

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

前挽き加工

ラインナップ	Q2
推奨切削条件表	Q4
ガイドランス	Q5
TF..シリーズ	Q7
CSV..シリーズ	Q10
CC..シリーズ	Q14
DC..シリーズ	Q24
VB..シリーズ	Q39
VC..シリーズ	Q40
VP..シリーズ	Q50
TC..シリーズ	Q54
TN..シリーズ	Q56
CN..シリーズ	Q63
DN..シリーズ	Q65

クイックチェンジツールシリーズ

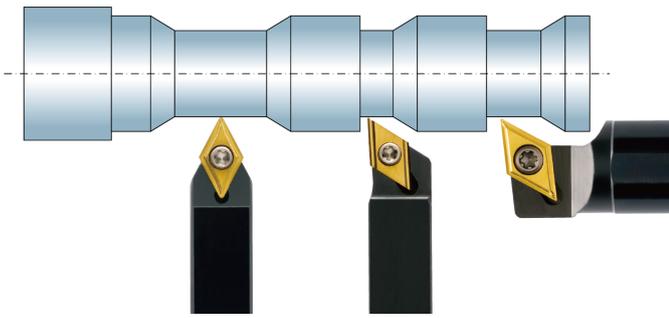
N-Swiss JOINT Modular Type N6~を参照

N-Swiss CAP Polygon Taper Type ... N15~を参照

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

ラインナップ

N 新製品
O 製品紹介
P 材種・選択ガイド
Q 前送り加工
R 後送り加工
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



インサート	CSVF → Q12
ホルダ	CSV/NC → Q10

インサート	CC..0602/09T3.. → Q21					
ホルダ	SCAC → Q20	SCLC → Q16	SCLC-OH3/OH2/OH → Q14,Q15	SCLC-F → Q17	DS-SCLL → Q19	DS-SCLL-ACH → Q18
			内部給油ホルダ	シフトホルダ	DSホルダ	心高調整ホルダ

インサート	DC..0702/11T3.. DC..0702/11T3..WP → Q35					
ホルダ	SDJC → Q26	SDJC-OH3/OH2/OH → Q24,Q25	SDJC-F → Q27	Y-SDJC → Q29	Y-SDJC-OH2/OH → Q28	CH-SDUC → Q32
		内部給油ホルダ	シフトホルダ	Y軸ホルダ	Y軸ホルダ(内部給油)	

インサート	DC..0702/11T3.. → Q35								
ホルダ	DC..0702/11T3..-WP → Q36		DS-SDUL → Q31	DS-SDUL-ACH/OH → Q29,Q30	SDXC → Q32	DS-SDX → Q33	SDQC → Q33	SDNC → Q34	Y-SDNC → Q34
	DSホルダ	心高調整ホルダ		DSホルダ				Y軸ホルダ	

インサート	VC.1103.. → Q48					
	VC..1103..-WP → Q48					
ホルダ	SVJC → Q40	SVJC-OH → Q40	Y-SVJC-OH → Q41	CH-SVUC → Q41	SVQC → Q47	SVVCN → Q46
		 内部給油ホルダ	 Y軸ホルダ(内部給油)			

インサート	VC.1103.. → Q48				VC..1102.. → Q48	VC..1303..2M → Q48
	SVXC → Q45	Y-SVXCL → Q44	DS-SVX → Q45	SVAC → Q42, Q43	SVAC-1L → Q42	SVAC..(N)W → Q43, Q44
ホルダ		 Y軸ホルダ	 DSホルダ			

インサート	VP..0802.. → Q53			VP..1103.. → Q53		
	SVQP → Q51	CH-SVUP → Q52	DS-SVXP → Q50	SVXP → Q50	DS-SVVPN → Q52	DS-SVVPN-ACH → Q51
ホルダ			 DSホルダ		 DSホルダ	 心高調整ホルダ

インサート	TFX33.. TF33.. → Q9		TC..0902.. → Q55		CN..1204.. → Q64	DN..1504.. → Q66
			TC..0902/1102..-WP → Q55			
ホルダ	TFX-OH3/OH2 → Q7	TFT → Q8	STAC → Q54	CH-STUC → Q54	PCLN → Q63	PDJN → Q65
	 内部給油ホルダ					

インサート	TN..1604.. → Q61					
	PTXN-OH3/OH2/PTXN → Q56, Q57	STXN → Q57	DS-PTX → Q59	DS-PTX-ACH/OH → Q58	PTAN → Q59	PTLN → Q60
ホルダ			 DSホルダ	 心高調整ホルダ		

新製品 N

製品紹介 O

材種・選択ガイド P

前抜き加工 Q

後抜き加工 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

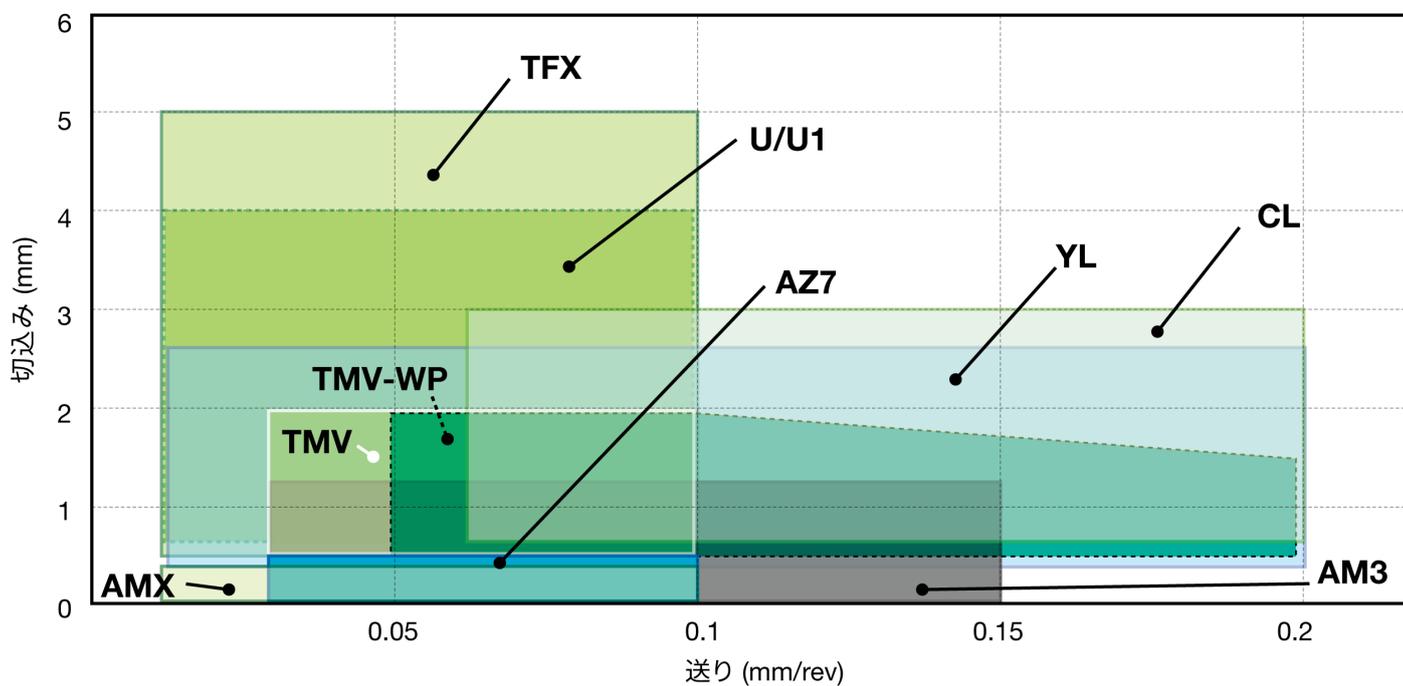
索引 Z

推奨切削条件表

■ 前挽き加工

CSVF / CC.. / DC.. / VC.. / VB.. / TN.. / TF / VP

被削材分類		S			M		P	
被削材		耐熱合金	コバルトクロム合金	チタン(合金)	難削ステンレス	快削ステンレス	合金鋼	炭素鋼
代表被削材		Inco718 ハステロイ MP35N	ASTM F-75	Ti-6Al-4V	SUS316L 17-4PH SUS304	SUS303 SUS430F	SCM435 SCr420	S10C S45C
NTK材質	第1推奨	650 / DM4		DT4 / DM4	650 / ST4		650 / QM3	
	第2推奨	DT4 / QM3		TM4	DT4 / DM4		TM4 / DM4	
切削速度 (m/min)		20 - 40 - 60	30 - 60 - 80	30 - 60 - 80	40 - 70 - 100	40 - 110 - 180	40 - 90 - 150	40 - 90 - 150
送り(mm/rev)		下記のブレーカ適用範囲を参照頂き、取り代に合わせて送りを設定下さい。						

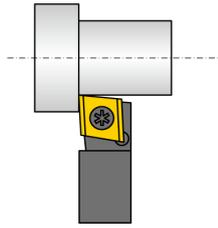


前挽き加工ガイド

一般的な旋削インサートの説明

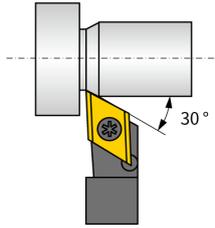
インサート形状による違い

CC.. Style (80°)



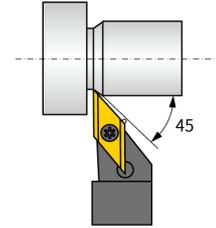
切削点が拘束面に近く、チップの保持が強固です。

DC.. Style (55°)



Cタイプに比べ切削点が拘束面から離れるため、若干保持力が低下します。

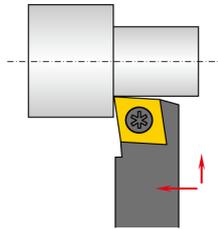
VB / VC / VP Style (35°)



切戻点が拘束面から離れるため、大きな力が加わると動きやすくなります。

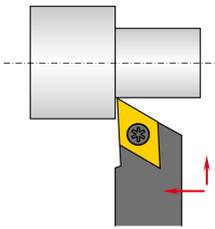
ホルダ選定ポイント

SCLCR



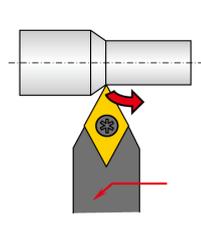
チップの拘束力が強く、寸法安定性が良好です。

SDJCR



切削の逃げ場が有り、仕上面を傷つけ難い、切削油がかり易く、切屑処理が容易です。

SDNCN



切削ワークから離れるため絡みにくくなります。

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

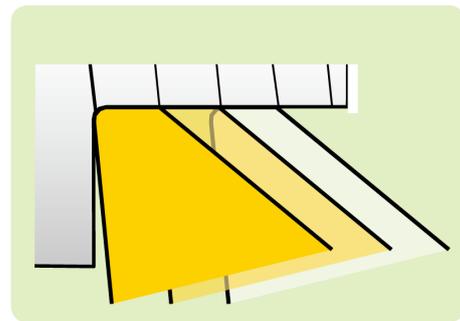
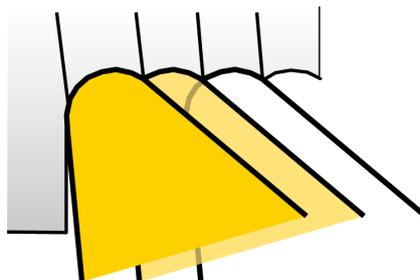
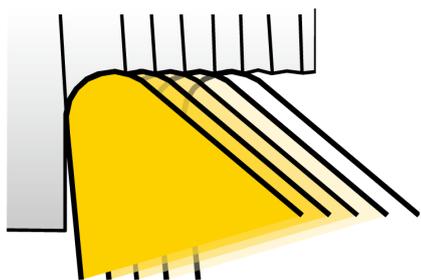
技術資料
Y

索引
Z

前挽き加工ガイド

前挽き加工での面粗さ

ワイパー刃付チップ



面粗さ維持のため、送り速度を下げると、切屑処理が悪くなります。加工時間も長くなり、刃具寿命も短くなります。

切屑処理を考慮し、送り速度を上げると仕上面粗さが悪くなります。

仕上げ面粗さを維持しながら、送り速度を上げることができるワイパー付きチップがあります。

ワイパー刃付チップラインナップ

TFD



使用ホルダ：SDJCタイプ

TFT



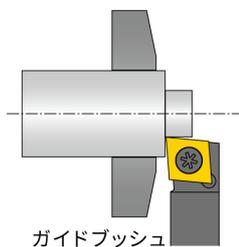
使用ホルダ：STACタイプ

TFV



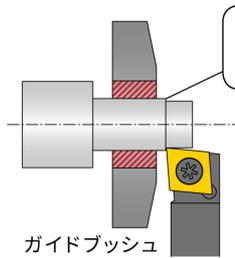
使用ホルダ：SVJCタイプ

自動盤での粗・仕上げ加工



ガイドブッシュ

自動盤加工では通常、粗・仕上げ加工を一発で加工をします。



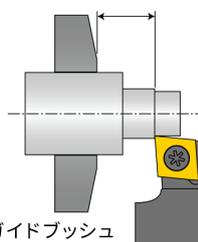
ガイドブッシュ

ガイドブッシュより材料が外れてしまう。

切削距離の長い粗・仕上げ加工が不向きです。

シフトホルダ・ドリルスリーブホルダにより粗・仕上げ加工を可能にしました。

シフトホルダ



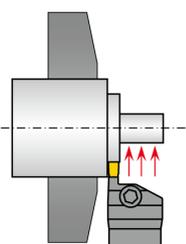
ガイドブッシュ

刃先位置をシフトしたホルダを使用する事によりガイドブッシュから外れる事無く、仕上げ加工が可能となります。

切削油が掛かり易く、切屑処理も良好になります。

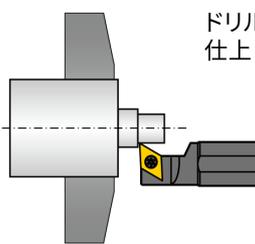
SCLC-N-F型
SDJC-N-F型

溝入れバイトとDSホルダとの組合せ



クシ刃物台に取り付けた溝入れホルダで粗溝加工を行う事で、切屑処理が容易になります。

GTWPホルダ



ドリルスリーブに取り付けた前挽きホルダで仕上げ加工が可能です。

DSホルダ

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

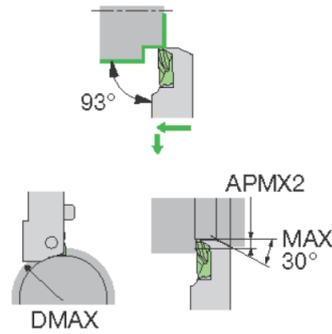
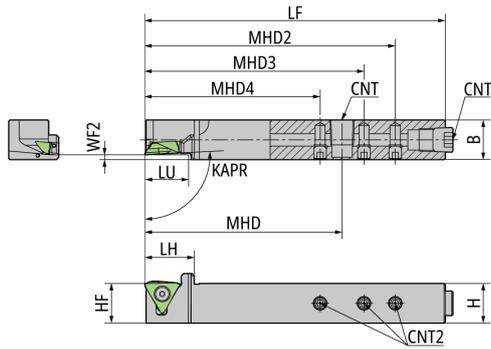
X エンドミル

Y 技術資料

Z 索引

外径旋削加工用 TF..シリーズ／ホルダ

■ TFT-OH3 【93°】刃物台直接給油口 3穴タイプ The Front Max



●本図は右勝手 (R) を示す。

【微い加工時のワーク形状制約】
DMAX：APMX2加工時最大加工径
APMX2：最大テーバ加工深さ

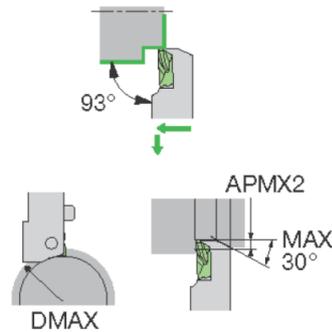
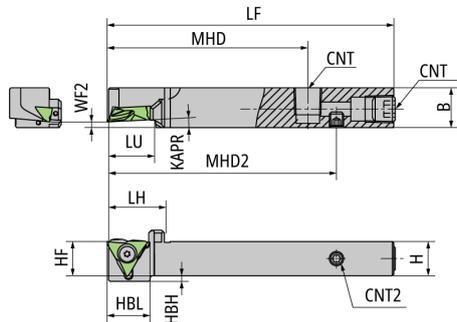
品番	勝手	DMAX	APMX2	B	CNT	CNT2	H	HF	KAPR	LF	LH	LU	MHD	MHD2	MHD3	MHD4	WF2	適用インサート	
		mm	mm	mm														mm	mm
TFTR1616X-OH3	R	40	2.5	16	Rc1/8	M5	16	16	93	120	19.75	18	78.75	100	87.5	70	2	TFX33..	TF33..

参照ページ：インサート → Q9 推奨切削条件 → Q4 OH3穴位置対照表 → N26 接続例 → N28

■ 部品

品番	スクリュ (クランプ用)	スクリュ (CNT用)	スクリュ (CNT2用)	レンチ (クランプ用)	レンチ (CNT2用)
TFTR1616X-OH3	LR-S-4*10PW	SPR1/8L	SS0505SC	CLR-15S	LW-2.5

■ TFT-OH2 【93°】刃物台直接給油口 1穴タイプ The Front Max



●本図は右勝手 (R) を示す。

【微い加工時のワーク形状制約】
DMAX：APMX2加工時最大加工径
APMX2：最大テーバ加工深さ

品番	勝手	DMAX	APMX2	B	CNT	CNT2	H	HBH	HBL	HF	KAPR	LF	LH	LU	MHD	MHD2	WF2	適用インサート	
		mm	mm	mm														mm	mm
TFTR1014H-OH2	R	20	2.5	14	M6*1	M5	10	4	15	10	93	100	20	15	70	80	2	TFX33..	TF33..
TFTR1214H-OH2	R	30	2.5	14	Rc1/8	M5	12	2	15	12	93	100	20	15	70	80	2	TFX33..	TF33..
TFTR1616X-OH2	R	40	2.5	16	Rc1/8	M5	16	-	-	16	93	120	20	17.5	70	80	2	TFX33..	TF33..

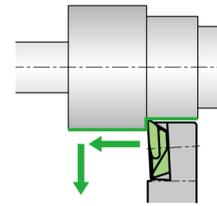
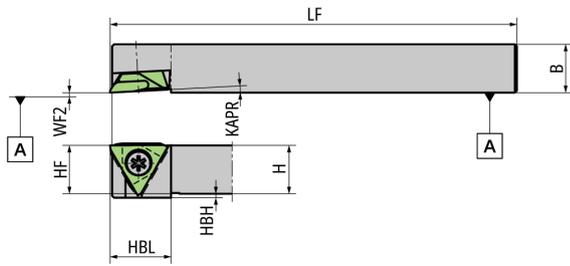
参照ページ：インサート → Q9 推奨切削条件 → Q4 接続例 → N28

■ 部品

品番	スクリュ (クランプ用)	スクリュ (CNT用)	スクリュ (CNT2用)	レンチ (クランプ用)	スクリュ (CNT2用)
TFTR1014H-OH2	LR-S-4*10PW	SS0605SC	SS0505SC	CLR-15S	LW-2.5
TFTR1214H-OH2	LR-S-4*10PW	SPR1/8	SS0505SC	CLR-15S	LW-2.5
TFTR1616X-OH2	LR-S-4*10PW	SPR1/8L	SS0505SC	CLR-15S	LW-2.5

新製品 N
製品紹介 O
材種・選択ガイド P
前送り加工 Q
後送り加工 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

TFT 【93°】



●本図は右勝手（R）を示す。

品番	勝手	B	H	HBH	HBL	HF	KAPR	LF	WF2	適用インサート	
		mm	mm	mm	mm	mm	°	mm	mm		
TFTR10	R	10	10	3	15	10	93	120	0	TFX33..	TF33..
TFTR12	R	12	12	1	15	12	93	120	0	TFX33..	TF33..
TFTR16	R	16	16	-	-	16	93	120	0	TFX33..	TF33..
TFTR20	R	20	20	-	-	20	93	120	0	TFX33..	TF33..

