



新製品

NTK650 新HiPIMSコーティング	N2
TMVブレーカ / TMV-WP 振動/揺動切削 × 慣用切削	N4
N-Swiss JOINT Modular Type 自動旋盤用クイックチェンジツールシリーズ	N6
N-Swiss CAP Polygon Taper Type 自動旋盤用クイックチェンジツールシリーズ	N15
DS-ACH-OH 心高調整式DSホルダ（内部給油仕様）	N18
スレッドワーリングECO 高能率ねじ切り加工用	N20
SPLASHシリーズ OH3 内部給油式ホルダシリーズ	N24

新製品
N

製品紹介
O

材種・選択ガイド
P

前挽き加工
Q

後挽き加工
R

突切り加工
S

溝入れ加工
T

ねじ切り加工
U

内径加工
V

シェーバー
W

エンドミル
X

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



小径部品加工用 | 新HiPIMSコーティング



NTK650

寸法安定 × 卓越した仕上がり面 = 寿命延長

S
耐熱合金

M
ステンレス

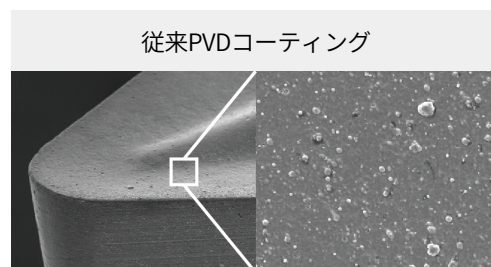
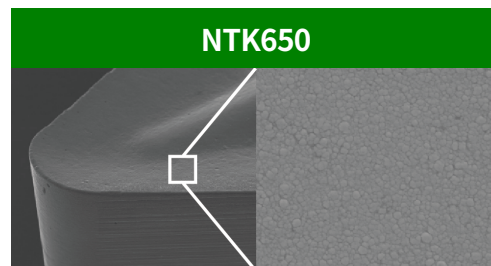
P
鋼

特長

- 新HiPIMS コーティングを採用し、表面平滑性の向上と膜内欠陥を抑制
耐溶着性能を大幅に向上、安定加工を提供します
- 硬さと耐熱性に優れたTiAlN系を採用し、長寿命を実現
刃先が高温となる難削材加工においても、優れた耐摩耗性能を発揮します

性能

- Ni基合金を始め、M種、P種に対して優れた仕上がり面、驚異的な長寿命を実現
- 小径(〜φ20程度)ワークで最高のパフォーマンスを発揮

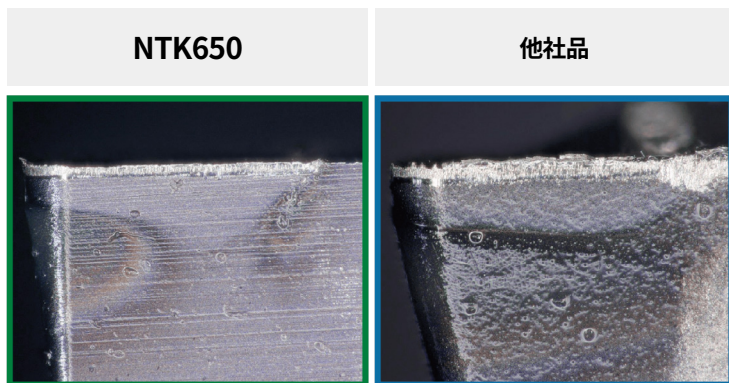


優れた耐摩耗性

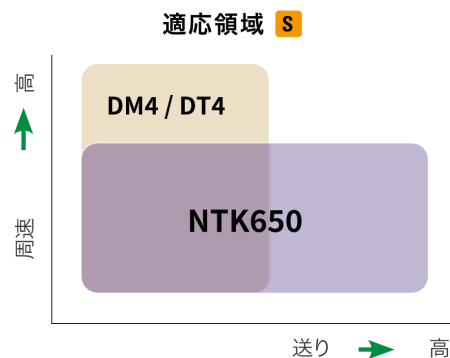
■ NTK650は他社品に対して2.1倍の摩耗抑制効果!



インコネル
718



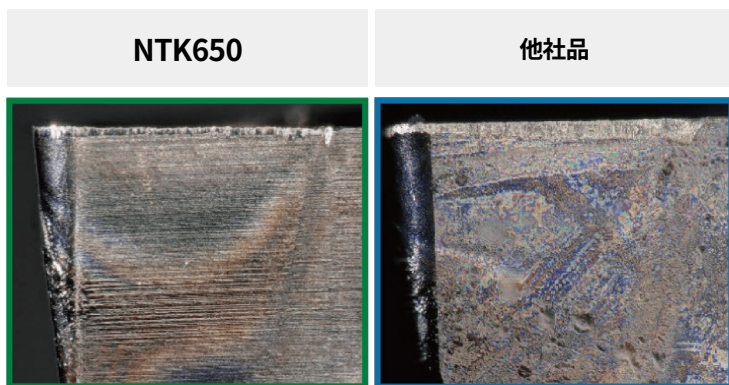
形状 : DCGT11T302, $v_c=50\text{m/min}$, $f=0.05\text{mm/rev}$, $a_p=1.0\text{mm}$, WET



■ NTK650は他社品に対して2.2倍の摩耗抑制効果!



フェライト
系
ステンレス



形状 : DCGT11T302, $v_c=160\text{m/min}$, $f=0.05\text{mm/rev}$, $a_p=1.0\text{mm}$, WET

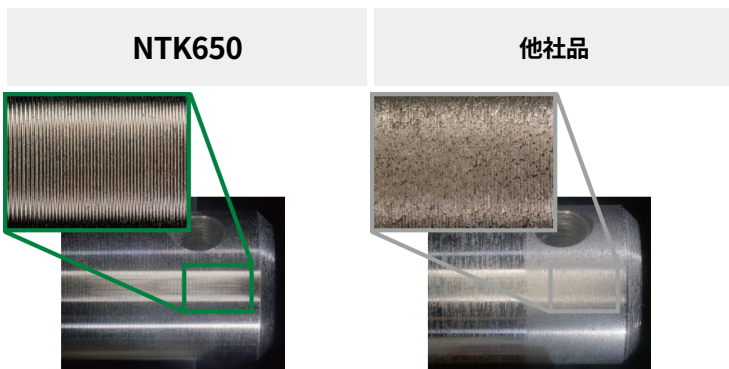


優れた仕上げ面

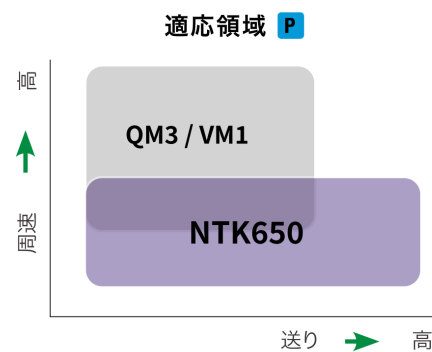
■ 穴付近の加工面荒れが抑制されており、刃具寿命が2倍へ!

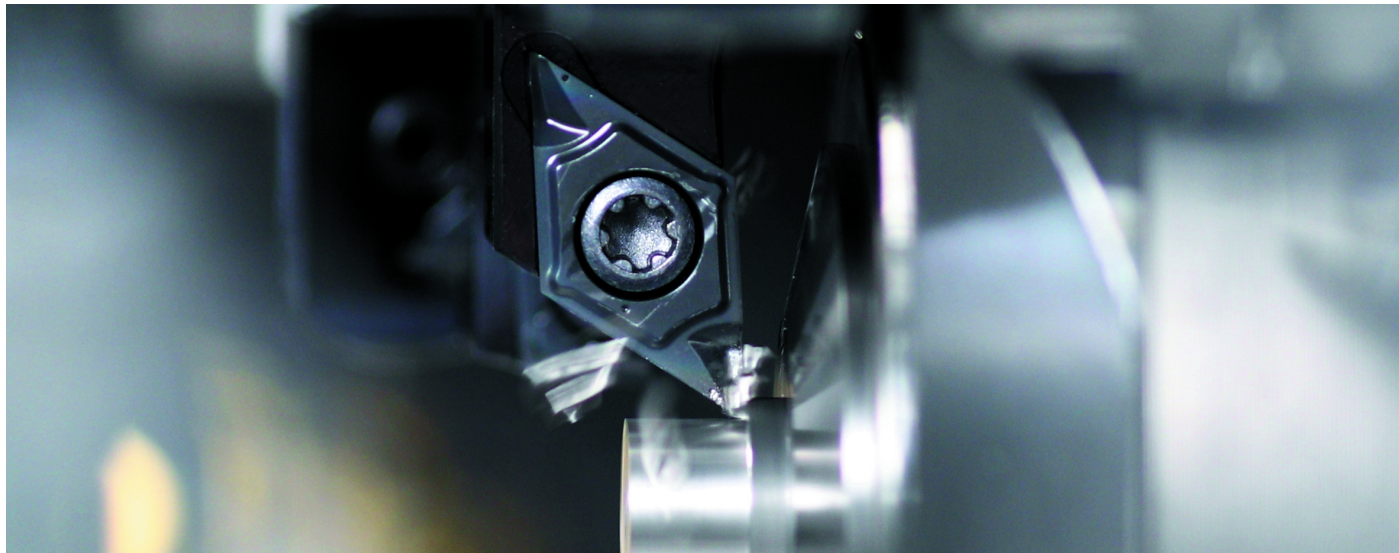


S45C



形状 : DCGT11T301, $v_c=78\text{m/min}$, $f=0.085\text{mm/rev}$, $a_p=1.5\text{mm}$, WET





振動/揺動切削 × 慣用切削

TMVブレーカ

振動/揺動切削、慣用切削どちらも工具寿命延長と安定した切屑処理を実現

機械稼働率を高める振動/揺動切削に対し、最大限のパフォーマンスを引き出す切削工具を開発

お客様の工具選定や条件設定の悩みを解決すべく、NTKから最高の選択肢を提供します



2024-027

JTA ECO PRODUCT

(一社) 日本機械工具工業会 (JTA)
環境調和製品 ★★★★★

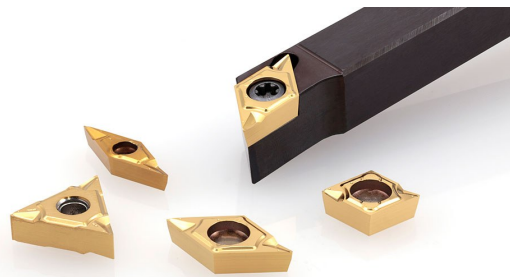
性能

- **NEW!** ワイパーモデルを新たに追加
- 刃先損傷を大幅に抑制
難削材加工においても長寿命化が期待できます。
- より安定した切屑処理
勝手付きの大きなブレーカが、規則的で安定した形状の切屑を生成します。

適用アプリケーション

振動/揺動切削機能付き自動盤を用いた前挽き加工

自動盤を用いた慣用切削前挽き加工



対応切込み範囲 $a_p=0.5\sim2.0\text{mm}$

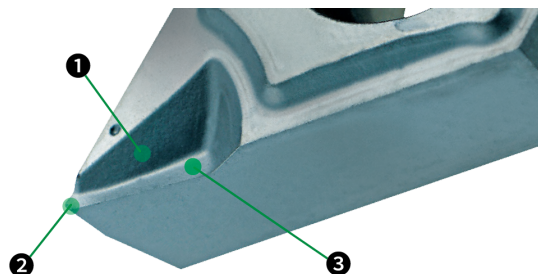
加工事例

加工機	Cincom L20-LFV	TMVブレーカ	他社品
被削材	SUS316L	刃先写真 加工距離 8km	
切削速度	80 m/min		
送り	0.05 mm/rev		
切込み	1.0 mm	切屑状態	
切削油	WET		
振動条件	Mode 1 Q0.5 D0.5		

