外径加工

ラインナップ		E2
ホルダ呼び記号		E 3
外径ホルダの構造及び特長	k	E4
CNシリーズ ····································		E 5
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		E 60
RCGX/RPGXシリーズ		E61
RCGYシリーズ		E67
TSNシリーズ		E68

製品紹介

ソリューション B

材種・選択ガイド

旋削用インサート

Ε

溝入れ加工

内径加工 G

エンドミル

Υ

索 Z

●:標準在庫品

●:新標準在庫品

■:標準在庫廃止予定品

₩:鏡面

●:内部給油対応

フィン	ナナツノ								
切刃角	(KAPR)	95°	75° (100°コーナ使用)	75°	60°	75°	91°	91°	95°
უ-	-リング	KAPR KAPR	KAPR	KAPR 1	MAPR (6)	KAPR	RAPR -	KAPR	KAPR 1
		CNGN/CNGX/CNGA	CNGN/0	CNGA			TNGN/TNGA		
インサ	ナート形状						<u>^</u>		
セラミック インサート に最適	マルチクランプ	WCLN/TCLN/HCLN ⇒ E5 CCLN/C31 ⇒ E6,E7	WCBN/TCBN ⇒ E8 CCBN ⇒ E8	CCKN → E9	C24 ⇒ E45	C23 ⇒ E45	WTGN/TTGN → E42 C21/C22 → E43	WTFN/TTFN → E42 C25 → E44	
各種 インサート に対応	レバーロック	PCLN → E6					7 243		PTLN → E44
切刃角	(KAPR)	60°	75°	75°	85°	85°)	45°	45°
უ-	-リング	KAPR	KAPR	APR OF	, in the second	PR KAPR		KAPR	APR
				SNGA/SNGN				SNGA/SNG	(/SNGN
インサ	ナート形状				**				
セラミック インサート	マルチクランプ						-	→ E25	/SDN/TSDN/HSDN → E26
に最適	クランプオン	C13 ⇒ E29	C15 ⇒ E31	C11/C16 ⇒ E30,E31	C17 → E	32 CSHN =	E32 CS → I	SN/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
切刃角	(KAPR)	93°	107.5°	62.5°	93°	117	7.5°	72.5°	95°
უ-	-リング	→ MAPR	KAPR -	KAPR	KAPR	KAPI	K.	APR APR	KAPR -
			DNGA/DNGX			VNGA	/VNGX		WNGA
インサ	ナート形状		>9				9		
セラミック インサート に最適	マルチクランプ クランプオン	WDJN/HDJN ⇒ E17	WDHN/HDHN → E19	WDNN/HDNN → E19	WVJN/HV ⇒ E3			VNN/HVVN → E38	WWLN/WWLN-2 ⇒ E53
各種 インサート に対応	レバーロック	PDJN → E18							
tj	刀刃角	-	-		-	-	-		-
უ-	-リング	←							
			RNGN	RC	CGY	RCGX/RPGX	CDI	п	TSN
インサ	ナート形状								

CRXC → E67

CRDCN ⇒ E61

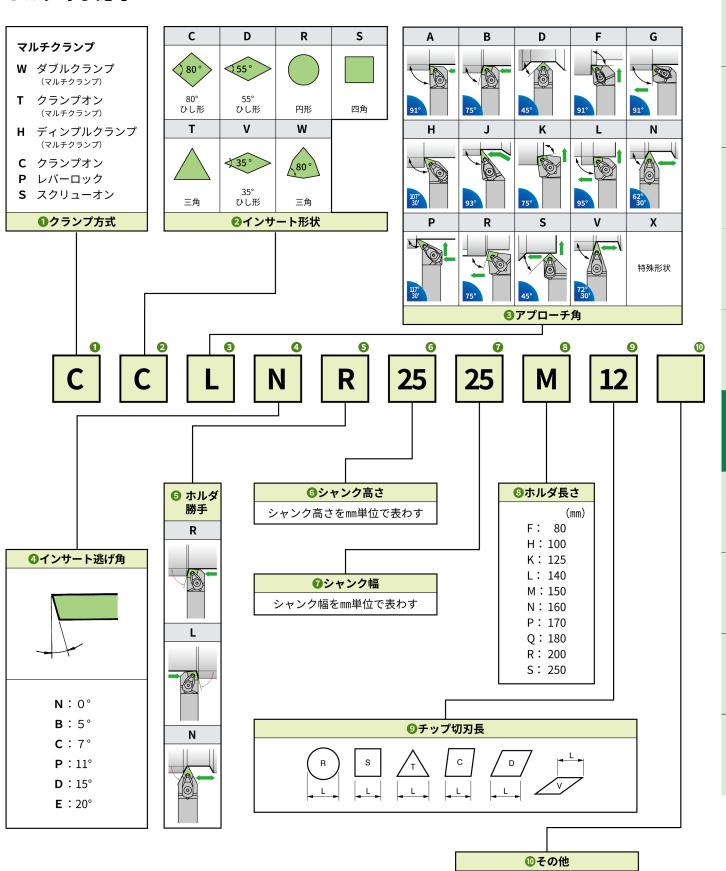
GTWP → E62 GKWP → E63

HN..ATS/BTS ⇒ E68

HRCD → E60

E2

ホルダ呼び記号



新製 J

製品紹介

ソリューション

が重・選尺がく!

削ります。

Ε

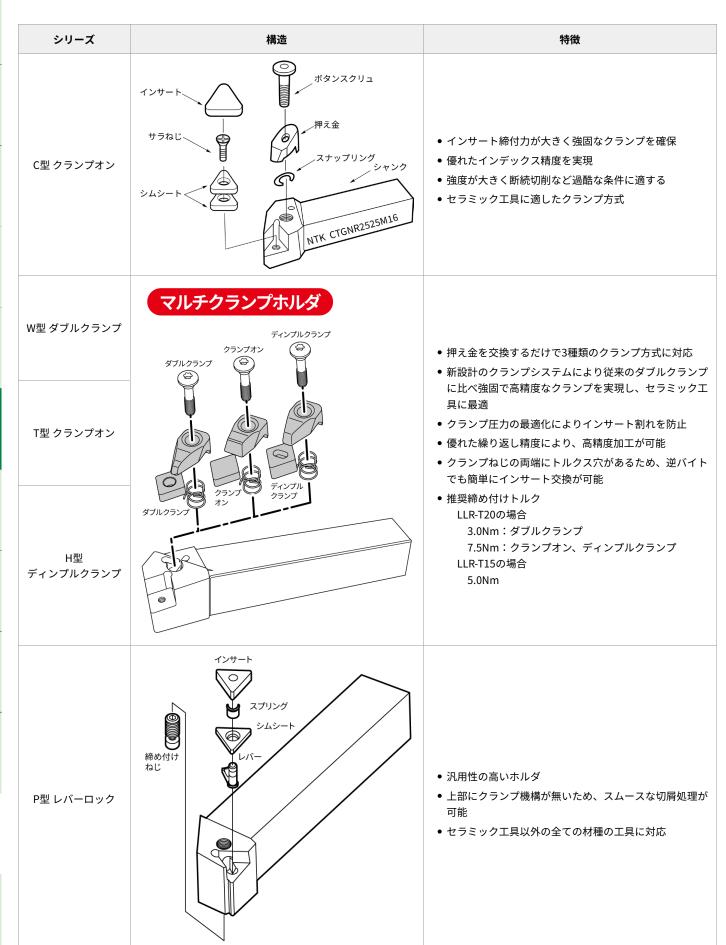
溝入れ加工

内径加工 G

エンドミル

Υ

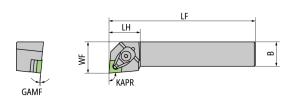
任意の識別記号又は数字

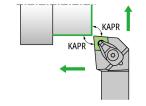


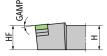
Z索

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。

D.W.	勝手	В	GAMF	GAMP	Н	HF	KAPR	LF	LH	WF	* 本田 ノ	
品番	勝士	mm	0	0	mm	mm	0	mm	mm	mm	適用1.	ンサート
WCLNR2525M12	R	25	6	6	25	25	95	150	32	32	CN1204	(CN1207)
WCLNR3225P12	R	25	6	6	32	32	95	170	32	32	CN1204	(CN1207)
WCLNL2525M12	L	25	6	6	25	25	95	150	32	32	CN1204	(CN1207)
WCLNL3225P12	L	25	6	6	32	32	95	170	32	32	CN1204	(CN1207)
TCLNR2525M12	R	25	6	6	25	25	95	150	32	32	CN1204	(CN1207)
TCLNR3225P12	R	25	6	6	32	32	95	170	32	32	CN1204	(CN1207)
TCLNL2525M12	L	25	6	6	25	25	95	150	32	32	CN1204	(CN1207)
TCLNL3225P12	L	25	6	6	32	32	95	170	32	32	CN1204	(CN1207)
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 J

製品紹介

ソリューション B

オ重・選尺げて

曜 利用インサー

Ε

溝入れ加工 F

内径加工

H

ָל ע

A 系

В

材種・選択ガイド

D IIII IIIII IIIII IIIII IIIII IIII IIIII IIII IIII IIII IIII II

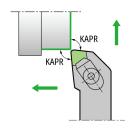
清入れ加工

G

H エンドミル

1 ny

GAMF KAPR



●本図は右勝手(R)を示す。

品番 勝手	12年	В	GAMF	GAMP	Н	HF	KAPR	LF	LH	WF	海田マ	′`.#_ L
	199-3	mm	•	° ° mm		mm	۰	mm mm		mm	適用インサート	
CCLNR3225P12	R	25	6	6	32	32	95	170	32	32	CN1204	(CN1207)
CCLNL3225P12	L	25	6	6	32	32	95	170	32	32	CN1204	(CN1207)

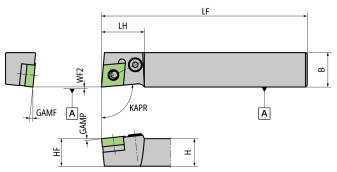
参照ページ: インサート → E10~E16 推奨切削条件 → C4

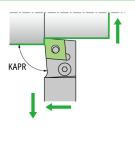
部品

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。

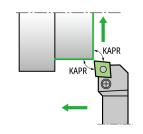
品番	勝手	В	GAMF	GAMP	Н	HF	KAPR	LF	LH	WF2	適用インサート
		mm	0	۰	mm	mm	۰	mm	mm	mm	適用インリード
PCLNR1620X43N	R	20	6	6	16	16	95	120	25	0	CN1204

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

Z索



●本図は右勝手(R)を示す。

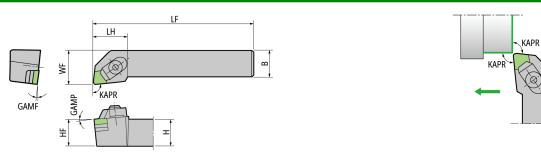
品番	勝手	В	GAMF	GAMP	Н	HF	KAPR	LF	LH	WF	適用インサート
印金	1997-3	mm	0	0	mm	mm	•	mm	mm	mm	週出しり一下
PCLNR2020K43	R	20	6	6	20	20	95	125	28	25	CN1204
PCLNR2525M43	R	25	6	6	25	25	95	150	28	32	CN1204
PCLNL2020K43	L	20	6	6	20	20	95	125	28	25	CN1204
PCLNL2525M43	L	25	6	6	25	25	95	150	28	32	CN1204

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。

	咪工	В	GAMF	GAMP	Н	HF	KAPR	LF	LH	WF	'×=	/ S.44. I
品番	勝手	mm	0	0	mm	mm	0	mm	mm	mm	適用インサート	
C31R-44	R	25	6	6	25	25	95	160	32	32	CN1204	(CN1207)
C31R-45	R	25	6	6	32	32	95	160	32	32	CN1204	(CN1207)
C31L-33	L	19	6	6	19	19	95	140	32	25	CN1204	-
C31L-44	L	25	6	6	25	25	95	160	32	32	CN1204	(CN1207)
C31L-45	L	25	6	6	32	32	95	160	32	32	CN1204	(CN1207)

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)	スナップリング
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

製品紹介

B

材種・選択ガイド

E

溝入れ加工

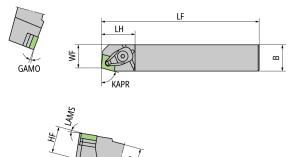
内径加工 G

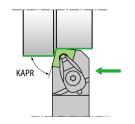
エンドミル

カック

支 桁 資

素 Z





●本図は右勝手(R)を示す。

D. 20.	D# =C	В	GAMO	Н	HF	KAPR	LAMS	LF	LH	WF	冷田	·
品番	勝手	mm	0	mm	mm	0	o	mm	mm	mm	週用1	ンサート
WCBNR2525M12	R	25	6	25	25	75	6	150	32	22	CN1204	(CN1207)
WCBNL2525M12	L	25	6	25	25	75	6	150	32	22	CN1204	(CN1207)
TCBNR2525M12	R	25	6	25	25	75	6	150	32	22	CN1204	(CN1207)
TCBNL2525M12	L	25	6	25	25	75	6	150	32	22	CN1204	(CN1207)

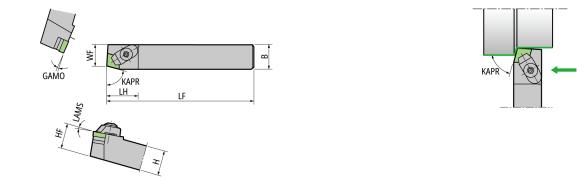
参照ページ: インサート → E10~E16 推奨切削条件 → C4

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	В	GAMO	Н	HF	KAPR	LAMS	LF	LH	WF	海田之	ンサート
四世	1997	mm	۰	mm	mm	•	۰	mm	mm	mm	迎用了	J9-F
CCBNR2525M12	R	25	6	25	25	75	6	150	32	22	CN1204	(CN1207)

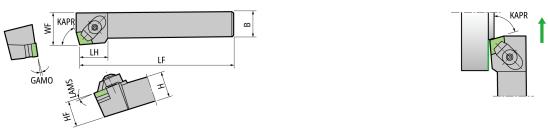
参照ページ: インサート → E10~E16 推奨切削条件 → C4

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。

CCKN



●本図は右勝手(R)を示す。

品番	勝手	В	GAMO	Н	HF	KAPR	LAMS	LF	LH	WF	海田ノ	ンサート
四街	1997	mm	0	mm	mm	۰	۰	mm	mm	mm	迎州刊	J 9 – F
CCKNR2525M12	R	25	6	25	25	75	6	150	30	32	CN1204	(CN1207)

