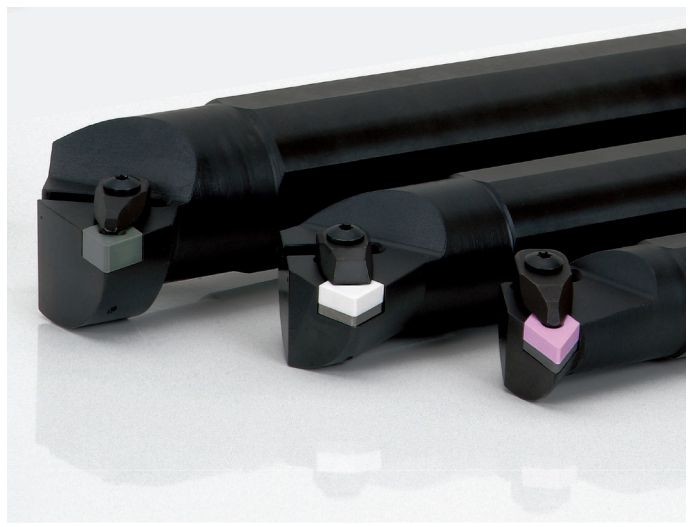




内径加工

ラインナップ		G2
内径ホルダの構造及び特長		G2
CN.シリーズ		G3
DN.シリーズ		G12
SN.シリーズ		G18
WN.シリーズ		G23

新製品
J

製品紹介
A

ソリューション
B

材種・選択ガイド
C

旋削用インサート
D

外径加工
E

溝入れ加工
F

内径加工
G

エンドミル
H

カッタ
I

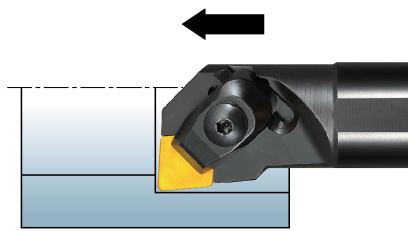
技術資料
Y

索引
Z

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

ラインナップ

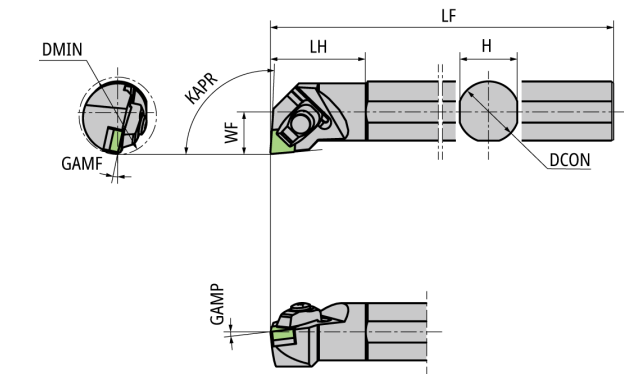
■ マルチクランプシリーズ



インサート	CN..	DN..	SN..	WN..
	S-W/T/HCLN	S-W/HDUN	S-W/T/HSKN	S-WWLN
	→ G3	→ G12	→ G18	→ G23
ホルダ				
最小加工径	φ33	φ42	φ50	φ33

内径ホルダの構造及び特長

シリーズ	構造	特長
W型 ダブルクランプ		- クランプ駒を交換するだけで3種類のクランプ方式に対応 - 新設計のクランプシステムにより従来のダブルクランプに比べ強固で高精度なクランプを実現 - クランプ圧力の最適化によりインサート割れ防止を可能にし、セラミック工具に最適 - 優れた繰返し精度により、高精度加工が可能 - クランプねじの両端にトルクス穴があるため、逆バイトでも簡単にインサート交換が可能
T型 クランプオン		
H型 ディンプルクランプ		