ラインナップ: CC.. → Q21, V36 DC.. → Q35 VC.. → Q48, R38 TN.. → Q61

振動ON/OFF共に良好な切屑処理を実現

- ①切屑の流れを確実に制御
- ②欠損しにくい刃先形状
- ③高送り切削にも耐えられる掬い面形状



$V_c = 70 \text{ m/min}, f = 0.05 \text{ mm/rev}, a_p = 1.0 \text{ mm}$

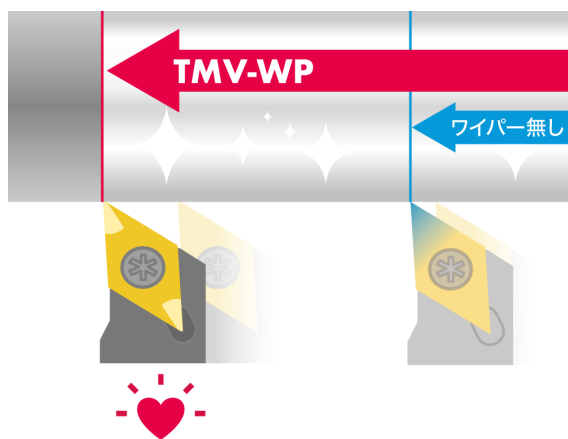


$V_c = 70 \text{ m/min}, f = 0.05 \text{ mm/rev}, a_p = 1.0 \text{ mm}$

TMV-WP

送り2倍で、寿命2倍 & 加工時間1/2

ワイパー刃により、高送り条件下に於いても優れた表面粗さを実現！
送りを上げて寿命延長に貢献します

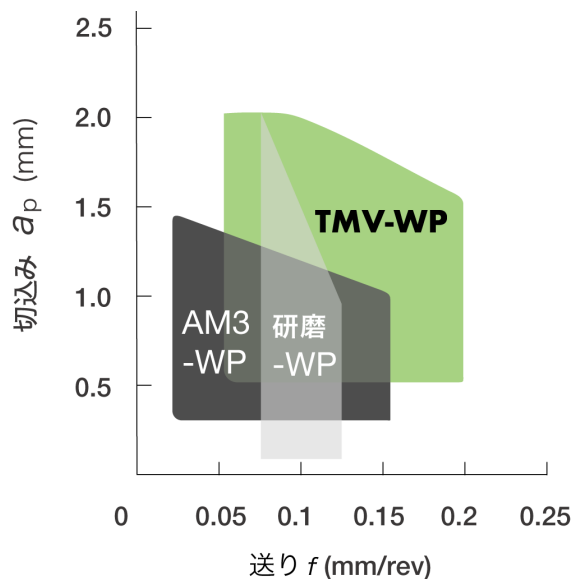


- 送りUPで加工時間短縮！
- ワイパー刃の効果で面粗度そのまま！
- 切削距離の短縮で寿命アップ！

切れ刃角が93°のホルダにてご使用ください。

※ワイパー刃とワーク面が平行になる状態で効果を発揮します。

適用領域



ラインナップ: TMV-WPインサート → [Q36](#)



Modular Type | 自動旋盤用クイックチェンジツールシリーズ

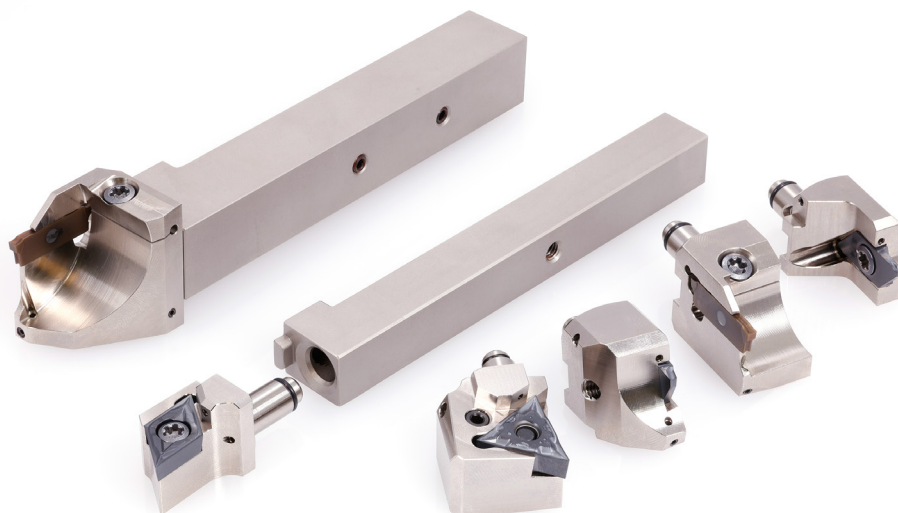
N-Swiss JOINT Modular Type

どのアプリケーションも同一シャンクに取り付け可能
幅広い使い方により、作業効率を大幅に向上させます



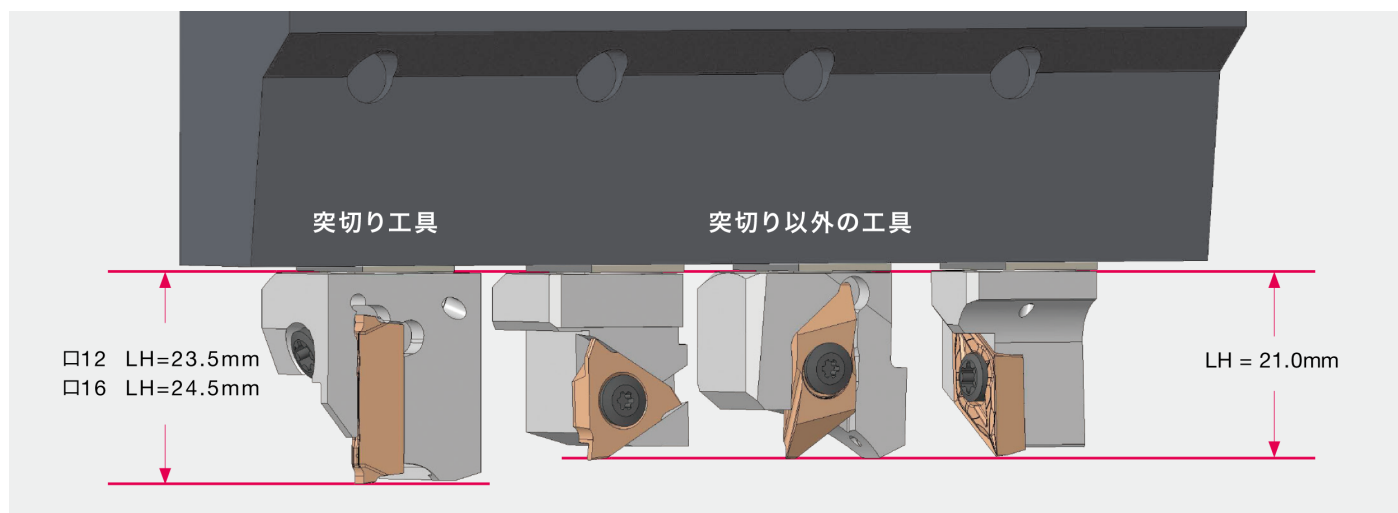


※測定時のヘッド、シャンク、インサートコーナは同一です。

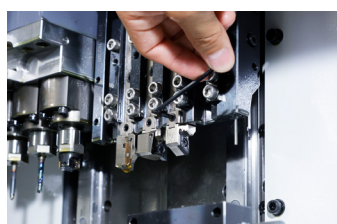


ヘッドサイズの統一化

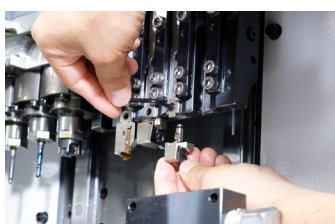
どのヘッドを取り付けても同じ刃先位置になる設定です。
(シャンクサイズ及び突切り工具とそれ以外の工具で数値は異なります)



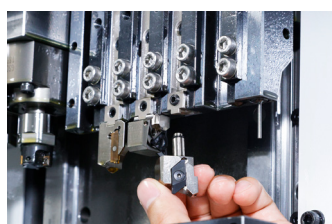
着脱方法



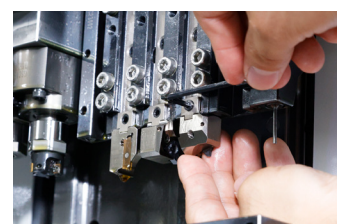
①本体横のスクリュを緩めます。



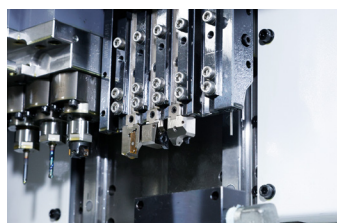
②スクリュは完全に取り外さなくてもヘッドの取り外しが可能です。



③インサート交換したヘッドを挿入します。



④ヘッドを手で保持したまま本体横のスクリュを締め込みます。



⑤工具交換完了です。

参照ページ： シャンク → [N8](#) ヘッド / 前挽き → [N9](#) ヘッド / 後挽き → [N10](#) ヘッド / 溝入れ → [N11](#)
ヘッド / ねじ切り → [N11](#) ヘッド / 突切り → [N12](#) ストッパー → [N13](#) ねじ変換継手 → [N14](#)

新製品 **N**

製品紹介 **O**

材種・選択ガイド **P**

前挽き加工 **Q**

後挽き加工 **R**

突切り加工 **S**

溝入れ加工 **T**

ねじ切り加工 **U**

内径加工 **V**

シェーパー **W**

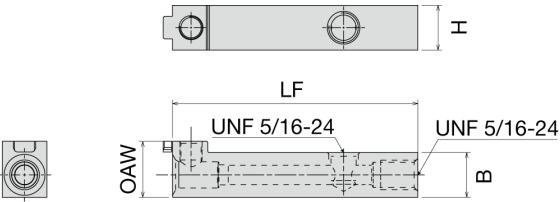
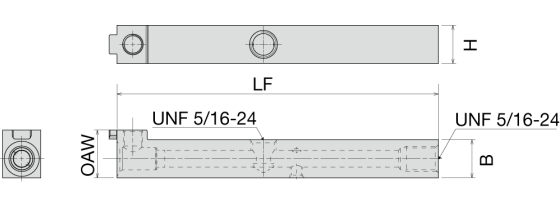
エンドミル **X**

技術資料 **Y**

索引 **Z**

N-Swiss JOINT Modular Type／シャンク

QC-1212-OH/OH2

No.1			No.2			
						
図番	品番	H	B	LF	OAW	トルク
		mm	mm	mm	mm	N・m
1	QC-1212F-OH	12	12	65	15	3

部品

品番	スクリュ			レンチ		
	①	②	③	①	②	③
QC-1212F-OH	M6*0.5-TSC	-	5/16UNF-TSC	-	TR-3	TR-4

QC-1216-OH/OH2 15mm シフトシャンク

No.1

Technical drawing of QC-1216F-F15-OH (No.1). The drawing shows a side view of the component with dimensions: H (height), LF (length), WF (width), OAW (overall width), HBKL (height of the base), and B (width of the base). The thread specifications are UNF 5/16-24.

No.2

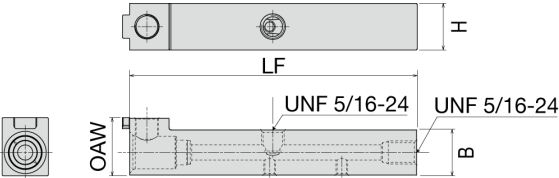
Technical drawing of QC-1216X-F15-OH2 (No.2). The drawing shows a side view of the component with dimensions: H (height), LF (length), WF (width), OAW (overall width), HBKL (height of the base), and B (width of the base). The thread specifications are UNF 5/16-24.

図番	品番	H	B	LF	WF	OAW	HBKL	トルク
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	N・m
1	QC-1216F-F15-OH	12	16	65	21	30	25	3
2	QC-1216X-F15-OH2	12	16	100	21	30	25	3

部品

品番	スクリュ			レンチ		
	①	②	③	①	②	③
QC-1216F-F15-OH	M6*0.5-TSC	-	5/16UNF-TSC	-	TR-3	TR-4
QC-1216X-F15-OH2	M6*0.5-TSC	SSM4*6-T	5/16UNF-TSC	TR-2	TR-3	TR-4

QC-1616-OH2

			H	B	LF	OAW	トルク
			mm	mm	mm	mm	N・m
QC-1616X-OH2			16	16	90	20	8.5

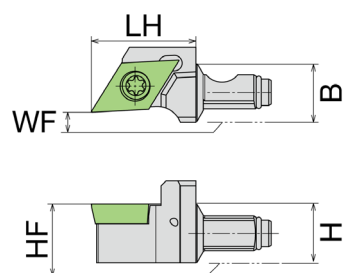
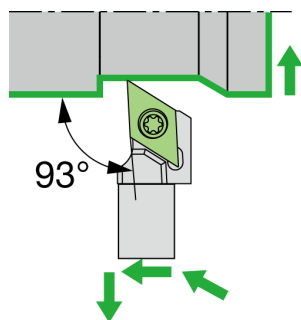
部品

品番	スクリュ			レンチ		
	①	②	③	①	②	③
QC-1616X-OH2	M8*0.5-TSC	SSM4*6-T	5/16UNF-TSC	TR-2	TR-4	TR-5

N-Swiss JOINT Modular Type／ヘッド

前挽き

QC12-SDJC-OH

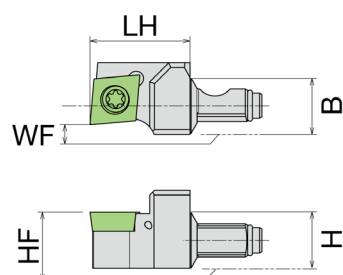
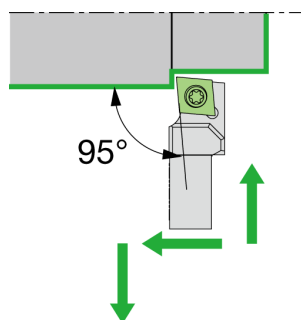


●本図は右勝手（R）を示す。

品番	勝手	H mm	B mm	LH mm	KAPR °	HF mm	WF mm	適用インサート	適応シャンクサイズ
QC12-SDJCR11-F02-OH	R	12	12	21	93	12	2	DC..11T3..	QC-12..

