



外径加工

ラインナップ	E2
ホルダ呼び記号	E3
外径ホルダの構造及び特長	E4
CN..シリーズ	E5
DN..シリーズ	E17
SN..シリーズ	E25
VN..シリーズ	E37
TN..シリーズ	E42
WN..シリーズ	E51
RN..シリーズ	E56
CDH..シリーズ	E60
RCGX/RPGX..シリーズ	E61
RCGY..シリーズ	E67
TSN..シリーズ	E68

● : 標準在庫品	■ : 標準在庫廃止予定品	Ⓜ : 鏡面
● (赤) : 新標準在庫品		💧 : 内部給油対応

新製品 J

製品紹介 A

ソリューション B

材種・選択ガイド C

旋削用インサート D

外径加工 E

溝入れ加工 F

内径加工 G

エンドミル H

カッタ I

技術資料 Y

索引 Z

ラインナップ

J 新製品	切刃角 (KAPR)		95°	75° (100°コーナ使用)	75°	60°	75°	91°	91°	95°
	ツーリング									
	インサート形状		CNGN/CNGX/CNGA 	CNGN/CNGA 			TNGN/TNGA 			
A 製品紹介	セラミック インサート に最適	マルチクランプ	WCLN/TCLN/HCLN ⇒ E5	WCBN/TCBN ⇒ E8				WTGN/TTGN ⇒ E42	WTFN/TTFN ⇒ E42	
		クランプオン	CCLN/C31 ⇒ E6,E7	CCBN ⇒ E8	CCKN ⇒ E9	C24 ⇒ E45	C23 ⇒ E45	C21/C22 ⇒ E43	C25 ⇒ E44	
	各種 インサート に対応	レバーロック	PCLN ⇒ E6							PTLN ⇒ E44
B ソリューション	切刃角 (KAPR)		60°	75°	75°	85°	85°	45°	45°	
	ツーリング									
	インサート形状			SNGA/SNGN 				SNGA/SNGX/SNGN 		
C 材種・ 選択ガイド	セラミック インサート に最適	マルチクランプ						WSSN/TSSN/HSSN ⇒ E25	WSDN/TSDN/HSDN ⇒ E26	
		クランプオン	C13 ⇒ E29	C15 ⇒ E31	C11/C16 ⇒ E30,E31	C17 ⇒ E32	CSHN ⇒ E32	CSSN/C12 ⇒ E26,E28	CSDN/C14 ⇒ E27,E28	
	各種 インサート に対応	レバーロック			PSBN ⇒ E29				PSDN ⇒ E27	
D 旋削用 インサート	切刃角 (KAPR)		93°	107.5°	62.5°	93°	117.5°	72.5°	95°	
	ツーリング									
	インサート形状		DNGA/DNGX 			VNGA/VNGX 		WNGA 		
E 外径加工	セラミック インサート に最適	マルチクランプ	WDJN/HDJN ⇒ E17	WDHN/HDHN ⇒ E19	WDNN/HDNN ⇒ E19	WVJN/HVJN ⇒ E37	WVJN/HVJN ⇒ E37	WVNN/HVNN ⇒ E38	WWLN/WWLN-2 ⇒ E53	
		クランプオン								
	各種 インサート に対応	レバーロック	PDJN ⇒ E18							
F 溝入れ加工	切刃角 (KAPR)		93°	107.5°	62.5°	93°	117.5°	72.5°	95°	
	ツーリング									
	インサート形状		DNGA/DNGX 			VNGA/VNGX 		WNGA 		
G 内径加工	セラミック インサート に最適	マルチクランプ	WDJN/HDJN ⇒ E17	WDHN/HDHN ⇒ E19	WDNN/HDNN ⇒ E19	WVJN/HVJN ⇒ E37	WVJN/HVJN ⇒ E37	WVNN/HVNN ⇒ E38	WWLN/WWLN-2 ⇒ E53	
		クランプオン								
	各種 インサート に対応	レバーロック	PDJN ⇒ E18							
H エンドミル	切刃角		-	-	-	-	-	-	-	
	ツーリング									
	インサート形状		RING 	RCGY 	RCGX/RPGX 	CDH 	TSN 			
I カッタ	セラミック インサート に最適	クランプオン	CRDNN/C54 ⇒ E56,E57	CRGN/C55 ⇒ E56,E57	CRXC ⇒ E67	CRDCN ⇒ E61			HN..ATS/BTS ⇒ E68	
		スクリューオン						HRCD ⇒ E60		
	各種 インサート に対応	ブレード式				GTWP ⇒ E62 GKWP ⇒ E63				
Y 技術資料	切刃角		-	-	-	-	-	-	-	
	ツーリング									
	インサート形状		RING 	RCGY 	RCGX/RPGX 	CDH 	TSN 			
Z 索引	セラミック インサート に最適	クランプオン	CRDNN/C54 ⇒ E56,E57	CRGN/C55 ⇒ E56,E57	CRXC ⇒ E67	CRDCN ⇒ E61			HN..ATS/BTS ⇒ E68	
		スクリューオン						HRCD ⇒ E60		
	各種 インサート に対応	ブレード式				GTWP ⇒ E62 GKWP ⇒ E63				

ホルダ呼び記号

マルチクランプ

W ダブルクランプ
(マルチクランプ)

T クランプオン
(マルチクランプ)

H ディンプルクランプ
(マルチクランプ)

C クランプオン

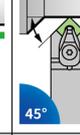
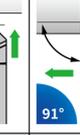
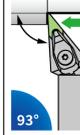
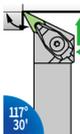
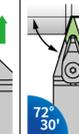
P レバーロック

S スクリューオン

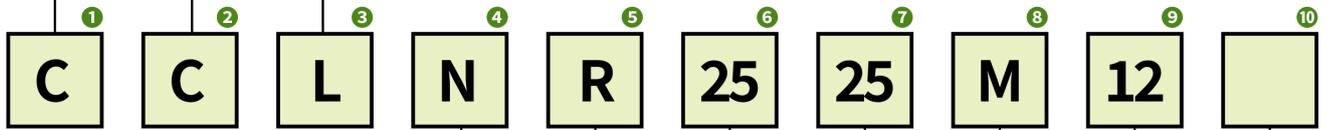
①クランプ方式

C	D	R	S
 80° ひし形	 55° ひし形	 円形	 四角
T	V	W	
 三角	 35° ひし形	 80° 三角	

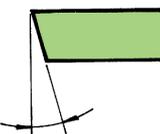
②インサート形状

A	B	D	F	G
 91°	 75°	 45°	 91°	 91°
H	J	K	L	N
 107° 30'	 93°	 75°	 95°	 62° 30'
P	R	S	V	X
 117° 30'	 75°	 45°	 72° 30'	特殊形状

③アプローチ角



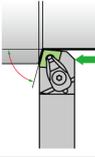
④インサート逃げ角



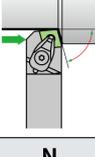
N : 0°
B : 5°
C : 7°
P : 11°
D : 15°
E : 20°

⑤ホルダ勝手

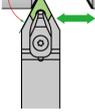
R



L



N



⑥シャンク高さ

シャンク高さをmm単位で表わす

⑦シャンク幅

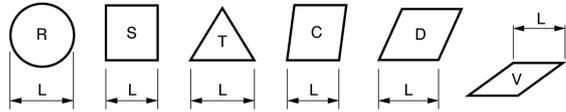
シャンク幅をmm単位で表わす

⑧ホルダ長さ

(mm)

F : 80
H : 100
K : 125
L : 140
M : 150
N : 160
P : 170
Q : 180
R : 200
S : 250

⑨チップ切刃長



⑩その他

任意の識別記号又は数字

新製品 J

製品紹介 A

ソリューション B

材種・選択ガイド C

旋削用インサート D

外径加工 E

溝入れ加工 F

内径加工 G

エンドミル H

カッタ I

技術資料 Y

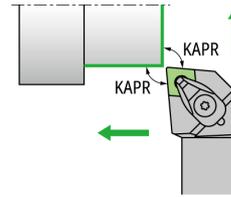
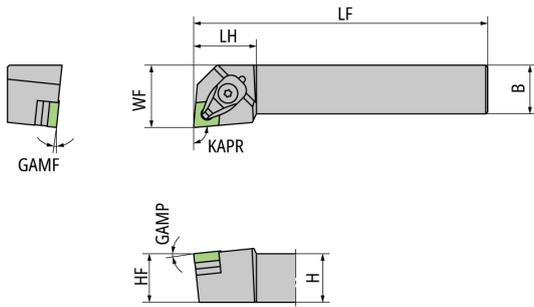
索引 Z

外径ホルダの構造及び特長

シリーズ	構造	特徴
C型 クランプオン		<ul style="list-style-type: none"> • インサート締付力が大きく強固なクランプを確保 • 優れたインデックス精度を実現 • 強度が大きく断続切削など過酷な条件に適する • セラミック工具に適したクランプ方式
W型 ダブルクランプ	<p style="text-align: center;">マルチクランプホルダ</p>	<ul style="list-style-type: none"> • 押え金を交換するだけで3種類のクランプ方式に対応 • 新設計のクランプシステムにより従来のダブルクランプに比べ強固で高精度なクランプを実現し、セラミック工具に最適
T型 クランプオン		<ul style="list-style-type: none"> • クランプ圧力の最適化によりインサート割れを防止 • 優れた繰返し精度により、高精度加工が可能
H型 ディンプルクランプ		<ul style="list-style-type: none"> • クランプねじの両端にトルクス穴があるため、逆バイトでも簡単にインサート交換が可能 • 推奨締め付けトルク LLR-T20の場合 3.0Nm：ダブルクランプ 7.5Nm：クランプオン、ディンプルクランプ LLR-T15の場合 5.0Nm
P型 レバーロック		<ul style="list-style-type: none"> • 汎用性の高いホルダ • 上部にクランプ機構が無い場合、スムーズな切屑処理が可能 • セラミック工具以外の全ての材種の工具に対応

CN..シリーズ／ホルダ

WCLN/TCLN/HCLN マルチクランプホルダ



●本図は右勝手 (R) を示す。

品番	勝手	B	GAMF	GAMP	H	HF	KAPR	LF	LH	WF	適用インサート	
		mm	°	°	mm	mm	°	mm	mm	mm		
WCLNR2525M12	R	25	6	6	25	25	95	150	32	32	CN..1204..	(CN..1207..)
WCLNR3225P12	R	25	6	6	32	32	95	170	32	32	CN..1204..	(CN..1207..)
WCLNL2525M12	L	25	6	6	25	25	95	150	32	32	CN..1204..	(CN..1207..)
WCLNL3225P12	L	25	6	6	32	32	95	170	32	32	CN..1204..	(CN..1207..)
TCLNR2525M12	R	25	6	6	25	25	95	150	32	32	CN..1204..	(CN..1207..)
TCLNR3225P12	R	25	6	6	32	32	95	170	32	32	CN..1204..	(CN..1207..)
TCLNL2525M12	L	25	6	6	25	25	95	150	32	32	CN..1204..	(CN..1207..)
TCLNL3225P12	L	25	6	6	32	32	95	170	32	32	CN..1204..	(CN..1207..)
HCLNR2525M12	R	25	6	6	25	25	95	150	32	32	CNGX1207..	-
HCLNR3225P12	R	25	6	6	32	32	95	170	32	32	CNGX1207..	-
HCLNL2525M12	L	25	6	6	25	25	95	150	32	32	CNGX1207..	-
HCLNL3225P12	L	25	6	6	32	32	95	170	32	32	CNGX1207..	-

参照ページ：インサート → E10～E16 推奨切削条件 → C4

部品

品番	押え金	シムシート	スクリュ (クランプ用)	スクリュ (シムシート用)	レンチ (クランプ用)	レンチ (シムシート用)	スプリング
WCLNR2525M12	DC6CN	ACN423	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
WCLNR3225P12	DC6CN	ACN423	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
WCLNL2525M12	DC6CN	ACN423	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
WCLNL3225P12	DC6CN	ACN423	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
TCLNR2525M12	TC6CN	ACN423	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
TCLNR3225P12	TC6CN	ACN423	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
TCLNL2525M12	TC6CN	ACN423	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
TCLNL3225P12	TC6CN	ACN423	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
HCLNR2525M12	HC6CN	ACN423	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
HCLNR3225P12	HC6CN	ACN423	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
HCLNL2525M12	HC6CN	ACN423	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
HCLNL3225P12	HC6CN	ACN423	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D

注) CN..1207インサートご使用時は、シムシート1枚でご使用下さい。

新製品 J

製品紹介 A

ソリューション B

材種・選択ガイド C

旋削用インサート D

外径加工 E

溝入れ加工 F

内径加工 G

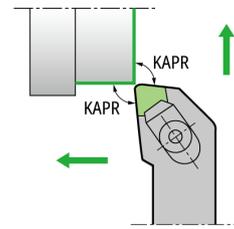
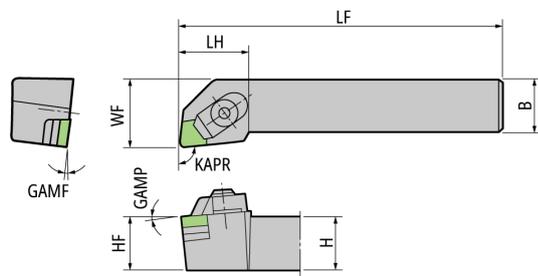
エンドミル H

カッタ I

技術資料 Y

索引 Z

CCLN



●本図は右勝手 (R) を示す。

品番	勝手	B	GAMF	GAMP	H	HF	KAPR	LF	LH	WF	適用インサート	
		mm	°	°	mm	mm	°	mm	mm	mm	CN..1204..	(CN..1207..)
CCLNR3225P12	R	25	6	6	32	32	95	170	32	32	CN..1204..	(CN..1207..)
CCLNL3225P12	L	25	6	6	32	32	95	170	32	32	CN..1204..	(CN..1207..)

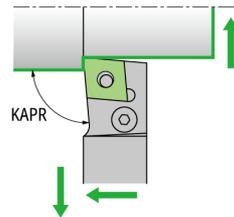
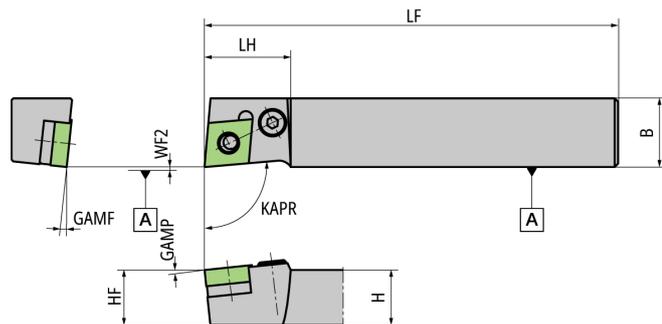
参照ページ: インサート → E10~E16 推奨切削条件 → C4

部品

品番	押え金	シムシート	スクリュ (クランプ用)	スクリュ (シムシート用)	レンチ (クランプ用)	スナップリング
CCLNR3225P12	CC08M	ACN422	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08
CCLNL3225P12	CC08M	ACN422	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08

注) CN..1207インサートご使用時は、シムシート1枚でご使用下さい。

PCLN-N



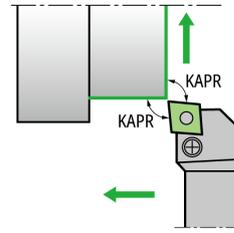
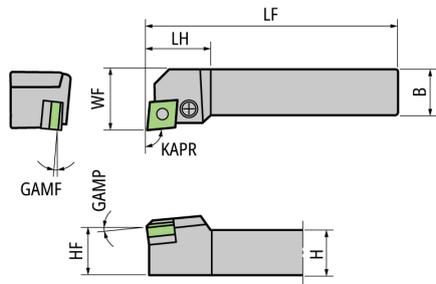
●本図は右勝手 (R) を示す。

品番	勝手	B	GAMF	GAMP	H	HF	KAPR	LF	LH	WF2	適用インサート
		mm	°	°	mm	mm	°	mm	mm	mm	
PCLNR1620X43N	R	20	6	6	16	16	95	120	25	0	CN..1204..

参照ページ: インサート → E10~E16 推奨切削条件 → C4

部品

品番	シムシート	スクリュ (クランプ用)	レンチ (クランプ用)	レバー	スプリング
PCLNR1620X43N	LSC42	LCS4CA	LW-3	LCL4	LSP4



●本図は右勝手 (R) を示す。

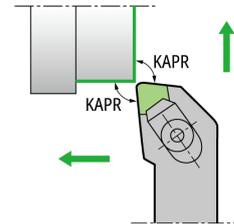
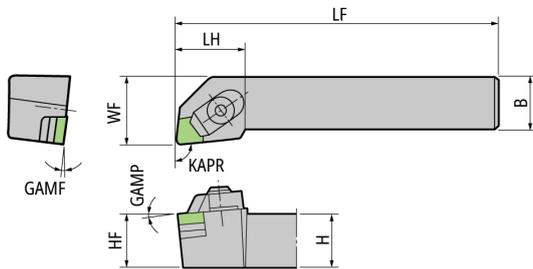
品番	勝手	B	GAMF	GAMP	H	HF	KAPR	LF	LH	WF	適用インサート
		mm	°	°	mm	mm	°	mm	mm	mm	
PCLNR2020K43	R	20	6	6	20	20	95	125	28	25	CN..1204..
PCLNR2525M43	R	25	6	6	25	25	95	150	28	32	CN..1204..
PCLNL2020K43	L	20	6	6	20	20	95	125	28	25	CN..1204..
PCLNL2525M43	L	25	6	6	25	25	95	150	28	32	CN..1204..

参照ページ: インサート → E10~E16 推奨切削条件 → C4

部品

品番	シムシート	スクリュ (クランプ用)	レンチ (クランプ用)	レバー	スプリング
PCLNR2020K43	LSC42	LCS4	LW-3	LCL4	LSP4
PCLNR2525M43	LSC42	LCS4	LW-3	LCL4	LSP4
PCLNL2020K43	LSC42	LCS4	LW-3	LCL4	LSP4
PCLNL2525M43	LSC42	LCS4	LW-3	LCL4	LSP4

C31



●本図は右勝手 (R) を示す。

品番	勝手	B	GAMF	GAMP	H	HF	KAPR	LF	LH	WF	適用インサート	
		mm	°	°	mm	mm	°	mm	mm	mm		
C31R-44	R	25	6	6	25	25	95	160	32	32	CN..1204..	(CN..1207..)
C31R-45	R	25	6	6	32	32	95	160	32	32	CN..1204..	(CN..1207..)
C31L-33	L	19	6	6	19	19	95	140	32	25	CN..1204..	-
C31L-44	L	25	6	6	25	25	95	160	32	32	CN..1204..	(CN..1207..)
C31L-45	L	25	6	6	32	32	95	160	32	32	CN..1204..	(CN..1207..)