●本図は右勝手（R）を示す。
●RE：基準コーナR

品番	勝手	DMIN	DCON	GAMF	GAMP	H	KAPR	LF	LH	RE	WF	適用インサート	
		mm	mm	°	°	mm	°	mm	mm	mm	mm		
S25R-WCLNR12	R	33	25	14	6	24	95	200	40	0.8	17	CN..1204..	(CN..1207..)
S32S-WCLNR12	R	40	32	12	6	30	95	250	50	0.8	22	CN..1204..	(CN..1207..)
S40T-WCLNR12	R	50	40	10	6	38	95	300	60	0.8	27	CN..1204..	(CN..1207..)
S50U-WCLNR12	R	63	50	8	6	47	95	350	65	0.8	35	CN..1204..	(CN..1207..)
S25R-WCLNL12	L	33	25	14	6	24	95	200	40	0.8	17	CN..1204..	(CN..1207..)
S32S-WCLNL12	L	40	32	12	6	30	95	250	50	0.8	22	CN..1204..	(CN..1207..)
S40T-WCLNL12	L	50	40	10	6	38	95	300	60	0.8	27	CN..1204..	(CN..1207..)
S50U-WCLNL12	L	63	50	8	6	47	95	350	65	0.8	35	CN..1204..	(CN..1207..)
S25R-TCLNR12	R	33	25	14	6	24	95	200	40	0.8	17	CN..1204..	(CN..1207..)
S32S-TCLNR12	R	40	32	12	6	30	95	250	50	0.8	22	CN..1204..	(CN..1207..)
S40T-TCLNR12	R	50	40	10	6	38	95	300	60	0.8	27	CN..1204..	(CN..1207..)
S50U-TCLNR12	R	63	50	8	6	47	95	350	65	0.8	35	CN..1204..	(CN..1207..)
S25R-TCLNL12	L	33	25	14	6	24	95	200	40	0.8	17	CN..1204..	(CN..1207..)
S32S-TCLNL12	L	40	32	12	6	30	95	250	50	0.8	22	CN..1204..	(CN..1207..)
S40T-TCLNL12	L	50	40	10	6	38	95	300	60	0.8	27	CN..1204..	(CN..1207..)
S50U-TCLNL12	L	63	50	8	6	47	95	350	65	0.8	35	CN..1204..	(CN..1207..)
S25R-HCLNR12	R	33	25	14	6	24	95	200	40	0.8	17	CNGX1207..	-
S32S-HCLNR12	R	40	32	12	6	30	95	250	50	0.8	22	CNGX1207..	-
S40T-HCLNR12	R	50	40	10	6	38	95	300	60	0.8	27	CNGX1207..	-
S50U-HCLNR12	R	63	50	8	6	47	95	350	65	0.8	35	CNGX1207..	-
S25R-HCLNL12	L	33	25	14	6	24	95	200	40	0.8	17	CNGX1207..	-
S32S-HCLNL12	L	40	32	12	6	30	95	250	50	0.8	22	CNGX1207..	-
S40T-HCLNL12	L	50	40	10	6	38	95	300	60	0.8	27	CNGX1207..	-
S50U-HCLNL12	L	63	50	8	6	47	95	350	65	0.8	35	CNGX1207..	-

参照ページ：インサート → G5～G11 推奨切削条件 → C4

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

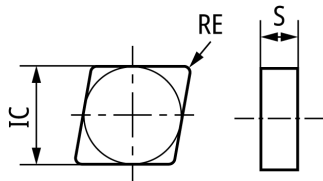
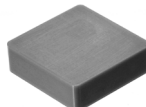
I 部品

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
S25R-WCLNR12	DC6CN	ACN423	AOS-6*26W	FSS16-3.0*8	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
S32S-WCLNR12	DC6CN	ACN423	AOS-6*30W	FSS16-3.0*8	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
S40T-WCLNR12	DC6CN	ACN423	AOS-6*30W	FSS16-3.0*8	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
S50U-WCLNR12	DC6CN	ACN423	AOS-6*30W	FSS16-3.0*8	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
S25R-WCLNL12	DC6CN	ACN423	AOS-6*26W	FSS16-3.0*8	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
S32S-WCLNL12	DC6CN	ACN423	AOS-6*30W	FSS16-3.0*8	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
S40T-WCLNL12	DC6CN	ACN423	AOS-6*30W	FSS16-3.0*8	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
S50U-WCLNL12	DC6CN	ACN423	AOS-6*30W	FSS16-3.0*8	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
S25R-TCLNR12	TC6CN	ACN423	AOS-6*26W	FSS16-3.0*8	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
S32S-TCLNR12	TC6CN	ACN423	AOS-6*30W	FSS16-3.0*8	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
S40T-TCLNR12	TC6CN	ACN423	AOS-6*30W	FSS16-3.0*8	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
S50U-TCLNR12	TC6CN	ACN423	AOS-6*30W	FSS16-3.0*8	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
S25R-TCLNL12	TC6CN	ACN423	AOS-6*26W	FSS16-3.0*8	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
S32S-TCLNL12	TC6CN	ACN423	AOS-6*30W	FSS16-3.0*8	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
S40T-TCLNL12	TC6CN	ACN423	AOS-6*30W	FSS16-3.0*8	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
S50U-TCLNL12	TC6CN	ACN423	AOS-6*30W	FSS16-3.0*8	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
S25R-HCLNR12	HC6CN	-	AOS-6*26W	-	LLR-T20	-	ASGL6-D
S32S-HCLNR12	HC6CN	-	AOS-6*30W	-	LLR-T20	-	ASGL6-D
S40T-HCLNR12	HC6CN	-	AOS-6*30W	-	LLR-T20	-	ASGL6-D
S50U-HCLNR12	HC6CN	-	AOS-6*30W	-	LLR-T20	-	ASGL6-D
S25R-HCLNL12	HC6CN	-	AOS-6*26W	-	LLR-T20	-	ASGL6-D
S32S-HCLNL12	HC6CN	-	AOS-6*30W	-	LLR-T20	-	ASGL6-D
S40T-HCLNL12	HC6CN	-	AOS-6*30W	-	LLR-T20	-	ASGL6-D
S50U-HCLNL12	HC6CN	-	AOS-6*30W	-	LLR-T20	-	ASGL6-D

