

2022-2024 京セラ切削工具

総合カタログ 正誤一覧

A20 : 材種記号

誤

正

チップ材種

A 材種特性表

サマメット

材種記号	空色	主成分	膜厚	比量	母材硬度		硬膜粘性 (MPa·m ⁻²)	抗折強度 (MPa)
					(HV)	(GPa)		
TN610	黒色	TiCN	-	6.6	1,750	17.2	6.0	2,100
TN620				6.9	1,550	15.2	9.0	2,500
TN620M				6.9	1,550	15.2	9.0	2,500
TN6020				6.4	1,500	14.7	10.0	2,500
TN60				6.6	1,600	15.7	9.0	1,760
TN90		6.4		1,450	14.2	10.0	1,960	
TN100M		6.7		1,520	14.9	10.5	1,860	
TC40		TiC+TiN		6.0	1,650	16.2	9.0	1,570
TC60M		NbC		8.1	1,500	14.7	10.0	1,670

CVDサマメット

材種記号	空色	被膜構成	膜厚	比量	母材硬度		硬膜粘性 (MPa·m ⁻²)	抗折強度 (MPa)
					(HV)	(GPa)		
CCX	金色	TiCN+Al ₂ O ₃ +TiN	薄膜	7.0	1,500	14.7	10.0	2,600

PVDサマメット

材種記号	空色	被膜構成	膜厚	比量	母材硬度		硬膜粘性 (MPa·m ⁻²)	抗折強度 (MPa)
					(HV)	(GPa)		
PV710	金色	MEGACOD NANO	薄膜	6.6	1,750	17.2	6.0	2,100
PV720				6.9	1,550	15.2	9.0	2,500
PV730				7.0	1,550	14.2	10.0	2,500
PV700S	黒色	MEGACOD	薄膜	6.0	1,650	16.2	8.5	1,470
PV7040				6.0	1,650	16.2	9.0	1,570
PV90	金色	TiN	薄膜	6.4	1,450	14.2	10.0	1,960
PV60M	金色	MEGACOD NANO	薄膜	6.6	1,600	15.7	9.0	1,760

CVDコーティング

材種記号	空色	被膜構成	膜厚	比量	母材硬度		硬膜粘性 (MPa·m ⁻²)	抗折強度 (MPa)
					(HV)	(GPa)		
CA310	ピンク ゴールド	TiCN+Al ₂ O ₃ +Ti系	薄膜	15	1,570	15.4	12.0	2,780
CA315				15	1,570	15.4	12.0	2,780
CA320				15	1,570	15.4	12.0	2,780
CA415D	金色	TiCN+Al ₂ O ₃ +TiN	薄膜	15	1,570	15.4	12.0	2,780
CA420M				14.5	1,600	15.8	13.0	3,400
CA450S	黒色	TiCN+Al ₂ O ₃	薄膜	15.0	1,790	17.5	9.5	2,350
CA451S				15.0	1,570	15.4	12.0	2,780
CA510	金色	TiCN+Al ₂ O ₃ +TiN	薄膜	14.5	1,470	14.4	11.5	2,500
CA515				14.4	1,440	14.1	12.5	2,650
CA520D				14.7	1,370	13.4	16.0	3,100
CA025P				14.2	1,400	13.7	13.5	2,800
CA52S				14.2	1,360	13.3	13.5	2,750
CA530				13.9	1,340	13.1	14.5	2,850
CA550S				14.7	1,730	17.0	10.0	2,540
CA551S				14.7	1,550	15.2	12.0	2,750
CA552S				14.5	1,400	13.7	12.0	2,780
CA553S				14.1	1,340	13.1	16.5	2,970
CA651S				14.7	1,530	15.0	12.0	2,780
CA652S				14.7	1,370	13.4	16.0	3,100
CA653S				14.3	1,320	12.9	16.0	3,700
CR902S				14.5	1,400	13.7	12.0	2,780

A20



チップ材種

A 材種特性表

サマメット

材種記号	空色	主成分	膜厚	比量	母材硬度		硬膜粘性 (MPa·m ⁻²)	抗折強度 (MPa)
					(HV)	(GPa)		
TN610	黒色	TiCN	-	6.6	1,750	17.2	6.0	2,100
TN620				6.9	1,550	15.2	9.0	2,500
TN620M				6.9	1,550	15.2	9.0	2,500
TN6020				6.4	1,500	14.7	10.0	2,500
TN60				6.6	1,600	15.7	9.0	1,760
TN90		6.4		1,450	14.2	10.0	1,960	
TN100M		6.7		1,520	14.9	10.5	1,860	
TC40N		TiCN+NbC		6.6	1,600	15.7	9.0	1,570
TC60M		NbC		8.1	1,500	14.7	10.0	1,670

CVDサマメット

材種記号	空色	被膜構成	膜厚	比量	母材硬度		硬膜粘性 (MPa·m ⁻²)	抗折強度 (MPa)
					(HV)	(GPa)		
CCX	金色	TiCN+Al ₂ O ₃ +TiN	薄膜	7.0	1,500	14.7	10.0	2,600

PVDサマメット

材種記号	空色	被膜構成	膜厚	比量	母材硬度		硬膜粘性 (MPa·m ⁻²)	抗折強度 (MPa)
					(HV)	(GPa)		
PV710	金色	MEGACOD NANO	薄膜	6.6	1,750	17.2	6.0	2,100
PV720				6.9	1,550	15.2	9.0	2,500
PV730				7.0	1,550	14.2	10.0	2,500
PV700S	黒色	MEGACOD	薄膜	6.0	1,650	16.2	8.5	1,470
PV7040				6.0	1,650	16.2	9.0	1,570
PV90	金色	TiN	薄膜	6.4	1,450	14.2	10.0	1,960
PV60M	金色	MEGACOD NANO	薄膜	6.6	1,600	15.7	9.0	1,760