参照ページ: インサート → E10~E16 推奨切削条件 → C4

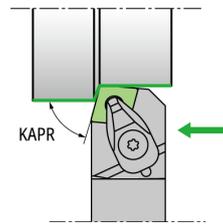
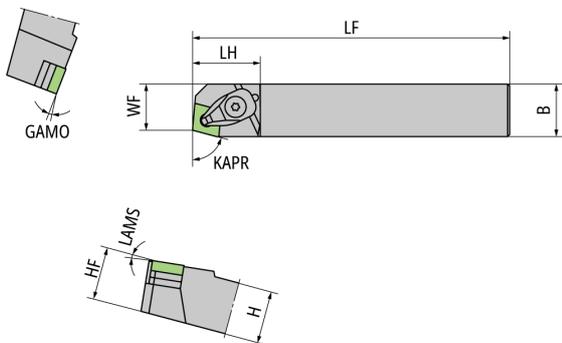
部品

品番	押え金	シムシート	スクリュ (クランプ用)	スクリュ (クランプ用)	レンチ (シムシート用)	スナッピング
C31R-44	CC08M	ACN422	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08
C31R-45	CC08M	ACN422	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08
C31L-33	CC08M	ACN422	BS0829W	M3*12	LW-4	SR08
C31L-44	CC08M	ACN422	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08
C31L-45	CC08M	ACN422	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08

注) CN..1207インサートご使用時は、シムシート1枚でご使用下さい。
C31L-33で使用するクランプ用スクリュはBS0829Wです。

新製品 J
製品紹介 A
ソリューション B
材種・選択ガイド C
旋削用インサート D
外径加工 E
溝入れ加工 F
内径加工 G
エンドミル H
カッタ I
技術資料 Y
索引 Z

WCBN/TCBN マルチクランプホルダ



●本図は右勝手 (R) を示す。

品番	勝手	B	GAMO	H	HF	KAPR	LAMS	LF	LH	WF	適用インサート	
		mm	°	mm	mm	°	°	mm	mm	mm		
WCBNR2525M12	R	25	6	25	25	75	6	150	32	22	CN..1204..	(CN..1207..)
WCBNL2525M12	L	25	6	25	25	75	6	150	32	22	CN..1204..	(CN..1207..)
TCBNR2525M12	R	25	6	25	25	75	6	150	32	22	CN..1204..	(CN..1207..)
TCBNL2525M12	L	25	6	25	25	75	6	150	32	22	CN..1204..	(CN..1207..)

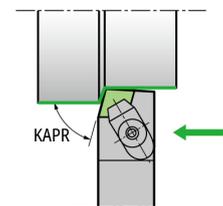
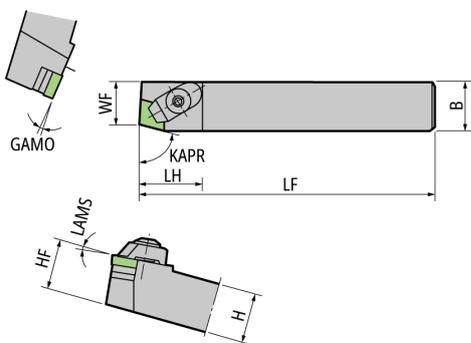
参照ページ: インサート → E10~E16 推奨切削条件 → C4

部品

品番	押え金	シムシート	スクリュ (クランプ用)	スクリュ (シムシート用)	レンチ (クランプ用)	レンチ (シムシート用)
WCBNR2525M12	DC6CN	ACN423	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10
WCBNL2525M12	DC6CN	ACN423	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10
TCBNR2525M12	TC6CN	ACN423	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10
TCBNL2525M12	TC6CN	ACN423	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10

注) CN..1207インサートご使用時は、シムシート1枚でご使用下さい。

CCBN



●本図は右勝手 (R) を示す。

品番	勝手	B	GAMO	H	HF	KAPR	LAMS	LF	LH	WF	適用インサート	
		mm	°	mm	mm	°	°	mm	mm	mm		
CCBNR2525M12	R	25	6	25	25	75	6	150	32	22	CN..1204..	(CN..1207..)

参照ページ: インサート → E10~E16 推奨切削条件 → C4

部品

品番	押え金	シムシート	スクリュ (クランプ用)	スクリュ (シムシート用)	レンチ (クランプ用)	スナップリング
CCBNR2525M12	CC08M	ACN422	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08

注) CN..1207インサートご使用時は、シムシート1枚でご使用下さい。

J 新製品

A 製品紹介

B ソリューション

C 材種・選択ガイド

D 旋削用インサート

E 外径加工

F 溝入れ加工

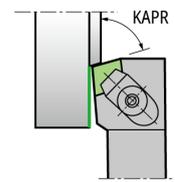
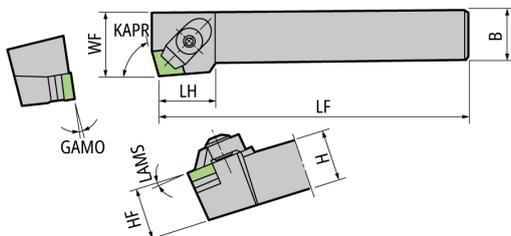
G 内径加工

H エンドミル

I カッタ

Y 技術資料

Z 索引



●本図は右勝手（R）を示す。

品番	勝手	B	GAMO	H	HF	KAPR	LAMS	LF	LH	WF	適用インサート	
		mm	°	mm	mm	°	°	mm	mm	mm	CN..1204..	(CN..1207..)
CCKNR2525M12	R	25	6	25	25	75	6	150	30	32	CN..1204..	(CN..1207..)

参照ページ：インサート → E10～E16 推奨切削条件 → C4

部品

品番	押え金	シムシート	スクリュ (クランプ用)	スクリュ (シムシート用)	レンチ (クランプ用)	スナップリング
CCKNR2525M12	CC08M	ACN422	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08

注) CN..1207インサートご使用時は、シムシート1枚でご使用下さい。

- 新製品 J
- 製品紹介 A
- ソリューション B
- 材種・選択ガイド C
- 旋削用インサート D
- 外径加工 E
- 溝入れ加工 F
- 内径加工 G
- エンドミル H
- カッタ I

- 技術資料 Y
- 索引 Z

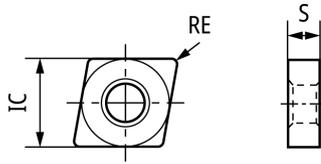
CN..シリーズ／インサート CBN

標準在庫廃止予定品

■ CNGA

〈 80° 菱形 ネガ 〉

●第一推奨 ○第二推奨



鋼																				
ステンレス鋼																				
鋳鉄	●	●	●																○	○
非鉄金属																				
耐熱合金																				
高硬度材											●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
その他 (非金属)																				

形状	品番	IC	S	RE	切刃長さ	コーナー数	CBN													
							PVD		PVD		PVD		PVD							
							B16	B23	B30	B36	B6K	B40	B52	B5K						
	CNGA 120402 PQ S01015	12.7	4.76	0.2	2.3	4				△		△	△							
	CNGA 120402 PQ S01325	12.7	4.76	0.2	2.3	4				△		△	△							
	CNGA 120402 PQ S01535	12.7	4.76	0.2	2.3	4				△		△	△							
	CNGA 120402 PQ T01020	12.7	4.76	0.2	2.3	4			△											
	CNGA 120404 PD FNX	12.7	4.76	0.4	2.3	2			△						△					
	CNGA 120404 PQ FNX	12.7	4.76	0.4	2.3	4			△						△					
	CNGA 120404 PQ S01015	12.7	4.76	0.4	2.3	4				△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△
	CNGA 120404 PQ S01020	12.7	4.76	0.4	2.3	4		△												
	CNGA 120404 PQ S01325	12.7	4.76	0.4	2.3	4				△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△
	CNGA 120404 PQ S01535	12.7	4.76	0.4	2.3	4				△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△
	CNGA 120404 PQ T01020	12.7	4.76	0.4	2.3	4			△											
	CNGA 120408 PD FNX	12.7	4.76	0.8	2.2	2			△											
	CNGA 120408 PQ FNX	12.7	4.76	0.8	2.2	4			△						△					
	CNGA 120408 PQ S01015	12.7	4.76	0.8	2.2	4				△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△
	CNGA 120408 PQ S01020	12.7	4.76	0.8	2.2	4		△												
	CNGA 120408 PQ S01325	12.7	4.76	0.8	2.2	4				△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△
	CNGA 120408 PQ S01535	12.7	4.76	0.8	2.2	4				△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△
	CNGA 120408 PQ T00515	12.7	4.76	0.8	2.2	4				△										
	CNGA 120408 PQ T01020	12.7	4.76	0.8	2.2	4			△											
	CNGA 120412 PD FNX	12.7	4.76	1.2	2.7	2			△											
	CNGA 120412 PQ FNX	12.7	4.76	1.2	2.7	4			△						△					
	CNGA 120412 PQ S01015	12.7	4.76	1.2	2.7	4				△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△
	CNGA 120412 PQ S01020	12.7	4.76	1.2	2.7	4		△												
	CNGA 120412 PQ S01325	12.7	4.76	1.2	2.7	4				△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△
	CNGA 120412 PQ S01535	12.7	4.76	1.2	2.7	4				△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△
	CNGA 120412 PQ T00515	12.7	4.76	1.2	2.7	4				△										
	CNGA 120412 PQ T01020	12.7	4.76	1.2	2.7	4			△											
	CNGA 120416 PQ S01015	12.7	4.76	1.6	2.6	4				△		△	△	△	△	△	△	△	△	△
	CNGA 120416 PQ S01020	12.7	4.76	1.6	2.6	4		△												
	CNGA 120416 PQ S01325	12.7	4.76	1.6	2.6	4				△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△
	CNGA 120416 PQ S01535	12.7	4.76	1.6	2.6	4				△		△	△	△	△	△	△	△	△	△
	CNGA 120416 PQ T01020	12.7	4.76	1.6	2.6	4			△											
	CNGA 120420 PQ S01015	12.7	4.76	2	2.6	4				△		△	△	△	△	△	△	△	△	△
	CNGA 120420 PQ S01020	12.7	4.76	2	2.6	4		△												
	CNGA 120420 PQ S01325	12.7	4.76	2	2.6	4				△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△
	CNGA 120420 PQ S01535	12.7	4.76	2	2.6	4				△		△	△	△	△	△	△	△	△	△
	CNGA 120420 PQ T01020	12.7	4.76	2	2.6	4			△											

△：標準在庫廃止予定品 参照ページ：ホルダ → E5~E9 推奨切削条件 → C4

〈80° 菱形 ネガ〉

●第一推奨 ○第二推奨

		銅															
		ステンレス鋼															
		鋳鉄								●	●	●				○	○
		非鉄金属															
		耐熱合金															
		高硬度材											●	●	●	●	●
		その他 (非金属)															
形状	品番	IC	S	RE	切刃長さ	コーナー数	CBN										
		mm	mm	mm			mm	PVD									
	CNGA 120404 PQ W S01015	12.7	4.76	0.4	2.3	4					△	△	△				
	CNGA 120404 PQ W S01535	12.7	4.76	0.4	2.3	4					△	△	△				
	CNGA 120408 PQ W S01015	12.7	4.76	0.8	2.2	4					△	△	△				
	CNGA 120408 PQ W S01535	12.7	4.76	0.8	2.2	4					△	△	△				
	CNGA 120412 PQ W S01015	12.7	4.76	1.2	2.7	4					△	△	△				
	CNGA 120412 PQ W S01535	12.7	4.76	1.2	2.7	4					△	△	△				

△：標準在庫廃止予定品 参照ページ：ホルダ → E5~E9 推奨切削条件 → C4

ワイパー幅: 0.25mm
 対応ホルダ: 切れ刃角度95°(C31, CCLN)

CN..シリーズ / インサート PCD・ダイヤコート

■ CNM.

〈80° 菱形 ネガ〉

●第一推奨 ○第二推奨

		銅															
		ステンレス鋼															
		鋳鉄															
		非鉄金属								●	●	●					
		耐熱合金															
		高硬度材															
		その他 (非金属)														●	
形状	品番	IC	S	RE	コーナー数	PCD		ダイヤコート									
		mm	mm	mm		mm	mm	UC1									
	CNMG 120404 FN ZP	12.7	4.76	0.4	4			●									
	CNMG 120408 FN ZP	12.7	4.76	0.8	4			●									
	CNMX 120404 PF	12.7	4.76	0.4	1		●										
	CNMX 120408 PF	12.7	4.76	0.8	1		●										

参照ページ：ホルダ → E5~E9 推奨切削条件 → C4

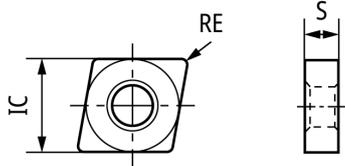
新製品 J
 製品紹介 A
 ソリューション B
 材種・選択ガイド C
 旋削用インサート D
 外径加工 E
 溝入れ加工 F
 内径加工 G
 エンドミル H
 カッタ I
 技術資料 Y
 索引 Z

CN..シリーズ／インサート 超硬

■ CN..

〈80° 菱形 ネガ〉

●第一推奨 ○第二推奨



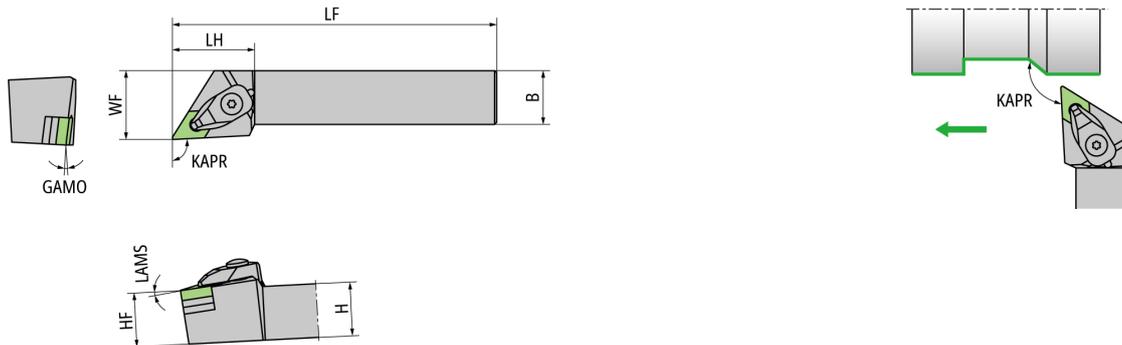
鋼	○	●	●	●	●	●	○		●
ステンレス鋼	●	○	○	○	●	○	○		○
鋳鉄								●	
非鉄金属					○		○		●
耐熱合金	●	●	○	○					
高硬度材		○	○	○					
その他 (非金属)									●

形状	品番	IC	S	RE	超硬										
					PVD	CVD	CVD								
		mm	mm	mm	650	ST4	DM4	DT4	QM3	TM4	VM1	ZM3	CP1	CP7	KM1
	CNGG 120404 FN UL	12.7	4.76	0.4			●		●	●					
	CNGG 120408 FN UL	12.7	4.76	0.8			●		●	●					
	CNGG 120404 FN ZP	12.7	4.76	0.4			●		●			●			
	CNGG 120408 FN ZP	12.7	4.76	0.8			●		●			●			
	CNMG 120408 T00525 Z5	12.7	4.76	0.8			●		●						
	CNMG 120408 G	12.7	4.76	0.8										●	
	CNMG 120412 G	12.7	4.76	1.2										●	
	CNMG 120416 G	12.7	4.76	1.6										●	

参照ページ: ホルダ → E5~E9 推奨切削条件 → C4

DN..シリーズ／ホルダ

WDJN/HDJN マルチクランプホルダ



●本図は右勝手 (R) を示す。

品番	勝手	B	GAMO	H	HF	KAPR	LAMS	LF	LH	WF	適用インサート	
		mm	°	mm	mm	°	°	mm	mm	mm		
WDJNR2525M15	R	25	6	25	25	93	6	150	38	32	DN..1504..	(DN..1507..)
WDJNR3225P15	R	25	6	32	32	93	6	170	38	32	DN..1504..	(DN..1507..)
WDJNL2525M15	L	25	6	25	25	93	6	150	38	32	DN..1504..	(DN..1507..)
WDJNL3225P15	L	25	6	32	32	93	6	170	38	32	DN..1504..	(DN..1507..)
HDJNR2525M15	R	25	6	25	25	93	6	150	38	32	DNGX1507..	-
HDJNR3225P15	R	25	6	32	32	93	6	170	38	32	DNGX1507..	-
HDJNL2525M15	L	25	6	25	25	93	6	150	38	32	DNGX1507..	-
HDJNL3225P15	L	25	6	32	32	93	6	170	38	32	DNGX1507..	-

参照ページ：インサート → E20～E24 推奨切削条件 → C4

部品

品番	押え金	シムシート	スクリュ (クランプ用)	スクリュ (シムシート用)	レンチ (クランプ用)	レンチ (シムシート用)	スプリング
WDJNR2525M15	DC6DN	ADN423	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
WDJNR3225P15	DC6DN	ADN423	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
WDJNL2525M15	DC6DN	ADN423	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
WDJNL3225P15	DC6DN	ADN423	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
HDJNR2525M15	HC6DN	ADN423	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
HDJNR3225P15	HC6DN	ADN423	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
HDJNL2525M15	HC6DN	ADN423	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
HDJNL3225P15	HC6DN	ADN423	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D

注) DN..1507インサートご使用時には、シムシート1枚でご使用下さい。

新製品 J

製品紹介 A

ソリューション B

材種・選択ガイド C

旋削用インサート D

外径加工 E

溝入れ加工 F

内径加工 G

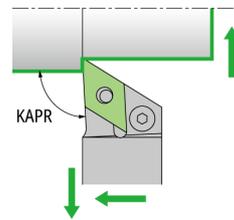
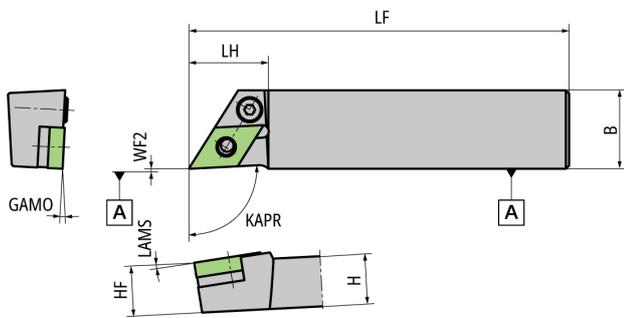
エンドミル H

カッタ I

技術資料 Y

索引 Z

PDJN-N



●本図は右勝手 (R) を示す。

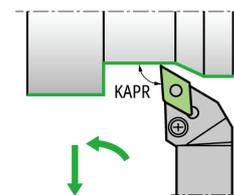
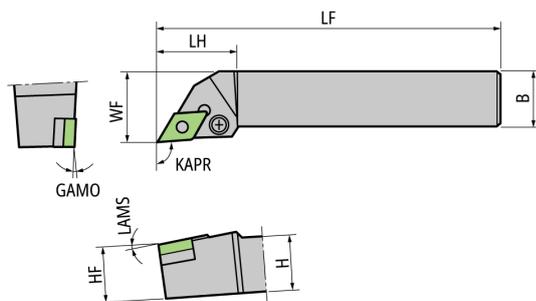
品番	勝手	B	GAMO	H	HF	KAPR	LAMS	LF	LH	WF2	適用インサート
		mm	°	mm	mm	°	°	mm	mm	mm	
PDJNR1625X43N	R	25	6	16	16	93	6	120	25	0	DN..1504..

