



## 回転工具 カッタ

ラインナップ	12
推奨切削条件表	14
所要機械動力早見表	15
対応アーバ規格表	16
JRFシリーズ	17
JRシリーズ	19
JWNXMシリーズ	113
JFDXシリーズ	114
JXTMシリーズ	123
JQシリーズ	124
JSDWシリーズ	126
HFCシリーズ	130
SFCシリーズ	131
HPCシリーズ	134
アーバ	138

● : 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

新製品 J

製品紹介 A

ソリューション B

材種・選択ガイド C

旋削用インサート D

外径加工 E

溝入れ加工 F

内径加工 G

エンドミル H

カッタ I

技術資料 Y

索引 Z

# ラインナップ

J 新製品  
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

## ■ 難削材（耐熱合金・高硬度材）加工用



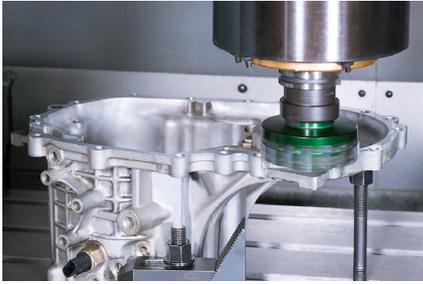
シリーズ	特長	DC mm	KAPR °	APMX mm	ページ
<b>JRFシリーズ</b> 	耐熱合金高速加工 <ul style="list-style-type: none"> <li>• <math>\phi 16</math>で3枚刃による高効率加工 最大テーブル送り7200mm / minに対応</li> <li>• 両面使えるネガインサートで経済的</li> <li>• ブレーカ付きネガインサートとクランプ力UPによる刃先損傷抑制</li> </ul>	$\phi 16 \sim 32$	-	$\sim 1.0$	<a href="#">→ 17</a>
<b>JRシリーズ</b> 	耐熱合金高速加工 <ul style="list-style-type: none"> <li>• 重切削に最適な丸駒インサート専用カッタ</li> <li>• ネガインサート：刃先強度UPで欠損向上</li> <li>• ポジインサート：切れ味UPで切削抵抗低減</li> </ul>	$\phi 32 \sim 80$	-	$\sim 3.2$	<a href="#">→ 19</a> <a href="#">→ 111</a>

## ■ 鋳鉄加工用



シリーズ	特長	DC mm	KAPR °	APMX mm	ページ
<b>JWNXMシリーズ</b> 風破カッタ 	低抵抗×多コーナ <ul style="list-style-type: none"> <li>• 低抵抗仕様のカッタとインサートにより、鋳物ワーク特有のコバ欠けを抑制</li> <li>• 鋳鉄の黒皮切削加工に最適</li> <li>• 独自形状の6コーナ仕様により、高いコストパフォーマンスを実現</li> </ul>	$\phi 63 \sim 160$	88°	$\sim 5.5$	<a href="#">→ 113</a>
<b>JFDXシリーズ</b> 	低コスト×汎用性 <ul style="list-style-type: none"> <li>• SNGN1204インサートを8コーナ使用可能、経済性抜群</li> <li>• ブレーカ付きインサート、ワイパー付きインサートで低抵抗、美しい加工面を実現</li> </ul>	$\phi 63 \sim 160$	75° 88° 45°	$\sim 6$	<a href="#">→ 114</a> <a href="#">→ 117</a> <a href="#">→ 120</a>
<b>JXTMシリーズ</b> 	高剛性 <ul style="list-style-type: none"> <li>• 多刃設計・高切り込みが可能</li> <li>• 特殊ブレーカにより切削抵抗の抑制可能</li> </ul>	$\phi 80 \sim 125$	88°	$\sim 8$	<a href="#">→ 123</a>
<b>JQシリーズ</b> 	リード角90°：肩削り加工×小径カッタ <ul style="list-style-type: none"> <li>• 肩削り加工が可能なカッタ</li> <li>• <math>\phi 20</math>小径エンドミルよりラインナップ</li> </ul>	$\phi 20 \sim 80$	90°	$\sim 8$	<a href="#">→ 124</a>
<b>JSDWシリーズ</b> 	低抵抗 <ul style="list-style-type: none"> <li>• SDCW（15°ポジ）インサートの使用により、加工時の切削抵抗を大幅に削減</li> </ul>	$\phi 80 \sim 160$	75° 45°	$\sim 6$	<a href="#">→ 126</a> <a href="#">→ 128</a>

## ■ アルミニウム合金仕上げ加工用



シリーズ	特長	DC mm	KAPR °	APMX mm	ページ
<b>HFCシリーズ</b> 	<b>超多刃カッタの軽量化</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>より多くの刃数の装着により高効率加工を実現</li> <li>軽量アルミボディによりATC重量制限のある機械でも使用可能</li> <li>刃先調整式により高精度加工を実現</li> </ul>	φ50~125	90°	~6.35	→ <a href="#">I30</a>
<b>SFCシリーズ</b> 	<b>多刃カッタの高効率</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>アルミボディの直付タイプ（ウェッジは鋼製）</li> <li>豊富なインサート形状ラインナップ</li> <li>当時としてはトップクラスの多刃仕様</li> </ul>	φ50~250	90°	~16	→ <a href="#">I31</a>
<b>HPCシリーズ</b> 	<b>小径カッタ</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>小径を主体とし、鋼製ボディと鋼製カートリッジで構成</li> <li>刃先調整機構を簡素化し、作業性を改善</li> </ul>	φ20~100	90°	~5	→ <a href="#">I34</a>

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

# 推奨切削条件表

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

## ■ 難削材（耐熱合金・高硬度材）加工用

被削材	材質	Dry	Wet	切削速度(m/min)								送り(mm/t)											
				60	200	350	500	650	800	950	1100	0.05	0.08	0.10	0.13	0.15	0.18						
S	SX7	●																					
耐熱合金	SX3	●																					
	SX9	●																					
H	533	●	○																				
高硬度材	HRC 45-55 HC7	●	○																				
	HRC 55-65 533	●	○																				
	HC7	●	○																				

## ■ 鋳鉄加工用

被削材	材質	Dry	Wet	切削速度(m/min)											切削送り(mm/t)								
				100	200	400	500	700	800	1000	1100	1300	1400	0.05	0.1	0.15	0.2	0.25	0.3				
K	SX6	●	●																				
普通鋳鉄	SP9	●	○																				
	SP9	●	○																				
ダクタイル鋳鉄	DM4	●	○																				
	DM4	●	○																				
鋼	DM4	●	○																				

## ■ アルミニウム合金仕上げ加工用

被削材	材質	Dry	Wet	切削速度(m/min)										送り(mm/t)									
				300	900	1500	2100	2700	3300	3900	4500	5100	5700	0.05	0.10	0.15	0.20	0.25	0.30				
N	PD1	○	●																				
アルミ合金 (Si ≤ 13)	TM1	○	●																				
	PD1	○	●																				
アルミ合金 (Si ≥ 13)	PD1	○	●																				
	TM1	○	●																				

# 所要機械動力早見表

## ■ 計算方法

※普通鋳鉄を切削速度 $v_c=800\text{m/min}$ で加工した場合を想定

$$\text{所要機械動力 (kW)} = \text{〇〇}\% \times \text{〇〇kW}$$

切削幅  $a_e$ =カッタ径〇〇%

下表の値〇〇kW

〈計算例〉

使用カッタ：JFDX $\phi 100$ -10枚刃 切削幅  $a_e=30\text{mm}$ →カッタ径の30%  
 切削条件： $v_c=800\text{m/min}$   $f=0.2\text{mm/t}$   $a_p=3.0\text{mm}$ →下表の値=40kW

所要機械動力 (kW) = 30% × 40kW = 12kW

### JFDXシリーズ

### JSDWシリーズ

### JXTMシリーズ

JFDX  $\phi 63$  - 6枚刃

		刃当り送り (mm/t)			
		0.1	0.2	0.3	0.4
切込み (mm)	1	4	6	7	9
	2	7	11	14	17
	3	11	16	22	26
	4	14	22	29	35

JSDW  $\phi 63$  - 4枚刃

		刃当り送り (mm/t)			
		0.1	0.2	0.3	0.4
切込み (mm)	1	3	4	6	7
	2	6	9	12	14
	3	9	13	18	22
	4	12	18	24	29

JFDX  $\phi 80$  - 8枚刃

		刃当り送り (mm/t)			
		0.1	0.2	0.3	0.4
切込み (mm)	1	6	9	12	14
	2	12	18	24	29
	3	18	27	35	43
	4	23	36	47	57

JSDW  $\phi 80$  - 6枚刃

		刃当り送り (mm/t)			
		0.1	0.2	0.3	0.4
切込み (mm)	1	5	8	11	13
	2	11	16	22	26
	3	16	24	33	39
	4	21	32	43	52

JXTM  $\phi 80$  - 10枚刃

		刃当り送り (mm/t)			
		0.1	0.2	0.3	0.4
切込み (mm)	5	36	55	76	93
	6	43	66	91	111
	7	50	76	106	130
	8	57	87	121	148

JFDX  $\phi 100$  - 10枚刃

		刃当り送り (mm/t)			
		0.1	0.2	0.3	0.4
切込み (mm)	1	9	13	18	21
	2	17	27	35	42
	3	26	40	53	64
	4	35	54	70	85

JSDW  $\phi 100$  - 7枚刃

		刃当り送り (mm/t)			
		0.1	0.2	0.3	0.4
切込み (mm)	1	7	10	14	17
	2	14	20	27	33
	3	20	31	41	50
	4	27	41	55	66

JXTM  $\phi 100$  - 13枚刃

		刃当り送り (mm/t)			
		0.1	0.2	0.3	0.4
切込み (mm)	5	61	93	130	159
	6	73	112	156	190
	7	85	131	182	222
	8	97	149	208	254

JFDX  $\phi 125$  - 12枚刃

		刃当り送り (mm/t)			
		0.1	0.2	0.3	0.4
切込み (mm)	1	12	19	25	30
	2	24	37	49	59
	3	36	56	73	89
	4	48	74	98	118

JSDW  $\phi 125$  - 8枚刃

		刃当り送り (mm/t)			
		0.1	0.2	0.3	0.4
切込み (mm)	1	8	13	17	20
	2	17	25	34	41
	3	25	38	51	61
	4	33	50	68	82

JXTM  $\phi 125$  - 16枚刃

		刃当り送り (mm/t)			
		0.1	0.2	0.3	0.4
切込み (mm)	5	93	143	198	242
	6	111	171	238	291
	7	130	200	277	339
	8	148	228	317	387

JFDX  $\phi 160$  - 16枚刃

		刃当り送り (mm/t)			
		0.1	0.2	0.3	0.4
切込み (mm)	1	21	32	42	50
	2	41	63	83	100
	3	62	95	125	151
	4	82	127	166	201

JSDW  $\phi 160$  - 10枚刃

		刃当り送り (mm/t)			
		0.1	0.2	0.3	0.4
切込み (mm)	1	12	18	24	29
	2	24	36	49	59
	3	36	54	73	88
	4	48	72	97	117

単位：kW

※上記の表はあくまでも目安として表示しておりますので、ご了承の上、ご活用ください。

## ■ 活用ポイント

1. 普通鋳鉄を切削速度 $V_c=800\text{m/min}$ 、切削幅 $a_e$ =カッタ径【100%】で加工した場合を想定しております。
2. 切削幅 $a_e$ あるいは切込量 $a_p$ を50%にすると、所要機械動力は約50%になります。(正比例関係)
3. 刃数を1/2にすると、所要機械動力は約60%になります。
4. 22kW以上の加工機を推奨します。

新製品 J

製品紹介 A

ソリューション B

材種・選択ガイド C

旋削用インサート D

外径加工 E

溝入れ加工 F

内径加工 G

エンドミル H

カッタ I

技術資料 Y

索引 Z

# 対応アーバ規格表

## ■ 難削材（耐熱合金・高硬度材）加工用

工具		装着可能規格	
		インロー規格種類	インロー径
JRPMW	ø32 ※	ø25把握径スリーブ ※	シャンク径 ø25 ※
	ø32 ※	ø32把握径スリーブ ※	シャンク径 ø32 ※
	ø40 ※	ø32把握径スリーブ ※	シャンク径 ø32 ※
	ø50	FMC	ø22.0
	ø63	FMC	ø22.0
	ø80	FMA	ø25.4