参照ページ: インサート → Q9 推奨切削条件 → Q4

部品

品番	スクリュー (クランプ用)	レンチ (クランプ用)
TFTR10	LR-S-4*10PW	CLR-15S
TFTR12	LR-S-4*10PW	CLR-15S
TFTR16	LR-S-4*10PW	CLR-15S
TFTR20	LR-S-4*10PW	CLR-15S

N 新製品

O 製品紹介

P 材種・選択ガイド

Q 前送り加工

R 後送り加工

S 突切り加工

T 溝入れ加工

U わじ切り加工

V 内径加工

W シェーバー

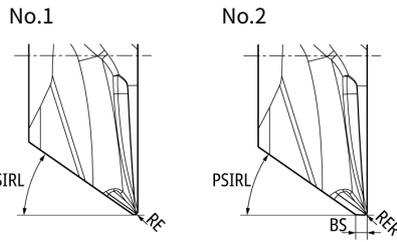
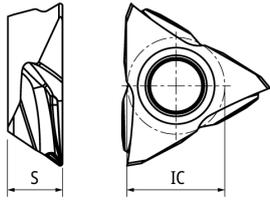
X エンドミル

Y 技術資料

Z 索引

TF..シリーズ／インサート

TFX The Front Max



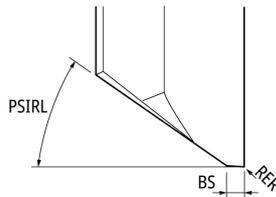
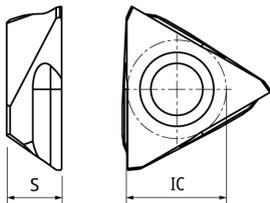
●本図は右勝手 (R) を示す。
角度はホルダセット時の値を示す。

図番	品番	勝手	ワイパー	APMX	IC	S	BS	PSIRL	RE	RER	超硬		
											PVDコート		
											DM4	ST4	ZM3
1	TFX3301MR	R	なし	5	9.525	4.76	-	32	0.08	-	●	●	
1	TFX3302MR	R	なし	5	9.525	4.76	-	32	0.18	-	●	●	
1	TFX3304MR	R	なし	5	9.525	4.76	-	32	0.38	-	●	●	
2	TFX3301MRW	R	ストレート	5	9.525	4.76	0.5	32	-	0.08	●	●	
2	TFX3302MRW	R	ストレート	5	9.525	4.76	0.5	32	-	0.18	●	●	
2	TFX3304MRW	R	ストレート	5	9.525	4.76	0.5	32	-	0.38	●	●	

※加工条件によっては加工初期で寸法調整が必要な場合があります。

参照ページ:ホルダ → [Q7,Q8](#) 推奨切削条件 → [Q4](#)

TF



●本図は右勝手 (R) を示す。
角度はホルダセット時の値を示す。

品番	勝手	ワイパー	APMX	IC	S	BS	PSIRL	RER	超硬		
									PVDコート		
									DT4	VM1	ZM3
TF3300R	R	ストレート	4	9.525	4.76	0.5	32	0			●
TF3305R	R	ストレート	4	9.525	4.76	0.5	32	0.05			●
TF3315R	R	ストレート	4	9.525	4.76	0.5	32	0.15			●
TF3320R	R	ストレート	4	9.525	4.76	0.5	32	0.2			●

参照ページ:ホルダ → [Q7,Q8](#) 推奨切削条件 → [Q4](#)

新製品 N

製品紹介 O

材種・選択ガイド P

前抜き加工 Q

後抜き加工 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

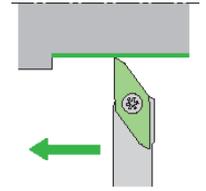
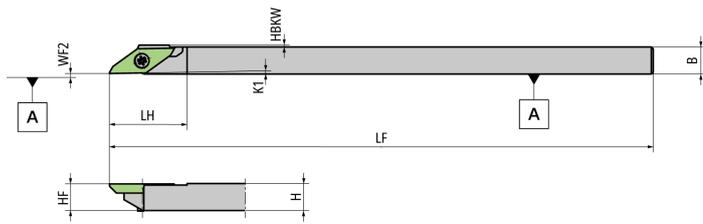
エンドミル X

技術資料 Y

索引 Z

CSVF..シリーズ／ホルダ

CSV 【91°】放射型刃物台用



●本図は右勝手（R）を示す。

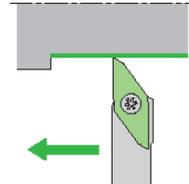
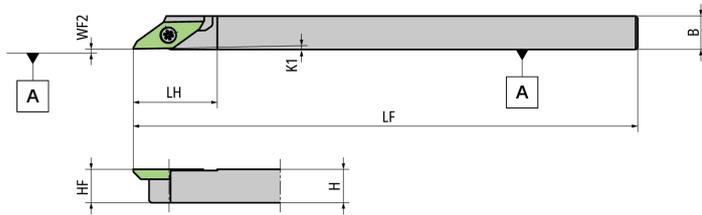
品番	勝手	B	H	HBKW	HF	K1	LF	LH	WF2	適用インサート	
		mm	mm	mm	mm	°	mm	mm	mm		
CSVR07	R	7	7	0.5	7	1	140	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVC..	CSVG../CSVT..
CSVR07GX	R	7	7	0.5	7	1	85	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVC..	CSVG../CSVT..
CSVR08	R	8	8	0	8	1	140	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVC..	CSVG../CSVT..
CSVR08GX	R	8	8	0	8	1	85	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVC..	CSVG../CSVT..
CSVR095	R	9.5	9.5	0	9.5	1	140	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVC..	CSVG../CSVT..
CSVR10	R	10	10	0	10	1	140	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVC..	CSVG../CSVT..
CSVR12	R	12	12	0	12	1	140	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVC..	CSVG../CSVT..
CSVR12GX	R	12	12	0	12	1	85	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVC..	CSVG../CSVT..
CSVL07	L	7	7	0.5	7	1	140	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVC..	CSVG../CSVT..
CSVL08	L	8	8	0	8	1	140	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVC..	CSVG../CSVT..
CSVL10	L	10	10	0	10	1	140	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVC..	CSVG../CSVT..

参照ページ：インサート → [Q12,Q13](#) 推奨切削条件 → [P30](#)

部品

品番	スクリュ (クランプ用)	レンチ (クランプ用)
CSVR07	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CSVR07GX	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CSVR08	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CSVR08GX	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CSVR095	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CSVR10	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CSVR12	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CSVR12GX	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CSVL07	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CSVL08	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CSVL10	LRIS-2.5*7	CLR-15S

CSV-NC 【91°】クシ刃型刃物台用



●本図は右勝手 (R) を示す。

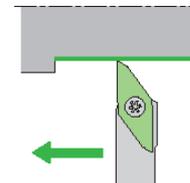
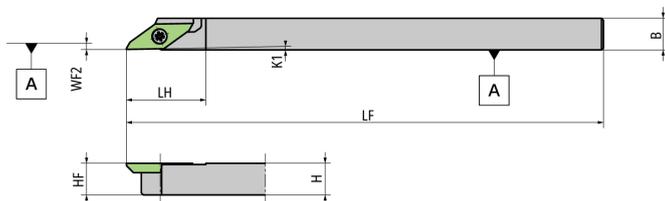
品番	勝手	B	H	HF	K1	LF	LH	WF2	適用インサート	
		mm	mm	mm	°	mm	mm	mm		
CSVR08NC	R	8	8	8	1	120	20	0.1	CSVF../CSVB../CSV..	CSVG../CSV..
CSVR10GXNC	R	10	10	10	1	85	20	0.1	CSVF../CSVB../CSV..	CSVG../CSV..
CSVR10NC	R	10	10	10	1	120	20	0.1	CSVF../CSVB../CSV..	CSVG../CSV..
CSVR12NC	R	12	12	12	1	120	20	0.1	CSVF../CSVB../CSV..	CSVG../CSV..
CSVL08NC	L	8	8	8	1	120	20	0.1	CSVF../CSVB../CSV..	CSVG../CSV..
CSVL10NC	L	10	10	10	1	120	20	0.1	CSVF../CSVB../CSV..	CSVG../CSV..
CSVL12NC	L	12	12	12	1	120	20	0.1	CSVF../CSVB../CSV..	CSVG../CSV..

参照ページ: インサート → [Q12,Q13](#) 推奨切削条件 → [P30](#)

部品

品番	スクリュ (クランプ用)	レンチ (クランプ用)
CSVR08NC	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CSVR10GXNC	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CSVR10NC	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CSVR12NC	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CSVL08NC	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CSVL10NC	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CSVL12NC	LRIS-2.5*7	CLR-15S

CSV-NC-F 【91°】クシ刃型刃物台用



●本図は右勝手 (R) を示す。

品番	勝手	B	H	HBKW	HF	K1	LF	LH	WF2	適用インサート	
		mm	mm	mm	mm	°	mm	mm	mm		
CSVR08NC-F	R	8	8	0	8	1	120	20	0~0.1	CSVF../CSVB../CSV..	CSVG../CSV..

参照ページ: インサート → [Q12,Q13](#) 推奨切削条件 → [P30](#)

部品

品番	スクリュ (クランプ用)	レンチ (クランプ用)
CSVR08NC-F	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

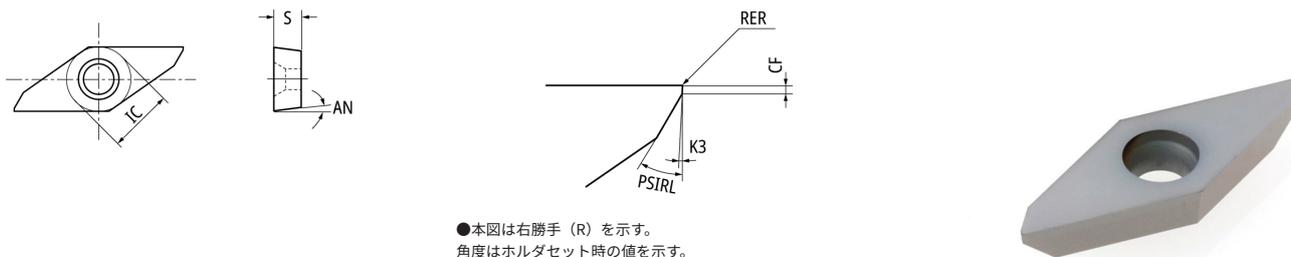
エ
ン
ド
ミ
ル
X

技
術
資
料
Y

索
引
Z

CSVF..シリーズ用インサート 超硬

CSVF-V

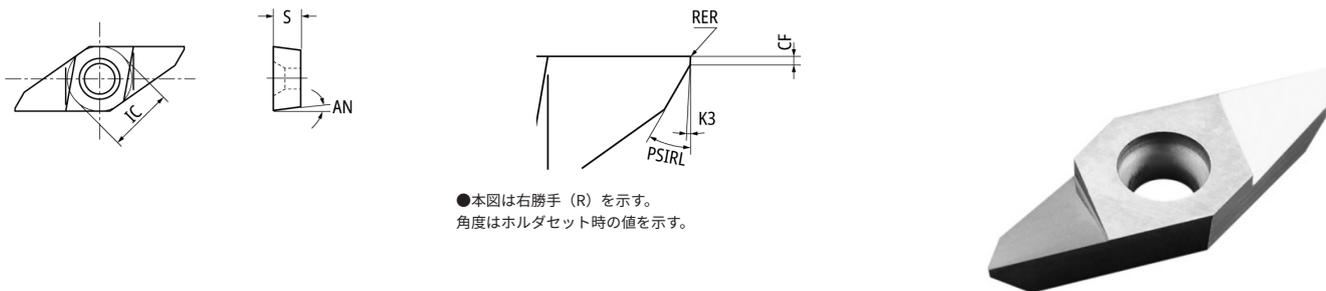


●本図は右勝手 (R) を示す。
角度はホルダセット時の値を示す。

品番	勝手	ブレーカ	APMX	EPSR	IC	S	AN	CF	K3	PSIRL	RER	超硬			
												PVDコート			
			mm	°	mm	mm	°	mm	°	°	mm	DT4	VM1	ZM3	
CSVF11FRV	M	R	なし	3	35	6.35	2.38	7	0.3	5	30	0		●	
CSVF11FRV-A	M	R	なし	3	35	6.35	2.38	7	0.3	2	30	0		●	
CSVF11FRV-C	M	R	なし	3	35	6.35	2.38	7	0.15	5	30	0		●	
CSVF11FRV-M	M	R	なし	3	35	6.35	2.38	7	0.15	2	30	0	●	●	●
CSVF11FLV	M	L	なし	3	35	6.35	2.38	7	0.3	5	30	0		●	
CSVF11FLV-M	M	L	なし	3	35	6.35	2.38	7	0.15	2	30	0		●	

参照ページ:ホルダ → Q10,Q11 推奨切削条件 → Q4

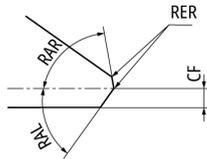
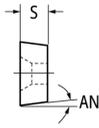
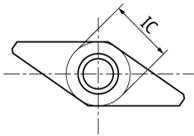
CSVF-VB



●本図は右勝手 (R) を示す。
角度はホルダセット時の値を示す。

品番	勝手	ブレーカ	APMX	EPSR	IC	S	AN	CF	K3	PSIRL	RER	超硬			
												PVDコート			
			mm	°	mm	mm	°	mm	°	°	mm	DT4	VM1	ZM3	
CSVF11FRVB	M	R	あり	3	35	6.35	2.38	7	0.3	5	30	0		●	
CSVF11FRVB-A	M	R	あり	3	35	6.35	2.38	7	0.3	2	30	0		●	
CSVF11FRVB-C	M	R	あり	3	35	6.35	2.38	7	0.15	5	30	0		●	
CSVF11FRVB-M	M	R	あり	3	35	6.35	2.38	7	0.15	2	30	0	●	●	●
CSVF11FLVB	M	L	あり	3	35	6.35	2.38	7	0.3	5	30	0		●	
CSVF11FLVB-M	M	L	あり	3	35	6.35	2.38	7	0.15	2	30	0		●	

参照ページ:ホルダ → Q10,Q11 推奨切削条件 → Q4



●本図は左勝手 (L) を示す。
角度はホルダセット時の値を示す。



品番	勝手	ブレーカ	APMX	EPSR	IC	S	AN	CF	RAL	RAR	RER	超硬			
												PVDコート			
												mm	°	mm	mm
CSVF11FLVX	L	なし	3	35	6.35	2.38	7	0.7	45	80	0		●		

参照ページ:ホルダ → [Q10,Q11](#) 推奨切削条件 → [Q4](#)

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

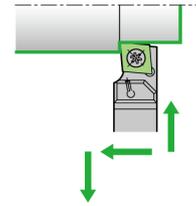
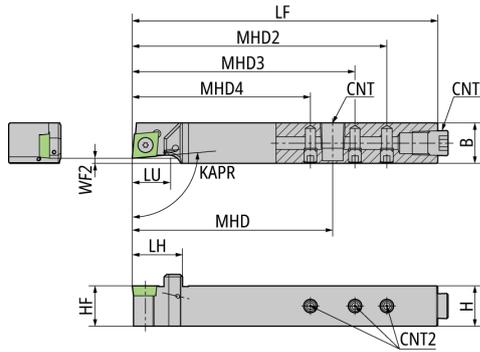
エンドミル X

技術資料 Y

索引 Z

CC..シリーズ / ホルダ

SCLC-N-OH3 【95°】刃物台直接給油口 3穴タイプ



●本図は右勝手 (R) を示す。

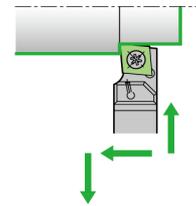
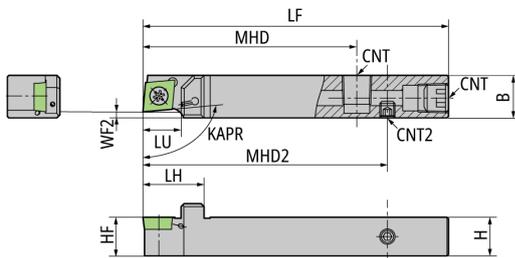
品番	勝手	B mm	CNT	CNT2	H mm	HF mm	KAPR °	LF mm	LH mm	LU mm	MHD mm	MHD2 mm	MHD3 mm	MHD4 mm	WF2 mm	適用インサート
SCLCR1616X09N-F02OH3	R	16	Rc1/8	M5	16	16	95	120	20	17.7	78.75	100	87.5	70	2	CC..09T3..

参照ページ: インサート → Q21~Q23 推奨切削条件 → Q4 OH3穴位置対照表 → N26 接続例 → N28

部品

品番	スクリュ (クランプ用)	スクリュ (CNT用)	スクリュ (CNT2用)	レンチ (クランプ用)	レンチ (CNT2用)
SCLCR1012H09N-OH3	LRIS-4*10	SS0605SC	SS0505SC	LLR-25S	LW-2.5
SCLCR1616X09N-F02OH3	LRIS-4*10	SPR1/8	SS0505SC	LLR-25S	LW-2.5

SCLC-N-OH2 【95°】刃物台直接給油口 1穴タイプ



●本図は右勝手 (R) を示す。

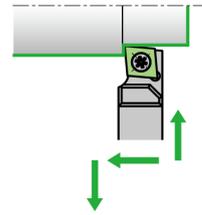
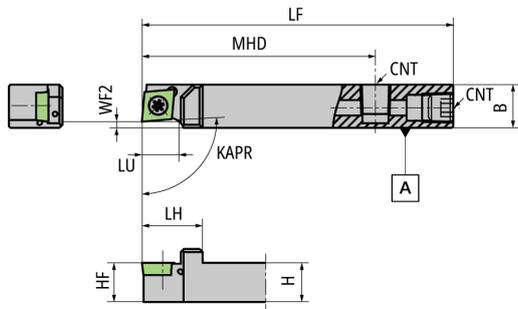
品番	勝手	B mm	CNT	CNT2	H mm	HF mm	KAPR °	LF mm	LH mm	LU mm	MHD mm	MHD2 mm	WF2 mm	適用インサート
SCLCR1616X09N-F02OH2	R	16	Rc1/8	M5	16	16	95	120	19.5	17.7	70	100	2	CC..09T3..

参照ページ: インサート → Q21~Q23 推奨切削条件 → Q4 接続例 → N28

部品

品番	スクリュ (クランプ用)	スクリュ (CNT用)	スクリュ (CNT2用)	レンチ (クランプ用)	レンチ (CNT2用)
SCLCR1214H09N-F02OH2	LRIS-4*10	SPR1/8	SS0505SC	LLR-25S	LW-2.5
SCLCR1616X09N-F02OH2	LRIS-4*10	SPR1/8	SS0505SC	LLR-25S	LW-2.5

SCLC-N-OH 【95°】 ホース配管専用タイプ



●本図は右勝手 (R) を示す。

品番	勝手	B	CNT	H	HF	KAPR	LF	LH	LU	MHD	WF2	適用インサート
		mm		mm	mm							
SCLCR1014F09N-F02OH	R	14	M6*1	10	10	95	80	19.5	12	55	2	CC..09T3..
SCLCR1214H09N-F02OH	R	14	Rc1/8	12	12	95	100	19.5	12	75	2	CC..09T3..
SCLCR1616H09N-F02OH	R	16	Rc1/8	16	16	95	100	19.5	17.7	75	2	CC..09T3..

参照ページ: インサート → Q21~Q23 推奨切削条件 → Q4 接続例 → N28

部品

品番	スクリュ (クランプ用)	スクリュ (CNT用)	レンチ (クランプ用)	レンチ (CNT用)
SCLCR1014F09N-F02OH	LRIS-4*10	SS0605SC	LLR-25S	LW-3
SCLCR1214H09N-F02OH	LRIS-4*10	SPR1/8	LLR-25S	-
SCLCR1616H09N-F02OH	LRIS-4*10	SPR1/8	LLR-25S	-

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

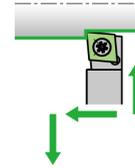
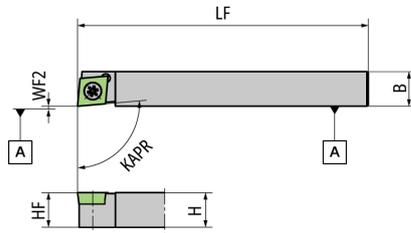
シェーパー
W

エンドミル
X

技術資料
Y

索引
Z

SCLC-N 【95°】



●本図は右勝手 (R) を示す。

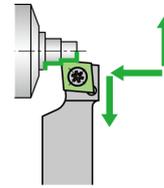
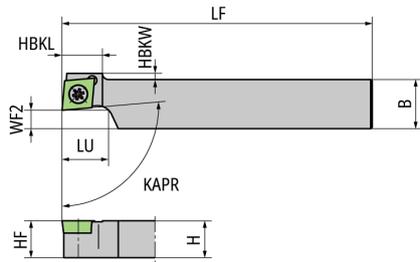
品番	勝手	B	H	HF	KAPR	LF	WF2	適用インサート
		mm	mm	mm	°	mm	mm	
SCLCR0808X06N	R	8	8	8	95	120	0	CC..0602..
SCLCR1010H09N	R	10	10	10	95	100	0	CC..09T3..
SCLCR1010X06N	R	10	10	10	95	120	0	CC..0602..
SCLCR1010X09N	R	10	10	10	95	120	0	CC..09T3..
SCLCR1212GX09N	R	12	12	12	95	85	0	CC..09T3..
SCLCR1212X09N	R	12	12	12	95	120	0	CC..09T3..
SCLCR1616X09N	R	16	16	16	95	120	0	CC..09T3..
SCLCL0808X06N	L	8	8	8	95	120	0	CC..0602..
SCLCL1010X06N	L	10	10	10	95	120	0	CC..0602..
SCLCL1010X09N	L	10	10	10	95	120	0	CC..09T3..
SCLCL1212GX09N	L	12	12	12	95	85	0	CC..09T3..
SCLCL1212X09N	L	12	12	12	95	120	0	CC..09T3..
SCLCL1616X09N	L	16	16	16	95	120	0	CC..09T3..

参照ページ: インサート → [Q21~Q23](#) 推奨切削条件 → [Q4](#)

部品

品番	スクリュ (クランプ用)	レンチ (クランプ用)
SCLCR0808X06N	LRIS-2.5*7	CLR-15S
SCLCR1010H09N	LRIS-4*10	LLR-25S
SCLCR1010X06N	LRIS-2.5*7	CLR-15S
SCLCR1010X09N	LRIS-4*10	LLR-25S
SCLCR1212GX09N	LRIS-4*10	LLR-25S
SCLCR1212X09N	LRIS-4*10	LLR-25S
SCLCR1616X09N	LRIS-4*10	LLR-25S
SCLCL0808X06N	LRIS-2.5*7	CLR-15S
SCLCL1010X06N	LRIS-2.5*7	CLR-15S
SCLCL1010X09N	LRIS-4*10	LLR-25S
SCLCL1212GX09N	LRIS-4*10	LLR-25S
SCLCL1212X09N	LRIS-4*10	LLR-25S
SCLCL1616X09N	LRIS-4*10	LLR-25S

SCLC-N-F 【95°】 シフトホルダ



●本図は右勝手 (R) を示す。

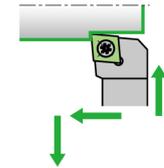
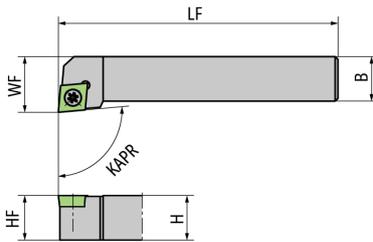
品番	勝手	B	H	HBKW	HF	KAPR	LF	LU	WF2	適用インサート
		mm	mm	mm	mm	°	mm	mm	mm	
SCLCR1015X09N-F05	R	15	10	2	10	95	120	12	5	CC..09T3..
SCLCR1020X09N-F10	R	20	10	2	10	95	120	12	10	CC..09T3..
SCLCR1218X09N-F06	R	18	12	-	12	95	120	12	6	CC..09T3..
SCLCR1224X09N-F12	R	24	12	-	12	95	120	12	12	CC..09T3..

参照ページ: インサート → [Q21~Q23](#) 推奨切削条件 → [Q4](#)

部品

品番	スクリュ (クランプ用)	レンチ (クランプ用)
SCLCR1015X09N-F05	LRIS-4*10	LLR-25S
SCLCR1020X09N-F10	LRIS-4*10	LLR-25S
SCLCR1218X09N-F06	LRIS-4*10	LLR-25S
SCLCR1224X09N-F12	LRIS-4*10	LLR-25S

SCLC 【95°】 オフセット付き



●本図は右勝手 (R) を示す。

品番	勝手	B	H	HF	KAPR	LF	WF	適用インサート
		mm	mm	mm	°	mm	mm	
SCLCR20-X09	R	20	20	20	95	120	24	CC..09T3..
SCLCL20-X09	L	20	20	20	95	120	24	CC..09T3..

