

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

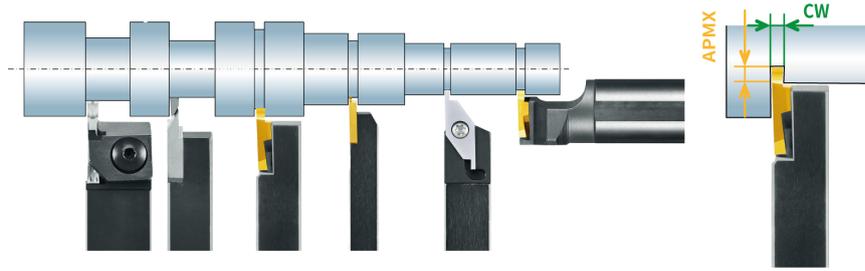
## 溝入れ加工

ラインナップ	.....	T2
推奨切削条件表	.....	T4
ガイドランス	.....	T7
外径溝入れ加工用		
CSVG..シリーズ	.....	T8
GTPS..シリーズ	.....	T11
GTPA..シリーズ	.....	T12
GTMH(X)32..シリーズ	.....	T15
GTMT(A)43..シリーズ	.....	T29
GWPG(M)..シリーズ	.....	T33
内径溝入れ加工用		
SBG..シリーズ	.....	T35
GTG..シリーズ	.....	T40
端面溝入れ加工用		
FGV・FBV..シリーズ	.....	T42
奥端面溝入れ加工用		
SFG..シリーズ	.....	T45
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

## ■ 外径溝入れ加工

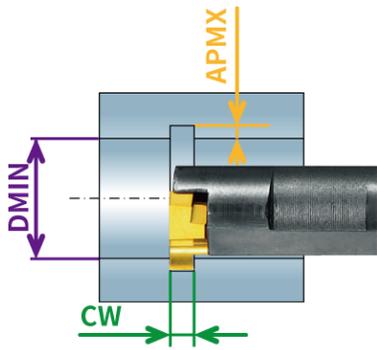


インサート	CSVG → T10	GTPS → T11	GTPA → T14			
	CSV/NC → T8,T9	CTPS → T11	GTPA → T12	GTPA-OH → T12	Y-GTPA → T13	Y-GTPA-OH → T13
ホルダ				 内部給油ホルダ	 Y軸ホルダ	 Y軸ホルダ (内部給油)
CW : 溝幅	0.25~1.50mm	0.75~2.0mm	2.0~2.50mm			
APMX : 有効加工深さ	~2.60mm	~2.50mm	~6.0mm			

インサート	GTMH32 / GTMX32 → T24~T28						
	GTT → T17	GTT-OH3/OH2/OH → T15,T16	Y-GTT → T19	Y-GTT-OH → T19	DS-GTT → T21	DS-GTT-OH → T20	CH-GTT → T22
ホルダ		 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	 DSホルダ (内部給油)	
CW : 溝幅	0.3~3.0mm						
APMX : 有効加工深さ	~2.7mm						

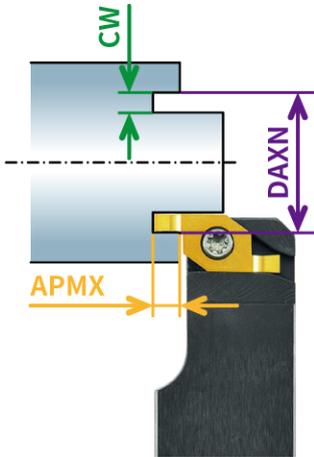
インサート	GWPG(M) → T34	GTMH32 / GTMX32 → T24~T28	GTMA43 / GTMT43 → T32
	GTWP → T33	NGTN(B) 32シリーズ → T22,T23 43シリーズ → T29,T30	NGTA 32シリーズ → T23 43シリーズ → T31
ホルダ			
CW : 溝幅	0.3~5.9mm	1.45~5.5mm	
APMX : 有効加工深さ	~9.0mm	4.50mm	

## 内径溝入れ加工



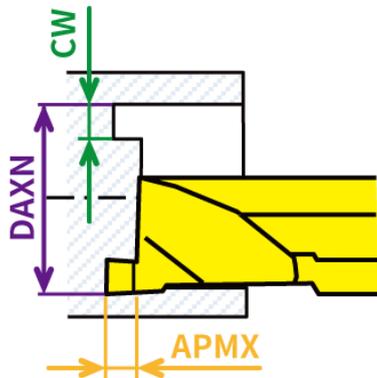
インサート	SBG → T38,T39	GTG → T41
ホルダ	NBH → T36,T37	S-BG / BG → T40
	CW : 溝幅	0.5~2.0mm
APMX : 有効加工深さ	~2.0mm	~3.0mm
DMIN : 最小加工径	3/4/5/6/8mm	10/12/14/16/20/25mm

## 端面溝入れ加工



インサート	FGV → T44		
	FBV → T44		
ホルダ	FGV → T42	DS-FGV → T43	CH-FGV → T42
	CW : 溝幅	1.0~2.0mm	
APMX : 有効加工深さ	3.0mm	FGV : ~3.0mm FBV : ~4.0mm	
DAXN : 最小端面溝加工径	FGV : 6.0mm FBV : 8.0mm		

## 奥端面溝入れ加工



インサート	SFG → T47
ホルダ	NBH → T45,T46
CW : 溝幅	1.0~3.0mm
APMX : 有効加工深さ	~3.0mm
DAXN : 最小端面溝加工径	6/8mm

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

# 推奨切削条件表

## CSV / GTPS

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					VM1		
	第2推奨	VM1					ZM3		
切削速度 (m/min)		20 - 40 - 60	30 - 60 - 80		40 - 70 - 100	40 - 90 - 180	40 - 90 - 150		
送り(mm/rev) a: X方向 b: Z方向	溝幅 0.25~0.5	a: 0.005 - 0.03							
		b: 0.002 - 0.005							
	溝幅 0.5~1.0	a: 0.05 - 0.06					a: 0.02-0.07		
		b: 0.005 - 0.01					b: 0.005 - 0.01		
溝幅 1.0~2.0	a: 0.03 - 0.07					a: 0.03-0.08			
	b: 0.02 - 0.05					b: 0.03-0.06			

※横送り加工時の最大切込量（溝幅0.4未満は横挽き不可）

- MAX0.2mm CSV/GTPS
- MAX2.0mm GTMH/GTMX/GTMT/GTMA
- MAX0.1mm SBG/GTG

## GTMH / GTMX / SBG / GTG

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	DM4 / DT4			ST4 / 650	ST4 / TM4	650 / QM3		
	第2推奨	TM4 / QM3 / VM1					TM4 / VM1		
切削速度 (m/min)		20 - 40 - 60	30 - 60 - 80		40 - 70 - 100	40 - 90 - 180	40 - 90 - 150		
送り(mm/rev) a: X方向 b: Z方向	溝幅 0.25~0.5	a: 0.005 - 0.03							
		b: 0.002 - 0.005							
	溝幅 0.5~1.0	a: 0.05 - 0.06					a: 0.02-0.07		
		b: 0.005 - 0.01					b: 0.005 - 0.01		
溝幅 1.0~2.0	a: 0.03 - 0.07					a: 0.03 - 0.08			
	b: 0.02-0.05					b: 0.03 - 0.06			
溝幅 2.0<	a: 0.03 - 0.2								
	b: 0.03 - 0.06								

※横送り加工時の最大切込量

溝幅 × 0.5mm

## GTPA

被削材分類		N
被削材		アルミ合金
代表被削材		A5056 A6061
NTK材質	第1推奨	PD1
	第2推奨	KM1
切削速度 (m/min)	PD1	100 - 200 - 300
	KM1	50 - 100 - 200
送り(mm/rev) a: X方向 b: Z方向	a: X方向	a: 0.05 - 0.2
	b: Z方向	b: 0.1 - 0.2

※横送り加工時の最大切込量

溝幅 × 0.8mm

GWPG / GWPM

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		650		
	第2推奨	DM4		650		DM4		
切削速度 (m/min)		20 - 40 - 60	30 - 60 - 80		40 - 70 - 100	40 - 90 - 180	40 - 90 - 150	
送り(mm/rev) a : X方向 b : Z方向	溝幅 0.25~0.5				a: 0.05 - 0.15 b: 0.03 - 0.15			
	溝幅 0.5~1.0				a: 0.1 - 0.2 b: 0.03 - 0.15			
	溝幅 1.0~2.0				a: 0.15 - 0.35 b: 0.03 - 0.15			

※横送り加工時の最大切込量 溝幅 × 0.5mm

GTMT/GTMA

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	DM4		QM3		DM4		
	第2推奨	QM3		DM4		QM3		
切削速度 (m/min)		30 - 60 - 80		50 - 70 - 100	50 - 100 - 170	50 - 80 - 130		
送り(mm/rev) a : X方向 b : Z方向	溝幅 1.00 - 2.00	a : 0.03 - 0.07 b: 0.02 - 0.05		a: 0.01 - 0.03 b: 0.01 - 0.02	a: 0.01 - 0.03 b: 0.01 - 0.02	a: 0.02 - 0.08 b: 0.02 - 0.05		
	溝幅 2.00 - 3.00	a : 0.03 - 0.2 b: 0.03 - 0.06		a: 0.01 - 0.03 b: 0.01 - 0.02	a: 0.01 - 0.04 b: 0.01 - 0.02	a: 0.03 - 0.10 b: 0.03 - 0.07		
	溝幅 3.00 - 5.50	a : 0.03 - 0.2 b: 0.03 - 0.06		a: 0.01 - 0.03 b: 0.01 - 0.02	a: 0.01 - 0.05 b: 0.01 - 0.02	a: 0.05 - 0.15 b: 0.04 - 0.10		

※横送り加工時の切込量 0.2mm

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

FGV

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	TM4						
切削速度 (m/min)		30 - 60 - 80			50 - 70 - 100	50 - 100 - 170	50 - 80 - 130	
送り(mm/rev) a : X方向 b : Z方向	溝幅 1.0	a : 0.01 - 0.03			a : 0.01 - 0.03	a : 0.01 - 0.03	a : 0.01 - 0.03	
		b : 0.01 - 0.02			b : 0.01 - 0.02	b : 0.01 - 0.02	b : 0.01 - 0.02	
	溝幅 1.5	a : 0.01 - 0.04			a : 0.01 - 0.03	a : 0.01 - 0.04	a : 0.01 - 0.04	
		b : 0.01 - 0.02			b : 0.01 - 0.02	b : 0.01 - 0.02	b : 0.01 - 0.02	
	溝幅 2.0	a : 0.01 - 0.04			a : 0.01 - 0.03	a : 0.01 - 0.05	a : 0.01 - 0.05	
		b : 0.01 - 0.02			b : 0.01 - 0.02	b : 0.01 - 0.02	b : 0.01 - 0.02	

※横送り加工時の切込量 0.1mm  
加工のポイントは [013頁](#) を参照下さい

FBV

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	TM4						
切削速度 (m/min)		30 - 60 - 80			40 (30 - 60)	60 (30 - 80)	50 (30 - 70)	
送り 縦送り/横送り (mm/rev)	加工深さ 1.0	縦0.015 / 横0.05			縦0.015 / 横0.06	縦0.03 / 横0.06	縦0.015 / 横0.06	
	加工深さ 2.0	縦0.015 / 横0.03			※	縦0.015 / 横0.03	縦0.01 / 横0.04	
	加工深さ 3.0	縦0.015 / 横0.03			※	縦0.015 / 横0.03	※	
	加工深さ 4.0	縦0.015 / 横0.03			※	縦0.015 / 横0.03	※	

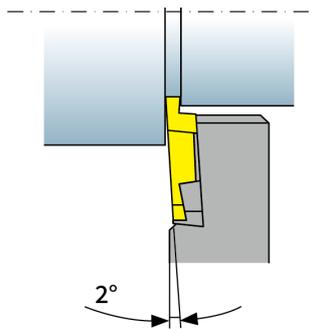
※切屑処理性が悪い被削材 (SUS304等) の場合、複数回での加工を推奨致します。  
加工のポイントは [013頁](#) を参照下さい

SFG

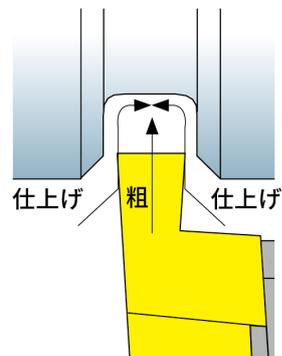
被削材分類		S			M		P	
被削材		耐熱合金	コバルトクロム合金	チタン(合金)	難削ステンレス	快削ステンレス	合金鋼	炭素鋼
代表被削材		Inco718 ハステロイ MP35N	ASTM F-75	Ti-6Al-4V	SUS316L 17-4PH SUS304	SUS303 SUS430F	SCM435 SCr420	S10C S45C
NTK材質	第1推奨	TM4						
切削速度 (m/min)		30 - 60 - 80			50 - 70 - 100	50 - 100 - 170	50 - 80 - 130	
送り(mm/rev) a : X方向 b : Z方向	シャンク径 φ6.0	a : 0.01 - 0.05			a : 0.01 - 0.05	a : 0.01 - 0.06	a : 0.01 - 0.06	
	シャンク径 φ8.0	a : 0.01 - 0.07			a : 0.01 - 0.07	a : 0.01 - 0.08	a : 0.01 - 0.08	
		b : 0.01 - 0.02			b : 0.01 - 0.02	b : 0.01 - 0.02	b : 0.01 - 0.02	

※横送り加工時の切込量 0.1mm

# 溝入れ加工ガイドンス

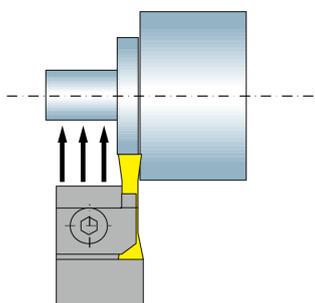


NTKの三角縦型溝入れインサートはインサート自体が2°傾いておりますので、径の異なる軸への溝入れ加工も可能です

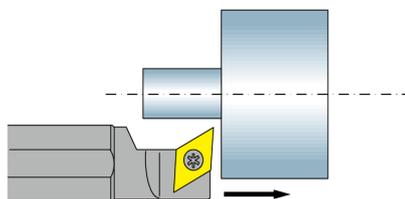


面取りや溝底のR加工は、溝の中央に粗溝を入れる事により横挽き加工で行う事ができます

## 前挽き加工時の粗加工

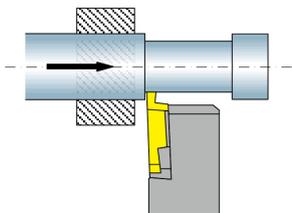


DSホルダを利用する事により粗・仕上げ加工をする事ができます



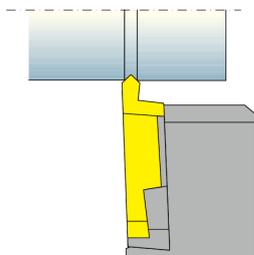
## さまざまな溝入れ加工に対応

### 横挽き加工



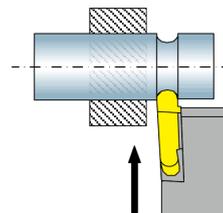
GTMX32□□□RT  
GTMH32□□□RVT

### 90°識別溝加工



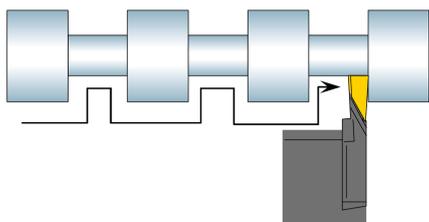
GTMX32V90R□□□

### フルR溝加工

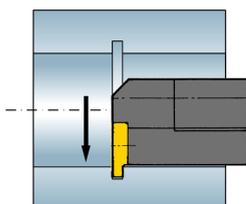


GTMH32□□□RE□□  
GTMA43□□□R□□

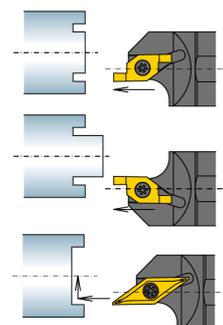
### アルミ材スプール溝加工



### 内径溝加工



### 端面溝加工

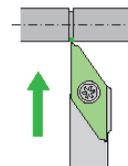
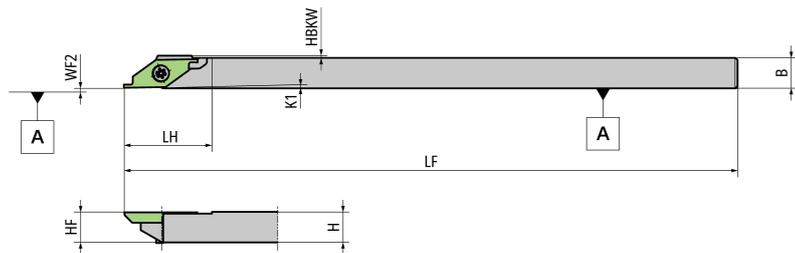


新製品	N
製品紹介	O
材種・選択ガイド	P
前挽き加工	Q
後挽き加工	R
突切り加工	S
溝入れ加工	T
ねじ切り加工	U
内径加工	V
シェーパー	W
エンドミル	X
技術資料	Y
索引	Z

# 外径溝入れ加工用

## CSVG..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。

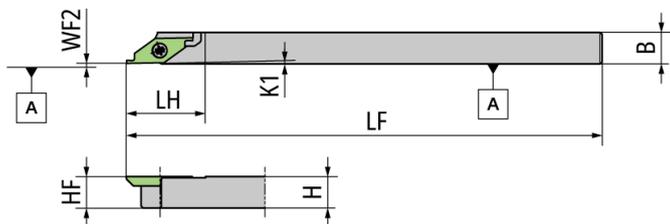
品番	勝手	B	H	HBKW	HF	K1	LF	LH	WF2	適用インサート	
		mm	mm	mm	mm	°	mm	mm	mm		
CSVR07	R	7	7	0.5	7	1	140	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVG..	CSVG../CSVT..
CSVR07GX	R	7	7	0.5	7	1	85	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVG..	CSVG../CSVT..
CSVR08	R	8	8	0	8	1	140	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVG..	CSVG../CSVT..
CSVR08GX	R	8	8	0	8	1	85	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVG..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

参照ページ: インサート → T10 推奨切削条件 → T4

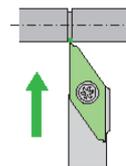
### 部品

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。



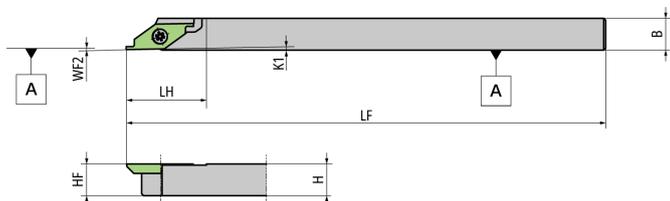
品番	勝手	B	H	HF	K1	LF	LH	WF2	適用インサート	
		mm	mm	mm	°	mm	mm	mm		
CSVR08NC	R	8	8	8	1	120	20	0.1	CSVF../CSVB../CSV..	CSVG../CSV..
CSVR10GXNC	R	10	10	10	1	85	20	0.1	CSVF../CSVB../CSV..	CSVG../CSV..
CSVR10NC	R	10	10	10	1	120	20	0.1	CSVF../CSVB../CSV..	CSVG../CSV..
CSVR12NC	R	12	12	12	1	120	20	0.1	CSVF../CSVB../CSV..	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 → T10 推奨切削条件 → T4

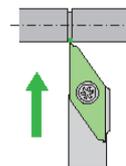
### 部品

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 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../CSV..	CSVG../CSV..

