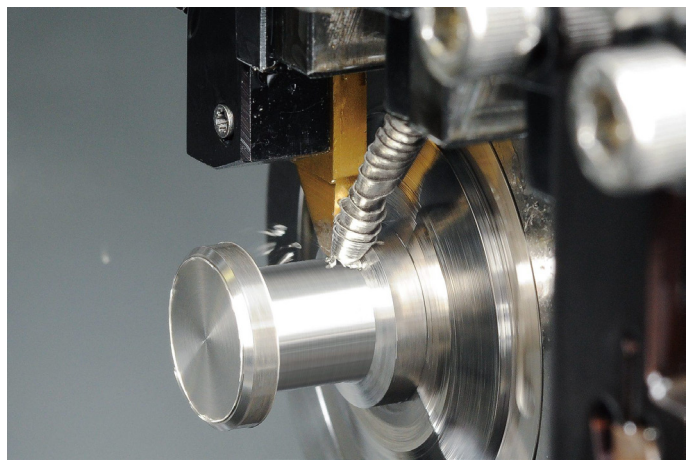




後挽き加工

ラインナップ	R2
推奨切削条件表	R3
ガイドンス	R4
CSV..シリーズ	R6
CTPS..シリーズ	R10
TBP..シリーズ	R12
TBPA..シリーズ	R19
TBDP..シリーズ	R23
TB..シリーズ	R25
TBMH..シリーズ	R27
TBVC..シリーズ	R35
VC..シリーズ	R37
VC..2Mシリーズ	R40
内径後挽き加工	
SBB..シリーズ	R44
MBL..シリーズ	R45
TP..シリーズ	R46
TC..シリーズ	R49
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

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

ラインナップ

N 新製品

O 製品紹介

P 材種・選択ガイド

Q 前挽き加工

R 後挽き加工

S 突切りの加工

T 溝入れ加工

U ねじ切り加工

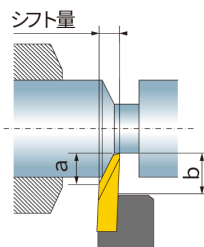
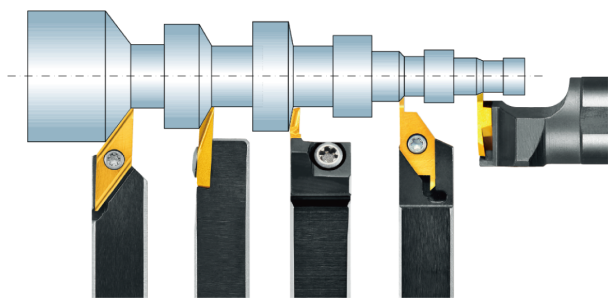
V 内径加工

W シェーバー

X エンドミル

Y 技術資料

Z 索引



a: 有効切刃長
b: 加工可能深さ

インサート	CSV B ⇒ R8,R9
ホルダ	CSV/NC ⇒ R6,R7
a	~1.0mm
b	~2.0mm
シフト量	1.1~1.5mm

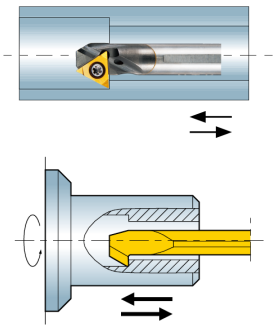
インサート	TBPS ⇒ R11	TBP ⇒ R17				
ホルダ	CTPS ⇒ R10	TBP ⇒ R14	TBP-OH3/OH2/OH ⇒ R12,R13	Y-TBP ⇒ R15	Y-TBP-OH ⇒ R15	DS-TBP ⇒ R16
			内部給油ホルダ	Y軸ホルダ	Y軸ホルダ(内部給油)	DSホルダ
a	~4.8mm			~4.8mm		
b	~4.8mm			~5.3mm		
シフト量	2.4mm			3.5mm		

インサート	TBPA ⇒ R22			
ホルダ	CTPA-OH2/OH ⇒ R19,R20	CTPA ⇒ R20	TBPA-OH ⇒ R19	CH-TBPA ⇒ R21
	内部給油ホルダ		内部給油ホルダ	
a			~6.3mm	
b			~6.8mm	
シフト量			3.4mm	

インサート	TBDP ⇒ R24	TB ⇒ R26	VC..1103.. ⇒ R38		VC..1303 ⇒ R41	
ホルダ	TBDP ⇒ R23	Y-TBDP ⇒ R23	TB ⇒ R25,R26	TBVC ⇒ R35	CH-SVXCL ⇒ R37	SVAC..(N)W ⇒ R40
		Y軸ホルダ				
a	3.5mm		-4.0mm	~8.0mm	-	-
b	~5.0mm		-8.8mm	~8.0mm	-	-
シフト量	2.05mm		4.0mm	7.5/10mm	10mm	-

インサート	TBMH ⇒ R34					
ホルダ	GTT ⇒ R29	GTT-OH3/OH2/OH ⇒ R27,R28	Y-GTT ⇒ R31	Y-GTT..-OH ⇒ R31	DS-GTT/OH ⇒ R32,R33	CH-GTT ⇒ R33
		内部給油ホルダ	Y軸ホルダ	Y軸ホルダ(内部給油)		
a				~1.3mm		
b				~2.7mm		
シフト量				1.0/1.5mm		

内径後挽き



インサート	SBB ⇒ R44	TC/TP ⇒ R47,R48,R50	MBL ⇒ R45
ホルダ	NBH	STZP/C (超硬シャンク)	C-MSBR (超硬シャンク)
	⇒ R42	⇒ R46,R49	⇒ R45
最小加工径	φ3.0	φ10.0	φ5.7 / φ7.7

推奨切削条件表

後挽き加工

CSVB / TBPS

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	VM1						
	第2推奨	DT4					ZM3	
切削速度 (m/min)		20 - 40 - 60	30 - 60 - 80		30 - 60 - 90			
X方向送り (mm/rev)		0.01 - 0.02 - 0.03						
Z方向送り (mm/rev)		0.01 - 0.03 - 0.04						

TBDP / TBMH / TBP / TBPA / TBVC

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 / DT4			ST4 / 650		650 / QM3	
	第2推奨	TM4 / DM4			QM3 / TM4		TM4 / DM4	
切削速度 (m/min)		20 - 40 - 60	30 - 60 - 80		30 - 60 - 90	40 - 90 - 150		
X方向送り (mm/rev)		0.01 - 0.02 - 0.03				0.01 - 0.02 - 0.04		
Z方向送り (mm/rev)		0.02 - 0.04 - 0.06				0.02 - 0.04 - 0.06		

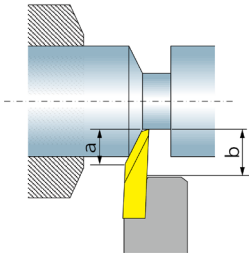
TB32 / TB43

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	ZM3						
切削速度 (m/min)		15 - 30 - 45				40 - 90 - 130		
X方向送り (mm/rev)		0.01 - 0.03 - 0.05						
Z方向送り (mm/rev)		0.04 - 0.05 - 0.08			0.04 - 0.08 - 0.15			

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

後挽き加工ガイド

最大切込み量の目安



最大切り込み量 = 有効切れ刃長 × 目安値

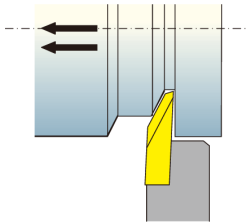
被削材\インサート材種	微粒子超硬
	650・ST4・QM3・DT4・DM4・TM4・VM1・ZM3
銅	0.7
ステンレス鋼	0.6
非鉄金属	0.9
非金属	0.9

- a) 有効切れ刃長

切削可能な長さ(切れ刃長さ)
- b) 加工可能深さ

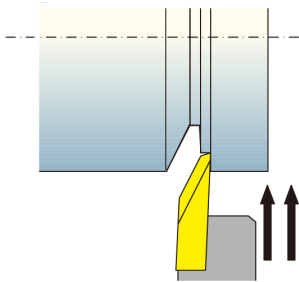
切れ刃先端からの段差。有効切れ刃の長さより、大きく設計されている

切れ刃長さが足りない場合

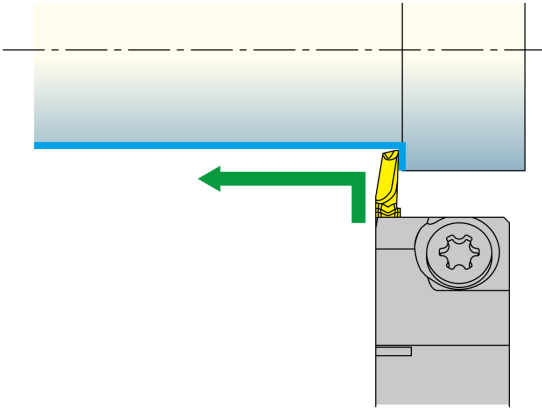


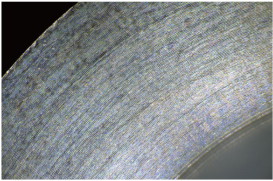
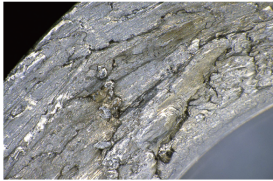
加工可能深さ (b) までは、2度挽きすることにより、加工が可能です。

端面が荒れてしまう場合



端面を2度切削する事により、面粗さを改善することができます。

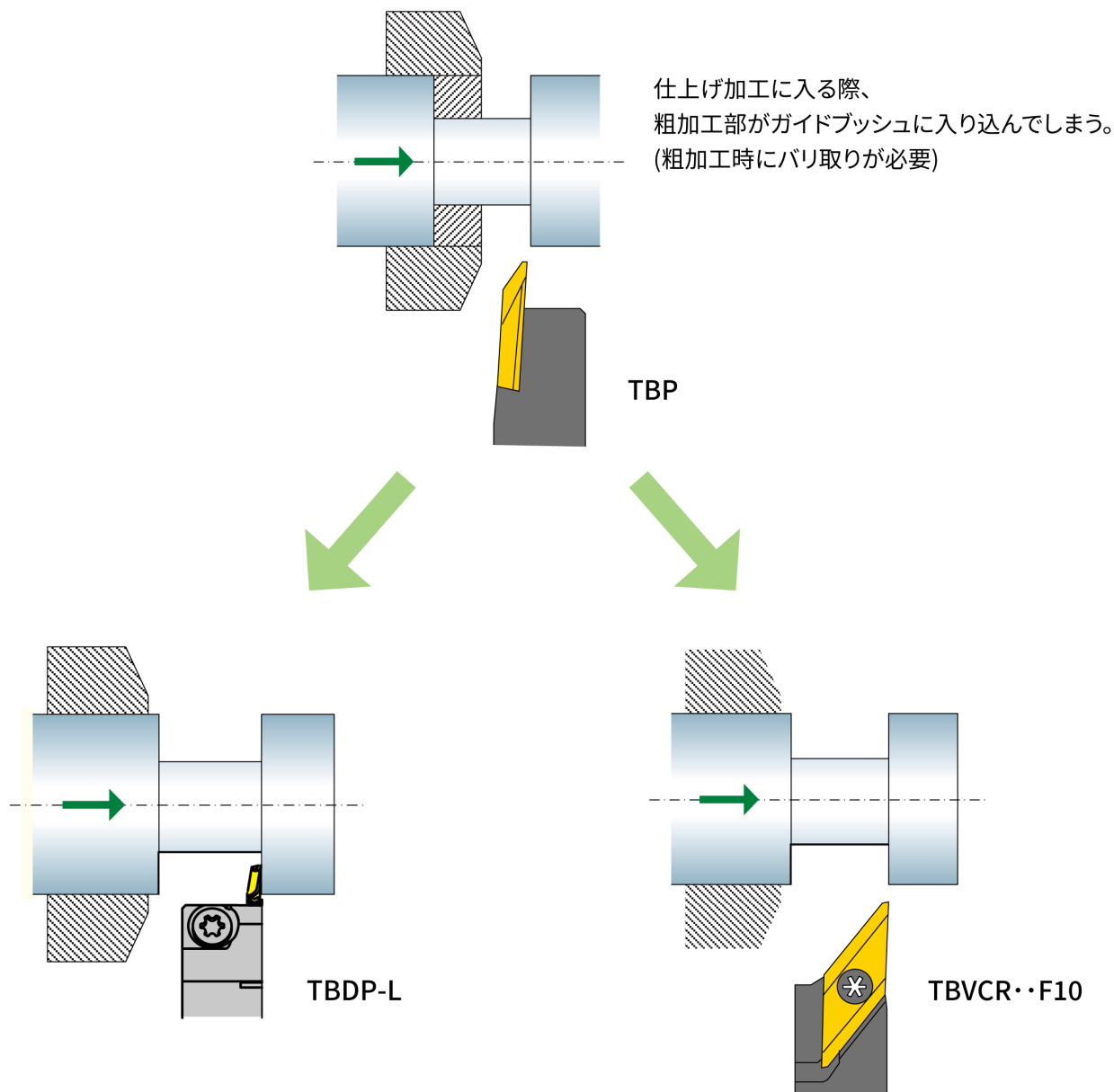


ツバ裏面	
NTK BMブレーカ	他社品
	
加工面良好	切屑噛み発生

TBDP型・TBP-BM型・TBPA-BM型は独自開発のモールドブレーカにより1度挽きでもきれいな面が得られます。

TBDP 型	➡ R24
TBP-BM 型	➡ R17
TBPA-BM 型	➡ R22

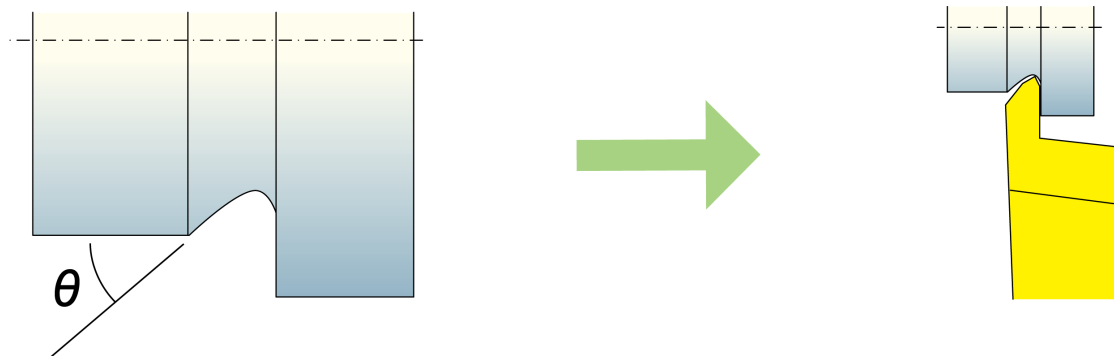
■ 仕上げ加工



TBDP型ホルダのL勝手を使用すると刃先位置がガイドブッシュ位置から離れる為、粗挽き部をガイドブッシュに戻すことなく加工可能です。

刃先位置がガイドブッシュから離れているタイプを使用する事により、粗挽き部をガイドブッシュに戻すことなく加工可能です。

■ ノスミ溝加工



ワーク粗挽き部にノスミ溝加工が有る場合。

θ=22°タイプ

θ=45°タイプ

TBMHタイプの後挽きインサートで加工が可能です。

インサート品番	TBMH32	➡	R34
ホルダ品番	GTTR	➡	R27
	DS-GTTL	➡	R32

新製品
N

製品紹介
O

材種・選抜ガイド
P

前挽き加工
Q

後挽き加工
R

突切り加工
S

溝入れ加工
T

ねじ切り加工
U

内径加工
V

シェーバー
W

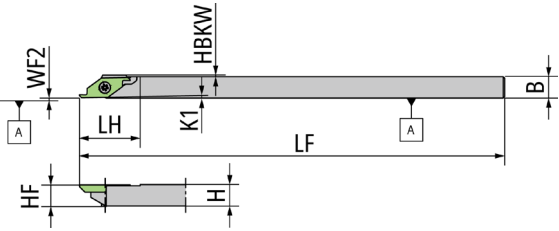
エンドミル
X

技術資料
Y

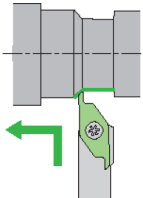
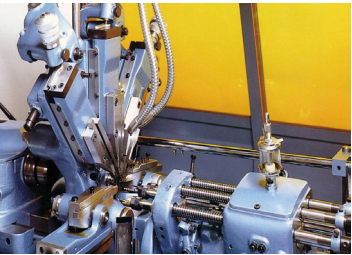
索引
Z

CSVB..シリーズ／ホルダ

■ CSV 放射型刃物台用



●本図は右勝手（R）を示す。



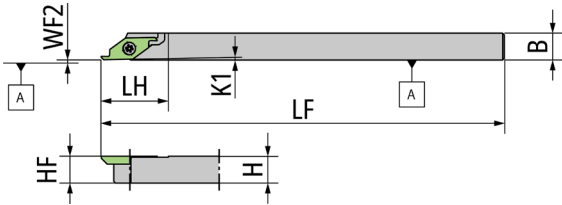
品番	勝手	B	H	HBKW	HF	K1	LF	LH	WF2	適用インサート	
		mm	mm	mm	mm	°	mm	mm	mm		
CSVR07	R	7	7	0.5	7	1	140	20	0.1	CSVF../CSVB../CSV..	CSVG../CSV..
CSVR07GX	R	7	7	0.5	7	1	85	20	0.1	CSVF../CSVB../CSV..	CSVG../CSV..
CSVR08	R	8	8	0	8	1	140	20	0.1	CSVF../CSVB../CSV..	CSVG../CSV..
CSVR08GX	R	8	8	0	8	1	85	20	0.1	CSVF../CSVB../CSV..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

参照ページ: インサート → [R8,R9](#) 推奨切削条件 → [R3](#)

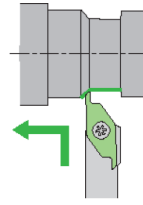
■ 部品

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 くし刃型刃物台用



●本図は右勝手（R）を示す。



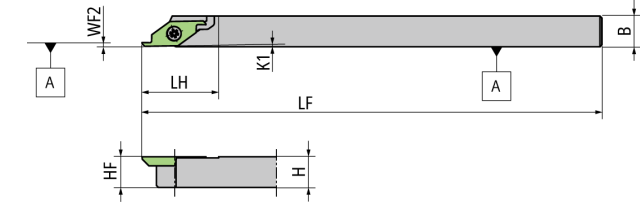
品番	勝手	B	H	HF	K1	LF	LH	WF2	適用インサート	
		mm	mm	mm	°	mm	mm	mm		
CSVR08NC	R	8	8	8	1	120	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVG..	CSVG../CSVG..
CSVR10GXNC	R	10	10	10	1	85	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVG..	CSVG../CSVG..
CSVR10NC	R	10	10	10	1	120	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVG..	CSVG../CSVG..
CSVR12NC	R	12	12	12	1	120	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVG..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

参照ページ: インサート → [R8,R9](#) 推奨切削条件 → [R3](#)

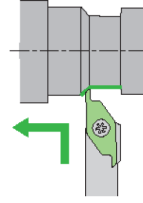
部品

品番	スクリュー (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 くし刃型刃物台用



●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../CSVG..	CSVG../CSVG..

