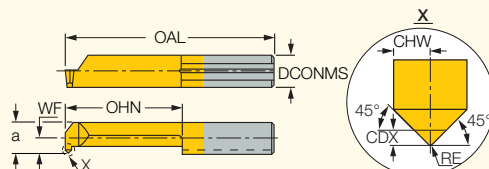
● 【材質】 PVDコーティング：IC228

<sup>(1)</sup> 最小突出し量

<sup>(2)</sup> 最大溝入深さ

**PICCO CUT**

**PICCO R/L 060**  
内径旋削・45°面取加工用  
小径ソリッドバー



本図は右勝手を示す

型番	寸法									韌性 ↔ 耐摩耗性	
	DCONMS	RE	CHW	WF	a	OHN <sup>(1)</sup>	OAL	CDX <sup>(2)</sup>	DMIN	IC228	IC908
PICCO R/L 060.5-15	5.00	0.20	1.0	1.90	4.40	14.0	30.00	0.70	5.00	●	
PICCO R/L 060.5-20	5.00	0.20	1.0	1.90	4.40	19.0	35.00	0.70	5.00	●	
PICCO R 060.6-20	6.00	0.20	1.0	2.30	5.30	20.0	35.00	0.70	6.00		●
PICCO R 060.6-25	6.00	0.20	1.0	2.30	5.30	25.0	40.00	0.70	6.00		●
PICCO R/L 060.7-20	7.00	0.20	1.0	2.80	6.30	19.0	35.00	0.70	6.80	●	
PICCO R 060.7-40	7.00	0.20	1.0	2.80	6.30	40.0	55.00	0.70	6.80		●

● 推奨加工条件は432-433頁をご参照ください。

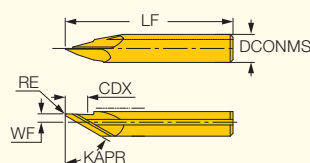
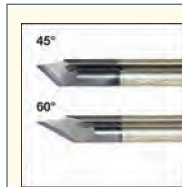
● 【材質】 PVDコーティング：IC228 / 908

<sup>(1)</sup> 最小突出し量

<sup>(2)</sup> 最大溝入深さ

**PICCO CUT**

**PICCO R/L 520**  
内径面取加工用小径ソリッドバー



本図は右勝手を示す

型番	寸法							DMIN	IC908
	DCONMS	WF	KAPR <sup>(1)</sup>	LF	RE	CDX			
PICCO R/L 520.0045-15	5.00	1.50	45.0	30.00	0.20	3.50	1.00	●	
PICCO R/L 520.0060-15	5.00	1.50	60.0	30.00	0.20	4.00	1.00	●	

● 左勝手は受注生産

● 推奨加工条件は432-433頁をご参照ください。

● 【材質】 PVDコーティング：IC908

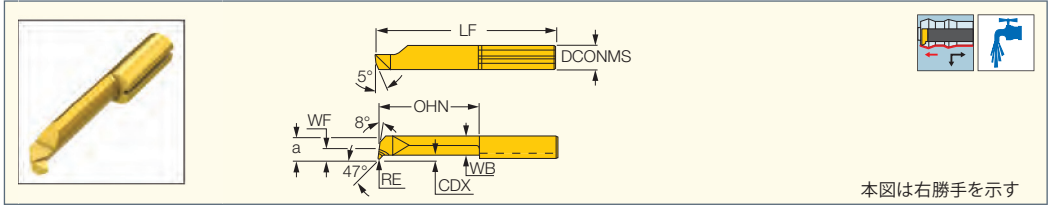
<sup>(1)</sup> 切込み角



# PICCO CUT

## PICCO R/L 047

深い位置の内径削り加工用  
小径ソリッドバー



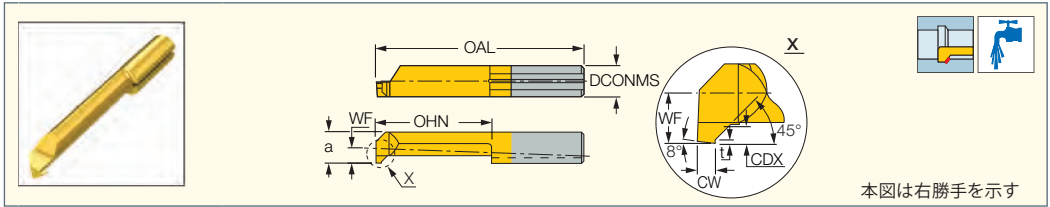
型番	寸法										IC908
	DCONMS	WF	a	LF	OHN <sup>(1)</sup>	WB	CDX <sup>(2)</sup>	DMIN	RE		
PICCO R/L 047.4-20	4.00	1.50	3.50	34.00	20.0	3.00	0.30	4.00	0.15	●	
PICCO R/L 047.5-25	5.00	1.90	4.40	40.00	25.0	3.80	0.50	5.00	0.15	●	
PICCO R/L 047.6-30	6.00	2.30	5.30	45.00	30.0	4.50	0.50	6.00	0.15	●	
PICCO R 047.T6-22	6.00	2.30	5.30	37.00	22.0	3.40	1.80	6.00	0.15	●	
PICCO R 047.T6-30	6.00	2.30	5.30	45.00	30.0	3.40	1.80	6.00	0.15	●	

- 左勝手は受注生産
- 推奨加工条件は432-433頁をご参照ください。
- 【材質】 PVDコーティング: IC908
- (1) 最小突出し量
- (2) 最大溝入深さ

# PICCO CUT

## PICCO R/L 070

突切前加工の裏面取用  
小径ソリッドバー  
シャープコーナータイプ

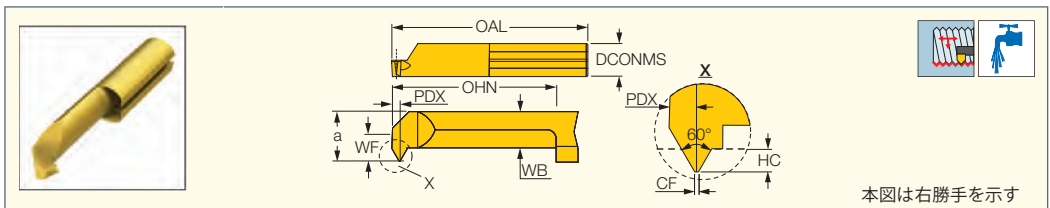


型番	寸法										IC228
	DCONMS	CW	WF	a	OHN <sup>(1)</sup>	OAL	t	CDX <sup>(2)</sup>	DMIN		
PICCO R/L 070.5-15	5.00	1.00	1.90	4.40	15.0	30.00	0.20	1.00	5.00	●	
PICCO R/L 070.5-20	5.00	1.00	1.90	4.40	20.0	35.00	0.20	1.00	5.00	●	

- 【材質】 PVDコーティング: IC228
- (1) 最小突出し量
- (2) 最大溝入深さ

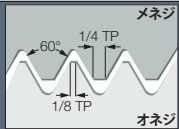
# PICCO CUT

PICCO ISO (並目ねじ)  
並目ねじ用小径ソリッドバー、  
ISOメートルねじ、仕上刃付



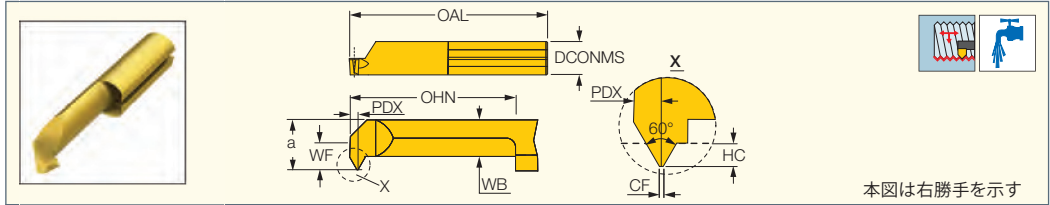
型番	寸法											IC908
	TP <sup>(1)</sup>	DCONMS	WF	a	OAL	OHN <sup>(2)</sup>	WB	PDX	HC	CF	DMIN	
PICCO R/L 105.0510-15	1.000	5.00	1.90	4.40	30.00	15.0	3.30	0.6	0.54	0.12	4.80	●
PICCO R/L 106.0612-15	1.250	6.00	2.30	5.30	30.00	15.0	3.40	0.7	0.67	0.15	6.00	●
PICCO R/L 106.0815-15	1.500	6.00	2.30	5.30	30.00	15.0	3.40	0.8	0.81	0.18	6.00	●
PICCO R/L 107.0815-15	1.500	7.00	2.80	6.30	30.00	15.0	3.80	0.8	0.81	0.18	7.00	●

- 【材質】 PVDコーティング: IC908
- (1) ピッチ(mm)
- (2) 最小突出し量

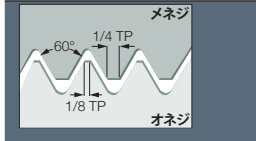


**PICCO CUT**

**PICCO ISO (細目ねじ)**  
 細目ねじ用小径ソリッドバー、  
 ISOメートルねじ、仕上刃付



本図は右勝手を示す



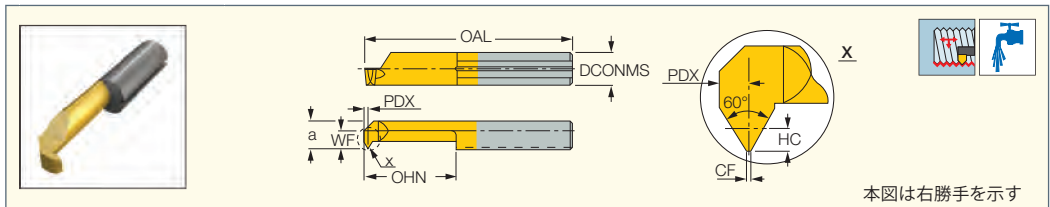
型番	寸法											IC908
	TP <sup>(1)</sup>	DCONMS	WF	a	OAL	OHN <sup>(2)</sup>	WB	PDX	HC	CF	DMIN	
PICCO R/L 104.0205-15	0.500	5.00	1.50	3.50	30.00	15.0	2.40	0.4	0.27	0.06	4.00	●
PICCO R/L 105.0205-15	0.500	5.00	1.90	4.40	30.00	15.0	3.30	0.4	0.27	0.06	5.00	●
PICCO R/L 105.0407-15	0.750	5.00	1.90	4.40	30.00	15.0	3.30	0.5	0.40	0.09	5.00	●
PICCO R/L 106.0510-15	1.000	6.00	2.30	5.30	30.00	15.0	3.40	0.6	0.54	0.12	6.00	●

- 【材質】 PVDコーティング: IC908
- (1) ピッチ(mm)
- (2) 最小突出し量

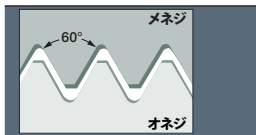
**ISCARTHREAD**

**PICCO CUT**

**PICCO R/L-60°**  
 60°内径ねじ切り加工用  
 小径ソリッドバー、  
 最小加工径: 2.4mm



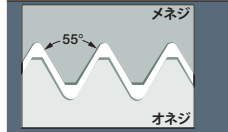
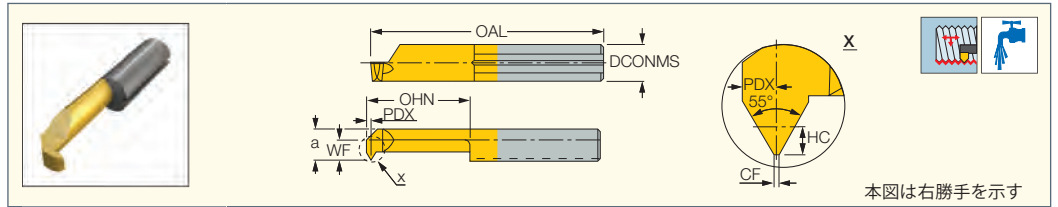
本図は右勝手を示す



型番	寸法														靱性 ↔ 耐摩耗性	
	DCONMS	HC	CF	PDX	WF	a	OHN <sup>(1)</sup>	OAL	DMIN	TPN <sup>(2)</sup>	TPX <sup>(3)</sup>	TPIN <sup>(4)</sup>	TPIX <sup>(5)</sup>	IC228	IC908	
PICCO R 003.0105-8	4.00	0.27	0.04	0.3	0.30	2.30	8.0	22.00	2.40	0.500	0.700	36.00	48.00		●	
PICCO R 004.0105-10	4.00	0.27	0.09	0.4	1.00	3.00	10.0	24.00	3.20	0.500	0.750	36.00	48.00		●	
PICCO R/L 004.0205-15	4.00	0.27	0.06	0.4	1.50	3.50	15.0	30.00	4.00	0.500	0.750	36.00	48.00	●		
PICCO R/L 005.0205-15	5.00	0.27	0.06	0.4	1.90	4.40	15.0	30.00	5.00	0.500	0.750	36.00	48.00	●		
PICCO L 005.0407-15	5.00	0.40	0.09	0.5	1.90	4.40	15.0	30.00	5.00	0.750	1.000	24.00	36.00	●		
PICCO R 005.0407-15	5.00	0.40	0.09	0.5	1.90	4.40	15.0	30.00	5.00	0.750	1.000	24.00	36.00	●	●	
PICCO R 005.0407-20	5.00	0.40	0.09	0.5	1.90	4.40	20.0	35.00	5.00	0.750	1.000	24.00	36.00		●	
PICCO R/L 005.0510-15	5.00	0.55	0.12	0.6	1.90	4.40	15.0	30.00	4.80	1.000	1.250	20.00	24.00	●		
PICCO R 005.0510-20	5.00	0.55	0.12	0.6	1.90	4.40	20.0	35.00	4.80	1.000	1.250	20.00	24.00		●	
PICCO R/L 006.0510-15	6.00	0.55	0.12	0.6	2.30	5.30	15.0	30.00	6.00	1.000	1.250	20.00	24.00	●		
PICCO R 006.0510-22	6.00	0.55	0.12	0.6	2.30	5.30	22.0	37.00	6.00	1.000	1.250	20.00	24.00		●	
PICCO R/L 006.0612-15	6.00	0.68	0.15	0.7	2.30	5.30	15.0	30.00	6.00	1.250	1.500	16.00	20.00	●		
PICCO R 006.0612-22	6.00	0.68	0.15	0.7	2.30	5.30	22.0	37.00	6.00	1.250	1.500	16.00	20.00		●	
PICCO R/L 006.0815-15	6.00	0.81	0.18	0.8	2.30	5.30	15.0	30.00	6.00	1.500	1.750	14.00	16.00	●		
PICCO R 006.0815-22	6.00	0.81	0.18	0.8	2.30	5.30	22.0	37.00	6.00	1.500	1.750	14.00	16.00		●	
PICCO R/L 007.0815-15	7.00	0.81	0.18	0.8	2.70	6.30	15.0	30.00	7.00	1.500	1.750	14.00	16.00	●		

- 【材質】 PVDコーティング: IC228 / 908
- (1) 最小突出し量
- (2) 最小ピッチ (mm)
- (3) 最大ピッチ (mm)
- (4) 1インチあたりの最小山数
- (5) 1インチあたりの最大山数

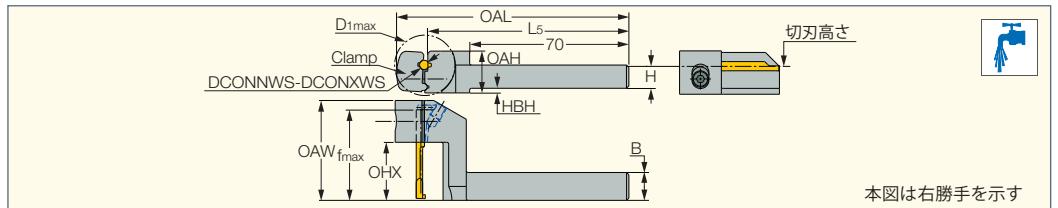
**PICCO R 005-007**  
 55°内径ねじ切り加工用  
 小径ソリッドバー  
 シャープコーナータイプ



型番	寸法											IC228
	DCONMS	TPIX <sup>(1)</sup>	TPIN <sup>(2)</sup>	HC	CF	PDX	WF	a	OHN <sup>(3)</sup>	OAL	DMIN	
PICCO R 005.5548-15	5.00	48.00	24.00	0.40	0.06	0.5	1.90	4.40	15.0	30.00	4.80	●
PICCO R 006.5548-15	6.00	48.00	24.00	0.40	0.06	0.5	2.30	5.30	15.0	30.00	6.00	●
PICCO R 006.5524-15	6.00	24.00	16.00	0.81	0.12	0.8	2.30	5.30	15.0	30.00	6.00	●
PICCO R 007.5524-15	7.00	24.00	16.00	0.81	0.12	0.8	2.80	6.30	15.0	30.00	7.00	●

- 【材質】 PVDコーティング: IC228
- (1) 1インチあたりの最大山数
- (2) 1インチあたりの最小山数
- (3) 最小突出し量

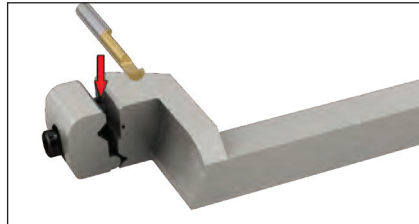
**GHPCOR**  
 スイス型自動盤  
 (クロススライド)用、  
 小径ソリッドバー用ホルダー  
 (直角タイプ)



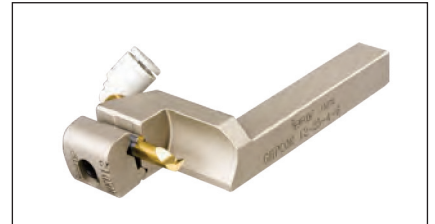
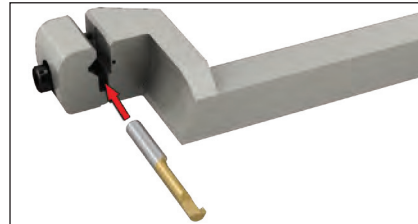
型番	H	B	OAL	L5	HBH	OAH	OAW	D1 <sub>max</sub>	OHX <sup>(1)</sup>	fmax	DCONNWS <sup>(2)</sup>	DCONXWS <sup>(3)</sup>
GHPCOR 08-16-4-5	8.0	8.0	102.00	88.00	4.0	15.0	34.00	26.0	16.00	30.0	4.00	5.00
GHPCOR 10-16-4-5	10.0	10.0	102.00	88.00	2.0	18.0	34.00	26.0	16.00	30.0	4.00	5.00
GHPCOR 12-16-4-6	12.0	12.0	102.00	88.00	-	18.0	34.00	26.0	16.00	30.0	4.00	6.00
GHPCOR 12-25-4-6	12.0	12.0	102.00	88.00	-	18.0	43.00	26.0	25.00	39.0	4.00	6.00
GHPCOR 16-16-4-6	16.0	16.0	112.00	98.00	-	22.0	35.00	36.0	16.00	31.0	4.00	6.00
GHPCOR 16-25-4-6	16.0	16.0	112.00	98.00	-	22.0	44.00	36.0	25.00	40.0	4.00	6.00
GHPCOR 16-30-7-8	16.0	16.0	116.00	98.00	-	22.0	49.00	36.0	30.00	45.0	7.00	8.00

- ソリッドバーが、OAWの範囲に収まる様に取付けてください。
- 左勝手は受注生産
- 給油コネクタ: KQ2L06-M5 (Φ6mm用)
- (1) 最大突出し量
- (2) 最小径
- (3) 最大径
- 適合工具: PICIN-MGSIR/L (386頁) • PICIN-SCLOR/L (386頁) • PICIN-SWUBR/L (386頁)

取付方法(上部より)



取付方法(前方より)



部品

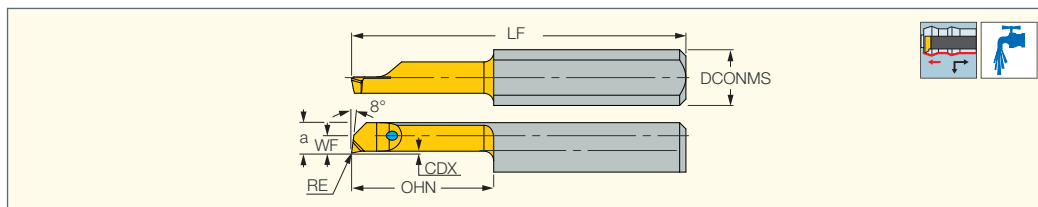
型番				
GHPCOR 08-16-4-5	HED 08	SR M4X14 DIN912	HW 3.0	KQ2L06-M5
GHPCOR 10-16-4-5	HED 10	SR M4X14 DIN912	HW 3.0	KQ2L06-M5
GHPCOR 12-16-4-6	HED 12	SR M4X14 DIN912	HW 3.0	KQ2L06-M5
GHPCOR 12-25-4-6	HED 12	SR M4X14 DIN912	HW 3.0	KQ2L06-M5
GHPCOR 16-16-4-6	HED 16-4-6	SR M4X14 DIN912	HW 3.0	KQ2L06-M5
GHPCOR 16-25-4-6	HED 16-4-6	SR M4X14 DIN912	HW 3.0	KQ2L06-M5
GHPCOR 16-30-7-8	HED 16-7-8	SR M4X14 DIN912	HW 3.0	KQ2L06-M5



### PICCO CUT

#### PICCO RM/LM

微細加工用小径ソリッドバー、  
切削油穴付、医療部品加工用



型番	寸法								IC909
	DMIN	OHN <sup>(1)</sup>	DCONMS	WF	a	CDX <sup>(2)</sup>	RE	LF	
PICCO RM/LM050.05-2	0.50	2.0	4.00	0.20	0.40	0.02	0.02	20.00	●
PICCO LM050.08-4	0.80	4.0	4.00	0.20	0.70	0.03	0.02	20.00	●
PICCO RM050.08-4	0.80	4.0	4.00	0.40	0.70	0.03	0.02	20.00	●
PICCO RM/LM050.1-5	1.00	5.0	4.00	0.40	0.90	0.05	0.02	20.00	●
PICCO RM/LM050.1-7	1.00	7.0	4.00	0.40	0.90	0.05	0.02	22.00	●
PICCO RM/LM050.15-5	1.50	5.0	4.00	0.60	1.15	0.08	0.02	19.00	●
PICCO RM/LM050.15-10	1.50	10.0	4.00	0.60	1.15	0.08	0.02	24.00	●
PICCO RM/LM050.2-5	2.00	5.0	4.00	0.80	1.70	0.08	0.02	19.00	●
PICCO RM/LM050.2-10	2.00	10.0	4.00	0.80	1.70	0.08	0.02	24.00	●
PICCO RM/LM050.25-5	2.50	5.0	4.00	0.20	2.20	0.10	0.02	19.00	●
PICCO RM/LM050.25-10	2.50	10.0	4.00	0.20	2.20	0.10	0.02	24.00	●
PICCO RM/LM050.3-10	3.00	10.0	4.00	0.60	2.60	0.15	0.02	24.00	●
PICCO RM/LM050.3-16	3.00	16.0	4.00	0.60	2.60	0.15	0.02	30.00	●
PICCO LM050.35-10	3.50	10.0	4.00	1.10	3.40	0.17	0.02	24.00	●
PICCO RM050.35-10	3.50	10.0	4.00	1.10	3.10	0.17	0.02	24.00	●
PICCO RM/LM050.35-16	3.50	16.0	4.00	1.10	3.10	0.17	0.02	30.00	●
PICCO RM/LM050.35-20	3.50	20.0	4.00	1.10	3.10	0.17	0.02	34.00	●
PICCO RM/LM050.4-10	4.00	10.0	4.00	1.50	3.50	0.20	0.02	24.00	●
PICCO RM/LM050.4-16	4.00	16.0	4.00	1.50	3.50	0.20	0.02	30.00	●
PICCO RM/LM050.4-20	4.00	20.0	4.00	1.50	3.50	0.20	0.02	34.00	●
PICCO RM/LM050.4-24	4.00	24.0	4.00	1.50	3.50	0.20	0.02	38.00	●

● チタン/医療用ステンレス/その他難削材製の医療部品加工に最適な形状・材質を採用。

● 【材質】 PVDコーティング：IC909

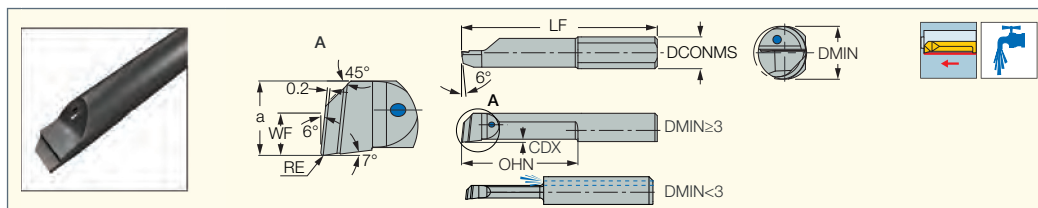
<sup>(1)</sup> 最小突出し量

<sup>(2)</sup> 最大溝入深さ

### PICCO CUT

#### PICCO RX/LX

クーラント穴付、  
小径ソリッドバー、  
強化タイプ、ボーリング加工対応



型番	寸法								IC908
	DCONMS	WF	a	RE	LF	OHN <sup>(1)</sup>	CDX <sup>(2)</sup>	DMIN	
PICCO RX/LX.2-5R15	4.00	-	1.80	0.15	19.00	5.0	0.10	2.00	●
PICCO RX/LX.2-10R05	4.00	-	1.80	0.05	24.00	10.0	0.10	2.00	●
PICCO RX/LX.2-10R15	4.00	-	1.80	0.15	24.00	10.0	0.10	2.00	●
PICCO RX/LX.3-16R10	4.00	0.70	2.70	0.10	30.00	16.0	0.15	3.00	●
PICCO RX/LX.3-16R20	4.00	0.70	2.70	0.20	30.00	16.0	0.15	3.00	●
PICCO RX/LX.4-10R10	4.00	1.60	3.60	0.10	24.00	10.0	0.20	4.00	●
PICCO RX/LX.4-10R20	4.00	1.60	3.60	0.20	24.00	10.0	0.20	4.00	●
PICCO RX/LX.4-16R10	4.00	1.60	3.60	0.10	30.00	16.0	0.20	4.00	●
PICCO RX/LX.4-16R20	4.00	1.60	3.60	0.20	30.00	16.0	0.20	4.00	●
PICCO RX/LX.5-15R10	5.00	2.10	4.60	0.10	30.00	15.0	0.30	5.00	●
PICCO RX/LX.5-15R20	5.00	2.10	4.60	0.20	30.00	15.0	0.30	5.00	●
PICCO RX/LX.5-25R10	5.00	2.10	4.60	0.10	40.00	25.0	0.30	5.00	●
PICCO RX/LX.5-25R20	5.00	2.10	4.60	0.20	40.00	25.0	0.30	5.00	●
PICCO RX/LX.6-15R10	6.00	2.50	5.50	0.10	30.00	15.0	0.40	6.00	●
PICCO RX/LX.6-15R20	6.00	2.50	5.50	0.20	30.00	15.0	0.40	6.00	●
PICCO RX/LX.6-22R20	6.00	2.50	5.50	0.20	37.00	22.0	0.40	6.00	●
PICCO RX/LX.6-35R20	6.00	2.50	5.50	0.20	50.00	35.0	0.40	6.00	●

● 左勝手は受注生産

● 推奨加工条件は432-433頁をご参照ください。

● 【材質】 PVDコーティング：IC908

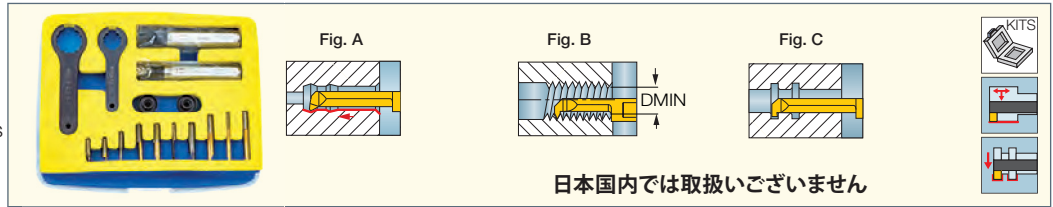
<sup>(1)</sup> 最小突出し量

<sup>(2)</sup> 最大溝入深さ

# PICCO<sup>CUT</sup>

## KIT PICCO SET

Contains 2 Toolholders and a Set of Solid Carbide Miniature Turning and Grooving Boring Bars



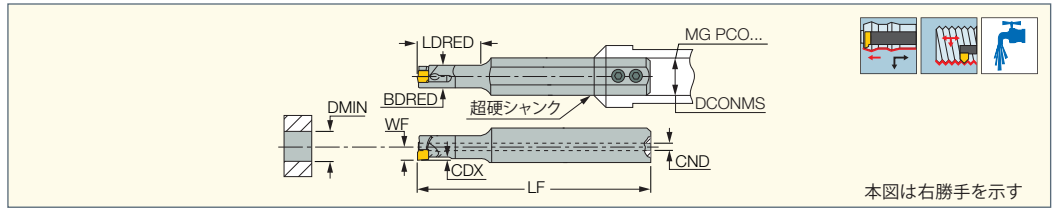
Designation	DMIN	Qty
KIT PICCO SET-1R	3.00	12

Designation	DMIN	OHN	CDX	CW	OAL	Pcs.	Fig.	Description
PICCO ACE 16-4	—	—	—	—	85	1	—	Holder
PICCO ACE 16-6	—	—	—	—	85	1	—	Holder
PICCO R 080.0004-25	4.0	24.0	0.80	1.5	39	1	A	Mini carbide bar
PICCO R 003.0070-16	3.0	15.0	0.60	0.7	29	1	C	Mini carbide bar
PICCO RM050.2-10	2.0	10.0	0.08	—	24	1	A	Mini carbide bar
PICCO R 050.1-5	1.0	4.5	0.10	—	20	1	A	Mini carbide bar
PICCO R 003.0070-5	3.0	5.0	0.60	0.7	19	1	C	Mini carbide bar
PICCO R 006.1.00-25	6.0	24.0	1.80	2.0	40	1	A	Mini carbide bar
PICCO R 006.0100-22	6.0	21.0	1.80	1.0	37	1	C	Mini carbide bar
PICCO R 050.6-15	6.0	14.0	0.50	—	30	1	A	Mini carbide bar
PICCO RX050.6-15R10	6.0	15.0	0.40	—	30	1	A	Mini carbide bar
PICCO R 006.0510-15	6.0	15.0	—	—	30	1	B	Mini carbide bar

# MINICHAM

## MGUHR

内径旋削・ねじ切り加工用  
小径工具、  
最小加工径：4mm



型番	DMIN	CDX <sup>(2)</sup>	WF <sup>(3)</sup>	DCONMS	LF	LDRED	BDRED	CND
MGUHR 06-04L10 <sup>(1)</sup>	4.00	0.50	2.17	6.00	62.00	10.0	3.45	1.3
MGUHR 06-04L20	4.00	0.50	2.17	6.00	62.00	20.0	3.45	1.3

<sup>(1)</sup> <旋削時> DMIN：4.0mm、CDX：0.43mm <ねじ切り時> DMIN：5.0mm、CDX：1.00mm

<sup>(2)</sup> 最大溝入深さ

<sup>(3)</sup> <旋削時> WF=2.17 <ねじ切り時> WF=2.7

適合チップ: UMGR (412頁) • UMGR-A55 (412頁) • UMGR-A60 (412頁)

適合工具: PICCO/MG PCO (小径ソリッドバー用ホルダー) (399頁)

### 取付方法

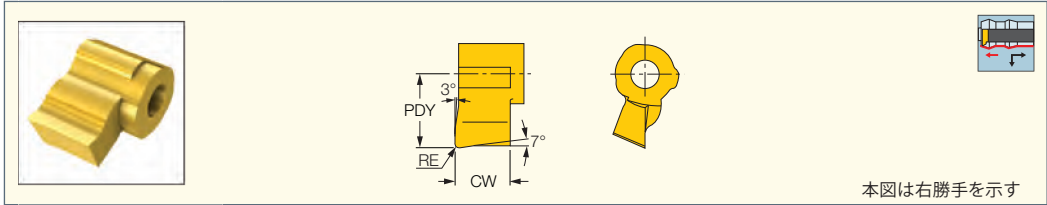


### 取外方法



**MINICHAM**

**UMGR**  
内径旋削用チップ



本図は右勝手を示す

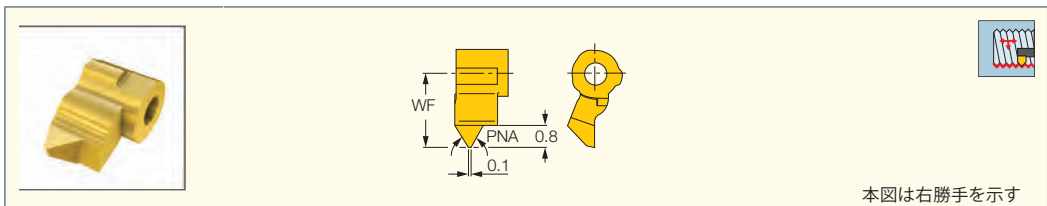
寸法						IC508
型番	CW	RE	PDY	DMIN		
<b>UMGR 4.0-0.0</b>	1.63	0.00	2.20	4.00	●	
<b>UMGR 4.0-0.1</b>	1.63	0.10	1.60	4.00	●	

- 【販売単位】 5個
  - 【チップ材質】 PVDコーティング: IC508
- 適合工具: MGUHR (411頁)

**ISCARTHREAD**

**MINICHAM**

**UMGR-A55**  
小径ねじ切り(ウィットワース)用  
チップ  
仕上刃無、最小加工径Φ5.2mm~



本図は右勝手を示す

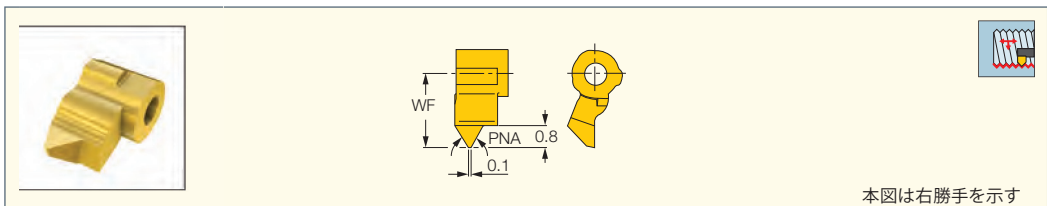
寸法								IC508
型番	WF	PNA	TPIX <sup>(1)</sup>	TPIN <sup>(2)</sup>	TPN <sup>(3)</sup>	TPX <sup>(4)</sup>	DMIN	
<b>UMGR 4.0-A55</b>	2.70	55.0	40.00	24.00	0.500	1.400	5.20	●

- 【販売単位】 5個
  - 【チップ材質】 PVDコーティング: IC508
- (1) 1インチあたりの最大山数  
(2) 1インチあたりの最小山数  
(3) 最小ピッチ (mm)  
(4) 最大ピッチ (mm)
- 適合工具: MGUHR (411頁)

**ISCARTHREAD**

**MINICHAM**

**UMGR-A60**  
小径60°ねじ切り用チップ、  
仕上刃無、最小加工径Φ5.2mm~



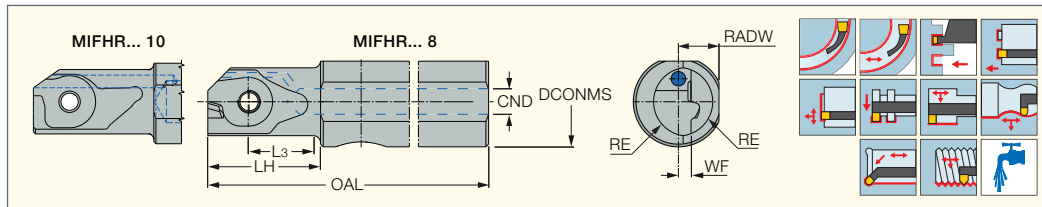
本図は右勝手を示す

寸法								IC508
型番	PNA	WF	DMIN	TPN <sup>(1)</sup>	TPX <sup>(2)</sup>	TPIN <sup>(3)</sup>	TPIX <sup>(4)</sup>	
<b>UMGR 4.0-A60</b>	60.0	2.70	5.20	0.600	1.250	20.00	40.00	●

- 【販売単位】 5個
  - 【チップ材質】 PVDコーティング: IC508
- (1) 最小ピッチ(mm)  
(2) 最大ピッチ(mm)  
(3) 1インチあたりの最小ねじ山数  
(4) 1インチあたりの最大ねじ山数
- 適合工具: MGUHR (411頁)

**MIFHR**

端面溝・内径溝入/ぬすみ/  
ねじ切り加工用ホルダー



型番	DCONMS	CND	WF	RADW	OAL	L3	LH	RE	適合 チップ			
MIFHR 8SC-8-SRK (1)	8.00	1.2	1.4	3.70	75.00	7.40	11.7	3.80	MI□R 8	SR 14-297	T-8/5	
MIFHR 10C-8	10.00	5.0	1.4	4.50	102.50	7.40	12.5	3.80	MI□R 8	SR 14-297	T-8/5	
MIFHR 12C-8	12.00	5.0	1.4	5.50	102.50	7.40	12.5	3.80	MI□R 8	SR 14-297	T-8/5	
MIFHR 12C-10 (2)	12.00	6.0	2.4	5.50	90.00	11.20	17.2	4.60	MI□R 10	SR 34-506 M3X0.5	T-9/5	
MIFHR 16C-10 (2)	16.00	6.0	2.4	7.50	90.00	11.20	17.2	4.60	MI□R 10	SR 34-506 M3X0.5	T-9/5	
MIFHR 16C-15	16.00	8.0	2.7	7.50	100.00	12.50	19.0	10.30	MI□R 15	SR 34-506/L	T-9/5	PL 16
MIFHR 20C-15	20.00	8.5	4.7	9.00	100.00	12.50	19.0	11.30	MI□R 15	SR 34-506/L	T-9/5	PL 20

(1) 超硬ホルダー

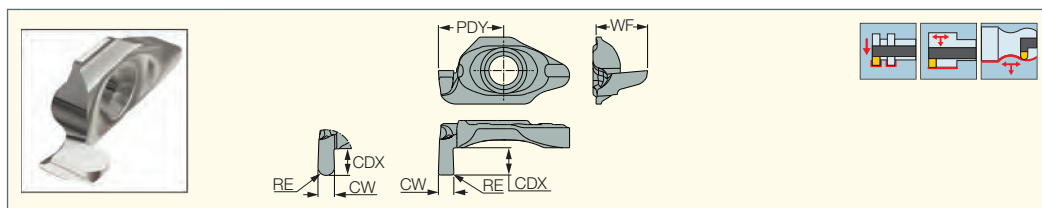
(2) 端面溝加工専用

適合チップ: MEFL (600頁) • MIFR (600頁) • MIGR 8 (413頁) • MITR 8-MT (650頁) • MIUR 8 (413頁)

適合工具: PICCO/MG PCO (小径ソリッドバー用ホルダー) (399頁)

**MIGR 8**

内径浅溝加工用チップ



型番	寸法								IC908	推奨加工条件		
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>	RETOL <sup>(2)</sup>	DMIN	CDX <sup>(3)</sup>	PDY	WF		a <sub>p</sub> (mm)	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)
MIGR 8-0.50-0.00	0.50	-	0.02	0.020	8.50	1.40	6.30	4.00	●	0.05-0.50	0.03-0.10	0.01-0.03
MIGR 8-1.00-0.05	1.00	0.05	0.02	0.020	8.50	1.40	6.80	4.00	●	0.05-0.50	0.03-0.10	0.01-0.03
MIGR 8-1.20-0.05	1.20	0.05	0.02	0.020	9.20	2.10	6.80	4.70	●	0.05-0.50	0.03-0.10	0.01-0.03
MIGR 8-1.20-0.60	1.20	0.60	0.02	0.020	9.20	2.10	6.80	4.70	●	0.05-0.50	0.03-0.10	0.01-0.03
MIGR 8-1.50-0.05	1.50	0.05	0.02	0.020	9.20	2.10	6.80	4.70	●	0.05-0.50	0.03-0.10	0.01-0.03
MIGR 8-1.60-0.80	1.60	0.80	0.02	0.020	9.20	2.10	6.80	4.70	●	0.05-0.50	0.03-0.10	0.01-0.03
MIGR 8-2.00-0.10	2.00	0.10	0.02	0.020	8.90	1.80	6.80	4.40	●	0.05-0.50	0.03-0.10	0.01-0.03
MIGR 8-2.00-1.00	2.00	1.00	0.02	0.020	9.20	2.10	6.80	4.70	●	0.05-0.50	0.03-0.10	0.01-0.03

● 推奨加工条件は432-433頁をご参照ください。

● 【販売単位】 10個

● 【材質】 PVDコーティング: IC908

(1) CW公差 (+/-)

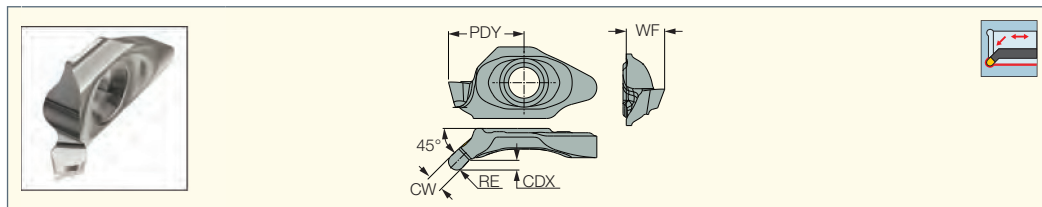
(2) RE公差 (+/-)

(3) 最大溝入深さ

適合工具: MIFHR (413頁)

**MIUR 8**

内径45°、フルR、  
ぬすみ加工用チップ



型番	寸法								IC908	推奨加工条件		
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>	RETOL <sup>(2)</sup>	DMIN	CDX <sup>(3)</sup>	PDY	WF		a <sub>p</sub> (mm)	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)
MIUR 8-1.00-0.50	1.00	0.50	0.02	0.020	8.00	1.10	6.70	3.60	●	0.03-0.50	0.03-0.10	0.01-0.03
MIUR 8-1.5-0.75	1.50	0.75	0.02	0.020	8.10	1.20	6.70	3.60	●	0.03-0.50	0.03-0.10	0.01-0.03
MIUR 8-2.00-1.00	2.00	1.00	0.02	0.020	8.30	1.36	6.70	3.60	●	0.03-0.50	0.03-0.10	0.01-0.03

● 【販売単位】 10個

● 【材質】 PVDコーティング: IC908

(1) CW公差 (+/-)

(2) RE公差 (+/-)

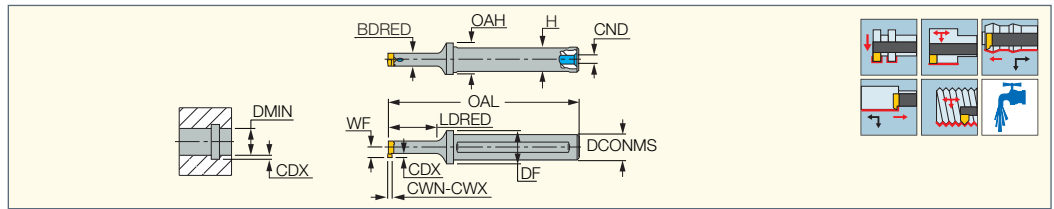
(3) 最大溝入深さ

適合工具: MIFHR (413頁)



**CHAMGROOVE**

**MG**  
内径溝入・旋削・ねじ切り加工用  
ボーリングバー



型番	DCONMS	DMIN <sup>(1)</sup>	CDX <sup>(2)</sup>	BDRED	OAL	LDRED	WF <sup>(3)</sup>	H	CWN <sup>(4)</sup>	CWX <sup>(5)</sup>	OAH	DF	CND	適合チップ		
<b>MG 12-08C16</b>	12.00	8.00	1.50	6.00	92.00	16.0	4.80	11.0	0.50	3.00	16.3	18.00	6.0	GIQR/L 8	SR 76-1499	T-8/5
<b>MG 12-08C23</b>	12.00	8.00	1.50	6.00	92.00	23.0	4.80	11.0	0.50	3.00	16.3	18.00	6.0	GIQR/L 8	SR 76-1499	T-8/5
<b>MG 12-11C25</b>	12.00	11.00	2.30	8.00	92.50	25.0	6.70	11.0	0.50	3.00	16.3	18.00	6.0	GIQR/L 11	SR M3.5-08134	T-9/5

• チップの左右を問わず取付可能です。

(1) チップのDMIN/CDX値をご確認ください。

(2) チップのDMIN/CDX値をご確認ください。

(3) 回転工具として使用した時の工具半径

(4) 最小切削幅

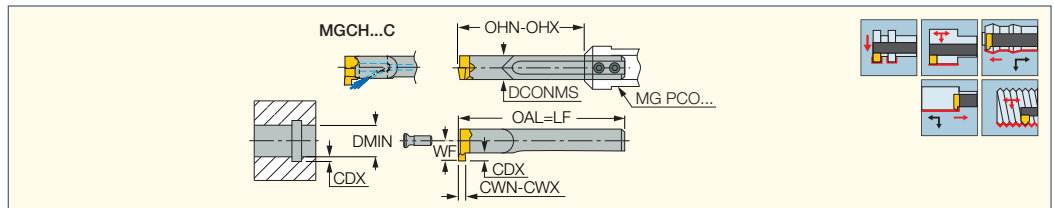
(5) 最大切削幅

適合チップ: GIQR/L 8 (415頁) • GIQR/L 8-R (415頁) • GIQR/L 11 (416頁) • GIQR/L 11-R (416頁) • GIQR/L 11-15 (417頁) • GIQR/L 11-15-R (417頁)

• GIQR/L-A18 (417頁) • GIQR/L-B18 (418頁) • GIQR/L-MT (418頁) • GIQR/L-WT (418頁)

**CHAMGROOVE**

**MGCH**  
内径溝入・旋削・ねじ切り加工用、  
超硬シャンクボーリングバー、  
最小加工径: 8mm



型番	DMIN <sup>(1)</sup>	CDX <sup>(2)</sup>	DCONMS	OAL	OHN <sup>(3)</sup>	OHX <sup>(4)</sup>	WF	CWN <sup>(5)</sup>	CWX <sup>(6)</sup>	CSP <sup>(7)</sup>	適合チップ		
<b>MGCH 06</b>	8.00	1.50	6.00	62.00	16.0	42.0	4.80	0.50	4.00	0	GIQR/L 8	SR 76-1499	T-8/5
<b>MGCH 06C</b>	8.00	1.50	6.00	62.00	16.0	42.0	4.80	0.50	4.00	1	GIQR/L 8	SR 76-1499	T-8/5
<b>MGCH 06-L100</b>	8.00	1.50	6.00	100.00	16.0	80.0	4.80	0.50	4.00	0	GIQR/L 8	SR 76-1499	T-8/5
<b>MGCH 08</b>	- <sup>(8)</sup>	- <sup>(8)</sup>	8.00	76.00	20.0	56.0	- <sup>(10)</sup>	0.50	5.00	0	GIQR/L 11/11-15	SR M3.5-08134	T-9/5
<b>MGCH 08C</b>	- <sup>(8)</sup>	- <sup>(8)</sup>	8.00	76.00	20.0	56.0	- <sup>(10)</sup>	0.50	5.00	1	GIQR/L 11/11-15	SR M3.5-08134	T-9/5
<b>MGCH 08-L125</b>	- <sup>(8)</sup>	- <sup>(8)</sup>	8.00	125.00	70.0	105.0	- <sup>(10)</sup>	0.50	5.00	0	GIQR/L 11/11-15	SR M3.5-08134	T-9/5

• チップの左右を問わず取付可能です。

(1) チップのDMIN/CDX値をご確認ください。

(2) チップのDMIN/CDX値をご確認ください。

(3) 最小突出し量

(4) 最大突出し量

(5) 最小切削幅

(6) 最大切削幅

(7) 0 - クーラント穴なし、1 - クーラント穴付き

(8) GIQR/L 11...チップ取付時: DMIN=11mm、GIQR/L 11-15...チップ取付時: DMIN=15mm

(9) GIQR/L 11...チップ取付時: CDX=2.30、GIQR/L 11-15...チップ取付時: CDX=6.3

(10) GIQR/L 11...チップ取付時: WF=6.70mm、GIQR/L 11-15...チップ取付時: WF=10.6mm

適合チップ: GIQR/L 8 (415頁) • GIQR/L 8-R (415頁) • GIQR/L 11 (416頁) • GIQR/L 11-R (416頁) • GIQR/L 11-15 (417頁) • GIQR/L 11-15-R (417頁)

• GIQR/L-A18 (417頁) • GIQR/L-B18 (418頁) • GIQR/L-MT (418頁) • GIQR/L-WT (418頁)

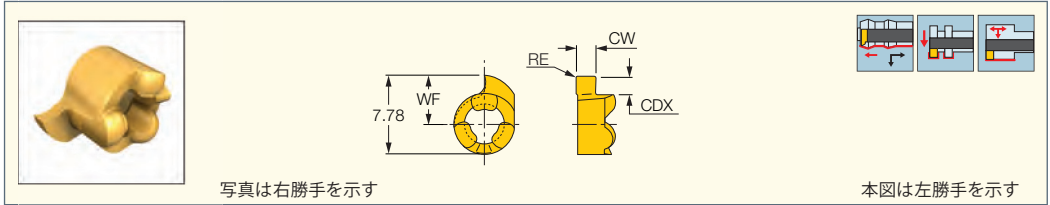
適合工具: PICCO/MG PCO (小径ソリッドバー用ホルダー) (399頁) • SBB (120頁)



# CHAMGROOVE

## GIQR/L 8

1コーナー使い、  
内径溝入・旋削加工用チップ、  
高精度研削仕様



写真は右勝手を示す

本図は左勝手を示す

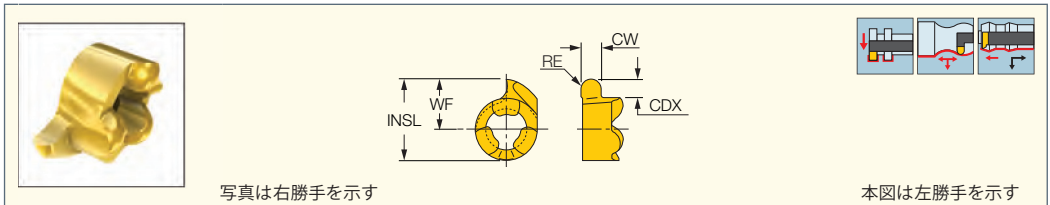
型番	寸法								IC528	推奨加工条件		
	CW	RE	CWTOL <sup>(2)</sup>	RETOL <sup>(3)</sup>	CDX <sup>(4)</sup>	DMIN	WF	a <sub>p</sub> (mm)		f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)	
GIQR/L 8-0.50-0.00 <sup>(1)</sup>	0.50	0.00	0.02	0.030	0.70	8.00	4.80	●	-	-	0.01-0.03	
GIQR/L 8-0.75-0.00 <sup>(1)</sup>	0.75	0.00	0.02	0.030	1.20	8.00	4.80	●	-	-	0.01-0.03	
GIQR/L 8-0.85-0.00 <sup>(1)</sup>	0.85	0.00	0.02	0.030	1.20	8.00	4.80	●	-	-	0.01-0.03	
GIQR/L 8-0.95-0.00 <sup>(1)</sup>	0.95	0.00	0.02	0.030	1.50	8.00	4.80	●	-	-	0.01-0.03	
GIQR/L 8-1.00-0.00 <sup>(1)</sup>	1.00	0.00	0.02	0.030	1.50	8.00	4.80	●	-	-	0.01-0.03	
GIQR/L 8-1.04-0.05 <sup>(1)</sup>	1.04	0.05	0.02	0.030	1.50	8.00	4.80	●	-	-	0.01-0.03	
GIQR/L 8-1.20-0.05 <sup>(1)</sup>	1.20	0.05	0.02	0.030	1.50	8.00	4.80	●	-	-	0.01-0.03	
GIQR/L 8-1.40-0.05 <sup>(1)</sup>	1.40	0.05	0.02	0.030	1.50	8.00	4.80	●	-	-	0.01-0.03	
GIQR/L 8-1.47-0.05 <sup>(1)</sup>	1.47	0.05	0.02	0.030	1.50	8.00	4.80	●	-	-	0.01-0.03	
GIQR/L 8-1.50-0.05 <sup>(1)</sup>	1.50	0.05	0.02	0.030	1.50	8.00	4.80	●	-	-	0.01-0.03	
GIQR/L 8-1.70-0.10	1.70	0.10	0.02	0.030	1.50	8.00	4.80	●	0.12-0.68	0.02-0.05	0.01-0.03	
GIQR/L 8-1.96-0.10	1.96	0.10	0.02	0.030	1.50	8.00	4.80	●	0.12-0.78	0.02-0.05	0.01-0.03	
GIQR/L 8-2.00-0.10	2.00	0.10	0.02	0.030	1.50	8.00	4.80	●	0.12-0.80	0.02-0.05	0.01-0.03	
GIQR/L 8-2.22-0.10	2.22	0.10	0.02	0.030	1.50	8.00	4.80	●	0.12-0.88	0.02-0.05	0.01-0.03	
GIQR/L 8-2.50-0.20	2.50	0.20	0.02	0.030	1.50	8.00	4.80	●	0.24-1.00	0.02-0.05	0.01-0.03	
GIQR/L 8-3.00-0.20	3.00	0.20	0.02	0.030	1.50	8.00	4.80	●	0.24-1.20	0.02-0.05	0.01-0.03	
GIQR 8-3.50-0.20	3.50	0.20	0.02	0.030	1.50	8.00	4.80	●	0.24-1.40	0.02-0.05	0.01-0.03	
GIQR 8-4.00-0.20	4.00	0.20	0.02	0.030	1.50	8.00	4.80	●	0.24-1.60	0.02-0.05	0.01-0.03	

- DIN 471/472のストップリング規格準拠
- MC等の工具回転の溝入加工にも使用出来ます。
- 推奨加工条件は432-433頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 PVDコーティング: IC528
- (1) 溝入加工専用
- (2) CW公差 (+/-)
- (3) RE公差 (+/-)
- (4) 最大溝入深さ
- 適合工具: MG (414頁) • MGCH (414頁)

# CHAMGROOVE

## GIQR/L 8-R

1コーナー使い、  
内径溝入・ぬい加工用  
フルRチップ、  
高精度研削仕様



写真は右勝手を示す

本図は左勝手を示す

型番	寸法								IC528	推奨加工条件		
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>	RETOL <sup>(2)</sup>	CDX <sup>(3)</sup>	DMIN	WF	INSL		a <sub>p</sub> (mm)	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)
GIQR/L 8-1.20-R060	1.20	0.60	0.02	0.030	1.50	8.00	4.80	7.78	●	0.30-0.60	0.02-0.05	0.01-0.03
GIQR/L 8-2.00-R100	2.00	1.00	0.02	0.030	1.50	8.00	4.80	7.78	●	0.50-1.00	0.02-0.05	0.01-0.03
GIQR 8-3.00-R150	3.00	1.50	0.02	0.030	1.50	8.00	4.80	7.78	●	0.70-1.50	0.02-0.05	0.01-0.03

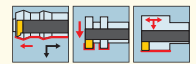
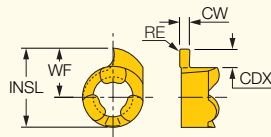
- DIN 471/472のストップリング規格準拠
- MC等の工具回転の溝入加工にも使用出来ます。
- 推奨加工条件は432-433頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 PVDコーティング: IC528
- (1) CW公差 (+/-)
- (2) RE公差 (+/-)
- (3) 最大溝入深さ
- 適合工具: MG (414頁) • MGCH (414頁)



## CHAMGROOVE

### GIQR/L 11

1コーナー使い、  
内径溝入・旋削加工用チップ、  
高精度研削仕様  
最小加工径：11mm



写真は右勝手を示す

本図は左勝手を示す

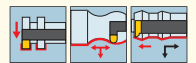
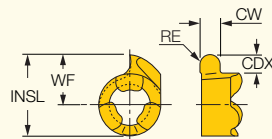
型番	寸法								IC528	推奨加工条件		
	CW	RE	CWTOL <sup>(2)</sup>	RETOL <sup>(3)</sup>	CDX <sup>(4)</sup>	DMIN	INSL	WF		a <sub>p</sub> (mm)	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)
GIQR/L 11-0.50-0.00 <sup>(1)</sup>	0.50	0.00	0.02	0.030	1.00	11.00	10.68	6.70	●	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 11-0.75-0.00 <sup>(1)</sup>	0.75	0.00	0.02	0.030	1.50	11.00	10.68	6.70	●	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 11-0.85-0.00 <sup>(1)</sup>	0.85	0.00	0.02	0.030	1.50	11.00	10.68	6.70	●	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 11-0.95-0.00 <sup>(1)</sup>	0.95	0.00	0.02	0.030	1.80	11.00	10.68	6.70	●	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 11-1.04-0.05 <sup>(1)</sup>	1.04	0.05	0.02	0.030	2.00	11.00	10.68	6.70	●	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 11-1.20-0.05 <sup>(1)</sup>	1.20	0.05	0.02	0.030	2.30	11.00	10.68	6.70	●	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 11-1.40-0.05 <sup>(1)</sup>	1.40	0.05	0.02	0.030	2.30	11.00	10.68	6.70	●	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 11-1.50-0.05 <sup>(1)</sup>	1.50	0.05	0.02	0.030	2.30	11.00	10.68	6.70	●	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 11-1.70-0.05 <sup>(1)</sup>	1.70	0.05	0.02	0.030	2.30	11.00	10.68	6.70	●	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 11-1.96-0.10 <sup>(1)</sup>	1.96	0.10	0.02	0.030	2.30	11.00	10.68	6.70	●	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 11-2.00-0.10 <sup>(1)</sup>	2.00	0.10	0.02	0.030	2.30	11.00	10.68	6.70	●	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 11-2.22-0.10	2.22	0.10	0.02	0.030	2.30	11.00	10.68	6.70	●	0.12-0.88	0.03-0.07	0.02-0.05
GIQR/L 11-2.39-0.15	2.39	0.15	0.02	0.030	2.30	11.00	10.68	6.70	●	0.18-0.95	0.03-0.07	0.02-0.05
GIQR/L 11-2.47-0.20	2.47	0.20	0.02	0.030	2.30	11.00	10.68	6.70	●	0.24-0.98	0.03-0.07	0.02-0.05
GIQR/L 11-2.50-0.20	2.50	0.20	0.02	0.030	2.30	11.00	10.68	6.70	●	0.24-1.00	0.03-0.07	0.02-0.05
GIQR/L 11-2.70-0.20	2.70	0.20	0.02	0.030	2.30	11.00	10.68	6.70	●	0.24-1.08	0.03-0.07	0.02-0.05
GIQR/L 11-3.00-0.20	3.00	0.20	0.02	0.030	2.30	11.00	10.68	6.70	●	0.24-1.20	0.03-0.07	0.02-0.05
GIQR/L 11-3.18-0.20	3.18	0.20	0.02	0.030	2.30	11.00	10.68	6.70	●	0.24-1.27	0.03-0.07	0.02-0.05
GIQR/L 11-4.00-0.20	4.00	0.20	0.02	0.030	2.30	11.00	10.68	6.70	●	0.24-1.60	0.03-0.07	0.02-0.05
GIQR/L 11-5.00-0.20	5.00	0.20	0.02	0.030	2.30	11.00	10.68	6.70	●	0.24-2.00	0.03-0.07	0.02-0.05

- DIN 471/472のストップリング規格準拠
  - MC等の工具回転の溝入加工にも使用出来ます。
  - 推奨加工条件は432-433頁をご参照ください。
  - 【販売単位】 10個
  - 【チップ材質】 PVDコーティング：IC528
  - <sup>(1)</sup> 溝入加工専用
  - <sup>(2)</sup> CW公差 (+/-)
  - <sup>(3)</sup> RE公差 (+/-)
  - <sup>(4)</sup> 最大溝入深さ
- 適合工具：MG (414頁) • MGCH (414頁)

## CHAMGROOVE

### GIQR/L 11-R

1コーナー使い、  
内径溝入・微い加工用  
フルRチップ、  
高精度研削仕様



写真は右勝手を示す

本図は左勝手を示す

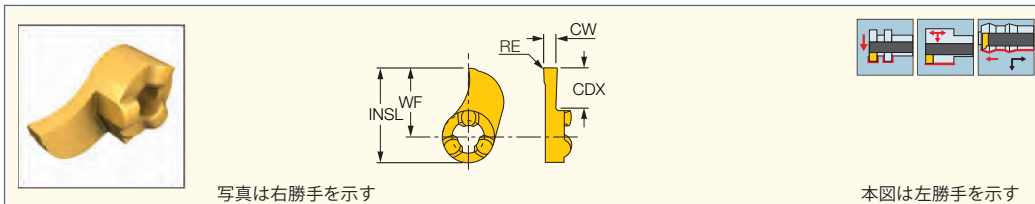
型番	寸法								IC528	推奨加工条件		
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>	RETOL <sup>(2)</sup>	CDX <sup>(3)</sup>	DMIN	WF	INSL		a <sub>p</sub> (mm)	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)
GIQR/L 11-1.20-R060	1.20	0.60	0.02	0.030	2.30	11.00	6.70	10.68	●	0.30-0.60	0.02-0.05	0.01-0.03
GIQR/L 11-1.80-R090	1.80	0.90	0.02	0.030	2.30	11.00	6.70	10.68	●	0.40-0.90	0.02-0.05	0.01-0.03
GIQR/L 11-2.00-R100	2.00	1.00	0.02	0.030	2.30	11.00	6.70	10.68	●	0.50-1.00	0.02-0.05	0.01-0.03
GIQR/L 11-3.00-R150	3.00	1.50	0.02	0.030	2.30	11.00	6.70	10.68	●	0.70-1.50	0.02-0.05	0.01-0.03
GIQR/L 11-4.00-R200	4.00	2.00	0.02	0.030	2.30	11.00	6.70	10.68	●	1.00-2.00	0.02-0.05	0.01-0.03

- DIN 471/472のストップリング規格準拠
  - MC等の工具回転の溝入加工にも使用出来ます。
  - 推奨加工条件は432-433頁をご参照ください。
  - 【販売単位】 10個
  - 【チップ材質】 PVDコーティング：IC528
  - <sup>(1)</sup> CW公差 (+/-)
  - <sup>(2)</sup> RE公差 (+/-)
  - <sup>(3)</sup> 最大溝入深さ
- 適合工具：MG (414頁) • MGCH (414頁)

## CHAMGROOVE

### GIQR/L 11-15

1コーナー使い、  
内径深溝・旋削加工用チップ、  
高精度研削仕様



写真は右勝手を示す

本図は左勝手を示す

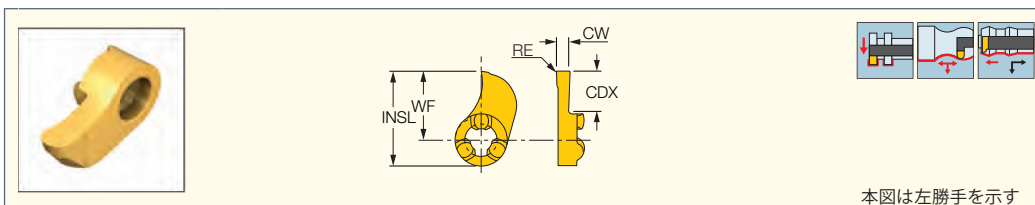
型番	寸法								IC528	推奨加工条件		
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>	RETOL <sup>(2)</sup>	CDX <sup>(3)</sup>	DMIN	INSL	WF		a <sub>p</sub> (mm)	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)
GIQR/L 11-15-1.50-0.05	1.50	0.05	0.02	0.030	6.30	15.00	14.60	10.60	●	0.10-0.40	0.02-0.05	0.02-0.06
GIQR/L 11-15-2.00-0.10	2.00	0.10	0.02	0.030	6.30	15.00	14.60	10.60	●	0.15-0.50	0.02-0.05	0.02-0.06
GIQR/L 11-15-2.50-0.20	2.50	0.20	0.02	0.030	6.30	15.00	14.60	10.60	●	0.25-0.65	0.02-0.05	0.02-0.06
GIQR/L 11-15-3.00-0.20	3.00	0.20	0.02	0.030	6.30	15.00	14.60	10.60	●	0.25-0.75	0.02-0.05	0.02-0.06

- チップに付属のスクリューをご使用ください。
  - DIN 471/472のストップリング規格準拠
  - MC等の工具回転の溝入加工にも使用出来ます。
  - 推奨加工条件は432-433頁をご参照ください。
  - 【販売単位】 10個
  - 【チップ材質】 PVDコーティング: IC528
  - (1) CW公差 (+/-)
  - (2) RE公差 (+/-)
  - (3) 最大溝入深さ
- 適合工具: MG (414頁) • MGCH (414頁)

## CHAMGROOVE

### GIQR/L 11-15-R

1コーナー使い、  
内径深溝・微い加工用  
フルRチップ、  
高精度研削仕様



本図は左勝手を示す

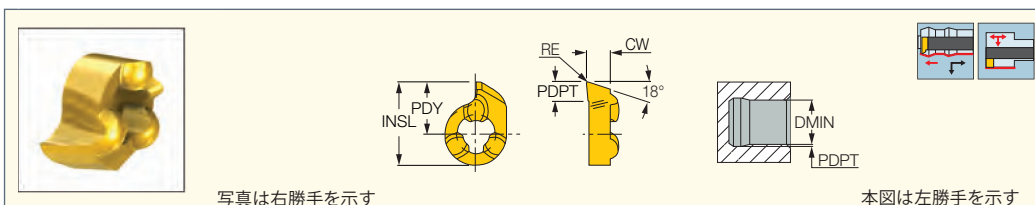
型番	寸法								IC528	推奨加工条件		
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>	RETOL <sup>(2)</sup>	CDX <sup>(3)</sup>	DMIN	WF	INSL		a <sub>p</sub> (mm)	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)
GIQR/L 11-15-2.00-R100	2.00	1.00	0.02	0.030	6.30	15.00	10.60	14.60	●	0.00-0.50	0.02-0.05	0.02-0.06
GIQR/L 11-15-2.50-R125	2.50	1.25	0.02	0.030	6.30	15.00	10.60	14.60	●	0.00-0.65	0.02-0.05	0.02-0.06
GIQR/L 11-15-3.00-R150	3.00	1.50	0.02	0.030	6.30	15.00	10.60	14.60	●	0.00-0.75	0.02-0.05	0.02-0.06

- チップに付属のスクリューをご使用ください。
  - DIN 471/472のストップリング規格準拠
  - MC等の工具回転の溝入加工にも使用出来ます。
  - 推奨加工条件は432-433頁をご参照ください。
  - 【販売単位】 10個
  - 【チップ材質】 PVDコーティング: IC528
  - (1) CW公差 (+/-)
  - (2) RE公差 (+/-)
  - (3) 最大溝入深さ
- 適合工具: MG (414頁) • MGCH (414頁)

## CHAMGROOVE

### GIQR/L-A18

内径ボーリング・  
微い加工用チップ



写真は右勝手を示す

本図は左勝手を示す

型番	寸法						IC528	推奨加工条件		
	DMIN	CW	RE	PDPT	INSL	PDY		a <sub>p</sub> (mm)	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)
GIQR/L 8-A18-0.15	7.80	3.00	0.15	1.60	7.60	4.60	●	0.02-1.30	0.02-0.05	0.01-0.03
GIQR/L 11-A18-0.15	11.00	3.00	0.15	2.50	10.70	6.70	●	0.02-2.20	0.02-0.05	0.01-0.03

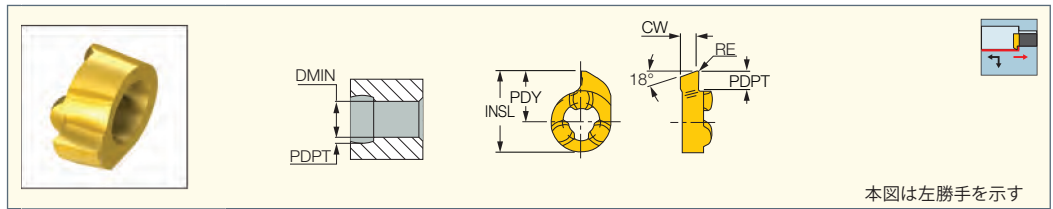
- 推奨加工条件は432-433頁をご参照ください。
  - 【販売単位】 10個
  - 【チップ材質】 PVDコーティング: IC528
- 適合工具: MG (414頁) • MGCH (414頁)



**CHAMGROOVE**

**GIQR/L-B18**

内径バックホーリング・  
倣い加工用チップ



本図は左勝手を示す

型番	寸法						IC528	推奨加工条件	
	DMIN	CW	RE	PDPT	PDY	INSL		$a_p$ (mm)	f 旋削 (mm/rev)
<b>GIQR/L 8-B18-0.15</b>	7.80	2.50	0.15	1.30	4.60	7.60	●	0.02-1.00	0.02-0.05
<b>GIQR/L 11-B18-0.15</b>	11.00	2.50	0.15	2.30	6.70	10.70	●	0.02-2.00	0.02-0.05

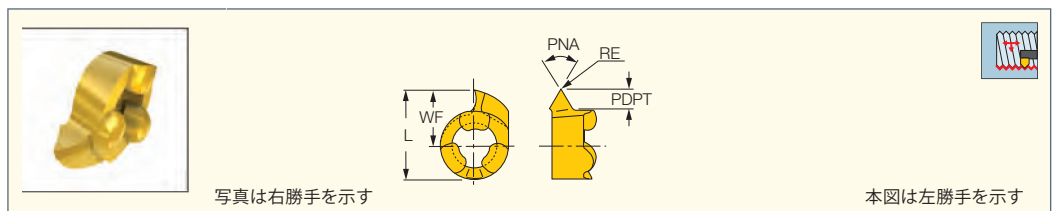
- 推奨加工条件は432-433頁をご参照ください。
  - 【販売単位】 10個
  - 【チップ材質】 PVDコーティング: IC528
- 適合工具: MG (414頁) • MGCH (414頁)

**ISCARTHREAD**

**CHAMGROOVE**

**GIQR/L-MT**

内径60°ねじ切り用チップ、  
仕上刃無、最小加工径Φ8mm～



写真は右勝手を示す

本図は左勝手を示す

型番	寸法										IC528
	L	RE	PNA	PDPT	WF	DMIN <sup>(1)</sup>	TPN <sup>(2)</sup>	TPX <sup>(3)</sup>	TPIN <sup>(4)</sup>	TPIX <sup>(5)</sup>	
<b>GIQR/L 8-MT-0.05</b>	7.78	0.05	60.0	1.50	4.80	8.00	0.500	1.590	16.00	50.00	●
<b>GIQR/L 11-MT-0.05</b>	10.68	0.05	60.0	2.00	6.70	11.00	0.500	2.300	11.00	50.00	●

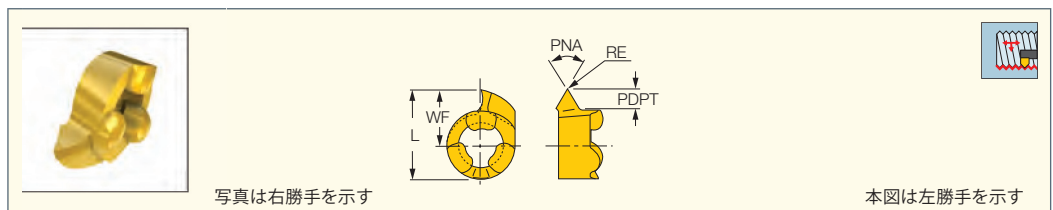
- MC等の工具回転のねじ切り加工にも使用出来ます。
  - ピッチmax = 0.19xD D:ねじ径
  - 推奨加工条件は432-433頁をご参照ください。
  - 【販売単位】 10個
  - 【チップ材質】 PVDコーティング: IC528
- <sup>(1)</sup> 最小径  
<sup>(2)</sup> 最小ピッチ (mm)  
<sup>(3)</sup> 最大ピッチ (mm)  
<sup>(4)</sup> 1インチあたりの最小山数  
<sup>(5)</sup> 1インチあたりの最大山数
- 適合工具: MG (414頁) • MGCH (414頁)

**ISCARTHREAD**

**CHAMGROOVE**

**GIQR/L-WT**

内径ねじ切り(ウィットワース)用  
チップ、  
仕上刃無、最小加工径Φ8mm～



写真は右勝手を示す

本図は左勝手を示す

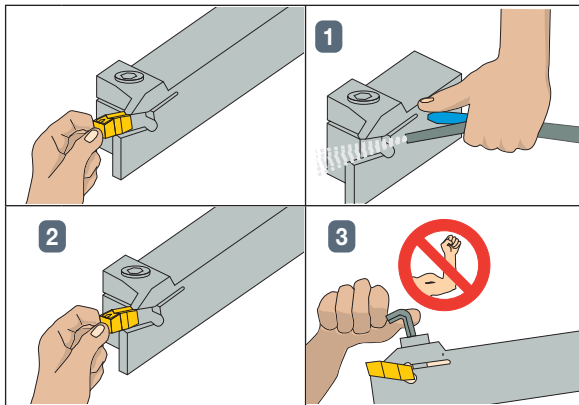
型番	寸法									IC528
	L	RE	PNA	PDPT	WF	DMIN	TPIN <sup>(1)</sup>	TPIX <sup>(2)</sup>		
<b>GIQR/L 8-WT-0.05</b>	7.78	0.05	55.0	1.50	4.80	8.00	16.00	50.00	●	
<b>GIQR/L 11-WT-0.05</b>	10.68	0.05	55.0	2.00	6.70	11.00	11.00	50.00	●	

- MC等の工具回転のねじ切り加工にも使用出来ます。
  - TPI min = D/5.9 D:ねじ径(ピッチmax≤W)
  - 【販売単位】 10個
  - 【チップ材質】 PVDコーティング: IC528
- <sup>(1)</sup> 1インチあたりの最小山数  
<sup>(2)</sup> 1インチあたりの最大山数
- 適合工具: MG (414頁) • MGCH (414頁)

**イスカル多機能工具とは**

イスカルの多機能工具は、独自の切刃形状、独自のWプリズムクランプにより、旋削・溝入・旋削横引き・突切加工等の加工を1本の工具で連続して行えます。安定した加工を実現する為、チップを正しくホルダーにセットすることが重要です。

- 1 チップ取り付け前に、ホルダーのチップポケットを清掃してください。
- 2 チップをホルダーの所定の位置に軽くはめ込みます。チップサポート部とチップのプリズム面をきっちりと合わせてください。
- 3 チップ脱着時は、ホルダーに付属のレンチをご使用ください。  
 スクリューの締付けは、適切なトルクで締付けてください。  
 ・ 推奨最大締付トルク：  
 1.5xd Nm / 15xd Kgf x cm  
 d = スクリューのねじ径(mm)

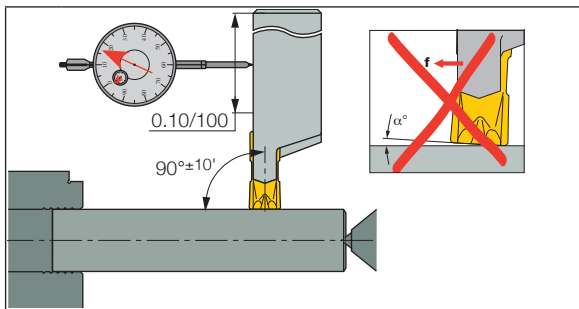


**⚠** チップ取り付け時、強く締付けない様でご注意ください。締付け過ぎると、チップが適切なクランプ位置からずれ、加工時の安定性に影響します。

**ホルダーのセット**

ホルダーを機械に正しくセットしないと最良の加工性能が発揮されません。下記の点にご注意ください。

- ・ホルダーは、ワークに対して直角にセットしてください。(ホルダー偏差: 0.10/100mm)
- ・チップ正面の切刃がワークに対して平行になっているか確認してください。



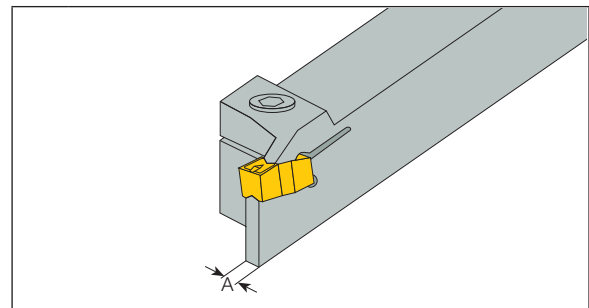
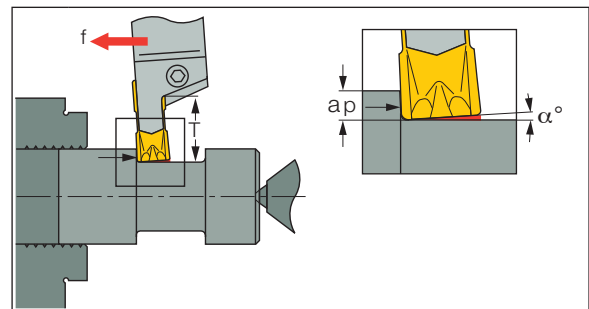
**⚠** 切刃が加工軸に対して平行にセットされていない場合(上図X)、工具のたわみが小さくなり、加工中にビビリが生じる可能性があります。

**多機能工具による旋削加工のコンセプト**

多機能工具は、旋削加工時にホルダーがたわみ、チップとワークの間に正面逃げ角 $\alpha^\circ$ が生じます。逃げ角 $\alpha^\circ$ は、サイドの切削抵抗に作用し、ISOチップのように一定ではありません。  
 ・ 工具のたわみに影響を与える条件:

- 送り f
- 切込み  $a_p$
- チップサポート長さ T
- チップサポート幅 A
- 切削速度  $V_c$
- 被削材

上記の全項目を正しく適用し旋削加工を行った場合、公差 $\pm 0.01\text{mm}$ 迄の高精度加工が可能となります。



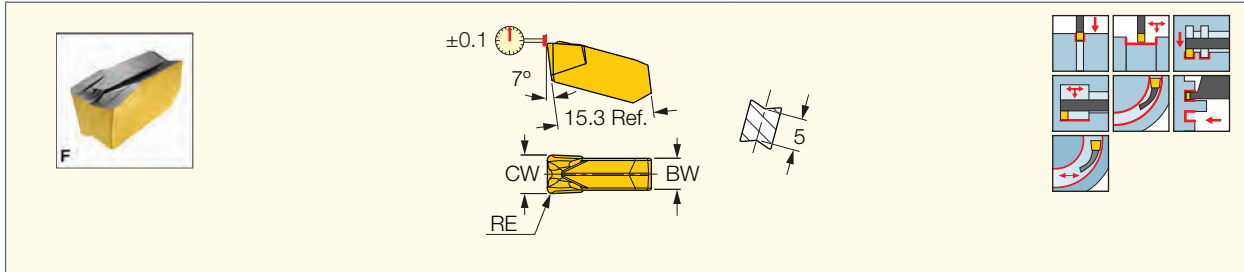
**⚠** 超仕上げのような軽切削の場合、工具のたわみと逃げ角が充分でなく、ビビリが生じる可能性があります。



**加工条件**

- 適切な加工条件の選択  
加工条件は下記例の様に、本カタログ上の各チップ情報に記載されています。

表記例: GIMF 608 溝入・旋削用CUT-GRIPチップの場合



型番	寸法			韌性 ↔ 耐摩耗性								推奨加工条件			
	W=0.05	R=0.05	M	IC830	IC8250	IC808	IC908	IC20	IC428	IC5010	IC907	IC806	ap (mm)	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)
<b>GIMF 608</b>	6.00	0.80	5.0	●	●	●		●		●		●	1.00-3.60	0.24-0.42	0.13-0.25
													切込	旋削送り	溝入送り

**推奨チップ材質 <被削材別>**

- チップ材質と切削速度：  
推奨切削速度は、被削材と使用チップ材質によって異なります。
- 下表より適切なチップ材質をご選択ください。
- 被削材詳細情報と推奨切削速度は、432-433頁をご参照ください。

被削材	耐摩耗性 ↑ ↓ 韌性	P	M	K	N	S	H
		1-11	12-13	14	15-20	21-28	31-37
鋼		ステンレス鋼 フェライト & マルテンサイト	ステンレス鋼 二相系 (フェライト・ オーステナイト)	鋳鉄	非鉄系	耐熱合金	高硬度鋼
IC20N						IC804	IB50
IC807		IC807	IC807	IC5010	ID5	IC806	
IC808 (IC908) IC8250		IC808 (IC908)	IC808 (IC908)	IC428		IC907	IC807
				IC8250	IC20	IC07	IC807
						IC20	IC808
						IC908	
IC830		IC830	IC830			IC08	

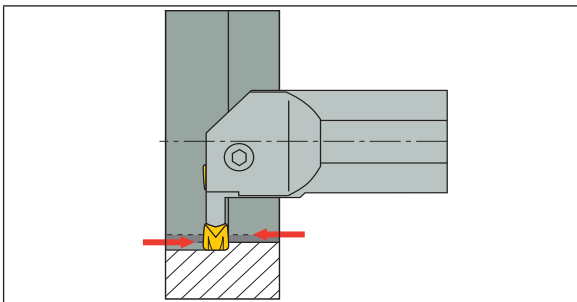
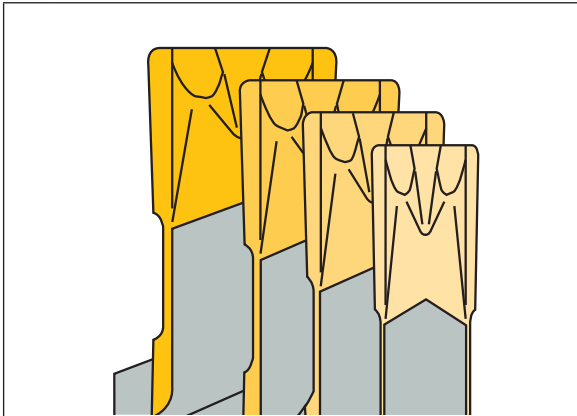
■ 第一推奨

## 多機能工具の使用法

## チップ幅

チップ幅は強度に大きく影響します。可能な限り、高強度の幅広チップをご使用ください。但し、チップ強度以外の考慮すべき点も踏まえ、加工に最適なチップ幅を選定ください。

- ワークサイズとクランプ強度：  
溝入加工で幅広チップを使用すると、切削抵抗が大きくなります。チップ幅が広すぎると、ワーク変形、ビブリの原因となります。
- 幅広チップを使用の際は、使用機械が加工に必要な動力を供給可能かご確認ください。(426頁をご参照ください。)
- 加工手順：  
正しい手順で溝入加工を行うことも大切です。(422頁をご参照ください。)
- 突出し量：  
ホルダーの突出し量を大きくすると、安定性維持の為に幅広チップが必要です。
- 幅広チップを使用すると、ホルダーの上顎・下顎も比例して大きくなり、サイド方向へ必要な工具のたわみを得る為、より大きな動力が必要です。
- 小切込みの場合、工具のたわみを確保する為、幅の狭いチップを使用する必要があります。

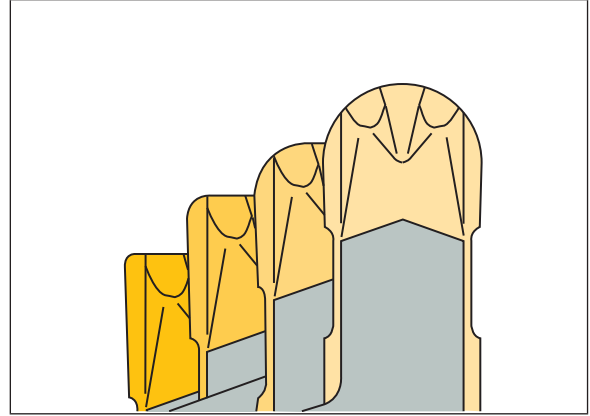


切刃の有効使用 (切刃の均等摩耗) :  
工具寿命延長の為、左右2ヶ所の切刃摩耗が均等になる様、ツールパスを設定してください。

## チップコーナーR

多機能工具のメリットを引き出す為に、加工に合ったチップコーナーRを選択ください。多機能チップのコーナーRは、加工物形状・工具寿命に影響します。

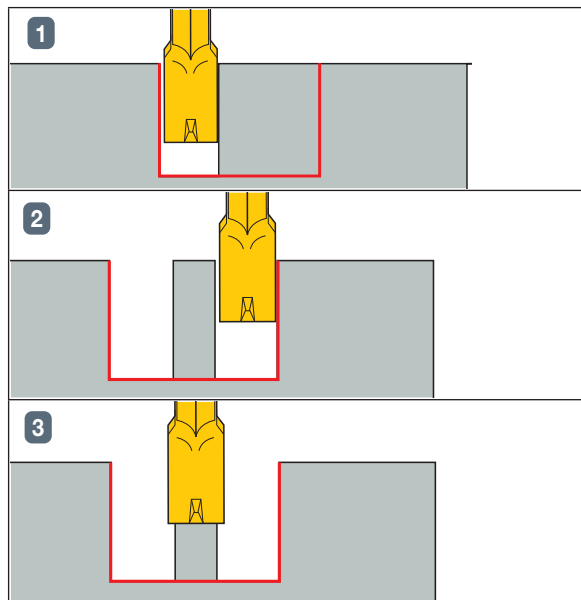
- 一般的に、旋削加工では大コーナーRチップの使用により仕上面精度が向上します。
- 高い切削熱を伴う高負荷加工等においては、長い工具寿命実現の為、大コーナーRチップの使用を推奨致します。
- 小コーナーRのチップは、サイド抵抗及びたわみが大コーナーRに比べて大きくなります。安定した加工を実現する為、小切込み、低送りで使用してください。
- 最適なチップコーナーRは、ワーク形状・寸法により異なります。ワークが機械へ強固に固定されればされるほど、より大きなコーナーRチップを使用可能です。
- 被削材長さが径サイズを上回る場合、小コーナーRチップの使用により、ビブりを抑制可能です。
- 大コーナーRチップは、高送り加工に対応します。
- 倣い加工においては、大コーナーRあるいはフルRチップの使用が求められます。



## 多機能工具の使用法

## 正しい溝入加工手順

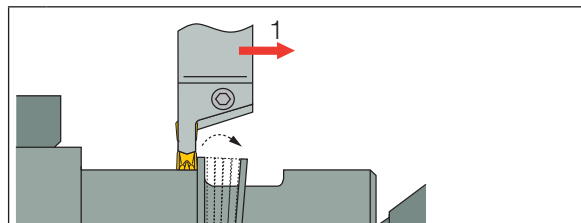
チップ幅と加工溝幅が異なる場合、下図のように、常に被削材がチップから対称の位置で溝入加工のできるチップの使用を推奨します。この手順により、良好な切屑排出、切削抵抗の均等化を実現します。



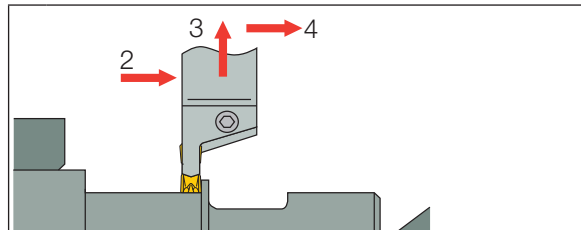
## リング残りの解消

棒材の端部や壁間の凹みでの旋削加工時、リング残りが形成される場合があります。

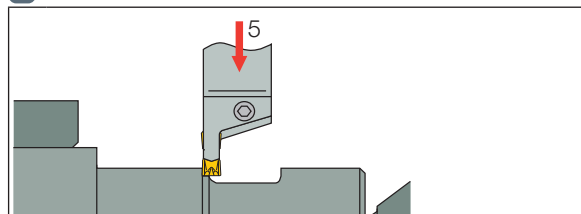
リング残りの解消の為に:



1 凹みに向かって旋削加工を進め、凹みの直前で停止します。



2 工具を引き戻し、再度位置決めします。



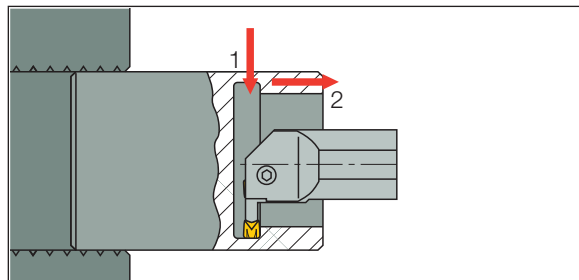
3 図のように加工してください。この最終パスでサイドの壁サイズ・平坦度が決まります。

## 内径加工 止まり穴での内径旋削加工

止まり穴での内径旋削では切屑排出処理が課題となります。工具が後方壁側に達する時、壁とチップとの間に切屑が挟まり、チップ破損の原因となります。上記課題の2つの解決策:

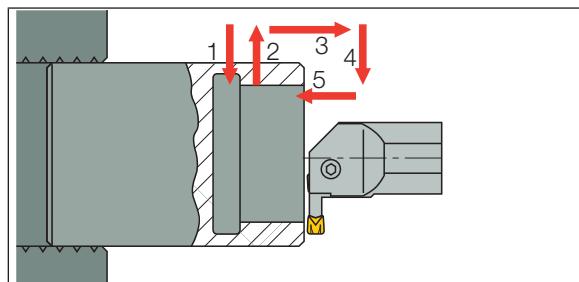
## 解決策1

- 1 後方の壁で溝入加工を始める
- 2 内側から外側へ旋削加工を行う



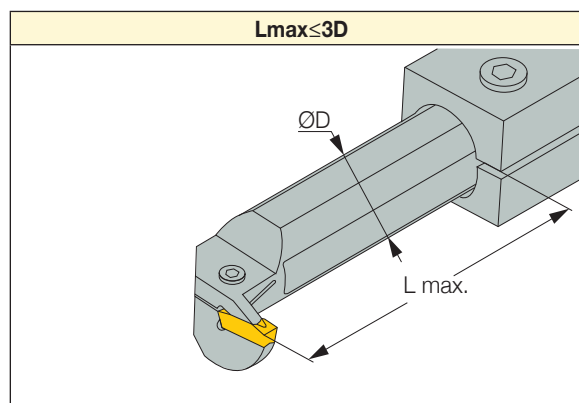
## 解決策2

- 1 後方の壁で溝入加工を始める
- 2 2.~4. 工具を外側へ戻す
- 3 溝に向かって、外側から最終径の旋削加工を行う



## 内径加工用ホルダーの最適な突き出し量

ホルダー剛性を維持する為、可能な限り突き出し量を短くする事を推奨致します。一般的に、最大ホルダー突き出し量は、ホルダー径(ΦD)の3倍を超えないようにセットします。





### 仕上加工：径補正

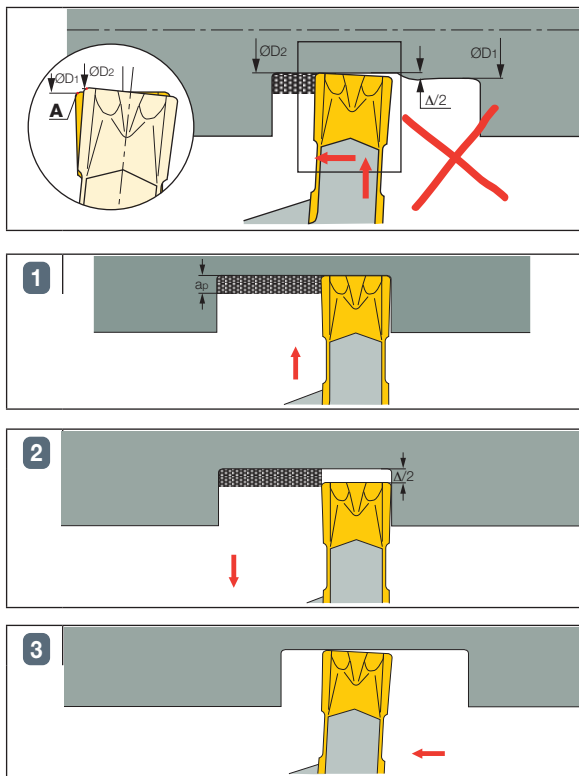
仕上径の補正は最終の仕上加工で行われます。希望径へ溝入れ後、長手方向への旋削加工を行います。その際にたわみが発生します。工具補正なしに加工を継続した場合、コーナーAが被削材に食い込みます。そして2つの異なる径、つまり溝入加工でできたΦD1及び旋削作業でできたΦD2が生じます。ΦD1とΦD2の差異をΔで表します。また、工具補正量は下記の数式で表されます。

$$\frac{\Delta}{2} = \frac{\phi D1 - \phi D2}{2}$$

補正を行う事で、径の差(加工段差)を除きます。次の加工手順に従ってください。

- 1 最終径まで溝入加工してください
- 2 工具をΔ/2分引き戻してください
- 3 仕上旋削を継続して行ってください

径補正量Δは下記グラフをご確認ください。

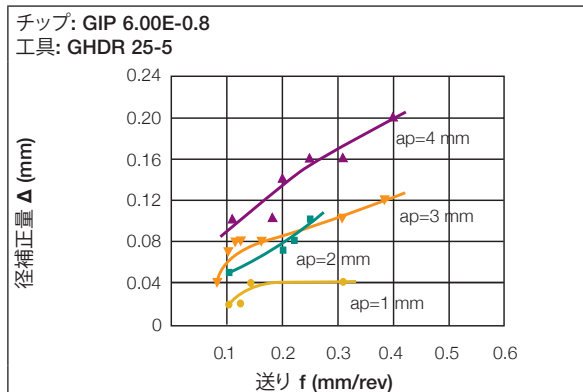
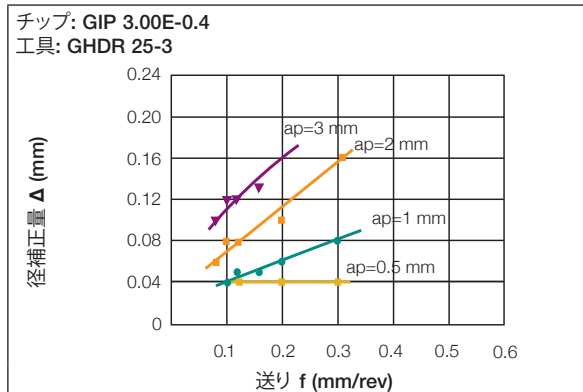
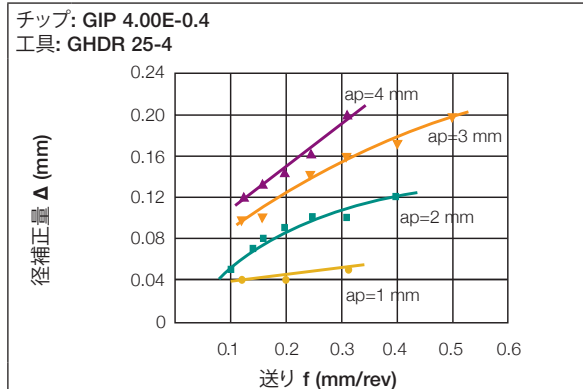


### 径補正量Δ

これらの径補正量Δグラフは、特定の加工条件下での結果を示しています。被削材質や使用工具によって結果は異なりますので、ご注意ください。



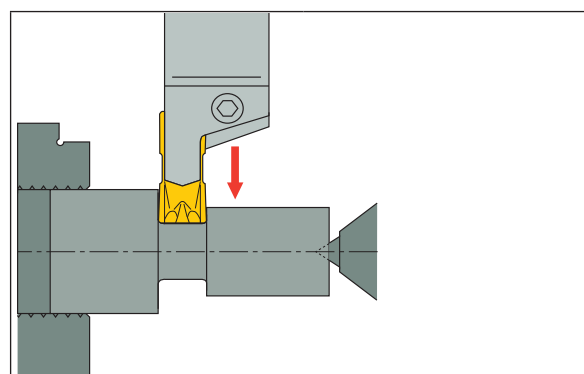
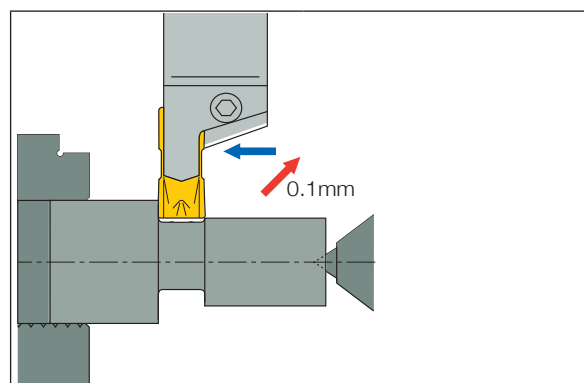
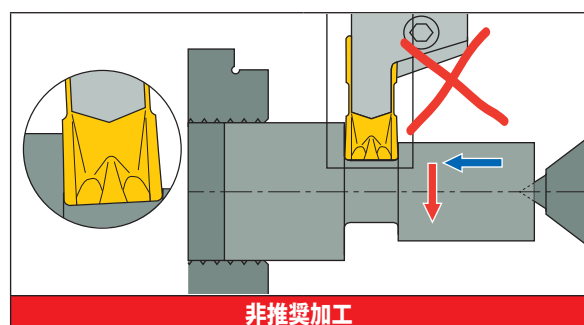
選択した仕上条件でのテスト加工後、仕上加工のΔ数値を計測してください。最終径をもってテストを行わないでください。



### 多機能加工

多機能工具は、溝入加工と旋削加工の一連の作業が可能です。  
旋削から溝入への作業には、チップ破損を避ける為に基本原理の検討が必要です。  
この場合、旋削での工具のたわみ除去が必要です。  
ただし溝入ではたわみ除去は推奨されません。

以下の加工手順を推奨致します：  
溝入加工前に、長手方向への横引き加工を完了させ、サイドのたわみを除去してください。  
送り方向とは逆方向へ工具を約0.1mm戻し、たわみを除去してください。  
前加工のたわみを解消後、被削材へ垂直に溝入加工を行ってください。



前工程

次工程

### 壁間での加工

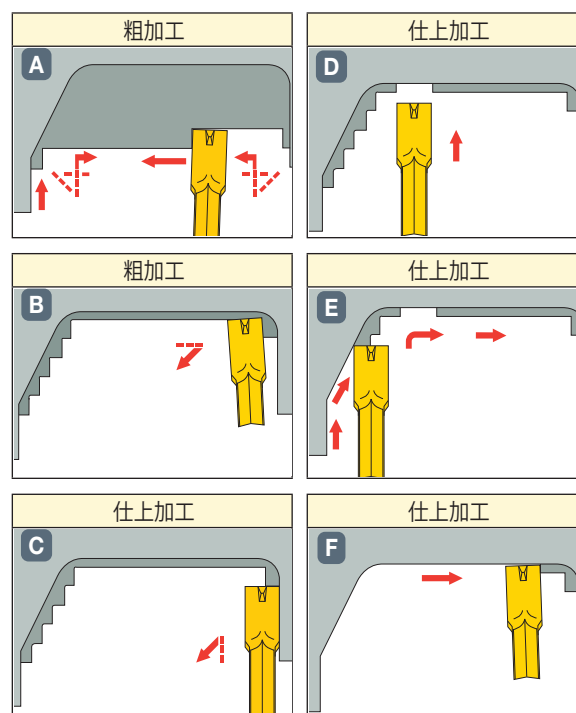
イスカル多機能工具の最大のメリットの一つは、壁間の加工を行える点です。  
最良の加工結果を得る為に、次の手順に沿って作業してください。

### 粗加工

壁際から切込み、工具を径方向へ0.2mm引き戻します。  
長手方向へ旋削加工を行い、0.2mmを残して径方向及び軸方向に工具を引き戻します。  
そこから仕上加工用に0.2mmのステップを残しながら切込み、先程と同じ工程を繰り返します。  
最小切込み深さは、 $a_p \geq \text{コーナー} R \times 1.2$ です。

### 仕上加工

底部の隅R際まで、右サイドを切込んでください。  
工具を引き戻し、反対側の隅Rを除去します。工具を引き戻します。底面に沿って後退し、寸法補正しながら最終の仕上加工を行います。(423頁をご参照ください。)



これらの加工工程は、下記の動画でもご確認頂けます：  
<http://www.youtube.com/watch?v=HXhEtc1zI4w>



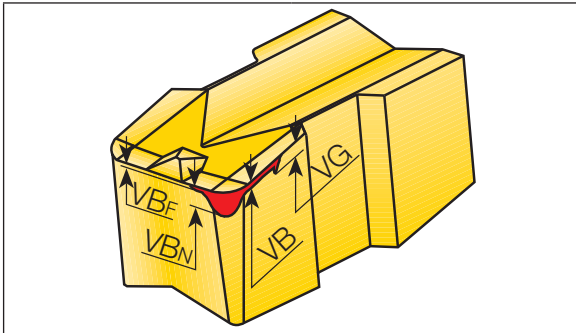
## 切刃交換の目安

機械停止時間を削減する為には、切刃の適宜交換が必要です。  
 交換時に推奨される摩耗値は、摩耗ランドサイズにより決まります。  
 サイド抵抗の増加による摩耗ランドサイズがまだ小さい場合でも(チップが破損しておらず、十分な加工精度を維持していても)、チップ交換は必要です。  
 工具摩耗は加工時間と関係します。  
 切刃は通常、15分加工後には交換する必要があります。

## チップ摩耗 - 工具寿命

## 逃げ面摩耗

多機能チップの摩耗は、逃げ面コーナー部 $VB_N$ 側、 $VB$ 側、正面の切刃 $VB_F$ 、切刃末端部 $VG$ に起こります。  
 $VB_N$ 、 $VB$ 、 $VB_F$ 、 $VG$  いずれかが下表の最大摩耗値を超えると、切刃寿命です。  
 一般的に、逃げ面コーナー部 $VB_N$ 上に見られる摩耗が最も広範囲で、加工物の寸法や公差に大きく影響します。  
 多機能チップ(GRIPシリーズ)の摩耗ランド形状は、ISOチップとはわずかに異なります。  
 多機能チップ(GRIPシリーズ)の正面切刃は切削熱や摩耗の影響を受けますが、旋削加工時摩耗ランド $VB_F$ は、 $VB$ や $VB_N$ に比べわずかです。  
 $VG$ の摩耗は時折発生します。



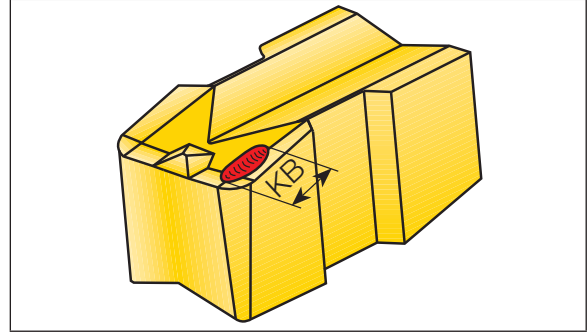
## チップ幅と最大摩耗ランド範囲

Wチップ幅 (mm)	最大摩耗ランド (mm)
$\leq 3$	0.20
4	0.22
5	0.25
6	0.27
8	0.27
$\geq 10$	0.30

## クレータ摩耗と工具寿命

すくい面のクレータ摩耗 $KB$ は主に送りと切削速度の影響を受けます。クレータ摩耗は、時間経過とともに切刃の前面へ向かって進行します。

摩耗が切刃の先端へ達すると、仕上面精度に直ちに影響が出ます。

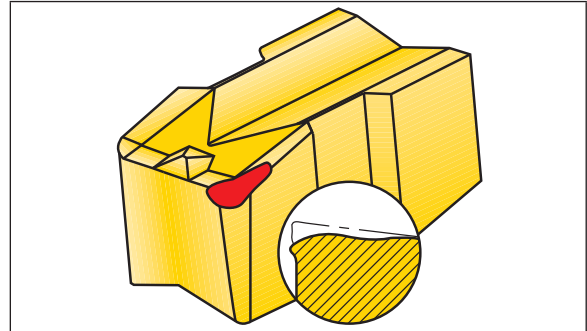


## 塑性変形

塑性変形は、熱と圧力によって刃先硬度が低下した際に発生します。送り及び切削速度は、切削工具材料のいわゆる「高温硬度」により制限されます。

塑性変形は、ワークの仕上がり寸法や公差に影響します。一般的に、小コーナーRチップでの高速・高送り加工時に刃先の塑性変形が発生します。

適切なチップ形状を選択し、正しい切削速度・送りで使用すると、チップの塑性変形問題は解消されます。



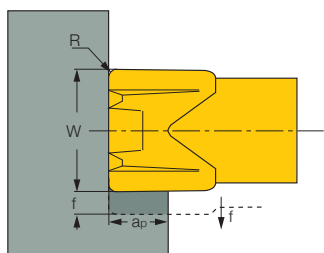
所要動力計算

所要動力計算

下記の計算式または下記Webサイトをご利用ください。  
<http://mpwr.iscar.com/machinimgpwr>

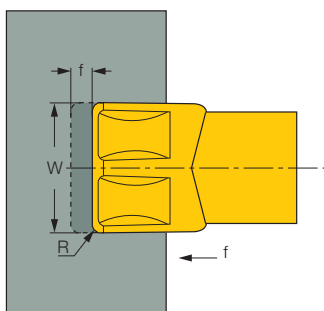
旋削加工

$$P = \frac{K_c \times a_p \times f \times v_c}{h \times 60,000} \text{ [kW]}$$



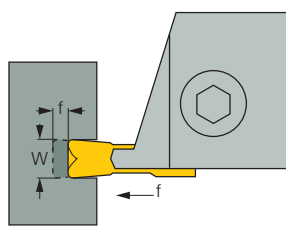
溝入/突切加工

$$P = \frac{K_c \times W \times f \times v_c}{h \times 60,000} \text{ [kW]}$$



端面溝入加工

$$P = \frac{K_c \times W \times f \times v_c}{h \times 60,000} \text{ [kW]}$$



$K_c$  - 比切削抵抗 (N/mm<sup>2</sup>)  
 <旋削時の値>

$h$  - 機械効率 ( $h \approx 0.8$ )



Mタイプホルダー

- Mタイプホルダーは、アゴ無しタイプです。
- チップ幅2.2mm以下用ホルダーは、標準品ではありません。幅の狭いチップをご使用の際は、以下の2つの方法をご確認ください。

1 既存ホルダーのチップサポート部を追加する

2 アゴ無しのMタイプホルダーを使用

- 幅広チップ(ねじ切りチップ、ブリー加工用V溝チップ、その他特殊チップ等)使用時、ホルダーの下アゴが加工を妨げる場合があります。この為、幅広チップ使用時はアゴ無しタイプホルダーの使用/既存ホルダーの追加を推奨します。
- アゴ無しタイプのホルダーは、様々な幅のチップを装着出来ます。(6.4mm迄)
- チップサポート部が小さく、把握力が限られており、低めの切削条件で加工を行ってください。

$K_c$  値

被削材No.	$K_c$ [N/mm <sup>2</sup> ]
1	2000
2	2100
3	2150
4	2200
5	2100
6	2100
7	2100
8	2100
9	2100
10	2500
11	3250
12	2300
13	2800
14	2600
15	1100
16	1300
17	1100
18	1800
19	900
20	1000
21	500
22	800
23	800
26	700
27	700
28	1700
31	3000
32	3100
33	3300
34	3300
35	3200
36	1700
37	1700
38	4600
39	4700
40	4600
41	4500

被削材については、432頁をご参照ください。

溝入・旋削・多機能工具用

推奨締付トルク <締付トルク調整式ハンドル(別売り)・交換式ブレード(別売り)>



TOP-GRIP

ホルダー	推奨締付トルク [Nm]	締付トルク調整式ハンドル	ブレード
<b>TGDR/L</b>			
TGDR/L 1616-3M	6-7	TSA 6 5-14	BLD 6 HEX4
TGDR/L 1616-4M	7-8		BLD 6 HEX4
TGDR/L 2020-3M	7-8		BLD 6 HEX4
TGDR/L 2020-4M	7-8		BLD 6 HEX4
TGDR/L 2525-3M	7-8		BLD 6 HEX4
TGDR/L 2525-4M	6-7		BLD 6 HEX4
TGDR/L 2525-5M	6-7		BLD 6 HEX4
TGDR/L 2525-6M	8-9		BLD 6 HEX5
TGDR/L 3232-5M	7-8		BLD 6 HEX5
TGDR/L 3232-6M	12-13		BLD 6 HEX5

HELI-GRIP

ホルダー	推奨締付トルク [Nm]	締付トルク調整式ハンドル	ブレード	
<b>HELIR/L</b>				
HELIR/L 1212-3T12	5-6	TSA 6 5-14	BLD 6 HEX4	
HELIR/L 1616-3T12	7-8		BLD 6 HEX4	
HELIR/L 1616-3T20	8-9		BLD 6 HEX5	
HELIR/L 1616-4T12	5-6		BLD 6 HEX4	
HELIR/L 1616-4T20	11-12		BLD 6 HEX5	
HELIR/L 2020-3T12	6-7		BLD 6 HEX4	
HELIR/L 2020-3T20	7-8		BLD 6 HEX5	
HELIR/L 2020-4T12	6-7		BLD 6 HEX4	
HELIR/L 2020-4T25	7-8		BLD 6 HEX5	
HELIR/L 2020-5T12	7-8		BLD 6 HEX5	
HELIR/L 2020-5T25	9-10		BLD 6 HEX5	
HELIR/L 2525-3T12	6-7		BLD 6 HEX4	
HELIR/L 2525-3T20	10-11		BLD 6 HEX5	
HELIR/L 2525-4T12	6-7		BLD 6 HEX4	
HELIR/L 2525-4T25	8-9		BLD 6 HEX5	
HELIR/L 2525-5T12	8-9		BLD 6 HEX5	
HELIR/L 2525-5T25	10-11		BLD 6 HEX5	
HELIR/L 2525-6T12	11-12		BLD 6 HEX5	
HELIR/L 2525-6T30	10-11		BLD 6 HEX5	
HELIR/L 3232-3T20	9-10		BLD 6 HEX5	
HELIR/L 3232-4T25	9-10		BLD 6 HEX5	
HELIR/L 3232-5T25	10-11		BLD 6 HEX5	
HELIR/L 3232-6T30	11-12		BLD 6 HEX5	
HELIR/L 4032-4T25	9-10		BLD 6 HEX5	
<b>C#-HELIR/L</b>				
C4 HELIR/L 3T20	9-10		TSA 6 5-14	BLD 6 HEX5
C4 HELIR/L 4T25	11-12	BLD 6 HEX5		
C5 HELIR/L 3T20	10-11	BLD 6 HEX5		
C5 HELIR/L 4T25	11-12	BLD 6 HEX5		
C5 HELIR/L 5T25	11-12	BLD 6 HEX5		
C6 HELIR/L 3T20	10-11	BLD 6 HEX5		
C6 HELIR/L 4T25	12-13	BLD 6 HEX5		
C6 HELIR/L 5T25	12-13	BLD 6 HEX5		
C6 HELIR/L 6T30	13-14	BLD 6 HEX5		



**CUT-GRIP**

ホルダー	推奨締付トルク [Nm]	締付トルク調整式ハンドル	ブレード	
<b>GHDR/L (ショートポケット)</b>				
GHDR/L 12-3	4-5	TSA 6 5-14	BLD 6 T20	
GHDR/L 16-3	5-6		BLD 6 HEX4	
GHDR/L 16-3 ST	5-6		BLD 6 HEX4	
GHDR/L 16-4	7-8		BLD 6 HEX5	
GHDR/L 16-4 ST	7-8		BLD 6 HEX5	
GHDR/L 20-3	5-6		BLD 6 HEX4	
GHDR/L 20-4	7-8		BLD 6 HEX5	
GHDR/L 20-5	8-9		BLD 6 HEX5	
GHDR/L 25-3	5-6		BLD 6 HEX4	
GHDR/L 25-4	7-8		BLD 6 HEX5	
GHDR/L 25-5	8-9		BLD 6 HEX5	
GHDR/L 25-6	9-10		BLD 6 HEX5	
GHDR/L 32-3	6-7		BLD 6 HEX4	
GHDR/L 32-4	8-10		BLD 6 HEX5	
GHDR/L 32-5	9-11		BLD 6 HEX5	
GHDR/L 25-P8	13-14		BLD 6 HEX6	
GHDR/L 32-P8	10-12		BLD 6 HEX6	
<b>GHDR/L-JHP (ショートポケット)</b>				
GHDR/L 20-3-JHP	5-6		TSA 6 5-14	BLD 6 HEX4
GHDR/L 20-4-JHP	7-8			BLD 6 HEX5
GHDR/L 25-3-JHP	7-8	BLD 6 HEX4		
GHDR/L 25-4-JHP	10-11	BLD 6 HEX5		
GHDR/L 25-5-JHP	10-12	BLD 6 HEX5		
GHDR/L 25-P8-JHP	10-11	BLD 6 HEX5		
<b>GHDR/L-JHP (ロングポケット)</b>				
GHDR/L 32-8-JHP	15-17	使用不可	使用不可	
GHDR/L-8A				
GHDR/L 25-8A	10-12	TSA 6 5-14	BLD 6 HEX5	
GHDR/L 32-8A	10-12		BLD 6 HEX5	
<b>GHDR/L (ロングポケット)</b>				
GHDR/L 25-8	10-12	TSA 6 5-14	BLD 6 HEX5	
GHDR/L 25-812	10-12		BLD 6 HEX5	
GHDR/L 32-8	10-12		BLD 6 HEX5	
GHDR/L 3225-8	10-12		BLD 6 HEX5	
GHDR/L 32-812	11-12		BLD 6 HEX5	
GHDR/L 25-10	15-17	使用不可	使用不可	
GHDR/L 32-836	16-17		使用不可	
GHDR/L 32-10	15-17		使用不可	
GHDR/L 40-10	16-17		使用不可	
<b>C#-GHDR/L</b>				
C4 GHDR/L-3	6-7	TSA 6 5-14	BLD 6 HEX4	
C4 GHDR/L-4	7-8		BLD 6 HEX5	
C5 GHDR/L-3	6-7		BLD 6 HEX4	
C5 GHDR/L-4	7-8		BLD 6 HEX5	
C5 GHDR/L-5	8-9		BLD 6 HEX5	
C6 GHDR/L-3	6-7		BLD 6 HEX4	
C6 GHDR/L-4	7-8		BLD 6 HEX5	
C6 GHDR/L-5	8-9		BLD 6 HEX5	
C6 GHDR/L-8	10-12	BLD 6 HEX5		
<b>GHDR/L/N 12/14</b>				

**CUT-GRIP**

ホルダー	推奨締付トルク [Nm]	締付トルク調整式ハンドル	ブレード	
GHDR/L 2525-14T12	16-17	使用不可	使用不可	
GHDR/L 32-12	15-16			
GHDR/L 3232-14T12	16-17			
GHDR/L 3232-14T38	18-20			
GHDN 3232-14T38	18-20			
GHDR/L 4040-14T38	18-20			
GHDN 4040-14T38	18-20			
<b>GHGR/L</b>				
GHGR/L 16-3	7-8	TSA 6 5-14	BLD 6 HEX5	
GHGR/L 16-3 ST	7-8		BLD 6 HEX5	
GHGR 16-4	7-8	HSA 4 1-5	BLD 6 HEX5	
GHGR/L 20-2	4-6		BLD 4 HEX4	
GHGR/L 20-3	7-8	TSA 6 5-14	BLD 6 HEX5	
GHGR/L 20-4	7-8		BLD 6 HEX5	
GHGR/L 25-2	4-5	HSA 4 1-5	BLD 4 HEX4	
GHGR/L 25-3	6-8		BLD 6 HEX5	
GHGR/L 25-4	8-10	TSA 6 5-14	BLD 6 HEX5	
GHGR/L 25-425	8-10		BLD 6 HEX5	
GHGR/L 25-5	9-11		BLD 6 HEX5	
GHGR/L 25-630	10-12		BLD 6 HEX5	
GHGR/L 32-5	10-12		BLD 6 HEX5	
GHGR/L 32-632	10-12		BLD 6 HEX5	
<b>GHMR/L</b>				
GHMR/L 12	8-9		TSA 6 5-14	BLD 6 T20
GHMR/L 16	10-12	BLD 6 HEX5		
GHMR/L 16-3 ST	10-12	BLD 6 HEX5		
GHMR/L 20	10-12	BLD 6 HEX5		
GHMR/L 25	10-12	BLD 6 HEX5		
GHMR/L 32	10-12	BLD 6 HEX5		
<b>GHMPR/L</b>				
GHMPR/L 16	4-5	TSA 6 5-14	BLD 6 HEX5	
GHMPR/L 20	5-6		BLD 6 HEX5	
GHMPR/L 25	8-9		BLD 6 HEX5	
<b>GHMUR/L</b>				
GHMUR/L 16	6-7	TSA 6 5-14	BLD 6 HEX5	
GHMUR/L 20	8-10		BLD 6 HEX5	
GHMUR/L 25	10-11		BLD 6 HEX5	
<b>GHSR/L</b>				
GHSR/L 10-2	2-3	HSA 4 1-5	BLD 4 T15	
GHSR/L 12-2	2-3		BLD 4 T15	
GHSR/L 14-2	2-3		BLD 4 T15	
GHSR/L 16-2	4-5	TSA 6 5-14	BLD 6 T20	
<b>CGHN-P8</b>				
CGHN 52-P8	6-7	TSA 6 5-14	BLD 6 HEX4	
CGHN 53-P8	6-7		BLD 6 HEX4	
<b>CGHN-8-10D</b>				
CGHN 52-8D	7-8	TSA 6 5-14	BLD 6 HEX4	
CGHN 53-8D	7-8		BLD 6 HEX4	
CGHN 52-10D	9-11		BLD 6 HEX5	
CGHN 53-10D	9-11		BLD 6 HEX5	
<b>CGHR/L-12/14D</b>				
CGHR/L 53-12D	10-12	TSA 6 5-14	BLD 6 HEX5	
CGHR/L 53-14D	10-12		BLD 6 HEX5	

イ斯卡ルの高圧クーラント工具、JETCUTシリーズは、  
低圧クーラント機械 (7-10 bar) にも対応、高能率加工を実現

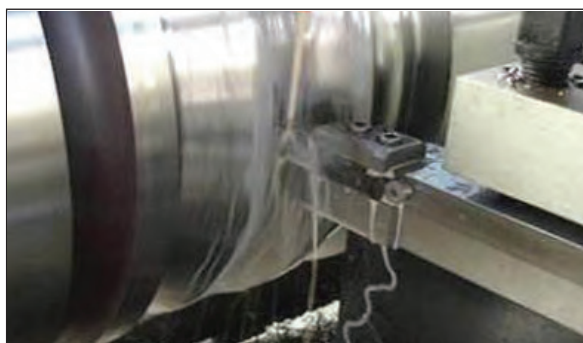
イ斯卡ルの高圧クーラント工具は、通常の油圧(10-20 bar)で加工を行う際も、高性能加工を実現します。

また、合金鋼やステンレス鋼等の幅広い被削材の加工にも対応します。優れた切屑コントロールで、良好な切屑排出を実現、工具寿命を延長します。

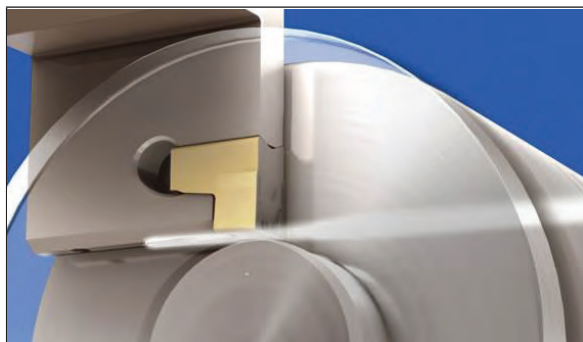
**JETCUTシリーズのメリット:**  
切刃へ直接クーラント供給が可能です。



切屑に影響されることなく、安定した加工を実現します。



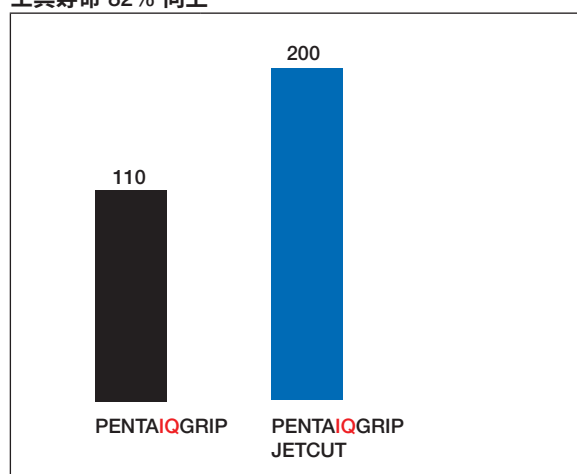
- 突切・深溝加工において、外部給油の場合溝が深くなるにつれて効果が薄くなります。JETCUTシリーズのブレード/ホルダーを使用すれば、深い溝入時もクーラントの供給が妨げられず、優れた切屑排出を実現します。



JETCUTシリーズ導入のメリットは、多くの加工テスト結果で確認できます。

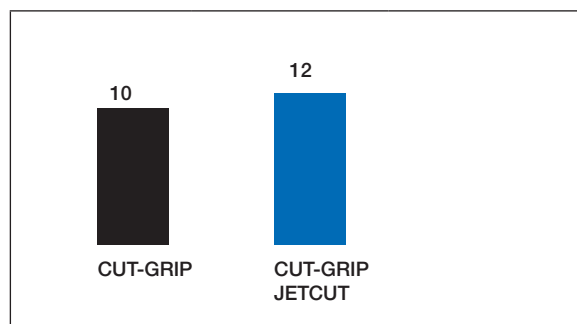
	PENTAIQGRIP	PENTAIQGRIP JETCUT
被削材	ステンレス鋼 SUS 316	
加工手順	溝入れ加工	
油圧 (bar)	10 (外部給油)	10 (内部給油)
ホルダー	PCHR 25-D40-3	PCHR 25-D40-3-JHP
適合チップ	PENTA D40N300C020 IC808G	
V <sub>c</sub> (mm/min)	180	
f (mm/rev)	0.2	
工具寿命 (加工溝数)	110	200

工具寿命 82% 向上



	CUT-GRIP	CUT-GRIP JETCUT
被削材	ステンレス鋼 SUS 304	
加工手順	外径溝入加工	
油圧 (bar)	20 (外部給油)	20 (内部給油)
ホルダー	GHDR 20-4	GHDR 20-4-JHP
適合チップ	GIP 4.00E-0.4 IC808	GIP 4.00E-0.4 IC808
V <sub>c</sub> (m/min)	120	140
f (mm/rev)	0.12	0.2
サイクルタイム (min)	128.5	67.4
1切刃あたりの加工量	10	12

工具寿命 20% 向上  
サイクルタイム 52% 向上



## 高圧クーラント工具、JETCUTシリーズ (340 bar迄)

高圧クーラントは切削工具業界で長年に渡り注目されており、今日の金属加工における大きな役割を担っています。イスカル社は、超高压/高圧クーラント工具をいち早く提供して参りました。

チタンやインコネル、耐熱合金等の加工が困難な被削材に利用されることが多かった高圧クーラント加工ですが、工具寿命、生産性、切屑処理にも高い効果を発揮する為、ステンレスや合金鋼の加工にも多く利用される様になりました。

JETCUTシリーズは、航空宇宙や医療産業でも重要な役割を果たします。

### 高圧クーラントの働きとは

クーラント穴が小さい程、クーラント圧を高く供給することが可能です。

JETCUT工具シリーズは、ノズルを通して高圧クーラントを供給することができ、優れた切屑排出が可能です。

また、優れた冷却効果で、切刃をサーマルショックから守ります。


耐熱合金等の難削材は、加工中の高熱の発生が問題となりますが、高圧クーラントの利用により効果的に熱を分散し、延性の高い切屑の細分化が可能です。

切屑の細分化により、加工中の切屑詰まりを解消し、高能率加工を実現します。

従来のクーラント方式では、切屑が妨げとなり、チップすくい面と被削材間への適切なクーラント供給が困難でした。

JETCUT工具は、チップすくい面へ直接クーラント供給し、長い工具寿命と良好な切屑排出を実現します。

- 加工時間大幅削減 – チタンや耐熱合金の加工において、高速加工が可能
- 工具寿命向上 – チタンや耐熱合金だけでなく、ステンレス鋼や合金鋼の加工においても工具寿命を大幅に向上
- 良好な切屑処理 – 延性のある切屑も細分化し、切屑処理の問題を解決
- 非常に優れた切刃冷却効果で、切削熱による変形を抑制、加工性能を向上
- 安全且つ安定した加工が可能

 JETCUT工具は、通常油圧で加工を行う際も高性能加工を実現します。

### クーラント圧範囲

- 30 bar迄 – 低圧 (LP) 工具寿命を向上。低切屑処理効果。
- 30 – 120 bar – 高圧 (HP) JETCUT工具シリーズで主に使用される。工具寿命を延長、切削速度・切屑処理性能を向上。
- 120 – 400 bar – 超高压 (UHP) 特殊工具等で使用される。

工具寿命は高圧 (HP) と大差無し。

超高压クーラントは一般に、切屑の超細分化と、より高速な加工が求められるチタン/耐熱合金の加工で使用されます。

イスカルは2000年以降、多様な加工ニーズにお応えする数々の高圧クーラント対応工具を発表して参りました。

### 油圧 vs. 流量

各工具には、油圧ごとの適正な流量が定められています。

切削油流量は各工具の頁をご参照ください。

適切な加工結果を得る為、

クーラントポンプの調整を行ってください。

クーラントポンプデータシートは各油圧ごとの

目安となる最大流量を示しています。

### 切屑 & 圧力

クーラントは、適切な利用状況(工具・被削材)において良好に切屑を細分化します。切屑分断が適切に行われない場合は圧力を増加するよう調整が必要です。基本的に、圧力を強める程、切屑は細かく分散されます。圧力を調整することで、切屑サイズを修正することが可能です。



**高圧クーラント対応、多機能工具**

多様な被削材の突切・溝入加工において、高圧クーラントを利用することにより切屑を細分化、良好な切屑排出を実現します。外部クーラントでは切屑処理が困難であるインコネルやチタンの様な延性材料の加工において、高圧クーラントは高い効果を発揮します。合金鋼やステンレス鋼の低送り加工時にも、高圧クーラント使用により良好な切屑処理を実現します。高圧クーラント工具は、ステンレス鋼や耐熱合金等の加工の際に生じる構成刃先の問題も解決します。旋削加工においては、切刃の正面にクーラントが供給されるので、高圧クーラントの使用はあまり有効ではありません。

**JETCUT工具ご使用時の安全上の注意**

ご使用前にご確認ください。

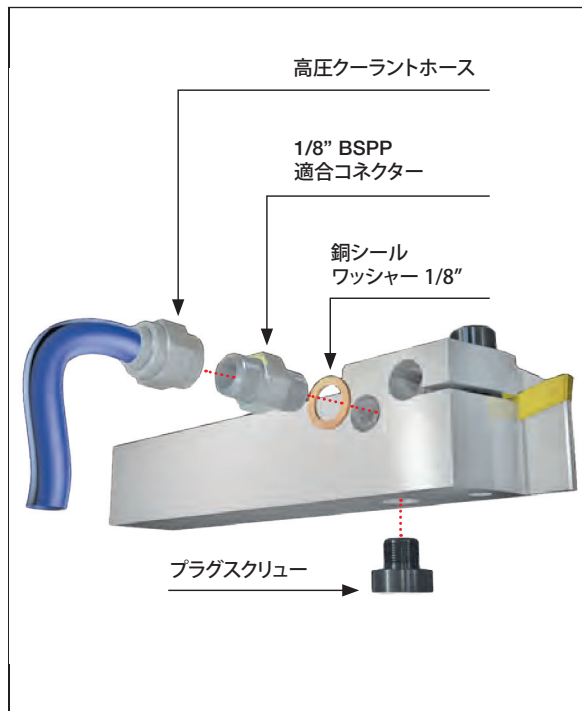
- 機械の扉は確実に閉じて加工を行ってください
- クーラントホースは正確に位置を決め、締付部分の取付を確実に行ってください
- 使用しないクーラント穴には、プラグを装着してください
- Oリング/ワッシャーは正しい位置に装着してください
- クーラント漏れの無い様、ホースは確実にホルダーとツールブロックに固定してください。

**重要**

安全に加工を行う為、工具の最大油圧を超えないようご注意ください。

溝入・旋削工具 : 最大340 bar

突切工具 : 最大300 bar



**溝入加工例**

被削材 : チタン (Ti6Al4V)

加工内容 : 溝入加工

ホルダー : GHDL 25-6-JHP

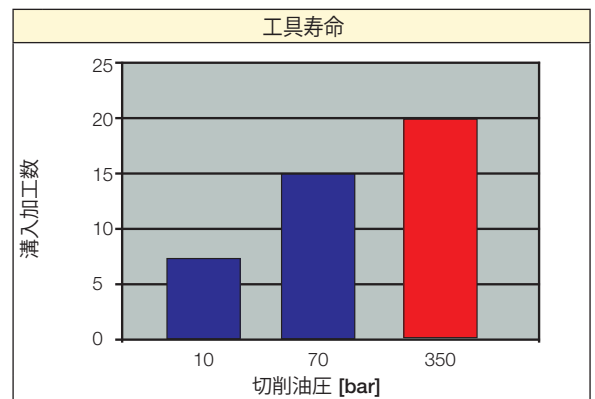
チップ : GIMF 608 IC07

切削速度Vc : 50 m/min

送りf : 0.15 mm/rev



切削油圧 [bar]		
10 (外部給油)	70	350



## 推奨加工条件 &lt;溝入・旋削加工&gt;

ISO	被削材	状態	引張り強さ [N/mm <sup>2</sup> ]	硬度 HB	被削材 No. <sup>(1)</sup>	
P	炭素鋼・鋳鋼・快削鋼	< 0.25 %C	焼きなまし	420	125	1
		>= 0.25 %C	焼きなまし	650	190	2
		< 0.55 %C	焼き入れ、焼き戻し	850	250	3
		>= 0.55 %C	焼きなまし	750	220	4
		>= 0.55 %C	焼き入れ、焼き戻し	1000	300	5
	低合金鋼・鋳鋼(合金成分5%以下)	焼きなまし		600	200	6
				930	275	7
		焼き入れ、焼き戻し		1000	300	8
				1200	350	9
	高合金鋼・鋳鋼・工具鋼	焼きなまし		680	200	10
		焼き入れ、焼き戻し		1100	325	11
P	ステンレス鋼・鋳鋼	フェライト/マルテンサイト		680	200	12
		マルテンサイト		820	240	13
M	ステンレス鋼・鋳鋼	オーステナイト		600	180	14
K	ねずみ鋳鉄(FC)	パーライト/フェライト		180	15	
		パーライト/マルテンサイト		260	16	
	ダクタイル鋳鉄(ノジュラー)(FCD)	フェライト		160	17	
		パーライト		250	18	
	可鍛鋳鉄	フェライト		130	19	
		パーライト		230	20	
N	鍛造アルミニウム合金	非硬化		60	21	
		硬化		100	22	
	鋳造アルミニウム合金	<=12% Si	非硬化		75	23
			硬化		90	24
		>12% Si	熱処理		130	25
	銅合金	>1% Pb	快削銅		110	26
			真ちゅう		90	27
			純銅		100	28
非金属		合成樹脂			29	
		硬化ゴム			30	
S	耐熱合金	Fe基	焼きなまし		200	31
			焼入れ		280	32
		Ni 又はCo基	焼きなまし		250	33
			焼入れ		350	34
			鋳造		320	35
	チタン合金			400		36
		α+β合金 硬化		1050		37
H	高硬度鋼	焼入れ		55 HRC	38	
		焼入れ		60 HRC	39	
	チルド鋳鉄	鋳造		400	40	
	鋳鉄	焼入れ		55 HRC	41	

(1) 被削材については、768-815頁をご参照ください。

被削材 No.	IC20N	IC8250	IC807	IC808	IC908	IC354	IC830	IC328/528		
1	225 - 335	210 - 315	160 - 240	145 - 220	140-210	110 - 170	105 - 155	100 - 145		
2	210 - 290	195 - 270	150 - 205	135 - 190	130-180	105 - 145	95 - 135	90 - 125		
3	160 - 240	150 - 225	115 - 170	105 - 155	100-150	80 - 120	75 - 110	70 - 105		
4	175 - 270	165 - 255	125 - 195	115 - 180	110-170	90 - 135	80 - 125	75 - 120		
5	145 - 225	135 - 210	105 - 160	95 - 145	90-140	70 - 110	65 - 105	65 - 100		
6	175 - 270	165 - 255	125 - 195	115 - 180	110-170	90 - 135	80 - 125	75 - 120		
7	145 - 240	135 - 225	105 - 170	95 - 155	90-150	70 - 120	65 - 110	65 - 105		
8	145 - 225	135 - 210	105 - 160	95 - 145	90-140	70 - 110	65 - 105	65 - 100		
9	130 - 210	120 - 195	90 - 150	85 - 135	80-130	65 - 105	60 - 95	55 - 90		
10	210 - 290	195 - 270	150 - 205	135 - 190	130-180	105 - 145	95 - 135	90 - 125		
11	130 - 210	120 - 195	90 - 150	85 - 135	80-130	65 - 105	60 - 95	55 - 90		

	IC20N	IC806	IC907/807	IC8250	IC808	IC908	IC320	IC830	IC354	
12	180 - 320	130 - 240	125 - 230	120 - 220	115 - 210	110-200	100 - 180	80 - 150	90 - 160	
13	160 - 300	120 - 230	115 - 220	110 - 210	105 - 200	100-190	90 - 170	75 - 140	80 - 150	

	IC20N	IC806	IC907/807	IC8250	IC808	IC908	IC320	IC830	IC354	
14	140 - 270	110 - 205	105 - 195	100 - 185	95 - 180	90-170	80 - 155	65 - 125	70 - 135	

	IC5010	IC418	IC428	IC8250	IC907/807	IC908/808				
15	165 - 295	140 - 255	150-270	135 - 245	105 - 190	95 - 175				
16	145 - 210	125 - 180	130-190	115 - 170	90 - 135	85 - 125				
17	155 - 255	135 - 220	140-230	125 - 205	100 - 160	90 - 150				
18	120 - 200	105 - 170	110-180	100 - 160	75 - 125	70 - 115				
19	185 - 310	160 - 265	170-280	155 - 250	120 - 195	110 - 180				
20	155 - 255	135 - 220	140-230	125 - 205	100 - 160	90 - 150				

	ID5	IC4	IC807	IC20	IC4	IC07	IC08			
21	400-2500	460 - 1380	440 - 1320	400-1200	460 - 1380	440 - 1320	320 - 960			
22	400-2500	345 - 1150	330 - 1100	300-1000	345 - 1150	330 - 1100	240 - 800			
23	400-2500	345 - 1150	330 - 1100	300-1000	345 - 1150	330 - 1100	240 - 800			
24	400-2500	230 - 690	220 - 660	200-600	230 - 690	220 - 660	160 - 480			
25	300-1500	230 - 460	220 - 440	200-400	230 - 460	220 - 440	160 - 320			
26	300-1000	230 - 460	220 - 440	200-400	230 - 460	220 - 440	160 - 320			
27	300-800	170 - 345	165 - 330	150-300	170 - 345	165 - 330	120 - 240			
28	300-800	115 - 230	110 - 220	100-200	115 - 230	110 - 220	80 - 160			
29	150-600	55 - 230	55 - 220	50-200	55 - 230	55 - 220	40 - 160			
30										

No.	IC804	IC806	IC807	IC907	IC908	IC808	IC4	IC07	IC20	IC08
31	60 - 95	50 - 80	50 - 80	45 - 75	40-65	40 - 70	30 - 50	30 - 45	25 - 40	25 - 40
32	45 - 65	35 - 55	35 - 55	35 - 50	30-45	30 - 45	25 - 35	20 - 30	20 - 30	20 - 25
33	45 - 65	35 - 55	35 - 55	35 - 50	30-45	30 - 45	25 - 35	20 - 30	20 - 30	20 - 25
34	35 - 60	30 - 50	30 - 50	30 - 45	25-40	25 - 40	20 - 30	15 - 30	15 - 25	15 - 25
35	30 - 45	25 - 35	25 - 35	25 - 35	20-30	20 - 30	15 - 25	15 - 20	15 - 20	10 - 20
36	150 - 255	125 - 210	120 - 205	115 - 195	100-170	105 - 180	80 - 135	70 - 120	65 - 110	60 - 100
37	50 - 65	45 - 60	40 - 50	40 - 50	35-45	35 - 45	50 - 65	40 - 55	40 - 50	35 - 45

No.	IB10H	IB50	IB20H	IC807	IC907	IC808	IC908			
38	100-155	90-140	80-125	35-45	30-40	30-40	25-35			
39	90-135	80-120	75-110	30-40	25-35	25-35	20-30			
40	110-175	100-160	90-145	45-65	40-60	40-60	30-50			
41	100-135	90-120	80-110	40-50	35-45	35-45	30-40			



溝入・多機能チップ材質表

材質	ISO	特長	コーティング層	カラー*
IC228	P30-P45	高韌性超硬母材 + PVDコーティング 鋼・ステンレス鋼の低～中速での加工に適す。		
	M25-M40			
IC528	P30-P45	高韌性超硬母材 + PVDコーティング 鋼・ステンレス鋼の低～中速での加工に適す。  不安定な条件の加工にも優れた性能を発揮。		
	M25-M40			
IC804		高硬度超微粒子超硬母材 + PVDコーティング 耐熱合金・チタン合金の中～高速での中仕上げ～仕上げ加工に適す。 耐摩耗性、耐塑性変形に優れる。		
	S05-S15			
IC806		高硬度超微粒子超硬母材 + PVDコーティング 鋼・合金鋼・オーステナイト系ステンレス鋼・ 耐熱合金・高硬度鋼等、幅広い被削材の 中～高速加工に適す。 耐摩耗性、耐塑性変形に優れる。		
	M05-M15			
	S10-S20			
IC807	P10-P20	高硬度超微粒子超硬母材 + PVDコーティング 安定した条件下において、鋼・合金鋼・ オーステナイト系ステンレス鋼・耐熱合金等 の中～高速加工に適す。 耐摩耗性、耐塑性変形に優れる。		
	M05-M15			
	K15-K30			
	S10-S20			
	H05-H15			
IC808	P15-P30	高韌性超微粒子超硬母材 + PVDコーティング 鋼・合金鋼・オーステナイト系ステンレス鋼・耐熱合金等、 幅広い被削材の中速・中送りでの一般加工に適す。 耐摩耗性、耐チップング性に優れる。		
	M20-M30			
	K20-K40			
	S15-S30			
	H20-H30			
IC830	P30-P45	高韌性超硬母材 + PVDコーティング 鋼・ステンレス鋼の低～中速、中～高送り加工に適す。 断続や不安定な加工においても優れた性能を発揮。 耐熱合金の低速加工にも対応。		
	M25-M40			
	S20-S30			
IC907	P10-P20	高硬度超微粒子超硬母材 + PVDコーティング 鋼・合金鋼・オーステナイト系ステンレス鋼・ 耐熱合金・高硬度鋼等、幅広い被削材の 中～高速加工に適す。 耐摩耗性、耐塑性変形に優れる。		
	M05-M15			
	K15-K30			
	S10-S20			
	H05-H15			

\* チップ外観







溝入・多機能チップ材質表

	材質	ISO	特長	コーティング層	カラー*
PVDコーティング	IC908	P15-P30	高靱性超微粒子超硬母材 + PVDコーティング 鋼・合金鋼・オーステナイト系ステンレス鋼・耐熱合金等、 幅広い被削材の中速での一般加工に適す。 耐摩耗性、耐チッピング性に優れる。	TiAlN 母材	
		M20-M30			
		K20-K40			
		S15-S30			
		H20-H30			
	IC1007	P10-P20	高硬度超微粒子超硬母材 + PVDコーティング 鋼・合金鋼・耐熱合金・オーステナイト系ステンレス鋼・ 高硬度鋼等、幅広い被削材の中～高速加工に適す。 非鉄金属・鋳鉄の加工にも適す。 耐摩耗性、耐塑性変形に優れる。	TiN TiAlN 母材	
		M05-M15			
		K15-K30			
		S10-S20			
	IC1008	P15-P30	高靱性超微粒子超硬母材 + PVDコーティング 鋼・合金鋼・オーステナイト系ステンレス鋼・ 耐熱合金等、幅広い被削材の中速での一般加工に適す。	TiN TiAlN 母材	
M20-M30					
K20-K40					
S15-S30					
H20-H30					
CVDコーティング	IC418	K10-K25	高靱性母材 + CVDコーティング ねずみ鋳鉄・ノジュラー鋳鉄の中～高速加工に適す。 断続加工や重切削加工にも対応。	Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> TiC 母材	
	IC428	K05-K20	高硬度超硬母材 + CVDコーティング ねずみ鋳鉄・ノジュラー鋳鉄の中～高速加工に適す。	Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> TiC 母材	
		H15-H25			
	IC5010	K10-K20	高硬度超硬母材 + MTCVDコーティング ねずみ鋳鉄・ノジュラー鋳鉄の中～高速加工に適す。 耐チッピング性に優れる。	TiN Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> TiCN 母材	
	IC8150	P10-P25	高硬度母材に厚いコバルト層 + MTCVDコーティング 鋼・合金鋼・マルテンサイト系ステンレス鋼等の 安定した条件下での高速・中送り加工に適す。 耐熱性・耐摩耗性、及び耐塑性変形に優れる。	TiN Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> TiCN 母材	
		M10-M20			
		K10-K25			
	IC8250	P15-P35	高靱性母材に厚いコバルト層 + MTCVDコーティング 鋼・合金鋼・マルテンサイト系ステンレス鋼等の汎用加工に適す。 靱性、耐摩耗性に優れる。	TiN Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> TiCN 母材	
M15-M25					

\* チップ外観



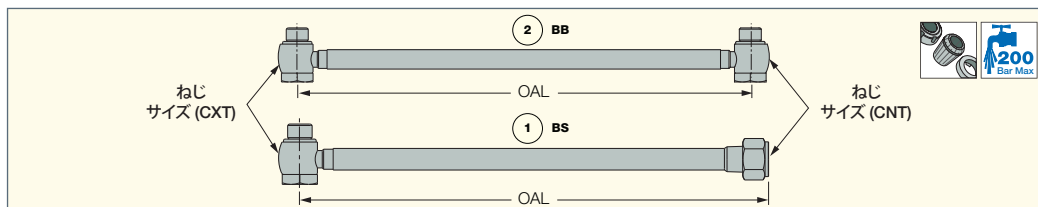
溝入・多機能チップ材質表

	材質	ISO	特長	コーティング層	ノンコート	
サーメット	IC20N	P05-P25	サーメット 鋼・合金鋼の高速・低送りでの仕上加工に適す。 優れた仕上面・構成刃先を抑制、 高い耐摩耗性と耐塑性変形性。	母材		
		M05-M15				
ノンコート	IC4	N01-N15	高硬度超微粒子超硬 アルミ合金やその他非鉄金属の高速加工に適す。	母材		
		S05-S15				
	IC07	M10-M20	高硬度超微粒子超硬 アルミ合金やその他非鉄金属の高速加工に適す。	母材		
		N05-N20				
		S10-S25				
	IC08	M15-M30	高靱性超微粒子超硬 鋼・ステンレス鋼・耐熱合金の低速加工に適す。 非鉄金属の加工に適す。	母材		
		N10-N25				
		S20-S30				
	IC20	IC20	K10-K20	超硬 アルミニウム・その他非鉄金属の中～高速加工に適す。 耐熱合金・チタン合金の低速加工にも対応。 鋳鉄の低速加工にも対応。	母材	
			N05-N25			
			S10-S20			
H10-H20						
CBN	IB10H		超微粒 PCBN粒子 HRc 45-65の高硬度鋼の高速加工に適す。	母材		
		H10				
	IB20H		微粒・中粒PCBN粒子。 高硬度鋼の汎用加工及び断続切削加工に適す。	母材		
		H20				
	IB50	K01-K10	PCBN 50%含有ろう付け HRc 45-65の高硬度鋼・ノズル鋳鉄の連続加工に適す。	母材		
		H01-H10				
	PCD	ID5	N01-N10	PCDろう付け アルミ合金やその他非鉄金属の加工に適す。 シリコン含有12%未満／非常に高い耐摩耗性。 仕上加工に最適。 中粗加工や断続加工にも対応。	母材	

## Accessories

### JHP HOSE

高压クーラントホルダー用ホース



型番	OAL	図	CXT	CNT
JHP HOSE G1/8-7/16-200BS	200.00	1	G1/8"-28 BSPP	UNF7/16"-20FLARE 37°
JHP HOSE 5/16-G1/8-200BS	200.00	1	5/16"-24 UNF	G1/8"-28 BSPP
JHP HOSE 5/16-7/16-200BS	200.00	1	5/16"-24 UNF	UNF7/16"-20FLARE 37°
JHP HOSE G1/8-G1/8-200BB	200.00	2	G1/8"-28 BSPP	G1/8"-28 BSPP
JHP HOSE G1/8-7/16-250BS	250.00	1	G1/8"-28 BSPP	UNF7/16"-20FLARE 37°
JHP HOSE G1/8-G1/8-250BB	250.00	2	G1/8"-28 BSPP	G1/8"-28 BSPP

## 部品

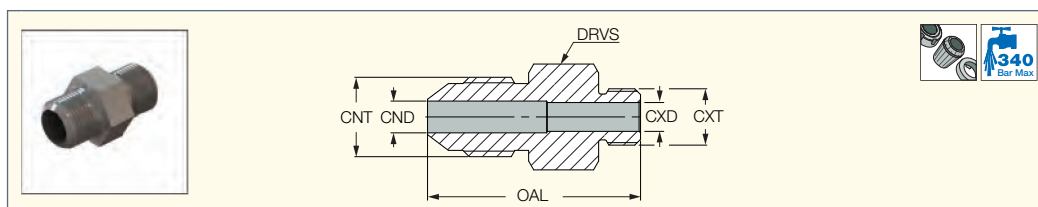
型番	図	図
JHP HOSE 5/16-7/16-200BS	JHP BANJO BOLT 5/16" UNF	JHP COPPER SEAL 5/16"
JHP HOSE G1/8-G1/8-200BB		JHP COPPER SEAL 1/8**
JHP HOSE G1/8-G1/8-250BB	JHP BANJO BOLT G1/8**	JHP COPPER SEAL 1/8**

\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。

## Accessories

### JHP NIPPLE

高压クーラント用ニップル



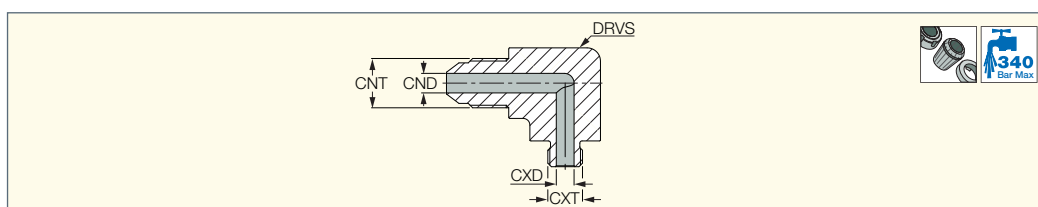
型番	CXT	CNT	OAL	CND	CXD	DRVS <sup>(1)</sup>
JHP NIPPLE G1/8"-7/16"UNF	1/8"-28 BSPP	7/16"-20 UNF	28.75	4.00	4.00	14.3
JHP NIPPLE 1/8NPT-7/16UNF	1/8"-27 NPT	7/16"-20 UNF	31.00	4.80	4.40	12.7
JHP NIPPLE 1/4NPT-7/16UNF	1/4"-18 NPT	7/16"-20 UNF	36.00	4.40	4.40	14.3
JHP NIPPLE5/16UNF-7/16UNF	5/16"-24 UNF	7/16"-20 UNF	29.50	4.40	4.00	12.7

(1) クラмпレンチサイズ

## Accessories

### JHP ELBOW

高压クーラント用 L型アダプター



型番	CNT	CND	CXT	CXD	DRVS <sup>(2)</sup>
JHP ELBOW TUB3/16-5/16UNF <sup>(1)</sup>	-	3.10	5/16"-24 UNF	4.00	12.7
JHP ELBOW 90-5/16-7/16UNF	7/16"-20 UNF	4.40	5/16"-24 UNF	4.00	12.7
JHP ELBOW 90-G1/8-7/16UNF	7/16"-20 UNF	4.40	1/8"-28 BSPP	4.00	15.9

(1) 3/16" ステンレス/銅管 接続用

(2) クラмпレンチサイズ

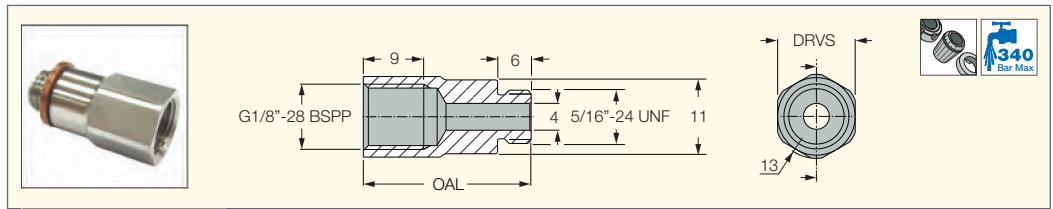
## 部品

型番	図
JHP ELBOW 90-5/16-7/16UNF	JHP COPPER SEAL 5/16"-2.5
JHP ELBOW 90-G1/8-7/16UNF	JHP COPPER SEAL 1/8"



**Accessories**

**JHP CONNECTOR**  
 高压クーラント用コネクター



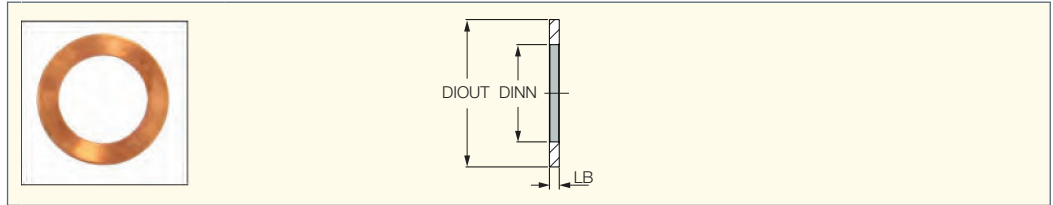
型番	OAL	DRVS <sup>(1)</sup>
JHP CONECTOR 5/16"-G1/8"	25.00	12.0

<sup>(1)</sup> クランプレンチサイズ

\* おねじ側が管用テーパねじの型番 JHP CONNECTOR G1/8"-R1/8"もごさいます。

**Accessories**

**JHP COPPER SEAL**  
 高压クーラント用  
 銅シールワッシャー



型番	DIOUT	DINN	LB
JHP COPPER SEAL 5/16"-2.5	9.40	8.00	2.50
JHP COPPER SEAL 5/16"	11.90	8.15	1.35
JHP COPPER SEAL 1/8"	15.00	10.00	1.00



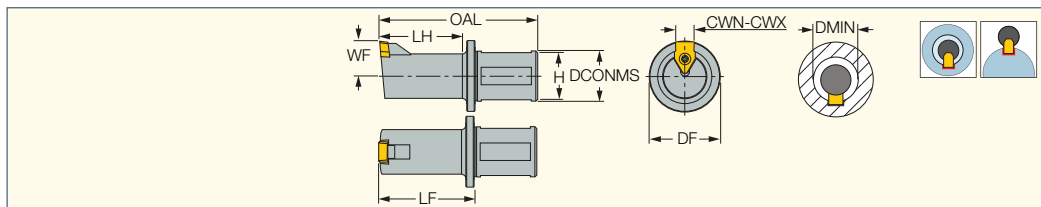


# ブローチ加工用工具



**ISCARBROACH**

**SXCIB**  
ブローチ加工用ホルダー



型番	DCONMS	OAL	LH	LF	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	WF	DMIN	H	DF	適合バー		
<b>SXCIB 25-22-50</b>	25.00	100.00	50.0	60.00	5.00	12.00	12.00	22.00	23.0	33.0	(グループ1)	SR M5X13 T20	T-20/5
<b>SXCIB 32-30-50</b>	32.00	100.00	50.0	60.00	5.00	12.00	16.50	30.00	30.0	45.0	(グループ2)	SR M5X13 T20	T-20/5
<b>SXCIB 32-38-50</b>	32.00	100.00	50.0	60.00	5.00	12.00	22.00	38.00	30.0	45.0	(グループ3)	SR M5X13 T20	T-20/5
<b>SXCIB 32-30-75</b>	32.00	125.00	75.0	85.00	7.00	12.00	16.50	30.00	30.0	45.0	(グループ2)	SR M5X13 T20	T-20/5
<b>SXCIB 32-38-75</b>	32.00	125.00	75.0	85.00	9.00	12.00	22.00	38.00	30.0	45.0	(グループ3)	SR M5X13 T20	T-20/5

(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅

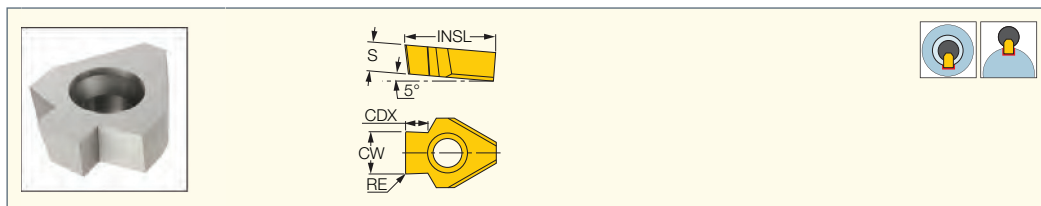
適合チップ: XNUWB (440頁) • XNUWB (並級) (441頁) • XNUWB (精級) (441頁)

適合チップ(グループ1)	適合チップ(グループ2)	適合チップ(グループ3)
XNUWB 13-4.98-0.2	XNUWB 13-7.98-0.2	XNUWB 13-10.13-1.05
XNUWB 13-5.01-0.2	XNUWB 13-8.13-1.05	XNUWB 13-11.98-0.3
XNUWB 13-5.98-0.2	XNUWB 13-9.98-0.3	XNUWB 13-12.02-0.3
XNUWB 13-6.0-0.2	XNUWB 13-10.01-0.3	XNUWB 13-12.02-0.5
XNUWB 13-6.12-0.85	XNUWB 13-8.01-0.2	XNUWB 13-12.15-1.35
XNUWB 13-7.13-0.85		XNUWB 13-12.15-1.75
XNUWB 13-7.98-0.2		XNUWB 13-12.15-2.25
XNUWB 13-8.01-0.2		XNUWB 13-10.01-0.3
XNUWB 13-8.13-1.05		

部品: SR M5X13 T20 Key: T-20/5

**ISCARBROACH**

**XNUWB**  
キー溝加工用ソリッドバー  
<DIN138準拠、公差C11>



型番	寸法							IC908
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>	RETOL <sup>(2)</sup>	INSL	CDX <sup>(3)</sup>	S	
<b>XNUWB 13-6.12-0.85</b>	6.12	0.85	0.02	0.050	17.30	2.60	5.30	●
<b>XNUWB 13-7.13-0.85</b>	7.13	0.85	0.02	0.050	17.30	3.30	5.30	●
<b>XNUWB 13-8.13-1.05</b>	8.13	1.05	0.02	0.050	17.30	3.40	5.30	●
<b>XNUWB 13-10.13-1.05</b>	10.13	1.05	0.02	0.050	20.20	4.20	5.30	●
<b>XNUWB 13-12.15-1.35</b>	12.15	1.35	0.02	0.050	20.20	5.10	5.30	●
<b>XNUWB 13-12.15-1.75</b>	12.15	1.75	0.02	0.050	20.20	6.60	5.30	●
<b>XNUWB 13-12.15-2.25</b>	12.15	2.25	0.02	0.050	20.20	8.50	5.30	●

● 推奨加工条件:  $V_f = 4000-8000$  mm/min,  $a_p = 0.02-0.08$  mm

● 【販売単位】 5個

● 【チップ材質】 PVDコーティング: IC908

(1) CW幅公差 (+/-)

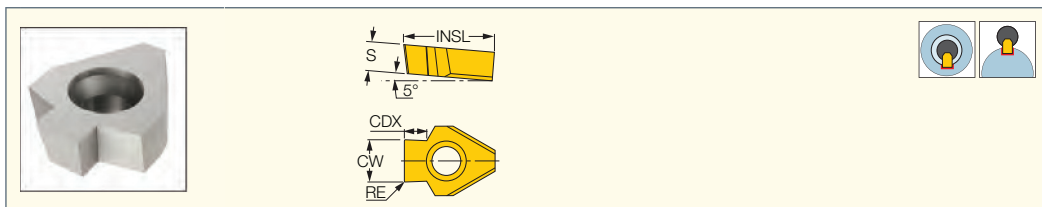
(2) コーナーR 公差 (+/-)

(3) 最大加工深さ

適合工具: SXCIB (440頁)

**ISCARBROACH**

**XNUWB (並級)**  
 キー溝加工用ソリッドバー  
 <DIN6885準拠、公差JS9>

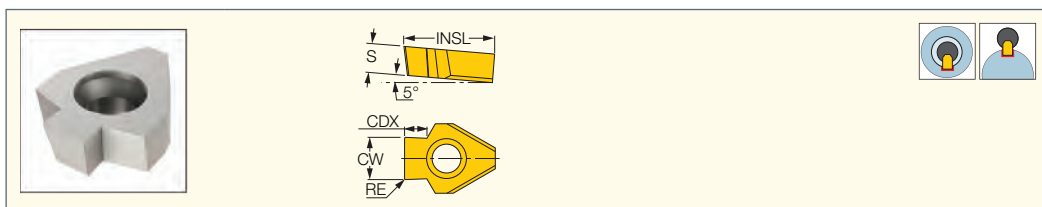


型番	寸法						IC908
	CW <sup>(1)</sup>	RE	RETOL <sup>(2)</sup>	INSL	CDX <sup>(3)</sup>	S	
XNUWB 13-5.01-0.2	5.01	0.20	0.030	17.30	2.70	5.30	●
XNUWB 13-6.0-0.2	6.01	0.20	0.030	17.30	3.40	5.30	●
XNUWB 13-8.01-0.2	8.01	0.20	0.030	17.30	4.10	5.30	●
XNUWB 13-10.01-0.3	10.01	0.30	0.030	17.30	4.20	5.30	●
XNUWB 13-12.02-0.3	12.02	0.30	0.030	20.20	5.70	5.30	●
XNUWB 13-12.02-0.5	12.02	0.50	0.050	20.20	8.50	5.30	●

- 推奨加工条件:  $V_f = 4000-8000$  mm/min,  $a_p = 0.02-0.08$  mm
- 【販売単位】 5個
- 【チップ材質】 PVDコーティング: IC908
- <sup>(1)</sup> 公差: +0 -0.03
- <sup>(2)</sup> コーナーR 公差 (+/-)
- <sup>(3)</sup> 最大加工深さ
- 適合工具: SXCIB (440頁)

**ISCARBROACH**

**XNUWB (精級)**  
 キー溝加工用ソリッドバー  
 <DIN6885準拠、公差P9>

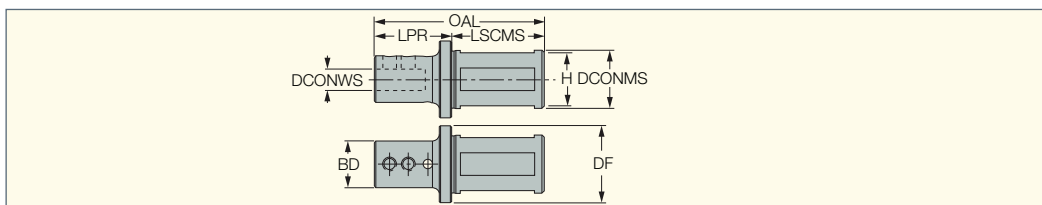


型番	寸法						IC908
	CW <sup>(1)</sup>	RE	INSL	CDX <sup>(2)</sup>	S		
XNUWB 13-4.98-0.2	4.98	0.20	17.30	2.70	5.30	●	
XNUWB 13-5.98-0.2	5.98	0.20	17.30	3.40	5.30	●	
XNUWB 13-7.98-0.2	7.98	0.20	17.30	4.10	5.30	●	
XNUWB 13-9.98-0.3	9.98	0.30	17.30	4.20	5.30	●	
XNUWB 13-11.98-0.3	11.98	0.30	20.20	5.70	5.30	●	

- 推奨加工条件:  $V_f = 4000-8000$  mm/min,  $a_p = 0.02-0.08$  mm
- 【販売単位】 5個
- 【チップ材質】 PVDコーティング: IC908
- <sup>(1)</sup> 公差: +0 -0.03
- <sup>(2)</sup> 最大溝入深さ
- 適合工具: SXCIB (440頁)

**ISCARBROACH**

**BHDN**  
 ブローチ加工用ホルダー



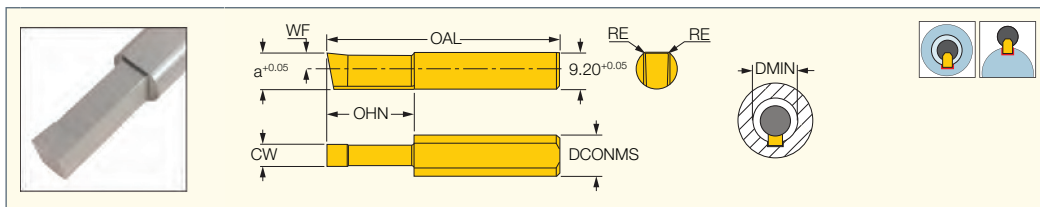
型番	DCONWS	DCONMS	BD	DF	LPR	OAL	LSCMS	H	適合バー		
BHDN 25-10-33	10.00	25.00	20.00	33.00	33.00	73.00	40.00	23.0	SCB 010	SR M5X6 DIN913	HW 2.5
BHDN 32-10-33	10.00	32.00	20.00	40.00	33.00	73.00	40.00	30.0	SCB 010	SR M5X6 DIN913	HW 2.5



**ISCARBROACH**

**SCB**

キー溝加工用ソリッドバー  
 <DIN138準拠、公差C11>



寸法									
型番	CW	RE	DCONMS	WF	a	OAL	OHN <sup>(1)</sup>	DMIN	IC908
SCB 010.410.050-25	4.10	0.50	10.00	4.00	9.00	50.00	25.0	10.00	●
SCB 010.410.050-41	4.10	0.50	10.00	4.00	9.00	66.00	41.0	10.00	●
SCB 010.510.050-25	5.10	0.50	10.00	4.00	9.00	50.00	25.0	10.00	●
SCB 010.510.050-41	5.10	0.50	10.00	4.00	9.00	66.00	41.0	10.00	●

• 推奨加工条件:  $V_f = 4000-8000$  mm/min,  $a_p = 0.02-0.08$  mm

• 【販売単位】 1個

• 【材質】 PVDコーティング: IC908

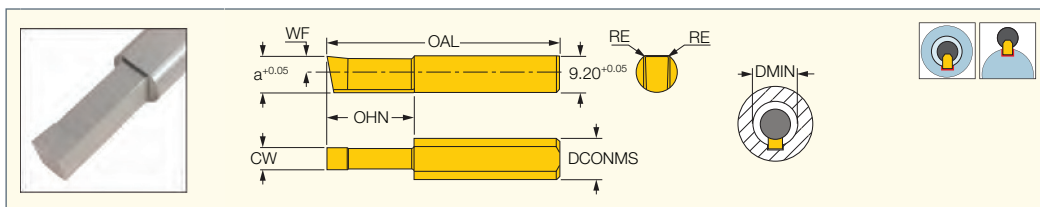
<sup>(1)</sup> 最小突出し量

適合ホルダー: BHDN (441頁)

**ISCARBROACH**

**SCB (並級)**

キー溝加工用ソリッドバー  
 <DIN6885準拠、公差JS9>



寸法									
型番	CW	RE	DCONMS	WF	a	OAL	OHN <sup>(1)</sup>	DMIN	IC908
SCB 010.400.020-25	4.00	0.20	10.00	4.00	9.00	50.00	25.0	10.00	●
SCB 010.400.020-41	4.00	0.20	10.00	4.00	9.00	66.00	41.0	10.00	●
SCB 010.500.020-25	5.00	0.20	10.00	4.00	9.00	50.00	25.0	10.00	●
SCB 010.500.020-41	5.00	0.20	10.00	4.00	9.00	66.00	41.0	10.00	●

• 推奨加工条件:  $V_f = 4000-8000$  mm/min,  $a_p = 0.02-0.08$  mm

• 【販売単位】 1個

• 【材質】 PVDコーティング: IC908

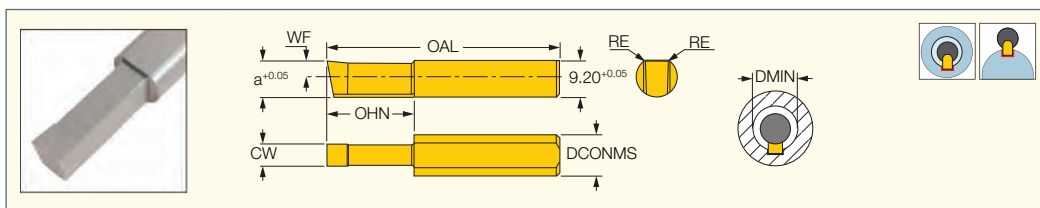
<sup>(1)</sup> 最小突出し量

適合ホルダー: BHDN (441頁)

**ISCARBROACH**

**SCB (精級)**

キー溝加工用ソリッドバー  
 <DIN6885準拠、公差P9>



寸法									
型番	CW <sup>(1)</sup>	RE	DCONMS	WF	a	OAL	OHN <sup>(2)</sup>	DMIN	IC908
SCB 010.398.020-25	3.98	0.20	10.00	4.00	9.00	50.00	25.0	10.00	●
SCB 010.398.020-41	3.98	0.20	10.00	4.00	9.00	66.00	41.0	10.00	●
SCB 010.498.020-25	4.98	0.20	10.00	4.00	9.00	50.00	25.0	10.00	●
SCB 010.498.020-41	4.98	0.20	10.00	4.00	9.00	66.00	41.0	10.00	●

• 推奨加工条件:  $V_f = 4000-8000$  mm/min,  $a_p = 0.02-0.08$  mm

• 【販売単位】 1個

• 【材質】 PVDコーティング: IC908

<sup>(1)</sup> 公差:  $-0.02 / +0.01$

<sup>(2)</sup> 最小突出し長さ

適合ホルダー: BHDN (441頁)

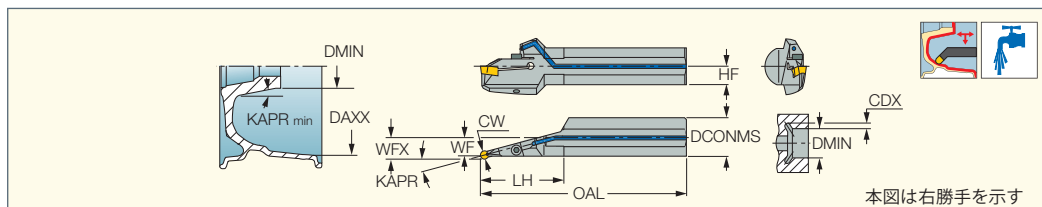
# アルミホイール加工用工具



**CUTGRIP**

**GHIUR/L-C-A (15° & 27.5°)**

アルミホイールの内径溝入・旋削加工用ホルダー



型番	CW	DCONMS	DMIN	CDX <sup>(1)</sup>	OAL	LH	WFX	WF	HF	KAPR <sup>(2)</sup>
GHIUR/L 40C-15A-6	6.00	40.00	160.00	-	320.00	83.0	21.20	19.0	18.0	15.0
GHIUR/L 40C-15A-8	8.00	40.00	160.00	0.00 <sup>(3)</sup>	320.00	83.0	21.00	18.0	18.0	15.0
GHIUR 50C-15A-8	8.00	50.00	100.00	0.00 <sup>(4)</sup>	350.00	83.0	26.00	23.0	23.0	15.0
GHIUR/L 40C-27.5A-6	6.00	40.00	90.00	0.60 <sup>(5)</sup>	320.00	80.0	25.10	23.5	18.0	27.5
GHIUR/L 50C-27.5A-8	8.00	50.00	120.00	1.80 <sup>(5)</sup>	350.00	82.0	30.20	28.0	23.0	27.5

• 切屑によるホルダー損傷を防ぐコーティングを上顎に施しています。

(1) DMINでのCDX値

(2) 切込み角




(3) 加工径D>200の時、CDX=0.5 mm

(4) 加工径D>200の時、CDX=1.4 mm

(5) 加工径D>200の時、CDX=4.0 mm

適合チップ: GDMA (448頁) • GIPA (フルR CW=3-6) (446頁) • GIPA 8-35V (447頁) • GIPA/GIDA 8 (フルR) (447頁)

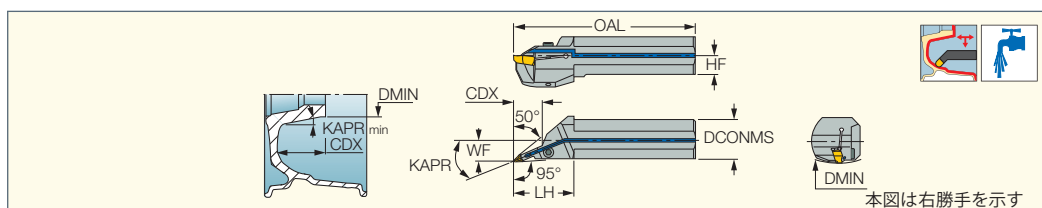
**部品**

型番			
GHIUR/L 40C-15A-6	SR M5X20DIN912	HW 4.0	PL 40
GHIUR/L 40C-15A-8	SR M6X20 DIN912	HW 5.0	PL 40
GHIUR 50C-15A-8	SR M6X25 DIN912	HW 5.0	PL 40
GHIUR 40C-27.5A-6	SR M6X25 DIN912	HW 5.0	PL 40
GHIUR 40C-27.5A-6	SR M6X20 DIN912	HW 5.0	PL 40
GHIUR/L 50C-27.5A-8	SR M6X25 DIN912	HW 5.0	PL 40

**CUTGRIP**

**GHIUR/L-C-22.5A-8V**

22.5°切込み角、内径端面加工用ホルダー



型番	CW	DCONMS	DMIN	CDX	OAL	LH	HF	WF	KAPR <sup>(1)</sup>
GHIUR/L 40C-22.5A-8V	8.00	40.00	300.00	28.50	250.00	60.0	18.0	21.00	22.5

• 切屑によるホルダー損傷を防ぐコーティングを上顎に施しています。

(1) 切込み角

適合チップ: GIPA 8-35V (447頁)

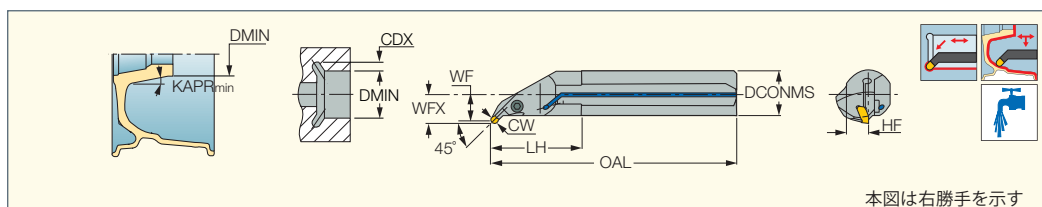
**部品**




型番			
GHIUR/L-C-22.5A-8V	SR M6X20 DIN912	HW 5.0	PL 40

**CUTGRIP**

**GHIUR/L-UC**

アルミホイールの内径45°ぬすみ・旋削加工用ホルダー



型番	CW	DCONMS	DMIN	CDX <sup>(1)</sup>	OAL	LH	WFX	WF	HF			
GHIUR/L 40UC-6	6.00	40.00	70.00	0.00 <sup>(2)</sup>	350.00	75.0	23.80	24.7	18.0	SR M6X20 DIN912	HW 5.0	PL 40
GHIUR 50UC-6	6.00	50.00	78.00	0.00 <sup>(3)</sup>	350.00	75.0	28.80	29.7	23.0	SR M6X20 DIN912	HW 5.0	PL 40
GHIUR/L 40UC-8	8.00	40.00	68.00	0.00 <sup>(4)</sup>	350.00	79.0	28.80	26.0	18.0	SR M6X20 DIN912	HW 5.0	PL 40
GHIUR 50UC-8	8.00	50.00	58.00	0.00 <sup>(5)</sup>	350.00	80.0	30.20	31.4	23.0	SR M6X20 DIN912	HW 5.0	PL 40

(1) 最大加工深さ

(2) 加工径D>200の時、CDX=1.3 mm

(3) 加工径D>200の時、CDX=2.0 mm

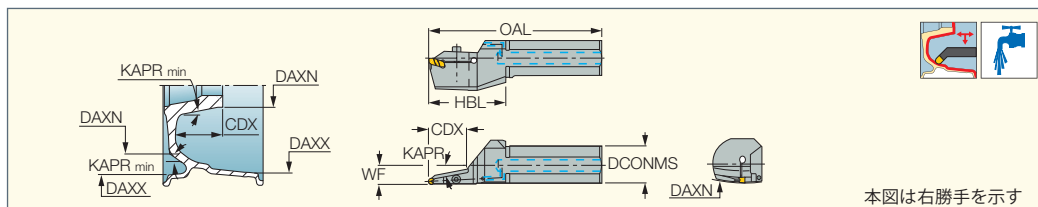
(4) 加工径D>200の時、CDX=2.8 mm

(5) 加工径D>200の時、CDX=6.0 mm

適合チップ: GDMA (448頁) • GIPA (フルR CW=3-6) (446頁) • GIPA 8-35V (447頁) • GIPA/GIDA 8 (フルR) (447頁)

**CUTGRIP**

**GHIFR/L-A**  
8°/10°切込み角、  
内径端面加工用ホルダー

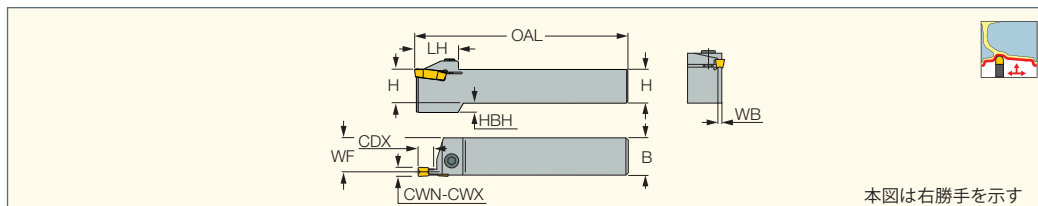


型番	CW	DAXN <sup>(1)</sup>	DAXX <sup>(2)</sup>	OAL	HBL	CDX	WF	KAPR <sup>(3)</sup>	DCONMS			
<b>GHIFR/L 40C-10A-6</b>	6.00	300.00	360.0	300.00	80.0	40.00	19.30	10.0	40.00	SR M5X20DIN912	HW 4.0	PL 40
<b>GHIFR/L 40C-8A-8</b>	8.00	300.00	360.0	320.00	100.0	70.00	19.50	8.0	40.00	SR M6X25 DIN912	HW 5.0	PL 40

- 切屑によるホルダー損傷を防ぐコーティングを上顎に施しています。
  - (1) 最小加工径
  - (2) 最大加工径
  - (3) 切込み角
- 適合チップ: GDMA (448頁) • GIPA (フルR CW=3-6) (446頁) • GIPA/GIDA 8 (フルR) (447頁)

**CUTGRIP**

**GHDR/L-8A**  
外径旋削・溝入・突切加工用  
ホルダー

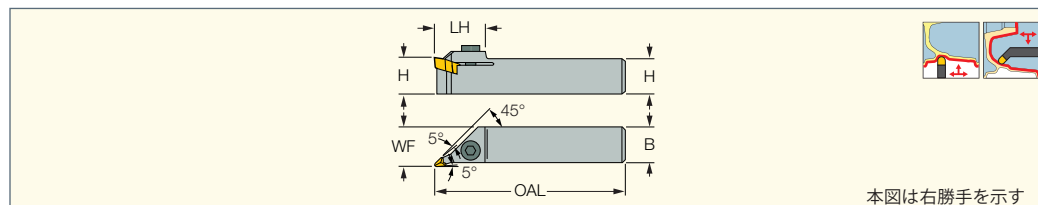


型番	H	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	CDX <sup>(3)</sup>	B	OAL	WF	WB	LH	HBH		
<b>GHDR/L 25-8A</b>	25.0	8.00	8.00	25.00	25.0	150.00	22.00	6.00	40.0	7.6	SR M6X16 DIN912	HW 5.0 <sup>(4)</sup>
<b>GHDR 32-8A</b>	32.0	8.00	8.00	25.00	32.0	170.00	29.00	6.00	40.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0 <sup>(4)</sup>

- 切屑によるホルダー損傷を防ぐコーティングを上顎に施しています。
  - ユーザーガイドは419-428頁、432-436頁をご参照ください。
  - (1) 最小切削幅
  - (2) 最大切削幅
  - (3) 最大加工深さ
  - (4) 関連部品は428頁をご参照ください。
- 適合チップ: GIPA/GIDA 8 (フルR) (447頁)

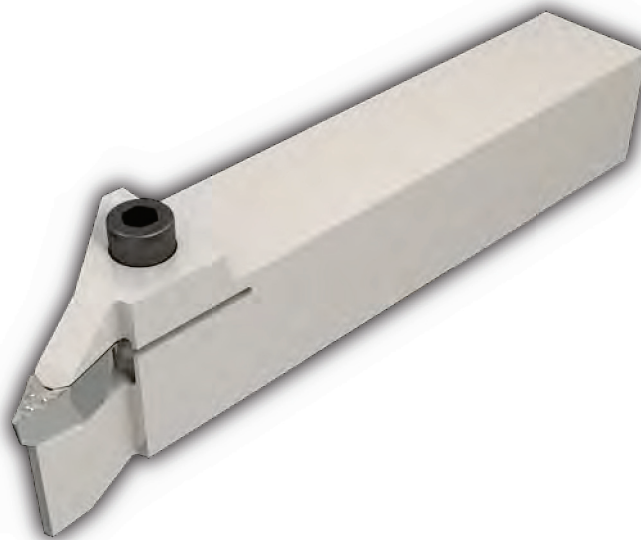
**CUTGRIP**

**GHVR/L**  
アルミホイールの外径/内径  
削り加工用ホルダー



型番	H	B	OAL	WF	LH		
<b>GHVR/L 25-8</b>	25.0	25.0	150.00	29.00	41.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0

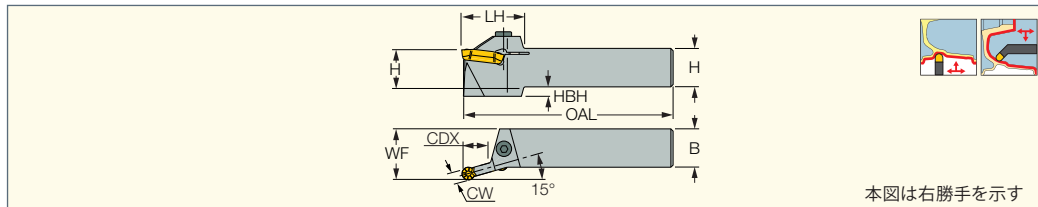
適合チップ: GIPA 8-35V (447頁)



**CUTGRIP**

**GHDR/L**

アルミホイールの外径/内径  
微い加工用ホルダー



本図は右勝手を示す

型番	CW	H	B	OAL	LH	WF	HBH		
<b>GHDR/L 25-6</b> (1)	6.00	25.0	25.0	150.00	40.0	32.20	6.0	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
<b>GHDR/L 25-8</b>	8.00	25.0	25.0	150.00	44.0	33.00	6.0	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
<b>GHDR/L 32-8</b>	8.00	32.0	32.0	170.00	44.0	40.00	-	SR M6X20 DIN912	HW 5.0

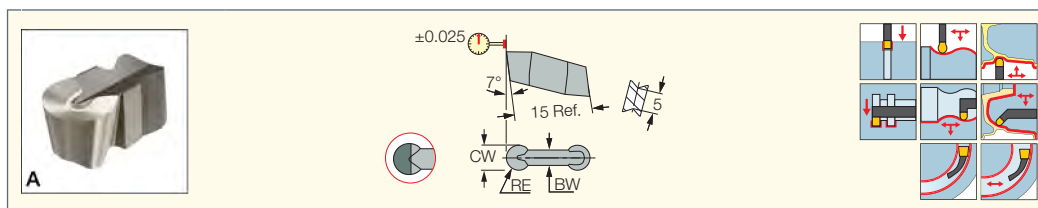
(1) GIPA 6.00-3.00チップ専用

適合チップ: GDMA (448頁) • GDMY (フルR) (291頁) • GIPA (フルR CW=3-6) (446頁) • GIPA/GIDA 8 (フルR) (447頁)

**CUTGRIP**

**GIPA (フルR CW=3-6)**

2コーナー使い、  
アルミ加工用チップ、  
チップ上面のすくい面に  
鏡面ポリッシュ加工、  
高精度研削仕様



型番	寸法					韌性 ↔ 耐摩耗性				推奨加工条件		
	CW	RE	CWTOL <sup>(4)</sup>	RETOL <sup>(5)</sup>	BW	IC20	IC806	IC4	ID5	a <sub>p</sub> (mm)	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)
<b>GIPA 3.00-1.50</b>	3.00	1.50	0.02	0.050	2.40	●				0.00-1.50	0.15-0.30	0.08-0.16
<b>GIPA 3.00-1.50-D</b> (1)	3.00	1.50	0.02	0.050	2.40				●	0.00-1.50	0.19-0.36	0.09-0.19
<b>GIPA 4.00-2.00</b>	4.00	2.00	0.02	0.050	3.20	●	●			0.00-2.00	0.20-0.43	0.10-0.22
<b>GIPA 4.00-2.00-D</b> (1)	4.00	2.00	0.02	0.050	3.20				●	0.00-2.00	0.25-0.53	0.12-0.26
<b>GIPA 4.00-2.00YZ-D</b> (2)	4.00	2.00	0.02	0.050	3.20				●	0.00-2.00	0.25-0.53	0.12-0.26
<b>GIPA 5.00-2.50</b>	5.00	2.50	0.02	0.050	3.90	●	●			0.00-2.50	0.21-0.48	0.09-0.24
<b>GIPA 5.00-2.50-D</b> (1)	5.00	2.50	0.02	0.050	3.90				●	0.00-2.50	0.22-0.60	0.11-0.30
<b>GIPA 5.00-2.50YZ-D</b> (2)	5.00	2.50	0.02	0.050	3.90				●	0.00-2.50	0.22-0.60	0.11-0.30
<b>GIPA 6.00-3.00</b>	6.00	3.00	0.02	0.050	4.80	●		●		0.00-3.00	0.21-0.58	0.11-0.29
<b>GIPA 6.00-3.00-D</b> (1)	6.00	3.00	0.02	0.050	4.80				●	0.00-3.00	0.26-0.72	0.13-0.36
<b>GIPA 6.00-3.00YZ</b>	6.00	3.00	0.02	0.050	4.80	●				0.00-3.00	0.21-0.58	0.11-0.29
<b>GIPA 6.00-3.00YZ-D</b> (2)	6.00	3.00	0.02	0.050	4.80				●	0.00-3.00	0.26-0.72	0.13-0.36
<b>GIPA 6.00-3.00CB</b> (3)	6.00	3.00	0.02	0.050	4.80				●	0.00-3.00	0.21-0.58	0.11-0.29

• 推奨加工条件・ユーザーガイドは419-428頁、432-436頁をご参照ください。

• 【販売単位】 10個 ※PCD付は1個

• 【チップ材質】 PVDコーティング: IC806 • ノンコート超硬: IC20 / 4 • PCD: ID5

(1) 1コーナータイプ、PCD付

(2) 1コーナータイプ、金型成形、PCD付、プレーカー付

(3) 1コーナータイプ、PCD付、プレーカー付

(4) CW公差 (+/-)

(5) RE公差 (+/-)

適合工具: CGHNM 53-6DG-AV (284頁) • C#-GHDR/L (274頁) • CGHN 26-M (356頁) • CGHN 32-DGM (358頁) • CGHN 32-M (357頁) • CGHN-D (283頁)

• CGHN-DG (283頁) • CGHN-S (282頁) • CGPAD (281頁) • CGPAD-JHP (282頁) • GHDR/L (446頁)

• GHDR/L (ショートポケット) (275頁) • GHDR/L-JHP (ショートポケット) (276頁) • GHDR/L-JHP-MC (ショートポケット) (277頁) • GHGR/L (278) • GHFR/L-A (445頁)

• GHIUR/L-C-A (15° & 27.5°) (444頁) • GHIUR/L-UC (444頁) • GHMPR/L (273頁) • GHMR/L (273頁) • GHSR/L (373頁) • GHSR/L-JHP-SL (374頁) • NQCH-GHSR/L-JHP (374頁)

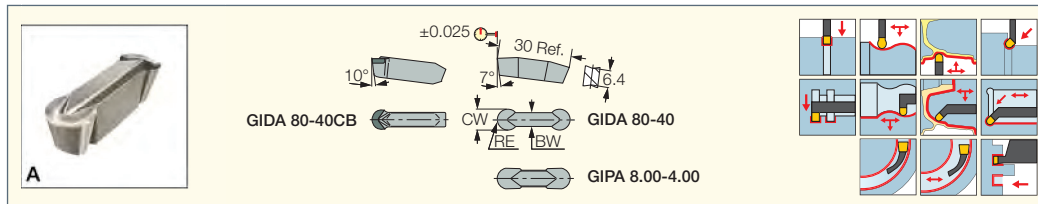




**CUTGRIP**

**GIPA/GIDA 8 (フルR)**

2コーナー使い、  
アルミ加工用チップ、  
チップ上面のすくい面に  
鏡面ポリッシュ加工、  
高精度研削仕様



型番	寸法					韌性 ↔ 耐摩耗性			推奨加工条件		
	CW	RE	CWTOL <sup>(2)</sup>	RETOL <sup>(3)</sup>	BW	IC20	IC4	ID5	a <sub>p</sub> (mm)	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)
GIDA 80-40	8.00	4.00	0.02	0.050	5.60	●	●		0.00-4.00	0.24-0.67	0.14-0.38
GIDA 80-40-D	8.00	4.00	0.02	0.050	5.60			●	0.00-4.00	0.24-0.67	0.14-0.38
GIDA 80-40CB-D <sup>(1)</sup>	8.00	4.00	0.02	0.050	5.60			●	0.00-4.00	0.24-0.67	0.14-0.38
GIDA 80-40YZ	8.00	4.00	0.02	0.050	5.60	●	●		0.00-4.00	0.24-0.67	0.14-0.38
GIDA 80-40YZ-D	8.00	4.00	0.02	0.050	5.60			●	0.00-4.00	0.35-0.96	0.18-0.48
GIPA 8.00-4.00	8.00	4.00	0.02	0.050	6.00	●			0.00-4.00	0.24-0.67	0.14-0.38

- ID5：1コーナータイプ、PCD付
- 推奨加工条件・ユーザーガイドは419-428頁、432-436頁をご参照ください。

●【販売単位】 10個 ※PCD付は1個

●【チップ材質】 ノンコート超硬：IC20 / 4 ● PCD：ID5

<sup>(1)</sup> GHDR/L-8A、GHIFR/L-A、GHIVR/L-C-Aホルダーではご使用になれません。

<sup>(2)</sup> CW公差 (+/-)

<sup>(3)</sup> RE公差 (+/-)

適合工具：C#-GHDR/L (274頁) ● CGHN-8-10D (287頁) ● GADR/L-8 (286頁) ● GADR/L-JHP (287頁) ● GAFG-R/L-8 (580頁) ● GHDKR/L (446頁)

● GHDR/L (ロングポケット) (285頁) ● GHDR/L-8A (445頁) ● GHDR/L-JHP (ロングポケット) (285頁) ● GHFGR/L-8 (579頁) ● GHIFR/L-A (445頁)

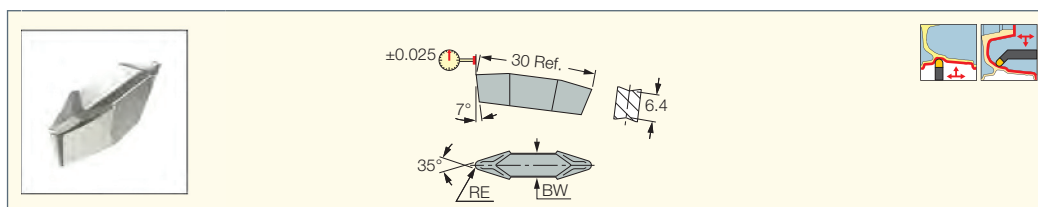
● GHIR/L (CW=7.0-8.3) (355頁) ● GHIUR/L-C-A (15° & 27.5°) (444頁) ● GHIUR/L-UC (444頁)



**CUTGRIP**

**GIPA 8-35V**

アルミホイール加工用、  
V形状チップ



型番	寸法			韌性 ↔ 耐摩耗性			推奨加工条件	
	RE	RETOL <sup>(2)</sup>	BW	IC20	IC4	ID5	a <sub>p</sub> (mm)	f 旋削 (mm/rev)
GIPA 6.0-35V-0.8	0.80	0.050	4.80	●			1.00-3.60	0.21-0.48
GIPA 8YZ-35V-0.80	0.80	0.050	6.00		●		1.00-4.80	0.24-0.56
GIPA 8YZ-35V-1.20	1.20	0.050	6.00		●		1.45-4.80	0.24-0.62
GIPA 8YZ-35V-1.20-D <sup>(1)</sup>	1.20	0.050	6.00			●	1.45-4.80	0.35-0.88
GIPA 8-35V-1.20	1.20	0.050	6.00	●			1.45-4.80	0.24-0.62
GIPA 8-35V-1.20-D <sup>(1)</sup>	1.20	0.050	6.00			●	1.45-4.80	0.35-0.88
GIPA 8-35V-3.0	3.00	0.050	6.00	●			3.60-4.80	0.24-0.67

- 高精度研削仕様、構成刃先を防ぐポリッシュすくい面
- チップ形状に合わせて、ホルダーの追加加工が必要です。

●【販売単位】 10個 ※PCD付は1個

●【チップ材質】 ノンコート超硬：IC20 / 4 ● PCD：ID5

<sup>(1)</sup> 1コーナータイプ、PCD付

<sup>(2)</sup> RE公差 (+/-)

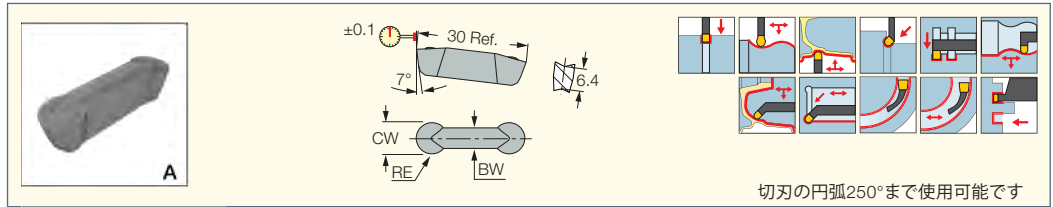
適合工具：GHIUR/L-C-22.5A-8V (444頁) ● GHIUR/L-C-A (15° & 27.5°) (444頁) ● GHIUR/L-UC (444頁) ● GHVR/L (445頁)



**CUTGRIP**

**GDMA**

2コーナー使い、  
アルミ加工用チップ、  
チップ上面のすくい面に  
鏡面ポリッシュ加工



型番	寸法					靱性 ↔ 耐摩耗性		推奨加工条件		
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>	RETOL <sup>(2)</sup>	BW	IC07	IC507	a <sub>p</sub> (mm)	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)
<b>GDMA 840</b>	8.00	4.00	0.05	0.050	5.60	●	●	0.00-4.00	0.24-0.67	0.14-0.38

- 重切削加工用
- 内径加工時の最小加工径：65mm
- 切刃の円弧250°まで使用可能です。
- 推奨加工条件・ユーザーガイドは419-428頁、432-436頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個

【チップ材質】 PVDコーティング：IC507 • ノンコート超硬：IC07

<sup>(1)</sup> CW公差 (+/-)

<sup>(2)</sup> RE公差 (+/-)

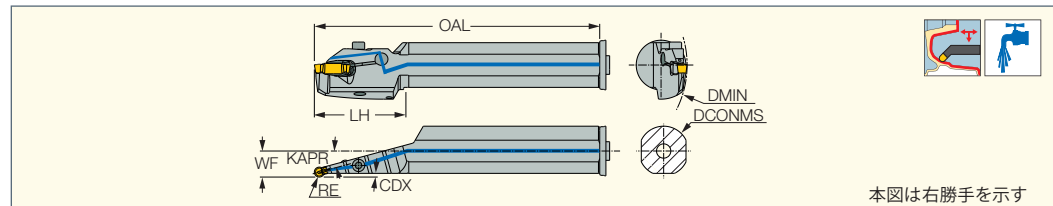
適合工具：GADR/L-8 (286頁) • GADR/L-JHP (287頁) • GAFG-R/L-8 (580頁) • GHDKR/L (446頁) • GHIFR/L-A (445頁) • GHIR/L (CW=7.0-8.3) (355頁)

• GHIUR/L-C-A (15° & 27.5°) (444頁) • GHIUR/L-UC (444頁)

**FIXGRIP**

**FSHIUR**

10°/15°切込み角、  
アルミの端面・内径微い加工用  
ホルダー



型番	CW	DCONMS	DMIN	OAL	LH	CDX <sup>(1)</sup>	WF	KAPR <sup>(2)</sup>	SR M6X1-28509	HW 5.0	OR 5X1N	PU SEAL-28510	PL 40
<b>FSHIUR 40C-15A-6</b>	6.00	40.00	160.00	320.00	68.0	2.20	21.00	15.0	SR M6X1-28509	HW 5.0	OR 5X1N	PU SEAL-28510	PL 40
<b>FSHIUR 40C-10A-8</b>	8.00	40.00	160.00	320.00	68.0	2.40	24.30	10.0	SR M6X1-28509	HW 5.0	OR 5X1N	PU SEAL-28510	PL 40
<b>FSHIUR 40C-15A-8</b>	8.00	40.00	160.00	320.00	68.0	3.00	21.00	15.0	SR M6X1-28509	HW 5.0	OR 5X1N	PU SEAL-28510	PL 40

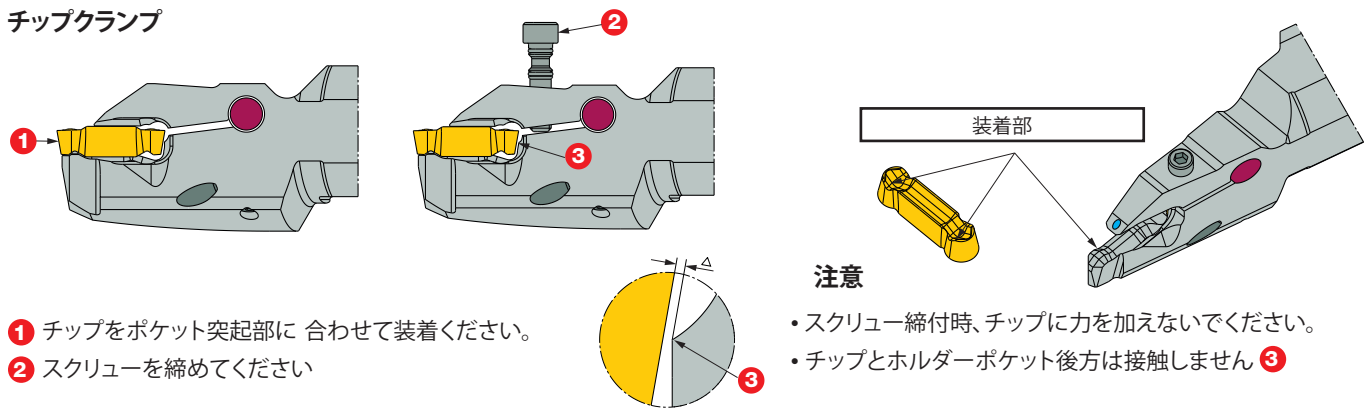
- 締付トルク FSHIUR..-6=9Nm、FSHDR..-8=10.5Nm

<sup>(1)</sup> 最大加工深さ

<sup>(2)</sup> 切込み角

適合チップ：FSPA/FSMA (449頁)

**チップクランプ**



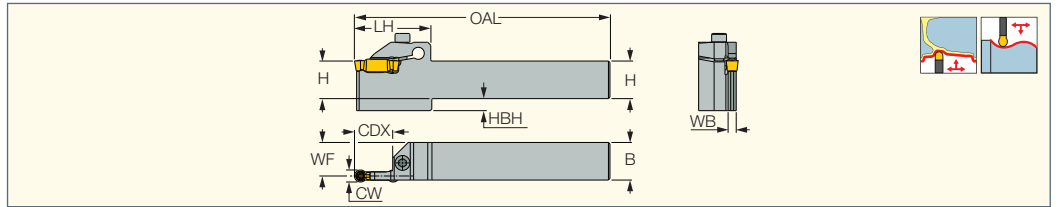
- ① チップをポケット突起部に 合わせて装着ください。
- ② スクリューを締めてください

**注意**

- スクリュー締付時、チップに力を加えないでください。
- チップとホルダーポケット後方は接触しません ③

**FSHDR**

アルミホイールの後挽き用、  
断続切削対応ホルダー、  
強固なチップクランプ



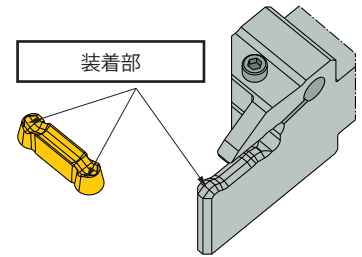
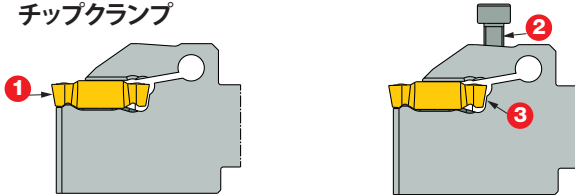
型番	CW	CDX <sup>(1)</sup>	H	B	WF	WB	LH	HBH	OAL		
<b>FSHDR 25-6</b>	6.00	21.00	25.0	25.0	22.80	4.40	51.0	8.0	150.00	SR M5X20DIN912	HW 4.0
<b>FSHDR 25-8</b>	8.00	25.50	25.0	25.0	22.30	5.40	51.5	8.0	170.00	SR M6X25 DIN912	HW 5.0

• 締付トルク FSHDR..-6=7.5Nm、FSHDR..-8=10Nm

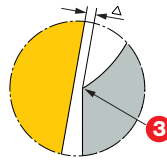
<sup>(1)</sup> 最大加工深さ

適合チップ: FSPA/FSMA (449頁)

**チップクランプ**



- ① チップをポケット突起部に 合わせて装着ください。
- ② スクリューを締めてください

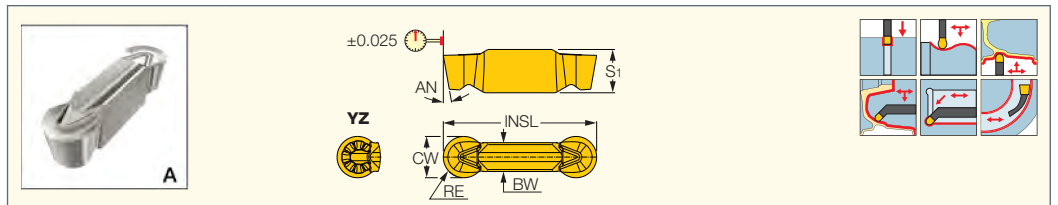


**注意**

- スクリュー締付時、チップに力を加えないでください。
- チップとホルダーポケット後方は接触しません ③

**FSPA/FSMA**

中-高送りでのアルミ加工用  
フルRチップ、高精度研削仕様



型番	寸法							靱性 ← 耐摩耗性			推奨加工条件	
	CW	CWTOL <sup>(2)</sup>	RE	S1	BW	INSL	AN	IC20	IC07	ID5	a <sub>p</sub> (mm)	f 旋削 (mm/rev)
<b>FSPA 6.00-3.00</b>	6.00	0.02	3.00	7.50	4.60	25.00	9.0	●			0.05-3.00	0.30-0.55
<b>FSPA 6.00-3.00YZ</b>	6.00	0.02	3.00	7.50	4.60	25.00	9.0	●			0.05-3.00	0.30-0.55
<b>FSPA 6.00-3.00YZ-D</b>	6.00	0.02	3.00	7.50	4.60	25.00	9.0			●	0.05-3.00	0.30-0.55
<b>FSPA 80-40</b>	8.00	0.02	4.00	8.40	5.60	29.70	10.0	●			0.05-4.00	0.40-0.72
<b>FSPA 80-40-D</b>	8.00	0.02	4.00	8.40	5.60	29.70	10.0			●	0.05-4.00	0.40-0.72
<b>FSPA 80-40YZ</b>	8.00	0.02	4.00	8.40	5.60	29.70	10.0	●			0.05-4.00	0.40-0.72
<b>FSPA 80-40YZ-D</b>	8.00	0.02	4.00	8.40	5.60	29.70	10.0			●	0.05-4.00	0.40-0.72
<b>FSMA 80-40<sup>(1)</sup></b>	8.00	0.04	4.00	8.40	5.60	29.70	10.0		●		0.05-4.00	0.40-0.72

• 【販売単位】 10個 ※PCD付は1個

• 【チップ材質】 ノンコート超硬: IC20 / 07 • PCD : ID5

<sup>(1)</sup> 金型成形チップ

<sup>(2)</sup> CW公差 (+/-)

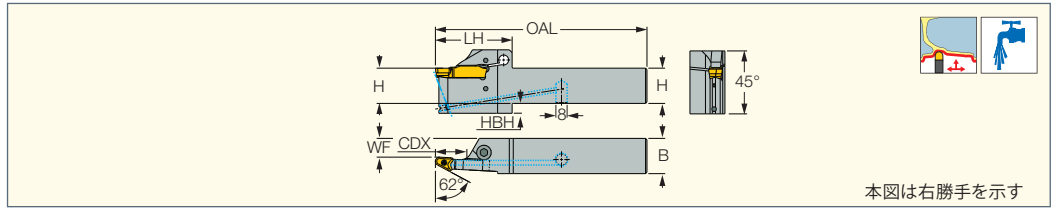
適合工具: DTF50 FSHDR-8 (451頁) • DTF50 FSHUR (451頁) • FSHDR (449頁) • FSHUR (448頁)





**FIXGRIP**

**FGHDUR**

アルミホイールの断続切削対応、  
後挽き加工用ホルダー



本図は右勝手を示す

型番	CDX <sup>(1)</sup>	H	B	OAL	WF	LH	HBH		
<b>FGHDUR 25C-3A-10S</b>	22.30	25.0	25.0	150.00	13.30	54.4	7.0	SR M6X25 DIN912	HW 5.0

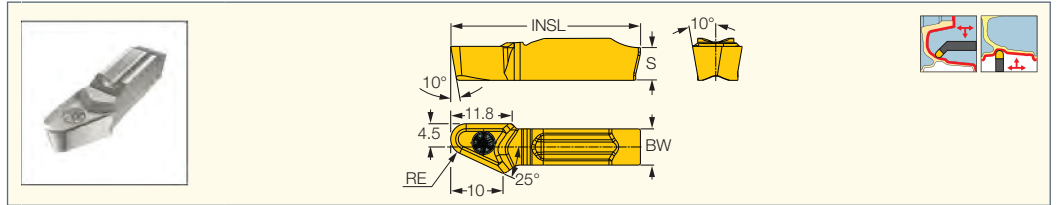
- 切屑によるホルダー損傷を防ぐコーティングを上顎に施しています。
- チップの脱着方法は419頁をご参照ください。

<sup>(1)</sup> 最大加工深さ  
適合チップ: FGPAM (450頁)

**FIXGRIP**

**FGPAM**

アルミホイール加工用、  
V形状チップ



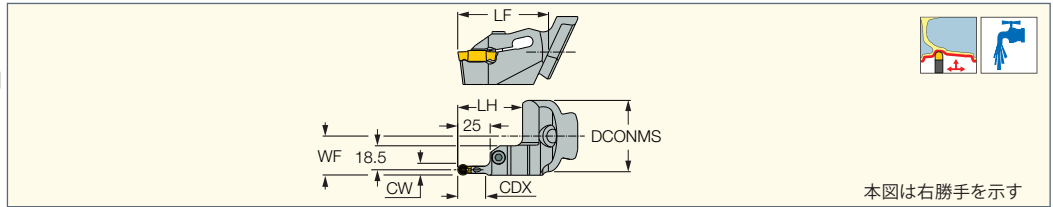
型番	寸法					IC20	推奨加工条件	
	RE	BW	S	INSL	a <sub>p</sub> (mm)		f 旋削 (mm/rev)	
<b>FGPAM 10S-3R-25A</b>	3.00	7.00	8.20	36.50	●	0.05-12.00	0.40-0.72	

- 【販売単位】 10個
  - 【チップ材質】 ノンコート超硬: IC20
- 適合工具: FGHDUR (450頁)



**DTF50 FSHDR-8**

アルミホイールの外径旋削加工用  
クイックチェンジヘッド  
FSPA/FSMAチップ用



型番	CW	CDX	LH	WF	LF	DCONMS	適合チップ
<b>DTF50 FSHDR-8</b>	8.00	21.50	50.0	30.00	70.00	55.00	FSPA 8...

適合チップ: FSPA/FSMA (449頁)

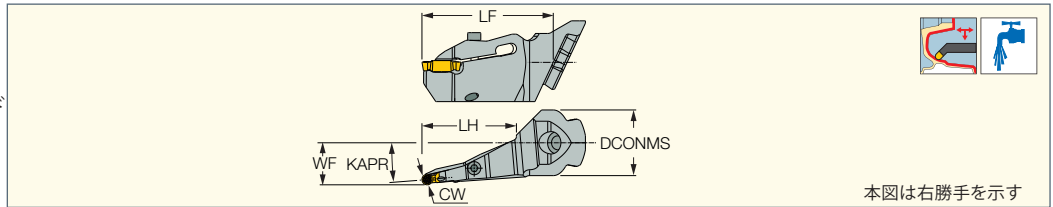
適合工具: VDI-DTF50E-L60R (453頁)

**部品**

型番		
<b>DTF50 FSHDR-8</b>	SR M6X25DIN912	HW 5.0X120 MM

**DTF50 FSHIUR**

アルミホイールのアンダーカット・  
端面加工用クイックチェンジヘッド  
FSPA/FSMAチップ用






型番	DMIN	CW	KAPR <sup>(1)</sup>	LH	WF	LF	DCONMS	適合チップ
<b>DTF50 FSHIUR-5A-8</b>	250.00	8.00	5.0	72.0	32.00	100.00	50.00	FSPA 8...
<b>DTF50 FSHIUR-8A-8</b>	250.00	8.00	8.0	72.0	32.00	100.00	50.00	FSPA 8...
<b>DTF50 FSHIUR-15A-8</b>	250.00	8.00	15.0	80.0	36.00	100.00	50.00	FSPA 8...
<b>DTF50 FSHIUR-22.5A-8</b>	250.00	8.00	22.5	50.0	36.00	70.00	50.00	FSPA 8...
<b>DTF50 FSHIUR-27.5A-8</b>	250.00	8.00	27.5	60.0	40.00	80.00	50.00	FSPA 8...
<b>DTF50 FSHIUR-45A-8</b>	250.00	8.00	45.0	-	55.00	70.00	50.00	FSPA 8...
<b>DTF50 FSHIUR-67.5A-8</b>	250.00	8.00	67.5	-	60.00	70.00	50.00	FSPA 8...
<b>DTF50 FSHIUR-80A-8</b>	250.00	8.00	80.0	-	60.00	70.00	50.00	FSPA 8...

(1) 切込み角

適合チップ: FSPA/FSMA (449頁)

適合工具: VDI-DTF50 (453頁)

**部品**

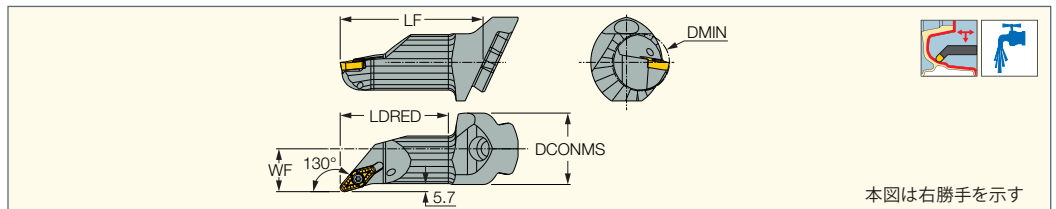
型番			
<b>DTF50 FSHIUR-5A-8</b>	SR M6X25DIN912	SR M5X6 DIN913	HW 5.0X120 MM
<b>DTF50 FSHIUR-8A-8</b>	SR M6X25DIN912	SR M6X6 DIN913	HW 5.0X120 MM
<b>DTF50 FSHIUR-15A-8</b>	SR M6X25DIN912	SR M6X6 DIN913	HW 5.0X120 MM
<b>DTF50 FSHIUR-22.5A-8</b>	SR M6X25DIN912		HW 5.0X120 MM
<b>DTF50 FSHIUR-27.5A-8</b>	SR M6X25DIN912		HW 5.0X120 MM
<b>DTF50 FSHIUR-45A-8</b>	SR M6X25DIN912		HW 5.0X120 MM
<b>DTF50 FSHIUR-67.5A-8</b>	SR M6X25DIN912	SR M5X6 DIN913	HW 5.0X120 MM
<b>DTF50 FSHIUR-80A-8</b>	SR M6X25DIN912		HW 5.0X120 MM



**ISOTURN**

**DTF50 SVXCR-22**

アルミホイールの  
内径ボーリング加工用  
クイックチェンジヘッド  
VCGT22チップ用



本図は右勝手を示す

型番	DMIN	WF	LF	LDRED	DCONMS	適合チップ
<b>DTF50 SVXCR-22</b>	40.00	30.00	100.00	76.0	50.00	VCGT 22...

適合チップ: VCGT-AF (212頁) • VCGT-AS (211頁) • VCGT-DW (PCD) (223頁)

適合工具: VDI-DTF50 (453頁)

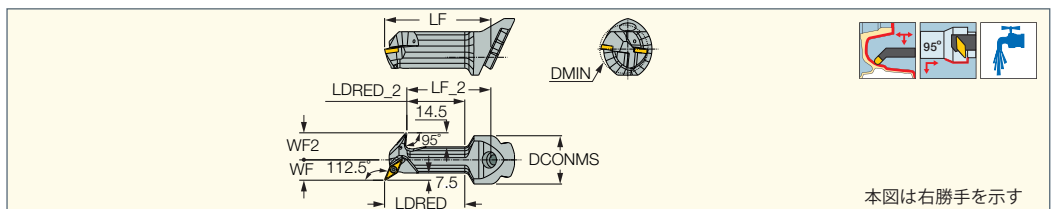
部品

型番		
<b>DTF50 SVXCR-22</b>	SR 16-212	T-20/5

**ISOTURN**

**DTF50 SVXCR-16X2**

アルミホイールの  
内径ボーリング加工用  
クイックチェンジヘッド  
ダブルポケット  
VCGT16チップ用



本図は右勝手を示す

型番	DMIN	WF	WF2	LF	LF_2	LDRED	LDRED_2	DCONMS	適合チップ
<b>DTF50 SVXCR-16X2</b>	50.00	21.00	28.0	110.00	87.00	83.0	60.0	50.00	VCGT 16...

適合チップ: VCGT-AS (211頁) • VCGT-DW (PCD) (223頁)

適合工具: VDI-DTF50 (453頁)

部品

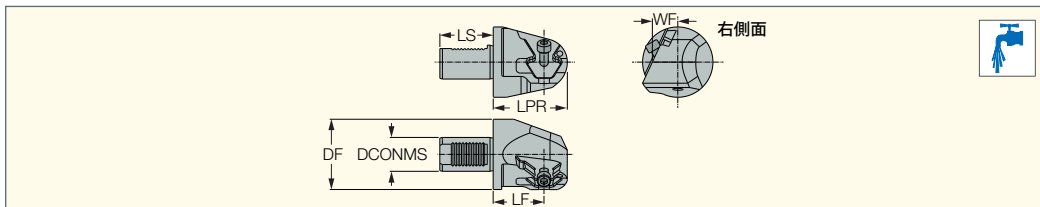
型番			
<b>DTF50 SVXCR-16X2</b>	SR 16-236	T-15/5	SR M5X8 DIN913



**VDI**

**VDI-DTF50E-L60R**

アルミホイールの外径旋削加工用  
クイックチェンジホルダー



型番	WF	LF	LPR	LS	DF	DCONMS
VDI40-DTF50E-L60R	30.00	60.00	87.50	63.0	83.00	40.00
VDI50-DTF50E-L60R (1)	37.00	60.00	87.50	78.0	98.00	50.00

(1) 受注生産品

適合工具: DTF50 FSHDR-8 (451頁)

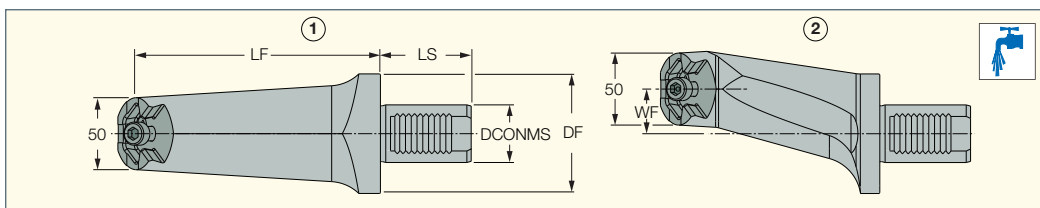
**部品**

型番			
VDI-DTF50E-L60R	SR M10X45 DIN912	HW8 L208	OR 5X1N

**VDI**

**VDI-DTF50**

アルミホイールの内径加工用  
クイックチェンジホルダー



型番	WF	LF	LS	DF	DCONMS	☒
VDI40-DTF50F31L140R	31.00	140.00	63.0	83.00	40.00	2
VDI40-DTF50L110	0.00	110.00	63.0	83.00	40.00	1
VDI40-DTF50L140	0.00	140.00	63.0	83.00	40.00	1
VDI40-DTF50L170	0.00	170.00	63.0	83.00	40.00	1
VDI50-DTF50F31L140R (1)	31.00	140.00	78.0	98.00	50.00	2
VDI50-DTF50L110 (1)	0.00	110.00	78.0	98.00	50.00	1
VDI50-DTF50L140 (1)	0.00	140.00	78.0	98.00	50.00	1
VDI50-DTF50L170 (1)	0.00	170.00	78.0	98.00	50.00	1

(1) 受注生産品

適合工具: DTF50 FSHIUR (451頁) • DTF50 SVXCR-16X2 (452頁) • DTF50 SVXCR-22 (452頁)

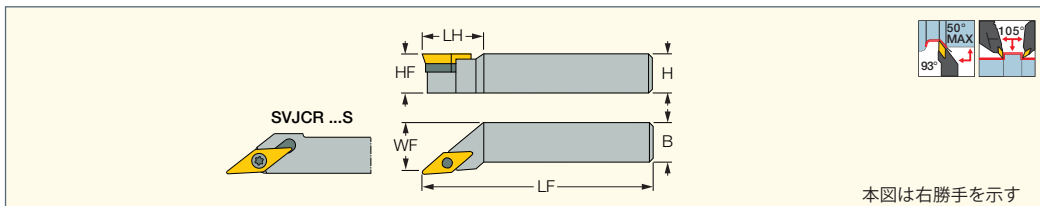
**部品**

型番		
VDI-DTF50	SR M10X45 DIN912	HW8 L208

**ISOTURN**

**SVJCR/L**

外径加工用ホルダー  
(スクレークランプ)、  
93° リード角、  
ポジ、35° 菱形チップ用



本図は右勝手を示す

型番	H	HF	B	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	適合 チップ					
SVJCR/L 0808K-11S (1)	8.0	8.0	8.0	125.00	11.5	8.20	0.0	0.0	VC..1103	SR 14-560	T-8/5			
SVJCR/L 1010K-11S (1)	10.0	10.0	10.0	125.00	22.0	10.20	0.0	0.0	VC..1103	SR 14-560	T-8/5			
SVJCR/L 1212K-11S (1)	12.0	12.0	12.0	125.00	-	12.20	0.0	0.0	VC..1103	SR 14-560	T-8/5			
SVJCR/L 1616K-11	16.0	16.0	16.0	125.00	25.0	20.00	0.0	0.0	VC..1103	SR 14-560	T-8/5			
SVJCR/L 2020K-11	20.0	20.0	20.0	125.00	30.0	25.00	0.0	0.0	VC..1103	SR 14-560	T-8/5			
SVJCR/L 2525M-11	25.0	25.0	25.0	150.00	30.0	32.00	0.0	0.0	VC..1103	SR 14-560	T-8/5			
SVJCR/L 2020K-16	20.0	20.0	20.0	125.00	30.0	25.00	0.0	0.0	VC..1604	SR 16-236 P	T-15/5	TVC 3-1	SR TC-3	HW 2.5
SVJCR/L 2525M-16	25.0	25.0	25.0	150.00	30.0	32.00	0.0	0.0	VC..1604	SR 16-236 P	T-15/5	TVC 3-1	SR TC-3	HW 2.5

(1) スイス型自動盤用

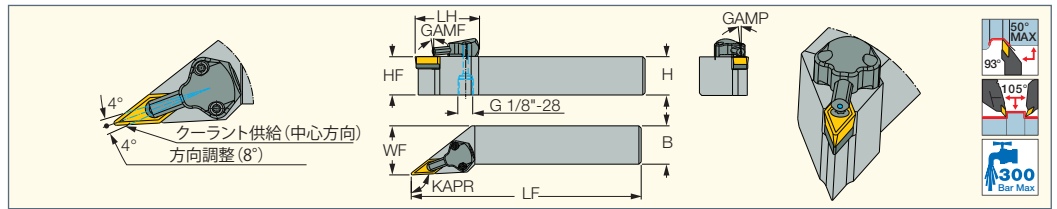
適合チップ: VCGT-F1M-20P (196頁) • VCMT-FPC(サーメット) (196頁) • VCMT-F3P (195頁) • VCGW-2 (CBN) (232頁) • VCMT-F3M (195頁) • VCMT-M3M (196頁) • VCMT-SM (197頁) • VCET-WF (197頁) • VCGT-AS (211頁) • VCMT-14 (198頁) • VCMW (198頁) • VCMT (CBN) (222頁) • VCGT-D (223頁) • VCGT-DW (PCD) (223頁)



## ISOTURN JETCUT

### SVJCR/L-16-JHP

高圧クーラント対応、  
外径加工用ホルダー  
(スクリュークランプ)、  
ポジ、35°菱形チップ用



型番	H	B	HF	LF	LH	WF	KAPR <sup>(1)</sup>	GAMP	GAMF	適合チップ
SVJCR/L 2525M-16-JHP	25.0	25.0	25.0	150.00	42.0	32.00	93.0	0.0	0.0	VCMT 1604

• ユーザーガイドは78-84頁をご参照ください。

<sup>(1)</sup> 切込み角

適合チップ: VCMT-FPC(サーメット) (196頁) • VCMT-F3P (195頁) • VCGW-2 (CBN) (232頁) • VCMT-F3M (195頁) • VCMT-M3M (196頁) • VCMT-SM (197頁)

• VCGT-AS (211頁) • VCMT-14 (198頁) • VCMW (198頁) • VCMT (CBN) (222頁) • VCGT-D (223頁) • VCGT-DW (PCD) (223頁)

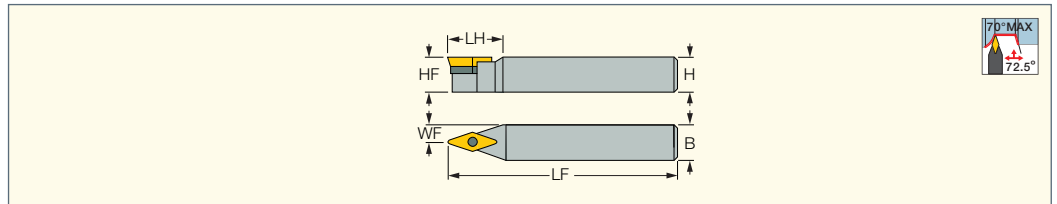
### 部品

型番							
SVJCR/L 2525M-16-JHP	TVC 3-1	SR TC-3	SR 16-236 P	CU-V-JHP	T-15/5	HW 2.5	T-8/5

## ISOTURN

### SVVCN

外径加工用ホルダー  
(スクリュークランプ)、  
72.5° リード角、  
ポジ、35° 菱形チップ用



型番	H	HF	B	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	適合チップ					
SVVCN 0808K-11S <sup>(1)</sup>	8.0	8.0	8.0	125.00	-	4.30	0.0	0.0	VC..1103	SR 14-560	T-8/5			
SVVCN 1010K-11S <sup>(1)</sup>	10.0	10.0	10.0	125.00	-	5.30	0.0	0.0	VC..1103	SR 14-560	T-8/5			
SVVCN 1212K-11S <sup>(1)</sup>	12.0	12.0	12.0	125.00	-	6.30	0.0	0.0	VC..1103	SR 14-560	T-8/5			
SVVCN 1616K-11S <sup>(1)</sup>	16.0	16.0	16.0	125.00	-	8.30	0.0	0.0	VC..1103	SR 14-560	T-8/5			
SVVCN 2020K-16	20.0	20.0	20.0	125.00	34.0	10.00	0.0	0.0	VC..1604	SR 16-236 P	T-15/5	TVC 3-1	SR TC-3	HW 2.5
SVVCN 2525M-16	25.0	25.0	25.0	150.00	38.1	12.50	0.0	0.0	VC..1604	SR 16-236 P	T-15/5	TVC 3-1	SR TC-3	HW 2.5

<sup>(1)</sup> スイス型自動盤用

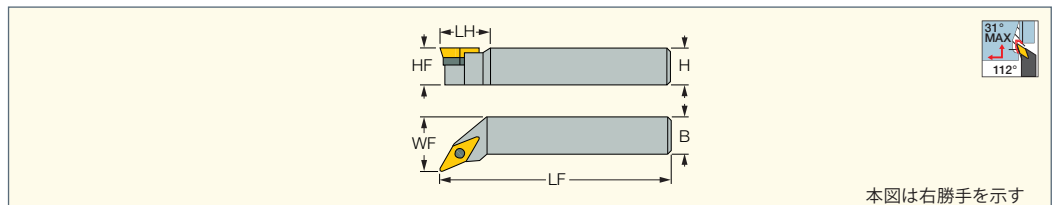
適合チップ: VCGT-F1M-20P (196頁) • VCMT-FPC(サーメット) (196頁) • VCMT-F3P (195頁) • VCGW-2 (CBN) (232頁) • VCMT-F3M (195頁) • VCMT-M3M (196頁)

• VCMT-SM (197頁) • VCGT-AS (211頁) • VCMT-14 (198頁) • VCMW (198頁) • VCMT (CBN) (222頁) • VCGT-D (223頁) • VCGT-DW (PCD) (223頁)

## ISOTURN

### SVXCR/L

外径加工用ホルダー  
(スクリュークランプ)、  
112° リード角、  
ポジ、35° 菱形チップ用



本図は右勝手を示す

型番	H	HF	B	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	適合チップ					
SVXCR/L 2020K-16	20.0	20.0	20.0	125.00	25.0	25.00	0.0	0.0	VC..1604	TVC 3-1	SR TC-3	HW 2.5	SR 16-236 P	T-15/5
SVXCR/L 2525M-16	25.0	25.0	25.0	150.00	30.0	32.00	0.0	0.0	VC..1604	TVC 3-1	SR TC-3	HW 2.5	SR 16-236 P	T-15/5

適合チップ: VCMT-FPC(サーメット) (196頁) • VCMT-F3P (195頁) • VCGW-2 (CBN) (232頁) • VCMT-F3M (195頁) • VCMT-M3M (196頁) • VCMT-SM (197頁)

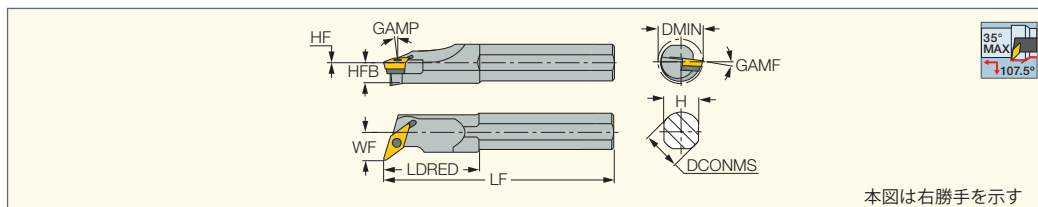
• VCGT-AS (211頁) • VCMT-14 (198頁) • VCMW (198頁) • VCMT (CBN) (222頁) • VCGT-D (223頁) • VCGT-DW (PCD) (223頁)



## ISOTURN

### A/S-SVQCR/L

内径加工用ボーリングバー  
(スクリュークランプ)、  
ポジ、35° 菱形チップ用



本図は右勝手を示す

型番	DCONMS	LF	LDRED	H	HFB	WF	HF	DMIN	GAMP	GAMF	CSP <sup>(1)</sup>	適合チップ
S25S SVQCR/L-16	25.00	250.00	61.0	23.0	12.0	17.00	0.5	32.00	0.0	-5.0	0	VC.. 1604
S32T SVQCR/L-16	32.00	300.00	70.0	30.0	15.0	22.00	0.0	40.00	0.0	-5.0	0	VC.. 1604
A40U SVQCR/L-22	40.00	350.00	64.0	36.0	18.0	27.00	0.0	47.50	0.0	-8.0	1	VCGT 2205

(1) 0 - クーラント穴なし、1 - クーラント穴付き

適合チップ: VCMT-F3P(サーメット) (196頁) • VCMT-F3P (195頁) • VCGW-2 (CBN) (232頁) • VCMT-F3M (195頁) • VCMT-M3M (196頁) • VCMT-SM (197頁)

• VCGT-AS (211頁) • VCGT-AF (212頁) • VCMT-14 (198頁) • VCMW (198頁) • VCMT (CBN) (222頁) • VCGT-D (223頁) • VCGT-DW (PCD) (223頁)

### 部品

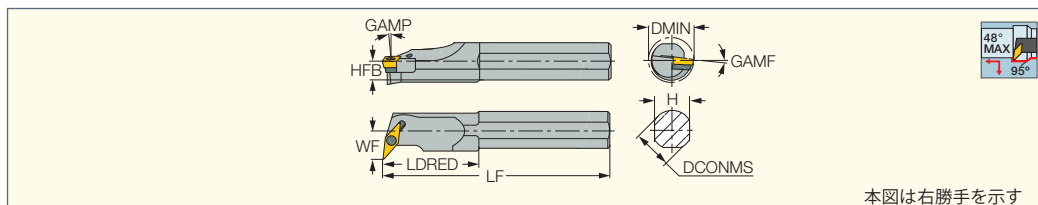
型番						
S25S SVQCR/L-16	SR 16-236 P	T-15/5				
S32T SVQCR/L-16	SR 16-236 P	T-15/5	TVC 3-1P		SR TC-3P	HW 4.0
A40U SVQCR/L-22	SR 14-536	T-20/5	TVC 22T330		SR TC-3	HW 2.5 PL 40

## ISOTURN

### A/S-SVLFCR/L

### A-SVUCR/L

内径加工用ボーリングバー  
(スクリュークランプ)、  
ポジ、35° 菱形チップ用



本図は右勝手を示す

型番	DCONMS	LF	LDRED	H	HFB	WF	DMIN	GAMP	GAMF	CSP <sup>(2)</sup>	適合チップ
A32T SVUCR/L-16 (1)	32.00	300.00	50.0	29.0	14.5	22.00	40.00	0.0	-8.0	1	VC.. 1604
S32T SVLFCR/L-16	32.00	300.00	56.0	29.0	14.5	22.00	39.50	0.0	-8.0	0	VC.. 1604
S40U SVLFCR/L-16	40.00	350.00	-	36.0	18.0	27.00	49.00	0.0	-5.0	0	VC.. 1604
A40U SVLFCR/L-22	40.00	350.00	70.0	36.0	18.0	27.00	48.00	0.0	-8.0	1	VC.. 2205

(1) 93°切込み角

(2) 0 - クーラント穴なし、1 - クーラント穴付き

適合チップ: VCMT-F3P (195頁) • VCMT-F3M (195頁) • VCMT-M3M (196頁) • VCMT-SM (197頁) • VCGT-AS (211頁) • VCGT-AF (212頁) • VCMT-14 (198頁) • VCMW (198頁)

• VCMT (CBN) (222頁) • VCGT-D (223頁) • VCGT-DW (PCD) (223頁) • VCMT-F3P(サーメット) (196頁) • VCGW-2 (CBN) (232頁)

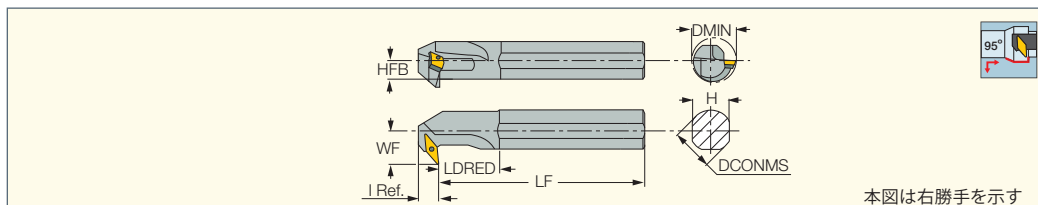
### 部品

型番							
A32T SVUCR/L-16	TVC 3-1P	SR TC-3P	HW 1.5	HW 4.0	SR 16-236 P	PL 32	T-15/5
S32T SVLFCR/L-16	TVC 3-1P	SR TC-3P	HW 4.0		SR 16-236 P		T-15/5
S40U SVLFCR/L-16	TVC 3-1P	SR TC-3P	HW 4.0		SR 16-236 P		T-15/5
A40U SVLFCR/L-22	TVC 22T330	SR TC-3	HW 2.5		SR 14-536	PL 40	T-20/5

## ISOTURN

### A/S-SVLBCR/L

内径加工用ボーリングバー  
(スクリュークランプ)、  
ポジ、35° 菱形チップ用



本図は右勝手を示す

型番	DCONMS	LF	LDRED	I Ref.	H	HFB	WF	DMIN	GAMP	GAMF	CSP <sup>(1)</sup>	適合チップ
A32T SVLBCR/L-16	32.00	300.00	76.5	18.50	29.0	14.5	27.50	40.00	0.0	-8.0	1	VC.. 1604
A32T SVLBCR-16	32.00	300.00	76.5	18.50	29.0	14.5	27.50	40.00	0.0	-8.0	0	VC.. 1604
S32T SVLBCR/L-16	32.00	300.00	63.2	18.50	29.0	14.5	22.00	40.00	0.0	-8.0	0	VC.. 1604
S40U SVLBCR/L-16	40.00	350.00	60.0	20.00	36.0	18.0	27.00	49.50	0.0	-5.0	0	VC.. 1604

(1) 0 - クーラント穴なし、1 - クーラント穴付き

適合チップ: VCMT-F3P(サーメット) (196頁) • VCMT-F3P (195頁) • VCGW-2 (CBN) (232頁) • VCMT-F3M (195頁) • VCMT-M3M (196頁) • VCMT-SM (197頁)

• VCGT-AS (211頁) • VCMT-14 (198頁) • VCMW (198頁) • VCMT (CBN) (222頁) • VCGT-D (223頁) • VCGT-DW (PCD) (223頁)

### 部品

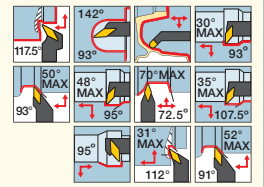
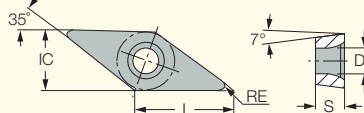
型番					
A/S-SVLBCR/L	TVC 3-1P	SR TC-3P	HW 4.0	SR 16-236 P	T-15/5



### ISOTURN

#### VCGT-AS

7°ポジ、35°菱形チップ、  
ハイポジすくい角、  
シャープ切刃、アルミ加工用



型番	寸法					韌性 ← 耐摩耗性		推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	D1	IC920	IC20	ap (mm)	f (mm/rev)
VCGT 110302-AS	11.10	6.35	3.18	0.20	2.90	●	●	0.20-2.50	0.05-0.20
VCGT 110304-AS	11.10	6.35	3.18	0.40	2.90	●	●	0.50-3.00	0.05-0.25
VCGT 160401-AS	16.60	9.52	4.76	0.10	4.40	●	●	0.20-2.50	0.05-0.20
VCGT 160402-AS	16.60	9.52	4.76	0.20	4.40	●	●	0.50-2.50	0.05-0.25
VCGT 160404-AS	16.60	9.52	4.76	0.40	4.40	●	●	0.50-3.00	0.05-0.25
VCGT 160408-AS	16.60	9.52	4.76	0.80	4.40	●	●	0.50-3.00	0.10-0.25
VCGT 160412-AS	16.60	9.52	4.76	1.20	4.40	●	●	0.50-3.00	0.10-0.25
VCGT 220530-AS	22.10	12.70	5.56	3.00	5.50	●	●	1.50-4.50	0.15-0.30

● ユーザーガイド・推奨加工条件は122-134頁、236-254頁をご参照ください。

● 【販売単位】 10個

● 【チップ材質】 PVDコーティング: IC920 ● ノンコート超硬: IC20

適合工具: A/S-SVLBCR/L (114頁) ● A/S-SVLFCR/L; A-SVUCR/L (113頁) ● A/S-SVQCR/L (113頁) ● AVC-SVLCR/L-VH (98頁) ● AVC-SVUCR/L (95頁) ● C#-SVJCR/L (66頁)

● C#-SVJCR/L-JHP (66頁) ● C#-SVVCN (69頁) ● DTF50 SVXCR-16x2 (452頁) ● DTF50 SVXCR-22 (452頁) ● HSK A63WH-SVJCR/L (67頁) ● NQCH-SVACR/L-S-JHP (67頁)

● NQCH-Y-SVJCR-S-JHP (65頁) ● PVACR/L-JHP (68頁) ● PVACR/L-S (64頁) ● S/A-SVJCR/L (114頁) ● SVACR/L (67頁) ● SVJCR-PAD (67頁) ● SVJCR/L (453頁)

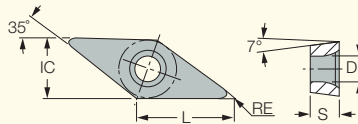
● SVJCR/L-16-JHP (454頁) ● SVPCR/L (69頁) ● SVVCN (454頁) ● SVXCR/L (454頁) ● Y-SVJCR (65頁) ● Y-SVJCR-JHP (65頁) ● AVC-SVLCR/L (96頁)

● PVACR/L-JHP-MC (68頁)

### ISOTURN

#### VCGT-AF

7°ポジ、35°菱形チップ、  
ハイポジすくい角、シャープ切刃、  
アルミの中仕上〜仕上加工用



型番	寸法					IC20	推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	D1		ap (mm)	f (mm/rev)
VCGT 220508-AF	22.10	12.70	5.56	0.80	5.50	●	1.00-4.50	0.10-0.25
VCGT 220512-AF	22.10	12.70	5.56	1.20	5.50	●	1.00-4.50	0.10-0.30
VCGT 220516-AF	22.10	12.70	5.56	1.60	5.50	●	1.50-4.50	0.10-0.35

● ユーザーガイド・推奨加工条件は122-134頁、236-254頁をご参照ください。

● 【販売単位】 10個

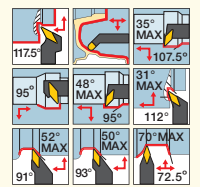
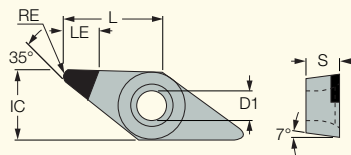
● 【チップ材質】 ノンコート超硬: IC20

適合工具: A/S-SVLFCR/L; A-SVUCR/L (113頁) ● A/S-SVQCR/L (113頁) ● DTF50 SVXCR-22 (452頁)

### ISOTURN

#### VCGT-DW (PCD)

PCD、1コーナー使い、  
35°菱形チップ、7°逃げ角、  
アルミの仕上加工用



型番	寸法					ID5	推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	D1		ap (mm)	f (mm/rev)
VCGT 160404-DW	16.60	9.52	4.76	0.40	4.40	●	0.10-3.00	0.05-0.30
VCGT 160408-DW	16.60	9.52	4.76	0.80	4.40	●	0.10-3.00	0.05-0.30
VCGT 160412-DW	16.60	9.52	4.76	1.20	4.40	●	0.10-3.00	0.05-0.30
VCGT 220516-DW	22.10	12.70	5.56	1.60	5.50	●	0.10-3.00	0.05-0.30
VCGT 220520-DW	22.10	12.70	5.56	2.00	5.50	●	0.10-3.00	0.05-0.30
VCGT 220530-DW	22.10	12.70	5.56	3.00	5.50	●	0.10-3.00	0.05-0.30

● ユーザーガイド・推奨加工条件は122-134頁、236-254頁をご参照ください。

● 【販売単位】 1個

適合工具: A/S-SVLBCR/L (114頁) ● A/S-SVLFCR/L; A-SVUCR/L (113頁) ● A/S-SVQCR/L (113頁) ● AVC-SVLCR/L-VH (98頁)

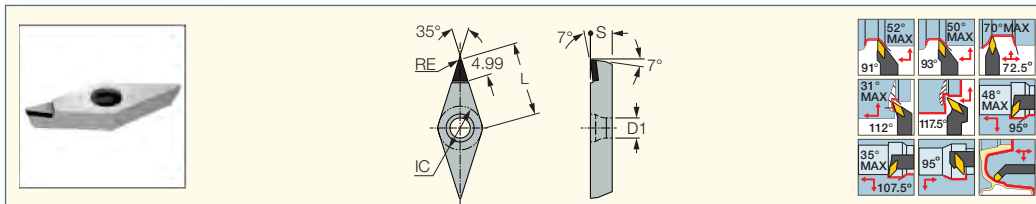
● C#-SVJCR/L (66頁) ● C#-SVJCR/L-JHP (66頁) ● C#-SVVCN (69頁) ● DTF50 SVXCR-16x2 (452頁) ● DTF50 SVXCR-22 (452頁) ● HSK A63WH-SVJCR/L (67頁)

● SVJCR/L (453頁) ● SVJCR/L-16-JHP (454頁) ● SVVCN (454頁) ● SVXCR/L (454頁) ● AVC-SVLCR/L (96頁)

**ISOTURN**

**VCGT-D**

PCD、1コーナー使い、  
35°菱形チップ、  
アルミの仕上加工用



型番	寸法						ID5	推奨加工条件	
	IC	S	RE	L	D1	$a_p$ (mm)		f (mm/rev)	
<b>VCGT 160404D</b>	9.52	4.76	0.40	16.60	4.40	●	0.10-3.00	0.05-0.30	
<b>VCGT 160408D</b>	9.52	4.76	0.80	16.60	4.40	●	0.10-3.00	0.05-0.30	

● ユーザーガイド・推奨加工条件は122-134頁、236-254頁をご参照ください。

● 【販売単位】 1個

適合工具: A/S-SVLBCR/L (114頁) • A/S-SVLCR/L; A-SVUCR/L (113頁) • A/S-SVQCR/L (113頁) • AVC-SVLCR/L-VH (98頁) • C#-SVJCR/L (66頁)

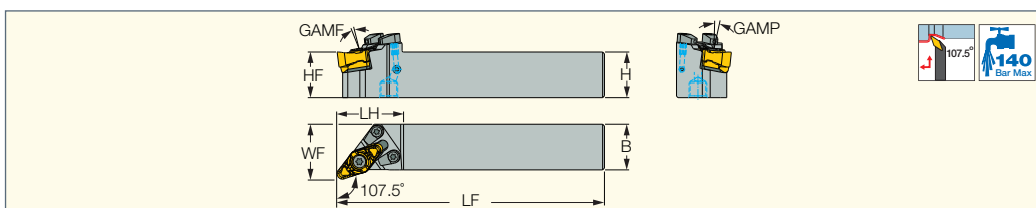
● C#-SVJCR/L-JHP (66頁) • C#-SVVCN (69頁) • HSK A63WH-SVJCR/L (67頁) • SVJCR/L (453頁) • SVJCR/L-16-JHP (454頁) • SVVCN (454頁)

● SVXCR/L (454頁) • AVC-SVLCR/L (96頁)

**ISOTURN JETCUT**

**SVHNR/L-AL-JHP**

高圧クーラント対応、  
外径加工用ホルダー  
(スクリュークランプ)、  
VNGUチップ用



型番	H	B	HF	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	MIID <sup>(1)</sup>
<b>SVHNR/L 2525M-22-AL-JHP</b>	25.0	25.0	25.0	146.34	36.3	30.03	7.0	6.0	VNGU 220630-R3N

● ユーザーガイドは78-84頁をご参照ください。

<sup>(1)</sup> マスターチップ

適合チップ: VNGU-R3N (458頁)

部品

型番										
<b>SVHNR/L 2525M-22-AL-JHP</b>	TVX 2230 <sup>(a)</sup>	SR 14-591/L-SN	SW6-T-SH	BLD T20/S7	HW 3.0	SR TC-4	CH-1.9D-JHP-A SET	TVX 2212 <sup>(b)*</sup>	TVX 2216 <sup>(c)*</sup>	

\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。

<sup>(a)</sup> VNGU 220630-R3Nチップ用

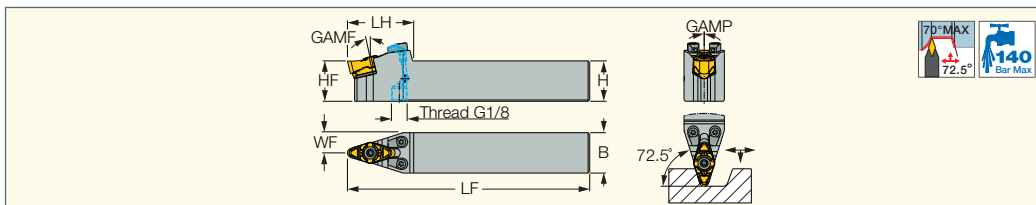
<sup>(b)</sup> VNGU 220612-R3Nチップ用 (別途ご注文ください)

<sup>(c)</sup> VNGU 220616-R3Nチップ用 (別途ご注文ください)

**ISOTURN JETCUT**

**SVVNN-AL-JHP**

高圧クーラント対応、  
外径加工用ホルダー  
(スクリュークランプ)、  
VNGUチップ用



型番	H	HF	B	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	MIID <sup>(1)</sup>
<b>SVVNN 2525M-22-AL-JHP</b>	25.0	25.0	25.0	150.00	41.0	12.50	0.0	-13.5	VNGU 220630-R3N

<sup>(1)</sup> マスターチップ

適合チップ: VNGU-R3N (458頁)

部品

型番										
<b>SVVNN 2525M-22-AL-JHP</b>	TVX 2230 <sup>(a)</sup>	HW 3.0	BLD T20/S7	SW6-T-SH	SR TC-4	SR 14-591/L-SN	CH-1.9D-JHP-A SET	TVX 2212 <sup>(b)*</sup>	TVX 2216 <sup>(c)*</sup>	

\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。

<sup>(a)</sup> VNGU 220630-R3Nチップ用

<sup>(b)</sup> VNGU 220612-R3Nチップ用 (別途ご注文ください)

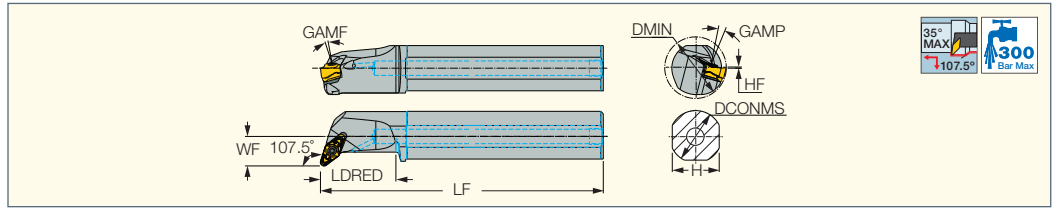
<sup>(c)</sup> VNGU 220616-R3Nチップ用 (別途ご注文ください)



**ISOTURN**

**A-SVQNR/L-AL-JHP**

高圧クーラント対応、  
内径加工用ボーリングバー、  
(スクリュークランプ)、  
VNGUチップ用



型番	DCONMS	LF	LDRED	H	HF	WF	DMIN	GAMP	GAMF	MIID <sup>(1)</sup>
<b>A40U SVQNR/L-22-AL-JHP</b>	40.00	348.10	60.0	36.0	0.1	23.40	49.00	14.5	6.5	VNGU 220630-R3N

(1) マスターチップ  
適合チップ: VNGU-R3N (458頁)

**部品**

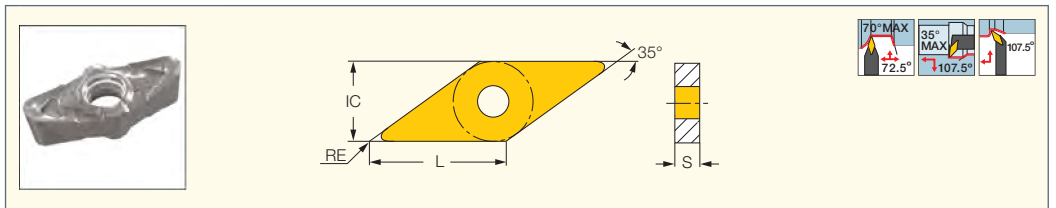
型番									
<b>A40U SVQNR/L-22-AL-JHP</b>	TVX 2230 <sup>(a)</sup>	SR 14-591/L-SN	HW 3.0	SW6-T-SH	BLD T20/S7	PL 40	SR TC-4	TVX 2212 <sup>(b)*</sup>	TVX 2216 <sup>(c)*</sup>

\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。  
(a) VNGU 220630-R3Nチップ用  
(b) VNGU 220612-R3Nチップ用 (別途ご注文ください)  
(c) VNGU 220616-R3Nチップ用 (別途ご注文ください)

**ISOTURN**

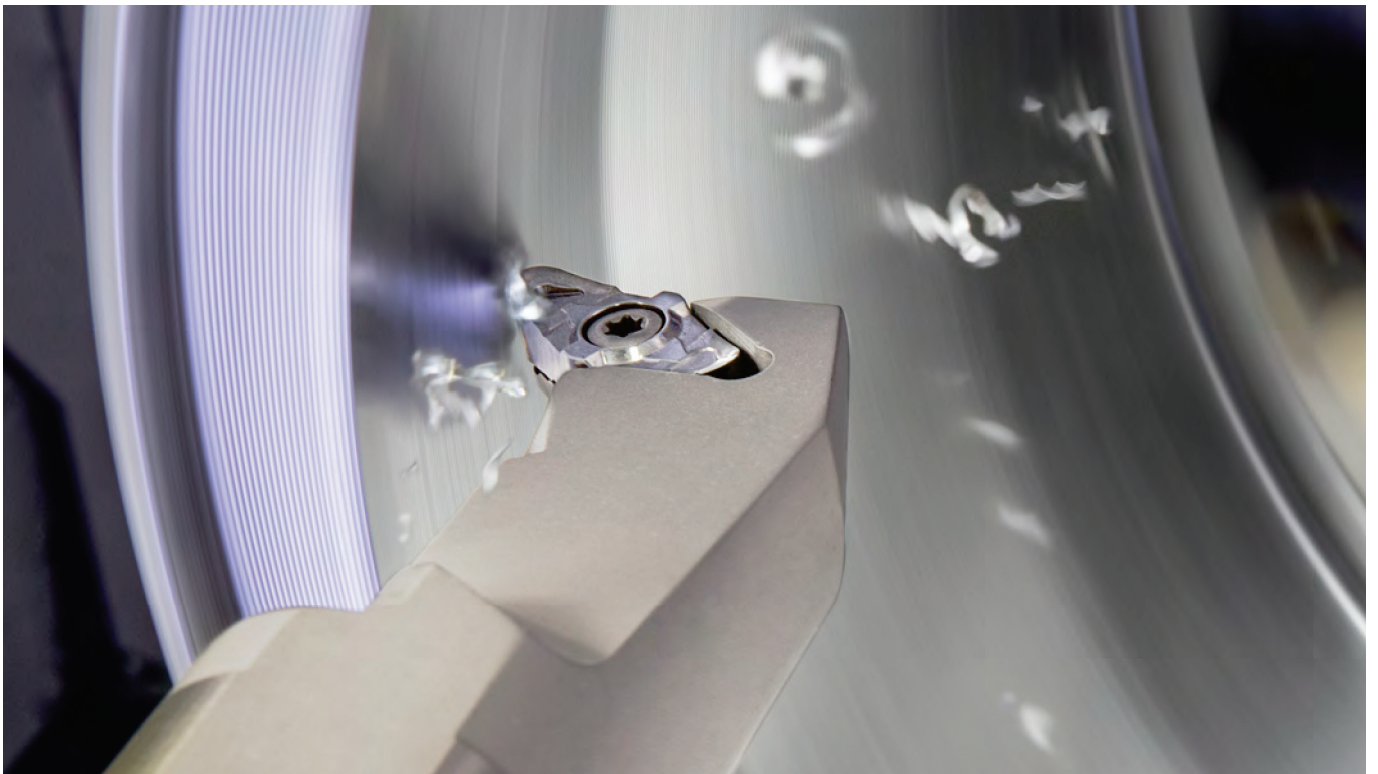
**VNGU-R3N**

両面使いチップ、  
シャープ切刃、ポジすくい角、  
アルミ・非鉄金属の粗加工用



型番	寸法					IC20	推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	a <sub>p</sub> (mm)		f (mm/rev)	
<b>VNGU 220612-R3N</b>	22.00	12.70	6.77	1.20	●	1.00-4.50	0.10-0.30	
<b>VNGU 220616-R3N</b>	22.00	12.70	6.51	1.60	●	1.50-4.50	0.10-0.35	
<b>VNGU 220630-R3N</b>	22.00	12.70	6.35	3.00	●	1.50-4.50	0.15-0.40	

• ユーザーガイド・推奨加工条件は122-134頁、236-254頁をご参照ください。  
• 【販売単位】 10個  
• 【チップ材質】 ノンコート超硬: IC20  
適合工具: A-SVLFR-AL-JHP (108頁) • A-SVQNR/L-AL-JHP (458頁) • SVHNR/L-AL-JHP (457頁) • SVVNN-AL-JHP (457頁)



# 突切工具



# 目次

選定ガイド ..... 461

## ホルダーとチップ

DO-GRIP<ドゥーグリップ> .....	467
TANG-GRIP<タンググリップ> .....	493
LOGIQ-F-GRIP<ロジックFグリップ> .....	511
TANG-F-GRIP<タングFグリップ> .....	513
DO-F-GRIP<ドゥーフグリップ> .....	515
JET-CROWN<ジェットクラウン> .....	516
SELF-5-GRIP<セルフ5グリップ> .....	519
TANG-5-GRIP<タング5グリップ> .....	520
CUT-GRIP<カットグリップ> .....	521
PENTA-IQ-GRIP<ペンタIQグリップ> .....	525
PENTACUT<ペンタカット 突切加工用チップ> .....	530
PENTACUT<ペンタカット ホルダー/チップ> .....	530

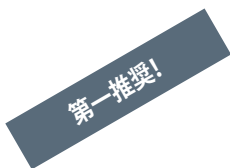
ユーザーガイド ..... 538

旋盤/多軸自動盤用モジュラー工具 ..... 747

クランプシステム

**DO-GRIP**

- 突切加工での第一推奨
- 2コーナー使い、ねじれ刃構造
- 深溝加工には自己拘束式
- スクリュークランプタイプは小径用
- **HELI-GRIP**チップも取付可能



自己拘束式

スクリュークランプ

**TANG-GRIP**

- 高剛性チップ縦置構造
- 高送り加工が可能、優れた真直度と仕上面を実現
- 断続切削、大径部品の突切加工に最適
- 良好な切屑排出性



TANG-GRIP

**CUT-GRIP**

- 1コーナー使いチップ
- スクリュークランプ及び自己拘束式ホルダー

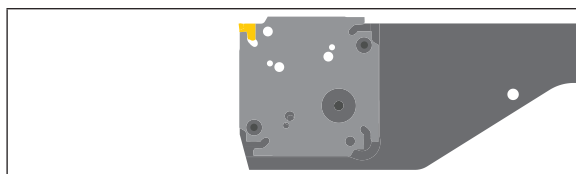


スクリュークランプ

自己拘束式

**LOGIQ FGRIP**  
HIGH FEED GRIP HOLDER

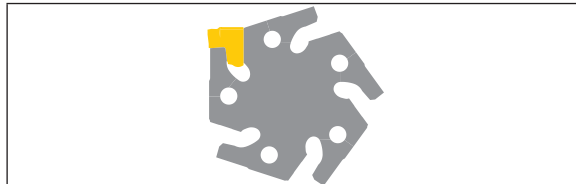
- 4ポケット、ユニークな形状のスクエアブレード
- 大径ワークの突切にて優れた安定性とビビリ抑制効果を発揮
- チップ寿命、仕上面、ワーク真直性を向上
- 安定性に優れているため、突切幅を小さくすることができ、材料の節約につながります。
- 最大突切径:  $\Phi 160\text{mm}$
- **TAG N...HF** 高送り専用チップで、送り0.4mm/revが可能
- 4ポケット、ユニークな形状のスクエアブレード
- 取付簡単
- 簡単取付、ポケット交換時のセットアップタイム削減
- **TANG-GRIP**・**DO-GRIP**ブレードを同一ブロックで使用可能
- 最大140 Barの高圧クーラントに対応



LOGIQ-F-GRIP

**LOGIQ 5GRIP**  
PARTING & GROOVING

- 経済的5ポケットアダプター
- チップ・ポケット交換後すぐに加工再開
- 最大340Barの高圧クーラントに対応



TANG-5-GRIP

**PENTACUT**

- 高経済性、5コーナー使い
- 機上にて簡単迅速にチップ/コーナー交換可能
- 浅溝加工用、最大突切径: 20mm
- ペンタIQグリッップ最大突切径: 40mm



PENTACUT

PENTAIQGRIP



突切工具

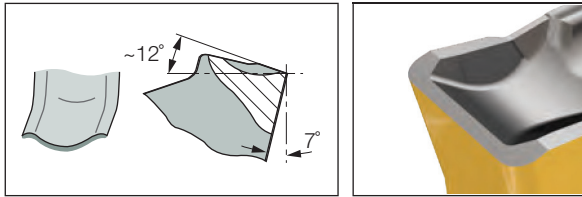
チップブレーカー

HFブレーカー

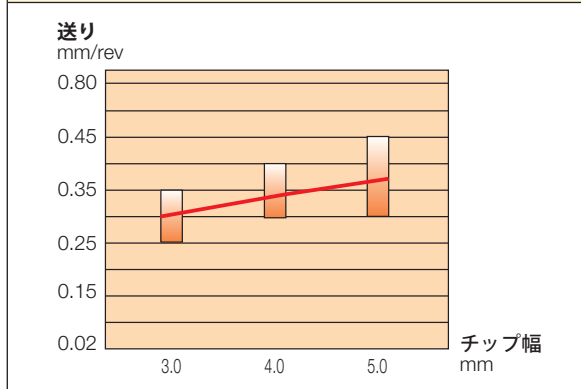
- 高送り専用
- 強化刃先(ネガすくい)
- 短い突出しでの加工を推奨

$$f \approx \frac{W \text{ チップ幅}}{12} [\text{mm/rev}]$$

合金鋼	ステンレス鋼	耐熱合金	非鉄金属	鋳鉄
✓	X	X	X	✓



チップ幅別推奨送り範囲



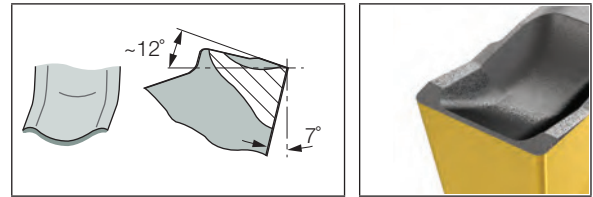
Cブレーカー

- 汎用(標準タイプ)、高硬度材対応
- 強靱刃先形状(チャンファア付)
- 一般鋼、合金鋼、ステンレス鋼の中～高送り加工対応

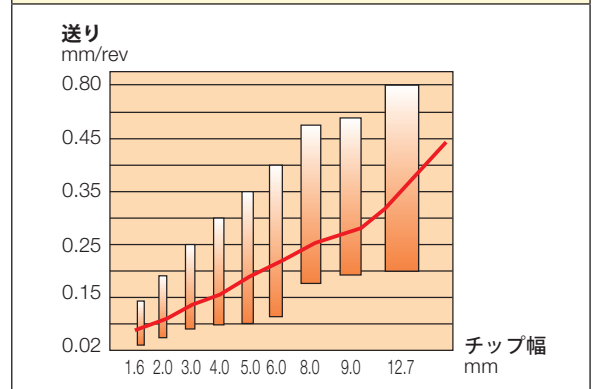
$$f \approx \frac{W \text{ チップ幅}}{18} [\text{mm/rev}]$$

合金鋼	ステンレス鋼	耐熱合金	非鉄金属	鋳鉄
✓	X	✓ (IC20)	✓ (IC20)	✓

推奨:ニュートラルチップ  
(勝手付チップの場合、送りを20-40%下げてください。)



チップ幅別推奨送り範囲

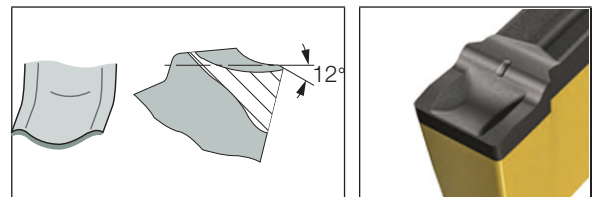


MFブレーカー

- Cブレーカー同タイプ  
深溝、Tランド小ブレーカー、中送り用

$$f \approx \frac{W \text{ チップ幅}}{21} [\text{mm/rev}]$$

合金鋼	ステンレス鋼	耐熱合金	非鉄金属	鋳鉄
✓	✓	✓	X	✓





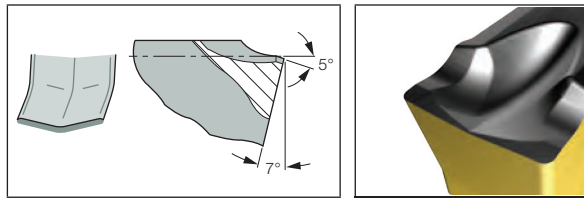
**JTブレード**

JブレードにTランドを付けた、刃先強化タイプ

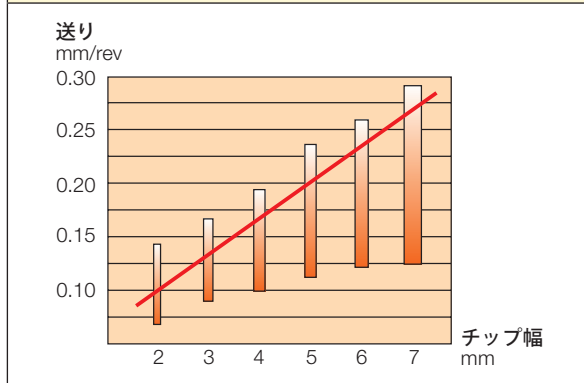
- Cブレード(ネガタイプ)と、Jブレード(ポジタイプ)の中間タイプ
- ステンレス鋼、耐熱合金、鋳鉄等、幅広い被削材に対応
- JTブレードはJブレード同様、小さな切屑を形成強化刃先により、高送りに対応

$$f \approx \frac{W \text{ チップ幅}}{24} \text{ [mm/rev]}$$

合金鋼	ステンレス鋼	耐熱合金	非鉄金属	鋳鉄
✓	✓	✓	×	✓



チップ幅別推奨送り範囲



**Jブレード**

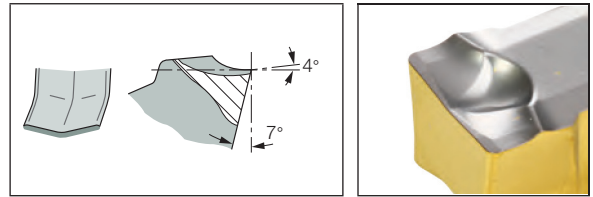
- 軟鋼・小径/薄肉部品加工の第一推奨
- ダブルポジティブ形状で切削抵抗を低減
- 低碳素鋼、合金鋼、ステンレス鋼の低～中送り用

$$f \approx \frac{W \text{ チップ幅}}{26} \text{ [mm/rev]}$$

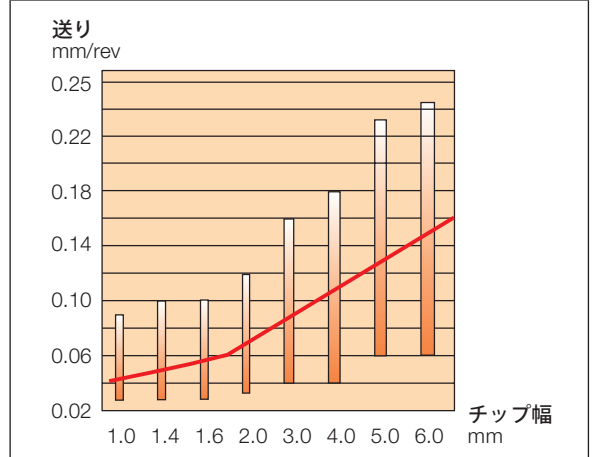
合金鋼	ステンレス鋼	耐熱合金	非鉄金属	鋳鉄
✓	✓	✓	✓	×

推奨: ニュートラルチップ

(勝手付チップの場合、送りを20-40%下げてください。)



チップ幅別推奨送り範囲

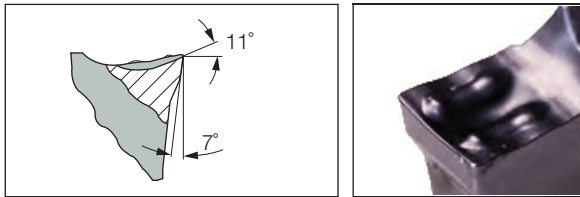


**Zブレード**

- ハイポジすくい、小径/薄肉部品加工対応
- 軟鋼対応
- 軸受鋼、ステンレス鋼の加工に対応
- 低～中送り用

$$f \approx \frac{W \text{ チップ幅}}{28} \text{ [mm/rev]}$$

合金鋼	ステンレス鋼	耐熱合金	非鉄金属	鋳鉄
✓	✓	✓	✓	✗

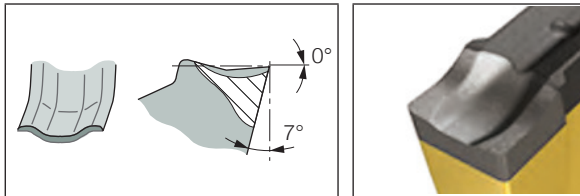


**LFブレード**

- ポジすくい、シャープ切刃採用
- 低切削抵抗、構成刃先抑制
- 低切削抵抗、低送り用

$$f \approx \frac{W \text{ チップ幅}}{31} \text{ [mm/rev]}$$

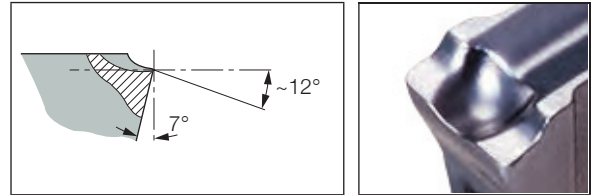
合金鋼	ステンレス鋼	耐熱合金	非鉄金属	鋳鉄
✓	✓	✓	✗	✗



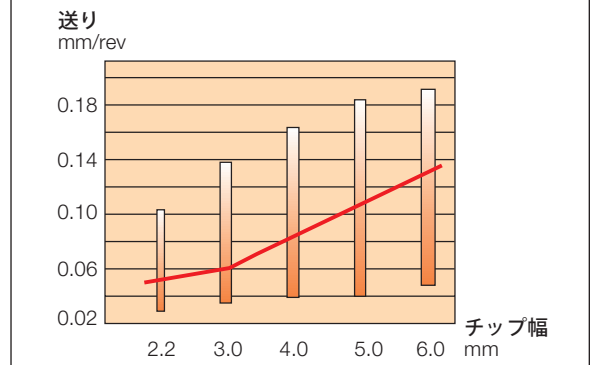
**UA/UTブレード**

- 低送り用
- ベアリング産業等でよく使用される、ニッケルクロム合金や低炭素鋼の加工に適す
- 狭いブレード形状が細かい切屑を形成し、加工性能を向上
- UTブレードは、UAブレードよりわずかにタイトな形状

$$f \approx \frac{W \text{ チップ幅}}{40} \text{ [mm/rev]}$$



チップ幅別推奨送り範囲

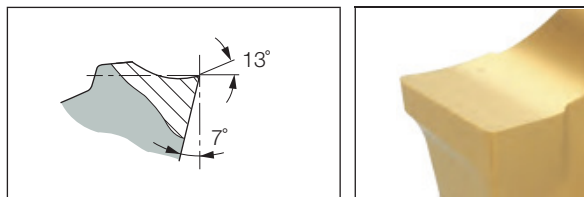


**Pブレーカー**

- ハイポジすくい、シャープ切刃採用
- 軟鋼、薄肉部品加工対応
- 低切削抵抗、低送り用

$$f \approx \frac{W \text{ チップ幅}}{55} \text{ [mm/rev]}$$

合金鋼	ステンレス鋼	耐熱合金	非鉄金属	鋳鉄
✓	✓	X	✓	X

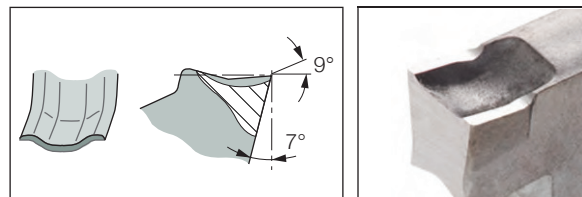


**Aブレーカー**

- ポジすくい、シャープ切刃
- アルミニウム加工用
- ノンコート超硬材質 IC20

$$f \approx \frac{W \text{ チップ幅}}{43} \text{ [mm/rev]}$$

合金鋼	ステンレス鋼	耐熱合金	非鉄金属	鋳鉄
X	X	X	✓	X

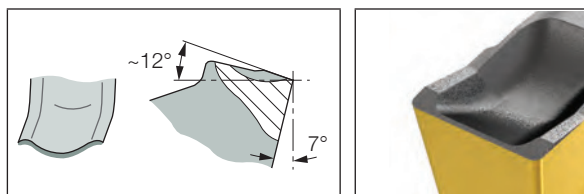


**Mブレーカー**

- Cブレーカーに類似(刃先補正タイプ)
- 中送りでの切屑処理に優れる

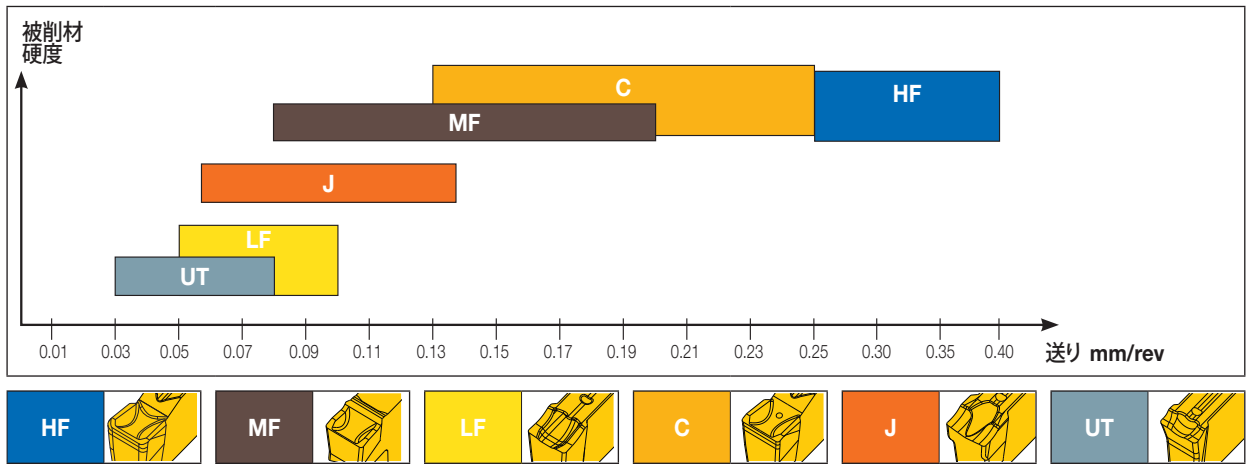
$$f \approx \frac{W \text{ チップ幅}}{22} \text{ [mm/rev]}$$

合金鋼	ステンレス鋼	耐熱合金	非鉄金属	鋳鉄
✓	X	✓	X	X



突切工具

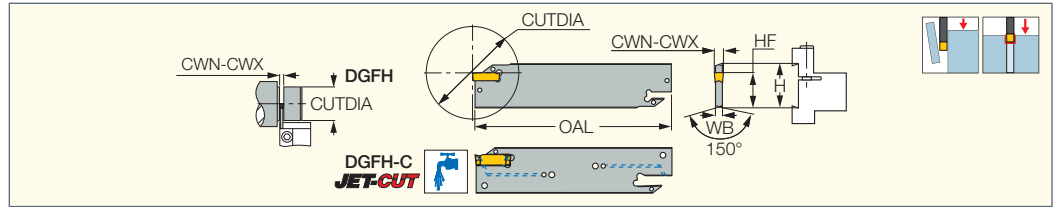
ブレイカー適用範囲



チップブレイカー選定表

チップ		合金鋼	ステンレス鋼	耐熱合金	非鉄金属	鋳鉄
高 ↑ 送り ↓ 低	HF	✓	✗	✗	✗	✓
	C	✓	✗	✓ (IC20)	✓ (IC20)	✓
	W	✓	✗	✗	✗	✓
	C-jet (クーラント)	✓	✓	✓	✗	✗
	MF	✓	中～高送り	✓	✗	✓
	JT	✓	✓	✓	✗	✓
	J	✓	✓	✓	✓	✗
	Z	✓	✓	✓	✓	✗
	LFT	✓	✓	✓	✗	✗
	LF	✓	✓	✓	✗	✗
	UT	✓	✗	✗	✗	✗
	P	✓	✓	✗	✓	✗
A	✗	✗	✗	✓	✗	

✓ 第一推奨



型番	H	CWN <sup>(4)</sup>	CWX <sup>(5)</sup>	WB	OAL	HF	CUTDIA	適合チップ
DGFH 26-1.4	26.0	1.40	1.40	2.50 <sup>(7)</sup>	110.00	21.4	26.0	DG. 14..
DGFH 26-2 <sup>(1)</sup>	26.0	1.90 <sup>(6)</sup>	2.50	1.60	110.00	21.4	39.0 <sup>(6)</sup>	DG□1.../DG□2...
DGFH 26-3 <sup>(1)</sup>	26.0	3.00 <sup>(6)</sup>	3.18	2.40	110.00	21.4	39.0 <sup>(6)</sup>	DG□1.../DG□3...
DGFH 26C-3 <sup>(2)</sup>	26.0	3.00	3.18	2.40	110.00	21.4	39.0 <sup>(6)</sup>	DGNC/DGRC/DGLC 3...
DGFH 26-4	26.0	4.00	4.00	3.20	110.00	21.4	80.0	DG□4.../GRIP 4...
DGFH 32-1.4	32.0	1.40	1.40	2.50 <sup>(7)</sup>	150.00	24.8	26.0	DG. 14
DGFH 32-2 <sup>(1)</sup>	32.0	1.90 <sup>(6)</sup>	2.50	1.80	150.00	24.8	39.0 <sup>(6)</sup>	DG□1.../DG□2...
DGFH 32-3 <sup>(1)</sup>	32.0	3.00 <sup>(6)</sup>	3.18	2.40	150.00	24.8	39.0 <sup>(6)</sup>	DG□1.../DG□3...
DGFH 32C-3 <sup>(2)</sup>	32.0	3.00	3.18	2.40	150.00	24.8	39.0 <sup>(6)</sup>	DGNC/DGRC/DGLC 3...
DGFH 32-4	32.0	4.00	4.00	3.20	150.00	24.8	100.0	DG□4.../GRIP 4...
DGFH 32C-4 <sup>(3)</sup>	32.0	4.00	4.00	3.20	150.00	24.8	69.0	DGNC/DGRC/DGLC 4...
DGFH 32-5	32.0	5.00	5.00	4.00	150.00	24.8	120.0	DG□5.../GRIP 5...
DGFH 32-6	32.0	6.00	6.35	5.20	150.00	24.8	120.0	DG□6.../GRIP 6...
DGFH 45-3	45.0	3.00 <sup>(6)</sup>	3.18	2.40	225.00	38.0	160.0	DG□1.../DG□3...
DGFH 45-4	45.0	4.00	4.10	3.20	225.00	38.0	160.0	DG□4.../GRIP 4...
DGFH 45-5	45.0	4.80	5.00	4.00	225.00	38.0	160.0	DG□5.../GRIP 5...
DGFH 45-6	45.0	6.00	6.40	5.20	225.00	38.0	160.0	DG□6.../GRIP 6...