参照ページ: インサート → [Q21~Q23](#) 推奨切削条件 → [Q4](#)

部品

品番	スクリュ (クランプ用)	レンチ (クランプ用)
SCLCR20-X09	LRIS-4*10	LLR-25S
SCLCL20-X09	LRIS-4*10	LLR-25S

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

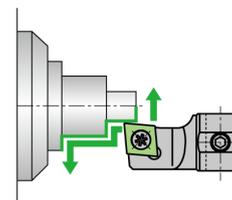
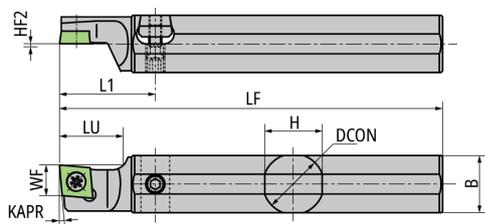
シェーパー
W

エンドミル
X

技術資料
Y

索引
Z

DS-SCL-ACH 【95°】心高調整式DSホルダ



●本図は左勝手 (L) を示す。

注) インサートは右勝手 (R) もしくは勝手無し品 (N) を使用します。

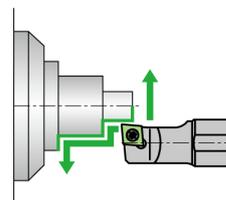
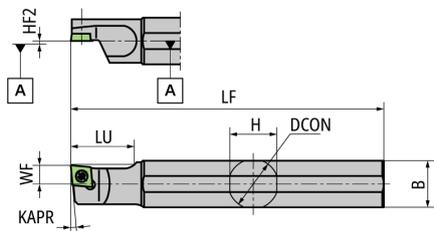
品番	勝手	B	DCON	H	HF2	KAPR	LF	LU	L1	WF	適用インサート
		mm	mm	mm	mm	°	mm	mm	mm	mm	
DS-SCLL16F-09-ACH	L	15.5	16	15.5	Type B(0~+0.3)	95	80	20	30	6	CC..09T3..
DS-SCLL19-09-ACH	L	18	19.05	18	Type A(0~+0.2)	95	120	20	30	6	CC..09T3..
DS-SCLL20-09-ACH	L	19	20	19	Type A(0~+0.2)	95	120	20	30	6	CC..09T3..
DS-SCLL22-09-ACH	L	21	22	21	Type A(0~+0.2)	95	120	20	30	6	CC..09T3..
DS-SCLL25-09-ACH	L	24	25.4	24	Type A(0~+0.2)	95	150	20	30	6	CC..09T3..
DS-SCLL25-09MET-ACH	L	24	25	24	Type A(0~+0.2)	95	150	20	30	6	CC..09T3..

参照ページ: インサート → [Q21~Q23](#) 推奨切削条件 → [Q4](#)

部品

品番	スクリュ (クランプ用)	スクリュ (ウェッジ用)	ウェッジ	レンチ (クランプ用)	レンチ (ウェッジ用)
DS-SCLL16F-09-ACH	LRIS-4*8	WS060415-003	ACH-W18	LLR-25S-20*65	LW-3
DS-SCLL19-09-ACH	LRIS-4*8	WS060415-003	ACH-W18	LLR-25S-20*65	LW-3
DS-SCLL20-09-ACH	LRIS-4*8	WS060419-004	ACH-W18	LLR-25S-20*65	LW-3
DS-SCLL22-09-ACH	LRIS-4*8	WS060419-004	ACH-W18	LLR-25S-20*65	LW-3
DS-SCLL25-09-ACH	LRIS-4*8	WS060419-004	ACH-W24	LLR-25S-20*65	LW-3
DS-SCLL25-09MET-ACH	LRIS-4*8	WS060419-004	ACH-W24	LLR-25S-20*65	LW-3

DS-SCL [95°] DSホルダ



●本図は左勝手 (L) を示す。

注) インサートは右勝手 (R) もしくは勝手無し品 (N) を使用します。

品番	勝手	B	DCON	H	HF2	KAPR	LF	LU	WF	適用インサート
		mm	mm	mm	mm	°	mm	mm	mm	
DS-SCLL14F-06	L	13	14	13	0	95	80	20	6	CC..0602..
DS-SCLL14F-09	L	13	14	13	0	95	80	20	6	CC..09T3..
DS-SCLL15H-06	L	15	15.875	15	0	95	100	20	6	CC..0602..
DS-SCLL15H-09	L	15	15.875	15	0	95	100	20	6	CC..09T3..
DS-SCLL16F-06	L	15	16	15	0	95	80	20	6	CC..0602..
DS-SCLL16F-09	L	15	16	15	0	95	80	20	6	CC..09T3..
DS-SCLL19-06	L	18	19.05	18	0	95	120	20	6	CC..0602..
DS-SCLL19-09	L	18	19.05	18	0	95	120	20	6	CC..09T3..
DS-SCLL19GX-09	L	18	19.05	18	0	95	85	20	6	CC..09T3..
DS-SCLL20-06	L	19	20	19	0	95	120	20	6	CC..0602..
DS-SCLL20-09	L	19	20	19	0	95	120	20	6	CC..09T3..
DS-SCLL20X-06	L	19	20	19	0	95	95	20	6	CC..0602..
DS-SCLL20X-09	L	19	20	19	0	95	95	20	6	CC..09T3..
DS-SCLL22-06	L	21	22	21	0	95	120	20	6	CC..0602..
DS-SCLL22-09	L	21	22	21	0	95	120	20	6	CC..09T3..
DS-SCLL25-06	L	24	25.4	24	0	95	120	20	6	CC..0602..
DS-SCLL25-06MET	L	24	25	24	0	95	120	20	6	CC..0602..
DS-SCLL25-09	L	24	25.4	24	0	95	150	20	6	CC..09T3..
DS-SCLL25-09MET	L	24	25	24	0	95	120	20	6	CC..09T3..
DS-SCLL32-09	L	30	32	30	0	95	150	20	6	CC..09T3..

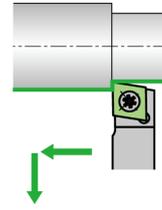
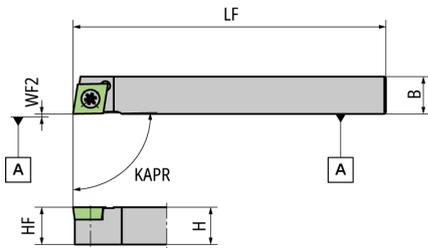
参照ページ: インサート → Q21~Q23 推奨切削条件 → Q4

部品

品番	スクリュー (クランプ用)	レンチ (クランプ用)
DS-SCLL14F-06	LRIS-2.5*7	CLR-15S
DS-SCLL14F-09	LRIS-4*8	LLR-25S-20*65
DS-SCLL15H-06	LRIS-2.5*7	CLR-15S
DS-SCLL15H-09	LRIS-4*8	LLR-25S-20*65
DS-SCLL16F-06	LRIS-2.5*7	CLR-15S
DS-SCLL16F-09	LRIS-4*8	LLR-25S-20*65
DS-SCLL19-06	LRIS-2.5*7	CLR-15S
DS-SCLL19-09	LRIS-4*8	LLR-25S-20*65
DS-SCLL19GX-09	LRIS-4*8	LLR-25S-20*65
DS-SCLL20-06	LRIS-2.5*7	CLR-15S
DS-SCLL20-09	LRIS-4*8	LLR-25S-20*65
DS-SCLL20X-06	LRIS-2.5*7	CLR-15S
DS-SCLL20X-09	LRIS-4*8	LLR-25S-20*65
DS-SCLL22-06	LRIS-2.5*7	CLR-15S
DS-SCLL22-09	LRIS-4*8	LLR-25S-20*65
DS-SCLL25-06	LRIS-2.5*7	CLR-15S
DS-SCLL25-06MET	LRIS-2.5*7	CLR-15S
DS-SCLL25-09	LRIS-4*8	LLR-25S-20*65
DS-SCLL25-09MET	LRIS-4*8	LLR-25S-20*65
DS-SCLL32-09	LRIS-4*8	LLR-25S-20*65

- 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

SCAC-N 【91°】



●本図は右勝手 (R) を示す。

品番	勝手	B	H	HF	KAPR	LF	WF2	適用インサート
		mm	mm	mm	°	mm	mm	
SCACR0808X06N	R	8	8	8	91	120	0	CC..0602..
SCACR1010X06N	R	10	10	10	91	120	0	CC..0602..
SCACR1212GX09N	R	12	12	12	91	85	0	CC..09T3..
SCACR1212X09N	R	12	12	12	91	120	0	CC..09T3..
SCACL0808X06N	L	8	8	8	91	120	0	CC..0602..
SCACL1010X06N	L	10	10	10	91	120	0	CC..0602..
SCACL1212X09N	L	12	12	12	91	120	0	CC..09T3..

参照ページ: インサート → [Q21~Q23](#) 推奨切削条件 → [Q4](#)

部品

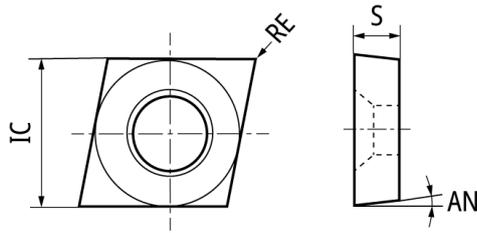
品番	スクリュ (クランプ用)	レンチ (クランプ用)
SCACR0808X06N	LRIS-2.5*7	CLR-15S
SCACR1010X06N	LRIS-2.5*7	CLR-15S
SCACR1212GX09N	LRIS-4*10	LLR-25S
SCACR1212X09N	LRIS-4*10	LLR-25S
SCACL0808X06N	LRIS-2.5*7	CLR-15S
SCACL1010X06N	LRIS-2.5*7	CLR-15S
SCACL1212X09N	LRIS-4*10	LLR-25S

CC..シリーズ／インサート 超硬

■ CC..

〈80° 菱形 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	S	AN	RE	超硬														
						PVD 650	PVD ST4	PVD DM4	PVD DT4	PVD QM3	PVD TM4	PVD VM1	PVD ZM3	CVD CP1	CVD CP7	コーティング KM1				
	CCGT 09T301M R TMV	9.525	3.97	7	0.08	●	●	●					●							
	CCGT 09T302M R TMV	9.525	3.97	7	0.18	●	●	●					●							
	CCGT 09T304M R TMV	9.525	3.97	7	0.38	●	●	●					●							
	CCGT 09T300 YL	9.525	3.97	7	0.03				●			●								
	CCGT 09T301M YL	9.525	3.97	7	0.08	●	●	●	●	●	●	●								
	CCGT 09T302M YL	9.525	3.97	7	0.18	●	●	●	●	●	●	●								
	CCGT 09T304M YL	9.525	3.97	7	0.38	●	●	●	●	●	●	●								
	CCGT 09T308M YL	9.525	3.97	7	0.78		●	●	●	●	●	●								
	CCGT 060201M CL	6.35	2.38	7	0.08		●	●	●	●	●									
	CCGT 060202M CL	6.35	2.38	7	0.18		●	●	●	●	●									
	CCGT 09T300 CL	9.525	3.97	7	0.03				●			●								
	CCGT 09T301M CL	9.525	3.97	7	0.08	●	●	●	●	●	●									
	CCGT 09T302M CL	9.525	3.97	7	0.18	●	●	●	●	●	●									
	CCGT 09T304M CL	9.525	3.97	7	0.38	●	●	●	●	●	●									
	CCGT 060200 FN AM3	6.35	2.38	7	0.03				●			●			●					
	CCGT 060201M FN AM3	6.35	2.38	7	0.08		●		●	●	●			●						
	CCGT 060202 FN AM3	6.35	2.38	7	0.2		●		●	●	●			●		●				
	CCGT 060202M FN AM3	6.35	2.38	7	0.18		●		●	●	●			●		●				
	CCGT 060204 FN AM3	6.35	2.38	7	0.4				●	●	●					●				
	CCGT 060204M FN AM3	6.35	2.38	7	0.38		●		●	●	●					●				
	CCGT 09T300 FN AM3	9.525	3.97	7	0.03				●			●			●					
	CCGT 09T301M FN AM3	9.525	3.97	7	0.08	●	●		●	●	●	●			●					
	CCGT 09T302 FN AM3	9.525	3.97	7	0.2	●	●		●	●	●	●			●					
	CCGT 09T302M FN AM3	9.525	3.97	7	0.18	●	●		●	●	●	●			●					
	CCGT 09T304 FN AM3	9.525	3.97	7	0.4	●	●		●	●	●	●			●					
	CCGT 09T304M FN AM3	9.525	3.97	7	0.38	●	●		●	●	●	●			●					
	CCMT 060202 FN AM3	6.35	2.38	7	0.2				●			●								
	CCMT 060204 FN AM3	6.35	2.38	7	0.4				●			●								
CCMT 09T302 FN AM3	9.525	3.97	7	0.2				●			●									
CCMT 09T304 FN AM3	9.525	3.97	7	0.4				●			●									
CCMT 09T308 FN AM3	9.525	3.97	7	0.8				●			●									
	CCGT 060200 AZ7	6.35	2.38	7	0.03						●									
	CCGT 060201M AZ7	6.35	2.38	7	0.08						●									
	CCGT 060202M AZ7	6.35	2.38	7	0.18						●									
	CCGT 09T300 AZ7	9.525	3.97	7	0.03					●	●	●			●					
	CCGT 09T301M AZ7	9.525	3.97	7	0.08					●	●	●			●					
	CCGT 09T302M AZ7	9.525	3.97	7	0.18					●	●	●			●					
	CCGT 09T304M AZ7	9.525	3.97	7	0.38					●	●	●			●					
	CCMT 060202 E002 AZ8	6.35	2.38	7	0.2															●
	CCMT 060204 E004 AZ8	6.35	2.38	7	0.4															●
	CCMT 060208 E004 AZ8	6.35	2.38	7	0.8															●
	CCMT 09T302 E002 AZ8	9.525	3.97	7	0.2															●
	CCMT 09T304 E004 AZ8	9.525	3.97	7	0.4															●
CCMT 09T308 E004 AZ8	9.525	3.97	7	0.8															●	

新製品 N
製品紹介 O
材種・選択ガイド P
前抜き加工 Q
後抜き加工 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

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

形状	品番	IC	S	AN	RE	超硬															
						PVD	CVD	CVD	コーンノ												
		mm	mm	°	mm	650	ST4	DM4	DT4	QM3	TM4	VM1	ZM3	CP1	CP7	KM1					
	CCGW 09T301 FN	9.525	3.97	7	0.1																
	CCGW 09T301 H	9.525	3.97	7	0.1																●
	CCGW 09T301 P	9.525	3.97	7	0.1																●
	CCGW 09T302 H	9.525	3.97	7	0.2																●
	CCGW 09T302M P	9.525	3.97	7	0.18					●											
	CCGW 09T302 P	9.525	3.97	7	0.2																●

参照ページ:ホルダ → Q14~20 推奨切削条件 → Q4

CC..シリーズ/インサート PCD

CCM.

〈80° 菱形 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）																					●

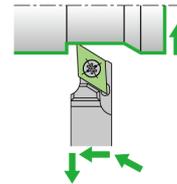
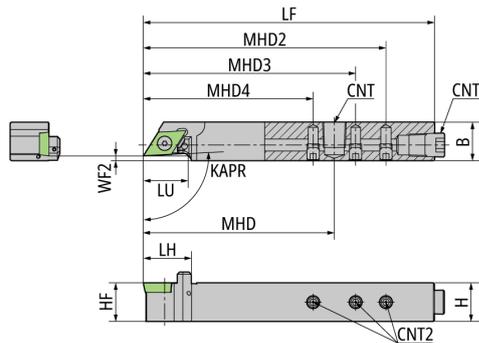
形状	品番	IC	S	AN	RE	コーナー数	PCD		ダイヤモンド
							PD1	PD2	UC1
		mm	mm	°	mm				
	CCMT 060201 PBF	6.35	2.38	7	0.1	1			●
	CCMT 060202 PBF	6.35	2.38	7	0.2	1			●
	CCMT 060204 PBF	6.35	2.38	7	0.4	1			●
	CCMT 09T301 PBF	9.525	3.97	7	0.1	1			●
	CCMT 09T302 PBF	9.525	3.97	7	0.2	1			●
	CCMT 09T304 PBF	9.525	3.97	7	0.4	1			●
	CCMT 09T302 PF	9.525	3.97	7	0.2	1			●
	CCMT 09T304 PF	9.525	3.97	7	0.4	1			●
	CCMW 09T301	9.525	3.97	7	0.1	1	●		
	CCMW 09T302	9.525	3.97	7	0.2	1	●		
	CCMW 09T304	9.525	3.97	7	0.4	1	●		
	CCMW 09T308	9.525	3.97	7	0.8	1	●		

参照ページ:ホルダ → Q14~20 推奨切削条件 → Q4

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

DC..シリーズ／ホルダ

SDJC-N-OH3 【93°】刃物台直接給油口 3穴タイプ



●本図は右勝手 (R) を示す。

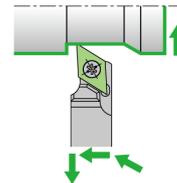
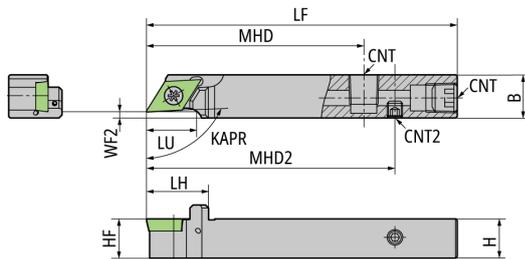
品番	勝手	B mm	CNT	CNT2	H	HF	KAPR °	LF mm	LH mm	LU mm	MHD mm	MHD2 mm	MHD3 mm	MHD4 mm	WF2 mm	適用インサート	
					mm	mm										DC..11T3..	DC..11T3..WP
SDJCR1012H11N-OH3	R	12	M6*1	M5	10	10	93	100	16.8	16	62.5	80	70	55	0	DC..11T3..	DC..11T3..WP
SDJCR1616X11N-F02OH3	R	16	Rc1/8	M5	16	16	93	120	19.8	18.4	78.75	100	87.5	70	2	DC..11T3..	DC..11T3..WP

参照ページ: インサート → Q35~Q38 推奨切削条件 → Q4 OH3穴位置対照表 → N26 接続例 → N28

部品

品番	スクリュ (クランプ用)	スクリュ (CNT用)	スクリュ (CNT2用)	レンチ (クランプ用)	レンチ (CNT2用)
SDJCR1012H11N-OH3	LRIS-4*10	SS0605SC	SS0505SC	LLR-25S	LW-2.5
SDJCR1616X11N-F02OH3	LRIS-4*10	SPR1/8	SS0505SC	LLR-25S	LW-2.5

SDJC-N-OH2 【93°】刃物台直接給油口 1穴タイプ



●本図は右勝手 (R) を示す。

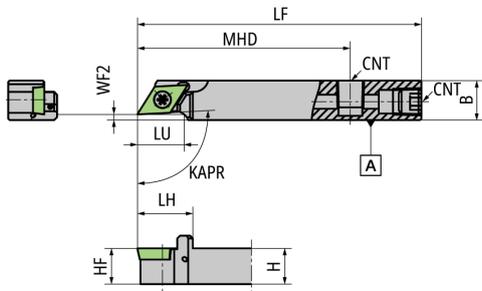
品番	勝手	B mm	CNT	CNT2	H	HF	KAPR °	LF mm	LH mm	LU mm	MHD mm	MHD2 mm	WF2 mm	適用インサート	
					mm	mm								DC..11T3..	DC..11T3..WP
SDJCR1214H11N-F02OH2	R	14	Rc1/8	M5	12	12	93	100	19.5	16	70	80	2	DC..11T3..	DC..11T3..WP
SDJCR1616X11N-F02OH2	R	16	Rc1/8	M5	16	16	93	120	19.5	18.4	70	100	2	DC..11T3..	DC..11T3..WP

参照ページ: インサート → Q35~Q38 推奨切削条件 → Q4 接続例 → N28

部品

品番	スクリュ (クランプ用)	スクリュ (CNT用)	スクリュ (CNT2用)	レンチ (クランプ用)	レンチ (CNT2用)
SDJCR1214H11N-F02OH2	LRIS-4*10	SPR1/8	SS0505SC	LLR-25S	LW-2.5
SDJCR1616X11N-F02OH2	LRIS-4*10	SPNPT1/8L	SS0505SC	LLR-25S	LW-2.5

SDJC-N-OH 【93°】 ホース配管専用タイプ



●本図は右勝手 (R) を示す。

品番	勝手	B	CNT	H	HF	KAPR	LF	LH	LU	MHD	WF2	適用インサート	
		mm		mm	mm	°	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
SDJCR1014F11N-F02OH	R	14	M6*1	10	10	93	80	19.5	16	55	2	DC..11T3..	DC..11T3..WP
SDJCR1214H11N-F02OH	R	14	Rc1/8	12	12	93	100	19.5	16	75	2	DC..11T3..	DC..11T3..WP
SDJCR1616H11N-F02OH	R	16	Rc1/8	16	16	93	100	19.5	18.4	75	2	DC..11T3..	DC..11T3..WP

参照ページ: インサート → [Q35~Q38](#) 推奨切削条件 → [Q4](#) 接続例 → [N28](#)

部品

品番	スクリュ (クランプ用)	スクリュ (CNT用)	レンチ (クランプ用)	レンチ (CNT用)
SDJCR1014F11N-F02OH	LRIS-4*10	SS0605SC	LLR-25S	LW-3
SDJCR1214H11N-F02OH	LRIS-4*10	SPR1/8	LLR-25S	-
SDJCR1616H11N-F02OH	LRIS-4*10	SPR1/8	LLR-25S	-

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

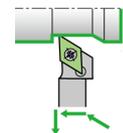
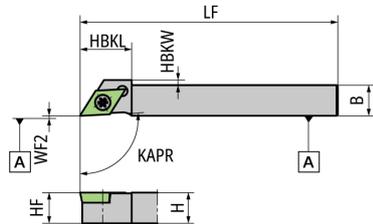
内
径加工
V