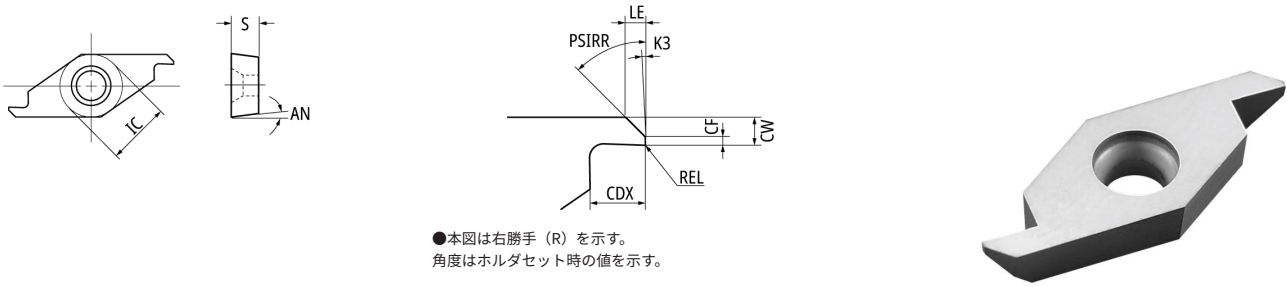
参照ページ: インサート → [R8,R9](#) 推奨切削条件 → [R3](#)

部品

品番	スクリュー (クランプ用)	レンチ (クランプ用)
CSVR08NC-F	LRIS-2.5*7	CLR-15S

CSVB..シリーズ／インサート 超硬

CSVB-V

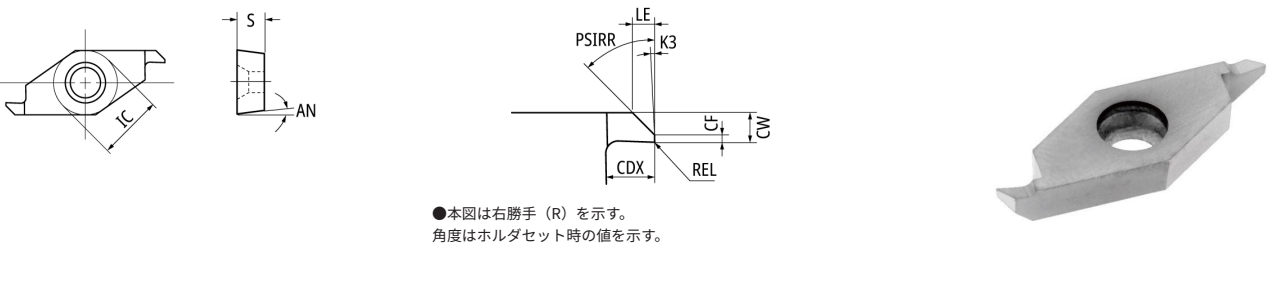


●本図は右勝手（R）を示す。
角度はホルダセット時の値を示す。

品番	勝手	ブレーカ	AN	CDX	CF	CW	EPSR	IC	K3	LE	PSIRR	REL	S	超硬			
														PVDコート			
														°	mm	mm	°
CSVB11FRV		R	なし	7	2	0.3	1	35	6.35	5	0.7	45	0	2.38		●	
CSVB11FRV12		R	なし	7	2	0.3	1.2	35	6.35	5	0.8	45	0	2.38		●	
CSVB11FRV14		R	なし	7	2	0.3	1.4	35	6.35	5	1	45	0	2.38		●	
CSVB11FRV-A		R	なし	7	2	0.3	1	35	6.35	2	0.7	45	0	2.38		●	
CSVB11FRV-C		R	なし	7	2	0.15	1	35	6.35	5	0.7	45	0	2.38		●	
CSVB11FRV-M		R	なし	7	2	0.15	1	35	6.35	2	0.7	45	0	2.38	●	●	●
CSVB11FLV		L	なし	7	2	0.3	1	35	6.35	5	0.7	45	0	2.38		●	
CSVB11FLV-M		L	なし	7	2	0.15	1	35	6.35	2	0.7	45	0	2.38		●	

参照ページ:ホルダ → [R6,R7](#) 推奨切削条件 → [R3](#)

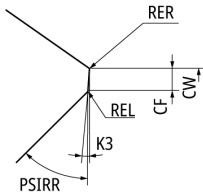
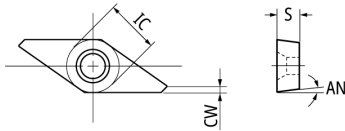
CSVB-VB



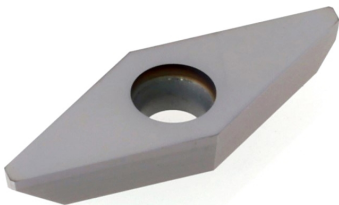
●本図は右勝手（R）を示す。
角度はホルダセット時の値を示す。

品番	勝手	ブレーカ	AN	CDX	CF	CW	EPSR	IC	K3	LE	PSIRR	REL	S	超硬			
												PVDコート					
			°	mm	mm	mm	°	mm	°	mm	°	mm	mm	DT4	VM1	ZM3	
CSVB11FRVB		R	あり	7	2	0.3	1	35	6.35	5	0.7	45	0	2.38		●	
CSVB11FRVB12		R	あり	7	2	0.3	1.2	35	6.35	5	0.8	45	0	2.38		●	
CSVB11FRVB14		R	あり	7	2	0.3	1.4	35	6.35	5	1	45	0	2.38		●	
CSVB11FRVB-A		R	あり	7	2	0.3	1	35	6.35	2	0.7	45	0	2.38		●	
CSVB11FRVB-C		R	あり	7	2	0.15	1	35	6.35	5	0.7	45	0	2.38		●	
CSVB11FRVB-M		R	あり	7	2	0.15	1	35	6.35	2	0.7	45	0	2.38	●	●	●
CSVB11FLVB-M		L	あり	7	2	0.15	1	35	6.35	2	0.7	45	0	2.38		●	

参照ページ:ホルダ → [R6,R7](#) 推奨切削条件 → [R3](#)



●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。



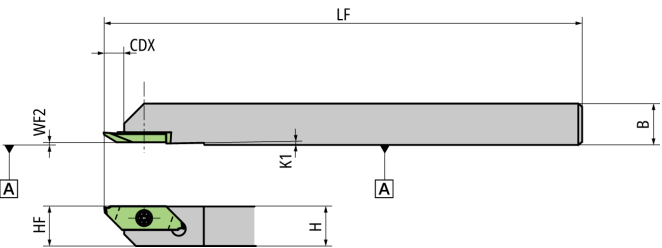
品番	勝手	ブレーカ	AN	CF	CW	EPSR	IC	K3	PSIRL	REL	RER	S	超硬			
														PVDコート		
			°	mm	mm	°	mm	°	°	mm	mm	mm	DT4	VM1	ZM3	
CSVB11FLVX		L	なし	7	0.035	0.7	35	6.35	5	45	0	0	2.38		●	

参照ページ:ホルダ → [R6,R7](#) 推奨切削条件 → [R3](#)

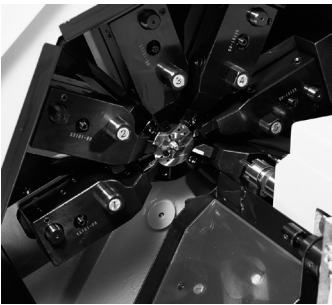
新製品	N
製品紹介	O
材種・選択ガイド	P
前挽き加工	Q
後挽き加工	R
突切り加工	S
溝入れ加工	T
ねじ切り加工	U
内径加工	V
シェーバー	W
エンドミル	X
技術資料	Y
索引	Z

TBPS..シリーズ／ホルダ

CTPS



●本図は右勝手（R）を示す。



品番	勝手	B	CDX	H	HF	K1	LF	WF2	適用インサート	
		mm	mm	mm	mm	°	mm	mm		
CTPSR10	R	10	5	10	10	1	120	0	TBPS../CTPS..	GTPS../TTPS..
CTPSR12	R	12	5	12	12	1	120	0	TBPS../CTPS..	GTPS../TTPS..

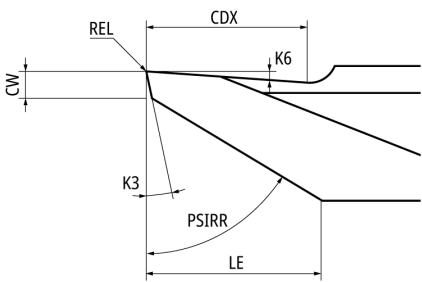
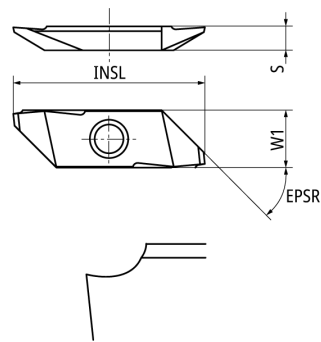
参照ページ: インサート → [R11](#) 推奨切削条件 → [R3](#)

部品

品番	スクリュ (クランプ用)	レンチ (クランプ用)
CTPSR10	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CTPSR12	LRIS-2.5*7	CLR-15S

TBPS..シリーズ／インサート 超硬

TBPS

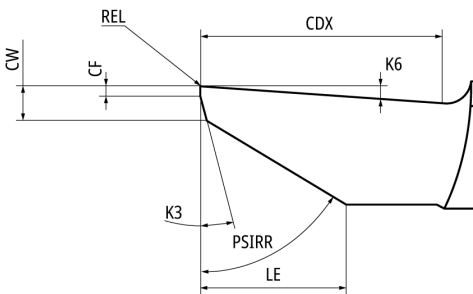
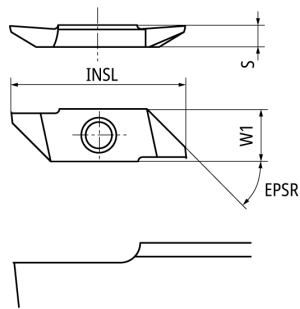


●本図は右勝手（R）を示す。
角度はホルダセット時の値を示す。

品番	勝手	ブレーカ	LE	CDX	CW	EPSR	INSL	K3	K6	PSIRR	REL	S	W1	超硬	
														PVDコート	
			mm	mm	mm	°	mm	°	°	°	mm	mm	mm	VM1	ZM3
TBPS60FR00	R	あり	3.1	3.5	0.5	45	20	12	3	60	0	2.5	6	●	●
TBPS60FR10	R	あり	3.1	3.5	0.5	45	20	12	3	60	0.1	2.5	6	●	●

参照ページ：ホルダ → R10 推奨切削条件 → R3

TBPS-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	LE	CDX	CF	CW	EPSR	INSL	K3	K6	PSIRR	REL	S	W1	超硬	
															PVDコート	
			mm	mm	mm	mm	°	mm	°	°	°	mm	mm	mm	VM1	ZM3
TBPS60FRV	R	なし	3.1	4.8	0.2	0.7	45	20	15	3	60	0	2.5	6	●	●

参照ページ：ホルダ → R10 推奨切削条件 → R3

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

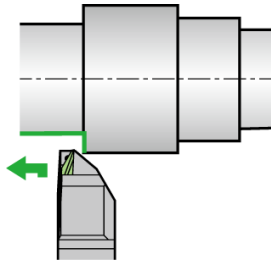
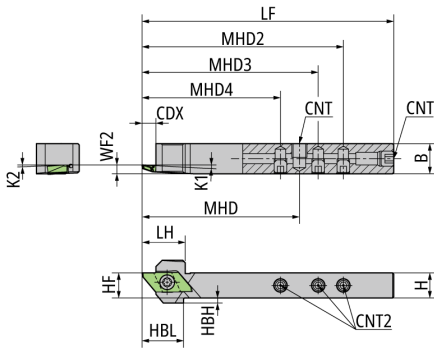
エンドミル
X

技術資料
Y

索引
Z

TBP..シリーズ／ホルダ

■ TBP-OH3 刃物台直接給油口 3穴タイプ



●本図は右勝手（R）を示す。

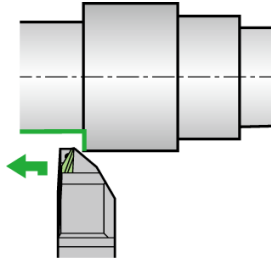
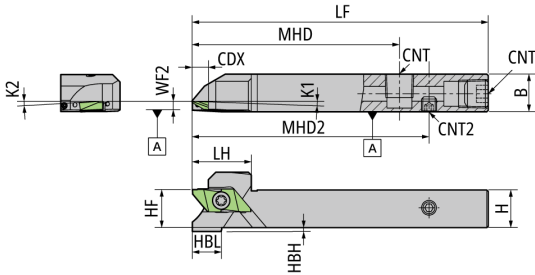
品番	勝手	B	CDX	CNT	CNT2	H	HBH	HBL	HF	K1	K2	LF	LH	MHD	MHD2	MHD3	MHD4	WF2	適用インサート
		mm	mm			mm	mm	mm	mm	°	°	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
TBPR1012H-OH3	R	12	5.5	M6*1	M5	10	2	16.5	10	3	2	100	17.33	62.5	80.18	70.18	55.18	3.5	TBP..
TBPR16X-OH3	R	16	5.5	Rc1/8	M5	16	-	-	16	3	2	120	20	78.75	100	87.5	70	3.5	TBP..

参照ページ：インサート → [R17,R18](#) 推奨切削条件 → [R3](#) 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)
TBPR1012H-OH3	LRIS-4*10PW	SS0605SC	SS0505SC	CLR-15S	LW-2.5
TBPR16X-OH3	LRIS-4*12PW	SPR1/8	SS0505SC	CLR-15S	LW-2.5

■ TBP-OH2 刃物台直接給油口 1穴タイプ



●本図は右勝手（R）を示す。

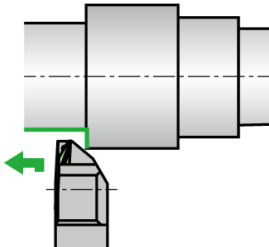
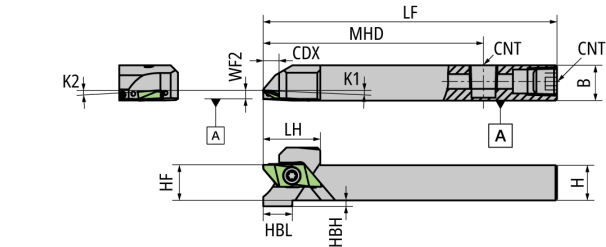
品番	勝手	B	CDX	CNT	CNT2	H	HBH	HBL	HF	K1	K2	LF	LH	MHD	MHD2	WF2	適用インサート
		mm	mm			mm	mm	mm	mm	°	°	mm	mm	mm	mm	mm	
TBPR12H-OH2	R	12	5.5	Rc1/8	M5	12	2	10	12	3	2	100	19.5	70	80	3.5	TBP..
TBPR16X-OH2	R	16	5.5	Rc1/8	M5	16	-	-	16	3	2	120	19.5	70	100	3.5	TBP..