● DG□10...チップ使用時は、ホルダー部に追加加工が必要です。538-547頁のユーザーガイドをご参照ください。

(1) 2コーナー使いチップを使用する場合、溝入深さはチップにより制限されます。

(2) クーラント穴付ブレード (JET-CUT)、チップに追加加工をして1コーナー使いにすることでφ50mmまでの突切加工に対応します。

(3) クーラント穴付ブレード (JET-CUT)

(4) 最小切削幅

(5) 最大切削幅

(6) 1mmチップ使用時は、ホルダー部に追加加工が必要です。479頁をご参照ください。

(7) 加工部のみ WB=1.0mm

(8) 2コーナー使いチップ使用時の最大突切径

適合チップ: DGN-LF/LFT (485頁) • DGN-MF (485頁) • DGN/DGNC/DGNM-C (481頁) • DGR/L-C DGRC/LC-C (482頁) • DGN/DGNM-J/JS/JT (483頁)

• DGR/L-J/JS (484頁) • DGN-P (487頁) • DGN-UT/UA (487頁) • DGN-W (482頁) • DGN-WP (488頁) • DGN-Z (486頁) • DGR-P (488頁) • DGR-WP (488頁)

• DGR-Z/ZS (486頁) • GRIP (269頁) • GRIP (フルR) (270頁)

\* CW≥4mmのDGFHブレードにGRIPチップが装着できます。

適合ツールブロック: C#-TBK-R/L (623頁) • HSK A-WH-TBK-R/L (632頁) • SGTBF (618頁) • SGTBK (617頁) • SGTBR/L (617頁) • SGTBU/SGTBN (616頁)

• UBHCR/L (618頁)

部品

型番						
DGFH 26-1.4	EDG 23B*					
DGFH 26-2	EDG 23A*					
DGFH 26-3	EDG 23A*					
DGFH 26C-3	EDG 23A*	SGC 340	SGCU 341*	CGF 343*	CF 343*	CGM 343*
DGFH 26-4	EDG 23A*					
DGFH 32-1.4	EDG 23B*					
DGFH 32-2	EDG 33A*					
DGFH 32-3	EDG 33A*					
DGFH 32C-3	EDG 33A*	SGC 340	SGCU 341*	CGF 343*	CF 343*	CGM 343*
DGFH 32-4	EDG 33A*					
DGFH 32C-4	EDG 33A*	SGC 340	SGCU 341*	CGF 343*	CF 343*	CGM 343*
DGFH 32-5	EDG 33A*					
DGFH 32-6	EDG 33A*					
DGFH 45-3	EDG 33A*					
DGFH 45-4	EDG 33A*					
DGFH 45-5	EDG 33A*					
DGFH 45-6	EDG 33A*					

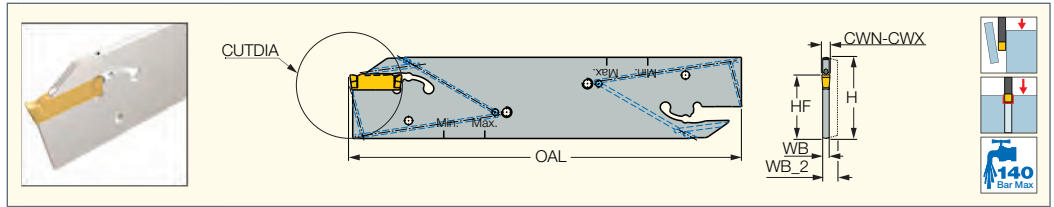
\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。





**DGFH-JHP**

高圧クーラント対応、  
突切・溝入用ブレード  
DO-GRIP/HELI-GRIPチップ用



型番	CWN <sup>(2)</sup>	CWX <sup>(3)</sup>	WB	WB_2	OAL	H	HF	CUTDIA	適合チップ			
DGFH 32-2-JHP <sup>(1)</sup>	1.90 <sup>(4)</sup>	2.50	1.80	2.5	150.00	32.0	24.8	39.0	DG□1.../DG□2...		SGC 340	EDG 33A-JHP*
DGFH 32-3-JHP	3.00 <sup>(4)</sup>	3.18	2.50	-	152.00	32.0	24.8	90.0	DG□1.../DG□3...	SR M2.0X2.5DIN916	SGC 340	EDG 33A-JHP*
DGFH 32-4-JHP	4.00	4.00	3.20	-	152.00	32.0	24.9	90.0	DG□4.../GRIP 4...	SR M2.0X2.5DIN916	SGC 340	EDG 33A-JHP*
DGFH 32-5-JHP	5.00	5.00	4.00	-	152.00	32.0	24.9	90.0	DG□5.../GRIP 5...	SR M2.0X2.5DIN916	SGC 340	EDG 33A-JHP*
DGFH 32-6-JHP <sup>(1)</sup>	6.00	6.35	5.20	-	160.00	32.0	24.9	90.0	DG□6.../GRIP 6...		SGC 340	EDG 33A-JHP*

ユーザーガイドは、538-547頁をご参照ください。

<sup>(1)</sup> クーラント穴は、ホルダー上顎部のみ

<sup>(2)</sup> 最小切削幅

<sup>(3)</sup> 最大切削幅

<sup>(4)</sup> DG□ 10... チップ使用時は、ホルダー部に追加加工が必要です。479頁をご参照ください。

\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。

適合チップ: DGN-LF/LFT (485頁) • DGN-MF (485頁) • DGN-P (487頁) • DGN-UT/UA (487頁) • DGN-W (482頁) • DGN-WP (488頁) • DGN-Z (486頁)

• DGN/DGNC/DGNM-C (481頁) • DGN/DGNM-J/JS/JT (483頁) • DGR-P (488頁) • DGR-WP (488頁) • DGR-Z/ZS (486頁) • DGR/L-C DGRC/LC-C (482頁)

• DGR/L-J/JS (484頁) • GRIP (269頁) • GRIP (フルR) (270頁)

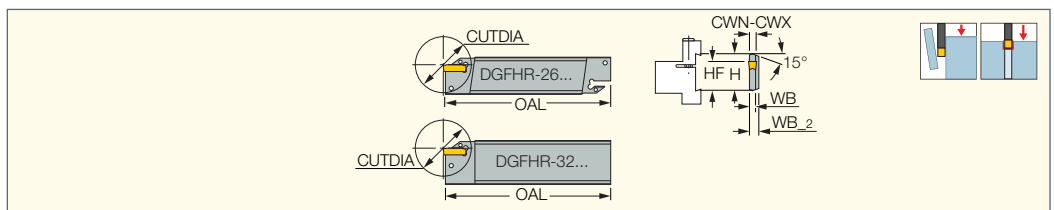
※ CW≥4mmのDGFHブレードにGRIPチップが装着できます。

適合ツールブロック: TGTBU-JHP (497頁)



**DGFHR/L**

突切・溝入加工用ブレード  
強化タイプ  
DO-GRIPチップ用



型番	H	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	WB_2	WB	OAL	HF	CUTDIA <sup>(3)</sup>	Machines	適合チップ	
DGFHR 26T16-2	26.0	1.90	2.50	8.0	1.70	110.00	21.4	42.0	TNS-30	DG□1.../DG□2...	EDG 23A*
DGFHR/L 26T23-2	26.0	1.90	2.50	8.0	1.60	110.00	21.4	42.0	TNS-30/112	DG□1.../DG□2...	EDG 23A*
DGFHR/L 26T16-3	26.0	3.00	3.18	8.0	2.40	110.00	21.4	30.0	TNS-30	DG□1.../DG□3...	EDG 23A*
DGFHR/L 26T23-3	26.0	3.00	3.18	8.0	2.40	110.00	21.4	42.0	TNS-30/42	DG□1.../DG□3...	EDG 23A*
DGFHR/L 32T22-2	32.0	1.90	2.50	8.0	1.60	110.00	24.8	42.0	TNS-42	DG□1.../DG□2...	EDG 33A*
DGFHR/L 32T33-3	32.0	3.00	3.18	8.0	2.40	110.00	24.8	60.0	TNS-42/60/65	DG□1.../DG□3...	EDG 33A*
DGFHR/L 32T33-4	32.0	4.00	4.00	8.0	3.40	110.00	24.8	60.0	TNS-42/60/65	DG□4.../GRIP 4...	EDG 33A*
DGFHL 32T41-4	32.0	4.00	4.00	10.0	3.40	110.00	24.8	80.0	TNS-65/80/480	DG□4.../GRIP 4...	EDG 33A*
DGFHR 32T41-4	32.0	4.00	4.00	8.0	3.40	110.00	24.8	80.0	TNS-65/80/480	DG□4.../GRIP 4...	

3mm幅以下のチップは溝入深さに制限があります。チップに追加加工をして1コーナー使いにすることで制限以上の加工が可能となります。

<sup>(1)</sup> 最小切削幅

<sup>(2)</sup> 最大切削幅

<sup>(3)</sup> 最大ワーク径

\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。

適合チップ: DGN-LF/LFT (485頁) • DGN-P (487頁) • DGN-UT/UA (487頁) • DGN-WP (488頁) • DGN-Z (486頁) • DGN/DGNC/DGNM-C (481頁)

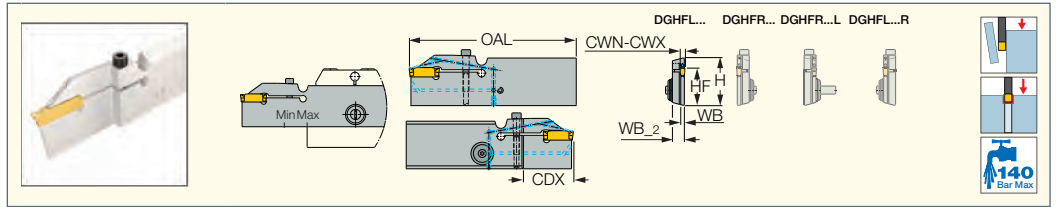
• DGN/DGNM-J/JS/JT (483頁) • DGR-P (488頁) • DGR-WP (488頁) • DGR-Z/ZS (486頁) • DGR/L-C DGRC/LC-C (482頁) • DGR/L-J/JS (484頁)

適合ツールブロック: C#-TBK-R/L (623頁) • HSK A-WH-TBK-R/L (632頁) • SGTBF (618頁) • SGTBR/L (617頁) • SGTBU/SGTBN (616頁)

• UBHCR/L (618頁)



**DGFHR/L-BC-JHP**  
高圧クーラント対応  
突切・溝入加工用ブレード  
DO-GRIPチップ用



型番	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	WB_2	WB	OAL	H	HF	CDX <sup>(3)</sup>	適合チップ				
<b>DGFHR/L 32BC-3T33-JHP</b>	3.00	3.18	7.9	2.40	111.00	32.0	24.8	33.00	DG□3..	SR M4-21532	HW 3.0	SGC 340	SR M3X3DIN913
<b>DGFHL 32BC-3T33R-JHP</b>	3.00	3.18	7.9	2.40	111.00	32.0	24.8	33.00	DG□3..	SR M4-21532	HW 3.0	SGC 340	SR M3X3DIN913
<b>DGFHR 32BC-3T33L-JHP</b>	3.00	3.18	7.9	2.40	111.00	32.0	24.8	33.00	DG□3..	SR M4-21532	HW 3.0	SGC 340	SR M3X3DIN913

ユーザーガイドは、538-547頁をご参照ください。

(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅

(3) 最大ワーク径

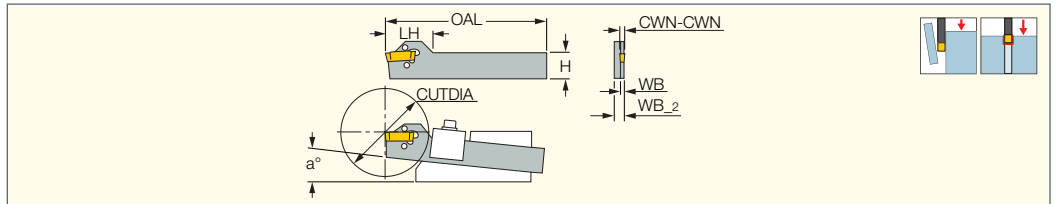
適合チップ: DGN-LF/LFT (485頁) • DGN-MF (485頁) • DGN-P (487頁) • DGN-UT/UA (487頁) • DGN-Z (486頁) • DGN/DGNC/DGNM-C (481頁)

• DGN/DGNM-J/JS/JT (483頁) • DGR-Z/ZS (486頁) • DGR/L-C DGRC/LC-C (482頁) • DGR/L-J/JS (484頁)

適合ツールブロック: TGTBU-JHP (497頁)



**DGFS**  
多軸自動盤用  
突切・溝入加工用ブレード  
DO-GRIP/HELI-GRIPチップ用



型番	H	CWN <sup>(7)</sup>	CWX <sup>(8)</sup>	CUTDIA	WB	WB_2	OAL	LH	a°	
<b>DGFS 0-12-2</b> <sup>(1)</sup>	12.7	1.90	2.50	32.0	1.60	3.2	110.00	32.0	0	EDG 33B*
<b>DGFS 0-17-2</b> <sup>(2)</sup>	17.4	1.90	2.50	35.0	1.60	3.2	110.00	32.0	0	EDG 33B*
<b>DGFS 0-17-3</b> <sup>(2)</sup>	17.4	3.00	3.18	60.0	2.40	3.2	110.00	32.0	0	EDG 33B*
<b>DGFS 5-17-2</b> <sup>(3)</sup>	17.4	1.90	2.50	35.0	1.60	3.2	110.00	32.0	5	EDG 33B*
<b>DGFS 5-17-3</b> <sup>(3)</sup>	17.4	3.00	3.18	60.0	2.40	3.2	110.00	32.0	5	EDG 33B*
<b>DGFS 5-17-4</b> <sup>(3)</sup>	17.4	4.00	4.00	60.0	3.20	3.2	110.00	32.0	5	EDG 33B*
<b>DGFS 5-22-2</b> <sup>(4)</sup>	22.2	1.90	2.50	50.0	1.60	3.2	150.00	32.0	5	EDG 33B*
<b>DGFS 5-22-3</b> <sup>(5)</sup>	22.2	3.00	3.18	75.0	2.40	3.2	150.00	32.0	5	EDG 33B*
<b>DGFS 5-22-4</b> <sup>(5)</sup>	22.2	4.00	4.00	80.0	3.20	3.2	150.00	32.0	5	EDG 33B*
<b>DGFS 5-24-3</b>	23.8	3.00	3.18	80.0	2.40	3.2	150.00	32.0	5	EDG 33B*
<b>DGFS 5-28-2</b> <sup>(6)</sup>	28.5	1.90	2.50	65.0	1.60	3.2	150.00	32.0	5	EDG 33B*
<b>DGFS 5-28-4</b> <sup>(6)</sup>	28.5	4.00	4.00	100.0	3.20	3.2	150.00	32.0	5	EDG 33B*

• DG□10...チップ使用時は、ホルダー部に追加加工が必要です。479頁をご参照ください。

• ユーザーガイドは、538-547頁をご参照ください。

(1) ツールホルダー: X18-1,46,47-WT,160-CL,354-CL,701-ACL,702,702-CL,703,703-CL,704,704-CL,6921,6925

(2) ツールホルダー: E-7,47,102-CL,103-CL,161-A-CL,162-A-CL

(3) ツールホルダー: 226,226-CL,275,275-CL,276-CL,361-CL,431,630,707-A,707-A-CL

(4) ツールホルダー: 100-CL,274,277,277-CL,274-CL,370,383-CL, 6722,6754,6755,6854,6855,6922,51,51-CL,353-CL,167,370-CL

(5) ツールホルダー: 100-CL,274,277,277-CL,274-CL,370,383-CL, 6722,6754,6755,6854,6855,51,51-CL,353-CL,167,370-CL

(6) ツールホルダー: 278,278-CL,279,279-CL,280,280-CL,281,281-CL,375-CL,359-CL,372-CL,A6120,52,52-CL

(7) 最小切削幅

(8) 最大切削幅

\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。

適合チップ: DGN-LF/LFT (485頁) • DGN/DGNC/DGNM-C (481頁) • DGR/L-C DGRC/LC-C (482頁) • DGN/DGNM-J/JS/JT (483頁) • DGR/L-J/JS (484頁)

• DGN-P (487頁) • DGN-UT/UA (487頁) • DGN-WP (488頁) • DGN-Z (486頁) • DGR-P (488頁) • DGR-WP (488頁) • DGR-Z/ZS (486頁) • GRIP (269頁)

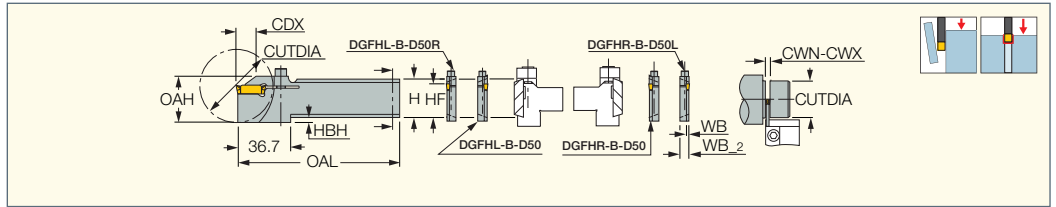
• GRIP (フルR) (270頁)

\* CW≥4mmのDGFSブレードにGRIPチップが装着できます。





**DGFHR/L-B-D..(R/L)**  
 突切・溝入加工用ブレード  
 強化タイプ (スクリュークランプ)  
 DO-GRIPチップ用

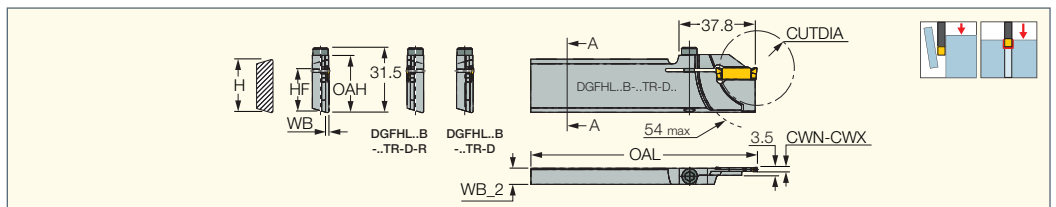


型番	H <sup>(4)</sup>	CWN <sup>(5)</sup>	CWX <sup>(6)</sup>	WB	WB_2	OAL	OAH	HF	HBH	CDX <sup>(7)</sup>	CUTDIA <sup>(8)</sup>	適合チップ		
DGFHR/L 26B-2D50 <sup>(1)</sup>	26.0	1.90	2.50	1.60	8.0	110.00	33.7	21.4	3.6	18.00	50.0	DG□1.../DG□2...	SR M4X20 DIN912	HW 3.0
DGFHL 26B-2D50R <sup>(2)</sup>	26.0	1.90	2.50	1.60	8.0	110.00	31.5	21.4	3.7	18.00	50.0	DG□1.../DG□2...	SR M4X20 DIN912	HW 3.0
DGFHR 26B-2D50L <sup>(2)</sup>	26.0	1.90	2.50	1.60	8.0	110.00	31.5	21.4	3.7	18.00	50.0	DG□1.../DG□2...	SR M4X20 DIN912	HW 3.0
DGFHR/L 26B-3D50 <sup>(1)</sup>	26.0	3.00	3.18	2.40	8.0	110.00	31.5	21.4	3.7	18.00	50.0	DG□1.../DG□3...	SR M4X20 DIN912	HW 3.0
DGFHL 26B-3D50R <sup>(2)</sup>	26.0	3.00	3.18	2.40	8.0	110.00	31.5	21.4	3.7	18.00	50.0	DG□1.../DG□3...	SR M4X20 DIN912	HW 3.0
DGFHR 26B-3D50L <sup>(2)</sup>	26.0	3.00	3.18	2.40	8.0	110.00	31.5	21.4	3.7	18.00	50.0	DG□1.../DG□3...	SR M4X20 DIN912	HW 3.0
DGFHR/L 32B-2D50 <sup>(3)</sup>	32.0	1.90	2.50	1.60	8.0	120.00	31.5	24.8	-	18.00	50.0	DG□1.../DG□2...	SR M4X20 DIN912	HW 3.0
DGFHL 32B-2D50R <sup>(2)</sup>	32.0	1.90	2.50	1.60	8.0	120.00	31.5	24.8	-	18.00	50.0	DG□1.../DG□2...	SR M4X20 DIN912	HW 3.0
DGFHR 32B-2D50L <sup>(2)</sup>	32.0	1.90	2.50	1.60	8.0	120.00	31.5	24.8	-	18.00	50.0	DG□1.../DG□2...	SR M4X20 DIN912	HW 3.0
DGFHR/L 32B-3D50 <sup>(3)</sup>	32.0	3.00	3.18	2.40	8.0	120.00	31.5	24.8	-	18.00	50.0	DG□1.../DG□3...	SR M4X20 DIN912	HW 3.0
DGFHL 32B-3D50R <sup>(2)</sup>	32.0	3.00	3.18	2.40	8.0	120.00	31.5	24.8	-	18.00	50.0	DG□1.../DG□3...	SR M4X20 DIN912	HW 3.0
DGFHR 32B-3D50L <sup>(2)</sup>	32.0	3.00	3.18	2.40	8.0	120.00	31.5	24.8	-	18.00	50.0	DG□1.../DG□3...	SR M4X20 DIN912	HW 3.0

- 3mm幅以下のチップは溝入深さに制限があります。チップに追加工をして1コーナー使いにすることで制限以上の加工が可能となります。
  - DG□10...チップ使用時は、ホルダー部に追加工が必要です。479頁をご参照ください。
  - ユーザーガイドは、538-547頁をご参照ください。
  - (1) トraub社: TNC 30, TNM 28, TNS 26/30/42/112, TNA 300, TNK 260マシン用
  - (2) トルノス社: 2000/20, 2000/26マシン用
  - (3) トraub社: TNC 42/65, TNM 42/65, TNS 42/60/65, TNA 300/400マシン用
  - (4) イスカール標準ツールブロックに取付可能。
  - (5) 最小切削幅
  - (6) 最大切削幅
  - (7) チップのCDX値をご確認ください。
  - (8) 最大突切径
- 適合チップ: DGN-LF/LFT (485頁) • DGN-MF (485頁) • DGN-P (487頁) • DGN-UT/UA (487頁) • DGN-WP (488頁) • DGN-Z (486頁) • DGN/DGNC/DGNM-C (481頁)  
 • DGN/DGNM-J/JJ/JT (483頁) • DGR-P (488頁) • DGR-WP (488頁) • DGR-Z/ZS (486頁) • DGR/L-C DGRC/LC-C (482頁) • DGR/L-J/JS (484頁)  
 適合ツールブロック: C#-TBK-R/L (623頁) • HSK A-WH-TBK-R/L (632頁) • SGTBF (618頁) • SGTBR/L (617頁) • SGTBU/SGTBN (616頁)  
 • UBHCR/L (618頁)



**DGFHL-26B-TR-D**  
 突切・溝入加工用ブレード  
 強化タイプ (スクリュークランプ)  
 トラウブ/インデックス社マシン用



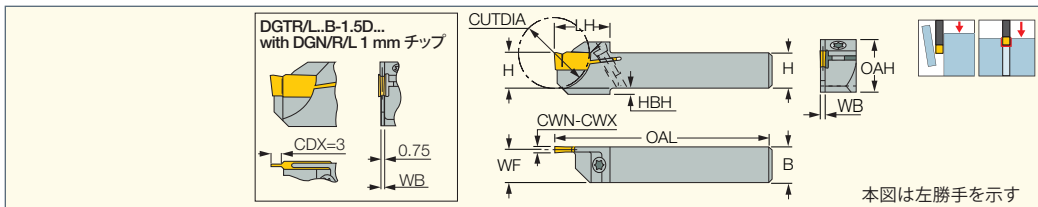
型番	H <sup>(2)</sup>	CWN <sup>(3)</sup>	CWX <sup>(4)</sup>	WB	WB_2	OAL	OAH	HF	CUTDIA <sup>(5)</sup>	適合チップ		
DGFHL 26B-1.5TR-D20 <sup>(1)</sup>	26.0	1.00	1.50	1.20	7.9	110.00	27.9	21.4	20.0	DG. 1.../DG. 15..	SR M4X20 DIN912	HW 3.0
DGFHL 26B-2TR-D36	26.0	1.90 <sup>(6)</sup>	2.50	1.60	7.9	110.00	27.9	21.4	36.0	DG□1.../DG□2...	SR M5X20-01172	HW 3.0
DGFHL 26B-2TR-D36R	26.0	1.90 <sup>(6)</sup>	2.50	1.60	7.9	110.00	27.9	21.4	36.0	DG□1.../DG□2...	SR M4X20 DIN912	HW 3.0
DGFHL 26B-3TR-D36	26.0	3.00 <sup>(6)</sup>	3.18	2.40	7.9	110.00	27.9	21.4	36.0	DG□1.../DG□3...	SR M4X20 DIN912	HW 3.0
DGFHL 26B-3TR-D36R	26.0	3.00 <sup>(6)</sup>	3.18	2.40	7.9	110.00	27.9	21.4	36.0	DG□1.../DG□3...	SR M5X20-01172	HW 3.0

- 3mm幅以下のチップは溝入深さに制限があります。チップに追加工をして1コーナー使いにすることで制限以上の加工が可能となります。
  - DG□10...チップ使用時は、ホルダー部に追加工が必要です。479頁をご参照ください。
  - ユーザーガイドは、538-547頁をご参照ください。
  - (1) DG□14...チップは、1.4mm幅用ホルダーでのみ使用可能です。
  - (2) イスカール標準ツールブロックに取付可能。
  - (3) 最小切削幅
  - (4) 最大切削幅
  - (5) 最大突切径、チップのCDX値をご確認ください。
  - (6) DG□10...チップ使用時は、ホルダー部に追加工が必要です。479頁をご参照ください。
- 適合チップ: DGN-LF/LFT (485頁) • DGN-P (487頁) • DGN-UT/UA (487頁) • DGN-WP (488頁) • DGN-Z (486頁) • DGN/DGNC/DGNM-C (481頁)  
 • DGN/DGNM-J/JJ/JT (483頁) • DGR-Z/ZS (486頁) • DGR/L-C DGRC/LC-C (482頁) • DGR/L-J/JS (484頁)



**DGTR/L-B-D-SH**

突切・溝入加工用ホルダー  
ショートヘッドタイプ  
CNCマシン・スイス型自動盤用  
(ツガミ・野村精機・スター精密・  
ミヤノ・シチズン時計...etc)



型番	CWN <sup>(2)</sup>	CWX <sup>(3)</sup>	H	B	WB	WF	LH	CUTDIA	OAH	HBH	OAL	適合チップ		
DGTR/L 8B-1.4SH	1.40	1.40	8.0	8.0	1.00	7.50	18.0	10.0	15.4	2.0	125.00	DG□14..	SR 16-236 P(a)	T-15/5
DGTR/L 10B-1.4D20SH	1.40	1.40	10.0	10.0	1.00	9.50	18.0	20.0	13.7	2.0	120.00	DG□14..	SR 16-236 P(a)	T-15/5
DGTR/L 10B-1.5D20SH <sup>(1)</sup>	1.00	1.50	10.0	10.0	1.00	9.50	19.0	20.0	15.7	2.0	120.00	DG□1.../DG□15..	SR 16-236 P(a)	T-15/5
DGTR/L 10B-2D20SH	1.90	2.50	10.0	10.0	1.60	9.20	19.0	20.0	15.7	2.0	120.00	DG□1.../DG□2..	SR 16-236 P(a)	T-15/5
DGTR/L 12B-1.4D24SH	1.40	1.40	12.0	12.0	1.00	11.50	19.0	24.0	15.7	-	120.00	DG□14..	SR 16-236 P(a)	T-15/5
DGTR/L 12B-1.5D24SH <sup>(1)</sup>	1.00	1.50	12.0	12.0	1.00	11.40	19.0	24.0	15.7	-	120.00	DG□1.../DG□15..	SR 16-236 P(a)	T-15/5
DGTR/L 12B-2D24SH	1.90	2.50	12.0	12.0	1.60	11.20	19.0	24.0	15.7	-	120.00	DG□1.../DG□2..	SR 16-236 P(a)	T-15/5
DGTR/L 12B-2D24SH-L85	1.90	2.50	12.0	12.0	1.60	11.20	19.0	24.0	15.7	-	85.00	DG□1.../DG□2..	SR 16-236 P(a)	T-15/5
DGTR/L 12B-3D24SH	3.00	3.18	12.0	12.0	2.40	10.80	19.0	24.0	15.7	-	120.00	DG□3.../DG□10..	SR 16-236 P(a)	T-15/5
DGTR/L 16B-1.5D25SH <sup>(1)</sup>	1.00	1.50	16.0	16.0	1.20	15.40	19.5	25.4	19.7	-	120.00	DG□1.../DG□15..	SR 16-236 P(a)	T-15/5
DGTR/L 16B-2D25SH	1.90	2.50	16.0	16.0	1.60	15.20	19.5	25.4	19.7	-	120.00	DG□1.../DG□2..	SR 16-236 P(a)	T-15/5
DGTR/L 16B-3D25SH	3.00	3.18	16.0	16.0	2.40	14.80	19.5	25.4	19.7	-	120.00	DG□1.../DG□3..	SR 16-236 P(a)	T-15/5
DGTR/L 20B-1.5D25SH <sup>(1)</sup>	1.00	1.50	20.0	20.0	1.20	19.40	19.5	25.4	23.7	-	120.00	DG□1.../DG□15..	SR 16-236 P(a)	T-15/5
DGTR/L 20B-3D25SH	3.00	3.18	20.0	20.0	2.40	18.80	19.5	25.4	23.7	-	120.00	DG□1.../DG□3..	SR 16-236 P(a)	T-15/5

• DG□10...チップ使用時は、ホルダー部に追加加工が必要です。479頁をご参照ください。

• ユーザーガイドは、538-547頁をご参照ください。

<sup>(1)</sup> DG□14...チップは、1.4mm幅用ホルダーでのみ使用可能です。

<sup>(2)</sup> 最小切削幅

<sup>(3)</sup> 最大切削幅

<sup>(a)</sup> 推奨締め付けトルク: 3 Nm

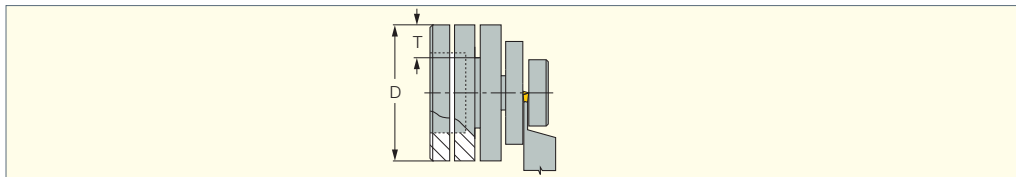
適合チップ: DGN-LF/LFT (485頁) • DGN-P (487頁) • DGN-UT/UA (487頁) • DGN-WP (488頁) • DGN-Z (486頁) • DGN/DGNC/DGNM-C (481頁)

• DGN/DGNM-J/JS/JT (483頁) • DGR-P (488頁) • DGR-WP (488頁) • DGR-Z/ZS (486頁) • DGR/L-C DGRC/LC-C (482頁) • DGR/L-J/JS (484頁)

**溝入加工範囲**

**DGTR/L-B-D**

ワーク径と最大溝入深さ  
(DGN/R/L-100...チップ取付時を除く)



型番	øDmax															
DGTR/L 10B-1.4D20	-	-	-	-	-	-	-	-	-	20	23	26	32	45	76	NL
DGTR/L 12B-1.4D30	-	-	-	-	-	30	32	35	38	43	50	62	83	125	300	NL
DGTR/L 16B-1.4D30	-	-	-	-	-	30	32	35	38	43	50	62	83	125	300	NL
DGTR/L 20B-1.4D30	-	-	-	-	-	30	32	35	38	43	50	62	83	125	300	NL
DGTR/L 10B-2D30	-	-	-	-	-	30	32	35	38	43	50	62	83	125	300	NL
DGTR/L 12B-2D30	-	-	-	-	-	30	32	35	38	43	50	62	83	125	300	NL
DGTR/L 16B-2D32	-	-	-	-	32	35	37	41	47	55	69	93	150	400	NL	NL
DGTR/L 20B-2D35	-	-	-	75	90	113	155	250	650	NL	NL	NL	NL	NL	NL	NL
DGTR/L 25B-2D35	-	-	-	75	90	113	155	250	650	NL	NL	NL	NL	NL	NL	NL
DGTR/L 12B-3D30	-	-	-	-	-	30	32	35	38	43	50	62	83	125	300	NL
DGTR/L 16B-3D35	-	-	-	35	39	42	46	51	59	71	91	130	230	1200	NL	NL
DGTR/L 20B-3D40	56	62	71	83	102	134	200	400	NL	NL	NL	NL	NL	NL	NL	NL
DGTR/L 25B-3D40	56	62	71	83	102	134	200	400	NL	NL	NL	NL	NL	NL	NL	NL

溝深さT → 20 19 18 17 16 15 14 13 12 11 10 9 8 7 6 5 4

NL- 制限なし

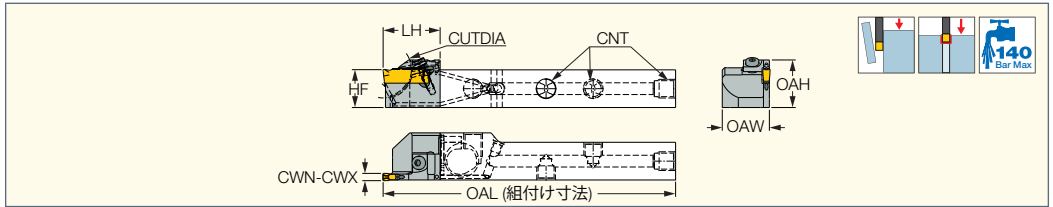
例) φ75mmのワークに深さ9mmの溝入れを行う場合、6型番が該当します。



**NEOSWISS DO-GRIP**  
INDEXABLE HEADS TWISTED 2-SIDED

**NQCH-DGTR/L-D-SH-JHP**

交換式ヘッド、  
高圧クーラント対応、  
2コーナー使い  
DO-GRIPチップ用



型番	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	HF	OAW	OAH	LH	OAL	CUTDIA	適合チップ		
<b>NQCH12-DGTL-2D24SH-JHP</b>	1.90	2.50	12.1	20.00	16.20	24.0	124.00	24.0	DGN 2	SR M3X10DIN912	HW 2.5
<b>NQCH12-DGTR-2D24SH-JHP</b>	1.90	2.50	12.1	20.00	16.20	24.2	124.20	24.0	DGN 2	SR M3X10DIN912	HW 2.5
<b>NQCH16-DGTL-2D24SH-JHP</b>	1.90	2.50	16.1	20.00	20.20	24.0	124.00	24.0	DGN 2	SR M3X10DIN912	HW 2.5
<b>NQCH16-DGTR-2D24SH-JHP</b>	1.90	2.50	16.1	20.00	20.20	24.2	124.20	24.0	DGN 2	SR M3X10DIN912	HW 2.5
<b>NQCH12-DGTL-3D24SH-JHP</b>	3.00	3.18	12.1	20.00	16.20	24.0	124.00	24.0	DGN 3	SR M3X10DIN912	HW 2.5
<b>NQCH12-DGTR-3D24SH-JHP</b>	3.00	3.18	12.1	20.00	16.20	24.2	124.20	24.0	DGN 3	SR M3X10DIN912	HW 2.5
<b>NQCH16-DGTL-3D24SH-JHP</b>	3.00	3.18	16.1	20.00	20.20	24.0	124.00	24.0	DGN 3	SR M3X10DIN912	HW 2.5
<b>NQCH16-DGTR-3D24SH-JHP</b>	3.00	3.18	16.1	20.00	20.20	24.2	124.20	24.0	DGN 3	SR M3X10DIN912	HW 2.5

(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅

適合チップ: DGN-LF/LFT (485頁) • DGN-MF (485頁) • DGN-P (487頁) • DGN-UT/UA (487頁) • DGN-W (482頁) • DGN-WP (488頁) • DGN-Z (486頁)

• DGN/DGNC/ DGNM-C (481頁) • DGN/DGNM-J/JS/JT (483頁) • DGR-P (488頁) • DGR-WP (488頁) • DGR-Z/ZS (486頁) • DGR/L-C DGRC/LC-C (482頁)

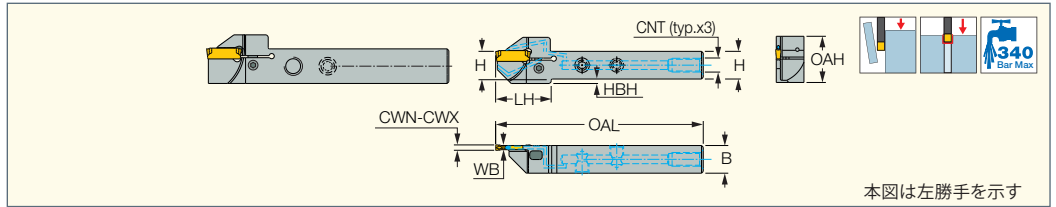
• DGR/L-J/JS (484頁)

適合工具: NQCH-JHP (61頁)



**DGTR/L-B-D-JHP-SL**

高圧クーラント対応  
突切・溝入加工用ホルダー  
サイドロックタイプ  
CNCマシン・スイス型自動盤用



型番	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	H	B	WB	LH	CUTDIA <sup>(3)</sup>	OAH	HBH	OAL	適合チップ	CNT
DGTR/L 12B-2D24-JHP-SL	1.90	2.50	12.0	12.0	1.70	29.4	24.0	25.7	6.5	100.00	DG□2...	5/16"-24 UNF
DGTR/L 16B-2D35-JHP-SL	1.90	2.50	16.0	16.0	1.70	32.0	35.0	26.7	2.6	120.00	DG□2...	5/16"-24 UNF
DGTL 20B-2D35-JHP-SL	1.90	2.50	20.0	20.0	1.70	32.0	35.0	28.1	-	140.00	DG□2...	1/8"-28 BSPP
DGTR 20B-2D35-JHP-SL	1.90	2.50	20.0	20.0	1.70	32.0	35.0	28.1	-	140.00	DG. 2..	1/8"-28 BSPP
DGTR/L 12B-3D24-JHP-SL	3.00	3.18	12.0	12.0	2.40	29.4	24.0	25.7	6.5	100.00	DG□3..	5/16"-24 UNF
DGTR/L 16B-3D35-JHP-SL	3.00	3.18	16.0	16.0	2.40	32.0	35.0	26.7	2.6	120.00	DG□3..	5/16"-24 UNF
DGTR/L 20B-3D40-JHP-SL	3.00	3.18	20.0	20.0	2.40	35.6	40.0	28.1	-	140.00	DG□3..	1/8"-28 BSPP
DGTR/L 25B-2D35-JHP-SL	1.90	2.50	25.0	25.0	1.70	32.1	35.0	33.1	-	140.00	DG. 2..	1/8"-28 BSPP
DGTR/L 25B-3D40-JHP-SL	3.00	3.18	25.0	25.0	2.40	35.6	40.0	33.1	-	140.00	DG□3..	1/8"-28 BSPP
DGTR 25B-4D40-JHP-SL	4.00	4.76	25.0	25.0	3.40	34.6	40.0	33.0	-	140.00	DG..4..	1/8"-28 BSPP

• ユーザーガイドは、538-547頁をご参照ください。

(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅

(3) 最大突切径

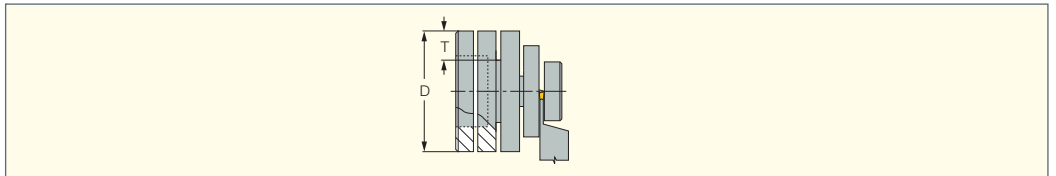
適合チップ: DGN-LF/LFT (485頁) • DGN-MF (485頁) • DGN-P (487頁) • DGN-UT/UA (487頁) • DGN-WP (488頁) • DGN-Z (486頁) • DGN/DGNC/DGNM-C (481頁)

• DGN/DGNM-J/JS/JT (483頁) • DGR-P (488頁) • DGR-WP (488頁) • DGR-Z/ZS (486頁) • DGR/L-C DGRC/LC-C (482頁) • DGR/L-J/JS (484頁)

**溝入加工範囲**

**DGTR/L-B-D-JHP-SL**

ワーク径と最大溝入深さ



型番	øDmax																
	20	19	18	17	16	15	14	13	12	11	10	9	8	7	6	5	4
DGTR/L 12B-2D24-JHP-SL	-	-	-	-	-	-	-	-	24	26	27	28	30	32	36	42	52
DGTR/L 16B-2D35-JHP-SL	-	-	-	-	-	-	-	-	24	26	27	28	30	32	36	42	52
DGTR/L 20B-2D35-JHP-SL	-	-	-	35	39	42	46	51	59	71	91	130	230	1200	NL	NL	NL
DGTR/L 25B-2D35-JHP-SL	-	-	-	65	70	75	80	90	100	120	140	180	250	410	1200	NL	NL
DGTR/L 12B-3D24-JHP-SL	-	-	-	35	39	42	46	51	59	71	91	130	230	1200	NL	NL	NL
DGTR/L 16B-3D35-JHP-SL	-	-	-	75	90	113	155	250	650	NL	NL	NL	NL	NL	NL	NL	NL
DGTR/L 20B-3D40-JHP-SL	56	62	71	83	102	134	200	400	NL	NL	NL	NL	NL	NL	NL	NL	NL
DGTR/L 25B-3D40-JHP-SL	50	55	60	67	75	85	100	115	140	200	350	NL	NL	NL	NL	NL	NL

溝深さT →

NL - 制限なし

例) ø75mmのワークに深さ9mmの溝入を行う場合、6型番が該当します。

**圧力/流量**

型番	70Bar	100Bar	140Bar
	クーラント流量 (ℓ/分)	クーラント流量 (ℓ/分)	クーラント流量 (ℓ/分)
DGTR/L ...2-JHP-SL	3-4	4-5	5-6
DGTR/L ...3-JHP-SL	5-6	6-7	7-8

**部品**

型番							
DGTR/L 12B-2D24-JHP-SL	PIN-32121	SR M5-24145-RL		SR 5/16UNF TL360	BLD HW2.5	HW 5/32"	SW6-SD
DGTR/L 16B-2D35-JHP-SL	PIN-32121	SR M5-24145-RL		SR 5/16UNF TL360	BLD HW2.5	HW 5/32"	SW6-SD
DGTR/L 20B-2D35-JHP-SL	PIN-32121	SR M5-24145-RL		PLG G1/8 TL360	BLD HW2.5	HW 5.0	SW6-SD
DGTL 12B-3D24-JHP-SL	PIN-32121	SR M5-24145	SR M5-24145-RL	SR 5/16UNF TL360	BLD HW2.5	HW 5/32"	SW6-SD
DGTR 12B-3D24-JHP-SL	PIN-32121	SR M5-24145-RL		SR 5/16UNF TL360	BLD HW2.5	HW 5/32"	SW6-SD
DGTR/L 16B-3D35-JHP-SL	PIN-32121	SR M5-24145-RL		SR 5/16UNF TL360	BLD HW2.5	HW 5/32"	SW6-SD
DGTR/L 20B-3D40-JHP-SL	PIN-32121	SR M5-24145-RL		PLG G1/8 TL360	BLD HW2.5	HW 5.0	SW6-SD
DGTL 25B-2D35-JHP-SL	PIN-32121	SR M5-24145-RL		PLG G1/8 TL360	BLD HW2.5	HW 5.0	SW6-SD
DGTR 25B-2D35-JHP-SL	PIN-32121	SR M5-24145-RL		PLG G1/8 TL360	BLD HW2.5	HW 5.0	SW6-SD
DGTL 25B-4D40-JHP-SL					BLD HW2.5		SW6-SD
DGTR/L 25B-3D40-JHP-SL	PIN-32121	SR M5-24145-RL		PLG G1/8 TL360		HW 5.0	
DGTR 25B-4D40-JHP-SL					BLD HW2.5*		SW6-SD*

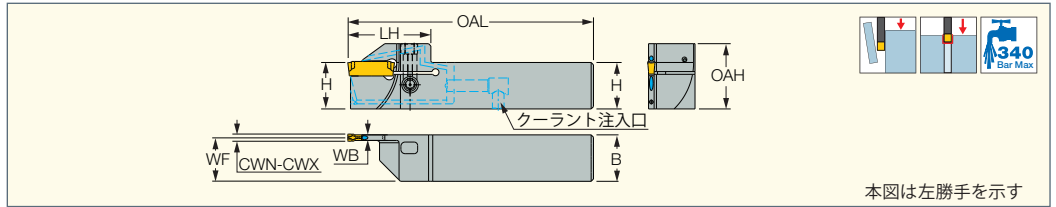
\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。



**DOGRIP JETCUT**  
TWISTED 2-SIDED

**DGTR/L-B-D-JHP-SL-MC**

高压クーラント対応  
突切・溝入加工用ホルダー  
サイドロックタイプ  
(ホルダー底部に注入口)



本図は左勝手を示す

型番	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	H	B	WB	WF	LH	CUTDIA <sup>(3)</sup>	OAH	OAL	適合チップ
DGTR/L 20B-2D35-JHP-SL-MC	1.90	2.50	20.0	20.0	1.70	19.15	32.1	35.0	28.10	102.10	DG□2...
DGTR/L 20B-3D40-JHP-SL-MC	3.00	3.18	20.0	20.0	2.40	18.80	35.6	40.0	28.10	105.60	DG□3...
DGTR/L 25B-2D35-JHP-SL-MC	1.90	2.50	25.0	25.0	1.70	24.15	32.1	35.0	33.10	117.10	DG□2...
DGTR/L 25B-3D40-JHP-SL-MC	3.00	3.18	25.0	25.0	2.40	23.80	35.6	40.0	33.10	120.60	DG□3...

• ユーザーガイドは、538-547頁をご参照ください。

(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅

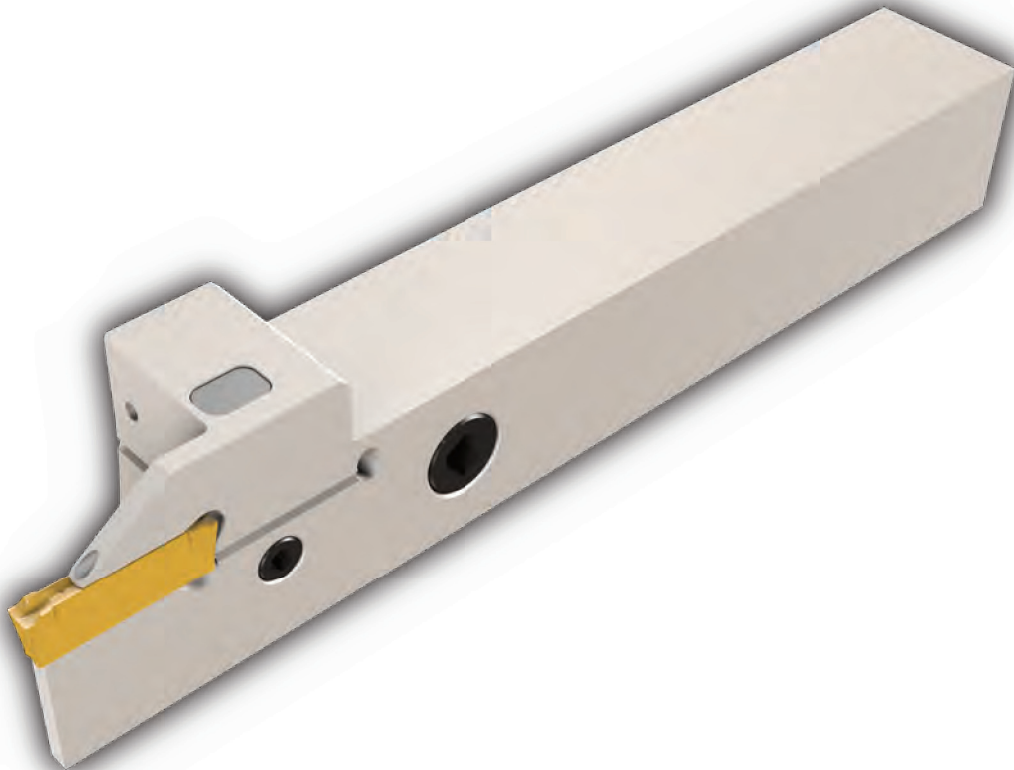
(3) 最大突切径

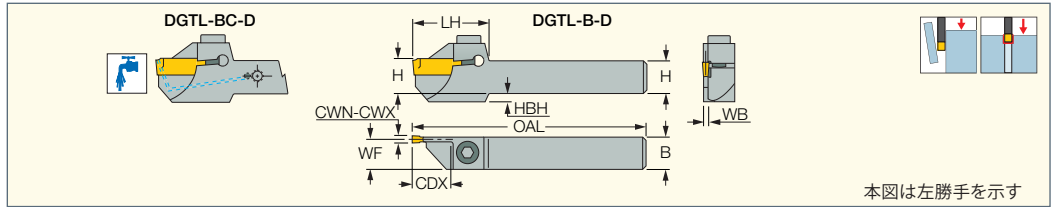
適合チップ: DGN-LF/LFT (485頁) • DGN-MF (485頁) • DGN-P (487頁) • DGN-UT/UA (487頁) • DGN-WP (488頁) • DGN-Z (486頁) • DGN/DGNC/DGNM-C (481頁)

• DGN/DGNM-J/JS/JT (483頁) • DGR-P (488頁) • DGR-WP (488頁) • DGR-Z/ZS (486頁) • DGR/L-C DGRC/LC-C (482頁) • DGR/L-J/JS (484頁)

部品

型番							
DGTR/L-B-D-JHP-SL-MC	SR M5-24145-RL	SR M8X10 DIN913	PIN-32121	SW6-SD	BLD HW2.5	SR M3X3DIN913	SR M2.5X2.5 DIN913





型番	CWN <sup>(3)</sup>	CWX <sup>(4)</sup>	H	B	WB	OAL	LH	CDX <sup>(5)</sup>	WF	HBH	CSP <sup>(6)</sup>	適合チップ
DGTR/L 10B-1.4D20	1.40	1.40	10.0	10.0	1.00	140.00	23.6	10.00	9.50	2.0	0	DG□14..
DGTR/L 12B-1.4D30	1.40	1.40	12.0	12.0	1.00	140.00	29.6	15.00	11.50	3.5	0	DG□14..
DGTR/L 16B-1.4D30	1.40	1.40	16.0	16.0	1.00	140.00	29.6	15.00	15.50	-	0	DG□14..
DGTR/L 20B-1.4D30	1.40	1.40	20.0	20.0	1.00	140.00	29.6	15.00	19.50	-	0	DG□14..
DGTR/L 10B-2D30	1.90	2.50	10.0	10.0	1.60	140.00	29.6	15.00	9.20	6.6	0	DG□1.../DG□2...
DGTR/L 12B-2D30	1.90	2.50	12.0	12.0	1.60	140.00	29.6	15.00	11.20	3.5	0	DG□1.../DG□2...
DGTR/L 16B-2D32	1.90	2.50	16.0	16.0	1.60	140.00	30.6	16.00	15.20	-	0	DG□1.../DG□2...
DGTR/L 20B-2D35	1.90	2.50	20.0	20.0	1.60	140.00	32.1	17.50	19.20	-	0	DG□1.../DG□2...
DGTR/L 25B-2D35	1.90	2.50	25.0	25.0	1.60	140.00	32.1	17.50	24.20	-	0	DG□1.../DG□2...
DGTR/L 12B-3D30	3.00	3.18	12.0	12.0	2.40	140.00	29.6	15.00	10.80	3.5	0	DG□1.../DG□3...
DGTR/L 16B-3D35	3.00	3.18	16.0	16.0	2.40	140.00	32.1	16.00	14.80	2.6	0	DG□1.../DG□3...
DGTR/L 16BC-3D35 <sup>(1)</sup>	3.00	3.18	16.0	16.0	2.40	140.00	31.1	16.00	14.80	2.6	1	DG□C...
DGTR/L 20B-3D40 <sup>(2)</sup>	3.00	3.18	20.0	20.0	2.40	140.00	35.6	20.00	18.80	-	0	DG□1.../DG□3...
DGTR/L 20BC-3D40 <sup>(1)</sup>	3.00	3.18	20.0	20.0	2.40	140.00	34.6	20.00	18.80	-	1	DG□C...
DGTR/L 25B-3D40 <sup>(2)</sup>	3.00	3.18	25.0	25.0	2.40	140.00	35.6	20.00	23.80	-	0	DG□1.../DG□3...

- 重要: DG□14...チップは、1.4mm幅用ホルダーでのみ使用可能です。
  - DG□10...チップは、2mm/3mm幅用ホルダーで使用可能です。ご使用の際は、ホルダー部に追加加工が必要です。479頁をご参照ください。
  - ユーザーガイドは、538-547頁をご参照下さい。
  - (1) クーラント穴付、耐熱鋼・ステンレス鋼加工用(クーラント穴付チップをご使用ください。)
  - (2) ( ) 内数値の加工を行うには、1コーナー使いDGNMチップの使用、又は、2コーナー使いチップに追加加工をして1コーナー使いにしてください。
  - (3) 最小切削幅
  - (4) 最大切削幅
  - (5) チップのCDX値をご確認ください。
  - (6) 0 - クーラント穴なし、1 - クーラント穴付き
- 適合チップ: DGN-LF/LFT (485頁) • DGN-P (487頁) • DGN-UT/UA (487頁) • DGN-WP (488頁) • DGN-Z (486頁) • DGN/DGNC/DGNM-C (481頁)  
 • DGN/DGNM-J/JS/JT (483頁) • DGR-P (488頁) • DGR-WP (488頁) • DGR-Z/ZS (486頁) • DGR-L-C DGRC/LC-C (482頁) • DGR/L-J/JS (484頁)

**部品**

型番						
DGTR/L 10B-1.4D20	SR M5X12 DIN912	HW 4.0				
DGTR/L 12B-1.4D30	SR M5X12 DIN912	HW 4.0				
DGTR/L 16B-1.4D30	SR M5X12 DIN912	HW 4.0				
DGTR/L 20B-1.4D30	SR M5X12 DIN912	HW 4.0				
DGTR/L 10B-2D30	SR M5X12 DIN912	HW 4.0				
DGTR/L 12B-2D30	SR M5X12 DIN912	HW 4.0				
DGTR/L 16B-2D32	SR M4X14 DIN912	HW 3.0				
DGTR/L 20B-2D35	SR M4X14 DIN912	HW 3.0				
DGTL 25B-2D35	SR M5X12 DIN912	HW 4.0				
DGTR 25B-2D35	SR M4X14 DIN912	HW 3.0				
DGTR/L 12B-3D30	SR M5X12 DIN912	HW 4.0				
DGTR/L 16B-3D35	SR M5X12 DIN912	HW 4.0				
DGTR/L 16BC-3D35	SR M5X12 DIN912	HW 4.0	CGM 343*	CF 343*	SGCU 341*	CGF 343*
DGTR/L 20B-3D40	SR M5X12 DIN912	HW 4.0	CGM 343*	CF 343*	SGCU 341*	CGF 343*
DGTR/L 20BC-3D40	SR M5X12 DIN912	HW 4.0	CGM 343*	CF 343*	SGCU 341*	CGF 343*
DGTR/L 25B-3D40	SR M5X12 DIN912	HW 4.0				

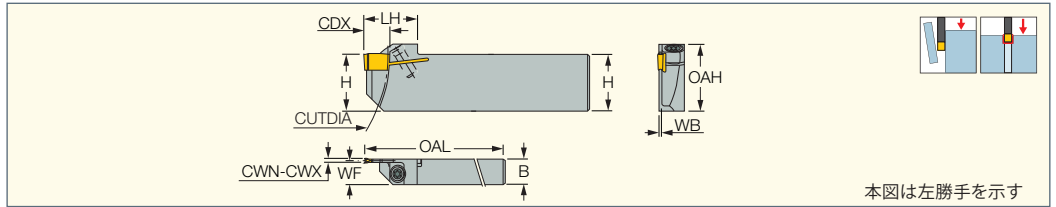
\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。





**DGTR/L-B-T-SH**

突切・溝入加工用ホルダー  
強化タイプ (スクリークランプ)  
DO-GRIPチップ用



本図は左勝手を示す

型番	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	H	B	WB	WF	OAL	LH	CUTDIA	CDX <sup>(3)</sup>	OAH		
DGTR/L 2009B-1.5T9SH	1.00	1.50	20.0	9.0	1.20	8.40	100.00	19.0	95.0	9.00	23.7	SR 16-236 P	T-15/5

- 重要: DG□14...チップは、1.4 mm幅用ホルダーでのみ使用可能です。
- ユーザーガイドは、538-547頁をご参照ください。

<sup>(1)</sup> 最小切削幅

<sup>(2)</sup> 最大切削幅

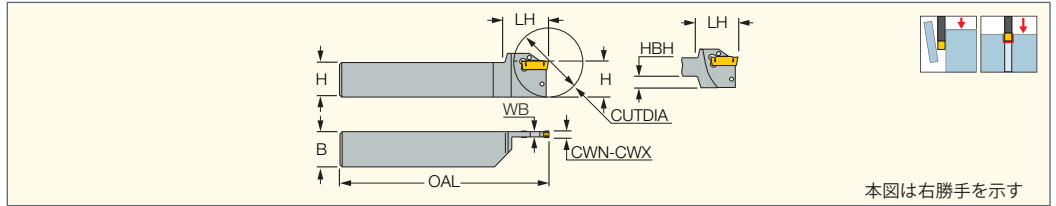
<sup>(3)</sup> 最大溝入深さ

適合チップ: DGN-P (487頁) • DGN/DGNM-J/JS/JT (483頁) • DGR-P (488頁) • DGR/L-J/JS (484頁)



**DGTR/L**

突切・溝入加工用ホルダー  
DO-GRIP/HELI-GRIPチップ用



本図は右勝手を示す

型番	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	H	B	WB	OAL	LH	HBH	CUTDIA	適合チップ	
DGTR/L 1010-2	1.90	2.50	10.0	10.0	1.80	150.00	29.0	6.6	35.0	DG□1.../DG□2... EDG 33B*	
DGTR/L 1212-2	1.90	2.50	12.0	12.0	1.80	150.00	29.0	6.6	35.0	DG□1.../DG□2... EDG 33B*	
DGTR/L 1616-2	1.90	2.50	16.0	16.0	1.80	150.00	29.0	2.6	35.0	DG□1.../DG□2... EDG 33B*	
DGTR/L 2012-2	1.90	2.50	20.0	12.0	1.80	125.00	29.0	-	35.0	DG□1.../DG□2... EDG 33A*	
DGTR/L 1212-3	3.00	3.18	12.0	12.0	2.50	150.00	29.0	6.6	35.0 <sup>(3)</sup>	DG□1.../DG□3... EDG 33B*	
DGTR/L 1616-3	3.00	3.18	16.0	16.0	2.50	150.00	29.0	6.6	35.0 <sup>(3)</sup>	DG□1.../DG□3... EDG 33B*	
DGTR/L 2012-3	3.00	3.18	20.0	12.0	2.50	125.00	29.0	-	35.0 <sup>(3)</sup>	DG□1.../DG□3... EDG 33A*	
DGTR/L 2020-3	3.00	3.18	20.0	20.0	2.50	125.00	29.0	-	35.0 <sup>(3)</sup>	DG□1.../DG□3... EDG 33A*	
DGTR/L 2525-3	3.00	3.18	25.0	25.0	2.50	150.00	29.0	-	35.0 <sup>(3)</sup>	DG□1.../DG□3... EDG 33A*	
DGTR/L 2020-4	4.00	4.76	20.0	20.0	3.40	125.00	31.0	-	51.0	DG□4.../GRIP 4... EDG 33A*	
DGTR/L 2525-4	4.00	4.76	25.0	25.0	3.40	150.00	31.0	-	51.0	DG□4.../GRIP 4... EDG 33A*	
DGTR/L 2020-5	4.80	5.00	20.0	20.0	4.00	125.00	33.0	-	59.0	DG□5.../GRIP 5... EDG 33A*	
DGTR/L 2525-5	4.80	5.00	25.0	25.0	4.00	150.00	33.0	-	76.0	DG□5.../GRIP 5... EDG 33A*	
DGTR/L 2525-6	6.00	6.35	25.0	25.0	5.30	150.00	33.0	-	76.0	DG□6.../GRIP 6... EDG 33A*	

- 3mm幅以下のチップは溝入深さに制限があります。チップに追加工をして1コーナー使いにすることで制限以上の加工が可能となります。
- DG□10...チップ使用時は、ホルダー部に追加工が必要です。479頁の使用上の注意をご参照ください。
- ユーザーガイドは、538-547頁をご参照ください。

<sup>(1)</sup> 最小切削幅

<sup>(2)</sup> 最大切削幅

<sup>(3)</sup> 最大φ43mm、1コーナー使いDGNMチップの使用、又は追加工をして1コーナー使いにしてください。

\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。

適合チップ: DGN-LF/LFT (485頁) • DGN-MF (485頁) • DGN/DGNC/DGNM-C (481頁) • DGR/L-C DGRC/LC-C (482頁) • DGN/DGNM-J/JS/JT (483頁)

• DGR-L-J/JS (484頁) • DGN-P (487頁) • DGN-UT/UA (487頁) • DGN-W (482頁) • DGN-WP (488頁) • DGN-Z (486頁) • DGR-P (488頁) • DGR-WP (488頁)

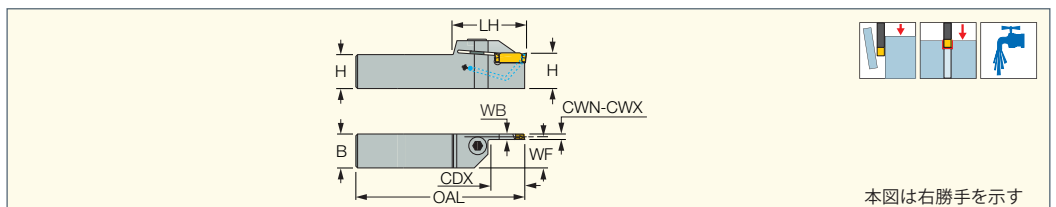
• DGR-Z/ZS (486頁) • GRIP (269頁) • GRIP (フルP) (270頁)

\* CW≥4mmのDGTR/LホルダーにGRIPチップが装着できます。



**DGTR/L-BC-T**

クーラント穴付  
突切・溝入加工用ホルダー  
(スクリークランプ)  
DO-GRIPチップ用



本図は右勝手を示す

型番	H	B	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	OAL	WB	WF	LH	CDX <sup>(3)</sup>	適合チップ
DGTR/L 20BC-4T25	20.0	20.0	4.00	4.00	140.00	3.40	18.30	42.0	25.00	DG□C 4...
DGTR/L 25BC-4T25	25.0	25.0	4.00	4.00	140.00	3.40	23.30	42.0	25.00	DG□C 4...

- ユーザーガイドは、538-547頁をご参照ください。

<sup>(1)</sup> 最小切削幅

<sup>(2)</sup> 最大切削幅

<sup>(3)</sup> 最大溝入深さ

適合チップ: DGN-UT/UA (487頁) • DGN/DGNC/DGNM-C (481頁) • DGN/DGNM-J/JS/JT (483頁) • DGR/L-C DGRC/LC-C (482頁) • DGR/L-J/JS (484頁)

\* 内部給油ご使用の際は、DG□Cチップをご使用ください。

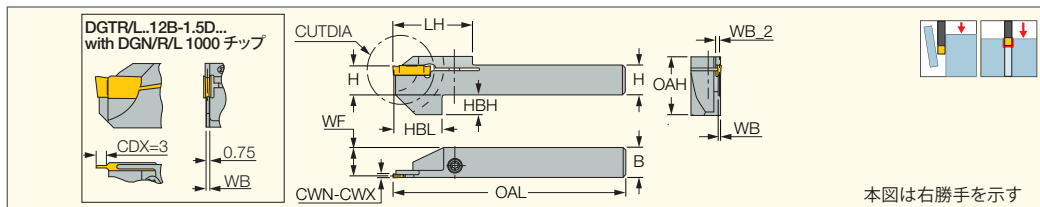
部品

型番						
DGTR/L-BC-T	SR M6X16 DIN912	SGCU 341*	CGF 343*	CF 343*	CGM 343*	HW 5.0

\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。

**DGTR/L-B-D-TR**

突切・溝加工用ホルダー  
強化タイプ (スクリュークランプ)  
DO-GRIPチップ用



型番	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	H	B	WB	WB_2	WF	OAL	LH	HBL	CUTDIA	OAH	HBH	適合チップ
DGTR/L 12B-1.4D20-TR12	1.40	1.40	12.0	12.0	1.00	2.3	11.50	95.00	32.5	20.00	20.0	23.7	8.0	DG□14...
DGTL 12B-1.5D20-TR12	1.00	1.50	12.0	12.0	1.20	2.3	11.30	95.00	32.5	20.00	20.0	23.7	8.0	DG□1.../DG□15..
DGTR 12B-1.5-D20-TR12	1.00	1.50	12.0	12.0	1.20	2.3	11.30	95.00	32.5	20.00	20.0	23.7	8.0	DG□1.../DG□15..

- 重要: DG□14...チップは、1.4 mm幅用ホルダーでのみ使用可能です。
- トラウプ社: TNL 12/7マシン用
- ユーザーガイドは、538-547頁をご参照ください。

(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅

適合チップ: DGN-P (487頁) • DGN/DGNM-J/JS/JT (483頁) • DGR-P (488頁) • DGR/L-J/JS (484頁)

**部品**

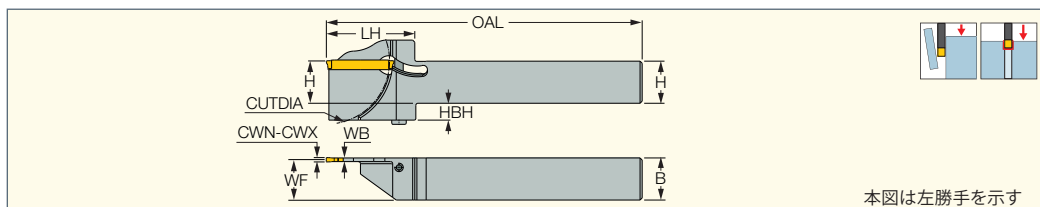
型番		
DGTR/L-B-D-TR	SR 16-236 P <sup>(a)</sup>	T-15/5

(a) 推奨締付トルク: 3Nm

**DOGRIPXL**

**DGTR/L-XL**

突切・溝加工用ホルダー  
強化タイプ (スクリュークランプ)  
最大突切径Φ60/65mm  
DO-GRIP XLチップ用



型番	CW	CUTDIA	H	B	WB	OAL	LH	WF	HBH		
DGTR/L 20B-2XL-D60	2.00	60.0	20.0	20.0	1.74	150.00	43.2	19.10	8.0	SR M4X35DIN912	HW 3.0
DGTR/L 25B-2XL-D60	2.00	60.0	25.0	25.0	1.74	150.00	43.2	24.10	3.0	SR M4X35DIN912	HW 3.0
DGTR/L 20B-3XL-D65	3.00	65.0	20.0	20.0	2.40	150.00	43.2	18.80	12.0	SR M5X40DIN912	HW 4.0
DGTR/L 25B-3XL-D65	3.00	65.0	25.0	25.0	2.40	150.00	43.2	23.80	7.0	SR M5X40DIN912	HW 4.0

- ユーザーガイドは、538-547頁をご参照ください。

適合チップ: DGN-C-XL (490頁) • DGN-J-XL (491頁) • DGR/L-C-XL (491頁) • DGR/L-J-XL (491頁)

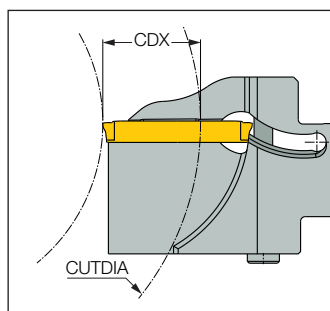
**ワーク径と最大溝入深さ**

**DGTR/L...-2XL**

CDX	CUTDIA
15	制限なし
16	600
17	300
18	200
19	150
20	130
21	120
22	100
23	90
24	85
25	80
26	75
27	70
28	65
29	63
30	60

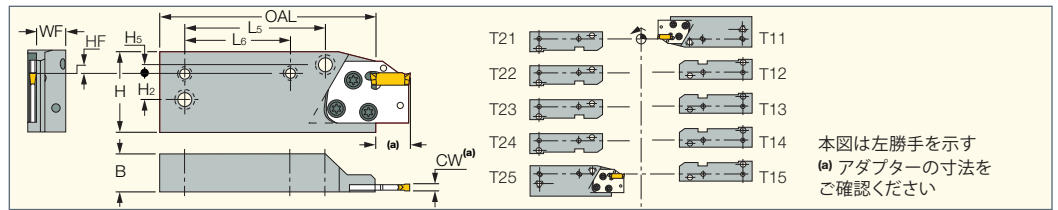
**DGTR/L...-3XL**

CDX	CUTDIA
15	制限なし
16	1000
17	400
18	300
19	230
20	180
21	150
22	130
23	115
24	105
25	95
26	90
27	85
28	80
29	75
30	72
31	70
32.5	65





**DGHAL-DECO**  
突切・溝入加工用  
アダプター交換式ホルダー  
トルノス社DECOマシン用



型番	H	B	OAL	WF	HF	H2	H5	L6	L5
DGHAL DECO 7-10 <sup>(1)</sup>	40.3	18.2	106.00	15.0	-	12.8	4.8	52.00	69.00
DGHAL DECO 13 <sup>(2)</sup>	42.0	35.2	115.00	28.7	2.0	16.0	16.0	60.00	60.00
DGHAL DECO 20-26 <sup>(2)</sup>	44.8	23.2	120.00	20.0	4.0	17.0	17.0	65.00	65.00

• DGAD-... HGAD-... アダプターは別途ご注文ください。

<sup>(1)</sup> 位置決め組合せ: T11、T25

<sup>(2)</sup> 位置決め組合せ: すべて

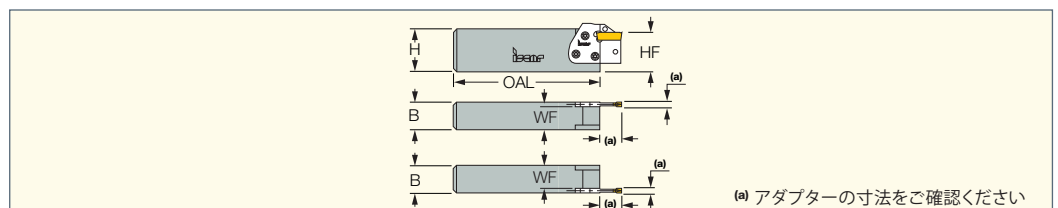
適合アダプター: DGAD-B-D (479頁) • DGAD/HGAD (479頁) • SCLCR-PAD (65頁) • SDJCR-PAD (59頁) • SVJCR-PAD (67頁) • SWAPR-PAD (73頁) • TGAD (498頁)

部品

型番							
DGHAL DECO 7-10	SR 14-519-L9.7	HW 4.0	SR 16-212-L9.5	T-20/5	SR 16-212	SR M5X25DIN912	
DGHAL DECO 13	SR 14-519-L9.7	HW 5.0	SR 16-212-L7.5	T-20/5	SR 16-212	SR M6X25 DIN912	
DGHAL DECO 20-26	SR 14-519-L12.8	HW 5.0	SR 16-212-L7.5	T-20/5	SR 16-212	SR M6X25 DIN912	EZ 104



**HMSN-New Britain**  
旋削・溝入加工用  
アダプター交換式ホルダー  
ニューブリテン社  
マルチスピンドルマシン用



型番	H	B	HF	OAL	WF	S1			
HMSN 35/3722 <sup>(1)</sup>	36.5	22.4	34.5	181.70	18.4	226	SR 16-212	SR 14-519	T-20/5

• DGAD-... HGAD-... アダプターは別途ご注文ください。

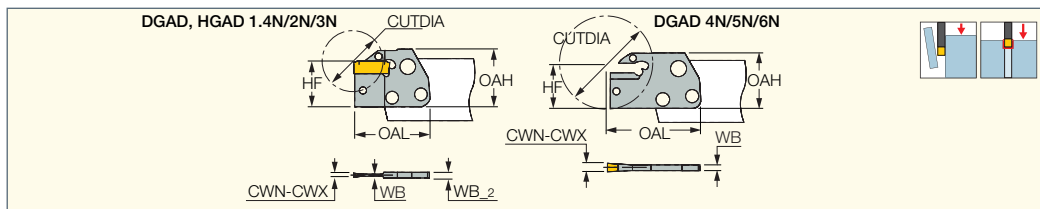
<sup>(1)</sup> 適合モデル: #42、#52、#60、#61、#62、#602

適合工具: DGAD-B-D (479頁) • DGAD/HGAD (479頁) • SCLCR-PAD (65頁) • SDJCR-PAD (59頁) • SVJCR-PAD (67頁) • SWAPR-PAD (73頁)



**DGAD/HGAD**

突切・溝入加工用アダプター  
DO-GRIP/HELI-GRIPチップ用



型番	CWN <sup>(2)</sup>	CWX <sup>(3)</sup>	WB	WB_2	OAH	HF	OAL	CUTCIA	
DGAD 1.4N	1.40	1.40	1.00	3.2	30.0	24.0	41.50	28.0	EDG 23B*
DGAD 2N	1.90 <sup>(4)</sup>	2.50	1.60	3.2	30.0	24.0	41.50	32.0	EDG 33A*
DGAD 3N <sup>(1)</sup>	3.00 <sup>(4)</sup>	3.18	2.40	4.0	30.0	24.0	41.50	32.0	EDG 33A*
HGAD 3N	3.00	3.00	2.40	4.0	30.0	24.0	50.50	50.0	EDG 23B*
DGAD 4N	4.00	4.00	3.20	-	30.0	24.0	50.50	50.0	EDG 33A*
DGAD 5N	4.80	5.00	4.00	-	30.0	24.0	50.50	50.0	EDG 33A*
DGAD 6N	6.00	6.35	5.20	-	30.0	24.0	50.50	50.0	EDG 33A*

• DG□10...チップは、DGAD 2N/3Nアダプターで使用可能です。ご使用時は、ホルダー部に追加加工が必要です。479頁をご参照ください。

• ユーザーガイドは、538-547頁をご参照ください。

<sup>(1)</sup> DGN/R/Lチップ専用

<sup>(2)</sup> 最小切削幅

<sup>(3)</sup> 最大切削幅

<sup>(4)</sup> ホルダー部に追加加工することでDG□10...チップをご使用頂けます。

\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。

適合チップ: DGN-P (487頁) • DGN-UT/UA (487頁) • DGN-W (482頁) • DGN-WP (488頁) • DGN-Z (486頁) • DGN/DGNC/DGNM-C (481頁)

• DGN/DGNM-J/JS/JT (483頁) • DGR-P (488頁) • DGR-WP (488頁) • DGR-Z/ZS (486頁) • DGR/L-C DGRC/LC-C (482頁) • DGR/L-J/JS (484頁) • GRIP (269頁)

• GRIP (フルR) (270頁) • HGN-C (489頁) • HGN-J (489頁) • HGN-UT (490頁) • HGR/L-C (489頁) • HGR/L-J/JS (490頁)

適合工具: MAHPR/L-JHP (281頁) • MAHR/L-JHP (279頁) • MAHR/L (279頁) • MAHPR/L (280頁) • C#-MAHD (624頁) • C#-MAHPD (625頁)

• C#-MAHDR-45 (623頁) • C#-MAHDOR (624頁) • HSK A63WH-MAHUR/L (632頁) • HSK A63WH-MAHDR-45 (631頁) • HSK A63WH-MAHDOR (631頁)

• IM-MAHD (633頁) • IM-MAHPD (633頁) • C#-MAHD-JHP (624頁) • C#-MAHPD-JHP (625頁) • MAHR/L-JHP-MC (280頁) • HMSN-New Britain (478頁)

• DGHAL-DECO (478頁)

**DGN/R-1002J チップ使用時のワーク径と溝入深さ表1**

溝入深さT	D <sub>max</sub>	溝入深さT	D <sub>max</sub>
~	制限なし	~	32.3
1.2	830	2.2	29.3
1.3	218	2.3	26.7
1.4	126	2.4	24.8
1.5	88.4	2.5	23.2
1.6	68.2	2.6	21.7
1.7	55.6	2.7	20.5
1.8	46.9	2.8	19.4
1.9	40.7	2.9	18.4
2.0	36.0	3.0	
2.1			

図1 ホルダー修正図

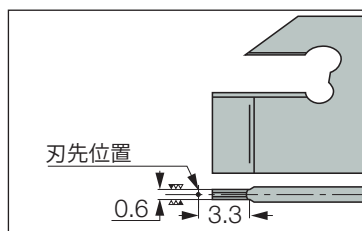
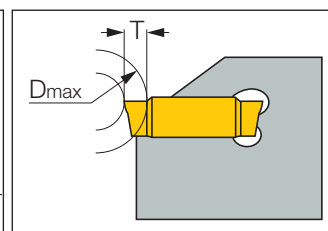


図2 修正しない時の加工深さ



**ホルダー追加加工**

ホルダー顎を修正する時は、図1の様に行ってください。

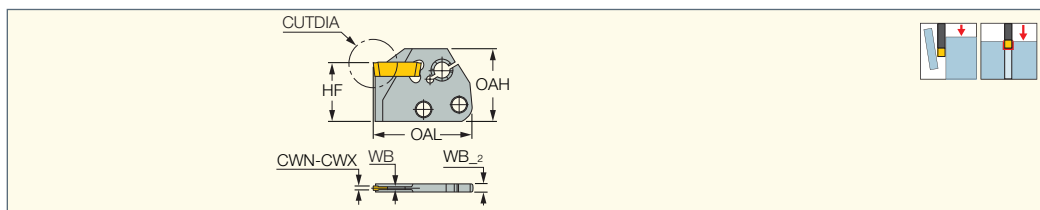
深さ3mm迄の加工がワーク径に関わらず可能となります。

※ホルダー顎を修正しない時は、ワーク径によって加工深さが制限されます。

(表1参照: Φ18.4以下のワークは、深さ3mm迄加工可能)

**DGAD-B-D**

突切・溝入加工用アダプター  
(スクリュークランプ)  
DO-GRIPチップ用



型番	CWN <sup>(2)</sup>	CWX <sup>(3)</sup>	WB	WB_2	OAL	CUTCIA	HF	OAH
DGAD 1.4B-D16	1.40	1.40	1.00	3.2	36.80	16.0	24.0	30.3
DGAD 1.5B-D20 <sup>(1)</sup>	1.00	1.50	1.00	3.2	41.00	20.0	24.0	30.3
DGAD 2B-D20	1.90	2.50	1.60	3.2	41.00	20.0	24.0	30.3

• DG□10...チップは1.5mm/2mm幅アダプターでご使用可能です。ご使用時は、ホルダー一部に追加加工が必要です。479頁をご参照ください。

• ユーザーガイドは、538-547頁をご参照ください。

<sup>(1)</sup> DG□14...チップは、1.4mm幅用ホルダーでのみ使用可能です。

<sup>(2)</sup> 最小切削幅

<sup>(3)</sup> 最大切削幅

適合チップ: DGN-LF/LFT (485頁) • DGN-P (487頁) • DGN-UT/UA (487頁) • DGN-WP (488頁) • DGN-Z (486頁) • DGN/DGNC/DGNM-C (481頁)

• DGN/DGNM-J/JS/JT (483頁) • DGR-P (488頁) • DGR-WP (488頁) • DGR-Z/ZS (486頁) • DGR/L-C DGRC/LC-C (482頁) • DGR/L-J/JS (484頁)

適合工具: C#-MAHD-JHP (624頁) • C#-MAHPD-JHP (625頁) • MAHR/L-JHP-MC (280頁) • MAHPR/L-JHP (281頁) • MAHR/L-JHP (279頁)

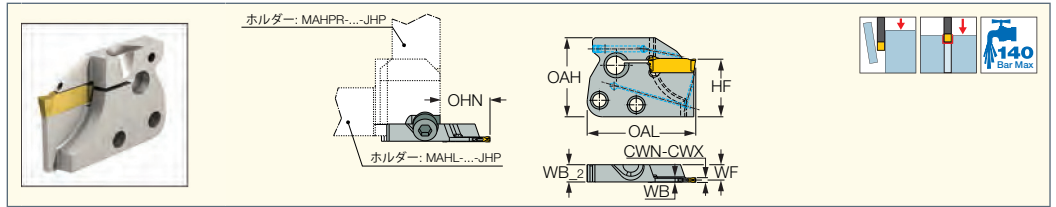
• MAHR/L (279頁) • MAHPR/L (280頁) • C#-MAHD (624頁) • C#-MAHPD (625頁) • C#-MAHDR-45 (623頁) • C#-MAHDOR (624頁) • HSK A63WH-MAHUR/L (632頁)

• HSK A63WH-MAHDR-45 (631頁) • HSK A63WH-MAHDOR (631頁) • IM-MAHD (633頁) • IM-MAHPD (633頁) • HMSN-New Britain (478頁) • DGHAL-DECO (478頁)



**DO-GRIP JETCUT**  
TWISTED 2-SIDED  
**MODULAR-GRIP**

**DGPAD-JHP**  
高圧クーラント対応  
突切・溝入加工用アダプター  
DO-GRIPチップ用



型番	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	CUTDIA	OHN <sup>(3)</sup>	WF	WB	WB_2	OAL	OAH	HF	適合チップ
DGPAD 2R/L-D22-JHP	1.90	2.50	22.0	21.0	6.40	1.60	7.2	45.50	33.0	24.0	DG□2...
DGPAD 2R/L-D32-JHP	1.90	2.50	32.0	21.0	6.40	1.60	7.2	45.50	33.0	24.0	DG□2...
DGPAD 3R/L-D32-JHP	3.00	3.18	32.0	21.0	6.00	2.40	7.2	45.50	33.0	24.0	DG□3...
DGPAD 2R/L-D42-JHP	1.90	2.50	42.0	21.0	6.30	1.70	7.2	49.00	33.0	24.0	DG□2...

ユーザーガイドは、538-547頁をご参照ください。

(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅

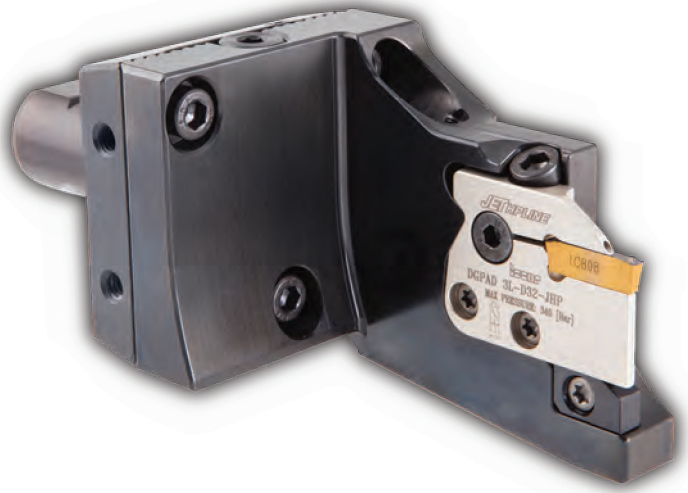
(3) 最小突出し量

適合チップ: DGN-LF/LFT (485頁) • DGN-MF (485頁) • DGN-P (487頁) • DGN-UT/UA (487頁) • DGN-WP (488頁) • DGN-Z (486頁) • DGN/DGNC/DGNM-C (481頁)

• DGN/DGNM-J/JS/JT (483頁) • DGR-P (488頁) • DGR-WP (488頁) • DGR-Z/ZS (486頁) • DGR/L-C DGRC/LC-C (482頁) • DGR/L-J/JS (484頁)

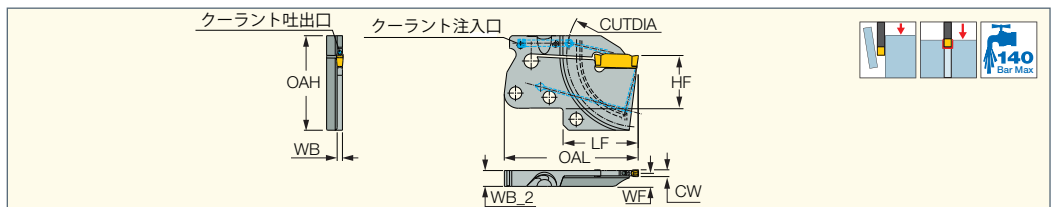
**圧力/流量**

型番	70Bar	100Bar	140Bar
	クーラント流量 (ℓ/分)	クーラント流量 (ℓ/分)	クーラント流量 (ℓ/分)
DGPAD 2R/L-D22-JHP	5	6	7
DGPAD 2R/L-D32-JHP	5	6	7
DGPAD 3R/L-D32-JHP	8.5	10	12



**DO-GRIP JETCUT**  
TWISTED 2-SIDED

**DGPAD-XL-JHP**  
高圧クーラント対応  
突切・溝入加工用アダプター  
DO-GRIPチップ用



型番	CW	CUTDIA	WF	WB	WB_2	LF	OAL	OAH	HF	適合チップ
DGPAD-XL 3R/L-D52-JHP	3.00	52.0	6.00	2.40	7.2	27.70	54.40	43.00	34.0	DG□3...
DGPAD-XL 3L-D65-JHP	3.00	65.0	6.00	2.40	7.2	34.20	60.40	43.00	34.0	DG□3...
DGPAD-XL 3R-D65-JHP	3.00	65.0	6.00	2.40	7.2	34.20	60.00	43.00	34.0	DG□3...

ユーザーガイドは、538-547頁をご参照ください。

適合チップ: DGN-LF/LFT (485頁) • DGN-MF (485頁) • DGN-P (487頁) • DGN-UT/UA (487頁) • DGN-Z (486頁) • DGN/DGNC/DGNM-C (481頁)

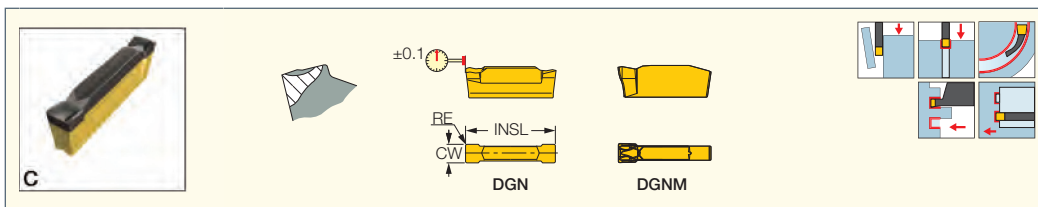
• DGN/DGNM-J/JS/JT (483頁) • DGR-Z/ZS (486頁) • DGR/L-C DGRC/LC-C (482頁) • DGR/L-J/JS (484頁)

適合工具: ABC MAHDR-#-XL-JHP (782頁) • MAHPR/L-XL-JHP (561頁) • MAHR/L-MG-XL-JHP (501頁) • MAHR/L-MG-XL-JHP-MC (501頁)

• TR TNK36 MAHDL-R-XL-JHP (782頁) • TR45TNL MAHDN-R-XL-JHP (781頁) • V## MAHD-#-XL-##-JHP (778頁)

**DGN/DGNC/DGNM-C**

突切・溝入加工用  
2コーナー使いチップ  
バー材/高硬度材加工  
高負荷加工対応



型番	寸法							韌性 ↔ 耐摩耗性											推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)				
	CW	CWTOL <sup>(3)</sup>	RE	RETOL <sup>(4)</sup>	CDX <sup>(5)</sup>	INSL	IC328	IC830	IC928	IC1030	IC1028	IC354	IC5400	IC1010	IC308	IC808	IC908	IC30N		IC20	IC807	IC907	
DGN 2002C	2.00	0.03	0.20	0.020	18.00	19.90	●	●		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.05-0.16
DGN 2202C	2.20	0.03	0.20	0.020	18.00	19.80		●		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.05-0.16
DGN 2502C	2.50	0.03	0.20	0.020	18.00	20.70			●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.08-0.20
DGN 3102C	3.10	0.04	0.20	0.020	18.00	20.10	●	●		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.10-0.25
DGNC 3102C <sup>(1)</sup>	3.10	0.04	0.20	0.020	18.00	21.00									●	●	●	●	●	●	●	●	0.10-0.25
DGNM 3202C <sup>(2)</sup>	3.18	0.04	0.20	0.020	- <sup>(6)</sup>	20.40	●					●				●	●	●	●	●	●	●	0.10-0.25
DGN 4003C	4.00	0.04	0.30	0.030	- <sup>(6)</sup>	18.80		●		●	●	●		●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.10-0.30
DGNC 4003C <sup>(1)</sup>	4.00	0.04	0.30	0.030	- <sup>(6)</sup>	19.00									●	●	●	●	●	●	●	●	0.10-0.30
DGN 4803C	4.80	0.04	0.30	0.030	- <sup>(6)</sup>	19.90	●									●	●	●	●	●	●	●	0.12-0.35
DGN 5003C	5.00	0.04	0.30	0.030	- <sup>(6)</sup>	19.10	●	●		●	●	●		●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.12-0.35
DGN 6303C	6.35	0.04	0.35	0.030	- <sup>(6)</sup>	19.10	●	●		●	●	●		●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.15-0.40

● IC20(超硬)ご使用時の送りは、推奨値の半分程度で設定ください。

● ユーザーガイドは、538-547頁をご参照ください。

● 【販売単位】 10個

● 【チップ材質】 PVDコーティング: IC328 / 830 / 928 / 1030 / 1028 / 354 / 1010 / 308 / 808 / 908 / 807 / 907

CVDコーティング: IC5400 ● ノンコート超硬: IC20 ● サーメット: IC30N

<sup>(1)</sup> クーラント穴付チップ、10Bar以上のクーラント推奨。

<sup>(2)</sup> 1コーナー使いチップ

<sup>(3)</sup> CW公差 (+/-)

<sup>(4)</sup> RE公差 (+/-)

<sup>(5)</sup> 最大溝入深さ

<sup>(6)</sup> 制限なし

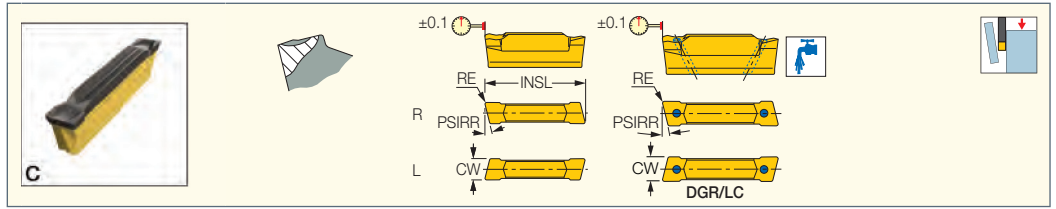
適合工具: C#-HELIR/L (265頁) ● C#-HFIR/L-MC (573頁) ● CR HFIR-M (575頁) ● D/HGAD RE/LE-JHP (499頁) ● DGAD-B-D (479頁) ● DGAD/HGAD (479頁) ● DGAQ (515頁) ● DGAQ-JHP (515頁) ● DGFH (268頁) ● DGFH-JHP (269頁) ● DGFHL-26B-TR-D (470頁) ● DGFHR/L (468頁) ● DGFHR/L-B-D..(R/L頁) (470頁) ● DGFHR/L-BC-JHP (469頁) ● DGFS (469頁) ● DGPAD-JHP (480頁) ● DGPAD-XL-JHP (480頁) ● DGTR/L (476頁) ● DGTR/L-B-D-JHP-SL (473頁) ● DGTR/L-B-D-JHP-SL-MC (474頁) ● DGTR/L-B-D-SH (471頁) ● DGTR/L-B/BC-D (475頁) ● DGTR/L-BC-T (476頁) ● HELIR/L (266頁) ● HFAER/L-4 (565頁) ● HFAER/L-5T, 6T(566頁) ● HFAIR/L-4 (572頁) ● HFAIR/L-DG (573頁) ● HFFR/L-T (564頁) ● HFHR/L-4T (559頁) ● HFHR/L-5T (560頁) ● HFHR/L-6T (561頁) ● HFIR/L-MC (574頁) ● HFPAD-4 (563頁) ● HFPAD-5 (563頁) ● HFPAD-6 (564頁) ● HFPAD-JHP (562頁) ● HGPAD (267頁) ● HGPAD-JHP (267頁) ● IM-HFIR-MC (574頁) ● NQCH-DGTR/L-D-SH-JHP (472頁)





**DGR/L-C**  
**DGRC/LC-C**

突切加工用、  
2コーナー使いチップ  
バー材/高硬度材加工、  
高負荷加工対応



型番	寸法						韌性 ↔ 耐摩耗性							推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)		
	CW	RE	CDX <sup>(2)</sup>	PSIRL	PSIRR	INSL	IC328	IC830	IC1030	IC1028	IC354	IC1010	IC808		IC908	IC20
DGL 2202C-6D	2.20	0.20	18.00	6.0	-	20.80	●		●	●	●	●		●	●	0.04-0.12
DGR 2202C-6D	2.20	0.20	18.00	-	6.0	20.80	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.04-0.12
DGL 3102C-15D	3.10	0.20	18.00	15.0	-	21.00	●	●	●	●	●			●	●	0.08-0.14
DGL 3102C-6D	3.10	0.20	18.00	6.0	-	21.00	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.08-0.18
DGLC 3102C-6D <sup>(1)</sup>	3.10	0.20	18.00	6.0	-	21.00							●	●		0.08-0.18
DGR 3102C-15D	3.10	0.20	18.00	-	15.0	20.90	●	●	●	●	●			●		0.08-0.14
DGR 3102C-6D	3.10	0.20	18.00	-	6.0	21.00	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.08-0.18
DGR 3102C-8D	3.10	0.20	18.00	-	8.0	21.10	●	●	●	●						0.05-0.15
DGRC 3102C-6D <sup>(1)</sup>	3.10	0.20	18.00	-	6.0	20.90							●	●		0.08-0.18
DGL 4003C-4D	4.00	0.30	- <sup>(3)</sup>	4.0	-	18.90	●		●	●	●			●	●	0.08-0.20
DGLC 4003C-4D <sup>(1)</sup>	4.00	0.30	- <sup>(3)</sup>	4.0	-	19.00							●			0.08-0.20
DGR 4003C-4D	4.00	0.30	- <sup>(3)</sup>	-	4.0	18.80	●	●		●	●			●	●	0.08-0.20
DGRC 4003C-4D <sup>(1)</sup>	4.00	0.30	- <sup>(3)</sup>	-	4.0	19.00							●	●		0.08-0.20
DGR 4800CS-4D	4.80	0.02	- <sup>(3)</sup>	-	4.0	19.70	●									0.05-0.15
DGR 4800CS-8D	4.80	0.02	- <sup>(3)</sup>	-	8.0	19.70	●									0.05-0.15
DGR 4803C-4D	4.80	0.30	- <sup>(3)</sup>	-	4.0	20.30	●									0.10-0.25
DGR 4803C-8D	4.80	0.30	- <sup>(3)</sup>	-	8.0	20.30	●									0.10-0.20
DGL 5003C-4D	5.00	0.30	- <sup>(3)</sup>	4.0	-	19.10	●				●				●	0.10-0.25
DGR 5003C-4D	5.00	0.30	- <sup>(3)</sup>	-	4.0	19.20	●				●				●	0.10-0.25
DGL 6303C-4D	6.35	0.35	- <sup>(3)</sup>	4.0	-	19.10	●				●				●	0.12-0.30
DGR 6303C-4D	6.35	0.35	- <sup>(3)</sup>	-	4.0	19.10	●				●				●	0.12-0.30

- IC20ご使用時の送りは、推奨値の半分程度で設定ください。
- ユーザーガイドは、538-547頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 PVDコーティング: IC328 / 830 / 1030 / 1028 / 354 / 1010 / 808 / 908 ● ノンコート超硬: IC20

<sup>(1)</sup> クーラント穴付チップ、10Bar以上のクーラント推奨。

<sup>(2)</sup> 最大溝入深さ

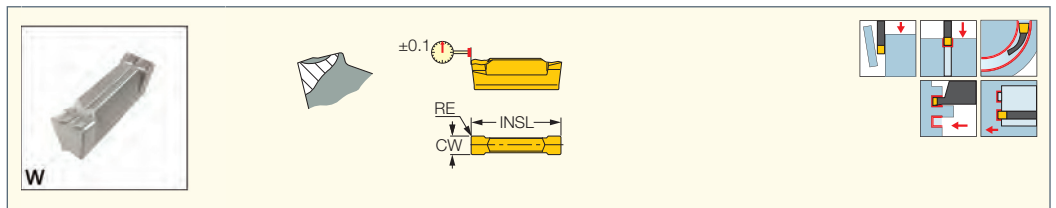
<sup>(3)</sup> 制限なし

適合工具: C#-HELIR/L (265頁) ● D/HGAD RE/LE-JHP (499頁) ● DGAD-B-D (479頁) ● DGAD/HGAD (479頁) ● DGAQ (515頁) ● DGAQ-JHP (515頁)  
 ● DGFH (268頁) ● DGFH-JHP (269頁) ● DGFHL-26B-TR-D (470頁) ● DGFHR/L (468頁) ● DGFHR/L-B-D..(R/L頁) (470頁) ● DGFHR/L-BC-JHP (469頁) ● DGFS (469頁)  
 ● DGPAD-JHP (480頁) ● DGPAD-XL-JHP (480頁) ● DGTR/L (476頁) ● DGTR/L-B-D-JHP-SL (473頁) ● DGTR/L-B-D-JHP-SL-MC (474頁) ● DGTR/L-B-D-SH (471頁)  
 ● DGTR/L-B/BC-D (475頁) ● DGTR/L-BC-T (476頁) ● HELIR/L (266頁) ● NOCH-DGTR/L-D-SH-JHP (472頁)



**DGN-W**

突切・溝入加工用  
2コーナー使いチップ  
高硬度材、断続切削加工対応



型番	寸法					韌性 ↔ 耐摩耗性			推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>	RETOL <sup>(2)</sup>	INSL	IC328	IC1030	IC354	
DGN 5003W	5.00	0.30	0.04	0.030	19.00	●	●	●	0.12-0.33

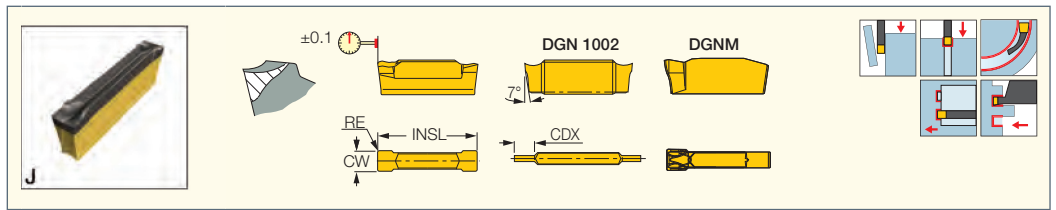
- 溝入れ深さに制限なし
- 推奨加工条件・ユーザーガイドは、538-547頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個

● 【チップ材質】 PVDコーティング: IC328 / 1030 / 354

<sup>(1)</sup> CW公差 (+/-)

<sup>(2)</sup> RE公差 (+/-)

適合工具: C#-HELIR/L (265頁) ● C#-HFIR/L-MC (573頁) ● CR HFIR-M (575頁) ● DGAD/HGAD (479頁) ● DGAQ (515頁) ● DGAQ-JHP (515頁)  
 ● DGFH (268頁) ● DGFH-JHP (269頁) ● DGTR/L (476頁) ● HELIR/L (266頁) ● HFAER/L-5T, 6T (566頁) ● HFAIR/L-DG (573頁) ● HFFR/L-T (564頁) ● HFHR/L-5T (560頁)  
 ● HFIR/L-MC (574頁) ● HFPAD-5 (563頁) ● HFPAD-JHP (562頁) ● HGPAD (267頁) ● HGPAD-JHP (267頁) ● IM-HFIR-MC (574頁) ● NOCH-DGTR/L-D-SH-JHP (472頁)



型番	寸法						韌性 ↔ 耐摩耗性											推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)					
	CW	CWTOL <sup>(3)</sup>	RE	RETOL <sup>(4)</sup>	CDX <sup>(5)</sup>	INSL	IC328	IC830	IC928	IC1030	IC1028	IC354	IC5400	IC1010	IC308	IC808	IC908		IC20	IC807	IC907		
DGN 1002J	1.00	0.02	0.16	0.020	3.00	21.00	●				●	●			●			●					0.02-0.07
DGN 1402J	1.40	0.03	0.16	0.020	15.00	15.80	●	●			●	●	●		●	●	●						0.03-0.12
DGN 1502J	1.50	0.03	0.16	0.020	18.00	20.90	●				●						●						0.03-0.12
DGN 2002JT	2.00	0.03	0.20	0.020	18.00	19.80											●						0.04-0.14
DGN 2200JS <sup>(1)</sup>	2.20	0.03	0.02	0.020	18.00	19.00	●	●			●				●								0.03-0.08
DGN 2202J	2.20	0.03	0.20	0.020	18.00	19.80	●	●			●	●	●	●	●	●	●	●	●	●			0.04-0.12
DGN 2202JT	2.20	0.03	0.20	0.020	18.00	19.80			●				●			●							0.04-0.14
DGN 3100JS <sup>(1)</sup>	3.10	0.04	0.02	0.020	18.00	19.70	●				●				●								0.03-0.10
DGN 3102J	3.10	0.04	0.20	0.020	18.00	20.10	●	●			●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		●	0.04-0.16
DGN 3102JT	3.10	0.04	0.20	0.020	18.00	20.10		●					●			●						●	0.05-0.18
DGN 3202J	3.18	0.04	0.20	0.020	18.00	20.10												●					0.04-0.16
DGNM 3202J <sup>(2)</sup>	3.18	0.04	0.20	0.020	- <sup>(6)</sup>	20.30	●				●			●			●						0.04-0.16
DGN 4003J	4.00	0.04	0.30	0.030	- <sup>(6)</sup>	18.90	●	●			●	●		●	●	●	●	●	●	●			0.05-0.18
DGN 4003JT	4.00	0.04	0.30	0.030	- <sup>(6)</sup>	18.90		●															0.05-0.18
DGN 4803J	4.80	0.04	0.30	0.030	- <sup>(6)</sup>	20.40	●																0.05-0.20
DGN 5003J	5.00	0.04	0.30	0.030	- <sup>(6)</sup>	19.00	●	●			●	●		●	●	●	●	●	●	●			0.05-0.20
DGN 5003JT	5.00	0.04	0.30	0.030	- <sup>(6)</sup>	19.00			●														0.05-0.20
DGN 6303J	6.35	0.04	0.35	0.030	- <sup>(6)</sup>	19.10	●	●			●	●		●	●	●	●	●	●	●			0.05-0.25
DGN 6303JT	6.35	0.04	0.35	0.030	- <sup>(6)</sup>	19.10			●														0.05-0.25

● JTブレードはJブレードのポジ形状と、強化タイプのネガ刃先を備えています。

● 推奨加工条件・ユーザーガイドは、538-547頁をご参照ください。

● 【販売単位】 10個

● 【チップ材質】 PVDコーティング: IC328 / 830 / 928 / 1030 / 1028 / 354 / 1010 / 308 / 808 / 908 / 807 / 907

CVDコーティング: IC5400 ● ノンコート超硬: IC20

(1) シャープコーナー

(2) 1コーナー使いチップ

(3) CW公差 (+/-)

(4) RE公差 (+/-)

(5) 最大溝入深さ

(6) 制限なし

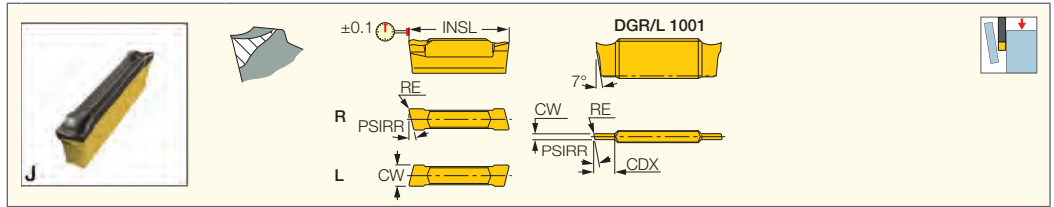
適合工具: C#-HELIR/L (265頁) ● C#-HFIR/L-MC (573頁) ● CR HFIR-M (575頁) ● D/HGAD RE/LE-JHP (499頁) ● DGAD-B-D (479頁) ● DGAD/HGAD (479頁)  
 ● DGAQ (515頁) ● DGAQ-JHP (515頁) ● DGFH (268頁) ● DGFH-JHP (269頁) ● DGFHL-26B-TR-D (470頁) ● DGFHR/L (468頁) ● DGFHR/L-B-D..(R/L頁) (470頁)  
 ● DGFHR/L-BC-JHP (469頁) ● DGFS (469頁) ● DGPAD-JHP (480頁) ● DGPAD-XL-JHP (480頁) ● DGTR/L (476頁) ● DGTR/L-B-D-JHP-SL (473頁)  
 ● DGTR/L-B-D-JHP-SL-MC (474頁) ● DGTR/L-B-D-SH (471頁) ● DGTR/L-B-D-TR (477頁) ● DGTR/L-B-T-SH (476頁) ● DGTR/L-B/BC-D (475頁)  
 ● DGTR/L-BC-T (476頁) ● HELIR/L (266頁) ● HFAER/L-4 (565頁) ● HFAER/L-5T, 6T (566頁) ● HFAIR/L-4 (572頁) ● HFAIR/L-DG (573頁) ● HFFR/L-T (564頁)  
 ● HFHR/L-4T (559頁) ● HFHR/L-5T (560頁) ● HFHR/L-6T (561頁) ● HFIR/L-MC (574頁) ● HFPAD-4 (563頁) ● HFPAD-5 (563頁) ● HFPAD-6 (564頁)  
 ● HFPAD-JHP (562頁) ● HGPAD (267頁) ● HGPAD-JHP (267頁) ● IM-HFIR-MC (574頁) ● NQCH-DGTR/L-D-SH-JHP (472頁)





**DGR/L-J/JS**

突切加工用、2コーナー使いチップ  
 プ 軟鋼/中空材の加工  
 小径/薄肉部品加工対応



型番	寸法						韌性 ← 耐摩耗性								推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)		
	CW	RE	CDX <sup>(2)</sup>	INSL	PSIRL	PSIRR	IC328	IC830	IC1030	IC1028	IC354	IC1010	IC308	IC808		IC908	IC20
DGL 1001J-8D	1.00	0.07	3.00	21.00	-	8.0							●		●		0.02-0.06
DGR 1001J-8D	1.00	0.07	3.00	21.00	8.0	-	●			●		●		●			0.02-0.06
DGL 1400JS-15D <sup>(1)</sup>	1.40	0.02	14.00	15.40	-	15.0			●						●		0.03-0.07
DGR 1400JS-15D <sup>(1)</sup>	1.40	0.02	14.00	15.40	15.0	-	●	●	●	●		●			●		0.03-0.07
DGL 1402J-8D	1.40	0.16	14.00	15.80	-	8.0	●			●							0.03-0.08
DGR 1402J-8D	1.40	0.16	14.00	15.80	8.0	-	●	●	●	●			●		●		0.03-0.08
DGR 1500J-8D	1.50	0.05	18.00	20.90	8.0	-	●	●	●	●		●	●				0.03-0.08
DGL 2200JS-15D <sup>(1)</sup>	2.20	0.02	18.00	20.60	-	15.0	●		●	●					●		0.03-0.07
DGL 2200JS-6D <sup>(1)</sup>	2.20	0.02	18.00	20.60	-	6.0	●			●			●		●		0.03-0.08
DGR 2200JS-15D <sup>(1)</sup>	2.20	0.02	18.00	20.60	15.0	-	●		●	●	●	●	●		●	●	0.03-0.07
DGR 2200JS-6D <sup>(1)</sup>	2.20	0.02	18.00	20.60	6.0	-	●	●	●	●	●	●	●		●		0.03-0.08
DGL 2202J-6D	2.20	0.20	18.00	21.00	-	6.0	●		●	●	●	●			●	●	0.03-0.10
DGR 2202J-15D	2.20	0.20	18.00	21.00	15.0	-	●	●	●	●							0.03-0.08
DGR 2202J-6D	2.20	0.20	18.00	21.00	6.0	-	●	●	●	●	●				●	●	0.03-0.10
DGL 3100JS-15D <sup>(1)</sup>	3.10	0.02	18.00	20.60	-	15.0	●			●	●		●		●		0.03-0.07
DGL 3100JS-6D <sup>(1)</sup>	3.10	0.02	18.00	20.60	-	6.0	●			●			●		●		0.03-0.08
DGR 3100JS-15D <sup>(1)</sup>	3.10	0.02	18.00	20.60	15.0	-	●	●	●	●	●	●	●		●		0.03-0.07
DGR 3100JS-6D <sup>(1)</sup>	3.10	0.02	18.00	20.60	6.0	-	●	●	●	●	●	●	●		●		0.03-0.08
DGL 3102J-15D	3.10	0.20	18.00	21.00	-	15.0	●		●	●							0.04-0.10
DGL 3102J-6D	3.10	0.20	18.00	21.00	-	6.0	●	●	●	●	●				●	●	0.04-0.14
DGR 3102J-15D	3.10	0.20	18.00	21.00	15.0	-	●		●	●	●	●			●		0.04-0.10
DGR 3102J-6D	3.10	0.20	18.00	21.00	6.0	-	●	●	●	●	●		●	●	●		0.04-0.14
DGR 4000JS-15D <sup>(1)</sup>	4.00	0.00	- <sup>(3)</sup>	19.30	15.0	-	●		●								0.04-0.10
DGL 4003J-4D	4.00	0.30	- <sup>(3)</sup>	18.90	-	4.0	●		●	●	●				●	●	0.04-0.15
DGR 4003J-4D	4.00	0.30	- <sup>(3)</sup>	18.90	-	4.0	●	●		●	●	●		●	●	●	0.04-0.15
DGR 4800JS-4D <sup>(1)</sup>	4.80	0.03	- <sup>(3)</sup>	19.80	-	4.0	●			●							0.04-0.12
DGR 4800JS-8D <sup>(1)</sup>	4.80	0.03	- <sup>(3)</sup>	19.80	-	8.0	●										0.04-0.14
DGR 4803J-4D	4.80	0.30	- <sup>(3)</sup>	19.80	-	4.0	●										0.04-0.18
DGR 4803J-8D	4.80	0.30	- <sup>(3)</sup>	19.80	-	8.0	●										0.04-0.15
DGL 5003J-4D	5.00	0.30	- <sup>(3)</sup>	19.80	-	4.0	●			●							0.05-0.20
DGR 5003J-4D	5.00	0.30	- <sup>(3)</sup>	19.80	-	4.0	●			●						●	0.05-0.20
DGL 6303J-4D	6.35	0.35	- <sup>(3)</sup>	19.10	-	4.0	●			●							0.05-0.25
DGR 6303J-4D	6.35	0.35	- <sup>(3)</sup>	19.10	-	4.0	●			●							0.05-0.25

● 推奨加工条件・ユーザーガイドは、538-547頁をご参照ください。

● 【販売単位】 10個

● 【チップ材質】 PVDコーティング: IC328 / 830 / 1030 / 1028 / 354 / 1010 / 308 / 808 / 908 ● ノンコート超硬: IC20

<sup>(1)</sup> シャープコーナー

<sup>(2)</sup> 最大溝入深さ

<sup>(3)</sup> 制限なし

適合工具: C#-HELIR/L (265頁) ● D/HGAD RE/LE-JHP (499頁) ● DGAD-B-D (479頁) ● DGAD/HGAD (479頁) ● DGAQ (515頁) ● DGAQ-JHP (515頁)

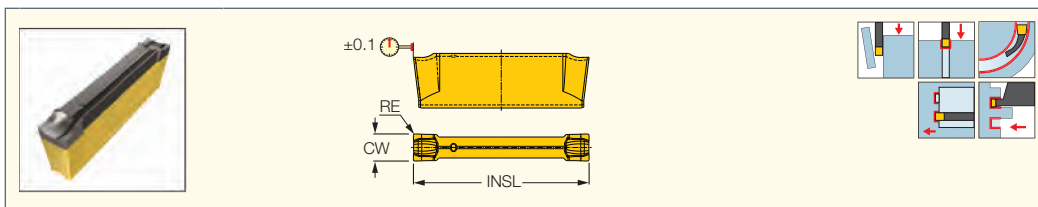
● DGFH (268頁) ● DGFH-JHP (269頁) ● DGFHL-26B-TR-D (470頁) ● DGFHR/L (468頁) ● DGFHR/L-B-D.(R/L) (470頁) ● DGFHR/L-BC-JHP (469頁) ● DGFS (469頁)

● DGPAD-JHP (480頁) ● DGPAD-XL-JHP (480頁) ● DGTR/L (476頁) ● DGTR/L-B-D-JHP-SL (473頁) ● DGTR/L-B-D-JHP-SL-MC (474頁) ● DGTR/L-B-D-SH (471頁)

● DGTR/L-B-D-TR (477頁) ● DGTR/L-B-T-SH (476頁) ● DGTR/L-B/BC-D (475頁) ● DGTR/L-BC-T (476頁) ● HELIR/L (266頁) ● NQCH-DGTR/L-D-SH-JHP (472頁)

**DGN-LF/LFT**

突切・溝加工用  
2コーナー使いチップ  
ステンレス鋼加工対応



型番	寸法						韌性 ↔ 耐摩耗性						推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)	
	CW	CWTOL <sup>(1)</sup>	RE	RETOL <sup>(2)</sup>	CDX <sup>(3)</sup>	INSL	IC830	IC928	IC1030	IC5400	IC1010	IC808		IC908
DGN 2002LF	2.00	0.03	0.20	0.020	18.00	19.80	●			●	●	●		0.03-0.08
DGN 2202LF	2.20	0.03	0.20	0.020	18.00	19.80		●		●	●		●	0.03-0.08
DGN 2502LF	2.50	0.03	0.20	0.020	18.00	19.80			●		●		●	0.03-0.08
DGN 3102LF	3.10	0.04	0.20	0.020	18.00	20.10	●	●	●	●	●	●	●	0.04-0.10
DGN 3102LFT	3.10	0.04	0.20	0.020	18.00	21.10		●					●	0.04-0.12

● LFTプレーカーはLFプレーカーよりTランドが強化され、高硬度材加工や連続切削で耐久性を発揮。高送り加工にも対応。

● 【販売単位】 10個

● 【チップ材質】 PVDコーティング: IC830 / 928 / 1030 / 1010 / 808 / 908 ● CVDコーティング: IC5400

<sup>(1)</sup> CW公差 (+/-)

<sup>(2)</sup> RE公差 (+/-)

<sup>(3)</sup> 最大溝入深さ

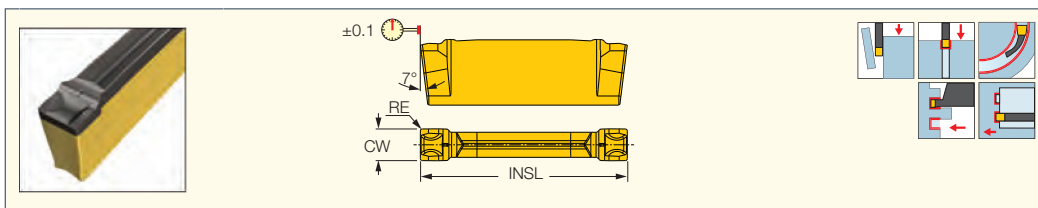
適合工具: DGAD-B-D (479頁) ● DGAQ (515頁) ● DGAQ-JHP (515頁) ● DGFH (268頁) ● DGFH-JHP (269頁) ● DGFHL-26B-TR-D (470頁) ● DGFHR/L (468頁)

● DGFHR/L-B-D..(R/L頁) (470頁) ● DGFHR/L-BC-JHP (469頁) ● DGFS (469頁) ● DGPAD-JHP (480頁) ● DGPAD-XL-JHP (480頁) ● DGTR/L (476頁)

● DGTR/L-B-D-JHP-SL (473頁) ● DGTR/L-B-D-JHP-SL-MC (474頁) ● DGTR/L-B-D-SH (471頁) ● DGTR/L-B/BC-D (475頁) ● NQCH-DGTR/L-D-SH-JHP (472頁)

**DGN-MF**

突切・溝加工用  
2コーナー使いチップ  
中送り加工対応



型番	寸法					韌性 ↔ 耐摩耗性					推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>	CDX <sup>(2)</sup>	INSL	IC830	IC1030	IC5400	IC1010	IC808	
DGN 2002MF	2.00	0.20	0.04	18.00	19.90	●	●	●	●	●	0.04-0.12
DGN 2202MF	2.20	0.20	0.04	18.00	19.90		●		●		0.04-0.12
DGN 3002MF	3.00	0.20	0.04	18.00	20.10			●			0.06-0.18
DGN 3102MF	3.10	0.20	0.04	18.00	20.10	●	●	●	●	●	0.06-0.18
DGN 4003MF	4.00	0.30	0.04	- <sup>(3)</sup>	18.80	●				●	0.08-0.20

● 推奨加工条件・ユーザーガイドは、538-547頁をご参照ください。

● 【販売単位】 10個

● 【チップ材質】 PVDコーティング: IC830 / 1030 / 1010 / 808 ● CVDコーティング: IC5400

<sup>(1)</sup> CW公差 (+/-)

<sup>(2)</sup> 最大溝入深さ

<sup>(3)</sup> 制限なし

適合工具: C#-HELIR/L (265頁) ● C#-HFIR/L-MC (573頁) ● CR HFIR-M (575頁) ● DGAQ (515頁) ● DGAQ-JHP (515頁) ● DGFH (268頁)

● DGFH-JHP (269頁) ● DGFHR/L-B-D..(R/L頁) (470頁) ● DGFHR/L-BC-JHP (469頁) ● DGPAD-JHP (480頁) ● DGPAD-XL-JHP (480頁) ● DGTR/L (476頁)

● DGTR/L-B-D-JHP-SL (473頁) ● DGTR/L-B-D-JHP-SL-MC (474頁) ● HELIR/L (266頁) ● HFAER/L-4 (565頁) ● HFAIR/L-4 (572頁) ● HFAIR/L-DG (573頁)

● HFFR/L-T (564頁) ● HFHR/L-4T (569頁) ● HFIR/L-MC (574頁) ● HFPAD-4 (563頁) ● HFPAD-JHP (562頁) ● HGPAD (267頁) ● HGPAD-JHP (267頁) ● IM-HFIR-MC (574頁)

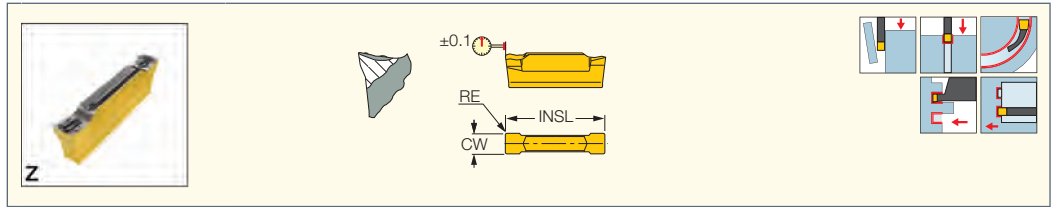
● NQCH-DGTR/L-D-SH-JHP (472頁)





**DGN-Z**

突切・溝入加工用  
2コーナー使いチップ  
中空材、小径/薄肉部品加工対応



型番	寸法						韌性 ↔ 耐摩耗性				推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)
	CW	CDX <sup>(1)</sup>	CWTOL <sup>(2)</sup>	RE	RETOL <sup>(3)</sup>	INSL	IC1030	IC1010	IC808	IC908	
DGN 2002Z	2.00	18.00	0.03	0.20	0.020	20.90	●	●	●	●	0.03-0.12
DGN 3002Z	3.00	18.00	0.03	0.20	0.020	20.90			●	●	0.03-0.16

● 推奨加工条件・ユーザーガイドは、538-547頁をご参照ください。

● 【販売単位】 10個

● 【チップ材質】 PVDコーティング: IC1030 / 1010 / 808 / 908

<sup>(1)</sup> 最大溝入深さ

<sup>(2)</sup> CW公差 (+/-)

<sup>(3)</sup> RE公差 (+/-)

適合工具: D/HGAD RE/LE-JHP (499頁) • DGAD-B-D (479頁) • DGAD/HGAD (479頁) • DGAQ (515頁) • DGAQ-JHP (515頁) • DGFH (268頁)

• DGFH-JHP (269頁) • DGFHL-26B-TR-D (470頁) • DGFHR/L (468頁) • DGFHR/L-B-D..(R/L頁) (470頁) • DGFHR/L-BC-JHP (469頁) • DGFS (469頁) • DGPAD-JHP (480頁)

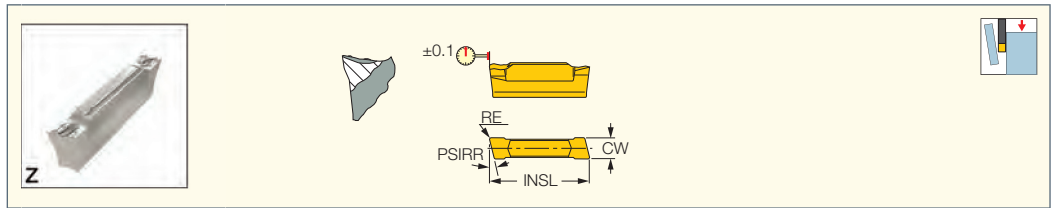
• DGPAD-XL-JHP (480頁) • DGTR/L (476頁) • DGTR/L-B-D-JHP-SL (473頁) • DGTR/L-B-D-JHP-SL-MC (474頁) • DGTR/L-B-D-SH (471頁) • DGTR/L-B/BC-D (475頁)

• NQCH-DGTR/L-D-SH-JHP (472頁)



**DGR-Z/ZS**

突切加工用、  
2コーナー使いチップ  
ハイポジ切刃  
中空材、小径/薄肉部品加工対応



型番	寸法						IC908	推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)
	CW	RE	INSL	CDX <sup>(2)</sup>	PSIRR			
DGR 2000ZS-15D <sup>(1)</sup>	2.00	0.02	20.40	18.00	15.0	●	0.03-0.07	
DGR 2000ZS-6D <sup>(1)</sup>	2.00	0.02	20.40	18.00	6.0	●	0.03-0.08	
DGR 2002Z-15D	2.00	0.20	20.90	18.00	15.0	●	0.03-0.10	
DGR 2002Z-6D	2.00	0.20	20.90	18.00	6.0	●	0.03-0.10	
DGR 3000ZS-15D <sup>(1)</sup>	3.00	0.02	20.40	18.00	15.0	●	0.03-0.10	
DGR 3000ZS-6D <sup>(1)</sup>	3.00	0.02	20.40	18.00	6.0	●	0.03-0.12	
DGR 3002Z-6D	3.00	0.20	20.90	18.00	6.0	●	0.03-0.14	

● 推奨加工条件・ユーザーガイドは、538-547頁をご参照ください。

● 【販売単位】 10個

● 【チップ材質】 PVDコーティング: IC908

<sup>(1)</sup> シャープコーナー

<sup>(2)</sup> 最大溝入深さ

適合工具: D/HGAD RE/LE-JHP (499頁) • DGAD-B-D (479頁) • DGAD/HGAD (479頁) • DGAQ (515頁) • DGAQ-JHP (515頁) • DGFH (268頁)

• DGFH-JHP (269頁) • DGFHL-26B-TR-D (470頁) • DGFHR/L (468頁) • DGFHR/L-B-D..(R/L頁) (470頁) • DGFHR/L-BC-JHP (469頁) • DGFS (469頁) • DGPAD-JHP (480頁)

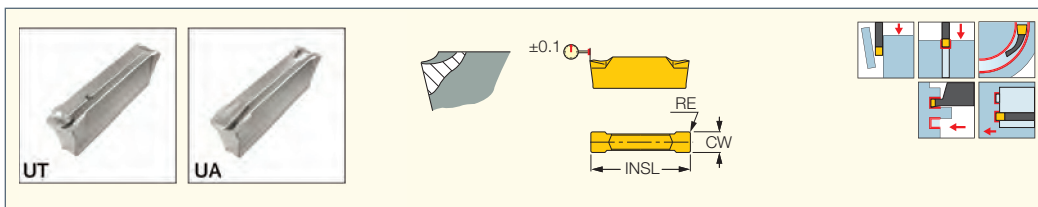
• DGPAD-XL-JHP (480頁) • DGTR/L (476頁) • DGTR/L-B-D-JHP-SL (473頁) • DGTR/L-B-D-JHP-SL-MC (474頁) • DGTR/L-B-D-SH (471頁) • DGTR/L-B/BC-D (475頁)

• NQCH-DGTR/L-D-SH-JHP (472頁)



**DGN-UT/UA**

突切・溝入加工用  
2コーナー使いチップ  
低送りでのCr-Ni合金・低炭素鋼・  
延性材料加工対応



型番	寸法						韌性 ↔ 耐摩耗性								推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)	
	CW	CWTOL <sup>(1)</sup>	RE	RETOL <sup>(2)</sup>	CDX <sup>(3)</sup>	INSL	IC328	IC1030	IC1028	IC354	IC350	IC1010	IC308	IC908		IC20
DGN 2202UA	2.20	0.03	0.20	0.020	18.00	19.90	●			●	●					0.04-0.13
DGN 2202UT	2.20	0.03	0.20	0.020	18.00	19.60					●			●		0.03-0.11
DGN 3003UA	3.00	0.03	0.25	0.020	18.00	20.50	●	●	●	●		●	●	●	●	0.04-0.15
DGN 3003UT	3.00	0.03	0.25	0.020	18.00	20.50							●	●		0.04-0.13
DGN 4003UA	4.00	0.04	0.30	0.020	- <sup>(4)</sup>	19.40	●			●						0.05-0.16
DGN 4003UT	4.00	0.04	0.30	0.020	- <sup>(4)</sup>	19.30	●			●				●		0.04-0.15
DGN 5003UT	5.00	0.04	0.30	0.020	- <sup>(4)</sup>	19.00	●		●				●	●		0.05-0.18
DGN 6008UT	6.00	0.04	0.80	0.050	- <sup>(4)</sup>	19.10	●			●			●	●		0.06-0.20

● 推奨加工条件・ユーザーガイドは、538-547頁をご参照ください。

● 【販売単位】 10個

● 【チップ材質】 PVDコーティング: IC328 / 1030 / 1028 / 354 / 350 / 1010 / 308 / 908 • ノンコート超硬: IC20

<sup>(1)</sup> CW公差 (+/-)

<sup>(2)</sup> RE公差 (+/-)

<sup>(3)</sup> 最大溝入深さ

<sup>(4)</sup> 制限なし

適合工具: C#-HELIR/L (265頁) • D/HGAD RE/LE-JHP (499頁) • DGAD-B-D (479頁) • DGAD/HGAD (479頁) • DGAQ (515頁) • DGAQ-JHP (515頁)

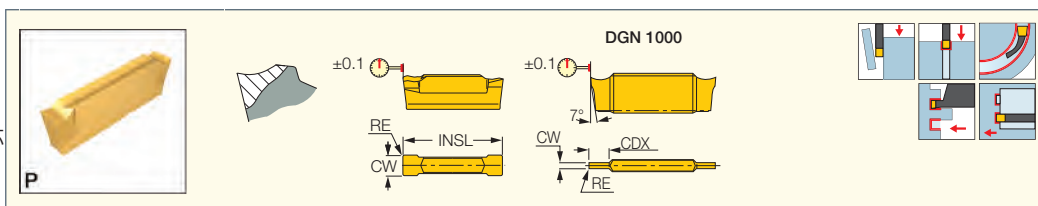
• DGFH (268頁) • DGFH-JHP (269頁) • DGFHL-26B-TR-D (470頁) • DGFHR/L (468頁) • DGFHR/L-B-D..(R/L頁) (470頁) • DGFHR/L-BC-JHP (469頁) • DGFS (469頁)

• DGPAD-JHP (480頁) • DGPAD-XL-JHP (480頁) • DGTR/L (476頁) • DGTR/L-B-D-JHP-SL (473頁) • DGTR/L-B-D-JHP-SL-MC (474頁) • DGTR/L-B-D-SH (471頁)

• DGTR/L-B/BC-D (475頁) • DGTR/L-BC-T (476頁) • HELIR/L (266頁) • HGPAD (267頁) • HGPAD-JHP (267頁) • NQCH-DGTR/L-D-SH-JHP (472頁)

**DGN-P**

突切・溝入加工用  
2コーナー使いチップ  
軟鋼加工、小径/薄肉部品加工対応



型番	寸法						IC508	推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>	RETOL <sup>(2)</sup>	INSL	CDX <sup>(3)</sup>		
DGN 1000P	1.00	0.05	0.02	0.020	20.00	3.00	●	0.02-0.05
DGN 1500P	1.50	0.05	0.02	0.020	20.00	18.00	●	0.02-0.07
DGN 2000P	2.00	0.05	0.02	0.020	20.00	18.00	●	0.02-0.08
DGN 3000P	3.00	0.05	0.02	0.020	20.00	18.00	●	0.02-0.10

● 推奨加工条件・ユーザーガイドは、538-547頁をご参照ください。

● 【販売単位】 10個

● 【チップ材質】 PVDコーティング: IC508

<sup>(1)</sup> CW公差 (+/-)

<sup>(2)</sup> RE公差 (+/-)

<sup>(3)</sup> 最大溝入深さ

適合工具: D/HGAD RE/LE-JHP (499頁) • DGAD-B-D (479頁) • DGAD/HGAD (479頁) • DGAQ (515頁) • DGAQ-JHP (515頁) • DGFH (268頁)

• DGFH-JHP (269頁) • DGFHL-26B-TR-D (470頁) • DGFHR/L (468頁) • DGFHR/L-B-D..(R/L頁) (470頁) • DGFHR/L-BC-JHP (469頁) • DGFS (469頁) • DGPAD-JHP (480頁)

• DGPAD-XL-JHP (480頁) • DGTR/L (476頁) • DGTR/L-B-D-JHP-SL (473頁) • DGTR/L-B-D-JHP-SL-MC (474頁) • DGTR/L-B-D-SH (471頁) • DGTR/L-B-D-TR (477頁)

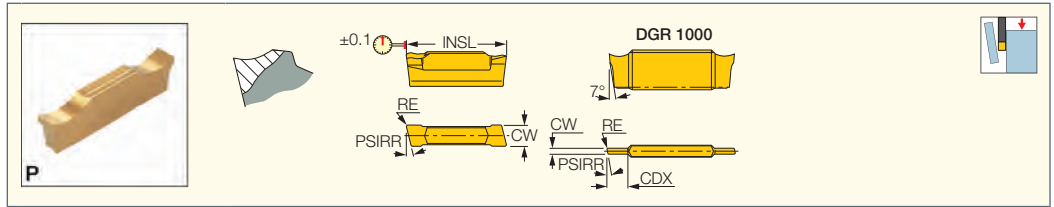
• DGTR/L-B-T-SH (476頁) • DGTR/L-B/BC-D (475頁) • NQCH-DGTR/L-D-SH-JHP (472頁)





**DGR-P**

突切加工用  
2コーナー使いチップ  
軟鋼、小径/薄肉部品加工用



型番	寸法						IC508	推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)
	CW	RE	INSL	CDX <sup>(1)</sup>	PSIRR			
DGR 1000P-15D	1.00	0.05	20.60	2.90	15.0	●	0.02-0.03	
DGR 1000P-6D	1.00	0.05	20.60	2.90	6.0	●	0.02-0.04	
DGR 1500P-15D	1.50	0.05	20.60	18.00	15.0	●	0.02-0.04	
DGR 1500P-6D	1.50	0.05	20.60	18.00	6.0	●	0.02-0.05	
DGR 2000P-15D	2.00	0.05	20.60	18.00	15.0	●	0.02-0.05	
DGR 2000P-6D	2.00	0.05	20.60	18.00	6.0	●	0.02-0.07	

- 推奨加工条件・ユーザーガイドは、538-547頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 PVDコーティング: IC508

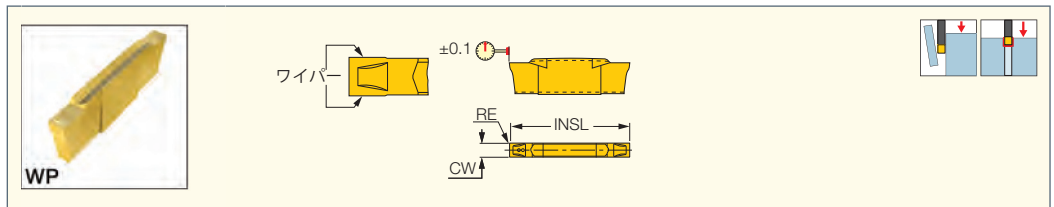
<sup>(1)</sup> 最大溝入深さ

適合工具: D/HGAD RE/LE-JHP (499頁) • DGAD-B-D (479頁) • DGAD/HGAD (479頁) • DGAQ (515頁) • DGAQ-JHP (515頁) • DGFH (268頁)  
 • DGFH-JHP (269頁) • DGFHR/L (468頁) • DGFHR/L-B-D..(R/L頁) (470頁) • DGFS (469頁) • DGPAD-JHP (480頁) • DGTR/L (476頁) • DGTR/L-B-D-JHP-SL (473頁)  
 • DGTR/L-B-D-JHP-SL-MC (474頁) • DGTR/L-B-D-SH (471頁) • DGTR/L-B-D-TR (477頁) • DGTR/L-B-T-SH (476頁) • DGTR/L-B/BC-D (475頁)  
 • NQCH-DGTR/L-D-SH-JHP (472頁)



**DGN-WP**

突切・溝入加工用  
2コーナー使いチップ  
ワイパー付、仕上加工用



型番	寸法						韌性 ↔ 耐摩耗性		推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>	RETOL <sup>(2)</sup>	CDX <sup>(3)</sup>	INSL	IC328	IC1030	
DGN 1900WP	1.90	0.05	0.02	0.020	6.00	19.70	●	●	0.04-0.12
DGN 2400WP	2.39	0.05	0.02	0.020	6.00	20.40	●	●	0.05-0.14

- 推奨加工条件・ユーザーガイドは、538-547頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 PVDコーティング: IC328 / 1030

<sup>(1)</sup> CW公差 (+/-)

<sup>(2)</sup> RE公差 (+/-)

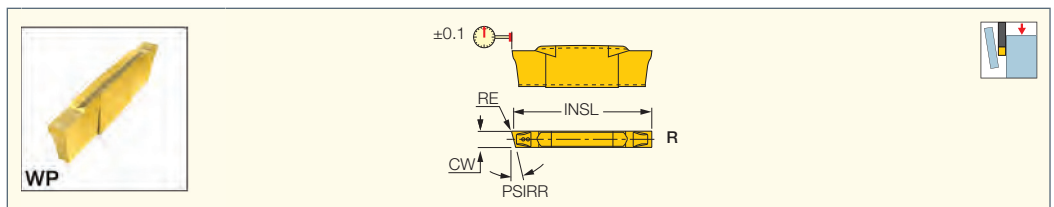
<sup>(3)</sup> 最大溝入深さ

適合工具: D/HGAD RE/LE-JHP (499頁) • DGAD-B-D (479頁) • DGAD/HGAD (479頁) • DGAQ (515頁) • DGAQ-JHP (515頁) • DGFH (268頁)  
 • DGFH-JHP (269頁) • DGFHL-26B-TR-D (470頁) • DGFHR/L (468頁) • DGFHR/L-B-D..(R/L頁) (470頁) • DGFS (469頁) • DGPAD-JHP (480頁) • DGTR/L (476頁)  
 • DGTR/L-B-D-JHP-SL (473頁) • DGTR/L-B-D-JHP-SL-MC (474頁) • DGTR/L-B-D-SH (471頁) • DGTR/L-B/BC-D (475頁) • NQCH-DGTR/L-D-SH-JHP (472頁)



**DGR-WP**

突切加工用  
2コーナー使いチップ  
ワイパー付、仕上加工用



型番	寸法					韌性 ↔ 耐摩耗性		推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)
	CW	RE	CDX <sup>(1)</sup>	INSL	PSIRR	IC328	IC1030	
DGR 1900WP-12D	1.90	0.05	6.00	19.70	12.0	●	●	0.04-0.10
DGR 1900WP-5D	1.90	0.05	6.00	19.70	5.0	●	●	0.04-0.10
DGR 2400WP-12D	2.39	0.05	6.00	20.40	12.0	●	●	0.04-0.10
DGR 2400WP-5D	2.39	0.05	6.00	20.40	5.0	●	●	0.04-0.12

- 推奨加工条件・ユーザーガイドは、538-547頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 PVDコーティング: IC328 / 1030

<sup>(1)</sup> 最大溝入深さ

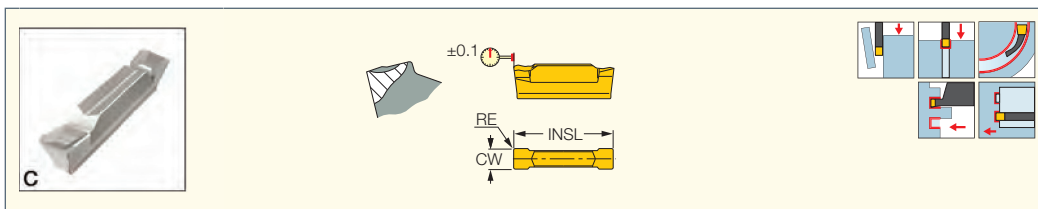
適合工具: D/HGAD RE/LE-JHP (499頁) • DGAD-B-D (479頁) • DGAD/HGAD (479頁) • DGAQ (515頁) • DGAQ-JHP (515頁) • DGFH (268頁)  
 • DGFH-JHP (269頁) • DGFHR/L (468頁) • DGFHR/L-B-D..(R/L頁) (470頁) • DGFS (469頁) • DGPAD-JHP (480頁) • DGTR/L (476頁) • DGTR/L-B-D-JHP-SL (473頁)  
 • DGTR/L-B-D-JHP-SL-MC (474頁) • DGTR/L-B-D-SH (471頁) • DGTR/L-B/BC-D (475頁) • NQCH-DGTR/L-D-SH-JHP (472頁)

**ISCAR**



**HGN-C**

突切・溝入加工用  
2コーナー使いチップ  
バー材/高硬度材、高負荷加工対応



型番	寸法				韌性 ↔ 耐摩耗性					推奨加工条件
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>	INSL	IC328	IC830	IC354	IC308	IC908	f 溝入 (mm/rev)
<b>HGN 3003C</b>	3.00	0.30	0.05	15.80	●	●	●	●	●	0.08-0.20

- 溝入れ深さに制限なし
- 推奨加工条件・ユーザーガイドは、538-547頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 PVDコーティング：IC328 / 830 / 354 / 308 / 908
- <sup>(1)</sup> CW公差 (+/-)

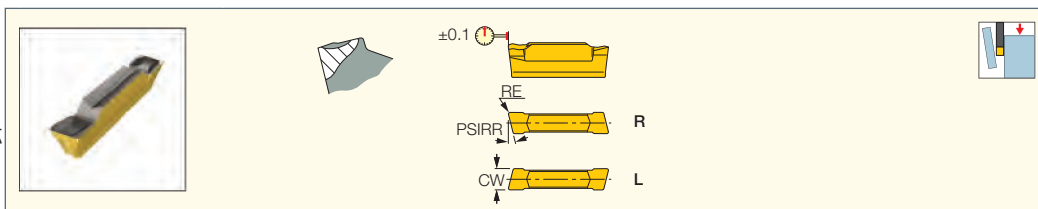
適合工具: C#-HELIR/L (265頁) • D/HGAD RE/LE-JHP (499頁) • DGAD/HGAD (479頁) • HELIR/L (266頁) • HFPAD-3 (562頁) • HFPAD-JHP (562頁)

• HGAI/L-3 (568頁) • HGFH (268頁) • HGHR/L-3 (558頁) • HGPAD (267頁) • HGPAD-JHP (267頁)



**HGR/L-C**

突切加工用  
2コーナー使いチップ  
バー材/高硬度材、高負荷加工対応



型番	寸法					韌性 ↔ 耐摩耗性		推奨加工条件
	CW	RE	INSL	PSIRL	PSIRR	IC328	IC830	f 溝入 (mm/rev)
<b>HGL 3003C-6D</b>	3.00	0.30	15.60	6.0	-	●		0.06-0.16
<b>HGR 3003C-6D</b>	3.00	0.30	15.60	-	6.0	●	●	0.06-0.16

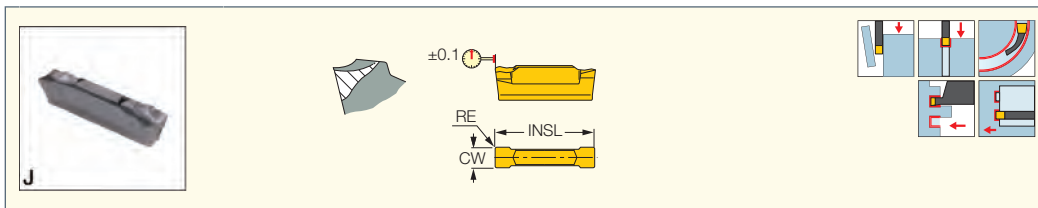
- 溝入れ深さに制限なし
- 推奨加工条件・ユーザーガイドは、538-547頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 PVDコーティング：IC328 / 830

適合工具: D/HGAD RE/LE-JHP (499頁) • DGAD/HGAD (479頁) • HELIR/L (266頁) • HGFH (268頁)



**HGN-J**

突切・溝入加工用  
2コーナー使いチップ  
軟鋼/中空材の加工  
小径/薄肉部品加工対応



型番	寸法					韌性 ↔ 耐摩耗性				推奨加工条件
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>	RETOL <sup>(2)</sup>	INSL	IC328	IC830	IC354	IC308	f 溝入 (mm/rev)
<b>HGN 3002J</b>	3.00	0.20	0.05	0.030	16.10	●	●	●	●	0.04-0.15

- 溝入れ深さに制限なし
- 推奨加工条件・ユーザーガイドは、538-547頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 PVDコーティング：IC328 / 830 / 354 / 308
- <sup>(1)</sup> CW公差 (+/-)
- <sup>(2)</sup> RE公差 (+/-)

適合工具: C#-HELIR/L (265頁) • D/HGAD RE/LE-JHP (499頁) • DGAD/HGAD (479頁) • HELIR/L (266頁) • HFPAD-3 (562頁) • HFPAD-JHP (562頁)

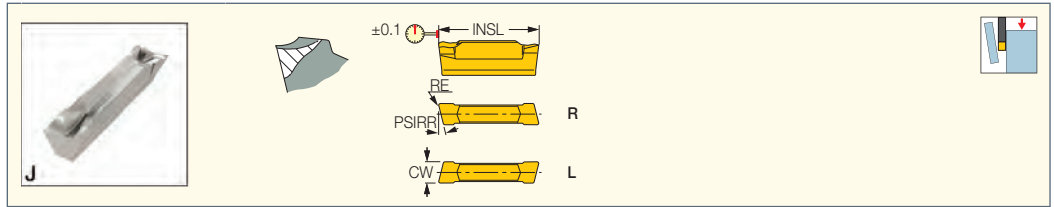
• HGAI/L-3 (568頁) • HGFH (268頁) • HGHR/L-3 (558頁) • HGPAD (267頁) • HGPAD-JHP (267頁)





**HGR/L-J/JS**

突切加工用  
2コーナー使いチップ  
軟鋼/中空材の加工  
小径/薄肉部品加工対応



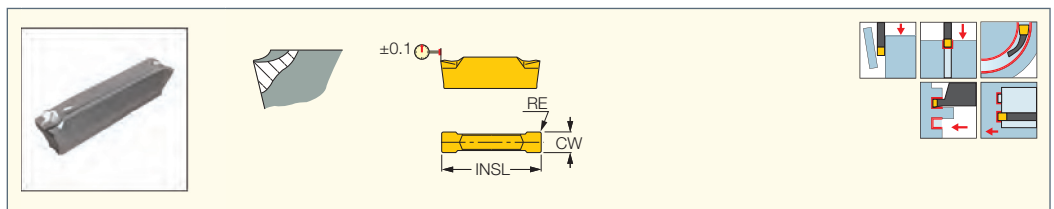
型番	寸法					韌性 ↔ 耐摩耗性			推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)
	CW	RE	PSIRL	PSIRR	INSL	IC328	IC830	IC354	
HGL 3000JS-15D <sup>(1)</sup>	3.00	0.02	15.0	-	15.20	●			0.03-0.07
HGR 3000JS-15D <sup>(1)</sup>	3.00	0.02	-	15.0	15.20	●			0.03-0.07
HGL 3002J-6D	3.00	0.20	6.0	-	15.70	●			0.04-0.12
HGR 3002J-6D	3.00	0.20	-	6.0	15.70	●	●	●	0.04-0.12

- 溝入れ深さに制限なし
  - 推奨加工条件・ユーザーガイドは、538-547頁をご参照ください。
  - 【販売単位】 10個
  - 【チップ材質】 PVDコーティング: IC328 / 830 / 354
  - <sup>(1)</sup> シャープコーナー
- 適合工具: D/HGAD RE/LE-JHP (499頁) • DGAD/HGAD (479頁) • HELIR/L (266頁) • HGFH (268頁)



**HGN-UT**

突切・溝入加工用  
2コーナー使いチップ  
低送りでのCr-Ni合金・低炭素鋼  
加工対応



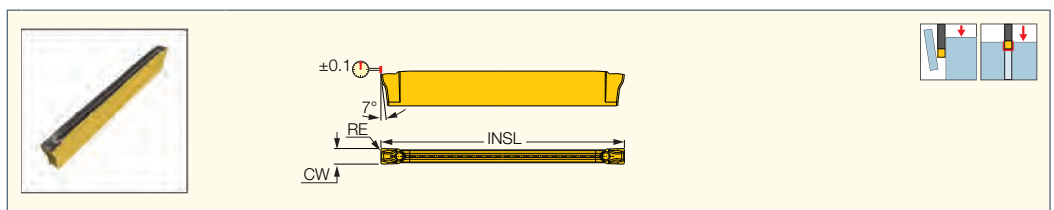
型番	寸法					韌性 ↔ 耐摩耗性		推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>	RETOL <sup>(2)</sup>	INSL	IC328	IC354	
HGN 3003UT	3.00	0.30	0.05	0.030	15.80	●	●	0.04-0.13

- 溝入れ深さに制限なし
  - 推奨加工条件・ユーザーガイドは、538-547頁をご参照ください。
  - 【販売単位】 10個
  - 【チップ材質】 PVDコーティング: IC328 / 354
  - <sup>(1)</sup> CW公差 (+/-)
  - <sup>(2)</sup> RE公差 (+/-)
- 適合工具: C#-HELIR/L (265頁) • D/HGAD RE/LE-JHP (499頁) • DGAD/HGAD (479頁) • HELIR/L (266頁) • HFPAD-3 (562頁) • HFPAD-JHP (562頁)  
HGAI/L-3 (568頁) • HGFH (268頁) • HGHR/L-3 (558頁) • HGPAD (267頁) • HGPAD-JHP (267頁)



**DGN-C-XL**

突切・溝入加工用  
2コーナー使いチップ  
最大突切径Φ60/65mm  
高硬度材、高負荷加工対応



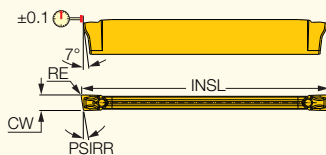
型番	寸法						韌性 ↔ 耐摩耗性			推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>	RETOL <sup>(2)</sup>	CDX <sup>(3)</sup>	INSL	IC830	IC5400	IC808	
DGN 2002C-XL	2.05	0.20	0.04	0.030	30.00	32.00	●	●	●	0.05-0.16
DGN 3002C-XL	3.00	0.20	0.04	0.030	32.50	35.00	●		●	0.07-0.20

- 推奨加工条件・ユーザーガイドは、538-547頁をご参照ください。
  - 【販売単位】 10個
  - 【チップ材質】 PVDコーティング: IC830 / 808 • CVDコーティング: IC5400
  - <sup>(1)</sup> CW公差 (+/-)
  - <sup>(2)</sup> RE公差 (+/-)
  - <sup>(3)</sup> 最大溝入深さ
- 適合工具: DGTR/L-XL (477頁)

**DO GRIPXL**

**DGR/L-C-XL**

突切加工用  
2コーナー使いチップ  
最大突切径Φ60/65mm  
バー材/高硬度材、高負荷加工対応



本図は右勝手を示す

型番	寸法						韌性 ↔ 耐摩耗性		推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)
	CW	RE	CDX <sup>(1)</sup>	PSIRL	PSIRR	INSL	IC830	IC808	
DGR 2002C-6D-XL	2.00	0.20	30.00	6.0	-	32.00	●	●	0.05-0.12
DGL 2002C-6D-XL	2.00	0.20	30.00	-	6.0	32.00	●	●	0.05-0.12
DGR 3002C-6D-XL	3.00	0.20	32.50	6.0	-	35.00	●	●	0.08-0.18
DGL 3002C-6D-XL	3.00	0.20	32.50	-	6.0	35.00	●	●	0.08-0.18

・推奨加工条件・ユーザーガイドは、538-547頁をご参照ください。

・【販売単位】 10個

・【チップ材質】 PVDコーティング: IC830 / 808

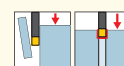
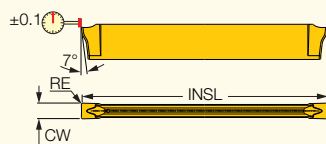
(<sup>1</sup>) 最大溝入深さ

適合工具: DGTR/L-XL (477頁)

**DO GRIPXL**

**DGN-J-XL**

突切・溝入加工用  
2コーナー使いチップ  
最大突切径Φ60/65mm  
軟鋼/中空材の加工  
小径/薄肉部品加工対応



型番	寸法						韌性 ↔ 耐摩耗性			推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>	RETOL <sup>(2)</sup>	CDX <sup>(3)</sup>	INSL	IC830	IC5400	IC808	
DGN 2002J-XL	2.05	0.20	0.04	0.030	30.00	32.00	●	●	●	0.04-0.14
DGN 3002J-XL	3.00	0.20	0.04	0.030	32.50	35.00	●	●	●	0.04-0.16

・推奨加工条件・ユーザーガイドは、538-547頁をご参照ください。

・【販売単位】 10個

・【チップ材質】 PVDコーティング: IC830 / 808 • CVDコーティング: IC5400

(<sup>1</sup>) CW公差 (+/-)

(<sup>2</sup>) RE公差 (+/-)

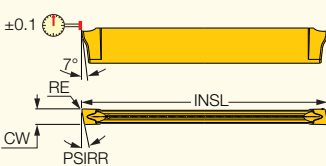
(<sup>3</sup>) 最大溝入深さ

適合工具: DGTR/L-XL (477頁)

**DO GRIPXL**

**DGR/L-J-XL**

突切加工用  
2コーナー使いチップ  
最大突切径Φ60/65mm  
軟鋼/中空材の加工  
小径/薄肉部品加工対応



本図は右勝手を示す

型番	寸法						韌性 ↔ 耐摩耗性		推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)
	CW	RE	CDX <sup>(1)</sup>	PSIRL	PSIRR	INSL	IC830	IC808	
DGR 2002J-6D-XL	2.00	0.20	30.00	6.0	-	32.00	●	●	0.04-0.10
DGL 2002J-6D-XL	2.00	0.20	30.00	-	6.0	32.00	●	●	0.04-0.10
DGR 3002J-6D-XL	3.00	0.20	32.50	6.0	-	35.00	●	●	0.04-0.14
DGL 3002J-6D-XL	3.00	0.20	32.50	-	6.0	35.00	●	●	0.04-0.14

・推奨加工条件・ユーザーガイドは、538-547頁をご参照ください。

・【販売単位】 10個

・【チップ材質】 PVDコーティング: IC830 / 808

(<sup>1</sup>) 最大溝入深さ

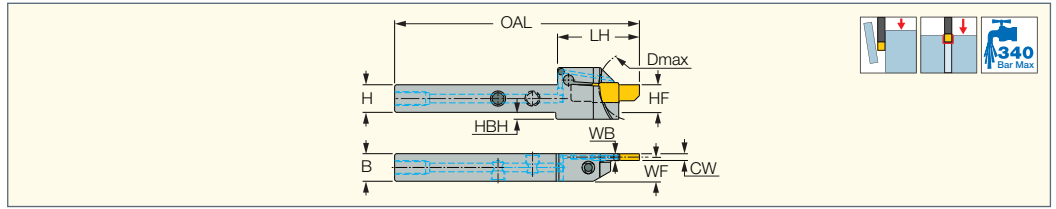
適合工具: DGTR/L-XL (477頁)



**ISCARPARTING**  
**JETCUT**

**BGTR/L-B-JHP**

高圧クーラント対応、  
突切・溝入加工用ホルダー  
BGMチップ用  
最大突切径Φ20mm



型番	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	H	HF	B	WB	OAL	LH	D max <sup>(3)</sup>	WF	HBH
BGTR/L 16B-D20-JHP	0.80	1.50	16.0	16.0	16.0	4.00	142.00	47.5	40.0 <sup>(4)</sup>	14.00	4.0
BGTR/L 20B-D20-JHP	0.80	1.50	20.0	20.0	20.0	4.00	142.00	47.5	40.0 <sup>(4)</sup>	18.00	-
BGTR/L 25B-D20-JHP	0.80	1.50	25.0	25.0	25.0	4.00	142.00	47.5	40.0 <sup>(4)</sup>	23.00	-

・ユーザーガイドは、538-547頁をご参照ください。

<sup>(1)</sup> 最小切削幅

<sup>(2)</sup> 最大切削幅

<sup>(3)</sup> 最大ワーク径

<sup>(4)</sup> 溝入加工

適合チップ: BGM N-J (492頁) ・ BGM R/L-J (492頁)

適合工具: AVC-D80-VH (98頁) ・ C#-ADE (732頁) ・ C#-ADES (732頁) ・ C#-ASHA (731頁) ・ C#-ASHR/L (731頁) ・ C#-ASHR/L-45 (732頁)

・ DT30/2 ASH# 16/20-1-35080 (759頁) ・ HSK A-WH-ASHR/L-1 (736頁) ・ HSK A63WH-ASHN-45 (736頁) ・ HSK A63WH-ASHR/L-2 (736頁)

・ HSK A63WH-ASHR/L-3 (737頁) ・ HSK A63WH-ASHR/L-45 (736頁)

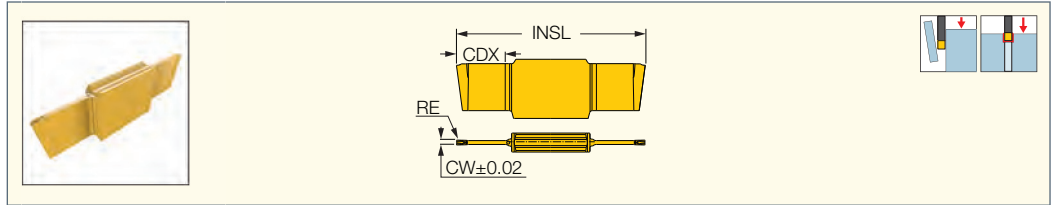
**部品**

型番				
BGTR/L 16B-D20-JHP	SR M5X16 DIN912	SR 5/16UNF TL360		HW 4.0
BGTR/L 20B-D20-JHP	SR M5X16 DIN912		PLG G1/8 TL360	HW 5.0
BGTR/L 25B-D20-JHP	SR M5X16 DIN912		PLG G1/8 TL360	HW 5.0
BGTR 25B-D20-JHP	SR M5X16 DIN912		PLG G1/8 TL360	HW 5.0

**ISCARPARTING**

**BGM N-J**

幅狭突切・溝入加工用チップ  
最大突切径Φ20mm



型番	寸法						IC1008	推奨加工条件
	CW	CWTOL <sup>(1)</sup>	RE	RETOL <sup>(2)</sup>	CDX	INSL		f 溝入 (mm/rev)
BGM N0801J	0.80	0.02	0.10	0.020	10.00	38.70	●	0.02-0.05
BGM N1001J	1.00	0.02	0.10	0.020	10.00	38.70	●	0.02-0.08
BGM N1201J	1.20	0.02	0.10	0.020	10.00	38.70	●	0.03-0.10
BGM N1501J	1.50	0.02	0.10	0.020	10.00	38.70	●	0.05-0.12

・ 推奨加工条件・ユーザーガイドは、538-547頁をご参照ください。

・ 【販売単位】 5個

・ 【チップ材質】 PVDコーティング: IC1008

<sup>(1)</sup> CW公差 (+/-)

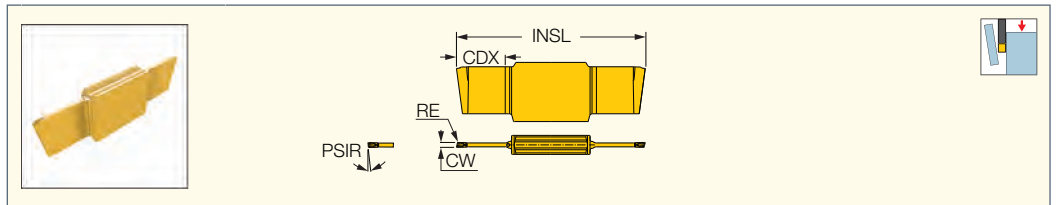
<sup>(2)</sup> RE公差 (+/-)

適合工具: BGTR/L-B-JHP (492頁)

**ISCARPARTING**

**BGM R/L-J**

幅狭突切・溝入加工用チップ  
最大突切径Φ20mm



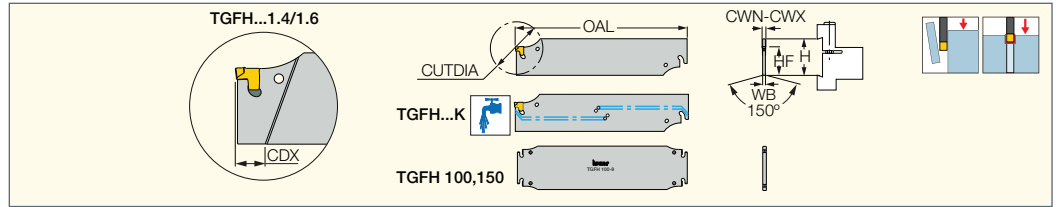
型番	寸法						IC1008	推奨加工条件
	CW	RE	INSL	CDX	PSIR	f 溝入 (mm/rev)		
BGM R/L1001J-15D	1.00	0.10	38.70	10.00	15.0	●	0.02-0.06	
BGM R/L1001J-6D	1.00	0.10	38.70	10.00	6.0	●	0.02-0.08	

・ 推奨加工条件・ユーザーガイドは、538-547頁をご参照ください。

・ 【販売単位】 5個

・ 【チップ材質】 PVDコーティング: IC1008

適合工具: BGTR/L-B-JHP (492頁)



型番	H	CWN <sup>(2)</sup>	CWX <sup>(3)</sup>	WB	OAL	CDX	HF	CUTDIA	CSP <sup>(4)</sup>	適合チップ		
TGFH 19-1.4	19.0	1.40	1.40	1.05 <sup>(5)</sup>	86.00	9.60	15.7	30.0	0	TAG 1.4	ETG 1.4/1.6*	
TGFH 19-1.6	19.0	1.60	1.60	1.30 <sup>(6)</sup>	86.00	11.00	15.7	32.0	0	TAG 1.6	ETG 1.4/1.6*	
TGFH 19-2	19.0	1.80	2.40	1.65	86.00	-	15.7	38.0	0	TAG 2	ETG 2*	
TGFH 26-1.4	26.0	1.40	1.40	1.05 <sup>(5)</sup>	110.00	8.30	21.4	29.0	0	TAG 1.4	ETG 1.4/1.6*	
TGFH 26-1.6	26.0	1.60	1.60	1.30 <sup>(6)</sup>	110.00	10.00	21.4	35.0	0	TAG 1.6	ETG 1.4/1.6*	
TGFH 26-2	26.0	1.80	2.40	1.65	110.00	-	21.4	50.0	0	TAG 2	ETG 2*	
TGFH 26-3	26.0	2.80	3.50	2.50	110.00	-	21.4	75.0	0	TAG 3	ETG 3-4*	
TGFH 26K-3 <sup>(1)</sup>	26.0	2.80	3.50	2.50	110.00	-	21.4	75.0	1	TAG 3	ETG 3-4-SH* SGC 340	
TGFH 26-4	26.0	3.70	4.50	3.40	110.00	-	21.4	80.0	0	TAG 4	ETG 3-4*	
TGFH 26-5	26.0	4.70	5.50	4.00	150.00	-	21.4	80.0	0	TAG 5	ETG 5-7*	
TGFH 32-1.4	32.0	1.40	1.40	1.05 <sup>(5)</sup>	150.00	7.10	24.8	29.0	0	TAG 1.4	ETG 1.4/1.6*	
TGFH 32-1.6	32.0	1.60	1.60	1.30 <sup>(6)</sup>	150.00	10.00	24.8	38.0	0	TAG 1.6	ETG 1.4/1.6*	
TGFH 32-2	32.0	1.80	2.40	1.65 <sup>(6)</sup>	150.00	-	24.8	50.0	0	TAG 2	ETG 2*	
TGFH 32-3	32.0	2.80	3.50	2.50	150.00	-	24.8	100.0	0	TAG 3	ETG 3-4*	
TGFH 32K-3 <sup>(1)</sup>	32.0	2.80	3.50	2.50	150.00	-	24.8	100.0	1	TAG 3	ETG 3-4-SH* SGC 340	
TGFH 32-4	32.0	3.70	4.50	3.40	150.00	-	24.8	100.0	0	TAG 4	ETG 3-4*	
TGFH 32K-4 <sup>(1)</sup>	32.0	3.70	4.50	3.40	150.00	-	24.8	100.0	1	TAG 4	ETG 3-4-SH* SGC 340	
TGFH 32-5	32.0	4.70	5.50	4.00	150.00	-	24.8	120.0	0	TAG 5	ETG 5-7*	
TGFH 32-6	32.0	5.70	6.50	5.20	150.00	-	24.8	120.0	0	TAG 6	ETG 5-7*	
TGFH 32-7	32.0	6.80	7.50	6.00	148.00	-	24.8	120.0	0	TAG 7	ETG 5-7*	
TGFH 45-3	45.0	2.80	3.50	2.50	225.00	-	38.1	160.0	0	TAG 3	ETG 3-4*	
TGFH 45-4	45.0	3.70	4.50	3.40	225.00	-	38.1	160.0	0	TAG 4	ETG 3-4*	
TGFH 45-5	45.0	4.70	5.50	4.00	225.00	-	38.1	160.0	0	TAG 5	ETG 5-7*	
TGFH 45-6	45.0	5.70	6.50	5.20	225.00	-	38.1	160.0	0	TAG 6	ETG 5-7*	
TGFH 45-7	45.0	6.80	7.50	6.00	225.00	-	38.1	160.0	0	TAG 7	ETG 5-7*	
TGFH 52-7	52.6	6.80	7.50	6.00	190.00	-	45.2	190.0	0	TAG 7	ETG 5-7*	
TGFH 53-7	52.6	6.80	7.50	6.00	260.00	-	45.2	220.0	0	TAG 7	ETG 5-7*	
TGFH 52K-8 <sup>(1)</sup>	52.6	7.70	8.50	7.20	190.00	-	45.2	190.0	1	TAG 8	ETG 8-12*	
TGFH 53K-8 <sup>(1)</sup>	52.6	7.70	8.50	7.20	260.00	-	45.2	215.0	1	TAG 8	ETG 8-12*	
TGFH 52K-9 <sup>(1)</sup>	52.6	8.70	10.00	8.20	190.00	-	45.2	190.0	1	TAG 9	ETG 8-12*	
TGFH 53K-9 <sup>(1)</sup>	52.6	8.70	10.00	8.20	260.00	-	45.2	215.0	1	TAG 9	ETG 8-12*	
TGFHR/L 53K-12 <sup>(1)</sup>	52.6	11.70	12.70	10.00	260.00	-	45.2	215.0	1	TAG 12	ETG 8-12*	
TGFH 100-9	100.0	8.70	10.00	8.20	460.00	-	92.5	450.0	0	TAG 9	ETG 8-12*	
TGFH 100-12	100.0	11.70	12.70	10.00	460.00	-	92.5	450.0	0	TAG 12	ETG 8-12*	
TGFH 150-12	150.0	11.70	12.70	10.00	610.00	-	142.5	600.0	0	TAG 12	ETG 8-12*	

• ユーザーガイドは、538-547頁をご参照ください。

(1) クーラント穴付、10Bar以上のクーラントを推奨(クーラント用チューブSGCU341は別途ご注文ください。)

(2) 最小切削幅

(3) 最大切削幅

(4) 0 - クーラント穴なし、1 - クーラント穴付き

(5) 加工部以外の厚みは2.5mm

(6) 加工部以外の厚みは1.3mm

\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。

適合チップ: TAG N-A (510頁) • TAG N-C/W/M (506頁) • TAG N-HF (506頁) • TAG N-J/JS/JT (508頁) • TAG N-LF (509頁) • TAG N-MF (507頁)

• TAG N-UT (510頁) • TAG R/L-C (507頁) • TAG R/L-J/JS (509頁) • TAGB/TAGBA (333頁)

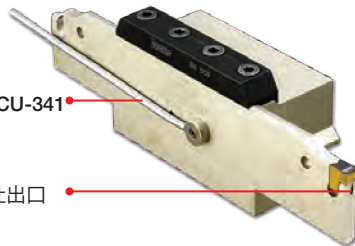
適合ツールブロック: C#-TBK-R/L (623頁) • HSK A-WH-TBK-R/L (632頁) • SGTBF (618頁) • SGTBK (617頁) • SGTBR/L (617頁) • SGTBU/SGTBN (616頁)

• UBHCR/L (618頁)

### K TYPE COOLANT

クーラント用チューブSGCU-341  
(別途ご注文ください)

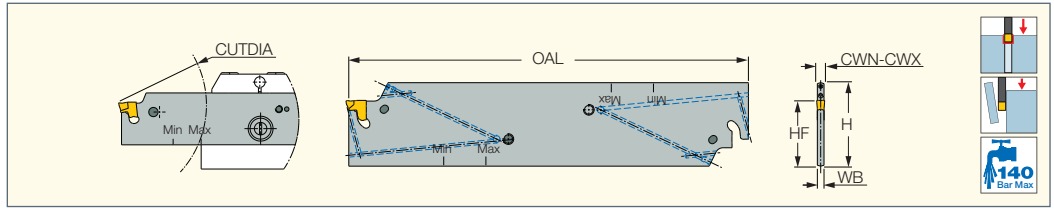
クーラント吐出口



**TANG-GRIP PARTING LINE JETCUT**

**TGFH-JHP**

高圧クーラント対応  
突切・溝入加工用ブレード  
TANG-GRIPチップ用



型番	H	CWN <sup>(2)</sup>	CWX <sup>(3)</sup>	WB	OAL	HF	CUTDIA	適合チップ		
TGFH 26C-3-JHP	26.0	2.80	3.50	2.50	140.00	21.4	75.0	TAG 3	SGC 340	ETG 3-4-SH*
TGFH 32C-3-JHP	32.0	2.80	3.50	2.50	150.00	24.8	90.0	TAG 3	SGC 340	ETG 3-4-SH*
TGFH 26C-4-JHP	26.0	3.70	4.50	3.40	140.00	21.4	75.0	TAG 4	SGC 340	ETG 3-4-SH*
TGFH 32C-4-JHP	32.0	3.70	4.50	3.40	150.00	24.8	90.0	TAG 4	SGC 340	ETG 3-4-SH*
TGFH 32C-5-JHP	32.0	4.70	5.50	4.00	160.00	24.8	120.0	TAG 5	SGC 340	ETG 5-7*
TGFH 32C-6-JHP <sup>(1)</sup>	32.0	5.70	6.50	5.20	160.00	24.8	120.0	TAG 6	SGC 340	ETG 5-7*

ユーザーガイドは、538-547頁をご参照ください。

(1) クーラント穴は、ホルダー上顎部のみ

(2) 最小切削幅

(3) 最大切削幅

\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。

適合チップ: TAG N-A (510頁) • TAG N-C/W/M (506頁) • TAG N-HF (506頁) • TAG N-J/JS/JT (508頁) • TAG N-LF (509頁) • TAG N-MF (507頁)

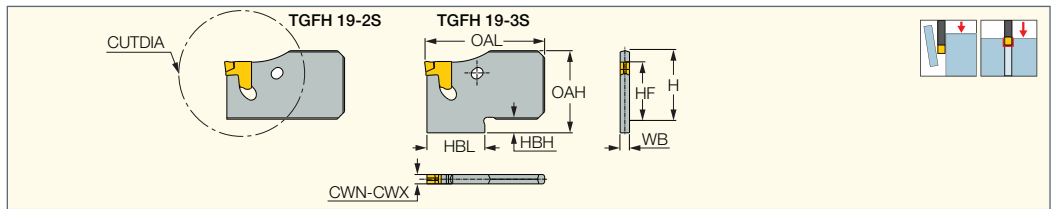
• TAG N-UT (510頁) • TAG R/L-C (507頁) • TAG R/L-J/JS (509頁) • TAGB/TAGBA (333頁)

適合ツールブロック: TGTBU-JHP (497頁)

**TANG-GRIP PARTING LINE**

**TGFH-S**

突切・溝入加工用アダプター  
TANG-GRIPチップ用



型番	H	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	WB	OAL	HF	OAH	HBH	HBL	CDX <sup>(3)</sup>	CUTDIA	
TGFH 19-2S	19.0	1.80	2.40	1.65	32.00	15.7	19.0	-	-	12.00	36.0	ETG 2*
TGFH 19-3S	19.0	2.80	3.50	2.50	34.60	15.7	22.0	3.0	15.5	16.00	40.0	ETG 3-4-SH*

• TGFH-3S装着時は全長が4mm長くなります。

(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅

(3) 最大溝入深さ

\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。

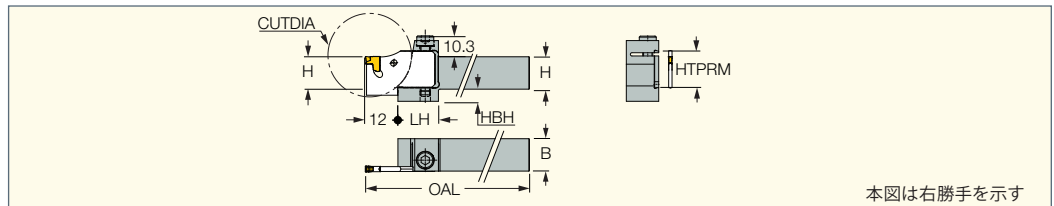
適合チップ: TAG N-A (510頁) • TAG N-C/W/M (506頁) • TAG N-HF (506頁) • TAG N-J/JS/JT (508頁) • TAG N-LF (509頁) • TAG N-MF (507頁)

• TAG N-UT (510頁) • TAG R/L-C (507頁) • TAG R/L-J/JS (509頁)

**SELF-GRIP**

**SGBHR/L**

突切・溝入加工用  
アダプター交換式ホルダー



本図は右勝手を示す

型番	H	B	HBH	OAL <sup>(1)</sup>	HTPRM	LH	CDX <sup>(2)</sup>	CUTDIA
SGBHR/L 1010	10.0	10.0	10.0	154.00	19.0	20.0	16.00	40.0
SGBHR 1212	12.0	12.0	8.0	154.00	19.0	20.0	16.00	40.0
SGBHR 1414	14.0	14.0	6.0	154.00	19.0	20.0	16.00	40.0
SGBHR/L 1616	16.0	16.0	6.0	154.00	19.0	20.0	16.00	40.0
SGBHR/L 2020	20.0	20.0	2.0	154.00	19.0	20.0	16.00	40.0
SGBHR/L 2525	25.0	25.0	-	154.00	19.0	20.0	16.00	40.0

• CDX/CUTDIA寸法はTGFH-Sアダプターをご確認ください。

(1) TGFH-3S 装着時の寸法です。TGFH-2S 装着時寸法=150

(2) 最大溝入深さ

適合アダプター: TGFH-S (494頁)

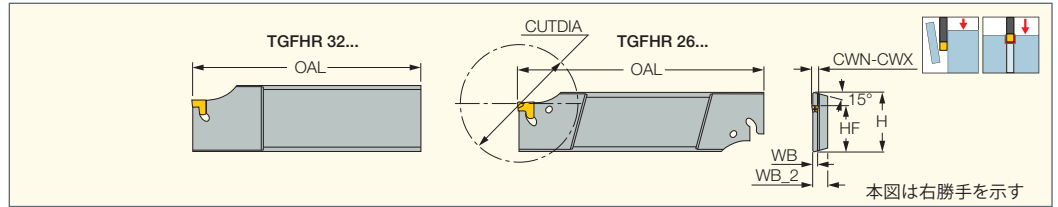
部品

型番			
SGBHL 1010	SET ESG 1	SR M5X25DIN912	HW 4.0
SGBHR 1010		SR M5X25DIN912	HW 4.0
SGBHR 1212		SR M5X25DIN912	HW 4.0
SGBHR 1414	SET ESG 1	SR M5X25DIN912	HW 4.0
SGBHR/L 1616		SR M5X25DIN912	HW 4.0
SGBHL 2020		SR M5X25DIN912	HW 4.0
SGBHR 2020	SET ESG 1	SR M5X25DIN912	HW 4.0
SGBHR/L 2525		SR M5X25DIN912	HW 4.0



**TGFHR/L**

突切・溝入加工用ブレード  
強化タイプ  
TANG-GRIPチップ用



型番	H	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	WB	WB_2	OAL	HF	CUTDIA	
TGFHL 26T16-2	26.0	1.80	2.40	1.65	7.9	110.50	21.4	43.0	ETG 2*
TGFHR 26T16-3	26.0	2.80	3.50	2.50	7.9	110.50	21.4	43.0	ETG 3-4-SH*
TGFHR/L 26T23-2	26.0	1.80	2.40	1.65	7.9	110.50	21.4	46.0	ETG 2*
TGFHR/L 26T23-3	26.0	2.80	3.50	2.50	7.9	110.50	21.4	46.0	ETG 3-4-SH*
TGFHR/L 32T22-2	32.0	1.80	2.40	1.65	7.9	110.50	24.8	42.0	ETG 2*
TGFHR/L 32T22-3	32.0	2.80	3.50	2.50	7.9	110.50	24.8	42.0	ETG 3-4-SH*
TGFHR/L 32T33-3	32.0	2.80	3.50	2.50	7.9	110.50	24.8	66.0	ETG 3-4-SH*
TGFHR/L 32T33-4	32.0	3.70	4.50	3.40	7.9	110.50	24.8	66.0	ETG 3-4-SH*

• ユーザーガイドは、538-547頁をご参照ください。

<sup>(1)</sup> 最小切削幅

<sup>(2)</sup> 最大切削幅

\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。

適合チップ: TAG N-A (510頁) • TAG N-C/W/M (506頁) • TAG N-HF (506頁) • TAG N-J/JS/JT (508頁) • TAG N-LF (509頁) • TAG N-MF (507頁)

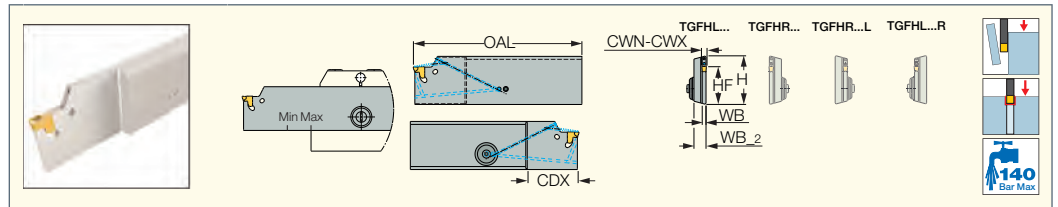
• TAG N-UT (510頁) • TAG R/L-C (507頁) • TAG R/L-J/JS (509頁)

適合ツールブロック: C#-TBK-R/L (623頁) • HSK A-WH-TBK-R/L (632頁) • SGTBF (618頁) • SGTBK (617頁) • SGTBR/L (617頁) • SGTBU/SGTBN (616頁)

• UBHCR/L (618頁)

**TGFHR/L-JHP**

高圧クーラント対応  
突切・溝入加工用ブレード  
強化タイプ  
TANG-GRIPチップ用



型番	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	WB_2	WB	OAL	H	HF	CDX <sup>(3)</sup>	適合チップ		
TGFHR/L 32C-3T33-JHP	2.80	3.50	7.9	2.50	110.50	32.0	24.8	33.00	TAG□3	ETG 3-4-SH*	SGC 340
TGFHL 32C-3T33R-JHP	2.80	3.50	7.9	2.50	110.50	32.0	24.8	33.00	TAG□3	ETG 3-4-SH*	SGC 340
TGFHR 32C-3T33L-JHP	2.80	3.50	7.9	2.50	110.50	32.0	24.8	33.00	TAG□3	ETG 3-4-SH*	SGC 340

ユーザーガイドは、538-547頁をご参照ください。

<sup>(1)</sup> 最小切削幅

<sup>(2)</sup> 最大切削幅

<sup>(3)</sup> 最大溝入深さ

\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。

適合チップ: TAG N-A (510頁) • TAG N-C/W/M (506頁) • TAG N-HF (506頁) • TAG N-J/JS/JT (508頁) • TAG N-LF (509頁) • TAG N-MF (507頁)

• TAG N-UT (510頁) • TAG R/L-C (507頁) • TAG R/L-J/JS (509頁)

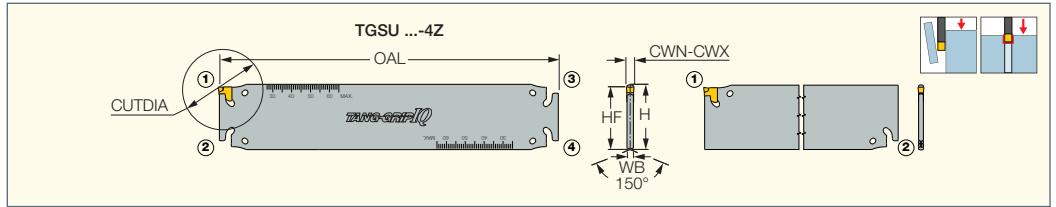
適合ツールブロック: TGTBU-JHP (497頁)





**TGSU-IQ**

突切・溝入加工用ブレード  
フラットトップ構造  
TANG-GRIPチップ用



型番	H	CWN <sup>(2)</sup>	CWX <sup>(3)</sup>	CUTDIA	NOP <sup>(4)</sup>	WB	OAL	HF	CSP <sup>(5)</sup>	適合チップ	
TGSU-IQ 35-1.4-IQ	35.0	1.40	1.40	35.0	2	2.50 <sup>(6)</sup>	180.00	33.2	0	TAG 1.4	ETG 1.4/1.6*
TGSU-IQ 35-2-IQ	35.0	1.80	2.40	59.5	2	2.50 <sup>(7)</sup>	160.00	33.2	0	TAG 2	ETG 2*
TGSU-IQ 35-3-IQ-4Z	35.0	2.80	3.50	120.0	4	2.50	180.00	33.2	0	TAG 3	ETG 3-4-SH*
TGSU-IQ 35-4-IQ-4Z	35.0	3.70	4.50	120.0	4	3.40	180.00	33.2	0	TAG 4	ETG 3-4-SH*
TGSU-IQ 35-5-IQ	35.0	4.70	5.50	144.0	2	4.00	180.00	33.2	0	TAG 5	ETG 5-7*
TGSU-IQ 35-6-IQ	35.0	5.70	6.50	144.0	2	5.20	180.00	33.2	0	TAG 6	ETG 5-7*
TGSU-IQ 35-7-IQ	35.0	6.80	7.50	144.0	2	6.00	180.00	33.2	0	TAG 7	ETG 5-7*
TGSU-IQ 35C-8-IQ <sup>(1)</sup>	35.0	7.70	8.50	144.0	2	7.20	180.00	33.2	1	TAG 8	ETG 8-12*
TGSU-IQ 35C-9-IQ <sup>(1)</sup>	35.0	8.70	10.00	144.0	2	8.20	180.00	33.2	1	TAG 9	ETG 8-12*
TGSU-IQ 56C-7-IQ <sup>(1)</sup>	56.0	6.80	7.50	220.0	2	6.00	260.00	53.6	1	TAG 7	ETG 5-7*
TGSU-IQ 56C-8-IQ <sup>(1)</sup>	56.0	7.70	8.50	220.0	2	7.20	260.00	53.6	1	TAG 8	ETG 8-12*
TGSU-IQ 56C-9-IQ <sup>(1)</sup>	56.0	8.70	10.00	220.0	2	8.20	260.00	53.6	1	TAG 9	ETG 8-12*

• ユーザーガイドは、538-547頁をご参照ください。

(1) C : クーラント穴付、TGTBU HDツールブロック専用ブレードです。(クーラント用チューブSGCU341は別途ご注文ください)

(2) 最小切削幅

(3) 最大切削幅

(4) チップポケット数

(5) 0 - クーラント穴なし、1 - クーラント穴付き

(6) 加工部のみWB=1.05mm (その他2.5mm)

(7) 加工部のみWB=1.65mm (その他2.5mm)

\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。

適合チップ: TAG N-A (510頁) • TAG N-C/W/M (506頁) • TAG N-HF (506頁) • TAG N-J/JS/JT (508頁) • TAG N-LF (509頁) • TAG N-MF (507頁)

• TAG N-UT (510頁) • TAG R/L-C (507頁) • TAG R/L-J/JS (509頁) • TAGB/TAGBA (333頁)

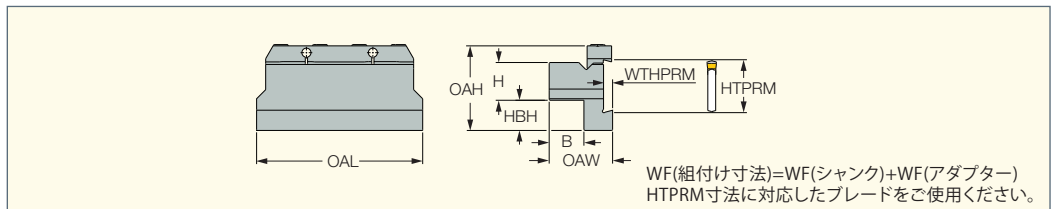
適合ツールブロック: TGTBU (496頁)

TGSU 35-3-IQ-4Z  
TGSU 35-4-IQ-4Z



**TGTBU**

ツールブロック  
TGSU-IQブレード専用



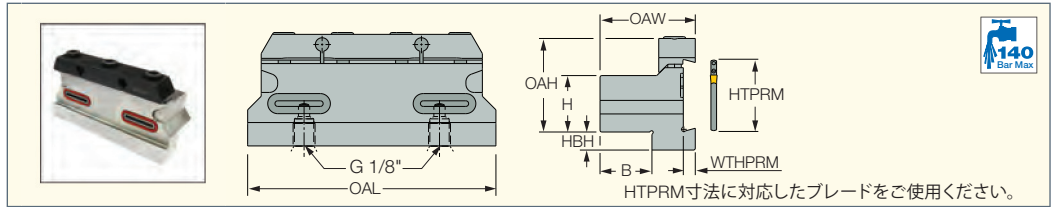
型番	H	B	HTPRM	WTHPRM	OAW	OAH	HBH	OAL			
TGTBU 20-35	20.0	19.0	35.0	6.00	38.00	56.0	23.7	110.00	BKU 110	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
TGTBU 25-35	25.0	23.0	35.0	6.00	42.00	56.0	18.7	110.00	BKU 110	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
TGTBU 32-35	32.0	29.0	35.0	6.00	48.00	56.0	11.7	110.00	BKU 110	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
TGTBU 32-35 HD <sup>(1)</sup>	32.0	30.0	35.0	8.00	55.00	64.0	18.0	130.00	BK 509	SR M8X20DIN912	HW 6.0
TGTBU 40-35	40.0	41.0	35.0	6.00	60.00	56.0	3.7	110.00	BKU 110	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
TGTBU 40-35 HD <sup>(1)</sup>	40.0	41.0	35.0	8.00	66.00	64.0	10.0	130.00	BK 509	SR M8X20DIN912	HW 6.0
TGTBU 40-56 HD <sup>(1)</sup>	40.0	41.0	56.0	8.00	66.00	72.0	28.0	130.00	BK 509	SR M8X20DIN912	HW 6.0

(1) -HD : TGSU...-8/TGSU...-9ブレード推奨

適合工具: TGSU (496頁)

**TGTBU-JHP**

高圧クーラント対応  
ツールブロック  
突切・溝入加工ブレード用

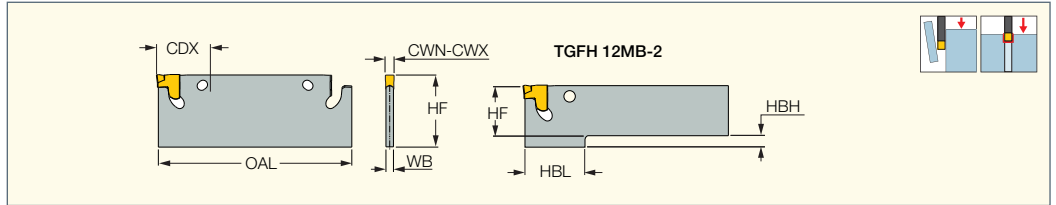


型番	H	B	HTPRM	OAW	OAH	HBH	WTHPRM	OAL				
TGTBU 16-5G-JHP	16.0	16.9	26.0	35.60	29.9	13.1	4.10	86.00	BKU 86	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	OR 14X2.5N N
TGTBU 20-5G-JHP	20.0	20.9	26.0	39.60	33.9	9.1	4.10	86.00	BKU 86	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	OR 14X2.5N N
TGTBU 20-35-JHP	20.0	19.0	35.0	38.00	32.3	23.7	6.00	110.00	BKU 210	SR M6X20 DIN912	HW 5.0	OR 14X2.5N N
TGTBU 20-6G-JHP	20.0	19.0	32.0	39.20	36.4	15.0	5.30	100.00	BKU 100	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	OR 14X2.5N N
TGTBU 25-5G-JHP	25.0	26.1	26.0	44.10	39.0	5.5	4.10	110.00	BKU 105	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	OR 14X2.5N N
TGTBU 25-6G-JHP	25.0	23.0	32.0	43.20	41.4	8.0	5.30	110.00	BKU 110	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	OR 14X2.5N N
TGTBU 25-35-JHP	25.0	23.0	35.0	42.00	37.3	18.7	6.00	110.00	BKU 210	SR M6X20 DIN912	HW 5.0	OR 14X2.5N N
TGTBU 32-6G-JHP	32.0	29.0	32.0	49.20	48.4	5.0	5.30	110.00	BKU 110	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	OR 14X2.5N N
TGTBU 32-35-JHP	32.0	29.0	35.0	48.00	44.3	11.7	6.00	110.00	BKU 210	SR M6X20 DIN912	HW 5.0	OR 14X2.5N N

適合ブレード: DGFH-JHP (269頁) • DGFHR/L-BC-JHP (469頁) • TGFH-JHP (494頁) • TGFHR/L-JHP (495頁)

**TGFH-MB**

突切・溝入加工用ブレード  
他社製ツールブロック対応  
TANG-GRIPチップ用



型番	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	WB	OAL	HF	HBH	HBL	CDX <sup>(3)</sup>	適合チップ	
TGFH 12MB-2 L58	1.80	2.40	1.65	58.00	12.2	2.8	15.5	11.50	TAG 2	ETG 2*
TGFH 17MB-2 L58	1.80	2.40	1.65	58.00	17.2	-	-	11.50	TAG 2	ETG 2*
TGFH 22MB-2 L58	1.80	2.40	1.65	58.00	22.2	-	-	11.50	TAG 2	ETG 2*
TGFH 17MB-3	2.80	3.50	2.50	64.00	17.2	-	-	12.00	TAG 3	ETG 3-4-SH*
TGFH 22MB-3	2.80	3.50	2.50	64.00	22.2	-	-	12.00	TAG 3	ETG 3-4-SH*
TGFH 22MB-3-L84	2.80	3.50	2.50	84.00	22.2	-	-	16.00	TAG 3	ETG 3-4-SH*
TGFH 28MB-3	2.80	3.50	2.50	100.00	28.0	-	-	19.00	TAG 3	ETG 3-4-SH*
TGFH 17MB-4	3.70	4.50	3.40	70.00	17.2	-	-	14.00	TAG 4	ETG 3-4-SH*
TGFH 22MB-4	3.70	4.50	3.40	70.00	22.2	-	-	14.00	TAG 4	ETG 3-4-SH*
TGFH 22MB-4-L90	3.70	4.50	3.40	90.00	22.2	-	-	17.00	TAG 4	ETG 3-4-SH*
TGFH 28MB-4	3.70	4.50	3.40	100.00	28.0	-	-	19.00	TAG 4	ETG 3-4-SH*

• ユーザーガイドは、538-547頁をご参照ください。

<sup>(1)</sup> 最小切削幅

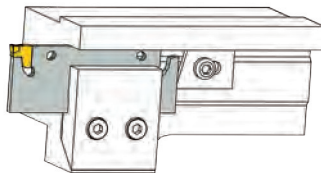
<sup>(2)</sup> 最大切削幅

<sup>(3)</sup> 最大溝入深さ

\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。

適合チップ: TAG N-A (510頁) • TAG N-C/W/M (506頁) • TAG N-HF (506頁) • TAG N-J/JS/JT (508頁) • TAG N-LF (509頁) • TAG N-MF (507頁)

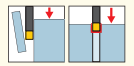
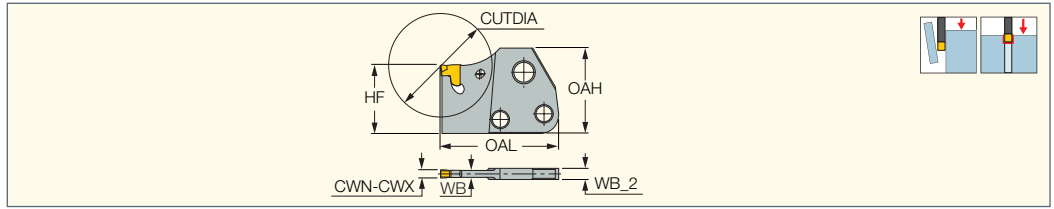
• TAG N-UT (510頁) • TAG R/L-C (507頁) • TAG R/L-J/JS (509頁)





**TGAD**

突切・溝入加工用アダプター  
TANG-GRIPチップ用



型番	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	WB_2	WB	OAL	CUTDIA	HF	OAH	適合チップ	
<b>TGAD 1.4N</b>	1.40	1.40	3.20	1.1	41.50	32.0	24.0	29.0	TAG□1.4	ETG 1.4/1.6*
<b>TGAD 2N</b>	1.80	2.40	3.20	1.7	41.50	32.0	24.0	30.0	TAG□2	ETG 2*
<b>TGAD 3N</b>	2.80	3.50	4.00	2.4	41.50	35.0	24.0	30.0	TAG□3	ETG 3-4-SH*
<b>TGAD 4N</b>	3.70	4.50	3.20	3.2	50.50	50.0	24.0	30.0	TAG□4	ETG 3-4-SH*
<b>TGAD 5N</b>	4.70	5.50	4.00	4.0	50.50	50.0	24.0	30.0	TAG□5	ETG 5-7*

・ユーザーガイドは、538-547頁をご参照ください。

<sup>(1)</sup> 最小切削幅

<sup>(2)</sup> 最大切削幅

\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。

適合チップ: TAG N-A (510頁) • TAG N-C/W/M (506頁) • TAG N-HF (506頁) • TAG N-J/JS/JT (508頁) • TAG N-LF (509頁) • TAG N-MF (507頁)

• TAG N-UT (510頁) • TAG R/L-C (507頁) • TAG R/L-J/JS (509頁)

適合工具: DGHAL-DECO (478頁) • MAHPR/L-JHP (281頁) • MAHR/L-JHP (279頁) • MAHR/L (279頁) • MAHPR/L (280頁) • C#-MAHD (624頁)

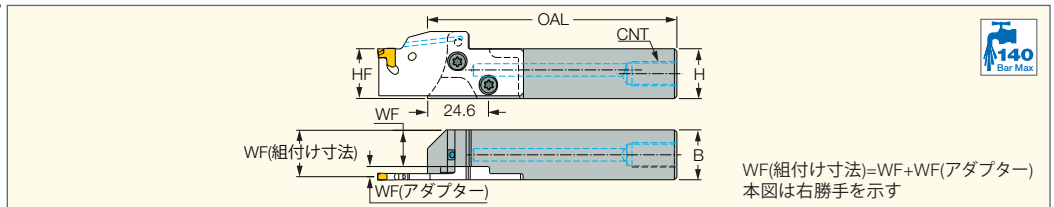
• C#-MAHPD (625頁) • C#-MAHDR-45 (623頁) • HSK A63WH-MAHUR/L (632頁) • HSK A63WH-MAHDR-45 (631頁) • HSK A63WH-MAHDOR (631頁) • IM-MAHD (633頁)

• C#-MAHD-JHP (624頁) • C#-MAHPD-JHP (625頁) • IM-MAHPD (633頁) • MAHR/L-JHP-MC (280頁)



**NMAHR/L-JHP**

高圧クーラント対応  
アダプター交換式ホルダー



WF(組付け寸法)=WF+WF(アダプター)  
本図は右勝手を示す

型番	H	B	OAL	WF	CNT	HF
<b>NMAHR/L 20-MG-JHP</b>	20.0	20.0	100.00	14.70	G1/8	20.0
<b>NMAHR/L 25-MG-JHP</b>	25.0	25.0	100.00	19.70	G1/8	25.0

適合アダプター: D/HGAD RE/LE-JHP (499頁) • PCAD RE/LE-JHP (499頁) • TGAD RE/LE-JHP (498頁)

部品

型番				
<b>NMAHR/L-JHP</b>	SR M5-04451	SW6-T-SH	BLD T20/S7	OR 5X1N

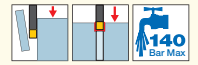
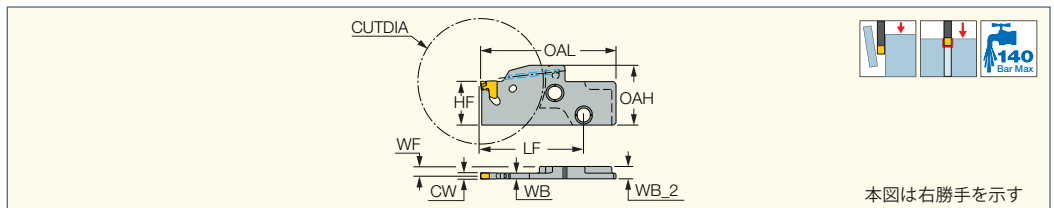


**MODUGRIP**

MODULAR GRIP CARTRIDGES

**TGAD RE/LE-JHP**

高圧クーラント対応、  
突切・溝入加工用アダプター  
TANG-GRIPチップ用



本図は右勝手を示す

型番	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	WF	WB	WB_2	LF	OAL	OAH	HF	CUTDIA	適合チップ
<b>TGAD 2R/LE-D54-JHP</b>	1.80	2.40	4.48	1.65	5.3	44.40	58.30	25.80	18.9	54.0	TAG□2
<b>TGAD 3R/LE-D54-JHP</b>	3.00	3.50	4.08	2.45	5.3	44.40	58.30	25.80	18.9	54.0	TAG□3

ユーザーガイドは、538-547頁をご参照ください。

<sup>(1)</sup> 最小切削幅

<sup>(2)</sup> 最大切削幅

適合チップ: TAG N-A (510頁) • TAG N-C/W/M (506頁) • TAG N-HF (506頁) • TAG N-J/JS/JT (508頁) • TAG N-LF (509頁) • TAG N-MF (507頁)

• TAG N-UT (510頁) • TAG R/L-C (507頁) • TAG R/L-J/JS (509頁)

適合工具: NMAHR/L-JHP (498頁)

部品

型番	
<b>TGAD 2R/LE-D54-JHP</b>	ETG 2*
<b>TGAD 3R/LE-D54-JHP</b>	ETG 3-4-SH*

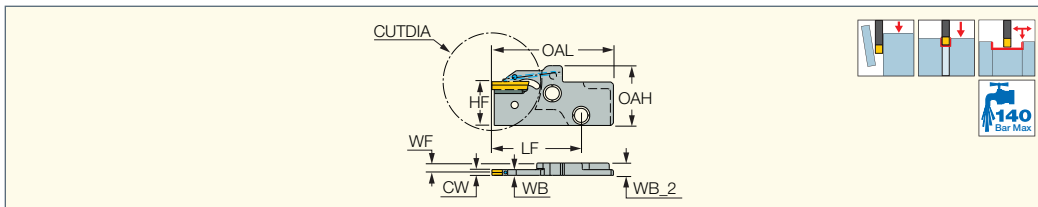
\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。

**DO-GRIP JETCUT**  
TWISTED 2-SIDED

**MODUGRIP**  
MODULAR GRIP CARTRIDGES

**D/HGAD RE/LE-JHP**

高圧クーラント対応、  
突切・溝入加工用アダプター  
DO-GRIP・HELI-GRIPチップ用



型番	CWN <sup>(2)</sup>	CWX <sup>(3)</sup>	WF	WB	WB_2	LF	OAL	OAH	HF	CUTDIA	適合チップ	
<b>DGAD 2RE/LE-D38-JHP</b> (1)	1.90	2.50	4.50	1.60	5.3	40.40	54.35	25.80	18.9	38.0	DGN 2	EDG 33A*
<b>DGAD 3RE/LE-D38-JHP</b> (1)	3.00	3.18	4.08	2.45	5.3	40.40	54.35	25.80	18.9	38.0	DGN 3	EDG 33A*
<b>HGAD 3RE/LE-D42-JHP</b>	3.00	3.00	4.08	2.45	5.3	38.40	52.35	25.80	18.9	42.0	HGN 3/GRIP 3	EDG 23B*

ユーザーガイドは、538-547頁をご参照ください。

(1) 突切・外径溝入専用。横引き不可。

(2) 最小切削幅

(3) 最大切削幅

\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。

適合チップ: DGN-P (487頁) • DGN-UT/UA (487頁) • DGN-WP (488頁) • DGN-Z (486頁) • DGN/DGNC/DGNM-C (481頁) • DGN/DGNM-J/JS/JT (483頁)

• DGR-P (488頁) • DGR-WP (488頁) • DGR-Z/ZS (486頁) • DGR/L-C DGRC/LC-C (482頁) • DGR/L-J/JS (484頁) • GRIP (269頁) • GRIP (フルR) (270頁)

• HGN-C (489頁) • HGN-J (489頁) • HGN-UT (490頁) • HGR/L-C (489頁) • HGR/L-J/JS (490頁)

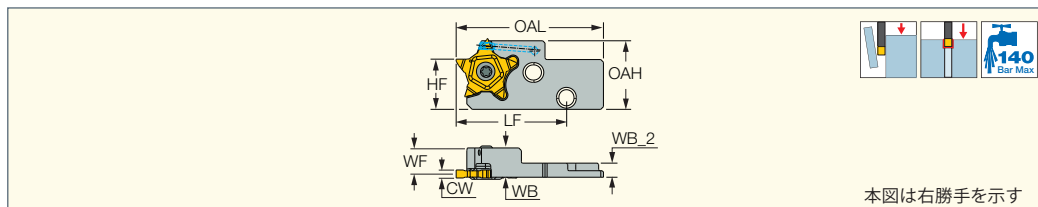
適合工具: NMAHR/L-JHP (498頁)

**PENTACUT JETCUT**  
PARTING & GROOVING LINE

**MODUGRIP**  
MODULAR GRIP CARTRIDGES

**PCAD RE/LE-JHP**

高圧クーラント対応  
5コーナー使い  
PENTA-CUTチップ用アダプター



型番	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	WF	WB	WB_2	LF	OAL	OAH	HF	適合チップ
<b>PCAD 24RE/LE-JHP</b>	0.50	3.18	5.20	11.00	5.3	41.40	55.30	25.80	18.9	PENTA 24

ユーザーガイドは、538-547頁をご参照ください。

(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅

適合チップ: PENTA 24-BSPT (674頁) • PENTA 24-ISO (657頁) • PENTA 24-MT (646頁) • PENTA 24-NPT (670頁) • PENTA 24-UN (664頁)

• PENTA 24-W (668頁) • PENTA 24-WT (641頁) • PENTA 24N-C (320頁) • PENTA 24N-C (フルR) (321頁) • PENTA 24N-J (319頁) • PENTA 24N-J (フルR) (320頁)

• PENTA 24N-PF (フルR) (322頁) • PENTA 24N-PF/P (321頁) • PENTA 24N-Z (322頁) • PENTA 24R-C (531頁) • PENTA 24R-P (534頁) • PENTA 24R/L-J (530頁)

• PENTA 24R/L-Z (533頁)

適合工具: NMAHR/L-JHP (498頁)

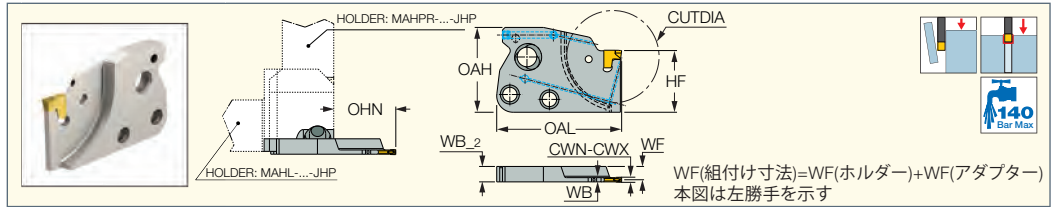
## 部品

型番	
<b>PCAD 24LE-JHP</b>	SR 16-212-01397L
<b>PCAD 24RE-JHP</b>	SR 16-212-01397



**TANG-GRIP JETCUT**  
PARTING LINE  
**MODULAR-GRIP**

**TAGPAD-JHP**  
高圧クーラント対応  
突切・溝入加工用アダプター  
TANG-GRIPチップ用



型番	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	CUTDIA	OHN <sup>(3)</sup>	WF	WB	WB_2	OAL	OAH	HF	適合チップ	
TAGPAD 2R/L-D42-JHP	1.80	2.40	42.0	24.0	5.18	1.65	6.0	48.40	33.0	24.0	TAG□2	ETG 2*
TAGPAD 2R/L-D52-JHP	1.80	2.40	52.0	29.0	5.18	1.65	6.0	53.40	33.0	24.0	TAG□2	ETG 2*
TAGPAD 3R/L-D42-JHP	2.80	3.50	42.0	24.0	4.80	2.40	6.0	48.40	33.0	24.0	TAG□3	ETG 3-4-SH*
TAGPAD 3R/L-D52-JHP	2.80	3.50	52.0	29.0	4.80	2.40	6.0	53.40	33.0	24.0	TAG□3	ETG 3-4-SH*

• ユーザーガイドは、538-547頁をご参照ください。

<sup>(1)</sup> 最小切削幅

<sup>(2)</sup> 最大切削幅

<sup>(3)</sup> 最小突出し量

\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。

適合チップ: TAG N-A (510頁) • TAG N-C/W/M (506頁) • TAG N-HF (506頁) • TAG N-J/JS/JT (508頁) • TAG N-LF (509頁) • TAG N-MF (507頁)

• TAG N-UT (510頁) • TAG R/L-C (507頁) • TAG R/L-J/JS (509頁)

適合工具: ABC MAHDR-#-XL-JHP (782頁) • DT##/2 MAHD#-#-XL-JHP (758頁) • MAHR/L-JHP-MC (280頁) • MS##-##-MG-JHP (757頁)

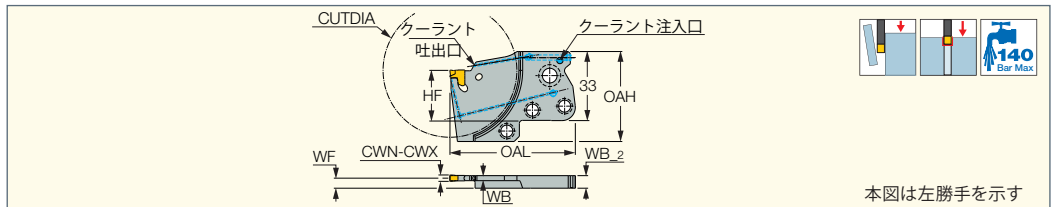
• MS-ES####-GWS-MG-JHP (759頁) • TR45 MAHDR-#-XL-JHP (781頁) • V## MAHD#-#-XL-##-JHP (778頁) • V## MAHD-XL-JHP (779頁)

**圧力/流量**

型番	70Bar	100Bar	140Bar
	クーラント流量 (ℓ/分)	クーラント流量 (ℓ/分)	クーラント流量 (ℓ/分)
TAGPAD 2R/L-D42-JHP	5	6	7
TAGPAD 2R/L-D52-JHP	5	6	7
TAGPAD 3R/L-D42-JHP	8.5	10	12
TAGPAD 3R/L-D52-JHP	8.5	10	12

**TANG-GRIP JETCUT**  
PARTING LINE

**TAGPAD-XL-JHP**  
高圧クーラント対応  
突切・溝入加工用アダプター  
エクストラロングタイプ  
TANG-GRIPチップ用



型番	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	WF	WB	WB_2	OAL	OAH	HF	CUTDIA	適合チップ	
TAGPAD-XL 2R/L-D65-JHP	1.80	2.40	5.20	1.60	6.0	60.00	43.0	34.0	65.0	TAG□2	ETG 2*
TAGPAD-XL 3R/L-D52-JHP	2.80	3.50	4.80	2.40	6.0	53.40	43.0	34.0	52.0	TAG□3	ETG 3-4-SH*
TAGPAD-XL 3R/L-D65-JHP	2.80	3.50	4.80	2.40	6.0	59.90	43.0	34.0	65.0	TAG□3	ETG 3-4-SH*
TAGPAD-XL 3R/L-D82-JHP	2.80	3.50	4.80	2.40	6.0	70.40	43.0	34.0	82.0	TAG□3	ETG 3-4-SH*
TAGPAD-XL 3R/L-D102-JHP	2.80	3.50	4.80	2.40	6.0	82.50	43.0	34.0	102.0	TAG□3	ETG 3-4-SH*
TAGPAD-XL 4R/L-D52-JHP	3.70	4.50	4.30	3.40	6.0	53.40	43.0	34.0	52.0	TAG□4	ETG 3-4-SH*
TAGPAD-XL 4R/L-D65-JHP	3.70	4.50	4.30	3.40	6.0	60.00	43.0	34.0	65.0	TAG□4	ETG 3-4-SH*
TAGPAD-XL 4R/L-D82-JHP	3.70	4.50	4.30	3.40	6.0	70.00	43.0	34.0	82.0	TAG□4	ETG 3-4-SH*
TAGPAD-XL 4R/L-D102-JHP	3.70	4.50	4.30	3.40	6.0	83.00	43.0	34.0	102.0	TAG□4	ETG 3-4-SH*

ユーザーガイドは、538-547頁をご参照ください。

<sup>(1)</sup> 最小切削幅

<sup>(2)</sup> 最大切削幅

\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。

適合チップ: TAG N-A (510頁) • TAG N-C/W/M (506頁) • TAG N-HF (506頁) • TAG N-J/JS/JT (508頁) • TAG N-LF (509頁) • TAG N-MF (507頁)

• TAG N-UT (510頁) • TAG R/L-C (507頁) • TAG R/L-J/JS (509頁)

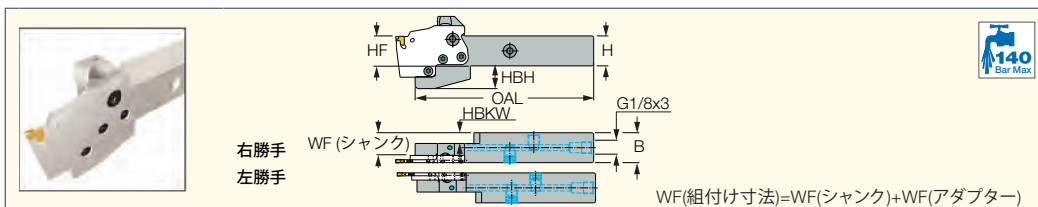
適合工具: ABC MAHDR-#-XL-JHP (782頁) • MAHPR/L-XL-JHP (561頁) • MAHR/L-MG-XL-JHP (501頁) • MAHR/L-MG-XL-JHP-MC (501頁)

• TR TNK36 MAHDL-R-XL-JHP (782頁) • TR45 MAHDR-#-XL-JHP (781頁) • TR45TNL MAHDN-R-XL-JHP (781頁) • V## MAHD#-#-XL-##-JHP (778頁)

• V## MAHD-XL-JHP (779頁)

**MAHR/L-MG-XL-JHP**

高圧クーラント対応  
アダプター交換式ホルダー



型番	H	B	OAL	HBH	WF	HBKW
MAHR/L 20-MG-XL-JHP	20.0	20.0	149.10	24.0	14.0	4.00
MAHR/L 25-MG-XL-JHP	25.0	25.0	149.10	19.0	19.0	9.00

ユーザーガイドは、538-547頁をご参照ください。

適合アダプター: DGPAD-XL-JHP (480頁) • TAGPAD-XL-JHP (500頁) • TAGPAD-Y-JHP (519頁) • TNFPAD-XL-JHP (569頁)

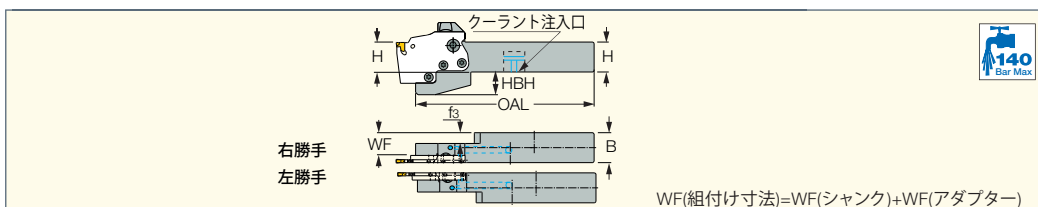
**部品**

型番							
MAHR/L 20-MG-XL-JHP	SR M6X12DIN6912-P	HW 5.0	SR M5-04451	T-20/5	SR M6X14-XT DIN 912	OR 5X1N	PLG G1/8 TL360
MAHR/L 25-MG-XL-JHP	SR M6X12DIN6912-P	HW 5.0	SR M5-04451	T-20/5	SR M6X14-XT DIN 912	OR 5X1N	PLG G1/8 TL360



**MAHR/L-MG-XL-JHP-MC**

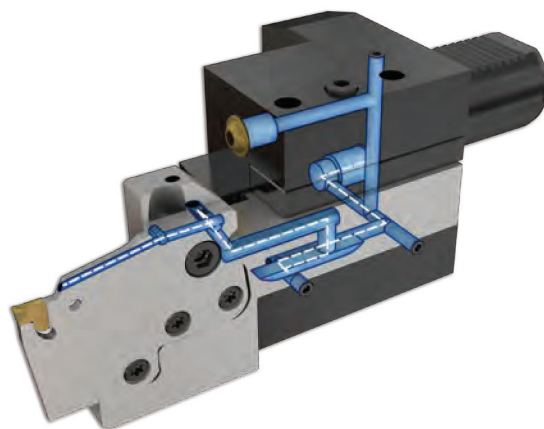
高圧クーラント対応  
アダプター交換式ホルダー



型番	H	B	OAL	HBH	WF	HBKW
MAHR/L 20-MG-XL-JHP-MC	20.0	20.0	116.10	10.0	14.0	4.00
MAHR/L 25-MG-XL-JHP-MC	25.0	25.0	114.00	10.0	19.0	9.00

• Tmaxはアダプター寸法欄をご参照ください。

適合アダプター: DGPAD-XL-JHP (480頁) • TAGPAD-XL-JHP (500頁) • TAGPAD-Y-JHP (519頁) • TNFPAD-XL-JHP (569頁)



**部品**

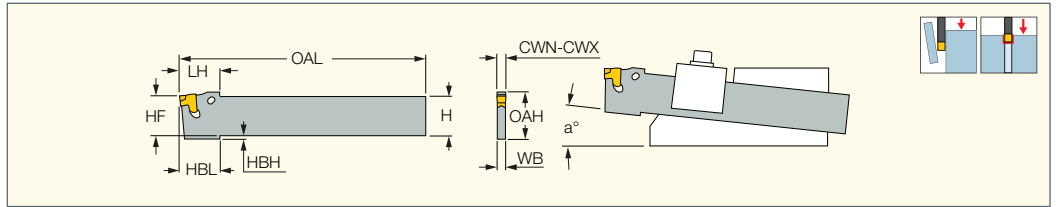
型番						
MAHR/L-MG-XL-JHP-MC	SR M6X14-XT DIN 912	HW 5.0	SR M5-04451	T-20/5	SR M6X12DIN6912-P	OR 5X1N





**TGFS**

多軸自動盤用  
突切・溝入加工用ブレード  
TANG-GRIPチップ用



型番	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	H	WB	OAL	OAH	HF	LH	HBL	HBH	CUTDIA	a°	適合チップ	
TGFS 0-17-2	1.80	2.40	17.2	1.65	110.00	17.2	17.2	-	18.00	1.8	35.0	0	TAG□2	ETG 2*
TGFS 0-17-3	2.80	3.50	17.2	2.50	110.00	19.0	17.2	-	18.00	1.8	60.0	0	TAG□3	ETG 3-4-SH*
TGFS 5-17-2	1.80	2.40	17.4	1.65	110.00	18.9	17.5	18.0	18.00	1.5	35.0	5	TAG□2	ETG 2*
TGFS 5-17-3	2.80	3.50	17.4	2.50	110.00	20.7	17.5	18.0	18.00	1.5	60.0	5	TAG□3	ETG 3-4-SH*
TGFS 5-17-4	3.70	4.50	17.4	3.40	110.00	20.7	17.5	18.0	18.00	1.5	60.0	5	TAG□4	ETG 3-4-SH*
TGFS 5-22-2	1.80	2.40	22.2	1.65	150.00	23.8	22.4	18.0	-	-	50.0	5	TAG□2	ETG 2*
TGFS 5-22-3	2.80	3.50	22.2	2.50	150.00	24.1	22.4	18.0	-	-	75.0	5	TAG□3	ETG 3-4-SH*
TGFS 5-22-4	3.70	4.50	22.2	3.40	150.00	24.1	22.4	18.0	-	-	80.0	5	TAG□4	ETG 3-4-SH*
TGFS 5-28-4	3.70	4.50	28.6	3.40	150.00	30.4	28.7	18.0	-	-	100.0	5	TAG□4	ETG 3-4-SH*

• ユーザーガイドは、538-547頁をご参照ください。

<sup>(1)</sup> 最小切削幅

<sup>(2)</sup> 最大切削幅

\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。

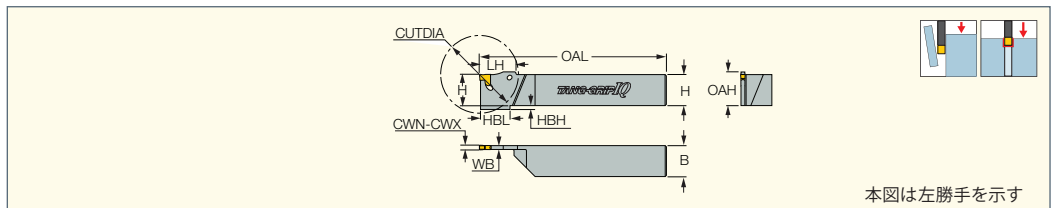
適合チップ: TAG N-A (510頁) • TAG N-C/W/M (506頁) • TAG N-HF (506頁) • TAG N-J/JS/JT (508頁) • TAG N-LF (509頁) • TAG N-MF (507頁)

• TAG N-UT (510頁) • TAG R/L-C (507頁) • TAG R/L-J/JS (509頁)



**TGTR/L-IQ**

突切・溝入加工用ホルダー  
フラットトップ構造  
TANG-GRIPチップ用



本図は左勝手を示す

型番	CWN <sup>(2)</sup>	CWX <sup>(3)</sup>	H	B	WB	OAL	OAH	LH	HBL	HBH	CUTDIA	適合チップ	
TGTR/L 1010-1.4-IQ	1.40	1.45	10.0	10.0	1.05	140.00	15.0	-	15.50	5.0	20.0	TAG□1.4	ETG 1.4/1.6*
TGTR/L 1212-1.4-IQ	1.40	1.45	12.0	12.0	1.05	140.00	12.0	-	16.00	3.0	30.0	TAG□1.4	ETG 1.4/1.6*
TGTR/L 1616-1.4-IQ	1.40	1.45	16.0	16.0	1.05	140.00	16.0	-	16.00	-	30.0	TAG□1.4	ETG 1.4/1.6*
TGTR/L 2020-1.4-IQ	1.40	1.45	20.0	20.0	1.05	140.00	20.0	-	16.00	-	30.0	TAG□1.4	ETG 1.4/1.6*
TGTR/L 1010-1.6-IQ	1.60	1.64	10.0	10.0	1.30	120.00	-	-	16.00	5.0	28.0	TAG□1.6	ETG 1.4/1.6*
TGTR/L 1212-1.6-IQ	1.60	1.64	12.0	12.0	1.30	120.00	-	-	16.00	3.0	32.0	TAG□1.6	ETG 1.4/1.6*
TGTR/L 1616-1.6-IQ	1.60	1.64	16.0	16.0	1.30	120.00	-	-	16.00	-	35.0	TAG□1.6	ETG 1.4/1.6*
TGTR/L 1010-2-IQ	1.80	2.40	10.0	10.0	1.65	150.00	15.0	-	15.50	5.0	28.0	TAG□2	ETG 2*
TGTR/L 1212-2-IQ	1.80	2.40	12.0	12.0	1.65	150.00	15.0	-	17.00	3.0	32.0	TAG□2	ETG 2*
TGTR/L 1612-2-L120-IQ	1.80	2.50	16.0	12.0	1.65	120.00	16.0	-	16.00	-	35.0	TAG□2	ETG 2*
TGTR/L 1616-2-IQ	1.80	2.40	16.0	16.0	1.65	150.00	16.0	-	16.00	-	35.0	TAG□2	ETG 2*
TGTR/L 2012-2-IQ	1.80	2.40	20.0	12.0	1.65	125.00	20.0	-	16.00	-	35.0	TAG□2	ETG 2*
TGTR/L 1212-3-IQ	2.80	3.50	12.0	12.0	2.50	150.00	19.0	-	19.00	7.0	32.0	TAG□3	ETG 3-4-SH*
TGTR/L 1612-3-L120-IQ	2.80	3.50	16.0	12.0	2.50	120.00	19.0	-	19.00	3.0	35.0	TAG□3	ETG 3-4-SH*
TGTR/L 1616-3-IQ	2.80	3.50	16.0	16.0	2.50	150.00	19.0	-	19.00	3.0	35.0	TAG□3	ETG 3-4-SH*
TGTR/L 2012-3-IQ	2.80	3.50	20.0	12.0	2.50	125.00	20.0	-	19.00	-	43.0	TAG□3	ETG 3-4-SH*
TGTR/L 2020-3-IQ	2.80	3.50	20.0	20.0	2.50	120.50	21.7	23.4	19.00	-	54.0	TAG□3	ETG 3-4*
TGTR/L 2525-3-IQ	2.80	3.50	25.0	25.0	2.50	150.50	26.7	23.4	19.00	-	56.0	TAG□3	ETG 3-4*
TGTR 2525K-3 <sup>(1)</sup>	2.80	3.50	25.0	25.0	2.50	150.00	26.7	23.4	19.00	-	56.0	TAG□3	ETG 3-4*
TGTR/L 2020-4-IQ	3.70	4.50	20.0	20.0	3.40	120.50	21.7	23.4	19.00	-	57.0	TAG□4	ETG 3-4*
TGTR/L 2525-4-IQ	3.70	4.50	25.0	25.0	3.40	150.50	26.7	23.4	19.00	-	65.0	TAG□4	ETG 3-4*
TGTR/L 2020-5-IQ	4.70	5.50	20.0	20.0	4.00	120.00	21.7	-	19.00	-	57.0	TAG□5	ETG 5-7*
TGTR/L 2525-5-IQ	4.70	5.50	25.0	25.0	4.00	150.00	25.0	-	19.00	-	76.0	TAG□5	ETG 5-7*
TGTR/L 2525-6-IQ	5.70	6.50	25.0	25.0	5.20	150.00	25.0	-	19.00	-	76.0	TAG□6	ETG 5-7*

• ユーザーガイドは、538-547頁をご参照ください。

<sup>(1)</sup> クーラント穴付

<sup>(2)</sup> 最小切削幅

<sup>(3)</sup> 最大切削幅

\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。

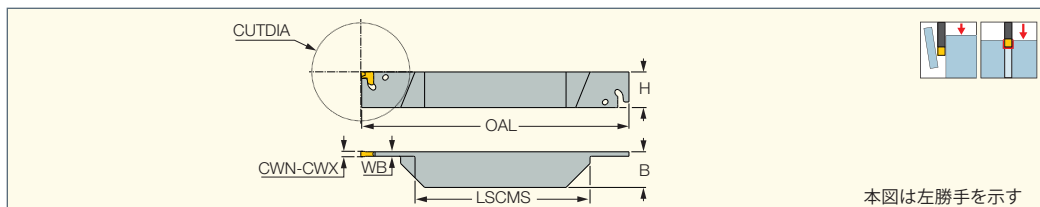
適合チップ: TAG N-A (510頁) • TAG N-C/W/M (506頁) • TAG N-HF (506頁) • TAG N-J/JS/JT (508頁) • TAG N-LF (509頁) • TAG N-MF (507頁)

• TAG N-UT (510頁) • TAG R/L-C (507頁) • TAG R/L-J/JS (509頁) • TAGB/TAGBA (333頁)



**TGTR/L-IQ-2Z**

突切・溝入加工用ホルダー  
フラットトップ構造  
(2チップポケット)  
TANG-GRIPチップ用



本図は左勝手を示す

型番	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	CUTDIA	H	B	WB	OAL	LSCMS	適合チップ	
TGTR/L 2020-3-IQ-2Z	2.80	3.50	54.0	20.0	20.0	2.50	150.00	98.90	TAG□3	ETG 3-4-SH*
TGTR/L 2525-3-IQ-2Z	2.80	3.50	56.0	25.0	25.0	2.50	150.00	98.00	TAG□3	ETG 3-4-SH*
TGTR/L 2020-4-IQ-2Z	3.70	4.50	57.0	20.0	20.0	3.40	150.00	95.00	TAG□4	ETG 3-4-SH*
TGTR/L 2525-4-IQ-2Z	3.70	4.50	65.0	25.0	25.0	3.40	150.00	88.00	TAG□4	ETG 3-4-SH*

• ユーザーガイドは、538-547頁をご参照ください。

<sup>(1)</sup> 最小切削幅

<sup>(2)</sup> 最大切削幅

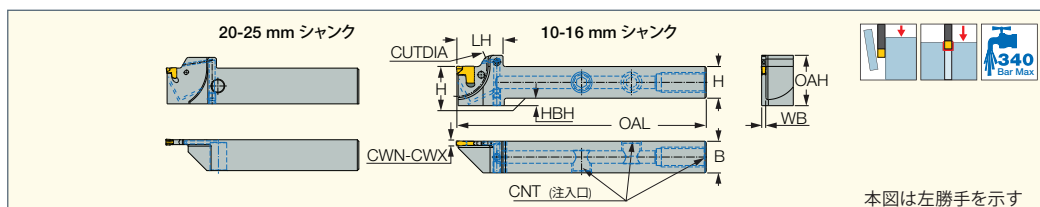
\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。

適合チップ: TAG N-A (510頁) • TAG N-C/W/M (506頁) • TAG N-HF (506頁) • TAG N-J/JS/JT (508頁) • TAG N-LF (509頁) • TAG N-MF (507頁)

• TAG N-UT (510頁) • TAG R/L-C (507頁) • TAG R/L-J/JS (509頁)

**TGTR/L-JHP**

高圧クーラント対応  
突切・溝入加工用ホルダー  
TANG-GRIPチップ用



本図は左勝手を示す

型番	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	H	B	WB	OAL	OAH	LH	HBH	CNT	CUTDIA	適合チップ
TGTR/L 1010-2JHP	1.80	2.50	10.0	10.0	1.72	100.00	19.5	18.5	5.0	UNF 5/16-24	24.0	TAG□2
TGTR/L 1212-2JHP	1.80	2.50	12.0	12.0	1.72	100.00	19.5	18.5	3.0	UNF 5/16-24	24.0	TAG□2
TGTR/L 1616-2JHP	1.80	2.50	16.0	16.0	1.72	120.00	21.5	25.5	-	UNF 5/16-24	35.0	TAG□2
TGTR/L 2012-2JHP	1.80	2.50	20.0	12.0	1.72	120.00	25.6	25.5	-	UNF 5/16-24	35.0	TAG□2
TGTR/L 1616-3JHP	2.80	3.50	16.0	16.0	2.50	120.00	24.5	25.5	3.0	UNF 5/16-24	35.0	TAG□3
TGTR/L 2020-3JHP	2.80	3.50	20.0	20.0	2.50	120.00	27.0	35.0	-	G 1/8-28	54.0	TAG□3
TGTR/L 2525-3JHP	2.80	3.50	25.0	25.0	2.50	150.00	32.5	35.0	-	G 1/8-28	56.0	TAG□3
TGTR/L 2020-4JHP	3.70	4.50	20.0	20.0	3.40	120.00	27.0	35.0	-	G 1/8-28	54.0	TAG□4
TGTR/L 2525-4JHP	3.70	4.50	25.0	25.0	3.40	150.00	32.5	35.0	-	G 1/8-28	56.0	TAG□4

ユーザーガイドは、538-547頁をご参照ください。

<sup>(1)</sup> 最小切削幅

<sup>(2)</sup> 最大切削幅

適合チップ: TAG N-A (510頁) • TAG N-C/W/M (506頁) • TAG N-HF (506頁) • TAG N-J/JS/JT (508頁) • TAG N-LF (509頁) • TAG N-MF (507頁)

• TAG N-UT (510頁) • TAG R/L-C (507頁) • TAG R/L-J/JS (509頁)

**圧力/流量**

型番	70Bar クーラント流量 (ℓ/分)	100Bar クーラント流量 (ℓ/分)	140Bar クーラント流量 (ℓ/分)
TGTR/L...-2JHP	2-4	4-6	6-8
TGTR/L...-3JHP	7-9	9-11	11-13
TGTR/L...-4JHP	7-9	9-11	11-13

**部品**

型番					
TGTR/L 1010-2JHP	ETG 2-SH-T*		SR 5/16XUNF-TL-S		HW 5/32"
TGTR/L 1212-2JHP	ETG 2-SH-T*		SR 5/16UNF TL360		HW 5/32"
TGTR/L 1616-2JHP	ETG 2*		SR 5/16UNF TL360		HW 5/32"
TGTR/L 2012-2JHP	ETG 2*		SR 5/16UNF TL360		HW 5/32"
TGTR/L 1616-3JHP	ETG 3-4-SH*		SR 5/16UNF TL360		HW 5/32"
TGTR/L 2020-3JHP	ETG 3-4-SH*	PLG G1/8 TL360		HW 5.0	
TGTR/L 2525-3JHP	ETG 3-4-SH*	PLG G1/8 TL360	SR 5/16UNF TL360	HW 5.0	HW 5/32"
TGTR/L 2020-4JHP	ETG 3-4-SH*	PLG G1/8 TL360		HW 5.0	
TGTR/L 2525-4JHP	ETG 3-4-SH*	PLG G1/8 TL360	SR 5/16UNF TL360	HW 5.0	HW 5/32"

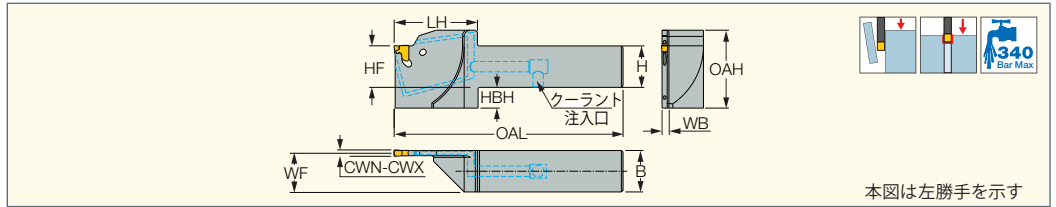
\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。



**TANG-GRIP JETCUT**  
PARTING LINE

**TGTR/L-JHP-MC**

高圧クーラント対応  
突切・溝入加工用ホルダー  
TANG-GRIPチップ用  
ホルダー底部に注入口



型番	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	H	B	HF	WB	OAL	OAH	LH	HBH	CUTDIA <sup>(3)</sup>	適合チップ
TGTR/L 2020-D42-2-JHP-MC	1.80	2.50	20.0	20.0	20.0	1.72	99.00	25.70	29.0	-	42.0	TAG□2
TGTR/L 2020-D65-3-JHP-MC	2.80	3.50	20.0	20.0	20.1	2.50	110.50	37.60	40.5	10.0	65.0	TAG□3
TGTR/L 2020-D82-3-JHP-MC	2.80	3.50	20.0	20.0	20.1	2.50	119.00	38.80	49.0	10.0	82.0	TAG□3
TGTR/L 2525-D65-3-JHP-MC	2.80	3.50	25.0	25.0	25.1	2.50	126.00	37.60	41.0	5.0	65.0	TAG□3
TGTR/L 2525-D82-3-JHP-MC	2.80	3.50	25.0	25.0	25.1	2.50	134.50	38.80	49.5	5.0	82.0	TAG□3

ユーザーガイドは、538-547頁をご参照ください。

(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅

(3) 最大突切径

適合チップ: TAG N-A (510頁) • TAG N-C/W/M (506頁) • TAG N-HF (506頁) • TAG N-J/JS/JT (508頁) • TAG N-LF (509頁) • TAG N-MF (507頁)

• TAG N-UT (510頁) • TAG R/L-C (507頁) • TAG R/L-J/JS (509頁)

部品

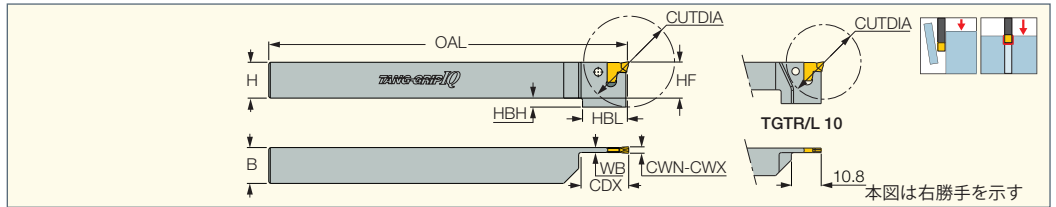
型番	部品
TGTR/L 2020-D42-2-JHP-MC	ETG 2*
TGTR/L 2020-D65-3-JHP-MC	ETG 3-4-SH*
TGTR/L 2020-D82-3-JHP-MC	ETG 3-4-SH*
TGTR/L 2525-D65-3-JHP-MC	ETG 3-4-SH*
TGTR/L 2525-D82-3-JHP-MC	ETG 3-4-SH*

