

内径加工

ラインナップ	V2
推奨切削条件表	V4
内径加工ガイダンス	V5
LBMシリーズ	V6
STICK DUOシリーズ	V10
MBLシリーズ	V27
ERGHシリーズ	V31
CP..シリーズ	V33
CC..シリーズ	V35
TP..シリーズ	V39
TC..シリーズ	V44
内径溝入れ加工用		
GTG..シリーズ	V48
内径ねじ切り加工用		
TMN..シリーズ	V50
アダプター	V51

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

新製品
N

製品紹介
O

材種・選択ガイド
P

前挽き加工
Q

後挽き加工
R

突切り加工
S

溝入れ加工
T

ねじ切り加工
U

内径加工
V

シェーパー
W

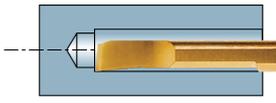
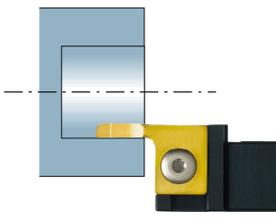
エンドミル
X

技術資料
Y

索引
Z

ラインナップ

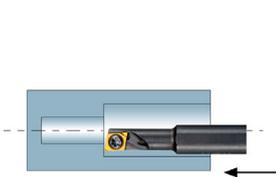
■ 内径ボーリング加工



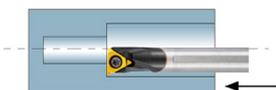
インサート	LBM → V9		
	LBMA → V6,V7	DS-LBMB → V7	CH-LBM → V8
ホルダ			
最小加工径	ø1.0		

インサート	SHFS・SHFB・SBFS・SBFB → V14,V15,V21,V22		
	HY-NBH-OH → V10	HY-NBH → V12	NBH → V17~V20
ホルダ			
	内部給油式 STICK DUO SPLASH	STICK DUO HYPER	
最小加工径	ø2.0		

	ホルダ インサート	HY-NBH-OH STICK DUO SPLASH 内部給油式	HY-NBH STICK DUO HYPER	NBH STICK DUO
		S ブレーカ シャープエッジ	SHFS-S 高精度インサート 第1推奨	第1推奨
	SBFS-S	第2推奨	第1推奨	
F ブレーカ 切屑手前排出可能	SHFB-F 高精度インサート 第1推奨	第1推奨	第2推奨	
	SBFB-F	第2推奨	第1推奨	
H ブレーカ 鏡面刃先研磨仕様	SHFS-H 高精度インサート 第1推奨	第1推奨	第2推奨	
	SBFS-H	第2推奨	第1推奨	
後挽き	SBB	第2推奨	第1推奨	
溝入れ	SBG	第2推奨	第1推奨	
ねじ切り	SBT	第2推奨	第1推奨	



インサート	MBL → V30		ERGH → V32	
	C-MBR (超硬シャンク) → V27~V29	S-MBR (鋼シャンク) → V27	C-SEXR (超硬シャンク) → V31,V32	S-SEXR (鋼シャンク) → V31
ホルダ				
	内部給油式	内部給油式	内部給油式	内部給油式
最小加工径	ø5.0		ø6.0	



インサート	CC/CP → V34,V36~V38		TC/TP → V42,V43,V47	
	C-SCLC/P (超硬シャンク) → V33~V35	S-SCLC/P (鋼シャンク) → V33,V35	C-STUC/P (超硬シャンク) → V40,V44,V45	S-STUC/P (鋼シャンク) → V39,V44
ホルダ				
	内部給油式	内部給油式	内部給油式	内部給油式
最小加工径	ø7.0		ø8.0	

N 新製品

O 製品紹介

P 材種・選択ガイド

Q 前挽き加工

R 後挽き加工

S 突切り加工

T 溝入れ加工

U ねじ切り加工

V 内径加工

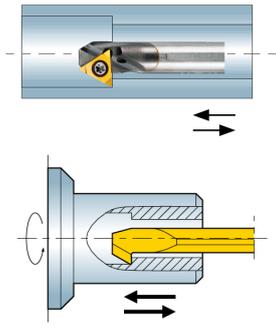
W シェーバー

X エンドミル

Y 技術資料

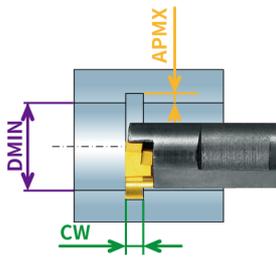
Z 索引

内径後挽き加工



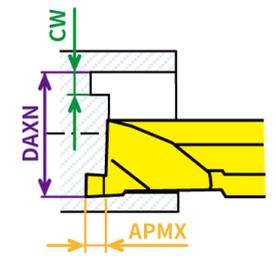
インサート	SBB → V23	TC/TP → V42,V43,V47	MBL → V30
ホルダ	NBH → V17~V20	C-STZP/C (超硬シャンク) → V41,V46	C-MSBR (超硬シャンク) → V29
最小加工径	φ3.0	φ10.0	φ5.7 / φ7.7

内径溝入れ加工



インサート	SBG → V24,V25	GTG → V49
ホルダ	NBH-OH / NBH → V16~V20	S-BG / BG → V48
CW：溝幅	0.5~2.0mm	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

奥端面溝入れ加工



インサート	SFG → V26
ホルダ	NBH-OH / NBH → V16~V20
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	6/8 mm

内径ねじ切り加工



インサート	SBT → V26	TMN → V51
ホルダ	NBH-OH / NBH → V16	TGC / HN → V50
ねじ山角度	60	60
ピッチ	0.5~1.75mm	0.4~0.75mm
CDX	0.6~1.8mm	0.7~1.0mm

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

■ 内径加工

最小加工径 ø6.0以下 (LBM / STICK DUO)

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	DT4				VM1 / TM4		
	第2推奨	VM1 / ZM3				ZM3		
切削速度 (m/min)		20 - 50 - 70				30 - 60 - 90		
送り(mm/rev)		0.01 - 0.03 - 0.05						
切込み(mm)		0.05 - 0.08 - 0.1						

最小加工径 ø6.0以上

被削材分類		S			M		P	
被削材		耐熱合金	コバルトクロム合金	チタン(合金)	難削ステンレス	快削ステンレス	合金鋼	炭素鋼
代表被削材		Inco718 ハステロイ MP35N	ASTM F-75	Ti-6Al-4V	SUS316L 17-4PH SUS304	SUS303 SUS430F	SCM435 SCr420	S10C S45C
NTK材質	第1推奨	650 / DT4		DT4	650 / ST4		650 / QM3	
	第2推奨	DM4 / TM4				TM4		
切削速度 (m/min)		40 - 70 - 100				40 - 90 - 180	40 - 90 - 150	
送り(mm/rev)		0.02 - 0.06 - 0.12						
切込み(mm)		0.05 - 0.15 - 0.3						

N 新製品

O 製品紹介

P 材種・選択ガイド

Q 前送り加工

R 後送り加工

S 突切り加工

T 溝入れ加工

U ねじ切り加工

V 内径加工

W シェーバー

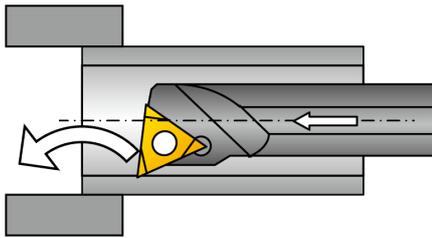
X エンドミル

Y 技術資料

Z 索引

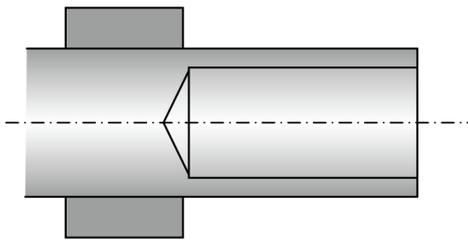
内径加工ガイド

■ 普通旋盤での内径加工

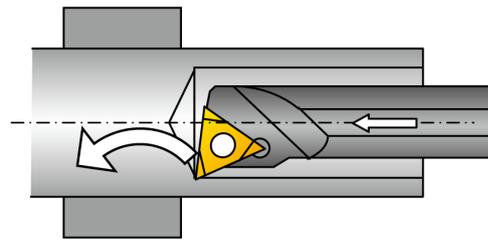


下穴が貫通しており、切屑の逃げ場があるため、切屑を奥へ排出できます
型押しブレード(AM5)・研磨ブレードA・Bタイプが使用可能です

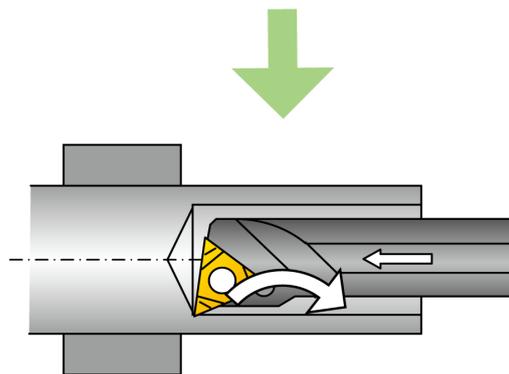
■ CNC小型旋盤での内径加工



材料がつながっている為、下穴が止まり穴になります。



切屑が奥に排出されるインサートを使用すると、奥で切屑が噛み込み、インサートの破損につながります。



FG・F1・F05ブレードを使用しますと、切屑が手前へ排出され、チップの破損を抑制出来ます。

※FG・F1・F05チップをご使用の際は、右勝手のホルダには右勝手のチップをご使用下さい。

新製品
N

製品紹介
O

材種・
選択ガイド
P

前挽き加工
Q

後挽き加工
R

突切り加工
S

溝入れ加工
T

ねじ切り加工
U

内径加工
V

シェーパー
W

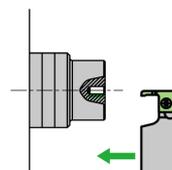
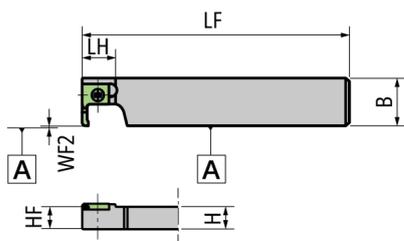
エンドミル
X

技術資料
Y

索引
Z

LBMシリーズ / ホルダ

LBMA



●本図は右勝手 (R) を示す。

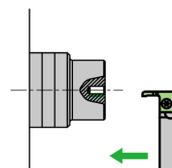
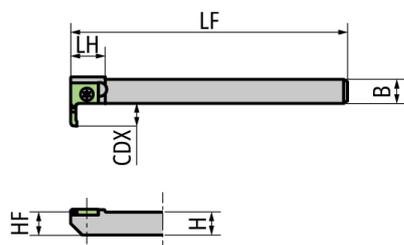
品番	勝手	B	H	HF	LF	LH	WF2	適用インサート
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	
LBMAR08	R	21.5	8	8	120	15	0	LBM..
LBMAR10	R	21.5	10	10	120	15	0	LBM..
LBMAR12	R	21.5	12	12	120	15	0	LBM..
LBMAR16	R	21.5	16	16	120	15	0	LBM..

参照ページ: インサート → V9 推奨切削条件 → V4

部品

品番	スクリュ (クランプ用)	レンチ (クランプ用)
LBMAR08	LRIS-4*10	LLR-25S
LBMAR10	LRIS-4*10PW	CLR-15S
LBMAR12	LRIS-4*10PW	CLR-15S
LBMAR16	LRIS-4*12PW	CLR-15S

LBMA-F



●本図は右勝手 (R) を示す。

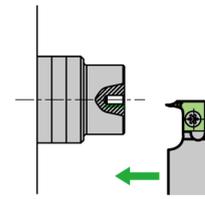
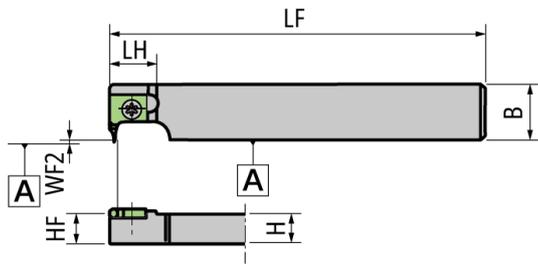
品番	勝手	B	CDX	H	HF	LF	LH	適用インサート	
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	LBM..	LBM..S
LBMAR10-F	R	10	10	10	10	120	15	LBM..	LBM..S

参照ページ: インサート → V9 推奨切削条件 → V4

部品

品番	スクリュ (クランプ用)	レンチ (クランプ用)
LBMAR10-F	LRIS-4*12PW	CLR-15S

LBMA-S



●本図は右勝手 (R) を示す。

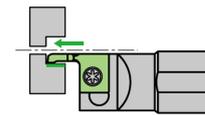
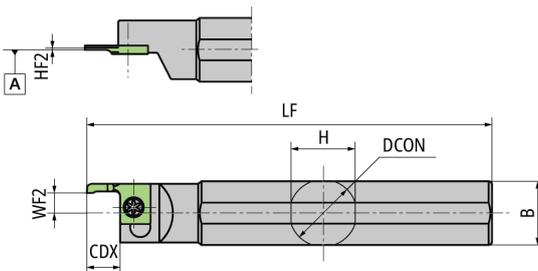
品番	勝手	B	H	HF	LF	LH	WF2	適用インサート
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	
LBMAR10SGX	R	18	10	10	85	15	0	LBMD..S
LBMAR10S	R	18	10	10	120	15	0	LBMD..S
LBMAR12S	R	18	12	12	120	15	0	LBMD..S

参照ページ: インサート → V9 推奨切削条件 → V4

部品

品番	スクリュ (クランプ用)	レンチ (クランプ用)
LBMAR10SGX	LRIS-4*10PW	CLR-15S
LBMAR10S	LRIS-4*10PW	CLR-15S
LBMAR12S	LRIS-4*12PW	CLR-15S

DS-LBMB DSホルダ



●本図は左勝手 (L) を示す。

品番	勝手	B	CDX	DCON	H	HF2	LF	WF2	適用インサート	
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	LBM..	LBMD..S
DS-LBMBL14F	L	13	10	14	13	0	80	6.35	LBM..	LBMD..S
DS-LBMBL15H	L	15	10	15.875	15	0	100	6.35	LBM..	LBMD..S
DS-LBMBL16X	L	15	10	16	15	0	95	6.35	LBM..	LBMD..S
DS-LBMBL19	L	18	10	19.05	18	0	120	6.35	LBM..	LBMD..S
DS-LBMBL20	L	19	10	20	19	0	120	6.35	LBM..	LBMD..S
DS-LBMBL22	L	21	10	22	21	0	120	6.35	LBM..	LBMD..S
DS-LBMBL25	L	24	10	25.4	24	0	150	6.35	LBM..	LBMD..S
DS-LBMBL25-MET	L	24	10	25	24	0	120	6.35	LBM..	LBMD..S

参照ページ: インサート → V9 推奨切削条件 → V4 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-LBMBL14F	LRIS-4*10PW	CLR-15S
DS-LBMBL15H	LRIS-4*10PW	CLR-15S
DS-LBMBL16X	LRIS-4*10PW	CLR-15S
DS-LBMBL19	LRIS-4*10PW	CLR-15S
DS-LBMBL20	LRIS-4*10PW	CLR-15S
DS-LBMBL22	LRIS-4*10PW	CLR-15S
DS-LBMBL25	LRIS-4*10PW	CLR-15S
DS-LBMBL25-MET	LRIS-4*10PW	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

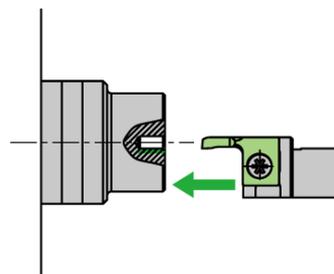
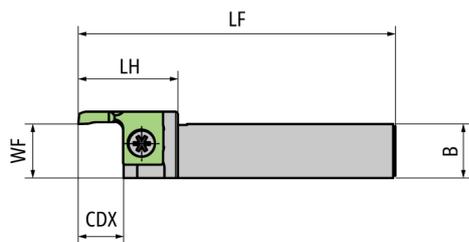
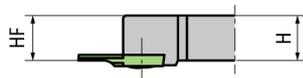
シェーパー W

エンドミル X

技術資料 Y

索引 Z

CH-LBM 正面くし刃ホルダ



●本図は左勝手 (L) を示す。

品番	勝手	B	CDX	H	HF	LF	LH	WF	適用インサート	
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	LBM..	LBMD..S
CH-LBML1012H	L	12	10	10	10	100	22	12.35	LBM..	LBMD..S
CH-LBML1212H	L	12	10	12	12	100	22	12.35	LBM..	LBMD..S

参照ページ: インサート → [V9](#) 推奨切削条件 → [V4](#)

部品

品番	スクリュー (クランプ用)	レンチ (クランプ用)
CH-LBML1012H	LRIS-4*10PW	CLR-15S
CH-LBML1212H	LRIS-4*10PW	CLR-15S

N 新製品

O 製品紹介

P 材種・選択ガイド

Q 前送り加工

R 後送り加工

S 突切り加工

T 溝入れ加工

U ねじ切り加工

V 内径加工

W シェーパ

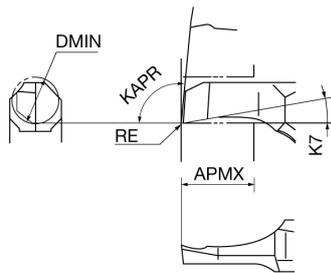
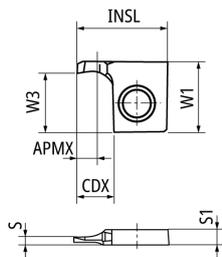
X エンドミル

Y 技術資料

Z 索引

LBMシリーズ/インサート 超硬

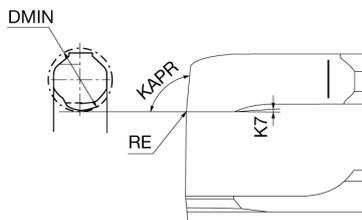
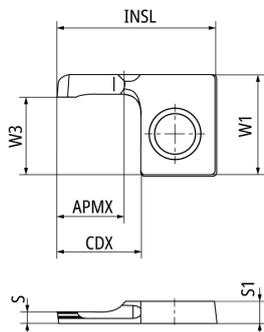
LBMD-S ショートタイプ