※シャンクタイプのボディです

## ■ 鋳鉄加工用

工具		装着可能規格	
		インロー規格種類	インロー径
JWNXM	ø63	FMC	ø22.0
	ø80	FMA	ø25.4
	ø100	FMA	ø31.75
	ø125	FMA	ø38.1
	ø160	FMA	ø50.8
JFDX	ø63	FMC	ø22.0
	ø80	FMA	ø25.4
	ø100	FMA	ø31.75
	ø125	FMA	ø38.1
JSDW	ø63	FMC	ø22.0
	ø80	FMA	ø25.4
	ø100	FMA	ø31.75
	ø125	FMA	ø38.1
JXTM	ø80	FMA	ø25.4
	ø100	FMA	ø31.75
	ø125	FMA	ø38.1
JQTS	ø40		ø16.0
	ø50	FMC	ø22.0
	ø63	FMC	ø22.0
JQTE	ø20 ※	ø20把握径スリーブ ※	シャンク径 ø20 ※
	ø25 ※	ø25把握径スリーブ ※	シャンク径 ø25 ※
	ø32 ※	ø32把握径スリーブ ※	シャンク径 ø32 ※
	ø40 ※	ø32把握径スリーブ ※	シャンク径 ø32 ※

※シャンクタイプのボディです

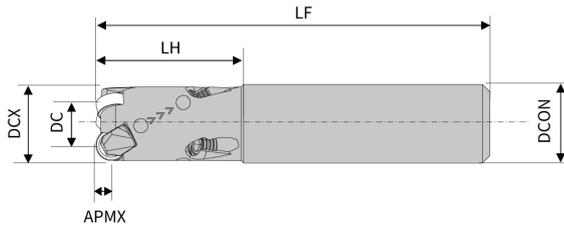
## ■ アルミニウム合金仕上げ加工用

工具		装着可能規格	
		インロー規格種類	インロー径
SFC	ø50 ※	ø32把握径スリーブ ※	シャンク径 ø32 ※
	ø63	FMC	ø22.0
	ø80	FMA	ø25.4
	ø100	FMA	ø31.75
	ø125	FMA	ø38.1
	ø125	FMA	ø31.75
	ø160	FMA	ø50.8
	ø200	FMA	ø47.625
	ø250	FMA	ø47.625
HPC ALWC	ø50	FMC	ø22.0
	ø63	FMC	ø22.0
	ø80	FMA	ø25.4
	ø80	FMC	ø27.0
	ø100	FMA	ø31.75
	ø100	FMC	ø32.0
	ø125	FMA	ø38.1
ø125	FMC	ø40.0	

※シャンクタイプのボディです

# JRFシリーズ / カッタボディ シャンクタイプ

## JRFMH メートル径



**GAMF(R.R.)** E160R03,E200R03 : -20°  
 E250R03,E250R04,E320R03,E320R05 : -25°  
 E320R04 : -28°  
**GAMP(A.R.)** E160R03,E200R03,E250R04 : -10°  
 E250R03,E320R03 : -12°  
 E320R04,E320R05 : -15°

品番	勝手	刃数	APMX	DC	DCON	DCX	LF	LH	参考重量 kg	許容回転数 min <sup>-1</sup>	適用インサート
			mm	mm	mm	mm	mm				
JRFMH016E160R03	R	3	~1.0	9.65	16	16	80	30	0.11	20000	RNGF0603...
JRFMH020E200R03	R	3	~1.0	13.65	20	20	100	40	0.22	17500	RNGF0604...
JRFMH025E250R03	R	3	~1.0	15.475	25	25	100	40	0.33	15000	RNGF0904...
JRFMH025E250R04	R	4	~1.0	18.65	25	25	100	40	0.34	15000	RNGF0604...
JRFMH032E320R03	R	3	~1.0	19.3	32	32	120	50	0.67	12500	RNGF1204...
JRFMH032E320R04	R	4	~1.0	22.475	32	32	120	50	0.67	12500	RNGF0904...
JRFMH032E320R05	R	5	~1.0	22.475	32	32	120	50	0.68	12500	RNGF0904...

参照ページ: インサート → [I8](#) 推奨切削条件 → [I4](#)

## 部品

品番	キャップスクリュ	ウェッジスクリュ	レンチ	別売りレンチ
JRFMH016E160R03	HCS3P050	HWS3P050	LW-2.5S	(DL-025-08-JRF)
JRFMH020E200R03	HCS3P050	HWS3P050	LW-2.5S	(DL-025-08-JRF)
JRFMH025E250R03	HCS5P080	HWS5P080	LW-4.0	(DL-040-20-JRF)
JRFMH025E250R04	HCS3P050	HWS3P050	LW-2.5	(DL-025-20-JRF)
JRFMH032E320R03	HCS5P080	HWS5P080	LW-4.0	(DL-040-20-JRF)
JRFMH032E320R04	HCS5P080	HWS5P080	LW-4.0	(DL-040-20-JRF)
JRFMH032E320R05	HCS3P050	HWS3P050	LW-2.5	(DL-025-20-JRF)

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

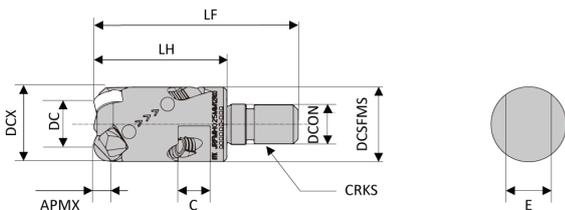
カッタ I

技術資料 Y

索引 Z

# JRFシリーズ / カッタボディ モジュラータイプ

## JRFMH-MM メートル径



**GAMF(R.R.)** MM08R03,MM10R03 : -20°  
 MM12R03,MM12R04,MM16R03,MM16R05 : -25°  
 MM16R04 : -28°  
**GAMP(A.R.)** MM08R03,MM10R03,MM12R04 : -10°  
 MM12R03,MM16R03 : -12°  
 MM16R04,MM16R05 : -15°

品番	勝手	刃数	APMX	DC	DCON	DCX	DCSFMS	CRKS	LF	LH	NTK独自寸法_e_ミリ	適用インサート
			mm	mm	mm	mm	mm	M	mm	mm	mm	
JRFMH016MM08R03	R	3	~1.0	9.65	8.5	16	15	M8	53	35	13	RNGF0603...
JRFMH020MM10R03	R	3	~1.0	13.65	10.5	20	19	M10	54	35	16	RNGF0604...
JRFMH025MM12R03	R	3	~1.0	15.475	12.5	25	23	M12	63	41	19	RNGF0904...
JRFMH025MM12R04	R	4	~1.0	18.65	12.5	25	23	M12	63	41	19	RNGF0604...
JRFMH032MM16R03	R	3	~1.0	19.3	17	32	30	M16	63	40.5	24	RNGF1204...
JRFMH032MM16R04	R	4	~1.0	22.475	17	32	30	M16	63	40.5	24	RNGF0904...
JRFMH032MM16R05	R	5	~1.0	22.475	17	32	30	M16	63	40.5	24	RNGF0904...

参照ページ: インサート → 18 推奨切削条件 → 14

## 部品

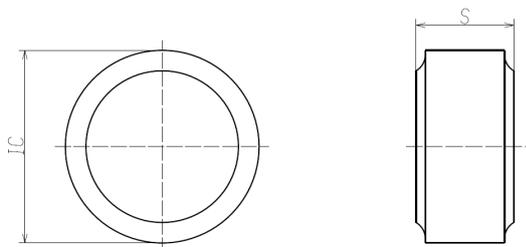
品番	キャップスクリュ	ウェッジスクリュ	レンチ	別売りレンチ
JRFMH016MM08R03	HCS3P050	HWS3P050	LW-2.5	(DL-025-08-JRF)
JRFMH020MM10R03	HCS3P050	HWS3P050	LW-2.5	(DL-025-08-JRF)
JRFMH025MM12R03	HCS5P080	HWS5P080	LW-4.0	(DL-040-20-JRF)
JRFMH025MM12R04	HCS3P050	HWS3P050	LW-2.5	(DL-025-20-JRF)
JRFMH032MM16R03	HCS5P080	HWS5P080	LW-4.0	(DL-040-20-JRF)
JRFMH032MM16R04	HCS5P080	HWS5P080	LW-4.0	(DL-040-20-JRF)
JRFMH032MM16R05	HCS3P050	HWS3P050	LW-2.5	(DL-025-20-JRF)

## ヘッドの推奨締付トルク

締結ねじサイズ (CRKS)	推奨締付トルク (N・m)
M8	23
M10	46
M12	80
M16	90

## JRFシリーズ / インサート

### RNGF



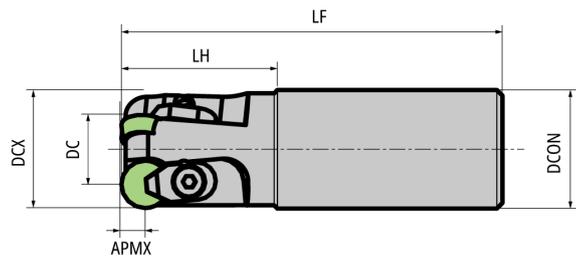
品番	ホーニングコード	IC	S	窒化ケイ素系セラミック	
		mm	mm	SX3	SX9
RNGF 060300 E -HNF	E004	6.35	3.18	●	●
RNGF 060400 E -HNF	E004	6.35	4.76	●	●
RNGF 090400 E -HNF	E004	9.525	4.76	●	●
RNGF 120400 E -HNF	E004	12.7	4.76	●	

参照ページ: ホルダ → 17, 18 推奨切削条件 → 14

# 難削材（耐熱合金・高硬度材）加工用

## JRシリーズ／カタボディ

### JRPMW シャンクタイプ



GAMF(R.R.) -7.5° GAMP(A.R.) +5°



品番	勝手	刃数	APMX	DC	DCON	DCX	LF	LH	参考重量	適用インサート
			mm	mm	mm	mm	mm	mm		
JRPMW032E250R03	R	3	~3.2	19.3	25	32	120	40	0.42	RP..1204..
JRPMW032E320R03	R	3	~3.2	19.3	32	32	120	40	0.6	RP..1204..
JRPMW040E320R03	R	3	~3.2	27.3	32	40	120	40	0.72	RP..1204..

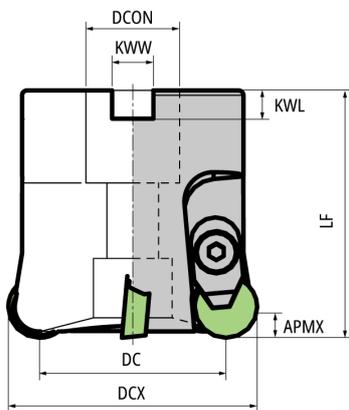
※参考重量は、部品・インサートを含みます

参照ページ：インサート → I10 推奨切削条件 → I4

### 部品

品番	押え金	スクリュ (クランプ用)	レンチ (クランプ用)
JRPMW032E250R03	AMS-5T	AOB-5S-T25	LLR-T25
JRPMW032E320R03	AMS-5T	AOB-5S-T25	LLR-T25
JRPMW040E320R03	AMS-5T	AOB-5S-T25	LLR-T25

### JRPMW アーバタイプ



GAMF(R.R.) R04 : -5°, R05 : -2.5° GAMP(A.R.) +5°



品番	勝手	刃数	APMX	DC	DCON	DCX	KWL	KWW	LF	参考重量	適用インサート
			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
JRPMW050S220R04	R	4	~3.2	37.3	22	50	6.3	10.4	50	0.35	RP..1204..
JRPMW063S220R04	R	4	~3.2	50.3	22	63	6.3	10.4	50	0.55	RP..1204..
JRPMW080S254R05	R	5	~3.2	67.3	25.4	80	6	9.5	50	0.87	RP..1204..