参照ページ：インサート → [R17,R18](#) 推奨切削条件 → [R3](#) 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)
TBPR12H-OH2	LRIS-4*12PW	SPR1/8	SS0505SC	CLR-15S	LW-2.5
TBPR16X-OH2	LRIS-4*12PW	SPR1/8	SS0505SC	CLR-15S	LW-2.5

TBP-OH 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	CDX	CNT	H	HBH	HBL	HF	K1	K2	LF	MHD	WF2	適用インサート
		mm	mm		mm	mm	mm	mm	°	°	mm	mm	mm	
TBPR1012H-OH	 R	12	5.5	M6*1	10	4	19	10	3	2	100	75	3.5	TBP..
TBPR12H-OH	 R	12	5.5	Rc1/8	12	2	10	12	3	2	100	75	3.5	TBP..
TBPR16H-OH	 R	16	5.5	Rc1/8	16	-	-	16	3	2	100	75	3.5	TBP..

参照ページ：インサート → [R17,R18](#) 推奨切削条件 → [R3](#) 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)
TBPR1012H-OH	LRIS-4*10PW	SS0605SC	CLR-15S
TBPR12H-OH	LRIS-4*12PW	SPR1/8	CLR-15S
TBPR16H-OH	LRIS-4*12PW	SPR1/8	CLR-15S

新製品
N

製品紹介
O

材種・選抜ガイド
P

前挽き加工
Q

後挽き加工
R

突切り加工
S

溝入れ加工
T

ねじ切り加工
U

内径加工
V

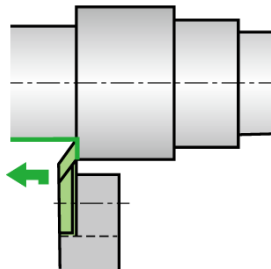
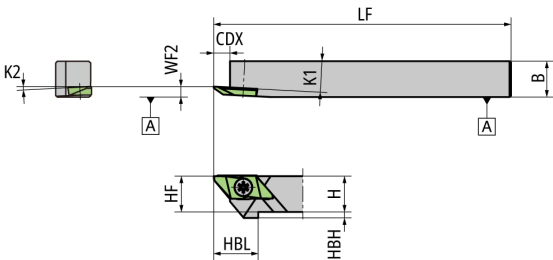
シェーパー
W

エンドミル
X

技術資料
Y

索引
Z

TBP



●本図は右勝手（R）を示す。

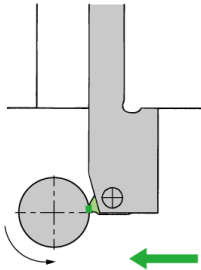
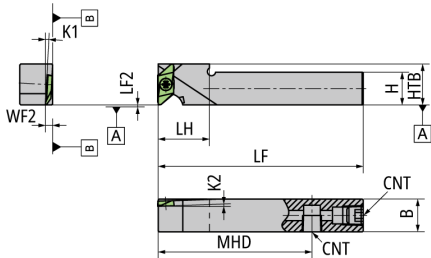
品番	勝手	B	CDX	H	HBH	HBL	HF	K1	K2	LF	WF2	適用インサート
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	°	°	mm	mm	
TBPR08	R	10	5.5	8	4	15	8	3	2	120	3.5	TBP..
TBPR10	R	10	5.5	10	2	15	10	3	2	120	3.5	TBP..
TBPR10H	R	10	5.5	10	2	15	10	3	2	100	3.5	TBP..
TBPR12	R	12	5.5	12	–	–	12	3	2	120	3.5	TBP..
TBPR12GX	R	12	5.5	12	–	–	12	3	2	85	3.5	TBP..
TBPR13	R	13	5.5	13	–	–	13	3	2	120	3.5	TBP..
TBPR16	R	16	5.5	16	–	–	16	3	2	120	3.5	TBP..
TBPR16H	R	16	5.5	16	–	–	16	3	2	100	3.5	TBP..
TBPL08	L	10	5.5	8	4	15	8	3	2	120	3.5	TBP..
TBPL10	L	10	5.5	10	2	15	10	3	2	120	3.5	TBP..
TBPL12	L	12	5.5	12	–	–	12	3	2	120	3.5	TBP..
TBPL16	L	16	5.5	16	–	–	16	3	2	120	3.5	TBP..

参照ページ: インサート → [R17,R18](#) 推奨切削条件 → [R3](#)

部品

品番	スクリュ (クランプ用)	レンチ (クランプ用)
TBPR08	LRIS-4*10PW	CLR-15S
TBPR10	LRIS-4*10PW	CLR-15S
TBPR10H	LRIS-4*10PW	CLR-15S
TBPR12	LRIS-4*12PW	CLR-15S
TBPR12GX	LRIS-4*12PW	CLR-15S
TBPR13	LRIS-4*12PW	CLR-15S
TBPR16	LRIS-4*12PW	CLR-15S
TBPR16H	LRIS-4*12PW	CLR-15S
TBPL08	LRIS-4*10PW	CLR-15S
TBPL10	LRIS-4*10PW	CLR-15S
TBPL12	LRIS-4*12PW	CLR-15S
TBPL16	LRIS-4*12PW	CLR-15S

Y-TBP-OH 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）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。

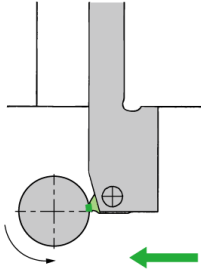
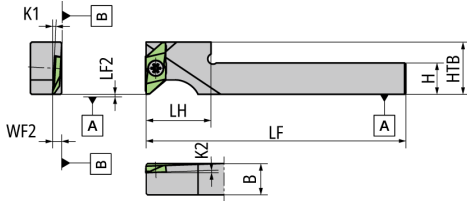
品番	勝手	B	CNT	H	HTB	K1	K2	LF	LF2	LH	MHD	WF2	適用インサート
		mm		mm	mm	°	°	mm	mm	mm	mm	mm	
Y-TBPR12HS-OH	R	12	Rc1/8	12	20	3	2	100	0	20	75	3.5	TBP..
Y-TBPR16H-OH	R	16	Rc1/8	16	20	3	2	100	0	25	75	3.5	TBP..

参照ページ: インサート → R17,R18 推奨切削条件 → R3 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-TBPR12HS-OH	LRIS-4*12PW	SPR1/8	CLR-15S
Y-TBPR16H-OH	LRIS-4*12PW	SPR1/8	CLR-15S

Y-TBP 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）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	HTB	K1	K2	LF	LF2	LH	WF2	適用インサート
		mm	mm	mm	°	°	mm	mm	mm	mm	
Y-TBPR10MS	R	10	10	20	3	2	120	0	22	3.5	TBP..
Y-TBPR10S	R	10	10	20	3	2	120	0	20	3.5	TBP..
Y-TBPR12MS	R	12	12	20	3	2	120	0	22	3.5	TBP..
Y-TBPR12S	R	12	12	20	3	2	120	0	20	3.5	TBP..

参照ページ: インサート → R17,R18 推奨切削条件 → R3

部品

品番	スクリュ (クランプ用)	レンチ (クランプ用)
Y-TBPR10MS	LRIS-4*10PW	CLR-15S
Y-TBPR10S	LRIS-4*10PW	CLR-15S
Y-TBPR12MS	LRIS-4*10PW	CLR-15S
Y-TBPR12S	LRIS-4*12PW	CLR-15S

新製品
N

製品紹介
O

材種・
選択ガイド
P

前挽き加工
Q

後挽き加工
R

突切り加工
S

溝入れ加工
T

ねじ切り加工
U

内径加工
V

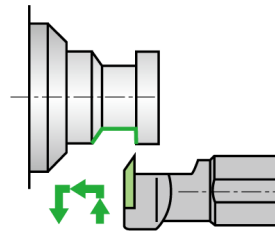
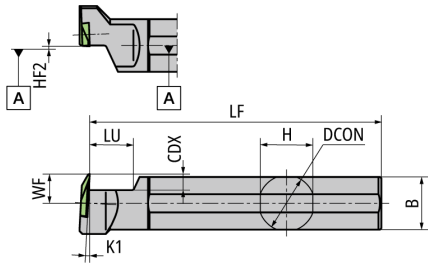
シェーバー
W

エンドミル
X

技術資料
Y

索引
Z

DS-TBP 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）を使用します。

品番	勝手	B	CDX	DCON	H	HF2	K1	K2	LF	LU	WF	適用インサート
		mm	mm	mm	mm	mm	°	°	mm	mm	mm	
DS-TBPL19	L	18	5.5	19.05	18	0	3	2	120	14	10	TBP..
DS-TBPL20	L	19	5.5	20	19	0	3	2	120	14	10	TBP..
DS-TBPL25	L	24	5.5	25.4	24	0	3	2	150	14	10	TBP..

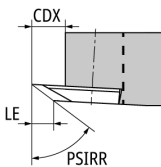
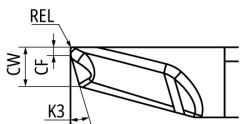
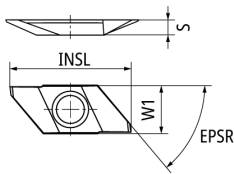
参照ページ:インサート → [R17,R18](#) 推奨切削条件 → [R3](#)

部品

品番	スクリュ (クランプ用)	レンチ (クランプ用)
DS-TBPL19	LRIS-4*10	LLR-25S-20*65
DS-TBPL20	LRIS-4*10	LLR-25S-20*65
DS-TBPL25	LRIS-4*10	LLR-25S-20*65

TBP..シリーズ／インサート 超硬

TBP-BM

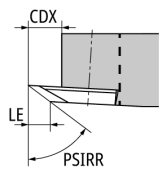
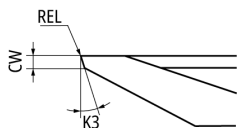
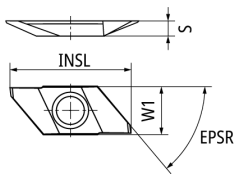


●本図は右勝手（R）を示す。

品番	勝手	ブレーカ	LE	CDX	CF	CW	EPSR	INSL	K3	PSIRR	REL	S	W1	超硬			
			mm	mm	mm	mm	°	mm	°	°	mm	mm	mm	PVDコート			
														650	DM4	ST4	TM4
TBP72FR05-BM	R	あり	3.5	5.3	0.3	1.4	50	20	16	72	0.05	2.5	8	●	●	●	●
TBP72FR10M-BM	R	あり	3.5	5.3	0.3	1.4	50	20	16	72	0.08	2.5	8	●	●	●	●
TBP72FR20M-BM	R	あり	3.5	5.3	0.3	1.4	50	20	16	72	0.18	2.5	8	●	●	●	●

参照ページ:ホルダ → R12～R16 推奨切削条件 → R3

TBP

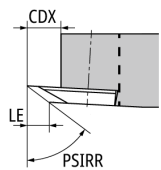
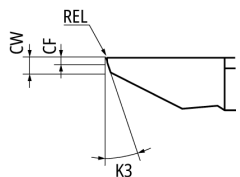
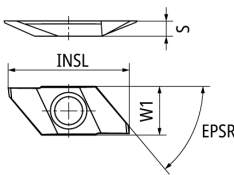


●本図は右勝手（R）を示す。

品番	勝手	ブレーカ	LE	CDX	CW	EPSR	INSL	K3	PSIRR	REL	S	W1	超硬				
			mm	mm	mm	°	mm	°	°	mm	mm	mm	PVDコート				
													DT4	QM3	TM4	VM1	ZM3
TBP55FR00	R	あり	3	5.3	0.5	50	20	15	55	0	2.5	8				●	●
TBP55FR10	R	あり	3	5.3	0.5	50	20	15	55	0.1	2.5	8				●	●
TBP60FR00	R	あり	3.7	5.3	0.5	50	20	15	60	0	2.5	8	●	●	●	●	●
TBP60FR10	R	あり	3.7	5.3	0.5	50	20	15	60	0.1	2.5	8		●	●	●	●
TBP60FR10M	R	あり	3.7	5.3	0.5	50	20	15	60	0.08	2.5	8	●	●		●	
TBP60FR20	R	あり	3.7	5.3	0.5	50	20	15	60	0.2	2.5	8			●		
TBP55FL00	L	あり	3	5.3	0.5	50	20	15	55	0	2.5	8					●
TBP55FL10	L	あり	3	5.3	0.5	50	20	15	55	0.1	2.5	8					●
TBP60FL00	L	あり	3.7	5.3	0.5	50	20	15	60	0	2.5	8					●
TBP60FL10	L	あり	3.7	5.3	0.5	50	20	15	60	0.1	2.5	8					●

参照ページ:ホルダ → R12～R16 推奨切削条件 → R3

TBP-V



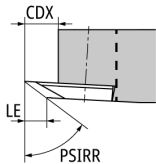
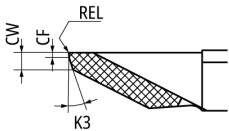
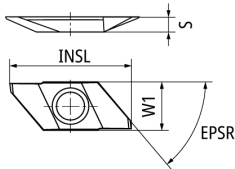
●本図は右勝手（R）を示す。

品番	勝手	ブレーカ	LE	CDX	CF	CW	EPSR	INSL	K3	PSIRR	REL	S	W1	超硬		
			mm	mm	mm	mm	°	mm	°	°	mm	mm	mm	PVDコート		
														VM1	ZM3	KM1
TBP60FRV	R	なし	4.8	5.3	0.2	0.7	50	20	15	60	0	2.5	8	●	●	●
TBP60FRV05	R	なし	4.8	5.3	0.2	0.7	50	20	15	60	0.05	2.5	8	●	●	●
TBP60FRV10	R	なし	4.8	5.3	0.2	0.7	50	20	15	60	0.1	2.5	8	●	●	●
TBP60FLV	L	なし	4.8	5.3	0.2	0.7	50	20	15	60	0	2.5	8	●		

参照ページ:ホルダ → R12～R16 推奨切削条件 → R3

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

TBP-P



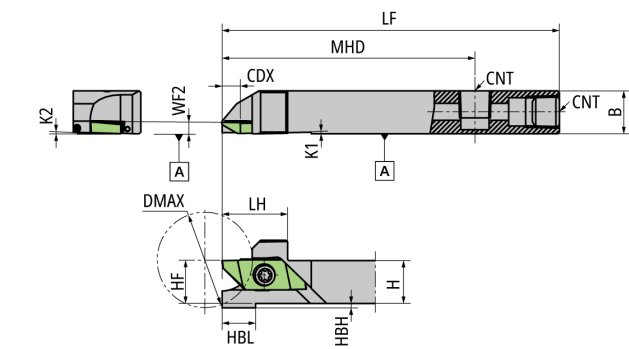
●本図は右勝手（R）を示す。

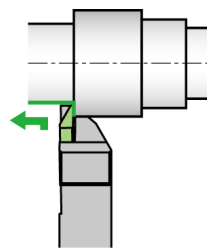
品番	勝手	ブレーカ	LE	CDX	CF	CW	EPSR	INSL	K3	PSIRR	REL	S	W1	PCD
			mm	mm	mm	mm	°	mm	°	°	mm	mm	mm	PD1
TBP60FRV00-P	R	なし	4	5.3	0.2	0.7	50	20	15	60	0	2.5	8	●
TBP60FRV10-P	R	なし	4	5.3	0.2	0.7	50	20	15	60	0.1	2.5	8	●

参照ページ:ホルダ → [R12～R16](#) 推奨切削条件 → [R3](#)

TBPA..シリーズ／ホルダ

TBPA-OH ホース配管専用タイプ





●本図は右勝手 (R) を示す。

品番	勝手	DMAX	B	CDX	CNT	H	HBH	HBL	HF	K1	K2	LF	LH	MHD	WF2	適用インサート	
		mm	mm	mm		mm	mm	mm	mm	mm	°	°	mm	mm	mm		mm
TBPAR12H-OH		R	25	12	6.8	Rc1/8	12	4	10	12	1	2	100	19.5	75	(3.4)	TBPA..
TBPAR16H-OH		R	35	16	6.8	Rc1/8	16	2	10	16	1	2	100	19.5	75	(3.4)	TBPA..
TBPAR20H-OH		R	50	20	6.8	Rc1/8	20	-	-	20	1	2	100	19.5	75	(3.4)	TBPA..