品番	勝手	ブレーカ	DMIN	APMX	CDX	INSL	K7	KAPR	RE	S	S1	W1	W3	超硬		
														PVDコート	VM1	
LBMD1020FLPB05S	M	L	あり	1	2	6	15	10	95	0.05	1.25	2.5	12	10	●	●
LBMD1020FLVBS	M	L	あり	1	2	6	15	10	95	0	1.25	2.5	12	10	●	●
LBMD1430FLPB05S	M	L	あり	1.4	3	6	15	10	95	0.05	1.25	2.5	12	10	●	●
LBMD1430FLVBS	M	L	あり	1.4	3	6	15	10	95	0	1.25	2.5	12	10	●	●
LBMD1730FLPB05S	M	L	あり	1.7	3	6	15	10	95	0.05	1.25	2.5	12	10	●	●
LBMD1730FLVBS	M	L	あり	1.7	3	6	15	10	95	0	1.25	2.5	12	10	●	●
LBMD2035FLPB05S	M	L	あり	2	3.5	6	15	10	95	0.05	1.25	2.5	12	10	●	●
LBMD2035FLVBS	M	L	あり	2	3.5	6	15	10	95	0	1.25	2.5	12	10	●	●
LBMD2335FLPB05S	M	L	あり	2.3	3.5	6	15	10	95	0.05	1.25	2.5	12	10	●	●
LBMD2335FLVBS	M	L	あり	2.3	3.5	6	15	10	95	0	1.25	2.5	12	10	●	●

参照ページ: ホルダ → V6~V8 推奨切削条件 → V4

LBM レギュラータイプ



品番	勝手	ブレーカ	DMIN	APMX	CDX	INSL	K7	KAPR	RE	S	S1	W1	W3	超硬		
														PVDコート	VM1	ZM3
LBMD1020FLPB05	M	L	あり	1	2	9.9	18.9	10	95	0.05	1.25	2.5	12	10	●	●
LBMD1020FLVB	M	L	あり	1	2	9.9	18.9	10	95	0	1.25	2.5	12	10	●	●
LBMD2060FLPB05	M	L	あり	2	6	9.9	18.9	10	95	0.05	1.25	2.5	12	10	●	●
LBMD2060FLVB	M	L	あり	2	6	9.9	18.9	10	95	0	1.25	2.5	12	10	●	●
LBME2060FLP05	M	L	なし	2	6	9.9	18.9	2	105	0.05	1.25	2.5	12	10	●	●
LBME2060FLPB05	M	L	あり	2	6	9.9	18.9	2	105	0.05	1.25	2.5	12	10	●	●
LBME2060FLV	M	L	なし	2	6	9.9	18.9	2	105	0	1.25	2.5	12	10	●	●
LBME2060FLVB	M	L	あり	2	6	9.9	18.9	2	105	0	1.25	2.5	12	10	●	●
LBM3080FLPB05	M	L	あり	3	8	9.9	18.9	2	90	0.05	1.25	2.5	12	9.6	●	●
LBM3080FLVB	M	L	あり	3	8	9.9	18.9	2	90	0	1.25	2.5	12	9.6	●	●
LBMC3080FLP05	M	L	あり	3	8	9.9	18.9	2	95	0.05	1.25	2.5	12	9.6	●	●
LBMC3080FLPB05	M	L	あり	3	8	9.9	18.9	2	95	0.05	1.25	2.5	12	9.6	●	●
LBMC3080FLV	M	L	なし	3	8	9.9	18.9	2	95	0	1.25	2.5	12	9.6	●	●
LBMC3080FLVB	M	L	あり	3	8	9.9	18.9	2	95	0	1.25	2.5	12	9.6	●	●

参照ページ: ホルダ → V6~V8 推奨切削条件 → V4

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

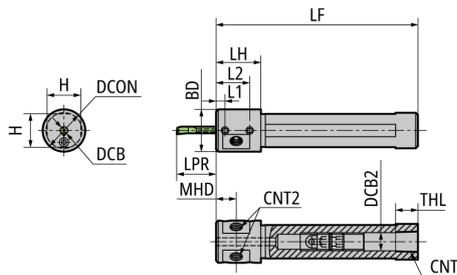
技術資料 Y

索引 Z

STICK DUO SPLASH

SHF..シリーズ / スリーブ 【全長位置決め機能 / 内部給油式 / 高精度】

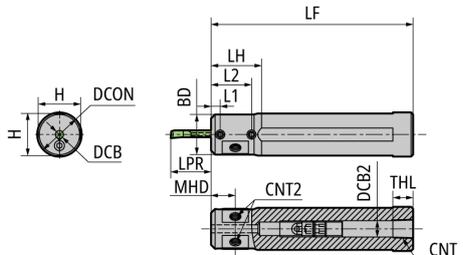
HY-NBH-OH シャンク径 $\phi 16$



品番	勝手	BD mm	CNT	CNT2	DCB mm	DCB2 mm	DCON mm	H mm	LF mm	LH mm	LPR mm	L1 mm	L2 mm	MHD mm	THL mm	適用インサートバー	
																SBF./SHF.	SBG./SBB./SBT./SSP.
HY-NBH02016G-OH	N	19	Rc1/8	M6×P1.0	2	8.2	16	15	90	19	5~18	4	15	9.5	10	SBF./SHF.	SSP.
HY-NBH02516G-OH	N	19	Rc1/8	M6×P1.0	2.5	8.2	16	15	90	19	6.3~19.5	4	15	9.5	10	SBF./SHF.	SBT./SSP.
HY-NBH03016G-OH	N	19	Rc1/8	M6×P1.0	3	8.2	16	15	90	19	7.5~21	4	15	9.5	10	SBF./SHF./SBB.	SBG./SBB./SBT./SSP.
HY-NBH03516G-OH	N	19	Rc1/8	M6×P1.0	3.5	8.2	16	15	90	19	8.8~24.5	4	15	9.5	10	SBF./SHF.	SBT./SSP.
HY-NBH04016G-OH	N	19	Rc1/8	M6×P1.0	4	8.2	16	15	90	24	10~28	4	20	12	10	SBF./SHF./SBB.	SBG./SBB./SBT./SSP.
HY-NBH05016G-OH	N	19	Rc1/8	M6×P1.0	5	8.2	16	15	90	24	12.5~35	4	20	12	10	SBF./SHF.	SBG./SBB./SBT./SSP.

参照ページ: インサート → V14,V15,V21~V26 推奨切削条件 → V4 接続例 → N28

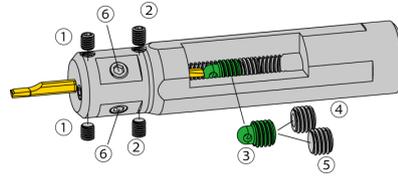
HY-NBH-OH シャンク径 $\phi 19.05 \sim \phi 25.4$



品番	勝手	BD mm	CNT	CNT2	DCB mm	DCB2 mm	DCON mm	H mm	LF mm	LH mm	LPR mm	L1 mm	L2 mm	MHD mm	THL mm	適用インサートバー	
																SBF./SHF.	SBG./SBB./SBT./SSP.
HY-NBH02019J-OH	N	19.05	Rc1/8	M6×P1.0	2	8.2	19.05	18	110	-	5~18	4	15	9.5	10	SBF./SHF.	SSP.
HY-NBH02519J-OH	N	19.05	Rc1/8	M6×P1.0	2.5	8.2	19.05	18	110	-	6.3~19.5	4	15	9.5	10	SBF./SHF.	SBT./SSP.
HY-NBH03019J-OH	N	19.05	Rc1/8	M6×P1.0	3	8.2	19.05	18	110	-	7.5~21	4	15	9.5	10	SBF./SHF./SBB.	SBG./SBB./SBT./SSP.
HY-NBH03519J-OH	N	19.05	Rc1/8	M6×P1.0	3.5	8.2	19.05	18	110	-	8.8~24.5	4	15	9.5	10	SBF./SHF.	SBT./SSP.
HY-NBH04019J-OH	N	19.05	Rc1/8	M6×P1.0	4	8.2	19.05	18	110	-	10~28	4	20	12	10	SBF./SHF./SBB.	SBG./SBB./SBT./SSP.
HY-NBH05019J-OH	N	19.05	Rc1/8	M6×P1.0	5	8.2	19.05	18	110	-	12.5~35	4	20	12	10	SBF./SHF.	SBG./SBB./SBT./SSP.
HY-NBH06019J-OH	N	19.05	Rc1/8	M6×P1.0	6	8.2	19.05	18	110	-	15~42	4	20	12	10	SBF./SHF.	SBG./SFG./SBT./SSP.
HY-NBH02020J-OH	N	20	Rc1/8	M6×P1.0	2	8.2	20	19	110	-	5~18	4	15	9.5	10	SBF./SHF.	SSP.
HY-NBH02520J-OH	N	20	Rc1/8	M6×P1.0	2.5	8.2	20	19	110	-	6.3~19.5	4	15	9.5	10	SBF./SHF.	SBT./SSP.
HY-NBH03020J-OH	N	20	Rc1/8	M6×P1.0	3	8.2	20	19	110	-	7.5~21	4	15	9.5	10	SBF./SHF./SBB.	SBG./SBB./SBT./SSP.
HY-NBH03520J-OH	N	20	Rc1/8	M6×P1.0	3.5	8.2	20	19	110	-	8.8~24.5	4	15	9.5	10	SBF./SHF.	SBT./SSP.
HY-NBH04020J-OH	N	20	Rc1/8	M6×P1.0	4	8.2	20	19	110	-	10~28	4	20	12	10	SBF./SHF./SBB.	SBG./SBB./SBT./SSP.
HY-NBH05020J-OH	N	20	Rc1/8	M6×P1.0	5	8.2	20	19	110	-	12.5~35	4	20	12	10	SBF./SHF.	SBG./SBB./SBT./SSP.
HY-NBH06020J-OH	N	20	Rc1/8	M6×P1.0	6	8.2	20	19	110	-	15~42	4	20	12	10	SBF./SHF.	SBG./SFG./SBT./SSP.
HY-NBH02022X-OH	N	20	Rc1/8	M6×P1.0	2	8.2	22	21	120	25	5~18	4	15	9.5	10	SBF./SHF.	SSP.
HY-NBH02522X-OH	N	20	Rc1/8	M6×P1.0	2.5	8.2	22	21	120	25	6.3~19.5	4	15	9.5	10	SBF./SHF.	SBT./SSP.
HY-NBH03022X-OH	N	20	Rc1/8	M6×P1.0	3	8.2	22	21	120	25	7.5~21	4	15	9.5	10	SBF./SHF./SBB.	SBG./SBB./SBT./SSP.
HY-NBH03522X-OH	N	20	Rc1/8	M6×P1.0	3.5	8.2	22	21	120	25	8.8~24.5	4	15	9.5	10	SBF./SHF.	SBT./SSP.
HY-NBH04022X-OH	N	20	Rc1/8	M6×P1.0	4	8.2	22	21	120	25	10~28	4	20	12	10	SBF./SHF./SBB.	SBG./SBB./SBT./SSP.
HY-NBH05022X-OH	N	20	Rc1/8	M6×P1.0	5	8.2	22	21	120	25	12.5~35	4	20	12	10	SBF./SHF.	SBG./SBB./SBT./SSP.
HY-NBH06022X-OH	N	20	Rc1/8	M6×P1.0	6	8.2	22	21	120	25	15~42	4	20	12	10	SBF./SHF.	SBG./SFG./SBT./SSP.
HY-NBH02025.0K-OH	N	20	Rc1/8	M6×P1.0	2	8.2	25	24	125	25	5~18	4	15	9.5	10	SBF./SHF.	SSP.
HY-NBH02525.0K-OH	N	20	Rc1/8	M6×P1.0	2.5	8.2	25	24	125	25	6.3~19.5	4	15	9.5	10	SBF./SHF.	SBT./SSP.
HY-NBH03025.0K-OH	N	20	Rc1/8	M6×P1.0	3	8.2	25	24	125	25	7.5~21	4	15	9.5	10	SBF./SHF./SBB.	SBG./SBB./SBT./SSP.
HY-NBH03525.0K-OH	N	20	Rc1/8	M6×P1.0	3.5	8.2	25	24	125	25	8.8~24.5	4	15	9.5	10	SBF./SHF.	SBT./SSP.
HY-NBH04025.0K-OH	N	20	Rc1/8	M6×P1.0	4	8.2	25	24	125	25	10~28	4	20	12	10	SBF./SHF./SBB.	SBG./SBB./SBT./SSP.
HY-NBH05025.0K-OH	N	20	Rc1/8	M6×P1.0	5	8.2	25	24	125	25	12.5~35	4	20	12	10	SBF./SHF.	SBG./SBB./SBT./SSP.
HY-NBH06025.0K-OH	N	20	Rc1/8	M6×P1.0	6	8.2	25	24	125	25	15~42	4	20	12	10	SBF./SHF.	SBG./SFG./SBT./SSP.
HY-NBH02025.4K-OH	N	20	Rc1/8	M6×P1.0	2	8.2	25.4	24	125	25	5~18	4	15	9.5	10	SBF./SHF.	SSP.
HY-NBH02525.4K-OH	N	20	Rc1/8	M6×P1.0	2.5	8.2	25.4	24	125	25	6.3~19.5	4	15	9.5	10	SBF./SHF.	SBT./SSP.
HY-NBH03025.4K-OH	N	20	Rc1/8	M6×P1.0	3	8.2	25.4	24	125	25	7.5~21	4	15	9.5	10	SBF./SHF./SBB.	SBG./SBB./SBT./SSP.
HY-NBH03525.4K-OH	N	20	Rc1/8	M6×P1.0	3.5	8.2	25.4	24	125	25	8.8~24.5	4	15	9.5	10	SBF./SHF.	SBT./SSP.
HY-NBH04025.4K-OH	N	20	Rc1/8	M6×P1.0	4	8.2	25.4	24	125	25	10~28	4	20	12	10	SBF./SHF./SBB.	SBG./SBB./SBT./SSP.
HY-NBH05025.4K-OH	N	20	Rc1/8	M6×P1.0	5	8.2	25.4	24	125	25	12.5~35	4	20	12	10	SBF./SHF.	SBG./SBB./SBT./SSP.
HY-NBH06025.4K-OH	N	20	Rc1/8	M6×P1.0	6	8.2	25.4	24	125	25	15~42	4	20	12	10	SBF./SHF.	SBG./SFG./SBT./SSP.

参照ページ: インサート → V14,V15,V21~V26 推奨切削条件 → V4 接続例 → N28

部品



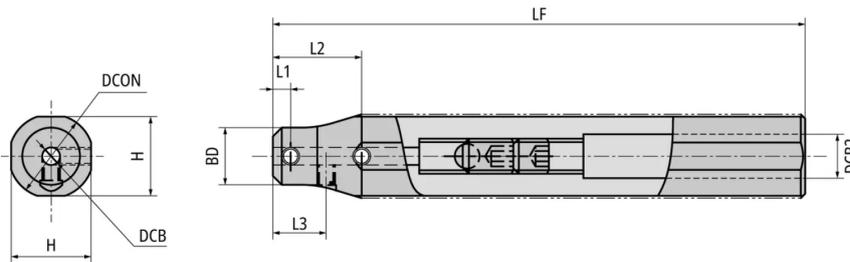
品番	スクリュ (クランプ用)		スクリュ (全長位置決め用)			スクリュ (止めネジ)	レンチ (クランプ用)	レンチ (全長位置決め用)	スクリュ (止めネジ用)
	①	②	③	④	⑤	⑥	①②	③④⑤	⑥
HY-NBH02016G-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH02516G-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH03016G-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH03516G-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH04016G-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH05016G-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH02019J-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH02519J-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH03019J-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH03519J-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH04019J-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH05019J-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH06019J-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH02020J-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH02520J-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH03020J-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH03520J-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH04020J-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH05020J-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH06020J-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH02022X-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH02522X-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH03022X-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH03522X-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH04022X-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH05022X-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH06022X-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH02025.0K-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH02525.0K-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH03025.0K-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH03525.0K-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH04025.0K-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH05025.0K-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH06025.0K-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH02025.4K-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH02525.4K-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH03025.4K-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH03525.4K-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH04025.4K-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH05025.4K-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH06025.4K-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3