\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。

**TANG-GRIP IQ**  
350 LINE

**TGTR/L-2T..SH-L120**

突切・溝入加工用ホルダー  
ショートヘッドタイプ  
TANG-GRIPチップ用



型番	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	H	HF	B	WB	OAL	HBL	HBH	CDX <sup>(3)</sup>	CUTDIA <sup>(4)</sup>
TGTR/L 1010-2T10SH-L120-IQ	1.80	2.50	10.0	10.1	10.0	1.65	120.00	15.0	5.0	10.00	26.0
TGTR/L 1212-2T15SH-L120-IQ	1.80	2.50	12.0	12.1	12.0	1.65	120.00	15.0	3.0	15.00	30.0
TGTR/L 1616-2T18SH-L120-IQ	1.80	2.50	16.0	16.1	16.0	1.65	120.00	-	-	18.00	36.0

• ユーザーガイドは、538-547頁をご参照ください。

(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅

(3) 最大溝入深さ

(4) 突切用

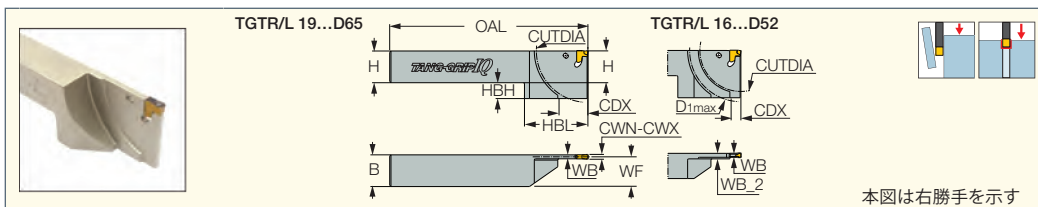
\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。

適合チップ: TAG N-A (510頁) • TAG N-C/W/M (506頁) • TAG N-J/JS/JT (508頁) • TAG N-LF (509頁) • TAG N-MF (507頁) • TAG N-UT (510頁)

• TAG R/L-C (507頁) • TAG R/L-J/JS (509頁)

**TGTR/L-D-IQ**

突切・溝入加工用ホルダー  
強化タイプ  
TANG-GRIPチップ用



型番	CW	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	H	B	WB	WB_2	OAL	HBL	WF	HBH	CUTDIA	D1 <sub>max</sub>	CDX	適合チップ	
TGTR/L 1616-2-D52-IQ	2.00	1.80	2.40	16.0	16.0	1.65	3.50	125.00	40.0	15.20	14.0	52.0	65.0	6.00	TAG□2	ETG 2*
TGTR/L 2020-2-D65-IQ	2.00	1.80	2.40	20.0	20.0	1.65	-	125.00	40.0	19.20	10.0	65.0	-	18.00	TAG□2	ETG 2*
TGTR/L 1616-3-D52-IQ	3.00	2.80	3.50	16.0	16.0	2.50	3.50	125.00	40.0	14.80	14.0	52.0	65.0	6.00	TAG□3	ETG 3-4-SH*
TGTR/L 2020-3-D65-IQ	3.00	2.80	3.50	20.0	20.0	2.50	-	125.00	40.0	18.80	10.0	65.0	-	18.00	TAG□3	ETG 3-4-SH*

• ユーザーガイドは、538-547頁をご参照ください。

<sup>(1)</sup> 最小切削幅

<sup>(2)</sup> 最大切削幅

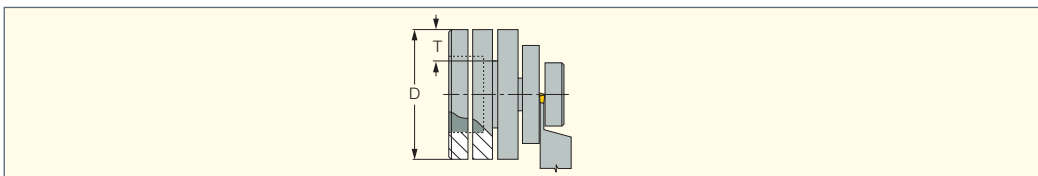
\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。

適合チップ: TAG N-A (510頁) • TAG N-C/W/M (506頁) • TAG N-HF (506頁) • TAG N-J/JS/JT (508頁) • TAG N-LF (509頁) • TAG N-MF (507頁)

• TAG N-UT (510頁) • TAG R/L-C (507頁) • TAG R/L-J/JS (509頁)

**TGTR/L-D-IQ 溝入加工範囲**

ワーク径と最大溝入深さ

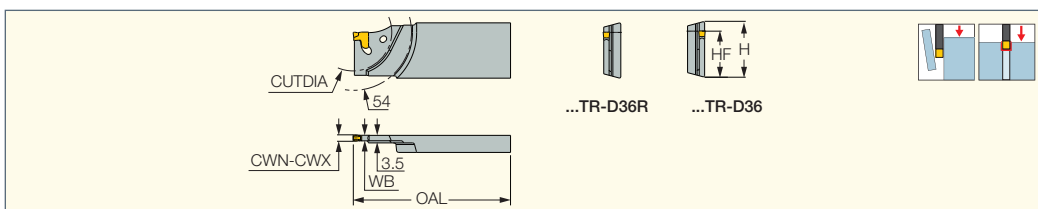


型番	最大溝入深さCDX									
TGTR/L 1616-2-D52-IQ	20	25	19	16	15	13	11	10	9	8
TGTR/L 2020-2-D65-IQ	20	25	30	31	29	26	24	23	22	20
TGTR/L 1616-3-D52-IQ	20	25	20	17	15	13	11	10	9	8
TGTR/L 2020-3-D65-IQ	20	25	30	31	29	26	24	23	22	20

ワーク径ΦD → 40 50 60 70 80 100 120 150 200 300

**TGFHL-TR**

突切・溝入加工用ブレード  
トラブ/インデックス社マシン用  
強化タイプ  
TANG-GRIPチップ用



型番	H	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	WB	OAL	HF	CUTDIA	適合チップ	
TGFHL 26-2TR-D36	26.0	1.80	2.40	1.65	110.00	21.4	36.0	TAG□2	ETG 2*
TGFHL 26-2TR-D36R	26.0	1.80	2.40	1.65	110.00	21.4	36.0	TAG□2	ETG 2*
TGFHL 26-3TR-D36	26.0	2.80	3.50	2.50	110.00	21.4	36.0	TAG□3	ETG 3-4-SH*
TGFHL 26-3TR-D36R	26.0	2.80	3.50	2.50	110.00	21.4	36.0	TAG□3	ETG 3-4-SH*

• ユーザーガイドは、538-547頁をご参照ください。

<sup>(1)</sup> 最小切削幅

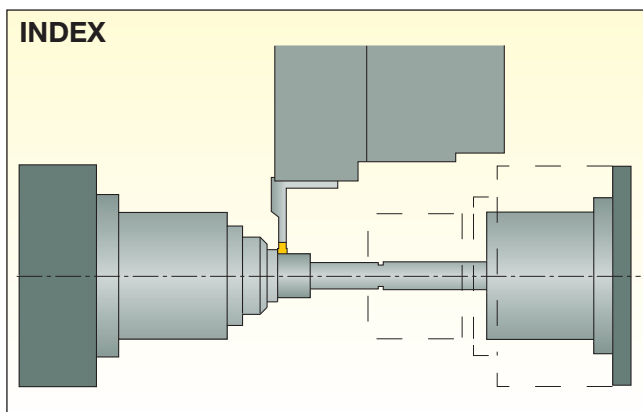
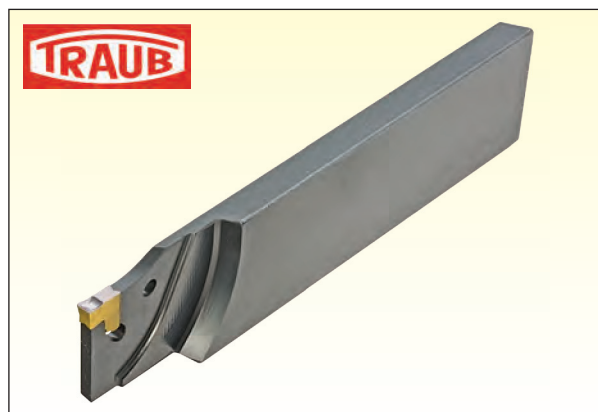
<sup>(2)</sup> 最大切削幅

\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。

適合チップ: TAG N-A (510頁) • TAG N-C/W/M (506頁) • TAG N-HF (506頁) • TAG N-J/JS/JT (508頁) • TAG N-LF (509頁) • TAG N-MF (507頁)

• TAG N-UT (510頁) • TAG R/L-C (507頁) • TAG R/L-J/JS (509頁)

適合ツールブロック: SGTBR/L (617頁) • SGTBU/SGTBN (616頁) • UBHCR/L (618頁)

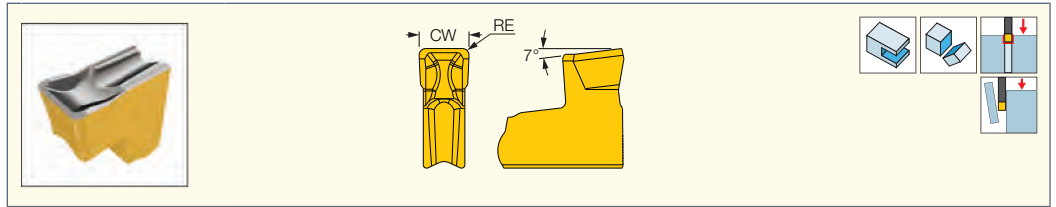




**TAG N-HF**

突切・溝入加工用

1コーナー使い、縦置きチップ  
高硬度材/高負荷での  
高送り加工用



型番	寸法			韌性 ↔ 耐摩耗性				推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)
	CW	CWTOL <sup>(1)</sup>	RE	IC830	IC1030	IC1010	IC808	
TAG N3HF	3.00	0.040	0.40	●	●	●	●	0.25-0.35
TAG N4HF	4.00	0.040	0.50	●	●	●	●	0.30-0.40
TAG N5HF	5.00	0.040	0.50	●			●	0.30-0.40

● 推奨加工条件・ユーザーガイドは、538-547頁をご参照ください。

● 【販売単位】 10個

● 【チップ材質】 PVDコーティング: IC830 / 1030 / 1010 / 808

<sup>(1)</sup> CW公差 (+/-)

適合工具: ADMP D45 (521頁) • TAGPAD-JHP (500頁) • TAGPAD-XL-JHP (500頁) • TAGPAD-Y-JHP (519頁) • TGAD (498頁) • TGAD RE/LE-JHP (498頁)

• TGAQ (514頁) • TGAQ-ECD (JET-CROWN頁) (516頁) • TGAQ-JHP (513頁) • TGFH-JHP (494頁) • TGFH-MB (497頁) • TGFH-S (494頁) • TGFH/R/L (332頁)

• TGFHL-TR (505頁) • TGFHR/L (495頁) • TGFHR/L-JHP (495頁) • TGFS (502頁) • TGSU (496頁) • TGTR/L-D (505頁) • TGTR/L-IQ (502頁) • TGTR/L-IQ-2Z (503頁)

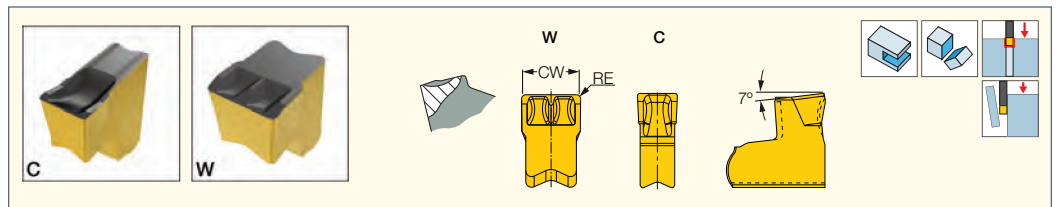
• TGTR/L-JHP (503頁) • TGTR/L-JHP-MC (504頁)



**TAG N-C/W/M**

突切・溝入加工用

1コーナー使い、縦置きチップ  
バー材/高硬度材の加工  
高負荷加工対応



型番	寸法			韌性 ↔ 耐摩耗性									推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)		
	CW	CWTOL <sup>(3)</sup>	RE	IC830	IC928	IC1030	IC5400	IC1010	IC808	IC908	IC30N	IC20		IC807	
TAG N1.4C	1.40	0.04	0.16											●	0.04-0.10
TAG N1.6C	1.60	0.04	0.16	●					●						0.04-0.14
TAG N2C	2.00	0.04	0.20	●		●	●	●	●		●	●			0.05-0.16
TAG N2.4C	2.40	0.04	0.16	●					●						0.06-0.18
TAG N3CB <sup>(1)</sup>	3.00	0.04	0.35	●					●						0.12-0.30
TAG N3C	3.05	0.04	0.20	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		0.10-0.25
TAG N3M <sup>(2)</sup>	3.05	0.04	0.20	●					●	●					0.06-0.18
TAG N3W	3.05	0.04	0.20	●					●	●					0.10-0.25
TAG N4C	4.00	0.04	0.24	●	●	●	●	●	●	●		●	●		0.10-0.30
TAG N4CB <sup>(1)</sup>	4.00	0.04	0.40	●					●	●					0.10-0.33
TAG N4M <sup>(2)</sup>	4.00	0.04	0.24	●					●	●					0.06-0.20
TAG N4W	4.00	0.04	0.24	●					●	●					0.10-0.30
TAG N4.8C	4.80	0.04	0.30	●					●						0.10-0.35
TAG N5C	5.05	0.04	0.25	●					●			●			0.10-0.35
TAG N6.3C	6.30	0.04	0.35	●					●						0.15-0.40
TAG N7W	7.00	0.08	0.50	●					●						0.18-0.40
TAG N8C	8.00	0.10	0.50	●					●						0.20-0.70
TAG N9.5W	9.50	0.05	0.50	●					●						0.22-0.80
TAG N9.5C	9.50	0.10	0.50	●					●						0.25-0.80
TAG N12.7W	12.70	0.10	0.85	●					●						0.30-0.80

● IC20(超硬)ご使用時の送りは、推奨値の半分程度で設定ください。

● ユーザーガイドは、538-547頁をご参照ください。

● 【販売単位】 10個

● 【チップ材質】 PVDコーティング: IC830 / 928 / 1030 / 1010 / 808 / 908 / 807

CVDコーティング: IC5400 • ノンコート超硬: IC20 • サーメット: IC30N

<sup>(1)</sup> 断続加工や高送りに最適な大コーナーRチップ

<sup>(2)</sup> Mブレーカー: Cブレーカーに類似(刃先補正タイプ)、中送りでの切屑排出に優れます。

<sup>(3)</sup> CW公差 (+/-)

適合工具: ADMP D45 (521頁) • Anti-Vibration Blades (284頁) • TAGPAD-JHP (500頁) • TAGPAD-XL-JHP (500頁) • TAGPAD-Y-JHP (519頁) • TGAD (498頁)

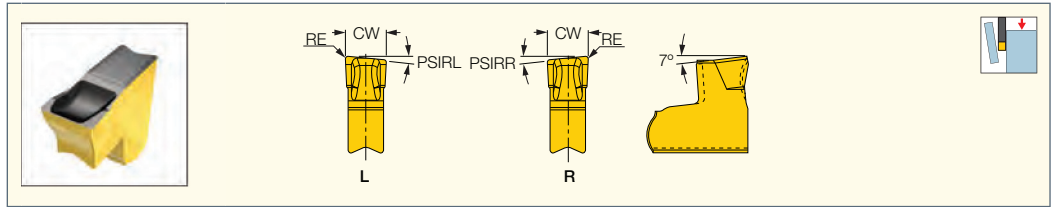
• TGAD RE/LE-JHP (498頁) • TGAQ (514頁) • TGAQ-ECD (JET-CROWN頁) (516頁) • TGAQ-JHP (513頁) • TGBHR/L (330頁) • TGBHR/L-JHP (331頁)

• TGFH-JHP (494頁) • TGFH-MB (497頁) • TGFH-S (494頁) • TGFH/R/L (332頁) • TGFHL-TR (505頁) • TGFHR/L (495頁) • TGFHR/L-JHP (495頁) • TGFS (502頁)

• TGSU (496頁) • TGTR/L-2T.SH-L120 (504頁) • TGTR/L-D (505頁) • TGTR/L-IQ (502頁) • TGTR/L-IQ-2Z (503頁) • TGTR/L-JHP (503頁) • TGTR/L-JHP-MC (504頁)

**TAG R/L-C**

突切・溝入加工用  
1コーナー使い、縦置きチップ  
バー材/高硬度材の加工  
高負荷加工対応



型番	寸法					韌性 ↔ 耐摩耗性					推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)
	CW	CWTOL <sup>(1)</sup>	RE	PSIRR	PSIRL	IC830	IC928	IC808	IC908	IC30N	
TAG L2C-6D	2.05	0.10	0.20	-	6.0	●		●			0.04-0.12
TAG R2C-6D	2.05	0.10	0.20	6.0	-	●		●			0.04-0.12
TAG R2.4C-8D	2.40	0.10	0.16	8.0	-			●			0.05-0.13
TAG L3C-6D	3.00	0.10	0.20	-	6.0	●	●	●	●		0.08-0.18
TAG R3C-6D	3.00	0.10	0.20	6.0	-	●	●	●	●		0.08-0.18
TAG R3C-8D	3.00	0.10	0.20	8.0	-					●	0.06-0.16
TAG L3C-15D	3.00	0.10	0.20	-	15.0	●	●	●	●		0.08-0.16
TAG R3C-15D	3.00	0.10	0.20	15.0	-	●	●	●	●		0.08-0.16
TAG L4C-4D	4.05	0.10	0.24	-	4.0	●		●			0.08-0.20
TAG R4C-4D	4.05	0.10	0.24	4.0	-	●	●	●	●		0.08-0.20
TAG L5C-4D	5.05	0.10	0.25	-	4.0	●		●			0.10-0.25
TAG R5C-4D	5.05	0.10	0.25	4.0	-	●		●			0.10-0.25
TAG L6.3C-4D	6.35	0.10	0.35	-	4.0	●		●			0.12-0.30
TAG R6.3C-4D	6.35	0.10	0.35	4.0	-	●		●			0.12-0.30

● 推奨加工条件・ユーザーガイドは、538-547頁をご参照ください。

● 【販売単位】 10個

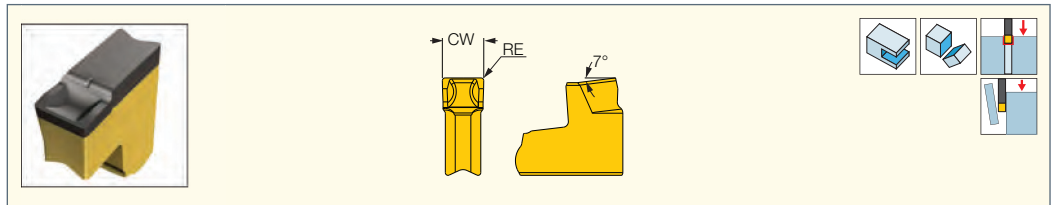
● 【チップ材質】 PVDコーティング: IC830 / 928 / 808 / 908 ● サーマット: IC30N

<sup>(1)</sup> CW公差 (+/-)

適合工具: ADMP D45 (521頁) ● TAGPAD-JHP (500頁) ● TAGPAD-XL-JHP (500頁) ● TAGPAD-Y-JHP (519頁) ● TGAD (498頁) ● TGAD RE/LE-JHP (498頁)  
 ● TGAQ (514頁) ● TGAQ-ECD (JET-CROWN頁) (516頁) ● TGAQ-JHP (513頁) ● TGBHR/L (330頁) ● TGFH-JHP (494頁) ● TGFH-MB (497頁) ● TGFH-S (494頁)  
 ● TGFH/R/L (332頁) ● TGFHL-TR (505頁) ● TGFHR/L (495頁) ● TGFHR/L-JHP (495頁) ● TGFS (502頁) ● TGSU (496頁) ● TGTR/L-2T..SH-L120 (504頁)  
 ● TGTR/L-D (505頁) ● TGTR/L-IQ (502頁) ● TGTR/L-IQ-2Z (503頁) ● TGTR/L-JHP (503頁) ● TGTR/L-JHP-MC (504頁)

**TAG N-MF**

突切・溝入加工用  
1コーナー使い、縦置きチップ  
ステンレス鋼・合金鋼の  
中送り加工用



型番	寸法			韌性 ↔ 耐摩耗性					推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)
	CW	CWTOL <sup>(1)</sup>	RE	IC830	IC1030	IC5400	IC1010	IC808	
TAG N2MF	2.00	0.05	0.20	●	●	●	●	●	0.04-0.15
TAG N3MF	3.05	0.05	0.20	●	●	●	●	●	0.06-0.18
TAG N4MF	4.00	0.05	0.25	●	●	●	●	●	0.07-0.22
TAG N5MF	5.00	0.05	0.25	●				●	0.08-0.25

● 推奨加工条件・ユーザーガイドは、538-547頁をご参照ください。

● 【販売単位】 10個

● 【チップ材質】 PVDコーティング: IC830 / 1030 / 1010 / 808 ● CVDコーティング: IC5400

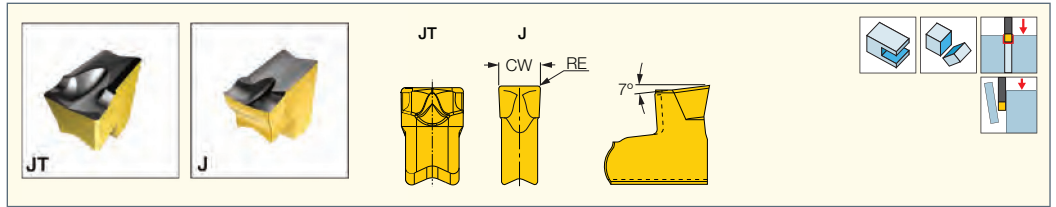
<sup>(1)</sup> CW公差 (+/-)

適合工具: ADMP D45 (521頁) ● TAGPAD-JHP (500頁) ● TAGPAD-XL-JHP (500頁) ● TAGPAD-Y-JHP (519頁) ● TGAD (498頁) ● TGAD RE/LE-JHP (498頁)  
 ● TGAQ (514頁) ● TGAQ-ECD (JET-CROWN頁) (516頁) ● TGAQ-JHP (513頁) ● TGFH-JHP (494頁) ● TGFH-MB (497頁) ● TGFH-S (494頁)  
 ● TGFH/R/L (332頁) ● TGFHL-TR (505頁) ● TGFHR/L (495頁) ● TGFHR/L-JHP (495頁) ● TGFS (502頁) ● TGSU (496頁) ● TGTR/L-2T..SH-L120 (504頁) ● TGTR/L-D (505頁)  
 ● TGTR/L-IQ (502頁) ● TGTR/L-IQ-2Z (503頁) ● TGTR/L-JHP (503頁) ● TGTR/L-JHP-MC (504頁)



**TAG N-J/JS/JT**

突切・溝入加工用  
1コーナー使い、縦置きチップ  
軟鋼加工対応



型番	寸法				韌性 ↔ 耐摩耗性								推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)	
	CW	RE	CWTOL <sup>(2)</sup>	RETOL <sup>(3)</sup>	IC830	IC928	IC1030	IC5400	IC1010	IC808	IC908	IC20		IC807
TAG N1.4J	1.40	0.16	0.04	0.030	●					●			●	0.03-0.10
TAG N1.6J	1.60	0.16	0.04	0.030	●					●				0.03-0.12
TAG N2JS <sup>(1)</sup>	2.00	0.02	0.04	0.020	●					●				0.03-0.08
TAG N2J	2.00	0.20	0.04	0.040	●		●	●	●	●		●		0.04-0.12
TAG N2JT	2.00	0.20	0.04	0.040	●	●		●	●	●	●			0.04-0.14
TAG N3JS <sup>(1)</sup>	3.05	0.02	0.04	0.020	●					●				0.04-0.10
TAG N3J	3.05	0.20	0.04	0.030	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.04-0.16
TAG N3JT	3.05	0.20	0.04	0.030	●			●	●	●	●			0.05-0.18
TAG N3.2JT	3.25	0.20	0.04	0.030	●					●	●			0.05-0.18
TAG N4J	4.00	0.24	0.04	0.030	●	●	●	●	●	●	●		●	0.04-0.18
TAG N4JT	4.05	0.24	0.04	0.030	●			●	●	●	●			0.06-0.20
TAG N5J	5.05	0.25	0.04	0.040	●				●	●				0.05-0.20
TAG N5JT	5.05	0.25	0.04	0.040	●					●	●			0.06-0.22
TAG N6.3J	6.35	0.34	0.04	0.040	●					●				0.06-0.22
TAG N6.3JT	6.35	0.34	0.04	0.040	●						●			0.08-0.25
TAG N7JT	7.05	0.50	0.04	0.040	●					●				0.10-0.28

● JTブレードカー: JブレードカーにTランドを付けた刃先強化タイプ。軟鋼の低〜中送り加工対応。

● 【販売単位】 10個

● 【チップ材質】 PVDコーティング: IC830 / 928 / 1030 / 1010 / 808 / 908 / 807  
CVDコーティング: IC5400 ● ノンコート超硬: IC20

(1) シャープコーナーチップはTGSFスリッターではご使用になれません。

(2) CW公差 (+/-)

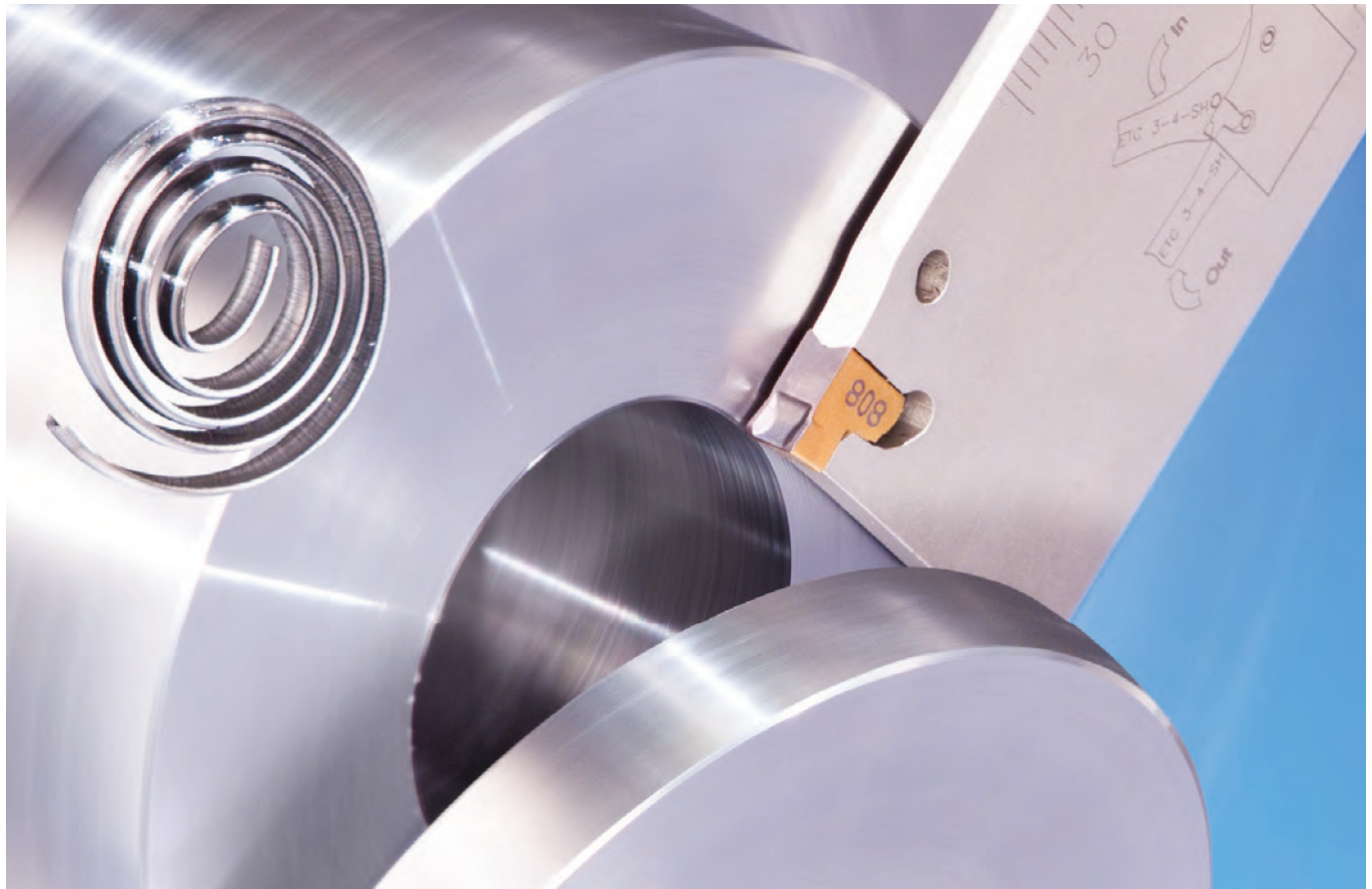
(3) RE公差 (+/-)

適合工具: ADMP D45 (621頁) ● TAGPAD-JHP (500頁) ● TAGPAD-XL-JHP (500頁) ● TAGPAD-Y-JHP (619頁) ● TGAD (498頁) ● TGAD RE/LE-JHP (498頁)

● TGAQ (514頁) ● TGAQ-ECD (JET-CROWN頁) (516頁) ● TGAQ-JHP (513頁) ● TGBHR/L (330頁) ● TGFH-JHP (494頁) ● TGFH-MB (497頁) ● TGFH-S (494頁)

● TGFH/R/L (332頁) ● TGFHL-TR (505頁) ● TGFHR/L (495頁) ● TGFHR/L-JHP (495頁) ● TGFS (502頁) ● TGSU (496頁) ● TGTR/L-2T.SH-L120 (504頁)

● TGTR/L-D (505頁) ● TGTR/L-IQ (502頁) ● TGTR/L-IQ-2Z (503頁) ● TGTR/L-JHP (503頁) ● TGTR/L-JHP-MC (504頁)



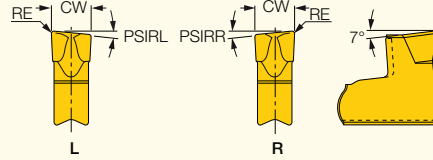
**TAG R/L-J/JS**

突切加工用

1コーナー使い、縦置きチップ

軟鋼/中空材の加工

小径/薄肉部品加工対応



型番	寸法				韌性 ← 耐摩耗性					推奨加工条件
	CW	RE	PSIRL	PSIRR	IC830	IC928	IC808	IC908	IC807	f 溝入 (mm/rev)
TAG L1.4J-8D	1.40	0.16	8.0	-	●		●		●	0.03-0.08
TAG R1.4J-8D	1.40	0.16	-	8.0	●		●		●	0.03-0.08
TAG L1.4JS-10D (1)	1.40	0.02	10.0	-	●		●		●	0.02-0.06
TAG R1.4JS-10D (1)	1.40	0.02	-	10.0	●		●		●	0.02-0.06
TAG L2J-6D	2.00	0.20	6.0	-	●		●			0.03-0.10
TAG R2J-6D	2.00	0.20	-	6.0	●		●			0.03-0.10
TAG L2JS-6D (1)	2.00	0.02	6.0	-	●		●			0.02-0.08
TAG R2JS-6D (1)	2.00	0.02	-	6.0	●		●			0.02-0.08
TAG L2J-15D	2.00	0.20	15.0	-	●		●			0.03-0.08
TAG R2J-15D	2.00	0.20	-	15.0	●		●			0.03-0.08
TAG L2JS-15D (1)	2.00	0.02	15.0	-	●		●			0.02-0.06
TAG R2JS-15D (1)	2.00	0.02	-	15.0	●		●			0.02-0.06
TAG L3J-6D	3.00	0.20	6.0	-	●	●	●	●		0.04-0.14
TAG R3J-6D	3.00	0.20	-	6.0	●	●	●	●		0.04-0.14
TAG L3JS-6D (1)	3.00	0.02	6.0	-	●		●			0.03-0.10
TAG R3JS-6D (1)	3.00	0.02	-	6.0	●		●			0.03-0.10
TAG L3J-15D	3.00	0.20	15.0	-	●	●	●	●		0.04-0.12
TAG R3J-15D	3.00	0.20	-	15.0	●	●	●	●		0.04-0.12
TAG L3JS-15D (1)	3.00	0.02	15.0	-	●		●			0.03-0.08
TAG R3JS-15D (1)	3.00	0.02	-	15.0	●		●			0.03-0.08
TAG L4J-4D	4.00	0.24	4.0	-	●		●			0.04-0.15
TAG R4J-4D	4.00	0.24	-	4.0	●	●	●	●		0.04-0.15
TAG L5J-4D	5.05	0.25	4.0	-	●		●			0.05-0.18
TAG R5J-4D	5.05	0.25	-	4.0	●		●			0.05-0.18
TAG L6.3J-4D	6.35	0.35	4.0	-	●		●			0.05-0.20
TAG R6.3J-4D	6.35	0.35	-	4.0	●		●			0.05-0.20

● 推奨加工条件・ユーザーガイドは、538-547頁をご参照ください。

● 【販売単位】 10個

● 【チップ材質】 PVDコーティング: IC830 / 928 / 808 / 908 / 807

(1) シャープコーナーチップはTGSFスリッターではご使用になれません。

適合工具: ADMP D45 (521頁) • TAGPAD-JHP (500頁) • TAGPAD-XL-JHP (500頁) • TAGPAD-Y-JHP (519頁) • TGAD (498頁) • TGAD RE/LE-JHP (498頁)

• TGAQ (514頁) • TGAQ-ECD (JET-CROWN頁) (516頁) • TGAQ-JHP (513頁) • TGBHR/L (330頁) • TGFH-JHP (494頁) • TGFH-MB (497頁) • TGFH-S (494頁)

• TGFH/R/L (332頁) • TGFHL-TR (505頁) • TGFHR/L (495頁) • TGFHR/L-JHP (495頁) • TGFS (502頁) • TGSU (496頁) • TGTR/L-2T..SH-L120 (504頁)

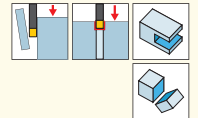
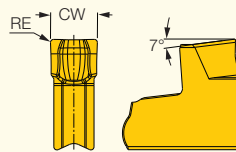
• TGTR/L-D (505頁) • TGTR/L-IQ (502頁) • TGTR/L-IQ-2Z (503頁) • TGTR/L-JHP (503頁) • TGTR/L-JHP-MC (504頁)

**TAG N-LF**

突切・溝入加工用、

1コーナー使い、縦置きチップ、

ステンレス鋼加工対応



型番	寸法				韌性 ← 耐摩耗性					推奨加工条件
	CW	RE	CWTOL(1)	RETOL (2)	IC830	IC1030	IC5400	IC1010	IC808	f 溝入 (mm/rev)
TAG N2LF	2.00	0.20	0.04	0.030	●	●	●	●	●	0.03-0.08
TAG N3LF	3.05	0.20	0.04	0.030	●	●	●	●	●	0.04-0.10

● 推奨加工条件・ユーザーガイドは、538-547頁をご参照ください。

● 【販売単位】 10個

● 【チップ材質】 PVDコーティング: IC830 / 1030 / 1010 / 808 • CVDコーティング: IC5400

(1) CW公差 (+/-)

(2) RE公差 (+/-)

適合工具: ADMP D45 (521頁) • TAGPAD-JHP (500頁) • TAGPAD-XL-JHP (500頁) • TGAD (498頁) • TGAD RE/LE-JHP (498頁) • TGAQ (514頁)

• TGAQ-ECD (JET-CROWN頁) (516頁) • TGAQ-JHP (513頁) • TGFH-JHP (494頁) • TGFH-MB (497頁) • TGFH-S (494頁) • TGFH/R/L (332頁) • TGFHL-TR (505頁)

• TGFHR/L (495頁) • TGFHR/L-JHP (495頁) • TGFS (502頁) • TGSU (496頁) • TGTR/L-2T..SH-L120 (504頁) • TGTR/L-D (505頁) • TGTR/L-IQ (502頁)

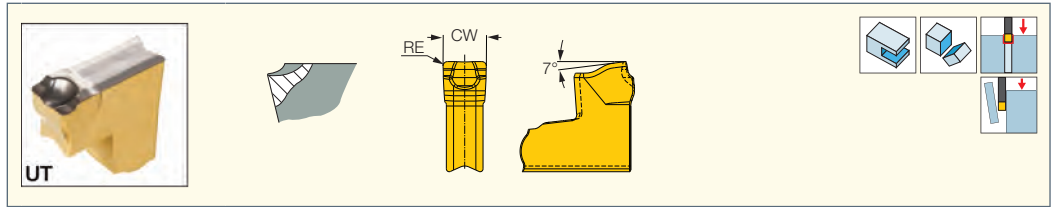
• TGTR/L-IQ-2Z (503頁) • TGTR/L-JHP (503) • TGTR/L-JHP-MC (504)



**TANG-GRIP**  
PARTING LINE

**TAG N-UT**

突切・溝入加工用  
1コーナー使い、縦置きチップ  
Cr-Ni合金、延性材料、  
低炭素鋼の低送り加工対応



型番	寸法				韌性 ← 耐摩耗性			推奨加工条件
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>	RETOL <sup>(2)</sup>	IC830	IC808	IC908	f 溝入 (mm/rev)
TAG N2UT	2.00	0.20	0.04	0.040	●	●	●	0.03-0.10
TAG N3UT	3.00	0.30	0.04	0.040	●	●		0.04-0.12
TAG N4UT	4.00	0.30	0.04	0.040			●	0.05-0.15
TAG N5UT	5.00	0.30	0.04	0.040			●	0.05-0.18
TAG N6UT	6.00	0.85	0.04	0.040			●	0.06-0.22

● 推奨加工条件・ユーザーガイドは、538-547頁をご参照ください。

● 【販売単位】 10個

● 【チップ材質】 PVDコーティング: IC830 / 808 / 908

<sup>(1)</sup> CW公差 (+/-)

<sup>(2)</sup> RE公差 (+/-)

適合工具: ADMP D45 (521頁) • TAGPAD-JHP (500頁) • TAGPAD-XL-JHP (500頁) • TAGPAD-Y-JHP (519頁) • TGAD (498頁) • TGAD RE/LE-JHP (498頁)

• TGAQ (514頁) • TGAQ-ECD (JET-CROWN頁) (516頁) • TGAQ-JHP (513頁) • TGBHR/L (330頁) • TGFH-JHP (494頁) • TGFH-MB (497頁) • TGFH-S (494頁)

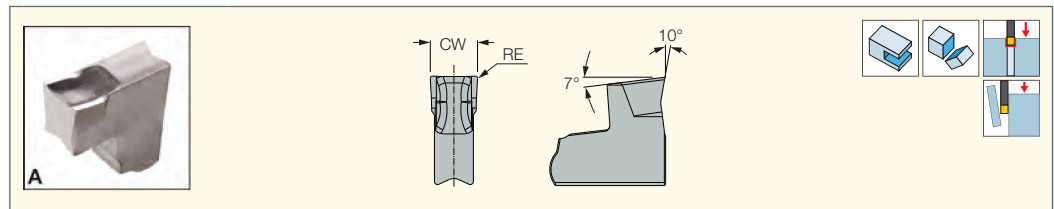
• TGFH/R/L (332頁) • TGFHL-TR (505頁) • TGFHR/L (495頁) • TGFHR/L-JHP (495頁) • TGFS (502頁) • TGSU (496頁)

• TGTR/L-2T..SH-L120 (504頁) • TGTR/L-D (505頁) • TGTR/L-IQ (502頁) • TGTR/L-IQ-2Z (503頁) • TGTR/L-JHP (503頁) • TGTR/L-JHP-MC (504頁)

**TANG-GRIP**  
PARTING LINE

**TAG N-A**

突切・溝入加工用  
1コーナー使い、縦置きチップ  
アルミ加工対応



型番	寸法				IC20	推奨加工条件
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>	RETOL <sup>(2)</sup>		f 溝入 (mm/rev)
TAG N2A	2.00	0.20	0.04	0.040	●	0.02-0.10
TAG N3A	3.07	0.20	0.04	0.040	●	0.03-0.14
TAG N4A	4.00	0.24	0.04	0.030	●	0.03-0.16

● 推奨加工条件・ユーザーガイドは、538-547頁をご参照ください。

● 【販売単位】 10個

● 【チップ材質】 ノンコート超硬: IC20

<sup>(1)</sup> CW公差 (+/-)

<sup>(2)</sup> RE公差 (+/-)

適合工具: ADMP D45 (521頁) • TAGPAD-JHP (500頁) • TAGPAD-XL-JHP (500頁) • TAGPAD-Y-JHP (519頁) • TGAD (498頁) • TGAD RE/LE-JHP (498頁)

• TGAQ (514頁) • TGAQ-ECD (JET-CROWN頁) (516頁) • TGAQ-JHP (513頁) • TGFH-JHP (494頁) • TGFH-MB (497頁) • TGFH-S (494頁)

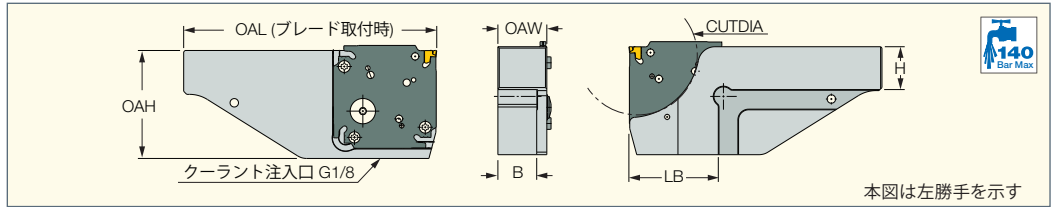
• TGFH/R/L (332頁) • TGFHL-TR (505頁) • TGFHR/L (495頁) • TGFHR/L-JHP (495頁) • TGFS (502頁) • TGSU (496頁) • TGTR/L-2T..SH-L120 (504頁) • TGTR/L-D (505頁)

• TGTR/L-IQ (502頁) • TGTR/L-IQ-2Z (503頁) • TGTR/L-JHP (503頁) • TGTR/L-JHP-MC (504頁)



**TGTBQ-JHP**

高圧クーラント対応  
突切・溝入加工用ブロック  
スクエアブレード対応

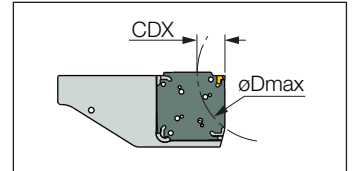


型番	OAH	H	B	OAW	OAL	LB	CUTDIA
TGTBQ 20L-D52-JHP	50.00	20.0	20.5	26.50	122.00	34.00	52.0
TGTBQ 20R-D52-JHP	50.00	20.0	20.5	26.50	122.00	34.00	52.0
TGTBQ 25L-D52-JHP	50.00	25.0	25.5	31.50	132.00	34.00	52.0
TGTBQ 25R-D52-JHP	50.00	25.0	25.5	31.50	132.00	34.00	52.0
TGTBQ 20L-D82-JHP	64.00	20.0	20.5	26.50	140.00	53.00	82.0
TGTBQ 20R-D82-JHP	64.00	20.0	20.5	26.50	140.00	53.00	82.0
TGTBQ 25L-D82-JHP	64.00	25.0	25.5	31.50	150.00	53.00	82.0
TGTBQ 25R-D82-JHP	64.00	25.0	25.5	31.50	150.00	53.00	82.0
TGTBQ 32L-D82-JHP	64.00	32.0	32.5	38.50	150.50	53.50	82.0
TGTBQ 32R-D82-JHP	64.00	32.0	32.5	38.50	150.50	53.50	82.0
TGTBQ 25L-D120-JHP	95.00	25.0	25.5	31.50	165.00	67.00	120.0
TGTBQ 25R-D120-JHP	95.00	25.0	25.5	31.50	165.00	67.00	120.0
TGTBQ 32L-D120-JHP	95.00	32.0	32.5	38.50	165.00	67.00	120.0
TGTBQ 32R-D120-JHP	95.00	32.0	32.5	38.50	165.00	67.00	120.0
TGTBQ 25L-D160-JHP	107.00	25.0	25.5	31.50	190.50	92.50	160.0
TGTBQ 25R-D160-JHP	107.00	25.0	25.5	31.50	190.50	92.50	160.0
TGTBQ 32L-D160-JHP	107.00	32.0	32.5	38.50	190.50	92.50	160.0
TGTBQ 32R-D160-JHP	107.00	32.0	32.5	38.50	190.50	92.50	160.0
TGTBQ 40L-D160-JHP	107.00	40.0	40.5	46.50	190.50	92.50	160.0
TGTBQ 40R-D160-JHP	107.00	40.0	40.5	46.50	190.50	92.50	160.0

適合ブレード: DGAQ (515頁) • DGAQ-JHP (515頁) • TGAQ (514頁) • TGAQ-JHP (513頁)

**溝入加工範囲 <ワーク径と最大溝入深さの関係>**

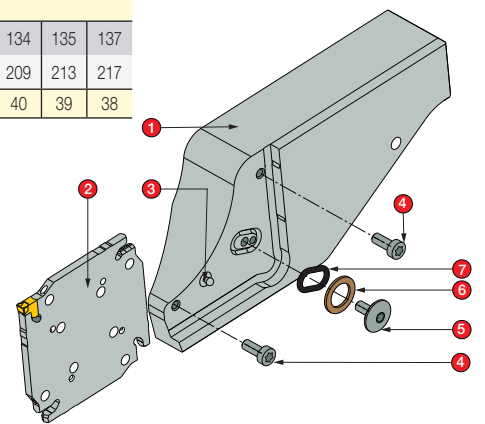
型番	øDmax																	
	53	54	55	56	57	59	61	64	67	71	75	81	88	96	107	122	141	169
TGTBQ...D52-JHP	53	54	55	56	57	59	61	64	67	71	75	81	88	96	107	122	141	169
TGTBQ...D82-JHP	107	110	114	119	124	130	137	145	154	165	178	194	213	237	267	308	363	443
TGTBQ...D120-JHP	202	210	219	229	240	253	267	283	302	324	349	380	417	462	518	592	689	827
TGTBQ...D160-JHP	345	361	377	396	418	441	468	499	534	576	624	682	753	840	951	1096	1294	1583
CDX	21	20	19	18	17	16	15	14	13	12	11	10	9	8	7	6	5	4



型番	øDmax															
TGTBQ...D82-JHP	83	83	84	84	85	86	87	88	89	91	92	94	96	98	101	103
TGTBQ...D120-JHP	139	141	143	145	148	150	153	156	160	164	168	172	177	183	188	195
TGTBQ...D160-JHP	220	225	229	234	239	245	251	257	264	271	279	288	298	308	320	332
CDX	37	36	35	34	33	32	31	30	29	28	27	26	25	24	23	22

型番	øDmax																
TGTBQ...D120-JHP	121	122	123	123	124	125	125	126	127	128	129	130	131	132	134	135	137
TGTBQ...D160-JHP	171	177	181	183	184	186	188	190	193	195	198	200	203	206	209	213	217
CDX	56-60	53-55	52	51	50	49	48	47	46	45	44	43	42	41	40	39	38

1. ブロック: TGTBQ...D...
2. ブレード: TGAQ/DGAQ... (別売り)
3. 位置決めピン: SIDE THRUST PIN 3mm
4. スクリュー: SR ISO 14580 M4X10
5. スクリュー: SR M4X9-SEAL-JHP
6. シールワッシャー: JHP COPPER SEAL1/8"
7. Oリング: O-RING 10x2 NBR



**部品**

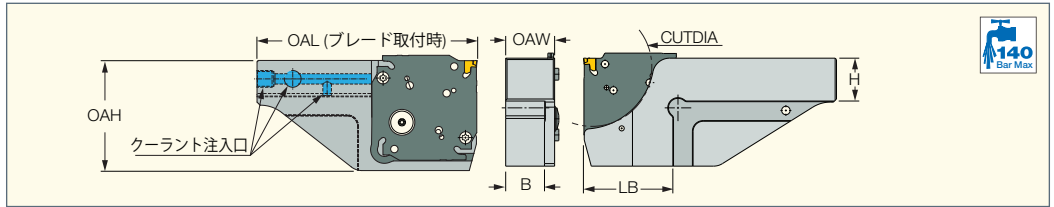
型番							
TGTBQ-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	SIDE THRUST PIN 3mm	JHP COPPER SEAL 1/8"	SR ISO 14580 M4X10	SW6-SD	BLD T20/S7	O-RING 10X2 NBR





**TGTBQ-JHP-MC**

高圧クーラント対応  
突切・溝入加工用ブロック  
スクエアブレード対応



型番	OAH	H	B	OAW	OAL	LB	CUTDIA
TGTBQ 20R/L-D52-JHP-MC	50.00	20.0	20.5	26.50	112.00	42.00	52.0
TGTBQ 25R/L-D52-JHP-MC	50.00	25.0	26.5	31.50	125.00	40.00	52.0
TGTBQ 20R/L-D82-JHP-MC	64.00	20.0	20.5	26.50	127.50	57.50	82.0
TGTBQ 25R/L-D82-JHP-MC	64.00	25.0	26.5	31.50	142.50	57.50	82.0
TGTBQ 25R/L-D120-JHP-MC	95.00	25.0	26.5	31.50	158.00	73.00	120.0

適合工具: DGAQ (515頁) • DGAQ-JHP (515頁) • TGAQ (514頁) • TGAQ-JHP (513頁)

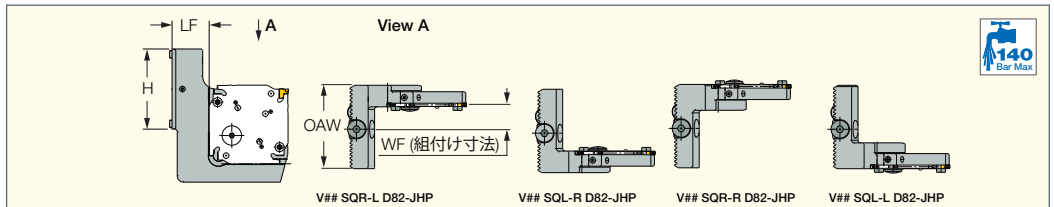
部品

型番	SR M4X9-SEAL-JHP	SIDE THRUST PIN 3mm	JHP COPPER SEAL 1/8"	SR ISO 14580 M4X10	BLD T20/S7	SW6-SD	O-RING 10X2 NBR	PLG G1/8 TL360
TGTBQ-JHP-MC								



**V## SQ#-#-D82-JHP**

中間ホルダー  
TANG-F-GRIP • DO-F-GRIP  
スクエアブレード用



型番	H	LF	OAW	WF <sup>(1)</sup>
V60 SQL-L-D82-JHP	62.0	34.70	64.50	28.95
V60 SQL-R-D82-JHP	62.0	34.70	64.50	15.35
V60 SQR-L-D82-JHP	62.0	34.70	64.50	18.85
V60 SQR-R-D82-JHP	62.0	34.70	64.50	32.45
V85 SQL-L-D82-JHP	83.0	34.70	85.00	40.95
V85 SQL-R-D82-JHP	83.0	34.70	85.00	27.35
V85 SQR-L-D82-JHP	83.0	34.70	85.00	27.35
V85 SQR-R-D82-JHP	83.0	34.70	85.00	40.95

(1) 3mm幅チップ使用時

適合工具: DGAQ (515頁) • DGAQ-JHP (515頁) • TGAQ (514頁) • TGAQ-JHP (513頁)

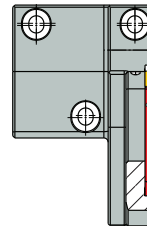
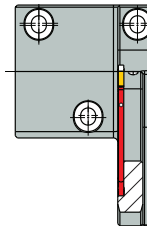
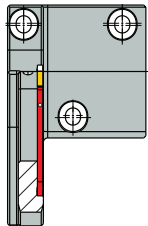
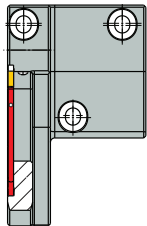
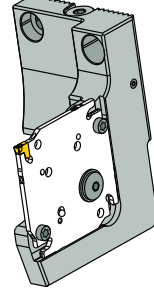
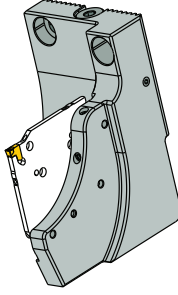
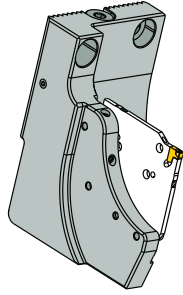
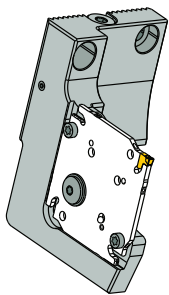
勝手記号

V60 SQL-L-D82-JHP

V60 SQL-R-D82-JHP

V60 SQR-L-D82-JHP

V60 SQR-R-D82-JHP



L-ホルダー左側  
L-左側にチップポケット

L-ホルダー左側  
R-右側にチップポケット

R-ホルダー右側  
L-左側にチップポケット

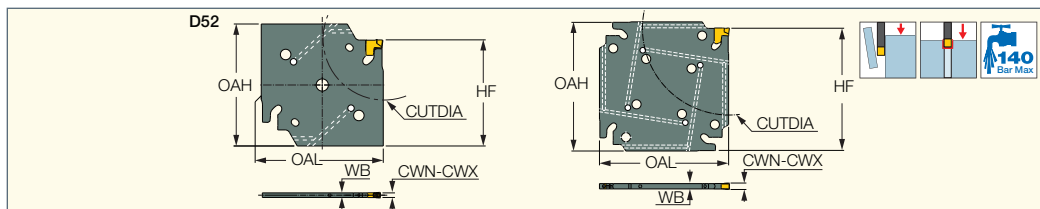
R-ホルダー右側  
R-右側にチップポケット

部品

型番	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	O-RING 10X2 NBR	SIDE THRUST PIN 3mm	SR ISO 14580 M4X10
V## SQ#-#-D82-JHP					

**TGAQ-JHP**

高圧クーラント対応  
突切・溝入加工用  
スクエアブレード  
TANG-GRIPチップ用



型番	OAL	OAH	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	WB	HF	CUTDIA <sup>(3)</sup>	MID <sup>(4)</sup>	CSP <sup>(5)</sup>
TGAQ D52-2-2Z-JHP	50.00	50.00	1.80	2.50	1.65	43.5	52.0	TAG 2	1
TGAQ D52-3-2Z-JHP	50.00	50.00	2.80	3.50	2.50	43.5	52.0	TAG 3	1
TGAQ D52-4-2Z-JHP	50.00	50.00	3.70	4.50	3.40	43.5	52.0	TAG 4	1
TGAQ D82-2-4Z-JHP	61.00	61.00	1.80	2.50	1.65	58.0	82.0	TAG 2	1
TGAQ D82-3-4Z-JHP	61.00	61.00	2.80	3.50	2.50	58.0	82.0	TAG 3	1
TGAQ D82-4-4Z-JHP	61.00	61.00	3.70	4.50	3.40	58.0	82.0	TAG 4	1
TGAQ D120-3-4Z-JHP	90.50	90.50	2.80	3.50	2.50	84.0	120.0	TAG 3	1
TGAQ D120-4-4Z-JHP	90.50	90.50	3.70	4.50	3.40	84.0	120.0	TAG 4	1
TGAQ D120-5-4Z-JHP	90.50	90.50	4.70	5.50	4.00	84.0	120.0	TAG 5	1
TGAQ D160-3-4Z-JHP	100.00	100.00	2.80	3.50	2.50	97.0	160.0	TAG 3	1
TGAQ D160-4-4Z-JHP	100.00	100.00	3.70	4.50	3.40	97.0	160.0	TAG 4	1
TGAQ D160-5-4Z-JHP	100.00	100.00	4.70	5.50	4.00	97.0	160.0	TAG 5	1

• 全てのTANG-GRIPチップに対応

(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅

(3) 最大突切径

(4) 適合チップ

(5) 0 - クーラント穴なし、1 - クーラント穴付き

適合チップ: TAG N-A (510頁) • TAG N-C/W/M (506頁) • TAG N-HF (506頁) • TAG N-J/JS/JT (508頁) • TAG N-LF (509頁) • TAG N-MF (507頁)

• TAG N-UT (510頁) • TAG R/L-C (507頁) • TAG R/L-J/JS (509頁)

適合ブロック: TGTBQ-JHP (511頁) • TGTBQ-JHP-MC (512頁) • TGTBY-JHP (517頁) • V## SQ#-#-D82-JHP (512頁)

**圧力/流量**

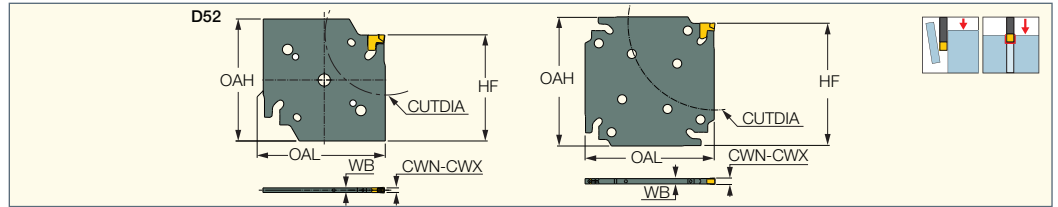
型番	70Bar クーラント流量 (ℓ/分)	100Bar クーラント流量 (ℓ/分)	140Bar クーラント流量 (ℓ/分)
TGAQ D.../-2.../-3...-JHP	4-7	5-8	6-9
TGAQ D.../-4.../-5...-JHP	6-7	7-8	8-9

**部品**

型番			
TGAQ D52-2-2Z-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	ETG 2"
TGAQ D52-3-2Z-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	ETG 3-4-SH*
TGAQ D52-4-2Z-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	ETG 3-4-SH*
TGAQ D82-2-4Z-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	ETG 2"
TGAQ D82-3-4Z-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	ETG 3-4-SH*
TGAQ D82-4-4Z-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	ETG 3-4-SH*
TGAQ D120-3-4Z-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	ETG 3-4-SH*
TGAQ D120-4-4Z-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	ETG 3-4-SH*
TGAQ D120-5-4Z-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	ETG 5-7"
TGAQ D160-3-4Z-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	ETG 3-4-SH*
TGAQ D160-4-4Z-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	ETG 3-4-SH*
TGAQ D160-5-4Z-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	ETG 5-7"

\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。





型番	OAL	OAH	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	WB	HF	CUTDIA <sup>(3)</sup>	MID <sup>(4)</sup>	CSP <sup>(5)</sup>
TGAQ D52-2-2Z	50.00	50.00	1.80	2.50	1.65	43.5	52.0	TAG 2	0
TGAQ D52-3-2Z	50.00	50.00	2.80	3.50	2.50	43.5	52.0	TAG 3	0
TGAQ D52-4-2Z	50.00	50.00	3.70	4.50	3.40	43.5	52.0	TAG 4	0
TGAQ D82-2-4Z	61.00	61.00	1.80	2.50	1.65	58.0	82.0	TAG 2	0
TGAQ D82-3-4Z	61.00	61.00	2.80	3.50	2.50	58.0	82.0	TAG 3	0
TGAQ D82-4-4Z	61.00	61.00	3.70	4.50	3.40	58.0	82.0	TAG 4	0
TGAQ D120-3-4Z	90.50	90.50	2.80	3.50	2.50	84.0	120.0	TAG 3	0
TGAQ D120-4-4Z	90.50	90.50	3.70	4.50	3.40	84.0	120.0	TAG 4	0
TGAQ D120-5-4Z	90.50	90.50	4.70	5.50	4.00	84.0	120.0	TAG 5	0
TGAQ D160-3-4Z	100.00	100.00	2.80	3.50	2.50	97.0	160.0	TAG 3	0
TGAQ D160-4-4Z	100.00	100.00	3.70	4.50	3.40	97.0	160.0	TAG 4	0
TGAQ D160-5-4Z	100.00	100.00	4.70	5.50	4.00	97.0	160.0	TAG 5	0

● 全てのTANG-GRIPチップに対応

(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅

(3) 最大切削径

(4) 適合チップ



(5) 0 - クーラント穴なし、1 - クーラント穴付き

適合チップ: TAG N-A (510頁) • TAG N-C/W/M (506頁) • TAG N-HF (506頁) • TAG N-J/JS/JT (508頁) • TAG N-LF (509頁) • TAG N-MF (507頁)

• TAG N-UT (510頁) • TAG R/L-C (507頁) • TAG R/L-J/JS (509頁)

適合ブロック: TGTBQ-JHP (511頁) • TGTBQ-JHP-MC (512頁) • TGTBY-JHP (517頁) • V## SQ-##-D82-JHP (512頁)

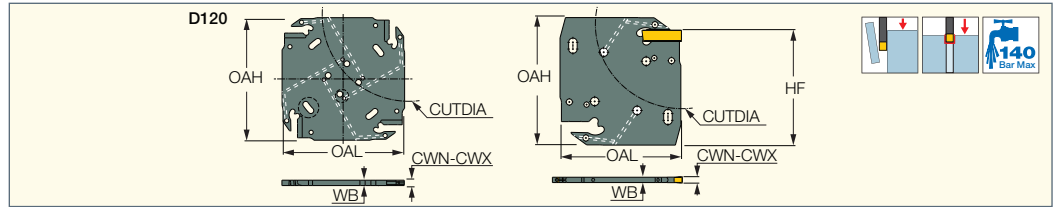
部品

型番		
TGAQ D52-2-2Z	SR ISO 14580 M4X10	ETG 2*
TGAQ D52-3-2Z	SR ISO 14580 M4X10	ETG 3-4-SH*
TGAQ D52-4-2Z	SR ISO 14580 M4X10	ETG 3-4-SH*
TGAQ D82-2-4Z	SR ISO 14580 M4X10	ETG 2*
TGAQ D82-3-4Z	SR ISO 14580 M4X10	ETG 3-4-SH*
TGAQ D82-4-4Z	SR ISO 14580 M4X10	ETG 3-4-SH*
TGAQ D120-3-4Z	SR ISO 14580 M4X10	ETG 3-4-SH*
TGAQ D120-4-4Z	SR ISO 14580 M4X10	ETG 3-4-SH*
TGAQ D120-5-4Z	SR ISO 14580 M4X10	ETG 5-7*
TGAQ D160-3-4Z	SR ISO 14580 M4X10	ETG 3-4-SH*
TGAQ D160-4-4Z	SR ISO 14580 M4X10	ETG 3-4-SH*
TGAQ D160-5-4Z	SR ISO 14580 M4X10	ETG 5-7*

\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。



**DGAQ-JHP**  
高圧クーラント対応  
突切・溝入加工用  
スクエアブレード  
DO-GRIPチップ用



型番	OAL	OAH	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	WB	HF	CUTDIA <sup>(3)</sup>	MIID <sup>(4)</sup>	CSP <sup>(5)</sup>
DGAQ D52-2-2Z-JHP	50.00	50.00	1.90	2.50	1.72	43.5	52.0	DGN 2	1
DGAQ D52-3-2Z-JHP	50.00	50.00	3.00	3.18	2.50	43.5	52.0	DGN 3	1
DGAQ D52-4-2Z-JHP	50.00	50.00	4.00	4.00	3.20	43.5	52.0	DGN 4	1
DGAQ D82-3-2Z-JHP	64.40	64.40	3.00	3.18	2.50	58.0	82.0	DGN 3	1
DGAQ D82-4-2Z-JHP	64.40	64.40	4.00	4.00	3.20	58.0	82.0	DGN 4	1
DGAQ D82-5-2Z-JHP	64.40	64.40	5.00	5.00	4.00	58.0	82.0	DGN 5	1
DGAQ D120-4-4Z-JHP	90.50	90.50	4.00	4.00	3.20	84.0	120.0	DGN 4	1
DGAQ D120-5-4Z-JHP	90.50	90.50	5.00	5.00	4.00	84.0	120.0	DGN 5	1

・2コーナー使い、2/3mm幅チップの最大溝入深さCDXは19mmです。  
それ以上の加工には、1コーナー使いDGNMチップの使用、またはチップに追加加工して1コーナー使いにしてください。

- (1) 最小切削幅
- (2) 最大切削幅
- (3) 最大突切径
- (4) 適合チップ
- (5) 0 - クーラント穴なし、1 - クーラント穴付き

適合チップ: DGN-LF/LFT (485頁) • DGN-MF (485頁) • DGN-P (487頁) • DGN-UT/UA (487頁) • DGN-W (482頁) • DGN-WP (488頁) • DGN-Z (486頁)  
 • DGN/DGNC/DGNM-C (481頁) • DGN/DGNM-J/JS/JT (483頁) • DGR-P (488頁) • DGR-WP (488頁) • DGR-Z/ZS (486頁) • DGR/L-C DGRC/LC-C (482頁)  
 • DGR/L-J/JS (484頁)  
 適合ブロック: TGTBQ-JHP (511頁) • TGTBQ-JHP-MC (512頁) • TGTBY-JHP (517頁) • V## SQ##-#-D82-JHP (512頁)

**圧力/流量**

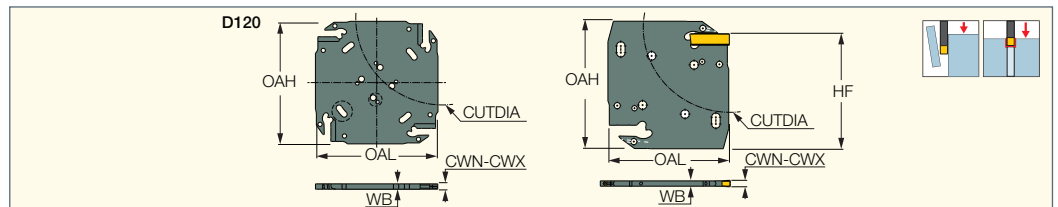
型番	70Bar	100Bar	140Bar
	クーラント流量 (ℓ/分)	クーラント流量 (ℓ/分)	クーラント流量 (ℓ/分)
DGAQ D.../-2/-3...-JHP	4-7	5-8	6-9
DGAQ D.../-4/-5...-JHP	6-7	7-8	8-9

**部品**

型番			
DGAQ-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	EDG 33A*

\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。

**DGAQ**  
突切・溝入加工用  
スクエアブレード  
DO-GRIPチップ用



型番	OAL	OAH	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	WB	HF	CUTDIA <sup>(3)</sup>	MIID <sup>(4)</sup>	CSP <sup>(5)</sup>
DGAQ D52-2-2Z	50.00	50.00	1.90	2.50	1.72	43.5	52.0	DGN 2	0
DGAQ D52-3-2Z	50.00	50.00	3.00	3.18	2.50	43.5	52.0	DGN 3	0
DGAQ D52-4-2Z	50.00	50.00	4.00	4.00	3.20	43.5	52.0	DGN 4	0
DGAQ D82-3-2Z	64.40	64.40	3.00	3.18	2.50	58.0	82.0	DGN 3	0
DGAQ D82-4-2Z	64.40	64.40	4.00	4.00	3.20	58.0	82.0	DGN 4	0
DGAQ D82-5-2Z	64.40	64.40	5.00	5.00	4.00	58.0	82.0	DGN 5	0
DGAQ D120-4-4Z	90.50	90.50	4.00	4.00	3.20	84.0	120.0	DGN 4	0
DGAQ D120-5-4Z	90.50	90.50	5.00	5.00	4.00	84.0	120.0	DGN 5	0

・2コーナー使い、2/3mm幅チップの最大溝入深さCDXは19mmです。  
それ以上の加工には、1コーナー使いDGNMチップの使用、またはチップに追加加工して1コーナー使いにしてください。

- (1) 最小切削幅
- (2) 最大切削幅
- (3) 最大突切径
- (4) 適合チップ
- (5) 0 - クーラント穴なし、1 - クーラント穴付き

適合チップ: DGN-LF/LFT (485頁) • DGN-MF (485頁) • DGN-P (487頁) • DGN-UT/UA (487頁) • DGN-W (482頁) • DGN-WP (488頁) • DGN-Z (486頁)  
 • DGN/DGNC/DGNM-C (481頁) • DGN/DGNM-J/JS/JT (483頁) • DGR-P (488頁) • DGR-WP (488頁) • DGR-Z/ZS (486頁) • DGR/L-C DGRC/LC-C (482頁)  
 • DGR/L-J/JS (484頁)  
 適合ブロック: TGTBQ-JHP (511頁) • TGTBQ-JHP-MC (512頁) • TGTBY-JHP (517頁) • V## SQ##-#-D82-JHP (512頁)

**部品**

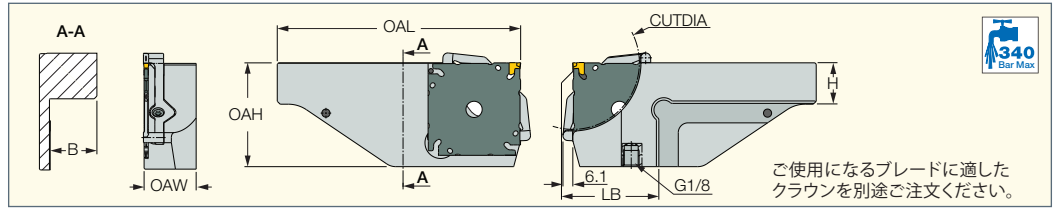
型番		
DGAQ	SR ISO 14580 M4X10	EDG 33A*

\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。





**TGTBQ-ECD-JHP (JET-CROWN)**  
 高圧クーラント対応  
 突切・溝入加工用ブロック  
 TANG-F-GRIP用



ご使用になるブレードに適したクラウンを別途ご注文ください。

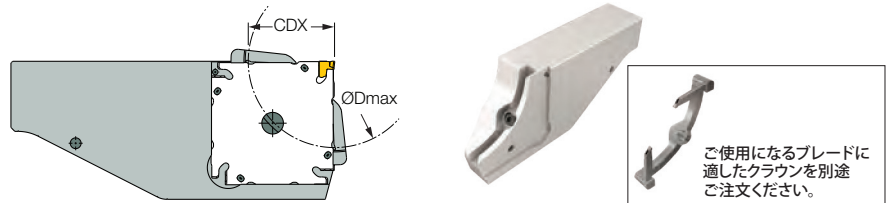
型番	OAH	H	B	OAW	OAL	LB	CUTDIA
TGTBQ 20L-D65-ECD-JHP	55.00	20.0	20.5	26.50	129.00	42.00	65.0
TGTBQ 20R-D65-ECD-JHP	55.00	20.0	20.5	26.50	129.00	42.00	65.0
TGTBQ 25L-D65-ECD-JHP	55.00	25.0	25.5	31.50	139.00	42.00	65.0
TGTBQ 25R-D65-ECD-JHP	55.00	25.0	25.5	31.50	139.00	42.00	65.0
TGTBQ 20L-D82-ECD-JHP	64.00	20.0	20.5	26.50	140.00	53.00	82.0
TGTBQ 20R-D82-ECD-JHP	64.00	20.0	20.5	26.50	140.00	53.00	82.0
TGTBQ 25L-D82-ECD-JHP	64.00	25.0	25.5	31.50	150.00	53.00	82.0
TGTBQ 25R-D82-ECD-JHP	64.00	25.0	25.5	31.50	150.00	53.00	82.0

ご使用になるブレードに適したクラウンを別途ご注文ください。  
 適合工具: TGTBQ-ECD-JHP (JET-CROWN) (516頁)

ワーク径と最大溝入深さ

型番	Dmax																			
TGTBQ ..R/L-D65-ECD	98	95	90	87	84	81	78	76	74	73	72	70	69	68	67	66	65			
CDX	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20-21	22	23-24	25-33	32.5			
TGTBQ ..R/L-D82-ECD	118	116	112	108	105	102	99	97	95	93	91	90	89	88	87	86	85	84	83	82
CDX	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	31	41

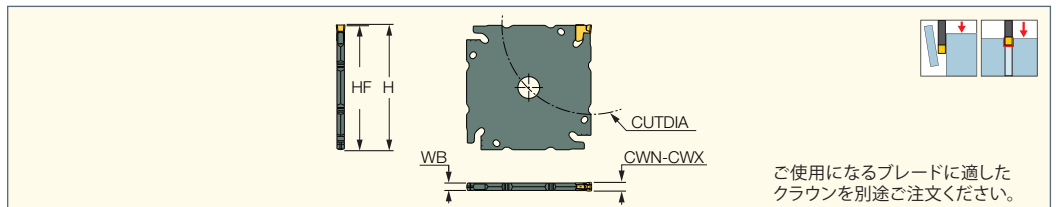
加工可能な最大ワーク径はφ118mmです。



部品

型番			
TGTBQ-ECD-JHP (JET-CROWN)	SR M7-R-L	BLD T20/S7	SW6-SD

**TANG FGRIP HIGH FEED PARTING**  
**JETCROWN LOGIQ JET COOLANT**  
**TGAQ-ECD (JET-CROWN)**  
 突切・溝入加工用ブレード  
 TANG-GRIPチップ用



ご使用になるブレードに適したクラウンを別途ご注文ください。

型番	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	WB	H	HF <sup>(3)</sup>	CUTDIA	MIID <sup>(4)</sup>
TGAQ D65-2-4Z-ECD	1.80	2.50	1.65	49.0	48.7	65.0	TAG N2
TGAQ D65-3-4Z-ECD	2.80	3.50	2.50	49.0	48.7	65.0	TAG N3
TGAQ D82-2-4Z-ECD	1.80	2.50	1.65	58.0	57.7	82.0	TAG N2
TGAQ D82-3-4Z-ECD	2.80	3.50	2.50	58.0	57.7	82.0	TAG N3
TGAQ D82-4-4Z-ECD	3.70	3.40	3.40	58.0	57.7	82.0	TAG N4

• 全てのTANG-GRIPチップに対応

(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅

(3) チップによる

(4) 適合チップ

適合チップ: TAG N-A (510頁) • TAG N-C/W/M (506頁) • TAG N-HF (506頁) • TAG N-J/JS/JT (508頁) • TAG N-LF (509頁) • TAG N-MF (507頁)

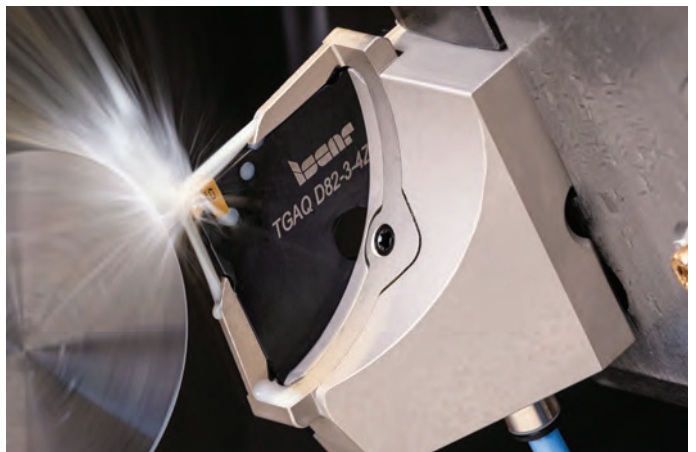
• TAG N-UT (510頁) • TAG R/L-C (507頁) • TAG R/L-J/JS (509頁)

適合工具: TGTBQ-ECD-JHP (JET-CROWN) (516頁)

部品

型番		
TGAQ D65-2-4Z-ECD	ECD D65-2-TG*	ETG 2*
TGAQ D65-3-4Z-ECD	ECD D65-3-TG*	ETG 3-4-SH*
TGAQ D82-2-4Z-ECD	ECD D82-2-TG*	ETG 2*
TGAQ D82-3-4Z-ECD	ECD D82-3-TG*	ETG 3-4-SH*
TGAQ D82-4-4Z-ECD	ECD D82-4-TG*	ETG 3-4-SH*

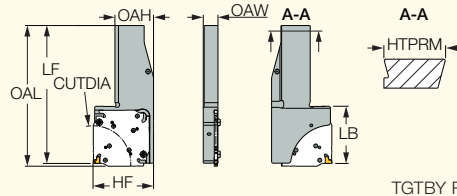
\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。



**TGTBY-JHP**

Y-Axis Intermediate Prismatic  
Holders for Square JHP  
Adapters on Multi-Task Machines  
for Parting and Grooving

日本国内では  
取扱いできません



TGTBY R32-D82R-JHP + TGAQ

Designation	OAH	HF	OAW	LF	LB	CUTDIA	OAL <sup>(1)</sup>	OAL_2 <sup>(2)</sup>	HTPRM
<b>TGTBY L32-D82R-JHP</b>	42.00	65.8	16.00	150.00	62.00	82.0	153.00	156.40	32.00
<b>TGTBY R32-D82L-JHP</b>	42.00	65.8	16.00	150.00	62.00	82.0	153.00	156.40	32.00
<b>TGTBY R32-D82R-JHP</b>	42.00	65.8	16.00	150.00	62.00	82.0	153.00	156.40	32.00
<b>TGTBY L32-D82L-JHP</b>	42.00	65.8	16.00	150.00	62.00	82.0	153.00	156.40	32.00

• Can be used also for X-axis (multi-task machines) - location pin should be removed • For set up procedure see page 518

<sup>(1)</sup> Overall length with TGAQ adapter

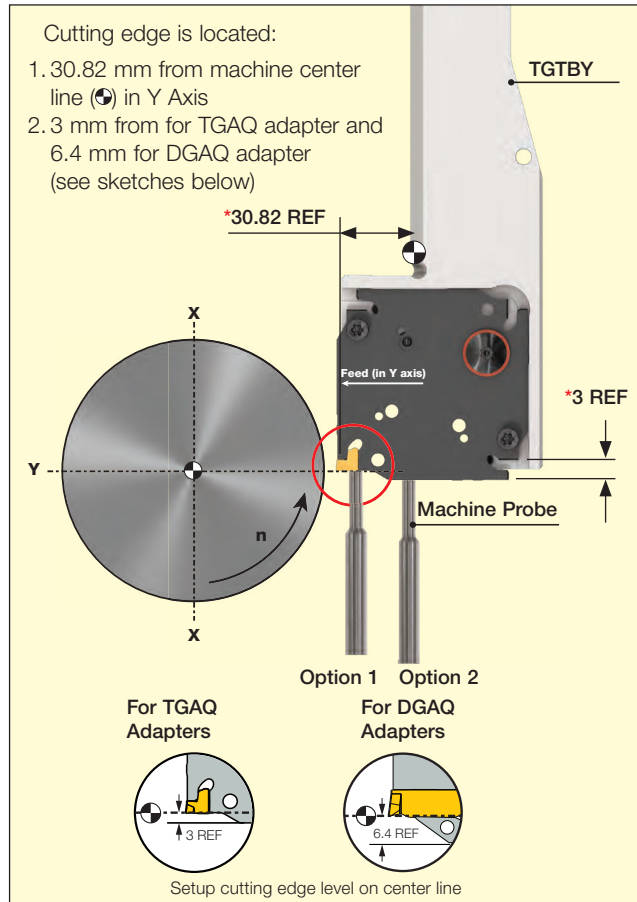
<sup>(2)</sup> Overall length with DGAQ adapter

For tools, see pages: DGAQ (515) • DGAQ-JHP (515) • TGAQ (514) • TGAQ-JHP (513)



# 日本国内では 取扱いございません

## Y-Axis Tool Setup on Multi-Task Machines Parting and Setup in Y-Axis Direction



\* For Y-Axis cut off, compensate 30.82 mm in Y-Axis direction and compensate 3 mm for TGAQ adapters or 6.4 mm for DGAQ adapters in X-Axis direction.

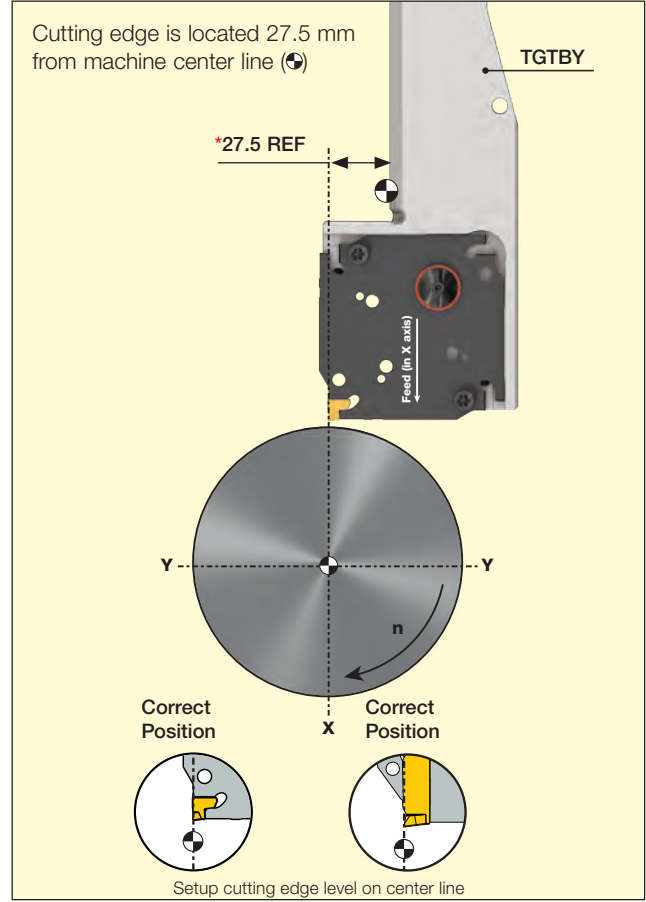
Set the cutting edge on the center line:

Option 1 - Gauge the cutting edge - this is preferable due to better accuracy

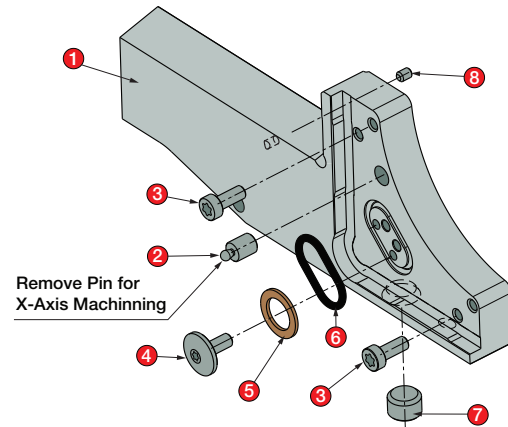
Option 2 - Gauge the blade and compensate 3mm / 6.4mm

- Block:** TGTBY
- Locating pin:** Side thrust Pin 3 mm
- Clamping screw :** SR M4x10 ISO 14580
- Clamping & sealing screw:** SR M4x9-Seal-JHP
- Seal washer:** CSW 1/8"
- O-ring:** O-ring 10x2 NBR
- Lower sealing plug:** Plug G1/8-6.5 TL360
- Upper sealing screw:** SR M3x4-DIN913

## Parting and Setup in X-Axis Direction - Optional



\* For X-Axis cut off, compensate 27.5 mm in Y-Axis direction. Location pin should be removed.



### Spare Parts

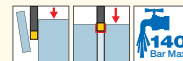
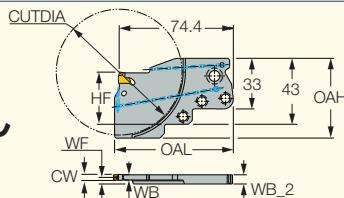
Designation									
TGTBY-JHP	SR ISO 14580 M4X10	SR M4X9-SEAL-JHP	OR 16X2 NBR	JHP COPPER SEAL 1/8"	BLD T20/S7	SW6-SD	PLG G1/8 TL360	HW 5.0	SIDE THRUST PIN 3mm



**TAGPAD-Y-JHP**

Y-Axis Adapters for Parting & Grooving on Multi-Task Machines & Turning Centers with JHP Channels and TANG-GRIP Inserts

日本国内では  
取扱いございません



型番	CW	WF	WB	WB_2	OAL	OAH	HF	CUTDIA	MIID <sup>(1)</sup>	
<b>TAGPAD-Y-D82R/L-3C</b>	3.00	4.80	2.40	6.0	77.40	52.00	34.0	82.0	TAG N3HF	ETG 3-4-SH*
<b>TAGPAD-Y-D82R/L-4C</b>	4.00	4.30	3.40	6.0	77.40	52.00	34.0	82.0	TAG N4HF	ETG 3-4-SH*

- Can be offered for parting up to 125mm diameter as semi standard: TAGPAD-Y-125R/L-3C, TAGPAD-Y-125R/L-4C
- For set up procedure and user guide, see page 548
- The tool types shown are currently unavailable in the USA, Canada, China, Japan and Korea.

<sup>(1)</sup> Master insert identification

\* Optional, should be ordered separately

For inserts, see pages: TAG N-A (510) • TAG N-C/W/M (506) • TAG N-HF (506) • TAG N-J/JS/JT (508) • TAG N-MF (507) • TAG N-UT (510)

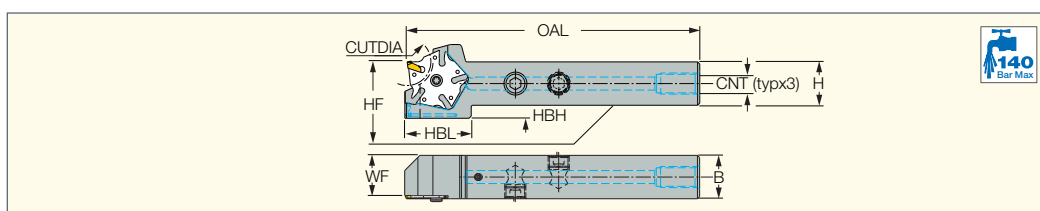
• TAG R/L-C (507) • TAG R/L-J/JS (509)

For holders, see pages: ABC MAHDR-#-XL-JHP (782) • MAHPR/L-XL-JHP (561) • MAHR/L-MG-XL-JHP (501) • MAHR/L-MG-XL-JHP-MC (501)

• TR45 MAHDR-#-XL-JHP (781) • V## MAHD#-#-XL-##-JHP (778) • V## MAHD-XL-JHP (779)

**THMPR/L D22-JHP**

高圧クーラント対応  
5コーナー使い  
アダプター用ホルダー、  
SLIM-GRIPアダプター用

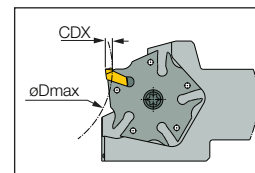


型番	H	HF	HBH	B	WF	CUTDIA	OAL	HBL	CNT
<b>THMPR/L 16-D22-JHP</b>	16.0	16.1	10.0	16.0	14.60	22.0	135.00	29.6	UNF 5/16-24
<b>THMPR/L 20-D22-JHP</b>	20.0	20.1	6.0	20.0	18.60	22.0	135.00	29.6	G1/8

適合アダプター: ADMP D22 (519頁)

THMPR/L...-D22-JHP <ワーク径と最大溝入深さの関係>

CDX	≤2.0	≤3.0	≤4.0	≤5.0	≤6.0	≤7.0	≤8.0	≤11.0
φDmax	85	80	75	70	65	60	55	50

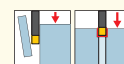
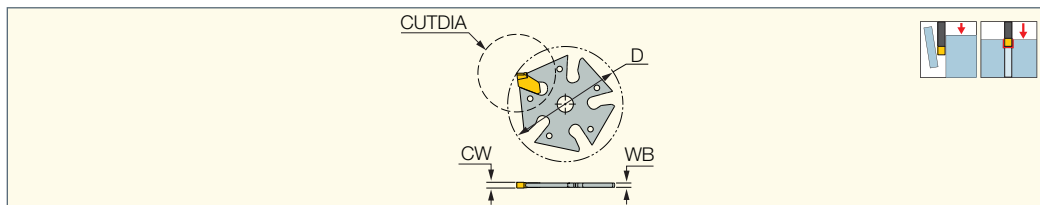


部品

型番				
<b>THMPR/L 16-D22-JHP</b>	SR 5/16UNF TL360	HW 5/32"	SR M4-39432	T-15/5
<b>THMPR/L 20-D22-JHP</b>	PLG G1/8 TL360	HW 5.0	SR M4-39432	T-15/5

**ADMP D22**

5コーナー使い  
突切・溝入用アダプター、  
SLIM-GRIPチップ用



型番	CW	WB	D	CUTDIA	適合チップ
<b>ADMP D22-1.2</b>	1.20	1.06	32	22.0	GFT 1.2
<b>ADMP D22-1.6</b>	1.60	1.20	32	22.0	GFT 1.6

- ユーザーガイドは、538-547頁をご参照ください。

適合チップ: GFT-C (520頁) • GFT-J (520頁)

適合工具: THMPR/L D22-JHP (519頁)

部品

型番	
<b>ADMP D22</b>	ESG-SLM*

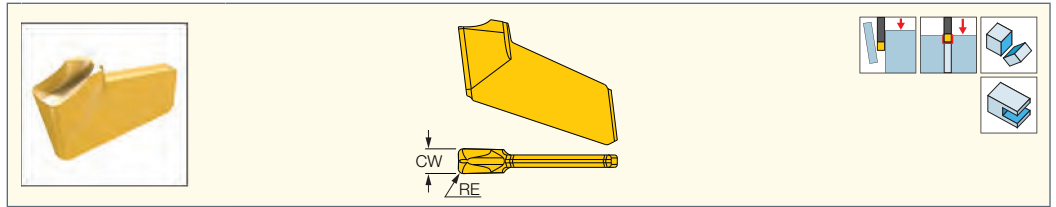
\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。



**SLIMGRIP**  
NARROW INSERTS

**GFT-J**

1コーナー使い  
狭幅突切・溝入チップ  
軟鋼加工用



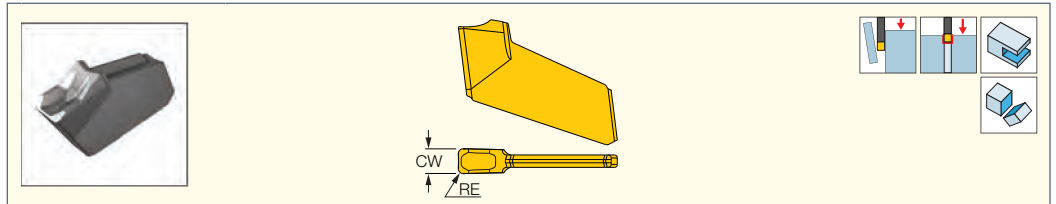
型番	寸法		韌性 ↔ 耐摩耗性		推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)
	CW	RE	IC1028	IC1008	
GFT 0.6J-0.1	0.60	0.10	●	●	0.03-0.05
GFT 0.8J-0.1	0.80	0.10	●	●	0.03-0.07
GFT 1.0J-0.1	1.00	0.10	●	●	0.03-0.09
GFT 1.2J-0.14	1.20	0.14	●	●	0.03-0.10
GFT 1.6J-0.16	1.60	0.16	●	●	0.03-0.12

- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 PVDコーティング: IC1028 / 1008
- 適合アダプター: ADMP D22 (519頁) • SGAQ (376頁)

**SLIMGRIP**  
NARROW INSERTS

**GFT-C**

1コーナー使い  
狭幅突切・溝入チップ  
軟鋼加工用



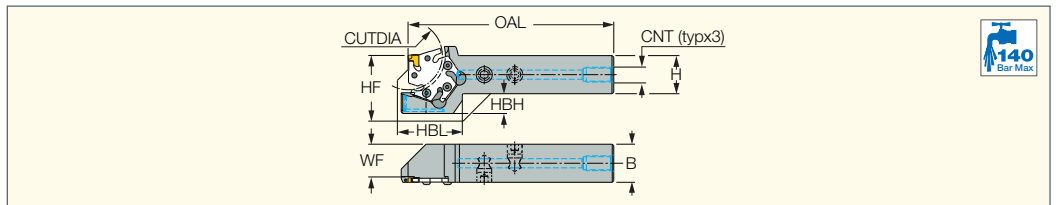
型番	寸法		韌性 ↔ 耐摩耗性		推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)
	CW	RE	IC1028	IC1008	
GFT 1.6C-0.16	1.60	0.16	●	●	0.05-0.15

- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 PVDコーティング: IC1028 / 1008
- 適合アダプター: ADMP D22 (519頁)

**TANG-GRIP**  
PARTING LINE  
**TANG5GRIP**  
PARTING AND GROOVING

**THMPR/L D45-JHP**

高圧クーラント対応  
5コーナー使い  
アダプター用ホルダー、  
TANG-GRIPアダプター用



型番	H	HF	HBH	B	WF	CUTDIA	OAL	HBL	CNT
THMPR/L 20-D45-JHP	20.0	20.1	18.0	20.0	17.35	45.0	135.00	35.6	G1/8
THMPR/L 25-D45-JHP	25.0	25.1	13.0	25.0	22.35	45.0	135.00	35.6	G1/8

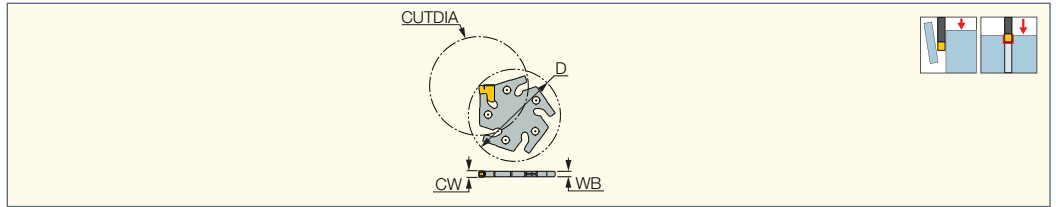
適合工具: ADMP D45 (521頁)

部品

型番				
THMPR/L D45-JHP	SR M3X8 ISO 14580 BLACK	T-10/5	PLG G1/8 TL360	HW 5.0

**ADMP D45**

5コーナー使い  
突切・溝入用アダプター、  
TANG-GRIPチップ用



型番	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	WB	D	CUTDIA	適合チップ
ADMP D45-2.0	1.80	2.40	1.60	42	45.0	TAG 2
ADMP D45-3.0	2.80	3.50	2.50	42	45.0	TAG 3

• ユーザーガイドは、538-547頁をご参照ください。

<sup>(1)</sup> 最小切削幅

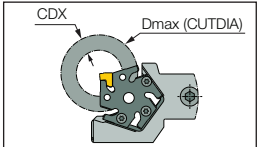
<sup>(2)</sup> 最大切削幅

適合チップ: TAG N-A (510頁) • TAG N-C/W/M (506頁) • TAG N-HF (506頁) • TAG N-J/JS/JT (508頁) • TAG N-LF (509頁) • TAG N-MF (507頁)

• TAG N-UT (510頁) • TAG R/L-C (507頁) • TAG R/L-J/JS (509頁)

適合工具: THMPR/L D45-JHP (520頁)

THMPR/L...-D45-JHP <ワーク径と最大溝入深さの関係>									
溝深さ	T≤3.0	T≤4.0	T≤5.0	T≤6.0	T≤7.0	T≤8.0	T≤9.0	T≤10.0	T≤22.5
ワーク径	85	80	75	70	65	60	55	50	45



**部品**

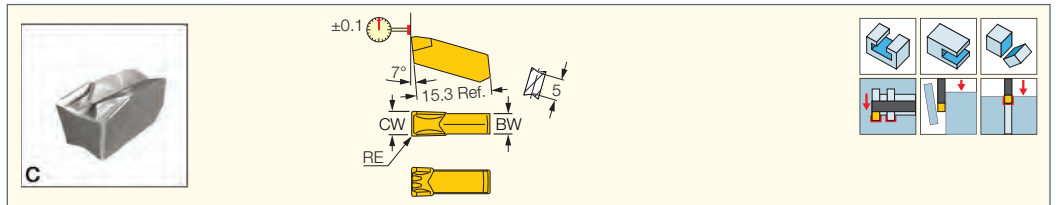
型番	部品
ADMP D45-2.0	ETG 2*
ADMP D45-3.0	ETG 3-4-SH*

\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。

**CUTGRIP**

**GIM-C**

突切・溝入加工用  
1コーナー使いチップ  
バー材、高硬度材加工  
高負荷加工対応



型番	寸法				韌性 ↔ 耐摩耗性					推奨加工条件
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>	BW	IC328	IC830	IC354	IC908	IC20	f 溝入 (mm/rev)
GIM 3C	3.00	0.22	0.05	2.40	●	●	●	●	●	0.15-0.25
GIM 4C	4.00	0.25	0.05	3.40	●	●	●	●	●	0.15-0.25
GIM 5C	5.00	0.40	0.05	4.00	●	●	●	●	●	0.15-0.30
GIM 6C	6.00	0.40	0.05	4.80	●	●	●	●	●	0.15-0.30

• 推奨加工条件・ユーザーガイドは、538-547頁をご参照ください。

• 【販売単位】 10個

• 【チップ材質】 PVDコーティング: IC328 / 830 / 354 / 908 • ノンコート超硬: IC20

<sup>(1)</sup> CW公差 (+/-)

適合工具: Anti-Vibration Blades (284頁) • C#-GHDR/L (274頁) • CGHN 26-M (356頁) • CGHN 32-DGM (358頁) • CGHN 32-M (357頁)

• CGHN-D (283頁) • CGHN-DG (283頁) • CGHN-S (282頁) • CGPAD (281頁) • CGPAD-JHP (282頁) • GHDR/L (ショートポケット) (275頁)

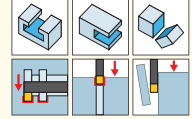
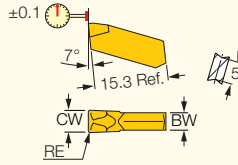
• GHDR/L-JHP (ショートポケット)(276頁) • GHDR/L-JHP-MC (ショートポケット) (277頁) • GHGR/L (278頁) • GHMPR/L (273頁) • GHMR/L (273頁)



**CUTGRIP**

**GIM-J**

突切・溝加工用  
1コーナー使いチップ  
軟鋼/中空材の加工  
小径/薄肉部品加工対応



型番	寸法					韌性 ↔ 耐摩耗性					推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>	BW	IC328	IC830	IC354	IC908	IC20		
GIM 2.2J	2.20	0.17	0.05	1.70	●	●	●	●	●	0.06-0.13	
GIM 3J	3.00	0.25	0.05	2.40	●	●	●	●	●	0.08-0.15	
GIM 4J	4.00	0.25	0.05	3.20	●	●	●	●	●	0.08-0.18	

● 推奨加工条件・ユーザーガイドは、538-547頁をご参照ください。

● 【販売単位】 10個

● 【チップ材質】 PVDコーティング: IC328 / 830 / 354 / 908 • ノンコート超硬: IC20

<sup>(1)</sup> CW公差 (+/-)

適合工具: C#-GHDR/L (274頁) • CGHN 26-M (356頁) • CGHN 32-DGM (358頁) • CGHN 32-M (357頁) • CGHN-D (283頁) • CGHN-DG (283頁)

• CGHN-S (282頁) • CGPAD (281頁) • CGPAD-JHP (282頁) • GHDR/L (ショートポケット) (275頁) • GHDR/L-JHP (ショートポケット) (276頁)

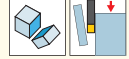
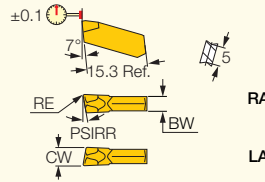
• GHDR/L-JHP-MC (ショートポケット) (277頁) • GHGR/L (278頁) • GHMPR/L (273頁) • GHMR/L (273頁) • GHSLR/L (373頁)

• GHSLR/L-JHP-SL (374頁) • NQCH-GHSLR/L-JHP (374頁)

**CUTGRIP**

**GIM-J-RA/LA**

突切加工用  
1コーナー使いチップ  
軟鋼/中空材の加工  
小径/薄肉部品加工対応



型番	寸法						韌性 ↔ 耐摩耗性						推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>	PSIRL	PSIRR	BW	IC656	IC328	IC830	IC354	IC908	IC20	
GIM 2.2J-8LA	2.20	0.17	0.05	8.0	-	1.70		●	●	●	●	●	0.05-0.10
GIM 2.2J-8RA	2.20	0.17	0.05	-	8.0	1.70	●	●	●	●	●	●	0.05-0.10
GIM 2.2JS-15LA	2.20	0.02	0.05	15.0	-	1.70		●	●	●	●	●	0.05-0.10
GIM 2.2JS-15RA	2.20	0.02	0.05	-	15.0	1.70		●	●	●	●	●	0.05-0.10
GIM 3J-4LA	3.00	0.22	0.05	4.0	-	2.40			●	●	●	●	0.05-0.12
GIM 3J-4RA	3.00	0.25	0.05	-	4.0	2.40		●	●	●	●	●	0.05-0.12
GIM 3J-8LA	3.00	0.25	0.05	8.0	-	2.40			●	●	●	●	0.05-0.12
GIM 3J-8RA	3.00	0.25	0.05	-	8.0	2.40	●	●	●	●	●	●	0.05-0.12
GIM 3JS-15LA	3.00	0.02	0.05	15.0	-	2.40		●	●	●	●	●	0.05-0.12
GIM 3JS-15RA	3.00	0.02	0.05	-	15.0	2.40		●	●	●	●	●	0.05-0.12
GIM 4J-6LA	4.00	0.25	0.05	6.0	-	3.20					●	●	0.08-0.15
GIM 4J-6RA	4.00	0.25	0.05	-	6.0	3.20				●	●	●	0.08-0.15

● 推奨加工条件・ユーザーガイドは、538-547頁をご参照ください。

● 【販売単位】 10個

● 【チップ材質】 PVDコーティング: IC328 / 830 / 354 / 908 • CVDコーティング: IC656 • ノンコート超硬: IC20

<sup>(1)</sup> CW公差 (+/-)

適合工具: C#-GHDR/L (274頁) • CGHN 26-M (356頁) • CGHN 32-DGM (358頁) • CGHN 32-M (357頁) • CGHN-D (283頁) • CGHN-DG (283頁)

• CGHN-S (282頁) • CGPAD (281頁) • CGPAD-JHP (282頁) • GHDR/L (ショートポケット) (275頁) • GHDR/L-JHP (ショートポケット) (276頁)

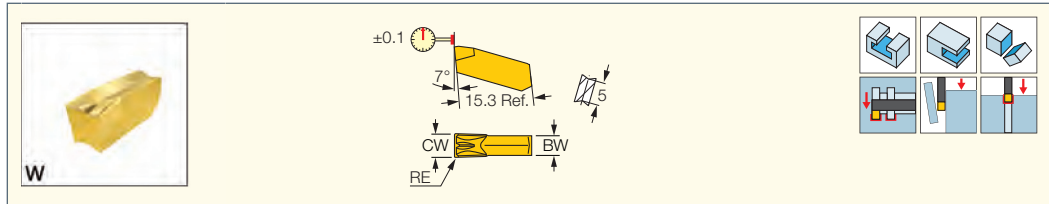
• GHDR/L-JHP-MC (ショートポケット) (277頁) • GHGR/L (278頁) • GHMPR/L (273頁) • GHMR/L (273頁) • GHSLR/L (373頁)

• GHSLR/L-JHP-SL (374頁) • NQCH-GHSLR/L-JHP (374頁)

**CUTGRIP**

**GIM-W**

突切・溝加工用  
1コーナー使いチップ  
合金鋼加工対応  
強化刃先タイプ



型番	寸法				韌性 ↔ 耐摩耗性					推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>	BW	IC328	IC830	IC354	IC908	IC20	
GIM 2.4	2.40	0.18	0.05	2.40	●	●	●	●	●	0.10-0.18
GIM 3	3.00	0.22	0.05	2.40	●	●	●	●	●	0.10-0.18
GIM 3.2	3.20	0.22	0.05	2.40	●	●	●	●	●	0.10-0.20
GIM 4	4.00	0.25	0.05	3.20	●	●	●	●	●	0.15-0.20

• 推奨加工条件・ユーザーガイドは、538-547頁をご参照ください。

• 【販売単位】 10個

• 【チップ材質】 PVDコーティング: IC328 / 830 / 354 / 908 • ノンコート超硬: IC20

<sup>(1)</sup> CW公差 (+/-)

適合工具: C#-GHDR/L (274頁) • CGHN 26-M (356頁) • CGHN 32-DGM (358頁) • CGHN 32-M (357頁) • CGHN-D (283頁) • CGHN-DG (283頁)

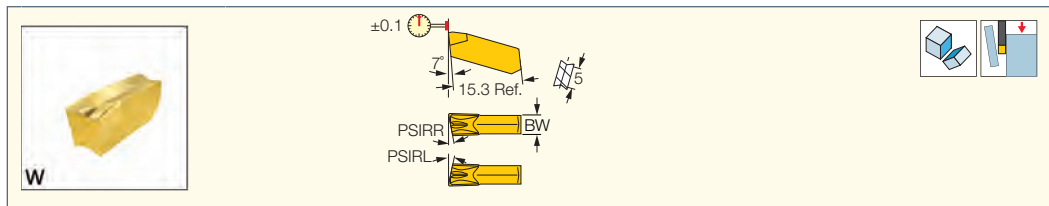
• CGHN-S (282頁) • CGPAD (281頁) • CGPAD-JHP (282頁) • GHDR/L (ショートポケット頁) (275頁) • GHDR/L-JHP (ショートポケット頁) (276頁)

• GHDR/L-JHP-MC (ショートポケット頁) (277頁) • GHGR/L (278頁) • GHMPR/L (273頁) • GHMR/L (273頁)

**CUTGRIP**

**GIM-W-RA/LA**

突切加工用  
1コーナー使いチップ  
合金鋼加工対応



型番	寸法						韌性 ↔ 耐摩耗性						推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>	PSIRL	PSIRR	BW	IC656	IC328	IC830	IC354	IC908	IC20	
GIM 3-4LA	3.00	0.20	0.05	4.0	-	2.40		●		●	●	●	0.08-0.16
GIM 3-8LA	3.00	0.20	0.05	8.0	-	2.40		●		●	●	●	0.08-0.16
GIM 3S-15RA	3.00	0.22	0.05	-	15.0	2.40		●		●	●	●	0.08-0.16
GIM 3-4RA	3.00	0.25	0.05	-	4.0	2.40	●	●	●	●	●	●	0.08-0.16
GIM 3-8RA	3.00	0.25	0.05	-	8.0	2.40	●	●	●	●	●	●	0.08-0.16
GIM 3.2-4LA	3.20	0.22	0.05	4.0	-	2.50				●			0.08-0.16
GIM 3.2-4RA	3.20	0.22	0.05	-	4.0	2.50		●		●		●	0.08-0.16
GIM 3.2-8LA	3.20	0.22	0.05	8.0	-	2.50				●			0.08-0.16
GIM 3.2-8RA	3.20	0.22	0.05	-	8.0	2.50		●		●	●	●	0.08-0.16
GIM 4-4LA	4.00	0.25	0.05	4.0	-	3.20				●		●	0.10-0.16
GIM 4-4RA	4.00	0.25	0.05	-	4.0	3.20	●			●	●	●	0.10-0.16
GIM 4-8LA	4.00	0.25	0.05	8.0	-	3.20				●			0.10-0.16
GIM 4-8RA	4.00	0.25	0.05	-	8.0	3.20		●		●	●	●	0.10-0.16

• 推奨加工条件・ユーザーガイドは、538-547頁をご参照ください。

• 【チップ材質】 CVDコーティング: IC656 • PVDコーティング: IC328 / 830 / 354 / 908 • ノンコート超硬: IC20

<sup>(1)</sup> CW公差 (+/-)

適合工具: C#-GHDR/L (274頁) • CGHN 26-M (356頁) • CGHN 32-DGM (358頁) • CGHN 32-M (357頁) • CGHN-D (283頁) • CGHN-DG (283頁)

• CGHN-S (282頁) • CGPAD (281頁) • CGPAD-JHP (282頁) • GHDR/L (ショートポケット頁) (275頁) • GHDR/L-JHP (ショートポケット頁) (276頁)

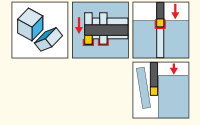
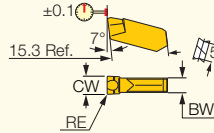
• GHDR/L-JHP-MC (ショートポケット頁) (277頁) • GHGR/L (278頁) • GHMPR/L (273頁) • GHMR/L (273頁)



**CUTGRIP**

**GIM-UT**

突切・溝加工用  
1コーナー使いチップ  
低炭素鋼・Cr-Ni合金鋼の  
低送り加工対応



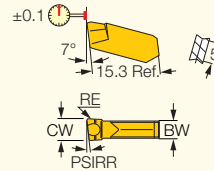
型番	寸法				韌性 ↔ 耐摩耗性		推奨加工条件
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>	BW	IC656	IC328	f 溝入 (mm/rev)
<b>GIM 4.6UT</b>	4.60	0.60	0.03	3.80	●	●	0.03-0.10

- 推奨加工条件・ユーザーガイドは、538-547頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 CVDコーティング: IC656 • PVDコーティング: IC328
- (<sup>1</sup>) CW公差 (+/-)
- 適合工具: C#-GHDR/L (274頁) • CGHN 26-M (356頁) • CGHN 32-DGM (358頁) • CGHN 32-M (357頁) • CGHN-D (283頁) • CGHN-DG (283頁) • CGHN-S (282頁) • CGPAD (281頁) • CGPAD-JHP (282頁) • GHDR/L (ショートポケット) (275頁) • GHDR/L-JHP (ショートポケット) (276頁) • GHDR/L-JHP-MC (ショートポケット) (277頁) • GHGR/L (278頁) • GHMPR/L (273頁) • GHMR/L (273頁)

**CUTGRIP**

**GIM-UT-RA**

突切加工用  
1コーナー使いチップ  
低炭素鋼・Cr-Ni合金鋼の  
低送り加工対応



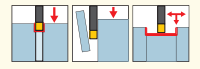
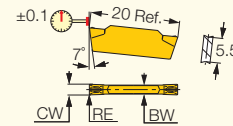
型番	寸法					IC328	推奨加工条件
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>	PSIRR	BW		f 溝入 (mm/rev)
<b>GIM 3UT-1.5RA</b>	3.12	0.25	0.03	1.5	2.50	●	0.03-0.10

- 推奨加工条件・ユーザーガイドは、538-547頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 PVDコーティング: IC328
- (<sup>1</sup>) CW公差 (+/-)
- 適合工具: C#-GHDR/L (274頁) • CGHN 26-M (356頁) • CGHN 32-DGM (358頁) • CGHN 32-M (357頁) • CGHN-D (283頁) • CGHN-DG (283頁) • CGHN-S (282頁) • CGPAD (281頁) • CGPAD-JHP (282頁) • GHDR/L (ショートポケット) (275頁) • GHDR/L-JHP (ショートポケット) (276頁) • GHDR/L-JHP-MC (ショートポケット) (277頁) • GHGR/L (278頁) • GHMPR/L (273頁) • GHMR/L (273頁)

**CUTGRIP**

**GDMW 2.4**

外径旋削・溝入・突切加工用  
2コーナー使いチップ

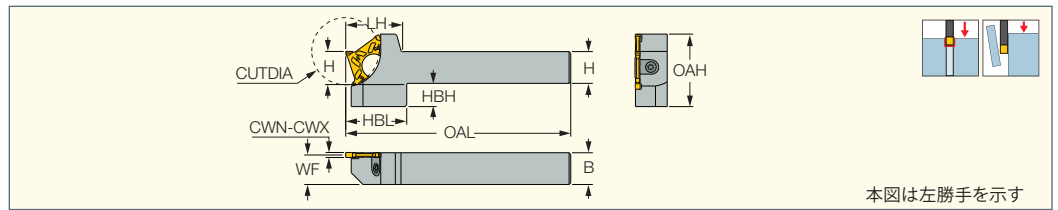


型番	寸法						韌性 ↔ 耐摩耗性					推奨加工条件		
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>	RETOL <sup>(2)</sup>	BW	CDX <sup>(3)</sup>	IC830	IC808	IC908	IC20	IC20N	a <sub>p</sub> (mm)	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)
<b>GDMW 2.4</b>	2.40	0.18	0.04	0.030	2.00	18.00	●	●	●	●	●	0.25-1.50	0.07-0.12	0.05-0.08

- 推奨加工条件・ユーザーガイドは、538-547頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 PVDコーティング: IC830 / 808 / 908 • ノンコート超硬: IC20 • サーマット: IC20N
- (<sup>1</sup>) CW公差 (+/-)
- (<sup>2</sup>) RE公差 (+/-)
- (<sup>3</sup>) 最大溝入深さ
- 適合工具: PADR/L (306頁) • PHGR/L (305頁) • PHSR/L (373頁)

**PCHR/L-D-IQ**

突切・溝加工用ホルダー  
5コーナー使いチップ用



型番	H	B	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	WF	CUTDIA	OAL	LH	HBL	HBH	OAH
PCHR/L 12-D22-2-IQ	12.0	12.0	2.00	2.40	11.40	22.0	100.00	26.9	25.70	8.0	25.5
PCHR/L 16-D22-2-IQ	16.0	16.0	2.00	2.40	15.40	22.0	120.00	26.9	23.20	4.0	25.5
PCHR/L 20-D22-2-IQ	20.0	20.0	2.00	2.40	19.40	22.0	120.00	26.9	-	-	25.5
PCHR/L 12-D22-3-IQ	12.0	12.0	3.00	3.20	10.70	22.0	120.00	19.7	20.00	11.0	25.5
PCHR/L 16-D22-3-IQ	16.0	16.0	3.00	3.20	14.70	22.0	120.00	19.7	20.00	7.0	25.5
PCHR/L 20-D22-3-IQ	20.0	20.0	3.00	3.20	18.70	22.0	120.00	19.7	-	-	25.5
PCHR/L 12-D32-2-IQ	12.0	12.0	2.00	2.40	11.50	32.0	100.00	28.4	29.50	14.0	33.6
PCHR/L 16-D32-2-IQ	16.0	16.0	2.00	2.40	15.50	32.0	120.00	28.4	29.50	10.0	33.6
PCHR/L 20-D32-2-IQ	20.0	20.0	2.00	2.40	19.50	32.0	120.00	28.4	29.50	6.0	33.6
PCHR/L 25-D32-2-IQ	25.0	25.0	2.00	2.40	24.50	32.0	120.00	28.4	-	-	33.6
PCHR/L 12-D32-3-IQ	12.0	12.0	3.00	3.20	10.70	32.0	100.00	26.0	32.00	16.0	32.6
PCHR/L 16-D32-3-IQ	16.0	16.0	3.00	3.20	14.70	32.0	120.00	26.0	32.00	12.0	32.6
PCHR/L 20-D32-3-IQ	20.0	20.0	3.00	3.20	18.70	32.0	120.00	26.0	32.00	8.0	32.6
PCHR/L 25-D32-3-IQ	25.0	25.0	3.00	3.20	23.70	32.0	120.00	26.0	-	-	32.6
PCHR/L 16-D40-3-IQ	16.0	16.0	3.00	3.20	14.70	40.0	135.00	33.3	36.80	17.0	43.5
PCHR/L 20-D40-3-IQ	20.0	20.0	3.00	3.20	18.70	40.0	135.00	33.3	35.60	13.0	43.5
PCHR/L 25-D40-3-IQ	25.0	25.0	3.00	3.20	23.70	40.0	135.00	33.3	33.60	8.0	43.5
PCHR/L 32-D40-3-IQ	32.0	32.0	3.00	3.20	30.70	40.0	135.00	33.3	-	-	43.5

(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅

適合チップ: PENTA D-N-C (527頁) • PENTA D-N-J (527頁) • PENTA D-N-PB (528頁) • PENTA D-R/L-C (528頁) • PENTA D-R/L-J (527頁) • PENTA D-R/L-PB (528頁)

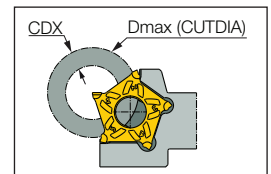
PENTA D22 <ワーク径と最大溝入深さの関係>									
CDX	T≤1.2	T≤2.0	T≤3.0	T≤4.0	T≤5.0	T≤7.0	T≤9.0	T≤11.0	
CUTDIA	N.L <sup>(1)</sup>	600	130	60	40	30	25	22	

PENTA D32 <ワーク径と最大溝入深さの関係>										
CDX	T≤1.2	T≤2	T≤3.0	T≤4.0	T≤5.0	T≤6.0	T≤7.0	T≤8.0	T≤9.0	T≤16.0
CUTDIA	N.L <sup>(1)</sup>	N.L <sup>(1)</sup>	250	130	80	60	50	45	40	32

PENTA D40 <ワーク径と最大溝入深さの関係>															
CDX	T≤1.2	T≤2	T≤3.0	T≤4.0	T≤5.0	T≤6.0	T≤7.0	T≤8.0	T≤9.0	T≤10.0	T≤11.0	T≤12.0	T≤13.0	T≤16.0	T≤20.0
CUTDIA	N.L <sup>(1)</sup>	N.L <sup>(1)</sup>	N.L <sup>(1)</sup>	350	200	140	105	85	75	65	60	55	50	45	40



(1) N.L = 制限なし

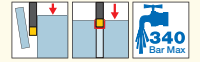
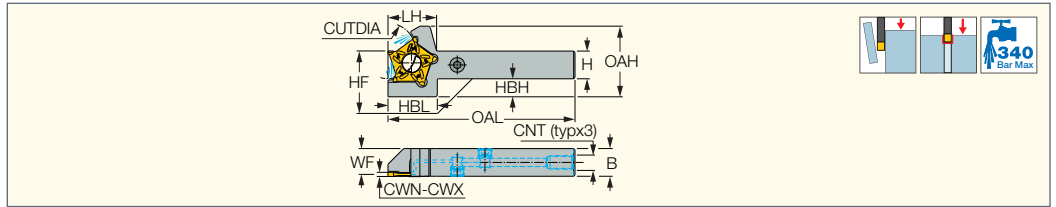
**部品**

型番				
PCHR/L 12-D22-2-IQ	SR M6-R-L	LEVER PD22-2 INJ	BLD T15/S7	SW6-SD
PCHR/L 16-D22-2-IQ	SR M6-R-L	LEVER PD22-2 INJ	BLD T15/S7	SW6-SD
PCHR/L 20-D22-2-IQ	SR M6-R-L	LEVER PD22-2 INJ	BLD T15/S7	SW6-SD
PCHR/L 12-D22-3-IQ	SR M6-R-L	LEVER PD22-3 INJ	BLD T15/S7	SW6-SD
PCHR/L 16-D22-3-IQ	SR M6-R-L	LEVER PD22-3 INJ	BLD T15/S7	SW6-SD
PCHR/L 20-D22-3-IQ	SR M6-R-L	LEVER PD22-3 INJ	BLD T15/S7	SW6-SD
PCHR/L 12-D32-2-IQ	SR M6-R-L	LEVER PD32-2 INJ	BLD T15/S7	SW6-SD
PCHR/L 16-D32-2-IQ	SR M6-R-L	LEVER PD32-2 INJ	BLD T15/S7	SW6-SD
PCHR/L 20-D32-2-IQ	SR M6-R-L	LEVER PD32-2 INJ	BLD T15/S7	SW6-SD
PCHR/L 25-D32-2-IQ	SR M6-R-L	LEVER PD32-2 INJ	BLD T15/S7	SW6-SD
PCHR/L 12-D32-3-IQ	SR M6-R-L	LEVER PD32-3 INJ	BLD T15/S7	SW6-SD
PCHR/L 16-D32-3-IQ	SR M6-R-L	LEVER PD32-3 INJ	BLD T15/S7	SW6-SD
PCHR/L 20-D32-3-IQ	SR M6-R-L	LEVER PD32-3 INJ	BLD T15/S7	SW6-SD
PCHR/L 25-D32-3-IQ	SR M6-R-L	LEVER PD32-3 INJ	BLD T15/S7	SW6-SD
PCHR/L 16-D40-3-IQ	SR M7-R-L	LEVER PD40 INJ	BLD T20/S7	SW6-SD
PCHR/L 20-D40-3-IQ	SR M7-R-L	LEVER PD40 INJ	BLD T20/S7	SW6-SD
PCHR/L 25-D40-3-IQ	SR M7-R-L	LEVER PD40 INJ	BLD T20/S7	SW6-SD
PCHR/L 32-D40-3-IQ	SR M7-R-L	LEVER PD40 INJ	BLD T20/S7	SW6-SD





**PCHR/L-D-JHP**  
 高圧クーラント対応  
 突切・溝加工用ホルダー  
 5コーナー使いチップ用



型番	H	HF	HBH	B	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	WF	CUTDIA	OAL	LH	HBL	OAH	CNT
PCHR/L 12-D22-2-JHP	12.0	0.0	8.0	12.0	2.00	2.40	11.00	22.0	101.50	29.0	29.50	32.0	UNF 5/16-24
PCHR/L 16-D22-2-JHP	16.0	0.0	4.0	16.0	2.00	2.40	15.00	22.0	121.50	29.0	29.50	32.0	UNF 5/16-24
PCHR/L 20-D22-2-JHP	20.0	0.0	-	20.0	2.00	2.40	19.00	22.0	121.50	29.0	29.50	32.0	G 1/8-28
PCHR/L 12-D32-2-JHP	12.0	12.1	14.5	12.0	2.00	2.40	11.15	32.0	100.00	30.5	31.00	41.0	UNF 5/16-24
PCHR/L 16-D32-2-JHP	16.0	16.1	10.0	16.0	2.00	2.40	15.21	32.0	120.00	25.9	27.00	41.0	UNF 5/16-24
PCHR/L 20-D32-2-JHP	20.0	20.1	6.5	20.0	2.00	2.40	18.40	32.0	120.00	30.5	31.00	41.0	G 1/8-28
PCHR/L 25-D32-2-JHP	25.0	25.1	1.5	25.0	2.00	2.40	23.40	32.0	120.00	29.0	29.50	41.0	G 1/8-28
PCHR/L 16-D40-3-JHP	16.0	16.0	17.0	16.0	3.00	3.20	14.60	40.0	135.00	36.3	36.80	51.0	UNF 5/16-24
PCHR/L 20-D40-3-JHP	20.0	20.0	13.0	20.0	3.00	3.20	18.60	40.0	135.00	35.1	35.60	51.0	G 1/8-28
PCHR/L 25-D40-3-JHP	25.0	25.0	8.0	25.0	3.00	3.20	23.60	40.0	135.00	33.1	33.60	51.0	G 1/8-28

(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅

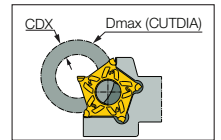
適合チップ: PENTA D-N-C (527頁) • PENTA D-N-J (527頁) • PENTA D-N-PB (528頁) • PENTA D-R/L-C (528頁) • PENTA D-R/L-J (527頁)  
 • PENTA D-R/L-PB (528頁)

PCHR/L D22-2...-JHP <ワーク径と最大溝入深さの関係>

CDX CUTDIA	T≤1.0	T≤2.0	T≤3.0	T≤4.0	T≤5.0	T≤6.0	T≤7.0	T≤8.0	T≤9.0	T≤10.0
	89	64	48	40	34	31	28	27	24	21

PCHR/L D32-2...-JHP <ワーク径と最大溝入深さの関係>

CDX CUTDIA	T≤1.0	T≤2.0	T≤3.0	T≤4.0	T≤5.0	T≤6.0	T≤7.0	T≤8.0	T≤9.0	T≤10.0
	150	125	100	78	65	57	51	46	43	40
CDX CUTDIA	T≤11.0	T≤12.0	T≤13.0	T≤14.0	T≤15.0					
	39	37	35	34	33					



PCHR/L D40-3...-JHP <ワーク径と最大溝入深さの関係>

CDX CUTDIA	T≤1.0	T≤2.0	T≤3.0	T≤4.0	T≤5.0	T≤6.0	T≤7.0	T≤8.0	T≤9.0	T≤10.0
	400	300	200	145	114	95	82	73	66	61
CDX CUTDIA	T≤11.0	T≤12.0	T≤13.0	T≤14.0	T≤15.0	T≤16.0	T≤17.0	T≤18.0	T≤19.0	
	57	54	51	49	47	46	45	44	42	

圧力/流量

型番	70Bar	100Bar	140Bar
	クーラント流量 (ℓ/分)	クーラント流量 (ℓ/分)	クーラント流量 (ℓ/分)
PCHR/L...-2JHP	2-4	4-6	6-8
PCHR/L...-3JHP	7-9	9-11	11-13

部品

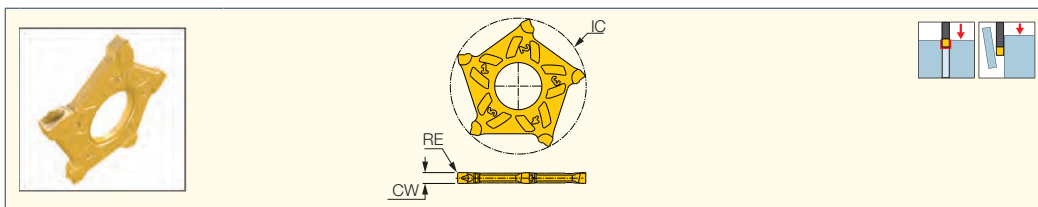
型番						
PCHR/L 12-D22-2-JHP	SR M6-R-L	LEVER PD22-2 INJ	BLD T15/S7	SW6-SD	HW 5/32"	SR 5/16UNF TL360
PCHR/L 16-D22-2-JHP	SR M6-R-L	LEVER PD22-2 INJ	BLD T15/S7	SW6-SD	HW 5/32"	SR 5/16UNF TL360
PCHR/L 20-D22-2-JHP	SR M6-R-L	LEVER PD22-2 INJ	BLD T15/S7	SW6-SD	HW 5.0	PLG G1/8 TL360
PCHR/L 12-D32-2-JHP	SR M6-R-L	LEVER PD32-2 INJ	BLD T15/S7	SW6-SD	HW 5/32"	SR 5/16UNF TL360
PCHR/L 16-D32-2-JHP	SR M6-R-L	LEVER PD32-2 INJ	BLD T15/S7	SW6-SD	HW 5/32"	SR 5/16UNF TL360
PCHR/L 20-D32-2-JHP	SR M6-R-L	LEVER PD32-2 INJ	BLD T15/S7	SW6-SD	HW 5.0	PLG G1/8 TL360
PCHR/L 25-D32-2-JHP	SR M6-R-L	LEVER PD32-2 INJ	BLD T15/S7	SW6-SD	HW 5.0	PLG G1/8 TL360
PCHR/L 16-D40-3-JHP	SR M7-R-L	LEVER PD40 INJ	BLD T20/S7	SW6-SD	HW 5/32"	SR 5/16UNF TL360
PCHR/L 20-D40-3-JHP	SR M7-R-L	LEVER PD40 INJ	BLD T20/S7	SW6-SD	HW 5.0	PLG G1/8 TL360
PCHR/L 25-D40-3-JHP	SR M7-R-L	LEVER PD40 INJ	BLD T20/S7	SW6-SD	HW 5.0	PLG G1/8 TL360





**PENTA D-N-J**

突切・溝入加工用  
5コーナー使いチップ  
軟鋼・小径/薄肉部品加工対応



型番	寸法					IC808G	推奨加工条件
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>	RETOL <sup>(2)</sup>	IC		f 溝入 (mm/rev)
PENTA D22N200J020	2.00	0.20	0.02	0.030	22.00	●	0.04-0.12
PENTA D22N300J020	3.00	0.20	0.02	0.030	22.00	●	0.04-0.16

● 推奨加工条件・ユーザーガイドは、538-547頁をご参照ください。

- 【販売単位】 5個
- 【チップ材質】 PVDコーティング：IC808G

<sup>(1)</sup> CW公差 (+/-)

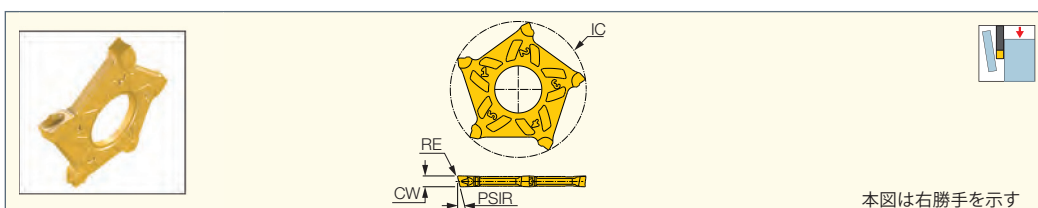
<sup>(2)</sup> RE公差 (+/-)

適合工具: PCHR/L-D-IQ (525頁) ● PCHR/L-D-JHP (526頁)



**PENTA D-R/L-J**

突切加工用  
5コーナー使いチップ  
中空材、小径/薄肉部品加工対応



本図は右勝手を示す

型番	寸法					IC808G	推奨加工条件
	CW	RE	IC	PSIRL	PSIRR		f 溝入 (mm/rev)
PENTA D22L200J-6D	2.00	0.20	22.00	6.0	-	●	0.04-0.10
PENTA D22R200J-6D	2.00	0.20	22.00	-	6.0	●	0.04-0.10
PENTA D22L200J-15D	2.00	0.20	22.00	15.0	-	●	0.04-0.08
PENTA D22R200J-15D	2.00	0.20	22.00	-	15.0	●	0.04-0.08
PENTA D22L300J-6D	3.00	0.20	22.00	6.0	-	●	0.04-0.12
PENTA D22R300J-6D	3.00	0.20	22.00	-	6.0	●	0.04-0.12
PENTA D22L300J-15D	3.00	0.20	22.00	15.0	-	●	0.04-0.10
PENTA D22R300J-15D	3.00	0.20	22.00	-	15.0	●	0.04-0.10

● 推奨加工条件・ユーザーガイドは、538-547頁をご参照ください。

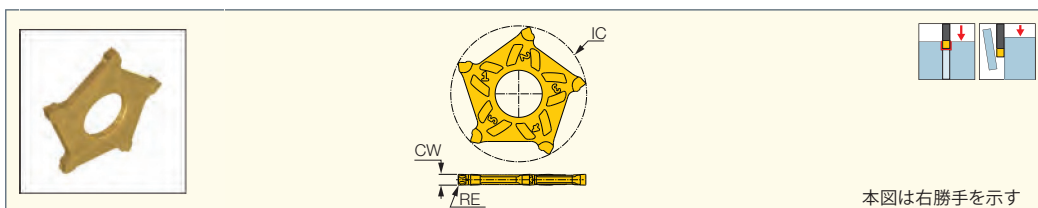
- 【販売単位】 5個
- 【チップ材質】 PVDコーティング：IC808G

適合工具: PCHR/L-D-IQ (525頁) ● PCHR/L-D-JHP (526頁)



**PENTA D-N-C**

突切・溝入加工用  
5コーナー使いチップ  
高硬度材・汎用～高負荷加工対応



本図は右勝手を示す

型番	寸法					IC808G	推奨加工条件
	RE	CW	RETOL <sup>(1)</sup>	CWTOL <sup>(2)</sup>	IC		f 溝入 (mm/rev)
PENTA D32N200C020	0.20	2.00	0.030	0.02	30.25	●	0.04-0.14
PENTA D32N300C020	0.20	3.00	0.030	0.02	30.25	●	0.06-0.22
PENTA D40N300C020	0.20	3.02	0.030	0.02	37.80	●	0.06-0.22

● 推奨加工条件・ユーザーガイドは、538-547頁をご参照ください。

- 【販売単位】 5個 \* D40：4個
- 【チップ材質】 PVDコーティング：IC808G

<sup>(1)</sup> RE公差 (+/-)

<sup>(2)</sup> CW公差 (+/-)

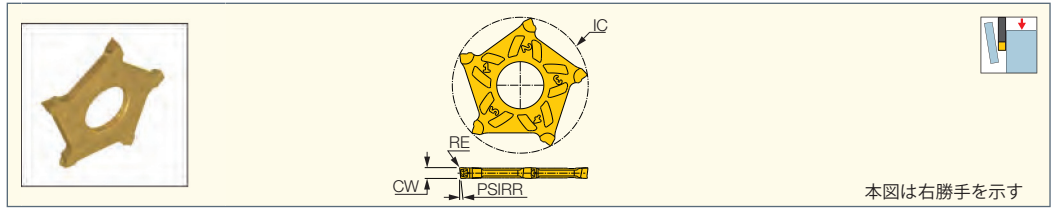
適合工具: PCHR/L-D-IQ (525頁) ● PCHR/L-D-JHP (526頁)





**PENTA D-R/L-C**

突切加工用  
5コーナー使いチップ  
高硬度材・汎用～高負荷加工対応



本図は右勝手を示す

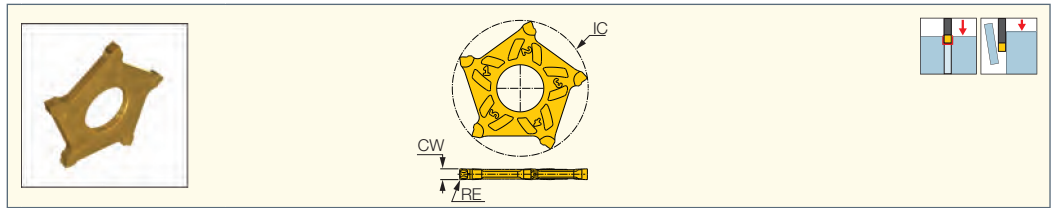
型番	寸法					IC808G	推奨加工条件
	CW	RE	IC	PSIRL	PSIRR		f 溝入 (mm/rev)
PENTA D32L200C-6D	2.00	0.10	30.25	6.0	-	●	0.04-0.12
PENTA D32R200C-6D	2.00	0.10	30.25	-	6.0	●	0.04-0.12
PENTA D32L200C-15D	2.00	0.20	30.25	15.0	-	●	0.04-0.10
PENTA D32R200C-15D	2.00	0.20	30.25	-	15.0	●	0.04-0.10
PENTA D32L300C-6D	3.00	0.20	30.25	6.0	-	●	0.04-0.14
PENTA D32R300C-6D	3.00	0.20	30.25	-	6.0	●	0.04-0.14
PENTA D32L300C-15D	3.00	0.20	30.25	15.0	-	●	0.04-0.10
PENTA D32R300C-15D	3.00	0.20	30.25	-	15.0	●	0.04-0.10
PENTA D40L300C-6D	3.00	0.20	37.80	6.0	-	●	0.04-0.14
PENTA D40R300C-6D	3.00	0.20	37.80	-	6.0	●	0.04-0.14
PENTA D40L300C-15D	3.00	0.20	37.80	15.0	-	●	0.04-0.10
PENTA D40R300C-15D	3.00	0.20	37.80	-	15.0	●	0.04-0.10

- 推奨加工条件・ユーザーガイドは、538-547頁をご参照ください。
  - 【販売単位】 5個 \* D40：4個
  - 【チップ材質】 PVDコーティング：IC808G
- 適合工具: PCHR/L-D-IQ (525頁) • PCHR/L-D-JHP (526頁)



**PENTA D-N-PB**

突切・溝入加工用  
5コーナー使いチップ  
軸受鋼・延性材料加工用



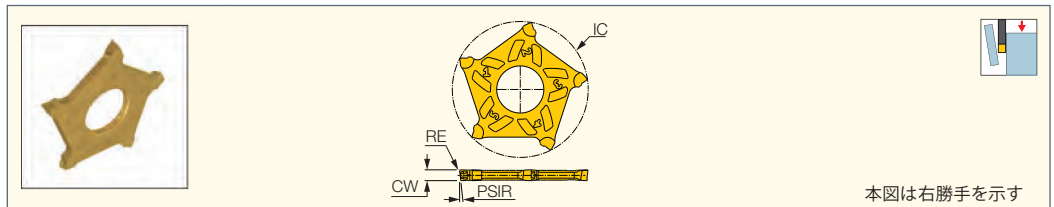
型番	寸法					IC808G	推奨加工条件
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>	RETOL <sup>(2)</sup>	IC		f 溝入 (mm/rev)
PENTA D40N300PB020	3.00	0.20	0.02	0.030	37.80	●	0.03-0.10

- 推奨加工条件・ユーザーガイドは、538-547頁をご参照ください。
  - 【販売単位】 4個
  - 【チップ材質】 PVDコーティング：IC808G
- <sup>(1)</sup> CW公差 (+/-)  
<sup>(2)</sup> RE公差 (+/-)
- 適合工具: PCHR/L-D-IQ (525頁) • PCHR/L-D-JHP (526頁)



**PENTA D-R/L-PB**

突切加工用  
5コーナー使いチップ  
軸受鋼・延性材料加工用



本図は右勝手を示す

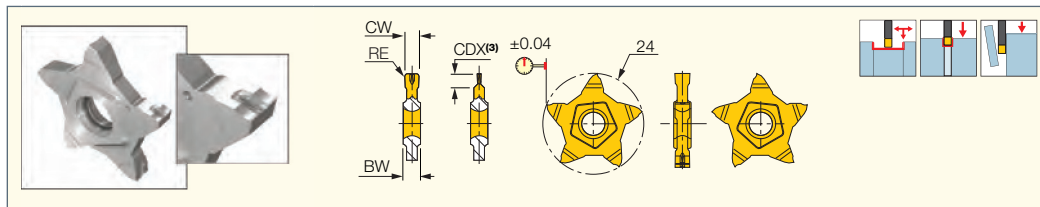
型番	寸法					IC808G	推奨加工条件
	CW	RE	IC	PSIRL	PSIRR		f 溝入 (mm/rev)
PENTA D40L300PB-6D	3.00	0.20	37.80	6.0	-	●	0.03-0.08
PENTA D40R300PB-6D	3.00	0.20	37.80	-	6.0	●	0.03-0.08
PENTA D40L300PB-15D	3.00	0.10	37.80	15.0	-	●	0.03-0.06
PENTA D40R300PB-15D	3.00	0.10	37.80	-	15.0	●	0.03-0.06

- 推奨加工条件・ユーザーガイドは、538-547頁をご参照ください。
  - 【販売単位】 4個
  - 【チップ材質】 PVDコーティング：IC808G
- 適合工具: PCHR/L-D-IQ (525頁) • PCHR/L-D-JHP (526頁)

PENTA-CUT標準チップ呼称



**PENTA 24N-J**  
 突切・溝入加工用  
 5コーナー使いチップ  
 軟鋼/中空材  
 小径/薄肉部品加工対応



型番	寸法						韌性 ↔ 耐摩耗性				推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>	RETOL <sup>(2)</sup>	BW	CDX <sup>(3)</sup>	IC1010	IC1008	IC908	IC807G	
PENTA 24N050J000	0.50	0.00	0.02	0.020	4.00	1.00			●		0.02-0.04
PENTA 24N050J004	0.50	0.04	0.02	0.020	4.00	2.50		●			0.02-0.05
PENTA 24N080J000	0.80	0.00	0.02	0.020	4.00	1.60			●		0.02-0.05
PENTA 24N100J004	1.00	0.04	0.02	0.020	4.00	3.50			●		0.03-0.07
PENTA 24N100J006	1.00	0.06	0.02	0.020	4.00	3.50		●		●	0.03-0.07
PENTA 24N104J000	1.04	0.00	0.02	0.020	4.00	2.00			●		0.02-0.07
PENTA 24N120J000	1.20	0.00	0.02	0.020	4.00	2.00			●	●	0.03-0.07
PENTA 24N125J010	1.25	0.10	0.02	0.020	4.00	2.00			●		0.03-0.07
PENTA 24N140J000	1.40	0.00	0.02	0.020	4.00	2.00			●		0.03-0.08
PENTA 24N147J000	1.47	0.00	0.02	0.020	4.00	2.50			●		0.03-0.08
PENTA 24N150J010	1.50	0.10	0.00	0.020	4.00	5.00	●	●	●	●	0.03-0.10
PENTA 24N157J015	1.57	0.15	0.02	0.030	4.00	3.00			●	●	0.00-0.12
PENTA 24N170J010	1.70	0.10	0.02	0.030	4.00	3.00			●	●	0.03-0.12
PENTA 24N178J018	1.78	0.18	0.02	0.030	4.00	3.00			●	●	0.04-0.12
PENTA 24N185J015	1.85	0.15	0.02	0.030	4.00	3.00			●		0.04-0.12
PENTA 24N196J015	1.96	0.15	0.02	0.030	4.00	3.00			●	●	0.04-0.12
PENTA 24N196J040	1.96	0.40	0.02	0.030	4.00	3.00			●		0.03-0.10
PENTA 24N200J020	2.00	0.20	0.02	0.030	4.00	6.00	●	●	●	●	0.04-0.12
PENTA 24N222J015	2.22	0.15	0.02	0.030	4.00	3.50			●	●	0.04-0.16
PENTA 24N230J020	2.30	0.20	0.02	0.030	4.00	3.50			●	●	0.04-0.16
PENTA 24N239J015	2.39	0.15	0.02	0.030	4.00	5.00			●	●	0.04-0.16
PENTA 24N247J020	2.47	0.20	0.02	0.030	4.00	5.00			●	●	0.04-0.16
PENTA 24N270J010	2.70	0.10	0.02	0.020	4.00	5.00			●		0.04-0.16
PENTA 24N287J020	2.87	0.20	0.02	0.030	4.00	6.50			●		0.04-0.16
PENTA 24N300J000	3.00	0.00	0.02	0.020	4.00	6.50			●		0.04-0.10
PENTA 24N300J020	3.00	0.20	0.02	0.030	4.00	6.50	●		●	●	0.04-0.16
PENTA 24N300J040	3.00	0.40	0.02	0.030	4.00	6.50			●	●	0.04-0.16
PENTA 24N315J015	3.15	0.15	0.02	0.030	4.00	6.50			●		0.04-0.16
PENTA 24N318J020	3.18	0.20	0.02	0.030	4.00	6.50			●	●	0.04-0.16
PENTA 24N330J010	3.30	0.10	0.02	0.030	5.00	6.40			●		0.04-0.16
PENTA 24N348J020	3.48	0.20	0.02	0.030	5.00	6.40			●		0.04-0.18
PENTA 24N356J020	3.56	0.20	0.02	0.030	5.00	6.40			●		0.04-0.18
PENTA 24N374J020	3.74	0.20	0.02	0.030	5.00	6.40			●		0.04-0.18
PENTA 24N398J020	3.98	0.20	0.02	0.030	5.00	6.20			●		0.04-0.18
PENTA 24N400J040	4.00	0.40	0.02	0.030	5.00	6.20			●		0.04-0.18
PENTA 24N423J010	4.23	0.10	0.02	0.030	5.00	6.20			●		0.04-0.18

- 2.39mm幅以上のチップは低切込での旋削加工が可能です。
- CW=3.21-5.20mmチップは、PCHR/L □-24-5ホルダーにてご使用ください。
- 推奨加工条件・ユーザーガイドは、538-547頁をご参照ください。

● 【販売単位】 5個

● 【チップ材質】 PVDコーティング: IC1010 / 1008 / 908 / 807G

(1) CW公差 (+/-)

(2) RE公差 (+/-)

(3) 最大切込みとワーク径の関係は、532頁をご参照ください。

適合工具: PCAD RE/LE-JHP (499頁) ● PCADR/L (316頁) ● PCADR/L-JHP (317頁) ● PCHBR/L (318頁) ● PCHPR/L (316頁) ● PCHR/L-24 (312頁)

● PCHR/L-24-JHP (313頁) ● PCHR/L-24-JHP-MC (313頁)



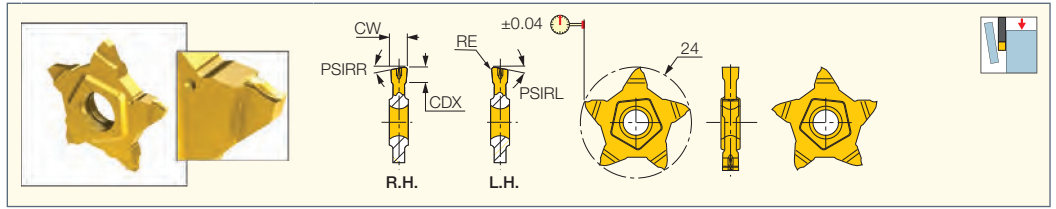
**PENTACUT**  
PARTING & GROOVING LINE

**PENTA 24R/L-J**

突切加工用

5コーナー使いチップ

中空材、小径/薄肉部品加工対応



型番	寸法							IC1008	推奨加工条件
	CW	CDX <sup>(1)</sup>	RE	CWTOL <sup>(2)</sup>	PSIRL	PSIRR	CUTDIA <sup>(3)</sup>		f 溝入 (mm/rev)
PENTA 24L100J15D	1.00	3.50	0.06	0.02	15.0	-	7.0	●	0.02-0.06
PENTA 24R100J15D	1.00	3.50	0.06	0.02	-	15.0	7.0	●	0.02-0.06
PENTA 24L150J06D	1.50	5.00	0.10	0.02	6.0	-	10.0	●	0.03-0.09
PENTA 24L150J15D	1.50	5.00	0.06	0.02	15.0	-	10.0	●	0.03-0.08
PENTA 24R150J06D	1.50	5.00	0.06	0.02	-	6.0	10.0	●	0.03-0.09
PENTA 24R150J15D	1.50	5.00	0.06	0.02	-	15.0	10.0	●	0.03-0.08
PENTA 24L200J06D	2.00	6.00	0.10	0.02	6.0	-	12.0	●	0.04-0.10
PENTA 24L200J15D	2.00	6.00	0.10	0.02	15.0	-	12.0	●	0.04-0.09
PENTA 24R200J06D	2.00	6.00	0.10	0.02	-	6.0	12.0	●	0.04-0.10
PENTA 24R200J15D	2.00	6.00	0.10	0.02	-	15.0	12.0	●	0.04-0.09

● 推奨加工条件・ユーザーガイドは、538-547頁をご参照ください。

● 【販売単位】 5個

● 【チップ材質】 PVDコーティング: IC1008

<sup>(1)</sup> 最大溝入深さ

<sup>(2)</sup> CW公差 (+/-)

<sup>(3)</sup> 最大切込みとワーク径の関係は、533頁をご参照ください。

適合工具: PCAD RE/LE-JHP (499頁) • PCADR/L (316頁) • PCADR/L-JHP (317頁) • PCHBR/L (318頁) • PCHPR/L (316頁) • PCHR/L-24 (312頁)

● PCHR/L-24-JHP (313頁) • PCHR/L-24-JHP-MC (313頁)

**PENTACUT**  
PARTING & GROOVING LINE

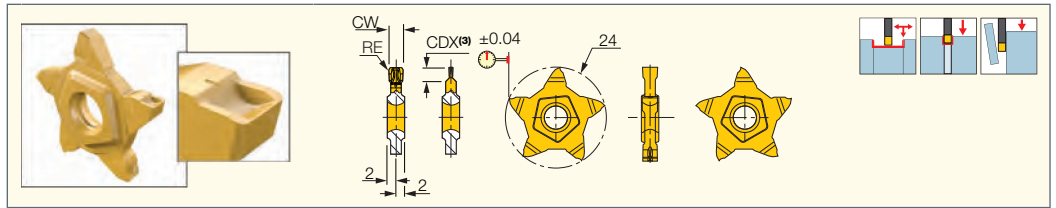
**PENTA 24N-C**

突切・溝入加工用

5コーナー使いチップ

バー材/高硬度材加工

高負荷加工対応



型番	寸法						IC908	推奨加工条件
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>	RETOL <sup>(2)</sup>	CDX <sup>(3)</sup>	f 溝入 (mm/rev)		
PENTA 24N150C010	1.50	0.10	0.02	0.050	5.00	●	0.05-0.11	
PENTA 24N157C015	1.57	0.15	0.02	0.050	3.00	●	0.05-0.12	
PENTA 24N170C010	1.70	0.10	0.02	0.050	3.00	●	0.05-0.13	
PENTA 24N178C018	1.78	0.18	0.02	0.050	3.00	●	0.05-0.14	
PENTA 24N196C015	1.96	0.15	0.02	0.050	3.00	●	0.05-0.15	
PENTA 24N200C020	2.00	0.20	0.02	0.050	6.00	●	0.05-0.16	
PENTA 24N222C015	2.22	0.15	0.02	0.050	3.50	●	0.05-0.16	
PENTA 24N230C020	2.30	0.20	0.02	0.050	3.50	●	0.06-0.17	
PENTA 24N239C015	2.39	0.15	0.02	0.050	5.00	●	0.07-0.18	
PENTA 24N247C020	2.47	0.20	0.02	0.050	5.00	●	0.08-0.18	
PENTA 24N270C010	2.70	0.10	0.02	0.050	6.20	●	0.09-0.18	
PENTA 24N287C020	2.87	0.20	0.02	0.050	6.20	●	0.10-0.18	
PENTA 24N300C020	3.00	0.20	0.02	0.050	6.20	●	0.10-0.20	
PENTA 24N300C040	3.00	0.40	0.02	0.050	6.20	●	0.10-0.20	
PENTA 24N318C020	3.18	0.20	0.02	0.050	6.20	●	0.10-0.20	
PENTA 24N478C055	4.78	0.55	0.02	0.050	6.20	●	0.10-0.25	
PENTA 24N486C040	4.86	0.40	0.02	0.050	6.20	●	0.10-0.25	
PENTA 24N500C040	5.00	0.40	0.02	0.050	6.20	●	0.10-0.25	

● 2.39mm幅以上のチップは低切込での旋削加工が可能です。

● CW=3.21-5.20mmチップは、PCHR/L □-24-5ホルダーにてご使用ください。

● 推奨加工条件・ユーザーガイドは、538-547頁をご参照ください。

● 【販売単位】 5個

● 【チップ材質】 PVDコーティング: IC908

<sup>(1)</sup> CW公差 (+/-)

<sup>(2)</sup> RE公差 (+/-)

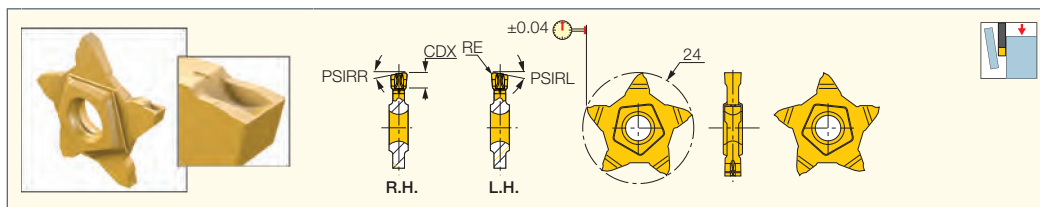
<sup>(3)</sup> 最大切込みとワーク径の関係は、532頁をご参照ください。

適合工具: PCAD RE/LE-JHP (499頁) • PCADR/L (316頁) • PCADR/L-JHP (317頁) • PCHBR/L (318頁) • PCHPR/L (316頁) • PCHR/L-24 (312頁)

● PCHR/L-24-JHP (313頁) • PCHR/L-24-JHP-MC (313頁)

**PENTA 24R-C**

突切加工用  
5コーナー使いチップ  
バー材/高硬度材加工  
高負荷加工対応



型番	寸法					IC1008	推奨加工条件
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>	CDX <sup>(2)</sup>	PSIRR		f 溝入 (mm/rev)
PENTA 24R150C06D	1.50	0.06	0.02	5.00	6.0	●	0.03-0.10
PENTA 24R200C06D	2.00	0.10	0.02	6.00	6.0	●	0.04-0.12

● 推奨加工条件・ユーザーガイドは、538-547頁をご参照ください。

● 【販売単位】 5個

● 【チップ材質】 PVDコーティング: IC1008

<sup>(1)</sup> CW公差 (+/-)

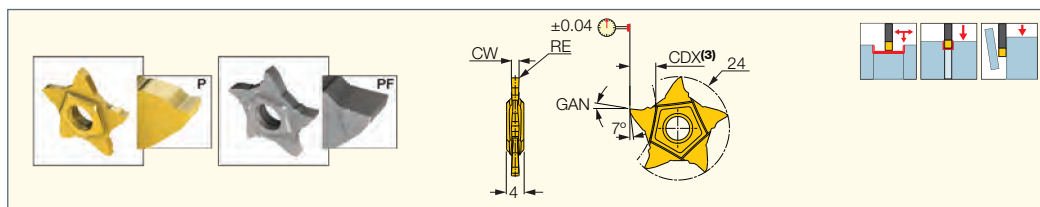
<sup>(2)</sup> 最大溝入深さ

適合工具: PCAD RE/LE-JHP (499頁) ● PCADR/L (316頁) ● PCADR/L-JHP (317頁) ● PCHBR/L (318頁) ● PCHPR/L (316頁) ● PCHR/L-24 (312頁)

● PCHR/L-24-JHP (313頁) ● PCHR/L-24-JHP-MC (313頁)

**PENTA 24N-PF/P**

突切・高精度溝入加工用  
5コーナー使いチップ  
ハイポジ、フラットすくい角



型番	寸法						韌性 ↔ 耐摩耗性			推奨加工条件
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>	RETOL <sup>(2)</sup>	CDX <sup>(3)</sup>	GAN	IC1008	IC908	IC30N	
PENTA 24N050PF005	0.50	0.05	0.02	0.020	2.50	6.0			●	0.01-0.04
PENTA 24N075PF005	0.75	0.05	0.02	0.020	2.50	6.0			●	0.02-0.05
PENTA 24N095PF005	0.95	0.05	0.02	0.020	4.00	6.0			●	0.02-0.05
PENTA 24N100P005	1.00	0.05	0.02	0.020	3.50	12.0	●			0.02-0.05
PENTA 24N100PF010	1.00	0.10	0.02	0.020	4.00	6.0		●	●	0.03-0.06
PENTA 24N125PF020	1.25	0.20	0.02	0.020	5.00	6.0			●	0.03-0.06
PENTA 24N145PF020	1.45	0.20	0.02	0.020	6.20	6.0			●	0.03-0.06
PENTA 24N150P005	1.50	0.05	0.02	0.020	5.00	12.0	●			0.02-0.07
PENTA 24N150PF020	1.50	0.20	0.02	0.030	6.00	6.0		●	●	0.03-0.09
PENTA 24N175PF020	1.75	0.20	0.02	0.030	6.20	6.0			●	0.02-0.08
PENTA 24N185PF020	1.85	0.20	0.02	0.030	6.00	6.0			●	0.03-0.10
PENTA 24N200P005	2.00	0.05	0.02	0.020	6.00	12.0	●			0.02-0.08
PENTA 24N200PF020	2.00	0.20	0.02	0.030	6.50	6.0		●	●	0.04-0.10
PENTA 24N230PF020	2.30	0.20	0.02	0.030	6.20	6.0			●	0.04-0.14
PENTA 24N239PF015	2.39	0.15	0.02	0.030	6.50	6.0			●	0.04-0.14
PENTA 24N250PF020	2.50	0.20	0.02	0.030	6.50	6.0		●	●	0.04-0.14
PENTA 24N300PF020	3.00	0.20	0.02	0.030	6.50	6.0		●	●	0.04-0.14
PENTA 24N300PF030	3.00	0.30	0.02	0.030	6.20	6.0			●	0.04-0.15
PENTA 24N400PF020	4.00	0.20	0.02	0.030	6.50	6.0			●	0.04-0.16
PENTA 24N400PF040	4.00	0.40	0.02	0.030	6.20	6.0			●	0.04-0.16

● 推奨加工条件・ユーザーガイドは、538-547頁をご参照ください。

● 【販売単位】 5個

● 【チップ材質】 PVDコーティング: IC1008 / 908 ● サーメット: IC30N

<sup>(1)</sup> CW公差 (+/-)

<sup>(2)</sup> RE公差 (+/-)

<sup>(3)</sup> 最大切込みとワーク径の関係は、532頁をご参照ください。

適合工具: PCAD RE/LE-JHP (499頁) ● PCADR/L (316頁) ● PCADR/L-JHP (317頁) ● PCHBR/L (318頁) ● PCHPR/L (316頁) ● PCHR/L-24 (312頁)

● PCHR/L-24-JHP (313頁) ● PCHR/L-24-JHP-MC (313頁)



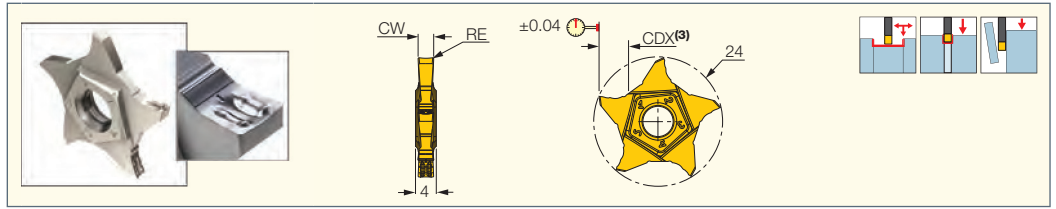
**PENTACUT**  
PARTING & GROOVING LINE

**PENTA 24N-Z**

突切・溝入加工用

5コーナー使いチップ

中空材、小径/薄肉部品加工対応



型番	寸法					IC908	推奨加工条件
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>	RETOL <sup>(2)</sup>	CDX <sup>(3)</sup>		f 溝入 (mm/rev)
PENTA 24N150Z010	1.50	0.10	0.02	0.020	5.00	●	0.05-0.08
PENTA 24N200Z020	2.00	0.20	0.02	0.030	6.40	●	0.04-0.12
PENTA 24N300Z020	3.00	0.20	0.02	0.000	6.40	●	0.04-0.16

- ハイポジ切刃採用で、小径/薄肉部品加工対応
- 低～中送りでの軟鋼・軸受鋼加工対応
- 推奨加工条件・ユーザーガイドは、538-547頁をご参照ください。

• 【販売単位】 5個

• 【チップ材質】 PVDコーティング：IC908

<sup>(1)</sup> CW公差 (+/-)

<sup>(2)</sup> RE公差 (+/-)

<sup>(3)</sup> 最大切込みとワーク径の関係は、532頁をご参照ください。

適合工具: PCAD RE/LE-JHP (499頁) • PCADR/L (316頁) • PCADR/L-JHP (317頁) • PCHBR/L (318頁) • PCHPR/L (316頁) • PCHR/L-24 (312頁)

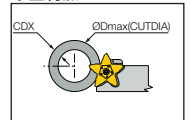
• PCHR/L-24-JHP (313頁) • PCHR/L-24-JHP-MC (313頁)

CW±0.02	CDX <sup>(3)</sup>	CDX / CUTDIA	PENTA 24 チップ使用時の最大切込みとワーク径							
			T≤3.0	T≤3.5	T≤4.0	T≤4.5	T≤5.0	T≤5.5	T≤6.5	T≤6.4
CW=0.50 <sup>(1)</sup>	1.0	1.0 / N.L.	-	-	-	-	-	-	-	-
CW=0.50 <sup>(2)</sup>	2.5			250						
CW=0.80	1.6	1.6 / N.L.	-	-	-	-	-	-	-	-
CW=1.00	3.5		制限なし	250	-	-	-	-	-	-
1.04≤CW≤1.40	2.0	2.0 / N.L.	-	-	-	-	-	-	-	-
CW=1.47	2.5	2.5 / N.L.	-	-	-	-	-	-	-	-
CW=1.50	5.0		制限なし	470	210	70	30	-	-	-
1.57≤CW≤1.96	3.0		制限なし	-	-	-	-	-	-	-
CW=2.00	6.0 <sup>(4)</sup>		制限なし	470	210	130	75	45	20	-
2.22≤CW≤2.30	3.5		制限なし	250	-	-	-	-	-	-
2.39≤CW≤2.50	5.0		制限なし	470	210	70	30	-	-	-
2.70≤CW≤3.18	6.4		制限なし	470	210	135	100	70	40	20

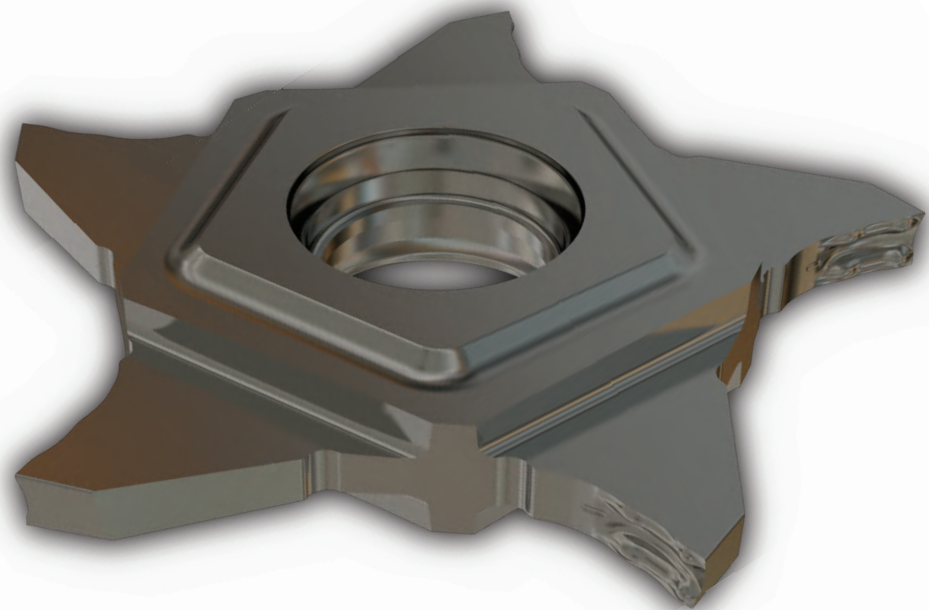
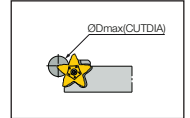
<sup>(1)</sup> PENTA 24N050J000 (高精度溝入チップ) 使用時 <sup>(2)</sup> PENTA 24N050J004 (突切加工用チップ) 使用時

<sup>(3)</sup> 最大突切径CUTDIA = 2 x CDX <sup>(4)</sup> フルRチップ使用時: CDX = 3.0, CUTDIA = 制限無し

中空材加工



中実材加工

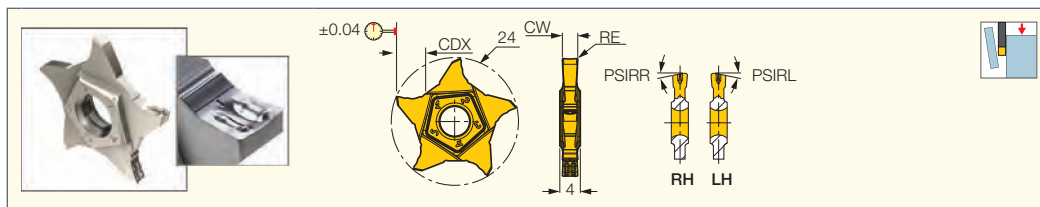


**PENTA 24R/L-Z**

突切加工用

5コーナー使いチップ

中空材、小径/薄肉部品加工対応



型番	寸法						IC1008	推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)
	CW	PSIRL	PSIRR	RE	CUTDIA	CDX <sup>(1)</sup>		
PENTA 24L150Z06D	1.50	6.0	-	0.06	10.0	5.00	●	0.03-0.09
PENTA 24L150Z15D	1.50	15.0	-	0.06	10.0	5.00	●	0.03-0.08
PENTA 24R150Z06D	1.50	-	6.0	0.06	10.0	5.00	●	0.03-0.09
PENTA 24R150Z15D	1.50	-	15.0	0.06	10.0	5.00	●	0.03-0.08
PENTA 24L200Z06D	2.00	6.0	-	0.10	12.8	6.40	●	0.04-0.10
PENTA 24L200Z15D	2.00	15.0	-	0.10	12.8	6.40	●	0.04-0.09
PENTA 24R200Z06D	2.00	-	6.0	0.10	12.8	6.40	●	0.04-0.10
PENTA 24R200Z15D	2.00	-	15.0	0.10	12.8	6.40	●	0.04-0.09
PENTA 24L300Z06D	3.00	6.0	-	0.20	12.8	6.40	●	0.04-0.13
PENTA 24L300Z15D	3.00	15.0	-	0.20	12.8	6.40	●	0.04-0.12
PENTA 24R300Z06D	3.00	-	6.0	0.20	12.8	6.40	●	0.04-0.15
PENTA 24R300Z15D	3.00	-	15.0	0.20	12.8	6.40	●	0.04-0.14

- ハイボジ切刃採用で、小径/薄肉部品加工対応
- 低～中送りでの軟鋼・軸受鋼加工対応
- 推奨加工条件・ユーザーガイドは、538-547頁をご参照ください。
- 【販売単位】 5個
- 【チップ材質】 PVDコーティング：IC1008

<sup>(1)</sup> 最大溝入深さ

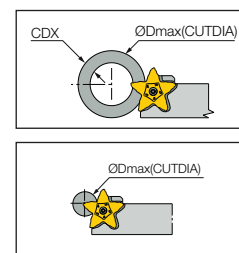
適合工具: PCAD RE/LE-JHP (499頁) • PCADR/L (316頁) • PCADR/L-JHP (317頁) • PCHBR/L (318頁) • PCHPR/L (316頁) • PCHR/L-24 (312頁)

• PCHR/L-24-JHP (313頁) • PCHR/L-24-JHP-MC (313頁)

W=0.02	CDX <sup>(1)</sup>	CDX / CUTDIA	PENTA 24 <ワーク径と最大溝入深さ>									
			T≤3.0	T≤3.5	T≤4.0	T≤4.5	T≤5.0	T≤5.5	T≤6.0	T≤6.2	T≤6.4	
W=0.50	1.0	1.0 / N.L.	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
W=0.50	2.5	2.5 / N.L.	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
W=0.80	1.6	1.6 / N.L.	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
W=1.00	3.5		制限なし	250	-	-	-	-	-	-	-	-
1.04≤W≤1.40	2.0	2.0 / N.L.	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
W=1.47	2.5	2.5 / N.L.	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
W=1.50	5.0		制限なし	470	210	70	30	-	-	-	-	-
1.57≤W≤1.96	3.0		制限なし	-	-	-	-	-	-	-	-	-
W=2.00	6.0 <sup>(2)</sup>		制限なし	470	210	130	75	45	20	-	-	-
2.22≤W≤2.30	3.5		制限なし	250	-	-	-	-	-	-	-	-
2.39≤W≤2.50	5.0		制限なし	470	210	70	30	-	-	-	-	-
2.70≤W≤3.18	6.2		制限なし	470	210	135	100	70	40	20	-	-
3.19≤W≤3.74	6.4		制限なし	350	180	115	80	52	32	26	20	-
3.75≤W≤4.00	6.2		制限なし	350	180	115	80	62	32	18	-	-
4.01≤W≤4.23	6.2		制限なし	350	180	115	80	62	42	25	-	-

<sup>(1)</sup> 最大突切径 = 2 × CDX

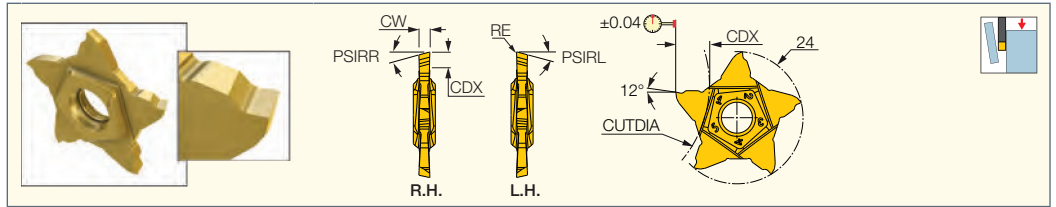
<sup>(2)</sup> フルRチップ使用時：CDX = 3.0, CUTDIA = 制限なし



**PENTACUT**  
PARTING & GROOVING LINE

**PENTA 24R-P**

突切加工用、  
5コーナー使いチップ  
軟鋼・小径・薄肉部品加工対応



型番	寸法						IC1008	推奨加工条件
	CW	CDX <sup>(1)</sup>	RE	CWTOL <sup>(2)</sup>	CUTDIA <sup>(3)</sup>	PSIRR		f 溝入 (mm/rev)
PENTA 24R100P06D	1.00	3.50	0.05	0.02	7.2	6.0	●	0.02-0.04
PENTA 24R100P15D	1.00	3.50	0.05	0.02	7.2	15.0	●	0.02-0.03
PENTA 24R150P06D	1.50	5.00	0.05	0.02	11.0	6.0	●	0.02-0.05
PENTA 24R150P15D	1.50	5.00	0.05	0.02	11.0	15.0	●	0.02-0.04
PENTA 24R200P06D	2.00	6.00	0.05	0.02	12.6	6.0	●	0.02-0.07
PENTA 24R200P15D	2.00	6.00	0.05	0.02	12.6	15.0	●	0.02-0.05

● 推奨加工条件・ユーザーガイドは、538-547頁をご参照ください。

● 【販売単位】 5個

● 【チップ材質】 PVDコーティング：IC1008

<sup>(1)</sup> 最大溝入深さ

<sup>(2)</sup> CW公差 (+/-)

<sup>(3)</sup> 最大切込みとワーク径の関係は、533頁をご参照ください。

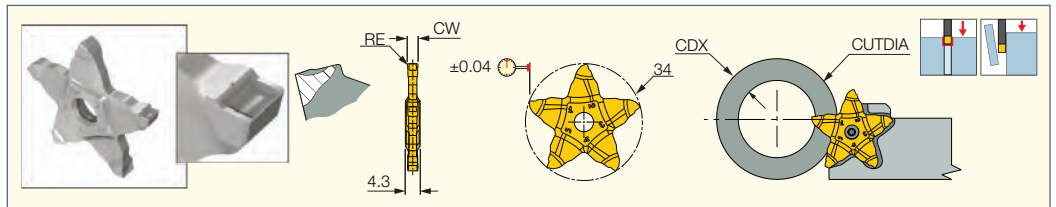
適合工具：PCAD RE/LE-JHP (499頁) ● PCADR/L (316頁) ● PCADR/L-JHP (317頁) ● PCHBR/L (318頁) ● PCHPR/L (316頁) ● PCHR/L-24 (312頁)

● PCHR/L-24-JHP (313頁) ● PCHR/L-24-JHP-MC (313頁)

**PENTACUT**  
PARTING & GROOVING LINE

**PENTA 34N-C**

突切・溝入加工用  
5コーナー使いチップ  
高硬度材・汎用～高負荷加工対応



型番	寸法					IC908	推奨加工条件
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>	RETOL <sup>(2)</sup>	CDX <sup>(3)</sup>		f 溝入 (mm/rev)
PENTA 34N150C015	1.50	0.15	0.02	0.030	8.00	●	0.03-0.07
PENTA 34N200C020	2.00	0.20	0.02	0.030	8.00	●	0.04-0.14
PENTA 34N200C100	2.00	1.00	0.02	0.050	8.00	●	0.05-0.16
PENTA 34N222C015	2.22	0.15	0.02	0.030	8.00	●	0.05-0.14
PENTA 34N230C020	2.30	0.20	0.02	0.030	8.00	●	0.05-0.14
PENTA 34N239C015	2.39	0.15	0.02	0.030	8.00	●	0.05-0.15
PENTA 34N239C120	2.39	1.20	0.02	0.050	8.00	●	0.05-0.18
PENTA 34N247C020	2.47	0.20	0.02	0.030	8.00	●	0.05-0.18
PENTA 34N250C020	2.50	0.20	0.02	0.030	8.00	●	0.05-0.18
PENTA 34N270C010	2.70	0.10	0.02	0.030	10.00	●	0.05-0.18
PENTA 34N287C020	2.87	0.20	0.02	0.030	10.00	●	0.05-0.18
PENTA 34N300C000	3.00	0.00	0.02	0.000	10.00	●	0.04-0.10
PENTA 34N300C020	3.00	0.20	0.02	0.030	10.00	●	0.06-0.22
PENTA 34N300C040	3.00	0.40	0.02	0.030	10.00	●	0.06-0.25
PENTA 34N300C150	3.00	1.50	0.02	0.050	10.00	●	0.06-0.20
PENTA 34N315C015	3.15	0.15	0.02	0.030	10.00	●	0.06-0.20
PENTA 34N318C020	3.18	0.20	0.02	0.030	10.00	●	0.06-0.22
PENTA 34N330C010	3.30	0.10	0.02	0.020	10.00	●	0.06-0.20
PENTA 34N348C020	3.48	0.20	0.02	0.030	10.00	●	0.06-0.25
PENTA 34N350C025	3.50	0.25	0.02	0.030	10.00	●	0.06-0.30
PENTA 34N398C020	3.98	0.20	0.02	0.030	10.00	●	0.06-0.30
PENTA 34N400C030	4.00	0.30	0.02	0.030	10.00	●	0.06-0.30

● 推奨加工条件・ユーザーガイドは、538-547頁をご参照ください。

● 【販売単位】 4個

● 【チップ材質】 PVDコーティング：IC908

<sup>(1)</sup> CW公差 (+/-)

<sup>(2)</sup> RE公差 (+/-)

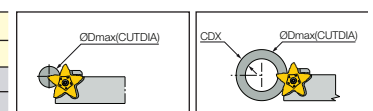
<sup>(3)</sup> ワーク径と最大溝入深さの関係は、534頁をご参照ください。

適合工具：PCADR/L (316頁) ● PCADR/L 34N-RE (318頁) ● PCADR/L-JHP (317頁) ● PCHBR/L (318頁) ● PCHPR/L (316頁) ● PCHR/L-34 (315頁) ● PCHR/L-34-JHP (315頁)

CW $\pm$ 0.02	PENTA 34 チップ使用時の最大切込みとワーク径の関係						
	T $\leq$ 5.0	T $\leq$ 6.0	T $\leq$ 7.0	T $\leq$ 8.0	T $\leq$ 8.5	T $\leq$ 9.0	T $\leq$ 10.0
	1.50 $\leq$ CW $\leq$ 2.69	制限なし	350	165	100	55	-
2.70 $\leq$ CW $\leq$ 4.00						55	20

最大突切径CUTDIA = 2 x CDX

N.L. : 制限無し



中実材加工

中空材加工



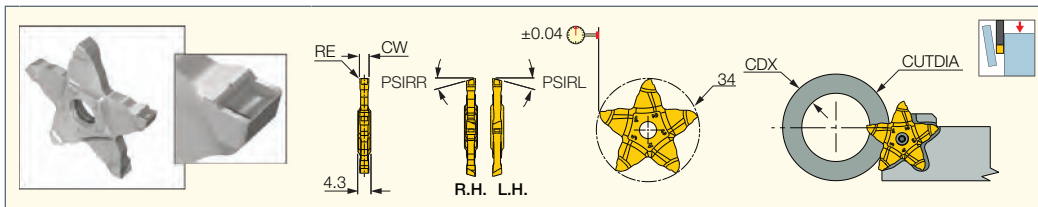


**PENTA 34R/L-C**

突切加工用

5コーナー使いチップ

高硬度材・汎用～高負荷加工対応



型番	寸法							IC908	推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)
	CW	RE	CUTDIA <sup>(1)</sup>	CDX <sup>(2)</sup>	PSIRL	PSIRR			
PENTA 34L150C08D	1.50	0.07	18.0	8.00	8.0	-	●	0.03-0.08	
PENTA 34R150C08D	1.50	0.07	18.0	8.00	-	8.0	●	0.03-0.08	
PENTA 34L200C06D	2.00	0.10	18.0	8.00	6.0	-	●	0.04-0.12	
PENTA 34R200C06D	2.00	0.10	18.0	8.00	-	6.0	●	0.04-0.12	
PENTA 34L200C15D	2.00	0.10	18.0	8.00	15.0	-	●	0.04-0.10	
PENTA 34R200C15D	2.00	0.10	18.0	8.00	-	15.0	●	0.04-0.10	
PENTA 34L300C06D	3.00	0.20	20.0	10.00	6.0	-	●	0.04-0.14	
PENTA 34R300C06D	3.00	0.20	20.0	10.00	-	6.0	●	0.06-0.14	
PENTA 34L300C15D	3.00	0.20	20.0	10.00	15.0	-	●	0.04-0.10	
PENTA 34R300C15D	3.00	0.20	20.0	10.00	-	15.0	●	0.06-0.12	

● 推奨加工条件・ユーザーガイドは、538-547頁をご参照ください。

● 【販売単位】 4個

● 【チップ材質】 PVDコーティング: IC908

(1) ワーク径と最大溝入深さの関係は、537頁をご参照ください。

(2) 最大溝入深さ

適合工具: PCADR/L (316頁) ● PCADR/L 34N-RE (318頁) ● PCADR/L-JHP (317頁) ● PCHBR/L (318頁) ● PCHPR/L (316頁) ● PCHR/L-34 (315頁) ● PCHR/L-34-JHP (315頁)

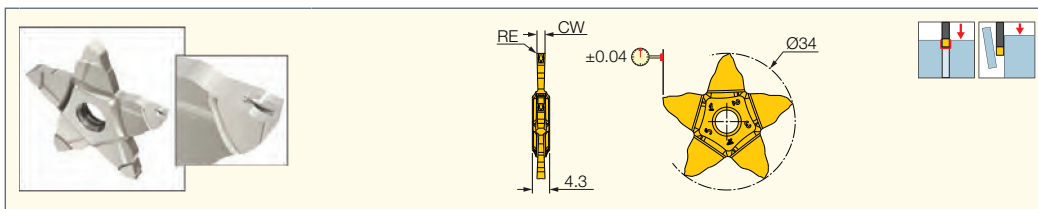


**PENTA 34N-J**

突切・溝入加工用

5コーナー使いチップ

軟鋼・小径・薄肉部品加工対応



型番	寸法						IC908	推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>	RETOL <sup>(2)</sup>	CDX <sup>(3)</sup>			
PENTA 34N150J015	1.50	0.15	0.02	0.002	8.50	●	0.03-0.10	
PENTA 34N200J020	2.00	0.20	0.02	0.002	8.50	●	0.04-0.12	
PENTA 34N200J100	2.00	1.00	0.02	0.002	8.50	●	0.05-0.12	
PENTA 34N239J015	2.39	0.15	0.02	0.002	8.50	●	0.04-0.16	
PENTA 34N239J120	2.39	1.20	0.02	0.002	8.50	●	0.06-0.16	
PENTA 34N250J020	2.50	0.20	0.02	0.002	8.50	●	0.04-0.16	
PENTA 34N270J010	2.70	0.10	0.02	0.002	10.00	●	0.04-0.16	
PENTA 34N300J000	3.00	0.00	0.02	0.000	10.00	●	0.04-0.10	
PENTA 34N300J020	3.00	0.20	0.02	0.002	10.00	●	0.04-0.16	
PENTA 34N300J040	3.00	0.40	0.02	0.002	10.00	●	0.04-0.16	
PENTA 34N300J150	3.00	1.50	0.02	0.002	10.00	●	0.06-0.20	
PENTA 34N318J020	3.18	0.20	0.02	0.002	10.00	●	0.20-0.16	

● 2.39mm幅以上のチップは低切込での旋削加工が可能です。

● CW=3.21-5.20mmチップは、PCHR/L □-24-5ホルダーにてご使用ください。

● 推奨加工条件・ユーザーガイドは、538-547頁をご参照ください。

● 【販売単位】 4個

● 【チップ材質】 PVDコーティング: IC908

(1) CW公差 (+/-)

(2) RE公差 (+/-)

(3) ワーク径と最大溝入深さの関係は、534頁をご参照ください。

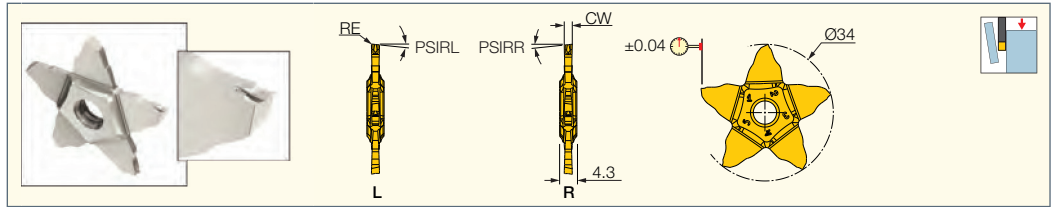
適合工具: PCADR/L (316頁) ● PCADR/L 34N-RE (318頁) ● PCADR/L-JHP (317頁) ● PCHBR/L (318頁) ● PCHPR/L (316頁) ● PCHR/L-34 (315頁) ● PCHR/L-34-JHP (315頁)



**PENTACUT**  
PARTING & GROOVING LINE

**PENTA 34R/L-J**

突切加工用  
5コーナー使いチップ  
中空材、小径/薄肉部品加工対応



型番	寸法						IC908	推奨加工条件
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>	CUTDIA <sup>(2)</sup>	PSIRL	PSIRR		f 溝入 (mm/rev)
PENTA 34L150J06D	1.50	0.07	0.02	18.0	6.0	-	●	0.03-0.09
PENTA 34L150J15D	1.50	0.07	0.02	18.0	15.0	-	●	0.03-0.08
PENTA 34R150J06D	1.50	0.07	0.02	18.0	-	6.0	●	0.03-0.09
PENTA 34R150J15D	1.50	0.07	0.02	18.0	-	15.0	●	0.03-0.08
PENTA 34L200J06D	2.00	0.10	0.02	18.0	6.0	-	●	0.04-0.10
PENTA 34L200J15D	2.00	0.10	0.02	18.0	15.0	-	●	0.04-0.09
PENTA 34R200J06D	2.00	0.10	0.02	18.0	-	6.0	●	0.04-0.10
PENTA 34R200J15D	2.00	0.10	0.02	18.0	-	15.0	●	0.04-0.09

● 推奨加工条件・ユーザーガイドは、538-547頁をご参照ください。

● 【販売単位】 4個

● 【チップ材質】 PVDコーティング: IC908

<sup>(1)</sup> CW公差 (+/-)

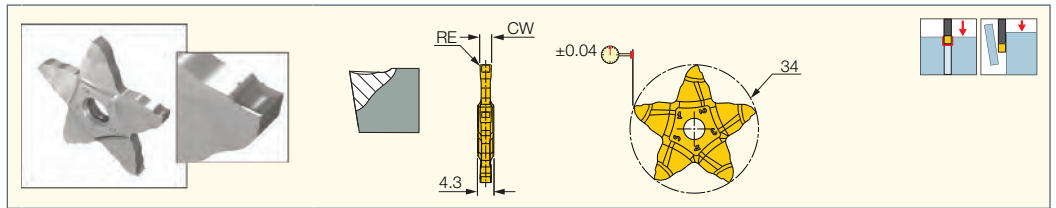
<sup>(2)</sup> ワーク径と最大溝入深さの関係は、537頁をご参照ください。

適合工具: PCADR/L (316頁) • PCADR/L 34N-RE (318頁) • PCADR/L-JHP (317頁) • PCHBR/L (318頁) • PCHPR/L (316頁) • PCHR/L-34 (315頁) • PCHR/L-34-JHP (315頁)

**PENTACUT**  
PARTING & GROOVING LINE

**PENTA 34N-PB**

突切・溝入加工  
5コーナー使いチップ  
軸受鋼・延性材料加工用



型番	寸法					IC908	推奨加工条件
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>	RETOL <sup>(2)</sup>	CDX <sup>(3)</sup>		f 溝入 (mm/rev)
PENTA 34N150PB015	1.50	0.15	0.02	0.030	8.50	●	0.03-0.06
PENTA 34N200PB020	2.00	0.20	0.02	0.030	8.50	●	0.03-0.08
PENTA 34N300PB020	3.00	0.20	0.02	0.030	9.50	●	0.03-0.10

● 推奨加工条件・ユーザーガイドは、538-547頁をご参照ください。

● 【販売単位】 4個

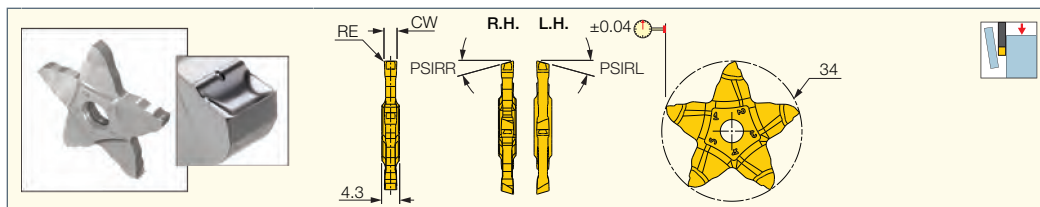
● 【チップ材質】 PVDコーティング: IC908

<sup>(1)</sup> CW公差 (+/-)

<sup>(2)</sup> RE公差 (+/-)

<sup>(3)</sup> ワーク径と最大溝入深さの関係は、534頁をご参照ください。

適合工具: PCADR/L (316頁) • PCADR/L 34N-RE (318頁) • PCADR/L-JHP (317頁) • PCHBR/L (318頁) • PCHPR/L (316頁) • PCHR/L-34 (315頁) • PCHR/L-34-JHP (315頁)



型番	寸法					IC908	推奨加工条件
	CW	RE	CUTDIA	PSIRL	PSIRR		f 溝入 (mm/rev)
PENTA 34R150PB-6D	1.50	0.07	18.0	-	6.0	●	0.03-0.05
PENTA 34L150PB-6D	1.50	0.07	18.0	6.0	-	●	0.03-0.05
PENTA 34R200PB-6D	2.00	0.10	18.0	-	6.0	●	0.03-0.06
PENTA 34L200PB-6D	2.00	0.10	18.0	6.0	-	●	0.03-0.06
PENTA 34R300PB-6D	3.00	0.20	20.0	-	6.0	●	0.03-0.08
PENTA 34L300PB-6D	3.00	0.20	20.0	6.0	-	●	0.03-0.08

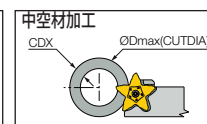
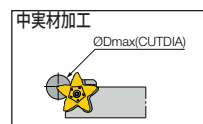
● 推奨加工条件・ユーザーガイドは、538-547頁をご参照ください。

● 【販売単位】 4個

● 【チップ材質】 PVDコーティング: IC908

適合工具: PCADR/L (316頁) • PCADR/L 34N-RE (318頁) • PCADR/L-JHP (317頁) • PCHBR/L (318頁) • PCHPR/L (316頁) • PCHR/L-34 (315頁) • PCHR/L-34-JHP (315頁)

W±0.02	PENTA 34 <ワーク径と最大溝入深さの関係>						
	T≤5.0	T≤6.0	T≤7.0	T≤8.0	T≤8.5	T≤9.0	T≤10.0
1.50 ≤ W ≤ 2.69	制限なし	350	165	100	55	-	-
2.70 ≤ W ≤ 4.00						55	20



最大突切径 = 2 × CDX

N.L.: 制限無し



## 突切工具

## 突切・溝入加工

## チップ選定

加工用途に適したチップの選定には下記要項を考慮する必要があります。

- 切削幅(チップ幅)
- ブレーカー形状
- リード角
- コーナーR
- 材質

## 切削幅(W.O.C)と切込深さ(D.O.C)

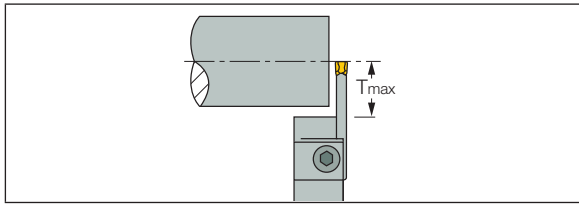
切削幅を選定する際、切込深さは重要な要素となります。合金鋼加工時の平均切込深さは、8×切削幅となります。

例えば、Φ48mmのワークの突切加工には、3mm幅のTAG N3Cチップを使用します。切込深さに影響を及ぼす追加要因は、以下の通りです。

## ホルダー/ブレードサイズ

ビビリや撓みを防止する為のポイント

- 突出し量を最小にする
- できるだけ大きなシャンクにする
- ブレード高さ(H寸法)がチップTmaxよりも大きなものにする
- 刃幅はできるだけ広いものにする



## チップクランプ

自己拘束式工具は、深溝加工に適します。スクリュークランプ工具は横引き加工や小切込の加工に適します。

## 90°取付

ビビリ防止と真直度を保つ為、チップをワーク中心に対して正確に90°に取付けてください。

## ワークの被削性

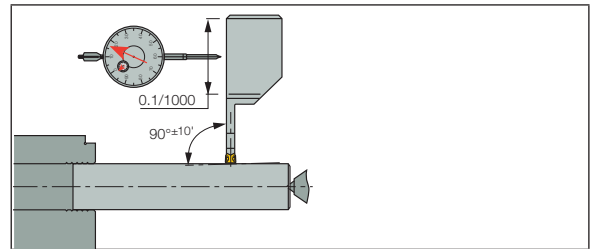
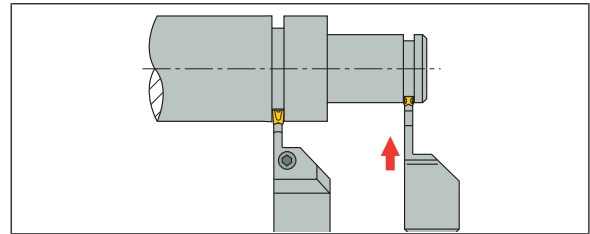
ワークの被削性を考慮して工具を選定してください。

## マシン動力/剛性

特に低馬力マシンでの加工時、過大な切削幅はビビリの原因となり、最悪の場合、加工停止に陥ります。

## 高価な被削材

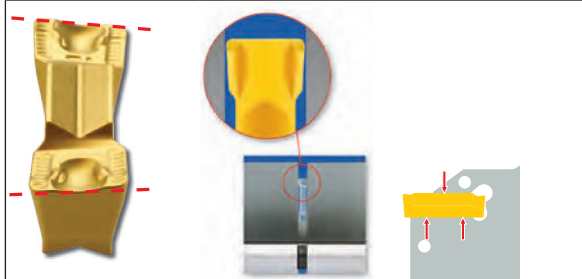
高価な被削材を加工する場合は、最も狭いチップ幅での加工を推奨します。



チップ位置

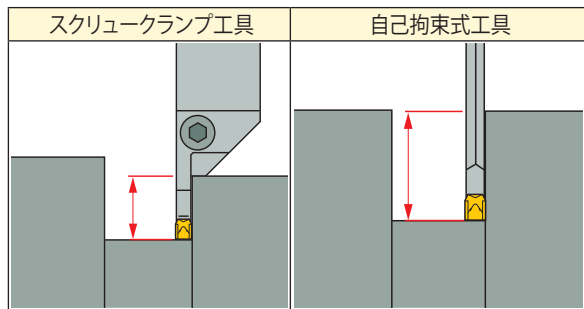
突切・溝入加工でのねじれ刃チップの使用

2コーナー使いながら、チップ全長よりも深い溝加工を行うには、ねじれ刃チップをご使用ください。前切刃と後ろ切刃がねじれている為、ホルダーにチップをセットした時、後ろ切刃は被削面に接触しません。



チップ取付

剛性の高いクランプ構造は、不安定な条件下でも安定した加工を実現。



小径ワーク(小切込)の加工

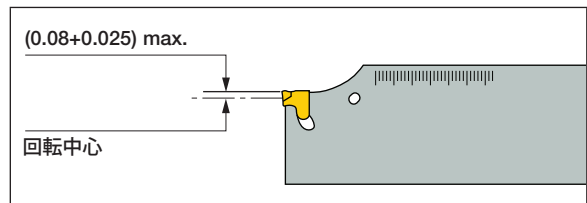
大径ワーク(深切込)の加工

セット

- 芯高さは、回転中心より 0.08mm芯高を基準として、+0.025mmまで(0.08mm~0.105mm)に調整してください。(自己拘束式工具)
- 突切加工はできるだけチャックに近い所で行ってください。
- 新しいワークの加工の際は、切削条件を低めに設定してください。

加工

- 切削速度と送りの調整により、加工性能は向上します。
- 十分な量の切削油を使用してください。
- チップ交換時は、チップポケットを清掃してください。
- 柔らかい被削材では、切削力が足りず、チップをポケットにうまく押し込めないことがあります。プラスチックハンマーでチップを叩いて固定してください。
- 汎用旋盤の場合は刃物台を確実に固定してください。

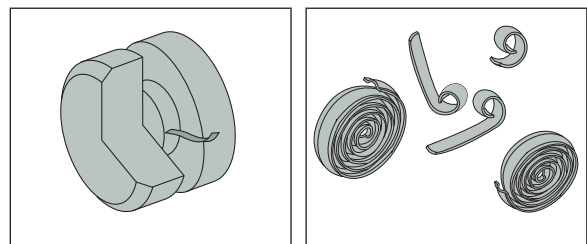


使用上の注意

- 摩耗したチップは早めに交換してください。チップの使い過ぎは損傷の危険を大きくします。
- 損傷したホルダー、ブレードの修理は事故の原因となりますので行わないでください。
- チップブレイカーと加工条件により、切屑のカール具合が変化します

ブレイカー特長

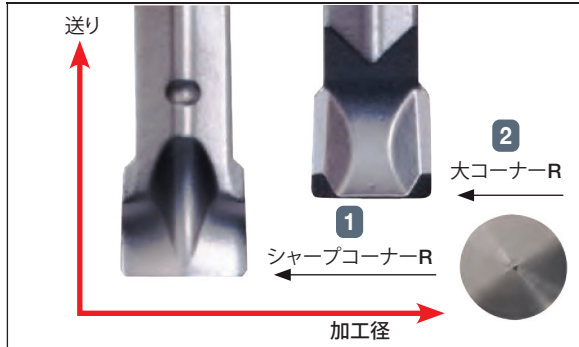
- 切屑幅を狭くします。
- 切屑による被削面の損傷や切屑詰まりを抑制します。
- 高送り加工を可能にします。
- 被削面を向上し、仕上げ加工の手間を削減します。
- 処理の容易な、カールした切屑を形成します。



突切工具

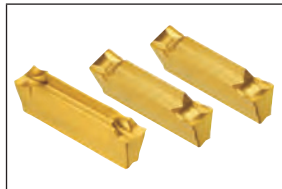
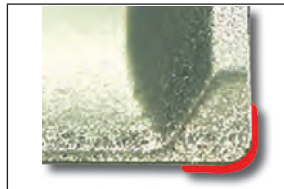
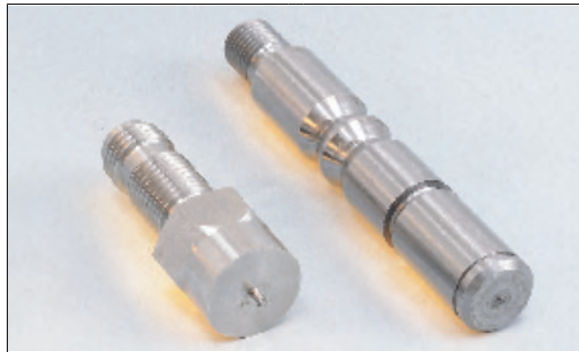
コーナーRの選択

- 1 シャープコーナーR : 低抵抗、バリ・へそ残りを低減
- 2 大コーナーR : 高送りが可能、長寿命



標準コーナーR

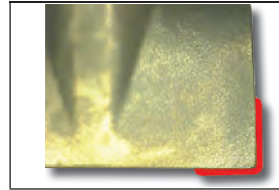
- 標準コーナーサイズ
- 汎用加工用



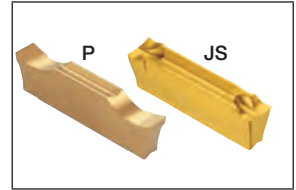
標準コーナーR

シャープコーナーR

- ポジすくい、シャープコーナー刃先
- バリ・へそ残りを低減
- 低送り
- 小径、薄肉部品加工用
- CNC旋盤、多軸自動盤、ねじ切り盤用

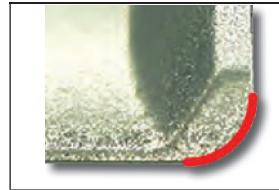
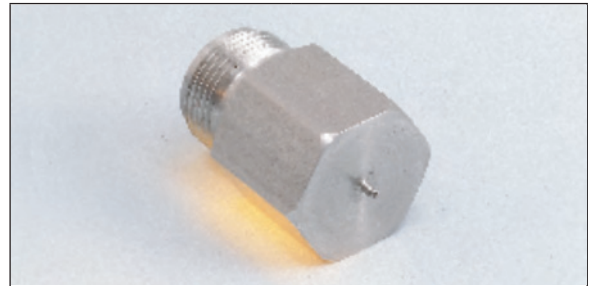


シャープコーナーR



大コーナーR

- 刃先強度大
- 重切削、断続切削用



大コーナーR



リード角

突切加工用チップのリード角(K°)は、バリ・へそ残りを低減します。

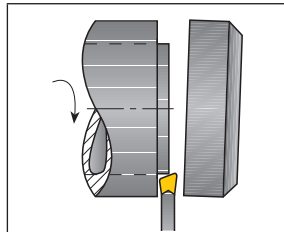
リード角を大きくするほど、バリ・へそ残りは減りますが、同時に送り量や工具寿命も減らすことになります。

したがって、バリ・へそ残りが許容される加工の場合、勝手無しチップが推奨されます。

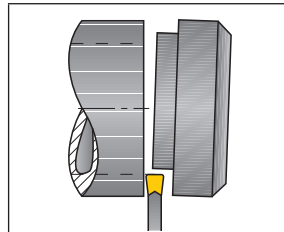
右勝手チップは **TAG R... DGR**、左勝手チップは **TAG L... DGL** のように表記されます。

被削材側からチャックを見て、逆回転(反時計回り)の場合は右勝手チップ、正回転(時計回り)の場合は左勝手チップを選択してください。

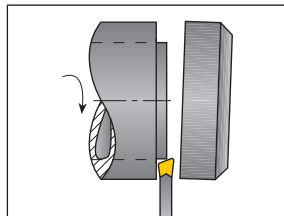
左勝手	勝手無し	右勝手
TAG L/DGL	TAG N/DGN	TAG R/DGR



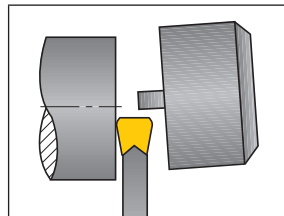
TAGR/GFR/DGR



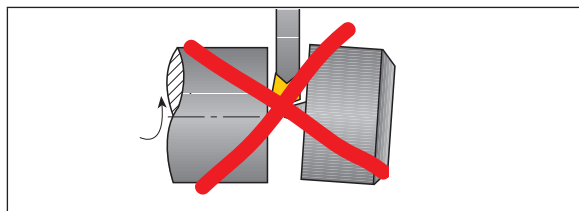
TAGR/GFN/DGN



TAG R/DGR



TAG N/DGN



正転には右勝手、逆転には左勝手のチップをご使用ください。

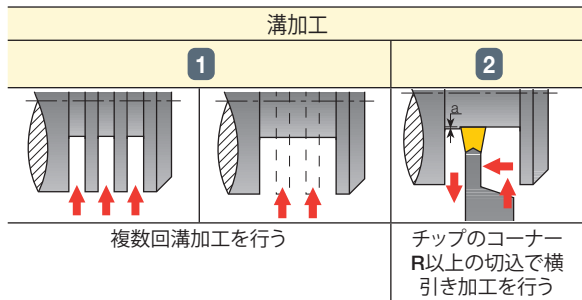
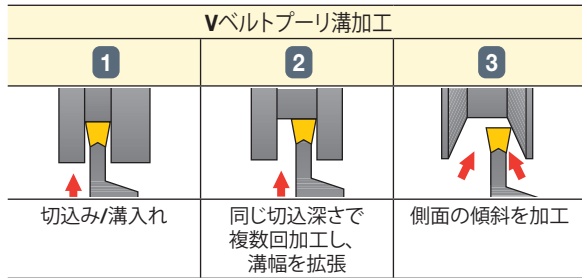
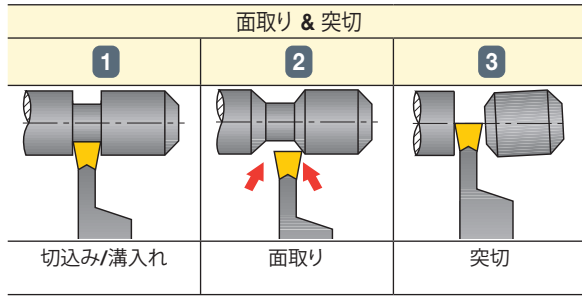
勝手付チップと勝手無しチップの比較



工具寿命		✓	
切屑処理		✓	
バリ・へそ残り			✓
平坦度		✓	
突切真直性		✓	

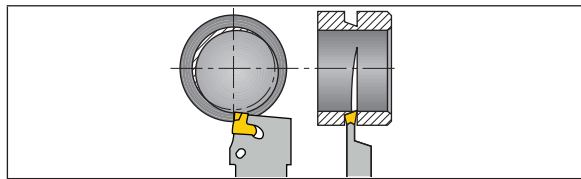


加工方法



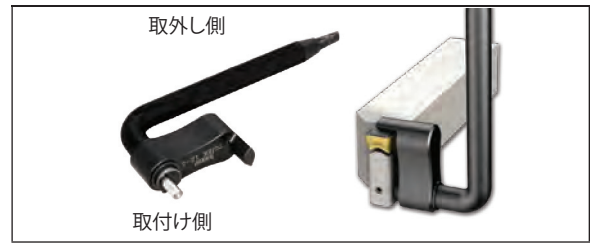
偏心チューブの突切加工

中空材加工には通常リード角4°のチップが推奨されますが、ワークのたわみにより、突切時に切刃にダメージを与える場合があります。その際はリード角6°のチップをお試しください。切刃強度の高いネガランドチップも受注生産可能です。

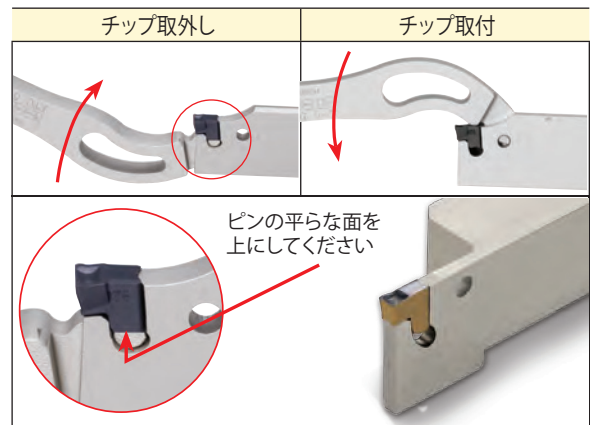


クランプ/脱着方式

チップの脱着を容易に行えるレンチ



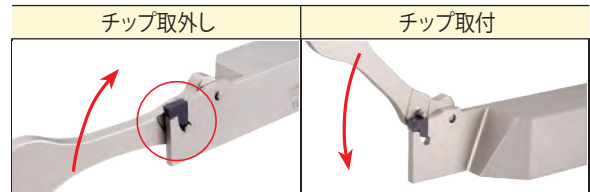
ETG 8-12 (8~12.7mm幅チップ用)



ETG 5-7 (5~7mm幅チップ用)

ETG 2 (2mm幅チップ用)

ETG 1.4 (1.4mm幅チップ用)



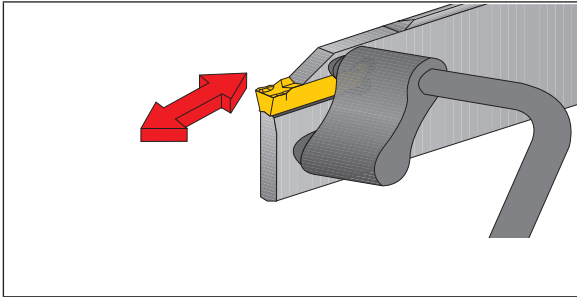
ETG 3-4 (3~4mm幅チップ用)



クランプ/脱着方式

DO-GRIPチップ DGN/R/L

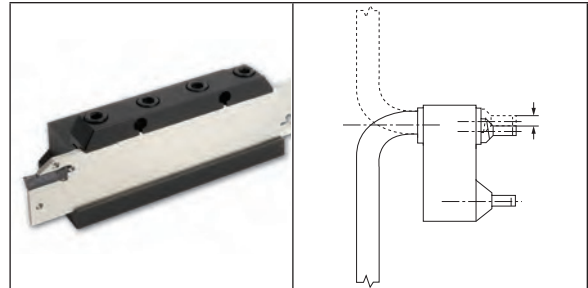
2コーナー使いチップ用脱着レンチ



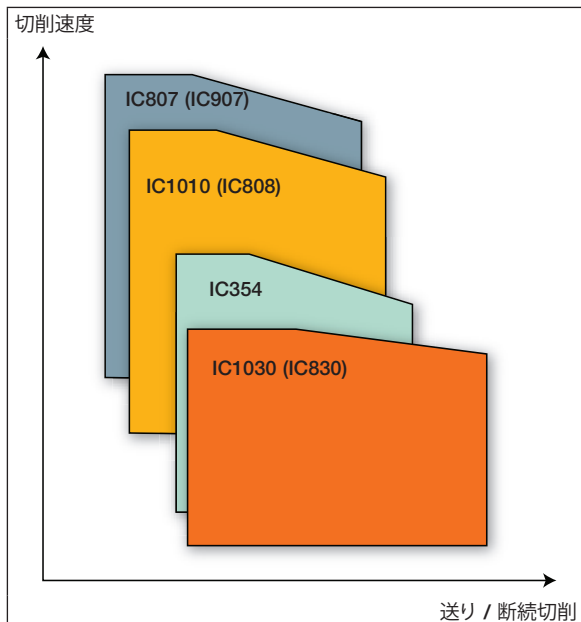
チップ取外し

イスカル独自の脱着レンチ

上あご部分を、レンチで拡げてチップを差し込みクランプします。圧入しないため、ブレードの摩耗が少なく寿命が延長されます。常に一定の力でクランプするため、安定加工が可能です。



材質適用範囲



チップ材質選定表

		ISO P		ISO M	ISO K	ISO N	ISO S	ISO H
		1-11	12-13	14	15-20	21-28	31-37	38-41
被削材グループ	鋼	鋼	ステンレス鋼 フェライト & マルテンサイト	ステンレス鋼 オーステナイト & 二相系 (フェライト・ オーステナイト系)	鋳鉄	非鉄金属	耐熱合金	高硬度鋼
			IC807 (IC907)	IC807 (IC907)	IC807 (IC907)	IC20	IC807 (IC907)	IC807 (IC907)
			IC808	IC808	IC807 (IC907)	IC20	IC808	IC808
			IC1010	IC1010	IC20	IC808	IC1010	IC1010
突切	耐摩耗性	IC830	IC830	IC830	IC808	IC830	IC830	
		IC1030	IC1030	IC1030	IC1010	IC1030	IC1010	
突切	靱性	IC830	IC830	IC830	IC1010	IC830	IC830	
		IC1030	IC1030	IC1030	IC1010	IC1030	IC1010	

■ 第一推奨




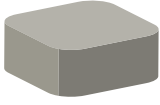

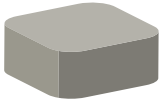



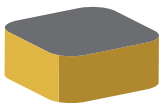

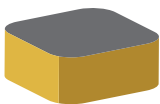

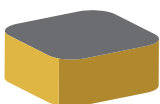






推奨加工条件

ISO	被削材	状態	引張り強さ (N/mm <sup>2</sup> )	硬度 HB	被削材 No.	
P	炭素鋼・铸鋼・快削鋼	< 0.25 %C	焼きなまし	420	125	1
		>= 0.25 %C	焼きなまし	650	190	2
		< 0.55 %C	焼き入れ、焼き戻し	850	250	3
		>= 0.55 %C	焼きなまし	750	220	4
			焼き入れ、焼き戻し	1000	300	5
	低合金鋼・铸鋼 (合金成分5%以下)		焼きなまし	600	200	6
		焼き入れ、焼き戻し		930	275	7
				1000	300	8
				1200	350	9
	高合金鋼・铸鋼・工具鋼		焼きなまし	680	200	10
			焼き入れ、焼き戻し	1100	325	11
ステンレス鋼・铸鋼 铸鋼		フェライト/マルテンサイト	680	200	12	
		マルテンサイト	820	240	13	
M	ステンレス鋼・铸鋼	オーステナイト	600	180	14	
K	ねずみ铸铁(FC)	フェライト/パーライト		180	15	
		パーライト/マルテンサイト		260	16	
	ノジュラー铸铁(FCD)	フェライト		160	17	
		パーライト		250	18	
	可鍛铸铁	フェライト		130	19	
		パーライト		230	20	
N	鍛造アルミニウム合金	非硬化		60	21	
		硬化		100	22	
	铸造アルミニウム合金	<=12% Si	非硬化		75	23
			硬化		90	24
		>12% Si	熱処理		130	25
	銅合金	>1% Pb	快削鋼		110	26
			真ちゅう		90	27
	非金属		純銅		100	28
			合成樹脂			29
			硬化ゴム			30
S	耐熱合金	Fe基	焼きなまし		200	31
			硬化		280	32
		Ni 又はCo基	焼きなまし		250	33
			硬化		350	34
			铸造		320	35
	チタン合金			RM 400		36
			α+β合金 硬化	RM 1050		37
H	高硬度鋼	硬化		55 HRC	38	
		硬化		60 HRC	39	
	チルド铸铁	铸造		400	40	
	铸铁	硬化		55 HRC	41	

被削材 No.	IC907/807	IC30N	IC354	IC1010/ IC908/808/1008	IC5400	IC1030/ IC830/928/1028	IC328
1	160 - 240	130 - 190	115 - 170	135 - 200	110 - 160	100 - 150	95 - 140
2	150 - 205	120 - 160	105 - 145	125 - 170	100 - 135	95 - 125	85 - 120
3	115 - 170	90 - 135	80 - 120	95 - 140	75 - 110	70 - 105	65 - 100
4	125 - 190	100 - 150	90 - 135	105 - 160	85 - 130	80 - 120	75 - 110
5	100 - 160	80 - 130	70 - 115	85 - 135	70 - 110	65 - 100	60 - 95
6	125 - 190	100 - 150	90 - 135	105 - 160	85 - 130	80 - 120	75 - 110
7	100 - 170	80 - 135	70 - 120	85 - 140	70 - 110	65 - 105	60 - 100
8	100 - 160	80 - 130	70 - 115	85 - 135	70 - 110	65 - 100	60 - 95
9	90 - 150	70 - 120	65 - 105	75 - 125	60 - 100	55 - 95	50 - 85
10	150 - 205	120 - 160	105 - 145	125 - 170	100 - 135	95 - 125	85 - 120
11	90 - 150	70 - 120	65 - 105	75 - 125	60 - 100	55 - 95	50 - 85
	IC20N	IC907/807	IC808	IC908	IC5400	IC830/928/1028	IC328
12	170 - 300	115 - 210	110 - 200	105 - 190	85 - 150	80 - 140	75 - 135
13	150 - 290	105 - 200	100 - 190	95 - 180	75 - 145	70 - 135	65 - 125
	IC20N	IC907/807	IC808	IC908	IC5400	IC830/928/1028	IC328
14	140 - 260	95 - 175	90 - 170	85 - 160	70 - 130	65 - 120	60 - 110
	IC907/807	IC808	IC908	IC20			
15	170 - 305	145 - 270	140 - 255	70 - 125			
16	150 - 215	130 - 190	125 - 180	60 - 90			
17	160 - 265	140 - 230	135 - 220	65 - 110			
18	125 - 205	110 - 180	105 - 170	50 - 85			
19	190 - 320	170 - 280	160 - 265	80 - 130			
20	160 - 265	140 - 230	135 - 220	65 - 110			
	IC907/807	IC908/808	IC20				
21	360 - 1080	330 - 990	300 - 900				
22	270 - 900	250 - 825	225 - 750				
23	270 - 900	250 - 825	225 - 750				
24	180 - 540	165 - 495	150 - 450				
25	180 - 360	165 - 330	150 - 300				
26	180 - 360	165 - 330	150 - 300				
27	130 - 270	120 - 250	110 - 225				
28	90 - 180	80 - 165	75 - 150				
29	40 - 180	40 - 165	35 - 150				
	IC807	IC907	IC908	IC808	IC830/328/928/1028	IC20	
31	50 - 70	45 - 70	40 - 60	40 - 65	30 - 45	30 - 40	
32	35 - 55	35 - 50	30 - 45	30 - 45	20 - 35	20 - 30	
33	35 - 55	35 - 50	30 - 45	30 - 45	20 - 35	20 - 30	
34	30 - 50	30 - 45	25 - 40	25 - 40	20 - 30	15 - 30	
35	25 - 35	25 - 35	20 - 30	20 - 30	15 - 20	15 - 20	
36	115 - 190	110 - 185	95 - 160	100 - 170	70 - 120	65 - 110	
37	40 - 50	40 - 50	35 - 45	35 - 45	30 - 40	40 - 50	
	IC807	IC907	IC808	IC908			
38	35-45	30-40	30-40	25-35			
39	30-40	25-35	25-35	20-30			
40	45-65	40-60	40-60	30-50			
41	40-50	35-45	35-45	30-40			



突切加工用 チップ材質表

材質	ISO	特長	コーティング層	カラー*
IC308	P15-P30	高韌性超微粒子超硬母材 + PVDコーティング 鋼・合金鋼・ステンレス鋼の安定した条件下での低～中速加工に適す。	 TICN 母材	
	S15-S30			
IC328	P30-P45	高韌性母材 + PVDコーティング 鋼・ステンレス鋼の低～中速、中～高送りでの加工に適す。 断続や不安定な加工においても優れた性能を発揮。	 TICN 母材	
	M25-M40			
IC354	P20-P40	高韌性母材 + PVDコーティング 炭素鋼・合金鋼・ステンレス鋼等、幅広い被削材の中速、中送りでの加工に適す。	 TICN 母材	
	M20-M30			
IC807	P10-P20	高硬度超微粒子超硬母材 + PVDコーティング 安定した条件下での鋼・合金鋼・オーステナイト系ステンレス鋼・耐熱合金等の中～高速加工に適す。 耐摩耗性、耐塑性変形に優れる。	 TiN TiAlN 母材	
	M05-M15			
	K15-K30			
	S10-S20			
	H05-H15			
IC808	P15-P30	高韌性超微粒子超硬母材 + PVDコーティング 鋼・合金鋼・オーステナイト系ステンレス鋼・耐熱合金等、幅広い被削材の中速・中送りでの一般加工に適す。 耐摩耗性、耐チッピング性に優れる。	 TiN TiAlN 母材	
	M20-M30			
	K20-K40			
	S15-S30			
	H20-H30			
IC830	P30-P45	高韌性超硬母材 + PVDコーティング 鋼・ステンレス鋼の低～中速、中～高送り加工に適す。 断続や不安定な加工においても優れた性能を発揮。 耐熱合金の低速加工にも対応。	 TiN TiAlN 母材	
	M25-M40			
IC907	P10-P20	高硬度超微粒子超硬母材 + PVDコーティング 鋼・合金鋼・オーステナイト系ステンレス鋼・耐熱合金・高硬度鋼等、幅広い被削材の安定した条件下での中～高速加工に適す。 耐摩耗性、耐塑性変形に優れる。	 TiAlN 母材	
	M05-M15			
	K15-K30			
	S10-S20			
	H05-H15			
IC908	P15-P30	高韌性超微粒子超硬母材 + PVDコーティング 鋼・合金鋼・オーステナイト系ステンレス鋼・耐熱合金等、幅広い被削材の中速での一般加工に適す。 耐摩耗性、耐チッピング性に優れる。	 TiAlN 母材	
	M20-M30			
	K20-K40			
	S15-S30			
	H20-H30			
IC928	P30-P45	高韌性母材 + PVDコーティング 鋼・ステンレス鋼の低～中速、中～高送りでの加工に適す。 断続や不安定な加工においても優れた性能を発揮。	 AlTiCrN 母材	
	M25-M40			

\* チップ外観

PVDコーティング

突切加工用 チップ材質表

	材質	ISO	特長	コーティング層	カラー*
PVDコーティング	IC1008	P15-P30	高韌性超微粒子超硬母材+ PVDコーティング 鋼・合金鋼・オーステナイト系ステンレス鋼・ 耐熱合金等、幅広い被削材の中速での一般加工に適す。		
		M20-M30			
		K20-K40			
		S15-S30			
		H20-H30			
	IC1010	P15-P30	高韌性超微粒子超硬母材+ PVDコーティング 耐熱合金等、幅広い被削材の中速、低～中送りでの 一般加工に適す。 長い工具寿命、優れた韌性、耐摩耗が特長。		
		M20-M30			
		K20-K40			
		S15-S30			
	IC1028	P30-P45	高韌性母材 + PVDコーティング 鋼・ステンレス鋼の低～中速、中～高送りでの加工に適す。 断続や不安定な加工においても優れた性能を発揮。		
		M25-M40			
IC1030	P30-P45	高硬度母材 + PVDコーティング 鋼・ステンレス鋼の低～中速、中～高送りでの加工に適す。 断続加工や不安定な加工条件においても優れた性能を発揮。			
	M25-M40				
CVDコーティング	IC5400	P30-P45	高韌性超硬母材 + MTCVDコーティング 鋼・ステンレス鋼の低～中速、中～高送りでの加工に適す。		
		M25-M45			

\* チップ外観

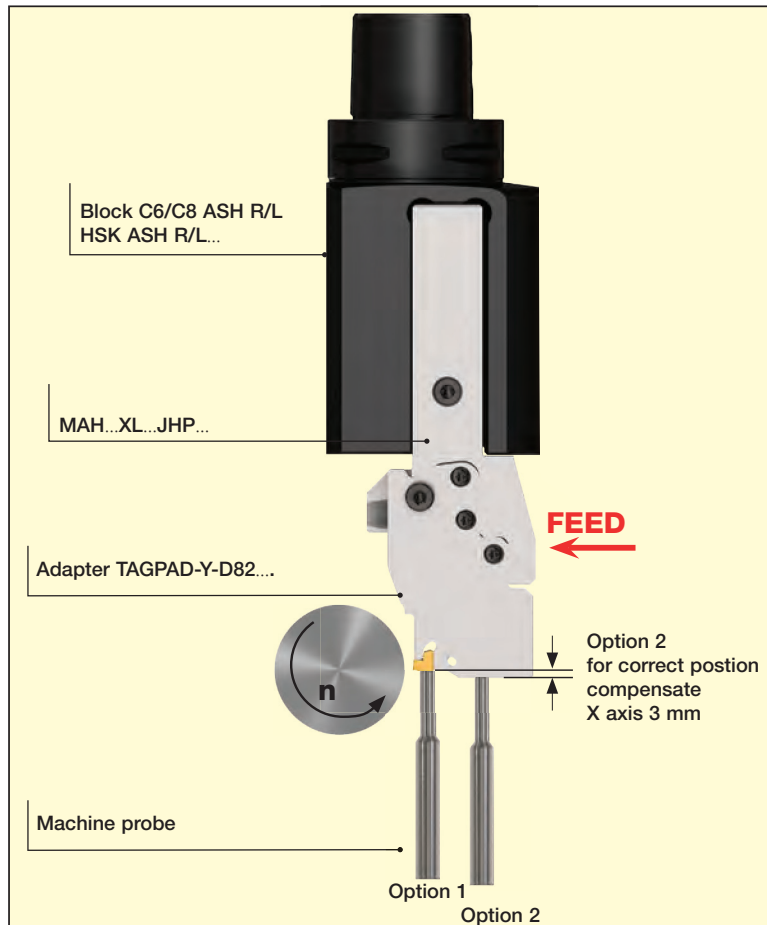
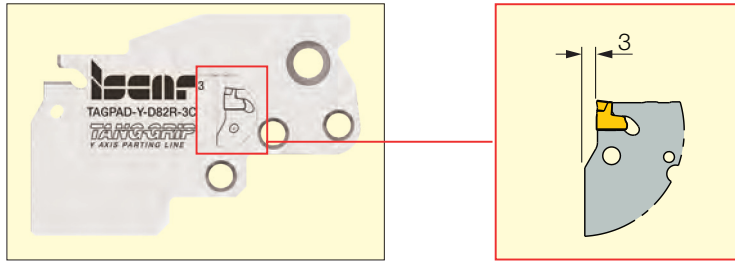
	材質	ISO	特長	ノンコート	ノンコート
サーメット	IC30N	P10-P30	サーメット 鋼・ステンレス鋼の中～高速、低送りでの加工に適す。 優れた仕上面・構成刃先を抑制、高い耐摩耗性。		
		M10-M20			
ノンコート	IC20	K10-K20	超硬 アルミニウム・その他非鉄金属の中～高速加工に適す。 耐熱合金・チタン合金の低速加工にも対応。 鋳鉄の低速加工にも対応。		
		N05-N25			
		S10-S20			
		H10-H20			



# 日本国内では 取扱いございません

## Y Axis TAGPAD setup on Multi-Task and Turning Center Machines

For setup in X direction, use the dimensions marked on the adapter. Setup in Y Axis is not needed.



\* Option 1 is preferable due to better accuracy

### Setting in X Axis

Set the cutting edge on the center line:

Option 1 - Gauge the cutting edge

Option 2 - Gauge the blade and compensate 3mm

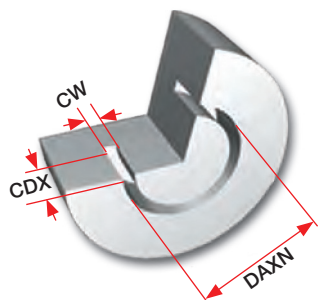
# 端面溝加工用工具



# 目次

選定ガイド .....	551
<b>端面溝加工用工具 .....</b>	<b>557</b>
HELI-FACE/HELI-GRIP<ヘリフェース/ヘリグリップ> .....	557
CUT-GRIP<カットグリップ> .....	579
TANG-GRIP<タンググリップ> .....	583
SELF-GRIP<セルフグリップ> .....	586
PENTACUT<ペンタカット> .....	589
<b>小物加工用工具 .....</b>	<b>592</b>
PICCO-CUT<ピコカット> .....	592
CHAMGROOVE<カムグループ> .....	598
MINCUT<ミンカット> .....	598
<b>ユーザーガイド .....</b>	<b>602</b>
推奨加工条件 .....	602
端面加工用 チップ材質表 .....	605





**DAXN(最小加工径) Φ6-39 mm**

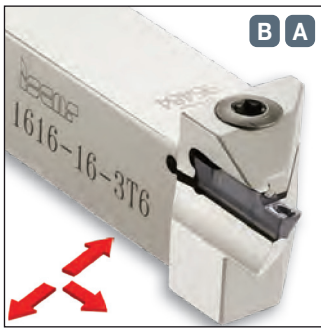
		DAXN	DAXX	CWN	CWX	CDX	頁
PICCO		6	-	1	3	39	592-597
MIFR/MEFL		8	-	1.5	3.5	15	600
GFQR		12	19	1	2.5	3	598
HGPL		12	∞	3	6	∞	578
GRIP		12	∞	3	6.35	∞	577-578
DGN		21	∞	4	6	∞	481-483
HPR/L		20.8	∞	3	6	∞	576
TNF		30	700	3	6	∞	585
HFPN		27	130	2	2	14	575

**DAXN(最小加工径) Φ22-160 mm**

		DAXN	DAXX	CWN	CWX	CDX	頁
PENTA 34F		22	∞	2.39	4	5	589
GDMY/N		50	∞	8	8	27	289 582
GIF		80	∞	8	10	27	581
GIFG 8		50	∞	8	8	25	581
GIMM 8CC		50	∞	8	8	∞	583
GDM CC		80	∞	7	8	∞	583
GIA-K		160	∞	8	8	25	581
GFF		25	55	2.1	6	35	589



小径の  
端面溝加工



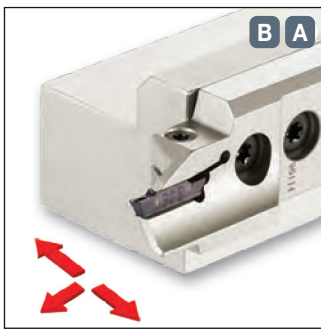
ホルダー：HGHR/L (558頁)  
チップ：GRIP... / HGPL...

CW = 3-6.35 mm

CDX = 6 mm

DAXN = 12 mm

2コーナー使い、3mm幅チップ対応  
一体型ホルダー。  
小物部品の端面溝入/旋削加工対応。



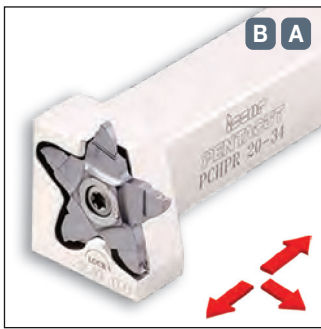
アダプター：HGAER/L... (565頁)  
アダプター：HFAER/L... (565-566頁)  
チップ：HFPR/L...

CW = 3-6 mm

CDX = 32 mm

DAXN = 12 mm

交換式アダプター(外径加工用)  
HELIFACE/HELIGRIPチップ用  
端面深溝加工対応。



ホルダー：PCHPR/L (316頁)  
チップ：PENTA 34F...

CW = 2.39-4 mm

CDX = 5 mm

DAXN = 22 mm

端面溝加工対応、  
5コーナー使いチップ。



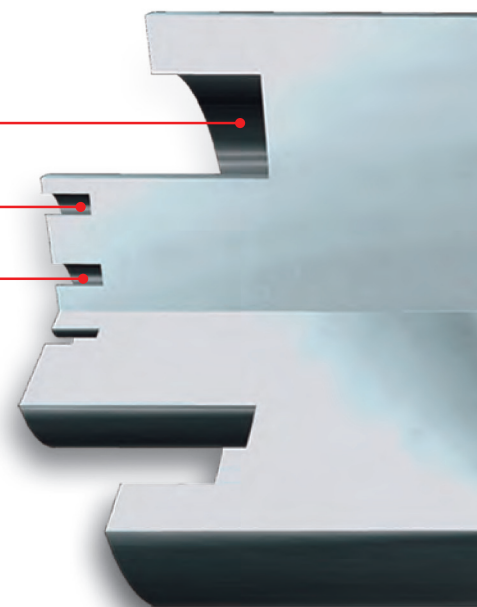
ソリッドバー：PICCO R010 (594頁)

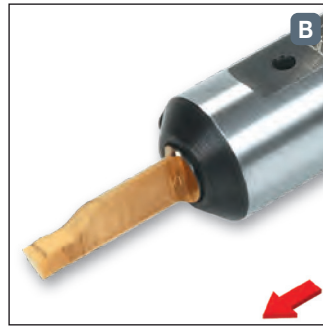
CW = 1-3 mm

CDX = 6 mm

DAXN = 8 mm

小径超硬ソリッドバー。  
端面浅溝加工対応。

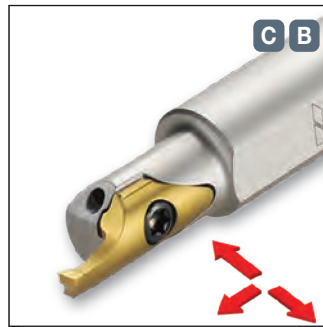




ソリッドバー：PICCO R015 (597頁)

CW = 2.5-3 mm
CDX = 30 mm
DAXN = 8 mm

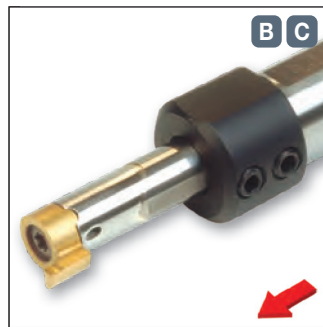
小径超硬ソリッドバー。  
端面深溝加工対応。



ホルダー：MIFHR ... (598頁)  
チップ：MIFR...

CW = 1.5-3.5 mm
CDX = 5.5 mm
DAXN = 8 mm

**MINCUT-**  
小内径端面加工用工具、  
端面溝加工径Φ8-17 mm  
適切な内部給油を実現する  
クーラント穴付。

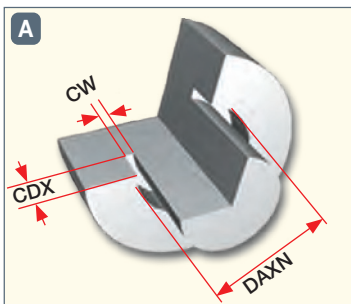


ホルダー：MGCH 09C (598頁)  
チップ：GFQR...

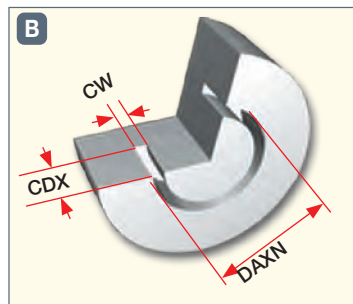
CW = 1-2.5 mm
CDX = 3 mm
DAXN = 12 mm

内部クーラント穴付。  
小内径端面浅溝加工対応。

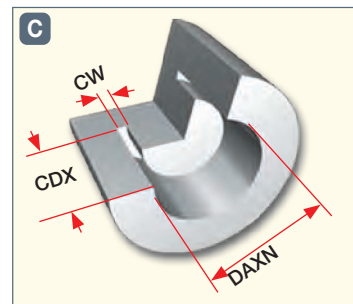
加工用途



外径端面溝加工(ボス付可)



外径端面溝加工



内径端面溝加工

CW=チップ幅    CDX=最大溝入深さ    DAXN=最小加工径



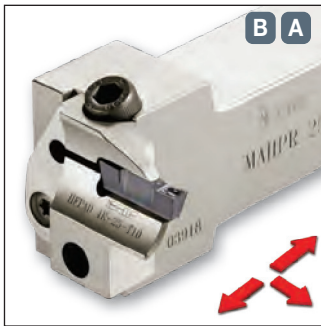
中径の  
端面溝加工



ホルダー：HFHR/L... (558-561頁)  
チップ：HFPR/L...

CW = 3-6 mm
CDX = 32 mm
DAXN = 25 mm

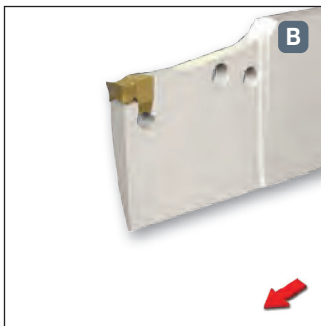
2コーナー使い、  
HELIFACE/HELIGRIPチップ対応。  
端面深溝加工、端面旋削加工対応。



アダプター：HFPAD... (562-564頁)  
チップ：HFPR/L...

CW = 3-6 mm
CDX = 20 mm
DAXN = 25 mm

HELIFACE/HELIGRIP/  
DO-GRIPチップ対応、交換式アダプター。  
(スクリュークランプ)  
高剛性クランプで安定した加工を実現。



ホルダー：TNFFH (583頁)  
チップ：TNF 3-6C...

CW = 3-6 mm
CDX = 35 mm
DAXN = 65 mm

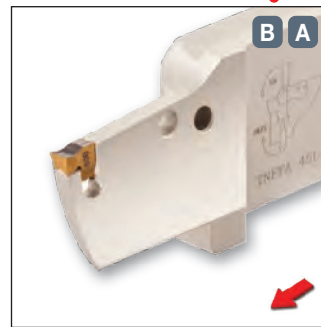
TNFチップ対応アダプター/  
ブレード。  
端面深溝加工対応。



ホルダー：HFPR/L... (564頁)  
チップ：HFPR/L...

CW = 4-6 mm
CDX = 38 mm
DAXN = 48 mm

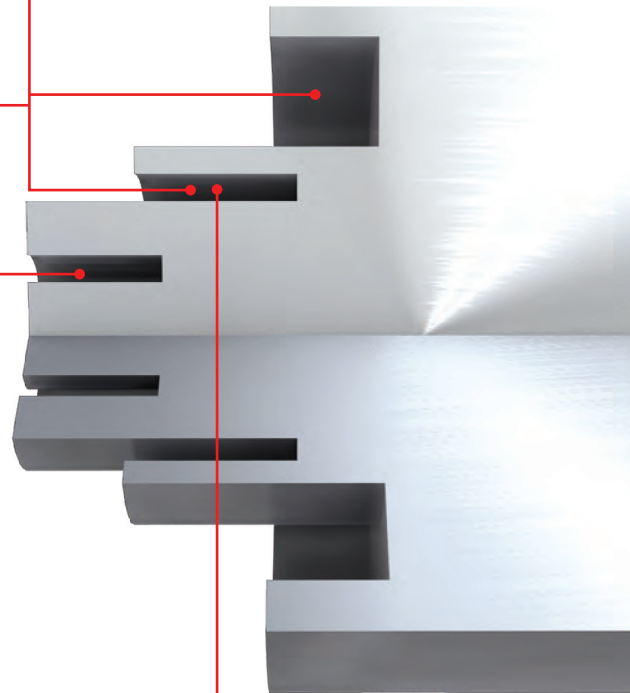
HELIFACE/HELIGRIP/  
DO-GRIPチップ対応。  
高経済性ブレード  
(チップポケット=2)、  
端面深溝加工、端面旋削加工対応。

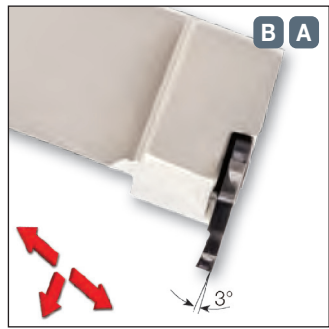


ホルダー：TNFFA (584頁)  
チップ：TNF 3-6C...

CW = 3-6 mm
CDX = 35 mm
DAXN = 65 mm

TNFチップ対応ブレード  
(強化タイプ)、  
端面溝加工専用。  
優れた切屑排出を実現。

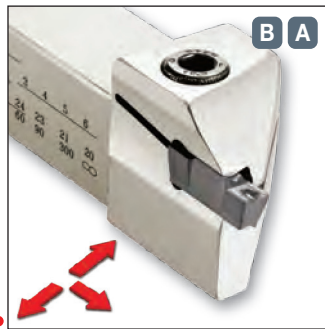




ホルダー: PCHPRS/LS (590頁)  
チップ: PENTA 34F-RS/LS...

- CW = 2.39-4 mm
- CDX = 5 mm
- DAXN = 22 mm

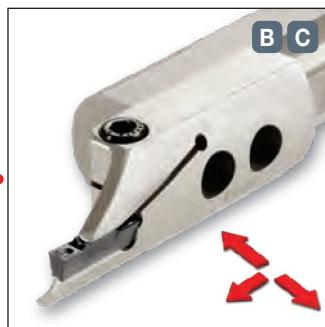
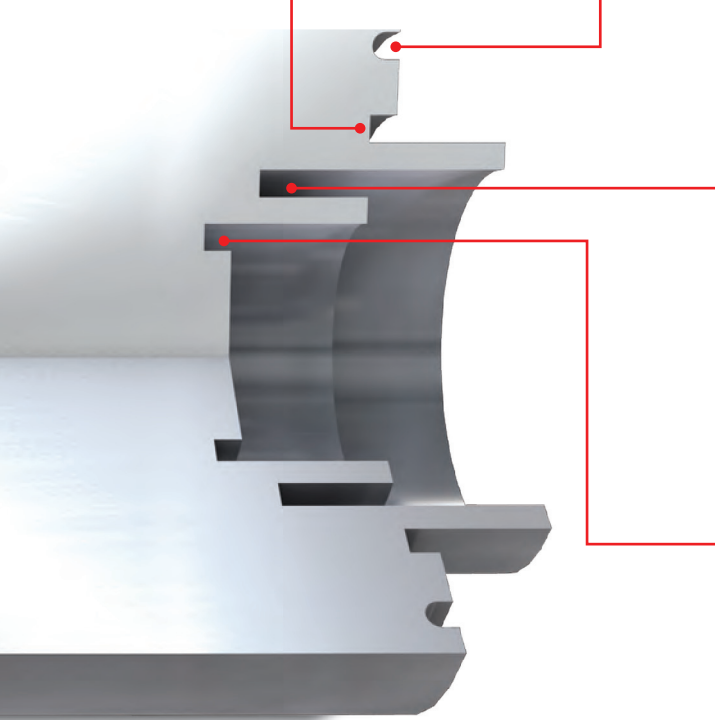
PENTACUT(スラントタイプ)、  
5コーナー使い、  
端面溝加工用チップ



ホルダー: HFHR/L...-M (566頁)  
チップ: HFPR/L..., GRIP, DGN

- CW = 3-6 mm
- CDX = 5.3 mm
- DAXN = 20 mm

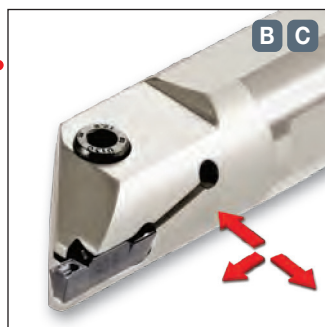
HELIFACE/HELIGRIP/  
DO-GRIPチップ対応  
一体型ホルダー。(アゴ無しタイプ)



アダプター: HFAIR/L...&  
HGAIR/L (568, 572-573頁)  
チップ: HFPR/L..., GRIP, DGN,  
HGN, HGPL

- CW = 3-6 mm
- CDX = 38 mm
- DAXN = 12 mm

HELIFACE/HELIGRIP/  
DO-GRIPチップ対応  
交換式内部クーラント穴付アダプター。  
内径端面深溝加工対応。

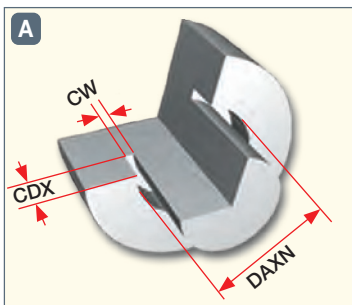


ホルダー: HFIR/L...-MC (574頁)  
チップ: HFPR/L..., GRIP, DGN

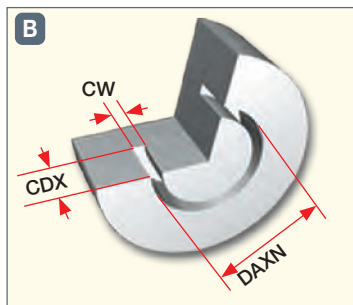
- CW = 3-6 mm
- CDX = 5 mm
- DAXN = 20 mm

HELIFACE/HELIGRIP/  
DO-GRIPチップ対応  
内部クーラント穴付  
ボーリングバー。  
内径端面浅溝加工対応。

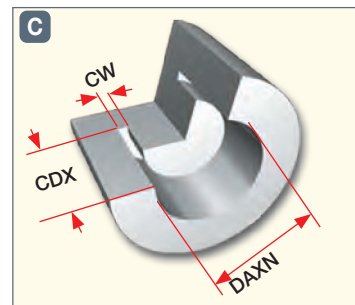
加工用途



外径端面溝加工(ボス付可)



外径端面溝加工

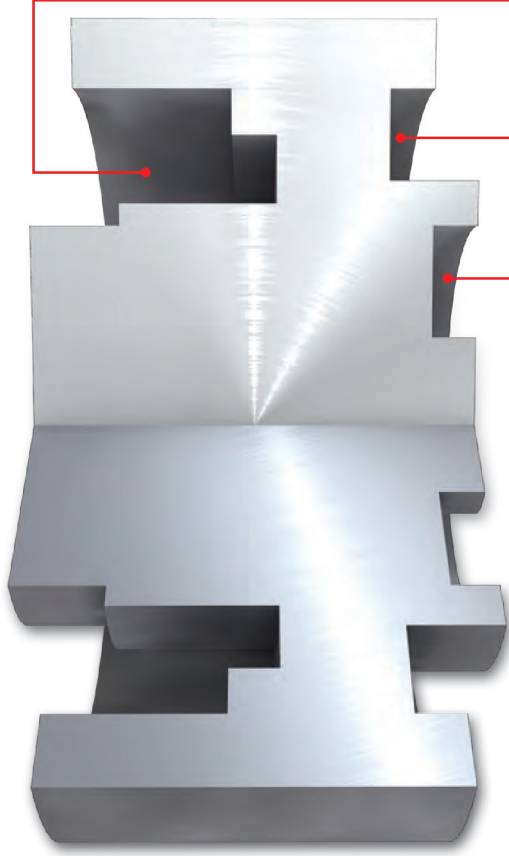


内径端面溝加工

CW=チップ幅    CDX=最大溝入深さ    DAXN=最小加工径



大径の  
端面溝加工

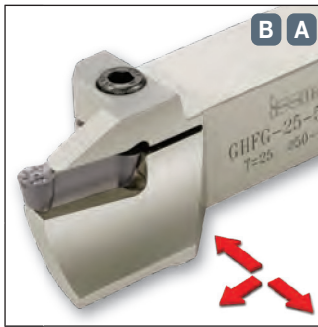


ホルダー: CGFG 51 - ..R/L-P8 (580頁)

チップ: GIMY 8...

CW = 8 mm
CDX = 120 mm
DAXN = 180 mm

CUT-GRIPチップ(8mm幅)対応  
ブレード。  
大径、内径端面溝加工対応。

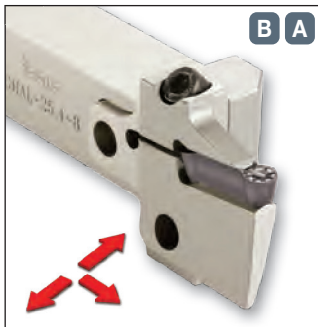


工具: GHFG ..R/L-8 (579頁)

チップ: GDMY 8...

CW = 8 mm
CDX = 25 mm
DAXN = 50 mm

CUT-GRIPチップ(8mm幅)対応、  
一体型ホルダー。  
中～大型部品の重切削、  
ボス付ワークの端面深溝加工対応。



アダプター:

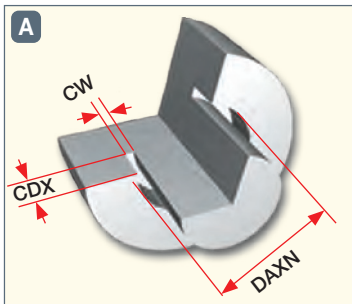
GAFG ..R/L-8 (580頁)

チップ: GDMY 8CC...