※参考重量は、部品・インサートを含みます

参照ページ：インサート → I10 推奨切削条件 → I4

### 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)
JRPMW050S220R04	AMS-5T	ARP42A	AOB-5S-T25	M3*8	LLR-T25
JRPMW063S220R04	AMS-5T	ARP42A	AOB-5S-T25	M3*8	LLR-T25
JRPMW080S254R05	AMS-5T	ARP42A	AOB-5S-T25	M3*8	LLR-T25

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  
カタ

Y  
技術資料

Z  
索引

# JRシリーズ／ポジインサート セラミック

## ■ RPGN

### 〈円形 ポジ〉

●第一推奨 ○第二推奨

形状	品番	IC mm	S mm	AN °	BIDEMICS				NTK CeramiX	アルミナ系 セラミック							窒化ケイ素系 セラミック					ウイスカー系 セラミック						
					PVD 120	PVD JP2	JX1	JX3	PVD 450	HC1	HW2	HC2	HC4	HC5	HC6	HC7	ZC7	PVD	SX3	SX5	SX7		SX9	SX6	SP9	CVD	533	
	RPGN 060200 T00520	6.35	2.38	11																								
	RPGN 090300 E004	9.525	3.18	11																								
	RPGN 090300 T00520	9.525	3.18	11																								
	RPGN 120400 E004	12.7	4.76	11																								
	RPGN 120400 EM02X	12.7	4.76	11																								
	RPGN 120400 T00520	12.7	4.76	11																								
	RPGN 120400 T00525	12.7	4.76	11																								
	RPGN 120400 T00820	12.7	4.76	11																								
	RPGN 120400 T01020	12.7	4.76	11																								

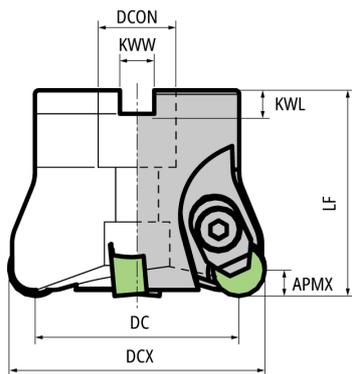
参照ページ: ホルダ → 19 推奨切削条件 → 14

- 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

# 難削材（耐熱合金・高硬度材）加工用

## JRシリーズ／カタボディ

### JRNMW



GAMF(R.R.) -10° GAMP(A.R.) -5°



品番	勝手	刃数	APMX	DC	DCON	DCX	KWL	KWW	LF	参考重量	適用インサート
			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	kg	
JRNMW050S220R03	R	3	~3.2	37.3	22	50	6	10	50	0.42	RN..1207..
JRNMW063S220R04	R	4	~3.2	50.3	22	63	6	10	50	0.55	RN..1207..
JRNMW080S254R05	R	5	~3.2	67.3	25.4	80	6	9.5	50	0.85	RN..1207..

※参考重量は、部品・インサートを含みます

参照ページ：インサート → [I12](#) 推奨切削条件 → [I4](#)

### 部品

品番	押え金	スクリュ (クランプ用)	レンチ (クランプ用)
JRNMW050S220R03	AMS-6T	AOB-6S-T30	LLR-T30
JRNMW063S220R04	AMS-6T	AOB-6S-T30	LLR-T30
JRNMW080S254R05	AMS-6T	AOB-6S-T30	LLR-T30

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

カタ I

技術資料 Y

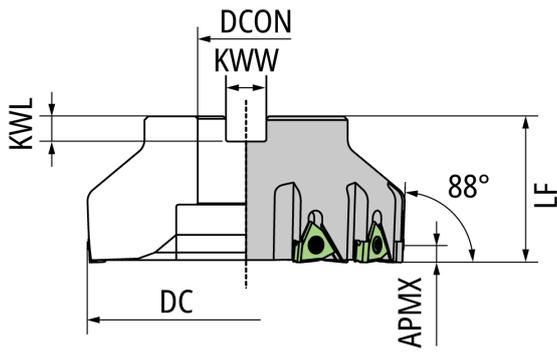
索引 Z



# 鋳鉄加工用

## JWNXMシリーズ（風破カッタ）／カッタボディ リード角：88°

### JWNXM



GAMF(R.R.) R06 : +4°, R08 : +7°, R10~R16 : +10°  
GAMP(A.R.) +5°



品番	勝手	刃数	APMX	APMX2	DC	DCON	KWL	KWW	LF	参考重量 kg	適用インサート
			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
JWNXM063C2200R06-A	R	6	~5.5	4.5	63	22	6.3	10.4	50	0.9	WNX44..
JWNXM080A2540R08-A	R	8	~5.5	4.5	80	25.4	6	9.5	50	1.1	WNX44..
JWNXM100A3175R10-A	R	10	~5.5	4.5	100	31.75	8	12.7	50	1.8	WNX44..
JWNXM125A3810R12-A	R	12	~5.5	4.5	125	38.1	10	15.9	58	3	WNX44..
JWNXM160A5080R16-A	R	16	~5.5	4.5	160	50.8	11	19	60	4.9	WNX44..

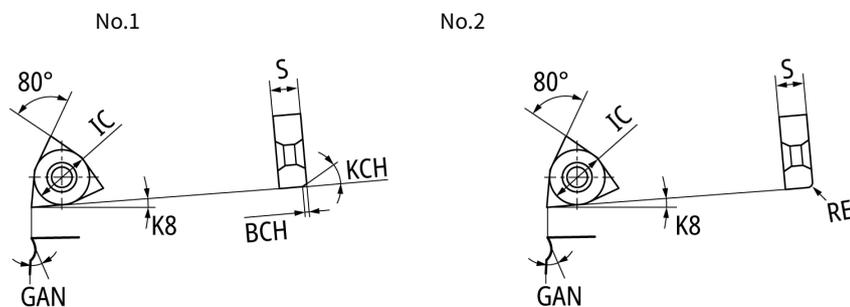
※参考重量は、部品・インサートを含みます

### 部品

品番	スクリュ (クランプ用)	レンチ (クランプ用)
JWNXM063C2200R06-A	FSI26-4.0*12-LH	LLR-T15
JWNXM080A2540R08-A	FSI26-4.0*12-LH	LLR-T15
JWNXM100A3175R10-A	FSI26-4.0*12-LH	LLR-T15
JWNXM125A3810R12-A	FSI26-4.0*12-LH	LLR-T15
JWNXM160A5080R16-A	FSI26-4.0*12-LH	LLR-T15

## JWNXMシリーズ（風破カッタ）／インサート セラミック

### WNX44



図番	品番	ブレーカ	ファイバー	APMX	BCH	BS	GAN	IC	K8	KCH	RE	S	窒化ケイ素系セラミック	
				mm	mm	mm	°	mm	°	°	mm	mm	●	●
				mm	mm	mm	°	mm	°	°	mm	mm	SX6	SP9
1	WNX44-C10T01020	あり	ストレート	5.5	1	(0.6)	20	12.7	10	30	-	6.35	●	●
2	WNX44-R12T01020	あり	なし	4.5	-	-	20	12.7	10	-	1.2	6.35	●	●

推奨切削条件 → I4

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

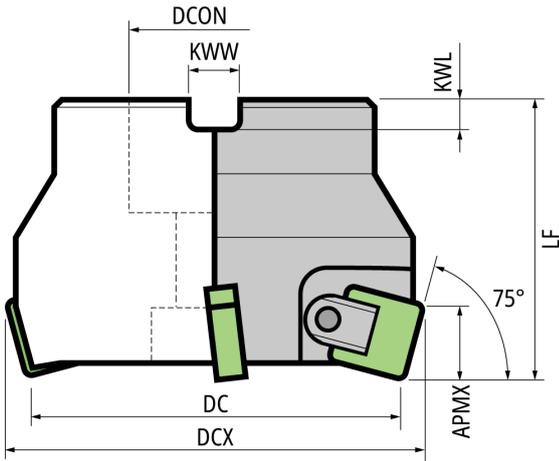
索引 Z

# 鋳鉄加工用

## JFDXシリーズ／カタボディ リード角：75°

### JFDX-75

GAMF(R.R.) -10° GAMP(A.R.) -6°

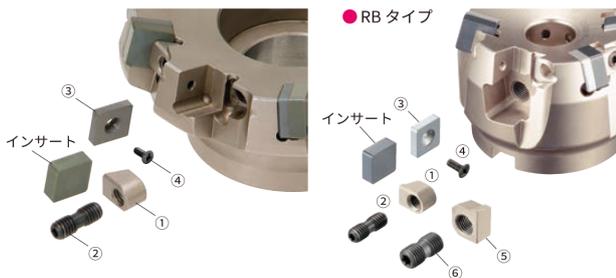


品番	勝手	刃数	APMX	DC	DCON	DCX	KWL	KWW	LF	参考重量 kg	適用インサート	
			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
JFDX063-75-06R	R	6	~6	63	22	70	6	10.4	50	0.79	SN..1204..	FDX1204..
JFDX063-75-06RB	R	6	~6	63	22	70	6	10.4	50	0.97	SN..1204..	FDX1204..
JFDX080-75-08R	R	8	~6	80	25.4	87	6	9.5	50	1.06	SN..1204..	FDX1204..
JFDX080-75-08RB	R	8	~6	80	25.4	87	6	9.5	50	1.36	SN..1204..	FDX1204..
JFDX100-75-10R	R	10	~6	100	31.75	107	8	12.7	50	1.39	SN..1204..	FDX1204..
JFDX100-75-10RB	R	10	~6	100	31.75	107	8	12.7	50	1.83	SN..1204..	FDX1204..
JFDX125-75-12R	R	12	~6	125	38.1	132	10	15.9	58	2.56	SN..1204..	FDX1204..
JFDX125-75-12RB	R	12	~6	125	38.1	132	10	15.9	58	3.34	SN..1204..	FDX1204..
JFDX160-75-16RB	R	16	~6	160	50.8	166	11	19	60	5.47	SN..1204..	FDX1204..

※参考重量は、部品・インサートを含みます  
※RBタイプは、1ヶ所のみ刃先高さ調整式ポケットになっています

参照ページ：インサート → I15, I16 推奨切削条件 → I4

### 部品



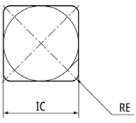
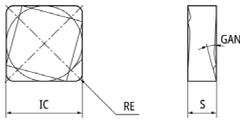
品番	ウェッジ	調整用ウェッジ	シムシート	スクリュ (クランプ用)	スクリュ (シムシート用)	スクリュ (調整ウェッジ用)	レンチ (クランプ用)	レンチ (調整ウェッジ用)
	①	⑤	③	②	④	⑥		
JFDX063-75-06R	HLW175	-	ASN423	WS0616-T15	M3*8	-	T-15A	-
JFDX063-75-06RB	HLW175	HLW177	ASN423	WS0616-T15	M3*8	WS0816-T25	T-15A	LLR-T25
JFDX080-75-08R	HLW175	-	ASN423	WS0616-T15	M3*8	-	T-15A	-
JFDX080-75-08RB	HLW175	HLW177	ASN423	WS0616-T15	M3*8	WS0816-T25	T-15A	LLR-T25
JFDX100-75-10R	HLW175	-	ASN423	WS0616-T15	M3*8	-	T-15A	-
JFDX100-75-10RB	HLW175	HLW177	ASN423	WS0616-T15	M3*8	WS0816-T25	T-15A	LLR-T25
JFDX125-75-12R	HLW175	-	ASN423	WS0616-T15	M3*8	-	T-15A	-
JFDX125-75-12RB	HLW175	HLW177	ASN423	WS0616-T15	M3*8	WS0816-T25	T-15A	LLR-T25
JFDX160-75-16RB	HLW175	HLW177	ASN423	WS0616-T15	M3*8	WS0816-T25	T-15A	LLR-T25

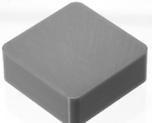
# JFDXシリーズ／インサート

## ■ SNGN/SNGF セラミック

〈90° 正方形 ネガ〉

●第一推奨 ○第二推奨

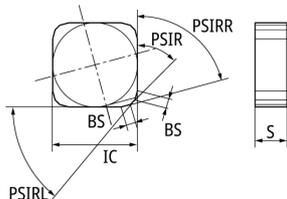
No.1 	No.2 	銅			
		ステンレス鋼			
		鋳鉄	●	●	●
		非鉄金属			
		耐熱合金	●		
		高硬度材			
		その他(非金属)			

図番	形状	品番	IC	S	RE	GAN	窒化ケイ素系セラミック		
									CVD
							SX9	SX6	SP9
1		SNGN 120408 E004	12.7	4.76	0.8	-	●		
1		SNGN 120408 T01020	12.7	4.76	0.8	-			●
1		SNGN 120408 T02020	12.7	4.76	0.8	-		●	
1		SNGN 120408 T02025	12.7	4.76	0.8	-	●		
1		SNGN 120412 E004	12.7	4.76	1.2	-	●		
1		SNGN 120412 T01020	12.7	4.76	1.2	-			●
1		SNGN 120412 T02020	12.7	4.76	1.2	-		●	●
1		SNGN 120412 T02025	12.7	4.76	1.2	-	●		
1		SNGN 120416 E004	12.7	4.76	1.6	-	●		
1		SNGN 120416 T01020	12.7	4.76	1.6	-			●
1		SNGN 120416 T02020	12.7	4.76	1.6	-		●	●
1		SNGN 120416 T02025	12.7	4.76	1.6	-	●		
1		SNGN 120420 T01020	12.7	4.76	2	-			●
1		SNGN 120420 T02020	12.7	4.76	2	-		●	
1		SNGN 120424 T02020	12.7	4.76	2.4	-		●	
2			SNGF 120412 T01025 R C	12.7	4.76	1.2	14		●