参照ページ：インサート → [Q35](#)～ 推奨切削条件 → [Q4](#)

QC12-SCLC-OH

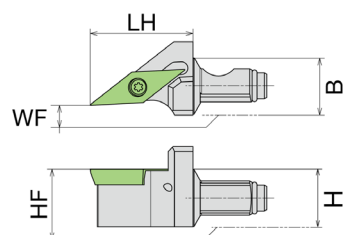
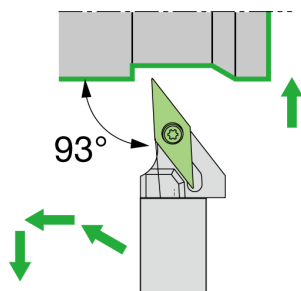


●本図は右勝手（R）を示す。

品番	勝手	H mm	B mm	LH mm	KAPR °	HF mm	WF mm	適用インサート	適応シャンクサイズ
QC12-SCLCR09-F02-OH	R	12	12	21	95	12	2	CC..09T3..	QC-12..

参照ページ：インサート → [Q21](#)～ 推奨切削条件 → [Q4](#)

QC12-SVJC-OH



●本図は右勝手（R）を示す。

品番	勝手	H mm	B mm	LH mm	KAPR °	HF mm	WF mm	適用インサート	適応シャンクサイズ
QC12-SVJCR11-F02-OH	R	12	12	21	93	12	2	VC..1103..	QC-12..

参照ページ：インサート → [Q48](#)～ 推奨切削条件 → [Q4](#)

部品

品番	Oリング	スクリュ (クランプ用)	レンチ (クランプ用)
QC12-SDJCR11-F02-OH	OR-450*10	LRIS-4*10	LLR-25S
QC12-SCLCR09-F02-OH	OR-450*10	LRIS-4*10	LLR-25S
QC12-SVJCR11-F02-OH	OR-450*10	LRIS-2.5*7	CLR-15S

新製品
N

製品紹介
O

材種・
選択ガイド
P

前挽き加工
Q

後挽き加工
R

突切り加工
S

溝入れ加工
T

ねじ切り加工
U

内径加工
V

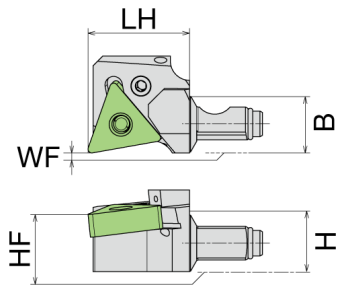
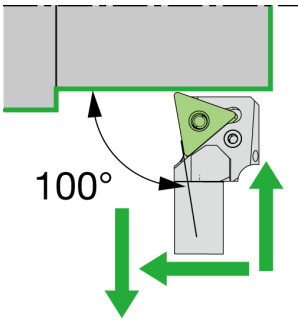
シェーバー
W

エンドミル
X

技術資料
Y

索引
Z

QC12-PTXN-OH



●本図は右勝手（R）を示す。

品番	勝手	H	B	LH	KAPR	HF	WF	適用インサート	適応シャンクサイズ
		mm	mm	mm	°	mm	mm		
QC12-PTXNR16-OH	R	12	12	21	100	12	0	TN..1604..	QC-12..

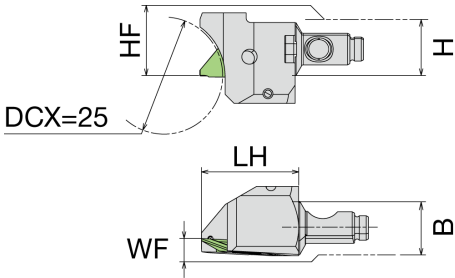
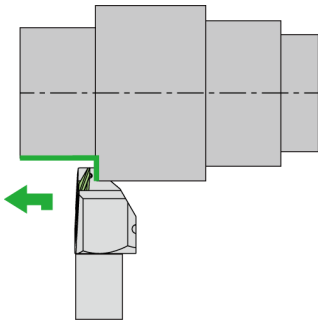
参照ページ：インサート → [Q61](#)～ 推奨切削条件 → [Q4](#)

部品

品番	Oリング	レバー	スクリュ (クランプ用)	レンチ (クランプ用)
QC12-PTXNR16-OH	OR-450*10	LCL33N	LCS33	LW-2

後挽き

QC12-TBP-OH



●本図は右勝手（R）を示す。

品番	勝手	H	B	LH	HF	WF	適用インサート	適応シャンクサイズ
		mm	mm	mm	mm	mm		
QC12-TBPR-OH	R	12	12	21	12	3.5	TBP..R..	QC-12..

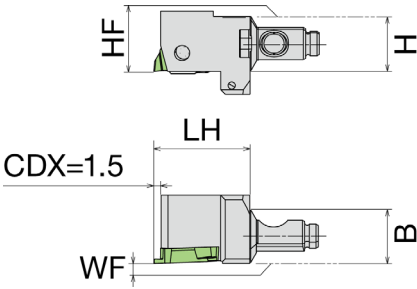
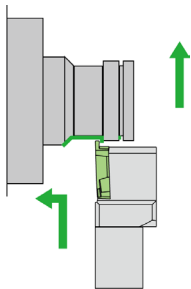
参照ページ：インサート → [R17](#)～ 推奨切削条件 → [R3](#)

部品

品番	Oリング	スクリュ (クランプ用)	レンチ (クランプ用)
QC12-TBPR-OH	OR-450*10	LRIS-4*10PW	CLR-15S

溝入れ

QC12-GTT-OH



●本図は右勝手（R）を示す。

品番	勝手	H	B	LH	HF	WF	適用インサート	適応シャンクサイズ
		mm	mm	mm	mm	mm		
QC12-GTTR00-OH	R	12	12	21	12	0	GT..32..R..	QC-12..

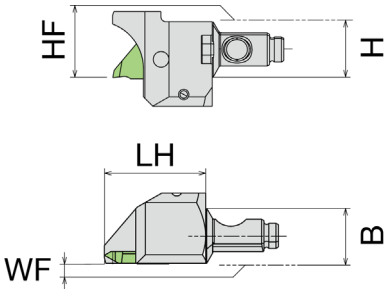
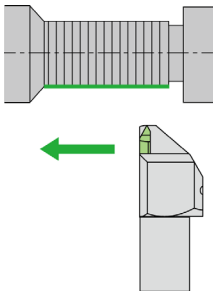
参照ページ: インサート → T23～ 推奨切削条件 → T4

部品

品番	Oリング	スクリュ (クランプ用)	レンチ (クランプ用)
QC12-GTTR00-OH	OR-450*10	LR-S-4*10PW	CLR-15S

ねじ切り

QC12-TTP-OH



●本図は右勝手（R）を示す。

品番	勝手	H	B	LH	HF	WF	適用インサート	適応シャンクサイズ
		mm	mm	mm	mm	mm		
QC12-TTPR-OH	R	12	12	21	12	0.2	TTP..R..	QC-12..

参照ページ: インサート → U19 推奨切削条件 → U3

部品

品番	Oリング	スクリュ (クランプ用)	レンチ (クランプ用)
QC12-TTPR-OH	OR-450*10	LRIS-4*12PW	CLR-15S

新製品
N

製品紹介
O

材種・
選択ガイド
P

前挽き加工
Q

後挽き加工
R

突切り加工
S

溝入れ加工
T

ねじ切り加工
U

内径加工
V

シェーバー
W

エンドミル
X

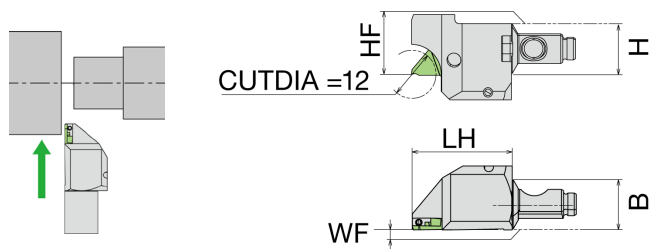
技術資料
Y

索引
Z

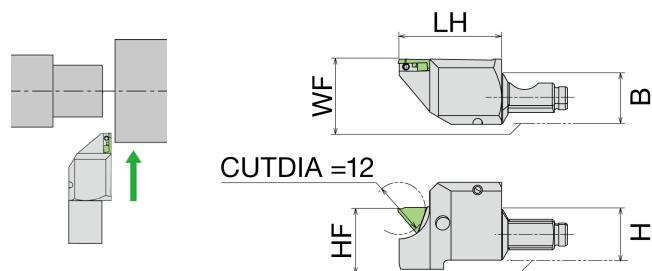
突切り

QC12-CTP-OH

No.1



No.2

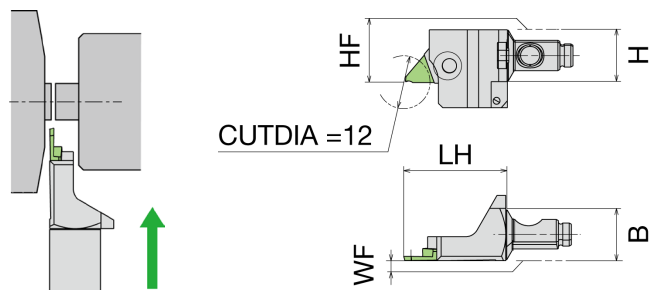


図番	品番	勝手	H	B	LH	HF	CUTDIA	WF	適用インサート	適応シャンクサイズ
			mm	mm	mm	mm	mm	mm		
1	QC12-CTPR-OH	R	12	12	23.5	12	12	0	CTP..R..	QC-12..
2	QC12-CTPL-OH	L	12	12	23.5	12	12	15	CTP..L..	QC-12..

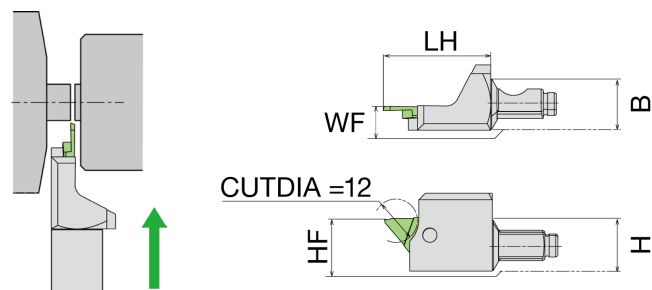
参照ページ: インサート → S15~ 推奨切削条件 → S3

QC12-CTP-SUB-OH

No.1



No.2

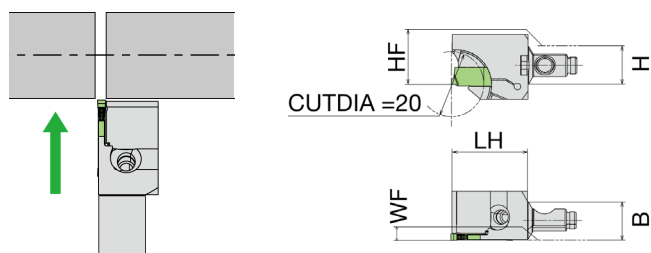


図番	品番	勝手	H	B	LH	HF	CUTDIA	WF	適用インサート	適応シャンクサイズ
			mm	mm	mm	mm	mm	mm		
1	QC12-CTPR-SUB-OH	R	12	12	23.5	12	12	0	CTP..R..	QC-12..
2	QC12-CTPL-SUB-OH	L	12	12	23.5	12	12	5.5	CTP..L..	QC-12..