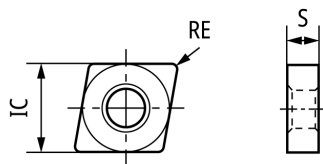
注) シムシート付きホルダでCN..1207インサートご使用時は、シムシートを外してご使用下さい。

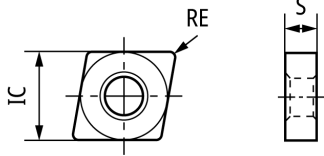
〈 80° 菱形 ネガ 〉

●第一推奨 ○第二推奨

					銅																			
					ステンレス鋼																			
					鋳鉄																			
					非鉄金属																			
					耐熱合金																			
					高硬度材																			
					その他 (非金属)																			
形状	品番	IC	S	RE	BIDEMICS				NTK CeramiX	アルミナ系セラミック							窒化ケイ素系セラミック					ウィスカカー系セラミック		
					PVD	PVD				PVD							PVD						CVD	
		mm	mm	mm	120	JP2	JX1	JX3	450	HC1	HW2	HC2	HC4	HC5	HC6	HC7	ZC7	SX3	SX5	SX7	SX9		SX6	SP9
	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																				●

〈80° 菱形 ネガ〉

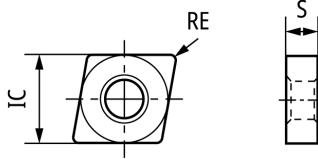
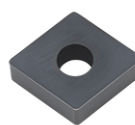


	銅																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																								
---	---	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

参照ページ: ホルダ → G3 推奨切削条件 → C4

〈80° 菱形 ネガ〉

●第一推奨 ○第二推奨

		鋼																							
		ステンレス鋼																							
		鋳鉄																							
		非鉄金属																							
		耐熱合金																							
		高硬度材																							
		その他 (非金属)																							
形状	品番	IC	S	RE	BIDEMICS				NTK Ceramix	アルミナ系セラミック							窒化ケイ素系セラミック				ウィスカーセラミック				
					PVD	PVD																			
		mm	mm	mm	120	JP2	JX1	JX3	450	HC1	HW2	HC2	HC4	HC5	HC6	HC7	ZC7	SX3	SX5	SX7	SX9	SX6	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 → G3 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)

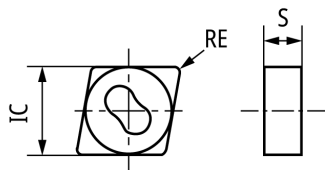
CNGG-AG

〈80° 菱形 ネガ〉

●第一推奨 ○第二推奨

					銅																		
					ステンレス鋼																		
					鋳鉄																		
					非鉄金属																		
					耐熱合金																		
					高硬度材																		
					その他 (非金属)																		
形状	品番	IC	S	RE	BIDEMICS				NTK Ceramix	アルミナ系セラミック							窒化ケイ素系セラミック				ウィスカーセラミック		
					PVD	PVD																	
		mm	mm	mm	120	JP2	JX1	JX3	450	HC1	HW2	HC2	HC4	HC5	HC6	HC7	ZC7	SX3	SX5	SX7	SX9	SX6	SP9
	CNGG 120408 Z01030 AG	12.7	4.76	0.8													●						
	CNGG 120412 Z01030 AG	12.7	4.76	1.2													●						

参照ページ: ホルダ → G3 推奨切削条件 → C4

[illegible][illegible]

参照ページ:ホルダ → [G3](#) 推奨切削条件 → [C4](#)

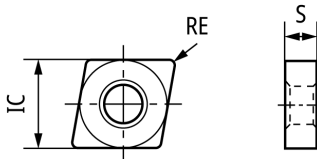
CN..シリーズ／インサート CBN

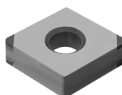
標準在庫廃止予定品

CNGA

〈 80° 菱形 ネガ 〉

●第一推奨 ○第二推奨

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

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

新製品 J

製品紹介 A

ソリューション B

材種・選択ガイド C

旋削用インサート D

外径加工 E

溝入れ加工 F

内径加工 G

エンドミル H

カッタ I

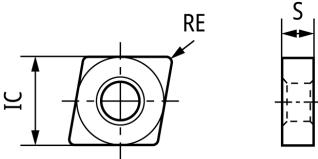
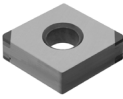
技術資料 Y

索引 Z

CNGA-W

〈 80° 菱形 ネガ 〉

●第一推奨 ○第二推奨

							銅									
							ステンレス鋼									
							鋳鉄		●	●	●				○	○
							非鉄金属									
							耐熱合金									
							高硬度材					●	●	●	●	●
							その他（非金属）									
							CBN									
形状	品番	IC	S	RE	切刃長さ	コーナー数	PVD				PVD					
		mm	mm	mm	mm		B16	B23	B30	B36	B6K	B40	B52	B5K		
	CNGA 120404 PQ W S01015	12.7	4.76	0.4	2.3	4				△		△	△			
	CNGA 120404 PQ W S01535	12.7	4.76	0.4	2.3	4				△		△	△			
	CNGA 120408 PQ W S01015	12.7	4.76	0.8	2.2	4				△		△	△			
	CNGA 120408 PQ W S01535	12.7	4.76	0.8	2.2	4				△		△	△			
	CNGA 120412 PQ W S01015	12.7	4.76	1.2	2.7	4				△		△	△			
	CNGA 120412 PQ W S01535	12.7	4.76	1.2	2.7	4				△		△	△			