参照ページ: インサート → T10 推奨切削条件 → T4

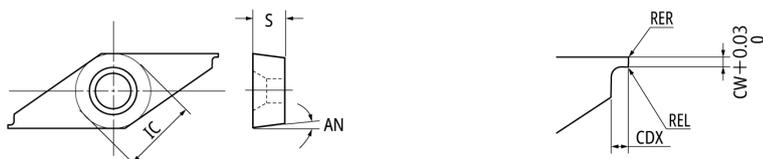
### 部品

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

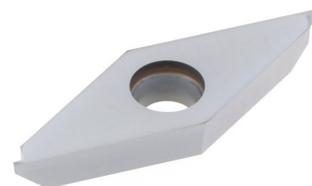
新製品 N  
製品紹介 O  
材種・選択ガイド P  
前挽き加工 Q  
後挽き加工 R  
突切り加工 S  
溝入れ加工 T  
ねじ切り加工 U  
内径加工 V  
シェーパー W  
エンドミル X  
技術資料 Y  
索引 Z

# CSVG..シリーズ／インサート 超硬

## ■ CSVG



●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。



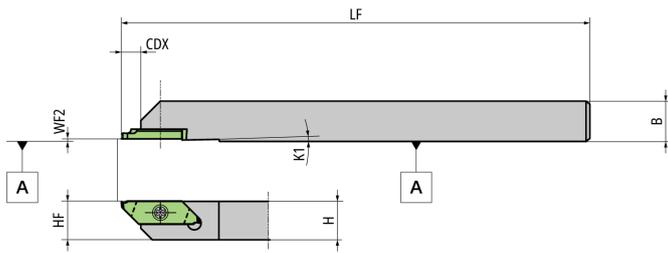
品番	勝手	ブレーカ	APMX	CDX	AN	CW	EPSR	IC	REL	RER	S	超硬	
			mm	mm	°	mm	°	mm	mm	mm	mm	PVDコート	
			mm	mm	°	mm	°	mm	mm	mm	mm	VM1	
CSVG11FRV025	M	R	なし	0.15	0.5	7	0.25	35	6.35	0	0	2.38	●
CSVG11FRV030	M	R	なし	0.15	0.5	7	0.3	35	6.35	0	0	2.38	●
CSVG11FRV035	M	R	なし	0.15	0.5	7	0.35	35	6.35	0	0	2.38	●
CSVG11FRV040	M	R	なし	0.15	0.5	7	0.4	35	6.35	0	0	2.38	●
CSVG11FRV045	M	R	なし	0.45	1	7	0.45	35	6.35	0	0	2.38	●
CSVG11FRV050	M	R	なし	0.45	1	7	0.5	35	6.35	0	0	2.38	●
CSVG11FRV055	M	R	なし	0.45	1	7	0.55	35	6.35	0	0	2.38	●
CSVG11FRV060	M	R	なし	0.45	1	7	0.6	35	6.35	0	0	2.38	●
CSVG11FRV065	M	R	なし	0.45	1	7	0.65	35	6.35	0	0	2.38	●
CSVG11FRV070	M	R	なし	0.45	1	7	0.7	35	6.35	0	0	2.38	●
CSVG11FRV075	M	R	なし	1.4	2	7	0.75	35	6.35	0	0	2.38	●
CSVG11FRV080	M	R	なし	1.4	2	7	0.8	35	6.35	0	0	2.38	●
CSVG11FRV085	M	R	なし	1.4	2	7	0.85	35	6.35	0	0	2.38	●
CSVG11FRV090	M	R	なし	1.4	2	7	0.9	35	6.35	0	0	2.38	●
CSVG11FRV095	M	R	なし	1.4	2	7	0.95	35	6.35	0	0	2.38	●
CSVG11FRV100	M	R	なし	1.4	2	7	1	35	6.35	0	0	2.38	●
CSVG11FRV110	M	R	なし	2.6	3	7	1.1	35	6.35	0	0	2.38	●
CSVG11FRV120	M	R	なし	2.6	3	7	1.2	35	6.35	0	0	2.38	●
CSVG11FRV130	M	R	なし	2.6	3	7	1.3	35	6.35	0	0	2.38	●
CSVG11FRV140	M	R	なし	2.6	3	7	1.4	35	6.35	0	0	2.38	●
CSVG11FRV150	M	R	なし	2.6	3	7	1.5	35	6.35	0	0	2.38	●
CSVG11FLV075	M	L	なし	1.4	2	7	0.75	35	6.35	0	0	2.38	●
CSVG11FLV095	M	L	なし	1.4	2	7	0.95	35	6.35	0	0	2.38	●
CSVG11FLV120	M	L	なし	2.6	3	7	1.2	35	6.35	0	0	2.38	●

参照ページ：ホルダ → T8,T9 推奨切削条件 → T4

# 外径溝入れ加工用

## GTPS..シリーズ／ホルダ

### CTPS



●本図は右勝手 (R) を示す。



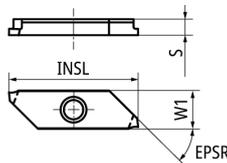
品番	勝手	B	CDX	H	HF	K1	LF	WF2	適用インサート	
		mm	mm	mm	mm	°	mm	mm	TBPS../CTPS..	GTPS../TTPS..
CTPSR10	R	10	5	10	10	1	120	0	TBPS../CTPS..	GTPS../TTPS..
CTPSR12	R	12	5	12	12	1	120	0	TBPS../CTPS..	GTPS../TTPS..

### 部品

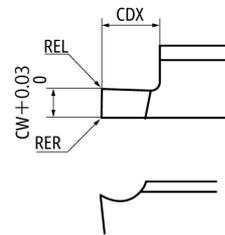
品番	スクリュ (クランプ用)	レンチ (クランプ用)
CTPSR10	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CTPSR12	LRIS-2.5*7	CLR-15S

## GTPS..シリーズ／インサート 超硬

### GTPS



●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	CDX	CW	EPSR	INSL	REL	RER	S	W1	超硬	
												PVDコート	
												VM1	ZM3
GTPS075FR	R	あり	1	1.5	0.75	45	20	0	0	2.5	6	●	●
GTPS095FR	R	あり	1.5	2	0.95	45	20	0	0	2.5	6	●	●
GTPS100FR	R	あり	1.5	2	1	45	20	0	0	2.5	6	●	●
GTPS120FR	R	あり	2.5	3	1.2	45	20	0	0	2.5	6	●	●
GTPS150FR	R	あり	2.5	3	1.5	45	20	0	0	2.5	6	●	●
GTPS200FR	R	あり	2.5	3	2	45	20	0	0	2.5	6	●	●

推奨切削条件 → T4

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

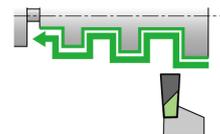
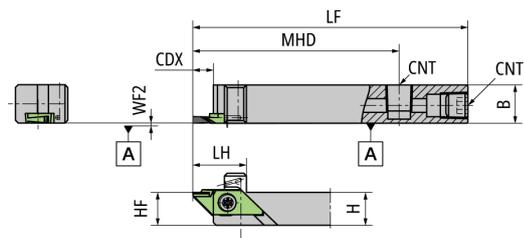
技術資料  
Y

索引  
Z

# 外径溝入れ加工用

## GTPA..シリーズ／ホルダ

### GTPA-OH ホース配管専用タイプ



●本図は右勝手 (R) を示す。

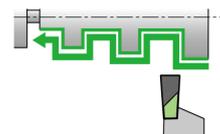
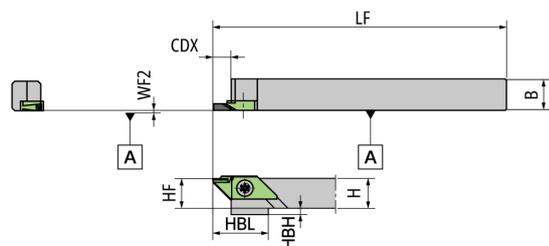
品番	勝手	B	CDX	CNT	H	HF	LF	LH	MHD	WF2	適用インサート
		mm	mm		mm	mm	mm	mm	mm	mm	
GTPAR1214H-OH	R	14	7.5	Rc1/8	12	12	100	19.5	75	0.1	GTPA..

参照ページ: インサート → T14 推奨切削条件 → T4 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)
GTPAR1214H-OH	LRIS-4*12PW	SPR1/8	CLR-15S

### GTPA



●本図は右勝手 (R) を示す。

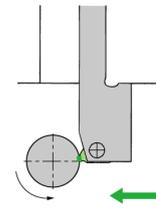
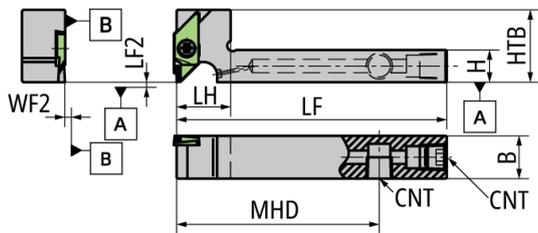
品番	勝手	B	CDX	H	HBH	HBL	HF	LF	WF2	適用インサート
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
GTPAR1010	R	10	7.5	10	2	19.5	10	120	0.1	GTPA..
GTPAR1212	R	12	7.5	12	-	-	12	120	0.1	GTPA..
GTPAR1616	R	16	7.5	16	-	-	16	120	0.1	GTPA..

参照ページ: インサート → T14 推奨切削条件 → T4

### 部品

品番	スクリュ (クランプ用)	レンチ (クランプ用)
GTPAR1010	LRIS-4*10PW	CLR-15S
GTPAR1212	LRIS-4*12PW	CLR-15S
GTPAR1616	LRIS-4*12PW	CLR-15S

## Y-GTPA-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)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。

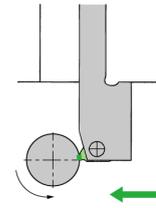
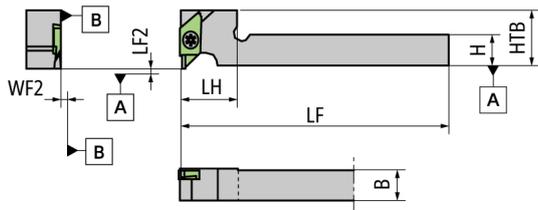
品番	勝手	B mm	CNT	H	HTB	LF	LF2	LH	MHD	WF2	適用インサート
				mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
Y-GTPAR1014FSS-OH	R	14	M6*1	10	27	80	0	15	55	0.1	GTPA..
Y-GTPAR1216HS-OH	R	16	Rc1/8	12	27	100	0	20	75	0.1	GTPA..
Y-GTPAR1616H-OH	R	16	Rc1/8	16	27	100	0	25	75	0.1	GTPA..

参照ページ: インサート → T14 推奨切削条件 → T4 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-GTPAR1014FSS-OH	LRIS-4*12PW	SS0605SC	CLR-15S
Y-GTPAR1216HS-OH	LRIS-4*12PW	SPR1/8	CLR-15S
Y-GTPAR1616H-OH	LRIS-4*12PW	SPR1/8	CLR-15S

## Y-GTPA 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	H	HTB	LF	LF2	LH	WF2	適用インサート
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
Y-GTPAR1216	R	16	12	27	120	0	20	0.1	GTPA..

参照ページ: インサート → T14 推奨切削条件 → T4

### 部品

品番	スクリュ (クランプ用)	レンチ (クランプ用)
Y-GTPAR1216	LRIS-4*12PW	CLR-15S

新製品  
N

製品紹介  
O

材種・選抜ガイド  
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

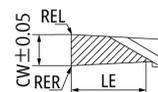
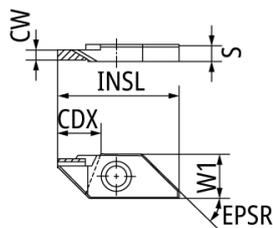
エンドミル  
X

技術資料  
Y

索引  
Z

# GTPA..シリーズ／インサート PCD・超硬

## ■ GTPA.. PCD

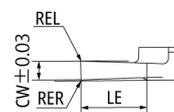
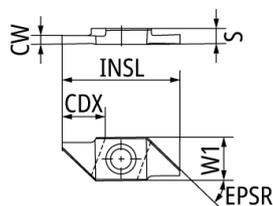


●本図は右勝手 (R) を示す。

品番	勝手	ブレーカ	APMX	CDX	CW	EPSR	INSL	LE	REL	RER	S	W1	PCD
			mm	mm	mm	°	mm	mm	mm	mm	mm	mm	PD1
GTPA20FRN01	R	あり	6	9.2	2	45	(25)	7	0.1以下	0.1以下	3.5	9.4	●
GTPA20FRN01-SH	R	なし	3	9.2	2	45	25.7	4	0.1以下	0.1以下	3.5	9.4	●
GTPA25FRN01	R	あり	6	9.2	2.5	45	(25)	7	0.1以下	0.1以下	3.5	9.4	●
GTPA25FRN01-081	R	なし	3	9.2	2.5	45	25.7	4	0.1以下	0.1以下	3.5	9.4	●

参照ページ:ホルダ → [T12,T13](#) 推奨切削条件 → [T4](#)

## ■ GTPA.. 超硬



●本図は右勝手 (R) を示す。

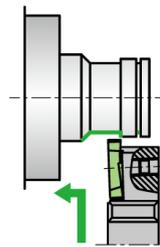
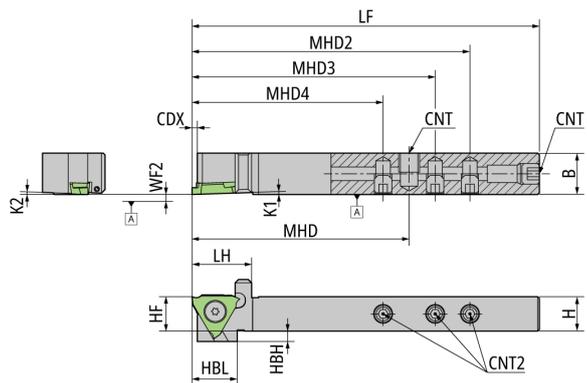
品番	勝手	ブレーカ	APMX	CDX	CW	EPSR	INSL	LE	REL	RER	S	W1	超硬
			mm	mm	mm	°	mm	mm	mm	mm	mm	mm	KM1
GTPA20FRN01	R	あり	6	9.2	2	45	(25)	7	0.1以下	0.1以下	3.5	9.4	●
GTPA25FRN01	R	あり	6	9.2	2.5	45	(25)	7	0.1以下	0.1以下	3.5	9.4	●

参照ページ:ホルダ → [T12,T13](#) 推奨切削条件 → [T4](#)

# 外径溝入れ加工用

## GTMH(X)32..シリーズ / ホルダ

### ■ GTT-OH3 刃物台直接給油口 3穴タイプ



●本図は右勝手 (R) を示す。

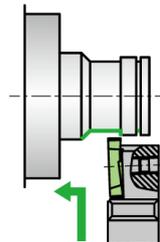
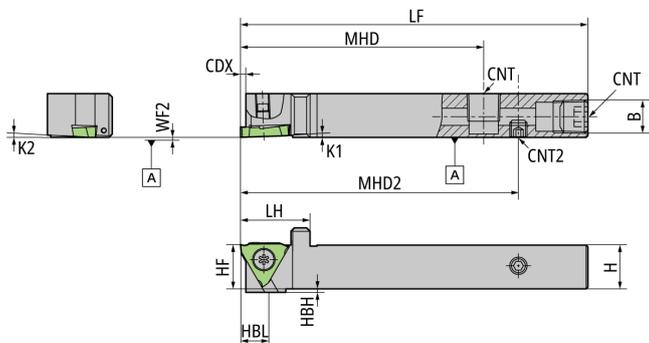
品番	勝手	B	CDX	CNT	CNT2	CW	H	HBH	HBL	HF	K1	K2	LF	LH	MHD	MHD2	MHD3	MHD4	WF2	適用インサート	
		mm	mm																	mm	mm
GTTR1012H00-OH3	R	12	1.8	Rc1/8	M5	0.3~3	10	3	13	10	2	2	100	17.15	62.5	80	70	55	0	GT..32..	TBMH32..
GTTR16X00-OH3	R	16	2.7	Rc1/8	M5	0.3~3	16	-	-	16	2	2	120	20	78.75	100	87.5	70	0	GT..32..	TBMH32..