シ
ェーパ
ー
W

エ
ン
ドミ
ル
X

技
術資
料
Y

索
引
Z



●本図は右勝手（R）を示す。

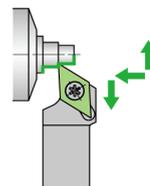
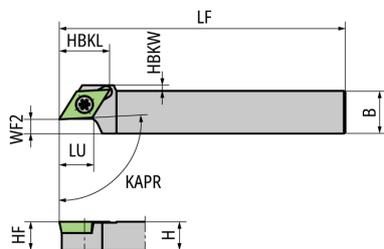
品番	勝手	B	H	HBKL	HBKW	HF	KAPR	LF	WF2	適用インサート	
		mm	mm	mm	mm	mm	°	mm	mm		
SDJCR0808X07N	R	8	8	-	-	8	93	120	0	DC..0702..	DC..0702..WP
SDJCR1010GX07N	R	10	10	-	-	10	93	85	0	DC..0702..	DC..0702..WP
SDJCR1010H11N	R	10	10	19	2	10	93	100	0	DC..11T3..	DC..11T3..WP
SDJCR1010X07N	R	10	10	-	-	10	93	120	0	DC..0702..	DC..0702..WP
SDJCR1010X11N	R	10	10	19	2	10	93	120	0	DC..11T3..	DC..11T3..WP
SDJCR1210X11N	R	12	12	-	-	12	93	120	0	DC..11T3..	DC..11T3..WP
SDJCR1212GX11N	R	12	12	-	-	12	93	85	0	DC..11T3..	DC..11T3..WP
SDJCR1212X07N	R	12	12	-	-	12	93	120	0	DC..0702..	DC..0702..WP
SDJCR1212X11N	R	12	12	-	-	12	93	120	0	DC..11T3..	DC..11T3..WP
SDJCR1216GX11N	R	16	12	-	-	12	93	85	0	DC..11T3..	DC..11T3..WP
SDJCR1616X11N	R	16	16	-	-	16	93	120	0	DC..11T3..	DC..11T3..WP
SDJCL0808X07N	L	8	8	-	-	8	93	120	0	DC..0702..	DC..0702..WP
SDJCL1010X07N	L	10	10	-	-	10	93	120	0	DC..0702..	DC..0702..WP
SDJCL1010X11N	L	10	10	19	2	10	93	120	0	DC..11T3..	DC..11T3..WP
SDJCL1212GX11N	L	12	12	-	-	12	93	85	0	DC..11T3..	DC..11T3..WP
SDJCL1212X11N	L	12	12	-	-	12	93	120	0	DC..11T3..	DC..11T3..WP
SDJCL1616X11N	L	16	16	-	-	16	93	120	0	DC..11T3..	DC..11T3..WP

参照ページ：インサート → Q35~Q38 推奨切削条件 → Q4

部品

品番	スクリュ (クランプ用)	レンチ (クランプ用)
SDJCR0808X07N	LRIS-2.5*7	CLR-15S
SDJCR1010GX07N	LRIS-2.5*7	CLR-15S
SDJCR1010H11N	LRIS-4*10	LLR-25S
SDJCR1010X07N	LRIS-2.5*7	CLR-15S
SDJCR1010X11N	LRIS-4*10	LLR-25S
SDJCR1210X11N	LRIS-4*10	LLR-25S
SDJCR1212GX11N	LRIS-4*10	LLR-25S
SDJCR1212X07N	LRIS-2.5*7	CLR-15S
SDJCR1212X11N	LRIS-4*10	LLR-25S
SDJCR1216GX11N	LRIS-4*10	LLR-25S
SDJCR1616X11N	LRIS-4*10	LLR-25S
SDJCL0808X07N	LRIS-2.5*7	CLR-15S
SDJCL1010X07N	LRIS-2.5*7	CLR-15S
SDJCL1010X11N	LRIS-4*10	LLR-25S
SDJCL1212GX11N	LRIS-4*10	LLR-25S
SDJCL1212X11N	LRIS-4*10	LLR-25S
SDJCL1616X11N	LRIS-4*10	LLR-25S

SDJC-N-F 【93°】 シフトホルダ



●本図は右勝手 (R) を示す。

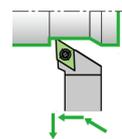
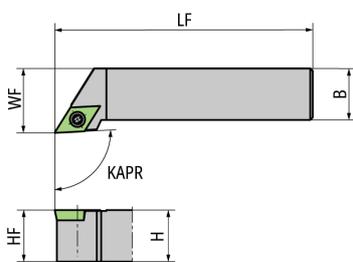
品番	勝手	B	H	HBKL	HBKW	HF	KAPR	LF	LU	WF2	適用インサート	
		mm	mm	mm	mm	mm	°	mm	mm	mm		
SDJCR1015X07N-F05	R	15	10	13	0	10	93	120	12	5	DC..0702..	DC..0702..WP
SDJCR1015X11N-F05	R	15	10	19	2	10	93	120	12	5	DC..11T3..	DC..11T3..WP
SDJCR1020X07N-F10	R	20	10	13	0	10	93	120	12	10	DC..0702..	DC..0702..WP
SDJCR1020X11N-F10	R	20	10	19	2	10	93	120	12	10	DC..11T3..	DC..11T3..WP
SDJCR1218X11N-F06	R	18	12	20	0	12	93	120	12	6	DC..11T3..	DC..11T3..WP
SDJCR1224X11N-F12	R	24	12	20	0	12	93	120	12	12	DC..11T3..	DC..11T3..WP
SDJCR1620X11N-F08	R	20	16	20	0	16	93	120	18.5	8	DC..11T3..	DC..11T3..WP
SDJCR1628X11N-F16	R	28	16	20	0	16	93	120	18.5	16	DC..11T3..	DC..11T3..WP

参照ページ: インサート → [Q35~Q38](#) 推奨切削条件 → [Q4](#)

部品

品番	スクリュ (クランプ用)	レンチ (クランプ用)
SDJCR1015X07N-F05	LRIS-2.5*7	CLR-15S
SDJCR1015X11N-F05	LRIS-4*10	LLR-25S
SDJCR1020X07N-F10	LRIS-2.5*7	CLR-15S
SDJCR1020X11N-F10	LRIS-4*10	LLR-25S
SDJCR1218X11N-F06	LRIS-4*10	LLR-25S
SDJCR1224X11N-F12	LRIS-4*10	LLR-25S
SDJCR1620X11N-F08	LRIS-4*10	LLR-25S
SDJCR1628X11N-F16	LRIS-4*10	LLR-25S

SDJC 【93°】 オフセット付き



●本図は右勝手 (R) を示す。

品番	勝手	B	H	HF	KAPR	LF	WF	適用インサート	
		mm	mm	mm	°	mm	mm		
SDJCR20-X11	R	20	20	20	93	120	25	DC..11T3..	DC..11T3..WP
SDJCL20-X11	L	20	20	20	93	120	25	DC..11T3..	DC..11T3..WP

参照ページ: インサート → [Q35~Q38](#) 推奨切削条件 → [Q4](#)

部品

品番	スクリュ (クランプ用)	レンチ (クランプ用)
SDJCR20-X11	LRIS-4*10	LLR-25S
SDJCL20-X11	LRIS-4*10	LLR-25S

新製品
N

製品紹介
O

材種・選択ガイド
P

前抜き加工
Q

後抜き加工
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

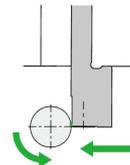
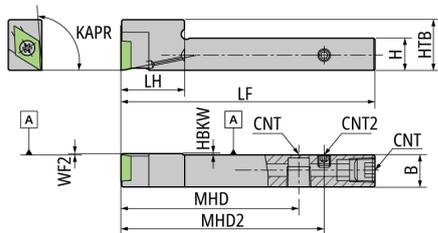
シエバー
W

エンドミル
X

技術資料
Y

索引
Z

Y-SDJC-OH2 【93°】 刃物台直接給油口 1穴タイプ Y軸ホルダ



●本図は右勝手 (R) を示す。
 注)インサートは右勝手 (R) もしくは勝手無し品 (N) を使用します。
 注)Y軸ホルダはワーク最大径と加工径の組み合わせによって干渉する恐れがあります。
 詳しくは08,09をご参照ください。

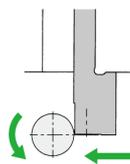
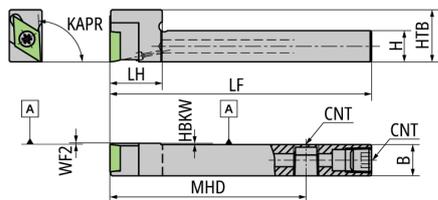
品番	勝手	B mm	CNT	CNT2	H	HBKW	HTB	KAPR	LF	LH	MHD	MHD2	WF2	適用インサート	
					mm	mm	mm	°	mm	mm	mm	mm	mm	mm	DC..11T3..
Y-SDJCR1212H11S-OH2	R	12	Rc1/8	M5	12	0.5	20	93	100	20	70	80	0	DC..11T3..	DC..11T3..WP

参照ページ: インサート → Q35~Q38 推奨切削条件 → Q4 接続例 → N28

部品

品番	スクリュ (クランプ用)	スクリュ (CNT用)	スクリュ (CNT2用)	レンチ (クランプ用)	レンチ (CNT2用)
Y-SDJCR1212H11S-OH2	LRIS-4*10	SPR1/8	SS0505SC	LLR-25S-20*65	LW-2.5

Y-SDJC-OH 【93°】 ホース配管専用タイプ Y軸ホルダ



●本図は右勝手 (R) を示す。
 注)インサートは右勝手 (R) もしくは勝手無し品 (N) を使用します。
 注)Y軸ホルダはワーク最大径と加工径の組み合わせによって干渉する恐れがあります。
 詳しくは08,09をご参照ください。

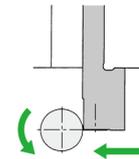
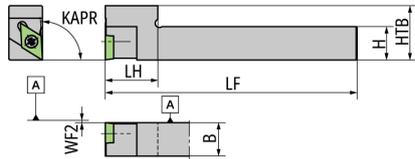
品番	勝手	B mm	CNT	H	HBKW	HTB	KAPR	LF	LH	MHD	WF2	適用インサート	
				mm	mm	mm	°	mm	mm	mm	mm	DC..11T3..	DC..11T3..WP
Y-SDJCR1212H11S-OH	R	12	Rc1/8	12	0.5	20	93	100	20	75	0	DC..11T3..	DC..11T3..WP
Y-SDJCR1616H11-OH	R	16	Rc1/8	16	0.5	20	93	100	25	75	0	DC..11T3..	DC..11T3..WP

参照ページ: インサート → Q35~Q38 推奨切削条件 → Q4 接続例 → N28

部品

品番	スクリュ (クランプ用)	スクリュ (CNT用)	レンチ (クランプ用)
Y-SDJCR1212H11S-OH	LRIS-4*10	SPR1/8	LLR-25S-20*65
Y-SDJCR1616H11-OH	LRIS-4*10	SPR1/8	LLR-25S-20*65

Y-SDJC [93°] Y軸ホルダ



●本図は右勝手 (R) を示す。

注)インサートは右勝手 (R) もしくは勝手無し品 (N) を使用します。

注)Y軸ホルダはワーク最大径と加工径の組み合わせによって干渉する恐れがあります。

詳しくはO8,O9をご参照ください。

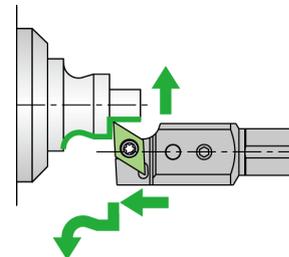
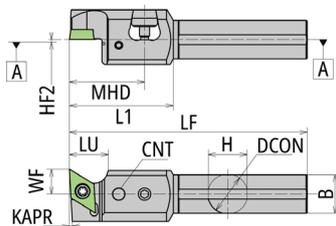
品番	勝手	B	H	HTB	KAPR	LF	LH	WF2	適用インサート	
		mm	mm	mm	°	mm	mm	mm		
Y-SDJCR10-07S	R	10	10	20	93	120	20	0	DC..0702..	DC..0702..WP
Y-SDJCR10-11MS	R	10	10	20	93	120	22	0	DC..11T3..	DC..11T3..WP
Y-SDJCR10-11S	R	10	10	20	93	120	20	0	DC..11T3..	DC..11T3..WP
Y-SDJCR12-07S	R	12	12	20	93	120	20	0	DC..0702..	DC..0702..WP
Y-SDJCR12-11MS	R	12	12	20	93	120	22	0	DC..11T3..	DC..11T3..WP
Y-SDJCR12-11S	R	12	12	20	93	120	20	0	DC..11T3..	DC..11T3..WP
Y-SDJCR16-11S	R	16	16	20	93	120	20	0	DC..11T3..	DC..11T3..WP

参照ページ: インサート → Q35~Q38 推奨切削条件 → Q4

部品

品番	スクリュ (クランプ用)	レンチ (クランプ用)
Y-SDJCR10-07S	LRIS-2.5*7	CLR-15S
Y-SDJCR10-11MS	LRIS-4*10	LLR-25S-20*65
Y-SDJCR10-11S	LRIS-4*10	LLR-25S-20*65
Y-SDJCR12-07S	LRIS-2.5*7	CLR-15S
Y-SDJCR12-11MS	LRIS-4*10	LLR-25S-20*65
Y-SDJCR12-11S	LRIS-4*10	LLR-25S-20*65
Y-SDJCR16-11S	LRIS-4*10	LLR-25S-20*65

DS-SDU-ACH-OH 心高調整式 DS ホルダ (内部給油仕様)



●本図は左勝手 (L) を示す。

注)インサートは右勝手 (R) もしくは勝手無し品 (N) を使用します。

品番	勝手	B	DCON	H	HF2	KAPR	LF	LU	L1	MHD	WF	適用インサート	
		mm	mm	mm	mm	°	mm	mm	mm	mm	mm		
DS-SDUL16-11-ACH-OH	L	15.5	16	15.5	Type A(0~+0.2)	93	95	17	41.5	30	10	DC..11T3..	DC..11T3..WP
DS-SDUL19-11-ACH-OH	L	18	19.05	18	Type A(0~+0.2)	93	120	17	41.5	30	10	DC..11T3..	DC..11T3..WP
DS-SDUL20-11-ACH-OH	L	19	20	19	Type A(0~+0.2)	93	120	17	41.5	30	10	DC..11T3..	DC..11T3..WP
DS-SDUL22-11-ACH-OH	L	21	22	21	Type A(0~+0.2)	93	120	17	41.5	30	10	DC..11T3..	DC..11T3..WP
DS-SDUL25-11MET-ACH-OH	L	24	25	24	Type A(0~+0.2)	93	150	17	41.5	30	10	DC..11T3..	DC..11T3..WP
DS-SDUL25-11-ACH-OH	L	24	25.4	24	Type A(0~+0.2)	93	150	17	41.5	30	10	DC..11T3..	DC..11T3..WP

参照ページ: インサート → Q35~Q38 推奨切削条件 → Q4 DSスリーブ(φ16,φ22用)→ O14~16

部品

品番	スクリュ (クランプ用)	スクリュ (ウェッジ用)	ウェッジ	レンチ (クランプ用)	レンチ (ウェッジ用)
DS-SDUL16-11-ACH-OH	LRIS-4*10	WS060419-004	ACH-W18	LLR-25S-20*65	LW-3
DS-SDUL19-11-ACH-OH	LRIS-4*10	WS060419-004	ACH-W18	LLR-25S-20*65	LW-3
DS-SDUL20-11-ACH-OH	LRIS-4*10	WS060419-004	ACH-W18	LLR-25S-20*65	LW-3
DS-SDUL22-11-ACH-OH	LRIS-4*10	WS060419-004	ACH-W18	LLR-25S-20*65	LW-3
DS-SDUL25-11MET-ACH-OH	LRIS-4*10	WS060419-004	ACH-W18	LLR-25S-20*65	LW-3
DS-SDUL25-11-ACH-OH	LRIS-4*10	WS060419-004	ACH-W18	LLR-25S-20*65	LW-3

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

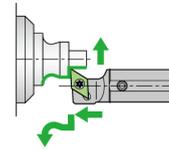
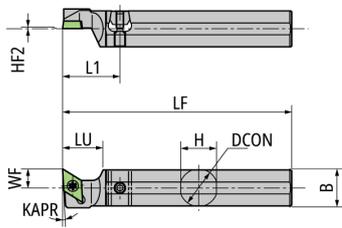
シェーパー
W

エンドミル
X

技術資料
Y

索引
Z

DS-SDU-ACH 【93°】心高調整式DSホルダ



●本図は左勝手 (L) を示す。

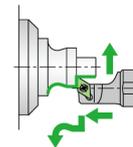
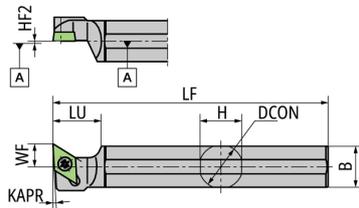
注)インサートは右勝手 (R) もしくは勝手無し品 (N) を使用します。

品番	勝手	B	DCON	H	HF2	KAPR	LF	LU	L1	WF	適用インサート	
		mm	mm	mm	mm	°	mm	mm	mm	mm		
DS-SDUL16F-11-ACH	L	15	16	15.5	Type B(0~+0.3)	93	80	17	30	10	DC..11T3..	DC..11T3..WP
DS-SDUL19-11-ACH	L	18	19.05	18	Type A(0~+0.2)	93	120	20	30	10	DC..11T3..	DC..11T3..WP
DS-SDUL20-11-ACH	L	19	20	19	Type B(0~+0.3)	93	120	20	30	10	DC..11T3..	DC..11T3..WP
DS-SDUL22-11-ACH	L	21	22	21	Type B(0~+0.3)	93	120	20	30	10	DC..11T3..	DC..11T3..WP
DS-SDUL25-11-ACH	L	24	25.4	24	Type A(0~+0.2)	93	150	20	30	10	DC..11T3..	DC..11T3..WP
DS-SDUL25-11MET-ACH	L	24	25	24	Type A(0~+0.2)	93	150	20	30	10	DC..11T3..	DC..11T3..WP

参照ページ: インサート → [Q35~Q38](#) 推奨切削条件 → [Q4](#) DSスリーブ(φ16,φ22用)→ [O14~16](#)

部品

品番	スクリュ (クランプ用)	スクリュ (ウェッジ用)	ウェッジ	レンチ (クランプ用)	レンチ (ウェッジ用)
DS-SDUL16F-11-ACH	LRIS-4*10	WS060415-003	ACH-W18	LLR-25S-20*65	LW-3
DS-SDUL19-11-ACH	LRIS-4*10	WS060415-003	ACH-W18	LLR-25S-20*65	LW-3
DS-SDUL20-11-ACH	LRIS-4*10	WS060419-004	ACH-W18	LLR-25S-20*65	LW-3
DS-SDUL22-11-ACH	LRIS-4*10	WS060419-004	ACH-W18	LLR-25S-20*65	LW-3
DS-SDUL25-11-ACH	LRIS-4*10	WS060419-004	ACH-W24	LLR-25S-20*65	LW-3
DS-SDUL25-11MET-ACH	LRIS-4*10	WS060419-004	ACH-W24	LLR-25S-20*65	LW-3



●本図は左勝手 (L) を示す。
注)インサートは右勝手 (R) もしくは勝手無し品 (N) を使用します。

品番	勝手	B	DCON	H	HF2	KAPR	LF	LU	WF	適用インサート	
		mm	mm	mm	mm	°	mm	mm	mm		
DS-SDUL14F-07	L	13	14	13	0	93	80	20	6	DC..0702..	DC..0702..WP
DS-SDUL14F-11	L	13	14	13	0	93	80	20	10	DC..11T3..	DC..11T3..WP
DS-SDUL15H-07	L	15	15.875	15	0	93	100	20	6	DC..0702..	DC..0702..WP
DS-SDUL16F-07	L	15	16	15	0	93	80	20	6	DC..0702..	DC..0702..WP
DS-SDUL16F-11	L	15	16	15	0	93	80	20	10	DC..11T3..	DC..11T3..WP
DS-SDUL16X-07	L	15	16	15	0	93	95	20	6	DC..0702..	DC..0702..WP
DS-SDUL19-07	L	18	19.05	18	0	93	120	20	6	DC..0702..	DC..0702..WP
DS-SDUL19-11	L	18	19.05	18	0	93	120	20	10	DC..11T3..	DC..11T3..WP
DS-SDUL19-11SPL	L	18	19.05	18	0	93	160	20	11	DC..11T3..	DC..11T3..WP
DS-SDUL20-07	L	19	20	19	0	93	120	20	6	DC..0702..	DC..0702..WP
DS-SDUL20-11	L	19	20	19	0	93	120	20	10	DC..11T3..	DC..11T3..WP
DS-SDUL20X-07	L	19	20	19	0	93	95	20	6	DC..0702..	DC..0702..WP
DS-SDUL20X-11	L	19	20	19	0	93	95	20	10	DC..11T3..	DC..11T3..WP
DS-SDUL22-07	L	21	22	21	0	93	120	20	6	DC..0702..	DC..0702..WP
DS-SDUL22-11	L	21	22	21	0	93	120	20	10	DC..11T3..	DC..11T3..WP
DS-SDUL23-11-007	L	22	23	22	0	93	70	20	10	DC..11T3..	DC..11T3..WP
DS-SDUL25-11	L	24	25.4	24	0	93	150	20	10	DC..11T3..	DC..11T3..WP
DS-SDUL25-11MET	L	24	25	24	0	93	120	20	10	DC..11T3..	DC..11T3..WP
DS-SDUL25-11SPL	L	24	25.4	24	0	93	150	20	12.5	DC..11T3..	DC..11T3..WP

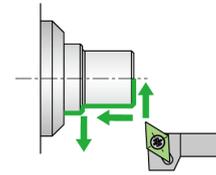
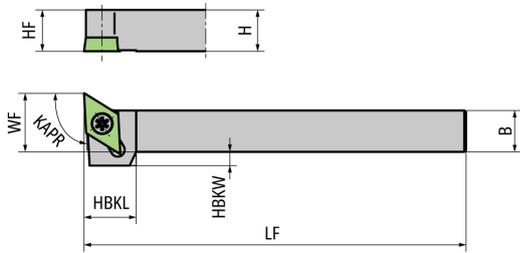
参照ページ: インサート → Q35~Q38 推奨切削条件 → Q4 DSスリーブ(φ16,φ22用)→ O14~16

部品

品番	スクリュ (クランプ用)	レンチ (クランプ用)
DS-SDUL14F-07	LRIS-2.5*7	CLR-15S
DS-SDUL14F-11	LRIS-4*10	LLR-25S-20*65
DS-SDUL15H-07	LRIS-2.5*7	CLR-15S
DS-SDUL16F-07	LRIS-2.5*7	CLR-15S
DS-SDUL16F-11	LRIS-4*10	LLR-25S-20*65
DS-SDUL16X-07	LRIS-2.5*7	CLR-15S
DS-SDUL19-07	LRIS-2.5*7	CLR-15S
DS-SDUL19-11	LRIS-4*10	LLR-25S-20*65
DS-SDUL19-11SPL	LRIS-4*10	LLR-25S-20*65
DS-SDUL20-07	LRIS-2.5*7	CLR-15S
DS-SDUL20-11	LRIS-4*10	LLR-25S-20*65
DS-SDUL20X-07	LRIS-2.5*7	CLR-15S
DS-SDUL20X-11	LRIS-4*10	LLR-25S-20*65
DS-SDUL22-07	LRIS-2.5*7	CLR-15S
DS-SDUL22-11	LRIS-4*10	LLR-25S-20*65
DS-SDUL23-11-007	LRIS-4*10	LLR-25S-20*65
DS-SDUL25-11	LRIS-4*10	LLR-25S-20*65
DS-SDUL25-11MET	LRIS-4*10	LLR-25S-20*65
DS-SDUL25-11SPL	LRIS-4*10	LLR-25S-20*65

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
シエバー W
エンドミル X
技術資料 Y
索引 Z

CH-SDUC 【93°】 正面クシ刃ホルダ



●本図は左勝手 (L) を示す。

注) インサートは右勝手 (R) もしくは勝手無し品 (N) を使用します。

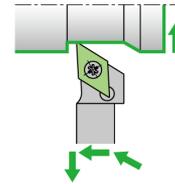
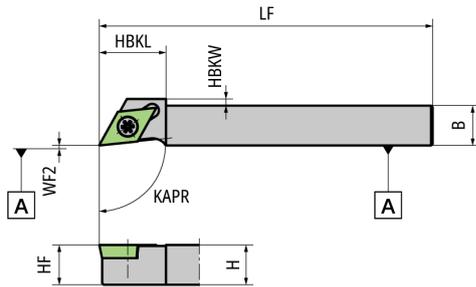
品番	勝手	B	H	HBKL	HBKW	HF	KAPR	LF	WF	適用インサート	
		mm	mm	mm	mm	mm	°	mm	mm		
CH-SDUCL1010H11	L	10	10	15	6	10	93	100	15	DC..11T3..	DC..11T3..WP
CH-SDUCL1212H11	L	12	12	15	4	12	93	100	17	DC..11T3..	DC..11T3..WP
CH-SDUCL1616H11	L	16	16	-	-	16	93	100	21	DC..11T3..	DC..11T3..WP
CH-SDUCL2020H11	L	20	20	-	-	20	93	100	25	DC..11T3..	DC..11T3..WP

参照ページ: インサート → Q35~Q38 推奨切削条件 → Q4

部品

品番	スクリュー (クランプ用)	レンチ (クランプ用)
CH-SDUCL1010H11	LRIS-4*12PW	CLR-15S
CH-SDUCL1212H11	LRIS-4*12PW	CLR-15S
CH-SDUCL1616H11	LRIS-4*12PW	CLR-15S
CH-SDUCL2020H11	LRIS-4*12PW	CLR-15S

SDXC-N 【96°】



●本図は右勝手 (R) を示す。

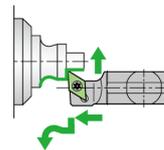
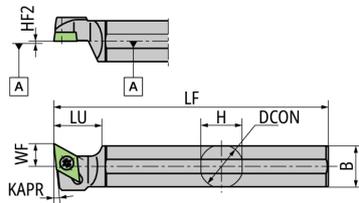
品番	勝手	B	H	HBKL	HBKW	HF	KAPR	LF	WF2	適用インサート
		mm	mm	mm	mm	mm	°	mm	mm	
SDXCR1010X11N	R	10	10	20	3	10	96	120	0	DC..11T3..
SDXCR1016X11N	R	16	10	-	-	10	96	120	0	DC..11T3..
SDXCR1212X11N	R	12	12	20	1	12	96	120	0	DC..11T3..
SDXCR1216X11N	R	16	12	-	-	12	96	120	0	DC..11T3..
SDXCR1616X11N	R	16	16	-	-	16	96	120	0	DC..11T3..