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 J

製品紹介

ソリューション B

材種・選択ガイド

旋削用インサート

Ε

溝入れ加工 F

内径加工 G

エンドミル

ı

Υ

素 Z

CN..シリーズ/インサート BIDEMICS・セラミック・NTK CeramiX

CNGN

J 製品

〈80° 菱形 ネ	ガ〉																		•	第一	-推步	€ ()第.	二推奨
			£																					
	c		ステン	レス鋼																				
	RE S		鋳	鉄						•	•	•			•	0	0					•		0
<u> </u>			非鉄																					
$ \qquad \bowtie \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \$	-+-} - - -		耐熱		•	•	•											•		•				
<u> </u>								•	_			_		_		_			•					•
	— <u> </u>		高硬						•			0	•	0		•	•							
			その他(非金属)																				
		IC	S	RE	ı	BIDE	MICS	S	NTK CeramiX				アルミ セラミ								イ素 ミック			ウィスカー系 セラミック
形状	品番				PVD	PVD			DV9								PVD						CVD	L
		mm	mm	mm	120 P	JP2 P	JX1	JX3	450 P	豆	HW2	H2	HC4	HC5	9ЭН	HC7	ZC7 P	SX3	SX5	SX7	6XS	9XS	SP9 C	533
	CNGN 120404 T01025	12.7	4.76	0.4								•			•		•							
	CNGN 120404 S02025	12.7	4.76	0.4													•							
	CNGN 120408 E004	12.7	4.76	0.8				•										•			•			•
	CNGN 120408 S02025	12.7	4.76	0.8													•							
	CNGN 120408 T00520	12.7	4.76	0.8				•										•			•			•
	CNGN 120408 T00820	12.7	4.76	0.8																				•
	CNGN 120408 T01020	12.7	4.76	0.8						•	•	•			•						•		•	•
	CNGN 120408 T01025	12.7	4.76	0.8								•					•							
	CNGN 120408 T02020	12.7	4.76	0.8																		•		
	CNGN 120408 T02025	12.7	4.76	0.8						•											•			•
	CNGN 120408 Z02025	12.7	4.76	0.8									•											
	CNGN 120412 E004	12.7	4.76	1.2				•										•			•			•
	CNGN 120412 S02025	12.7	4.76	1.2													•							
	CNGN 120412 T00520	12.7	4.76	1.2				•										•			•			•
	CNGN 120412 T00820	12.7	4.76	1.2																				•
	CNGN 120412 T01020	12.7	4.76	1.2						•	•	•			•						•		•	•
	CNGN 120412 T01025	12.7	4.76	1.2						•		•			•		•							•
	CNGN 120412 T02020	12.7	4.76	1.2																		•		
	CNGN 120412 T02025	12.7	4.76	1.2						•											•			•
	CNGN 120412 Z02025	12.7	4.76	1.2									•											
	CNGN 120416 E004	12.7	4.76	1.6				•										•			•			•
	CNGN 120416 T00520	12.7	4.76	1.6				•										•			•			
	CNGN 120416 T01020	12.7	4.76	1.6						•	•	•			•						•		•	
	CNGN 120416 T02020	12.7	4.76	1.6																		•		
	CNGN 120416 T02025	12.7	4.76	1.6											-						•			
	CNGN 120420 T01025	12.7	4.76	2											•									
	CNGN 120708 E004	12.7	7.94	0.8														•			•			•
	CNGN 120708 T00520	12.7	7.94	0.8																				
	CNGN 120708 T02025	12.7	7.94	0.8								•												
	CNGN 120712 E004	12.7	7.94	1.2				•																
	CNGN 120712 T00520	12.7	7.94	1.2																				
	CNGN 120712 T02025	12.7	7.94	1.2																				
	CNGN 120716 E004	12.7	7.94	1.6																				
	CNGN 120716 T00520	12.7	7.94	1.6																				
	CNGN 160716 T00520	15.875	7.94	1.6																				•

参照ページ:ホルダ → E5~E9 推奨切削条件 → C4

Z 索

l カッタ

В

C

D

Ε

G

Н

参照ページ:ホルダ → E5~E9 推奨切削条件

素 Z

J

A 紹

B ソリューション

材種・選択ガイド

ンサ | |-|

A 程加工

F 加工

G

Н

L

Y 術資料

Z

〈80° 菱形 ネガ 〉 ●第一推奨 ○第二推奨

			£	Ħ																				
	DE S		ステン	レス鋼																				
	RE 3		鋳	鉄						•	•	•		•	•	0	0				•	•	•	0
1 7			非鉄	金属																				
			耐熱	合金	•	•	•	•										•	•	•	•			•
<u>, , , , , , , , , , , , , , , , , , , </u>			高硬	度材					•			0	•	0		•	•							
			その他	(非金属)																				
形状	品番	IC	S	RE	ı	BIDE	MICS	5	NTK CeramiX					ミナ系 ミック						化ケ セラミ				ウィスカー系 セラミック
71740	ии ш				PVD	PVD			PVD								PVD						S	
		mm	mm	mm	120	JP2	1Xſ	5X	450	豆	HW2	HC2	HC4	HGS	9ЭН	HC7	ZCZ	SX3	SX5	SX7	6XS	9XS	SP9	533
	CNGA 120408 WL T01025	12.7	4.76	0.8													•							
	CNGA 120412 WL T01025	12.7	4.76	1.2													•							

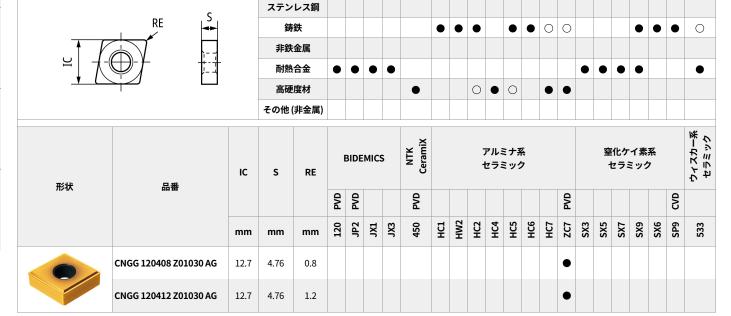
参照ページ: ホルダ → E5~E9 推奨切削条件 → C4

ワイパー幅: RE0.4mm: 0.35mm, RE0.8mm: 0.7mm, RE1.2mm: 0.84mm 対応ホルダ: 切れ刃角度95°(C31, CCLN), 切れ刃角度75°(CCBN)

CNGG-AG

〈80° 菱形 ネガ 〉

●第一推奨 ○第二推奨



参照ページ: ホルダ → E5~E9 推奨切削条件 → C4

新 製 品

製品紹介

ソリューション B

材種・選択ガイド

旋削用インサート

溝入れ加工 F

外 径 加工 **E**

内 径 加 工

エンドミル

カット ター

Υ

〈80° 菱形 ネ	ぶガ 〉																		•	第一	-推奨	₹ ()第	二推奨
			\$	M																				
	S		ステン	レス鋼																				
	RE -		鋳	鉄						•	•	•		•	•	0	0				•	•	•	0
1 T			非鉄	金属																				
│ ≅↓ 大			耐熱	合金	•	•	•	•										•	•	•	•			•
<u>, , , , , , , , , , , , , , , , , , , </u>			高硬	度材					•			0	•	0		•	•							
			その他	(非金属)																				
形状	品番	IC	S	RE	ı	BIDE	MICS	s	NTK CeramiX				アルミセラミ								イ素 ミック	-		ウィスカー系 セラミック
710 01	HH IA				PVD	PVD			PVD								PVD						CVD	
		mm	mm	mm	120	JP2	1XC	EX.	450	Ξ	HW2	HC2	HC4	HC5	92H	HC7	ZCZ	SX3	SX5	SX7	6XS	9XS	SP9	533
	CNGX 120408 T01020	12.7	4.76	0.8																	•			
	CNGX 120416 T01020	12.7	4.76	1.6																	•			
	CNGX 120708 T01020	12.7	7.94	0.8																	•			
	CNGX 120708 T02020	12.7	7.94	0.8																			•	
	CNGX 120712 T02020	12.7	7.94	1.2																			•	
	CNGX 120712 T02025	12.7	7.94	1.2																			•	
	CNGX 120716 T02025	12.7	7.94	1.6																			•	

J 製

標準在庫廃止予定品

CNGA

A 紹介

B リューション

で を を で 選択ガイド

ンサート

F 机工

G

Н

l カッタ

Y 術資料

Z 索

〈80°菱形	ネガ〉								第-	一推	奨	○第	第二 排	隹奨
					鋼									
					ステンレス鋼									
	, RE	\ 			鋳鉄		•	•	•				0	0
	1	\square			非鉄金属									
	$\cong \mathcal{A} - \bigoplus -\mathcal{A}$	+-1			耐熱合金									
	1				高硬度材									•
	'													
					その他(非金属)									
		IC	s	RE	切刃		_			CE	BN			Δ
形状	品番				長さ	コーナー数	6 PVD	m	0	9	K PVD	0	7	K PVD
		mm	mm	mm	mm		B16	B23	B30	B36	B6K	B40	B52	B5K
	CNGA 120402 PQ S01015	12.7	4.76	0.2	2.3	4				Δ		Δ	Δ	
	CNGA 120402 PQ S01325	12.7	4.76	0.2	2.3	4				Δ		Δ	Δ	
	CNGA 120402 PQ S01535	12.7	4.76	0.2	2.3	4				Δ		Δ	Δ	
	CNGA 120402 PQ T01020	12.7	4.76	0.2	2.3	4			Δ					
	CNGA 120404 PD FNX	12.7	4.76	0.4	2.3	2			Δ				Δ	
	CNGA 120404 PQ FNX	12.7	4.76	0.4	2.3	4			Δ				Δ	
	CNGA 120404 PQ S01015	12.7	4.76	0.4	2.3	4				Δ	Δ	Δ	Δ	Δ
	CNGA 120404 PQ S01020	12.7	4.76	0.4	2.3	4		Δ						
	CNGA 120404 PQ S01325	12.7	4.76	0.4	2.3	4				Δ	Δ	Δ	Δ	Δ
	CNGA 120404 PQ S01535	12.7	4.76	0.4	2.3	4				Δ	Δ	Δ	Δ	Δ
	CNGA 120404 PQ T01020	12.7	4.76	0.4	2.3	4			Δ.					
	CNGA 120408 PD FNX	12.7	4.76	0.8	2.2	2			Δ					
	CNGA 120408 PQ FNX	12.7	4.76	0.8	2.2	4			Δ				Δ	
	CNGA 120408 PQ S01015	12.7	4.76	0.8	2.2	4				Δ	Δ	Δ	Δ	Δ
	CNGA 120408 PQ S01020	12.7	4.76	0.8	2.2	4		Δ						
	CNGA 120408 PQ S01325	12.7	4.76	0.8	2.2	4				Δ	Δ	Δ	Δ	Δ
	CNGA 120408 PQ S01535	12.7	4.76	0.8	2.2	4				Δ	Δ	Δ	Δ	Δ
	CNGA 120408 PQ T00515	12.7	4.76	0.8	2.2	4			_	Δ				
	CNGA 120408 PQ T01020	12.7	4.76	0.8	2.2	4			Δ					
	CNGA 120412 PD FNX	12.7	4.76	1.2	2.7	2			Δ					
	CNGA 120412 PQ FNX	12.7	4.76	1.2	2.7	4			Δ	٨	^	٨	Δ	^
	CNGA 120412 PQ S01015	12.7	4.76	1.2	2.7	4		_		Δ	Δ	Δ	Δ	Δ
	CNGA 120412 PQ S01020	12.7	4.76	1.2	2.7	4				٨	^	^	٨	
	CNGA 120412 PQ S01325	12.7	4.76	1.2	2.7	4				Δ	Δ	Δ	Δ	Δ
	CNGA 120412 PQ S01535	12.7	4.76	1.2	2.7	4				Δ	Δ	Δ	Δ	Δ
	CNGA 120412 PQ T00515	12.7	4.76	1.2	2.7	4			^	Δ				
	CNGA 120412 PQ T01020	12.7	4.76	1.2	2.7	4			Δ	^		^	^	
	CNGA 120416 PQ S01015	12.7	4.76	1.6	2.6	4		^		Δ		Δ	Δ	
	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				Δ	Δ	Δ	Δ	
	CNGA 120416 PQ S01535	12.7	4.76	1.6	2.6	4			^	Δ		Δ	Δ	
	CNGA 120416 PQ T01020	12.7	4.76	1.6	2.6	4			Δ	^		^	٨	
	CNGA 120420 PQ S01015	12.7	4.76	2	2.6	4				Δ		Δ	Δ	
	CNGA 120420 PQ S01020	12.7	4.76	2	2.6	4				^	^	^	٨	
	CNGA 120420 PQ S01325	12.7	4.76	2	2.6	4				Δ	Δ	Δ	Δ	
	CNGA 120420 PQ S01535	12.7	4.76	2	2.6	4			^	Δ		Δ	Δ	
	CNGA 120420 PQ T01020	12.7	4.76	2	2.6	4			Δ					

 \triangle

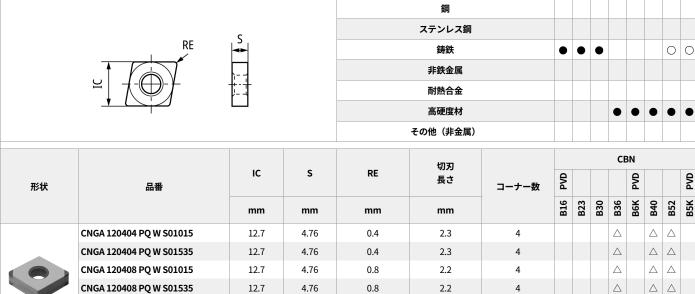
 \triangle

 \triangle

 \triangle

Ε

 〈80° 菱形 ネガ 〉
 鋼
 ●第一推奨 ○第二推奨



1.2

1.2

△: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

4

2.7

2.7

ワイパー幅: 0.25mm

対応ホルダ: 切れ刃角度95°(C31, CCLN)

CNGA 120412 PQ W S01015

CNGA 120412 PQ W S01535

CN..シリーズ/インサート PCD・ダイヤコート

12.7

12.7

4.76

4.76

CNM.

●第一推奨 ○第二推奨 〈80°菱形 ネガ〉 鋼 ステンレス鋼 RE 鋳鉄 非鉄金属 • 耐熱合金 高硬度材 その他(非金属) ダイヤコート IC S RE PCD 形状 品番 コーナー数 PD1 PD2 UC1 mm mm mm CNMG 120404 FN ZP 12.7 4.76 0.4 CNMG 120408 FN ZP 12.7 4.76 0.8 4 CNMX 120404 PF 0.4 12.7 4.76 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

CNMG 120416 G

J 製品 CN..