※推奨切削条件 切削速度 $V_c \approx 1000\text{m/min}$ 、送り $f \approx 0.1\text{mm/t}$

参照ページ:ホルダ → I14 推奨切削条件 → I4

## ■ SNGN-EN セラミックワイパー



品番	ブレード	ワイパー	BS	IC	PSIR	PSIRL	PSIRR	S	窒化ケイ素系セラミック		
											CVD
									SX6	SP9	
SNGN 1204 EN T01025	なし	ストレート	(1.4)	12.7	45	75	75	4.76	●	●	

※セラミックワイパーは、全刃同じものを使用ください

参照ページ:ホルダ → I14 推奨切削条件 → I4

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

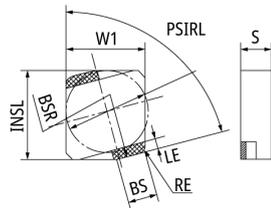
カッタ I

技術資料 Y

索引 Z

# FDX-75 CBNワイパー

No.1



品番	ブレード	ワイパー	BS	BSR	INSL	LE	PSIRL	RE	S	W1	CBN			
			mm	mm	mm	mm	°	mm	mm	mm	B30	B52	BK310	BK350
FDX 1204-75-50R	なし	円弧	(4.5)	250	13.8	1.5	75	1.2	4.76	12.2	△	△	●	●

※FDX1204-75-50R：1枚もしくは2枚使用ください

※FDX1204-75-51R/52R：RBタイプ用。外周加工も可能な底刃ワイパーインサートです

刃先高さ調整式ポケットに使用ください

また、セラミック先行刃インサートと同一のコーナRを選定いただければ高効率加工が可能となります

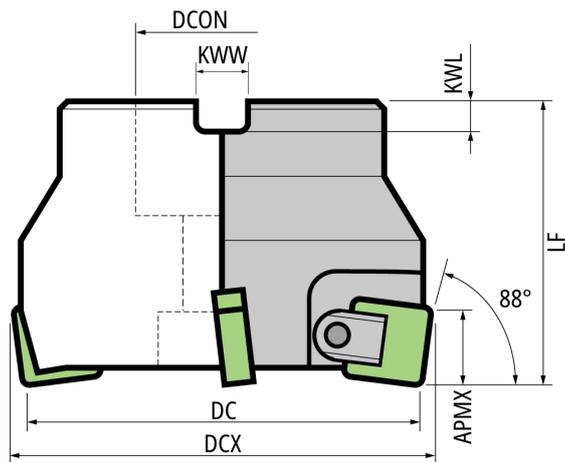
△：標準在庫廃止予定品 参照ページ:ホルダ → I14 推奨切削条件 → I4

- 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

# 鑄鉄加工用

## JFDXシリーズ／カタボディ リード角：88°

### JFDX-88



GAMF(R.R.) -10° GAMP(A.R.) -6°

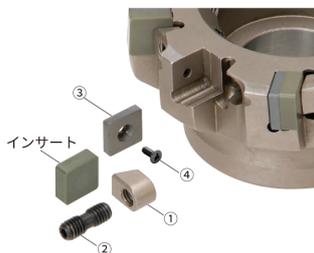


品番	勝手	刃数	APMX	DC	DCON	DCX	KWL	KWW	LF	参考重量 kg	適用インサート	
			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		mm	mm
JFDX063-88-06R	R	6	~6	63	22	64	6	10.4	50	0.79	SN..1204..	FDX1204..
JFDX080-88-08R	R	8	~6	80	25.4	81	6	9.5	50	1.03	SN..1204..	FDX1204..
JFDX100-88-10R	R	10	~6	100	31.75	101	8	12.7	50	1.38	SN..1204..	FDX1204..
JFDX125-88-12R	R	12	~6	125	38.1	126	10	15.9	58	2.61	SN..1204..	FDX1204..

参照ページ：インサート → I18, I19 推奨切削条件 → I4

※参考重量は、部品・インサートを含みます

### 部品



品番	ウェッジ	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)
	①	③	②	④	
JFDX063-88-06R	HLW175	ASN423	WS0616-T15	M3*8	T-15A
JFDX080-88-08R	HLW175	ASN423	WS0616-T15	M3*8	T-15A
JFDX100-88-10R	HLW175	ASN423	WS0616-T15	M3*8	T-15A
JFDX125-88-12R	HLW175	ASN423	WS0616-T15	M3*8	T-15A

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

# JFDXシリーズ／インサート

## ■ SNGN/SNGF セラミック

〈90° 正方形 ネガ〉

●第一推奨 ○第二推奨

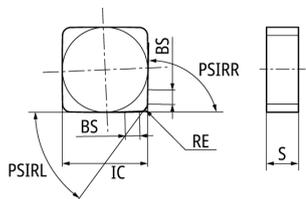
No.1		No.2		鋼			
				ステンレス鋼			
				鋳鉄	●	●	●
				非鉄金属			
				耐熱合金	●		
				高硬度材			
				その他(非金属)			

図番	形状	品番	IC	S	RE	GAN	窒化ケイ素系セラミック		
							SX9	SX6	CVD SP9
1		SNGN 120408 E004	12.7	4.76	0.8	-	●		
1		SNGN 120408 T01020	12.7	4.76	0.8	-			●
1		SNGN 120408 T02020	12.7	4.76	0.8	-		●	
1		SNGN 120408 T02025	12.7	4.76	0.8	-	●		
1		SNGN 120412 E004	12.7	4.76	1.2	-	●		
1		SNGN 120412 T01020	12.7	4.76	1.2	-			●
1		SNGN 120412 T02020	12.7	4.76	1.2	-		●	●
1		SNGN 120412 T02025	12.7	4.76	1.2	-	●		
1		SNGN 120416 E004	12.7	4.76	1.6	-	●		
1		SNGN 120416 T01020	12.7	4.76	1.6	-			●
1		SNGN 120416 T02020	12.7	4.76	1.6	-		●	
1		SNGN 120416 T02025	12.7	4.76	1.6	-	●		
1		SNGN 120420 T01020	12.7	4.76	2	-			●
1		SNGN 120420 T02020	12.7	4.76	2	-		●	
1		SNGN 120424 T02020	12.7	4.76	2.4	-		●	
2			SNGF 120412 T01025 R C	12.7	4.76	1.2	14		●

※推奨切削条件 切削速度 $V_c \sim 1000$ m/min、送り $f \sim 0.1$ mm/t

参照ページ:ホルダ → I17 推奨切削条件 → I4

## ■ SNEN-ZN セラミックワイパー

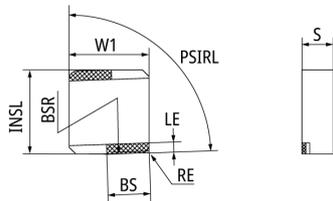


品番	ブレーカ	ワイパー	BS	IC	KAPR	PSIRL	PSIRR	RE	S	窒化ケイ素系セラミック	
			mm	mm	°	°	°	mm	mm	SX6	CVD SP9
SNEN 1204 ZN T01025	なし	ストレート	(2.0)	12.7	89	89	89	1.2	4.76	●	●

※セラミックワイパーは、全刃同じものを使用ください

参照ページ:ホルダ → I17 推奨切削条件 → I4

# FDX-88 CBNワイパー



品番	ブレード	ワイパー	BS	BSR	INSL	LE	PSIRL	RE	S	W1	CBN			
			mm	mm	mm	mm	°	mm	mm	mm	B30	B52	BK310	BK350
FDX 1204-88-50R	なし	円弧	6.15	250	12.95	1.5	88	1.2	4.76	12.2	△	△	●	●

△：標準在庫廃止予定品 参照ページ：ホルダ → I17 推奨切削条件 → I4

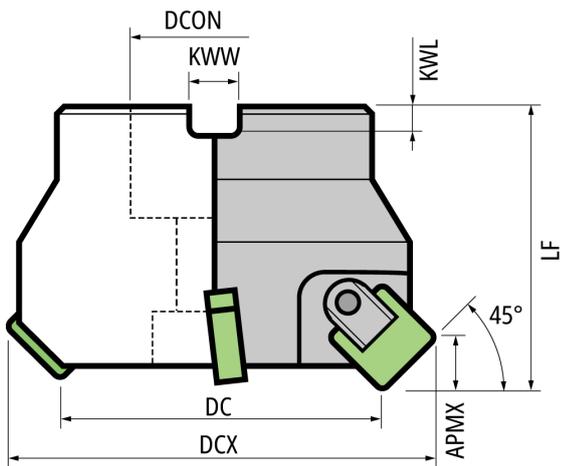
- J 新製品
- A 製品紹介
- B ソリューション
- C 材種・選択ガイド
- D 旋削用インサート
- E 外径加工
- F 溝入れ加工
- G 内径加工
- H エンドミル
- I カッタ
- Y 技術資料
- Z 索引

# 鋳鉄加工用

## JFDXシリーズ／カタボディ リード角：45°

### JFDX-45

GAMF(R.R.) -10° GAMP(A.R.) -6°

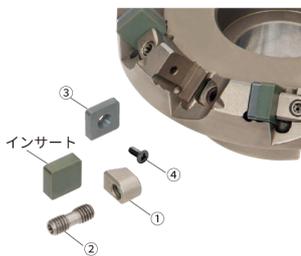


品番	勝手	刃数	APMX	DC	DCON	DCX	KWL	KWW	LF	参考重量 kg	適用インサート	
			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		mm	
JFDX063-45-06R	R	6	~6	63	22	72	6	10.4	50	0.93	SN..1204..	FDX1204..
JFDX080-45-08R	R	8	~6	80	25.4	95	6	9.5	50	1.21	SN..1204..	FDX1204..
JFDX100-45-10R	R	10	~6	100	31.75	120	8	12.7	50	1.66	SN..1204..	FDX1204..
JFDX125-45-12R	R	12	~6	125	38.1	146	10	15.9	58	2.8	SN..1204..	FDX1204..

※参考重量は、部品・インサートを含みます

参照ページ: インサート → [I21](#), [I22](#) 推奨切削条件 → [I4](#)

### 部品



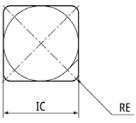
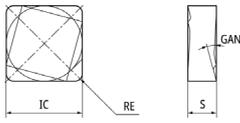
品番	ウェッジ	シムシート	スクリュ (クランプ用)	スクリュ (シムシート用)	レンチ (クランプ用)
	①	③	②	④	
JFDX063-45-06R	HLW175	ASN423	WS0616-T15	M3*8	T-15A
JFDX080-45-08R	HLW175	ASN423	WS0616-T15	M3*8	T-15A
JFDX100-45-10R	HLW175	ASN423	WS0616-T15	M3*8	T-15A
JFDX125-45-12R	HLW175	ASN423	WS0616-T15	M3*8	T-15A

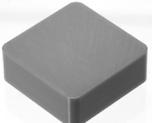
# JFDXシリーズ／インサート

## ■ SNGN/SNGF セラミック

〈90° 正方形 ネガ〉

●第一推奨 ○第二推奨

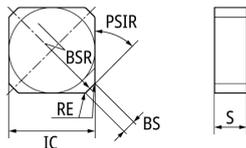
No.1 	No.2 	銅			
		ステンレス鋼			
		鋳鉄	●	●	●
		非鉄金属			
		耐熱合金	●		
		高硬度材			
		その他(非金属)			

図番	形状	品番	IC	S	RE	GAN	窒化ケイ素系セラミック		
									CVD
							SX9	SX6	SP9
1		SNGN 120408 E004	12.7	4.76	0.8	-	●		
1		SNGN 120408 T01020	12.7	4.76	0.8	-			●
1		SNGN 120408 T02020	12.7	4.76	0.8	-		●	
1		SNGN 120408 T02025	12.7	4.76	0.8	-	●		
1		SNGN 120412 E004	12.7	4.76	1.2	-	●		
1		SNGN 120412 T01020	12.7	4.76	1.2	-			●
1		SNGN 120412 T02020	12.7	4.76	1.2	-		●	●
1		SNGN 120412 T02025	12.7	4.76	1.2	-	●		
1		SNGN 120416 E004	12.7	4.76	1.6	-	●		
1		SNGN 120416 T01020	12.7	4.76	1.6	-			●
1		SNGN 120416 T02020	12.7	4.76	1.6	-		●	
1		SNGN 120416 T02025	12.7	4.76	1.6	-	●		
1		SNGN 120420 T01020	12.7	4.76	2	-			●
1		SNGN 120420 T02020	12.7	4.76	2	-		●	
1		SNGN 120424 T02020	12.7	4.76	2.4	-		●	
2		SNGF 120412 T01025 R C	12.7	4.76	1.2	14		●	●