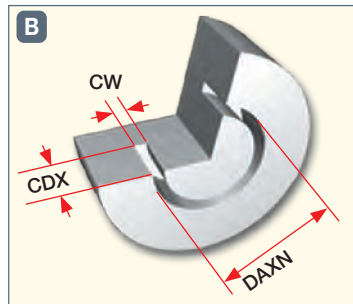
CW = 8 mm
CDX = 25 mm
DAXN = 80 mm

CUT-GRIPチップ(8mm幅)対応、  
交換式アダプター。  
中～大型部品の重切削、  
ボス付ワークの端面  
深溝加工対応。

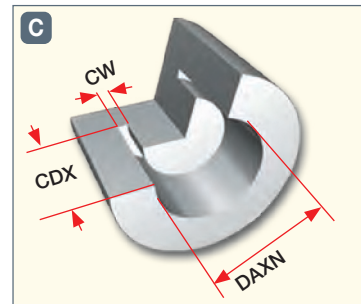
加工用途



外径端面溝加工(ボス付可)



外径端面溝加工



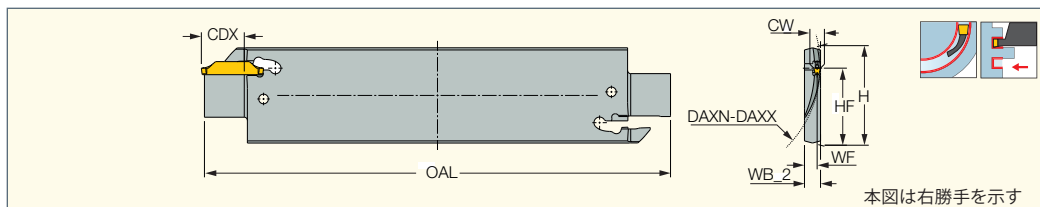
内径端面溝加工

CW=チップ幅 CDX=最大溝入深さ

DAXN=最小加工径

**HFFH**

端面溝入加工用ブレード  
HELI-FACEチップ用(2mm幅)



本図は右勝手を示す

型番	DAXN <sup>(1)</sup>	DAXX <sup>(2)</sup>	CW	CDX	WF	WB_2	HF	H	OAL	
HFFH 38R/L-2	38.0	45.0	2.00	14.00	4.50	5.2	24.8	32.0	150.00	EDG 33B*
HFFH 45R/L-2	45.0	60.0	2.00	14.00	4.40	5.2	24.8	32.0	150.00	EDG 33B*
HFFH 60R/L-2	60.0	80.0	2.00	14.00	4.40	5.2	24.8	32.0	150.00	EDG 33B*
HFFH 80R/L-2	80.0	100.0	2.00	14.00	4.40	5.2	24.8	32.0	150.00	EDG 33B*
HFFH 100R/L-2	100.0	130.0	2.00	14.00	4.40	5.2	24.8	32.0	150.00	EDG 33B*

• H寸法に対応したツールブロックをご使用ください。

<sup>(1)</sup> 最小加工径

<sup>(2)</sup> 最大加工径

\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。

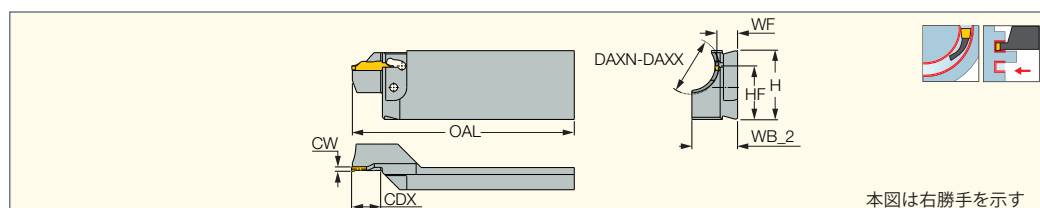
適合チップ: HFPN (575頁)

適合ツールブロック: C#-TBK-R/L (623頁) • HSK A-WH-TBK-R/L (632頁) • SGTBF (618頁) • SGTBK (617頁) • SGTBU/SGTBN (616頁) • UBHCR/L (618頁)



**HFFA**

端面溝入加工用ブレード  
(強化タイプ)  
TANG-GRIPチップ用(2mm幅)



本図は右勝手を示す

型番	CW	DAXN <sup>(1)</sup>	DAXX <sup>(2)</sup>	CDX	H	WF	HF	OAL	WB_2	
HFFA 27R/L-2	2.00	27.0	29.0	14.00	32.0	9.50	24.8	102.00	21.0	EDG 33B*
HFFA 29R/L-2	2.00	29.0	33.0	14.00	32.0	9.50	24.8	102.00	18.5	EDG 33B*
HFFA 33R/L-2	2.00	33.0	38.0	14.00	32.0	9.50	24.8	102.00	17.5	EDG 33B*
HFFA 38R/L-2	2.00	38.0	46.0	14.00	32.0	9.50	24.8	102.00	13.5	EDG 33B*
HFFA 46R/L-2	2.00	46.0	60.0	14.00	32.0	9.50	24.8	102.00	13.5	EDG 33B*
HFFA 60R/L-2	2.00	60.0	80.0	14.00	32.0	9.50	24.8	102.00	14.0	EDG 33B*
HFFA 80R/L-2	2.00	80.0	105.0	14.00	32.0	9.50	24.8	102.00	16.1	EDG 33B*

• ユーザーガイドは604-613頁をご参照ください。

<sup>(1)</sup> 最小加工径

<sup>(2)</sup> 最大加工径

\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。

適合チップ: HFPN (575頁)

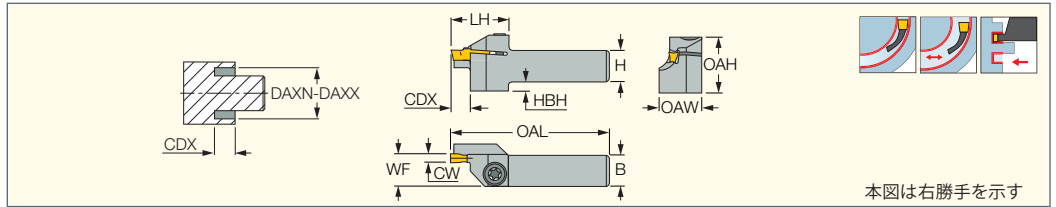
適合ツールブロック: SGTBU/SGTBN (616頁) • UBHCR/L (618頁)



**HELIFACE**

**HGHR/L-3**

端面溝加工用ホルダー  
(小型旋盤/自動盤用)  
最小加工径Φ12mm



型番	H	B	CW	CDX	HBH	WF	DAXN <sup>(1)</sup>	DAXX <sup>(2)</sup>	OAL	LH	OAH	OAW		
HGHR 1010-12-3T6	10.0	10.0	3.00	6.00	2.0	9.50	12.0	16.0	120.00	19.0	19.0	13.70	SR 76-1400	T-20/3
HGHR 1010-16-3T6	10.0	10.0	3.00	6.00	2.0	9.50	16.0	25.0	120.00	19.0	19.0	12.80	SR 76-1400	T-20/3
HGHR/L 1212-12-3T6	12.0	12.0	3.00	6.00	-	11.00	12.0	16.0	120.00	19.0	19.0	15.70	SR 76-1400	T-20/3
HGHR 1212-16-3T6	12.0	12.0	3.00	6.00	-	11.00	16.0	25.0	120.00	19.0	19.0	14.80	SR 76-1400	T-20/3
HGHR/L 1616-12-3T6	16.0	16.0	3.00	6.00	-	15.00	12.0	16.0	120.00	19.0	21.0	19.70	SR 76-1400	T-20/3
HGHR/L 1616-16-3T6	16.0	16.0	3.00	6.00	-	15.00	16.0	25.0	120.00	19.0	21.0	18.80	SR 76-1400	T-20/3
HGHR/L 2020-12-3T6	20.0	20.0	3.00	6.00	-	20.00	12.0	16.0	120.00	19.0	25.0	24.00	SR 76-1400	T-20/3
HGHR/L 2020-16-3T6	20.0	20.0	3.00	6.00	-	20.00	16.0	25.0	120.00	19.0	25.0	24.00	SR 76-1400	T-20/3
HGHR/L 2525-12-3T6	25.0	25.0	3.00	6.00	-	25.00	12.0	16.0	120.00	19.0	30.0	29.00	SR 76-1400	T-20/3
HGHR/L 2525-16-3T6	25.0	25.0	3.00	6.00	-	25.00	16.0	25.0	120.00	19.0	30.0	29.00	SR 76-1400	T-20/3

\*HGN & GRIPチップは右勝手ホルダーのみ、HGPLチップは左勝手ホルダーのみでご使用になれます。

• ユーザーガイドは604-613頁をご参照ください。

<sup>(1)</sup> 最小加工径

<sup>(2)</sup> 最大加工径

適合チップ: GRIP (269頁) • GRIP (フルR) (270頁) • HGN-C (489頁) • HGN-J (489頁) • HGN-UT (490頁) • HGPL (578頁)

下記ホルダーを除き、拡溝加工に制限はありません。

外径方向から中心方向への  
拡溝加工には制限があります。

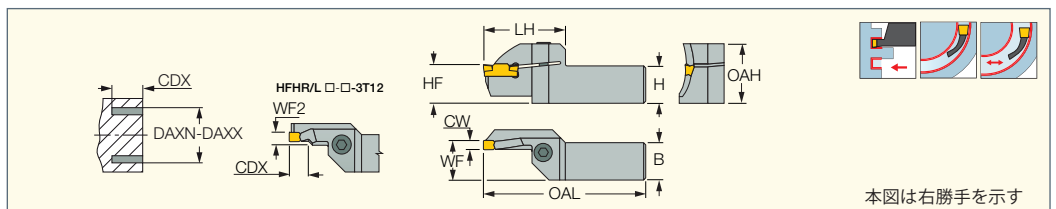
**HGHR/L...-12-3T6**

D	d
12.0	4.0
13.0	1.0
13.5	0

**HELIFACE**

**HFHR/L-3T**

端面溝加工用ホルダー  
最小加工径Φ25mm



型番	CW	CDX	H	HF	B	OAL	WF	WF2	DAXN <sup>(2)</sup>	DAXX <sup>(3)</sup>	LH	OAH		
HFHR/L 20-25-3T12	3.00	12.00	20.0	20.0	20.0	140.00	20.50	5.3	25.0	30.0	38.0	28.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 20-30-3T12	3.00	12.00	20.0	20.0	20.0	140.00	20.50	5.3	30.0	38.0	38.0	29.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 20-38-3T12	3.00	12.00	20.0	20.0	20.0	140.00	20.50	5.3	38.0	48.0	38.0	30.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 20-48-3T12	3.00	12.00	20.0	20.0	20.0	140.00	20.50	5.3	48.0	60.0	38.0	30.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-25-3T12	3.00	12.00	25.0	25.0	25.0	150.00	25.50	5.3	25.0	30.0	38.0	33.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-30-3T12	3.00	12.00	25.0	25.0	25.0	150.00	25.50	5.3	30.0	38.0	38.0	34.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-38-3T12	3.00	12.00	25.0	25.0	25.0	150.00	25.50	5.3	38.0	48.0	38.0	35.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 20-60-3T22 <sup>(1)</sup>	3.00	22.00	20.0	20.0	20.0	140.00	20.50	-	60.0	75.0	40.0	31.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-48-3T22 <sup>(1)</sup>	3.00	22.00	25.0	25.0	25.0	150.00	25.50	-	48.0	60.0	40.0	36.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-60-3T22 <sup>(1)</sup>	3.00	22.00	25.0	25.0	25.0	150.00	25.50	-	60.0	75.0	40.0	36.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 20-75-3T25 <sup>(1)</sup>	3.00	25.00	20.0	20.0	20.0	140.00	20.50	-	75.0	100.0	43.0	31.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-75-3T25 <sup>(1)</sup>	3.00	25.00	25.0	25.0	25.0	150.00	25.50	-	75.0	100.0	43.0	36.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0

• ユーザーガイドは604-613頁をご参照ください。

<sup>(1)</sup> 端面溝加工専用

<sup>(2)</sup> 最小加工径

<sup>(3)</sup> 最大加工深さ

適合チップ: HFPR/L (576頁) • HFPR/L (フルR) (576頁)

下記ホルダーを除き、拡溝加工に制限はありません。

**HFHR/L-□-25-3T12**

D	d
25	5
26	2
≥27	0

**HFHR/L-□-25-4T12**

D	d
25	1
≥26	0

**HFHR/L-□-29-4T12**

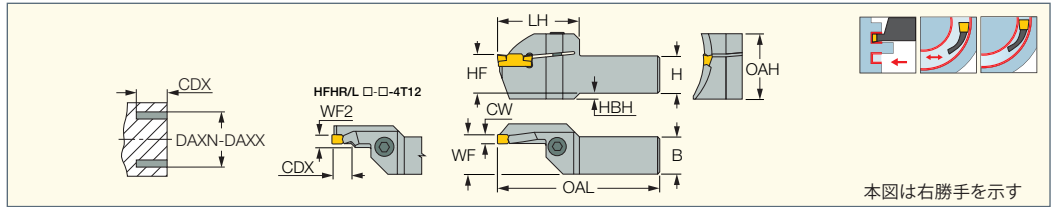
D	d
29	1
≥46	0



外径方向から  
中心方向への  
拡溝加工には  
制限があります。



**HFHR/L-4T**

端面溝加工用ホルダー  
最小加工径Φ25mm



型番	CW	CDX	H	HF	B	OAL	WF	WF2	DAXN <sup>(1)</sup>	DAXX <sup>(2)</sup>	LH	OAH	HBH		
HFHR/L 20-25-4T12	4.00	12.00	20.0	20.0	20.0	140.00	20.60	6.2	25.0	29.0	39.0	29.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 20-29-4T12	4.00	12.00	20.0	20.0	20.0	140.00	20.60	6.2	29.0	34.0	39.0	30.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-25-4T12	4.00	12.00	25.0	25.0	25.0	150.00	25.60	6.2	25.0	29.0	39.0	34.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-29-4T12	4.00	12.00	25.0	25.0	25.0	150.00	25.60	6.2	29.0	34.0	39.0	35.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 20-34-4T20	4.00	20.00	20.0	20.0	20.0	140.00	20.60	-	34.0	40.0	39.0	30.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-34-4T20	4.00	20.00	25.0	25.0	25.0	150.00	25.60	-	34.0	40.0	39.0	35.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 20-40-4T25	4.00	25.00	20.0	20.0	20.0	140.00	20.60	-	40.0	48.0	44.0	31.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 20-48-4T25	4.00	25.00	20.0	20.0	20.0	140.00	20.60	-	48.0	60.0	44.0	32.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 20-60-4T25	4.00	25.00	20.0	20.0	20.0	140.00	20.60	-	60.0	75.0	44.0	32.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 20-75-4T25	4.00	25.00	20.0	20.0	20.0	140.00	20.60	-	75.0	100.0	44.0	34.0	2.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHL 25-100-4T25	4.00	25.00	25.0	25.0	25.0	150.00	25.60	-	100.0	140.0	44.0	37.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHL 25-140-4T25	4.00	25.00	25.0	25.0	25.0	150.00	25.74	-	140.0	240.0	44.0	37.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-240-4T25	4.00	25.00	25.0	25.0	25.0	150.00	25.60	-	240.0	800.0	44.0	37.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-40-4T25	4.00	25.00	25.0	25.0	25.0	150.00	25.60	-	40.0	48.0	44.0	36.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-48-4T25	4.00	25.00	25.0	25.0	25.0	150.00	25.60	-	48.0	60.0	44.0	37.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-60-4T25	4.00	25.00	25.0	25.0	25.0	150.00	25.60	-	60.0	75.0	44.0	37.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHL 25-75-4T25	4.00	25.00	25.0	25.0	25.0	150.00	25.60	-	75.0	100.0	44.0	37.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR 25-100-4T25	4.00	25.00	25.0	25.0	25.0	150.00	25.74	-	100.0	140.0	44.0	37.0	-		
HFHR 25-140-4T25	4.00	25.00	25.0	25.0	25.0	150.00	25.60	-	140.0	240.0	44.0	37.0	-		
HFHR 25-75-4T25	4.00	25.00	25.0	25.0	25.0	150.00	25.80	-	75.0	100.0	44.0	37.0	-		

\* DGN & GRIP 4チップは右勝手ホルダーのみ、HGPL 4チップは左勝手ホルダーのみでご使用になれます。

- ホルダーと同一勝手のチップをご使用ください。
- ユーザーガイドは604-613頁をご参照ください。

<sup>(1)</sup> 最小加工径

<sup>(2)</sup> 最大加工径

適合チップ: DGN-MF (485頁) • HFPR/L (576頁) • HFPR/L (フルR) (576頁) • GRIP (269頁) • GRIP (フルR) (270頁)

• DGN/DGNC/DGNM-C (481頁) • DGN/DGNM-J/JS/JT (483頁) • HGPL (578頁)

**加工範囲**

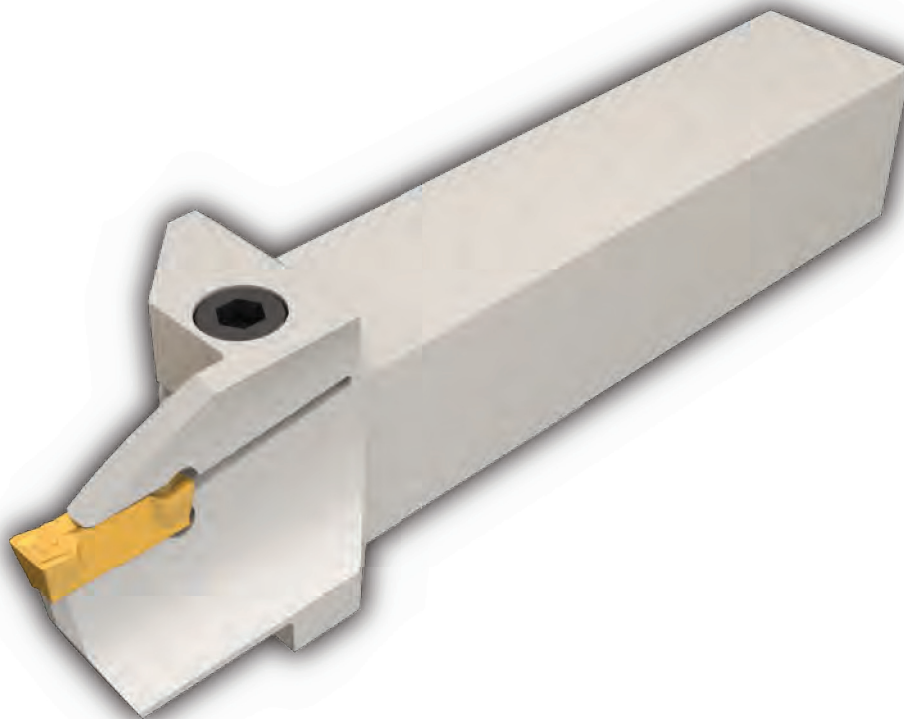
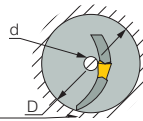
**HFHR/L-□-25-4T12**

D	d
25	1
≥26	0

**HFHR/L-□-29-4T12**

D	d
29	1
≥46	0

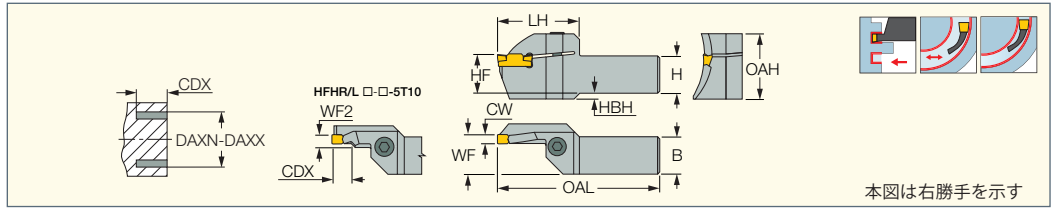
外径方向から中心方向への  
拡溝加工には制限が  
あります。



**HELIFACE**

**HFHR/L-5T**

端面溝加工用ホルダー  
最小加工径Φ25mm



型番	CW	CDX	H	HF	B	OAL	WF2	WF	DAXN <sup>(1)</sup>	DAXX <sup>(2)</sup>	LH	OAH	HBH		
HFHR/L 20-25-5T10	5.00	10.00	20.0	20.0	20.0	140.00	7.1	21.00	25.0	30.0	38.0	28.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-25-5T10	5.00	10.00	25.0	25.0	25.0	150.00	7.1	26.00	25.0	30.0	38.0	33.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-110-5T14	5.00	14.00	25.0	25.0	25.0	150.00	-	23.50	110.0	200.0	32.5	33.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-52-5T14	5.00	14.00	25.0	25.0	25.0	150.00	-	23.50	52.0	75.0	32.5	33.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-75-5T14	5.00	14.00	25.0	25.0	25.0	150.00	-	23.50	75.0	110.0	32.5	33.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 20-28-5T15	5.00	17.00	20.0	20.0	20.0	140.00	-	21.00	28.0	31.0	34.0	30.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 20-31-5T15	5.00	17.00	20.0	20.0	20.0	140.00	-	21.00	31.0	35.0	34.0	30.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-28-5T15	5.00	17.00	25.0	25.0	25.0	150.00	-	26.00	28.0	31.0	34.0	35.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-31-5T15	5.00	17.00	25.0	25.0	25.0	150.00	-	26.00	31.0	35.0	34.0	35.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 20-35-5T20	5.00	20.00	20.0	20.0	20.0	140.00	-	21.00	35.0	40.0	39.0	31.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 20-40-5T20	5.00	20.00	20.0	20.0	20.0	140.00	-	21.00	40.0	45.0	39.0	31.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHL 25-200-5T20	5.00	20.00	25.0	25.0	25.0	150.00	-	23.50	200.0	800.0	32.5	33.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-35-5T20	5.00	20.00	25.0	25.0	25.0	150.00	-	26.00	35.0	40.0	39.0	36.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHL 25-40-5T20	5.00	20.00	25.0	25.0	25.0	140.00	-	26.00	40.0	45.0	39.0	36.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR 25-200-5T20	5.00	20.00	25.0	25.0	25.0	150.00	-	26.00	200.0	800.0	32.5	33.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR 25-40-5T20	5.00	20.00	25.0	25.0	25.0	150.00	-	26.00	40.0	45.0	39.0	36.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 20-45-5T25	5.00	25.00	20.0	20.0	20.0	140.00	-	21.00	45.0	55.0	44.0	32.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 20-55-5T25	5.00	25.00	20.0	20.0	20.0	140.00	-	21.00	55.0	70.0	44.0	35.0	3.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-45-5T25	5.00	25.00	25.0	25.0	25.0	150.00	-	26.00	45.0	55.0	44.0	37.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-55-5T25	5.00	25.00	25.0	25.0	25.0	150.00	-	26.00	55.0	70.0	44.0	37.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 20-70-5T28	5.00	28.00	20.0	20.0	20.0	140.00	-	21.00	70.0	95.0	47.0	35.0	3.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-130-5T32	5.00	32.00	25.0	25.0	25.0	150.00	-	26.00	130.0	180.0	51.0	37.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-180-5T32	5.00	32.00	25.0	25.0	25.0	150.00	-	26.00	180.0	800.0	51.0	37.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-70-5T32	5.00	32.00	25.0	25.0	25.0	150.00	-	26.00	70.0	95.0	51.0	37.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-95-5T32	5.00	32.00	25.0	25.0	25.0	150.00	-	26.00	95.0	130.0	51.0	37.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0

\*DGN & GRIP 5チップは右勝手ホルダーのみ、HGPL 5チップは左勝手ホルダーのみで使用になります。

• ユーザーガイドは604-613頁をご参照ください。

<sup>(1)</sup> 最小加工径

<sup>(2)</sup> 最大加工径

適合チップ: HFPR/L (576頁) • HFPR/L (フルR) (576頁) • GRIP (269頁) • GRIP (フルR) (270頁) • DGN/DGNC/DGNM-C (481頁)

• DGN/DGNM-J/JS/JT (483頁) • DGN-W (482頁) • HGPL (578頁)

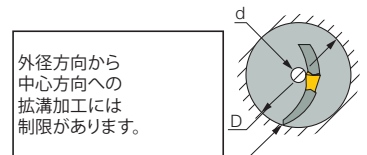
下記ホルダーを除き、拡溝加工に制限はありません。

HFHR/L- □ -31-5T15	
D	d
31	15
32	10
33	7
34	4
35	2
≥36	0

HFHR/L- □ -30-6T10	
D	d
30	7
31	4
32	1
≥33	0

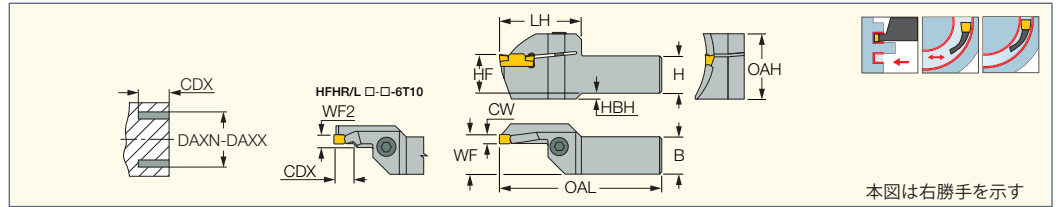
HFHR/L- □ -25-5T10	
D	d
25	4
26	1
≥27	0

HFHR/L- □ -28-5T15	
D	d
28	13
29	8
30	5
31	3
32	1
≥33	0



**HFHR/L-6T**

端面溝加工用ホルダー  
最小加工径Φ26mm



型番	CW	CDX	H	HF	B	OAL	WF2	WF	DAXN <sup>(1)</sup>	DAXX <sup>(2)</sup>	LH	OAH	HBH		
HFHL 20-26-6T10	6.00	10.00	20.0	20.0	20.0	140.00	7.9	21.40	26.0	30.0	39.0	29.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 20-30-6T15	6.00	17.00	20.0	20.0	20.0	140.00	-	21.40	30.0	38.0	36.0	30.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-30-6T15	6.00	17.00	25.0	25.0	25.0	150.00	-	26.40	30.0	38.0	36.0	35.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 20-38-6T20	6.00	20.00	20.0	20.0	20.0	140.00	-	21.40	38.0	50.0	39.0	31.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-100-6T20	6.00	20.00	25.0	25.0	25.0	150.00	-	26.00	100.0	200.0	40.0	33.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-200-6T20	6.00	20.00	25.0	25.0	25.0	150.00	-	23.00	200.0	3000.0	37.5	33.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-38-6T20	6.00	20.00	25.0	25.0	25.0	150.00	-	26.40	38.0	50.0	39.0	36.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-50-6T20	6.00	20.00	25.0	25.0	25.0	150.00	-	23.00	50.0	65.0	37.5	33.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-65-6T20	6.00	20.00	25.0	25.0	25.0	150.00	-	23.00	65.0	100.0	37.5	33.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 20-50-6T25	6.00	25.00	20.0	20.0	20.0	140.00	-	21.40	50.0	70.0	44.0	32.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-50-6T25	6.00	25.00	25.0	25.0	25.0	150.00	-	26.40	50.0	70.0	44.0	37.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-100-6T32	6.00	32.00	25.0	25.0	25.0	150.00	-	26.40	100.0	180.0	51.0	37.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-180-6T32	6.00	32.00	25.0	25.0	25.0	150.00	-	26.40	180.0	400.0	51.0	40.0	3.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-400-6T32	6.00	32.00	25.0	25.0	25.0	150.00	-	26.40	400.0	3000.0	51.0	40.0	3.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-70-6T32	6.00	32.00	25.0	25.0	25.0	150.00	-	26.40	70.0	100.0	51.0	37.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0

\*DGN & GRIP 6チップは右勝手ホルダーのみ、HGPL 6チップは左勝手ホルダーのみでご使用になれます。

• ユーザーガイドは604-613頁をご参照ください。

(1) 最小加工径

(2) 最大加工径

適合チップ: HFPR/L (576頁) • HFHR/L (フルR) (576頁) • GRIP (269頁) • GRIP (フルR) (270頁) • DGN/DGNC/DGNM-C (481頁)

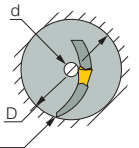
• DGN/DGNM-J/JS/JT (483頁) • HGPL (578頁)

右記ホルダーを除き、拡溝加工に制限はありません。

**HFHR/L- □ -30-6T10**

D	d
30	7
31	4
32	1
≥33	0

外径方向から  
中心方向への  
拡溝加工には  
制限があります。

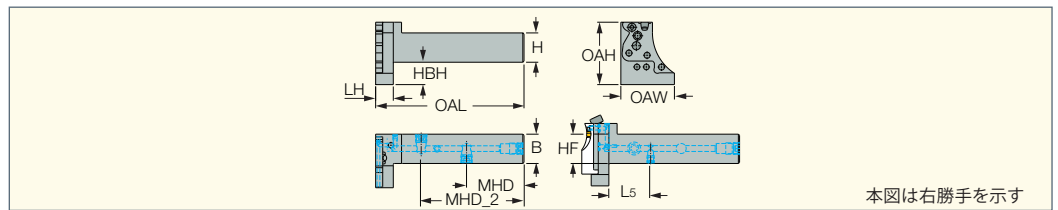


**MODULAR GRIP**

**JET CUT**

**MAHPR/L-XL-JHP**

高圧クーラント対応  
アダプター交換式ホルダー  
(直角タイプ)



型番	H	B	LH	OAL	HBH	OAH	OAW	HF	L5	MHD	MHD_2
MAHPR/L-XL-20-JHP-MCG	20.0	20.0	23.0	120.00	24.0	53.00	45.00	20.0	29.00	50.00	85.00
MAHPR/L-XL-25-JHP-MCG	25.0	25.0	15.0	120.00	19.0	53.00	45.50	25.0	35.00	50.00	90.00

適合工具: DGPAD-XL-JHP (480頁) • HFPAD-JHP (562頁) • TAGPAD-XL-JHP (500頁) • TAGPAD-Y-JHP (519頁) • TNFPAD-XL-JHP (569頁)

**部品**

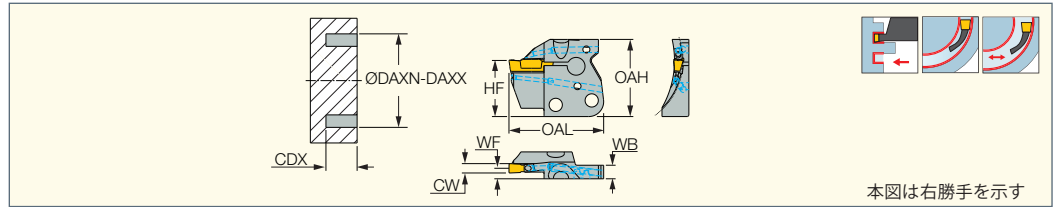
型番										
MAHPR/L-XL-20-JHP-MCG	SR M5-04451	T-20/5	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	OR 5X1N	SR M4X4 DIN913 TL360	SR M6X6 DIN913 TL360	PLG G1/8 TL360	SUPPORT MG-XL-5113377	
MAHPR/L-XL-25-JHP-MCG	SR M5-04451	T-20/5	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	OR 5X1N	SR M4X4 DIN913 TL360	SR M6X6 DIN913 TL360	PLG G1/8 TL360	SUPPORT MG-XL-5113377	



## MODULAR GRIP

### HFPAD-JHP

高压クーラント対応  
端面加工用  
交換式アダプター



本図は右勝手を示す

型番	CW	CDX	WF	WB	OAL	HF	OAH	DAXN <sup>(1)</sup>	DAXX <sup>(2)</sup>
HFPAD 3R/L-40-T10-JHP	3.00	10.00	4.80	5.80	39.50	24.0	33.00	40.0	65.0
HFPAD 3R/L-115-T18-JHP	3.00	18.00	4.80	5.80	43.50	24.0	33.00	115.0	400.0
HFPAD 3R/L-65-T18-JHP	3.00	18.00	4.80	5.80	43.50	24.0	33.00	65.0	115.0
HFPAD 4R/L-44-T14-JHP	4.00	14.00	4.80	5.80	40.50	24.0	33.00	44.0	58.0
HFPAD 4R/L-58-T14-JHP	4.00	14.00	4.80	5.80	40.50	24.0	33.00	58.0	88.0
HFPAD 4R/L-88-T14-JHP	4.00	14.00	4.50	5.80	40.50	24.0	33.00	88.0	175.0
HFPAD 4R/L-175-T20-JHP	4.00	20.00	4.80	6.50	45.50	24.0	33.00	175.0	800.0
HFPAD 5R/L-110-T14-JHP	5.00	14.00	4.50	6.30	45.50	24.0	33.00	110.0	200.0
HFPAD 5R/L-40-T14-JHP	5.00	14.00	4.50	6.30	40.50	24.0	33.00	40.0	50.0
HFPAD 5L-50-T14-JHP	5.00	14.00	4.50	6.30	40.50	24.0	33.00	50.0	75.0
HFPAD 5R/L-75-T14-JHP	5.00	14.00	4.50	6.30	40.50	24.0	33.00	75.0	110.0
HFPAD 5R/L-200-T20-JHP	5.00	20.00	4.50	6.60	45.50	24.0	33.00	200.0	800.0
HFPAD 6R/L-60-T14-JHP	6.00	14.00	4.50	6.80	40.50	24.0	33.00	60.0	100.0
HFPAD 6R/L-100-T20-JHP	6.00	20.00	4.50	6.80	45.50	24.0	33.00	100.0	200.0
HFPAD 6R/L-200-T20-JHP	6.00	20.00	4.50	7.10	45.50	24.0	33.00	200.0	3000.0

• WF(組付け寸法)=WF(シャンク) + WF(アダプター)

\*HGN & GRIP & DGNチップは右勝手ホルダーのみ、HGPLチップは左勝手ホルダーのみで使用になります。

• ユーザーガイドは604-613頁をご参照ください。

(1) 最小加工径

(2) 最大加工径

適合チップ: DGN-MF (485頁) • DGN-W (482頁) • DGN/DGNC/DGNM-C (481頁) • DGN/DGNM-J/JS/JT (483頁) • GRIP (269) • GRIP (フルR) (270頁)

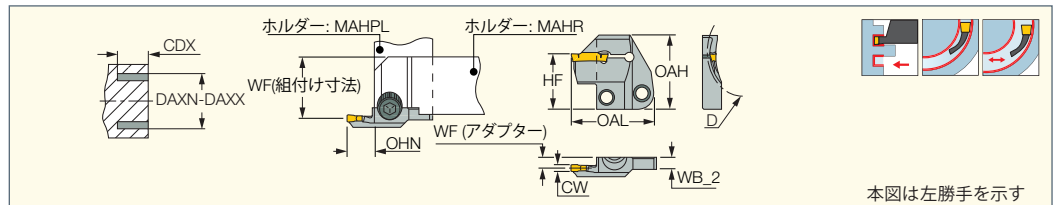
• HFPR/L (576頁) • HFPR/L (フルR) (576頁) • HGN-C (489頁) • HGN-J (489頁) • HGN-UT (490頁) • HGPL (578頁)

適合工具: C#-MAHD-JHP (624頁) • C#-MAHPD-JHP (625頁) • MAHPR/L-JHP (281頁) • MAHPR/L-XL-JHP (561頁) • MAHR/L-JHP (279頁) • MAHR/L-JHP-MC (280頁)

## MODULAR GRIP

### HFPAD-3

端面加工用  
交換式アダプター



本図は左勝手を示す

型番	DAXN <sup>(1)</sup>	DAXX <sup>(2)</sup>	CW	CDX	OHN <sup>(3)</sup>	WF <sup>(4)</sup>	WB_2	OAL	HF	OAH
HFPAD 3R/L-25-T10	25.0	30.0	3.00	10.00	15.0	4.80	5.8	39.50	24.0	32.0
HFPAD 3R/L-30-T10	30.0	40.0	3.00	10.00	15.0	4.80	5.8	39.50	24.0	32.0
HFPAD 3R/L-40-T10	40.0	65.0	3.00	10.00	15.0	4.80	5.8	39.50	24.0	32.0
HFPAD 3R/L-65-T18	65.0	115.0	3.00	18.00	19.0	4.80	5.8	43.50	24.0	32.0
HFPAD 3R/L-115-T18	115.0	400.0	3.00	18.00	19.0	4.80	5.8	43.50	24.0	32.0

• WF(組付け寸法)=WF(シャンク) + WF(アダプター)

\*HGN & GRIP 3チップは右勝手ホルダーのみ、HGPL 3チップは左勝手ホルダーのみで使用になります。

• ユーザーガイドは604-613頁をご参照ください。

(1) 最小加工径

(2) 最大加工径

(3) 最小突出し量

(4) WF(アダプター)

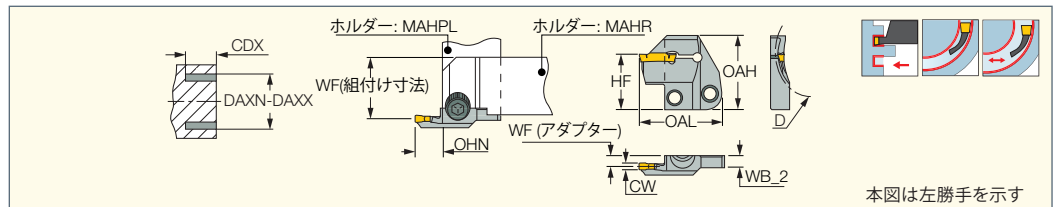
適合チップ: GRIP (269頁) • GRIP (フルR) (270頁) • HGN-C (489頁) • HGN-J (489頁) • HGN-UT (490頁) • HGPL (578頁)

適合工具: C#-MAHD-JHP (624頁) • C#-MAHPD-JHP (625頁) • IH-HFPAD (571頁) • MAHR/L-JHP-MC (280頁) • MAHPR/L-JHP (281頁)

• MAHR/L-JHP (279頁) • MAHR/L (279頁) • MAHPR/L (280頁) • C#-MAHD (624頁) • C#-MAHPD (625頁) • C#-MAHDR-45 (623頁) • C#-MAHDOR (624頁)

• HSK A63WH-MAHUR/L (632頁) • HSK A63WH-MAHDR-45 (631頁) • HSK A63WH-MAHDOR (631頁) • IM-MAHD (633頁) • IM-MAHPD (633頁)

**HFPAD-4**  
端面加工用  
交換式アダプター



型番	DAXN <sup>(1)</sup>	DAXX <sup>(2)</sup>	CW	CDX	OHN <sup>(3)</sup>	WF <sup>(4)</sup>	WB_2	OAL	HF	OAH
HFPAD 4R/L-25-T10	25.0	31.0	4.00	10.00	16.0	4.50	5.8	40.50	24.0	32.0
HFPAD 4R/L-31-T10	31.0	44.0	4.00	10.00	16.0	4.50	5.8	40.50	24.0	32.0
HFPAD 4R/L-44-T14	44.0	58.0	4.00	14.00	16.0	4.50	5.8	40.50	24.0	32.0
HFPAD 4R/L-58-T14	58.0	88.0	4.00	14.00	16.0	4.50	5.8	40.50	24.0	32.0
HFPAD 4R/L-88-T14	88.0	175.0	4.00	14.00	16.0	4.50	5.8	40.50	24.0	32.0
HFPAD 4R/L-175-T20	175.0	800.0	4.00	20.00	21.0	4.50	6.5	45.50	24.0	32.0

- WF(組付け寸法)=WF(シャンク) + WF(アダプター)
- \*DGN & GRIP 4チップは右勝手ホルダーのみ、HGPL 4チップは左勝手ホルダーのみで使用になります。
- ユーザーガイドは604-613頁をご参照ください。

(1) 最小加工径

(2) 最大加工径

(3) 最小突出量

(4) WF(アダプター)

適合チップ: DGN-MF (485頁) • DGN/DGNC/DGNM-C (481頁) • DGN/DGNM-J/JS/JT (483頁) • GRIP (269頁) • GRIP (フルR) (270頁)

• HFPR/L (576頁) • HFPR/L (フルR) (576頁) • HGPL (578頁)

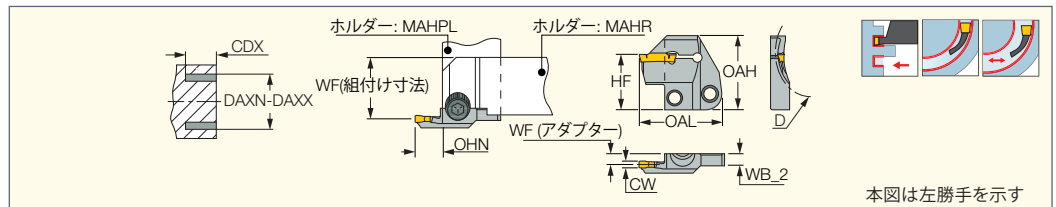
適合工具: C#-MAHD-JHP (624頁) • C#-MAHPD-JHP (625頁) • IH-HFPAD (571頁) • MAHR/L-JHP-MC (280頁) • MAHPR/L-JHP (281頁)

• MAHR/L-JHP (279頁) • MAHR/L (279頁) • MAHPR/L (280頁) • C#-MAHD (624頁) • C#-MAHPD (625頁) • C#-MAHDR-45 (623頁) • C#-MAHDOR (624頁)

• HSK A63WH-MAHUR/L (632頁) • HSK A63WH-MAHDR-45 (631頁) • HSK A63WH-MAHDOR (631頁) • IM-MAHD (633頁) • IM-MAHPD (633頁)

**MODULARGRIP**

**HFPAD-5**  
端面加工用  
交換式アダプター



型番	DAXN <sup>(1)</sup>	DAXX <sup>(2)</sup>	CW	CDX	OHN <sup>(3)</sup>	WF <sup>(4)</sup>	WB_2	OAL	HF	OAH
HFPAD 5R/L-40-T14	40.0	50.0	5.00	14.00	16.0	4.50	6.3	40.50	24.0	32.0
HFPAD 5R/L-50-T14	50.0	75.0	5.00	14.00	16.0	4.50	6.3	40.50	24.0	32.0
HFPAD 5R/L-75-T14	75.0	110.0	5.00	14.00	16.0	4.50	6.3	40.50	24.0	32.0
HFPAD 5R/L-110-T14	110.0	200.0	5.00	14.00	16.0	4.50	6.3	40.50	24.0	32.0
HFPAD 5R/L-200-T20	200.0	800.0	5.00	20.00	21.0	4.50	6.6	45.50	24.0	32.0

- WF(組付け寸法)=WF(シャンク) + WF(アダプター)
- \*DGN & GRIP 5チップは右勝手ホルダーのみ、HGPL 5チップは左勝手ホルダーのみで使用になります。
- ユーザーガイドは604-613頁をご参照ください。

(1) 最小加工径

(2) 最大加工径

(3) 最小突出量

(4) WF(アダプター)

適合チップ: HFPR/L (576頁) • HFPR/L (フルR) (576頁) • GRIP (269頁) • GRIP (フルR) (270頁) • DGN/DGNC/DGNM-C (481頁)

• DGN/DGNM-J/JS/JT (483頁) • DGN-W (482頁) • HGPL (578頁)

適合工具: C#-MAHD-JHP (624頁) • C#-MAHPD-JHP (625頁) • IH-HFPAD (571頁) • MAHR/L-JHP-MC (280頁) • MAHPR/L-JHP (281頁)

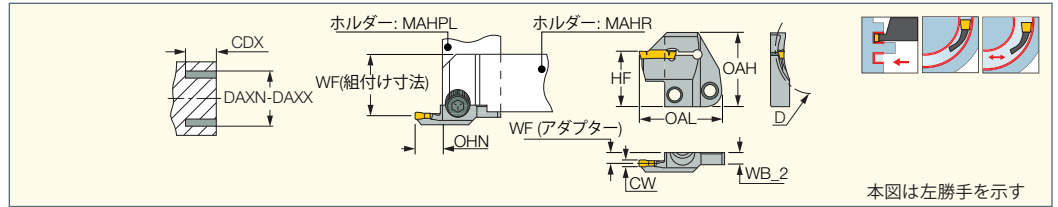
• MAHR/L-JHP (279頁) • MAHR/L (279頁) • MAHPR/L (280頁) • C#-MAHD (624頁) • C#-MAHDOR (624頁) • C#-MAHPD (625頁) • C#-MAHDR-45 (623頁)

• HSK A63WH-MAHUR/L (632頁) • HSK A63WH-MAHDR-45 (631頁) • HSK A63WH-MAHDOR (631頁) • IM-MAHD (633頁) • IM-MAHPD (633頁)



## MODULAR GRIP

### HFPAD-6 端面加工用 交換式アダプター



型番	DAXN <sup>(1)</sup>	DAXX <sup>(2)</sup>	CW	CDX	OHN <sup>(3)</sup>	WF <sup>(4)</sup>	WB_2	OAL	HF	OAH
HFPAD 6R/L-60-T14	60.0	100.0	6.00	14.00	16.0	4.50	6.8	40.50	24.0	32.0
HFPAD 6R/L-100-T20	100.0	200.0	6.00	20.00	21.0	4.50	6.8	45.50	24.0	32.0
HFPAD 6R/L-200-T20	200.0	300.0	6.00	20.00	21.0	4.50	7.1	45.50	24.0	32.0

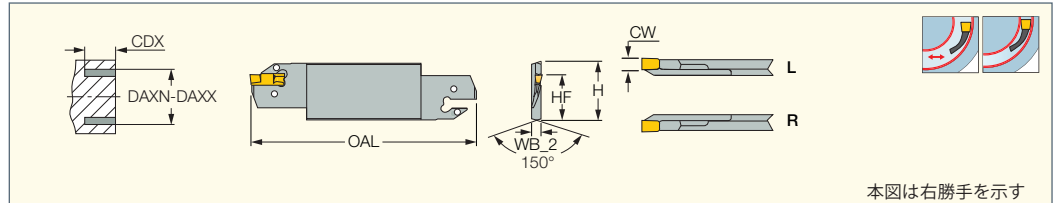
- WF(組付け寸法)=WF(シャンク) + WF(アダプター)
- \*DGN & GRIP 6チップは右勝手ホルダーのみ、HGPL 6チップは左勝手ホルダーのみでご使用になります。
- ユーザーガイドは604-613頁をご参照ください。

- (1) 最小加工径
- (2) 最大加工径
- (3) 最小突出量
- (4) WF(アダプター)

適合チップ: HFPR/L (576頁) • HFPR/L (フルR) (576頁) • GRIP (269頁) • GRIP (フルR) (270頁) • DGN/DGNC/DGNM-C (481頁)  
 • DGN/DGNM-J/JS/JT (483頁) • HGPL (578頁)  
 適合工具: C#-MAHD-JHP (624頁) • C#-MAHPD-JHP (625頁) • IH-HFPAD (571頁) • MAHR/L-JHP-MC (280頁) • MAHPR/L-JHP (281頁)  
 • MAHR/L-JHP (279頁) • MAHR/L (279頁) • MAHPR/L (280頁) • C#-MAHD (624頁) • C#-MAHPD (625頁) • C#-MAHDR-45 (623頁) • C#-MAHDOR (624頁)  
 • HSK A63WH-MAHUR/L (632頁) • HSK A63WH-MAHDR-45 (631頁) • HSK A63WH-MAHDOR (631頁) • IM-MAHD (633頁) • IM-MAHPD (633頁)

## HELIFACE

### HFFR/L-T 端面加工用ブレード



型番	CW	DAXN <sup>(2)</sup>	DAXX <sup>(3)</sup>	CDX	OAL	HF	H	WB_2	
HFFR/L 48-4T25 <sup>(1)</sup>	4.00	48.0	60.0	25.00	150.00	24.8	32.0	5.2	EDG 33B*
HFFR/L 60-4T25	4.00	60.0	75.0	25.00	150.00	24.8	32.0	5.2	EDG 33B*
HFFR/L 75-4T30	4.00	75.0	140.0	30.00	150.00	24.8	32.0	5.2	EDG 33B*
HFFR/L 140-4T30	4.00	140.0	1500.0	30.00	150.00	24.8	32.0	3.2	EDG 33B*
HFFR/L 70-5T32	5.00	70.0	95.0	32.00	150.00	24.8	32.0	5.2	EDG 33B*
HFFR/L 95-5T35	5.00	95.0	130.0	35.00	150.00	24.8	32.0	5.2	EDG 33B*
HFFR/L 130-5T38	5.00	130.0	180.0	38.00	150.00	24.8	32.0	5.2	EDG 33B*
HFFR/L 180-5T38	5.00	180.0	1500.0	38.00	150.00	24.8	32.0	4.0	EDG 33B*
HFFR/L 90-6T32	6.00	90.0	180.0	32.00	150.00	24.8	32.0	5.2	EDG 33B*
HFFR/L 180-6T38	6.00	180.0	400.0	38.00	150.00	24.8	32.0	5.2	EDG 33B*

- 初期溝入れ後、外径方向、中心方向ともに拡溝に制限はありません。
- \*DGN & GRIPチップは右勝手ホルダーのみ、HGPLチップは左勝手ホルダーのみでご使用になります。
- ユーザーガイドは604-613頁をご参照ください。
- (1) HGPL 4..Yチップは左勝手ブレードに取付きます。

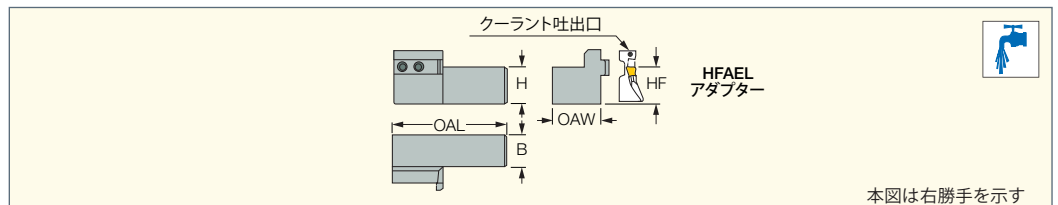
- (2) 最小加工径
- (3) 最大加工深さ

\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。

適合チップ: DGN-MF (485頁) • HFPR/L (576頁) • HFPR/L (フルR) (576頁) • GRIP (269頁) • GRIP (フルR) (270頁)  
 • DGN/DGNC/DGNM-C (481頁) • DGN/DGNM-J/JS/JT (483頁) • DGN-W (482頁) • HGPL (578頁)  
 適合ツールブロック: SGTBF (618頁) • SGTBU/SGTBN (616頁) • UBHCR/L (618頁)

## HELIFACE

### HAR/L 端面加工用 アダプター交換式ホルダー (ストレートタイプ)

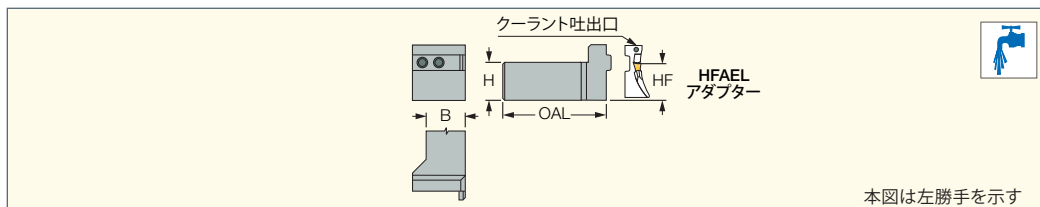


型番	OAL	B	H	HF	OAW		
HAR/L 25C	110.00	25.0	25.0	25.0	39.00	SR 14-519	T-20/3
HAR/L 32C	130.00	32.0	32.0	32.0	46.00	SR 14-519	T-20/3

- 適合アダプター: HFAER/L & HGAER/L, HFAIR/L & HGAIR/L
- 適合アダプター: HFAER/L-4 (565頁) • HFAER/L-5T, 6T (566頁) • HFAIR/L-4 (572頁) • HFAIR/L-DG (573頁) • HGAER/L-3 (565頁) • HGAIR/L-3 (568頁)

**HELIFACE**

**HAPR/L**  
 端面加工用  
 アダプター交換式ホルダー  
 (直角タイプ)

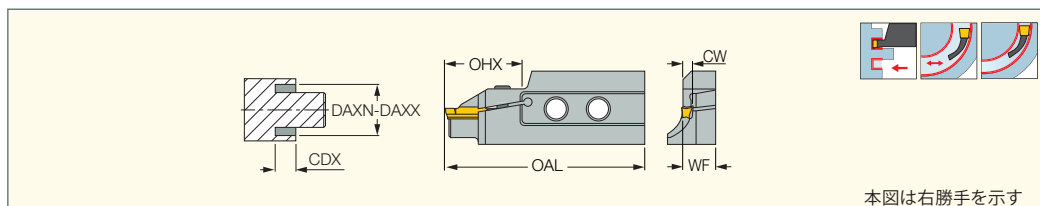


型番	OAL	H	HF	B		
<b>HAPR/L 25C</b>	124.00	25.0	25.0	25.0	SR 14-519	T-20/3
<b>HAPR/L 32C</b>	139.00	32.0	32.0	32.0	SR 14-519	T-20/3

• HFAER/L & HGAER/L, HFAIR/L & HGAIR/Lアダプター用ホルダー  
 適合アダプター: HFAER/L-4 (565頁) • HFAER/L-5T, 6T (566頁) • HFAIR/L-4 (572頁) • HFAIR/L-DG (573頁) • HGAER/L-3 (565頁) • HGAIR/L-3 (568頁)

**HELIFACE**

**HGAER/L-3**  
 外径端面加工用  
 交換式アダプター



型番	CDX	CW	DAXN <sup>(1)</sup>	DAXX <sup>(2)</sup>	OHX <sup>(3)</sup>	WF	OAL
<b>HGAER/L 12-3M</b>	2.00	3.00	12.0	500.0	21.0	10.2	55.00
<b>HGAER/L 12-3T6</b>	6.00	3.00	12.0	15.0	21.0	10.2	55.00
<b>HGAER/L 14-3T7</b>	7.00	3.00	14.0	17.0	21.0	10.2	55.00
<b>HGAER/L 17-3T8</b>	8.00	3.00	17.0	21.0	21.0	10.2	55.00
<b>HGAER/L 21-3T9</b>	9.00	3.00	21.0	25.0	21.0	10.2	55.00

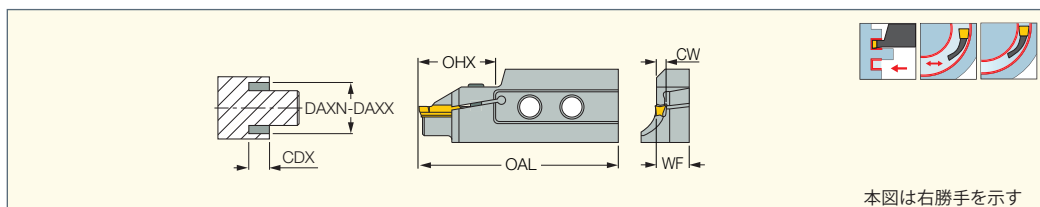
\*GRIP 3チップは右勝手ホルダーのみ、HGPL 3チップは左勝手ホルダーのみでご使用になれます。  
 • ユーザーガイドは604-613頁をご参照ください。  
<sup>(1)</sup> 最小加工径  
<sup>(2)</sup> 最大加工径  
<sup>(3)</sup> 最大突出し量  
 適合チップ: GRIP (269頁) • GRIP (フルR) (270頁) • HGPL (578頁)  
 適合工具: C#-HAD (627頁) • C#-HAPR/L (627頁) • HAPR/L (565頁) • HAR/L (564頁) • IM-HAD (634頁) • IM-HAPR/L (634頁)

**部品**

型番		
<b>HGAER/L-3</b>	SR 16-236 P	T-15/3

**HELIFACE**

**HFAER/L-4**  
 外径端面加工用  
 交換式アダプター



型番	CDX	CW	DAXN <sup>(1)</sup>	DAXX <sup>(2)</sup>	OAL	OHX <sup>(3)</sup>	WF		
<b>HFAER/L 40-4T20</b>	20.00	4.00	40.0	48.0	68.50	21.0	11.6	SR M5X16 DIN912	HW 4.0
<b>HFAER/L 48-4T20</b>	20.00	4.00	48.0	60.0	68.50	21.0	11.6	SR M5X16 DIN912	HW 4.0
<b>HFAER/L 60-4T25</b>	25.00	4.00	60.0	75.0	68.50	26.0	11.6	SR M5X16 DIN912	HW 4.0
<b>HFAER/L 75-4T25</b>	25.00	4.00	75.0	100.0	68.50	26.0	11.6	SR M5X16 DIN912	HW 4.0

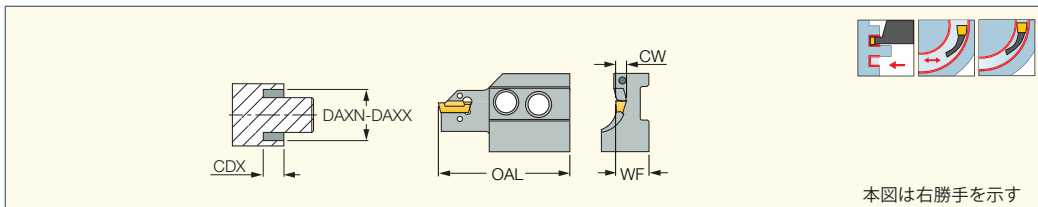
\*DGN & GRIPチップは右勝手ホルダーのみ、HGPLチップは左勝手ホルダーのみでご使用になれます。  
 • ユーザーガイドは604-613頁をご参照ください。  
<sup>(1)</sup> 最小加工径  
<sup>(2)</sup> 最大加工径  
<sup>(3)</sup> 最大突出し量  
 適合チップ: DGN-MF (485頁) • HFPR/L (576頁) • HFPR/L (フルR) (576頁) • GRIP (269頁) • GRIP (フルR) (270頁)  
 • DGN/DGNC/DGNM-C (481頁) • DGN/DGNM-J/JS/JT (483頁) • HGPL (578頁)  
 適合工具: C#-HAD (627頁) • C#-HAPR/L (627頁) • HAPR/L (565頁) • HAR/L (564頁) • IM-HAD (634頁) • IM-HAPR/L (634頁)



## HELIFACE

### HFAER/L-5T, 6T

外径端面加工用  
交換式アダプター



本図は右勝手を示す

型番	CW	CDX	DAXN <sup>(1)</sup>	DAXX <sup>(2)</sup>	OAL	WF	
HFAER/L 70C-5T25	5.00	25.00	70.0	95.0	66.00	12.2	EDG 33B*
HFAER/L 95C-5T25	5.00	25.00	95.0	130.0	66.00	12.2	EDG 33B*
HFAER/L 70C-6T28	6.00	28.00	70.0	100.0	69.00	12.3	EDG 33B*
HFAER/L 100C-6T32	6.00	32.00	100.0	180.0	73.00	12.3	EDG 33B*
HFAER/L 180C-6T32	6.00	32.00	180.0	400.0	73.00	12.3	EDG 33B*

・初期溝入れ後、外径・内径方向への拡溝に制限はありません。

・HAR/L, HAPR/L, HAIホルダーに取付けてご使用ください。

\*DGN & GRIPチップは右勝手ホルダーのみ、HGPLチップは左勝手ホルダーのみでご使用になります。

・ユーザーガイドは604-613頁をご参照ください。

<sup>(1)</sup> 最小加工径

<sup>(2)</sup> 最大加工径

\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。

適合チップ: HFPR/L (576頁) • HFPR/L (フルR) (576頁) • GRIP (269頁) • GRIP (フルR) (270頁) • DGN/DGNC/DGNM-C (481頁)

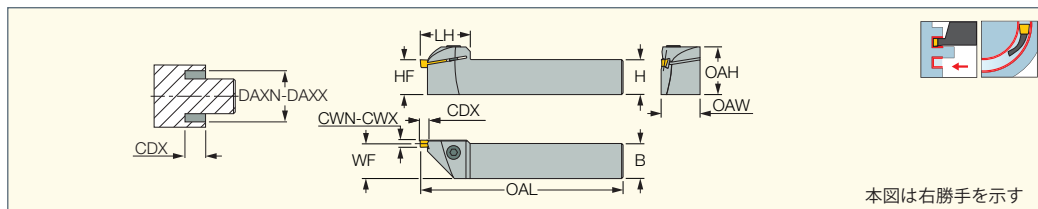
・DGN/DGNM-J/JS/JT (483頁) • DGN-W (482頁) • HGPL (578頁)

適合工具: C#-HAD (627頁) • C#-HAPR/L (627頁) • HAPR/L (565頁) • HAR/L (564頁) • IM-HAD (634頁) • IM-HAPR/L (634頁)

## HELIFACE

### HFHR/L-M

端面浅溝加工用ホルダー



本図は右勝手を示す

型番	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	CDX	WF	H	HF	B	OAL	DAXN <sup>(3)</sup>	DAXX <sup>(4)</sup>	OAH	OAW		
HFHR/L 20M	3.00	6.00	5.30	20.00	20.0	20.0	20.0	130.00	20.0	2000.0	29.0	22.50	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25M	3.00	6.00	5.30	25.00	25.0	25.0	25.0	150.00	20.0	2000.0	34.0	27.50	SR M6X16 DIN912	HW 5.0

\*DGN & GRIPチップは右勝手ホルダーのみ、HGPL 4-6チップは左勝手ホルダーのみでご使用になります。

・初期溝入れ後、外径・内径方向への拡溝に制限はありません。

・3mm幅チップで、ボス付端面溝の加工をする時は、ホルダーに追加加工が必要です。

・旋盤において、正回転(M3)の場合は右勝手ホルダー、逆回転(M4)の場合は左勝手ホルダーをご使用ください。

・ユーザーガイドは604-613頁をご参照ください。

<sup>(1)</sup> 最小切削幅

<sup>(2)</sup> 最大切削幅

<sup>(3)</sup> 最小加工径

<sup>(4)</sup> 最大加工径

適合チップ: HFPR/L (576頁) • HFPR/L (フルR) (576頁)

### HFHR/L- □ M & HFHPR/L- □ M

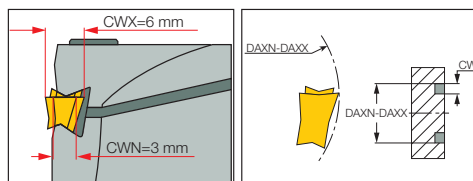
一体型ホルダー

最大溝入れ深さ5mmまでの浅溝加工対応。

チップ幅3-6mmのチップを取付可能。

初期溝入れ加工径は使用するチップサイズにより異なります。

初期溝入れ後の外径・内径方向への拡溝加工はチップ幅による制限はございません。



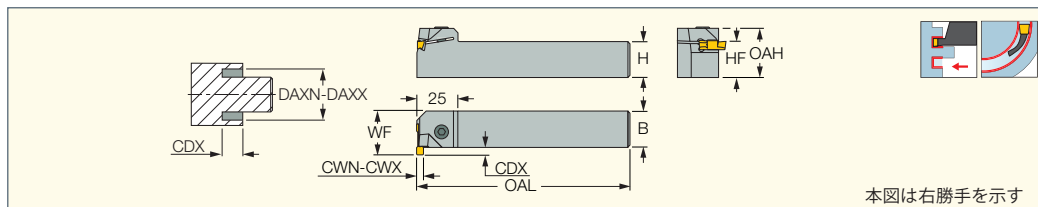
チップ幅(CW)別 初期溝入れ範囲

CW	DAXN-DAXX	
	DAXN	DAXX
3	25.6	51.5
4	24.1	73.7
5	22.1	170
6	20.8	∞

## HELIFACE

### HFHPR/L-M

端面浅溝加工用ホルダー  
(直角タイプ)



本図は右勝手を示す

型番	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	CDX	WF	H	B	OAL	DAXN <sup>(3)</sup>	DAXX <sup>(4)</sup>	OAH	HF		
HFHPR/L 20M	3.00	6.00	5.00	25.30	20.0	20.0	130.00	20.0	2000.0	29.0	20.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHPR/L 25M	3.00	6.00	5.00	30.30	25.0	25.0	150.00	20.0	2000.0	34.0	25.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0

\*DGN & GRIP 4-6チップは右勝手ホルダーのみ、HGPL 4-6チップは左勝手ホルダーのみでご使用になります。

・初期溝入れ後、外径・内径方向への拡溝に制限はありません。

・3mm幅チップで、ボス付端面溝の加工をする時は、ホルダーに追加加工が必要です。

・旋盤において、正回転(M3)の場合は右勝手ホルダー、逆回転(M4)の場合は左勝手ホルダーをご使用ください。

・ユーザーガイドは604-613頁をご参照ください。

<sup>(1)</sup> 最小切削幅

<sup>(2)</sup> 最大切削幅

<sup>(3)</sup> 最小加工径

<sup>(4)</sup> 最大加工径

適合チップ: HFPR/L (576頁) • HFPR/L (フルR) (576頁)

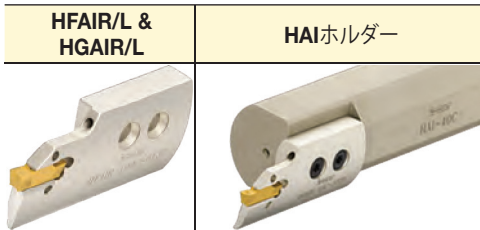
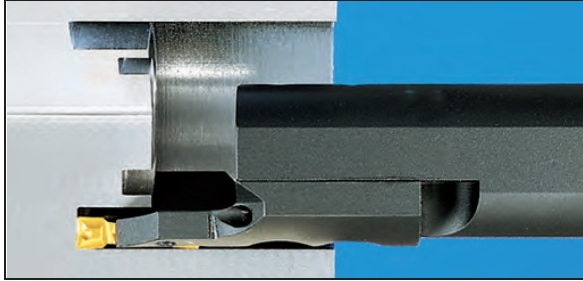
## ISCAR



アダプター用ボーリングバー

HGAIR/L & HFAIR/L アダプター + HAIホルダー

適合アダプター使用時のHAI円筒シャンクは深い内径ボーリング加工と深溝加工が可能です。内部クーラント供給により、より良い加工が可能です。

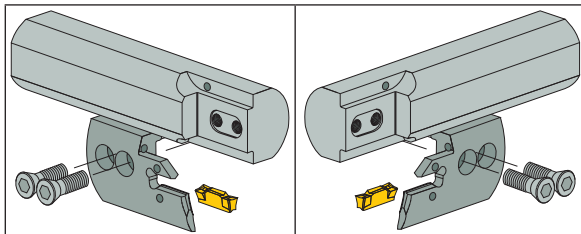


交換式アダプターは568, 572頁をご参照ください。

適合アダプターは572頁をご参照ください。

HFAIR/L HGAIR/L	- □	C	- □	T - □
HELIFACE 内径加工用 アダプター	最小 加工径	クーラント 穴付	チップ 幅	最大 溝入深さ

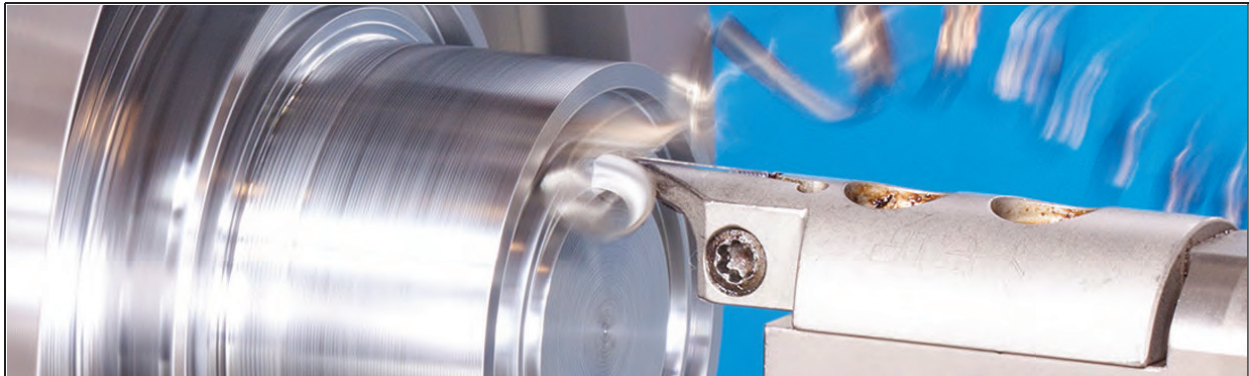
HAI ホルダーシステム



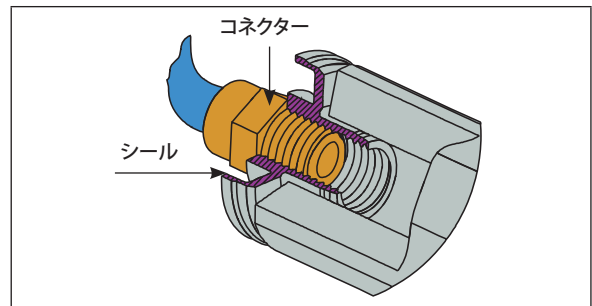
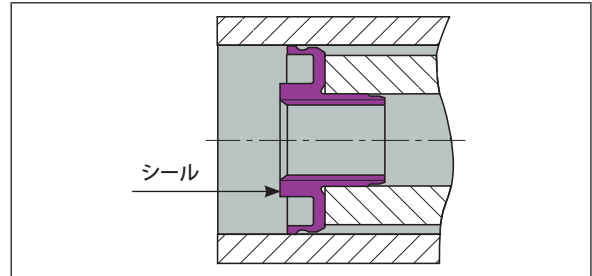
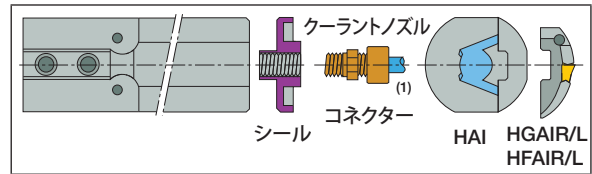
HFAIR & HGAIR  
左勝手アダプター

HFAIR & HGAIR  
右勝手アダプター

HAIボーリングバーは、アダプターの勝手を問わず取付可能。幅広い端面加工に対応します。アダプター上部の2つのスクリューと、中央のガイドスロットが、ホルダーとアダプターを強固に固定し、安定した加工を実現します。



クーラント



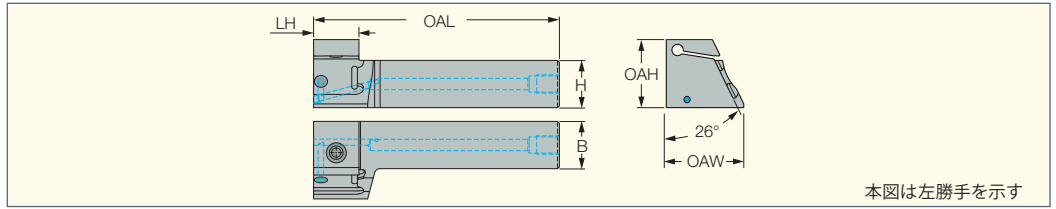
(1) クーラントノズル用コネクター: BSP 1/8 ねじ、PL-20はM6 ねじ仕様です。コネクターは工具に付属していません。



**NEOFACE**  
FACE GROOVING

**BHSR/L-JHP**  
高圧クーラント対応  
端面加工用ブレード  
交換式アダプター

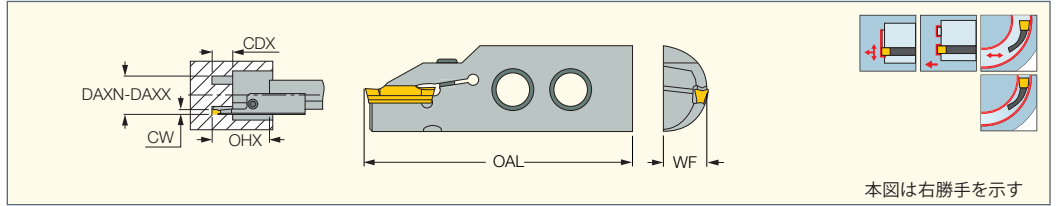
近日発売予定



型番	H	B	OAL	LH	OAH	OAW				
BHSL 25-26-B1-JHP	25.0	25.0	130.00	24.0	36.00	41.00	SR M6X18 DIN912	HW 5.0	OR 5X1N	SR M4X3 DIN913

**HELIFACE**

**HGAIR/L-3**  
内径端面旋削・溝加工用  
アダプター  
DO-GRIPクランプ



型番	CDX	DAXN <sup>(1)</sup>	DAXX <sup>(2)</sup>	CW	OAL	WF	OHX <sup>(3)</sup>		
HGAIR/L 12-3M	2.00	12.0	500.0	3.00	55.00	10.2	21.0	SR 16-236 P	T-15/3
HGAIR/L 12-3T6	6.00	12.0	15.0	3.00	55.00	10.2	21.0	SR 16-236 P	T-15/3
HGAIR/L 14-3T7	7.00	14.0	17.0	3.00	55.00	10.2	21.0	SR 16-236 P	T-15/3
HGAIR/L 17-3T8	8.00	17.0	21.0	3.00	55.00	10.2	21.0	SR 16-236 P	T-15/3
HGAIR/L 21-3T9	9.00	21.0	25.0	3.00	55.00	10.2	21.0	SR 16-236 P	T-15/3
HGAIR/L 25-3T9	9.00	25.0	34.0	3.00	55.00	10.2	21.0	SR 16-236 P	T-15/3
HGAIR/L 35-3T10	10.00	35.0	45.0	3.00	56.00	10.3	22.0	SR 16-236 P	T-15/3
HGAIR/L 45-3T10	10.00	45.0	65.0	3.00	56.00	10.3	22.0	SR 16-236 P	T-15/3
HGAIR/L 65-3T18	18.00	65.0	115.0	3.00	64.00	11.3	30.0	SR 16-236 P	T-15/3
HGAIR/L 115-3T18	18.00	115.0	400.0	3.00	64.00	11.3	30.0	SR 16-236 P	T-15/3

\*HGN & GRIP 3チップは右勝手ホルダーのみ、HGPL 6チップは左勝手ホルダーのみでご使用になれます。

• ユーザーガイドは604-613頁をご参照ください。

(1) 最小加工径

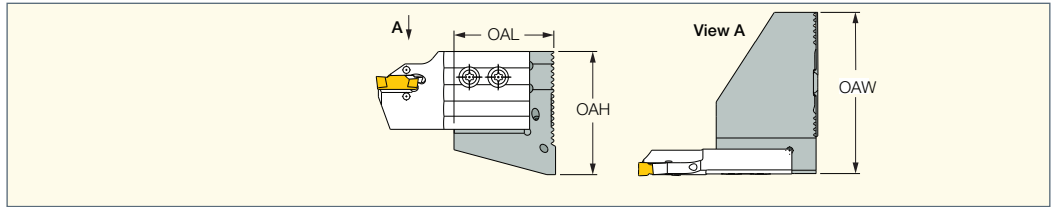
(2) 最大加工径

(3) 最大突出し量

適合チップ: GRIP (269頁) • GRIP (フルR) (270頁) • HGN-C (489頁) • HGN-J (489頁) • HGN-UT (490頁) • HGPL (578頁)

適合工具: C#-HAD (627頁) • C#-HAPR/L (627頁) • HAI-C (572頁) • HAPR/L (565頁) • HAR/L (564頁) • IH-HFAIR (569頁) • IM-HAD (634頁) • IM-HAPR/L (634頁)

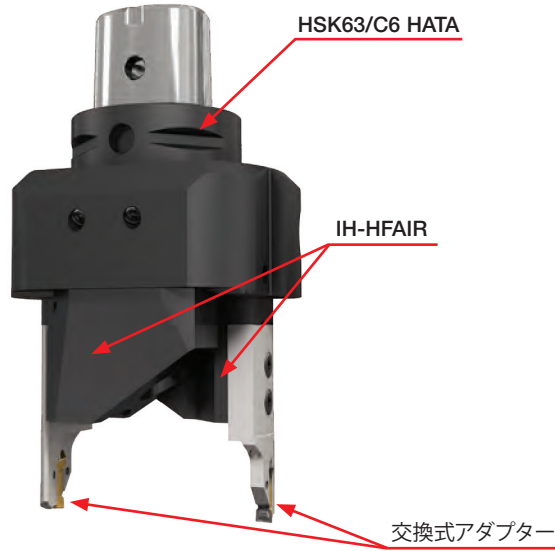
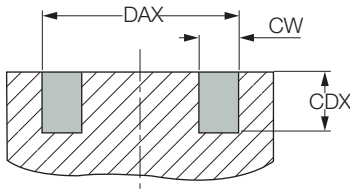




型番	OAH	OAW	OAL
IH-HFAIR	55.40	72.50	44.90

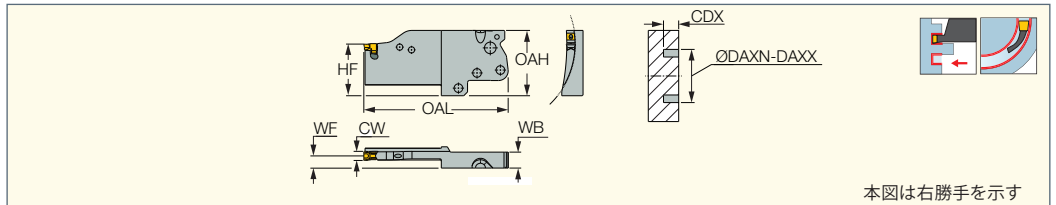
適合アダプター: HFAIR/L-DG (573頁) • HGAIR/L-3 (568頁)

HSK63 HATA+IH-HFAIR  
C6 HATA+IH-HFAIR



部品

型番				
IH-HFAIR	SR 14-519	T-20/3	O-RING 19X2 NBR	SR M6X20-XT



型番	CW	CDX	WF	WB	OAL	HF	OAH	DAXN <sup>(1)</sup>	DAXX <sup>(2)</sup>
TNFPAD-XL 4L-35T20-JHP	4.00	20.00	8.00	9.50	65.00	34.0	43.00	35.0	53.0
TNFPAD-XL 4L-45T20-JHP	4.00	20.00	8.00	9.50	65.00	34.0	43.00	45.0	68.0
TNFPAD-XL 4R/L-35T35-JHP	4.00	35.00	8.00	9.50	80.00	34.0	43.00	35.0	53.0
TNFPAD-XL 4R/L-45T35-JHP	4.00	35.00	8.00	9.50	80.00	34.0	43.00	45.0	68.0
TNFPAD-XL 5L-60T20-JHP	5.00	20.00	8.00	10.00	65.00	34.0	43.00	60.0	90.0
TNFPAD-XL 5R/L-60T40-JHP	5.00	40.00	8.00	10.00	85.00	34.0	43.00	60.0	90.0
TNFPAD-XL 6L-110T20-JHP	6.00	20.00	8.00	10.50	65.00	34.0	43.00	110.0	312.0
TNFPAD-XL 6L-80T20-JHP	6.00	20.00	8.00	10.50	65.00	34.0	43.00	80.0	122.0
TNFPAD-XL 6L-80T45-JHP	6.00	45.00	8.00	10.50	90.00	34.0	43.00	80.0	122.0
TNFPAD-XL 6R/L-110T50-JHP	6.00	50.00	8.00	10.50	95.00	34.0	43.00	110.0	312.0

\* WF(組付け寸法)=WF(シャンク) + WF(アダプター)

\* TNF 4..5..6チップは左右勝手ホルダー兼用でご使用になれます。

• ユーザーガイドは604-613頁をご参照ください。

<sup>(1)</sup> 最小加工径

<sup>(2)</sup> 最大加工径

適合チップ: TNF GN-IQ (585頁) • TNF M-IQ (585頁) • TNF P-IQ (585頁)

適合工具: ABC MAHDR-#-XL-JHP (782頁) • IH-TNFPAD (570頁) • MAHPR/L-XL-JHP (561頁) • MAHR/L-MG-XL-JHP (501頁) • MAHR/L-MG-XL-JHP-MC (501頁)

• V## MAHD#-#-XL-##-JHP (778頁) • V## MAHD-XL-JHP (779頁)

部品

型番	
TNFPAD-XL-JHP	ETF 3-6



**HELIFACE**

**TANG-GRIP**

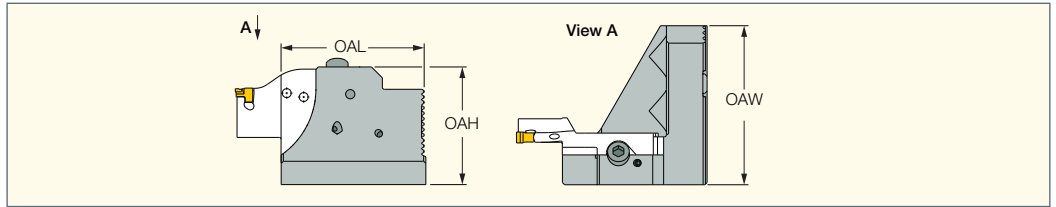
FACE MACHINING LINE

**IH-TNFPAD**

中間アダプター

端面加工用

交換式アダプター対応

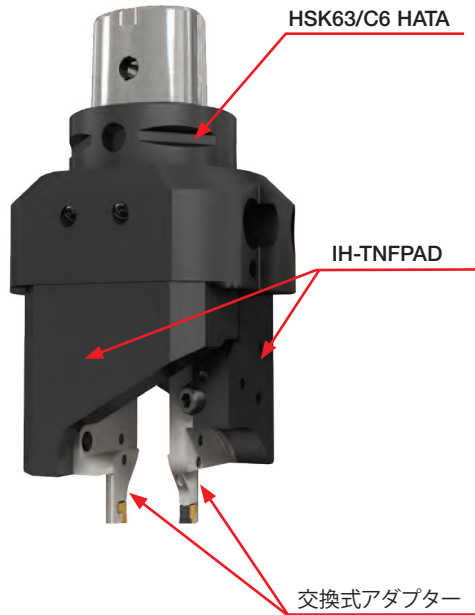
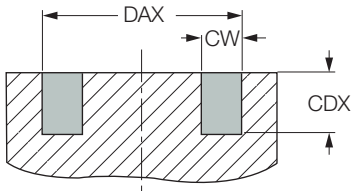


型番	OAH	OAW	OAL
IH-TNFPAD	54.00	73.00	65.70

適合アダプター: TNFPAD-XL-JHP (569頁)








HSK63 HATA + IH-TNFPAD

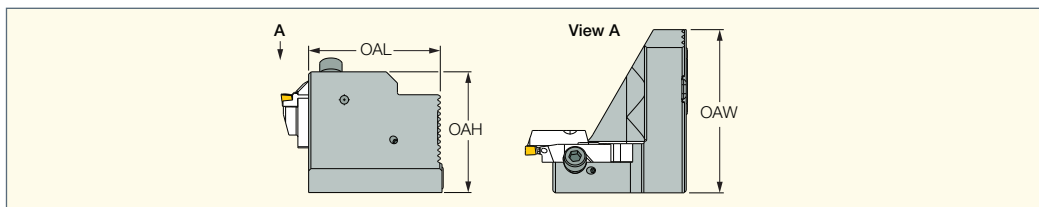
C6 HATA + IH-TNFPAD



型番	CW (min)	CW (max)	CDX	DAX (min)	DAX (max)
TNFPAD-XL 4L-35T20-JHP	4.00	6.90	20.00	35.0	53.0
TNFPAD-XL 4L-45T20-JHP	4.00	6.90	20.00	45.0	68.0
TNFPAD-XL 4R/L-35T35-JHP	4.00	6.90	35.00	35.0	53.0
TNFPAD-XL 4R/L-45T35-JHP	4.00	6.90	35.00	45.0	68.0
TNFPAD-XL 5L-60T20-JHP	5.00	8.90	20.00	60.0	90.0
TNFPAD-XL 5R/L-60T40-JHP	5.00	8.90	40.00	60.0	90.0
TNFPAD-XL 6L-110T20-JHP	6.00	10.90	20.00	110.0	312.0
TNFPAD-XL 6L-80T20-JHP	6.00	10.90	20.00	80.0	122.0
TNFPAD-XL 6L-80T45-JHP	6.00	10.90	45.00	80.0	122.0
TNFPAD-XL 6R/L-110T50-JHP	6.00	10.90	50.00	110.0	312.0

部品

型番							
IH-TNFPAD	SR M6X14-XT DIN 912	BLD T20/M7	SW6-SD	SR M5-04451	SR M6X20-XT	O-RING 19X2 NBR	OR 5X1N

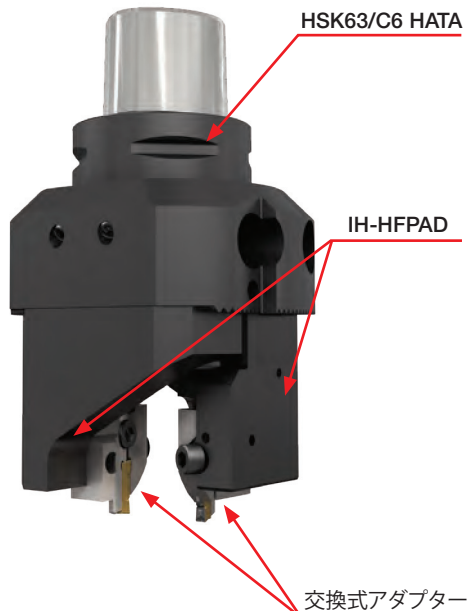
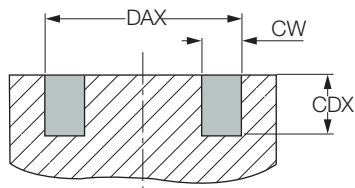


型番	OAH	OAW	OAL
IH-HFPAD	54.00	73.00	58.90

適合アダプター: HFPAD-3 (562頁) • HFPAD-4 (563頁) • HFPAD-5 (563頁) • HFPAD-6 (564頁)

**HSK63 HATA+IH-HFPAD**

**C6 HATA+IH-HFPAD**



型番	CW (min)	CW (max)	CDX	DAX (min)	DAX (max)
HFPAD 3R-25-T10	3	5.1	10	25	30
HFPAD 3R-30-T10	3	5.1	10	30	40
HFPAD 3R-40-T10	3	5.1	10	40	65
HFPAD 3R-65-T18	3	5.1	18	65	99.2
HFPAD 4R-25-T10	4	6.9	10	25	31
HFPAD 4R-31-T10	4	6.9	10	31	44
HFPAD 4R-44-T14	4	6.9	14	44	58
HFPAD 4R-58-T14	4	6.9	14	58	88
HFPAD 4R-88-T14	4	6.9	14	88	100.8
HFPAD 5R-40-T14	5	8.1	14	40	50
HFPAD 5R-50-T14	5	8.1	14	50	75
HFPAD 5R-75-T14	5	8.1	14	75	101.8
HFPAD 6R-60-T14	6	10.1	14	60	100
HFPAD 6R-100-T20	6	10.1	20	100	102.8
HFPAD 3R-30-T10-JHP	3	5.1	10	30	40
HFPAD 3R-40-T10-JHP	3	5.1	10	40	65
HFPAD 3R-65-T18-JHP	3	5.1	18	65	99.2
HFPAD 4R-44-T14-JHP	4	6.9	14	44	58
HFPAD 4R-58-T14-JHP	4	6.9	14	58	88
HFPAD 4R-88-T14-JHP	4	6.9	14	88	100.8
HFPAD 5R-40-T14-JHP	5	8.1	14	40	50
HFPAD 5R-75-T14-JHP	5	8.1	14	75	101.8
HFPAD 6R-60-T14-JHP	6	10.1	14	60	100
HFPAD 6R-100-T20-JHP	6	10.1	20	100	102.8

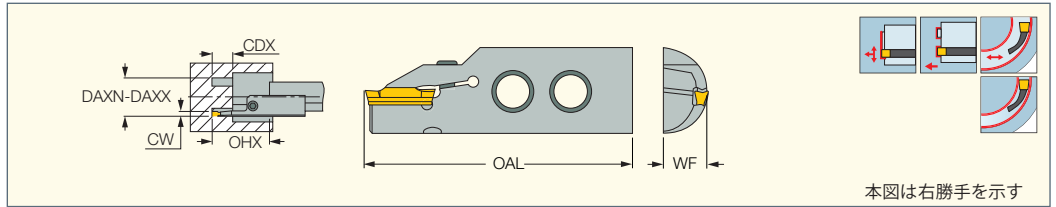
**部品**

型番									
IH-HFPAD	SR M6X20-XT	SR M5-04451	SR M6X12DIN6912	HW 5.0	T-20/5	O-RING 19X2 NBR	OR 5X1N	BLD T20/M7	SW6-SD



**HELIFACE**

**HFAIR/L-4**  
内径端面旋削・溝入加工用  
アダプター



型番	CDX	CW	DAXN <sup>(1)</sup>	DAXX <sup>(2)</sup>	OAL	WF	OHX <sup>(3)</sup>		
HFAIR/L 34-4T18	18.00	4.00	34.0	40.0	67.00	15.3	33.0	SR M5X16 DIN912	HW 4.0
HFAIR/L 40-4T20	20.00	4.00	40.0	48.0	67.00	15.3	33.0	SR M5X16 DIN912	HW 4.0
HFAIR/L 48-4T20	20.00	4.00	48.0	60.0	67.00	15.3	33.0	SR M5X16 DIN912	HW 4.0
HFAIR/L 60-4T25	25.00	4.00	60.0	75.0	67.00	15.3	33.0	SR M5X16 DIN912	HW 4.0

\*DGN & GRIPチップは右勝手ホルダーのみ、HGPLチップは左勝手ホルダーのみで使用になります。  
 • ユーザーガイドは604-613頁をご参照ください。

- (1) 最小加工径
- (2) 最大加工径
- (3) 最大突出し量

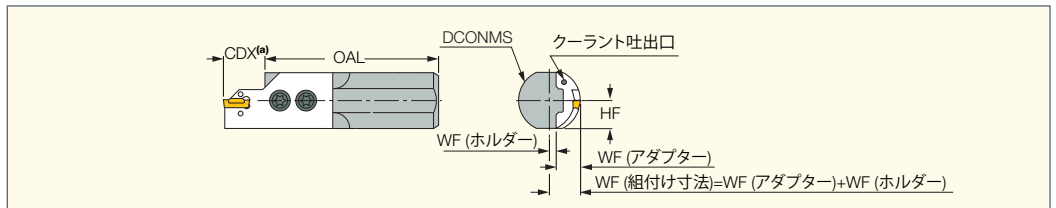
適合チップ: DGN-MF (485頁) • HFPR/L (576頁) • HFPR/L (フルR) (576頁) • GRIP (269頁) • GRIP (フルR) (270頁)

• DGN/DGNC/DGNM-C (481頁) • DGN/DGNM-J/JS/JT (483頁) • HGPL (578頁)

適合工具: C#-HAD (627頁) • C#-HAPR/L (627頁) • HAI-C (572頁) • HAPR/L (665頁) • HAR/L (564頁) • IM-HAD (634頁) • IM-HAPR/L (634頁)

**HELIFACE**

**HAI-C**  
アダプター交換式  
内径ボーリングバー  
クーラント穴付



型番	DCONMS	OAL	HF	WF <sup>(1)</sup>	CSP <sup>(2)</sup>			
HAI 20	20.00	130.00	9.0	0.50	0	SR 14-519	T-20/3	
HAI 25C	25.00	150.00	11.5	3.00	1	SR 14-519	T-20/3	PL 25
HAI 32C	32.00	200.00	14.5	6.50	1	SR 14-519	T-20/3	PL 32
HAI 40C	40.00	250.00	18.0	10.50	1	SR 14-519	T-20/3	PL 40

- HAIボーリングバーはアダプターの勝手を問わず取付可能。
- HAIボーリングバー選定: アダプターの突き出し長さより深い位置で加工する場合(加工の際にHAIホルダーがワークの中に侵入する場合は、WF(アダプター)寸法にWF(ホルダー)寸法を加えて2倍した値より小径のボーリングバーを選択してください。

(a) CDX寸法は、ご使用になるアダプターにより異なります。

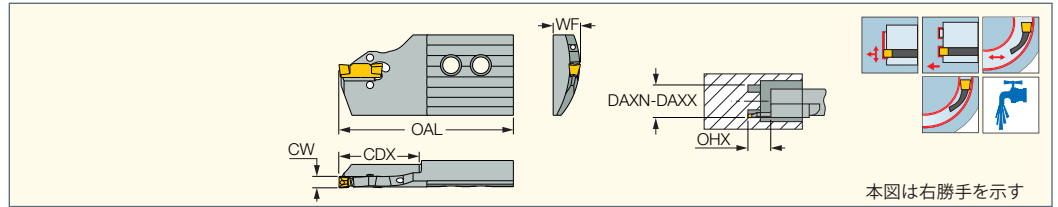
(1) WF(ホルダー)

(2) 0 - クーラント穴なし、1 - クーラント穴付き

適合アダプター: HFAIR/L-4 (572頁) • HFAIR/L-DG (573頁) • HGAIR/L-3 (568頁)



**HFAIR/L-DG**  
 内径端面旋削・溝加工用  
 アダプター  
 DO-GRIPクランプ  
 (自己拘束)



本図は右勝手を示す

型番	CW	DAXN <sup>(1)</sup>	DAXX <sup>(2)</sup>	CDX	WF	OHX <sup>(3)</sup>	OAL	
HFAIR/L 75C-4T30DG	4.00	75.0	140.0	30.00	10.9	34.5	68.50	EDG 33B*
HFAIR/L 140C-4T30DG	4.00	140.0	-	30.00	10.9	34.5	68.50	EDG 33B*
HFAIR/L 55C-5T25DG	5.00	55.0	70.0	25.00	11.9	32.0	66.00	EDG 33B*
HFAIR/L 70C-5T25DG	5.00	70.0	95.0	25.00	11.9	32.0	66.00	EDG 33B*
HFAIR/L 95C-5T35DG	5.00	95.0	130.0	35.00	11.9	39.5	73.50	EDG 33B*
HFAIR/L 130C-5T38DG	5.00	130.0	180.0	38.00	11.9	42.5	76.50	EDG 33B*
HFAIR/L 180C-5T38DG	5.00	180.0	-	38.00	11.9	42.5	76.50	EDG 33B*
HFAIR/L 70C-6T28DG	6.00	70.0	100.0	28.00	12.0	35.0	69.00	EDG 33B*
HFAIR/L 100C-6T32DG	6.00	100.0	180.0	32.00	12.0	39.0	73.00	EDG 33B*
HFAIR/L 180C-6T38DG	6.00	180.0	-	38.00	12.4	42.5	76.50	EDG 33B*

• 初期溝入れ後、外径・内径方向への拡溝に制限はありません。

\* DGNチップは右勝手ホルダーのみでご使用になれます。

\* GRIP & HFPRチップは右勝手ホルダーのみ、HFPL & HGPLチップは左勝手ホルダーのみでご使用になれます。

<sup>(1)</sup> 最小加工径

<sup>(2)</sup> 最大加工径

<sup>(3)</sup> 最大突出量

\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。

適合チップ: DGN-MF (485頁) • HFPR/L (576頁) • HFPR/L (フルR) (576頁) • GRIP (269頁) • GRIP (フルR) (270頁)

• DGN/DGNC/DGNM-C (481頁) • DGN/DGNM-J/JS/JT (483頁) • DGN-W (482頁) • HGPL (578頁)

適合工具: C#-HAD (627頁) • C#-HAPR/L (627頁) • HAI-C (572頁) • HAPR/L (565頁) • HAR/L (564頁) • IH-HFAIR (569頁) • IM-HAD (634頁) • IM-HAPR/L (634頁)

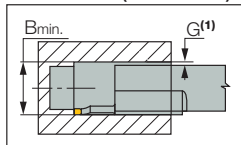
アダプターは内径ボーリング加工も可能です。

また、HAR/L、HAPR/Lホルダーに取付けて外径加工用としても使用可能です。

ボーリング、端面溝入れ、端面拡溝範囲

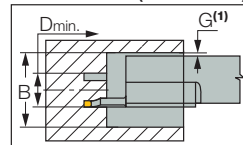
ボーリング

$B \text{ Min.} = WF \text{ (組付け寸法)} + G + DCONMS/2$



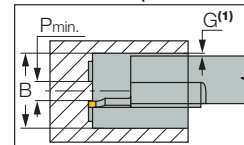
端面溝入れ

$D \text{ Min.} = 2WF \text{ (組付け寸法)} - B + 2G + DCONMS$



端面拡溝

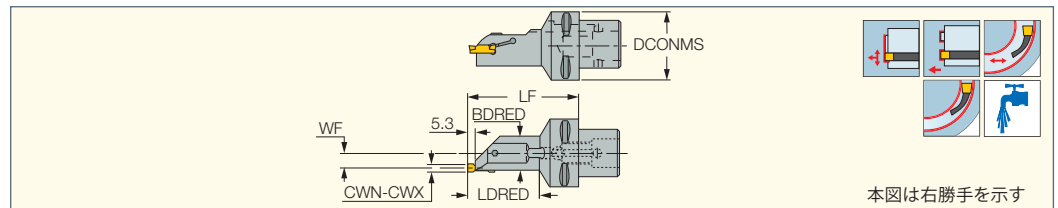
$P \text{ Min.} = 2WF \text{ (組付け寸法)} - B - 2CW + 2G + DCONMS$



<sup>(1)</sup> ワークとホルダーの間(G)は最低0.5mmの間隔を確保ください。

\*  $WF \text{ (組付け寸法)} = WF \text{ (アダプター)} + WF \text{ (ホルダー)}$

**C#-HFIR/L-MC**  
 内径端面旋削・溝加工用  
 ボーリングバー  
 CAMFIX一体型



本図は右勝手を示す

型番	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	DCONMS	WF	LDRED	LF	BDRED	CDI <sup>(3)</sup>			
C4 HFIR/L-MC	3.00	6.00	40.00	11.30	52.0	80.0	25.00	1	SR M5X16 DIN912	HW 4.0	EZ 83
C5 HFIR-MC	3.00	6.00	50.00	11.30	52.0	80.0	25.00	1	SR M5X16 DIN912	HW 4.0	EZ 83

\*DGN & GRIP 4-6チップは右勝手ホルダーのみ、HGPL 4-6チップは左勝手ホルダーのみでご使用になれます。

• 初期溝入れ後、外径・内径方向への拡溝に制限はありません。

• ユーザーガイドは604-613頁をご参照ください。

\* ISO 26623-1規格

<sup>(1)</sup> 最小切削幅

<sup>(2)</sup> 最大切削幅

<sup>(3)</sup> 1-データチップ用穴あり、0-データチップ用穴なし

適合チップ: DGN-MF (485頁) • HFPR/L (576頁) • HFPR/L (フルR) (576頁) • GRIP (269頁) • GRIP (フルR) (270頁) • DGN/DGNC/DGNM-C (481頁)

• DGN/DGNM-J/JS/JT(483頁) • DGN-W (482頁) • HGPL (578頁)

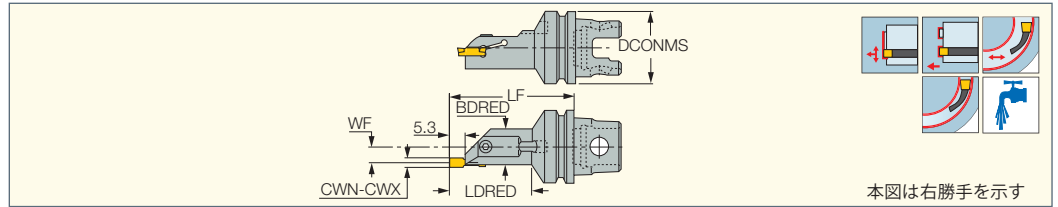
適合工具: HSK-C# (735頁)



## ISO 26622-1 XMZ

### HELIFACE

**IM-HFIR-MC**  
内径端面旋削・溝入加工用  
ISO26622-1規格、  
テーパシャンク  
一体型ホルダー



本図は右勝手を示す

型番	DCONMS	LF	BDRED	WF	LDRED	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>			
<b>IM40 HFIR-MC</b>	40.00	80.0	25.00	11.30	52.0	3.00	6.00	SR M5X16 DIN912	HW 4.0	EZ 83
<b>IM50 HFIR-MC</b>	50.00	80.0	25.00	11.30	52.0	3.00	6.00	SR M5X16 DIN912	HW 4.0	EZ 83

- フランジ溝に位置決め穴付のホルダーを受注生産にて承ります。
- \*DGN & GRIP 4-6チップは右勝手ホルダーのみ、HGPL 4-6チップは左勝手ホルダーのみでご使用になれます。
- 初期溝入れ後、外径・内径方向への拡溝に制限はありません。
- ユーザーガイドは604-613頁をご参照ください。

<sup>(1)</sup> 最小切削幅

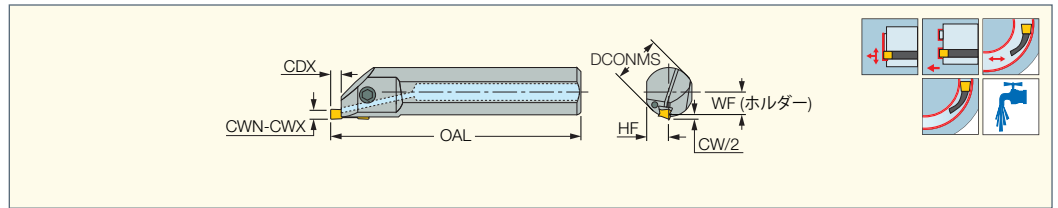
<sup>(2)</sup> 最大切削幅

適合チップ: DGN-MF (485頁) • HFPR/L (576頁) • HFPR/L (フルR) (576頁) • GRIP (269頁) • GRIP (フルR) (270頁)

適合工具: DGN/DGNC/DGNM-C (481頁) • DGN/DGNM-J/JS/JT (483頁) • DGN-W (482頁)

### HELIFACE

**HFIR/L-MC**  
内径端面旋削・溝入加工用  
ボーリングバー



型番	DCONMS	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	CDX	OAL	WF	HF			
<b>HFIR/L 16MC</b>	16.00	3.00	6.00	5.00	150.00	11.14	7.5	SR M5X16 DIN912	HW 4.0	PL 16
<b>HFIR/L 20MC</b>	20.00	3.00	6.00	5.00	170.00	11.14	9.0	SR M5X16 DIN912	HW 4.0	PL 20
<b>HFIR/L 25MC</b>	25.00	3.00	6.00	5.00	200.00	11.14	11.5	SR M5X16 DIN912	HW 4.0	PL 25
<b>HFIR/L 32MC</b>	32.00	3.00	6.00	5.00	250.00	14.68	14.5	SR M6X20 DIN912	HW 5.0	PL 32
<b>HFIR/L 40MC</b>	40.00	3.00	6.00	5.00	300.00	18.70	18.0	SR M6X20 DIN912	HW 5.0	PL 40

\*DGN & GRIP 4-6チップは右勝手ホルダーのみ、HGPL 4-6チップは左勝手ホルダーのみでご使用になれます。

- 初期溝入れ後、外径・内径方向への拡溝に制限はありません。
- ユーザーガイドは604-613頁をご参照ください。

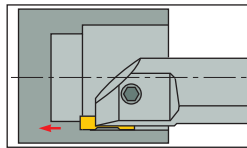
<sup>(1)</sup> 最小切削幅

<sup>(2)</sup> 最大切削幅

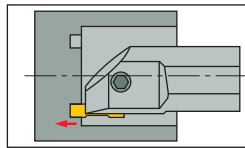
適合チップ: DGN-MF (485頁) • DGN-W (482頁) • DGN/DGNC/DGNM-C (481頁) • DGN/DGNM-J/JS/JT (483頁) • GRIP (269頁) • GRIP (フルR) (270頁)

適合工具: DT30/2 #L70WN (758頁) • DT30/2 ADR-##-20-55 (758頁)

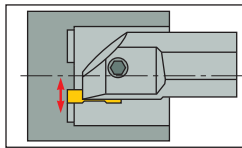
#### ボーリング



#### 内径端面溝入れ



#### 内径端面拡溝

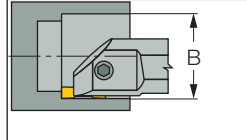


#### 一体型ボーリングバー

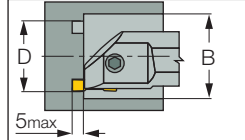
最大溝入れ深さ5mmまでの浅溝加工対応。  
4-6mm幅のチップを取付可能。  
初期溝入れ加工径は使用するチップサイズにより異なります。  
初期溝入れ後の外径・内径方向への拡溝加工に制限はありません。

#### ボーリング、端面溝入れ、端面拡溝範囲

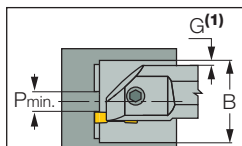
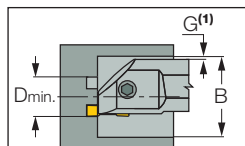
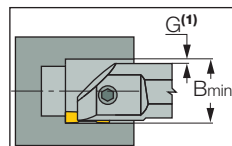
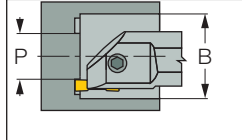
ボーリング  
 $B \text{ Min.} = WF(\text{ホルダー}) + DCONMS/2 + CW/2 + 2G$



端面溝入れ  
 $D \text{ Min.} = 2WF(\text{ホルダー}) + DCONMS + CW - B + 2G$



端面拡溝  
 $P \text{ Min.} = 2WF(\text{ホルダー}) + DCONMS - W - B + 2G$



<sup>(1)</sup> ワークとホルダーの間(G)は最低0.5mmの間隔を確保ください。

#### チップ幅(CW)別 初期溝入れ範囲

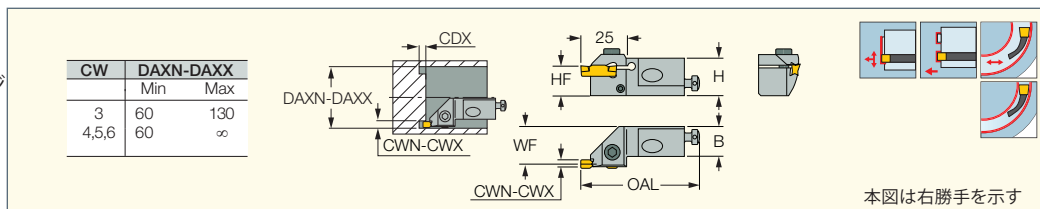
CW	D	
	Min.	Max.
4	23	90
5	21	300
6	20	∞



## HELIFACE

### CR HFIR-M

端面旋削・溝入加工用カートリッジ



本図は右勝手を示す

型番	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	HF	B	H	OAL	WF	CDX
CR HFIR-16M	3.00	6.00	16.0	16.0	20.0	67.00	20.00	5.00
CR HFIR-20M	3.00	6.00	20.0	20.0	24.0	72.00	24.00	5.00

• 最大5mmまでの端面溝加工が可能です。

\*DGN & GRIP 4-6チップは右勝手ホルダーのみご使用になれます。• DGN & GRIP 4 - 6のみ、右勝手ホルダーに取付きます。

<sup>(1)</sup> 最小切削幅

<sup>(2)</sup> 最大切削幅

適合チップ: DGN-MF (485頁) • HFPR/L (576頁) • HFPR/L (フルR) (576頁) • GRIP (269頁) • GRIP (フルR) (270頁)

• DGN/DGNC/DGNM-C (481頁) • DGN/DGNM-J/JS/JT (483頁) • DGN-W (482頁)

### CR-HFIR/L-M

組立て時寸法



型番	E	L1 <sup>(1)</sup>	f <sup>(2)</sup>	Rmax.	組立てスクリュー <sup>(3)</sup>
CR HFIR/L-16M	25	8	20	6	M8X30
CR HFIR/L-20M	30	10	24	6	M8X30

<sup>(1)</sup> L寸法調整 ± 1

<sup>(2)</sup> F寸法調整 +0.3 / 0

<sup>(3)</sup> ISO 7380 推奨

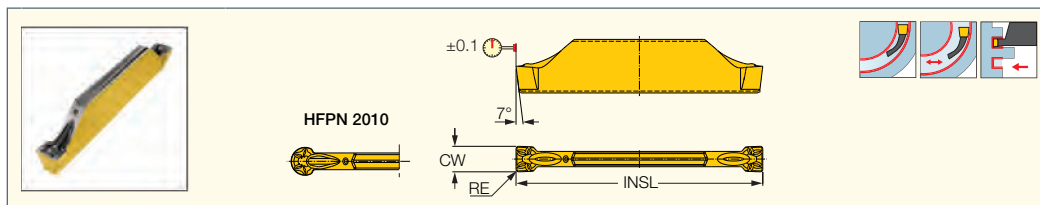
### 部品

型番					
CR HFIR-16M	SR M5x20DIN912	HW 4.0	SR 76-1401	SR M4x10 DIN916	HW 2.0
CR HFIR-20M	SR M5x20DIN912	HW 4.0	SR 76-1401	SR M4x10 DIN913	HW 2.0

## HELIFACE

### HFPN

端面溝加工用、ねじれ刃構造  
2コーナー使いチップ



型番	寸法					IC808	推奨加工条件
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>	RETOL <sup>(2)</sup>	INSL		
HFPN 2002	2.00	0.20	0.04	0.030	19.40	●	f 溝入 (mm/rev) 0.03-0.10
HFPN 2010	2.00	1.00	0.04	0.030	19.40	●	0.03-0.10

• 推奨加工条件・ユーザーガイドは604-613頁をご参照ください。

• 【販売単位】 10個

• 【チップ材質】 PVDコーティング: IC808

<sup>(1)</sup> CW公差 (+/-)

<sup>(2)</sup> RE公差 (+/-)

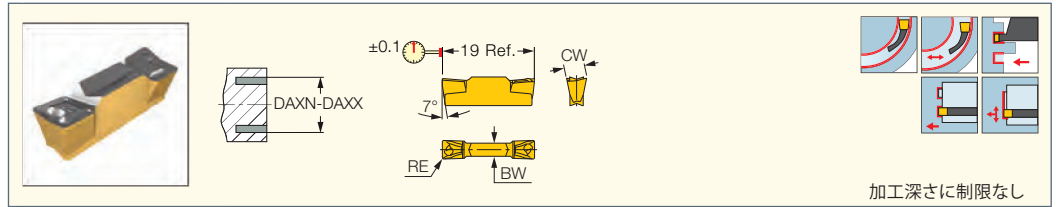
適合工具: HFFA (557頁) • HFFH (557頁)



**HELIFACE**

**HFPR/L**

端面溝加工用、ねじれ刃構造  
2コーナー使いチップ



加工深さに制限なし

型番	寸法							韌性 ↔ 耐摩耗性							推奨加工条件			
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>	RETOL <sup>(2)</sup>	BW	DAXN <sup>(3)</sup>	DAXX <sup>(4)</sup>	IC830	IC354	IC8250	IC808	IC9015	IC20	IC5010	IC806	a <sub>p</sub> (mm)	f 端面溝入 (mm/rev)	f 端面旋削 (mm/rev)
HFPR/L 3003	3.00	0.30	0.05	0.050	2.10	25.6	51.5	●	●	●	●	●	●	●	●	0.30-1.50	0.08-0.20	0.10-0.20
HFPR/L 4004	4.00	0.40	0.05	0.050	2.80	24.1	73.7	●	●	●	●	●	●	●	●	0.40-2.00	0.10-0.24	0.15-0.25
HFPR/L 5004	5.00	0.40	0.05	0.050	3.40	22.1	170.0	●	●	●	●	●	●	●	●	0.50-2.50	0.12-0.24	0.15-0.35
HFPR/L 6004	6.00	0.40	0.05	0.050	4.00	20.8	-	●	●	●	●	●	●	●	●	0.40-3.00	0.12-0.28	0.15-0.40

- 本チップの勝手は切刃を手前にして、右側が上がっている場合は右勝手、左側が上がっている場合は左勝手です。
- 旋盤において、正回転(M3)の場合は右勝手、逆回転(M4)の場合は左勝手をご使用ください。
- 推奨加工条件・ユーザーガイドは604-613頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 PVDコーティング: IC830 / 354 / 808 / 806 • CVDコーティング: IC8250 / 9015 / 5010 • ノンコート超硬: IC20

<sup>(1)</sup> CW公差 (+/-)

<sup>(2)</sup> RE公差 (+/-)

<sup>(3)</sup> 最小加工径: 型番末尾が"M"のホルダーに適用、それ以外のホルダーは各ホルダーの値を適用ください。

<sup>(4)</sup> 最大加工径: 型番末尾が"M"のホルダーに適用、それ以外のホルダーは各ホルダーの値を適用ください。

適合工具: C#-HFIR/L-MC (573頁) • CR HFIR-M (575頁) • HFAER/L-4 (565頁) • HFAER/L-5T, 6T (566頁) • HFAIR/L-4 (572頁) • HFAIR/L-DG (573頁)

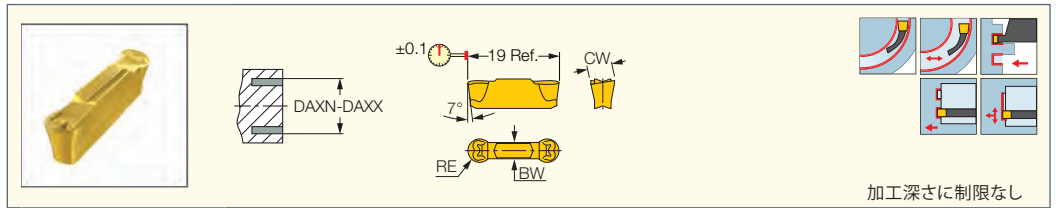
• HFHR/L-T (564頁) • HFHPR/L-M (566頁) • HFHR/L-3T (558頁) • HFHR/L-4T (559頁) • HFHR/L-5T (560頁) • HFHR/L-6T (561頁) • HFHR/L-M (566頁)

• HFIR/L-MC (574頁) • HFPAD-4 (563頁) • HFPAD-5 (563頁) • HFPAD-6 (564頁) • HFPAD-JHP (562頁) • IM-HFIR-MC (574頁)

**HELIFACE**

**HFPR/L (フルR)**

端面溝加工用、ねじれ刃構造  
2コーナー使いチップ(フルR)



加工深さに制限なし

型番	寸法							韌性 ↔ 耐摩耗性							推奨加工条件			
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>	RETOL <sup>(2)</sup>	BW	DAXN <sup>(3)</sup>	DAXX <sup>(4)</sup>	IC830	IC354	IC8250	IC808	IC9015	IC20	IC5010	IC806	a <sub>p</sub> (mm)	f 端面溝入 (mm/rev)	f 端面旋削 (mm/rev)
HFPR/L 3015	3.00	1.50	0.05	0.050	2.10	25.6	51.5	●	●	●	●	●	●	●	●	0.00-1.50	0.08-0.20	0.12-0.20
HFPR/L 4020	4.00	2.00	0.05	0.050	2.80	24.1	73.7	●	●	●	●	●	●	●	●	0.00-2.00	0.10-0.24	0.15-0.25
HFPL 5025	5.00	2.50	0.05	0.050	3.40	22.1	170.0	●	●	●	●	●	●	●	●	0.00-2.50	0.12-0.24	0.15-0.35
HFPR 5025	5.00	2.50	0.05	0.050	3.40	22.1	170.0	●	●	●	●	●	●	●	●	0.00-2.50	0.12-0.24	0.15-0.35
HFPR/L 6030	6.00	3.00	0.05	0.050	4.00	20.8	-	●	●	●	●	●	●	●	●	0.00-3.00	0.12-0.28	0.20-0.40

- 本チップの勝手は切刃を手前にして、右側が上がっている場合は右勝手、左側が上がっている場合は左勝手です。
- 旋盤において、正回転(M3)の場合は右勝手、逆回転(M4)の場合は左勝手をご使用ください。
- 推奨加工条件・ユーザーガイドは604-613頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 PVDコーティング: IC830 / 354 / 808 / 806 • CVDコーティング: IC8250 / 9015 / 5010 • ノンコート超硬: IC20

<sup>(1)</sup> CW公差 (+/-)

<sup>(2)</sup> RE公差 (+/-)

<sup>(3)</sup> 最小加工径: 型番末尾が"M"のホルダーに適用、それ以外のホルダーは各ホルダーの値を適用ください。

<sup>(4)</sup> 最大加工径: 型番末尾が"M"のホルダーに適用、それ以外のホルダーは各ホルダーの値を適用ください。

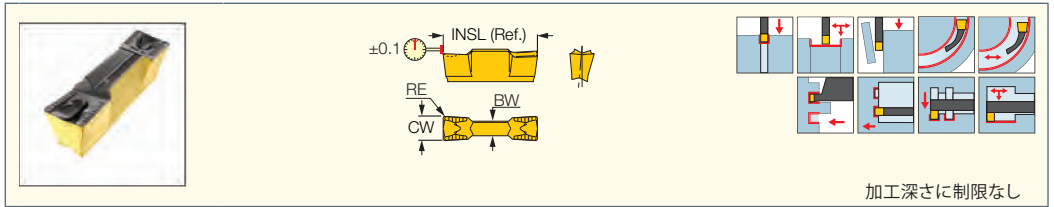
適合工具: C#-HFIR/L-MC (573頁) • CR HFIR-M (575頁) • HFAER/L-4 (565頁) • HFAER/L-5T, 6T (566頁) • HFAIR/L-4 (572頁) • HFAIR/L-DG (573頁)

• HFHR/L-T (564頁) • HFHPR/L-M (566頁) • HFHR/L-3T (558頁) • HFHR/L-4T (559頁) • HFHR/L-5T (560頁) • HFHR/L-6T (561頁) • HFHR/L-M (566頁)

• HFIR/L-MC (574頁) • HFPAD-4 (563頁) • HFPAD-5 (563頁) • HFPAD-6 (564頁) • HFPAD-JHP (562頁) • IM-HFIR-MC (574頁)

**GRIP**

外径/内径/端面加工用、  
ねじれ刃構造、  
2コーナー使いチップ



加工深さに制限なし

型番	寸法						韌性 ↔ 耐摩耗性								推奨加工条件						
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>	RETOL <sup>(2)</sup>	INSL	BW	IC830	IC8250	IC08	IC808	IC908	IC418	IC5010	IC806	IC807	IC804	a <sub>p</sub> (mm)	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)	f 端面溝入 (mm/rev)	f 端面旋削 (mm/rev)
GRIP 3002Y	3.00	0.20	0.05	0.050	15.80	2.30	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.25-1.80	0.14-0.18	0.07-0.11	0.08-0.20	0.10-0.20
GRIP 3003Y	3.00	0.30	0.05	0.050	15.80	2.30	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.40-1.80	0.15-0.19	0.07-0.11	0.08-0.20	0.10-0.20
GRIP 318-040Y	3.18	0.40	0.05	0.050	15.80	2.30	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.50-1.90	0.17-0.22	0.07-0.12	0.08-0.20	0.10-0.20
GRIP 4002Y	4.00	0.20	0.05	0.050	19.00	2.80	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.25-2.40	0.16-0.21	0.09-0.14	0.10-0.24	0.15-0.30
GRIP 4004Y	4.00	0.40	0.05	0.050	19.00	2.80	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.50-2.40	0.18-0.24	0.09-0.15	0.10-0.24	0.15-0.30
GRIP 476-080Y	4.76	0.80	0.05	0.050	19.00	3.10	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1.00-2.80	0.21-0.33	0.10-0.20	0.10-0.24	0.15-0.30
GRIP 5005Y	5.00	0.50	0.05	0.050	19.00	3.30	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.60-3.00	0.20-0.30	0.11-0.20	0.12-0.24	0.15-0.35
GRIP 5008Y	5.00	0.80	0.05	0.050	19.00	3.40	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1.00-3.00	0.23-0.35	0.11-0.21	0.12-0.24	0.15-0.35
GRIP 6005Y	6.00	0.50	0.05	0.050	19.00	4.20	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.60-3.60	0.22-0.36	0.13-0.23	0.12-0.28	0.15-0.40
GRIP 6008Y	6.00	0.80	0.05	0.050	19.00	4.20	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1.00-3.60	0.24-0.42	0.13-0.25	0.12-0.28	0.15-0.40
GRIP 635-080Y	6.35	0.80	0.05	0.050	19.00	4.20	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1.00-3.80	0.25-0.44	0.14-0.27	0.12-0.28	0.15-0.40

- HELI-FACE右勝手ホルダーに装着出来ます。(4、5、6mm幅)
- 推奨加工条件・ユーズガイドは604-613頁をご参照ください。

【販売単位】 10個

【チップ材質】 PVDコーティング: IC830 / 808 / 908 / 806 / 807 / 804 • CVDコーティング: IC8250 / 418 / 5010 • ノンコート超硬: IC08

<sup>(1)</sup> CW公差 (+/-)

<sup>(2)</sup> RE公差 (+/-)

適合工具: C#-HELIR/L (265頁) • C#-HFIR/L-MC (573頁) • CR HFIR-M (575頁) • D/HGAD RE/LE-JHP (499頁) • DGAD/HGAD (479頁)

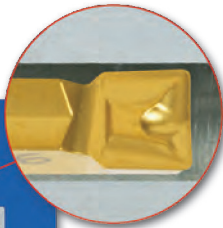
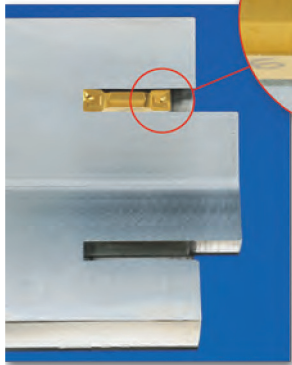
• DGFH (268頁) • DGFH-JHP (269頁) • DGFS (469頁) • DGTR/L (476頁) • HELIIR/L (355頁) • HELIR/L (266頁) • HFAER/L-4 (566頁) • HFAER/L-5T, 6T (566頁)

• HFAIR/L-4 (572頁) • HFAIR/L-DG (573頁) • HFFR/L-T (564頁) • HFHR/L-4T (559頁) • HFHR/L-5T (560頁) • HFIR/L-MC (574頁) • HFPAD-3 (562頁)

• HFPAD-4 (563頁) • HFPAD-5 (563頁) • HFPAD-6 (564頁) • HFPAD-JHP (562頁) • HGAER/L-3 (565頁) • HGAIIR/L-3 (568頁) • HGFH (268頁) • HGHR/L-3 (558頁)

• HGPAD (267頁) • HGPAD-JHP (267頁) • IM-HFIR-MC (574頁)

**2コーナー使い  
ねじれ刃構造チップ**



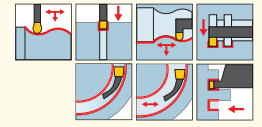
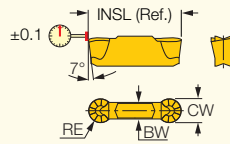
ねじれ刃構造の2コーナー使いチップは、  
後ろ切刃が干渉しない為、チップ長さ以上の  
深溝加工が可能。  
切屑の流れを適切にコントロールする  
ブレーカー付き。



**HELIGRIP**

**GRIP**

外径/内径/端面加工用、  
ねじれ刃構造、  
端面溝加工用、ねじれ刃構造  
2コーナー使いチップ



加工深さに制限なし

型番	寸法						靱性 ↔ 耐摩耗性								推奨加工条件						
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>	RETOL <sup>(2)</sup>	INSL	BW	IC830	IC8250	IC08	IC808	IC908	IC418	IC5010	IC806	IC807	IC804	a <sub>p</sub> (mm)	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)	f 端面溝入 (mm/rev)	f 端面旋削 (mm/rev)
GRIP 3015Y	3.00	1.50	0.05	0.050	15.80	2.10	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.00-1.50	0.18-0.26	0.07-0.13	0.08-0.20	0.10-0.20
GRIP 318-159Y	3.18	1.59	0.05	0.050	15.80	2.30	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.00-1.50	0.19-0.28	0.07-0.13	0.08-0.20	0.10-0.20
GRIP 4020Y	4.00	2.00	0.05	0.050	19.00	2.80	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.00-2.00	0.20-0.34	0.09-0.17	0.10-0.24	0.15-0.30
GRIP 476-238Y	4.76	2.38	0.05	0.050	19.00	3.20	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.00-2.30	0.21-0.40	0.10-0.20	0.10-0.24	0.15-0.30
GRIP 5025Y	5.00	2.50	0.05	0.050	19.00	3.40	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.00-2.50	0.23-0.42	0.11-0.21	0.12-0.24	0.15-0.35
GRIP 6030Y	6.00	3.00	0.05	0.050	19.00	4.20	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.00-3.00	0.24-0.50	0.13-0.25	0.12-0.28	0.15-0.40
GRIP 635-318Y	6.35	3.18	0.05	0.050	19.00	4.00	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.00-3.10	0.25-0.53	0.14-0.27	0.12-0.28	0.15-0.40

- HELI-FACE右勝手ホルダーに装着出来ます。(4、5、6mm幅)
- 推奨加工条件・ユーザーガイドは604-613頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 PVDコーティング: IC830 / 808 / 908 / 806 / 807 / 804 • CVDコーティング: IC8250 / 418 / 5010 • ノンコート超硬: IC08

(1) CW公差 (+/-)

(2) RE公差 (+/-)

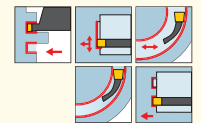
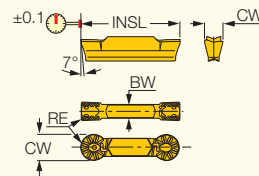
適合工具: C#-HELIR/L (265頁) • C#-HFIR/L-MC (573頁) • CR HFIR-M (575頁) • D/HGAD RE/LE-JHP (499頁) • DGAD/HGAD (479頁)

- DGFH (268頁) • DGFH-JHP (269頁) • DGFS (469頁) • DGTR/L (476頁) • HELIIR/L (355頁) • HELIR/L (266頁) • HFAER/L-4 (565頁) • HFAER/L-5T, 6T (566頁)
- HFAIR/L-4 (572頁) • HFAIR/L-DG (573頁) • HFFR/L-T (564頁) • HFHR/L-4T (559頁) • HFHR/L-5T (560頁) • HFHR/L-6T (561頁) • HFIR/L-MC (574頁)
- HFPAD-3 (562頁) • HFPAD-4 (563頁) • HFPAD-5 (563頁) • HFPAD-6 (564頁) • HFPAD-JHP (562頁) • HGAER/L-3 (565頁) • HGAIR/L-3 (568頁) • HGFH (268頁)
- HGHR/L-3 (558頁) • HGPAD (267頁) • HGPAD-JHP (267頁) • IM-HFIR-MC (574頁)

**HELIGRIP**

**HGPL**

端面加工用、  
2コーナー使いチップ



型番	寸法						靱性 ↔ 耐摩耗性						推奨加工条件		
	CW	BW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>	RETOL <sup>(2)</sup>	INSL	IC328	IC354	IC08	IC808	IC908	IC806	a <sub>p</sub> (mm)	f 端面溝入 (mm/rev)	f 端面旋削 (mm/rev)
HGPL 3015Y	3.00	2.10	1.50	0.03	0.050	16.00				●	●		0.00-1.50	0.08-0.20	0.12-0.23
HGPL 3002Y	3.00	2.30	0.20	0.03	0.050	16.00		●	●	●	●		0.24-1.80	0.08-0.20	0.12-0.23
HGPL 3003Y	3.00	2.30	0.30	0.03	0.050	16.00	●	●	●	●	●		0.36-1.80	0.08-0.20	0.12-0.23
HGPL 4002Y	4.00	2.80	0.20	0.03	0.050	19.00		●	●	●	●		0.24-2.40	0.10-0.24	0.16-0.30
HGPL 4004Y	4.00	2.80	0.40	0.03	0.050	19.00		●	●	●	●		0.48-2.40	0.10-0.24	0.16-0.30
HGPL 4020Y	4.00	2.80	2.00	0.03	0.050	19.00		●	●	●	●		0.00-2.00	0.10-0.24	0.16-0.30
HGPL 5005Y	5.00	3.30	0.50	0.03	0.050	19.00		●	●	●	●		0.60-3.00	0.12-0.24	0.20-0.38
HGPL 5025Y	5.00	3.30	2.50	0.03	0.050	19.00			●	●	●		0.00-2.50	0.12-0.24	0.20-0.38
HGPL 6005Y	6.00	4.20	0.50	0.03	0.050	19.00		●	●	●	●		0.60-3.60	0.12-0.28	0.24-0.45
HGPL 6030Y	6.00	4.20	3.00	0.03	0.050	19.00			●	●	●		0.00-3.00	0.12-0.28	0.24-0.45

- 加工深さに制限なし
- HELI-FACE左勝手ホルダー用です。
- 推奨加工条件・ユーザーガイドは604-613頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 PVDコーティング: IC328 / 354 / 808 / 908 / 806 • ノンコート超硬: IC08

(1) CW公差 (+/-)

(2) RE公差 (+/-)

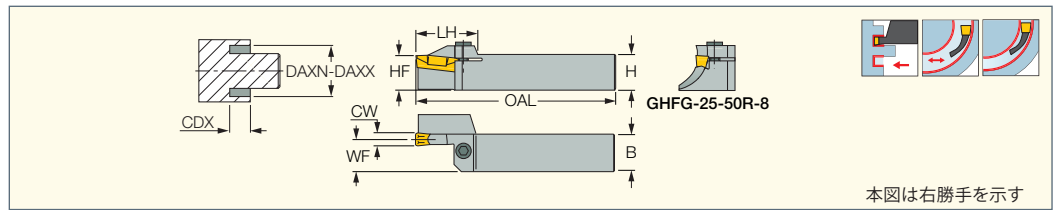
適合工具: C#-HFIR/L-MC (573頁) • HFAER/L-4 (565頁) • HFAER/L-5T, 6T (566頁) • HFAIR/L-4 (572頁) • HFAIR/L-DG (573頁) • HFFR/L-T (564頁)

- HFHR/L-4T (559頁) • HFHR/L-5T (560頁) • HFHR/L-6T (561頁) • HFIR/L-MC (574頁) • HFPAD-3 (562頁) • HFPAD-4 (563頁) • HFPAD-5 (563頁) • HFPAD-6 (564頁)
- HFPAD-JHP (562頁) • HGAER/L-3 (565頁) • HGAIR/L-3 (568頁) • HGHR/L-3 (558頁)

# CUTGRIP

## GHFG-R/L-8

端面旋削・溝入加工用ホルダー  
ボス付ワーク対応



型番	CDX	DAXN <sup>(1)</sup>	DAXX <sup>(2)</sup>	H	HF	B	OAL	LH	WF		
GHFG 25-50R/L-8	25.00	50.0	64.0	25.0	25.0	25.0	150.00	41.0	22.00	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
GHFG 25-63R/L-8	25.00	63.0	82.0	25.0	25.0	25.0	150.00	41.0	22.00	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
GHFG 32-63R-8	25.00	63.0	82.0	32.0	32.0	32.0	170.00	41.0	30.00	SR M6X20 DIN912	HW 5.0

• ユーザーガイドは604-613頁をご参照ください。

<sup>(1)</sup> 最小加工径

<sup>(2)</sup> 最大加工径

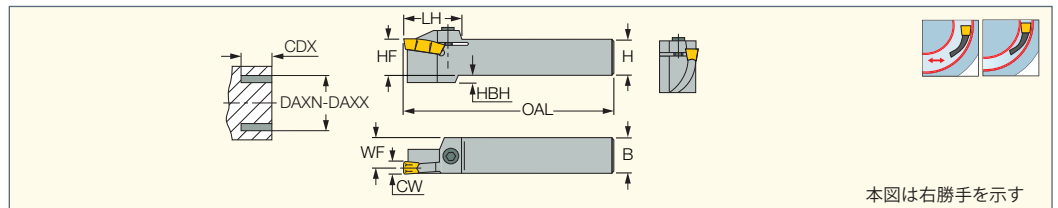
適合チップ: GDMF (288頁) • GDMM-CC (583頁) • GDMN (289頁) • GDMU (290頁) • GDMY (289頁) • GDMY (フルR) (291頁) • GDMY-F (291頁)

• GIA-K (ロングポケット) (299頁) • GIF (ロングポケット) (298頁) • GIF-E (CW=8,10 フルR) (294頁) • GIF-E (CW=8,10) (292頁) • GIFG-E (CW=8) (581頁)

# CUTGRIP

## GHFGR/L-8

端面旋削・溝入加工用ホルダー



型番	CDX	DAXN <sup>(1)</sup>	DAXX <sup>(2)</sup>	H	HF	B	OAL	LH	WF	HBH		
GHFGR/L 25-80-8	23.00	80.0	115.0	25.0	25.0	25.0	150.00	43.5	21.30	6.0	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
GHFGR/L 32-80-8	23.00	80.0	115.0	32.0	32.0	32.0	170.00	43.5	28.30	-	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
GHFGR/L 25-105-8	25.00	105.0	160.0	25.0	25.0	25.0	150.00	43.5	21.30	6.0	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
GHFGR/L 32-105-8	25.00	105.0	160.0	32.0	32.0	32.0	170.00	43.5	28.30	-	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
GHFGR/L 25-155-8	25.00	155.0	510.0	25.0	25.0	25.0	150.00	43.5	21.30	6.0	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
GHFGR/L 32-155-8	25.00	155.0	510.0	32.0	32.0	32.0	170.00	43.5	28.30	-	SR M6X20 DIN912	HW 5.0

• 初期溝入れ後、外径・内径方向への拡溝に制限はありません。

• 溝入深さCDXは加工径とチップにより異なります。

• ユーザーガイドは604-613頁をご参照ください。

<sup>(1)</sup> 最小加工径

<sup>(2)</sup> 最大加工径

適合チップ: GDMF (288頁) • GDMM-CC (583頁) • GDMN (289頁) • GDMU (290頁) • GDMY (289頁) • GDMY (フルR) (291頁) • GDMY-F (291頁)

• GIA-K (ロングポケット) (299頁) • GIF (ロングポケット) (298頁) • GIF-E (CW=8,10 フルR) (294頁) • GIF-E (CW=8,10) (292頁) • GIFG-E (CW=8) (581頁)

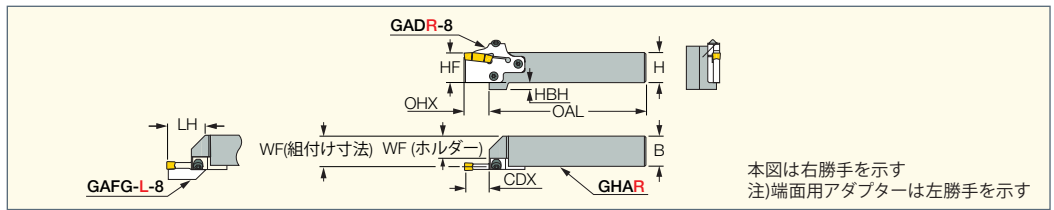
• GIPA/GIDA 8 (フルR) (302頁)

溝深さと加工径範囲 GHFGR/L (25/32)-80-8							
D	GIF 8...	GIFG 8...	GDMY 8...	GIPA 8...	GIDA 8...	GIA 8...	GDMM 8CC...
80	16	23	23	20	24	16	24
82	17	23	23	20	24	17	24
84	18	23	23	21	24	18	24
86	19	23	23	21	24	19	24
88	20	23	23	22	24	20	24
90	20	23	23	22	24	20	24
96	20	23	23	22	24	20	24
104	20	23	23	22	24	20	24
115	22	23	23	22	24	22	24
溝深さと加工径範囲 GHFGR/L (25/32)-105-8							
D	GIF 8...	GIFG 8...	GDMY 8...	GIPA 8...	GIDA 8...	GIA 8...	GDMM 8CC...
105	21	23	23	23	24	21	24
114	22	23	23	23	24	22	24
126	23	23	24	23	24	23	24
140-160	24	24	24	23	24	24	24
溝深さと加工径範囲 GHFGR/L (25/32)-155-8							
D	GIF 8...	GIFG 8...	GDMY 8...	GIPA 8...	GIDA 8...	GIA 8...	GDMM 8CC...
155	24	24	24	23	24	24	24
180	24	24	24	23	24	24	24
210-510	24	24	24	23	24	24	24



**CUTGRIP**

**GHAR/L-8**  
 外径旋削・溝入加工用  
 アダプター交換式ホルダー

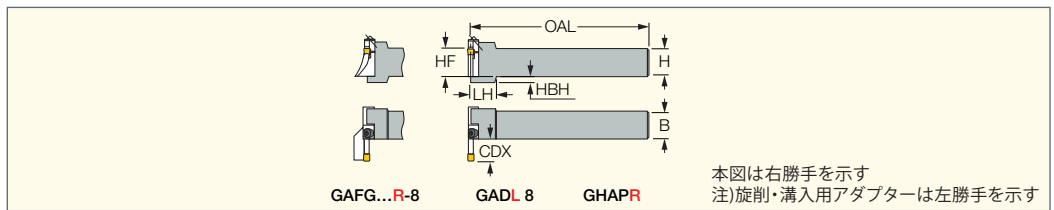


型番	H	HF	B	WF <sup>(1)</sup>	OAL	LH	OHX <sup>(2)</sup>	HBH	TGA <sup>(3)</sup>	CDX <sup>(4)</sup>	FG <sup>(5)</sup>				
<b>GHAR/L 25-8</b>	25.0	25.0	25.0	16.0	124.50	45.0	25.50	14.0	GADR/L 8	25.50	GAFG...R/L-8	SR 14-519	T-20/5	SR M6X25 DIN912	HW 5.0
<b>GHAR/L 32-8</b>	32.0	32.0	32.0	23.0	144.50	45.0	25.50	7.0	GADR/L 8	25.50	GAFG...R/L-8	SR 14-519	T-20/5	SR M6X25 DIN912	HW 5.0

- アダプターの勝手にご注意ください。
  - GADR/L-8アダプターは旋削・溝入加工用、GAFG-R/L-8アダプターは端面溝入加工用、PCADR/L 34N-REは溝入加工用。(アダプターは別途ご注文ください。)
  - (1) WF(ホルダー)
  - (2) 最大突出し量
  - (3) 旋削・溝入加工用アダプター
  - (4) 溝入深さCDX: GADR/L-8取付時 - 25.5, GAFG...R/L-8取付時 - 25.0
  - (5) 端面溝入加工用アダプター
- 適合アダプター: GADR/L-8 (286頁) • GAFG-R/L-8 (580頁) • PCADR/L 34N-RE (318頁)

**CUTGRIP**

**GHAPR/L-8**  
 外径旋削・溝入加工用  
 アダプター対応ホルダー  
 (直角タイプ)

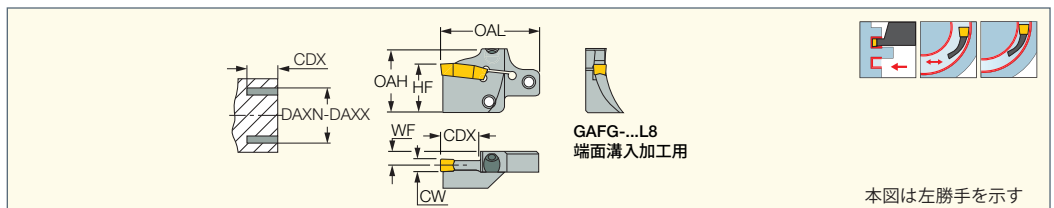


型番	H	HF	B	OAL	LH	HBH	TGA <sup>(1)</sup>	CDX <sup>(2)</sup>	FG <sup>(3)</sup>				
<b>GHAPR/L 32-8</b>	32.0	32.0	32.0	155.00	30.0	7.0	GADR/L 8	25.50	GAFG...R/L-8	SR 14-519	T-20/5	SR M6X25 DIN912	HW 5.0

- アダプターの勝手にご注意ください。
  - GADR/L-8アダプターは旋削・溝入加工用、GAFG-R/L-8アダプターは端面溝入加工用、PCADR/L 34N-REは溝入加工用。(アダプターは別途ご注文ください。)
  - (1) 旋削・溝入加工用アダプター
  - (2) 溝入深さCDX: GADR/L-8取付時 - 25.5, GAFG...R/L-8取付時 - 26.0
  - (3) 端面溝入加工用アダプター
- 適合アダプター: GADR/L-8 (286頁) • GAFG-R/L-8 (580頁) • PCADR/L 34N-RE (318頁)

**CUTGRIP**

**GAFG-R/L-8**  
 端面加工用アダプター

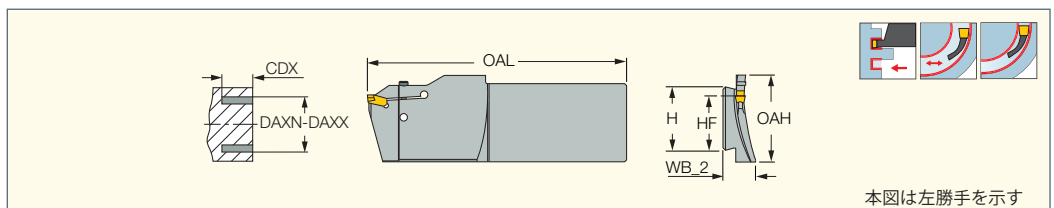


型番	CW	DAXN <sup>(1)</sup>	DAXX <sup>(2)</sup>	CDX <sup>(3)</sup>	WF	HF	OAH	OAL
<b>GAFG 80R/L-8</b>	8.00	80.0	115.0	23.00	9.00	32.0	42.0	63.50
<b>GAFG 105R/L-8</b>	8.00	105.0	160.0	25.00	9.00	32.0	42.0	63.50
<b>GAFG 155R/L-8</b>	8.00	155.0	510.0	25.00	9.00	32.0	42.0	63.50

- 初期溝入れ後、外径・内径方向への拡溝に制限はありません。
  - 端面溝の加工において、正回転(M3)の場合は右勝手アダプター、逆回転(M4)の場合は左勝手アダプターをご使用ください。
  - ユーザーガイドは604-613頁をご参照ください。
  - (1) 最小加工径
  - (2) 最大加工径
  - (3) チップのCDX値をご確認ください。
- 適合チップ: GDMA (300頁) • GDMF (288頁) • GDMM-CC (583頁) • GDMN (289頁) • GDMU (290頁) • GDMY (289頁) • GDMY (フルR) (291頁)  
 • GDMY-F (291頁) • GIA-K (ロングポケット) (299頁) • GIF (ロングポケット) (298頁) • GIF-E (CW=8,10 フルR) (294頁) • GIF-E (CW=8,10) (292頁)  
 • GIFG-E (CW=8) (581頁) • GIPA/GIDA 8 (フルR) (302頁)  
 適合工具: C#-GHAD-8 (625頁) • C#-GHAPR/L-8 (626頁) • GHAPR/L-8 (286頁) • GHAR/L-8 (285頁) • IM-GHAD-8 (634頁)

**CUTGRIP**

**CGFG 51-P8**  
 端面加工用ブレード  
 (8mm幅チップ用)



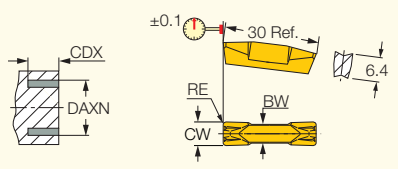
型番	CW	DAXN <sup>(1)</sup>	DAXX <sup>(2)</sup>	CDX	H	HF	OAL	OAH	WB_2		
<b>CGFG 51-180R/L-P8</b>	8.00	180.0	240.0	70.00	52.6	45.0	200.00	60.0	27.5	SR M4-2052	HW 3.0
<b>CGFG 51-240R/L-P8</b>	8.00	240.0	320.0	80.00	52.6	45.0	210.00	70.0	26.0	SR M4-2052	HW 3.0
<b>CGFG 51-320R/L-P8</b>	8.00	320.0	440.0	90.00	52.6	45.0	220.00	80.0	24.5	SR M4-2052	HW 3.0
<b>CGFG 51-440R/L-P8</b>	8.00	440.0	700.0	100.00	52.6	45.0	230.00	90.0	22.5	SR M4-2052	HW 3.0
<b>CGFG 51-700R/L-P8</b>	8.00	700.0	1500.0	120.00	52.6	45.0	250.00	100.0	20.0	SR M4-2052	HW 3.0

- ユーザーガイドは604-613頁をご参照ください。
  - (1) 最小加工径
  - (2) 最大加工径
- 適合チップ: GIMF (288頁) • GIMM 8CC (583頁) • GIMY (288頁) • GIMY (フルR) (290頁) • GIMY-F (291頁) • GIPY (300頁)  
 適合ツールブロック: SGTBK (617頁) • SGTBU/SGTBN (616頁) \*SGTBU □-14には取付不可

**ISCAR**

**CUTGRIP**

**GIFG-E (CW=8)**  
端面旋削/深溝加工用チップ

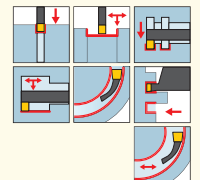
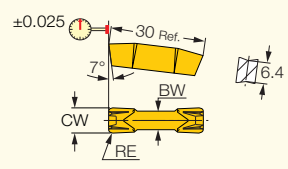
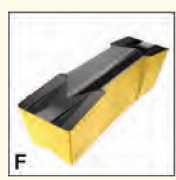


型番	寸法							韌性 ↔ 耐摩耗性		推奨加工条件 f 端面溝入 (mm/rev)
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>	RETOL <sup>(2)</sup>	DAXN <sup>(3)</sup>	CDX <sup>(4)</sup>	BW	IC635	IC20	
GIFG 8.00E-0.80	8.00	0.80	0.02	0.050	50.0	25.00	6.00	●	●	0.15-0.25
GIFG 8.00E-1.20	8.00	1.20	0.02	0.050	50.0	25.00	6.00	●	●	0.15-0.25

- 推奨加工条件・ユーザーガイドは604-613頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 CVDコーティング: IC635 • ノンコート超硬: IC20
- <sup>(1)</sup> CW公差 (+/-)
- <sup>(2)</sup> RE公差 (+/-)
- <sup>(3)</sup> 最小加工径
- <sup>(4)</sup> 最大加工深さ
- 適合工具: GAFG-R/L-8 (580頁) • GHFG-R/L-8 (579頁) • GHFGR/L-8 (579頁)

**CUTGRIP**

**GIF-E (CW=8,10)**  
旋削・溝入加工用、  
2コーナー使いチップ(高精度)

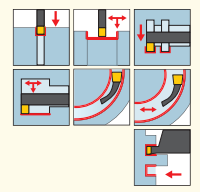
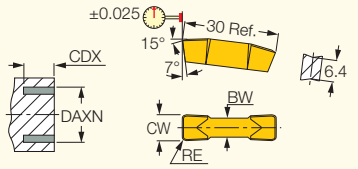


型番	寸法							韌性 ↔ 耐摩耗性							推奨加工条件			
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>	RETOL <sup>(2)</sup>	BW	CDX <sup>(3)</sup>	IC830	IC8250	IC908	IC908	IC20	IC5010	IC428	IC806	IC807	a <sub>p</sub> (mm)	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)
GIF 8.00E-0.40	8.00	0.40	0.02	0.030	6.00	27.00	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.50-4.80	0.29-0.48	0.18-0.31
GIF 8.00E-0.80	8.00	0.80	0.02	0.050	6.00	27.00	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1.00-4.80	0.32-0.56	0.18-0.34
GIF 8.00E-1.20	8.00	1.20	0.02	0.050	6.00	27.00	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1.45-4.80	0.32-0.62	0.18-0.34
GIF 10.00E-0.80	10.00	0.80	0.02	0.050	8.00	27.00	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1.00-6.00	0.35-0.65	0.22-0.40
GIF 10.00E-1.20	10.00	1.20	0.02	0.050	8.00	27.00	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1.45-6.00	0.35-0.72	0.22-0.40

- 内径加工時の最小加工径は65mm。
- 推奨加工条件・ユーザーガイドは604-613頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 PVDコーティング: IC830 / 808 / 908 / 806 / 807 • CVDコーティング: IC8250 / 5010 / 428 • ノンコート超硬: IC20
- <sup>(1)</sup> CW公差 (+/-)
- <sup>(2)</sup> RE公差 (+/-)
- <sup>(3)</sup> 最大加工深さ
- 適合工具: C#-GHDR/L (274頁) • CGHN-8-10D (287頁) • GADR/L-8 (286頁) • GADR/L-JHP (287頁) • GAFG-R/L-8 (580頁) • GHDR/L (ロングポケット) (285頁) • GHDR/L-JHP (ロングポケット) (285頁) • GHFG-R/L-8 (579頁) • GHFGR/L-8 (579頁) • GHIR/L (CW=7.0-8.3) (355頁)

**CUTGRIP**

**GIA-K (ロングポケット)**  
フラット面・ネガKランド付、  
2コーナー使いチップ、  
鋳鉄加工対応



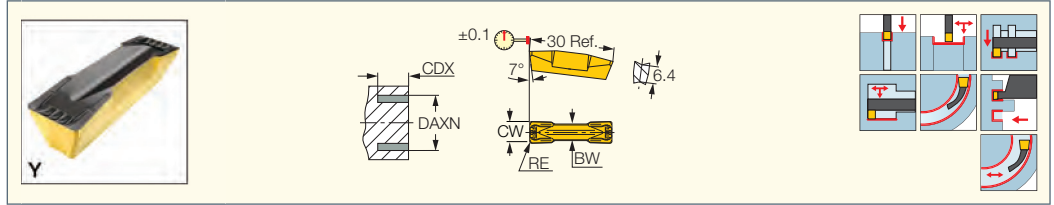
型番	寸法								韌性 ↔ 耐摩耗性		推奨加工条件		
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>	RETOL <sup>(2)</sup>	BW	CDX <sup>(3)</sup>	DAXN <sup>(4)</sup>	IC5010	IC428	a <sub>p</sub> (mm)	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)	
GIA 8.00K-0.80	8.00	0.80	0.02	0.050	6.00	25.00	160.0	●	●	1.00-4.80	0.36-0.64	0.18-0.38	
GIA 8.00K-1.20	8.00	1.20	0.02	0.050	6.00	25.00	160.0	●	●	1.45-4.80	0.36-0.70	0.18-0.38	

- 推奨加工条件・ユーザーガイドは604-613頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 CVDコーティング: IC5010 / 428
- <sup>(1)</sup> CW公差 (+/-)
- <sup>(2)</sup> RE公差 (+/-)
- <sup>(3)</sup> 最大加工深さ
- <sup>(4)</sup> 端面加工時の最小加工径。内径溝入・旋削加工時の最小加工径は65mm。
- 適合工具: C#-GHDR/L (274頁) • CGHN-8-10D (287頁) • GADR/L-8 (286頁) • GADR/L-JHP (287頁) • GAFG-R/L-8 (580頁) • GHDR/L (ロングポケット) (285頁) • GHDR/L-JHP (ロングポケット) (285頁) • GHFG-R/L-8 (579頁) • GHFGR/L-8 (579頁) • GHIR/L (CW=7.0-8.3) (355頁)



**CUTGRIP**

**GDMY**  
旋削/溝入加工用、  
2コーナー使いチップ

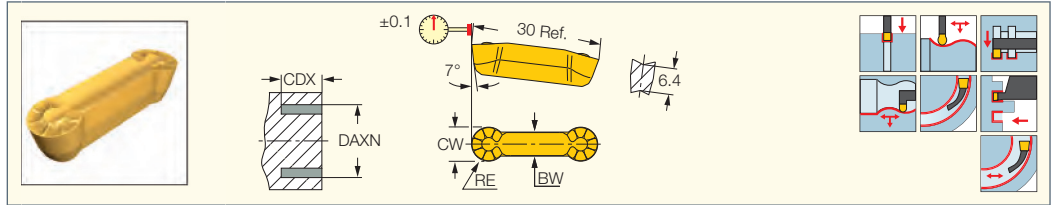


型番	寸法							韌性 ↔ 耐摩耗性						推奨加工条件			
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>	RETOL <sup>(2)</sup>	BW	DAXN <sup>(3)</sup>	CDX <sup>(4)</sup>	IC830	IC8250	IC808	IC908	IC20	IC5010	IC428	a <sub>p</sub> (mm)	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)
<b>GDMY 808</b>	8.00	0.80	0.05	0.050	6.00	50.0	27.00	●	●	●	●	●	●	●	1.00-4.80	0.32-0.56	0.18-0.34

- Mタイプ(焼結品)
- 推奨加工条件・ユーザーガイドは604-613頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 PVDコーティング: IC830 / 808 / 908 • CVDコーティング: IC8250 / 5010 / 428 • ノンコート超硬: IC20
- (1) CW公差 (+/-)
- (2) RE公差 (+/-)
- (3) 端面加工時の最小加工径。内径溝入・旋削加工時の最小加工径は65mm。
- (4) 最大加工深さ
- 適合工具: C#-GHDR/L (274頁) • CGHN-8-10D (287頁) • GADR/L-8 (286頁) • GADR/L-JHP (287頁) • GAFG-R/L-8 (580頁) • GHDR/L (ロングポケット) (285頁)
- GHDR/L-JHP (ロングポケット) (285頁) • GHFG-R/L-8 (579頁) • GHFGR/L-8 (579頁) • GHIR/L (CW=7.0-8.3) (355頁)

**CUTGRIP**

**GDMY (フルR)**  
溝入/微い加工用、  
2コーナー使いチップ

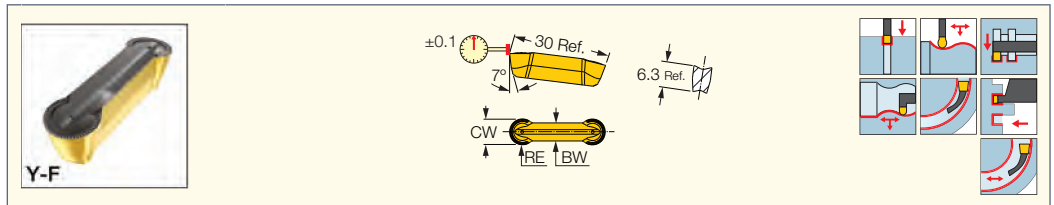


型番	寸法							韌性 ↔ 耐摩耗性						推奨加工条件				
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>	RETOL <sup>(2)</sup>	BW	DAXN <sup>(3)</sup>	CDX	IC830	IC8250	IC808	IC908	IC20	IC5010	IC428	IC806	a <sub>p</sub> (mm)	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)
<b>GDMY 840</b>	8.00	4.00	0.05	0.050	5.60	50.0	25.00	●	●	●	●	●	●	●	●	0.00-4.00	0.32-0.67	0.18-0.34

- 円弧250°までの加工が可能です。
- 推奨加工条件・ユーザーガイドは604-613頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 PVDコーティング: IC830 / 808 / 908 / 806 • CVDコーティング: IC8250 / 5010 / 428 • ノンコート超硬: IC20
- (1) CW公差 (+/-)
- (2) RE公差 (+/-)
- (3) 端面加工時の最小加工径。内径溝入・旋削加工時の最小加工径は65mm。
- 適合工具: C#-GHDR/L (274頁) • CGHN-8-10D (287頁) • GADR/L-8 (286頁) • GADR/L-JHP (287頁) • GAFG-R/L-8 (580頁) • GHDKR/L (446頁)
- GHDR/L (ロングポケット) (285頁) • GHDR/L-JHP (ロングポケット) (285頁) • GHFG-R/L-8 (579頁) • GHFGR/L-8 (579頁) • GHIR/L (CW=7.0-8.3) (355頁)

**CUTGRIP**

**GDMY-F**  
溝入/微い加工用、  
2コーナー使いチップ、  
延性材料対応



型番	寸法							韌性 ↔ 耐摩耗性		推奨加工条件		
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>	RETOL <sup>(2)</sup>	BW	CDX <sup>(3)</sup>	IC808	IC908	a <sub>p</sub> (mm)	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)	
<b>GDMY 840F</b>	8.00	4.00	0.05	0.050	5.60	25.00	●	●	0.00-4.00	0.32-0.67	0.18-0.34	

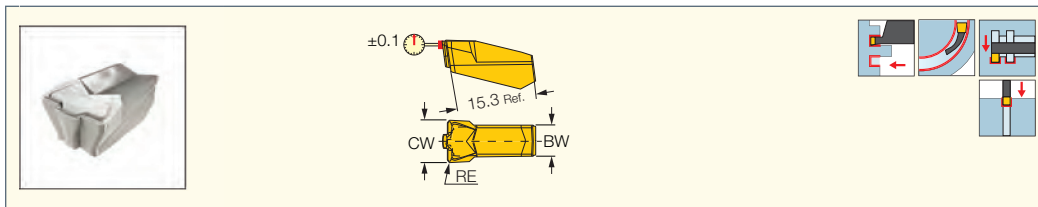
- 内径溝入・旋削加工時の最小加工径は65mm。
- 推奨加工条件・ユーザーガイドは604-613頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 PVDコーティング: IC808 / 908
- (1) CW公差 (+/-)
- (2) RE公差 (+/-)
- (3) 最大加工深さ
- 適合工具: C#-GHDR/L (274頁) • CGHN-8-10D (287頁) • GADR/L-8 (286頁) • GADR/L-JHP (287頁) • GAFG-R/L-8 (580頁) • GHDR/L (ロングポケット) (285頁)
- GHDR/L-JHP (ロングポケット) (285頁) • GHFG-R/L-8 (579頁) • GHFGR/L-8 (579頁) • GHIR/L (CW=7.0-8.3) (355頁)



**CUTGRIP**

**GIMM 8CC**

段付き切刃、粗加工用  
1コーナー使いチップ



型番	寸法					韌性 ↔ 耐摩耗性		推奨加工条件 f 端面溝入 (mm/rev)
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>	RETOL <sup>(2)</sup>	BW	IC808	IC908	
<b>GIMM 8CC</b>	8.00	0.80	0.05	0.050	5.80	●	●	0.30-0.45

● 推奨加工条件・ユーザーガイドは604-613頁をご参照ください。

● 【販売単位】 10個

● 【チップ材質】 PVDコーティング: IC808 / 908

<sup>(1)</sup> CW公差 (+/-)

<sup>(2)</sup> RE公差 (+/-)

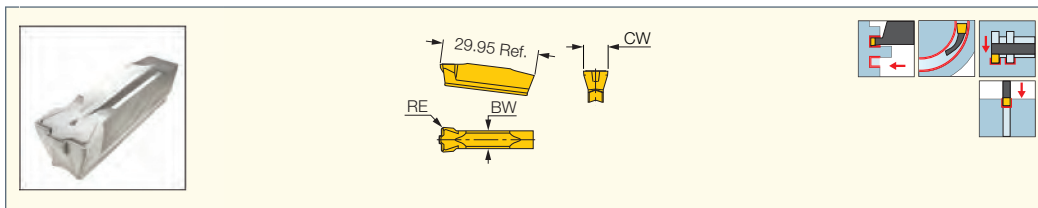
適合工具: CGHNM 53-P8-AV (284頁) • CGFG 51-P8 (580頁) • CGHN-P8 (283頁) • CGHR/L-P8DG (284頁) • CGPAD (281頁) • GHDR/L (ショートポケット) (275頁)

• GHDR/L-JHP (ショートポケット) (276頁) • GHDR/L-JHP-MC (ショートポケット) (277頁) • GHGR/L (278頁)

**CUTGRIP**

**GDMM-CC**

段付き切刃、粗加工用  
1コーナー使いチップ



型番	寸法					韌性 ↔ 耐摩耗性				推奨加工条件 f 端面溝入 (mm/rev)
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>	RETOL <sup>(2)</sup>	BW	IC830	IC354	IC808	IC907	
<b>GDMM 7CC</b>	7.00	0.80	0.05	0.050	6.00	●	●	●	●	0.30-0.45
<b>GDMM 8CC</b>	8.00	0.80	0.05	0.050	5.60	●	●	●	●	0.30-0.45

● 推奨加工条件・ユーザーガイドは604-613頁をご参照ください。

● 【販売単位】 10個

● 【チップ材質】 PVDコーティング: IC830 / 354 / 808 / 907

<sup>(1)</sup> CW公差 (+/-)

<sup>(2)</sup> RE公差 (+/-)

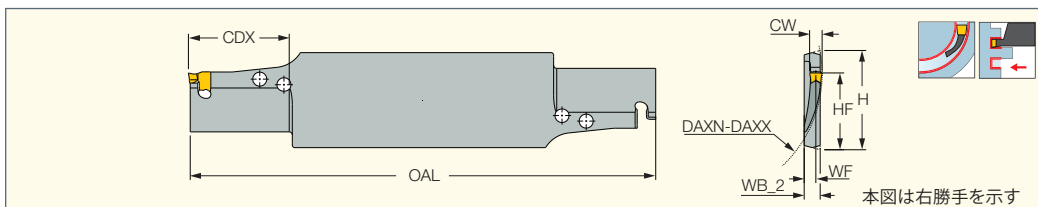
適合工具: C#-GHDR/L (274頁) • GADR/L-8 (286頁) • GADR/L-JHP (287頁) • GAFG-R/L-8 (580頁) • GHDR/L (ロングポケット) (285頁)

• GHDR/L-JHP (ロングポケット) (285頁) • GHFG-R/L-8 (579頁) • GHFGR/L-8 (579頁) • GHIR/L (CW=7.0-8.3) (355頁)

**TANGGRIP**  
FACE MACHINING LINE

**TNFFH-IQ**

端面溝加工用ブレード  
TANG-GRIPチップ用



型番	CW	DAXN <sup>(1)</sup>	DAXX <sup>(2)</sup>	CDX	HF	H	WF	WB_2	OAL	適合チップ	
<b>TNFFH 65R/L-3IQ</b>	3.00	65.0	90.0	18.00	24.8	32.0	4.10	5.2	150.00	TNF 3...	ETF 3-6*
<b>TNFFH 90R/L-3IQ</b>	3.00	90.0	120.0	18.00	24.8	32.0	4.10	5.2	150.00	TNF 3...	ETF 3-6*
<b>TNFFH 120R/L-3IQ</b>	3.00	120.0	160.0	24.00	24.8	32.0	4.10	5.2	150.00	TNF 3...	ETF 3-6*
<b>TNFFH 80R/L-4IQ</b>	4.00	80.0	150.0	32.00	24.8	32.0	3.80	5.2	150.00	TNF 4...	ETF 3-6*
<b>TNFFH 150R/L-4IQ</b>	4.00	150.0	500.0	32.00	24.8	32.0	3.80	5.2	150.00	TNF 4...	ETF 3-6*
<b>TNFFH 80R/L-5IQ</b>	5.00	80.0	150.0	30.00	24.8	32.0	3.50	5.2	150.00	TNF 5...	ETF 3-6*
<b>TNFFH 150R/L-5IQ</b>	5.00	150.0	500.0	35.00	24.8	32.0	3.50	5.2	150.00	TNF 5...	ETF 3-6*
<b>TNFFH 80R/L-6IQ</b>	6.00	80.0	150.0	30.00	24.8	32.0	3.30	5.2	150.00	TNF 6...	ETF 3-6*
<b>TNFFH 150R/L-6IQ</b>	6.00	150.0	700.0	35.00	24.8	32.0	3.30	5.2	150.00	TNF 6...	ETF 3-6*

● H寸法に対応したツールブロックをご使用ください。

<sup>(1)</sup> 最小加工径

<sup>(2)</sup> 最大加工径

\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。

適合チップ: TNF GN-IQ (585頁) • TNF M-IQ (585頁) • TNF P-IQ (585頁)



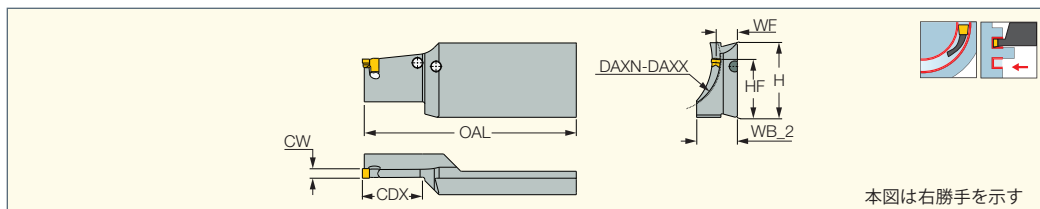
脱着レンチETF 3-6

在庫状況は、ISCARオンライン(<https://webshop.iscar.co.jp/>)にてご確認ください。



**TNFFA-IQ**

端面溝加工用ブレード  
(強化タイプ)  
TANG-GRIPチップ用



本図は右勝手を示す

型番	CW	DAXN <sup>(1)</sup>	DAXX <sup>(2)</sup>	CDX	H	WF	HF	OAL	WB_2	適合チップ
TNFFA 30R/L-3IQ	3.00	30.0	35.0	19.00	32.0	9.50	24.8	90.00	18.5	TNF 3...
TNFFA 35R/L-3IQ	3.00	35.0	40.0	19.00	32.0	9.50	24.8	90.00	18.5	TNF 3...
TNFFA 40R/L-3IQ	3.00	40.0	46.0	23.00	32.0	9.50	24.8	90.00	18.5	TNF 3...
TNFFA 46R/L-3IQ	3.00	46.0	54.0	25.00	32.0	9.50	24.8	90.00	18.5	TNF 3...
TNFFA 54R/L-3IQ	3.00	54.0	65.0	26.00	32.0	9.50	24.8	90.00	18.5	TNF 3...
TNFFA 65R/L-3IQ	3.00	65.0	80.0	27.00	32.0	9.50	24.8	90.00	18.5	TNF 3...
TNFFA 80R/L-3IQ	3.00	80.0	100.0	27.00	32.0	9.50	24.8	90.00	16.7	TNF 3...
TNFFA 35R/L-4IQ	4.00	35.0	45.0	25.00	32.0	9.00	24.8	90.00	18.1	TNF 4...
TNFFA 45R/L-4IQ	4.00	45.0	60.0	25.00	32.0	9.00	24.8	90.00	17.3	TNF 4...
TNFFA 60R/L-4IQ	4.00	60.0	80.0	27.00	32.0	9.00	24.8	90.00	18.0	TNF 4...
TNFFA 80R/L-4IQ	4.00	80.0	130.0	27.00	32.0	9.00	24.8	90.00	14.8	TNF 4...
TNFFA 40R/L-5IQ	5.00	40.0	50.0	25.00	32.0	9.70	24.8	90.00	18.0	TNF 5...
TNFFA 50R/L-5IQ	5.00	50.0	70.0	28.00	32.0	9.70	24.8	90.00	18.0	TNF 5...
TNFFA 70R/L-5IQ	5.00	70.0	100.0	30.00	32.0	9.70	24.8	90.00	18.0	TNF 5...
TNFFA 100R/L-5IQ	5.00	100.0	180.0	35.00	32.0	9.70	24.8	90.00	18.0	TNF 5...
TNFFA 45R/L-6IQ	6.00	45.0	60.0	25.00	32.0	10.20	24.8	90.00	18.0	TNF 6...
TNFFA 60R/L-6IQ	6.00	60.0	80.0	28.00	32.0	10.20	24.8	90.00	18.0	TNF 6...
TNFFA 80R/L-6IQ	6.00	80.0	110.0	30.00	32.0	10.20	24.8	90.00	18.0	TNF 6...
TNFFA 110R/L-6IQ	6.00	110.0	300.0	35.00	32.0	10.20	24.8	90.00	14.8	TNF 6...

• ユーザーガイドは604-613頁をご参照ください。

(1) 最小加工径

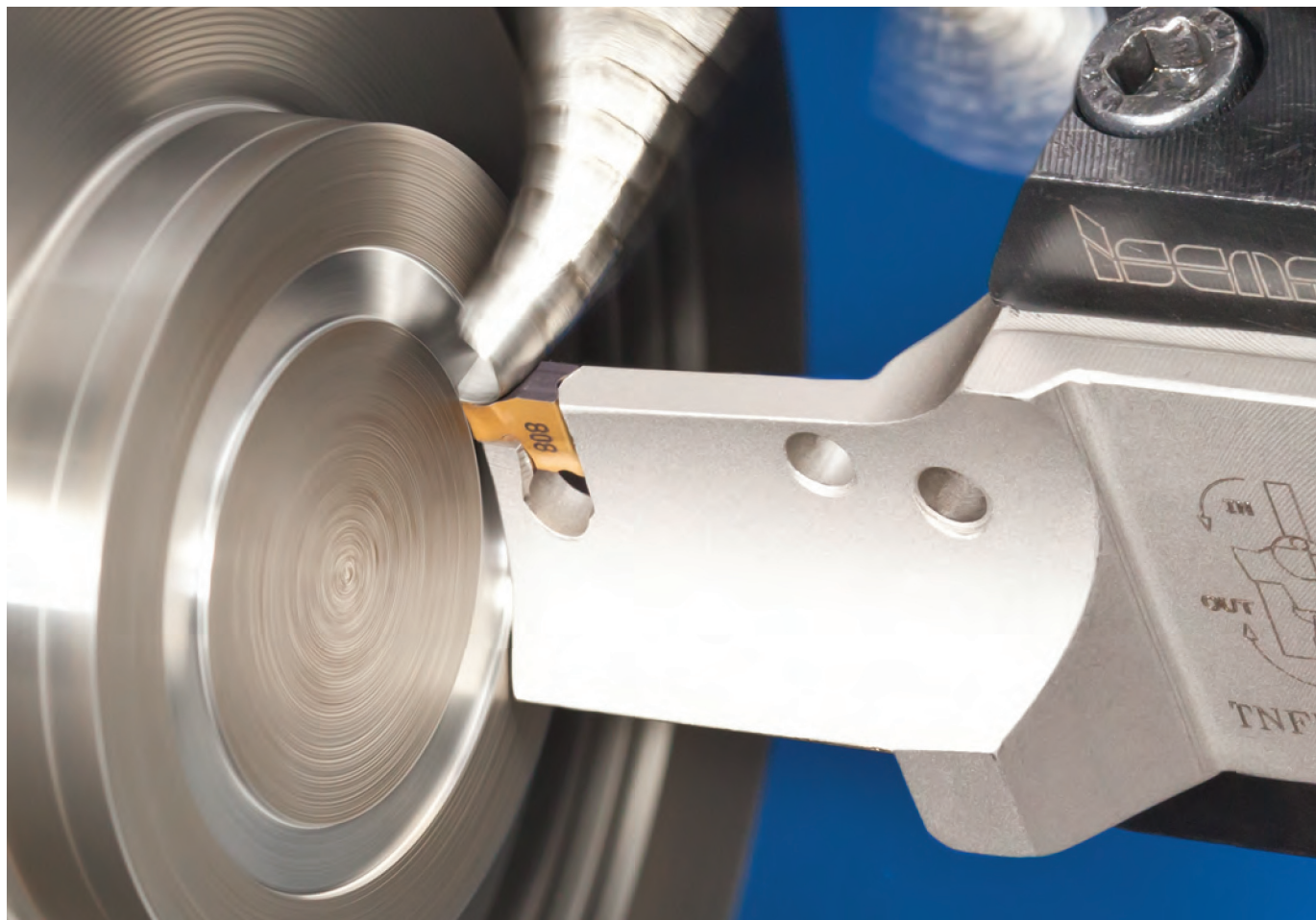
(2) 最大加工径

適合チップ: TNF GN-IQ (585頁) • TNF-M-IQ (585頁) • TNF-P-IQ (585頁)

部品

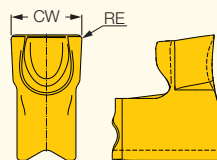
型番	
TNFFA-IQ	ETF 3-6*

\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。



**TNF-P-IQ**

端面溝加工用、  
1コーナー使いチップ、  
鋼加工用



型番	寸法			IC808	推奨加工条件
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>		f 端面溝入 (mm/rev)
TNF 3P-IQ	3.00	0.30	0.05	●	0.10-0.15
TNF 4P-IQ	4.00	0.25	0.05	●	0.10-0.15
TNF 5P-IQ	5.00	0.35	0.05	●	0.12-0.20
TNF 6P-IQ	6.00	0.35	0.05	●	0.12-0.20

● 推奨加工条件・ユーザーガイドは604-613頁をご参照ください。

● 【販売単位】 10個

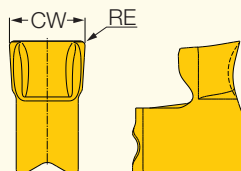
● 【チップ材質】 PVDコーティング: IC808

<sup>(1)</sup> CW公差 (+/-)

適合工具: TNFFA-IQ (584頁) • TNFFH-IQ (583頁) • TNFPAD-XL-JHP (569頁)

**TNF-M-IQ**

端面溝加工用、  
1コーナー使いチップ、  
ステンレス鋼、  
耐熱合金鋼加工用



型番	寸法			IC808	推奨加工条件
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>		f 端面溝入 (mm/rev)
TNF 3M-IQ	3.00	0.30	0.05	●	0.08-0.10
TNF 4M-IQ	4.00	0.25	0.05	●	0.08-0.12
TNF 5M-IQ	5.00	0.35	0.05	●	0.12-0.20
TNF 6M-IQ	6.00	0.35	0.05	●	0.12-0.20

● 推奨加工条件・ユーザーガイドは604-613頁をご参照ください。

● 【販売単位】 10個

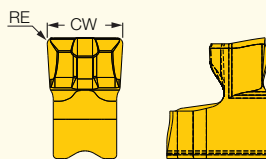
● 【チップ材質】 PVDコーティング: IC808

<sup>(1)</sup> CW公差 (+/-)

適合工具: TNFFA-IQ (584頁) • TNFFH-IQ (583頁) • TNFPAD-XL-JHP (569頁)

**TNF GN-IQ**

端面溝加工用、  
1コーナー使いチップ、  
鋼加工用



型番	寸法			IC808	推奨加工条件
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>		f 端面溝入 (mm/rev)
TNF 3GN-IQ	3.00	0.30	0.05	●	0.06-0.10
TNF 4GN-IQ	4.00	0.25	0.05	●	0.06-0.12
TNF 5GN-IQ	5.00	0.35	0.05	●	0.08-0.16
TNF 6GN-IQ	6.00	0.35	0.05	●	0.08-0.20

● 推奨加工条件・ユーザーガイドは604-613頁をご参照ください。

● 【販売単位】 10個

● 【チップ材質】 PVDコーティング: IC808

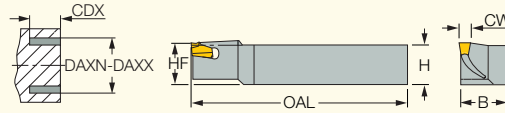
<sup>(1)</sup> CW公差 (+/-)

適合工具: TNFFA-IQ (584頁) • TNFFH-IQ (583頁) • TNFPAD-XL-JHP (569頁)




**SGFFR/L**

端面溝加工用一体型ホルダー  
SELF-GRIPチップ用



本図は左勝手を示す

型番	CW	H	B	CDX	DAXN <sup>(1)</sup>	DAXX <sup>(2)</sup>	HF	OAL	適合チップ	
SGFFR/L 20-25-2	2.10	20.0	20.0	13.00	25.0	30.0	20.0	120.00	GFF 2R/L	ESG 0.5
SGFFR/L 20-30-2	2.10	20.0	20.0	14.00	29.0	36.0	20.0	120.00	GFF 2R/L	ESG 0.5
SGFFR/L 20-35-2	2.10	20.0	20.0	16.00	35.0	46.0	20.8	120.00	GFF 2N	ESG 0.5
SGFFR/L 20-45-2	2.10	20.0	20.0	20.00	45.0	61.0	20.8	120.00	GFF 2N	ESG 0.5
SGFFR/L 20-60-2	2.10	20.0	20.0	20.00	60.0	80.0	20.8	120.00	GFF 2N	ESG 0.5
SGFFR/L 25-35-2	2.10	25.0	25.0	16.00	35.0	46.0	25.8	130.00	GFF 2N	ESG 0.5
SGFFR/L 25-45-2	2.10	25.0	25.0	20.00	45.0	61.0	25.8	130.00	GFF 2N	ESG 0.5
SGFFR/L 25-60-2	2.10	25.0	25.0	20.00	60.0	80.0	25.8	130.00	GFF 2N	ESG 0.5
SGFFR 25-25-2	2.10	25.0	25.0	13.00	25.0	30.0	25.0	130.00	GFF 2N	ESG 0.5
SGFFR 25-30-2	2.10	25.0	25.0	14.00	29.0	36.0	25.0	130.00	GFF 2N	ESG 0.5
SGFFR/L 20-30-3	3.00	20.0	20.0	16.00	30.0	35.0	20.0	120.00	GFF 3R/L	SET ESG 1
SGFFR 20-35-3	3.00	20.0	20.0	18.00	34.4	40.6	20.0	120.00	GFF 3R/L	SET ESG 1
SGFFR 20-40-3	3.00	20.0	20.0	20.00	40.0	47.0	20.0	120.00	GFF 3R/L	SET ESG 1
SGFFR 20-46-3	3.00	20.0	20.0	22.00	46.0	55.0	20.0	120.00	GFF 3R/L	SET ESG 1
SGFFR 20-55-3	3.00	20.0	20.0	22.00	54.0	65.0	21.2	120.00	GFF 3N	SET ESG 1
SGFFR 20-65-3	3.00	20.0	20.0	23.00	64.0	80.0	21.0	120.00	GFF 3N	SET ESG 1
SGFFR 20-80-3	3.00	20.0	20.0	24.00	79.0	100.0	20.7	120.00	GFF 3N	SET ESG 1
SGFFR/L 25-40-3	3.00	25.0	25.0	20.00	40.0	47.0	25.0	130.00	GFF 3R/L	SET ESG 1
SGFFR/L 25-55-3	3.00	25.0	25.0	24.00	54.0	65.0	26.2	130.00	GFF 3N	SET ESG 1
SGFFR 25-30-3	3.00	25.0	25.0	16.00	30.0	35.0	25.0	130.00	GFF 3R/L	SET ESG 1
SGFFR 25-35-3	3.00	25.0	25.0	18.00	34.4	40.6	25.0	130.00	GFF 3R/L	SET ESG 1
SGFFR 25-46-3	3.00	25.0	25.0	22.00	46.0	55.0	25.0	130.00	GFF 3R/L	SET ESG 1
SGFFR 25-65-3	3.00	25.0	25.0	25.00	64.0	80.0	26.0	130.00	GFF 3N	SET ESG 1
SGFFR 25-80-3	3.00	25.0	25.0	26.00	79.0	100.0	25.7	130.00	GFF 3N	SET ESG 1
SGFFR/L 20-35-4	4.00	20.0	20.0	20.00	35.0	45.0	20.0	120.00	GFF 4N	SET ESG 1
SGFFR 20-45-4	4.00	20.0	20.0	25.00	44.0	58.0	20.0	120.00	GFF 4N	SET ESG 1
SGFFR 20-60-4	4.00	20.0	20.0	25.00	57.0	80.0	20.0	120.00	GFF 4N	SET ESG 1
SGFFR 20-80-4	4.00	20.0	20.0	25.00	79.0	130.0	20.0	120.00	GFF 4N	SET ESG 1
SGFFR/L 25-45-4	4.00	25.0	25.0	25.00	44.0	58.0	25.0	150.00	GFF 4N	SET ESG 1
SGFFR/L 25-60-4	4.00	25.0	25.0	26.00	57.0	80.0	25.0	150.00	GFF 4N	SET ESG 1
SGFFR/L 25-80-4	4.00	25.0	25.0	26.00	79.0	130.0	25.0	150.00	GFF 4N	SET ESG 1
SGFFR 25-35-4	4.00	25.0	25.0	20.00	35.0	45.0	25.0	150.00	GFF 4N	SET ESG 1
SGFFR/L 20-50-5	5.00	20.0	20.0	25.00	50.0	75.0	20.0	120.00	GFF 5N	SET ESG 1
SGFFR 20-75-5	5.00	20.0	20.0	26.00	74.0	130.0	20.0	120.00	GFF 5N	SET ESG 1
SGFFR/L 25-100-5	5.00	25.0	25.0	30.00	100.0	180.0	25.0	150.00	GFF 5N	SET ESG 1
SGFFR 25-50-5	5.00	25.0	25.0	26.00	50.0	71.0	25.0	150.00	GFF 5N	SET ESG 1
SGFFR 25-70-5	5.00	25.0	25.0	28.00	69.0	102.0	25.0	150.00	GFF 5N	SET ESG 1
SGFFR 20-60-6	6.00	20.0	20.0	25.00	57.0	60.0	20.0	120.00	GFF 6N	SET ESG 1
SGFFR/L 25-100-6	6.00	25.0	25.0	30.00	100.0	180.0	25.0	150.00	GFF 6N	SET ESG 1
SGFFR/L 25-60-6	6.00	25.0	25.0	30.00	57.0	77.0	25.0	150.00	GFF 6N	SET ESG 1
SGFFR/L 25-75-6	6.00	25.0	25.0	30.00	75.0	102.0	25.0	150.00	GFF 6N	SET ESG 1

• 注: 右勝手(R)チップは右勝手ホルダーで、左勝手(L)チップは左勝手ホルダーでご使用ください。  
勝手無し(N)チップは、左右勝手ホルダー兼用で使用出来ます。

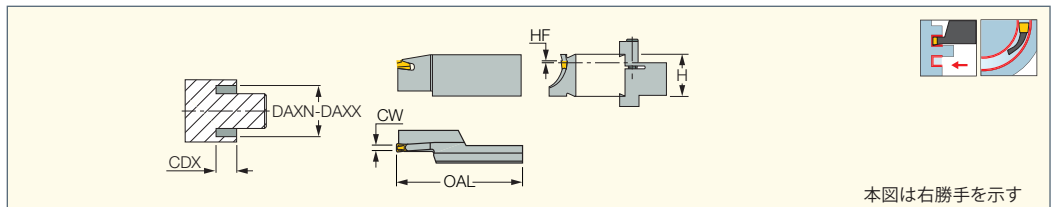
<sup>(1)</sup> 最小加工径

<sup>(2)</sup> 最大加工径

適合チップ: GFF-N (589頁) • GFF-R/L (589頁)

**SGFFA**

端面溝加工用ブレード  
(強化タイプ)  
SELF-GRIPチップ用



型番	CW	CDX	DAXN <sup>(1)</sup>	DAXX <sup>(2)</sup>	H	HF	OAL	
SGFFA 25-R/L-2	2.10	13.00	25.0	30.0	32.0	0.0	80.00	ESG 0.5
SGFFA 30-L-2	2.10	14.00	29.0	36.0	32.0	0.0	80.00	ESG 0.5
SGFFA 35-L-2	2.10	16.00	35.0	46.0	32.0	0.8	80.00	ESG 0.5
SGFFA 45-L-2	2.10	20.00	45.0	61.0	32.0	0.8	80.00	ESG 0.5
SGFFA 60-L-2	2.10	20.00	60.0	80.0	32.0	0.8	80.00	ESG 0.5
SGFFA 80-L-2	2.10	20.00	79.0	102.0	32.0	0.8	80.00	ESG 0.5
SGFFA 35-L-3	3.00	20.00	34.4	40.6	32.0	0.0	90.00	SET ESG 1
SGFFA 40-L-3	3.00	22.00	40.0	47.0	32.0	0.0	90.00	SET ESG 1
SGFFA 46-L-3	3.00	24.00	46.0	55.0	32.0	0.0	90.00	SET ESG 1
SGFFA 55-L-3	3.00	25.00	54.0	65.0	32.0	1.2	90.00	SET ESG 1
SGFFA 65-L-3	3.00	26.00	64.0	80.0	32.0	1.0	90.00	SET ESG 1
SGFFA 80-L-3	3.00	28.00	79.0	100.0	32.0	0.7	95.00	SET ESG 1
SGFFA 35-L-4	4.00	25.00	35.0	45.0	32.0	0.0	90.00	SET ESG 1
SGFFA 45-R/L-4	4.00	25.00	44.0	58.0	32.0	0.0	90.00	SET ESG 1
SGFFA 40-R/L-5	5.00	25.00	40.0	52.0	32.0	0.0	90.00	SET ESG 1
SGFFA 50-R/L-5	5.00	28.00	50.0	71.0	32.0	0.0	95.00	SET ESG 1
SGFFA 70-L-5	5.00	30.00	69.0	102.0	32.0	0.0	95.00	SET ESG 1
SGFFA 100-L-5	5.00	35.00	100.0	180.0	32.0	0.0	100.00	SET ESG 1
SGFFA 45-R/L-6	6.00	25.00	44.0	58.0	32.0	0.0	90.00	SET ESG 1
SGFFA 60-L-6	6.00	30.00	57.0	77.0	32.0	0.0	95.00	SET ESG 1
SGFFA 75-R/L-6	6.00	35.00	75.0	102.0	32.0	0.0	100.00	SET ESG 1

• 注: 右勝手(R)チップは右勝手ホルダーで、左勝手(L)チップは左勝手ホルダーでご使用ください。  
勝手無し(N)チップは、左右勝手ホルダー兼用で使用出来ます。

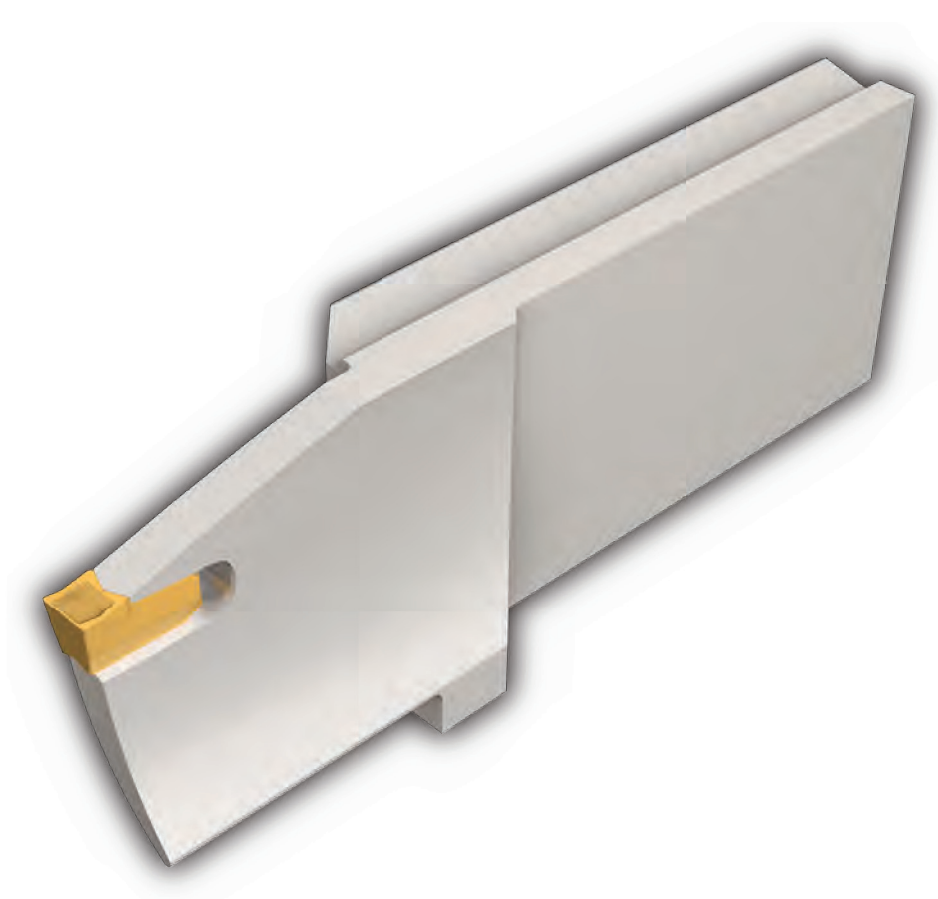
• ブレードのH寸法とツールブロックのHTPRM寸法を合わせてください。

<sup>(1)</sup> 最小加工径

<sup>(2)</sup> 最大加工径

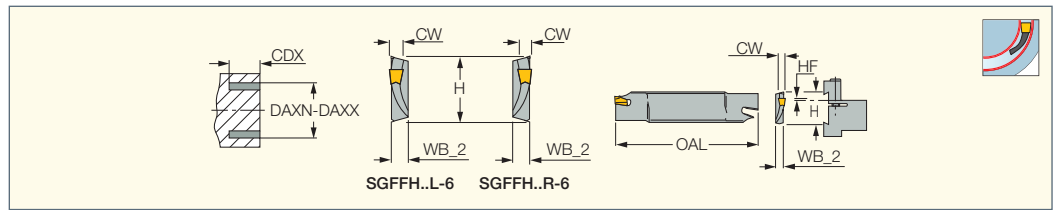
適合チップ: GFF-N (589頁) • GFF-R/L (589頁)

適合ツールブロック: SGTBF (618頁) • SGTBU/SGTBN (616頁) • UBHCR/L (618頁)



**SELFGRIP**

**SGFFH**  
 端面溝入加工用ブレード  
 SELF-GRIPチップ用



型番	CW	CDX	DAXN <sup>(1)</sup>	DAXX <sup>(2)</sup>	HF	H	WB_2	OAL
SGFFH 35-R/L-2	2.10	20.00	35.0	46.0	0.8	32.0	5.2	150.00
SGFFH 45-R/L-2	2.10	20.00	45.0	61.0	0.8	32.0	5.2	150.00
SGFFH 60-R-2	2.10	20.00	60.0	80.0	0.8	32.0	5.2	150.00
SGFFH 80-R/L-2	2.10	20.00	79.0	102.0	0.8	32.0	4.0	150.00
SGFFH 100-R/L-2	2.10	20.00	101.0	132.0	0.0	32.0	4.0	150.00
SGFFH 75-R/L-3	3.00	20.00	65.0	92.0	1.0	32.0	5.2	150.00
SGFFH 90-R/L-3	3.00	20.00	90.0	122.0	0.2	32.0	5.2	150.00
SGFFH 120-R/L-3	3.00	25.00	120.0	160.0	0.0	32.0	5.2	150.00
SGFFH 80-R/L-4	4.00	30.00	80.0	155.0	2.5	32.0	5.2	150.00
SGFFH 150-R/L-4	4.00	30.00	150.0	500.0	2.5	32.0	5.2	150.00
SGFFH 80-R/L-5	5.00	32.00	80.0	162.0	0.0	32.0	5.2	150.00
SGFFH 150-R/L-5	5.00	35.00	150.0	600.0	0.0	32.0	5.2	150.00
SGFFH 90-R/L-6	6.00	32.00	90.0	150.0	0.0	32.0	8.0	150.00
SGFFH 150-R/L-6	6.00	35.00	148.0	700.0	0.0	32.0	5.2	150.00

• 注：右勝手(R)チップは右勝手ホルダーで、左勝手(L)チップは左勝手ホルダーでご使用ください。  
 勝手無し(N)チップは、左右勝手ホルダー兼用で使用出来ます。

• ブレードのH寸法とツールブロックのHTPRM寸法を合わせてください。

<sup>(1)</sup> 最小加工径

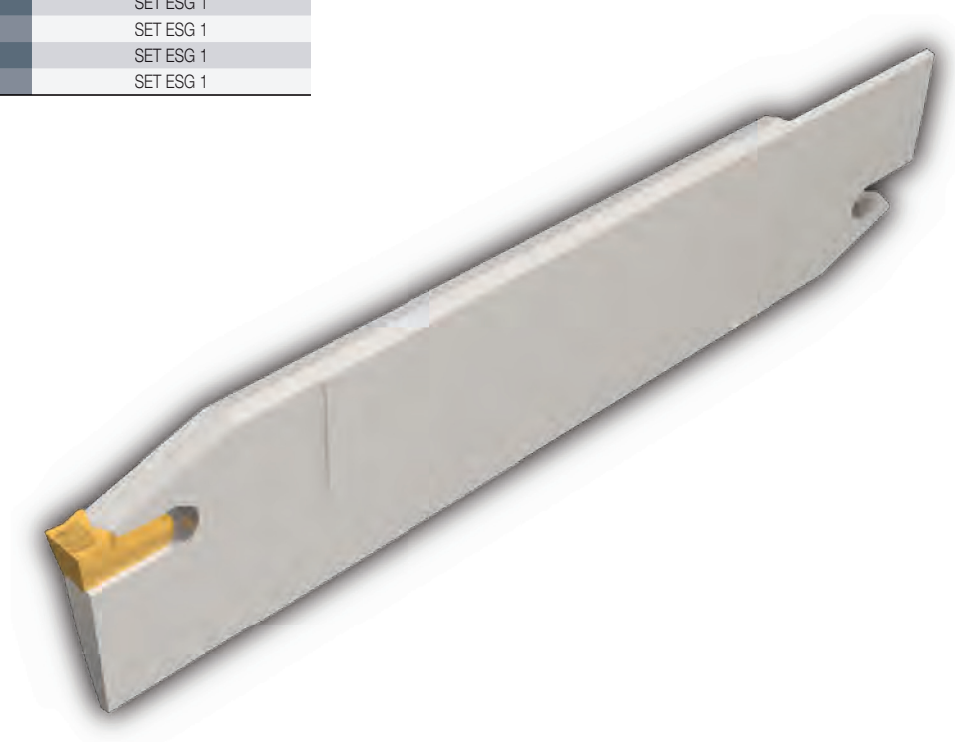
<sup>(2)</sup> 最大加工径

適合チップ：GFF-N (589頁)

適合ツールブロック：SGTBF (618頁) • SGTBK (617頁) • SGTBU/SGTBN (616頁) • UBHCR/L (618頁)

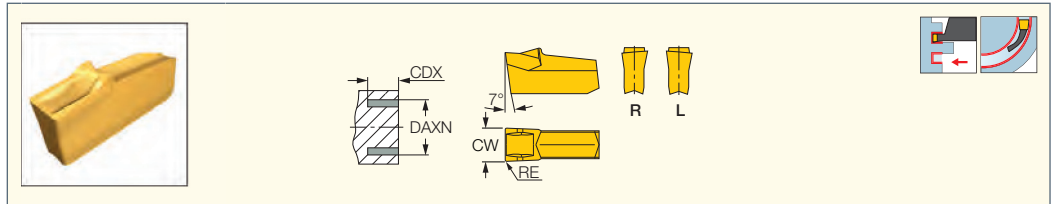
**部品**

型番	部品
SGFFH 35-L-2	SET ESG 0.5
SGFFH 35-R-2	ESG 0.5
SGFFH 45-L-2	SET ESG 0.5
SGFFH 45-R-2	ESG 0.5
SGFFH 60-R-2	ESG 0.5
SGFFH 80-R/L-2	ESG 0.5
SGFFH 100-R/L-2	ESG 0.5
SGFFH 75-R/L-3	SET ESG 1
SGFFH 90-R/L-3	SET ESG 1
SGFFH 120-R/L-3	SET ESG 1
SGFFH 80-R/L-4	SET ESG 1
SGFFH 150-R/L-4	SET ESG 1
SGFFH 80-R/L-5	SET ESG 1
SGFFH 150-R/L-5	SET ESG 1
SGFFH 90-R/L-6	SET ESG 1
SGFFH 150-R/L-6	SET ESG 1



## SELF-GRIP

### GFF-R/L 端面溝加工用チップ

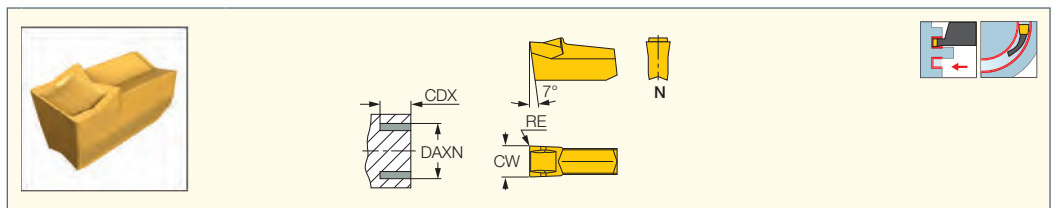


型番	寸法						韌性 ↔ 耐摩耗性		推奨加工条件 f 端面溝入 (mm/rev)
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>	RETOL <sup>(2)</sup>	DAXN <sup>(3)</sup>	DAXX <sup>(4)</sup>	IC354	IC20	
GFF 2R	2.10	0.20	0.10	0.050	25.0	36.0	●	●	0.03-0.13
GFF 3L	3.00	0.30	0.10	0.050	30.0	55.0	●	●	0.03-0.15
GFF 3R	3.00	0.30	0.10	0.050	30.0	55.0	●	●	0.03-0.15

- 【販売単位】 10個
  - 【チップ材質】 PVDコーティング: IC354 • ノンコート超硬: IC20
  - (1) CW公差 (+/-)
  - (2) RE公差 (+/-)
  - (3) 最小加工径
  - (4) 最大加工径
- 適合工具: SGFFA (587頁) • SGFFR/L (586頁)

## SELF-GRIP

### GFF-N 端面溝加工用チップ

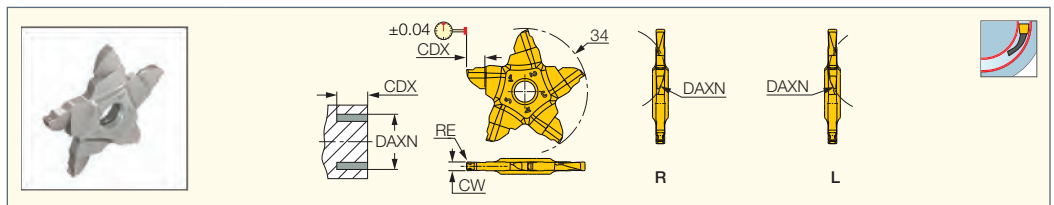


型番	寸法					韌性 ↔ 耐摩耗性		推奨加工条件 f 端面溝入 (mm/rev)
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>	RETOL <sup>(2)</sup>	DAXN <sup>(3)</sup>	IC354	IC20	
GFF 2N	2.10	0.20	0.10	0.050	35.0	●	●	0.03-0.13
GFF 3N	3.00	0.30	0.10	0.050	54.0	●	●	0.03-0.15
GFF 4N	4.00	0.25	0.10	0.050	35.0	●	●	0.04-0.18
GFF 5N	5.00	0.25	0.10	0.050	40.0	●	●	0.05-0.18
GFF 6N	6.00	0.25	0.10	0.050	44.0	●	●	0.05-0.20

- 溝加工深さは工具によって制限されます
  - 【販売単位】 10個
  - 【チップ材質】 PVDコーティング: IC354 • ノンコート超硬: IC20
  - (1) CW公差 (+/-)
  - (2) RE公差 (+/-)
  - (3) 最小加工径
- 適合工具: SGFFA (587頁) • SGFFH (588頁) • SGFFR/L (586頁)

## PENTACUT PARTING & GROOVING LINE

### PENTA 34F-R/L 端面溝加工用、 5コーナー使いチップ



型番	寸法						推奨加工条件 f 端面溝入 (mm/rev)
	CW	RE	RETOL <sup>(1)</sup>	CDX	DAXN <sup>(2)</sup>	IC908	
PENTA 34F239-0.15-22R/L	2.39	0.15	0.020	5.00	22.0	●	0.08-0.12
PENTA 34F247-0.20-22R/L	2.47	0.20	0.020	5.00	22.0	●	0.08-0.12
PENTA 34F300-0.40-22R/L	3.00	0.40	0.020	5.00	22.0	●	0.08-0.15
PENTA 34F400-0.40-22R/L	4.00	0.40	0.020	5.00	22.0	●	0.08-0.15

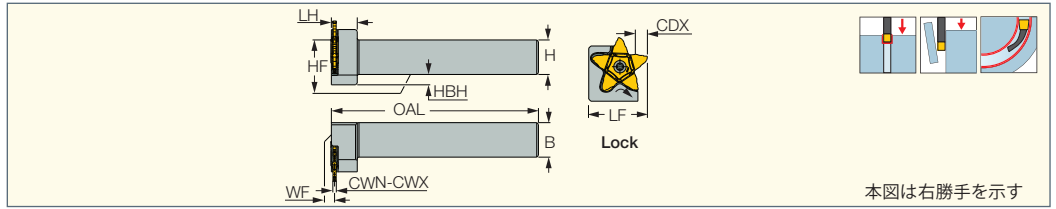
- 【販売単位】 4個
  - 【チップ材質】 PVDコーティング: IC908
  - (1) RE公差 (+/-)
  - (2) 最小加工径
- 適合工具: PCADR/L (316頁) • PCADR/L 34N-RE (318頁) • PCADR/L-JHP (317頁) • PCHBR/L (318頁) • PCHPR/L (316頁) • PCHR/L-34 (315頁) • PCHR/L-34-JHP (315頁)





**PCHPR/L**

溝入・突切・横引き加工対応  
5コーナー使い  
PENTACUTチップ用  
直角タイプホルダー



本図は右勝手を示す

型番	H	B	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	CDX <sup>(3)</sup>	HF	WF	LF	OAL	LH	HBH
PCHPR/L 16-24	16.0	16.0	0.50	3.20 <sup>(4)</sup>	6.50	16.0	1.50 <sup>(5)</sup>	23.5	120.00	11.5	-
PCHPR/L 20-24	20.0	20.0	0.50	3.20 <sup>(4)</sup>	6.50	20.0	1.50 <sup>(5)</sup>	28.0	120.00	11.5	-
PCHPR/L 25-24	25.0	25.0	0.50	3.20 <sup>(4)</sup>	6.50	25.0	1.50 <sup>(5)</sup>	33.0	135.00	11.5	-
PCHPR/L 20-34	20.0	20.0	1.40	4.00	10.00	20.0	1.90	34.0	120.00	15.0	6.0
PCHPR/L 25-34	25.0	25.0	1.40	4.00	10.00	25.0	1.90	34.0	135.00	15.0	-

(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅

(3) チップのCDX値をご確認ください。

(4) 最大チップ幅6.2mm迄(受注生産)

(5) CW<3.2 mmのチップ取付時寸法

適合チップ: PENTA 24-BSPT (674頁) • PENTA 24-ISO (657頁) • PENTA 24-MT (646頁) • PENTA 24-NPT (670頁) • PENTA 24-UN (664頁)

• PENTA 24-W (668頁) • PENTA 24-WT (641頁) • PENTA 24N-C (320頁) • PENTA 24N-C (フルR) (321頁) • PENTA 24N-J (319頁) • PENTA 24N-J (フルR) (320頁)

• PENTA 24N-PF (フルR) (322頁) • PENTA 24N-PF/P (321頁) • PENTA 24N-Z (322頁) • PENTA 24R-C (531頁) • PENTA 24R-P (534頁) • PENTA 24R/L-J (530頁)

• PENTA 24R/L-Z (533頁) • PENTA 34F-R/L (589頁) • PENTA 34N-C (324頁) • PENTA 34N-J (325頁) • PENTA 34N-PB (324頁) • PENTA 34R/L-C (535頁)

• PENTA 34R/L-J (536頁) • PENTA 34R/L-PB (537頁)

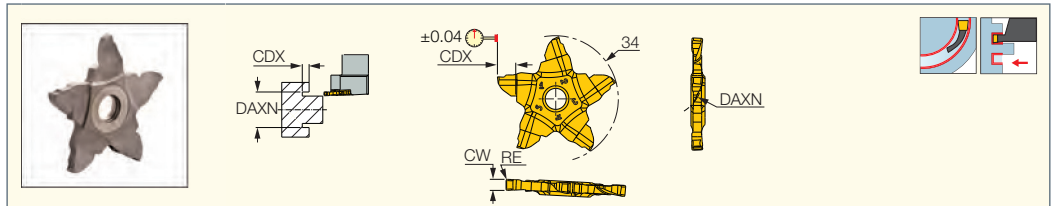
**部品**

型番		
PCHPL 16-24	SR 16-212-01397	T-20/5
PCHPR 16-24	SR 16-212-01397L	T-20/5
PCHPL 20-24	SR 16-212-01397	T-20/5
PCHPR 20-24	SR 16-212-01397L	T-20/5
PCHPL 25-24	SR 16-212-01397	T-20/5
PCHPR 25-24	SR 16-212-01397L	T-20/5
PCHPR/L 20-34	SR 16-212-01397	T-20/5
PCHPR/L 25-34	SR 16-212-01397	T-20/5



**PENTA 34F-RS/LS**

端面溝加工用、  
5コーナー使いチップ、  
スラントタイプ



型番	寸法					IC908	推奨加工条件 f 端面溝入 (mm/rev)
	CW	RE	CDX	DAXN <sup>(1)</sup>			
PENTA 34F239-0.15-22R/LS	2.39	0.15	5.00	22.0	●	0.08-0.12	
PENTA 34F247-0.20-22R/LS	2.47	0.20	5.00	22.0	●	0.08-0.12	
PENTA 34F300-0.40-22R/LS	3.00	0.40	5.00	22.0	●	0.08-0.15	
PENTA 34F400-0.40-22R/LS	4.00	0.40	5.00	22.0	●	0.08-0.15	

• 推奨加工条件・ユーザーガイドは604-613頁をご参照ください。

• 【販売単位】 4個

• 【チップ材質】 PVDコーティング: IC908

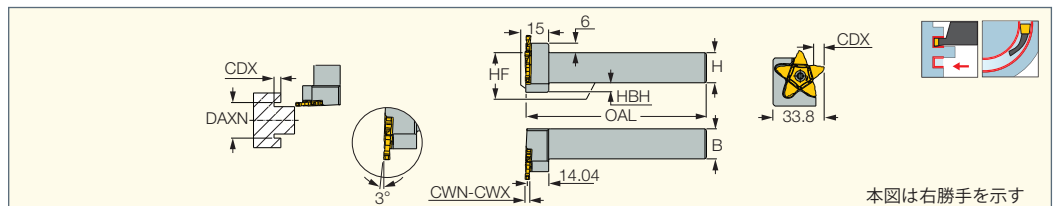
(1) 最小加工径

適合工具: PCHPRS/LS (590頁)



**PCHPRS/LS**

PENTACUT一体型ホルダー  
(スラントタイプ)



本図は右勝手を示す

型番	H	B	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	OAL	HBH	CDX <sup>(3)</sup>	HF		
PCHPR/LS 20-34	20.0	20.0	2.39	4.00	120.00	6.0	5.00	20.0	SR 16-212-01397RS	T-20/5
PCHPR/LS 25-34	25.0	25.0	2.39	4.00	135.00	-	5.00	25.0	SR 16-212-01397RS	T-20/5

(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅

(3) チップのCDX値をご確認ください。

適合工具: PENTA 34F-RS/LS (590頁)

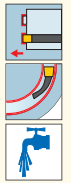
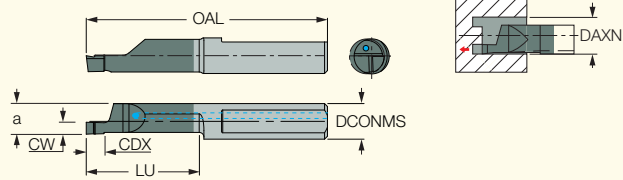


# 小物加工用工具



# JETCUT PICCOCUT

**PICCO-010/610-N**  
 小径ソリッドバー、  
 端面加工用、  
 内部クーラントタイプ

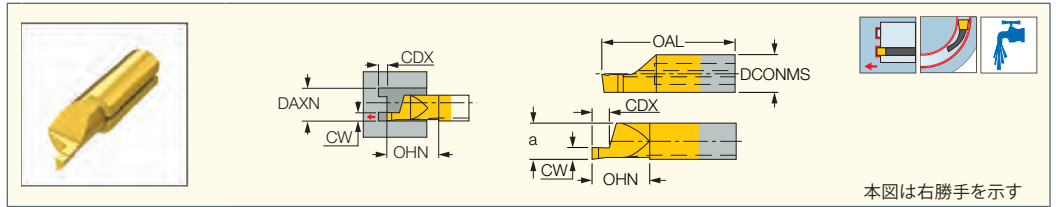


型番	寸法							IC908	推奨加工条件
	DAXN <sup>(1)</sup>	CW	CDX	DCONMS	a	LU	OAL		f 端面溝入 (mm/rev)
PICCO R 010.1006-10N	6.0	1.00	1.50	6.05	5.20	9.0	32.00	●	0.01-0.04
PICCO R 010.1506-10N	6.0	1.50	2.00	6.05	5.20	9.0	32.00	●	0.01-0.04
PICCO R 010.1008-10N	8.0	1.00	1.50	7.05	5.90	9.0	32.00	●	0.01-0.04
PICCO R 010.1008-20N	8.0	1.00	1.50	7.05	5.90	19.0	41.00	●	0.01-0.04
PICCO R 010.1008-30N	8.0	1.00	1.50	7.05	5.90	29.0	51.00	●	0.01-0.04
PICCO R 610.1008-10N	8.0	1.00	1.50	6.05	5.20	9.0	32.00	●	0.01-0.04
PICCO R/L 010.1508-20N	8.0	1.50	2.50	7.05	5.90	19.0	41.00	●	0.01-0.04
PICCO R 010.1508-10N	8.0	1.50	2.50	7.05	5.90	9.0	32.00	●	0.01-0.04
PICCO R 010.1508-30N	8.0	1.50	2.50	7.05	5.90	29.0	51.00	●	0.01-0.04
PICCO R 610.1508-10N	8.0	1.50	2.50	6.05	5.20	9.0	32.00	●	0.01-0.04
PICCO R 610.1508-20N	8.0	1.50	2.50	6.05	5.20	19.0	41.00	●	0.01-0.04
PICCO R/L 010.2008-30N	8.0	2.00	3.00	7.05	5.90	29.0	51.00	●	0.02-0.05
PICCO R 010.2008-10N	8.0	2.00	3.00	7.05	5.90	9.0	32.00	●	0.02-0.05
PICCO R 010.2008-20N	8.0	2.00	3.00	7.05	5.90	19.0	41.00	●	0.02-0.05
PICCO R 610.2008-10N	8.0	2.00	3.00	6.05	5.20	9.0	32.00	●	0.02-0.05
PICCO R 610.2008-20N	8.0	2.00	3.00	6.05	5.20	19.0	41.00	●	0.02-0.05
PICCO R 010.2508-10N	8.0	2.50	3.50	7.05	5.90	9.0	32.00	●	0.02-0.05
PICCO R 010.2508-20N	8.0	2.50	3.50	7.05	5.90	19.0	41.00	●	0.02-0.05
PICCO R 610.2508-10N	8.0	2.50	3.50	6.05	5.20	9.0	32.00	●	0.02-0.05
PICCO R 010.3008-10N	8.0	3.00	3.50	7.05	5.90	9.0	32.00	●	0.02-0.06
PICCO R 010.3008-20N	8.0	3.00	3.50	7.05	5.90	19.0	41.00	●	0.02-0.06
PICCO R 010.3008-30N	8.0	3.00	3.50	7.05	5.90	29.0	51.00	●	0.02-0.06
PICCO R 610.3008-10N	8.0	3.00	3.50	6.05	5.20	9.0	32.00	●	0.02-0.06
PICCO R 610.3008-20N	8.0	3.00	3.50	6.05	5.20	19.0	41.00	●	0.02-0.06

- 左勝手は受注生産
- シャープコーナータイプ
- PICCO-N / PICCO ACE-Nホルダーにてご使用ください。
- 推奨加工条件は604頁をご参照ください。
- 【材質】 PVDコーティング：IC908

<sup>(1)</sup> 最小加工径





型番	寸法							IC228	推奨加工条件
	DAXN <sup>(1)</sup>	CW	CDX	DCONMS	a	OHN <sup>(2)</sup>	OAL		f 端面溝入 (mm/rev)
PICCO R 010.1006-10	6.0	1.00	1.50	6.00	5.20	11.0	26.00	●	0.01-0.04
PICCO R 010.1506-10	6.0	1.50	2.00	6.00	5.20	11.0	26.00	●	0.01-0.04
PICCO R 010.1008-10	8.0	1.00	1.50	7.00	5.90	11.0	26.00	●	0.01-0.04
PICCO R 010.1008-20	8.0	1.00	1.50	7.00	5.90	21.0	35.00	●	0.01-0.04
PICCO R 010.1008-30	8.0	1.00	1.50	7.00	5.90	30.0	45.00	●	0.01-0.04
PICCO R 610.1008-10	8.0	1.00	1.50	6.00	5.20	11.0	26.00	●	0.01-0.04
PICCO R 610.1008-20	8.0	1.00	1.50	6.00	5.20	20.0	35.00	●	0.01-0.04
PICCO R/L 010.1508-20	8.0	1.50	2.50	7.00	5.90	21.0	35.00	●	0.01-0.04
PICCO R/L 010.1508-30	8.0	1.50	2.50	7.00	5.90	30.0	45.00	●	0.01-0.04
PICCO R 010.1508-10	8.0	1.50	2.50	7.00	5.90	11.0	26.00	●	0.01-0.04
PICCO R 610.1508-10	8.0	1.50	2.50	6.00	5.20	11.0	26.00	●	0.01-0.04
PICCO R 610.1508-20	8.0	1.50	2.50	6.00	5.20	20.0	35.00	●	0.01-0.04
PICCO R/L 010.2008-30	8.0	2.00	3.00	7.00	5.90	30.0	45.00	●	0.02-0.05
PICCO R 010.2008-10	8.0	2.00	3.00	7.00	5.90	11.0	26.00	●	0.02-0.05
PICCO R 010.2008-20	8.0	2.00	3.00	7.00	5.90	21.0	35.00	●	0.02-0.05
PICCO R 610.2008-10	8.0	2.00	3.00	6.00	5.20	11.0	26.00	●	0.02-0.05
PICCO R 610.2008-20	8.0	2.00	3.00	6.00	5.20	20.0	35.00	●	0.02-0.05
PICCO R 010.2508-10	8.0	2.50	3.50	7.00	5.90	11.0	26.00	●	0.02-0.05
PICCO R 010.2508-20	8.0	2.50	3.50	7.00	5.90	21.0	35.00	●	0.02-0.05
PICCO R 010.2508-30	8.0	2.50	3.50	7.00	5.90	30.0	45.00	●	0.02-0.05
PICCO R 610.2508-10	8.0	2.50	3.50	6.00	5.20	11.0	26.00	●	0.02-0.05
PICCO R 610.2508-20	8.0	2.50	3.50	6.00	5.20	20.0	35.00	●	0.02-0.05
PICCO R 010.3008-10	8.0	3.00	3.50	7.00	5.90	11.0	26.00	●	0.02-0.06
PICCO R 010.3008-20	8.0	3.00	3.50	7.00	5.90	21.0	35.00	●	0.02-0.06
PICCO R 010.3008-30	8.0	3.00	3.50	7.00	5.90	30.0	45.00	●	0.02-0.06
PICCO R 610.3008-10	8.0	3.00	3.50	6.00	5.20	11.0	26.00	●	0.02-0.06
PICCO R 610.3008-20	8.0	3.00	3.50	6.00	5.20	20.0	35.00	●	0.02-0.06

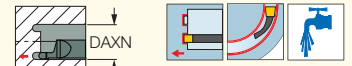
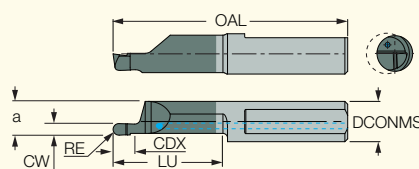
- 左勝手は受注生産
- シャープコーナータイプ
- 推奨加工条件は604頁をご参照ください。
- 【材質】 PVDコーティング：IC228

<sup>(1)</sup> 最小加工径  
<sup>(2)</sup> 最小突出し量



## JETCUT PICCOCUT

**PICCO-010-N**  
小径ソリッドバー、  
端面加工用、フルR  
内部クーラントタイプ



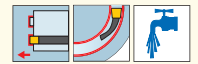
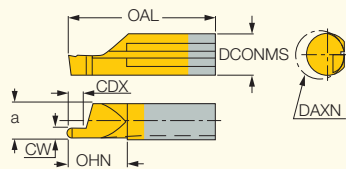
型番	寸法								IC908	推奨加工条件
	DAXN <sup>(1)</sup>	CW	RE	CDX	DCONMS	a	LU	OAL		f 端面溝入 (mm/rev)
PICCO R 010.1005-10N	8.0	1.00	0.50	2.00	7.05	5.90	9.0	32.00	●	0.01-0.04
PICCO R 010.1005-20N	8.0	1.00	0.50	2.00	7.05	5.90	19.0	41.00	●	0.01-0.04
PICCO R 010.1608-10N	8.0	1.60	0.80	3.00	7.05	5.90	9.0	32.00	●	0.01-0.05
PICCO R 010.1608-20N	8.0	1.60	0.80	3.00	7.05	5.90	19.0	41.00	●	0.01-0.05
PICCO R 010.2010-10N	8.0	2.00	1.00	4.00	7.05	5.90	9.0	32.00	●	0.02-0.05
PICCO R 010.2010-20N	8.0	2.00	1.00	4.00	7.05	5.90	19.0	41.00	●	0.02-0.05
PICCO R 010.2512-10N	8.0	2.50	1.25	5.00	7.05	5.90	9.0	32.00	●	0.02-0.05
PICCO R 010.3015-10N	8.0	3.00	1.50	6.00	7.05	5.90	9.0	32.00	●	0.02-0.05
PICCO R 010.3015-20N	8.0	3.00	1.50	6.00	7.05	5.90	19.0	41.00	●	0.02-0.05

- 左勝手は受注生産
  - PICCO-N / PICCO ACE-Nホルダーにてご使用ください。
  - 推奨加工条件は604頁をご参照ください。
  - 【材質】 PVDコーティング：IC908
- <sup>(1)</sup> 最小加工径



## PICCOCUT

**PICCO-010**  
小径ソリッドバー、  
端面加工用、フルR



本図は右勝手を示す

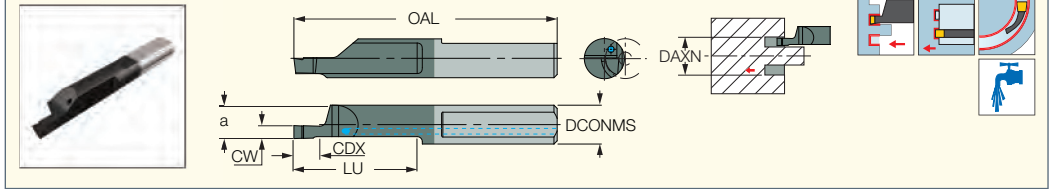
型番	寸法								IC1008	推奨加工条件
	DAXN <sup>(1)</sup>	CW	RE	CDX	DCONMS	a	OHN <sup>(2)</sup>	OAL		f 端面溝入 (mm/rev)
PICCO R 010.1005-10	8.0	1.00	0.50	2.00	7.00	5.90	11.0	26.00	●	0.01-0.04
PICCO R 010.1005-20	8.0	1.00	0.50	2.00	7.00	5.90	20.0	35.00	●	0.01-0.04
PICCO R 010.1608-10	8.0	1.60	0.80	3.00	7.00	5.90	11.0	26.00	●	0.01-0.05
PICCO R 010.1608-20	8.0	1.60	0.80	3.00	7.00	5.90	20.0	35.00	●	0.01-0.05
PICCO R 010.2010-10	8.0	2.00	1.00	4.00	7.00	5.90	11.0	26.00	●	0.02-0.05
PICCO R 010.2010-20	8.0	2.00	1.00	4.00	7.00	5.90	20.0	35.00	●	0.02-0.05
PICCO R 010.2512-10	8.0	2.50	1.25	5.00	7.00	5.90	11.0	26.00	●	0.02-0.05
PICCO R 010.2512-20	8.0	2.50	1.25	5.00	7.00	5.90	20.0	35.00	●	0.02-0.05
PICCO R 010.3015-10	8.0	3.00	1.50	6.00	7.00	5.90	11.0	26.00	●	0.02-0.05
PICCO R 010.3015-20	8.0	3.00	1.50	6.00	7.00	5.90	20.0	35.00	●	0.02-0.05

- 左勝手は受注生産
- 推奨加工条件は604頁をご参照ください。
- 【材質】 PVDコーティング：IC1008

<sup>(1)</sup> 最小加工径  
<sup>(2)</sup> 最小突出し量

# JETCUT PICCOCUT

**PICCO-620-N**  
小径ソリッドバー、  
端面加工用、  
ボス付ワーク対応  
内部クーラントタイプ



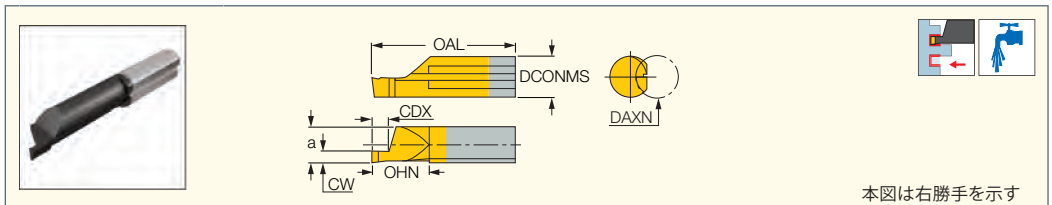
型番	寸法							IC908	推奨加工条件
	DAXN <sup>(1)</sup>	CW	CDX	DCONMS	a	LU	OAL		f 端面溝入 (mm/rev)
PICCO R 620.1006-20N	6.0	1.00	2.00	6.05	5.20	19.0	41.00	●	0.01-0.04
PICCO R 620.1506-20N	6.0	1.50	3.00	6.05	5.20	19.0	41.00	●	0.01-0.05
PICCO R 620.2006-20N	6.0	2.00	4.00	6.05	5.20	19.0	41.00	●	0.02-0.06
PICCO R 620.2506-20N	6.0	2.50	5.00	6.05	5.20	19.0	41.00	●	0.02-0.06
PICCO R 620.3006-20N	6.0	3.00	6.00	6.05	5.20	19.0	41.00	●	0.02-0.06

- 左勝手は受注生産
- シャープコーナータイプ
- PICCO-N / PICCO ACE-Nホルダーにてご使用ください。
- 推奨加工条件は604頁をご参照ください。
- 【材質】 PVDコーティング：IC908
- (<sup>1</sup>) 最小加工径



# PICCOCUT

**PICCO-620**  
小径ソリッドバー、  
端面加工用、  
ボス付ワーク対応



本図は右勝手を示す

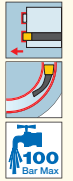
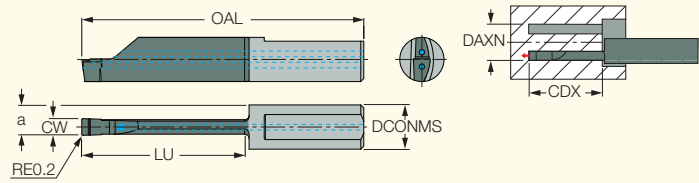
型番	寸法							IC1008	推奨加工条件
	DAXN <sup>(1)</sup>	CW	CDX	DCONMS	a	OHN <sup>(2)</sup>	OAL		f 端面溝入 (mm/rev)
PICCO R 620.1006-20	6.0	1.00	2.00	6.00	5.20	20.0	35.00	●	0.01-0.04
PICCO R 620.1506-20	6.0	1.50	3.00	6.00	5.20	20.0	35.00	●	0.01-0.05
PICCO R 620.2006-20	6.0	2.00	4.00	6.00	5.20	20.0	35.00	●	0.02-0.06
PICCO R 620.2506-20	6.0	2.50	5.00	6.00	5.20	20.0	35.00	●	0.02-0.06
PICCO R 620.3006-20	6.0	3.00	6.00	6.00	5.20	20.0	35.00	●	0.02-0.06

- 左勝手は受注生産
- シャープコーナータイプ
- 推奨加工条件は604頁をご参照ください。
- 【材質】 PVDコーティング：IC1008
- (<sup>1</sup>) 最小加工径
- (<sup>2</sup>) 最小突出量



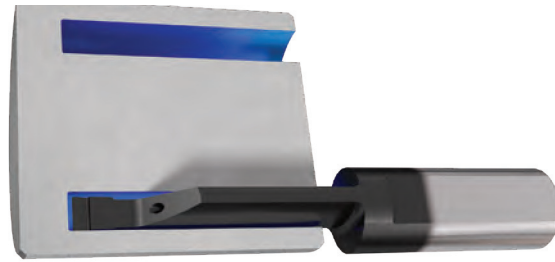
## PICCO CUT JET CUT

**PICCO-016/020-N**  
小径ソリッドバー  
端面深溝加工用  
内部クーラントタイプ



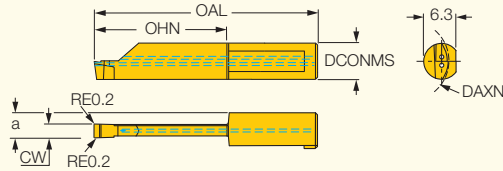
型番	寸法							IC908	推奨加工条件
	DAXN <sup>(1)</sup>	CW	LU	CDX	DCONMS	a	OAL		f 端面溝入 (mm/rev)
PICCO R016.0300-10N	16.0	3.00	9.00	9.00	8.00	5.50	32.00	●	0.01-0.05
PICCO R016.0300-20N	16.0	3.00	19.00	19.00	8.00	5.50	41.00	●	0.01-0.05
PICCO R016.0400-20N	16.0	4.00	19.00	19.00	8.00	6.00	41.00	●	0.01-0.05
PICCO R020.0300-25N	20.0	3.00	24.00	24.00	8.00	5.50	46.00	●	0.01-0.05
PICCO R020.0300-30N	20.0	3.00	29.00	29.00	8.00	5.50	51.00	●	0.01-0.04
PICCO R020.0300-40N	20.0	3.00	39.00	39.00	8.00	5.50	61.00	●	0.01-0.04
PICCO R020.0400-25N	20.0	4.00	24.00	24.00	8.00	6.00	46.00	●	0.01-0.06
PICCO R020.0400-30N	20.0	4.00	29.00	29.00	8.00	6.00	51.00	●	0.01-0.06
PICCO R020.0400-40N	20.0	4.00	39.00	39.00	8.00	6.00	61.00	●	0.01-0.05
PICCO R020.0500-25N	20.0	5.00	24.00	24.00	8.00	6.50	46.00	●	0.02-0.06
PICCO R020.0500-30N	20.0	5.00	29.00	29.00	8.00	6.50	51.00	●	0.02-0.06
PICCO R020.0500-35N	20.0	5.00	34.00	34.00	8.00	6.50	56.00	●	0.02-0.05
PICCO R020.0500-40N	20.0	5.00	39.00	39.00	8.00	6.50	61.00	●	0.02-0.05

- 2箇所のカール穴付(最大100 bar)
- PICCO-N / PICCO ACE-Nホルダーにてご使用ください。
- 推奨加工条件は604頁をご参照ください。
- 【材質】 PVDコーティング: IC908
- (1) 最小加工径



## PICCO CUT

**PICCO-016/020**  
小径ソリッドバー  
(クーラント穴付)  
端面深溝加工用



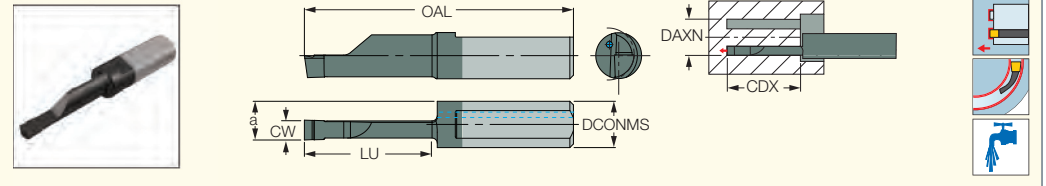
本図は右勝手を示す

型番	寸法						IC1008	推奨加工条件
	DAXN <sup>(1)</sup>	CW	OHN <sup>(2)</sup>	DCONMS	a	OAL		f 端面溝入 (mm/rev)
PICCO R 016.0300-10	16.0	3.00	10.00	8.00	5.50	30.00	●	0.01-0.05
PICCO R 016.0300-20	16.0	3.00	20.00	8.00	5.50	40.00	●	0.01-0.05
PICCO R 016.0400-10	16.0	4.00	10.00	8.00	6.00	30.00	●	0.01-0.05
PICCO R 016.0400-20	16.0	4.00	20.00	8.00	6.00	40.00	●	0.01-0.05
PICCO R 020.0300-25	20.0	3.00	25.00	8.00	5.50	45.00	●	0.01-0.05
PICCO R 020.0300-30	20.0	3.00	30.00	8.00	5.50	50.00	●	0.01-0.04
PICCO R 020.0300-35	20.0	3.00	35.00	8.00	5.50	55.00	●	0.01-0.04
PICCO R 020.0300-40	20.0	3.00	40.00	8.00	5.50	60.00	●	0.01-0.04
PICCO R 020.0400-25	20.0	4.00	25.00	8.00	6.00	45.00	●	0.01-0.06
PICCO R 020.0400-30	20.0	4.00	30.00	8.00	6.00	50.00	●	0.01-0.06
PICCO R 020.0400-35	20.0	4.00	35.00	8.00	6.00	55.00	●	0.01-0.05
PICCO R 020.0400-40	20.0	4.00	40.00	8.00	6.00	60.00	●	0.01-0.05
PICCO R 020.0500-20	20.0	5.00	20.00	8.00	6.50	40.00	●	0.02-0.06
PICCO R 020.0500-25	20.0	5.00	25.00	8.00	6.50	45.00	●	0.02-0.06
PICCO R 020.0500-30	20.0	5.00	30.00	8.00	6.50	50.00	●	0.02-0.06
PICCO R 020.0500-35	20.0	5.00	35.00	8.00	6.50	55.00	●	0.02-0.05
PICCO R 020.0500-40	20.0	5.00	40.00	8.00	6.50	60.00	●	0.02-0.05

- 2箇所のカール穴付(最大100 bar)
- 推奨加工条件は604頁をご参照ください。
- 【材質】 PVDコーティング: IC1008
- (1) 最小加工径
- (2) 最小突出量

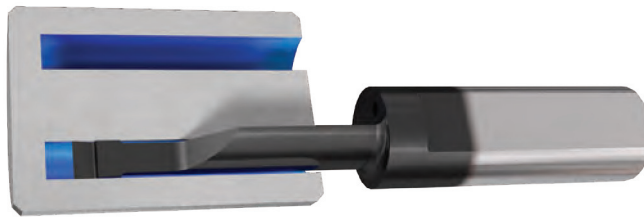
# JETCUT PICCOCUT

**PICCO-015-N**  
小径ソリッドバー  
端面深溝加工用  
内部クーラントタイプ



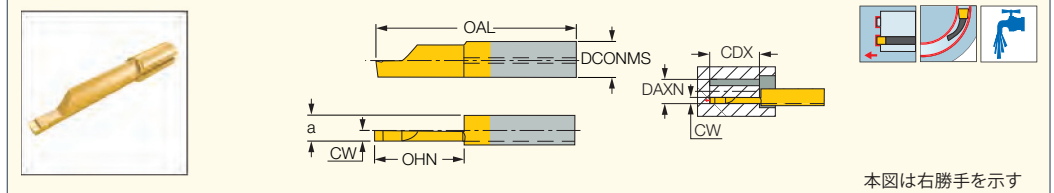
型番	寸法						IC908	推奨加工条件
	DAXN <sup>(1)</sup>	CW	LU	DCONMS	a	OAL		f 端面溝入 (mm/rev)
PICCO R 015.2515-20N	8.0	2.50	19.00	7.05	5.90	41.00	●	0.01-0.04
PICCO R 015.3015-20N	8.0	3.00	19.00	7.05	5.90	41.00	●	0.02-0.05
PICCO R 015.3015-30N	8.0	3.00	29.00	7.05	5.90	51.00	●	0.01-0.04

- 左勝手は受注生産
- シャープコーナータイプ
- PICCO-N / PICCO ACE-Nホルダーにてご使用ください。
- 推奨加工条件は604頁をご参照ください。
- 【材質】 PVDコーティング：IC908
- (1) 最小加工径



## PICCOCUT

**PICCO-015**  
小径ソリッドバー、  
端面深溝加工用



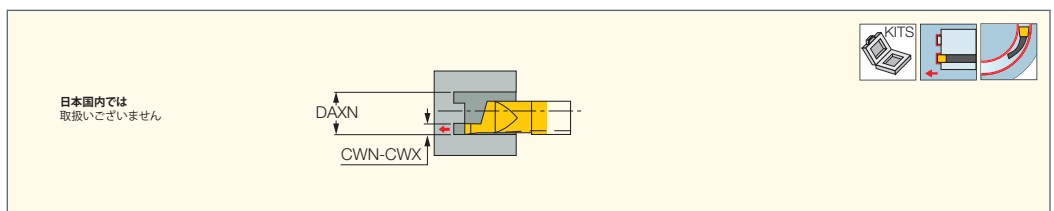
本図は右勝手を示す

型番	寸法							IC228	推奨加工条件
	DAXN <sup>(1)</sup>	CW	OHN <sup>(2)</sup>	DCONMS	a	OAL	CDX		f 端面溝入 (mm/rev)
PICCO R 015.2515-20	8.0	2.50	20.00	7.00	5.90	35.00	20.00	●	0.01-0.04
PICCO R/L 015.3015-20	8.0	3.00	20.00	7.00	5.90	35.00	20.00	●	0.02-0.05
PICCO R 015.3015-30	8.0	3.00	30.00	7.00	5.90	45.00	30.00	●	0.01-0.04

- 左勝手は受注生産
- シャープコーナータイプ
- 推奨加工条件は604頁をご参照ください。
- 【材質】 PVDコーティング：IC228
- (1) 最小加工径
- (2) 最小突出量

## PICCOCUT

**KIT PICCO Face**  
Contains One Toolholder  
and a Set of Solid Carbide  
Miniature Face Turning and  
Grooving Boring Bars



日本国内では  
取扱っていません

Designation	DAXN <sup>(1)</sup>	CWN <sup>(2)</sup>	CWX <sup>(3)</sup>
KIT PICCO SET-4R	8.0	1.00	3.00

(1) Minimum axial grooving diameter

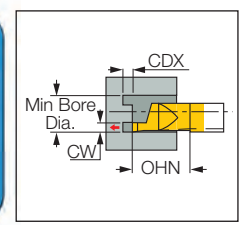
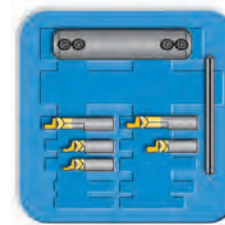
(2) Minimum cutting width

(3) Maximum cutting width

## PICCO

**Face Grooving PICCO Mini-Bar Tool Set - 4R**

Designation	Mini Bore					Designation
	Dia.	OHN	CDX	CW	Pcs.	
PICCO 16.D6					1x	Holder
PICCO R/L 010.1008-10	8.0	11	1.5	1.0	1x	Mini Carbide Bar
PICCO R/L 010.1508-10	8.0	11	2.5	1.5	1x	Mini Carbide Bar
PICCO R/L 010.2008-10	8.0	11	3.0	2.0	1x	Mini Carbide Bar
PICCO R/L 010.2508-20	8.0	21	3.5	2.5	1x	Mini Carbide Bar
PICCO R/L 010.3008-20	8.0	21	3.5	3.0	1x	Mini Carbide Bar



Available grade: IC228

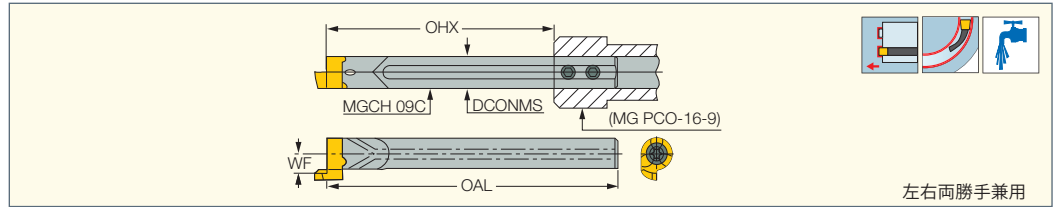
在庫状況は、ISCARオンライン(<https://webshop.iscar.co.jp/>)にてご確認ください。



## CHAMGROOVE

### MGCH-C

チップ交換式、  
超硬シャンクボーリングバー、  
端面溝加工用



左右両勝手兼用

型番	DCONMS	OAL	OHX <sup>(1)</sup>	WF		
MGCH 09C	9.00	83.50	65.0	5.50	SR 76-2145	T-15/5

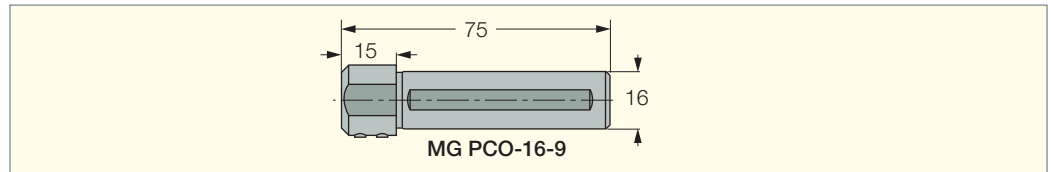
<sup>(1)</sup> 最大突出し量

適合チップ: GFQR (598頁)

適合工具: PICCO/MG PCO (399頁)

### MG PCO

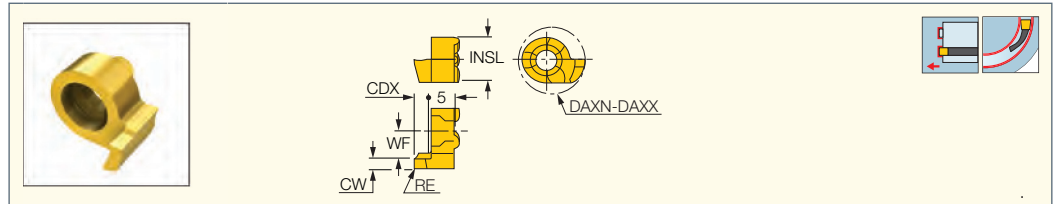
MGCH 09C用ホルダー  
突出し量調整可能



## CHAMGROOVE

### GFQR

端面溝加工用チップ



型番	寸法							IC528	推奨加工条件 f 端面溝入 (mm/rev)
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>	RETOL <sup>(2)</sup>	CDX	DAXN <sup>(3)</sup>	DAXX <sup>(4)</sup>		
GFQR 12-1.00-0.05	1.00	0.05	0.02	0.030	1.50	12.0	16.0	●	0.01-0.04
GFQR 12-1.50-0.20	1.50	0.20	0.02	0.030	2.50	12.0	17.0	●	0.01-0.04
GFQR 12-2.00-0.20	2.00	0.20	0.02	0.030	3.00	12.4	18.0	●	0.02-0.05
GFQR 12-2.50-0.20	2.50	0.20	0.02	0.030	3.00	13.0	19.0	●	0.02-0.05

● 推奨加工条件は604頁をご参照ください。

● 【販売単位】 10個

● 【チップ材質】 PVDコーティング: IC528

<sup>(1)</sup> CW公差 (+/-)

<sup>(2)</sup> RE公差 (+/-)

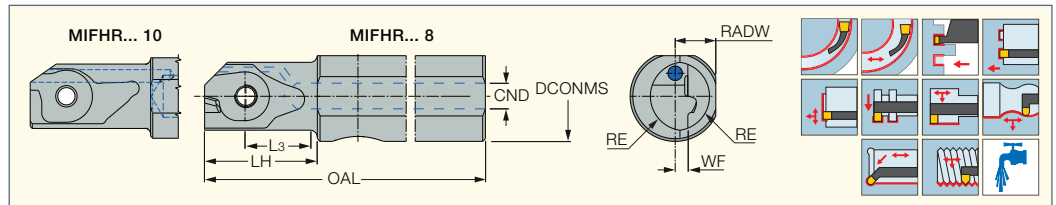
<sup>(3)</sup> 最小加工径

<sup>(4)</sup> 最大加工径

## MIX CUT

### MIFHR

端面溝入、内径溝入、ねじ切り、  
ぬすみ加工用ホルダー  
MINCUTチップ用



型番	DCONMS	CND	WF	RADW	OAL	L3	LH	RE	適合チップ			
MIFHR 8SC-8-SRK <sup>(1)</sup>	8.00	1.2	1.4	3.70	75.00	7.40	11.7	3.80	MI□R 8	SR 14-297	T-8/5	
MIFHR 10C-8	10.00	5.0	1.4	4.50	102.50	7.40	12.5	3.80	MI□R 8	SR 14-297	T-8/5	
MIFHR 12C-8	12.00	5.0	1.4	5.50	102.50	7.40	12.5	3.80	MI□R 8	SR 14-297	T-8/5	
MIFHR 12C-10 <sup>(2)</sup>	12.00	6.0	2.4	5.50	90.00	11.20	17.2	4.60	MI□R 10	SR 34-506 M3X0.5	T-9/5	
MIFHR 16C-10 <sup>(2)</sup>	16.00	6.0	2.4	7.50	90.00	11.20	17.2	4.60	MI□R 10	SR 34-506 M3X0.5	T-9/5	
MIFHR 16C-15	16.00	8.0	2.7	7.50	100.00	12.50	19.0	10.30	MI□R 15	SR 34-506/L	T-9/5	PL 16
MIFHR 20C-15	20.00	8.5	4.7	9.00	100.00	12.50	19.0	11.30	MI□R 15	SR 34-506/L	T-9/5	PL 20

<sup>(1)</sup> 超硬ホルダー

<sup>(2)</sup> 端面溝加工専用

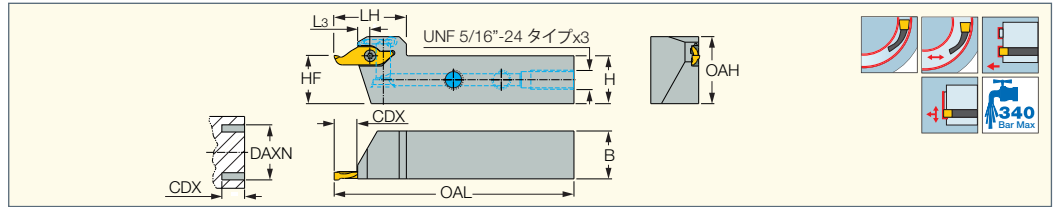
適合チップ: MEFL (600頁) • MIFR (600頁) • MIGR 8 (413頁) • MITR 8-MT (650頁) • MIUR 8 (413頁)

適合工具: PICCO/MG PCO (399頁)



**MFHR-JHP**

高圧クーラント対応、  
端面溝加工用  
角シャンクホルダー



型番	H	B	OAL	LH	L3	CDX	DAXN <sup>(1)</sup>	OAH	HF	適合チップ			
MFHR 12C-10-JHP	12.0	12.0	100.00	27.0	5.20	9.00	10.0	20.0	12.0	M□R 10	SR 34-506	T-9/5	SR 5/16UNF TL360
MFHR 16C-10-JHP	16.0	16.0	100.00	27.0	5.20	9.00	10.0	24.0	16.0	M□R 10	SR 34-506	T-9/5	SR 5/16UNF TL360
MFHR 20C-10-JHP	20.0	20.0	100.00	30.0	5.20	9.00	10.0	28.0	20.0	M□R 10	SR 34-506	T-9/5	SR 5/16UNF TL360

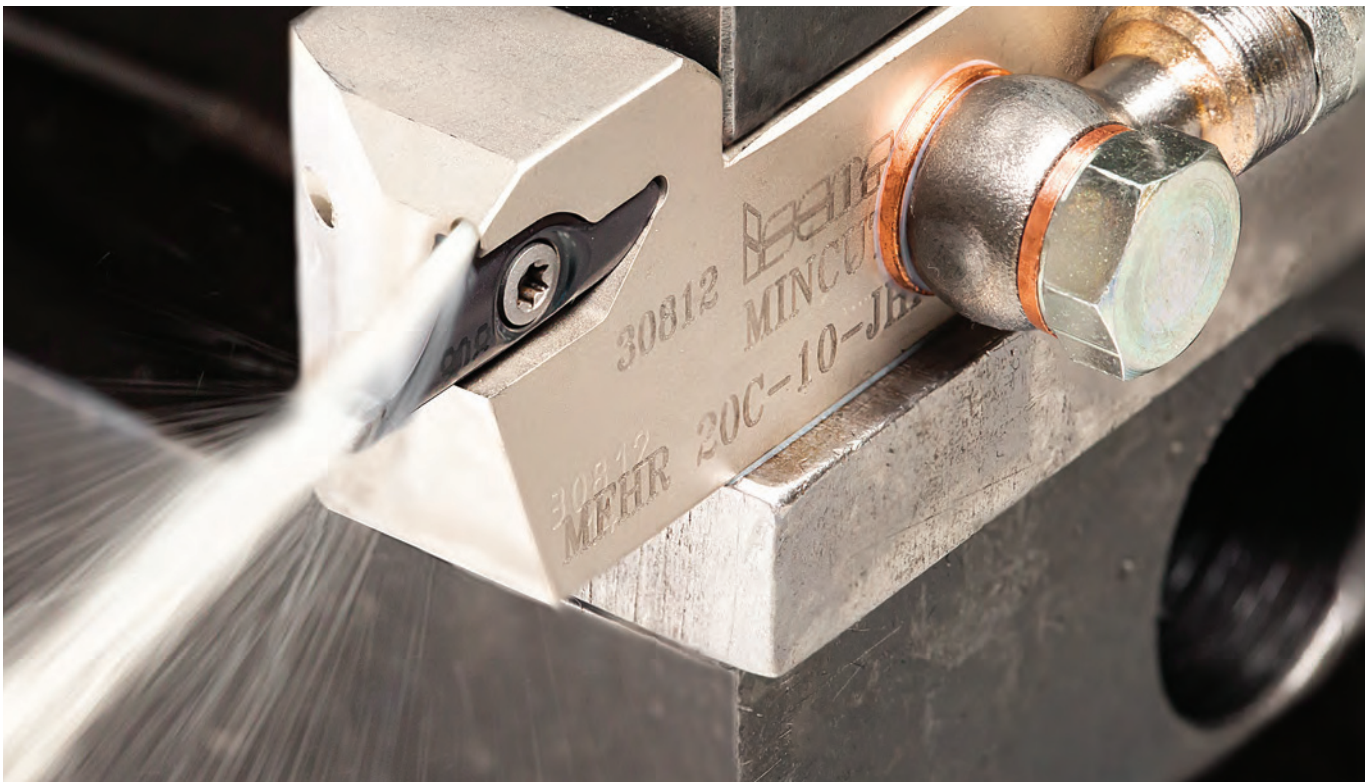
- DAXX (最大加工径) はチップ情報をご参照ください。
- ユーザーガイド、部品は604-613頁をご参照ください。

<sup>(1)</sup> 最小加工径

適合チップ: MEFL (600頁) • MIFR (600頁)

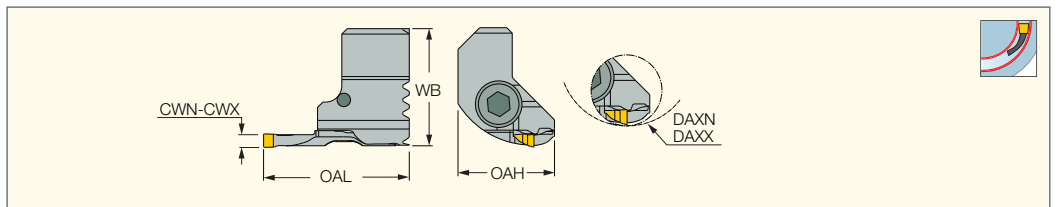
**圧力/流量**

型番	70 Bar	100 Bar	140 Bar
	クーラント流量 (ℓ/分)	クーラント流量 (ℓ/分)	クーラント流量 (ℓ/分)
MFHR 12C-10-JHP	3	5-9	9-11
MFHR 16C-10-JHP	3	7-9	9-11



**IHSR-MIFR**

トレパニング加工用カートリッジ  
MINICUTチップ用  
BHR MB32-32X63  
ボーリングヘッド用



型番	DAXN <sup>(1)</sup>	DAXX <sup>(2)</sup>	CWN <sup>(3)</sup>	CWX <sup>(4)</sup>	OAL	WB	OAH	適合チップ		
IHSR 8-21 MIFR8	8.0	21.0	1.50	2.20	32.00	23.00	17.50	M□R 8	SR 14-297	T-8/5
IHSR 19-34 MIFR10	19.0	34.0	2.00	3.00	27.00	22.00	17.80	M□R 10	SR 34-506	T-9/5

- BHR MB32-32X63は穴あけ工具カタログをご参照ください。

<sup>(1)</sup> 最小加工径

<sup>(2)</sup> 最大加工径

<sup>(3)</sup> 最小チップ幅

<sup>(4)</sup> 最大チップ幅

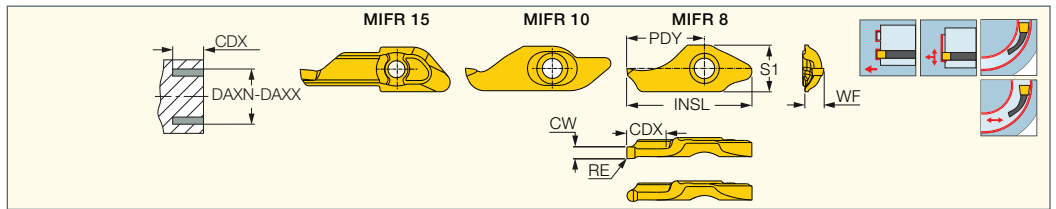
適合チップ: MIFR (600頁)





**MIFR**

内径端面溝入/旋削加工用チップ



型番	寸法											IC908	推奨加工条件	
	INSL	CW	CWTOL <sup>(1)</sup>	RE	RETOL <sup>(2)</sup>	WF	S1	DAXN <sup>(3)</sup>	DAXX <sup>(4)</sup>	CDX	PDY		f 端面溝入 (mm/rev)	f 端面旋削 (mm/rev)
MIFR 8-1.50-0.20	17.70	1.50	0.02	0.20	0.020	2.60	6.5	8.0	11.5	5.50	11.00	●	0.02-0.10	0.02-0.06
MIFR 8-1.60-0.80	17.70	1.60	0.02	0.80	0.020	2.60	6.5	8.0	12.1	5.50	11.00	●	0.02-0.10	0.02-0.06
MIFR 8-2.00-0.20	17.70	2.00	0.02	0.20	0.020	2.80	6.5	8.0	16.0	5.50	11.00	●	0.02-0.10	0.02-0.06
MIFR 8-2.20-0.20	17.70	2.20	0.02	0.20	0.020	2.90	6.5	8.0	21.0	5.50	11.00	●	0.02-0.10	0.02-0.06
MIFR 10-2.00-0.20	25.10	2.00	0.02	0.20	0.020	3.00	7.6	10.0	-	9.00	14.80	●	0.02-0.10	0.02-0.06
MIFR 10-2.00-1.00	25.10	2.00	0.02	1.00	0.020	3.00	7.6	10.0	-	9.00	14.80	●	0.02-0.10	0.02-0.06
MIFR 10-2.50-0.20	25.10	2.50	0.02	0.20	0.020	3.10	7.6	10.0	30.0	9.00	14.80	●	0.02-0.10	0.02-0.06
MIFR 10-2.50-1.25	25.10	2.50	0.02	1.25	0.020	3.30	7.6	10.0	-	9.00	14.80	●	0.02-0.10	0.02-0.06
MIFR 10-3.00-0.20	25.10	3.00	0.02	0.20	0.020	3.40	7.6	10.0	30.0	9.00	14.80	●	0.02-0.10	0.02-0.06
MIFR 10-3.00-1.50	25.10	3.00	0.02	1.50	0.020	3.30	7.6	10.0	34.0	9.00	14.80	●	0.02-0.10	0.02-0.06
MIFR 15-2.50-0.20	30.00	2.50	0.02	0.20	0.020	5.55	9.0	15.0	60.0	15.00	19.30	●	0.03-0.05	0.03-0.04
MIFR 15-2.50-1.25	30.00	2.50	0.02	1.25	0.020	5.55	9.0	12.0	47.0	15.00	19.30	●	0.03-0.05	0.03-0.04
MIFR 15-3.00-0.20	30.00	3.00	0.02	0.20	0.020	5.85	9.0	15.0	60.0	15.00	19.30	●	0.03-0.05	0.03-0.04
MIFR 15-3.00-1.50	30.00	3.00	0.02	1.50	0.020	5.85	9.0	10.0	-	15.00	19.30	●	0.03-0.05	0.03-0.04
MIFR 15-3.50-0.20	30.00	3.50	0.02	0.20	0.020	6.00	9.0	10.0	-	15.00	19.30	●	0.03-0.05	0.03-0.04

● 推奨加工条件は604頁をご参照ください。

● 【販売単位】 10個

● 【チップ材質】 PVDコーティング: IC908

(1) CW公差 (+/-)

(2) RE公差 (+/-)

(3) 最小加工径

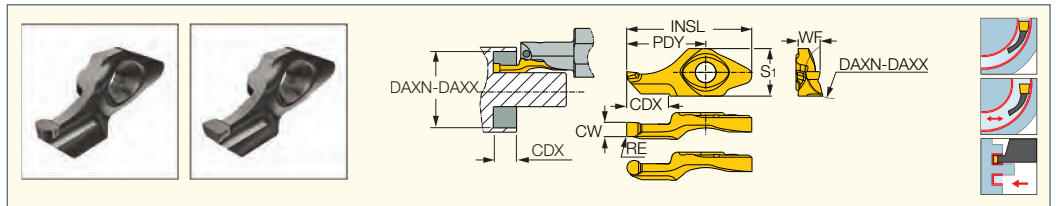
(4) 最大加工径

適合工具: IHRSR-MIFR (599頁) • MFHR-JHP (599頁) • MIFHR (413頁)



**MEFL**

端面溝入/旋削加工用チップ  
ボス付ワーク対応



型番	寸法											IC908	推奨加工条件	
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>	RETOL <sup>(2)</sup>	WF	S1	CDX	PDY	INSL	DAXN <sup>(3)</sup>	DAXX <sup>(4)</sup>		f 端面溝入 (mm/rev)	f 端面旋削 (mm/rev)
MEFL 8-1.50-0.20	1.50	0.20	0.02	0.020	2.60	6.6	5.50	11.00	17.40	8.0	15.0	●	0.02-0.10	0.02-0.06
MEFL 8-1.60-0.80	1.60	0.80	0.02	0.020	2.70	6.6	5.50	11.00	17.40	7.0	12.1	●	0.02-0.10	0.02-0.06
MEFL 8-2.00-0.20	2.00	0.20	0.02	0.020	3.10	6.6	5.50	11.00	17.40	7.0	20.0	●	0.02-0.10	0.02-0.06
MEFL 8-2.00-1.00	2.00	1.00	0.02	0.020	2.90	6.6	5.50	11.00	17.40	7.0	14.0	●	0.02-0.10	0.02-0.06
MEFL 8-2.20-0.20	2.20	0.20	0.02	0.020	3.10	6.6	5.50	11.00	17.40	7.0	20.0	●	0.02-0.10	0.02-0.06
MEFL 10-2.50-0.20	2.50	0.20	0.02	0.020	3.15	7.6	9.00	14.85	24.50	10.0	45.0	●	0.02-0.06	0.02-0.05
MEFL 10-2.50-1.25	2.50	1.25	0.02	0.020	3.15	7.6	9.00	14.85	24.50	10.0	45.0	●	0.02-0.06	0.02-0.05
MEFL 10-3.00-0.20	3.00	0.20	0.02	0.020	3.60	7.6	9.00	14.85	24.50	10.0	100.0	●	0.02-0.06	0.02-0.05
MEFL 10-3.00-1.50	3.00	1.50	0.02	0.020	3.40	7.6	9.00	14.85	24.50	10.0	100.0	●	0.02-0.06	0.02-0.05

● 推奨加工条件は604頁をご参照ください。

● 【販売単位】 10個

● 【チップ材質】 PVDコーティング: IC908

(1) CW公差 (+/-)

(2) RE公差 (+/-)

(3) 最小加工径

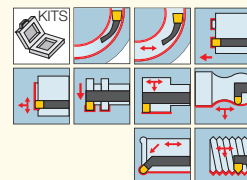
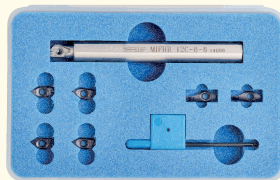
(4) 最大加工径

適合工具: MFHR-JHP (599頁) • MIFHR (413頁)

**MINCUT KIT**

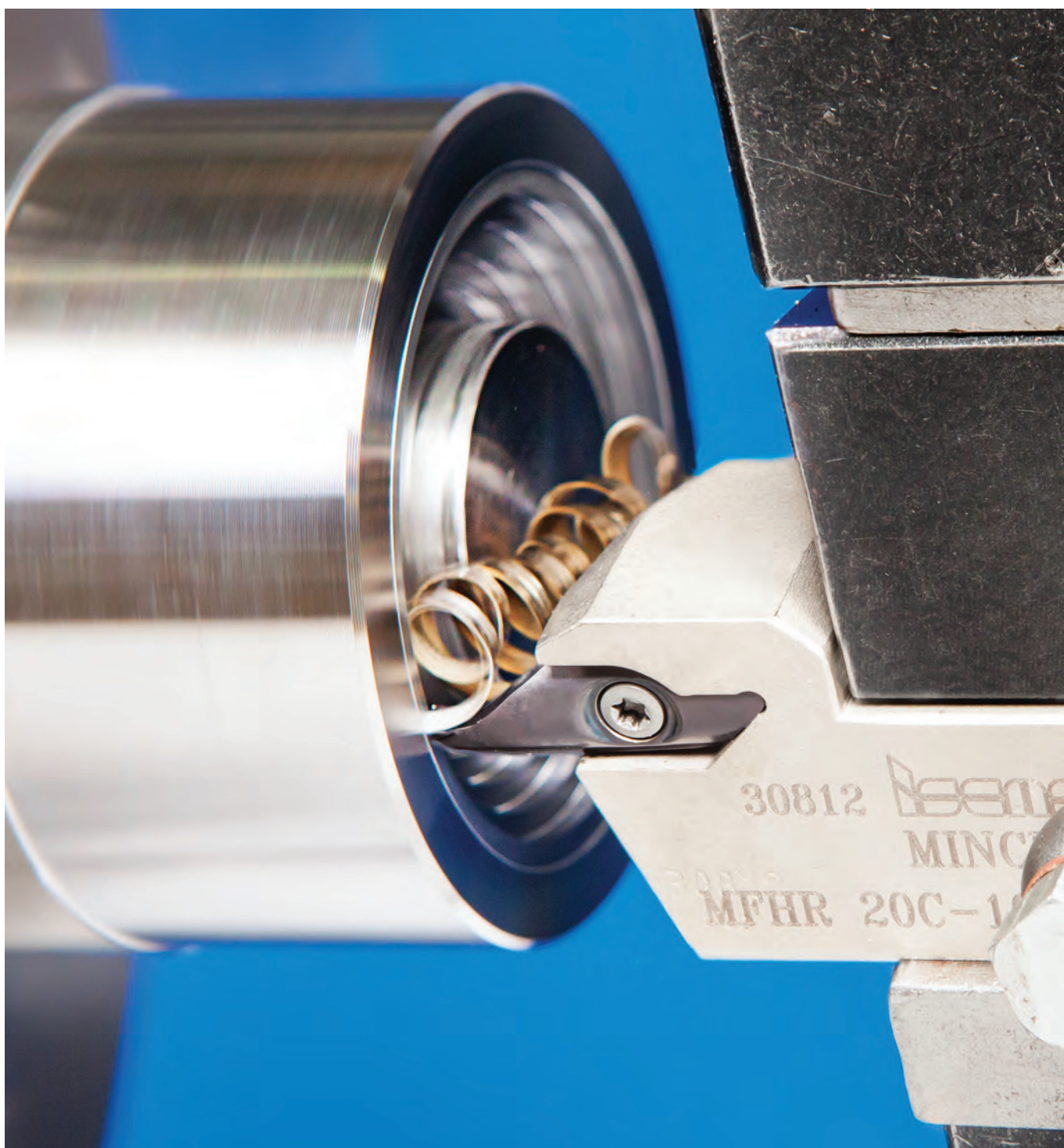
Contains One Toolholder and a Set of 6 Different Inserts for Internal Face Grooving and Turning Applications

日本国内では  
取扱いできません



Designation	Qty
<b>KIT MINCUT</b>	7

Catalog No	Designation	Quantity
2801523	MIFHR 12C-8	1
6404029	MIGR 8-1.60-0.80	1
6404045	MIFR 8-2.20-0.20	1
6404049	MIFR 8-1.60-0.80	1
6405165	MITR 8-MT1-0.05	1
6405188	MIUR 8-1.00-0.50	1
6405194	MIGR 8-2.00-0.10	1



**推奨加工条件**

ISO	被削材	状態	引張り強さ [N/mm <sup>2</sup> ]	硬度HB	被削材 No.	
P	低炭素鋼・鋳鋼・快削鋼	< 0.25 %C	焼きなまし	420	125	1
		>= 0.25 %C	焼きなまし	650	190	2
		< 0.55 %C	焼き入れ、焼き戻し	850	250	3
		>= 0.55 %C	焼きなまし	750	220	4
	低合金・鋳鋼(合金成分5%以下)	焼き入れ、焼き戻し	1000	300	5	
		焼きなまし	600	200	6	
		焼き入れ、焼き戻し	930	275	7	
			1000	300	8	
			1200	350	9	
	高合金鋼、鋳鋼、工具鋼	焼きなまし	680	200	10	
		焼き入れ、焼き戻し	1100	325	11	
ステンレス鋼	フェライト/マルテンサイト	680	200	12		
	マルテンサイト	820	240	13		
M	ステンレス鋼	オーステナイト	600	180	14	
K	ねずみ鋳鉄(FC)	フェライト/パーライト		180	15	
		フェライト/マルテンサイト		260	16	
	ノジュラー鋳鉄(FCD)	フェライト		160	17	
		パーライト		250	18	
	可鍛鋳鉄	フェライト		130	19	
		パーライト		230	20	
N	鍛造アルミニウム合金	非硬化		60	21	
		硬化		100	22	
	鋳造アルミニウム合金	<=12% Si	非硬化		75	23
			硬化		90	24
		>12% Si	熱処理		130	25
	銅合金	>1% Pb	快削銅		110	26
			真ちゅう		90	27
			純銅		100	28
非金属		合成樹脂			29	
		硬質ゴム			30	
S	耐熱合金	Fe基	焼きなまし	200	31	
			硬化	280	32	
		Ni 又はCo基	焼きなまし	250	33	
			硬化	350	34	
			鋳造	320	35	
	チタン合金		RM 400		36	
	α+β合金 硬化	RM 1050		37		
H	高硬度鋼	硬化		55 HRC	38	
		硬化		60 HRC	39	
	チルド鋳鉄	鋳造		400	40	
	鋳鉄	硬化		55 HRC	41	

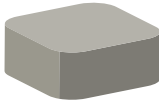
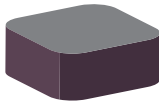
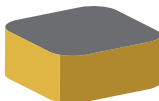
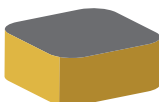
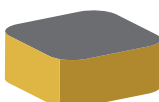