参照ページ: インサート → E20~E24 推奨切削条件 → C4

部品

品番	シムシート	スクリュ (クランプ用)	レンチ (クランプ用)	レバー	スプリング
PDJNR1625X43N	LSD42	LCS4CA	LW-3	LCL4	LSP4

PDJN



●本図は右勝手 (R) を示す。

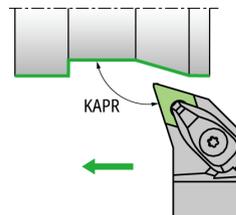
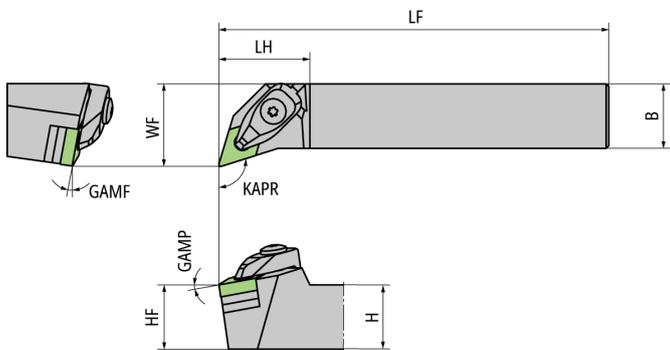
品番	勝手	B	GAMO	H	HF	KAPR	LAMS	LF	LH	WF	適用インサート
		mm	°	mm	mm	°	°	mm	mm	mm	
PDJNR2020K43	R	20	6	20	20	93	6	125	32	25	DN..1504..
PDJNR2525M43	R	25	6	25	25	93	6	150	32	32	DN..1504..
PDJNL2020K43	L	20	6	20	20	93	6	125	32	25	DN..1504..

参照ページ: インサート → E20~E24 推奨切削条件 → C4

部品

品番	シムシート	スクリュ (クランプ用)	レンチ (クランプ用)	レバー	スプリング
PDJNR2020K43	LSD42	LCS4	LW-3	LCL4	LSP4
PDJNR2525M43	LSD42	LCS4	LW-3	LCL4	LSP4
PDJNL2020K43	LSD42	LCS4	LW-3	LCL4	LSP4

WDHN/HDHN マルチクランプホルダ



●本図は右勝手 (R) を示す。

品番	勝手	B	GAMF	GAMP	H	HF	KAPR	LF	LH	WF	適用インサート	
		mm	°	°	mm	mm	°	mm	mm	mm		
WDHNR2525M15	R	25	8	8	25	25	107.5	150	35	32	DN..1504..	(DN..1507..)
WDHNL2525M15	L	25	8	8	25	25	107.5	150	35	32	DN..1504..	(DN..1507..)
HDHNR2525M15	R	25	8	8	25	25	107.5	150	35	32	DNGX1507..	-
HDHNL2525M15	L	25	8	8	25	25	107.5	150	35	32	DNGX1507..	-

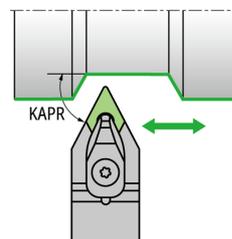
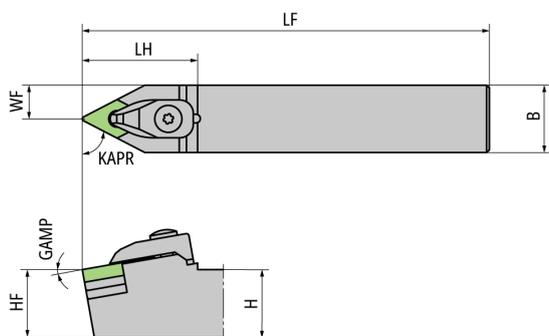
参照ページ: インサート → E20~E24 推奨切削条件 → C4

部品

品番	押え金	シムシート	スクリュ (クランプ用)	スクリュ (シムシート用)	レンチ (クランプ用)	レンチ (シムシート用)	スプリング
WDHNR2525M15	DC6DN	ADN423	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
WDHNL2525M15	DC6DN	ADN423	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
HDHNR2525M15	HC6DN	ADN423	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
HDHNL2525M15	HC6DN	ADN423	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D

注) DN..1507インサートご使用時には、シムシート1枚でご使用下さい。

WDNN/HDNN マルチクランプホルダ



品番	勝手	B	GAMP	H	HF	KAPR	LF	LH	WF	適用インサート	
		mm	°	mm	mm	°	mm	mm	mm		
WDNNN2525M15	N	25	10	25	25	62.5	150	42.5	12.5	DN..1504..	(DN..1507..)
HDNNN2525M15	N	25	10	25	25	62.5	150	42.5	12.5	DNGX1507..	-

参照ページ: インサート → E20~E24 推奨切削条件 → C4

部品

品番	押え金	シムシート	スクリュ (クランプ用)	スクリュ (シムシート用)	レンチ (クランプ用)	レンチ (シムシート用)	スプリング
WDNNN2525M15	DC6DN	ADN423	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
HDNNN2525M15	HC6DN	ADN423	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D

注) DN..1507インサートご使用時には、シムシート1枚でご使用下さい。

新製品 J
製品紹介 A
ソリューション B
材種・選択ガイド C
旋削用インサート D
外径加工 E
溝入れ加工 F
内径加工 G
エンドミル H
カッタ I
技術資料 Y
索引 Z

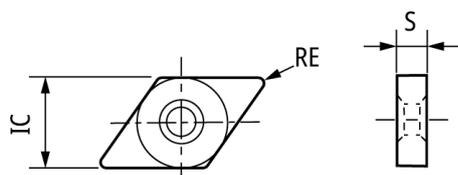
DN..シリーズ／インサート CBN

標準在庫廃止予定品

DNGA

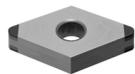
〈55° 菱形 ネガ〉

●第一推奨 ○第二推奨



銅																				
ステンレス鋼																				
鋳鉄	●	●	●															○	○	
非鉄金属																				
耐熱合金																				
高硬度材									●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
その他 (非金属)																				

形状	品番	IC	S	RE	切刃長さ	コーナー数	CBN													
							PVD			PVD			PVD							
							B16	B23	B30	B36	B6K	B40	B52	B5K						
	DNGA 150402 PQ S01015	12.7	4.76	0.2	2.4	4														
	DNGA 150402 PQ S01325	12.7	4.76	0.2	2.4	4														
	DNGA 150402 PQ S01535	12.7	4.76	0.2	2.4	4														
	DNGA 150402 PQ T01020	12.7	4.76	0.2	2.4	4				△										
	DNGA 150404 PD FNX	12.7	4.76	0.4	2.2	2				△										
	DNGA 150404 PQ FNX	12.7	4.76	0.4	2.2	4				△										
	DNGA 150404 PQ S01015	12.7	4.76	0.4	2.2	4						△	△	△	△	△	△	△	△	△
	DNGA 150404 PQ S01020	12.7	4.76	0.4	2.2	4			△											
	DNGA 150404 PQ S01325	12.7	4.76	0.4	2.2	4						△	△	△	△	△	△	△	△	△
	DNGA 150404 PQ S01535	12.7	4.76	0.4	2.2	4						△	△	△	△	△	△	△	△	△
	DNGA 150404 PQ T01020	12.7	4.76	0.4	2.2	4				△										
	DNGA 150408 PD FNX	12.7	4.76	0.8	1.9	2				△										
	DNGA 150408 PQ FNX	12.7	4.76	0.8	1.9	4				△									△	
	DNGA 150408 PQ S01015	12.7	4.76	0.8	1.9	4						△	△	△	△	△	△	△	△	△
	DNGA 150408 PQ S01020	12.7	4.76	0.8	1.9	4				△										
	DNGA 150408 PQ S01325	12.7	4.76	0.8	1.9	4						△	△	△	△	△	△	△	△	△
	DNGA 150408 PQ S01535	12.7	4.76	0.8	1.9	4						△	△	△	△	△	△	△	△	△
	DNGA 150408 PQ T01020	12.7	4.76	0.8	1.9	4					△									
	DNGA 150412 PD FNX	12.7	4.76	1.2	2.6	2				△										
	DNGA 150412 PQ FNX	12.7	4.76	1.2	2.6	4													△	
	DNGA 150412 PQ S01015	12.7	4.76	1.2	2.6	4						△	△	△	△	△	△	△	△	△
	DNGA 150412 PQ S01020	12.7	4.76	1.2	2.6	4				△										
	DNGA 150412 PQ S01325	12.7	4.76	1.2	2.6	4						△	△	△	△	△	△	△	△	△
	DNGA 150412 PQ S01535	12.7	4.76	1.2	2.6	4						△	△	△	△	△	△	△	△	△
	DNGA 150412 PQ T01020	12.7	4.76	1.2	2.6	4					△									
	DNGA 150416 PQ S01015	12.7	4.76	1.6	2.2	4						△	△	△	△	△	△	△	△	△
	DNGA 150416 PQ S01020	12.7	4.76	1.6	2.2	4				△										
	DNGA 150416 PQ S01325	12.7	4.76	1.6	2.2	4						△	△	△	△	△	△	△	△	△
	DNGA 150416 PQ S01535	12.7	4.76	1.6	2.2	4						△	△	△	△	△	△	△	△	△
	DNGA 150416 PQ T01020	12.7	4.76	1.6	2.2	4					△									
	DNGA 150420 PQ S01015	12.7	4.76	2	2.4	4								△						
	DNGA 150420 PQ S01325	12.7	4.76	2	2.4	4							△	△						
	DNGA 150420 PQ S01535	12.7	4.76	2	2.4	4								△						



△：標準在庫廃止予定品 参照ページ：ホルダ → E17~E19 推奨切削条件 → C4

新製品 J

製品紹介 A

ソリューション B

材種・選択ガイド C

旋削用インサート D

外径加工 E

溝入れ加工 F

内径加工 G

エンドミル H

カッタ I

技術資料 Y

索引 Z

DN..シリーズ／インサート PCD・ダイヤコート

DNMX

〈55° 菱形 ネガ〉

●第一推奨 ○第二推奨

	鋼							
	ステンレス鋼							
	鋳鉄							
	非鉄金属	●	●	●				
	耐熱合金							
	高硬度材							
	その他 (非金属)							●

形状	品番	IC	S	RE	コーナー数	PCD		ダイヤコート
		mm	mm	mm		PD1	PD2	UC1
	DNMX 150404 PF	12.7	4.76	0.4	1		●	
	DNMX 150408 PF	12.7	4.76	0.8	1		●	

参照ページ:ホルダ → E17~E19 推奨切削条件 → C4

DN..シリーズ／インサート 超硬

DN..

〈55° 菱形 ネガ〉

●第一推奨 ○第二推奨

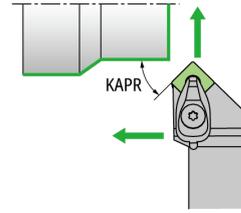
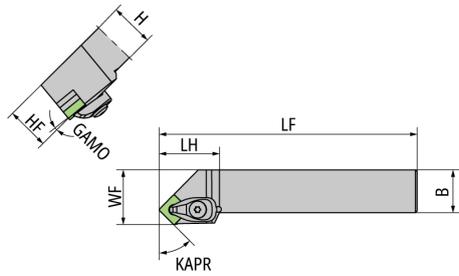
	鋼		○	●	●	●	●	○	●										
	ステンレス鋼		●	○	○	○	●	○	○									○	
	鋳鉄																	●	
	非鉄金属								○		○								●
	耐熱合金	●		●	○	○													
	高硬度材				○	○	○												
	その他 (非金属)																		●

形状	品番	IC	S	RE	超硬													
					PVD	CVD	CVD	ト コー ン										
					650	ST4	DM4	DT4	QM3	TM4	VM1	ZM3	CP1	CP7	KM1			
	DNMG 150404 FN ZP	12.7	4.76	0.4		●	●		●				●					
	DNMG 150408 FN ZP	12.7	4.76	0.8		●	●		●				●					
	DNMG 150408 T00525 Z5	12.7	4.76	0.8			●		●									
	DNMG 150404 TN G	12.7	4.76	0.4					●									
	DNMG 150404 G	12.7	4.76	0.4														●
	DNMG 150408 G	12.7	4.76	0.8														●
	DNMG 150412 G	12.7	4.76	1.2														●

参照ページ:ホルダ → E17~E19 推奨切削条件 → C4

SN..シリーズ / ホルダ

WSSN/TSSN/HSSN マルチクランプホルダ



●本図は右勝手 (R) を示す。

品番	勝手	B	GAMO	H	HF	KAPR	LF	LH	WF	適用インサート	
		mm	°	mm	mm	°	mm	mm	mm		
WSSNR2525M12	R	25	8	25	25	45	150	35	32	SN..1204..	(SN..1207..)
WSSNL2525M12	L	25	8	25	25	45	150	35	32	SN..1204..	(SN..1207..)
TSSNR2525M12	R	25	8	25	25	45	150	35	32	SN..1204..	(SN..1207..)
TSSNL2525M12	L	25	8	25	25	45	150	35	32	SN..1204..	(SN..1207..)
HSSNR2525M12	R	25	8	25	25	45	150	35	32	SNGX1207..	-
HSSNL2525M12	L	25	8	25	25	45	150	35	32	SNGX1207..	-

参照ページ: インサート → E33~E36 推奨切削条件 → C4

部品

品番	押え金	シムシート	スクリュ (クランプ用)	スクリュ (シムシート用)	レンチ (クランプ用)	レンチ (シムシート用)	スプリング
WSSNR2525M12	DC6CN	ASN423	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
WSSNL2525M12	DC6CN	ASN423	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
TSSNR2525M12	TC6CN	ASN423	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
TSSNL2525M12	TC6CN	ASN423	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
HSSNR2525M12	HC6SN	ASN423	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
HSSNL2525M12	HC6SN	ASN423	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D

注) SN..1207インサートご使用時は、シムシート1枚でご使用下さい。

新製品 J

製品紹介 A

ソリューション B

材種・選択ガイド C

旋削用インサート D

外径加工 E

溝入れ加工 F

内径加工 G

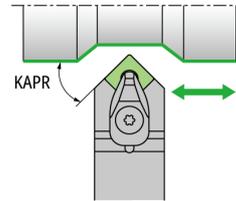
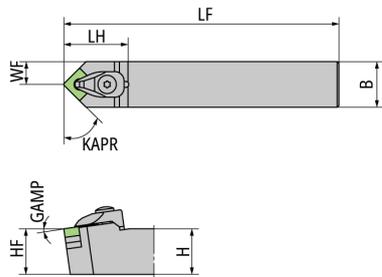
エンドミル H

カッタ I

技術資料 Y

索引 Z

WSDN/TSDN/HSDN マルチクランプホルダ



品番	勝手	B	GAMP	H	HF	KAPR	LF	LH	WF	適用インサート	
		mm	°	mm	mm	°	mm	mm	mm		
WSDNN2525M12	N	25	8	25	25	45	150	35	12.5	SN..1204..	(SN..1207..)
WSDNN3225P12	N	25	8	32	32	45	170	35	12.5	SN..1204..	(SN..1207..)
TSDNN2525M12	N	25	8	25	25	45	150	35	12.5	SN..1204..	(SN..1207..)
TSDNN3225P12	N	25	8	32	32	45	170	35	12.5	SN..1204..	(SN..1207..)
HSDNN2525M12	N	25	8	25	25	45	150	35	12.5	SNGX1207..	-
HSDNN3225P12	N	25	8	32	32	45	170	35	12.5	SNGX1207..	-

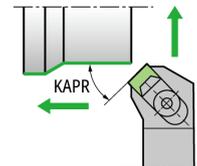
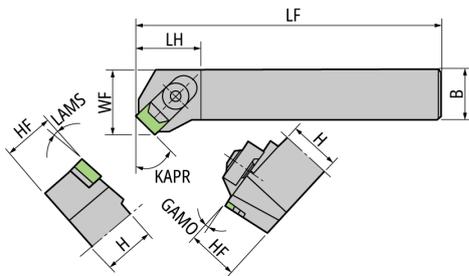
参照ページ: インサート → E33~E36 推奨切削条件 → C4

部品

品番	押え金	シムシート	スクリュ (クランプ用)	スクリュ (シムシート用)	レンチ (クランプ用)	レンチ (シムシート用)	スプリング
WSDNN2525M12	DC6SN	ASN423	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
WSDNN3225P12	DC6SN	ASN423	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
TSDNN2525M12	TC6SN	ASN423	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
TSDNN3225P12	TC6SN	ASN423	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
HSDNN2525M12	HC6SN	ASN423	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
HSDNN3225P12	HC6SN	ASN423	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D

注) SN..1207インサートご使用時は、シムシート1枚でご使用下さい。

CSSN



●本図は右勝手 (R) を示す。

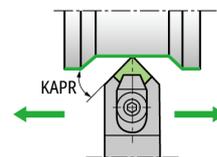
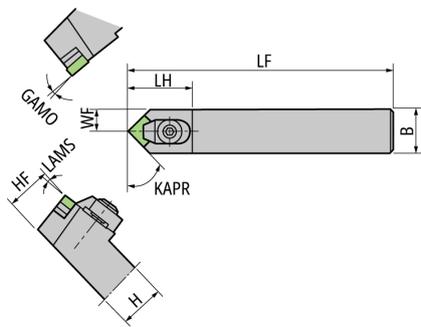
品番	勝手	B	GAMO	H	HF	KAPR	LAMS	LF	LH	WF	適用インサート	
		mm	°	mm	mm	°	°	mm	mm	mm		
CSSNL2525M12	L	25	8	25	25	45	8	150	31	32	SN..1204..	(SN..1207..)
CSSNL3225P12	L	25	8	32	32	45	8	170	31	32	SN..1204..	(SN..1207..)