参照ページ: インサート → Q35~Q38 推奨切削条件 → Q4

部品

品番	スクリュー (クランプ用)	レンチ (クランプ用)
SDXCR1010X11N	LRIS-4*10	LLR-25S
SDXCR1016X11N	LRIS-4*10	LLR-25S
SDXCR1212X11N	LRIS-4*10	LLR-25S
SDXCR1216X11N	LRIS-4*10	LLR-25S
SDXCR1616X11N	LRIS-4*10	LLR-25S

DS-SDX 【96°】DSホルダ



●本図は左勝手 (L) を示す。

注)インサートは右勝手 (R) もしくは勝手無し品 (N) を使用します。

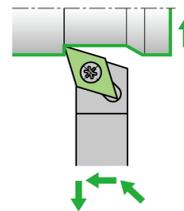
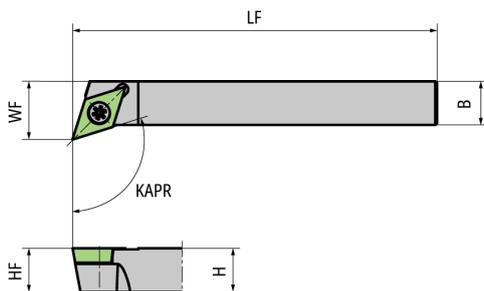
品番	勝手	B	DCON	H	HF2	KAPR	LF	LU	WF	適用インサート
		mm	mm	mm	mm	°	mm	mm	mm	
DS-SDXL19-11	L	18	19.05	18	0	96	120	20	10	DC..11T3..
DS-SDXL20-11	L	19	20	19	0	96	120	20	10	DC..11T3..
DS-SDXL20X-11	L	19	20	19	0	96	95	20	10	DC..11T3..
DS-SDXL25-11MET	L	24	25	24	0	96	120	20	10	DC..11T3..
DS-SDXL32-11	L	30	32	30	0	96	150	20	10	DC..11T3..

参照ページ: インサート → Q35~Q38 推奨切削条件 → Q4

部品

品番	スクリュ (クランプ用)	レンチ (クランプ用)
DS-SDXL19-11	LRIS-4*10	LLR-25S
DS-SDXL20-11	LRIS-4*10	LLR-25S
DS-SDXL20X-11	LRIS-4*10	LLR-25S
DS-SDXL25-11MET	LRIS-4*10	LLR-25S
DS-SDXL32-11	LRIS-4*10	LLR-25S

SDQC 【107.5°】



●本図は右勝手 (R) を示す。

品番	勝手	B	H	HF	KAPR	LF	WF	適用インサート
		mm	mm	mm	°	mm	mm	
SDQCR10-X07	R	10	10	10	107.5	120	12	DC..0702..
SDQCR12-X11	R	12	12	12	107.5	120	16	DC..11T3..
SDQCR16-X11	R	16	16	16	107.5	120	20	DC..11T3..
SDQCR20-X11	R	20	20	20	107.5	120	25	DC..11T3..
SDQCL10-X07	L	10	10	10	107.5	120	12	DC..0702..
SDQCL12-X11	L	12	12	12	107.5	120	16	DC..11T3..
SDQCL16-X11	L	16	16	16	107.5	120	20	DC..11T3..

参照ページ: インサート → Q35~Q38 推奨切削条件 → Q4

部品

品番	スクリュ (クランプ用)	レンチ (クランプ用)
SDQCR10-X07	LRIS-2.5*7	CLR-15S
SDQCR12-X11	LRIS-4*10	LLR-25S
SDQCR16-X11	LRIS-4*10	LLR-25S
SDQCR20-X11	LRIS-4*10	LLR-25S
SDQCL10-X07	LRIS-2.5*7	CLR-15S
SDQCL12-X11	LRIS-4*10	LLR-25S
SDQCL16-X11	LRIS-4*10	LLR-25S

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
切りの加工
S

溝
入れ加工
T

ね
じ切り加工
U

内
径加工
V

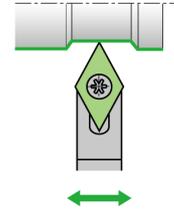
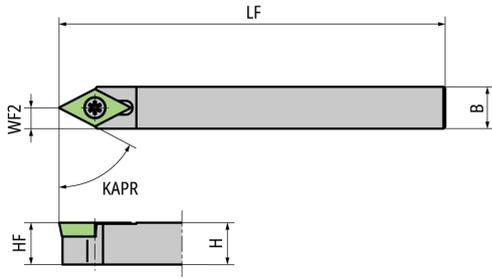
シ
ェーバ
ー
W

エ
ン
ド
ミ
ル
X

技
術
資
料
Y

索
引
Z

SDNC 【62.5°】



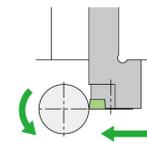
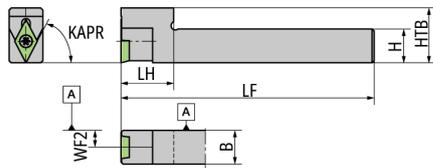
品番	勝手	B	H	HF	KAPR	LF	WF2	適用インサート
		mm	mm	mm	°	mm	mm	
SDNCN08-X07	N	8	8	8	62.5	120	4	DC..0702..
SDNCN10-X07	N	10	10	10	62.5	120	5	DC..0702..
SDNCN12-X11	N	12	12	12	62.5	120	6	DC..11T3..
SDNCN16-X11	N	16	16	16	62.5	120	8	DC..11T3..
SDNCN20-X11	N	20	20	20	62.5	120	10	DC..11T3..

参照ページ: インサート → [Q35~Q38](#) 推奨切削条件 → [Q4](#)

部品

品番	スクリュ (クランプ用)	レンチ (クランプ用)
SDNCN08-X07	LRIS-2.5*7	CLR-15S
SDNCN10-X07	LRIS-2.5*7	CLR-15S
SDNCN12-X11	LRIS-4*10	LLR-25S
SDNCN16-X11	LRIS-4*10	LLR-25S
SDNCN20-X11	LRIS-4*10	LLR-25S

Y-SDNC 【62.5°】 Y軸ホルダ



注)Y軸ホルダはワーク最大径と加工径の組み合わせによって干渉する恐れがあります。
詳しくは[08,09](#)をご参照ください。

品番	勝手	B	H	HTB	KAPR	LF	LH	WF2	適用インサート
		mm	mm	mm	°	mm	mm	mm	
Y-SDNCN12-11S	N	12	12	21	62.5	120	20	6	DC..11T3..
Y-SDNCN16-11S	N	16	16	21	62.5	120	20	8	DC..11T3..

参照ページ: インサート → [Q35~Q38](#) 推奨切削条件 → [Q4](#)

部品

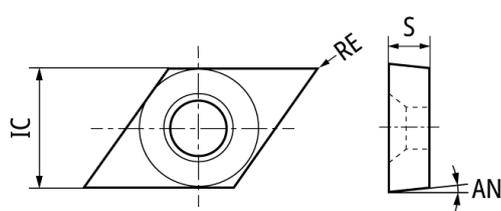
品番	スクリュ (クランプ用)	レンチ (クランプ用)
Y-SDNCN12-11S	LRIS-4*10	LLR-25S-20*65
Y-SDNCN16-11S	LRIS-4*10	LLR-25S-20*65

DC..シリーズ／インサート 超硬

DC..

〈55° 菱形 ポジ〉

●第一推奨 ○第二推奨



形状	品番	IC	S	AN	RE	BS	超硬														
							PVD	CVD	CVD	トーコンノ											
							650	ST4	DM4	DT4	QM3	TM4	VM1	ZM3	CP1	CP7	KM1				
	DCGT 11T301M R TMV	9.525	3.97	7	0.08	-	●	○	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	DCGT 11T302M R TMV	9.525	3.97	7	0.18	-	●	○	●	○	○	●	○	●	●	●	●	●	●	●	●
	DCGT 11T304M R TMV	9.525	3.97	7	0.38	-	●	○	●	○	○	●	○	●	●	●	●	●	●	●	●
	DCGT 070201M YL	6.35	2.38	7	0.08	-			●		●										
	DCGT 070202M YL	6.35	2.38	7	0.18	-			●		●										
	DCGT 070204M YL	6.35	2.38	7	0.38	-			■		■										
	DCGT 11T300 YL	9.525	3.97	7	0.03	-					●		●								
	DCGT 11T301M YL	9.525	3.97	7	0.08	-	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	DCGT 11T302M YL	9.525	3.97	7	0.18	-	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	DCGT 11T304M YL	9.525	3.97	7	0.38	-	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	DCGT 11T308M YL	9.525	3.97	7	0.78	-		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	DCGT 070201M CL	6.35	2.38	7	0.08	-		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	DCGT 070202M CL	6.35	2.38	7	0.18	-		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	DCGT 070204M CL	6.35	2.38	7	0.38	-		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	DCGT 11T301M CL	9.525	3.97	7	0.08	-	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	DCGT 11T302M CL	9.525	3.97	7	0.18	-	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	DCGT 11T304M CL	9.525	3.97	7	0.38	-	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	DCGT 070200 FN AM3	6.35	2.38	7	0.03	-					●			●	●	●	●	●	●	●	●
	DCGT 070201 FN AM3	6.35	2.38	7	0.1	-					●			●	●	●	●	●	●	●	●
	DCGT 070202 FN AM3	6.35	2.38	7	0.2	-					●			●	●	●	●	●	●	●	●
	DCGT 070204 FN AM3	6.35	2.38	7	0.4	-					●			●	●	●	●	●	●	●	●
	DCGT 070201M FN AM3	6.35	2.38	7	0.08	-		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	DCGT 070202M FN AM3	6.35	2.38	7	0.18	-		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	DCGT 070204M FN AM3	6.35	2.38	7	0.38	-		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	DCGT 11T300 FN AM3	9.525	3.97	7	0.03	-					●			●	●	●	●	●	●	●	●
	DCGT 11T301M FN AM3	9.525	3.97	7	0.08	-	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	DCGT 11T302 FN AM3	9.525	3.97	7	0.2	-	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	DCGT 11T302M FN AM3	9.525	3.97	7	0.18	-	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	DCGT 11T304 FN AM3	9.525	3.97	7	0.4	-		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	DCGT 11T304M FN AM3	9.525	3.97	7	0.38	-	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	DCMT 070202 FN AM3	6.35	2.38	7	0.2	-				●				●	●	●	●	●	●	●	●
DCMT 070204 FN AM3	6.35	2.38	7	0.4	-				●				●	●	●	●	●	●	●	●	
DCMT 11T302 FN AM3	9.525	3.97	7	0.2	-				●				●	●	●	●	●	●	●	●	
DCMT 11T304 FN AM3	9.525	3.97	7	0.4	-				●				●	●	●	●	●	●	●	●	
DCMT 11T308 FN AM3	9.525	3.97	7	0.8	-				●				●	●	●	●	●	●	●	●	
	DCGT 070200 AMX	6.35	2.38	7	0.03	-				●				●	●	●	●	●	●	●	●
	DCGT 070201M AMX	6.35	2.38	7	0.08	-		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	DCGT 070202M AMX	6.35	2.38	7	0.18	-		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	DCGT 070204M AMX	6.35	2.38	7	0.38	-				●				●	●	●	●	●	●	●	●
	DCGT 11T300 AMX	9.525	3.97	7	0.03	-					●			●	●	●	●	●	●	●	●
	DCGT 11T301M AMX	9.525	3.97	7	0.08	-	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	DCGT 11T302M AMX	9.525	3.97	7	0.18	-	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
DCGT 11T304M AMX	9.525	3.97	7	0.38	-	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
	DCGT 070200 AZ7	6.35	2.38	7	0.03	-							●								
	DCGT 070201M AZ7	6.35	2.38	7	0.08	-							●								
	DCGT 070202M AZ7	6.35	2.38	7	0.18	-							●								
	DCGT 11T300 AZ7	9.525	3.97	7	0.03	-							●								
	DCGT 11T301M AZ7	9.525	3.97	7	0.08	-							●								
	DCGT 11T302M AZ7	9.525	3.97	7	0.18	-							●								
	DCGT 11T304M AZ7	9.525	3.97	7	0.38	-							●								
	DCGT 11T308 AZ7	9.525	3.97	7	0.8	-							●								
	DCMT 11T304 E004 AZ8	9.525	3.97	7	0.4	-														●	●
	DCMT 11T308 E004 AZ8	9.525	3.97	7	0.8	-														●	●

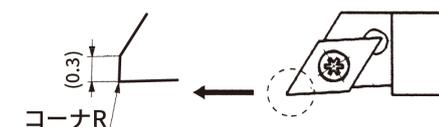
新製品 N
製品紹介 O
材種・選択ガイド P
前挽き加工 Q
後挽き加工 R
突切り加工 S
溝入れ加工 T
ねじ切り加工 U
内径加工 V
シェーパー W
エンドミル X
技術資料 Y
索引 Z

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

形状	品番	IC	S	AN	RE	BS	超硬												
							PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	CVD	CVD	トーチコン		
							650	ST4	DM4	DT4	QM3	TM4	VM1	ZM3	CP1	CP7	KM1		
	DCGT 0702005 R S-WP	6.35	2.38	7	0.05	(0.3)													
	DCGT 0702005 L S-WP	6.35	2.38	7	0.05	(0.3)													
	DCGT 0702015 R S-WP	6.35	2.38	7	0.15	(0.3)													
	DCGT 0702015 L S-WP	6.35	2.38	7	0.15	(0.3)													
	DCGT 11T3005 R S-WP	9.525	3.97	7	0.05	(0.3)													
	DCGT 11T3015 R S-WP	9.525	3.97	7	0.15	(0.3)													
	DCGT 0702005 R U-WP	6.35	2.38	7	0.05	(0.3)													
	DCGT 0702015 R U-WP	6.35	2.38	7	0.15	(0.3)													
	DCGT 11T3005 R U1-WP	9.525	3.97	7	0.05	(0.3)													
	DCGT 11T3015 R U1-WP	9.525	3.97	7	0.15	(0.3)													
	DCGW 07020 V	Ⓜ	6.35	2.38	7	0	-												
	DCGW 070200 FN		6.35	2.38	7	0.03	-												
	DCGW 070200 H	Ⓜ	6.35	2.38	7	0.03	-												●
	DCGW 070201 FN		6.35	2.38	7	0.1	-												
	DCGW 070201 H	Ⓜ	6.35	2.38	7	0.1	-												●
	DCGW 070202 H	Ⓜ	6.35	2.38	7	0.2	-												●
	DCGW 11T30 V	Ⓜ	9.525	3.97	7	0	-												
	DCGW 11T300 FN		9.525	3.97	7	0.03	-												
	DCGW 11T300 H	Ⓜ	9.525	3.97	7	0.03	-												●
	DCGW 11T301 FN		9.525	3.97	7	0.1	-												
	DCGW 11T301 H	Ⓜ	9.525	3.97	7	0.1	-												●
	DCGW 11T302 H	Ⓜ	9.525	3.97	7	0.2	-												●
	DCGW 0702005 RH-WP	Ⓜ	6.35	2.38	7	0.05	(0.3)												●
	DCGW 11T3005 RH-WP	Ⓜ	9.525	3.97	7	0.05	(0.3)												●

参照ページ:ホルダ → Q24~Q34 推奨切削条件 → Q4

DC.T-WPインサートの特長



- 形状はDCGT型と同じです。
- ホルダにセットした状態で0.3mmのストレート（さらい刃）が付く設計になっており、ワーク面粗さの向上及び高送り可能なタイプです。
- 切れ刃角が93°のホルダ（SDJC-N、SDJC-N-F、SDJC、CH-SDUC、Y-SDJC、Y-SDJC-OH、DS-SDUL）に装着可能です。

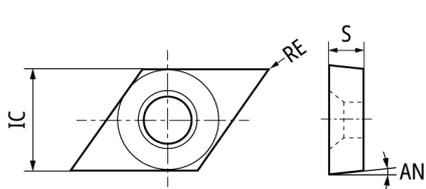
新製品 N
製品紹介 O
材種・選択ガイド P
前挽き加工 Q
後挽き加工 R
突切り加工 S
溝入れ加工 T
ねじ切り加工 U
内径加工 V
シェーパー W
エンドミル X
技術資料 Y
索引 Z

DC..シリーズ／インサート PCD・ダイヤコート

DCM.

〈55° 菱形 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	コーナー数	PCD		ダイヤコート
		mm	mm	°	mm		PD1	PD2	UC1
	DCMT 070201 PBF	6.35	2.38	7	0.1	1		●	
	DCMT 070202 PBF	6.35	2.38	7	0.2	1		●	
	DCMT 11T301 PBF	9.525	3.97	7	0.1	1		●	
	DCMT 11T302 PBF	9.525	3.97	7	0.2	1		●	
	DCMT 11T304 PBF	9.525	3.97	7	0.4	1		●	
	DCMT 070201 PF	6.35	2.38	7	0.1	1		●	
	DCMT 070202 PF	6.35	2.38	7	0.2	1		●	
	DCMT 11T302 PF	9.525	3.97	7	0.2	1		●	
	DCMT 11T304 PF	9.525	3.97	7	0.4	1		●	
	DCMW 11T301	9.525	3.97	7	0.1	1	●		
	DCMW 11T302	9.525	3.97	7	0.2	1	●		
	DCMW 11T304	9.525	3.97	7	0.4	1	●		
	DCMW 11T308	9.525	3.97	7	0.8	1	●		
	DCMT 11T301 FN AM3	9.525	3.97	7	0.1	2			●
	DCMT 11T302 FN AM3	9.525	3.97	7	0.2	2			●
	DCMT 11T304 FN AM3	9.525	3.97	7	0.4	2			●

参照ページ:ホルダ → [Q24~Q34](#) 推奨切削条件 → [Q4](#)

VB..シリーズ／インサート 超硬

VB..