※推奨切削条件 切削速度 $V_c \approx 1000\text{m/min}$ 、送り $f \approx 0.1\text{mm/t}$

参照ページ:ホルダ → I20 推奨切削条件 → I4

## ■ SNGN-AN セラミックワイパー



品番	ブレード	ワイパー	BS	BSR	IC	PSIR	RE	S	窒化ケイ素系セラミック		
											CVD
									mm	mm	SX6
SNGN 1204 AN W T01020	なし	円弧	2	150	12.7	45	0.5	4.76	●	●	

※セラミックワイパーは、全刃同じものを使用ください

参照ページ:ホルダ → I20 推奨切削条件 → I4

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

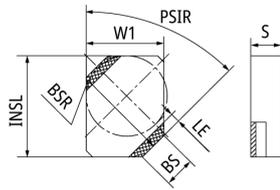
エンドミル H

カッタ I

技術資料 Y

索引 Z

# FDX-45 CBNワイパー



品番	ブレーカ	ワイパー	BS	BSR	INSL	LE	PSIR	S	W1	CBN			
			mm	mm	mm	mm	°	mm	mm	B30	B52	BK310	BK350
FDX 1204-45-50R	なし	円弧	(4.8)	250	16	1.5	45	4.76	12.2	△	△	●	●

※1枚もしくは2枚使用ください

△：標準在庫廃止予定品 参照ページ:ホルダ → [I20](#) 推奨切削条件 → [I4](#)

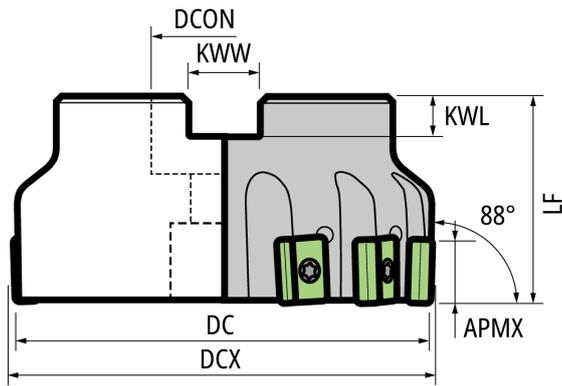
- J 新製品
- A 製品紹介
- B ソリューション
- C 材種・選択ガイド
- D 旋削用インサート
- E 外径加工
- F 溝入れ加工
- G 内径加工
- H エンドミル
- I **カッタ**
- Y 技術資料
- Z 索引

# 鋳鉄加工用

## JXTMシリーズ／カタボディ リード角：88°

### JXTM-88

GAMF(R.R.) 0 GAMP(A.R.) -4°



品番	勝手	刃数	APMX	DC	DCON	DCX	KWL	KWW	LF	参考重量	適用インサート
			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
JXTM080-88-10R	R	10	~8	80	25.4	83	6	9.5	50	1.1	LNX324A..
JXTM100-88-13R	R	13	~8	100	31.75	103	8	12.7	50	1.8	LNX324A..
JXTM125-88-16R	R	16	~8	125	38.1	128	10	15.9	58	3.1	LNX324A..

※参考重量は、部品・インサートを含みます

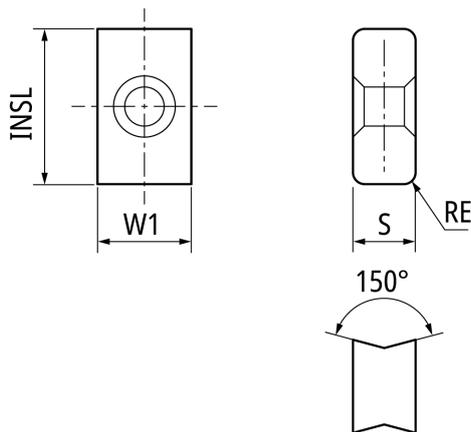
推奨切削条件 → I4

### 部品

品番	スクリュ (クランプ用)	レンチ (クランプ用)
JXTM080-88-10R	LRIS-4*12	LLR-25S
JXTM100-88-13R	LRIS-4*12	LLR-25S
JXTM125-88-16R	LRIS-4*12	LLR-25S

## JXTMシリーズ／インサート セラミック

### LNX



品番	ブレード	ワイパー	INSL	RE	S	W1	窒化ケイ素系セラミック	
							CVDコート	
							SX6	SP9
LNX 324A-08 T01020	あり	なし	15.875	0.8	6.35	9.525	●	●
LNX 324A-12 T01020	あり	なし	15.875	1.2	6.35	9.525	●	●
LNX 324A-16 T01020	あり	なし	15.875	1.6	6.35	9.525	●	●

※参考重量は、部品・インサートを含みます

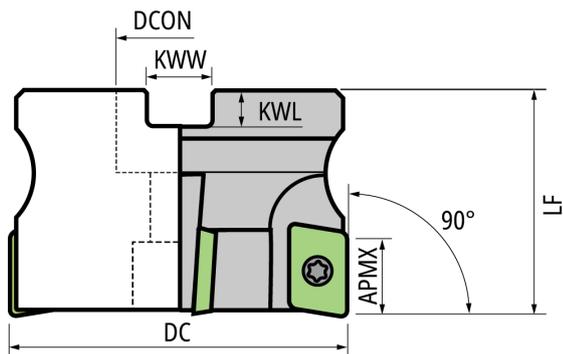
推奨切削条件 → I4

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

# 鋳鉄加工用

## JQシリーズ／カタボディ リード角：90°

### ■ JQTS アーバタイプ



GAMF(R.R.) 4R, 5R : -13°, 6R, 8R : -12° GAMP(A.R.) +6°



品番	勝手	刃数	APMX	DC	DCON	KWL	KWW	LF	参考重量 kg	適用インサート
			mm	mm	mm	mm	mm	mm		
JQTS040-90-4R	R	4	~8	40	16	5.6	8.4	40	0.2	APCW1604..
JQTS050-90-5R	R	5	~8	50	22	6.3	10.4	40	0.32	APCW1604..
JQTS063-90-6R	R	6	~8	63	22	6.3	10.4	50	1.4	APCW1604..
JQTS080-90-8R	R	8	~8	80	25.4	6	9.5	50	1.9	APCW1604..

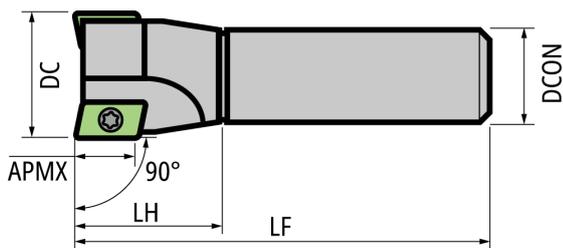
※参考重量は、部品・インサートを含みます

参照ページ：インサート → I25 推奨切削条件 → I4

### ■ 部品

品番	スクリュ (クランプ用)	レンチ (クランプ用)
JQTS040-90-4R	FSI22-4.0*11	T-15A
JQTS050-90-5R	FSI22-4.0*11	T-15A
JQTS063-90-6R	FSI22-4.0*11	T-15A
JQTS080-90-8R	FSI22-4.0*11	T-15A

### ■ JQTE シャンクタイプ



GAMF(R.R.) 1R : -8°, 2~4R : -13°

GAMP(A.R.) 1R : +3°, 2~4R : +6°



品番	勝手	刃数	APMX	DC	DCON	LF	LH	参考重量 kg	適用インサート
			mm	mm	mm	mm	mm		
JQTE020-90-1R	R	1	~8	20	20	100	30	0.22	APCW1604..
JQTE025-90-2R	R	2	~8	25	25	100	30	0.32	APCW1604..
JQTE032-90-3R	R	3	~8	32	32	120	35	0.53	APCW1604..
JQTE040-90-4R	R	4	~8	40	32	120	37	0.64	APCW1604..

※参考重量は、部品・インサートを含みます

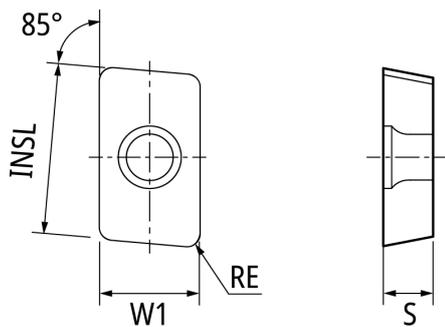
参照ページ：インサート → I25 推奨切削条件 → I4

### ■ 部品

品番	スクリュ (クランプ用)	レンチ (クランプ用)
JQTE020-90-1R	FSI23-4.0*7	T-15A
JQTE025-90-2R	FSI23-4.0*7	T-15A
JQTE032-90-3R	FSI22-4.0*11	T-15A
JQTE040-90-4R	FSI22-4.0*11	T-15A

# JQシリーズ／インサート

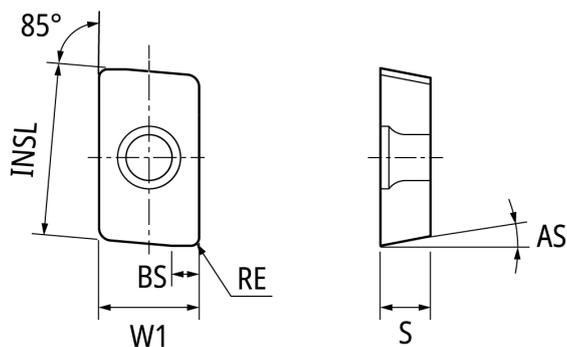
## ■ APCW セラミック



品番	ブレード	ワイパー	INSL	RE	S	W1	窒化ケイ素系セラミック	
							CVDコート	
							SX6	SP9
APCW 160408 T01020	なし	なし	16.46	0.8	4.76	9.525	●	●
APCW 160412 T01020	なし	なし	16.46	1.2	4.76	9.525	●	●
APCW 160420 T01020	なし	なし	16.46	2	4.76	9.525	●	●

参照ページ：ホルダ → I24 推奨切削条件 → I4

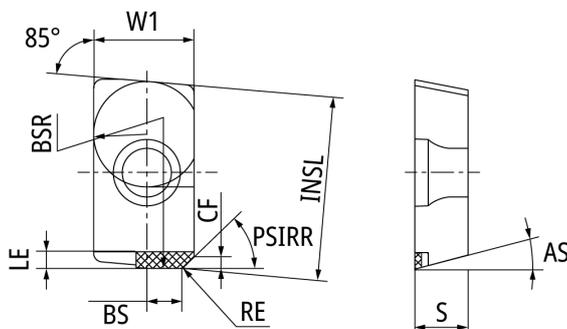
## ■ APCW-PD セラミックワイパー



品番	ブレード	ワイパー	AS	BS	INSL	RE	S	W1	窒化ケイ素系セラミック	
									CVDコート	
									SX6	SP9
APCW 1604 PD R T01020	なし	ストレート	15°	2.6	16.46	0.8	4.76	9.525	●	●

参照ページ：ホルダ → I24 推奨切削条件 → I4

## ■ APCW-PD CBNワイパー



品番	ブレード	ワイパー	AS	BS	BSR	CF	INSL	LE	PSIRR	RE	S	W1	CBN
													B30
APCW 1604 PD R S01020	なし	円弧	15°	(3.2)	250	1	16.579	1.5	45°	0.4	4.76	9	△

△：標準在庫廃止予定品 参照ページ：ホルダ → I24 推奨切削条件 → I4

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

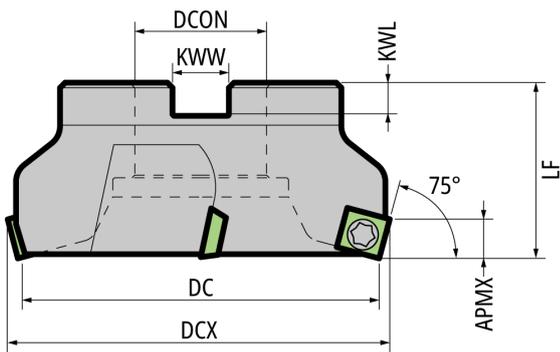
技術資料 Y

索引 Z

# 鋳鉄加工用

## JSDWシリーズ／カタボディ リード角：75°

### JSDW-75



GAMF(R.R.) 0 GAMP(A.R.) 12°



品番	勝手	刃数	APMX	DC	DCON	DCX	KWL	KWW	LF	参考重量 kg	適用インサート	
			mm	mm	mm	mm	mm	mm				
JSDW063-75-04R	R	4	~6	63	22	70.6	6.3	10.4	50	0.82	SDCW1204..	SDW1204..
JSDW080-75-05R	R	5	~6	80	25.4	83.3	6	9.5	50	1.04	SDCW1204..	SDW1204..
JSDW100-75-06R	R	6	~6	100	31.75	108.7	8	12.7	50	1.33	SDCW1204..	SDW1204..
JSDW125-75-07R	R	7	~6	125	38.1	134.1	10	15.9	58	2.54	SDCW1204..	SDW1204..