参照ページ: インサート → E33~E36 推奨切削条件 → C4

部品

品番	押え金	シムシート	スクリュ (クランプ用)	スクリュ (シムシート用)	レンチ (クランプ用)	スナップリング
CSSNL2525M12	CC08M	ASN423	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08
CSSNL3225P12	CC08M	ASN423	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08

注) SN..1207インサートご使用時は、シムシート1枚でご使用下さい。



品番	勝手	B	GAMO	H	HF	KAPR	LAMS	LF	LH	WF	適用インサート	
		mm	°	mm	mm	°	°	mm	mm	mm	SN..1204..	(SN..1207..)
CSDNN2525M12	N	25	6	25	25	45	6	150	35	12.5	SN..1204..	(SN..1207..)

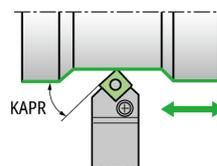
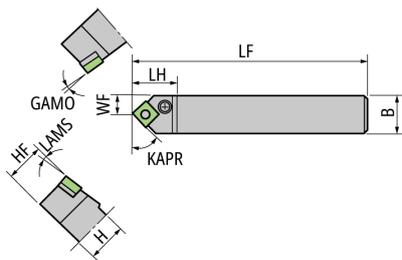
参照ページ: インサート → E33~E36 推奨切削条件 → C4

部品

品番	押え金	シムシート	スクリュ (クランプ用)	スクリュ (シムシート用)	レンチ (クランプ用)	スナップリング
CSDNN2525M12	CC08M	ASN423	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08

注) SN..1207インサートご使用時は、シムシート1枚でご使用下さい。

PSDN



品番	勝手	B	GAMO	H	HF	KAPR	LAMS	LF	LH	WF	適用インサート
		mm	°	mm	mm	°	°	mm	mm	mm	
PSDNN2020K43	N	20	6	20	20	45	6	125	30	10	SN..1204..
PSDNN2525M43	N	25	6	25	25	45	6	150	30	12.5	SN..1204..

参照ページ: インサート → E33~E36 推奨切削条件 → C4

部品

品番	シムシート	スクリュ (クランプ用)	レンチ (クランプ用)	レバー	スプリング
PSDNN2020K43	LSS42	LCS4	LW-3	LCL4	LSP4
PSDNN2525M43	LSS42	LCS4	LW-3	LCL4	LSP4

新製品 J

製品紹介 A

ソリューション B

材種・選択ガイド C

旋削用インサート D

外径加工 E

溝入れ加工 F

内径加工 G

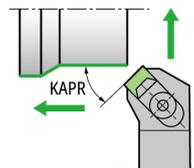
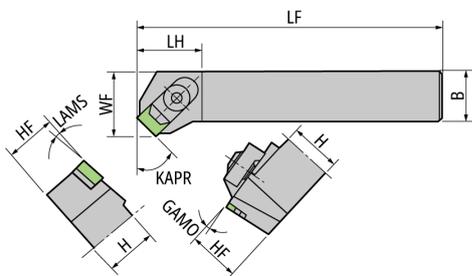
エンドミル H

カッタ I

技術資料 Y

索引 Z

C12



●本図は右勝手 (R) を示す。

品番	勝手	B	GAMO	H	HF	KAPR	LAMS	LF	LH	WF	適用インサート	
		mm	°	mm	mm	°	°	mm	mm	mm		
C12R-33	R	19	8	19	19	45	8	140	28	27	SN..1204..	-
C12R-44	R	25	8	25	25	45	8	160	31	35	SN..1204..	(SN..1207..)
C12R-45	R	25	8	32	32	45	8	160	31	35	SN..1204..	(SN..1207..)
C12L-33	L	19	8	19	19	45	8	140	28	27	SN..1204..	-
C12L-44	L	25	8	25	25	45	8	160	31	35	SN..1204..	(SN..1207..)
C12L-45	L	25	8	32	32	45	8	160	31	35	SN..1204..	(SN..1207..)

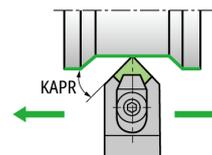
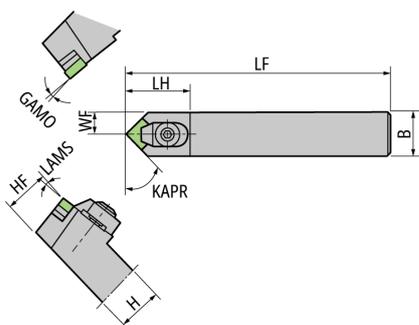
参照ページ: インサート → E33~E36 推奨切削条件 → C4

部品

品番	押え金	シムシート	スクリュ (クランプ用)	スクリュ (シムシート用)	レンチ (クランプ用)	スナップリング
C12R-33	CC08MS	ASN423	BS0829W	M3*12	LW-4	SR08
C12R-44	CC08M	ASN423	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08
C12R-45	CC08M	ASN423	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08
C12L-33	CC08MS	ASN423	BS0829W	M3*12	LW-4	SR08
C12L-44	CC08M	ASN423	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08
C12L-45	CC08M	ASN423	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08

注) SN..1207インサートご使用時は、シムシート1枚でご使用下さい。

C14



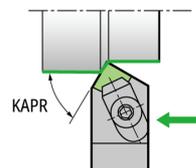
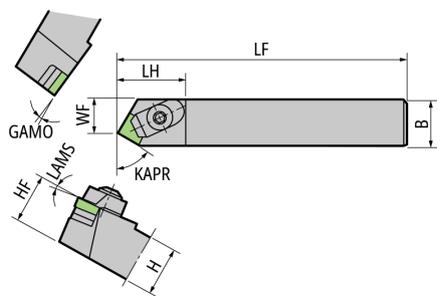
品番	勝手	B	GAMO	H	HF	KAPR	LAMS	LF	LH	WF	適用インサート	
		mm	°	mm	mm	°	°	mm	mm	mm		
C14M-33	N	19	6	19	19	45	6	140	35	9.5	SN..1204..	-
C14M-34	N	19	6	25	25	45	6	160	35	9.5	SN..1204..	(SN..1207..)
C14M-44	N	25	6	25	25	45	6	160	35	12.5	SN..1204..	(SN..1207..)
C14M-45	N	25	6	32	32	45	6	160	35	12.5	SN..1204..	(SN..1207..)

参照ページ: インサート → E33~E36 推奨切削条件 → C4

部品

品番	押え金	シムシート	スクリュ (クランプ用)	スクリュ (シムシート用)	レンチ (クランプ用)	スナップリング
C14M-33	CC08M	ASN423	BS0829W	M3*12	LW-4	SR08
C14M-34	CC08M	ASN423	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08
C14M-44	CC08M	ASN423	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08
C14M-45	CC08M	ASN423	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08

注) SN..1207インサートご使用時は、シムシート1枚でご使用下さい。



●本図は右勝手 (R) を示す。

品番	勝手	B	GAMO	H	HF	KAPR	LAMS	LF	LH	WF	適用インサート	
		mm	°	mm	mm	°	°	mm	mm	mm		
C13R-33	R	19	6	19	19	60	6	140	35	12.5	SN..1204..	(SN..1207..)
C13R-34	R	19	6	25	25	60	6	160	35	12.5	SN..1204..	(SN..1207..)
C13R-44	R	25	6	25	25	60	6	160	35	18.5	SN..1204..	(SN..1207..)
C13R-45	R	25	6	33	32	60	6	160	35	18.5	SN..1204..	(SN..1207..)
C13L-33	L	19	6	19	19	60	6	140	35	12.5	SN..1204..	-
C13L-44	L	25	6	25	25	60	6	160	35	18.5	SN..1204..	(SN..1207..)
C13L-45	L	25	6	32	32	60	6	160	35	18.5	SN..1204..	(SN..1207..)

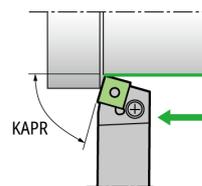
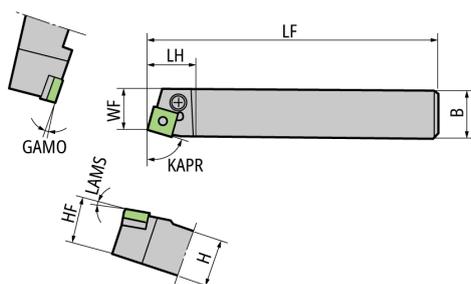
参照ページ: インサート → E33~E36 推奨切削条件 → C4

部品

品番	押え金	シムシート	スクリュ (クランプ用)	スクリュ (シムシート用)	レンチ (クランプ用)	スナッピング
C13R-33	CC08M	ASN423	BS0829W	M3*12	LW-4	SR08
C13R-34	CC08M	ASN423	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08
C13R-44	CC08M	ASN423	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08
C13R-45	CC08M	ASN423	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08
C13L-33	CC08M	ASN423	BS0829W	M3*12	LW-4	SR08
C13L-44	CC08M	ASN423	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08
C13L-45	CC08M	ASN423	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08

注) SN..1207インサートご使用時は、シムシート1枚でご使用下さい。

PSBN



●本図は右勝手 (R) を示す。

品番	勝手	B	GAMO	H	HF	KAPR	LAMS	LF	LH	WF	適用インサート
		mm	°	mm	mm	°	°	mm	mm	mm	
PSBNL2020K43	L	20	6	20	20	75	6	125	28	17	SN..1204..
PSBNR2020K43	R	20	6	20	20	75	6	125	28	17	SN..1204..

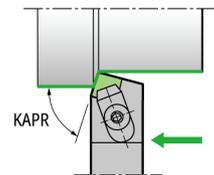
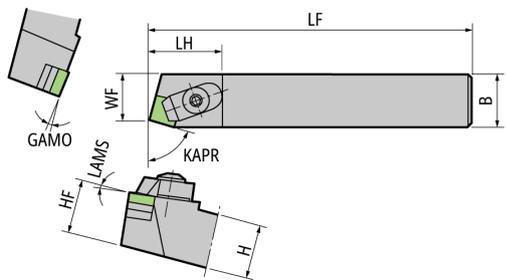
参照ページ: インサート → E33~E36 推奨切削条件 → C4

部品

品番	シムシート	スクリュ (クランプ用)	レンチ (クランプ用)	レバー	スプリング
PSBNL2020K43	LSS42	LCS4	LW-3	LCL4	LSP4
PSBNR2020K43	LSS42	LCS4	LW-3	LCL4	LSP4

新製品 J
製品紹介 A
ソリューション B
材種・選択ガイド C
旋削用インサート D
外径加工 E
溝入れ加工 F
内径加工 G
エンドミル H
カッタ I
技術資料 Y
索引 Z

C11



●本図は右勝手 (R) を示す。

品番	勝手	B	GAMO	H	HF	KAPR	LAMS	LF	LH	WF	適用インサート	
		mm	°	mm	mm	°	°	mm	mm	mm		
C11R-33	R	19	6	19	19	75	6	140	34	15.5	SN..1204..	(SN..1207..)
C11R-34	R	19	6	25	25	75	6	160	34	15.5	SN..1204..	(SN..1207..)
C11R-44	R	25	6	25	25	75	6	160	34	21.5	SN..1204..	(SN..1207..)
C11R-45	R	25	6	32	32	75	6	160	34	21.5	SN..1204..	(SN..1207..)
C11L-33	L	19	6	19	19	75	6	140	34	15.5	SN..1204..	-
C11L-44	L	25	6	25	25	75	6	160	34	21.5	SN..1204..	(SN..1207..)
C11L-45	L	25	6	32	32	75	6	160	34	21.5	SN..1204..	(SN..1207..)

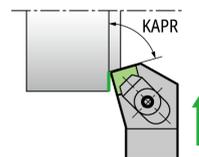
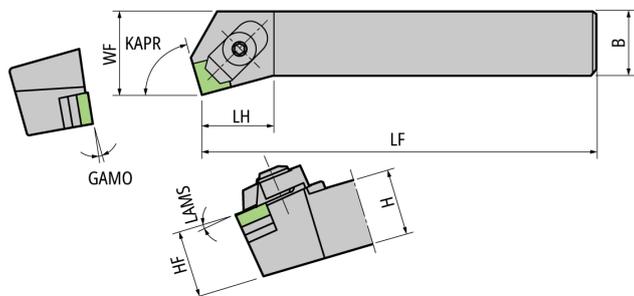
参照ページ: インサート → E33~E36 推奨切削条件 → C4

部品

品番	押え金	シムシート	スクリュ (クランプ用)	スクリュ (シムシート用)	レンチ (シムシート用)	スナップリング
C11R-33	CC08M	ASN423	BS0829W	M3*12	LW-4	SR08
C11R-34	CC08M	ASN423	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08
C11R-44	CC08M	ASN423	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08
C11R-45	CC08M	ASN423	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08
C11L-33	CC08M	ASN423	BS0829W	M3*12	LW-4	SR08
C11L-44	CC08M	ASN423	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08
C11L-45	CC08M	ASN423	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08

注) SN..1207インサートご使用時は、シムシート1枚でご使用下さい。

C15



●本図は右勝手 (R) を示す。

品番	勝手	B	GAMO	H	HF	KAPR	LAMS	LF	LH	WF	適用インサート	
		mm	°	mm	mm	°	°	mm	mm	mm		
C15R-33	R	19	6	19	19	75	6	140	29	25	SN..1204..	-
C15R-44	R	25	6	25	25	75	6	160	28	31	SN..1204..	(SN..1207..)
C15R-45	R	25	6	32	32	75	6	160	28	31	SN..1204..	(SN..1207..)
C15L-33	L	19	6	19	19	75	6	140	29	25	SN..1204..	-
C15L-34	L	19	6	25	25	75	6	160	29	25	SN..1204..	(SN..1207..)
C15L-44	L	25	6	25	25	75	6	160	28	31	SN..1204..	(SN..1207..)
C15L-45	L	25	6	32	32	75	6	160	28	31	SN..1204..	(SN..1207..)

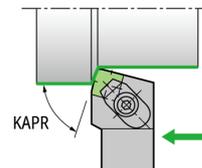
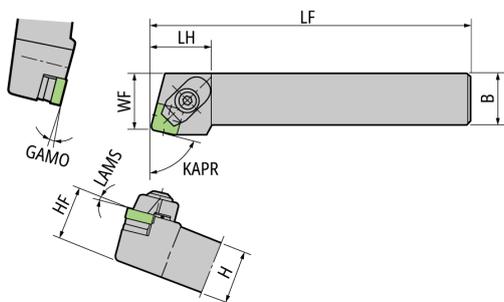
参照ページ: インサート → E33~E36 推奨切削条件 → C4

部品

品番	押え金	シムシート	スクリュ (クランプ用)	スクリュ (シムシート用)	レンチ (クランプ用)	スナッピング
C15R-33	CC08M	ASN423	BS0829W	M3*12	LW-4	SR08
C15R-44	CC08M	ASN423	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08
C15R-45	CC08M	ASN423	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08
C15L-33	CC08M	ASN423	BS0829W	M3*12	LW-4	SR08
C15L-34	CC08M	ASN423	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08
C15L-44	CC08M	ASN423	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08
C15L-45	CC08M	ASN423	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08

注) SN..1207インサートご使用時は、シムシート1枚でご使用下さい。

C16



●本図は右勝手 (R) を示す。

品番	勝手	B	GAMO	H	HF	KAPR	LAMS	LF	LH	WF	適用インサート	
		mm	°	mm	mm	°	°	mm	mm	mm		
C16R-33	R	19	6	19	19	75	6	140	32	22	SN..1204..	-
C16R-44	R	25	6	25	25	75	6	160	25	25	SN..1204..	(SN..1207..)
C16R-45	R	25	6	32	32	75	6	160	25	25	SN..1204..	(SN..1207..)
C16L-33	L	19	6	19	19	75	6	140	32	22	SN..1204..	-
C16L-44	L	25	6	25	25	75	6	160	25	25	SN..1204..	(SN..1207..)
C16L-45	L	25	6	32	32	75	6	160	25	25	SN..1204..	(SN..1207..)

参照ページ: インサート → E33~E36 推奨切削条件 → C4

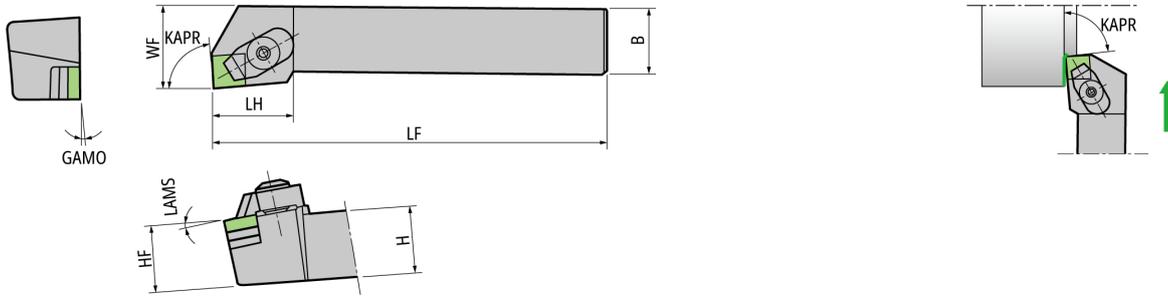
部品

品番	押え金	シムシート	スクリュ (クランプ用)	スクリュ (シムシート用)	レンチ (クランプ用)	スナッピング
C16R-33	CC08MS	ASN423	BS0829W	M3*12	LW-4	SR08
C16R-44	CC08MS	ASN423	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08
C16R-45	CC08MS	ASN423	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08
C16L-33	CC08MS	ASN423	BS0829W	M3*12	LW-4	SR08
C16L-44	CC08MS	ASN423	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08
C16L-45	CC08MS	ASN423	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08

注) SN..1207インサートご使用時は、シムシート1枚でご使用下さい。

新製品 J
製品紹介 A
ソリューション B
材種・選択ガイド C
旋削用インサート D
外径加工 E
溝入れ加工 F
内径加工 G
エンドミル H
カッタ I
技術資料 Y
索引 Z

C17



●本図は右勝手 (R) を示す。

品番	勝手	B	GAMO	H	HF	KAPR	LAMS	LF	LH	WF	適用インサート	
		mm	°	mm	mm	°	°	mm	mm	mm		
C17R-33	R	19	6	19	19	85	6	140	30	24	SN..1204..	-
C17R-44	R	25	6	25	25	85	6	160	30	30	SN..1204..	(SN..1207..)
C17R-45	R	25	6	32	32	85	6	160	30	30	SN..1204..	(SN..1207..)
C17L-44	L	25	6	25	25	85	6	160	30	30	SN..1204..	(SN..1207..)
C17L-45	L	25	6	32	32	85	6	160	30	30	SN..1204..	(SN..1207..)