〈35° 菱形 ポジ〉

●第一推奨 ○第二推奨

形状	品番	IC	S	AN	RE	超硬										
						PVD	CVD	CVD								
		mm	mm	°	mm	650	ST4	DM4	DT4	QM3	TM4	VM1	ZM3	CP1	CP7	
	VBGT 160402 FN YL	9.525	4.76	5	0.2		●	●			●					
	VBGT 160404 FN YL	9.525	4.76	5	0.4		●	●			●					
	VBGT 160408 FN YL	9.525	4.76	5	0.8		●	●			●					

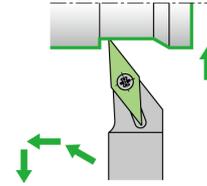
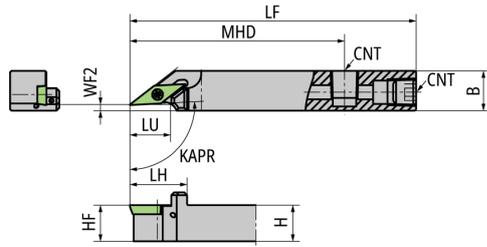
※ホルダ：受注生産で対応致します。詳しくは弊社営業にお問い合わせください。

推奨切削条件 → Q4

新製品	N
製品紹介	O
材種・選択ガイド	P
前抜き加工	Q
後抜き加工	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

VC..シリーズ／ホルダ

SVJC-N-OH 【93°】 ホース配管専用タイプ



●本図は右勝手 (R) を示す。

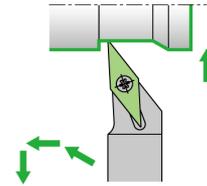
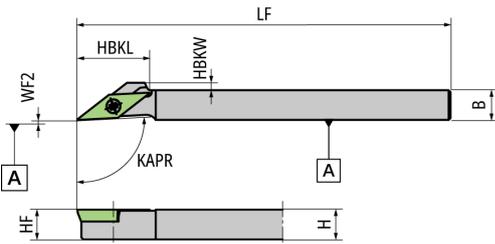
品番	勝手	B	CNT	H	HF	KAPR	LF	LH	LU	MHD	WF2	適用インサート	
		mm		mm	mm	°	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
SVJCR1014F11N-F02OH	R	14	M6*1	10	10	93	80	21	18	55	2	VC..1103..	VC..1103..WP
SVJCR1214H11N-F02OH	R	14	Rc1/8	12	12	93	100	21	18	75	2	VC..1103..	VC..1103..WP
SVJCR1616H11N-F02OH	R	16	Rc1/8	16	16	93	100	21	18	75	2	VC..1103..	VC..1103..WP

参照ページ：インサート → [Q48,Q49](#) 推奨切削条件 → [Q4](#) 接続例 → [N28](#)

部品

品番	スクリュ (クランプ用)	スクリュ (CNT用)	レンチ (クランプ用)	レンチ (ウェッジ用)
SVJCR1014F11N-F02OH	LRIS-2.5*7	SS0605SC	CLR-15S	LW-3
SVJCR1214H11N-F02OH	LRIS-2.5*7	SPR1/8	CLR-15S	-
SVJCR1616H11N-F02OH	LRIS-2.5*7	SPR1/8	CLR-15S	-

SVJC 【93°】



●本図は右勝手 (R) を示す。

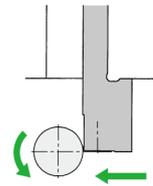
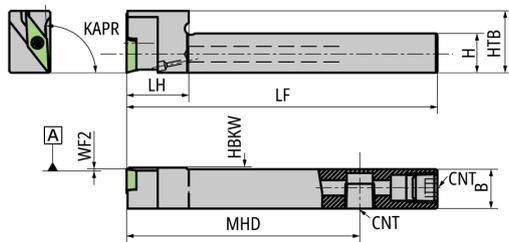
品番	勝手	B	H	HBKL	HBKW	HF	KAPR	LF	WF2	適用インサート	
		mm	mm	mm	mm	mm	°	mm	mm		
SVJCR0808H11N	R	8	8	19	2	8	93	100	0	VC..1103..	VC..1103..WP
SVJCR1010X11N	R	10	10	-	-	10	93	120	0	VC..1103..	VC..1103..WP
SVJCR1212X11N	R	12	12	-	-	12	93	120	0	VC..1103..	VC..1103..WP
SVJCR1616X11N	R	16	16	-	-	16	93	120	0	VC..1103..	VC..1103..WP
SVJCL1010X11N	L	10	10	-	-	10	93	120	0	VC..1103..	VC..1103..WP
SVJCL1212X11N	L	12	12	-	-	12	93	120	0	VC..1103..	VC..1103..WP
SVJCL1616X11N	L	16	16	-	-	16	93	120	0	VC..1103..	VC..1103..WP

参照ページ：インサート → [Q48,Q49](#) 推奨切削条件 → [Q4](#)

部品

品番	スクリュ (クランプ用)	レンチ (クランプ用)
SVJCR0808H11N	LRIS-2.5*7	CLR-15S
SVJCR1010X11N	LRIS-2.5*7	CLR-15S
SVJCR1212X11N	LRIS-2.5*7	CLR-15S
SVJCR1616X11N	LRIS-2.5*7	CLR-15S
SVJCL1010X11N	LRIS-2.5*7	CLR-15S
SVJCL1212X11N	LRIS-2.5*7	CLR-15S
SVJCL1616X11N	LRIS-2.5*7	CLR-15S

Y-SVJC-OH 【93°】ホース配管専用タイプ Y軸ホルダ



●本図は右勝手 (R) を示す。

注)インサートは右勝手 (R) もしくは勝手無し品 (N) を使用します。

注)Y軸ホルダはワーク最大径と加工径の組み合わせによって干渉する恐れがあります。

詳しくは **08,09** をご参照ください。

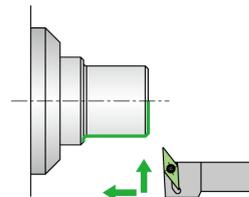
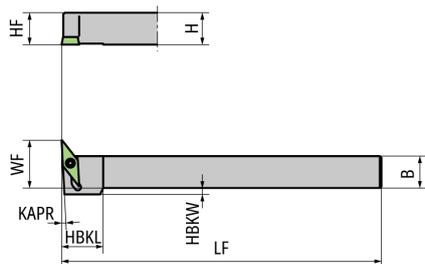
品番	勝手	B	CNT	H	HBKW	HTB	KAPR	LF	LH	MHD	WF2	適用インサート	
		mm		mm	mm	mm	mm	°	mm	mm	mm	mm	VC..1103..
Y-SVJCR1212H11S-OH	R	12	Rc1/8	12	0.5	20	93	100	20	75	0	VC..1103..	VC..1103..WP
Y-SVJCR1616H11S-OH	R	16	Rc1/8	16	0.5	20	93	100	20	75	0	VC..1103..	VC..1103..WP

参照ページ: インサート → [Q48,Q49](#) 推奨切削条件 → [Q4](#) 接続例 → [N28](#)

部品

品番	スクリュ (クランプ用)	スクリュ (CNT用)	レンチ (クランプ用)
Y-SVJCR1212H11S-OH	LRIS-2.5*7	SPR1/8	CLR-15S
Y-SVJCR1616H11S-OH	LRIS-2.5*7	SPR1/8	CLR-15S

CH-SVUC 【93°】正面クシ刃ホルダ



●本図は左勝手 (L) を示す。

注)インサートは右勝手 (R) もしくは勝手無し品 (N) を使用します。

品番	勝手	B	H	HBKL	HBKW	HF	KAPR	LF	WF	適用インサート
		mm	mm	mm	mm	mm	°	mm	mm	
CH-SVUCL1010H11	L	10	10	15	2	10	93	100	18	VC..1103..
CH-SVUCL1212H11	L	12	12	-	-	12	93	100	20	VC..1103..
CH-SVUCL1616H11	L	16	16	-	-	16	93	100	24	VC..1103..
CH-SVUCL2020H11	L	20	20	-	-	20	93	100	28	VC..1103..

参照ページ: インサート → [Q48,Q49](#) 推奨切削条件 → [Q4](#)

部品

品番	スクリュ (クランプ用)	レンチ (クランプ用)
CH-SVUCL1010H11	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CH-SVUCL1212H11	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CH-SVUCL1616H11	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CH-SVUCL2020H11	LRIS-2.5*7	CLR-15S

新製品
N

製品紹介
O

材種・
選択ガイド
P

前送り加工
Q

後送り加工
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

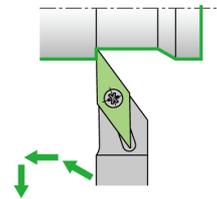
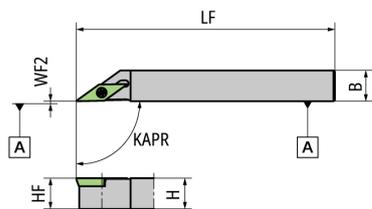
シエーパー
W

エンドミル
X

技術資料
Y

索引
Z

SVAC-N 【91°】



●本図は右勝手 (R) を示す。

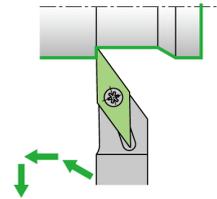
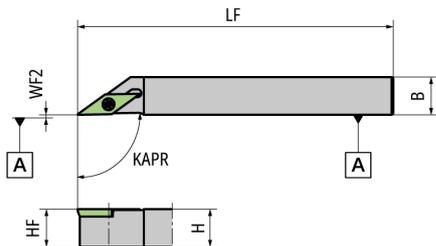
品番	勝手	B	H	HF	KAPR	LF	WF2	適用インサート
		mm	mm	mm	°	mm	mm	
SVACR1010X11N	R	10	10	10	91	120	0	VC..1103..
SVACR1212X11N	R	12	12	12	91	120	0	VC..1103..
SVACR1616X11N	R	16	16	16	91	120	0	VC..1103..
SVACL1010X11N	L	10	10	10	91	120	0	VC..1103..
SVACL1212X11N	L	12	12	12	91	120	0	VC..1103..

参照ページ: インサート → [Q48,Q49](#) 推奨切削条件 → [Q4](#)

部品

品番	スクリュ (クランプ用)	レンチ (クランプ用)
SVACR1010X11N	LRIS-2.5*7	CLR-15S
SVACR1212X11N	LRIS-2.5*7	CLR-15S
SVACR1616X11N	LRIS-2.5*7	CLR-15S
SVACL1010X11N	LRIS-2.5*7	CLR-15S
SVACL1212X11N	LRIS-2.5*7	CLR-15S

SVAC-N-1L 【91°】



●本図は右勝手 (R) を示す。

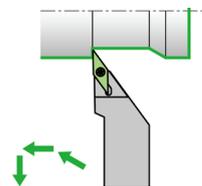
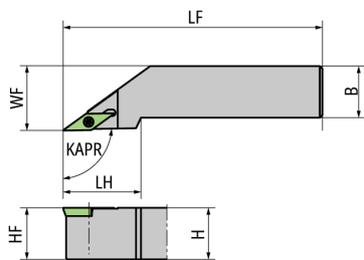
品番	勝手	B	H	HF	KAPR	LF	WF2	適用インサート
		mm	mm	mm	°	mm	mm	
SVACR1010X11N-1L	R	10	10	10	91	120	0	VC..1102..
SVACR1212X11N-1L	R	12	12	12	91	120	0	VC..1102..
SVACL1010X11N-1L	L	10	10	10	91	120	0	VC..1102..
SVACL1212X11N-1L	L	12	12	12	91	120	0	VC..1102..

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

部品

品番	スクリュ (クランプ用)	レンチ (クランプ用)
SVACR1010X11N-1L	LRIS-2.5*7	CLR-15S
SVACR1212X11N-1L	LRIS-2.5*7	CLR-15S
SVACL1010X11N-1L	LRIS-2.5*7	CLR-15S
SVACL1212X11N-1L	LRIS-2.5*7	CLR-15S

SVAC 【91°】 オフセット付き



●本図は右勝手 (R) を示す。

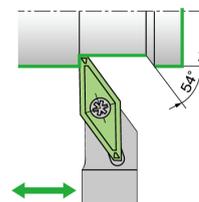
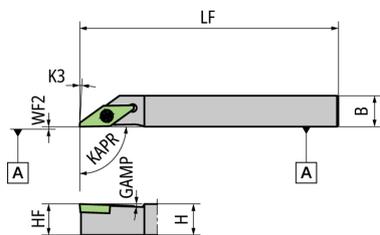
品番	勝手	B	H	HF	KAPR	LF	LH	WF	適用インサート
		mm	mm	mm	°	mm	mm	mm	
SVACR20-X11	R	20	20	20	91	120	30	25	VC..1103..

参照ページ: インサート → [Q48,Q49](#) 推奨切削条件 → [Q4](#)

部品

品番	スクリュ (クランプ用)	レンチ (クランプ用)
SVACR20-X11	LRIS-2.5*7	CLR-15S

SVAC-NW 【91°】 両刃ツール



●本図は右勝手 (R) を示す。

品番	勝手	B	GAMP	H	HF	KAPR	K3	LF	WF2	適用インサート
		mm	°	mm	mm	°	°	mm	mm	
SVACR1010L13NW	R	10	1	10	10	91	3	140	0	VC..1303..2M
SVACR1212L13NW	R	12	1	12	12	91	3	140	0	VC..1303..2M
SVACR1616M13NW	R	16	1	16	16	91	3	140	0	VC..1303..2M
SVACL1010L13NW	L	10	1	10	10	91	3	140	0	VC..1303..2M
SVACL1212L13NW	L	12	1	12	12	91	3	140	0	VC..1303..2M
SVACL1616M13NW	L	16	1	16	16	91	3	140	0	VC..1303..2M

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

部品

品番	スクリュ (クランプ用)	レンチ (クランプ用)
SVACR1010L13NW	LRIS-3*8	RLR-20S
SVACR1212L13NW	LRIS-3*8	RLR-20S
SVACR1616M13NW	LRIS-3*8	RLR-20S
SVACL1010L13NW	LRIS-3*8	RLR-20S
SVACL1212L13NW	LRIS-3*8	RLR-20S
SVACL1616M13NW	LRIS-3*8	RLR-20S

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

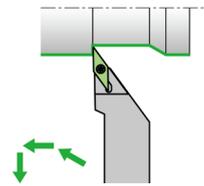
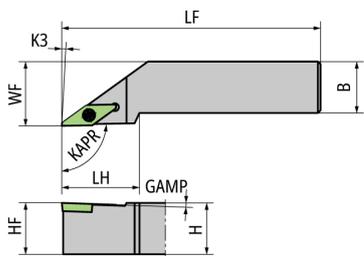
シェーバー
W

エンドミル
X

技術資料
Y

索引
Z

SVAC-W 【91°】 両刃ツール オフセット付き



●本図は右勝手 (R) を示す。

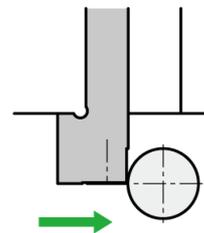
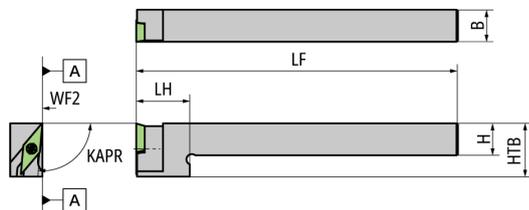
品番	勝手	B	GAMP	H	HF	KAPR	K3	LF	LH	WF	適用インサート
		mm	°	mm	mm	°	°	mm	mm	mm	
SVACR2020M13W	R	20	1	20	20	91	3	150	30	25	VC..1303..2M

参照ページ: インサート → Q48 推奨切削条件 → Q4

部品

品番	スクリュ (クランプ用)	レンチ (クランプ用)
SVACR2020M13W	LRIS-3*8	RLR-20S

Y-SVXC 【95°】 Y軸ホルダ



●本図は左勝手 (L) を示す。

注)インサートは左勝手 (L) もしくは勝手無し品 (N) を使用します。

注)Y軸ホルダはワーク最大径と加工径の組み合わせによって干渉する恐れがあります。

詳しくは08,09をご参照ください。

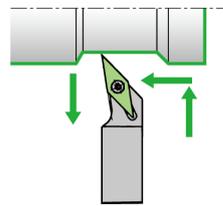
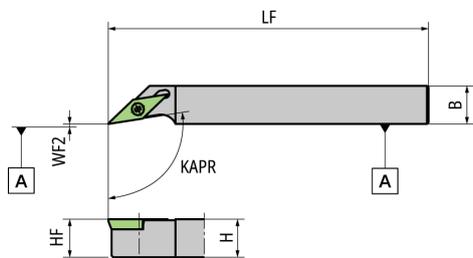
品番	勝手	B	H	KAPR	LF	LH	WF2	適用インサート
		mm	mm	°	mm	mm	mm	
Y-SVXCL12-11S	L	12	12	95	120	20	0	VC..1103..

参照ページ: インサート → Q48,Q49 推奨切削条件 → Q4

部品

品番	スクリュ (クランプ用)	レンチ (クランプ用)
Y-SVXCL12-11S	LRIS-2.5*7	CLR-15S

SVXC-N 【99°】



●本図は右勝手 (R) を示す。

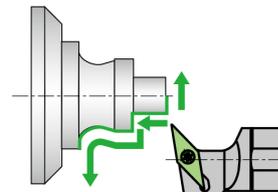
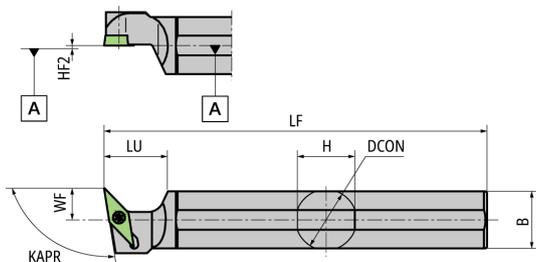
品番	勝手	B	H	HF	KAPR	LF	WF2	適用インサート
		mm	mm	mm	°	mm	mm	
SVXCR1012X11N	R	12	10	10	99	120	0	VC..1103..
SVXCR1212X11N	R	12	12	12	99	120	0	VC..1103..
SVXCL1012X11N	L	12	10	10	99	120	0	VC..1103..

参照ページ: インサート → [Q48,Q49](#) 推奨切削条件 → [Q4](#)

部品

品番	スクリュ (クランプ用)	レンチ (クランプ用)
SVXCR1012X11N	LRIS-2.5*7	CLR-15S
SVXCR1212X11N	LRIS-2.5*7	CLR-15S
SVXCL1012X11N	LRIS-2.5*7	CLR-15S

DS-SVX 【99°】DSホルダ



●本図は左勝手 (L) を示す。

注)インサートは右勝手 (R) もしくは勝手無し品 (N) を使用します。

品番	勝手	B	DCON	H	HF2	KAPR	LF	LU	WF	適用インサート
		mm	mm	mm	mm	°	mm	mm	mm	
DS-SVXL14F-11	L	13	14	13	0	99	80	20.5	10	VC..1103..
DS-SVXL15H-11	L	15	15.875	15	0	99	100	20.5	10	VC..1103..
DS-SVXL16F-11	L	15	16	15	0	99	80	20.5	10	VC..1103..
DS-SVXL19-11	L	18	19.05	18	0	99	120	20	10	VC..1103..
DS-SVXL19-11SPL	L	18	19.05	18	0	99	160	20	11	VC..1103..
DS-SVXL20-11	L	19	20	19	0	99	120	20	10	VC..1103..
DS-SVXL20X-11	L	19	20	19	0	99	95	20	10	VC..1103..
DS-SVXL22-11	L	21	22	21	0	99	120	20	10	VC..1103..
DS-SVXL25-11	L	24	25.4	24	0	99	150	20	10	VC..1103..
DS-SVXL25-11MET	L	24	25	24	0	99	150	20	10	VC..1103..

参照ページ: インサート → [Q48,Q49](#) 推奨切削条件 → [Q4](#) DSスリーブ(φ16,φ22) → [O14~16](#)

部品

品番	スクリュ (クランプ用)	レンチ (クランプ用)
DS-SVXL14F-11	LRIS-2.5*7	CLR-15S
DS-SVXL15H-11	LRIS-2.5*7	CLR-15S
DS-SVXL16F-11	LRIS-2.5*7	CLR-15S
DS-SVXL19-11	LRIS-2.5*7	CLR-15S
DS-SVXL19-11SPL	LRIS-2.5*7	CLR-15S
DS-SVXL20-11	LRIS-2.5*7	CLR-15S
DS-SVXL20X-11	LRIS-2.5*7	CLR-15S
DS-SVXL22-11	LRIS-2.5*7	CLR-15S
DS-SVXL25-11	LRIS-2.5*7	CLR-15S
DS-SVXL25-11MET	LRIS-2.5*7	CLR-15S

新製品
N

製品紹介
O

材種・
選択ガイド
P

前送り加工
Q

後送り加工
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

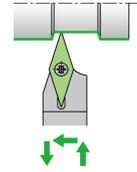
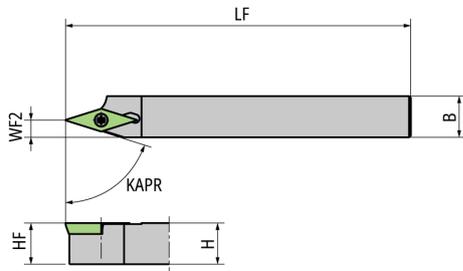
シェーパー
W

エンドミル
X

技術資料
Y

索引
Z

SVVC-N 【72.5°】



●本図は右勝手 (R) を示す。

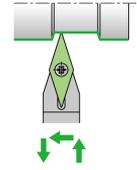
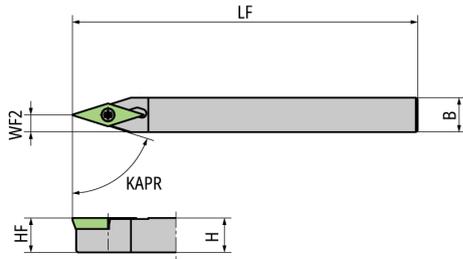
品番	勝手	B	H	HF	KAPR	LF	WF2	適用インサート
		mm	mm	mm	°	mm	mm	
SVVCR1212X11N	R	12	12	12	72.5	120	5	VC..1103..
SVVCR1616X11N	R	16	16	16	72.5	120	5	VC..1103..

参照ページ: インサート → [Q48,Q49](#) 推奨切削条件 → [Q4](#)

部品

品番	スクリュ (クランプ用)	レンチ (クランプ用)
SVVCR1212X11N	LRIS-2.5*7	CLR-15S
SVVCR1616X11N	LRIS-2.5*7	CLR-15S

SVVCN 【72.5°】

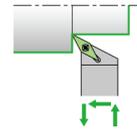
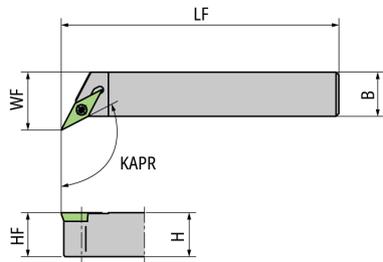


品番	勝手	B	H	HF	KAPR	LF	WF2	適用インサート
		mm	mm	mm	°	mm	mm	
SVVCN0808H11N	N	8	8	8	72.5	100	4	VC..1103..
SVVCN1010X11N	N	10	10	10	72.5	120	5	VC..1103..
SVVCN20-X11	N	20	20	20	72.5	120	10	VC..1103..

参照ページ: インサート → [Q48,Q49](#) 推奨切削条件 → [Q4](#)

部品

品番	スクリュ (クランプ用)	レンチ (クランプ用)
SVVCN0808H11N	LRIS-2.5*7	CLR-15S
SVVCN1010X11N	LRIS-2.5*7	CLR-15S
SVVCN20-X11	LRIS-2.5*7	CLR-15S



●本図は右勝手 (R) を示す。

品番	勝手	B	H	HF	KAPR	LF	WF	適用インサート
		mm	mm	mm	°	mm	mm	
SVQCR20-X11	R	20	20	20	117.5	120	25	VC..1103..