B リリューション

清 入れ加工

エンド ミル

l カッタ

Υ	技術資料

Z 索

〈80° 菱形 ネガ 〉	●第一推奨 ○第二推奨
--------------	-------------

鋼

1.6

		. S .		ステンレス鋼		•	0	0	0	•	0	0		0	
	RE	 		鋳鉄									•		
		<u></u>		非鉄金属						0		0			•
	≅ 	 		耐熱合金	•		•	0	0						
	•	Ш		高硬度材			0	0	0						
				その他(非金属)											•
										超硬					
形状	品番	IC	s	RE	PVD	CVD	CVD	ノーロン							
		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									•		

12.7

4.76

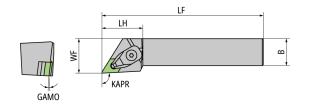
参照ページ: ホルダ → E5~E9 推奨切削条件 → C4

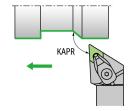
• • 0

•

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。

D.W.	0# =C	В	GAMO	Н	HF	KAPR	LAMS	LF	LH	WF		1
品番	勝手	mm	0	mm	mm	0	•	mm	mm	mm	適用1.	ンサート
WDJNR2525M15	R	25	6	25	25	93	6	150	38	32	DN1504	(DN1507)
WDJNR3225P15	R	25	6	32	32	93	6	170	38	32	DN1504	(DN1507)
WDJNL2525M15	L	25	6	25	25	93	6	150	38	32	DN1504	(DN1507)
WDJNL3225P15	L	25	6	32	32	93	6	170	38	32	DN1504	(DN1507)
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 J

製品紹

ソリューション B

材種・選択ガイド

旋削用インサート

Ε

溝入れ加工 F

内径加工 G

エンドミル

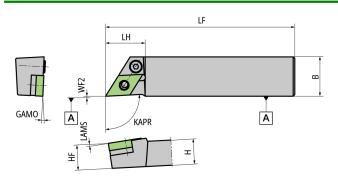
1

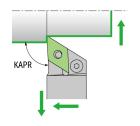
J 製 品

ソリューション 材種・選択ガイド 旋削用インサート

G PATE

۱ پر





●本図は右勝手(R)を示す。

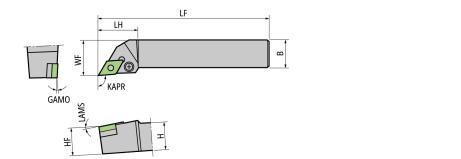
品番	勝手	В	GAMO	Н	HF	KAPR	LAMS	LF	LH	WF2	適用インサート
na iii	1197-3	mm	0	mm	mm	•	•	mm	mm	mm	適用インリード
PDJNR1625X43N	R	25	6	16	16	93	6	120	25	0	DN1504

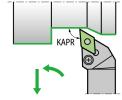
参照ページ: インサート → E20~E24 推奨切削条件 → C4

■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	В	GAMO	Н	HF	KAPR	LAMS	LF	LH	WF	海田ノいせー し
四日	1997-3	mm	0	mm	mm	0	0	mm	mm	mm	適用インサート
PDJNR2020K43	R	20	6	20	20	93	6	125	32	25	DN1504
PDJNR2525M43	R	25	6	25	25	93	6	150	32	32	DN1504
PDJNL2020K43	L	20	6	20	20	93	6	125	32	25	DN1504

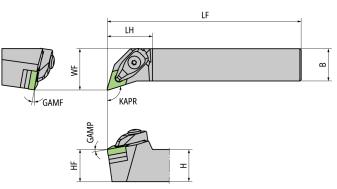
参照ページ: インサート → E20~E24 推奨切削条件 → C4

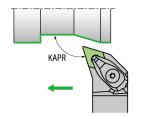
部品

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

Z索

■ WDHN/HDHN マルチクランプホルダ





●本図は右勝手(R)を示す。

D.W.	0# =C	В	GAMF	GAMP	Н	HF	KAPR	LF	LH	WF	* 第四ノ			
品番	勝手	mm	0	0	mm	mm	•	mm	mm	mm	適用1.	ンサート		
WDHNR2525M15	R	25	8	8	25	25	107.5	150	35	32	DN1504	(DN1507)		
WDHNL2525M15	L	25	8	8	25	25	107.5	150	35	32	DN1504	(DN1507)		
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			

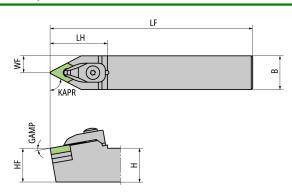
参照ページ: インサート → E20~E24 推奨切削条件 → C4

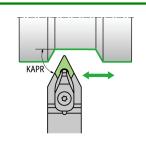
部品

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	В	GAMP	Н	HF	KAPR	LF	LH	WF	適田イ	`.#_ k				
NH.	- 	mm	۰	mm	mm	0	mm	mm	mm	週 /171	適用インサート				
WDNNN2525M15	N	25	10	25	25	62.5	150	42.5	12.5	DN1504	(DN1507)				
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 J

製品紹介

J J B

材種・選択ガイド

旋削用インサート

E

溝入れ加工 F

内径加工 G

エンドミル

.

技 術 資 料

J 製 I DNGN

〈55° 菱形 ネ	ガ〉																		•	第一	-推奨	₹ ()第	二推奨
			£	ĭ																				
			ステン	レス鋼																				
	I RE		鋳	鉄						•	•	•		•	•	0	0				•	•	•	0
<u> </u>			非鉄	金属																				
+ (耐熱	合金	•	•	•	•										•	•	•	•			•
			高硬	度材					•			0	•	0		•	•							
			その他(非金属)																				
																								1SE _
						DIDE	MICS		NTK CeramiX				アルミ						窒	化ケ	イ素	系		エカージ
		IC	s	RE	•	JIDL	WII C.	,	C S			1	セラミ	ミック	7				1	セラミ	ミック	,		ウィスカー系 セラミック
形状	品番				PVD	PVD			PVD								PVD						CVD	
			mm	mm	120	JP2	JX1	JX3	450	Ξ	HW2	HC2	Ŧ	HG.	HC6	HC7	ZC7	SX3	SX5	SX7	SX9	SX6	SP9	533
	DNGN 150404 T01025	12.7	4.76	0.4								•												
	DNGN 150408 S02025	12.7	4.76	0.8													•							
	DNGN 150408 T01020	12.7	4.76	0.8						•	•	•			•						•		•	
	DNGN 150408 T01025	12.7	4.76	0.8											•		•							
	DNGN 150408 Z02025	12.7	4.76	0.8									•											
	DNGN 150412 T00520	12.7	4.76	1.2																				•
	DNGN 150412 T01020	12.7	4.76	1.2						•	•	•			•						•		•	
	DNGN 150412 T02025	12.7	4.76	1.2																				•
	DNGN 150708 E004	12.7	7.94	0.8				•										•			•			•
	DNGN 150708 T00520	12.7	7.94	0.8				•										•			•			•
	DNGN 150712 E004	12.7	7.94	1.2				•										•			•			•
	DNGN 150712 T00520	12.7	7.94	1.2				•										•			•			•
	DNGN 150712 T02025 12.7	7.94	1.2																				•	
	DNGN 150716 E004	12.7	7.94	1.6				•										•			•			•
	DNGN 150716 T00520	12.7	7.94	1.6				•										•			•			•

参照ページ: ホルダ → E17~E19 推奨切削条件 → C4

Y イ 経 料

l カッタ

Z索

E20

参照ページ: ホルダ → E17~E19 推奨切削条件 → C4

新製

製品紹介

リュート B

材種・選択ガイド

削用インサート

E

溝入れ加工

G

エンドミル

.

支 桁 **Y**

ソリューション

1 ny

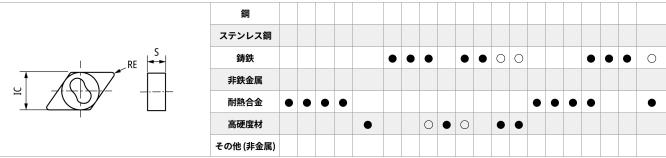
清入れ加工

〈55°菱形 ネガ〉 ●第一推奨 ○第二推奨 ステンレス鋼 鋳鉄 00 \circ 非鉄金属 耐熱合金 lacktriangle高硬度材 • 0 0 • • その他 (非金属) ウィスカー系 セラミック NTK CeramiX 窒化ケイ素系 アルミナ系 **BIDEMICS** セラミック セラミック IC s RE 形状 品番 PVD δ δ δ S HC1 HW2 HC4 HC4 120 JP2 HC6 HC7 SX3 SX9 SX6 SP9 <u>x</u> x 450 533 mm mm mm DNGG 150408 Z01030 AG 12.7 DNGG 150412 Z01030 AG 12.7 4.76 1.2

参照ページ: ホルダ → E17~E19 推奨切削条件 → C4

DNGX

●第一推奨 ○第二推奨 〈55°菱形 ネガ〉



形状	品番	IC	S	RE	ı	BIDE	MIC	5	NTK CeramiX					ミナ系 ミック							イ素 ミック			ウィスカー系 セラミック
JIJAA	DD 田				PVD	PVD			PVD								PVD						CVD	
		mm	mm	mm	120	JP2	JX1	ЭХЗ	450	1	HW2	HC2	HC4	HC5	92Н	HC7	ZCZ	SX3	SX5	SX7	exs	9XS	SP9	533
	DNGX 150708 T01020	12.7	7.94	0.8																	•		•	
	DNGX 150708 T02020	12.7	7.94	0.8																		•		
	DNGX 150712 T01020	12.7	7.94	1.2																	•		•	
DN	DNGX 150716 T01020	12.7	7.94	1.6																	•		•	
	DNGX 150716 T02025	12.7	7.94	1.6																			•	

参照ページ: ホルダ → E17~E19 推奨切削条件 → C4

Z 索

DNGA

●第一推奨 ○第二推奨 〈55°菱形 ネガ〉 鋼 ステンレス鋼 鋳鉄 0 0 • 非鉄金属 耐熱合金 高硬度材 • lacktriangleその他(非金属) CBN 切刃 IC s RE S 8 δ 長さ 形状 品番 コーナー数 B16 B23 **B**36 B6K B5K B30 B40 B52 mm mm mm mm DNGA 150402 PQ S01015 12.7 4.76 0.2 2.4 4 Λ DNGA 150402 PQ S01325 12.7 4.76 0.2 2.4 Δ Δ DNGA 150402 PQ S01535 12.7 4.76 0.2 2.4 \triangle \triangle DNGA 150402 PQ T01020 12.7 4.76 0.2 2.4 Δ **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 Δ Δ DNGA 150404 PQ S01015 4.76 2.2 Δ \triangle \triangle 12.7 0.4 4 Δ Δ DNGA 150404 PQ S01020 12.7 4.76 0.4 2.2 Δ DNGA 150404 PQ S01325 12.7 4.76 0.4 2.2 \triangle \triangle \triangle \triangle \triangle DNGA 150404 PQ S01535 Δ 12.7 4.76 0.4 2.2 \triangle \triangle \triangle \triangle DNGA 150404 PQ T01020 12.7 4.76 0.4 2.2 4 Δ **DNGA 150408 PD FNX** 12.7 4.76 8.0 1.9 \triangle **DNGA 150408 PQ FNX** 12.7 4.76 0.8 1.9 4 Λ Λ \triangle DNGA 150408 PQ S01015 12.7 4.76 8.0 1.9 4 \triangle \triangle \triangle DNGA 150408 PQ S01020 12.7 4.76 0.8 1.9 \triangle DNGA 150408 PQ S01325 12.7 4.76 0.8 1.9 \triangle \triangle \triangle Δ Δ DNGA 150408 PQ S01535 12.7 4.76 8.0 1.9 4 Δ Δ Δ DNGA 150408 PQ T01020 12.7 4.76 8.0 1.9 Δ **DNGA 150412 PD FNX** 12.7 4.76 1.2 2.6 2 Δ Δ **DNGA 150412 PQ FNX** 12.7 4.76 1.2 2.6 DNGA 150412 PQ S01015 12.7 4.76 1.2 2.6 4 Δ Δ Δ Δ Δ DNGA 150412 PQ S01020 12.7 4.76 1.2 2.6 Δ DNGA 150412 PQ S01325 12.7 4.76 1.2 2.6 4 Δ \triangle \triangle Δ Δ Δ DNGA 150412 PQ S01535 12.7 4.76 1.2 \triangle \triangle \triangle Δ DNGA 150412 PQ T01020 12.7 4.76 1.2 2.6 4 Λ DNGA 150416 PQ S01015 12.7 4.76 1.6 2.2 \triangle \triangle \triangle \triangle \triangle DNGA 150416 PQ S01020 12.7 4.76 1.6 2.2 4 Δ DNGA 150416 PQ S01325 12.7 4.76 1.6 2.2 \triangle \triangle \triangle \triangle Δ DNGA 150416 PQ S01535 1.6 Δ Δ Δ Δ Δ 12.7 4.76 2.2 4 DNGA 150416 PQ T01020 12.7 4.76 1.6 2.2 Δ DNGA 150420 PQ S01015 4.76 2 4 Δ 12.7 2.4 Δ DNGA 150420 PQ S01325 2.4 \triangle 12.7 4.76 2 4 DNGA 150420 PQ S01535 12.7 4.76 2 2.4 4 Δ

G

製品紹介

В

C

D

Ε

溝入れ加工

内径加工

F

材種・選択ガイド

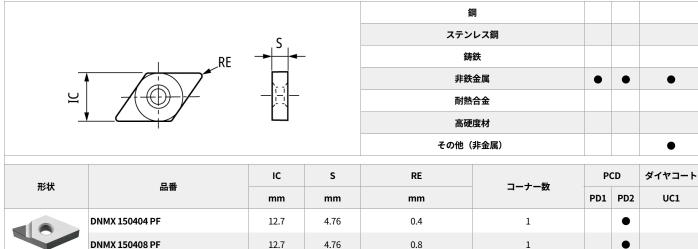
旋削用インサート

エンドミル

.

支 桁 **Y**

●第一推奨 ○第二推奨 〈55°菱形 ネガ〉

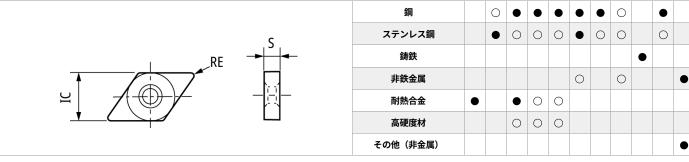


参照ページ: ホルダ → E17~E19 推奨切削条件 → C4

DN..シリーズ/インサート

DN..