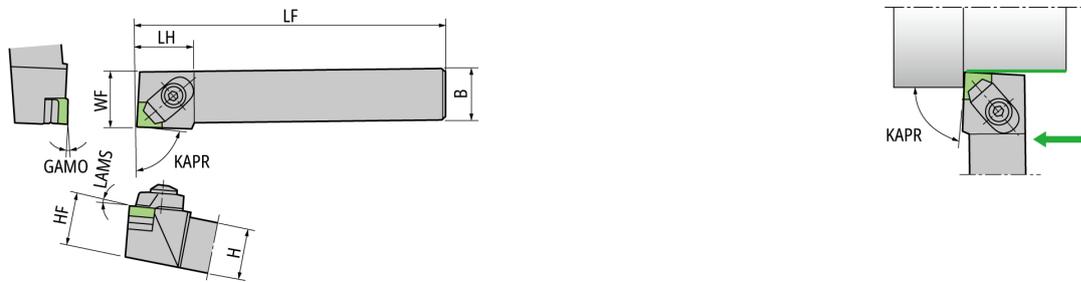
参照ページ: インサート → E33~E36 推奨切削条件 → C4

部品

品番	押え金	シムシート	スクリュ (クランプ用)	スクリュ (シムシート用)	レンチ (クランプ用)	スナップリング
C17R-33	CC08M	ASN423	BS0829W	M3*12	LW-4	SR08
C17R-44	CC08M	ASN423	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08
C17R-45	CC08M	ASN423	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08
C17L-44	CC08M	ASN423	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08
C17L-45	CC08M	ASN423	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08

注) SN..1207インサートご使用時は、シムシート1枚でご使用下さい。

CSHN



●本図は右勝手 (R) を示す。

品番	勝手	B	GAMO	H	HF	KAPR	LAMS	LF	LH	WF	適用インサート	
		mm	°	mm	mm	°	°	mm	mm	mm		
CSHNR2525M12	R	25	6	25	25	85	6	150	30	27	SN..1204..	(SN..1207..)
CSHNL2525M12	L	25	6	25	25	85	6	150	30	27	SN..1204..	(SN..1207..)

参照ページ: インサート → E33~E36 推奨切削条件 → C4

部品

品番	押え金	シムシート	スクリュ (クランプ用)	スクリュ (シムシート用)	レンチ (クランプ用)	スナップリング
CSHNR2525M12	CC08M	ASN423	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08
CSHNL2525M12	CC08M	ASN423	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08

注) SN..1207インサートご使用時は、シムシート1枚でご使用下さい。

SN..シリーズ／インサート CBN

標準在庫廃止予定品

■ SNGA

〈90° 正方形 ネガ〉

●第一推奨 ○第二推奨

	銅													
	ステンレス鋼													
	鋳鉄	●	●	●							○	○		
	非鉄金属													
	耐熱合金													
	高硬度材							●	●	●	●	●		
	その他 (非金属)													

形状	品番	IC	S	RE	切刃長さ	コーナー数	CBN											
							PVD			PVD			PVD					
		mm	mm	mm	mm	B16	B23	B30	B36	B6K	B40	B52	B5K					
	SNGA 120408 PE S01015	12.7	4.76	0.8	2.3	8												
	SNGA 120408 PE T01020	12.7	4.76	0.8	2.3	8				△								
	SNGA 120412 PE S01535	12.7	4.76	1.2	2.8	8							△	△				
	SNGA 120412 PE T01020	12.7	4.76	1.2	2.8	8				△								

△：標準在庫廃止予定品 参照ページ：ホルダ → E25～E32 推奨切削条件 → C4

■ SNMN

〈90° 正方形 ネガ〉

●第一推奨 ○第二推奨

	銅													
	ステンレス鋼													
	鋳鉄	●	●	●								○	○	
	非鉄金属													
	耐熱合金													
	高硬度材								●	●	●	●	●	
	その他 (非金属)													

形状	品番	IC	S	RE	コーナー数	CBN												
						PVD			PVD			PVD						
		mm	mm	mm	mm	B16	B23	B30	B36	B6K	B40	B52	B5K					
	SNMN 120408 S T01025	12.7	4.76	0.8	8	△												
	SNMN 120412 S T02025	12.7	4.76	1.2	8	△												
	SNMN 120416 S T02025	12.7	4.76	1.6	8	△												

△：標準在庫廃止予定品 参照ページ：ホルダ → E25～E32 推奨切削条件 → C4

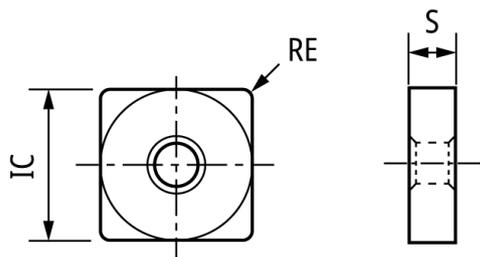
J
A
B
C
D
E
F
G
H
I
Y
Z

SN..シリーズ／インサート 超硬

SNMG

〈90° 正方形 ネガ〉

●第一推奨 ○第二推奨



鋼	○	●	●	●	●	●	○		●
ステンレス鋼	●	○	○	○	●	○	○		○
鋳鉄								●	
非鉄金属						○	○		●
耐熱合金	●	●	○	○					
高硬度材			○	○	○				
その他（非金属）									●

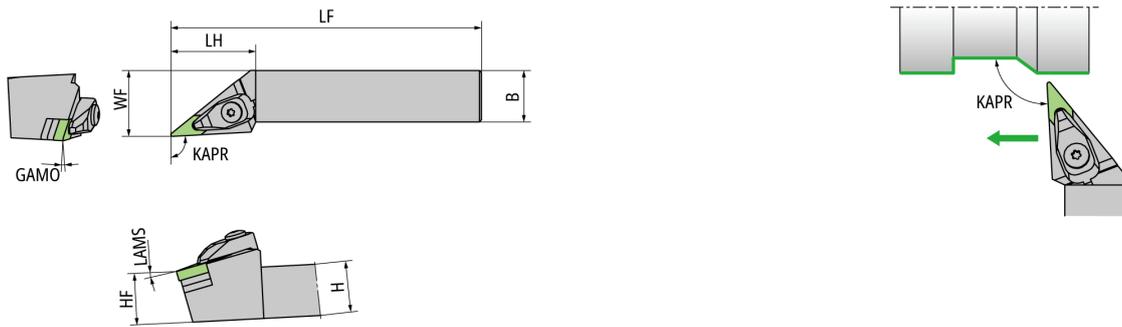
形状	品番	IC	S	RE	超硬												
					PVD	CVD	CVD	コーティング									
					650	ST4	DM4	DT4	QM3	TM4	VM1	ZM3	CP1	CP7	KM1		
	SNMG 120408 T00525 Z5	12.7	4.76	0.8			●		●								
	SNMG 120408 G	12.7	4.76	0.8												●	
	SNMG 120412 G	12.7	4.76	1.2												●	
	SNMG 120416 G	12.7	4.76	1.6												●	

参照ページ: ホルダ → E25~E32 推奨切削条件 → C4

- J 新製品
- A 製品紹介
- B ソリューション
- C 材種・選択ガイド
- D 旋削用インサート
- E 外径加工
- F 溝入れ加工
- G 内径加工
- H エンドミル
- I カッタ
- Y 技術資料
- Z 索引

VN..シリーズ／ホルダ

WVJN/HVJN マルチクランプホルダ



●本図は右勝手 (R) を示す。

品番	勝手	B	GAMO	H	HF	KAPR	LAMS	LF	LH	WF	適用インサート	
		mm	°	mm	mm	°	°	mm	mm	mm		
WVJNR2525M16	R	25	6	25	25	93	13	150	41	32	VN..1604..	(VN..1607..)
WVJNR3225P16	R	25	6	32	32	93	13	170	41	32	VN..1604..	(VN..1607..)
WVJNL2525M16	L	25	6	25	25	93	13	150	41	32	VN..1604..	(VN..1607..)
WVJNL3225P16	L	25	6	32	32	93	13	170	41	32	VN..1604..	(VN..1607..)
HVJNR2525M16	R	25	6	25	25	93	13	150	41	32	VNGX1607..	-
HVJNR3225P16	R	25	6	32	32	93	13	170	41	32	VNGX1607..	-
HVJNL2525M16	L	25	6	25	25	93	13	150	41	32	VNGX1607..	-
HVJNL3225P16	L	25	6	32	32	93	13	170	41	32	VNGX1607..	-

参照ページ：インサート → E39～E41 推奨切削条件 → C4

部品

品番	押え金	シムシート	スクリュ (クランプ用)	スクリュ (シムシート用)	レンチ (クランプ用)	レンチ (シムシート用)	スプリング
WVJNR2525M16	DC6VN	AVN323	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
WVJNR3225P16	DC6VN	AVN323	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
WVJNL2525M16	DC6VN	AVN323	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
WVJNL3225P16	DC6VN	AVN323	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
HVJNR2525M16	HC6VN	AVN323	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
HVJNR3225P16	HC6VN	AVN323	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
HVJNL2525M16	HC6VN	AVN323	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
HVJNL3225P16	HC6VN	AVN323	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D

注) VN..1607インサートご使用時は、シムシート1枚でご使用下さい。

新製品 J

製品紹介 A

ソリューション B

材種・選択ガイド C

旋削用インサート D

外径加工 E

溝入れ加工 F

内径加工 G

エンドミル H

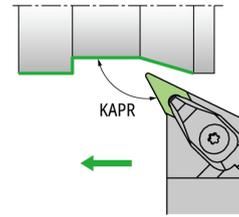
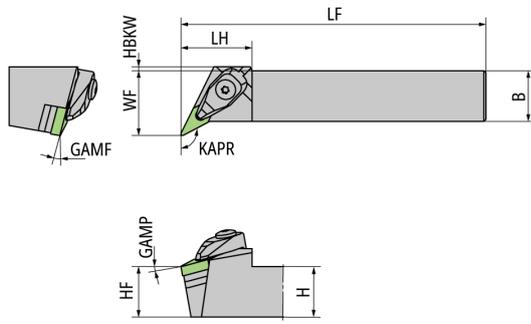
カッタ I

技術資料 Y

索引 Z

J 新製品
A 製品紹介
B ソリューション
C 材種・選択ガイド
D 旋削用インサート
E 外径加工
F 溝入れ加工
G 内径加工
H エンドミル
I カッタ
Y 技術資料
Z 索引

WVPN/HVPN マルチクランプホルダ



●本図は右勝手 (R) を示す。

品番	勝手	B	GAMF	GAMP	H	HBKW	HF	KAPR	LF	LH	WF	適用インサート	
		mm	°	°	mm	mm	mm	°	mm	mm	mm		
WVPNR2525M16	R	25	10	10	25	2	25	117.5	150	35	32	VN..1604..	(VN..1607..)
WVPNL2525M16	L	25	10	10	25	2	25	117.5	150	35	32	VN..1604..	(VN..1607..)
HVPNR2525M16	R	25	10	10	25	2	25	117.5	150	35	32	VNGX1607..	-
HVPNL2525M16	L	25	10	10	25	2	25	117.5	150	35	32	VNGX1607..	-

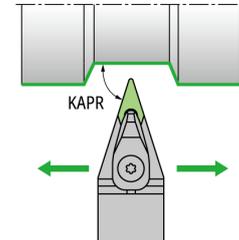
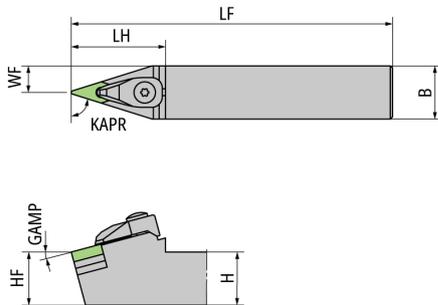
参照ページ: インサート → E39~E41 推奨切削条件 → C4

部品

品番	押え金	シムシート	スクリュ (クランプ用)	スクリュ (シムシート用)	レンチ (クランプ用)	レンチ (シムシート用)	スプリング
WVPNR2525M16	DC6VN	AVN323	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
WVPNL2525M16	DC6VN	AVN323	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
HVPNR2525M16	HC6VN	AVN323	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
HVPNL2525M16	HC6VN	AVN323	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D

注) VN..1607インサートご使用時は、シムシート1枚でご使用下さい。

WVVN/HVVN マルチクランプホルダ



品番	勝手	B	GAMP	H	HF	KAPR	LF	LH	WF	適用インサート	
		mm	°	mm	mm	°	mm	mm	mm		
WVVNN2525M16	N	25	15	25	25	72.5	150	44	12.5	VN..1604..	(VN..1607..)
HVVNN2525M16	N	25	15	25	25	72.5	150	44	12.5	VNGX1607..	-

参照ページ: インサート → E39~E41 推奨切削条件 → C4

部品

品番	押え金	シムシート	スクリュ (クランプ用)	スクリュ (シムシート用)	レンチ (クランプ用)	レンチ (シムシート用)	スプリング
WVVNN2525M16	DC6VN	AVN323	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
HVVNN2525M16	HC6VN	AVN323	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D

注) VN..1607インサートご使用時は、シムシート1枚でご使用下さい。

VN..シリーズ／インサート BIDEMICS・セラミック

VNGA

〈35° 菱形 ネガ〉

●第一推奨 ○第二推奨

形状	品番	IC mm	S mm	RE mm	BIDEMICS				NTK CeramiX	アルミナ系 セラミック							窒化ケイ素系 セラミック					ウイスカー系 セラミック				
					PVD	PVD	JX1	JX3	PVD	HC1	HW2	HC2	HC4	HC5	HC6	HC7	PVD	SX3	SX5	SX7	SX9	SX6	SP9	CVD	533	
					120	JP2			450																	
	VNGA 160404 BQ E004	9.525	4.76	0.4	●																					
	VNGA 160404 BQ T00520	9.525	4.76	0.4		●																				
	VNGA 160404 S02025	9.525	4.76	0.4										●												
	VNGA 160404 T01020	9.525	4.76	0.4						●	●	●			●											
	VNGA 160404 T01025	9.525	4.76	0.4							●	●			●											
	VNGA 160404 X01015	9.525	4.76	0.4					●																	
	VNGA 160404 X01015 -10	9.525	4.76	0.4					●																	
	VNGA 160404 Z02025	9.525	4.76	0.4									●													
	VNGA 160408 BQ E004	9.525	4.76	0.8	●																					
	VNGA 160408 BQ T00520	9.525	4.76	0.8		●																				
	VNGA 160408 S02025	9.525	4.76	0.8										●												
	VNGA 160408 T01020	9.525	4.76	0.8						●	●	●			●							●	●	●		
	VNGA 160408 T01025	9.525	4.76	0.8							●	●			●								●			
	VNGA 160408 X01015	9.525	4.76	0.8					●																	
	VNGA 160408 X01015 -10	9.525	4.76	0.8					●																	
	VNGA 160408 Z02025	9.525	4.76	0.8									●													
	VNGA 160412 BQ T00520	9.525	4.76	1.2		●																				
	VNGA 160412 S02025	9.525	4.76	1.2										●												
	VNGA 160412 T01020	9.525	4.76	1.2						●	●	●			●							●	●	●		
	VNGA 160412 T01025	9.525	4.76	1.2										●									●			
	VNGA 160412 X01015	9.525	4.76	1.2					●																	
	VNGA 160412 X01015 -10	9.525	4.76	1.2					●																	
	VNGA 160412 Z02025	9.525	4.76	1.2										●												

参照ページ:ホルダ → E37, E38 推奨切削条件 → C4

新製品 J
製品紹介 A
ソリューション B
材種・選択ガイド C
旋削用インサート D
外径加工 E
溝入れ加工 F
内径加工 G
エンドミル H
カッタ I
技術資料 Y
索引 Z

VN..シリーズ／インサート 超硬

■ VN..