参照ページ：インサート → [Q48,Q49](#) 推奨切削条件 → [Q4](#)

部品

品番	スクリュ (クランプ用)	レンチ (クランプ用)
SVQCR20-X11	LRIS-2.5*7	CLR-15S

新製品 N

製品紹介 O

材種・選択ガイド P

前送り加工 Q

後送り加工 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

VC..シリーズ／インサート PCD

VCMW

〈35° 菱形 ポジ〉

●第一推奨 ○第二推奨

形状		品番		IC	S	AN	RE	コーナー数	PCD		ダイヤモンドコート
				mm	mm	°	mm		PD1	PD2	UC1
	VCMW 110301		6.35	3.18	7	0.1	1	●			
	VCMW 110302		6.35	3.18	7	0.2	1	●			
	VCMW 110304		6.35	3.18	7	0.4	1	●			

				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）					●

参照ページ：ホルダ → [Q40~Q47](#) 推奨切削条件 → [Q4](#)

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

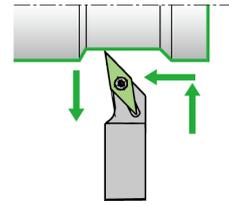
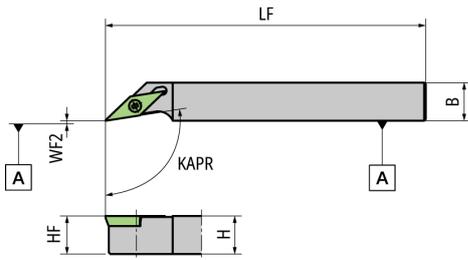
エンドミル
X

技術資料
Y

索引
Z

VP..シリーズ／ホルダ

SVXP-N 【99°】



●本図は右勝手 (R) を示す。

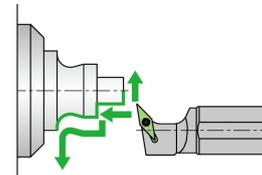
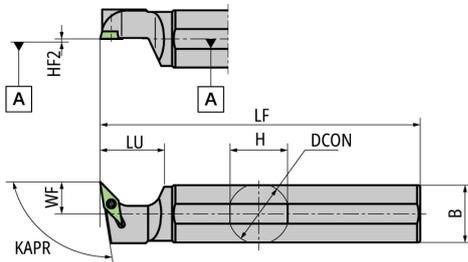
品番	勝手	B	H	HF	KAPR	LF	WF2	適用インサート
		mm	mm	mm	°	mm	mm	
SVXPR1012X11N	R	12	10	10	99	120	0	VP..1103..
SVXPR1212X11N	R	12	12	12	99	120	0	VP..1103..
SVXPL1012X11N	L	12	10	10	99	120	0	VP..1103..
SVXPL1212X11N	L	12	12	12	99	120	0	VP..1103..

参照ページ: インサート → Q53 推奨切削条件 → Q4

部品

品番	スクリュ (クランプ用)	レンチ (クランプ用)
SVXPR1012X11N	LRIS-2.5*7	CLR-15S
SVXPR1212X11N	LRIS-2.5*7	CLR-15S
SVXPL1012X11N	LRIS-2.5*7	CLR-15S
SVXPL1212X11N	LRIS-2.5*7	CLR-15S

DS-SVXP 【99°】 DSホルダ



●本図は右左勝手 (L) を示す。

注)インサートは右勝手 (R) もしくは勝手無し品 (N) を使用します。

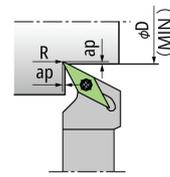
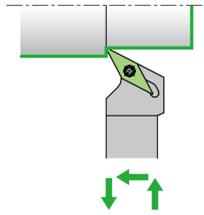
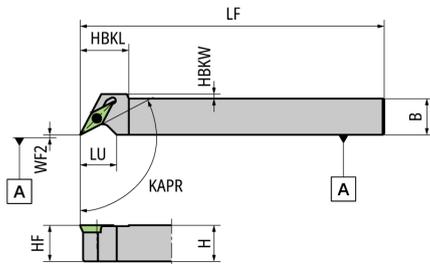
品番	勝手	B	DCON	H	HF2	KAPR	LF	LU	WF	適用インサート
		mm	mm	mm	mm	°	mm	mm	mm	
DS-SVXPL19-08	L	18	19.05	18	0	99	120	20	10	VP..0802..
DS-SVXPL20-08	L	19	20	19	0	99	120	20	10	VP..0802..
DS-SVXPL22-08	L	21	22	21	0	99	120	20	10	VP..0802..
DS-SVXPL25-08	L	24	25.4	24	0	99	150	20	10	VP..0802..

参照ページ: インサート → Q53 推奨切削条件 → Q4 DSスリーブ(φ16,φ22用)→ O14~16

部品

品番	スクリュ (クランプ用)	レンチ (クランプ用)
DS-SVXPL19-08	LRIS-2*6	CLR-13S
DS-SVXPL20-08	LRIS-2*6	CLR-13S
DS-SVXPL22-08	LRIS-2*6	CLR-13S
DS-SVXPL25-08	LRIS-2*6	CLR-13S

SVQP-N 【117.5°】



R	ap	φD(Min)
0.05	0.2	2.5
	0.5	4.5
0.08	0.2	2.5
	0.5	4.5
0.18	0.2	3.5
	0.5	5.5
0.2	0.2	3.5
	0.5	5.5

●本図は右勝手 (R) を示す。

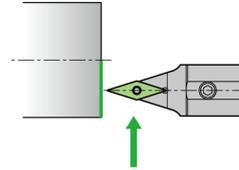
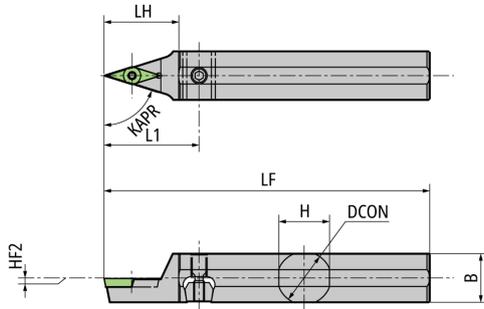
品番	勝手	B	H	HBKBL	HBKWK	HF	KAPR	LF	LU	WF2	適用インサート
		mm	mm	mm	mm	mm	°	mm	mm	mm	
SVQPR1010X08N	R	10	10	16	3.5	10	117.5	120	12	0	VP..0802..
SVQPR1212X08N	R	12	12	16	1.5	12	117.5	120	12	0	VP..0802..
SVQPR1616X08N	R	16	16	-	-	16	117.5	120	12	0	VP..0802..
SVQPL1010X08N	L	10	10	16	3.5	10	117.5	120	12	0	VP..0802..
SVQPL1212X08N	L	12	12	16	1.5	12	117.5	120	12	0	VP..0802..
SVQPL1616X08N	L	16	16	-	-	16	117.5	120	12	0	VP..0802..

参照ページ: インサート → Q53 推奨切削条件 → Q4

部品

品番	スクリュ (クランプ用)	レンチ (クランプ用)
SVQPR1010X08N	LRIS-2*6	CLR-13S
SVQPR1212X08N	LRIS-2*6	CLR-13S
SVQPR1616X08N	LRIS-2*6	CLR-13S
SVQPL1010X08N	LRIS-2*6	CLR-13S
SVQPL1212X08N	LRIS-2*6	CLR-13S
SVQPL1616X08N	LRIS-2*6	CLR-13S

DS-SVVPN-ACH 【72.5°】 心高調整式DSホルダ



品番	勝手	B	DCON	H	HF2	KAPR	LF	L1	適用インサート
		mm	mm	mm	mm	°	mm	mm	
DS-SVVPN16-11-ACH	N	15	16	15.5	Type B(0~+0.3)	72.5	120	31	VP..1103..
DS-SVVPN19-11-ACH	N	18	19.05	18	Type B(0~+0.3)	72.5	120	35	VP..1103..
DS-SVVPN20-11-ACH	N	19	20	19	Type B(0~+0.3)	72.5	120	35	VP..1103..
DS-SVVPN22-11-ACH	N	21	22	21	Type A(0~+0.2)	72.5	120	35	VP..1103..
DS-SVVPN25-11-ACH	N	24	25.4	24	Type A(0~+0.2)	72.5	150	35	VP..1103..

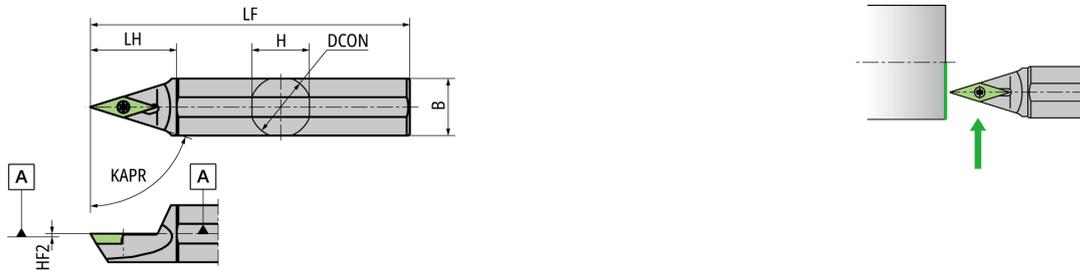
参照ページ: インサート → Q53 推奨切削条件 → Q4 DSスリーブ(φ16,φ22用)→ O14~16

部品

品番	スクリュ (クランプ用)	スクリュ (ウェッジ用)	ウェッジ	レンチ (クランプ用)	レンチ (ウェッジ用)
DS-SVVPN16-11-ACH	LRIS-2.5*7	WS060415-003	ACH-W18	CLR-15S	LW-3
DS-SVVPN19-11-ACH	LRIS-2.5*7	WS060415-003	ACH-W18	CLR-15S	LW-3
DS-SVVPN20-11-ACH	LRIS-2.5*7	WS060419-004	ACH-W18	CLR-15S	LW-3
DS-SVVPN22-11-ACH	LRIS-2.5*7	WS060419-004	ACH-W18	CLR-15S	LW-3
DS-SVVPN25-11-ACH	LRIS-2.5*7	WS060419-004	ACH-W24	CLR-15S	LW-3

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

DS-SVVPN 【72.5°】DSホルダ



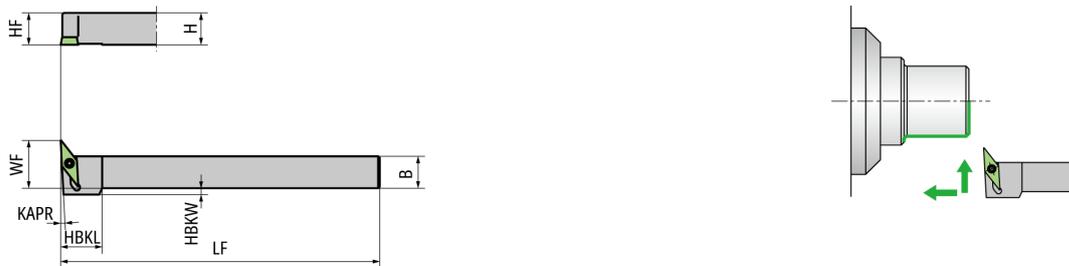
品番	勝手	B	DCON	H	HF2	KAPR	LF	適用インサート
		mm	mm	mm	mm	°	mm	
DS-SVVPN19-11	N	18	19.05	18	0	72.5	120	VP..1103..
DS-SVVPN22-11	N	21	22	21	0	72.5	120	VP..1103..

参照ページ: インサート → Q53 推奨切削条件 → Q4 DSスリーブ(φ16,φ22用)→ O14~16

部品

品番	スクリュ (クランプ用)	レンチ (クランプ用)
DS-SVVPN19-11	LRIS-2.5*7	CLR-15S
DS-SVVPN22-11	LRIS-2.5*7	CLR-15S

CH-SVUP 【93°】正面クシ刃ホルダ



●本図は左勝手 (L) を示す。
注)インサートは右勝手 (R) もしくは勝手無し品 (N) を使用します。

品番	勝手	B	H	HBKL	HBKW	HF	KAPR	LF	WF	適用インサート
		mm	mm	mm	mm	mm	°	mm	mm	
CH-SVUPL1010H08	L	10	10	13	2	10	93	100	15	VP..0802..
CH-SVUPL1212H08	L	12	12	-	-	12	93	100	17	VP..0802..

参照ページ: インサート → Q53 推奨切削条件 → Q4

部品

品番	スクリュ (クランプ用)	レンチ (クランプ用)
CH-SVUPL1010H08	LRIS-2*6	CLR-13S
CH-SVUPL1212H08	LRIS-2*6	CLR-13S

VP..シリーズ／インサート 超硬

VP..

〈35° 菱形 ポジ〉

●第一推奨 ○第二推奨

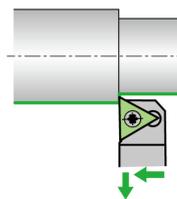
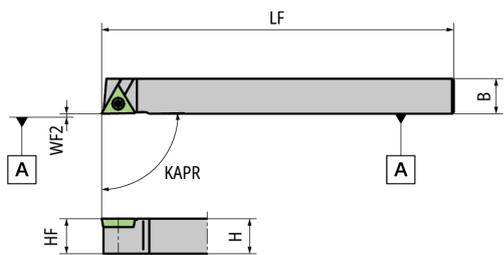
形状	品番	IC	S	AN	RE	超硬													
						PVD	CVD	CVD	トーコンノ										
						650	ST4	DM4	DT4	QM3	TM4	VM1	ZM3	CP1	CP7	KM1			
		mm	mm	°	mm														
	VPET 0802005 R KHG	4.76	2.38	11	0.05							●	●						
	VPET 0802005 L KHG	4.76	2.38	11	0.05							●	●						
	VPET 0802008 R KHG	4.76	2.38	11	0.08							●	●						
	VPET 0802008 L KHG	4.76	2.38	11	0.08							●	●						
	VPET 0802018 R KHG	4.76	2.38	11	0.18							●	●						
	VPET 0802018 L KHG	4.76	2.38	11	0.18							●	●						
	VPET 080202 R KHG	4.76	2.38	11	0.2							●	●						
	VPET 080202 L KHG	4.76	2.38	11	0.2							●	●						
	VPET 1103005 R KHG	6.35	3.18	11	0.05							●	●						
	VPET 1103005 L KHG	6.35	3.18	11	0.05							●	●						
	VPET 1103008 R KHG	6.35	3.18	11	0.08							●	●						
	VPET 1103008 L KHG	6.35	3.18	11	0.08							●	●						
	VPET 1103018 R KHG	6.35	3.18	11	0.18							●	●						
	VPET 1103018 L KHG	6.35	3.18	11	0.18							●	●						
VPET 110302 R KHG	6.35	3.18	11	0.2							●	●							
VPET 110302 L KHG	6.35	3.18	11	0.2							●	●							
	VPET 0802008 L UHG	4.76	2.38	11	0.08					●									
	VPET 0802008 R UHG	4.76	2.38	11	0.08					●									
	VPGT 110300 FN AM3	6.35	3.18	11	0.03					●		●							
	VPGT 110301M FN AM3	6.35	3.18	11	0.08		●			●	●	●							
	VPGT 110302M FN AM3	6.35	3.18	11	0.18		●			●	●	●							

参照ページ:ホルダ → Q50~Q52 推奨切削条件 → Q4

- N 新製品
- O 製品紹介
- P 材種・選択ガイド
- Q 前抜き加工
- R 後抜き加工
- 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 シェーパー
- X エンドミル
- Y 技術資料
- Z 索引

TC..シリーズ／ホルダ

STAC-N 【91°】



●本図は右勝手 (R) を示す。

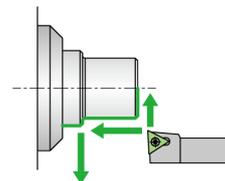
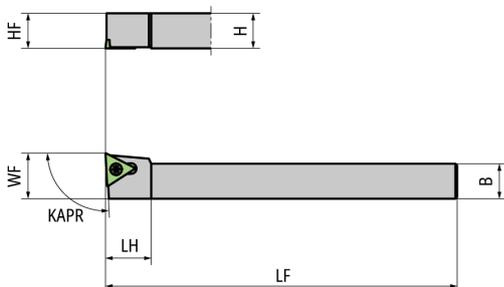
品番	勝手	B	H	HF	KAPR	LF	WF2	適用インサート	
		mm	mm	mm	°	mm	mm		
STACR0808X09N	R	8	8	8	91	120	0	TC..0902..	TC..0902..WP
STACR1010X09N	R	10	10	10	91	120	0	TC..0902..	TC..0902..WP
STACR1212X11N	R	12	12	12	91	120	0	TC..1102..	TC..1102..WP
STACL1010X09N	L	10	10	10	91	120	0	TC..0902..	TC..0902..WP
STACL1212X11N	L	12	12	12	91	120	0	TC..1102..	TC..1102..WP

参照ページ: インサート → [Q55](#) 推奨切削条件 → [Q4](#)

部品

品番	スクリュ (クランプ用)	レンチ (クランプ用)
STACR0808X09N	LRIS-2.2*6	CLR-13S
STACR1010X09N	LRIS-2.2*6	CLR-13S
STACR1212X11N	LRIS-2.5*7	CLR-15S
STACL1010X09N	LRIS-2.2*6	CLR-13S
STACL1212X11N	LRIS-2.5*7	CLR-15S

CH-STUC 【93°】 正面クシ刃ホルダ



●本図は右勝手 (L) を示す。

注)インサートは右勝手 (R) もしくは勝手無し品 (N) を使用します。

品番	勝手	B	H	HF	KAPR	LF	LH	WF	適用インサート
		mm	mm	mm	°	mm	mm	mm	
CH-STUCL1010H09	L	10	10	10	93	100	13	13	TC..0902..
CH-STUCL1212H09	L	12	12	12	93	100	13	15	TC..0902..

参照ページ: インサート → [Q55](#) 推奨切削条件 → [Q4](#)

部品

品番	スクリュ (クランプ用)	レンチ (クランプ用)
CH-STUCL1010H09	LRIS-2.2*6	CLR-13S
CH-STUCL1212H09	LRIS-2.2*6	CLR-13S

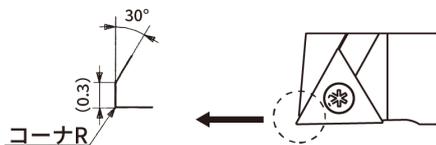
〈60° 正三角形 ポジ〉

●第一推奨 ○第二推奨

形状	品番	IC	S	AN	RE	BS	超硬										
							PVD	CVD	CVD	コーロノ							
		mm	mm	°	mm	mm	650	ST4	DM4	DT4	QM3	TM4	VM1	ZM3	CP1	CP7	KM1
	TCGT 090201 R S	5.56	2.38	7	0.1	-								●	●		
	TCGT 090201 L S	5.56	2.38	7	0.1	-								●			
	TCGT 090202 R S	5.56	2.38	7	0.2	-									●		
	TCGT 110201 R S	6.35	2.38	7	0.1	-								●	●		
	TCGT 110201 L S	6.35	2.38	7	0.1	-								●			
	TCGT 090201 R U	5.56	2.38	7	0.1	-									●		
	TCGT 090202 R U	5.56	2.38	7	0.2	-									●		
	TCGT 0902005 R S-WP	5.56	2.38	7	0.05	(0.3)									●		
	TCGT 0902005 L S-WP	5.56	2.38	7	0.05	(0.3)									●		
	TCGT 0902015 R S-WP	5.56	2.38	7	0.15	(0.3)									●		
	TCGT 0902015 L S-WP	5.56	2.38	7	0.15	(0.3)									●		
	TCGT 1102005 R S-WP	6.35	2.38	7	0.05	(0.3)									●		
	TCGT 0902005 R U-WP	5.56	2.38	7	0.05	(0.3)									●		
	TCGT 0902015 R U-WP	5.56	2.38	7	0.15	(0.3)									●		
	TCGT 1102005 R U1-WP	6.35	2.38	7	0.05	(0.3)									●		
	TCGT 1102015 R U1-WP	6.35	2.38	7	0.15	(0.3)									●		
	TCGW 090200 FN	5.56	2.38	7	0.03	-									●		
	TCGW 090201 FN	5.56	2.38	7	0.1	-									●		
	TCGW 110200 FN	6.35	2.38	7	0.03	-									●		
	TCGW 110201 FN	6.35	2.38	7	0.1	-									●		

参照ページ:ホルダ → Q54 推奨切削条件 → Q4

TCGT-WPインサートの特長

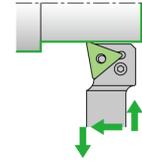
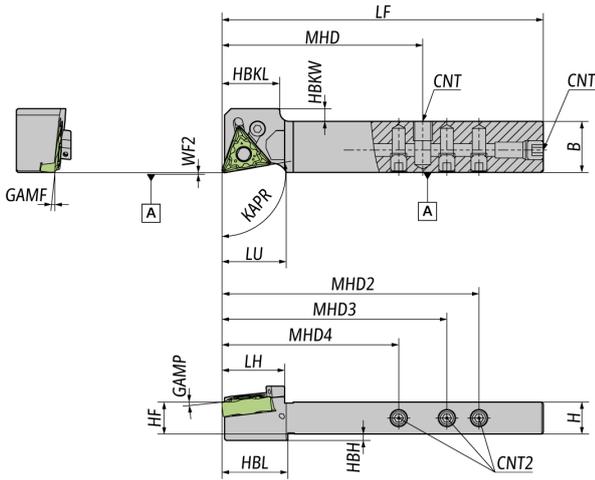


- 形状はTCGT型と同じです。
- ホルダにセットした状態で0.3mmのストレート（さらい刃）が付く設計になっており、ワーク面粗さの向上及び高送り可能なタイプです。
- 切れ刃角が91°のホルダ（STAC-N）に装着可能です。

新製品 N
製品紹介 O
材種・選択ガイド P
前送り加工 Q
後送り加工 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

TN..シリーズ／ホルダ

PTXN-OH3 【100°】 刃物台直接給油口 3穴タイプ



●本図は右勝手 (R) を示す。

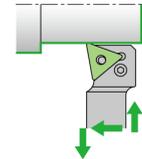
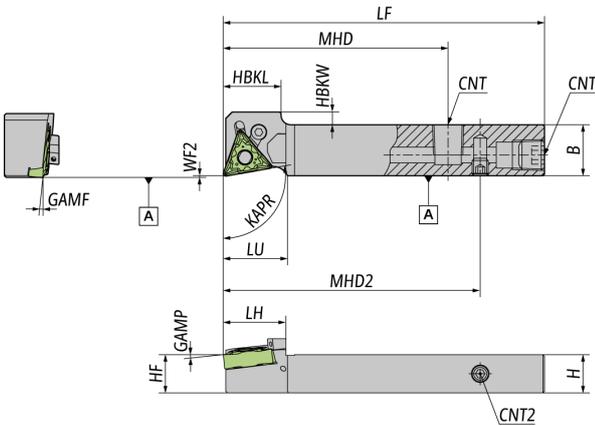
品番	勝手	B mm	CNT	CNT2	GAMF °	GAMP °	H mm	HBH mm	HBKL mm	HBKW mm	HBL mm	HF mm	KAPR °	LF mm	LH mm	LU mm	MHD mm	MHD2 mm	MHD3 mm	MHD4 mm	WF2 mm	適用インサート
PTXNR1016X33N-OH3	R	16	M6*1	M5	6	6	10	2	18	4	20.5	10	100	100	19.5	20	62.5	80	70	55	0	TN..1604..
PTXNR1616X33N-OH3	R	16	Rc1/8	M5	6	6	16	-	18	4	-	16	100	120	19.5	20	78.75	100	87.5	70	0	TN..1604..