※参考重量は、部品・インサートを含みます  
 ※APMX：超硬インサートは~4mmとなります

参照ページ：インサート → [127](#) 推奨切削条件 → [14](#)

### 部品

品番	スクリュ (クランプ用)	レンチ (クランプ用)
JSDW063-75-04R	FSI21-5.0*12.45	T-20
JSDW080-75-05R	FSI21-5.0*12.45	T-20
JSDW100-75-06R	FSI21-5.0*12.45	T-20
JSDW125-75-07R	FSI21-5.0*12.45	T-20

# JSDWシリーズ／インサート

## SDCW セラミック

〈90° 正方形 ポジ〉

●第一推奨 ○第二推奨

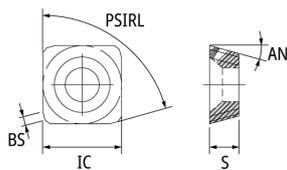
	鋼			
	ステンレス鋼			
	鋳鉄	●	●	●
	非鉄金属			
	耐熱合金	●		
	高硬度材			
	その他 (非金属)			

形状	品番	IC mm	S mm	AN °	RE mm	D1 mm	窒化ケイ素系セラミック		
							SX9	SX6	CVD SP9
	SDCW 120408 T01020	12.7	4.76	15	0.8	5.5		●	●

参照ページ：ホルダ → I26 推奨切削条件 → I4

## SDCW-EE セラミックワイパー



品番	ブレード	ワイパー	AN °	BS mm	IC mm	PSIRL °	S mm	窒化ケイ素系セラミック		
								CVDコート		超硬
								SX6	SP9	PVDコート DM4
SDCW 1204 EE R T01020	なし	ストレート	15	(1.4)	12.7	75	4.76	●	●	●

参照ページ：ホルダ → I26 推奨切削条件 → I4

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

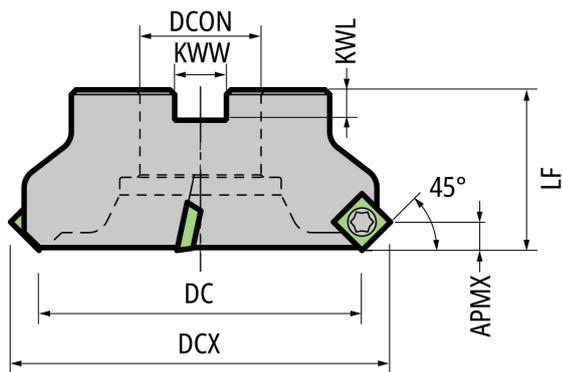
技術資料  
Y

索引  
Z

# 鋳鉄加工用

## JSDWシリーズ／カタボディ リード角：45°

### JSDW-45



GAMF(R.R.) 0 GAMP(A.R.) +12°



品番	勝手	刃数	APMX	DC	DCON	DCX	KWL	KWW	LF	参考重量	適用インサート	
			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	kg	
JSDW080-45-06R	R	6	~6	80	25.4	95	6	9.5	50	1.1	SDCW1204..	SDW1204..
JSDW100-45-07R	R	7	~6	100	31.75	120.4	8	12.7	50	1.39	SDCW1204..	SDW1204..
JSDW125-45-08R	R	8	~6	125	38.1	145.8	10	15.9	58	2.55	SDCW1204..	SDW1204..

※参考重量は、部品・インサートを含みます  
 ※APMX：超硬インサートは~4mmとなります

参照ページ：インサート → I29 推奨切削条件 → I4

### 部品

品番	スクリュ (クランプ用)	レンチ (クランプ用)
JSDW080-45-06R	FSI21-5.0*12.45	T-20
JSDW100-45-07R	FSI21-5.0*12.45	T-20
JSDW125-45-08R	FSI21-5.0*12.45	T-20

# JSDWシリーズ／インサート

## SDCW セラミック

〈90° 正方形 ポジ〉

●第一推奨 ○第二推奨

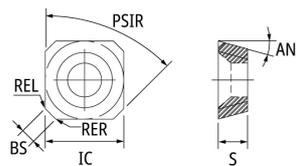
	銅			
	ステンレス鋼			
	鋳鉄	●	●	●
	非鉄金属			
	耐熱合金	●		
	高硬度材			
	その他 (非金属)			

形状	品番	IC	S	AN	RE	D1	窒化ケイ素系セラミック		
							SX9	SX6	CVD
		mm	mm	°	mm	mm			SP9
	SDCW 120408 T01020	12.7	4.76	15	0.8	5.5		●	●

参照ページ：ホルダ → I28 推奨切削条件 → I4

## SDCW-AE セラミックワイパー



品番	ブレーカ	ワイパー	AN	BS	IC	PSIR	REL	RER	S	窒化ケイ素系セラミック			超硬
										CVDコート		PVDコート	
										SX6	SP9	DM4	
SDCW 1204 AE T01020	なし	ストレート	15	(2.4)	12.7	45	1.2	1.2	4.76		●	●	

参照ページ：ホルダ → I28 推奨切削条件 → I4

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

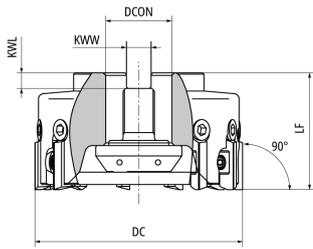
索引 Z

# アルミニウム合金仕上げ加工用

## HFCシリーズ／カタボディ 調整式 リード角：90°

### JHF

GAMF(R.R.) +5° GAMP(A.R.) 0°



品番	勝手	刃数	DC	DCON	KWL	KWW	LF	参考重量 kg	許容回転数 min <sup>-1</sup>	適用インサート
			mm	mm	mm	mm	mm			
JHF050C2200R07	R	7	50	22	6.3	10.4	45	0.23	20000	HFT..
JHF063C2200R10	R	10	63	22	6.3	10.4	45	0.38	20000	HFT..
JHF080A2540R12	R	12	80	25.4	6	9.5	45	0.48	18000	HFT..
JHF100A2540R16	R	16	100	25.4	6	9.5	45	0.74	18000	HFT..
JHF125A2540R22	R	22	125	25.4	6	9.5	45	1.1	15000	HFT..

※参考重量は、部品・インサートを含みます

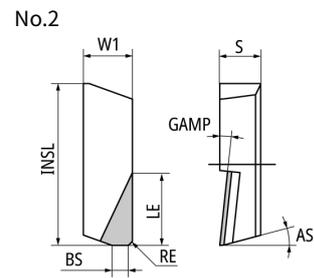
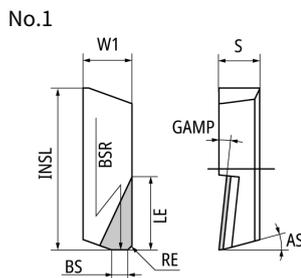
参照ページ：推奨切削条件 → 14

### 部品

品番	ウェッジ	スクリュ (クランプ用)	スクリュ (アキシャル調整用)	レンチ (クランプ用)	レンチ (アキシャル調整用)	クランプボルト
JHF050C2200R07	HLW179	WS0512	CS0510A	LW-2.5	LW-4	CS1040A
JHF063C2200R10	HLW179	WS0512	CS0510A	LW-2.5	LW-4	CS1040A
JHF080A2540R12	HLW179	WS0512	CS0510A	LW-2.5	LW-4	MBC-M12
JHF100A2540R16	HLW179	WS0512	CS0510A	LW-2.5	LW-4	MBC-M12
JHF125A2540R22	HLW179	WS0512	CS0510A	LW-2.5	LW-4	MBC-M12

## HFCシリーズ／インサート PCD

### HFT



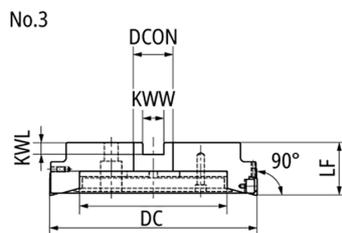
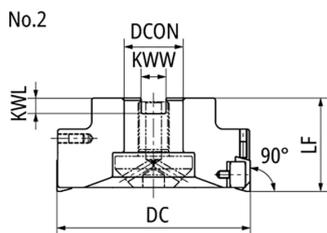
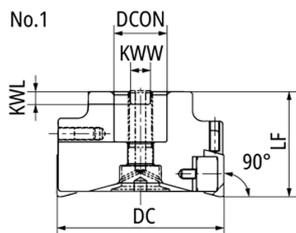
図番	品番	ブレイカ	ワイパー	AS	BS	BSR	GAMP	INSL	LE	RE	S	W1	PCD
				°	mm	mm	°	mm	mm	mm	mm	mm	PD1
1	HFT802006C05	なし	円弧	5	2	150	6	20	7.5	C0.5	5	6	●
1	HFT802006R04	なし	円弧	5	2	150	6	20	7.5	0.4	5	6	●
2	HFT702010W05	なし	ストレート	5	2	-	10	20	6.5	2段C面	5	6	●

参照ページ：推奨切削条件 → 14

# アルミニウム合金仕上げ加工用

## SFCシリーズ／カタボディ 固定式 リード角：90°

### JSF-NS



図番	品番	勝手	刃数	DC	DCON	GAMF	GAMP	KWL	KWW	LF	参考重量 kg	許容回転数 min <sup>-1</sup>	適用インサート	
				mm	mm	°	°	mm	mm	mm			HCD..	HCA..
1	JSF-063-06-RH/NS-S	R	6	63	22	+5	0~15	6	10	40	0.77	20000	HCD..	HCA..
1	JSF-080-08-RH/NS	R	8	80	25.4	+5	0~15	6	9.6	50	0.55	18000	HCD..	HCA..
2	JSF-100-12-RH/NS	R	12	100	31.75	+5	0~15	8	12.8	60	0.94	16000	HCD..	HCA..
2	JSF-125-15-RH/NS	R	15	125	38.1	+5	0~15	10	16.13	60	1.37	15000	HCD..	HCA..
2	JSF-125-15-RH/NS30	R	15	125	31.75	+5	0~15	8	12.8	60	1.4	15000	HCD..	HCA..
2	JSF-160-18-RH/NS	R	18	160	50.8	+5	0~15	11	19	60	3.18	13000	HCD..	HCA..
3	JSF-200-24-RH/NS	R	24	200	47.625	+5	0~15	14	25.4	63	4.22	11000	HCD..	HCA..
3	JSF-250-30-RH/NS	R	30	250	47.625	+5	0~15	14	25.4	63	6.58	10000	HCD..	HCA..