〈35° 菱形 ネガ〉

●第一推奨 ○第二推奨

	鋼	○	●	●	●	●	●	○	●	
	ステンレス鋼	●	○	○	○	●	○	○	○	
	鋳鉄								●	
	非鉄金属					○		○		●
	耐熱合金	●	●	○	○					
	高硬度材		○	○	○					
	その他（非金属）									●

形状	品番	IC	S	RE	超硬											
					PVD	CVD	CVD	トーチコンノ								
					650	ST4	DM4	DT4	QM3	TM4	VM1	ZM3	CP1	CP7	KM1	
	VNGG 160402 FN ZP	9.525	4.76	0.2			●		●							
	VNGG 160404 FN ZP	9.525	4.76	0.4			●		●							
	VNGG 160408 FN ZP	9.525	4.76	0.8			●		●							
	VNMG 160404 G	9.525	4.76	0.4										●		
	VNMG 160408 G	9.525	4.76	0.8										●		
	VNMG 160412 G	9.525	4.76	1.2										●		
	VNMG 160404 T00525 AM1	9.525	4.76	0.4			●		●							
	VNMG 160408 T00525 AM1	9.525	4.76	0.8			●		●							

参照ページ：ホルダ → E37, E38 推奨切削条件 → C4

新製品 J

製品紹介 A

ソリューション B

材種・選択ガイド C

旋削用インサート D

外径加工 E

溝入れ加工 F

内径加工 G

エンドミル H

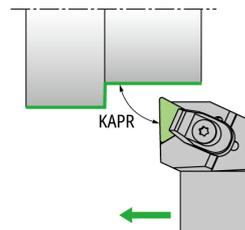
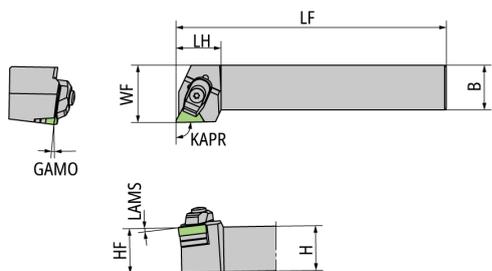
カッタ I

技術資料 Y

索引 Z

TN..シリーズ／ホルダ

WTGN/TTGN マルチクランプホルダ



●本図は右勝手 (R) を示す。

品番	勝手	B	GAMO	H	HF	KAPR	LAMS	LF	LH	WF	適用インサート	
		mm	°	mm	mm	°	°	mm	mm	mm		
WTGNR2525M16	R	25	6	25	25	91	6	150	25	32	TN..1604..	(TN..1607..)
WTGNL2525M16	L	25	6	25	25	91	6	150	25	32	TN..1604..	(TN..1607..)
TTGNR2525M16	R	25	6	25	25	91	6	150	25	32	TN..1604..	(TN..1607..)
TTGNL2525M16	L	25	6	25	25	91	6	150	25	32	TN..1604..	(TN..1607..)

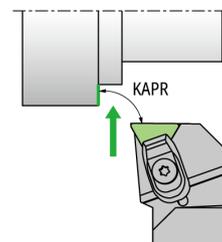
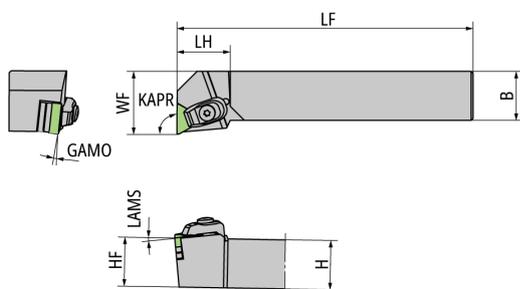
参照ページ: インサート → E46~E52 推奨切削条件 → C4

部品

品番	押え金	シムシート	スクリュ (クランプ用)	スクリュ (シムシート用)	レンチ (クランプ用)	レンチ (シムシート用)	スプリング
WTGNR2525M16	DC5TN	ATN323	AOS-5*26W	FSS15-3.0*12	LLR-T15	LLR-T10	ASGL5-D
WTGNL2525M16	DC5TN	ATN323	AOS-5*26W	FSS15-3.0*12	LLR-T15	LLR-T10	ASGL5-D
TTGNR2525M16	TC5TN	ATN323	AOS-5*26W	FSS15-3.0*12	LLR-T15	LLR-T10	ASGL5-D
TTGNL2525M16	TC5TN	ATN323	AOS-5*26W	FSS15-3.0*12	LLR-T15	LLR-T10	ASGL5-D

注) TN..1607インサートご使用時は、シムシート1枚でご使用下さい。

WTFN/TTFN マルチクランプホルダ



●本図は右勝手 (R) を示す。

品番	勝手	B	GAMO	H	HF	KAPR	LAMS	LF	LH	WF	適用インサート	
		mm	°	mm	mm	°	°	mm	mm	mm		
WTFNR2525M16	R	25	6	25	25	91	6	150	27	32	TN..1604..	(TN..1607..)
WTFNL2525M16	L	25	6	25	25	91	6	150	27	32	TN..1604..	(TN..1607..)
TTFNR2525M16	R	25	6	25	25	91	6	150	27	32	TN..1604..	(TN..1607..)
TTFNL2525M16	L	25	6	25	25	91	6	150	27	32	TN..1604..	(TN..1607..)

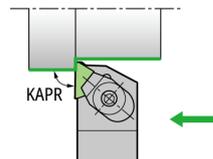
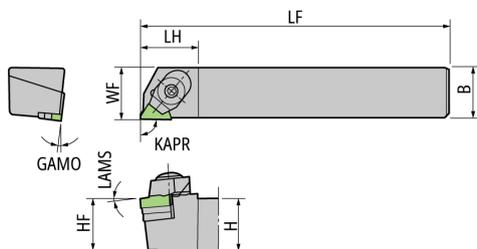
参照ページ: インサート → E46~E52 推奨切削条件 → C4

部品

品番	押え金	シムシート	スクリュ (クランプ用)	スクリュ (シムシート用)	レンチ (クランプ用)	レンチ (シムシート用)	スプリング
WTFNR2525M16	DC5TN	ATN323	AOS-5*26W	FSS15-3.0*12	LLR-T15	LLR-T10	ASGL5-D
WTFNL2525M16	DC5TN	ATN323	AOS-5*26W	FSS15-3.0*12	LLR-T15	LLR-T10	ASGL5-D
TTFNR2525M16	TC5TN	ATN323	AOS-5*26W	FSS15-3.0*12	LLR-T15	LLR-T10	ASGL5-D
TTFNL2525M16	TC5TN	ATN323	AOS-5*26W	FSS15-3.0*12	LLR-T15	LLR-T10	ASGL5-D

注) TN..1607インサートご使用時は、シムシート1枚でご使用下さい。

C21



●本図は右勝手 (R) を示す。

品番	勝手	B	GAMO	H	HF	KAPR	LAMS	LF	LH	WF	適用インサート	
		mm	°	mm	mm	°	°	mm	mm	mm		
C21R-33	R	19	6	19	19	91	6	140	28	19	TN..1604..	-
C21R-44	R	25	6	25	25	91	6	160	28	25	TN..1604..	(TN..1607..)
C21R-45	R	25	6	32	32	91	6	160	28	25	TN..1604..	(TN..1607..)
C21L-34	L	19	6	25	25	91	6	160	28	19	TN..1604..	(TN..1607..)
C21L-44	L	25	6	25	25	91	6	160	28	25	TN..1604..	(TN..1607..)
C21L-45	L	25	6	32	32	91	6	160	28	25	TN..1604..	(TN..1607..)

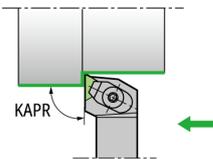
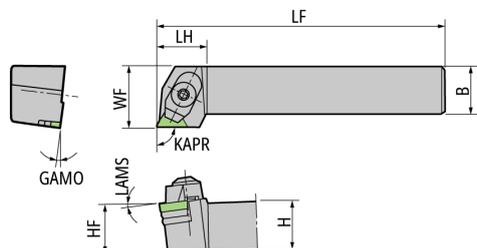
参照ページ: インサート → E46~E52 推奨切削条件 → C4

部品

品番	押え金	シムシート	スクリュ (クランプ用)	スクリュ (シムシート用)	レンチ (クランプ用)	スナップリング
C21R-33	CC08MS	ATN323	BS0829W	M3*12	LW-4	SR08
C21R-44	CC08MS	ATN323	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08
C21R-45	CC08MS	ATN323	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08
C21L-34	CC08MS	ATN323	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08
C21L-44	CC08MS	ATN323	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08
C21L-45	CC08MS	ATN323	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08

注) TN..1607インサートご使用時は、シムシート1枚でご使用下さい。

C22



●本図は右勝手 (R) を示す。

品番	勝手	B	GAMO	H	HF	KAPR	LAMS	LF	LH	WF	適用インサート	
		mm	°	mm	mm	°	°	mm	mm	mm		
C22R-33	R	19	6	19	19	91	6	140	25	25	TN..1604..	-
C22R-34	R	19	6	25	25	91	6	160	25	25	TN..1604..	(TN..1607..)
C22R-44	R	25	6	25	25	91	6	160	25	30	TN..1604..	(TN..1607..)
C22R-45	R	25	6	32	32	91	6	160	25	30	TN..1604..	(TN..1607..)
C22L-33	L	19	6	19	19	91	6	140	25	25	TN..1604..	-
C22L-44	L	25	6	25	25	91	6	160	25	30	TN..1604..	(TN..1607..)
C22L-45	L	25	6	32	32	91	6	160	25	30	TN..1604..	(TN..1607..)

参照ページ: インサート → E46~E52 推奨切削条件 → C4

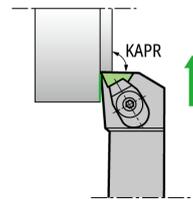
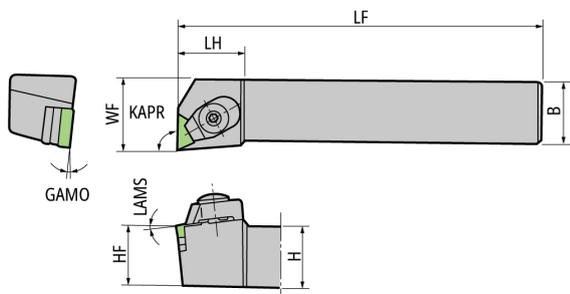
部品

品番	押え金	シムシート	スクリュ (クランプ用)	スクリュ (シムシート用)	レンチ (クランプ用)	スナップリング
C22R-33	CC08MS	ATN323	BS0829W	M3*12	LW-4	SR08
C22R-34	CC08MS	ATN323	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08
C22R-44	CC08MS	ATN323	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08
C22R-45	CC08MS	ATN323	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08
C22L-33	CC08MS	ATN323	BS0829W	M3*12	LW-4	SR08
C22L-44	CC08MS	ATN323	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08
C22L-45	CC08MS	ATN323	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08

注) TN..1607インサートご使用時は、シムシート1枚でご使用下さい。

新製品 J
製品紹介 A
ソリューション B
材種・選択ガイド C
旋削用インサート D
外径加工 E
溝入れ加工 F
内径加工 G
エンドミル H
カッタ I
技術資料 Y
索引 Z

C25



●本図は右勝手 (R) を示す。

品番	勝手	B	GAMO	H	HF	KAPR	LAMS	LF	LH	WF	適用インサート	
		mm	°	mm	mm	°	°	mm	mm	mm		
C25R-33	R	19	6	19	19	91	6	140	25	25	TN..1604..	-
C25R-34	R	19	6	25	25	91	6	160	25	25	TN..1604..	(TN..1607..)
C25R-44	R	25	6	25	25	91	6	160	28	30	TN..1604..	(TN..1607..)
C25R-45	R	25	6	32	32	91	6	160	28	30	TN..1604..	(TN..1607..)
C25L-33	L	19	6	19	19	91	6	140	25	25	TN..1604..	-
C25L-44	L	25	6	25	25	91	6	160	28	30	TN..1604..	(TN..1607..)

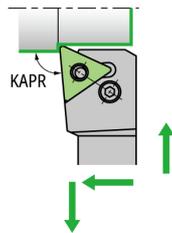
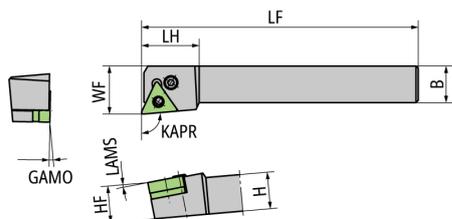
参照ページ: インサート → E46~E52 推奨切削条件 → C4

部品

品番	押え金	シムシート	スクリュ (クランプ用)	スクリュ (シムシート用)	レンチ (クランプ用)	スナップリング
C25R-33	CC08MS	ATN323	BS0829W	M3*12	LW-4	SR08
C25R-34	CC08MS	ATN323	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08
C25R-44	CC08MS	ATN323	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08
C25R-45	CC08MS	ATN323	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08
C25L-33	CC08MS	ATN323	BS0829W	M3*12	LW-4	SR08
C25L-44	CC08MS	ATN323	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08

注) TN..1607インサートご使用時は、シムシート1枚でご使用下さい。

PTLN



●本図は右勝手 (R) を示す。

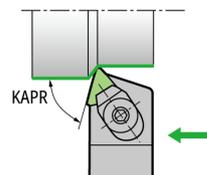
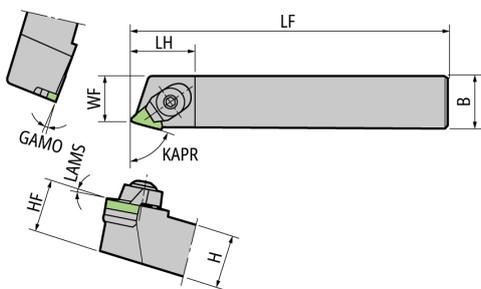
品番	勝手	B	GAMO	H	HF	KAPR	LAMS	LF	LH	WF	適用インサート
		mm	°	mm	mm	°	°	mm	mm	mm	
PTLNR2020L33	R	20	6	20	20	95	6	140	25	25	TN..1604..
PTLNL2020L33	L	20	6	20	20	95	6	140	25	25	TN..1604..

参照ページ: インサート → E46~E52 推奨切削条件 → C4

部品

品番	シムシート	スクリュ (クランプ用)	レンチ (クランプ用)	レバー	スプリング
PTLNR2020L33	LST317	LCS3	LW-2.5	LCL3	LSP3
PTLNL2020L33	LST317	LCS3	LW-2.5	LCL3	LSP3

C23



●本図は右勝手 (R) を示す。

品番	勝手	B	GAMO	H	HF	KAPR	LAMS	LF	LH	WF	適用インサート	
		mm	°	mm	mm	°	°	mm	mm	mm		
C23R-33	R	19	6	19	19	75	6	140	30	14.5	TN..1604..	-
C23R-44	R	25	6	25	25	75	6	160	30	20.5	TN..1604..	(TN..1607..)
C23L-44	L	25	6	25	25	75	6	160	30	20.5	TN..1604..	(TN..1607..)

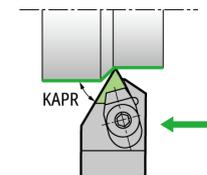
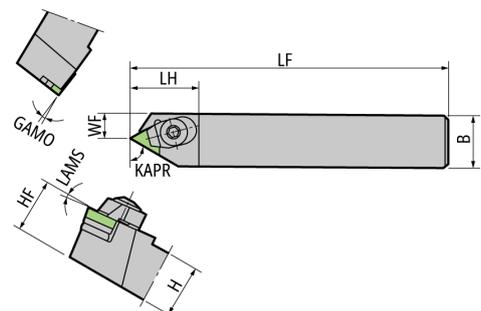
参照ページ: インサート → E46~E52 推奨切削条件 → C4

部品

品番	押え金	シムシート	スクリュ (クランプ用)	スクリュ (シムシート用)	レンチ (クランプ用)	スナッピング
C23R-33	CC08MS	ATN323	BS0829W	M3*12	LW-4	SR08
C23R-44	CC08MS	ATN323	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08
C23L-44	CC08MS	ATN323	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08

注) TN..1607インサートご使用時は、シムシート1枚でご使用下さい。

C24



●本図は右勝手 (R) を示す。

品番	勝手	B	GAMO	H	HF	KAPR	LAMS	LF	LH	WF	適用インサート	
		mm	°	mm	mm	°	°	mm	mm	mm		
C24R-34	R	19	6	25	25	60	6	160	32	10.5	TN..1604..	(TN..1607..)
C24R-44	R	25	6	25	25	60	6	160	32	16.5	TN..1604..	(TN..1607..)
C24L-44	L	25	6	25	25	60	6	160	32	16.5	TN..1604..	(TN..1607..)

参照ページ: インサート → E46~E52 推奨切削条件 → C4

部品

品番	押え金	シムシート	スクリュ (クランプ用)	スクリュ (シムシート用)	レンチ (クランプ用)	スナッピング
C24R-34	CC08MS	ATN323	BS0829W	M3*12	LW-4	SR08
C24R-44	CC08MS	ATN323	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08
C24L-44	CC08MS	ATN323	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08

注) TN..1607インサートご使用時は、シムシート1枚でご使用下さい。

新製品 J

製品紹介 A

ソリューション B

材種・選択ガイド C

旋削用インサート D

外径加工 E

溝入れ加工 F

内径加工 G

エンドミル H

カッタ I

技術資料 Y

索引 Z

TN..シリーズ／インサート CBN

標準在庫廃止予定品

TNGA

〈60° 正三角形 ネガ〉

●第一推奨 ○第二推奨

	鋼														
	ステンレス鋼														
	鋳鉄	●	●	●								○	○		
	非鉄金属														
	耐熱合金														
	高硬度材								●	●	●	●	●		
	その他 (非金属)														

形状	品番	IC	S	RE	切刃長さ	コーナー数	CBN								
							PVD			PVD			PVD		
		mm	mm	mm	B16	B23	B30	B36	B6K	B40	B52	B5K			
	TNGA 160401 PH S01015	9.525	4.76	0.1	2.1	6					△	△	△	△	
	TNGA 160401 PH S01535	9.525	4.76	0.1	2.1	6						△	△		
	TNGA 160402 PH S01015	9.525	4.76	0.2	2.2	6					△	△	△	△	
	TNGA 160402 PH S01325	9.525	4.76	0.2	2.2	6					△	△	△	△	
	TNGA 160402 PH S01535	9.525	4.76	0.2	2.2	6					△		△	△	
	TNGA 160404 PH FNX	9.525	4.76	0.4	2	6								△	
	TNGA 160404 PH S01015	9.525	4.76	0.4	2	6					△	△	△	△	
	TNGA 160404 PH S01325	9.525	4.76	0.4	2	6					△	△	△	△	
	TNGA 160404 PH S01535	9.525	4.76	0.4	2	6					△	△	△	△	
	TNGA 160404 PH T01020	9.525	4.76	0.4	2	6				△					
	TNGA 160404 PT FNX	9.525	4.76	0.4	2	3				△					
	TNGA 160408 PH S01015	9.525	4.76	0.8	1.7	6					△	△	△	△	
	TNGA 160408 PH S01325	9.525	4.76	0.8	1.7	6					△	△	△	△	
	TNGA 160408 PH S01535	9.525	4.76	0.8	1.7	6					△	△	△	△	
	TNGA 160408 PH T01020	9.525	4.76	0.8	1.7	6				△					
	TNGA 160412 PH FNX	9.525	4.76	1.2	2.3	6				△				△	
	TNGA 160412 PH S01015	9.525	4.76	1.2	2.3	6					△	△	△	△	
	TNGA 160412 PH S01325	9.525	4.76	1.2	2.3	6					△	△	△	△	
	TNGA 160412 PH S01535	9.525	4.76	1.2	2.3	6					△	△	△	△	
	TNGA 160412 PH T01020	9.525	4.76	1.2	2.3	6				△					