参照ページ: インサート → [Q61,Q62](#) 推奨切削条件 → [Q4](#) OH3穴位置対照表 → [N26](#) 接続例 → [N28](#)

部品

品番	スクリュ (クランプ用)	レバー	スクリュ (CNT用)	スクリュ (CNT2用)	レンチ (クランプ用)
PTXNR1016X33N-OH3	LCS33	LCL33N	SS0605SC	SS0505SC	LW-2.5
PTXNR1616X33N-OH3	LCS33	LCL33N	SPR1/8	SS0505SC	LW-2.5

PTXN-OH2 【100°】 刃物台直接給油口 1穴タイプ



●本図は右勝手 (R) を示す。

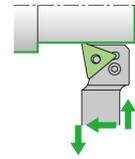
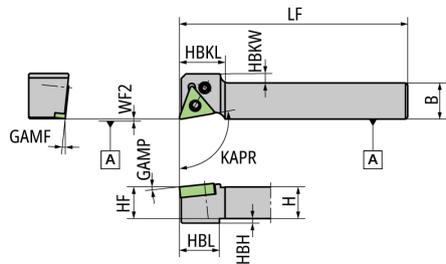
品番	勝手	B mm	CNT	CNT2	GAMF °	GAMP °	H mm	HBKL mm	HBKW mm	HF mm	KAPR °	LF mm	LH mm	LU mm	MHD mm	MHD2 mm	WF2 mm	適用インサート
PTXNR1216X33N-OH2	R	16	Rc1/8	M5	6	6	12	18	4	12	100	100	19.5	20	70	80	0	TN..1604..

参照ページ: インサート → [Q61,Q62](#) 推奨切削条件 → [Q4](#) 接続例 → [N28](#)

部品

品番	スクリュ (クランプ用)	レバー	スクリュ (CNT用)	スクリュ (CNT2用)	レンチ (クランプ用)
PTXNR1216X33N-OH2	LCS33	LCL33N	SPR1/8	SS0505SC	LW-2.5

PTXN-N 【100°】



●本図は右勝手 (R) を示す。

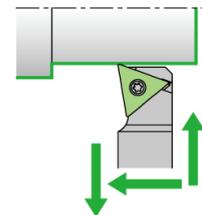
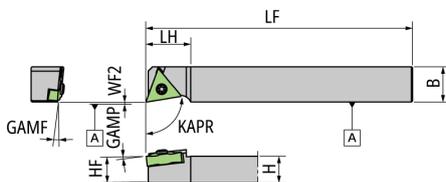
品番	勝手	B	GAMF	GAMP	H	HBH	HBKL	HBKW	HBL	HF	KAPR	LF	WF2	適用インサート
		mm	°	°	mm	mm	mm	mm	mm	mm	°	mm	mm	
PTXNR1016X33N	R	16	6	6	10	2	18	4	17.5	10	100	120	0	TN..1604..
PTXNR1216X33N	R	16	6	6	12	-	18	4	-	12	100	120	0	TN..1604..
PTXNR1216X33NGX	R	16	6	6	12	-	18	4	-	12	100	85	0	TN..1604..
PTXNR1616X33N	R	16	6	6	16	-	18	4	-	16	100	120	0	TN..1604..
PTXNR2020X33N	R	20	6	6	20	-	18	-	-	20	100	120	0	TN..1604..

参照ページ：インサート → [Q61,Q62](#) 推奨切削条件 → [Q4](#)

部品

品番	スクリュ (クランプ用)	レバー	レンチ (クランプ用)
PTXNR1016X33N	LCS33	LCL33N	LW-2
PTXNR1216X33N	LCS33	LCL33N	LW-2
PTXNR1216X33NGX	LCS33	LCL33N	LW-2
PTXNR1616X33N	LCS33	LCL33N	LW-2
PTXNR2020X33N	LCS33	LCL33N	LW-2

STXN-N 【100°】 スクリューオン方式



●本図は右勝手 (R) を示す。

品番	勝手	B	GAMF	GAMP	H	HF	KAPR	LF	LH	WF2	適用インサート
		mm	°	°	mm	mm	°	mm	mm	mm	
STXNR1016X33N	R	16	6	6	10	10	100	120	18	0	TN..1604..UL
STXNR1216X33N	R	16	6	6	12	12	100	120	18	0	TN..1604..UL
STXNR1216GX33N	R	16	6	6	12	12	100	85	18	0	TN..1604..UL
STXNR1616X33N	R	16	6	6	16	16	100	120	18	0	TN..1604..UL

参照ページ：インサート → [Q61,Q62](#) 推奨切削条件 → [Q4](#)

部品

品番	スクリュ (クランプ用)	レンチ (クランプ用)
STXNR1016X33N	LR-S-3.5*10.6	RLR-20S
STXNR1216X33N	LR-S-3.5*10.6	RLR-20S
STXNR1216GX33N	LR-S-3.5*10.6	RLR-20S
STXNR1616X33N	LR-S-3.5*10.6	RLR-20S

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

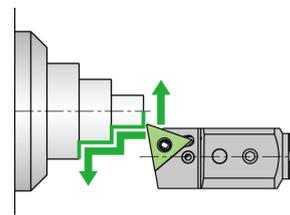
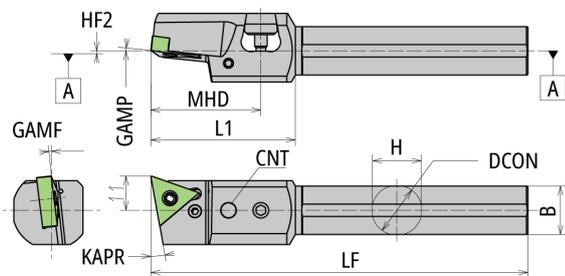
シェーパー
W

エンドミル
X

技術資料
Y

索引
Z

DS-PTX-ACH-OH 心高調整式 DS ホルダ (内部給油仕様)



●本図は左勝手 (L) を示す。
注)インサートは右勝手 (R) もしくは勝手無し品 (N) を使用します。

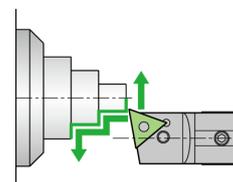
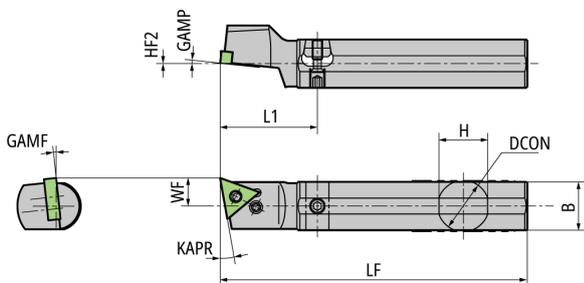
品番	勝手	B	CNT	DCON	GAMF	GAMP	H	HF2	KAPR	LF	L1	MHD	WF	適用インサート
		mm		mm	°	°		mm		mm	mm	mm	mm	
DS-PTXL16-33-ACH-OH	L	15.5	M6	16	6	6	15.5	Type A(0~+0.2)	100	120	46	35	11	TN..1604..
DS-PTXL19-33-ACH-OH	L	18	M6	19.05	6	6	18	Type A(0~+0.2)	100	120	46	35	11	TN..1604..
DS-PTXL20-33-ACH-OH	L	19	M6	20	6	6	19	Type A(0~+0.2)	100	120	46	35	11	TN..1604..
DS-PTXL22-33-ACH-OH	L	21	M6	22	6	6	21	Type A(0~+0.2)	100	120	46	35	11	TN..1604..
DS-PTXL25-33MET-ACH-OH	L	24	M6	25	6	6	24	Type A(0~+0.2)	100	150	46	35	11	TN..1604..
DS-PTXL25-33-ACH-OH	L	24	M6	25.4	6	6	24	Type A(0~+0.2)	100	150	46	35	11	TN..1604..

参照ページ: インサート → [Q61,Q62](#) 推奨切削条件 → [Q4](#) 接続例 → [N28](#) DSスリーブ(φ16,φ22用) → [O14~16](#)

部品

品番	スクリュ (クランプ用)	スクリュ (ウェッジ用)	レバー	ウェッジ	レンチ (クランプ用)	レンチ (ウェッジ用)
DS-PTXL16-33-ACH-OH	LCS33	WS060419-004	LCL33N	ACH-W18	LW-2	LW-3
DS-PTXL19-33-ACH-OH	LCS33	WS060419-004	LCL33N	ACH-W18	LW-2	LW-3
DS-PTXL20-33-ACH-OH	LCS33	WS060419-004	LCL33N	ACH-W18	LW-2	LW-3
DS-PTXL22-33-ACH-OH	LCS33	WS060419-004	LCL33N	ACH-W18	LW-2	LW-3
DS-PTXL25-33MET-ACH-OH	LCS33	WS060419-004	LCL33N	ACH-W18	LW-2	LW-3
DS-PTXL25-33-ACH-OH	LCS33	WS060419-004	LCL33N	ACH-W18	LW-2	LW-3

DS-PTX-ACH 【100】 心高調整式DSホルダ



●本図は左勝手 (L) を示す。
注)インサートは右勝手 (R) もしくは勝手無し品 (N) を使用します。

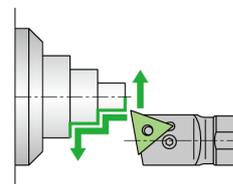
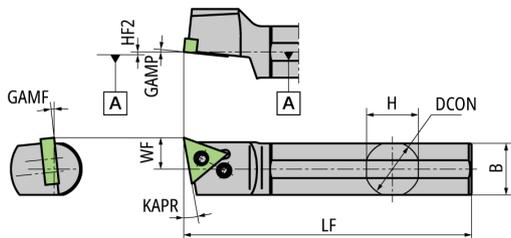
品番	勝手	B	DCON	GAMF	GAMP	H	HF2	KAPR	LF	L1	WF	適用インサート
		mm	mm	°	°		mm		mm	mm	mm	
DS-PTXL16-33-ACH	L	15	16	6	6	15.5	Type B(0~+0.3)	100	120	38	11	TN..1604..
DS-PTXL19-33-ACH	L	18	19.05	6	6	18	Type B(0~+0.3)	100	120	38	11	TN..1604..
DS-PTXL20-33-ACH	L	19	20	6	6	19	Type B(0~+0.3)	100	120	38	11	TN..1604..
DS-PTXL22-33-ACH	L	21	22	6	6	21	Type B(0~+0.3)	100	120	38	12	TN..1604..
DS-PTXL25-33-ACH	L	24	25.4	6	6	24	Type A(0~+0.2)	100	150	38	13	TN..1604..
DS-PTXL25-33MET-ACH	L	24	25	6	6	24	Type A(0~+0.2)	100	150	38	13	TN..1604..

参照ページ: インサート → [Q61,Q62](#) 推奨切削条件 → [Q4](#) DSスリーブ(φ16,φ22用) → [O14~16](#)

部品

品番	スクリュ (クランプ用)	スクリュ (ウェッジ用)	レバー	ウェッジ	レンチ (ウェッジ用)
DS-PTXL16-33-ACH	LCS33	WS060415-003	LCL33N	ACH-W18	LW-2
DS-PTXL19-33-ACH	LCS33	WS060415-003	LCL33N	ACH-W18	LW-2
DS-PTXL20-33-ACH	LCS33	WS060419-004	LCL33N	ACH-W18	LW-2
DS-PTXL22-33-ACH	LCS33	WS060419-004	LCL33N	ACH-W18	LW-2
DS-PTXL25-33-ACH	LCS33	WS060419-004	LCL33N	ACH-W24	LW-2
DS-PTXL25-33MET-ACH	LCS33	WS060419-004	LCL33N	ACH-W24	LW-2

DS-PTX 【100°】 DSホルダ



●本図は左勝手 (L) を示す。

注)インサートは右勝手 (R) もしくは勝手無し品 (N) を使用します。

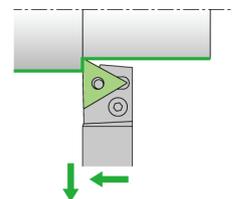
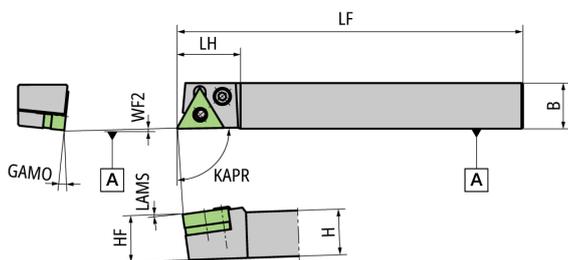
品番	勝手	B	DCON	GAMF	GAMP	H	HF2	KAPR	LF	WF	適用インサート
		mm	mm	°	°	mm	mm	°	mm	mm	
DS-PTXL16-33	L	15	16	6	6	15	0	100	120	11	TN..1604..
DS-PTXL19-33	L	18	19.05	6	6	18	0	100	120	11	TN..1604..
DS-PTXL20-33	L	19	20	6	6	19	0	100	120	11	TN..1604..
DS-PTXL22-33	L	21	22	6	6	21	0	100	120	12	TN..1604..
DS-PTXL25M-33	L	24	25.4	6	6	24	0	100	150	13	TN..1604..

参照ページ: インサート → [Q61,Q62](#) 推奨切削条件 → [Q4](#) DSスリーブ(φ16,φ22用)→ [O14~16](#)

部品

品番	スクリュ (クランプ用)	レバー	レンチ (クランプ用)
DS-PTXL16-33	LCS33	LCL33N	LW-2
DS-PTXL19-33	LCS33	LCL33N	LW-2
DS-PTXL20-33	LCS33	LCL33N	LW-2
DS-PTXL22-33	LCS33	LCL33N	LW-2
DS-PTXL25M-33	LCS33	LCL33N	LW-2

PTAN-N 【91°】



●本図は右勝手 (R) を示す。

品番	勝手	B	GAMO	H	HF	KAPR	LAMS	LF	LH	WF2	適用インサート
		mm	°	mm	mm	°	°	mm	mm	mm	
PTANR1616X33N	R	16	6	16	16	91	6	120	22	0	TN..1604..

参照ページ: インサート → [Q61,Q62](#) 推奨切削条件 → [Q4](#)

部品

品番	シムシート	スクリュ (クランプ用)	レバー	スプリング	レンチ (クランプ用)
PTANR1616X33N	LST317	LCS3	LCL3	LSP3	LW-2.5

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

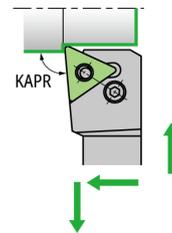
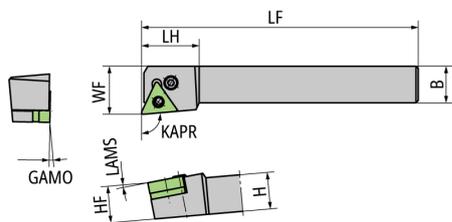
シエバー
W

エンドミル
X

技術資料
Y

索引
Z

PTLN 【95°】 オフセット付き



●本図は右勝手 (R) を示す。

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

参照ページ: インサート → [Q61,Q62](#) 推奨切削条件 → [Q4](#)

部品

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

N 新製品

O 製品紹介

P 材種・選択ガイド

Q 前後加工

R 後換加工

S 突切り加工

T 溝入れ加工

U わじ切り加工

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

TN..シリーズ／インサート 超硬

■ TN..

〈60° 正三角形 ネガ〉

●第一推奨 ○第二推奨

形状	品番	IC	S	RE	超硬													
					PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	CVD	CVD	ト			
					650	ST4	DM4	DT4	QM3	TM4	VM1	ZM3	CP1	CP7	KM1			
					鋼	○	○	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
					ステンレス鋼	○	●	○	○	○	●	○	●	●	●	●	●	
					鋳鉄										●			
					非鉄金属						○		○				●	
					耐熱合金	●		●	○	○								
					高硬度材				○	○	○							
					その他 (非金属)												●	

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

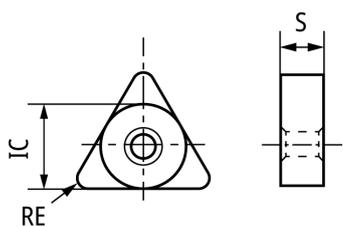
新製品 N
製品紹介 O
材種・選択ガイド P
前抜き加工 Q
後抜き加工 R
突切り加工 S
溝入れ加工 T
ねじ切り加工 U
内径加工 V
シェーパー W
エンドミル X
技術資料 Y
索引 Z

TN..シリーズ／インサート PCD・ダイヤコート

■ TNM.

〈 60° 正三角形 ネガ 〉

●第一推奨 ○第二推奨



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

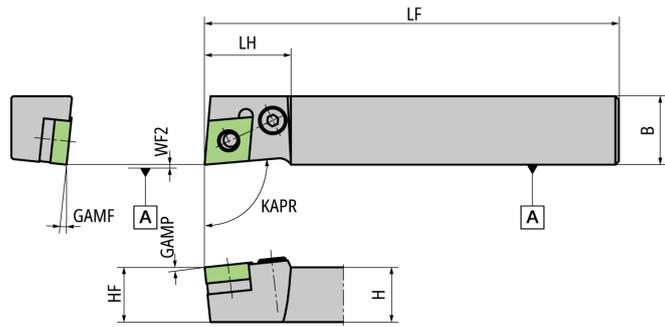
形状	品番	IC	S	RE	コーナー数	PCD		ダイヤコート
		mm	mm	mm		PD1	PD2	UC1
	TNMX 160404 PF	9.525	4.76	0.4	1			●
	TNMX 160408 PF	9.525	4.76	0.8	1			●
	TNMG 160402 FN ZP	9.525	4.76	0.2	6			●
	TNMG 160404 FN ZP	9.525	4.76	0.4	6			●
	TNMG 160408 FN ZP	9.525	4.76	0.8	6			●

参照ページ:ホルダ → [Q56~Q60](#) 推奨切削条件 → [Q4](#)

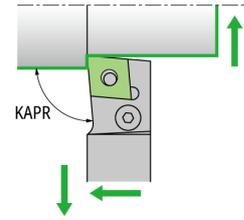
- N 新製品
- O 製品紹介
- P 材種・選択ガイド
- Q 前加工
- R 後加工
- S 突切り加工
- T 溝入れ加工
- U わじ切り加工
- V 内径加工
- W シェーバー
- X エンドミル
- Y 技術資料
- Z 索引

CN..シリーズ／ホルダ

■ PCLN-N [95°]



●本図は右勝手 (R) を示す。



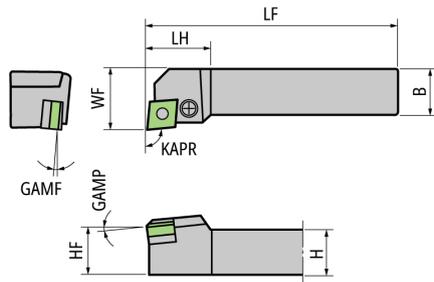
品番	勝手	B	GAMF	GAMP	H	HF	KAPR	LF	LH	WF2	適用インサート
		mm	°	mm	mm	mm	°	mm	mm	mm	
PCLNR1620X43N	R	20	6	6	16	16	95	120	25	0	CN..1204..

参照ページ: インサート → Q64 推奨切削条件 → Q4

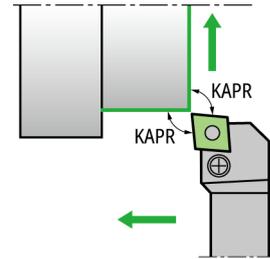
■ 部品

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

■ PCLN [95°] オフセット付き



●本図は右勝手 (R) を示す。



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

参照ページ: インサート → Q64 推奨切削条件 → Q4

■ 部品

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

新製品 N

製品紹介 O

材種・選択ガイド P

前送り加工 Q

後送り加工 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

シエバー W

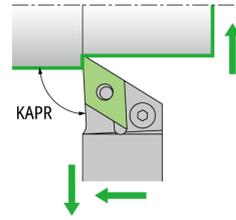
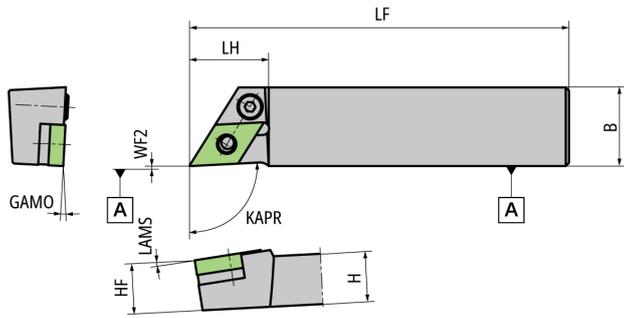
エンドミル X

技術資料 Y

索引 Z

DN..シリーズ／ホルダ

PDJN-N [93°]



●本図は右勝手 (R) を示す。

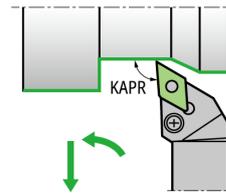
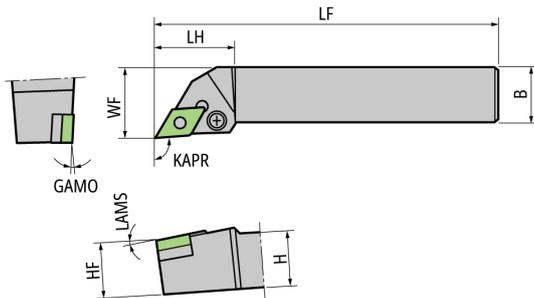
品番	勝手	B	GAMO	H	HF	KAPR	LAMS	LF	LH	WF2	適用インサート
		mm	°	mm	mm	°	mm	mm	mm	mm	
PDJNR1625X43N	R	25	6	16	16	93	6	120	25	0	DN..1504..

参照ページ: インサート → Q66 推奨切削条件 → Q4

部品

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

PDJN [93°] オフセット付き



●本図は右勝手 (R) を示す。

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

参照ページ: インサート → Q66 推奨切削条件 → Q4

部品

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

新製品 N

製品紹介 O

材種・選択ガイド P

前抜き加工 Q

後抜き加工 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

シエーパー W

エンドミル X

技術資料 Y

索引 Z

DN..シリーズ／インサート 超硬

DN..

〈55° 菱形 ネガ〉

●第一推奨 ○第二推奨

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

参照ページ: ホルダ → [Q65](#) 推奨切削条件 → [Q4](#)

DN..シリーズ／インサート PCD

DNMX

〈55° 菱形 ネガ〉

●第一推奨 ○第二推奨

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

参照ページ: ホルダ → [Q65](#) 推奨切削条件 → [Q4](#)