被削材 No.	IC228/528	IC830	IC354	IC908	IC808	IC8250
1	85 - 125	90 - 135	95 - 145	120 - 180	125 - 190	180 - 270
2	75 - 110	80 - 115	90 - 125	110 - 155	115 - 165	165 - 230
3	60 - 85	65 - 95	70 - 100	85 - 125	90 - 130	125 - 185
4	65 - 100	70 - 110	75 - 115	95 - 145	100 - 150	140 - 215
5	50 - 85	55 - 90	60 - 95	75 - 120	80 - 125	110 - 180
6	65 - 100	70 - 110	75 - 115	95 - 145	100 - 150	140 - 215
7	50 - 85	55 - 95	60 - 100	75 - 125	80 - 130	110 - 185
8	50 - 85	55 - 90	60 - 95	75 - 120	80 - 125	110 - 180
9	50 - 75	50 - 80	55 - 90	70 - 110	75 - 115	105 - 165
10	75 - 110	80 - 115	90 - 125	110 - 155	115 - 165	165 - 230
11	50 - 75	50 - 80	55 - 90	70 - 110	75 - 115	105 - 165
	<b>IC806</b>	<b>IC808</b>	<b>IC354</b>	<b>IC830</b>	<b>IC20</b>	
12	110 - 200	100 - 180	80 - 145	75 - 135	50 - 90	
13	100 - 185	90 - 170	70 - 135	65 - 125	45 - 85	
	<b>IC806</b>	<b>IC808</b>	<b>IC354</b>	<b>IC830</b>	<b>IC20</b>	
14	90 - 170	80 - 155	65 - 125	60 - 115	40 - 75	
	<b>IC5010</b>	<b>IC428</b>	<b>IC8250</b>	<b>IC808</b>	<b>IC20</b>	
15	135 - 255	125 - 230	110 - 205	85 - 160	60 - 115	
16	120 - 180	110 - 160	100 - 145	75 - 110	55 - 80	
17	130 - 215	120 - 195	110 - 175	85 - 135	60 - 95	
18	105 - 170	95 - 155	85 - 140	65 - 110	45 - 75	
19	160 - 265	145 - 240	130 - 215	100 - 170	70 - 120	
20	130 - 215	120 - 195	110 - 175	85 - 135	60 - 95	
	<b>IC808</b>	<b>IC20</b>				
21	330 - 990	300 - 900				
22	250 - 825	225 - 750				
23	250 - 825	225 - 750				
24	165 - 495	150 - 450				
25	165 - 330	150 - 300				
26	165 - 330	150 - 300				
27	120 - 250	110 - 225				
28	80 - 165	75 - 150				
29	40 - 165	35 - 150				
30						
	<b>IC806</b>	<b>IC908</b>	<b>IC808</b>	<b>IC830</b>	<b>IC20</b>	
31	45 - 70	35 - 55	35 - 60	25 - 40	25 - 40	
32	30 - 50	25 - 40	25 - 40	20 - 30	15 - 30	
33	30 - 50	25 - 40	25 - 40	20 - 30	15 - 30	
34	25 - 45	20 - 35	20 - 35	15 - 25	15 - 25	
35	20 - 30	15 - 25	15 - 25	10 - 20	10 - 15	
36	105 - 180	85 - 145	90 - 150	65 - 110	60 - 100	
37	40 - 50	30 - 40	30 - 40	25 - 35	35 - 45	
	<b>IC808</b>	<b>IC20</b>				
38	25-30	20-30				
39	20-30	15-25				
40	30-45	30-40				
41	25-30	25-30				



推奨加工条件

ISO	被削材	状態	引張り強さ [N/mm <sup>2</sup> ]	硬度HB	被削材	切削速度 V <sub>c</sub> (m/min)	GFQR IC528 送り (mm/rev)	PICCO IC228 送り (mm/rev)	MIFR/ MEFL 8 IC908 送り (mm/rev)	MIoR 10 IC908 送り (mm/rev)	MIFR 15 IC908 送り (mm/rev)	
P	低炭素鋼・ 鋳鋼・快削鋼	< 0.25 %C	焼きなまし	420	125	1	80-180	0.02-0.08	0.015-0.05	0.015-0.08	0.03-0.10	0.03-0.08
		>= 0.25 %C	焼きなまし	650	190	2						
		< 0.55 %C	焼き入れ、焼き戻し	850	250	3	80-130	0.02-0.06	0.015-0.04			
		>= 0.55 %C	焼きなまし	750	220	4						
	低合金鋼・鋳鋼(合 金成分5%以下)	焼き入れ、焼き戻し	1000	300	5	80-120	0.02-0.06	0.015-0.04				
		焼きなまし	600	200	6	80-140	0.02-0.08	0.015-0.04				
			930	275	7	80-140	0.02-0.08	0.015-0.04				
		焼き入れ、焼き戻し	1000	300	8	80-120	0.02-0.06	0.015-0.03				
	高合金鋼、鋳鋼、工具鋼		1200	350	9	80-120	0.02-0.05	0.015-0.03				
		焼きなまし	680	200	10	80-140	0.02-0.08	0.015-0.04				
ステンレス鋼	焼き入れ、焼き戻し	1100	325	11	80-120	0.02-0.08	0.015-0.03					
	フェライト/ マルテンサイト	680	200	12	40-120	0.02-0.08	0.015-0.04	0.015-0.07	0.03-0.08	0.02-0.05		
ステンレス鋼	マルテンサイト	820	240	13	40-120	0.02-0.07	0.015-0.04	0.015-0.07	0.03-0.08	0.02-0.05		
	M	ステンレス鋼	オーステナイト	600	180	14	40-100	0.02-0.06	0.015-0.03	0.015-0.07	0.03-0.08	0.02-0.05
K	ねずみ鋳鉄(FC)	フェライト/ パーライト		180	15	80-140	0.02-0.08	0.015-0.05	0.02-0.10	0.05-0.12	0.04-0.10	
		フェライト/ マルテンサイト		260	16	80-120	0.02-0.07	0.015-0.04				
	ノジュラー鋳鉄(FCD)	フェライト		160	17	80-140	0.02-0.08	0.015-0.04				
		パーライト		250	18	80-120	0.02-0.07	0.015-0.04				
可鍛鋳鉄	フェライト		130	19	80-140	0.02-0.06	0.015-0.04					
	パーライト		230	20	80-120	0.02-0.07	0.015-0.04					
N	鍛造アルミニウム合金	非硬化		60	21	150-320	0.02-0.08	0.015-0.05	0.02-0.10	0.05-0.15	0.05-0.12	
		硬化		100	22	100-250	0.02-0.08	0.015-0.05				
	鋳造 アルミニウム 合金	<=12% Si	非硬化		75	23	150-300	0.02-0.08				0.015-0.05
			硬化		90	24	150-300	0.02-0.08				0.015-0.05
		>12% Si	熱処理		130	25	100-150	0.02-0.08				0.015-0.05
	銅合金	>1% Pb	快削鋼		110	26	80-230	0.02-0.08				0.015-0.05
			真ちゅう		90	27	70-200	0.02-0.08				0.015-0.05
非金属		純銅		100	28	50-180	0.02-0.08	0.015-0.05				
		合成樹脂			29							
S	耐熱合金	Fe基	焼きなまし		200	31	20-40	0.02-0.06	0.015-0.04	0.015-0.7	0.02-0.08	0.02-0.05
			硬化		280	32	15-30	0.02-0.06	0.015-0.04			
		Ni 又はCo基	焼きなまし		250	33	15-20	0.02-0.06	0.015-0.04			
			硬化		350	34	15-20	0.02-0.06	0.015-0.04			
	チタン合金	casting		320	35	15-20	0.02-0.06	0.015-0.04				
			RM 400		36	40-120	0.02-0.06	0.015-0.04				
	α+β合金 硬化	RM 1050		37	20-50	0.02-0.06	0.015-0.04					
H	高硬度鋼	硬化		55 HRC	38							
		硬化		60 HRC	39							
	チルド鋳鉄	鋳造		400	40							
鋳鉄	硬化		55 HRC	41								

端面加工用 チップ材質表

チップ材質	ISO	特長	コーティング層	カラー*
IC354	P20-P40	高韌性母材 + PVDコーティング 炭素鋼・合金鋼・ステンレス鋼等、幅広い被削材の 中速・中送りでの加工に適す。	TiCN 母材	
	M20-M30			
IC806	M05-M15	高硬度超微粒子超硬母材 + PVDコーティング 耐熱合金・チタン合金の中～高速加工に適す。 耐摩耗性、耐塑性変形に優れる。	TiAlN AlTiN 母材	
	S10-S20			
IC807	P10-P20	高硬度超微粒子超硬母材 + PVDコーティング 安定した条件下での鋼・合金鋼・オーステナイト系ステンレス鋼・ 耐熱合金等の中～高速加工に適す。 耐摩耗性、耐塑性変形に優れる。	TiN TiAlN 母材	
	M05-M15			
	K15-K30			
	S10-S20			
IC808	P15-P30	高韌性超微粒子超硬母材 + PVDコーティング 鋼・合金鋼・オーステナイト系ステンレス鋼・耐熱合金等、 幅広い被削材の中速・中送りでの一般加工に適す。 耐摩耗性、耐チッピング性に優れる。	TiN TiAlN 母材	
	M20-M30			
	K20-K40			
	S15-S30			
IC830	P30-P45	高韌性超硬母材 + PVDコーティング 鋼・ステンレス鋼の低～中速、中～高送り加工に適す。 断続や不安定な加工においても優れた性能を発揮。 耐熱合金の低速加工にも対応。	TiN TiAlN 母材	
	M25-M40			
	S20-S30			
IC908	P15-P30	高韌性超微粒子超硬母材 + PVDコーティング 鋼・合金鋼・オーステナイト系ステンレス鋼・耐熱合金等、 幅広い被削材の中速での一般加工に適す。 耐摩耗性、耐チッピング性に優れる。	TiAlN 母材	
	M20-M30			
	K20-K40			
	S15-S30			
	H20-H30			



\* チップ外観



端面加工用 チップ材質表

チップ材質	ISO	特長	コーティング層	カラー*
IC5010	K10-K20	高硬度超硬母材 + MTCVDコーティング ねずみ鋳鉄・ノジュラー鋳鉄の中～高速加工に適す。 耐チッピング性に優れる。	TiN Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> TiCN 母材	
IC8250	P15-P35	高靱性母材に厚いコバルト層 + MTCVDコーティング 鋼・合金鋼・マルテンサイト系ステンレス鋼等の汎用加工に適す。 靱性、耐摩耗性に優れる。	TiN Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> TiCN 母材	
	M15-M25			
IC418	K10-K25	高靱性母材 + CVDコーティング ねずみ鋳鉄・ノジュラー鋳鉄の中～高速加工に適す。 断続加工や重切削加工にも対応。	Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> Tic 母材	
IC428	K05-K20	高硬度超硬母材 + CVDコーティング ねずみ鋳鉄・ノジュラー鋳鉄の中～高速加工に適す。	Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> Tic 母材	
	H15-H25			
IC9015	P10-P25	高硬度母材に厚いコバルト層 + MTCVDコーティング 鋼・合金鋼・マルテンサイト系ステンレス鋼等の 安定した条件下での高速、中送り加工に適す。	TiN Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> TiCN 母材	
	K10-K15			

\* チップ外観

チップ材質	ISO	特長	コーティング層	ノンコート
IC08	M15-M30	高靱性超微粒子超硬 鋼・ステンレス鋼・耐熱合金の低速加工に適す。 非鉄金属の加工に適す。	母材	
	N10-N25			
	S20-S30			
IC20	K10-K20	超硬 アルミニウム・その他非鉄金属の中～高速加工に適す。 耐熱合金・チタン合金の低速加工にも対応。	母材	
	N05-N25			
	S10-S20			
	H10-H20			



**チップ取付**

安定した加工の為に、チップはホルダーに正しく取付けてください。

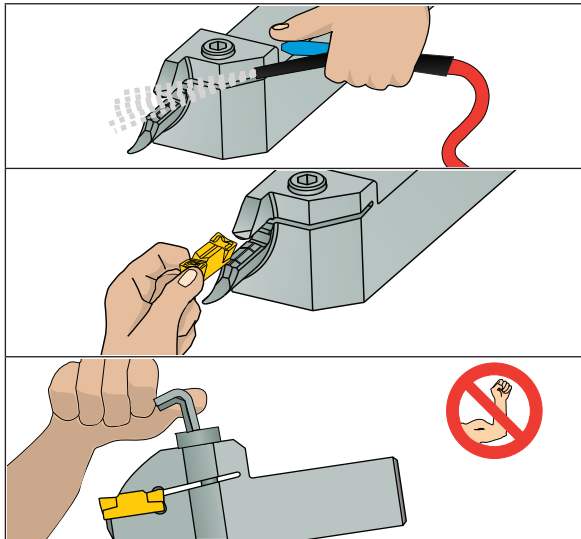
- ポケットに汚れや切屑が付着していないかを確認してください。
- チップを所定の位置に置き、取り付け面が正確に固定されていることを確認します。

**締め付けトルク(スクリュークランプ)**

チップ幅	Nm
3	4-5
4	5-6
5	6-7
6/8	7-9
CGFG 51...	4-6



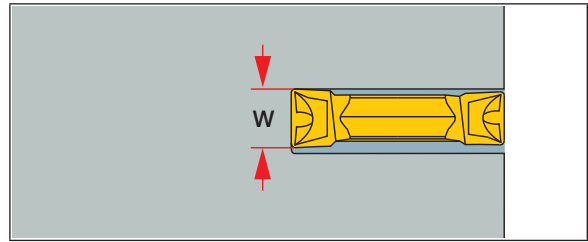
優れた切屑排出で、端面旋削/深溝入加工に対応する独創的なブレーカー形状。



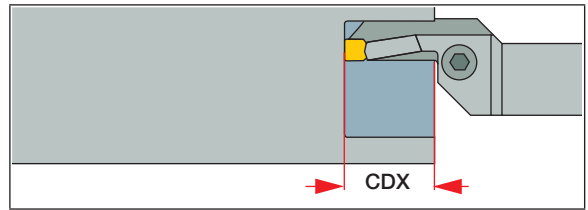
HELIFACE HFPR/L & HGPL	HELIGRIP GRIP...Yブレーカー
幅広い被削材の汎用旋削・溝入加工対応。低～中送り(0.04-0.15 mm/rev)での深溝入加工が可能。最小加工径 $\Phi 12$ mm	1種類のチップで複数の加工が可能な多機能工具。突切・外径溝入/内径溝入・旋削/端面溝入・旋削/旋削加工に対応。
DO-GRIP DGN...Cブレーカー	DO-GRIP DGN...Jブレーカー
溝入加工対応。頑丈な切刃は高硬度材、高負荷加工に対応。送り(0.1-0.2 mm/rev)での加工が可能。	溝入加工対応。ポジすくい角を採用。低～中送り(0.05-0.15 mm/rev)での軟鋼の加工に適す。

**端面加工ガイド**

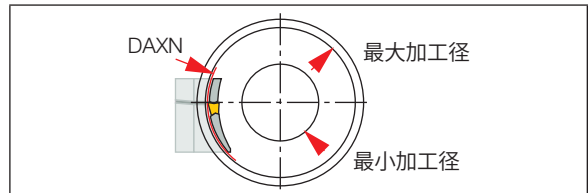
工具選定 - 高性能加工を実現する為、加工に応じた適切な工具を選択してください。



切削幅/加工形状に応じ、選択可能なチップから、最大幅のチップ/ホルダーを選択してください。



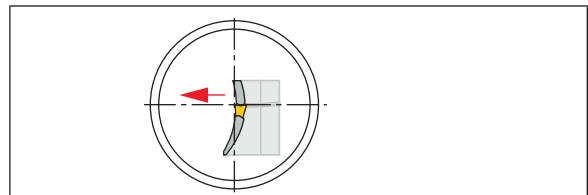
必要な溝入深さを満たすホルダーのうち、最も突出しの短いものを選択します。



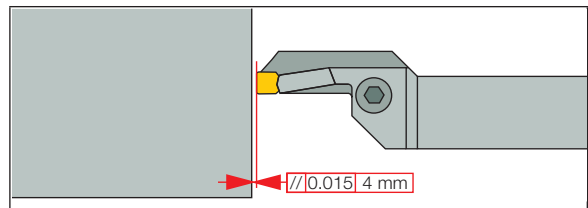
最初の端面溝入加工径に合わせて、溝入加工が可能な最大加工径のホルダーを選択してください。

(カタログのDAXN値が加工する端面溝の最大径に近いホルダー)

**芯高のチェック**



芯高を確認してください。小切込(0.5 mm程度)で中心方向に向かって切削し、へそ残りを確認してください。

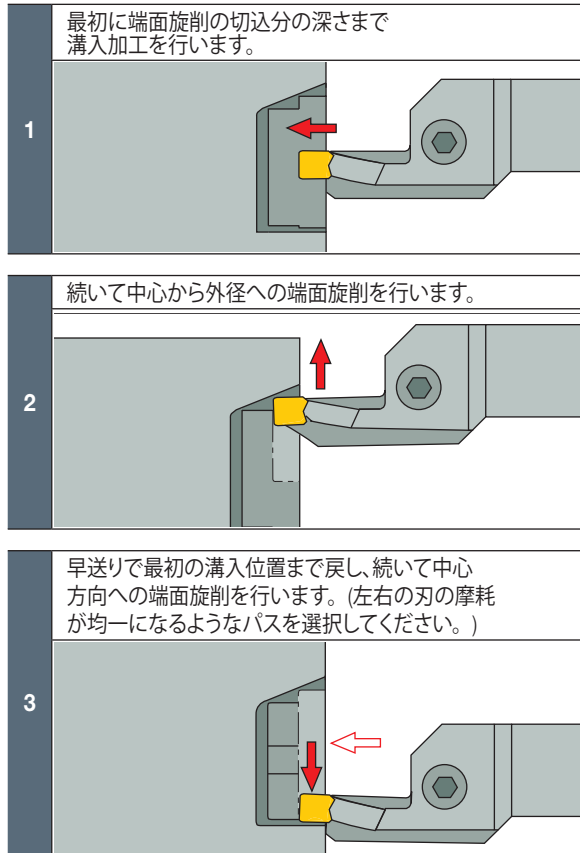


X軸と刃先の平行を確認してください。正確な位置決めは両方向での旋削時の加工面を良好にします。



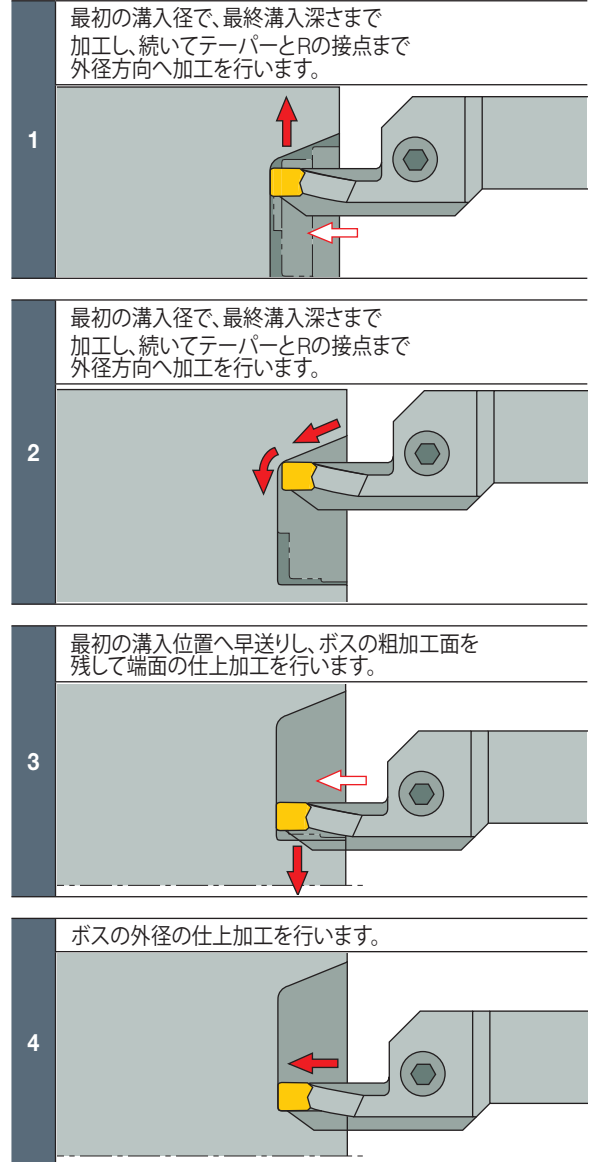
**端面加工ガイド**

多機能工具HELI-FACEの粗加工時の推奨加工方法



注：端面溝入時の切削速度は、端面旋削の切削速度より40%減少させてください。

**多機能工具HELI-FACEの仕上加工における推奨加工方法**



注：端面溝入時の切削速度は、端面旋削の切削速度より40%減少させてください。

多機能工具のメリット

1

HELIFACE : HFIR/L MC  
内部クーラント穴付ボーリングバーは  
1本のホルダーで複数の加工に対応し、  
加工時間を最大20%削減します。

2

多機能工具1本で、溝入れ・端面旋削・面取加工  
に対応し、従来、複数本で加工を行っていた工具  
の置換が可能です。  
また、加工時間を最大40%削減します。

3

HELIFACE : HFHPL-Mは  
1本の工具で3つの加工に対応し、  
加工時間を最大50%削減します。

注: 端面溝入時の切削速度は、端面旋削の切削速度より40%減少させてください。

多機能工具のメリット

従来工具の場合、3種類必要な加工

1

チップ交換式ドリルでの下穴加工

2

トリゴンチップ搭載のボーリングバーでの加工  
粗/仕上加工

3

トリゴンチップ搭載のボーリングバーでの  
底面加工(小径、長い突出しの工具が必要)

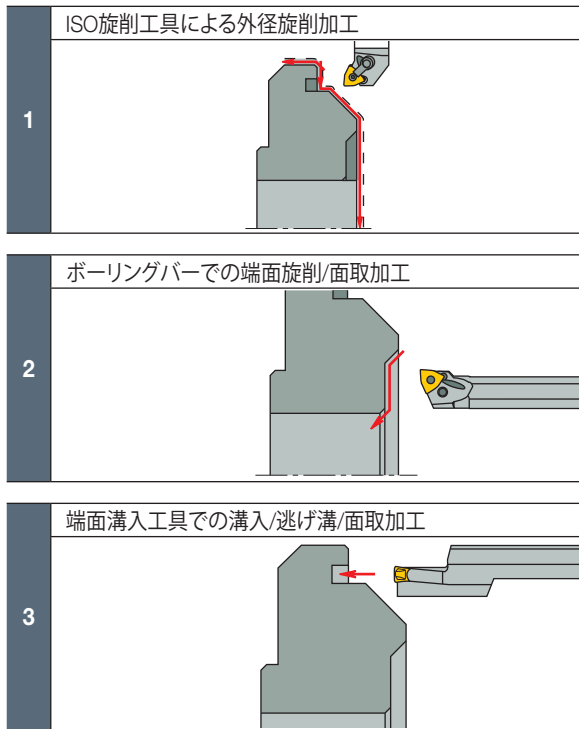
HELIFACEの利用

HELIFACE : HFIR/L MC  
内部クーラント穴付ボーリングバーは  
上記3種の加工に対応し、加工時間を  
最大20%削減します。



**多機能工具のメリット**

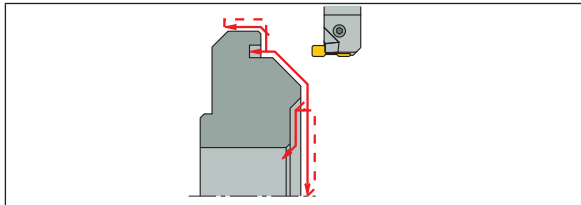
従来工具の場合、3種類必要な加工



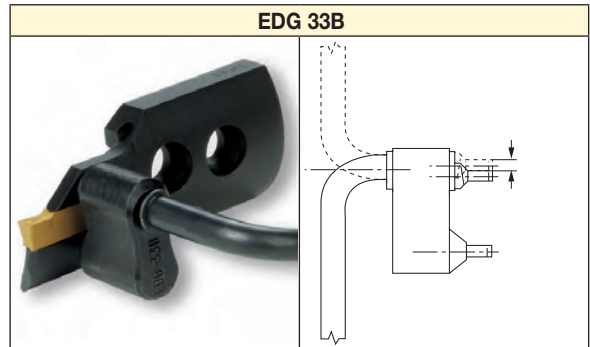
**HELIFACEの利用**

HELIFACE：HFHPL-Mは

上記3種の加工に対応し、  
加工時間を最大50%削減します。



**チップ交換方法**



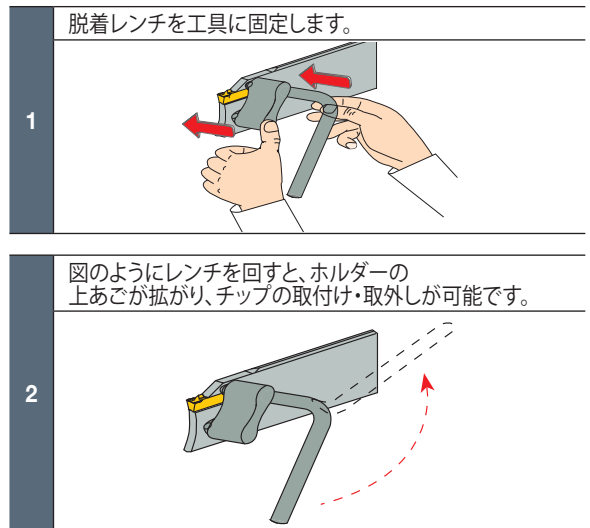
**DO-GRIPクランプ方式**

シンプルなチップクランプ方式。

通常は狭くなっている上あごを、レンチで拡げてチップを差し込み、クランプ。圧入しない為、ブレードの摩耗が少なく寿命が延長されます。常に一定の力でクランプする為、安定加工が可能。

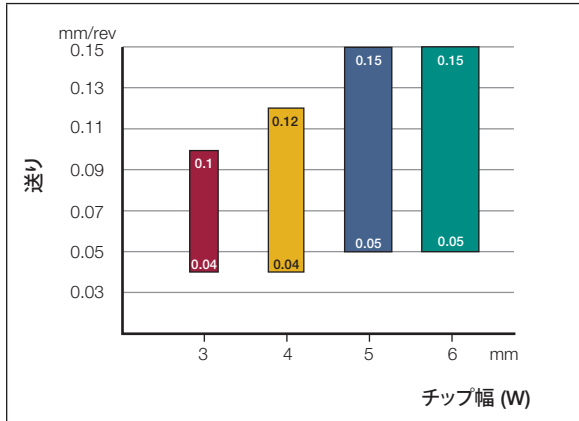
**チップ取付け・取外し**

EDGレンチの突起部を工具の穴にはめこみます。

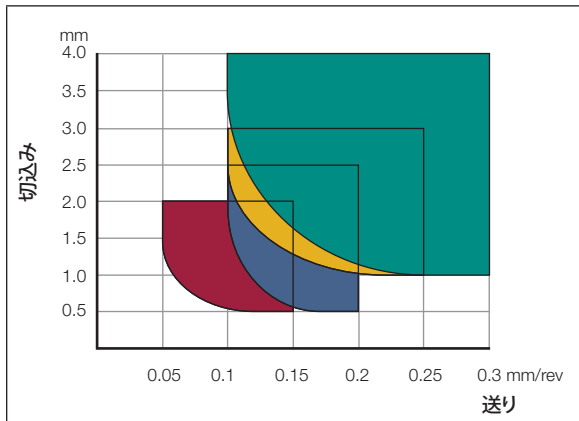


端面溝入における加工条件

HFPR/Lチップ使用時の各チップ幅における溝入加工時の推奨送り範囲

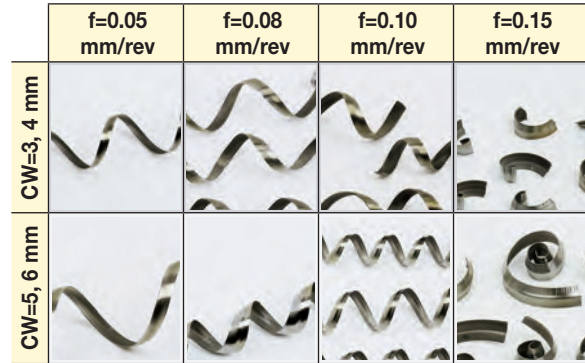


HFHR/Lホルダー使用時、HFPR/Lチップ幅別端面旋削加工時の推奨切込、送り範囲



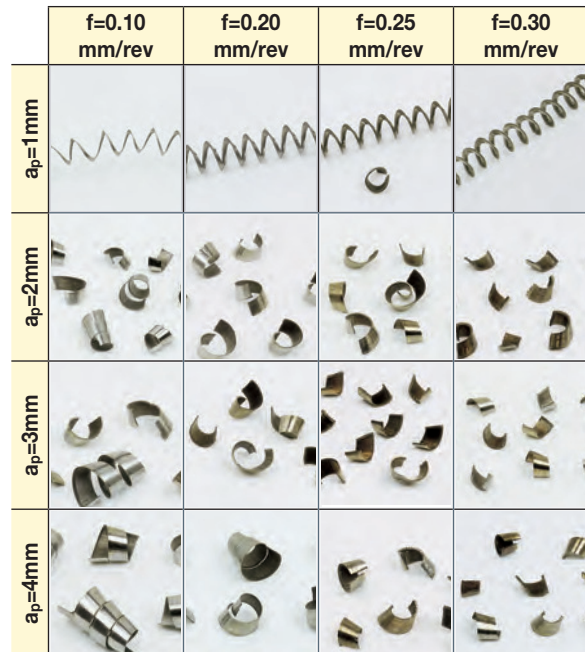
- HFPR/L 3003  
GRIP/HGPL 300Y
- HFPR/L 4004  
GRIP/HGPL 400Y
- HFPR/L 5004  
GRIP/HGPL 500Y
- HFPR/L 6004  
GRIP/HGPL 600Y

HFHR/Lホルダーを使用した溝入加工時の、チップ幅と送り率による切屑形状



注: 端面溝入時、狭く変形した切屑が推奨されます。  
深溝加工の場合、カールした長い切屑が容易に排出されます。

HFHR/Lホルダーで、HFPR/L 5004、HFPR/L 6004チップを使用した端面旋削時の切屑形状



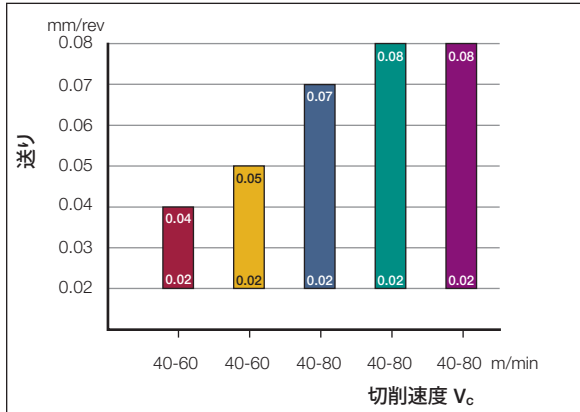
注: 粗加工時において切込み深さ大の時は送り減、  
切込み深さ小の時は送りを増してください。



端面溝入れ、端面旋削 推奨加工条件

3mmチップ用アダプター使用時

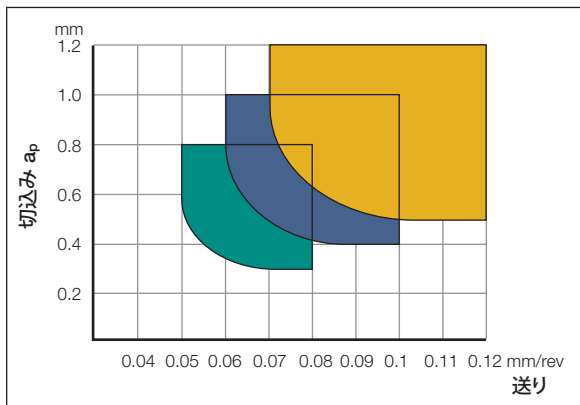
GRIP 3、HGPL 3チップ + HGAIR/L、HGAER/Lアダプター  
溝入加工時の推奨送り範囲  
送り範囲はアダプターにより異なります。



- HGAIR/L 12-3T6  
HGAER/L 12-3T6
- HGAIR/L 14-3T7  
HGAER/L 14-3T7
- HGAIR/L 17-3T8  
HGAER/L 17-3T8
- HGAIR/L 21-3T9  
HGAER/L 21-3T9
- HGAIR/L 25-3T9

HGPL 3チップ + HGAIR/L、HGAER/Lアダプター  
旋削加工時の推奨切込と送り範囲

送り範囲はアダプターにより異なります。

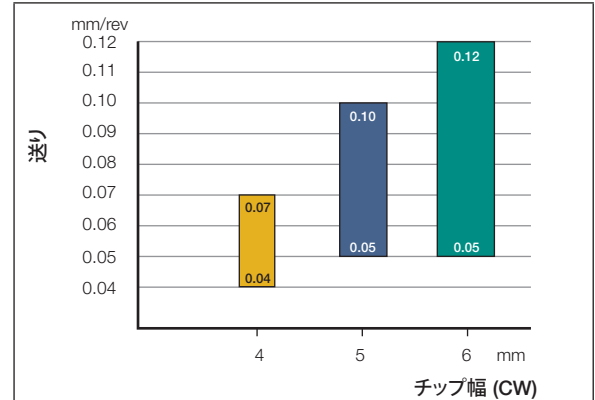


- HGAIR/L 21-3T9  
HGAER/L 21-3T9  
HGAIR/L 25-3T9
- HGAIR/L 14-3T7  
HGAER/L 14-3T7  
HGAIR/L 17-3T8  
HGAER/L 17-3T8
- HGAIR/L 12-3T6  
HGAER/L 12-3T6

注:粗加工時において切込み深さ大の時は送り減、  
切込み深さ小の時は送りを増してください。

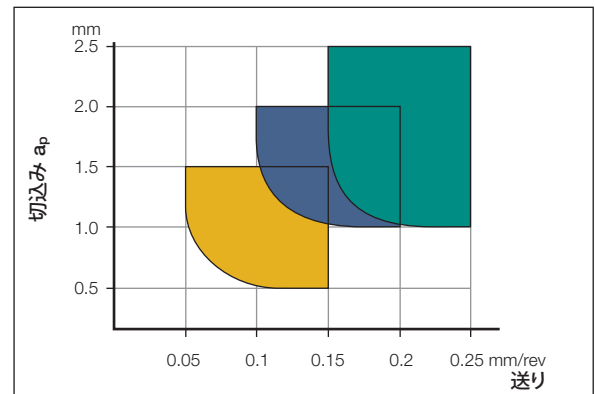
4-6mmチップ用アダプター使用時

HFPR/Lチップ + HFAIR/L、HFAER/Lアダプター  
溝入加工時の推奨送り範囲



HFPR/Lチップ + HFAIR/L、HFAER/Lアダプター  
旋削加工時の推奨切込と送り範囲

送り範囲はアダプターにより異なります。



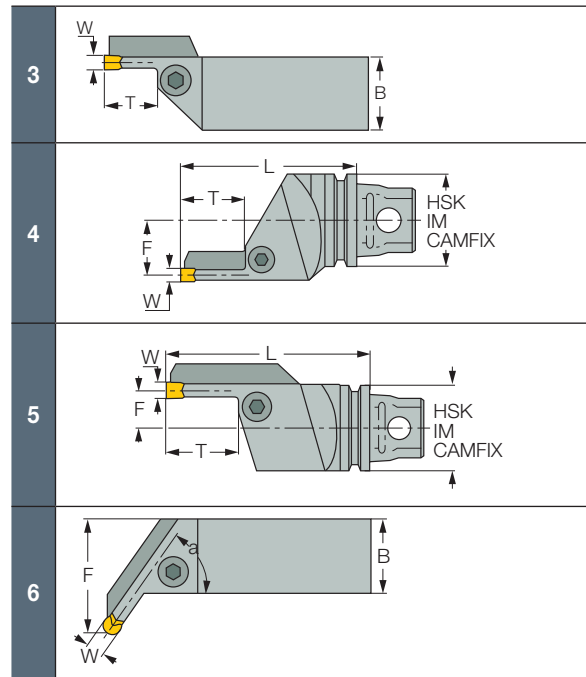
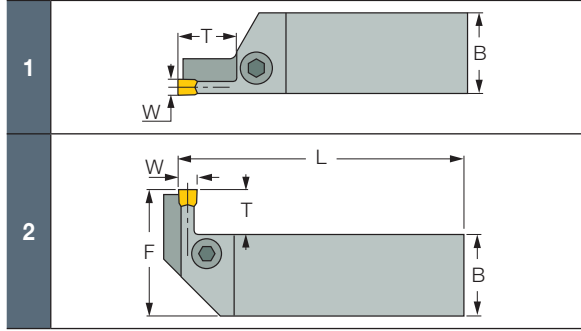
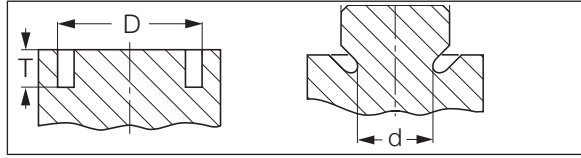
- HFAIR/L- ...4  
HFAER/L- ...4
- HFAIR/L- ...5  
HFAER/L- ...5
- HFAIR/L- ...6  
HFAER/L- ...6

注:粗加工時において切込み深さ大の時は送り減、  
切込み深さ小の時は送りを増してください。

特注品

端面溝加工/ぬすみ加工用工具<標準品>

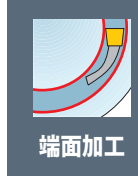
下記の図は、標準端面溝入工具(受注生産品)です。寸法を明記し、ワークの形状、材質等の詳細をお知らせください。

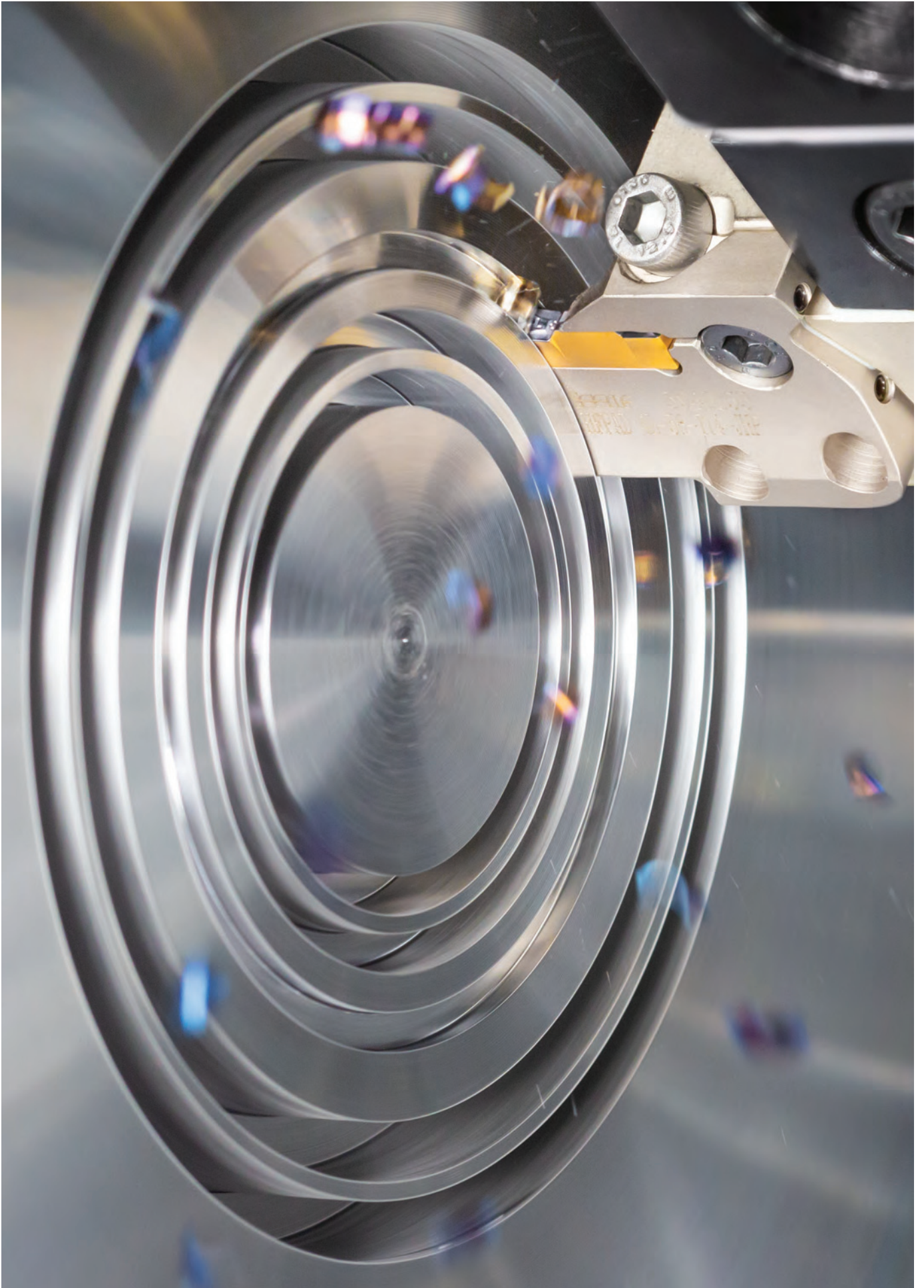


チップ材質選定表

ISO	P		M	K	N	S	H
被削材No.	1-11	12-13	14	15-20	21-28	31-37	38-41
被削材	鋼	ステンレス鋼 フェライト& マルテンサイト系	ステンレス鋼 オーステナイト & 二相系 (フェライト・ オーステナイト系)	鋳鉄	非鉄金属	耐熱合金	高硬度鋼
耐摩耗性 ↑ ↓ 靱性	IC808	IC808	IC808	IC5010			IC808
	IC8250	IC8250	IC8250		IC20	IC20	
	IC830	IC830		IC428	IC08	IC808	IC908

■ 第一推奨





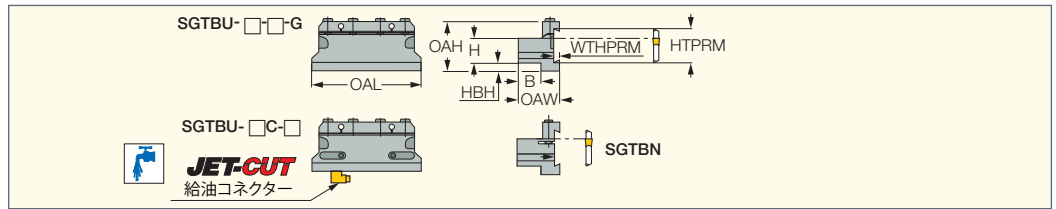


# ツールブロック



## TOOL BLOCKS

**SGTBU/SGTBN**  
 ツールブロック、  
 多様な突切・溝入用  
 ブレードに対応



型番	H	B	HTPRM	OAW	OAH	HBH	WTHPRM	OAL
SGTBN 16-2	16.0	16.0	19.0	26.00	30.0	4.0	2.00	76.00
SGTBU 16-5G	16.0	17.0	26.0	34.00	43.0	13.0	4.10	86.00
SGTBU 20-5G	20.0	21.0	26.0	38.00	43.0	9.0	4.10	86.00
SGTBU 20-6G	20.0	19.1	32.0	38.20	50.0	12.9	5.30	100.00
SGTBU 25-5G	25.0	26.1	26.0	43.10	45.0	5.0	4.10	110.00
SGTBU 25-6G	25.0	23.0	32.0	42.20	50.0	7.8	5.30	110.00
SGTBU 25-8M	25.0	23.0	45.0	42.20	70.0	27.0	5.30	110.00
SGTBU 25C-6 (1)	25.0	23.0	32.0	42.20	50.0	7.8	5.30	110.00
SGTBU 32-25-6G	32.0	25.1	32.0	44.15	54.0	4.8	5.30	110.00
SGTBU 32-6G	32.0	29.1	32.0	28.20	54.0	4.8	5.30	110.00
SGTBU 32-8M	32.0	29.0	45.0	48.20	70.0	20.0	5.30	110.00
SGTBU 32C-14 (1)	32.0	28.0	52.6	63.00	99.8	41.7	12.60	140.00
SGTBU 40-6G	40.0	-	32.0	60.00	57.0	-	5.30	114.00
SGTBU 40-9	40.0	41.0	52.6	66.00	81.0	22.0	8.00	130.00
SGTBU 40C-14 (1)	40.0	28.0	52.6	63.00	99.8	33.8	12.60	140.00
SGTBU 50-9	50.0	41.0	52.6	66.00	83.0	14.0	8.00	135.00
SGTBU 50C-14 (1)	50.0	28.0	52.6	63.00	99.8	23.8	12.60	140.00
SGTBU 100-9-12 (2)	50.0	49.0	100.0	106.00	155.0	73.5	15.00	225.00
SGTBU 150-9-12 (2)	50.0	49.0	150.0	106.00	209.0	127.5	15.00	306.00

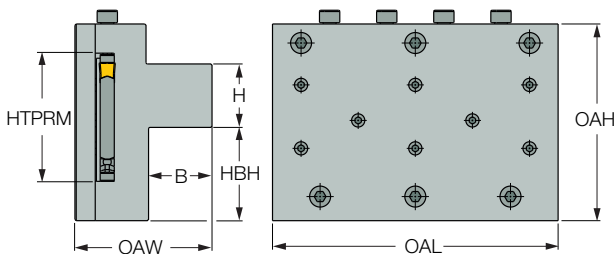
• HTPRM寸法に対応したブレードをご使用ください。

(1) ジェットカット用ツールブロック、L型コネクタ付属

(2) 詳細は下図をご確認ください。

- 適合工具: Anti-Vibration Blades (284頁) • CGFG 51-P8 (580頁) • CGHN-8-10D (287頁) • CGHN-D (283頁) • CGHN-DG (283頁) • CGHN-P8 (283頁)  
 • CGHR/L-12-14D (333頁) • CGHR/L-P8DG (284頁) • DGFH (268頁) • DGFHR/L (468頁) • DGFHR/L-B-D..(R/L) (470頁) • HFFA (557頁) • HFFH (557頁)  
 • HFFR/L-T (564頁) • HGFH (268頁) • PCHBR/L (318頁) • SGFFA (587頁) • SGFFH (588頁) • TGFH/R/L (332頁) • TGFHL-TR (505頁) • TGFHR/L (495頁) • TGHN-D (271頁)  
 • TNFFA-IQ (584頁) • TNFFH-IQ (583頁)

## SGTBU 100/150-9-12



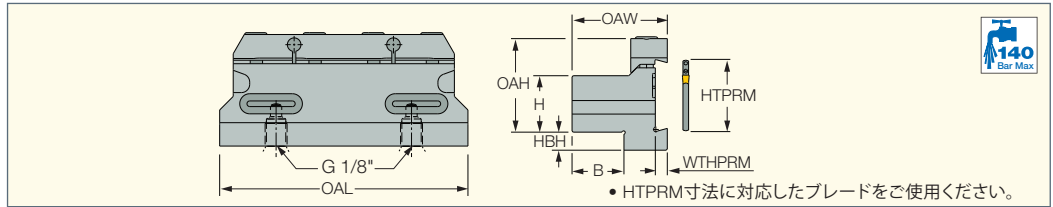
### 部品

型番										
SGTBN 16-2		SR M5X20DIN912		HW 4.0						
SGTBU 16-5G	BKU 86	SR M6X16 DIN912		HW 5.0						
SGTBU 20-5G	BKU 86	SR M6X16 DIN912		HW 5.0						
SGTBU 20-6G	BKU 100	SR M6X16 DIN912		HW 5.0						
SGTBU 25-5G	BKU 105	SR M6X16 DIN912		HW 5.0						
SGTBU 25-6G	BKU 110	SR M6X16 DIN912		HW 5.0						
SGTBU 25-8M	BKU 110	SR M6X16 DIN912	SR M6X30 DIN912	HW 5.0						
SGTBU 25C-6	BKU 110	SR M6X16 DIN912		HW 5.0			SGCU-344*	CF 343*	CGF 343*	CGM 343*
SGTBU 32-25-6G	BKU 110	SR M6X16 DIN912		HW 5.0						
SGTBU 32-6G	BKU 110	SR M6X16 DIN912		HW 5.0						
SGTBU 32-8M	BKU 110	SR M6X16 DIN912		HW 5.0						
SGTBU 32C-14	BKU 32-14	SR M10X30 DIN912		HW 8.0	JHP ELBOW 90-G1/8-7/16UNF	OR 34X2.5N				
SGTBU 40-6G	BKU 110	SR M6X16 DIN912		HW 5.0						
SGTBU 40-9	BK 509	SR M8X25DIN912		HW 6.0						
SGTBU 40C-14	BKU 32-14	SR M10X30 DIN912		HW 8.0	JHP ELBOW 90-G1/8-7/16UNF	OR 34X2.5N				
SGTBU 50-9	BK 509	SR M8X25DIN912		HW 6.0						
SGTBU 50C-14	BKU 32-14	SR M10X30 DIN912		HW 8.0	JHP ELBOW 90-G1/8-7/16UNF	OR 34X2.5N				
SGTBU 100-9-12		SR M10X25 DIN912		HW 8.0						
SGTBU 150-9-12		SR M10X25 DIN912		HW 8.0						

\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。

**TGTBU-JHP**

高圧クーラント対応  
ツールブロック  
突切・溝入加工ブレード用



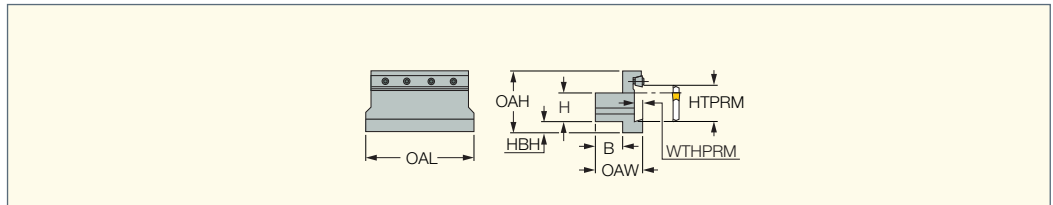
型番	H	B	HTPRM	OAW	OAH	HBH	WTHPRM	OAL				
TGTBU 16-5G-JHP	16.0	16.9	26.0	35.60	29.9	13.1	4.10	86.00	BKU 86	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	OR 14X2.5N N
TGTBU 20-5G-JHP	20.0	20.9	26.0	39.60	33.9	9.1	4.10	86.00	BKU 86	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	OR 14X2.5N N
TGTBU 20-35-JHP	20.0	19.0	35.0	38.00	32.3	23.7	6.00	110.00	BKU 210	SR M6X20 DIN912	HW 5.0	OR 14X2.5N N
TGTBU 20-6G-JHP	20.0	19.0	32.0	39.20	36.4	15.0	5.30	100.00	BKU 100	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	OR 14X2.5N N
TGTBU 25-5G-JHP	25.0	26.1	26.0	44.10	39.0	5.5	4.10	110.00	BKU 105	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	OR 14X2.5N N
TGTBU 25-6G-JHP	25.0	23.0	32.0	43.20	41.4	8.0	5.30	110.00	BKU 110	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	OR 14X2.5N N
TGTBU 25-35-JHP	25.0	23.0	35.0	42.00	37.3	18.7	6.00	110.00	BKU 210	SR M6X20 DIN912	HW 5.0	OR 14X2.5N N
TGTBU 32-6G-JHP	32.0	29.0	32.0	49.20	48.4	5.0	5.30	110.00	BKU 110	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	OR 14X2.5N N
TGTBU 32-35-JHP	32.0	29.0	35.0	48.00	44.3	11.7	6.00	110.00	BKU 210	SR M6X20 DIN912	HW 5.0	OR 14X2.5N N

適合工具: DGFH-JHP (269頁) • DGFHR/L-BC-JHP (469頁) • TGFH-JHP (494頁) • TGFHR/L-JHP (495頁)

**TOOL BLOCKS**

**SGTBK**

ツールブロック  
重切削突切・溝入用ブレード対応



型番	H	B	WTHPRM	HTPRM	OAW	OAH	HBH	OAL				
SGTBK 32-9	32.0	28.0	8.50	32.0	48.00	62.0	3.0	120.00	BK 32-9 WEDG	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	
SGTBK 38-9	38.0	35.0	8.50	52.6	60.00	90.0	25.0	135.00	BK 40-9	SR M6X20 DIN912	HW 5.0	
SGTBK 40-9	40.0	35.0	8.50	52.6	60.00	90.0	23.0	135.00	BK 40-9	SR M6X20 DIN912	HW 5.0	
SGTBK 50-9	50.0	40.0	8.50	52.6	65.00	90.0	15.0	135.00	BK 40-9	SR M6X20 DIN912	HW 5.0	

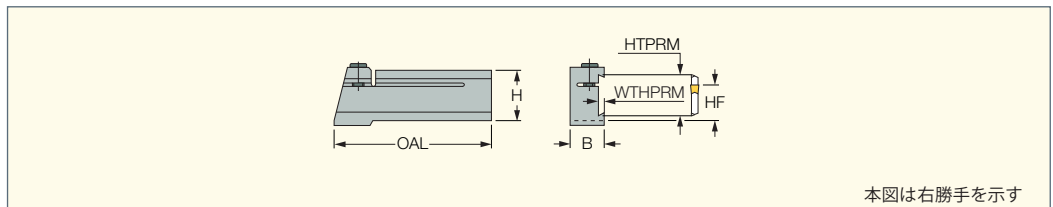
• HTPRM寸法に対応したブレードを選択ください。

適合工具: Anti-Vibration Blades (284頁) • CGFG 51-P8 (580頁) • CGHN-8-10D (287頁) • CGHN-P8 (283頁) • CGHR/L-12-14D (333頁)  
• CGHR/L-P8DG (284頁) • DGFH (268頁) • HFFH (557頁) • PCHBR/L (318頁) • SGFFH (588頁) • TGFH/R/L (332頁) • TGFHR/L (495頁) • TNFFH-IQ (583頁)

**TOOL BLOCKS**

**SGTBR/L**

ツールブロック  
突切・溝入用ブレード対応、  
汎用旋盤向け



型番	H	HF	HTPRM	B	OAL	WTHPRM		
SGTBR 19-2	25.0	19.0	19.0	19.0	100.00	2.00	SR M6X25 DIN912	HW 5.0
SGTBL 25-6	32.0	25.0	26.0	20.0	121.50	5.00	SR M6X25 DIN912	HW 5.0
SGTBR 25-6	32.0	25.0	26.0	20.0	120.00	5.00	SR M6X30 DIN912	HW 5.0

• HTPRM寸法に対応したブレードを選択ください。

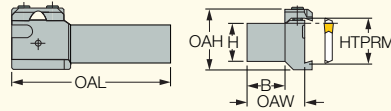
適合工具: DGFH (268頁) • DGFHR/L (46頁8) • DGFHR/L-B-D..(R/L) (470頁) • HGFH (268頁) • PCHBR/L (318頁) • TGFH/R/L (332頁) • TGFHL-TR (505頁)  
• TGFHR/L (495頁)



## TOOL BLOCKS

### UBHCR/L

ツールブロック、  
溝入・旋削・突切用ブレード対応



本図は右勝手を示す

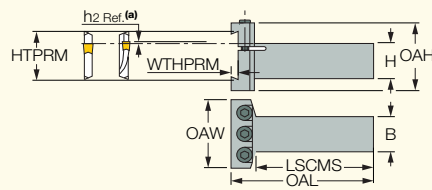
型番	H	HTPRM	B	OAH	OAW	OAL				
<b>UBHCR/L 20-26</b>	20.0	26.0	20.0	42.0	35.60	100.00	BKU 176 307	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	SPRING PLUNGER M6X14X3.5
<b>UBHCR/L 25-32</b>	25.0	32.0	25.0	46.0	40.00	130.00	BKU 176 307	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	SPRING PLUNGER M6X14X3.5
<b>UBHCR/L 32-32</b>	32.0	32.0	32.0	46.0	47.00	130.00	BKU 176 307	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	SPRING PLUNGER M6X14X3.5

- HTPRM寸法に対応したブレードを選択ください。
- 適合工具: CGHN-D (283頁) • CGHN-DG (283頁) • CGHN-S (282頁) • CGHR/L-P8DG (284頁) • DGFH (268頁) • DGFHR/L (468頁) • DGFHR/L-B-D..(R/L) (470頁)
- HFFA (557頁) • HFFH (557頁) • HFFR/L-T (564頁) • HGFH (268頁) • SGFFA (587頁) • SGFFH (588頁) • TGFH/R/L (332頁) • TGFHL-TR (505頁) • TGFHR/L (495頁)
- TGHN-D (271頁) • TGHN-S (271頁) • TNFFA-IQ (584頁) • TNFFH-IQ (583頁)

## TOOL BLOCKS

### SGTBF

ツールブロック(直角タイプ)、  
突切・溝入用ブレード対応



型番	H	B	HTPRM	OAL	LSCMS	OAW	OAH	WTHPRM		
<b>SGTBF 25-A</b>	25.0	25.0	32.0	102.00	80.00	48.00	48.0	5.50	SR M6X40 DIN912	HW 5.0
<b>SGTBF 32-A</b>	32.0	32.0	32.0	116.00	100.00	48.00	48.0	5.50	SR M6X40 DIN912	HW 5.0

- (a) h2 Ref. :端面用ブレードは芯高にセットされます。
- HTPRM寸法に対応したブレードをご使用ください。
- 適合工具: DGFH (268頁) • DGFHR/L (468頁) • DGFHR/L-B-D..(R/L) (470頁) • HFFH (557頁) • HFFR/L-T (564頁) • HGFH (268頁) • SGFFA (587頁) • SGFFH (588頁)
- TGFH/R/L (332頁) • TGFHR/L (495頁) • TNFFA-IQ (584頁) • TNFFH-IQ (583頁)

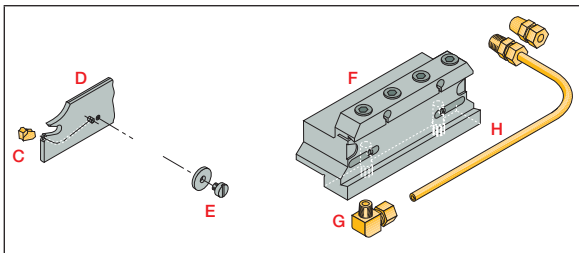


給油接続図

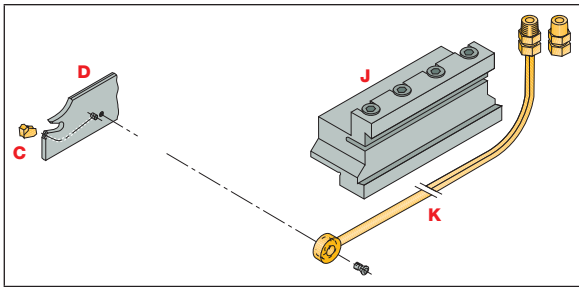
**SELF-GRIP**

- C** チップ GF□-□ (標準チップ)
- D** ブレード SGFH□K
- E** キャップ SGC 340  
(ジェットカットブレードに付属、使用例1の場合に使用)
- F** ジェットカット専用ツールブロック SGTBU□C-□
- G** L型コネクター SGCU-344 (3/16"用部品)
- H** 3/16" 銅管 TUBE-343 (全長 250mm)
- J** 従来ツールブロック SGTBN, SGTBU, SGTBF
- K** 給油コネクター SGCU-341 (3/16")
- M** 一体型ホルダー SGTR/L□K-□

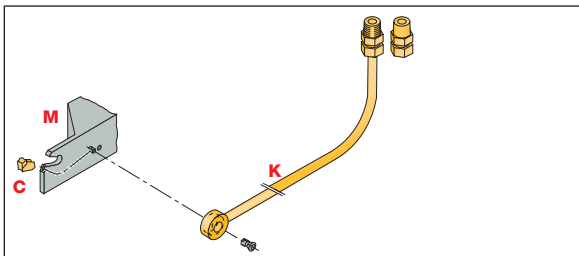
**使用例1：**  
ジェットカット専用ブロック使用



**使用例2：**  
ブレード直接給油



**使用例3：**  
一体型ホルダー直接給油



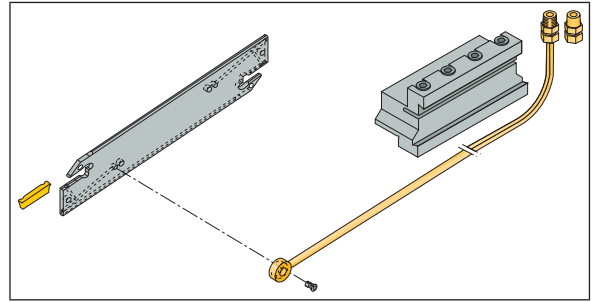
**DO-GRIP**  
500 STRAIGHT LINE

クーラントチューブは、

- DGTR...C一体型ジェットカット ホルダー、
- DGFH-Cジェットカットブレード、
- SGTBU-Cジェットカット専用ブロック  
それぞれに接続可能です。

**適切な給油接続について**

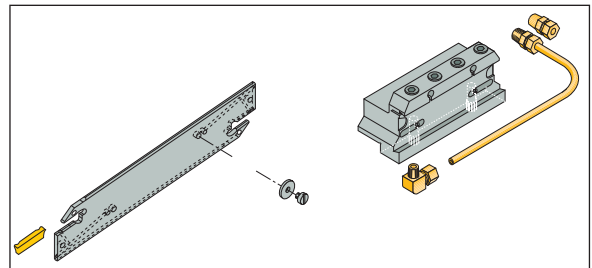
**使用例1：**  
ブレード直接給油



**SGCU 341**  
給油コネクター

- コネクター：  
**CGM 343** (G1/8 雄ねじ)  
**CGF 343** (G1/8 雌ねじ)  
**CF 343** (NPT1/8 雌ねじ)

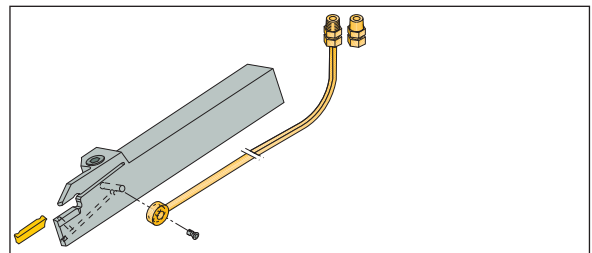
**使用例2：**  
ジェットカット専用ブロック使用



**SGCU 344**  
L型コネクター

- TUBE 343** 3/16" 銅管 (全長 250mm)  
 (G1/8 雄ねじ) (G1/8 雌ねじ)  
 (NPT1/8 雄ねじ) (NPT1/8 雌ねじ)

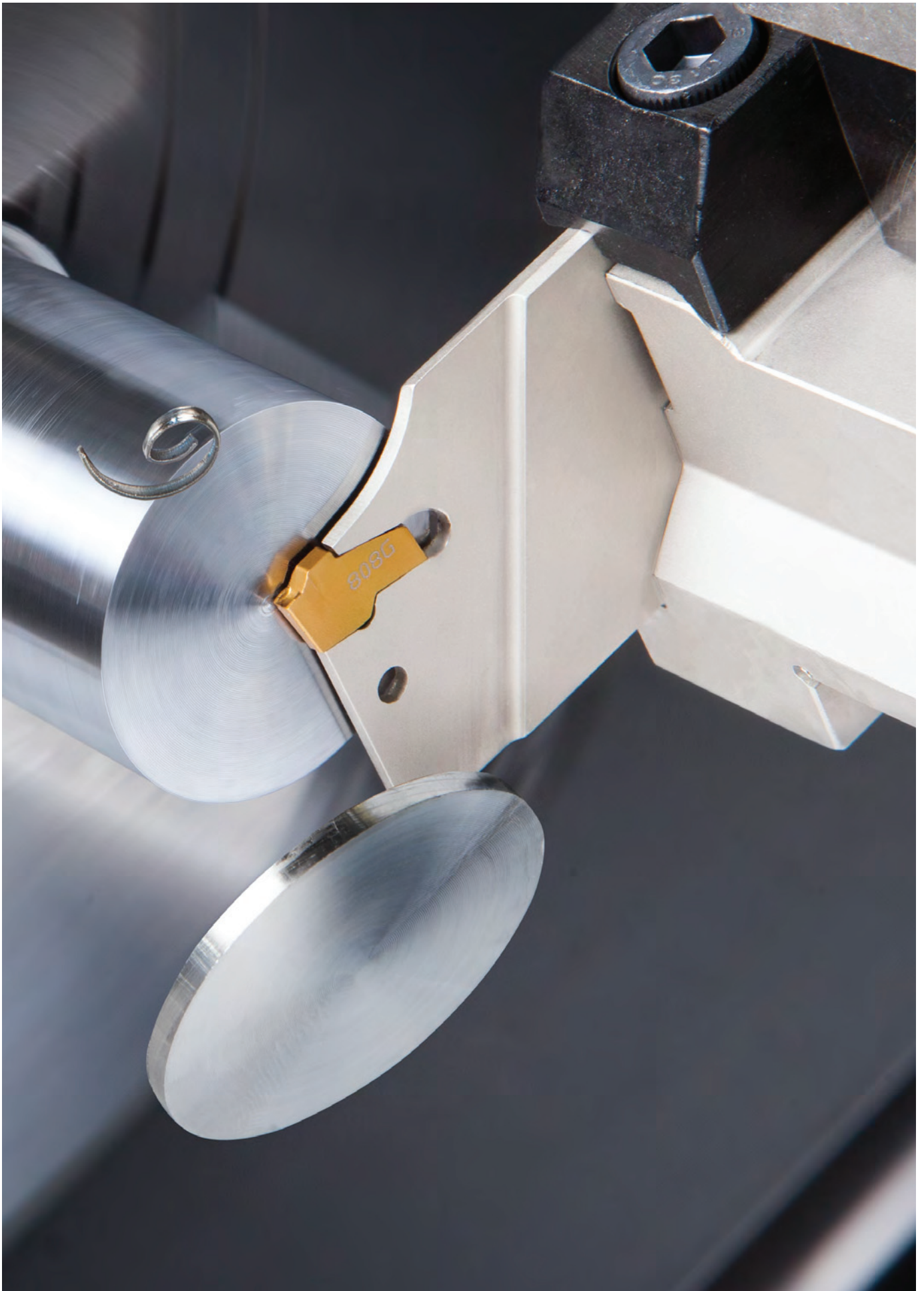
**使用例3：**  
ホルダー直接給油



**SGCU 341**  
給油コネクター

- コネクター：  
**CGM 343** (G1/8 雄ねじ)  
**CGF 343** (G1/8 雌ねじ)  
**CF 343** (NPT1/8 雌ねじ)





# 交換式ツールリングアダプター



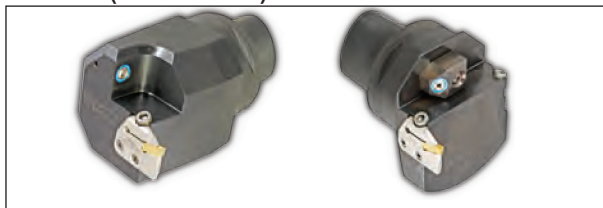
# 目次

CAMFIX (ISO 26623-1) .....	622
HSK-T (ISO 12164-3 T タイプ・ ICTM 規格) .....	631
IM (ISO 26622-1 ・ Mazak XMZ 規格) .....	633

イスカルは、3タイプのクイックチェンジシステムに対応する多様な工具をレパートリーしています。

- 1 CAMFIX (ISO 26623-1)
- 2 HSK-T (ISO 12164-3 T タイプ・ ICTM 規格)
- 3 IM (ISO 26622-1 ・ Mazak XMZ 規格)

## CAMFIX (ISO 26623-1)



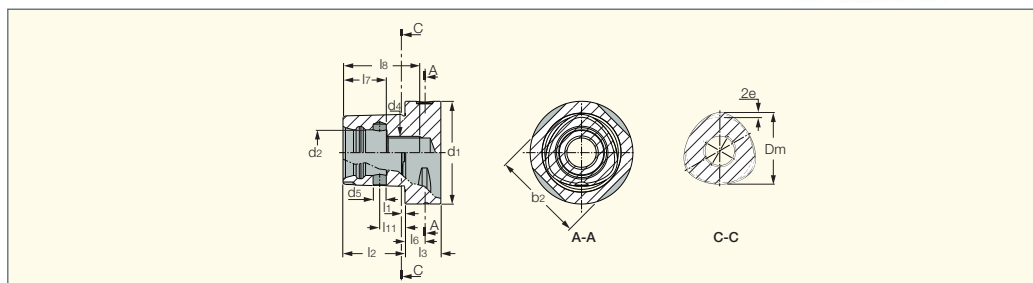
一般的に、クイックチェンジ式工具は、標準タイプと比べ高価です。イスカルはアダプター/ブレード/標準工具/ボーリングバーを使用した先端交換式により、優れた経済性を実現します。

## HSK-T (ISO 1264-3 T タイプ・ ICTM 規格)



## CAMFIX

**CAMFIX (ISO 26623-1)**  
 ポリゴンテーパシャンク、  
 高剛性ツリーリングアダプター



CAMFIX	b2	d1 ±0.1	d2	d4	d5 ±0.1	Dm	e	l1	l2 ±0.1	l3 min	l6 ±0.15	l7 ±0.15	l8 min	l11 ±0.1
<b>C3</b>	28,3	32	15	M12x1.5	3,6	22	0,7	2,5	19	15	6	13	25	8
<b>C4</b>	35,3	40	18	M14x1.5	4,6	28	0,9	2,5	24	20	8	15	30	11,5
<b>C5</b>	44,4	50	21	M16x1.5	6,1	35	1,12	3	30	20	10	20	37	14
<b>C6</b>	55,8	63	28	M20x2	8,1	44	1,4	3	38	22	12	27	47	15,5
<b>C8</b>	71,1	80	32	M20x2	9,1	55	2	3	48	30	12	28	48	25
<b>C8X</b>	88,7	100	32	M20x2	9,1	55	2	3	48	32	16	28	48	25
<b>C10</b>	88,3	100	43	M24x2	12	72	2,8	3	60	36	16	40	70	26,5



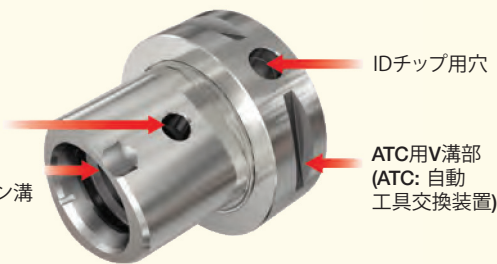
**CAMFIX - ISO 26623-1規格**

**特長**

- 対称設計により、トルク負荷がポリゴンテーパーに分配されます。セルフセンタリング機能が働きます。
- 高剛性CAMFIXクランプメカニズム
- テーパーと面接触により、ATC使用の加工において高い繰返し精度(2μm以内)を実現します。

クーラントタイプ用

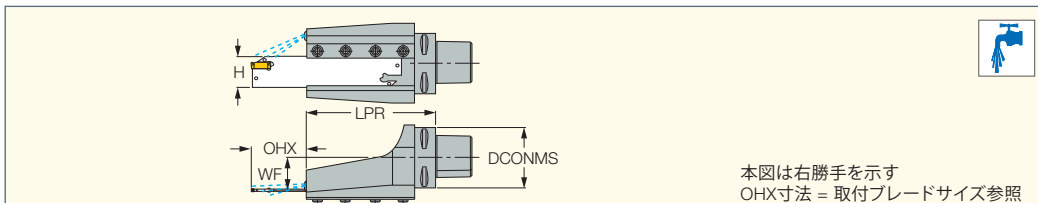
マガジン/  
スピンドルポジション溝



**TOOL BLOCKS**

**CAMFIX**

**C#-TBK-R/L**  
突切・溝入用ブレード交換式、CAMFIXホルダー



本図は右勝手を示す  
OHX寸法 = 取付ブレードサイズ参照

型番	DCONMS	WF	LPR	H	CP <sup>(1)</sup>	CDI <sup>(2)</sup>					
<b>C6 TBK-32R/L</b>	63.00	32.0	138.00	32.0	100	1	BK 32-9 WEDG	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	EZ 125	SR M8X6 DIN913
<b>C8 TBK-52R</b>	80.00	40.5	161.00	52.0	100	1	BK 40-9	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	EZ 125	SR M8X6 DIN913

<sup>(1)</sup> 最大クーラント圧 (Bar)

<sup>(2)</sup> 1 - データチップ用穴あり、0 - データチップ用穴なし

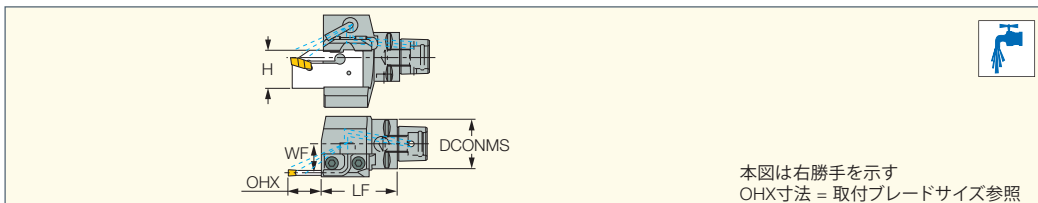
適合工具: CGHN-DG (283頁) • CGHR/L-P8DG (284頁) • DGFH (268頁) • DGFHR/L (468頁) • DGFHR/L-B-D..(R/L) (470頁) • HFFH (557頁) • HGFH (268頁)

• PCHBR/L (318頁) • TGFH/R/L (332頁) • TGFHR/L (495頁) • TNFFH-IQ (583頁)

**TOOL BLOCKS**

**CAMFIX**

**C#-TBU**  
突切・溝入用ブレード交換式、CAMFIXホルダー



本図は右勝手を示す  
OHX寸法 = 取付ブレードサイズ参照

型番	DCONMS	WF	LF	H	CDI <sup>(1)</sup>						
<b>C4 TBU-32R/L</b>	40.00	21.0	60.00	32.0	1	BKU 176 307	SR M6X25 DIN912	HW 5.0	SR M6X8 DIN916	EZP 5	EZ 125
<b>C5 TBU-32R</b>	50.00	30.0	64.00	32.0	1	BKU 176 307	SR M6X25 DIN912	HW 5.0	SR M6X8 DIN916	EZP 5	EZ 125

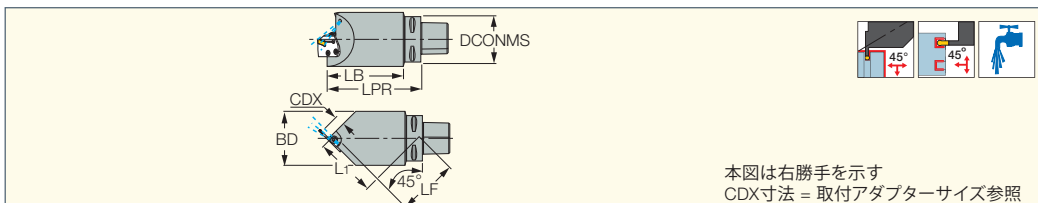
<sup>(1)</sup> 1 - データチップ用穴あり、0 - データチップ用穴なし

適合工具: CGHN-S (282頁) • TGHN-S (271頁)

**MODULARGRIP**

**CAMFIX**

**C#-MAHDR-45**  
突切・溝入・旋削・端面加工用アダプター交換式、CAMFIXホルダー



本図は右勝手を示す  
CDX寸法 = 取付アダプターサイズ参照

型番	DCONMS	LPR	L1	LB	LF	BD	CP <sup>(1)</sup>	CDI <sup>(2)</sup>
<b>C6 MAHDR-45</b>	63.00	130.00	91.9	105.78	89.0	75.00	100	1
<b>C8 MAHDR-45</b>	80.00	130.00	91.9	-	89.0	80.00	100	1

• 複合機用

<sup>(1)</sup> 最大クーラント圧 (Bar)

<sup>(2)</sup> 1 - データチップ用穴あり、0 - データチップ用穴なし

適合アダプター: CGPAD (281頁) • DGAD-B-D (479頁) • DGAD/HGAD (479頁) • HFPAD-3 (562頁) • HFPAD-4 (563頁) • HFPAD-5 (563頁) • HFPAD-6 (564頁)

• HGPAD (267頁) • PCADR/L (316頁) • SCLCR-PAD (55頁) • SDJCR-PAD (59頁) • SVJCR-PAD (67頁) • SWAPR-PAD (73頁) • TGAD (498頁) • TGPAD (270頁)



**部品**

型番								
<b>C6 MAHDR-45</b>	SR M5-04451	T-20/5	SR 14-519 <sup>(a)</sup>	SR M6X20DIN7984 <sup>(b)</sup>	HW 4.0	SR M6X6DIN551 14H/22H <sup>(c)</sup>	SR M5X4 DIN913	EZ 83
<b>C8 MAHDR-45</b>	SR M5-04451	T-20/5	SR 14-519 <sup>(a)</sup>	SR M6X20-XT <sup>(b)</sup>	HW 5.0	SR M6X6DIN551 14H/22H <sup>(c)</sup>	SR M5X6 DIN913	EZ 83

<sup>(a)</sup> DGAD, HGAD, PCADR/L アダプター用(上部)

<sup>(b)</sup> CGPAD, HGPAD, TGPAD, HFPAD アダプター用(上部)、HFPAD使用時は勝手が異なります。

<sup>(c)</sup> 上部スクリュー穴への切屑侵入防止用

在庫状況は、ISCARオンライン(<https://webshop.iscar.co.jp/>)にてご確認ください。

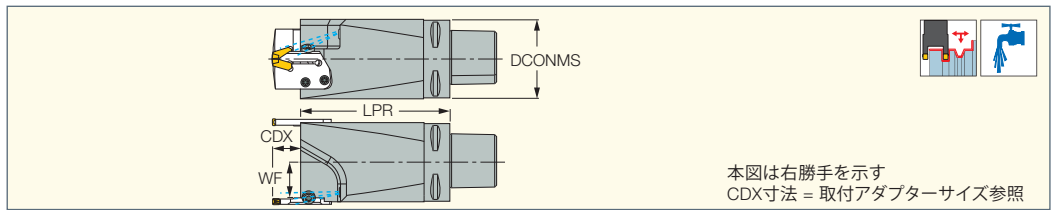


## MODULAR GRIP

### CAMFIX

#### C#-MAHDOR

突切・溝入・旋削・端面加工用  
アダプター交換式  
CAMFIXホルダー



本図は右勝手を示す  
CDX寸法 = 取付アダプターサイズ参照

型番	DCONMS	WF	LPR	CDI <sup>(1)</sup>							
<b>C6 MAHDOR</b>	63.00	29.0	130.00	1	SR M5-04451	T-20/5	SR 14-519 <sup>(a)</sup>	SR M6X20-XT <sup>(b)</sup>	HW 5.0	SR M6X6DIN551 14H/22H <sup>(c)</sup>	EZ 125
<b>C8 MAHDOR</b>	80.00	37.5	130.00	1	SR M5-04451	T-20/5	SR 14-519 <sup>(a)</sup>	SR M6X20-XT <sup>(b)</sup>	HW 5.0	SR M6X6DIN551 14H/22H <sup>(c)</sup>	EZ 125

(1) 1 - データチップ用穴あり、0 - データチップ用穴なし

(a) DGAD, HGAD, PCADR/L アダプター用(上部)

(b) CGPAD, HGPAD, TGPAD, HFPAD アダプター用(上部)、HFPAD使用時は勝手が異なります。

(c) 上部スクリュー穴への切屑侵入防止用

適合アダプター: DGAD-B-D (479頁) • DGAD/HGAD (479頁) • HFPAD-3 (562頁) • HFPAD-4 (563頁) • HFPAD-5 (563頁) • HFPAD-6 (564頁) • HGPAD (267頁)

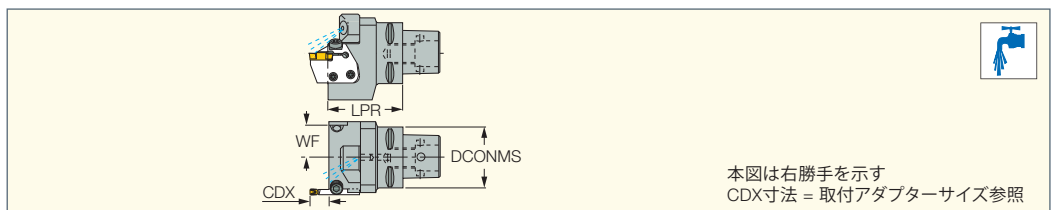
• SCLCR-PAD (55頁) • SDJCR-PAD (59頁) • SVJCR-PAD (67頁) • SWAPR-PAD (73頁)

## MODULAR GRIP

### CAMFIX

#### C#-MAHD

突切・溝入・旋削・端面加工用  
アダプター交換式  
CAMFIXホルダー



本図は右勝手を示す  
CDX寸法 = 取付アダプターサイズ参照

型番	DCONMS	LPR	WF	CP <sup>(1)</sup>	CDI <sup>(2)</sup>
<b>C3 MAHD</b>	32.00	50.00	18.5	100	0
<b>C4 MAHD</b>	40.00	46.50	22.1	100	1
<b>C5 MAHD</b>	50.00	47.00	23.0	100	1
<b>C6 MAHD</b>	63.00	50.00	29.0	100	1
<b>C8 MAHD</b>	80.00	60.00	37.5	100	1

(1) 最大クーラント圧 (Bar)

(2) 1 - データチップ用穴あり、0 - データチップ用穴なし

適合アダプター: CGPAD (281頁) • DGAD-B-D (479頁) • DGAD/HGAD (479頁) • HFPAD-3 (562頁) • HFPAD-4 (563頁) • HFPAD-5 (563頁) • HFPAD-6 (564頁)

• HGPAD (267頁) • PCADR/L (316頁) • SCLCR-PAD (55頁) • SDJCR-PAD (59頁) • SVJCR-PAD (67頁) • SWAPR-PAD (73頁) • TGAD (498頁) • TGPAD (270頁)

### 部品

型番									
<b>C#-MAHD</b>	SR M5-04451	T-20/5	SR 14-519 <sup>(a)</sup>	SR M6X20-XT <sup>(b)</sup>	HW 5.0	SR M6X6DIN551 14H/22H <sup>(c)</sup>	EZ 125	EZA 125	SR 76-1022

(a) DGAD, HGAD, PCADR/L アダプター用(上部)

(b) CGPAD, HGPAD, TGPAD, HFPAD アダプター用(上部)、HFPAD使用時は勝手が異なります。

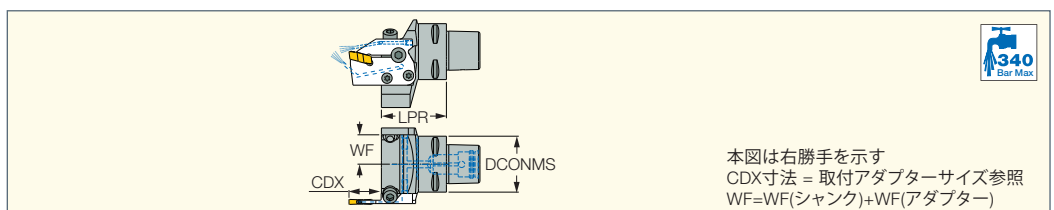
(c) 上部スクリュー穴への切屑侵入防止用

## MODULAR GRIP

### JETCUT CAMFIX

#### C#-MAHD-JHP

高圧クーラント対応、  
モジュラグリップ  
アダプター交換式  
CAMFIXホルダー



本図は右勝手を示す  
CDX寸法 = 取付アダプターサイズ参照  
WF=WF(シャンク)+WF(アダプター)

型番	DCONMS	LPR	WF	CDI <sup>(1)</sup>							
<b>C3 MAHD-JHP</b>	32.00	45.00	18.5	0	SR M5-04451	T-20/5	SR M6X12DIN6912	SR M6X20-XT	HW 5.0	OR 5X1N	SR M4X8ISO14580 BLACK
<b>C4 MAHD-JHP</b>	40.00	46.50	21.0	1	SR M5-04451	T-20/5	SR M6X12DIN6912	SR M6X20-XT	HW 5.0	OR 5X1N	SR M4X8ISO14580 BLACK
<b>C5 MAHD-JHP</b>	50.00	47.00	26.0	1	SR M5-04451	T-20/5	SR M6X12DIN6912	SR M6X20-XT	HW 5.0	OR 5X1N	SR M4X8ISO14580 BLACK
<b>C6 MAHD-JHP</b>	63.00	50.00	32.5	1	SR M5-04451	T-20/5	SR M6X12DIN6912	SR M6X20-XT	HW 5.0	OR 5X1N	SR M4X8ISO14580 BLACK

• ユーザーガイドは78頁、622頁をご参照ください。

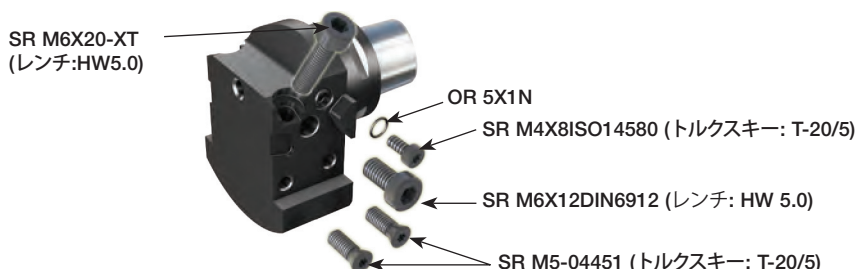
(1) 1 - データチップ用穴あり、0 - データチップ用穴なし

適合アダプター: CGPAD (281頁) • CGPAD-JHP (282頁) • DGAD-B-D (479頁) • DGAD/HGAD (479頁) • DGPAD-JHP (480頁) • HFPAD-3 (562頁)

• HFPAD-4 (563頁) • HFPAD-5 (563頁) • HFPAD-6 (564頁) • HFPAD-JHP (562頁) • HGPAD (267頁) • HGPAD-JHP (267頁) • PCADR/L (316頁) • PCADR/L-JHP (317頁)

• PCADRS/LS-JHP (317頁) • SCLCR-PAD (55頁) • SDJCR-PAD (59頁) • SVJCR-PAD (67頁) • SWAPR-PAD (73頁) • TAGPAD-JHP (500頁) • TGAD (498頁)

• TGPAD (270頁) • TGPAD-JHP (271頁)

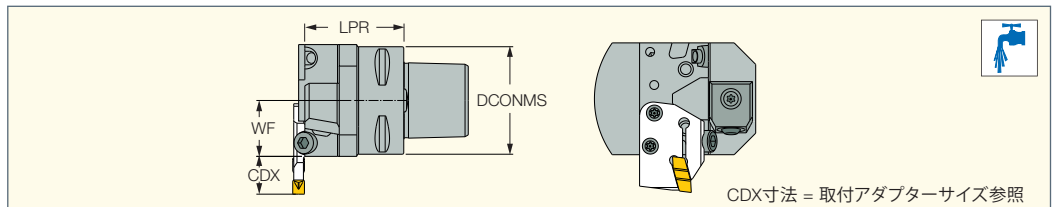


## MODULARGRIP

### CAMFIX

#### C#-MAHPD

突切・溝入・旋削・端面加工用  
アダプター交換式、  
CAMFIXホルダー(直角タイプ)



CDX寸法 = 取付アダプターサイズ参照

型番	DCONMS	LPR	WF	CP <sup>(1)</sup>	CDI <sup>(2)</sup>
C4 MAHPD	40.00	46.00	25.00	100	1
C5 MAHPD	50.00	46.00	26.00	100	1
C6 MAHPD	63.00	47.00	33.00	100	1
C8 MAHPD	80.00	56.00	42.00	100	1

<sup>(1)</sup> 最大クーラント圧 (Bar)

<sup>(2)</sup> 1 - データチップ用穴あり、0 - データチップ用穴なし

適合アダプター: CGPAD (281頁) • DGAD-B-D (479頁) • DGAD/HGAD (479頁) • HFPAD-3 (562頁) • HFPAD-4 (563頁) • HFPAD-5 (563頁) • HFPAD-6 (564頁)

• HGPAD (267頁) • PCADR/L (316頁) • SCLCR-PAD (55頁) • SDJCR-PAD (59頁) • SVJCR-PAD (67頁) • SWAPR-PAD (73頁) • TGAD (498頁) • TGPAD (270頁)

### 部品

型番									
C#-MAHPD	SR M5-04451	T-20/5	SR 14-519 <sup>(a)</sup>	SR M6X20-XT <sup>(b)</sup>	HW 5.0	SR M6X6DIN551 14H/22H <sup>(c)</sup>	EZ 125	SR 76-1022	EZA-21414

<sup>(a)</sup> DGAD, HGAD, PCADR/L アダプター用(上部)

<sup>(b)</sup> CGPAD, HGPAD, TGPAD, HFPAD アダプター用(上部)、HFPAD使用時は勝手が異なります。

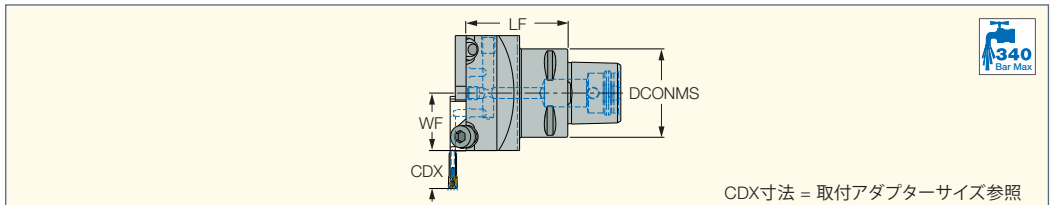
<sup>(c)</sup> 上部スクリュー穴への切屑侵入防止用

## MODULARGRIP

### JETCUT CAMFIX

#### C#-MAHPD-JHP

高圧クーラント対応、  
突切・溝入・旋削・端面加工用  
アダプター交換式、  
CAMFIXホルダー(直角タイプ)



CDX寸法 = 取付アダプターサイズ参照

型番	DCONMS	LF	WF	CDI <sup>(1)</sup>							
C3 MAHPD-JHP	32.00	40.00	26.00	0	SR M5-04451	T-20/5	SR M6X12DIN6912	SR M6X20-XT	HW 5.0	OR 5X1N	SR M4X8ISO14580 BLACK
C4 MAHPD-JHP	40.00	46.00	26.00	1	SR M5-04451	T-20/5	SR M6X12DIN6912	SR M6X20-XT	HW 5.0	OR 5X1N	SR M4X8ISO14580 BLACK
C5 MAHPD-JHP	50.00	46.00	26.00	1	SR M5-04451	T-20/5	SR M6X12DIN6912	SR M6X20-XT	HW 5.0	OR 5X1N	SR M4X8ISO14580 BLACK
C6 MAHPD-JHP	63.00	46.00	33.00	1	SR M5-04451	T-20/5	SR M6X12DIN6912	SR M6X20-XT	HW 5.0	OR 5X1N	SR M4X8ISO14580 BLACK

• ユーザーガイドは78頁, 622頁をご参照ください。

<sup>(1)</sup> 1 - データチップ用穴あり、0 - データチップ用穴なし

適合アダプター: CGPAD (281頁) • CGPAD-JHP (282頁) • DGAD-B-D (479頁) • DGAD/HGAD (479頁) • DGPAD-JHP (480頁) • HFPAD-3 (562頁) • HFPAD-4 (563頁)

• HFPAD-5 (563頁) • HFPAD-6 (564頁) • HFPAD-JHP (562頁) • HGPAD (267頁) • HGPAD-JHP (267頁) • PCADR/L (316頁) • PCADR/L-JHP (317頁)

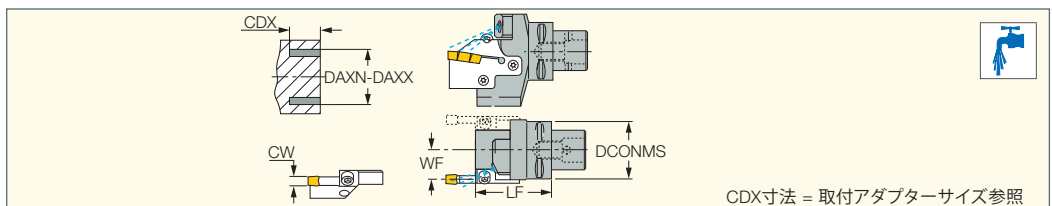
• PCADRS/LS-JHP (317頁) • SCLCR-PAD (55頁) • SDJCR-PAD (59頁) • SVJCR-PAD (67頁) • SWAPR-PAD (73頁) • TAGPAD-JHP (500頁) • TGAD (498頁)

• TGPAD (270頁) • TGPAD-JHP (271頁)

## CUTGRIP CAMFIX

#### C#-GHAD-8

溝入・旋削・端面加工用  
アダプター交換式、  
CAMFIXホルダー



CDX寸法 = 取付アダプターサイズ参照

型番	DCONMS	LF	WF	CW	DAXN <sup>(1)</sup>	DAXX <sup>(2)</sup>	CDX <sup>(3)</sup>	CP <sup>(4)</sup>	CDI <sup>(5)</sup>
C5 GHAD-8	50.00	65.00	26.00	8.00	80.0	510.0	25.00	100	1
C6 GHAD-8	63.00	65.00	32.50	8.00	80.0	510.0	25.00	100	1

• ユーザーガイドは622頁をご参照ください。

<sup>(1)</sup> 最小加工径

<sup>(2)</sup> 最大加工径

<sup>(3)</sup> 最大加工深さ

<sup>(4)</sup> 最大クーラント圧 (Bar)

<sup>(5)</sup> 1 - データチップ用穴あり、0 - データチップ用穴なし

適合アダプター: GADR/L-8 (286頁) • GAFG-R/L-8 (580頁) • PCADR/L 34N-RE (318頁)

### 部品

型番							
C#-GHAD-8	SR 14-519	T-20/5	SR M6X25 DIN912	HW 5.0	SR 76-1022	EZA 125	EZ 125

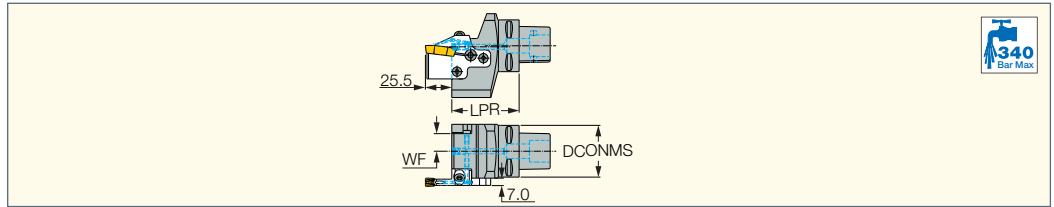


# CUTGRIP JETCUT

## CAMFIX

### C#-GHAD-JHP

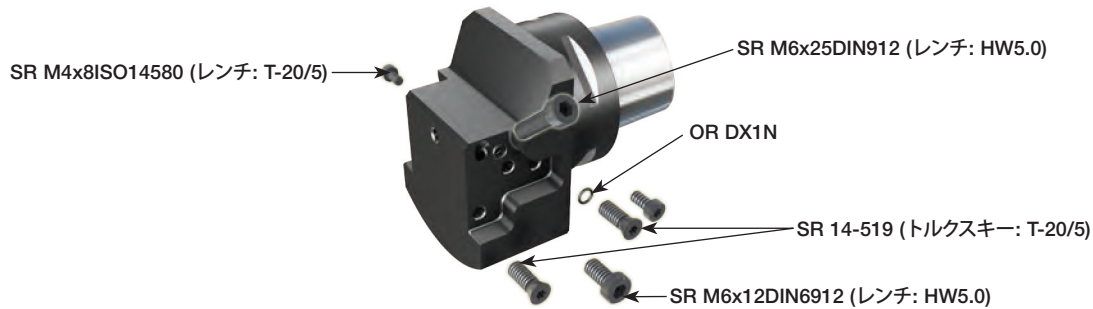
高圧クーラント対応、  
旋削・溝加工用  
アダプター交換式、  
CAMFIXホルダー



型番	DCONMS	LPR	WF	CDI <sup>(1)</sup>
C5 GHAD-8-JHP	50.00	65.00	17.00	1
C6 GHAD-8-JHP	63.00	65.00	23.50	1
C8 GHAD-8-JHP	80.00	74.00	38.50	1

• ユーザーガイドは78頁, 622頁をご参照ください。

(1) 1 - データチップ用穴あり、0 - データチップ用穴なし  
適合アダプター: GADR/L-JHP (287頁)



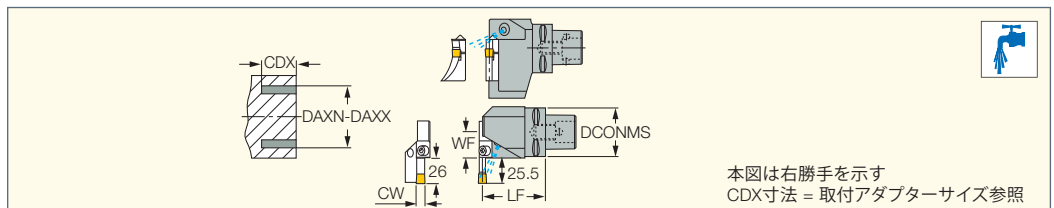
### 部品

型番							
C5 GHAD-8-JHP	SR 14-519	T-20/5	SR M6X25 DIN912	HW 5.0	SR M6X12DIN6912	OR 5X1N	SR M4X8ISO14580 BLACK
C6 GHAD-8-JHP	SR 14-519	T-20/5	SR M6X25 DIN912	HW 5.0X120 MM	SR M6X12DIN6912	OR 5X1N	SR M4X8ISO14580 BLACK
C8 GHAD-8-JHP	SR 14-519	T-20/5	SR M6X25 DIN912	HW 5.0X120 MM	SR M6X12DIN6912	OR 5X1N	SR M4X8ISO14580 BLACK

## CAMFIX

### C#-GHAPR/L-8

溝入・旋削・端面加工用  
アダプター交換式、  
CAMFIXホルダー(直角タイプ)



型番	DCONMS	LF	WF	CW	DAXN <sup>(1)</sup>	DAXX <sup>(2)</sup>	CDX <sup>(3)</sup>	CP <sup>(4)</sup>	CDI <sup>(5)</sup>
C5 GHAPR/L-8	50.00	64.00	26.00	8.00	80.0	510.0	25.00	100	1
C6 GHAPR/L-8	63.00	75.00	33.00	8.00	80.0	510.0	25.00	100	1

• ユーザーガイドは622頁をご参照ください。

(1) 最小加工径

(2) 最大加工径

(3) 最大加工深さ

(4) 最大クーラント圧 (Bar)

(5) 1 - データチップ用穴あり、0 - データチップ用穴なし

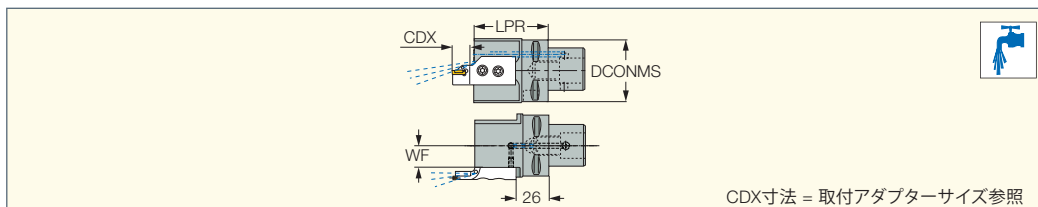
適合アダプター: GADR/L-8 (286頁) • GAFG-R/L-8 (580頁) • PCADR/L 34N-RE (318頁)

### 部品

型番					
C5 GHAPR/L-8	SR 14-519	T-20/5	SR M6X25 DIN912	HW 5.0	EZ 125
C6 GHAPL-8	SR 14-519	T-20/5	SR M6X25 DIN912	HW 5.0	EZ 125
C6 GHAPR-8	SR 14-519	T-20/5	SR M6X25 DIN912	HW 5.0	

## CAMFIX

**C#-HAD**  
 端面加工用  
 アダプター交換式、  
 CAMFIXホルダー



CDX寸法 = 取付アダプターサイズ参照

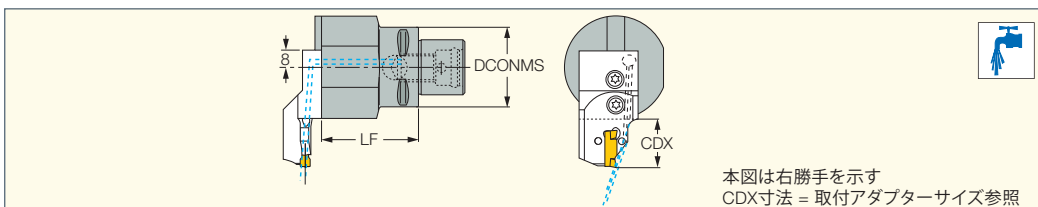
型番	DCONMS	LPR	WF	CDI <sup>(1)</sup>				
<b>C4 HAD</b>	40.00	60.00	18.0	1	SR 14-519	T-20/3	SR M4X6DIN912	HW 3.0
<b>C5 HAD</b>	50.00	60.00	18.0	1	SR 14-519	T-20/3	SR M4X6DIN912	HW 3.0
<b>C6 HAD</b>	63.00	60.00	22.0	1	SR 14-519	T-20/3	SR M4X6DIN912	HW 3.0

<sup>(1)</sup> 1 - データチップ用穴あり、0 - データチップ用穴なし

適合アダプター: HFAER/L-4 (565頁) • HFAER/L-5T, 6T (566頁) • HFAIR/L-4 (572頁) • HFAIR/L-DG (573頁) • HGAER/L-3 (565頁) • HGAIR/L-3 (568頁)

## CAMFIX

**C#-HAPR/L**  
 端面加工用  
 アダプター交換式、  
 CAMFIXホルダー(直角タイプ)



本図は右勝手を示す  
 CDX寸法 = 取付アダプターサイズ参照

型番	DCONMS	LF	CDI <sup>(1)</sup>		
<b>C4 HAPR/L</b>	40.00	50.00	1	SR 14-519	T-20/3
<b>C6 HAPR/L</b>	63.00	50.00	1	SR 14-519	T-20/3

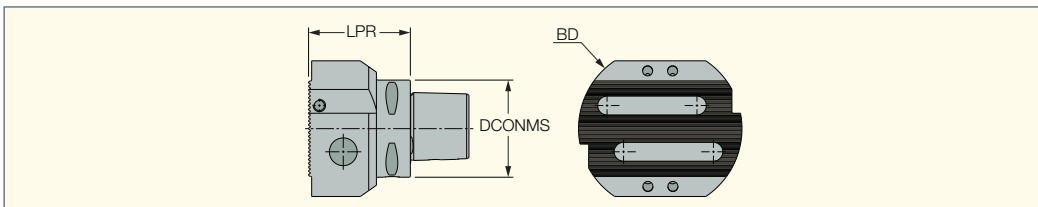
<sup>(1)</sup> 1 - データチップ用穴あり、0 - データチップ用穴なし

適合アダプター: HFAER/L-4 (565頁) • HFAER/L-5T, 6T (566頁) • HFAIR/L-4 (572頁) • HFAIR/L-DG (573頁) • HGAER/L-3 (565頁) • HGAIR/L-3 (568頁)

## HELIFACE

### TANG-GRIP

**C#-HATA**  
 CAMFIX一体型  
 セレクション接続ホルダー



型番	DCONMS	BD	LPR	CDI <sup>(1)</sup>
<b>C6 HATA</b>	63.00	106.00	66.00	1

<sup>(1)</sup> 1 - データチップ用穴あり、0 - データチップ用穴なし

• 端面加工用アダプターが適合します。(569-571頁)

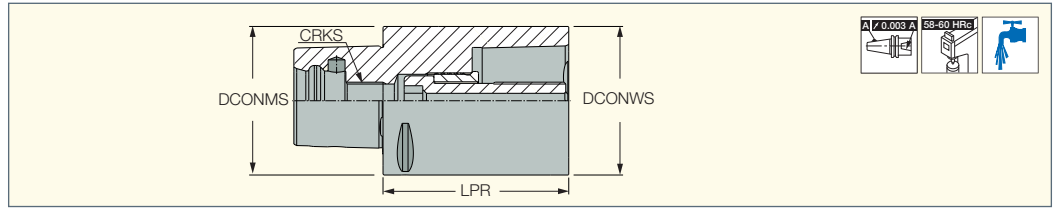
## 部品

型番								
<b>C6 HATA</b>	SR M8X45 DIN 913	SR M8X25 DIN 913	HW 4.0	SR M6X6 DIN 913 TL360	HW 3.0	BH NUT BHR MB80	SR M12X35DIN912	HW 10.0



**CAMFIX**

**EX C#**  
CAMFIX(ISO 26623-1/2)  
延長アダプター



型番	DCONMS	DCONWS	LPR	CRKS	CDI <sup>(1)</sup>	kg
C3 EX C3X060	32.00	32.00	60.00	M12	0	0.40
C3 EX C3X080	32.00	32.00	80.00	M12	0	0.50
C4 EX C4X060	40.00	40.00	60.00	M14	0	0.50
C4 EX C4X080	40.00	40.00	80.00	M14	0	0.70
C5 EX C5X080	50.00	50.00	80.00	M16	0	1.13
C5 EX C5X100	50.00	50.00	100.00	M16	0	1.42
C6 EX C6X100	63.00	63.00	100.00	M20	0	2.23
C6 EX C6X140	63.00	63.00	140.00	M20	0	3.13
C8 EX C8X100	80.00	80.00	100.00	M20	0	3.65
C8 EX C8X125	80.00	80.00	125.00	M20	0	4.60

(1) 1 - データチップ用穴あり、0 - データチップ用穴なし

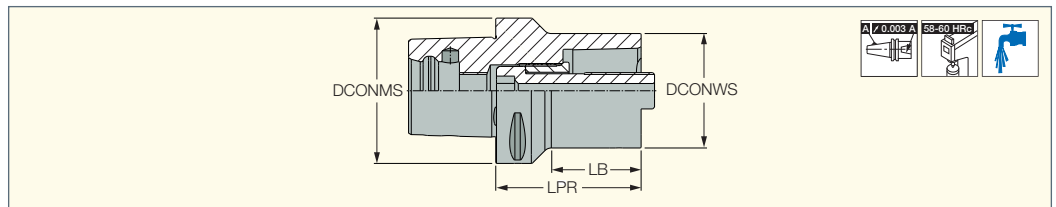
**部品**

型番						
C3 EX C3X060	SR M12X50 C3	HW 7.0°	MT RING M18X15XC3	COOLING TUBE C3*	WRENCH COOL TUBE C3*	WRENCH C3 DRW NUT*
C3 EX C3X080	SR M12X50 C3	HW 7.0°	MT RING M18X15XC3	COOLING TUBE C3*	WRENCH COOL TUBE C3*	WRENCH C3 DRW NUT*
C4 EX C4X060	SR M14X58 C4	HW 8.0°	MT RING M22X17XC4	COOLING TUBE C4*	WRENCH COOL TUBE C4*	WRENCH C4 DRW NUT*
C4 EX C4X080	SR M14X58 C4	HW 8.0°	MT RING M22X17XC4	COOLING TUBE C4*	WRENCH COOL TUBE C4*	WRENCH C4 DRW NUT*
C5 EX C5X080	SR M16X70 C5	HW 10.0°	MT RING M25X20XC5	COOLING TUBE C5*	WRENCH COOL TUBE C5*	WRENCH C5 DRW NUT*
C5 EX C5X100	SR M16X70 C5	HW 10.0°	MT RING M25X20XC5	COOLING TUBE C5*	WRENCH COOL TUBE C5*	WRENCH C5 DRW NUT*
C6 EX C6X100	SR M20X87 C6/8	HW 14.0°	MT RING M30X24XC6/8	COOLING TUBE C6*	WRENCH COOL TUBE C6*	WRENCH C6-8 DRW NUT*
C6 EX C6X140	SR M20X87 C6/8	HW 14.0°	MT RING M30X24XC6/8	COOLING TUBE C6*	WRENCH COOL TUBE C6*	WRENCH C6-8 DRW NUT*
C8 EX C8X100	SR M20X87 C6/8	HW 14.0°	MT RING M30X24XC6/8	COOLING TUBE C8*	WRENCH COOL TUBE C8*	WRENCH C6-8 DRW NUT*
C8 EX C8X125	SR M20X87 C6/8	HW 14.0°	MT RING M30X24XC6/8	COOLING TUBE C8*	WRENCH COOL TUBE C8*	WRENCH C6-8 DRW NUT*

\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。

**CAMFIX**

**RE-C#**  
CAMFIX(ISO 26623-1/2)  
リダクションアダプター



型番	DCONMS	DCONWS	LPR	LB	CDI <sup>(1)</sup>	kg
C6 RE C3X070	63.00	32.00	70.00	39.00	0	1.10
C8 RE C3X060	80.00	32.00	60.00	29.30	0	1.70
C6 RE C4X080	63.00	40.00	80.00	51.40	0	1.20
C8 RE C4X070	80.00	40.00	70.00	36.50	0	1.90
C6 RE C5X080	63.00	50.00	80.00	51.50	0	1.50
C8 RE C5X080	80.00	50.00	80.00	49.30	0	2.20
C8 RE C6X080	80.00	63.00	80.00	53.10	0	2.50
C8 RE C6X120	80.00	63.00	120.00	12.00	0	4.00

(1) 1 - データチップ用穴あり、0 - データチップ用穴なし

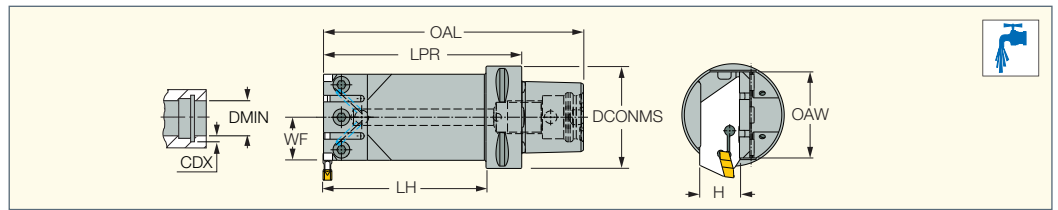
**部品**




型番						
C6 RE C3X070	SR M12X50 C3	HW 7.0°	MT RING M18X15XC3	COOLING TUBE C6*	WRENCH COOL TUBE C6*	WRENCH C3 DRW NUT*
C8 RE C3X060	SR M12X50 C3	HW 7.0°	MT RING M18X15XC3	COOLING TUBE C8*	WRENCH COOL TUBE C8*	WRENCH C3 DRW NUT*
C6 RE C4X080	SR M14X58 C4	HW 8.0°	MT RING M22X17XC4	COOLING TUBE C6*	WRENCH COOL TUBE C6*	WRENCH C4 DRW NUT*
C8 RE C4X070	SR M14X58 C4	HW 8.0°	MT RING M22X17XC4	COOLING TUBE C8*	WRENCH COOL TUBE C8*	WRENCH C4 DRW NUT*
C6 RE C5X080	SR M16X70 C5	HW 10.0°	MT RING M25X20XC5	COOLING TUBE C6*	WRENCH COOL TUBE C6*	WRENCH C5 DRW NUT*
C8 RE C5X080	SR M16X70 C5	HW 10.0°	MT RING M25X20XC5	COOLING TUBE C8*	WRENCH COOL TUBE C8*	WRENCH C5 DRW NUT*
C8 RE C6X080	SR M20X87 C6/8	HW 14.0°	MT RING M30X24XC6/8	COOLING TUBE C8*	WRENCH COOL TUBE C8*	WRENCH C6-8 DRW NUT*
C8 RE C6X120	SR M20X87 C6/8	HW 14.0°	MT RING M30X24XC6/8	COOLING TUBE C8*	WRENCH COOL TUBE C8*	WRENCH C6-8 DRW NUT*

\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。

**CAMFIX**

**C#-GHIC**  
溝入・旋削加工用  
ブレード交換式、  
CAMFIXホルダー

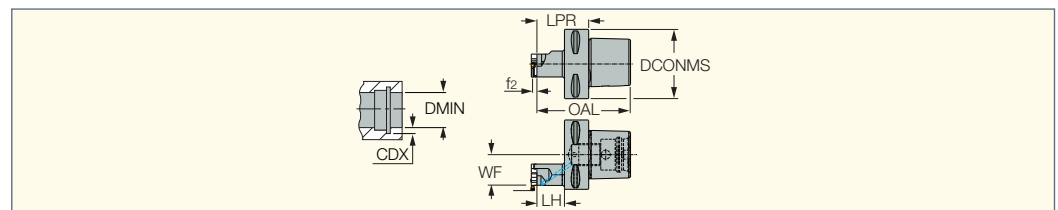


型番	DCONMS	LPR	H	OAW	WF	OAL	LH	CDI <sup>(1)</sup>			
<b>C5 GHIC-70</b>	50.00	120.00	26.0	53.00	26.50	150.00	100.0	1	SR M8X6 DIN913	SR M6X16 DIN912	SR M3X4 DIN913
<b>C6 GHIC-70</b>	63.00	122.00	26.0	53.00	26.50	160.00	100.0	1	SR M8X6 DIN913	SR M6X16 DIN912	SR M3X4 DIN913

• DMIN, CDXは、ご使用になるブレードの情報をご確認ください。  
<sup>(1)</sup> 1 - データチップ用穴あり、 0 - データチップ用穴なし  
 適合工具: CGHN 26-M (356頁) • TGHN 26-M (354頁)

**CAMFIX**



**C#-GHAIR/L**  
内径溝入・旋削加工用  
アダプター交換式、  
CAMFIXホルダー



型番	DCONMS	LH	LPR	WF	適合アダプター	OAL	CDI <sup>(1)</sup>
<b>C3 GHAIL-20</b>	32.00	20.0	35.00	16.00	GEAIL-20	54.00	0
<b>C3 GHAIR-20</b>	32.00	20.0	35.00	16.00	GEAIR-20	54.00	0
<b>C4 GHAIL-20</b>	40.00	20.0	40.00	20.00	GEAIL-20	64.00	1
<b>C4 GHAIR-20</b>	40.00	20.0	40.00	20.00	GEAIR-20	64.00	1
<b>C4 GHAIL-25</b>	40.00	25.0	45.00	20.00	GEAIL-25	69.00	1
<b>C4 GHAIR-25</b>	40.00	25.0	45.00	20.00	GEAIR-25	71.40	1
<b>C4 GHAIL-32</b>	40.00	32.0	52.00	20.00	GAIL-32	76.00	1
<b>C4 GHAIR-32</b>	40.00	32.0	52.00	20.00	GAIR-32	76.00	1
<b>C5 GHAIL-20</b>	50.00	20.0	40.00	25.00	GEAIL-20	70.00	1
<b>C5 GHAIR-20</b>	50.00	20.0	40.00	25.00	GEAIR-20	70.00	1
<b>C5 GHAIL-25</b>	50.00	25.0	45.00	25.00	GEAIL-25	75.00	1
<b>C5 GHAIR-25</b>	50.00	25.0	45.00	25.00	GEAIR-25	75.00	1
<b>C5 GHAIL-40</b>	50.00	40.0	60.00	25.00	GEAIL-40	90.00	1
<b>C5 GHAIR-40</b>	50.00	40.0	60.00	25.00	GEAIR-40	90.00	1
<b>C6 GHAIL-25</b>	63.00	25.0	47.00	31.50	GEAIL-25	85.00	1
<b>C6 GHAIR-25</b>	63.00	25.0	47.00	31.50	GEAIR-25	85.00	1
<b>C6 GHAIL-40</b>	63.00	40.0	62.00	31.50	GAIL-40	100.00	1
<b>C6 GHAIR-40</b>	63.00	40.0	62.00	31.50	GAIR-40	100.00	1

• DMIN, CDX, f2は、ご使用になるアダプターの情報をご確認ください。  
<sup>(1)</sup> 1 - データチップ用穴あり、 0 - データチップ用穴なし  
 適合アダプター: GAIR/L (346頁) • GEAIR/L (340頁)

**部品**

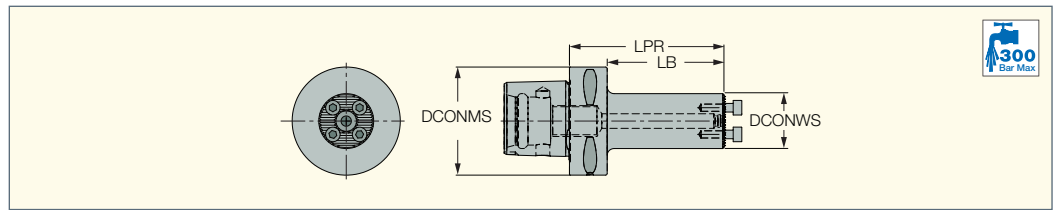
型番		
<b>C3 GHAIR-20</b>	SR 76-2057	T-8/5
<b>C4 GHAIR-20</b>	SR 76-2057	T-8/5
<b>C4 GHAIR-25</b>	SR 16-236 P	T-15/5
<b>C4 GHAIR/L-32</b>	SR 16-236 P	T-15/5
<b>C5 GHAIR-20</b>	SR 76-2057	T-8/5
<b>C5 GHAIR-25</b>	SR 16-236 P	T-15/5
<b>C5 GHAIR/L-40</b>	SR 16-212	T-20/5
<b>C6 GHAIR-25</b>	SR 16-236 P	T-15/5
<b>C6 GHAIR/L-40</b>	SR 16-212	T-20/5



**CAMFIX**

**C#-SH-JHP**

CAMFIX一体型  
セレーション接続ホルダー  
高圧クーラント対応





型番	DCONMS	DCONWS	LPR	LB	CRKS	kg	CDI <sup>(1)</sup>
C4-SH-D16-2.5D-JHP	40.00	16.00	40.00	20.00	M14	0.31	1
C4-SH-D20-2.5D-JHP	40.00	20.00	50.00	30.00	M14	0.35	1
C4-SH-D25-2.5D-JHP	40.00	25.00	55.00	35.00	M14	0.41	1
C4-SH-D32-2.5D-JHP	40.00	32.00	75.00	55.00	M14	0.63	1
C4-SH-D40-3D-JHP	40.00	40.00	80.00	80.00	M14	0.88	1
C5-SH-D16-2.5D-JHP	50.00	16.00	40.00	20.00	M16	0.50	1
C5-SH-D20-2.5D-JHP	50.00	20.00	50.00	30.00	M16	0.54	1
C5-SH-D25-2.5D-JHP	50.00	25.00	55.00	35.00	M16	0.61	1
C5-SH-D32-2.5D-JHP	50.00	32.00	75.00	55.00	M16	0.90	1
C5-SH-D40-3D-JHP	50.00	40.00	100.00	80.00	M16	1.26	1
C6-SH-D16-2.5D-JHP	63.00	16.00	40.00	18.00	M20	0.83	1
C6-SH-D20-2.5D-JHP	63.00	20.00	50.00	28.00	M20	0.87	1
C6-SH-D25-2.5D-JHP	63.00	25.00	65.00	43.00	M20	0.90	1
C6-SH-D32-3D-JHP	63.00	32.00	90.00	68.00	M20	1.26	1
C6-SH-D32-4D-JHP	63.00	32.00	125.00	103.00	M20	0.90	1
C6-SH-D40-3D-JHP	63.00	40.00	100.00	78.00	M20	1.61	1
C6-SH-D40-4D-JHP	63.00	40.00	140.00	118.00	M20	1.99	1

(1) 1 - データチップ用穴あり、0 - データチップ用穴なし

適合工具: AVC-D-SIR/L (707頁) • AVC-DDUNR/L (97頁) • AVC-DVUNR/L (97頁) • AVC-GAIR/L (347頁) • AVC-GEAIR/L (346頁) • AVC-PCLNR/L (96頁)  
• AVC-PCLXR/L (96頁) • AVC-SCLCR/L (95頁) • AVC-SDJCN-Y (76頁) • AVC-SDUCR/L (95頁) • AVC-SRDCN-Y (77頁) • AVC-SVLCR/L (96頁) • AVC-SVUCR/L (95頁)

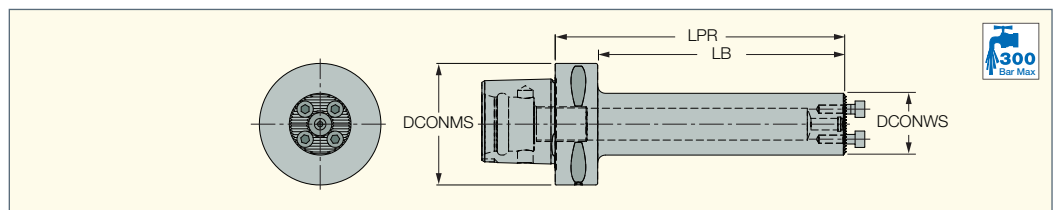
部品

型番		
C4-SH-D16-2.5D-JHP	SR M3X10DIN912	HW 2.5
C4-SH-D20-2.5D-JHP	SR M3.5XL10-D5.5	HW 2.5
C5-SH-D16-2.5D-JHP	SR M3X10DIN912	HW 2.5
C5-SH-D20-2.5D-JHP	SR M3.5XL10-D5.5	HW 2.5
C6-SH-D16-2.5D-JHP	SR M3X10DIN912	HW 2.5
C6-SH-D20-2.5D-JHP	SR M3.5XL10-D5.5	HW 2.5

**CAMFIX**

**C#-SH-E-JHP**

CAMFIX一体型  
セレーション接続ホルダー  
超硬コア内蔵  
高圧クーラント対応





型番	DCONMS	DCONWS	LPR	LB	CRKS	kg	CDI <sup>(1)</sup>
C6-SH-D16-5D-E-JHP	63.00	16.00	80.00	58.00	M20	0.93	1
C6-SH-D20-5D-E-JHP	63.00	20.00	100.00	78.00	M20	1.06	1
C6-SH-D25-5D-E-JHP	63.00	25.00	115.00	93.00	M20	1.29	1
C6-SH-D32-5D-E-JHP	63.00	32.00	150.00	128.00	M20	0.90	1
C6-SH-D40-5D-E-JHP	63.00	40.00	185.00	163.00	M20	2.68	1

(1) 1 - データチップ用穴あり、0 - データチップ用穴なし

適合工具: AVC-D-SIR/L (707頁) • AVC-DDUNR/L (97頁) • AVC-DVUNR/L (97頁) • AVC-GAIR/L (347頁) • AVC-GEAIR/L (346頁) • AVC-PCLNR/L (96頁)  
• AVC-PCLXR/L (96頁) • AVC-SCLCR/L (95頁) • AVC-SDJCN-Y (76頁) • AVC-SDUCR/L (95頁) • AVC-SRDCN-Y (77頁) • AVC-SVLCR/L (96頁) • AVC-SVUCR/L (95頁)

部品

型番		
C6-SH-D16-5D-E-JHP	HW 2.5	SR M3X10DIN912
C6-SH-D20-5D-E-JHP	HW 2.5	SR M3.5XL10-D5.5

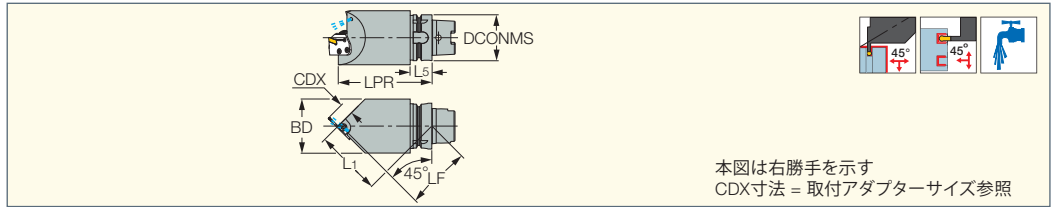


# MODULARGRIP

## HSK

### HSK A63WH-MAHDR-45

突切・溝入・端面加工用  
アダプター交換式  
HSKテーパシャンクホルダー



本図は右勝手を示す  
CDX寸法 = 取付アダプターサイズ参照

型番	DCONMS	LPR	L1	L5	LF	BD	CP <sup>(1)</sup>	CDI <sup>(2)</sup>
<b>HSK A63WH MAHDR 45</b>	63.00	130.00	91.9	30.00	89.0	75.00	100	1

• 内部クーラントご使用時は、専用クーリングチューブを別途ご注文ください。 型番：COOLING TUBE HSK A63

• ICTM規格(ISO 12164-3)準拠

<sup>(1)</sup> 最大クーラント圧 (Bar)

<sup>(2)</sup> 1 - データチップ用穴あり、 0 - データチップ用穴なし

適合アダプター: CGPAD (281頁) • DGAD-B-D (479頁) • DGAD/HGAD (479頁) • HFPAD-3 (562頁) • HFPAD-4 (563頁) • HFPAD-5 (563頁) • HFPAD-6 (564頁)

• HGPAD (267頁) • PCADR/L (316頁) • SCLCR-PAD (55頁) • SDJCR-PAD (59頁) • SVJCR-PAD (67頁) • SWAPR-PAD (73頁) • TGAD (498頁) • TGPAD (270頁)



### 部品

型番							
<b>HSK A63WH MAHDR 45</b>	SR M5-04451	T-20/5	SR 14-519 <sup>(a)</sup>	SR M6X20-XT	HW 5.0	SR M6X6DIN551 14H/22H <sup>(b)</sup>	SATZ-M8X1-M3

<sup>(a)</sup> DGAD, HGAD, PCADR/L アダプター用(上部)

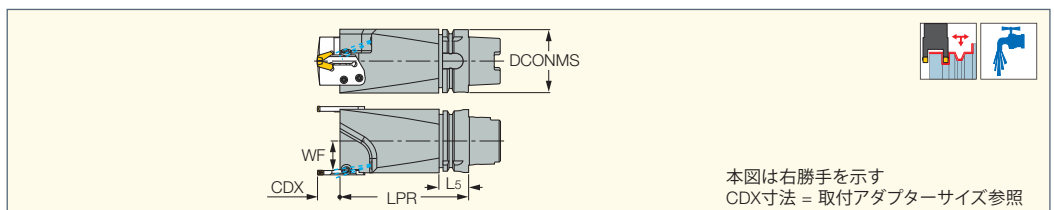
<sup>(b)</sup> 上部スクリュー穴への切屑侵入防止用

# MODULARGRIP

## HSK

### HSK A63WH-MAHDOR

突切・溝入・旋削・端面加工用  
アダプター交換式  
HSKテーパシャンクホルダー



本図は右勝手を示す  
CDX寸法 = 取付アダプターサイズ参照

型番	DCONMS	WF	LPR	L5	CDI <sup>(1)</sup>							
<b>HSK A63WH MAHDOR</b>	63.00	29.0	130.00	30.00	1	SR M5-04451	T-20/5	SR 14-519 <sup>(a)</sup>	SR M6X20-XT <sup>(b)</sup>	HW 5.0	SR M6X6DIN551 14H/22H <sup>(c)</sup>	EZ 125

• 内部クーラントご使用時は、専用クーリングチューブを別途ご注文ください。 型番：COOLING TUBE HSK A63

• ICTM規格(ISO 12164-3)準拠

<sup>(1)</sup> 1 - データチップ用穴あり、 0 - データチップ用穴なし

<sup>(a)</sup> DGAD, HGAD, PCADR/L アダプター用(上部)

<sup>(b)</sup> CGPAD, HGPAD, TGPAD, HFPAD アダプター用(上部)、 HFPAD使用時は勝手が異なります。

<sup>(c)</sup> 上部スクリュー穴への切屑侵入防止用

適合アダプター: CGPAD (281頁) • DGAD-B-D (479頁) • DGAD/HGAD (479頁) • HFPAD-3 (562頁) • HFPAD-4 (563頁) • HFPAD-5 (563頁) • HFPAD-6 (564頁)

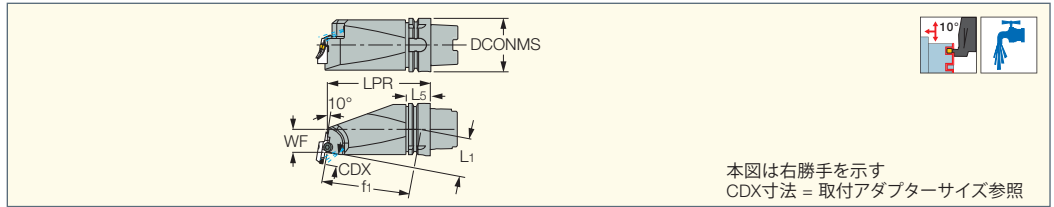
• HGPAD (267頁) • PCADR/L (316頁) • SCLCR-PAD (55頁) • SDJCR-PAD (59頁) • SVJCR-PAD (67頁) • SWAPR-PAD (73頁) • TGAD (498頁) • TGPAD (270頁)



## MODULAR GRIP

### HSK

**HSK A63WH-MAHUR/L**  
 突切・溝入・旋削・端面加工用  
 アダプター交換式(取付角10°)、  
 HSKテーパシャンクホルダー



本図は右勝手を示す  
 CDX寸法 = 取付アダプターサイズ参照

型番	DCONMS	f1	WF	LPR	L1	L5	CP <sup>(1)</sup>	CDI <sup>(2)</sup>
<b>HSK A63WH MAHUR/L 10</b>	63.00	113.1	29.00	130.00	49.4	30.00	100	1

• 内部クーラントご使用時は、専用クーリングチューブを別途ご注文ください。 型番: COOLING TUBE HSK A63

• ICTM規格(ISO 12164-3)準拠

<sup>(1)</sup> 最大クーラント圧 (Bar)

<sup>(2)</sup> 1 - データチップ用穴あり、0 - データチップ用穴なし

適合アダプター: CGPAD (265頁) • DGAD-B-D (436頁) • DGAD/HGAD (436頁) • HFPAD-3 (549頁) • HFPAD-4 (549頁) • HFPAD-5 (550頁) • HFPAD-6 (550頁)

• HGPAD (251頁) • PCADR/L (300頁) • SCLCR-PAD (50頁) • SDJCR-PAD (54頁) • SVJCR-PAD (60頁) • SWAPR-PAD (66頁) • TGAD (455頁) • TGPAD (256頁)

• TTADR/L-JHP (651頁)

### 部品

型番							
<b>HSK A63WH MAHUR/L 10</b>	SR M5-04451	T-20/5	SR 14-519 <sup>(a)</sup>	SR M6X20-XT <sup>(b)</sup>	HW 5.0	SR M6X6DIN551 14H/22H <sup>(c)</sup>	EZ 125

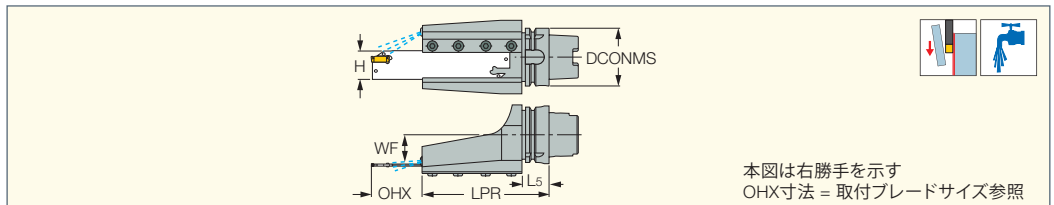
<sup>(a)</sup> DGAD, HGAD, PCADR/L アダプター用(上部)

<sup>(b)</sup> CGPAD, HGPAD, TGPAD, HFPAD アダプター用(上部)、HFPAD使用時は勝手が異なります。

<sup>(c)</sup> 上部スクリュー穴への切屑侵入防止用

## TOOL BLOCKS HSK

**HSK A-WH-TBK-R/L**  
 突切・溝入用ブレード交換式、  
 HSK一体型ツールブロック



本図は右勝手を示す  
 OHX寸法 = 取付ブレードサイズ参照

型番	DCONMS	LPR	L5	WF	H <sup>(1)</sup>	CP <sup>(2)</sup>	CDI <sup>(3)</sup>				
<b>HSK A63WH TBK 32R/L</b>	63.00	138.00	30.00	32.0	32.0	100	1	BK 32-9 WEDG	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	EZ 125

• 内部クーラントご使用時は、専用クーリングチューブを別途ご注文ください。 型番: COOLING TUBE HSK A63

• ICTM規格(ISO 12164-3)準拠

• 複合加工機の種類によっては、ATCに適さない場合がございますので、ご使用の工作機械メーカーにご相談ください。

<sup>(1)</sup> H寸法に対応したブレードをご使用ください。

<sup>(2)</sup> 最大クーラント圧 (Bar)

<sup>(3)</sup> 1 - データチップ用穴あり、0 - データチップ用穴なし

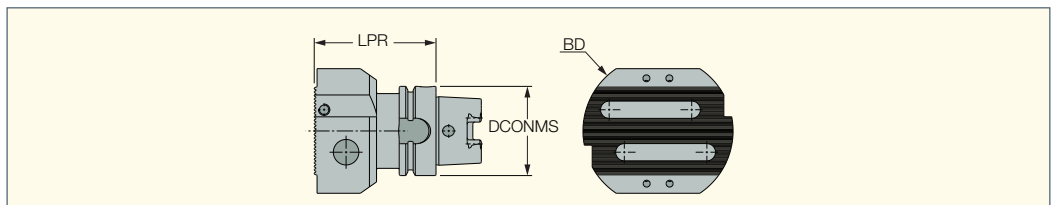
適合工具: CGHN-DG (283頁) • CGHR/L-P8DG (284頁) • DGFH (268頁) • DGFHR/L (468頁) • DGFHR/L-B-D..(R/L) (470頁) • HFFH (557頁) • HGFH (268頁)

• PCHBR/L (318頁) • TGFH/R/L (332頁) • TGFHR/L (495頁) • TNFFH-IQ (583頁)

## HELIFACE

### TANG GRIP FACE MACHINING LINE

**HSK 63 HATA**  
 HSK一体型  
 セレーション接続ホルダー



型番	DCONMS	BD	LPR
<b>HSK63 HATA</b>	63.00	106.00	86.00

• 端面加工用アダプターが適合します。(569-571頁)

### 部品

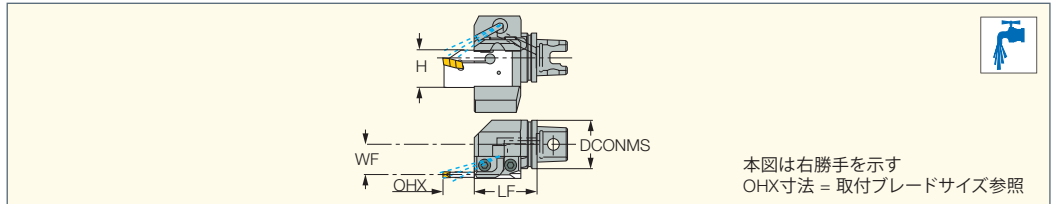
型番									
<b>HSK63 HATA</b>	SR M6X6 DIN913	SR M8X25 DIN913	HW 4.0	SR M6X6 DIN913 TL360	HW 3.0	BH NUT BHR MB80	SR M12X35DIN912	HW 10.0	SR M8X45 DIN 913

## ISO 26622-1 XMZ

### ISCAR-GRIP

#### IM-TBU

突切・溝入用ブレード交換式、  
ISO 26622-1(\*) 規格ホルダー



型番	DCONMS	H	LF	WF	CDI <sup>(1)</sup>						
IM40 TBU-32R	40.00	32.0	51.00	23.0	0	BKU 176 307	SR M6X25 DIN912	HW 5.0	SR M6X6 DIN913	EZP 5	EZ 125
IM50 TBU-32R	50.00	32.0	61.00	30.0	0	BKU 176 307	SR M6X25 DIN912	HW 5.0	SR M6X6 DIN913	EZP 5	EZ 125
IM63 TBU-32L	63.00	32.0	63.00	38.0	0	BKU 176 307	SR M6X25 DIN912	HW 5.0	SR M6X6 DIN913	EZP 5	EZ 125

• (\*) ATCアームピン用穴付仕様にも対応可能です。(受注生産)

(1) 1 - データチップ用穴あり、0 - データチップ用穴なし

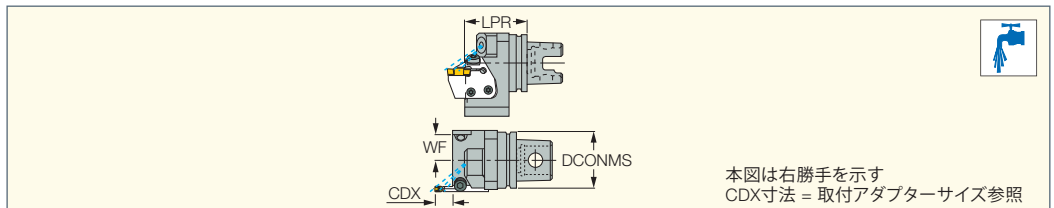
適合工具: CGHN-S (282頁) • TGHN-S (271頁)

### MODULAR-GRIP

## ISO 26622-1 XMZ

#### IM-MAHD

突切・溝入・旋削・端面加工用  
アダプター交換式、  
ISO 26622-1(\*) 規格ホルダー



型番	DCONMS	LPR	WF	CDI <sup>(1)</sup>
IM40 MAHD	40.00	43.00	18.0	0
IM50 MAHD	50.00	47.00	23.0	0
IM63 MAHD	63.00	52.00	29.0	0

• (\*) ATCアームピン用穴付仕様にも対応可能です。(受注生産)

(1) 1 - データチップ用穴あり、0 - データチップ用穴なし

適合アダプター: CGPAD (281頁) • DGAD-B-D (479頁) • DGAD/HGAD (479頁) • HFPAD-3 (562頁) • HFPAD-4 (563頁) • HFPAD-5 (563頁) • HFPAD-6 (564頁)

• HGPAD (267頁) • PCADR/L (316頁) • SCLCR-PAD (55頁) • SDJCR-PAD (59頁) • SVJCR-PAD (67頁) • SWAPR-PAD (73頁) • TGAD (498頁) • TGPAD (270頁)

### 部品

型番								
IM-MAHD	SR M5-04451	T-20/5	SR 14-519 <sup>(a)</sup>	SR M6X20-XT <sup>(b)</sup>	HW 5.0	SR M6X6DIN551 14H/22H <sup>(c)</sup>	SR 76-1022	EZA 125 EZ 125

(a) DGAD, HGAD, PCADR/L アダプター用(上部)

(b) CGPAD, HGPAD, TGPAD, HFPAD アダプター用(上部)、HFPAD使用時は勝手が異なります。

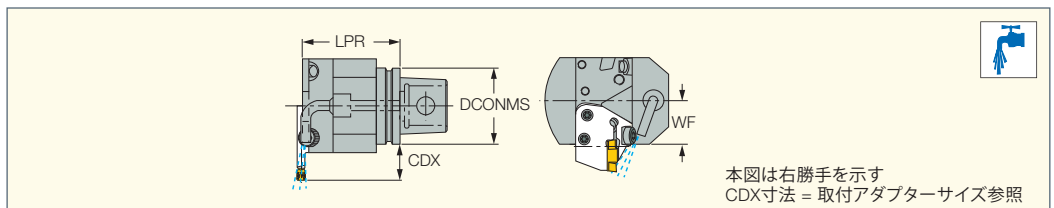
(c) 上部スクリュー穴への切屑侵入防止用

### MODULAR-GRIP

## ISO 26622-1 XMZ

#### IM-MAHPD

突切・溝入・旋削・端面加工用  
アダプター交換式、  
ISO 26622-1(\*) 規格、  
直角タイプホルダー



型番	DCONMS	LPR	WF	CDI <sup>(1)</sup>
IM40 MAHPD	40.00	44.00	25.00	0
IM50 MAHPD	50.00	45.00	26.00	0
IM63 MAHPD	63.00	45.00	33.00	0

• (\*) ATCアームピン用穴付仕様にも対応可能です。(受注生産)

(1) 1 - データチップ用穴あり、0 - データチップ用穴なし

適合アダプター: CGPAD (281頁) • DGAD-B-D (479頁) • DGAD/HGAD (479頁) • HFPAD-3 (562頁) • HFPAD-4 (563頁) • HFPAD-5 (563頁) • HFPAD-6 (564頁)

• HGPAD (267頁) • PCADR/L (316頁) • SCLCR-PAD (55頁) • SDJCR-PAD (59頁) • SVJCR-PAD (67頁) • SWAPR-PAD (73頁) • TGAD (498頁) • TGPAD (270頁)

### 部品

型番								
IM-MAHPD	SR M5-04451	T-20/5	SR 14-519 <sup>(a)</sup>	SR M6X20-XT <sup>(b)</sup>	HW 5.0	SR M6X6DIN551 14H/22H <sup>(c)</sup>	EZP 5	EZ 125

(a) DGAD, HGAD, PCADR/L アダプター用(上部)

(b) CGPAD, HGPAD, TGPAD, HFPAD アダプター用(上部)、HFPAD使用時は勝手が異なります。

(c) 上部スクリュー穴への切屑侵入防止用

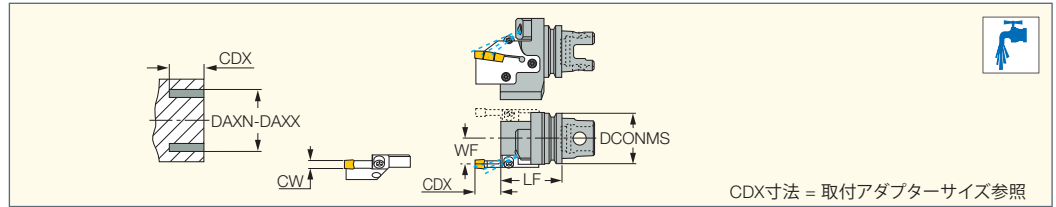


## ISO 26622-1 XMZ

### ISCAR-GRIP

#### IM-GHAD-8

溝入・旋削・端面加工用  
アダプター交換式、  
ISO 26622-1(\*) 規格ホルダー



CDX寸法 = 取付アダプターサイズ参照

型番	DCONMS	CW	LF	WF	DAXN <sup>(1)</sup>	DAXX <sup>(2)</sup>	CDX <sup>(3)</sup>	CDI <sup>(4)</sup>
IM50 GHAD-8	50.00	8.00	60.00	26.00	80.0	510.0	25.00	0
IM63 GHAD-8	63.00	8.00	65.00	32.50	80.0	510.0	25.00	0

• (\*) ATCアームピン用穴付仕様にも対応可能です。(受注生産)

(1) 最小加工径

(2) 最大加工径

(3) 最大加工深さ

(4) 1 - データチップ用穴あり、0 - データチップ用穴なし

適合工具: GADR/L-8 (269頁) • GAFG-R/L-8 (562頁) • PCADR/L 34N-RE (301頁)

#### 部品

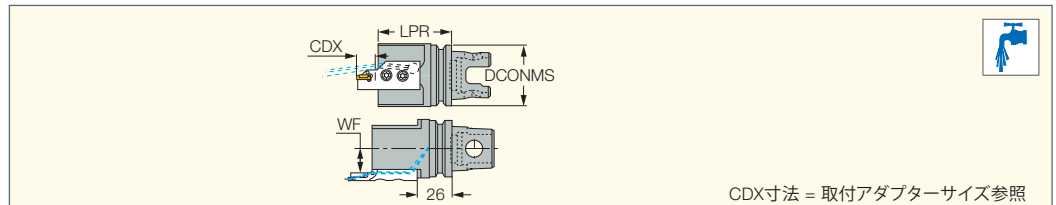
型番							
IM-GHAD-8	SR 14-519	T-20/5	SR M6X25 DIN912	HW 5.0	SR 76-1022	EZA 125	EZ 125

## ISO 26622-1 XMZ

### ISCAR-GRIP

#### IM-HAD

端面加工用  
アダプター交換式、  
ISO 26622-1(\*) 規格ホルダー



CDX寸法 = 取付アダプターサイズ参照

型番	DCONMS	LPR	WF	CDI <sup>(1)</sup>				
IM40 HAD	40.00	60.00	18.0	0	SR 14-519	T-20/3	HW 3.0	SR M4X6DIN912
IM50 HAD	50.00	60.00	18.0	0	SR 14-519	T-20/3	HW 3.0	SR M4X6DIN912

• (\*) ATCアームピン用穴付仕様にも対応可能です。(受注生産)

(1) 1 - データチップ用穴あり、0 - データチップ用穴なし

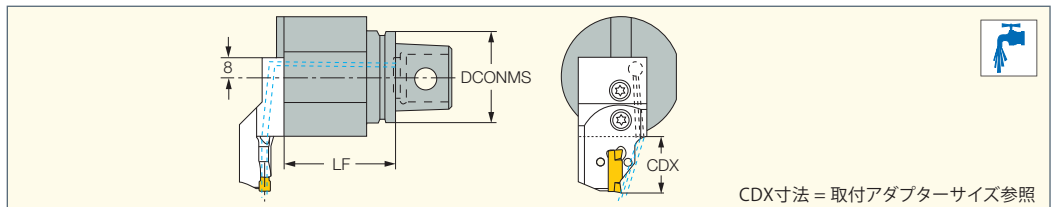
適合アダプター: HFAER/L-4 (551頁) • HFAER/L-5T, 6T (552頁) • HFAIR/L-4 (554頁) • HFAIR/L-DG (555頁) • HGAER/L-3 (551頁) • HGAIR/L-3 (554頁)

## ISO 26622-1 XMZ

### ISCAR-GRIP

#### IM-HAPR/L

端面加工用  
アダプター交換式、  
ISO 26622-1(\*) 規格、  
直角タイプホルダー



CDX寸法 = 取付アダプターサイズ参照

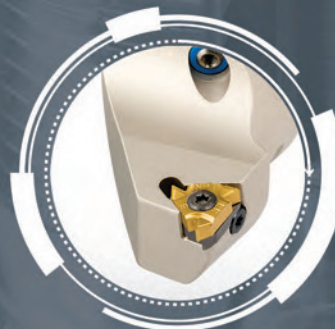
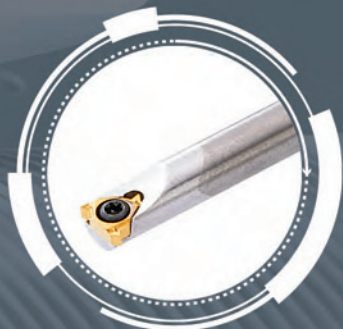
型番	DCONMS	LF	CDI <sup>(1)</sup>		
IM40 HAPR/L	40.00	50.00	0	SR 14-519	T-20/3
IM50 HAPR	50.00	50.00	0	SR 14-519	T-20/3

• (\*) ATCアームピン用穴付仕様にも対応可能です。(受注生産)

(1) 1 - データチップ用穴あり、0 - データチップ用穴なし

適合アダプター: HFAER/L-4 (551頁) • HFAER/L-5T, 6T (552頁) • HFAIR/L-4 (554頁) • HFAIR/L-DG (555頁) • HGAER/L-3 (551頁) • HGAIR/L-3 (554頁)

# ねじ切り工具



## 目次

ねじ切りチップレパートリー .....	637
---------------------	-----

ねじ切りチップレパートリー .....	638
---------------------	-----

ねじ切りチップ型番呼称システム .....	639
55°、仕上刃(さらえ刃)無し .....	640
60°、仕上刃(さらえ刃)無し .....	644
ISO .....	653
ユニファイ(UN) .....	660
ウィットワース(W) .....	666
NPT/NPTF .....	669
BSPT .....	673
スタブアクメ(STACME) .....	675
アクメ(ACME) .....	677
UNJ .....	680
MJ<ISO 5855> .....	683
台形ねじ<DIN 103> (TR) .....	684
SAGE<DIN 513> .....	686
アメリカンバットレス(ABUT) .....	687
油井管用ねじ(API) .....	688
ラウンド<DIN 405> (RND) .....	694

ねじ切りホルダー .....	697
----------------	-----

ねじ切り用ホルダー型番呼称システム .....	698
外径ホルダー .....	700
内径ホルダー .....	703





ユーザーガイド .....	711
---------------	-----

推奨加工条件 .....	711
ねじ切り加工用材質チャート .....	712

# ねじ切りチップ



横置きねじ切りチップ

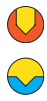
B/M-タイプ	Uタイプ	レギュラータイプ	多刃タイプ
			



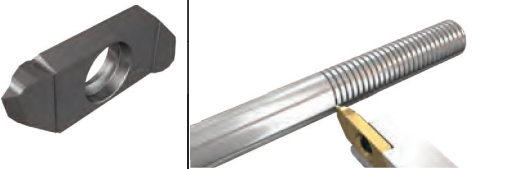
ねじ切りチップ

外径

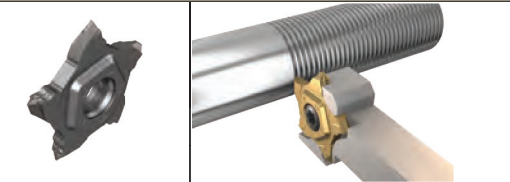
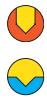
CUT-GRIP





SWISSCUT



PENTACUT

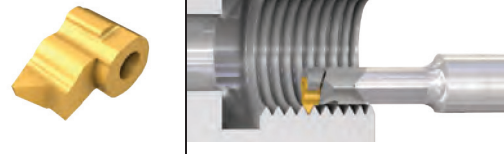


 仕上刃(さらえ刃)無タイプ

 仕上刃(さらえ刃)付タイプ

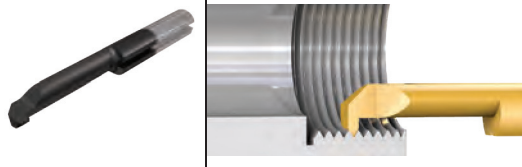
内径

MINICHAM



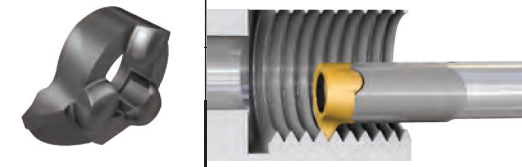
最小加工径Φ4mm

PICCOCUT



最小加工径Φ2.4mm

CHAMGROOVE

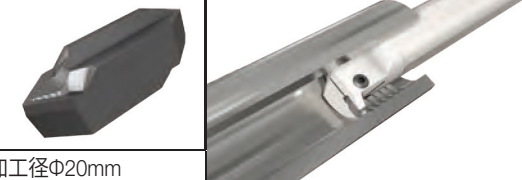


最小加工径Φ8.0mm


CUT-GRIP




最小加工径Φ12.5mm



最小加工径Φ20mm

 仕上刃(さらえ刃)無タイプ

 仕上刃(さらえ刃)付タイプ

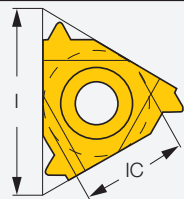


ねじ切りチップ型番呼称システム

<b>16</b>	<b>E</b>	<b>R</b>	<b>M</b>	<b>1.50</b>	<b>ISO</b>	<b>2M</b>	<b>IC808</b>
1	2	3	4	5	6	7	8

1. チップサイズ

l (mm)	IC
06	5/32"
08	3/16"
11	1/4"
16	3/8"
22	1/2"
27	5/8"



2. 用途

<b>E</b>	外径用
<b>I</b>	内径用
<b>UE</b>	U-タイプ、外径用
<b>UI</b>	U-タイプ、内径用
<b>UEI</b>	U-タイプ、外径用、内径用



Uタイプ



レギュラータイプ

3. 勝手

<b>R</b>	右勝手
<b>L</b>	左勝手
<b>RL</b>	左右両用

4. タイプ

<b>B</b>	Bタイプ 金型成形ブレード+外周研削チップ
<b>M</b>	Mタイプ 金型成形ブレード
<input type="checkbox"/>	表示無し 研削仕様品

5. ピッチ

仕上刃(さらえ刃)付 (ピッチ及び山数/インチで表示)		
0.35-9.0 mm		
72-2 TPI		
仕上刃(さらえ刃)無 (文字で表示)		
	mm	TPI
<b>A</b>	0.5-1.5	48-16
<b>AG</b>	0.5-3.0	48-8
<b>G</b>	1.75-3.0	14-8
<b>N</b>	3.5-5.0	7-5
<b>Q</b>	5.5-6.0	4.5-4
<b>U</b>	5.5-9.0	4.5-2.75

6. ねじの種類

<b>60</b>	60°仕上刃(さらえ刃)無
<b>55</b>	55°仕上刃(さらえ刃)無
<b>ISO</b>	ISOメートル
<b>UN</b>	アメリカンユニファイ
<b>W</b>	ウィットワース
<b>BSPT</b>	ブリティッシュBSPT
<b>RND</b>	DIN 405 RNDねじ
<b>TR</b>	台形ねじDIN103
<b>ACME</b>	アクメ
<b>STACME</b>	スタブアクメ
<b>ABUT</b>	アメリカンバットレス
<b>UNJ</b>	UNJ
<b>NPT</b>	NPT
<b>API RD ねじ</b>	API R-D
<b>BUT</b>	バットレス
<b>API</b>	API
<b>H90</b>	H-90
<b>EL</b>	エクストリームラインケーシング
<b>MJ</b>	ISO 5855 (航空機産業用ねじ)

7. 刃数(オプション)

<b>2M</b>	刃数2
<b>3M</b>	刃数3

8. 材質

IC1007
IC908
IC808
IC508
IC250
IC228
IC50M
IC806

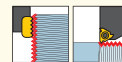
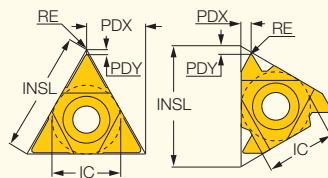


## 55°、仕上刃(さらえ刃)無し&lt;ウィットワース&gt;

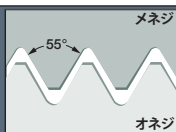
## ISCAR THREAD

## ER/L-55°

55°ねじ切りチップ(外径)、  
仕上刃(さらえ刃)無  
一般産業用



外径用右勝手  
内径用左勝手



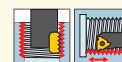
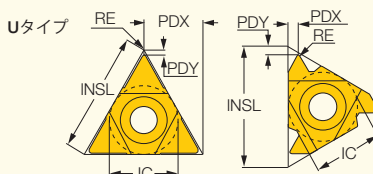
型番	寸法									韌性 ↔ 耐摩耗性					
	IC	TPN <sup>(2)</sup>	TPX <sup>(3)</sup>	TPIX <sup>(4)</sup>	TPIN <sup>(5)</sup>	INSL	RE	PDY	PDX	IC228	IC50M	IC250	IC808	IC908	IC1007
11ER A 55	6.35	0.500	1.500	48.00	16.00	11.00	0.05	0.8	0.9						
16EL A 55	9.52	0.500	1.500	48.00	16.00	16.49	0.05	0.8	0.9		●	●			
16ER A 55	9.52	0.500	1.500	48.00	16.00	16.49	0.05	0.8	0.9		●	●			
16EL AG 55	9.52	0.500	3.000	48.00	8.00	16.49	0.07	1.2	1.7			●			
16ER AG 55	9.52	0.500	3.000	48.00	8.00	16.49	0.07	1.2	1.7	●		●			
16ERB AG 55 <sup>(1)</sup>	9.52	0.500	3.000	48.00	8.00	16.49	0.07	1.2	1.7					●	
16ERM AG 55 <sup>(1)</sup>	9.52	0.500	3.000	48.00	8.00	16.49	0.07	1.2	1.7		●	●	●	●	●
16EL G 55	9.52	1.750	3.000	14.00	8.00	16.49	0.20	1.2	1.7			●			
16ER G 55	9.52	1.750	3.000	14.00	8.00	16.49	0.23	1.2	1.7			●			
16ERB G 55 <sup>(1)</sup>	9.52	1.750	3.000	14.00	8.00	16.49	0.23	1.2	1.7					●	
16ERM G 55 <sup>(1)</sup>	9.52	1.750	3.000	14.00	8.00	16.49	0.23	1.2	1.7			●	●	●	●
22EL N 55	12.70	3.500	5.000	7.00	5.00	22.00	0.42	1.7	2.5			●			
22ER N 55	12.70	3.500	5.000	7.00	5.00	22.00	0.48	1.7	2.5			●			
22UEIRL U 55	12.70	5.500	8.000	4.50	3.25	22.00	0.60	0.9	11.0		●	●			
27ER Q 55	15.88	5.500	6.000	4.50	4.00	27.50	0.60	2.0	2.9			●			
27UEIRL U 55	15.88	6.500	9.000	4.00	2.75	27.50	0.81	1.2	13.7			●			

- チップ呼称システムについては、638-639頁をご参照ください。
  - 壁間の加工にはTIP-WT/GEPI-WT/TIPI-WTチップをご使用ください。
  - 【販売単位】 5個
  - 【チップ材質】 PVDコーティング: IC228 / 250 / 808 / 908 / 1007 • ノンコート超硬: IC50M
  - ユーザーガイドは711頁をご参照ください。
  - (1) 金型成形チップ (2) 最小ピッチ (3) 最大ピッチ (4) 1インチあたりの最大山数 (5) 1インチあたりの最小山数
- 適合工具: C#-SER/L (701頁) • SER-D (702頁) • SER/L (700頁)

## ISCAR THREAD

## IR/L-55°

55°ねじ切りチップ(内径)、  
仕上刃(さらえ刃)無  
一般産業用



外径用右勝手  
内径用左勝手

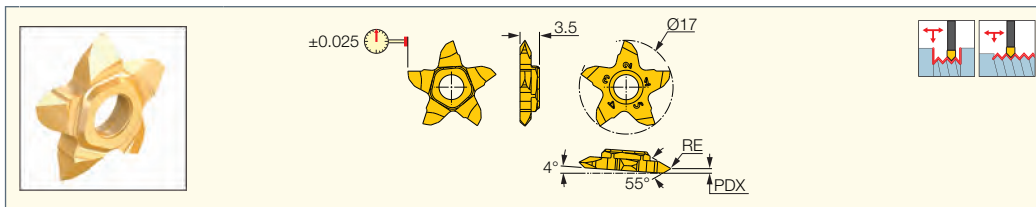
型番	寸法							韌性 ↔ 耐摩耗性							
	IC	TPIX <sup>(2)</sup>	TPIN <sup>(3)</sup>	INSL	RE	PDY	PDX	IC228	IC928	IC50M	IC250	IC508	IC808	IC908	IC1007
06IL A 55	4.00	48.00	20.00	6.88	0.07	0.6	0.6	●							
06IR A 55	4.00	48.00	20.00	6.88	0.08	0.6	0.6	●							
08IL A 55	5.00	48.00	16.00	8.24	0.08	0.6	0.7	●							
08IR A 55	5.00	48.00	16.00	8.24	0.08	0.6	0.7	●	●					●	
08UIRL U 55	5.00	18.00	12.00	8.24	0.10	0.9	4.0	●							
11IL A 55	6.35	48.00	16.00	11.00	0.05	0.8	0.9				●				
11IR A 55	6.35	48.00	16.00	11.00	0.05	0.8	0.9	●			●				●
16IR A 55	9.52	48.00	16.00	16.49	0.05	0.8	0.9			●					
16IL AG 55	9.52	48.00	8.00	16.49	0.07	1.2	1.7				●				
16IR AG 55	9.52	48.00	8.00	16.49	0.07	1.2	1.7				●				
16IRB AG 55 <sup>(1)</sup>	9.52	48.00	8.00	16.49	0.07	1.2	1.7							●	
16IRM AG 55 <sup>(1)</sup>	9.52	48.00	8.00	16.49	0.05	1.2	1.7				●			●	●
16IL G 55	9.52	14.00	8.00	16.49	0.20	1.2	1.7							●	
16IR G 55	9.52	14.00	8.00	16.49	0.23	1.2	1.7				●			●	
16IRB G 55 <sup>(1)</sup>	9.52	14.00	8.00	16.49	0.23	1.2	1.7							●	
16IRM G 55 <sup>(1)</sup>	9.52	14.00	8.00	16.49	0.20	1.2	1.7				●			●	●
22IR N 55	12.70	7.00	5.00	22.00	0.42	1.7	2.5			●	●			●	
27IR Q 55	15.88	4.00	4.00	27.50	0.60	2.0	2.9							●	

- チップ呼称システムについては、638-639頁をご参照ください。
  - 壁間の加工にはTIP-WT/GEPI-WT/TIPI-WTチップをご使用ください。
  - 【販売単位】 5個
  - 【チップ材質】 PVDコーティング: IC228 / 928 / 250 / 508 / 808 / 908 / 1007 • ノンコート超硬: IC50M
  - ユーザーガイドは711頁をご参照ください。
  - (1) 金型成形チップ (2) 1インチあたりの最大山数 (3) 1インチあたりの最小山数
- 適合工具: AVC-D-SIR/L (707頁) • MGSIR/L (118頁) • PICIN-MGSIR/L (386頁) • SIR/L (703頁)

**PENTACUT**  
THREADING LINE

**PENTA 17-WT-RS/LS**

5コーナー使い、  
55°ねじ切りチップ(外径)、  
仕上刃(さらえ刃)無  
高精度研削タイプ



型番	TPIX <sup>(1)</sup>	TPIN <sup>(2)</sup>	RE	PDX	IC1008
PENTA 17-WTL003LS	72.00	16.00	0.03	0.80	●
PENTA 17-WTR003RS	72.00	16.00	0.03	0.80	●
PENTA 17-WTL008LS	31.00	8.00	0.08	1.40	●
PENTA 17-WTR008RS	31.00	8.00	0.08	1.40	●

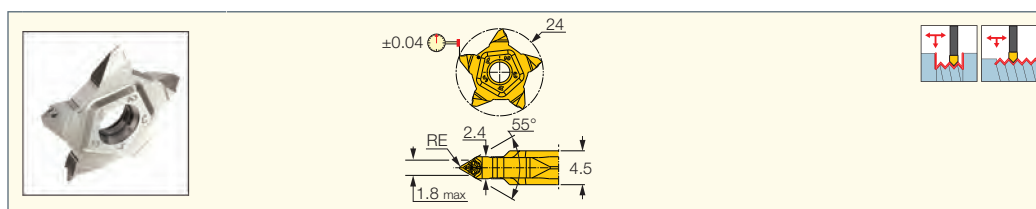
寸法					IC1008
型番	TPIX <sup>(1)</sup>	TPIN <sup>(2)</sup>	RE	PDX	
PENTA 17-WTL003LS	72.00	16.00	0.03	0.80	●
PENTA 17-WTR003RS	72.00	16.00	0.03	0.80	●
PENTA 17-WTL008LS	31.00	8.00	0.08	1.40	●
PENTA 17-WTR008RS	31.00	8.00	0.08	1.40	●

- 【販売単位】 5個
- 【チップ材質】 PVDコーティング: IC1008
- (1) 1インチあたりの最大山数
- (2) 1インチあたりの最小山数
- 適合工具: NQCH-PCHR/L-S-JHP (378頁) ● PCADRS/LS-JHP (317頁) ● PCHRS/LS-17 (307頁) ● PCHRS/LS-17-JHP (307頁) ● Y-PCHRS-17 (308頁) ● Y-PCHRS-17-JHP (308頁)

**PENTACUT**  
THREADING LINE

**PENTA 24-WT**

5コーナー使いウィットワース  
55°ねじ切りチップ(外径)、  
仕上刃 さらえ刃 無  
高精度研削タイプ、  
チップブレイカー付



型番	TPIX <sup>(2)</sup>	TPIN <sup>(3)</sup>	RE	IC908
PENTA 24A-WT-0.15 <sup>(1)</sup>	24.00	8.00	0.15	●
PENTA 24A-WT-0.05 <sup>(1)</sup>	80.00	8.00	0.05	●

寸法				IC908
型番	TPIX <sup>(2)</sup>	TPIN <sup>(3)</sup>	RE	
PENTA 24A-WT-0.15 <sup>(1)</sup>	24.00	8.00	0.15	●
PENTA 24A-WT-0.05 <sup>(1)</sup>	80.00	8.00	0.05	●

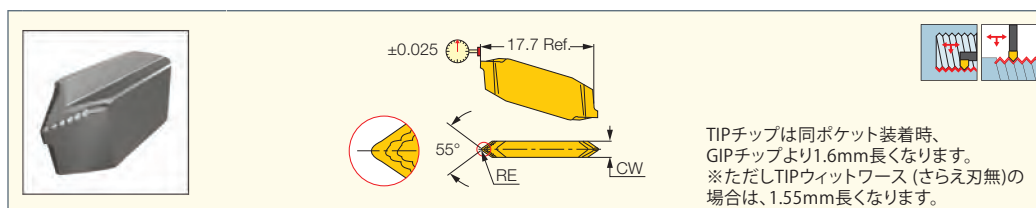
- TPIN = 6.4/D (インチ) D:ねじ径(インチ)
- 【販売単位】 5個
- 【チップ材質】 PVDコーティング: IC908
- (1) フラットすくい角(ブレイカー無し)
- (2) 1インチあたりの最大山数
- (3) 1インチあたりの最小山数
- 適合工具: PCAD RE/LE-JHP (499頁) ● PCADR/L (316頁) ● PCADR/L-JHP (317頁) ● PCHBR/L (318頁) ● PCHPR/L (316頁) ● PCHR/L-24 (312頁) ● PCHR/L-24-JHP (313頁) ● PCHR/L-24-JHP-MC (313頁)

**ISCARTHREAD**

**CUTGRIP**

**TIP-WT**

2コーナー使いウィットワース  
55°ねじ切りチップ(外径)、  
仕上刃(さらえ刃)無  
高精度研削タイプ、  
チップブレイカー付



型番	CW	RE	RETOL <sup>(2)</sup>	TPIX <sup>(3)</sup>	TPIN <sup>(4)</sup>	IC08	IC908
TIP 2WT-0.05 <sup>(1)</sup>	2.40	0.05	0.030	54.00	12.00	●	●
TIP 4WT-0.15 <sup>(1)</sup>	4.00	0.15	0.030	19.00	7.00	●	●
TIP 5WT-0.25 <sup>(1)</sup>	5.50	0.25	0.030	12.00	6.00	●	●

寸法						靱性 ← 耐摩耗性	
型番	CW	RE	RETOL <sup>(2)</sup>	TPIX <sup>(3)</sup>	TPIN <sup>(4)</sup>	IC08	IC908
TIP 2WT-0.05 <sup>(1)</sup>	2.40	0.05	0.030	54.00	12.00	●	●
TIP 4WT-0.15 <sup>(1)</sup>	4.00	0.15	0.030	19.00	7.00	●	●
TIP 5WT-0.25 <sup>(1)</sup>	5.50	0.25	0.030	12.00	6.00	●	●

- アゴ付きホルダーで使用する場合、加工するピッチにより、ホルダーに追加工が必要となります。
- 最大ピッチ 0.187xD
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 PVDコーティング: IC908 ● ノンコート超硬: IC08
- (1) TPIN = 6.4/D (インチ) D:ねじ径(インチ)
- (2) RE公差 (+/-)
- (3) 1インチあたりの最大山数
- (4) 1インチあたりの最小山数
- 適合工具: C#-GHDR/L (274頁) ● CGHN 26-M (356頁) ● CGHN 32-DGM (358頁) ● CGHN 32-M (357頁) ● CGHN-D (283頁) ● CGHN-DG (283頁) ● CGHN-S (282頁) ● CGPAD (281頁) ● CGPAD-JHP (282頁) ● GHDR/L (ショートポケット) (275頁) ● GHDR/L-JHP (ショートポケット) (276頁) ● GHDR/L-JHP-MC (ショートポケット) (277頁) ● GHGR/L (278頁) ● GHMPR/L (273頁) ● GHMR/L (273頁) ● GHSR/L (373頁) ● GHSR/L-JHP-SL (374頁) ● NQCH-GHSR/L-JHP (374頁)

在庫状況は、ISCARオンライン(<https://webshop.iscar.co.jp/>)にてご確認ください。

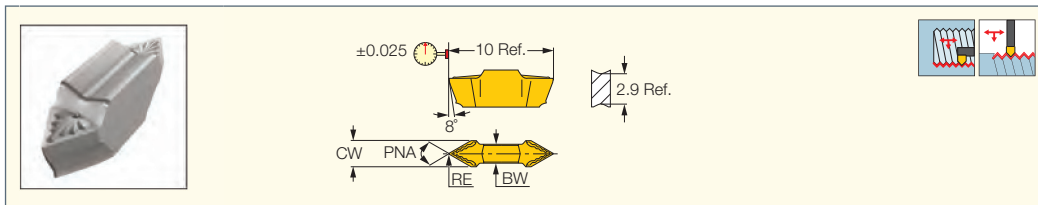


## ISCAR THREAD

## CUTGRIP

## GEPI-WT

2コーナー使い  
55°ねじ切りチップ、  
仕上刃(さらえ刃)無、  
高精度研削タイプ  
チップブレード付、加工径Φ1.5mm



型番	寸法										韌性 ↔ 耐摩耗性	
	CW	RE	RETOL <sup>(1)</sup>	PNA	BW	TPN <sup>(2)</sup>	TPX <sup>(3)</sup>	TPIN <sup>(4)</sup>	TPIX <sup>(5)</sup>	IC08	IC908	
GEPI 2.5-WT0.05	2.50	0.05	0.030	55.0	1.80	0.470	2.540	10.00	54.00	●	●	

• アコ付きホルダーご使用の場合、加工するピッチにより、ホルダーに追加工が必要となります。

• 最大ピッチ 0.167xD、最小山数 D/6.0

• 【販売単位】 10個

• 【チップ材質】 PVDコーティング: IC908 • ノンコート超硬: IC08

(1) RE公差 (+/-)

(2) 最小ピッチ

(3) 最大ピッチ

(4) 1インチあたりの最小山数

(5) 1インチあたりの最大山数

適合工具: AVC-GEAIR/L (346頁) • E-GEHIR / E-GHIR (340頁) • GEAIR/L (340頁) • GEHIRM/L (337頁) • GEHIRM/L-SC (337頁) • GEHIR/L (338頁)

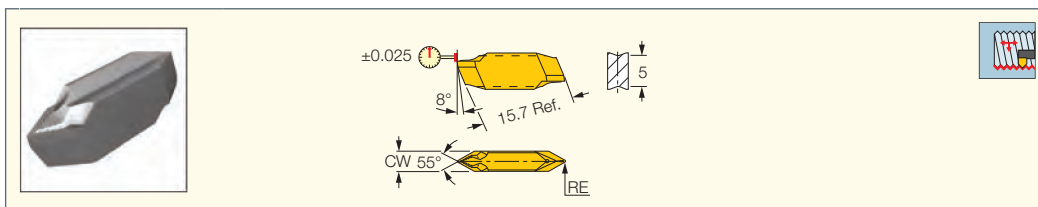
• GEHIR/L-SC (339頁) • GEHSR (373頁) • GEHSR/L-SL (372頁)

## ISCAR THREAD

## CUTGRIP

## TIPI-WT

2コーナー使い  
55°ねじ切りチップ(内径)、  
仕上刃(さらえ刃)無、  
チップブレード付  
最小加工径Φ20mm



型番	寸法							韌性 ↔ 耐摩耗性	
	CW	RE	RETOL <sup>(1)</sup>	TPN <sup>(2)</sup>	TPIX <sup>(3)</sup>	TPIN <sup>(4)</sup>	IC08	IC908	
TIPI 3.4WT-0.10	3.40	0.10	0.030	0.950	27.00	8.00	●	●	
TIPI 5.4WT-0.20	5.40	0.20	0.030	1.670	15.00	5.00	●	●	

• アコ付きホルダーご使用の場合、加工するピッチにより、ホルダーに追加工が必要となります。

• 最大ピッチ 0.187xD、最小山数 D/5.25、D=ねじ径(最大ピッチ≤CW)

• 【販売単位】 10個

• 【チップ材質】 PVDコーティング: IC908 • ノンコート超硬: IC08

(1) RE公差 (+/-)

(2) 最小ピッチ

(3) 1インチあたりの最大山数

(4) 1インチあたりの最小山数

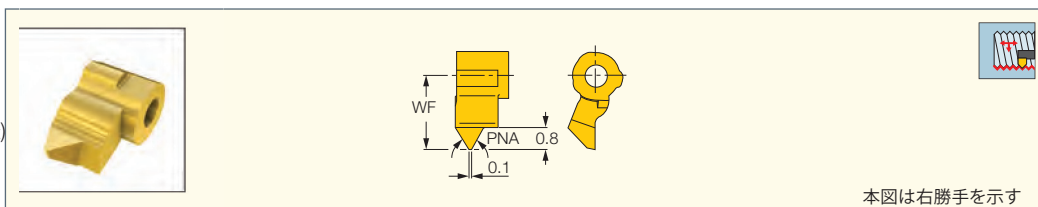
適合工具: AVC-GAIR/L (347頁) • GAIR/L (346頁) • GHIR/L (CW=1.9-6.4) (344頁) • GHIR/L-SC (CW=2-4.8) (345頁)

## ISCAR THREAD

## MINICHAM

## UMGR-A55

ウィットワースねじ切りチップ(内径)  
仕上刃(さらえ刃)無、  
最小加工径Φ5.2mm



本図は右勝手を示す

型番	寸法							IC508
	WF	PNA	TPIX <sup>(1)</sup>	TPIN <sup>(2)</sup>	TPN <sup>(3)</sup>	TPX <sup>(4)</sup>	DMIN	
UMGR 4.0-A55	2.70	55.0	40.00	24.00	0.500	1.400	5.20	●

• 【販売単位】 5個

• 【チップ材質】 PVDコーティング: IC508

(1) 1インチあたりの最大山数

(2) 1インチあたりの最小山数

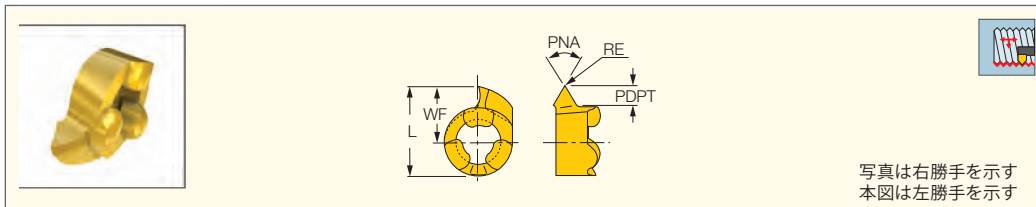
(3) 最小ピッチ

(4) 最大ピッチ

適合工具: MGUHR (411頁)

**ISCARTHREAD**  
**CHAMGROOVE**

**GIQR/L-WT**  
ウィットワース  
ねじ切りチップ(内径)  
仕上刃(さらえ刃)無、  
最小加工径Φ8mm/11mm



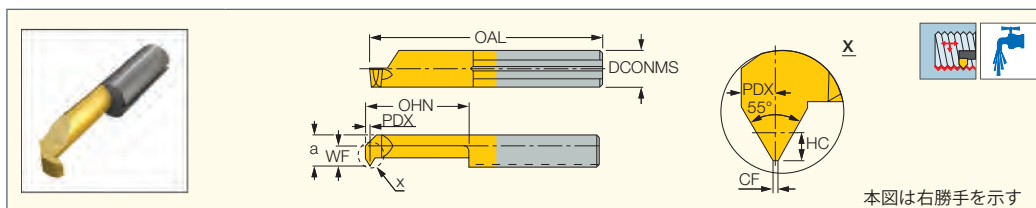
写真は右勝手を示す  
本図は左勝手を示す

型番	寸法									IC528
	L	RE	PNA	PDPT <sup>(1)</sup>	WF	DMIN	TPIN <sup>(2)</sup>	TPIX <sup>(3)</sup>		
GIQR/L 8-WT-0.05	7.78	0.05	55.0	1.50	4.80	8.00	16.00	50.00		●
GIQR/L 11-WT-0.05	10.68	0.05	55.0	2.00	6.70	11.00	11.00	50.00		●

- 円弧補間によるねじ切りミリング加工にも対応
  - 最小山数 D/5.9 D=ねじ径(最大ピッチ≤CW)
  - 【販売単位】 10個
  - 【チップ材質】 PVDコーティング: IC528
  - (1) 刃形深さ (2) 1インチあたりの最小山数 (3) 1インチあたりの最大山数
- 適合工具: MG (414頁) • MGCH (414頁)

**ISCARTHREAD**  
**PICCO CUT**

**PICCO-55°-Thread**  
小径ソリッドバー、  
55°ねじ切り用、  
仕上刃(さらえ刃)無



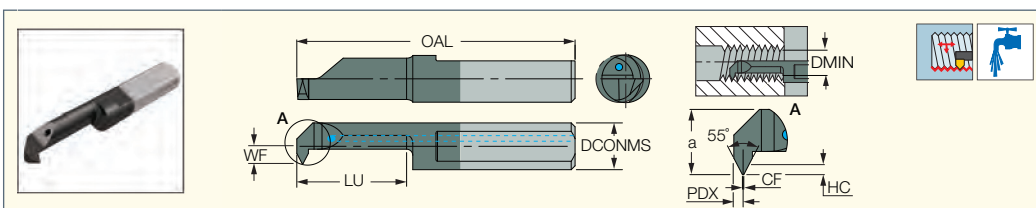
本図は右勝手を示す

型番	寸法											IC228
	DCONMS	TPIX <sup>(1)</sup>	TPIN <sup>(2)</sup>	HC	CF	PDX	WF	a	OHN <sup>(3)</sup>	OAL	DMIN	
PICCO R 005.5548-15	5.00	48.00	24.00	0.40	0.06	0.5	1.90	4.40	15.0	30.00	4.80	●
PICCO R 006.5548-15	6.00	48.00	24.00	0.40	0.06	0.5	2.30	5.30	15.0	30.00	6.00	●
PICCO R 006.5524-15	6.00	24.00	16.00	0.81	0.12	0.8	2.30	5.30	15.0	30.00	6.00	●
PICCO R 007.5524-15	7.00	24.00	16.00	0.81	0.12	0.8	2.80	6.30	15.0	30.00	7.00	●

- シャープコーナー
  - ユーザーガイドは711頁をご参照ください。
  - 【材質】 PVDコーティング: IC228
  - (1) 1インチあたりの最大山数 (2) 1インチあたりの最小山数 (3) 最小突出し量
- 適合工具: GHPCOR (361頁) • PICCO ACE (359頁) • PICCO/MG PCO (360頁)

**ISCARTHREAD**  
**PICCO CUT**

**PICCO-55°-N**  
小径ソリッドバー、  
55°ねじ切り用、  
仕上刃(さらえ刃)無、  
内部クーラントタイプ



型番	寸法											IC908
	DCONMS	TPIX <sup>(1)</sup>	TPIN <sup>(2)</sup>	HC	CF	PDX	WF	a	LU	OAL	DMIN	
PICCO R 006.5524-15N	6.05	24.00	16.00	0.81	0.12	0.8	2.30	5.30	14.0	36.00	6.00	●
PICCO R 007.5524-15N	7.05	24.00	16.00	0.81	0.12	0.8	2.80	6.30	14.0	36.00	7.00	●

- シャープコーナー
  - PICCO-N / PICCO ACE-Nホルダーにてご使用ください。
  - ユーザーガイドは711頁をご参照ください。
  - 【材質】 PVDコーティング: IC908
  - (1) 1インチあたりの最大山数 (2) 1インチあたりの最小山数
- 適合工具: PICCO ACE-N (710頁) • PICCO-N (710頁)



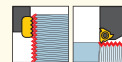
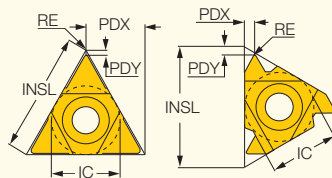
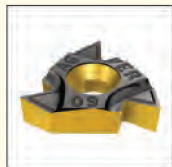
在庫状況は、ISCARオンライン(<https://webshop.iscar.co.jp/>)にてご確認頂けます。



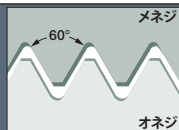
## ISCAR THREAD

## ER/L-60°

60°ねじ切りチップ(外径)、  
仕上刃(さらえ刃)無  
一般産業用



外径用右勝手  
内径用左勝手



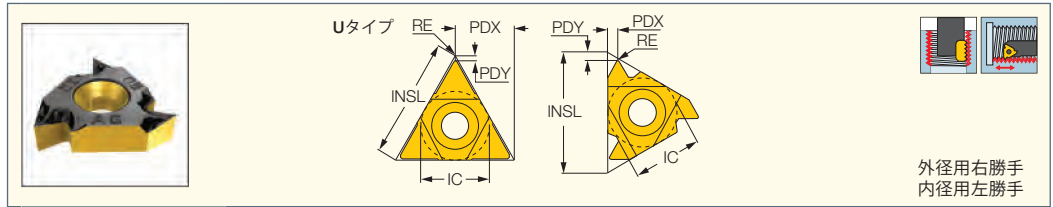
型番	寸法									韌性 ↔ 耐摩耗性							
	IC	TPN <sup>(2)</sup>	TPX <sup>(3)</sup>	TPIX <sup>(4)</sup>	TPIN <sup>(5)</sup>	INSL	RE	PDY	PDX	IC228	IC50M	IC250	IC08	IC508	IC808	IC908	IC1007
11EL A 60	6.35	0.500	1.500	48.00	16.00	11.00	0.05	0.8	0.9							●	
11ER A 60	6.35	0.500	1.500	48.00	16.00	11.00	0.06	0.8	0.9							●	
16EL A 60	9.52	0.500	1.500	48.00	16.00	16.49	0.06	0.8	0.9		●	●				●	
16ER A 60	9.52	0.500	1.500	48.00	16.00	16.49	0.06	0.8	0.9	●		●	●			●	●
16ERB A 60 <sup>(1)</sup>	9.52	0.500	1.500	48.00	16.00	16.49	0.06	0.8	0.8				●			●	
16ERM A 60 <sup>(1)</sup>	9.52	0.500	1.500	48.00	16.00	16.49	0.05	0.8	0.9		●	●		●		●	●
16EL AG 60	9.52	0.500	3.000	48.00	8.00	16.49	0.06	1.2	1.7		●	●				●	
16ER AG 60	9.52	0.500	3.000	48.00	8.00	16.49	0.06	1.2	1.7	●	●	●	●	●		●	●
16ERB AG 60 <sup>(1)</sup>	9.52	0.500	3.000	48.00	8.00	16.49	0.06	1.2	1.7							●	
16ERM AG 60 <sup>(1)</sup>	9.52	0.500	3.000	48.00	8.00	16.49	0.06	1.2	1.7		●	●		●	●	●	●
16EL G 60	9.52	1.750	3.000	14.00	8.00	16.49	0.22	1.2	1.7			●				●	
16ER G 60	9.52	1.750	3.000	14.00	8.00	16.49	0.22	1.2	1.7	●		●	●			●	●
16ERB G 60 <sup>(1)</sup>	9.52	1.750	3.000	14.00	8.00	16.49	0.22	1.2	1.7							●	
16ERM G 60 <sup>(1)</sup>	9.52	1.750	3.000	14.00	8.00	16.49	0.25	1.2	1.7		●	●		●		●	●
22EL N 60	12.70	3.500	5.000	7.00	5.00	22.00	0.42	1.7	2.5		●					●	
22ER N 60	12.70	3.500	5.000	7.00	5.00	22.00	0.42	1.7	2.5	●	●	●	●			●	●
22ERM N 60 <sup>(1)</sup>	12.70	3.500	5.000	7.00	5.00	22.00	0.32	1.7	2.5		●	●		●		●	●
22UEIRL U 60	12.70	5.500	8.000	4.50	3.25	22.00	0.28	0.6	0.6			●				●	
27EL Q 60	15.88	5.500	6.000	4.50	4.00	27.50	0.63	2.0	3.0	●							
27ER Q 60	15.88	5.500	6.000	4.50	4.00	27.50	0.63	2.0	3.0		●	●				●	
27UEIRL U 60	15.88	6.500	9.000	4.00	2.75	27.50	0.28	1.0	13.7		●	●					

- チップ呼称システムについては、638-639頁をご参照ください。
  - 壁間の加工にはSCIR/L B/F-MTR/L、TIP-MT、GEPI-MT、TIPI-MTチップをご使用ください。
  - 【販売単位】 5個
  - 【チップ材質】 PVDコーティング: IC228 / 250 / 508 / 808 / 908 / 1007 • ノンコート超硬: IC50M / 08
  - ユーザーガイド・推奨加工条件は 711-727頁をご参照ください。
  - (1) 金型成形チップ
  - (2) 最小ピッチ
  - (3) 最大ピッチ
  - (4) 1インチあたりの最大山数
  - (5) 1インチあたりの最小山数
- 適合工具: C#-SER/L (701頁) • SER-D (702頁) • SER/L (700頁)



**IR/L-60°**

60°ねじ切りチップ(内径)、  
仕上刃(さらえ刃)無  
一般産業用



外径用右勝手  
内径用左勝手

型番	寸法									韌性 ↔ 耐摩耗性								
	IC	TPN <sup>(2)</sup>	TPX <sup>(3)</sup>	TPIX <sup>(4)</sup>	TPIN <sup>(5)</sup>	INSL	RE	PDY	PDX	IC28	IC228	IC50M	IC250	IC08	IC508	IC808	IC908	IC1007
06IL A 60	4.00	0.500	1.250	48.00	20.00	6.88	0.04	0.6	0.6		●							
06IR A 60	4.00	0.500	1.250	48.00	20.00	6.88	0.04	0.6	0.6	●	●							
06IRM A 60 (1)	4.00	0.500	1.250	48.00	20.00	6.88	0.05	0.5	0.6								●	
08IL A 60	5.00	0.500	1.500	48.00	16.00	8.24	0.05	0.6	0.7		●							
08IR A 60	5.00	0.500	1.500	48.00	16.00	8.24	0.05	0.5	0.7	●	●			●			●	●
08IRM A 60 (1)	5.00	0.500	1.500	48.00	16.00	8.24	0.04	0.6	0.7		●				●		●	●
08UIRL U 60	5.00	1.250	2.000	18.00	12.00	8.24	0.10	0.8	4.0		●							
11IL A 60	6.35	0.500	1.500	48.00	16.00	11.00	0.04	0.8	0.9			●	●				●	●
11IR A 60	6.35	0.500	0.500	48.00	16.00	11.00	0.04	0.8	0.9		●	●	●	●			●	●
11IRM A 60 (1)	6.35	0.500	1.500	48.00	16.00	11.00	0.05	0.7	0.9						●		●	●
16IL A 60	9.52	0.500	1.500	48.00	16.00	16.49	0.04	0.8	0.8				●				●	●
16IR A 60	9.52	0.500	1.500	48.00	16.00	16.49	0.04	0.8	0.9		●	●	●				●	●
16IRB A 60 (1)	9.52	0.500	1.500	48.00	16.00	16.49	0.04	0.8	0.8								●	●
16IRM A 60 (1)	9.52	0.500	1.500	48.00	16.00	16.49	0.05	0.8	0.9						●		●	●
16IL AG 60	9.52	0.500	3.000	48.00	8.00	16.49	0.04	1.2	1.7				●				●	●
16IR AG 60	9.52	0.500	3.000	48.00	8.00	16.49	0.04	1.2	1.7		●	●	●		●		●	●
16IRB AG 60 (1)	9.52	0.500	3.000	48.00	8.00	16.49	0.03	1.2	1.7								●	●
16IRM AG 60 (1)	9.52	0.500	3.000	48.00	8.00	16.49	0.05	1.2	1.7			●	●		●		●	●
16IL G 60	9.52	1.750	3.000	14.00	8.00	16.49	0.13	1.2	1.7								●	●
16IR G 60	9.52	1.750	3.000	14.00	8.00	16.49	0.13	1.2	1.7		●	●	●	●			●	●
16IRB G 60 (1)	9.52	1.750	3.000	14.00	8.00	16.49	0.13	1.2	1.7								●	●
16IRM G 60 (1)	9.52	1.750	3.000	14.00	8.00	16.49	0.10	1.2	1.7			●	●		●		●	●
22IL N 60	12.70	3.500	5.000	7.00	5.00	22.00	0.22	1.7	2.5								●	●
22IR N 60	12.70	3.500	5.000	7.00	5.00	22.00	0.22	1.7	2.5				●				●	●
22IRM N 60 (1)	12.70	3.500	5.000	7.00	5.00	22.00	0.19	1.7	2.5							●	●	●
27IL Q 60	15.88	5.500	6.000	4.50	4.00	27.50	0.31	2.1	3.1			●						
27IR Q 60	15.88	5.500	6.000	4.50	4.00	27.50	0.31	1.9	2.7				●				●	

チップ呼称システムについては、638-639頁をご参照ください。

• ユーザーガイド・推奨加工条件は711-727頁をご参照ください。

• 【販売単位】 5個

• 【チップ材質】 PVDコーティング: IC228 / 250 / 508 / 808 / 908 / 1007 • ノンコート超硬: IC28 / 50M / 08

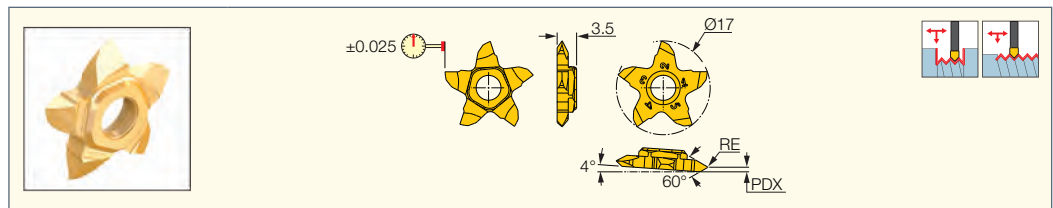
(1) 金型成形チップ (2) 最小ピッチ (3) 最大ピッチ (4) 1インチあたりの最大山数 (5) 1インチあたりの最小山数

適合工具: AVC-D-SIR/L (707頁) • MGSIR/L (118頁) • PICIN-MGSIR/L (386頁) • SIR/L (703頁)

**PENTACUT**  
THREADING LINE

**PENTA 17-MT-RS/LS**

5コーナー使い  
60°ねじ切りチップ(外径)、  
仕上刃(さらえ刃)無  
高精度研削タイプ



型番	寸法						IC1008
	TPIN <sup>(1)</sup>	TPIX <sup>(2)</sup>	TPN <sup>(3)</sup>	TPX <sup>(4)</sup>	RE	PDX	
PENTA 17-MTL008LS	8.00	36.00	0.700	3.000	0.08	1.40	●
PENTA 17-MTR008RS	8.00	36.00	0.700	3.000	0.08	1.40	●
PENTA 17-MTL003LS	17.00	80.00	0.300	1.500	0.03	0.80	●
PENTA 17-MTR003RS	17.00	80.00	0.300	1.500	0.03	0.80	●

• 【販売単位】 5個

• 【チップ材質】 PVDコーティング: IC1008

(1) 1インチあたりの最小山数 (2) 1インチあたりの最大山数 (3) 最小ピッチ (4) 最大ピッチ

適合ホルダー: NQCH-PCHR/L-S-JHP (378頁) • PCADRS/LS-JHP (317頁) • PCHRS/LS-17 (307頁) • PCHRS/LS-17-JHP (307頁) • Y-PCHRS-17 (308頁)

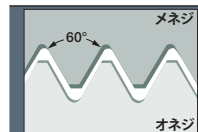
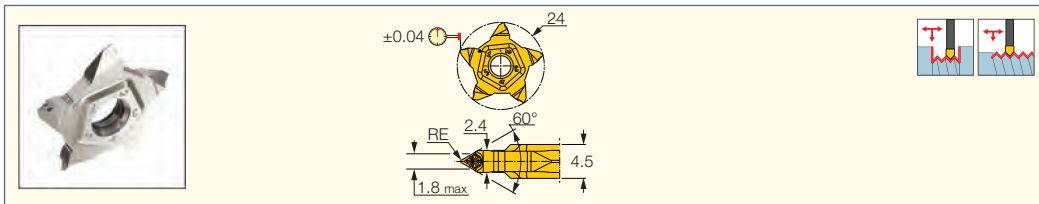
• Y-PCHRS-17-JHP (308頁)



**PENTACUT**  
THREADING LINE

**PENTA 24-MT**

5コーナー使い  
60°ねじ切りチップ(外径)  
仕上刃(さらえ刃)無  
高精度研削タイプ  
チップブレード付



寸法

型番	TPN <sup>(2)</sup>	TPX <sup>(3)</sup>	RE	IC908
PENTA 24A-MT-0.05 <sup>(1)</sup>	0.250	3.000	0.05	●
PENTA 24-MT-0.05	0.250	3.500	0.05	●
PENTA 24A-MT-0.15	0.800	3.000	0.15	●

- TPX=0.175xD
- 【販売単位】 5個
- 【チップ材質】 PVDコーティング: IC908

<sup>(1)</sup> フラットすくい角 (ブレード無し)

<sup>(2)</sup> 最小ピッチ

<sup>(3)</sup> 最大ピッチ

適合工具: PCAD RE/LE-JHP (499頁) • PCADR/L (316頁) • PCADR/L-JHP (317頁) • PCHBR/L (318頁) • PCHPR/L (316頁) • PCHR/L-24 (312頁)

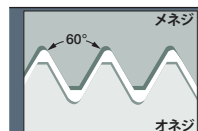
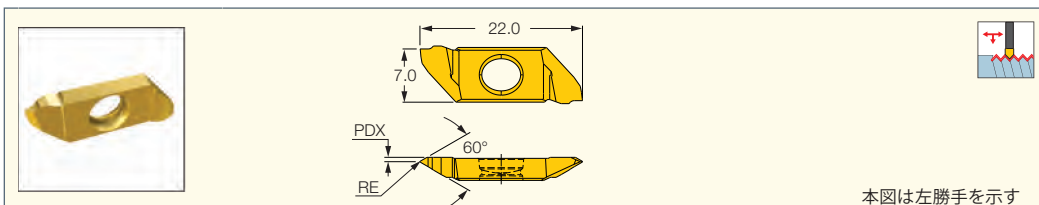
• PCHR/L-24-JHP (313頁) • PCHR/L-24-JHP-MC (313頁)

**ISCARTHREAD**

**SWISSCUT**  
INNOVATIVE LINE

**SCIR/L-22-MTR/MTL**

60°ねじ切りチップ、  
仕上刃(さらえ刃)無



寸法

韌性 ↔ 耐摩耗性

型番	RE	PDX	TPN <sup>(1)</sup>	TPX <sup>(2)</sup>	TPIX <sup>(3)</sup>	TPIN <sup>(4)</sup>	韌性 ↔ 耐摩耗性		
							IC1008	IC07	IC1007
SCIL 22-MTL003	0.03	0.4	0.300	0.900	83.00	28.00	●	●	●
SCIR 22-MTR003	0.03	0.4	0.300	0.900	83.00	28.00	●	●	●
SCIL 22-MTL007	0.07	0.5	0.700	1.100	36.00	23.00	●	●	●
SCIL 22-MTR007	0.07	0.5	0.700	1.100	36.00	23.00	●		
SCIR 22-MTL007	0.07	0.5	0.700	1.100	36.00	23.00	●		
SCIR 22-MTR007	0.07	0.5	0.700	1.100	36.00	23.00	●	●	●
SCIL 22-MTL010	0.10	0.8	0.900	1.700	28.00	15.00	●	●	●
SCIR 22-MTR010	0.10	0.8	0.900	1.700	28.00	15.00	●	●	●

• ユーザーガイド・推奨加工条件は711頁をご参照ください。

• 【販売単位】 5個

• 【チップ材質】 PVDコーティング: IC1008 / 1007 • ノンコート超硬: IC07

<sup>(1)</sup> 最小ピッチ

<sup>(2)</sup> 最大ピッチ

<sup>(3)</sup> 1インチあたりの最大山数

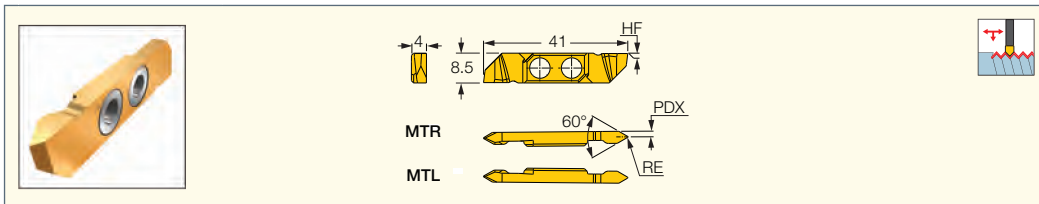
<sup>(4)</sup> 1インチあたりの最小山数

適合工具: NQCH-SCHR/L-BF-JHP (364頁) • NQCH-Y-SCHR-BF-JHP (364頁) • SCHR/L-22BF (363頁) • SCHR/L-22BF-JHP (363頁) • Y-SCHR-22BF (363頁)

• Y-SCHR-22BF-JHP (364頁)



**SCIR/L-41-MTR/MTL**  
60°ねじ切りチップ、  
仕上刃(さらえ刃)無

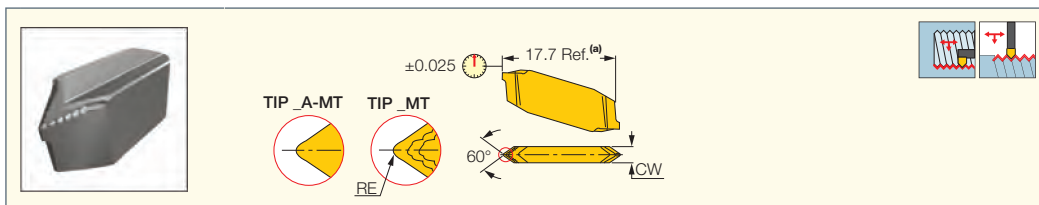


型番	寸法							IC1008
	RE	PDX	TPN <sup>(1)</sup>	TPX <sup>(2)</sup>	TPIN <sup>(3)</sup>	TPIX <sup>(4)</sup>	HF <sup>(5)</sup>	
SCIL 41-MTL006	0.06	0.90	0.400	1.500	17.00	64.00	0.2	●
SCIR 41-MTR006	0.06	0.90	0.400	1.500	17.00	64.00	0.2	●
SCIL 41-MTL020	0.20	1.60	1.500	2.500	10.00	17.00	0.2	●
SCIR 41-MTR020	0.20	1.60	1.500	2.500	10.00	17.00	0.2	●

- ユーザーガイド・推奨加工条件は711頁をご参照ください。
- 【販売単位】 5個
- 【チップ材質】 PVDコーティング: IC1008
- (1) 最小ピッチ
- (2) 最大ピッチ
- (3) 1インチあたりの最小山数
- (4) 1インチあたりの最大山数
- (5) 芯下がり設計
- 適合工具: SCHR/L-41BF (369頁)

**ISCARTHREAD**  
**CUTGRIP**

**TIP-MT**  
2コーナー使い  
60°ねじ切りチップ、  
仕上刃(さらえ刃)無  
高精度研削タイプ、  
チップブレーカー付



型番	寸法							靱性 ↔ 耐摩耗性	
	CW	RE	RETOL <sup>(2)</sup>	TPN <sup>(3)</sup>	TPIX <sup>(4)</sup>	TPIN <sup>(5)</sup>	TPX <sup>(6)</sup>	IC08	IC908
TIP 2A-MT-0.05 <sup>(1)</sup>	2.40	0.05	0.030	0.450	56.00	12.00	2.120		●
TIP 2MT-0.05	2.40	0.05	0.030	0.450	56.00	12.00	2.120	●	●
TIP 2MT-0.14	2.40	0.14	0.030	1.110	23.00	12.00	2.120	●	●
TIP 4A-MT-0.15 <sup>(1)</sup>	4.00	0.15	0.030	1.270	20.00	7.00	3.630		●
TIP 4MT-0.15	4.00	0.15	0.030	1.270	20.00	7.00	3.630		●
TIP 4MT-0.20	4.00	0.20	0.030	1.600	16.00	7.00	3.630	●	●
TIP 5MT-0.25	5.50	0.25	0.030	1.950	13.00	5.00	5.100	●	●

- (a) TIPチップは同ポケット装着時、GIPチップより1.6mm長くなります。
- アゴ付きホルダーで使用する場合は、加工するピッチにより、ホルダーに追加が必要となります。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 PVDコーティング: IC908 • ノンコート超硬: IC08
- (1) フラットすくい角(ブレーカーなし)
- (2) RE公差 (+/-)
- (3) 最小ピッチ
- (4) 1インチあたりの最大山数
- (5) 1インチあたりの最小山数
- (6) 最大ピッチ
- 適合工具: C#-GHDR/L (274頁) • CGHN 26-M (356頁) • CGHN 32-DGM (358頁) • CGHN 32-M (357頁) • CGHN-D (283頁) • CGHN-DG (283頁) • CGHN-S (282頁) • CGPAD (281頁) • CGPAD-JHP (282頁) • GHDR/L (ショートポケット) (275頁) • GHDR/L-JHP (ショートポケット) (276頁) • GHDR/L-JHP-MC (ショートポケット) (277頁) • GHGR/L (278頁) • GHMPRL (273頁) • GHMR/L (273頁) • GHSR/L (373頁) • GHSR/L-JHP-SL (374頁) • NQCH-GHSR/L-JHP (374頁)

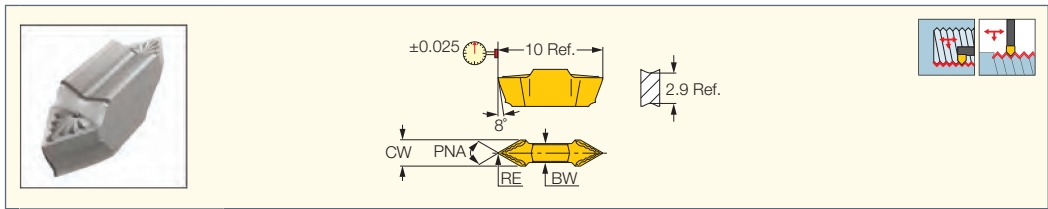


ISCAR THREAD

CUT GRIP

GEPI-MT

2コーナー使い  
60°ねじ切りチップ(内径)、  
仕上刃(さらえ刃)無  
高精度研削タイプ、一般産業用



型番	CW	RE	RETOL <sup>(1)</sup>	PNA	BW	TPN <sup>(2)</sup>	TPX <sup>(3)</sup>	TPIN <sup>(4)</sup>	TPIX <sup>(5)</sup>	IC08	IC908
GEPI 2.5-MT0.05	2.50	0.05	0.030	60.0	1.80	0.910	2.540	10.00	28.00	●	●

寸法										靱性 ↔ 耐摩耗性	
IC08	IC908										

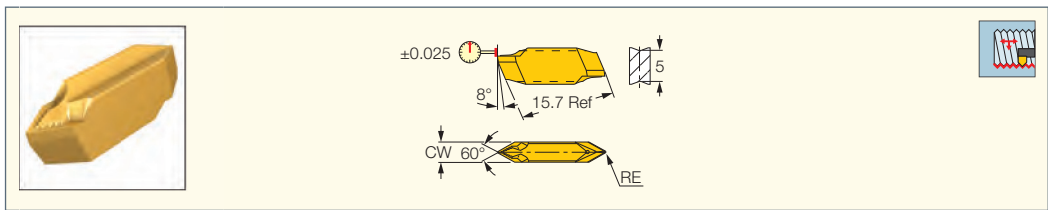
- アゴ付きホルダーで使用する場合は、加工するピッチにより、ホルダーに追加加工が必要となります。
- TPX=0.187xD、TPIN=D/5.35 D=ねじ径 (TPX≤CW)
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 PVDコーティング: IC908 • ノンコート超硬: IC08
- (1) RE公差 (+/-) (2) 最小ピッチ (3) 最大ピッチ (4) 1インチあたりの最小山数 (5) 1インチあたりの最大山数
- 適合工具: AVC-GEAIR/L (346頁) • E-GEHIR / E-GHIR (340頁) • GEAIR/L (340頁) • GEHIMR/L (337頁) • GEHIMR/L-SC (337頁) • GEHIR/L (338頁) • GEHIR/L-SC (339頁) • GEHSR (373頁) • GEHSR/L-SL (372頁)

ISCAR THREAD

CUT GRIP

TIPI-MT

2コーナー使い  
60°ねじ切りチップ(内径)、  
仕上刃(さらえ刃)無  
高精度研削タイプ、  
チップブレーカー付、  
最小加工径Φ20mm



型番	CW	RE	RETOL <sup>(1)</sup>	TPN <sup>(2)</sup>	TPIX <sup>(3)</sup>	TPIN <sup>(4)</sup>	TPX <sup>(5)</sup>	IC08	IC908
TIPI 3.4MT-0.10	3.40	0.10	0.030	1.800	14.00	8.00	3.180	●	●
TIPI 5.4MT-0.20	5.40	0.20	0.030	3.190	8.00	5.00	5.100	●	●

寸法								靱性 ↔ 耐摩耗性	
IC08	IC908								

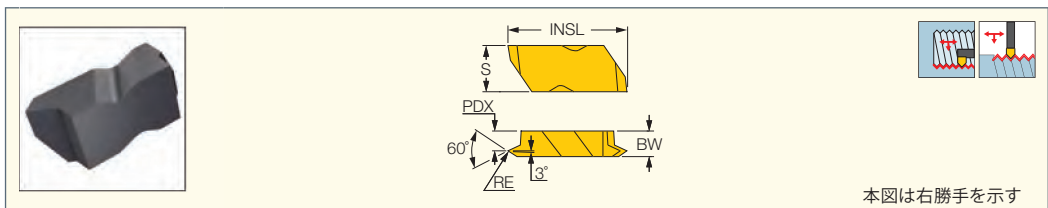
- アゴ付きホルダーで使用する場合は、加工するピッチにより、ホルダーに追加加工が必要となります。
- TPX=0.205xD、TPIN=D/4.8 D=ねじ径 (TPX≤CW)
- TIPIチップは同ポケット装着時、GIPチップより1.6mm長くなります。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 PVDコーティング: IC908 • ノンコート超硬: IC08
- (1) RE公差 (+/-) (2) 最小ピッチ (3) 1インチあたりの最大山数 (4) 1インチあたりの最小山数 (5) 最大ピッチ
- 適合工具: AVC-GAIR/L (347頁) • CGIN 26 (348頁) • GAIR/L (346頁) • GHIR/L (CW=1.9-6.4) (344頁) • GHIR/L-C (CW=4-6.4) (344頁) • GHIR/L-SC (CW=2-4.8) (345頁)

NOTCH GRIP

ISCAR THREAD

60° PARTIAL PROFILE THREADING FLT F

60°ねじ切りチップ、  
仕上刃(さらえ刃)無、  
2コーナー使いフラットトップ



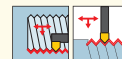
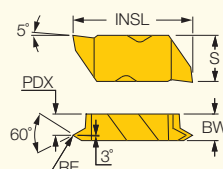
型番	TPIN <sup>(1)</sup>	TPIX <sup>(2)</sup>	TPIN_DF2 <sup>(3)</sup>	TPIX_DF2 <sup>(4)</sup>	RE	PDX	BW	S	INSL	TPN_DF2	TPX_DF2	IC908
FLT F-3R/L	9.00	24.00	10.00	44.00	0.00	3.60	4.95	8.74	22.60	2.500	1.750	●
FLT F-4R/L	9.00	24.00	10.00	44.00	0.00	5.10	6.48	11.51	28.45	2.500	1.750	●
FLT F-2R/L	12.00	24.00	14.00	44.00	0.00	2.80	3.81	5.56	12.95	0.600	1.750	●

寸法												IC908
----	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	-------

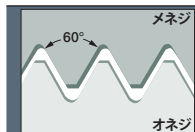
- DMIN=最小加工径は適合工具により決まります
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 PVDコーティング: IC908
- (1) 1インチあたりの最小山数(内径) (2) 1インチあたりの最大山数(内径) (3) 1インチあたりの最小山数(外径) (4) 1インチあたりの最大山数(外径)
- 適合工具: FLASR/L (708頁) • FLRSR/L (708頁)

**NOTCH GRIP**  
GROOVE-TURN LINE  
**ISCARTHREAD**

**60° PARTIAL PROFILE  
THREADING FLTK**  
60°ねじ切りチップ  
仕上刃(さらえ刃)無  
2コーナー使いボジすくい



本図は右勝手を示す

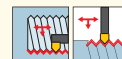
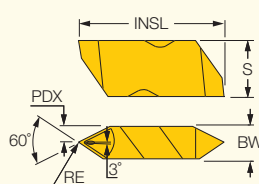


型番	寸法										IC908
	TPIN <sup>(1)</sup>	TPIX <sup>(2)</sup>	TPIN_DF2 <sup>(3)</sup>	TPIX_DF2 <sup>(4)</sup>	RE	TTP	PDX	BW	S	INSL	
FLTK-3R/L	9.00	24.00	10.00	44.00	0.00	BOTH	3.60	4.95	8.74	22.60	●
FLTK-4R/L	9.00	24.00	10.00	44.00	0.00	BOTH	5.10	6.48	11.51	28.45	●
FLTK-2R/L	12.00	24.00	14.00	44.00	0.00	BOTH	2.80	3.81	5.56	12.95	●

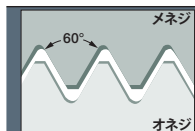
- DMIN=最小加工径は適合工具により決まります
  - 【販売単位】 10個
  - 【チップ材質】 PVDコーティング: IC908
  - (1) 1インチあたりの最小山数(内径) (2) 1インチあたりの最大山数(内径) (3) 1インチあたりの最小山数(外径) (4) 1インチあたりの最大山数(外径)
- 適合工具: FLASR/L (708頁) • FLSR/L (708頁)

**NOTCH GRIP**  
GROOVE-TURN LINE  
**ISCARTHREAD**

**60° PARTIAL PROFILE  
THREADING FLT-CB**  
60°ねじ切りチップ  
仕上刃(さらえ刃)無  
2コーナー使い プレーカー付



本図は右勝手を示す

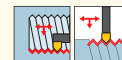
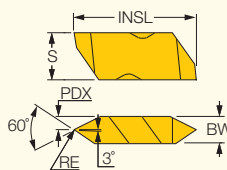


型番	寸法										IC908
	TPIN <sup>(1)</sup>	TPIX <sup>(2)</sup>	TPIN_DF2 <sup>(3)</sup>	TPIX_DF2 <sup>(4)</sup>	RE	PDX	BW	S	INSL		
FLT-4R/L-HCB	4.00	12.00	4.00	20.00	0.00	3.30	6.48	11.51	28.45	●	
FLT-3R/LC-HCB	5.00	6.00	6.00	11.00	0.00	2.50	4.95	8.74	22.60	●	
FLT-3R/L-HCB	5.00	12.00	6.00	20.00	0.00	2.50	4.95	8.74	22.60	●	
FLT-3R/L-FCB	7.00	20.00	8.00	36.00	0.00	2.50	4.95	8.74	22.60	●	
FLT-3R/L-CB	8.00	12.00	8.00	20.00	0.00	2.50	4.95	8.74	22.60	●	

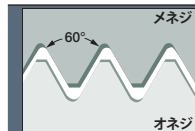
- DMIN=最小加工径は適合工具により決まります
  - 【販売単位】 10個
  - 【チップ材質】 PVDコーティング: IC908
  - (1) 1インチあたりの最小山数(内径) (2) 1インチあたりの最大山数(内径) (3) 1インチあたりの最小山数(外径) (4) 1インチあたりの最大山数(外径)
- 適合工具: FLASR/L (708頁) • FLSR/L (708頁)

**NOTCH GRIP**  
GROOVE-TURN LINE  
**ISCARTHREAD**

**60° PARTIAL PROFILE  
THREADING FLT**  
60°ねじ切りチップ  
仕上刃(さらえ刃)無  
2コーナー使い フラットトップ



本図は右勝手を示す



型番	寸法										IC908
	TPIN <sup>(1)</sup>	TPIX <sup>(2)</sup>	TPIN_DF2 <sup>(3)</sup>	TPIX_DF2 <sup>(4)</sup>	RE	PDX	BW	S	INSL		
FLT-4R/L	4.00	12.00	4.00	20.00	0.00	3.30	6.48	11.51	28.45	●	
FLT-3R/L	5.00	12.00	6.00	20.00	0.00	2.50	4.95	8.74	22.60	●	
FLT-3010R/L	5.00	12.00	6.00	18.00	0.00	2.50	4.95	8.74	22.60	●	
FLT-2R/L	7.00	20.00	8.00	36.00	0.00	1.90	3.81	5.56	12.95	●	

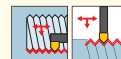
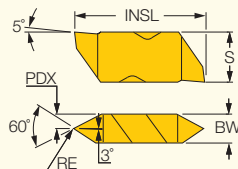
- DMIN=最小加工径は適合工具により決まります
  - 【販売単位】 10個
  - 【チップ材質】 PVDコーティング: IC908
  - (1) 1インチあたりの最小山数(内径) (2) 1インチあたりの最大山数(内径) (3) 1インチあたりの最小山数(外径) (4) 1インチあたりの最大山数(外径)
- 適合工具: FLASR/L (708頁) • FLSR/L (708頁)



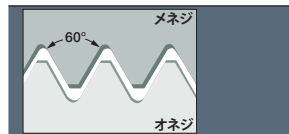
**NOTCH-GRIP**  
GROOVE-TURN LINE  
**ISCARTHREAD**

**60° PARTIAL PROFILE  
THREADING FLTP**

60°ねじ切りチップ  
仕上刃(さらえ刃)無  
2コーナー使い ボジすくい



本図は右勝手を示す



型番	寸法								IC908	
	TPIN <sup>(1)</sup>	TPIX <sup>(2)</sup>	TPIN_ DF2 <sup>(3)</sup>	TPIX_ DF2 <sup>(4)</sup>	RE	PDX	BW	S		INSL
FLTP-4R/L	4.00	12.00	4.00	20.00	0.00	3.30	6.50	11.51	28.45	●
FLTP-3R/L	5.00	12.00	6.00	20.00	0.00	2.50	5.00	8.74	22.60	●
FLTP-2R/L	7.00	20.00	8.00	36.00	0.00	1.90	3.80	5.56	12.95	●

● DMIN=最小加工径は適合工具により決まります

● 【販売単位】 10個

● 【チップ材質】 PVDコーティング: IC908

(1) 1インチあたりの最小山数(内径)

(2) 1インチあたりの最大山数(内径)

(3) 1インチあたりの最小山数(外径)

(4) 1インチあたりの最大山数(外径)

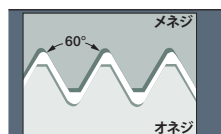
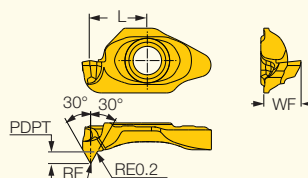
適合工具: FLASR/L (708頁) • FLRSR/L (708頁)

**ISCARTHREAD**

**MIK CUT**  
MINI FACE LINE

**MITR 8-MT**

内径ISOメートルねじ切りチップ、  
仕上刃(さらえ刃)無



型番	寸法							IC908
	PDPT <sup>(1)</sup>	RE	L	WF	DMIN <sup>(2)</sup>	TPN <sup>(3)</sup>	TPX <sup>(4)</sup>	
MITR 8-MT2-0.1	1.17	0.10	5.75	3.80	10.00	1.500	2.000	●
MITR 8-MT1-0.05	1.23	0.05	5.75	3.80	10.00	0.750	1.250	●

● 【販売単位】 10個

● 【チップ材質】 PVDコーティング: IC908

(1) 刃形深さ

(2) 最小加工径

(3) 最小ピッチ

(4) 最大ピッチ

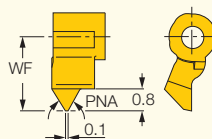
適合工具: MIFHR (413頁)

**ISCARTHREAD**

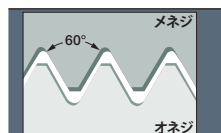
**MINICHAM**

**UMGR-A60**

60°ねじ切りチップ(内径)、  
仕上刃(さらえ刃)無、  
最小加工径Φ5.2mm



本図は右勝手を示す



型番	寸法							IC508
	PNA	WF	DMIN	TPN <sup>(1)</sup>	TPX <sup>(2)</sup>	TPIN <sup>(3)</sup>	TPIX <sup>(4)</sup>	
UMGR 4.0-A60	60.0	2.70	5.20	0.600	1.250	20.00	40.00	●

● ユーザーガイド・推奨加工条件は711頁をご参照ください。

● 【販売単位】 5個

● 【チップ材質】 PVDコーティング: IC508

(1) 最小ピッチ

(2) 最大ピッチ

(3) 1インチあたりの最小山数

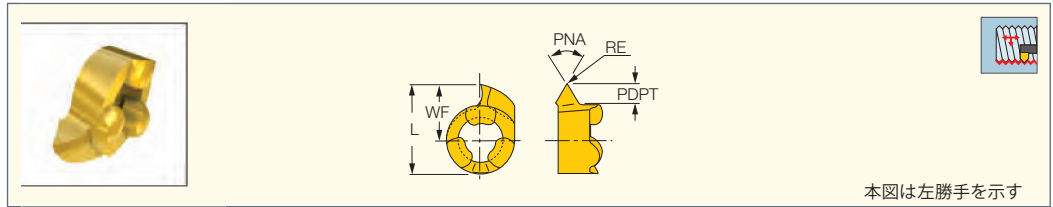
(4) 1インチあたりの最大山数

適合工具: MGUHR (411頁)

**ISCAR THREAD**  
**CHAMGROOVE**

**GIQR/L-MT**

60°ねじ切りチップ(内径)、  
仕上刃(さらえ刃)無、  
最小加工径Φ8mm



本図は左勝手を示す

型番	寸法										IC528
	L	RE	PNA	PDPT <sup>(1)</sup>	WF	DMIN <sup>(2)</sup>	TPN <sup>(3)</sup>	TPX <sup>(4)</sup>	TPIN <sup>(5)</sup>	TPIX <sup>(6)</sup>	
GIQR/L 8-MT-0.05	7.78	0.05	60.0	1.50	4.80	8.00	0.500	1.590	16.00	50.00	●
GIQR/L 11-MT-0.05	10.68	0.05	60.0	2.00	6.70	11.00	0.500	2.300	11.00	50.00	●

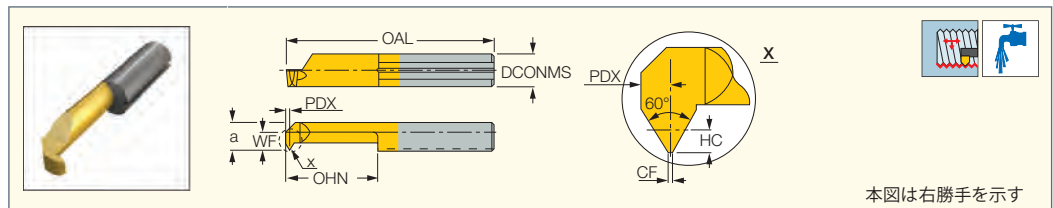
- 円弧補間によるねじ切りミーリング加工にも対応
- TPX=0.19×D D=ねじ径
- ユーザーガイド・推奨加工条件は711頁をご参照ください。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 PVDコーティング: IC528

- (1) 刃形深さ  
(2) 最小加工径  
(3) 最小ピッチ  
(4) 最大ピッチ  
(5) 1インチあたりの最小山数  
(6) 1インチあたりの最大山数  
適合工具: MG (414頁) • MGCH (414頁)

**ISCAR THREAD**  
**PICCO CUT**

**PICCO R/L-60°-Thread**

小径ソリッドバー、  
60°ねじ切り用  
最小加工径Φ2.4mm



本図は右勝手を示す

型番	寸法													韌性 ↔ 耐摩耗性	
	DCONMS	HC	CF	PDX	WF	a	OHN <sup>(1)</sup>	OAL	DMIN	TPN <sup>(2)</sup>	TPX <sup>(3)</sup>	TPIN <sup>(4)</sup>	TPIX <sup>(5)</sup>	IC228	IC908
PICCO R 003.0105-8	4.00	0.27	0.04	0.3	0.30	2.30	8.0	22.00	2.40	0.500	0.700	36.00	48.00		●
PICCO R 004.0105-10	4.00	0.27	0.09	0.4	1.00	3.00	10.0	24.00	3.20	0.500	0.750	36.00	48.00		●
PICCO R/L 004.0205-15	4.00	0.27	0.06	0.4	1.50	3.50	15.0	30.00	4.00	0.500	0.750	36.00	48.00	●	
PICCO R/L 005.0205-15	5.00	0.27	0.06	0.4	1.90	4.40	15.0	30.00	5.00	0.500	0.750	36.00	48.00	●	
PICCO L 005.0407-15	5.00	0.40	0.09	0.5	1.90	4.40	15.0	30.00	5.00	0.750	1.000	24.00	36.00	●	
PICCO R 005.0407-15	5.00	0.40	0.09	0.5	1.90	4.40	15.0	30.00	5.00	0.750	1.000	24.00	36.00	●	●
PICCO R 005.0407-20	5.00	0.40	0.09	0.5	1.90	4.40	20.0	35.00	5.00	0.750	1.000	24.00	36.00	●	●
PICCO R/L 005.0510-15	5.00	0.55	0.12	0.6	1.90	4.40	15.0	30.00	4.80	1.000	1.250	20.00	24.00	●	
PICCO R 005.0510-20	5.00	0.55	0.12	0.6	1.90	4.40	20.0	35.00	4.80	1.000	1.250	20.00	24.00	●	●
PICCO R/L 006.0510-15	6.00	0.55	0.12	0.6	2.30	5.30	15.0	30.00	6.00	1.000	1.250	20.00	24.00	●	
PICCO R 006.0510-22	6.00	0.55	0.12	0.6	2.30	5.30	22.0	37.00	6.00	1.000	1.250	20.00	24.00	●	●
PICCO R/L 006.0612-15	6.00	0.68	0.15	0.7	2.30	5.30	15.0	30.00	6.00	1.250	1.500	16.00	20.00	●	
PICCO R 006.0612-22	6.00	0.68	0.15	0.7	2.30	5.30	22.0	37.00	6.00	1.250	1.500	16.00	20.00	●	●
PICCO R/L 006.0815-15	6.00	0.81	0.18	0.8	2.30	5.30	15.0	30.00	6.00	1.500	1.750	14.00	16.00	●	
PICCO R 006.0815-22	6.00	0.81	0.18	0.8	2.30	5.30	22.0	37.00	6.00	1.500	1.750	14.00	16.00	●	●
PICCO R/L 007.0815-15	7.00	0.81	0.18	0.8	2.70	6.30	15.0	30.00	7.00	1.500	1.750	14.00	16.00	●	

- ユーザーガイド・推奨加工条件は711頁をご参照ください。
  - 【材質】 PVDコーティング: IC228 / 908
- (1) 最小突出量  
(2) 最小ピッチ  
(3) 最大ピッチ  
(4) 1インチあたりの最小山数  
(5) 1インチあたりの最大山数  
適合工具: GHPCOR (361頁) • PICCO ACE (359頁) • PICCO/MG PCO (360頁)

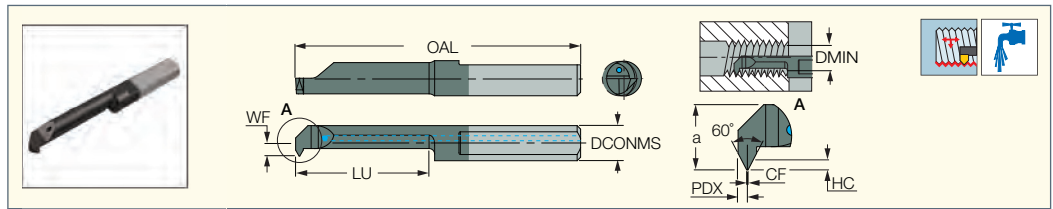


ISCAR THREAD

PICCO CUT

PICCO R/L60°-N

小径ソリッドバー、  
60°ねじ切り用  
最小加工径Φ2.4mm  
内部クーラントタイプ



型番	寸法													IC908
	DCONMS	HC	CF	PDX	WF	a	LU	OAL	DMIN	TPN <sup>(1)</sup>	TPX <sup>(2)</sup>	TPIN <sup>(3)</sup>	TPIX <sup>(4)</sup>	
PICCO R 003.0105-8N	4.05	0.27	0.04	0.3	0.30	2.30	7.0	31.00	2.40	0.500	0.700	36.00	48.00	●
PICCO R 004.0105-10N	4.05	0.27	0.09	0.4	1.00	3.00	9.0	31.00	3.20	0.500	0.750	36.00	48.00	●
PICCO R 004.0205-15N	4.05	0.27	0.06	0.4	1.50	3.50	14.0	36.00	4.00	0.500	0.750	36.00	48.00	●
PICCO R 005.0205-15N	5.05	0.27	0.06	0.4	1.90	4.40	14.0	36.00	5.00	0.500	0.750	36.00	48.00	●
PICCO R 005.0407-15N	5.05	0.40	0.09	0.5	1.90	4.40	14.0	36.00	5.00	0.750	1.000	24.00	36.00	●
PICCO R/L 005.0510-15N	5.05	0.55	0.12	0.6	1.90	4.40	14.0	36.00	4.80	1.000	1.250	20.00	24.00	●
PICCO R 005.0510-20N	5.05	0.55	0.12	0.6	1.90	4.40	19.0	41.00	4.80	1.000	1.250	20.00	24.00	●
PICCO R 006.0510-15N	6.05	0.55	0.12	0.6	2.30	5.30	14.0	36.00	6.00	1.000	1.250	20.00	24.00	●
PICCO R 006.0510-22N	6.05	0.55	0.12	0.6	2.30	5.30	21.0	43.00	6.00	1.000	1.250	20.00	24.00	●
PICCO R 006.0612-15N	6.05	0.68	0.15	0.7	2.30	5.30	14.0	36.00	6.00	1.250	1.500	16.00	20.00	●
PICCO R 006.0815-15N	6.05	0.81	0.18	0.8	2.30	5.30	14.0	36.00	6.00	1.500	1.750	14.00	16.00	●
PICCO R/L 007.0815-15N	7.05	0.81	0.18	0.8	2.70	6.30	14.0	36.00	7.00	1.500	1.750	14.00	16.00	●

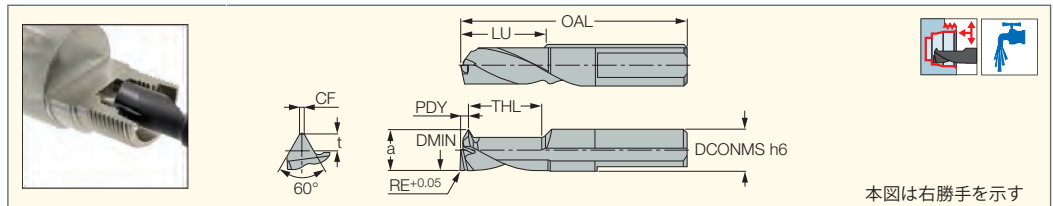
- PICCO-N / PICCO ACE-Nホルダーにてご使用ください。
  - ユーザーガイドは711頁をご参照ください。
  - 【材質】 PVDコーティング: IC908
  - (1) 最小ピッチ
  - (2) 最大ピッチ
  - (3) 1インチあたりの最小山数
  - (4) 1インチあたりの最大山数
- 適合工具: PICCO ACE-N (710頁) • PICCO-N (710頁)



MULTIFUNCTION TOOLS

PICCO-MFT

超硬ソリッド、  
小物部品用多機能工具  
穴あけ/端面旋削/  
旋削(内径/外径)/ねじ切り  
旋盤、スイス型自動盤対応



本図は右勝手を示す

型番	寸法												IC908
	DCONMS	DMIN	LU	TPN <sup>(2)</sup>	TPX <sup>(3)</sup>	t	a	CF	THL	OAL	PDY	RE	
PICCO R/L-MFT60 6-4 L08	6.00	4.00	8.0	0.500	0.750	0.46	3.90	0.06	7.3	30.00	1.3	0.10	●
PICCO R-MFT60 6-4 L12	6.00	4.00	12.0	0.500	0.750	0.46	3.90	0.06	11.6	34.00	1.2	0.20	●
PICCO R/L-MFT60 6-5 L10	6.00	5.00	10.0	0.500	1.000	0.61	4.90	0.06	9.0	32.00	1.4	0.10	●
PICCO R/L-MFT60 6-5 L15 <sup>(1)</sup>	6.00	5.00	15.0	0.500	1.000	0.61	4.90	0.06	14.4	37.00	1.4	0.30	●
PICCO R/L-MFT60 6-6 L18 <sup>(1)</sup>	6.00	6.00	18.0	0.500	1.000	0.61	5.90	0.06	17.3	43.00	1.4	0.30	●
PICCO R-MFT60 6-6 L12	6.00	6.00	12.0	0.500	1.000	0.61	5.90	0.06	11.0	34.00	1.4	0.10	●
PICCO R/L-MFT60 8-7 L14	8.00	7.00	14.0	0.750	1.250	0.76	6.90	0.09	13.0	41.00	1.5	0.10	●
PICCO R-MFT60 8-7 L21	8.00	7.00	21.0	0.750	1.250	0.76	6.90	0.09	20.0	55.00	1.5	0.30	●
PICCO R/L-MFT60 8-8 L16	8.00	8.00	16.0	0.900	1.500	0.92	7.90	0.11	15.0	43.00	1.5	0.10	●
PICCO L-MFT60 8-8 L24 <sup>(1)</sup>	8.00	8.00	24.0	0.900	1.500	0.92	7.90	0.11	23.0	57.00	1.5	0.30	●
PICCO R-MFT60 8-8 L24	8.00	8.00	24.0	0.900	1.500	0.92	7.90	0.11	23.0	51.00	1.5	0.30	●

- 加工用途: 穴あけ/端面旋削/面取り(内径/外径)/旋削(内径/外径)/ポーリング/内径微い/60°ねじ切り(左右両勝手、内径/外径)
  - 【材質】 PVDコーティング: IC908
  - (1) 受注生産
  - (2) 最小ピッチ
  - (3) 最大ピッチ
- 適合工具: PICCO/MG PCO (ホルダー) (360頁)

# ISOメートルねじ、仕上刃(さらえ刃)付タイプ

**ISCAR THREAD**

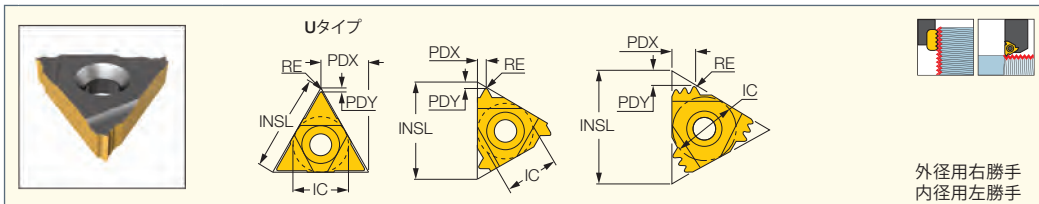
**ER/L-ISO**

ISOメートル

<DIN13 12-1986等級: 6g>

ねじ切りチップ(外径)、

一般産業用



外径用右勝手  
内径用左勝手

型番	寸法							韌性 ↔ 耐摩耗性							
	IC	TP <sup>(3)</sup>	RE	INSL	PDY	PDX	CICT <sup>(4)</sup>	IC228	IC50M	IC250	IC08	IC508	IC808	IC908	IC1007
11EL 0.35 ISO	6.35	0.350	0.04	11.00	0.8	0.4	1							●	
11ER 0.35 ISO	6.35	0.350	0.04	11.00	0.6	0.4	1							●	
11ER 0.40 ISO	6.35	0.400	0.04	11.00	0.7	0.4	1							●	
11ER 0.45 ISO	6.35	0.450	0.05	11.00	0.7	0.4	1	●						●	
11EL 0.50 ISO	6.35	0.500	0.06	11.00	0.6	0.6	1							●	
11ER 0.50 ISO	6.35	0.500	0.06	11.00	0.6	0.6	1			●				●	
11ER 0.60 ISO	6.35	0.600	0.07	11.00	0.6	0.6	1							●	
11ER 0.70 ISO	6.35	0.700	0.11	11.00	0.6	0.6	1							●	
11EL 0.75 ISO	6.35	0.750	0.08	11.00	0.6	0.6	1							●	
11ER 0.75 ISO	6.35	0.750	0.11	11.00	0.6	0.6	1							●	
11ER 0.80 ISO	6.35	0.800	0.12	11.00	0.6	0.6	1							●	
11EL 1.00 ISO	6.35	1.000	0.13	11.00	0.7	0.7	1			●				●	
11ER 1.00 ISO	6.35	1.000	0.13	11.00	0.7	0.7	1							●	
11ER 1.25 ISO	6.35	1.250	0.16	11.00	0.8	0.9	1							●	
11EL 1.50 ISO	6.35	1.500	0.19	11.00	0.8	0.9	1							●	
11ER 1.50 ISO	6.35	1.500	0.19	11.00	1.0	0.8	1			●				●	
11ER 1.75 ISO	6.35	1.750	0.22	11.00	1.1	0.8	1			●				●	
16ER/L 0.35 ISO	9.52	0.350	0.04	16.49	0.6	0.4	1							●	
16EL 0.40 ISO	9.52	0.400	0.05	16.49	0.7	0.4	1							●	
16ER 0.40 ISO	9.52	0.400	0.05	16.49	0.6	0.4	1							●	
16ER 0.45 ISO	9.52	0.450	0.05	16.49	0.6	0.4	1							●	
16EL 0.50 ISO	9.52	0.500	0.06	16.49	0.6	0.6	1							●	
16ER 0.50 ISO	9.52	0.500	0.06	16.49	0.6	0.6	1			●	●			●	●
16ERM 0.50 ISO	9.52	0.500	0.06	16.49	0.6	0.6	1							●	
16ER 0.60 ISO	9.52	0.600	0.10	16.49	0.6	0.6	1							●	
16EL 0.70 ISO	9.52	0.700	0.11	16.49	0.6	0.6	1							●	
16ER 0.70 ISO	9.52	0.700	0.11	16.49	0.6	0.6	1			●				●	●
16EL 0.75 ISO	9.52	0.750	0.11	16.49	0.6	0.6	1							●	
16ER 0.75 ISO	9.52	0.750	0.11	16.49	0.6	0.6	1			●	●			●	●
16ER 0.75 ISO 3M <sup>(1)</sup>	9.52	0.750	0.07	16.49	1.4	1.9	3							●	
16ERM 0.75 ISO <sup>(2)</sup>	9.52	0.750	0.08	16.49	0.6	0.6	1						●	●	●
16EL 0.80 ISO	9.52	0.800	0.12	16.49	0.6	0.6	1			●				●	
16ER 0.80 ISO	9.52	0.800	0.12	16.49	0.6	0.6	1			●				●	●
16ERB 0.80 ISO <sup>(2)</sup>	9.52	0.800	0.12	16.49	0.7	0.7	1							●	
16EL 1.00 ISO	9.52	1.000	0.13	16.49	0.7	0.7	1			●	●			●	
16ER 1.00 ISO	9.52	1.000	0.13	16.49	0.7	0.7	1	●	●	●	●			●	●
16ER 1.00 ISO 3M <sup>(1)</sup>	9.52	1.000	0.07	16.49	1.7	2.5	3							●	
16ERB 1.00 ISO <sup>(2)</sup>	9.52	1.000	0.13	16.49	0.7	0.7	1							●	
16ERM 1.00 ISO <sup>(2)</sup>	9.52	1.000	0.11	16.49	0.7	0.7	1		●	●		●	●	●	●
16EL 1.25 ISO	9.52	1.250	0.16	16.49	0.8	0.9	1			●	●			●	
16ER 1.25 ISO	9.52	1.250	0.16	16.49	0.8	0.9	1			●	●			●	●
16ERB 1.25 ISO <sup>(2)</sup>	9.52	1.250	0.16	16.49	0.8	0.9	1							●	
16ERM 1.25 ISO <sup>(2)</sup>	9.52	1.250	0.14	16.49	0.8	0.9	1			●			●	●	●
16EL 1.50 ISO	9.52	1.500	0.19	16.49	0.9	1.2	1			●	●			●	●
16ER 1.50 ISO	9.52	1.500	0.19	16.49	0.9	1.2	1	●	●	●	●			●	●
16ER 1.50 ISO 2M <sup>(1)</sup>	9.52	1.500	0.18	16.49	1.5	2.3	2							●	
16ERB 1.50 ISO <sup>(2)</sup>	9.52	1.500	0.19	16.49	0.8	1.0	1							●	
16ERM 1.50 ISO <sup>(2)</sup>	9.52	1.500	0.19	16.49	0.8	1.0	1		●	●		●	●	●	●
16EL 1.75 ISO	9.52	1.750	0.22	16.49	0.9	1.2	1							●	
16ER 1.75 ISO	9.52	1.750	0.22	16.49	0.9	1.2	1	●		●	●			●	●
16ERB 1.75 ISO <sup>(2)</sup>	9.52	1.750	0.22	16.49	0.9	1.2	1							●	
16ERM 1.75 ISO <sup>(2)</sup>	9.52	1.750	0.20	16.49	0.9	1.2	1			●			●	●	●

● チップ呼称システムについては、638-639頁をご参照ください。

● 壁間の加工にはTIP-ISO(等級: 6g)チップをご使用ください。

● ユーザーガイド・推奨加工条件は711-727頁をご参照ください。

● 【販売単位】 5個

● 【チップ材質】 PVDコーティング: IC228 / 250 / 508 / 808 / 908 / 1007 • ノンコート超硬: IC50M / 08

(1) 多刃タイプ/マルチ刃チップ: PDX寸法が1刃タイプより長い為、不完全ねじ部に注意してご使用ください。

複数刃の同時加工により、深切込が可能でパス数が少なくなり加工時間が短縮されます。

(2) 金型成形チップ

(3) ピッチ

(4) 1コーナーあたりの刃数

適合工具: C#-SER/L (701頁) • SER-D (702頁) • SER/L (700頁) • SER/L-JHP (701頁) • SER/L-JHP-MC (702頁)

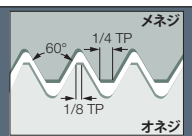
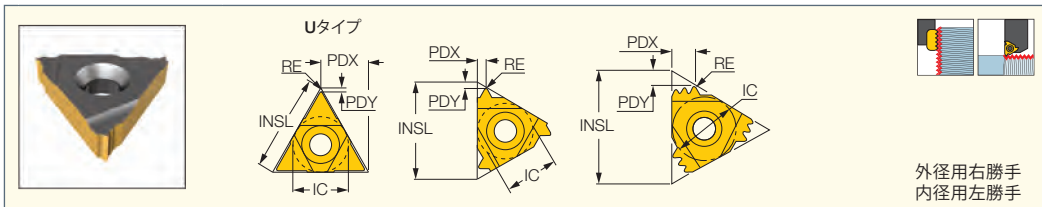
ねじ切り工具



**ISCAR THREAD**

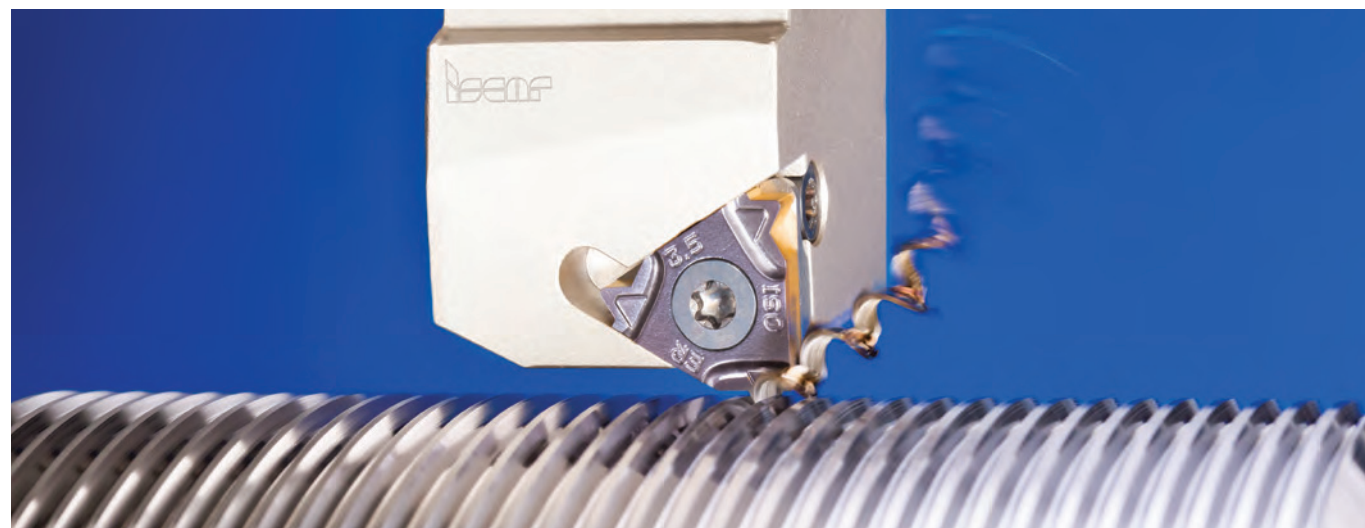
**ER/L-ISO (前頁続き)**

ISOメータル  
 <DIN13 12-1986等級: 6g>  
 ねじ切りチップ(外径)、  
 一般産業用



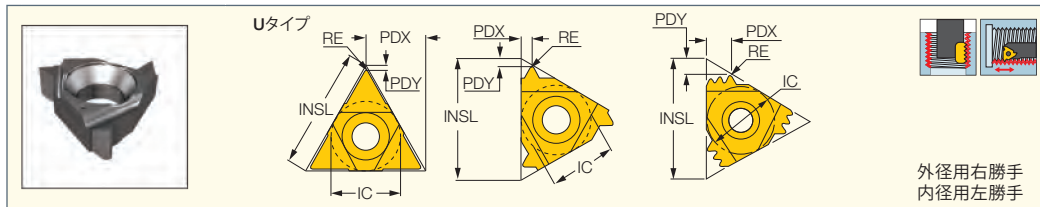
型番	寸法							韌性 ↔ 耐摩耗性							
	IC	TP <sup>(3)</sup>	RE	INSL	PDY	PDX	CICT <sup>(4)</sup>	IC228	IC50M	IC250	IC08	IC508	IC808	IC908	IC1007
16EL 2.00 ISO	9.52	2.000	0.25	16.49	1.0	1.3	1	●		●				●	
16ER 2.00 ISO	9.52	2.000	0.25	16.49	1.0	1.3	1	●	●	●	●			●	●
16ER 2.00 ISO 2M <sup>(1)</sup>	9.52	2.000	0.09	16.49	1.8	2.9	2							●	●
16ERB 2.00 ISO <sup>(2)</sup>	9.52	2.000	0.25	16.49	0.9	1.2	1							●	
16ERM 2.00 ISO <sup>(2)</sup>	9.52	2.000	0.24	16.49	1.0	1.3	1			●		●	●	●	●
16EL 2.50 ISO	9.52	2.500	0.32	16.49	1.1	1.5	1							●	
16ER 2.50 ISO	9.52	2.500	0.32	16.49	1.1	1.5	1		●	●				●	●
16ERB 2.50 ISO	9.52	2.500	0.32	16.49	1.1	1.5	1							●	
16ERM 2.50 ISO <sup>(2)</sup>	9.52	2.500	0.30	16.49	1.1	1.5	1			●		●	●	●	●
16EL 3.00 ISO	9.52	3.000	0.38	16.49	1.2	1.6	1							●	
16ER 3.00 ISO	9.52	3.000	0.38	16.49	1.2	1.6	1	●	●	●		●		●	●
16ERB 3.00 ISO <sup>(2)</sup>	9.52	3.000	0.38	16.49	1.2	1.6	1							●	
16ERM 3.00 ISO <sup>(2)</sup>	9.52	3.000	0.38	16.49	1.2	1.6	1		●	●		●	●	●	●
22ER 1.50 ISO 3M <sup>(1)</sup>	12.70	1.500	0.07	22.00	2.3	3.7	3			●				●	
22ER 2.00 ISO 2M <sup>(1)</sup>	12.70	2.000	0.25	22.00	2.0	3.0	2							●	
22ER 2.00 ISO 3M <sup>(1)</sup>	12.70	2.000	0.25	22.00	3.1	5.0	3							●	
22EL 3.50 ISO	12.70	3.500	0.46	22.00	1.6	2.3	1	●		●					
22ER 3.50 ISO	12.70	3.500	0.46	22.00	1.6	2.3	1			●				●	
22ERM 3.50 ISO <sup>(2)</sup>	12.70	3.500	0.48	22.00	1.6	2.3	1						●	●	
22EL 4.00 ISO	12.70	4.000	0.52	22.00	1.6	2.3	1			●				●	
22ER 4.00 ISO	12.70	4.000	0.52	22.00	1.6	2.3	1		●	●				●	●
22ERM 4.00 ISO <sup>(2)</sup>	12.70	4.000	0.52	22.00	1.6	2.3	1						●	●	
22ER 4.50 ISO	12.70	4.500	0.58	22.00	1.6	2.3	1			●				●	
22EL 5.00 ISO	12.70	5.000	0.66	22.00	1.7	2.5	1			●					
22ER 5.00 ISO	12.70	5.000	0.66	22.00	1.7	2.5	1			●				●	
22ER 6.00 ISO	12.70	6.000	0.79	22.00	1.9	2.7	1			●					
22UURL 5.50 ISO	12.70	5.500	0.70	22.00	2.3	11.0	1			●					
22EL 6.00 ISO	12.70	6.000	0.78	22.00	2.0	2.7	1			●					
22UURL 6.00 ISO	12.70	6.000	0.78	22.00	2.6	11.0	1	●		●					
27ER 3.00 ISO 2M <sup>(1)</sup>	15.88	3.000	0.38	27.50	2.9	4.6	2							●	
27ER 5.50 ISO	15.88	5.500	0.71	27.50	2.0	2.9	1							●	
27EL 6.00 ISO	15.88	6.000	0.78	27.50	2.0	2.9	1							●	
27ER 6.00 ISO	15.88	6.000	0.78	27.50	2.0	2.9	1	●		●				●	
27UURL 8.00 ISO	15.88	8.000	1.08	27.50	2.4	13.7	1							●	

- チップ呼称システムについては、638-639頁をご参照ください。
  - 壁間の加工にはTIP-ISO(等級: 6g)チップをご使用ください。
  - ユーザーガイド・推奨加工条件は711-727頁をご参照ください。
  - 【販売単位】 5個
  - 【チップ材質】 PVDコーティング: IC228 / 250 / 508 / 808 / 908 / 1007 • ノンコート超硬: IC50M / 08
  - (1) 多刃タイプ/マルチ刃チップ: PDX寸法が1刃タイプより長い為、不完全ねじ部に注意してご使用ください。  
複数刃の同時加工により、深切込が可能でパス数が少なくなり加工時間が短縮されます。
  - (2) 金型成形チップ
  - (3) ピッチ
  - (4) 1コーナーあたりの刃数
- 適合工具: C#-SER/L (701頁) • SER-D (702頁) • SER/L (700頁) • SER/L-JHP (701頁) • SER/L-JHP-MC (702頁)





IR/L-ISO  
ISOメートル  
<DIN13 12-1986等級: 6H>  
ねじ切りチップ(内径)、  
一般産業用



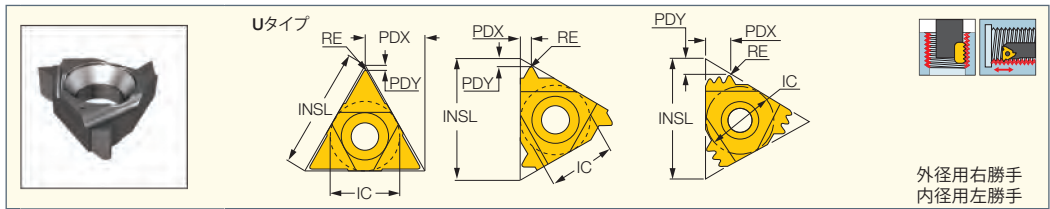
型番	寸法							韌性 ↔ 耐摩耗性									
	IC	TP <sup>(3)</sup>	RE	INSL	PDY	PDX	CICT <sup>(4)</sup>	IC28	IC228	IC928	IC50M	IC250	IC08	IC508	IC808	IC908	IC1007
06IL 0.50 ISO	4.00	0.500	0.04	6.88	0.6	0.4	1		●								
06IR 0.50 ISO	4.00	0.500	0.04	6.88	0.6	0.4	1		●	●							●
06IL 0.75 ISO	4.00	0.750	0.06	6.88	0.6	0.5	1		●								
06IR 0.75 ISO	4.00	0.750	0.06	6.88	0.6	0.5	1		●	●							●
06IL 1.00 ISO	4.00	1.000	0.05	6.88	0.6	0.6	1		●								
06IR 1.00 ISO	4.00	1.000	0.05	6.88	0.6	0.6	1		●	●							●
06IL 1.25 ISO	4.00	1.250	0.07	6.88	0.6	0.6	1		●								
06IR 1.25 ISO	4.00	1.250	0.07	6.88	0.6	0.6	1		●	●							●
08IL 0.50 ISO	5.00	0.500	0.04	8.24	0.6	0.4	1		●								
08IR 0.50 ISO	5.00	0.500	0.04	8.24	0.6	0.4	1		●	●							●
08IL 0.75 ISO	5.00	0.750	0.05	8.24	0.6	0.5	1		●								
08IR 0.75 ISO	5.00	0.750	0.05	8.24	0.6	0.5	1		●	●							●
08IL 1.00 ISO	5.00	1.000	0.07	8.24	0.6	0.6	1		●								
08IR 1.00 ISO	5.00	1.000	0.07	8.24	0.6	0.6	1		●	●							●
08IL 1.25 ISO	5.00	1.250	0.09	8.24	0.6	0.7	1		●								
08IR 1.25 ISO	5.00	1.250	0.09	8.24	0.6	0.7	1		●	●							●
08IL 1.50 ISO	5.00	1.500	0.10	8.24	0.6	0.7	1		●								
08IR 1.50 ISO	5.00	1.500	0.10	8.24	0.6	0.7	1	●	●	●							●
08IL 1.75 ISO	5.00	1.750	0.15	8.24	0.6	0.9	1		●								
08IR 1.75 ISO	5.00	1.750	0.15	8.24	0.6	0.8	1		●	●							●
08UIRL 2.00 ISO	5.00	2.000	0.14	8.24	0.8	4.3	1		●								
11IL 0.35 ISO	6.35	0.350	0.04	11.00	0.8	0.3	1						●				
11IR 0.35 ISO	6.35	0.350	0.04	11.00	0.8	0.3	1						●				●
11IR 0.40 ISO	6.35	0.400	0.03	11.00	0.8	0.4	1										●
11IL 0.50 ISO	6.35	0.500	0.04	11.00	0.8	0.6	1										●
11IR 0.50 ISO	6.35	0.500	0.04	11.00	0.8	0.6	1						●	●			●
11IRB 0.50 ISO	6.35	0.500	0.04	11.00	0.8	0.6	1										●
11IRM 0.50 ISO	6.35	0.500	0.04	11.00	0.3	0.4	1										●
11IR 0.70 ISO	6.35	0.700	0.05	11.00	0.6	0.6	1										●
11IR/L 0.75 ISO	6.35	0.750	0.05	11.00	0.6	0.6	1										●
11IRB 0.75 ISO	6.35	0.750	0.05	11.00	0.1	0.6	1										●
11IRM 0.75 ISO	6.35	0.750	0.06	11.00	0.3	0.5	1										●
11IR 0.80 ISO	6.35	0.800	0.04	11.00	0.6	0.6	1										●
11IRB 0.80 ISO	6.35	0.800	0.04	11.00	0.6	0.6	1										●
11IL 1.00 ISO	6.35	1.000	0.07	11.00	0.6	0.7	1										●
11IR 1.00 ISO	6.35	1.000	0.07	11.00	0.6	0.7	1		●		●	●	●				●
11IRB 1.00 ISO	6.35	1.000	0.07	11.00	0.6	0.6	1										●
11IRM 1.00 ISO <sup>(1)</sup>	6.35	1.000	0.05	11.00	0.6	0.7	1								●		●
11IR/L 1.25 ISO	6.35	1.250	0.09	11.00	0.8	0.8	1										●
11IRB 1.25 ISO	6.35	1.250	0.09	11.00	0.8	0.9	1										●
11IL 1.50 ISO	6.35	1.500	0.12	11.00	0.8	1.0	1						●				●
11IR 1.50 ISO	6.35	1.500	0.12	11.00	0.8	1.0	1		●		●	●	●				●
11IRB 1.50 ISO	6.35	1.500	0.12	11.00	0.8	1.0	1										●
11IRM 1.50 ISO <sup>(1)</sup>	6.35	1.500	0.08	11.00	0.8	1.0	1					●					●
11IL 1.75 ISO	6.35	1.750	0.12	11.00	0.8	1.0	1					●					●
11IR 1.75 ISO	6.35	1.750	0.12	11.00	0.8	1.0	1										●
11IRB 1.75 ISO	6.35	1.750	0.12	11.00	0.8	1.0	1										●
11IRM 1.75 ISO	6.35	1.750	0.15	11.00	0.6	0.9	1										●
11IL 2.00 ISO	6.35	2.000	0.14	11.00	0.8	0.9	1										●
11IR 2.00 ISO	6.35	2.000	0.14	11.00	0.8	0.9	1		●			●		●			●
11IRM 2.00 ISO	6.35	2.000	0.16	11.00	0.6	1.0	1										●
16IR 0.35 ISO	9.52	0.350	0.02	16.49	0.6	0.3	1										●
16IR/L 0.40 ISO	9.52	0.400	0.03	16.49	0.6	0.4	1										●