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

STICK DUO HYPER

SHF..シリーズ / スリーブ 【全長位置決め機能 / 高精度】

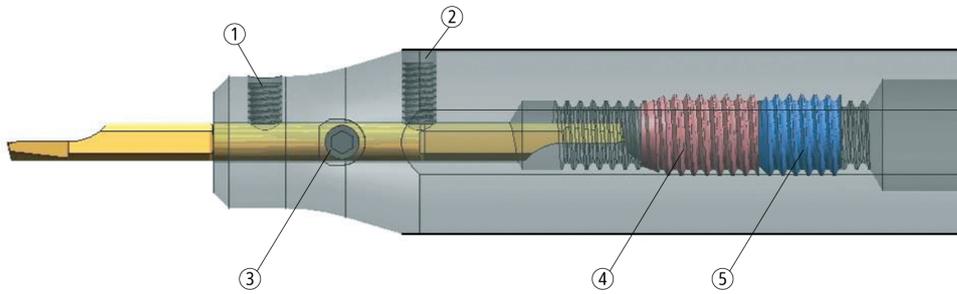
■ HY-NBH シャンク径 $\phi 16 \sim \phi 25.4$



品番	勝手	BD	DCB	DCB2	DCON	H	LF	L1	L2	L3	適用インサートバー	
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
HY-NBH02016H	N	11	2	10	16	15	100	4	15	9.5	SBF../SHF..	SSP..
HY-NBH02516H	N	11.5	2.5	10	16	15	100	4	15	9.5	SBF../SHF..	SBT../SSP..
HY-NBH03016H	N	12	3	10	16	15	100	4	15	9.5	SBF../SHF../SBB..	SBG../SBT../SSP..
HY-NBH03516H	N	12.5	3.5	10	16	15	100	4	20	12	SBF../SHF..	SBT../SSP..
HY-NBH04016H	N	13	4	10	16	15	100	4	20	12	SBF../SHF../SBB..	SBG../SBT../SSP..
HY-NBH05016H	N	14	5	10	16	15	100	4	20	12	SBF../SHF..	SBG../SBT../SSP..
HY-NBH02019K	N	11	2	10	19.05	18	125	4	15	9.5	SBF../SHF..	SSP..
HY-NBH02519K	N	11.5	2.5	10	19.05	18	125	4	15	9.5	SBF../SHF..	SBT../SSP..
HY-NBH03019K	N	12	3	10	19.05	18	125	4	15	9.5	SBF../SHF../SBB..	SBG../SBT../SSP..
HY-NBH03519K	N	12.5	3.5	10	19.05	18	125	4	20	12	SBF../SHF..	SBT../SSP..
HY-NBH04019K	N	13	4	10	19.05	18	125	4	20	12	SBF../SHF../SBB..	SBG../SBT../SSP..
HY-NBH05019K	N	14	5	10	19.05	18	125	4	20	12	SBF../SHF..	SBG../SBT../SSP..
HY-NBH02020K	N	11	2	10	20	19	125	4	15	9.5	SBF../SHF..	SSP..
HY-NBH02520K	N	11.5	2.5	10	20	19	125	4	15	9.5	SBF../SHF..	SBT../SSP..
HY-NBH03020K	N	12	3	10	20	19	125	4	15	9.5	SBF../SHF../SBB..	SBG../SBT../SSP..
HY-NBH03520K	N	12.5	3.5	10	20	19	125	4	20	12	SBF../SHF..	SBT../SSP..
HY-NBH04020K	N	13	4	10	20	19	125	4	20	12	SBF../SHF../SBB..	SBG../SBT../SSP..
HY-NBH05020K	N	14	5	10	20	19	125	4	20	12	SBF../SHF..	SBG../SBT../SSP..
HY-NBH02022K	N	11	2	10	22	21	125	4	15	9.5	SBF../SHF..	SSP..
HY-NBH02522K	N	11.5	2.5	10	22	21	125	4	15	9.5	SBF../SHF..	SBT../SSP..
HY-NBH03022K	N	12	3	10	22	21	125	4	15	9.5	SBF../SHF../SBB..	SBG../SBT../SSP..
HY-NBH03522K	N	12.5	3.5	10	22	21	125	4	20	12	SBF../SHF..	SBT../SSP..
HY-NBH04022K	N	13	4	10	22	21	125	4	20	12	SBF../SHF../SBB..	SBG../SBT../SSP..
HY-NBH05022K	N	14	5	10	22	21	125	4	20	12	SBF../SHF..	SBG../SBT../SSP..
HY-NBH02025K-MET	N	11	2	10	25	24	125	4	15	9.5	SBF../SHF..	SSP..
HY-NBH02525K-MET	N	11.5	2.5	10	25	24	125	4	15	9.5	SBF../SHF..	SBT../SSP..
HY-NBH03025K-MET	N	12	3	10	25	24	125	4	15	9.5	SBF../SHF../SBB..	SBG../SBT../SSP..
HY-NBH03525K-MET	N	12.5	3.5	10	25	24	125	4	20	12	SBF../SHF..	SBT../SSP..
HY-NBH04025K-MET	N	13	4	10	25	24	125	4	20	12	SBF../SHF../SBB..	SBG../SBT../SSP..
HY-NBH05025K-MET	N	14	5	10	25	24	125	4	20	12	SBF../SHF..	SBG../SBT../SSP..
HY-NBH02025K	N	11	2	10	25.4	24	125	4	15	9.5	SBF../SHF..	SSP..
HY-NBH02525K	N	11.5	2.5	10	25.4	24	125	4	15	9.5	SBF../SHF..	SBT../SSP..
HY-NBH03025K	N	12	3	10	25.4	24	125	4	15	9.5	SBF../SHF../SBB..	SBG../SBT../SSP..
HY-NBH03525K	N	12.5	3.5	10	25.4	24	125	4	20	12	SBF../SHF..	SBT../SSP..
HY-NBH04025K	N	13	4	10	25.4	24	125	4	20	12	SBF../SHF../SBB..	SBG../SBT../SSP..
HY-NBH05025K	N	14	5	10	25.4	24	125	4	20	12	SBF../SHF..	SBG../SBT../SSP..

参照ページ: インサート → V14,V15,V21~V26 推奨切削条件 → V4

部品

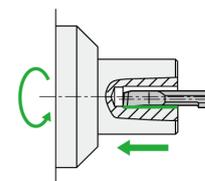
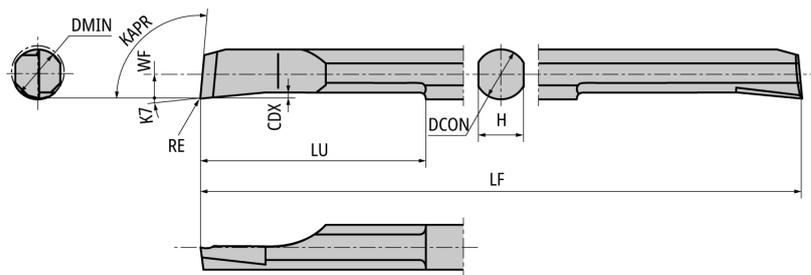


品番	スクリュ (クランプ用)			スクリュ (全長位置決め用)		レンチ (クランプ用)	レンチ (全長位置決め用)
	①	②	③	④	⑤	①②③	④⑤
HY-NBH02016H	SS04045FS	SS0406F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104
HY-NBH02516H	SS04045FS	SS0406F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104
HY-NBH03016H	SS04045FS	SS0406F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104
HY-NBH03516H	SS04045FS	SS0404F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104
HY-NBH04016H	SS04045FS	SS0404F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104
HY-NBH05016H	SS04045FS	SS0404F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104
HY-NBH02019K	SS04045FS	SS0406F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104
HY-NBH02519K	SS04045FS	SS0406F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104
HY-NBH03019K	SS04045FS	SS0406F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104
HY-NBH03519K	SS04045FS	SS0406F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104
HY-NBH04019K	SS04045FS	SS0406F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104
HY-NBH05019K	SS04045FS	SS0406F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104
HY-NBH02020K	SS04045FS	SS0406F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104
HY-NBH02520K	SS04045FS	SS0406F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104
HY-NBH03020K	SS04045FS	SS0406F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104
HY-NBH03520K	SS04045FS	SS0406F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104
HY-NBH04020K	SS04045FS	SS0406F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104
HY-NBH05020K	SS04045FS	SS0406F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104
HY-NBH02022K	SS04045FS	SS0406F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104
HY-NBH02522K	SS04045FS	SS0406F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104
HY-NBH03022K	SS04045FS	SS0406F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104
HY-NBH03522K	SS04045FS	SS0406F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104
HY-NBH04022K	SS04045FS	SS0406F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104
HY-NBH05022K	SS04045FS	SS0406F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104
HY-NBH02025K-MET	SS04045FS	SS0406F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104
HY-NBH02525K-MET	SS04045FS	SS0406F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104
HY-NBH03025K-MET	SS04045FS	SS0406F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104
HY-NBH03525K-MET	SS04045FS	SS0406F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104
HY-NBH04025K-MET	SS04045FS	SS0406F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104
HY-NBH05025K-MET	SS04045FS	SS0406F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104
HY-NBH02025K	SS04045FS	SS0406F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104
HY-NBH02525K	SS04045FS	SS0406F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104
HY-NBH03025K	SS04045FS	SS0406F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104
HY-NBH03525K	SS04045FS	SS0406F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104
HY-NBH04025K	SS04045FS	SS0406F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104
HY-NBH05025K	SS04045FS	SS0406F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104

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

SHF..シリーズ／インサートバー 超硬

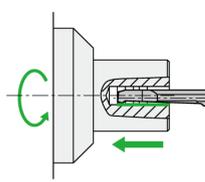
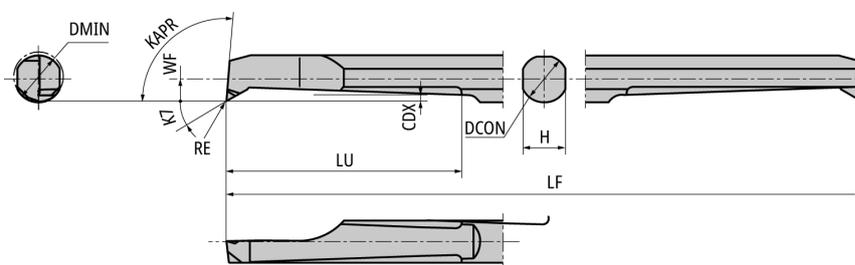
SHFS-S 切屑：奥側に排出 高精度品 最小加工径：φ2.2～φ5.2



品番	勝手	ブレーカ	DMIN	CDX	DCON	H	K7	KAPR	LF	LU	RE	WF	超硬
													PVDコート
													TM4
SHFS020R005S	R	あり	2.2	0.25	2	1.8	5	95	50	10	0.05	0.9	●
SHFS025R005S	R	あり	2.7	0.3	2.5	2.3	5	95	50	12.5	0.05	1.15	●
SHFS025R015S	R	あり	2.7	0.3	2.5	2.3	5	95	50	12.5	0.15	1.15	●
SHFS030R005S	R	あり	3.2	0.4	3	2.7	5	95	50	15	0.05	1.4	●
SHFS030R015S	R	あり	3.2	0.4	3	2.7	5	95	50	15	0.15	1.4	●
SHFS035R005S	R	あり	3.7	0.4	3.5	3.2	5	95	60	17.5	0.05	1.65	●
SHFS035R015S	R	あり	3.7	0.4	3.5	3.2	5	95	60	17.5	0.15	1.65	●
SHFS040R005S	R	あり	4.2	0.45	4	3.6	5	95	60	20	0.05	1.9	●
SHFS040R015S	R	あり	4.2	0.45	4	3.6	5	95	60	20	0.15	1.9	●
SHFS050R005S	R	あり	5.2	0.5	5	4.5	5	95	70	25	0.05	2.4	●
SHFS050R015S	R	あり	5.2	0.5	5	4.5	5	95	70	25	0.15	2.4	●

参照ページ：ホルダ → V10～V13,V17～V20 推奨切削条件 → V4

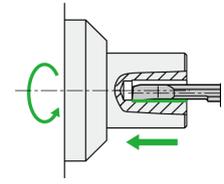
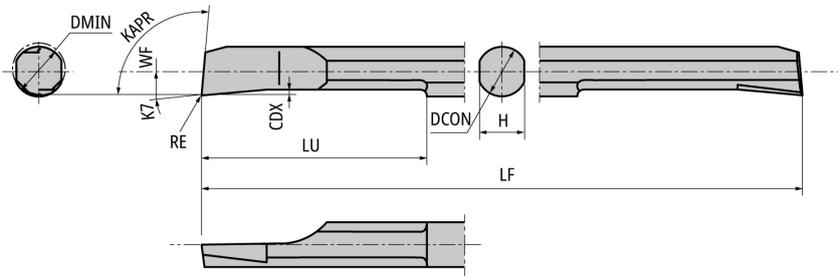
SHFB-F 切屑：手前に排出 高精度品 最小加工径：φ2.2～φ5.2



品番	勝手	ブレーカ	DMIN	CDX	DCON	H	K7	KAPR	LF	LU	RE	WF	超硬
													PVDコート
													TM4
SHFB020R005F	R	あり	2.2	0.25	2	1.8	30	95	50	8	0.05	0.95	●
SHFB025R005F	R	あり	2.7	0.3	2.5	2.3	30	95	50	12.5	0.05	1.2	●
SHFB025R015F	R	あり	2.7	0.3	2.5	2.3	30	95	50	12.5	0.15	1.2	●
SHFB030R005F	R	あり	3.2	0.45	3	2.7	30	95	50	15	0.05	1.4	●
SHFB030R015F	R	あり	3.2	0.45	3	2.7	30	95	50	15	0.15	1.4	●
SHFB035R005F	R	あり	3.7	0.5	3.5	3.2	30	95	60	17.5	0.05	1.65	●
SHFB035R015F	R	あり	3.7	0.5	3.5	3.2	30	95	60	17.5	0.15	1.65	●
SHFB040R005F	R	あり	4.2	0.5	4	3.6	30	95	60	20	0.05	1.9	●
SHFB040R015F	R	あり	4.2	0.5	4	3.6	30	95	60	20	0.15	1.9	●
SHFB050R005F	R	あり	5.2	0.7	5	4.5	30	95	70	25	0.05	2.4	●
SHFB050R015F	R	あり	5.2	0.7	5	4.5	30	95	70	25	0.15	2.4	●

参照ページ：ホルダ → V10～V13,V17～V20 推奨切削条件 → V4

SHFS-H フラットブレード 高精度品 最小加工径：φ2.2~φ5.2



品番	勝手	ブレード	DMIN	CDX	DCON	H	K7	KAPR	LF	LU	RE	WF	超硬	
													PVDコート	
													TM4	
SHFS020R005H	Ⓜ	R	あり	2.2	0.25	2	1.8	5	95	50	10	0.05	0.9	●
SHFS025R005H	Ⓜ	R	あり	2.7	0.3	2.5	2.3	5	95	50	12.5	0.05	1.15	●
SHFS025R015H	Ⓜ	R	あり	2.7	0.3	2.5	2.3	5	95	50	12.5	0.15	1.15	●
SHFS030R005H	Ⓜ	R	あり	3.2	0.4	3	2.7	5	95	50	15	0.05	1.4	●
SHFS030R015H	Ⓜ	R	あり	3.2	0.4	3	2.7	5	95	50	15	0.15	1.4	●
SHFS035R005H	Ⓜ	R	あり	3.7	0.4	3.5	3.2	5	95	60	17.5	0.05	1.65	●
SHFS035R015H	Ⓜ	R	あり	3.7	0.4	3.5	3.2	5	95	60	17.5	0.15	1.65	●
SHFS040R005H	Ⓜ	R	あり	4.2	0.45	4	3.6	5	95	60	20	0.05	1.9	●
SHFS040R015H	Ⓜ	R	あり	4.2	0.45	4	3.6	5	95	60	20	0.15	1.9	●
SHFS050R005H	Ⓜ	R	あり	5.2	0.5	5	4.5	5	95	70	25	0.05	2.4	●
SHFS050R015H	Ⓜ	R	あり	5.2	0.5	5	4.5	5	95	70	25	0.15	2.4	●

参照ページ：ホルダ → V10~V13,V17~V20 推奨切削条件 → V4

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

MEMO

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 わじ切り加工

V 内径加工

W シェーパ

X エンドミル

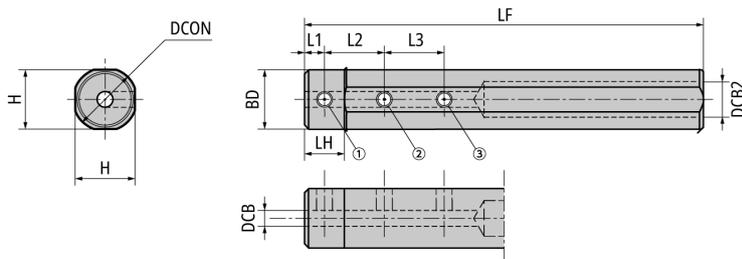
Y 技術資料

Z 索引

STICK DUO

SB..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	
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
NBH02015H	N	15	2	9	15.875	15	100	10	5	10	-	SBF../SHF..	SSP..
NBH02515H	N	15	2.5	9	15.875	15	100	10	5	10	-	SBF../SHF..	SBT../SSP..
NBH03015H	N	15	3	9	15.875	15	100	10	5	10	10	SBF../SHF../SBB..	SBG../SBT../SSP..
NBH03515H	N	15	3.5	9	15.875	15	100	10	5	10	10	SBF../SHF..	SBT../SSP..
NBH04015H	N	15	4	9	15.875	15	100	10	5	15	15	SBF../SHF../SBB..	SBG../SBT../SSP..
NBH04515H	N	15	4.5	9	15.875	15	100	10	5	15	15	-	-
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..
NBH02016H	N	15	2	9	16	15	100	10	5	10	-	SBF../SHF..	SSP..
NBH02516H	N	15	2.5	9	16	15	100	10	5	10	-	SBF../SHF..	SBT../SSP..
NBH03016H	N	15	3	9	16	15	100	10	5	10	10	SBF../SHF../SBB..	SBG../SBT../SSP..
NBH03516H	N	15	3.5	9	16	15	100	10	5	10	10	SBF../SHF..	SBT../SSP..
NBH04016H	N	15	4	9	16	15	100	10	5	15	15	SBF../SHF../SBB..	SBG../SBT../SSP..
NBH04516H	N	15	4.5	9	16	15	100	10	5	15	15	-	-
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..
NBH07016H	N	15	7	9	16	15	100	10	5	20	20	SBF../SHF..	-
NBH08016H	N	15	8	9	16	15	100	10	5	20	20	SBF../SHF..	SBG../SFG../SSP..
NBH02019K	N	18	2	11	19.05	18	125	10	5	10	-	SBF../SHF..	SSP..
NBH02519K	N	18	2.5	11	19.05	18	125	10	5	10	-	SBF../SHF..	SBT../SSP..
NBH03019K	N	18	3	11	19.05	18	125	10	5	10	10	SBF../SHF../SBB..	SBG../SBT../SSP..
NBH03519K	N	18	3.5	11	19.05	18	125	10	5	10	10	SBF../SHF..	SBT../SSP..
NBH04019K	N	18	4	11	19.05	18	125	10	5	15	15	SBF../SHF../SBB..	SBG../SBT../SSP..
NBH04519K	N	18	4.5	11	19.05	18	125	10	5	15	15	-	-
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..
NBH07019K	N	18	7	11	19.05	18	125	10	5	20	20	SBF../SHF..	-
NBH08019K	N	18	8	11	19.05	18	125	10	5	20	20	SBF../SHF..	SBG../SFG../SSP..
NBH10019K	N	18	10	11	19.05	18	125	10	5	20	20	-	-

参照ページ: インサート → [V14,V15,V21~V26](#) 推奨切削条件 → [V4](#)