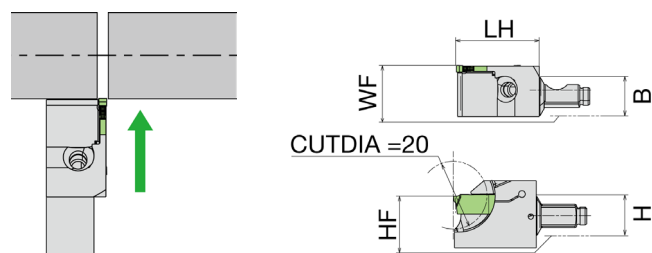
参照ページ: インサート → S15~ 推奨切削条件 → S3

QC12-CTDP-OH

No.1



No.2



図番	品番	勝手	H	B	LH	HF	CUTDIA	WF	適用インサート	適応シャンクサイズ
			mm	mm	mm	mm	mm	mm		
1	QC12-CTDPR-20D20-OH	R	12	12	23.5	12	20	0.2	CTDP20..	QC-12..
2	QC12-CTDPL-20D20-OH	R	12	12	23.5	12	20	15.2	CTDP20..	QC-12..

参照ページ: インサート → S32 推奨切削条件 → S3

No.1

No.2

図番	品番	勝手	H	B	LH	HF	CUTDIA	WF	適用インサート	適応シャンクサイズ
			mm	mm	mm	mm	mm	mm		
1	QC16-CTDPR-20D32-OH	R	16	16	24.5	16	32	0.2	CTDP20..	QC-12..
2	QC16-CTDPL-20D32-OH	R	16	16	24.5	16	32	20.2	CTDP20..	QC-12..

参照ページ：インサート → [S32](#) 推奨切削条件 → [S3](#)

部品

Oリング

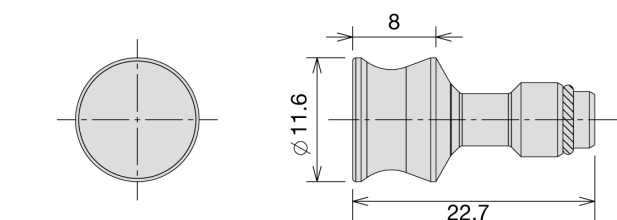
QC12..:OR-450*10 QC16..:OR-750*10

品番	スクリュ (クランプ用)	レンチ (クランプ用)
QC12-CTPR-OH	LRIS-4*12PW	CLR-15S
QC12-CTPL-OH	LRIS-4*12PW	CLR-15S
QC12-CTPR-SUB-OH	LRIS-4*5	LLR-25S
QC12-CTPL-SUB-OH	LRIS-4*5	LLR-25S
QC12-CTDPR-20D20-OH	LRIS-4*12	LLR-25S
QC12-CTDPL-20D20-OH	LRIS-4*12	LLR-25S
QC16-CTDPR-20D32-OH	LRIS-4*12	LLR-25S
QC16-CTDPL-20D32-OH	LRIS-4*12	LLR-25S

N-Swiss JOINT Modular Type／ストッパー

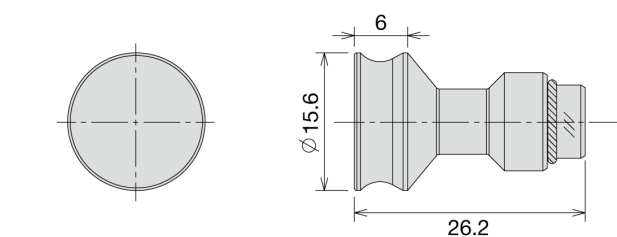
未使用時、シャンクにストッパーを装着することで、カップリング部の保護とシャンクからのクーラント吐出を防止

QC12



品番	Oリング	適応シャンクサイズ
QC12-STOPPER-PLUG	OR-450*10	QC-12..

QC16



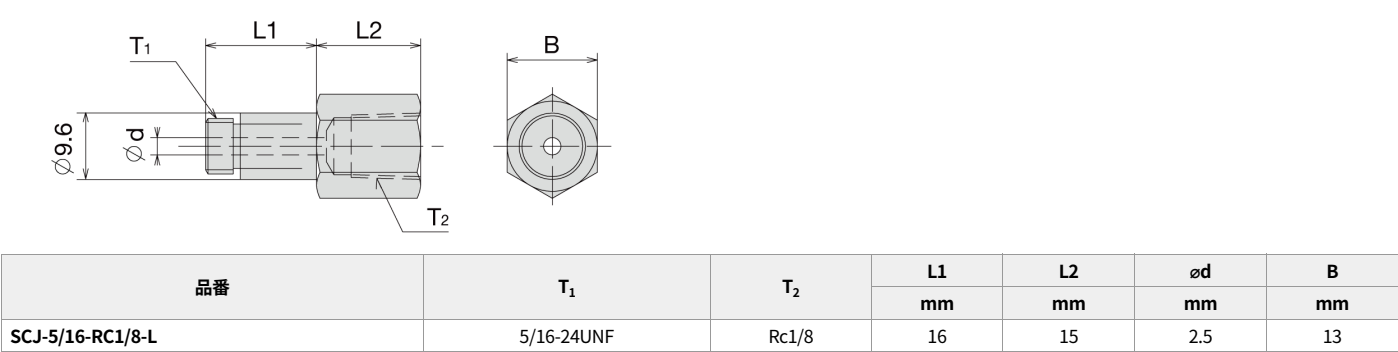
品番	Oリング	適応シャンクサイズ
QC16-STOPPER-PLUG	OR-750*10	QC-16..

N	新製品
O	製品紹介
P	材種・選択ガイド
Q	前挽き加工
R	後挽き加工
S	突切り加工
T	溝入れ加工
U	ねじ切り加工
V	内径加工
W	シェーバー
X	エンドミル
Y	技術資料
Z	索引

N-Swiss JOINT Modular Type／ねじ変換継手

従来のホース/継手を使用する際、ねじ変換継手をご使用下さい

I 継手





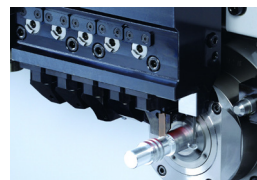
Polygon Taper Type | 自動旋盤用クイックチェンジツールシリーズ

N-Swiss CAP

これまでにない高剛性

時間効率を最大限に高める為のクイックチェンジツール新登場

専用刃物台設計により、高剛性かつ高精度での加工を実現
工具交換時間を大幅に短縮し、生産性の向上に貢献



アプリケーション

前挽き / 後挽き / 溝入れ / 突切り / ねじ切り



CI ToolingSystem

AQ²サイズ 専用刃物台



CITIZEN

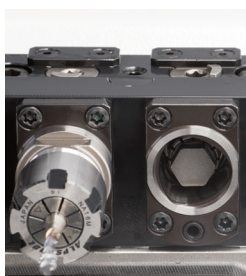
ALPS TOOL

時間短縮



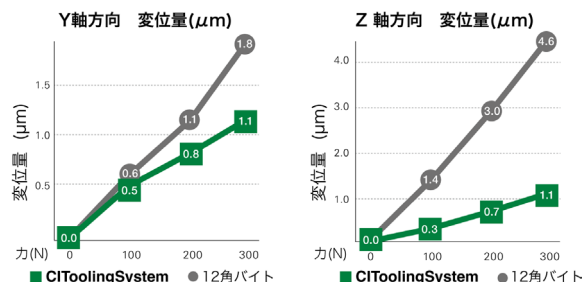
独自のカップリング構造により、ツールの着脱時はレンチを半回転締め込むだけの、クイックツールチェンジを実現。交換時間を約80%短縮し、確実なツール交換が可能です。

再現性



ポリゴンテーパシャンクを採用した2面拘束クランプユニットは、強じんなクランプ力を発揮。
着脱時は径、芯、長手方向において±2μmの高い繰り返し精度を実現します。

高剛性



12角バイトホルダと同等サイズながら高い剛性を確保。高負荷時のびり抑制や、ツールの長寿命化、ワークの品質安定に貢献します。

ラインナップ: ヘッド | 前挽き / 後挽き / 溝入れ → **N16** ヘッド | ねじ切り / 突切り → **N17**

新製品 N

製品紹介 O

材種・選択ガイド P

前挽き加工 Q

後挽き加工 R

突切り加工 S

溝入れ加工 T

ねじ切り加工 U

内径加工 V

シェーバー W

エンドミル X

技術資料 Y

索引 Z

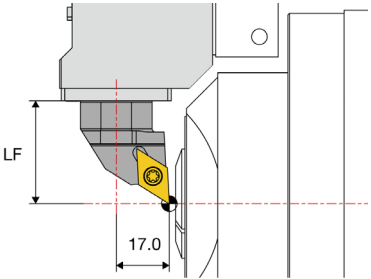
N-Swiss CAP Polygon Taper Type

■ 前挽き | 後挽き | 溝入れ

図番	品番		勝手	LF	WF	HF2	KAPR	適用インサート	
				mm	mm	mm	mm		
1	NQ23-SDJCR11-OH		R	33	17	5	93	DC..11T3..	DC..11T3..WP
2	NQ23-SCLCR09-OH		R	33	17	5	95	CC..09T3..	－
3	NQ23-SVJCR11-OH		R	33	17	5	93	VC..1103..	VC..1103..WP
4	NQ23-SDJCR11-F100H		R	33	7	5	93	DC..11T3..	DC..11T3..WP
5	NQ23-PTXNR16-OH		R	33	17	5	100	TN..1604..	－
6	NQ23-TFTR16-OH		R	33	17	5	93	TFX33..	TF33..
7	NQ23-TBPR-OH		R	33	13.5	5	－	TBP..	－
8	NQ23-TBPAR-OH		R	38	13.5	5	－	TBPA..	－
9	NQ23-GTTR00-OH		R	33	17	5	－	GT..32..	TBMH32..
10	NQ23-GTWPR-3D09		R	33	17	5	－	GWPG300..	GWPM300..
10	NQ23-GTWPR-4E09		R	33	17	5	－	GWPG400..	GWPM400..
10	NQ23-GTWPR-5F09		R	33	17	5	－	GWPG500..	GWPM500..
11	NQ23-GTWPR-6G09		R	33	17	5	－	GWPG600..	GWPM600..

参照ページ：インサート DC..→ [Q35~](#) CC..→ [Q21~](#) VC..→ [Q48~](#) TN..→ [Q61~](#) TFX..→ [Q9](#)
TBP..→ [R17~](#) TBPA..→ [R22](#) TBMH..→ [R34](#) GT..→ [T23~](#) GWPG→ [T33~](#)

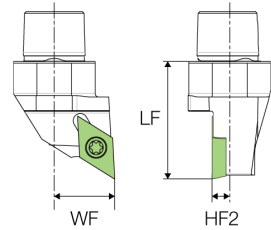
機械取り付け時寸法



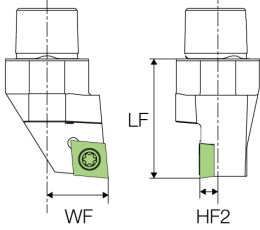
工具中心より17.0mmの位置がプログラム原点となります。
刃先シフト量の算出式は以下を参照下さい。