CVDコーティング

材種記号	空色	被膜構成	膜厚	比量	母材硬度		硬膜粘性 (MPa·m ⁻²)	抗折強度 (MPa)
					(HV)	(GPa)		
CA310	ピンク ゴールド	TiCN+Al ₂ O ₃ +Ti系	薄膜	15	1,570	15.4	12.0	2,780
CA315				15	1,570	15.4	12.0	2,780
CA320				15	1,570	15.4	12.0	2,780
CA415D	金色	TiCN+Al ₂ O ₃ +TiN	薄膜	15	1,570	15.4	12.0	2,780
CA420M				14.5	1,600	15.8	13.0	3,400
CA450S	黒色	TiCN+Al ₂ O ₃	薄膜	15.0	1,790	17.5	9.5	2,350
CA451S				15.0	1,570	15.4	12.0	2,780
CA510	金色	TiCN+Al ₂ O ₃ +TiN	薄膜	14.5	1,470	14.4	11.5	2,500
CA515				14.4	1,440	14.1	12.5	2,650
CA520D				14.7	1,370	13.4	16.0	3,100
CA025P				14.2	1,400	13.7	13.5	2,800
CA52S				14.2	1,360	13.3	13.5	2,750
CA530				13.9	1,340	13.1	14.5	2,850
CA550S				14.7	1,730	17.0	10.0	2,540
CA551S				14.7	1,550	15.2	12.0	2,750
CA552S				14.5	1,400	13.7	12.0	2,780
CA553S				14.1	1,340	13.1	16.5	2,970
CA651S				14.7	1,530	15.0	12.0	2,780
CA652S				14.7	1,370	13.4	16.0	3,100
CA653S				14.3	1,320	12.9	16.0	3,700
CR902S				14.5	1,400	13.7	12.0	2,780

A20

B116 : 製品ラインアップ


誤

正

旋削用チップ(ネガ) セラミック

円形, ネガ

【旋削用チップ】カタログのページ B15

形状	型番	刃先仕様	寸法 (mm)	セラミック	適合ホルダ
			K S	AKA PVD ALN ALN+TiN ALN+TiN+SiN ALN+TiN+SiN+CrN	
	RNGN 090300T01020	T01020	9.525 3.18		D61
	RNGN 090400S01525	S01525	9.525 4.76		
	RNGN 090400S02025	S02025	9.525 4.76		
	RNGN 090400T02025	T02025	9.525 4.76		
	RNGN 120400E003	E003	12.7 4.76		
	RNGN 120400T01020	T01020	12.7 4.76		D58 D61
	RNGN 120400S01525	S01525	12.7 4.76		
	RNGN 120400S02025	S02025	12.7 4.76		
	RNGN 120400T02025	T02025	12.7 4.76		
	RNGN 120700E003	E003	12.7 7.94		
	RNGN 120700E005	E005	12.7 7.94		D58 D61
	RNGN 120700T01020	T01020	12.7 7.94		
	RNGN 120700K15015	K15015	12.7 7.94		
	RNGN 120700S01525	S01525	12.7 7.94		
	RNGN 120700S02025	S02025	12.7 7.94		
	RNGN 120700T02025	T02025	12.7 7.94		D58
	RNGN 150700S01525	S01525	15.875 7.94		
	RNGN 150700S02025	S02025	15.875 7.94		
	RNGN 150700T02025	T02025	15.875 7.94		
	RNGN 190700E003	E003	19.05 7.94		
RNGN 190700T01020	T01020	19.05 7.94		-	
RNGN 250700E003	E003	25.4 7.94			

● 標準仕様

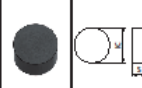
B116



旋削用チップ(ネガ) セラミック

円形, ネガ

【旋削用チップ】カタログのページ B15

形状	型番	刃先仕様	寸法 (mm)	セラミック	適合ホルダ
			K S	AKA PVD ALN ALN+TiN ALN+TiN+SiN ALN+TiN+SiN+CrN	
	RNGN 090300T01020	T01020	9.525 3.18		D61
	RNGN 090400S01525	S01525	9.525 4.76		
	RNGN 090400S02025	S02025	9.525 4.76		
	RNGN 090400T02025	T02025	9.525 4.76		
	RNGN 120400E003	E003	12.7 4.76		
	RNGN 120400T01020	T01020	12.7 4.76		D58 D61
	RNGN 120400S01525	S01525	12.7 4.76		
	RNGN 120400S02025	S02025	12.7 4.76		
	RNGN 120400T02025	T02025	12.7 4.76		
	RNGN 120700E003	E003	12.7 7.94		
	RNGN 120700E005	E005	12.7 7.94		D58 D61
	RNGN 120700T01020	T01020	12.7 7.94		
	RNGN 120700K15015	K15015	12.7 7.94		
	RNGN 120700S01525	S01525	12.7 7.94		
	RNGN 120700S02025	S02025	12.7 7.94		
	RNGN 120700T02025	T02025	12.7 7.94		D58
	RNGN 150700S01525	S01525	15.875 7.94		
	RNGN 150700S02025	S02025	15.875 7.94		
	RNGN 150700T02025	T02025	15.875 7.94		
	RNGN 190700E003	E003	19.05 7.94		
RNGN 190700T01020	T01020	19.05 7.94		-	