△：標準在庫廃止予定品 参照ページ：ホルダ → [G3](#) 推奨切削条件 → [C4](#)

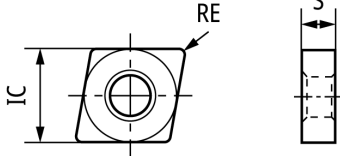
ワイパー幅: 0.25mm
対応ホルダ: 切れ刃角度95°(C31, CCLN)

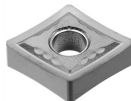
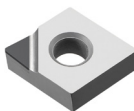
CN..シリーズ／インサート PCD・ダイヤコート

CNM.

〈 80° 菱形 ネガ 〉

●第一推奨 ○第二推奨

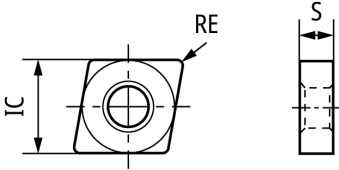
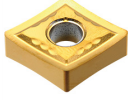
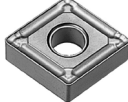
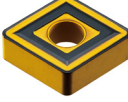
				銅			
				ステンレス鋼			
				鋳鉄			
				非鉄金属	●	●	●
				耐熱合金			
				高硬度材			
				その他（非金属）			●

形状	品番	IC	S	RE	コーナー数	PCD		ダイヤコート
		mm	mm	mm		PD1	PD2	UC1
	CNMG 120404 FN ZP	12.7	4.76	0.4	4			●
	CNMG 120408 FN ZP	12.7	4.76	0.8	4			●
	CNMX 120404 PF	12.7	4.76	0.4	1		●	
	CNMX 120408 PF	12.7	4.76	0.8	1		●	

参照ページ：ホルダ → [G3](#) 推奨切削条件 → [C4](#)

〈 80° 菱形 ネガ 〉

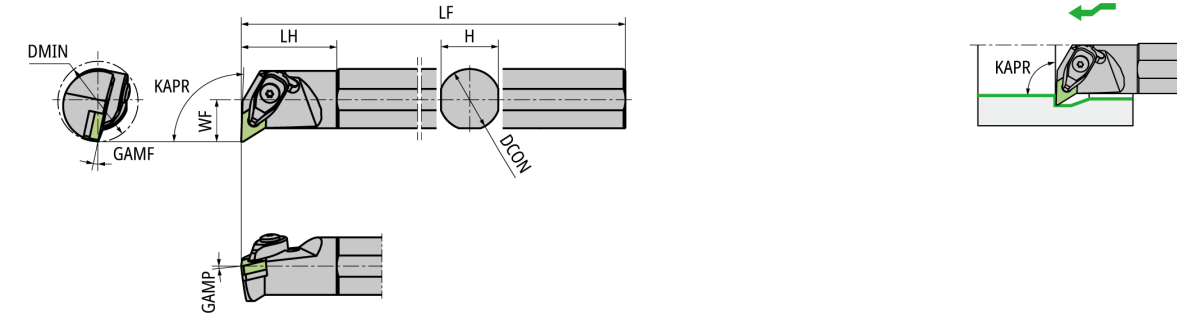
●第一推奨 ○第二推奨

																
					銅		○	●	●	●	●	●	○		●	
					ステンレス鋼		●	○	○	○	●	○	○		○	
					鋳鉄									●		
					非鉄金属						○		○			●
					耐熱合金	●		●	○	○						
					高硬度材			○	○	○						
					その他（非金属）											●
形状	品番	IC	S	RE	超硬											
					PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	CVD	CVD	トーコンノ	
		mm	mm	mm	650	ST4	DM4	DT4	QM3	TM4	VM1	ZM3	CP1	CP7	KM1	
	CNGG 120404 FN UL	12.7	4.76	0.4			●		●	●						
	CNGG 120408 FN UL	12.7	4.76	0.8			●		●	●						
	CNGG 120404 FN ZP	12.7	4.76	0.4			●		●			●				
	CNGG 120408 FN ZP	12.7	4.76	0.8			●		●			●				
	CNMG 120408 T00525 Z5	12.7	4.76	0.8			●		●							
	CNMG 120408 G	12.7	4.76	0.8									●			
	CNMG 120412 G	12.7	4.76	1.2									●			
	CNMG 120416 G	12.7	4.76	1.6									●			