17.0 - WF寸法 = 刃先シフト量

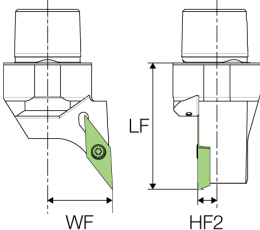
No.1 : NQ23-SDJCR11-OH



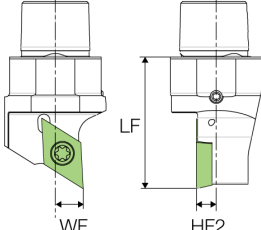
No.2 : NQ23-SCLCR09-OH



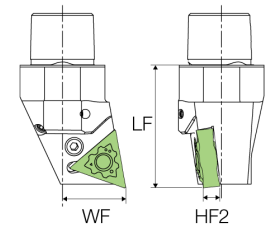
No.3 : NQ23-SVJCR11-OH



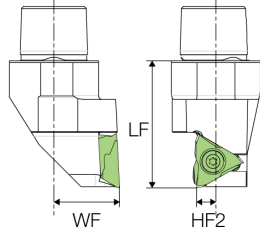
No.4 : NQ23-SDJCR11-F100H



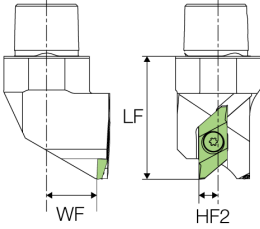
No.5 : NQ23-PTXNR16-OH



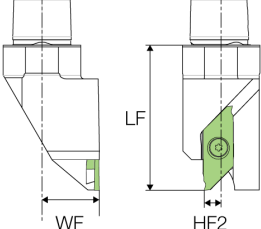
No.6 : NQ23-TFTR16-OH



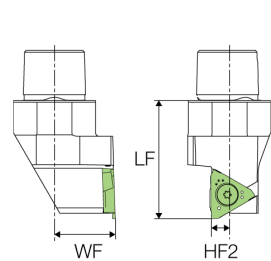
No.7 : NQ23-TBPR-OH



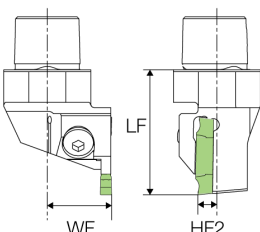
No.8 : NQ23-TBPAR-OH



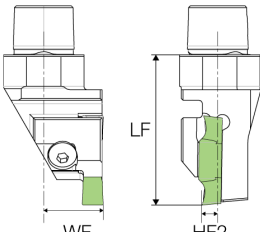
No.9 : NQ23-GTTR00-OH



No.10 : NQ23-GTWPR-3D09
: NQ23-GTWPR-4E09
: NQ23-GTWPR-5F09



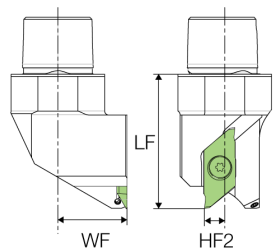
No.11 : NQ23-GTWPR-6G09



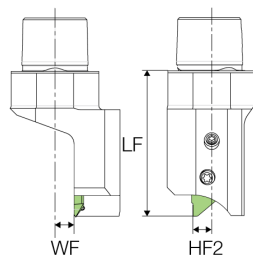
図番	品番	勝手	LF	WF	HF2	適用インサート	
			mm	mm	mm		
12	NQ23-TTPR-OH	R	33	17	5	TTP..R..	-
13	NQ23-TTPL-OH	L	38	5	5	TTP..L..	-
14	NQ23-CTPR-OH	R	43	17	5	CTP..R..	-
15	NQ23-CTPAR-OH	R	43	17	5	CTPA..R..	TBPA..R..
16	NQ23-CTDPR-20D20-OH	R	43	17	5	CTDP20..	-
14	NQ23-CTPL-OH	L	43	1	5	CTP..L..	-
15	NQ23-CTPAL-OH	L	43	1	5	CTPA..L..	TBPA..L..
19	NQ23-CTDPL-20D20-OH	L	43	1	5	CTDP20..	-

参照ページ：インサート TTP..R..→ [U19](#) TTP..L..→ [U19](#) CTP..R..→ [S15](#)~ CTPA..R..→ [S22](#)
CTDP20..→ [S32](#) CTP..L..→ [S1](#)~ CTPA..L..→ [S23](#)~ TBPA..R..→ [R22](#) TBPA..L..→ [R22](#)

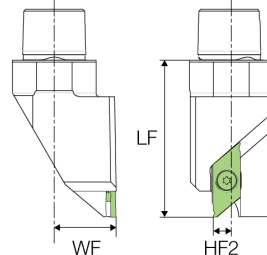
No.12 : NQ23-TTPR-OH



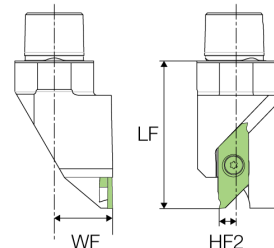
No.13 : NQ23-TTPL-OH



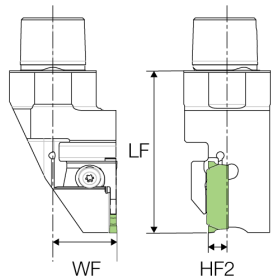
No.14 : NQ23-CTPR-OH



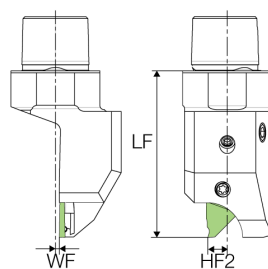
No.15 : NQ23-CTPAR-OH



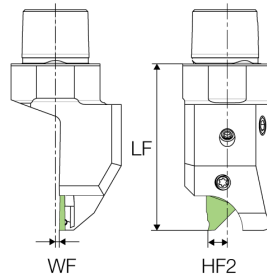
No.16 : NQ23-CTDPR-20D20-OH



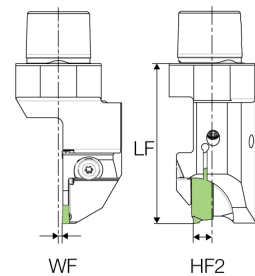
No.17 : NQ23-CTPL-OH

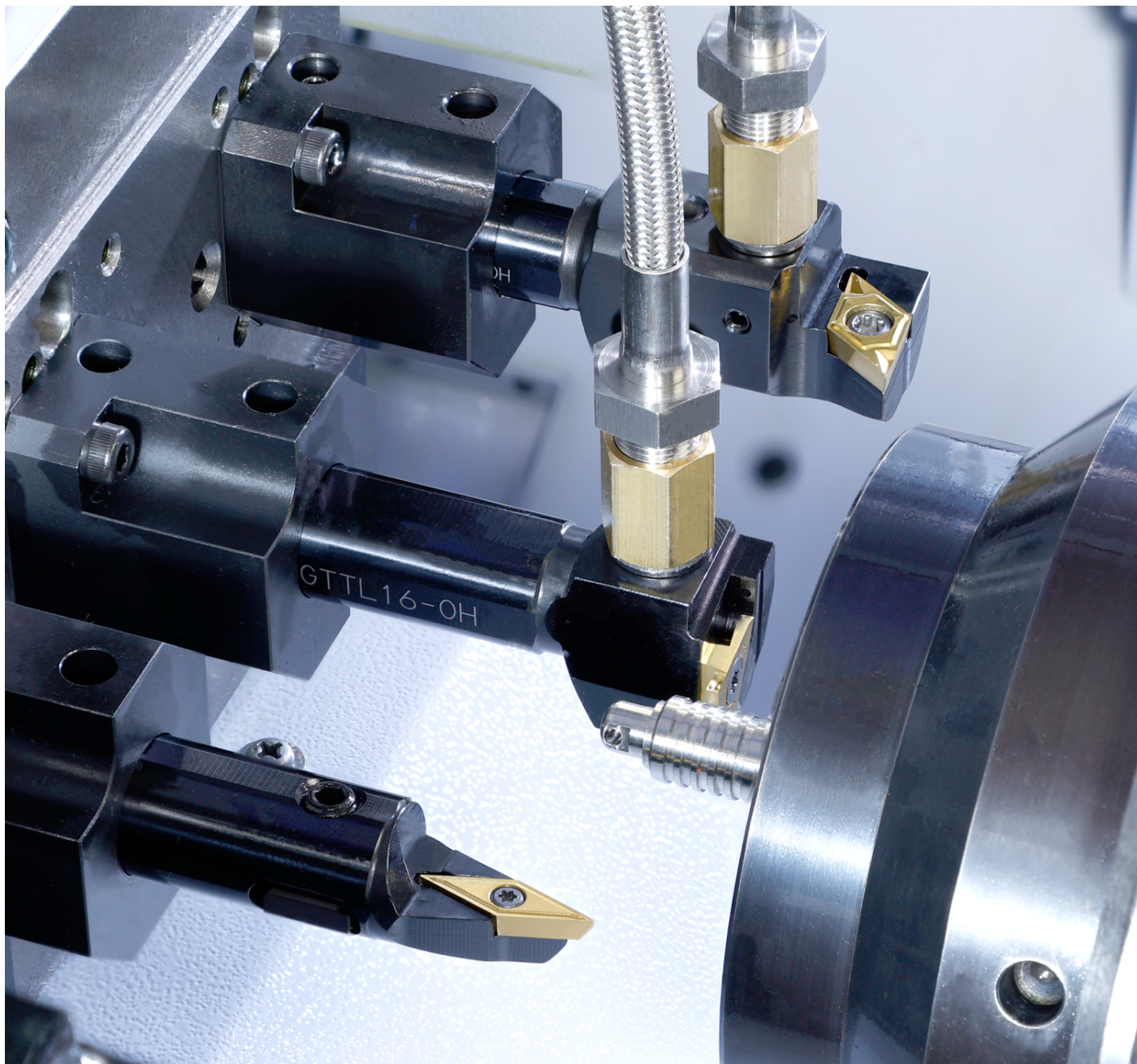


No.18 : NQ23-CTPAL-OH



No.19 : NQ23-CTDPL-20D20-OH

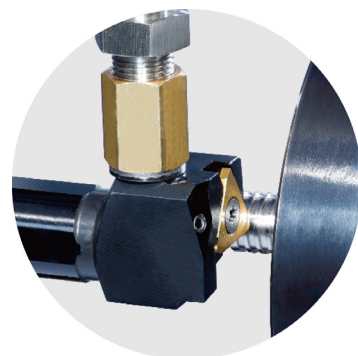




背面加工向け | CNC 自動旋盤用



DS-ACH-OHホルダ シリーズ



逆バイト対応可能

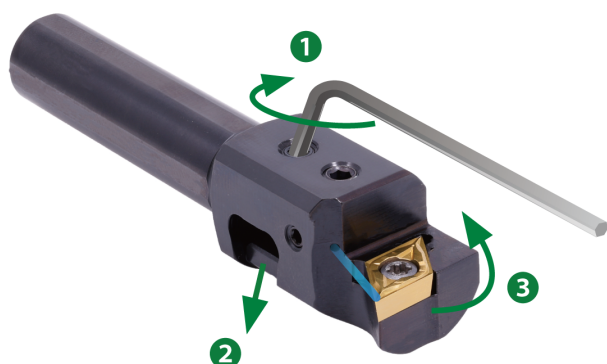
レンチ1本で「刃先高さ」が調整可能
内部給油仕様で工具摩耗の抑制+切屑処理性の向上



DSホルダシリーズに内部給油仕様をラインナップ追加

■ 特徴①

レンチで簡単に刃先高さの調整ができ、作業時間を短縮



- ① スクリュを回す
- ② 調整用ウェッジが下がる
- ③ 反り返ることにより刃先が押し上げられる

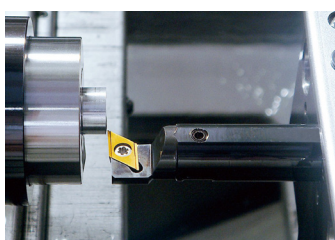
心高さ調整範囲：0～最大0.3mm

■ 切屑処理性能

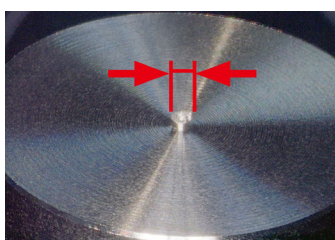
切屑の影響を受けることなく、切れ刃に切削油が確実に届きます。

■ 使用方法

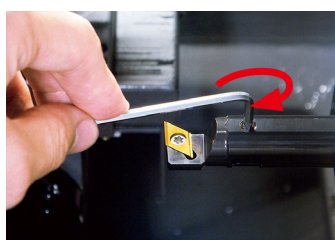
※心は上げる方向のみ調整可能なため、ウェッジ用スクリュを緩めた状態から実施



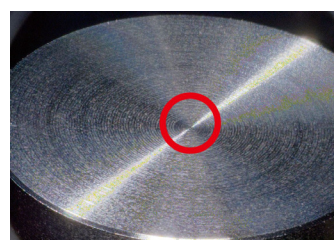
① 心下がり状態でセットして端面を加工



② ワークのボスの大きさを測定



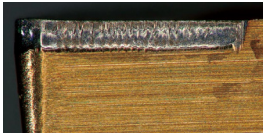
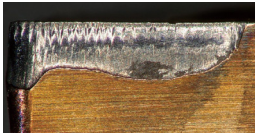
③ ボスの半径分の「心」を上げる



④ 再度端面を加工して心高さ調整完了

■ 特徴②

内部給油仕様で工具摩耗の抑制＋切屑処理性の向上

	外部給油＋内部給油	外部給油のみ
仕様		
横逃げ面	 55%抑制	

ラインナップ： DS-SDU-ACH-OH → Q29 DS-PTX-ACH-OH → Q58 DS-GTT-OH → R32,T19

新製品
N

製品紹介
O

材種・選抜ガイド
P

前挽き加工
Q

後挽き加工
R

突切り加工
S

溝入れ加工
T

ねじ切り加工
U

内径加工
V

シェーバー
W

エンドミル
X

技術資料
Y

索引
Z



高能率ねじ切り加工用 I CNC自動旋盤向け

スレッドワーリングECO

1パス加工が可能で、多条ねじにも対応

ねじ切り加工の加工時間を大幅に削減します

NEW

- スレッドワーリングに3枚刃、6枚刃カッタボディが登場
- 1コーナインサートが選択可能に
- 左ねじ用カッタボディをラインナップ

多条ねじ加工事例

	2条ねじ一発加工例	3条ねじ一発加工例
ワーク名	ボースクリュー	ウォームねじ
被削材	Ti-6Al-4V ELI	真鍮
ワーク		
インサート形状		
ねじ外径	ø4.0	ø7.0
ねじ底径	ø2.4	ø4.7
リード	3.42mm	4.9mm