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

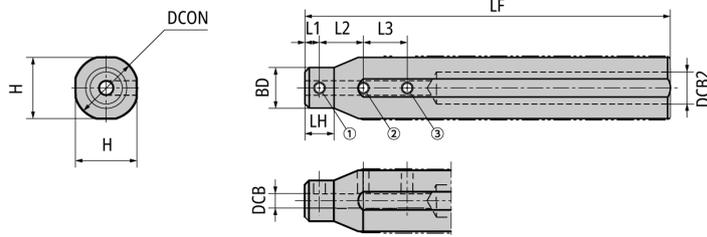
技術資料
Y

索引
Z

部品

品番	スクリュ (クランプ用)			レンチ (クランプ用)
	①	②	③	①②
NBH02015H	SS0406F	SS0406F	-	LW-2
NBH02515H	SS0406F	SS0406F	-	LW-2
NBH03015H	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH03515H	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH04015H	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH04515H	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH05015H	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH06015H	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH08015H	SS0403F	SS0403F	SS0403F	LW-2
NBH02016H	SS0406F	SS0406F	-	LW-2
NBH02516H	SS0406F	SS0406F	-	LW-2
NBH03016H	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH03516H	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH04016H	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH04516H	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH05016H	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH06016H	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH07016H	SS0403F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH08016H	SS0403F	SS0403F	SS0403F	LW-2
NBH02019K	SS0408F	SS0408F	-	LW-2
NBH02519K	SS0408F	SS0408F	-	LW-2
NBH03019K	SS0406F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH03519K	SS0406F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH04019K	SS0406F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH04519K	SS0406F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH05019K	SS0406F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH06019K	SS0406F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH07019K	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH08019K	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH10019K	SS0403F	SS0404F	SS0404F	LW-2

- 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



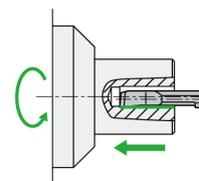
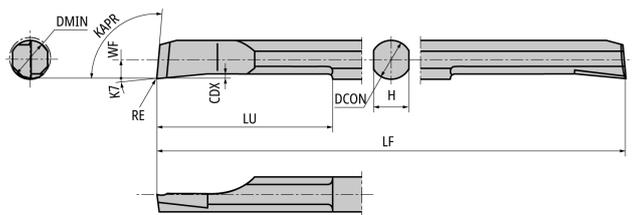
品番	勝手	BD	DCB	DCB2	DCON	H	LF	LH	L1	L2	L3	適用インサート	
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
NBH02020K	N	11	2	11	20	19	125	10	5	10	-	SBF./SHF.	SSP.
NBH02520K	N	11	2.5	11	20	19	125	10	5	10	-	SBF./SHF.	SBT./SSP.
NBH03020K	N	12	3	11	20	19	125	10	5	10	10	SBF./SHF./SBB.	SBG./SBT./SSP.
NBH03520K	N	12	3.5	11	20	19	125	10	5	10	10	SBF./SHF.	SBT./SSP.
NBH04020K	N	13	4	11	20	19	125	10	5	15	15	SBF./SHF./SBB.	SBG./SBT./SSP.
NBH04520K	N	13	4.5	11	20	19	125	10	5	15	15	-	-
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.
NBH07020K	N	16	7	11	20	19	125	10	5	20	20	SBF./SHF.	-
NBH08020K	N	17	8	11	20	19	125	10	5	20	20	SBF./SHF.	SBG./SFG./SSP.
NBH10020K	N	19	10	11	20	19	125	10	5	20	20	-	-
NBH12020K	N	19	12	14	20	19	125	10	5	25	25	-	-
NBH02022K	N	11	2	11	22	21	125	10	5	10	-	SBF./SHF.	SSP.
NBH02522K	N	11	2.5	11	22	21	125	10	5	10	-	SBF./SHF.	SBT./SSP.
NBH03022K	N	12	3	11	22	21	125	10	5	10	10	SBF./SHF./SBB.	SBG./SBT./SSP.
NBH03522K	N	12	3.5	11	22	21	125	10	5	10	10	SBF./SHF.	SBT./SSP.
NBH04022K	N	13	4	11	22	21	125	10	5	15	15	SBF./SHF./SBB.	SBG./SBT./SSP.
NBH04522K	N	13	4.5	11	22	21	125	10	5	15	15	-	-
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.
NBH07022K	N	16	7	11	22	21	125	10	5	20	20	SBF./SHF.	-
NBH08022K	N	17	8	11	22	21	125	10	5	20	20	SBF./SHF.	SBG./SFG./SSP.
NBH10022K	N	19	10	11	22	21	125	10	5	20	20	-	-
NBH12022K	N	21	12	14	22	21	125	10	5	25	25	-	-
NBH02023K	N	11	2	11	23	21	125	10	5	10	-	SBF./SHF.	SSP.
NBH02523K	N	11	2.5	11	23	21	125	10	5	10	-	SBF./SHF.	SBT./SSP.
NBH03023K	N	12	3	11	23	21	125	10	5	10	10	SBF./SHF./SBB.	SBG./SBT./SSP.
NBH03523K	N	12	3.5	11	23	21	125	10	5	10	10	SBF./SHF.	SBT./SSP.
NBH04023K	N	13	4	11	23	21	125	10	5	15	15	SBF./SHF./SBB.	SBG./SBT./SSP.
NBH04523K	N	13	4.5	11	23	21	125	10	5	15	15	-	-
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.
NBH10023K	N	19	10	11	23	21	125	10	5	20	20	-	-
NBH12023K	N	21	12	14	23	21	125	10	5	25	25	-	-
NBH02025K-MET	N	11	2	11	25	24	125	10	5	10	-	SBF./SHF.	SSP.
NBH02525K-MET	N	11	2.5	11	25	24	125	10	5	10	-	SBF./SHF.	SBT./SSP.
NBH03025K-MET	N	12	3	11	25	24	125	10	5	10	10	SBF./SHF./SBB.	SBG./SBT./SSP.
NBH03525K-MET	N	12	3.5	11	25	24	125	10	5	10	10	SBF./SHF.	SBT./SSP.
NBH04025K-MET	N	13	4	11	25	24	125	10	5	15	15	SBF./SHF./SBB.	SBG./SBT./SSP.
NBH04525K-MET	N	13	4.5	11	25	24	125	10	5	15	15	-	-
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.
NBH07025K-MET	N	16	7	11	25	24	125	10	5	20	20	SBF./SHF.	-
NBH08025K-MET	N	17	8	11	25	24	125	10	5	20	20	SBF./SHF.	SBG./SFG./SSP.
NBH10025K-MET	N	19	10	11	25	24	125	10	5	20	20	-	-
NBH12025K-MET	N	21	12	14	25	24	125	10	5	25	25	-	-
NBH02025K	N	11	2	11	25.4	24	125	10	5	10	-	SBF./SHF.	SSP.
NBH02525K	N	11	2.5	11	25.4	24	125	10	5	10	-	SBF./SHF.	SBT./SSP.
NBH03025K	N	12	3	11	25.4	24	125	10	5	10	10	SBF./SHF./SBB.	SBG./SBT./SSP.
NBH03525K	N	12	3.5	11	25.4	24	125	10	5	10	10	SBF./SHF.	SBT./SSP.
NBH04025K	N	13	4	11	25.4	24	125	10	5	15	15	SBF./SHF./SBB.	SBG./SBT./SSP.
NBH04525K	N	13	4.5	11	25.4	24	125	10	5	15	15	-	-
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.
NBH07025K	N	16	7	11	25.4	24	125	10	5	20	20	SBF./SHF.	-
NBH08025K	N	17	8	11	25.4	24	125	10	5	20	20	SBF./SHF.	SBG./SFG./SSP.
NBH10025K	N	19	10	11	25.4	24	125	10	5	20	20	-	-
NBH12025K	N	21	12	14	25.4	24	125	10	5	25	25	-	-
NBH04532K	N	13	4.5	11	32	30	125	10	5	15	15	-	-
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.
NBH07032K	N	16	7	11	32	30	125	10	5	20	20	SBF./SHF.	-
NBH08032K	N	17	8	11	32	30	125	10	5	20	20	SBF./SHF.	SBG./SFG./SSP.
NBH10032K	N	19	10	11	32	30	125	10	5	20	20	-	-
NBH12032K	N	21	12	14	32	30	125	10	5	25	25	-	-
NBH14032K	N	23	14	16	32	30	125	10	5	25	25	-	-
NBH16032K	N	25	16	18	32	30	125	10	5	25	25	-	-

部品

品番	スクリュ (クランプ用)			レンチ (クランプ用)
	①	②	③	①②
NBH02020K	SS0404F	SS0404F	-	LW-2
NBH02520K	SS0404F	SS0404F	-	LW-2
NBH03020K	SS0404F	SS0404F	SS0406F	LW-2
NBH03520K	SS0404F	SS0404F	SS0406F	LW-2
NBH04020K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH04520K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH05020K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH06020K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH07020K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH08020K	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH10020K	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH12020K	SS0403F	SS0403F	SS0403F	LW-2
NBH02022K	SS0404F	SS0406F	-	LW-2
NBH02522K	SS0404F	SS0406F	-	LW-2
NBH03022K	SS0404F	SS0406F	SS0408F	LW-2
NBH03522K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH04022K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH04522K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH05022K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH06022K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH07022K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH08022K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH10022K	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH12022K	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH02023K	SS0404F	SS0406F	-	LW-2
NBH02523K	SS0404F	SS0406F	-	LW-2
NBH03023K	SS0404F	SS0406F	SS0408F	LW-2
NBH03523K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH04023K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH04523K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH05023K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH06023K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH08023K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH10023K	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH12023K	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH02025K-MET	SS0404F	SS0406F	-	LW-2
NBH02525K-MET	SS0404F	SS0406F	-	LW-2
NBH03025K-MET	SS0404F	SS0406F	SS0408F	LW-2
NBH03525K-MET	SS0404F	SS0406F	SS0408F	LW-2
NBH04025K-MET	SS0404F	SS0408F	SS0408F	LW-2
NBH04525K-MET	SS0404F	SS0408F	SS0408F	LW-2
NBH05025K-MET	SS0404F	SS0408F	SS0408F	LW-2
NBH06025K-MET	SS0404F	SS0408F	SS0408F	LW-2
NBH07025K-MET	SS0404F	SS0408F	SS0408F	LW-2
NBH08025K-MET	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH10025K-MET	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH12025K-MET	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH02025K	SS0404F	SS0406F	-	LW-2
NBH02525K	SS0404F	SS0406F	-	LW-2
NBH03025K	SS0404F	SS0406F	SS0408F	LW-2
NBH03525K	SS0404F	SS0406F	SS0408F	LW-2
NBH04025K	SS0404F	SS0408F	SS0408F	LW-2
NBH04525K	SS0404F	SS0408F	SS0408F	LW-2
NBH05025K	SS0404F	SS0408F	SS0408F	LW-2
NBH06025K	SS0404F	SS0408F	SS0408F	LW-2
NBH07025K	SS0404F	SS0408F	SS0408F	LW-2
NBH08025K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH10025K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH12025K	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH04532K	SS0404F	SS0408F	SS0408F	LW-2
NBH05032K	SS0404F	SS0408F	SS0408F	LW-2
NBH06032K	SS0404F	SS0408F	SS0408F	LW-2
NBH07032K	SS0404F	SS0408F	SS0408F	LW-2
NBH08032K	SS0404F	SS0408F	SS0408F	LW-2
NBH10032K	SS0404F	SS0408F	SS0408F	LW-2
NBH12032K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH14032K	SS0504	SS0506	SS0506	LW-2
NBH16032K	SS0504	SS0506	SS0506	LW-2

SB..シリーズ / インサートバー 超硬

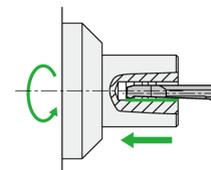
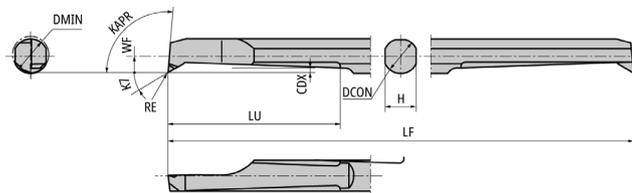
SBFS-S 切屑：奥側に排出 最小加工径：φ2.2~φ6.2



品番	勝手	ブレーカ	DMIN	CDX	DCON	H	K7	KAPR	LF	LU	RE	WF	超硬	
													PVDコート	
													mm	mm
SBFS020R005S	R	あり	2.2	0.25	2	1.8	5	95	50	10	0.05	0.9	●	●
SBFS025R005S	R	あり	2.7	0.3	2.5	2.3	5	95	50	12.5	0.05	1.15	●	●
SBFS025R015S	R	あり	2.7	0.3	2.5	2.3	5	95	50	12.5	0.15	1.15	●	●
SBFS030R005S	R	あり	3.2	0.4	3	2.7	5	95	50	15	0.05	1.4	●	●
SBFS030R015S	R	あり	3.2	0.4	3	2.7	5	95	50	15	0.15	1.4	●	●
SBFS035R005S	R	あり	3.7	0.4	3.5	3.2	5	95	60	17.5	0.05	1.65	●	●
SBFS035R015S	R	あり	3.7	0.4	3.5	3.2	5	95	60	17.5	0.15	1.65	●	●
SBFS040R005S	R	あり	4.2	0.45	4	3.6	5	95	60	20	0.05	1.9	●	●
SBFS040R015S	R	あり	4.2	0.45	4	3.6	5	95	60	20	0.15	1.9	●	●
SBFS050R005S	R	あり	5.2	0.5	5	4.5	5	95	70	25	0.05	2.4	●	●
SBFS050R015S	R	あり	5.2	0.5	5	4.5	5	95	70	25	0.15	2.4	●	●
SBFS060R005S	R	あり	6.2	0.6	6	5.4	5	95	80	30	0.05	2.9	●	●
SBFS060R015S	R	あり	6.2	0.6	6	5.4	5	95	80	30	0.15	2.9	●	●

参照ページ：ホルダ → V10~V13,V17~V20 推奨切削条件 → V4

SBFB-F 切屑：手前に排出 最小加工径：φ2.2~φ6.2

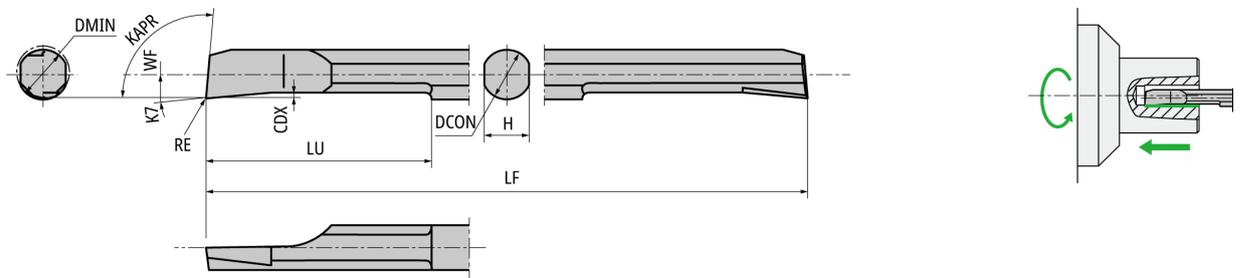


品番	勝手	ブレーカ	DMIN	CDX	DCON	H	K7	KAPR	LF	LU	RE	WF	超硬	
													PVDコート	
													mm	mm
SBFB020R005F	R	あり	2.2	0.25	2	1.8	30	95	50	8	0.05	0.95	●	●
SBFB025R005F	R	あり	2.7	0.3	2.5	2.3	30	95	50	12.5	0.05	1.2	●	●
SBFB025R015F	R	あり	2.7	0.3	2.5	2.3	30	95	50	12.5	0.15	1.2	●	●
SBFB030R005F	R	あり	3.2	0.45	3	2.7	30	95	50	15	0.05	1.4	●	●
SBFB030R015F	R	あり	3.2	0.45	3	2.7	30	95	50	15	0.15	1.4	●	●
SBFB035R005F	R	あり	3.7	0.5	3.5	3.2	30	95	60	17.5	0.05	1.65	●	●
SBFB035R015F	R	あり	3.7	0.5	3.5	3.2	30	95	60	17.5	0.15	1.65	●	●
SBFB040R005F	R	あり	4.2	0.5	4	3.6	30	95	60	20	0.05	1.9	●	●
SBFB040R015F	R	あり	4.2	0.5	4	3.6	30	95	60	20	0.15	1.9	●	●
SBFB050R005F	R	あり	5.2	0.7	5	4.5	30	95	70	25	0.05	2.4	●	●
SBFB050R015F	R	あり	5.2	0.7	5	4.5	30	95	70	25	0.15	2.4	●	●
SBFB060R005F	R	あり	6.2	0.9	6	5.4	30	95	80	30	0.05	2.9	●	●
SBFB060R015F	R	あり	6.2	0.9	6	5.4	30	95	80	30	0.15	2.9	●	●

参照ページ：ホルダ → V10~V13,V17~V20 推奨切削条件 → V4

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

SBFS-H フラットブレーカ 最小加工径：φ2.2~φ8.2



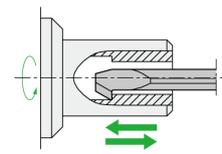
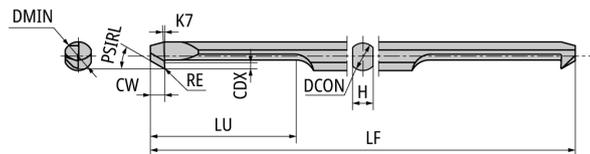
品番	勝手	ブレーカ	DMIN	CDX	DCON	H	K7	KAPR	LF	LU	RE	WF	超硬		
													PVDコート		
													DT4	ZM3	
SBFS020R005H	Ⓜ	R	あり	2.2	0.25	2	1.8	5	95	50	10	0.05	0.9		●
SBFS025R005H	Ⓜ	R	あり	2.7	0.3	2.5	2.3	5	95	50	12.5	0.05	1.15		●
SBFS025R015H	Ⓜ	R	あり	2.7	0.3	2.5	2.3	5	95	50	12.5	0.15	1.15		●
SBFS030R005H	Ⓜ	R	あり	3.2	0.4	3	2.7	5	95	50	15	0.05	1.4		●
SBFS030R015H	Ⓜ	R	あり	3.2	0.4	3	2.7	5	95	50	15	0.15	1.4		●
SBFS035R005H	Ⓜ	R	あり	3.7	0.4	3.5	3.2	5	95	60	17.5	0.05	1.65		●
SBFS035R015H	Ⓜ	R	あり	3.7	0.4	3.5	3.2	5	95	60	17.5	0.15	1.65		●
SBFS040R005H	Ⓜ	R	あり	4.2	0.45	4	3.6	5	95	60	20	0.05	1.9		●
SBFS040R015H	Ⓜ	R	あり	4.2	0.45	4	3.6	5	95	60	20	0.15	1.9		●
SBFS050R005H	Ⓜ	R	あり	5.2	0.5	5	4.5	5	95	70	25	0.05	2.4		●
SBFS050R015H	Ⓜ	R	あり	5.2	0.5	5	4.5	5	95	70	25	0.15	2.4		●
SBFS060R005H	Ⓜ	R	あり	6.2	0.6	6	5.4	5	95	80	30	0.05	2.9		●
SBFS060R015H	Ⓜ	R	あり	6.2	0.6	6	5.4	5	95	80	30	0.15	2.9		●
SBFS080R005H	Ⓜ	R	あり	8.2	0.8	8	7.3	5	95	80	30	0.05	3.9		●
SBFS080R015H	Ⓜ	R	あり	8.2	0.8	8	7.3	5	95	80	30	0.15	3.9		●