参照ページ：ホルダ → G3 推奨切削条件 → C4

DN..シリーズ／ホルダ

S-WDUN/S-HDUN マルチクランプホルダ



●本図は右勝手（R）を示す。
●RE：基準コーナR

品番	勝手	DMIN	DCON	GAMF	GAMP	H	KAPR	LF	LH	RE	WF	適用インサート	
		mm	mm	°	°	mm	°	mm	mm	mm	mm		
S32S-WDUNR15	R	42	32	12	6	30	93	250	50	0.8	22	DN..1504..	(DN..1507..)
S40T-WDUNR15	R	50	40	10	6	38	93	300	60	0.8	27	DN..1504..	(DN..1507..)
S32S-WDUNL15	L	42	32	12	6	30	93	250	50	0.8	22	DN..1504..	(DN..1507..)
S40T-WDUNL15	L	50	40	10	6	38	93	300	60	0.8	27	DN..1504..	(DN..1507..)
S32S-HDUNR15	R	42	32	12	6	30	93	250	50	0.8	22	DNGX1507..	-
S40T-HDUNR15	R	50	40	10	6	38	93	300	60	0.8	27	DNGX1507..	-
S32S-HDUNL15	L	42	32	12	6	30	93	250	50	0.8	22	DNGX1507..	-
S40T-HDUNL15	L	50	40	10	6	38	93	300	60	0.8	27	DNGX1507..	-

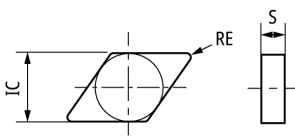
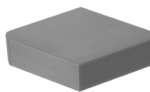
参照ページ：インサート → [G13～G17](#) 推奨切削条件 → [C4](#)

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
S32S-WDUNR15	DC6DN	ADN423	AOS-6*26W	FSS16-3.0*8	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
S40T-WDUNR15	DC6DN	ADN423	AOS-6*30W	FSS16-3.0*8	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
S32S-WDUNL15	DC6DN	ADN423	AOS-6*26W	FSS16-3.0*8	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
S40T-WDUNL15	DC6DN	ADN423	AOS-6*30W	FSS16-3.0*8	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
S32S-HDUNR15	HC6DN	-	AOS-6*26W	-	LLR-T20	-	ASGL6-D
S40T-HDUNR15	HC6DN	-	AOS-6*30W	-	LLR-T20	-	ASGL6-D
S32S-HDUNL15	HC6DN	-	AOS-6*26W	-	LLR-T20	-	ASGL6-D
S40T-HDUNL15	HC6DN	-	AOS-6*30W	-	LLR-T20	-	ASGL6-D

注) シムシート付きホルダでDN..1507インサートご使用時は、シムシートを外してご使用下さい。

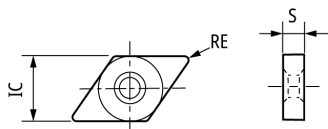
〈55° 菱形 ネガ〉 ●第一推奨 ○第二推奨

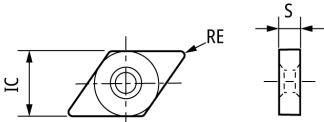
					鋼																						
					ステンレス鋼																						
					鋳鉄																						
					非鉄金属																						
					耐熱合金																						
					高硬度材																						
					その他 (非金属)																						
形状	品番	IC	S	RE	BIDEMICS				NTK CeramiX	アルミナ系セラミック							窒化ケイ素系セラミック						ウイスカー系セラミック				
					PVD	PVD				PVD							PVD							CVD			
		mm	mm	mm	120	JP2	JX1	JX3	450	HC1	HW2	HC2	HC4	HC5	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 → [G12](#) 推奨切削条件 → [C4](#)

〈55° 菱形 ネガ〉

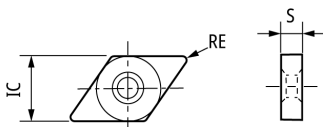
●第一推奨 ○第二推奨



	銅																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	</
---	---	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	----

参照ページ: ホルダ → G12 推奨切削条件 → C4

●第一推獎 ○第二推獎

	銅																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
---	---	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

参照ページ:ホルダ → [G12](#) 推奨切削条件 → [C4](#)

●第一推獎 ○第二推獎

[illegible]

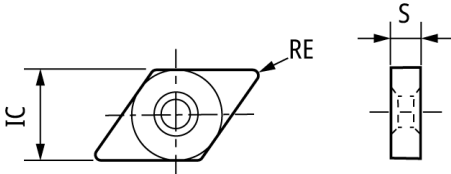
参照ページ: ホルダ → [G12](#) 推奨切削条件 → [C4](#)

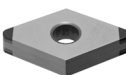
DN..シリーズ／インサート CBN

標準在庫廃止予定品

DNGA

〈55° 菱形 ネガ〉●第一推奨 ○第二推奨

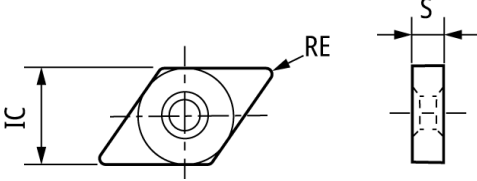
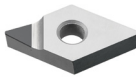
				鋼									
				ステンレス鋼									
				鋳鉄	●	●	●				○	○	
				非鉄金属									
				耐熱合金									
				高硬度材				●	●	●	●	●	
				その他（非金属）									