参照ページ: インサート → T24~T28 推奨切削条件 → T4 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 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	CW	H	HBH	HBL	HF	K1	K2	LF	LH	MHD	MHD2	WF2	適用インサート	
		mm	mm															mm	mm
GTTR12H00-OH2	R	12	1.8	Rc1/8	M5	0.3~3	12	1	13	12	2	2	100	19.5	70	80	0	GT..32..	TBMH32..
GTTR16X00-OH2	R	16	1.8	Rc1/8	M5	0.3~3	16	-	-	16	2	2	120	19.5	70	100	0	GT..32..	TBMH32..

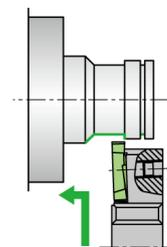
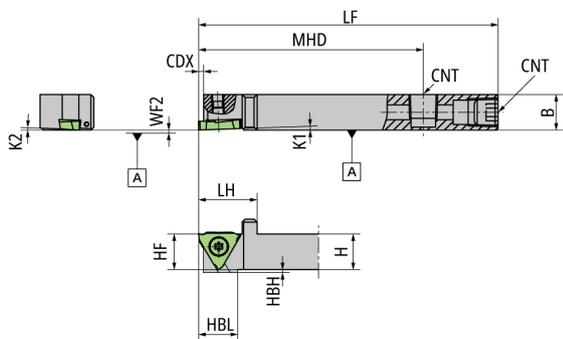
参照ページ: インサート → T24~T28 推奨切削条件 → T4 接続例 → N28

### ■ 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

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

# GTT-OH ホース配管専用タイプ



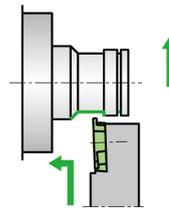
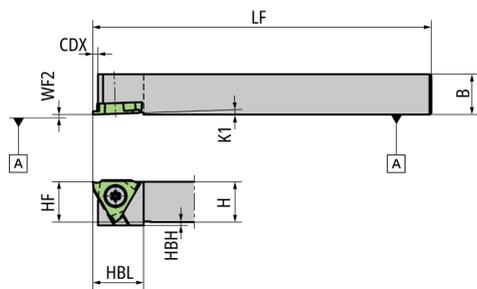
●本図は右勝手 (R) を示す。

品番	勝手	B	CDX	CNT	CW	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	
GTRR1012H00-OH	R	12	1.6	M6*1	0.3~3	10	1	13	10	2	2	100	19.5	70	0	GT..32..	TBMH32..
GTRR12H00-OH	R	12	1.6	Rc1/8	0.3~3	12	1	13	12	2	2	100	19.5	70	0	GT..32..	TBMH32..
GTRR16H00-OH	R	16	1.6	Rc1/8	0.3~3	16	-	-	16	2	2	100	19.5	70	0	GT..32..	TBMH32..

参照ページ: インサート → [T24~T28](#) 推奨切削条件 → [T4](#) 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)
GTRR1012H00-OH	LR-S-4*10PW	SS0605SC	CLR-15S
GTRR12H00-OH	LR-S-4*10PW	SPR1/8	CLR-15S
GTRR16H00-OH	LR-S-4*10PW	SPR1/8	CLR-15S



●本図は右勝手 (R) を示す。

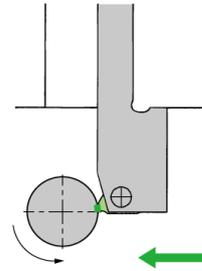
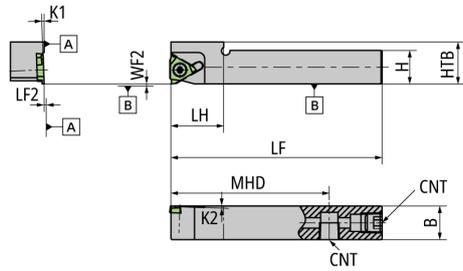
品番	勝手	B	CDX	CW	H	HBH	HBL	HF	K1	K2	LF	WF2	適用インサート	
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	°	°	mm	mm		
GTTR0810F00	R	10	1.6	0.3~3	8	5	15	8	2	2	80	0	GT..32..	TBMH32..
GTTR0810K00	R	10	1.6	0.3~3	8	5	15	8	2	2	120	0	GT..32..	TBMH32..
GTTR08F00	R	8	1.6	0.3~3	8	5	15	8	2	2	80	0	GT..32..	TBMH32..
GTTR08K00	R	8	1.6	0.3~3	8	5	15	8	2	2	120	0	GT..32..	TBMH32..
GTTR10F00	R	10	1.6	0.3~3	10	3	15	10	2	2	80	0	GT..32..	TBMH32..
GTTR10F15	R	10	2.7	1.45~3	10	3	15	10	2	2	80	0	GT..32..	TBMH32..
GTTR10F25	R	10	2.7	2.5~3	10	3	15	10	2	2	80	0	GT..32..	TBMH32..
GTTR10K00	R	10	1.6	0.3~3	10	3	15	10	2	2	120	0	GT..32..	TBMH32..
GTTR10K15	R	10	2.7	1.45~3	10	3	15	10	2	2	120	0	GT..32..	TBMH32..
GTTR10K25	R	10	2.7	2.5~3	10	3	15	10	2	2	120	0	GT..32..	TBMH32..
GTTR12F00	R	12	1.6	0.3~3	12	1	15	12	2	2	80	0	GT..32..	TBMH32..
GTTR12F15	R	12	2.7	1.45~3	12	1	15	12	2	2	80	0	GT..32..	TBMH32..
GTTR12F25	R	12	2.7	2.5~3	12	1	15	12	2	2	80	0	GT..32..	TBMH32..
GTTR12K00	R	12	1.6	0.3~3	12	1	15	12	2	2	120	0	GT..32..	TBMH32..
GTTR12K15	R	12	2.7	1.45~3	12	1	15	12	2	2	120	0	GT..32..	TBMH32..
GTTR12K25	R	12	2.7	2.5~3	12	1	15	12	2	2	120	0	GT..32..	TBMH32..
GTTR16H00	R	16	1.6	0.3~3	16	-	-	16	2	2	100	0	GT..32..	TBMH32..
GTTR16H15	R	16	2.7	1.45~3	16	-	-	16	2	2	100	0	GT..32..	TBMH32..
GTTR16H25	R	16	2.7	2.5~3	16	-	-	16	2	2	100	0	GT..32..	TBMH32..
GTTR16K00	R	16	1.6	0.3~3	16	-	-	16	2	2	120	0	GT..32..	TBMH32..
GTTR16K15	R	16	2.7	1.45~3	16	-	-	16	2	2	120	0	GT..32..	TBMH32..
GTTR16K25	R	16	2.7	2.5~3	16	-	-	16	2	2	120	0	GT..32..	TBMH32..
GTTR20K00	R	20	1.6	0.3~3	20	-	-	20	2	2	125	0	GT..32..	TBMH32..
GTTR25M00	R	25	1.6	0.3~3	25	-	-	25	2	2	150	0	GT..32..	TBMH32..
GTTL08F00	L	8	1.6	0.3~3	8	5	15	8	2	2	80	0	GT..32..	TBMH32..
GTTL08K00	L	8	1.6	0.3~3	8	5	15	8	2	2	120	0	GT..32..	TBMH32..
GTTL10F00	L	10	1.6	0.3~3	10	3	15	10	2	2	80	0	GT..32..	TBMH32..
GTTL10F15	L	10	2.7	1.45~3	10	3	15	10	2	2	80	0	GT..32..	TBMH32..
GTTL10F25	L	10	2.7	2.5~3	10	3	15	10	2	2	80	0	GT..32..	TBMH32..
GTTL10K00	L	10	1.6	0.3~3	10	3	15	10	2	2	120	0	GT..32..	TBMH32..
GTTL10K15	L	10	2.7	1.45~3	10	3	15	10	2	2	120	0	GT..32..	TBMH32..
GTTL10K25	L	10	2.7	2.5~3	10	3	15	10	2	2	120	0	GT..32..	TBMH32..
GTTL12F00	L	12	1.6	0.3~3	12	1	15	12	2	2	80	0	GT..32..	TBMH32..
GTTL12F15	L	12	2.7	1.45~3	12	1	15	12	2	2	80	0	GT..32..	TBMH32..
GTTL12F25	L	12	2.7	2.5~3	12	1	15	12	2	2	80	0	GT..32..	TBMH32..
GTTL12K00	L	12	1.6	0.3~3	12	1	15	12	2	2	120	0	GT..32..	TBMH32..
GTTL12K15	L	12	2.7	1.45~3	12	1	15	12	2	2	120	0	GT..32..	TBMH32..
GTTL12K25	L	12	2.7	2.5~3	12	1	15	12	2	2	120	0	GT..32..	TBMH32..
GTTL16H00	L	16	1.6	0.3~3	16	-	-	16	2	2	100	0	GT..32..	TBMH32..
GTTL16H15	L	16	2.7	1.45~3	16	-	-	16	2	2	100	0	GT..32..	TBMH32..
GTTL16H25	L	16	2.7	2.5~3	16	-	-	16	2	2	100	0	GT..32..	TBMH32..
GTTL16K00	L	16	1.6	0.3~3	16	-	-	16	2	2	120	0	GT..32..	TBMH32..
GTTL16K15	L	16	2.7	1.45~3	16	-	-	16	2	2	120	0	GT..32..	TBMH32..
GTTL16K25	L	16	2.7	2.5~3	16	-	-	16	2	2	120	0	GT..32..	TBMH32..
GTTL20K00	L	20	1.6	0.3~3	20	-	-	20	2	2	125	0	GT..32..	TBMH32..
GTTL25M00	L	25	1.6	0.3~3	25	-	-	25	2	2	150	0	GT..32..	TBMH32..

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

# 部品

	品番	スクリュ (クランプ用)	レンチ (クランプ用)
N 新製品	GTTR0810F00	LR-S-4*10PW	CLR-15S
	GTTR0810K00	LR-S-4*10PW	CLR-15S
O 製品紹介	GTTR08F00	LR-S-4*10PW	CLR-15S
	GTTR08K00	LR-S-4*10PW	CLR-15S
P 材種・選択ガイド	GTTR10F00	LR-S-4*10PW	CLR-15S
	GTTR10F15	LR-S-4*10PW	CLR-15S
Q 前挽き加工	GTTR10F25	LR-S-4*10PW	CLR-15S
	GTTR10K00	LR-S-4*10PW	CLR-15S
R 後挽き加工	GTTR10K15	LR-S-4*10PW	CLR-15S
	GTTR10K25	LR-S-4*10PW	CLR-15S
S 突切り加工	GTTR12F00	LR-S-4*10PW	CLR-15S
	GTTR12F15	LR-S-4*10PW	CLR-15S
T 溝入れ加工	GTTR12F25	LR-S-4*10PW	CLR-15S
	GTTR12K00	LR-S-4*10PW	CLR-15S
U ねじ切り加工	GTTR12K15	LR-S-4*10PW	CLR-15S
	GTTR12K25	LR-S-4*10PW	CLR-15S
V 内径加工	GTTR16H00	LR-S-4*10PW	CLR-15S
	GTTR16H15	LR-S-4*10PW	CLR-15S
W シェーパ	GTTR16H25	LR-S-4*10PW	CLR-15S
	GTTR16K00	LR-S-4*10PW	CLR-15S
X エンドミル	GTTR16K15	LR-S-4*10PW	CLR-15S
	GTTR16K25	LR-S-4*10PW	CLR-15S
Y 技術資料	GTTR20K00	LR-S-4*10PW	CLR-15S
	GTTR25M00	LR-S-4*10PW	CLR-15S
Z 索引	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 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。

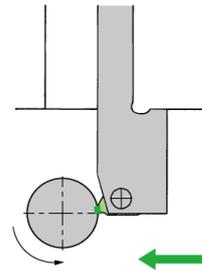
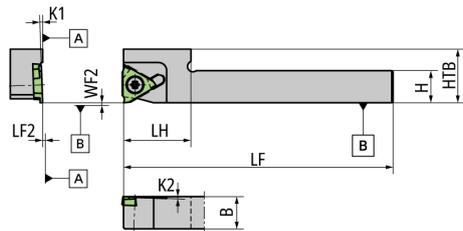
品番	勝手	B	CNT	H	HTB	K1	K2	LF	LF2	LH	MHD	WF2	適用インサート	
		mm		mm	mm	mm	°	°	mm	mm	mm	mm	mm	mm
Y-GTTR12H00S-OH	R	12	Rc1/8	12	20	2	2	100	0	20	75	0	GT..32..	TBMH32..
Y-GTTR16H00-OH	R	16	Rc1/8	16	20	2	2	100	0	25	75	0	GT..32..	TBMH32..

参照ページ: インサート → T24~T28 推奨切削条件 → T4 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	CDX	CW	H	HTB	K1	K2	LF	LF2	LH	WF2	適用インサート	
		mm	mm	mm	mm	mm	°	°	mm	mm	mm	mm	mm	mm
Y-GTTR10MS	R	10	1.6	0.3~3	10	20	2	2	120	0	22	0	GT..32..	TBMH32..
Y-GTTR10S	R	10	1.6	0.3~3	10	20	2	2	120	0	20	0	GT..32..	TBMH32..
Y-GTTR12MS	R	12	1.6	0.3~3	12	20	2	2	120	0	22	0	GT..32..	TBMH32..
Y-GTTR12S	R	12	1.6	0.3~3	12	20	2	2	120	0	20	0	GT..32..	TBMH32..

参照ページ: インサート → T24~T28 推奨切削条件 → T4

### 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

新製品  
N

製品紹介  
O

材種・  
選択ガイド  
P

前  
抜き加工  
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

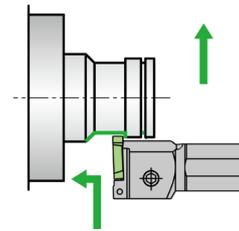
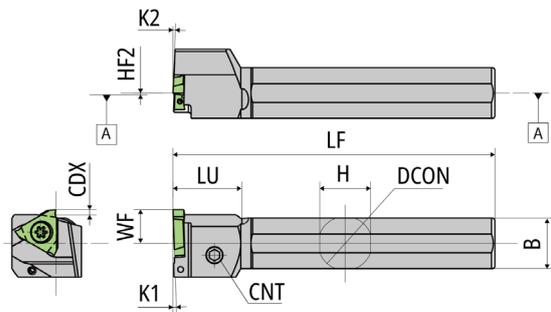
シ  
ェーバ  
ー  
W

エ  
ン  
ド  
ミ  
ル  
X

技  
術  
資  
料  
Y

索  
引  
Z

# DS-GTT-OH DSホルダ ホース配管専用タイプ(逆バイト対応可能)



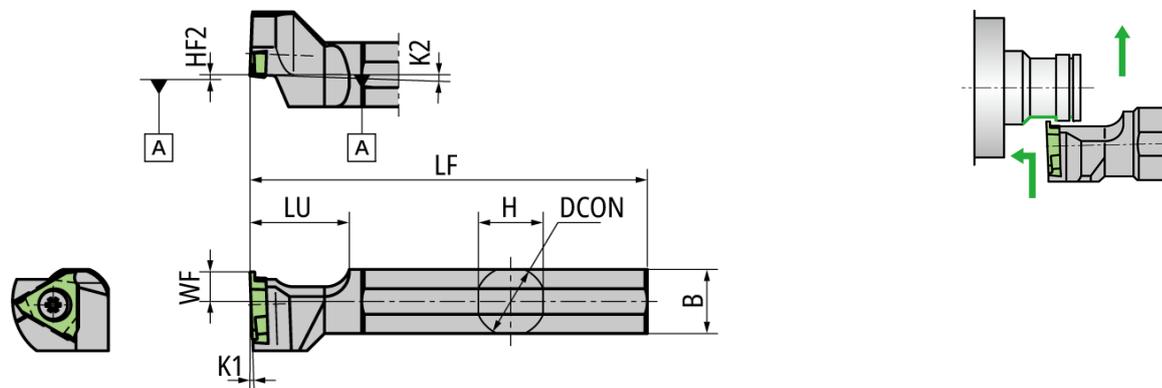
●本図は左勝手 (L) を示す。  
注)インサートは右勝手 (R) を使用します。

品番	勝手	B	CDX	CW	DCON	H	HF2	K1	K2	LF	LU	WF	適用インサート	
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	°	°	mm	mm	mm		
DS-GTTL16-OH	L	15	1.6	0.3~3	16	15	0	2	2	95	20	10	GT..32..	TBMH32..
DS-GTTL19-OH	L	18	1.6	0.3~3	19.05	18	0	2	2	120	20	10	GT..32..	TBMH32..
DS-GTTL20-OH	L	19	1.6	0.3~3	20	19	0	2	2	120	20	10	GT..32..	TBMH32..
DS-GTTL22-OH	L	21	1.6	0.3~3	22	21	0	2	2	120	20	10	GT..32..	TBMH32..
DS-GTTL25MET-OH	L	24	1.6	0.3~3	25	24	0	2	2	150	20	10	GT..32..	TBMH32..
DS-GTTL25-OH	L	24	1.6	0.3~3	25.4	24	0	2	2	150	20	10	GT..32..	TBMH32..

参照ページ: インサート → [T24~T28](#) 推奨切削条件 → [T4](#) 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



●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	CW	DCON	H	HF2	K1	K2	LF	LU	WF	適用インサート	
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	°	°	mm	mm	mm		
DS-GTTL14F	L	13	1.6	0.3~3	14	13	0	2	2	80	19	6	GT..32..	TBMH32..
DS-GTTL15H	L	15	1.6	0.3~3	15.875	15	0	2	2	100	19	6	GT..32..	TBMH32..
DS-GTTL16X	L	15	1.6	0.3~3	16	15	0	2	2	95	19	6	GT..32..	TBMH32..
DS-GTTL19	L	18	1.6	0.3~3	19.05	18	0	2	2	120	19	6	GT..32..	TBMH32..
DS-GTTL20	L	19	1.6	0.3~3	20	19	0	2	2	120	19	6	GT..32..	TBMH32..
DS-GTTL22	L	21	1.6	0.3~3	22	21	0	2	2	120	19	6	GT..32..	TBMH32..
DS-GTTL25	L	24	1.6	0.3~3	25.4	24	0	2	2	120	19	10	GT..32..	TBMH32..
DS-GTTL25-MET	L	24	1.6	0.3~3	25	24	0	2	2	150	19	10	GT..32..	TBMH32..
DS-GTTL32	L	30	1.6	0.3~3	32	30	0	2	2	150	19	10	GT..32..	TBMH32..