参照ページ：ホルダ → [V10~V13](#), [V17~V26](#) 推奨切削条件 → [V4](#)

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

SB..シリーズ / インサートバー 超硬 内径後挽き加工用

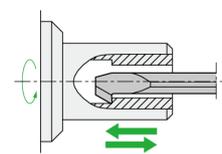
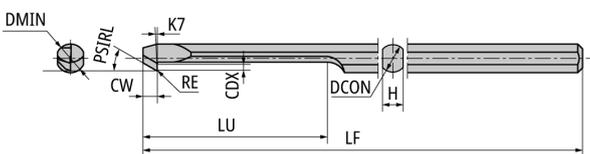
■ SBB-S ショートタイプ 2コーナ仕様 最小加工径：φ3~φ4



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

参照ページ：ホルダ → [V10~V13,V17~V20](#) 推奨切削条件 → [V4](#)

■ SBB レギュラータイプ 1コーナ仕様 最小加工径：φ3~φ4



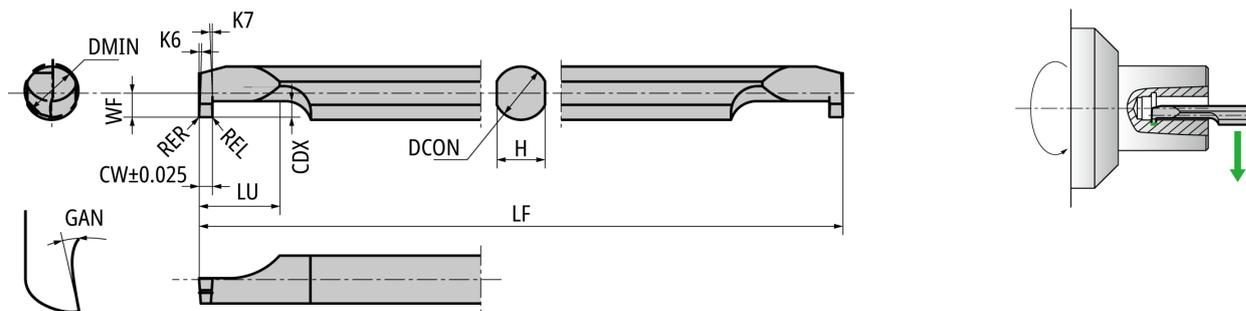
品番	勝手	ブレーカ	DMIN	CDX	CW	DCON	H	K7	LF	LU	PSIRL	RE	WF	超硬
														PVDコート
			mm	mm	mm	mm	mm	°	mm	mm	°	mm	mm	ZM3
SBB030RB005	R	あり	3	0.5	1.5	3	2.7	3	50	19	30	0.05	1.3	●
SBB030RB010	R	あり	3	0.5	1.5	3	2.7	3	50	19	30	0.1	1.3	●
SBB040RB005	R	あり	4	0.8	1.5	4	3.6	3	60	24	30	0.05	1.8	●
SBB040RB015	R	あり	4	0.8	1.5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

参照ページ：ホルダ → [V10~V13,V17~V20](#) 推奨切削条件 → [V4](#)

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

SB..シリーズ / インサートバー 超硬 内径溝入れ加工用

SBG-S ショートタイプ 最小加工径：φ3~φ8

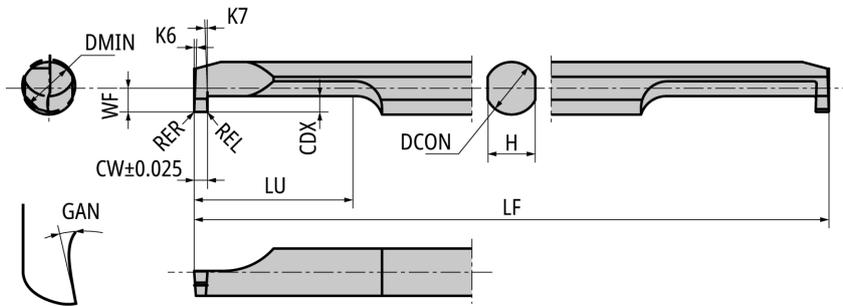


●本図は右勝手 (R) を示す。

品番	勝手	ブレード	DMIN	APMX	CDX	CW	DCON	GAN	H	K6	K7	LF	LU	REL	RER	WF	超硬
			mm	mm	mm	mm	mm	°	mm	°	°	mm	mm	mm	mm	mm	PVDコート
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 → V10~V13,V17~V20 推奨切削条件 → V4

SBG レギュラータイプ 最小加工径：φ3～φ8



●本図は右勝手 (R) を示す。

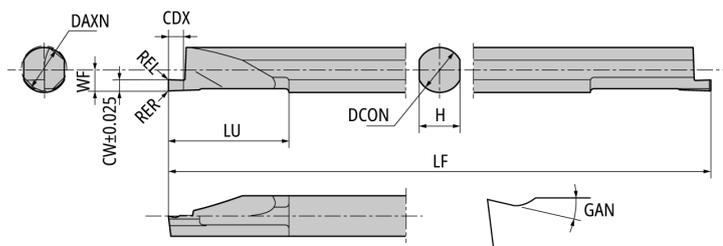
品番	勝手	ブレーカ	DMIN	APMX	CDX	CW	DCON	GAN	H	K6	K7	LF	LU	REL	RER	WF	超硬	
																	PVDコート	
																	ZM3	
SBG030050RB	R	あり	3	0.8	1	0.5	3	8	2.7	2	2	50	9	0.05	0.05	1.3	●	
SBG030075RB	R	あり	3	0.8	1	0.75	3	8	2.7	2	2	50	9	0.05	0.05	1.3	●	
SBG030100RB	R	あり	3	0.8	1	1	3	8	2.7	2	2	50	9	0.05	0.05	1.3	●	
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 → V10~V13,V17~V20 推奨切削条件 → V4

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

SB..シリーズ / インサートバー 超硬 奥端面溝入れ加工用

■ SFG 最小加工径：φ6~φ8



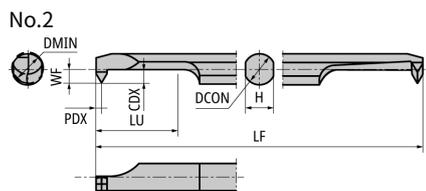
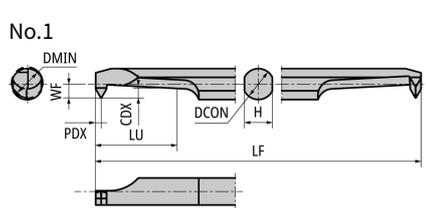
●本図は右勝手 (R) を示す。

品番	勝手	ブレーカ	DAXN	APMX	CDX	CW	DCON	GAN	H	LF	LU	REL	RER	WF	超硬
			mm	mm	mm	mm	mm	°	mm	mm	mm	mm	mm	mm	PVDコート
			mm	mm	mm	mm	mm	°	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
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 → V10~V11, V17~V20 推奨切削条件 → V4

SB..シリーズ / インサートバー 超硬 内径ねじ切り加工用

■ SBT 最小加工径：φ2.5~φ6



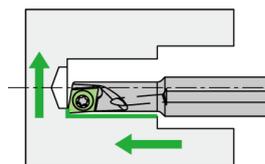
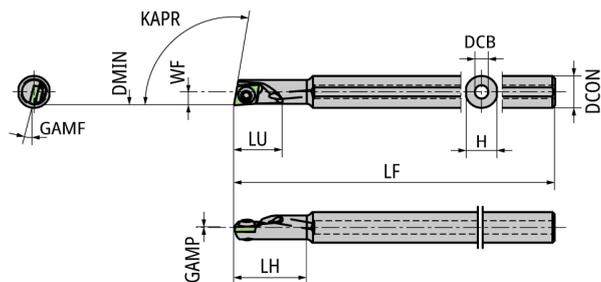
●本図は右勝手 (R) を示す。

図番	品番	勝手	ブレーカ	DMIN	ピッチ	CDX	DCON	H	LF	LU	PDX	PNA	RE	WF	超硬
				mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	°	mm	mm	PVDコート
				mm	mm	mm	mm	mm	mm	°	mm	mm	mm	mm	ZM3
1	SBT025M3R	R	なし	2.5	0.5	0.6	2.5	2.3	50	5.4	0.4	60	0.05以下フラット	1.1	●
1	SBT030M4R	R	なし	3	0.5~0.8	0.8	3	2.7	50	7.5	0.5	60	0.05以下フラット	1.3	●
1	SBT030M4RB	R	あり	3	0.5~0.8	0.8	3	2.7	50	7.5	0.5	60	0.05以下フラット	1.3	●
1	SBT035M5RB	R	あり	3.5	0.5~1	1	3.5	3.2	60	8.5	0.55	60	0.05以下フラット	1.55	●
1	SBT040M6RB	R	あり	4	0.75~1.25	1.2	4	3.6	60	10.5	0.7	60	0.05	1.8	●
2	SBT050M8RB	R	あり	5	0.75~1.5	1.5	5	4.5	70	15.8	0.8	60	0.05	2.3	●
2	SBT060M10RB	R	あり	6	0.75~1.75	1.8	6	5.4	80	18.4	0.95	60	0.05	2.8	●

参照ページ: ホルダ → V10~V13, V17~V20 推奨切削条件 → V4

MBL..シリーズ / ホルダ

■ S-MBR-OH モーグルバー 内部給油式 鋼シャンク



- 本図は右勝手 (R) を示す。
- 右勝手ホルダのインサートは左勝手 (L) を使用します。
- Fブレーカは、切屑を手前に排出させるため、右勝手 (R) をご使用ください。

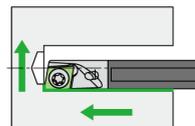
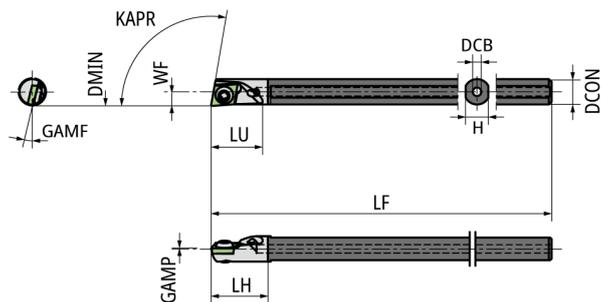
品番	勝手	DMIN	DCB	DCON	GAMF	GAMP	H	KAPR	LF	LH	LU	RE	WF	適用インサート
		mm	mm	mm	°	°	mm	°	mm	mm	mm	mm	mm	
S06F-MBRD05-OH	R	5	2.5	6	13	0	5.7	100	80	13.5	9	0.15	2.5	MBL..

参照ページ: インサート → V30 推奨切削条件 → V4 接続例 → N28

■ 部品

品番	スクリュ (クランプ用)	レンチ (クランプ用)
S06F-MBRD05-OH	LR-S-2*3.5	CLR-13S

■ C045-MBR-OH モーグルバー 内部給油式 超硬シャンク



- 本図は右勝手 (R) を示す。
- 右勝手ホルダのインサートは左勝手 (L) を使用します。
- Fブレーカは、切屑を手前に排出させるため、右勝手 (R) をご使用ください。

品番	勝手	DMIN	DCB	DCON	GAMF	GAMP	H	KAPR	LF	LH	LU	RE	WF	適用インサート
		mm	mm	mm	°	°	mm	°	mm	mm	mm	mm	mm	
C045F-MBRD05-OH	R	5	1.5	4.5	13	0	4	100	80	10.5	9	0.15	2.5	MBL..

参照ページ: インサート → V30 推奨切削条件 → V4 接続例 → N28

■ 部品

品番	スクリュ (クランプ用)	レンチ (クランプ用)
C045F-MBRD05-OH	LR-S-2*3.5	CLR-13S

新製品 N

製品紹介 O

材種・選択ガイド P

前挽き加工 Q

後挽き加工 R

突切り加工 S

溝入れ加工 T

ねじ切り加工 U

内径加工 V

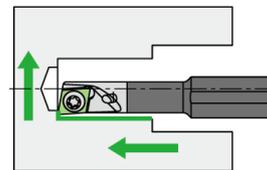
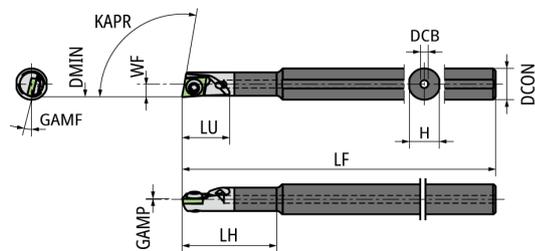
シエーパー W

エンドミル X

技術資料 Y

索引 Z

C06-MBR-OH モーグルバー 内部給油式 超硬シャンク



- 本図は右勝手（R）を示す。
- 右勝手ホルダのインサートは左勝手（L）を使用します。
- フレエカは、切屑を手前に排出させるため、右勝手（R）をご使用ください。

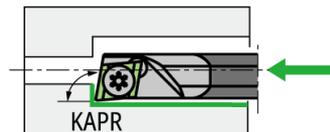
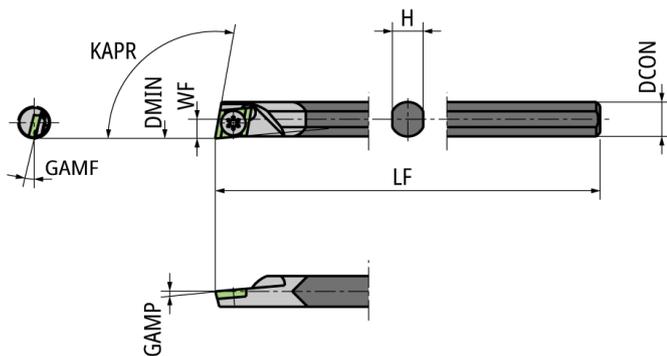
品番	勝手	DMIN	DCB	DCON	GAMF	GAMP	H	KAPR	LF	LH	LU	RE	WF	適用インサート
		mm	mm	mm	°	°	mm	°	mm	mm	mm	mm	mm	
C06F-MBRD05-OH	R	5	1.5	6	13	0	5.7	100	80	18	9	0.15	2.5	MBL..

参照ページ：インサート → V30 推奨切削条件 → V4 接続例 → N28

部品

品番	スクリュ (クランプ用)	レンチ (クランプ用)
C06F-MBRD05-OH	LR-S-2*3.5	CLR-13S

C045-MBR 超硬シャンク



- 本図は右勝手（R）を示す。
- 右勝手ホルダのインサートは左勝手（L）を使用します。
- フレエカは、切屑を手前に排出させるため、右勝手（R）をご使用ください。

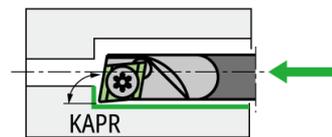
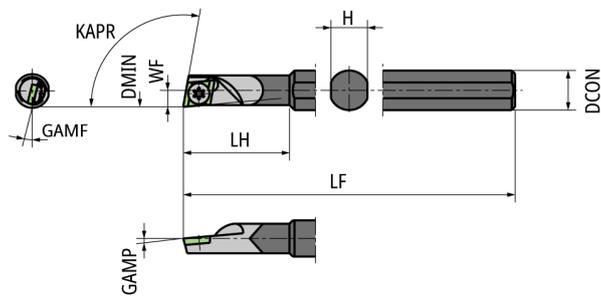
品番	勝手	DMIN	DCON	GAMF	GAMP	H	KAPR	LF	RE	WF	適用インサート
		mm	mm	°	°	mm	°	mm	mm	mm	
C045F-MBR	R	5	4.5	13	5	4	100	80	0.15	2.5	MBL..

参照ページ：インサート → V30 推奨切削条件 → V4

部品

品番	スクリュ (クランプ用)	レンチ (クランプ用)
C045F-MBR	LR-S-2*3.5	CLR-13S

C06-MBR 超硬シャンク



- 本図は右勝手 (R) を示す。
- 右勝手ホルダのインサートは左勝手 (L) を使用します。
- Fブレーカは、切屑を手前に排出させるため、右勝手 (R) をご使用ください。

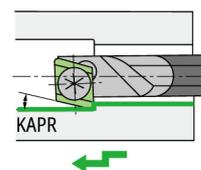
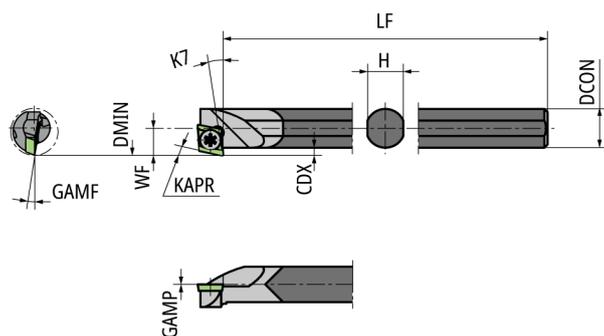
品番	勝手	DMIN	DCON	GAMF	GAMP	H	KAPR	LF	LH	RE	WF	適用インサート
		mm	mm	°	°	mm	°	mm	mm	mm	mm	
C06F-MBR	R	5	6	13	5	5.5	100	80	18	0.15	2.5	MBL..