※参考重量は、部品・インサートを含みます  
 ※..-S型番は、カタボディ材質が鋼となります

参照ページ：インサート → I33 推奨切削条件 → I4

### 部品

品番	ウェッジ	スクリュ (クランプ用)	スクリュ (アキシャル調整用)	スクリュ (バランス用)	レンチ (クランプ用)	レンチ (アキシャル調整用)	クランプボルト
JSF-063-06-RH/NS-S	HDWM5-EU4DD	LS-103	NSWS-M5-15	BSM55	(LW-2.5)	(LW-4)	SALS-063
JSF-080-08-RH/NS	HDWM5-EU4DD	LS-103	NSWS-M5-15	BSM55	(LW-2.5)	(LW-4)	RTS-M12
JSF-100-12-RH/NS	HDWM5-EU4DD	LS-103	NSWS-M5-15	BSM55	(LW-2.5)	(LW-4)	RTS-M16
JSF-125-15-RH/NS	HDWM5-EU4DD	LS-103	NSWS-M5-15	BSM55	(LW-2.5)	(LW-4)	RTS-M20
JSF-125-15-RH/NS30	HDWM5-EU4DD	LS-103	NSWS-M5-15	BSM55	(LW-2.5)	(LW-4)	RTS-M16-125
JSF-160-18-RH/NS	HDWM5-EU4DD	LS-103	NSWS-M5-15	BSM55	(LW-2.5)	(LW-4)	RTS-M24
JSF-200-24-RH/NS	HDWM5-EU4DD	LS-103	NSWS-M5-15	BSM55	(LW-2.5)	(LW-4)	-
JSF-250-30-RH/NS	HDWM5-EU4DD	LS-103	NSWS-M5-15	BSM55	(LW-2.5)	(LW-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

カタ I

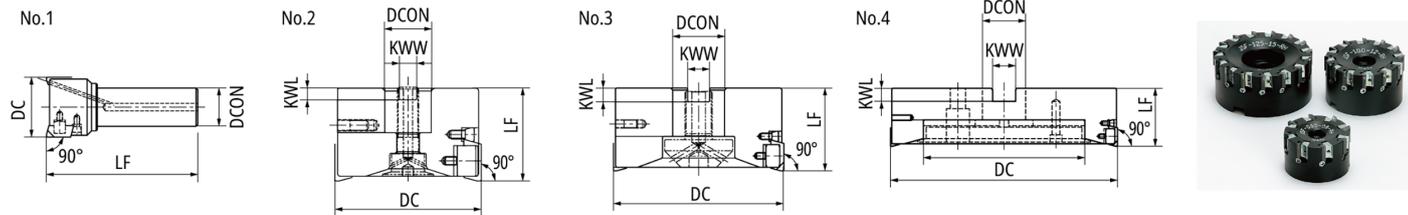
技術資料 Y

索引 Z

# SFCシリーズ／カタボディ 調整式 リード角：90°

## JSF-RH

GAMF(R.R.) No.1 : 0, No2~4 : +5° GAMP(A.R.) 0~15°



図番	品番	勝手	刃数	DC	DCON	KWL	KWW	LF	参考重量	許容回転数	適用インサート	
				mm	mm	mm	mm					
1	JSF-050-05-RHT32	R	5	50	32	-	-	125	0.8	18000	HCD..	HCA..
2	JSF-063-06-RH-S	R	6	63	22	6	10.4	40	0.95	20000	HCD..	HCA..
2	JSF-063-08-RH	R	8	63	22	6	10.4	40	0.45	20000	HCD..	HCA..
2	JSF-080-08-RH	R	8	80	25.4	6	9.6	50	0.63	20000	HCD..	HCA..
2	JSF-080-10-RH	R	10	80	25.4	6	9.6	50	0.63	20000	HCD..	HCA..
3	JSF-100-12-RH	R	12	100	31.75	8	12.8	60	1.13	18000	HCD..	HCA..
3	JSF-100-14-RH-S	R	14	100	31.75	8	12.8	60	2.2	18000	HCD..	HCA..
3	JSF-125-15-RH	R	15	125	38.1	10	16	60	2.31	16000	HCD..	HCA..
3	JSF-125-18-RH-S	R	18	125	38.1	10	16	60	3.44	16000	HCD..	HCA..
3	JSF-160-18-RH	R	18	160	50.8	11	19	60	3.2	15000	HCD..	HCA..

※参考重量は、部品・インサートを含みます  
 ※...S型番は、カタボディ材質が鋼となります  
 ※JSF-063-08-RH：再セットする場合は、アーバからカタをを外さず作業可能な場合のみ可能です

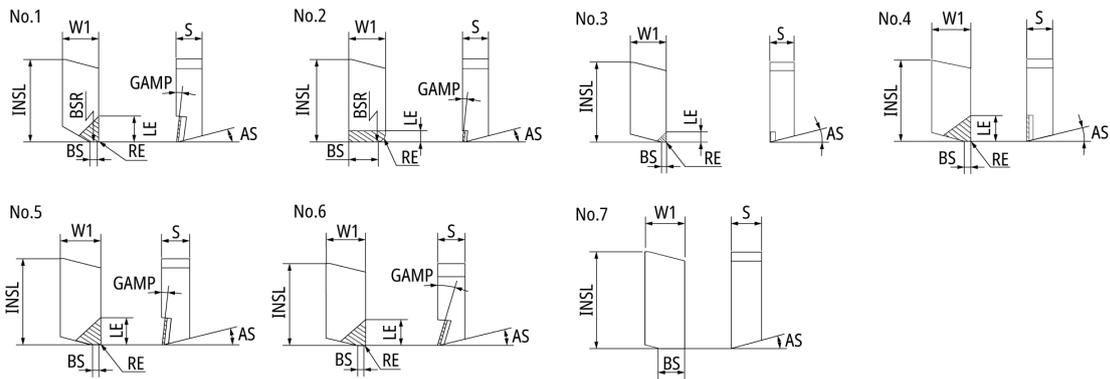
参照ページ：インサート → I33 推奨切削条件 → I4

## 部品

品番	ウェッジ	スクリュ (クランプ用)	スクリュ (アキシャル 調整用)	スクリュ (バランス用)	レンチ (クランプ用)	レンチ (アキシャル 調整用)	クランプボルト
JSF-050-05-RHT32	HDWM5	LS-103	SWS-M5-15	-	(LW-2.5)	(LW-4)	-
JSF-063-06-RH-S	HDWM5-EU4DD	LS-103	SWS-M5-15	BSM55	(LW-2.5)	(LW-4)	SALS-063
JSF-063-08-RH	HDWM5-EU4DD	LS-103	SWS-M5-15	BSM55	(LW-2.5)	(LW-4)	SALS-063
JSF-080-08-RH	HDWM5-EU4DD	LS-103	SWS-M5-15	BSM55	(LW-2.5)	(LW-4)	RTS-M12
JSF-080-10-RH	HDWM5-EU4DD	LS-103	SWS-M5-15	BSM55	(LW-2.5)	(LW-4)	RTS-M12
JSF-100-12-RH	HDWM5-EU4DD	LS-103	SWS-M5-15	BSM55	(LW-2.5)	(LW-4)	RTS-M16
JSF-100-14-RH-S	HDWM5-EU4DD	LS-103	SWS-M5-15	BSM55	(LW-2.5)	(LW-4)	RTS-M16
JSF-125-15-RH	HDWM5-EU4DD	LS-103	SWS-M5-15	BSM55	(LW-2.5)	(LW-4)	RTS-M20
JSF-125-18-RH-S	HDWM5-EU4DD	LS-103	SWS-M5-15	BSM55	(LW-2.5)	(LW-4)	RTS-M20
JSF-160-18-RH	HDWM5-EU4DD	LS-103	SWS-M5-15	BSM55	(LW-2.5)	(LW-4)	RTS-M24

# SFCシリーズ／インサート PCD

## HCD

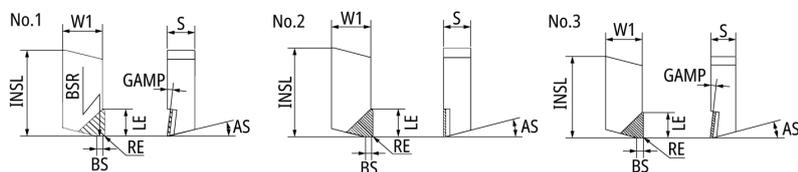


図番	品番	ブレード	ワイパー	AS	BS	BSR	GAMP	INSL	LE	RE	S	W1	PCD	超硬
				°	mm	mm	°	mm	mm	mm	mm	mm	mm	PD1
1	HCD552106R02B	なし	円弧	15	2.15	150	6	22.225	5.5	0.2	6.38	9.525	●	
1	HCD552106R04B	なし	円弧	15	2.15	150	6	22.225	5.5	0.4	6.38	9.525	●	
1	HCD552106R08B	なし	円弧	15	2.15	150	6	22.225	5.5	0.8	6.38	9.525	●	
1	HCD552106R12B	なし	円弧	15	2.15	150	6	22.225	5.5	1.2	6.38	9.525	●	
1	HCD552106C05B	なし	円弧	15	2.15	150	6	22.225	5.5	C0.5	6.38	9.525	●	
1	HCD122106R04B	なし	円弧	15	2.15	150	6	22.225	11.5	0.4	6.38	9.525	●	
2	HCD254006R32N	なし	円弧	15	4.09	762	6	22.28	2.5	3.2	6.38	9.12	●	
3	HCD280800R04N	なし	ストレート	15	0.76	-	-	22.22	2.8	0.4	6.38	9.525	●	
4	HCD551500R04B	なし	ストレート	15	1.52	-	-	22.225	5.5	0.4	6.38	9.525	●	
4	HCD121500R04B	なし	ストレート	15	1.52	-	-	22.225	11.5	0.4	6.38	9.525	●	
4	HCD191500R04B	なし	ストレート	15	1.52	-	-	22.225	17.5	0.4	6.38	9.525	●	
5	HCD551506R02B	なし	ストレート	15	1.52	-	6	22.225	5.5	0.2	6.38	9.525	●	
5	HCD551506R04B	なし	ストレート	15	1.52	-	6	22.225	5.5	0.4	6.38	9.525	●	
5	HCD551506R08B	なし	ストレート	15	1.52	-	6	22.225	5.5	0.8	6.38	9.525	●	
5	HCD121506R02B	なし	ストレート	15	1.52	-	6	22.225	11.5	0.2	6.38	9.525	●	
5	HCD121506R04B	なし	ストレート	15	1.52	-	6	22.225	11.5	0.4	6.38	9.525	●	
6	HCD301515R02N	なし	ストレート	15	1.52	-	15	22.225	5.5	0.2	6.38	9.525	●	
6	HCD301515R04N	なし	ストレート	15	1.52	-	15	22.225	5.5	0.4	6.38	9.525	●	
7	HCD228500R00N	なし	なし	15	5.18	-	-	21.87	-	0	6.36	8.935		●

※HCD254006R32N：さらい刃用インサート  
 ※HCD228500R00N：タミー超硬インサート（切削不可）

参照ページ：ホルダ → I31, I32 推奨切削条件 → I4

## HCA



図番	品番	ブレード	ワイパー	AS	BS	BSR	GAMP	INSL	LE	RE	S	W1	PCD	超硬
				°	mm	mm	°	mm	mm	mm	mm	mm	mm	PD1
1	HCA552106R02	なし	円弧	15	2.15	150	6	22.225	6	0.2	6.38	9.525	●	
1	HCA552106R04	なし	円弧	15	2.15	150	6	22.225	6	0.4	6.38	9.525	●	
1	HCA122106R04	なし	円弧	15	2.15	150	6	22.225	12	0.4	6.38	9.525	●	
2	HCA551500R04	なし	ストレート	15	1.52	-	-	22.225	6	0.4	6.38	9.525	●	
2	HCA121500R04	なし	ストレート	15	1.52	-	-	22.225	12	0.4	6.38	9.525	●	
2	HCA191500R04	なし	ストレート	15	1.52	-	-	22.225	19	0.4	6.38	9.525	●	
3	HCA551506R04	なし	ストレート	15	1.52	-	6	22.225	6	0.4	6.38	9.525	●	

参照ページ：ホルダ → I31, I32 推奨切削条件 → I4

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

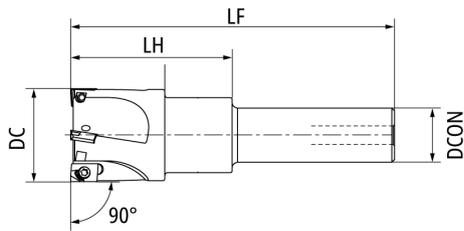
技術資料 Y

索引 Z

# アルミニウム合金仕上げ加工用

## HPCシリーズ／カタボディ 固定式 リード角：90°

### RD



GAMF(R.R.) +4° GAMP(A.R.) +9°

品番	勝手	刃数	DC	DCON	LF	LH	参考重量	許容回転数	適用インサート
			mm	mm	mm	mm			
RD020T20070R03	R	3	20	20	100	30	0.23	18000	HDA..
RD025T25070R03	R	3	25	25	110	40	0.37	18000	HDA..
RD030T20060R04	R	4	30	20	120	60	0.33	18000	HDA..
RD032T20060R04	R	4	32	20	120	60	0.36	18000	HDA..
RD035T20060R04	R	4	35	20	120	60	0.36	18000	HDA..