●第一推奨 ○第二推奨 〈55°菱形 ネガ〉



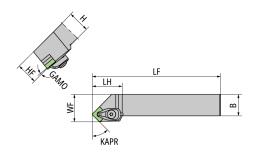
										超硬					
形状	品番	IC	s	RE	PVD	CVD	CVD	ノーロソノ							
		mm	mm	mm	650	ST4	DM4	DT4	QM3	TM4	VM1	ZM3	CP1	CP7	KM1
	DNGG 150404 FN ZP	12.7	4.76	0.4		•	•		•			•			
	DNGG 150408 FN ZP	12.7	4.76	0.8		•	•		•			•			
	DNMG 150408 T00525 Z5	12.7	4.76	0.8			•		•						
	DNMG 150404 TN G	12.7	4.76	0.4					•						
	DNMG 150404 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									•		

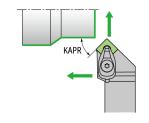
参照ページ: ホルダ → E17~E19 推奨切削条件 → C4

Z 索

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。

- -	0# = £	В	GAMO	Н	HF	KAPR	LF	LH	WF	***	
品番	勝手	mm	0	mm	mm	0	mm	mm	mm	適用1、	ンサート
WSSNR2525M12	R	25	8	25	25	45	150	35	32	SN1204	(SN1207)
WSSNL2525M12	L	25	8	25	25	45	150	35	32	SN1204	(SN1207)
TSSNR2525M12	R	25	8	25	25	45	150	35	32	SN1204	(SN1207)
TSSNL2525M12	L	25	8	25	25	45	150	35	32	SN1204	(SN1207)
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 J

製品紹介

ソリューション B

材種・選択ガイド

, D

Ε

溝入れ加工

内径加工 G

H

ı

Υ

J 製 品

> A 紹

B リューショ

1/種・選択ガイド

別用インサート

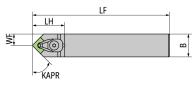
· 经加工

これ がエ

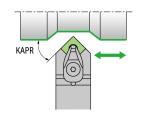
G 和

Н

l カッタ







- -	0半二	В	GAMP	Н	HF	KAPR	LF	LH	WF	海田ノ	
品番	勝手	mm	0	mm	mm	۰	mm	mm	mm	適用1.	ンサート
WSDNN2525M12	N	25	8	25	25	45	150	35	12.5	SN1204	(SN1207)
WSDNN3225P12	N	25	8	32	32	45	170	35	12.5	SN1204	(SN1207)
TSDNN2525M12	N	25	8	25	25	45	150	35	12.5	SN1204	(SN1207)
TSDNN3225P12	N	25	8	32	32	45	170	35	12.5	SN1204	(SN1207)
HSDNN2525M12	N	25	8	25	25	45	150	35	12.5	SNGX1207	-
HSDNN3225P12	N	25	8	32	32	45	170	35	12.5	5 SNGX1207 –	-

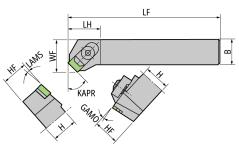
参照ページ: インサート → E33~E36 推奨切削条件 → C4

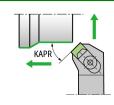
部品

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	В	GAMO	Н	HF	KAPR	LAMS	LF	LH	WF	海田之	'`\#_ L		
四街	1199-3	mm	•	mm	mm	٥	0	mm	mm	mm	適用インサート			
CSSNL2525M12	L	25	8	25	25	45	8	150	31	32	SN1204	(SN1207)		
CSSNL3225P12	L	25	8	32	32	45	8	170	31	32	SN1204	(SN1207)		

参照ページ: インサート → E33~E36 推奨切削条件 → C4

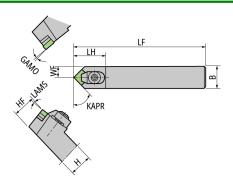
部品

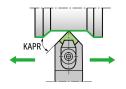
品番	押え金	シムシート	スクリュ (クランプ用)	スクリュ (シムシート用)	レンチ (クランプ用)	スナップリング
CSSNL2525M12	CC08M	ASN423	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08
CSSNL3225P12	CC08M	ASN423	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08

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。

Z 索

CSDNN





品番	勝手	В	GAMO	Н	HF	KAPR	LAMS	LF	LH	WF	海田ノ	ンサート
四田	1997	mm	0	mm	mm	•	mm	mm	mm	迎州引	J9-F	
CSDNN2525M12	N	25	6	25	25	45	6	150	35	12.5	SN1204	(SN1207)

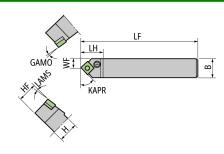
参照ページ: インサート → E33~E36 推奨切削条件 → C4

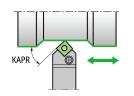
部品

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	В	GAMO	Н	HF	KAPR	LAMS	LF	LH	WF	適用インサート
和田	ב אמו	mm	۰	mm	mm	۰	۰	mm	mm	mm	週出しり一下
PSDNN2020K43	N	20	6	20	20	45	6	125	30	10	SN1204
PSDNN2525M43	N	25	6	25	25	45	6	150	30	12.5	SN1204

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

f J

製品紹介

ソリューション B

材種・選択ガイド

旋削用インサート

E

溝入れ加工

内径加工 G

エンドミル

ı

Υ

素 Z

J 製

A N

B ソリューション

種・選択ガイド

外 径 加工

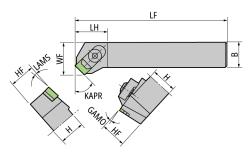
G $rac{1}{2}$

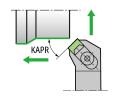
H j

カッタ | カッタ

Y 徐 資料

Z 索





●本図は右勝手(R)を示す。

品番	D# =	В	GAMO	Н	HF	KAPR	LAMS	LF	LH	WF	'A III	ンサート	
前 番	勝手	mm	•	mm	mm	0	0	mm	mm	mm	過用1	129-1	
C12R-33	R	19	8	19	19	45	8	140	28	27	SN1204	-	
C12R-44	R	25	8	25	25	45	8	160	31	35	SN1204	(SN1207)	
C12R-45	R	25	8	32	32	45	8	160	31	35	SN1204	(SN1207)	
C12L-33	L	19	8	19	19	45	8	140	28	27	SN1204	-	
C12L-44	L	25	8	25	25	45	8	160	31	35	SN1204	(SN1207)	
C12L-45	L	25	8	32	32	45	8	160	31	35	SN1204	(SN1207)	

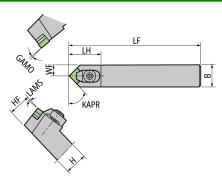
参照ページ: インサート → E33~E36 推奨切削条件 → C4

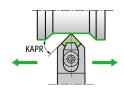
部品

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



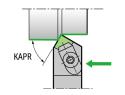


品番	勝手	В	GAMO	Н	HF	KAPR	LAMS	LF	LH	WF	· 本田 4	·
而番	勝丁	mm	۰	mm	mm	0	0	mm	mm	mm	過用1	ンサート
C14M-33	N	19	6	19	19	45	6	140	35	9.5	SN1204	-
C14M-34	N	19	6	25	25	45	6	160	35	9.5	SN1204	(SN1207)
C14M-44	N	25	6	25	25	45	6	160	35	12.5	SN1204	(SN1207)
C14M-45	N	25	6	32	32	45	6	160	35	12.5	SN1204	(SN1207)

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



●本図は右勝手(R)を示す。

	D# =£	В	GAMO	Н	HF	KAPR	LAMS	LF	LH	WF	***	インサート	
品番	勝手	mm	o	mm	mm	0	۰	mm	mm	mm	週用1	29-F	
C13R-33	R	19	6	19	19	60	6	140	35	12.5	SN1204	(SN1207)	
C13R-34	R	19	6	25	25	60	6	160	35	12.5	SN1204	(SN1207)	
C13R-44	R	25	6	25	25	60	6	160	35	18.5	SN1204	(SN1207)	
C13R-45	R	25	6	33	32	60	6	160	35	18.5	SN1204	(SN1207)	
C13L-33	L	19	6	19	19	60	6	140	35	12.5	SN1204	-	
C13L-44	L	25	6	25	25	60	6	160	35	18.5	SN1204	(SN1207)	
C13L-45	L	25	6	32	32	60	6	160	35	18.5	SN1204	(SN1207)	

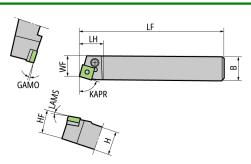
参照ページ: インサート → E33~E36 推奨切削条件 → C4

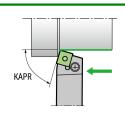
部品

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
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	В	GAMO	Н	HF	KAPR	LAMS	LF	LH	WF	適用インサート
四街	勝士	mm °	mm mm	mm	0	0	mm	mm	mm	過用インリード	
PSBNL2020K43	L	20	6	20	20	75	6	125	28	17	SN1204
PSBNR2020K43	R	20	6	20	20	75	6	125	28	17	SN1204

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 J

製品紹介

B

材種・選択ガイド

旋削用インサート

Ε

溝入れ加工 F

内径加工 G

エンドミル

ı

支 桁 **Y**

J 割

A N

B リリューショ

で で で 選択ガイド

> 外 E 編

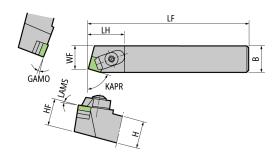
F 計

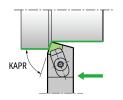
G 焊加工

Н

Y 销

Z 索





●本図は右勝手(R)を示す。

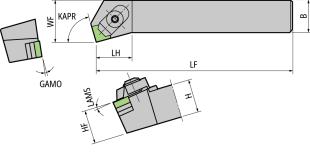
	n# = £	В	GAMO	Н	HF	KAPR	LAMS	LF	LH	WF	*本田 4	ンサート	
品番	勝手	mm	o	mm	mm	0	0	mm	mm	mm	週用1		
C11R-33	R	19	6	19	19	75	6	140	34	15.5	SN1204	(SN1207)	
C11R-34	R	19	6	25	25	75	6	160	34	15.5	SN1204	(SN1207)	
C11R-44	R	25	6	25	25	75	6	160	34	21.5	SN1204	(SN1207)	
C11R-45	R	25	6	32	32	75	6	160	34	21.5	SN1204	(SN1207)	
C11L-33	L	19	6	19	19	75	6	140	34	15.5	SN1204	-	
C11L-44	L	25	6	25	25	75	6	160	34	21.5	SN1204	(SN1207)	
C11L-45	L	25	6	32	32	75	6	160	34	21.5	SN1204	(SN1207)	

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。



●本図は右勝手(R)を示す。

品番	勝手	В	GAMO	Н	HF	KAPR	LAMS	LF	LH	WF	適用インサート	
四省	1997-3	mm	۰	mm	mm	•	۰	mm	mm	mm	週出1	ノリート
C15R-33	R	19	6	19	19	75	6	140	29	25	SN1204	_
C15R-44	R	25	6	25	25	75	6	160	28	31	SN1204	(SN1207)
C15R-45	R	25	6	32	32	75	6	160	28	31	SN1204	(SN1207)
C15L-33	L	19	6	19	19	75	6	140	29	25	SN1204	-
C15L-34	L	19	6	25	25	75	6	160	29	25	SN1204	(SN1207)
C15L-44	L	25	6	25	25	75	6	160	28	31	SN1204	(SN1207)
C15L-45	L	25	6	32	32	75	6	160	28	31	SN1204	(SN1207)

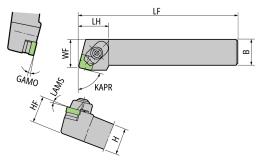
参照ページ: インサート → E33~E36 推奨切削条件 → C4

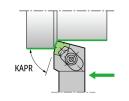
部品

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
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。

D 31	D# ==	В	GAMO	Н	HF	KAPR	LAMS	LF	LH	WF	***	·
品番	勝手	mm	۰	mm	mm	0	۰	mm	mm	mm	週用1	′ンサート
C16R-33	R	19	6	19	19	75	6	140	32	22	SN1204	-
C16R-44	R	25	6	25	25	75	6	160	25	25	SN1204	(SN1207)
C16R-45	R	25	6	32	32	75	6	160	25	25	SN1204	(SN1207)
C16L-33	L	19	6	19	19	75	6	140	32	22	SN1204	-
C16L-44	L	25	6	25	25	75	6	160	25	25	SN1204	(SN1207)
C16L-45	L	25	6	32	32	75	6	160	25	25	SN1204	(SN1207)

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
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。

E31

製品紹介

B B

材種・選択ガイド

旋削用インサート

溝入れ加工

Ε

内径加工 G

エンドミル

ı

支 Y

素 Z

J 製品

> A 系

B 1

材種・選択ガイド

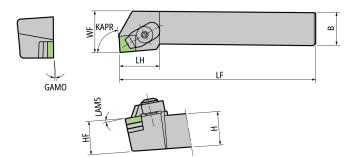
D 別用インサート

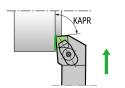
A 径加工

G 格加工

H エンドミル

オ





●本図は右勝手(R)を示す。

品番	0# - T	В	GAMO	Н	HF	KAPR	LAMS	LF	LH	WF	海田	·
前 番	勝手	mm	0	mm	mm	0	۰	mm	mm	mm	適用1	ンサート
C17R-33	R	19	6	19	19	85	6	140	30	24	SN1204	-
C17R-44	R	25	6	25	25	85	6	160	30	30	SN1204	(SN1207)
C17R-45	R	25	6	32	32	85	6	160	30	30	SN1204	(SN1207)
C17L-44	L	25	6	25	25	85	6	160	30	30	SN1204	(SN1207)
C17L-45	L	25	6	32	32	85	6	160	30	30	SN1204	(SN1207)

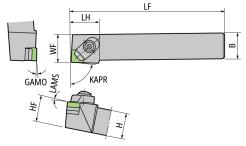
参照ページ: インサート → E33~E36 推奨切削条件 → C4

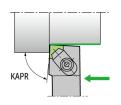
部品

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	В	GAMO	Н	HF	KAPR	LAMS	LF	LH	WF	海田ノ	ンサート
四世	1199-3	mm	•	mm	mm	۰	۰	mm	mm	mm	迎州引	J 9 – F
CSHNR2525M12	R	25	6	25	25	85	6	150	30	27	SN1204	(SN1207)
CSHNL2525M12	L	25	6	25	25	85	6	150	30	27	SN1204	(SN1207)

参照ページ: インサート → E33~E36 推奨切削条件 → C4

部品

技 術 資料

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。

Z索

新製 人

製品紹介

ソリューション B

材種・選択ガイド

旋削用インサート **D**

外 径 加工

溝入れ加工

内径加工 G

エンドミル

カッター

技術資料

〈90° 正方形,	ネガ〉																		•	第一	·推奨	₹ (第.	二推奨
			鉬	ij																				
	_		ステン	レス鋼																				
	RE <mark>←→</mark>		鋳								•	•		•	•	0	0					•	•	0
T												_			•									
│	_!\		非鉄																					
_ _	! /		耐熱	合金	•	•	•	•										•	•	•	•			•
			高硬	度材					•			0	•	0		•	•							
			その他(非金属)																				
																								134
TI-ALE	D.W.	IC	S	RE	ı	BIDE	MICS	5	NTK CeramiX					ミナ系 ミック							イ素 ミック			ウィスカー系 セラミック
形状	品番				PVD	PVD			PVD								ΔV						CVD	
		mm	mm	mm	120	JP2	JX1	JX3	450	HZ	HW2	5	HC4	HC5	92H	HC7	ZC7	SX3	SX5	SX7	SX9	9XS	SP9	533
	SNGN 120404 T01025	12.7	4.76	0.4								•					•							
	SNGN 120408 E004	12.7	4.76	0.8														•			•			
	SNGN 120408 S02025	12.7	4.76	0.8													•							
	SNGN 120408 T00520	12.7	4.76	0.8																				•
	SNGN 120408 T00820	12.7	4.76	0.8																				
	SNGN 120408 T01020	12.7	4.76	0.8						•	•	•			•								•	
	SNGN 120408 T01025	12.7	4.76	0.8						•	_	•			•		•						-	
	SNGN 120408 T02020	12.7	4.76	0.8																		•		
	SNGN 120408 T02025	12.7	4.76	0.8																				
	SNGN 120408 Z02025	12.7	4.76	0.8									•											
	SNGN 120408 202025 SNGN 120412 E004	12.7	4.76	1.2																				
	SNGN 120412 E004 SNGN 120412 S02025	12.7	4.76	1.2													•							
	SNGN 120412 T00520	12.7	4.76	1.2																				
	SNGN 120412 T00320 SNGN 120412 T00820	12.7	4.76																					
	SNGN 120412 T01020	12.7	4.76	1.2																				
	SNGN 120412 T01020 SNGN 120412 T01025														_									
		12.7	4.76	1.2						•		•			•		•							•
	SNGN 120412 T02020	12.7	4.76	1.2																		•	•	
	SNGN 120412 T02025	12.7	4.76	1.2																	•			
	SNGN 120412 Z02025	12.7	4.76	1.2									•											
	SNGN 120416 E004	12.7	4.76	1.6													_							
	SNGN 120416 S02025	12.7	4.76	1.6													•							
	SNGN 120416 T00520	12.7	4.76	1.6																				
	SNGN 120416 T01020	12.7	4.76	1.6						•	•	•											•	
	SNGN 120416 T01025	12.7	4.76	1.6						•		•			•		•							
	SNGN 120416 T02020	12.7	4.76	1.6																		•		
	SNGN 120416 T02025	12.7	4.76	1.6																	•			
	SNGN 120416 Z02025	12.7	4.76	1.6									•											
	SNGN 120420 T01020	12.7	4.76	2																			•	
	SNGN 120420 T01025	12.7	4.76	2								•			•									
	SNGN 120420 T02020	12.7	4.76	2																		•		
	SNGN 120420 T02025	12.7	4.76	2						•														•
	SNGN 120424 T01025	12.7	4.76	2.4								•												
	SNGN 120424 T02020	12.7	4.76	2.4																		•		
	SNGN 120708 T02025	12.7	7.94	0.8						•		•												
	SNGN 120712 S02025	12.7	7.94	1.2								•												
	SNGN 120712 T02025	12.7	7.94	1.2								•												
	SNGN 120716 T02025	12.7	7.94	1.6							•													
	. ,																							