参照ページ: インサート → [V30](#) 推奨切削条件 → [V4](#)

部品

品番	スクリュ (クランプ用)	レンチ (クランプ用)
C06F-MBR	LR-S-2*3.5	CLR-13S

C-MSBR 超硬シャンク 内径後挽き加工用



- 本図は右勝手 (R) を示す。
- 右勝手ホルダのインサートは左勝手 (L) を使用します。
- Fブレーカは、切屑を手前に排出させるため、右勝手 (R) をご使用ください。

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

参照ページ: インサート → [V30](#) 推奨切削条件 → [V4](#)

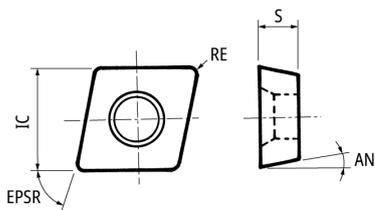
部品

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

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

MBL..シリーズ / インサート 超硬

MBL



No.1



No.2



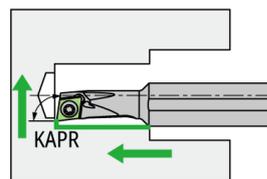
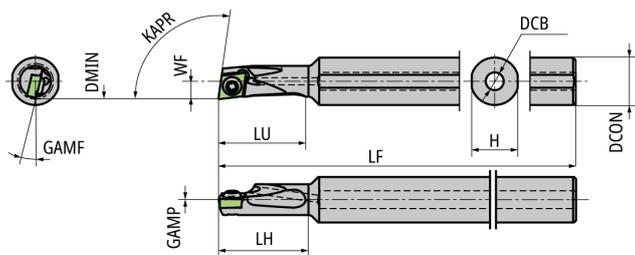
図番	品番	勝手	ブレーカ	AN	EPSR	IC	RE	S	超硬			
				°	°	mm	mm	mm	PVDコート			
									QM3	ST4	TM4	ZM3
1	MBL 005 FL	L	あり	9	75	3.6	0.05	1	●		●	●
1	MBL 015 FL	L	あり	9	75	3.6	0.15	1	●		●	●
2	MBL 005 FR F1	R	あり	9	75	3.6	0.05	1	●	●	●	
2	MBL 015 FR F1	R	あり	9	75	3.6	0.15	1	●	●	●	

参照ページ: ホルダ → [V27~V29](#) 推奨切削条件 → [V4](#)

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

ERGH..シリーズ / ホルダ

■ S-SEXR-OH モーグルバー 内部給油式 鋼シャンク



- 本図は右勝手 (R) を示す。
- 右勝手ホルダのインサートは左勝手 (L) を使用します。
- Fブレーカは、切屑を手前に排出させるため、右勝手 (R) をご使用ください。

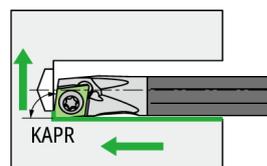
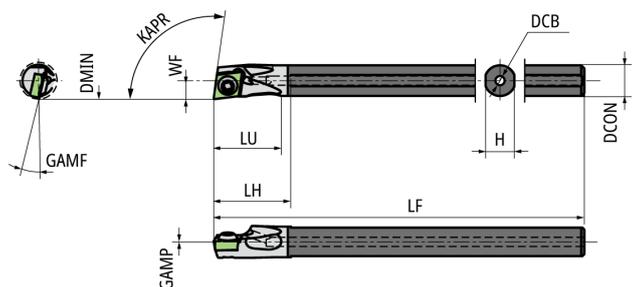
品番	勝手	DMIN	DCB	DCON	GAMF	GAMP	H	KAPR	LF	LH	LU	RE	WF	適用インサート
		mm	mm	mm	°	°	mm	°	mm	mm	mm	mm	mm	
S08G-SEXRRT3D06-OH	R	6	3	8	13	0	7.7	98	90	15	15	0.2	3	ERGHT301..

参照ページ: インサート → V32 推奨切削条件 → V4 接続例 → N28

■ 部品

品番	スクリュ (クランプ用)	レンチ (クランプ用)
S08G-SEXRRT3D06-OH	LR-S-2*3.7	CLR-13S

■ C05-SEXR-OH モーグルバー 内部給油対応 超硬シャンク



- 本図は右勝手 (R) を示す。
- 右勝手ホルダのインサートは左勝手 (L) を使用します。
- Fブレーカは、切屑を手前に排出させるため、右勝手 (R) をご使用ください。

品番	勝手	DMIN	DCB	DCON	GAMF	GAMP	H	KAPR	LF	LH	LU	RE	WF	適用インサート
		mm	mm	mm	°	°	mm	°	mm	mm	mm	mm	mm	
C05G-SEXRRT3D06-OH	R	6	1.5	5	13	0	4	98	90	12.5	11	0.2	3	ERGHT301..

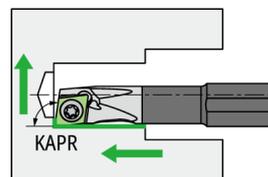
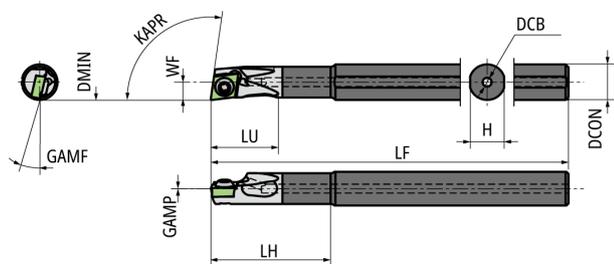
参照ページ: インサート → V32 推奨切削条件 → V4 接続例 → N28

■ 部品

品番	スクリュ (クランプ用)	レンチ (クランプ用)
C05G-SEXRRT3D06-OH	LR-S-2*3.7	CLR-13S

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

C06-SEXR-OH モーグルバー 内部給油対応 超硬シャンク



- 本図は右勝手 (R) を示す。
- 右勝手ホルダのインサートは左勝手 (L) を使用します。
- Fブレーカは、切屑を手前に排出させるため、右勝手 (R) をご使用ください。

品番	勝手	DMIN	DCB	DCON	GAMF	GAMP	H	KAPR	LF	LH	LU	RE	WF	適用インサート
		mm	mm	mm	°	°	mm	°	mm	mm	mm	mm	mm	
C06G-SEXRRT3D06-OH	R	6	1.5	6	13	0	5.7	98	90	20	11	0.2	3	ERGHT301..
C06G-SEXRLT3D06-OH	L	6	1.5	6	13	0	5.7	98	90	20	11	0.2	3	ERGHT301..

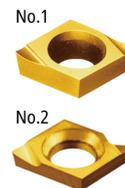
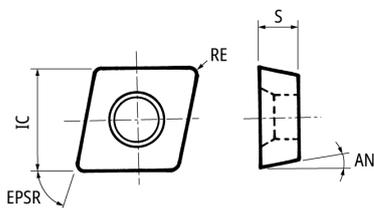
参照ページ: 推奨切削条件 → V4 接続例 → N28

部品

品番	スクリュ (クランプ用)	レンチ (クランプ用)
C06G-SEXRRT3D06-OH	LR-S-2*3.7	CLR-13S
C06G-SEXRLT3D06-OH	LR-S-2*3.7	CLR-13S

ERGH..シリーズ / インサート 超硬

ERGH

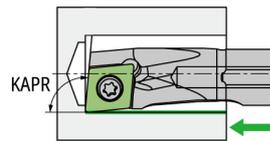
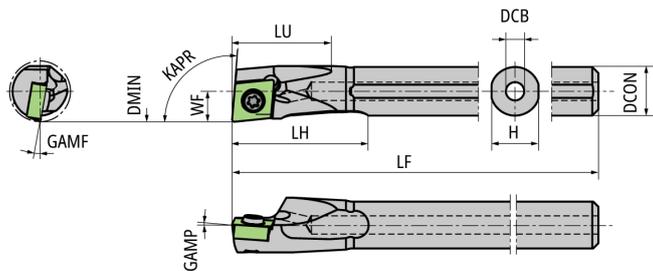


図番	品番	勝手	ブレーカ	AN	EPSR	IC	RE	S	超硬			
									PVDコート			
									QM3	ST4	TM4	ZM3
1	ERGH T30102 FR A2	R	あり	9	75	3.97	0.2	1.59			●	●
1	ERGH T30104 FR A2	R	あり	9	75	3.97	0.4	1.59			●	
1	ERGH T30102 FL A2	L	あり	9	75	3.97	0.2	1.59			●	●
1	ERGH T30104 FL A2	L	あり	9	75	3.97	0.4	1.59			●	●
2	ERGH T30101 FR F1	R	あり	9	75	3.97	0.1	1.59	●	●	●	
2	ERGH T30102 FR F1	R	あり	9	75	3.97	0.2	1.59	●	●	●	
2	ERGH T30104 FR F1	R	あり	9	75	3.97	0.4	1.59	●	●	●	

参照ページ: ホルダ → V31,V32 推奨切削条件 → V4

CP..シリーズ / ホルダ

S-SCLP-OH モーグルバー 内部給油式 鋼シャンク



- 本図は右勝手 (R) を示す。
- 右勝手ホルダのインサートは左勝手 (L) を使用します。
- Fブレーカは、切屑を手前に排出させるため、右勝手 (R) をご使用ください。

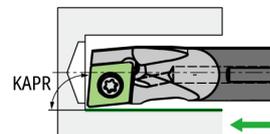
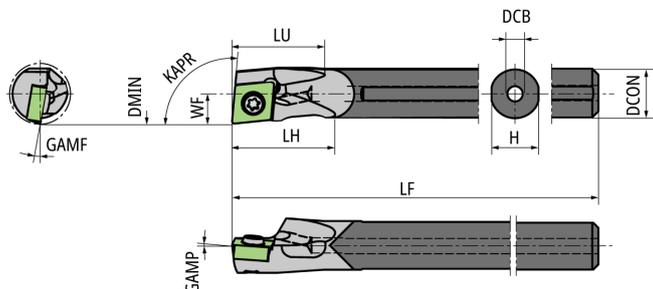
品番	勝手	DMIN	DCB	DCON	GAMF	GAMP	H	KAPR	LF	LH	LU	RE	WF	適用インサート
		mm	mm	mm	mm	°	mm	°	mm	mm	mm	mm	mm	
S06F-SCLPR04D07-OH	R	7	2.5	6	9	5	5.75	95	80	17	12	0.2	3.5	CP..0401..
S07G-SCLPR04D08-OH	R	8	3	7	7	5	6.75	95	90	19.5	13.5	0.2	4	CP..0401..
S08H-SCLPR06D10-OH	R	10	3	8	10	5	7.7	95	100	22	16	0.4	5	CP..0602..

参照ページ: インサート → V34 推奨切削条件 → V4 接続例 → N28

部品

品番	スクリュ (クランプ用)	レンチ (クランプ用)
S06F-SCLPR04D07-OH	LR-S-2*3.7	CLR-13S
S07G-SCLPR04D08-OH	LR-S-2*3.7	CLR-13S
S08H-SCLPR06D10-OH	LR-S-2.5*6	CLR-15S

C-SCLP-OH モーグルバー 内部給油式 超硬シャンク



- 本図は右勝手 (R) を示す。
- 右勝手ホルダのインサートは左勝手 (L) を使用します。
- Fブレーカは、切屑を手前に排出させるため、右勝手 (R) をご使用ください。

品番	勝手	DMIN	DCB	DCON	GAMF	GAMP	H	KAPR	LF	LH	LU	RE	WF	適用インサート
		mm	mm	mm	°	°	mm	°	mm	mm	mm	mm	mm	
C06H-SCLPR04D07-OH	R	7	2	6	9	5	5.75	95	100	11.5	12	0.2	3.5	CP..0401..
C07J-SCLPR04D08-OH	R	8	2	7	7	5	6.75	95	110	13	13.5	0.2	4	CP..0401..
C08K-SCLPR06D10-OH	R	10	2.5	8	10	5	7.7	95	125	16.5	15	0.4	5	CP..0602..
C06H-SCLPL04D07-OH	L	7	2	6	9	5	5.75	95	100	11.5	12	0.2	3.5	CP..0401..
C08K-SCLPL06D10-OH	L	10	2.5	8	10	5	7.7	95	125	16.5	15	0.4	5	CP..0602..

参照ページ: インサート → V34 推奨切削条件 → V4 接続例 → N28

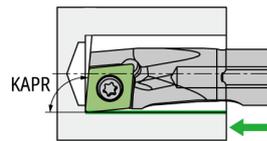
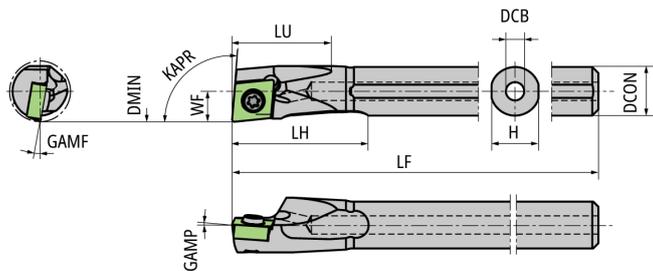
部品

品番	スクリュ (クランプ用)	レンチ (クランプ用)
C06H-SCLPR04D07-OH	LR-S-2*3.7	CLR-13S
C07J-SCLPR04D08-OH	LR-S-2*3.7	CLR-13S
C08K-SCLPR06D10-OH	LR-S-2.5*6	CLR-15S
C06H-SCLPL04D07-OH	LR-S-2*3.7	CLR-13S
C08K-SCLPL06D10-OH	LR-S-2.5*6	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
後抜き加工 R
突切り加工 S
溝入れ加工 T
ねじ切り加工 U
内径加工 V
シェーパー W
エンドミル X
技術資料 Y
索引 Z

CC..シリーズ / ホルダ

S-SCLC-OH モーグルバー 内部給油式 鋼シャンク



- 本図は右勝手 (R) を示す。
- 右勝手ホルダのインサートは左勝手 (L) を使用します。
- Fブレーカは、切屑を手前に排出させるため、右勝手 (R) をご使用ください。

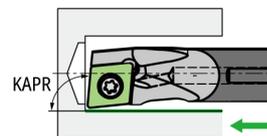
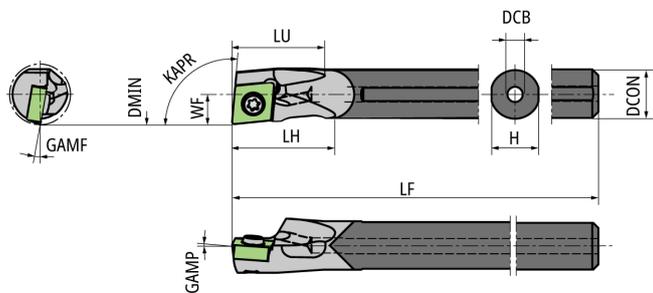
品番	勝手	DMIN	DCB	DCON	GAMF	GAMP	H	KAPR	LF	LH	LU	RE	WF	適用インサート
		mm	mm	mm	°	°	mm	°	mm	mm	mm	mm	mm	
S08H-SCLCR06D10-OH	R	10	3	8	13	0	7.7	95	100	22	16	0.4	5	CC..0602..
S10K-SCLCR06D12-OH	R	12	3.5	10	11	0	9.6	95	125	27.5	20	0.4	6	CC..0602..
S12M-SCLCR06D14-OH	R	14	4	12	9	0	11.5	95	150	32.5	23	0.4	7	CC..0602..
S16Q-SCLCR09D18-OH	R	18	5	16	10	0	15.4	95	180	42.5	30	0.4	9	CC..09T3..

参照ページ: インサート → V36~V38 推奨切削条件 → V4 接続例 → N28

部品

品番	スクリュー (クランプ用)	レンチ (クランプ用)
S08H-SCLCR06D10-OH	LRIS-2.5*5	CLR-15S
S10K-SCLCR06D12-OH	LRIS-2.5*5	CLR-15S
S12M-SCLCR06D14-OH	LRIS-2.5*5	CLR-15S
S16Q-SCLCR09D18-OH	LRIS-4*8	LLR-25S-20*65

C-SCLC-OH モーグルバー 内部給油式 超硬シャンク



- 本図は右勝手 (R) を示す。
- 右勝手ホルダのインサートは左勝手 (L) を使用します。
- Fブレーカは、切屑を手前に排出させるため、右勝手 (R) をご使用ください。

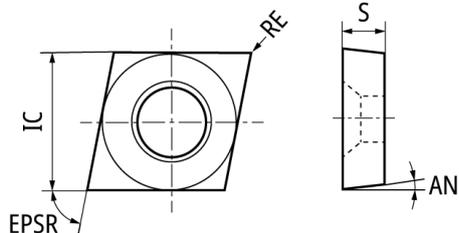
品番	勝手	DMIN	DCB	DCON	GAMF	GAMP	H	KAPR	LF	LH	LU	RE	WF	適用インサート
		mm	mm	mm	°	°	mm	°	mm	mm	mm	mm	mm	
C08K-SCLCR06D10-OH	R	10	2.5	8	13	0	7.7	95	125	16.5	15	0.4	5	CC..0602..
C10M-SCLCR06D12-OH	R	12	2.5	10	11	0	9.6	95	150	20	19.5	0.4	6	CC..0602..
C12M-SCLCR06D14-OH	R	14	3	12	9	0	11.5	95	150	23.5	22.5	0.4	7	CC..0602..
C10M-SCLCL06D12-OH	L	12	2.5	10	11	0	9.6	95	150	20	19.5	0.4	6	CC..0602..