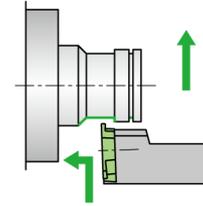
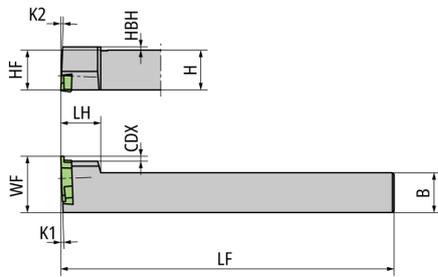
参照ページ: インサート → T24~T28 推奨切削条件 → T4 DSスリーブ(φ16,φ22用) → O14~16

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

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

# CH-GTT 正面くし刃ホルダ



●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。

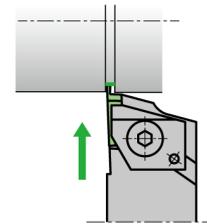
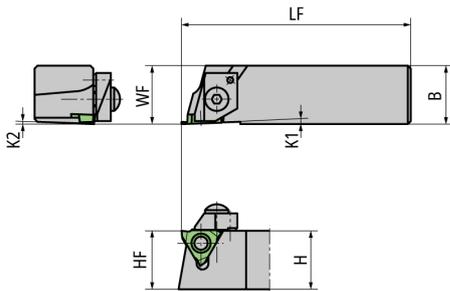
品番	勝手	B	CDX	CW	H	HBH	HF	K1	K2	LF	LH	WF	適用インサート	
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	°	°	mm	mm	mm	GT..32..	TBMH32..
CH-GTTL10H00	L	10	1.6	0.3~3	10	3	10	2	2	100	12	15	GT..32..	TBMH32..
CH-GTTL12H00	L	12	1.6	0.3~3	12	1	12	2	2	100	12	17	GT..32..	TBMH32..
CH-GTTL16H00	L	16	1.6	0.3~3	16	-	16	2	2	100	12	21	GT..32..	TBMH32..

参照ページ: インサート → T24~T28 推奨切削条件 → T4

## 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

## NGTN



●本図は右勝手 (R) を示す。

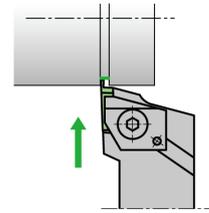
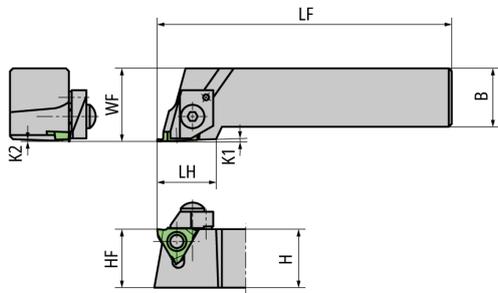
品番	勝手	B	CDX	CW	H	HF	K1	K2	LF	WF	適用インサート	
		mm	mm	mm	mm	mm	°	°	mm	mm	GT..32..	TBMH32..
NGTNR161632-00	R	16	1.6	0.3~3	16	16	2	2	78	16	GT..32..	TBMH32..
NGTNR161632-15	R	16	2.7	1.45~3	16	16	2	2	78	16	GT..32..	TBMH32..
NGTNR161632-25	R	16	2.7	2.5~3	16	16	2	2	78	16	GT..32..	TBMH32..
NGTNL161632-00	L	16	1.6	0.3~3	16	16	2	2	78	16	GT..32..	TBMH32..

参照ページ: インサート → T24~T28 推奨切削条件 → T4

## 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)
NGTNR161632-00	CPR5S	AOS-5*20	ASG-5	LW-2.5
NGTNR161632-15	CPR5S	AOS-5*20	ASG-5	LW-2.5
NGTNR161632-25	CPR5S	AOS-5*20	ASG-5	LW-2.5
NGTNL161632-00	CPL5S	AOS-5*20	ASG-5	LW-2.5

## NGTB オフセット付き



●本図は右勝手 (R) を示す。

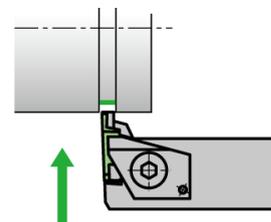
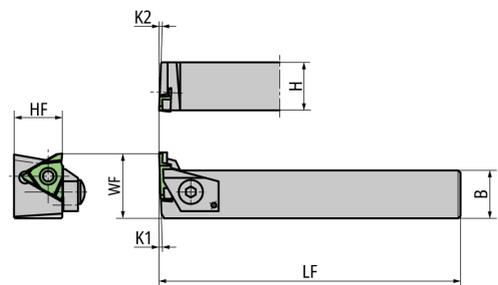
品番	勝手	B	CDX	CW	H	HF	K1	K2	LF	LH	WF	適用インサート	
		mm	mm	mm	mm	mm	°	°	mm	mm	mm		
NGTBR202032-00S	R	20	1.6	0.3~3	20	20	2	2	125	25	25	GT..32..	TBMH32..
NGTBR202032-15S	R	20	2.7	1.45~3	20	20	2	2	125	25	25	GT..32..	TBMH32..
NGTBR202032-25S	R	20	2.7	2.5~3	20	20	2	2	125	25	25	GT..32..	TBMH32..
NGTBR252532-00S	R	25	1.6	0.3~3	25	25	2	2	150	25	30	GT..32..	TBMH32..
NGTBR252532-15S	R	25	2.7	1.45~3	25	25	2	2	150	25	30	GT..32..	TBMH32..
NGTBR252532-25S	R	25	2.7	2.5~3	25	25	2	2	150	25	30	GT..32..	TBMH32..

参照ページ: インサート → T24~T28 推奨切削条件 → T4

## 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)
NGTBR202032-00S	CPR5	AOS-5*25	ASG-5	LW-2.5
NGTBR202032-15S	CPR5	AOS-5*25	ASG-5	LW-2.5
NGTBR202032-25S	CPR5	AOS-5*25	ASG-5	LW-2.5
NGTBR252532-00S	CPR5	AOS-5*25	ASG-5	LW-2.5
NGTBR252532-15S	CPR5	AOS-5*25	ASG-5	LW-2.5
NGTBR252532-25S	CPR5	AOS-5*25	ASG-5	LW-2.5

## NGTA 正面くし刃ホルダ



●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	CW	H	HF	K1	K2	LF	WF	適用インサート	
		mm	mm	mm	mm	mm	°	°	mm	mm		
NGTAL202032-00S	L	20	1.6	0.3~3	20	20	2	2	125	25	GT..32..	TBMH32..
NGTAL202032-15S	L	20	2.7	1.45~3	20	20	2	2	125	25	GT..32..	TBMH32..

参照ページ: インサート → T24~T28 推奨切削条件 → T4

## 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)
NGTAL202032-00S	CPR5	AOS-5*25	ASG-5	LW-2.5
NGTAL202032-15S	CPR5	AOS-5*25	ASG-5	LW-2.5

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

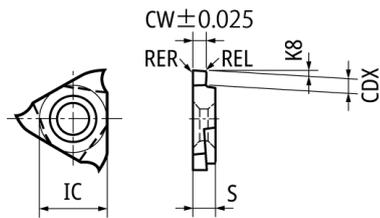
技  
術資  
料  
Y

索  
引  
Z

# 外径溝入れ加工用

## GTMH(X)32..シリーズ／インサート 超硬

### ■ GTMH32-GX 横挽き加工対応 3Dモールドブレーカ



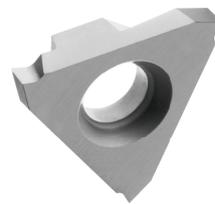
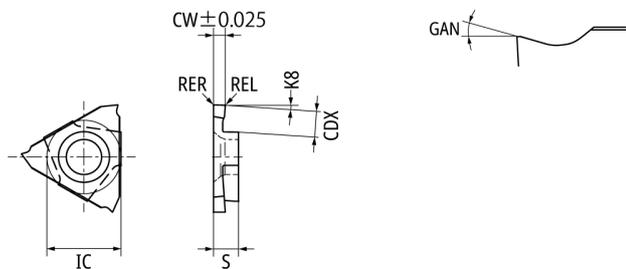
●本図は右勝手 (R) を示す。

品番	勝手	ブレーカ	APMX※	CDX	CW	EPSR	GAN	IC	K8	REL	RER	S	超硬			
													PVDコート			
													650	DM4	ST4	TM4
GTMH32033RGX	R	あり	0.25	0.6	0.33	60	17	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●	●	●	●
GTMH32043RGX	R	あり	0.9	1.2	0.43	60	17	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●	●	●	●
GTMH32050RGX	R	あり	0.9	1.2	0.5	60	17	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●	●	●	●
GTMH32053RGX	R	あり	0.9	1.2	0.53	60	17	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●	●	●	●
GTMH32075RGX	R	あり	1.6	2	0.75	60	17	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●	●	●	●
GTMH32095RGX	R	あり	1.6	2	0.95	60	17	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●	●	●	●
GTMH32100RGX	R	あり	1.6	2	1	60	17	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●	●	●	●
GTMH32100RGX01	R	あり	1.6	2	1	60	17	9.525	2	0.1	0.1	3.18	●	●	●	●
GTMH32150RGX	R	あり	2.7	3	1.5	60	17	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●	●	●	●
GTMH32150RGX01	R	あり	2.7	3	1.5	60	17	9.525	2	0.1	0.1	3.18	●	●	●	●
GTMH32150RGX02	R	あり	2.7	3	1.5	60	17	9.525	2	0.2	0.2	3.18	●	●	●	●
GTMH32200RGX	R	あり	2.7	3	2	60	17	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●	●	●	●
GTMH32200RGX01	R	あり	2.7	3	2	60	17	9.525	2	0.1	0.1	3.18	●	●	●	●
GTMH32200RGX02	R	あり	2.7	3	2	60	17	9.525	2	0.2	0.2	3.18	●	●	●	●
GTMH32300RGX	R	あり	2.7	3	3	60	17	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●	●	●	●
GTMH32300RGX02	R	あり	2.7	3	3	60	17	9.525	2	0.2	0.2	3.18	●	●	●	●

※APMX: 有効加工深さ

参照ページ: ホルダ → T15~T23 推奨切削条件 → T4

# GTMX32-T 横挽き加工対応



●本図は右勝手 (R) を示す。

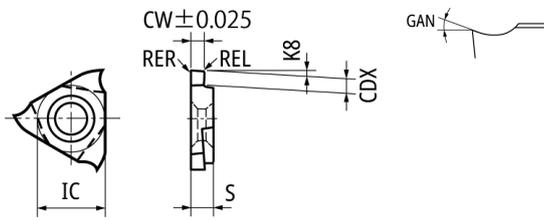
品番	勝手	ブレーカ	APMX※	CDX	CW	EPSR	GAN	IC	K8	REL	RER	S	超硬		
													PVDコート		
													650	QM3	DT4
GTMX32030RT	R	あり	0.25	0.6	0.3	60	14	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●	●	●
GTMX32033RT	R	あり	0.25	0.6	0.33	60	14	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●	●	●
GTMX32043RT	R	あり	0.9	1.2	0.43	60	14	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●	●	●
GTMX32050RT	R	あり	0.9	1.2	0.5	60	14	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●	●	●
GTMX32053RT	R	あり	0.9	1.2	0.53	60	14	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●	●	●
GTMX32065RT	R	あり	0.9	1.2	0.65	60	14	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●	●	●
GTMX32075RT	R	あり	1.6	2	0.75	60	14	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●	●	●
GTMX32080RT	R	あり	1.6	2	0.8	60	14	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●	●	●
GTMX32095RT	R	あり	1.6	2	0.95	60	14	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●	●	●
GTMX32100RT	R	あり	1.6	2	1	60	14	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●	●	●
GTMX32110RT	R	あり	1.6	2	1.1	60	14	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●	●	●
GTMX32120RT	R	あり	1.6	2	1.2	60	14	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●	●	●
GTMX32125RT	R	あり	1.6	2	1.25	60	14	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●	●	●
GTMX32130RT	R	あり	1.6	2	1.3	60	14	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●	●	●
GTMX32140RT	R	あり	1.6	2	1.4	60	14	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●	●	●
GTMX32145RT	R	あり	2.7	3	1.45	60	14	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●	●	●
GTMX32150RT	R	あり	2.7	3	1.5	60	14	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●	●	●
GTMX32160RT	R	あり	2.7	3	1.6	60	14	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●	●	●
GTMX32175RT	R	あり	2.7	3	1.75	60	14	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●	●	●
GTMX32180RT	R	あり	2.7	3	1.8	60	14	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●	●	●
GTMX32200RT	R	あり	2.7	3	2	60	14	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●	●	●
GTMX32250RT	R	あり	2.7	3	2.5	60	14	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●	●	●
GTMX32300RT	R	あり	2.7	3	3	60	14	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●	●	●
GTMX32100RT01	R	あり	1.6	2	1	60	14	9.525	2	0.1	0.1	3.18	●	●	●
GTMX32120RT01	R	あり	1.6	2	1.2	60	14	9.525	2	0.1	0.1	3.18	●	●	●
GTMX32150RT01	R	あり	2.7	3	1.5	60	14	9.525	2	0.1	0.1	3.18	●	●	●
GTMX32200RT01	R	あり	2.7	3	2	60	14	9.525	2	0.1	0.1	3.18	●	●	●
GTMX32250RT01	R	あり	2.7	3	2.5	60	14	9.525	2	0.1	0.1	3.18	●	●	●
GTMX32150RT02	R	あり	2.7	3	1.5	60	14	9.525	2	0.2	0.2	3.18	●	●	●
GTMX32200RT02	R	あり	2.7	3	2	60	14	9.525	2	0.2	0.2	3.18	●	●	●
GTMX32250RT02	R	あり	2.7	3	2.5	60	14	9.525	2	0.2	0.2	3.18	●	●	●
GTMX32300RT02	R	あり	2.7	3	3	60	14	9.525	2	0.2	0.2	3.18	●	●	●
GTMX32050LT	L	あり	0.9	1.2	0.5	60	14	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●	●	●
GTMX32075LT	L	あり	1.6	2	0.75	60	14	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●	●	●
GTMX32095LT	L	あり	1.6	2	0.95	60	14	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●	●	●
GTMX32150LT	L	あり	2.7	3	1.5	60	14	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●	●	●
GTMX32200LT	L	あり	2.7	3	2	60	14	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●	●	●
GTMX32250LT	L	あり	2.7	3	2.5	60	14	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●	●	●
GTMX32200LT01	L	あり	2.7	3	2	60	14	9.525	2	0.1	0.1	3.18	●	●	●

※APMX: 有効加工深さ

参照ページ: ホルダ → T15~T23 推奨切削条件 → T4

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

# GTMH32-E



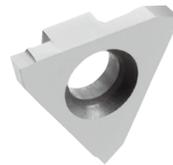
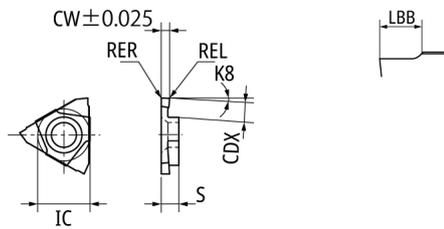
●本図は右勝手 (R) を示す。

品番	勝手	ブレーカ	APMX※	CDX	CW	EPSR	GAN	IC	K8	REL	RER	S	超硬 PVDコート
			mm	mm	mm	°	°	mm	°	mm	mm	mm	ZM3
GTMH32033RE	R	あり	0.3	0.6	0.33	60	20	9.525	2	0.03	0.03	3.18	●
GTMH32043RE	R	あり	0.9	1.2	0.43	60	20	9.525	2	0.03	0.03	3.18	●
GTMH32053RE	R	あり	0.9	1.2	0.53	60	20	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●
GTMH32075RE	R	あり	1.6	2	0.75	60	20	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●
GTMH32077RE	R	あり	1.6	2	0.77	60	20	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●
GTMH32095RE	R	あり	1.6	2	0.95	60	20	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●
GTMH32097RE	R	あり	1.6	2	0.97	60	20	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●
GTMH32100RE	R	あり	1.6	2	1	60	20	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●
GTMH32103RE	R	あり	1.6	2	1.03	60	20	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●
GTMH32120RE	R	あり	1.6	2	1.2	60	20	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●
GTMH32125RE	R	あり	1.6	2	1.25	60	20	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●
GTMH32140RE	R	あり	1.6	2	1.4	60	20	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●
GTMH32145RE	R	あり	2.7	3	1.45	60	20	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●
GTMH32150RE	R	あり	2.7	3	1.5	60	20	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●
GTMH32175RE	R	あり	2.7	3	1.75	60	20	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●
GTMH32180RE	R	あり	2.7	3	1.8	60	20	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●
GTMH32200RE	R	あり	2.7	3	2	60	20	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●
GTMH32225RE	R	あり	2.7	3	2.25	60	20	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●
GTMH32250RE	R	あり	2.7	3	2.5	60	20	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●
GTMH32275RE	R	あり	2.7	3	2.75	60	20	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●
GTMH32300RE	R	あり	2.7	3	3	60	20	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●
GTMH32100RE01	R	あり	1.6	2	1	60	20	9.525	2	0.1	0.1	3.18	●
GTMH32120RE01	R	あり	1.6	2	1.2	60	20	9.525	2	0.1	0.1	3.18	●
GTMH32150RE01	R	あり	2.7	3	1.5	60	20	9.525	2	0.1	0.1	3.18	●
GTMH32200RE01	R	あり	2.7	3	2	60	20	9.525	2	0.1	0.1	3.18	●
GTMH32033LE	L	あり	0.3	0.6	0.33	60	20	9.525	2	0.03	0.03	3.18	●
GTMH32043LE	L	あり	0.9	1.2	0.43	60	20	9.525	2	0.03	0.03	3.18	●
GTMH32053LE	L	あり	0.9	1.2	0.53	60	20	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●
GTMH32075LE	L	あり	1.6	2	0.75	60	20	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●
GTMH32077LE	L	あり	1.6	2	0.77	60	20	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●
GTMH32095LE	L	あり	1.6	2	0.95	60	20	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●
GTMH32097LE	L	あり	1.6	2	0.97	60	20	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●
GTMH32100LE	L	あり	1.6	2	1	60	20	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●
GTMH32103LE	L	あり	1.6	2	1.03	60	20	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●
GTMH32120LE	L	あり	1.6	2	1.2	60	20	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●
GTMH32140LE	L	あり	1.6	2	1.4	60	20	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●
GTMH32150LE	L	あり	2.7	3	1.5	60	20	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●
GTMH32180LE	L	あり	2.7	3	1.8	60	20	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●
GTMH32200LE	L	あり	2.7	3	2	60	20	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●
GTMH32225LE	L	あり	2.7	3	2.25	60	20	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●
GTMH32250LE	L	あり	2.7	3	2.5	60	20	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●
GTMH32275LE	L	あり	2.7	3	2.75	60	20	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●
GTMH32300LE	L	あり	2.7	3	3	60	20	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●
GTMH32100LE01	L	あり	1.6	2	1	60	20	9.525	2	0.1	0.1	3.18	●
GTMH32120LE01	L	あり	1.6	2	1.2	60	20	9.525	2	0.1	0.1	3.18	●
GTMH32150LE01	L	あり	2.7	3	1.5	60	20	9.525	2	0.1	0.1	3.18	●
GTMH32200LE01	L	あり	2.7	3	2	60	20	9.525	2	0.1	0.1	3.18	●