J 製

A 製品紹介

B ソリューション

種・選択ガイド

Ý

F 机工

G $rac{1}{2}$

H [

ار ا

Y 術資料

Z 索

〈90°正方形	ネガ〉																		•	第一	-推奨	€ ()第	二推奨
J. I.C.	RE S		ステン鋳非鉄耐熱高硬	明 レス銅 鉄 金属 合金 度材 (非金属)	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	0	•	•	•	•	•	•	•
形状	品番	IC	S	RE	ı	BIDE	MICS	5	NTK CeramiX					ミナ系ミック							イ素 ミック			ウィスカー系 セラミック
π21Λ	四				PVD	PVD			PVD								PVD						CVD	
		mm	mm	mm	120	JP2	JXI	LX3	450	HG	HW2	HC	Ŧ	HC5	92Н	HC7	ZC7	SX3	SX5	SX7	SX9	SX6	SP9	533
	SNGA 120404 T01025	12.7	4.76	0.4									•				•							
	SNGA 120404 S02025	12.7	4.76	0.4									•				•							
	SNGA 120408 E004	12.7	4.76	0.8														•			•			
	SNGA 120408 S02025	12.7	4.76	0.8									•				•							
	SNGA 120408 T01020	12.7	4.76	0.8						•	•	•			•						•		•	
	SNGA 120408 T01025	12.7	4.76	0.8									•				•							
	SNGA 120408 T02020	12.7	4.76	0.8																		•		
	SNGA 120412 E004	12.7	4.76	1.2														•			•			
	SNGA 120412 S02025	12.7	4.76	1.2									•				•							
	SNGA 120412 T01020	12.7	4.76	1.2						•	•	•			•				•				•	
	SNGA 120412 T01025	12.7	4.76	1.2									•				•							
	SNGA 120412 T02020	12.7	4.76	1.2																		•		
	SNGA 120416 E004	12.7	4.76	1.6														•			•			
	SNGA 120416 T01020	12.7	4.76	1.6						•	•	•			•						•		•	
	SNGA 120416 T02020	12.7	4.76	1.6																		•		

参照ページ: ホルダ → E25~E32 推奨切削条件 → C4

SNGX

90° 正方形	ネガ〉																			第一	推步	色 ()第.	二推奨
			9	鋼																				
	. S		ステン	レス鋼																				
	RE		鋳	鉄						•	•	•		•	•	0	0				•	•	•	0
			非鉄	金属																				
≥			耐熱	合金	•	•	•	•										•	•	•	•			•
<u> </u>			高硬	度材					•			0	•	0		•	•							
			その他	(非金属)																				
形状	品番	IC	S	RE	ı	BIDE	MICS	5	NTK CeramiX					ミナ系 ミック							イ素 ミック			ウィスカー系 セラミック
					Μ	PVD			PVD								PVD						S	
					0	7		8	450	돠	HW2	HC2	7	HG5	9 HCe	HC7	ZC7	SX3	SX5	SX7	6XS	9XS	SP9	533
		mm	mm	mm	120	JP2	Ϋ́	ξχ	4	I	I	I	I	I	Ξ	I	Z	S	S	S	S	S	S	Ľ
	SNGX 120712 T02020	mm 12.7	mm 7.94	mm	12	굡	<u> </u>	7	4	I	Ξ	I	T		Ī	I	Z	S	S	S	ίς.	S	•	L)
	SNGX 120712 T02020 SNGX 120712 T02025				12	Яſ	<u> </u>	<u> </u>	4	T	Τ	I	T	T	Ī	Ξ.	Z	S	S	S	S	S	•	<u>.</u>
0		12.7	7.94	1.2	12	dr	Ϋ́	<u> </u>	4	I	I	I	I	I	Ī	Ι.	Z	S	S	S	•	S	•	LI)

SNGA

〈90°正方	形 ネガ 〉								第一	-推) 與)第	二推	建奨
					鋼									
	RE	S			ステンレス鋼									
_					鋳鉄		•	•	•				0	0
					非鉄金属									
IC	 				耐熱合金									
_					高硬度材					•	•	•	•	•
					その他(非金属)									
					切刃					СВ	N			
形状	品番	IC	S	RE	長さ	コーナー数	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						Δ	Δ	
	SNGA 120408 PE T01020	12.7	4.76	0.8	2.3	8			Δ					
	SNGA 120412 PE S01535	12.7	4.76	1.2	2.8	8							Δ	
	SNGA 120412 PE T01020	12.7	4.76	1.2	2.8	8			Δ					

△: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	三批	뙟
					鋼								
	RE	, S ,		ステン	ンレス鋼								
_	, RE	*		£	寿鉄	•	•	•				0	0
				非針	佚金属								
10	-	+-+	-	耐勢	热合金								
				高码	更度材				•	•	•	•	•
_				その他	(非金属)								
									СВ	BN			
形状	品番	IC	S	RE	コーナー数	PVD				PVD			ΔM
		mm	mm	mm		B16	B23	B30	B36	B6K	B40	B52	BSK
	SNMN 120408 S T01025	12.7	4.76	0.8	8	Δ							
	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

製品紹介

ソリューション

種・選択ガイ

旋削用インサー

E

溝入れ加工 ト

内径加工

エンドミル

カット

SNMG 120416 G

SNMG

Υ	技術資料
	*

Z 索

〈90° 正方形 ネガ 〉 ●第一推奨 ○第二推奨

												1			
RE		S		ステンレス鋼		•	0	0	0	•	0	0		0	
				鋳鉄									•		
				非鉄金属						0		0			•
				耐熱合金	•		•	0	0						
				高硬度材			0	0	0						
				その他(非金属)											•
		IC	S	RE	超硬										
形状	品番	IC	S	RE	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	CVD	CVD	ノーロン
形状	品番	IC mm	S	RE mm	650 PVD	ST4 PVD	DM4 PVD	DT4 PVD			VM1 PVD	ZM3 PVD			KM1 ノンコート
形状	品番 SNMG 120408 T00525 Z5								PVD	PVD					_
形状		mm	mm	mm			DM4		PVD	PVD					`

4.76

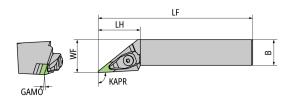
1.6

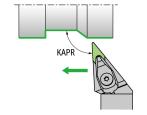
12.7

参照ページ: ホルダ → E25~E32 推奨切削条件 → C4

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。

D.W.	0# <i>=</i> C	В	GAMO	Н	HF	KAPR	LAMS	LF	LH	WF	' ж		
品番	勝手	mm	0	mm	mm	0	0	mm	mm	mm	適用1、	ンサート	
WVJNR2525M16	R	25	6	25	25	93	13	150	41	32	VN1604	(VN1607)	
WVJNR3225P16	R	25	6	32	32	93	13	170	41	32	VN1604	(VN1607)	
WVJNL2525M16	L	25	6	25	25	93	13	150	41	32	VN1604	(VN1607)	
WVJNL3225P16	L	25	6	32	32	93	13	170	41	32	VN1604	(VN1607)	
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 J

製品紹介

ソリューション B

> t 重 民

旋削用インサート

外 径 加工 **E**

溝入れ加工 F

内径加工

エンドミル

ı

Υ

J 製

A 紹

D i

材種・選折カイド

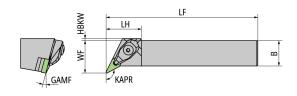
) 1 1

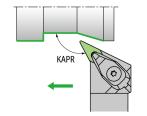
溝

G [

H į

ト カッタ







●本図は右勝手(R)を示す。

品番	勝手	В	GAMF	GAMP	Н	HBKW	HF	KAPR	LF	LH	WF	海田イ	ンサート
印度	- 	mm	۰	۰	mm	mm	mm	۰	mm	mm	mm	, 是/打·1 。	29-F
WVPNR2525M16	R	25	10	10	25	2	25	117.5	150	35	32	VN1604	(VN1607)
WVPNL2525M16	L	25	10	10	25	2	25	117.5	150	35	32	VN1604	(VN1607)
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	-

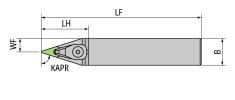
参照ページ: インサート → E39~E41 推奨切削条件 → C4

部品

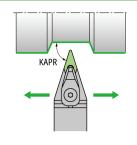
品番	押え金	シムシート	スクリュ (クランプ用)	スクリュ (シムシート用)	レンチ (クランプ用)	レンチ (シムシート用)	スプリング
WVPNR2525M16	DC6VN	AVN323	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
WVPNL2525M16	DC6VN	AVN323	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
HVPNR2525M16	HC6VN	AVN323	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
HVPNL2525M16	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	В	GAMP	Н	HF	KAPR	LF	LH	WF	適田イ	ンサート				
ин ш	122 3	mm	•	mm	mm	•	mm	mm	mm	AE/IJ 1 ·	ASTRICT I				
WVVNN2525M16	N	25	15	25	25	72.5	150	44	12.5	VN1604	(VN1607)				
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。

〈35° 菱形 ネガ 〉

製品紹介

●第一推奨 ○第二推奨

ソリューション B

種・選択ガイド

旋削用インサート

E

溝入れ加工

内径加工 G

エンドミル

カッタ

	ステン	レス鋼																						
	_ S _		鋳	鉄						•	•	•		•	•	0	0				•	•	•	0
	RE		非鉄	金属																				
2			耐熱	合金	•	•	•	•										•	•	•	•			•
			高硬	度材					•			0	•	0		•	•							
			その他((非金属)																				
																								14'
								_	NTK CeramiX			-	アル:	ミナ系	Ę				窒	化ケ	·イ素	系		七 火
		IC	S	RE		RIDE	MIC	5	Cera N			+	ヒラ	ミック	7				+	セラ:	ミック	ל		ウィスカー系
形状	品番				۵	۵			_								۵						۵	1,
					P. P.	PVD			PVD								PVD						S	
		mm	mm	mm	120	JP2	Ϋ́	JX3	450	돠	HW2	ᄗ	7	HC5	92H	HC7	ZC7	SX3	SX5	SX7	SX9	9XS	SP9	533
	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 9.5		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

Υ

素 Z

J 製品

A 紹

B リッコーション

在・選択ガイド

夕 省力

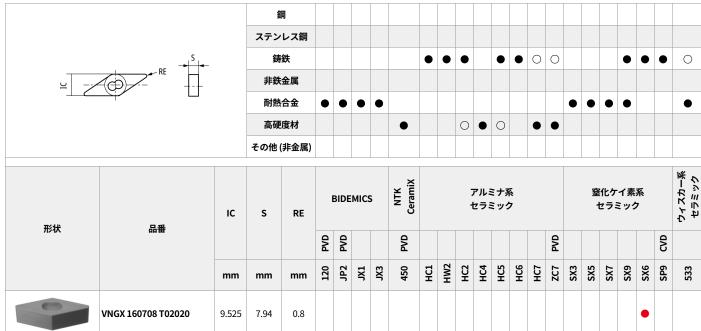
F the state of the

G

Н

۱ ^カッタ

Z 索 〈35° 菱形 ネガ 〉 ●第一推奨 ○第二推奨



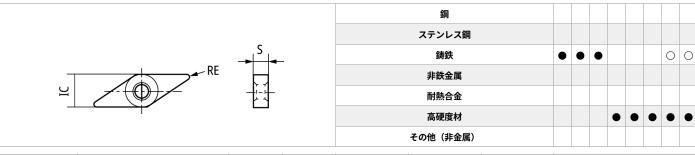
参照ページ: ホルダ → E37, E38 推奨切削条件 → C4

VN..シリーズ/インサート CBN

標準在庫廃止予定品

VNGA

〈 35° 菱形 ネガ 〉 ●第一推奨 ○第二推奨



					切刃					CE	3N			
形状	品番	IC	S	RE	り が 長さ	コーナー数	PVD				PVD			PVD
		mm	mm	mm	mm		B16	B23	B30	B36	B6K	B40	B52	BSK
	VNGA 160401 PQ S01015	9.525	4.76	0.1	2.7	4							Δ	
	VNGA 160401 PQ S01535	9.525	4.76	0.1	2.7	4						Δ		
	VNGA 160402 PQ S01015	9.525	4.76	0.2	2.6	4				\triangle		Δ	\triangle	\triangle
	VNGA 160402 PQ S01325	9.525	4.76	0.2	2.6	4						Δ		\triangle
	VNGA 160402 PQ S01535	9.525	4.76	0.2	2.6	4				Δ		Δ	Δ	\triangle
	VNGA 160404 PQ S01015	9.525	4.76	0.4	2.5	4					Δ	Δ		\triangle
	VNGA 160404 PQ S01325	9.525	4.76	0.4	2.5	4				Δ	Δ	Δ	Δ	\triangle
	VNGA 160404 PQ S01535	9.525	4.76	0.4	2.5	4					Δ	Δ		\triangle
	VNGA 160404 PQ T01020	9.525	4.76	0.4	2.5	4			\triangle					
	VNGA 160408 PQ S01015	9.525	4.76	0.8	1.6	4					Δ	Δ	\triangle	\triangle
	VNGA 160408 PQ S01325	9.525	4.76	0.8	1.6	4				\triangle	Δ	Δ	Δ	\triangle
	VNGA 160408 PQ S01535	9.525	4.76	0.8	1.6	4					Δ	Δ		\triangle
	VNGA 160408 PQ T01020	9.525	4.76	0.8	1.6	4			\triangle					
	VNGA 160412 PQ T01020	9.525	4.76	1.2	2.7	4			Δ					

〈35° 菱形 ネガ 〉

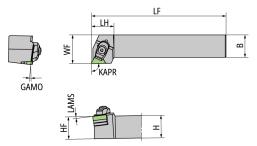
●第一推奨 ○第二推奨

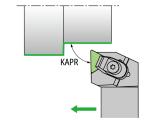
	鋼		0	•	•	•	•	•	0		•
ς	ステンレス鋼		•	0	0	0	•	0	0		0
RE - RE	鋳鉄									•	
	非鉄金属						0		0		
EPSR	耐熱合金	•		•	0	0					
EF3K/*	高硬度材			0	0	0					
	その他(非金属)										

					超硬										
形状	品番	IC	s	RE	PVD	CVD	CVD	ノンコート							
		mm	mm	mm	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									•		
<0 $>$	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