参照ページ: インサート → V36~V38 推奨切削条件 → V4 接続例 → N28

部品

品番	スクリュー (クランプ用)	レンチ (クランプ用)
C08K-SCLCR06D10-OH	LRIS-2.5*5	CLR-15S
C10M-SCLCR06D12-OH	LRIS-2.5*5	CLR-15S
C12M-SCLCR06D14-OH	LRIS-2.5*5	CLR-15S
C10M-SCLCL06D12-OH	LRIS-2.5*5	CLR-15S

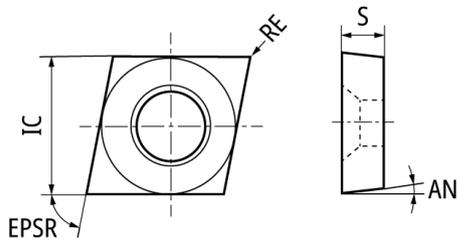
新製品 N
製品紹介 O
材種・選択ガイド P
前挽き加工 Q
後挽き加工 R
突切り加工 S
溝入れ加工 T
ねじ切り加工 U
内径加工 V
シェーパー W
エンドミル X
技術資料 Y
索引 Z



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

形状	品番	IC	S	AN	RE	超硬																	
						PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	CVD	CVD	トーコンノ						
						650	ST4	DM4	DT4	QM3	TM4	VM1	ZM3	CP1	CP7	KM1							
	CCGT 060200 R S	6.35	2.38	7	0.03				●				●	●									
	CCGT 060200 L S	6.35	2.38	7	0.03								●	●									
	CCGT 060201M R S	6.35	2.38	7	0.08				●	●				●	●								
	CCGT 060201 R S	6.35	2.38	7	0.1									●	●								
	CCGT 060201 L S	6.35	2.38	7	0.1									●	●								
	CCGT 060202M R S	6.35	2.38	7	0.18				●	●					●	●							
	CCGT 060202 R S	6.35	2.38	7	0.2									●	●								
	CCGT 060202 L S	6.35	2.38	7	0.2									●	●								
	CCGT 09T300 R S	9.525	3.97	7	0.03				●			●		●	●								
	CCGT 09T300 L S	9.525	3.97	7	0.03									●									
	CCGT 09T301M R S	9.525	3.97	7	0.08				●	●	●				●	●							
	CCGT 09T301 R S	9.525	3.97	7	0.1					●				●	●								
	CCGT 09T301 L S	9.525	3.97	7	0.1									●	●								
	CCGT 09T302M R S	9.525	3.97	7	0.18				●	●	●				●	●							
	CCGT 09T302 R S	9.525	3.97	7	0.2					●				●	●								
	CCGT 09T302 L S	9.525	3.97	7	0.2									●	●								
CCGT 09T304M R S	9.525	3.97	7	0.38				●	●	●													
CCGT 09T304 R S	9.525	3.97	7	0.4					●														
	CCGT 060200 R U	6.35	2.38	7	0.03				●					●									
	CCGT 060201 R U	6.35	2.38	7	0.1				●					●									
	CCGT 060201 L U	6.35	2.38	7	0.1									●									
	CCGT 060202 R U	6.35	2.38	7	0.2				●					●									
	CCGT 060202 L U	6.35	2.38	7	0.2									●									
	CCGT 09T300 R U1	9.525	3.97	7	0.03				●			●		●									
	CCGT 09T300 L U1	9.525	3.97	7	0.03									●									
	CCGT 09T301 R U1	9.525	3.97	7	0.1				●			●		●									
	CCGT 09T301 L U1	9.525	3.97	7	0.1									●									
	CCGT 09T302 R U1	9.525	3.97	7	0.2				●			●		●									
	CCGT 09T302 L U1	9.525	3.97	7	0.2									●									
	CCGT 09T304 R U1	9.525	3.97	7	0.4				●			●		●									
	CCGT 09T304 L U1	9.525	3.97	7	0.4									●									
		CCET 0602005 R KHG	6.35	2.38	7	0.05								●									
CCET 0602005 L KHG		6.35	2.38	7	0.05								●										
CCET 0602008 R KHG		6.35	2.38	7	0.08								●										
CCET 0602008 L KHG		6.35	2.38	7	0.08								●										
CCET 0602018 R KHG		6.35	2.38	7	0.18								●										
CCET 0602018 L KHG		6.35	2.38	7	0.18								●										
CCET 060202 R KHG		6.35	2.38	7	0.2								●										
CCET 060202 L KHG		6.35	2.38	7	0.2								●										
CCET 09T3005 R KHG		9.525	3.97	7	0.05								●		●								
CCET 09T3005 L KHG		9.525	3.97	7	0.05								●		●								
CCET 09T3008 R KHG		9.525	3.97	7	0.08								●		●								
CCET 09T3008 L KHG		9.525	3.97	7	0.08								●		●								
CCET 09T3018 R KHG		9.525	3.97	7	0.18								●		●								
CCET 09T3018 L KHG		9.525	3.97	7	0.18								●		●								
CCET 09T302 R KHG		9.525	3.97	7	0.2								●		●								
CCET 09T302 L KHG		9.525	3.97	7	0.2								●		●								
	CCGT 060201 FR F1	6.35	2.38	7	0.1				●			●	●										
	CCGT 060202 FR F1	6.35	2.38	7	0.2				●			●	●										
	CCGT 060204 FR F1	6.35	2.38	7	0.4				●			●	●										
	CCGT 09T302 FR F1	9.525	2.38	7	0.2				●			●	●										
	CCGT 09T304 FR F1	9.525	2.38	7	0.4				●			●	●										

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 W
 エンドミル X
 技術資料 Y
 索引 Z



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

形状	品番	IC mm	S mm	AN °	RE mm	超硬																
						PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	CVD	CVD	コーコート					
						650	ST4	DM4	DT4	QM3	TM4	VM1	ZM3	CP1	CP7	KM1						
	CCGW 060200 FN	6.35	2.38	7	0.03																	
	CCGW 060200 H	●M	6.35	2.38	7	0.03																●
	CCGW 060201 FN	6.35	2.38	7	0.1																	
	CCGW 060201 H	●M	6.35	2.38	7	0.1																●
	CCGW 060202 H	●M	6.35	2.38	7	0.2																●
	CCGW 09T30 V	●M	9.525	3.97	7	0								●								
	CCGW 09T300 FN	6.35	2.38	7	0.03																	
	CCGW 09T300 H	●M	9.525	3.97	7	0.03																●
	CCGW 09T301 FN	6.35	2.38	7	0.1																	
	CCGW 09T301 H	●M	9.525	3.97	7	0.1																●
	CCGW 09T301 P	●M	9.525	3.97	7	0.1									●							
	CCGW 09T302 H	●M	9.525	3.97	7	0.2																●
	CCGW 09T302M P	6.35	2.38	7	0.18																	
	CCGW 09T302 P	●M	9.525	3.97	7	0.2									●							

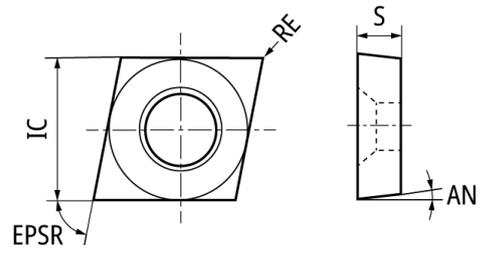
参照ページ:ホルダ → V35 推奨切削条件 → V4

CC..シリーズ / インサート PCD

CCM.

〈80° 菱形 ポジ〉

●第一推奨 ○第二推奨



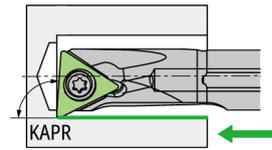
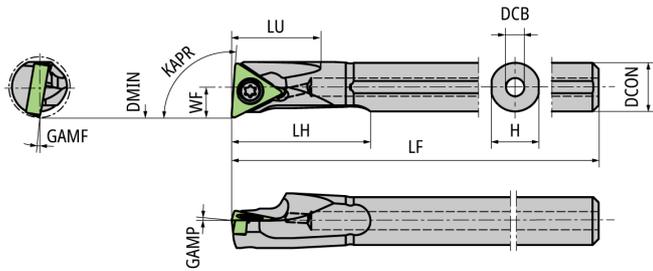
鋼																					
ステンレス鋼																					
鋳鉄																					
非鉄金属																					●
耐熱合金																					●
高硬度材																					○
その他 (非金属)																					●

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

参照ページ:ホルダ → V35 推奨切削条件 → V4

TP..シリーズ / ホルダ

■ S-STUP-OH モーグルバー 内部給油式 鋼シャンク



- 本図は右勝手 (R) を示す。
- 右勝手ホルダのインサートは左勝手 (L) を使用します。
- Fブレーカは、切屑を手前に排出させるため、右勝手 (R) をご使用ください。

品番	勝手	DMIN	DCB	DCON	GAMF	GAMP	H	KAPR	LF	LH	LU	RE	WF	適用インサート
		mm	mm	mm	°	°	mm	°	mm	mm	mm	mm	mm	
S08H-STUPR09D10-OH	R	10	3	8	10	5	7.7	93	100	22.5	14.5	0.4	5	TP..0902..
S10K-STUPR11D12-OH	R	12	3.5	10	7.5	5	9.6	93	125	27.5	18.5	0.4	6	TP..1103..
S12M-STUPR11D14-OH	R	14	4	12	5	5	11.5	93	150	32.5	22	0.4	7	TP..1103..
S16Q-STUPR11D18-OH	R	18	5	16	3	5	15.4	93	180	42.5	28.5	0.4	9	TP..1103..
S20Q-STUPR11D22-OH	R	22	5	20	3	5	19.4	93	180	46	38	0.4	11	TP..1103..

参照ページ: インサート → [V42,V43](#) 推奨切削条件 → [V4](#) 接続例 → [N28](#)

■ 部品

品番	スクリュ (クランプ用)	レンチ (クランプ用)
S08H-STUPR09D10-OH	LR-S-2.5*4.8	CLR-15S
S10K-STUPR11D12-OH	LR-S-3*5.8	RLR-20S
S12M-STUPR11D14-OH	LR-S-3*5.8	RLR-20S
S16Q-STUPR11D18-OH	LR-S-3*5.8	RLR-20S
S20Q-STUPR11D22-OH	LR-S-3*5.8	RLR-20S

新製品 N

製品紹介 O

材種・
選択ガイド P

前挽き加工 Q

後挽き加工 R

突切り加工 S

溝入れ加工 T

ねじ切り加工 U

内径加工 V

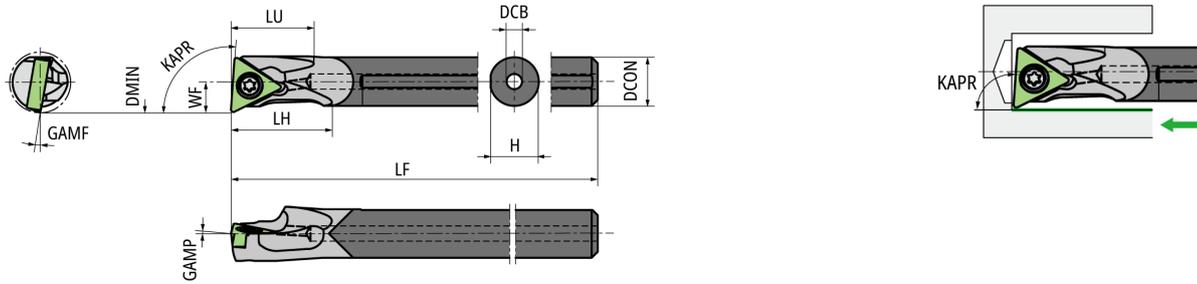
シェーパー W

エンドミル X

技術資料 Y

索引 Z

C-STUP-OH モーグルバー 内部給油式 超硬シャンク



- 本図は右勝手 (R) を示す。
- 右勝手ホルダのインサートは左勝手 (L) を使用します。
- フブレーカは、切屑を手前に排出させるため、右勝手 (R) をご使用ください。

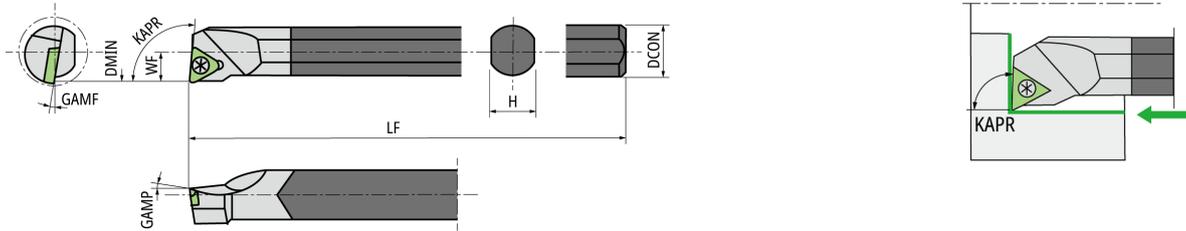
品番	勝手	DMIN	DCB	DCON	GAMF	GAMP	H	KAPR	LF	LH	LU	RE	WF	適用インサート
		mm	mm	mm	°	°	mm	°	mm	mm	mm	mm	mm	
C08K-STUPR09D10-OH	R	10	2.5	8	10	5	7.7	93	125	16.5	14.5	0.4	5	TP..0902..
C10M-STUPR11D12-OH	R	12	2.5	10	7.5	5	9.6	93	150	20	17.5	0.4	6	TP..1103..
C12M-STUPR11D14-OH	R	14	3	12	5	5	11.5	93	150	23	21.5	0.4	7	TP..1103..
C16Q-STUPR11D18-OH	R	18	4	16	3	5	15.4	93	180	29	28	0.4	9	TP..1103..
C08K-STUPL09D10-OH	L	10	2.5	8	10	5	7.7	93	125	16.5	14.5	0.4	5	TP..0902..
C10M-STUPL11D12-OH	L	12	2.5	10	7.5	5	9.6	93	150	20	17.5	0.4	6	TP..1103..

参照ページ: インサート → V42,V43 推奨切削条件 → V4 接続例 → N28

部品

品番	スクリュー (クランプ用)	レンチ (クランプ用)
C08K-STUPR09D10-OH	LR-S-2.5*4.8	CLR-15S
C10M-STUPR11D12-OH	LR-S-3*5.8	RLR-20S
C12M-STUPR11D14-OH	LR-S-3*5.8	RLR-20S
C16Q-STUPR11D18-OH	LR-S-3*5.8	RLR-20S
C08K-STUPL09D10-OH	LR-S-2.5*4.8	CLR-15S
C10M-STUPL11D12-OH	LR-S-3*5.8	RLR-20S

C-STUP-N 超硬シャンク



- 本図は右勝手 (R) を示す。
- 右勝手ホルダのインサートは左勝手 (L) を使用します。
- フブレーカは、切屑を手前に排出させるため、右勝手 (R) をご使用ください。

品番	勝手	DMIN	DCON	GAMF	GAMP	H	KAPR	LF	RE	WF	適用インサート
		mm	mm	°	°	mm	°	mm	mm	mm	
C08K-STUPR-08-N	R	10	8	10	5	7	93	125	0.4	5	TP..0802..
C10M-STUPR-09-N	R	12	10	7	5	9	93	150	0.4	6	TP..0902..

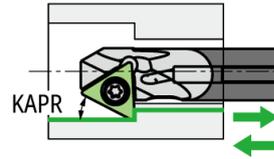
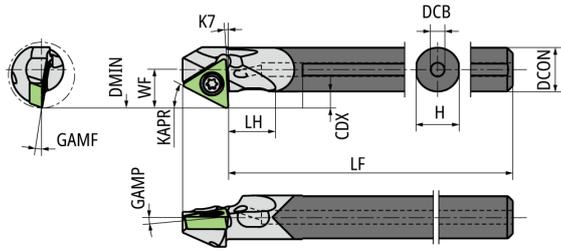
参照ページ: インサート → V42,V43 推奨切削条件 → V4

部品

品番	スクリュー (クランプ用)	レンチ (クランプ用)
C08K-STUPR-08-N	LR-S-2*5.5	CLR-13S
C10M-STUPR-09-N	LR-S-2.5*6	CLR-15S

TP..シリーズ / ホルダ 内径後挽き加工用

■ C-STZP-OH モーグルバー 内部給油式 超硬シャンク



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

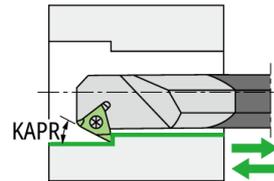
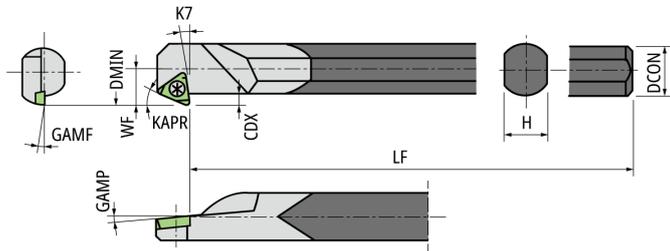
品番	勝手	DMIN	CDX	DCB	DCON	GAMF	GAMP	H	KAPR	LF	LH	RE	WF	適用インサート
		mm	mm	mm	mm	°	°	mm	°	mm	mm	mm	mm	
C08K-STZPR09D12-OH	R	12	3	2.5	8	10	5	7.7	27	125	8.5	0.4	7	TP..0902..
C10M-STZPR09D14-OH	R	14	3	2.5	10	7	5	9.6	27	150	12	0.4	8	TP..0902..
C12M-STZPR11D175-OH	R	17.5	4.5	3	12	5	5	11.5	27	150	14.5	0.4	10.5	TP..1103..

参照ページ: インサート → V42,V43 推奨切削条件 → V4 接続例 → N28

■ 部品

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

■ B-STZP-N 超硬シャンク



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

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

参照ページ: インサート → V42,V43 推奨切削条件 → V4

■ 部品

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

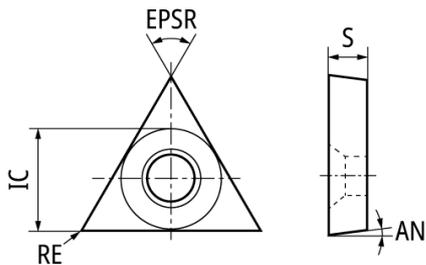
新製品 N
製品紹介 O
材種・選択ガイド P
前挽き加工 Q
後挽き加工 R
突切り加工 S
溝入れ加工 T
ねじ切り加工 U
内径加工 V
シエバー W
エンドミル X
技術資料 Y
索引 Z

TP..シリーズ / インサート 超硬

TPGH

〈60° 正三角形 ポジ〉

●第一推奨 ○第二推奨



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

形状	品番	IC	S	AN	RE	超硬																
						PVD	CVD	CVD	ト ー コ ン コ ン													
						650	ST4	DM4	DT4	QM3	TM4	VM1	ZM3	CP1	CP7	KM1						
	TPGH 090202 R FG	5.56	2.38	11	0.2		●				●	●										
	TPGH 090204 R FG	5.56	2.38	11	0.4		●				●	●										
	TPGH 110302 R FG	6.35	3.18	11	0.2		●	●			●	●										
	TPGH 110304 R FG	6.35	3.18	11	0.4		●	●			●	●										
	TPGH 080202 FR F1	4.76	2.38	11	0.2						●	●	●									
	TPGH 080204 FR F1	4.76	2.38	11	0.4						●	●	●									
	TPGH 090201 FR F1	5.56	2.38	11	0.1		●				●	●										
	TPGH 090202 FR F1	5.56	2.38	11	0.2		●				●	●	●	●								
	TPGH 090204 FR F1	5.56	2.38	11	0.4		●				●	●	●	●								
	TPGH 090208 FR F1	5.56	2.38	11	0.8		●				●	●	●	●								
	TPGH 110302 FR F1	6.35	3.18	11	0.2		●				●	●	●	●								
	TPGH 110304 FR F1	6.35	3.18	11	0.4		●				●	●	●	●								
	TPGH 110308 FR F1	6.35	3.18	11	0.8		●				●	●	●	●								
	TPGH 090202 FL K	5.56	2.38	11	0.2						●											
	TPGH 090204 FL K	5.56	2.38	11	0.4						●											
	TPGH 090208 FL K	5.56	2.38	11	0.8						●											
	TPGH 090202 FL B2	5.56	2.38	11	0.2						●				●							
	TPGH 090204 FL B2	5.56	2.38	11	0.4						●				●							
	TPGH 090208 FL B2	5.56	2.38	11	0.8						●				●							
	TPGH 080202 FL B3	4.76	2.38	11	0.2						●				●							
	TPGH 080204 FL B3	4.76	2.38	11	0.4						●				●							

参照ページ:ホルダ → V39~V41 推奨切削条件 → V4

TP..シリーズ / インサート PCD・ダイヤコート

TPM.