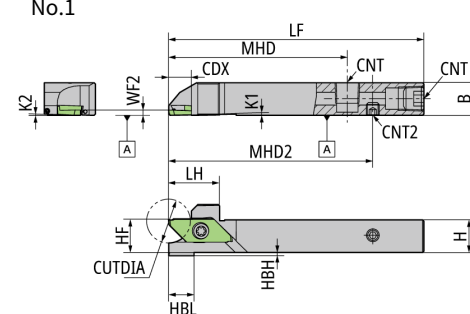
参照ページ: インサート → [R22](#) 推奨切削条件 → [R3](#) 接続例 → [N28](#)

部品

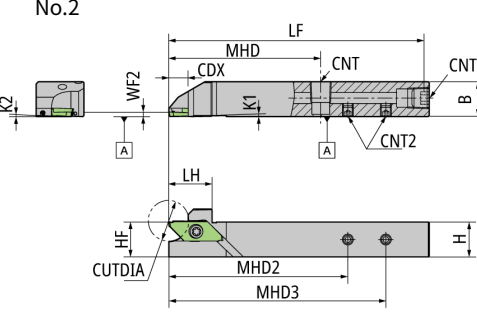
品番	スクリュ (クランプ用)	スクリュ (CNT用)	レンチ (クランプ用)
TBPAR12H-OH	LRIS-4*12PW	SPR1/8	CLR-15S
TBPAR16H-OH	LRIS-4*12PW	SPR1/8	CLR-15S
TBPAR20H-OH	LRIS-4*12PW	SPR1/8	CLR-15S

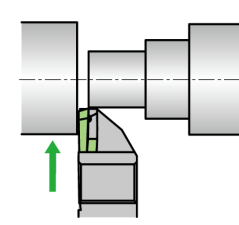
CTPA-OH2 刃物台直接給油口 1穴タイプ

No.1



No.2





CTPAR/L16X-OH2

●本図は右勝手 (R) を示す。

図番	品番	勝手	CUTDIA	B	CNT	CNT2	H	HBH	HBL	HF	K1	K2	LF	LH	MHD	MHD2	MHD3	WF2	適用インサート		
			mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm	°	°	mm	mm	mm	mm	mm	mm	CTPA..
1	CTPAR12H-OH2		R	16	12	Rc1/8	M5	12	2	10	12	1	2	100	19.5	70	80	-	2	CTPA..	TBPA..
2	CTPAR16X-OH2		R	16	16	Rc1/8	M5	16	-	-	16	1	2	120	19.5	70	82.5	100	2	CTPA..	TBPA..
1	CTPAL12H-OH2		L	16	12	Rc1/8	M5	12	2	10	12	1	2	100	19.5	70	80	-	2	CTPA..	TBPA..
2	CTPAL16X-OH2		L	16	16	Rc1/8	M5	16	-	-	16	1	2	120	19.5	70	82.5	100	2	CTPA..	TBPA..

参照ページ: インサート → [R22](#) 推奨切削条件 → [R3](#) 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)
CTPAR12H-OH2	LRIS-4*12PW	SPR1/8	SS0505SC	CLR-15S	LW-2.5
CTPAR16X-OH2	LRIS-4*12PW	SPR1/8	SS0505SC	CLR-15S	LW-2.5
CTPAL12H-OH2	LRIS-4*12PW	SPR1/8	SS0505SC	CLR-15S	LW-2.5
CTPAL16X-OH2	LRIS-4*12PW	SPR1/8	SS0505SC	CLR-15S	LW-2.5

新製品

製品紹介

材種・選択ガイド

前挽き加工

後挽き加工

突切り加工

溝入れ加工

ねじ切り加工

内径加工

シェーパー

エンドミル

技術資料

索引

N

O

P

Q

R

S

T

U

V

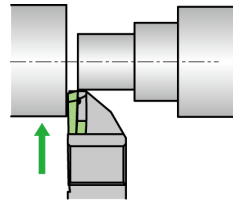
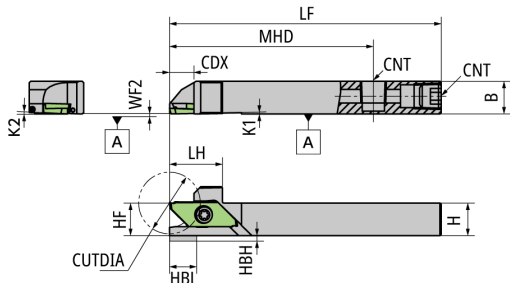
W

X

Y

Z

CTPA-OH ホース配管専用タイプ



●本図は右勝手（R）を示す。

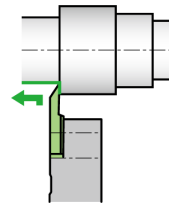
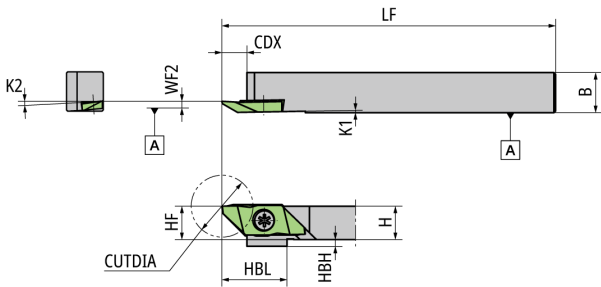
品番	勝手	CUTDIA	B	CNT	H	HBH	HBL	HF	K1	K2	LF	LH	MHD	WF2	適用インサート	
		mm	mm		mm	mm	mm	mm	°	°	mm	mm	mm	mm		
CTPAR12H-OH	R	16	12	Rc1/8	12	2	10	12	1	2	100	19.5	75	0	CTPA..	TBPA..
CTPAR16H-OH	R	16	16	Rc1/8	16	–	–	16	1	2	100	19.5	75	0	CTPA..	TBPA..
CTPAL12H-OH	L	16	12	Rc1/8	12	2	10	12	1	2	100	19.5	75	0	CTPA..	TBPA..
CTPAL16H-OH	L	16	16	Rc1/8	16	–	–	16	1	2	100	19.5	75	0	CTPA..	TBPA..

参照ページ：インサート → [R22](#) 推奨切削条件 → [R3](#) 接続例 → [N28](#)

部品

品番	スクリュ （クランプ用）	レンチ （クランプ用）
CTPAR12H-OH	LRIS-4*12PW	CLR-15S
CTPAR16H-OH	LRIS-4*12PW	CLR-15S
CTPAL12H-OH	LRIS-4*12PW	CLR-15S
CTPAL16H-OH	LRIS-4*12PW	CLR-15S

CTPA



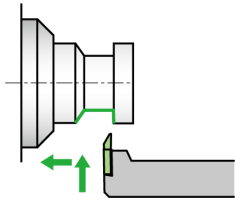
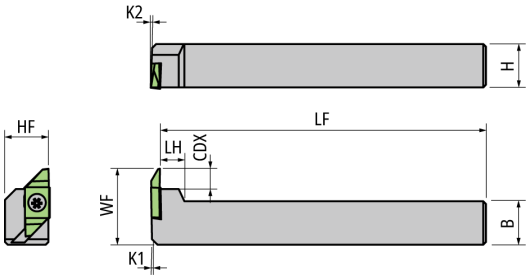
●本図は右勝手（R）を示す。

品番	勝手	CUTDIA	B	CDX	H	HBH	HBL	HF	K1	K2	LF	WF2	適用インサート	
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	°	°	mm	mm		
CTPAR10	R	16	10	7.5	10	2	19.5	10	1	2	120	0	CTPA..	TBPA..
CTPAR12	R	16	12	7.5	12	–	–	12	1	2	120	0	CTPA..	TBPA..
CTPAR12GX	R	16	12	7.5	12	–	–	12	1	2	85	0	CTPA..	TBPA..
CTPAR16	R	16	16	7.5	16	–	–	16	1	2	120	0	CTPA..	TBPA..
CTPAR20F	R	16	20	7.5	20	–	–	20	1	2	80	0	CTPA..	TBPA..
CTPAL10	L	16	10	7.5	10	2	19.5	10	1	2	120	0	CTPA..	TBPA..
CTPAL12	L	16	12	7.5	12	–	–	12	1	2	120	0	CTPA..	TBPA..
CTPAL12GX	L	16	12	7.5	12	–	–	12	1	2	85	0	CTPA..	TBPA..
CTPAL16	L	16	16	7.5	16	–	–	16	1	2	120	0	CTPA..	TBPA..
CTPAL20F	L	16	20	7.5	20	–	–	20	1	2	80	0	CTPA..	TBPA..

参照ページ：インサート → [R22](#) 推奨切削条件 → [R3](#)

部品

品番	スクリュ （クランプ用）	レンチ （クランプ用）
CTPAR10	LRIS-4*10PW	CLR-15S
CTPAR12	LRIS-4*12PW	CLR-15S
CTPAR12GX	LRIS-4*12PW	CLR-15S
CTPAR16	LRIS-4*12PW	CLR-15S
CTPAR20F	LRIS-4*10	LLR-25S
CTPAL10	LRIS-4*10PW	CLR-15S
CTPAL12	LRIS-4*12PW	CLR-15S
CTPAL12GX	LRIS-4*12PW	CLR-15S
CTPAL16	LRIS-4*12PW	CLR-15S
CTPAL20F	LRIS-4*10	LLR-25S



●本図は左勝手（L）を示す。
注）インサートは右勝手（R）を使用します。

品番	勝手	B	CDX	H	HF	K1	K2	LF	LH	WF	適用インサート
		mm	mm	mm	mm	°	°	mm	mm	mm	
CH-TBPAL16	L	16	7.5	16	16	1	2	120	9	28	TBPA..
CH-TBPAL20	L	20	7.5	20	20	1	2	120	9	32	TBPA..

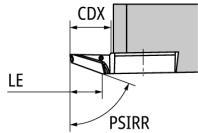
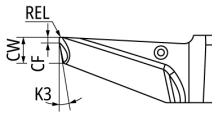
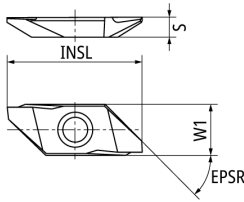
参照ページ：インサート → [R22](#) 推奨切削条件 → [R3](#)

部品

品番	スクリュ (クランプ用)	レンチ (クランプ用)
CH-TBPAL16	LRIS-4*10	LLR-25S
CH-TBPAL20	LRIS-4*10	LLR-25S

TBPA..シリーズ／インサート 超硬

■ TBPA-BM モールドブレーカ

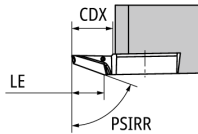
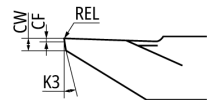
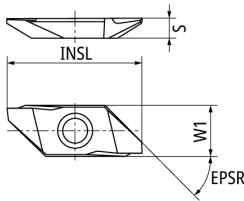


●本図は右勝手（R）を示す。

品番	勝手	ブレーカ	LE	CDX	CF	CW	EPSR	INSL	K3	PSIRR	REL	S	W1	超硬		
			mm	mm	mm	mm	°	mm	°	°	mm	mm	mm	PVDコート		
														DM4	ST4	TM4
TBPA70FR05-BM	R	あり	5.5	6.5	0.3	1.35	45	25	12	70	0.05	3.5	9.4	●	●	●
TBPA70FR10M-BM	R	あり	5.5	6.5	0.3	1.35	45	25	12	70	0.08	3.5	9.4	●	●	●
TBPA70FR20M-BM	R	あり	5.5	6.5	0.3	1.35	45	25	12	70	0.18	3.5	9.4	●	●	●

参照ページ:ホルダ → [R19～R21](#) 推奨切削条件 → [R3](#)

■ TBPA 研磨ブレーカ

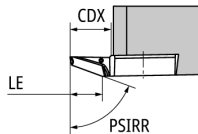
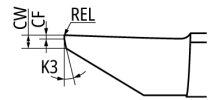
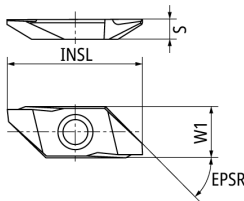


●本図は右勝手（R）を示す。

品番	勝手	ブレーカ	LE	CDX	CF	CW	EPSR	INSL	K3	PSIRR	REL	S	W1	超硬			
			mm	mm	mm	mm	°	mm	°	°	mm	mm	mm	PVDコート			
														DT4	QM3	VM1	ZM3
TBPA60FR10M	R	あり	4.5	5.3	0.3	0.7	45	25	15	60	0.08	3.5	9.4		●		
TBPA60FRPB10	R	あり	4.5	5.3	0.3	0.7	45	25	15	60	0.1	3.5	9.4			●	●
TBPA60FRPB10M	R	あり	4.5	5.3	0.3	0.7	45	25	15	60	0.08	3.5	9.4	●		●	
TBPA60FRPB20M	R	あり	4.5	5.3	0.3	0.7	45	25	15	60	0.18	3.5	9.4	●			
TBPA60FRVB	R	あり	4.5	5.3	0.2	0.7	45	25	15	60	0	3.5	9.4	●		●	●
TBPA60FLPB10	L	あり	4.5	5.3	0.3	0.7	45	25	15	60	0.1	3.5	9.4				●
TBPA60FLVB	L	あり	4.5	5.3	0.2	0.7	45	25	15	60	0	3.5	9.4				●

参照ページ:ホルダ → [R19～R21](#) 推奨切削条件 → [R3](#)

■ TBPA-V 鏡面仕上げ



●本図は右勝手（R）を示す。

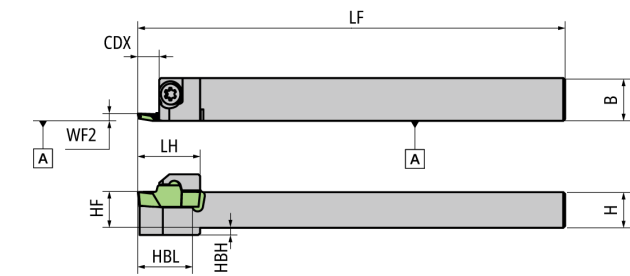
品番	勝手	ブレーカ	LE	CDX	CF	CW	EPSR	INSL	K3	PSIRR	REL	S	W1	超硬	
			mm	mm	mm	mm	°	mm	°	°	mm	mm	mm	PVDコート	
														VM1	ZM3
TBPA60FRV	R	なし	6.3	6.8	0.2	0.7	45	25	15	60	0	3.5	9.4	●	●
TBPA60FLV	L	なし	6.3	6.8	0.2	0.7	45	25	15	60	0	3.5	9.4		●

参照ページ:ホルダ → [R19～R21](#) 推奨切削条件 → [R3](#)

BACK DUO

TBDP..シリーズ／ホルダ

TBDP



●本図は右勝手（R）を示す。

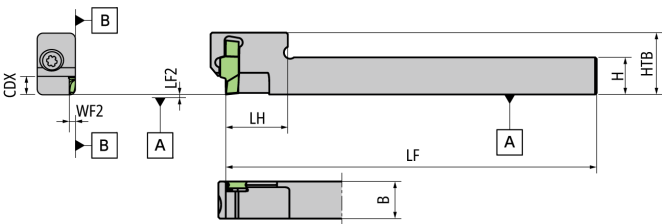
品番	勝手	B	CDX	H	HBH	HBL	HF	LF	LH	WF2	適用インサート
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
TBDPR1012	R	12	3	10	2	14.5	10	120	15	2.05	TBDP..
TBDPR1012H	R	12	3	10	2	14.5	10	100	15	2.05	TBDP..
TBDPR12	R	12	5	12	－	－	12	120	18	2.05	TBDP..
TBDPR16	R	16	5	16	－	－	16	120	19.5	2.05	TBDP..
TBDPR20	R	20	5	20	－	－	20	120	19.5	2.05	TBDP..
TBDPL1012	L	12	3	10	2	14.5	10	120	15	2.05	TBDP..
TBDPL12	L	12	5	12	－	－	12	120	18	2.05	TBDP..
TBDPL16	L	16	5	16	－	－	16	120	19.5	2.05	TBDP..

参照ページ：インサート → R24 推奨切削条件 → R3

部品

品番	スクリュ (クランプ用)	レンチ (クランプ用)
TBDPR1012	LRIS-4*12	LLR-25S
TBDPR1012H	LRIS-4*12	LLR-25S
TBDPR12	LRIS-4*12	LLR-25S
TBDPR16	LRIS-4*12	LLR-25S
TBDPR20	LRIS-4*12	LLR-25S
TBDPL1012	LRIS-4*12	LLR-25S
TBDPL12	LRIS-4*12	LLR-25S
TBDPL16	LRIS-4*12	LLR-25S

Y-TBDP Y軸ホルダ



●本図は右勝手（R）を示す。

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	CDX	H	HTB	LF	LF2	LH	WF2	適用インサート
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
Y-TBDPR12S	R	12	5	12	20	120	0	20	2.05	TBDP..