● チップ呼称システムについては、638-639頁をご参照ください。  
● 公差:等級 6H  
● ユーザーガイド・推奨加工条件は711-727頁をご参照ください。  
● 【販売単位】 5個  
● 【チップ材質】 PVDコーティング: IC228 / 928 / 250 / 508 / 808 / 908 / 1007 ● ノンコート超硬: IC28 / 50M / 08  
(1) 金型成形チップ  
(2) 多刃タイプ/マルチ刃チップ: PDX寸法が1刃タイプより長い為、不完全ねじ部に注意してご使用ください。  
複数刃の同時加工により、深切込が可能でパス数が少なくなり加工時間が短縮されます。  
(3) ピッチ  
(4) 1コーナーあたりの刃数  
適合工具: AVC-D-SIR/L (707頁) ● MGSIR/L (118頁) ● PICIN-MGSIR/L (386頁) ● SIR/L (703頁)

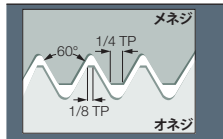


**ISCAR THREAD**

**IR/L-ISO (前頁続き)**  
ISOメートル  
<DIN13 12-1986等級: 6H>  
ねじ切りチップ(内径)、  
一般産業用



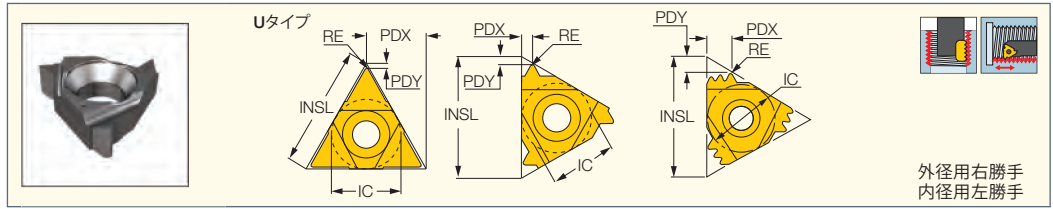
外径用右勝手  
内径用左勝手



型番	寸法							韌性 ↔ 耐摩耗性									
	IC	TP <sup>(3)</sup>	RE	INSL	PDY	PDX	CICT <sup>(4)</sup>	IC28	IC228	IC928	IC50M	IC250	IC08	IC508	IC808	IC908	IC1007
16IL 0.45 ISO	9.52	0.450	0.02	16.49	0.8	0.4	1										●
16IL 0.50 ISO	9.52	0.500	0.04	16.49	0.6	0.6	1										●
16IR 0.50 ISO	9.52	0.500	0.04	16.49	0.6	0.6	1					●	●				●
16IR 0.60 ISO	9.52	0.600	0.04	16.49	0.6	0.6	1					●					●
16IR 0.70 ISO	9.52	0.700	0.05	16.49	0.6	0.6	1					●					●
16IL 0.75 ISO	9.52	0.750	0.05	16.49	0.6	0.6	1										●
16IR 0.75 ISO	9.52	0.750	0.05	16.49	0.6	0.6	1						●				●
16IL 0.80 ISO	9.52	0.800	0.05	16.49	0.6	0.6	1				●						●
16IR 0.80 ISO	9.52	0.800	0.05	16.49	0.6	0.6	1				●	●					●
16IL 1.00 ISO	9.52	1.000	0.07	16.49	0.7	0.8	1									●	
16IR 1.00 ISO	9.52	1.000	0.07	16.49	0.7	0.8	1				●	●	●			●	●
16IR 1.00 ISO 3M <sup>(2)</sup>	9.52	1.000	0.07	16.49	1.5	2.5	3									●	
16IRB 1.00 ISO <sup>(1)</sup>	9.52	1.000	0.07	16.49	0.7	0.8	1									●	
16IRM 1.00 ISO <sup>(1)</sup>	9.52	1.000	0.05	16.49	0.6	0.7	1				●	●	●	●	●	●	●
16IL 1.25 ISO	9.52	1.250	0.09	16.49	0.8	0.9	1				●		●			●	
16IR 1.25 ISO	9.52	1.250	0.09	16.49	0.8	0.9	1				●	●				●	
16IRB 1.25 ISO <sup>(1)</sup>	9.52	1.250	0.09	16.49	0.7	0.8	1									●	
16IRM 1.25 ISO <sup>(1)</sup>	9.52	1.250	0.06	16.49	0.8	0.9	1				●	●				●	●
16IL 1.50 ISO	9.52	1.500	0.12	16.49	0.9	1.0	1				●					●	●
16IR 1.50 ISO	9.52	1.500	0.12	16.49	0.9	1.0	1	●			●	●	●			●	●
16IR 1.50 ISO 2M <sup>(2)</sup>	9.52	1.500	0.10	16.49	1.5	2.3	2									●	
16IRB 1.50 ISO <sup>(1)</sup>	9.52	1.500	0.12	16.49	0.1	1.2	1									●	
16IRM 1.50 ISO <sup>(1)</sup>	9.52	1.500	0.08	16.49	0.8	1.0	1				●	●	●	●	●	●	●
16IL 1.75 ISO	9.52	1.750	0.12	16.49	0.9	1.2	1									●	
16IR 1.75 ISO	9.52	1.750	0.12	16.49	0.9	1.2	1					●	●			●	
16IRB 1.75 ISO <sup>(1)</sup>	9.52	1.750	0.12	16.49	0.9	1.2	1									●	
16IRM 1.75 ISO <sup>(1)</sup>	9.52	1.750	0.10	16.49	0.9	1.2	1				●	●		●	●	●	●
16IL 2.00 ISO	9.52	2.000	0.16	16.49	0.9	1.2	1					●				●	
16IR 2.00 ISO	9.52	2.000	0.16	16.49	0.9	1.2	1		●			●	●			●	●
16IR 2.00 ISO 2M <sup>(2)</sup>	9.52	2.000	0.14	16.49	1.6	2.7	2									●	
16IRB 2.00 ISO <sup>(1)</sup>	9.52	2.000	0.14	16.49	1.0	1.2	1									●	
16IRM 2.00 ISO <sup>(1)</sup>	9.52	2.000	0.11	16.49	1.0	1.3	1				●	●	●	●	●	●	●
16IL 2.50 ISO	9.52	2.500	0.18	16.49	1.1	1.5	1									●	
16IR 2.50 ISO	9.52	2.500	0.18	16.49	1.1	1.5	1		●			●				●	●
16IRB 2.50 ISO	9.52	2.500	0.18	16.49	1.2	1.5	1									●	
16IRM 2.50 ISO <sup>(1)</sup>	9.52	2.500	0.14	16.49	1.1	1.5	1				●	●		●	●	●	●
16IL 3.00 ISO	9.52	3.000	0.21	16.49	1.1	1.5	1									●	
16IR 3.00 ISO	9.52	3.000	0.21	16.49	1.1	1.5	1		●			●				●	●
16IRB 3.00 ISO <sup>(1)</sup>	9.52	3.000	0.21	16.49	1.1	1.5	1									●	
16IRM 3.00 ISO <sup>(1)</sup>	9.52	3.000	0.22	16.49	1.1	1.5	1				●	●	●	●	●	●	●
22IR 1.50 ISO 3M <sup>(2)</sup>	12.70	1.500	0.11	22.00	2.3	3.7	3					●				●	
22IR 2.00 ISO 2M <sup>(2)</sup>	12.70	2.000	0.15	22.00	2.3	3.0	2									●	
22IR 2.00 ISO 3M <sup>(2)</sup>	12.70	2.000	0.13	22.00	3.1	5.0	3									●	
22IL 3.00 ISO	12.70	3.000	0.17	22.00	1.1	1.5	1		●							●	
22IL 3.50 ISO	12.70	3.500	0.23	22.00	1.6	2.3	1					●				●	
22IR 3.50 ISO	12.70	3.500	0.23	22.00	1.6	2.3	1					●				●	●
22IL 4.00 ISO	12.70	4.000	0.27	22.00	1.6	2.3	1									●	
22IR 4.00 ISO	12.70	4.000	0.27	22.00	1.6	2.3	1				●	●				●	
22IL 4.50 ISO	12.70	4.500	0.31	22.00	1.6	2.3	1					●				●	
22IR 4.50 ISO	12.70	4.500	0.31	22.00	1.6	2.3	1					●				●	
22IL 5.00 ISO	12.70	5.000	0.32	22.00	1.7	2.5	1				●					●	
22IR 5.00 ISO	12.70	5.000	0.32	22.00	1.7	2.5	1					●				●	

● チップ呼称システムについては、638-639頁をご参照ください。  
 ● 公差:等級 6H  
 ● ユーザーガイド・推奨加工条件は、711-727頁をご参照ください。  
 ● 【販売単位】 5個  
 ● 【チップ材質】 PVDコーティング: IC228 / 928 / 250 / 508 / 808 / 908 / 1007 ● ノンコート超硬: IC28 / 50M / 08  
 (1) 金型成形チップ  
 (2) 多刃タイプ/マルチ刃チップ: PDX寸法が1切刃タイプより長い為、不完全ねじ部に注意してご使用ください。  
 複数刃の同時加工により、深切込が可能でパス数が少なくなり加工時間が短縮されます。  
 (3) ピッチ  
 (4) 1コーナーあたりの刃数  
 適合工具: AVC-D-SIR/L (707頁) ● MGSIR/L (118頁) ● PICIN-MGSIR/L (386頁) ● SIR/L (703頁)

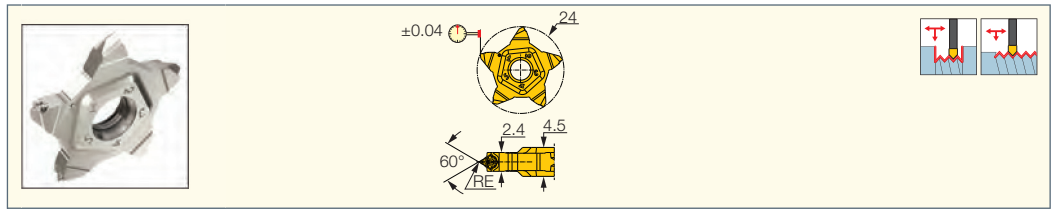
**IR/L-ISO (前頁続き)**  
ISOメートル  
<DIN13 12-1986等級: 6H>  
ねじ切りチップ(内径)、  
一般産業用



型番	寸法							韌性 ↔ 耐摩耗性									
	IC	TP <sup>(3)</sup>	RE	INSL	PDY	PDX	CICT <sup>(4)</sup>	IC28	IC228	IC928	IC50M	IC250	IC08	IC508	IC808	IC908	IC1007
<b>22IR 6.00 ISO</b>	12.70	6.000	0.40	22.00	1.7	2.5	1									●	
<b>22UIRL 5.50 ISO</b>	12.70	5.500	0.36	22.00	2.3	11.0	1					●					
<b>22UIRL 6.00 ISO</b>	12.70	6.000	0.40	22.00	2.1	11.0	1					●					
<b>27IR 3.00 ISO 2M <sup>(2)</sup></b>	15.88	3.000	0.21	27.50	3.1	4.6	2									●	
<b>27IR 5.50 ISO</b>	15.88	5.500	0.36	27.50	1.8	2.5	1					●				●	
<b>27IR 6.00 ISO</b>	15.88	6.000	0.40	27.50	1.8	2.5	1					●				●	
<b>27UIRL 8.00 ISO</b>	15.88	8.000	0.50	27.50	2.5	13.8	1									●	

- チップ呼称システムについては、638-639頁をご参照ください。
  - 公差: 等級 6H
  - ユーザーガイド・推奨加工条件は、711-727頁をご参照ください。
  - 【販売単位】 5個
  - 【チップ材質】 PVDコーティング: IC228 / 928 / 250 / 508 / 808 / 908 / 1007 • ノンコート超硬: IC28 / 50M / 08
- <sup>(1)</sup> 金型成形チップ  
<sup>(2)</sup> 多刃タイプ/マルチ刃チップ: PDX寸法が1切刃タイプより長い為、不完全ねじ部に注意してご使用ください。  
 複数刃の同時加工により、深切込が可能でパス数が少なくなり加工時間が短縮されます。  
<sup>(3)</sup> ピッチ  
<sup>(4)</sup> 1コーナーあたりの刃数  
 適合工具: AVC-D-SIR/L (707頁) • MGSIR/L (118頁) • PICIN-MGSIR/L (386頁) • SIR/L (703頁)

**PENTA 24-ISO**  
5コーナー使い  
ISOメートル  
ねじ切りチップ(外径)、  
仕上刃(さらえ刃)付  
高精度研削タイプ、  
チップブレード付



型番	寸法		IC908
	TP <sup>(1)</sup>	RE	
<b>PENTA 24-0.5-ISO</b>	0.500	0.08	●
<b>PENTA 24-0.75-ISO</b>	0.750	0.11	●
<b>PENTA 24-0.8-ISO</b>	0.800	0.12	●
<b>PENTA 24-1.0-ISO</b>	1.000	0.14	●
<b>PENTA 24-1.25-ISO</b>	1.250	0.18	●
<b>PENTA 24-1.5-ISO</b>	1.500	0.22	●
<b>PENTA 24-1.75-ISO</b>	1.750	0.25	●
<b>PENTA 24-2.0-ISO</b>	2.000	0.28	●

- DMIN(mm)=5.435xTP
  - 【販売単位】 5個
  - 【チップ材質】 PVDコーティング: IC908
- <sup>(1)</sup> ピッチ  
 適合工具: PCAD RE/LE-JHP (499頁) • PCADR/L (316頁) • PCADR/L-JHP (317頁) • PCHBR/L (318頁) • PCHPR/L (316頁) • PCHR/L-24 (312頁)  
 • PCHR/L-24-JHP (313頁) • PCHR/L-24-JHP-MC (313頁)

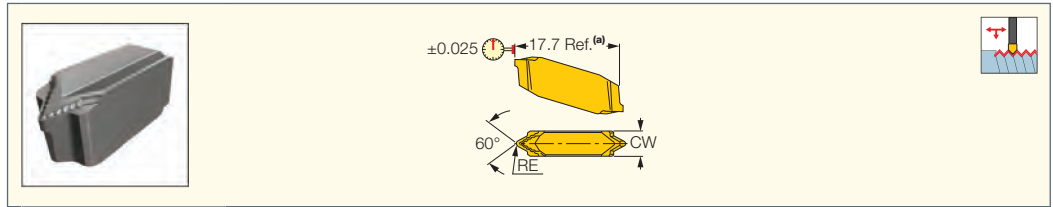


## ISCAR THREAD

## CUTGRIP

## TIP-P-ISO

2コーナー使い  
ISOメートルねじ切り  
チップ(外径)  
仕上刃(さらえ刃)付、  
高精度研削  
タイプ、チップブレーカー



型番	寸法				靱性 ↔ 耐摩耗性	
	TP <sup>(1)</sup>	CW	RE	RETOL <sup>(2)</sup>	IC08	IC908
TIP 2P0.5-ISO	0.500	2.40	0.08	0.030	●	●
TIP 2P0.75-ISO	0.750	2.40	0.11	0.030	●	●
TIP 2P0.8-ISO	0.800	2.40	0.12	0.030	●	●
TIP 2P1.0-ISO	1.000	2.40	0.14	0.030	●	●
TIP 2P1.25-ISO	1.250	2.40	0.18	0.030	●	●
TIP 2P1.5-ISO	1.500	2.40	0.22	0.030	●	●
TIP 2P1.75-ISO	1.750	2.40	0.25	0.030	●	●
TIP 4P2.0-ISO	2.000	4.00	0.28	0.030	●	●
TIP 4P2.5-ISO	2.500	4.00	0.35	0.050	●	●
TIP 4P3.0-ISO	3.000	4.00	0.42	0.050		●
TIP 4P3.5-ISO	3.500	4.00	0.48	0.050		●
TIP 5P4.0-ISO	4.000	5.50	0.55	0.050		●
TIP 5P5.0-ISO	5.000	5.50	0.68	0.050		●

- (a) TIPチップは同ポケット装着時、GIPチップより1.6mm長くなります。
- アゴ付きホルダーで使用する場合は、加工するピッチにより、ホルダーに追加加工が必要となります。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 PVDコーティング: IC908 • ノンコート超硬: IC08

(1) ピッチ

(2) RE公差 (+/-)

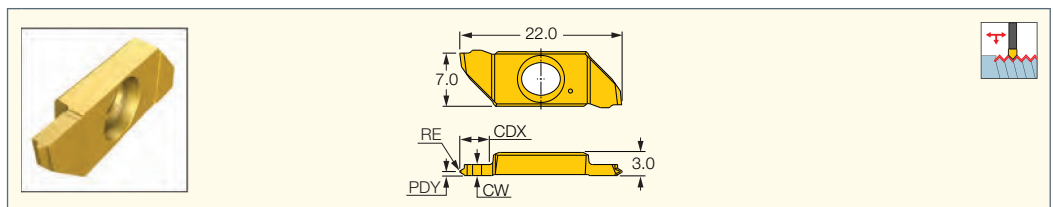
適合工具: C#-GHDR/L (274頁) • CGHN-D (283頁) • CGHN-DG (283頁) • CGHN-S (282頁) • CGPAD (281頁) • CGPAD-JHP (282頁) • GHDR/L (ショートポケット) (275頁)  
 • GHDR/L-JHP (ショートポケット) (276頁) • GHDR/L-JHP-MC (ショートポケット) (277頁) • GHGR/L (278頁) • GHMPR/L (273頁) • GHMR/L (273頁) • GHSLR/L (373頁)  
 • GHSLR/L-JHP-SL (374頁) • NQCH-GHSLR/L-JHP (374頁)

## ISCAR THREAD

SWISSCUT  
INN OVAL LINE

## SCIR-22-MTR-ISO

ISOメートルねじ切りチップ  
仕上刃(さらえ刃)付、  
高精度研削タイプ



型番	寸法					IC1008
	TP <sup>(1)</sup>	CW	CDX <sup>(2)</sup>	RE	PDY	
SCIR 22-MTR-0.3ISO	0.300	1.00	3.00	0.03	0.2	●
SCIR 22-MTR-0.4ISO	0.400	1.00	3.00	0.04	0.2	●
SCIR 22-MTR-0.5ISO	0.500	1.00	3.00	0.06	0.3	●
SCIR 22-MTR-0.75ISO	0.750	1.00	3.00	0.10	0.4	●
SCIR 22-MTR-1.0ISO	1.000	1.50	4.00	0.14	0.6	●
SCIR 22-MTR-1.5ISO	1.500	2.00	4.00	0.20	0.8	●

- 【販売単位】 5個
- 【チップ材質】 PVDコーティング: IC1008

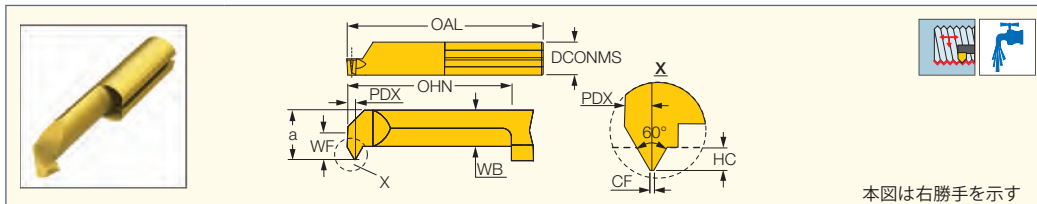
(1) ピッチ

(2) 最大溝深さ

適合工具: NQCH-SCHR/L-BF-JHP (364頁) • NQCH-Y-SCHR-BF-JHP (364頁) • SCHR/L-22BF (363頁) • SCHR/L-22BF-JHP (363頁) • Y-SCHR-22BF (363頁)  
 • Y-SCHR-22BF-JHP (364頁)

**PICCO<sup>CUT</sup>****PICCO ISO Full Profile**

小径ソリッドバー  
(ISOメートルねじ)  
並目ねじ用、仕上刃(さらえ刃)付



本図は右勝手を示す

型番	寸法											IC908
	TP <sup>(1)</sup>	DCONMS	WF	a	OAL	OHN <sup>(2)</sup>	WB	PDX	HC	CF	DMIN	
PICCO R/L 105.0510-15	1.000	5.00	1.90	4.40	30.00	15.0	3.30	0.6	0.54	0.12	4.80	●
PICCO R/L 106.0612-15	1.250	6.00	2.30	5.30	30.00	15.0	3.40	0.7	0.67	0.15	6.00	●
PICCO R/L 106.0815-15	1.500	6.00	2.30	5.30	30.00	15.0	3.40	0.8	0.81	0.18	6.00	●
PICCO R/L 107.0815-15	1.500	7.00	2.80	6.30	30.00	15.0	3.80	0.8	0.81	0.18	7.00	●

• 【材質】 PVDコーティング: IC908

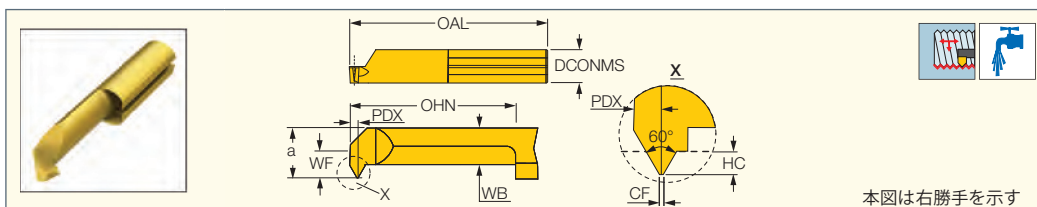
(1) ピッチ

(2) 最小突出し量

適合工具: GHPCOR (361頁) • PICCO ACE (359頁) • PICCO/MG PCO (360頁)

**PICCO<sup>CUT</sup>****PICCO ISO Full Profile Fine**

小径ソリッドバー  
(ISOメートルねじ)  
細目ねじ用、仕上刃(さらえ刃)付



本図は右勝手を示す

型番	寸法											IC908
	TP <sup>(1)</sup>	DCONMS	WF	a	OAL	OHN <sup>(2)</sup>	WB	PDX	HC	CF	DMIN	
PICCO R/L 104.0205-15	0.500	5.00	1.50	3.50	30.00	15.0	2.40	0.4	0.27	0.06	4.00	●
PICCO R/L 105.0205-15	0.500	5.00	1.90	4.40	30.00	15.0	3.30	0.4	0.27	0.06	5.00	●
PICCO R/L 105.0407-15	0.750	5.00	1.90	4.40	30.00	15.0	3.30	0.5	0.40	0.09	5.00	●
PICCO R/L 106.0510-15	1.000	6.00	2.30	5.30	30.00	15.0	3.40	0.6	0.54	0.12	6.00	●

• 【材質】 PVDコーティング: IC908

(1) ピッチ

(2) 最小突出し量

適合工具: GHPCOR (361頁) • PICCO ACE (359頁) • PICCO/MG PCO (360頁)

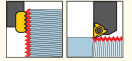
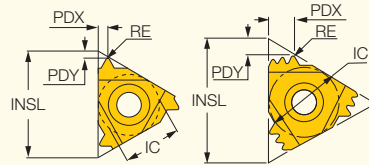


## 仕上刃(さらえ刃)付タイプ UN

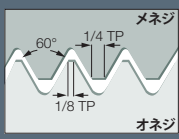
ISCAR THREAD

ER/L-UN

ユニファイねじ切りチップ  
UN<UNC, UNF, UNEF> (外径)、  
仕上刃(さらえ刃)付  
一般産業用



外径用右勝手  
内径用左勝手



型番

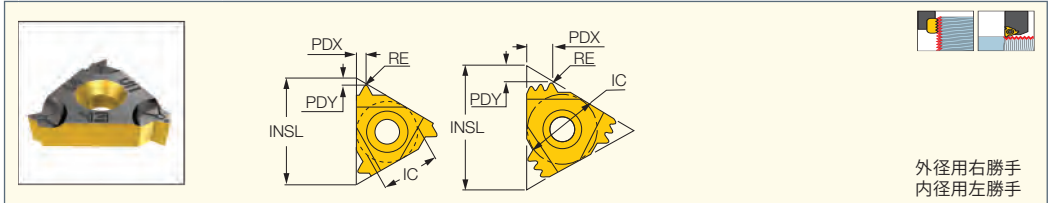
寸法

靱性 ← 耐摩耗性

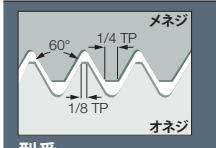
型番	IC	TPI <sup>(3)</sup>	RE	INSL	PDY	PDX	CICT <sup>(4)</sup>	靱性 ← 耐摩耗性									
								IC228	IC50M	IC250	IC08	IC508	IC808	IC908	IC1007		
11ER 44 UN	6.35	44.0	0.05	11.00	0.6	0.6	1									●	
11ER 32 UN	6.35	32.0	0.10	11.00	0.6	0.6	1									●	
11ER 28 UN	6.35	28.0	0.10	11.00	0.6	0.7	1					●				●	
11ER 24 UN	6.35	24.0	0.12	11.00	0.7	0.8	1									●	
11EL 20 UN	6.35	20.0	0.15	11.00	0.8	0.9	1									●	
11ER 20 UN	6.35	20.0	0.15	11.00	0.8	0.9	1				●	●				●	
11ER 18 UN	6.35	18.0	0.17	11.00	0.8	1.0	1					●				●	
11ER 16 UN	6.35	16.0	0.18	11.00	0.9	1.1	1		●		●					●	
16ER 72 UN	9.52	72.0	0.04	16.49	0.8	0.4	1									●	
16ER 56 UN	9.52	56.0	0.06	16.49	0.7	0.4	1									●	
16ER 48 UN	9.52	48.0	0.05	16.49	0.6	0.6	1									●	
16ER 40 UN	9.52	40.0	0.06	16.49	0.6	0.6	1					●				●	
16EL 36 UN	9.52	36.0	0.07	16.49	0.6	0.6	1									●	
16ER 36 UN	9.52	36.0	0.08	16.49	0.6	0.6	1									●	
16EL 32 UN	9.52	32.0	0.10	16.49	0.6	0.6	1									●	
16ER 32 UN	9.52	32.0	0.10	16.49	0.6	0.6	1				●					●	●
16EL 28 UN	9.52	28.0	0.11	16.49	0.6	0.7	1									●	
16ER 28 UN	9.52	28.0	0.11	16.49	0.6	0.7	1					●				●	●
16ER 27 UN	9.52	27.0	0.10	16.49	0.7	0.8	1		●							●	
16EL 24 UN	9.52	24.0	0.13	16.49	0.7	0.8	1									●	
16ER 24 UN	9.52	24.0	0.13	16.49	0.7	0.8	1				●	●				●	●
16ERB 24 UN <sup>(1)</sup>	9.52	24.0	0.13	16.49	0.7	0.8	1									●	
16ERM 24 UN <sup>(1)</sup>	9.52	24.0	0.11	16.49	0.7	0.8	1				●					●	●
16EL 20 UN	9.52	20.0	0.16	16.49	0.8	0.8	1					●				●	
16ER 20 UN	9.52	20.0	0.16	16.49	0.8	0.9	1				●	●				●	●
16ERB 20 UN <sup>(1)</sup>	9.52	20.0	0.16	16.49	0.8	0.9	1									●	
16ERM 20 UN <sup>(1)</sup>	9.52	20.0	0.14	16.49	0.8	0.9	1				●			●		●	●
16EL 18 UN	9.52	18.0	0.17	16.49	0.7	0.8	1									●	
16ER 18 UN	9.52	18.0	0.17	16.49	0.7	0.8	1					●				●	
16ERB 18 UN <sup>(1)</sup>	9.52	18.0	0.18	16.49	0.7	0.8	1			●	●					●	●
16ERM 18 UN <sup>(1)</sup>	9.52	18.0	0.15	16.49	0.8	1.0	1				●			●		●	●
16EL 16 UN	9.52	16.0	0.18	16.49	0.9	1.1	1					●				●	
16ER 16 UN	9.52	16.0	0.20	16.49	1.0	1.2	1	●			●					●	●
16ER 16 UN 2M <sup>(2)</sup>	9.52	16.0	0.09	16.49	1.5	2.3	2									●	
16ERB 16 UN <sup>(1)</sup>	9.52	16.0	0.20	16.49	1.0	1.2	1									●	
16ERM 16 UN <sup>(1)</sup>	9.52	16.0	0.19	16.49	0.9	1.1	1				●			●		●	●
16EL 14 UN	9.52	14.0	0.22	16.49	1.0	1.2	1					●				●	
16ER 14 UN	9.52	14.0	0.23	16.49	1.0	1.2	1					●				●	●
16ER 14 UN 2M <sup>(2)</sup>	9.52	14.0	0.09	16.49	1.6	2.6	2									●	
16ERB 14 UN <sup>(1)</sup>	9.52	14.0	0.23	16.49	1.0	1.2	1									●	
16ERM 14 UN <sup>(1)</sup>	9.52	14.0	0.22	16.49	1.0	1.2	1				●			●		●	●
16EL 13 UN	9.52	13.0	0.24	16.49	1.0	1.2	1					●				●	
16ER 13 UN	9.52	13.0	0.24	16.49	1.0	1.2	1					●	●			●	
16ERB 13 UN <sup>(1)</sup>	9.52	13.0	0.25	16.49	0.9	1.2	1									●	
16ERM 13 UN <sup>(1)</sup>	9.52	13.0	0.24	16.49	1.0	1.3	1									●	
16EL 12 UN	9.52	12.0	0.27	16.49	1.1	1.2	1					●				●	
16ER 12 UN	9.52	12.0	0.27	16.49	1.1	1.2	1					●	●			●	●
16ER 12 UN 2M <sup>(2)</sup>	9.52	12.0	0.27	16.49	2.2	3.4	2									●	
16ERB 12 UN <sup>(1)</sup>	9.52	12.0	0.27	16.49	0.9	1.2	1									●	
16ERM 12 UN <sup>(1)</sup>	9.52	12.0	0.25	16.49	1.1	1.4	1			●	●			●		●	●
16ER 11.5 UN	9.52	11.5	0.27	16.49	1.2	1.5	1					●				●	
16EL 11 UN	9.52	11.0	0.28	16.49	1.1	1.5	1									●	
16ER 11 UN	9.52	11.0	0.29	16.49	1.1	1.5	1					●				●	

- チップ呼称システムについては、638-639頁をご参照ください。
  - 公差:等級 2A
  - 壁間の加工にはTIP-UNチップをご使用ください。● ユーザーガイド・推奨加工条件は 711-727頁をご参照ください。
  - 【販売単位】 5個
  - 【チップ材質】 PVDコーティング: IC228 / 250 / 508 / 808 / 908 / 1007 ● ノンコート超硬: IC50M / 08
- (1) 金型成形チップ  
(2) 多刃タイプ/マルチ刃チップ: PDX寸法が1切刃タイプより長い為、不完全ねじ部に注意してご使用ください。  
複数刃の同時加工により、深切込が可能でパス数が少なくなり加工時間が短縮されます。
- (3) ピッチ  
(4) 1コーナーあたりの刃数  
適合工具: C#-SER/L (701頁) ● SER-D (702頁) ● SER/L (700頁) ● SER/L-JHP (701頁) ● SER/L-JHP-MC (702頁)

**ER/L-UN (前頁続き)**  
 ユニファイねじ切りチップ  
 UN<UNC, UNF, UNEF> (外径)、  
 仕上刃(さらえ刃)付  
 一般産業用



外径用右勝手  
 内径用左勝手



型番	寸法							靱性 ↔ 耐摩耗性							
	IC	TPI <sup>(3)</sup>	RE	INSL	PDY	PDX	CICT <sup>(4)</sup>	IC228	IC50M	IC250	IC08	IC508	IC808	IC908	IC1007
16ERB 11 UN <sup>(1)</sup>	9.52	11.0	0.29	16.49	1.1	1.5	1							●	
16EL 10 UN	9.52	10.0	0.32	16.49	1.1	1.5	1			●				●	
16ER 10 UN	9.52	10.0	0.32	16.49	1.1	1.5	1			●	●			●	●
16ERB 10 UN <sup>(1)</sup>	9.52	10.0	0.32	16.49	1.1	1.5	1							●	
16ERM 10 UN	9.52	10.0	0.32	16.49	1.1	1.5	1							●	
16ER 9 UN	9.52	9.0	0.35	16.49	1.3	1.6	1							●	
16ERB 9 UN <sup>(1)</sup>	9.52	9.0	0.35	16.49	1.3	1.6	1							●	
16EL 8 UN	9.52	8.0	0.40	16.49	1.2	1.6	1			●				●	
16ER 8 UN	9.52	8.0	0.40	16.49	1.2	1.6	1			●	●			●	●
16ERB 8 UN <sup>(1)</sup>	9.52	8.0	0.40	16.49	1.2	1.6	1							●	
16ERM 8 UN <sup>(1)</sup>	9.52	8.0	0.41	16.49	1.2	1.6	1			●				●	
22ER 12 UN 2M <sup>(2)</sup>	12.70	12.0	0.27	22.00	2.2	3.4	2							●	
22ER 12 UN 3M <sup>(2)</sup>	12.70	12.0	0.27	22.00	3.2	5.2	3		●					●	
22ER 7 UN	12.70	7.0	0.47	22.00	1.6	2.3	1			●				●	
22ER 6 UN	12.70	6.0	0.56	22.00	1.6	2.3	1				●			●	
22ER 5 UN	12.70	5.0	0.67	22.00	1.7	2.5	1		●	●				●	
27ER 8 UN 2M <sup>(2)</sup>	15.88	8.0	0.41	27.50	3.1	4.9	2							●	
27ER 4.5 UN	15.88	4.5	0.75	27.50	1.9	2.7	1							●	
27ER 4 UN	15.88	4.0	0.85	27.50	0.7	0.8	1		●	●	●			●	

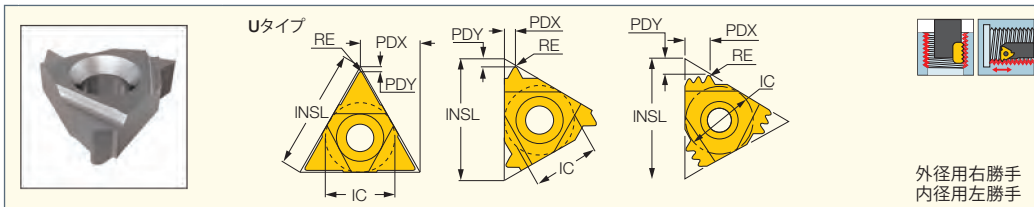
- チップ呼称システムについては、638-639頁をご参照ください。
  - 公差:等級 2A
  - 壁間の加工にはTIP-UNチップをご使用ください。● ユーザーガイド・推奨加工条件は 711-727頁をご参照ください。
  - 【販売単位】 5個
  - 【チップ材質】 PVDコーティング: IC228 / 250 / 508 / 808 / 908 / 1007 ● ノンコート超硬: IC50M / 08
  - <sup>(1)</sup> 金型成形チップ
  - <sup>(2)</sup> 多刃タイプ/マルチ刃チップ: PDX寸法が1切刃タイプより長い為、不完全ねじ部に注意してご使用ください。  
 複数刃の同時加工により、深切込が可能でパス数が少なくなり加工時間が短縮されます。
  - <sup>(3)</sup> ピッチ
  - <sup>(4)</sup> 1コーナーあたりの刃数
- 適合工具: C#-SER/L (701頁) ● SER-D (702頁) ● SER/L (700頁) ● SER/L-JHP (701頁) ● SER/L-JHP-MC (702頁)



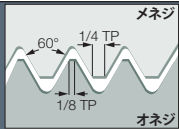
**ISCAR THREAD**

**IR/L-UN**

ユニファイねじ切りチップ  
UN<UNC, UNF, UNEF> (内径)、  
仕上刃(さらえ刃)付  
一般産業用



外径用右勝手  
内径用左勝手

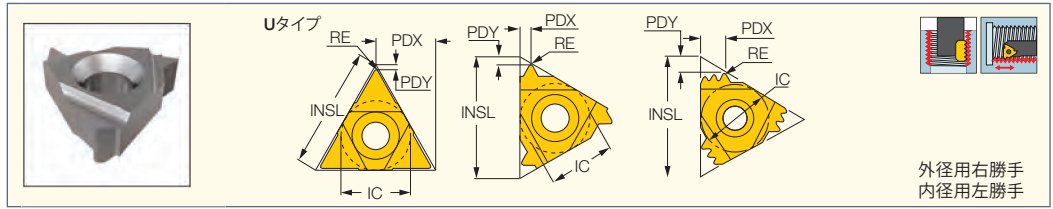


型番	寸法							韌性 ↔ 耐摩耗性									
	IC	TPI <sup>(9)</sup>	RE	INSL	PDY	PDX	ICCT <sup>(4)</sup>	IC228	IC928	IC50M	IC250	IC08	IC508	IC808	IC908	IC1007	
06IR 32 UN	4.00	32.0	0.05	6.88	0.6	0.5	1	●									
06IL 24 UN	4.00	24.0	0.07	6.88	0.6	0.6	1	●									
06IR 24 UN	4.00	24.0	0.08	6.88	0.6	0.6	1	●									
06IR 20 UN	4.00	20.0	0.09	6.88	0.6	0.6	1	●									
06IL 18 UN	4.00	18.0	0.07	6.88	0.6	0.7	1	●									
06IR 18 UN	4.00	18.0	0.10	6.88	0.6	0.7	1	●									
08IR 32 UN	5.00	32.0	0.04	8.24	0.6	0.5	1	●									
08IL 28 UN	5.00	28.0	0.04	8.24	0.6	0.6	1	●									
08IR 28 UN	5.00	27.0	0.05	8.24	0.5	0.6	1	●									
08IL 24 UN	5.00	24.0	0.08	8.24	0.6	0.6	1	●									
08IR 24 UN	5.00	24.0	0.08	8.24	0.6	0.6	1	●									
08IR/L 20 UN	5.00	20.0	0.08	8.24	0.7	0.7	1	●									
08IR 18 UN	5.00	18.0	0.08	8.24	0.6	0.7	1	●									
08IR 16 UN	5.00	16.0	0.09	8.24	0.6	0.7	1	●									
08IR 14 UN	5.00	14.0	0.10	8.24	0.6	0.8	1	●							●		
08UIRL 13 UN	5.00	13.0	0.10	8.24	1.0	4.0	1								●		
08UIRL 12 UN	5.00	12.0	0.10	8.24	0.9	4.0	1		●								
08UIRL 11 UN	5.00	11.0	0.10	8.24	0.9	4.0	1	●									
11IR 36 UN	6.35	36.0	0.04	11.00	0.6	0.6	1								●		
11IL 32 UN	6.35	32.0	0.04	11.00	0.6	0.6	1								●		
11IR 32 UN	6.35	32.0	0.05	11.00	0.6	0.6	1								●		
11IRB 32 UN	6.35	32.0	0.04	11.00	0.6	0.6	1								●		
11IL 28 UN	6.35	28.0	0.04	11.00	0.6	0.7	1								●		
11IR 28 UN	6.35	28.0	0.05	11.00	0.6	0.6	1								●		
11IRB 28 UN	6.35	28.0	0.05	11.00	0.6	0.6	1								●		
11IR/L 24 UN	6.35	24.0	0.07	11.00	0.8	0.8	1								●		
11IRB 24 UN	6.35	24.0	0.08	11.00	0.6	0.6	1								●		
11IR/L 20 UN	6.35	20.0	0.09	11.00	0.8	0.9	1								●		
11IRB 20 UN	6.35	20.0	0.09	11.00	0.8	0.9	1								●		
11IL 18 UN	6.35	18.0	0.10	11.00	0.9	1.0	1								●		
11IR 18 UN	6.35	18.0	0.07	11.00	0.8	1.0	1				●				●		
11IRB 18 UN	6.35	18.0	0.10	11.00	0.9	1.0	1								●		
11IL 16 UN	6.35	16.0	0.11	11.00	0.9	1.0	1								●		
11IR 16 UN	6.35	16.0	0.09	11.00	0.9	1.0	1				●				●		
11IRB 16 UN	6.35	16.0	0.11	11.00	0.9	1.0	1								●		
11IL 14 UN	6.35	14.0	0.10	11.00	0.9	1.1	1				●				●		
11IR 14 UN	6.35	14.0	0.10	11.00	0.9	1.0	1			●					●		
11IRB 14 UN	6.35	14.0	0.13	11.00	0.9	1.0	1			●					●		
11IR 12 UN	6.35	12.0	0.12	11.00	0.9	1.1	1				●				●		
11IRB 12 UN	6.35	12.0	0.13	11.00	0.9	1.0	1								●		
11IR 11 UN	6.35	11.0	0.14	11.00	0.8	1.0	1				●				●		
16IR 32 UN	9.52	32.0	0.04	16.49	0.6	0.6	1				●				●		
16IL 28 UN	9.52	28.0	0.04	16.49	0.6	0.7	1								●		
16IR 28 UN	9.52	28.0	0.05	16.49	0.6	0.6	1								●		
16IR 24 UN	9.52	24.0	0.05	16.49	0.7	0.8	1				●				●		
16IRB 24 UN <sup>(1)</sup>	9.52	24.0	0.07	16.49	0.7	0.8	1								●		
16IL 20 UN	9.52	20.0	0.06	16.49	0.8	0.9	1				●				●		
16IR 20 UN	9.52	20.0	0.06	16.49	0.8	0.9	1			●		●			●	●	
16IRB 20 UN <sup>(1)</sup>	9.52	20.0	0.09	16.49	0.8	0.8	1								●		
16IRM 20 UN <sup>(1)</sup>	9.52	20.0	0.06	16.49	0.8	0.9	1								●	●	
16IL 18 UN	9.52	18.0	0.08	16.49	0.7	0.8	1								●		

- チップ呼称システムについては、638-639頁をご参照ください。
  - 公差:等級 2B、ANSI B1、3M-1986
  - ユーザーガイド・推奨加工条件は711-727頁をご参照ください。
  - 【販売単位】 5個
  - 【チップ材質】 PVDコーティング: IC228 / 928 / 250 / 508 / 808 / 908 / 1007 ● ノンコート超硬: IC50M / 08
  - (1) 金型成形チップ
  - (2) 多刃タイプ/マルチ刃チップ: PDX寸法が1切刃タイプより長い為、不完全ねじ部に注意してご使用ください。  
複数刃の同時加工により、深切込が可能でパス数が少なくなり加工時間が短縮されます。
  - (3) 1インチあたりの山数
  - (4) 1コーナーの当たりの刃数
- 適合工具: AVC-D-SIR/L (707頁) ● MGSIR/L (118頁) ● PICIN-MGSIR/L (386頁) ● SIR/L (703頁)



**IR/L-UN (前頁続き)**  
 ユニファイねじ切りチップ  
 UN<UNC, UNF, UNEF> (内径)、  
 仕上刃(さらえ刃)付  
 一般産業用



型番	寸法							韌性 ↔ 耐摩耗性								
	IC	TPI <sup>(3)</sup>	RE	INSL	PDY	PDX	CICT <sup>(4)</sup>	IC228	IC928	IC50M	IC250	IC08	IC508	IC808	IC908	IC1007
16IR 18 UN	9.52	18.0	0.08	16.49	0.7	0.8	1				●				●	
16IRB 18 UN (1)	9.52	18.0	0.08	16.49	0.7	0.8	1								●	
16IRM 18 UN (1)	9.52	18.0	0.08	16.49	0.8	1.0	1							●		
16IL 16 UN	9.52	16.0	0.11	16.49	1.0	1.1	1								●	
16IR 16 UN	9.52	16.0	0.11	16.49	0.9	1.1	1				●				●	
16IR 16 UN-2M (2)	9.52	16.0	0.09	16.49	1.5	2.3	2					●			●	
16IRB 16 UN (3)	9.52	16.0	0.11	16.49	0.9	1.1	1								●	
16IRM 16 UN (1)	9.52	16.0	0.09	16.49	0.9	1.1	1				●				●	
16IL 14 UN	9.52	14.0	0.10	16.49	0.9	1.1	1				●				●	●
16IR 14 UN	9.52	14.0	0.13	16.49	0.9	1.1	1				●				●	
16IRB 14 UN (1)	9.52	14.0	0.13	16.49	0.9	1.1	1								●	
16IRM 14 UN (1)	9.52	14.0	0.11	16.49	0.9	1.2	1				●			●	●	●
16IL 12 UN	9.52	12.0	0.12	16.49	1.0	1.1	1				●				●	
16IR 12 UN	9.52	12.0	0.13	16.49	1.0	1.1	1				●	●			●	●
16IRB 12 UN (1)	9.52	12.0	0.13	16.49	1.0	1.1	1								●	
16IRM 12 UN (1)	9.52	12.0	0.12	16.49	1.1	1.4	1				●			●	●	●
16IR 11.5 UN	9.52	11.5	0.14	16.49	1.0	1.1	1								●	
16IR 11 UN	9.52	11.0	0.14	16.49	1.0	1.1	1								●	
16IR/L 10 UN	9.52	10.0	0.15	16.49	1.1	1.5	1				●				●	
16IRB 10 UN (1)	9.52	10.0	0.15	16.49	1.1	1.5	1								●	
16IR 9 UN	9.52	9.0	0.17	16.49	1.2	1.7	1								●	
16IL 8 UN	9.52	8.0	0.23	16.49	1.1	1.5	1				●	●			●	
16IR 8 UN	9.52	8.0	0.23	16.49	1.1	1.5	1				●	●			●	●
16IRB 8 UN (1)	9.52	8.0	0.23	16.49	1.1	1.5	1								●	
16IRM 8 UN (1)	9.52	8.0	0.20	16.49	1.1	1.5	1				●			●	●	●
22IR 16 UN 3M (2)	12.70	16.0	0.07	22.00	2.5	4.0	3									
22IR 12 UN 2M (2)	12.70	12.0	0.09	22.00	2.3	3.4	2								●	
22IR 12 UN 3M (2)	12.70	12.0	0.13	22.00	3.2	5.2	3								●	
22IL 7 UN	12.70	7.0	0.22	22.00	1.6	2.3	1								●	
22IR 7 UN	12.70	7.0	0.22	22.00	1.6	2.3	1	●			●				●	
22IR 6 UN	12.70	6.0	0.26	22.00	1.6	2.3	1				●				●	
22IR 5 UN	12.70	5.0	0.32	22.00	1.6	2.3	1				●				●	
22UIRL 4.5 UN	12.70	4.5	0.36	22.00	2.4	11.0	1				●					
27IR 8 UN 2M (2)	15.88	8.0	0.19	27.50	3.1	4.9	2								●	
27IR 4.5 UN	15.88	4.5	0.36	27.50	1.7	2.4	1				●				●	
27IR 4 UN	15.88	4.0	0.41	27.50	1.8	2.5	1				●				●	

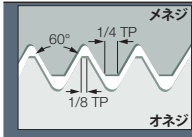
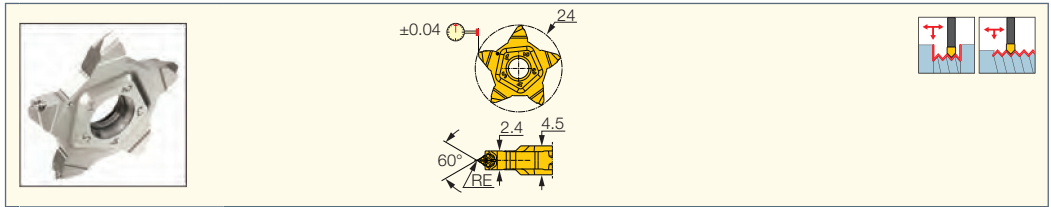
- チップ呼称システムについては、638-639頁をご参照ください。
  - 公差:等級 2B、ANSI B1、3M-1986
  - ユーザーガイド・推奨加工条件は711-727頁をご参照ください。
  - 【販売単位】 5個
  - 【チップ材質】 PVDコーティング: IC228 / 928 / 250 / 508 / 808 / 908 / 1007 • ノンコート超硬: IC50M / 08
  - (1) 金型成形チップ
  - (2) 多刃タイプ/マルチ刃チップ: PDX寸法が1切刃タイプより長い為、不完全ねじ部に注意してご使用ください。  
複数刃の同時加工により、深切込が可能でパス数が少なくなり加工時間が短縮されます。
  - (3) 1インチあたりの山数
  - (4) 1コーナーの当たりの刃数
- 適合工具: AVC-D-SIR/L (707頁) • MGSIR/L (118頁) • PICIN-MGSIR/L (386頁) • SIR/L (703頁)



**PENTACUT**  
THREADING LINE

**PENTA 24-UN**

5コーナー使い  
ユニファイねじ切りチップ  
UN<UNC, UNF, UNEF> (外径)  
仕上刃(さらえ刃)付  
高精度研削タイプ、  
チップブレード付



寸法				IC908
型番	TPI <sup>(1)</sup>	RE		
PENTA 24-24-UN	24.0	0.13		●
PENTA 24-20-UN	20.0	0.16		●
PENTA 24-18-UN	18.0	0.18		●
PENTA 24-16-UN	16.0	0.21		●
PENTA 24-14-UN	14.0	0.23		●

- DMIN(インチ)=5.435/TPI
- 公差:等級 2A
- 【販売単位】 5個
- 【チップ材質】 PVDコーティング: IC908

<sup>(1)</sup> 1インチあたりの山数

適合工具: PCAD RE/LE-JHP (499頁) • PCADR/L (316頁) • PCADR/L-JHP (317頁) • PCHBR/L (318頁) • PCHPR/L (316頁) • PCHR/L-24 (312頁)

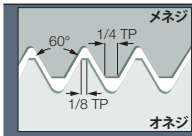
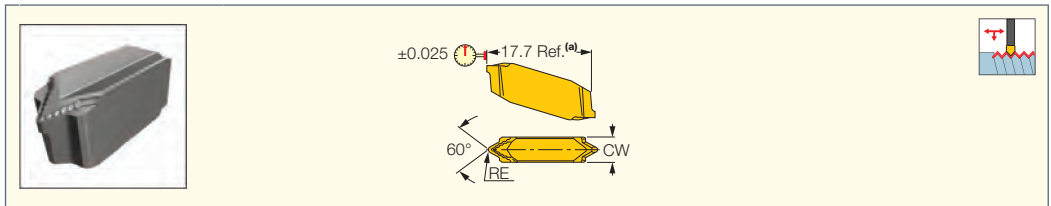
• PCHR/L-24-JHP (313頁) • PCHR/L-24-JHP-MC (313頁)

**ISCARTHREAD**

**CUT-GRIP**

**TIP-P-UN**

2コーナー使い  
ユニファイねじ切りチップ  
UN<UNC, UNF, UNEF> (外径)  
仕上刃(さらえ刃)付  
高精度研削タイプ



型番	寸法				韌性 ← 耐摩耗性		
	CW	RE	RETOL <sup>(1)</sup>	TPI <sup>(2)</sup>	IC08	IC808	IC908
TIP 2P32-UN	2.40	0.10	0.030	32.0	●		●
TIP 2P28-UN	2.40	0.11	0.030	28.0	●		●
TIP 2P24-UN	2.40	0.13	0.030	24.0	●		●
TIP 2P20-UN	2.40	0.16	0.030	20.0	●		●
TIP 2P18-UN	2.40	0.18	0.030	18.0	●		●
TIP 2P16-UN	2.40	0.20	0.030	16.0	●		●
TIP 2P14-UN	2.40	0.23	0.030	14.0	●		●
TIP 2P13-UN	2.40	0.25	0.030	13.0	●		●
TIP 2P12-UN	2.40	0.27	0.030	12.0	●		●
TIP 4P11-UN	4.00	0.30	0.030	11.0			●
TIP 4P10-UN	4.00	0.33	0.050	10.0		●	●
TIP 4P08-UN	4.00	0.41	0.050	8.0			●

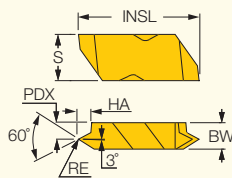
- (a) TIPチップは同ポケット装着時、GIPチップより1.6mm長くなります。
- アゴ付きホルダーご使用の場合は、加工するピッチにより、ホルダーに追加工が必要となります。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 PVDコーティング: IC808 / 908 • ノンコート超硬: IC08

<sup>(1)</sup> RE公差 (+/-)

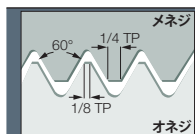
<sup>(2)</sup> 1インチあたりの山数

適合工具: C#-GHDR/L (274頁) • CGHN-D (283頁) • CGHN-DG (283頁) • CGHN-S (282頁) • CGPAD (281頁) • CGPAD-JHP (282頁) • GHDR/L (ショートポケット) (275頁)  
• GHDR/L-JHP (ショートポケット) (276頁) • GHDR/L-JHP-MC (ショートポケット) (277頁) • GHGR/L (278頁) • GHMPRL (273頁) • GHMR/L (273頁) • GHSL/L (373頁)  
• GHSL/L-JHP-SL (374頁) • NQCH-GHSL/L-JHP (374頁)

**UN THREADING FLTC-E**  
ユニファイねじ切りチップ(外径)、  
2コーナー使い  
フラットトップ



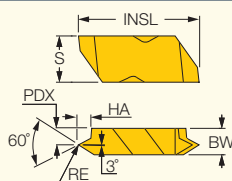
本図は右勝手を示す



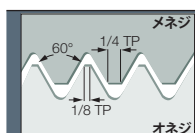
型番	寸法								IC908
	TPI <sup>(1)</sup>	RE	HA	PDX	BW	S	INSL		
FLTC-3R/L7E	7.0	0.43	2.74	2.70	4.95	8.74	22.60	●	
FLTC-3R/L8E	8.0	0.38	2.39	2.70	4.95	8.74	22.60	●	
FLTC-3R/L9E	9.0	0.33	2.13	2.70	4.95	8.74	22.60	●	
FLTC-3R/L10E	10.0	0.30	1.93	2.70	4.95	8.74	22.60	●	
FLTC-3R/L11E	11.0	0.28	1.75	2.70	4.95	8.74	22.60	●	
FLTC-3R/L12E	12.0	0.25	1.30	3.80	4.95	8.74	22.60	●	
FLTC-3R/L14E	14.0	0.23	1.37	3.80	4.95	8.74	22.60	●	
FLTC-3R/L16E	16.0	0.20	1.17	3.80	4.95	8.74	22.60	●	
FLTC-3R/L18E	18.0	0.18	1.04	3.80	4.95	8.74	22.60	●	
FLTC-3R/L20E	20.0	0.15	0.94	3.80	4.95	8.74	22.60	●	
FLTC-3R/L24E	24.0	0.13	0.79	3.80	4.95	8.74	22.60	●	
FLTC-3R/L28E	28.0	0.08	0.58	3.80	4.95	8.74	22.60	●	
FLTC-3R/L32E	32.0	0.08	0.53	3.80	4.95	8.74	22.60	●	

- 【販売単位】 10個
  - 【チップ材質】 PVDコーティング: IC908
- <sup>(1)</sup> 1インチあたりの山数  
適合工具: FLASR/L (708頁) • FLSR/L (708頁)

**UN THREADING FLTC-I**  
ユニファイねじ切りチップ(内径)、  
2コーナー使い  
フラットトップ



本図は右勝手を示す



型番	寸法								IC908
	TPI <sup>(1)</sup>	RE	HA	PDX	BW	S	INSL		
FLTC-3R/L7I	7.0	0.23	2.34	2.70	4.95	8.74	22.60	●	
FLTC-3R/L8I	8.0	0.18	2.06	2.70	4.95	8.74	22.60	●	
FLTC-3R/L9I	9.0	0.15	1.83	2.70	4.95	8.74	22.60	●	
FLTC-3R/L10I	10.0	0.13	1.65	2.70	4.95	8.74	22.60	●	
FLTC-3R/L11I	11.0	0.13	1.50	2.70	4.95	8.74	22.60	●	
FLTC-3R/L12I	12.0	0.10	1.22	3.80	4.95	8.74	22.60	●	
FLTC-3R/L14I	14.0	0.08	1.12	3.76	4.95	8.74	22.60	●	
FLTC-3R/L16I	16.0	0.08	1.02	3.76	4.95	8.74	22.60	●	
FLTC-3R/L18I	18.0	0.08	0.91	3.76	4.95	8.74	22.60	●	
FLTC-3R/L20I	20.0	0.08	0.79	3.76	4.95	8.74	22.60	●	
FLTC-3R/L24I	24.0	0.08	0.66	3.76	4.95	8.74	22.60	●	
FLTC-3R/L28I	28.0	0.08	0.58	3.76	4.95	8.74	22.60	●	

- 【販売単位】 10個
  - 【チップ材質】 PVDコーティング: IC908
- <sup>(1)</sup> 1インチあたりの山数



## 仕上刃(さらえ刃)付タイプ W ( ウィットワース BSW, BSF, BSP )

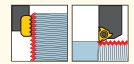
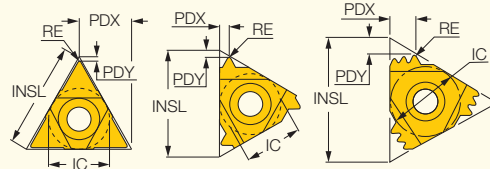
## ISCAR THREAD

## ER/L-W

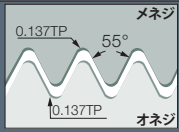
ウィットワース  
ねじ切りチップ(外径)、  
2コーナー使い  
フラットトップ



Uタイプ



外径用右勝手  
内径用左勝手



型番	寸法							韌性 ↔ 耐摩耗性							
	IC	TPI <sup>(3)</sup>	RE	INSL	PDY	PDX	CICT <sup>(4)</sup>	IC228	IC50M	IC250	IC08	IC508	IC808	IC908	IC1007
11ER/L 19 W	6.35	19.0	0.15	11.00	0.8	1.0	1								●
11ER 14 W	6.35	14.0	0.21	11.00	0.9	1.1	1								●
16ER 32 W	9.52	32.0	0.09	16.49	0.6	0.6	1		●						
16ER 28 W	9.52	28.0	0.11	16.49	0.6	0.7	1			●					●
16ER 26 W	9.52	26.0	0.12	16.49	0.7	0.7	1								●
16ER 24 W	9.52	24.0	0.14	16.49	0.7	0.8	1								●
16ER 22 W	9.52	22.0	0.13	16.49	0.8	0.9	1								●
16ER 20 W	9.52	20.0	0.16	16.49	0.7	0.8	1								●
16EL 19 W	9.52	19.0	0.17	16.49	0.7	0.8	1								●
16ER 19 W	9.52	19.0	0.17	16.49	0.7	0.8	1	●		●					●
16ERB 19 W <sup>(1)</sup>	9.52	19.0	0.17	16.49	0.7	0.8	1								●
16ERM 19 W <sup>(1)</sup>	9.52	19.0	0.16	16.49	0.8	1.0	1		●	●			●		●
16EL 18 W	9.52	18.0	0.17	16.49	0.9	1.2	1								●
16ER 18 W	9.52	18.0	0.17	16.49	0.9	1.2	1		●						●
16ER 16 W	9.52	16.0	0.20	16.49	0.9	1.2	1								●
16ERB 16 W <sup>(1)</sup>	9.52	16.0	0.20	16.49	0.9	1.2	1								●
16ERM 16 W <sup>(1)</sup>	9.52	16.0	0.20	16.49	0.9	1.1	1			●			●		●
16EL 14 W	9.52	14.0	0.23	16.49	1.0	1.2	1								●
16ER 14 W	9.52	14.0	0.23	16.49	1.0	1.2	1	●		●					●
16ER 14 W 2M <sup>(2)</sup>	9.52	14.0	0.21	16.49	1.7	2.7	2								●
16ERB 14 W <sup>(1)</sup>	9.52	14.0	0.23	16.49	1.0	1.2	1								●
16ERM 14 W <sup>(1)</sup>	9.52	14.0	0.24	16.49	1.0	1.2	1		●	●			●		●
16ER/L 12 W	9.52	12.0	0.27	16.49	1.2	1.4	1								●
16EL 11 W	9.52	11.0	0.29	16.49	1.1	1.5	1			●					●
16ER 11 W	9.52	11.0	0.29	16.49	1.1	1.5	1	●	●	●	●				●
16ERB 11 W <sup>(1)</sup>	9.52	11.0	0.29	16.49	1.1	1.5	1								●
16ERM 11 W <sup>(1)</sup>	9.52	11.0	0.27	16.49	1.1	1.5	1			●		●	●		●
16ER 10 W	9.52	10.0	0.32	16.49	1.1	1.5	1			●					●
16ERB 10 W <sup>(1)</sup>	9.52	10.0	0.32	16.49	1.1	1.5	1								●
16ER 9 W	9.52	9.0	0.34	16.49	1.2	1.7	1			●					●
16EL 8 W	9.52	8.0	0.39	16.49	1.2	1.5	1								●
16ER 8 W	9.52	8.0	0.41	16.49	1.2	1.6	1								●
22ER 14 W 3M <sup>(2)</sup>	12.70	14.0	0.21	22.00	2.8	4.5	3								●
22ER 11 W 2M <sup>(2)</sup>	12.70	11.0	0.09	22.00	2.2	3.4	2								●
22ER 7 W	12.70	7.0	0.45	22.00	1.6	2.3	1								●
22ER 6 W	12.70	6.0	0.52	22.00	1.6	2.3	1								●
22ER 5 W	12.70	5.0	0.65	22.00	1.7	2.4	1			●					●
27ER 4 W	15.88	4.0	0.85	27.50	2.0	2.9	1								●
27UEIRL 3.5 W	15.88	3.5	0.95	27.50	2.1	13.7	1								●

● チップ呼称システムについては、638-639頁をご参照ください。

● 壁間の加工にはTIP-BSWチップをご使用ください。

● 公差:中級

● ユーザーガイド・推奨加工条件は711-727頁をご参照ください。

● 【販売単位】 5個

● 【チップ材質】 PVDコーティング: IC228 / 250 / 508 / 808 / 908 / 1007 ● ノンコート超硬: IC50M / 08

(1) 金型成形チップ

(2) 多刃タイプ/マルチ刃チップ: PDX寸法が1切刃タイプより長い為、不完全ねじ部に注意してご使用ください。

複数刃の同時加工により、深切込が可能でパス数が少なくなり加工時間が短縮されます。

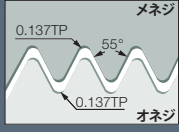
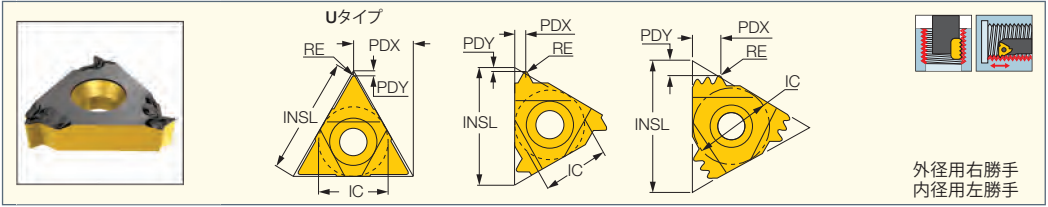
(3) ピッチ

(4) 1コーナーあたりの刃数

適合工具: C#-SER/L (701頁) ● SER-D (702頁) ● SER/L (700頁) ● SER/L-JHP (701頁) ● SER/L-JHP-MC (702頁)

**IR/L-W**

ウィットワースねじ切りチップ  
 <BSW, BSF, BSP>、  
 B.S.84-1956 DIN 259 (内径)  
 仕上刃(さらえ刃)付



型番	寸法							韌性 ← 耐摩耗性								
	IC	TPI <sup>(3)</sup>	RE	INSL	PDY	PDX	CICT <sup>(4)</sup>	IC228	IC928	IC50M	IC250	IC08	IC508	IC808	IC908	IC1007
06IR 26 W	4.00	26.0	0.10	6.88	0.7	0.6	1	●								
08IR 28 W	5.00	28.0	0.11	8.24	0.5	0.6	1	●								
08IR 19 W	5.00	19.0	0.15	8.24	0.6	0.6	1	●	●						●	
08IR 18 W	5.00	18.0	0.16	8.24	0.6	0.7	1	●								
08IR 16 W	5.00	16.0	0.18	8.24	0.6	0.7	1	●								
11IR 36 W	6.35	36.0	0.07	11.00	0.6	0.6	1					●				
11IR 28 W	6.35	28.0	0.10	11.00	0.6	0.7	1				●					
11IRB 28 W	6.35	28.0	0.10	11.00	0.6	0.6	1								●	
11IR 26 W	6.35	26.0	0.10	11.00	0.7	0.7	1	●								
11IR/L 24 W	6.35	24.0	0.11	11.00	0.7	0.8	1								●	
11IRB 24 W	6.35	24.0	0.11	11.00	0.6	0.6	1								●	
11IR 20 W	6.35	20.0	0.14	11.00	0.8	0.9	1				●				●	
11IRB 20 W	6.35	20.0	0.14	11.00	0.8	0.9	1								●	
11IR 19 W	6.35	19.0	0.15	11.00	0.8	1.0	1				●					●
11IRB 19 W	6.35	19.0	0.17	11.00	0.7	0.9	1								●	
11IL 18 W	6.35	18.0	0.16	11.00	0.8	1.0	1								●	
11IR 18 W	6.35	18.0	0.18	11.00	0.8	0.9	1								●	
11IRB 18 W	6.35	18.0	0.18	11.00	0.9	0.9	1								●	
11IR 16 W	6.35	16.0	0.18	11.00	0.9	1.1	1								●	
11IRB 16 W	6.35	16.0	0.18	11.00	0.8	0.9	1								●	
11IL 14 W	6.35	14.0	0.23	11.00	0.9	1.1	1								●	
11IR 14 W	6.35	14.0	0.23	11.00	0.9	1.1	1	●			●	●			●	●
11IRB 14 W	6.35	14.0	0.23	11.00	0.9	1.0	1								●	
16IR 32 W	9.52	32.0	0.09	16.49	0.6	0.6	1			●						
16IR 28 W	9.52	28.0	0.09	16.49	0.6	0.7	1				●					
16IR 26 W	9.52	26.0	0.12	16.49	0.8	0.8	1								●	
16IR 24 W	9.52	24.0	0.11	16.49	0.7	0.8	1								●	
16IR 22 W	9.52	22.0	0.13	16.49	0.8	0.9	1								●	
16IL 20 W	9.52	20.0	0.14	16.49	0.8	0.9	1				●				●	
16IR 20 W	9.52	20.0	0.14	16.49	0.7	0.8	1				●				●	
16IRM 20 W <sup>(1)</sup>	9.52	20.0	0.14	16.49	0.8	0.9	1								●	
16IR 19 W	9.52	19.0	0.17	16.49	0.7	0.8	1				●				●	
16IRB 19 W <sup>(1)</sup>	9.52	19.0	0.17	16.49	0.7	0.8	1								●	
16IRM 19 W <sup>(1)</sup>	9.52	19.0	0.15	16.49	0.8	1.0	1				●				●	
16IR/L 18 W	9.52	18.0	0.18	16.49	0.8	0.8	1								●	
16IR 16 W	9.52	16.0	0.20	16.49	1.0	1.0	1								●	
16IRB 16 W <sup>(1)</sup>	9.52	16.0	0.20	16.49	1.0	1.2	1								●	
16IRM 16 W <sup>(1)</sup>	9.52	16.0	0.18	16.49	0.9	1.1	1								●	
16IL 14 W	9.52	14.0	0.23	16.49	1.0	1.2	1								●	
16IR 14 W	9.52	14.0	0.23	16.49	1.0	1.2	1	●			●	●			●	●
16IR 14 W 2M <sup>(2)</sup>	9.52	14.0	0.19	16.49	1.7	2.6	2								●	●
16IRB 14 W <sup>(1)</sup>	9.52	14.0	0.23	16.49	1.0	1.2	1								●	
16IRM 14 W <sup>(1)</sup>	9.52	14.0	0.21	16.49	1.0	1.2	1				●				●	●
16IR 12 W	9.52	12.0	0.27	16.49	1.2	1.5	1								●	
16IL 11 W	9.52	11.0	0.29	16.49	1.1	1.5	1								●	
16IR 11 W	9.52	11.0	0.29	16.49	1.1	1.5	1	●		●	●	●			●	●
16IRB 11 W <sup>(1)</sup>	9.52	11.0	0.28	16.49	1.1	1.5	1								●	
16IRM 11 W <sup>(1)</sup>	9.52	11.0	0.27	16.49	1.1	1.5	1				●		●	●	●	●
16IR 10 W	9.52	10.0	0.32	16.49	1.1	1.1	1								●	
16IRB 10 W <sup>(1)</sup>	9.52	10.0	0.31	16.49	1.1	1.5	1								●	
16IR 9 W	9.52	9.0	0.34	16.49	1.2	1.7	1				●					
16IL 8 W	9.52	8.0	0.41	16.49	1.1	1.1	1								●	
16IR 8 W	9.52	8.0	0.41	16.49	1.1	1.1	1								●	
22IR 14 W 3M <sup>(2)</sup>	12.70	14.0	0.21	22.00	2.8	4.5	3								●	
22IR 11 W 2M <sup>(2)</sup>	12.70	11.0	0.09	22.00	2.3	3.4	2								●	
22IR 7 W	12.70	7.0	0.45	22.00	1.6	2.3	1								●	
22IR 6 W	12.70	6.0	0.52	22.00	1.6	2.3	1				●					
22IR 5 W	12.70	5.0	0.65	22.00	1.7	2.4	1				●					
27IR 4.5 W	15.88	4.5	0.73	27.50	1.8	2.6	1				●					
27IR 4 W	15.88	4.0	0.82	27.50	2.0	2.9	1								●	

● チップ呼称システムについては、638-639頁をご参照ください。 ● 公差：中級 ● ユーザーガイド・推奨加工条件は711-727頁をご参照ください。

● 【販売単位】 5個

● 【チップ材質】 PVDコーティング：IC228 / 928 / 250 / 508 / 808 / 908 / 1007 ● ノンコート超硬：IC50M / 08

(1) 金型成形チップ

(2) 多刃タイプ/マルチ刃チップ：PDX寸法が1切刃タイプより長い為、不完全ねじ部に注意してご使用ください。

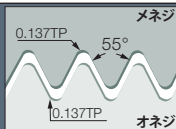
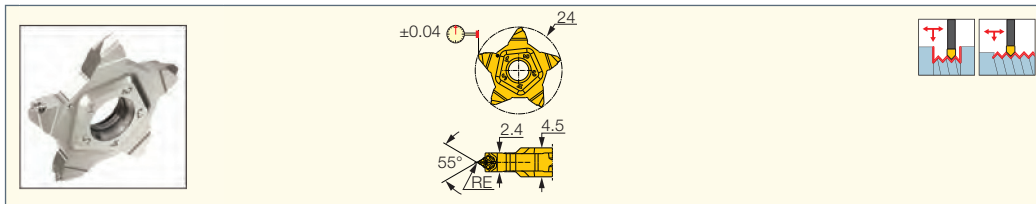
複数刃の同時加工により、深切込が可能でパス数が少なくなり加工時間が短縮されます (3) 1インチあたりの山数 (4) 1コーナーあたりの刃数

適合工具：AVC-D-SIR/L (707頁) ● MGSIR/L (118頁) ● PICIN-MGSIR/L (386頁) ● SIR/L (703頁)

**PENTACUT**  
THREADING LINE

**PENTA 24-W**

5コーナー使いウィットワース  
ねじ切りチップ  
<BSW, BSF, BSP>  
B.S.84-1956 DIN 259 (外径)  
仕上刃(さらえ刃)付、  
高精度研削タイプ、  
チップブレード付



型番	TPI <sup>(1)</sup>	RE	IC908
PENTA 24-28-W	28.0	0.09	●
PENTA 24-19-W	19.0	0.15	●
PENTA 24-14-W	14.0	0.21	●

- DMIN(インチ)=5.435/TPI
- 【販売単位】 5個
- 【チップ材質】 PVDコーティング: IC908

<sup>(1)</sup> 1インチあたりの山数

適合工具: PCAD RE/LE-JHP (499頁) • PCADR/L (316頁) • PCADR/L-JHP (317頁) • PCHBR/L (318頁) • PCHPR/L (316頁) • PCHR/L-24 (312頁)

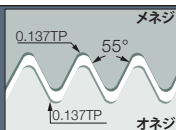
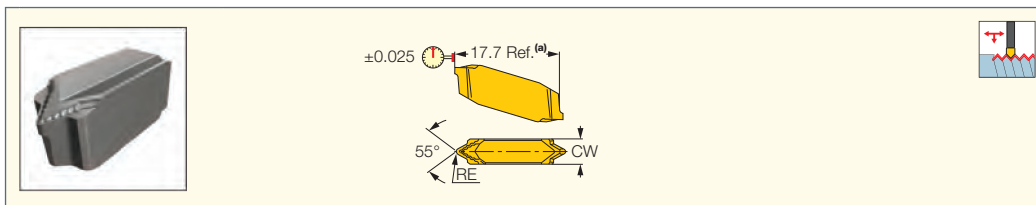
- PCHR/L-24-JHP (313頁) • PCHR/L-24-JHP-MC (313頁)

**ISCARTHREAD**

**CUTGRIP**

**TIP-P-BSW**

2コーナー使い BSW, BSF, BSP  
ねじ切りチップ (外径)  
仕上刃(さらえ刃)付、  
高精度研削タイプ、  
チップブレード付



型番	寸法			韌性 ↔ 耐摩耗性	
	CW	RE	TPI <sup>(1)</sup>	IC08	IC908
TIP 2P28-BSW	2.40	0.11	28.0	●	●
TIP 2P26-BSW	2.40	0.12	26.0	●	●
TIP 2P24-BSW	2.40	0.12	24.0	●	●
TIP 2P20-BSW	2.40	0.16	20.0	●	●
TIP 2P19-BSW	2.40	0.16	19.0	●	●
TIP 2P18-BSW	2.40	0.17	18.0	●	●
TIP 2P16-BSW	2.40	0.19	16.0	●	●
TIP 2P14-BSW	2.40	0.22	14.0	●	●
TIP 4P12-BSW	4.00	0.25	12.0	●	●
TIP 4P11-BSW	4.00	0.28	11.0	●	●
TIP 4P10-BSW	4.00	0.31	10.0	●	●

- (a) TIPチップは同ポケット装着時、GIPチップより1.6mm長くなります。
- アゴ付きホルダーで使用する場合は、加工するピッチにより、ホルダーに追加工が必要となります。

- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 PVDコーティング: IC908 • ノンコート超硬: IC08

<sup>(1)</sup> 1インチあたりの山数

適合工具: C#-GHDR/L (274頁) • CGHN-D (283頁) • CGHN-DG (283頁) • CGHN-S (282頁) • CGPAD (281頁) • CGPAD-JHP (282頁) • GHDR/L (ショートポケット) (275頁)

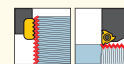
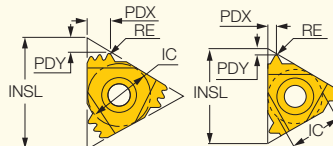
• GHDR/L-JHP (ショートポケット) (276頁) • GHDR/L-JHP-MC (ショートポケット) (277頁) • GHGR/L (278頁) • GHMPR/L (273頁) • GHMR/L (273頁) • GHSLR/L (373頁)

- GHSLR/L-JHP-SL (374頁) • NQCH-GHSLR/L-JHP (374頁)

## ISCAR THREAD

### ER/L-NPT

NPTねじ切りチップ (外径)、  
仕上刃(さらえ刃)付、  
アメリカ管用テーパねじ



外径用右勝手  
内径用左勝手

型番	寸法							韌性 ↔ 耐摩耗性					
	IC	TPI <sup>(3)</sup>	RE	INSL	PDY	PDX	CICT <sup>(4)</sup>	IC228	IC50M	IC250	IC808	IC908	IC1007
16ER 27 NPT	9.52	27.0	0.04	16.49	0.7	0.8	1			●		●	
16ER 18 NPT	9.52	18.0	0.06	16.49	0.8	1.0	1	●		●		●	●
16ERB 18 NPT <sup>(1)</sup>	9.52	18.0	0.06	16.49	0.9	1.1	1					●	●
16ERM 18 NPT <sup>(1)</sup>	9.52	18.0	0.05	16.49	0.8	1.0	1				●	●	●
16EL 14 NPT	9.52	14.0	0.07	16.49	0.9	1.2	1					●	●
16ER 14 NPT	9.52	14.0	0.07	16.49	0.9	1.2	1	●		●		●	●
16ERB 14 NPT <sup>(1)</sup>	9.52	14.0	0.07	16.49	0.9	1.2	1					●	●
16ERM 14 NPT <sup>(1)</sup>	9.52	14.0	0.05	16.49	0.9	1.2	1		●	●	●	●	●
16EL 11.5 NPT	9.52	11.5	0.09	16.49	1.1	1.5	1					●	●
16ER 11.5 NPT	9.52	11.5	0.09	16.49	1.1	1.5	1		●	●		●	●
16ERB 11.5 NPT <sup>(1)</sup>	9.52	11.5	0.09	16.49	1.1	1.5	1					●	●
16ERM 11.5 NPT <sup>(1)</sup>	9.52	11.5	0.09	16.49	1.1	1.5	1			●	●	●	●
16ER 8 NPT	9.52	8.0	0.11	16.49	1.4	1.6	1		●	●		●	●
16ERB 8 NPT <sup>(1)</sup>	9.52	8.0	0.11	16.49	1.4	1.7	1					●	●
16ERM 8 NPT <sup>(1)</sup>	9.52	8.0	0.12	16.49	1.3	1.8	1			●	●	●	●
22ER 11.5 NPT 2M <sup>(2)</sup>	12.70	11.5	0.09	22.00	2.3	3.5	2					●	
27ER 11.5 NPT 3M <sup>(2)</sup>	15.88	11.5	0.09	27.50	3.3	5.5	3					●	
27ER 8 NPT 2M <sup>(2)</sup>	15.88	8.0	0.09	27.50	3.3	5.0	2					●	

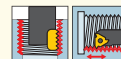
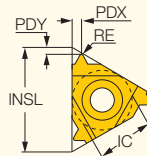
- チップ呼称システムについては、638-639頁をご参照ください。
  - 壁間の加工にはTIP-NPTチップをご使用ください。
  - アメリカ管用テーパねじ(ANSI/ASME B1.20.1-1983)
  - ユーザーガイド・推奨加工条件は711-727頁をご参照ください。
  - 【販売単位】 5個
  - 【チップ材質】 PVDコーティング: IC228 / 250 / 808 / 908 / 1007 • ノンコート超硬: IC50M
  - <sup>(1)</sup> 金型成形チップ
  - <sup>(2)</sup> 多刃タイプ/マルチ刃チップ: PDX寸法が1切刃タイプより長い為、不完全ねじ部に注意してご使用ください。  
複数刃の同時加工により、深切込が可能でパス数が少なくなり加工時間が短縮されます。
  - <sup>(3)</sup> 1インチあたりの山数
  - <sup>(4)</sup> 1コーナーあたりの刃数
- 適合工具: C#-SER/L (701頁) • SER-D (702頁) • SER/L (700頁)



## ISCAR THREAD

### IR/L-NPT

NPTねじ切りチップ (内径)、  
仕上刃(さらえ刃)付、  
アメリカ管用テーパねじ



外径用右勝手  
内径用左勝手

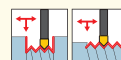
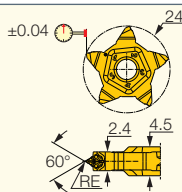
型番	寸法							韌性 ↔ 耐摩耗性							
	IC	TPI <sup>(3)</sup>	RE	INSL	PDY	PDX	CICT <sup>(4)</sup>	IC228	IC50M	IC250	IC08	IC508	IC808	IC908	IC1007
06IR 27 NPT	4.00	27.0	0.04	6.88	0.6	0.6	1	●							
08IR 18 NPT	5.00	18.0	0.06	8.24	0.6	0.8	1	●						●	
11IL 18 NPT	6.35	18.0	0.06	11.00	0.8	1.0	1							●	
11IR 18 NPT	6.35	18.0	0.06	11.00	0.8	1.0	1			●				●	
11IRB 18 NPT	6.35	18.0	0.06	11.00	0.8	1.0	1			●				●	
11IL 14 NPT	6.35	14.0	0.07	11.00	0.8	1.0	1			●				●	
11IR 14 NPT	6.35	14.0	0.07	11.00	0.8	1.0	1			●				●	●
16IR 27 NPT	9.52	27.0	0.04	16.49	0.7	0.8	1							●	
16IR 18 NPT	9.52	18.0	0.06	16.49	0.8	1.0	1							●	
16IRM 14 NPT <sup>(1)</sup>	9.52	14.0	0.05	16.49	0.9	1.2	1			●			●	●	●
16IRB 14 NPT <sup>(1)</sup>	9.52	14.0	0.07	16.49	0.9	1.2	1			●				●	
16IL 14 NPT	9.52	14.0	0.07	16.49	0.9	1.2	1			●				●	
16IR 14 NPT	9.52	14.0	0.07	16.49	0.9	1.2	1	●		●				●	●
16IRM 11.5 NPT <sup>(1)</sup>	9.52	11.5	0.09	16.49	1.1	1.5	1					●	●	●	●
16IRB 11.5 NPT <sup>(1)</sup>	9.52	11.5	0.09	16.49	1.1	1.5	1							●	
16IL 11.5 NPT	9.52	11.5	0.09	16.49	1.1	1.5	1			●				●	
16IR 11.5 NPT	9.52	11.5	0.09	16.49	1.1	1.5	1		●					●	●
16IRM 8 NPT <sup>(1)</sup>	9.52	8.0	0.12	16.49	1.3	1.8	1						●	●	●
16IRB 8 NPT <sup>(1)</sup>	9.52	8.0	0.11	16.49	1.2	1.7	1							●	
16IL 8 NPT	9.52	8.0	0.11	16.49	1.3	1.8	1			●				●	
16IR 8 NPT	9.52	8.0	0.11	16.49	1.2	1.7	1			●	●			●	
22IR 11.5 NPT 2M <sup>(2)</sup>	12.70	11.5	0.09	22.00	2.3	3.5	2							●	
27IR 11.5 NPT 3M <sup>(2)</sup>	15.88	11.5	0.09	27.50	3.3	5.5	3							●	
27IR 8 NPT 2M <sup>(2)</sup>	15.88	8.0	0.12	27.50	3.1	5.0	2							●	

- チップ呼称システムについては、638-639頁をご参照ください。
  - アメリカ管用テーパねじ(ANSI/ASME B1.20.1-1983)
  - ユーザーガイド・推奨加工条件は711-727頁をご参照ください。
  - 【販売単位】 5個
  - 【チップ材質】 PVDコーティング: IC228 / 250 / 508 / 808 / 908 / 1007 • ノンコート超硬: IC50M / 08
  - (1) 金型成形チップ
  - (2) 多刃タイプ/マルチ刃チップ: PDX寸法が1切刃タイプより長い為、不完全ねじ部に注意してご使用ください。  
複数刃の同時加工により、深切込が可能でパス数が少なくなり加工時間が短縮されます。
  - (3) 1インチあたりの山数
  - (4) 1コーナーあたりの刃数
- 適合工具: AVC-D-SIR/L (707頁) • MGSIR/L (118頁) • PICIN-MGSIR/L (386頁) • SIR/L (703頁)

## PENTACUT

### PENTA 24-NPT

5コーナー使い  
NPTねじ切りチップ (外径)、  
仕上刃(さらえ刃)付、  
高精度研削タイプ、  
チップブレード付



型番	寸法		IC908
	TPI <sup>(1)</sup>	RE	
PENTA 24-18-NPT	18.0	0.07	●
PENTA 24-14-NPT	14.0	0.09	●

- 【販売単位】 5個
  - 【チップ材質】 PVDコーティング: IC908
  - (1) 1インチあたりの山数
- 適合工具: PCAD RE/LE-JHP (499頁) • PCADR/L (316頁) • PCADR/L-JHP (317頁) • PCHBR/L (318頁) • PCHPR/L (316頁) • PCHR/L-24 (312頁)  
• PCHR/L-24-JHP (313頁) • PCHR/L-24-JHP-MC (313頁)

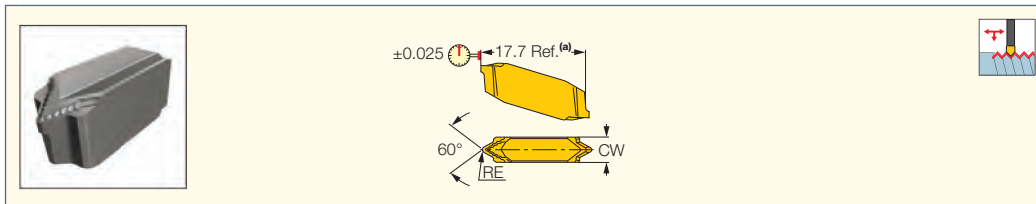


## ISCAR THREAD

## CUTGRIP

## TIP-P-NPT

2コーナー使い  
NPTねじ切りチップ (外径)  
仕上刃(さらえ刃)付、  
高精度研削タイプ、  
チップブレーカー付



型番	寸法				韌性 ← 耐摩耗性	
	CW	RE	RETOL <sup>(1)</sup>	TPI <sup>(2)</sup>	IC908	IC908
TIP 2P27-NPT	2.40	0.05	0.030	27.0	●	●
TIP 2P18-NPT	2.40	0.07	0.030	18.0	●	●
TIP 2P14-NPT	2.40	0.09	0.030	14.0	●	●
TIP 4P11.5-NPT	4.00	0.10	0.030	11.5	●	●
TIP 4P8-NPT	4.00	0.13	0.030	8.0	●	●

- (a) TIPチップは同ポケット装着時、GIPチップより1.6mm長くなります。
- アゴ付きホルダーご使用の場合は、加工するピッチにより、ホルダーに追加加工が必要となります。

【販売単位】 10個

【チップ材質】 PVDコーティング: IC908 • ノンコート超硬: IC08

(1) RE公差 (+/-) (2) 1インチあたりの山数

適合工具: C#-GHDR/L (274頁) • CGHN-D (283頁) • CGHN-DG (283頁) • CGHN-S (282頁) • CGPAD (281頁) • CGPAD-JHP (282頁) • GHDR/L (ショートポケット) (275頁)

• GHDR/L-JHP (ショートポケット) (276頁) • GHDR/L-JHP-MC (ショートポケット) (277頁) • GHGR/L (278頁) • GHMPR/L (273頁) • GHMR/L (273頁) • GHSLR/L (373頁)

• GHSLR/L-JHP-SL (374頁) • NQCH-GHSLR/L-JHP (374頁)

## NOTCHGRIP

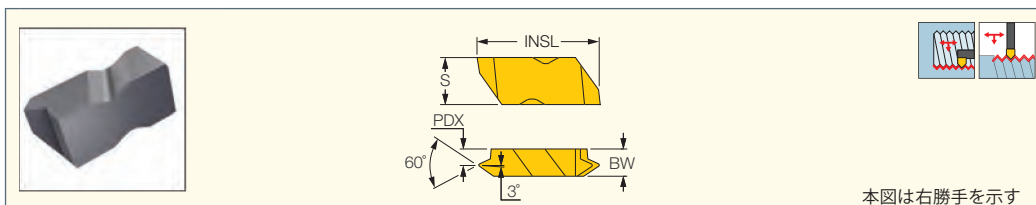
GROOVE-TURN LINE

## ISCAR THREAD

## NPT THREADING

## FLDC-V-75

NPTねじ切りチップ、  
2コーナー使い  
フラットトップ



本図は右勝手を示す

型番	寸法						IC908
	TPI <sup>(1)</sup>	IPF	PDX	BW	S	INSL	
FLDC-3-8VR/L75	8.0	3/4	2.50	4.95	8.74	22.60	●
FLDC-3-115VR/L75	11.5	3/4	3.70	4.95	8.74	22.60	●
FLDC-3-14VR/L-75	14.0	3/4	3.80	4.95	8.74	22.60	●
FLDC-3-18VR/L-75	18.0	3/4	3.90	4.95	8.74	22.60	●
FLDC-3-27VR/L-75	27.0	3/4	4.10	4.95	8.74	22.60	●

• DMIN=最小加工径は適合工具により決まります

【販売単位】 10個

【チップ材質】 PVDコーティング: IC908

(1) 1インチあたりの山数

適合工具: FLASR/L (708頁) • FLISR/L (708頁)

## NOTCHGRIP

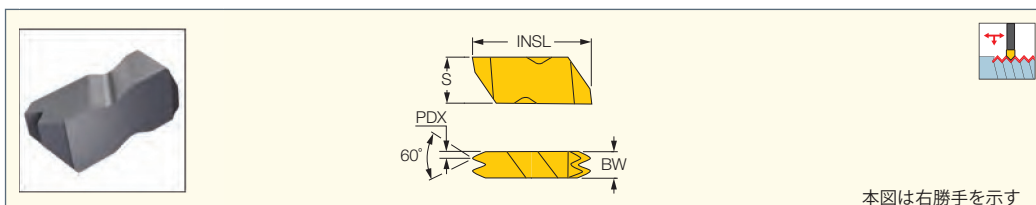
GROOVE-TURN LINE

## ISCAR THREAD

## NPT THREADING

## FLDC-NPT-E

NPTねじ切りチップ、  
2コーナー使い  
多刃タイプ



本図は右勝手を示す

型番	寸法						IC908
	TPI <sup>(1)</sup>	IPF	PDX	BW	S	INSL	
FLDC-3-8NPT 2E	8.0	3/4	1.50	6.35	8.74	22.60	●
FLDC-3-11.5NPT-2E	11.5	3/4	1.20	6.35	8.74	22.60	●

【販売単位】 10個

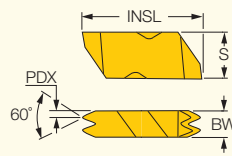
【チップ材質】 PVDコーティング: IC908

(1) 1インチあたりの山数



**NOTCH-GRIP**  
GROOVE-TURN LINE  
**ISCARTHREAD**

**NPT THREADING**  
**FLDC-NPT-I**  
NPTねじ切りチップ、  
2コーナー使い  
多刃タイプ



型番	TPI <sup>(1)</sup>	IPF	PDX	BW	S	INSL	IC908
FLDC-3-8NPT 2I	8.0	3/4	1.50	6.35	8.74	22.60	●
FLDC-3-11.5NPT-2I	11.5	3/4	1.20	6.35	8.74	22.60	●

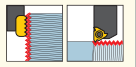
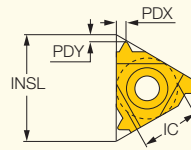
寸法

- 【販売単位】 10個
  - 【チップ材質】 PVDコーティング: IC908
- <sup>(1)</sup> 1インチあたりの山数

**NPTF**

**ISCARTHREAD**

**ER-NPTF**  
NPTねじ切りチップ(外径)、  
2コーナー使い  
多刃タイプ



外径用右勝手  
内径用左勝手

型番	IC	TPI <sup>(1)</sup>	INSL	PDY	PDX	IC250	IC908
11ER 14 NPTF	6.35	14.0	11.00	0.8	1.0		●
16ER 27 NPTF	9.52	27.0	16.49	0.7	0.8		●
16ER 18 NPTF	9.52	18.0	16.49	0.8	0.9		●
16ER 14 NPTF	9.52	14.0	16.49	0.9	1.1	●	●
16ER 11.5 NPTF	9.52	11.5	16.49	1.1	1.5		●

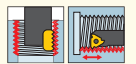
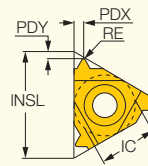
寸法

韌性 ↔ 耐摩耗性

- チップ呼称システムについては、638-639頁をご参照ください。 ● アメリカ管用テーパードネジ(ANSI/ASME B1.20.1-1976)
  - ユーザーガイド・推奨加工条件は711-727頁をご参照ください。
  - 【販売単位】 5個 ●【チップ材質】 PVDコーティング: IC250 / 908
- <sup>(1)</sup> 1インチあたりの山数  
適合工具: C#-SER/L (701頁) ● SER-D (702頁) ● SER/L (700頁)

**ISCARTHREAD**

**IR/L-NPTF**  
NPTFねじ切りチップ (内径)、  
仕上刃(さらえ刃)付、  
アメリカ管用テーパードネジ



外径用右勝手  
内径用左勝手

型番	IC	TPI <sup>(1)</sup>	RE	INSL	PDY	PDX	IC228	IC250	IC908
06IR 27 NPTF	4.00	27.0	0.04	6.88	0.7	0.6	●		
08IR 27 NPTF	5.00	27.0	0.04	8.24	0.6	0.6	●		
08IL 18 NPTF	5.00	18.0	0.06	8.24	0.6	0.8	●		
08IR 18 NPTF	5.00	18.0	0.04	8.24	0.6	0.8	●		
11IR 18 NPTF	6.35	18.0	0.04	11.00	0.8	1.0			●
11IRB 18 NPTF	6.35	18.0	0.04	11.00	0.8	1.0			●
11IR 14 NPTF	6.35	14.0	0.04	16.49	0.8	1.1			●
16IR 18 NPTF	9.52	18.0	0.06	16.49	0.8	1.0			●
16IL 14 NPTF	9.52	14.0	0.07	16.49	0.9	1.2			●
16IR 14 NPTF	9.52	14.0	0.04	16.49	0.9	1.2		●	●
16IR 11.5 NPTF	9.52	11.5	0.04	16.49	1.1	1.5		●	●

寸法

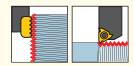
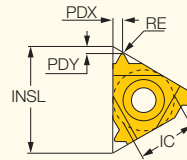
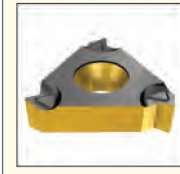
韌性 ↔ 耐摩耗性

- チップ呼称システムについては、638-639頁をご参照ください。 ● アメリカ管用テーパードネジ(ANSI/ASME B1.20.1-1976)
  - ユーザーガイド・推奨加工条件は711-727頁をご参照ください。
  - 【販売単位】 5個 ●【チップ材質】 PVDコーティング: IC228 / 250 / 908
- <sup>(1)</sup> 1インチあたりの山数  
適合工具: AVC-D-SIR/L (707頁) ● MGSIR/L (118頁) ● PICIN-MGSIR/L (386頁) ● SIR/L (703頁)

## ISCARTHREAD

### ER/L-BSPT

BSPTねじ切りチップ (外径)  
B.S.21-1957  
仕上刃(さらえ刃)付、  
ブリティッシュ標準管用  
テーパードネジ



外径用右勝手  
内径用左勝手

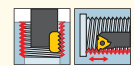
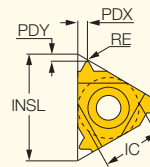
型番	寸法						韌性 ↔ 耐摩耗性			
	IC	INSL	TPI <sup>(2)</sup>	RE	PDY	PDX	IC250	IC808	IC908	IC1007
16ER 28 BSPT	9.52	16.49	28.0	0.11	0.6	0.6			●	
16EL 19 BSPT	9.52	16.49	19.0	0.16	0.7	0.8	●		●	
16ER 19 BSPT	9.52	16.49	19.0	0.16	0.7	0.8			●	●
16EL 14 BSPT	9.52	16.49	14.0	0.23	1.0	1.1			●	
16ER 14 BSPT	9.52	16.49	14.0	0.23	1.0	1.1	●		●	●
16ERB 14 BSPT <sup>(1)</sup>	9.52	16.49	14.0	0.23	1.0	1.1			●	
16ERM 14 BSPT <sup>(1)</sup>	9.52	16.49	14.0	0.24	1.0	1.2		●	●	●
16EL 11 BSPT	9.52	16.49	11.0	0.29	1.1	1.5			●	
16ER 11 BSPT	9.52	16.49	11.0	0.29	1.1	1.5	●		●	
16ERB 11 BSPT <sup>(1)</sup>	9.52	16.49	11.0	0.29	1.1	1.5			●	
16ERM 11 BSPT <sup>(1)</sup>	9.52	16.49	11.0	0.31	1.1	1.5			●	●

- チップ呼称システムについては、638-639頁をご参照ください。
  - 壁間の加工にはTIP-BSPTチップをご使用ください。
  - ユーザーガイド・推奨加工条件は711-727頁をご参照ください。
  - 【販売単位】 5個
  - 【チップ材質】 PVDコーティング: IC250 / 808 / 908 / 1007
  - <sup>(1)</sup> 金型成形チップ
  - <sup>(2)</sup> 1インチあたりの山数
- 適合工具: C#-SER/L (701頁) • SER-D (702頁) • SER/L (700頁)

## ISCARTHREAD

### IR/L-BSPT

BSPTねじ切りチップ (内径)  
B.S.21-1957、  
仕上刃(さらえ刃)付



外径用右勝手  
内径用左勝手

型番	寸法						韌性 ↔ 耐摩耗性				
	IC	INSL	TPI <sup>(2)</sup>	RE	PDY	PDX	IC228	IC250	IC808	IC908	IC1007
06IR 28 BSPT	4.00	6.88	28.0	0.11	0.7	0.6	●				
08IR 28 BSPT	5.00	8.24	28.0	0.11	0.6	0.6	●				
08IR 19 BSPT	5.00	8.24	19.0	0.16	0.6	0.7	●				
11IR 19 BSPT	6.35	11.00	19.0	0.16	0.8	0.9		●		●	●
11IRB 19 BSPT	6.35	11.00	19.0	0.16	0.8	0.9				●	
11IR/L 14 BSPT	6.35	11.00	14.0	0.23	0.9	1.0				●	
16IR 28 BSPT	9.52	16.49	28.0	0.11	0.6	0.6				●	
16IR 19 BSPT	9.52	16.49	19.0	0.16	0.8	0.9		●			
16IRB 14 BSPT <sup>(1)</sup>	9.52	16.49	14.0	0.23	1.0	1.1				●	
16IRM 14 BSPT <sup>(1)</sup>	9.52	16.49	14.0	0.21	1.0	1.2			●	●	●
16IL 14 BSPT	9.52	16.49	14.0	0.21	1.0	1.2				●	
16IR 14 BSPT	9.52	16.49	14.0	0.23	1.0	1.1				●	
16IRM 11 BSPT <sup>(1)</sup>	9.52	16.49	11.0	0.28	1.1	1.5			●	●	●
16IRB 11 BSPT <sup>(1)</sup>	9.52	16.49	11.0	0.29	1.1	1.5				●	
16IL 11 BSPT	9.52	16.49	11.0	0.29	1.1	1.5				●	
16IR 11 BSPT	9.52	16.49	11.0	0.29	1.1	1.5	●	●		●	

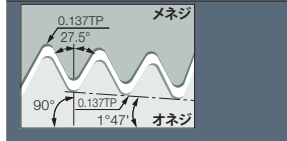
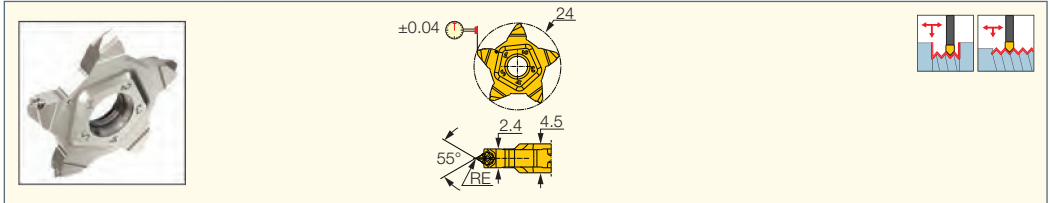
- チップ呼称システムについては、638-639頁をご参照ください。
  - ユーザーガイド・推奨加工条件は711-727頁をご参照ください。
  - 【販売単位】 5個
  - 【チップ材質】 PVDコーティング: IC228 / 250 / 808 / 908 / 1007
  - <sup>(1)</sup> 金型成形チップ
  - <sup>(2)</sup> 1インチあたりの山数
- 適合工具: AVC-D-SIR/L (707頁) • MGSIR/L (118頁) • PICIN-MGSIR/L (386頁) • SIR/L (703頁)



**PENTACUT**  
THREADING LINE

**PENTA 24-BSPT**

5コーナー使い、  
BSPTねじ切りチップ (外径)、  
仕上刃(さらえ刃)付、  
高精度研削タイプ、  
チップブレード付



型番	TPI <sup>(1)</sup>	RE	IC908
PENTA 24-19-BSPT	19.0	0.16	●
PENTA 24-14-BSPT	14.0	0.22	●

- DMIN(インチ)=5.435/TPI
- 【販売単位】 5個
- 【チップ材質】 PVDコーティング: IC908

<sup>(1)</sup> 1インチあたりの山数

適合工具: PCAD RE/LE-JHP (499頁) • PCADR/L (316頁) • PCADR/L-JHP (317頁) • PCHBR/L (318頁) • PCHPR/L (316頁) • PCHR/L-24 (312頁)

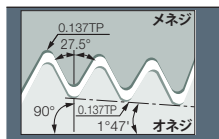
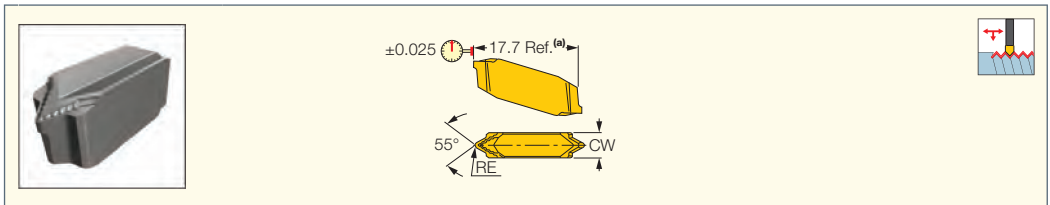
• PCHR/L-24-JHP (313頁) • PCHR/L-24-JHP-MC (313頁)

**ISCAR THREAD**

**CUTGRIP**

**TIP-P-BSPT**

2コーナー使い、  
BSPTねじ切りチップ (外径)、  
仕上刃(さらえ刃)付、  
高精度研削タイプ、  
チップブレード付



型番	寸法				韌性 ↔ 耐摩耗性	
	CW	RE	RETOL <sup>(1)</sup>	TPI <sup>(2)</sup>	IC08	IC908
TIP 2P28-BSPT	2.40	0.11	0.030	28.0	●	●
TIP 2P19-BSPT	2.40	0.16	0.030	19.0	●	●
TIP 2P14-BSPT	2.40	0.22	0.030	14.0	●	●
TIP 4P11-BSPT	4.00	0.28	0.030	11.0	●	●

- (a) TIPチップは同ポケット装着時、GIPチップより1.6mm長くなります。
- アゴ付きホルダーで使用する場合は、加工するピッチにより、ホルダーに追加工が必要となります。
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 PVDコーティング: IC908 • ノンコート超硬: IC08

<sup>(1)</sup> RE公差 (+/-)

<sup>(2)</sup> 1インチあたりの山数

適合工具: C#-GHDR/L (274頁) • CGHN-D (283頁) • CGHN-DG (283頁) • CGHN-S (282頁) • CGPAD (281頁) • CGPAD-JHP (282頁) • GHDR/L (ショートポケット) (275頁)

• GHDR/L-JHP (ショートポケット) (276頁) • GHDR/L-JHP-MC (ショートポケット) (277頁) • GHGR/L (278頁) • GHMPR/L (273頁) • GHMR/L (273頁) • GHSLR/L (373頁)

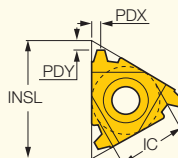
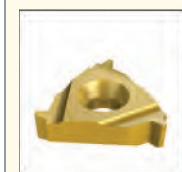
• GHSLR/L-JHP-SL (374頁) • NQCH-GHSLR/L-JHP (374頁)



## ISCARTHREAD

### ER/L-STACME

スタブアクメ  
ねじ切りチップ (外径)



外径用右勝手  
内径用左勝手

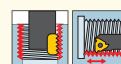
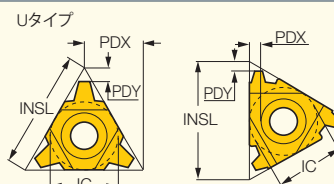
型番	寸法					韌性 ↔ 耐摩耗性		
	IC	INSL	TPI <sup>(1)</sup>	PDY	PDX	IC50M	IC250	IC908
16EL 16 STACME	9.52	16.49	16.0	1.0	1.0		●	
16ER 16 STACME	9.52	16.49	16.0	1.0	1.0			●
16ER 14 STACME	9.52	16.49	14.0	1.1	1.1		●	
16EL 12 STACME	9.52	16.49	12.0	1.2	1.2			●
16ER 12 STACME	9.52	16.49	12.0	1.2	1.2		●	●
16EL 10 STACME	9.52	16.49	10.0	1.3	1.3	●		
16ER 10 STACME	9.52	16.49	10.0	1.3	1.2			●
16EL 8 STACME	9.52	16.49	8.0	1.5	1.5			●
16ER 8 STACME	9.52	16.49	8.0	1.5	1.5	●	●	●
16EL 6 STACME	9.52	16.49	6.0	1.8	1.8			●
16ER 6 STACME	9.52	16.49	6.0	1.7	1.7		●	●
22EL 5 STACME	12.70	22.00	5.0	2.0	2.3	●		
22ER 5 STACME	12.70	22.00	5.0	2.0	2.3			●
27EL 4 STACME	15.88	27.50	4.0	2.3	2.4	●		
27ER 4 STACME	15.88	27.50	4.0	2.3	2.4			●
27EL 3 STACME	15.88	27.50	3.0	2.8	2.9			●
27ER 3 STACME	15.88	27.50	3.0	2.8	2.9		●	

- チップ呼称システムについては、638-639頁をご参照ください。
  - スタブアクメ(ASME/ANSI B1.8-1988) 等級2G
  - ユーザーガイド・推奨加工条件は711-727頁をご参照ください。
  - 【販売単位】 5個
  - 【チップ材質】 PVDコーティング: IC250 / 908 • ノンコート超硬: IC50M
  - (<sup>1</sup>) 1インチあたりの山数
- 適合工具: C#-SER/L (701頁) • SER-D (702頁) • SER/L (700頁)

## ISCARTHREAD

### IR/L-STACME

スタブアクメ  
ねじ切りチップ (内径)



外径用右勝手  
内径用左勝手

型番	寸法					韌性 ↔ 耐摩耗性		
	IC	INSL	TPI <sup>(1)</sup>	PDY	PDX	IC50M	IC250	IC908
16IL 16 STACME	9.52	16.49	16.0	1.0	1.0	●		
16IR 16 STACME	9.52	16.49	16.0	1.0	1.0	●		●
16IR 12 STACME	9.52	16.49	12.0	1.2	1.2			●
16IR 10 STACME	9.52	16.49	10.0	1.2	1.2	●		●
16IL 8 STACME	9.52	16.49	8.0	1.5	1.5			●
16IR 8 STACME	9.52	16.49	8.0	1.5	1.5	●		●
16IR 6 STACME	9.52	16.49	6.0	1.6	1.7		●	●
22IR/L 5 STACME	12.70	22.00	5.0	2.0	2.3	●		
22UIR 3 STACME	12.70	22.00	3.0	3.3	11.0		●	
27IL 4 STACME	15.88	27.50	4.0	2.3	2.4	●		
27IR 4 STACME	15.88	27.50	4.0	2.3	2.4			●
27IR/L 3 STACME	15.88	27.50	3.0	2.8	2.9		●	

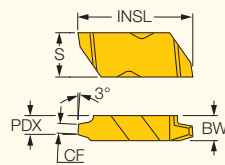
- チップ呼称システムについては、638-639頁をご参照ください。
  - 公差: 等級 2G
  - ユーザーガイド・推奨加工条件は711-727頁をご参照ください。
  - 【販売単位】 5個
  - 【チップ材質】 PVDコーティング: IC250 / 908 • ノンコート超硬: IC50M
  - (<sup>1</sup>) 1インチあたりの山数
- 適合工具: AVC-D-SIR/L (707頁) • SIR/L (703頁)



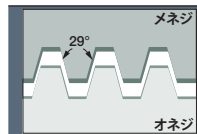
**NOTCH-GRIP**  
GROOVE-TURN LINE  
**ISCARTHREAD**

**STUB ACME THREADING  
FLAS-PT-I**

スタブアクメねじ切りチップ (内径)  
2コーナー使い  
フラットトップ



本図は右勝手を示す



寸法

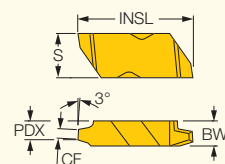
型番	TPI <sup>(1)</sup>	CF	PDX	BW	S	INSL	IC908
FLAS-6L2-PT-I	2.0	5.23	7.20	9.73	11.51	28.45	●
FLAS-4L3-PT-I	3.0	3.44	5.10	6.48	11.51	28.45	●
FLAS-3L4-PT-I	4.0	2.55	3.80	4.95	8.74	22.60	●
FLAS-3L5-PT-I	5.0	2.01	3.80	4.95	8.74	22.60	●
FLAS-3L6-PT-I	6.0	1.66	3.80	4.95	8.74	22.60	●
FLAS-3L8-PT-I	8.0	1.21	3.80	4.95	8.74	22.60	●
FLAS-3L10-PT-I	10.0	0.94	3.80	4.95	8.74	22.60	●
FLAS-3L12-PT-I	12.0	0.83	3.80	4.95	8.74	22.60	●
FLAS-3L14-PT-I	14.0	0.70	3.80	4.95	8.74	22.60	●
FLAS-3L16-PT-I	16.0	0.60	3.80	4.95	8.74	22.60	●

- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 PVDコーティング: IC908
- (1) 1インチあたりの山数

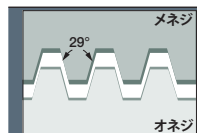
**NOTCH-GRIP**  
GROOVE-TURN LINE  
**ISCARTHREAD**

**STUB ACME THREADING  
FLAS-PT-E**

スタブアクメねじ切りチップ (外径)  
2コーナー使い  
フラットトップ



本図は右勝手を示す



寸法

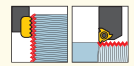
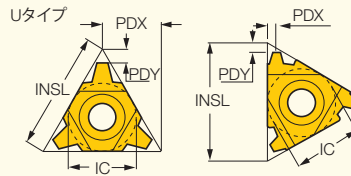
型番	TPI <sup>(1)</sup>	CF	PDX	BW	S	INSL	IC908
FLAS-3R4-PT-E	4.0	2.55	3.80	4.95	8.74	22.60	●
FLAS-3R5-PT-E	5.0	2.01	3.80	4.95	8.74	22.60	●
FLAS-3R6-PT-E	6.0	1.66	3.80	4.95	8.74	22.60	●
FLAS-3R8-PT-E	8.0	1.21	3.80	4.95	8.74	22.60	●
FLAS-3R10-PT-E	10.0	0.94	3.80	4.95	8.74	22.60	●
FLAS-3R12-PT-E	12.0	0.83	3.80	4.95	8.74	22.60	●
FLAS-3R14-PT-E	14.0	0.70	3.80	4.95	8.74	22.60	●
FLAS-3R16-PT-E	16.0	0.60	3.80	4.95	8.74	22.60	●
FLAS-4R3-PT-E	3.0	3.44	5.10	6.48	11.51	28.45	●
FLAS-6R2-PT-E	2.0	5.23	7.20	9.73	11.51	28.45	●

- (1) 1インチあたりの山数
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 PVDコーティング: IC908
- 適合工具: FLASR/L (708頁) • FLASR/L (708頁)

## ISCARTHREAD

### ER/L-ACME

アクメねじ切りチップ (外径)



外径用右勝手  
内径用左勝手

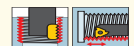
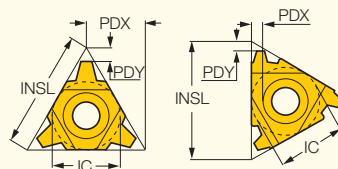
型番	寸法					韌性 ↔ 耐摩耗性				
	IC	INSL	TPI <sup>(1)</sup>	PDY	PDX	IC50M	IC250	IC08	IC908	IC1007
11ER 16 ACME	6.35	11.00	16.0	0.9	1.0				●	
16ER 16 ACME	9.52	16.49	16.0	1.0	1.0		●		●	
16ER 12 ACME	9.52	16.49	12.0	1.0	1.0				●	
16ER 10 ACME	9.52	16.49	10.0	1.4	1.3		●		●	
16ER/L 8 ACME	9.52	16.49	8.0	1.3	1.5		●		●	
22EL 6 ACME	12.70	22.00	6.0	1.8	2.1				●	
22ER 6 ACME	12.70	22.00	6.0	1.8	2.1	●			●	
22EL 5 ACME	12.70	22.00	5.0	2.0	2.4				●	
22ER 5 ACME	12.70	22.00	5.0	2.0	2.4		●		●	
22ER/L 4 ACME	12.70	22.00	4.0	2.1	2.3				●	
22UERL 4 ACME	12.70	22.00	4.0	2.3	11.0	●			●	
27EL 4 ACME	15.88	27.50	4.0	2.3	2.7				●	
27ER 4 ACME	15.88	27.50	4.0	2.3	2.6		●	●	●	
27UERL 3 ACME	15.88	27.50	3.0	2.8	13.7				●	
16EL 6 ACME	9.52	16.49	6.0	1.4	1.6		●			
16ER 14 ACME	9.52	16.49	14.0	1.0	1.0		●			
16ER 6 ACME	9.52	16.49	6.0	1.4	1.6		●			●

- チップ呼称システムについては、638-639頁をご参照ください。
  - アクメ(ASME/ANSI B1.5-1988) 等級 3G
  - ユーザーガイド・推奨加工条件は711-727頁をご参照ください。
  - 【販売単位】 5個
  - 【チップ材質】 PVDコーティング: IC250 / 908 / 1007 • ノンコート超硬: IC50M / 08
- <sup>(1)</sup> 1インチあたりの山数  
適合工具: C#-SER/L (701頁) • SER-D (702頁) • SER/L (700頁)

## ISCARTHREAD

### IR/L-ACME

アクメねじ切りチップ (内径)



外径用右勝手  
内径用左勝手

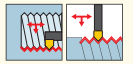
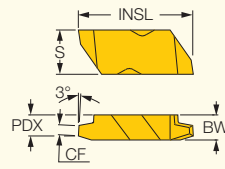
型番	寸法					韌性 ↔ 耐摩耗性				
	IC	INSL	TPI <sup>(1)</sup>	PDY	PDX	IC50M	IC250	IC08	IC508	IC908
16IL 16 ACME	9.52	16.49	16.0	0.9	1.0	●				
16IR 16 ACME	9.52	16.49	16.0	0.9	1.0	●	●			
16IL 14 ACME	9.52	16.49	14.0	1.0	1.2	●				
16IL 12 ACME	9.52	16.49	12.0	1.1	1.2	●				
16IR 12 ACME	9.52	16.49	12.0	1.1	1.2		●	●		●
16IL 10 ACME	9.52	16.49	10.0	1.3	1.3	●				
16IR 10 ACME	9.52	16.49	10.0	1.3	1.4		●			
16IL 8 ACME	9.52	16.49	8.0	1.5	1.5		●			●
16IR 8 ACME	9.52	16.49	8.0	1.3	1.5		●			●
22IL 6 ACME	12.70	22.00	6.0	1.9	2.1	●	●			
22IR 6 ACME	12.70	22.00	6.0	1.9	2.1	●	●			●
22IL 5 ACME	12.70	22.00	5.0	2.0	2.1	●			●	●
22IR 5 ACME	12.70	22.00	5.0	2.0	2.1		●		●	●
22IR 4 ACME	12.70	22.00	4.0	2.1	2.1				●	●
22UIRL 4 ACME	12.70	22.00	4.0	2.3	11.0			●		
27IL 4 ACME	15.88	27.50	4.0	2.3	2.6				●	●
27IR 4 ACME	15.88	27.50	4.0	2.3	2.6		●		●	●
27UIRL 3 ACME	15.88	27.50	3.0	2.8	13.7				●	●

- チップ呼称システムについては、638-639頁をご参照ください。
  - アクメ(ASME/ANSI B1.5-1988) 等級 3G
  - ユーザーガイド・推奨加工条件は711-727頁をご参照ください。
  - 【販売単位】 5個
  - 【チップ材質】 PVDコーティング: IC250 / 508 / 908 • ノンコート超硬: IC50M / 08
- <sup>(1)</sup> 1インチあたりの山数  
適合工具: AVC-D-SIR/L (707頁) • SIR/L (703頁)

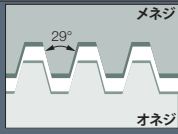


**ISCAR THREAD****ACME THREADING FLA**

アクメねじ切りチップ、  
2コーナー使い  
フラットトップ



本図は右勝手を示す



## 寸法

型番	TPI <sup>(1)</sup>	CF	PDX	BW	S	INSL	IC908
FLA-6R/L2	2.0	4.58	7.20	9.73	11.51	28.45	●
FLA-6R/L2.5	2.5	3.63	7.20	9.73	11.51	28.45	●
FLA-6R/L3	3.0	3.01	7.20	9.73	11.51	28.45	●
FLA-3R/L4	4.0	2.22	3.40	4.95	8.74	22.60	●
FLA-4R/L4	4.0	2.22	5.10	6.48	11.51	28.45	●
FLA-3R/L5	5.0	1.75	3.80	4.95	8.74	22.60	●
FLA-4R/L5	5.0	1.75	5.10	6.48	11.51	28.45	●
FLA-3R/L6	6.0	1.44	3.80	4.95	8.74	22.60	●
FLA-4R/L6	6.0	1.44	5.10	6.48	11.51	28.45	●
FLA-3R/L8	8.0	1.04	3.80	4.95	8.74	22.60	●
FLA-4R/L8	8.0	1.04	5.10	6.48	11.51	28.45	●
FLA-3R/L10	10.0	0.81	3.80	4.95	8.74	22.60	●
FLA-3R/L12	12.0	0.72	3.80	4.95	8.74	22.60	●
FLA-3R/L14	14.0	0.61	3.80	4.95	8.74	22.60	●
FLA-3R/L16	16.0	0.52	3.80	4.95	8.74	22.60	●

• DMIN=最小加工径は適合工具により決まります

• 【販売単位】 10個

• 【チップ材質】 PVDコーティング: IC908

<sup>(1)</sup> 1インチあたりの山数

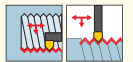
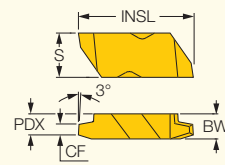
適合工具: FLASR/L (708頁) • FLSR/L (708頁)

**NOTCH GRIP**

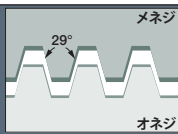
GROOVE-TURN LINE

**ISCAR THREAD****ACME THREADING FLAS**

アクメねじ切りチップ、  
2コーナー使い  
フラットトップ



本図は右勝手を示す



## 寸法

型番	TPI <sup>(1)</sup>	CF	PDX	BW	S	INSL	IC908
FLAS-6R/L2	2.0	5.23	7.20	9.73	11.51	28.45	●
FLAS-4R/L3	3.0	3.44	5.10	6.48	11.51	28.45	●
FLAS-3L4	4.0	2.55	3.80	4.95	8.74	22.60	●
FLAS-3R/L5	5.0	2.01	3.80	4.95	8.74	22.60	●
FLAS-3R/L6	6.0	1.66	3.80	4.95	8.74	22.60	●
FLAS-3R/L8	8.0	1.21	3.80	4.95	8.74	22.60	●
FLAS-3R/L10	10.0	0.94	3.80	4.95	8.74	22.60	●
FLAS-3R/L12	12.0	0.83	3.80	4.95	8.74	22.60	●
FLAS-3R/L14	14.0	0.70	3.80	4.95	8.74	22.60	●
FLAS-3R/L16	16.0	0.60	3.80	4.95	8.74	22.60	●

• DMIN=最小加工径は適合工具により決まります

• 【販売単位】 10個

• 【チップ材質】 PVDコーティング: IC908

<sup>(1)</sup> 1インチあたりの山数

適合工具: FLASR/L (708頁) • FLSR/L (708頁)



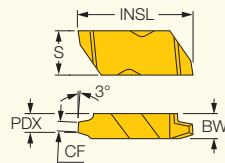
# ACME (PT)

**NOTCH-GRIP**  
GROOVE-TURN LINE  
**ISCARTHREAD**

## ACME THREADING

### FLA-PT-E

アクメねじ切りチップ (外径)  
2コーナー使い  
フラットトップ



本図は右勝手を示す

型番	寸法						IC908
	TPI <sup>(1)</sup>	CF	PDX	BW	S	INSL	
FLA-3R4-PT-E	4.0	2.22	3.40	4.95	8.74	28.45	●
FLA-3R5-PT-E	5.0	1.75	3.80	4.95	8.74	28.45	●
FLA-3R6-PT-E	6.0	1.44	3.80	4.95	8.74	22.60	●
FLA-3R8-PT-E	8.0	1.04	3.80	4.95	8.74	28.45	●
FLA-3R10-PT-E	10.0	0.81	3.80	4.95	8.74	22.60	●
FLA-3R12-PT-E	12.0	0.72	3.80	4.95	8.74	22.60	●
FLA-3R14-PT-E	14.0	0.61	3.80	4.95	8.74	22.60	●
FLA-3R16-PT-E	16.0	0.52	3.80	4.95	8.74	22.60	●
FLA-4R4-PT-E	4.0	2.22	5.10	6.48	11.51	28.45	●
FLA-4R5-PT-E	5.0	1.75	5.10	6.48	11.51	22.60	●
FLA-4R6-PT-E	6.0	1.44	5.10	6.48	11.51	28.45	●
FLA-4R8-PT-E	8.0	1.04	5.10	6.48	11.51	22.60	●
FLA-6R2-PT-E	2.0	4.58	7.20	9.73	11.51	28.45	●
FLA-6R2.5-PT-E	2.5	3.63	7.20	9.73	11.51	28.45	●
FLA-6R3-PT-E	3.0	3.01	7.20	9.73	11.51	28.45	●

●【販売単位】 10個

●【チップ材質】 PVDコーティング: IC908

<sup>(1)</sup> 1インチあたりの山数

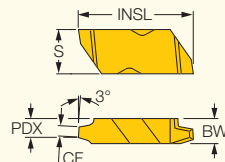
適合工具: FLASR/L (708頁) • FLSSR/L (708頁)

**NOTCH-GRIP**  
GROOVE-TURN LINE  
**ISCARTHREAD**

## ACME THREADING

### FLA-PT-I

アクメねじ切りチップ (内径)  
2コーナー使い  
フラットトップ



本図は右勝手を示す

型番	寸法						IC908
	TPI <sup>(1)</sup>	CF	PDX	BW	S	INSL	
FLA-3L16-PT-I	16.0	0.52	3.80	4.95	8.74	22.60	●
FLA-3L14-PT-I	14.0	0.61	3.80	4.95	8.74	22.60	●
FLA-3L12-PT-I	12.0	0.72	3.80	4.95	8.74	22.60	●
FLA-3L10-PT-I	10.0	0.81	3.80	4.95	8.74	22.60	●
FLA-3L8-PT-I	8.0	1.04	3.80	4.95	8.74	22.60	●
FLA-3L6-PT-I	6.0	1.44	3.80	4.95	8.74	22.60	●
FLA-3L5-PT-I	5.0	1.75	3.80	4.95	8.74	22.60	●
FLA-3L4-PT-I	4.0	2.22	3.40	4.95	8.74	22.60	●
FLA-4L8-PT-I	8.0	1.04	5.10	6.48	11.51	28.45	●
FLA-4L6-PT-I	6.0	1.44	5.10	6.48	11.51	28.45	●
FLA-4L5-PT-I	5.0	1.75	5.10	6.48	11.51	28.45	●
FLA-4L4-PT-I	4.0	2.22	5.10	6.48	11.51	28.45	●
FLA-6L3-PT-I	3.0	3.01	7.20	9.73	11.51	28.45	●
FLA-6L2.5-PT-I	2.5	3.63	7.20	9.73	11.51	28.45	●
FLA-6L2-PT-I	2.0	4.58	7.20	9.73	11.51	28.45	●

●【販売単位】 10個

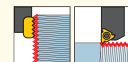
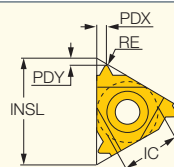
●【チップ材質】 PVDコーティング: IC908

<sup>(1)</sup> 1インチあたりの山数

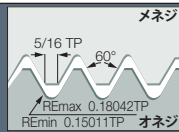


**ISCAR THREAD**

**ER/L-UNJ**  
UNJねじ切りチップ (外径)、  
航空機産業用

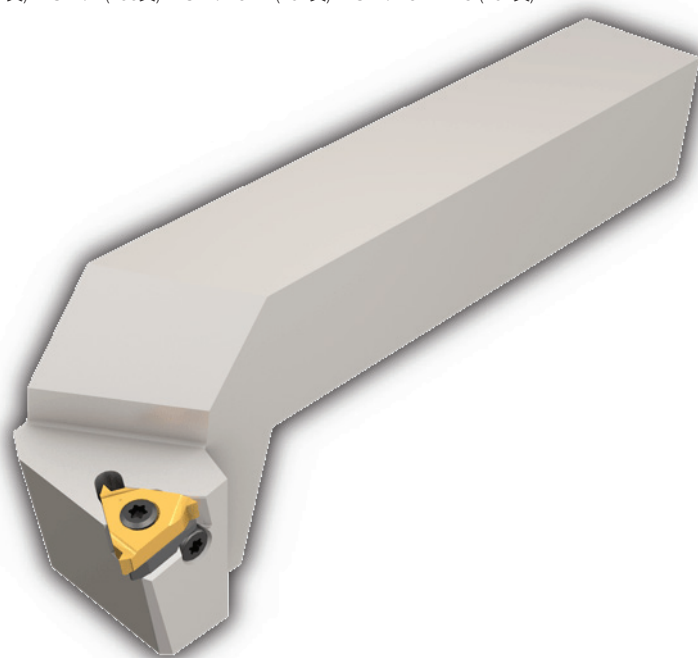


外径用右勝手  
内径用左勝手



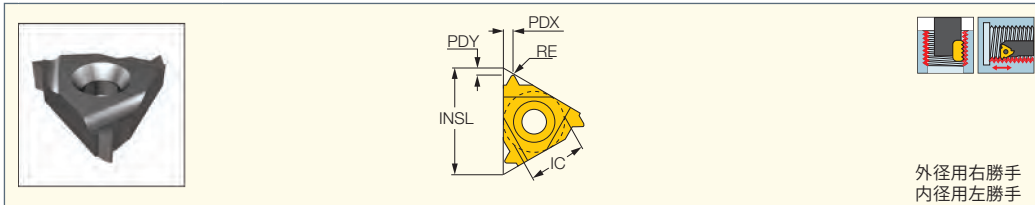
型番	寸法						韌性 ↔ 耐摩耗性					
	IC	TPI <sup>(1)</sup>	RE	INSL	PDY	PDX	IC50M	IC250	IC08	IC908	IC806	IC1007
11ER 28 UNJ	6.35	28.0	0.14	11.00	0.6	0.6				●		
11ER 24 UNJ	6.35	24.0	0.16	11.00	0.7	0.8				●		
11ER 20 UNJ	6.35	20.0	0.19	11.00	0.8	0.9				●		
16ER 40 UNJ	9.52	40.0	0.10	16.49	0.6	0.6				●		
16ER 36 UNJ	9.52	36.0	0.11	16.49	0.6	0.6				●		
16ER 32 UNJ	9.52	32.0	0.13	16.49	0.6	0.6				●	●	
16EL 28 UNJ	9.52	28.0	0.15	16.49	0.6	0.6				●		
16ER 28 UNJ	9.52	28.0	0.15	16.49	0.6	0.6				●	●	
16EL 24 UNJ	9.52	24.0	0.16	16.49	0.7	0.8		●		●		
16ER 24 UNJ	9.52	24.0	0.18	16.49	0.7	0.8				●	●	
16EL 20 UNJ	9.52	20.0	0.21	16.49	0.8	0.9				●		
16ER 20 UNJ	9.52	20.0	0.21	16.49	0.8	0.9		●		●	●	●
16EL 18 UNJ	9.52	18.0	0.23	16.49	0.7	0.8			●			
16ER 18 UNJ	9.52	18.0	0.23	16.49	0.7	0.8				●	●	●
16EL 16 UNJ	9.52	16.0	0.26	16.49	0.9	1.2				●		
16ER 16 UNJ	9.52	16.0	0.26	16.49	0.9	1.2	●			●	●	●
16EL 14 UNJ	9.52	14.0	0.30	16.49	1.1	1.2				●		
16ER 14 UNJ	9.52	14.0	0.30	16.49	1.0	1.2		●		●	●	
16ER 13 UNJ	9.52	13.0	0.29	16.49	1.1	1.3				●		
16EL 12 UNJ	9.52	12.0	0.35	16.49	1.1	1.2				●		
16ER 12 UNJ	9.52	12.0	0.35	16.49	1.0	1.2				●	●	
16ER 11 UNJ	9.52	11.0	0.32	16.49	1.1	1.5				●		
16ER 10 UNJ	9.52	10.0	0.38	16.49	1.1	1.5				●	●	
16EL 8 UNJ	9.52	8.0	0.48	16.49	1.2	1.6		●				
16ER 8 UNJ	9.52	8.0	0.48	16.49	1.2	1.6				●		

- UNJ MIL-S-8879C 9-1992 等級 3A
  - 材質IC806 / IC1007 は右勝手チップのみ使用可能です。
  - 11ERチップはミーリングでのねじ切り加工にも対応可能です。
  - チップ呼称システムについては、638-639頁をご参照ください。
  - ユーザーガイド・推奨加工条件は711-727頁をご参照ください。
  - 【販売単位】 5個
  - 【チップ材質】 PVDコーティング: IC250 / 908 / 806 / 1007 • ノンコート超硬: IC50M / 08
- <sup>(1)</sup> 1インチあたりの山数  
適合工具: C#-SER/L (701頁) • SER-D (702頁) • SER/L (700頁) • SER/L-JHP (701頁) • SER/L-JHP-MC (702頁)



**IR/L-UNJ**

UNJねじ切りチップ(内径)、  
航空機産業用



外径用右勝手  
内径用左勝手

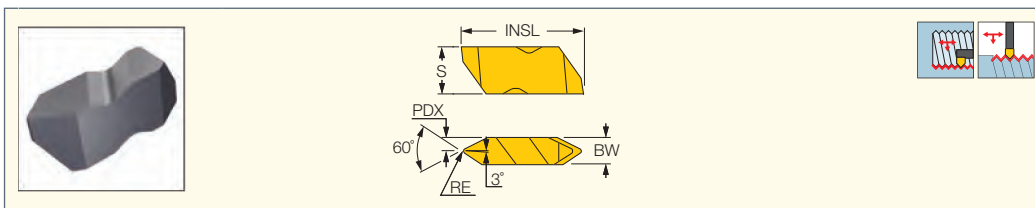
型番	寸法						韌性 ↔ 耐摩耗性					
	IC	TPI <sup>(1)</sup>	RE	INSL	PDY	PDX	IC228	IC50M	IC250	IC08	IC908	IC806
08IR 20 UNJ	5.00	20.0	0.09	8.24	0.6	0.7	●					
08IR 18 UNJ	5.00	18.0	0.10	8.24	0.6	0.7	●					
11IR 32 UNJ	6.35	32.0	0.04	11.00	0.6	0.6					●	
11IRB 32 UNJ	6.35	32.0	0.04	11.00	0.6	0.6					●	
11IR 28 UNJ	6.35	28.0	0.05	11.00	0.6	0.6					●	
11IRB 28 UNJ	6.35	28.0	0.05	11.00	0.6	0.6					●	
11IR 24 UNJ	6.35	24.0	0.05	11.00	0.7	0.8				●	●	
11IRB 24 UNJ	6.35	24.0	0.05	11.00	0.6	0.6					●	
11IR 20 UNJ	6.35	20.0	0.07	11.00	0.8	0.9					●	
11IRB 20 UNJ	6.35	20.0	0.07	11.00	0.8	0.9					●	
11IR 18 UNJ	6.35	18.0	0.08	11.00	0.8	0.9					●	
11IRB 18 UNJ	6.35	18.0	0.08	11.00	0.9	1.0					●	
11IR 16 UNJ	6.35	16.0	0.09	11.00	0.8	0.9					●	
11IRB 16 UNJ	6.35	16.0	0.09	11.00	0.8	0.9					●	
11IRB 14 UNJ	6.35	14.0	0.10	11.00	0.8	0.9					●	
16IR 32 UNJ	9.52	32.0	0.04	16.49	0.6	0.6					●	
16IR 24 UNJ	9.52	24.0	0.05	16.49	0.7	0.8		●			●	
16IR 20 UNJ	9.52	20.0	0.07	16.49	0.8	0.8					●	
16IR 18 UNJ	9.52	18.0	0.07	16.49	0.7	0.8					●	
16IL 16 UNJ	9.52	16.0	0.09	16.49	1.0	1.2					●	●
16IR 16 UNJ	9.52	16.0	0.09	16.49	1.0	1.2			●		●	●
16IR 14 UNJ	9.52	14.0	0.10	16.49	1.0	1.1					●	●
16IL 12 UNJ	9.52	12.0	0.12	16.49	1.1	1.0					●	●
16IR 12 UNJ	9.52	12.0	0.12	16.49	1.1	1.0					●	●
16IR 10 UNJ	9.52	10.0	0.14	16.49	1.1	1.5					●	●
16IR/L 8 UNJ	9.52	8.0	0.19	16.49	1.2	1.6					●	●

- 08 / 11IRチップはミーリングでのねじ切り加工にも対応可能です。
  - チップ呼称システムについては、638-639頁をご参照ください。
  - ユーザーガイド・推奨加工条件は711-727頁をご参照ください。
  - 【販売単位】 5個
  - 【チップ材質】 PVDコーティング: IC228 / 250 / 908 / 806 • ノンコート超硬: IC50M / 08
  - (1) 1インチあたりの山数
- 適合工具: AVC-D-SIR/L (707頁) • SIR/L (703頁)

**NOTCH GRIP**  
GROOVE-TURN LINE  
**ISCARTHREAD**

**UNJ THREADING FLJ**

UNJねじ切りチップ、  
2コーナー使い  
フラットトップ



型番	寸法							IC908
	TPI <sup>(1)</sup>	RE	PDX	BW	S	INSL		
FLJ-3020R/L8	8.0	0.48	2.49	4.95	8.74	22.60	●	
FLJ-3014R/L12	12.0	0.32	2.49	4.95	8.74	22.60	●	
FLJ-3010R/L16	16.0	0.24	2.49	4.95	8.74	22.60	●	

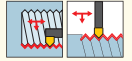
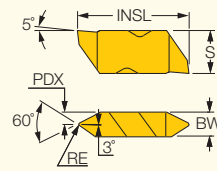
- DMIN=最小加工径は適合工具により決まります
  - 【販売単位】 10個
  - 【チップ材質】 PVDコーティング: IC908
  - (1) 1インチあたりの山数
- 適合工具: FLASR/L (708頁) • FLSR/L (708頁)



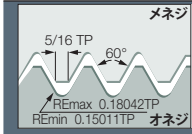
**NOTCH-GRIP**  
GROOVE-TURN LINE  
**ISCARTHREAD**

### UNJ THREADING FLJP

UNJねじ切りチップ  
2コーナー使い  
ポジすくい



本図は右勝手を示す



型番	寸法							IC908
	TPI <sup>(1)</sup>	RE	PDX	BW	S	INSL		
FLJP-3020R/L8	8.0	0.48	2.50	4.95	8.74	22.60	●	
FLJP-3014R/L12	12.0	0.32	2.50	4.95	8.74	22.60	●	
FLJP-3010R/L16	16.0	0.24	2.50	4.95	8.74	22.60	●	

• DMIN=最小加工径は適合工具により決まります

• 【販売単位】 10個

• 【チップ材質】 PVDコーティング: IC908

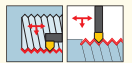
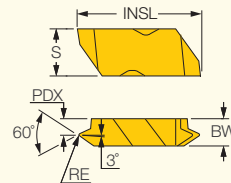
(1) 1インチあたりの山数

適合工具: FLASR/L (708頁) • FLRSR/L (708頁)

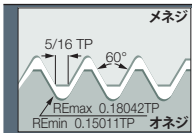
**NOTCH-GRIP**  
GROOVE-TURN LINE  
**ISCARTHREAD**

### UNJ THREADING FLJF

UNJねじ切りチップ  
2コーナー使い  
フラットトップ



本図は右勝手を示す



型番	寸法							IC908
	TPI <sup>(1)</sup>	RE	PDX	BW	S	INSL		
FLJF-3012R/L14	14.0	0.27	3.58	4.95	8.74	22.60	●	
FLJF-3010R/L16	16.0	0.24	3.60	4.95	8.74	22.60	●	
FLJF-3009R/L18	18.0	0.21	3.60	4.95	8.74	22.60	●	
FLJF-3008R/L20	20.0	0.19	3.60	4.95	8.74	22.60	●	
FLJF-3007R/L24	24.0	0.16	3.60	4.95	8.74	22.60	●	
FLJF-3006R/L28	28.0	0.14	3.60	4.95	8.74	22.60	●	
FLJF-3005R/L32	32.0	0.12	3.60	4.95	8.74	22.60	●	

• DMIN=最小加工径は適合工具により決まります

• 【販売単位】 10個

• 【チップ材質】 PVDコーティング: IC908

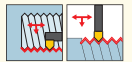
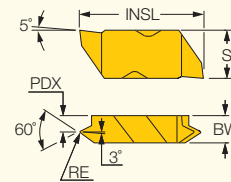
(1) 1インチあたりの山数

適合工具: FLASR/L (708頁) • FLRSR/L (708頁)

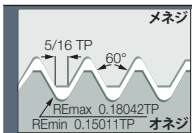
**NOTCH-GRIP**  
GROOVE-TURN LINE  
**ISCARTHREAD**

### UNJ THREADING FLJK

UNJねじ切りチップ  
2コーナー使い  
ポジすくい



本図は右勝手を示す



型番	寸法							IC908
	TPI <sup>(1)</sup>	RE	PDX	BW	S	INSL		
FLJK-3012R/L14	14.0	0.27	3.58	4.95	8.74	22.60	●	
FLJK-3010R/L16	16.0	0.24	3.60	4.95	8.74	22.60	●	
FLJK-3009R/L18	18.0	0.21	3.60	4.95	8.74	22.60	●	
FLJK-3008R/L20	20.0	0.19	3.60	4.95	8.74	22.60	●	
FLJK-3007R/L24	24.0	0.16	3.60	4.95	8.74	22.60	●	
FLJK-3006R/L28	28.0	0.14	3.60	4.95	8.74	22.60	●	
FLJK-3005R/L32	32.0	0.12	3.60	4.95	8.74	22.60	●	

• DMIN=最小加工径は適合工具により決まります

• 【販売単位】 10個

• 【チップ材質】 PVDコーティング: IC908

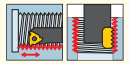
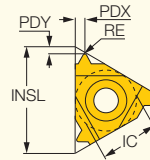
(1) 1インチあたりの山数

適合工具: FLASR/L (708頁) • FLRSR/L (708頁)

**ISCARTHREAD**

**IR-MJ**

MJ ISO5855航空宇宙用  
メートルねじ切りチップ(内径)、  
仕上刃(さらえ刃)付



外径用右勝手  
内径用左勝手

メネジ 5/16 TP 60° REmax 0.18042TP REmin 0.15011TP オネジ	寸法						靱性 ← 耐摩耗性	
	IC	TP <sup>(1)</sup>	INSL	RE	PDY	PDX	IC908	IC806
<b>11IR 1.00 MJ</b>	6.35	1.000	11.00	0.05	0.6	0.6	●	●
<b>11IRB 1.00 MJ</b>	6.35	1.000	11.00	0.05	0.6	0.6	●	●
<b>11IR 1.25 MJ</b>	6.35	1.250	11.00	0.07	0.8	0.9	●	●
<b>11IR 1.50 MJ</b>	6.35	1.500	11.00	0.08	0.8	1.0	●	●
<b>11IRB 1.50 MJ</b>	6.35	1.500	11.00	0.08	0.8	0.9	●	●
<b>11IR 2.00 MJ</b>	6.35	2.000	11.00	0.12	0.9	1.0	●	●
<b>16IR 1.00 MJ</b>	9.52	1.000	16.49	0.05	0.7	0.8	●	●
<b>16IR 1.25 MJ</b>	9.52	1.250	16.49	0.07	0.8	0.9	●	●
<b>16IR 1.50 MJ</b>	9.52	1.500	16.49	0.08	1.1	1.1	●	●

- 11IRチップはミーリングでのねじ切り加工にも対応可能です。
- チップ呼称システムについては、638-639頁をご参照ください。
- ユーザーガイド・推奨加工条件は711-727頁をご参照ください。
- 【販売単位】 5個
- 【チップ材質】 PVDコーティング: IC908 / 806

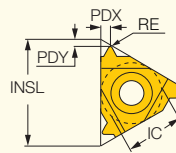
<sup>(1)</sup> ピッチ

適合工具: AVC-D-SIR/L (707頁) • SIR/L (703頁)

**ISCARTHREAD**

**ER-MJ**

MJ ISO5855航空宇宙用  
メートルねじ切りチップ(外径)、  
仕上刃(さらえ刃)付



外径用右勝手  
内径用左勝手

メネジ 5/16 TP 60° REmax 0.18042TP REmin 0.15011TP オネジ	寸法						靱性 ← 耐摩耗性		
	IC	TP <sup>(1)</sup>	INSL	RE	PDY	PDX	IC250	IC908	IC806
<b>16ER 1.00 MJ</b>	9.52	1.000	16.49	0.17	0.7	0.8		●	●
<b>16ER 1.25 MJ</b>	9.52	1.250	16.49	0.21	0.8	0.8		●	●
<b>16ER 1.50 MJ</b>	9.52	1.500	16.49	0.25	0.9	1.1	●	●	●
<b>16ER 2.00 MJ</b>	9.52	2.000	16.49	0.33	1.0	1.1		●	●

- チップ呼称システムについては、638-639頁をご参照ください。
- ユーザーガイド・推奨加工条件は711-727頁をご参照ください。
- 【販売単位】 5個
- 【チップ材質】 PVDコーティング: IC250 / 908 / 806

<sup>(1)</sup> ピッチ

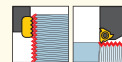
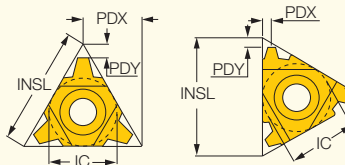
適合工具: C#-SER/L (701頁) • SER-D (702頁) • SER/L (700頁)



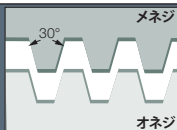
## ISCAR THREAD

## ER/L-TR

台形ねじ切りチップ (外径)、  
<DIN103> (TR)、  
送りねじ用



外径用右勝手  
内径用左勝手



型番	寸法					韌性 ↔ 耐摩耗性				
	IC	TP <sup>(2)</sup>	INSL	PDY	PDX	IC228	IC50M	IC250	IC908	IC1007
16EL 1.5 TR	9.52	1.500	16.49	1.0	1.0			●		
16ER 1.5 TR	9.52	1.500	16.49	1.0	1.0			●	●	
16EL 2 TR	9.52	2.000	16.49	1.0	1.0			●		
16ER 2 TR	9.52	2.000	16.49	1.0	1.0			●	●	
16EL 3 TR	9.52	3.000	16.49	1.4	1.6				●	
16ER 3 TR	9.52	3.000	16.49	1.4	1.6	●		●	●	●
16ER 4 TR	9.52	4.000	16.49	1.8	1.9			●	●	
22EL 4 TR	12.70	4.000	22.00	1.8	1.9				●	
22ER 4 TR	12.70	4.000	22.00	1.8	1.9			●	●	
22EL 5 TR	12.70	5.000	22.00	2.0	2.4			●	●	
22ER 5 TR	12.70	5.000	22.00	2.0	2.4		●	●	●	
22ER/L 6 TR	12.70	6.000	22.00	2.0	2.4				●	
22UERL 6 TR	12.70	6.000	22.00	2.0	11.0		●	●	●	
22UERL 7 TR	12.70	7.000	22.00	2.3	11.0			●	●	
22UERL 8 TR	12.70	8.000	22.00	2.5	11.0			●		
27EL 6 TR	15.88	6.000	27.50	2.3	2.6				●	
27ER 6 TR	15.88	6.000	27.50	2.3	2.6			●	●	
27EL 7 TR	15.88	7.000	27.50	2.2	2.6			●		
27ER 7 TR	15.88	7.000	27.50	2.3	2.6			●	●	
27UERL 8 TR	15.88	8.000	27.50	2.5	13.7			●	●	
27UERL 9 TR	15.88	9.000	27.50	3.0	13.7			●	●	
27UERL 10 TR <sup>(1)</sup>	15.88	10.000	27.50	3.2	13.7			●	●	

- チップ呼称システムについては、638-639頁をご参照ください。
- DIN 103 04/1977,1502901/1977 等級 7e
- ユーザーガイド・推奨加工条件は711-727頁をご参照ください。
- 【販売単位】 5個
- 【チップ材質】 PVDコーティング: IC228 / 250 / 908 / 1007 • ノンコート超硬: IC50M

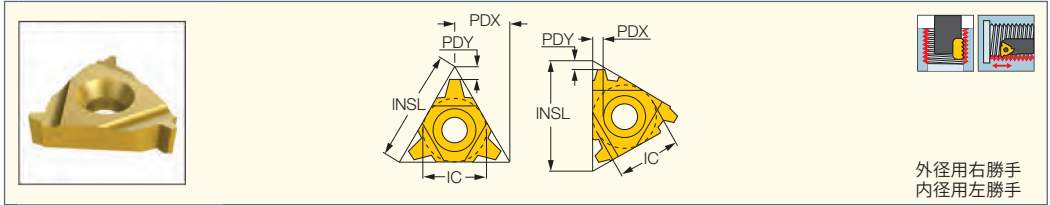
<sup>(1)</sup> 1コーナー使い

<sup>(2)</sup> ピッチ

適合工具: C#-SER/L (701頁) • SER-D (702頁) • SER/L (700頁)

**IR/L-TR**

台形ねじ切りチップ (内径)、  
<DIN103> (TR)、  
送りねじ用



外径用右勝手  
内径用左勝手

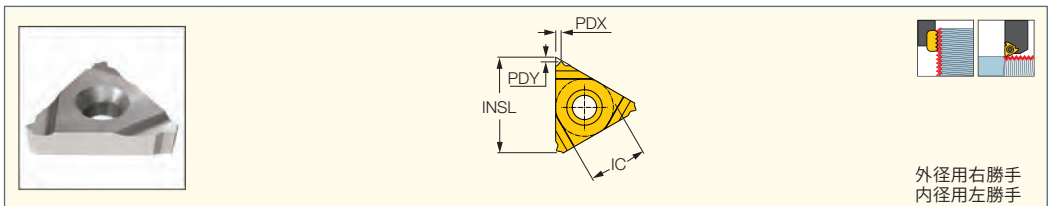
型番	寸法					韌性 ↔ 耐摩耗性			
	IC	TP <sup>(2)</sup>	INSL	PDY	PDX	IC228	IC50M	IC250	IC908
08IR 1.5 TR <sup>(1)</sup>	5.00	1.500	8.24	0.60	0.6	●			
08UIRL 2 TR	5.00	2.000	8.24	0.90	4.0	●			
16IR 1.5 TR	9.52	1.500	16.49	1.00	1.0			●	●
16IL 2 TR	9.52	2.000	16.49	1.00	1.3			●	●
16IR 2 TR	9.52	2.000	16.49	1.00	1.1			●	●
16IL 3 TR	9.52	3.000	16.49	1.30	1.5			●	●
16IR 3 TR	9.52	3.000	16.49	1.30	1.5	●			●
22IL 4 TR	12.70	4.000	22.00	1.90	2.0			●	●
22IR 4 TR	12.70	4.000	22.00	1.90	2.0			●	●
22IL 5 TR	12.70	5.000	22.00	2.00	2.3			●	●
22IR 5 TR	12.70	5.000	22.00	2.00	2.3			●	●
22IL 6 TR	12.70	6.000	22.00	2.00	2.3			●	●
22IR 6 TR	12.70	6.000	22.00	2.00	2.2		●	●	●
22UIRL 6 TR	12.70	6.000	22.00	2.00	11.0			●	●
22UIRL 7 TR	12.70	7.000	22.00	2.30	11.0			●	●
27IL 6 TR	15.88	6.000	27.50	2.30	2.7			●	●
27IR 6 TR	15.88	6.000	27.50	2.30	2.6			●	●
27IR 7 TR	15.88	7.000	27.50	2.20	2.6			●	●
27UIRL 8 TR	15.88	8.000	27.50	2.50	13.7	●		●	●
27UIRL 9 TR	15.88	9.000	27.50	3.00	13.7			●	●
27UIRL 10 TR <sup>(1)</sup>	15.88	10.000	27.50	3.20	2.5			●	●

- チップ呼称システムについては、638-639頁をご参照ください。
- 公差:等級 7H
- ユーザーガイド・推奨加工条件は711-727頁をご参照ください。
- 【販売単位】 5個
- 【チップ材質】 PVDコーティング: IC228 / 250 / 908 • ノンコート超硬: IC50M
- (1) 1コーナー使い
- (2) ピッチ
- 適合工具: AVC-D-SIR/L (707頁) • SIR/L (703頁)

**PG**

**ER-PG**

外径ねじ切りチップ、  
電気産業用



外径用右勝手  
内径用左勝手

型番	寸法						韌性 ↔ 耐摩耗性	
	IC	TP <sup>(1)</sup>	INSL	PDY	PDX	RE	IC08	IC908
16ER 16 PG	9.52	16.0	16.49	0.8	1.0	0.17		●
16ER 18 PG	9.52	18.0	16.49	0.8	0.9	0.15	●	●
16ER 20 PG	9.52	20.0	16.49	0.7	0.8	0.13		●

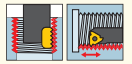
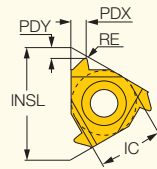
- チップ呼称システムについては、638-639頁をご参照ください。
- 【販売単位】 5個
- 【チップ材質】 PVDコーティング: IC908 • ノンコート超硬: IC08
- (1) 1インチあたりの山数
- 適合工具: C#-SER/L (701頁) • SER-D (702頁) • SER/L (700頁)



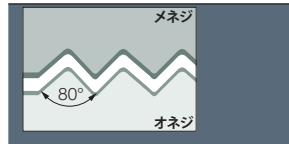
**ISCAR THREAD**

**IR/L-PG**

内径ねじ切りチップ、  
電気産業用



外径用右勝手  
内径用左勝手



型番	寸法						IC908
	IC	TPI <sup>(1)</sup>	RE	INSL	PDY	PDX	
11IR 18 PG	6.35	18.0	0.15	11.00	0.8	0.9	●
16IR 18 PG	9.52	18.0	0.15	16.49	0.8	0.9	●
16IR 16 PG	9.52	16.0	0.17	16.49	0.7	0.9	●

● チップ呼称システムについては、638-639頁をご参照ください。

● 【販売単位】 5個

● 【チップ材質】 PVDコーティング: IC908

<sup>(1)</sup> 1インチあたりの山数

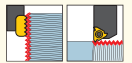
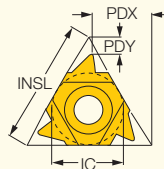
適合工具: AVC-D-SIR/L (707頁) ● SIR/L (703頁)

**SAGE**

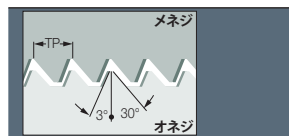
**ISCAR THREAD**

**ER/L-SAGE**

ゼイゲ(のこ刃) <DIN 513>  
ねじ切りチップ (外径)



外径用右勝手  
内径用左勝手



型番	寸法						韌性 ↔ 耐摩耗性	
	IC	INSL	TP <sup>(2)</sup>	PDY	PDX	IC250	IC908	
16ER/L 2 SAGE	9.52	16.49	2.000	1.1	1.6		●	
22ER 3 SAGE	12.70	22.00	3.000	1.5	2.4		●	
22EL 4 SAGE	12.70	22.00	4.000	1.9	3.1		●	
22ER 4 SAGE	12.70	22.00	4.000	1.9	3.1	●	●	
22UER 5 SAGE <sup>(1)</sup>	12.70	22.00	5.000	1.2	11.6		●	
22UER/L 6 SAGE <sup>(1)</sup>	12.70	22.00	6.000	1.2	11.7		●	

チップ呼称システムについては、638-639頁をご参照ください。

● ユーザーガイド・推奨加工条件は711-727頁をご参照ください。

● 【販売単位】 5個

● 【チップ材質】 PVDコーティング: IC250 / 908

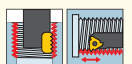
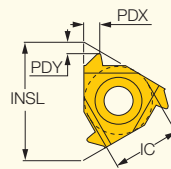
<sup>(1)</sup> 特殊なシートを必要とします <sup>(2)</sup> ピッチ

適合工具: C#-SER/L (701頁) ● SER-D (702頁) ● SER/L (700頁)

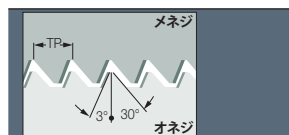
**ISCAR THREAD**

**IR/L-SAGE**

ゼイゲ(のこ刃) <DIN 513>  
ねじ切りチップ (内径)



外径用右勝手  
内径用左勝手



型番	寸法						IC908
	IC	TP <sup>(2)</sup>	INSL	PDY	PDX		
16IR/L 2 SAGE	9.52	2.000	16.49	1.2	1.7	●	
22IR 3 SAGE	12.70	3.000	22.00	1.9	2.9	●	
22IR 4 SAGE	12.70	4.000	22.00	2.2	3.3	●	
22UIR 5 SAGE	12.70	5.000	22.00	1.9	11.7	●	
22UIR 6 SAGE <sup>(1)</sup>	12.70	6.000	22.00	2.1	11.9	●	

チップ呼称システムについては、638-639頁をご参照ください。

● ユーザーガイド・推奨加工条件は711-727頁をご参照ください。

● 【販売単位】 5個

● 【チップ材質】 PVDコーティング: IC908

<sup>(1)</sup> 特殊なシートを必要とします <sup>(2)</sup> ピッチ

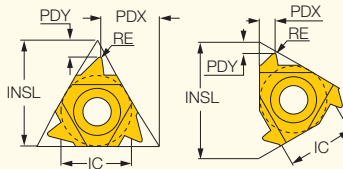
適合工具: AVC-D-SIR/L (707頁) ● SIR/L (703頁)



## ISCAR THREAD

### ER/L-ABUT

アメリカンバットレス  
ねじ切りチップ (外径)



外径用右勝手  
内径用左勝手

型番	寸法						韌性 ↔ 耐摩耗性	
	IC	TPI <sup>(1)</sup>	RE	INSL	PDY	PDX	IC250	IC908
16ER 20 ABUT	9.52	20.0	0.07	16.49	1.0	1.3		●
16EL 16 ABUT	9.52	16.0	0.09	16.49	1.1	1.5		●
16ER 16 ABUT	9.52	16.0	0.09	16.49	1.1	1.5	●	●
16EL 12 ABUT	9.52	12.0	0.12	16.49	1.4	2.0		●
16ER 12 ABUT	9.52	12.0	0.12	16.49	1.4	2.0	●	●
16ER/L 10 ABUT	9.52	10.0	0.15	16.49	1.5	2.3		●
22ER 8 ABUT	12.70	8.0	0.18	22.00	2.1	3.3	●	●
22ER 6 ABUT	12.70	6.0	0.25	22.00	2.1	3.4		●
22UER 4 ABUT	12.70	4.0	0.41	22.00	2.3	9.5	●	●
27UEL 3 ABUT	15.88	3.0	0.56	27.50	3.1	11.7		●
27UER 3 ABUT	15.88	3.0	-	27.50	3.1	11.7	●	●

- チップ呼称システムについては、638-639頁をご参照ください。
- ANSI B1.9-1973 等級 2
- ユーザーガイド・推奨加工条件は711-727頁をご参照ください。
- 【販売単位】 5個
- 【チップ材質】 PVDコーティング: IC250 / 908

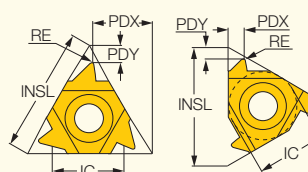
<sup>(1)</sup> 1インチあたりの山数

適合工具: C#-SER/L (701頁) • SER-D (702頁) • SER/L (700頁)

## ISCAR THREAD

### IR/L-ABUT

アメリカンバットレス  
ねじ切りチップ (内径)



外径用右勝手  
内径用左勝手

型番	寸法						韌性 ↔ 耐摩耗性		
	IC	TPI <sup>(1)</sup>	RE	INSL	PDY	PDX	IC50M	IC250	IC908
11IR 20 ABUT	6.35	20.0	0.07	11.00	1.0	1.3			●
11IL 16 ABUT	6.35	16.0	0.09	11.00	1.0	1.5		●	
11IR 16 ABUT	6.35	16.0	0.09	11.00	1.0	1.5			●
16IR 20 ABUT	9.52	20.0	0.07	16.49	1.0	1.3		●	●
16IR/L 16 ABUT	9.52	16.0	0.09	16.49	1.0	1.5			●
16IL 12 ABUT	9.52	12.0	0.12	16.49	1.4	2.0			●
16IR 12 ABUT	9.52	12.0	0.12	16.49	1.4	2.0		●	●
16IL 10 ABUT	9.52	10.0	0.15	16.49	1.5	2.3			●
16IR 10 ABUT	9.52	10.0	0.15	16.49	1.5	2.3		●	●
22IR 8 ABUT	12.70	8.0	0.18	22.00	2.2	3.3			●
22IR 6 ABUT	12.70	6.0	0.25	22.00	2.2	3.4			●
22UIR 4 ABUT	12.70	4.0	0.41	22.00	2.3	9.5	●	●	●
27UIR 3 ABUT	15.88	3.0	0.60	27.50	3.1	11.7			●

- チップ呼称システムについては、638-639頁をご参照ください。
- ANSI B1.9-1973 等級 2
- ユーザーガイド・推奨加工条件は711-727頁をご参照ください。
- 【販売単位】 5個
- 【チップ材質】 PVDコーティング: IC250 / 908 • ノンコート超硬: IC50M

<sup>(1)</sup> 1インチあたりの山数

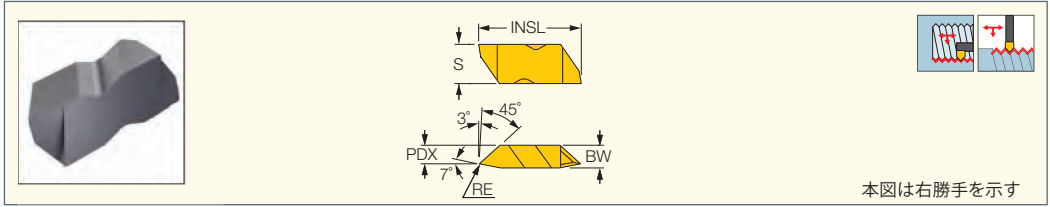
適合工具: SIR/L (703頁)



**NOTCH-GRIP**  
GROOVE-TURN LINE  
**ISCARTHREAD**

**AMERICAN STANDARD BUTTRESS THREADING FLT-B-A**

アメリカンバットレス  
ねじ切りチップ、2コーナー使い



本図は右勝手を示す

型番	TPIN <sup>(1)</sup>	TPIX <sup>(2)</sup>	RE	PDX	BW	S	INSL	IC908
FLT-B-4R/LA	4.00	6.00	0.20	5.20	6.48	11.51	28.45	●
FLT-B-3R/LA	8.00	16.00	0.13	4.20	4.95	8.74	22.60	●
FLT-B-2R/LA	16.00	20.00	0.05	3.20	3.81	5.56	12.95	●

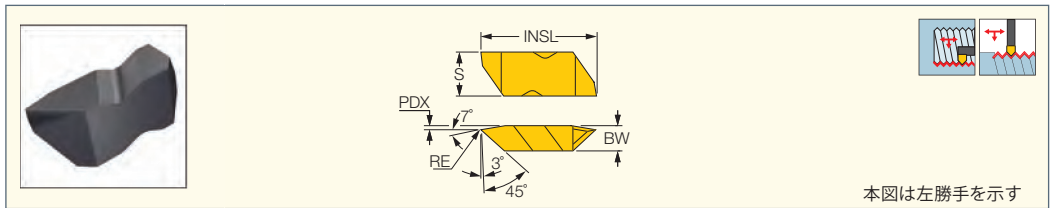
寸法								IC908
TPIN <sup>(1)</sup>	TPIX <sup>(2)</sup>	RE	PDX	BW	S	INSL		
4.00	6.00	0.20	5.20	6.48	11.51	28.45	●	
8.00	16.00	0.13	4.20	4.95	8.74	22.60	●	
16.00	20.00	0.05	3.20	3.81	5.56	12.95	●	

- DMIN=最小加工径は適合工具により決まります
  - 【販売単位】 10個
  - 【チップ材質】 PVDコーティング: IC908
  - (1) 1インチあたりの最小山数 (2) 1インチあたりの最大山数
- 適合工具: FLASR/L (708頁) • FLSR/L (708頁)

**NOTCH-GRIP**  
GROOVE-TURN LINE  
**ISCARTHREAD**

**AMERICAN STANDARD BUTTRESS THREADING FLT-B-B**

アメリカンバットレス  
ねじ切りチップ、2コーナー使い



本図は左勝手を示す

型番	TPIN <sup>(1)</sup>	TPIX <sup>(2)</sup>	RE	PDX	BW	S	INSL	IC908
FLT-B-4R/LB	4.00	6.00	0.20	0.40	6.48	11.51	28.45	●
FLT-B-3R/LB	8.00	16.00	0.13	0.30	4.95	8.74	22.60	●
FLT-B-2R/LB	16.00	20.00	0.05	0.30	3.81	5.56	12.95	●

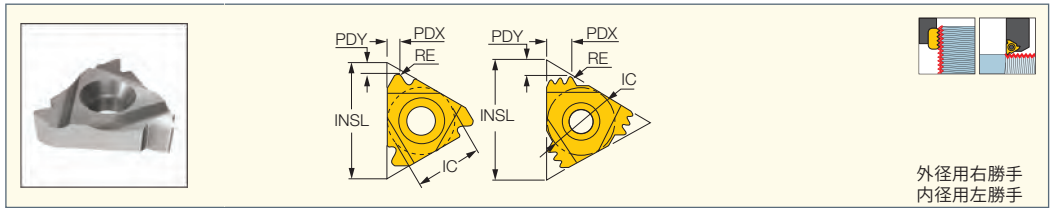
寸法								IC908
TPIN <sup>(1)</sup>	TPIX <sup>(2)</sup>	RE	PDX	BW	S	INSL		
4.00	6.00	0.20	0.40	6.48	11.51	28.45	●	
8.00	16.00	0.13	0.30	4.95	8.74	22.60	●	
16.00	20.00	0.05	0.30	3.81	5.56	12.95	●	

- DMIN=最小加工径は適合工具により決まります
  - 【販売単位】 10個
  - 【チップ材質】 PVDコーティング: IC908
  - (1) 1インチあたりの最小山数 (2) 1インチあたりの最大山数
- 適合工具: FLASR/L (708頁) • FLSR/L (708頁)

**API ROUND**

**ISCARTHREAD**

**ER/L-API RD**  
API ROUND  
油井管用ねじ切りチップ  
(外径)



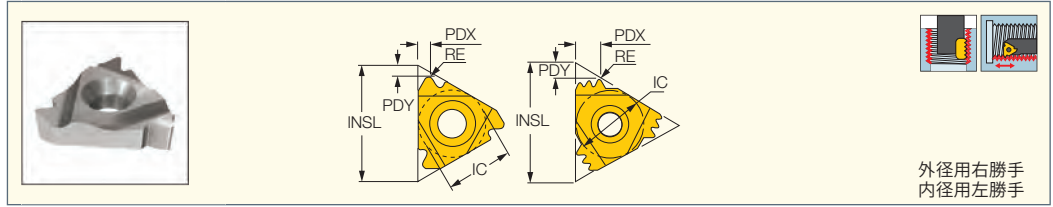
外径用右勝手  
内径用左勝手

型番	IC	TPI <sup>(2)</sup>	RE	INSL	IPF	PDY	PDX	CICT <sup>(3)</sup>	IC250	IC908
16ER 10 API RD	9.52	10.0	0.36	16.49	0.75	1.2	1.5	1	●	●
16EL 8 API RD	9.52	8.0	0.43	16.49	0.75	1.3	1.6	1	●	●
16ER 8 API RD	9.52	8.0	0.43	16.49	0.75	1.3	1.6	1	●	●
22ER 10 API RD 2M <sup>(1)</sup>	12.70	10.0	0.36	22.00	0.75	2.4	3.7	2	●	●
27ER 8 API RD 2M <sup>(1)</sup>	15.88	8.0	0.43	27.50	0.75	3.0	4.5	2	●	●

寸法									韌性 ↔ 耐摩耗性	
IC	TPI <sup>(2)</sup>	RE	INSL	IPF	PDY	PDX	CICT <sup>(3)</sup>		IC250	IC908
9.52	10.0	0.36	16.49	0.75	1.2	1.5	1		●	●
9.52	8.0	0.43	16.49	0.75	1.3	1.6	1		●	●
9.52	8.0	0.43	16.49	0.75	1.3	1.6	1		●	●
12.70	10.0	0.36	22.00	0.75	2.4	3.7	2		●	●
15.88	8.0	0.43	27.50	0.75	3.0	4.5	2		●	●

- チップ呼称システムについては、638-639頁をご参照ください。
  - APIスベック 5B8-1996
  - ユーザーガイド・推奨加工条件は711-727頁をご参照ください。
  - 【販売単位】 5個
  - 【チップ材質】 PVDコーティング: IC250 / 908
  - (1) 多刃タイプ/マルチ刃チップ: PDX寸法が1刃タイプより長い為、不完全ねじ部に注意してご使用ください。  
複数刃の同時加工により、深切込が可能でパス数が少なくなり加工時間が短縮されます。
  - (2) 1インチあたりの山数
  - (3) 1コーナー当たりの刃数
- 適合工具: C#-SER/L (701頁) • SER-D (702頁) • SER/L (700頁)

**IR/L-API RD**  
API ROUND  
油井管用ねじ切りチップ  
(内径)

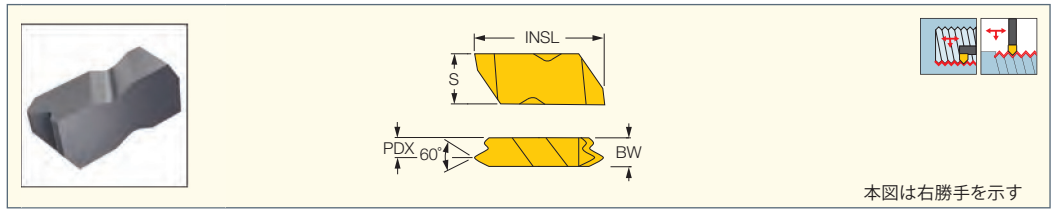


外径用右勝手  
内径用左勝手

型番	寸法								韌性 ↔ 耐摩耗性	
	IC	TPI <sup>(2)</sup>	RE	INSL	IPF	PDY	PDX	CICT <sup>(3)</sup>	IC250	IC908
16IL 10 API RD	9.52	10.0	0.36	16.49	0.75	1.5	1.4	1	●	●
16IR 10 API RD	9.52	10.0	0.36	16.49	0.75	1.3	1.5	1	●	●
16IL 8 API RD	9.52	8.0	0.43	16.49	0.75	1.3	1.6	1	●	●
16IR 8 API RD	9.52	8.0	0.43	16.49	0.75	1.1	1.5	1	●	●
22IR 10 API RD 2M <sup>(1)</sup>	12.70	10.0	0.36	22.00	0.75	2.4	3.7	2	●	●
27IR 8 API RD 2M <sup>(1)</sup>	15.88	8.0	0.43	27.50	0.75	3.0	4.5	2	●	●

- チップ呼称システムについては、638-639頁をご参照ください。
  - APIスペック 5B8-1996
  - ユーザーガイド・推奨加工条件は711-727頁をご参照ください。
  - 【販売単位】 5個
  - 【チップ材質】 PVDコーティング: IC250 / 908
  - <sup>(1)</sup> 多刃タイプ/マルチ刃チップ: PDX寸法が1刃タイプより長い為、不完全ねじ部に注意してご使用ください。  
複数刃の同時加工により、深切込が可能でパス数が少なくなり加工時間が短縮されます。
  - <sup>(2)</sup> 1インチあたりの山数
  - <sup>(3)</sup> 1コーナーあたりの刃数
- 適合工具: AVC-D-SIR/L (707頁) • SIR/L (703頁)

**API THREADING FLDC-RD-75**  
API ROUND  
油井管用ねじ切りチップ  
2コーナー使い、フラットトップ

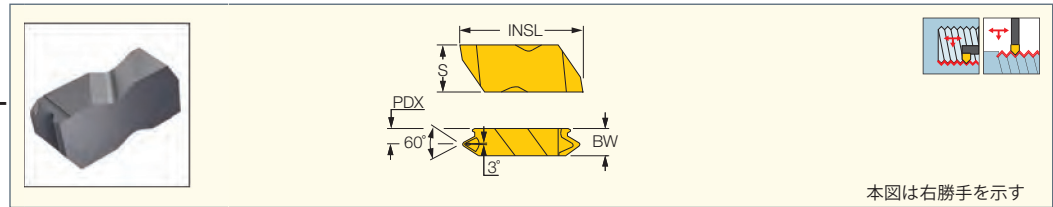


本図は右勝手を示す

型番	寸法						IC908
	TPI <sup>(1)</sup>	IPF	PDX	BW	S	INSL	
FLDC-3-8RDR/L75	8.0	3/4	5.00	3.18	8.74	22.60	●
FLDC-3-10RDR/L75	10.0	3/4	5.00	3.18	8.74	22.60	●

- DMIN=最小加工径は適合工具により決まります
  - 【販売単位】 10個
  - 【チップ材質】 PVDコーティング: IC908
  - <sup>(1)</sup> 1インチあたりの山数
- 適合工具: FLASR/L (708頁) • FLRSR/L (708頁)

**API THREADING FLDC-RD-75-CB**  
API ROUND  
油井管用ねじ切りチップ  
2コーナー使い、ブレーカー付



本図は右勝手を示す

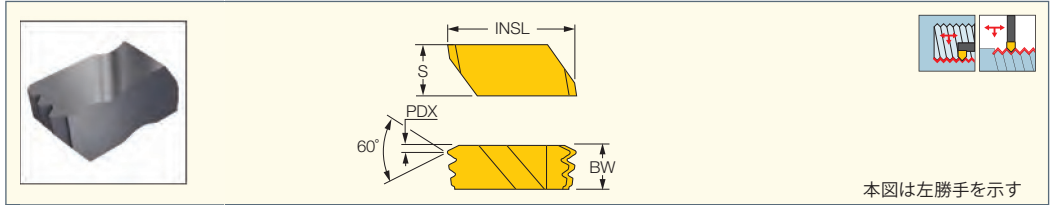
型番	寸法						IC908
	TPI <sup>(1)</sup>	IPF	PDX	BW	S	INSL	
FLDC-3-8RDR/L75-CB	8.0	3/4	4.95	3.18	8.74	25.15	●

- DMIN=最小加工径は適合工具により決まります
  - 【販売単位】 10個
  - 【チップ材質】 PVDコーティング: IC908
  - <sup>(1)</sup> 1インチあたりの山数
- 適合工具: FLASR/L (708頁) • FLRSR/L (708頁)



**NOTCH GRIP**  
GROOVE-TURN LINE  
**ISCARTHREAD**

**API THREADING**  
**FLDC-RD-75M**  
API ROUND  
油井管用ねじ切りチップ  
2コーナー使い、  
多刃タイプ、フラットトップ



本図は左勝手を示す

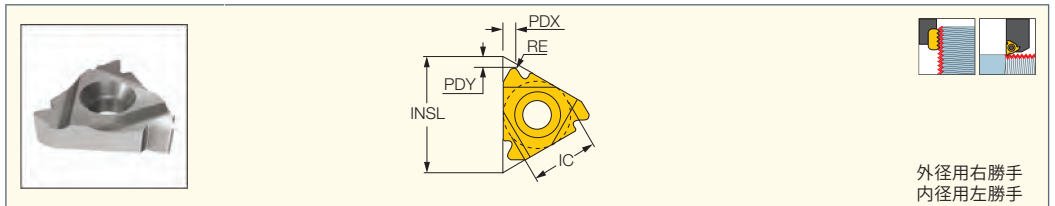
型番	寸法							IC908
	TPI <sup>(1)</sup>	IPF	PDX	BW	S	INSL		
<b>FLDC-6-8RDR75</b>	8.0	3/4	1.80	9.73	11.51	28.45	●	
<b>FLDC-6-10RDR75</b>	10.0	3/4	3.40	9.73	11.51	28.45	●	

- DMIN=最小加工径は適合工具により決まります
- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 PVDコーティング: IC908
- <sup>(1)</sup> 1インチあたりの山数

**API**

**ISCARTHREAD**

**ER/L-API**  
API  
油井管用ねじ切りチップ  
(外径)



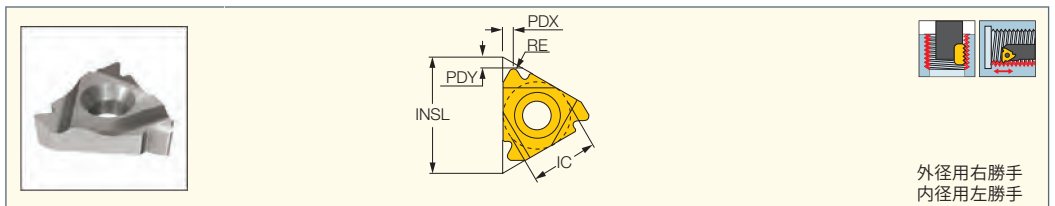
外径用右勝手  
内径用左勝手

型番	寸法								韌性 ↔ 耐摩耗性	
	IC	RE	INSL	TPI <sup>(4)</sup>	IPF	PDX	PDY	サイズ <sup>(5)</sup>	IC250	IC908
<b>22ER 5 API 403</b> <sup>(1)</sup>	12.70	0.49	22.00	5.0	3	1.8	2.5	2.375"-4.5"REG	●	●
<b>27ER 4 API 382</b> <sup>(2)</sup>	15.88	0.96	27.50	4.0	2	2.1	2.8	NC23-NC50	●	●
<b>27ER 4 API 383</b> <sup>(2)</sup>	15.88	0.96	27.50	4.0	3	2.1	2.8	NC56-NC77	●	●
<b>27EL 4 API 502</b> <sup>(3)</sup>	15.88	0.64	27.50	4.0	2	2.0	3.0	6-5/8" REG	●	●
<b>27ER 4 API 502</b> <sup>(3)</sup>	15.88	0.64	27.50	4.0	2	2.0	3.0	6-5/8" REG	●	●
<b>27ER 4 API 503</b> <sup>(3)</sup>	15.88	0.64	27.50	4.0	3	2.0	3.0	5-1/2,7-5/8,8-5/8REG	●	●

- チップ呼称システムについては、638-639頁をご参照ください。
- ユーザーガイド・推奨加工条件は711-727頁をご参照ください。
  - 【販売単位】 5個
  - 【チップ材質】 PVDコーティング: IC250 / 908
  - <sup>(1)</sup> V-0.040 <sup>(2)</sup> V-0.038R <sup>(3)</sup> V-0.050 <sup>(4)</sup> 1インチあたりの山数 <sup>(5)</sup> コネクションNo.又はサイズ
- 適合工具: C#-SER/L (701頁) • SER-D (702頁) • SER/L (700頁)

**ISCARTHREAD**

**IR/L-API**  
API  
油井管用ねじ切りチップ  
(内径)



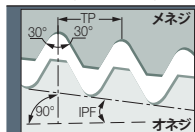
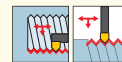
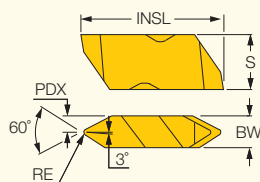
外径用右勝手  
内径用左勝手

型番	寸法							韌性 ↔ 耐摩耗性	
	IC	INSL	TPI <sup>(4)</sup>	RE	PDY	PDX	サイズ <sup>(5)</sup>	IC250	IC908
<b>22IR 5 API 403</b> <sup>(1)</sup>	12.70	22.00	5.0	0.51	1.8	2.5	2.375"-4.5"REG	●	●
<b>27IR 4 API 382</b> <sup>(2)</sup>	15.88	27.50	4.0	0.96	2.1	2.8	NC23-NC50	●	●
<b>27IR 4 API 383</b> <sup>(2)</sup>	15.88	27.50	4.0	0.96	2.1	2.8	NC56-NC77	●	●
<b>27IR/L 4 API 502</b> <sup>(3)</sup>	15.88	27.50	4.0	0.64	2.0	3.0	6-5/8" REG	●	●
<b>27IR 4 API 503</b> <sup>(3)</sup>	15.88	27.50	4.0	0.64	2.0	3.0	5-1/2,7-5/8,8-5/8REG	●	●

- チップ呼称システムについては、638-639頁をご参照ください。
- 0.050, APIスベック 74-1994
  - ユーザーガイド・推奨加工条件は711-727頁をご参照ください。
  - 【販売単位】 5個
  - 【チップ材質】 PVDコーティング: IC250 / 908
  - <sup>(1)</sup> V-0.040 <sup>(2)</sup> V-0.038R <sup>(3)</sup> V-0.050 <sup>(4)</sup> 1インチあたりの山数 <sup>(5)</sup> コネクションNo.又はサイズ
- 適合工具: AVC-D-SIR/L (707頁) • SIR/L (703頁)

**API PARTIAL PROFILE  
THREADING FLD**

API 油井管用ねじ切りチップ、  
2コーナー使い、フラットトップ、  
仕上刃(さらえ刃)無



型番	TPI <sup>(1)</sup>	RE	PDX	BW	S	INSL	IC908
FLD-4050R/L	4.0	0.51	3.25	6.48	11.51	28.45	●
FLD-3038R/L	4.0	0.84	2.08	4.95	8.74	22.60	●
FLD-4038R/L	4.0	0.84	3.25	6.48	11.51	28.45	●
FLD-3040R/L	5.0	0.38	2.08	4.95	8.74	22.60	●
FLD-4040R/L	5.0	0.38	3.25	6.48	11.51	28.45	●

• DMIN=最小加工径は適合工具により決まります

• 【販売単位】 10個

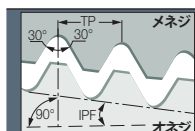
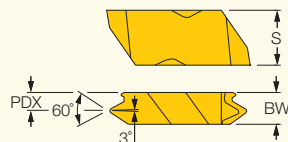
• 【チップ材質】 PVDコーティング: IC908

<sup>(1)</sup> 1インチあたりの山数

適合工具: FLASR/L (708頁) • FLRSR/L (708頁)

**API THREADING FLDC-E**

API 油井管用ねじ切りチップ、  
2コーナー使い、  
フラットトップ



型番	TPI <sup>(1)</sup>	IPF	PDX	BW	S	INSL	IC908
FLDC-4-425E	4.0	2	4.65	7.92	11.51	28.45	●
FLDC-4-428E	4.0	2	4.65	7.92	11.51	28.45	●
FLDC-4-435E	4.0	3	4.65	7.92	11.51	28.45	●
FLDC-4-438E	4.0	3	4.65	7.92	11.51	28.45	●
FLDC-3-530E	5.0	3	3.73	6.35	8.74	22.60	●

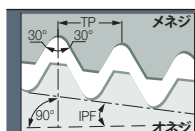
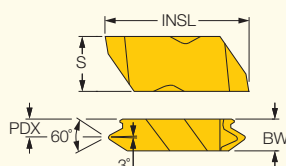
• 【販売単位】 10個

• 【チップ材質】 PVDコーティング: IC908

<sup>(1)</sup> 1インチあたりの山数

**API THREADING FLDC-I**

API 油井管用ねじ切りチップ、  
2コーナー使い、  
フラットトップ



型番	TPI <sup>(1)</sup>	IPF	PDX	BW	S	INSL	IC908
FLDC-4-425I	4.0	2	4.65	7.92	11.51	28.45	●
FLDC-4-428I	4.0	2	4.65	7.92	11.51	28.45	●
FLDC-4-435I	4.0	3	4.65	7.92	11.51	28.45	●
FLDC-4-438I	4.0	3	4.65	7.92	11.51	28.45	●
FLDC-3-530I	5.0	3	3.73	6.35	8.74	22.60	●

• 【販売単位】 10個

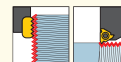
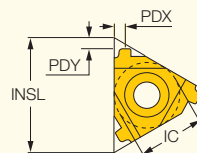
• 【チップ材質】 PVDコーティング: IC908

<sup>(1)</sup> 1インチあたりの山数



## ISCAR THREAD

## ER-BUT

API バットレスケージング  
ねじ切りチップ (外径)外径用右勝手  
内径用左勝手

型番	寸法							靱性 ↔ 耐摩耗性	
	IC	TPI <sup>(1)</sup>	INSL	IPF	PDY	PDX	サイズ <sup>(2)</sup>	IC250	IC908
22ER 5 BUT 0.75	12.70	5.0	22.00	0.75	2.2	2.4	4-1/2" - 13-3/8"	●	●
22ER 5 BUT-1.00	12.70	5.0	22.00	1.0	2.3	2.4	16" - 20"	●	

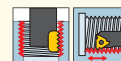
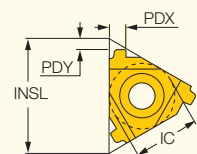
- チップ呼称システムについては、638-639頁をご参照ください。
- API STD. 5B
- ユーザーガイド・推奨加工条件は711-727頁をご参照ください。
- 【販売単位】 5個
- 【チップ材質】 PVDコーティング: IC250 / 908

<sup>(1)</sup> 1インチあたりの山数<sup>(2)</sup> コネクションNo.又はサイズ

適合工具: C#-SER/L (701頁) • SER-D (702頁) • SER/L (700頁)

## ISCAR THREAD

## IR-BUT

API バットレスケージング  
ねじ切りチップ (内径)外径用右勝手  
内径用左勝手

型番	寸法							靱性 ↔ 耐摩耗性	
	IC	TPI <sup>(1)</sup>	INSL	IPF	PDY	PDX	サイズ <sup>(2)</sup>	IC250	IC908
22IR 5 BUT 0.75	12.70	5.0	22.00	0.75	2.2	2.4	4-1/2" - 13-3/8"		●
22IR 5 BUT 1.00	12.70	5.0	22.00	1.00	2.3	2.4	16" - 20"	●	

- チップ呼称システムについては、638-639頁をご参照ください。
- API STD. 5B
- ユーザーガイド・推奨加工条件は711-727頁をご参照ください。
- 【販売単位】 5個
- 【チップ材質】 PVDコーティング: IC250 / 908

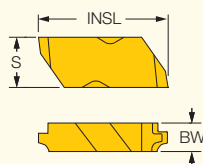
<sup>(1)</sup> 1インチあたりの山数<sup>(2)</sup> コネクションNo.又はサイズ

適合工具: AVC-D-SIR/L (707頁) • SIR/L (703頁)

## NOTCH GRIP

GROOVE-TURN LINE

## ISCAR THREAD

API BUTTRESS  
THREADING FLDC-B-EAPI バットレスケージング  
ねじ切りチップ、  
2コーナー使い、フラットトップ

本図は右勝手を示す

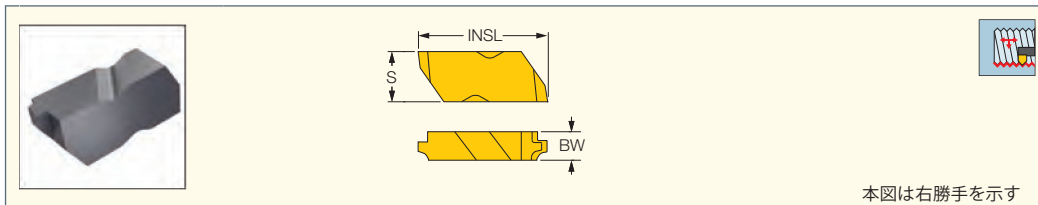
型番	寸法						IC908
	TPI <sup>(1)</sup>	IPF	BW	S	INSL		
FLDC-3-5B1E	5.0	1	6.35	8.74	22.60	●	
FLDC-4-5B1E	5.0	1	6.48	11.51	28.45	●	
FLDC-3-5B75E	5.0	3/4	6.35	8.74	22.60	●	
FLDC-4-5B75E	5.0	3/4	6.48	11.51	28.45	●	

- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 PVDコーティング: IC908

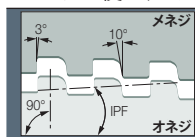
<sup>(1)</sup> 1インチあたりの山数

**API BUTTRESS  
THREADING FLDC-B-I**

API バットレスケーシング  
ねじ切りチップ、  
2コーナー使い、フラットトップ



本図は右勝手を示す



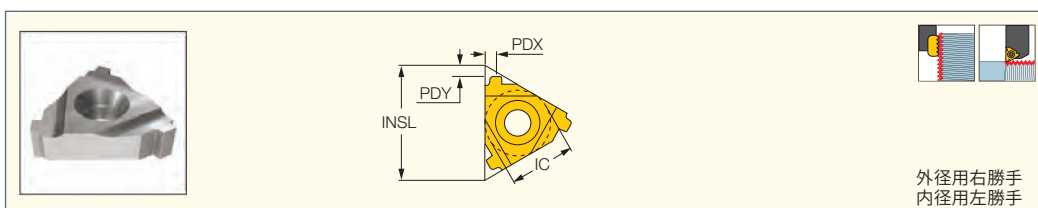
型番	TPI <sup>(1)</sup>	IPF	BW	PDX	S	INSL	IC908
FLDC-3-5B1I	5.0	1	6.35	10.22	8.74	22.60	●
FLDC-4-5B1I	5.0	1	6.48	16.05	11.51	28.45	●
FLDC-3-5B75I	5.0	3/4	6.35	10.22	8.74	22.60	●
FLDC-4-5B75I	5.0	3/4	6.48	16.05	11.51	28.45	●

- 【販売単位】 10個
- 【チップ材質】 PVDコーティング: IC908
- (1) 1インチあたりの山数

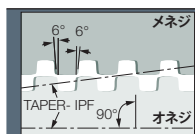
**EL**

**ISCARTHREAD**

**ER-EL**  
エクストリームラインケーシング  
ねじ切りチップ (外径)



外径用右勝手  
内径用左勝手

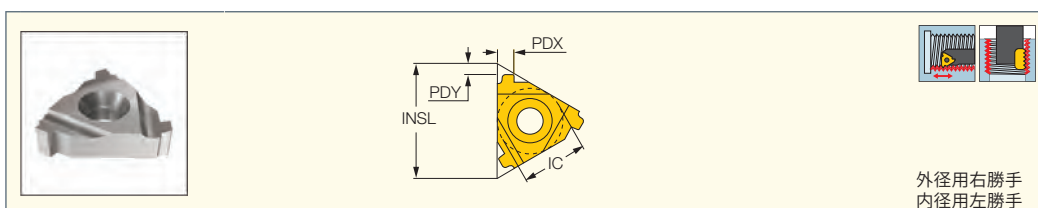


型番	IC	TPI <sup>(1)</sup>	INSL	IPF	PDY	PDX	サイズ <sup>(2)</sup>	韌性 ↔ 耐摩耗性	
								IC250	IC908
22ER 6 EL 1.5	12.70	6.0	22.00	1.5	1.9	1.9	5" - 7-5/8"	●	●
22ER 5 EL 1.25	12.70	5.0	22.00	1.25	2.1	2.0	8-5/8" - 10-3/4"	●	●

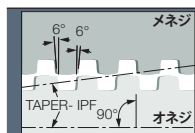
- チップ呼称システムについては、638-639頁をご参照ください。
- ANSI B1.9.1973 等級 2
- 【販売単位】 5個
- 【チップ材質】 PVDコーティング: IC250 / 908
- (1) 1インチあたりの山数
- (2) コネクションNo.又はサイズ
- 適合工具: C#-SER/L (701頁) • SER-D (702頁) • SER/L (700頁)

**ISCARTHREAD**

**IR-EL**  
エクストリームラインケーシング  
ねじ切りチップ (内径)



外径用右勝手  
内径用左勝手



型番	IC	TPI <sup>(1)</sup>	INSL	IPF	PDY	PDX	サイズ <sup>(2)</sup>	IC908
22IR 6 EL 1.5	12.70	6.0	22.00	1.5	1.9	1.9	5" - 7-5/8"	●

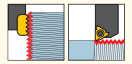
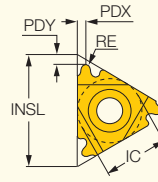
- チップ呼称システムについては、638-639頁をご参照ください。
- ANSI B1.9.1973 等級 2
- 【販売単位】 5個
- 【チップ材質】 PVDコーティング: IC908
- (1) 1インチあたりの山数
- (2) コネクションNo.又はサイズ
- 適合工具: AVC-D-SIR/L (707頁) • SIR/L (703頁)



## ISCAR THREAD

## ER/L-RND

ラウンドねじ切りチップ (外径)  
<DIN405>  
消防・食品産業用



外径用右勝手  
内径用左勝手

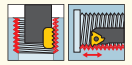
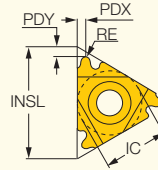
型番	寸法						韌性 ← 耐摩耗性			
	IC	TPI <sup>(2)</sup>	RE	INSL	PDY	PDX	IC228	IC250	IC508	IC908
16EL 10 RND	9.52	10.0	0.61	16.49	1.1	1.2				●
16ER 10 RND	9.52	10.0	0.61	16.49	1.1	1.2		●		●
16ER/L 8 RND	9.52	8.0	0.76	16.49	1.4	1.3		●		●
16ERM 8 RND <sup>(1)</sup>	9.52	8.0	0.75	16.49	1.4	1.3				●
16EL 6 RND	9.52	6.0	1.01	16.49	1.5	1.7		●		
16ER 6 RND	9.52	6.0	1.01	16.49	1.5	1.6		●		●
16ERM 6 RND <sup>(1)</sup>	9.52	6.0	1.01	16.49	1.5	1.7			●	●
22EL 6 RND	12.70	6.0	1.01	22.00	1.5	1.7		●		
22ER 6 RND	12.70	6.0	1.01	22.00	1.5	1.7	●			●
22EL 4 RND	12.70	4.0	1.51	22.00	2.2	2.3				●
22ER 4 RND	12.70	4.0	1.51	22.00	2.2	2.3		●		●
27ER 4 RND	15.88	4.0	1.51	27.50	2.2	2.3		●		

- チップ呼称システムについては、638-639頁をご参照ください。
  - 公差:等級 7H
  - ユーザーガイド・推奨加工条件は711-727頁をご参照ください。
  - 【販売単位】 5個
  - 【チップ材質】 PVDコーティング: IC228 / 250 / 508 / 908
  - (1) 金型成形チップ
  - (2) 1インチあたりの山数
- 適合工具: C#-SER/L (701頁) • SER-D (702頁) • SER/L (700頁)

## ISCAR THREAD

## IR/L-RND

ラウンドねじ切りチップ (内径)  
<DIN405>  
消防・食品産業用



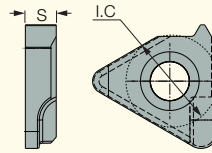
外径用右勝手  
内径用左勝手

型番	寸法						韌性 ← 耐摩耗性	
	IC	TPI <sup>(2)</sup>	RE	INSL	PDY	PDX	IC250	IC908
16IR 10 RND	9.52	10.0	0.36	16.49	1.1	1.2		●
16IR/L 8 RND	9.52	8.0	0.70	16.49	1.4	1.4		●
16IL 6 RND	9.52	6.0	0.94	16.49	1.4	1.5		●
16IR 6 RND	9.52	6.0	0.94	16.49	1.4	1.4	●	●
16IRM 6 RND <sup>(1)</sup>	9.52	6.0	0.94	16.49	1.4	1.5		●
22IR 6 RND	12.70	6.0	0.94	22.00	1.5	1.7		●
22IR 4 RND	12.70	4.0	1.40	22.00	2.2	2.3		●
27IR 4 RND	15.88	4.0	1.40	27.50	2.2	2.3	●	

- チップ呼称システムについては、638-639頁をご参照ください。
  - 公差:等級 7H
  - ユーザーガイド・推奨加工条件は711-727頁をご参照ください。
  - 【販売単位】 5個
  - 【チップ材質】 PVDコーティング: IC250 / 908
  - (1) 金型成形チップ
  - (2) 1インチあたりの山数
- 適合工具: AVC-D-SIR/L (707頁) • SIR/L (703頁)



Thread anvils EL/IR  
シート  
外径用左勝手/内径用右勝手



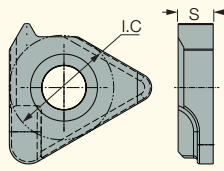
型番	IC	a°	S
AI16 -0	9.52	0	3.20
AI16M-0	9.52	0	3.20
AI16 -0.50	9.52	-0.5	3.20
AI16 +0.5	9.52	0.5	3.20
AI16M+0.5	9.52	0.5	3.20
AI16 -1.50	9.52	-1.5	3.20
AI16	9.52	1.5	3.20
AI16M	9.52	1.5	3.20
AI16 +2.5	9.52	2.5	3.20
AI16M+2.5	9.52	2.5	3.20
AI16 +3.5	9.52	3.5	3.20
AI16 +4.5	9.52	4.5	3.20
AI22-0	12.70	0	4.00
AI22M-0	12.70	0	4.00
AI22U-0	12.70	0	4.00
AI22 -0.5	12.70	-0.5	4.00
AI22U -0.5	12.70	-0.5	4.00
AI22 +0.50	12.70	0.5	4.00
AI22M+0.5	12.70	0.5	4.00
AI22 -1.50	12.70	-1.5	4.00
AI22U -1.5	12.70	-1.5	4.00
AI22	12.70	1.5	4.00
AI22M	12.70	1.5	4.00
AI22U	12.70	1.5	4.00
AI22 +2.5	12.70	2.5	4.00
AI22M+2.5	12.70	2.5	4.00
AI22U +2.50	12.70	2.5	4.00
AI22 +3.5	12.70	3.5	4.00
AI22U +3.5	12.70	3.5	4.00
AI22 +4.5	12.70	4.5	4.00
AI22U +4.5	12.70	4.5	4.00
AI27-0	15.88	0	5.50
AI27M-0	15.88	0	5.50
AI27U-0	15.88	0	5.50
AI27 -0.5	15.88	-0.5	3.20
AI27U-0.50	15.88	-0.5	5.50
AI27 +0.5-P	15.88	0.5	5.50
AI27M+0.5	15.88	0.5	4.00
AI27U +0.50	15.88	0.5	5.50
AI27 -1.5	15.88	-1.5	5.50
AI27U -1.5	15.88	-1.5	5.50
AI27	15.88	1.5	5.50
AI27M	15.88	1.5	5.50
AI27U	15.88	1.5	5.50
AI27 +2.5	15.88	2.5	5.50
AI27U +2.5	15.88	2.5	5.50
AI27U +2.5TR	15.88	2.5	5.50
AI27 +3.5	15.88	3.5	5.50
AI27U +3.5	15.88	3.5	5.50
AI27U +3.5TR	15.88	3.5	5.50
AI27 +4.5	15.88	4.5	5.50
AI27U +4.5	15.88	4.5	5.50
AI27U +4.5TR	15.88	4.5	5.50



## Thread anvils ER/IL

シート

外径用右勝手/内径用左勝手

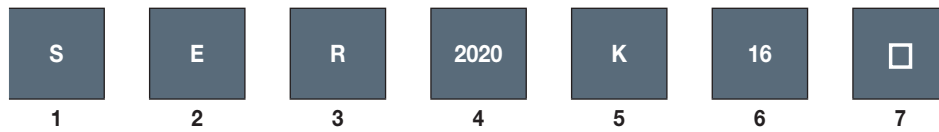


型番	IC	a°	S
AE16 -0	9.52	0	3.20
AE16M -0	9.52	0	3.20
AE16 -0.5	9.52	-0.5	3.20
AE16M -0.5	9.52	-0.5	3.20
AE16 +0.5	9.52	0.5	3.20
AE16M +0.5	9.52	0.5	3.20
AE16 -1.5	9.52	-1.5	3.20
AE16M -1.5	9.52	-1.5	3.20
AE16	9.52	1.5	3.20
AE16M	9.52	1.5	3.20
AE16 +2.5	9.52	2.5	3.20
AE16M +2.5	9.52	2.5	3.20
AE16 +3.5	9.52	3.5	3.20
AE16 +4.5	9.52	4.5	3.20
AE22 -0	12.70	0	4.00
AE22M -0	12.70	0	4.00
AE22U -0	12.70	0	4.00
AE22 -0.5	12.70	-0.5	4.00
AE22M -0.5	12.70	-0.5	4.00
AE22U -0.5	12.70	-0.5	4.00
AE22 +0.5	12.70	0.5	4.00
AE22M +0.5	12.70	0.5	4.00
AE22U +0.5	12.70	0.5	4.00
AE22 -1.5	12.70	-1.5	4.00
AE22U -1.5	12.70	-1.5	4.00
AE22	12.70	1.5	4.00
AE22M	12.70	1.5	4.00
AE22U	12.70	1.5	4.00
AE22 +2.5	12.70	2.5	4.00
AE22M +2.5	12.70	2.5	4.00
AE22U +2.5	12.70	2.5	4.00
AE22 +3.5	12.70	3.5	4.00
AE22U +3.5	12.70	3.5	4.00
AE22 +4.5	12.70	4.5	4.00
AE22U +4.5	12.70	4.5	4.00
AE27 -0	15.88	0	5.50
AE27M -0	15.88	0	5.50
AE27U -0	15.88	0	5.50
AE27 -0.5	15.88	-0.5	5.50
AE27U -0.5	15.88	-0.5	5.50
AE27 +0.5	15.88	0.5	5.50
AE27M +0.5	15.88	0.5	5.50
AE27U +0.5	15.88	0.5	5.50
AE27 -1.5	15.88	-1.5	5.50
AE27U -1.5	15.88	-1.5	5.50
AE27	15.88	1.5	5.50
AE27M	15.88	1.5	5.50
AE27U	15.88	1.5	5.50
AE27 +2.5	15.88	2.5	5.50
AE27U +2.5	15.88	2.5	5.50
AE27U +2.5TR	15.88	2.5	5.50
AE27 +3.5	15.88	3.5	5.50
AE27U +3.5	15.88	3.5	5.50
AE27U +3.5TR	15.88	3.5	5.50
AE27 +4.5	15.88	4.5	5.50
AE27U +4.5	15.88	4.5	5.50
AE27U +4.5TR	15.88	4.5	5.50

# ねじ切りホルダー



## ねじ切りホルダー型番呼称システム



## 1 クランプシステム

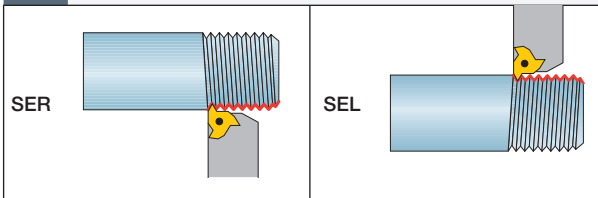
S	スクリュークランプ
---	-----------

## 2 用途

E	外径
I	内径

## 3 勝手

R	右勝手
L	左勝手



## 4 シャンクサイズ

外径ツールホルダー  
 シャンクサイズ : HxB  
 2020 - 20x20 mm

\* オプション

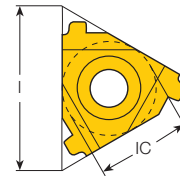
C	] 交換式アダプター
HSK	
KM	

## 5 ホルダー全長

	mm
D	60
F	80
H	100
K	125
L	140
M	150
P	170
R	200
S	250
T	300
U	350
V	400


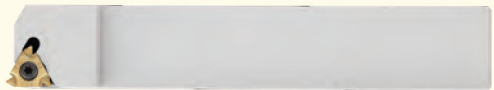


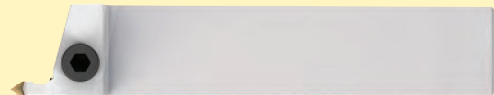

## 6 チップサイズ









l (mm)	IC
06	5/32"
08	3/16"
08U	3/16"
11	1/4"
16	3/8"
22	1/2"
22U	1/2"
27	5/8"
27U	5/8"



## 7 仕様

U	Uタイプチップ用
B	切削油穴付き
C	超硬シャンク
O	オフセット
D	ドロップヘッド
G	組み合わせ
SP	特注

工具タイプ		
C#-SER/L HSK-SEL	標準 	
	Uタイプ 	
イ斯卡ル旋削・溝入ホルダー		
PENTACUT : 5コーナー使いチップ用		

ボーリングバー		
E-SIRヘッド	標準 	
	Uタイプ 	
旋削・溝入用 ボーリングバー		
CHAMGROOVE 超硬ホルダー + ツールホルダー		
CHAMGROOVE 一体型ホルダー		
PICCOCUT超硬バー + ホルダー		

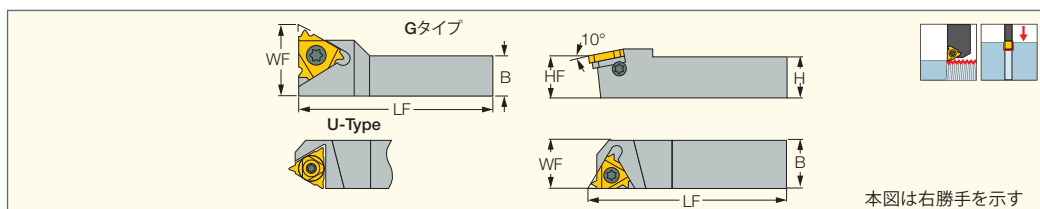


ISCAR THREAD

SER/L

外径ねじ切りホルダー

## 外径ねじ切りホルダー



型番	H	HF	B	LF	WF	適合チップ <sup>(2)</sup>
SER 0808 H11 <sup>(1)</sup>	8.0	8.0	8.0	100.00	11.00	11 ER..
SER/L 1010 H11 <sup>(1)</sup>	10.0	10.0	10.0	100.00	11.00	11 ER/L..
SER/L 1212 F16	12.0	12.0	12.0	80.00	12.00	16 ER/L..
SER 1212 X16	12.0	12.0	12.0	120.00	12.00	16 ER/L..
SER/L 1616 H16	16.0	16.0	16.0	100.00	16.00	16 ER/L..
SER 1616 K16G	16.0	16.0	16.0	125.00	21.70	16 ER..
SER/L 2020-16-AD	20.0	20.0	20.0	67.00	20.00	16 ER/L..
SER/L 2020 K16	20.0	20.0	20.0	125.00	20.00	16 ER/L..
SER/L 2525 M16	25.0	25.0	25.0	150.00	25.00	16 ER/L..
SER/L 3232 P16	32.0	32.0	32.0	170.00	32.00	16 ER/L..
SER/L 2525 M22	25.0	25.0	25.0	150.00	25.00	22 ER/L..
SER/L 3232 P22	32.0	32.0	32.0	170.00	32.00	22 ER/L..
SER 4040 R22	40.0	40.0	40.0	200.00	40.00	22 ER/L..
SER/L 2525 M22U	25.0	25.0	25.0	150.00	28.00	22 UER/L..
SER/L 3232 P22U	32.0	32.0	32.0	170.00	32.00	22 UER/L..
SEL 4040 R22U	40.0	40.0	40.0	200.00	40.00	22 UER/L..
SER/L 2525 M27	25.0	25.0	25.0	150.00	25.00	27 ER/L..
SER/L 3232 P27	32.0	32.0	32.0	170.00	32.00	27 ER/L..
SER 4040 R27	40.0	40.0	40.0	200.00	40.00	27 ER/L..
SER/L 2525 M27U	25.0	25.0	25.0	150.00	32.00	27 UER/L..
SER/L 3232 P27U	32.0	32.0	32.0	170.00	32.00	27 UER/L..
SER/L 4040 R27U	40.0	40.0	40.0	200.00	40.00	27 UER/L..

- すべてのホルダーは、1.5°のリード角付です。
- 多刃タイプ/マルチ刃チップ用シート：AE16M / AI16M、AE22M / AI22M、AE27M / AI27M (別途ご注文ください)
- GTGAチップ用シート：AE 16-0 (別途ご注文ください)

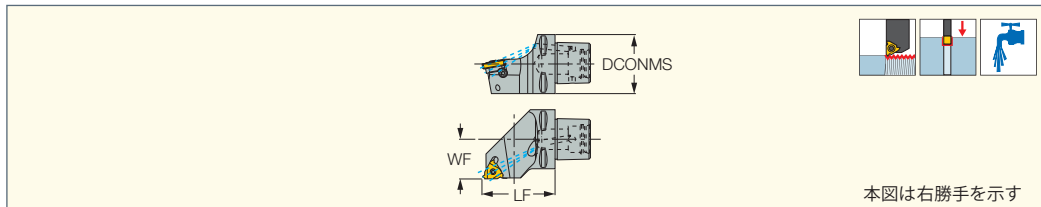
(1) シート無し

(2) 右勝手ホルダーには右勝手チップ、左勝手ホルダーには左勝手チップをご使用ください。

## 部品

型番					
SER 0808 H11	SR M2.6-L6.7-S11				T-8/5
SER/L 1010 H11	SR M2.6-L6.7-S11				T-8/5
SEL 1212 F16	SR 5-40-L12.2-S16	SR 5-40-L6.8-A16		AI16	T-10/5
SER 1212 F16	SR 5-40-L12.2-S16	SR 5-40-L6.8-A16	AE16		T-10/5
SER 1212 X16	SR 5-40-L12.2-S16	SR 5-40-L6.8-A16	AE16		T-10/5
SEL 1616 H16	SR 5-40-L12.2-S16	SR 5-40-L6.8-A16		AI16	T-10/5
SER 1616 H16	SR 5-40-L12.2-S16	SR 5-40-L6.8-A16	AE16		T-10/5
SER 1616 K16G	SR 5-40-L12.2-S16	SR 5-40-L6.8-A16	AE16		T-10/5
SEL 2020-16-AD	SR 5-40-L12.2-S16	SR 5-40-L6.8-A16		AI16	T-10/5
SER 2020-16-AD	SR 5-40-L12.2-S16	SR 5-40-L6.8-A16	AE16		T-10/5
SEL 2020 K16	SR 5-40-L12.2-S16	SR 5-40-L6.8-A16		AI16	T-10/5
SER 2020 K16	SR 5-40-L12.2-S16	SR 5-40-L6.8-A16	AE16		T-10/5
SEL 2525 M16	SR 5-40-L12.2-S16	SR 5-40-L6.8-A16		AI16	T-10/5
SER 2525 M16	SR 5-40-L12.2-S16	SR 5-40-L6.8-A16	AE16		T-10/5
SEL 3232 P16	SR 5-40-L12.2-S16	SR 5-40-L6.8-A16		AI16	T-10/5
SER 3232 P16	SR 5-40-L12.2-S16	SR 5-40-L6.8-A16	AE16		T-10/5
SEL 2525 M22	SR 8-32-L15-S22	SR 8-32-L5.8-A22		AI22	T-20/5
SER 2525 M22	SR 8-32-L15-S22	SR 8-32-L5.8-A22	AE22		T-20/5
SEL 3232 P22	SR 8-32-L15-S22	SR 8-32-L5.8-A22		AI22	T-20/5
SER 3232 P22	SR 8-32-L15-S22	SR 8-32-L5.8-A22	AE22		T-20/5
SER 4040 R22	SR 8-32-L15-S22	SR 8-32-L5.8-A22	AE22		T-20/5
SEL 2525 M22U	SR 8-32-L15-S22	SR 8-32-L5.8-A22		AI22U	T-20/5
SER 2525 M22U	SR 8-32-L15-S22	SR 8-32-L5.8-A22	AE22U		T-20/5
SEL 3232 P22U	SR 8-32-L15-S22	SR 8-32-L5.8-A22		AI22U	T-20/5
SER 3232 P22U	SR 8-32-L15-S22	SR 8-32-L5.8-A22	AE22U		T-20/5
SEL 4040 R22U	SR 8-32-L15-S22	SR 8-32-L5.8-A22		AI22U	T-20/5
SEL 2525 M27	SR M5-L22-S40	SR M5-L5.8-A27		AI27	T-25/3
SER 2525 M27	SR M5-L22-S40	SR M5-L5.8-A27	AE27		T-25/3
SEL 3232 P27	SR M5-L22-S40	SR M5-L5.8-A27		AI27	T-25/3
SER 3232 P27	SR M5-L22-S40	SR M5-L5.8-A27	AE27		T-25/3
SER 4040 R27	SR M5-L22-S40	SR M5-L5.8-A27	AE27		T-25/3
SEL 2525 M27U	SR M5-L22-S40	SR M5-L5.8-A27		AI27U	T-25/3
SER 2525 M27U	SR M5-L22-S40	SR M5-L5.8-A27	AE27U		T-25/3
SEL 3232 P27U	SR M5-L22-S40	SR M5-L5.8-A27		AI27U	T-25/3
SER 3232 P27U	SR M5-L22-S40	SR M5-L5.8-A27	AE27U		T-25/3
SEL 4040 R27U	SR M5-L22-S40	SR M5-L5.8-A27		AI27U	T-25/3
SER 4040 R27U	SR M5-L22-S40	SR M5-L5.8-A27	AE27U		T-25/3

**C#-SER/L**  
 外径ねじ切り加工用  
 CAMFIX一体型ホルダー



本図は右勝手を示す

型番	DCONMS	WF	LF	適合チップ <sup>(1)</sup>	CP <sup>(2)</sup>	CDI <sup>(3)</sup>
C4 SEL-27050-16	40.00	27.00	50.00	16ER/L...	200	1
C4 SER-27050-16	40.00	27.00	50.00	16ER/L...	200	1
C5 SEL-35060-16	50.00	35.00	60.00	16ER/L...	200	1
C5 SER-35060-16	50.00	35.00	60.00	16ER/L...	200	1
C6 SEL-45065-16	63.00	45.00	65.00	16ER/L...	200	1
C6 SER-45065-16	63.00	45.00	65.00	16ER/L...	200	1
C4 SER/L-27050-22	40.00	27.00	50.00	22ER/L...	200	1
C5 SER/L-35060-22	50.00	35.00	60.00	22ER/L...	200	1
C6 SER/L-45065-22	63.00	45.00	65.00	22ER/L...	200	1
C8 SER/L-55080-22	80.00	55.00	80.00	22ER/L...	200	1

<sup>(1)</sup> 右勝手ホルダーには右勝手チップ、左勝手ホルダーには左勝手チップをご使用ください。

<sup>(2)</sup> クーラント圧 (Bar)

<sup>(3)</sup> 1 - データチップ用穴あり, 0 - データチップ用穴なし

適合チップ: ER-BUT (692頁) • ER-EL (693頁) • ER-MJ (683頁) • ER-NPTF (672頁) • ER-PG (685頁) • ER/L-55° (640頁) • ER/L-60° (644頁) • ER/L-ABUT (687頁)

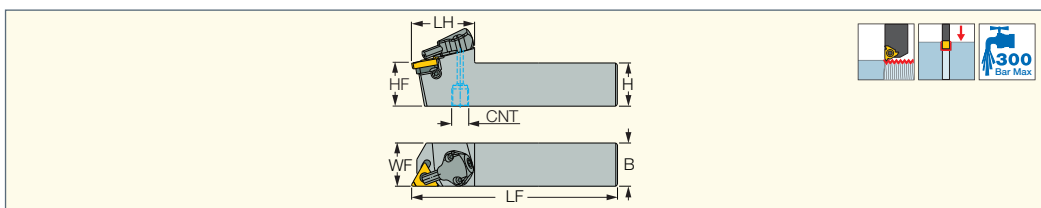
• ER/L-ACME (677頁) • ER/L-API (690頁) • ER/L-API RD (688頁) • ER/L-BSPT (673頁) • ER/L-ISO (653頁) • ER/L-NPT (669頁) • ER/L-RND (694頁) • ER/L-SAGE (686頁)

• ER/L-STACME (675頁) • ER/L-TR (684頁) • ER/L-UN (660頁) • ER/L-UNJ (680頁) • ER/L-W (666頁) • GTGA (325頁) • GTMA (326頁)

**部品**

型番					
C4 SEL-27050-16	AI16	SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5	
C4 SER-27050-16	AE16	SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5	EZ 83
C5 SEL-35060-16	AI16	SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5	EZ 104
C5 SER-35060-16	AE16	SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5	EZ 104
C6 SEL-45065-16	AI16	SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5	
C6 SER-45065-16	AE16	SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5	
C4 SEL-27050-22	AI22	SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5	
C4 SER-27050-22	AE22	SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5	
C5 SEL-35060-22	AI22	SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5	
C5 SER-35060-22	AE22	SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5	
C6 SEL-45065-22	AI22	SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5	
C6 SER-45065-22	AE22	SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5	
C8 SEL-55080-22	AI22	SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5	
C8 SER-55080-22	AE22	SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5	

**SER/L-JHP**  
 外径ねじ切りホルダー  
 高圧クーラント対応



型番	H	B	HF	LF	LH	WF	CNT	適合チップ <sup>(1)</sup>
SER/L 2020 K16-JHP	20.0	20.0	20.0	125.00	37.0	20.00	G1/8-28	16 ER/L...
SER/L 2525 M16-JHP	25.0	25.0	25.0	150.00	37.0	25.00	G1/8-28	16 ER/L...
SER/L 3232 P16-JHP	32.0	32.0	32.0	170.00	37.0	32.00	G1/8-28	16 ER/L...

• すべてのホルダーは、1.5°のリード角付です。

• 多刃タイプ/マルチ刃チップ用シート: AE16M / AI16M、 AE22M / AI22M、 AE27M / AI27M (別途ご注文ください)

• GTGAチップ用シート: AE 16-0 (別途ご注文ください)

<sup>(1)</sup> 右勝手ホルダーには右勝手チップ、左勝手ホルダーには左勝手チップをご使用ください。

適合チップ: ER-MJ (683頁) • ER-NPTF (672頁) • ER-PG (685頁) • ER/L-55° (640頁) • ER/L-60° (644頁) • ER/L-ABUT (687頁) • ER/L-ACME (677頁)

• ER/L-API RD (688頁) • ER/L-BSPT (673頁) • ER/L-ISO (653頁) • ER/L-NPT (669頁) • ER/L-RND (694頁) • ER/L-SAGE (686頁) • ER/L-STACME (675頁)

• ER/L-TR (684頁) • ER/L-UN (660頁) • ER/L-UNJ (680頁) • ER/L-W (666頁) • GTGA (325頁) • GTMA (326頁)

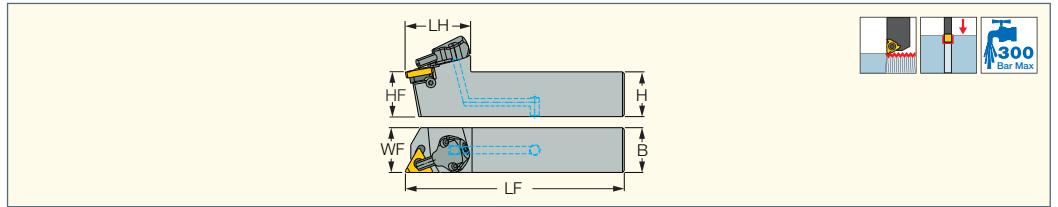
**部品**

型番						
SEL 2020 K16-JHP	SR 5-40-L12.2-S16	AI16	T-8/5	SR 5-40-L6.8-A16	T-10/5	CU-V-JHP
SER 2020 K16-JHP	SR 5-40-L12.2-S16	AE16	T-8/5	SR 5-40-L6.8-A16	T-10/5	CU-V-JHP
SEL 2525 M16-JHP	SR 5-40-L12.2-S16	AI16	T-8/5	SR 5-40-L6.8-A16	T-10/5	CU-V-JHP
SER 2525 M16-JHP	SR 5-40-L12.2-S16	AE16	T-8/5	SR 5-40-L6.8-A16	T-10/5	CU-V-JHP
SEL 3232 P16-JHP	SR 5-40-L12.2-S16	AI16	T-8/5	SR 5-40-L6.8-A16	T-10/5	CU-V-JHP
SER 3232 P16-JHP	SR 5-40-L12.2-S16	AE16	T-8/5	SR 5-40-L6.8-A16	T-10/5	CU-V-JHP



**ISCAR**  
**JETCUT**

**SER/L-JHP-MC**  
高圧クーラント対応  
外径ねじ切りホルダー  
(ホルダー底部に注入口)



型番	H	HF	B	LF	LH	WF	適合チップ <sup>(1)</sup>
SER/L 2020X16 JHP-MC	20.0	20.0	20.0	107.00	36.2	20.00	16 ER/L..
SER/L 2525X16 JHP-MC	25.0	25.0	25.0	122.00	36.2	25.00	16 ER/L..

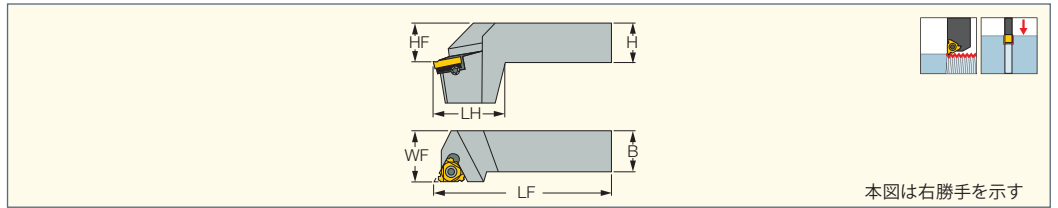
- すべてのホルダーは、1.5°のリード角付です。
  - 多刃タイプ/マルチ刃チップ用シート: AE16M / AI16M、 AE22M / AI22M、 AE27M / AI27M (別途ご注文ください)
  - GTGAチップ用シート: AE 16-0 (別途ご注文ください)
  - (1) 右勝手ホルダーには右勝手チップ、左勝手ホルダーには左勝手チップをご使用ください。
- 適合チップ: ER-MJ (683頁) • ER-NPTF (672頁) • ER-PG (685頁) • ER/L-55° (640頁) • ER/L-60° (644頁) • ER/L-ABUT (687頁) • ER/L-ACME (677頁)  
 • ER/L-API RD (688頁) • ER/L-BSPT (673頁) • ER/L-ISO (653頁) • ER/L-NPT (669頁) • ER/L-RND (694頁) • ER/L-SAGE (686頁) • ER/L-STACME (675頁)  
 • ER/L-TR (684頁) • ER/L-UN (660頁) • ER/L-UNJ (680頁) • ER/L-W (666頁) • GTGA (325頁) • GTMA (326頁)

**部品**

型番						
SEL 2020X16 JHP-MC	SR 5-40-L12.2-S16	AI16	T-8/5	SR 5-40-L6.8-A16	T-10/5	CU-V-JHP
SER 2020X16 JHP-MC	SR 5-40-L12.2-S16	AE16	T-8/5	SR 5-40-L6.8-A16	T-10/5	CU-V-JHP
SEL 2525X16 JHP-MC	SR 5-40-L12.2-S16	AI16	T-8/5	SR 5-40-L6.8-A16	T-10/5	CU-V-JHP
SER 2525X16 JHP-MC	SR 5-40-L12.2-S16	AE16	T-8/5	SR 5-40-L6.8-A16	T-10/5	CU-V-JHP

**ISCAR**

**SER-D**  
外径ねじ切り用  
ドロップヘッドホルダー



型番	H	HF	B	LF	WF	LH	適合チップ				
SER 2525 M16D	25.0	25.0	25.0	150.00	32.00	38.0	16 ER..	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5	AE16	SR 5-40-L6.8-A16
SER 2525 M22D	25.0	25.0	25.0	150.00	32.00	38.0	22 ER..	SR 8-32-L15-S22	T-20/5	AE22	SR 8-32-L5.8-A22

- すべてのホルダーは、1.5°のリード角付です
- GTGAチップ用シート: AE 16-0 (別途ご注文ください)

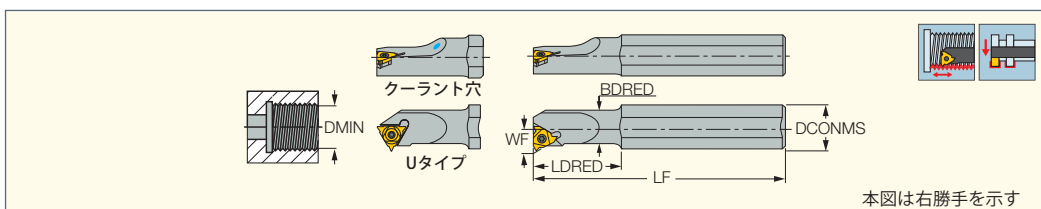




# 内径ねじ切りホルダー

**ISCAR THREAD**

**SIR/L**  
内径ねじ切りホルダー



本図は右勝手を示す

型番	DMIN	DCONMS	BDRED	LF	LDRED	WF	CSP <sup>(4)</sup>	シャンク材質 <sup>(5)</sup>	適合チップ <sup>(6)</sup>
SIR/L 0005 H06CB <sup>(1)</sup>	6.40	6.00	5.10	100.00	25.0	4.30	1	C	06 IR/L...
SIR/L 0005 H06 <sup>(2)</sup>	6.40	12.00	5.10	100.00	12.0	4.30	0	S	06 IR/L...
SIR 0005 H06-W <sup>(2)</sup>	6.40	12.00	5.10	100.00	12.0	4.30	0	S	06 IR/L...
SIR/L 0007 K08CB <sup>(1)</sup>	9.00	8.00	6.60	125.00	30.0	5.30	1	C	08 IR/L...
SIR/L 0008 K08UCB	9.00	8.00	7.30	125.00	35.0	6.40	1	C	08 UIRL...
SIR/L 0007 K08 <sup>(2)</sup>	9.00	16.00	6.60	125.00	18.0	5.30	0	S	08 IR/L...
SIR/L 0008 K08U <sup>(2)</sup>	9.00	16.00	7.30	125.00	21.0	6.60	0	S	08 UIRL...
SIR/L 0010 H11 <sup>(2)</sup>	12.00	10.00	10.00	100.00	-	7.40	0	S	11 IR/L...
SIR/L 0010 M11CB <sup>(1)</sup>	12.00	10.00	10.00	150.00	-	7.40	1	C	11 IR/L...
SIR 0010 H11B <sup>(2)</sup>	12.00	10.00	10.00	100.00	-	7.40	1	S	11 IR/L...
SIR/L 0010 K11 <sup>(2)</sup>	12.00	16.00	10.00	125.00	25.0	6.50	0	S	11 IR/L...
SIR/L 0010 K11B <sup>(2)</sup>	12.00	16.00	10.00	125.00	25.0	7.40	1	S	11 IR/L...
SIR/L 0012 P11CB <sup>(1)</sup>	15.00	12.00	12.00	170.00	-	8.40	1	C	11 IR/L...
SIL 0013 L11 <sup>(2)</sup>	15.00	16.00	13.00	140.00	32.0	8.90	0	S	11 IR/L...
SIR 0013 L11 <sup>(2)</sup>	15.00	16.00	13.00	140.00	32.0	8.90	0	S	11 IR/L...
SIR/L 0013 M16 <sup>(2)</sup>	16.00	16.00	13.00	150.00	32.0	10.00	0	S	16 IR/L...
SIL 0013 M16B <sup>(2)</sup>	16.00	16.00	13.00	150.00	32.0	10.20	1	S	16 IR/L...
SIR 0013 M16B <sup>(2)</sup>	16.00	16.00	13.00	150.00	32.0	10.00	1	S	16 IR/L...
SIR 0016 R16CB <sup>(1)</sup>	19.00	16.00	16.00	200.00	-	11.70	1	C	16 IR/L...
SIR/L 0016 P16 <sup>(2)</sup>	19.00	20.00	16.00	170.00	40.0	11.40	0	S	16 IR/L...
SIR/L 0016 P16B <sup>(2)</sup>	19.00	20.00	16.00	170.00	40.0	11.70	1	S	16 IR/L...
SIR/L 0020 P16	24.00	20.00	20.00	170.00	-	13.70	0	S	16 IR/L...
SIR/L 0020 P16B	24.00	20.00	20.00	170.00	-	13.70	1	S	16 IR/L...
SIR/L 0020 P22 <sup>(2)</sup>	24.00	20.00	20.00	170.00	-	15.60	0	S	22 IR/L...
SIR/L 0020-16-AD	24.00	20.00	20.00	80.00	-	13.70	0	S	16 IR/L...
SIR 0020 S16CB	24.00	20.00	20.00	250.00	-	13.70	1	C	16 IR/L...
SIR 0025 S16CB	28.00	25.00	25.00	250.00	-	16.20	1	C	16 IR/L...
SIR/L 0025 R16	29.00	25.00	25.00	200.00	-	16.30	0	S	16 IR/L...
SIL 0025 R16B	29.00	25.00	25.00	200.00	-	16.20	1	S	16 IR/L...
SIR/L 0025 R22	29.00	25.00	25.00	200.00	-	17.20	0	S	22 IR/L...
SIR/L 0025 R22B	29.00	25.00	25.00	200.00	-	18.10	1	S	22 IR/L...
SIL 0025-16-AD	29.00	25.00	25.00	100.00	-	16.30	0	S	16 IR/L...
SIR 0025 R16B	29.00	25.00	25.00	200.00	-	16.30	1	S	16 IR/L...
SIR 0025-16-AD	29.00	25.00	25.00	100.00	-	16.20	0	S	16 IR/L...
SIR/L 0032 S16	36.00	32.00	32.00	250.00	-	19.70	0	S	16 IR/L...
SIR/L 0032 S22	38.00	32.00	32.00	250.00	-	21.50	0	S	22 IR/L...
SIR/L 0032 S22U	38.00	32.00	32.00	250.00	-	25.50	0	S	22 UIRL...
SIL 0032 S27	40.00	32.00	32.00	250.00	-	22.40	0	S	27 IR/L...
SIR/L 0032 S27U <sup>(3)</sup>	40.00	32.00	32.00	250.00	-	24.70	0	S	27 UIRL...
SIR 0032 S27	40.00	32.00	32.00	250.00	-	22.40	0	S	27 IR/L...
SIR/L 0040 T16	44.00	40.00	40.00	300.00	-	23.70	0	S	16 IR/L...
SIR/L 0040 T22	46.00	40.00	40.00	300.00	-	25.80	0	S	22 IR/L...
SIR 0040 T22U	46.00	40.00	40.00	300.00	-	29.50	0	S	22 UIRL...
SIR/L 0040 T27	48.00	40.00	40.00	300.00	-	26.60	0	S	27 IR/L...
SIR 0040 T27U <sup>(3)</sup>	48.00	40.00	40.00	300.00	-	29.40	0	S	27 UIRL...
SIR/L 0050 U16	54.00	50.00	50.00	350.00	-	28.70	0	S	16 IR/L...
SIR/L 0050 U22	56.00	50.00	50.00	350.00	-	30.60	0	S	22 IR/L...
SIR/L 0050 U27	58.00	50.00	50.00	350.00	-	31.60	0	S	27 IR/L...
SIR 0050 U27U <sup>(3)</sup>	58.00	50.00	50.00	350.00	-	34.30	0	S	27 UIRL...
SIR/L 0060 V27	68.00	60.00	60.00	400.00	-	36.60	0	S	27 IR/L...
SIR/L 0060 V27U <sup>(3)</sup>	68.00	60.00	60.00	400.00	-	39.30	0	S	27 UIRL...