※参考重量は、部品・インサートを含みます

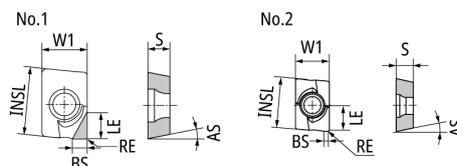
推奨切削条件 → I4

### 部品

品番	スクリュ (クランプ用)	レンチ (クランプ用)
RD020T20070R03	FSI0306A	(6300-T10-80)
RD025T25070R03	FSI0307A	(6300-T10-80)
RD030T20060R04	FSI0307A	(6300-T10-80)
RD032T20060R04	FSI0307A	(6300-T10-80)
RD035T20060R04	FSI0307A	(6300-T10-80)

## HPCシリーズ／インサート PCD・超硬

### HDA



図番	品番	ブレーカ	ワイパー	AS	BS	GAMF	GAMP	INSL	LE	RE	S	W1	PCD	超硬
				°	mm	°	°	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
1	HDA4015R04	なし	円弧	14	(1.5)	+4	+9	10	4	0.4	3.4	6.7	●	
2	HDA4505R04	あり	円弧	14	(0.9)	+4	+9	10	5以上	0.4	3.4	6.7		●

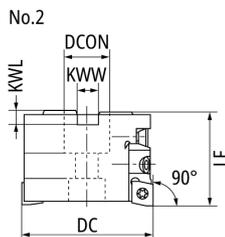
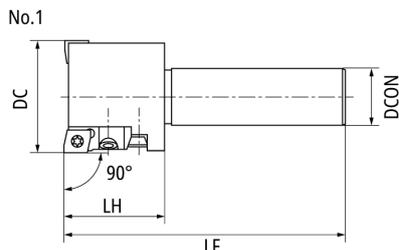
推奨切削条件 → I4

# アルミニウム合金仕上げ加工用

## HPCシリーズ／カタボディ 固定式 リード角：90°

### RA-K

GAMF(R.R.) -3°~+6° GAMP(A.R.) +6°



図番	品番	勝手	刃数	DC	DCON	KWL	KWW	LF	LH	参考重量	許容回転数	適用インサート	
				mm	mm							mm	mm
1	RA040T20060R04K	R	4	40	20	-	-	105	45	0.45	18000	HAL../HRL../HAT..	HRT../HAN../HLA..
1	RA040T25080R04K	R	4	40	25	-	-	125	45	0.6	18000	HAL../HRL../HAT..	HRT../HAN../HLA..
2	RA050C22.00R05K	R	5	50	22	6.3	10.4	45	-	0.4	18000	HAL../HRL../HAT..	HRT../HAN../HLA..
1	RA050T20060R05K	R	5	50	20	-	-	105	45	0.6	18000	HAL../HRL../HAT..	HRT../HAN../HLA..
1	RA050T25080R05K	R	5	50	25	-	-	125	45	0.75	18000	HAL../HRL../HAT..	HRT../HAN../HLA..
1	RA050T32080R05K	R	5	50	32	-	-	125	45	0.9	18000	HAL../HRL../HAT..	HRT../HAN../HLA..
2	RA063C22.00R06K	R	6	63	22	6.3	10.4	45	-	0.73	18000	HAL../HRL../HAT..	HRT../HAN../HLA..
2	RA080A25.40R07K	R	7	80	25.4	6	9.5	43	-	0.95	15000	HAL../HRL../HAT..	HRT../HAN../HLA..

※参考重量は、部品・インサートを含みます

参照ページ：インサート → I37 推奨切削条件 → I4

### 部品

品番	スクリュ (クランプ用)	スクリュ (アキシャル調整用)	スクリュ (カートリッジ用)	レンチ (クランプ用)	レンチ (アキシャル調整用)	カートリッジ	クランプボルト
RA040T20060R04K	FSI035104A	CS0510A	CS0510T	(6300-T15-80)	(6300-4.0-130)	RA06P03NC	-
RA040T25080R04K	FSI035104A	CS0510A	CS0510T	(6300-T15-80)	(6300-4.0-130)	RA06P03NC	-
RA050C22.00R05K	FSI035104A	CS0510A	CS0512T	(6300-T15-80)	(6300-4.0-130)	RA06P03NC	CS1040A
RA050T20060R05K	FSI035104A	CS0510A	CS0512T	(6300-T15-80)	(6300-4.0-130)	RA06P03NC	-
RA050T25080R05K	FSI035104A	CS0510A	CS0512T	(6300-T15-80)	(6300-4.0-130)	RA06P03NC	-
RA050T32080R05K	FSI035104A	CS0510A	CS0512T	(6300-T15-80)	(6300-4.0-130)	RA06P03NC	-
RA063C22.00R06K	FSI035104A	CS0510A	CS0512T	(6300-T15-80)	(6300-4.0-130)	RA06P03NC	CS1040A
RA080A25.40R07K	FSI035104A	CS0510A	CS0512T	(6300-T15-80)	(6300-4.0-130)	RA06P03NC	MBC-M12

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

カタ

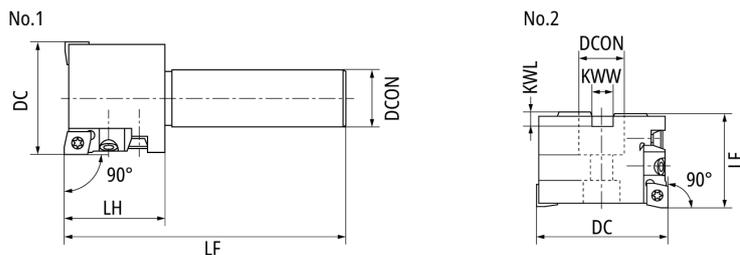
技術資料 Y

索引 Z

# HPCシリーズ／カタボディ 調整式 リード角：90°

## RA

GAMF(R.R.) -3°~+6° GAMP(A.R.) +6°



図番	品番	勝手	刃数	DC	DCON	KWL	KWW	LF	LH	参考重量	許容回転数	適用インサート	
				mm	mm								
1	RA040T20060R04	R	4	40	20	-	-	105	45	0.45	18000	HAL./HRL./HAT.	HRT./HAN./HLA.
1	RA040T25080R04	R	4	40	25	-	-	125	45	0.6	18000	HAL./HRL./HAT.	HRT./HAN./HLA.
2	RA050C22.00R05	R	5	50	22	6.3	10.4	45	-	0.4	18000	HAL./HRL./HAT.	HRT./HAN./HLA.
1	RA050T20060R05	R	5	50	20	-	-	105	45	0.6	18000	HAL./HRL./HAT.	HRT./HAN./HLA.
1	RA050T25080R05	R	5	50	25	-	-	125	45	0.75	18000	HAL./HRL./HAT.	HRT./HAN./HLA.
1	RA050T32080R05	R	5	50	32	-	-	125	45	0.9	18000	HAL./HRL./HAT.	HRT./HAN./HLA.
2	RA063C22.00R06	R	6	63	22	6.3	10.4	45	-	0.73	18000	HAL./HRL./HAT.	HRT./HAN./HLA.
2	RA080A25.40R07	R	7	80	25.4	6	9.5	43	-	0.95	15000	HAL./HRL./HAT.	HRT./HAN./HLA.
2	RA100A31.75R09	R	9	100	31.75	8	12.7	45	-	1.6	10000	HAL./HRL./HAT.	HRT./HAN./HLA.

※参考重量は、部品・インサートを含みます

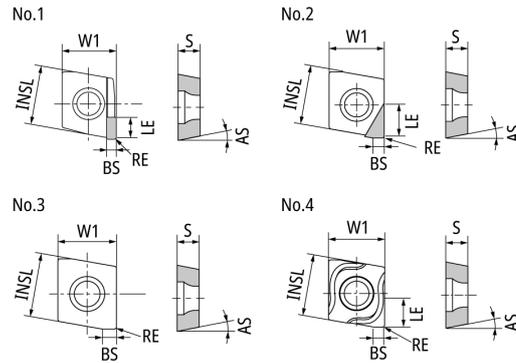
参照ページ：インサート → 137 推奨切削条件 → 14

## 部品

品番	スクリュ (クランプ用)	スクリュ (アキシャル調整用)	スクリュ (カートリッジ用)	レンチ (クランプ用)	レンチ (アキシャル調整用)	カートリッジ	クランプボルト
RA040T20060R04	FSI035104A	CS0510A	CS0510T	(6300-T15-80)	(6300-4.0-130)	RA06P03NC	-
RA040T25080R04	FSI035104A	CS0510A	CS0510T	(6300-T15-80)	(6300-4.0-130)	RA06P03NC	-
RA050C22.00R05	FSI035104A	CS0510A	CS0512T	(6300-T15-80)	(6300-4.0-130)	RA06P03NC	CS1040A
RA050T20060R05	FSI035104A	CS0510A	CS0512T	(6300-T15-80)	(6300-4.0-130)	RA06P03NC	-
RA050T25080R05	FSI035104A	CS0510A	CS0512T	(6300-T15-80)	(6300-4.0-130)	RA06P03NC	-
RA050T32080R05	FSI035104A	CS0510A	CS0512T	(6300-T15-80)	(6300-4.0-130)	RA06P03NC	-
RA063C22.00R06	FSI035104A	CS0510A	CS0512T	(6300-T15-80)	(6300-4.0-130)	RA06P03NC	CS1040A
RA080A25.40R07	FSI035104A	CS0510A	CS0512T	(6300-T15-80)	(6300-4.0-130)	RA06P03NC	MBC-M12
RA100A31.75R09	FSI035104A	CS0510A	CS0512T	(6300-T15-80)	(6300-4.0-130)	RA06P03NC	MBC-M16

# HPCシリーズ／インサート PCD・超硬

## ■ HAL/HRL/HAT/HRT/HAN/HLA



図番	品番	ブレーカ	ワイパー	AS	BS	GAMF	GAMP	INSL	LE	RE	S	W1	PCD	超硬	
				°	mm	°	°	mm	mm	mm	mm	mm	mm	PD1	PVDコート
															TM1
1	HAL3515C05	なし	円弧	11	(1.5)	0	+6	11.2	3.5	C0.5	4	10	●		
1	HAL3515R04	なし	円弧	11	(1.5)	0	+6	11.2	3.5	0.4	4	10	●		
1	HRL3515R04	なし	円弧	11	(1.5)	0	+6	11.2	3.5以上	0.4	4	10	●		
2	HAT6021C05	なし	円弧	11	(2.1)	0	+6	10.95	6	C0.5	4	10	●		
2	HAT6021R04	なし	円弧	11	(2.1)	0	+6	10.95	6	0.4	4	10	●		
2	HRT6021R04	なし	円弧	11	(2.1)	0	+6	11.2	6以上	0.4	4	10.2	●		
3	HAN9521R04N	なし	円弧	11	(2.1)	-3	+6	11	6以上	0.4	4	10		●	
4	HLA8521R04	あり	円弧	11	(2.1)	+6	+6	11.078	6以上	0.4	4	10.078		●	

※HRL3515R04：再研磨対応可  
 ※HRT6021R04：再研磨対応可

参照ページ：ホルダ → I35, I36 推奨切削条件 → I4

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

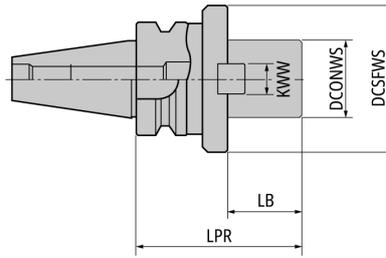
技術資料 Y

索引 Z

# アーバ (内部給油対応)

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

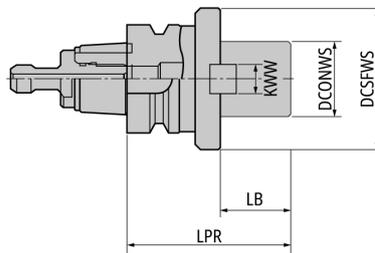
## BT30..



品番	在庫	勝手	DCONWS	DCSFMS	KWW	LB	参考重量
			mm	mm	mm	mm	kg
BT30-FMNA25.4-40	●	N	25.4	50	9.5	22	0.7
BT30-FMNA31.75-39	●	N	31.75	60	12.7	30	0.8
BT30-FMNC22-32	●	N	22	46	10.4	18	0.6

※クランプボルトは別売りとなります  
※ブルスタッドボルトは、加工機に適したものをご使用ください

## NC5..



品番	在庫	勝手	DCONWS	DCSFMS	KWW	LB	参考重量
			mm	mm	mm	mm	kg
NC5-46-FMNA25.4-40F	●	N	25.4	50	9.5	22	0.7
NC5-46-FMNA31.75-39F	●	N	31.75	60	12.7	30	0.8
NC5-46-FMNC22-32F	●	N	22	46	10.4	18	0.6

※クランプボルトは別売りとなります  
※ブルスタッドボルトは、ファナック用が標準添付されます