参照ページ：インサート → R24 推奨切削条件 → R3

部品

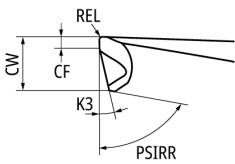
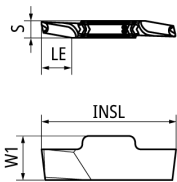
品番	スクリュ (クランプ用)	レンチ (クランプ用)
Y-TBDPR12S	LRIS-4*12	LLR-25S

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
シェーバー	W
エンドミル	X
技術資料	Y
索引	Z

BACK DUO

TBDP..シリーズ／インサート超硬

TBDP



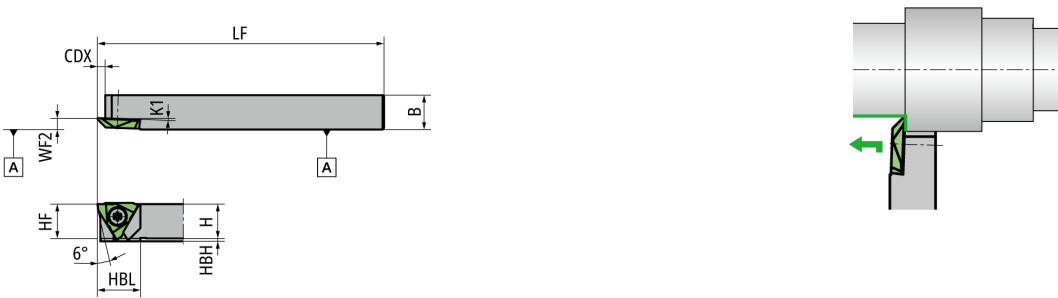
●本図は右勝手（R）を示す。

品番	勝手	ブレーカ	LE	CF	CW	INSL	K3	PSIRR	REL	S	W1	超硬			
			mm	mm	mm	mm	°	°	mm	mm	mm	PVDコート			
												ST4	DM4	QM3	TM4
TBDP22005R	R	あり	3.5	0.3	1.4	17.48	13	80	0.05	2.2	6	●	●	●	●
TBDP2201MR	R	あり	3.5	0.3	1.4	17.48	13	80	0.08	2.2	6	●	●	●	●
TBDP2202MR	R	あり	3.5	0.3	1.4	17.48	13	80	0.18	2.2	6	●	●	●	●

参照ページ：ホルダ → R23 推奨切削条件 → R3

TB..シリーズ／ホルダ

TBT



●本図は右勝手（R）を示す。

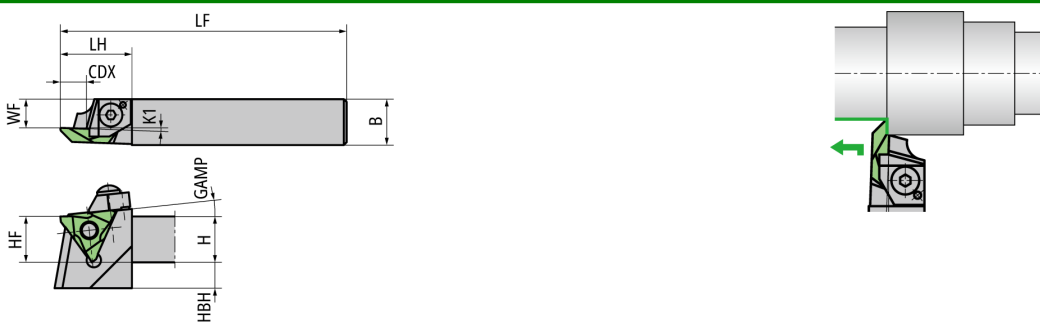
品番	勝手	B	CDX	H	HBH	HBL	HF	K1	LF	WF2	適用インサート
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	°	mm	mm	
TBTR08F	R	8	5	8	5	15	8	2	80	4	TB32..
TBTR08K	R	8	5	8	5	15	8	2	120	4	TB32..
TBTR10F	R	10	5	10	3	15	10	2	80	4	TB32..
TBTR10K	R	10	5	10	3	15	10	2	120	4	TB32..
TBTR12F	R	12	5	12	1	15	12	2	80	4	TB32..
TBTR12K	R	12	5	12	1	15	12	2	120	4	TB32..
TBTL08F	L	8	5	8	5	15	8	2	80	4	TB32..
TBTL08K	L	8	5	8	5	15	8	2	120	4	TB32..
TBTL10F	L	10	5	10	3	15	10	2	80	4	TB32..
TBTL10K	L	10	5	10	3	15	10	2	120	4	TB32..
TBTL12F	L	12	5	12	1	15	12	2	80	4	TB32..
TBTL12K	L	12	5	12	1	15	12	2	120	4	TB32..

参照ページ：インサート → [R26,R34](#) 推奨切削条件 → [R3](#)

部品

品番	スクリュ （クランプ用）	レンチ （クランプ用）
TBTR08F	LR-S-4*10PW	CLR-15S
TBTR08K	LR-S-4*10PW	CLR-15S
TBTR10F	LR-S-4*10PW	CLR-15S
TBTR10K	LR-S-4*10PW	CLR-15S
TBTR12F	LR-S-4*10PW	CLR-15S
TBTR12K	LR-S-4*10PW	CLR-15S
TBTL08F	LR-S-4*10PW	CLR-15S
TBTL08K	LR-S-4*10PW	CLR-15S
TBTL10F	LR-S-4*10PW	CLR-15S
TBTL10K	LR-S-4*10PW	CLR-15S
TBTL12F	LR-S-4*10PW	CLR-15S
TBTL12K	LR-S-4*10PW	CLR-15S

TB-N



●本図は右勝手（R）を示す。

品番	勝手	B	CDX	GAMP	H	HBH	HF	K1	LF	LH	WF	適用インサート
		mm	mm	°	mm	mm	mm	°	mm	mm	mm	
TBR16N	R	16	9	6	16	9	16	2	78	25	10	TB43..
TBR16N-42	R	16	9	6	16	9	16	2	78	25	11.5	TB42..
TBR16N-H	R	16	9	6	16	9	16	2	100	25	10	TB43..
TBR16N-K	R	16	9	6	16	9	16	2	125	25	10	TB43..
TBR16NS	R	16	5	6	16	9	16	2	78	25	10	TB43..
TBR20N	R	20	9	6	20	5	20	2	100	25	14	TB43..
TBL16N	L	16	9	6	16	9	16	2	78	25	10	TB43..
TBL20N	L	20	9	6	20	5	20	2	100	25	14	TB43..
TBL25N	L	25	9	6	25	-	25	2	150	25	19	TB43..

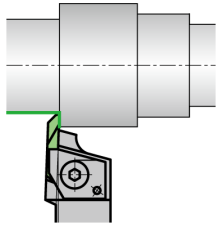
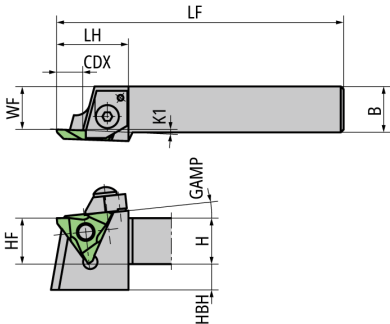
参照ページ：インサート → [R26](#) 推奨切削条件 → [R3](#)

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

部品

品番	押え金	スクリュ (クランプ用)	スプリング	レンチ (クランプ用)
TBR16N	CPR5S	AOS-5*25	ASG-5	LW-2.5
TBR16N-42	CPR5S	AOS-5*25	ASG-5	LW-2.5
TBR16N-H	CPR5S	AOS-5*25	ASG-5	LW-2.5
TBR16N-K	CPR5S	AOS-5*25	ASG-5	LW-2.5
TBR16NS	CPR5S	AOS-5*25	ASG-5	LW-2.5
TBR20N	CPR5S	AOS-5*25	ASG-5	LW-2.5
TBL16N	CPL5S	AOS-5*25	ASG-5	LW-2.5
TBL20N	CPL5S	AOS-5*25	ASG-5	LW-2.5
TBL25N	CPL5S	AOS-5*25	ASG-5	LW-2.5

TB-F



●本図は右勝手（R）を示す。

品番	勝手	B	CDX	GAMP	H	HBH	HF	K1	LF	LH	WF	適用インサート
		mm	mm	°	mm	mm	mm	°	mm	mm	mm	
TBR16F	R	16	9	6	16	9	16	2	100	25	15	TB43..
TBR16FS	R	16	5	6	16	9	16	2	100	25	15	TB43..
TBR20F	R	20	9	6	20	5	20	2	100	25	20	TB43..
TBR20FS	R	20	5	6	20	5	20	2	100	25	20	TB43..
TBR25F	R	25	9	6	25	-	25	2	150	25	25	TB43..

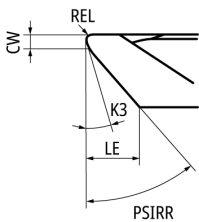
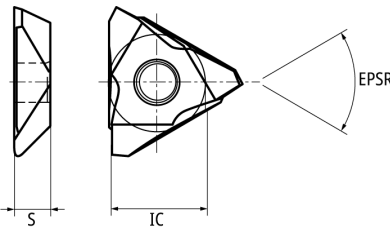
参照ページ: インサート → [R26](#) 推奨切削条件 → [R3](#)

部品

品番	押え金	スクリュ (クランプ用)	スプリング	レンチ (クランプ用)
TBR16F	CPR5	AOS-5*25	ASG-5	LW-2.5
TBR16FS	CPR5	AOS-5*25	ASG-5	LW-2.5
TBR20F	CPR5	AOS-5*25	ASG-5	LW-2.5
TBR20FS	CPR5	AOS-5*25	ASG-5	LW-2.5
TBR25F	CPR5	AOS-5*25	ASG-5	LW-2.5

TB..シリーズ／インサート 超硬

TB

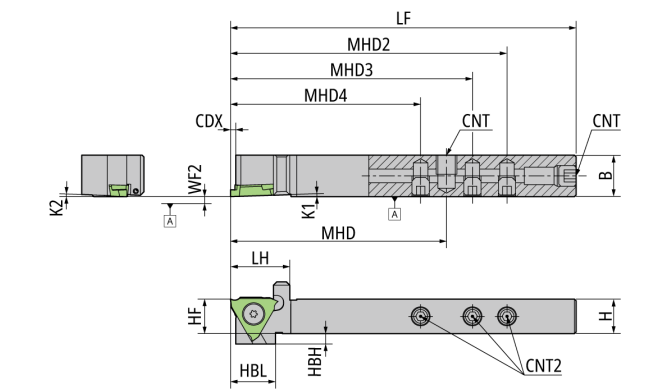


●本図は右勝手（R）を示す。

品番（インチ）	勝手	ブレーカ	LE	CW	EPSR	IC	K3	PSIRR	REL	S	超硬
			mm	mm	°	mm	°	°	mm	mm	PVDコート
											ZM3
TB3200R	R	あり	2.7	0.5	60	9.525	13	45	0	3.18	●
TB3205R	R	あり	2.7	0.5	60	9.525	13	45	0.05	3.18	●
TB3215R	R	あり	2.7	0.5	60	9.525	13	45	0.15	3.18	●
TB3220R	R	あり	2.7	0.5	60	9.525	13	45	0.2	3.18	●
TB3205L	L	あり	2.7	0.5	60	9.525	13	45	0.05	3.18	●
TB3215L	L	あり	2.7	0.5	60	9.525	13	45	0.15	3.18	●
TB4215R	R	あり	2.3	1	60	12.7	13	45	0.15	3.18	●
TB4305R	R	あり	4	1	60	12.7	13	45	0.05	4.76	●
TB4315R	R	あり	4	1	60	12.7	13	45	0.15	4.76	●
TB4340R	R	あり	3.9	1	60	12.7	13	45	0.4	4.76	●

参照ページ: ホルダ → [R25,R26](#) 推奨切削条件 → [R3](#)

GTT-OH3 内部給油式（配管レス対応）



●本図は右勝手（R）を示す。

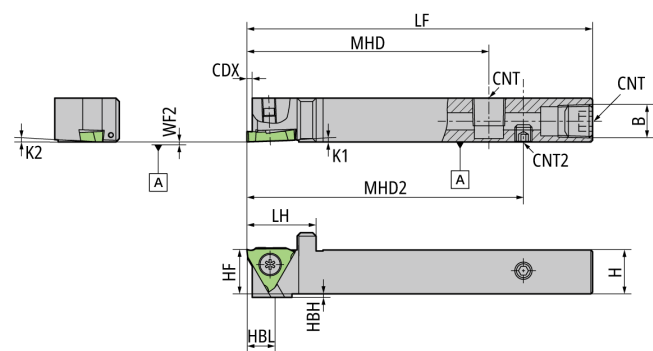
品番	勝手	B mm	CDX mm	CNT	CNT2	CW	H	HBH	HBL	HF	K1	K2	LF	LH	MHD	MHD2	MHD3	MHD4	WF2	適用インサート	
						mm	mm	mm	mm	mm	°	°	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
GTTR1012H00-OH3	R	12	1.8	Rc1/8	M5	0.3~3	10	3	13	10	2	2	100	17.15	62.5	80	70	55	0	GT..32..	TBMH32..
GTTR16X00-OH3	R	16	2.7	Rc1/8	M5	0.3~3	16	-	-	16	2	2	120	20	78.75	100	87.5	70	0	GT..32..	TBMH32..

参照ページ: インサート → R34 推奨切削条件 → R3 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)
GTTR1012H00-OH3	LR-S-4*10PW	SS0605SC	SS0505SC	CLR-15S	LW-2.5
GTTR16X00-OH3	LR-S-4*10PW	SPR1/8	SS0505SC	CLR-15S	LW-2.5

GTT-OH2 内部給油式（配管レス対応）



●本図は右勝手（R）を示す。

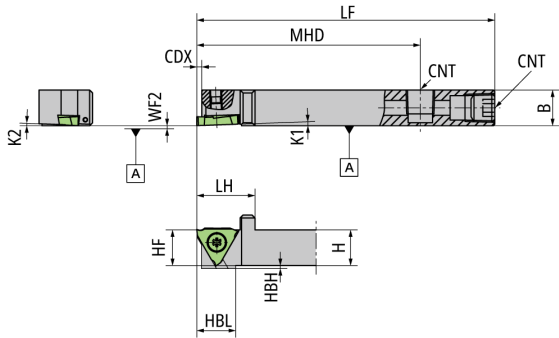
品番	勝手	B mm	CDX mm	CNT	CNT2	H	HBH	HBL	HF	K1	K2	LF	LH	MHD	MHD2	WF2	適用インサート	
						mm	mm	mm	mm	°	°	mm	mm	mm	mm	mm		
GTTR12H00-OH2	R	12	1.8	Rc1/8	M5	12	1	13	12	2	2	100	19.5	70	80	0	GT..32..	TBMH32..
GTTR16X00-OH2	R	16	1.8	Rc1/8	M5	16	-	-	16	2	2	120	19.5	70	100	0	GT..32..	TBMH32..

参照ページ: インサート → R34 推奨切削条件 → R3 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)
GTTR12H00-OH2	LR-S-4*10PW	SPR1/8	SS0505SC	CLR-15S	LW-2.5
GTTR16X00-OH2	LR-S-4*10PW	SPR1/8	SS0505SC	CLR-15S	LW-2.5

GTT-OH 内部給油式



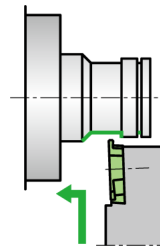
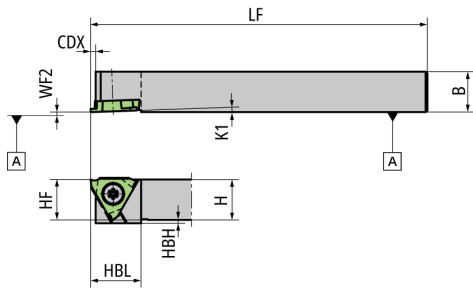
●本図は右勝手（R）を示す。

品番	勝手	B	CDX	CNT	H	HBH	HBL	HF	K1	K2	LF	LH	MHD	WF2	適用インサート	
		mm	mm		mm	mm	mm	mm	°	°	mm	mm	mm	mm		
GTTR1012H00-OH	R	12	1.6	M6*1	10	1	13	10	2	2	100	19.5	70	0	GT..32..	TBMH32..
GTTR12H00-OH	R	12	1.6	Rc1/8	12	1	13	12	2	2	100	19.5	70	0	GT..32..	TBMH32..
GTTR16H00-OH	R	16	1.6	Rc1/8	16	–	–	16	2	2	100	19.5	70	0	GT..32..	TBMH32..