〈60° 正三角形 ポジ〉

●第一推奨 ○第二推奨

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

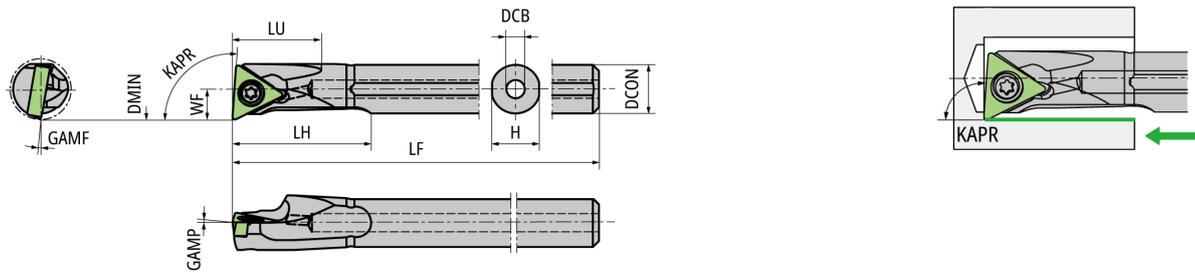
形状	品番	IC	S	AN	RE	コーナー数	PCD		ダイヤコート
		mm	mm	°	mm		PD1	PD2	UC1
	TPMH 110302 FR F1	6.35	3.18	11	0.2	3			●
	TPMH 110304 FR F1	6.35	3.18	11	0.4	3			●
	TPMT 090201 PBF	5.56	2.38	11	0.1	1		●	
	TPMT 090202 PBF	5.56	2.38	11	0.2	1		●	
	TPMT 090204 PBF	5.56	2.38	11	0.4	1		●	
	TPMT 110301 PBF	6.35	3.18	11	0.1	1		●	
	TPMT 110302 PBF	6.35	3.18	11	0.2	1		●	
	TPMT 110304 PBF	6.35	3.18	11	0.4	1		●	
	TPMT 090202 PF	5.56	2.38	11	0.2	1		●	
	TPMT 090204 PF	5.56	2.38	11	0.4	1		●	
	TPMT 110302 PF	6.35	3.18	11	0.2	1		●	
	TPMT 110304 PF	6.35	3.18	11	0.4	1		●	

参照ページ:ホルダ → [V39~V41](#) 推奨切削条件 → [V4](#)

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

TC..シリーズ / ホルダ

■ S-STUC-OH モーグルバー 内部給油式 鋼シャンク



- 本図は右勝手 (R) を示す。
- 右勝手ホルダのインサートは左勝手 (L) を使用します。
- Fブレーカは、切屑を手前に排出させるため、右勝手 (R) をご使用ください。

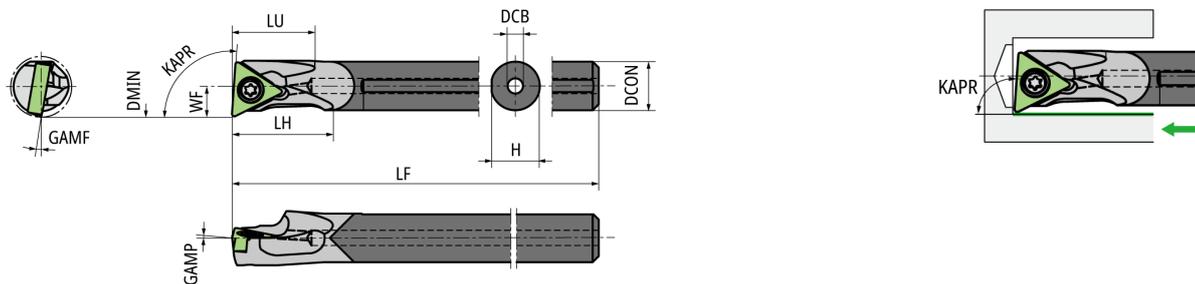
品番	勝手	DMIN	DCB	DCON	GAMF	GAMP	H	KAPR	LF	LH	LU	RE	WF	適用インサート
		mm	mm	mm	°	°	mm	°	mm	mm	mm	mm	mm	
S07G-STUCR06D08-OH	R	8	2.5	7	11	0	6.75	93	90	19.5	12.5	0.2	4	TC..0601..

参照ページ: インサート → V47 推奨切削条件 → V4 接続例 → N28

■ 部品

品番	スクリュ (クランプ用)	レンチ (クランプ用)
S07G-STUCR06D08-OH	LR-S-2*4.4	CLR-13S

■ C-STUC-OH モーグルバー 内部給油式 超硬シャンク



- 本図は右勝手 (R) を示す。
- 右勝手ホルダのインサートは左勝手 (L) を使用します。
- Fブレーカは、切屑を手前に排出させるため、右勝手 (R) をご使用ください。

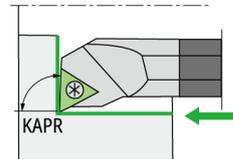
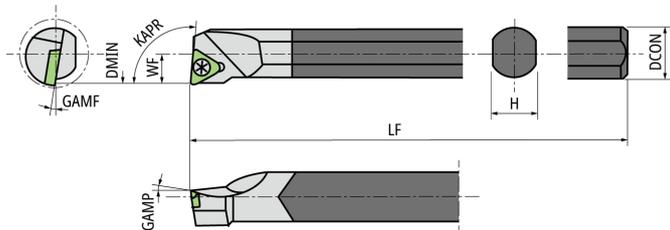
品番	勝手	DMIN	DCB	DCON	GAMF	GAMP	H	KAPR	LF	LH	LU	RE	WF	適用インサート
		mm	mm	mm	°	°	mm	°	mm	mm	mm	mm	mm	
C07J-STUCR06D08-OH	R	8	2	7	11	0	6.75	93	110	13	12.5	0.2	4	TC..0601..
C07J-STUCL06D08-OH	L	8	2	7	11	0	6.75	93	110	13	12.5	0.2	4	TC..0601..

参照ページ: インサート → V47 推奨切削条件 → V4 接続例 → N28

■ 部品

品番	スクリュ (クランプ用)	レンチ (クランプ用)
C07J-STUCR06D08-OH	LR-S-2*4.4	CLR-13S
C07J-STUCL06D08-OH	LR-S-2*4.4	CLR-13S

C-STUC-N 超硬シャンク



- 本図は右勝手（R）を示す。
- 右勝手ホルダのインサートは左勝手（L）を使用します。
- Fブレーカは、切屑を手前に排出させるため、右勝手（R）をご使用ください。

品番	勝手	DMIN	DCON	GAMF	GAMP	H	KAPR	LF	RE	WF	適用インサート
		mm	mm	°	°	mm	°	mm	mm	mm	
C06J-STUCR-06-N	R	8	6	10	0	5.2	93	110	0.2	4	TC..0601..

参照ページ：インサート → [V47](#) 推奨切削条件 → [V4](#)

部品

品番	スクリュ (クランプ用)	レンチ (クランプ用)
C06J-STUCR-06-N	LR-S-2*4.4	CLR-13S

新製品
N

製品紹介
O

材種・
選択ガイド
P

前挽き加工
Q

後挽き加工
R

突切り加工
S

溝入れ加工
T

ねじ切り加工
U

内径加工
V

シェーパー
W

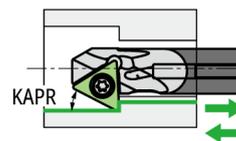
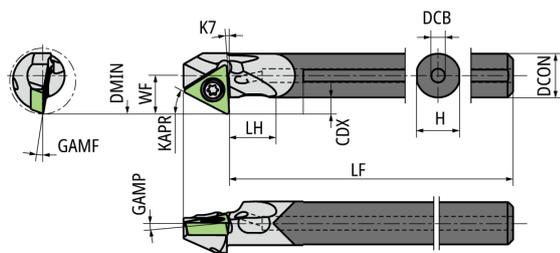
エンドミル
X

技術資料
Y

索引
Z

TC..シリーズ / ホルダ 内径後挽き加工用

■ C-STZC-OH モーグルバー 内部給油式 超硬シャンク



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

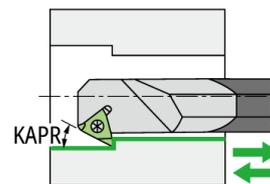
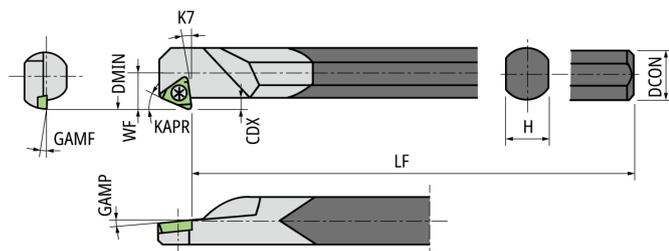
品番	勝手	DMIN	CDX	DCB	DCON	GAMF	GAMP	H	KAPR	LF	LH	RE	WF	適用インサート
		mm	mm	mm	mm	°	°	mm	°	mm	mm	mm	mm	
C06H-STZCR06D10-OH	R	10	2.5	2	6	10	0	5.8	27	100	6	0.2	5.5	TC..0601..

参照ページ: インサート → V47 推奨切削条件 → V4 接続例 → N28

■ 部品

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

■ B-STZC-N 超硬シャンク



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

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

参照ページ: インサート → V47 推奨切削条件 → V4

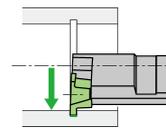
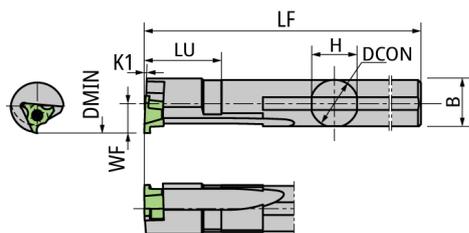
■ 部品

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

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。
- 右勝手ホルダのインサートは左勝手 (L) を使用します。
- ※APMX：有効加工深さ

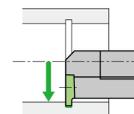
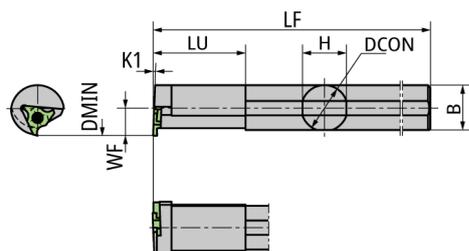
品番	勝手	DMIN	APMX	B	CW	DCON	H	K1	LF	LU	WF	適用インサート
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	°	mm	mm	mm	
S08H-BGR10D10	R	10	1	7.85	0.5~2	8	7.7	2	120	20	5	GTG10..
S10K-BGR10D12	R	12	1	9.8	0.5~2	10	9.6	2	120	25	6	GTG10..

参照ページ：インサート → V49 推奨切削条件 → V4

■ 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。
- 右勝手ホルダのインサートは左勝手 (L) を使用します。
- ※APMX：有効加工深さ

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..

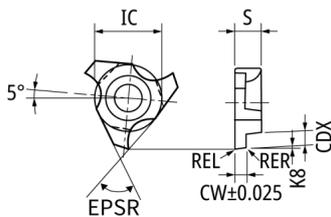
参照ページ：インサート → V49 推奨切削条件 → V4

■ 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

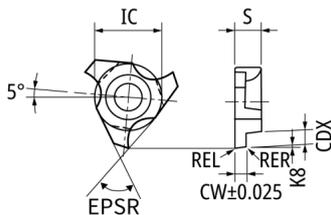


●本図は左勝手 (L) を示す。
※APMX : 有効加工深さ

品番	勝手	ブレーカ	APMX	CDX	CW	EPSR	IC	K8	REL	RER	S	超硬	
												PVDコート	
												TM4	
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	●	

参照ページ: ホルダ → V48 推奨切削条件 → V4

GTG..



●本図は左勝手 (L) を示す。
※APMX : 有効加工深さ

品番	勝手	ブレーカ	APMX	CDX	CW	EPSR	IC	K8	REL	RER	S	超硬	
												PVDコート	
												QM3	ZM3
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	●	

参照ページ: ホルダ → V48 推奨切削条件 → V4

新製品 N

製品紹介 O

材種・選択ガイド P

前抜き加工 Q

後抜き加工 R

突切り加工 S

溝入れ加工 T

ねじ切り加工 U

内径加工 V

シェーパー W

エンドミル X

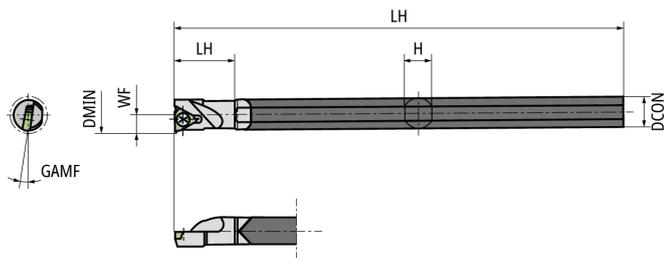
技術資料 Y

索引 Z

内径ねじ切り加工用

TMN..シリーズ / ホルダ

■ TGC 超硬シャンク



●本図は右勝手 (R) を示す。

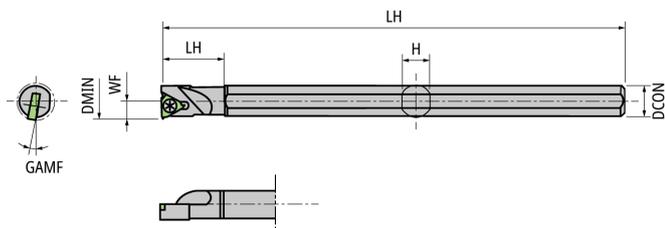
品番	勝手	DMIN	DCON	GAMF	H	LF	LH	WF	適用インサート
		mm	mm	°	mm	mm	mm	mm	
TGC10T06H161R	R	8	6	10	5.5	100	13	3.8	TMN06..
TGC10T08K162R	R	10	8	10	7	125	17	4.7	TMN08..
TGC10T10M163R	R	12	10	10	9	150	20	6	TMN09..

参照ページ: インサート → V51 推奨切削条件 → V4

■ 部品

品番	スクリュ (クランプ用)	レンチ (クランプ用)
TGC10T06H161R	LR-S-2*4.4	CLR-13S
TGC10T08K162R	LR-S-2*5.5	CLR-13S
TGC10T10M163R	LRIS-2.2*6	CLR-13S

■ HN 鋼シャンク



●本図は右勝手 (R) を示す。

品番	勝手	DMIN	DCON	GAMF	H	LF	LH	WF	適用インサート
		mm	mm	°	mm	mm	mm	mm	
HN59Z-0028	R	8	6	10	5.5	100	13	3.8	TMN06..
HN59Z-0029	R	10	8	10	7	125	17	4.7	TMN08..
HN59Z-0030	R	12	10	10	9	150	20	6	TMN09..

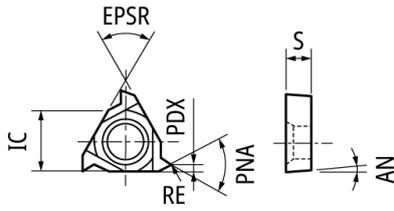
参照ページ: インサート → V51 推奨切削条件 → V4

■ 部品

品番	スクリュ (クランプ用)	レンチ (クランプ用)
HN59Z-0028	LR-S-2*4.4	CLR-13S
HN59Z-0029	LR-S-2*5.5	CLR-13S
HN59Z-0030	LRIS-2.2*6	CLR-13S

TMN..シリーズ / インサート 超硬

TMN

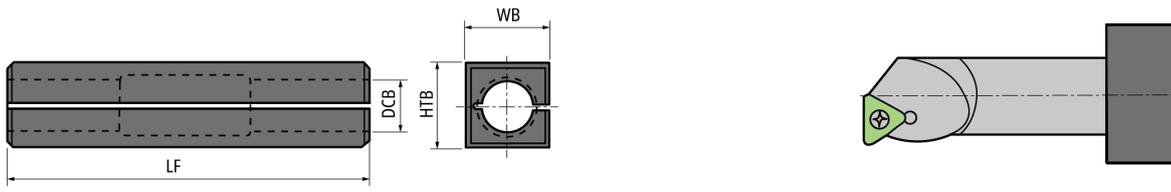


品番	勝手	ブレーカ	AN	EPSR	IC	PNA	RE	S	ピッチ	超硬
										PVDコート
			°	°	mm	°	mm	mm	mm	ZM3
TMN06FR03	R	あり	7	60	3.97	60	0.03	1.59	0.4~0.75	●
TMN08FR03	R	あり	7	60	4.76	60	0.03	2.38	0.4~0.75	●
TMN09FR03	R	あり	7	60	5.56	60	0.03	2.38	0.4~0.75	●

参照ページ: ホルダ → [V50](#) 推奨切削条件 → [V4](#)

アダプター

S..-H



品番	DCB	HTB	LF	WB
	mm	mm	mm	mm
S06-H	6	20	60	20
S08-H	8	20	60	20
S10-H	10	20	60	20
S12-H	12	25	70	25

参照ページ: ホルダ → [V27~V29, V31~V35, V39~V41, V44~V46, V48, V50](#)

新製品
N

製品紹介
O

材種・選択ガイド
P

前挽き加工
Q

後挽き加工
R

突切り加工
S

溝入れ加工
T

ねじ切り加工
U

内径加工
V

シェーパー
W

エンドミル
X

技術資料
Y

索引
Z

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