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

DN..シリーズ／インサート PCD・ダイヤコート

DNMX

〈55° 菱形 ネガ〉 ●第一推奨 ○第二推奨

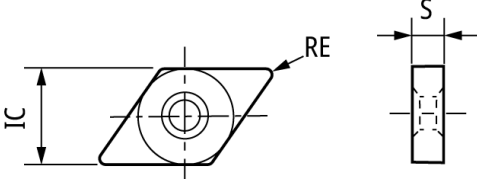
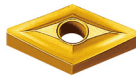
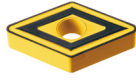
					銅			
					ステンレス鋼			
					鋳鉄			
					非鉄金属	●	●	●
					耐熱合金			
					高硬度材			
					その他（非金属）			●
形状	品番	IC	S	RE	コーナー数	PCD		ダイヤコート
		mm	mm	mm		PD1	PD2	UC1
	DNMX 150404 PF	12.7	4.76	0.4	1		●	
	DNMX 150408 PF	12.7	4.76	0.8	1		●	

参照ページ：ホルダ → G12 推奨切削条件 → C4

DN..シリーズ／インサート 超硬

DN..

〈55° 菱形 ネガ〉 ●第一推奨 ○第二推奨

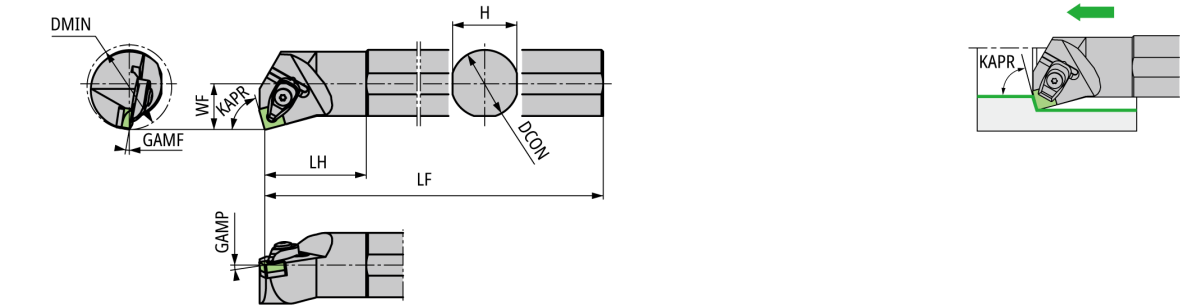
					銅		○	●	●	●	●	●	○		●	
					ステンレス鋼		●	○	○	○	●	○	○		○	
					鋳鉄										●	
					非鉄金属						○		○			●
					耐熱合金	●		●	○	○						
					高硬度材			○	○	○						
					その他（非金属）											●
形状	品番	IC	S	RE	超硬											トーコン ノコン
		mm	mm	mm	PVD 650	PVD ST4	PVD DM4	PVD DT4	PVD QM3	PVD TM4	PVD VM1	PVD ZM3	PVD CP1	PVD CP7	KM1	
	DNMG 150404 FN ZP	12.7	4.76	0.4		●	●		●			●				
	DNMG 150408 FN ZP	12.7	4.76	0.8		●	●		●			●				
	DNMG 150408 T00525 Z5	12.7	4.76	0.8			●		●							
	DNMG 150404 TN G	12.7	4.76	0.4					●							
	DNMG 150404 G	12.7	4.76	0.4									●			
	DNMG 150408 G	12.7	4.76	0.8									●			
	DNMG 150412 G	12.7	4.76	1.2									●			

参照ページ：ホルダ → G12 推奨切削条件 → C4

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

SN..シリーズ／ホルダ

S-WSKN/S-TSKN/S-HSKN マルチクランプホルダ



●本図は右勝手（R）を示す。
●RE：基準コーナ

品番	勝手	DMIN	DCON	GAMF	GAMP	H	KAPR	LF	LH	RE	WF	適用インサート	
		mm	mm	°	°	mm	°	mm	mm	mm	mm		
S40T-WSKNR12	R	50	40	10	6	38	75	300	60	0.8	27	SN..1204..	(SN..1207..)
S40T-WSKNL12	L	50	40	10	6	38	75	300	60	0.8	27	SN..1204..	(SN..1207..)
S40T-TSKNR12	R	50	40	10	6	38	75	300	60	0.8	27	SN..1204..	(SN..1207..)
S40T-TSKNL12	L	50	40	10	6	38	75	300	60	0.8	27	SN..1204..	(SN..1207..)
S40T-HSKNR12	R	50	40	10	6	38	75	300	60	0.8	27	SNGX1207..	－
S40T-HSKNL12	L	50	40	10	6	38	75	300	60	0.8	27	SNGX1207..	－