参照ページ：インサート → [R34](#) 推奨切削条件 → [R3](#) 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)
GTTR1012H00-OH	LR-S-4*10PW	SS0605SC	CLR-15S
GTTR12H00-OH	LR-S-4*10PW	SPR1/8	CLR-15S
GTTR16H00-OH	LR-S-4*10PW	SPR1/8	CLR-15S



●本図は右勝手（R）を示す。

品番	勝手	B	CDX	H	HBH	HBL	HF	K1	K2	LF	WF2	適用インサート	
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	°	°	mm	mm		
GTTR0810F00	R	10	1.6	8	5	15	8	2	2	80	0	GT..32..	TBMH32..
GTTR0810K00	R	10	1.6	8	5	15	8	2	2	120	0	GT..32..	TBMH32..
GTTR08F00	R	8	1.6	8	5	15	8	2	2	80	0	GT..32..	TBMH32..
GTTR08K00	R	8	1.6	8	5	15	8	2	2	120	0	GT..32..	TBMH32..
GTTR10F00	R	10	1.6	10	3	15	10	2	2	80	0	GT..32..	TBMH32..
GTTR10F15	R	10	2.7	10	3	15	10	2	2	80	0	GT..32..	TBMH32..
GTTR10F25	R	10	2.7	10	3	15	10	2	2	80	0	GT..32..	TBMH32..
GTTR10K00	R	10	1.6	10	3	15	10	2	2	120	0	GT..32..	TBMH32..
GTTR10K15	R	10	2.7	10	3	15	10	2	2	120	0	GT..32..	TBMH32..
GTTR10K25	R	10	2.7	10	3	15	10	2	2	120	0	GT..32..	TBMH32..
GTTR12F00	R	12	1.6	12	1	15	12	2	2	80	0	GT..32..	TBMH32..
GTTR12F15	R	12	2.7	12	1	15	12	2	2	80	0	GT..32..	TBMH32..
GTTR12F25	R	12	2.7	12	1	15	12	2	2	80	0	GT..32..	TBMH32..
GTTR12K00	R	12	1.6	12	1	15	12	2	2	120	0	GT..32..	TBMH32..
GTTR12K15	R	12	2.7	12	1	15	12	2	2	120	0	GT..32..	TBMH32..
GTTR12K25	R	12	2.7	12	1	15	12	2	2	120	0	GT..32..	TBMH32..
GTTR16H00	R	16	1.6	16	-	-	16	2	2	100	0	GT..32..	TBMH32..
GTTR16H15	R	16	2.7	16	-	-	16	2	2	100	0	GT..32..	TBMH32..
GTTR16H25	R	16	2.7	16	-	-	16	2	2	100	0	GT..32..	TBMH32..
GTTR16K00	R	16	1.6	16	-	-	16	2	2	120	0	GT..32..	TBMH32..
GTTR16K15	R	16	2.7	16	-	-	16	2	2	120	0	GT..32..	TBMH32..
GTTR16K25	R	16	2.7	16	-	-	16	2	2	120	0	GT..32..	TBMH32..
GTTR20K00	R	20	1.6	20	-	-	20	2	2	125	0	GT..32..	TBMH32..
GTTR25M00	R	25	1.6	25	-	-	25	2	2	150	0	GT..32..	TBMH32..
GTTL08F00	L	8	1.6	8	5	15	8	2	2	80	0	GT..32..	TBMH32..
GTTL08K00	L	8	1.6	8	5	15	8	2	2	120	0	GT..32..	TBMH32..
GTTL10F00	L	10	1.6	10	3	15	10	2	2	80	0	GT..32..	TBMH32..
GTTL10F15	L	10	2.7	10	3	15	10	2	2	80	0	GT..32..	TBMH32..
GTTL10F25	L	10	2.7	10	3	15	10	2	2	80	0	GT..32..	TBMH32..
GTTL10K00	L	10	1.6	10	3	15	10	2	2	120	0	GT..32..	TBMH32..
GTTL10K15	L	10	2.7	10	3	15	10	2	2	120	0	GT..32..	TBMH32..
GTTL10K25	L	10	2.7	10	3	15	10	2	2	120	0	GT..32..	TBMH32..
GTTL12F00	L	12	1.6	12	1	15	12	2	2	80	0	GT..32..	TBMH32..
GTTL12F15	L	12	2.7	12	1	15	12	2	2	80	0	GT..32..	TBMH32..
GTTL12F25	L	12	2.7	12	1	15	12	2	2	80	0	GT..32..	TBMH32..
GTTL12K00	L	12	1.6	12	1	15	12	2	2	120	0	GT..32..	TBMH32..
GTTL12K15	L	12	2.7	12	1	15	12	2	2	120	0	GT..32..	TBMH32..
GTTL12K25	L	12	2.7	12	1	15	12	2	2	120	0	GT..32..	TBMH32..
GTTL16H00	L	16	1.6	16	-	-	16	2	2	100	0	GT..32..	TBMH32..
GTTL16H15	L	16	2.7	16	-	-	16	2	2	100	0	GT..32..	TBMH32..
GTTL16H25	L	16	2.7	16	-	-	16	2	2	100	0	GT..32..	TBMH32..
GTTL16K00	L	16	1.6	16	-	-	16	2	2	120	0	GT..32..	TBMH32..
GTTL16K15	L	16	2.7	16	-	-	16	2	2	120	0	GT..32..	TBMH32..
GTTL16K25	L	16	2.7	16	-	-	16	2	2	120	0	GT..32..	TBMH32..
GTTL20K00	L	20	1.6	20	-	-	20	2	2	125	0	GT..32..	TBMH32..
GTTL25M00	L	25	1.6	25	-	-	25	2	2	150	0	GT..32..	TBMH32..

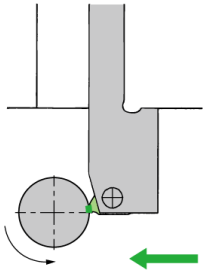
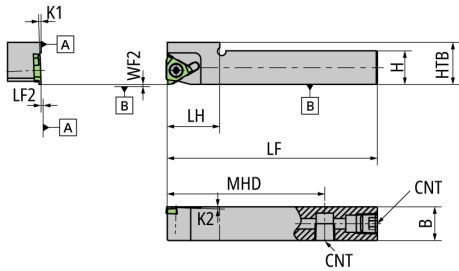
参照ページ：インサート → R34 推奨切削条件 → R3

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

I 部品

品番	スクリュ (クランプ用)	レンチ (クランプ用)
GTTR0810F00	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTR0810K00	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTR08F00	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTR08K00	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTR10F00	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTR10F15	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTR10F25	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTR10K00	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTR10K15	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTR10K25	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTR12F00	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTR12F15	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTR12F25	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTR12K00	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTR12K15	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTR12K25	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTR16H00	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTR16H15	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTR16H25	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTR16K00	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTR16K15	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTR16K25	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTR20K00	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTR25M00	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTL08F00	LR-S-4*5.8	CLR-15S
GTTL08K00	LR-S-4*5.8	CLR-15S
GTTL10F00	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTL10F15	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTL10F25	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTL10K00	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTL10K15	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTL10K25	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTL12F00	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTL12F15	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTL12F25	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTL12K00	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTL12K15	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTL12K25	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTL16H00	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTL16H15	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTL16H25	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTL16K00	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTL16K15	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTL16K25	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTL20K00	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTL25M00	LR-S-4*10PW	CLR-15S

Y-GTT-OH 内部給油式 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）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。

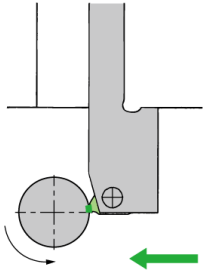
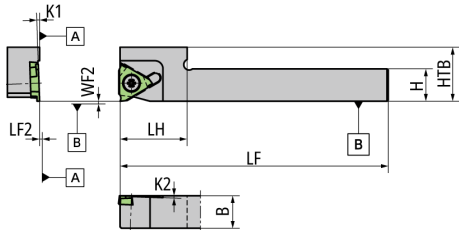
品番	勝手	B	CNT	H	HTB	K1	K2	LF	LF2	LH	MHD	WF2	適用インサート	
		mm		mm	mm	°	°	mm	mm	mm	mm	mm		
Y-GTTR12H00S-OH	R	12	Rc1/8	12	20	2	2	100	0	20	75	0	GT..32..	TBMH32..
Y-GTTR16H00-OH	R	16	Rc1/8	16	20	2	2	100	0	25	75	0	GT..32..	TBMH32..

参照ページ：インサート → R34 推奨切削条件 → R3 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-GTTR12H00S-OH	LR-S-4*10PW	SPR1/8	CLR-15S
Y-GTTR16H00-OH	LR-S-4*10PW	SPR1/8	CLR-15S

Y-GTT 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）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	HTB	K1	K2	LF	LF2	LH	WF2	適用インサート	
		mm	mm	mm	°	°	mm	mm	mm	mm		
Y-GTTR10MS	R	10	10	20	2	2	120	0	22	0	GT..32..	TBMH32..
Y-GTTR10S	R	10	10	20	2	2	120	0	20	0	GT..32..	TBMH32..
Y-GTTR12MS	R	12	12	20	2	2	120	0	22	0	GT..32..	TBMH32..
Y-GTTR12S	R	12	12	20	2	2	120	0	20	0	GT..32..	TBMH32..

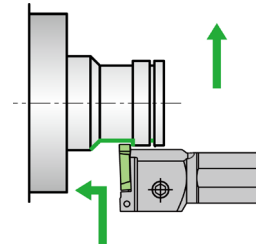
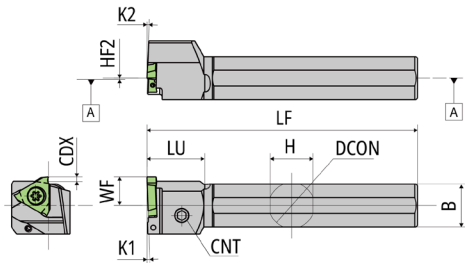
参照ページ：インサート → R34 推奨切削条件 → R3

部品

品番	スクリュ (クランプ用)	レンチ (クランプ用)
Y-GTTR10MS	LR-S-4*10PW	CLR-15S
Y-GTTR10S	LR-S-4*10PW	CLR-15S
Y-GTTR12MS	LR-S-4*10PW	CLR-15S
Y-GTTR12S	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	シェーパー
X	エンドミル
Y	技術資料
Z	索引

DS-GTT-OH 内部給油式 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）を使用します。

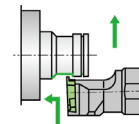
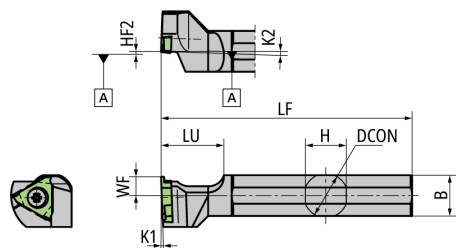
品番	勝手	B	CNT	DCON	H	HF2	K1	K2	LF	LU	WF	適用インサート	
		mm		mm	mm	mm	°	°	mm	mm	mm		
DS-GTTL16-OH	 L	15	M6	16	15	0	2	2	95	20	10	GT..32..	TBMH32..
DS-GTTL19-OH	 L	18	M6	19.05	18	0	2	2	120	20	10	GT..32..	TBMH32..
DS-GTTL20-OH	 L	19	M6	20	19	0	2	2	120	20	10	GT..32..	TBMH32..
DS-GTTL22-OH	 L	21	M6	22	21	0	2	2	120	20	10	GT..32..	TBMH32..
DS-GTTL25MET-OH	 L	24	M6	25	24	0	2	2	150	20	10	GT..32..	TBMH32..
DS-GTTL25-OH	 L	24	M6	25.4	24	0	2	2	150	20	10	GT..32..	TBMH32..

参照ページ: インサート → [R34](#) 推奨切削条件 → [R3](#) 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)	レンチ (クランプ用)
DS-GTTL16-OH	LR-S-4*9	RLR-20S
DS-GTTL19-OH	LR-S-4*9	RLR-20S
DS-GTTL20-OH	LR-S-4*9	RLR-20S
DS-GTTL22-OH	LR-S-4*9	RLR-20S
DS-GTTL25MET-OH	LR-S-4*9	RLR-20S
DS-GTTL25-OH	LR-S-4*9	RLR-20S

DS-GTT 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) を使用します。

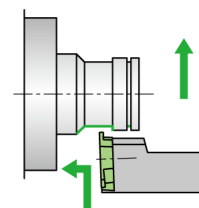
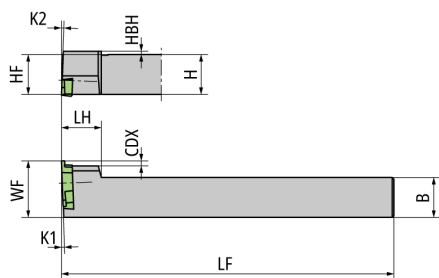
品番	勝手	B	DCON	H	HF2	K1	K2	LF	LU	WF	適用インサート	
		mm	mm	mm	mm	°	°	mm	mm	mm		
DS-GTTL14F	L	13	14	13	0	2	2	80	19	6	GT..32..	TBMH32..
DS-GTTL15H	L	15	15.875	15	0	2	2	100	19	6	GT..32..	TBMH32..
DS-GTTL16X	L	15	16	15	0	2	2	95	19	6	GT..32..	TBMH32..
DS-GTTL19	L	18	19.05	18	0	2	2	120	19	6	GT..32..	TBMH32..
DS-GTTL20	L	19	20	19	0	2	2	120	19	6	GT..32..	TBMH32..
DS-GTTL22	L	21	22	21	0	2	2	120	19	6	GT..32..	TBMH32..
DS-GTTL25	L	24	25.4	24	0	2	2	120	19	10	GT..32..	TBMH32..
DS-GTTL25-MET	L	24	25	24	0	2	2	150	19	10	GT..32..	TBMH32..
DS-GTTL32	L	30	32	30	0	2	2	150	19	10	GT..32..	TBMH32..

参照ページ: インサート → [R34](#) 推奨切削条件 → [R3](#) 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-GTTL14F	LR-S-4*9	RLR-20S
DS-GTTL15H	LR-S-4*9	RLR-20S
DS-GTTL16X	LR-S-4*9	RLR-20S
DS-GTTL19	LR-S-4*9	RLR-20S
DS-GTTL20	LR-S-4*9	RLR-20S
DS-GTTL22	LR-S-4*9	RLR-20S
DS-GTTL25	LR-S-4*9	RLR-20S
DS-GTTL25-MET	LR-S-4*9	RLR-20S
DS-GTTL32	LR-S-4*9	RLR-20S

CH-GTT 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) を使用します。

品番	勝手	B	CDX	H	HBH	HF	K1	K2	LF	LH	WF	適用インサート	
		mm	mm	mm	mm	mm	°	°	mm	mm	mm		
CH-GTTL10H00	L	10	1.6	10	3	10	2	2	100	12	15	GT..32..	TBMH32..
CH-GTTL12H00	L	12	1.6	12	1	12	2	2	100	12	17	GT..32..	TBMH32..
CH-GTTL16H00	L	16	1.6	16	-	16	2	2	100	12	21	GT..32..	TBMH32..

参照ページ: インサート → [R34](#) 推奨切削条件 → [R3](#)

部品

品番	スクリュ (クランプ用)	レンチ (クランプ用)
CH-GTTL10H00	LR-S-4*9	RLR-20S
CH-GTTL12H00	LR-S-4*9	RLR-20S
CH-GTTL16H00	LR-S-4*9	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

TBMH..シリーズ／インサート 超硬

TBMH

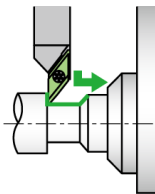
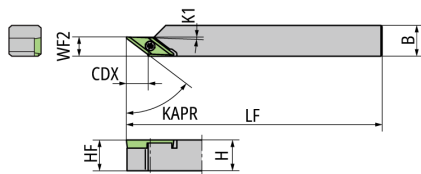


品番	勝手	ブレーカ	LE	CDX	CW	EPSR	IC	PSIRR	REL	S	超硬
											PVDコート
			mm	mm	°	mm	mm	°	mm	mm	ZM3
TBMH32100R05-22	R	あり	0.3	1.8	1	60	9.525	22	0.05	3.18	●
TBMH32100R05-45	R	あり	0.9	1.8	1	60	9.525	45	0.05	3.18	●
TBMH32150R05-22	R	あり	0.5	2.7	1.5	60	9.525	22	0.05	3.18	●
TBMH32150R05-45	R	あり	1.3	2.6	1.5	60	9.525	45	0.05	3.18	●

参照ページ：ホルダ → [R25,R27～R33](#)
 推奨切削条件 → [R3](#)

TBVC..シリーズ／ホルダ

TBVC 非鉄材向け



●本図は右勝手（R）を示す。

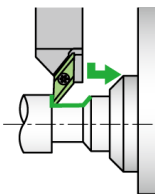
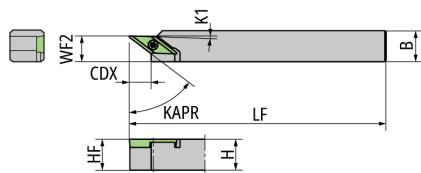
品番	勝手	B	CDX	H	HF	KAPR	K1	LF	WF2	適用インサート	
		mm	mm	mm	mm	°	°	mm	mm		
TBVCR10	R	10	8.5	10	10	53	2	120	7.5	TBVC11FR..	VC..1103..
TBVCR12	R	12	8.5	12	12	53	2	120	7.5	TBVC11FR..	VC..1103..
TBVCR16	R	16	8.5	16	16	53	2	120	7.5	TBVC11FR..	VC..1103..