■ 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	В	GAMO	Н	HF	KAPR	LAMS	LF	LH	WF	油田ノ	ンサート
四番	1997	mm	0	mm	mm	•	۰	mm	mm	mm	週用1	フリート
WTGNR2525M16	R	25	6	25	25	91	6	150	25	32	TN1604	(TN1607)
WTGNL2525M16	L	25	6	25	25	91	6	150	25	32	TN1604	(TN1607)
TTGNR2525M16	R	25	6	25	25	91	6	150	25	32	TN1604	(TN1607)
TTGNL2525M16	L	25	6	25	25	91	6	150	25	32	TN1604	(TN1607)

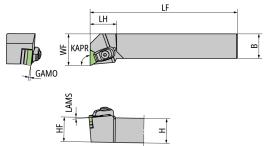
参照ページ: インサート → E46~E52 推奨切削条件 → C4

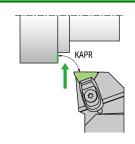
部品

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	В	GAMO	Н	HF	KAPR	LAMS	LF	LH	WF	第四 /	· > .#4 L
100年	1199 3	mm	0	mm	mm	0	0	mm	mm	mm	適用インサート	
WTFNR2525M16	R	25	6	25	25	91	6	150	27	32	TN1604	(TN1607)
WTFNL2525M16	L	25	6	25	25	91	6	150	27	32	TN1604	(TN1607)
TTFNR2525M16	R	25	6	25	25	91	6	150	27	32	TN1604	(TN1607)
TTFNL2525M16	L	25	6	25	25	91	6	150	27	32	TN1604	(TN1607)

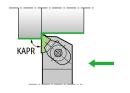
参照ページ: インサート → E46~E52 推奨切削条件 → C4

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。

Z 索



●本図は右勝手(R)を示す。

品番	勝手	В	GAMO	Н	HF	KAPR	LAMS	LF	LH	WF	·帝田 _	インサート
四省	1199-3	mm	۰	mm	mm	۰	۰	mm	mm	mm	適用1	フッート
C21R-33	R	19	6	19	19	91	6	140	28	19	TN1604	-
C21R-44	R	25	6	25	25	91	6	160	28	25	TN1604	(TN1607)
C21R-45	R	25	6	32	32	91	6	160	28	25	TN1604	(TN1607)
C21L-34	L	19	6	25	25	91	6	160	28	19	TN1604	(TN1607)
C21L-44	L	25	6	25	25	91	6	160	28	25	TN1604	(TN1607)
C21L-45	L	25	6	32	32	91	6	160	28	25	TN1604 (TN1607)	

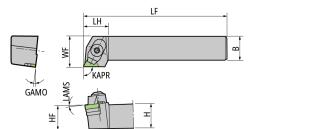
参照ページ: インサート → E46~E52 推奨切削条件 → C4

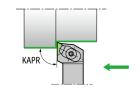
部品

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。

D ##	O# =C	В	GAMO	Н	HF	KAPR	LAMS	LF	LH	WF	` * B	Z
品番	勝手	mm	۰	mm	mm	۰	۰	mm	mm	mm	適用*	インサート
C22R-33	R	19	6	19	19	91	6	140	25	25	TN1604 –	
C22R-34	R	19	6	25	25	91	6	160	25	25	TN1604	(TN1607)
C22R-44	R	25	6	25	25	91	6	160	25	30	TN1604	(TN1607)
C22R-45	R	25	6	32	32	91	6	160	25	30	TN1604	(TN1607)
C22L-33	L	19	6	19	19	91	6	140	25	25	TN1604	_
C22L-44	L	25	6	25	25	91	6	160	25	30	TN1604	(TN1607)
C22L-45	L	25	6	32	32	91	6	160	25	30	TN1604	(TN1607)

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。

fy J

製品紹介

B

材種・選択ガイド

旋削用インサート

Ε

溝入 れ加工

内径加工 G

エンドミル

ı

支 桁 資 半

J 製

A 系

B ソリューション

程・選択ガイド

D 用インサート

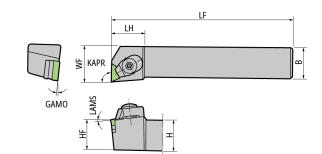
- 號

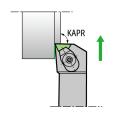
F t

G 格加工

H ドシドミル

ı :





●本図は右勝手(R)を示す。

品番	D# =£	В	GAMO	Н	HF	KAPR	LAMS	LF	LH	WF	·本田 4	
前 番	勝手	mm	o	mm	mm	0	0	mm	mm	mm	過用1	ンサート
C25R-33	R	19	6	19	19	91	6	140	25	25	TN1604	-
C25R-34	R	19	6	25	25	91	6	160	25	25	TN1604	(TN1607)
C25R-44	R	25	6	25	25	91	6	160	28	30	TN1604	(TN1607)
C25R-45	R	25	6	32	32	91	6	160	28	30	TN1604	(TN1607)
C25L-33	L	19	6	19	19	91	6	140	25	25	TN1604	-
C25L-44	L	25	6	25	25	91	6	160	28	30	TN1604	(TN1607)

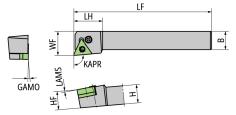
参照ページ: インサート → E46~E52 推奨切削条件 → C4

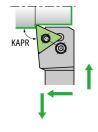
部品

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





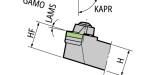
●本図は右勝手(R)を示す。

品番	勝手	В	GAMO	Н	HF	KAPR	LAMS	LF	LH	WF	適用インサート
加甘	1997-3	mm	۰	mm	mm	۰	0	mm	mm	mm	適用インリード
PTLNR2020L33	R	20	6	20	20	95	6	140	25	25	TN1604
PTLNL2020L33	L	20	6	20	20	95	6	140	25	25	TN1604

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



●本図は右勝手(R)を示す。

品番	勝手	В	GAMO	Н	HF	KAPR	LAMS	LF	LH	WF	海田ノ	ンサート
四省	1997-3	mm	o	mm	mm	0	o	mm	mm	mm	週用1	フリート
C23R-33	R	19	6	19	19	75	6	140	30	14.5	TN1604	-
C23R-44	R	25	6	25	25	75	6	160	30	20.5	TN1604	(TN1607)
C23L-44	L	25	6	25	25	75	6	160	30	20.5	TN1604	(TN1607)

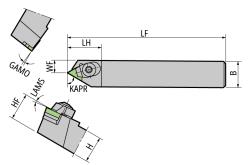
参照ページ: インサート → E46~E52 推奨切削条件 → C4

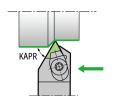
部品

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
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	В	GAMO	Н	HF	KAPR	LAMS	LF	LH	WF	海田。	ンサート
田田	H ST J-	mm	٥	mm	mm	0	0	mm	mm	mm	週出1	フリート
C24R-34	R	19	6	25	25	60	6	160	32	10.5	TN1604	(TN1607)
C24R-44	R	25	6	25	25	60	6	160	32	16.5	TN1604	(TN1607)
C24L-44	L	25	6	25	25	60	6	160	32	16.5		(TN1607)

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
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。

f J

製品紹介

J J B

材種・選択ガイド

旋削用インサート

E

溝入れ加工 F

内径加工

エンド

カット

支 所 **Y**

TN..シリーズ/インサート BIDEMICS・セラミック・NTK CeramiX

TNGN

J 製品

〈60°正三角}	形 ネガ 〉																		•	第一	·推步	€ ()第:	二推奨
	FDCD		a	Ä																				
	EPSR S.		ステン	レス鋼																				
	∀		鋳	鉄						•	•	•		•	•	0	0				•	•	•	0
_	\triangle \square		非鉄	金属																				
	(-+-)\		耐熱	合金	•	•	•	•										•	•	•	•			•
DE			高硬	度材					•			0	•	0		•	•							
KE			その他(
			C 1210 (,71 <u>—</u> 1,37																				
-111	形状 品番			RE	I	BIDE	MICS	5	NTK CeramiX					ミナ系 ミック						化ケ				ウィスカー系 セラミック
形状	品番				PVD	PVD			PVD								PVD						CV	
		mm	mm	mm	120	JP2	JX1	DX3	450	덮	HW2	HC2	£	HCS	92Н	HC7	ZC7	SX3	SX5	SX7	SX9	9XS	SP9	533
	TNGN 160404 T01025	9.525	4.76	0.4													•							
	TNGN 160404 Z02025	9.525	4.76	0.4									•											
	TNGN 160408 S02025	9.525	4.76	0.8													•							
	TNGN 160408 T00820	9.525	4.76	0.8																				•
	TNGN 160408 T01020	9.525	4.76	0.8						•	•	•			•								•	•
	TNGN 160408 T01025	9.525	4.76	0.8						•		•					•							•
	TNGN 160408 T02020	9.525	4.76	0.8																		•		
	TNGN 160408 T02025	9.525	4.76	0.8																	•			
	TNGN 160408 Z02025	9.525	4.76	0.8									•											
	TNGN 160412 S02025	9.525	4.76	1.2													•							
	TNGN 160412 T00820	9.525	4.76	1.2																				
	TNGN 160412 T01020	9.525	4.76	1.2						•	•	•			•						•		•	•
	TNGN 160412 T01025	9.525	4.76	1.2						•							•							•
	TNGN 160412 T02020	9.525	4.76	1.2																		•		
	TNGN 160412 T02025	9.525	4.76	1.2																	•			
	TNGN 160412 Z02025	9.525	4.76	1.2									•											
	TNGN 160416 T01020	9.525	4.76	1.6						•	•	•			•						•		•	•
	TNGN 160416 T01025	9.525	4.76	1.6						•	•	•												
	TNGN 160416 T02020	9.525	4.76	1.6																		•		
	TNGN 160416 T02025	9.525	4.76	1.6																	•			
	TNGN 160420 T01025	9.525	4.76	2						•		•												
	TNGN 160420 T02020	9.525	4.76	2																		•		
	TNGN 160708 T02025	9.525	7.94	0.8								•												
	TNGN 160712 T02025	9.525	7.94	1.2								•												

参照ページ: ホルダ → E42~E45 推奨切削条件 → C4

Y 術資

l カッタ

Z索

TNGA 160412 X01015

TNGA 160416 T01020

TNGA 160416 T02025

TNGA 160412 X01015 -10

9.525

9.525

9.525

9.525

4.76

4.76

4.76

4.76

1.2

1.2

1.6

1.6

参照ページ: ホルダ → E42~E45 推奨切削条件 → C4

•

新製 J

製品紹介

ソリューション B

材種・選択ガイド

引 インサート

E

溝入れ加工 F

内径加工

エンドミル

カッタ

Υ

TNGG 160412 Z01030 AG

9.525

4.76

1.2

I "

Z 索

〈60°正三角	形 ネガ 〉																		•	第一	推奨	€ ()第	二推奨
			1	鋼																				
	S ← →		ステン	レス鋼																				
	\triangle \square		鋳	鉄						•	•	•		•	•	0	0				•	•	•	0
\simeq			非鉄	金属																				
			耐熱	合金	•	•	•	•										•	•	•	•			•
RE	•		高硬	度材					•			0	•	0		•	•							
			その他	(非金属)																				
	平分																							
彩牡	显来	IC	s	RE		BIDE	MIC	5	NTK CeramiX					ミナ系ミック				<u>'</u>			イ素			ウィスカー系 セラミック
形状	品番	IC	S	RE	PVD	BIDE	MICS	S	PVD CeramiX								PVD						CVD	ウィスカー系 セラミック
形状	品番	IC mm	S	RE			EMIC:	УХЗ		HC1	HW2					НС7		SX3					SP9 CVD	ウィスカー系 セラミック

参照ページ: ホルダ → E42~E45 推奨切削条件 → C4

TNGA 160412 PH T01020

9.525

TNGA

〈60°正三	E角形 ネガ 〉								第-	推	奨	○第	€ 二‡	隹奨
					鋼									
	ı L	S			ステンレス鋼									
	<u> </u>				鋳鉄		•	•	•				0	0
]			非鉄金属									
					耐熱合金									
	PF L				高硬度材					•	•			
	NL .				その他(非金属)									
					ての他(非金偶)									
										CE	BN			
形状	品番	IC	S	RE	切刃 長さ	コーナー数	PV DV				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					Δ	Δ	Δ	Δ
	TNGA 160401 PH S01535	9.525	4.76	0.1	2.1	6						Δ	Δ	
	TNGA 160402 PH S01015	9.525	4.76	0.2	2.2	6				Δ	Δ	Δ	Δ	Δ
	TNGA 160402 PH S01325	9.525	4.76	0.2	2.2	6				Δ	Δ	Δ	Δ	\triangle
	TNGA 160402 PH S01535	9.525	4.76	0.2	2.2	6				\triangle		Δ	Δ	Δ
	TNGA 160404 PH FNX	9.525	4.76	0.4	2	6							Δ	
	TNGA 160404 PH S01015	9.525	4.76	0.4	2	6				\triangle	Δ	Δ	Δ	\triangle
	TNGA 160404 PH S01325	9.525	4.76	0.4	2	6				\triangle	Δ	Δ	Δ	\triangle
	TNGA 160404 PH S01535	9.525	4.76	0.4	2	6			Δ	\triangle	Δ	Δ	Δ	\triangle
	TNGA 160404 PH T01020	9.525	4.76	0.4	2	6			Δ					
	TNGA 160404 PT FNX	9.525	4.76	0.4	2	3			Δ					
	TNGA 160408 PH S01015	9.525	4.76	0.8	1.7	6				Δ	Δ	\triangle	Δ	\triangle
	TNGA 160408 PH S01325	9.525	4.76	0.8	1.7	6				Δ	Δ	\triangle	Δ	Δ
	TNGA 160408 PH S01535	9.525	4.76	0.8	1.7	6			Δ	Δ	Δ	\triangle	Δ	\triangle
	TNGA 160408 PH T01020	9.525	4.76	0.8	1.7	6			Δ					
	TNGA 160412 PH FNX	9.525	4.76	1.2	2.3	6			Δ				Δ	
	TNGA 160412 PH S01015	9.525	4.76	1.2	2.3	6				Δ	Δ	Δ	Δ	Δ
	TNGA 160412 PH S01325	9.525	4.76	1.2	2.3	6				\triangle	Δ	Δ	Δ	\triangle
	TNGA 160412 PH S01535	9.525	4.76	1.2	2.3	6			\triangle	Δ	Δ	Δ	Δ	Δ