● 標準仕様

B116

RNGN250700E003(KS6030)は
ラインアップにありません

D1 : 目次 外径ホルダ チップ適合

誤

正

外 径

D

概 要		D2
外径ホルダ		D8
CN チップ用	DCLN / DCLN-JCT / PCLN	D8
DN チップ用	DDJN / DDJN-JCT / DDHN	D13
	PDJN / PDHN	D16
SN チップ用	DSBN / PSBN	D19
	PSKN / PSSN / PSDN	D20
TN チップ用	DTGN / DTGN-JCT / PTGN / PTFN	D22
WN チップ用	WTJN / WTKN / WTKN / WTKN	D27
VN チップ用	DVLN / DVLN-JCT / DVPN / DVPN-JCT	D30
	DVVN / DVVN-JCT	D34
	MVLN / MVVN	D36
	PVLN / PVVN / PVVN	D38
RC チップ用	PRGC / PRXC	D40
RN チップ用	PRGN	D42
WN チップ用	DWLN / DWLN-JCT / PWLN / WWLN	D43
セラミック工具用外径ホルダ		D48
CN チップ用	CCLN	D49
DN チップ用	CDJN	D50
EN チップ用	CELN	D51
SN チップ用	CSRN / CS-N / CSKN / CSYN / CSSN / CSDN	D52
TN チップ用	CTJN / CTUN	D56
RN チップ用	CRSN / CRDN	D58
ソリッドCBN工具用外径ホルダ		D60
CNMN チップ用	CCRN-A / CCLN-A	D60
RNMN チップ用	CRSN-A / CRDN-A	D61
SNMN チップ用	CSRN-A / CSKN-A / CSSN-A / CSDN-A	D63
TNMN チップ用	CTJN-A	D66
ベアリング用外径ホルダ		D67
RCMT チップ用	PRGC-BE	D67
SNMF チップ用	CBSN	D68
推奨切削条件		D69

D1



外 径

D

概 要		D2
外径ホルダ		D8
CN チップ用	DCLN / DCLN-JCT / PCLN	D8
DN チップ用	DDJN / DDJN-JCT / DDHN	D13
	PDJN / PDHN	D16
SN チップ用	DSBN / PSBN	D19
	PSKN / PSSN / PSDN	D20
TN チップ用	DTGN / DTGN-JCT / PTGN / PTFN	D22
VN チップ用	WTKN / WTKN / WTKN	D27
	DVLN / DVLN-JCT / DVPN / DVPN-JCT	D30
	DVVN / DVVN-JCT	D34
	MVLN / MVVN	D36
	PVLN / PVVN / PVVN	D38
RC チップ用	PRGC / PRXC	D40
RN チップ用	PRGN	D42
WN チップ用	DWLN / DWLN-JCT / PWLN / WWLN	D43
セラミック工具用外径ホルダ		D48
CN チップ用	CCLN	D49
DN チップ用	CDJN	D50
EN チップ用	CELN	D51
SN チップ用	CSRN / CS-N / CSKN / CSYN / CSSN / CSDN	D52
TN チップ用	CTJN / CTUN	D56
RN チップ用	CRSN / CRDN	D58
ソリッドCBN工具用外径ホルダ		D60
CNMN チップ用	CCRN-A / CCLN-A	D60
RNMN チップ用	CRSN-A / CRDN-A	D61
SNMN チップ用	CSRN-A / CSKN-A / CSSN-A / CSDN-A	D63
TNMN チップ用	CTJN-A	D66
ベアリング用外径ホルダ		D67
RCMT チップ用	PRGC-BE	D67
SNMF チップ用	CBSN	D68
推奨切削条件		D69

WTKN / WTKN / WTKN は TNチップ用です

D1

E1 : 目次 スモールツールホルダ (外径)

誤

スモールツール			
E	概要	E2	
	あとびき加工 (外径)	E12	
	TKF / TKFB チップ	KTGF	E15
		KTGF スペースホルダ / KTGF-YY軸用ホルダ	E16
	ABS15 チップ用	AABS-40F / SAB5-40F	E20
	ABW15 チップ用	AABW-40F / SABW-40F	E21
	ABW23 チップ用	AABW-50F / SABW-50F	E22
	スペースホルダ	E23	
	DC チップ用	SDJC	E23
	VP チップ用	SVLP	E24
	スモールツールホルダ (外径)	E26	
	CC チップ用	ACLC-FF / SCLC-FF	E26
		SCLC-FFXCTM	E27
		SCLC	E28
	DC チップ用	ADJC-FF / SDJC-FF	E29
		SDJC-FFXCTM	E30
		SDJC	E31
		SDJC-FF-Y	E32
		SDJC-FF	E33
		SDLC-FF / SDXC	E34
	SDNC-F / SDNC	E35	
DP チップ用	SDLP-FF	E37	
TC チップ用	STGC	E38	
TP チップ用	STGP	E39	
VB チップ用	AVJB-FF / SVJB-FF / SVJB-FFXCTM / SVJB / SVPB / SVVB	E40	
VC チップ用	SVJC-FF / SVLC-FF / SVPC-FF / SVVC	E44	
VP チップ用	SVJP-FF / SVJP-FFXCTM / SVLP-FF / SVPP-FF	E47	
ZB チップ用	SZLB / SZPB / SZVB	E52	
外径加工用スリーブホルダ	E54		
CC チップ用	S_SCLC	E54	
DC チップ用	S_SDUC / S_SDLC	E55	
VBチップ用	S_SVUB	E58	
VCチップ用	S_SVUC	E59	
自動釐用スモールネガ	E60		
CN チップ用	SCLN-FF	E60	
DN チップ用	SDLN-FF	E61	
TN チップ用	STLN-FF	E62	
自動釐用ネガホルダ	E63		
CN チップ用	PCLN-FF	E63	
TN チップ用	PTLN-FF	E64	
推奨切削条件	E65		