参照ページ：インサート → [G19～G22](#) 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
S40T-WSKNR12	DC6CN	ASN423	AOS-6*30W	FSS16-3.0*8	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
S40T-WSKNL12	DC6CN	ASN423	AOS-6*30W	FSS16-3.0*8	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
S40T-TSKNR12	TC6CN	ASN423	AOS-6*30W	FSS16-3.0*8	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
S40T-TSKNL12	TC6CN	ASN423	AOS-6*30W	FSS16-3.0*8	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
S40T-HSKNR12	HC6CN	－	AOS-6*30W	－	LLR-T20	－	ASGL6-D
S40T-HSKNL12	HC6CN	－	AOS-6*30W	－	LLR-T20	－	ASGL6-D

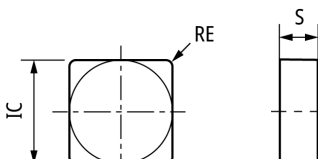
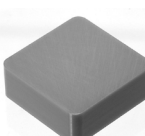
注) シムシート付きホルダでSN..1207インサートご使用時は、シムシートを外してご使用下さい。

SN..シリーズ／インサート セラミック

SNGN

〈90° 正方形 ネガ〉

●第一推奨 ○第二推奨

					銅																				
					ステンレス鋼																				
					鋳鉄																				
					非鉄金属																				
					耐熱合金																				
					高硬度材																				
					その他 (非金属)																				
形状	品番	IC	S	RE	BIDEMICS				NTK CeramiX	アルミナ系 セラミック							窒化ケイ素系 セラミック					ウイスカー系 セラミック			
					PVD	PVD				PVD							PVD						CVD		
		mm	mm	mm	120	JP2	JX1	JX3	450	HC1	HW2	HC2	HC4	HC5	HC6	HC7	ZC7	SX3	SX5	SX7	SX9	SX6	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 120412 E004	12.7	4.76	1.2														●			●				
	SNGN 120412 S02025	12.7	4.76	1.2													●								
	SNGN 120412 T00520	12.7	4.76	1.2																			●		
	SNGN 120412 T00820	12.7	4.76	1.2																			●		
	SNGN 120412 T01020	12.7	4.76	1.2						●	●	●			●							●	●		
	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							●														

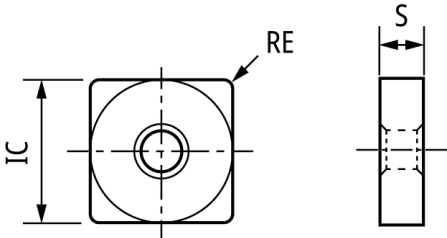
SN..シリーズ／インサート CBN

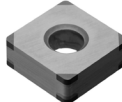
標準在庫廃止予定品

SNGA

〈90° 正方形 ネガ〉

●第一推奨 ○第二推奨

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

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

△：標準在庫廃止予定品 参照ページ：ホルダ → G18 推奨切削条件 → C4

SNMN

〈90° 正方形 ネガ〉

●第一推奨 ○第二推奨

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

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

△：標準在庫廃止予定品 参照ページ：ホルダ → G18 推奨切削条件 → C4

J
新製品

A
製品紹介

B
ソリューション

C
材種・選択ガイド

D
旋削用インサート

E
外径加工

F
溝入れ加工

G
内径加工

H
エンドミル

I
カッタ

Y
技術資料

Z
索引

SN..シリーズ／インサート 超硬

SNMG

●第一推奨 ○第二推奨

〈90° 正方形 ネガ〉

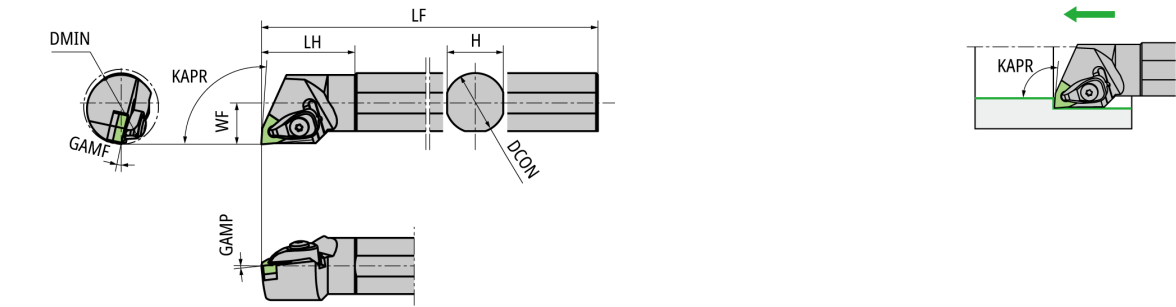
					鋼	○	●	●	●	●	●	○		●	
					ステンレス鋼	●	○	○	○	●	○	○		○	
					鋳鉄								●		
					非鉄金属						○	○			●
					耐熱合金	●		●	○	○					
					高硬度材			○	○	○					
					その他（非金属）										●

形状	品番	IC	S	RE	超硬										
					PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	CVD	CVD
		mm	mm	mm	650	ST4	DM4	DT4	QM3	TM4	VM1	ZM3	CP1	CP7	コーンコン
	SNMG 120408 T00525 Z5	12.7	4.76	0.8			●		●						
	SNMG 120408 G	12.7	4.76	0.8									●		
	SNMG 120412 G	12.7	4.76	1.2									●		
	SNMG 120416 G	12.7	4.76	1.6									●		