参照ページ：インサート → [R36](#), [R38](#), [R39](#) 推奨切削条件 → [R3](#)

部品

品番	スクリュ (クランプ用)	レンチ (クランプ用)
TBVCR10	LRIS-2.5*7	CLR-15S
TBVCR12	LRIS-2.5*7	CLR-15S
TBVCR16	LRIS-2.5*7	CLR-15S

TBVC-F 鋼材向け



●本図は右勝手（R）を示す。

品番	勝手	B	CDX	H	HF	KAPR	K1	LF	WF2	適用インサート	
		mm	mm	mm	mm	°	°	mm	mm		
TBVCR10-F10	R	10	8.5	10	10	53	2	120	10	TBVC11FR..	VC..1103..
TBVCR12-F10	R	12	8.5	12	12	53	2	120	10	TBVC11FR..	VC..1103..
TBVCR12GX-F10	R	12	8.5	12	12	53	2	85	10	TBVC11FR..	VC..1103..
TBVCR16-F10	R	16	8.5	16	16	53	2	120	10	TBVC11FR..	VC..1103..
TBVCR16H-F10	R	16	8.5	16	16	53	2	100	10	TBVC11FR..	VC..1103..
TBVCR20F-F10	R	20	8.5	20	20	53	2	80	10	TBVC11FR..	VC..1103..

参照ページ：インサート → [R36](#), [R38](#), [R39](#) 推奨切削条件 → [R3](#)

部品

品番	スクリュ (クランプ用)	レンチ (クランプ用)
TBVCR10-F10	LRIS-2.5*7	CLR-15S
TBVCR12-F10	LRIS-2.5*7	CLR-15S
TBVCR12GX-F10	LRIS-2.5*7	CLR-15S
TBVCR16-F10	LRIS-2.5*7	CLR-15S
TBVCR16H-F10	LRIS-2.5*7	CLR-15S
TBVCR20F-F10	LRIS-2.5*7	CLR-15S

新製品
N

製品紹介
O

材種・選
材ガイド
P

前挽き加工
Q

後挽き加工
R

突切り加工
S

溝入れ加工
T

ねじ切り加工
U

内径加工
V

シェーバー
W

エンドミル
X

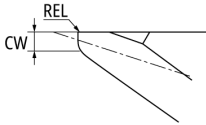
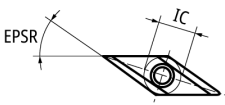
技術資料
Y

索引
Z

N	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

TBVC..シリーズ／インサート 超硬

■ TBVC..

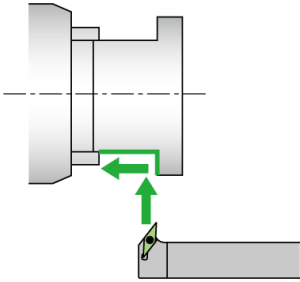
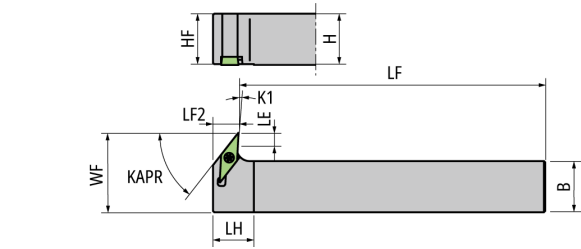


●本図は右勝手（R）を示す。

品番	勝手	ブレーカ	AN	CW	EPSR	IC	REL	S	超硬	
			°	mm	°	mm	mm	mm	PVDコート	
									VM1	ZM3
TBVC11FR05U	R	あり	7	0.5	35	6.35	0.05	3.18		●
TBVC11FR10S	R	あり	7	0.5	35	6.35	0.1	3.18		●
TBVC11FR10U	R	あり	7	0.5	35	6.35	0.1	3.18	●	●

参照ページ：ホルダ → [R35](#) 推奨切削条件 → [R3](#)

CH-SVXC 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	HF	KAPR	K1	LE	LF	LF2	LH	WF	適用インサート
		mm	mm	mm	°	°	mm	mm	mm	mm	mm	
CH-SVXCL1616X11	L	16	16	16	52	3	7	120	10	16	27	VC..1103..
CH-SVXCL2020X11	L	20	20	20	52	3	7	120	10	16	31	VC..1103..

参照ページ：インサート → [R38,R39](#) 推奨切削条件 → [R3](#)

部品

品番	スクリュ (クランプ用)	レンチ (クランプ用)
CH-SVXCL1616X11	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CH-SVXCL2020X11	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

VC..シリーズ／インサート 超硬

VC..

●第一推奨 ○第二推奨

〈35° 菱形 ポジ〉

			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	BS	超硬												コーンノズル
							PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	
		mm	mm	°	mm	mm	650	ST4	DM4	DT4	QM3	TM4	VM1	ZM3	CP1	CP7	KM1		
	VCGT 110302M R TMV	6.35	3.18	7	0.18	-	●	●											
	VCGT 110304M R TMV	6.35	3.18	7	0.38	-	●	●											
	VCGT 110301M YL	6.35	3.18	7	0.08	-	●	●	●	●	●	●							
	VCGT 110302M YL	6.35	3.18	7	0.18	-	●	●	●	●	●	●							
	VCGT 110304M YL	6.35	3.18	7	0.38	-	●	●	●	●	●	●							
	VCGT 110202M CL	6.35	2.38	7	0.18	-			●	●	●	●							
	VCGT 110301M CL	6.35	3.18	7	0.08	-	●	●	●	●	●	●							
	VCGT 110302M CL	6.35	3.18	7	0.18	-	●	●	●	●	●	●							
	VCGT 110300 FN AM3	6.35	3.18	7	0.03	-				●		●	●						
	VCGT 110301M FN AM3	6.35	3.18	7	0.08	-	●	●		●	●	●	●						
	VCGT 110301 FN AM3	6.35	3.18	7	0.1	-							●	●					
	VCGT 110302M FN AM3	6.35	3.18	7	0.18	-	●	●		●	●	●	●						
	VCGT 110302 FN AM3	6.35	3.18	7	0.2	-							●	●					
	VCGT 110304M FN AM3	6.35	3.18	7	0.38	-	●	●		●	●	●	●						
	VCMT 110302 FN AM3	6.35	3.18	7	0.2	-			●										
	VCMT 110304 FN AM3	6.35	3.18	7	0.4	-			●										
	VCGT 110300 AZ7	6.35	3.18	7	0.03	-					●				●				
	VCGT 110301M AZ7	6.35	3.18	7	0.08	-					●				●				
	VCGT 110302M AZ7	6.35	3.18	7	0.18	-					●				●				
	VCGT 110304M AZ7	6.35	3.18	7	0.38	-					●				●				
	VCGT 110300 R U	6.35	3.18	7	0.03	-							●	●					
	VCGT 110301M R U	6.35	3.18	7	0.08	-				●									
	VCGT 110301 R U	6.35	3.18	7	0.1	-							●	●					
	VCGT 110302M R U	6.35	3.18	7	0.18	-				●									
	VCGT 110302 R U	6.35	3.18	7	0.2	-							●	●					
	VCET 1103008 R UHG	6.35	3.18	7	0.08	-							●						
	VCGT 1103005 R U -WP	6.35	3.18	7	0.05 (0.2)								●	●					
	VCGT 110301 R U -WP	6.35	3.18	7	0.1 (0.2)								●	●					
	VCGT 1103005 R SX -WP	6.35	3.18	7	0.05 (0.2)								●	●					
	VCGT 110301 R SX -WP	6.35	3.18	7	0.1 (0.2)								●	●					
	VCGW 110300 H	6.35	3.18	7	0.03	-													●
	VCGW 110301 H	6.35	3.18	7	0.1	-													●
	VCGW 110302 H	6.35	3.18	7	0.2	-													●

参照ページ:ホルダ → R35, R37 推奨切削条件 → R3

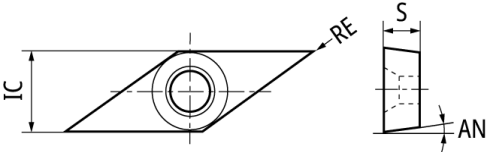
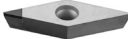
VCGT-WPインサートの特長



- 形状はVCGT型と同じです。
- ホルダにセットした状態で0.2mm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（SVJC-N）に装着可能です。

VCMW

〈 35° 菱形 ポジ 〉 ● 第一推奨 ○ 第二推奨

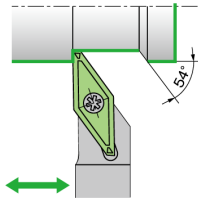
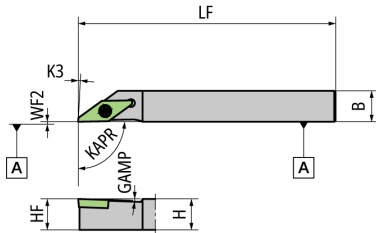
				銅					
				ステンレス鋼					
				鋳鉄					
				非鉄金属			●	●	●
				耐熱合金					
				高硬度材					
				その他（非金属）					●
形状	品番	IC	S	AN	RE	コーナー数	PCD		ダイヤコート
		mm	mm	°	mm		PD1	PD2	UC1
	VCMW 110301	6.35	3.18	7	0.1	1	●		
	VCMW 110302	6.35	3.18	7	0.2	1	●		
	VCMW 110304	6.35	3.18	7	0.4	1	●		

参照ページ:ホルダ → [R35](#), [R37](#) 推奨切削条件 → [R3](#)

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

VC..2Mシリーズ／ホルダ

SVAC-NW 両刃ツール



●本図は右勝手（R）を示す。

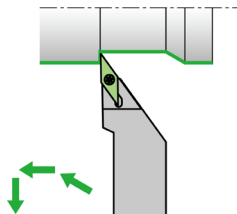
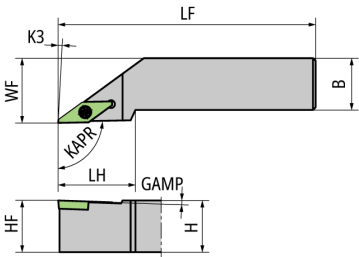
品番	勝手	B	GAMP	H	HF	KAPR	K3	LF	WF2	適用インサート
		mm	°	mm	mm	°	°	mm	mm	
SVACR1010L13NW	R	10	1	10	10	91	3	140	0	VC...1303..2M
SVACR1212L13NW	R	12	1	12	12	91	3	140	0	VC...1303..2M
SVACR1616M13NW	R	16	1	16	16	91	3	140	0	VC...1303..2M
SVACL1010L13NW	L	10	1	10	10	91	3	140	0	VC...1303..2M
SVACL1212L13NW	L	12	1	12	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：ホルダ → [R41](#) 推奨切削条件 → [R3](#)

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

SVAC-W 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	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

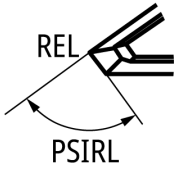
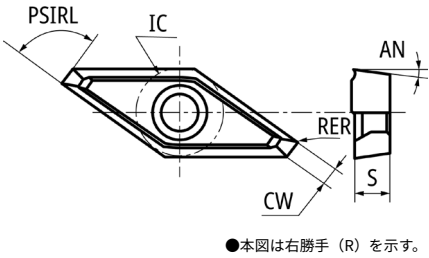
参照ページ：ホルダ → [R41](#) 推奨切削条件 → [R3](#)

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

VC..2Mシリーズ／インサート 超硬

VC..2M



左勝手 (L)

〈35° 菱形 ポジ〉

品番	AN	CW	IC	S	PSIRL	REL	RER	超硬
	°	mm	mm	mm	°	mm	mm	PVD
								DM4
VCGT 130300 FL 2M	7	1.5	7.94	3.18	94	0	–	●
VCGT 130300 FR 2M	7	1.5	7.94	3.18	–	–	0	●
VCGT 130301 FL 2M	7	1.5	7.94	3.18	94	0.1	–	●
VCGT 130301 FR 2M	7	1.5	7.94	3.18	–	–	0.1	●

参照ページ : ホルダ → [R40](#) 推奨切削条件 → [R3](#)

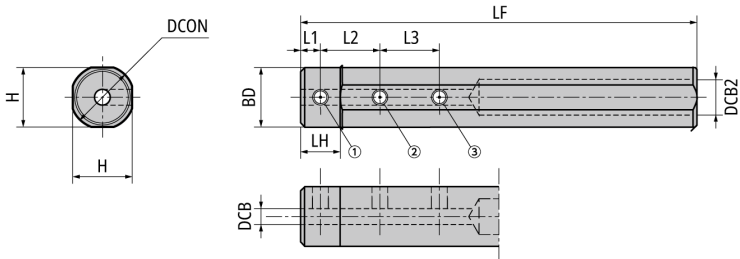
新製品	N
製品紹介	O
材種・選択ガイド	P
前挽き加工	Q
後挽き加工	R
突切り加工	S
溝入れ加工	T
ねじ切り加工	U
内径加工	V
シェーバー	W
エンドミル	X
技術資料	Y
索引	Z

内径後挽き加工

STICK DUO

SBB..シリーズ／スリーブ

■ NBH シャンク径 ϕ 15.875～ ϕ 19.05



品番	勝手	BD	DCB	DCB2	DCON	H	LF	LH	L1	L2	L3	適用インサート	
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
NBH03015H	N	15	3	9	15.875	15	100	10	5	10	10	SBF../SHF../SBB..	SBG../SBT../SSP..
NBH04015H	N	15	4	9	15.875	15	100	10	5	15	15	SBF../SHF../SBB..	SBG../SBT../SSP..
NBH03016H	N	15	3	9	16	15	100	10	5	10	10	SBF../SHF../SBB..	SBG../SBT../SSP..
NBH04016H	N	15	4	9	16	15	100	10	5	15	15	SBF../SHF../SBB..	SBG../SBT../SSP..
NBH03019K	N	18	3	11	19.05	18	125	10	5	10	10	SBF../SHF../SBB..	SBG../SBT../SSP..
NBH04019K	N	18	4	11	19.05	18	125	10	5	15	15	SBF../SHF../SBB..	SBG../SBT../SSP..

参照ページ: インサート → [R44](#) 推奨切削条件 → [R3](#)

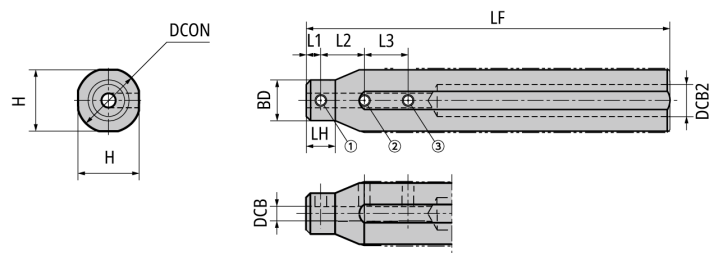
■ 部品

品番	スクリュ（クランプ用）			レンチ（クランプ用）
	①	②	③	①②
NBH03015H	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH04015H	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH03016H	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH04016H	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH03019K	SS0406F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH04019K	SS0406F	SS0406F	SS0406F	LW-2

STICK DUO

SBB..シリーズ／スリーブ

■ NBH シャンク径 $\phi 20\sim\phi 25.4$



品番	勝手	BD	DCB	DCB2	DCON	H	LF	LH	L1	L2	L3	適用インサート	
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
NBH03020K	N	12	3	11	20	19	125	10	5	10	10	SBF../SHF../SBB..	SBG../SBT../SSP..
NBH04020K	N	13	4	11	20	19	125	10	5	15	15	SBF../SHF../SBB..	SBG../SBT../SSP..
NBH03022K	N	12	3	11	22	21	125	10	5	10	10	SBF../SHF../SBB..	SBG../SBT../SSP..
NBH04022K	N	13	4	11	22	21	125	10	5	15	15	SBF../SHF../SBB..	SBG../SBT../SSP..
NBH03023K	N	12	3	11	23	21	125	10	5	10	10	SBF../SHF../SBB..	SBG../SBT../SSP..
NBH04023K	N	13	4	11	23	21	125	10	5	15	15	SBF../SHF../SBB..	SBG../SBT../SSP..
NBH03025K-MET	N	12	3	11	25	24	125	10	5	10	10	SBF../SHF../SBB..	SBG../SBT../SSP..
NBH04025K-MET	N	13	4	11	25	24	125	10	5	15	15	SBF../SHF../SBB..	SBG../SBT../SSP..
NBH03025K	N	12	3	11	25.4	24	125	10	5	10	10	SBF../SHF../SBB..	SBG../SBT../SSP..
NBH04025K	N	13	4	11	25.4	24	125	10	5	15	15	SBF../SHF../SBB..	SBG../SBT../SSP..