- B-クーラント穴付スチールシャンク、C-クーラント穴無し超硬シャンク、CB-クーラント穴付超硬シャンク
- 全てのホルダーは、1.5°のリード角付です

(1) シート無し、超硬シャンク

(2) シート無し

(3) SIR/L...27Uホルダーにて、ACME・STUB ACME・台形ねじ(DIN103)・ROUND(DIN405)の加工を行う際は、型番末尾が"TR"のシートを別途ご注文ください。(例: AI27U + 2.5TR, AE27U + 2.5TR)

(4) 0 - クーラント穴なし、1 - クーラント穴付き







(5) C - 超硬、S - スチール

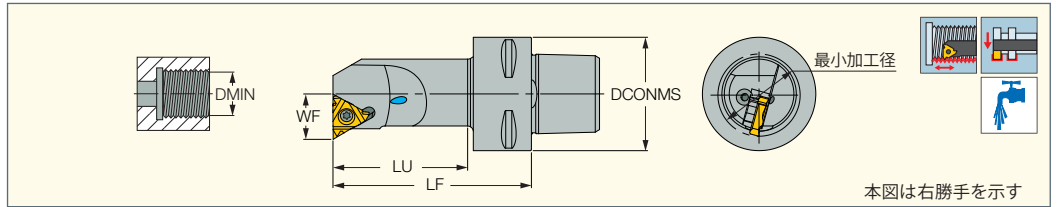
(6) 右勝手ホルダーには右勝手チップ、左勝手ホルダーには左勝手チップをご使用ください。

適合工具: DT30/2 #L70WN (758頁) • DT30/2 ADR-##-20-55 (758頁)



## 部品

型番						
SIR/L 0005 H06CB				SR 14-552	T-6/5	
SIR/L 0005 H06				SR 14-552	T-6/5	
SIR 0005 H06-W				SR 14-552	T-6/5	
SIR/L 0007 K08CB				SR 14-558	T-6/5	
SIR/L 0008 K08UCB				SR 14-558	T-6/5	
SIR/L 0007 K08				SR 14-558	T-6/5	
SIR/L 0008 K08U				SR 14-558	T-6/5	
SIR/L 0010 H11				SR M2.6-L6.7-S11	T-8/5	
SIR/L 0010 M11CB				SR M2.6-L6.7-S11	T-8/5	
SIR 0010 H11B				SR M2.6-L6.7-S11	T-8/5	
SIR/L 0010 K11				SR M2.6-L6.7-S11	T-8/5	
SIR/L 0010 K11B				SR M2.6-L6.7-S11	T-8/5	PL 16
SIR/L 0012 P11CB				SR M2.6-L6.7-S11	T-8/5	
SIR/L 0013 L11				SR M2.6-L6.7-S11	T-8/5	
SIR/L 0013 M16				SR 5-40-L9.7-S16S	T-10/5	
SIR/L 0013 M16B				SR 5-40-L9.7-S16S	T-10/5	PL 16
SIR 0016 R16CB				SR 5-40-L9.7-S16S	T-10/5	
SIR/L 0016 P16				SR 5-40-L9.7-S16S	T-10/5	
SIR/L 0016 P16B				SR 5-40-L9.7-S16S	T-10/5	PL 20
SIL 0020 P16		AE16	SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5	
SIL 0020 P16B		AE16	SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5	PL 20
SIR/L 0020 P22				SR 8-32-L12-S22S	T-20/5	
SIL 0020-16-AD		AE16	SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5	
SIR 0020 P16	Al16		SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5	
SIR 0020 P16B	Al16		SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5	PL 20
SIR 0020 S16CB	Al16		SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5	
SIR 0020-16-AD	Al16		SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5	
SIR 0025 S16CB	Al16		SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5	
SIL 0025 R16		AE16	SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5	
SIR 0025 R16	Al16		SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5	
SIL 0025 R16B		AE16	SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5	PL 25
SIR 0025 R16B	Al16		SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5	PL 25
SIL 0025 R22		AE22	SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5	
SIR 0025 R22	Al22		SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5	
SIL 0025 R22B		AE22	SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5	PL 25
SIR 0025 R22B	Al22		SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5	PL 25
SIL 0025-16-AD		AE16	SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5	
SIR 0025-16-AD	Al16		SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5	
SIL 0032 S16		AE16	SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5	
SIR 0032 S16	Al16		SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5	
SIL 0032 S22		AE22	SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5	
SIL 0032 S22U		AE22U	SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5	
SIR 0032 S22	Al22		SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5	
SIR 0032 S22U	Al22U		SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5	
SIL 0032 S27		AE27	SR M5-L5.8-A27	SR M5-L22-S40	T-25/3	
SIL 0032 S27U		AE27U	SR M5-L5.8-A27	SR M5-L22-S40	T-25/3	
SIR 0032 S27	Al27		SR M5-L5.8-A27	SR M5-L22-S40	T-25/3	
SIR 0032 S27U	Al27U		SR M5-L5.8-A27	SR M5-L22-S40	T-25/3	
SIL 0040 T16		AE16	SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5	
SIR 0040 T16	Al16		SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5	
SIL 0040 T22		AE22	SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5	
SIR 0040 T22	Al22		SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5	
SIR 0040 T22U	Al22U		SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5	
SIL 0040 T27		AE27	SR M5-L5.8-A27	SR M5-L22-S40	T-25/3	
SIR 0040 T27	Al27		SR M5-L5.8-A27	SR M5-L22-S40	T-25/3	
SIR 0040 T27U	Al27U		SR M5-L5.8-A27	SR M5-L22-S40	T-25/3	
SIL 0050 U16		AE16	SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5	
SIR 0050 U16	Al16		SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5	
SIL 0050 U22		AE22	SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5	
SIR 0050 U22	Al22		SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5	
SIL 0050 U27		AE27	SR M5-L5.8-A27	SR M5-L22-S40	T-25/3	
SIR 0050 U27	Al27		SR M5-L5.8-A27	SR M5-L22-S40	T-25/3	
SIR 0050 U27U	Al27U		SR M5-L5.8-A27	SR M5-L22-S40	T-25/3	
SIL 0060 V27		AE27	SR M5-L5.8-A27	SR M5-L22-S40	T-25/3	
SIL 0060 V27U		AE27U	SR M5-L5.8-A27	SR M5-L22-S40	T-25/3	
SIR 0060 V27	Al27		SR M5-L5.8-A27	SR M5-L22-S40	T-25/3	
SIR 0060 V27U	Al27U		SR M5-L5.8-A27	SR M5-L22-S40	T-25/3	



型番	DCONMS	DMIN	WF	LU	LF	適合チップ	CP <sup>(1)</sup>	CDI <sup>(2)</sup>
C4 SIR/L-12060-16	40.00	20.00	11.70	37.0	60.00	16 IR/L..	300	1
C4 SIR/L-14060-16	40.00	25.00	13.50	38.0	60.00	16 IR/L..	300	1
C4 SIR-15065-22	40.00	25.00	15.40	42.0	65.00	22 IR/L..	300	1
C4 SIL-17070-16	40.00	29.00	16.00	48.0	70.00	16 IR/L..	300	1
C4 SIL-19070-22	40.00	29.00	17.90	48.0	70.00	22 IR/L..	300	1
C4 SIR-17070-16	40.00	29.00	16.00	48.0	70.00	16 IR/L..	300	1
C4 SIR-19070-22	40.00	29.00	17.90	48.0	70.00	22 IR/L..	300	1
C4 SIR/L-22090-16	40.00	36.00	19.50	69.0	90.00	16 IR/L..	300	1
C4 SIR/L-22090-22	40.00	38.00	21.40	69.0	90.00	22 IR/L..	300	1
C4 SIR/L-27080-16	40.00	44.00	23.50	60.0	80.00	16 IR/L..	300	1
C4 SIR/L-27080-22	40.00	46.00	25.40	60.0	80.00	22 IR/L..	300	1
C5 SIR/L-12060-16	50.00	20.00	11.70	35.0	60.00	16 IR/L..	300	1
C5 SIR/L-14060-16	50.00	25.00	13.50	36.0	60.00	16 IR/L..	300	1
C5 SIR/L-15065-22	50.00	25.00	15.40	41.0	65.00	22 IR/L..	300	1
C5 SIR/L-17070-16	50.00	29.00	16.00	47.0	70.00	16 IR/L..	300	1
C5 SIR/L-19070-22	50.00	29.00	17.90	47.0	70.00	22 IR/L..	300	1
C5 SIR/L-22090-16	50.00	36.00	19.50	68.0	90.00	16 IR/L..	300	1
C5 SIR/L-22090-22	50.00	38.00	21.40	68.0	90.00	22 IR/L..	300	1
C5 SIR/L-27105-16	50.00	44.00	23.50	84.0	105.00	16 IR/L..	300	1
C5 SIR/L-27105-22	50.00	46.00	25.40	84.0	105.00	22 IR/L..	300	1
C6 SIR/L-14070-16	63.00	25.00	13.50	42.0	70.00	16 IR/L..	300	1
C6 SIR/L-17075-16	63.00	29.00	16.00	48.0	75.00	16 IR/L..	300	1
C6 SIR/L-19075-22	63.00	29.00	17.90	48.0	75.00	22 IR/L..	300	1
C6 SIR/L-22090-16	63.00	36.00	19.50	64.0	90.00	16 IR/L..	300	1
C6 SIR/L-22090-22	63.00	38.00	21.40	64.0	90.00	22 IR/L..	300	1
C6 SIR/L-27105-16	63.00	44.00	23.50	80.0	105.00	16 IR/L..	300	1
C6 SIR-27105-22	63.00	46.00	25.40	80.0	105.00	22 IR/L..	300	1
C6 SIR-27105-22	63.00	46.00	25.40	8.0	105.00	22 IR/L..	300	1

(1) クーラント圧 (Bar)

(2) 1 - データチップ用穴あり、0 - データチップ用穴なし

適合チップ: GTMA (326頁) • IR-BUT (692頁) • IR-EL (693頁) • IR-MJ (683頁) • IR/L-55° (640頁) • IR/L-60° (645頁) • IR/L-ACME (677頁) • IR/L-API (690頁) • IR/L-API RD (689頁) • IR/L-BSPT (673頁) • IR/L-ISO (655頁) • IR/L-NPT (670頁) • IR/L-NPTF (672頁) • IR/L-PG (686頁) • IR/L-RND (694頁) • IR/L-SAGE (686頁) • IR/L-STACME (675頁) • IR/L-TR (685頁) • IR/L-UN (662頁) • IR/L-UNJ (681頁) • IR/L-W (667頁) • GTGA (325頁)

**部品**

型番					
C4 SIL-12060-16		AE16	SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5
C4 SIR-12060-16	AI16		SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5
C4 SIL-14060-16		AE16	SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5
C4 SIR-14060-16	AI16		SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5
C4 SIR-15065-22	AI22		SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5
C4 SIL-17070-16		AE16	SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5
C4 SIL-19070-22		AE22	SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5
C4 SIR-17070-16	AI16		SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5
C4 SIR-19070-22	AI22		SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5
C4 SIL-22090-16		AE16	SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5
C4 SIR-22090-16	AI16		SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5
C4 SIL-22090-22		AE22	SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5
C4 SIR-22090-22	AI22		SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5
C4 SIL-27080-16		AE16	SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5
C4 SIR-27080-16	AI16		SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5
C4 SIL-27080-22		AE22	SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5
C4 SIR-27080-22	AI22		SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5
C5 SIL-12060-16		AE16	SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5
C5 SIR-12060-16	AI16		SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5
C5 SIL-14060-16		AE16	SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5
C5 SIR-14060-16	AI16		SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5
C5 SIR-15065-22	AI22		SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5
C5 SIL-17070-16		AE16	SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5
C5 SIL-19070-22		AE22	SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5
C5 SIR-17070-16	AI16		SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5
C5 SIR-19070-22	AI22		SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5
C5 SIL-22090-16		AE16	SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5
C5 SIR-22090-16	AI16		SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5
C5 SIL-22090-22		AE22	SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5

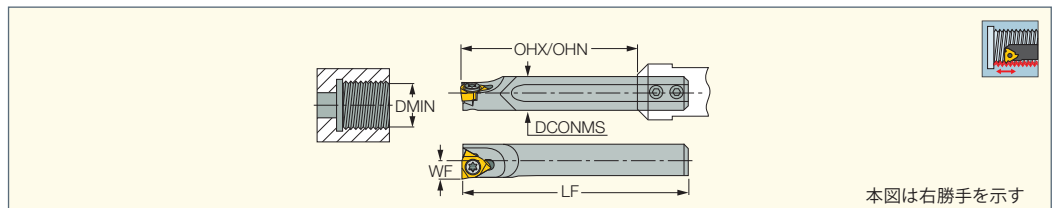




部品(前頁続き)

C5 SIR-22090-22	AI22	SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5
C5 SIL-27105-16	AE16	SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5
C5 SIR-27105-16	AI16	SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5
C5 SIL-27105-22	AE22	SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5
C5 SIR-27105-22	AI22	SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5
C6 SIL-14070-16	AE16	SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5
C6 SIR-14070-16	AI16	SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5
C6 SIL-17075-16	AE16	SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5
C6 SIL-19075-22	AE22	SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5
C6 SIR-17075-16	AI16	SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5
C6 SIR-19075-22	AI22	SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5
C6 SIL-22090-16	AE16	SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5
C6 SIR-22090-16	AI16	SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5
C6 SIL-22090-22	AE22	SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5
C6 SIR-22090-22	AI22	SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5
C6 SIL-27105-16	AE16	SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5
C6 SIR-27105-16	AI16	SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5
C6 SIL-27105-22	AE22	SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5
C6 SIR-27105-22	AI22	SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5

**ISCAR THREAD**

**MGSIR/L**  
内径ねじ切り超硬ホルダー



型番	DCONMS	LF	OHN <sup>(1)</sup>	OHX <sup>(2)</sup>	WF	DMIN		
MGSIR/L 06-06	6.00	59.00	16.0	42.0	3.90	7.00	SR 14-552	T-6/5
MGSIR/L 08-06	8.00	72.00	20.0	56.0	5.00	9.20	SR 14-552	T-6/5

• 優れた加工性能を維持するために、チップを10個交換することによってクランプスクリューの交換を推奨します。

<sup>(1)</sup> 最小突出し量

<sup>(2)</sup> 最大突出し量

適合チップ: IR/L-55° (640頁) • IR/L-60° (645頁) • IR/L-BSPT (673頁) • IR/L-ISO (655頁) • IR/L-NPT (670頁) • IR/L-NPTF (672頁)

• IR/L-UN (662頁) • IR/L-W (667頁)

適合工具: SBB (106頁)

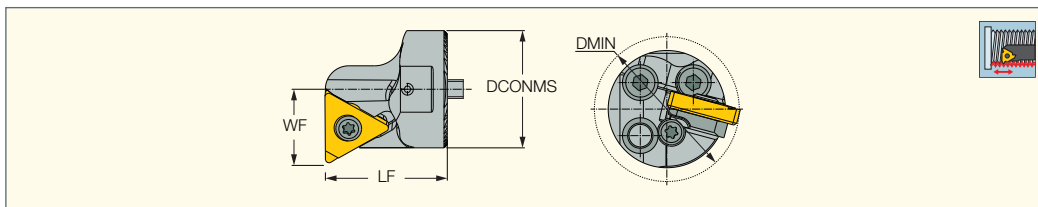


# 交換式内径加工用ヘッド

**FLASHTURN**  
ECO LINE  
**WHISPERLINE**  
ANTI-VIBRATION

**AVC-D-SIR/L**

交換式内径加工用ヘッド、  
ねじ切りチップ用



型番	WF	DCONMS	DMIN	LF	CSP <sup>(2)</sup>
AVC-D25-SIR/L-16	16.20	25.00	29.00	26.00	1
AVC-D32-SIR/L-16	19.70	32.00	36.00	27.00	1
AVC-D40-SIR/L-16 <sup>(1)</sup>	23.70	40.00	44.00	30.00	1
AVC-D32-SIR/L-22	21.60	32.00	38.00	32.00	1
AVC-D40-SIR/L-22 <sup>(1)</sup>	25.60	40.00	46.00	38.00	1

D50シャンクに取付時のDMINは表内数値+10mm、D60シャンクに取付時のDMINは表内数値+20mm。

<sup>(2)</sup> 0 - クーラント穴なし、1 - クーラント穴付き

適合チップ: GTGA (325頁) • GTMA (326頁) • IR-BUT (692頁) • IR-EL (693頁) • IR-MJ (683頁) • IR/L-55° (640頁) • IR/L-60° (645頁)

• IR/L-ACME (677頁) • IR/L-API (690頁) • IR/L-API RD (689頁) • IR/L-BSPT (673頁) • IR/L-ISO (655頁) • IR/L-NPT (670頁) • IR/L-NPTF (672頁)

• IR/L-PG (686頁) • IR/L-RND (694頁) • IR/L-SAGE (686頁) • IR/L-STACME (675頁) • IR/L-TR (685頁) • IR/L-UN (662頁) • IR/L-UNJ (681頁) • IR/L-W (667頁)

適合工具: AV-D (93頁) • C#-SH-E-JHP (630頁) • C#-SH-JHP (630頁) • SH-D (92頁)

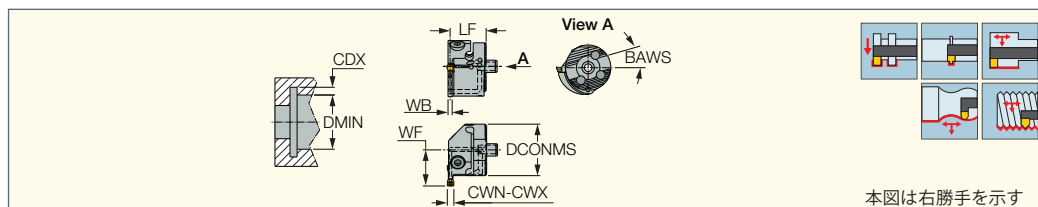
## 部品

型番				
AVC-D25-SIL-16	AE16	SR 5-40-L12.2-S16	SR 5-40-L6.8-A16	T-10/5
AVC-D25-SIR-16	AI16	SR 5-40-L12.2-S16	SR 5-40-L6.8-A16	T-10/5
AVC-D32-SIL-16	AE16	SR 5-40-L12.2-S16	SR 5-40-L6.8-A16	T-10/5
AVC-D32-SIR-16	AI16	SR 5-40-L12.2-S16	SR 5-40-L6.8-A16	T-10/5
AVC-D40-SIL-16	AE16	SR 5-40-L12.2-S16	SR 5-40-L6.8-A16	T-10/5
AVC-D40-SIR-16	AI16	SR 5-40-L12.2-S16	SR 5-40-L6.8-A16	T-10/5
AVC-D32-SIL-22	AE22	SR 8-32-L15-S22	SR 8-32-L5.8-A22	T-20/5
AVC-D32-SIR-22	AI22	SR 8-32-L15-S22	SR 8-32-L5.8-A22	T-20/5
AVC-D40-SIL-22	AE22	SR 8-32-L15-S22	SR 8-32-L5.8-A22	T-20/5
AVC-D40-SIR-22	AI22	SR 8-32-L15-S22	SR 8-32-L5.8-A22	T-20/5

## CUTGRIP

**AVC-GEAIR/L**

交換式内径加工用ヘッド、  
GEMI • GEPIチップ用



本図は右勝手を示す

型番	DMIN	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	DCONMS	CDX <sup>(3)</sup>	WF	LF	WB	BAWS	MID <sup>(4)</sup>
AVC-D16-GEAIR/L-2	21.00	1.90	2.40	16.00	3.00	12.00	14.50	1.60	45	GEPI 2.00-0.10
AVC-D16-GEAIR/L-3	21.00	2.40	2.70	16.00	3.00	12.00	14.50	2.00	45	GEPI 3.00-0.20
AVC-D20-GEAIR/L-2	26.00	1.90	2.40	20.00	3.00	14.70	13.50	1.60	15	GEPI 2.00-0.10
AVC-D20-GEAIR/L-3	26.00	2.40	3.18	20.00	3.00	14.70	13.50	2.00	15	GEPI 3.00-0.20
AVC-D25-GEAIR/L-2	31.00	1.90	2.40	25.00	4.00	17.50	17.50	1.60	15	GEPI 2.00-0.10
AVC-D25-GEAIR/L-3	31.00	2.40	3.18	25.00	4.00	17.50	17.50	2.00	15	GEPI 3.00-0.20

• ユーザーガイドは711-727頁をご参照ください。

<sup>(1)</sup> 最小切削幅

<sup>(2)</sup> 最大切削幅

<sup>(3)</sup> 最大溝深さ

<sup>(4)</sup> マスターチップ

適合チップ: GEMI (341頁) • GEMI (フルR) (341頁) • GEPI (342頁) • GEPI (フルR) (342頁) • GEPI-MT (648頁) • GEPI-WT (642頁)

適合工具: AV-D (93頁) • C#-SH-E-JHP (630頁) • C#-SH-JHP (630頁) • SH-D (92頁) • SH-S#-N-AVC (90頁)

## 部品

型番					
AVC-D16-GEAIR/L-2	SR 14-551				T-9/5
AVC-D16-GEAIR/L-3	SR 14-551				T-9/5
AVC-D20-GEAIR/L-2	SR 34-510		SW6-SD	BLD T15/M7	
AVC-D20-GEAIR/L-3	SR 34-510		SW6-SD	BLD T15/M7	
AVC-D25-GEAIR/L-2	SR M4X14 DIN912		HW 3.0		
AVC-D25-GEAIR/L-3	SR M4X14 DIN912		HW 3.0		

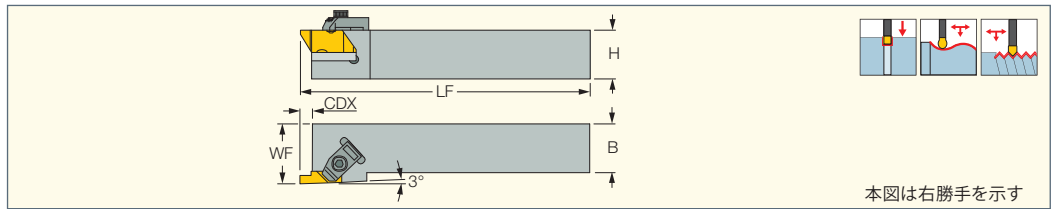


## 外径溝入、ねじ切りホルダー

**NOTCH GRIP**  
GROOVE-TURN LINE

**FLSR/L**

外径溝入、ねじ切りホルダー



本図は右勝手を示す

型番	SSC <sup>(1)</sup>	B	CDX	WF	LF
FLSR/L-2020M2	2.0	20.0	3.00	25.00	125.00
FLSR/L-2020M3	3.0	20.0	5.00	25.00	125.00
FLSR/L-2525M2	2.0	25.0	3.00	32.00	150.00
FLSR/L-2525M3	3.0	25.0	5.00	32.00	150.00

(1) シートサイズコード

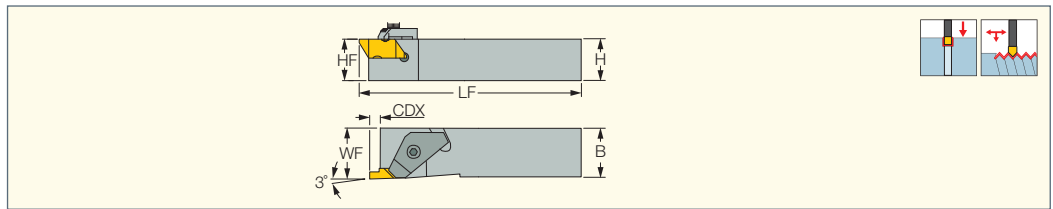
- 適合チップ: 60° PARTIAL PROFILE THREADING FLT (649頁) • 60° PARTIAL PROFILE THREADING FLT-CB (649頁) • 60° PARTIAL PROFILE THREADING FLTF (648頁)  
 • 60° PARTIAL PROFILE THREADING FLTK (649頁) • 60° PARTIAL PROFILE THREADING FLTP (650頁) • ACME THREADING FLA (678頁) • ACME THREADING FLA-PT-E (679頁)  
 • ACME THREADING FLAS (678頁) • AMERICAN STANDARD BUTTRESS THREADING FLTB-A (688頁) • AMERICAN STANDARD BUTTRESS THREADING FLTB-B (688頁)  
 • API PARTIAL PROFILE THREADING FLD (691頁) • API ROUND THREADING FLDC-RD-75 (689頁) • API ROUND THREADING FLDC-RD-75-CB (689頁)  
 • NPT THREADING FLDC-V-75 (671頁) • STUB ACME THREADING FLAS-PT-E (676頁) • UN THREADING FLTC-E (665頁) • UNJ THREADING FLJ (681頁)  
 • UNJ THREADING FLJF (682頁) • UNJ THREADING FLJK (682頁) • UNJ THREADING FLJP (682頁)

**NOTCH GRIP**  
GROOVE-TURN LINE

**ISCARTHREAD**

**FLASR/L**

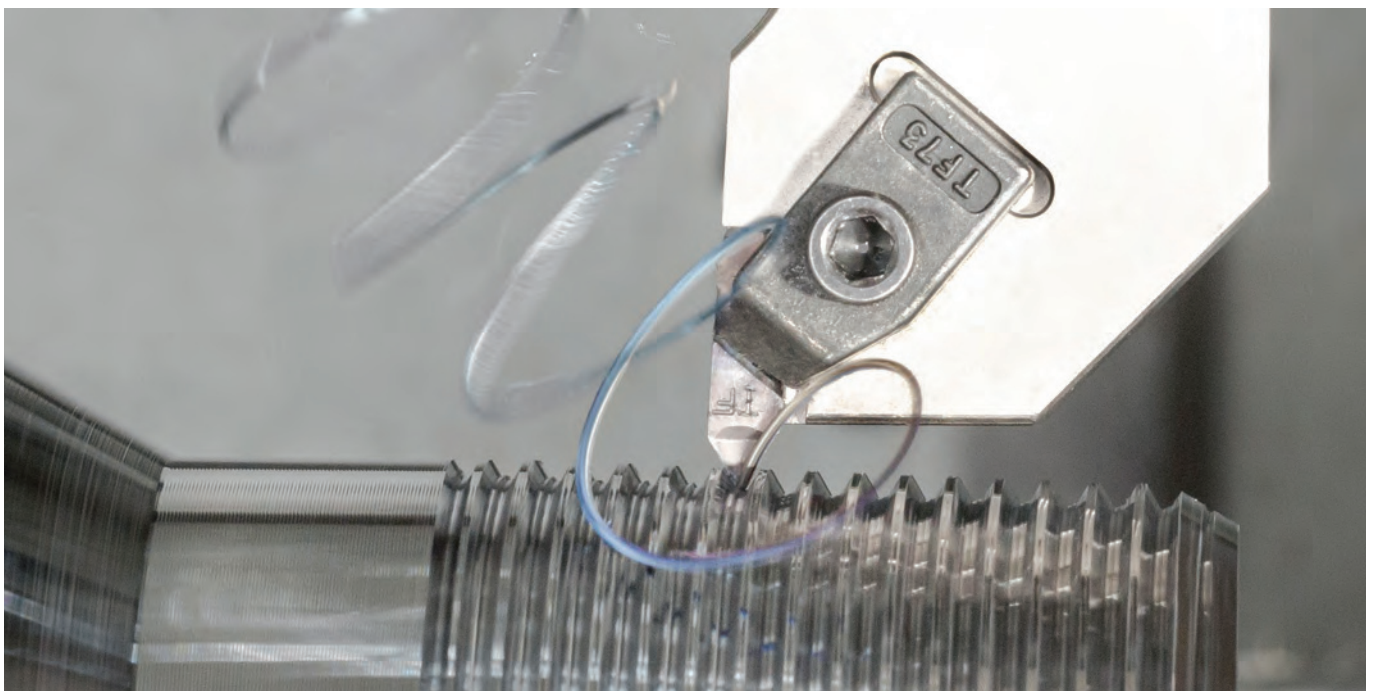
外径溝入、ねじ切りホルダー  
スイス型自動盤用



型番	SSC <sup>(1)</sup>	H	HF	B	CDX	WF	LF
FLASR/L-1010M2	2.0	10.0	10.0	10.0	3.51	10.00	150.00
FLASR/L-1212M2	2.0	12.0	12.0	12.0	3.51	12.00	150.00
FLASR/L-1616M2	2.0	16.0	16.0	16.0	3.51	16.00	150.00
FLASR/L-1616M3	3.0	16.0	16.0	16.0	5.31	16.00	125.00

(1) シートサイズコード

- 適合チップ: 60° PARTIAL PROFILE THREADING FLT (649頁) • 60° PARTIAL PROFILE THREADING FLT-CB (649頁) • 60° PARTIAL PROFILE THREADING FLTF (648頁)  
 • 60° PARTIAL PROFILE THREADING FLTK (649頁) • 60° PARTIAL PROFILE THREADING FLTP (650頁) • ACME THREADING FLA (678頁) • ACME THREADING FLA-PT-E (679頁)  
 • ACME THREADING FLAS (678頁) • AMERICAN STANDARD BUTTRESS THREADING FLTB-A (688頁) • AMERICAN STANDARD BUTTRESS THREADING FLTB-B (688頁)  
 • API PARTIAL PROFILE THREADING FLD (691頁) • API ROUND THREADING FLDC-RD-75 (689頁) • API ROUND THREADING FLDC-RD-75-CB (689頁)  
 • NPT THREADING FLDC-V-75 (671頁) • STUB ACME THREADING FLAS-PT-E (676頁) • UN THREADING FLTC-E (665頁) • UNJ THREADING FLJ (681頁)  
 • UNJ THREADING FLJF (682頁) • UNJ THREADING FLJK (682頁) • UNJ THREADING FLJP (682頁)

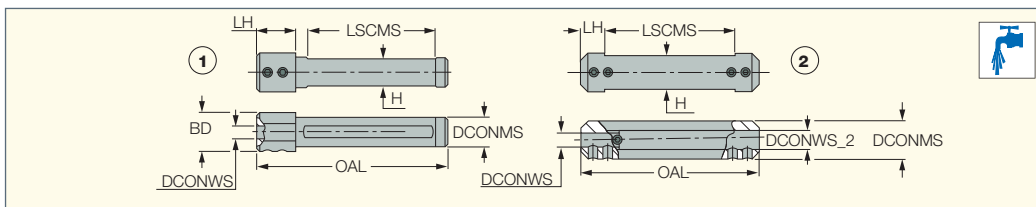


# PICCO CUTシリーズ

## PICCO CUT

### PICCO/MG PCO

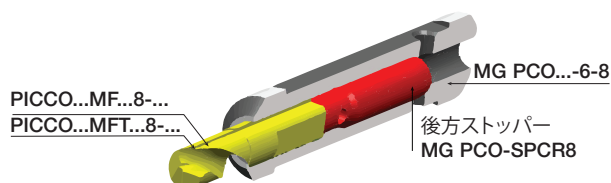
小径ソリッドバー用ホルダー



型番	DCONMS	DCONWS	DCONWS_2	OAL	LH	LSCMS	H	BD	図	ねじ	ワッシャー	ピン
PICCO 12-4-5	12.00	4.00	5.00	75.00	10.00	55.00	10.3	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5	
PICCO 16-4-5	16.00	4.00	5.00	75.00	10.00	55.00	14.0	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5	
PICCO 20-4-5	20.00	4.00	5.00	90.00	10.00	70.00	18.0	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5	
PICCO 22-4-5 (1)	22.00	4.00	5.00	90.00	10.00	70.00	20.0	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5	
PICCO 16-6-7	16.00	6.00	7.00	75.00	10.00	55.00	14.0	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5	
PICCO 20-6-7	20.00	6.00	7.00	90.00	10.00	70.00	18.0	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5	
PICCO 22-6-7 (1)	22.00	6.00	7.00	90.00	10.00	70.00	20.0	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5	
MG PCO-12-6	12.00	6.00	-	75.00	15.00	50.80	11.0	18.00	1	SR M5X6-PF	HW 2.5	
MG PCO-16-6-8	16.00	6.00	8.00	75.00	10.00	55.00	14.0	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5	MG PCO-SPCR8
MG PCO-20-6-8	20.00	6.00	8.00	90.00	10.00	70.00	18.0	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5	MG PCO-SPCR8
MG PCO-22-6-8 (1)	22.00	6.00	8.00	90.00	10.00	70.00	20.0	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5	MG PCO-SPCR8
MG PCO-25-6-8	25.00	6.00	8.00	90.00	10.00	70.00	23.0	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5	MG PCO-SPCR8
MG PCO-16-9	16.00	9.00	-	75.00	15.00	53.00	15.0	20.00	1	SR M5X6-PF	HW 2.5	PL 16

• ホルダーはPICCO CUTバーの勝手を問わず取付可能です。

(1) スイスタイプCNCマシン用



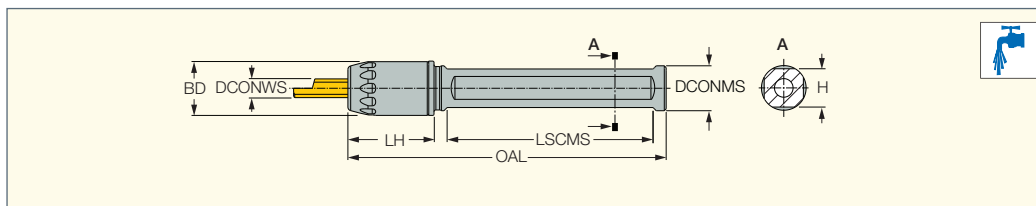
PICCO...MF/MFTをMG PCO...-6-8に取付ける際は、  
ストッパーMG PCO-SPCR8(付属品)をご使用ください。

## PICCO ACE

### PICCO ACE

PICCO CUT用

コレットチャックホルダー

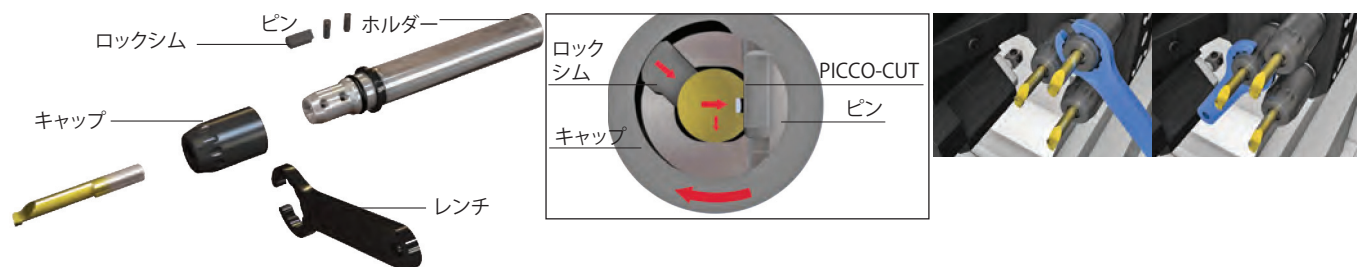


型番	DCONMS	DCONWS	BD	OAL	LH	LSCMS	H	ワッシャー	ピン
PICCO ACE 12-4	12.00	4.00	14.50	85.00	23.00	53.00	10.3	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 12-5	12.00	5.00	14.50	85.00	23.00	53.00	10.3	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 16-4	16.00	4.00	14.50	85.00	21.50	53.50	14.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 16-5	16.00	5.00	14.50	85.00	21.50	53.00	14.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 16-6	16.00	6.00	19.90	85.00	23.00	53.50	14.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 6-7
PICCO ACE 16-7	16.00	7.00	19.90	85.00	23.00	53.50	14.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 6-7
PICCO ACE 20-4	20.00	4.00	14.50	150.00	21.50	118.00	18.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 20-5	20.00	5.00	14.50	150.00	21.50	118.00	18.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 20-6	20.00	6.00	19.90	150.00	21.50	118.00	18.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 6-7
PICCO ACE 20-7	20.00	7.00	19.90	150.00	21.50	118.00	18.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 6-7
PICCO ACE 22-4	22.00	4.00	14.50	150.00	21.50	118.00	20.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 22-5	22.00	5.00	14.50	150.00	21.50	118.00	20.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 22-6	22.00	6.00	19.90	150.00	21.50	118.00	20.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 6-7
PICCO ACE 22-7	22.00	7.00	19.90	150.00	21.50	118.00	20.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 6-7
PICCO ACE 25-4	25.00	4.00	14.50	150.00	21.50	118.00	20.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 25-5	25.00	5.00	14.50	150.00	21.50	118.00	20.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 25-6	25.00	6.00	19.90	150.00	21.50	118.00	20.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 6-7
PICCO ACE 25-7	25.00	7.00	19.90	150.00	21.50	118.00	20.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 6-7

• ホルダーはPICCO CUTバーの勝手を問わず取付可能です。

(注) CHAMGROOVEホルダー MGCH 06.. は装着できません。

適合工具: PICIN-MGSIR/L (386頁) • PICIN-SCLCR/L (386頁) • PICIN-SWUBR/L (386頁)

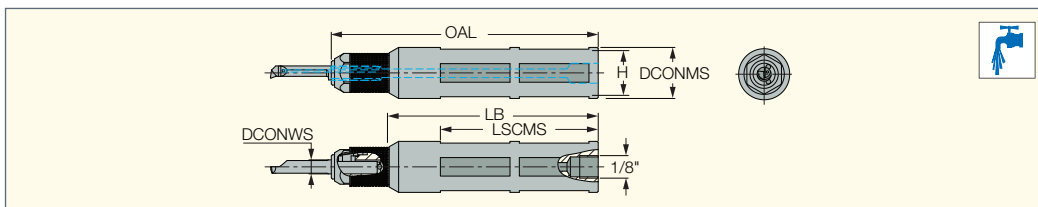


## PICCO ACE JET<sup>TM</sup>CUT

### PICCO ACE-N

PICCO-JET用

コレットチャックホルダー  
内部クーラントタイプ



型番	DCONMS	DCONWS	OAL	LSCMS	LB	H
PICCO ACE 16-4N	16.00	4.05	115.00	68.00	90.00	14.0
PICCO ACE 16-5N	16.00	5.05	115.00	68.00	90.00	14.0
PICCO ACE 16-6N	16.00	6.05	115.00	68.00	90.00	14.0
PICCO ACE 16-7N	16.00	7.05	115.00	68.00	90.00	14.0
PICCO ACE 20-4N	20.00	4.05	115.00	68.00	90.00	18.0
PICCO ACE 20-5N	20.00	5.05	115.00	68.00	90.00	18.0
PICCO ACE 20-6N	20.00	6.05	115.00	68.00	90.00	18.0
PICCO ACE 20-7N	20.00	7.05	115.00	68.00	90.00	18.0
PICCO ACE 22-4N	22.00	4.05	115.00	68.00	90.00	20.0
PICCO ACE 22-6N	22.00	6.05	115.00	68.00	90.00	20.0
PICCO ACE 25-4N	25.00	4.05	115.00	68.00	90.00	23.0
PICCO ACE 25-5N	25.00	5.05	115.00	68.00	90.00	23.0
PICCO ACE 25-6N	25.00	6.05	115.00	68.00	90.00	23.0
PICCO ACE 25-7N	25.00	7.05	115.00	68.00	90.00	23.0

• PICCO-JETソリッドバー専用ホルダー。勝手を問わず取付可能です。

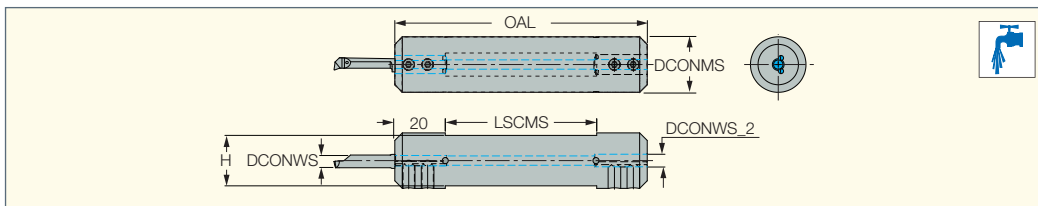
### 部品

型番			
PICCO ACE 16-4N	UM600H.K	UM600H.M4	PIN 2X10 DIN6325
PICCO ACE 16-5N	UM600H.K	UM600H.M5	PIN 2X10 DIN6325
PICCO ACE 16-6N	UM600H.K	UM600H.M6	ZAD 2X12 DIN 6325 m6
PICCO ACE 16-7N	UM600H.K	UM600H.M7	ZAD 2X12 DIN 6325 m6
PICCO ACE 20-4N	UM600H.K	UM600H.M4	PIN 2X10 DIN6325
PICCO ACE 20-5N	UM600H.K	UM600H.M5	PIN 2X10 DIN6325
PICCO ACE 20-6N	UM600H.K	UM600H.M6	ZAD 2X12 DIN 6325 m6
PICCO ACE 20-7N	UM600H.K	UM600H.M7	ZAD 2X12 DIN 6325 m6
PICCO ACE 22-4N	UM600H.K	UM600H.M4	PIN 2X10 DIN6325
PICCO ACE 22-6N	UM600H.K	UM600H.M6	ZAD 2X12 DIN 6325 m6
PICCO ACE 25-4N	UM600H.K	UM600H.M4	PIN 2X10 DIN6325
PICCO ACE 25-5N	UM600H.K	UM600H.M5	PIN 2X10 DIN6325
PICCO ACE 25-6N	UM600H.K	UM600H.M6	ZAD 2X12 DIN 6325 m6
PICCO ACE 25-7N	UM600H.K	UM600H.M7	ZAD 2X12 DIN 6325 m6

## JET<sup>TM</sup>CUT PICCO<sup>TM</sup>CUT

### PICCO-N

PICCO-JET用ホルダー  
内部クーラントタイプ



型番	DCONMS	DCONWS	DCONWS_2	OAL	LSCMS	H	
PICCO 16-4-5N	16.00	4.05	5.05	85.00	45.00	14.0	SR M5X0.5X8 T10
PICCO 20-4-5N	20.00	4.05	5.05	100.00	60.00	18.0	SR M5X0.5X8 T10
PICCO 22-4-5N	22.00	4.05	5.05	100.00	60.00	20.0	SR M5X0.5X8 T10
PICCO 16-6-7N	16.00	6.05	7.05	85.00	45.00	14.0	SR M5X0.5X6 T10
PICCO 16-6-8N	16.00	6.05	8.00	85.00	45.00	14.0	SR M5X0.5X6 T10
PICCO 20-6-7N	20.00	6.05	7.05	100.00	60.00	18.0	SR M5X0.5X8 T10
PICCO 20-6-8N	20.00	6.05	8.00	100.00	60.00	18.0	SR M5X0.5X8 T10
PICCO 22-6-7N	22.00	6.05	7.05	100.00	60.00	20.0	SR M5X0.5X8 T10

• PICCO-JETソリッドバー専用ホルダー。勝手を問わず取付可能です。




推奨加工条件 <ねじ切り>


ISO	被削材	状態	引張り強さ [N/mm <sup>2</sup> ]	硬度 HB	被削材 No.	PVDコーティング				
						IC228	IC908	IC808	IC1007	
						切削速度 V <sub>c</sub> (m/min)				
P	炭素鋼・ 鋳鋼・ 快削鋼	< 0.25 %C	焼きなまし	420	125	1	60-100	115-190	125-205	135-230
		>= 0.25 %C	焼きなまし	650	190	2	60-95	110-180	120-195	130-220
		< 0.55 %C	焼き入れ、焼き戻し	850	250	3	50-90	100-175	105-185	120-210
		>= 0.55 %C	焼きなまし	750	220	4	45-85	90-165	95-175	110-200
			焼き入れ、焼き戻し	1000	300	5	45-85	90-165	95-175	110-200
	低合金鋼・鋳鋼 (合金成分5%以下)	焼きなまし	600	200	6	50-95	100-180	105-195	120-215	
			930	275	7	40-75	75-140	80-150	90-170	
			1000	300	8	35-70	70-135	75-145	85-160	
			1200	350	9	35-70	70-135	75-145	85-160	
	高合金鋼・鋳鋼・工具鋼	焼きなまし	680	200	10	40-65	80-120	85-130	95-145	
		焼き入れ、焼き戻し	1100	325	11	25-50	50-100	55-105	60-120	
ステンレス鋼・鋳鋼	フェライト/ マルテンサイト	680	200	12	35-70	70-130	75-140	85-155		
	マルテンサイト	820	240	13	45-60	85-110	90-120	100-130		
M	ステンレス鋼・鋳鋼	オーステナイト	600	180	14	45-75	90-140	95-150	110-170	
K	ねずみ鋳鉄(FC)	フェライト/ パーライト		180	15	65-85	125-160	135-170	150-190	
		パーライト/ マルテンサイト		260	16	45-65	90-120	95-130	110-145	
	ノジュラー鋳鉄(FCD)	フェライト		160	17	35-70	70-130	75-140	85-155	
		パーライト		250	18	30-60	60-115	65-125	70-140	
	可鍛鋳鉄	フェライト		130	19	30-35	60-70	65-75	70-85	
パーライト			230	20	30-75	60-145	65-155	70-175		
N	鍛造アルミニウム合金	非硬化		60	21	50-195	100-365	105-390	120-440	
		硬化		100	22	40-115	80-220	85-235	95-265	
	鋳造アルミ ニウム合金	<=12% Si	非硬化		75	23	105-215	200-400	215-430	240-480
		硬化			90	24	105-150	200-280	215-300	240-335
			熱処理		130	25	105-150	200-280	215-300	240-335
	銅合金	>1% Pb	快削鋼		110	26	40-135	80-255	85-275	95-305
		真ちゅう			90	27	40-135	80-255	85-275	95-305
			純銅		100	28	40-130	80-255	85-275	95-305
非金属	合成樹脂				29	40-130	80-250	85-265	95-300	
	硬質ゴム				30	40-130	80-250	85-265	95-300	
S	耐熱合金	(Fe基)	焼きなまし		200	31	25-30	45-60	50-65	55-70
			硬化		280	32	15-25	35-50	35-55	40-60
		(Ni 又はCo基)	焼きなまし		250	33	10-15	20-30	20-30	25-35
			硬化		350	34	5-10	15-25	15-25	18-30
			鋳造		320	35	5-10	15-25	15-25	18-30
	チタン合金			RM 400		36	75-90	140-170	150-180	170-205
α+β合金 硬化			RM 1050		37	25-35	50-70	55-75	60-85	
H	高硬度鋼	硬化		55 HRC	38	25-30	45-60	50-65	55-70	
		硬化		60 HRC	39	25-30	45-60	50-65	55-70	
	チルド鋳鉄 鋳鉄	鋳造		400	40	25-30	45-60	50-65	55-70	
	硬化		55 HRC	41	25-30	45-60	50-65	55-70		



## ねじ切り加工用材質チャート

	材質	ISO	特長	コーティング層	カラー*
PVDコーティング	IC228	P30-P45	高韌性超硬母材 + PVDコーティング 鋼・ステンレス鋼の低～中速加工に適す	TiN TiCN 母材	
		M25-M40			
	IC250	P15-P35	高韌性超硬母材 + PVDコーティング 鋼・ステンレス鋼の低～中速加工に適す	TiN TiCN 母材	
		M20-M40			
	IC806	M05-M15	高硬度超微粒子超硬母材 + PVDコーティング 耐熱合金・チタン合金の中～高速加工に適す。 耐摩耗性、耐塑性変形に優れる。	TiAlN AlTiN 母材	
		S10-S20			
	IC808	P15-P30	高韌性超微粒子超硬母材 + PVDコーティング 鋼・合金鋼・オーステナイト系ステンレス鋼・耐熱合金等、 幅広い被削材の中～高送り加工に適す。 耐摩耗性、耐チッピング性に優れる。	TiN TiAlN 母材	
		M20-M30			
		K20-K40			
		S15-S30			
	IC908	H20-H30	高韌性超微粒子超硬母材 + PVDコーティング 鋼・合金鋼・オーステナイト系ステンレス鋼・耐熱合金等、 幅広い被削材の中速加工に適す。 耐摩耗性、耐チッピング性に優れる。	TiAlN 母材	
		P15-P30			
		M20-M30			
		K20-K40			
	IC1007	S15-S30	高硬度超微粒子超硬母材 + PVDコーティング 鋼・合金鋼・高硬度鋼・オーステナイト系ステンレス鋼・ 耐熱合金等、幅広い被削材の安定した条件下での 中～高速加工に適す。 非鉄金属・鋳鉄の加工にも適す。 耐摩耗性、耐塑性変形に優れる。	TiN TiAlN 母材	
		H20-H30			
		P10-P20			
		M05-M15			
		K15-K30			

\* チップ外観

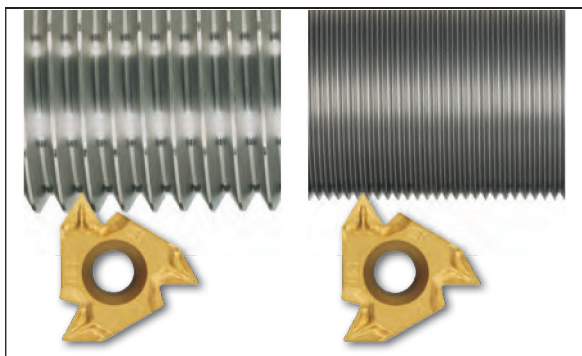
	材質	ISO	特長	コーティング層	ノンコート
コーティングなし	IC08		高韌性超微粒子超硬 鋼・ステンレス鋼・耐熱合金の低速加工に適す。 非鉄金属の加工に適す。	母材	
		M15-M30			
		N10-N25			
		S20-S30			

ユーザーガイド・加工データ

横置きねじ切りチップの形状

仕上刃(さらえ刃)無タイプ

- ねじ山角度が55°/60°の異なったピッチのねじも加工可能
- 小さなノーズRのため、大ピッチの加工の際は短い寿命の要因となる
- 外径/内径共に最終の加工が必要な場合がある
- 大量生産には不向き
- 多種のチップを在庫する必要無し

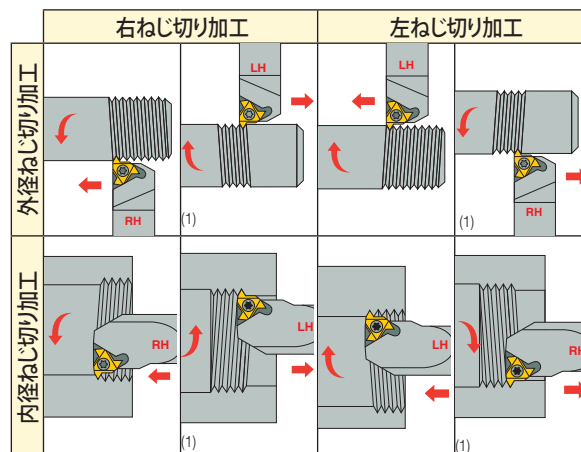


仕上刃(さらえ刃)付タイプ

- 1形状のみ加工可能
- ピッチごとに適したノーズRで長寿命
- 大量生産用に推奨
- 最終形状に1工程で可能



ねじ切り加工方法



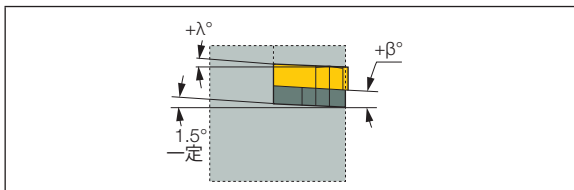
(1) シートをネガタイプに交換



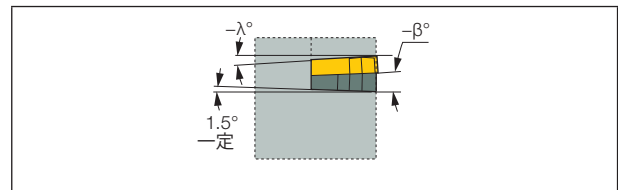
ねじのリード角 $\lambda$ によるシートの選び方

		基準						
リード角 $\lambda$		$>4^\circ$	$3^\circ-4^\circ$	$2^\circ-3^\circ$	$1^\circ-2^\circ$	$0^\circ-1^\circ$	ネガティブシート	
	傾き角 $\beta$	$4.5^\circ$	$3.5^\circ$	$2.5^\circ$	$1.5^\circ$	$0.5^\circ$	$-0.5^\circ$	$-1.5^\circ$
I (d)	ツールホルダ	シート型番						
16	外径用右勝手 / 内径用左勝手	AE16+4.5	AE16+3.5	AE16+2.5	AE16	AE16+0.5	AE16-0.5	AE16-1.5
(3/8)	外径用左勝手 / 内径用右勝手	AI16+4.5	AI16+3.5	AI16+2.5	AI16	AI16+0.5	AI16-0.5	AI16-1.5
22	外径用右勝手 / 内径用左勝手	AE22+4.5	AE22+3.5	AE22+2.5	AE22	AE22+0.5	AE22-0.5	AE22-1.5
(1/2)	外径用左勝手 / 内径用右勝手	AI22+4.5	AI22+3.5	AI22+2.5	AI22	AI22+0.5	AI22-0.5	AI22-1.5
27	外径用右勝手 / 内径用左勝手	AE27+4.5	AE27+3.5	AE27+2.5	AE27	AE27+0.5	AE27-0.5	AE27-1.5
(5/8)	外径用左勝手 / 内径用右勝手	AI27+4.5	AI27+3.5	AI27+2.5	AI27	AI27+0.5	AI27-0.5	AI27-1.5
22U	外径用右勝手 / 内径用左勝手	AE22U+4.5	AE22U+3.5	AE22U+2.5	AE22U	AE22U+0.5	AE22U-0.5	AE22U-1.5
(1/2U)	外径用左勝手 / 内径用右勝手	AI22U+4.5	AI22U+3.5	AI22U+2.5	AI22U	AI22U+0.5	AI22U-0.5	AI22U-1.5
27U	外径用右勝手 / 内径用左勝手	AE27U+4.5	AE27U+3.5	AE27U+2.5	AE27U	AE27U+0.5	AE27U-0.5	AE27U-1.5
(5/8U)	外径用左勝手 / 内径用右勝手	AI27U+4.5	AI27U+3.5	AI27U+2.5	AI27U	AI27U+0.5	AI27U-0.5	AI27U-1.5

\* SIR/L...27Uホルダーにて、ACME・STUB ACME・台形ねじ(DIN103)・ROUND(DIN405)の加工を行う際は、型番末尾が"TR"のシートを別途ご注文ください。(例: AI27U + 2.5TR, AE27U + 2.5TR)



右勝手のホルダーで右ねじを、左勝手のホルダーで左ねじを切るときは、ポジティブ傾き角用のシートを使用します。



右勝手のホルダーで左ねじを、左勝手のホルダーで右ねじを切るときは、ネガティブ傾き角用のシートを使用します。

### 横置きねじ切りチップ用シート

ねじ山の角度に対してチップを傾斜させるパラメータは、ねじ切り加工において非常に重要です。  
 サイドクリアランスのチップ角度( $\alpha$ )が、ねじ山形状( $\phi$ )に対して等しくない場合、チップを傾斜させる必要があります。  
 シート(敷板)によってチップを傾斜させます。  
 角度が不適切な場合、ビブリの発生や面粗度の低下、ねじ山の歪み等の原因となります。

推奨	非推奨
$\alpha_L = \alpha_R$	$\alpha_L \neq \alpha_R$



シートはねじ切り規格に応じて表から選択してください。適切なシートは、傾き角 ( $\beta$ ) とチップのサイズによって異なります。傾き角 ( $\beta$ ) は、一条ねじの場合はねじれ角 ( $\phi$ )、多条ねじの場合はリード角 ( $\phi_L$ ) を求めることで算出可能です。ねじれ角 ( $\phi$ ) とリード角 ( $\phi_L$ ) は以下の公式、もしくは以下のグラフ領域(ねじ切り加工径とリードに応じたねじれ(リード)角領域をグラフに示す。)を使用することで正確な値を求めることが可能です。

ねじれ角 ( $\phi$ ) 計算式 [一条ねじ]	リード角 ( $\phi_L$ ) 計算式 [多条ねじ]
$\phi = \tan^{-1}\left(\frac{P}{\pi \times D}\right)$	$\phi_L = \tan^{-1}\left(\frac{L}{\pi \times D}\right)$ <p>リード(L) = 条数 × ピッチ</p>
<p><math>\phi</math> = ねじれ角</p> <p><b>D:</b> ねじの有効径</p> <p><b>P</b> = ピッチ</p> <p><math>\pi</math> <math>\approx</math> 3.142 円周率</p>	<p><math>\phi_L</math> = リード角</p> <p><b>D:</b> ねじの有効径</p> <p><b>P</b> = ピッチ</p> <p><b>n</b> = 条数</p> <p><math>\pi</math> <math>\approx</math> 3.142 円周率</p>

#### 公式

$$\text{リード(inch)} = (1(\text{inch}))/\text{山数} \times \text{条数}$$

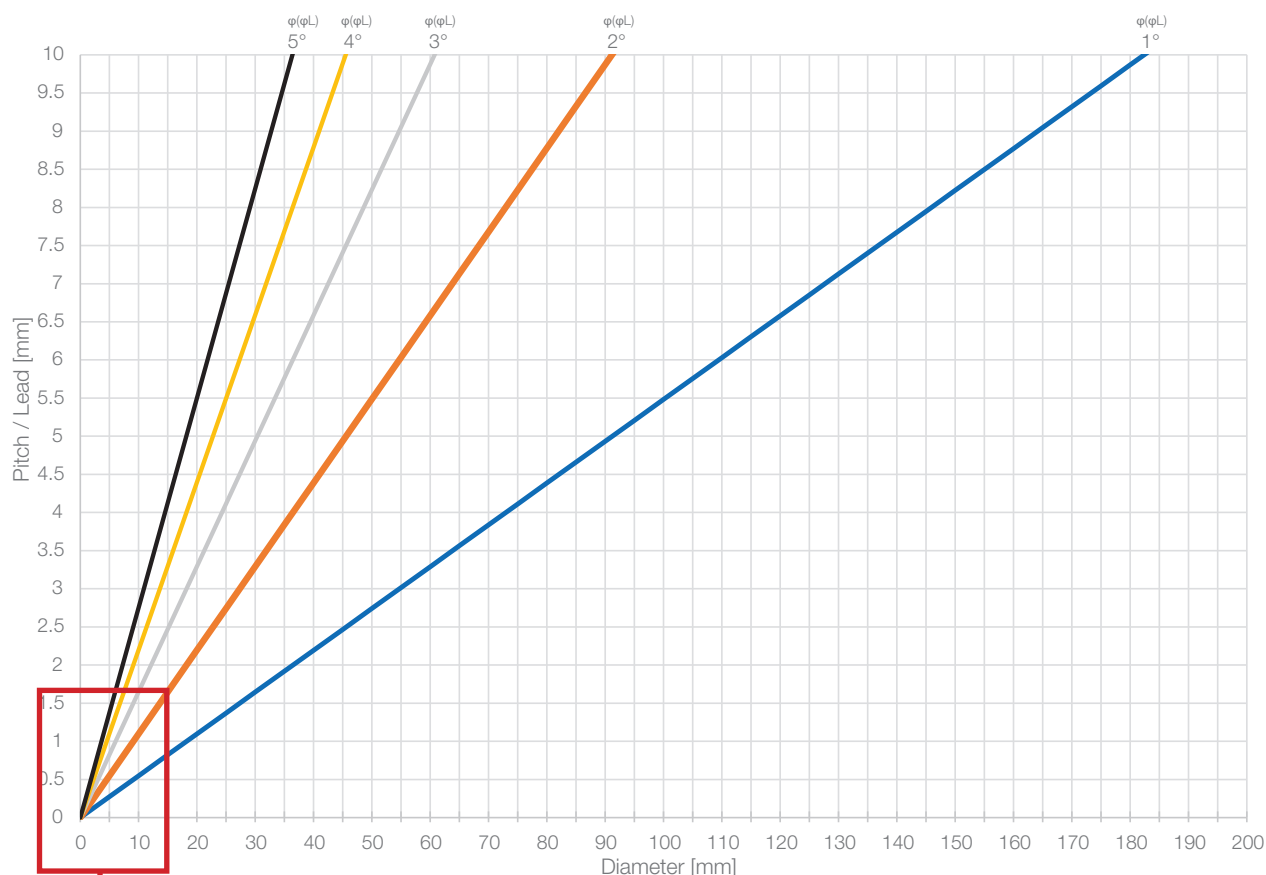
$$\text{TPI} = 1\text{inch当りの山数}$$

$$1\text{inch} = 25.4\text{mm}$$

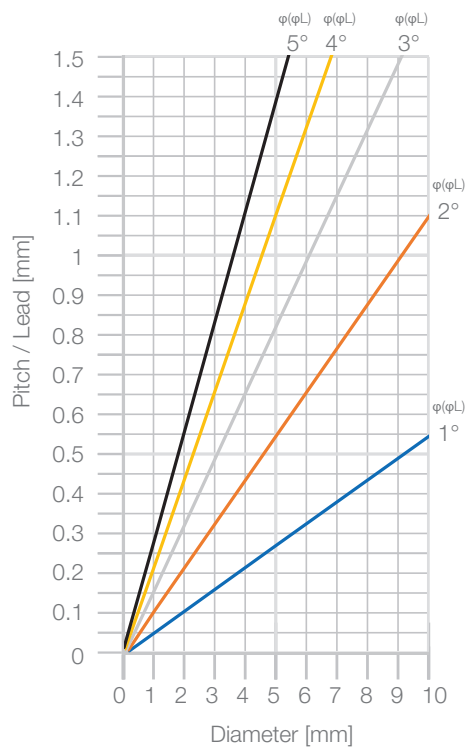
$$\text{ピッチ (mm)} = (25.4(\text{mm}))/\text{山数}$$

グラフを用いた螺旋(リード)角の面積について

リード角早見表

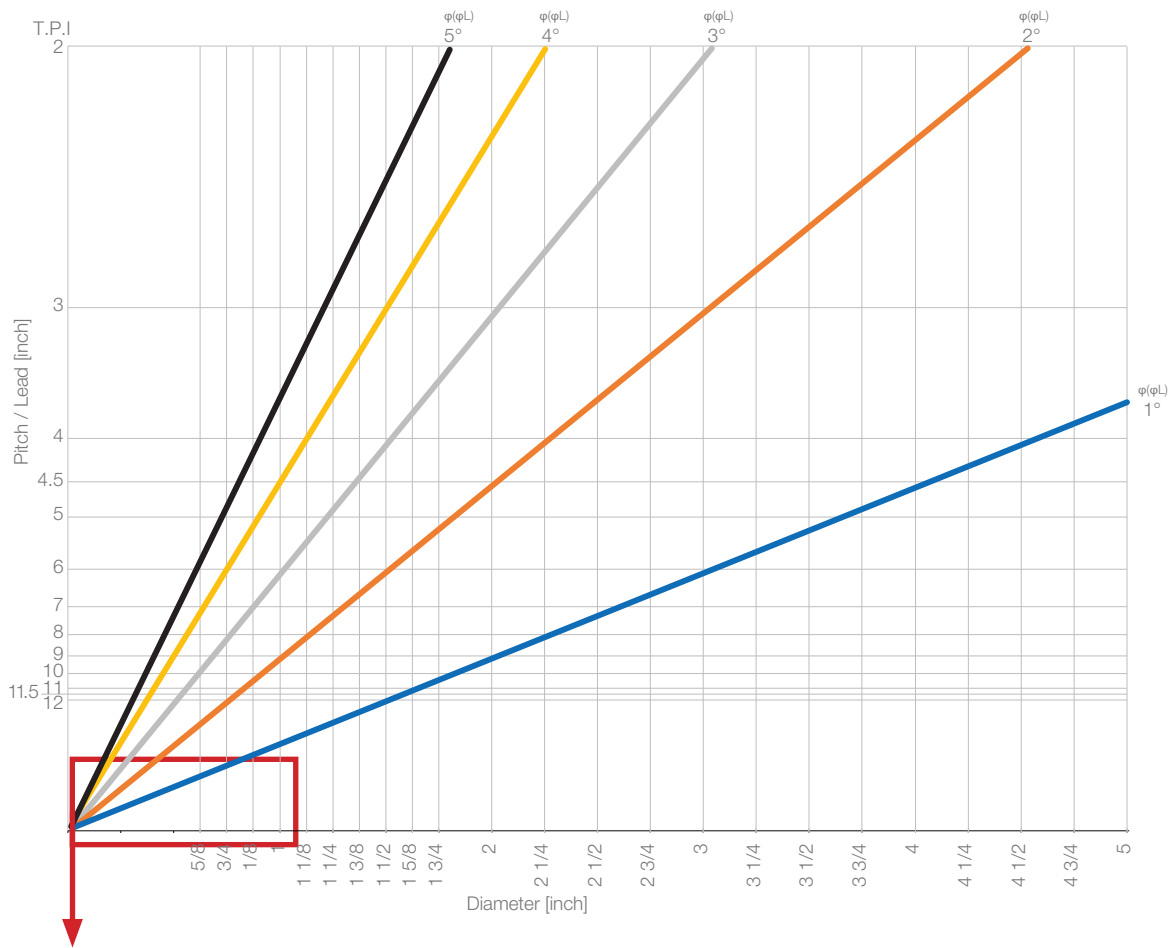


小ピッチ・小径のための詳細表示

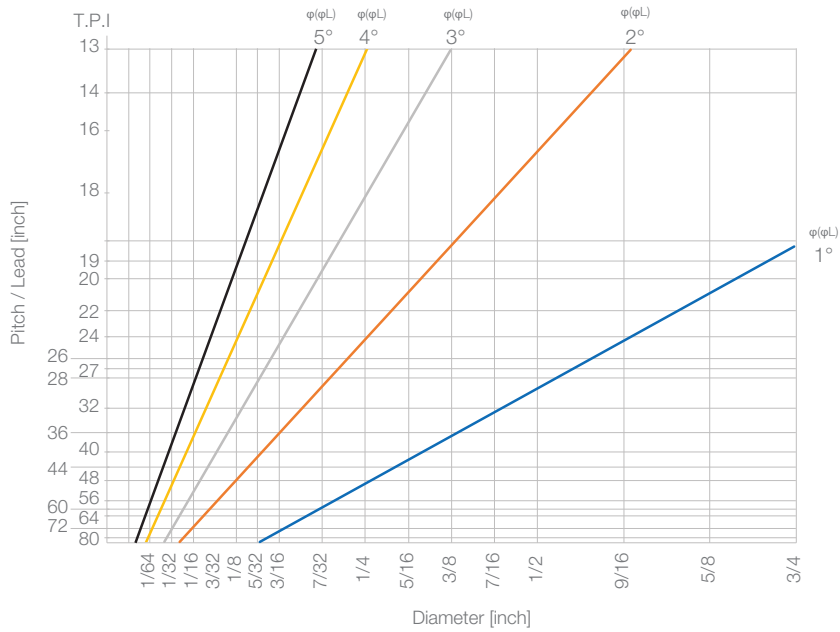


グラフを用いた螺旋(リード)角の面積について

リード角早見表



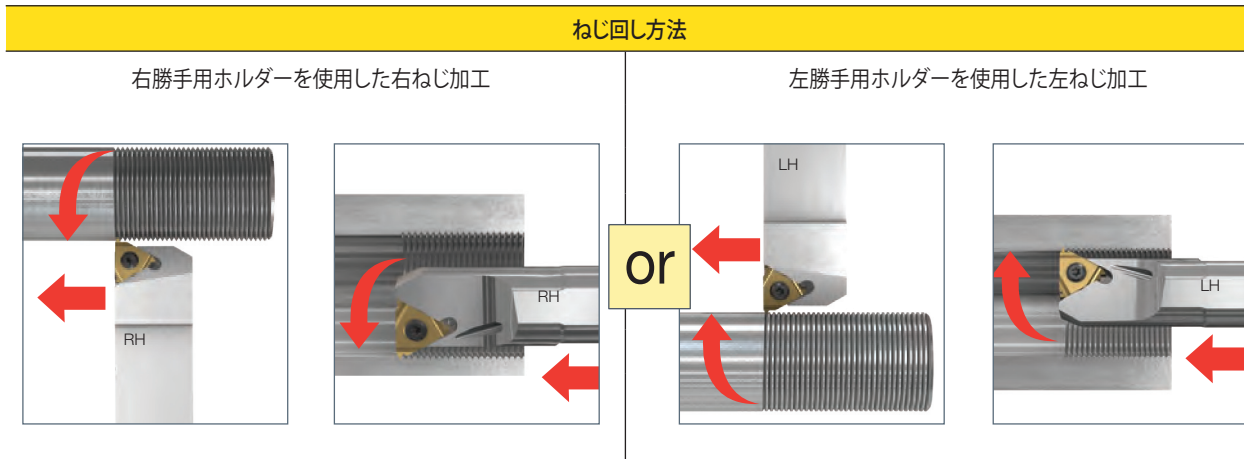
小ピッチ・小径のための詳細表示





対称ねじ切り形状のシート選択方法

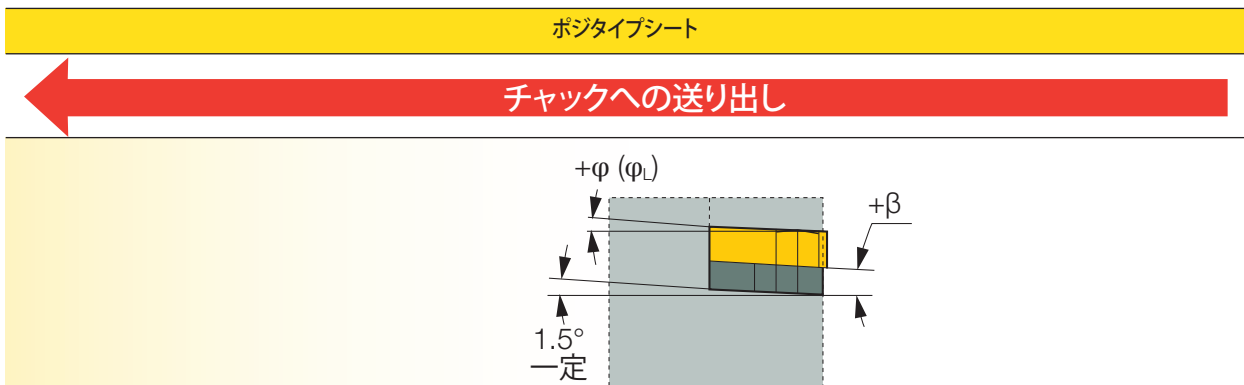
- 下表は、以下の対称ねじ切り形状の加工において、ねじ切り旋盤の加工方法に応じて、一条ねじの場合はねじれ角 ( $\phi$ )、多条ねじの場合ではリード角 ( $\phi L$ ) に応じて推奨する傾き角 ( $\beta$ ) とシートの選択を定義しています。
- ねじ山角度が  $60^\circ$ 、 $55^\circ$  のみ
- ISO、UN、Whitworth、NPT、BSPT、TR、ACME、RD規格



**シート選定**

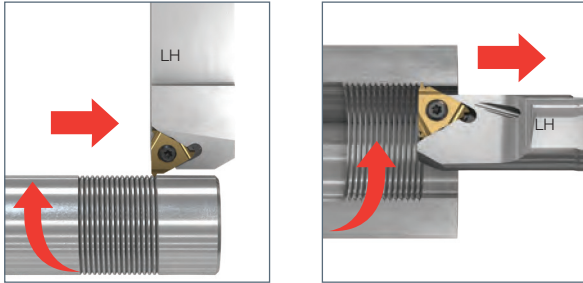
ねじ切り螺旋(リード)角 $\phi$ ( $\phi L$ )		ポジティブシート					
		$\phi$ ( $\phi L$ ) $\geq 5^\circ$	$4^\circ \leq \phi$ ( $\phi L$ ) $< 5^\circ$	$3^\circ < \phi$ ( $\phi L$ ) $\leq 4^\circ$	$2^\circ < \phi$ ( $\phi L$ ) $\leq 3^\circ$	$1^\circ < \phi$ ( $\phi L$ ) $\leq 2^\circ$	$0^\circ < \phi$ ( $\phi L$ ) $\leq 1^\circ$
傾き角 $\beta$			<b>4.5°</b>	<b>3.5°</b>	<b>2.5°</b>	<b>1.5° (std)</b>	<b>0.5°</b>
IC	ツールホルダ	シート型番					
特殊	16 (3/8) 外径用右勝手 / 内径用左勝手 外径用右勝手 / 内径用左勝手		AE 16+4.5 AI 16+4.5	AE 16+3.5 AI 16-3.5	AE 16+2.5 AI 16+2.5	* AE 16+1.5 * AI 16+1.5	AE 16+0.5 AI 16+0.5
	22 (1/2) 外径用右勝手 / 内径用左勝手 外径用右勝手 / 内径用左勝手		AE 22+4.5 AI 22+4.5	AE 22+3.5 AI 22+3.5	AE 22+2.5 AI 22+2.5	* AE 22+1.5 * AI 22+1.5	AE 22+0.5 AI 22+0.5
	27 (5/8) 外径用右勝手 / 内径用左勝手 外径用右勝手 / 内径用左勝手		AE 27-4.5 AI 27+4.5	AE 27+3.5 AI 27+3.5	AE 27+2.5 AI 27+2.5	* AE 27+1.5 * AI 27+1.5	AE 27+0.5 AI 27+0.5
	22U (1/2U) 外径用右勝手 / 内径用左勝手 外径用右勝手 / 内径用左勝手		AE 22U+4.5 AI 22U+4.5	AE 22U+3.5 AI 22U+3.5	AE 22U+2.5 AI 22U+2.5	* AE 22U+1.5 * AI 22U+1.5	AE 22U+0.5 AI 22U+0.5
	27U (5/8U) 外径用右勝手 / 内径用左勝手 外径用右勝手 / 内径用左勝手		AE 27U+4.5 AI 27U+4.5	AE 27U+3.5 AI 27U+3.5	AE 27U+2.5 AI 27U+2.5	* AE 27U+1.5 * AI 27U+1.5	AE 27U+0.5 AI 27U+0.5

\* 標準シートは工具に付属しています。

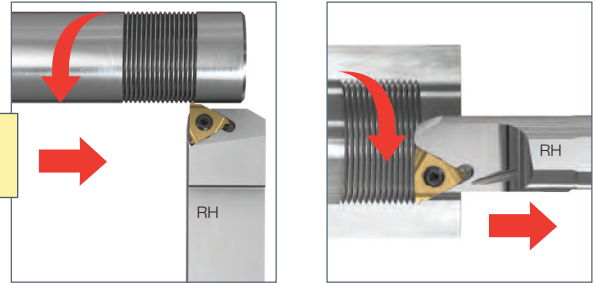


ねじ回し方法

右勝手用ホルダーを使用した右ねじ加工



左勝手用ホルダーを使用した左ねじ加工



or

\* ネガタイプのシートに変更

\* ネガタイプのシートに変更

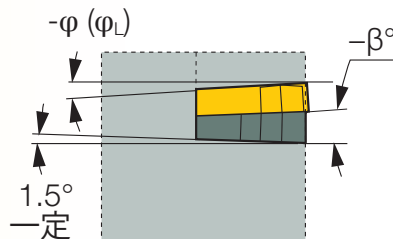
シート選定

		ネガタイプシート		
ねじ切り螺旋(リード)角 $\phi$ ( $\phi L$ )		$0^\circ < \phi$ ( $\phi L$ ) $\leq 1^\circ$	$1^\circ < \phi$ ( $\phi L$ ) $\leq 2^\circ$	$\phi$ ( $\phi L$ ) $\geq 2^\circ$
傾き角 $\beta$		$-0.5^\circ$	$-1.5^\circ$	
IC	ツールホルダ	シート型番		
16 (3/8)	外径用右勝手 / 内径用左勝手 外径用右勝手 / 内径用左勝手	AE 16-0.5 AI 16-0.5	AE 16-1.5 AI 16-1.5	特殊
22 (1/2)	外径用右勝手 / 内径用左勝手 外径用右勝手 / 内径用左勝手	AE 22-0.5 AI 22-0.5	AE 22-1.5 AI 22-1.5	
27 (5/8)	外径用右勝手 / 内径用左勝手 外径用右勝手 / 内径用左勝手	AE 27-0.5 AI 27-0.5	AE 27-1.5 AI 27-1.5	
22U (1/2U)	外径用右勝手 / 内径用左勝手 外径用右勝手 / 内径用左勝手	AE 22U-0.5 AI 22U-0.5	AE22U-1.5 AI 22U-1.5	
27U (5/8U)	外径用右勝手 / 内径用左勝手 外径用右勝手 / 内径用左勝手	AE 27U-0.5 AI 27U-0.5	AE 27U-1.5 AI 27U-1.5	

- EX - 外径ねじ切り用シート
- IN - 内径ねじ切り用シート

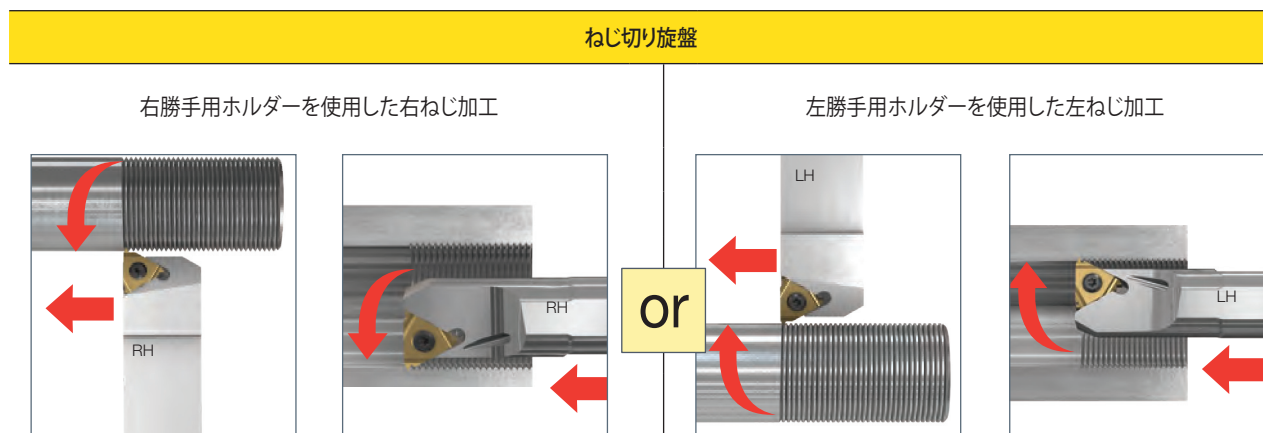
ネガタイプシート

チャックへの送り出し



アメリカンバットレス規格のシート選定

下表は、アメリカンバットレス規格に準拠した非対称ねじ切り形状を加工するためのシート選定方法です。  
 一条ねじの場合はねじれ角 ( $\phi$ ) に応じて、多条ねじの場合ではリード角 ( $\phi_L$ ) に応じて、  
 推奨する傾き角 ( $\beta$ ) とシート選定を行ってください。

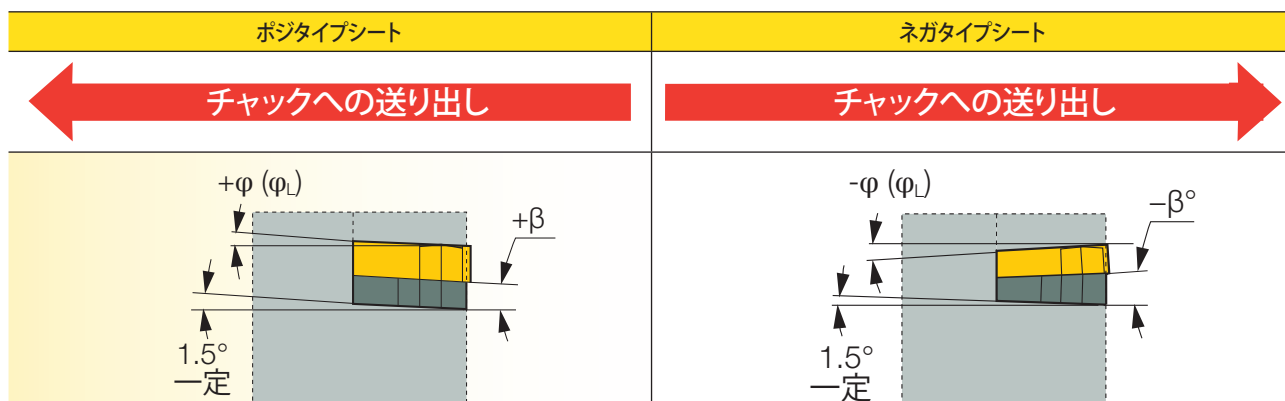


**シート選定**

		ポジティブシート		ネガティブシート		
ねじ切り螺旋 (リード) 角 $\phi$ ( $\phi_L$ )		$\phi$ ( $\phi_L$ ) > 3.5°	3° < $\phi$ ( $\phi_L$ ) ≤ 3.5°	2° < $\phi$ ( $\phi_L$ ) ≤ 3°	1° < $\phi$ ( $\phi_L$ ) ≤ 2°	0° < $\phi$ ( $\phi_L$ ) ≤ 1°
傾き角 $\beta$			1.5° (std)	0.5	-0.5°	-1.5°
IC	ツールホルダ	シート型番				
特殊	16 (3/8) 外径用右勝手 / 内径用左勝手 外径用左勝手 / 内径用右勝手		* AE 16 +1.5 * AI 16 +1.5	AE 16 +0.5 AI 16 +0.5	AE 16 -0.5 AI 16 -0.5	AE 16 -1.5 AI 16 -1.5
	22 (1/2) 外径用右勝手 / 内径用左勝手 外径用左勝手 / 内径用右勝手		* AE 22 +1.5 * AI 22 +1.5	AE 22 +0.5 AI 22 +0.5	AE 22 -0.5 AI 22 -0.5	AE 22 -1.5 AI 22 -1.5
	27 (5/8) 外径用右勝手 / 内径用左勝手 外径用左勝手 / 内径用右勝手		* AE 27 +1.5 * AI 27 +1.5	AE 27 +0.5 AI 27 +0.5	AE 27 -0.5 AI 27 -0.5	AE 27 -1.5 AI 27 -1.5
	22U (1/2U) 外径用右勝手 / 内径用左勝手 外径用左勝手 / 内径用右勝手		* AE 22U +1.5 * AI 22U +1.5	AE 22U +0.5 AI 22U +0.5	AE 22U -0.5 AI 22U -0.5	AE 22U -1.5 AI 22U -1.5
	27U (5/8U) 外径用右勝手 / 内径用左勝手 外径用左勝手 / 内径用右勝手		* AE 27U +1.5 * AI 27U +1.5	AE 27U +0.5 AI 27U +0.5	AE 27U -0.5 AI 27U -0.5	AE 27U -1.5 AI 27U -1.5

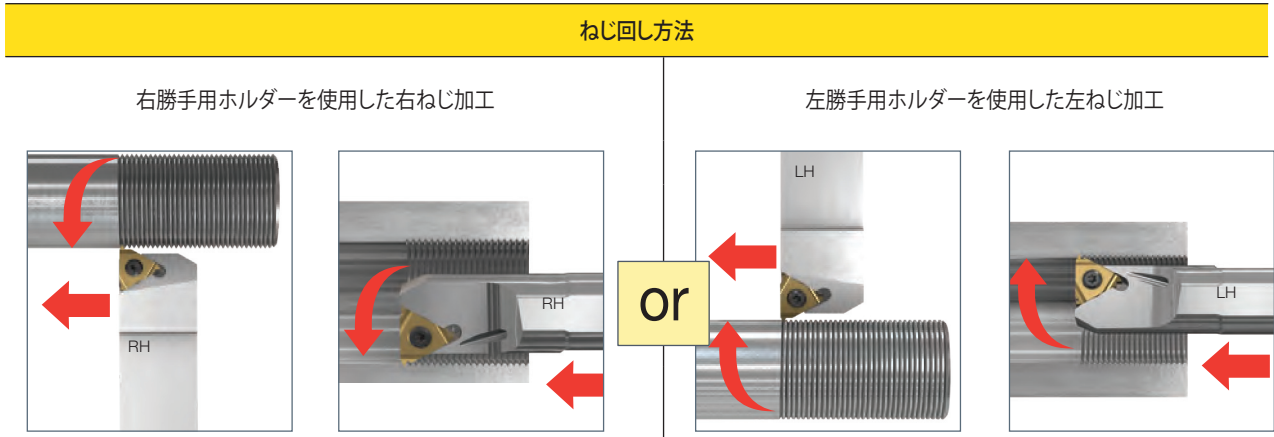
\* 標準シートは工具に付属しています。

- EX - 外径ねじ切り用シート
- IN - 内径ねじ切り用シート



SAGE規格のシート選定

下表は、SAGE規格に準拠した非対称ねじ切り形状を加工するためのシート選定方法です。  
 一条ねじの場合はねじれ角( $\phi$ )に応じて、多条ねじの場合ではリード角( $\phi_L$ )に応じて、  
 推奨する傾き角( $\beta$ )とシート選定を行ってください。

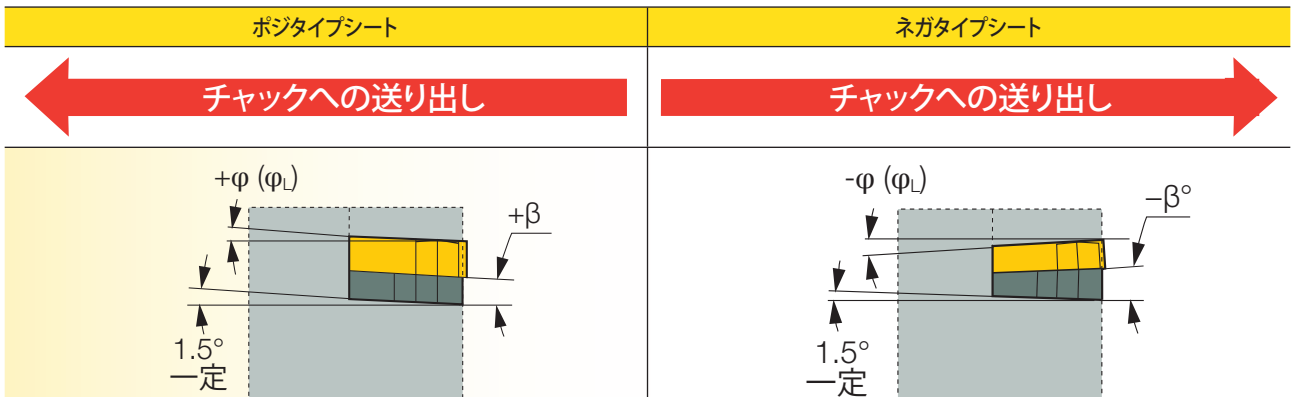


**シート選定**

		ポジティブシート			ネガティブシート		
ねじり螺旋(リード)角 $\phi$ ( $\phi_L$ )	$\phi$ ( $\phi_L$ ) $>5.6^\circ$	$5^\circ < \phi$ ( $\phi_L$ ) $\leq 5.6^\circ$	$3^\circ < \phi$ ( $\phi_L$ ) $\leq 5^\circ$	$2^\circ < \phi$ ( $\phi_L$ ) $\leq 3^\circ$	$1^\circ < \phi$ ( $\phi_L$ ) $\leq 2^\circ$	$0^\circ < \phi$ ( $\phi_L$ ) $\leq 1^\circ$	
傾き角 $\beta$		<b>2.5°</b>	<b>1.5°(std)</b>	<b>0.5°</b>	<b>-0.5°</b>	<b>-1.5°</b>	
IC	ツールホルダ	シート型番					
16 (3/8)	外径用右勝手 / 内径用左勝手 外径用右勝手 / 内径用左勝手	特殊	AE 16 +2.5 AI 16 +2.5	* AE 16 +1.5 * AI 16 +1.5	AE 16 +0.5 AI 16 +0.5	AE 16 -0.5 AI 16 -0.5	AE 16 -1.5 AI 16 -1.5
22 (1/2)	外径用右勝手 / 内径用左勝手 外径用右勝手 / 内径用左勝手		AE 22 +2.5 AI 22 +2.5	* AE 22 +1.5 * AI 22 +1.5	AE 22 +0.5 AI 22 +0.5	AE 22 -0.5 AI 22 -0.5	AE 22 -1.5 AI 22 -1.5
27 (5/8)	外径用右勝手 / 内径用左勝手 外径用右勝手 / 内径用左勝手		AE 27 +2.5 AI 27 +2.5	* AE 27 +1.5 * AI 27 +1.5	AE 27 +0.5 AI 27 +0.5	AE 27 -0.5 AI 27 -0.5	AE 27 -1.5 AI 27 -1.5
22U (1/2U)	外径用右勝手 / 内径用左勝手 外径用右勝手 / 内径用左勝手		AE 22U +2.5 AI 22U +2.5	* AE 22U +1.5 * AI 22U +1.5	AE 22U +0.5 AI 22U +0.5	AE 22U -0.5 AI 22U -0.5	AE 22U -1.5 AI 22U -1.5
27U (5/8U)	外径用右勝手 / 内径用左勝手 外径用右勝手 / 内径用左勝手		AE 27U +2.5 AI 27U +2.5	* AE 27U +1.5 * AI 27U +1.5	AE 27U +0.5 AI 27U +0.5	AE 27U -0.5 AI 27U -0.5	AE 27U -1.5 AI 27U -1.5

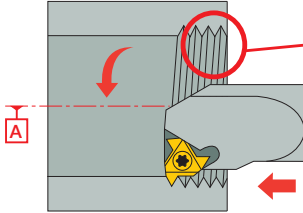
\* 標準シートは工具に付属しています。

- EX - 外径ねじ切り用シート
- IN - 内径ねじ切り用シート



小径加工用工具

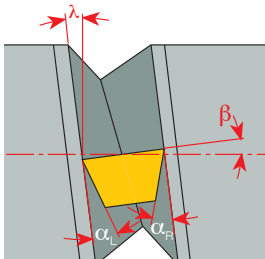
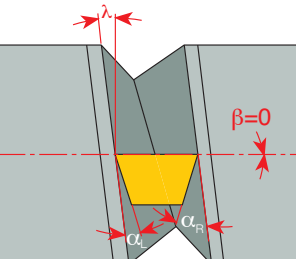
(1)	φD M8; 5/16"-UN; 1/16"-NPT
(2)	4H±8H/1B±3B
(3)	A 0.00



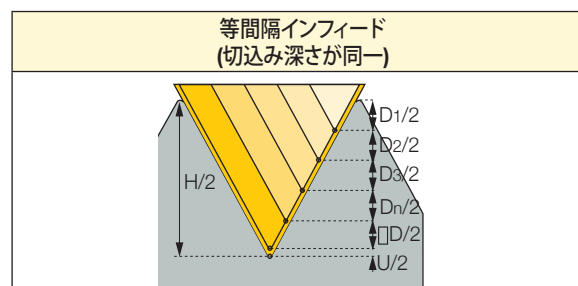
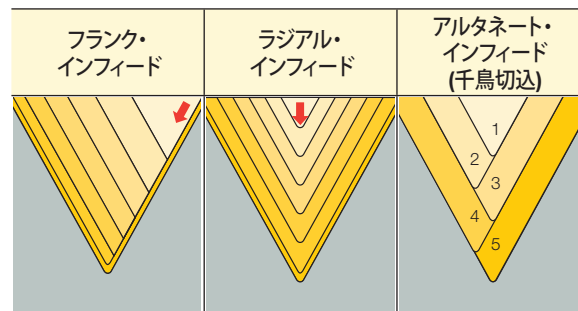
- (1) 最小ねじ切り加工径
- (2) すべての公差
- (3) 最小振れ
- (4) 高精度仕上面

横逃げ角と有効傾き角

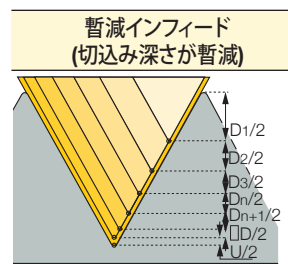
切刃の傾き角βは、ねじ固有のリード角λによります。また、チップの両側の逃げ角を同一にしてください。

α <sub>L</sub> =α <sub>R</sub> ✓	誤 α <sub>L</sub> <α <sub>R</sub> ✗
	
<p>α - 横逃げ角</p> <p>λ - ヘリカル角</p> <p>β - 有効傾き角は適切なシートの選択により得ることが出来ます。</p>	<p>H - 最終ねじ深さ (φ)</p> <p>D - パスごとの切込み (φ)</p> <p>U - 最終切込み (φ)</p>

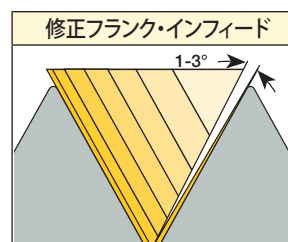
ねじ切り加工の切込み方法



$$\frac{D_1}{2} = \frac{D_2}{2} = \frac{D_3}{2} = \frac{D_n}{2}$$



$$\frac{D_1}{2} > \frac{D_2}{2} > \frac{D_3}{2} > \frac{D_n}{2} > \frac{D_{n+1}}{2}$$

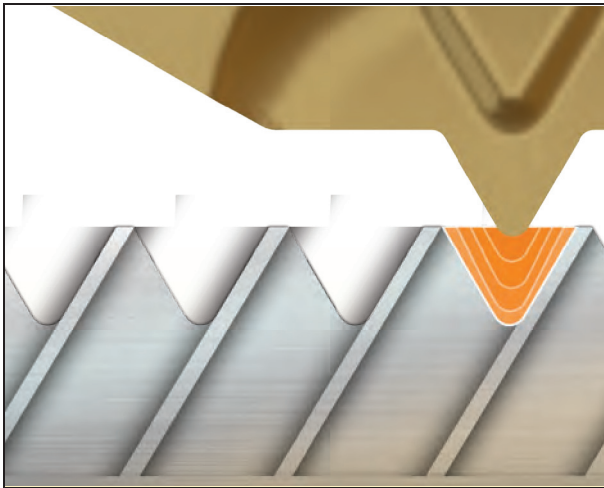


## パス毎の切込み量とパス回数

ねじ山を形成するために、切削工具はワークの表面に沿って複数回切削を行う必要があります。パス毎の切込み量とパス数は、ねじ山の形成において非常に重要な役割を果たします。これらのパラメータは、刃先の摩耗量、工具寿命、ねじ山の加工面品質、ねじ切り加工の安定性に直接影響します。パス毎の切込み量とパス数を決定する最も一般的な2つの方法は、パス毎の切込み量を減少させることによって切削断面積を一定にする方法、もしくはパス毎の切込み量を一定にする方法です。これらの方法は、選択したインフィード方法には依存しません。(ラジアルインフィード、フランクインフィード、修正フランクインフィード、アルターネイトインフィード)。パス毎の切込み量とパス数は、設備状況・工具の突出し量・機械剛性・ワーク材質・カッター形状・必要なねじ山深さに依存します。

### パス毎の切込み量を減らすことで切削断面積を一定にする (推奨)

これは最も一般的な方法であり、ほとんどの場合で高い生産性が保証されるため、一般的に推奨されます。この加工方法は、最初のパスの切込み量が最も大きく、その後の各パスの切込み量を徐々に減少させることで、一定の切削断面積でワークを切削することが可能です。また、パスの計算式は、仕上げパスとなる最終パスが 0.05 ~ 0.1 mm (0.0019 ~ 0.0039 インチ) になるように設計されています。この加工方法により、刃先に一定の負荷が掛かり、摩耗が均一になるため、工具寿命延長に繋がります。



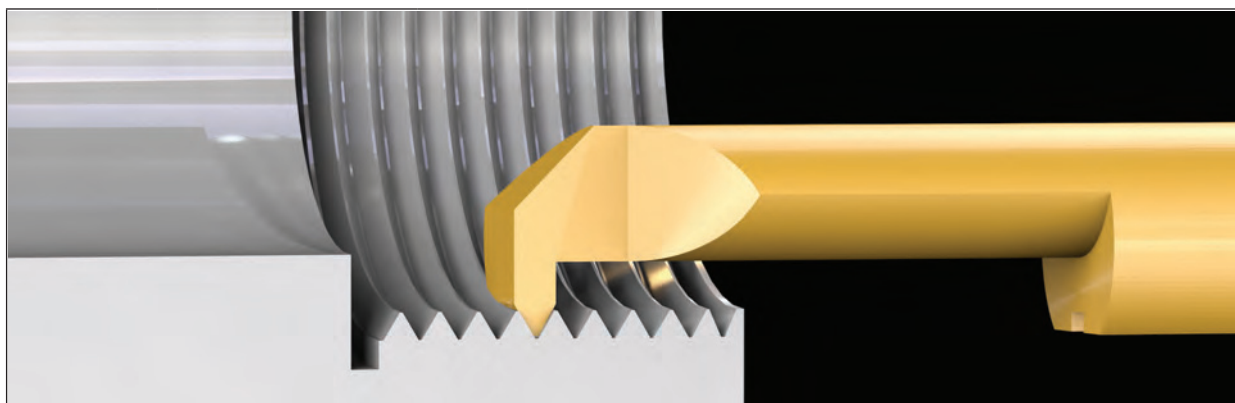
### パス毎の切込み量 ( $\Delta a_{p(i)}$ ) 計算式

$$\Delta a_{p(i)} = \frac{a_p}{\sqrt{n_a - 1}} \times \sqrt{C}$$

When:



- $\Delta a_{p(i)}$  —  $i$ パス目の切込み量
- $i$  — パス回数
- $a_p$  — 総切込み量
- $n_a$  — 総パス回数
- $C$  — 定数値(C)  
1パス目: 0.3、2パス目: 2-1=1、3パス目: 3-1=2、...、 $i$ パス目:  $i-1$

加工条件



被削材		炭素鋼 (引張り強さ N/mm <sup>2</sup> )					ステンレス鋼	鋳鉄	非鉄金属
		400-500	500-700	700-850	850-1150	>1150			
切削速度 V <sub>c</sub> (m/min)	IC228	160	140	120	90	70	90	100	300
	IC908	185	160	140	105	80	105	115	350
ピッチ (p) mm	TPI	パス数							
0.5	48	6	6	7	7	8	8	7	6
0.75	32	8	8	9	9	10	10	9	8
1.0	24	10	10	12	12	12	12	12	10
1.25	20-19	12	12	14	14	15	15	14	12
1.5	16	15	15	17	17	18	18	17	15

小径の内径ねじ切り加工にはIC228をご使用ください。

被削材グループ	耐摩耗性	P		M	K	N	S	H	
		1-11	12-13	14	15-20	21-28	31-37	38-41	
 ねじ切り	 韌性	鋼	ステンレス鋼 フェライト & マルテンサイト	ステンレス鋼 オーステナイト (フェライト- オーステナイト)	鋳鉄	非鉄金属	耐熱合金	高硬度鋼	
		IC1007	IC1007	IC1007	IC1007	IC08	IC806	IC1007	
		IC808 (IC908)			IC808 (IC908)	IC808 (IC908)		IC1007	
		IC250 (IC950)	IC808 (IC908)	IC808 (IC908)	IC250 (IC950)	IC228	IC808 (IC908)	IC808 (IC908)	
		IC228	IC228	IC228	IC228	IC28			

■ 第一推奨



## トラブルシューティング

		原因	対策
塑性変形		<ul style="list-style-type: none"> <li>加工部が高温</li> <li>チップ材質が適していない</li> <li>クーラント供給不足</li> <li>切込み深さが大きすぎる</li> <li>切削速度が速すぎる</li> <li>チップのノーズRが小さすぎる</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>回転数を下げる / 切込みを小さくする / ねじ径をチェックする</li> <li>コーティング材質を使用する / 硬度の高い材質を使用する</li> <li>クーラントを使用する</li> <li>切り込み量を減らす / パス回数を増やす</li> <li>切削速度を下げる</li> <li>ノーズRの大きなチップを使用する</li> </ul>
早期摩耗		<ul style="list-style-type: none"> <li>切削速度が速すぎる</li> <li>インフィード深さが小さすぎる</li> <li>高研磨材</li> <li>クーラント供給不足</li> <li>シートが適していない</li> <li>ねじ径が適していない</li> <li>チップがセンターライン上にある</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>回転数を下げる</li> <li>フランク・インフィードに変える / 切込みを上げる</li> <li>コーティング材質を使用する</li> <li>クーラントを使用する</li> <li>シートを再設定する</li> <li>ねじ径をチェックする</li> <li>芯高をチェックする</li> </ul>
刃先欠損		<ul style="list-style-type: none"> <li>ねじ径が適していない</li> <li>チップ材質が適していない</li> <li>切屑処理が不良</li> <li>芯高が適切でない</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>ねじ径をチェックする</li> <li>靱性の高い材質に変える</li> <li>Mタイプ/Bタイプのチップに変更し、修正フランクインフィードを使用する。</li> <li>芯高をチェックする</li> </ul>
構成刃先		<ul style="list-style-type: none"> <li>刃先が冷たすぎる</li> <li>チップ材質が適していない</li> <li>クーラント供給不足</li> <li>切削速度が適切でない</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>回転数を上げる</li> <li>切込みを上げる</li> <li>コーティング材質を使用する</li> <li>クーラントを使用する</li> <li>切削速度を上げる</li> </ul>
振動		<ul style="list-style-type: none"> <li>ワークのクランプが不安定</li> <li>工具のセットアップが正しくない</li> <li>切削速度が適切でない</li> <li>芯高が適切でない</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>生爪でクランプする</li> <li>突出し量を確認 / 防振バーを使用する</li> <li>切削速度を調整する</li> <li>芯高をチェックする</li> </ul>



		原因	対策
ねじ形状が正しくない		<ul style="list-style-type: none"> <li>• ねじ形状が適切でない</li> <li>• 芯高が適切でない</li> <li>• プログラム内のピッチ設定が適切でない</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 工具 / シート / チップの選定を見直す</li> <li>• 芯高を調整する</li> <li>• プログラムを修正する</li> </ul>
1回目のパスで刃先欠損		<ul style="list-style-type: none"> <li>• 刃先が冷たすぎる</li> <li>• 切込み深さが大きすぎる</li> <li>• ねじ径が適していない</li> <li>• チップ材質が適していない</li> <li>• 芯高が適切でない</li> <li>• インフィードの深さが浅すぎる</li> <li>• シートが適していない</li> <li>• 突出しが長すぎる</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 回転数を下げる</li> <li>• 切込み深さを下げる / インフィードのパス数を増やす</li> <li>• 靱性の高い材質を使用する</li> <li>• ねじ径をチェックする</li> <li>• 芯高を調整する</li> <li>• フランク・インフィードに変える</li> <li>• シートを変える</li> <li>• 突出し量を短くする / 防振バーを使用する</li> </ul>
仕上面が不良		<ul style="list-style-type: none"> <li>• 切削速度が適切でない</li> <li>• 加工部が高温</li> <li>• 切屑処理が不良</li> <li>• クーラント供給不足</li> <li>• シートが適していない</li> <li>• 突出しが長すぎる</li> <li>• 芯高が適切でない</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 回転数を上げる / 下げる</li> <li>• 切込みを下げる</li> <li>• フランク・インフィードを調整する</li> <li>• クーラントを使用する</li> <li>• シートを再設定する</li> <li>• 突出し量を短くする</li> <li>• 芯高をチェックする</li> </ul>
切屑処理が不良		<ul style="list-style-type: none"> <li>• 加工部が高温</li> <li>• チップ材質が適していない</li> <li>• クーラント供給不足</li> <li>• ねじ径が適していない</li> <li>• インフィードが適切でない</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 回転数を下げる / 切り込み量を変える / ねじ径をチェックする</li> <li>• コーティング材質を使用する / ねじ径をチェックする / M/Bタイプのチップを使用する</li> <li>• クーラントを調整する</li> <li>• ねじ径をチェックする</li> <li>• フランクインフィードを3~5°修正する</li> </ul>



特注フォーム

**Project Information** ユーザー \_\_\_\_\_ 産業 \_\_\_\_\_ 国 \_\_\_\_\_

お客様の目標(生産性、経済性など):

提案:  仕上げ  荒  ホルダー  加工方法

ねじ切り工具 型番 \_\_\_\_\_ ピッチ \_\_\_\_\_ 標準 \_\_\_\_\_ ねじ等級 \_\_\_\_\_

山径 \_\_\_\_\_ 谷径 \_\_\_\_\_ ピッチ径 \_\_\_\_\_ 条数 \_\_\_\_\_

ねじ切り深さ \_\_\_\_\_  貫通穴  止まり穴

用途	被削材				硬度
<b>RH</b> 右勝手 ねじ切り					
<b>LH</b> 左勝手 ねじ切り					
チップ形状:	<input type="checkbox"/> Full	<input type="checkbox"/> Partial	<input type="checkbox"/> Semi-Partial	<input type="checkbox"/> Multi-Point	
インフィード:	<input type="checkbox"/> Radial	<input type="checkbox"/> Incremental	<input type="checkbox"/> Flank	<input type="checkbox"/> Modified Flank	

機械 モデル \_\_\_\_\_ シャンクタイプ \_\_\_\_\_ サイズ \_\_\_\_\_

クーラント:  内部給油  外部給油  なし タイプ \_\_\_\_\_

備考: \_\_\_\_\_

# 旋削用ツールホルダー



# 目次

## 角シャンク/円筒シャンク用ツールホルダー

CAMFIXホルダー .....	731
HSKホルダー .....	735
VDIホルダー .....	740
円筒シャンク .....	743

## モジュラーグリップ..... 747

多軸自動盤向けツールホルダーシステム .....	750
旋盤向けツールホルダーシステム .....	760
スクエアブレード用 中間ホルダー (TGAQ/DGAQ).....	780

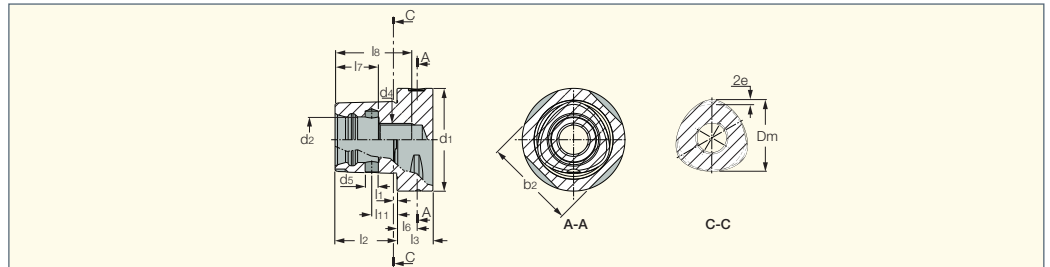
## 突切ブレード用 ツールブロック..... 615

## 突切・溝入加工用 モジュラー式工具..... 621

# CAMFIX

## CAMFIX (ISO 26623-1)

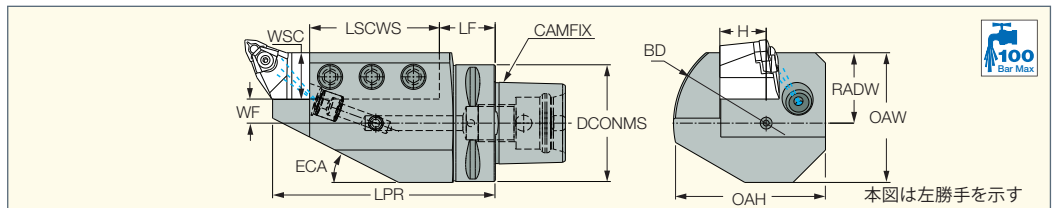
CAMFIX規格  
(ISO 26623-1)



CAMFIX	b2	d1 ±0.1	d2	d4	d5 ±0.1	Dm	e	l1	l2 ±0.1	l3 min	l6 ±0.15	l7 ±0.15	l8 min	l11 ±0.1
C3	28,3	32	15	M12x1.5	3,6	22	0,7	2,5	19	15	6	13	25	8
C4	35,3	40	18	M14x1.5	4,6	28	0,9	2,5	24	20	8	15	30	11,5
C5	44,4	50	21	M16x1.5	6,1	35	1,12	3	30	20	10	20	37	14
C6	55,8	63	28	M20x2	8,1	44	1,4	3	38	22	12	27	47	15,5
C8	71,1	80	32	M20x2	9,1	55	2	3	48	30	12	28	48	25
C8X	88,7	100	32	M20x2	9,1	55	2	3	48	32	16	28	48	25
C10	88,3	100	43	M24x2	12	72	2,8	3	60	36	16	40	70	26,5

# CAMFIX

C#-ASHR/L  
角シャンクホルダー対応  
CAMFIXホルダー



型番	DCONMS	H	WSC	WF	LPR	LSCWS	LF	OAH	RADW	OAW	ECA	BD	CDI <sup>(2)</sup>
C4 ASHR/L 16-1	40.00	16.0	16.0	7.00	104.00	70.00	34.00	50.00	23.0	43.50	30.0	60.00	1
C5 ASHR/L 20-1	50.00	20.0	20.0	10.00	98.00	63.50	24.50	78.00	30.0	59.00	30.0	90.00	1
C6 ASHR/L 20-1	63.00	20.0	20.0	10.00	100.00	63.50	26.50	78.00	30.0	59.00	30.0	90.00	1
C6 ASHR/L 25-1	63.00	25.0	25.0	13.00	120.00	70.00	30.00	82.00	38.0	70.00	27.0	100.00	1
C6 ASHR 25 1-J <sup>(1)</sup>	63.00	25.0	25.0	4.50	120.00	999.00	82.00	86.50	29.5	61.00	4.1	90.00	1
C8 ASHR/L 32-1	80.00	32.0	32.0	8.00	140.00	90.00	40.00	87.00	40.0	80.00	27.0	110.00	1

<sup>(1)</sup> MAZAK INTEGREXに最適。マガジンに干渉しません。  
<sup>(2)</sup> 1 - データチップ用穴あり、0 - データチップ用穴なし

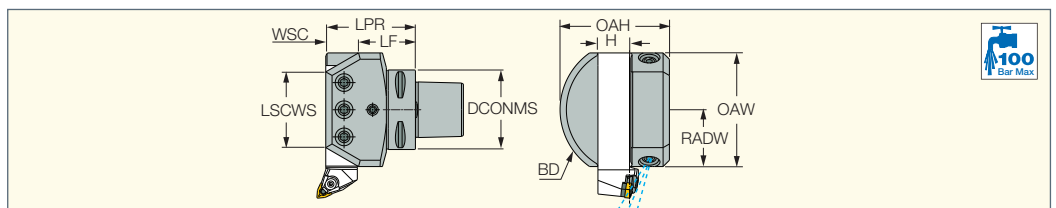
### 部品

型番					
C4 ASHR/L 16-1	SR M8X16 DIN915	HW 5.0°	SATZ-M10X1-M5	COOLING TUBE C4*	WRENCH NOZZLE HP M10°
C5 ASHR/L 20-1	SR M10X25 DIN915	HW 5.0°	SATZ-M10X1-M5	COOLING TUBE C5*	WRENCH NOZZLE HP M10°
C6 ASHR/L 20-1	SR M10X25 DIN915	HW 5.0°	SATZ-M10X1-M5	COOLING TUBE C6*	WRENCH NOZZLE HP M10°
C6 ASHR/L 25-1	SR M12X30 DIN915	HW 6.0°	SATZ-M12X1-M6	COOLING TUBE C6*	WRENCH NOZZLE HP M12°
C8 ASHR/L 32-1	SR M12X30 DIN915	HW 6.0°	SATZ-M12X1-M6	COOLING TUBE C8*	WRENCH NOZZLE HP M12°

\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。

# CAMFIX

C#-ASHA  
角シャンクホルダー対応  
直角タイプ、CAMFIXホルダー



型番	DCONMS	H	WSC	LPR	LSCWS	LF	RADW	OAW	OAH	BD	CDI <sup>(1)</sup>
C5 ASHA 20	50.00	20.0	20.0	58.00	46.00	38.00	38.0	76.00	76.5	90.00	1
C6 ASHA 20	63.00	20.0	20.0	60.00	46.00	40.00	38.0	76.00	76.5	90.00	1
C6 ASHA 25	63.00	25.0	25.0	71.00	61.00	46.00	45.0	90.00	86.6	110.00	1
C8 ASHA 32	80.00	32.0	32.0	85.00	80.00	53.00	55.0	110.00	95.0	142.00	1

<sup>(1)</sup> 1 - データチップ用穴あり、0 - データチップ用穴なし

### 部品

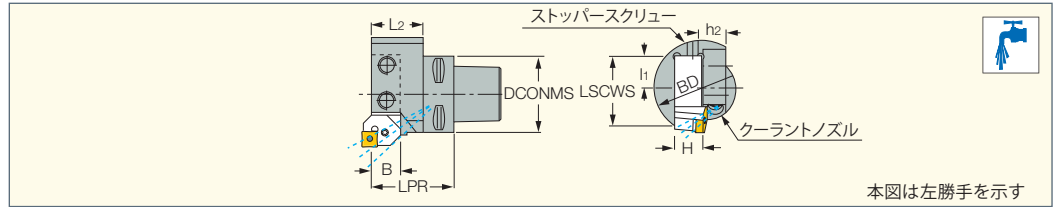
型番					
C5 ASHA 20	SR M10X25 DIN915	HW 5.0°	SATZ-M10X1-M5	WRENCH NOZZLE HP M10°	COOLING TUBE C5*
C6 ASHA 20	SR M10X25 DIN915	HW 5.0°	SATZ-M10X1-M5	WRENCH NOZZLE HP M10°	COOLING TUBE C6*
C6 ASHA 25	SR M12X30 DIN915	HW 6.0°	SATZ-M12X1-M6	WRENCH NOZZLE HP M12°	COOLING TUBE C6*
C8 ASHA 32	SR M12X30 DIN915	HW 6.0°	SATZ-M12X1-M6	WRENCH NOZZLE HP M12°	COOLING TUBE C8*

\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。



### CAMFIX

**C#-ADE**  
角シャンクホルダー対応  
CAMFIXホルダー



本図は左勝手を示す

型番	DCONMS	LPR	L2	B	BD	LSCWS	I1	H	h2	CP <sup>(1)</sup>	CDI <sup>(2)</sup>
C3 ADE 16R/L	32.00	45.00	28.10	16.0	65.00	45.0	20.00	16.0	20.0	100	0
C4 ADE-20L	40.00	49.20	29.10	20.0	87.00	57.0	32.00	20.0	26.0	100	1
C4 ADE-20R	40.00	49.20	27.30	20.0	87.00	57.0	32.00	20.0	26.0	100	1
C5 ADE-20R/L	50.00	55.20	35.10	20.0	87.00	57.0	32.00	20.0	26.0	100	1

- 型番末尾“-AD”のショートタイプホルダー用。その他ホルダーも、シャンクを短くすれば使用可能。
- (1) 最大クーラント圧 (Bar)
- (2) 1 - データチップ用穴あり、0 - データチップ用穴なし

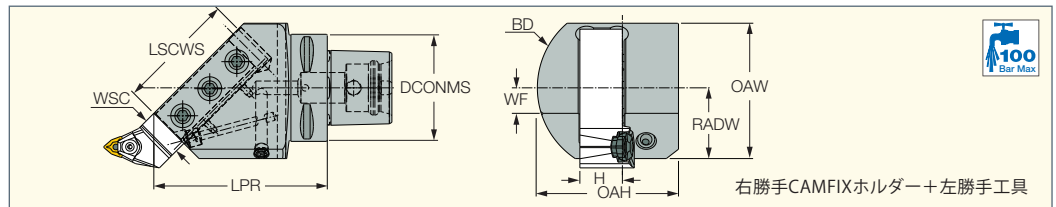
#### 部品

型番							
C3 ADE 16R/L	SR M10X20 DIN915	HW 3.0*	SR M6X8 DIN916 <sup>(a)</sup>	HW 5.0*	COOLING TUBE C3*	WRENCH COOL TUBE C3*	SATZ-M8X1-M3
C4 ADE-20L	SR M10X16DIN912	HW 4.0	SR M8X10 DIN913 <sup>(a)</sup>	HW 8.0*	COOLING TUBE C4*	WRENCH COOL TUBE C4*	SATZ-M10X1-M5
C4 ADE-20R	SR M10X16DIN912	HW 4.0	SR M8X10 DIN913 <sup>(a)</sup>	HW 8.0*	COOLING TUBE C4*	WRENCH COOL TUBE C4*	SATZ-M10X1-M5
C5 ADE-20L	SR M10X16	HW 4.0	SR M8X10 DIN916 <sup>(a)</sup>	HW 8.0*	COOLING TUBE C5*	WRENCH COOL TUBE C5*	EZ 125
C5 ADE-20R	SR M10X16	HW 4.0	SR M8X10 DIN916 <sup>(a)</sup>	HW 8.0*	COOLING TUBE C5*	WRENCH COOL TUBE C5*	EZ 125

- \* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。
- (a) ストッパースクリュー

### CAMFIX

**C#-ASHR/L-45**  
角シャンクホルダー対応  
CAMFIXホルダー  
(45°取付、複合機用)



右勝手CAMFIXホルダー+左勝手工具

型番	DCONMS	H	WSC	WF	LPR	LSCWS	OAH	RADW	OAW	BD	CDI <sup>(1)</sup>
C5 ASHR/L 20-45	50.00	20.0	20.0	15.00	96.30	-	62.00	36.0	67.50	72.00	1
C6 ASHR/L 20-45	63.00	20.0	20.0	15.00	98.30	-	62.00	36.0	67.50	72.00	1
C6 ASHR/L 25-45	63.00	25.0	25.0	15.00	102.00	70.00	83.00	41.6	79.60	100.00	1
C8 ASHR/L 32-45	80.00	32.0	32.0	17.00	140.00	100.00	110.00	50.0	110.00	140.00	1

- (1) 1 - データチップ用穴あり、0 - データチップ用穴なし

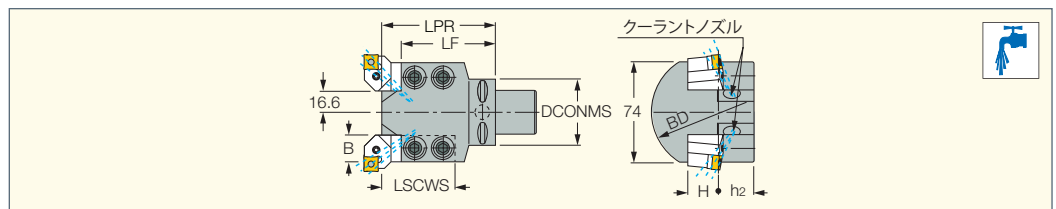
#### 部品

型番						
C5 ASHR/L 20-45	SR M10X25 DIN915	HW 5.0*	SATZ-M10X1-M5	WRENCH NOZZLE HP M10*	COOLING TUBE C5*	WRENCH COOL TUBE C5*
C6 ASHR/L 20-45	SR M10X25 DIN915	HW 5.0*	SATZ-M10X1-M5	WRENCH NOZZLE HP M10*	COOLING TUBE C6*	WRENCH COOL TUBE C6*
C6 ASHR/L 25-45	SR M12X30 DIN915	HW 6.0*	SATZ-M10X1-M5	WRENCH NOZZLE HP M10*	COOLING TUBE C6*	WRENCH COOL TUBE C6*
C8 ASHR/L 32-45	SR M12X30 DIN915	HW 6.0*	SATZ-M12X1-M6	WRENCH NOZZLE HP M12*	COOLING TUBE C8*	WRENCH COOL TUBE C8*

- \* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。

### CAMFIX

**C#-ADES**  
角シャンクホルダー対応  
CAMFIXホルダー



型番	DCONMS	LPR	LSCWS	LF	B	BD	H	h2	CDI <sup>(1)</sup>
C4 ADES-20	40.00	85.00	54.00	71.00	20.0	90.00	20.0	26.0	1
C5 ADES-20	50.00	85.00	54.00	71.00	20.0	90.00	20.0	26.0	1

- 型番末尾“-AD”のショートタイプホルダー用。その他ホルダーも、シャンクを短くすれば使用可能。
- (1) 1 - データチップ用穴あり、0 - データチップ用穴なし

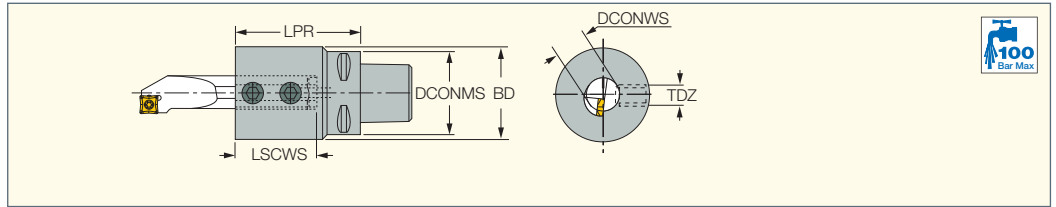
#### 部品

型番					
C4 ADES-20	SR M10X16	SR M8X6 DIN913	SATZ-M10X1-M5	COOLING TUBE C4*	WRENCH COOL TUBE C4*
C5 ADES-20	SR M10X16	SR M8X6 DIN913	SATZ-M10X1-M5	COOLING TUBE C5*	WRENCH COOL TUBE C5*

- \* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。

# CAMFIX

**C#-ADI**  
ボーリングバー対応  
CAMFIXホルダー



型番	DCONMS	LPR	LSCWS	DCONWS	BD	TDZ	kg	CDI <sup>(1)</sup>					
C3 ADI 10	32.00	50.00	20.0	10.00	36.00	M6	0.30	0	SR M6X10 DIN1835B	HW 3.0*	COOLING TUBE C3*	WRENCH COOL TUBE C3*	
C3 ADI 12	32.00	50.00	21.5	12.00	36.00	M8	0.30	0	SR M8X10 DIN1835-B	HW 4.0*	COOLING TUBE C3*	WRENCH COOL TUBE C3*	
C3 ADI 16	32.00	50.00	29.5	16.00	36.00	M8	0.30	0	SR M8X10 DIN1835-B	HW 4.0*	COOLING TUBE C3*	WRENCH COOL TUBE C3*	
C4 ADI 10	40.00	50.00	20.0	10.00	36.00	M6	0.47	1	SR M6X10 DIN1835B	HW 3.0*	COOLING TUBE C4*	WRENCH COOL TUBE C4*	
C4 ADI 12	40.00	50.00	24.0	12.00	36.00	M8	0.46	1	SR M8X10 DIN1835-B	HW 4.0*	COOLING TUBE C4*	WRENCH COOL TUBE C4*	
C4 ADI 16	40.00	50.00	32.0	16.00	36.00	M8	0.43	1	SR M8X10 DIN1835-B	HW 4.0*	COOLING TUBE C4*	WRENCH COOL TUBE C4*	
C4 ADI 20	40.00	60.00	40.0	20.00	36.00	M10	0.47	1	SR M10X12 DIN1835-B	HW 5.0*	COOLING TUBE C4*	WRENCH COOL TUBE C4*	
C4 ADI 25	40.00	70.00	45.0	25.00	54.00	M12	0.97	1	SR M12X16 DIN1835-B	HW 6.0*	COOLING TUBE C4*	WRENCH COOL TUBE C4*	
C5 ADI 10	50.00	60.00	26.0	10.00	36.00	M6	0.73	1	SR M6X10 DIN1835B	HW 3.0*	COOLING TUBE C5*	WRENCH COOL TUBE C5*	
C5 ADI 12	50.00	60.00	26.0	12.00	36.00	M8	0.72	1	SR M8X10 DIN1835-B	HW 4.0*	COOLING TUBE C5*	WRENCH COOL TUBE C5*	
C5 ADI 16	50.00	60.00	32.0	16.00	36.00	M8	0.69	1	SR M8X10 DIN1835-B	HW 4.0*	COOLING TUBE C5*	WRENCH COOL TUBE C5*	
C5 ADI 20	50.00	60.00	40.0	20.00	36.00	M10	0.69	1	SR M10X12 DIN1835-B	HW 5.0*	COOLING TUBE C5*	WRENCH COOL TUBE C5*	
C5 ADI 25	50.00	70.00	50.0	25.00	54.00	M12	1.11	1	SR M12X16 DIN1835-B	HW 6.0*	COOLING TUBE C5*	WRENCH COOL TUBE C5*	
C5 ADI 32	50.00	100.00	76.0	32.00	68.00	M12	2.15	1	SR M12X16 DIN1835-B	HW 6.0*	COOLING TUBE C5*	WRENCH COOL TUBE C5*	
C6 ADI 12	63.00	65.00	36.0	12.00	36.00	M8	1.07	1	SR M8X10 DIN1835-B	HW 4.0*	COOLING TUBE C6*	WRENCH COOL TUBE C6*	
C6 ADI 16	63.00	65.00	36.0	16.00	36.00	M8	1.05	1	SR M8X10 DIN1835-B	HW 4.0*	COOLING TUBE C6*	WRENCH COOL TUBE C6*	
C6 ADI 20	63.00	65.00	40.0	20.00	36.00	M10	1.00	1	SR M10X12 DIN1835-B	HW 5.0*	COOLING TUBE C6*	WRENCH COOL TUBE C6*	
C6 ADI 25	63.00	76.00	51.0	25.00	54.00	M12	0.80	1	SR M12X16 DIN1835-B	HW 6.0*	COOLING TUBE C6*	WRENCH COOL TUBE C6*	
C6 ADI 32	63.00	100.00	76.0	32.00	68.00	M12	2.44	1	SR M12X16 DIN1835-B	HW 6.0*	COOLING TUBE C6*	WRENCH COOL TUBE C6*	
C6 ADI 40	63.00	100.00	76.0	40.00	98.00	M12	4.47	1	SR M12X16 DIN1835-B	HW 6.0*	COOLING TUBE C6*	WRENCH COOL TUBE C6*	
C6 ADI 50	63.00	115.00	76.0	50.00	98.00	M12	4.80	1	SR M12X16 DIN1835-B	HW 6.0*	COOLING TUBE C6*	WRENCH COOL TUBE C6*	
C8 ADI 12	80.00	70.00	36.0	12.00	36.00	M8	2.05	1	SR M8X10 DIN1835-B	HW 4.0*	COOLING TUBE C8*	WRENCH COOL TUBE C8*	
C8 ADI 16	80.00	70.00	36.0	16.00	36.00	M8	2.00	1	SR M8X10 DIN1835-B	HW 4.0*	COOLING TUBE C8*	WRENCH COOL TUBE C8*	
C8 ADI 20	80.00	70.00	40.0	20.00	36.00	M10	1.98	1	SR M10X12 DIN1835-B	HW 5.0*	COOLING TUBE C8*	WRENCH COOL TUBE C8*	
C8 ADI 25	80.00	80.00	51.0	25.00	54.00	M12	2.43	1	SR M12X16 DIN1835-B	HW 6.0*	COOLING TUBE C8*	WRENCH COOL TUBE C8*	
C8 ADI 32	80.00	110.00	86.0	32.00	68.00	M12	3.44	1	SR M12X16 DIN1835-B	HW 6.0*	COOLING TUBE C8*	WRENCH COOL TUBE C8*	
C8 ADI 40	80.00	115.00	86.0	40.00	98.00	M12	5.81	1	SR M12X16 DIN1835-B	HW 6.0*	COOLING TUBE C8*	WRENCH COOL TUBE C8*	
C8 ADI 50	80.00	115.00	86.0	50.00	98.00	M12	5.36	1	SR M12X16 DIN1835-B	HW 6.0*	COOLING TUBE C8*	WRENCH COOL TUBE C8*	

● 型番末尾“-AD\*”のショートタイプホルダー用。その他ホルダーも、シャンクを短くすれば使用可能。

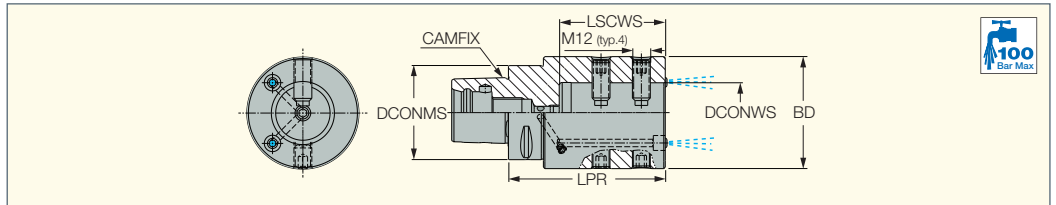
適合ホルダー例：A20 MWLNR/L-06W-AD, SIR 0025-16-AD

(1) 1 - データチップ用穴あり、0 - データチップ用穴なし

\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。

# CAMFIX

**C#-ABB**  
ボーリングバー対応  
リダクションスリーブ用  
CAMFIXホルダー



型番	DCONMS	DCONWS	BD	LPR	LSCWS	CDI <sup>(2)</sup>
C4 ABB 25-60	40.00	25.00	63.00	100.00	60.0	1
C5 ABB-25-60	50.00	25.00	63.00	100.00	60.0	1
C6 ABB-25-60	63.00	25.00	63.00	100.00	60.0	1
C6 ABB-40-70	63.00	40.00	75.00	105.00	71.0	1
C6ABB-25-60C <sup>(1)</sup>	63.00	25.00	63.00	95.00	60.0	1
C6ABB-40-70C <sup>(1)</sup>	63.00	40.00	75.00	105.00	71.0	1
C8 ABB 25-60	80.00	25.00	63.00	100.00	60.0	1
C8 ABB 40-72	80.00	40.00	75.00	105.00	71.0	1

● リダクションスリーブ(SC-T)は、739頁をご参照ください。

(1) ケーラント吐出口の位置とスクリューの本数が異なります

(2) 1 - データチップ用穴あり、0 - データチップ用穴なし

## 部品

型番									
C4 ABB 25-60	SR M10X12 DIN1835-B <sup>(a)</sup>	SR M10X20 DIN915 <sup>(b)</sup>	SR M10X6DIN913 <sup>(c)</sup>	HW 5.0*	SATZ-M12X1-M6	WRENCH NOZZLE HP M12*	COOLING TUBE C4*	WRENCH COOL TUBE C4*	
C5 ABB-25-60	SR M10X12 DIN1835-B <sup>(a)</sup>	SR M10X20 DIN915 <sup>(b)</sup>	SR M10X6DIN913 <sup>(c)</sup>	HW 5.0*	SATZ-M12X1-M6	WRENCH NOZZLE HP M12*	COOLING TUBE C5*	WRENCH COOL TUBE C5*	
C6 ABB-25-60	SR M10X12 DIN1835-B <sup>(a)</sup>	SR M10X20 DIN915 <sup>(b)</sup>	SR M10X6DIN913 <sup>(c)</sup>	HW 5.0*	SATZ-M12X1-M6	WRENCH NOZZLE HP M12*	COOLING TUBE C6*	WRENCH COOL TUBE C6*	
C6 ABB-40-70	SR M12X16 DIN1835-B <sup>(a)</sup>	SR M12X30 DIN915 <sup>(b)</sup>	SR M10X6DIN913 <sup>(c)</sup>	HW 6.0*	SATZ-M12X1-M6	WRENCH NOZZLE HP M12*			
C8 ABB 25-60	SR M10X12 DIN1835-B <sup>(a)</sup>	SR M10X20 DIN915 <sup>(b)</sup>	SR M10X6DIN913 <sup>(c)</sup>	HW 5.0*	SATZ-M12X1-M6	WRENCH NOZZLE HP M12*	COOLING TUBE C8*	WRENCH COOL TUBE C8*	
C8 ABB 40-72	SR M12X16 DIN1835-B <sup>(a)</sup>	SR M12X30 DIN915 <sup>(b)</sup>	SR M10X6DIN913 <sup>(c)</sup>	HW 6.0*	SATZ-M12X1-M6	WRENCH NOZZLE HP M12*	COOLING TUBE C8*	WRENCH COOL TUBE C8*	

\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。

(a) 末尾Aタイプのスリーブ用

(b) 末尾Bタイプのスリーブ用

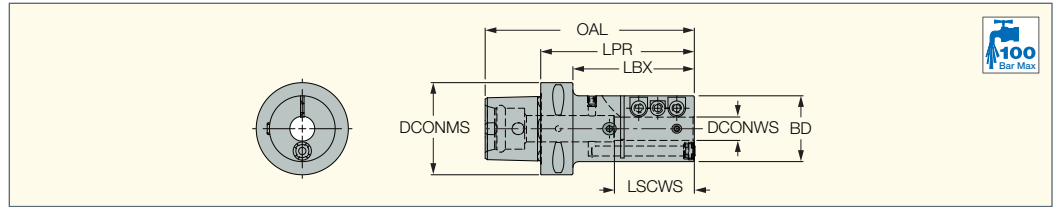
(c) リアストップバースクリュー



**CAMFIX**

**WHISPERLINE**  
ANTI-VIBRATION

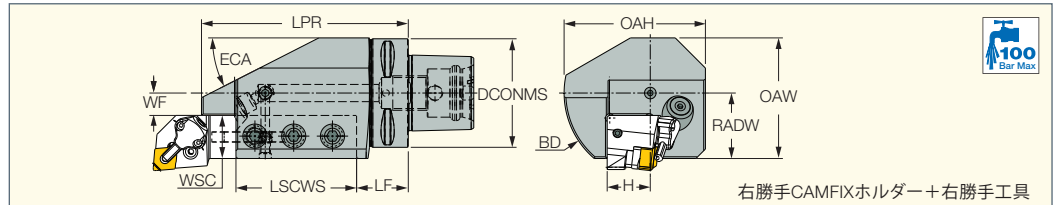
**C#-AV-JHP**  
CAMFIX一体型  
防振ホルダー



型番	DCONMS	DCONWS	OAL	BD	LPR	LSCWS	LBX	kg
C6 AV-D16-JHP	63.00	16.00	143.00	45.00	105.00	55.00	83.00	1.57
C6 AV-D20-JHP	63.00	20.00	143.00	55.00	105.00	80.00	83.00	2.00
C6 AV-D25-JHP	63.00	25.00	143.00	55.00	105.00	80.00	83.00	1.89
C6 AV-D32-JHP	63.00	32.00	143.00	65.00	105.00	85.00	66.60	2.23
C6 AV-D40-JHP	63.00	40.00	143.00	75.00	105.00	85.00	64.00	2.49

**CAMFIX**

**C#-ASHR/L-HPMC**  
高圧クーラント対応  
角シャンク用  
CAMFIXホルダー



右勝手CAMFIXホルダー+右勝手工具

型番	DCONMS	LPR	LSCWS	LF	WF	H	WSC	OAH	RADW	OAW	BD	ECA	CDI <sup>(1)</sup>
C6 ASHR/L 25-1 HPMC	63.00	120.00	70.00	30.00	13.00	25.0	25.0	82.00	38.00	70.00	100.00	27.0	1

<sup>(1)</sup> 1 - データチップ用穴あり、0 - データチップ用穴なし

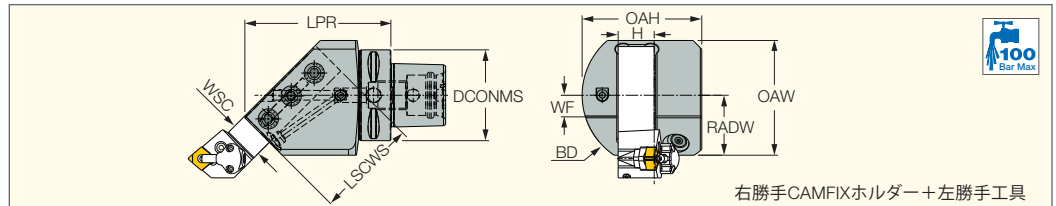
部品

型番	部品
C6 ASHR/L 25-1 HPMC	SATZ-M12X1-M6 SR M12X30 DIN915 SR M8X6 DIN913 SR M6X6 DIN913 HW 6.0° COOLING TUBE C6° WRENCH COOL TUBE C6° WRENCH NOZZLE HP M12*

\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。

**CAMFIX**

**C#-ASHR/L-45-HPMC**  
高圧クーラント対応  
角シャンク用  
CAMFIXホルダー  
(45°取付、複合機用)



右勝手CAMFIXホルダー+左勝手工具

型番	DCONMS	H	WSC	LSCWS	LPR	OAH	RADW	OAW	WF	BD	CDI <sup>(1)</sup>
C6 ASHR/L 25-45 HPMC	63.00	25.0	25.0	70.00	101.30	83.00	38.00	79.60	15.00	100.00	1

<sup>(1)</sup> 1 - データチップ用穴あり、0 - データチップ用穴なし

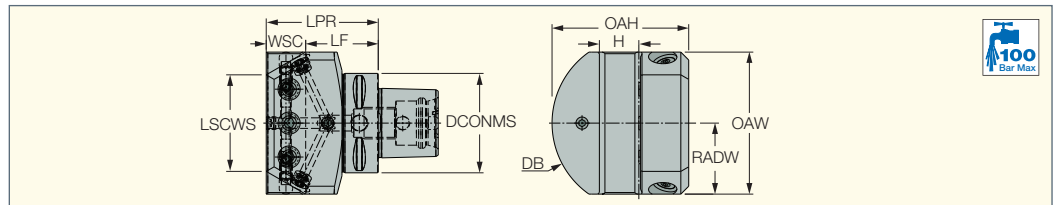
部品

型番	部品
C6 ASHR/L 25-45 HPMC	SATZ-M10X1-M5 SR M12X30 DIN915 SR M8X6 DIN913 SR M6X6 DIN913 HW 6.0° COOLING TUBE C6° WRENCH COOL TUBE C6° WRENCH NOZZLE HP M10*

\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。

**CAMFIX**

**C#-ASHA-HPMC**  
高圧クーラント対応  
角シャンク用  
CAMFIXホルダー  
直角タイプ



型番	DCONMS	H	WSC	LPR	LSCWS	LF	RADW	OAW	OAH	BD	CDI <sup>(1)</sup>
C6 ASHA 25 HPMC	63.00	25.0	25.0	71.00	61.20	46.00	45.00	90.00	86.50	110.00	1

<sup>(1)</sup> 1 - データチップ用穴あり、0 - データチップ用穴なし

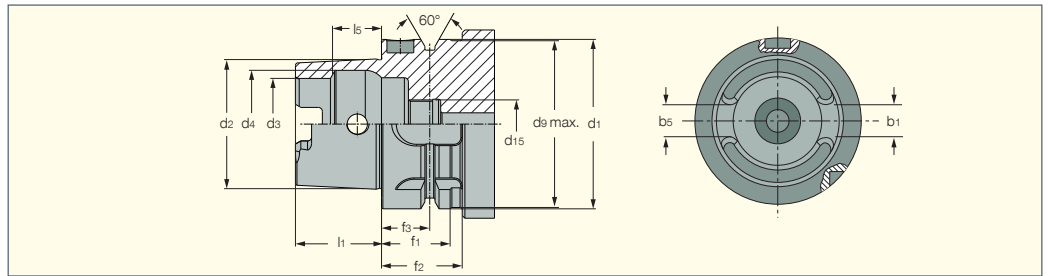
部品

型番	部品
C6 ASHA 25 HPMC	SATZ-M12X1-M6 SR M12X30 DIN915 SR M8X6 DIN913 SR M8X10 DIN913 SR M6X6 DIN913 HW 6.0° COOLING TUBE C6° WRENCH COOL TUBE C6° WRENCH NOZZLE HP M12*

\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。

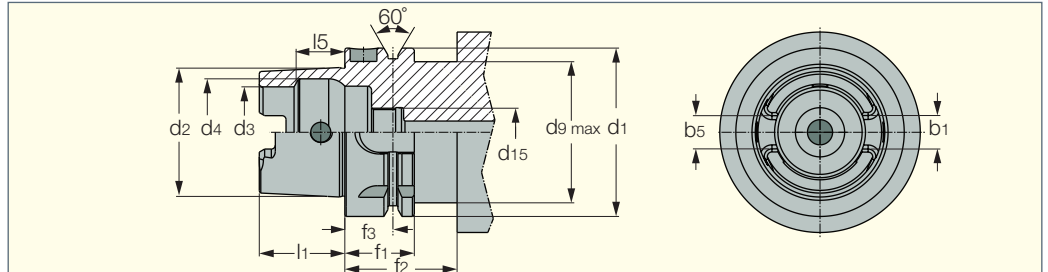


**ICTM規格準拠**  
**HSK A... WH**  
 CAMFIX(ISO 26623-1)  
 一体型HSKホルダー



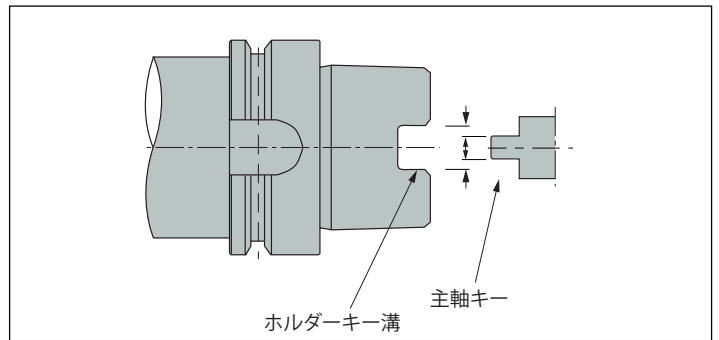
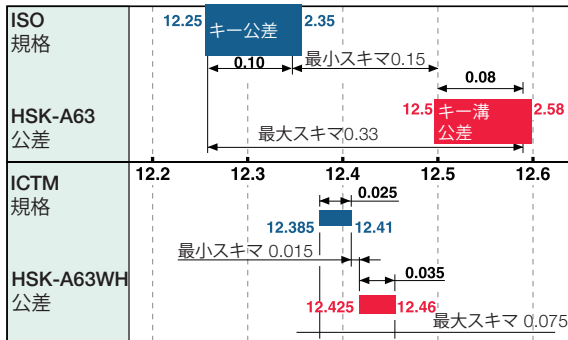
HSK-A WH	d1 h10	d2	d3 H10	d4 H11	d9 max	d15	l1-0.2	l5 Js10	b1±0.04	b5±0.035	f1 -0.1	f2 min	f3 ±0.1
63	63	48	34	40	62	M18X1	32	18.13	12.54	12.425	26	30	18
100	100	75	53	63	99	M24X1.5	50	28.56	20.02	19.91	29	34	20

**すべての複合機対応**  
**HSK A TM**



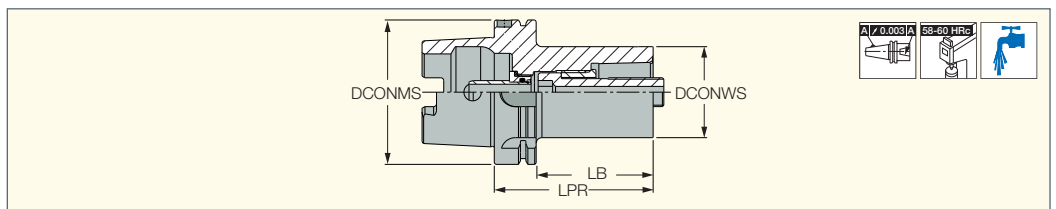
HSK A-TM	d1 h10	d2	d3 H10	d4 H11	d9 max	d15	l1-0.2	l5 Js10	b1±0.04	b5±0.035	f1-0.1	f2 min	f3±0.1
63	63	48	34	40	52.8	M18X1	32	18.13	12.54	12.425	26	42	18

**ISO規格 HSK A vs. ICTM規格 HSK A... WH 公差比較(単位: mm)**



**HSK CAMFIX**

**C...HSK**  
 CAMFIX (ISO 26623-1) 一体型  
 HSKホルダー



型番	DCONMS	DCONWS	LPR	LB	kg
C4 AD HSK A63WHX080	63.00	40.00	80.00	54.00	1.10
C5 AD HSK A63WHX90	63.00	50.00	90.00	64.00	1.44
C5 AD HSK A100WHX100	100.00	50.00	100.00	71.00	2.90
C6 AD HSK A100-110	100.00	63.00	110.00	81.00	4.00
C6 AD HSK A100WHX110	100.00	63.00	110.00	81.00	3.61
C8 AD HSK A100WHX120	100.00	80.00	120.00	91.00	4.79

• 注意:事前にクーラントチューブを取り外し、部品の装着を行ってください。

**部品**

型番						
C4 AD HSK A63WHX080	SR M14X58 C4	HW 8.0°	MT RING M22X17XC4	COOLING TUBE HSK A63 C5	WRENCH COOL TUBE HSK63*	WRENCH C4 DRW NUT*
C5 AD HSK A63WHX90	SR M16X70 C5	HW 10.0°	MT RING M25X20XC5	COOLING TUBE HSK A63 C5	WRENCH COOL TUBE HSK63*	WRENCH C5 DRW NUT*
C5 AD HSK A100WHX100	SR M16X70 C5	HW 10.0°	MT RING M25X20XC5	COOLING TUBE HSK A100	WRENCH COOL TUBE HSK100*	WRENCH C5 DRW NUT*
C6 AD HSK A100WHX110	SR M20X87 C6/8	HW 14.0°	MT RING M30X24XC6/8	COOLING TUBE HSK A100C6/8	WRENCH COOL TUBE HSK100*	WRENCH C6-8 DRW NUT*
C8 AD HSK A100WHX120	SR M20X87 C6/8	HW 14.0°	MT RING M30X24XC6/8	COOLING TUBE HSK A100C6/8	WRENCH COOL TUBE HSK100*	WRENCH C6-8 DRW NUT*

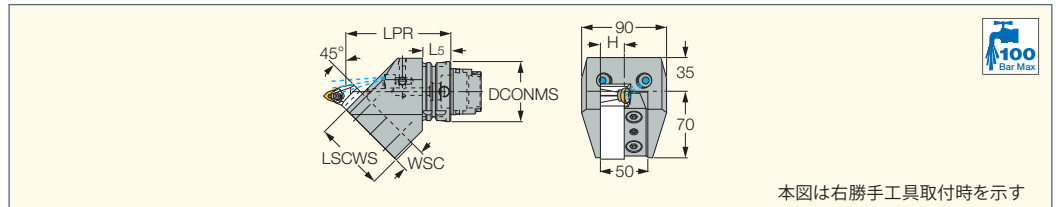
\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。



## HSK

### HSK A63WH-ASHN-45

角シャンクホルダー対応  
HSKホルダー  
(45°取付、複合機用)



本図は右勝手工具取付時を示す

型番	DCONMS	H	WSC	LPR	LSCWS	L5	CDI <sup>(1)</sup>			
<b>HSK A63WH ASHN 25 45</b>	63.00	25.0	25.0	121.00	72.00	42.00	1	SR M10X25 DIN912	SR M8X20 DIN916	SATZ-M12X1-M6 WRENCH NOZZLE HP M12*

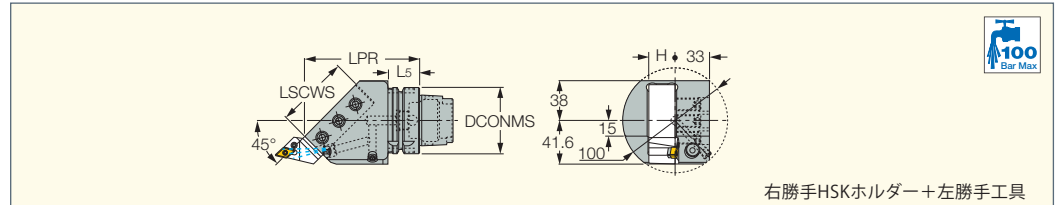
- ICTM規格 (ISO 12164-3) 準拠
- 内部クーラント使用時は、専用クーラントチューブをご使用ください。(別途ご注文ください)
- 左勝手ホルダーを取付ける際は、スペーサーの位置を変更してください。

<sup>(1)</sup> 1 - データチップ用穴あり、0 - データチップ用穴なし  
\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。

## HSK

### HSK A63WH-ASHR/L-45

角シャンクホルダー対応  
HSKホルダー  
(45°取付、複合機用)



右勝手HSKホルダー+左勝手工具

型番	DCONMS	H	LPR	LSCWS	L5	CDI <sup>(1)</sup>			
<b>HSK A63WH ASHR/L 25 45</b>	63.00	25.0	110.00	70.00	30.00	1	SR M12X30 DIN915	SATZ-M10X1-M5	WRENCH NOZZLE HP M10*

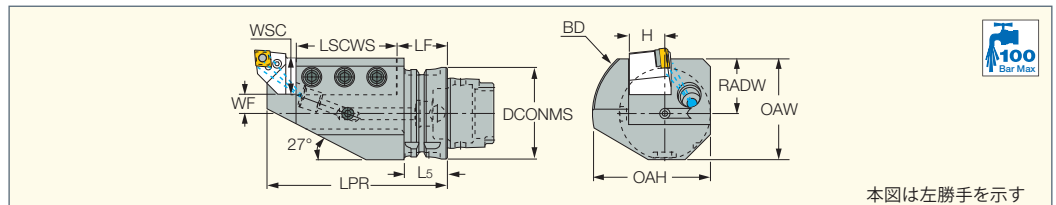
- ICTM規格 (ISO 12164-3) 準拠
- 内部クーラント使用時は、専用クーラントチューブをご使用ください。(別途ご注文ください)

<sup>(1)</sup> 1 - データチップ用穴あり、0 - データチップ用穴なし  
\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。

## HSK

### HSK A-WH-ASHR/L-1

角シャンクホルダー対応  
HSKホルダー  
(複合機用)



本図は左勝手を示す

型番	DCONMS	H	WSC	WF	LPR	LSCWS	LF	L5	OAH	RADW	OAW	BD	CDI <sup>(1)</sup>
<b>HSK A63WH ASHR/L 25 1</b>	63.00	25.0	25.0	13.00	125.00	70.00	35.00	30.00	82.00	38.0	70.00	100.00	1
<b>HSK A100WH ASHR/L 32 1</b>	100.00	32.0	32.0	8.00	145.00	90.00	45.00	38.00	85.00	40.0	84.00	100.00	1

- ICTM規格 (ISO 12164-3) 準拠
- 内部クーラント使用時は、専用クーラントチューブをご使用ください。(別途ご注文ください)
- 複合加工機の種類によっては、ATCに適さない場合がございますので、ご使用の工作機械メーカーにご相談ください。

<sup>(1)</sup> 1 - データチップ用穴あり、0 - データチップ用穴なし

## 部品

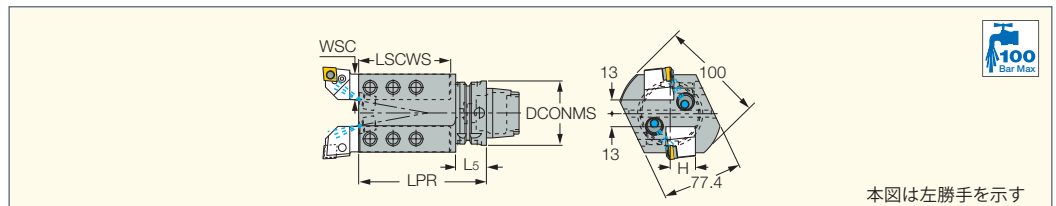
型番				
<b>HSK A-WH-ASHR/L-1</b>	SR M12X30 DIN915	HW 6.0*	SATZ-M12X1-M6	WRENCH NOZZLE HP M12*

\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。

## HSK

### HSK A63WH-ASHR/L-2

角シャンクホルダー対応  
HSKホルダー  
(複合機用)



本図は左勝手を示す

型番	DCONMS	H	WSC	LPR	LSCWS	L5	CDI <sup>(1)</sup>			
<b>HSK A63WH ASHR/L 25 2</b>	63.00	25.0	25.0	125.00	95.00	30.00	1	SR M12X30 DIN915	SATZ-M12X1-M6	WRENCH NOZZLE HP M12*

- ICTM規格 (ISO 12164-3) 準拠
- 内部クーラント使用時は、専用クーラントチューブをご使用ください。(別途ご注文ください)

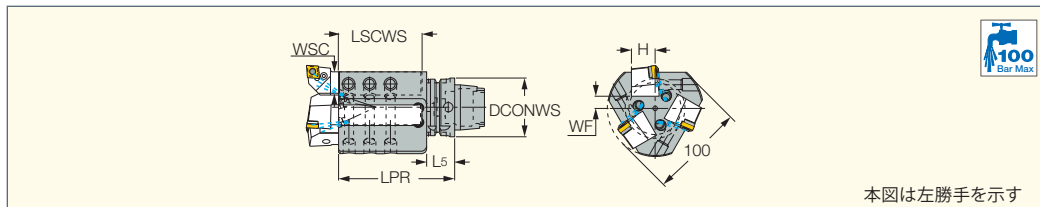
<sup>(1)</sup> 1 - データチップ用穴あり、0 - データチップ用穴なし  
\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。

適合工具: PCLXR/L-JHP (52頁) • SER/L-JHP (701頁)

## HSK

### HSK A63WH-ASHR/L-3

角シャンクホルダー対応  
HSKホルダー  
(複合機用)



本図は左勝手を示す

型番	DCONMS	H	WSC	WF	LPR	LSCWS	L5	CDI <sup>(1)</sup>		
HSK A63WH ASHR/L 25 3	63.00	25.0	25.0	13.00	125.00	90.00	30.00	1	SR M12X30 DIN915	SATZ-M8X1-M3

- ICTM規格 (ISO 12164-3) 準拠
- 内部クーラント使用時は、専用クーラントチューブをご使用ください。(別途ご注文ください)

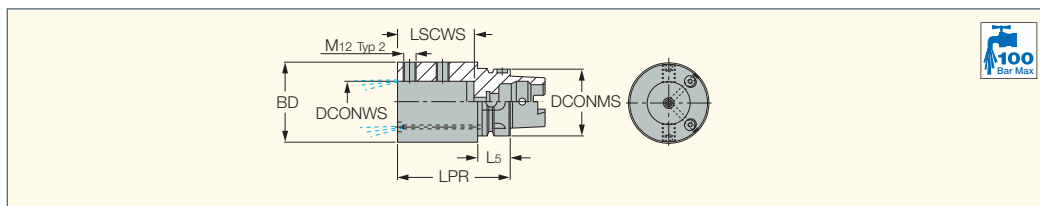
<sup>(1)</sup> 1 - データチップ用穴あり、0 - データチップ用穴なし

適合工具: SER/L-JHP (701頁)

## HSK

### HSK A-WH ABB

ボーリングバー対応  
リダクションスリーブ用  
HSKホルダー



型番	DCONMS	BD	DCONWS	LPR	LSCWS	L5	CDI <sup>(1)</sup>
HSK A63WH ABB 40	63.00	75.00	40.00	105.00	71.0	30.00	1
HSK A100WH ABB 40	100.00	82.00	40.00	115.00	71.0	29.00	1
HSK A100WH ABB 50	100.00	92.00	50.00	125.00	83.0	29.00	1

- ICTM規格 (ISO 12164-3) 準拠
- 内部クーラント使用時は、専用クーラントチューブをご使用ください。(別途ご注文ください)
- 複合加工機の種類によっては、ATCに適さない場合がございますので、ご使用の工作機械メーカーにご相談ください。

<sup>(1)</sup> 1 - データチップ用穴あり、0 - データチップ用穴なし

## 部品

型番						
HSK A-WH ABB	SR M12X16 DIN1835-B <sup>(a)</sup>	SR M12X30 DIN915 <sup>(b)</sup>	SR M10X6DIN913 <sup>(c)</sup>	HW 6.0°	SATZ-M12X1-M6	WRENCH NOZZLE HP M12*

\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。

<sup>(a)</sup> 末尾Aタイプのスリーブ用

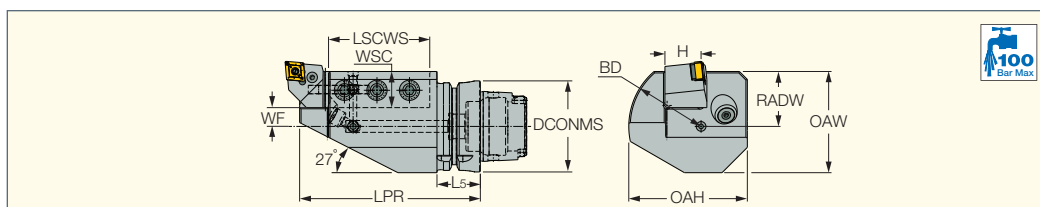
<sup>(b)</sup> 末尾Bタイプのスリーブ用

<sup>(c)</sup> リアストップアスクリュー

## HSK

### HSK A63WH-ASHR/L-HPMC

角シャンクホルダー対応  
HSKホルダー  
(複合機用)



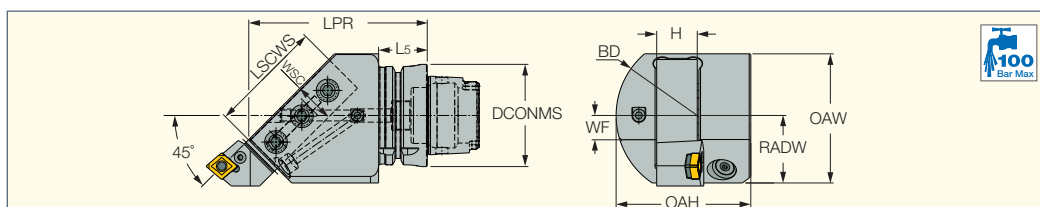
型番	DCONMS	LPR	LSCWS	L5	WF	H	WSC	OAH	RADW	OAW	BD	CDI <sup>(1)</sup>
HSK A63WH ASHR/L25-1 HPMC	63.00	125.00	70.00	30.00	13.00	25.0	25.0	82.00	38.00	70.00	100.00	1

<sup>(1)</sup> 1 - データチップ用穴あり、0 - データチップ用穴なし

## HSK

### HSK A63WH-ASHR/L-45-HPMC

角シャンクホルダー対応  
HSKホルダー  
(45°取付、複合機用)



型番	DCONMS	H	WSC	LSCWS	LPR	L5	OAH	RADW	OAW	WF	BD	CDI <sup>(1)</sup>
HSK A63WH ASHR/L25-45 HPMC	63.00	25.0	25.0	70.00	110.00	30.00	83.00	41.60	79.60	15.00	100.00	1

<sup>(1)</sup> 1 - データチップ用穴あり、0 - データチップ用穴なし

## 部品

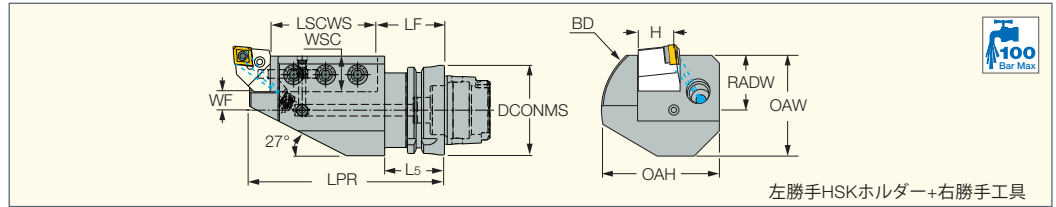
型番		
HSK A63WH ASHL25-45 HPMC	SR M6X6 DIN913	SR M12X30 DIN915
HSK A63WH ASHR25-45 HPMC	SR M6X6 DIN913	SR M8X6 DIN913



**HSK**

**HSK A-TM-ASHR/L-1-HPMC**

角シャンクホルダー対応  
HSKホルダー  
(複合機用)



左勝手HSKホルダー+右勝手工具

型番	DCONMS	H	WSC	WF	LPR	LSCWS	LF	L5	OAH	RADW	OAW	BD	CDI <sup>(1)</sup>
<b>HSK A63TM ASHR/L 25 1 HPMC</b>	63.00	25.0	25.0	13.00	137.00	70.00	47.00	42.00	82.00	38.0	70.00	100.00	1

- 内部クーラント使用時は、専用クーラントチューブをご使用ください。(別途ご注文ください)
- (1) 1 - データチップ用穴あり、0 - データチップ用穴なし

**部品**

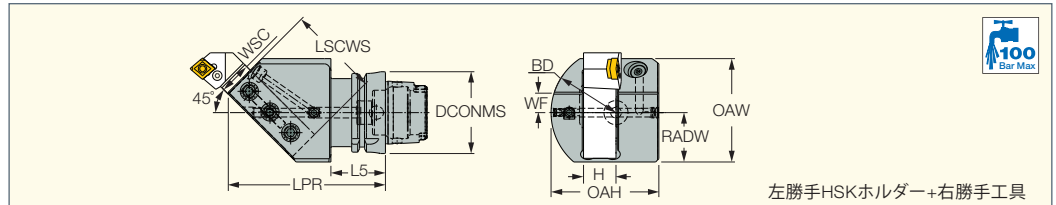
型番	部品	部品	部品	部品	部品
<b>HSK A63TM ASHR/L 25 1 HPMC</b>	SR M12X30 DIN915	SR M8X6 DIN913	SATZ-M12X1-M6	WRENCH NOZZLE HP M12*	SR M6X6 DIN913

\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。

**HSK**

**HSK A63TM-ASHR/L-45-HPMC**

角シャンクホルダー対応  
HSKホルダー  
(45°取付、複合機用)



左勝手HSKホルダー+右勝手工具

型番	DCONMS	H	WSC	WF	LPR	LSCWS	L5	OAH	RADW	OAW	BD	CDI <sup>(1)</sup>
<b>HSK A63TM ASHR/L 25 45 HPMC</b>	63.00	25.0	25.0	15.00	121.00	70.00	42.00	58.00	38.00	79.60	100.00	1

- 内部クーラント使用時は、専用クーラントチューブをご使用ください。(別途ご注文ください)
- (1) 1 - データチップ用穴あり、0 - データチップ用穴なし

**部品**

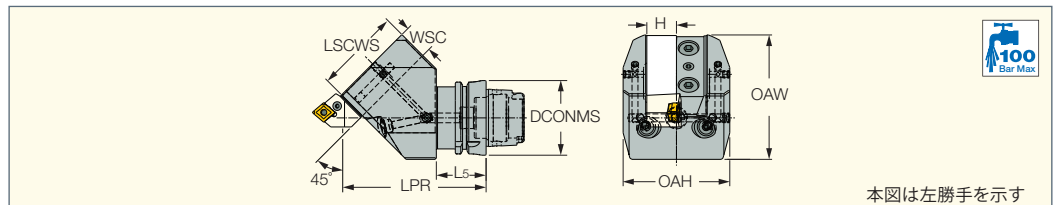
型番	部品	部品	部品	部品	部品
<b>HSK A63TM ASHR/L 25 45 HPMC</b>	SR M12X30 DIN915	SR M8X6 DIN913	SATZ-M12X1-M6	WRENCH NOZZLE HP M12*	SR M6X6 DIN913

\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。

**HSK**

**HSK A63TM-ASHN-45-HPMC**

角シャンクホルダー対応  
HSKホルダー  
(45°取付、複合機用)



本図は左勝手を示す

型番	DCONMS	H	WSC	LPR	LSCWS	L5	OAH	OAW	CDI <sup>(1)</sup>
<b>HSK A63TM ASHN 25 45 HPMC</b>	63.00	25.0	25.0	121.00	72.00	42.00	90.00	105.00	1

- 内部クーラント使用時は、専用クーラントチューブをご使用ください。(別途ご注文ください)
- 左勝手ホルダーを取付ける際は、スペーサーの位置を変更してください。
- (1) 1 - データチップ用穴あり、0 - データチップ用穴なし

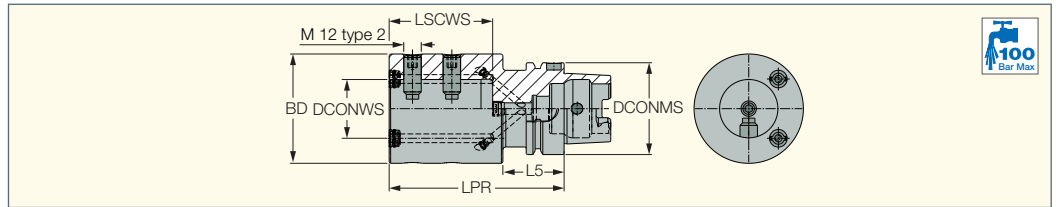
**部品**

型番	部品	部品	部品	部品	部品	部品	部品	部品	部品
<b>HSK A63TM ASHN 25 45 HPMC</b>	SR M10X25 DIN912	SR M8X20 DIN916	SATZ-M12X1-M6	WRENCH NOZZLE HP M12*	SPRING PIN DIN 1481 3X5	SR M8X6 DIN913	SR M6X6 DIN913		

\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。

# HSK

**HSK A63TM ABB**  
 ボーリングバー対応  
 リダクションスリーブ用  
 HSKホルダー



型番	DCONMS	DCONWS	BD	LPR	LSCWS	L5	CD <sup>(1)</sup>
<b>HSK A63TM ABB 40</b>	63.00	40.00	100.00	120.00	71.0	42.00	1

- 内部クーラント使用時は、専用クーラントチューブをご使用ください。(別途ご注文ください)
  - リダクションスリーブ(SC-T)は、739頁をご参照ください。
- (1) 1 - データチップ用穴あり、0 - データチップ用穴なし

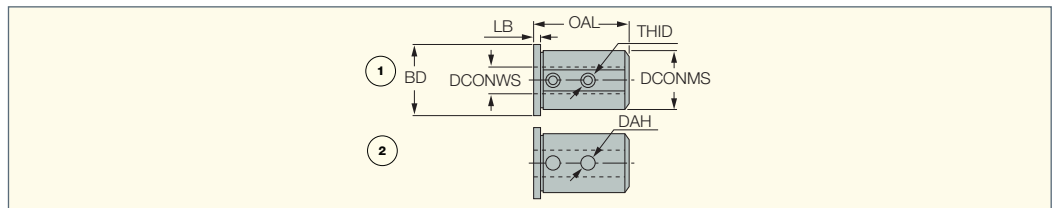
## 部品

型番						
<b>HSK A63TM ABB 40</b>	SR M12X30 DIN915	SR M12X16 DIN1835-B	SATZ-M12X1-M6	WRENCH NOZZLE HP M12*	SR M10X6DIN913	SR M5X4 DIN913

\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。

## Accessories

**SC-T**  
 リダクションスリーブ



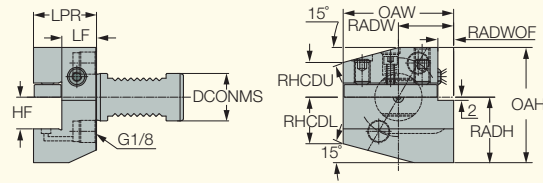
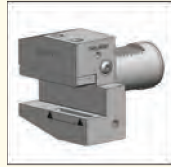
型番	DCONMS	DCONWS	BD	OAL	LB	THID	DAH	☒		
<b>SC 32T10A</b>	32.00	10.00	39.00	70.00	8.00	M6	-	1		
<b>SC 32T12A</b>	32.00	12.00	39.00	70.00	8.00	M6	-	1		
<b>SC 32T16A</b>	32.00	16.00	39.00	70.00	8.00	M6	-	1		
<b>SC 32T20A</b>	32.00	20.00	39.00	70.00	8.00	M6	-	1		
<b>SC 32T25B</b>	32.00	25.00	39.00	80.00	15.00	M8	-	1		
<b>SC 25T10A</b>	25.00	10.00	31.00	62.00	6.00	M8	-	1	SR M8X6 DIN916	HW 4.0*
<b>SC 25T12A</b>	25.00	12.00	31.00	62.00	6.00	M8	-	1	SR M8X6 DIN916	HW 4.0*
<b>SC 25T16B</b>	25.00	16.00	31.00	62.00	6.00	-	12.00	2		
<b>SC 25T20B</b>	25.00	20.00	31.00	62.00	6.00	-	12.00	2		
<b>SC 25T6A</b>	25.00	6.00	31.00	62.00	6.00	M6	-	1	SR M6X6 DIN916	HW 3.0*
<b>SC 25T8A</b>	25.00	8.00	31.00	62.00	6.00	M8	-	1	SR M8X6 DIN916	HW 4.0*
<b>SC 40T10A</b>	40.00	10.00	46.00	66.00	6.00	M8	-	1	SR M8X10 DIN1835-B	HW 4.0*
<b>SC 40T12A</b>	40.00	12.00	46.00	66.00	6.00	M8	-	1	SR M8X10 DIN1835-B	HW 4.0*
<b>SC 40T16B</b>	40.00	16.00	46.00	66.00	6.00	-	15.00	2		
<b>SC 40T20B</b>	40.00	20.00	46.00	66.00	6.00	-	15.00	2		
<b>SC 40T25B</b>	40.00	25.00	46.00	66.00	6.00	-	15.00	2		
<b>SC 40T32B</b>	40.00	32.00	46.00	66.00	6.00	-	15.00	2		
<b>SC 40T6A</b>	40.00	6.00	46.00	66.00	6.00	M6	-	1	SR M6X10 DIN1835B	HW 3.0*
<b>SC 40T8A</b>	40.00	8.00	46.00	66.00	6.00	M6	-	1	SR M8X10 DIN1835-B	HW 4.0*
<b>SC 50 T40B</b>	50.00	40.00	56.00	86.00	6.00	-	15.00	2		
<b>SC 50T10A</b>	50.00	10.00	56.00	76.00	6.00	M8	-	1	SR M8X6 DIN916	HW 4.0*
<b>SC 50T12A</b>	50.00	12.00	56.00	76.00	6.00	M8	-	1	SR M8X6 DIN916	HW 4.0*
<b>SC 50T16B</b>	50.00	16.00	56.00	86.00	6.00	-	15.00	2		
<b>SC 50T20B</b>	50.00	20.00	56.00	86.00	6.00	-	15.00	2		
<b>SC 50T25B</b>	50.00	25.00	56.00	86.00	6.00	-	15.00	2		
<b>SC 50T32B</b>	50.00	32.00	56.00	86.00	6.00	-	15.00	2		
<b>SC 50T6A</b>	50.00	6.00	56.00	76.00	6.00	M6	-	1	SR M6X6 DIN916	HW 3.0*
<b>SC 50T8A</b>	50.00	8.00	56.00	76.00	6.00	M8	-	1	SR M8X6 DIN916	HW 4.0*

\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。



### TOOL BLOCKS

**VDI-B1/B4A-JHPMC**  
 角シャンクホルダー対応  
 VDI DIN69880 シャンクホルダー  
 径方向取付、  
 ショートタイプ、右勝手

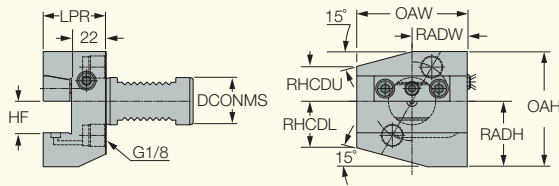


型番	DCONMS	HF	LPR	OAW	RADW	RADWOF	RHCDL	RHCDU	RADH	OAH	CDJ <sup>(1)</sup>
<b>VDI16 B1A-161234-JHPMC</b>	16.00	12.0	34.00	42.00	23.00	5.00	16.00	15.00	22.00	42.00	0
<b>VDI16 B4A-161234-JHPMC</b>	16.00	12.0	34.00	42.00	23.00	5.00	16.00	15.00	22.00	42.00	0
<b>VDI20 B1A-201640-JHPMC</b>	20.00	16.0	40.00	55.00	30.00	7.00	19.00	19.00	30.00	55.00	0
<b>VDI20 B4A-201640-JHPMC</b>	20.00	16.0	40.00	55.00	30.00	7.00	19.00	19.00	30.00	55.00	0
<b>VDI25 B1A-252040-JHPMC</b>	25.00	20.0	40.00	70.00	35.00	10.00	29.50	22.00	38.50	70.00	0
<b>VDI30 B1B4A-302040-JHPMC</b>	30.00	20.0	40.00	70.00	35.00	10.00	29.50	22.00	41.50	73.00	0
<b>VDI40 B1B4A-402544-JHPMC</b>	40.00	25.0	44.00	85.00	42.50	12.50	35.00	30.00	48.00	86.00	0
<b>VDI50 B1B4A-502544-JHPMC</b>	50.00	25.0	44.00	85.00	42.50	12.50	43.00	30.00	48.00	91.00	0

- B1:径方向取付 / 主軸正転使用 / ショートタイプ
- B4:径方向取付 / 主軸逆転使用 (ホルダ反転) / ショートタイプ
- (1) 1 - データチップ用穴あり、0 - データチップ用穴なし

### TOOL BLOCKS

**VDI-B1/B4AK-JHPMC**  
 角シャンクホルダー対応  
 VDI DIN69880 シャンクホルダー  
 径方向取付、  
 ショートタイプ、右勝手、  
 ウェッジクランプ

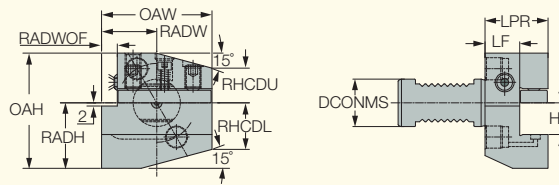
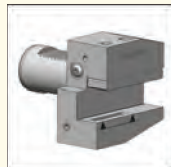


型番	DCONMS	HF	LPR	OAW	RADW	RHCDL	RHCDU	RADH	OAH	CDJ <sup>(1)</sup>
<b>VDI30 B1B4AK-302040-JHPMC</b>	30.00	20.0	40.00	70.00	35.00	29.50	22.00	41.50	73.00	0
<b>VDI40 B1B4AK-402544-JHPMC</b>	40.00	25.0	44.00	85.00	42.50	35.00	30.00	48.00	86.00	0
<b>VDI50 B1B4AK-502544-JHPMC</b>	50.00	25.0	44.00	85.00	42.50	43.00	30.00	48.00	91.00	0

- B1:径方向取付 / 主軸正転使用 / ショートタイプ
- B4:径方向取付 / 主軸逆転使用 (ホルダ反転) / ショートタイプ
- (1) 1 - データチップ用穴あり、0 - データチップ用穴なし

### TOOL BLOCKS

**VDI-B2/B3A-JHPMC**  
 角シャンクホルダー対応  
 VDI DIN69880 シャンクホルダー  
 径方向取付、  
 ショートタイプ、左勝手

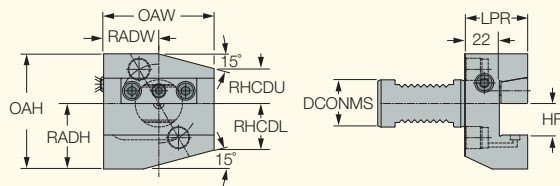


型番	DCONMS	HF	LPR	OAW	RADW	RADWOF	RHCDL	RHCDU	RADH	OAH	CDJ <sup>(1)</sup>
<b>VDI16 B2A-161234-JHPMC</b>	16.00	12.0	34.00	42.00	23.00	5.00	16.00	15.00	22.00	42.00	0
<b>VDI16 B3A-161234-JHPMC</b>	16.00	12.0	34.00	42.00	23.00	5.00	16.00	15.00	22.00	42.00	0
<b>VDI20 B2A-201640-JHPMC</b>	20.00	16.0	40.00	55.00	30.00	7.00	19.00	19.00	30.00	55.00	0
<b>VDI20 B3A-201640-JHPMC</b>	20.00	16.0	40.00	55.00	30.00	7.00	19.00	19.00	30.00	55.00	0
<b>VDI25 B2A-252040-JHPMC</b>	25.00	20.0	40.00	70.00	35.00	10.00	29.50	22.00	38.50	70.00	0
<b>VDI30 B2B3A-302040-JHPMC</b>	30.00	20.0	40.00	70.00	35.00	10.00	29.50	27.00	41.50	73.00	0
<b>VDI40 B2B3A-402544-JHPMC</b>	40.00	25.0	44.00	85.00	42.50	12.50	35.00	30.00	48.00	86.00	0
<b>VDI50 B2B3A-502544-JHPMC</b>	50.00	25.0	44.00	85.00	42.50	12.50	43.00	38.00	48.00	91.00	0

- B2:径方向取付 / 主軸逆転使用 / ショートタイプ
- B3:径方向取付 / 主軸正転使用 (ホルダ反転) / ショートタイプ
- (1) 1 - データチップ用穴あり、0 - データチップ用穴なし

### TOOL BLOCKS

**VDI-B2/B3AK-JHPMC**  
 角シャンクホルダー対応  
 VDI DIN69880 シャンクホルダー  
 径方向取付、  
 ショートタイプ、右勝手、  
 ウェッジクランプ



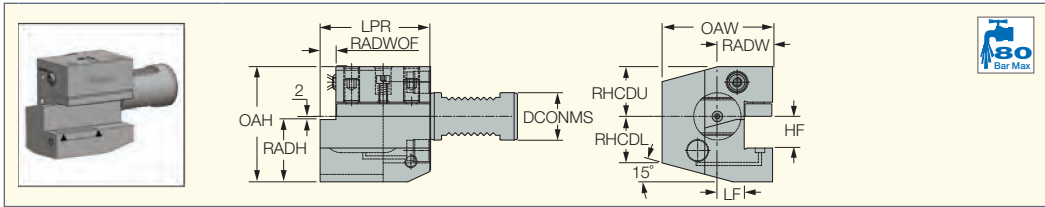
型番	DCONMS	HF	LPR	OAW	RADW	RHCDL	RHCDU	RADH	OAH	CDJ <sup>(1)</sup>
<b>VDI30 B2B3AK-302040-JHPMC</b>	30.00	20.0	40.00	70.00	35.00	29.50	27.00	41.50	73.00	0
<b>VDI40 B2B3AK-402544-JHPMC</b>	40.00	25.0	44.00	85.00	42.50	35.00	30.00	48.00	86.00	0
<b>VDI50 B2B3AK-502544-JHPMC</b>	50.00	25.0	44.00	85.00	42.50	35.00	38.00	48.00	91.00	0

- B2:径方向取付 / 主軸逆転使用 / ショートタイプ
- B3:径方向取付 / 主軸正転使用 (ホルダ反転) / ショートタイプ
- (1) 1 - データチップ用穴あり、0 - データチップ用穴なし

**TOOL BLOCKS**

**VDI-C1/C4A-JHPMC**

角シャンクホルダー対応  
VDI DIN69880 シャンクホルダー  
軸方向取付、  
ショートタイプ、右勝手



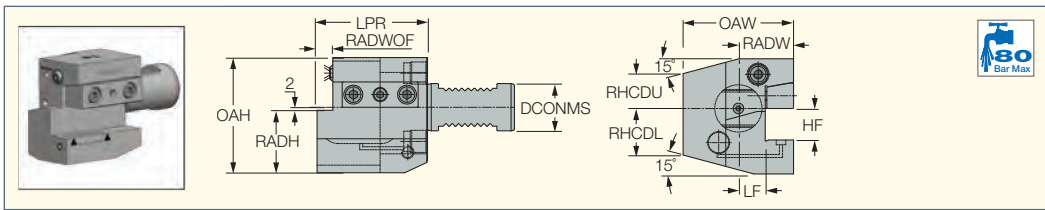
型番	DCONMS	HF	LPR	OAW	RADW	LF	RADWOF	RHCDC	RHCDCU	RADH	OAH	CDI <sup>(1)</sup>
VDI16 C1C4A-161244-JHPMC	16.00	12.0	44.00	43.00	5.00	13.00	5.00	15.00	15.00	23.00	45.00	0
VDI20 C1C4A-201655-JHPMC	20.00	16.0	55.00	52.00	7.00	13.00	7.00	19.00	19.00	23.00	55.00	0
VDI25 C1C4A-252055-JHPMC	25.00	20.0	55.00	58.00	33.00	13.00	7.00	26.00	28.00	36.00	66.00	0
VDI30 C1C4A-302070-JHPMC	30.00	20.0	70.00	70.00	35.00	17.00	10.00	26.00	22.00	38.00	70.00	0
VDI40 C1C4A-402585-JHPMC	40.00	25.0	85.00	85.00	42.50	21.00	12.50	35.00	30.00	48.00	86.00	0
VDI50 C1C4A-502585-JHPMC	50.00	25.0	85.00	90.50	48.00	26.00	12.50	42.00	35.00	48.00	92.00	0

- C1:軸方向取付 / 主軸正転使用  
C4:軸方向取付 / 主軸逆転使用 (ホルダ反転)
- (1) 1 - データチップ用穴あり、0 - データチップ用穴なし

**TOOL BLOCKS**

**VDI-C1/C4AK-JHPMC**

角シャンクホルダー対応  
VDI DIN69880 シャンクホルダー  
軸方向取付、  
ショートタイプ、右勝手  
ウェッジクランプ



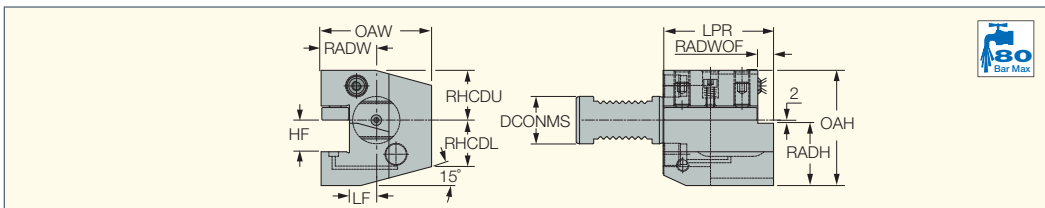
型番	DCONMS	HF	LPR	OAW	RADW	LF	RADWOF	RHCDC	RHCDCU	RADH	OAH	CDI <sup>(1)</sup>
VDI30 C1C4AK-302070-JHPMC	30.00	20.0	70.00	70.00	35.00	17.00	10.00	26.00	22.00	38.00	70.00	0
VDI40 C1C4AK-402585-JHPMC	40.00	25.0	85.00	85.00	42.50	21.00	12.50	35.00	30.00	48.00	86.00	0
VDI50 C1C4AK-502585-JHPMC	50.00	25.0	85.00	90.50	48.00	26.00	12.50	42.00	35.00	48.00	92.00	0

- C1:軸方向取付 / 主軸正転使用  
C4:軸方向取付 / 主軸逆転使用 (ホルダ反転)
- (1) 1 - データチップ用穴あり、0 - データチップ用穴なし

**TOOL BLOCKS**

**VDI-C2/C3A-JHPMC**

角シャンクホルダー対応  
VDI DIN69880 シャンクホルダー  
軸方向取付、  
ショートタイプ、左勝手



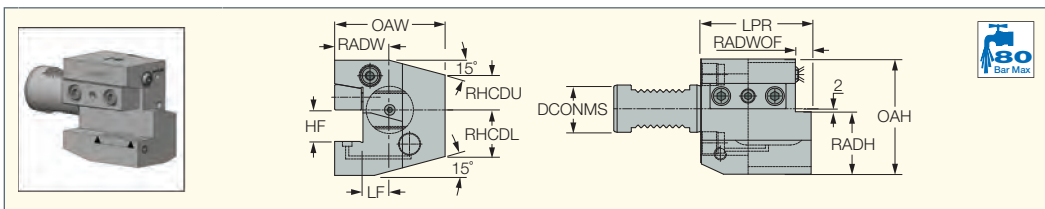
型番	DCONMS	HF	LPR	OAW	RADW	LF	RADWOF	RHCDC	RHCDCU	RADH	OAH	CDI <sup>(1)</sup>
VDI16 C2C3A-161244-JHPMC	16.00	12.0	44.00	43.00	24.00	13.00	5.00	15.00	15.00	23.00	45.00	0
VDI20 C2C3A-201655-JHPMC	20.00	16.0	55.00	58.00	33.00	19.00	7.00	19.00	19.00	28.00	55.00	0
VDI25 C2C3A-252055-JHPMC	25.00	20.0	55.00	52.00	37.00	15.00	7.00	38.00	38.00	36.00	66.00	0
VDI30 C2C3A-302070-JHPMC	30.00	20.0	70.00	76.00	41.00	17.00	10.00	26.00	26.00	38.00	70.00	0
VDI40 C2C3A-402585-JHPMC	40.00	25.0	85.00	90.00	47.50	21.00	12.50	35.00	30.00	48.00	86.00	0
VDI50 C2C3A-502585-JHPMC	50.00	25.0	85.00	95.00	52.50	26.00	12.50	42.00	37.00	48.00	92.00	0

- C1:軸方向取付 / 主軸正転使用  
C4:軸方向取付 / 主軸逆転使用 (ホルダ反転)
- (1) 1 - データチップ用穴あり、0 - データチップ用穴なし

**TOOL BLOCKS**

**VDI-C2/C3AK-JHPMC**

角シャンクホルダー対応  
VDI DIN69880 シャンクホルダー  
軸方向取付、  
ショートタイプ、左勝手  
ウェッジクランプ

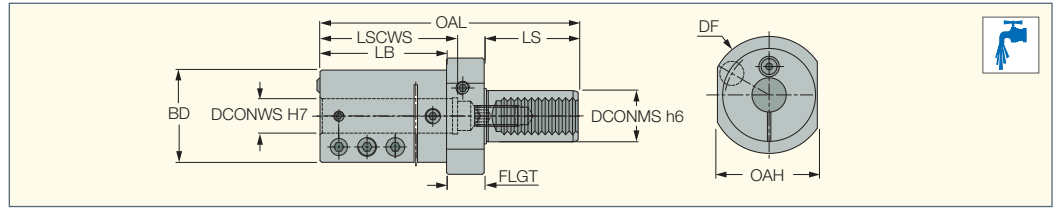


型番	DCONMS	HF	LPR	OAW	RADW	LF	RADWOF	RHCDC	RHCDCU	RADH	OAH	CDI <sup>(1)</sup>
VDI30 C2C3AK-302070-JHPMC	30.00	20.0	70.00	76.00	41.00	17.00	10.00	26.00	22.00	38.00	70.00	0
VDI40 C2C3AK-402585-JHPMC	40.00	25.0	85.00	90.00	47.50	21.00	12.50	35.00	30.00	48.00	86.00	0
VDI50 C2C3AK-502585-JHPMC	50.00	25.0	85.00	95.00	52.50	26.00	12.50	42.00	35.00	48.00	92.00	0

- C1:軸方向取付 / 主軸正転使用  
C4:軸方向取付 / 主軸逆転使用 (ホルダ反転)
- (1) 1 - データチップ用穴あり、0 - データチップ用穴なし

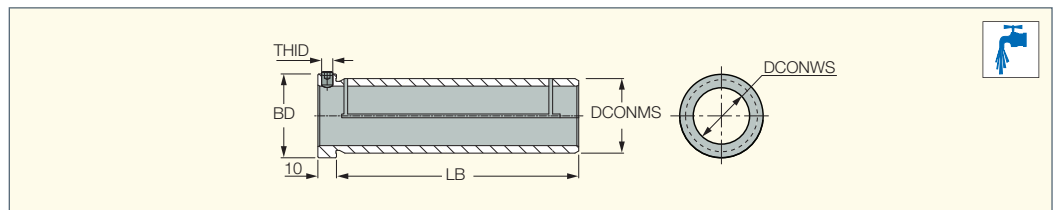


**WHISPERLINE**  
ANTI-VIBRATION  
**VDI AV-JHP**  
VDI防振ホルダー



型番	DCONMS	DCONWS	OAL	LS	BD	DF	LSCWS	LB	FLGT	OAH
VDI30 AV-D16-JHP	30.00	16.00	143.00	55.0	50.00	68.00	70.00	66.0	22.00	56.00
VDI30 AV-D20-JHP	30.00	20.00	151.00	55.0	54.00	68.00	80.00	74.0	22.00	56.00
VDI30 AV-D25-JHP	30.00	25.00	167.00	55.0	58.00	68.00	100.00	90.0	22.00	56.00
VDI30 AV-D32-JHP	30.00	32.00	197.00	55.0	63.00	68.00	128.00	120.0	22.00	56.00
VDI40 AV-D16-JHP	40.00	16.00	151.00	63.0	50.00	83.00	70.00	66.0	22.00	65.00
VDI40 AV-D20-JHP	40.00	20.00	159.00	63.0	54.00	83.00	80.00	74.0	22.00	65.00
VDI40 AV-D25-JHP	40.00	25.00	175.00	63.0	58.00	83.00	100.00	90.0	22.00	65.00
VDI40 AV-D32-JHP	40.00	32.00	205.00	63.0	63.00	83.00	128.00	120.0	22.00	65.00
VDI40 AV-D40-JHP	40.00	40.00	237.00	63.0	73.00	83.00	150.00	152.0	22.00	65.00
VDI50 AV-D16-JHP	50.00	16.00	181.00	78.0	50.00	98.00	85.00	81.0	22.00	70.00
VDI50 AV-D20-JHP	50.00	20.00	181.00	78.0	54.00	98.00	89.00	73.0	30.00	70.00
VDI50 AV-D25-JHP	50.00	25.00	198.00	78.0	59.00	98.00	106.00	90.0	30.00	70.00
VDI50 AV-D32-JHP	50.00	32.00	228.00	78.0	65.00	98.00	128.00	120.0	30.00	70.00
VDI50 AV-D40-JHP	50.00	40.00	260.00	78.0	73.00	98.00	160.00	152.0	30.00	70.00
VDI50 AV-D50-JHP	50.00	50.00	260.00	78.0	83.00	98.00	160.00	152.0	30.00	70.00
VDI60 AV-D25-JHP	60.00	25.00	214.00	94.0	59.00	123.00	106.00	90.0	30.00	85.00
VDI60 AV-D32-JHP	60.00	32.00	244.00	94.0	65.00	123.00	128.00	120.0	30.00	85.00
VDI60 AV-D40-JHP	60.00	40.00	276.00	94.0	73.00	123.00	160.00	152.0	30.00	85.00
VDI60 AV-D50-JHP	60.00	50.00	296.00	94.0	83.00	123.00	180.00	172.0	30.00	85.00
VDI60 AV-D60-JHP	60.00	60.00	296.00	94.0	102.00	123.00	180.00	172.0	30.00	85.00

**WHISPERLINE**  
ANTI-VIBRATION  
**AV FLEX-SLEEVE**  
VDIホルダー用  
リダクションスリーブ



型番	DCONMS	DCONWS	BD	LB	THID
RED PU1S-AV-3225	32.00	25.00	37.00	115.00	M6
RED PU1S-AV-4032	40.00	32.00	45.00	127.00	M6
RED PU1S-AV-5040	50.00	40.00	55.00	127.00	M6
RED PU1S-AV-6050	60.00	50.00	65.00	154.00	M6

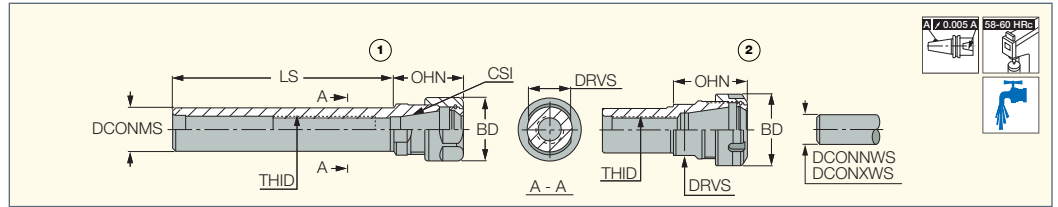




# Straight Shank

## ST-ER





DIN 6499 ERコレットチャック  
ストレートシャンク



型番	DCONMS	CSI	DCONNWS <sup>(1)</sup>	DCONXWS <sup>(2)</sup>	LS	OHN <sup>(3)</sup>	THID	BD	DRVS <sup>(4)</sup>	図	kg
ST 16X 50 ER11 F	16.00	ER11	0.5	7.0	50.00	18.50	M8	19.00	13.0	1.	0.06
ST 20X 50 ER11 F	20.00	ER11	0.5	7.0	50.00	18.50	M10	19.00	17.0	1.	0.10
ST 20X100 ER11	20.00	ER11	0.5	7.0	100.00	18.50	M10	19.00	17.0	1.	0.20
ST 20X150 ER11	20.00	ER11	0.5	7.0	150.00	18.50	M10	19.00	17.0	1.	0.25
ST 20X 50 ER16 F	20.00	ER16	0.5	10.0	50.00	32.30	M12	28.00	19.0	1.	0.07
ST 20X100 ER16	20.00	ER16	0.5	10.0	100.00	30.00	M12	28.00	19.0	1.	0.20
ST 20X100 ER16 F	20.00	ER16	0.5	10.0	100.00	30.00	M12	28.00	19.0	1.	0.25
ST 20X150 ER16	20.00	ER16	0.5	10.0	150.00	30.00	M12	28.00	19.0	1.	0.28
ST 20X 50 ER20 F	20.00	ER20	1.0	13.0	50.00	42.50	M12	34.00	22.0	1.	0.15
ST 25X100 ER20	25.00	ER20	1.0	13.0	100.00	36.00	M16	34.00	22.0	1.	0.30
ST 25X150 ER20	25.00	ER20	1.0	13.0	150.00	36.00	M16	34.00	22.0	1.	0.39
ST 20X 50 ER25 F	20.00	ER25	1.0	16.0	50.00	46.00	M12	42.00	28.0	2.	0.34
ST 20X100 ER25	20.00	ER25	1.0	16.0	100.00	46.00	M12	42.00	28.0	2.	0.29
ST 20X100 ER25 F	20.00	ER25	1.0	16.0	100.00	46.00	M12	42.00	28.0	2.	0.09
ST 25X 50 ER25 F	25.00	ER25	1.0	16.0	50.00	46.00	M16	42.00	28.0	2.	0.22
ST 25X100 ER25	25.00	ER25	1.0	16.0	100.00	46.00	M16	42.00	28.0	2.	0.36
ST 20X 50 ER32 F	20.00	ER32	2.0	20.0	50.00	54.00	M12	50.00	36.0	2.	0.30
ST 20X100 ER32	20.00	ER32	2.0	20.0	100.00	54.00	M12	50.00	36.0	2.	0.40
ST 25X 50 ER32 F	25.00	ER32	2.0	20.0	50.00	52.00	M16X2	50.00	36.0	2.	0.32
ST 30X 50 ER32 F	30.00	ER32	2.0	20.0	50.00	52.00	M18X1.5	50.00	36.0	2.	0.39
ST 32X 50 ER32 F	32.00	ER32	2.0	20.0	50.00	52.00	M18X1.5	50.00	36.0	2.	0.42
ST 32X150 ER32	32.00	ER32	2.0	20.0	150.00	52.00	M18X1.5	50.00	36.0	2.	0.88
ST 40X 75 ER32 F	40.00	ER32	2.0	20.0	75.00	46.00	M22X1.5	50.00	44.0	2.	0.72
ST 25X 50 ER40 F	25.00	ER40	3.0	26.0	50.00	60.00	M16X2	63.00	45.0	2.	0.52
ST 30X 50 ER40 F	30.00	ER40	3.0	26.0	50.00	60.00	M18X1.5	63.00	45.0	2.	0.57
ST 32X 50 ER40 F	32.00	ER40	3.0	26.0	50.00	60.00	M18X1.5	63.00	45.0	2.	0.80
ST 40X 75 ER40 F	40.00	ER40	3.0	26.0	75.00	55.00	M22X1.5	63.00	45.0	2.	0.94
ST 50X 80 ER40 F	50.00	ER40	3.0	26.0	80.00	60.00	M28X1.5	63.00	54.0	2.	1.30
ST 50X 80 ER50 F	50.00	ER50	10.0	34.0	80.00	77.00	M36X1.5	78.00	58.0	2.	1.32

(1) 最小把握径 (2) 最大把握径 (3) 最小突出し量 (4) クランプレンチサイズ

### 部品

型番				
ST 16X 50 ER11 F	NUT ER11 UM	WRENCH ER11*	PRESET ER-JET 8X1.25*	
ST 20X 50 ER11 F	NUT ER11 UM	WRENCH ER11*	PRESET ER-JET 10X1.5*	
ST 20X100 ER11	NUT ER11 UM	WRENCH ER11*	PRESET ER-JET 10X1.5*	
ST 20X150 ER11	NUT ER11 UM	WRENCH ER11*	PRESET ER-JET 10X1.5*	
ST 20X 50 ER16 F	NUT ER16 TOP	WRENCH ER16*	PRESET ER-JET 12X1.75*	PRESET ER-JET 12X1.75L*
ST 20X100 ER16	NUT ER16 TOP	WRENCH ER16*	PRESET ER-JET 12X1.75*	PRESET ER-JET 12X1.75L*
ST 20X100 ER16 F	NUT ER16 TOP	WRENCH ER16*	PRESET ER-JET 12X1.75*	PRESET ER-JET 12X1.75L*
ST 20X150 ER16	NUT ER16 TOP	WRENCH ER16*	PRESET ER-JET 12X1.75*	PRESET ER-JET 12X1.75L*
ST 20X 50 ER20 F	NUT ER20 TOP	WRENCH ER20*	PRESET ER-JET 12X1.75*	PRESET ER-JET 12X1.75L*
ST 25X100 ER20	NUT ER20 TOP	WRENCH ER20*	PRESET ER-JET 16X2*	PRESET ER-JET 16X2L*
ST 25X150 ER20	NUT ER20 TOP	WRENCH ER20*	PRESET ER-JET 16X2*	PRESET ER-JET 16X2L*
ST 20X 50 ER25 F	NUT ER25 TOP	WRENCH ER25*	PRESET ER-JET 12X1.75*	PRESET ER-JET 12X1.75L*
ST 20X100 ER25	NUT ER25 TOP	WRENCH ER25*	PRESET ER-JET 12X1.75*	PRESET ER-JET 12X1.75L*
ST 20X100 ER25 F	NUT ER25 TOP	WRENCH ER25*	PRESET ER-JET 12X1.75*	PRESET ER-JET 12X1.75L*
ST 25X 50 ER25 F	NUT ER25 TOP	WRENCH ER25*	PRESET ER-JET 16X2*	PRESET ER-JET 16X2L*
ST 25X100 ER25	NUT ER25 TOP	WRENCH ER25*	PRESET ER-JET 16X2*	PRESET ER-JET 16X2L*
ST 20X 50 ER32 F	NUT ER32 TOP	WRENCH ER32*	PRESET ER-JET 12X1.75*	PRESET ER-JET 12X1.75L*
ST 20X100 ER32	NUT ER32 TOP	WRENCH ER32*	PRESET ER-JET 12X1.75*	PRESET ER-JET 12X1.75L*
ST 25X 50 ER32 F	NUT ER32 TOP	WRENCH ER32*	PRESET ER-JET 16X2*	PRESET ER-JET 16X2L*
ST 30X 50 ER32 F	NUT ER32 TOP	WRENCH ER32*	PRESET ER-JET 18X1.5*	PRESET ER-JET 18X1.5L*
ST 32X 50 ER32 F	NUT ER32 TOP	WRENCH ER32*	PRESET ER-JET 18X1.5*	PRESET ER-JET 18X1.5L*
ST 32X150 ER32	NUT ER32 TOP	WRENCH ER32*	PRESET ER-JET 18X1.5*	PRESET ER-JET 18X1.5L*
ST 40X 75 ER32 F	NUT ER32 TOP	WRENCH ER32*	PRESET ER-JET 22X1.5*	PRESET ER-JET 22X1.5L*
ST 25X 50 ER40 F	NUT ER40 TOP	WRENCH ER40*	PRESET ER-JET 16X2*	PRESET ER-JET 16X2L*
ST 30X 50 ER40 F	NUT ER40 TOP	WRENCH ER40*	PRESET ER-JET 18X1.5*	PRESET ER-JET 18X1.5L*
ST 32X 50 ER40 F	NUT ER40 TOP	WRENCH ER40*	PRESET ER-JET 18X1.5*	PRESET ER-JET 18X1.5L*
ST 40X 75 ER40 F	NUT ER40 TOP	WRENCH ER40*	PRESET ER-JET 22X1.5*	PRESET ER-JET 22X1.5L*
ST 50X 80 ER40 F	NUT ER40 TOP	WRENCH ER40*	PRESET ER-JET 28X1.5*	
ST 50X 80 ER50 F	NUT ER50 UM	WRENCH ER50*		

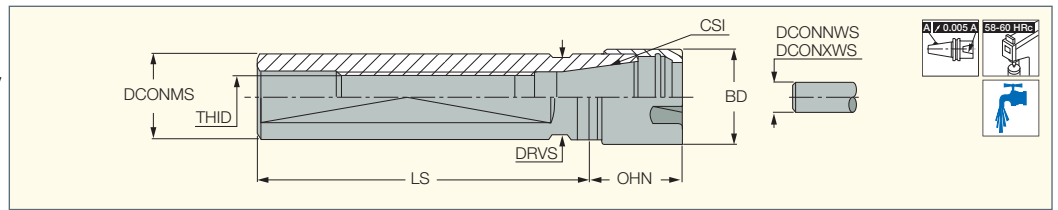
\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。



## Straight Shank

### ST-ER-MF (ミニフラット)

DIN 6499 ERミニコレットチャック  
円筒およびフラット部付シャンク  
スイス型CNC旋盤用



型番	DCONMS	CSI	LS	DCONNWS <sup>(6)</sup>	DCONXWS <sup>(7)</sup>	OHN <sup>(8)</sup>	THID	BD	DRVS <sup>(9)</sup>	
ST 16X 38 ER11 MF <sup>(1)</sup>	16.00	ER11	38.00	0.5	7.0	18.50	M8X1	16.00	14.0	0.05
ST 16X 50 ER11 MF	16.00	ER11	50.00	0.5	7.0	18.50	M8X1	16.00	13.0	0.07
ST 16X140 ER11 MF	16.00	ER11	140.00	0.5	7.0	18.50	M8X1	16.00	14.0	0.18
ST 16X 35 ER16 MF <sup>(1)</sup>	16.00	ER16	35.00	0.5	10.0	36.00	M8X1	22.00	17.0	0.12
ST 20X 50 ER16 MF <sup>(2)</sup>	20.00	ER16	50.00	0.5	10.0	26.00	M12X1	22.00	17.0	0.10
ST 20X 70 ER16 MF <sup>(2)</sup>	20.00	ER16	70.00	0.5	10.0	26.00	M12X1	22.00	17.0	0.17
ST 20X120 ER16 MF <sup>(2)</sup>	20.00	ER16	120.00	0.5	10.0	26.00	M12X1	22.00	17.0	0.19
ST 20X140 ER16 MF <sup>(2)</sup>	20.00	ER16	140.00	0.5	10.0	26.00	M12X1	22.00	17.0	0.40
ST 22X 38 ER16 MF <sup>(1)</sup>	22.00	ER16	38.00	0.5	10.0	26.00	M12X1	22.00	19.0	0.10
ST 22X 70 ER16 MF <sup>(1)</sup>	22.00	ER16	70.00	0.5	10.0	26.00	M12X1	22.00	19.0	0.16
ST 22X100 ER16 MF <sup>(1)</sup>	22.00	ER16	100.00	0.5	10.0	28.00	M12X1	22.00	19.0	0.27
ST 22X 80 ER20 MF <sup>(1)</sup>	22.00	ER20	80.00	1.0	13.0	39.00	M12X1	28.00	21.0	0.21
ST 22X 70 ER25 MF <sup>(1)</sup>	22.00	ER25	70.00	1.0	16.0	47.00	M12X1	35.00	27.0	0.25
ST 25X 65 ER16 MF	25.00	ER16	65.00	0.5	10.0	28.00	M12X1	22.00	22.0	0.22
ST 25X100 ER20 MF <sup>(3)</sup>	25.00	ER20	100.00	1.0	13.0	28.00	M14X1	28.00	22.0	0.15
ST 25X154 ER20 MF <sup>(3)</sup>	25.00	ER20	154.00	1.0	13.0	28.00	M14X1	28.00	22.0	0.40
ST 25X 75 ER25 MF <sup>(4)</sup>	25.00	ER25	75.00	1.0	16.0	48.00	M14X1	35.00	27.0	0.36
ST 25X145 ER25 MF <sup>(3)</sup>	25.00	ER25	145.00	1.0	16.0	36.00	M14X1	35.00	27.0	0.08
ST 32X 70 ER25 MF <sup>(5)</sup>	32.00	ER25	70.00	1.0	16.0	30.00	M18X1	35.00	27.0	0.35

• インチタイプもございます。詳細はお問い合わせください。

- (1) スター精密用
- (2) シチズン用
- (3) トルノスベッヘラー用
- (4) マヌーヒン用
- (5) シュッテ用
- (6) 最小把握径
- (7) 最大把握径
- (8) 最小突出し長さ
- (9) クランプレンチサイズ

## 部品

型番			
ST 16X 38 ER11 MF	NUT ER11 MINI	WRENCH ER11 MINI*	PRESET ER-JET 8X1*
ST 16X 50 ER11 MF	NUT ER11 MINI	WRENCH ER11 MINI*	PRESET ER-JET 8X1*
ST 16X140 ER11 MF	NUT ER11 MINI	WRENCH ER11 MINI*	PRESET ER-JET 8X1*
ST 16X 35 ER16 MF	NUT ER16 MINI	WRENCH ER16 MINI*	PRESET ER-JET 8X1*
ST 20X 50 ER16 MF	NUT ER16 MINI	WRENCH ER16 MINI*	PRESET ER-JET 12X1*
ST 20X 70 ER16 MF	NUT ER16 MINI	WRENCH ER16 MINI*	PRESET ER-JET 12X1*
ST 20X120 ER16 MF	NUT ER16 MINI	WRENCH ER16 MINI*	PRESET ER-JET 12X1*
ST 20X140 ER16 MF	NUT ER16 MINI	WRENCH ER16 MINI*	PRESET ER-JET 12X1*
ST 22X 38 ER16 MF	NUT ER16 MINI	WRENCH ER16 MINI*	PRESET ER-JET 12X1*
ST 22X 70 ER16 MF	NUT ER16 MINI	WRENCH ER16 MINI*	PRESET ER-JET 12X1*
ST 22X100 ER16 MF	NUT ER16 MINI	WRENCH ER16 MINI*	PRESET ER-JET 12X1*
ST 22X 80 ER20 MF	NUT ER20 MINI	WRENCH ER20 MINI*	PRESET ER-JET 12X1*
ST 22X 70 ER25 MF	NUT ER25 MINI	WRENCH ER25 MINI*	PRESET ER-JET 12X1*
ST 25X 65 ER16 MF	NUT ER16 MINI	WRENCH ER16 MINI*	PRESET ER-JET 12X1*
ST 25X100 ER20 MF	NUT ER20 MINI	WRENCH ER20 MINI*	PRESET ER-JET 14X1*
ST 25X154 ER20 MF	NUT ER20 MINI	WRENCH ER20 MINI*	PRESET ER-JET 14X1*
ST 25X 75 ER25 MF	NUT ER25 MINI	WRENCH ER25 MINI*	PRESET ER-JET 14X1*
ST 25X145 ER25 MF	NUT ER25 MINI	WRENCH ER25 MINI*	PRESET ER-JET 14X1*
ST 32X 70 ER25 MF	NUT ER25 MINI	WRENCH ER25 MINI*	PRESET ER-JET 18X1*

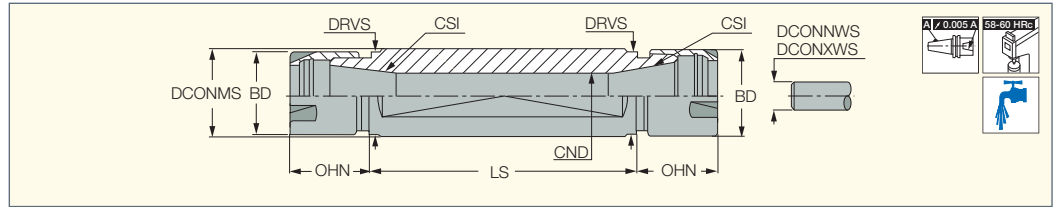
\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。

## Straight Shank

### ST-ER-MF-D

(2スピンドル用)

DIN6499 ERミニコレットチャック  
円筒およびフラット部付シャンク



型番	DCONMS	LS	CSI	DCONNWS <sup>(3)</sup>	DCONXWS <sup>(4)</sup>	BD	CND	OHN <sup>(5)</sup>	DRVS <sup>(6)</sup>	kg
ST 16X 50 ER11 MF D	16.00	50.00	ER11	0.5	7.0	16.00	7.5	18.50	14.0	0.07
ST 20X 30 ER11 MF D <sup>(1)</sup>	20.00	30.00	ER11	0.5	7.0	16.00	7.5	18.50	17.0	0.09
ST 20X 50 ER11 MF D <sup>(1)</sup>	20.00	50.00	ER11	0.5	7.0	16.00	7.5	18.50	17.0	0.13
ST 20X 55 ER16 MF D <sup>(1)</sup>	20.00	55.00	ER16	0.5	10.0	22.00	10.5	25.00	17.0	0.12
ST 22X 55 ER16 MF D <sup>(2)</sup>	22.00	55.00	ER16	0.5	10.0	22.00	10.5	28.00	19.0	0.17
ST 22X 75 ER16 MF D <sup>(2)</sup>	22.00	75.00	ER16	0.5	10.0	22.00	10.5	28.00	19.0	0.21
ST 25X 62 ER16 MF D	25.00	62.00	ER16	0.5	10.0	22.00	10.5	28.00	22.0	0.23
ST 32X 55 ER20 MF D <sup>(2)</sup>	32.00	55.00	ER20	1.0	13.0	28.00	13.5	28.00	27.0	0.34
ST 32X 75 ER20 MF D <sup>(2)</sup>	32.00	75.00	ER20	1.0	13.0	28.00	13.5	28.00	27.0	0.44

<sup>(1)</sup> シチズン用

<sup>(2)</sup> スター精密用



<sup>(3)</sup> 最小把握径

<sup>(4)</sup> 最大把握径

<sup>(5)</sup> 最小突出し量

<sup>(6)</sup> クランプレレンチサイズ

## 部品

型番		
ST 16X 50 ER11 MF D	NUT ER11 MINI	WRENCH ER11 MINI*
ST 20X 30 ER11 MF D	NUT ER11 MINI	WRENCH ER11 MINI*
ST 20X 50 ER11 MF D	NUT ER11 MINI	WRENCH ER11 MINI*
ST 20X 55 ER16 MF D	NUT ER16 MINI	WRENCH ER16 MINI*
ST 22X 55 ER16 MF D	NUT ER16 MINI	WRENCH ER16 MINI*
ST 22X 75 ER16 MF D	NUT ER16 MINI	WRENCH ER16 MINI*
ST 25X 62 ER16 MF D	NUT ER16 MINI	WRENCH ER16 MINI*
ST 32X 55 ER20 MF D	NUT ER20 MINI	WRENCH ER20 MINI*
ST 32X 75 ER20 MF D	NUT ER20 MINI	WRENCH ER20 MINI*

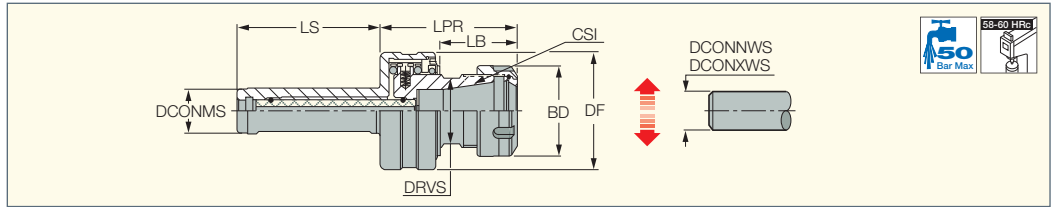
\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。



## Straight Shank GFI

### GFI ST-ER

フローティングリーマー  
ERコレットチャック  
円筒およびフラット部付シャンク

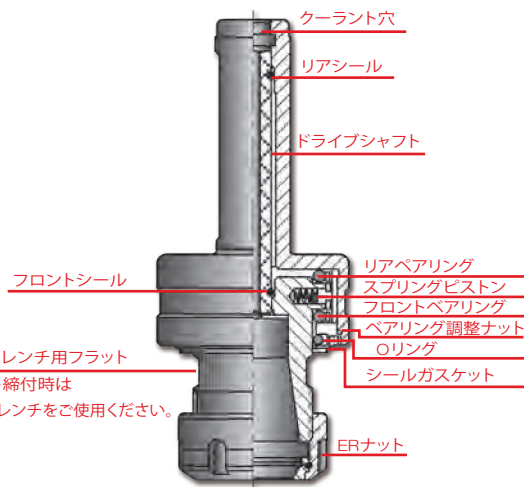


型番	DCONMS	CSI	DCONNWS <sup>(1)</sup>	DCONXWS	LS	LPR	LB	BD	DF	RFI <sup>(2)</sup>	DRVS <sup>(3)</sup>	
GFI ST20 ER20	20.00	ER20	1.0	13.0	65.00	55.50	31.0	34.00	50.00	1.00	22.0	0.56
GFI ST25 ER32	25.00	ER32	2.0	20.0	80.00	76.90	45.9	50.00	65.00	1.60	36.0	1.20

- 最大2000 RPM
- (1) 最小把握径
- (2) 径方向フロート範囲
- (3) クランプレチサイズ

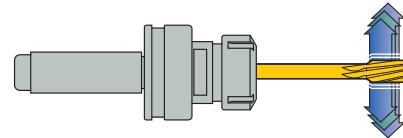
### GFI ER - フローティングリーマーコレットチャック

フローティングチャックは、リーマーと加工穴のズレを自動補正し、リーマー精度を保ちます。



### 加工用途:

縦型・横型のマシンで行われるリーマ加工で生じる径方向のズレを補正する。



### 特長

独自の径方向フローティング機構により、リーマーと被削材のミスアライメントを補正。また、セルフセンタリング機能もあわせ持ち加工穴がテーパやオーバーサイズになることを抑制します。

### 利点:

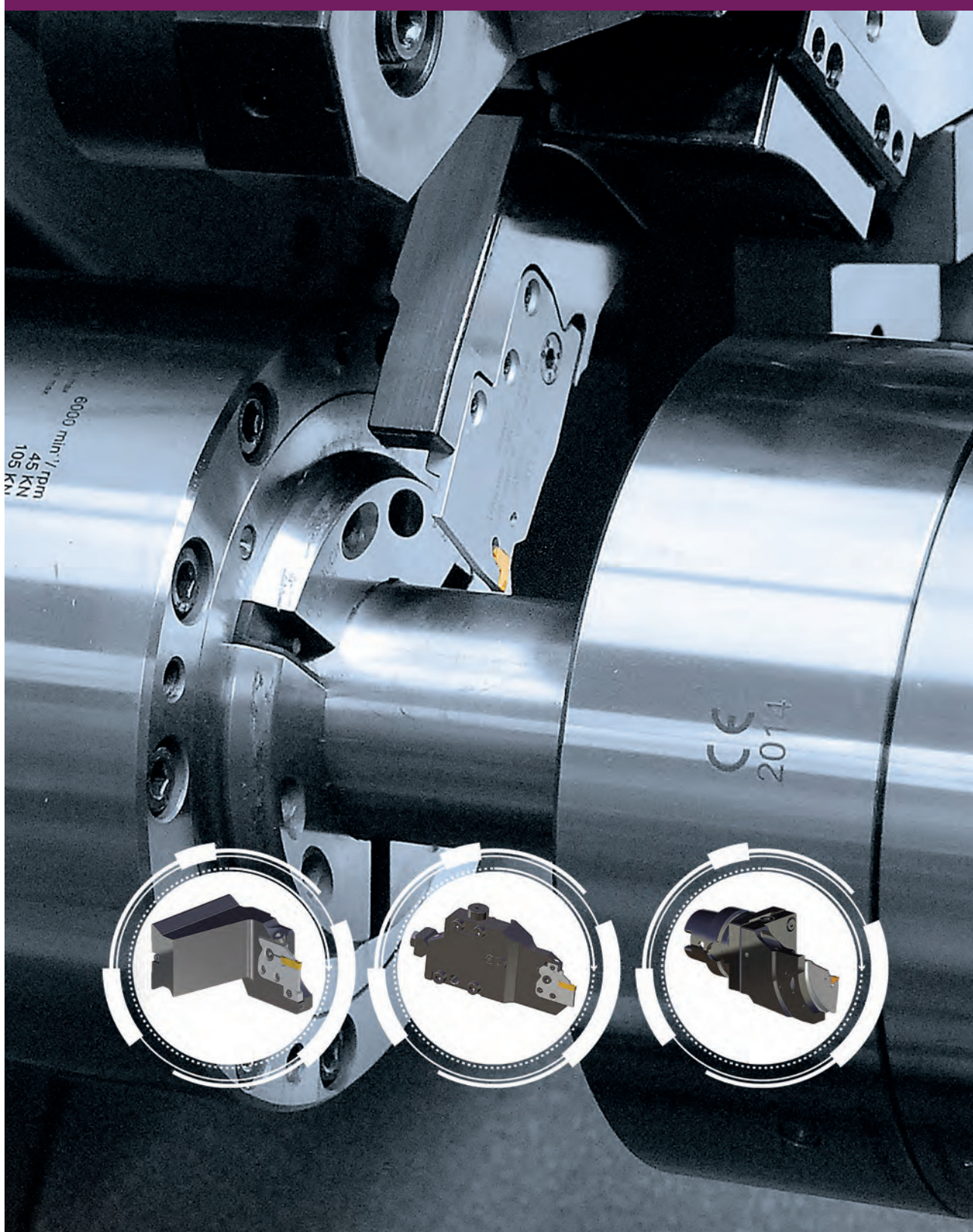
ボールベアリングとドライブシャフトによる独創的な構造で、縦型・横型どちらのマシンにも対応。

### 部品

型番		
GFI ST20 ER20	NUT ER20 TOP	WRENCH ER20*
GFI ST25 ER32	NUT ER32 TOP	WRENCH ER32*

\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文ください。

# モジュラーグリップ



モジュラーグリップ

**旋盤/多軸自動盤用  
モジュラーグリップシステム**  
(内部クーラント仕様)

◆ **特長**

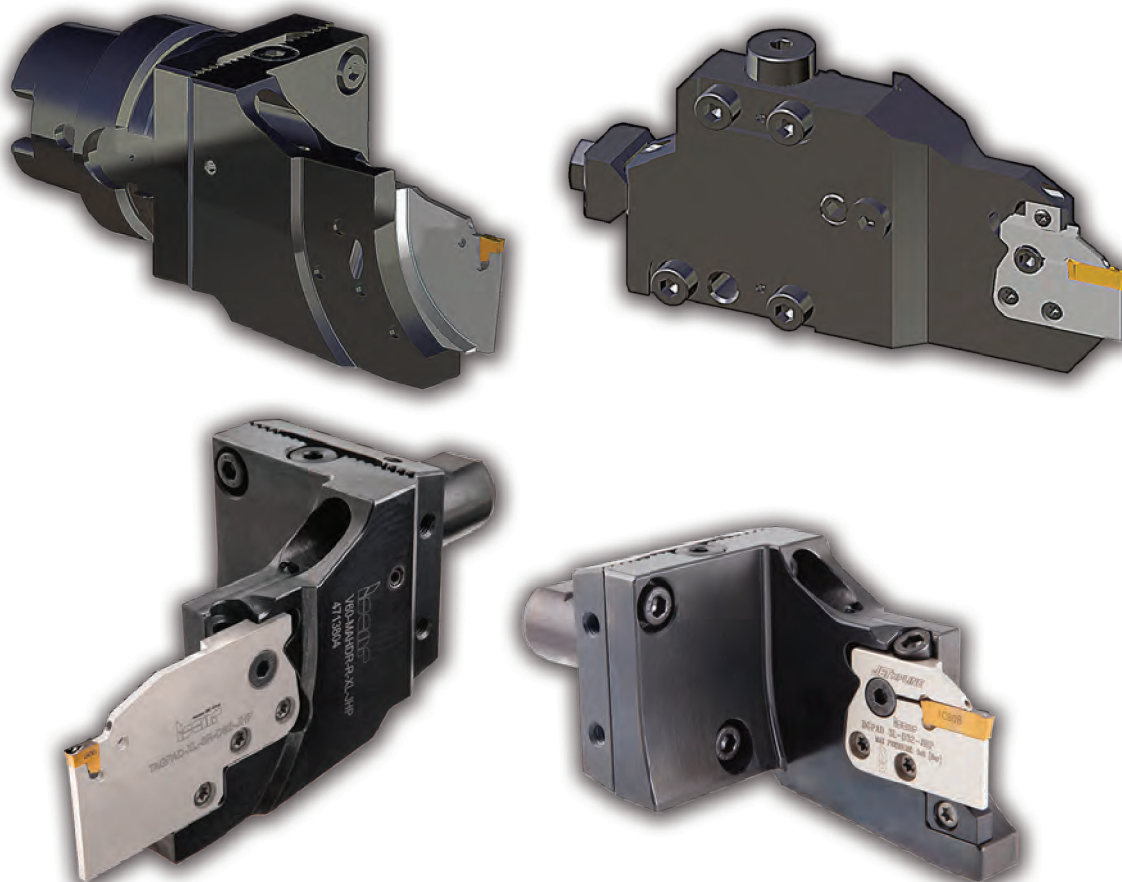
- 剛性の高い工具と、効果的なクーラント供給により、チップ/工具の長寿命化を実現。優れた仕上面と真直度を供給。
- 最大150Barの高圧クーラントに対応可能。7~10Barのクーラント供給でも優れた性能を発揮。
- 切屑の流れを妨げるクーラントチューブを必要としない為、良好な切屑排出性を実現。
- 同一ホルダーに複数タイプのアダプターが取付可能。
- アダプター取替時も、工具の位置決め再現性に優れる。
- 簡単に取付可能。

＜適合マシン＞

- スター精密
- DOOSAN / HAAS
- MAZAK
- DMG森精機
- BIGLIA / EUROTECH
- Miyano
- 中村留精密工業
- INDEX社
- TRAUB社
- オークマ
- ツガミ

＜適合多軸自動盤＞

- INDEX社
- Schütte
- Göltebott



詳細については弊社営業社員へお問い合わせください。

すべての商標及び企業ロゴは、それぞれの所有者に帰属します。

# 目次

## 多軸機械向けツールホルダーシステム

### 特長と利点

INDEX社 CNC多軸自動盤 .....	750
Schütte SCX CNC 多軸自動盤 .....	751
Göltenbodt GWS システム .....	752
内部クーラント仕様 モジュラーグリップアダプター .....	753

### 工具選択

INDEX社 CNC多軸自動盤 .....	754
Schütte SCX CNC 多軸自動盤 .....	755
Göltenbodt GWS システム .....	756

### 技術情報

INDEX社 CNC多軸自動盤 .....	757
Schütte SCX CNC 多軸自動盤 .....	758
Göltenbodt GWS システム .....	759

## 旋盤用ツールホルダーシステム

### ユーザーガイド

イ斯卡ルモジュラーシステム / 概要 .....	760
STAR製 タレット向けツールホルダー .....	762
Discタイプ タレット向けツールホルダー .....	763
DOOSAN 向けツールホルダー .....	764
DMG 森精機向けツールホルダー .....	765
MAZAK向けツールホルダー .....	766
CAMFIX 一体型ツールホルダー .....	767
HSK 一体型ツールホルダー .....	768
BIGLIA / EUROTECH 向けツールホルダー ...	769
ミヤノ 向けツールホルダー .....	769
中村留 向けツールホルダー .....	769
INDEX社 ABC向けツールホルダー .....	770
TRAUB社 向けツールホルダー .....	771
モジュラーグリップアダプター .....	772
工具デザイン - 概要 .....	773
工具選定 .....	774

### 技術情報

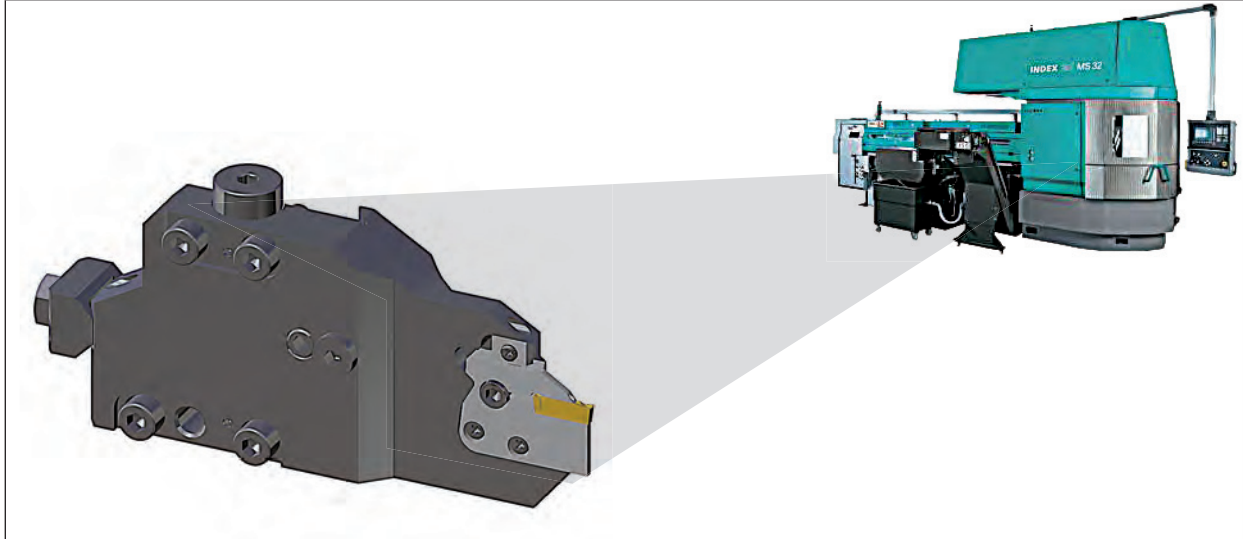
STAR製 タレット向けツールホルダー .....	775
Discタイプ タレット向けツールホルダー .....	775
DOOSAN BMTタレット向けツールホルダー .....	775
DMG 森精機タレット向けツールホルダー .....	775
MAZAKタレット向けツールホルダー .....	776
CAMFIX 一体型ツールホルダー .....	776
HSK-T 一体型ツールホルダー .....	776
BIGLIA / EUROTECH 向けツールホルダー .....	776
ミヤノ 向けツールホルダー .....	777
中村留 向けツールホルダー .....	777
オークマ 向けツールホルダー .....	777
ツガミ 向けツールホルダー .....	777
中間ホルダー .....	778
スクエアブレード用中間ホルダー .....	780
TRAUB社 向けツールホルダー .....	781
INDEX社 ABC向けツールホルダー .....	782



多軸自動盤向け ツールホルダーシステム

**MODULAR GRIP · JET CUT**

INDEX社 CNC多軸自動盤向けツールホルダーシステム  
モジュラーグリップアダプター  
直付け内部クーラント仕様



直取付け内部クーラントシステムの特長と利点

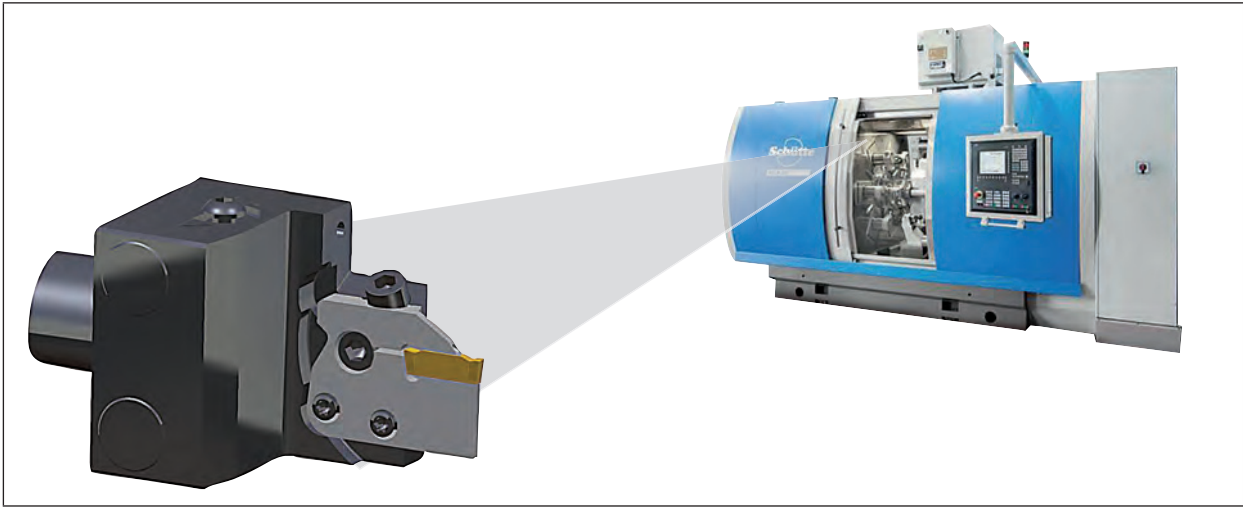
	スペースに合わせて カスタマイズ可能	クーラントホース・ ノズルなし	スライド部分を介した クーラント接続部	取付け・取外しが簡単
特長	<p>Bar ストッパー    アダプター</p>		<p>スライド クーラント穴</p>	
利点	<ul style="list-style-type: none"> <li>最適なホルダー構造による高い剛性</li> <li>サブスピンドルと干渉するアダプター輪郭がない</li> <li>アダプターの突出し長さが固定されていることでセットアップ時間が不要</li> <li>Barストッパーは交換可能</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>クーラントノズルやホースを必要としない為、加工スペースで切屑が詰まらない</li> <li>固定されたクーラント供給口により、クーラント供給が可能(クーラントノズルの調整不要)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>可動域にクーラントホース/ノズルがない</li> <li>クーラントホース/ノズルの取付けが不要な為、セットアップ時間を削減</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>側面からクランプが可能な簡単な仕組み</li> <li>安定したスクリークランプ</li> </ul>

すべての商標及び企業ロゴは、それぞれの所有者に帰属します。



多軸自動盤向け ツールホルダーシステム

Schütte CNC多軸自動盤向けツールホルダーシステム  
MODULAR-GRIPアダプター直付け内部クーラント仕様



直付け内部クーラントシステムの特長と利点

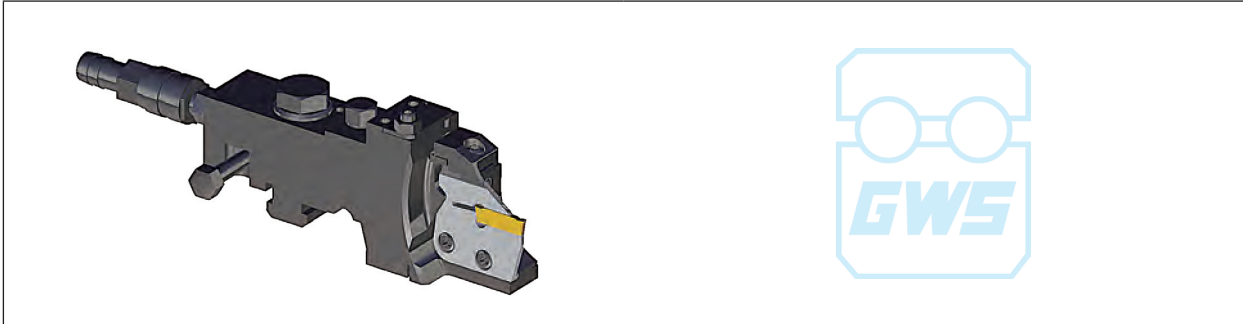
	芯高調整可能	クーラントホース・ノズルなし	最適化されたホルダーデザイン
特長			
利点	<ul style="list-style-type: none"> <li>最適なホルダー構造による高い剛性</li> <li>サブスピンドルと干渉するアダプター輪郭がない</li> <li>アダプターの突出し長さが固定されていることでセットアップ時間が不要</li> <li>Barストッパーは交換可能</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>切屑が可動域に蓄積しない(クーラントノズルなし)</li> <li>固定されたクーラント供給口により、クーラント供給が可能(クーラントノズルの調整不要)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>衝突のリスク回避</li> <li>サブスピンドルの外径に合わせたカスタマイズ設計</li> <li>スリムデザイン</li> <li>短い突出し</li> </ul>

すべての商標及び企業ロゴは、それぞれの所有者に帰属します。



多軸自動盤向け ツールホルダーシステム

Göltebodt GWS 多軸自動盤向けツールホルダーシステム  
モジュラーグリップアダプター  
直付け内部クーラント仕様



一般的な多軸自動盤に対応

GILDEMEISTER	MORI-SAY	INDEX	TORNOS その他

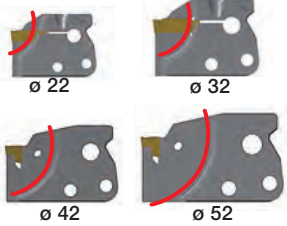

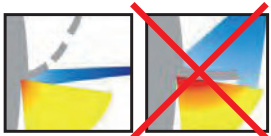

直付け内部クーラントシステムの特長と利点

	内部クーラントを備えた 中間ホルダーに適合	中間ホルダーからの 直付け内部クーラント接続	アダプターの取替えが 可能な柔軟なシステム
特長			
利点	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 低コスト</li> <li>• 内部クーラントを備えたツールホルダーの簡単な取付け・取り外し</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 切屑が可動域に蓄積しない (クーラントノズルなし)</li> <li>• 固定されたクーラント供給口により、クーラント供給が可能 (クーラントノズルの調整不要)</li> <li>• 作業スペースが広く確保できる</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 適切な突出し長さのアダプター選択が可能</li> <li>• 突出し長さの調整も可能</li> </ul>

すべての商標及び企業ロゴは、それぞれの所有者に帰属します。

内部クーラント仕様アダプター




















内部クーラント仕様  
モジュラーグリップアダプター

	高い安定性	ホルダーからアダプターに ダイレクトにクーラントを 供給	切削域への クーラント供給/潤滑	Vario-システム
長 所	 <p>ø 22      ø 32 ø 42      ø 52</p>			 <p>TAGPAD-JHP    HGPAD-JHP DGPAD-JHP    CGPAD-JHP</p>
利 点	<ul style="list-style-type: none"> <li>一般的なバー材の加工径に最適なデザイン</li> <li>強固なアダプターボディによりビビリ抑制</li> <li>スクリュークランプによる強固なクランプ力</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>切屑が可動域に蓄積しない(クーラントノズルなし)</li> <li>工具が破損した場合にクーラントホースやノズルの取外し不要</li> <li>広い作業スペース</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>工具寿命延長</li> <li>工程の安全性向上</li> <li>良好な切屑処理</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>多種類の工具の装着が可能</li> <li>溝入・横引き加工を1つのホルダーで行うことが可能</li> <li>高い柔軟性</li> </ul>

すべての商標及び企業ロゴは、それぞれの所有者に帰属します。



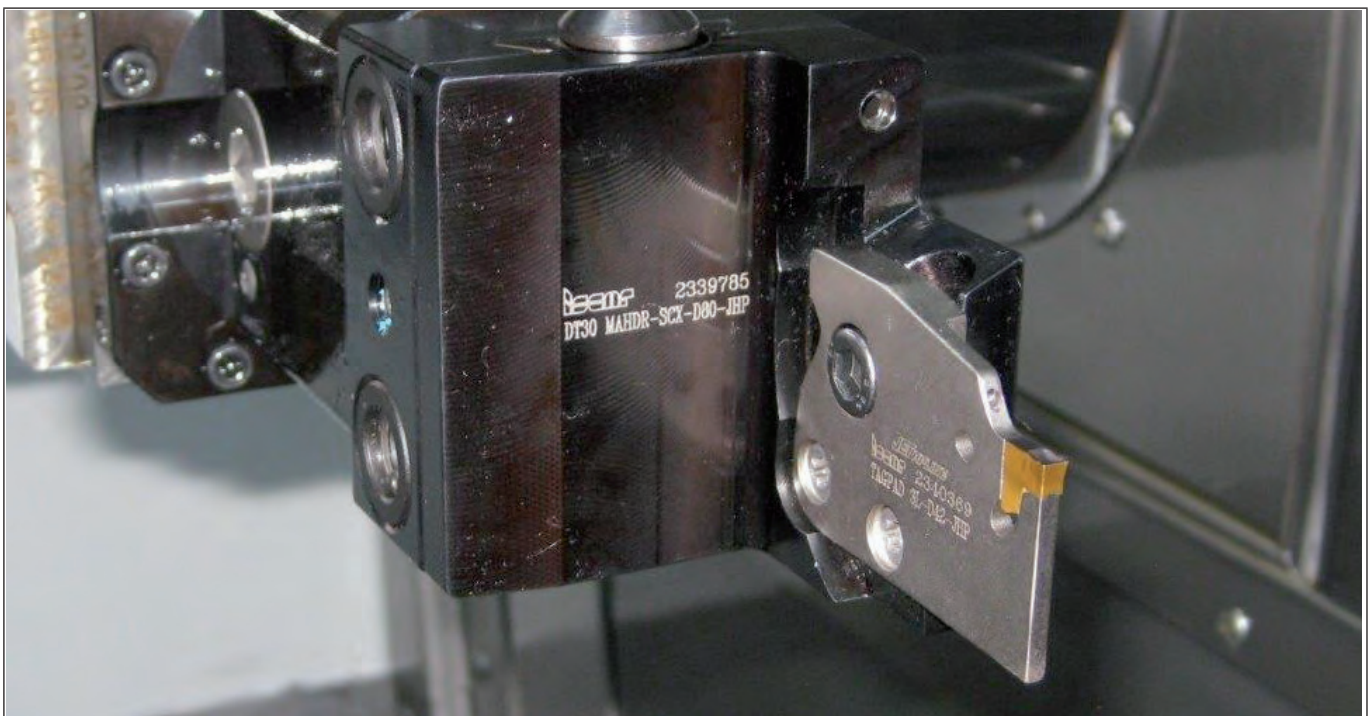
INDEX社 多軸自動盤向け工具

使用機械	ツールホルダー 	チップ幅 	アダプター		チップ		ブレード/送り	靱性 ← 耐摩耗性												
			DGPAD 	TAGPAD 	TAG 	DGN 		IC830	IC5400	IC808										
Index MS16 	MS16- JHP	1.5 mm	DGFH MS16-1.5D16-JHP		DGN 150..J		 低送り  高送り	●	●	●										
		2 mm	DGFH MS16-1.5D16-JHP		DGN 2002	LF  MF  C 														
Index MS18 	MS18- 22-MG- JHP	2 mm	DGPAD 2L-D22-JHP		DGN 2002	LF  MF  C 	 低送り  高送り	●	●	●										
											Index MS22 	MS18- 22-MG- JHP	2 mm	DGPAD 2L-D22-JHP	DGN 2002	LF  MF  C 	 低送り  高送り	●	●	●
3.1 mm	DGPAD 3L-D32-JHP	DGN 3102	LF  MF  C 	 低送り  高送り	●	●	●													
Index MS40 	MS32- 40-MG- JHP	2 mm	TAGPAD 2L-D42-JHP						TAG N2	LF  MF  C 	 低送り  高送り	●	●	●						
		3 mm	TAGPAD 3L-D42-JHP		TAG N3	LF  MF  C 	 低送り  高送り	●	●						●					
Index MS52 	MS32- 40-MG- JHP MS52-MG-JHP	2 mm	TAGPAD 2L-D52-JHP		TAG N2	LF  MF  C 				 低送り  高送り	●	●	●							
		3 mm	TAGPAD 3L-D52-JHP		TAG N3		LF  MF  C 													

すべての商標及び企業ロゴは、それぞれの所有者に帰属します。

## Schütte CNC 多軸自動盤 SCX向け工具






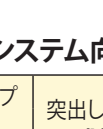




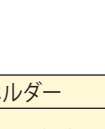




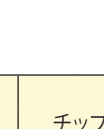




サイズ	ツールホルダー	中間ホルダー	チップ幅	アダプター		チップ		ブレーカー/送り	韌性 ← 耐摩耗性 IC830    IC5400    IC808		
				DGPAD	TAGPAD	TAG	DGN		低送り	高送り	
 SCX-32	C3 DT30/2-L23	DT30/2 MAHDR-SCX-D80-JHP	2 mm	DGPAD 2L-D32-JHP	DGN 2002	LF	 低送り 高送り	•	•	•	
	C4 DT30/2-L23		3.1 mm	DGPAD 3L-D32-JHP		DGN 3102		MF	•	•	•
 SCX-46	C3 DT30/2-L23	DT30/2 MAHDR-SCX-D80-JHP	2 mm	TAGPAD 2L-D52-JHP	TAG N2	LF		•	•	•	
	C4 DT30/2-L23		3 mm	TAGPAD 3L-D52-JHP	TAG N3	MF	•	•	•		



すべての商標及び企業ロゴは、それぞれの所有者に帰属します。

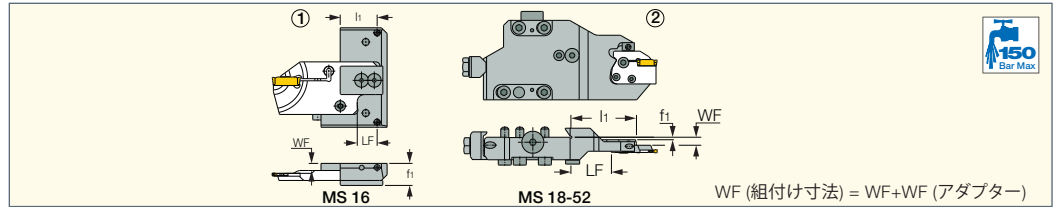


**Göltebott GWS システム向け工具**

サイズ	最大突切径	チップ幅 (CW)	突出し長さ (L)	ツールホルダー		アダプター		チップ		プレーカー/送り	韌性 ← 耐摩耗性								
				右勝手	左勝手	DGPAD	TAGPAD	TAG	DGN		IC830	IC5400	IC808						
																			
	20 mm	2 mm	51 mm	MS-ES02012-GWS-MG-JHP		DGPAD 2R/ L-D20-GWS-JHP*			DGN 2002	LF 		低送り	●	●	●				
			59 mm	MS-ES02013-GWS-MG-JHP															
	32 mm	2 mm	59.5 mm	MS-ES02012-GWS-MG-JHP		DGPAD 2R/ L-D32-JHP*			DGN 2002	MF 									
			67.5 mm	MS-ES02013-GWS-MG-JHP															
		3.1 mm	59.5 mm	MS-ES02012-GWS-MG-JHP		DGPAD 3R/ L-D32-JHP*			DGN 3102	C 									
			67.5 mm	MS-ES02013-GWS-MG-JHP															
	20 mm	2 mm	61 mm	MS-ES09003-GWS-MG-JHP		DGPAD 2R/ L-D20-GWS-JHP*			DGN 2002	LF 		低送り	●	●	●				
	32 mm	2 mm	59.5 mm	MS-ES09003-GWS-MG-JHP		DGPAD 2R/ L-D32-JHP*													
		3.1 mm	59.5 mm	MS-ES09003-GWS-MG-JHP		DGPAD 3R/ L-D32-JHP*			DGN 3102										
	42 mm	2 mm	62.6 mm	MS-ES09003-GWS-MG-JHP		TAGPAD 2R/ L-D42-JHP*			TAG N2	MF 									
		3 mm	62.4 mm	MS-ES09003-GWS-MG-JHP		TAGPAD 3R/ L-D42-JHP*			TAG N3										
	52 mm	2 mm	67.6 mm	MS-ES09003-GWS-MG-JHP		TAGPAD 2R/ L-D52-JHP*			TAG N2	C 									
3 mm		67.4 mm	MS-ES09003-GWS-MG-JHP		TAGPAD 3R/ L-D52-JHP*			TAG N3											
	20 mm	2 mm	59 mm	MS-ES41008-GWS-MG-JHP	MS-ES41009-GWS-MG-JHP	DGPAD 2R/ L-D20-GWS-JHP*			DGN 2002	LF 		低送り	●	●	●				
	32 mm	2 mm	67.5 mm	MS-ES41008-GWS-MG-JHP	MS-ES41009-GWS-MG-JHP	DGPAD 2R/ L-D32-JHP*													
		3.1 mm	67.5 mm	MS-ES41008-GWS-MG-JHP	MS-ES41009-GWS-MG-JHP	DGPAD 3R/ L-D32-JHP*			DGN 3102										
	42 mm	2 mm	70.6 mm	MS-ES41008-GWS-MG-JHP	MS-ES41009-GWS-MG-JHP	TAGPAD 2R/ L-D42-JHP*			TAG N2	MF 									
		3 mm	70.4 mm	MS-ES41008-GWS-MG-JHP	MS-ES41009-GWS-MG-JHP	TAGPAD 3R/ L-D42-JHP*			TAG N3										
	52 mm	2 mm	75.6 mm	MS-ES41008-GWS-MG-JHP	MS-ES41009-GWS-MG-JHP	TAGPAD 2R/ L-D52-JHP*			TAG N2	C 									
3 mm		75.4 mm	MS-ES41008-GWS-MG-JHP	MS-ES41009-GWS-MG-JHP	TAGPAD 3R/ L-D52-JHP*			TAG N3											

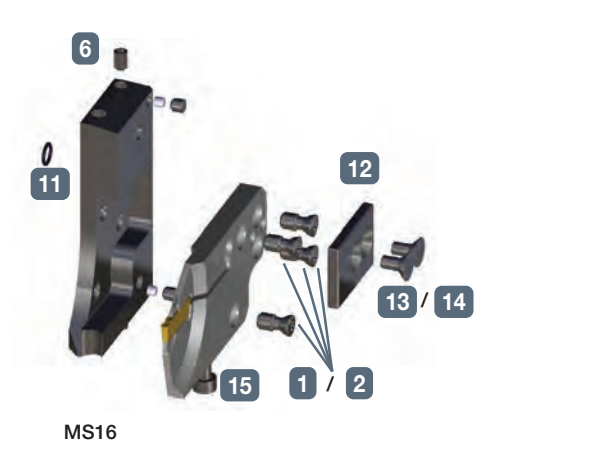
\*アダプター選定については、759頁をご参照ください。

**MS##-##-MG-JHP**  
INDEX社多軸自動盤向け  
ツールホルダー

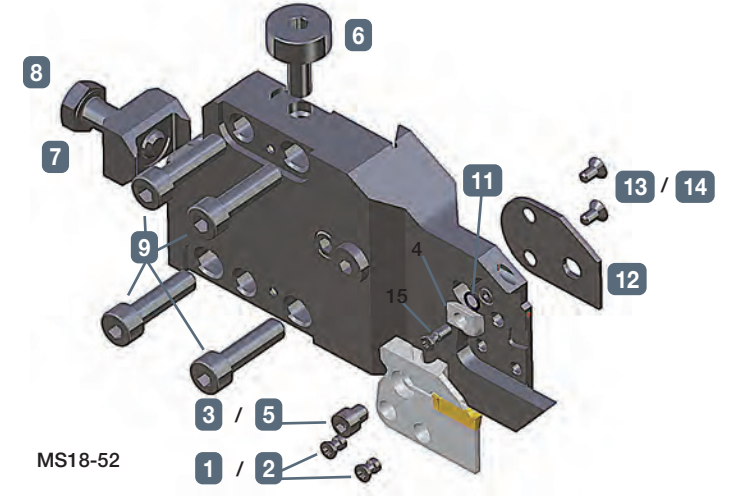


型番	LF	l1	WF	f1	図	アダプター	アダプター-2
MS 16-JHP	14.00	26.00	5.00	15.5	1	DGFH MS16-1.5D16-JHP	-
MS 18/22-MG-JHP	46.20	67.00	13.60	8.1	2	DGPAD 2L-D22-JHP	-
MS 18/22-MG-JHP L-69.7	24.20	48.00	13.60	8.0	2	DGPAD 2L-D22-JHP	-
MS 32/40-MG-JHP	45.00	69.80	13.50	8.0	2	DGPAD 2/3L-D32-JHP	TAGPAD 2/3-D42-JHP
MS 32/40-MG-JHP-5.1	45.00	69.80	13.50	8.0	2	DGPAD 2/3L-D32-JHP	TAGPAD 2/3-D42-JHP
MS 32C-HUBVERL-MG-JHP	74.50	99.30	13.50	8.0	2	DGPAD 2/3L-D32-JHP	TAGPAD 2/3L-D32-JHP
MS 40-6/8-MG-JHP	55.00	79.80	13.50	8.0	2	TAGPAD 2/3L-D42-JHP	DGPAD 2/3L-D42-JHP
MS 40-6/8-MG-JHP-7.1	55.00	79.80	13.50	8.0	2	TAGPAD 2/3L-D42-JHP	DGPAD 2/3L-D42-JHP
MS 52-MG-JHP	46.60	-	4.50	-	2	TAGPAD 2/3-D52-JHP	-

• ユーザーガイドは、750-756頁をご参照ください。  
すべての商標及び企業ロゴは、それぞれの所有者に帰属します。  
適合アダプター: CGPAD-JHP (282頁) • DGPAD-JHP (480頁) • HGPAD-JHP (267頁) • PCADR/L-JHP (317頁) • PCADRS/LS-JHP (317頁) • TAGPAD-JHP (500頁)  
• TGPAD-JHP (271頁)



MS16



MS18-52

**部品 MS##-##-MG-JHP**

No.	型番	MS16-JHP	MS18/22-MG-JHP	MS32/40-MG-JHP
1	スクリュー	SR M5-04451-L10.5	SR 16-212-L7.5	SR 16-212-L7.5
2	レンチ	T-20/5	T-20/5	T-20/5
3	スクリュー		SR M6x6DIN6912-5112367	SR M6x6DIN6912-5112367
4	ウェッジ		KEIL 12X30DEG-5112247	KEIL 12X30DEG-5112247
5	レンチ		HW 5.0	HW 5.0
6	スクリュー	SR M4x6 DIN913 45H	WN99-08.0010.0	WN99-08.0010.0
7	ウェッジ		WN-11.0012.0	W00014.0017
8	ZI スクリュー		ISO 4017-DIN 933 M8X30	ISO 4017-DIN 933 M10X30
9	スクリュー		SR M6x20DIN912 12.9	SR M8x30DIN912
10	クーラントチューブ*		ROHR M4X1-40	ROHR M4X1-40
11	Oリング	OR 5X1N	OR 5X1N	OR 5X1N
12	Bar ストッパー	W00019.0064	PLATTE-MS18-22-5112868	PLATTE-MS18-22-5112868
13	スクリュー	DIN7991-M4X8-8.8	DIN7991-M4X8-8.8	DIN7991-M4X8-8.8
14	レンチ	HW 2.5	HW 2.5	HW 2.5
15	スクリュー	SR M4x30DIN912	SR 34-535	SR 34-535

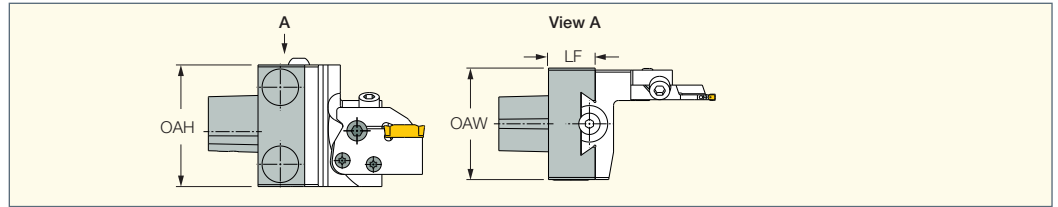
No.	型番	MS32/40-MG-JHP-5.1	MS52-MG-JHP
1	スクリュー	SR 16-212-L7.5	SR 16-212-L7.5
2	レンチ	T-20/5	T-20/5
3	スクリュー	SR M6x6DIN6912-5112367	SR M6x6DIN6912-5112367
4	ウェッジ	KEIL 12X30DEG-5112247	KEIL 12X30DEG-5112247
5	レンチ	HW 5.0	HW 5.0
6	スクリュー	WN99-08.0010.0	WN99-08.0010.0
7	ウェッジ	W00014.0017	WN-11.0014.0
8	ZI スクリュー	ISO 4017-DIN 933 M10X30	ISO 4017-DIN 933 M10X30
9	スクリュー	SR M8x30DIN912	
10	クーラントチューブ*	ROHR M4X1-40	ROHR M4X1-40
11	Oリング	OR 5X1N	OR 5X1N
12	Bar ストッパー	PLATTE-MS18-22-5112868	PLATTE-MS18-22-5112868*
13	スクリュー	DIN7991-M4X8-8.8	DIN7991-M4X8-8.8*
14	レンチ	HW 2.5	HW 2.5
15	スクリュー	SR 34-535	SR 34-535

\* 付属致しません。別途ご注文ください。  
すべての商標及び企業ロゴは、それぞれの所有者に帰属します。



**Schütte CAMFIX**  
**MODULARGRIP**

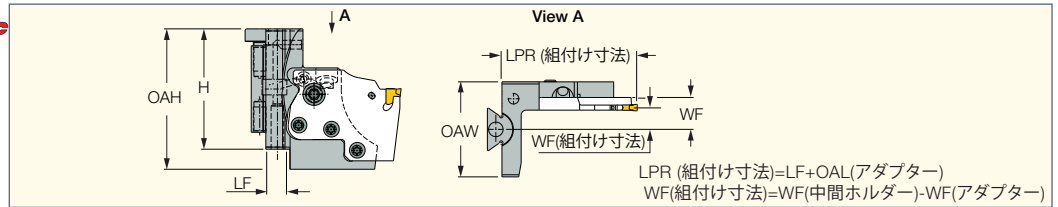
**C#-DT##/2-L23**  
SCHUTTE DT向け  
CAMFIXホルダー



型番	OAH	OAW	LF
C3 DT20/2-L23*	57.00	45.00	23.50
C3 DT30/2-L23	60.00	55.00	23.50
C4 DT30/2-L23	60.00	55.00	23.50

**Schütte MODULARGRIP**

**DT##/2 MAHD#-#-XL-JHP**  
SCHUTTE DT向け  
中間アダプター



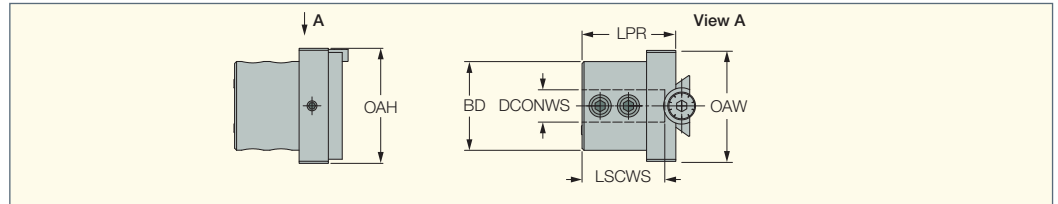
型番	H	OAW	LF	WF	OAH
DT20/2 MAHDL-L-XL-JHP	57.0	45.00	9.10	4.50	66.50
DT20/2 MAHDN-L-XL-JHP	57.0	45.00	9.10	6.50	66.50
DT20/2 MAHDR-L-XL-JHP	57.0	45.00	9.10	15.10	66.50
DT30/2 MAHDR-L-XL-JHP	57.0	55.00	9.10	20.10	65.85
DT30/2 MAHDR-R-XL-JHP	57.0	55.00	9.10	21.50	65.85

部品

型番							
DT##/2 MAHD#-#-XL-JHP	SUPPORT MG-XL-5113377	T-20/5	SR M5-04451	HW 5.0	SR M5X5 DIN913 TL360	OR 5X1N	HW 2.5

**Schütte MODULARGRIP**

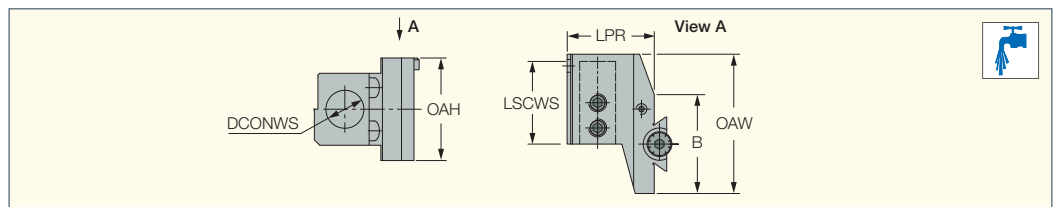
**DT30/2 ##L70WN**  
SCHUTTE DT向け  
ボーリングバー用  
中間アダプター



型番	OAH	OAW	DCONWS	BD	LPR	LSCWS
DT30/2 16L70WN	57.00	55.00	16.00	44.00	46.50	41.00
DT30/2 20L70WN	57.00	55.00	20.00	48.00	46.50	41.00

**Schütte MODULARGRIP**

**DT30/2 ADR-##-20-55**  
SCHUTTE DT向け  
ボーリングバー用  
中間アダプター



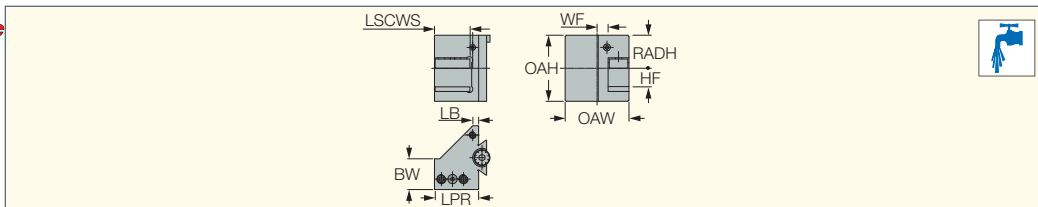
型番	OAH	OAW	DCONWS	LPR	B	LSCWS
DT30/2 ADR-20-55	57.00	65.00	20.00	45.50	55.0	41.00
DT30/2 ADR-Z0-20-55	57.00	77.50	20.00	48.50	55.0	46.00

すべての商標及び企業ロゴは、それぞれの所有者に帰属します。



**DT30/2 ASH# 16/20-1-35080**

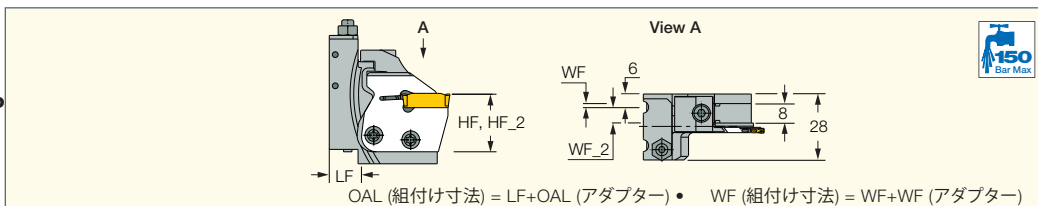
SCHUTTE DT向け  
角シャンク用  
中間アダプター



型番	HF	WF	LPR	OAH	LB	RADH	BW	OAW	LSCWS
DT30/2 ASHR/L 16/20-1-35080	16.0	9.50	38.00	57.00	5.00	28.50	26.50	55.00	32.00

**MS-ES####-GWS-MG-JHP**

Goitenbød GWS 向け  
ツールホルダー



OAL (組付け寸法) = LF+OAL (アダプター) • WF (組付け寸法) = WF+WF (アダプター)

型番	LF	WF	WF_2	HF <sup>(1)</sup>	HF_2 <sup>(2)</sup>
MS-ES02012-GWS-MG-JHP	14.00	2.00	6.00	24.0	27.0
MS-ES02013-GWS-MG-JHP	22.00	2.00	6.00	24.0	27.0
MS-ES09003-GWS-MG-JHP	14.00	2.00	6.00	24.0	30.0
MS-ES41008-GWS-MG-JHP	22.00	2.00	6.00	24.0	27.0
MS-ES41009-GWS-MG-JHP	22.00	2.00	6.00	24.0	27.0

• ユーザーガイドは、750-756頁をご参照ください。

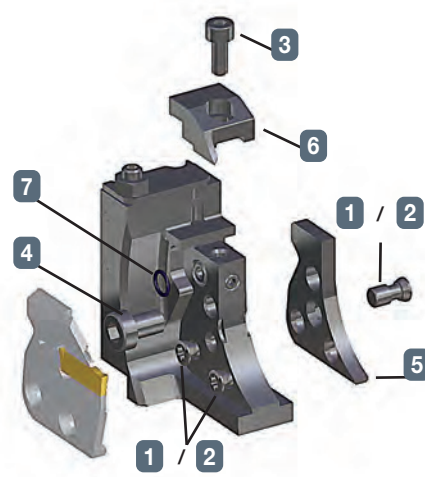
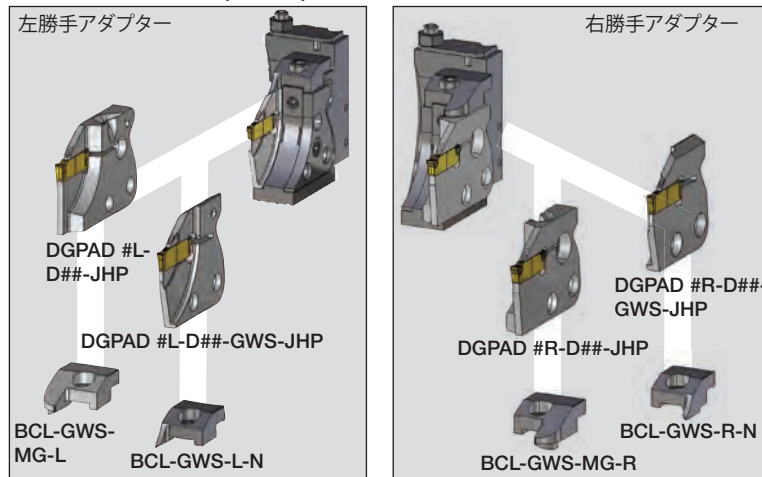
<sup>(1)</sup> GWS43 で使用時の芯高

<sup>(2)</sup> GWS60 で使用時の芯高

適合アダプター: CGPAD-JHP (282頁) • DGPAD-JHP (480頁) • HGPAD-JHP (267頁) • PCADR/L-JHP (317頁) • PCADRS/LS-JHP (317頁) • TAGPAD-JHP (500頁)

• TGPAD-JHP (271頁)

**ウェッジ選定ガイド (別売り)**



**部品 MS-ES####-GWS-MG-JHP**

No.	型番	MS-ES02012-GWS-MG-JHP	MS-ES02013-GWS-MG-JHP	MS-ES09003-GWS-MG-JHP	MS-ES41008-GWS-MG-JHP	MS-ES41009-GWS-MG-JHP
1	スクリュー	SR 16-212-L9.5	SR 16-212-L9.5	SR 16-212-L9.5	SR 16-212-L9.5	SR 16-212-L9.5
2	レンチ	T-20/5	T-20/5	T-20/5	T-20/5	T-20/5
3	スクリュー	DIN912-M4X10-12.9	DIN912-M4X10-12.9	DIN912-M4X10-12.9	DIN912-M4X10-12.9	DIN912-M4X10-12.9
4	スクリュー	SR M6X6-DIN6912-10.9	SR M6X6-DIN6912-10.9	SR M6X6-DIN6912-10.9	SR M6X6-DIN6912-10.9	SR M6X6-DIN6912-10.9
5	Dummy	GWS Dummy	GWS Dummy	GWS Dummy	GWS Dummy	GWS Dummy
6	ウェッジ*					
7	Oリング	OR 5X1N	OR 5X1N	OR 5X1N	OR 5X1N	OR 5X1N

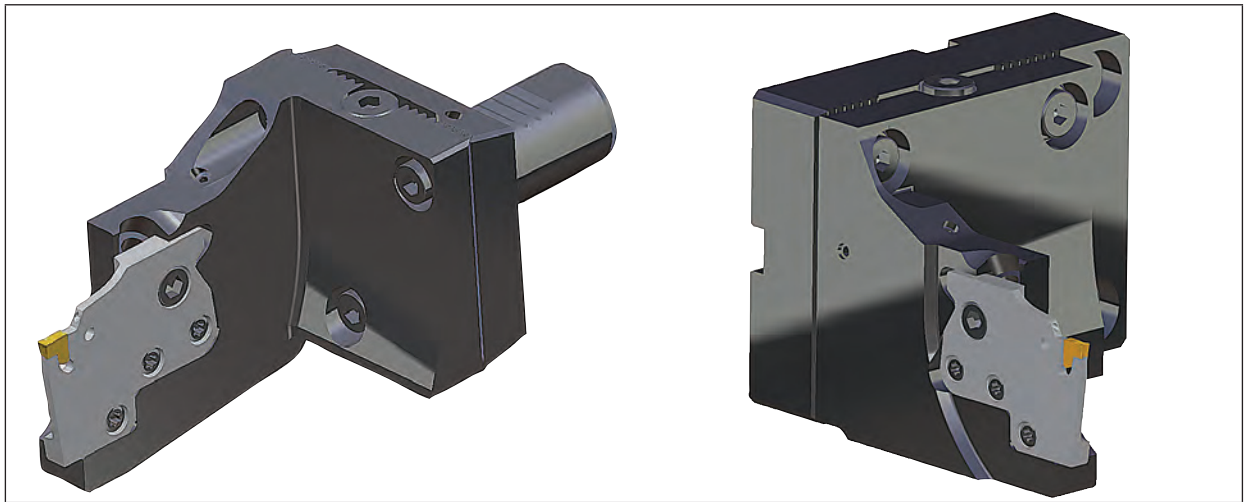
\* 付属致しません。別途ご注文ください。

すべての商標及び企業ロゴは、それぞれの所有者に帰属します。



旋盤向けイ斯卡ルモジュラーシステム

旋盤向けツールホルダーシステム  
アダプタータイプ



ツールホルダーシステム 特長と利点

	柔軟な組合せが可能な Vario システム	中心高さ調整可能	最適化されたホルダーデザイン	クーラントホース・ ノズルなし
長 特				
利 点	<ul style="list-style-type: none"> <li>様々な種類の機械に対応した均一の中間ホルダーとアダプター</li> <li>在庫の削減</li> <li>モジュラータイプ</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>中心高さの調整により最適な工具寿命</li> <li>安定寿命</li> <li>タレット位置のバランスを取ることが可能</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>バー材(ワーク)の突出し長さを短くすることで、ビビリ抑制による工具寿命の延長が可能</li> <li>スリムデザイン</li> <li>衝突の危険性を低下</li> <li>機械ごとに異なるクランプインターフェースに対応</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>切屑が可動域に蓄積しない(クーラントノズルなし)</li> <li>固定されたクーラント供給口により、クーラント供給が可能(クーラントノズルの調整不要)</li> </ul>

すべての商標及び企業ロゴは、それぞれの所有者に帰属します。

旋盤向けイскарモジュラーシステム

概要

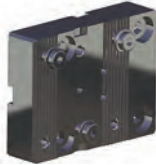
VDI



CAMFIX



DMG 森精機



MAZAK



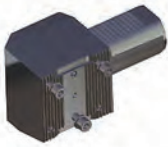
中村留精密工業



オークマ



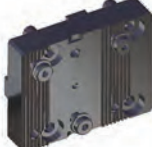
VDI-P



HSK



BMT



Miyano



Biglia / EUROTECH



ツガミ



TRAUB社 TNL18 / 32



TRAUB社 TNK 42 / 65



TRAUB社 TNK 36 / TNL26



TANG-GRIP-XL



TANG-GRIP



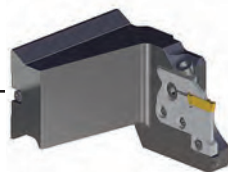
DO-GRIP



CUT-GRIP



HELI-GRIP



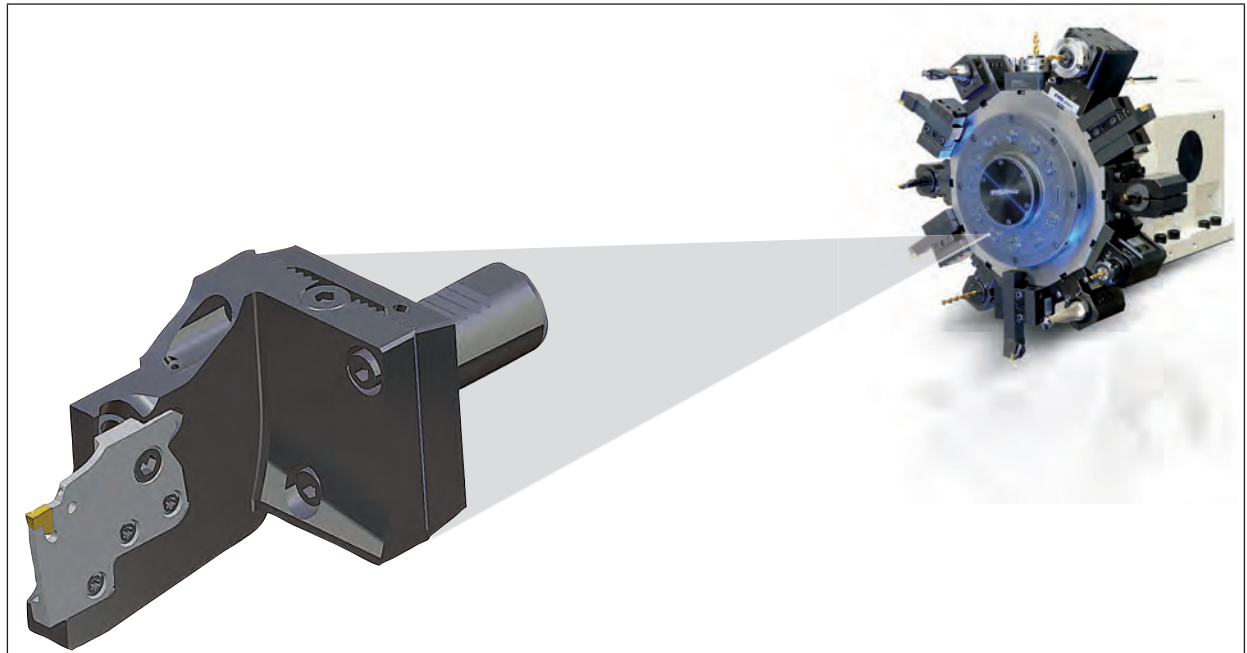
INDEX社

すべての商標及び企業ロゴは、それぞれの所有者に帰属します。



旋盤向けイ斯卡ルモジュラーシステム

STAR製タレット向けツールホルダーシステム



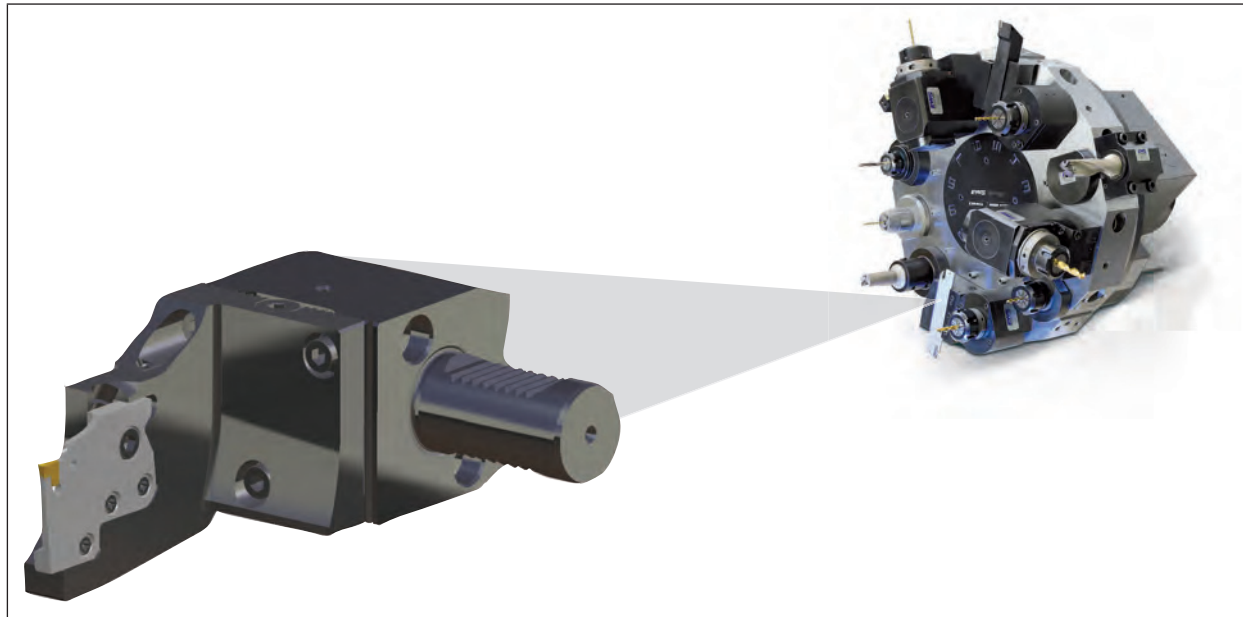
特長と利点

	接続サイズ	位置調整構造	VDIシャンクは180°回転可能
特長	 VDI20  VDI25  VDI30  VDI40	 W セレーション  Vee bar  TRI-FIX	 180°回転
利点	<ul style="list-style-type: none"> <li>• DIN69880 (ISO 10889-1)</li> <li>• VDI20</li> <li>• VDI25</li> <li>• VDI30</li> <li>• VDI40</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 高剛性、ねじれ耐性と良好な高さ精度</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• セレーション箇所は上部もしくは下部への装着が可能</li> <li>• ダブルセレーションは不要</li> </ul>

すべての商標及び企業ロゴは、それぞれの所有者に帰属します。

旋盤向けイ斯卡ルモジュラーシステム

Discタイプタレット向けツールホルダーシステム



特長と利点

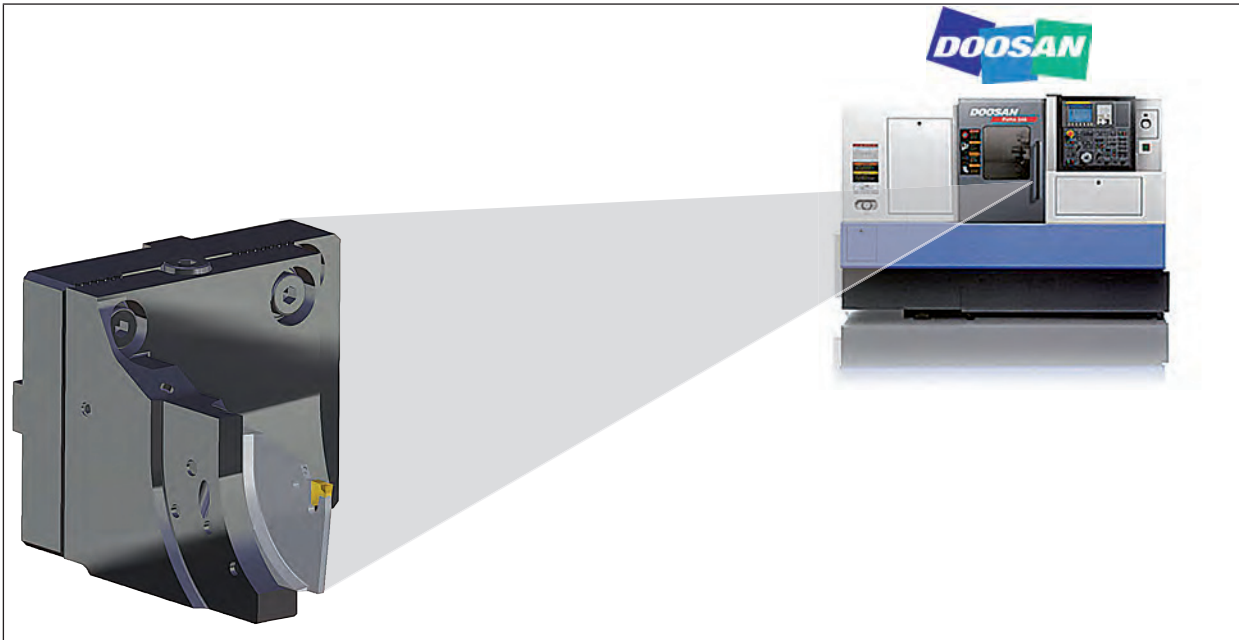
	接続サイズ	メインスピンドルもしくはサブスピンドルの隣接箇所 の突切加工	安定加工
特長	<p>VDI30-P VDI40-P</p>		
利点	<ul style="list-style-type: none"> <li>• DIN69880 (ISO 10889-1)</li> <li>• VDI30-P</li> <li>• VDI40-P</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 最適なツールデザインによってワークへの干渉、衝突の危険性を低減</li> <li>• ワーク径によってはメインスピンドルもしくはサブスピンドルの隣接箇所の突切加工も可能</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 切屑が可動域に蓄積しない (クーラントノズルなし)</li> <li>• 固定されたクーラント供給口により、クーラント供給が可能 (クーラントノズルの調整不要)</li> </ul>