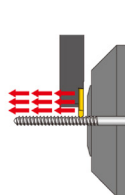
多条ねじ一発加工の際は「機械仕様」「スピンドル仕様」「インサート仕様」「ソーリング仕様」等に制限がありますので、ご相談承ります。

加工概要

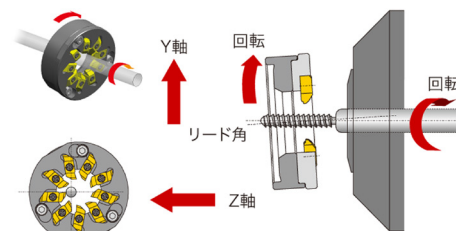
スレッドワーリング加工はNTK独自算出のセット角度分スピンドルを傾け、カッタを高速・ワークを低速（C軸機能）で回転させながら加工します

インサートにはさらい刃がついており、ねじ形状の1パス加工が可能です。

シングルポイント加工



スレッドワーリング加工



特殊ねじ形状の加工技術

- ねじ仕様が一点一様の医療ねじでも、NTK独自のインサート設計技術でトライ＆エラー無しでインサートの生産が可能
- シャープな刃先とPVDコートの組み合わせにより、優れた仕上げ面と長寿命加工を実現

カッタボディ

刃数

サイクルタイムとコストのバランスに合わせて刃数を選択出来るようになりました。

Thread Whirling **ECO**



3枚刃

コスト重視



6枚刃

バランス



9枚刃

加工能率重視

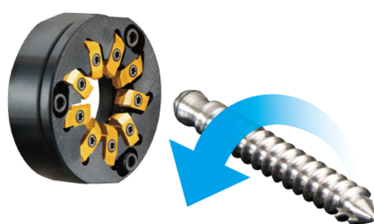
左ねじ用

左ねじ用のカッタを追加し、幅広いワークに対応可能となりました。

Thread Whirling **ECO**



左ねじ向け

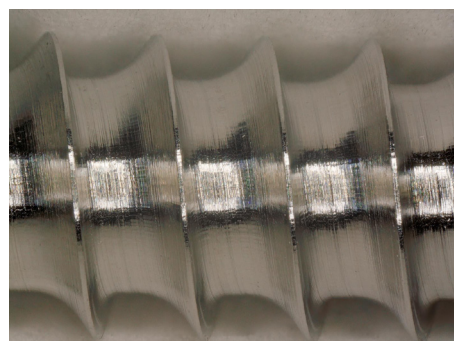


右ねじ向け

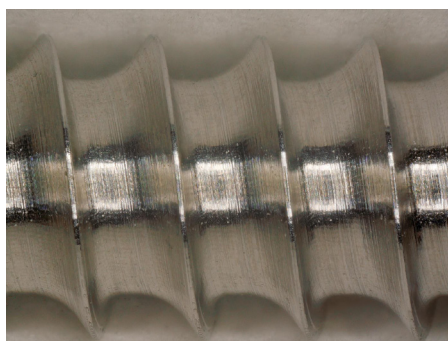
加工面比較

適正な加工条件で加工する事で綺麗な加工面が得られます。

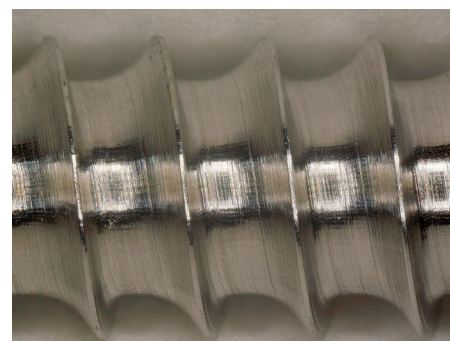
主軸：15rpm カッタ：4,000rpm



3枚刃



6枚刃



9枚刃

新製品
N

製品紹介
O

材種・選択ガイド
P

前挽き加工
Q

後挽き加工
R

突切り加工
S

溝入れ加工
T

ねじ切り加工
U

内径加工
V

シェーパー
W

エンドミル
X

技術資料
Y

索引
Z

インサート

加工ワークの生産数に合わせてコーナ数を選択出来るようになりました。

Thread Whirling **ECO**

New



1コーナ仕様

試作・少量多品種向け



2コーナ仕様

大量生産向け

■ 対応可能なねじ形状（目安）

●条数 状況に応じて対応可能

●リード角 $\sim 30^\circ$ 程度
(スピンドル対応角による)

●ねじ高さ $\sim 2.5\text{mm}$ 程度

●素材外径
 $\sim \phi 10\text{mm}$ 程度
(刃径 $\phi 12$ カッタの場合)

●切込量 $\sim 4\text{mm}$ 程度

●リード $\sim 6.0\text{mm}$ 程度

上記の数値は目安であり、ワーク形状によって異なる可能性があります。

参照ページ： カッタラインナップ → [U33](#)～ 使用手順 推奨切削条件 → [U30](#)

新製品
N

製品紹介
O

材種・選抜ガイド
P

前挽き加工
Q

後挽き加工
R

突切り加工
S

溝入れ加工
T

ねじ切り加工
U

内径加工
V

シェーバー
W

エンドミル
X

技術資料
Y

索引
Z



内部給油式ホルダシリーズ | CNC自動旋盤向け

SPLASH シリーズ



NEW!

三角ネガインサート用「PTXNR型」 コストパフォーマンスに優れるTNGG型インサートを装着可
DSホルダシリーズ レンチ1本で「刃先高さ」が調整可能 (参照：→ [N18,N19](#))

切屑処理を意識したクーラント吐出であらゆる切屑トラブルを解決する

内部給油で切屑トラブルを防止し、安定加工を実現

効率的に刃先を冷却し、工具寿命を向上

■ 性能

- クーラント圧力で切屑をカール・分断
- ダイレクトに刃先へクーラントを供給することで、効率的に刃先を冷却、摩耗を抑制
- 多彩な給油方式

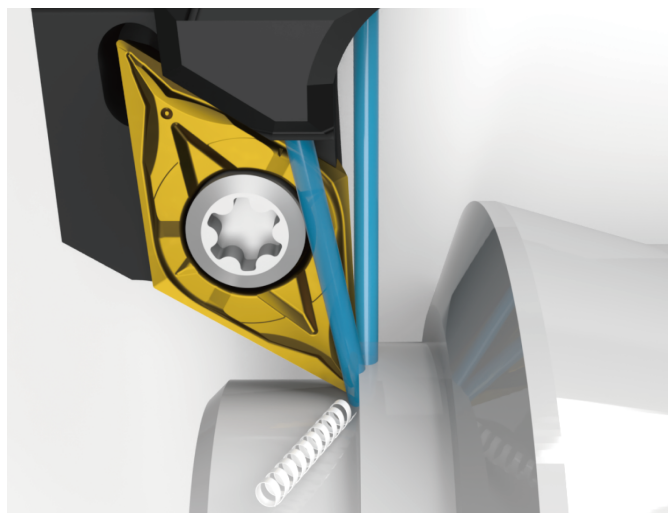
■ 豊富なレパートリー



■ 適用アプリケーション

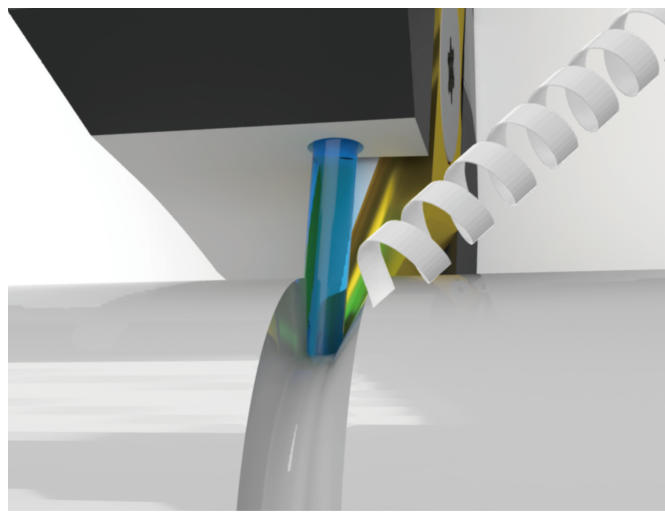
前挽き加工 / 後挽き加工 / 溝入れ加工 / ねじ切り / 突切り / 内径加工

前挽き



2方向からの吐出(12角,16角)により、切屑をガイドブッシュ方向に流さず、切屑絡みを抑制します。

後挽き



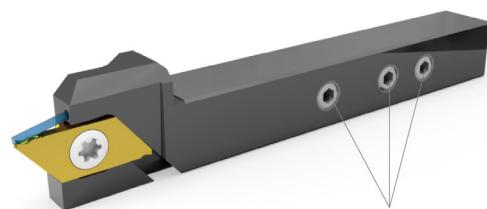
加工面に吐出することで鏝裏面に切屑が当たらず、良好な加工面を実現します。

SPLASH シリーズ OH3

刃物台直接給油「OH3」タイプ

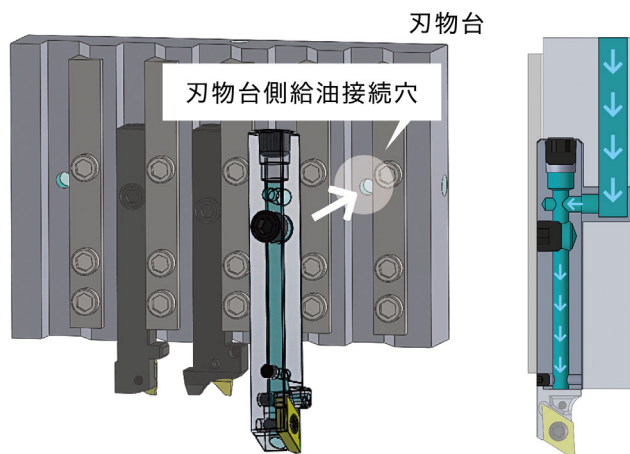
■ OH3の特長

- 10角仕様を小径に最適な形状でラインナップ
前挽き：シフトなし。ブレーカ形状が豊富なDCGT11T3形状を装着可能
突切り：CTPのSUBホルダをラインナップ
- 16角仕様のラインナップで対応設備を拡大



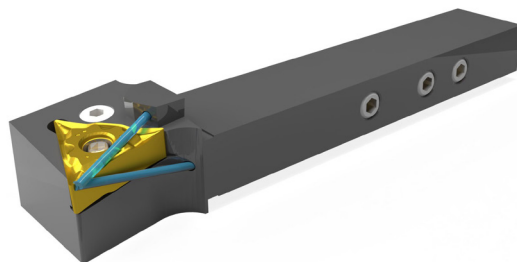
刃物台直接給油口

■ 刃物台から工具へ直接給油が可能



NEW!