参照ページ：インサート → [R44](#) 推奨切削条件 → [R3](#)

■ 部品

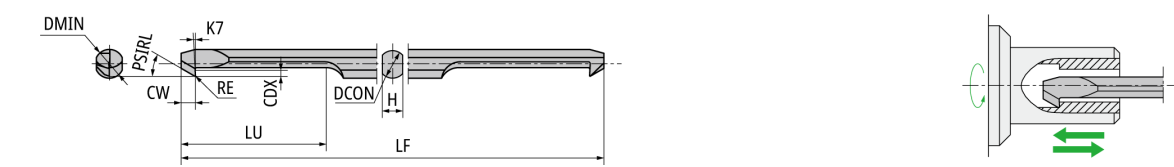
品番	スクリュ (クランプ用)			レンチ (クランプ用)
	①	②	③	①②
NBH03020K	SS0404F	SS0404F	SS0406F	LW-2
NBH04020K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH03022K	SS0404F	SS0406F	SS0408F	LW-2
NBH04022K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH03023K	SS0404F	SS0406F	SS0408F	LW-2
NBH04023K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH03025K-MET	SS0404F	SS0406F	SS0408F	LW-2
NBH04025K-MET	SS0404F	SS0408F	SS0408F	LW-2
NBH03025K	SS0404F	SS0406F	SS0408F	LW-2
NBH04025K	SS0404F	SS0408F	SS0408F	LW-2

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

N	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

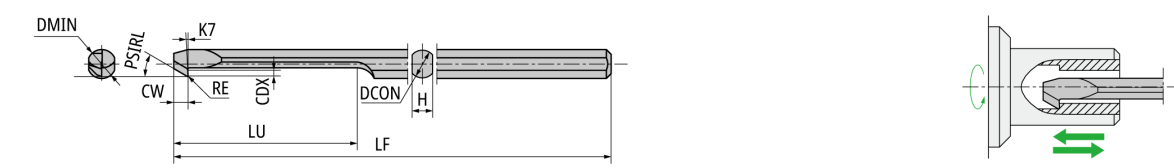
SBB..シリーズ／インサートバー 超硬 内径後挽き加工用

■ SBB-S ショートタイプ 2コーナ仕様



品番	勝手	ブレーカ	DMIN	CDX	CW	DCON	H	K7	LF	LU	PSIRL	RE	WF	超硬 PVDコート
			mm	mm	mm	mm	mm	°	mm	mm	°	mm	mm	ZM3
SBB030RB005-S	R	あり	3	0.5	1.5	3	2.7	3	50	15	30	0.05	1.3	●
SBB030RB010-S	R	あり	3	0.5	1.5	3	2.7	3	50	15	30	0.1	1.3	●
SBB040RB005-S	R	あり	4	0.8	1.5	4	3.6	3	60	18	30	0.05	1.8	●
SBB040RB015-S	R	あり	4	0.8	1.5	4	3.6	3	60	18	30	0.15	1.8	●

■ SBB レギュラータイプ 1コーナ仕様



品番	勝手	ブレーカ	DMIN	CDX	CW	DCON	H	K7	LF	LU	PSIRL	RE	WF	超硬 PVDコート
			mm	mm	mm	mm	mm	°	mm	mm	°	mm	mm	ZM3
SBB030RB005	R	あり	3	0.5	1.5	3	2.7	3	50	19	30	0.05	1.3	●
SBB030RB010	R	あり	3	0.5	1.5	3	2.7	3	50	19	30	0.1	1.3	●
SBB040RB005	R	あり	4	0.8	1.5	4	3.6	3	60	24	30	0.05	1.8	●
SBB040RB015	R	あり	4	0.8	1.5	4	3.6	3	60	24	30	0.15	1.8	●

参照ページ:ホルダ → [R42,R43](#) 推奨切削条件 → [R3](#)

内径後挽き加工

MBL..シリーズ／ホルダ 超硬シャンク

C-MSBR

●本図は右勝手（R）を示す。

●右勝手ホルダのインサートは左勝手（L）を使用します。

●Fブレーカは、切屑を手前に排出させるため、右勝手（R）をご使用ください。

品番	勝手	DMIN	CDX	DCON	GAMF	GAMP	H	KAPR	LF	RE	WF	適用インサート
		mm	mm	mm	°	°	mm	°	mm	mm	mm	
C04J-MSBR	R	5.7	1	4	10	0	3.5	13	110	0.15	3.2	MBL..
C06J-MSBR	R	7.7	1	6	4	0	5.5	13	110	0.15	4.2	MBL..

部品

品番	スクリュ (クランプ用)	レンチ (クランプ用)
C04J-MSBR	LR-S-2*3.5	CLR-13S
C06J-MSBR	LR-S-2*3.5	CLR-13S

MBL..シリーズ／インサート 超硬

MBL

図番	品番	勝手	ブレーカ	AN	EPSR	IC	RE	S	超硬			
									PVDコート			
									QM3	ST4	TM4	ZM3
1	MBL 005 FL	L	あり	9	75	3.6	0.05	1	●		●	●
1	MBL 015 FL	L	あり	9	75	3.6	0.15	1	●		●	●
2	MBL 005 FR F1	R	あり	9	75	3.6	0.05	1	●	●	●	
2	MBL 015 FR F1	R	あり	9	75	3.6	0.15	1	●	●	●	

推奨切削条件 → R3

N

O

P

Q

R

S

T

U

V

W

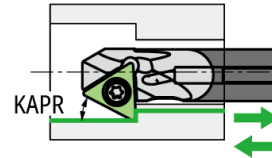
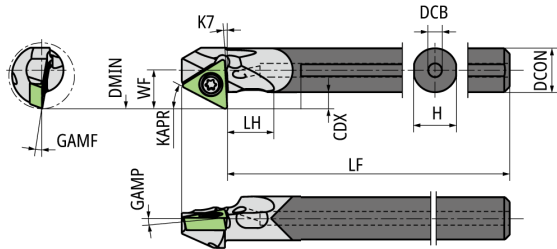
X

Y

Z

TP..シリーズ／ホルダ

C-STZP-OH モーグルバー 内部給油式 超硬シャンク



- 本図は右勝手（R）を示す。
- 背面より手前に加工の場合、インサートは右勝手（R）を使用します。
- 手前より背面に加工の場合、インサートは左勝手（L）を使用します。

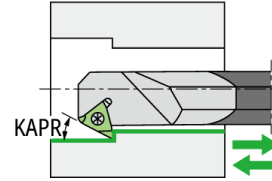
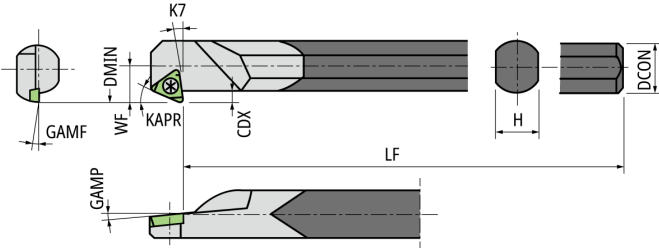
品番	勝手	DMIN	CDX	DCB	DCON	GAMF	GAMP	H	KAPR	LF	LH	RE	WF	適用インサート
		mm	mm	mm	mm	°	°	mm	°	mm	mm	mm	mm	
C08K-STZPR09D12-OH	R	12	3	2.5	8	10	5	7.7	27	125	8.5	0.4	7	TP..0902..
C10M-STZPR09D14-OH	R	14	3	2.5	10	7	5	9.6	27	150	12	0.4	8	TP..0902..
C12M-STZPR11D175-OH	R	17.5	4.5	3	12	5	5	11.5	27	150	14.5	0.4	10.5	TP..1103..

参照ページ: インサート → [R47,R48](#) 推奨切削条件 → [R3](#) 接続例 → [N28](#)

部品

品番	スクリュ (クランプ用)	レンチ (クランプ用)
C08K-STZPR09D12-OH	LR-S-2.5*4.8	CLR-15S
C10M-STZPR09D14-OH	LR-S-2.5*4.8	CLR-15S
C12M-STZPR11D175-OH	LR-S-3*5.8	RLR-20S

B-STZP-N 超硬シャンク



- 本図は右勝手（R）を示す。
- 背面より手前に加工の場合、インサートは右勝手（R）を使用します。
- 手前より背面に加工の場合、インサートは左勝手（L）を使用します。

品番	勝手	DMIN	CDX	DCON	GAMF	GAMP	H	KAPR	LF	LH	RE	WF	適用インサート
		mm	mm	mm	°	°	mm	°	mm	mm	mm	mm	
B12Q-STZPR-09-N	R	16	3	12	5	5	11	27	180	-	0.2	9	TP..0902..

参照ページ: インサート → [R47,R48](#) 推奨切削条件 → [R3](#)

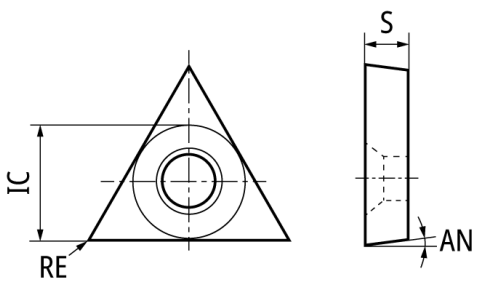
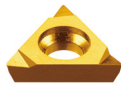
部品

品番	スクリュ (クランプ用)	レンチ (クランプ用)
B12Q-STZPR-09-N	LR-S-2.5*6.8	CLR-15S

内径後挽き加工
TP..シリーズ／インサート 超硬

TPGH

〈 60° 正三角形 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	超硬												ト ー ン コ ン ノ ー ン			
		mm	mm	°	mm	PVD 650	PVD ST4	PVD DM4	PVD DT4	PVD QM3	PVD TM4	PVD VM1	PVD ZM3	PVD CP1	PVD CP7	PVD KM1					
	TPGH 090202 R FG	5.56	2.38	11	0.2		●			●	●										
	TPGH 090204 R FG	5.56	2.38	11	0.4		●			●	●										
	TPGH 110302 R FG	6.35	3.18	11	0.2	●	●			●	●										
	TPGH 110304 R FG	6.35	3.18	11	0.4	●	●			●	●										
	TPGH 080202 FR F1	4.76	2.38	11	0.2						●	●	●								
	TPGH 080204 FR F1	4.76	2.38	11	0.4						●	●	●								
	TPGH 090201 FR F1	5.56	2.38	11	0.1		●			●	●		●								
	TPGH 090202 FR F1	5.56	2.38	11	0.2		●			●	●	●	●								
	TPGH 090204 FR F1	5.56	2.38	11	0.4		●			●	●	●	●								
	TPGH 090208 FR F1	5.56	2.38	11	0.8		●			●	●		●								
	TPGH 110302 FR F1	6.35	3.18	11	0.2		●			●	●	●	●								
	TPGH 110304 FR F1	6.35	3.18	11	0.4		●			●	●	●	●								
	TPGH 110308 FR F1	6.35	3.18	11	0.8		●			●	●		●								
	TPGH 090202 FL K	5.56	2.38	11	0.2						●										
	TPGH 090204 FL K	5.56	2.38	11	0.4						●										
	TPGH 090208 FL K	5.56	2.38	11	0.8						●										
	TPGH 090202 FL B2	5.56	2.38	11	0.2						●			●							
	TPGH 090204 FL B2	5.56	2.38	11	0.4						●			●							
	TPGH 090208 FL B2	5.56	2.38	11	0.8						●			●							
	TPGH 080202 FL B3	4.76	2.38	11	0.2						●			●							
	TPGH 080204 FL B3	4.76	2.38	11	0.4						●			●							

参照ページ：ホルダ → R46 推奨切削条件 → R3

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

TP..シリーズ／インサート PCD・ダイヤコート

TPM.

< 60° 正三角形 ポジ >
 ●第一推奨
 ○第二推奨

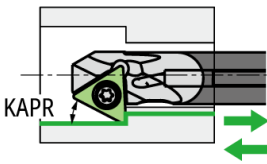
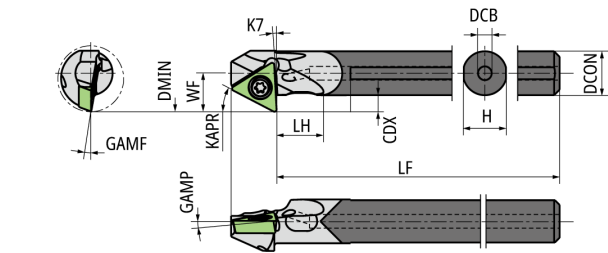
					銅				
					ステンレス鋼				
					鋳鉄				
					非鉄金属	●	●	●	
					耐熱合金				
					高硬度材				
					その他（非金属）			●	
形状	品番	IC	S	AN	RE	コーナー数	PCD		ダイヤコート
		mm	mm	°	mm		PD1	PD2	UC1
	TPMH 110302 FR F1	6.35	3.18	11	0.2	3			●
	TPMH 110304 FR F1	6.35	3.18	11	0.4	3			●
	TPMT 090201 PBF	5.56	2.38	11	0.1	1		●	
	TPMT 090202 PBF	5.56	2.38	11	0.2	1		●	
	TPMT 090204 PBF	5.56	2.38	11	0.4	1		●	
	TPMT 110301 PBF	6.35	3.18	11	0.1	1		●	
	TPMT 110302 PBF	6.35	3.18	11	0.2	1		●	
	TPMT 110304 PBF	6.35	3.18	11	0.4	1		●	
	TPMT 090202 PF	5.56	2.38	11	0.2	1		●	
	TPMT 090204 PF	5.56	2.38	11	0.4	1		●	
	TPMT 110302 PF	6.35	3.18	11	0.2	1		●	
	TPMT 110304 PF	6.35	3.18	11	0.4	1		●	

参照ページ：ホルダ → [R46](#)
 推奨切削条件 → [R3](#)

内径後挽き加工

TC..シリーズ／ホルダ

C-STZC-OH モーグルバー 内部給油式 超硬シャンク



- 本図は右勝手（R）を示す。
- 背面より手前に加工の場合、インサートは右勝手（R）を使用します。
- 手前より背面に加工の場合、インサートは左勝手（L）を使用します。

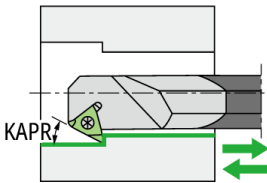
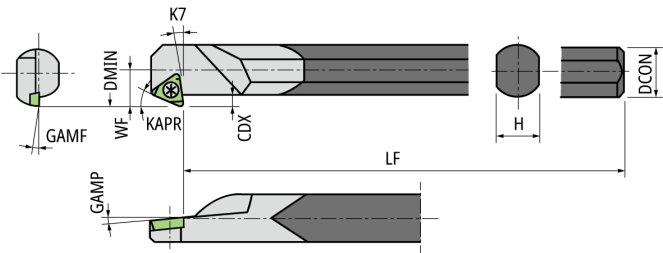
品番	勝手	DMIN	CDX	DCB	DCON	GAMF	GAMP	H	KAPR	LF	LH	RE	WF	適用インサート
		mm	mm	mm	mm	°	°	mm	°	mm	mm	mm	mm	
C06H-STZCR06D10-OH	R	10	2.5	2	6	10	0	5.8	27	100	6	0.2	5.5	TC..0601..

参照ページ：インサート → [R50](#) 推奨切削条件 → [R3](#) 接続例 → [N28](#)

部品

品番	スクリュ (クランプ用)	レンチ (クランプ用)
C06H-STZCR06D10-OH	LR-S-2*4.4	CLR-13S

B-STZC-N 超硬シャンク



- 本図は右勝手（R）を示す。
- 背面より手前に加工の場合、インサートは右勝手（R）を使用します。
- 手前より背面に加工の場合、インサートは左勝手（L）を使用します。

品番	勝手	DMIN	CDX	DCON	GAMF	GAMP	H	KAPR	LF	RE	WF	適用インサート
		mm	mm	mm	°	°	mm	°	mm	mm	mm	
B06J-STZCR-06-N	R	10	2.5	6	10	0	5.2	27	110	0.2	5.5	TC..0601..

参照ページ：インサート → [R50](#) 推奨切削条件 → [R3](#)

部品

品番	スクリュ (クランプ用)	レンチ (クランプ用)
B06J-STZCR-06-N	LR-S-2*4.4	CLR-13S

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

TC..シリーズ／インサート 超硬

TCG.

〈 60° 正三角形 ポジ 〉

●第一推奨 ○第二推奨

IC RE S AN						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	超硬											
						PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	CVD	CVD	コーン／ノ	
		mm	mm	°	mm	650	ST4	DM4	DT4	QM3	TM4	VM1	ZM3	CP1	CP7		KM1
	TCGH 060101 FR F05	-	-	7	-		●			●	●						
	TCGH 060102 FL F05	3.97	1.59	7	0.2						●		●				
	TCGH 060102 FR F05	3.97	1.59	7	0.2		●			●	●		●				
	TCGH 060104 FR F05	3.97	1.59	7	0.4		●			●	●		●				
	TCGH 060102 FL K	3.97	1.59	7	0.2						●						
	TCGH 060104 FL K	3.97	1.59	7	0.4						●						
	TCGH 060102 FL B1	3.97	1.59	7	0.2						●		●				
	TCGH 060104 FL B1	3.97	1.59	7	0.4						●		●				

参照ページ：ホルダ → [R49](#) 推奨切削条件 → [R3](#)