△：標準在庫廃止予定品 参照ページ：ホルダ → E42~E45 推奨切削条件 → C4

新製品 J

製品紹介 A

ソリューション B

材種・選択ガイド C

旋削用インサート D

外径加工 E

溝入れ加工 F

内径加工 G

エンドミル H

カッタ I

技術資料 Y

索引 Z

TNMN

〈60° 正三角形 ネガ〉

●第一推奨 ○第二推奨

	銅										
	ステンレス鋼										
	鋳鉄	●	●	●					○	○	
	非鉄金属										
	耐熱合金										
	高硬度材				●	●	●	●	●	●	●
	その他 (非金属)										

形状	品番	IC mm	S mm	RE mm	コーナー数	CBN								
						PVD		PVD		PVD		PVD		
						B16	B23	B30	B36	B6K	B40	B52	B5K	
	TNMN 110312 S T01025	6.35	3.18	1.2	6	△								
	TNMN 160408 S T01025	9.525	4.76	0.8	6	△								
	TNMN 160412 S T01025	9.525	4.76	1.2	6	△								
	TNMN 160412 S T02025	9.525	4.76	1.2	6	△								

△：標準在庫廃止予定品 参照ページ：ホルダ → E42~E45 推奨切削条件 → C4

TN..シリーズ / インサート PCD・ダイヤコート

TNMX

〈60° 正三角形 ネガ〉

●第一推奨 ○第二推奨

	銅								
	ステンレス鋼								
	鋳鉄								
	非鉄金属	●	●	●					
	耐熱合金								
	高硬度材								
	その他 (非金属)								●

形状	品番	IC mm	S mm	RE mm	コーナー数	PCD		ダイヤコート
						PD1	PD2	UC1
							TNMX 160404 PF	9.525
TNMX 160408 PF	9.525	4.76	0.8	1			●	

参照ページ：ホルダ → E42~E45 推奨切削条件 → C4

〈60° 正三角形 ネガ〉

●第一推奨 ○第二推奨

	銅			
	ステンレス鋼			
	鋳鉄			
	非鉄金属	●	●	●
	耐熱合金			
	高硬度材			
	その他 (非金属)			●

形状	品番	IC	S	RE	コーナー数	PCD		ダイヤコート
		mm	mm	mm		PD1	PD2	UC1
	TNMG 160402 FN ZP	9.525	4.76	0.2	6			●
	TNMG 160404 FN ZP	9.525	4.76	0.4	6			●
	TNMG 160408 FN ZP	9.525	4.76	0.8	6			●

参照ページ:ホルダ → E42~E45 推奨切削条件 → C4

新製品 J

製品紹介 A

ソリューション B

材種・選択ガイド C

旋削用インサート D

外径加工 E

溝入れ加工 F

内径加工 G

エンドミル H

カッタ I

技術資料 Y

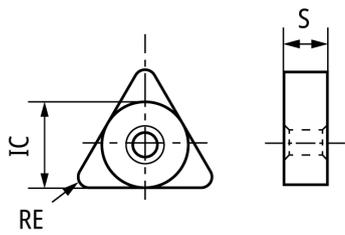
索引 Z

TN..シリーズ／インサート 超硬

■ TN..

〈60° 正三角形 ネガ〉

●第一推奨 ○第二推奨



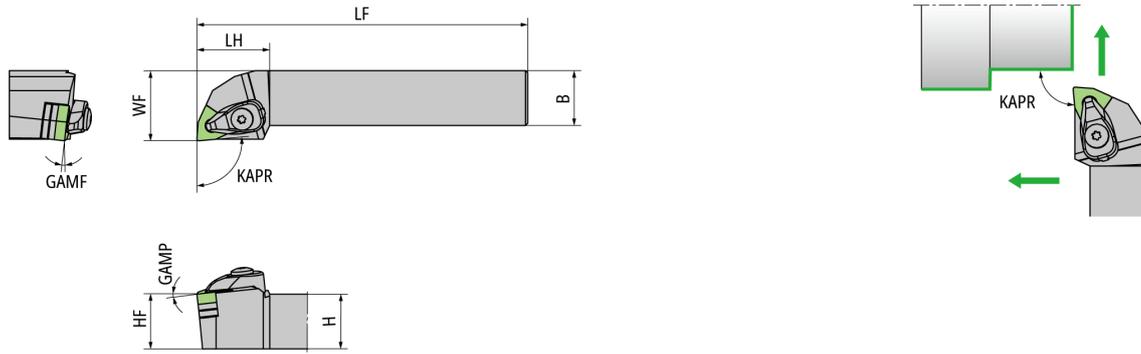
鋼	○	●	●	●	●	●	○	●
ステンレス鋼	●	○	○	○	●	○	○	○
鋳鉄								●
非鉄金属					○		○	●
耐熱合金	●	●	○	○				
高硬度材			○	○	○			
その他（非金属）								●

形状	品番	IC	S	RE	超硬												
					PVD	CVD	CVD	コーティング									
					650	ST4	DM4	DT4	QM3	TM4	VM1	ZM3	CP1	CP7	KM1		
	TNGG 160402M R TMV	9.525	4.76	0.18	●	●	●				●						
	TNGG 160404M R TMV	9.525	4.76	0.38	●	●	●				●						
	TNGG 160401M FN UL	9.525	4.76	0.08	●	●	●		●	●							
	TNGG 160402M FN UL	9.525	4.76	0.18	●	●	●		●	●							
	TNGG 160404M FN UL	9.525	4.76	0.38	●	●	●		●	●							
	TNGG 160408M FN UL	9.525	4.76	0.78		●	●		●	●							
	TNGG 160402 FN ZP	9.525	4.76	0.2			●		●	●	●	●					
	TNGG 160404 FN ZP	9.525	4.76	0.4			●		●	●	●	●					
	TNGG 160408 FN ZP	9.525	4.76	0.8			●		●		●	●					
	TNMG 160408 G	9.525	4.76	0.8												●	
	TNMG 160412 G	9.525	4.76	1.2												●	
	TNMG 160404 T00525 Z5	9.525	4.76	0.4			●		●								
	TNMG 160408 T00525 Z5	9.525	4.76	0.8			●		●								
	TNEG 160402 FL D1	9.525	4.76	0.2							●						
	TNEG 160402 FR D1	9.525	4.76	0.2							●						
	TNEG 160404 FL D1	9.525	4.76	0.4							●						
	TNEG 160404 FR D1	9.525	4.76	0.4							●						
	TNEG 160408 FL D1	9.525	4.76	0.8							●						
	TNEG 160408 FR D1	9.525	4.76	0.8							●						
	TNGG 160401 FR U2	9.525	4.76	0.1								●	●				
	TNGG 160402 FL U2	9.525	4.76	0.2				●					●				
	TNGG 160402 FR U2	9.525	4.76	0.2				●					●				
	TNGG 160404 FL U2	9.525	4.76	0.4				●					●				
	TNGG 160404 FR U2	9.525	4.76	0.4				●					●				
	TNGG 160408 FL U2	9.525	4.76	0.8									●				
	TNGG 160408 FR U2	9.525	4.76	0.8									●				
	TNGG 160402 FR C	9.525	4.76	0.2										●			
	TNGG 160401 FR DA	9.525	4.76	0.1								●	●				

参照ページ: ホルダ → E42~E45 推奨切削条件 → C4

WN..シリーズ／ホルダ

WWLN マルチクランプホルダ



●本図は右勝手 (R) を示す。

品番	勝手	B	GAMF	GAMP	H	HF	KAPR	LF	LH	WF	適用インサート	
		mm	°	°	mm	mm	°	mm	mm	mm	WN..0804..	(WN..0807..)
WWLNR2525M08	R	25	6	6	25	25	95	150	33	32	WN..0804..	(WN..0807..)
WWLNL2525M08	L	25	6	6	25	25	95	150	33	32	WN..0804..	(WN..0807..)

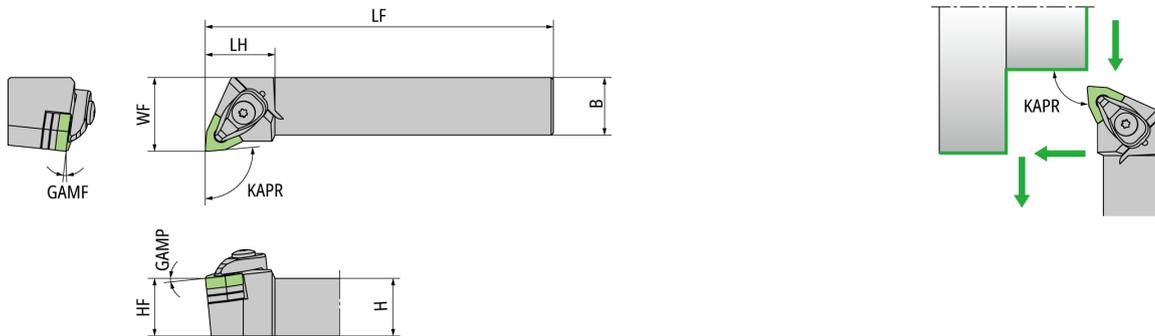
参照ページ: インサート → E54, E55 推奨切削条件 → C4

部品

品番	押え金	シムシート	スクリュ (クランプ用)	スクリュ (シムシート用)	レンチ (クランプ用)	レンチ (シムシート用)	スプリング
WWLNR2525M08	DC6CN	AWN423-W	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
WWLNL2525M08	DC6CN	AWN423-W	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D

注) WN..0807インサートご使用時は、シムシート1枚でご使用下さい。

WWLN-2 マルチクランプホルダ



●本図は右勝手 (R) を示す。

品番	勝手	B	GAMF	GAMP	H	HF	KAPR	LF	LH	WF	適用インサート	
		mm	°	°	mm	mm	°	mm	mm	mm	WN..0804..	(WN..0807..)
WWLNR2525M08-2	R	25	6	6	25	25	95	150	30	32	WN..0804..	(WN..0807..)
WWLNL2525M08-2	L	25	6	6	25	25	95	150	30	32	WN..0804..	(WN..0807..)

参照ページ: インサート → E54, E55 推奨切削条件 → C4

部品

品番	押え金	シムシート	スクリュ (クランプ用)	スクリュ (シムシート用)	レンチ (クランプ用)	レンチ (シムシート用)	スプリング
WWLNR2525M08-2	DC6CN	AWN423-W	AOS-6*30W	FSS18-3.0*14	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
WWLNL2525M08-2	DC6CN	AWN423-W	AOS-6*30W	FSS18-3.0*14	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D

注) WN..0807インサートご使用時は、シムシート1枚でご使用下さい。

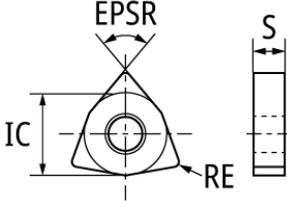
J 新製品
A 製品紹介
B ソリューション
C 材種・選択ガイド
D 旋削用インサート
E 外径加工
F 溝入れ加工
G 内径加工
H エンドミル
I カッタ
Y 技術資料
Z 索引

WN..シリーズ／インサート 超硬

WN..

〈80°六角形 ネガ〉

●第一推奨 ○第二推奨

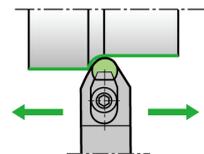
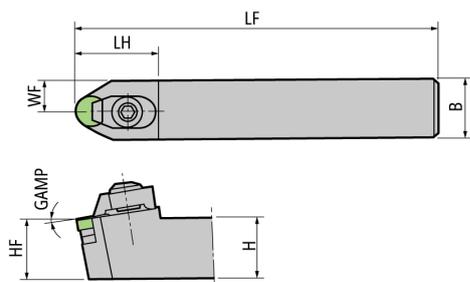
形状	品番	IC	S	RE	超硬												
					PVD 650	PVD ST4	PVD DM4	PVD DT4	PVD QM3	PVD TM4	PVD VM1	PVD ZM3	CVD CP1	CVD CP7	トーコンノ KM1		
					銅	○	●	●	●	●	●	○		●			
					ステンレス鋼	●	○	○	○	●	○	○		○			
					鋳鉄									●			
					非鉄金属					○		○					●
					耐熱合金	●		●	○	○							
					高硬度材			○	○	○							
					その他 (非金属)												●
	WNNG 080404 FN UL	12.7	4.76	0.4				●		●	●						
	WNNG 080408 FN UL	12.7	4.76	0.8				●		●	●						
	WNNG 080404 FN ZP	12.7	4.76	0.4				●		●			●				
	WNNG 080408 FN ZP	12.7	4.76	0.8				●		●			●				
	WNMG 080408 T00525 Z5	12.7	4.76	0.8				●		●							
	WNMG 080412 T00525 Z5	12.7	4.76	1.2				●		●							
	WNMG 080408 G	12.7	4.76	0.8												●	
	WNMG 080412 G	12.7	4.76	1.2												●	

参照ページ:ホルダ → E53 推奨切削条件 → C4

新製品 J
製品紹介 A
ソリューション B
材種・選択ガイド C
旋削用インサート D
外径加工 E
溝入れ加工 F
内径加工 G
エンドミル H
カッタ I
技術資料 Y
索引 Z

RN..シリーズ／ホルダ

CRDN



品番	勝手	B	GAMP	H	HF	LF	LH	WF	適用インサート	
		mm	°	mm	mm	mm	mm	mm	RN..1204..	(RN..1207..)
CRDNN2525M12	N	25	6	25	25	150	34	12.5	RN..1204..	(RN..1207..)
CRDNN3225P12	N	25	6	32	32	170	34	12.5	RN..1204..	(RN..1207..)

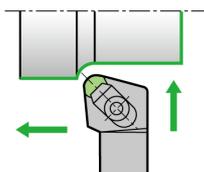
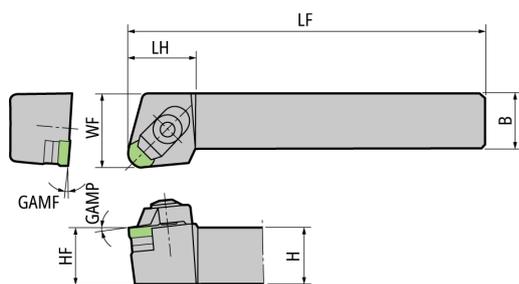
参照ページ: インサート → E58, E59 推奨切削条件 → C4

部品

品番	押え金	シムシート	スクリュ (クランプ用)	スクリュ (シムシート用)	レンチ (クランプ用)	スナップリング
CRDNN2525M12	CC08M	ARN42	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08
CRDNN3225P12	CC08M	ARN42	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08

注) RN..1207インサートご使用時には、シムシート1枚でご使用下さい。

CRGN



●本図は右勝手 (R) を示す。

品番	勝手	B	GAMF	GAMP	H	HF	LF	LH	WF	適用インサート	
		mm	°	°	mm	mm	mm	mm	mm	RN..1204..	(RN..1207..)
CRGNR3225P12	R	25	6	6	32	32	170	30	32	RN..1204..	(RN..1207..)

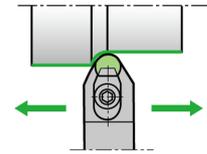
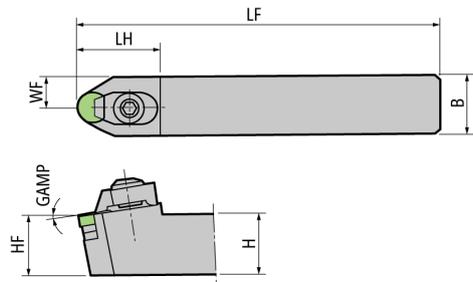
参照ページ: インサート → E58, E59 推奨切削条件 → C4

部品

品番	押え金	シムシート	スクリュ (クランプ用)	スクリュ (シムシート用)	レンチ (クランプ用)	スナップリング
CRGNR3225P12	CC08M	ARN42	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08

注) RN..1207インサートご使用時には、シムシート1枚でご使用下さい。

C54



品番	勝手	B	GAMP	H	HF	LF	LH	WF	適用インサート	
		mm	°	mm	mm	mm	mm	mm	RN..1204..	(RN..1207..)
C54M-44	N	25	8	25	25	160	33	12.5	RN..1204..	(RN..1207..)

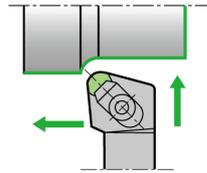
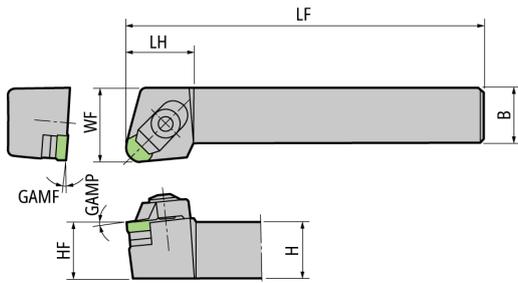
参照ページ: インサート → E58, E59 推奨切削条件 → C4

部品

品番	押え金	シムシート	スクリュ (クランプ用)	スクリュ (シムシート用)	レンチ (クランプ用)	スナップリング
C54M-44	CC08M	ARN42	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08

注) RN..1207インサートご使用時には、シムシート1枚でご使用下さい。

C55



●本図は右勝手 (R) を示す。

品番	勝手	B	GAMF	GAMP	H	HF	LF	LH	WF	適用インサート	
		mm	°	°	mm	mm	mm	mm	mm	RN..1204..	(RN..1207..)
C55R-33	R	19	6	6	19	19	140	30	28	RN..1204..	-
C55R-44	R	25	6	6	25	25	160	30	30	RN..1204..	(RN..1207..)
C55R-45	R	25	6	6	32	32	160	30	30	RN..1204..	(RN..1207..)
C55L-44	L	25	6	6	25	25	160	30	30	RN..1204..	(RN..1207..)