三角ネガインサート用「PTXNR型」



新製品
N

製品紹介
O

材種・選抜ガイド
P

前挽き加工
Q

後挽き加工
R

突切り加工
S

溝入れ加工
T

ねじ切り加工
U

内径加工
V

シェーバー
W

エンドミル
X

技術資料
Y

索引
Z

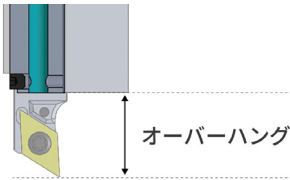
各機械メーカーの刃物台給油式設備に対応
クーラントホースによる接続でも使用可能

Ⅰ OH3 穴位置対照表

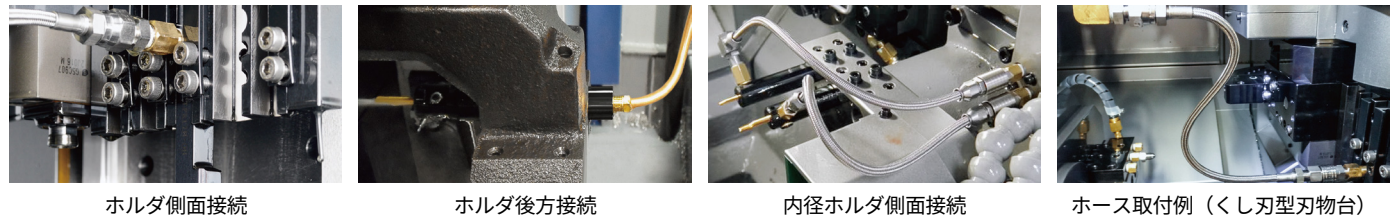
*50音順 2025年5月の弊社調査

メーカー *	機種	ツールポジション **	シャンクサイズ	オーバーハング (mm)	使用する直接給油口	
シチズンマシナリー株式会社様	L12(2M)	T1	□12	24.5	C	
		T2-T7	□10	17.5	B	
		T2-T6	□12			
	L20E(2M)	T1	□12/16	30	A	
		T2-T5	□12	20	A	
	L20E(3M)	T1	□12/16	30	A	
		T2-T6	□12	20	A	
	D25(1M)	T10	□16/20	30	C	
		T11-T13	□16	25		
		T30	□16/20			
		T31-T32	□16			
	M32(5M)	T1	□16/20			
		T2-T5	□16			
スター精密株式会社様	SB-16III	T1-T5(T6)	□12	22	C	
	SD-26 Type-S,G,E,C	T1	□16	30		
		T2-T7		25		
	SB-20/23R II	T1-T6	□12	22		
		T1	□16	30		
		T2-T5		25		
株式会社ツガミ様	B026/32-III	T5-T9, T11-T15, T26-T27	□16	26	B	
	BW269/329ZJ	T5-T9, T26-T27				
	SS267/327-III(-5AX)					
	SS207-III(-5AX)	T5-T10, T26-T28	□12		A	
	S205(A)/S206(A)- II					

** オプション設定によってツールポジションが変動致します。予めご承知おき下さい。

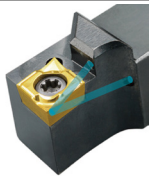
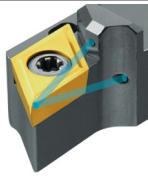
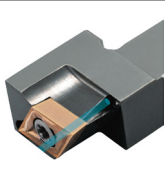
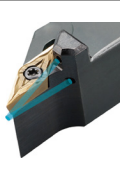
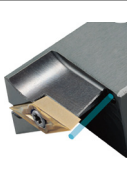


Ⅱ クーラントホースでの接続により、既存設備にも取り付け可能 (OH,OH2,OH3)

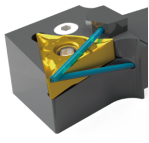


ラインナップ

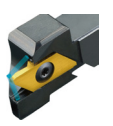
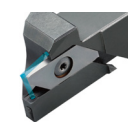
前挽き用

インサート	CC..型	DC..型			VC..型	
	SCLC-OH3/OH2/OH ⇒ Q14	SDJC-OH3/OH2/OH ⇒ Q24	Y-SDJC-OH2/OH ⇒ Q28	DS-SDU-ACH-OH NEW ⇒ Q29	SVJC-OH ⇒ Q40	Y-SVJC-OH ⇒ Q41
ホルダ						

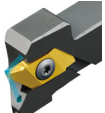
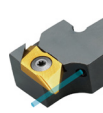
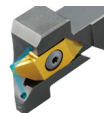
前挽き用

インサート	TNGG16...型	TFX33../TF33..型
	PTXN-OH3/OH2/OH NEW ⇒ Q56	DS-PTX-ACH-OH NEW ⇒ Q58
ホルダ		

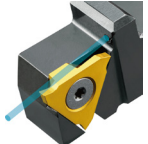
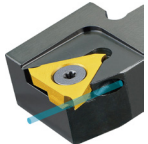
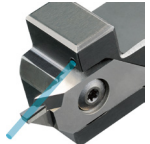
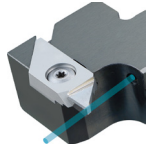
突切り用

CTP型	CTPA型	CTDP型
CTP-OH2/OH ⇒ S12	CTPR/L-SUB-OH3 ⇒ S13	CTPA-OH2/OH ⇒ S20
		
~φ12	~φ16	~φ25.4

後挽き用

インサート	TBMH型			TBP型		TBPA型	
	GTT-OH3/OH2/OH ⇒ R27	Y-GTT-OH ⇒ R31	DS-GTT-OH NEW ⇒ R32	TBP-OH3/OH2/OH ⇒ R12	Y-TBP-OH ⇒ R15	TBPA-OH ⇒ R19	CTPA-OH2/OH ⇒ R19
ホルダ							

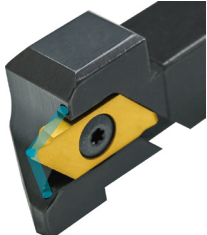
溝入れ用／多機能工具

インサート	GTM..型			GTPA..型	
	DS-GTT-OH NEW ⇒ T19	GTT-OH3/OH2/OH ⇒ T14	Y-GTT-OH ⇒ T18	GTPA-OH ⇒ T11	Y-GTPA-OH ⇒ T12
ホルダ					

内径加工用

インサート	SBF../SHF../SBB../SBG../SFG../SBT../SSP..型
	HY-NBH-OH ⇒ V10
ホルダ	

ねじ切り用

インサート	TTP型
	TTP-OH3/OH2 ⇒ U15
ホルダ	

使用時の注意点

- 「-OH2」ホルダ
刃物台内部を經由して刃先にクーラントを供給する内部給油方式でご使用の場合は、CNT2スクリュを外し、ホルダ側面と後方にCNTスクリュをセットしてください。
- CNTスクリュ用のレンチは付属していません。
SS0605SCには六角レンチ3.0（LW-3）、SPR1/8には六角レンチ5.0（LW-5）をご使用ください。
- CNT2スクリュ（SS0505SC）には付属しています六角レンチ2.5（LW-2.5）をご使用ください。

新製品
N

製品紹介
O

材種・選抜ガイド
P

前挽き加工
Q

後挽き加工
R

突切り加工
S

溝入れ加工
T

ねじ切り加工
U

内径加工
V

シェーパー
W

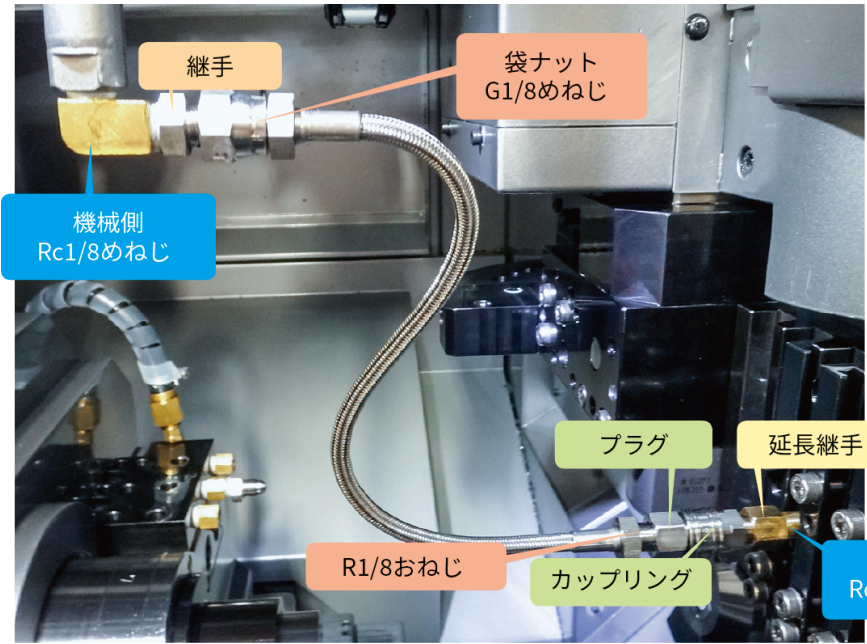
エンドミル
X

技術資料
Y

索引
Z

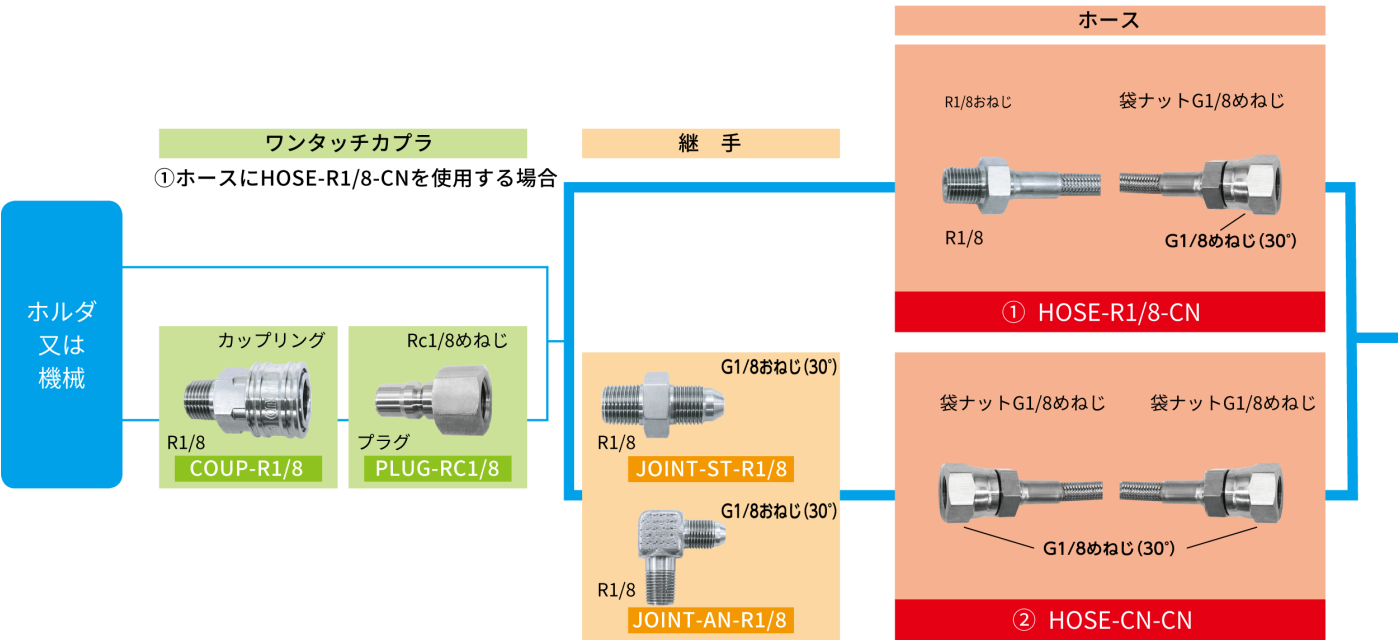
配管接続用クーラント部品①

■ 組み合わせ例



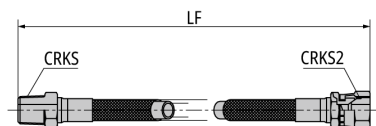
品名	品番P/N
継手	JOINT-ST-R1/8
ホース	HOSE-R1/8-CN-400
プラグ	PLUG-RC1/8
カップリング	COUP-R1/8
延長継手	SCJ-R1/8-RC1/8-L

■ 接続例

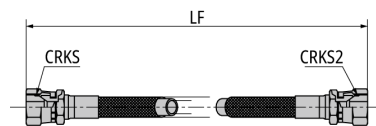


- ホースの取り外しが多い
→カブラ (最高使用圧力7.5MPa)
- ホースの取り外しが少ない
→継手 (最高使用圧力20.6MPa)

No.1



No.2



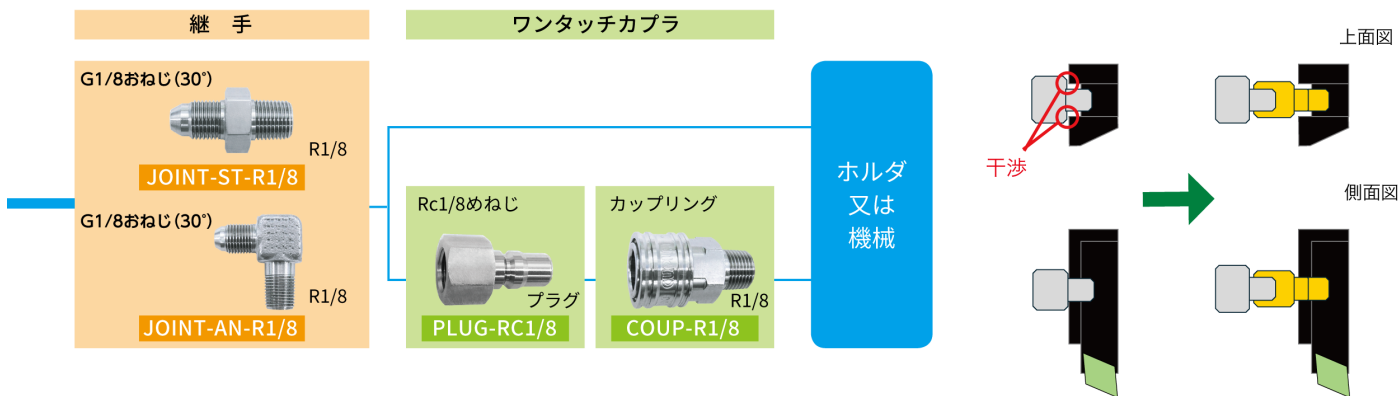
R1/8おねじ
ホースを回転させて固定



袋ナットG1/8めねじ
ナットを回転させて締結
(ホースの回転が不要)