正

スモールツール			
E	概要	E2	
	あとびき加工 (外径)	E12	
	TKF / TKFB チップ	KTGF	E15
		KTGF スペースホルダ / KTGF-YY軸用ホルダ	E16
	ABS15 チップ用	AABS-40F / SAB5-40F	E20
	ABW15 チップ用	AABW-40F / SABW-40F	E21
	ABW23 チップ用	AABW-50F / SABW-50F	E22
	スペースホルダ	E23	
	DC チップ用	SDJC	E23
	VP チップ用	SVLP	E24
	スモールツールホルダ (外径)	E26	
	CC チップ用	ACLC-FF / SCLC-FF	E26
		SCLC-FFXCTM	E27
		SCLC	E28
	DC チップ用	ADJC-FF / SDJC-FF	E29
		SDJC-FFXCTM	E30
		SDJC	E31
		SDJC-FF-Y	E32
		SDLC-FF / SDXC	E34
		SDNC-F / SDNC	E35
DP チップ用	SDLP-FF	E37	
TC チップ用	STGC	E38	
TP チップ用	STGP	E39	
VB チップ用	AVJB-FF / SVJB-FF / SVJB-FFXCTM / SVJB / SVPB / SVVB	E40	
VC チップ用	SVJC-FF / SVLC-FF / SVPC-FF / SVVC	E44	
VP チップ用	SVJP-FF / SVJP-FFXCTM / SVLP-FF / SVPP-FF	E47	
ZB チップ用	SZLB / SZPB / SZVB	E52	
外径加工用スリーブホルダ	E54		
CC チップ用	S_SCLC	E54	
DC チップ用	S_SDUC / S_SDLC	E55	
VBチップ用	S_SVUB	E58	
VCチップ用	S_SVUC	E59	
自動釐用スモールネガ	E60		
CN チップ用	SCLN-FF	E60	
DN チップ用	SDLN-FF	E61	
TN チップ用	STLN-FF	E62	
自動釐用ネガホルダ	E63		
CN チップ用	PCLN-FF	E63	
TN チップ用	PTLN-FF	E64	
推奨切削条件	E65		

SDJC-FF は掲載していません

F56 : チップ 使用可能コーナ数

誤

正

ソリッドバー ツインバー

TWB (小内径加工, 横置きタイプ)

本図は右勝手(R)を示す

F チップ寸法

型番	コーナ数	寸法 (mm)				公差 (mm)			PVD	適合ホルダ
		R	WF	WF _s	RE	RE min.	RE max.	0		
TWBR 01003-005	1	1	0.85	0.2	0.05	-0.02	0	●	●	STWR-15 S-STWR15
TWBR 01503-005 01503-010	1	1.5	1.3	0.2	0.05	-0.02 -0.03	0	●	●	
TWBR 02003-005 02003-010	1	2	1.75	0.25	0.05	-0.02 -0.03	0	●	●	
TWBR 02503-005 02503-010	1	2.5	2.1	0.3	0.05	-0.02 -0.03	0	●	●	
TWBR 03003-005 03003-010	1	3	2.4	0.4	0.05	-0.02 -0.03	0	●	●	
								●	●	

推奨切削条件 F59

STW (横置きチップ用角シャンク)

本図は右勝手(R)を示す | 右勝手(R)ホルダには右勝手(R)チップが適合します (溝入れ用左勝手(L)ホルダは、G106をご確認ください)

ホルダ寸法

型番	在庫	寸法 (mm)										チップ	適合チップ		
		R	H	B	LR	LF	WF	WF _s	RE	RE _{max}	0				
STWR 1212F-15	●	12	12	-	12	85	12	1	1	1	1	1	1	1	TWBR_
1212K-15	●	12	12	-	12	85	12	1	1	1	1	1	1	1	
1616K-15	●	3	16	16	16	125	3	16	1	1	1	1	1	1	
2020K-15	●		20	20	20	150	2	20	1	1	1	1	1	1	
2525M-15	●		25	25	25	150	2	25	1	1	1	1	1	1	

●:標準在庫

ツイナーの在庫目安は、1ケースが入ります。

F56



ソリッドバー ツインバー

TWB (小内径加工, 横置きタイプ)

本図は右勝手(R)を示す

F チップ寸法

型番	コーナ数	寸法 (mm)				公差 (mm)			PVD	適合ホルダ
		R	WF	WF _s	RE	RE min.	RE max.	0		
TWBR 01003-005	2	1	0.85	0.2	0.05	-0.02	0	●	●	STWR-15 S-STWR15
TWBR 01503-005 01503-010	2	1.5	1.3	0.2	0.05	-0.02 -0.03	0	●	●	
TWBR 02003-005 02003-010	2	2	1.75	0.25	0.05	-0.02 -0.03	0	●	●	
TWBR 02503-005 02503-010	2	2.5	2.1	0.3	0.05	-0.02 -0.03	0	●	●	
TWBR 03003-005 03003-010	2	3	2.4	0.4	0.05	-0.02 -0.03	0	●	●	
								●	●	

推奨切削条件 F59

STW (横置きチップ用角シャンク)

本図は右勝手(R)を示す | 右勝手(R)ホルダには右勝手(R)チップが適合します (溝入れ用左勝手(L)ホルダは、G106をご確認ください)

ホルダ寸法

型番	在庫	寸法 (mm)										チップ	適合チップ	
		R	H	B	LR	LF	WF	WF _s	RE	RE _{max}	0			
STWR 1212F-15	●	12	12	-	12	85	12	1	1	1	1	1	1	TWBR_
1212K-15	●	12	12	-	12	85	12	1	1	1	1	1	1	
1616K-15	●	3	16	16	16	125	3	16	1	1	1	1	1	
2020K-15	●		20	20	20	150	2	20	1	1	1	1	1	
2525M-15	●		25	25	25	150	2	25	1	1	1	1	1	