参照ページ: ホルダ → [G18](#) 推奨切削条件 → [C4](#)

WN..シリーズ／ホルダ

S-WWLN マルチクランプホルダ



●本図は右勝手（R）を示す。
●RE：基準コーナR

品番	勝手	DMIN	DCON	GAMF	GAMP	H	KAPR	LF	LH	RE	WF	適用インサート	
		mm	mm	°	°	mm	°	mm	mm	mm	mm		
S25R-WWLN08	R	33	25	14	6	24	95	200	40	0.8	17	WN..0804..	(WN..0807..)
S32S-WWLN08	R	40	32	12	6	30	95	250	50	0.8	22	WN..0804..	(WN..0807..)
S40T-WWLN08	R	50	40	10	6	38	95	300	60	0.8	27	WN..0804..	(WN..0807..)
S25R-WWLN08	L	33	25	14	6	24	95	200	40	0.8	17	WN..0804..	(WN..0807..)
S32S-WWLN08	L	40	32	12	6	30	95	250	50	0.8	22	WN..0804..	(WN..0807..)
S40T-WWLN08	L	50	40	10	6	38	95	300	60	0.8	27	WN..0804..	(WN..0807..)

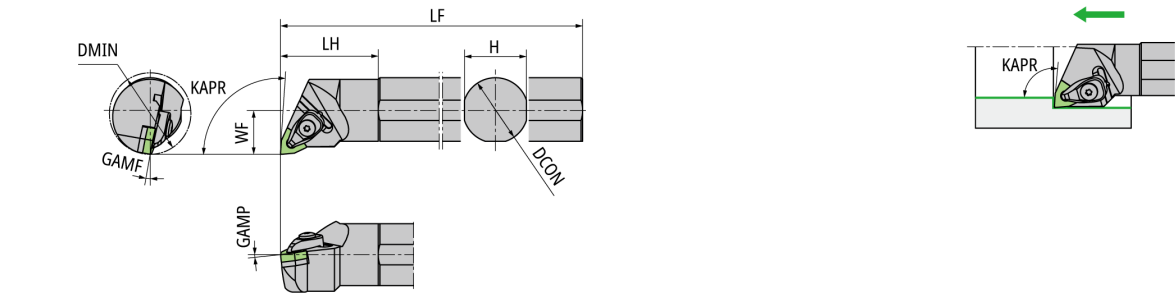
参照ページ：インサート → G24, G25 推奨切削条件 → C4

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
S25R-WWLN08	DC6CN	AWN423-W	AOS-6*26W	FSS16-3.0*8	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
S32S-WWLN08	DC6CN	AWN423-W	AOS-6*30W	FSS16-3.0*8	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
S40T-WWLN08	DC6CN	AWN423-W	AOS-6*30W	FSS16-3.0*8	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
S25R-WWLN08	-	-	AOS-6*26W	FSS16-3.0*8	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
S32S-WWLN08	-	-	AOS-6*30W	FSS16-3.0*8	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
S40T-WWLN08	-	-	AOS-6*30W	FSS16-3.0*8	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D

注) シムシート付きホルダでWN..0807インサートご使用時は、シムシートを外してご使用下さい。

S-WWLN-2 マルチクランプホルダ



●本図は右勝手（R）を示す。
●RE：基準コーナR

品番	勝手	DMIN	DCON	GAMF	GAMP	H	KAPR	LF	LH	RE	WF	適用インサート	
		mm	mm	°	°	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
S40T-WWLN08-2	R	50	40	10	6	38	95	300	60	0.8	27	WN..0804..	(WN..0807..)
S40T-WWLN08-2	L	50	40	10	6	38	95	300	60	0.8	27	WN..0804..	(WN..0807..)

参照ページ：インサート → G24, G25 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
S40T-WWLN08-2	DC6CN	AWN423-W	AOS-6*30W	FSS16-3.0*8	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
S40T-WWLN08-2	-	-	AOS-6*30W	FSS16-3.0*8	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D

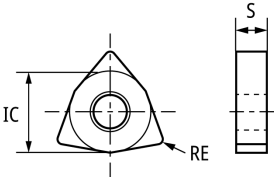
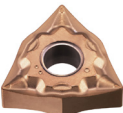
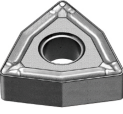
注) シムシート付きホルダでWN..0807インサートご使用時は、シムシートを外してご使用下さい。

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

技術資料 Y
索引 Z

〈 80° 六角形 ネガ 〉

●第一推奨 ○第二推奨

					銅										
					ステンレス鋼										
					鋳鉄										
					非鉄金属										
					耐熱合金										
					高硬度材										
					その他（非金属）										
形状	品番	IC	S	RE	超硬										
					PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	CVD	CVD	コーンノ
		mm	mm	mm	650	ST4	DM4	DT4	QM3	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 → G23 推奨切削条件 → C4

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

Y	技術資料
Z	索引