△: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

2.3

新製 J

製品紹介

ソリューション B

7種・選択ガイ

旋削用インサート

E E

溝入れ加工

内径加工 G加工

エンドミル

カット

Y

素 Z

A 製品紹介

B リリューション

夕程力 7

F れ加工

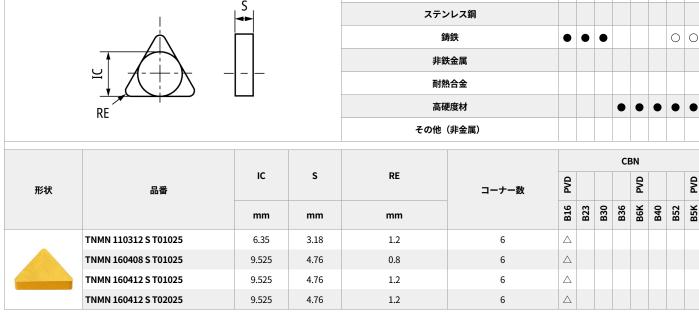
G $\frac{1}{2}$

Н

ا ا ا

〈 60° 正三角形 ネガ 〉 ●第一推奨 ○第二推奨

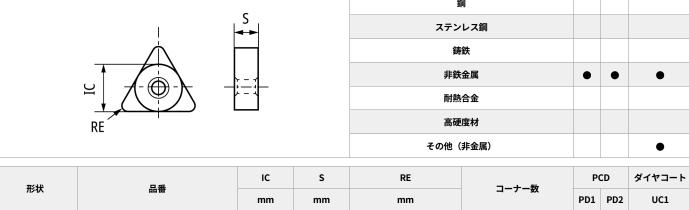
鋼



△: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



形状	品番	IC	S	RE	コーナー数	P	CD	ダイヤコート
лъ1А	四世	mm	mm	mm	コーノー 奴	PD1	PD2	UC1
	TNMX 160404 PF	9.525	4.76	0.4	1		•	
	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

技術資

Z索

〈 60° 正三角形 ネガ 〉		●第·	一推奨	○第二推奨
_	鋼			
S	ステンレス鋼			

	_	鋼			
1	\ <u> </u>	ステンレス鋼			
\wedge		鋳鉄			
	·	非鉄金属	•	•	•
	7-1	耐熱合金			
RE		高硬度材			
		その他(非金属)			•

形状	品番	IC	s	RE	コーナー数	P	CD	ダイヤコート
π>1Λ	加爾	mm	mm	mm	コーテー数	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

A 製品 紹

B リューション

住・選択ガイド

外

F 利加工

G

H j

l カッタ

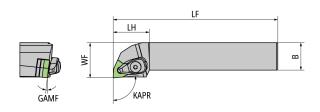
技術資料

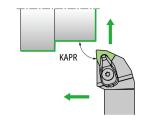
Z 索

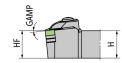
〈60° 正三角	角形 ネガ 〉									•	第一	推奨	ۇ (第二	推奨
		•		鋼		0	•	•	•	•	•	0		•	
	1 -	S ■ ►		ステンレス鋼		•	0	0	0	•	0	0		0	
				鋳鉄									•		
				非鉄金属						0		0			•
				耐熱合金	•		•	0	0						
	RE			高硬度材			0	0	0						
	IXL			その他(非金属)											•
								'		超硬					
															_
形状	品番	IC	S	RE	PVD	PVD	PVD	PA	PVD	PVD	PVD	PVD	S	S	ノロン
π>1∧	IN III				_	_	_	_	_	_	_				3
		mm	mm	mm	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		4.76	0.08		•	•		•	•					
	TNGG 160401M FN UL	9.525 9.525	4.76	0.08						•					
	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			•		•						
65	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 TNEG 160408 FR D1	9.525 9.525	4.76 4.76	0.8						•					
	TNGG 160401 FR U2	9.525	4.76	0.8							•	•			
	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			•					•			
Mark Market	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							•	•			

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	В	GAMF	GAMP	Н	HF	KAPR	LF	LH	WF	*帝田』	ン サート
叩笛	1997-3	mm	•	0	mm	mm	۰	mm	mm	mm	週用1	フリート
WWLNR2525M08	R	25	6	6	25	25	95	150	33	32	WN0804	(WN0807)
WWLNL2525M08	L	25	6	6	25	25	95	150	33	32	WN0804	(WN0807)

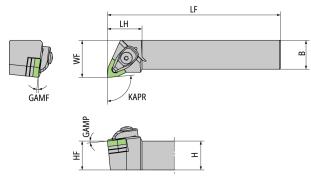
参照ページ: インサート → E54, E55 推奨切削条件 → C4

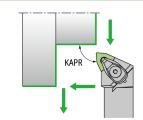
部品

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	В	GAMF	GAMP	Н	HF	KAPR	LF	LH	WF	海田』	′ンサート
四世	1997	mm	0	•	mm	mm	•	mm	mm	mm	地州1	J9-F
WWLNR2525M08-2	R	25	6	6	25	25	95	150	30	32	WN0804	(WN0807)
WWLNL2525M08-2	L	25	6	6	25	25	95	150	30	32	WN0804	(WN0807)

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。

新製 J

製品紹介

B

材種・選択ガイド

D

Ε

えん M エ

内径加工 G

エンドミル

カッタ

支 析 **Y**

WNGA 080416 T02020

4.76

〈80° 六角形 ネガ 〉

A 紹

ソリューション B

材種・選択ガイド

外 E 加

F 計

G

H

1 3

	S																							
	S		ステン	レス鋼																				
	★		鋳	鉄						•	•	•		•	•	0	0				•	•	•	0
1			非鉄	金属																				
IC -			耐熱	合金	•	•	•	•										•	•	•	•			•
<u> </u>	RE H		高硬	度材					•			0	•	0		•	•							
	·		その他	(非金属)																				
		IC	s	RE	ı	BIDE	MIC	S	NTK CeramiX					ミナ系 ミック							イ素 ミック			ウィスカー系 セラミック
形状	形状 品番 WNGA 080404 S02025 WNGA 080408 F004				PVD	PVD			PVD								PVD						S	
			mm	mm	120	JP2	JX1	JX3	450	H	HW2	HC	HC4	HC5	HC6	HC7	ZC7	SX3	SX5	SX7	exs	9XS	SP9	533
	WNGA 080404 S02025	12.7	4.76	0.4									•				•							
	WNGA 080408 E004	12.7	4.76	0.8														•			•			
	WNGA 080408 S02025	12.7	4.76	0.8									•				•							
	WNGA 080408 T00520	12.7	4.76	0.8														•						
	WNGA 080408 T01020	12.7	4.76	0.8																	•		•	•
	WNGA 080408 T02020	12.7	4.76	0.8																		•		
	WNGA 080412 E004	12.7	4.76	1.2														•			•			
	WNGA 080412 E004 12.7 WNGA 080412 S02025 12.7 WNGA 080412 T00520 12.7 WNGA 080412 T01020 12.7 WNGA 080412 T02020 12.7	12.7	4.76	1.2									•				•							
		12.7	4.76	1.2														•						
		12.7	4.76	1.2																	•		•	•
		12.7	4.76	1.2																		•		
	WNGA 080416 E004	12.7	4.76	1.6														•			•			
	WNGA 080416 T00520	12.7	4.76	1.6														•			•			

参照ページ: ホルダ → E53 推奨切削条件 → C4

●第一推奨 ○第二推奨

Z索

〈80° 六角形 ネガ 〉

●第一推奨 ○第二推奨

	鋼		0	•	•	•	•	•	0		•	
EPSR _S	ステンレス鋼		•	0	0	0	•	0	0		0	
	鋳鉄									•		
	非鉄金属						0		0			•
IC -\(-\(-\(-\) -\\ - \\ +\\ + \\	耐熱合金	•		•	0	0						
RE E	高硬度材			0	0	0						
	その他(非金属)											•
1 112				O	O	O						•

										超硬					
形状	品番	IC	s	RE	PVD	CVD	CVD	ノンコート							
		mm	mm	mm	650	ST4	DM4	DT4	ОМЗ	TM4	VM1	ZM3	CP1	CP7	KM1
	WNGG 080404 FN UL	12.7	4.76	0.4			•		•	•					
	WNGG 080408 FN UL	12.7	4.76	0.8			•		•	•					
	WNGG 080404 FN ZP	12.7	4.76	0.4			•		•			•			
	WNGG 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 J

製品紹介

ソリューション B

種・選択ガイ C

旋削用インサート

E E

溝入れ加工 F

内径加工 G

エンドミル

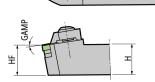
ı

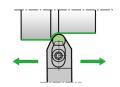
Υ

素 Z

CRDN

LF LH





品番	勝手	В	GAMP	Н	HF	LF	LH	WF	適田イ	ンサート			
加田	- 181	mm	0	mm	mm	mm	mm	mm	通用コンリード				
CRDNN2525M12	N	25	6	25	25	150	34	12.5	RN1204	(RN1207)			
CRDNN3225P12	N	25	6	32	32	170	34	12.5	RN1204	(RN1207)			

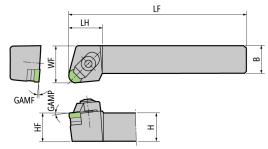
参照ページ: インサート → E58, E59 推奨切削条件 → C4

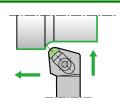
部品

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。

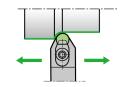
D 30	唑工	В	GAMF	GAMP	Н	HF	LF	LH	WF	海田之	ンサート
品番	勝手	mm	0	0	mm	mm	mm	mm	mm	週出1	フリート
CRGNR3225P12	R	25	6	6	32	32	170	30	32	RN1204	(RN1207)

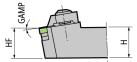
参照ページ: インサート → E58, E59 推奨切削条件 → C4

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。





品番	勝手	В	GAMP	н	HF	LF	LH	WF	海田之	′ンサート
四世	199-3-	mm	0	mm	mm	mm	mm	mm	10円1	J9-F
C54M-44	N	25	8	25	25	160	33	12.5	RN1204	(RN1207)

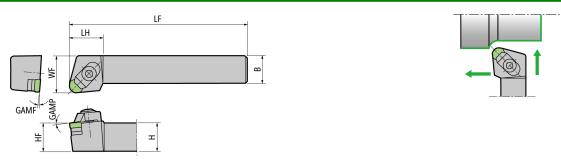
参照ページ: インサート → E58, E59 推奨切削条件 → C4

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	В	GAMF	GAMP	Н	HF	LF	LH	WF	冷田	インサート
四省	159 寸	mm	o	0	mm	mm	mm	mm	mm	週用*	179-6
C55R-33	R	19	6	6	19	19	140	30	28	RN1204	-
C55R-44	R	25	6	6	25	25	160	30	30	RN1204	(RN1207)
C55R-45	R	25	6	6	32	32	160	30	30	RN1204	(RN1207)
C55L-44	L	25	6	6	25	25	160	30	30	RN1204	(RN1207)

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 J

製品紹介

ソリューション B

材種・選択ガイド

旋削用インサート

E

溝入れ加工 F

内径加工 G

エンドミル

カッタ

Υ

新製品 RNGN

〈円形 ネガ 〉																		•	第一	-推奨	₹ ()第.	二推奨
			鋼																				
			ステンレス鋼																				
	S ∢ 		鋳鉄						•	•	•		•	•	0	0				•	•	•	0
1	\rightarrow		非鉄金属																				
اَں	<u> </u>		耐熱合金	•																•			
					•	•	•										•	•					•
			高硬度材					•			0	•	0			•							
			その他 (非金 属)																				
							'			•													账 ~
					BIDE	MIC	s	NTK CeramiX				アルミ								イ素			ウィスカー系 セラミック
		IC	s					~ ē			1	ヒラミ	ミック	ל				1	セラ ミ	ミック	,		ウィンセラ
形状	品番			PVD	PVD			PVD								PVD						CVD	
		mm	mm	120	JP2	Ϋ́	JX3	450	Ξ	HW2	HC2	7	HG5	HC6	HC7	ZC7	SX3	SX5	SX7	SX9	SX6	SP9	533
	RNGN 120400 E004	12.7	4.76			•	•											•		•			•
	RNGN 120400 S01025	12.7	4.76									•				•							•
	RNGN 120400 S02025	12.7	4.76													•							
	RNGN 120400 T00520	12.7	4.76				•										•						•
	RNGN 120400 T00525	12.7	4.76																	•			•
	RNGN 120400 T00820	12.7	4.76																				•
	RNGN 120400 T01020	12.7	4.76			•	•										•	•	•	•			•
	RNGN 120400 T01025	12.7	4.76								•	•				•							•
	RNGN 120400 T02020	12.7	4.76																		•		
	RNGN 120400 T02025	12.7	4.76																	•			
	RNGN 120400 Z02025	12.7	4.76									•											
	RNGN 120700 E002	12.7	7.94																	•			
	RNGN 120700 E004	12.7	7.94			•	•										•	•	•	•			•
	RNGN 120700 E007	12.7	7.94								•												
	RNGN 120700 S01025	12.7	7.94									•				•							•
	RNGN 120700 S02025	12.7	7.94													•							
	RNGN 120700 T00520	12.7	7.94				•										•			•			
	RNGN 120700 T00525	12.7	7.94																	•			
	RNGN 120700 T00820	12.7	7.94			•	•												•				•
	RNGN 120700 T01020	12.7	7.94																				
	RNGN 120700 T01025	12.7	7.94									•				•							•
	RNGN 120700 T02020	12.7	7.94																		•		
	RNGN 120700 T02025	12.7	7.94								•					•							
	RNGN 120700 Z01520	12.7	7.94									_											
	RNGN 120700 Z02025	12.7	7.94									•											
	RNGN 120700 P20015	12.7	7.94																				

参照ページ:ホルダ → E56, E57 推奨切削条件 → C4

技術資料

l カッタ

Z 索

RN.N

〈円形 ネカ	j >						第·	一推	奨	○第	第二 排	隹奨
			鋼									
	S) ,	ステンレス鋼									
		•	鋳鉄	•	•	•	•				0	0
			非鉄金属									
		 	耐熱合金									
	<u> </u>		高硬度材					•	•	•	•	•
			その他(非金属)									
								CBN				
形状	品番	IC	S	PV					PVD			PVD
形状	品番	IC mm	S mm	B16 PVD	B22	B23	B30	B36	B6K PVD	B40	B52	B5K PVD
形状	品番 RNMN 120300 S T01025				B22	B23	B30	B36		B40	B52	
形状		mm	mm	B16	B22	B23	B30	B36		B40	B52	

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

新製 J

製品紹介

ソリューション B

種・選択ガイ

旋削用インサート **D**

E

溝入れ加工

内 径加 工

エンドミル

ı

製 A 紹

B リリューション

大種・選択ガイド 旋削用インサート

> 外径 : 加丁

F AnmI

G

Н

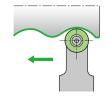
۱ پر

LF LH M



●本図は右勝手(R)を示す。

■ HRCD



品番	勝手	В	Н	HF	LF	LH	適用インサート
四番	19 3 3 -	mm	mm	mm	mm	mm	通用コンサード
HRCD-22	N	50	50	50	300	30	CDH1207
HRCD-33	N	50	50	50	300	50	CDH1909

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)	ワッシャー
HRCD-22	HACDH22	CS0316	LW-2.5	W120
HRCD-33	HACDH33	CS0625	LW-5	W110