※APMX: 有効加工深さ

参照ページ: ホルダ → T15~T23 推奨切削条件 → T4

## ■ GTMH32-SSH ショートタイプ フラットブレーカ



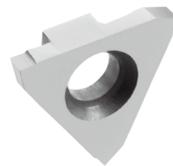
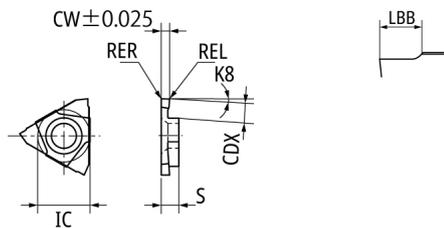
●本図は右勝手 (R) を示す。

品番	勝手	ブレーカ	APMX※	CDX	CW	EPSR	IC	K8	LBB	REL	RER	S	超硬
			mm	mm	mm	°	mm	°	mm	mm	mm	mm	mm
GTMH32100RSSH	R	あり	1.6	2	1	60	9.525	2	1.5	0.05	0.05	3.18	●
GTMH32150RSSH	R	あり	2.7	3	1.5	60	9.525	2	1.5	0.05	0.05	3.18	●
GTMH32200RSSH	R	あり	2.7	3	2	60	9.525	2	1.5	0.05	0.05	3.18	●

※APMX: 有効加工深さ

参照ページ: ホルダ → T15~T23 推奨切削条件 → T4

## ■ GTMX32-SS ショートタイプ フラットブレーカ



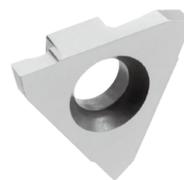
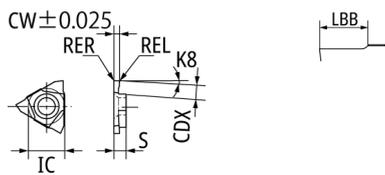
●本図は右勝手 (R) を示す。

品番	勝手	ブレーカ	APMX※	CDX	CW	EPSR	IC	K8	LBB	REL	RER	S	超硬
			mm	mm	mm	°	mm	°	mm	mm	mm	mm	PVDコート ZM3
GTMX32100RSS	R	あり	1.6	2	1	60	9.525	2	1.5	0.05	0.05	3.18	●
GTMX32150RSS	R	あり	2.7	3	1.5	60	9.525	2	1.5	0.05	0.05	3.18	●
GTMX32200RSS	R	あり	2.7	3	2	60	9.525	2	1.5	0.05	0.05	3.18	●

※APMX: 有効加工深さ

参照ページ: ホルダ → T15~T23 推奨切削条件 → T4

## ■ GTMX32-LS ロングタイプ フラットブレーカ



●本図は右勝手 (R) を示す。

品番	勝手	ブレーカ	APMX※	CDX	CW	EPSR	GAN	IC	K8	LBB	REL	RER	S	超硬
			mm	mm	mm	°	°	mm	°	mm	mm	mm	mm	PVDコート ZM3
GTMX32100RLS	R	あり	1.6	2	1	60	0	9.525	2	3	0.05	0.05	3.18	●
GTMX32150RLS	R	あり	2.7	3	1.5	60	0	9.525	2	3	0.05	0.05	3.18	●
GTMX32200RLS	R	あり	2.7	3	2	60	0	9.525	2	3	0.05	0.05	3.18	●

※APMX: 有効加工深さ

参照ページ: ホルダ → T15~T23 推奨切削条件 → T4

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

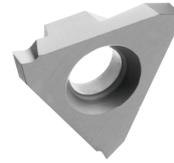
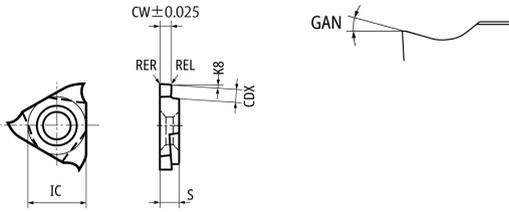
シエバー  
W

エンドミル  
X

技術資料  
Y

索引  
Z

## GTMH32-VT 横挽き加工対応



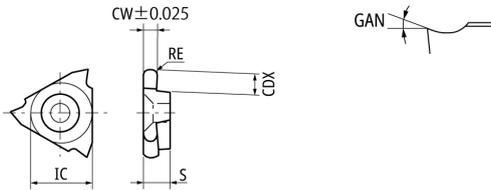
●本図は右勝手 (R) を示す。

品番	勝手	ブレーカ	APMX※	CDX	CW	EPSR	GAN	IC	K8	REL	RER	S	超硬
			mm										mm
GTMH32033RVT	R	あり	0.25	0.6	0.33	60	14	9.525	2	0	0	3.18	●
GTMH32043RVT	R	あり	0.9	1.2	0.43	60	14	9.525	2	0	0	3.18	●
GTMH32053RVT	R	あり	1.6	2	0.53	60	14	9.525	2	0	0	3.18	●
GTMH32065RVT	R	あり	1.6	2	0.65	60	14	9.525	2	0	0	3.18	●
GTMH32075RVT	R	あり	1.6	2	0.75	60	14	9.525	2	0	0	3.18	●
GTMH32080RVT	R	あり	1.6	2	0.8	60	14	9.525	2	0	0	3.18	●
GTMH32085RVT	R	あり	1.6	2	0.85	60	14	9.525	2	0	0	3.18	●
GTMH32095RVT	R	あり	1.6	2	0.95	60	14	9.525	2	0	0	3.18	●
GTMH32100RVT	R	あり	1.6	2	1	60	14	9.525	2	0	0	3.18	●
GTMH32110RVT	R	あり	1.6	2	1.1	60	14	9.525	2	0	0	3.18	●
GTMH32120RVT	R	あり	1.6	2	1.2	60	14	9.525	2	0	0	3.18	●
GTMH32130RVT	R	あり	1.6	2	1.3	60	14	9.525	2	0	0	3.18	●
GTMH32140RVT	R	あり	1.6	2	1.4	60	14	9.525	2	0	0	3.18	●
GTMH32150RVT	R	あり	2.7	3	1.5	60	14	9.525	2	0	0	3.18	●
GTMH32200RVT	R	あり	2.7	3	2	60	14	9.525	2	0	0	3.18	●

※APMX: 有効加工深さ

参照ページ: ホルダ → T15~T23 推奨切削条件 → T4

## GTMH32-フルR フルR溝加工対応



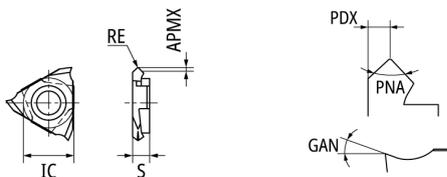
●本図は右勝手 (R) を示す。

品番	勝手	ブレーカ	APMX※	CDX	CW	EPSR	GAN	IC	K8	RE	S	超硬
			mm									mm
GTMH32050RE025	R	あり	0.9	1.2	0.5	60	20	9.525	-	0.25	3.18	●
GTMH32070RE035	R	あり	1.6	2	0.7	60	20	9.525	-	0.35	3.18	●
GTMH32100RE05	R	あり	1.6	2	1	60	20	9.525	-	0.5	3.18	●
GTMH32150RE075	R	あり	2.7	3	1.5	60	20	9.525	-	0.75	3.18	●
GTMH32200RE10	R	あり	2.7	3	2	60	20	9.525	-	1	3.18	●
GTMH32250RE125	R	あり	2.7	3	2.5	60	20	9.525	-	1.25	3.18	●
GTMH32300RE15	R	あり	2.7	3	3	60	20	9.525	-	1.5	3.18	●

※APMX: 有効加工深さ

参照ページ: ホルダ → T15~T23 推奨切削条件 → T4

## GTMX32-V90 先端角90°V溝加工対応



●本図は右勝手 (R) を示す。

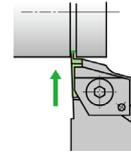
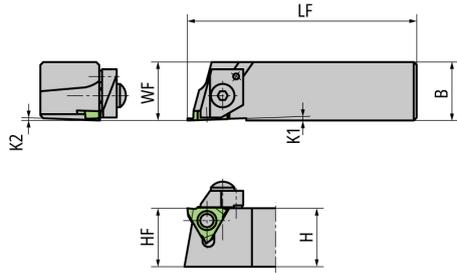
品番	勝手	ブレーカ	APMX	EPSR	GAN	IC	K8	PDX	PNA	RE	S	超硬
			mm									°
GTMX32V90R005	R	あり	0.35	60	20	9.525	-	0.5	90	0.05	3.18	●
GTMX32V90R010	R	あり	0.7	60	20	9.525	-	1	90	0.1	3.18	●

参照ページ: ホルダ → T15~T23 推奨切削条件 → T4

# 外径溝入れ加工用

## GTMT(A)43..シリーズ／ホルダ

### NGTN



●本図は右勝手 (R) を示す。

品番	勝手	B	CDX	CW	H	HF	K1	K2	LF	WF	適用インサート
		mm	mm	mm	mm	mm	°	°	mm	mm	
NGTNR161643-20	R	16	4.5	2~5.5	16	16	2	2	78	16	GT..43..
NGTNR161643-35	R	16	4.5	3.5~5.5	16	16	2	2	78	16	GT..43..
NGTNL161643-20	L	16	4.5	2~5.5	16	16	2	2	78	16	GT..43..
NGTNL161643-35	L	16	4.5	3.5~5.5	16	16	2	2	78	16	GT..43..

参照ページ：インサート → [T32](#) 推奨切削条件 → [T5](#)

### 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)
NGTNR161643-20	CPR5S	AOS-5*25	ASG-5	LW-2.5
NGTNR161643-35	CPR5S	AOS-5*25	ASG-5	LW-2.5
NGTNL161643-20	CPL5S	AOS-5*25	ASG-5	LW-2.5
NGTNL161643-35	CPL5S	AOS-5*25	ASG-5	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

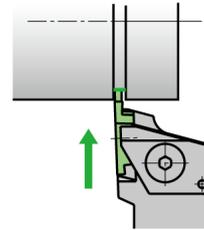
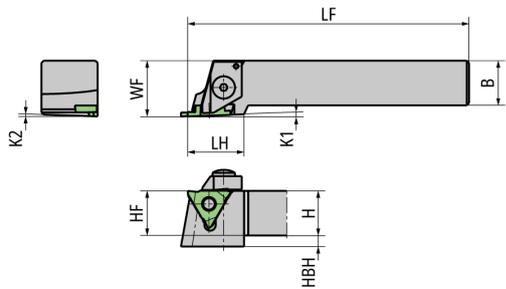
シェーパー  
W

エンドミル  
X

技術資料  
Y

索引  
Z

# NGTB オフセット付き



●本図は右勝手 (R) を示す。

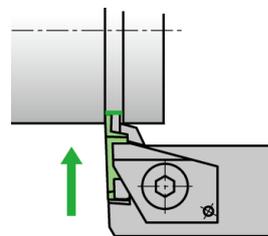
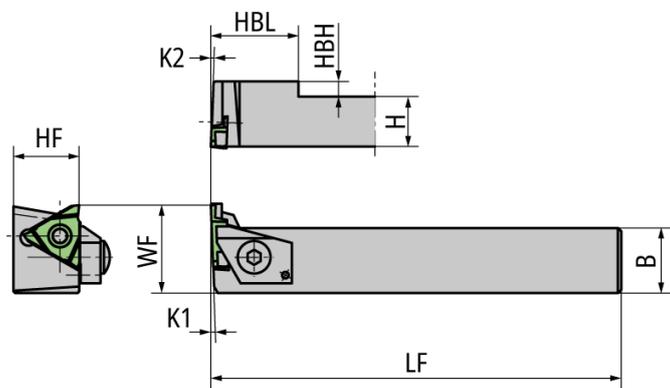
品番	勝手	B	CDX	CW	H	HBH	HF	K1	K2	LF	LH	WF	適用インサート
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	°	°	mm	mm	mm	
NGTBR161643-00S	R	16	3	1~5.5	16	9	16	2	2	100	25	20	GT..43..
NGTBR161643-20S	R	16	4.5	2~5.5	16	9	16	2	2	100	25	20	GT..43..
NGTBR161643-35S	R	16	4.5	3.5~5.5	16	9	16	2	2	100	25	20	GT..43..
NGTBR202043-00S	R	20	3	1~5.5	20	5	20	2	2	125	25	25	GT..43..
NGTBR202043-20S	R	20	4.5	2~5.5	20	5	20	2	2	125	25	25	GT..43..
NGTBR202043-35S	R	20	4.5	3.5~5.5	20	5	20	2	2	125	25	25	GT..43..
NGTBR252543-00S	R	25	3.5	1~5.5	25	-	25	2	2	150	25	30	GT..43..
NGTBR252543-20S	R	25	5.5	2~5.5	25	-	25	2	2	150	25	30	GT..43..
NGTBR252543-35S	R	25	5.5	3.5~5.5	25	-	25	2	2	150	25	30	GT..43..
NGTBR322543-20S	R	25	5.5	2~5.5	32	-	32	2	2	170	25	30	GT..43..
NGTBR322543-35S	R	25	5.5	3.5~5.5	32	-	32	2	2	170	25	30	GT..43..
NGTBL161643-00S	L	16	3	1~5.5	16	9	16	2	2	100	25	20	GT..43..
NGTBL161643-20S	L	16	4.5	2~5.5	16	9	16	2	2	100	25	20	GT..43..
NGTBL161643-35S	L	16	4.5	3.5~5.5	16	9	16	2	2	100	25	20	GT..43..
NGTBL202043-00S	L	20	3	1~5.5	20	5	20	2	2	125	25	25	GT..43..
NGTBL202043-20S	L	20	4.5	2~5.5	20	5	20	2	2	125	25	25	GT..43..
NGTBL202043-35S	L	20	4.5	3.5~5.5	20	5	20	2	2	125	25	25	GT..43..
NGTBL252543-00S	L	25	3.5	1~5.5	25	-	25	2	2	150	25	30	GT..43..
NGTBL252543-20S	L	25	5.5	2~5.5	25	-	25	2	2	150	25	30	GT..43..
NGTBL252543-35S	L	25	5.5	3.5~5.5	25	-	25	2	2	150	25	30	GT..43..
NGTBL322543-20S	L	25	5.5	2~5.5	32	-	32	2	2	170	25	30	GT..43..
NGTBL322543-35S	L	25	5.5	3.5~5.5	32	-	32	2	2	170	25	30	GT..43..

参照ページ: インサート → T32 推奨切削条件 → T5

## 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)
NGTBR161643-00S	CPR5	AOS-5*25	ASG-5	LW-2.5
NGTBR161643-20S	CPR5	AOS-5*25	ASG-5	LW-2.5
NGTBR161643-35S	CPR5	AOS-5*25	ASG-5	LW-2.5
NGTBR202043-00S	CPR6	AOS-6*30	ASG-6	LW-3
NGTBR202043-20S	CPR6	AOS-6*30	ASG-6	LW-3
NGTBR202043-35S	CPR6	AOS-6*30	ASG-6	LW-3
NGTBR252543-00S	CPR6	AOS-6*30	ASG-6	LW-3
NGTBR252543-20S	CPR6	AOS-6*30	ASG-6	LW-3
NGTBR252543-35S	CPR6	AOS-6*30	ASG-6	LW-3
NGTBR322543-20S	CPR6	AOS-6*30	ASG-6	LW-3
NGTBR322543-35S	CPR6	AOS-6*30	ASG-6	LW-3
NGTBL161643-00S	CPL5	AOS-5*25	ASG-5	LW-2.5
NGTBL161643-20S	CPL5	AOS-5*25	ASG-5	LW-2.5
NGTBL161643-35S	CPL5	AOS-5*25	ASG-5	LW-2.5
NGTBL202043-00S	CPL6	AOS-6*30	ASG-6	LW-3
NGTBL202043-20S	CPL6	AOS-6*30	ASG-6	LW-3
NGTBL202043-35S	CPL6	AOS-6*30	ASG-6	LW-3
NGTBL252543-00S	CPL6	AOS-6*30	ASG-6	LW-3
NGTBL252543-20S	CPL6	AOS-6*30	ASG-6	LW-3
NGTBL252543-35S	CPL6	AOS-6*30	ASG-6	LW-3
NGTBL322543-20S	CPL6	AOS-6*30	ASG-6	LW-3
NGTBL322543-35S	CPL6	AOS-6*30	ASG-6	LW-3

# NGTA 正面くし刃ホルダ



●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	CW	H	HBH	HBL	HF	K1	K2	LF	WF	適用インサート
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	°	°	mm	mm	
NGTAL161643-00S	L	16	3	1~5.5	16	4	20	16	2	2	100	23	GT..43..
NGTAL202043-00S	L	20	3	1~5.5	20	-	-	20	2	2	125	27	GT..43..