●:標準在庫

ツイナーの在庫目安は、1ケースが入ります。

F56

TWBRの使用可能コーナ数は2です

F58 : チップ 使用可能コーナ数

誤

ソリッドバー ツインバー

TWBT (小内径加工, 縦置きタイプ)

本図は右勝手(R)を示す

F チップ寸法

型番	コーナ数	寸法 (mm)				公差 (mm)		硬度		適合ホルダ F59
		MM	WF	WFs	RE	RE min.	RE max.	PVD PVD1025 PVD1535		
TWBT 01003-005	1	1	0.85	0.2	0.05	-0.02	0	● ●	STWSR-1ST	
TWBT 01503-005 01503-010	1	1.5	1.3	0.2	0.05 0.1	-0.02 -0.03	0	● ● ●		
TWBT 02003-005 02003-010	1	2	1.75	0.25	0.05 0.1	-0.02 -0.03	0	● ● ● ●		
TWBT 02503-005 02503-010	1	2.5	2.1	0.3	0.05 0.1	-0.02 -0.03	0	● ● ● ● ●		
TWBT 03003-005 03003-010	1	3	2.3	0.4	0.05 0.1	-0.02 -0.03	0	● ● ● ● ● ●		

推奨切削条件 F59

● 標準仕様
ツインバーの販売個数は、1ケースが入ります

F58



正

ソリッドバー ツインバー

TWBT (小内径加工, 縦置きタイプ)

本図は右勝手(R)を示す

F チップ寸法

型番	コーナ数	寸法 (mm)				公差 (mm)		硬度		適合ホルダ F59
		MM	WF	WFs	RE	RE min.	RE max.	PVD PVD1025 PVD1535		
TWBT 01003-005	2	1	0.85	0.2	0.05	-0.02	0	● ●	STWSR-1ST	
TWBT 01503-005 01503-010	2	1.5	1.3	0.2	0.05 0.1	-0.02 -0.03	0	● ● ●		
TWBT 02003-005 02003-010	2	2	1.75	0.25	0.05 0.1	-0.02 -0.03	0	● ● ● ●		
TWBT 02503-005 02503-010	2	2.5	2.1	0.3	0.05 0.1	-0.02 -0.03	0	● ● ● ● ●		
TWBT 03003-005 03003-010	2	3	2.3	0.4	0.05 0.1	-0.02 -0.03	0	● ● ● ● ● ●		

推奨切削条件 F59

● 標準仕様
ツインバーの販売個数は、1ケースが入ります

F58

TWBTの使用可能コーナ数は2です

F147 : 適合チップ

誤

スリーブ

EZHスリーブ

スリーブ型番			適合チップ型番			適合機械メーカー
EZH-CT (位置決め機能・クランプホール付)	EZH-HP (位置決め機能付)	EZH-ST	EZB	EZBT/EZBF EZVB/EZG EZFG/EZT	EZパー+PLUS	
12	12	12	12	12	12	(汎用)
16	16	16	16	16	16	(汎用)
19.05	19.05	19.05	19.05	19.05	19.05	シチズンマシナリー(株)
20	20	20	20	20	20	(株)エグロ (株)ツガミ シチズンマシナリー(株)
27	27	27	27	27	27	スター精密(株) 新村DS(株) (株)ツガミ
25	25	25	25	25	25	(株)エグロ (株)ツガミ シチズンマシナリー(株)
25.4	25.4	25.4	25.4	25.4	25.4	シチズンマシナリー(株)

F 内 注

→

F147

・チップのDCONに対し、スリーブのDCを必ず合わせて選定してください。
 ・EZB/EZBT/EZBF/EZVB/EZG/EZFG/EZTには位置決め機能があります。位置決めピンにてチップの位置決めを行う場合は、EZB/EZBT/EZBF/EZVB/EZG/EZFG/EZTをご使用ください。
 ・機械メーカーには最新情報にてご確認ください。

正

スリーブ

EZHスリーブ

EZBP/EZBC も含まれます

スリーブ型番			適合チップ型番			適合機械メーカー
EZH-CT (位置決め機能・クランプホール付)	EZH-HP (位置決め機能付)	EZH-ST	EZB	EZBT/EZBF EZBP/EZBC EZVB/EZG EZFG/EZT	EZパー+PLUS	
12	12	12	12	12	12	(汎用)
16	16	16	16	16	16	(汎用)
19.05	19.05	19.05	19.05	19.05	19.05	シチズンマシナリー(株)
20	20	20	20	20	20	(株)エグロ (株)ツガミ シチズンマシナリー(株)
27	27	27	27	27	27	スター精密(株) 新村DS(株) (株)ツガミ
25	25	25	25	25	25	(株)エグロ (株)ツガミ シチズンマシナリー(株)
25.4	25.4	25.4	25.4	25.4	25.4	シチズンマシナリー(株)

F 内 注

F147

・チップのDCONに対し、スリーブのDCを必ず合わせて選定してください。
 ・EZB/EZBT/EZBF/EZBP/EZBC/EZVB/EZG/EZFG/EZTには位置決め機能があります。位置決めピンにてチップの位置決めを行う場合は、EZB/EZBT/EZBF/EZBP/EZBC/EZVB/EZG/EZFG/EZTをご使用ください。
 ・機械メーカーには最新情報にてご確認ください。

G24 : 製品寸法図

誤

外径溝入れ GBF

KGBF-JCTM (外径浅溝入れ, クーラントホルダ)