CDH..シリーズ/インサート セラミック

■ CDH

〈ロール・耐	対熱合金加工用 〉																			•	第一	-推奨) 到)第	二推奨
				鋼																					
	S		スラ	・ンレス	ス鋼																				
				鋳鉄							•	•	•		•	•	0	0				•	•	•	0
			į	 鉄金	Ę																				
	A P A		ħ	熱合金	È	•	•	•	•										•	•	•	•			•
<u> </u>	<u> </u>		Ē	高硬度 相	₹ 1					•			0	•	0		•	•							
			その	他 (非	金属)																				
#4 . #	品番	IC	s	AN	D1	ı	BIDE	MIC	s	NTK CeramiX					ミナ系 ミック							イ素 ミック			ウィスカー系 セラミック
形状	品番	IC	s	AN	D1	PVD	SIDE	MIC	S	PVD CeramiX								PVD						CVD	ウィスカー系 セラミック
形状	品番	IC mm	S	AN	D1			TXL MIC:	SXT		HCI	HW2					НС7	ZC7 PVD	SX3					SP9 CVD	ウィスカー系 セラミック
	品番 CDH 1207 P07010					PVD	PVD			PVD	HC1	HW2	-	ヒラミ	ミック	7	НС7		SX3	1	27	ミック	7		
		mm	mm	mm	mm	PVD	PVD			PVD	HC1	HW2	HC2	ヒラミ	ミック	7	HC7		SX3	1	27	ミック	7		
形状	CDH 1207 P07010	mm 12.7	mm 7.94	mm 6	mm 3.18	PVD	PVD			PVD	HC1	HW2	HC2	ヒラミ	HC5	7			SX3	1	27	ミック	7		

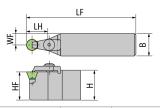
推奨切削条件 → C4

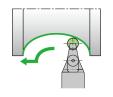
技術資料

Z 索

RCGX/RPGX..シリーズ/ホルダ

■ CRDC





品番	勝手	В	Н	HF	LF	LH	WF	適用インサート
印金	199-3-	mm	mm	mm	mm	mm	mm	適用1 ノリード
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

Ε

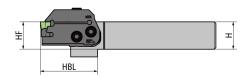
RCGX/RPGX..シリーズ/0°ストレート型 組み合わせ表

GTWPR

SCRUM DUO BLADE

1 "y

LF В

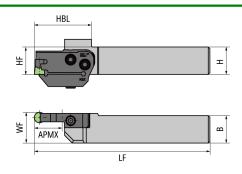


●本図は右勝手(R)を示す。

→ 1 1*□ =		寸法(mm)	±11 #		寸法(mm)								
ブレード品番	適用インサート	APMX	ホルダ	LF	HBL	WF	Н	В	HF				
			GTWPR2020-H	130.1	51.1	23	20	20	20				
GBRR-R23-19	RCGX0604 RPGX0604	19	GTWPR2525-H	155.1	47.1	28	25	25	25				
	5,,,,,,,		GTWPR3232-H	175.1	-	35	32	32	32				
			GTWPR2020-H	135.2	56.2	23	20	20	20				
GBRR-R35-25	RCGX0907 RPGX0907	25.4	GTWPR2525-H	160.2	52.2	28	25	25	25				
	5,,,,,,,		GTWPR3232-H	180.2	-	35	32	32	32				
			GTWPR2020-H	137.7	58.7	23	20	20	20				
BRR-R45-28	RCGX1207 RPGX1207	28.5	GTWPR2525-H	162.7	54.7	28	25	25	25				
	5/1201		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



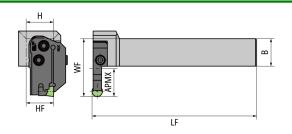
●本図は左勝手(L)を示す。

≓ 1 100 m	**************************************	寸法(mm)			寸法(mm)								
ブレード品番	適用インサート	АРМХ	ホルダ	LF	HBL	WF	н	В	HF				
			GTWPL2020-H	130.1	51.1	23	20	20	20				
GBRL-R23-19	RCGX0604 RPGX0604	19	GTWPL2525-H	155.1	47.1	28	25	25	25				
			GTWPL3232-H	175.1	-	35	32	32	32				
			GTWPL2020-H	135.2	56.2	23	20	20	20				
GBRL-R35-25	RCGX0907 RPGX0907	25.4	GTWPL2525-H	160.2	52.2	28	25	25	25				
			GTWPL3232-H	180.2	-	35	32	32	32				
			GTWPL2020-H	137.7	58.7	23	20	20	20				
GBRL-R45-28	RCGX1207 RPGX1207	28.5	GTWPL2525-H	162.7	54.7	28	25	25	25				
	5/1201		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

■ GKWPR 正面クシ刃ホルダ

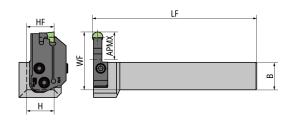


●本図は右勝手(R)を示す。

ブレード品番	海田ノい北上し	寸法(mm)	ホルダ		र्गः	去(mm)		
ノレートの音	適用インサート	АРМХ	ፈላ/ኦን	LF	WF	Н	В	HF
			GKWPR2020-H	125	42.6	20	20	20
GBRL-R23-19	RCGX0604 RPGX0604	19	GKWPR2525-H	150	47.6	25	25	25
			GKWPR3232-H	170	54.6	32	32	32
			GKWPR2020-H	125	47.7	20	20	20
GBRL-R35-25	RCGX0907 RPGX0907	25.4	GKWPR2525-H	150	52.7	25	25	25
			GKWPR3232-H	170	59.7	32	32	32
			GKWPR2020-H	125	50.2	20	20	20
GBRL-R45-28	RCGX1207 RPGX1207	28.5	GKWPR2525-H	150	55.2	25	25	25
	RPGX1207		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

■ GKWPL 正面クシ刃ホルダ



●本図は左勝手(L)を示す。

	第四ノい.共一	寸法(mm)	4 11 M		বঃ	去(mm)		
ブレード品番	適用インサート	АРМХ	ホルダ	LF	WF	Н	В	HF
			GKWPL2020-H	125	42.6	20	20	20
GBRR-R23-19	RCGX0604 RPGX0604	19	GKWPL2525-H	150	47.6	25	25	25
			GKWPL3232-H	170	54.6	32	32	32
			GKWPL2020-H	125	47.7	20	20	20
GBRR-R35-25	RCGX0907 RPGX0907	25.4	GKWPL2525-H	150	52.7	25	25	25
			GKWPL3232-H	170	59.7	32	32	32
			GKWPL2020-H	125	50.2	20	20	20
GBRR-R45-28	RCGX1207 RPGX1207	28.5	GKWPL2525-H	150	55.2	25	25	25
	111 0/12207		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 J

製品紹介

ソリューション

材種・選択ガイド

旋削用インサート

外 径 加工

溝入れ加工

内径加工 G

エンドミル

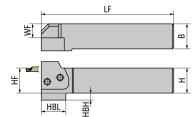
カット

Y

1 ny

SCRUM DUO BLADE RCGX/RPGX..シリーズ/ホルダ

GTWP-H





●本図は右勝手(R)を示す。

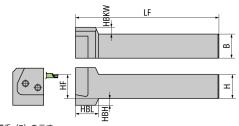
D.W.	D# -T	В	Н	НВН	HF	LF	WF	**************************************
品番	勝手	mm	mm	mm	mm	mm	mm	適用インサート
GTWPR2020-H	R	20	20	8	20	107.5	9	GWPFM/VGW/RCGX/RPGX
GTWPR2525-H	R	25	25	7	25	132.5	14	GWPFM/VGW/RCGX/RPGX
GTWPR3232-H	R	32	32	-	32	152.5	21	GWPFM/VGW/RCGX/RPGX
GTWPL2020-H	L	20	20	8	20	107.5	9	GWPFM/VGW/RCGX/RPGX
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	GBWPFR/GBRR-R/GBVR-VGW/GBI-VGW.R/GBO-VGW.R	FSI28-6.0*18	LW-4
GTWPR2525-H	GBWPFR/GBRR-R/GBVR-VGW/GBI-VGW.R/GBO-VGW.R	FSI28-6.0*18	LW-4
GTWPR3232-H	GBWPFR/GBRR-R/GBVR-VGW/GBI-VGW.R/GBO-VGW.R	FSI28-6.0*18	LW-4
GTWPL2020-H	GBWPFL/GBRL-R/GBVL-VGW/GBI-VGW.L/GBO-VGW.L	FSI28-6.0*18	LW-4
GTWPL2525-H	GBWPFL/GBRL-R/GBVL-VGW/GBI-VGW.L/GBO-VGW.L	FSI28-6.0*18	LW-4
GTWPL3232-H	GBWPFL/GBRL-R/GBVL-VGW/GBI-VGW.L/GBO-VGW.L	FSI28-6.0*18	LW-4

GKWP-H





●本図は右勝手(R)を示す。

D.W.	0# T	В	Н	НВН	HBKW	HBL	HF	LF	**************************************
品番	勝手	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	適用インサート
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

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/GBI-VGW.L/GBO-VGW.L	FSI28-6.0*18	LW-4
GKWPR2525-H	GBWPFL/GBRL-R/GBVL-VGW/GBI-VGW.L/GBO-VGW.L	FSI28-6.0*18	LW-4
GKWPR3232-H	GBWPFL/GBRL-R/GBVL-VGW/GBI-VGW.L/GBO-VGW.L	FSI28-6.0*18	LW-4
GKWPL2020-H	GBWPFR/GBRR-R/GBVR-VGW/GBI-VGW.R/GBO-VGW.R	FSI28-6.0*18	LW-4
GKWPL2525-H	GBWPFR/GBRR-R/GBVR-VGW/GBI-VGW.R/GBO-VGW.R	FSI28-6.0*18	LW-4
GKWPL3232-H	GBWPFR/GBRR-R/GBVR-VGW/GBI-VGW.R/GBO-VGW.R	FSI28-6.0*18	LW-4

Z索

〈ロール・耐熱	热合金加工用 〉																	● 5	第一	推奨	ŧ ()第:	二推奨
			鉬	ij																			
	S		ステン	レス鋼																			
	AN		鋳	鉄						•	•	•	•	•	0	0				•	•	•	0
			非鉄	金属																			
			耐熱	合金	•	•	•	•									•	•	•	•			•
	<u> </u>		高硬	度材					•			0	•	0	•	•							
			その他 (非金属)																			
									J														楽り
		IC	s	AN	E	BIDE	MIC	S	NTK CeramiX				ルミ							イ素 ミック			ウィスカー系 セラミック
形状	品番				PVD	PVD			PVD							PVD						CVD	
								_		_	7	7	4	ဂ ဖ			_	ю		0	ιο		
		mm	mm	•	120	JP2	JX1	JX3	450	HC1	HW2	1	₹ 2	ਹੁੰ <u>ਨ</u>	HC7	ZC7	SX3	SX5	SX7	exs	SX6	SP9	533
	RCGX 060400 E004	6.35	4.76	7			•	•									•	•	•	•			•
	RCGX 060400 T00520	6.35	4.76	7				•									•						•
	RCGX 060400 T00820	6.35	4.76	7			•	•															
	RCGX 060400 T01020	6.35	4.76	7			•	•									•	•	•	•			•
	RCGX 060400 T01025	6.35	4.76	7								•	•		•								•
	RCGX 060400 P07015	6.35	4.76	7									•		•								•
	RCGX 090700 E004	9.525	7.94	7			•	•									•	•	•	•			•
	RCGX 090700 P07015	9.525	7.94	7								•											•
	RCGX 090700 T00520	9.525	7.94	7				•									•			•			•
	RCGX 090700 T00820	9.525	7.94	7			•	•															•
	RCGX 090700 T01020	9.525	7.94	7			•	•									•	•	•				•
	RCGX 090700 T01025	9.525	7.94	7								•	•		•								•
	RCGX 120700 E004	12.7	7.94	7			•	•									•	•		•			•
	RCGX 120700 T00520	12.7	7.94	7				•									•			•			•
	RCGX 120700 T00820	12.7	7.94	7			•	•															•
	RCGX 120700 T01020	12.7	7.94	7			•	•									•	•					•
	RCGX 120700 T01025	12.7	7.94	7								•	•		•								•
	RCGX 120700 P20015	12.7	7.94	7								•	•		•								•
	RCGX 120700 Z01520	12.7	7.94	7																			

Υ	技術資料
	~

Z索

〈ロール・耐熱合金加工用〉

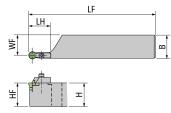
●第一推奨 ○第二推奨

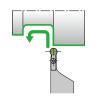
			-C 071B (7F3E1F5 /															ш		L'	L'		
alvit	D.W.	IC	S	AN		BIDE	MIC	S	NTK CeramiX				アルミ								イ素 ミック			ウィスカー系 セラミック
形状	品番				PVD	PVD			PVD								PVD						S	
		mm	mm	۰	120	JP2	JX1	SXL	450	I	HW2	HC2	HC4	HC5	92Н	HC7	ZC7	SX3	SX5	SX7	6XS	SX6	SP9	533
	RPGX 060400 T00520	6.35	4.76	11				•										•						•
	RPGX 090700 E004	9.525	7.94	11			•	•										•	•	•	•			•
	RPGX 090700 T00520	9.525	7.94	11				•										•			•			•
	RPGX 090700 T00820	9.525	7.94	11			•	•												•				•
	RPGX 090800 T00525	9.525	7.86	11																	•			
	RPGX 120700 E004	12.7	7.94	11			•	•										•	•	•	•			•
	RPGX 120700 T00520	12.7	7.94	11				•										•			•			•
	RPGX 120700 T00820	12.7	7.94	11			•	•												•				•
	RPGX 120700 T01020	12.7	7.94	11			•	•										•	•	•				•

参照ページ: ホルダ → E61~E64 推奨切削条件 → C4

RCGY..シリーズ/ホルダ

■ CRXC





●本図は右勝手(R)を示す。

品番	勝手	В	Н	HF	LF	LH	WF	適用インサート
四钳	15 3 3 -	mm	mm	mm	mm	mm	mm	週出インリード
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 120603 T00525

12.7

6.35

RCGY

〈90°円形ポ:	ジ〉																			第一	-推奨	₹ ()第	二推奖
			\$	岡																				
	. S .		ステン	レス鋼																				
	—		鋳	鉄						•	•	•		•	•	0	0				•	•	•	0
			非鉄	金属																				
≥ (-	i de la companya de l		耐熱	合金	•	•	•	•										•	•	•	•			•
	AN		高硬	度材					•			0	•	0		•	•							
			その他	(非金属)																				
		IC	s	AN	I	BIDE	MICS	5	NTK CeramiX					ミナ系 ミック							イ素 ミック			ウィスカー系セラミック
形状	品番	IC	S	AN	PVD	BIDE	MICS	5	PVD CeramiX								PVD						CVD	ウィスカー系セラミック
形状	品番	IC mm	S	AN °		ı	NICS	ТХС		HC1	HW2					НС7	ZC7 PVD	SX3						ウィスカー系 セラミック
形状	品番 RCGY 090603 T00525				PVD	PVD			PVD		HWZ	-	セラミ	ミック	7	HC7		SX3	-	セラミ	ミック	7		

推奨切削条件 → C4

新製 J

製品紹介

ソリューション B

材種・選択ガイド

旋削用インサート **D**

外 径加工 **E**

溝入れ加工

内径加工 G

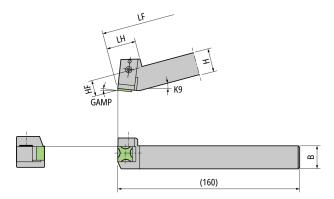
エンドミル

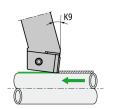
カッタ

素 Z

E 外径加工

HN..ATS





●本図は左勝手(60)を示す。

品番	勝手	В	GAMP	Н	HF	К9	LF	LH	適用インサート
		mm	٥	mm	mm	0	mm	mm	適用1 ノリート
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	СХЗ	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

技術資料

Z 索