参照ページ: インサート → T32 推奨切削条件 → T5

## 部品

品番	押え金	スクリュー (クランプ用)	スプリング	レンチ (クランプ用)
NGTAL161643-00S	CPL5S	AOS-5*20	ASG-5	LW-2.5
NGTAL202043-00S	CPL6	AOS-6*30	ASG-6	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

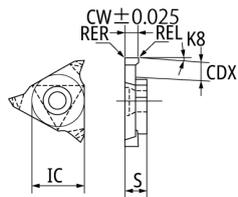
技術資料 Y

索引 Z

# 外径溝入れ加工用

## GTMT(A)43..シリーズ / インサート 超硬

### GTMT43



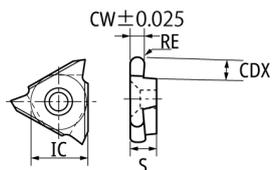
●本図は右勝手 (R) を示す。

品番	勝手	ブレーカ	APMX※	CDX	CW	EPSR	GAN	IC	K8	REL	RER	S	超硬	
													PVDコート	
													DM4	QM3
GTMT43145R	R	あり	3	3.5	1.45	60	11	12.7	2	0.2	0.2	4.76	●	●
GTMT43150R	R	あり	3	3.5	1.5	60	11	12.7	2	0.2	0.2	4.76	●	●
GTMT43175R	R	あり	3	3.5	1.75	60	11	12.7	2	0.2	0.2	4.76	●	●
GTMT43185R	R	あり	3	3.5	1.85	60	11	12.7	2	0.2	0.2	4.76	●	●
GTMT43200R	R	あり	3	3.5	2	60	11	12.7	2	0.2	0.2	4.76	●	●
GTMT43230R	R	あり	3	3.5	2.3	60	11	12.7	2	0.2	0.2	4.76	●	●
GTMT43250R	R	あり	4.3	5.5	2.5	60	11	12.7	2	0.3	0.3	4.76	●	●
GTMT43265R	R	あり	4.3	5.5	2.65	60	11	12.7	2	0.3	0.3	4.76	●	●
GTMT43280R	R	あり	4.3	5.5	2.8	60	11	12.7	2	0.3	0.3	4.76	●	●
GTMT43300R	R	あり	4.3	5.5	3	60	11	12.7	2	0.3	0.3	4.76	●	●
GTMT43330R	R	あり	4.3	5.5	3.3	60	11	12.7	2	0.3	0.3	4.76	●	●
GTMT43350R	R	あり	4.3	5.5	3.5	60	11	12.7	2	0.3	0.3	4.76	●	●
GTMT43400R	R	あり	4.3	5.5	4	60	11	12.7	2	0.4	0.4	4.76	●	●
GTMT43450R	R	あり	4.3	5.5	4.5	60	11	12.7	2	0.4	0.4	4.76	●	●
GTMT43500R	R	あり	4.3	5.5	5	60	11	12.7	2	0.4	0.4	5.76	●	●
GTMT43550R	R	あり	4.3	5.5	5.5	60	11	12.7	2	0.4	0.4	5.76	●	●
GTMT43145L	L	あり	3	3.5	1.45	60	11	12.7	2	0.2	0.2	4.76	●	●
GTMT43150L	L	あり	3	3.5	1.5	60	11	12.7	2	0.2	0.2	4.76	●	●
GTMT43175L	L	あり	3	3.5	1.75	60	11	12.7	2	0.2	0.2	4.76	●	●
GTMT43185L	L	あり	3	3.5	1.85	60	11	12.7	2	0.2	0.2	4.76	●	●
GTMT43200L	L	あり	3	3.5	2	60	11	12.7	2	0.2	0.2	4.76	●	●
GTMT43230L	L	あり	3	3.5	2.3	60	11	12.7	2	0.2	0.2	4.76	●	●
GTMT43280L	L	あり	4.3	5.5	2.8	60	11	12.7	2	0.3	0.3	4.76	●	●
GTMT43300L	L	あり	4.3	5.5	3	60	11	12.7	2	0.3	0.3	4.76	●	●
GTMT43330L	L	あり	4.3	5.5	3.3	60	11	12.7	2	0.3	0.3	4.76	●	●
GTMT43350L	L	あり	4.3	5.5	3.5	60	11	12.7	2	0.3	0.3	4.76	●	●
GTMT43400L	L	あり	4.3	5.5	4	60	11	12.7	2	0.4	0.4	4.76	●	●
GTMT43450L	L	あり	4.3	5.5	4.5	60	11	12.7	2	0.4	0.4	4.76	●	●
GTMT43500L	L	あり	4.3	5.5	5	60	11	12.7	2	0.4	0.4	5.76	●	●
GTMT43550L	L	あり	4.3	5.5	5.5	60	11	12.7	2	0.4	0.4	5.76	●	●

※APMX: 有効加工深さ

参照ページ: ホルダ → T29~T31 推奨切削条件 → T5

### GTMA43-フルR フルR溝加工対応



●本図は右勝手 (R) を示す。

品番	勝手	ブレーカ	APMX※	CDX	CW	EPSR	GAN	IC	RE	S	超硬	
											PVDコート	
											DM4	QM3
GTMA43200R10R	R	あり	3	3.5	2	60	11	12.7	1	4.76	●	●
GTMA43300R15R	R	あり	4.5	5.5	3	60	11	12.7	1.5	4.76	●	●
GTMA43400R20R	R	あり	4.5	5.5	4	60	11	12.7	2	4.76	●	●

※APMX: 有効加工深さ

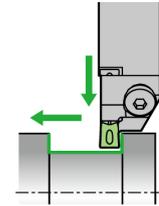
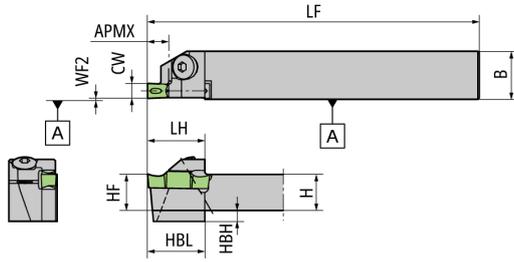
参照ページ: ホルダ → T29~T31 推奨切削条件 → T5

# 外径溝入れ加工用

## SCRUM DUO

### GWPG(M)..シリーズ／ホルダ

#### GTWP



●本図は右勝手 (R) を示す。  
注) 最大加工径φ42。

品番	勝手	APMX	B	CW	H	HBH	HBL	HF	LF	LH	WF2	適用インサート	
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
GTWPR1016-3D07	R	7	16	3	10	2	18	10	120	19	0.3	GWPG300..	GWPM300..
GTWPR1216-3D07	R	7	16	3	12	-	-	12	120	19.5	0.3	GWPG300..	GWPM300..
GTWPR1616-3D09	R	9	16	3	16	-	-	16	120	22	0.3	GWPG300..	GWPM300..
GTWPR1016-4E07	R	7	16	4	10	2	18	10	120	19	0.3	GWPG400..	GWPM400..
GTWPR1216-4E07	R	7	16	4	12	-	-	12	120	19.5	0.3	GWPG400..	GWPM400..
GTWPR1616-4E09	R	9	16	4	16	-	-	16	120	22	0.3	GWPG400..	GWPM400..
GTWPR1016-5F07	R	7	16	5	10	2	18	10	120	19	0.3	GWPG500..	GWPM500..
GTWPR1216-5F07	R	7	16	5	12	-	-	12	120	19.5	0.3	GWPG500..	GWPM500..
GTWPR1616-5F09	R	9	16	5	16	-	-	16	120	22	0.3	GWPG500..	GWPM500..
GTWPR1020-6G07	R	7	20	6	10	2	21	10	120	22	0.3	GWPG600..	GWPM600..
GTWPR1220-6G07	R	7	20	6	12	-	-	12	120	22.5	0.3	GWPG600..	GWPM600..
GTWPR1620-6G09	R	9	20	6	16	-	-	16	120	25	0.3	GWPG600..	GWPM600..
GTWPL1216-3D07	L	7	16	3	12	-	-	12	120	19.5	0.3	GWPG300..	GWPM300..
GTWPL1616-3D09	L	9	16	3	16	-	-	16	120	22	0.3	GWPG300..	GWPM300..
GTWPL1216-4E07	L	7	16	4	12	-	-	12	120	19.5	0.3	GWPG400..	GWPM400..
GTWPL1616-4E09	L	9	16	4	16	-	-	16	120	22	0.3	GWPG400..	GWPM400..
GTWPL1216-5F07	L	7	16	5	12	-	-	12	120	19.5	0.3	GWPG500..	GWPM500..
GTWPL1616-5F09	L	9	16	5	16	-	-	16	120	22	0.3	GWPG500..	GWPM500..
GTWPL1620-6G09	L	9	20	6	16	-	-	16	120	25	0.3	GWPG600..	GWPM600..

参照ページ: インサート → T34 推奨切削条件 → T5

#### 部品

品番	スクリュー (クランプ用)	レンチ (クランプ用)
GTWPR1016-3D07	AOB-5*14	LW-3S
GTWPR1216-3D07	AOB-5*16	LW-3S
GTWPR1616-3D09	AOB-5*16	LW-3S
GTWPR1016-4E07	AOB-5*14	LW-3S
GTWPR1216-4E07	AOB-5*16	LW-3S
GTWPR1616-4E09	AOB-5*16	LW-3S
GTWPR1016-5F07	AOB-5*14	LW-3S
GTWPR1216-5F07	AOB-5*16	LW-3S
GTWPR1616-5F09	AOB-5*16	LW-3S
GTWPR1020-6G07	AOB-5*14	LW-3S
GTWPR1220-6G07	AOB-5*16	LW-3S
GTWPR1620-6G09	AOB-5*16	LW-3S
GTWPL1216-3D07	AOB-5*16	LW-3S
GTWPL1616-3D09	AOB-5*16	LW-3S
GTWPL1216-4E07	AOB-5*16	LW-3S
GTWPL1616-4E09	AOB-5*16	LW-3S
GTWPL1216-5F07	AOB-5*16	LW-3S
GTWPL1616-5F09	AOB-5*16	LW-3S
GTWPL1620-6G09	AOB-5*16	LW-3S

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

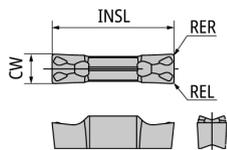
エンドミル X

技術資料 Y

索引 Z

# GWPG(M)..シリーズ／インサート 超硬

## GWPG(M)-GW スタンダード型（横挽き加工対応）



品番	勝手	ブレーカ	CW	INSL	REL	RER	超硬
							PVDコート
			mm	mm	mm	mm	DM4
GWPG300N02D-GW	N	あり	3	20.6	0.2	0.2	●
GWPG300N04D-GW	N	あり	3	20.6	0.4	0.4	●
GWPG400N02E-GW	N	あり	4	20.6	0.2	0.2	●
GWPG400N04E-GW	N	あり	4	20.6	0.4	0.4	●
GWPG400N08E-GW	N	あり	4	20.6	0.8	0.8	●
GWPG500N02F-GW	N	あり	5	20.6	0.2	0.2	●
GWPG500N04F-GW	N	あり	5	20.6	0.4	0.4	●
GWPG500N08F-GW	N	あり	5	20.6	0.8	0.8	●
GWPG600N02G-GW	N	あり	6	25.6	0.2	0.2	●
GWPG600N04G-GW	N	あり	6	25.6	0.4	0.4	●
GWPG600N08G-GW	N	あり	6	25.6	0.8	0.8	●
GWPM300N04D-GW	N	あり	3	20.6	0.4	0.4	●
GWPM400N04E-GW	N	あり	4	20.6	0.4	0.4	●
GWPM500N04F-GW	N	あり	5	20.6	0.4	0.4	●
GWPM600N04G-GW	N	あり	6	25.6	0.4	0.4	●

参照ページ：ホルダ → T33 推奨切削条件 → T5

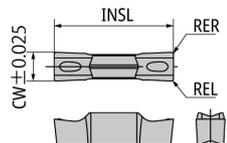
GWPG..：刃先研磨品

溝幅公差±0.025

GWPM..：刃先未研磨品

溝幅公差±0.05

## GWPG-GV ハイレーキ型（切味重視）



品番	勝手	ブレーカ	CW	INSL	REL	RER	超硬
							PVDコート
			mm	mm	mm	mm	DM4
GWPG300N02D-GV	N	あり	3	20.6	0.2	0.2	●
GWPG300N04D-GV	N	あり	3	20.6	0.4	0.4	●
GWPG400N02E-GV	N	あり	4	20.6	0.2	0.2	●
GWPG400N04E-GV	N	あり	4	20.6	0.4	0.4	●
GWPG500N02F-GV	N	あり	5	20.6	0.2	0.2	●
GWPG500N04F-GV	N	あり	5	20.6	0.4	0.4	●
GWPG600N02G-GV	N	あり	6	25.6	0.2	0.2	●
GWPG600N04G-GV	N	あり	6	25.6	0.4	0.4	●

参照ページ：ホルダ → T33 推奨切削条件 → T5

GWPG..：刃先研磨品

溝幅公差±0.025

# MEMO

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

シエパー  
W

エンドミル  
X

技術資料  
Y

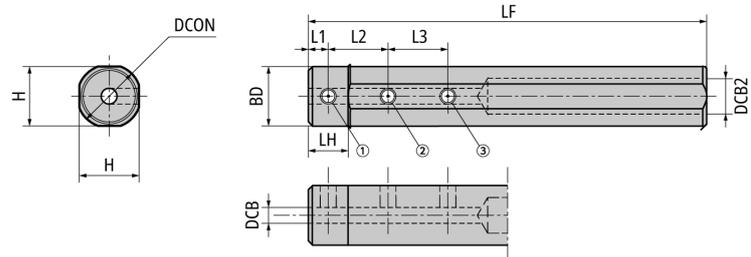
索引  
Z

# 内径溝入れ加工用

## STICK DUO

### SBG..シリーズ／スリーブ

■ NBH シャンク径  $\phi 16 \sim \phi 19.05$

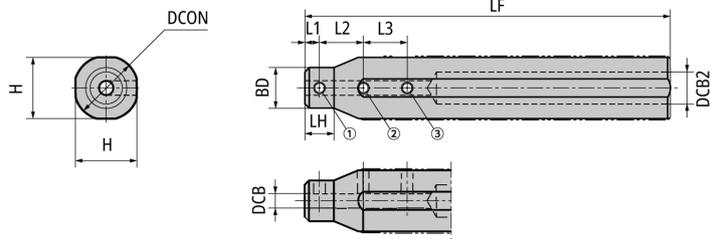


品番	勝手	BD	DCB	DCB2	DCON	H	LF	LH	L1	L2	L3	適用インサートバー	
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
NBH03015H	N	15	3	9	15.875	15	100	10	5	10	10	SBF./SHF./SBB..	SBG../SBT../SSP..
NBH04015H	N	15	4	9	15.875	15	100	10	5	15	15	SBF./SHF./SBB..	SBG../SBT../SSP..
NBH05015H	N	15	5	9	15.875	15	100	10	5	15	15	SBF./SHF..	SBG../SBT../SSP..
NBH06015H	N	15	6	9	15.875	15	100	10	5	20	20	SBF./SHF..	SBG../SFG../SBT../SSP..
NBH08015H	N	15	8	9	15.875	15	100	10	5	20	20	SBF./SHF..	SBG../SFG../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..
NBH05016H	N	15	5	9	16	15	100	10	5	15	15	SBF./SHF..	SBG../SBT../SSP..
NBH06016H	N	15	6	9	16	15	100	10	5	20	20	SBF./SHF..	SBG../SFG../SBT../SSP..
NBH08016H	N	15	8	9	16	15	100	10	5	20	20	SBF./SHF..	SBG../SFG../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..
NBH05019K	N	18	5	11	19.05	18	125	10	5	15	15	SBF./SHF..	SBG../SBT../SSP..
NBH06019K	N	18	6	11	19.05	18	125	10	5	20	20	SBF./SHF..	SBG../SFG../SBT../SSP..
NBH08019K	N	18	8	11	19.05	18	125	10	5	20	20	SBF./SHF..	SBG../SFG../SSP..

参照ページ：インサート → T38,T39 推奨切削条件 → T4

## 部品

品番	スクリュー (クランプ用)			レンチ (クランプ用)
	①	②	③	
NBH03015H	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH04015H	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH05015H	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH06015H	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH08015H	SS0403F	SS0403F	SS0403F	LW-2
NBH03016H	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH04016H	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH05016H	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH06016H	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH08016H	SS0403F	SS0403F	SS0403F	LW-2
NBH03019K	SS0406F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH04019K	SS0406F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH05019K	SS0406F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH06019K	SS0406F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH08019K	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2



品番	勝手	BD	DCB	DCB2	DCON	H	LF	LH	L1	L2	L3	適用インサートバー	
		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..
NBH05020K	N	14	5	11	20	19	125	10	5	15	15	SBF./SHF..	SBG./SBT./SSP..
NBH06020K	N	15	6	11	20	19	125	10	5	20	20	SBF./SHF..	SBG./SFG./SBT./SSP..
NBH08020K	N	17	8	11	20	19	125	10	5	20	20	SBF./SHF..	SBG./SFG./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..
NBH05022K	N	14	5	11	22	21	125	10	5	15	15	SBF./SHF..	SBG./SBT./SSP..
NBH06022K	N	15	6	11	22	21	125	10	5	20	20	SBF./SHF..	SBG./SFG./SBT./SSP..
NBH08022K	N	17	8	11	22	21	125	10	5	20	20	SBF./SHF..	SBG./SFG./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..
NBH05023K	N	14	5	11	23	21	125	10	5	15	15	SBF./SHF..	SBG./SBT./SSP..
NBH06023K	N	15	6	11	23	21	125	10	5	20	20	SBF./SHF..	SBG./SFG./SBT./SSP..
NBH08023K	N	17	8	11	23	21	125	10	5	20	20	SBF./SHF..	SBG./SFG./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..
NBH05025K-MET	N	14	5	11	25	24	125	10	5	15	15	SBF./SHF..	SBG./SBT./SSP..
NBH06025K-MET	N	15	6	11	25	24	125	10	5	20	20	SBF./SHF..	SBG./SFG./SBT./SSP..
NBH08025K-MET	N	17	8	11	25	24	125	10	5	20	20	SBF./SHF..	SBG./SFG./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..
NBH05025K	N	14	5	11	25.4	24	125	10	5	15	15	SBF./SHF..	SBG./SBT./SSP..
NBH06025K	N	15	6	11	25.4	24	125	10	5	20	20	SBF./SHF..	SBG./SFG./SBT./SSP..
NBH08025K	N	17	8	11	25.4	24	125	10	5	20	20	SBF./SHF..	SBG./SFG./SSP..
NBH05032K	N	14	5	11	32	30	125	10	5	15	15	SBF./SHF..	SBG./SBT./SSP..
NBH06032K	N	15	6	11	32	30	125	10	5	20	20	SBF./SHF..	SBG./SFG./SBT./SSP..
NBH08032K	N	17	8	11	32	30	125	10	5	20	20	SBF./SHF..	SBG./SFG./SSP..