本図は右勝手(内)を示す | 右勝手(内)ホルダには右勝手(内)チップが適合します | KGBFR1218IX-16XJCTM : 2-Rc1/8

ホルダ寸法

G	型番	寸法 (mm)											部品	適合チップ G20, G21	
		R	OD	H	LF	MF	MID	MS	HL	LN	WF	フランジ径			
溝入れ	KGBFR 1218IX-16XCTM	●	12	18		54	-	12	1.5	20		28	12	溝	GBF2Rタイプ
	1625IX-16XCTM	●	3	16	20	44	65	16	-	120	40	16	20	溝	
	2025IX-16XCTM	●	3	20	25	44	65	16	-	120	40	16	20	溝	

CDX : ホルダー部から刃先まで刃長を指定します。両側の加工可能深さは、チップのCDXに依ります。配管規格は、H16, H17をご確認ください。

● 標準仕様

G24



正

外径溝入れ GBF

KGBF-JCTM (外径浅溝入れ, クーラントホルダ)

LF寸法を追加

本図は右勝手(内)を示す | 右勝手(内)ホルダには右勝手(内)チップが適合します | KGBFR1218IX-16XJCTM : 2-Rc1/8

ホルダ寸法

G	型番	寸法 (mm)												部品	適合チップ G20, G21
		R	OD	H	LF	MF	MID	MS	HL	LN	WF	フランジ径			
溝入れ	KGBFR 1218IX-16XCTM	●	12	18		54	-	12	1.5	20		28	12	溝	GBF2Rタイプ
	1625IX-16XCTM	●	3	16	20	44	65	16	-	120	40	16	20	溝	
	2025IX-16XCTM	●	3	20	25	44	65	16	-	120	40	16	20	溝	

CDX : ホルダー部から刃先まで刃長を指定します。両側の加工可能深さは、チップのCDXに依ります。配管規格は、H16, H17をご確認ください。

● 標準仕様

G24

G61 : 適合ホルダ

誤

正

外径溝入れ GH/GHU/GA

GH/GHU/GA

形状	型番	刃先仕様	コイナ数	寸法 (mm)			公差 (mm)		PVD	セラミック	サージ	サポート	適合ホルダ (G62-G64)
				CW	S	RSL	CW min.	CW max.					
	GH 4020-02 4020-05	-	2	4	7.5	0.2	0.5	-0.05	+0.05	●	●	●	NGFYL...4 NGRNYL...4
	GH 4520-02 4520-05	-	2	4.5	7.5	0.2	0.5	-0.05	+0.05	●	●	●	NGFYL...4 NGRNYL...4
	GH 5020-02 5020-05	-	2	5	7.5	0.2	0.5	-0.05	+0.05	●	●	●	NGFYL...4 NGRNYL...4
	GH 5520-02 5520-05	-	2	5.5	7.5	0.2	0.5	-0.05	+0.05	●	●	●	NGFYL...5 NGRNYL...5
	GH 6020-02 6020-05	-	2	6	7.5	0.2	0.5	-0.05	+0.05	●	●	●	NGFYL...5 NGRNYL...5
	GH 6520-02 6520-05	-	2	6.5	7.5	0.2	0.5	-0.05	+0.05	●	●	●	NGFYL...5 NGRNYL...5
	GH 7020-02 7020-05	-	2	7	7.5	0.2	0.5	-0.05	+0.05	●	●	●	NGFYL...7 NGRNYL...7
	GH 7520-02 7520-05	-	2	7.5	7.5	0.2	0.5	-0.05	+0.05	●	●	●	NGFYL...7 NGRNYL...7
	GH 8020-02 8020-05	-	2	8	7.5	0.2	0.5	-0.05	+0.05	●	●	●	NGFYL...7 NGRNYL...7
	GH 10025-05	-	2	10	7.5	0.5	25	-0.05	+0.05	●	●	●	NGFYL...10
GH 12025-05	-	2	12	7.5	0.5	25	-0.05	+0.05	●	●	●	NGFYL...10	
	GH 4020-05 5020-05	501020 101020	2	4	7.5	0.5	20	-0.05	+0.05	●	●	●	NGFYL...4 NGRNYL...4
	GH 5020-05 6020-05	501020 101020	2	5	7.5	0.5	20	-0.05	+0.05	●	●	●	NGFYL...5 NGRNYL...5
	GH 7020-05	101020	2	7	7.5	0.5	20	-0.05	+0.05	●	●	●	NGFYL...7 NGRNYL...7
	GHU 40-20 GHU 50-20	-	2	4	7.5	0.25	20	-0.05	+0.05	●	●	●	NGFYL...4 NGRNYL...4
	GHU 60-20	-	2	6	7.5	0.3	20	-0.05	+0.05	●	●	●	NGFYL...5 NGRNYL...5
	GA 30 GA 40	-	2	3	5	0.2	25	-0.05	+0.05	□	□	□	NGAYL...3 NGAYL...4
	GA 50	-	2	5	5	0.3	30	-0.05	+0.05	□	□	□	NGAYL...5

●:標準仕様 □:特許仕様 (在庫435番目<E65>)