すべての商標及び企業ロゴは、それぞれの所有者に帰属します。



旋盤向けイ斯卡ルモジュラーシステム

DOOSAN向けツールホルダーシステム



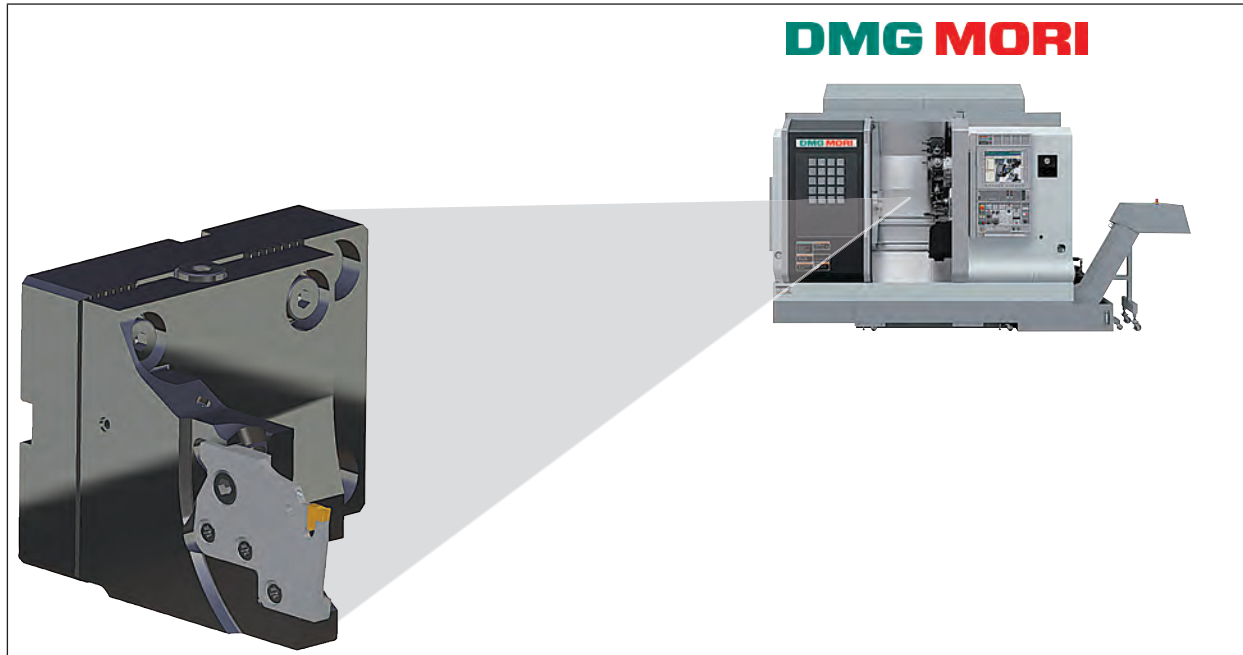
特長と利点

	接続サイズ	ホルダー回転機能180°	安定加工
特長	<p>BMT45 BMT55 BMT65</p>		
利点	<ul style="list-style-type: none"> <li>• BMT (Base Mounted Turret)</li> <li>• BMT45</li> <li>• BMT55</li> <li>• BMT65</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• ツールホルダーは左側もしくは右側のタレットに装着</li> <li>• 機構がシンプルな為、柔軟に調整が可能</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 切屑が可動域に蓄積しない (クーラントノズルなし)</li> <li>• 固定されたクーラント供給口により、クーラント供給が可能 (クーラントノズルの調整不要)</li> </ul>

すべての商標及び企業ロゴは、それぞれの所有者に帰属します。

旋盤向けイ斯卡ルモジュラーシステム

DMG森精機向けツールホルダーシステム



特長と利点

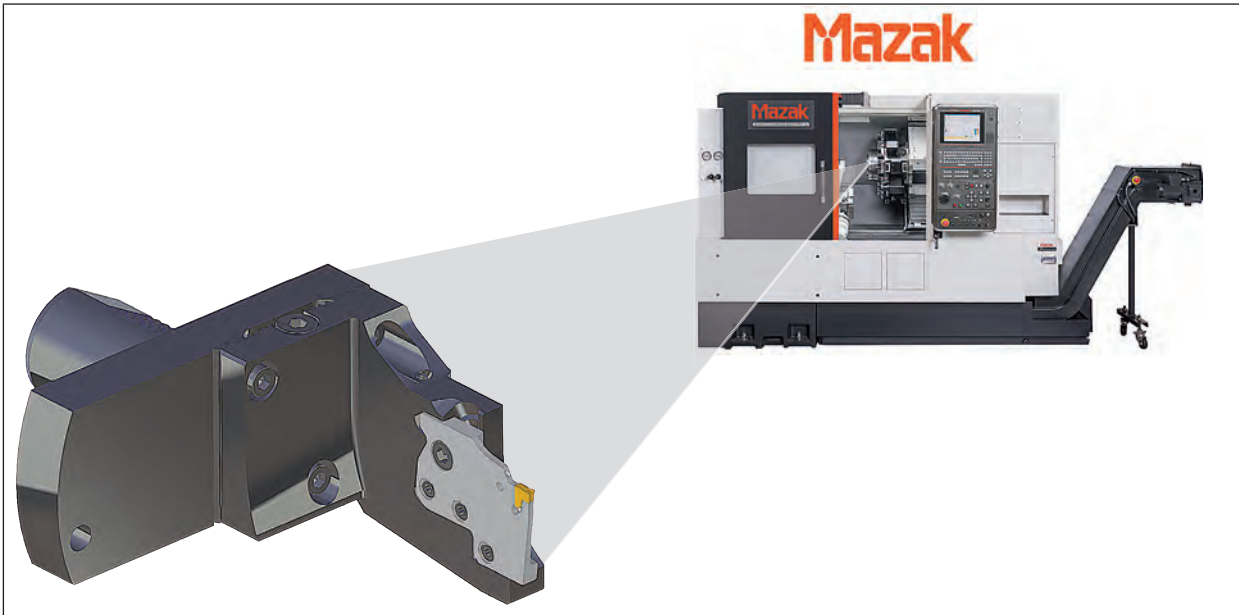
	接続サイズ	中間ホルダー2ポケット	安定加工
特長	<p>MORI40                      MORI60</p> <p>ø 40                      ø 60</p>	<p>(MORI60)</p> <p>1. メインスピンドル側のポケット      2. サブスピンドル側のポケット</p>	
利点	<ul style="list-style-type: none"> <li>森精機NLシリーズタレット</li> <li>MORI40</li> <li>NLシリーズ</li> <li>MORI60</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>中間ホルダーは左側もしくは右側のタレットに装着</li> <li>機構がシンプルな為、柔軟に調整が可能</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>切屑が可動域に蓄積しない (クーラントノズルなし)</li> <li>固定されたクーラント供給口により、クーラント供給が可能 (クーラントノズルの調整不要)</li> </ul>

すべての商標及び企業ロゴは、それぞれの所有者に帰属します。



旋盤向けイ斯卡ルモジュラーシステム

MAZAK向けツールホルダーシステム



特長と利点

	接続サイズ	アダプター特長	安定加工
特長	<p>MA4016E MA4020E MA5020E MA4016T MA4020T</p>	<p>MA####E MA####T</p>	
利点	<p>クイックターン、Hyper Quadrex およびMultiplexシリーズ</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>MA4016E</li> <li>MA4020E</li> <li>MA5020E</li> <li>MA4016T</li> <li>MA4020T</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>MAZAK標準アダプター対応</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>切屑が可動域に蓄積しない (クーラントノズルなし)</li> <li>固定されたクーラント供給口により、クーラント供給が可能 (クーラントノズルの調整不要)</li> </ul>

すべての商標及び企業ロゴは、それぞれの所有者に帰属します。



旋盤向けイ斯卡ルモジュラーシステム

**CAMFIX** 一体型ツールホルダーシステム



特長と利点

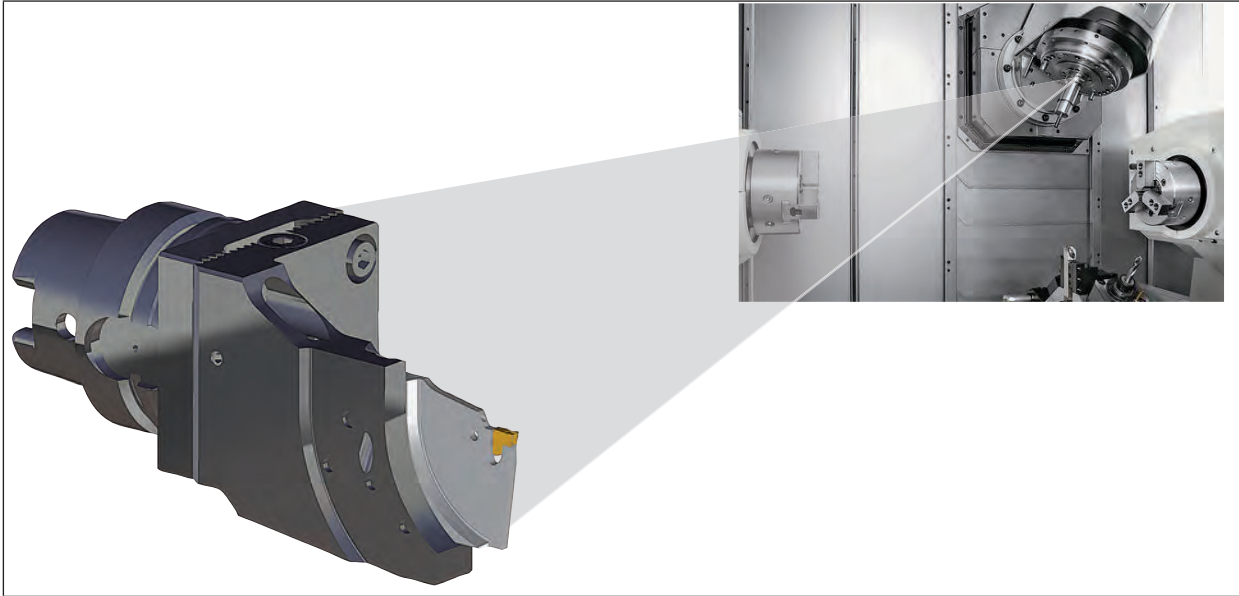
	接続サイズ	メインスピンドルもしくはサブスピンドルの隣接箇所の突切加工	安定加工
特長			
利点	CAMFIX用タレットまたは複合加工機のみリングスピンドル: CAMFIX ISO26623-1 • C4 • C5 • C6	<ul style="list-style-type: none"> <li>最適なツールデザインによってワークへの干渉、衝突の危険性を低減</li> <li>ワーク径によってはメインスピンドルもしくはサブスピンドルの隣接箇所の突切加工も可能</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>切屑が可動域に蓄積しない (クーラントノズルなし)</li> <li>固定されたクーラント供給口により、クーラント供給が可能 (クーラントノズルの調整不要)</li> </ul>

すべての商標及び企業ロゴは、それぞれの所有者に帰属します。



旋盤向けイ斯卡ルモジュラーシステム

ターンミリング向け HSK一体型ツールホルダーシステム



特長と利点

	接続サイズ	ATC干涉回避	安定加工
特長	<p>HSK T 40</p> <p>HSK T 63</p>	<p>ATC干涉回避</p>	
利点	<p>HSK Tタレット、 ターンミリング用 HSK Tミリングスピンドル</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• HSK T 40</li> <li>• HSK T 63</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• ATCを備えた工作機械にて 使用可能</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 切屑が可動域に 蓄積しない (クーラントノズルなし)</li> <li>• 固定されたクーラント供給口により クーラントの安定供給が可能 (クーラントノズルの調整不要)</li> </ul>

すべての商標及び企業ロゴは、それぞれの所有者に帰属します。

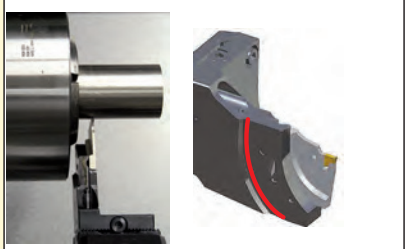
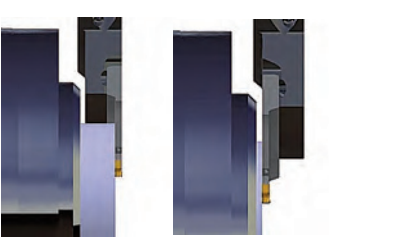

旋盤向けイ斯卡ルモジュラーシステム

BIGLIA / EUROTECH、ミヤノ、中村留精密工業向けツールホルダーシステム

BIGLIA / EUROTECH、ミヤノ、中村留精密工業向けツールホルダーシステム

 	 	 
<p>BIGLIA / EUROTECH</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• BI40</li> <li>• BI55</li> </ul>	<p>Miyano</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• MI40</li> <li>• MI45</li> <li>• MI55</li> </ul>	<p>中村留</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• NT55</li> <li>• NT65</li> </ul>

特長と利点

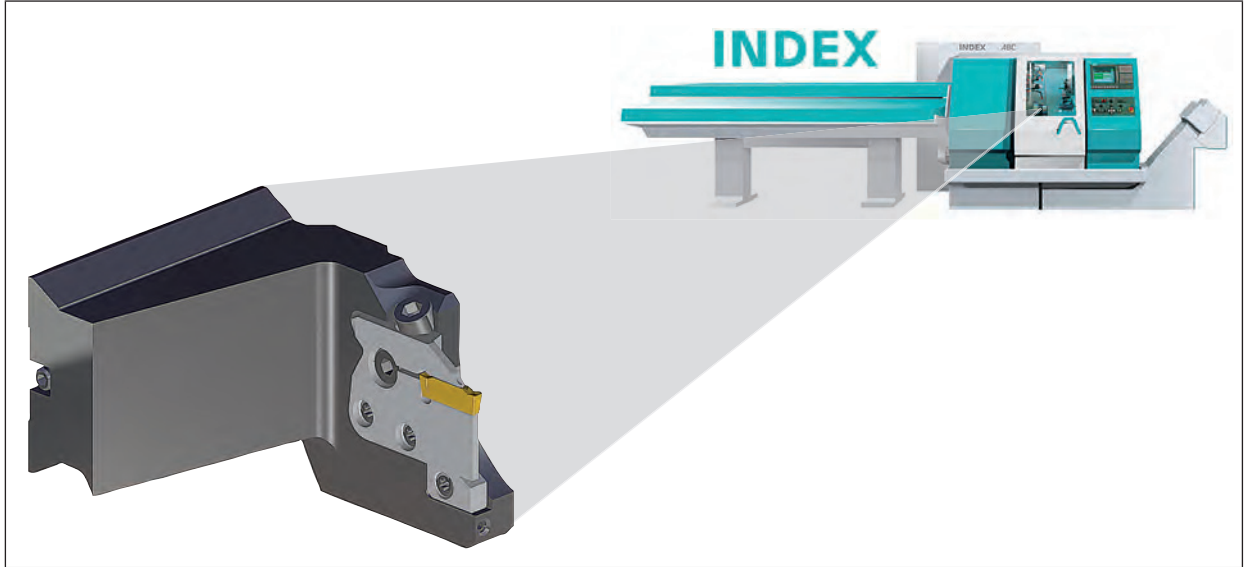
	最適化されたホルダーデザイン	メインスピンドルもしくはサブスピンドルの隣接箇所 の突切加工	安定加工
特長			
利点	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 短い突出しによるビビリ抑制効果、それに伴う工具寿命延長</li> <li>• スリムデザイン</li> <li>• 衝突のリスク回避</li> <li>• 幅広いクランプ形式に適したデザインを採用</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 最適なツールデザインによってワークへの干渉、衝突の危険性を低減</li> <li>• ワーク径によってはメインスピンドルもしくはサブスピンドルの隣接箇所の突切加工も可能</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 切屑が可動域に蓄積しない (クーラントノズルなし)</li> <li>• 固定されたクーラント供給口により、クーラント供給が可能 (クーラントノズルの調整不要)</li> </ul>

すべての商標及び企業ロゴは、それぞれの所有者に帰属します。

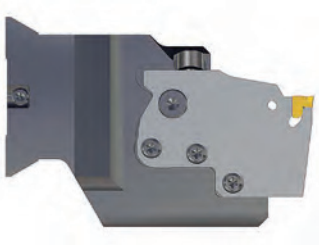
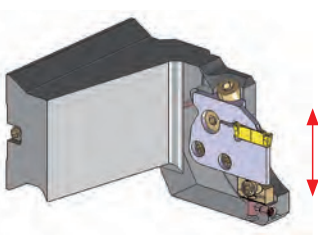



旋盤向けイ斯卡ルモジュラーシステム

INDEX ABC向けツールホルダーシステム



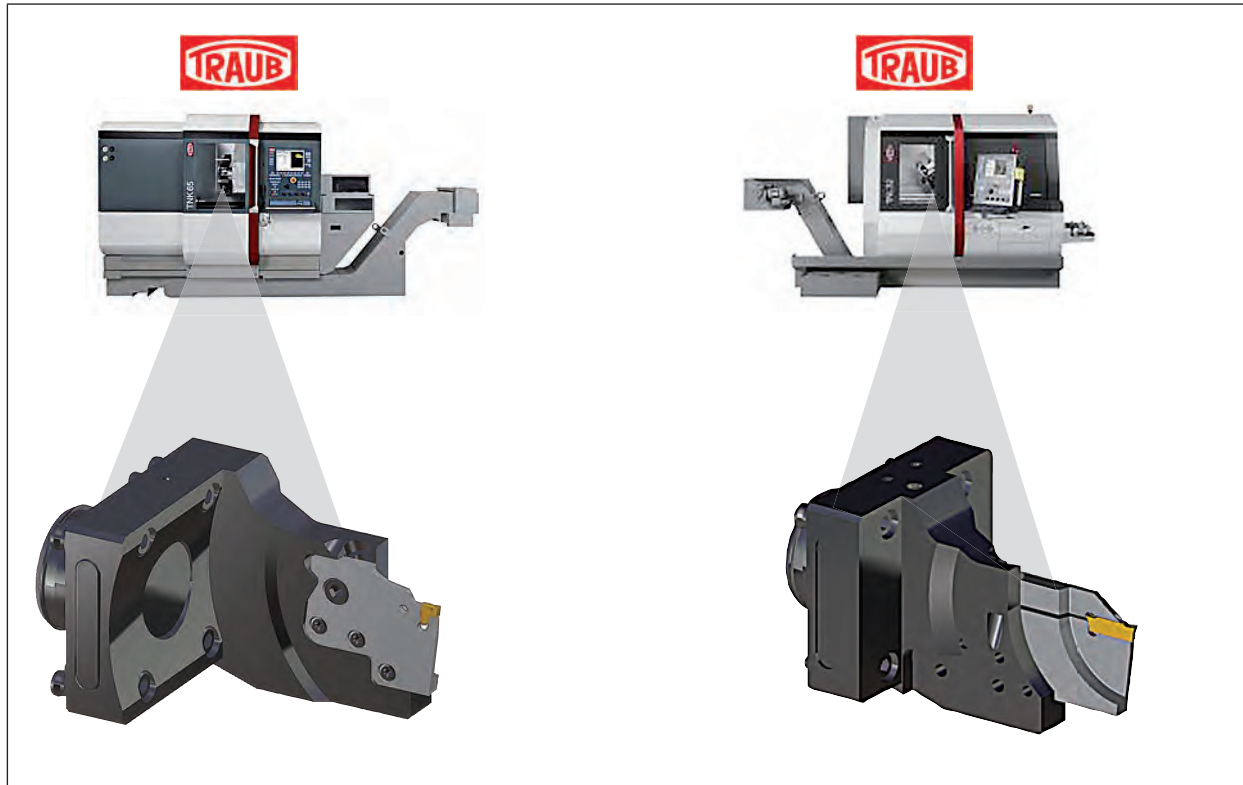
特長と利点

	接続サイズ	高さ調整可能 +0.2 mm	機械に最適なツールデザイン
特長			
利点	<p>INDEX ABCタレット2向け</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• プリズム構造アダプター</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• タレットのミスマッチを調整可能</li> <li>• 正確な刃先高さの設定により工具寿命の延長を実現</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 剛性の高いツールデザインにより長い工具寿命</li> <li>• 短い突出しによりビビリ抑制</li> <li>• 固定されたクーラント供給口により、クーラント供給が可能 (クーラントノズルの調整不要)</li> </ul>

すべての商標及び企業ロゴは、それぞれの所有者に帰属します。

旋盤向けイ斯卡ルモジュラーシステム

Integral Shank 45向けツールホルダーシステム



特長と利点

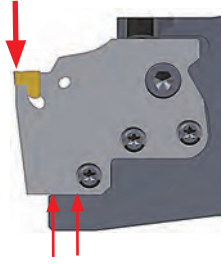
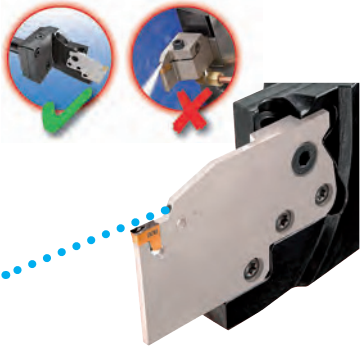
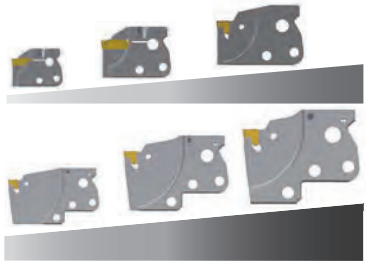
	TNK 36 / TNL 26	TNL 18 / TNL 32	TNK 42 / TNK 65
特長			
利点	<p>ダブルテイル構造の結合部: TRAUB社 TNK36・TNL26向け</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 突切・溝入れの加工に適す</li> <li>• 特殊なワーククランプ時の加工にも対応</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Integral shank 45 TRAUB社 TNL18 , TNL32向け</li> <li>• 突切・溝入れの加工に適す</li> <li>• 内部給油を必要とする 溝入れ加工全般に適す</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 最適なツールデザインによって ワークへの干渉、 衝突の危険性を低減</li> <li>• 突切・溝入れの加工に適す</li> <li>• 特殊なワーククランプ時の 加工にも対応</li> </ul>

すべての商標及び企業ロゴは、それぞれの所有者に帰属します。

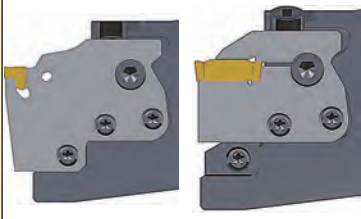

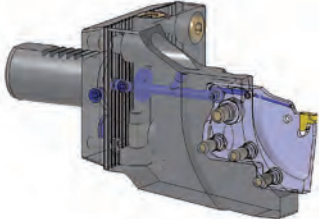


内部クーラント仕様アダプター

特長と利点

	高剛性	切削域へダイレクトにクーラント供給	より大径の突切加工を行いたい場合に
特長			
利点	<ul style="list-style-type: none"> <li>中間ホルダーへ直接加工負荷を伝える構造になっている為、剛性が高く工具寿命の延長が可能</li> <li>MODULAR-GRIP-XLアダプターは従来品よりもクランプスクリューが多く、更に高剛性</li> <li>高剛性設計によりビビリ抑制</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>固定されたクーラント供給口によりクーラントの安定供給が可能 (クーラントノズルの調整不要)</li> <li>クーラントノズルやホースを必要としない為、加工スペースで切屑が詰まらない</li> <li>クーラント供給口とチップの刃先が近いことで冷却効果が良い</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>ツールボディの強化によりビビリを抑制し長寿命化</li> <li>一般的なバー材の加工径に適す</li> </ul>

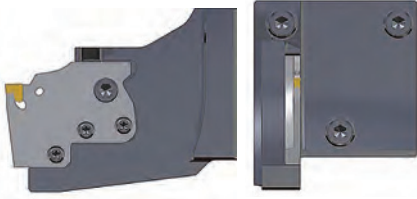

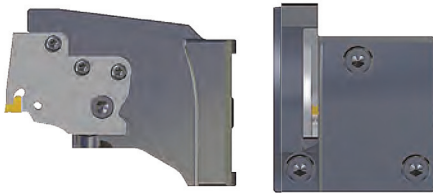
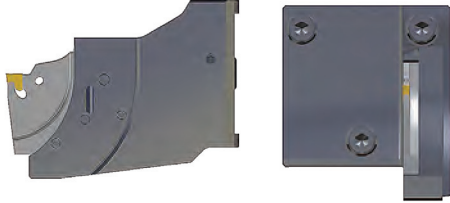
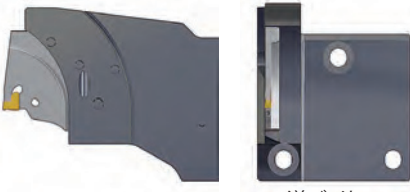



特長と利点

	MODULAR-GRIP/ MODULAR-GRIP-XL	Vario-システム	クーラント結合部
特長			
利点	<ul style="list-style-type: none"> <li>既存のアダプターシステムとの互換性に非常に柔軟</li> <li>MODULAR-GRIPおよびMODULAR-GRIP-XLアダプターを取付可能</li> <li>追加サポートによるMODULAR-GRIPアダプターを使用した高剛性タイプ</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>高い柔軟性</li> <li>JHP溝入れシステムに適す</li> <li>溝入れおよび横引き加工用の内部クーラント仕様</li> <li>1種類のホルダーで様々なタイプのアダプターの装着が可能</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>簡単取付でダウンタイムを削減</li> <li>切屑が可動域に蓄積しない</li> <li>取付が簡単な為、取付ミスを防止する</li> </ul>

すべての商標及び企業ロゴは、それぞれの所有者に帰属します。

旋盤向けイ斯卡ルモジュラーシステム

概要

L-R	<p>#### MAHDL-R-XL-JHP</p> 	 <p>逆バイト</p>
R-L	<p>#### MAHDR-L-XL-JHP</p>  <p>逆バイト</p>	
R-R	<p>#### MAHDR-R-XL-JHP</p>  <p>逆バイト</p>	
L-L	<p>#### MAHDL-L-XL-JHP</p> 	 <p>逆バイト</p>

すべての商標及び企業ロゴは、それぞれの所有者に帰属します。



旋盤向けイ斯卡ルモジュラーシステム

工具選択

例:



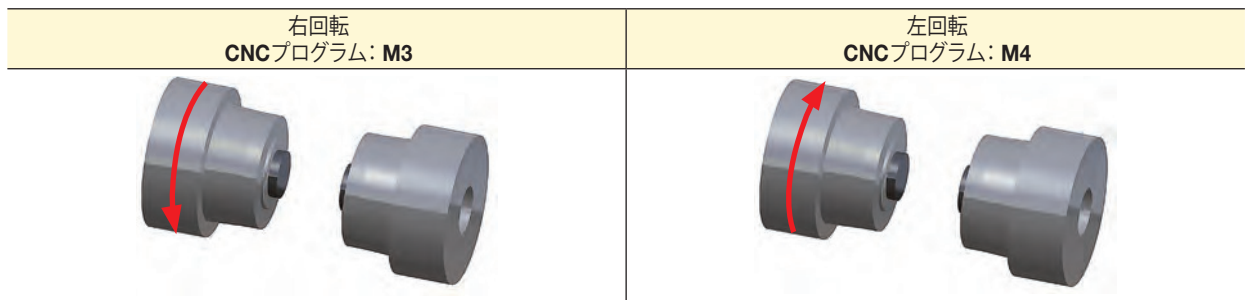
1 アダプター規格

タイプ	VDI	VDI Wセレーション	VDI Vee-bar	VDI Discタイプ タレット	BMT	DMG 森精機	MAZAK	CAMFIX	HSK T	Biglia / EUROTECH	Miyano	Nakamura-Tome
サイズ	VDI20	VDI25W	VDI25V	VDI30-P	BMT45	MORI40	MA4016E	C4	HSK T 40	BI40	MI40	NT45
	VDI25	VDI30W	VDI30V	VDI40-P	BMT55	MORI60	MA4020E	C5	HSK T 63	BI55	MI45	NT55
	VDI30	VDI40W	VDI40V		BMT65		MA5020E	C6			MI55	NT65
	VDI40						MA4016T MA4020T					

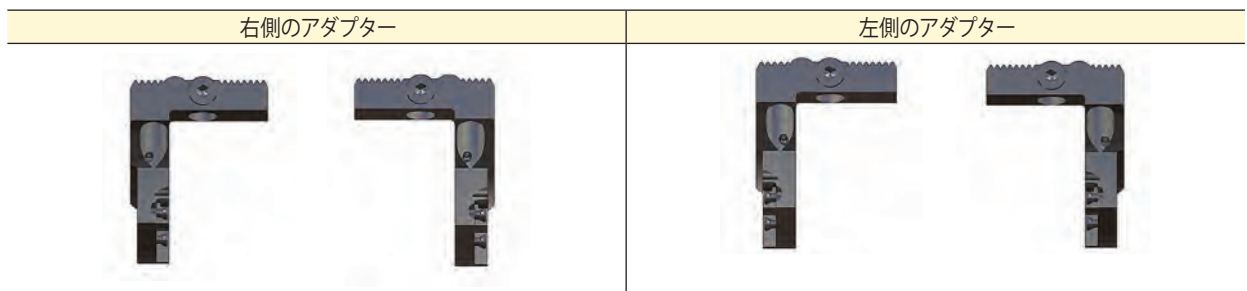
アダプター情報の詳細は“技術情報 (775頁)”をご参照ください。

2 メインスピンドルの回転方向 (M3, M4)

スピンドルから作業スペースを見た時の視点



3 アダプターポケットの位置

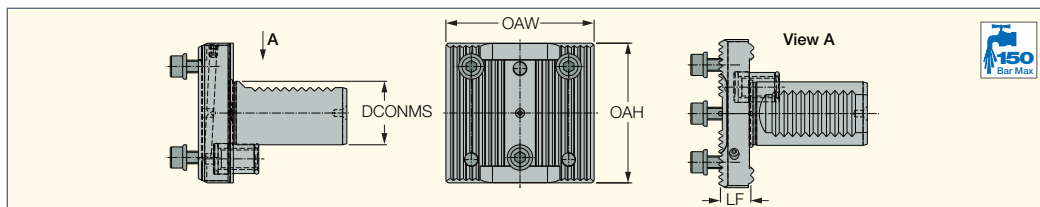


すべての商標及び企業ロゴは、それぞれの所有者に帰属します。



## VDI MODULAR GRIP

**VDI#### V##-JHP**  
 STAR製タレット向け  
 ツールホルダーシステム  
 VDIアダプター

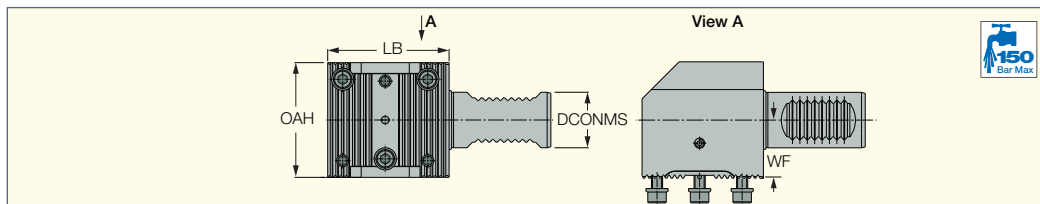


型番	DCONMS	OAW	OAH	LF	Align.
VDI20 V60-JHP	20.00	60.00	56.00	28.75	-
VDI25 V60-JHP	25.00	60.00	61.20	12.75	-
VDI25TF V60-JHP	25.00	60.00	61.20	12.75	TriFix
VDI25V V60-JHP	25.00	60.00	61.20	12.75	V-Bar
VDI25W V60-JHP	25.00	60.00	61.20	13.40	W-toothing
VDI30 V60-JHP	30.00	70.00	66.00	13.75	-
VDI30TF V60-JHP	30.00	70.00	66.00	13.75	TriFix
VDI30V V60-JHP	30.00	70.00	66.00	13.75	V-Bar
VDI30W V60-JHP	30.00	70.00	66.00	14.40	W-toothing
VDI40 V85-JHP	40.00	85.00	82.00	15.75	-
VDI40TF V85-JHP	40.00	85.00	82.00	15.75	TriFix
VDI40V V85-JHP	40.00	85.00	82.00	15.75	V-Bar
VDI40W V85-JHP	40.00	85.00	82.00	16.35	W-toothing

• ユーザーガイドは760-774頁をご参照ください。

## VDI MODULAR GRIP

**VDI##-P V60-JHP**  
 Diskタイプタレット向け  
 ツールホルダーシステム  
 VDIアダプター

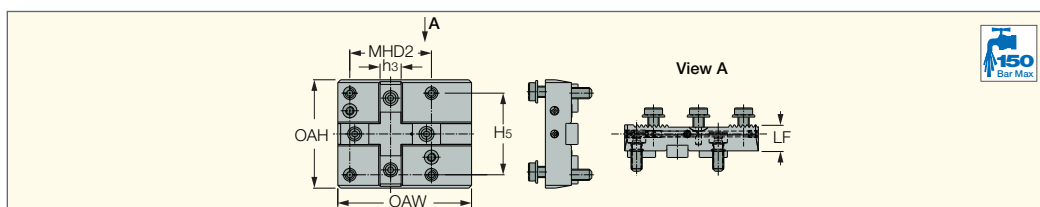


型番	DCONMS	LB	OAH	WF	WB
VDI30-P V60-JHP	30.00	65.60	62.00	30.75	63.00
VDI40-P V60-JHP	40.00	65.60	80.00	34.75	70.50

• ユーザーガイドは760-774頁をご参照ください。

## DOOSAN JET CUT

**BMT## V85-JHP**  
 DOOSAN BMTタレット向け  
 ツールホルダー



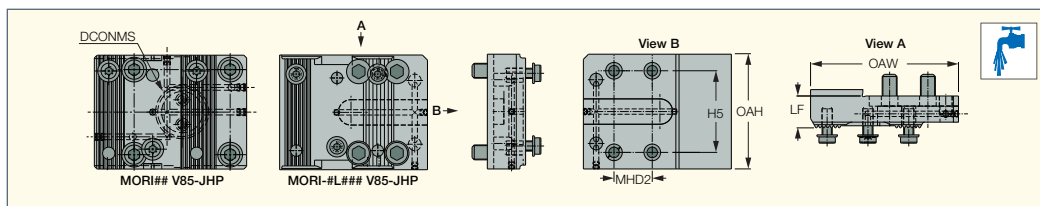
型番	OAW	OAH	LF	H5	MHD2	h3
BMT45 V85-JHP	95.00	77.00	17.45	58.00	58.0	15.0
BMT55 V85-JHP	103.50	84.00	20.75	64.00	64.0	15.0
BMT65 V85-JHP	114.50	98.00	25.75	73.00	70.0	18.0
BMT75 V85-JHP	120.00	112.00	29.25	90.00	90.0	25.0

• ユーザーガイドは760-774頁をご参照ください。

## DMG MORI

### JET CUT

**MORI## V85-JHP**  
 DMG森精機タレット向け  
 ツールホルダー



型番	OAW	OAH	LF	H5	MHD2	DCONMS
MORI-DL151 V85-JHP	116.00	90.00	24.25	64.00	30.0	-
MORI-SL200 V85-JHP	126.00	100.00	24.25	76.00	35.0	-
MORI40 V85-JHP	111.00	83.00	25.75	62.00	70.0	39.90
MORI60 V85-JHP	172.00	109.30	29.25	84.00	94.0	59.90

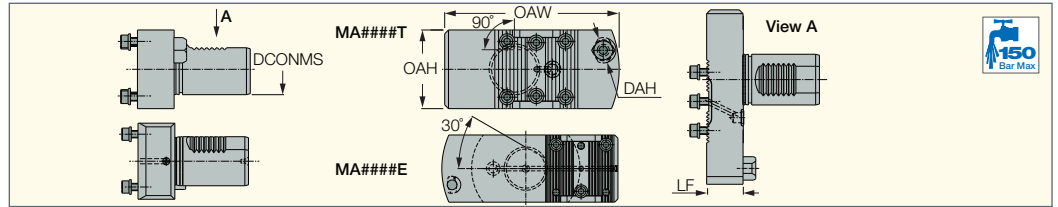
• ユーザーガイドは760-774頁をご参照ください。

すべての商標及び企業ロゴは、それぞれの所有者に帰属します。



**Mazak JETCUT**

**MA#### V##-JHP**  
MAZAKタレット向け  
ツールホルダー



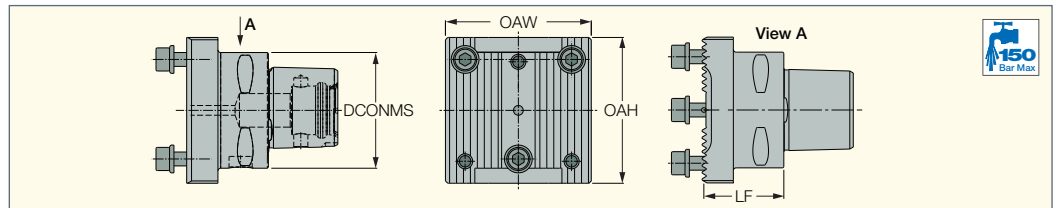
型番	DCONMS	DAH	OAW	OAH	LF
MA4016T V60-JHP	40.00	16.00	132.50	62.00	28.15
MA4020T V60-JHP	40.00	20.00	137.50	62.00	28.15
MA4016E V60-JHP	40.00	16.00	162.50	62.00	29.25
MA4020E V60-JHP	40.00	20.00	170.00	62.00	29.25
MA5020E V85-JHP	50.00	20.00	168.50	100.00	45.75

• ユーザーガイドは760-774頁をご参照ください。

**MODULARGRIP**

**CAMFIX**

**C#-V60-JHP**  
CAMFIXツールホルダー



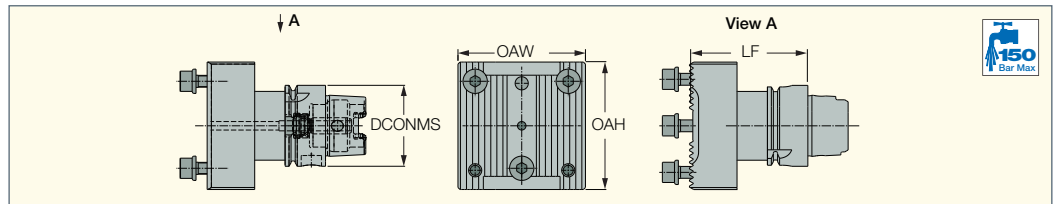
型番	DCONMS	OAW	OAH	LF
C4 V60-JHP	40.00	63.00	63.00	34.55
C5 V60-JHP	50.00	63.00	63.00	34.55
C6 V60-JHP	63.00	63.00	63.00	36.55

• ユーザーガイドは760-774頁をご参照ください。

**MODULARGRIP**

**HSK**

**HSK T ## V60-JHP**  
HSKツールホルダー



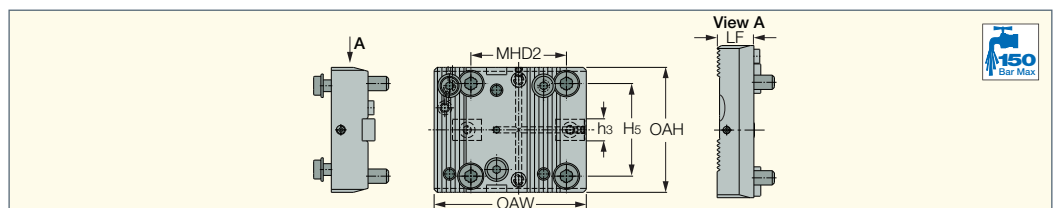
型番	DCONMS	OAW	OAH	LF
HSK T 40 V60-JHP	40.00	63.00	63.00	57.75
HSK T 63 V60-JHP	63.00	63.00	63.00	57.75

• ユーザーガイドは760-774頁をご参照ください。

**Biglia EUROTECH**

**JETCUT**

**BI## V##-JHP**  
BIGLIA / EUROTECH向け  
ツールホルダー



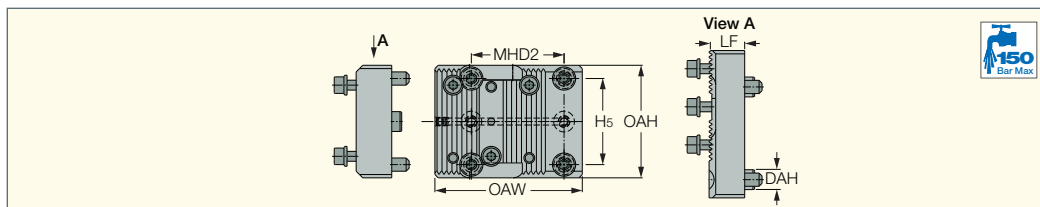
型番	OAW	OAH	LF	H5	MHD2	h3
BI40 V60-JHP	83.00	70.00	20.75	50.00	50.0	12.0
BI55 V85-JHP	103.50	85.00	24.25	63.00	65.0	15.0

• ユーザーガイドは760-774頁をご参照ください。

すべての商標及び企業ロゴは、それぞれの所有者に帰属します。

MI## V60-JHP

ミヤノ向け  
ツールホルダー



型番	OAW	OAH	LF	H5	MHD2	DAH
MI40 V60-JHP	89.00	68.00	20.75	52.00	56.0	12.00
MI45 V60-JHP	102.00	72.00	13.95	56.00	68.0	12.00
MI55 V60-JHP	104.00	91.00	15.25	75.00	60.0	12.00

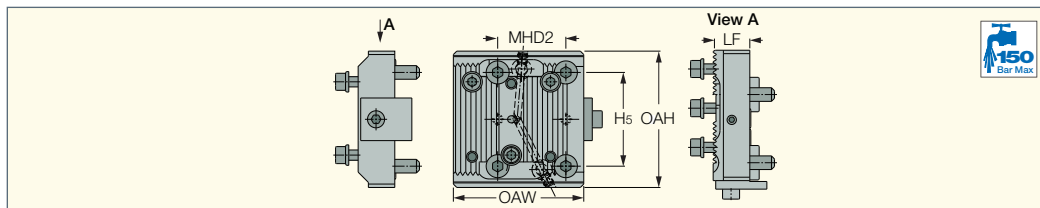
• ユーザーガイドは760-774頁をご参照ください。

Nakamura-Tome

JETCUT

NT## V60-JHP

中村留向け  
ツールホルダー



型番	OAW	OAH	LF	H5	MHD2
NT45 V60-JHP	76.50	80.00	20.75	55.00	40.0
NT55 V60-JHP <sup>(1)</sup>	87.50	86.00	20.75	60.00	50.0
NT65 V60-JHP	99.50	100.00	20.75	71.00	69.0

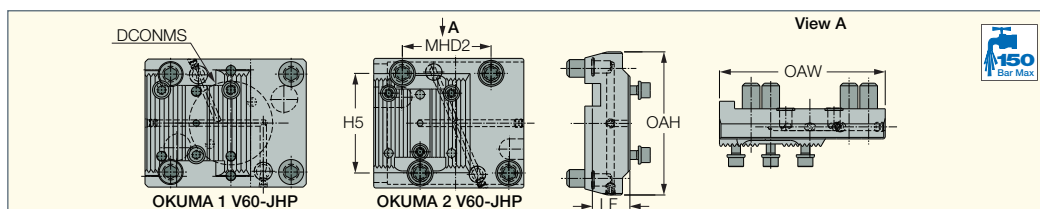
• ユーザーガイドは760-774頁をご参照ください。

<sup>(1)</sup> CMZマシンに適合

LOKUMA  
MODULARGRIP

オークマ # V60-JHP

オークマ向け  
ツールホルダー



型番	OAW	OAH	LF	H5	MHD2	DCONMS
オークマ 1 V60-JHP	107.00	85.00	19.25	65.00	80.0	55.40
オークマ 2 V60-JHP	110.00 <sup>(1)</sup>	95.00	24.25	73.00	65.0	-

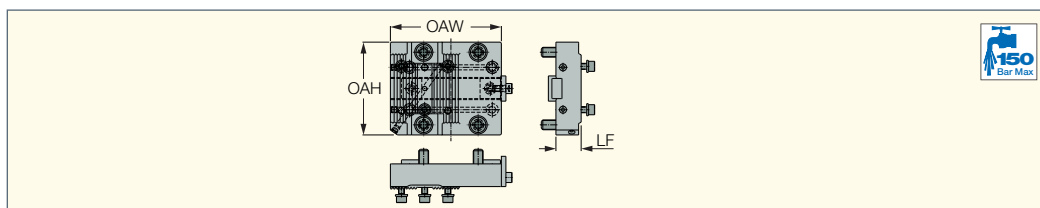
<sup>(1)</sup> 100.00 mmにも対応

TSUGAMI  
Rem Sales, LLC

MODULARGRIP

TSU-M08 V60-JHP

ツガミ向け  
ツールホルダー



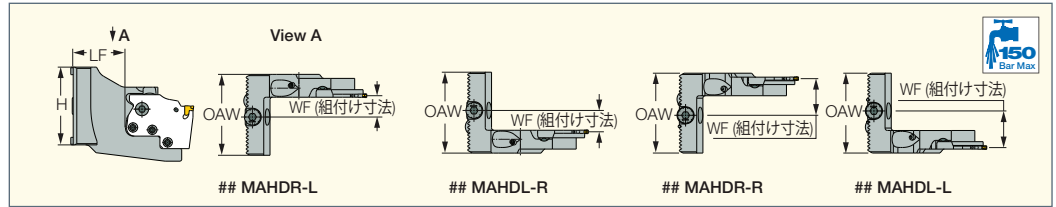
型番	OAW	OAH	LF
TSU-M08-SY V60-JHP	110.00	92.00	25.00

• ユーザーガイドは760-774頁をご参照ください。

すべての商標及び企業ロゴは、それぞれの所有者に帰属します。



**V## MAHD#-#-XL-##-JHP**  
中間ホルダー

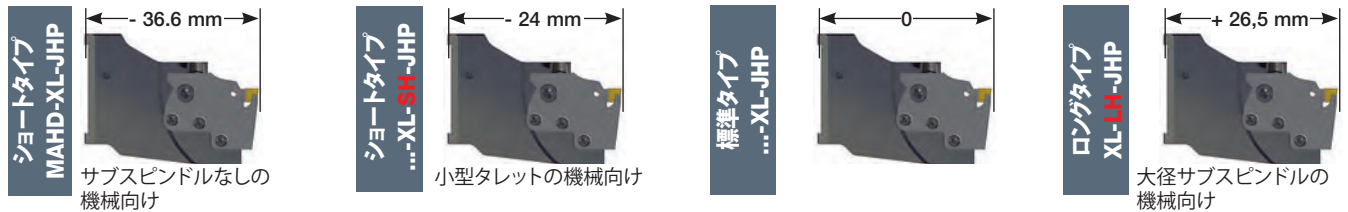


型番	CSI	H	OAW	LF	WF
V60 MAHDL-L-XL-JHP	V60	62.0	64.50	42.65	29.60
V60 MAHDL-L-XL-SH-JHP	V60	62.0	64.50	18.65	32.80
V85 MAHDL-L-XL-JHP	V85	83.0	85.00	43.65	38.10
V85 MAHDL-L-XL-LH-JHP	V85	83.0	85.00	69.15	38.10
V60 MAHDL-R-XL-JHP	V60	62.0	64.50	42.65	17.00
V60 MAHDL-R-XL-LH-JHP	V60	62.0	64.50	69.15	17.00
V60 MAHDL-R-XL-SH-JHP	V60	62.0	64.50	18.65	20.20
V85 MAHDL-R-XL-JHP	V85	83.0	85.00	43.65	25.50
V85 MAHDL-R-XL-LH-JHP	V85	83.0	85.00	69.15	25.50
V85 MAHDL-R-XL-SH-JHP	V85	83.0	85.00	26.65	25.50
V60 MAHDR-L-XL-JHP	V60	62.0	64.50	42.65	17.00
V60 MAHDR-L-XL-LH-JHP	V60	62.0	64.50	69.15	17.00
V60 MAHDR-L-XL-SH-JHP	V60	62.0	64.50	18.65	20.20
V85 MAHDR-L-XL-JHP	V85	83.0	85.00	43.65	25.50
V85 MAHDR-L-XL-LH-JHP	V85	83.0	85.00	69.15	25.50
V85 MAHDR-L-XL-SH-JHP	V85	83.0	85.00	26.65	25.50
V60 MAHDR-R-XL-JHP	V60	62.0	64.50	42.65	29.60
V60 MAHDR-R-XL-LH-JHP	V60	62.0	64.50	69.15	29.60
V60 MAHDR-R-XL-SH-JHP	V60	62.0	64.50	18.65	32.80
V85 MAHDR-R-XL-JHP	V85	83.0	85.00	43.65	38.10
V85 MAHDR-R-XL-LH-JHP	V85	83.0	85.00	69.15	38.10
V85 MAHDR-R-XL-SH-JHP	V85	83.0	85.00	26.65	41.30

• ユーザーガイドは760-774頁をご参照ください。

適合アダプター: CGPAD-JHP (282頁) • DGPAD-JHP (480頁) • DGPAD-XL-JHP (480頁) • HGPAD-JHP (267頁) • PCADR/L-JHP (317頁) • PCADRS/LS-JHP (317頁)

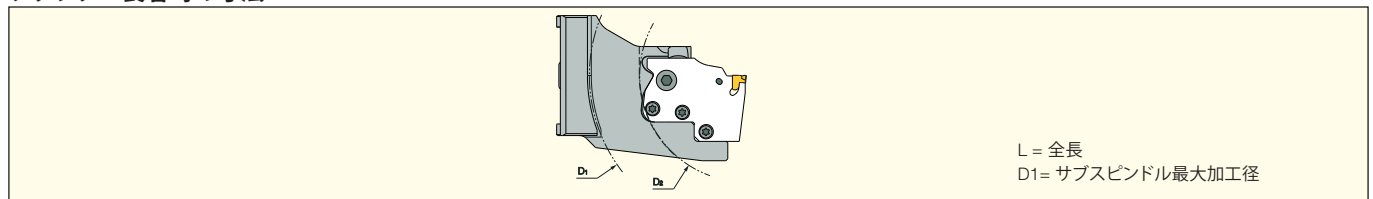
• TAGPAD-JHP (500頁) • TAGPAD-XL-JHP (500頁) • TAGPAD-Y-JHP (519頁) • TGPAD-JHP (271頁) • TNFPAD-XL-JHP (569頁)



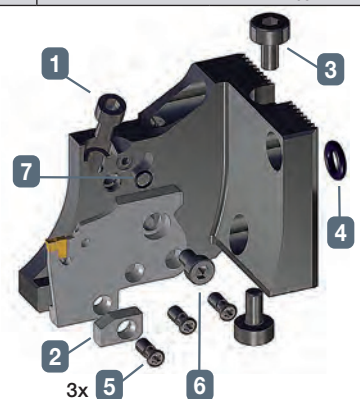
**部品 MS##-##-MG-JHP**

型番	(1) クランプスクリュー	(2) Dummy	(3) 高さ調整スクリュー	(4) Oリング	(5) スクリュー	(6) スクリュー	(7) Oリング
V## MAHD#-#-XL-##-JHP	SR M6X16DIN912 12.9	Dummy-MG-XL-5113377	SR 14-0194-56113373	O RING 8x3 NBR 70	SR M5-04451	SR M6x10DIN6912	OR 5X1N

**アダプター装着時の寸法**

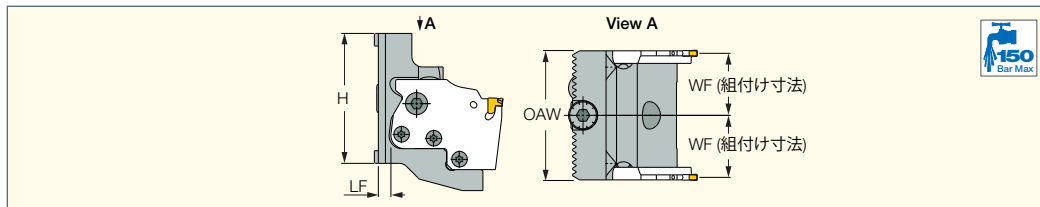


アダプター	V## MAHD#-#- XL-SH-JHP		V## MAHD#-#- XL-JHP		V## MAHD#-#- XL-LH-JHP	
	D1	D2	D1	D2	D1	D2
DGPAD ...-D22-JHP	99	46	147	94	200	147
DGPAD ...-D32-JHP	99	46	147	94	200	147
TAGPAD ...-D42-JHP	104	52	152	100	205	153
TAGPAD ...-D52-JHP	114	62	162	110	215	163
TAGPAD-XL ...-D52-JHP	114	62	162	110	215	163
TAGPAD-XL ...-D65-JHP	127	70	175	118	228	171
TAGPAD-XL ...-D82-JHP	146	86	194	134	247	187
TAGPAD-XL ...-D102-JHP	170	107	218	155	271	208



すべての商標及び企業ロゴは、それぞれの所有者に帰属します。

**V## MAHD-XL-JHP**  
中間ホルダー



型番	CSI	H	OAW	LF	WF
V60 MAHD-XL-JHP	V60	62.0	61.60	6.05	29.50
V85 MAHD-XL-JHP	V85	85.0	85.00	6.05	41.30

• ユーザーガイドは760-774頁をご参照ください。

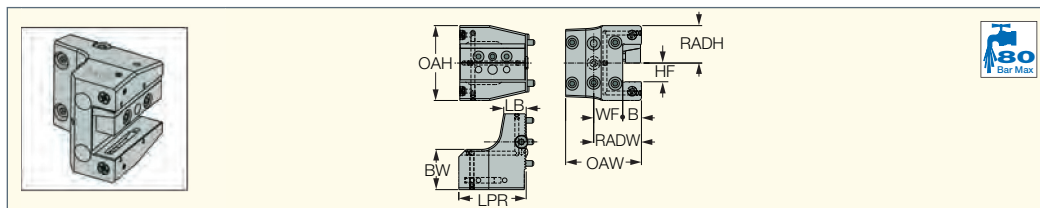
適合アダプター: CGPAD-JHP (282頁) • DGPAD-JHP (480頁) • HGPAD-JHP (267頁) • PCADR/L-JHP (317頁) • PCADRS/LS-JHP (317頁) • TAGPAD-JHP (500頁)

• TAGPAD-XL-JHP (500頁) • TAGPAD-Y-JHP (519頁) • TGPAD-JHP (271頁) • TNFPAD-XL-JHP (569頁)

**TOOL BLOCKS**

**V-ASH-MC**

角シャンク用  
ウェッジクランプホルダー  
軸方向取付、  
ショートタイプ、右勝手

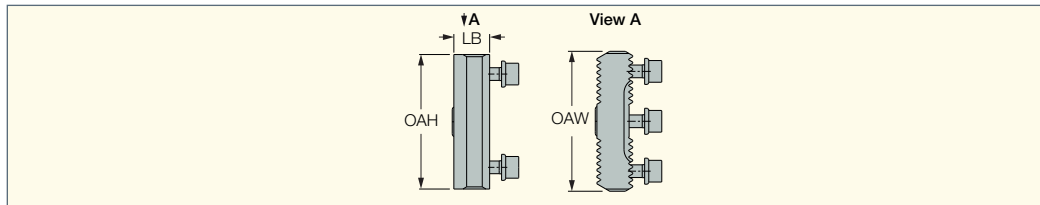


型番	HF	WF	LPR	OAH	RADW	B	LB	RADH	BW	OAW
V60 ASH 20-MC	20.0	31.00	72.00	80.00	51.00	20.0	24.00	40.00	43.00	81.00
V60 ASH 25-MC	25.0	32.00	87.00	90.00	57.00	25.0	24.00	45.00	48.00	87.00
V85 ASH 25-MC	25.0	43.00	87.00	100.00	68.00	25.0	26.00	50.00	55.00	110.50
V85 ASHD 25-MC	25.0	43.00	87.00	100.00	68.00	25.0	26.00	50.00	55.00	110.50

**MODULARGRIP**

**V## V##-L##**

スペーサー



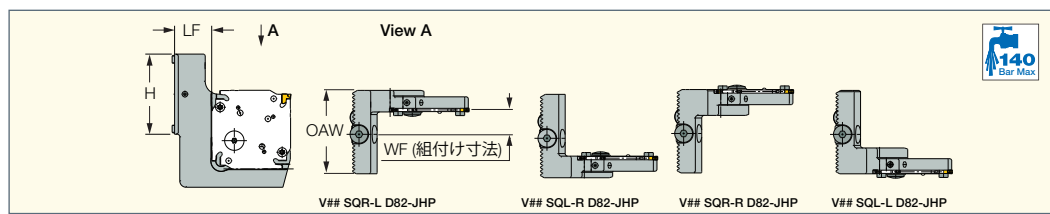
型番	CSI	OAH	OAW	LB
V60 V60-L15	V60	62.00	64.50	15.00
V60 V60-L30	V60	62.00	64.50	30.00
V85 V85-L30	V85	83.00	85.00	30.00

• ユーザーガイドは760-774頁をご参照ください。





V## SQ#-#-D82-JHP  
 中間ホルダー  
 TANG-F-GRIP・DO-F-GRIP  
 スクエアブレード用



型番	H	LF	OAW	WF <sup>(1)</sup>
V60 SQL-L-D82-JHP	62.0	34.70	64.50	28.95
V60 SQL-R-D82-JHP	62.0	34.70	64.50	15.35
V60 SQR-L-D82-JHP	62.0	34.70	64.50	18.85
V60 SQR-R-D82-JHP	62.0	34.70	64.50	32.45
V85 SQL-L-D82-JHP	83.0	34.70	85.00	40.95
V85 SQL-R-D82-JHP	83.0	34.70	85.00	27.35
V85 SQR-L-D82-JHP	83.0	34.70	85.00	27.35
V85 SQR-R-D82-JHP	83.0	34.70	85.00	40.95

<sup>(1)</sup> 3mm幅チップ使用時の寸法  
 適合工具: DGAQ (515頁)・DGAQ-JHP (515頁)・TGAQ (514頁)・TGAQ-JHP (513頁)

勝手記号

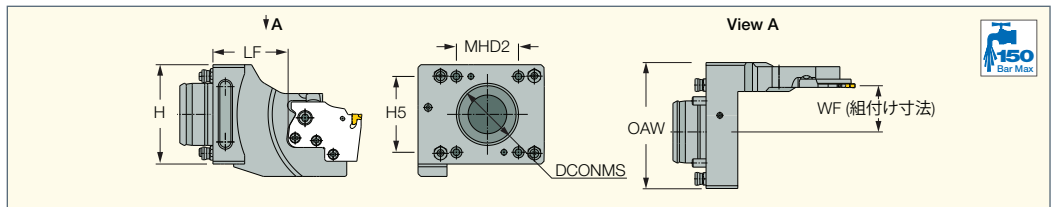
V60 SQL-L-D82-JHP	V60 SQL-R-D82-JHP	V60 SQR-L-D82-JHP	V60 SQR-R-D82-JHP
L-ホルダー左側 L-左側にチップポケット	L-ホルダー左側 R-右側にチップポケット	R-ホルダー右側 L-左側にチップポケット	R-ホルダー右側 R-右側にチップポケット

部品

型番					
V## SQ#-#-D82-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	Oリング 10X2 NBR	SIDE THRUST PIN 3mm	SR ISO 14580 M4X10



**TR45 MAHDR-#-XL-JHP**  
TRAUB社 TNK45 / TNK 65 向け  
ツールホルダー



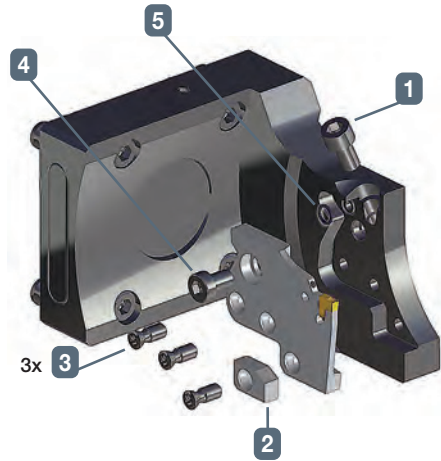
型番	H	OAW	H5	MHD2	DCONMS	LF	WF
<b>TR45 MAHDR-L-XL-JHP</b>	72.0	91.50	55.00	45.0	45.00	54.40	33.50

- ユーザーガイドは760-774頁をご参照ください。
- 適合アダプター: CGPAD-JHP (282頁) • DGPAD-JHP (480頁) • HGPAD-JHP (267頁) • PCADR/L-JHP (317頁) • PCADRS/LS-JHP (317頁) • TAGPAD-JHP (500頁)
- TAGPAD-XL-JHP (500頁) • TAGPAD-Y-JHP (519頁) • TGPAD-JHP (271頁)

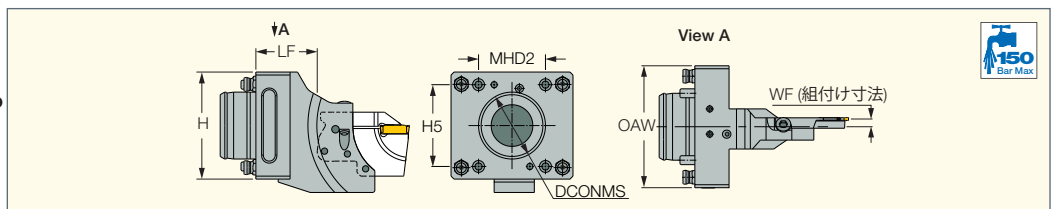
**部品**

型番	(1) クランプスクリュー	(2) Dummy
<b>TR45 MAHDR-L-XL-JHP</b>	SR M6X16DIN912 12.9	Dummy-MG-XL-5113377

(3) スクリュー	(4) スクリュー	(5) Oリング
SR M5-04451	SR M6x10DIN6912	OR 5X1N



**TR45TNL MAHDN-R-XL-JHP**  
TRAUB社 TNL16 / TNL18 /  
TNL32向けツールホルダー



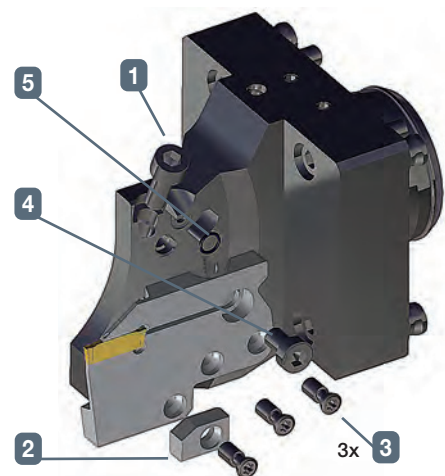
型番	H	OAW	H5	MHD2	DCONMS	LF	WF
<b>TR45TNL MAHDN-R-XL-JHP</b>	72.0	82.00	55.00	45.0	45.00	41.30	6.00

- ユーザーガイドは760-774頁をご参照ください。
- 適合アダプター: CGPAD-JHP (282頁) • DGPAD-XL-JHP (480頁) • HGPAD-JHP (267頁) • PCADR/L-JHP (317頁) • PCADRS/LS-JHP (317頁)
- TAGPAD-XL-JHP (500頁) • TGPAD-JHP (271頁)

**部品**

型番	(1) クランプスクリュー	(2) Dummy
<b>TR45TNL MAHDN-R-XL-JHP</b>	SR M6X16DIN912 12.9	Dummy-MG-XL-5113377

(3) スクリュー	(4) スクリュー	(5) Oリング
SR M5-04451	SR M6x10DIN6912	OR 5X1N

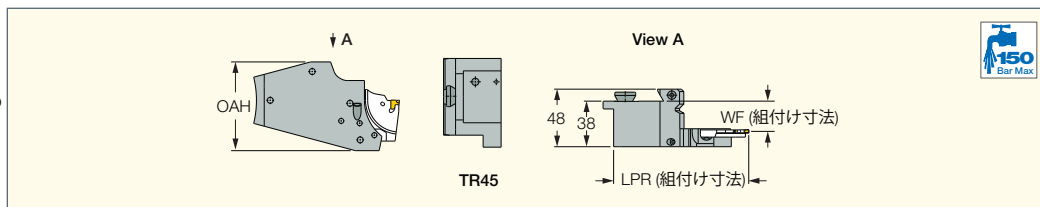


すべての商標及び企業ロゴは、それぞれの所有者に帰属します。





**TR TNK36 MAHDL-R-XL-JHP**  
TRAUB社 TNK36 / TNL26 向け  
ツールホルダー

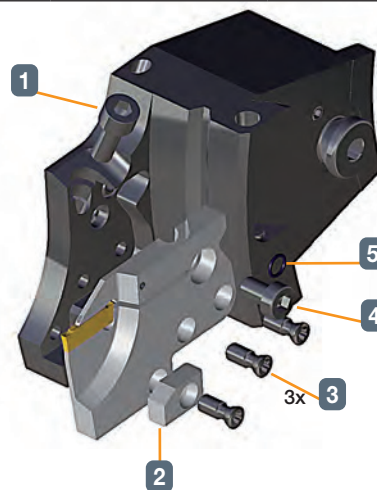


型番	OAH	LPR	WF
TR TNK36 MAHDL-R-XL-JHP	74.00	91.50	24.50

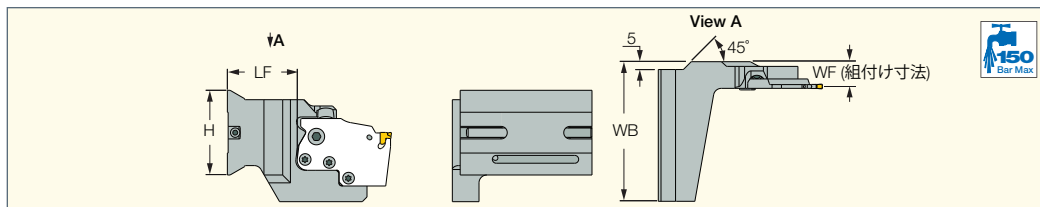
- ユーザーガイドは760-774頁をご参照ください。
- 適合アダプター: CGPAD-JHP (282頁) • DGPAD-XL-JHP (480頁) • HGPAD-JHP (267頁) • PCADR/L-JHP (317頁) • PCADRS/LS-JHP (317頁) • TAGPAD-XL-JHP (500頁) • TGPAD-JHP (271頁)

**部品**

型番	(1) クランプスクリュー	(2) Dummy	(3) スクリュー	(4) スクリュー	(5) Oリング
TR TNK36 MAHDL-R-XL-JHP	SR M6X16DIN912 12.9	Dummy-MG-XL-5113377	SR M5-04451	SR M6x10DIN6912	OR 5X1N



**ABC MAHDR-#-XL-JHP**  
INDEX社 Speedline 向け  
ツールホルダー



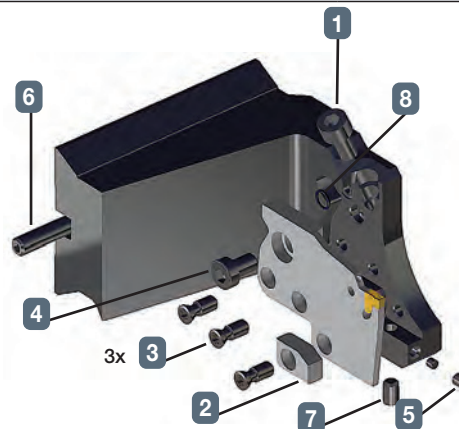
型番	H	WB	LF	WF
ABC MAHDR-L-XL-JHP	56.0	91.50	44.55	17.00

- ユーザーガイドは760-774頁をご参照ください。
- 適合アダプター: CGPAD-JHP (282頁) • DGPAD-JHP (480頁) • DGPAD-XL-JHP (480頁) • HGPAD-JHP (267頁) • PCADR/L-JHP (317頁) • PCADRS/LS-JHP (317頁) • TAGPAD-JHP (500頁) • TAGPAD-XL-JHP (500頁) • TAGPAD-Y-JHP (519頁) • TGPAD-JHP (271頁) • TNFPAD-XL-JHP (569頁)

**部品**

型番	(1) クランプスクリュー	(2) Dummy	(3) スクリュー	(4) スクリュー	(5) ピン
ABC MAHDR-#-XL-JHP	SR M6X16DIN912 12.9	Dummy-MG-XL-5113377	SR M5-04451	SR M6x10DIN6912	SR M4x5DIN913 45H

型番	(6) ストップースクリュー	(7) 高さ調整スクリュー	(8) Oリング
ABC MAHDR-#-XL-JHP	DIN913-M6x80-45H	SR M5x8DIN913 45H	OR 5X1N



すべての商標及び企業ロゴは、それぞれの所有者に帰属します。



# 被削材



## 被削材グループ

## DIN / ISO 513、VDI 3323規格準拠

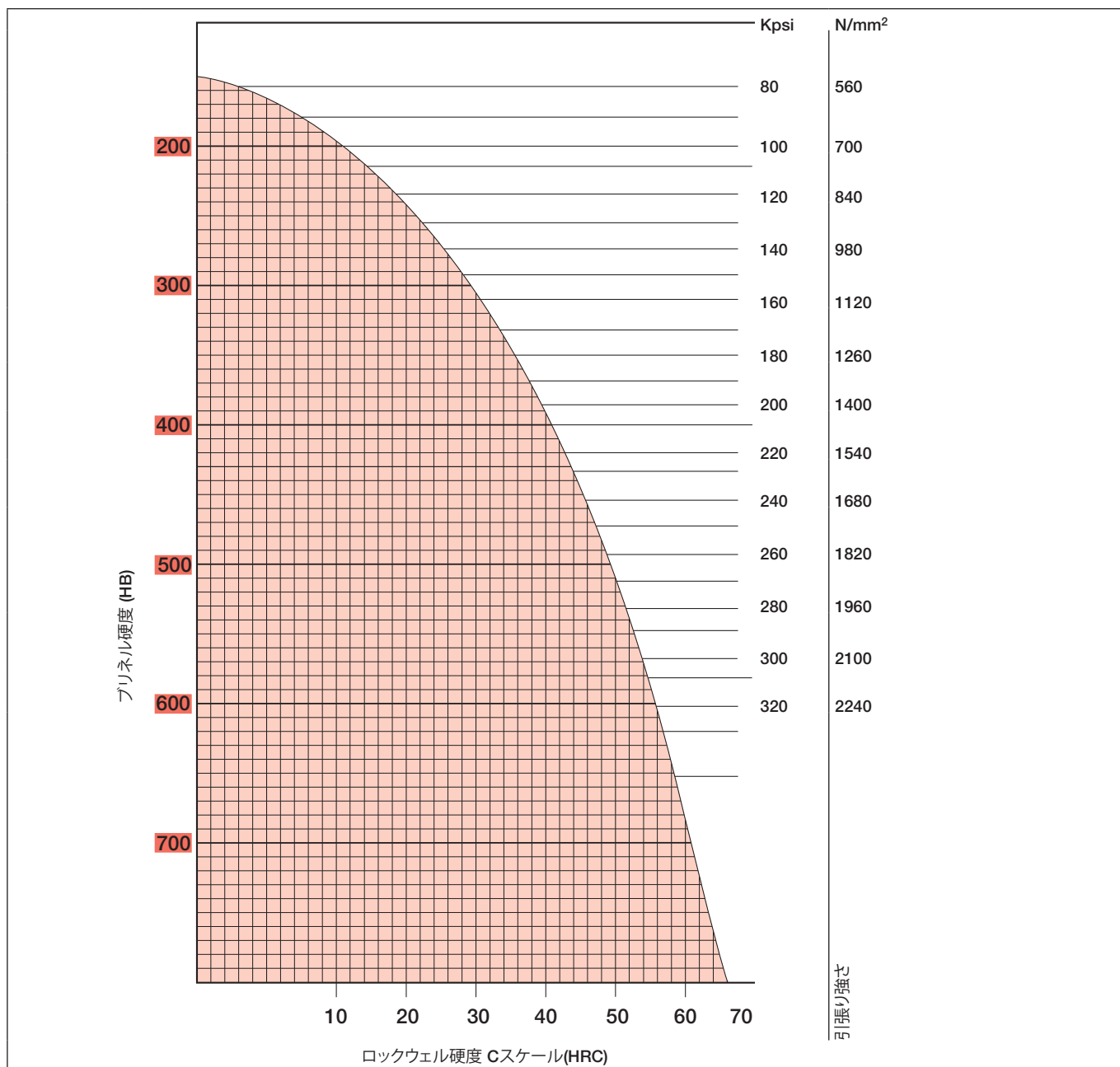
ISO	被削材	状態	引張り強さ [N/mm <sup>2</sup> ]	Kc1 <sup>(1)</sup> [N/mm <sup>2</sup> ]	mc <sup>(2)</sup>	硬度 HB	被削材 No.	
P	炭素鋼・鋳鋼・快削鋼	< 0.25 %C	焼きなまし	420	1350	0.21	125	1
		≥ 0.25 %C	焼きなまし	650	1500	0.22	190	2
		< 0.55 %C	焼き入れ、焼き戻し	850	1675	0.24	250	3
		≥ 0.55 %C	焼きなまし	750	1700	0.24	220	4
			焼き入れ、焼き戻し	1000	1900	0.24	300	5
		低合金鋼・鋳鋼(合金成分5%以下)	焼きなまし	600	1775	0.24	200	6
	焼き入れ、焼き戻し		930	1675	0.24	275	7	
			1000	1725	0.24	300	8	
			1200	1800	0.24	350	9	
	高合金鋼・鋳鋼・工具鋼	焼きなまし	680	2450	0.23	200	10	
		焼き入れ、焼き戻し	1100	2500	0.23	325	11	
	ステンレス鋼・鋳鋼	フェライト/マルテンサイト	680	1875	0.21	200	12	
		マルテンサイト	820	1875	0.21	240	13	
M	ステンレス鋼	オーステナイト	600	2150	0.20	180	14	
K	ねずみ鋳鉄(FC)	フェライト/パーライト	1150	1150	0.20	180	15	
		パーライト/マルテンサイト	1350	1350	0.28	260	16	
	ノジュラー鋳鉄(FCD)	フェライト	1225	1225	0.25	160	17	
		パーライト	1350	1350	0.28	250	18	
	可鍛鋳鉄	フェライト	1225	1225	0.25	130	19	
パーライト		1420	1420	0.3	230	20		
N	鍛造アルミニウム合金	非硬化	700	700	0.25	60	21	
		硬化	800	800	0.25	100	22	
	鋳造アルミニウム合金	≤12% Si	非硬化	700	700	0.25	75	23
		>12% Si	硬化	700	700	0.25	90	24
			熱処理	750	750	0.25	130	25
	銅合金	>1% Pb	快削銅	700	700	0.27	110	26
			真ちゅう	700	700	0.27	90	27
			純銅	700	700	0.27	100	28
	非鉄金属	合成樹脂					29	
		硬質ゴム					30	
S	耐熱合金	Fe基	焼きなまし	2600	2600	0.24	200	31
			硬化	3100	3100	0.24	280	32
		Ni 又はCo基	焼きなまし	3300	3300	0.24	250	33
			硬化	3300	3300	0.24	350	34
			鋳造	3300	3300	0.24	320	35
	チタン合金		RM400	1160	0.24		36	
		α+β合金 硬化	RM1050	1245	0.24		37	
H	高硬度鋼	硬化	4600	4600		55 HRC	38	
		硬化	4700	4700		60 HRC	39	
	チルド鋳鉄	鋳造	4600	4600		400	40	
	鋳鉄	硬化	4500	4500		55 HRC	41	

- 鋼
- ステンレス鋼
- 鋳鉄
- 非鉄系
- 耐熱合金
- 高硬度鋼











(1) 切屑1mmの切削に必要な力











(2) 切屑厚さの変化に伴う比切削抵抗の変化を示す指数











被削材グループ  
硬度換算表























## VDI 3323規格準拠

材質No.											
	アメリカ	ドイツ		イギリス	フランス	スウェーデン	イタリア	スペイン	日本	ロシア	EN規格
	AISI/SAE/ UNS/ ASTM/AA	Werkstoff	DIN	BS	AFNOR	SS	UNI	UNE	JIS	GOST	EN
1	1020; G10200; K02301; K02595; K02596; K02597; K02598; K02599; K02702; K0300	1.0044	S275JR; St 44-2; Fe 430 B	EN 43 B; Fe 430 B FN; 43/25 HR; 43/25HS; 43 B; HFW4; HFS4; ERW 3	E 28-2	1411; 1412	Fe 430 B FN; Fe 430 B	AE 275 B; Fe 430 B FN	SN 400 B; SN 400 C; SN 490 B; SN 490 C; SS 400; STK 400; STKM 19 C; STKR 400; 19 C; SS 41; STK 41	St4ps; St4sp	S275JR
1		1.0050	E295; St 50-2; Fe 490-2; ST 50-2 G (E295+CR)	Fe 490-2 FN; 50 B	A 50-2	1550; 2172	Fe 490	A 490-2; Fe 490-2 FN	SS 490; SS 50	St5ps; St5sp	
1	K02404; K02702	1.0045	S355JR; Fe 510 B	50 B; 4360-50 B	E 36-2		Fe 510 B FN	AE 355 B	SN 400 B; SN 400 C; SN 490 B; SN 490 C; SS 490; SS 50		S355JR
1	K02702	1.0143	S275J0; St 44-3 U; Fe 430 C	43C; 4360-43C	E 28-3	1414-01	Fe 430 C FN	AE 275 D			S275J0
1		1.0130	P265S; SPH 265	164-400B LT 20	SPH 265; A 42 AP			SPH 265			P265S
1	A 619	1.0333	DC03G1; USt 3; USt 13	2 CR; 3 CR	E		FeP 02	AP 02	SPCD		DC03G1
1	K02601; K03000; A 573 Gr. 70; A 611 Gr.D	1.0144	S275J2G3 (S275J2); St 44-3 (Fe 430 D 1)	Fe 430 D1 FF; 4360-43 C; 4360-43 D	E 28-3; E 28-4	1411; 1412; 1414	Fe 430 B; Fe 430 C (FN); Fe 430 D (FF)	AE 275 D; Fe 430 D1 FF	SM 400 A; SM 400 B; SM 400 C; SS 400; STK 400; STKR 400; SM 41 A; SM 41 B; SM 41 C	St4kp; St4ps; St4sp	
1	1008; G10080; A 621	1.0330	DC01; DC 01; St 2; St 12	CR 4; CS 4	C; TC	1142	FeP 01; FeP 00	AP 11; FeP 01; AP 00	SPCC; CR 1		DC01 (FeP 05)
1	1015; G10150; K02401	1.0037	S235JR (Fe 360 B); St 37-2	Fe 360 B; 4360-40 B; ERW 3; CEW 3; 37/23 HR; 37/23 HS; 37/23 CR; 37/23 CS	E 24-2	1311	Fe 360 B; 1449 37/23 HR	AE 235 B; Fe 360 B	STKM 12 A; STKM 12 AC		
1		1.0035	S185 (Fe 310-0); St 33	Fe 310-0; 15 HR; 15 HS; 1449 15 HR; 1449 15 HS	A 33	1300	Fe 320	Fe 310-0; A 310-0	SGP; SS 330; SS 34	St0	S185
1	K02502	1.0034	E195; RSt 34-2	CEW 2; 34/20 HR; 34/20 HS; 34/20 CR; 1449 34/20CS	A 34-2 NE		Fe 330 BFN			St2ps; St2sp	E195
1		1.0334	DD12G1; UStW 23		2 C		FeP 12	AP 12	SPHD	10kp	
1	1006; G10060	1.0335	DD13; StW 24	1 CR; 1 CS; 1 HR; 2 HR; 2 HS; 2 CR; 2 CS	3 C		FeP 13	AP13	SPHE	08kp	DD13
1	A 620	1.0338	DC04; St 4; St 14	CR 1; CR 2	ES	1147	FeP 04	AP 04; FeP 04	SPCE; HR 4	08JuA	DC04 (FeP 04)











材質No.												
	アメリカ	ドイツ		イギリス	フランス	スウェーデン	イタリア	スペイン	日本	ロシア	EN規格	
	AISI/SAE/ UNS/ ASTM/AA	Werkstoff	DIN	BS	AFNOR	SS	UNI	UNE	JIS	GOST	EN	
1	K01700; K02001; K02200; K02201; K02203; K02503; K02601; K02801	1.0345	P235GH; H1; H I	141-360; 151-360; 154-360; 161-360; 164-360	A 37 CP	1330; 1331	FeE 235; Fe 360 1 KW; Fe 360 1 KG; Fe 360 2 KW; Fe 360 2 KG	A 37 Grado RA II; A 37 Grado RC I	SGV 410; SGV 450; SGV 480; SPV 235; SPV 450; SPV 490; SGV 42; SGV 46; SGV 49; SPV 24; SPV 46; SPV 50		P235GH	
1	1010; G10100	1.0301	C10; C 10	040 A 10; 045 M 10; En 2 A; En 2 A/1; En 2 B; En 32 A; 10 CS	C10RR; XC 10; C 10; AF 34 C 10		1 C 10; C 10	F.151; F.151.A	S 10C	10	C10	
1		1.0149	S275JOH; St 44-3 U; RoSt 44-2	43 C; 4360-43C	E 28-3	1412-04	Fe 430 C	Fe 430 C; AE 275 C				S275JOH
1		1.0226	DX51D; St 02 Z	Z2	GC	1151 10	FeP 02 G	FeP 02 G	SGC C			
1	A 1011 (SS Grade 36 230) Type 2); A1011 (SS Grade 36 250) Type 1)	1.0114	S235JO; St 37-3 U; Fe 360 C	40 C; 4360-40C	E 24-3		Fe 360 C FN	AE 235 C	SS 330; SS 34			S235JO
1	A572-60	1.8900	S380N; StE 380	4360 55 E		2145	FeE 390 KG		S 25 C			S380N
1	A 572 Gr. 65	1.0060	E335; St 60-2 (Fe 590-2 B)	En 55 C; Fe 590-2- FN; 55 E; 4360-55 E	A 60-2	1650	Fe 590; Fe 60-2	A 590; Fe 590-2 FN	SM 570; SM 58	St6ps; St6sp		E335
1		1.0028	S250G1T; USt 34-2		A 34-2		Fe 330; Fe 330 B FU		SS 330; SS 34			
1	K01700; K02200; K02801	1.0112	P235S; SPH 235	164-360B LT20; 1501-164- 360B LT20	A 37 AP; SPH 235		Fe 360 C	AE 235 C				P235S
1		1.0722	10SPb20; 10 SPb 20		10 PbF 2		CF 10 SPb 20	10 SPb 20; F.2122				10SPb20
1	1108; 1109; 1111; B1111; B 1111; G11080; G11090	1.0721	10S20; 10 S 20		10 F 2		CF 10 S 20	10 S 20; F. 2121				10S20
1	12L13; 12L14; 12 L 13; 12 L 14; G12134; G12144	1.0718	11SMnPb30; 9 SMnPb 28	230 M 07 Pb; En 1A Pb	S 250 Pb	1914	CF 9 SMnPb 28	F.210.C; F.210.M; 11 SMnPb 28; F.2112	SUM 22 L; SUM 23 L; SUM 24 L			11SMnPb30
1	1213; 1215; G12130; G12150	1.0715	11SMn30; 9 SMn 28	230 M 07; En 1 A	S 250	1912	CF 9 S 22	F.210.A; F.210.L; 11 SMn 28; F.2111	SUM 22			11SMn30
1	1020; 1023; G10200; G10230	1.1151	C22E; Ck 22	055 M 15; 070 M 20; En 3 A; En 3 C; En 2	XC 25; XC 18; 2 C 22	1450	C 20; C 25	F.1120; C 25 K	S 20 C; S 20 CK; S 22 C	20		C22E
1	A 1008 (HSLAS-F Grade 80 [550]); A 1011 (HLAS-F Grade 80 [550])	1.0986	S500MC; QStE 500 TM	60F55 HR; 60F55 HS; 60F55 CS	E 560 D; S 560 MC		FeE 560 TM					S500MC











材質No.											
	アメリカ	ドイツ		イギリス	フランス	スウェーデン	イタリア	スペイン	日本	ロシア	EN規格
	AISI/SAE/ UNS/ ASTM/AA	Werkstoff	DIN	BS	AFNOR	SS	UNI	UNE	JIS	GOST	EN
1	A 1008 (HSLAS-F Grade 70 [480]); A 1008 (HSLAS Grade 70 [480] Class 1)	1.0984	S500MC; QStE 500 TM		E 490 D; S 490 MC	2662	FeE 490 TM				S500MC
1	A 1008 (HSLAS Grade 65 [450] Class 1); A 1008 (HSLAS Grade 65 [450] Class 2)	1.0982	S460MC; QStE 460 TM	1501-50F45; 50F45 HR; 50F45 HS; 50F45 CS							S460MC
1	A 1008 (HSLAS Grade 50 [340] Class 1); A 1008 (HSLAS Grade 50 [340] Class 2)	1.0976	S355MC; QStE 360 TM	46F40 HR; 46F40 HS; 46F40 CS	E 355 D	2642	FeE 355 TM				S355MC
1	A 1008 (HSLAS Grade 50 [340]); A 1008 (HSLAS Grade 45 [310] Class 2); A 1011 (HSLAS-F Grade 50 [340])	1.0972	S315MC; QStE 300 TM	1501-40F30; 43F35 HR; 43F35 HS; 43F35 CS	E 315 D						
1	K01600; K02007; K02700; K02701; K02803; K02900; K03009; K03300; K11803; K12000; K12001; K12037	1.0562	P355N; StE 355	225-490A	FeE 355 KG N; E 355 R/FP; A 510 AP	2106	FeE 355; FeE 355 KG; FeE 355 KW	AE 355 KG; AE 355 DD	SM 490 A; SM 490 B; SM 490 C; SM 490 YA; SM 490 YB; SM 490 YC; SM 50 A; SM 50 B	15GF	P355N
1	1024; K03011; K03014; K12037; K12709	1.0570	S355J2G3 (S355J2); St 52-3 N (Fe 510 D1)			2132; 2134	fE 510	AE 355 D; Fe 510 D1 FF	SM 490 A; SM 490 B; SM 490 C; SM 490 YA; SM 490 YB; SM 520 B; SM 520 C; STK 490; STK 500; STKM 16 C	17GS; 17G1S	S355J2G3
1	K01600; K02302; K02700; K02701; K02803; K03301; K11803; K12037; K12609; A 299 (A); A 299 (B)	1.0566	P355NL1; TStE 355	225-490 A	A 510 FP	2107	Fe E 355 KT		SLA 365; STK 490; STK 500; SLA 37; STK 50; STK 51		P355NL1
1	K01600; K02007; K02701; K02803; K117803; K12001; K12037; K12609	1.0565	P355NH; WStE 355	225/490; 225-490 A; 500 Nb	A 510 AP	2106	FeE 355-2; FeE 355 KW				P355NH
1	K12037	1.0549	S355 NLH; TStE 355	50 EE		2135	Fe 510 D	FeE 355 KTM			S355 NLH











材質No.											
	アメリカ	ドイツ		イギリス	フランス	スウェーデン	イタリア	スペイン	日本	ロシア	EN規格
	AISI/SAE/ UNS/ ASTM/AA	Werkstoff	DIN	BS	AFNOR	SS	UNI	UNE	JIS	GOST	EN
1	K12000	1.0553	S355JO; St 52-3 U; Fe 510 C	50 C; 4360-50C	E 36-3		Fe 510 C FN	AE 355 C	SCC 3		S355JO
1	A 252 (1); A 252 (2); A 252 (3)	1.0547	S355JOH; St 52-3 U	50 C; 4360-50C	TSE 355-3; E 36-3		Fe 510 C	AE 355 C; Fe 510 C			S355JOH
1	K02502	1.0036	S235JRG1; S235JR; Fe 360 B; USt 37-2	Fe 360 B FU; Fe 360 B FN		1311; 1312	Fe 360 B; Fe 360 C; Fe 360 D	AE 235 B; Fe 360 B		16D; St3Kp	
1	1020; 1022; 1023; G10200; G10220; G10230	1.0402	C22	055 M 15; 070 M 20; En 3 A; En 3 B; En 3 C; En 2; 22 HS; 22 CS	AF 42 C 20; XC 25; 1 C 22	1450	C 20; C 21	F.112; 1 C 22	S 20 C; S 22 C	20	C22; 2C/2D
1	K01701; K02505; K02704; K02801	1.0425	P265GH; H II	151-400; 154-400; 161-400; 164-400	A 42 CP; A 42 AP	1431; 1430; 1432	Fe 410 1 KW; Fe 410 1 KG; Fe 410 1 KT; Fe 410 2 KW; Fe 410 2 KG	A 42 Grado RC I; A 42 Grado RC II; F.6306; F.6307		16K; 20K	P265GH
1	A27 65-35	1.0443	HX300PD; H300PD; H 300 PD		E 23-45 M	1305					HX300PD
1	K12000; K12037	1.0546	S355NL; TStE 355	50 EE; 4360-50EE	E 355 FP	2135; 2135-01	FeE 355 KT	AE 355 Grado KT			
1	K12709	1.0545	S355N; StE 355	50 E; 4360-50E	E 355 R	2134	FeE 355 KG	AE 355 Grado KG		SM 490 A; SM 490 B; SM 490 C; SM 490 YA; SM 490 YB; SM 50 A; SM 50 B; SM 50 C; SM 50 YA; SM 50 YB	S355N
1	K02705; K02305; K12709	1.0539	S355NH; StE 335 N	S355NH	S355NH; TSE 355-4	2134-04	Fe 510 B	Fe 355 KGN			S355NH
1	1213; 1215; G12130; G12150	1.0715	11SMn30; 9 SMn 28	230 M 07; 220 M 07	S 250	1912	CF 9 S 22	F.210.A; F.210.L; 11 SMn 28; F.2111	SUM 22		11SMn30
1		1.0722	10SPb20; 10 SPb 20		10 Pb F 2		CF 10 SPb 20	10 SPb 20; F.2122			10SPb20
1	1215; G12150; A 29 (1215); A 108 (1215); A 510 (1215); A 510 (1215); A 519 (1215); A 521 (1215)	1.0736	11SMn37; 9 SMn 36		S 300		CF 9 Mn 36	12 SMn 35; F.2113	SUM 25		11SMn37
1	12L14; 12 L 14; G12144	1.0737	11SMnPb37; 9 SMnPb 36		S 300 Pb	1926	CF 9 SMnPb 36	12 SMnPb 35; F.2114			11SMnPb37
1	1010; G10100	1.1121	C10E; Ck 10	040 A 10; 045 M 10; En 2 A; En 2 A/1; En 2 B; En 32 A	C10RR; XC 10	1265	2 C 10; 2 C 15; 1 C 10; C 10	C 10 k; F.1510	S 09 CK; S 10 C	08; 10	C10E











材質No.											
	アメリカ	ドイツ		イギリス	フランス	スウェーデン	イタリア	スペイン	日本	ロシア	EN規格
	AISI/SAE/ UNS/ ASTM/AA	Werkstoff	DIN	BS	AFNOR	SS	UNI	UNE	JIS	GOST	EN
1	1015; 1017; G10150; G10170	1.1141	C15E; Ck 15	080 A 15; 080 M 15; En 32 C	XC 12; XC 15; XC 18	1370	1 C 15; C 15	C 16 k; F.1511; F.1110; C 15 k	S 15 C; S 15 CK	15	C15E
1	1020; G10200; K02301; K02595; K02596; K02597; K02598; K02599; K02702; K03000	1.0044	S275JR; St 44-2; Fe 430 B	En 43 B; Fe 430 B; 43/25 HR; 43/25 HS; 43 B; HFW 4; HFS 4; ERW 3; CEW 4; SAW 4	E 28 A; NFA 35-501 E 28	1411; 1412	Fe 430 B FN	AE 275 B; Fe 430 B FN	SN 400 B; SN 400 C; SN 490 B; SN 490 C; SS 400; STK 400; STKM 19 C; STKR 400; 19 C; SS 41; STK 41	St4ps; St4sp	S275JR
1		1.0250	S320GD; StE 320-3 Z		S 320 GD				SGC 440; SZAC 440; SZAH 440; SGLH 440		S320GD
1		1.0453	P265NL; P 265 NL								P265NL
1		1.0338	DC04; St 4; St 14	CR 1; CS 2	ES	1147	FeP 04	AP 04; FeP 04	SPCE; HR 4	08JuA	DC04
1											
1	K02001; K02601; K02701	1.0116	S235J2G3 (S235J2); St 37-3 N; Fe 360 D 1	Fe 360 D1 FF; 37/23 CR; 37/23 CS; 37/23 HR; 37/23 HS; 40 D; HFW 4; HFS 4	E 24-3; E 24-4; E 24-U	1312; 1313	Fe 360 C; D; Fe 360 C FN; Fe 360 D FF; Fe 37-2		SS 330; SS 34	16D; St3sp	S235J2G3
1	1015; 1017; G10150; G10170	1.0401	C15; C 15	080 A 15; 080 M 15; En32 C; 17 CS; 17 HS	C18RR; XC 18; C 18; AF 37 C 12	1350	1 C 15; C15; C16	F.111	S 15 C		C15
1		1.0347	DC03; RRSt; RRSt 13	CR2; CR3; CS3; 1449 3 CR; 1449 2 CR	E	1146	FeP 02; FeP 03	AP 02; AP02; FeP03	SPCD; CR 3	08Ju	DC03
1	K01500; K01702; K02401; K02502; K03000; A570.36	1.0038	S235JR; S235JRG2; RSt 37-2; Fe 360 B	Fe 360 B FU; 37/23 CR; 37/23 CS; 37/23 HR; 37/23 HS; HFW 3; HFS 3; 40 B	E 24-2 NE	1312	Fe 360 B FN	AE 235 B FN; AE 235 B FU; Fe 360 B FN; Fe 360 B FU	SS 330; SS 34	St3ps; St3sp	S235JR
1	J03001	1.0446	GE240; GS-45	A 1					230-450; 230-450 W	25L-3	GE240
2	1035; G10350	1.0501	C35G; C 35 G	080 M 30; En 5; 080 M 36	C 35; AF 55; 1 C 35; XC 38	1572; 1550	C 35; 1 C 35	F.113	S 35 C; S 35 CM		C35G
2	1035; G10350	1.1183	C35G; C 35 G; Cf 35	080 A 35	XC 38 TS	1572	C 36; C 38	F.1130; C 35 k	S 35 C; S 35 CM	35	C35G
2	1039; G10390	1.1157	40Mn4; 40 Mn 4			35 M 5				40G	
2	1040; G10400	1.0511	C40; C 40	En 8; 080 M 40	AF 60; C 40; 1 C 40		C 40; 1 C 40	F.114.A			C40
2	1045; 1045 H; 1042; G10450; H10450; G10420	1.1191	C45E; Ck 45	080 H 46; 080 M 46	C45RR; XC 45; XC 48 H-1	1672	C 45	F.1140; F.1142; C 45 k; C48 k	S 45 C; S 45 CM; S 48 C	45	C45E























材質No.											
	アメリカ	ドイツ		イギリス	フランス	スウェーデン	イタリア	スペイン	日本	ロシア	EN規格
	AISI/SAE/ UNS/ ASTM/AA	Werkstoff	DIN	BS	AFNOR	SS	UNI	UNE	JIS	GOST	EN
2	1025; G10250	1.1158	C25E; Ck 25	070 M 26	2 C 25; XC 25		C 25	F.1120; C 25 k	S 25 C; S 28 C	25	C25E
2	1043; 1045; G10430; G10450	1.0503	C45; C 45	080 M 46	C 45; AF 65; C 45; 1 C 45	1650	C 45; 1 C 45	F.114	S 45 C; S 45 CM	45	C45
2	1050; 1055; G10500; G10550	1.1213	C53G; C53E; Cf 53		XC 48 TS		C 53		S 50 C; S 50 CM	50	
2	1140; G11400	1.0726	35S20; 35 S 20	212 M 36	35 MF 4	1957		F.210.G; 35 MnS 6; F.2131			35S20; 8M
2	1139; 1146; G11390; G11460	1.0727	46S20; 45 S 20		45 MF 4						46S20
2	K12000	1.0553	S355J0; St 52-3 U; Fe 510-C	50 C	E 36-3		Fe 510 C FN	AE 355 C	SCC 3		S355J0
2		1.0551	S355JRC								S355JRC
2	K02700; K02803; K03103; K03300; K12437	1.0473	P355GH; 19 Mn 6		A 52 CP	2101; 2102	Fe E 355-2	A 52 RC I, RA II	SGV 410; SGV 450; SGV 480		P355GH
2		1.0416	C18D; GS-38		20-400 M	1306					C18D
2	K12447	1.0577	S355J2; S355J2G4; Fe 510 D2		A 52 FP	2107		A 52 RB II; AE 355 D			
2	1049; 1050; G10490; G10500	1.1206	C50E; Ck 50	080 M 50	XC 50; 2 C 50	1674	C 50			50	C50E
2	1330; 1527; G13300; G15270	1.1170	28Mn6	150 M 19; En 14 A; En 14 B	20 M 5		C 28 Mn		SCMn 1	30G	28Mn6
2	1034; 1035; 1038; G10340; G10350; G10380; C 1034	1.1181	C35E; Ck 35	080 M 30; En 5; 080 M 36	XC35RR; XC32; XC 35; XC 38 H 2; XC 38 H 1; 2 C 35	1572	C 35	F.1130; C 35 k	S 35 C; S 35 CM; S 38 C	35	C35E
2		1.1180	C35R; Cm 35	080 A 35	XC 38 H 1 u; Cm 35		C 35	F.1135; C 35 k-1			C35R
2	1030; G10300	1.1178	C30E; Ck 30	080 M 30; En 5	XC 32		C 30	2 C 30	S 30 C; S 30 CM		C30E
2	1049; 1050; G10490; G10500	1.0540	C50	En 43 A; 080 M 50	C50	1674	C 50	1 C 50	S 50 C		C50
2	1536; G15360	1.1166	34Mn5					TO.B	SMn 433 H; SMn 433 HRCH; SMn 433 RCH; SMn 1 H		
2	1025; G10250	1.0406	C25	070 M 26	1 C 25		C 25; 1 C 25				
2		1.0723	15S22; 15 S 20	210 A 15; 210 M 15		1922		F.210F; F.210.F	SUM 32		
2		1.1730	C45U; C45W; C 45 U; C 45 U								C45U
3	1045; 1049; G10450; G10490	1.1201	C45R; Cm 45	080 M 46	3 C 45; XC 42 H 1; XC 48 H 1 u	1660	C 45	F.1145; F.1147; C 45 k-1; C 48 k-1	S 45 C; S 45 CM	45	C45R
3	1040; G10400	1.1186	C40E; Ck 40	080 M 40; En 8	2 C 40; XC 42 H 1		C 40		S 40 C	40	C40E











材質No.											
	アメリカ	ドイツ		イギリス	フランス	スウェーデン	イタリア	スペイン	日本	ロシア	EN規格
	AISI/SAE/ UNS/ ASTM/AA	Werkstoff	DIN	BS	AFNOR	SS	UNI	UNE	JIS	GOST	EN
3	1074; 1075; G10740; G10750	1.0614	C76D; C 76 D; D 75-2		XC 75		3 CD 75			75	C76D
3	1095; G10950	1.0618	C92D; C 92 D; D 95-2	95 HS; 95 CS	XC 90		3 CD 95				C92D
3	1086; G10860	1.0616	C86D; C 86 D; D 85-2	80 HS; 80 CS	XC 80		C 85; 3 CD 85				C86D
3		1.1165	G28Mn6; GS-30 Mn 5	A 5; A 6				30 Mn 5; AM 30 Mn 5; F.120.D; F.8211; F.8311	SCMn 2	27ChGSNMDTL; 30GSL	G28Mn6
3	K01700; K02001; K02200; K02201; A 516 Gr.70; A 515 Gr. 70; A 414 Gr.F; A 414 Gr.G	1.0481	P295GH; 17Mn4; 17 Mn 4	224-469 B	A 48 CP; A 48 AP	2102	Fe 295	A 47 RC I; RA II		14G2	P295GH
3	1043; 1045; G10430; G10450	1.0503	C45; C 45	080 M 46	C 45; AF 65; C 45; 1 C 45	1650	C 45; 1 C 45	F.114	S 45 C; S 45 CM		C45
3	1335; 1335 H; 1541; 1541 H; G13350; G15410; H13350; H15410	1.1167	36Mn5; 36 Mn 5	150 M 36	40 M 5; 35 Mn 5	2120		F. 1203-36 Mn 6; F. 8212-36 Mn 5	SMn 438; SMn 438H; SCMn 3	35G2; 35GL	36Mn5
3	1045; 1045 H; 1042; G10450; H10450; G10420	1.1191	C45E; Ck 45	089 H 46; 080 M 46	C45RR; XC 45; XC 48 H 1	1672	C 45	F.1140; F.1142; C 45 k; C 48 k	S 45 C; S 45 CM; S 48 C	45	C45E
3		1.1303	38MnVS6; 38 MnVS 6								38MnVS6
4	1055; G10550	1.0535	C55	070 M 55; En 9	C54; 1 C 55; AF 70; C 55	1655	C 55; 1 C 55	F.115	S 55 C; S 55 C-CSP; S 55 CM	55	C55
4	1055; G10550	1.1203	C55E; Ck 55	070 M 55; En 9	C50RR; XC 54; XC 50; 2 C 55; XC 55 H 1	1655	C 55	F.1150; C 55 K	S 55 C; S 55 C-CSP; S 55 CM	55	C55E
4	1060; G10600	1.0601	C60	060 A 62; En 43 D	C60; 1 C 60		C 60; 1 C 60		S 58 C; S 60-C-CSP; S 60 CM; S 65 C-CSP; S 65 CM	60; 60G	C60; 43D
4	1070; G10700	1.1231	C67S; Ck 67	060 A 67; 080 A 67; En 43 E	C68RR; XC 68	1770	C 67		S 70 C-CSP; S 70 CM	65GA; 68GA	C67S
4	1074; 1075; 1078; G10700; G10750; G10780	1.1248	C75S; Ck 75	060 A 78; 80	C75RR; XC 75	1774	C 75		S 75 CM	75A	C75S
4	1095; G10950	1.1274	C100S; Ck 101	95	C100RR; XC 100	1870	C 100		SK 95 -CSP		C100S
4	W112; W1; T72301	1.1563	C125U; C 125 W		Y2 120; C120E3U		C 120 KU	F.5123; C 120	SK 120; SK 120 M; SK 2; SK 2 M; TC 120	U12-1	C125U











材質No.											
	アメリカ	ドイツ		イギリス	フランス	スウェーデン	イタリア	スペイン	日本	ロシア	EN規格
	AISI/SAE/ UNS/ ASTM/AA	Werkstoff	DIN	BS	AFNOR	SS	UNI	UNE	JIS	GOST	EN
4	1086; G10860	1.1269	C80S; Ck 85; C 85 E		C90RR; XC 90		C 85		SK 85-CP	85A	C80S
4	1055; G10550	1.1209	C55R; Cm 55	070 M 55; En 9	3 C 55; XC 55 H 1		C 55	F.1155; C 55 k-1			C55R
4	1074; 1075; G10740; G10750	1.0605	C75	060 A 78	C 75		C 75			75	
4	1070; G10700	1.0603	C67	060 A 67; 080 A 67; En 43 E; 1449 70 HS	C68; XC 65		C 67		S 70 C-CSP; S 70 CM		C67
4		1.1219	C56E2; Cf 54						C56E2; S55C		C56E2
5	1055; G10550	1.1220	C56D2; C 56 D 2		C 56 D 2						C56D2
5		1.1217	C90S; C 90 S	CS95	C90RR; XC 90; XC90; C90E2U				SK 95		C90S
5	1060; 1064; G10600; G10640	1.1221	C60E; Ck 60	060 A 62; 070 M 60; En 43 D	C60RR; XC 60; X 65; 2 C 60	1678	C 60		S 58 C; S 60 C-CSP; S 60 CM; C 65 C-CSP; C 60 CM	60GA	C60E
5	1055; G10550	1.1203	C55E; Ck 55	070 M 55; En 9	C50RR; XC 54; XC 50; XC 55 H 1; 2 C 55	1655	C 55	F.1150; C 55 k	S 55 C; S 55 C-CSP; S 55 CM	55	C55E
6	9260; G92600	1.5028	65Si7; 65 Si 7		60 S 7				50 P 7; SUP 6; SUP 6 M; SUP 7; SWOSM	60S2G	
6	9260 H; H92600; 9260; G92600	1.5027	60Si7	251 A 60; 251 H 60	60 S 7		60 Si 7	F.144.B; F.1441		60S2	
6	9255; G92550	1.5026	56Si7; 56 Si 7; 55Si7; 55 Si 7	251 A 58; En 45 A	55 S 7	2085; 2090	55 Si 7	F.144; F.144.A; 56 Si 7; F.1440		55S2; 60S2	565Si7; 55Si7
6	9255; G22550	1.5025	51Si7; 51 S 7		50S7; 51 Si 7		48 Si 7; 50 Si 7	F.145.B			51Si7
6		1.5024	46Si7		45 S 7; Y 46 S 7; 46 Si 7			F.1451			46Si7
6	G50986; ASTM Grade E50100; ASTM Grade G15116; SAE E50100	1.3501	100Cr2; 100 Cr 2	GCr6; B00040; GCr4	100C2					SchCh4	
6	K21390; K21590; ASTM A 182 F22	1.7380	10CrMo9-10; 10 CrMo 9 10	622; 622-490; 622/515; 622/690	12 CD 9-10; 10 CD 9 10	2218	12 CrMo 9 10	TU.H	SCMQ4E; SCMV 4; SFVA F 22.A; SFVA F 22.B; SFVCM F22B; STBA 24; STFA 24; STPA 24	12Ch8	10CrMo9-10
6	O2; T31502	1.2842	90MnCrV8; 90 MnCrV 8	BO 2; BO2	90 MnV 8; 90 MV 8		90 MnCrV 8 KU	90 MnCrV 8; F.5229			90MnCrV8
6		1.2550	60WCrV7; 60 WCrV 7	BS1; BS 1	55 WC 20	2710	55 WCrV 8 KU; 58 WCrV 9 KU	60 WCrSIV 8; F.5242			60WCrV7
6		1.2241	51CrMnV4; 51 CrV 4; 50 CrV 4								
6	L2; T61202	1.2210	115CrV3; 115 CrV 3		100 C 3		107 CrV 3 KU	F.520.L; F.5125			115CrV3

材質No.											
	アメリカ	ドイツ		イギリス	フランス	スウェーデン	イタリア	スペイン	日本	ロシア	EN規格
	AISI/SAE/ UNS/ ASTM/AA	Werkstoff	DIN	BS	AFNOR	SS	UNI	UNE	JIS	GOST	EN
6		1.2419	105WCr6; 105 WCr 6	105WC 13	105 WCr 5; 105 WC 13	2140	107 WCr 5 KU	F.5233; 105 WCr 5	SKS 2; SKS 2 M; SKS 3; SKS 31	ChW1G; ChWG	105WCr6
6	4820; 5120; 5120H; G48200; G51200; H51200	1.7147	20MnCr5; 20 MnCr 5	150 M 19	20 MC 5	2172	20 MnCr 5; Fe52	F.150.D	SMnC 420 H; SMnC 420 RCH; SMnC 21 H	18ChG	20MnCr5
6	9255; G92550	1.0904	55Si7; 55 Si 7	250A53	55 S 7	2085	55 Si 8	56 Si 7			
6	9254; G92550	1.0904	55Si7; 55 Si 7	250 A 53	55 S 7	2090					
6	9262; G95620	1.0961	HDT 450 F; S340 MGC		60 SC 6		60 SiCr 8	60 SiCr 8; F.1442		60S2; 55S2; 50ChFA	
6	4135; 4137; 4135H; 4137H; G41350; G41370; H41350; H41370	1.7220	34CrMo4; GS34 CrMo 4; G34 CrMo 4	708 A 30	34 CD 4; 34CrMo4RR; 35 CD 4;	2234	34 CrMo 4 KB; 35 CrMo 4	35 CrMo 4 DF; F.125.A; F.125.B; F.1254; F.1250	SCM 435 H; SCM 435 HRCH; SCM 435 M; SCM 435 RCH; SCM 435TK; SCM 3 H; STKS 3	35ChM; AS38ChGM	34CrMo4
6		1.5120	38MnSi4; 38 MnSi 4								
6	L3; T61203	1.2067	102Cr6; 102 Cr 6; 100Cr6	BL 3; BL3	100Cr6RR; 100 C 6; 100Cr6; Y 100 C 6		102 Cr 6 KU	F.5230; 100 Cr 6	SUJ 2	Ch	102Cr6
6	L1	1.2108	90CrSi5; 90 CrSi 5			2092	105 WCr 5				90CrSi5
6	P20; T51620	1.2330	35CrMo4; 35 CrMo 4	708 A 37	34 CD 4	2234	35 CrMo 4				35CrMo4
6	O1; T31501	1.2510	100MnCrW4; 100 MnCrW 4	BO1; BO0; BO 1; BO 0	90MnWCrV5; 90 MWCV 5; 8 MO 8	2140	95 MnWCr 5 KU; 10 WCr 6	F.522.A; F.5220; 95 MnCrW5; 105 WCr 5	SKS 31		100MnCrW4
6	S1; T41901	1.2542	45WCrV7; 45 WCrV 7	BS1; BS 1	45 WCr 8; 45 WCrV 20	2710	45 WCr 8 KU	F.524; F.5241; 45 WCrSi 8		5ChW25F	45WCrV7
6	L6; T61206	1.2713	55NiCrMoV6; 56NiCrMoV6; 55 NiCrMoV 6; 56 NiCrMoV 6	BH 224; BH 225	55 NCDV 7			F.520.S	SKT 4	5ChNM	55NiCrMoV6
6		1.2721	50NiCr13		55 NCV 6	2550		F.528			
6	E52100; G52986	1.3505	100Cr6; 100 Cr 6	2 S.135; 535 A 99	100Cr6RR; 100 C 6; 100Cr6	2258	100 Cr 6	F.131; 100 Cr 6; F.1310	SUJ 2; SUJ 4	SchCh 15	100Cr6
6	K11820; K12020; K12320; A204 Grade A; A182 Grade F1	1.5415	16Mo3; 15 Mo 3	1503-243 B	15 D 3	2912; 16Mo3	16 Mo 3 KG; 16 Mo 3 KW; 16 Mo 5 KG; 16 Mo 5 KW	F. 2601; 16 Mo 3	STBA 12; STFA 12; STPA 12		
6	4422; G44220; J12522	1.5419	G20Mo5; 20Mo4; GS-22 Mo 4	245; B 1; B1					SCPH 11		G20Mo5
6	A 350-LF 5; K13050; K21703; K22103	1.5622	14Ni6; 14 Ni 6		16 N 6		14 Ni 6 KG; 14 Ni 6 KT	F.2641; 15 Ni 6			14Ni6
6	3415	1.5732	14NiCr10; 14 NiCr 10		14 NC 11		16 NiCr 11	15 NiCr 11	SNC 415; SNC 415 H; SNC 415 M	12ChN3A	14NiCr10











材質No.											
	アメリカ	ドイツ		イギリス	フランス	スウェーデン	イタリア	スペイン	日本	ロシア	EN規格
	AISI/SAE/ UNS/ ASTM/AA	Werkstoff	DIN	BS	AFNOR	SS	UNI	UNE	JIS	GOST	EN
6	3310; 3310 RH; 3312; 3316; 9315; E 3310; E 3316; E9315; G33106	1.5752	15NiCr13; 14NiCr14; 15 NiCr 13; 14NiCr14	655 M 13; 655 H 13; En 36 A	10 NC 12; 12 NC 15; 14 NC 12; 16 NC 12; 16 NCD 13			15 NiCr 11; F.1540	SNC 815 H; SNC 815 HRCH; SNC 815 RCH; SNC 22 H		15NiCr13
6		1.7262	15CrMo5; 15 CrMo 5		12 CD 4			12 CrMo 4; F.150.J; F.155; F.1551	SCM 415 H; SCM 415 HRCH; SCM 415 M; SCM 415 RCH; SCM 415 TK; SCM 21 H		15CrMo5
6		1.6587	17CrNiMo6; 17 CrNiMo 6	820A16	18 NCD 6			14 NiCrMo 13			
6	9310; 9310H; 9310 RH; E 9310 H; G93106; H93100; H93106	1.6657	14NiCrMo13-4; 14 NiCrMo 13 4	832 H 13; 832 M 13; S.157; En 36 C	16 NCD 13		15 NiCrMo 13; 16 NiCrMo 12	14 NiCrMo 13; 14 NiCrMo 13-1; F.1560; F.1569			
6	5015; G50150	1.7015	15Cr3; 15 Cr 3	523 M 15	12 C 3; 15Cr2RR; 15 C 2			SCR 415; SCR 415 H; SCR 415 HRCH; SCR 415 RCH; SCR 21 H	15Ch		15Cr3
6	5132; 5132 H; G51320; H51320	1.7033	34Cr4; 34 Cr 4	530 A 32; 530 H 32; 530 M 32	32 C 4		34 Cr 4; 34 Cr KB	35 Cr 4; F.8221	SCR 430; SCR 430 H; SCR 430 HRCH; SCR 430 RCH; SCR 2 H	35Ch	34Cr4
6	5140; 5140 H; 5140 RH; G51400; H51400	1.7035	41Cr4; 41 Cr 4	530 A 40; 530 M 40; 530 H 40; En 18	42 C 4		41 Cr 4; 41 Cr 4 KB	41 Cr 4 DF; F.1211; F.1202	SCR 440; SCR 440 H	40Ch	41Cr4
6	5140; G51400	1.7045	42Cr4; 42 Cr 4	530 A 40	42 C 4 TS	2245	41 Cr 4	42 Cr 4	SCR 440		
6	5115; 5117; G51150; G51170	1.7131	16MnCr5; 16 MnCr 5	527 M 17; 590 H 17; 590 M 17	16MnCr5RR; 16 MC 5	2173	16 MnCr 5	F.1516		18ChG	16MnCr5
6		1.7139	16MnCrS5; 16 MnCrS 5		BGH 7139; BOHLER E 411; VW 4221; OPEL QS1916; PROCONS 7139; E411; SES	2127					16MnCrS5
6	5155; 5155 H; 5150; G51550; H51550; G51600	1.7176	55Cr3; 55 Cr 3	525 A 58; 525 A 60; En 48	55 C 3; 55Cr3	2253	55 Cr 3	F.1431	SUP 9; SUP 9 A; SUP 9 M	50ChGA	55Cr3
6	4142; G41420	1.7223	41CrMo4; 41 CrMo 4		MOC 2; V320		41 CrMo 4	42 CrMo 4	SNB 22-1	40ChFA	
6	4140; 4140 H; 4140 RH; 4142; 4142 H; 4145; G41400; H41400; G41420; H41420; K14248; K14047	1.7225; 1.7227	42CrMo4; 42CrMo4V; 42 CrMo 4; 42 CrMo 4 V	708 M 40; 709 M 40; En 19; En 19 A	42 CD 4; 40 CD 4; 42CrMo4RR	2244; 42CrMo4	42 CrMo 4; 38 CrMo 4 KB; 41 CrMo 4	TO.D; TU.L	SCM 440 H; SCM 440 HRCH; SCM 440 M; SCM 440 RCH; SCM 440 TK; SNB 7 Class 2; SCM 4 H; SNB 22-1	40ChFA	42CrMo4











材質No.											
	アメリカ	ドイツ		イギリス	フランス	スウェーデン	イタリア	スペイン	日本	ロシア	EN規格
	AISI/SAE/ UNS/ ASTM/AA	Werkstoff	DIN	BS	AFNOR	SS	UNI	UNE	JIS	GOST	EN
6	4147; 4147 H; 4150; 4150 H; 8650; 8650 H; G41470; G41500; G86500; H41470; H41500; H86500	1.7228	50CrMo4; 50 CrMo 4	708 M 40; 708 A 47		2512	653 M 31		SCM 445 H; SCM 445 HRCH; SCM 445 RCH; SCM 5 H		50CrMo4
6	8620; G86200	1.7321	20MoCr4; 20 MoCr 4			2625				BGH 7321; E320; SIQUAL 7321	20MoCr4
6	K11547; K11562; K11564; K11757; K11789; K12052; ASTM A182 F12	1.7335	13CrMo4-5; 13 CrMo4 4	620; 620-440; 620-470; 620-540; 621	15 CD 4-05	2216	14 CrMo 3; 14CrMo4 5	TU.E; TU.F; F.2631; 14 CrMo 4 5	SCMV 2; SFVA 12; STBA 22; STFA 22; STPA 20; STPA 22	12ChM; 15ChM	13CrMo4-5
6	K21390; K21590; ASTM A182 F22	1.7380	10CrMo9-10; 10 CrMo 9 10; GS-12CrMo9-10; GS-12 CrMo 9 10; G 12 CrMo9-12	622; 622-490; 622/515; 622/690; 1502-622	12 CD 9-10; 10 CD 9.10	2218	12 CrMo 9; 12 CrMo 10	TU.H	SCMQ 4 E; SCMV 4; SFVA F 22 A; SFVA F 22 B; SFVCM F 22 B; STBA 24; STFA 24; STPA 24	12Ch8	10CrMo9-10
6		1.7715	14MoV6-3; 14 MoV 6 3	1503-660- 440				13 MoCrV 6			
6	E71400; K24065; K24728; A355 Class A	1.8509	41CrAlMo7-10; 41 CrAlMo7; 41 CrAlMo 7	905 M 39; En 41 B	40 CAD 6.12	2940	41 CrAlMo 7	F.174; 41 CrAlMo 7; F1740	SACM 645; SACM 1	38Ch2MJuA	41B
6		1.6566	17NiCrMo6-4								17NiCrMo6-4
6	P20+S	1.2312	40CrMnMoS8-6		40 CMD 8 S						
6		1.7149	20MnCrS5; 20 MnCrS 5								20MnCrS5
6	P20+Ni	1.2738	40CrMnNiMo8-6-4; 40 CrMnNiMo 8 6 4		40 CMND 8					40Ch2GNM	40CrMnNiMo8-6-4
6		1.2311	40CrMnMo7; 40 CrMnMo 7		40 CMD 8		35 CrMo 8 KU	F.5302			40CrMnMo7
6		1.7238	49CrMo4; 49 CrMo 4								
6	4150; G41500	1.7701	52CrMoV4; 51CrMoV4; 51 CrMoV 4		51 CDV 4; 51CrMoV4		51 CrMoV 4				51CrMoV4
6		1.7337	16CrMo4-4; 16 CrMo 4 4				A 18 CrMo 45 KW		SCM 415 M; SCM 415; STBA 22; SFVA F12		
6		1.7242	16CrMo4; 16 CrMo 4		15 CD 3.5		18 CrMo 4	F.1550; 18 CrMo 4	SCM 418 H; SCM 418 HRCH; SCM 418 RCH; SCM 418 TK		16CrMo4
6	4419; 4419 H; 4520; G44190; H44190; G45200; K11522; K11820; K12020; K12023; K12320; K12821	1.5423	16Mo5				16 Mo 5 KG; 16 Mo 5 KW	TU.D; F.2602	SB 450 M; SB 480 M; SB 46 M SB 49 M		
6										30ChGSA	











材質No.											
	アメリカ	ドイツ		イギリス	フランス	スウェーデン	イタリア	スペイン	日本	ロシア	EN規格
	AISI/SAE/ UNS/ ASTM/AA	Werkstoff	DIN	BS	AFNOR	SS	UNI	UNE	JIS	GOST	EN
6	HY-80; HY 80; HY80; K31820; MIL-S-21952										
6				605 M 36; En 16; En 16T							
7	4130; 4130 H; 4130 RH; G41300; H41300	1.7218	25CrMo4; 25 CrMo 4; GS-25 CrMo 4; G 25 CrMo 4	708 A 25	25 CD 4	2225	25 CrMo 4; 25 CrMo KB	F.222; F.1256	SCM 420 TK; SCM 430 M; SCM 430 RCH; SCM 430 TK; STKS 1	20ChM; 30ChM	25CrMo4
7		1.8070	21CrMoV5-11; 21 CrMoV 5 11				35 NiCr 9				
7		1.7755	GS-35 CrMoV 10 4; G35 CrMoV 10-4								
7		1.7733	24CrMoV5-5		20 CDV 6		21 CrMoV 5 11				
7	4340; 4340 H; 9850; G43400; G98500; H43400; K23028	1.6565	40NiCrMo6; 40 NiCrMo 6	817 M 40; En 24				F.1275; 40 NiCrMo 7	SNB 24-1; SNB 24-2; SNB 24-3; SNB 24-4; SNB 24-5; SNCM 439 RCH	40Ch2N2MA	40NiCrMo6
7	8640; 8640 H; 8740; 8740 H; 8742; G86400; G87400; G87420; H86400; H87400; K11640	1.6546	40NiCrMo2-2; 40 NiCrMo 2 2		40 NCD 2; 40 NCD TS		40 NiCrMo 2; 40 NiCrMo 2 KB	40 NiCrMo 2 DF; F.1205; F.1204; TO.E	SNCM 240; SNCM 240 RCH	38ChGNM	
7	8617; 8617 H; 8620; 8620 H; 8620 RH; 8617; G86170; G86200; H86170; H86200; K12147	1.6523	20NiCrMo2-2; 21NiCrMo2; 21 NiCrMo 2	805 H 20; 805 M 20; 806 M 20; En 362	20 NCD 2	2506	20 NiCrMo 2	20 NiCrMo 2; 20 NiCrMo 3-1; F.1522; F.1534	SNCM 220; SNCM 220 H; SNCM 220 HRCH; SNCM 220 M; SNCM 220 RCH; SNCM 21 H	20ChGNM	20NiCrMo2-2
7		1.5755	31NiCr14; 31 NiCr 14	653 M 31	18 NC 13						
7	3135	1.5710	36NiCr6; 36 NiCr 6	640 A 35	35 NC 6				SNC 236		36NiCr6
7	4340; G43400; 4337; G43370	1.6582	34CrNiMo6; 34 CrNiMo 6	816 M 6; 817 M 40	34 CrNiMo 8; 35 NCD 6	2541	35 NiCrMo 6 KB	F.1272		38Ch2N2MA	34CrNiMo6
7		1.8519	31CrMoV9; 31 CrMoV 9							30Ch3MF	31CrMoV9
7	8630	1.6545	30NiCrMo2-2; 30 NiCrMo 2 2		30 NCD 2		30 NiCrMo 2 KB				
7	4340; G43400	1.6580	30CrNiMo8	823 M 30	30 CND 8; 30 NCD 8			30 CrNi Mo 8	SNCM 431		
7	K01907	1.5217	20MnV6; 20 MnV 6 N	55 C; GR 55; Grade 55	20MV6; TS E 455 4; TU E 455 4						20MnV6; S460
7	300M; 4340M; K44220	1.6928	41SiNiCrMoV7-6	S 155							
8		1.8523	40CrMoV13-9; 39CrMoV13-9; 39 CrMoV 13 9	897 M 39			36 CrMoV 12				40CrMoV13-9
8		1.8515	31CrMo12; 31 CrMo 12	722 M 24	30 CD 12	2240	32 CrMo 12	F.1712; F.124.A			31CrMo12; 40B











材質No.											
	アメリカ	ドイツ		イギリス	フランス	スウェーデン	イタリア	スペイン	日本	ロシア	EN規格
	AISI/SAE/ UNS/ ASTM/AA	Werkstoff	DIN	BS	AFNOR	SS	UNI	UNE	JIS	GOST	EN
8		1.8161	58CrV4; 58 CrV 4								
8		1.7361	32CrMo12; 32 CrMo 12	722 M 24	30 CD 12	2240	30 CrMo 12	F.124.A			32CrMo12
8	9840; G98400	1.6511	36CrNiMo4; 36 CrNiMo 4	817 M 37; 816 M 40	40 NCD 3; 35 NCD 5		39 NiCrMo 4; 39 NiCrMo 4 KB	F.128; F.1280; 35 NiCrMo 4	SUP 10	40ChGNM; 40ChN2MA	36CrNiMo4
8	6145; 6150; 6150 H; G61500; H61500	1.8159	51CrV4; 50CrV4; 50 CrV 4	735 A 50; 735 A 51; 735 H 51; 735 M 50; En 47	50CrV4RR; 50 CV 4; 51 CV 4	2230	50 CrV 4	F.143; F.143.A; 51 CrV 4; F.1430	SUP 10; SUP 10-CSP; SUP 10 M	50ChFA; 50ChGFA	51CrV4
8	3435	1.5736	36NiCr10; 36 NiCr 10		30 NC 11				SNC 631; SNC 631 H; SNC 631 M		
8	A128 Grade A; J91109; J91129; J91139; J91149	1.3401; 1.3403	X120Mn12; X 120 Mn 12; G-X120 Mn 12	BW 10	Z 120 M 12	2183	GX 120 Mn 12	F.240.A; F.240.A1; AM-X 120 Mn 12; F.8251	SCMnH 1; SCMnH 11	110G13L	
8	4142; G41420	1.2332	47CrMo4	708 M 40	42 CD 4	2244	42 CrMo 4	42 CrMo 4	SCM; SCM 440		47CrMo4
8	4140 H; 4140 RH; 4140 HT		42CrMo4+QT								
8											
8		1.8705	21MnCr6-5								
8											
9		1.6659	31NiCrMo13-4	830 M 31		2534		F.270			
9		1.5864	35NiCr18								
9											
9											
9		1.8715	17MnCr5-3								17MnCr5-3
10	K71340; K81340	1.5662	X8Ni9	1501-509; 1501-510; 502-650; 509-690	9 Ni; Z 8 N 09		X 10 Ni 9; X 12 Ni 09	F.2645; XBNI 09	SL9N520; SL9N590; STBL 690; STPL 690; SL9N53; SL9N60; STBL 70; STPL 70		X8Ni9
10	2515; A2515; 2517; E2517; K41583	1.5680	X12Ni5; 12Ni19;		Z 18 N 5; Z 10 N 05; 5 Ni				SL5N590; SL5N60		X12Ni5
10	D4; T30404; D6; T30406	1.2436	X210CrW12; X 210 CrW 12	BD6	Z 200 CD 12; Z 210 CW 12-01; X210CrW12-1	2312	X 215 CrW 12 1 KU	F.5213; X210 CrW 12	SKD 2		X210CrW12
10	H13; T20813	1.2344	X40CrMoV5-1; X40 CrMoV 5 1	BH 13	X 40 CrMoV 5; Z 40 CDV 5	2242	X 40 CrMoV 5 1 1 KU	F.5318; X 40 CrMoSIV 5	SKD 61	4Ch5MF1S	X40CrMoV5-1
10	A2; T30102	1.2363	X100CrMoV5; X100CrMoV5-1; X 100 CrMoV 5 1	BA 2	X 100 CrMoV 5; Z 100 CDW 5	2260	X 100 CrMoV 5 1 KU	F.536; F.5227; X 100 CrMoV 5	SKD 12		X100CrMoV5
10	H21; T20821	1.2581	X30WCrV9-3; X30WCrV9 3	BH 21	Z 30 WCV 9		X 30 WCrV 9 3 KU	F.5323; X 30 WCrV 9	SKD 5	3Ch2W8F	X30WCrV9-3; X30WCrV9 3
10		1.2601	X165CrMoV12; X 165 CrMoV 12			2310	X165CrMoV 12KU				X165CrMoV12
10		1.2316	X36CrMo17; X38CrMo16								X38CrMo16
10	M2; T11302	1.3343	HS6-5-2; HS 6-5-2; S 6-5-2	BM 2; BM2	Z 85 WDCV 06-05-04-02; 6-5-2; HS6-5-2	2722		F.550.A; F.5604	SKH 51	R6M5	HS6-5-2























材質No.											
	アメリカ	ドイツ		イギリス	フランス	スウェーデン	イタリア	スペイン	日本	ロシア	EN規格
	AISI/SAE/ UNS/ ASTM/AA	Werkstoff	DIN	BS	AFNOR	SS	UNI	UNE	JIS	GOST	EN
10	H11; T20811	1.2343	X37CrMoV5-1; X38CrMoV5-1	BH 11	Z 38 CDV 5; X38CrMoV		X 37 CrMoV 5 1 KU	F.520.G; F.5137; X 37 CrMoSiV 5	SKD 6	4Ch5MFS	X37CrMoV5-1
10	H12; T20812	1.2606; 1.2605	X37CrMoW5-1; X 37 CrMoW 5 1; X35CrWMoV5; X 35 CrWMoV 5	BH 12	Z 35 CWDV 5; X35CrWMoV5		X 35 CrMoW 05 KU	F.537	SKD 62	5ChNM	X37CrMoW5-1; X35CrWMoV5
10	D2; T30402	1.2379	X153CrMoV12; X155CrVMo12-1; X155 CrVMo 12 1	BD 2	X 160 CrMoV 12; Z 160 CDV 12	2310	X 155 CrVMo 12 1 KU	F.520.A	SKD 10; SKD 11		X153CrMoV12
10		1.2085	X33CrS16; X 33 CrS 16		Z 35 V CD 17.S						X33CrS16
10		1.2162	21MnCr5; 21 MnCr 5		20 MC 5						21MnCr5
10		1.2767	X45NiCrMo4; 45NiCrMo16; X 45 NiCrMo 4		45 NCD 16		40 NiCrMoV 8 KU				X45NiCrMo4
10		1.2764	X19NiCrMo4; X 19 NiCrMo 4; GX19NiCrMo4								X19NiCrMo4
10	D3; T30403	1.2080	X210Cr12; X 210 Cr 12	BD 3	X200Cr12; Z 200 C 12		X 205 Cr 12 KU	F.521; F.5212; X 210 Cr 12	SKD 1	Ch12	X210Cr12
10		1.2367	X38CrMoV5-3; X 38 CrMoV 5 3								X38CrMoV5-3
10		1.6957	27NiCrMoV15-6; 26NiCrMoV14-5; 26 NiCrMoV 14 5								
10	501; 502; S50100; S50200; K41545	1.7362	X12CrMo5; X 11 CrMo 5; 12CrMo19-5; 12 CrMo 19 5					F.240.B; TU.J	SCMV 6; SFVA F 5 A; SFVA F 5 B; SFVA F 5 C; SFVA 5 D; SNB 5 Class 1; STBA 29; STFA 25; STPA 25		X12CrMo5
11	M33; T11333; M34; T11334	1.3249	HS2-9-2-8; S 2-9-2-8	BM 34				2-9-2-8; F.5611			
11	M41; T11341	1.3246	HS7-4-2-5; S 7-4-2-5		Z 110 WKCDV 07-05-04-04-02			F.5615; HS 7-4-2-5			HS7-4-2-5
11	M42; T11342	1.3247	HS2-10-1-8; S 2-10-1-8	BM 42	Z 110 DKCWW 09-08-04- 02-01; 2-9-1-8; HS2-9-1-8	2716	HS 2-9-1-8	F.5617; HS 2-10-1-8	SKH 59		HS2-10-1-8
11		1.3207	HS10-4-3-10; S 10-4-3-10	BT 42	Z 130 WKCDV 10-10-04- 04-03; 10-4-3-10; HS10-4-3-10		HS 10-4-3-10	F.560.B; F.5553; HS 10-4-3-10	SKH 57	R12F3K10M3-Sch	HS10-4-3-10
11	T15; T12015	1.3202	HS12-1-4-5; S 12-1-4-5	BT 15	HS12-1-4-5		HS 12-1-5-5	F.5563; HS 12-1-5-5		R13F4K5	
11		1.3243	HS6-5-2-5; S 6-5-2-5	BM 35	6-5-2-5; 6-5-2-5 HC; HS6-5-2-5; HS6-5-2-5HC; Z 85 WDKCV 06-05-05- 04-02; Z 90 WDKCV 06-05-05-04-02	2723	HS 6-5-2-5	F.560.C; F.5613; HS 6-5-2-5	SKH 55	R6M5K5	HS6-5-2-5
11	M7; T11307	1.3348	HS2-9-2; S 2-9-2		Z 100 DCWV 09-04-02-02; 2-9-2; HS2-9-2	2782	HS 2 9 2	F.5607; HS 2-9-2	SKH 58		HS2-9-2
11	T4; T12004	1.3255	HS18-1-2-5; S 18-1-2-5	BT 4	Z 80 WKCV 19-05-04-01; HS 18-1-1-5		HS 18-1-1-5	F.5530; HS 18-1-1-5	SKH 3		HS18-1-2-5











材質No.											
	アメリカ	ドイツ		イギリス	フランス	スウェーデン	イタリア	スペイン	日本	ロシア	EN規格
	AISI/SAE/ UNS/ ASTM/AA	Werkstoff	DIN	BS	AFNOR	SS	UNI	UNE	JIS	GOST	EN
11	T1; T12001	1.3355	HS18-0-1; S 18-0-1	BT 1	18-0-1; HS 18-0-1; Z 80 WCV 18-04-01	2750	HS 18-0-1	F.5520; HS 18-0-1	SKH 2	R18	HS18-0-1
11											
11											
11											
11											
11											
11			X10NiMoCrV6								
12	430 F; S43020	1.4104	X12CrMoS17; X 12 CrMoS 17		Z 13 CF 17	2383	X 10 CrS 17	F.3413	SUS 430 F		X12CrMoS17
12	S31500	1.4417	GX2CrNiMoN25-7-3			2376					GX2CrNiMoN 25-7-3
12		1.4742	X10CrAlSi18; X10CrAl18		Z 12 CAS 18			F.3113; X 10 CrAl 18	SUS 21	15Ch18SJ	X10CrAlSi18
12		1.4724	X10CrAlSi13; X10CrAl13; X 10 CrAl 13				X 10 CrAl 12	F.3152; X 10 CrAl 13		10Ch13SJ	X10CrAlSi13
12	434; S43400	1.4113	X6CrMo17-1; X 6 CrMo 17 1	434 S 17	Z 8 CD 17-01	2325		F.3116	SUS 434		X6CrMo17-1
12	HNV-6; HNV6; S65006	1.4747	X80CrNiSi20; X 80 CrNiSi 20	443 S 65	Z 80 CSN 20-02		X 80 CrSiNi 20	F.320B	SUH 4		
12	446; S44600	1.4762	X10CrAlSi25; X10CrAl24; X 10 CrAl 24		Z 10 CAS 24	2322		F.3154	SUH 446		X10CrAlSi25
12	EV 8; S63008	1.4871	X53CrMnNiN21-9; X 53 CrMnNiN 21 9	349 S 52	Z 52 CMN 21-9 Az		X 53 CrMnNiN 21 9	F.3217	SUH 35, SUH 36	55Ch20G9AN4	X53CrMnNiN21-9
12		1.4001	X7Cr14; X 7 Cr 14; G-X 7 Cr 13		Z 8 C 13 FF				SUS 4105		X7Cr14
12	440 B; S44003	1.4112	X90CrMoV18		X 89 CrMoV 18-1			SUS 440B			X90CrMoV18
12	410 S; 403; S41008; S40300	1.4000	X6Cr13; X 6 Cr 13	403 S 17	Z 8 C 12	2301	X 6 Cr 13	F.3110	SUS 403; SUS 403 FB; SUS 410 S	08Ch13	X6Cr13
12	410; S41000; S41001; CA-15	1.4006	X12Cr13; GX12Cr13; X 12 Cr 13; X 10 Cr 13	410 S 21; ANC 1 grade A; En 56 A	Z 10 C 13; Z 13 C 13	2302	X 12 Cr 13 KG; X 12 Cr 13 KW	F.3401	SUS 410; SUS 410 FB; SUS 410 TB; SUS 410 TKA; SUS 410 TKC; SUS F 410-A; SUS F 410-B; SUS F 410-C	12Ch13; 15Ch13L	X13Cr13
12	405; S40500	1.4002	X6CrAl13; X 6 CrAl 13	405 S 17	Z 8 CA 12		X 6 CrAl 13	F.3111	SUS 405; SUS 405 TB; SUS 405 TP		X6CrAl13
12	416; S41600	1.4005	X12CrS13; X 12 CrS 13	416 S 21; En 56 AM	Z 11 CF 13	2380	X12 CrS 13	F.3411	SUS 416		X12CrS13
12		1.4015	X8Cr17								
12	430; S43000	1.4016	X6Cr17; X 6 Cr 17	430 S 17; 430 S 15; 430 S 18	Z 8 C 17	2320	X 8 Cr 17	F.310.D; F.3113	SUS 430; SUS 430 TB; SUS 430 TKA; SUS 430 TKC; SUS 430 TP	12Ch17	X6Cr17
12		1.4027	GX20Cr14	ANC 1 grade B; ANC 1 grade C; 420 C 24; 420 C 29	Z 20 C 13 M				SCS 2	20Ch13L	











材質No.											
	アメリカ	ドイツ		イギリス	フランス	スウェーデン	イタリア	スペイン	日本	ロシア	EN規格
	AISI/SAE/ UNS/ ASTM/AA	Werkstoff	DIN	BS	AFNOR	SS	UNI	UNE	JIS	GOST	EN
12	420 F; S42020	1.4028	X30Cr13; X 30 Cr 13	420 S 37; 420 S 45; En 56 C; En 56 D	Z 33 C 13 Cl; Z 33 C 13; Z 30 C 13	2304	X 30 Cr 13	F.3403	SUS 420 F; SUS 420 J 2; SUS 420 J 2-CSP; SUS 420 J 2 FB; SUS 420 J 2 TKA	30Ch13	X30Cr13
12		1.4086	GX120Cr29; G-X 120 Cr 29	452 C 11							
12		1.4340	GX40CrNi27-4; G-X 40 CrNi 27 4								
12		1.4720	X20CrMo13; X 20 CrMo 13								
12	439; 430 Ti; S43035; S43036; XM 8	1.4510	X3CrTi17; X 6 CrTi 17		Z 4 CT 17		X 6 CrTi 17	F.3115; X 5 CrTi 17	SUS 430 LX; SUS 430 LXTB; SUS XM8TB	08Ch17T	X3CrTi17
12	446-1	1.4749	X18CrN28		Z 12 C 25						X18CrN28
12		1.4511	X3CrNb17; X 6 CrNb 17		Z 4 CNb 17		X 6 CrNb 17	F.3122; X 5 CrNb 17	SUS 430 LX; SUS 430 LXTB		X3CrNb17
12	409; S40900	1.4512	X2CrTi12; X 6 CrTi 12	LW 19; 409 S 19	Z 3 CT 12		X 6 CrTi 12	F.3121	SUH 409 L; SUS 409 LTB; SUS 409 TB		X2CrTi12
12		1.4418	X4CrNiMo16-5-1; X 4 CrNiMo 16 5		Z 6 CND 16-04-01	2387					X4CrNiMo16-5-1
12	420; S42000	1.4021	X20Cr13; X 20 Cr 13	420 S 37; 420 S 29; En 56 C	Z 20 C 13 Cl; Z 20 C 13	2303	X 20 Cr 13	F.310.J; F.3402	SUS 420 J 1; SUS 420 J 1 FB; SUS 420 J 1 TKA	20Ch13	X20Cr13
13	420; S42000; S42080	1.4031	X39Cr13; X 38 Cr 13		Z 40 C 14 Cl; Z 40 C 14	2304	X 40 Cr 14	F.3404; X40 Cr 13	SUS 420 J 2	40Ch13	X39Cr13
13		1.4922	X20CrMoV11-1-1; X20CrMoV12-1-1; X 20 CrMoV 12 1	BS 762		2317	X 20 CrMoNi 12 01				X20CrMoV11-1-1; X20CrMoV12-1-1
13		1.4923	X22CrMoV12-1-1; X21CrMoNiV12-1-1; X 22 CrMoV 12 1								X22CrMoV12-1-1; X21CrMoNiV12-1-1
13	420; S42000	1.4021	X20Cr13; X 20 Cr 13	420 S 37; 420 S 29; En 56 C	Z 20 C 13 Cl; Z 20 C 13	2303	X 20 Cr 13	F.310.J; F.3402; X 20 Cr 13	SUS 420 J 1; SUS 420 J 1 FB; SUS 420 J 1 TKA	20Ch13	X20Cr13
13	420; S42000	1.4034	X46Cr13; X 46 Cr 13		Z 44 C 14 Cl; Z 44 C 14; Z 38 C 13 M		X 40 Cr 14	F.3405; X 40 Cr 13		40Ch13	X46Cr13
13	431; S43100	1.4057	X17CrNi16-2; X 20 CrNi 17 2; X 22 CrNi 17	431 S 29; En 57	Z 15 CN 16.02 Cl; Z 15 CN 16-02	2321	X16 CrNi 16	F.313; F.3427; X 19 CrNi 17 2	SUS 431; SUS 431 FB	14Ch17N2; 20Ch17N2	X17CrNi16-2
13	CA 6-NM; S41500; J91540	1.4313	X3CrNiMo13-4; X 4 CrNi 13 4		Z 6 CN 13-04; Z 6 CN 13-4; Z 4 CND 13.4 M	2384					X3CrNiMo13-4
13		1.4122	X39CrMo17-1-1; X 35 CrMo 17				X 39 CrMo 17-1				X39CrMo17-1
13	422; S42200	1.4935	X20CrMoWV12-1-1; X 20 CrMoWV 12 1								X20CrMoWV12-1-1
13	HNV 3; S65007	1.4718	X45CrSi9-3; X 45 CrS 9 3; G-X 45 CrNi 9 3	401 S 45; En 52	Z 45 CS 9		X 45 CrSi 8	F.322; F.3220	SUH 1	40Ch9S2; 4Ch9S2	X45CrSi9-3
13		1.2083; 1.2083 ESR	X40Cr14; X 42 Cr 13		X40Cr14; Z 40 C 14	2314	X 41 Cr 13 KU	F.5263; X 40 Cr 13	SUS 420 J 2		X40Cr14
13	CA 6-NM; J91540	1.4317	GX4CrNi13-4; G-X 5 CrNi 13 4	425 C 11; 425 C 12	Z 4 CND 13 4 M		GX 6 CrNi 13 04		SCS 6; SCS 6X		GX4CrNi13-4
13	S13800; XM-13	1.4534	X3CrNiMoAl 13-8-2; X 3 CrNiMoAl 13 8 2	FE-PM1503							X3CrNiMoAl 13-8-2

材質No.											
	アメリカ	ドイツ		イギリス	フランス	スウェーデン	イタリア	スペイン	日本	ロシア	EN規格
	AISI/SAE/ UNS/ ASTM/AA	Werkstoff	DIN	BS	AFNOR	SS	UNI	UNE	JIS	GOST	EN
14	15-5PH; 15-5 PH; XM-12; S15500; J92110	1.4545; 1.4545.9	X5CrNiCuNb15-5		Z 7 CNU 15-05						X5CrNiCu15-3
14	329; S31260; S32900	1.4460	X3CrNiMo27-5-2; X 4 CrNiMo 27 5 2		Z 3 CND 25-07 Az; Z 5 CND 27-05 Az	2324		F.3552; F.3309; X 8 CrNiMo 27-05; X 8 CrNiMo 26 6	SUS 329 J 1; SUS 329 J 1 FB; SUS 329 J 1 TB; SUS 329 J 1 TP	10Ch26N5M	X3CrNiMo27-5-2
14	321; S32100	1.4541	X6CrNiTi18-10	321 S 31; LW 18; LW 24; LWCF 18; LWCF 24; 321 S 12; 321 S 50; 321 S 51; 321 S 50-490; 1010; 1115	Z 6 CNT 18-10	2337	X 6 CrNiTi 18 11; X 6 CrNiTi 18 11 KG; X 6 CrNiTi 18 11 KW; X 6 CrNiTi 18 11 KT	F.332; F.3523; X 6 CrNiTi 18 10	SUS 321	06Ch18N10T; 08Ch18N10T; 09Ch18N10T; 12Ch18N10T	X6CrNiTi18-10
14		1.4425	X2CrNiMo18-13-3								
14	316; 316H; 316 H; S31600; S31609	1.4401	X5CrNiMo17-12-2; X 5 CrNiMo 18 10	316 S 31; 316 S 33; 316 S 17; 316 S 19; 316 S 40; 316 S 41; 845	Z 6 CND 17-11; Z 6 CND 17-11-02-FF; Z 7 CND 17-11-02; Z 7 CND 17-12-02	2347	X 5 CrNiMo 17 12; X 5 CrNiMo 17 12 KG; X 5 CrNiMo 17 12 KW	F.310.A; F.3534; X 5 CrNiMo 17 12 2	SUS 316; SUS 316 A; SUS 316 FB; SUS 316 HFB; SUS 316 HTB; SUS 316 HTP; SUS 316 TB; SUS 316 TBS	08Ch16N11M3	X5CrNiMo17-12-2
14		1.4821	X20CrNiSi25-4		Z20CNS25.04						X20CrNiSi25-4
14	J92701	1.4312	GX10CrNi18-8	ANC 3 grade A; ANC 3 A; 302 C 25	Z 10 CN 18.9 M				SCS 12; SCS 13A	10Ch18N9L	
14	J92605; J93005	1.4823	GX40CrNiSi27-4; G-X 40 CrNiSi 27 4						SCH 11 X		GX40CrNiSi27-4
14		1.4585	GX7CrNiMoCuNb18-18; G-X 7 CrNiMoCuNb 18 18				X 6 CrNiMoTi 17 12				
14	347; J92640; J82710	1.4552	GX5CrNiNb19-11; G-X 5 CrNiNb 18 9	347 C 17; 821 grade Nb	Z 4 CNNb 19.10 M; Z 6 CNNb 18.10 M			AM-X 7 CrNiNb 20 10; F.8413	SCS 21; SCS 21 X		GX5CrNiNb19-11
14		1.4500	GX7NiCrMoCuNb25-20; G-X 7 NiCrMoCuNb 25-20		23 NCDU 25.20 M						
14	304; S30400	1.4301	X5CrNi18-10; X 5 CrNi 18 9	304 S 15; 304 S 31; LW 13; LW 15; LW 21; LWCF 13; LWCF 15; 302 S 17; 304 S 16; 304 S 17; 304 S 40	Z 4 CN 19-10 FF; Z 5 CN 17-08; Z 6 CN 18-09; Z 7 CN 18-09	2333; 2332	X 5 CrNi 18 10; X 5 CrNi 18 10 KG; X 5 CrNi 18 10 KW; X 5 CrNi 18 10 KT	F.3504; X 5 CrNi 18 10	SUS 304; SUS 304 A; SUS 304-CSP; SUS 304 FB; SUS 304 TB; SUS 304 TBS; SUS 304 TKA; SUS 304 TKC	08Ch18N10	X5CrNi18-10
14	304L; 304 L; S30403; J92500; J92600	1.4306; 1.4309	X2CrNi19-11; GXCrNi19-11	304 S 11; LW 20; LWCF 20; S.536; T.74; 304 C 12; 305 S 11	Z 1 CN 18-12; Z 2 CN 18-10; Z 3 CN 19.10 M; Z 3 CN 18-10; Z 3 CN 19-11; Z 3 CN 19-11 FF	2352	X 3 CrNi 18 11; X 2 CrNi 18 11; GX 2 CrNi 19 10	F.310.G; F.3503; X 2 CrNi 19 10; AM-X 2 CrNi 19 10; F.8412	SCS19	03Ch18N11	X2CrNi19-11; GXCrNi19-11
14	304H; 304 H; CF-8; J92590; J92600; J92650; J92710	1.4308	GX5CrNi19-10; G-X 6 CrNi 18 9	304 C 15	Z 6 CN 18.10 M; Z 6 CN 19.9 M			AM-X 7 CrNi 20 10; F.8411	SCS 13; SCS 13 A; SCS 13 X	07Ch18N9L	GX5CrNi19-10; 58E










材質No.											
	アメリカ	ドイツ		イギリス	フランス	スウェーデン	イタリア	スペイン	日本	ロシア	EN規格
	AISI/SAE/ UNS/ ASTM/AA	Werkstoff	DIN	BS	AFNOR	SS	UNI	UNE	JIS	GOST	EN
14	J92701	1.4312	GX10CrNi18-8; G-X 10 CrNi 18 8	ANC 3 grade A; ANC 3 A; 3025 S 25	Z 10 CND 18.9 M			SCS 12	10Ch18N9L	GX10CrNi18-8	
14	S32304	1.4362	X2CrNiN23-4; X 2 CrNiN 23 4		Z 3 CN 23-04 Az	2327				X2CrNiN23-4	
14	201; S20100	1.4372	X12CrMnNiN17-7-5		Z 12 CMN 17-07 Az			SUS 201		X12CrMnNiN 17-7-5	
14	316; S31600	1.4436	X3CrNiMo17-13-3; X 5 CrNiMo 17 13 3	316 S 31; 316 S 33; LW 23; LWCF 23; 316 S 19; 316 S 40; 316 S 41; 1.4436	Z 6 CND 18-12- 03; Z6 CND 18-13; Z 7 CND 18-12-03	2343	X 5 CrNiMo 17 13; X 8 CrNiMo 17 13	F.3538; X 5 CrNiMo 17 13 3	SUS 316; SUS 316 A; SUS 316 FB; SUS 316 TB; SUS 316 TBS; SUS 316 TKA; SUS 316 TKC; SUS 316 TP	X3CrNiMo17-13-3	
14	316L; 316 L; S31603; J92700; J92800	1.4404	X2CrNiMo17-12-2; X2CrNiMo17-13-2; X 2 CrNiMo 17 12 2; X 2 CrNiMo 17 13 2	316 S 11; 316 S 13; 316 S 14; 316 S 30; S.161; S.537; T.75	Z 2 CND 17-12; Z 3 CND 17-11-02; Z 3 CND 17-12-02; Z 3 CND 17-12- 02 FF; Z 3 CND 18-12-03	2348	X 2 CrNiMo 17 12	F.310.K; F.3533; F.3537	SUS 316 L; SUS 316 LFB; SUS 316 LTBS; SUS 316 LTP; SUS 316 F 316 L	X2CrNiMo17-13-2	
14	316LN; 316 LN; S31653	1.4406	X2CrNiMoN17-11-2; X2CrNiMoN17-12-2; X 2 CrNiMoN 17 12 2	316 S 61; 316 S 63	Z 2 CND 17-11 Az		X 2 CrNiMoN 17 12	F.3542; X 2 CrNiMoN 17 12 2	SUS 316 LN; SUS F 316 LN	X2CrNiMoN 17-11-2	
14	CF-8M; J92900	1.4408	GX5CrNiMo 19-11-2; G-X 6 CrNiMo 18 10	ANC 4 grade B; ANC 4 B; 316 C 16; 845 grade B				AM-X 7 CrNiMo 20 10; F.8414	SCS 14; SCS 14 A; SCS 14 X	07Ch18N10G2S2M2L	GX5CrNiMo 19-11-2
14	S32750	1.4410	X2CrNiMoN25-7-4; X 10 CrNiMo 18 9		Z 5 CND 25-06 Az	2328					X2CrNiMoN 25-7-4
14	316LN; 316 LN; S31563	1.4429	X2CrNiMoN17-13-3; X 2 CrNiMoN 17 13 3	316 S 63; 1.4429	Z 3 CND 17-12 Az	2375	X 2 CrNiMoN 17 13	F.3543; X 2 CrNiMoN 17 13 3	SUS 316 LN; SUS F 316 LN		X2CrNiMoN 17-13-3
14	316L; 316 L; S31603; J92800	1.4435	X2CrNiMo18-4-3; X 2 CrNiMo18 14 3	316 S 13; 316 S 11; 316 S 14; 316 S 31; LW 22; LWCF 22; 845 B	Z 3 CND 17-12- 03; Z 3 CND 18-14-03	2353	X 2 CrNiMoN 17 13; X 2 CrNiMoN 17 13 KG; X 2 CrNiMoN 17 13 KW	F.3533-X2 CrNiMo 17 13 2	SUS 316 L; SUS 316 LFB; SUS 316 LTBS; SUS 316 LTP; SUS F 316 L	O3Ch17N14M3	X2CrNiMo18-4-3
14	S31726	1.4439	X2CrNiMoN17-13-5; X 2 CrNiMoN 17 13 5		Z 3 CND 18-14- 05 Az			F.3544; X 2 CrNiMoN 17 13 5			X2CrNiMoN 17-13-5
14	317; S31700	1.4449	X3CrNiMo18-12-3	317 S 16			X 5 CrNiMo 18 15		SUS 317; SUS 317 TB; SUS 317 TP; SUS F 317		X3CrNiMo18-12-3
14	329; S31260; S32900	1.4460	X3CrNiMoN27-5-2; X 4 CrNiMoN 27 5 2		Z 5 CND 27-05 Az; Z 3 CND 25-07 Az	2324		F.3552; F.3309; X 8 CrNiMo 27-05; X 8 CrNiMo 26 6	SUS 329 J 1; SUS 329 J 1 FB; SUS 329 J 1 TB; SUS 329 J 1 TP	10Ch26N5M	X3CrNiMoN27-5-2
14	S31803; S31260; S32900	1.4462	X2CrNiMoN22-5-3; X 2 CrNiMoN 22 5 3	318 S 13; 1.4462	Z 2 CND 24-08 Az; Z 3 CND 25-06-03 Az; Z 3 CND 25 -05 Az	2377			SUS 329 J 3 L; SUS 329 J 3 LTB; SUS 329 J 3 LTP		X2CrNiMoN22-5-3
14	631; 17-7PH; 17-7 PH; S17700	1.4568; 1.4564; 1.4504	X7CrNiAl17-7; X 7 CrNiAl 17 7	301 S 81	Z 9 CNA 17-07; Z 8 CNA 17-07	2388		X 2 CrNiMo 17 12	SUS 631; SUS 631 J 1; SUS 631-CSP	09Ch17N7Ju1	X7CrNiAl17-7
14	443; 444; S44300; S44400	1.4521	X2CrMoTi18-2; X 2 CrMoTi 18 2		Z 3 CDT 18-02; Z 3 CDT 18-2	2326		F.3123; X 2 CrMoTiNb 18 2	SUS 444; SUS 444 TB; SUS 444 TP		X2CrMoTi18-2
14	904L; 904 L; N08904	1.4539	X1NiCrMoCu25-20-5; X 1 NiCrMoCuN 25 20 5	904 S 13	Z 2 NCDU 25-20	2562					X1NiCrMoCu 25-20-5











材質No.											
	アメリカ	ドイツ		イギリス	フランス	スウェーデン	イタリア	スペイン	日本	ロシア	EN規格
	AISI/SAE/ UNS/ ASTM/AA	Werkstoff	DIN	BS	AFNOR	SS	UNI	UNE	JIS	GOST	EN
14	630; 17-4PH; 17-4 PH; S17400	1.4542	X5CrNiCuNb16-4; X 5 CrNiCuNb 17 4		Z 7 CNU 15-05; Z 7 CNU 16-04; Z 7 CNU 17-04			SUS 630; SUS 630 FB; SUS F 630			X5CrNiCuNb16-4
14	S31254	1.4547	X1CrNiMoN20-18-7			2378					X1CrNiMoN 20-18-7
14	631; 17-7PH; 17-7 PH; S17700	1.4568	X7CrNiAl17-7; X 7 CrNiAl 17 7	301 S 81	Z 9 CNA 17-07; Z 8 CNA 17-07	2388		X 2 CrNiMo 17 12 SUS 631; SUS 631 J 1; SUS 631-CSP	09Ch17N7Ju1		X7CrNiAl17-7
14	316 Ti; S31635	1.4571	X6CrNiMoTi17-12-2; X 6 CrNiMoTi 17 12 2	320 S 31; 320 S 18	Z 6 CNDT 17-12	2350	X 6 CrNiMoTi 17 12; X 6 CrNiMoTi 17 12 KG; X 6 CrNiMoTi 17 12 KW	F.310.B; F.3535; X 6 CrNiMoTi 17 12 2	SUS 316 Ti; SUS 316 TiTB; SUS 316 TiTP	08Ch16N11M3T; 08Ch17N13M2T; 10Ch17N13M2T	X6CrNiMoTi 17-12-2
14	309S; 309 S; 309; S30908; S30900	1.4833	X12CrNi23-13; X 7 CrNi 23 14	309 S 24	Z 15 CN 23-13; Z 15 CN 24-13		X 6 CrNi 23 14		SUS 309 S; SUS 309 S TB; SUS 309 S TP		X12CrNi23-13
14	S30415	1.4891	X4CrNiSiN18-10; X 4 CrNiSiN 18 10			2372					X4CrNiSiN 18-10
14	S30815	1.4893	X9CrNiSiN18-10-2; X 8 CrNiSiN 21 11			2368					X9CrNiSiN18-10-2
14	304H; 304 H; S30409; S30480	1.4948	X6CrNi18-10; X6CrNi18-11; X 6 CrNi 18 11;	304 S 50; 304 S 51; 801 grade A	Z 5 CN 18-09				SUS 302		X6CrNi18-10
14		1.4581	GX5CrNiMoNb19-11-2; G X 5 CrNiMoNb 18 10	ANC 4 grade C; ANC 4 C; 318 C 17; 845 grade Nb	Z 4 CNDNb 18.12 M		GX 6 CrNiMoNb 20 11		SCS 22		GX5CrNiMoNb 19-11-2
14	303; S30300	1.4305	X8CrNiS18-9; X 10 CrNiS 18 9	303 S 31	Z 8 CNF 18-09	2346	X 10 CrNiS 18 09	F.310.C; F.3508; X 10 CrNiS 18-09	SUS 303	30Ch18N11	X8CrNiS18-9; 58M
14	304L; 304 L; S30403	1.4306	X2CrNi19-11; X 2 CrNi 19 11	304 S 11; LW14; LW 20; LWCF 14; LWCF 20; S.536; T.74; 304 C 12; 304 S 11;	Z 1 CN 18-12; Z 3 CN 18-10; Z 3 CN 19-11; Z 3 CN 19-11 FF	2352	X 2 CrNi 18 11; X 3 CrNi 18 11	F.310.G; F.3503; X 2 CrNi 18 10	SUS 304 L; SUS 304 LFP; SUS 304 LTB; SUS 304 LTBS; SUS 304 LTP; SUS F 304 L	03Ch18N11	X2CrNi19-11
14	301; J 230; S30100; S30200	1.4310	X10CrNi18-8; X 12 CrNi 17 7	301 S 21; 301 S 22	Z 11 CN 17-08; Z 11 CN 18-08; Z 12 18-09	2331	X 12 CrNi 17 07	F.3517; X 2 CrNiN 18 10	SUS 301; SUS 301-CSP; SUS 302; SUS 302 FB	12Ch18N9	X10CrNi18-8
14	304LN; 304 LN; S30453	1.4311	X2CrNiN18-10; X 2 CrNiN 18 10	304 S 61	Z 3 CN 18-10 Az; Z 3 CN 18-07 Az	2371	X 2 CrNiN 18 11	F.3541; X 2 CrNiN 18 10	SUS 304 LN; SUS F 304 LN		X2CrNiN18-10
14	304B1; 304B2; 304B3; 304 B1; 304 B2; 304 B3; S30461; S30462; S30463	1.4350	X5CrNi18-9	304 S 31	Z 6 CN 18.09	2332; 2333	X 5 CrNi 18 10	F.3551			58E
14	317L; 317 L; S31703	1.4438	X2CrNiMo18-15-4; X 2 CrNiMo 18 16 4	317 S 12	Z 2 CND 19-15- 04; Z 3 CND 19-15-04	2367	X 2 CrNiMo 18 16	F.3539; X 2 CrNiMo 18 16 4	SUS 317 L; SUS 317 LFB; SUS 317 LTB; SUS 317 LTP; SUS F 317 L; SUS Y 317 L		X2CrNiMo18-15-4











材質No.											
	アメリカ	ドイツ		イギリス	フランス	スウェーデン	イタリア	スペイン	日本	ロシア	EN規格
	AISI/SAE/ UNS/ ASTM/AA	Werkstoff	DIN	BS	AFNOR	SS	UNI	UNE	JIS	GOST	EN
14	321H; 321 H; S32109	1.4878	X12CrNiTi18-10; X 12 CrNiTi 18-9	321 S 31	Z 6 CNT 18-10	2337	X 6 CrNiTi 18.11	F.3553	SUS 321; SUS 321 HFB; SUS 321 HTB; SUS 321 HTP; SUS 321 TKA; SUS 321 TP; SUS F 321; SUS Y 321		X12CrNiTi18-10; 58B
14	347; 348; S34700; S34800	1.4550	X6CrNiNb18-10; X 6 CrNiNb 18 10	347 S 31; ANC 3 grade B; ANC 3 B; 347 S 20; 347 S 40; 347 S 50; 347 S 51	Z 6 CNNb 18-10	2338	X 6 CrNiNb 18 11; X 6 CrNiNb 18 11 KG; X 6 CrNiNb 18 11 KW; X 6 CrNiNb 18 11 KT	F.3524; X 6 CrNiNb 18 10	SUS 347; SUS 347 FB; SUS 347 HTB; SUS 347 TB; SUS 347 TKA; SUS 347 TP; SUS F 347	08Ch18N12B	X6CrNiNb18-10; 58F;
14	318; S31803	1.4583	X10CrNiMoNb18-12; X 10CrNiMoNb 18 12		Z 6 CNDNb 18-12		X 6 CrNiMoNb 20 11				
14	310H; 310 H; 310S; 310 S; S31008; S31009	1.4845	X8CrNi25-21; X 12 CrNi 25 21	310 S 16; 310 S 24; 310 S 25; 310 S 31	Z 8 CN 25-20; Z 12 CN 25-20; Z 12 CN 26-21	2361	X 6 CrNi 25 20 (X 6 CrNi 25 20)	F.331	SUS 310 S; SUS 310 FB; SUS 310 STG; SUS 310 STP; SUS310 TB; SYS Y 310 S	10Ch23N18; 20Ch23N18	X12CrNi25-21
14		1.4465; 1.4466	X1CrNiMoN25-22-2; X 2 CrNiMoN 25 22 7								X1CrNiMoN 25-22-2
14	309; S30900	1.4828	X15CrNiSi20-12; X 15 CrNiSi 20 12	309 S 24	Z 9 CN 24-13; Z 17 CNS 20-12		X 16 CrNi 23 14	F.3312; X 15 CrNiSi 20-12	SUH 309; SUS 309 TB; SUS 309 TP	20Ch20N14S2	58C; X15CrNiSi20-12
14	HK; J94203; J94204; J94224	1.4848	GX40CrNiSi25-20; G-X 40 CrNiSi 25 20	310 C 40; 310 C 45			G X 40 CrNi 26 20	AM-X 40 CrNi 25 20; F.8452	SCH 21; SCH 22; SCH 22 X		GX40CrNiSi25-20
14	HK 30; J93503; J94003; J94013; HH	1.4837; 1.4848+Nb	GX40CrNiSi25-12; G-X 40 CrNiSi 25 12	309 C 30			G X 35 CrNi 25 12		SCH 13; SCH 13 A; SCH 13 X; SCH 17; SCS 17	40Ch24N12SL	GX40CrNiSi25-12
14	310; 314; S3100; S31400; S31500	1.4841	X15CrNiSi25-21; X 15 CrNiSi 25 20	314 S 25	Z 15 CNS 25-20		X 16 CrNiSi 25 20	F.3310; X 15 CrNiSi 25-20	SUH 310; SUS 310 TB; SUS Y 310	20Ch25N20S2	X15CrNiSi25-21
14		1.4849	GX40NiCrSiNb38-19; G-X 40 NiCrSi 38 18								GX40NiCrSiNb 38-19
14	S32760; SA351/995; 25Cr-7Ni- Mo-N	1.4501	X2CrNiMoCuWN25-7-4	1.4501	Z 3 CNDU 25-06 Az						X2CrNiMoCuWN 25-7-4
14	348; S34800	1.4546	X5CrNiNb18-10	2 S.130; 2 S.143; 3 S.144; 3 S.145; S.525; S.527							
14		1.4544; 1.4544.9		S.524; S.526; 2 S 129	Z 10 CNT 18-11; 9160/C 63; 9160C201		X 6 CrNiTi 18 11			08Ch18N12T	FE-PA 13
14		1.6900	X12CrNi18-9; X 12 CrNi 18 9								
14		1.4829	X12CrNi22-12; X 12 CrNi 22 12								
14		1.4882	X50CrMnNiNbN21-9		Z 50 CMNb 21.09						X50CrMnNiNbN 21-9
14	316N; 316 N; J92804	1.4409	GX2CrNiMo19-11-2; G-X 2 CrNiMo 19 11 2		Z 3 CND 19.10 M		GX2 CrNiMo 19 11	AM-X 2 CrNiMo 19 11; F.8415	SCS 16 A; SCS 16 AX SCS 16 AXN		GX2CrNiMo 19-11-2
14	304L; 304 L J92500; J92620	1.4309	GX2CrNi19-11	304 C 12	Z 3 CN 19.10 M		GX 2 CrNi 19 10	AM-X 2 CrNi 19 10; F.8412	SCS 19; SCS 19 A		GX2CrNi19-11











材質No.											
	アメリカ	ドイツ		イギリス	フランス	スウェーデン	イタリア	スペイン	日本	ロシア	EN規格
	AISI/SAE/ UNS/ ASTM/AA	Werkstoff	DIN	BS	AFNOR	SS	UNI	UNE	JIS	GOST	EN
15	A48 25 B; Class 25; No 25 B	0.6015	EN-GJL-150; GG 15; EN-JL 1020	Grade 150	Ft 15 D; R 15 D	01 15-00	G 14; G 15	FG 15	FC 15; FC 150	SCh 15	EN-GJL-150; EN-JL 1020
15	A48-30 B; Class 30, No.30 B	0.6020	EN-GJL-200; GG 20; EN-JL 1030	Grade 220	Ft 20 D	01 20-00	G 20; Gh 190	FG 20	FC 20; FC 200	SCh 20	EN-GJL-200; EN-JL 1030
15	A48-20 B; Class 20; No 20 B	0.6010	EN-GJL-100; GG 10; EN-JL 1010		Ft 10 D	01 10-00	G 10	FG 10	FC 10; FC 100	SCh10	EN-GJL-100; EN-JL 1010
16	A48-45 B; Class 45; No 45 B	0.6030	EN-GJL-300; GG 30; EN-JL 1050	Grade 300	Ft 30 D	01 30-00	G 30	FG 30	FC 30; FC 300	SCh 30	EN-GJL-300; EN-JL 1050
16	A48-50 B; Class 50; No 50 B	0.6035	EN-GJL-350; GG 35; EN-JL 1060	Grade 350	Ft 35 D	01 35-00	G 35	FG 35	FC 35; FC350	SCh 35	EN-GJL-350; GG 35; EN-JL 1060
16	A48-60 B; Class 60; No 60 B	0.6040	EN-JLZ; GG 40	Grade 400	Ft 40 D	01 40-00				SCh 40	EN-JLZ
16	A48-40 B; Class 40; No 40 B	0.6025	EN-GJL-250; GG 25; EN-JL 140	Grade260	Ft 25 D	01 25-00	G 25	FG 25	FC 25	SCh 25	EN-GJL-250; EN-JL 140
17		0.7033	EN-GJS-350-22-LT; GGG 35.3	350/22 L 40	FGS 370-17	0717-15	GS 370-17	FNG 38-17	FCD 350-22L	VCh42-12	EN-GJS-350-22-LT
17	60-40-18; A536 60-40-18	0.7043	EN-GJS-400-18; EN-GJS-400-18-LT; GGG-40.3; EN-GJS-400-18A-LT	370/7; SNG 370/17	FGS 370-17	0717-15	GSO 400-12			VCh 42-2	EN-GJS-400-18; EN-GJS-400-18-LT; EN-GJS-400-18A-LT
17	60-40-18; A536 60-40-18	0.7040	EN-GJS-400-15; EN-JS 1030; GGG-40	420/12; SNG 420/12	FCS 400-12	0717-02	GS 400-12	FGE 38-17	FCD 40	VCh 42-12	EN-GJS-400-15; EN-JS 1030
17	65-45-12; A536 65-45-12	5.3107	EN-GJS-450-10	450/10; SNG 450/10	FGS 450-10		GS 400-12	FGE 42-12	FCD450	VCh 45	EN-GJS-450-10
18	65-45-12; A536 65-45-12	0.7050	EN-GJS-500-7; EN-GJS-500-7A; EN-JS 1050; GGG-50	500/7	FGS 500-7	0727-02	GS 500/7	FGE 50-7	FCD 50; FCD 500; FCD 500-7	VCh 50-2	EN-GJS-500-7; EN-GJS-500-7A; EN-JS 1050
18	80-55-06; A536 80-55-06	0.7060	EN-GJS-600-3; EN-GJS-600-3A; EN-JS 1060; GGG-60	600/3	FGS 600-3	0732-03	GS 600/3	FGE 60-2	FCD 60; FCD 600; FCD 600-3		
18		0.7652	GGG-NiMn 13 7	S-NiMn 13 7	S-NM 13 7	07 32-03	GGG 60	GGG 60			
18	100-70-03; A536 100-70-03	0.7070	EN-GJS-700-2; EN-JS 1070; GGG-70	700/2; SNG700/2	FGS 700-2	0737-01	GS 700-2	FGE 70-2	FCD 70; FCD 700; FCD 700-2	VCh 70-2	EN-GJS-700-2; EN-JS 1070
18	A439 Type D-2	0.7660	GGG-NiCr 20 2	S-NiCr 20 2	S-NC 20-2						
18	A439 Type D-2 B	0.7661	GGG-NiCr 20 3	S-NiCr 20 3	S-NC 20 3						
19	A47-32510; A47 Class 32510; A47 Grade 32510; 32510	0.8135	EN-GJMB-350-10; EN-JM 1130; GTS-35-10; GTS-35	B 340/12; 310 B340/12	MN 35-10; A32-702 MN 350-10	0810	B 35-10	GTS 35; 36114 Type A	FCMB 340; G5703 FCMB 340	KCh 35-10	EN-GJMB-350-10; EN-JM 1130
19	A47-35018, A47 Class 35018; A47 Grade 35018				MN 380-18; A32-702 MN 380-18					KCh 37-12	
19	A47-22010; A47 Class 22010; A47 Grade 22010; UNS F22200			B 32-10; 6681 B 32-10					FCMB 310	KCh 33-8	
20	A220-50005; A220 Class 50005; A220 Grade 50005	0.8155	EN-GJMB-550-4; EN-JM1160; GTS-55-04	P 55-04; P 510/4	MP 60-3; A32-703 MP 60-3; Mn 550-4	0856-00	P 55-04	Type C; 36116 Type C	FCMP 540	KCh 55-4; KCh60-3	EN-GJMB-550-4; EN-JM1160























材質No.											
	アメリカ	ドイツ		イギリス	フランス	スウェーデン	イタリア	スペイン	日本	ロシア	EN規格
	AISI/SAE/ UNS/ ASTM/AA	Werkstoff	DIN	BS	AFNOR	SS	UNI	UNE	JIS	GOST	EN
20	A220-7003; A220 Class 7003; A220 Grade 7003	0.8165	EN-GJMB-650-2; EN-JM1180; GTS-65-02	P 65-02; 6681 P 65-02; P 570/3	Mn 650-3	0862-030	GMN 65		FCMP 590	KCh 63-3	EN-GJMB-650-2; EN-JM1180
20	A220-7003; A220 Class 7003; A220 Grade 7003	0.8170	EN-GJMB-700-2; EN-JM1190; GTS-70-02	P 70-2; 6681 P 70-2; P 690/2	MP 70-2; A 32-703 MP 70-2; Mn 700-2	0862-03	P 70-2; GMN 70		36116 Type A FCMP 690	KCh 70-2	EN-GJMB-700-2; EN-JM1190
20	A220-45006; A220 Class 45006; A220 Grade 45006 A220-45008; A220 Class 45008; A220 Grade 45008	0.8145	EN-GJMD-450-6; EN-JM1140; GTS-45-06; GTS-45	P 45-06; 6681 P 45-06	MP 50-5; A32-703 MP 50-5	0854-00	P 45-06		Type E; 36116 Type E FCMP 70; FCMP 700	KCh 45-7	EN-GJMD-450-6; EN-JM1140
20	A220-80002; A220 Class 80002; A220 Grade 80002			P 70-2	MN 700-2	854					
20	A220-90001; A220 Class 90001; A220 Grade 90001										
20	A220-60004; A220 Class 60004; A220 Grade 60004										
20	A220-40010; A220 Class 40010; A220 Grade 40010					0852-00					
20		0.8040	EN-GJMW-400-5; GTW-40-05	W 40-05	MB 400-5		W 40-05	36113 Type A	FCMW 370		EN-GJMW-400-5; EN-JM1030
20		0.8035	EN-GJMW-350-4; GTW-35-04	W 35-04	MB 35-7		W 35-04	36113 Type B	FCMW 330		EN-GJMW-350-4; EN-JM1010
21	AA5005; AA5006; A95005; A95006; 5005; 5005A; 5006	3.3315	AlMg1; AlMg1C	N41	A G0-6	144106	L3350		A5005	1510; AMg1	AlMg1C; 5005A
21	AA1050; A91050; 1050; 1050A	3.0255	Al99.5; Al99.5	1B	A5	14407	9001/2	L-3051		AD0	Al99.5; Al99.5; 1050A
21	AA1200; A91200; 1200; 1200A	3.0205	Al99.0; Al99.0; Al99	1C	A4	144010	Al99.0	L-3001	A1200	A0	Al99.0; Al99.0; 1200
22	AA2017; A92017; 2017; 2017A	3.1325; 3.1124	AlCu2.5Si(A); AlCu2.5Si(A); AlCuMg1		A-U4G			L-3120		V65	AlCu2.5Si(A); AlCu2.5Si(A); 2017A
22		3.2315	AlMgSi1	H30	A-SGM0.7	144312	9006/4	L-3453		AD35	AlSiMgMn; 6082
22		3.4345	AlZnMgCu0.5; AlZnMgCu0.5								AlZnMgCu0.5; AlZnMgCu0.5; 7022
22		3.1655	AlCu6BiPb; AlCuBiPb	FC1	A-U5P6Bi	144355	9002/5	L-3192	A2011		AlCu6BiPb; 2011
22	AA7075; A97075; 7075	3.4365; 3.4364	AlZn5.5MgCu; AlZn5.5MgCu; AlZnMgCu1.5; AlZnMgCu1.5	7075; L95; L96	A-Z5GU		9007/2	L-3710	A7075	B95	AlZn5.5MgCu; AlZn5.5MgCu; AW-7075; 7075











材質No.											
	アメリカ	ドイツ		イギリス	フランス	スウェーデン	イタリア	スペイン	日本	ロシア	EN規格
	AISI/SAE/ UNS/ ASTM/AA	Werkstoff	DIN	BS	AFNOR	SS	UNI	UNE	JIS	GOST	EN
22	AA2024; A92024; 2024	3.1355; 3.1354	AlCuMg2	2024; 2L97	A-U4G1		9002/4; 3583	L-3140	A2024	D16	AlCu4Mg1; 2024
22		3.4335	AlZn4.5Mg1; AlZn4.5Mg1	H17	A-Z5G	144425	9007/1	L-3741			AlZn4.5Mg1; AlZn4.5Mg1; 7020
22	AA6061; A96061; 6061	3.3211; 3.3214	AlMg1SiCu	H20	A-GSUC		9006/2	L-3420	A6061	AD33	EN AW-6061; EN AW-AlMg1SiCu; AlMg1SiCu
23		3.3261	G-AlMg5Si; GK-AlMg5Si; AlMg5Si; VDS 245	LM5		144163				AL13	EN AC-51400; EN AC-AlMg5Si; G-AlMg5Si; AlMg5Si
23		3.2982	GD-AISI12(Cu); G-AISI12(Cu); AISI12(Cu); VDS 231 D		A-S12U		3048				EN AC-47100; EN AC-AISI12C; G-AISI12Cu; AISI12Cu; AISI12Cu1(Fe)
23	520.0; AA 520.0; A05200				A-G10S		3056	L-2310	AC7B	A18	
23	222.0; AA 222.0; A02220			LM12			3041	L-2110			
23	518.0; AA 518.0; A05180	3.3292	G-AlMg9; GD-AlMg9; AlMg9; VDS 349								EN AC-51200; EN AC-AlMg9; G-AlMg9; AlMg9
23	203.0; AA 203.0; A02030	3.1754	G-AlCu5Ni1.5; G-AlCu5Ni1.5		AU5NKZr						
23	ER4047; A94047	3.2585	SG-AISI12	4047A; NG2		144262					SG-AISI12; EL-AISI12
23	712.0; AA 712.0; A07120		G-AlZn10Si8Mg; GK-AlZn10Si8Mg; AlZn10Si8Mg; VDS 108		A-Z5GF		3602				EN AC-71100; EN AC-AlZn10Si8Mg; G-AlZn10Si8Mg; AlZn10Si8Mg
23	514.0; 514.1; AA 514.0; AA 514.1; A05140; A05141	3.3561	G-AlMg5; GK-AlMg5; AlMg5; EN AC-51300; VDS 244		A-G6		3058	L-2331		AL28; AMg5Mz;	EN AC-51300; EN AC-AlMg5; G-AlMg5; AlMg5
23	B413.0; AA B413.0; A24130; B213.0; AA 213.0; A22130	3.2581; 3.2582	G-AISI12; GK-AISI12; GD-AISI12; AISI12	LM6	A-S13	144261	4514	L-2520	AC3		EN AC-44200; EN AC-AISI12; G-AISI12; GD-AISI12; AISI12
23		3.2211	G-AISI11; GK-AISI11; AISI11								EN AC-44000; EN AC-AISI11; G-AISI11
23	A444.0; AA A444.0; A14440									AK7	
23		3.3541	G-AlMg3; GK-AlMg3; GF-AlMg3; AlMg3; VDC 244	H20	A-G3T	144224	3059	L-2341	ADC6		EN AC-51100; EN AC-AlMg3; G-AlMg3; AlMg3
24	515.0; AA 515.0; A05150	3.3241	G-AlMg3Si; GK-AlMg3Si; GF-AlMg3Si; AlMg3Si; AlMg3Si1								G-AlMg3Si1; AlMg3Si
24		3.2373	G-AISI9Mg; GK-AISI9Mg; AISI9Mg		A-S9G		3051		AC4A	AK9	G-AISI9Mg; AISI9Mg


材質No.											
	アメリカ	ドイツ		イギリス	フランス	スウェーデン	イタリア	スペイン	日本	ロシア	EN規格
	AISI/SAE/ UNS/ ASTM/AA	Werkstoff	DIN	BS	AFNOR	SS	UNI	UNE	JIS	GOST	EN
24	A356.0; AA A356.0; A13560; A356.2; AA A356.2; A13562	3.2371	G-AISI7Mg; GK-AISI7Mg; GF-AISI7Mg; AISI7Mg	2L99	A-S7G03			L-2651	AC4CH	AL9	G-AISI7Mg; AISI7Mg
24	204.0; AA 204.0; A02040	3.1371	G-AICu4TiMg; GK-AICu4TiMg; GF-AICu4TiMg; AICu4TiMg		AU5GT			L-2140	AC1B		EN AC-21000; EN AC-AICu4TiMg; G-AICu4TiMg
24	A333.0; AA A333.0; A13330	3.2161	G-AISI8Cu3; GK-AISI8Cu3			144163				AL13	EN AC-AISI8Cu3; EN AC-AISI8Cu3; G-AISI8Cu3
24	380.0; AA 380.0; A03800	3.2163	G-AISI9Cu3; GD-AISI9Cu3; AISI9Cu3; VDS 226	LM24	A-S9U3	144252	3610	L-2630	AC4B	AK8M3; AK8	EN AC-46200; EN AC-AISI8Cu3; G-AISI9Cu3; AISI8Cu3
24	365.0; AA 365.0; A03650		G-AISI10MnMg								EN AC-43500; EN AC-AISI10MnMg; G-AISI10MnMg
24	319.0; AA 319.0; A03190	3.2151	G-AISI6Cu4; GK-AISI6Cu4; AISI6Cu4; VDS 225	LM21	A-S5UZ	144230	7369/4	L-2620	AC2B	AK5M	EN AC-45000; EN AC-AISI6Cu4; G-AISI6Cu4; AISI6Cu4
24		3.2383	G-AISI10MgCu; GK-AISI10MgCu; G-AISI10Mg(Cu); GK-AISI10Mg(Cu); AISI10MgCu; AISI10Mg(Cu)		A-S10UG						
24		3.2381; 3.2385	G-AISI10Mg; GK-AISI10Mg; GD-AISI10Mg; AISI10Mg; VDS 239		A-S10G	144253					EN AC-43000; EN AC-AISI10Mg; G-AISI10Mg; AISI10Mg
24		3.1841	G-AICu4Ti; AICu4Ti							AL19	EN AC-21100; EN AC-AICu4Ti; G-AICu4Ti; AICu4Ti
25	390.0; AA 390.0; A03900		G-AISI17Cu4Mg	LM30		4282					EN AB-48100; EN AC-48100; G-AISI17Cu4Mg; AISI17Cu4Mg
25	393.0; AA 393.0; A03930		G-AISI20CuMgNi; AISI20CuMgNi	LM29						AK21M2N2	
25			G-AISI18Cu1MgNi; AISI18Cu1MgNi	LM28							
26	C36000	2.0375	CuZn36Pb3	CZ124	CuZn36Pb3		12167		C3600; C3601; C3602		CuZn36Pb3; CW603N
26	C83810	2.1098	CuSn3Zn8Pb5-C; G-CuSn2ZnPb	LG1							CuSn3Zn8Pb5-C
26	C83600	2.1096; 2.1096.01	CuSn5Zn5Pb5-C; G-CuSn5Zn5Pb; Rg 5	LG2	CuPb5Sn5Zn5; UE5; U-E 5 Pb 5 Z 5	5204-15			H5111; H2203	Br05Ts5S5	CuSn5Zn5Pb5-C
26	C93200	2.1090	CuSn7Zn4Pb7-C; G-CuSn7Zn5Pb; GC-CuSn7Zn5Pb; GZ-CuSn7Zn5Pb; Rg 7	GC 493K	CuSn7Pb6Zn4; UE7; U-E 7 Z 5 Pb 4						CuSn7Zn4Pb7-C
26	C93800	2.1182	CuSn7Pb15-C; G-CuPb15Sn; GC-CuPb15Sn; GZ-CuPb15Sn	LB1	U-Pb15E8; U-Pb 15 E8			C-3300			CuSn7Pb15-C; CC496K
26	C93700	2.1176	CuSn10Pb10-C; G-CuPb10Sn; GC-CuPb10Sn; GZ-CuPb10Sn	LB2	U-Pb10						CuSn10Pb10-C
27	C22000	2.0230	CuZn10; Ms90	CZ101	U-Z10; CuZn10		P-CuZn10; P-OT90		C2200	L90	CuZn10; CW501L

材質No.											
	アメリカ	ドイツ		イギリス	フランス	スウェーデン	イタリア	スペイン	日本	ロシア	EN規格
	AISI/SAE/ UNS/ ASTM/AA	Werkstoff	DIN	BS	AFNOR	SS	UNI	UNE	JIS	GOST	EN
27	C86200; SAE 430A	2.0596	CuZn34Mn3Al2Fe1-C; G-CuZn34Al2; GK-CuZn34Al2; GZ-CuZn34Al2	HTB 1	U-Z36N3; CuZn19Al6Y20			HBSC4; H5102/class 3; H5102/class 4	LTs23A; LTs23A6Zn3MTs2	CuZn34Mn3Al2 Fe1-C; CC764S	
27	C27200	2.0335	CuZn36; Ms64	CZ108	U-Z36; CuZn 36		C 2700		L63	CuZn36; CW507L	
27	C27400	2.0321	CuZn37; Ms63	CZ108			P-CuZn37; P-OT63		C2720	L63	CuZn37; CW508L
27	C86400	2.0592	CuZn35Mn2Al1Fe1-C; G-CuZn35Al1; GK-CuZn35Al1; GZ-CuZn35Al1; G-Ms60	HTB 1				HBSC1; CAC301		CuZn35Mn2Al1 Fe1-C; CC765S	
27	C46400	2.0530	CuZn38Sn1As; CuZn38Sn1	CZ112			P-CuZn39Sn1		C4640	LO60-1	CuZn38Sn1As; CW717R
27	C23000; 85Cu-15Zn	2.0240	CuZn15 ; CuZn 15	CZ102	U-Z15; CuZn15	5112-02; 5112-04; 5112-05			C2300		CuZn15; CW502L
27	C24000; 80Cu-20Zn	2.0250	CuZn20; CuZn 20; Ms80	CZ103	CuZn20	5114-02; 5114-04; 5114-05			C2400		CuZn20; CW503L
27	C26000; CA260	2.0265	CuZn30; CuZn 30	CZ106	CuZn30				C2600		CuZn30; CW505L
28	C63000	2.0966	CuAl10Ni5Fe4; CuAl 10 Ni 5 Fe 4	CA 104	U-A10N; CuAl9Ni5Fe3		P-CuAl10Ni5Fe5		C6301	BrAD; BrAZnN10-4-4; N10-4-4	CuAl10Ni5Fe4; CW307G
28	C90700	2.1050	CuSn10-C; G-CuSn 10; SnBz10	CT1	CuSn8						CuSn10-C; CC480K
28	C90800; C91700	2.1052; 2.1052.01; 2.1052.04; 2.1052.03	CuSn12-C; G-CuSn12; GZ-CuSn12; SnBz12, Gbz12	PB2	UE12P				CAC502C; PBC2C		CuSn12-C; CC483K
28	C95800; C95810	2.0975	G-CuAl10Fe5Ni5-C; G-CuAl 10 Ni; NiAlBz-F60		CuAl10Fe5Ni5 Y70				CAC703C		CC333G
28	C11000	2.0060	Cu-ETP; E-Cu57; E Cu 57	C101	Cu-B		Cu-DHP	C11020	C1100	M1	Cu-ETP; E-Cu57; CW004A
28	C81500	2.1292	G-CuCrF 35	CC1-FF	U-Cr0.8Zr						
28	C10300	2.0070	Cu-HCP; Cu-PHC; SE-Cu						C103	LS60-2	Cu-HCP; CW020A; Cu-PHC; CW021A
28	C10100; C10200	2.0040	Cu-OF; OF-Cu	C103; C110	Cl-c1; Cu-c2			C-1120	C1011; C1020	M0b	Cu-OF; CW008A
28	C86550	2.0590	G-CuZn40Fe; G-SoMsF30								G-CuZn40Fe
28	C18100; C18150	2.1293	CuCr1Zr; CuCrZr	CC102	U-C1Z; U-Cr0.8Zr						CuCr1Zr; CW106C
28	C11000; C12200	2.0090	Cu-DHP; E-Cu58; E Cu 58 SF-Cu	C106	Cu-B				C1100; C1220	M1f	Cu-DHP; E-Cu58; CW024A
28	C95500	2.0971	CuAl9Ni3Fe2		UA9					BrA10Zh4N4L	
28	C61000	2.0920	CuAl8; Cu Al 8		CuAl8					BrA7	CuAl8
29											
29											
30											
30											
31	330; N08330	1.4864	X12NiCrSi35-16; X12NiCrSi36-16; X12 NiCrSi 36 16	NA 17; INCOLOY alloy DS	Z 20 NCS 33-16; Z 12 NCS 37-18; Z 12 NCS 35-16			F.3313	SUH 330		











材質No.											
	アメリカ	ドイツ		イギリス	フランス	スウェーデン	イタリア	スペイン	日本	ロシア	EN規格
	AISI/SAE/ UNS/ ASTM/AA	Werkstoff	DIN	BS	AFNOR	SS	UNI	UNE	JIS	GOST	EN
31	N08002; N08004; N08005; N08030	1.4865	GX40NiCrSi38-19 GX40NiCrSi38-18; G-X40 NiCrSi38 18	330 C 11; 330 C 40; 331 C 40			GX 50 NiCr 39 19		SCH 15; SCH 16		GX40NiCrSi38-18
31		1.4558	X2NiCrAlTi32-20; X2 NiCrAlTi 32 20	NA 15					NCF 800		X2NiCrAlTi32-20
31	N08031	1.4562	X1NiCrMoCu32-28-7; X1 NiCrMoCu 32 28 7								X1NiCrMoCu 32-28-7
31		1.4958	X5NiCrAlTi31-20; X5 NiCrAlTi 31 20	NA 15					NCF 800 H; NCF 718		X5NiCrAlTi31-20
31	N08811	1.4959	X8NiCrAlTi32-21; X8 NiCrAlTi 32 21	NA 15; NA 15 H	Z 8 NC 33-21; Z 10 NC 32-21						X8NiCrAlTi32-21
31	N08028	1.4563	X1NiCrMoCu31-27-4; X1 NiCrMoCu 31 27 4		Z 2 NCDU 31-27; Z 1 NCDU 31-27-03	2584				EK77; ChN30MDB	X1NiCrMoCu 31-27-4
31	B 163; N08800; N08810; N08332; N08811	1.4876	X10NiCrAlTi32-21; X10NiCrAlTi32-20; X10 NiCrAlTi 32 20	NA 15; NA 15 H	Z 10 NC 32-21; Z 8 NC 33-21			F.3314; F.3545	NCF 800; NCF 800 TB; NCF 800 TP		X10NiCrAlTi32-21
32	S590; J 467	1.4977	X40CoCrNi20-20; X40 CoCrNi 20 20		Z 42 CNKDWNb						
32	660; S66286	1.4980	X6NiCrTiMoVB25-15-2; X5NiCrTi26-15 X6 NiCrTiMoVB 25 15 2; X5 NiCrTi 26 15	HR 51; HR 52	Z 3 NCT 25; Z 6 NCTDV 25.15 B						X6NiCrTiMoVB 25-15-2; X5NiCrTi26-15
32		1.4943; 1.4944	X4NiCrTi25-15; X5NiCrTi26-15	HR 51	Z 6 NCTDV 25-15 B	2570					X4NiCrTi25-15; X5NiCrTi26-15
32	661; R30155	1.4971	X12CrCoNi21-20; X12 CrCoNi 21 20								X12CrCoNi21-20
32	Haynes 556; R30556										
33	Incoloy 825; N08825;	2.4858	NiCr21Mo	NA 16	NC 21 Fe DU					ChN38VT	
33	Hastelloy C-4; N06455	2.4610	NiMo16Cr16Ti								
33	Nimonic 75; N06075; AMS 5715	2.4630; 2.4951	NiCr20Ti	HR 5; HR 203-4	NC 20 T						
33	Inconel 625; N06625; AMS 5666	2.4856	NiCr22Mo9Nb	NA 21	NC 22 FeDNb						
33	Inconel 690; N06690	2.4642	NiCr29Fe		NC 30 Fe						
33	Monel 400; N04400	2.4360; 2.4361	NiCu30Fe	NA 13	NU 30						
33	Hastelloy X; N06002; 5390A; AMS 5754; AMS 5536	2.4603; 2.4665	NiCr30FeMo; NiCr22Fe18Mo; NiCr21Fe18Mo9	HR 6	NC 22 FeD						
33	Inconel 617; N06617; AMS 5887	2.4663a	NiCr23Co12Mo		NC 14 K 9 T 5 DWA						
33	Nimonic 90; N07090; AMS 5829	2.4632; 2.4969	NiCr20Co18Ti; NiCr 20 Co 18 Ti	HR 2; HR202; HR 402; HR 501; HR 502; HR 503	Z 8 NCDT 42						NiCr20Co18Ti
33	Haynes 214; N07214	2.4646	NiCr16Al								
33	Rene 41; N07041; AMS 5712; AMS 5713	2.4973	NiCr19Co11MoTi; NiCr 19 CoMo		NC 19 KDT						
33	Hastelloy B2; N10665	2.4617; 2.4616; 2.4615	NiMo28; EL-NiMo29; SG(UP)-NiMo27						YNiMo-7		NiMo28

材質No.											
	アメリカ	ドイツ		イギリス	フランス	スウェーデン	イタリア	スペイン	日本	ロシア	EN規格
	AISI/SAE/ UNS/ ASTM/AA	Werkstoff	DIN	BS	AFNOR	SS	UNI	UNE	JIS	GOST	EN
33	Udimet L-605; R30605	2.4964	CoCr20W15Ni								
33	Monel R-405; N04405	2.4360; 2.4361	NiCu30Fe	NA 13	NU 30						
33	Inconel 600; N06600; AMS 5665	2.4816	NiCr15Fe8; NiCr 15 Fe	NA 14	NC 16 FeT				ChN78T	NiCr15Fe8	
33	Inconel 601; N06601	2.4851	NiCr23Fe15A; NiCr 23 Fe		N C 23 FeA				ChN60Yu	NiCr23Fe15A	
33	Nimonic 263; N07263; AMS 5872; AMS 5886	2.4650	NiCo20Cr20MoTi; NiCo 20 Cr 20 MoTi MoTi	HR 10; HR 206; HR 404	NCK 20 D					NiCo20Cr20MoTi	
34	Haynes 188; Jetalloy 209; R30188; AMS 5772	2.4964	CoCr22W14Ni		KC22WN						
34	Monel K-500; N05500	2.4375	NiCu30Al3Ti; NiCu 30 Al	NA 18	NU 30 AT					NiCu30Al3Ti	
34	Inconel 718; N07718; AMS 5596; AMS 5589	2.4668	NiCr19Nb5Mo3; NiCr 19 NbMo; NiCr19Fe19Nb5Mo3	HR 8	NC 19 Fe Nb					NiCr19Nb5Mo3	
34		2.4955	NiFe25Cr20NbTi; NiFe 25 Cr 20 NbTi		NiFe25Cr20NbTi					NiFe25Cr20NbTi	
34	Incoloy 925; N09925	2.4670									
34	Nimonic 901; N09901; AMS 5660; AMS 5661	2.4662	NiFe35Cr14MoTi; NiCr13Mo6Ti3; NiCr 13 Mo 6 Ti 3		Z8 NCDT 42						
34	Udimet 500; N07500; AISI 684	2.4983	NiCr18Co18MoAlTi		NCK 19 DAT					NiCr18Co18MoAlTi	
34	Nimonic 80A; N07080	2.4631; 2.4952	NiCr20TiAl; NiCr 20 TiAl	HR 401; HR 601	NC 20 TA			NCF 80 A	ChN77TYuR; ChN56VMTYu	NiCr20TiAl	
34	Jetalloy 209; AMS 5772		CoCr22W14Ni		KC 22 WN						
34	Altemp S-816	2.4989	CoCr20Ni20W						Altemp S-816		
34	MAR-M 246	2.4675	NiCr23Mo16Cu; NiCr 23 Mo 16 Cu							NiCr23Mo16Cu	
34	Inconel 722; N07722; AMS 5411										
34	Waspaloy; N07001; AISI 685; AMS 5704; AMS 5706; AMS 5708; AMS 5544	2.4654	NiCr20Co13Mo4Ti3AL; NiCr 19 Co 14 Mo 4 Ti		NC 20 K 14					NiCr20Co 13Mo4Ti3AL	
34	Rene 80				NC14 K9 T5 DWA						
35	5388C; N30002; CW-12MW;	2.4883	G-NiM16CrW								
35	N7M; N-7M; N30007	2.4685	G-NiMo28		ND 30 M						
35	N12MV; N-12MV; N30012	2.4882; 9.4810; 2.4810/9.4810	G-NiMo30								
35	Nimocast PK24; N13100; AMS 5397	2.4674	G-NiCo15Cr10AlTiMo	HC 204	NK 15 CAT						
35	Jethete M-252; N07252; AMS 5551	2.4916	G-NiCr19Co; G-NiCr 19 Co								

材質No.											
	アメリカ	ドイツ		イギリス	フランス	スウェーデン	イタリア	スペイン	日本	ロシア	EN規格
	AISI/SAE/ UNS/ ASTM/AA	Werkstoff	DIN	BS	AFNOR	SS	UNI	UNE	JIS	GOST	EN
35	Nimocast 713; N07713; AMS 5391; Inconel 713LC	2.4670	G-NiCr13Al6MoNb	HC 203	NC 13 AD						
35	M-35-1; N214135	2.4365; 2.4365/9.4365	G-NiCu40Nb					NiCuC			
36	Titanium Grade 1; R50250; ASTM GR. 1	3.7024; 3.7025	Ti 1; Ti 99.8	TA1	T-35		Ti1-Type 1	Ti-PO1	Class 2; Gr-1	VT1-00	Ti 99.8
36	Titanium Grade 2; R50400; AMS 4902; AMS 4941; AST M Gr. 2	3.7034; 3.7035; 3.7036	Ti 2; Ti 99.7	TA2; TA3; TA4; TA5	T-40		Ti1-Type 2	Ti-PO2	Class 2; Gr-2	VT1-0	Ti 99.7
36	Titanium Grade 3; R50500; ASTM Gr. 3	3.7055; 3.7056	Ti 3; Ti 99.6	DTD 5023, DTD 5273	T-50		Ti1-Type 3		Class 3; Gr-3		Ti 99.6
36	Titanium Grade 4; R50700; ASTM Gr. 4	3.7064; 3.7065; 3.7066	Ti 4; Ti 99.5	TA7; TA8; TA9	T-60		Ti1-Type 4		Class 4; Gr-4		Ti 99.5
36	Titanium Grade 7; R52400; Ti-0.15Pd	3.7235					Ti2Pd-Type 7		Class 13; Gr-13		
37	Titanium Grade 5; R56400; Ti-6Al-4V	3.7165; 3.7164	Ti6Al4V	TA10; TA11; TA12; TA13; TA 28; TA56; Ti-Al-V	TA6V; T-A 6 V; Ti-P.63		TiAl6V4-Type 5	Ti-P63	Class 6 0; Gr 6 0; SAT-64	VT6	Ti6Al4V
37	Titanium Grade 6Al-2Sn-4Zr- 2Mo; R54620; 6Al-2Sn-4Zr- 2Mo	3.7145; 3.7144	TiAl6Sn2Zr4Mo2							VT25	TiAl6Sn2Zr4Mo2
37		3.7175; 3.7174	TiAl6V6Sn2								
37	Titanium Grade 9; R56320; Ti-3Al-2.5V	3.7195; 3.7194	Ti6Al2.5V				TiAl3V2.5-Type 9		Class 6 1; Gr 6 1	PT-3V	Ti6Al2.5V
37		3.7124	TiCu2	TA 21; TA22; TA23; TA24	T-U2			Ti-P11			
37		3.7185; 3.7184	Ti4Al4Mo2Sn; TiAl4Mo4Sn4Si0.5	TA45; TA46; TA47; TA48; TA49; TA50; TA57	T-A4DE			Ti-P68			
37	Titanium Grade 6; R54520; Ti-5Al-2.5Sn	3.7115.1; 3.7115	TiAl5Sn2.5; TiAl 5 Sn 22	TA14; TA17	T-A5E; Ti-P.65				SAT-525	VT5-1	TiAl5Sn2.5
37	R56410; Ti-10V-2Fe-3Al										
37	Titanium grade 23; R56401; Ti-6Al-4V-ELI		Ti6Al4V ELI	TA11			TiAl6V4ELI-Type 5.1		Class 6 1; Gr 6 1		
37										VST 5553	Ti5Al5V5Mo3Cr; Ti-5Al-5V-5Mo-3Cr
37	Ti-4Al-3Mo-1V				T-A4D3V					VT14	
37										VT22	

材質No.											
	アメリカ	ドイツ		イギリス	フランス	スウェーデン	イタリア	スペイン	日本	ロシア	EN規格
	AISI/SAE/ UNS/ ASTM/AA	Werkstoff	DIN	BS	AFNOR	SS	UNI	UNE	JIS	GOST	EN
38		1.2762	75CrMoNiW6-7; 75 CrMoNiW 6 7								75CrMoNiW6-7
38	W1; T72301	1.1625	C80W2; C 80 W2	BW 18				F.520.U; F.5107; C 80	SK 75; SK 85; SK 85 M; SK 5; SK 5 M; SK 6	U8-1	C80W2
38	W110; T72301	1.1545	C105U; C 105 W 1; C 105 U		C 105 E 2 U; Y1 105; C105E2U	1880	C 100 KU	F.515; F.516	SK 105; SK 3; TC 105	U10A-1; U10A-2; U11-1	C105U
38		1.6746	32NiCrMo14-5; 32 NiCrMo 14-5	832 M 31	35 NCD 14			F.1262-32 NiCrMo 12			32NiCrMo14-5
38	W210; T72302	1.2833	100V1; 100 V 1	BW 2	C 105 E 2 UV 1; Y1 105 V; 100 V 2		102 V 2 KU		SKS 43		100V1
38	6145; 6150; 6150 H; G61500; H61500	1.8159	51CrV4; 50CrV4; 50 CrV 4	735 A 50; 735 A 51; 735 H 51; 735 M 50; En 47	50CrV4RR; 50 CV 4; 51 CV 4	2230	50 CrV 4	F.143; F.143.A; 51 CrV 4; F.1430	SUP 10; SUP 10-CSP; SUP 10 M	50ChFA; 50ChGFA	51CrV4
38	P20; T51620	1.2330	35CrMo4; 35 CrMo 4	708 A 37	34 CD 4	2234	35 CrMo 4				35CrMo4
38											
38											
38											
38											
38		1.8721	26MnCr6-3								26MnCr6-3
38											
38											
38											
38		1.2083; 1.2083 ESR	X40Cr14; X 42 Cr 13		X40Cr14; Z 40 C 14	2314	X 41 Cr 13 KU	F.5263; X 40 Cr 13	SUS 420 J 2		X40Cr14
38	300M; 4340M; K44220	1.6928	41SiNiCrMoV7-6								S 155
38										30ChGSA	
39	A2; T30102	1.2363	X100CrMoV5; X100CrMoV5-1; X 100 CrMoV 5 1	BA 2	X 100 CrMoV 5; Z 100 CDW 5	2260	X 100 CrMoV 5 1 KU	F.536; F.5227; X 100 CrMoV 5	SKD 12		X100CrMoV5
39	D2; T30402	1.2379	X153CrMoV12; X155CrMo12-1; X155 CrMo 12 1	BD 2	X 160 CrMoV 12; Z 160 CDV 12	2310	X 155 CrMoV 12 1 KU	F.520.A	SKD 10; SKD 11		X153CrMoV12
39	D3; T30403	1.2080	X210Cr12; X 210 Cr 12	BD 3	X200Cr12; Z 200 C 12		X 205 Cr 12 KU	F.521; F.5212; X 210 Cr 12	SKD 1	Ch12	X210Cr12
39	L3; T61203	1.2067	102Cr6; 102 Cr 6; 100 Cr 6	BL 3; BL3	100Cr6RR; 100 C 6; 100Cr6; Y 100 C 6		102 Cr 6 KU	F.5230; 100 Cr 6	SUJ 2	Ch	102Cr6
39	M1; H41; T11301; T20841	1.3346	HS2-9-1; S 2-9-1	BM 1	HS 2-8-1; Z 85 DCWW 08-04-02-01						HS2-9-1
39	T1; T12001	1.3355	HS18-0-1; S 18-0-1	BT 1	18-0-1; HS 18-0-1; Z 80 WCV 18-04-01	2750	HS 18-0-1	F.5520; HS 18-0-1	SKH 2	R18	HS18-0-1
39	O2; T31502	1.2842	90MnCrV8; 90 MnCrV 8	BO 2; BO2	90 MnV 8; 90 MV 8		90 MoVCr 8 KU	90 MnCrV 8; F.5229			90MnCrV8
39	H13; T20813	1.2344	X40CrMoV5-1; X40 CrMoV 5 1	BH 13	X 40 CrMoV 5; Z 40 CDV 5	2242	X 40 CrMoV 5 1 1 KU	F.5318; X 40 CrMoSV 5	SKD 61	4Ch5MF1S	X40CrMoV5-1
39											
39											
39											
39											
39											



材質No.											
	アメリカ	ドイツ		イギリス	フランス	スウェーデン	イタリア	スペイン	日本	ロシア	EN規格
	AISI/SAE/ UNS/ ASTM/AA	Werkstoff	DIN	BS	AFNOR	SS	UNI	UNE	JIS	GOST	EN
39	440C; S44004; S44025	1.4125	X105CrMo17; X105 CrMo 17		Z 100 CD 17 Cl; Z 100 CD 17			SUS 440 C	95Ch18; 110Ch18M-SChD	X105CrMo17	
40	A 532 III A 25% Cr	0.9650	G-X 260 Cr 27	Grade 3 D		0466-00			ChWG		
40	Ni-Hard 4	0.9630	G-X 300 CrNiSi 9 5 2								
40	Ni-Hard 1	0.9625	G-X 330 NiCr 4 2	Grade 2 B		0513-00					
40	A 532 III A 25% Cr	0.9655	G-X 300 CrMo 27 1	Grade 3 E					20Ch25N20S2		
40	Ni-Hard 2	0.9620	G-X 260 NiCr 4 2	Grade 2 A		0512-00					
41	A532 IID20%CrMo- LC	0.9645; 5.5609	G-X 260 CrMoNi 20 2 1	Grade 3C						EN-GJN- HV600(XCr23)	
41	A532 IIC15%CrMo- HC	0.9635; 0.9640	G-X 300 CrMo 15 3; G-X 300 CrMoNi 15 2 1	Grade 3A; Grade 3B						EN-GJN- HV600(XCr14)	

# 型番索引 (アルファベット順)

<b>A</b>	ABC MAHDR-#-XL-JHP	782
	ACME THREADING FLA	678
	ACME THREADINGFLA-PT-E	679
	ACME THREADINGFLA-PT-I	679
	ACME THREADING FLAS	678
	ADMP D22	519
	ADMP D45	521
	AD-SET	87
	A/E-SDXNR/L-07	107
	A/E-SDZNR/L-07	107
	A/E-SEXPR/L-03	112
	A/E/S-SCLCR/L	111
	A/E/S-SDUCR/L	112
	A/E/S-STFPR/L	117
	A/E-STFPR-X	117
	A/E-SWLNR/L-04	103
	A/E-SWUCR	119
	AMERICAN STANDARD BUTTRESS THREADING FLT-B-A	688
	AMERICAN STANDARD BUTTRESS THREADING FLT-B-B	688
	Anti-Vibration Blades	284
	A-PCLXR/L	99
	API BUTTRESS THREADING FLDC-B-E	692
	API BUTTRESS THREADING FLDC-B-I	693
	API PARTIAL PROFILE THREADING FLD	691
	API ROUND THREADING FLDC-RD-75	689
	API ROUND THREADING FLDC-RD-75-CB	689
	API ROUND THREADING FLDC-RD-75M	690
	API THREADING FLDC-E	691
	API THREADING FLDC-I	691
	A-PSKNR/L-09	115
	A-PTFNR/L-X/G	108
	A-PWLNR/L-X/G	104
	A-SDUCR/L-13-SL	112
	A/S-MWLNR/L-W	103

<b>A</b>	A/S-PCLNR/L	101
	A/S-PCLNR/L-X/G	102
	A/S-PDUNR/L	106
	A/S-PWLNR/L	104
	A/S-STLPR/L	118
	A/S-SVLBCR/L	114
	A/S-SVLBCR/L	455
	A/S-SVLFCR/L; A-SVUCR/L	113, 455
	A/S-SVQCR/L	113, 455
	A-SVLFNR-AL-JHP	108
	A-SVQNR/L-AL-JHP	108, 458
	A-SVUNR/L	107
	A-SXFOR-DR	120
	A-SXFOR/L	119
	AVC-D80-VH	98
	AVC-DDUNR/L	97
	AVC-DDUNR/L-VH	98
	AVC-D-SIR/L	707
	AVC-DVUNR/L	97
	AVC-GAIC	347
	AVC-GAIR/L	347
	AVC-GEAIR/L	346, 707
	AVC-PCLNR/L	96
	AVC-PCLXR/L	96
	AVC-SCLCR/L	95
	AVC-SDJCN-Y	76
	AVC-SDUCR/L	95
	AVC-SDUCR/L-VH	98
	AVC-SET	94
	AVC-SET-LEV	94
	AVC-SRDCN-Y	77
	AVC-SVLCR/L	96
	AVC-SVLCR/L-VH	98
	AVC-SVUCR/L	95
	AV-D	93
	AV-D-VH	97
	AV FLEX-SLEEVE	742
<b>B</b>	BGM N-J	492
	BGM R/L-J	492
	BGTR/L-B-JHP	492

<b>B</b>	BHDN	441
	BHSR/L-JHP	568
	BI## V##-JHP	776
	BMT## V85-JHP	775
<b>C</b>	C#-ABB	733
	C#-ADE	732
	C#-ADES	732
	C#-ADI	733
	CAMFIX (ISO 26623-1)	731, 622
	CAMFIX - ISO 26623-1規格	623
	C#-ASHA	731
	C#-ASHA-HPMC	734
	C#-ASHR/L	731
	C#-ASHR/L-45	732
	C#-ASHR/L-45-HPMC	734
	C#-ASHR/L-HPMC	734
	C#-AV-JHP	734
	CC95MT-SM	208
	CCET-WF	189
	CCGT-AF	212
	CCGT-AS	212
	CCGT-F1M-20P	185
	CCGT-F1P	184
	CCGW/CCMT (CBN)	227
	CCGW/CCMW-2 (CBN)	228
	CCLNR/L	88
	CCMT-14	188
	CCMT/CCGT	188
	CCMT/CCGT-SM	187
	CCMT(サーメット)	187
	CCMT-F3M	186
	CCMT-F3P	185
	CCMT-M3M	186
	CCMT-M3P	185
	CCMT (PCD)	222
	CCMT-PF	188
	CCMT-WG	189
	C#-DDJNR/L	31
	C#-DT##/2-L23	758
	C#-DTGNR/L	44

<b>C</b>	CGFG 51-P8	580
	C#-GHAD-8	625
	C#-GHAD-JHP	626
	C#-GHAIR/L	629
	C#-GHAPR/L-8	626
	C#-GHDR/L	274
	C#-GHIC	629
	CGHN-8-10D	287
	CGHN 26-M	356
	CGHN 32-DGM	358
	CGHN 32-M	357
	CGHN-D	283
	CGHN-DG	283
	CGHN-P8	283
	CGHN-S	282
	CGHR/L-12-14D	333
	CGHR/L-P8DG	284
	CGIN 26	348
	CGPAD	281
	CGPAD-JHP	282
	C#-HAD	627
	C#-HAPR/L	627
	C#-HATA	627
	C#-HELIR/L	265
	C#-HFIR/L-MC	573
	CKJNR/L	32
	CKNNR/L	32
	C#-MAHD	624
	C#-MAHD-JHP	624
	C#-MAHDOR	624
	C#-MAHDR-45	623
	C#-MAHPD	625
	C#-MAHPD-JHP	625
	C#-MULNR/L-MW	16
	CNGA-2 (CBN)	226
	CNGA-4 (CBN)	225
	CNGA(セラミック)	217
	CNGA-J(CBN)	226
	CNGG-F3N	209
	CNGG-J(CBN)	227

<b>C</b>	CNGG-M4HF/M4HM (CBN)	226
	CNGN(セラミック)	216
	CNGX(セラミック)	217
	CNGX-M3N	209
	CNMA	149
	CNMA-MW4 (CBN)	225
	CNMA (PCD)	221
	CNMA-T/M1/WG (CBN)	225
	CNMG(セラミック)	216
	CNMG(サーメット)	145
	CNMG/CNGG-PP	150
	CNMG/CNGG-SF	148
	CNMG/CNGG-TF	150
	CNMG-F3M	146
	CNMG-F3P	144
	CNMG-F3S	147
	CNMG-GN	151
	CNMG-M3M	146
	CNMG-M3P	144
	CNMG-MR	151
	CNMG-NF	148
	CNMG-NR	151
	CNMG-R3M	147
	CNMG-VL	147
	CNMG-WF	148
	CNMG-WG/NRW	149
	CNMM-H3P	153
	CNMM-H4P	153
	CNMM-H5P	154
	CNMM-M4PW	152
	CNMM-NR	154
	CNMM-R3P	153
	CNMS-12	214
	CNMX-M3/4MW	152
	CNMX-M3/4PW	152
	COMG-R3P-IQ	145
	COMM-R3P-IQ	146
	C#-PCLNR/L-12-JHP	21
	C#-PCLNR/L-X	24
	C#-PCLNR/L-X-JHP	24

<b>C</b>	C#-PCLOR/L-IQ	27
	C#-PDJNR/L-JHP	29
	CPGT-SM	189
	CPMT-PF	190
	C#-PSROR/L-IQ	43
	C#-PWLNR/L-08-JHP	9
	C#-PWLNR/L-X	13
	C#-PWLNR/L-X-JHP	14
	C#-PWLOR/L-IQ	19
	C#-RCMT-16-Y	77
	CRDNN	90
	CRGNR/L	90
	CR HFIR-M	575
	CR THDN-IQ	329
	C#-SCLCR/L-JHP	54
	C#-SDJCN-13-Y	76
	C#-SDJCR-JHP	59
	C#-SDJCR/L	59
	C#-SDJCR/L-13-SL-JHP	57
	C#-SDNCN	64
	C#-SDNCN-13-SL-JHP	63
	CSDNN-CE/CEA	89
	CSDPN	74
	C#-SER/L	701
	C#-SH-E-JHP	630
	C#-SH-JHP	630
	C#-SIR/L	705
	C#-SLANR/L-TANG	48
	C#-SRGCR-12-JHP	72
	C#-SRGCR/L	71
	CSSPR/L	74
	C#-SVJCR/L	66
	C#-SVJCR/L-JHP	66
	C#-SVJNR/L-F	33
	C#-SVVCN	69
	C#-TBK-R/L	623
	C#-TBU	623
	CTFPR/L	75
	CTGPR/L	74
	C#-V60-JHP	776

<b>C</b>	CXMG-F3M	184
	CXMG-F3P	183
	CXMG-M3M	184
	CXMG-M3P	183
<b>D</b>	DCBNR/L	26
	DCET-WF	195
	DCGT-AF	213
	DCGT-AS	213
	DCGT-F1M-20P	192
	DCGW/DCMW-2 (CBN)	230
	DCLNR/L	25
	DCLNR/L-JHP-MC	25
	DCMT-14	194
	DCMT (CBN)	230
	DCMT(サーメット)	192
	DCMT/DCGT	194
	DCMT/DCGT-PF	193
	DCMT/DCGT-SM	194
	DCMT-F3P	190
	DCMT-F3P-SL	190
	DCMT-M3M	191
	DCMT-M3M-SL	191
	DCMT (PCD)	222
	DCMT-PF-SL	193
	DCMT-SM-SL	193
	DDJNR/L	30
	DDJNR/L-JHP-MC	30
	DGAD-B-D	479
	DGAD/HGAD	479
	DGAQ	515
	DGAQ-JHP	515
	DGFH	268, 467
	DGFH-JHP	269, 468
	DGFHL-26B-TR-D	470
	DGFHR/L	468
	DGFHR/L-BC-JHP	469
	DGFHR/L-B-D..(R/L)	470
	DGFS	469
DGHAL-DECO	478	
DGN-C-XL	490	



D	DGN/DGNC/DGNM-C	481
	DGN/DGNM-J/JS/JT	483
	DGN-J-XL	491
	DGN-LF/LFT	485
	DGN-MF	485
	DGN-P	487
	DGN-UT/UA	487
	DGN-W	482
	DGN-WP	488
	DGN-Z	486
	DGPAD-JHP	480
	DGPAD-XL-JHP	480
	DGR/L-C DGRC/LC-C	482
	DGR/L-C-XL	491
	DGR/L-J/JS	484
	DGR/L-J-XL	491
	DGR-P	488
	DGR-WP	488
	DGR-Z/ZS	486
	DGTR/L	476
	DGTR/L-B/BC-D	475
	DGTR/L-BC-T	476
	DGTR/L-B-D-JHP-SL	473
	DGTR/L-B-D-JHP-SL-MC	474
	DGTR/L-B-D-SH	471
	DGTR/L-B-D-TR	477
	DGTR/L-B-T-SH	476
	DGTR/L-XL	477
	D/HGAD RE/LE-JHP	499
	DNGA-2 (CBN)	229
	DNGA-4 (CBN)	229
	DNGA(セラミック)	218
	DNGA-J(CBN)	229
	DNGG-M3N	210
	DNGG-M4HF/M4HM (CBN)	230
	DNGP-F2M	156
	DNGP-F2P	155
	DNGX(セラミック)	219
	DNMA	161
	DNMA (CBN)	228

<b>D</b>	DNMG(サーメット)	158
	DNMG/DNGG-PP	160
	DNMG/DNGG-SF	159
	DNMG/DNGG-TF	160
	DNMG-F3M	157
	DNMG-F3P	156
	DNMG-F3S	157
	DNMG-GN	161
	DNMG-M3M	157
	DNMG-M3P	156
	DNMG-NF	158
	DNMG-NR	161
	DNMG-PF	159
	DNMG-VL	160
	DNMG-WG	159
	DNMM-NM	162
	DNMM-R3P	162
	DNMS-12	214
	DNMX-M3P	162
	DSBNR/L	40
	DSDNN	39
	DSKNR/L	39
	DSSNR/L	39
	DT##/2 MAHD#-#-XL-JHP	758
	DT30/2 ADR-##-20-55	758
	DT30/2 ASH# 16/20-1-35080	759
	DT30/2 ##L70WN	758
	DTF50 FSHDR-8	451
	DTF50 FSHIUR	451
	DTF50 SVXCR-16X2	452
	DTF50 SVXCR-22	452
	DTGNR/L	44
	DWLNR/L	10
	DWLNR/L-JHP-MC	10
	DXJNR/L-X-JHP-MC	27
<b>E</b>	E-GEHIR / E-GHIR	340
	EPGT-F1P	189
	E-PWLNR/L-HEAD	105
	ER-BUT	692
	ER-EL	693

<b>E</b>	ER/L-55°	640
	ER/L-60°	644
	ER/L-ABUT	687
	ER/L-ACME	677
	ER/L-API	690
	ER/L-API RD	688
	ER/L-BSPT	673
	ER/L-ISO	653-654
	ER/L-NPT	669
	ER/L-RND	694
	ER/L-SAGE	686
	ER/L-STACME	675
	ER/L-TR	684
	ER/L-UN	660-661
	ER/L-UNJ	680
	ER/L-W	666
	ER-MJ	683
	ER-NPTF	672
	ER-PG	685
	E-SCLCR/L-HEAD	110
	E-SDUCR/L-HEAD	113
	E/S-SWUBR/L	118
	E-STFCR-HEAD	115
	E-STFPR-HEAD	116
	EX C#	628
<b>F</b>	FGHDUR	450
	FGPAM	450
	FLASR/L	708
	FLSR/L	708
	FLT	649
	FLT-CB	649
	FLTf	648
	FLTK	649
	FLTP	650
	FSHDR	449
	FSHIUR	448
	FSPA/FSMA	449
	FTB	360
	FTHN	360
<b>G</b>	GADR/L-8	286

<b>G</b>	GADR/L-JHP	287
	GAFG-R/L-8	580
	GAIR/L	346
	GDK	304
	GDMA	300, 448
	GDMF	288
	GDMM-CC	583
	GDMN	289
	GDMU	290
	GDMW 2.4	306, 524
	GDMY	289, 582
	GDMY-F	291, 582
	GDMY (フルR)	291, 582
	GDP	304
	GDPY	293
	GEAIR/L	340
	GEHIMR/L	337
	GEHIMR/L-SC	337
	GEHIR/L	338
	GEHIR/L-SC	339
	GEHIUR/L	339
	GEHSR	373
	GEHSR/L-SL	372
	GEMI	341
	GEMI (フルR))	341
	GEPI	342
	GEPI (フルR)	342
	GEPI-MT	648
	GEPI-RX/LX	343
	GEPI-UN/UR/UL	343
	GEPI (CW<BW)	341
	GEPI-WT	642
	GFF-N	589
	GFF-R/L	589
	GFI ST-ER	746
	GFQR	598
	GFT-C	520
	GFT-J	520
	GHAIR/L-GE	339

G	GHAIR/L-GI	345
	GHAIR/L-SC-GE	340
	GHAPR/L-8	286, 580
	GHAR/L-8	285, 580
	GHAR/L-JHP	286
	GHDR/L	446
	GHDR/L-8A	445
	GHDR/L-JHP (ロングポケット)	285
	GHDR/L-JHP-MC (ショートポケット)	277
	GHDR/L-JHP (ショートポケット)	276
	GHDR/L (ロングポケット)	285
	GHDR/L/N 12/14	333
	GHDR/L (ショートポケット)	275
	GHFG-R/L-8	579
	GHFGR/L-8	579
	GHGR/L	278
	GHIC-50	346
	GHIC-70	355
	GHIC-85	356
	GHIFR/L-A	445
	GHIR/L-C (CW=4-6.4)	344
	GHIR/L-SC (CW=2-4.8)	345
	GHIR/L (CW=1.9-6.4)	344
	GHIR/L (CW=7.0-8.3)	355
	GHIUR/L	345
	GHIUR/L-C-22.5A-8V	444
	GHIUR/L-C-A (15° & 27.5°)	444
	GHIUR/L-UC	444
	GHMPR/L	273
	GHMR/L	273
	GHMUR/L	303
	GHPCOR	409
	GHSR/L	373
	GHSR/L-JHP-SL	374
	GHVR/L	445
	GIA-K (ロングポケット)	299, 581
	GIA-K (CW=3-6)	298
	GIF	297
	GIF-E (CW=4-6)	292
	GIF-E (CW=4-6 フルR)	294

<b>G</b>	GIF-E (CW=8,10)	292, 581
	GIF-E (CW=8,10 フルR)	294
	GIF (フルR)	298
	GIFG-E (CW=8)	581
	GIFI	352
	GIFI-E	349
	GIFI-E (フルR)	350
	GIF (ロングポケット)	298
	GIG	296
	GIM-C	521
	GIMF	288
	GIMY	349
	GIM-J	522
	GIM-J-RA/LA	522
	GIMM 8CC	583
	GIMN	289
	GIMT	287
	GIM-UT	524
	GIM-UT-RA	524
	GIM-W	523
	GIM-W-RA/LA	523
	GIMY	288
	GIMY 1260	290
	GIMY-F	291
	GIMY (フルR)	290
	GIMY-UN	303
	GINI-E	350
	GIP	297
	GIPA 8-35V	447
	GIPA (フルR CW=3-6)	301, 446
	GIPA/GIDA 8 (フルR)	302, 447
	GIPA (CW=3-6)	300
	GIP-E	293
	GIP-E (フルR)	294
	GIP (フラットトップ CW<BW)	295
	GIP (フルR)	296
	GIP (フルR CW<BW)	295
	GIPI	351
	GIPI-E	349
	GIPI (フルR)	352

<b>G</b>	GIPI (2R CW2BW)	351
	GIPI-RX/LX	352
	GIPI-UR/UL	353
	GIPI (CW<BW)	350
	GIPM-A46 / GIP-1250	375
	GIP-RX/LX	302
	GIP-UN	303
	GIPY	300
	GIQR/L 8	415
	GIQR/L 8-R	415
	GIQR/L 11	416
	GIQR/L 11-15	417
	GIQR/L 11-15-R	417
	GIQR/L 11-R	416
	GIQR/L-A18	417
	GIQR/L-B18	418
	GIQR/L-MT	418, 651
	GIQR/L-WT	418, 643
	GITM	299
	GITM (フルR)	299
	GPV	304
	GRIP	269, 577
	GRIP (フルR)	270, 578
	GTGA	325
	GTMA	326
<b>H</b>	HAI-C	572
	HAPR/L	565
	HAR/L	564
	HELIIR/L	355
	HELIR/L	266
	HFAER/L-4	565
	HFAER/L-5T, 6T	566
	HFAIR/L-4	572
	HFAIR/L-DG	573
	HFFA	557
	HFFH	557
	HFFR/L-T	564
	HFHPR/L-M	566
	HFHR/L-3T	558
	HFHR/L-4T	559

<b>H</b>	HFHR/L-5T	560
	HFHR/L-6T	561
	HFHR/L 20-25-4T12	559
	HFHR/L-M	566
	HFIR/L-MC	574
	HFPAD-3	562
	HFPAD-4	563
	HFPAD-5	563
	HFPAD-6	564
	HFPAD-JHP	562
	HFPN	575
	HFPR/L	576
	HFPR/L (フルR)	576
	HGAER/L-3	565
	HGAIR/L-3	568
	HGFH	268
	HGHR/L-3	558
	HGN-C	489
	HGN-J	489
	HGN-UT	490
	HGPAD	267
	HGPAD-JHP	267
	HGPL	578
	HGR/L-C	489
	HGR/L-J/JS	490
	HLPGR/L	305
	HMSN-New Britain	478
	HSK 63 HATA	632
	HSK A63TM ABB	739
	HSK A63TM-ASHN-45-HPMC	738
	HSK A63TM-ASHR/L-45-HPMC	738
	HSK A63WH-ASHN-45	736
	HSK A63WH-ASHR/L-2	736
	HSK A63WH-ASHR/L-3	737
	HSK A63WH-ASHR/L-45	736
	HSK A63WH-ASHR/L-45-HPMC	737
	HSK A63WH-ASHR/L-HPMC	737
	HSK A63WH-DDJNR/L	31
	HSK A63WH-DDNNN	31
	HSK A63WH-MAHDOR	631



<b>H</b>	HSK A63WH-MAHDR-45	631
	HSK A63WH-MAHUR/L	632
	HSK A63WH-MULNR-J12MWX2	17
	HSK A63WH-MULNR/L-MW	16
	HSK A63WH-MUMNN-MW	17
	HSK A63WH-RCMT-Y	76
	HSK A63WH-SDJCN-13-Y	75
	HSK A63WH-SVJCR/L	67
	HSK A63WH-SVNN-F	35
	HSK A-TM-ASHR/L-1-HPMC	738
	HSK A-WH ABB	737
	HSK A-WH-ASHR/L-1	736
	HSK A-WH-TBK-R/L	632
	HSK-C#	735
	HSK T ## V60-JHP	776
<b>I</b>	IH-HFAIR	569
	IH-HFPAD	571
	IHSR-MIFR	599
	IH-TNFPAD	570
	IM-GHAD-8	634
	IM-HAD	634
	IM-HAPR/L	634
	IM-HFIR-MC	574
	IM-MAHD	633
	IM-MAHPD	633
	IM-TBU	633
	IR-BUT	692
	IR-EL	693
	IR/L-55°	640
	IR/L-60°	645
	IR/L-ABUT	687
	IR/L-ACME	677
	IR/L-API	690
	IR/L-API RD	689
	IR/L-BSPT	673
	IR/L-ISO	655
	IR/L-ISO	656
	IR/L-ISO	657
	IR/L-NPT	670
	IR/L-NPTF	672
	IR/L-PG	686
	IR/L-RND	694

<b>I</b>	IR/L-SAGE	686	
	IR/L-STACME	675	
	IR/L-TR	685	
	IR/L-UN	662	
	IR/L-UN	663	
	IR/L-UNJ	681	
	IR/L-W	667	
	IR-MJ	683	
<b>J</b>	JHP CONNECTOR	86, 438	
	JHP COPPER SEAL	86, 438	
	JHP ELBOW	85, 437	
	JHP HOSE	85, 437	
	JHP NIPPLE	85, 437	
	KIT PICCO Face	597	
	KIT PICCO SET	411	
	KNMX	163	
	KNUX	163	
	LNMX 19/30	182	
	LNMX-HF	181	
	LNMX-HM	181	
	LNMX-HT	180	
	LNMX-WG	181	
	LOMX-H6P	180	
	LPGIR/L	305	
	<b>M</b>	MAHPR/L	280
		MAHPR/L-JHP	281
		MAHPR/L-XL-JHP	561
		MAHR/L	279
MAHR/L-JHP		279	
MAHR/L-JHP-MC		280	
MAHR/L-MG-XL-JHP		501	
MAHR/L-MG-XL-JHP-MC		501	
MA##### V##-JHP		776	
MCLNR/L		21	
MEFL		600	
MFHR-JHP		599	
MG		414	
MGCH		414	
MGCH-C		598	
MGSIR/L		118, 706	
MG STFPR-X		117	

<b>M</b>	MG-SWUBR/L	119
	MG-SWUCR	119
	MGUHR	411
	MIFHR	413, 598
	MIFR	600
	MIGR 8	413
	MINCUT KIT	601
	MITR 8-MT	650
	MIUR 8	413
	MI## V60-JHP	777
	MORI## V85-JHP	775
	MS-ES#####-GWS-MG-JHP	759
	MS##-##-MG-JHP	757
	MTENN-W	38
	MTJNR/L-W	38
	MULNR/L-12MW	15
	MVJNR/L	33
	MVVNN	35
	MWLNR/L-13W	18
	MWLNR/L-W	18
<b>N</b>	NMAHR/L-JHP	498
	NPT THREADINGFLDC-NPT-E	671
	NPT THREADINGFLDC-NPT-I	672
	NPT THREADING FLDC-V-75	671
	NQCH-DGTR/L-D-SH-JHP	472
	NQCH-GHSR/L-JHP	374
	NQCH-JHP	61
	NQCH-PCHR/L-S-JHP	378
	NQCH-PCLXR/L-S-JHP	53
	NQCH-SCACR/L-JHP	55
	NQCH-SCHR/L-BF-JHP	364
	NQCH-SDACR/L-S-JHP	60
	NQCH-SDJNR/L-S-JHP	28
	NQCH-SVACR/L-S-JHP	67
	NQCH-SWLNR/L-S-JHP	8
	NQCH-Y-SCHR-BF-JHP	364
	NQCH-Y-SDJCR-S-JHP	58
	NQCH-Y-SVJCR-S-JHP	65
	NT## V60-JHP	777
<b>O</b>	OKUMA # V60-JHP	777

<b>P</b>	PADR/L	306
	PCAD RE/LE-JHP	499
	PCADR/L	316
	PCADR/L 34N-RE	318
	PCADR/L-JHP	317
	PCADRS/LS-JHP	317
	PCBNR/L	22
	PCBOR/L-IQ	27
	PCHBR/L	318
	PCHPR/L	316, 590
	PCHPRS/LS	590
	PCHR/L-24	312
	PCHR/L-24-JHP	313
	PCHR/L-24-JHP-MC	313-314, 335
	PCHR/L-34	315
	PCHR/L-34-JHP	315
	PCHR/L-34-JHP-MC	315
	PCHR/L-D-IQ	525
	PCHR/L-D-JHP	526
	PCHRS/LS	314
	PCHRS/LS-17	307, 376
	PCHRS/LS-17-JHP	307, 377
	PCLCR/L-JHP-MC	56
	PCLCR/L-S	55
	PCLCR/L-S-JHP	56
	PCLNR/L	20
	PCLNR/L-12-JHP	21
	PCLNR/L-X	22
	PCLNR/L-X-JHP	23
	PCLNR/L-X-JHP-MC	23
	PCLOR/L-IQ	26
	PCLXR/L	52
	PCLXR/L-JHP	52
	PCLXR/L-JHP-MC	53
	PCLXR/L-S	52
	PCLXR/L-S-JHP	53
	PDACR/L-JHP	62
	PDACR/L-JHP-MC	62
	PDACR/L-S	57
	PDJNR/L	28

P	PDJNR/L-JHP	29
	PDJNR/L-S	28
	PENTA 17-ER/EL	310, 379
	PENTA 17-MT-RS/LS	383, 645
	PENTA 17-NP-RS/LS	310, 379
	PENTA 17-P-RS/LS	309, 380
	PENTA 17-P-RS/LS (フルR)	311, 381
	PENTA 17R/L-P-RS	309, 382
	PENTA 17R/L-SP-RS	310, 382
	PENTA 17-WT-RS/LS	383, 641
	PENTA 24-BSPT	674
	PENTA 24-ISO	657
	PENTA 24-MT	646
	PENTA 24N-C	320, 530
	PENTA 24N-C (フルR)	321
	PENTA 24N-J	319, 529
	PENTA 24N-J (フルR)	320
	PENTA 24N-J-RS	323
	PENTA 24N-PF (フルR)	322
	PENTA 24N-PF/P	321, 531
	PENTA 24-NPT	670
	PENTA 24N-RS/LS	323
	PENTA 24N-Z	322, 532
	PENTA 24R-C	531
	PENTA 24R/L-J	530
	PENTA 24R/L-Z	533
	PENTA 24R-P	534
	PENTA 24-UN	664
	PENTA 24-W	668
	PENTA 24-WT	641
	PENTA 34F-R/L	589
	PENTA 34F-RS/LS	590
	PENTA 34N-C	324, 534
	PENTA 34N-J	325, 535
	PENTA 34N-PB	324, 536
	PENTA 34R/L-C	535
	PENTA 34R/L-J	536
	PENTA 34R/L-PB	537
	PENTA D-N-C	527
	PENTA D-N-J	527

<b>P</b>	PENTA D-N-PB	528
	PENTA D-R/L-C	528
	PENTA D-R/L-J	527
	PENTA D-R/L-PB	528
	PENTAS 27 (ブランク)	323, 335
	PHAR/L	306
	PHGR/L	305
	PHSR/L	373
	PICCO-010/610	593
	PICCO-010/610-N	592
	PICCO-010-N	594
	PICCO-010	594
	PICCO-015	597
	PICCO-015-N	597
	PICCO-016/020	596
	PICCO-016/020-N	596
	PICCO-55°-N	397, 643
	PICCO-55°	409, 643
	PICCO-620	595
	PICCO-620-N	595
	PICCO ACE	398, 709
	PICCO ACE-N	387, 710
	PICCO ISO (並目ねじ用)	407, 659
	PICCO ISO (細目ねじ用)	408, 659
	PICCO-MFT	652
	PICCO/MG PCO	709, 399
	PICCO-N (ホルダー)	710, 388
	PICCO R 050.20	403
	PICCO R 050.20-N	390
	PICCO R 050 (CBN)	404
	PICCO R 050-N	391
	PICCO R/L 002-007	405
	PICCO R/L 002-007-N	393
	PPICCO R/L 004-007-N (フルR)	394
	PICCO R/L 004-007 (フルR)	406
	PICCO R/L 047	407
	PICCO R/L 047-N	395
	PICCO R/L 050, 053, 055	400-401
	PICCO R/L 050, 053, 055-N	389
	PICCO R/L 050-C	402

P	PICCO R/L 050-NC	390
	PICCO R/L 060	406
	PICCO R/L60°-N	396, 652
	PICCO R/L60°	408, 651
	PICCO R/L 060-N	394
	PICCO R/L 070	407
	PICCO R/L 070-N	396
	PICCO R/L 080	404
	PICCO R/L 080-N	392
	PICCO R/L 090	404
	PICCO R/L 090-N	392
	PICCO R/L 520	406
	PICCO R/L 520-N	395
	PICCO R/LHD 050	403
	PICCO R/LHD 050-N	391
	PICCO R/LM	410
	PICCO R/LX050	410
	PICIN-MGSIR/L	386
	PICIN-SCLCR/L	386
	PICIN-SWUBR/L	386
	PICMU	384, 385
	PLANR/L-TANG	46
	PLBOR/L	45
	PQFNR/L	51
	PQLCR/L	73
	PQLCR/L-S	73
	PQLNR/L	50
	PQSNR/L	51
	PRDCN	72
	PRGCR	72
	PRWR/L	49
	PRWR/L 175-CA	50
	PRWR/L 177-CA	50
	PSANR/L	51
	PSBNR/L	43
	PSBOR/L-IQ	43
	PSDNN	41
	PSDNN-JHP	41
	PSDON-IQ	40
	PSKNR/L	41

<b>P</b>	PSSNR/L	42	
	PSSNR/L-JHP	42	
	PTFNR/L	37	
	PTGNR/L	35	
	PTGNR/L-X	36	
	PTGNR/L-X-JHP	36	
	PTGNR/L-X-JHP-MC	37	
	PVACR/L-JHP	68	
	PVACR/L-JHP-MC	68	
	PVACR/L-S	64	
	PWLNR/L	8	
	PWLNR/L-08-JHP	9	
	PWLNR/L-S	8	
	PWLNR/L-X	11	
	PWLNR/L-X-JHP	12	
	PWLNR/L-X-JHP-MC	13	
	PWLOR/L-IQ	18	
	PWXOR/L-TF-IQ	19	
	<b>Q</b>	QCMT-PF	203
QCMT-SM		203	
QNMG-GN		183	
QNMG-NF		182	
QNMG-PP		182	
QNMG-TF		182	
<b>R</b>		RCGT-AS	213
	RCGX (CBN)	235	
	RCGX(セラミック)	221	
	RCMT-14	202	
	RCMT-SR	202	
	RCMX	203	
	RCMX-NR	203	
	RE-C#	628	
	RNGN(セラミック)	220	
	RNMG	172	
	RPGN(セラミック)	220	
	RPGX(セラミック)	221	
	<b>S</b>	S/A-SQLCR/L	110
		S/A-SVJCR/L	114
		SBB	120
SC45MT-SM		209	



<b>S</b>	SCACR/L-S	55
	SCB	442
	SCB (並級)	442
	SCB (精級)	442
	SCGT-AS	211
	SCHR/L-22BF	363
	SCHR/L-22BF-JHP	363
	SCHR/L-41BF	369
	SCIR-22-MTR-ISO	658
	SCIR/L-22-AD	367
	SCIR/L-22-AR/AL	367
	SCIR/L-22-BR/BL/BRA/BLA	365
	SCIR/L-22-ER/EL/ERA/ELA	366
	SCIR/L-22-MTR/MTL	646
	SCIR/L-22-NP	369
	SCIR/L-22-N/R/L	368
	SCIR/L-22-NX	369
	SCIR/L-41-AD	370
	SCIR/L-41-AR/AL	371
	SCIR/L-41-BRA/BLA	370
	SCIR/L-41-ERA/ELA	370
	SCIR/L-41-MTR/MTL	647
	SCIR/L-41-NP	372
	SCIR/L-41-N/R/L	371
	SCLCR/L	54
	SCLCR-PAD	55
	SCMT-14	200
	SCMT-19	200
	SCMT-F3M	199
	SCMT-F3P	198
	SCMT-M3M	199
	SCMT-M3P	199
	SCMT-SM	200
	S-CSKPR	116
	S-CTFPR/L	116
	SC-T	739
	SDACR/L	60
	SDACR/L-13S-SL-JHP	61
	S-DCLNR/L	99
	S-DDUNR/L	106

<b>S</b>	SDHCR/L	59
	SDJCR/L	58
	SDJCR/L-13-SL	57
	SDJCR-PAD	59
	SDNCN	64
	SDNCN-13-SL	63
	S-DWLNLR/L	99
	SER-D	702
	SER/L	700
	SER/L-JHP	701
	SER/L-JHP-MC	702
	SGAQ	376
	SGBHR/L	494
	SGFFA	587
	SGFFH	588
	SGFFR/L	586
	SGTBF	618
	SGTBK	617
	SGTBR/L	617
	SGTBU/SGTBN	616
	SH-D	92
	SH-S#-N-AVC	90
	SIR/L	703
	SKJNR/L	32
	SLANR/L-15-TANG-JHP	48
	SLANR/L-TANG	47
	SLBNR/L-TANG	49
	SLFNR/L-TANG	49
	S-MTLCR/L-W	114
	S-MTLNR/L-W	109
	S-MULNR-MW	105
	SNGA(セラミック)	218
	SNGN(セラミック)	217
	SNGX (セラミック)	218
	SNMA	177
	SNMA (CBN)	235
	SNMG-EM-M/R	176
	SNMG-F3M	174
	SNMG-F3P	173
	SNMG-F3S	175

<b>S</b>	SNMG-GN	177
	SNMG-M3M	174
	SNMG-M3P	173
	SNMG-NR	177
	SNMG-PP	175
	SNMG-R3M	174
	SNMG-TF	176
	SNMG-VL	175
	SNMM-H3P	178
	SNMM-H4P	178
	SNMM-H5P	179
	SNMM-NM	179
	SNMM-NR	179
	SNMM-R3P	178
	SNMX 150608R-..	215
	SNMX 150708R-..	215
	SOMG-R3P-IQ	173
	S-PLANR-TANG	100
	SPMR	204
	S-PQFNR/L	100
	S-PQLNR/L	101
	S-PTFNR/L	109
	SRDCN	72
	SRGCR-12-JHP	71
	SRGCR/L	71
	SSBCR/L	70
	S-SLANR/L-TANG	100
	SSSCR/L	70
	S-STFCR/L	115
	S-STLCR/L	115
	S-SUXCR/L-CM	110
	ST-ER	743
	ST-ER-MF-D(2スピンドル用)	745
	ST-ER-MF (ミニフラット)	744
	STFCR/L	70
	STGCR/L	70
	STUB ACME THREADING FLAS-PT-E	676
	STUB ACME THREADING FLAS-PT-I	676
	SUXCR/L-CM	54
	SVACR/L	67

<b>S</b>	SVANR/L-FS	32
	SVHNR/L-AL-JHP	34, 457
	SVJCR/L	65, 453
	SVJCR/L-16-JHP	66, 454
	SVJCR-PAD	67
	SVJNR/L-F	33
	SVPCR/L	69
	SVVCN	69, 454
	SVVNN-AL-JHP	34, 457
	SVVNN-F	34
	SVXCR/L	69, 454
	SWAPR/L	73
	SWAPR-PAD	73
	SWDPR/L	74
	SXCIB	440
	SXCIR	359
	SXCNN	359
<b>T</b>	TAGB/TAGBA	333
	TAG N-A	510
	TAG N-C/W/M	506
	TAG N-HF	506
	TAG N-J/JS/JT	508
	TAG N-LF	509
	TAG N-MF	507
	TAG N-UT	510
	TAGPAD-JHP	500
	TAGPAD-XL-JHP	500
	TAGPAD-Y-JHP	519
	TAG R/L-C	507
	TAG R/L-J/JS	509
	TCBNR/L-CH	88
	TCGT-AS	211
	TCKNR/L-CH	88
	TCLNR/L-CH	88
	TCMT (CBN)	234
	TCMT-F3P	201
	TCMT-M3M	201
	TCMT (PCD)	223
	TCMT-PF	201
	TCMT-SM	202

T	TGAD	498
	TGAD RE/LE-JHP	498
	TGAQ	514
	TGAQ-ECD (JET-CROWN)	516
	TGAQ-JHP	513
	TGBHR/L	330
	TGBHR/L-JHP	331
	TGDR/L	270
	TGFH-JHP	494
	TGFHL-TR	505
	TGFH-MB	497
	TGFH/R/L	332, 493
	TGFHR/L	495
	TGFHR/L-JHP	495
	TGFH-S	494
	TGFS	502
	TGHN 26-M	354
	TGHN-D	271
	TGHN-S	271
	TGIR/L-C	353
	TGMA	272
	TGMF (フルR)	272
	TGMF/P	272
	TGPAD	270
	TGPAD-JHP	271
	TGSU	496
	TGTBQ-ECD-JHP (JET-CROWN)	516
	TGTBQ-JHP	511
	TGTBQ-JHP-MC	512
	TGTBU	496
	TGTBU-JHP	497, 617
	TGTBY-JHP	517
	TGTR/L-2T..SH-L120	504
	TGTR/L-D	505
	TGTR/L-IQ	502
	TGTR/L-IQ-2Z	503
	TGTR/L-JHP	503
	TGTR/L-JHP-MC	504
	THBR/L/N-IQ	329
	THDR/L-IQ	328

<b>T</b>	THDR/L/N	334
	THMPR/L D22-JHP	519
	THMPR/L D45-JHP	520
	THQR/L	375
	Thread anvils EL/IR	695
	Thread anvils ER/IL	696
	TIGER	334
	TIGER-IQ	329
	TIGERV	334
	TIPI-MT	648
	TIPI-WT	642
	TIP-MT	647
	TIP-P-BSPT	674
	TIP-P-BSW	668
	TIP-P-ISO	658
	TIP-P-NPT	671
	TIP-P-UN	664
	TIP-WT	641
	TNFFA-IQ	584
	TNFFH-IQ	583
	TNF GN-IQ	585
	TNF-M-IQ	585
	TNFPAD-XL-JHP	569
	TNF-P-IQ	585
	TNGA(セラミック)	219
	TNGA-J(CBN)	233
	TNGA-M3 (CBN)	234
	TNGA-MC/M6 (CBN)	233
	TNGG-M3N	210
	TNGN(セラミック)	219
	TNMA	172
	TNMA (CBN)	233
	TNMG-F3M	168
	TNMG-F3P	167
	TNMG-F3S	169
	TNMG-FFG(サーメット)	169
	TNMG-GN	171
	TNMG-M3M	168
	TNMG-M3P	167
	TNMG-NF	171

T	TNMG-PF	170	
	TNMG-SF	169	
	TNMG-TF	170	
	TNMG/TNGG-PP	171	
	TNMG-VL	170	
	TNMM-NR	172	
	TNMS-12	214	
	TNMX-M3/4MW	168	
	TNMX-M3/4PW	167	
	TPGB	206	
	TPGB-XL	206	
	TPGH-R/L	206	
	TPGH-XL	206	
	TPGN(セラミック)	220	
	TPGT-SP	205	
	TPGW-M3 (CBN)	235	
	TPGX	207	
	TPGX (CBN)	234	
	TPGX (PCD)	224	
	TPMR	204	
	TPMR-FTF	205	
	TPMR-PF	204	
	TPMT	205	
	TPMT-PF	205	
	TR45 MAHDR-#-XL-JHP	781	
	TR45TNL MAHDN-R-XL-JHP	781	
	TR TNK36 MAHDL-R-XL-JHP	782	
	TSDNN-CH	89	
	TSSNR/L-CH	89	
	TSU-M08 V60-JHP	777	
	U	UBHCR/L	618
		UMGR	412
		UMGR-A55	412, 642
		UMGR-A60	412, 650
		UNJ THREADING FLJ	681
		UNJ THREADING FLJF	682
UNJ THREADING FLJK		682	
UNJ THREADING FLJP		682	
UN THREADING FLTC-E		665	
UN THREADING FLTC-I		665	

V	V-ASH-MC	779
	VBGW/VBMW-2 (CBN)	232
	VBMT (CBN)	232
	VCET-WF	197
	VCGT-AF	212, 456
	VCGT-AS	211, 456
	VCGT-DW (PCD)	223, 456
	VCGT-F1M-20P	196
	VCGT-PF	197
	VCGT (PCD)	223, 457
	VCGW-2 (CBN)	232
	VCMT-14	198
	VCMT (CBN)	222
	VCMT-F3M	195
	VCMT-F3P	195
	VCMT-FPC(サーメット)	196
	VCMT-M3M	196
	VCMT-SM	197
	VCMW	198
	VDI AV-JHP	742
	VDI-B1/B4A-JHPMC	740
	VDI-B1/B4AK-JHPMC	740
	VDI-B2/B3A-JHPMC	740
	VDI-B2/B3AK-JHPMC	740
	VDI-C1/C4A-JHPMC	741
	VDI-C1/C4AK-JHPMC	741
	VDI-C2/C3A-JHPMC	741
	VDI-C2/C3AK-JHPMC	741
	VDI-DTF50	453
	VDI-DTF50E-L60R	453
	VDI##-P V60-JHP	775
	VDI#### V##-JHP	775
	V## MAHD-XL-JHP	779
	V## MAHD#-#-XL-##-JHP	778
	VNGA-2 (CBN)	231
	VNGA-4 (CBN)	231
	VNGA(セラミック)	219
	VNGA-J(CBN)	231
	VNGG-M3N	210
	VNGG-M4HM (CBN)	231



V	VNGU-R3N	210, 458
	VNMG-F3M	164
	VNMG-F3P	163
	VNMG-F3S	164
	VNMG-FNF(サーメット)	165
	VNMG-M3M	164
	VNMG-SF	165
	VNMG-TF	166
	VNMG/VNGG-NF	165
	VNMM-PP	166
	VNMS-12	214
	V## SQ#-#-D82-JHP	512, 780
	V## V##-L##	779
	W	WBGT
WBMT		207
WCGT		208
WNGA(セラミック)		216
WNGA-M3 (CBN)		224
WNGA-MC/M6 (CBN)		224
WNGG-F3N		209
WNGP-F2M		137
WNGP-F2P		135
WNMA/WNMA-WG		143
WNMG(サーメット)		136
WNMG-F3M		137
WNMG-F3P		135
WNMG-F3S		138
WNMG-GN		141
WNMG-M3M		138
WNMG-M3P		135
WNMG-NF		139
WNMG-NR		142
WNMG-PP		140
WNMG-SF		138
WNMG-TF		141
WNMG-TNM		142
WNMG-VL		139
WNMG-WF		140
WNMG-WG		139
WNMM-NM		142

<b>W</b>	WNMX-M3/4MW	143
	WNMX-M3/4PW	143
	WOMG-10-T3P-IQ	136
	WOMG-13-R3P-IQ	137
	WPEX	208
<b>X</b>	XNMG-F3M	155
	XNMG-F3P	154
	XNMG-M3M	155
	XNMG-M3P	154
	XNUW	360
	XNUWB	440
	XNUWB (並級)	441
	XNUWB (精級)	441
	XOMT-DT	200
<b>Y</b>	YNMG-F3P	166
	Y-PCHRS-17	308, 377
	Y-PCHRS-17-JHP	308, 378
	Y-SCHR-22BF	363
	Y-SCHR-22BF-JHP	364
	Y-SDJCR	58
	Y-SDJCR-JHP	58
	Y-SVJCR	65
	Y-SVJCR-JHP	65



**本社**

〒560-0082 大阪府豊中市新千里東町1-5-3  
千里朝日阪急ビル20F  
Tel. 06-6835-5471(代)  
Fax. 06-6835-5472

**テクニカルセンター**

〒650-0047 兵庫県神戸市中央区港島南町5-5-2  
神戸国際ビジネスセンター1F  
Tel. 078-304-6871(代)  
Fax. 078-304-6872

**近畿支店**

**大阪営業所**

〒560-0082 大阪府豊中市新千里東町  
1-5-3 千里朝日阪急ビル20F  
Tel. 06-6835-5471(代)  
Fax. 06-6835-5472

**明石営業所**

〒673-0898 兵庫県明石市樽屋町8-34  
第5池内ビル307  
Tel. 078-917-3111  
Fax. 078-917-3112

**中四国・九州支店**

**岡山営業所**

〒700-0921 岡山県岡山市北区東古松  
3-3-32 ウィンクルム東古松B-II  
Tel. 086-238-4971  
Fax. 086-238-4972

**広島営業所**

〒731-0122 広島県広島市安佐南区中筋  
3-24-15 リーベン中筋201  
Tel. 082-831-1871  
Fax. 082-831-1872

**福岡営業所**

〒812-0013 福岡県福岡市博多区博多駅東  
3-10-15 博多駅東アトルビル502  
Tel. 092-432-2731  
Fax. 092-432-2732

**東海・北陸支店**

**名古屋営業所**

〒464-0850 愛知県名古屋市千種区今池  
5-1-5 名古屋センタープラザビル9F  
Tel. 052-735-3981(代)  
Fax. 052-735-3982

**安城営業所**

〒446-0058 愛知県安城市三河安城南町  
1-15-8 サンテラス三河安城901  
Tel. 0566-71-3471  
Fax. 0566-71-3472

**浜松営業所**

〒432-8023 静岡県浜松市中央区鴨江  
1-28-22 ビバリー鴨江1F  
Tel. 053-401-2311  
Fax. 053-401-2312

**金沢営業所**

〒920-3126 石川県金沢市福久1-52  
ノース・フィールド201  
Tel. 076-258-7931  
Fax. 076-258-7932

**関東・甲信支店**

**東京営業所**

〒143-0016 東京都大田区大森北1-17-2  
大森センタービル7F  
Tel. 03-5764-1181(代)  
Fax. 03-5764-1182

**厚木営業所**

〒243-0014 神奈川県厚木市旭町  
5-43-16 アネーロ厚木II 703  
Tel. 046-226-6681  
Fax. 046-226-6682

**つくば営業所**

〒305-0032 茨城県つくば市竹園2-10-8  
第三芳村ビル403  
Tel. 029-828-7361  
Fax. 029-828-7362

**上田営業所**

〒386-0025 長野県上田市天神2-1-22  
OAUビル3B  
Tel. 0268-28-5231  
Fax. 0268-28-5232

**東北・北関東支店**

**高崎営業所**

〒370-0841 群馬県高崎市栄町2-10  
きむらビルIII 2-A  
Tel. 027-395-4251  
Fax. 027-395-4252

**仙台営業所**

〒981-1103 宮城県仙台市太白区中田町  
字千刈田1-6 あかりテラス中2F  
Tel. 022-395-9071  
Fax. 022-395-9072

安全上のご注意: Attentions On Safety ~切削工具: Cutting Tools~

★ 切削工具は刃物ですので、取扱いに際しては充分ご注意ください。

- ケースからの工具取り出し時、機械への装着時等は切刃を素手で触らない様、保護手袋等をご使用ください。
- 重い重量の工具取扱い時は落下等による怪我の危険があります。適切な運搬機具、チェーンブロック等を使用し、安全靴を着用してください。
- 工具使用時は、破損や飛散する危険がありますので、必ず、安全カバーの設置、保護めがね、マスク等を着用してください。
- カタログ記載の加工条件表数値は、作業効率等を考慮し、一つの目安として記載しております。  
機械剛性、加工物形状、型番等を考慮し調整してください。
- 加工による不良品発生を防止する為、工具及び加工物の寸法をご確認ください。
- 切削油は用途に応じ選定してください。不水溶性切削油材使用時は、加工時に発生する火花・破損による発熱で引火、火災の危険があります。  
防火対策を必ず行ってください。
- 工具改造等の仕様変更は、事故原因となりますのでおやめください。

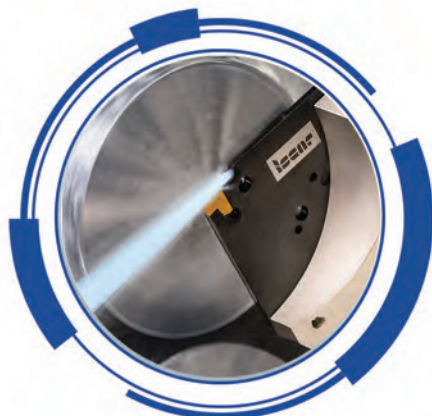
※ 安全上の基本的項目について記載しております。その他の詳細につきましては、弊社までお問い合わせください。

掲載製品については、改廃される場合もございますので、あらかじめご承知おきの程、お願い申し上げます。  
弊社製品の向上を図る一環として本カタログの掲載製品の仕様等を予告なく変更する事があります。

# ISCAR **TURNING** LINES

## イ斯卡ル旋削工具カタログ

Japanese Version



ISCARWORLD 今すぐダウンロード

電子カタログ



**TURNING** **IN** **DUSTRY 4.0**  
**TELLIGENTLY**