参照ページ: インサート → T38,T39 推奨切削条件 → T4

■ 部品

品番	スクリュ (クランプ用)			レンチ (クランプ用)
	①	②	③	
NBH03020K	SS0404F	SS0404F	SS0406F	LW-2
NBH04020K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH05020K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH06020K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH08020K	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH03022K	SS0404F	SS0406F	SS0408F	LW-2
NBH04022K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH05022K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH06022K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH08022K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH03023K	SS0404F	SS0406F	SS0408F	LW-2
NBH04023K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH05023K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH06023K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH08023K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH03025K-MET	SS0404F	SS0406F	SS0408F	LW-2
NBH04025K-MET	SS0404F	SS0408F	SS0408F	LW-2
NBH05025K-MET	SS0404F	SS0408F	SS0408F	LW-2
NBH06025K-MET	SS0404F	SS0408F	SS0408F	LW-2
NBH08025K-MET	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH03025K	SS0404F	SS0406F	SS0408F	LW-2
NBH04025K	SS0404F	SS0408F	SS0408F	LW-2
NBH05025K	SS0404F	SS0408F	SS0408F	LW-2
NBH06025K	SS0404F	SS0408F	SS0408F	LW-2
NBH08025K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH05032K	SS0404F	SS0408F	SS0408F	LW-2
NBH06032K	SS0404F	SS0408F	SS0408F	LW-2
NBH08032K	SS0404F	SS0408F	SS0408F	LW-2

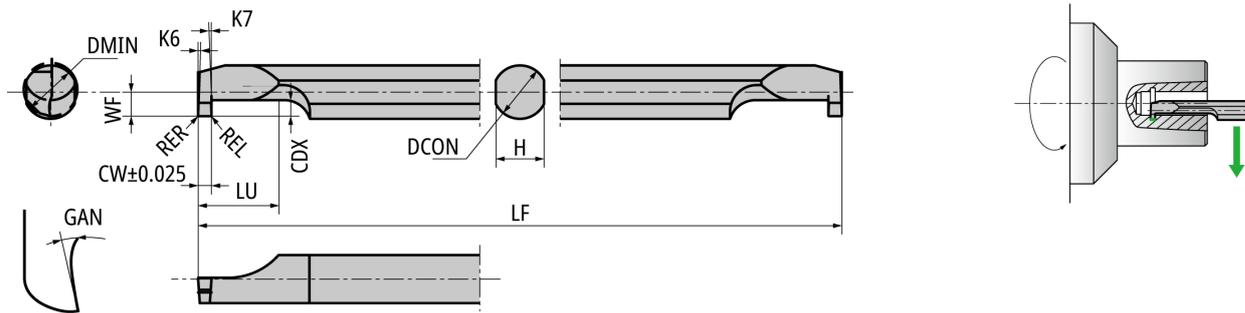
新製品 N  
製品紹介 O  
材種・選択ガイド P  
前挽き加工 Q  
後挽き加工 R  
突切り加工 S  
溝入れ加工 T  
ねじ切り加工 U  
内径加工 V  
シーバー W  
エンドミル X  
技術資料 Y  
索引 Z

# 内径溝入れ加工用

## STICK DUO

### SBG..シリーズ／インサートバー 超硬

#### SBG-S ショートタイプ

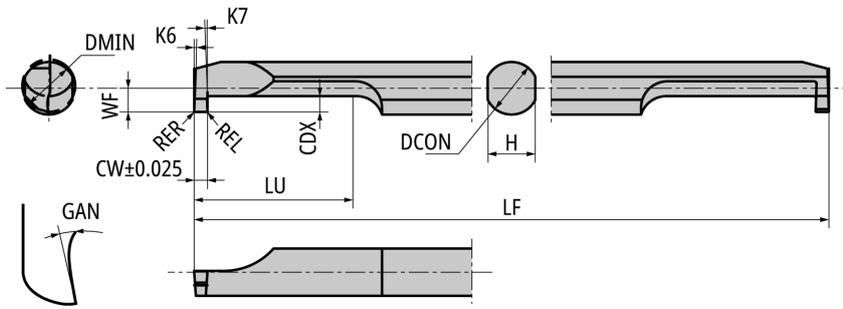


●本図は右勝手 (R) を示す。

品番	勝手	ブレーカ	DMIN	APMX	CDX	CW	DCON	GAN	H	K6	K7	LF	LU	REL	RER	WF	超硬
			mm	mm	mm	mm	mm	mm	°	mm	°	°	mm	mm	mm	mm	mm
SBG030050RB-S	R	あり	3	0.8	1	0.5	3	8	2.7	2	2	50	4.5	0.05	0.05	1.3	●
SBG030075RB-S	R	あり	3	0.8	1	0.75	3	8	2.7	2	2	50	4.5	0.05	0.05	1.3	●
SBG030100RB-S	R	あり	3	0.8	1	1	3	8	2.7	2	2	50	4.5	0.05	0.05	1.3	●
SBG030150RB-S	R	あり	3	0.8	1	1.5	3	8	2.7	2	2	50	4.5	0.05	0.05	1.3	●
SBG040050RB-S	R	あり	4	1	1.2	0.5	4	8	3.6	2	2	60	6	0.05	0.05	1.8	●
SBG040075RB-S	R	あり	4	1	1.2	0.75	4	8	3.6	2	2	60	6	0.05	0.05	1.8	●
SBG040100RB-S	R	あり	4	1	1.2	1	4	8	3.6	2	2	60	6	0.05	0.05	1.8	●
SBG040150RB-S	R	あり	4	1	1.2	1.5	4	8	3.6	2	2	60	6	0.05	0.05	1.8	●
SBG050050RB-S	R	あり	5	1.2	1.4	0.5	5	8	4.5	2	2	70	7.5	0.05	0.05	2.3	●
SBG050100RB-S	R	あり	5	1.2	1.4	1	5	8	4.5	2	2	70	7.5	0.05	0.05	2.3	●
SBG050150RB-S	R	あり	5	1.2	1.4	1.5	5	8	4.5	2	2	70	7.5	0.05	0.05	2.3	●
SBG050200RB-S	R	あり	5	1.2	1.4	2	5	8	4.5	2	2	70	7.5	0.05	0.05	2.3	●
SBG060100RB-S	R	あり	6	1.8	2	1	6	8	5.4	2	2	80	7.5	0.05	0.05	2.8	●
SBG060150RB-S	R	あり	6	1.8	2	1.5	6	8	5.4	2	2	80	7.5	0.05	0.05	2.8	●
SBG060200RB-S	R	あり	6	1.8	2	2	6	8	5.4	2	2	80	7.5	0.05	0.05	2.8	●
SBG080100RB-S	R	あり	8	2.2	2.4	1	8	8	7.3	2	2	80	8.5	0.05	0.05	3.8	●
SBG080150RB-S	R	あり	8	2.2	2.4	1.5	8	8	7.3	2	2	80	8.5	0.05	0.05	3.8	●
SBG080200RB-S	R	あり	8	2.2	2.4	2	8	8	7.3	2	2	80	8.5	0.05	0.05	3.8	●

参照ページ: ホルダ → T35~T35 推奨切削条件 → T4

# SBG レギュラータイプ



●本図は右勝手 (R) を示す。

品番	勝手	ブレード	DMIN	APMX	CDX	CW	DCON	GAN	H	K6	K7	LF	LU	REL	RER	WF	超硬	
																	PVDコート	
																	ZM3	
SBG030050RB	R	あり	3	0.8	1	0.5	3	8	2.7	2	2	50	9	0.05	0.05	1.3	●	
SBG030075RB	R	あり	3	0.8	1	0.75	3	8	2.7	2	2	50	9	0.05	0.05	1.3	●	
SBG030100RB	R	あり	3	0.8	1	1	3	8	2.7	2	2	50	9	0.05	0.05	1.3	●	
SBG040050RB	R	あり	4	1	1.2	0.5	4	8	3.6	2	2	60	12	0.05	0.05	1.8	●	
SBG040075RB	R	あり	4	1	1.2	0.75	4	8	3.6	2	2	60	12	0.05	0.05	1.8	●	
SBG040100RB	R	あり	4	1	1.2	1	4	8	3.6	2	2	60	12	0.05	0.05	1.8	●	
SBG050050RB	R	あり	5	1.2	1.4	0.5	5	8	4.5	2	2	70	20	0.05	0.05	2.3	●	
SBG050100RB	R	あり	5	1.2	1.4	1	5	8	4.5	2	2	70	20	0.05	0.05	2.3	●	
SBG050150RB	R	あり	5	1.2	1.4	1.5	5	8	4.5	2	2	70	20	0.05	0.05	2.3	●	
SBG060100RB	R	あり	6	1.8	2	1	6	8	5.4	2	2	80	20	0.05	0.05	2.8	●	
SBG060150RB	R	あり	6	1.8	2	1.5	6	8	5.4	2	2	80	20	0.05	0.05	2.8	●	
SBG060200RB	R	あり	6	1.8	2	2	6	8	5.4	2	2	80	20	0.05	0.05	2.8	●	
SBG080100RB	R	あり	8	2.2	2.4	1	8	8	7.3	2	2	80	20	0.05	0.05	3.8	●	
SBG080150RB	R	あり	8	2.2	2.4	1.5	8	8	7.3	2	2	80	20	0.05	0.05	3.8	●	
SBG080200RB	R	あり	8	2.2	2.4	2	8	8	7.3	2	2	80	20	0.05	0.05	3.8	●	

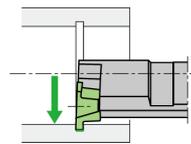
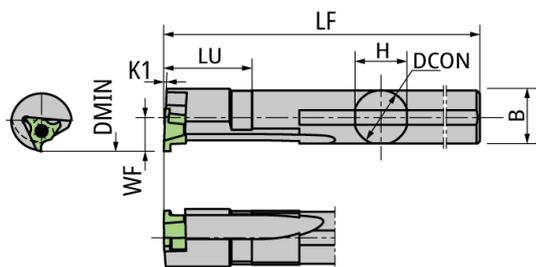
参照ページ:ホルダ → T35~T37 推奨切削条件 → T4

- 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

# 内径溝入れ加工用

## GTG..シリーズ／ホルダ

### S-BG モーグルバー 鋼シャンク



●本図は右勝手 (R) を示す。  
注) 右勝手ホルダのインサートは左勝手 (L) を使用します。

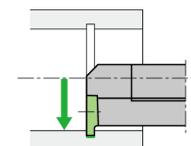
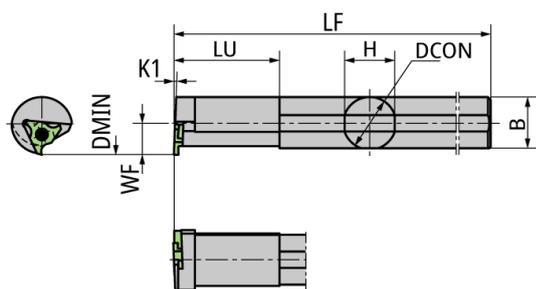
品番	勝手	DMIN	APMX	B	CW	DCON	H	K1	LF	LU	WF	適用インサート
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	°	mm	mm	mm	
S08H-BGR10D10	R	10	1	7.85	0.5~2	8	7.7	2	120	20	5	GTG10..
S10K-BGR10D12	R	12	1	9.8	0.5~2	10	9.6	2	120	25	6	GTG10..

参照ページ: インサート → T41 推奨切削条件 → T4

### 部品

品番	スクリュ (クランプ用)	レンチ (クランプ用)
S08H-BGR10D10	LR-S-2.5*6.8	CLR-15S
S10K-BGR10D12	LR-S-2.5*6.8	CLR-15S

### BG 鋼シャンク



●本図は右勝手 (R) を示す。  
注) 右勝手ホルダのインサートは左勝手 (L) を使用します。

品番	勝手	DMIN	APMX	B	CW	DCON	H	K1	LF	LU	WF	適用インサート
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	°	mm	mm	mm	
BGR08-00S	R	10	1	7.5	0.5~2	8	7	2	125	20	5	GTG10..
BGR08-10S	R	10	1	7.5	1.5~2	8	7	2	125	20	5	GTG10..
BGR10-00S	R	12	1	9.5	0.5~2	10	9	2	150	25	6	GTG10..
BGR10-10S	R	12	1	9.5	1.5~2	10	9	2	150	25	6	GTG10..
BGR12-00S	R	14	2	11.5	1~2	12	11	2	180	30	7	GTG14..
BGR12-12S	R	14	2	11.5	1.75~2	12	11	2	180	30	7	GTG14..
BGR14-00S	R	16	2	13.5	1~2	14	13	2	180	35	8	GTG14..
BGR14-12S	R	16	2	13.5	1.75~2	14	13	2	180	35	8	GTG14..
BGR16	R	20	3	15.5	1.5~2	16	15	2	200	40	10	GTG20..
BGR20	R	25	3	19.5	1.5~2	20	19	2	200	40	12	GTG20..

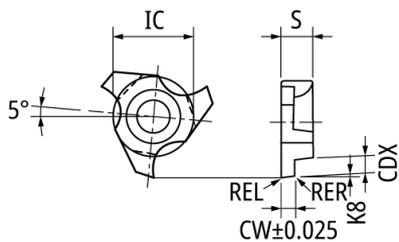
参照ページ: インサート → T41 推奨切削条件 → T4

### 部品

品番	スクリュ (クランプ用)	レンチ (クランプ用)
BGR08-00S	LR-S-2.5*6.8	CLR-15S
BGR08-10S	LR-S-2.5*6.8	CLR-15S
BGR10-00S	LR-S-2.5*6.8	CLR-15S
BGR10-10S	LR-S-2.5*6.8	CLR-15S
BGR12-00S	LR-S-3*7.8	RLR-20S
BGR12-12S	LR-S-3*7.8	RLR-20S
BGR14-00S	LR-S-3*7.8	RLR-20S
BGR14-12S	LR-S-3*7.8	RLR-20S
BGR16	LR-S-3*7.8	RLR-20S
BGR20	LR-S-3*7.8	RLR-20S

# GTG..シリーズ／インサート 超硬

## GTG..005



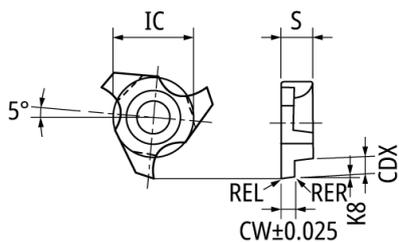
●本図は左勝手 (L) を示す。

品番	勝手	ブレーカ	APMX※	CDX	CW	EPSR	IC	K8	REL	RER	S	超硬	
												PVDコート	
												mm	mm
GTG10050FL005	L	あり	1	1.2	0.5	60	5.56	2	0.05	0.05	3.18	●	
GTG10075FL005	L	あり	1	1.2	0.75	60	5.56	2	0.05	0.05	3.18	●	
GTG10100FL005	L	あり	1	1.2	1	60	5.56	2	0.05	0.05	3.18	●	
GTG10150FL005	L	あり	1	1.2	1.5	60	5.56	2	0.05	0.05	3.18	●	
GTG10200FL005	L	あり	1	1.2	2	60	5.56	2	0.05	0.05	3.18	●	

※APMX: 有効加工深さ

参照ページ: ホルダ → T40 推奨切削条件 → T4

## GTG..



●本図は左勝手 (L) を示す。

品番	勝手	ブレーカ	APMX※	CDX	CW	EPSR	IC	K8	REL	RER	S	超硬	
												PVDコート	
												mm	mm
GTG10050FL00	L	あり	1	1.2	0.5	60	5.56	2	0.05	0.05	3.18	●	●
GTG10065FL00	L	あり	1	1.2	0.65	60	5.56	2	0.05	0.05	3.18	●	●
GTG10075FL00	L	あり	1	1.2	0.75	60	5.56	2	0.05	0.05	3.18	●	●
GTG10100FL00	L	あり	1	1.2	1	60	5.56	2	0.05	0.05	3.18	●	●
GTG10150FL00	L	あり	1	1.2	1.5	60	5.56	2	0.05	0.05	3.18	●	●
GTG10200FL01	L	あり	1	1.2	2	60	5.56	2	0.1	0.1	3.18	●	●
GTG14100FL00	L	あり	2	2.2	1	60	7.94	2	0.05	0.05	3.18	●	●
GTG14150FL00	L	あり	2	2.2	1.5	60	7.94	2	0.05	0.05	3.18	●	●
GTG14200FL01	L	あり	2	2.2	2	60	7.94	2	0.1	0.1	3.18	●	●
GTG20150FL	L	あり	3	3.2	1.5	60	9.525	2	0.2	0.2	3.18	●	●
GTG20200FL	L	あり	3	3.2	2	60	9.525	2	0.2	0.2	3.18	●	●