G 溝入れ

G61

外径溝入れ GH/GHU/GA

GH/GHU/GA

形状	型番	刃先仕様	コイナ数	寸法 (mm)			公差 (mm)		PVD	セラミック	サージ	サポート	適合ホルダ (G62-G64)
				CW	S	RSL	CW min.	CW max.					
	GH 4020-02 4020-05	-	2	4	7.5	0.2	0.5	-0.05	+0.05	●	●	●	NGFYL...4 NGRNYL...4
	GH 4520-02 4520-05	-	2	4.5	7.5	0.2	0.5	-0.05	+0.05	●	●	●	NGFYL...4 NGRNYL...4
	GH 5020-02 5020-05	-	2	5	7.5	0.2	0.5	-0.05	+0.05	●	●	●	NGFYL...4 NGRNYL...4
	GH 5520-02 5520-05	-	2	5.5	7.5	0.2	0.5	-0.05	+0.05	●	●	●	NGFYL...5 NGRNYL...5
	GH 6020-02 6020-05	-	2	6	7.5	0.2	0.5	-0.05	+0.05	●	●	●	NGFYL...5 NGRNYL...5
	GH 6520-02 6520-05	-	2	6.5	7.5	0.2	0.5	-0.05	+0.05	●	●	●	NGFYL...5 NGRNYL...5
	GH 7020-02 7020-05	-	2	7	7.5	0.2	0.5	-0.05	+0.05	●	●	●	NGFYL...7 NGRNYL...7
	GH 7520-02 7520-05	-	2	7.5	7.5	0.2	0.5	-0.05	+0.05	●	●	●	NGFYL...7 NGRNYL...7
	GH 8020-02 8020-05	-	2	8	7.5	0.2	0.5	-0.05	+0.05	●	●	●	NGFYL...7 NGRNYL...7
	GH 10025-05	-	2	10	7.5	0.5	25	-0.05	+0.05	●	●	●	NGFYL...10
GH 12025-05	-	2	12	7.5	0.5	25	-0.05	+0.05	●	●	●	NGFYL...10	
	GH 4020-05 5020-05	501020 101020	2	4	7.5	0.5	20	-0.05	+0.05	●	●	●	NGFYL...4 NGRNYL...4
	GH 5020-05 6020-05	501020 101020	2	5	7.5	0.5	20	-0.05	+0.05	●	●	●	NGFYL...5 NGRNYL...5
	GH 7020-05	101020	2	7	7.5	0.5	20	-0.05	+0.05	●	●	●	NGFYL...7 NGRNYL...7
	GHU 40-20 GHU 50-20	-	2	4	7.5	0.25	20	-0.05	+0.05	●	●	●	NGFYL...4 NGRNYL...4
	GHU 60-20	-	2	6	7.5	0.3	20	-0.05	+0.05	●	●	●	NGFYL...5 NGRNYL...5
	GA 30 GA 40	-	2	3	5	0.2	25	-0.05	+0.05	□	□	□	NGAYL...3 NGAYL...4
	GA 50	-	2	5	5	0.3	30	-0.05	+0.05	□	□	□	NGAYL...5

●:標準仕様 □:特許仕様 (在庫435番目<E65>)

G 溝入れ

G61

KGHS^R/L...7 は
ラインアップにありません



H21 : チップ母材

誤

正

突切りチップ KGD タイプ

GDM/GDMS/GDG

形状	型番	寸法 (mm)		公差 (mm)	PVD	適合ホルダ H22, H27-H29, H31
		CW	S			
	GDM 2020M-G20PM	2	0.2	-0.03 +0.03	●●●●●●●● ●●●●●●●●	●●●●●●●● ●●●●●●●●
	GDM 2520M-G20PM	2.5	0.2			
	GDM 3020M-G25PM	3	0.25			
	GDM 4020M-G30PM	4	0.3			
	GDM 2020M-G20PM-6D	2	0.2	-0.03 +0.03	●●●●●●●● ●●●●●●●●	●●●●●●●● ●●●●●●●●
	GDM 2520M-G20PM-6D	2.5	0.2			
	GDM 3020M-G25PM-6D	3	0.25			
	GDM 4020M-G30PM-6D	4	0.3			
	GDMS 2020M-G20PM	2	0.2	-0.03 +0.03	●●●●●●●● ●●●●●●●●	●●●●●●●● ●●●●●●●●
	GDMS 3020M-G25PM	3	0.25			
	GDMS 4020M-G30PM	4	0.3			
	GDMS 2020M-G20PM-6D	2	0.2			
	GDMS 3020M-G25PM-6D	3	0.25	-0.03 +0.03	●●●●●●●● ●●●●●●●●	●●●●●●●● ●●●●●●●●
	GDMS 4020M-G30PM-6D	4	0.3			
	GDMS 2020M-G20PH	2	0.2			
	GDMS 3020M-G25PH	3	0.25			
	GDMS 4020M-G30PH	4	0.3	-0.03 +0.03	●●●●●●●● ●●●●●●●●	●●●●●●●● ●●●●●●●●
	GDMS 2020M-G20PH	2	0.2			
	GDMS 3020M-G25PH	3	0.25			
	GDMS 4020M-G30PH	4	0.3			

●●●●●●●● PVD

●●●●●●●● PF / PMブレカによる溝底形状

H
突切り

チップ型番の見方

例: GD M S 30 20 R 025 PM 6D

- シリーズ名: GD
- 溝底形状: M
- コーナ数: S
- チップ長さ: 30
- チップ幅: 20
- コーナ R(RE): R
- リード角: 025
- 溝底形状: PM
- リード角: 6D