図番	品番	LF	CRKS	CRKS2	CP
		mm			最高使用圧力 (MPa)
1	HOSE-R1/8-CN-200	200	R1/8	G1/8	20.6
1	HOSE-R1/8-CN-250	250	R1/8	G1/8	20.6
1	HOSE-R1/8-CN-300	300	R1/8	G1/8	20.6
1	HOSE-R1/8-CN-400	400	R1/8	G1/8	20.6
1	HOSE-R1/8-CN-500	500	R1/8	G1/8	20.6
1	HOSE-R1/8-CN-800	800	R1/8	G1/8	20.6
2	HOSE-CN-CN-200	200	G1/8	G1/8	20.6
2	HOSE-CN-CN-250	250	G1/8	G1/8	20.6
2	HOSE-CN-CN-300	300	G1/8	G1/8	20.6
2	HOSE-CN-CN-400	400	G1/8	G1/8	20.6
2	HOSE-CN-CN-500	500	G1/8	G1/8	20.6
2	HOSE-CN-CN-800	800	G1/8	G1/8	20.6

角シャンクに継手を接続する際、刃物台と継手が干渉する場合、延長継手を追加でご使用ください。



新製品
N

製品紹介
O

材種・選択ガイド
P

前挽き加工
Q

後挽き加工
R

突切り加工
S

溝入れ加工
T

ねじ切り加工
U

内径加工
V

シーバー
W

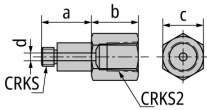
エンドミル
X

技術資料
Y

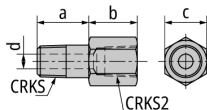
索引
Z

継手（ねじ交換・延長用）

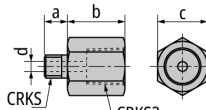
No.1



No.2



No.3

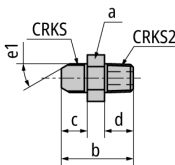


図番	品番	CRKS	CRKS2	a	b	c	d
				mm	mm	mm	mm
1	SCJ-M6-RC1/8-L	M6×1	Rc1/8	16	15	13	2.5
1	SCJ-5/16-RC1/8-L	5/16-24UNF	Rc1/8	16	15	13	2.5
2	SCJ-R1/8-M10-L	R1/8	M10×1	16	12	13	4.5
2	SCJ-R1/8-RC1/8-L	R1/8	Rc1/8	16	15	13	4.5
2	SCJ-R1/8-NPT1/8-L	R1/8	NPT1/8	16	15	13	4.5
3	SCJ-M6-M10	M6×1	M10×1	6	15	12	2.5
3	SCJ-M6-M10-N	M6×1	M10×1	6	15	12	2.5
3	SCJ-M6-RC1/8	M6×1	Rc1/8	6	15	13	2.5
3	SCJ-M6-RC1/8-N	M6×1	Rc1/8	6	15	13	2.5
3	SCJ-M6-NPT1/8	M6×1	NPT1/8	6	15	13	2.5
3	SCJ-M6-NPT1/8-N	M6×1	NPT1/8	6	15	13	2.5
3	SCJ-M8-RC1/8	M8×1	Rc1/8	6	15	13	3.5
3	SCJ-M8-RC1/8-N	M8×1	Rc1/8	6	15	13	3.5
3	SCJ-R1/8-M10	R1/8	M10×1	10	15	12	4.5
3	SCJ-R1/8-NPT1/8	R1/8	NPT1/8	10	15	13	4.5

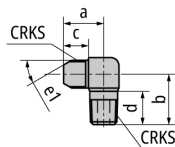
-N：ワッシャーなし仕様

継手（袋ナットG1/8めねじ接続用）

No.1



No.2

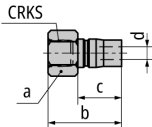


図番	品番	CRKS	CRKS2	a	b	c	d	e1	CP
				mm	mm	mm	mm	mm	最高使用圧力 (MPa)
1	JOINT-ST-R1/8	G1/8	R1/8	HEX:14	31	13	10	30	20.6
2	JOINT-AN-R1/8	G1/8	R1/8	20	21	13	14	30	20.6

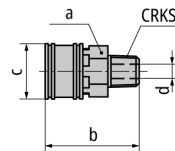
※ストレート・L字継手のねじ部は、両側でねじ規格が異なります。
ホースやワンタッチカプラへ接続時は、同じねじ規格同士で組み合わせてご使用願います。

ワンタッチカプラ

No.1



No.2

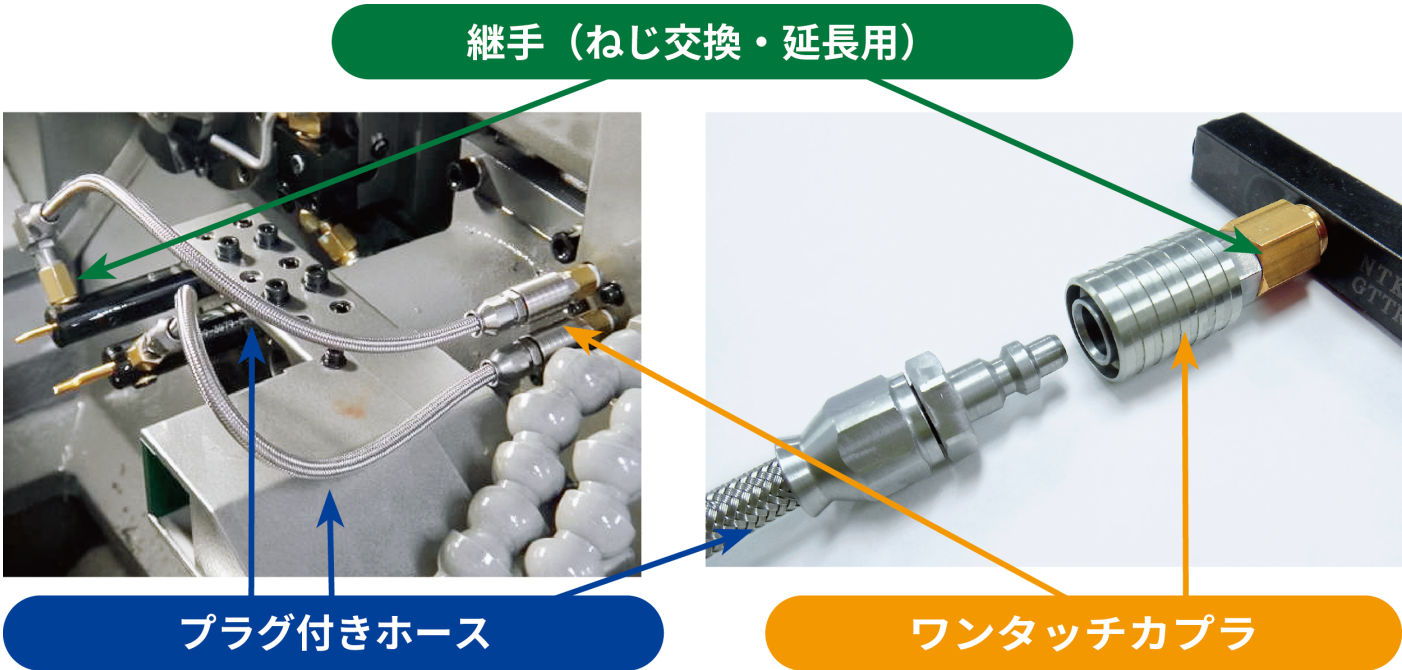


図番	品番	CRKS	a	b	c	d	CP
			mm	mm	mm	mm	最高使用圧力 (MPa)
1	PLUG-RC1/8	Rc1/8	HEX:14	26	15.5	4.5	7.5
2	COUP-R1/8	R1/8	HEX:14	30	17.5	4.5	7.5

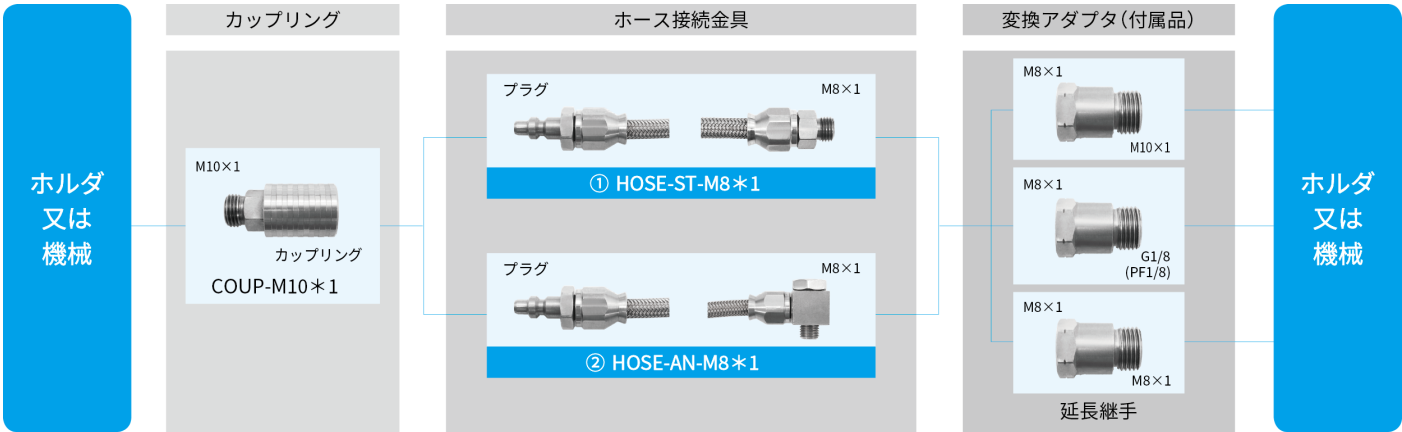
配管接続用クーラント部品②

HEB製ワンタッチカプラ式

■ 組合せ例



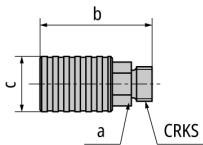
■ 接続例



■ 特徴

高品質なステンレス製フレキシブルチューブ
最高使用圧力20MPa

■ ワンタッチカプラ



品番	CRKS	a	b	c	CP
		mm	mm	mm	最高使用圧力 (MPa)
COUP-M10*1	M10×1	HEX:11	32.5	16	20

新製品
N

製品紹介
O

材種・選抜ガイド
P

前挽き加工
Q

後挽き加工
R

突切り加工
S

溝入れ加工
T

ねじ切り加工
U

内径加工
V

シェーバー
W

エンドミル
X

技術資料
Y

索引
Z

■ 継手（ねじ交換・延長用）

Technical drawing of the CRKS3 connector. The front view (left) shows a hexagonal base with a diameter of 11 mm and an M8*1 threaded hole. The side view (right) shows the connector's profile with a total length of 18 mm and a mounting hole diameter of $\varnothing 4$. The label CRKS3 is positioned below the side view.



図番	品番	CRKS	CRKS2	a	b	c	d
				mm	mm	mm	mm
1	SCJ-M6-RC1/8-L	M6×1	Rc1/8	16	15	13	2.5
1	SCJ-5/16-RC1/8-L	5/16-24UNF	Rc1/8	16	15	13	2.5
2	SCJ-R1/8-M10-L	R1/8	M10×1	16	12	13	4.5
2	SCJ-R1/8-RC1/8-L	R1/8	Rc1/8	16	15	13	4.5
2	SCJ-R1/8-NPT1/8-L	R1/8	NPT1/8	16	15	13	4.5
3	SCJ-M6-M10	M6×1	M10×1	6	15	12	2.5
3	SCJ-M6-M10-N	M6×1	M10×1	6	15	12	2.5
3	SCJ-M6-RC1/8	M6×1	Rc1/8	6	15	13	2.5
3	SCJ-M6-RC1/8-N	M6×1	Rc1/8	6	15	13	2.5
3	SCJ-M6-NPT1/8	M6×1	NPT1/8	6	15	13	2.5
3	SCJ-M6-NPT1/8-N	M6×1	NPT1/8	6	15	13	2.5
3	SCJ-M8-RC1/8	M8×1	Rc1/8	6	15	13	3.5
3	SCJ-M8-RC1/8-N	M8×1	Rc1/8	6	15	13	3.5
3	SCJ-R1/8-M10	R1/8	M10×1	10	15	12	4.5
3	SCJ-R1/8-NPT1/8	R1/8	NPT1/8	10	15	13	4.5

N32