※APMX: 有効加工深さ

参照ページ: ホルダ → T40 推奨切削条件 → T4

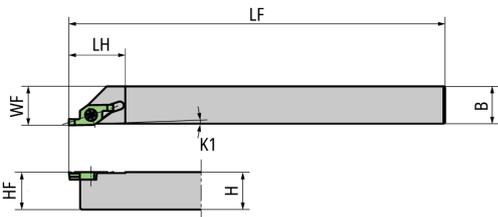
- N 新製品
- O 製品紹介
- P 材種・選択ガイド
- Q 前挽き加工
- R 後挽き加工
- S 突切り加工
- T 溝入れ加工
- U ねじ切り加工
- V 内径加工
- W シェーパー
- X エンドミル
- Y 技術資料
- Z 索引

# 端面溝入れ加工用

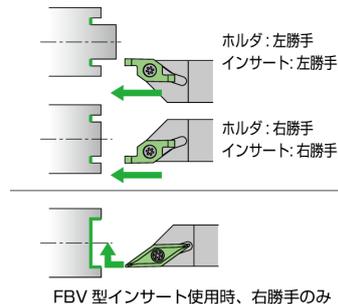
## SATURN DUO

### FGV・FBV..シリーズ／ホルダ

#### CH-FGV 正面くし刃ホルダ



●本図は右勝手 (R) を示す。



FBV 型インサート使用時、右勝手のみ

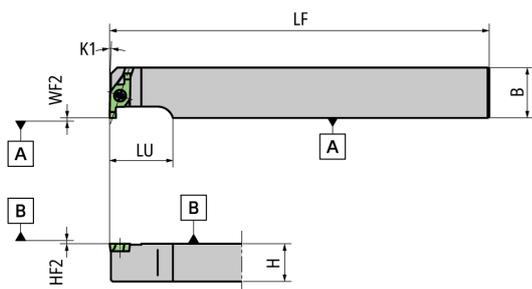
品番	勝手	B	H	K1	LF	LH	WF	適用インサート	
		mm	mm	°	mm	mm	mm		
CH-FGVR1010	R	10	10	1	120	18	10.5	FGV..	FBV..
CH-FGVR1212	R	12	12	1	120	18	12.5	FGV..	FBV..
CH-FGVR1616	R	16	16	1	120	18	16.5	FGV..	FBV..
CH-FGVL1010	L	10	10	1	120	18	10.5	FGV..	-
CH-FGVL1212	L	12	12	1	120	18	12.5	FGV..	-
CH-FGVL1616	L	16	16	1	120	18	16.5	FGV..	-

参照ページ: インサート → T44 推奨切削条件 → T6

#### 部品

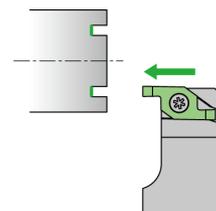
品番	スクリュ (クランプ用)	レンチ (クランプ用)
CH-FGVR1010	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CH-FGVR1212	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CH-FGVR1616	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CH-FGVL1010	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CH-FGVL1212	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CH-FGVL1616	LRIS-2.5*7	CLR-15S

#### FGV



●本図は右勝手 (R) を示す。

注) 右勝手ホルダのインサートは左勝手 (L) を使用します。



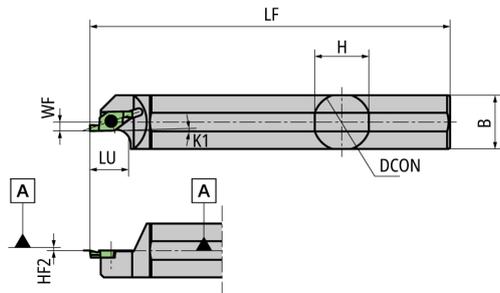
品番	勝手	B	H	HF2	K1	LF	LU	WF2	適用インサート
		mm	mm	mm	°	mm	mm	mm	
FGVR1016	R	16	10	0	1	120	20	0	FGV..
FGVR1216	R	16	12	0	1	120	20	0	FGV..
FGVR1616	R	16	16	0	1	120	20	0	FGV..

参照ページ: インサート → T44 推奨切削条件 → T6

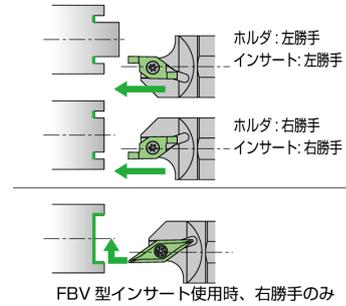
#### 部品

品番	スクリュ (クランプ用)	レンチ (クランプ用)
FGVR1016	LRIS-2.5*7	CLR-15S
FGVR1216	LRIS-2.5*7	CLR-15S
FGVR1616	LRIS-2.5*7	CLR-15S

# DS-FGV DSホルダ



●本図は右勝手 (R) を示す。



品番	勝手	B	DCON	H	HF2	K1	LF	LU	WF	適用インサート	
		mm	mm	mm	mm	°	mm	mm	mm	FGV..	FBV..
DS-FGVR16-012	R	15	16	15	0	1	80	11	3	FGV..	FBV..
DS-FGVR19	R	18	19.05	18	0	1	120	11	3	FGV..	FBV..
DS-FGVR20	R	19	20	19	0	1	120	11	3	FGV..	FBV..
DS-FGVR22	R	21	22	21	0	1	120	11	3	FGV..	FBV..
DS-FGVR22M	R	21	22	21	0	1	150	11	3	FGV..	FBV..
DS-FGVR25	R	24.5	25.4	24.5	0	1	120	11	3	FGV..	FBV..
DS-FGVR25-MET	R	24	25	24	0	1	150	11	3	FGV..	FBV..
DS-FGVL16-012	L	15	16	15	0	1	80	11	3	FGV..	-
DS-FGVL19	L	18	19.05	18	0	1	120	11	3	FGV..	-
DS-FGVL20	L	19	20	19	0	1	120	11	3	FGV..	-
DS-FGVL22	L	21	22	21	0	1	120	11	3	FGV..	-
DS-FGVL22M	L	21	22	21	0	1	150	11	3	FGV..	-
DS-FGVL25	L	24.5	25.4	24.5	0	1	120	11	3	FGV..	-
DS-FGVL25-MET	L	24	25	24	0	1	150	11	3	FGV..	-

参照ページ: インサート → T44 推奨切削条件 → T6 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-FGVR16-012	LRIS-2.5*7	CLR-15S
DS-FGVR19	LRIS-2.5*7	CLR-15S
DS-FGVR20	LRIS-2.5*7	CLR-15S
DS-FGVR22	LRIS-2.5*7	CLR-15S
DS-FGVR22M	LRIS-2.5*7	CLR-15S
DS-FGVR25	LRIS-2.5*7	CLR-15S
DS-FGVR25-MET	LRIS-2.5*7	CLR-15S
DS-FGVL16-012	LRIS-2.5*7	CLR-15S
DS-FGVL19	LRIS-2.5*7	CLR-15S
DS-FGVL20	LRIS-2.5*7	CLR-15S
DS-FGVL22	LRIS-2.5*7	CLR-15S
DS-FGVL22M	LRIS-2.5*7	CLR-15S
DS-FGVL25	LRIS-2.5*7	CLR-15S
DS-FGVL25-MET	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

シェーパー W

エンドミル X

技術資料 Y

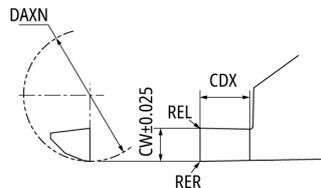
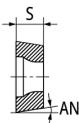
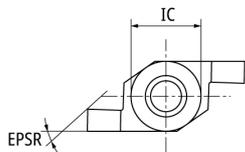
索引 Z

# 端面溝入れ加工用

## SATURN DUO

### FGV・FBV..シリーズ／インサート 超硬

#### FGV

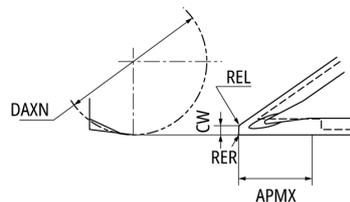
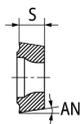
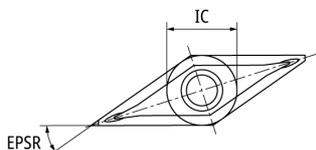


●本図は右勝手 (R) を示す。

品番	勝手	ブレーカ	DAXN	APMX	CDX	AN	CW	EPSR	IC	REL	RER	S	超硬 PVDコート
			°	mm	mm	mm	mm	°	mm	mm	mm	mm	TM4
FGV100RB00D6	R	あり	6	1.5	1.75	7	1	35	6.35	0	0	2.38	●
FGV100RB05D6	R	あり	6	1.5	1.8	7	1	35	6.35	0.05	0.05	2.38	●
FGV150RB00D6	R	あり	6	2	2.2	7	1.5	35	6.35	0	0	2.38	●
FGV150RB05D6	R	あり	6	2	2.3	7	1.5	35	6.35	0.05	0.05	2.38	●
FGV200RB00D6	R	あり	6	3	3.2	7	2	35	6.35	0	0	2.38	●
FGV200RB05D6	R	あり	6	3	3.3	7	2	35	6.35	0.05	0.05	2.38	●
FGV100LB00D6	L	あり	6	1.5	1.75	7	1	35	6.35	0	0	2.38	●
FGV100LB05D6	L	あり	6	1.5	1.8	7	1	35	6.35	0.05	0.05	2.38	●
FGV150LB00D6	L	あり	6	2	2.2	7	1.5	35	6.35	0	0	2.38	●
FGV150LB05D6	L	あり	6	2	2.3	7	1.5	35	6.35	0.05	0.05	2.38	●
FGV200LB00D6	L	あり	6	3	3.2	7	2	35	6.35	0	0	2.38	●
FGV200LB05D6	L	あり	6	3	3.3	7	2	35	6.35	0.05	0.05	2.38	●

参照ページ:ホルダ → T42,T43 推奨切削条件 → T6

#### FBV



●本図は右勝手 (R) を示す。

品番	勝手	ブレーカ	DAXN	APMX	AN	CW	EPSR	IC	REL	RER	S	超硬 PVDコート
			mm	mm	°	mm	°	mm	mm	mm	mm	TM4
FBV40R05D8AM3	R	あり	8	4	7	(0.5)	35	6.35	0.2	0.05	2.38	●
FBV40R15D8AM3	R	あり	8	4	7	(0.5)	35	6.35	0.2	0.15	2.38	●

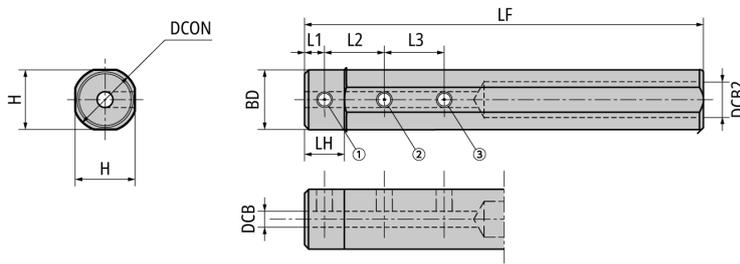
参照ページ:ホルダ → T42,T43 推奨切削条件 → T6

# 奥端面溝入れ加工用

## STICK DUO

### SFG..シリーズ／スリーブ

■ NBH シャンク径  $\phi 15.875 \sim \phi 19.05$



品番	勝手	BD	DCB	DCB2	DCON	H	LF	LH	L1	L2	L3	適用インサートバー	
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
NBH06015H	N	15	6	9	15.875	15	100	10	5	20	20	SBF../SHF..	SBG../SFG../SBT../SSP..
NBH08015H	N	15	8	9	15.875	15	100	10	5	20	20	SBF../SHF..	SBG../SFG../SSP..
NBH06016H	N	15	6	9	16	15	100	10	5	20	20	SBF../SHF..	SBG../SFG../SBT../SSP..
NBH08016H	N	15	8	9	16	15	100	10	5	20	20	SBF../SHF..	SBG../SFG../SSP..
NBH06019K	N	18	6	11	19.05	18	125	10	5	20	20	SBF../SHF..	SBG../SFG../SBT../SSP..
NBH08019K	N	18	8	11	19.05	18	125	10	5	20	20	SBF../SHF..	SBG../SFG../SSP..

参照ページ：インサート → T47 推奨切削条件 → T6

### ■ 部品

品番	スクリュ (クランプ用)			レンチ (クランプ用)
	①	②	③	
NBH06015H	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH08015H	SS0403F	SS0403F	SS0403F	LW-2
NBH06016H	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH08016H	SS0403F	SS0403F	SS0403F	LW-2
NBH06019K	SS0406F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH08019K	SS0404F	SS0404F	SS0404F	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

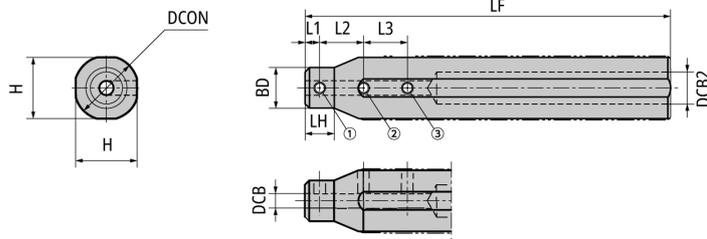
シェーパー  
W

エンドミル  
X

技術資料  
Y

索引  
Z

# NBH シャンク径 $\phi 20 \sim \phi 32$



品番	勝手	BD	DCB	DCB2	DCON	H	LF	LH	L1	L2	L3	適用インサートバー	
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
NBH06020K	N	15	6	11	20	19	125	10	5	20	20	SBF./SHF..	SBG../SFG../SBT../SSP..
NBH08020K	N	17	8	11	20	19	125	10	5	20	20	SBF./SHF..	SBG../SFG../SSP..
NBH06022K	N	15	6	11	22	21	125	10	5	20	20	SBF./SHF..	SBG../SFG../SBT../SSP..
NBH08022K	N	17	8	11	22	21	125	10	5	20	20	SBF./SHF..	SBG../SFG../SSP..
NBH06023K	N	15	6	11	23	21	125	10	5	20	20	SBF./SHF..	SBG../SFG../SBT../SSP..
NBH08023K	N	17	8	11	23	21	125	10	5	20	20	SBF./SHF..	SBG../SFG../SSP..
NBH06025K-MET	N	15	6	11	25	24	125	10	5	20	20	SBF./SHF..	SBG../SFG../SBT../SSP..
NBH08025K-MET	N	17	8	11	25	24	125	10	5	20	20	SBF./SHF..	SBG../SFG../SSP..
NBH06025K	N	15	6	11	25.4	24	125	10	5	20	20	SBF./SHF..	SBG../SFG../SBT../SSP..
NBH08025K	N	17	8	11	25.4	24	125	10	5	20	20	SBF./SHF..	SBG../SFG../SSP..
NBH06032K	N	15	6	11	32	30	125	10	5	20	20	SBF./SHF..	SBG../SFG../SBT../SSP..
NBH08032K	N	17	8	11	32	30	125	10	5	20	20	SBF./SHF..	SBG../SFG../SSP..

参照ページ: インサート → T47 推奨切削条件 → T6

## 部品

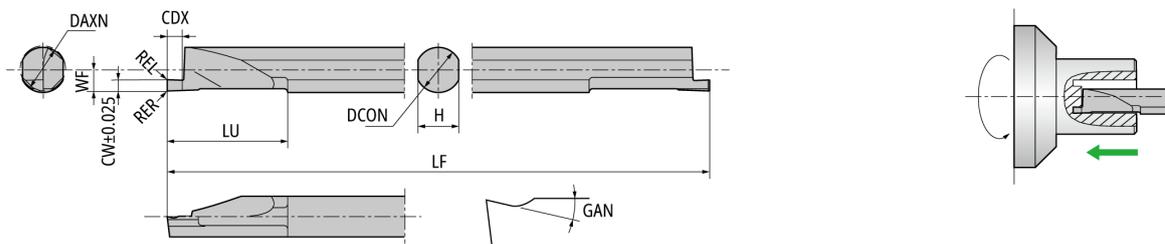
品番	スクリュ (クランプ用)			レンチ (クランプ用)
	①	②	③	
NBH06020K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH08020K	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH06022K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH08022K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH06023K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH08023K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH06025K-MET	SS0404F	SS0408F	SS0408F	LW-2
NBH08025K-MET	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH06025K	SS0404F	SS0408F	SS0408F	LW-2
NBH08025K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH06032K	SS0404F	SS0408F	SS0408F	LW-2
NBH08032K	SS0404F	SS0408F	SS0408F	LW-2

# 奥端面溝入れ加工用

## STICK DUO

### SFG..シリーズ／インサートバー 超硬

#### SFG



●本図は右勝手（R）を示す。

品番	勝手	ブレーカ	DAXN	APMX	CDX	CW	DCON	GAN	H	LF	LU	REL	RER	WF	超硬		
			PVDコート														
			mm	mm	mm	mm	mm	mm	°	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	TM4
SFG060R100B	R	あり	6	1.5	1.7	1	6	14	5.4	80	16	0.05	0.05	2.8	●		
SFG060R150B	R	あり	6	2	2.2	1.5	6	14	5.4	80	16	0.05	0.05	2.8	●		
SFG060R200B	R	あり	6	3	3.2	2	6	14	5.4	80	16	0.05	0.05	2.8	●		
SFG080R100B	R	あり	8	1.5	1.7	1	8	14	7.3	80	16	0.05	0.05	3.8	●		
SFG080R150B	R	あり	8	2	2.2	1.5	8	14	7.3	80	16	0.05	0.05	3.8	●		
SFG080R200B	R	あり	8	3	3.2	2	8	14	7.3	80	16	0.05	0.05	3.8	●		
SFG080R300B	R	あり	8	3	3.2	3	8	14	7.3	80	16	0.05	0.05	3.8	●		

参照ページ:ホルダ → [T43,T44](#) 推奨切削条件 → [T4](#)

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	シヤーバー
X	エンドミル
Y	技術資料
Z	索引