参照ページ: インサート → E58, E59 推奨切削条件 → C4

部品

品番	押え金	シムシート	スクリュ (クランプ用)	スクリュ (シムシート用)	レンチ (クランプ用)	スナップリング
C55R-33	CC08M	ARN42	BS0829W	M3*12	LW-4	SR08
C55R-44	CC08M	ARN42	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08
C55R-45	CC08M	ARN42	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08
C55L-44	CC08M	ARN42	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08

注) RN..1207インサートご使用時には、シムシート1枚でご使用下さい。

新製品
J

製品紹介
A

ソリューション
B

材種・選択ガイド
C

旋削用インサート
D

外径加工
E

溝入れ加工
F

内径加工
G

エンドミル
H

カッタ
I

技術資料
Y

索引
Z

RN..シリーズ／インサート CBN

標準在庫廃止予定品

RN.N

〈円形 ネガ〉

●第一推奨 ○第二推奨

	銅											
	ステンレス鋼											
	鋳鉄	●	●	●	●					○	○	
	非鉄金属											
	耐熱合金											
	高硬度材						●	●	●	●	●	
	その他（非金属）											

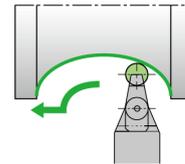
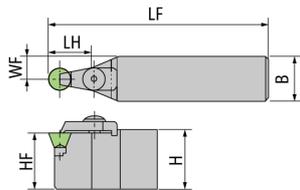
形状	品番	IC	S	CBN										
				PVD		PVD		PVD		PVD		PVD		
		mm	mm	B16	B22	B23	B30	B36	B6K	B40	B52	B5K		
	RNMN 120300 S T01025	12.7	3.18	△										
	RNMN 120400 S T01025	12.7	4.76	△										
	RNGN 120400 S	12.7	4.76		△									

△：標準在庫廃止予定品 参照ページ：ホルダ → E56, E57 推奨切削条件 → C4

- J 新製品
- A 製品紹介
- B ソリューション
- C 材種・選択ガイド
- D 旋削用インサート
- E 外径加工
- F 溝入れ加工
- G 内径加工
- H エンドミル
- I カッタ
- Y 技術資料
- Z 索引

RCGX/RPGX..シリーズ／ホルダ

CRDC



品番	勝手	B	H	HF	LF	LH	WF	適用インサート
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	
CRDCN3225P06	N	25	32	32	170	20	12.5	RCGX0607../RPGX0607..
CRDCN3225P09	N	25	32	32	170	20	12.5	RCGX0907../RPGX0907..
CRDCN3225P12	N	25	32	32	170	25	12.5	RCGX1207../RPGX1207..

参照ページ: インサート → [E65](#), [E66](#) 推奨切削条件 → [C4](#)

部品

品番	押え金	シムシート	スクリュ (クランプ用)	レンチ (クランプ用)	ワッシャー	スプリングピン
CRDCN3225P06	HC35KR-4099	HARCGX06	BS0520	LW-3	WS-5	-
CRDCN3225P09	HC35KR-6075	HARCGX0908V	BS0625	LW-4	WS-6	2*8AW
CRDCN3225P12	HC35KR-6076	HARCGX1208V	BS0625	LW-4	WS-6	2.5*8AW

新製品 J

製品紹介 A

ソリューション B

材種・選択ガイド C

旋削用インサート D

外径加工 E

溝入れ加工 F

内径加工 G

エンドミル H

カッタ I

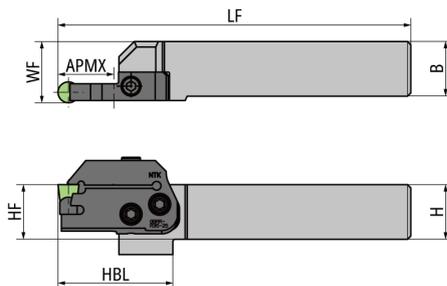
技術資料 Y

索引 Z

SCRUM DUO BLADE

RCGX/RPGX..シリーズ / 0°ストレート型 組み合わせ表

GTWPR

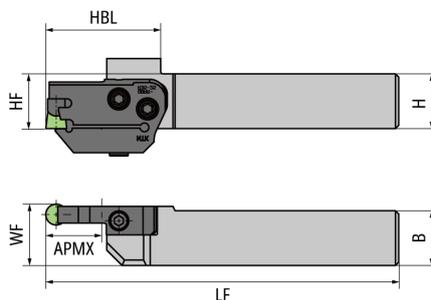


●本図は右勝手 (R) を示す。

ブレード品番	適用インサート	寸法(mm)	ホルダ	寸法(mm)					
		APMX		LF	HBL	WF	H	B	HF
GBRR-R23-19	RCGX0604 RPGX0604	19	GTWPR2020-H	130.1	51.1	23	20	20	20
			GTWPR2525-H	155.1	47.1	28	25	25	25
			GTWPR3232-H	175.1	-	35	32	32	32
GBRR-R35-25	RCGX0907 RPGX0907	25.4	GTWPR2020-H	135.2	56.2	23	20	20	20
			GTWPR2525-H	160.2	52.2	28	25	25	25
			GTWPR3232-H	180.2	-	35	32	32	32
GBRR-R45-28	RCGX1207 RPGX1207	28.5	GTWPR2020-H	137.7	58.7	23	20	20	20
			GTWPR2525-H	162.7	54.7	28	25	25	25
			GTWPR3232-H	182.7	-	35	32	32	32

参照ページ: インサート → E65, E66 推奨切削条件 → C4

GTWPL



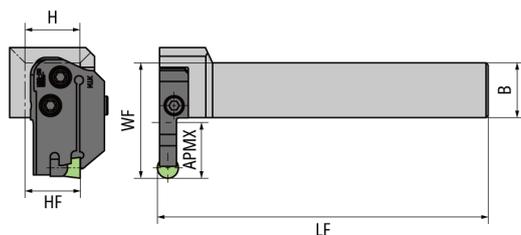
●本図は左勝手 (L) を示す。

ブレード品番	適用インサート	寸法(mm)	ホルダ	寸法(mm)					
		APMX		LF	HBL	WF	H	B	HF
GBRL-R23-19	RCGX0604 RPGX0604	19	GTWPL2020-H	130.1	51.1	23	20	20	20
			GTWPL2525-H	155.1	47.1	28	25	25	25
			GTWPL3232-H	175.1	-	35	32	32	32
GBRL-R35-25	RCGX0907 RPGX0907	25.4	GTWPL2020-H	135.2	56.2	23	20	20	20
			GTWPL2525-H	160.2	52.2	28	25	25	25
			GTWPL3232-H	180.2	-	35	32	32	32
GBRL-R45-28	RCGX1207 RPGX1207	28.5	GTWPL2020-H	137.7	58.7	23	20	20	20
			GTWPL2525-H	162.7	54.7	28	25	25	25
			GTWPL3232-H	182.7	-	35	32	32	32

参照ページ: インサート → E65, E66 推奨切削条件 → C4

RCGX/RPGX..シリーズ / 90°L型 組み合わせ表

GWKWR 正面クシ刃ホルダ

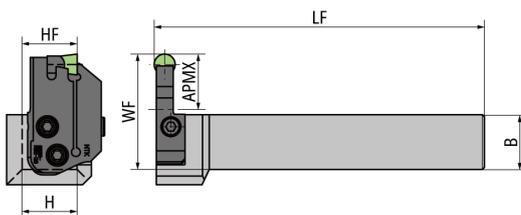


●本図は右勝手 (R) を示す。

ブレード品番	適用インサート	寸法(mm)		ホルダ	寸法(mm)				
		APMX			LF	WF	H	B	HF
GBRL-R23-19	RCGX0604 RPGX0604	19		GKWPR2020-H	125	42.6	20	20	20
				GKWPR2525-H	150	47.6	25	25	25
				GKWPR3232-H	170	54.6	32	32	32
GBRL-R35-25	RCGX0907 RPGX0907	25.4		GKWPR2020-H	125	47.7	20	20	20
				GKWPR2525-H	150	52.7	25	25	25
				GKWPR3232-H	170	59.7	32	32	32
GBRL-R45-28	RCGX1207 RPGX1207	28.5		GKWPR2020-H	125	50.2	20	20	20
				GKWPR2525-H	150	55.2	25	25	25
				GKWPR3232-H	170	62.2	32	32	32

参照ページ: インサート → E65, E66 推奨切削条件 → C4

GWKWL 正面クシ刃ホルダ



●本図は左勝手 (L) を示す。

ブレード品番	適用インサート	寸法(mm)		ホルダ	寸法(mm)				
		APMX			LF	WF	H	B	HF
GBRR-R23-19	RCGX0604 RPGX0604	19		GKWPL2020-H	125	42.6	20	20	20
				GKWPL2525-H	150	47.6	25	25	25
				GKWPL3232-H	170	54.6	32	32	32
GBRR-R35-25	RCGX0907 RPGX0907	25.4		GKWPL2020-H	125	47.7	20	20	20
				GKWPL2525-H	150	52.7	25	25	25
				GKWPL3232-H	170	59.7	32	32	32
GBRR-R45-28	RCGX1207 RPGX1207	28.5		GKWPL2020-H	125	50.2	20	20	20
				GKWPL2525-H	150	55.2	25	25	25
				GKWPL3232-H	170	62.2	32	32	32

参照ページ: インサート → E65, E66 推奨切削条件 → C4

部品

品番	スクリュ (クランプ用)
GBRL-R23-19	CS0515
GBRL-R35-25	CS0515
GBRL-R45-28	CS0615
GBRR-R23-19	CS0515
GBRR-R35-25	CS0515
GBRR-R45-28	CS0615

新製品 J

製品紹介 A

ソリューション B

材種・選択ガイド C

旋削用インサート D

外径加工 E

溝入れ加工 F

内径加工 G

エンドミル H

カッタ I

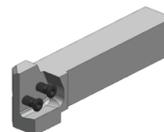
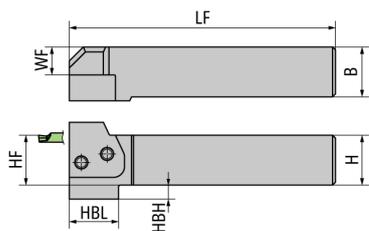
技術資料 Y

索引 Z

SCRUM DUO BLADE

RCGX/RPGX..シリーズ / ホルダ

GTWP-H



●本図は右勝手 (R) を示す。

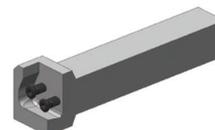
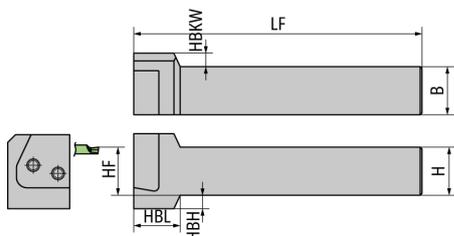
品番	勝手	B	H	HBH	HF	LF	WF	適用インサート
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	
GTWPR2020-H	R	20	20	8	20	107.5	9	GWPFM../VGW../RCGX../RPGX..
GTWPR2525-H	R	25	25	7	25	132.5	14	GWPFM../VGW../RCGX../RPGX..
GTWPR3232-H	R	32	32	-	32	152.5	21	GWPFM../VGW../RCGX../RPGX..
GTWPL2020-H	L	20	20	8	20	107.5	9	GWPFM../VGW../RCGX../RPGX..
GTWPL2525-H	L	25	25	7	25	132.5	14	GWPFM../VGW../RCGX../RPGX..
GTWPL3232-H	L	32	32	-	32	152.5	21	GWPFM../VGW../RCGX../RPGX..

参照ページ: インサート → E65, E66 推奨切削条件 → C4

部品

品番	ブレード	スクリュ (クランプ用)	レンチ (クランプ用)
GTWPR2020-H	GBWPF..../GBRR-R../GBVR-VGW../GVI-VGW.R../GBO-VGW.R..	FSI28-6.0*18	LW-4
GTWPR2525-H	GBWPF..../GBRR-R../GBVR-VGW../GVI-VGW.R../GBO-VGW.R..	FSI28-6.0*18	LW-4
GTWPR3232-H	GBWPF..../GBRR-R../GBVR-VGW../GVI-VGW.R../GBO-VGW.R..	FSI28-6.0*18	LW-4
GTWPL2020-H	GBWPFL../GBRL-R../GBVL-VGW../GVI-VGW.L../GBO-VGW.L..	FSI28-6.0*18	LW-4
GTWPL2525-H	GBWPFL../GBRL-R../GBVL-VGW../GVI-VGW.L../GBO-VGW.L..	FSI28-6.0*18	LW-4
GTWPL3232-H	GBWPFL../GBRL-R../GBVL-VGW../GVI-VGW.L../GBO-VGW.L..	FSI28-6.0*18	LW-4

GKWP-H



●本図は右勝手 (R) を示す。

品番	勝手	B	H	HBH	HBKW	HBL	HF	LF	適用インサート
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
GKWPR2020-H	R	20	20	8	12	24	20	124	GWPFM../VGW../RCGX../RPGX..
GKWPR2525-H	R	25	25	7	7	24	25	149	GWPFM../VGW../RCGX../RPGX..
GKWPR3232-H	R	32	32	-	-	-	32	169	GWPFM../VGW../RCGX../RPGX..
GKWPL2020-H	L	20	20	8	12	24	20	124	GWPFM../VGW../RCGX../RPGX..
GKWPL2525-H	L	25	25	7	7	24	25	149	GWPFM../VGW../RCGX../RPGX..
GKWPL3232-H	L	32	32	-	-	-	32	169	GWPFM../VGW../RCGX../RPGX..

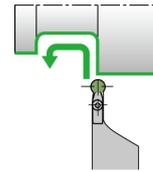
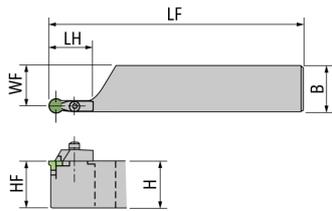
参照ページ: インサート → E65, E66 推奨切削条件 → C4

部品

品番	ブレード	スクリュ (クランプ用)	レンチ (クランプ用)
GKWPR2020-H	GBWPFL../GBRL-R../GBVL-VGW../GVI-VGW.L../GBO-VGW.L..	FSI28-6.0*18	LW-4
GKWPR2525-H	GBWPFL../GBRL-R../GBVL-VGW../GVI-VGW.L../GBO-VGW.L..	FSI28-6.0*18	LW-4
GKWPR3232-H	GBWPFL../GBRL-R../GBVL-VGW../GVI-VGW.L../GBO-VGW.L..	FSI28-6.0*18	LW-4
GKWPL2020-H	GBWPF..../GBRR-R../GBVR-VGW../GVI-VGW.R../GBO-VGW.R..	FSI28-6.0*18	LW-4
GKWPL2525-H	GBWPF..../GBRR-R../GBVR-VGW../GVI-VGW.R../GBO-VGW.R..	FSI28-6.0*18	LW-4
GKWPL3232-H	GBWPF..../GBRR-R../GBVR-VGW../GVI-VGW.R../GBO-VGW.R..	FSI28-6.0*18	LW-4

RCGY..シリーズ／ホルダ

CRXC



●本図は右勝手 (R) を示す。

品番	勝手	B	H	HF	LF	LH	WF	適用インサート
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	
CRXCR3232P09Y	R	32	32	32	170	28	32.7	RCGY0906..
CRXCR3232P12Y	R	32	32	32	170	38	32.7	RCGY1206..

部品

品番	押え金	シムシート	スクリュ (クランプ用)	スクリュ (シムシート用)	レンチ (クランプ用)	スプリング	ワッシャー
CRXCR3232P09Y	CRN4	HAR09Y	CS0425	M2*8	LW-3	ASGL4	WS-4
CRXCR3232P12Y	CRN5	HAR12Y	CS0525	M3*8	LW-4	ASGL5	WS-5

RCGY..シリーズ／インサート セラミック

RCGY

〈90°円形ポジ〉

●第一推奨 ○第二推奨

形状	品番	IC mm	S mm	AN °	BIDEMICS				NTK CeramiX	アルミナ系 セラミック							窒化ケイ素系 セラミック					ウイスカー系 セラミック				
					PVD	PVD			PVD	HC1	HW2	HC2	HC4	HC5	HC6	HC7	ZC7	PVD	SX3	SX5	SX7		SX9	SX6	SP9	CVD
					120	JP2	JX1	JX3	450																	
	RCGY 090603 T00525	9.525	6.35	7																					●	
	RCGY 120603 T00525	12.7	6.35	7																					●	

推奨切削条件 → C4

J
新製品

A
製品紹介

B
ソリューション

C
材種・選択ガイド

D
旋削用インサート

E
外径加工

F
溝入れ加工

G
内径加工

H
エンドミル

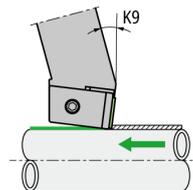
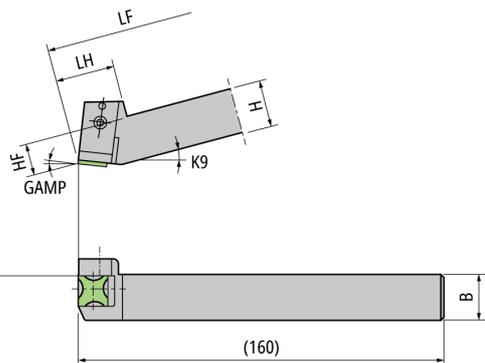
I
カッタ

Y
技術資料

Z
索引

TSN..シリーズ／ホルダ

HN..ATS



●本図は左勝手（60）を示す。

品番	勝手	B	GAMP	H	HF	K9	LF	LH	適用インサート
		mm	°	mm	mm	°	mm	mm	
HN59ATS-44E	R	25	7	25	18.5	15	160	26	TSN1207..

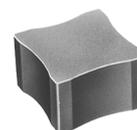
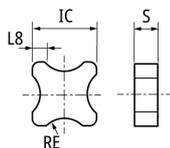
推奨切削条件 → C4

部品

品番	押え金	シムシート	シムシート	スクリュ (クランプ用)	スクリュ (シムシート用)	スクリュ (シムシート用)	レンチ (クランプ用)
HN59ATS-44E	HC59TS-4	ASN423	AZT659D	WS0620	M3*5.5	M3*8	LW-3

TSN..シリーズ／インサート セラミック

TSN



品番	IC	RE	S	L8	アルミナ系セラミック	
	mm	mm	mm	mm	CX3	HC1
TSN 1207-12	12.7	12	7.94	2.1	■	●
TSN 1507-20	15.875	20	7.94	3.2	■	●
TSN 1507-25	15.875	25	7.94	3.2	■	●
TSN 1507-30	15.875	30	7.94	3.2	■	●
TSN 1507-35	15.875	35	7.94	3.2	■	●
TSN 1507-45	15.875	45	7.94	3.2	■	●

推奨切削条件 → C4