●●●●●●●●

H21

突切りチップ KGD タイプ

GDM/GDMS/GDG

形状	型番	寸法 (mm)		公差 (mm)	PVD	適合ホルダ H22, H27-H29, H31
		CW	S			
	GDM 2020M-G20PM	2	0.2	-0.03 +0.03	●●●●●●●● ●●●●●●●●	●●●●●●●● ●●●●●●●●
	GDM 2520M-G20PM	2.5	0.2			
	GDM 3020M-G25PM	3	0.25			
	GDM 4020M-G30PM	4	0.3			
	GDM 2020M-G20PM-6D	2	0.2	-0.03 +0.03	●●●●●●●● ●●●●●●●●	●●●●●●●● ●●●●●●●●
	GDM 2520M-G20PM-6D	2.5	0.2			
	GDM 3020M-G25PM-6D	3	0.25			
	GDM 4020M-G30PM-6D	4	0.3			
	GDMS 2020M-G20PM	2	0.2	-0.03 +0.03	●●●●●●●● ●●●●●●●●	●●●●●●●● ●●●●●●●●
	GDMS 3020M-G25PM	3	0.25			
	GDMS 4020M-G30PM	4	0.3			
	GDMS 2020M-G20PM-6D	2	0.2			
	GDMS 3020M-G25PM-6D	3	0.25	-0.03 +0.03	●●●●●●●● ●●●●●●●●	●●●●●●●● ●●●●●●●●
	GDMS 4020M-G30PM-6D	4	0.3			
	GDMS 2020M-G20PH	2	0.2			
	GDMS 3020M-G25PH	3	0.25			
	GDMS 4020M-G30PH	4	0.3	-0.03 +0.03	●●●●●●●● ●●●●●●●●	●●●●●●●● ●●●●●●●●
	GDMS 2020M-G20PH	2	0.2			
	GDMS 3020M-G25PH	3	0.25			
	GDMS 4020M-G30PH	4	0.3			

●●●●●●●● PVD

●●●●●●●● PF / PMブレカによる溝底形状

H
突切り

チップ型番の見方

例: GD M S 30 20 R 025 PM 6D

- シリーズ名: GD
- 溝底形状: M
- コーナ数: S
- チップ長さ: 30
- チップ幅: 20
- コーナ R(RE): R
- リード角: 025
- 溝底形状: PM
- リード角: 6D

●●●●●●●●

H21

チップ母材「超硬」記載漏れ



誤

正

突切りブレード使用方法 KPK タイプ

内部給油 クーラント供給方法 マシン仕様やご要望に応じて供給可能

A : クラップス で供給 H53

ブレード KPKB-JCT ツールブロック KPCTB-JCT 取付後 最大クーラント圧: 7 MPa

配管部品

B : VDI-ツールホルダ で供給 (内部給油タイプ) 最大クーラント圧: 7 MPa

ツールブロック KPCTB-JCT VDI-ツールホルダ (内部給油タイプ) 取付後

ブレード KPKB-JCT

C : ツールブロック コネクタ で供給 H53

ブレード KPKB-JCT クーラントキャップ取外し ツールブロック KPCTB-JCT / KTCTB 取付後 最大クーラント圧: 1 MPa

絶油コネクタ CCN-5

注意事項

KPKB-JCT ブレード取付時
内部給油ご使用の際は、ブレードの矢印(▼)をツールブロックの内部給油範囲内に取付けてください

ツールブロック使用時
吐出口 B1 (B2) を使用する際は、絶油口 A1 (A2) を付属部品の埋め栓 (HSG1/8X8.0) にシール材を使用してください

キャップ・絶油コネクタ取付時
誤った位置に取付けると正しくクーラントを供給できません

キャップ CCP-4 SB-406STR (2.0N.m) 絶油コネクタ CCN-5 SB-408STR (1.5N.m)

ツールブロック KPCTB-JCT ツールブロック KPCTB-JCT / KTCTB

H 突切り

H53

リンクページ間違い
H53 → H54



突切りブレード使用方法 KPK タイプ

内部給油 クーラント供給方法 マシン仕様やご要望に応じて供給可能

A : クラップス で供給 H54

ブレード KPKB-JCT ツールブロック KPCTB-JCT 取付後 最大クーラント圧: 7 MPa

配管部品

B : VDI-ツールホルダ で供給 (内部給油タイプ) 最大クーラント圧: 7 MPa

ツールブロック KPCTB-JCT VDI-ツールホルダ (内部給油タイプ) 取付後

ブレード KPKB-JCT

C : ツールブロック コネクタ で供給 H54

ブレード KPKB-JCT クーラントキャップ取外し ツールブロック KPCTB-JCT / KTCTB 取付後 最大クーラント圧: 1 MPa

絶油コネクタ CCN-5

注意事項

KPKB-JCT ブレード取付時
内部給油ご使用の際は、ブレードの矢印(▼)をツールブロックの内部給油範囲内に取付けてください

ツールブロック使用時
吐出口 B1 (B2) を使用する際は、絶油口 A1 (A2) を付属部品の埋め栓 (HSG1/8X8.0) にシール材を使用してください

キャップ・絶油コネクタ取付時
誤った位置に取付けると正しくクーラントを供給できません

キャップ CCP-4 SB-406STR (2.0N.m) 絶油コネクタ CCN-5 SB-408STR (1.5N.m)

ツールブロック KPCTB-JCT ツールブロック KPCTB-JCT / KTCTB

H 突切り

H53

J19 : 適用ねじ規格記号

誤

ねじ切りチップ 汎用55°ねじ切りチップ

内径ねじ切りチップ (汎用55°, G(PF), Rc(PT)(BSPT), ウィットねじ W)

形状	型番	適用ねじ	ピッチ				寸法 (mm)								標準	適合ホルダ J26, J27				
			G(PF), Rc(PT) ①/②		W ③/④		⑤	⑥	⑦	⑧	⑨	⑩	⑪	⑫						
			min.	max.	min.	max.														
	06R S501		28	24		55	3.97	1.91	2.3	0.1	0.6					SINR-06E				
	08R S501		28	19	24	20	55	4.76	2.38	2.3	0.1	0.8				SINR-08E				
	11R S5005 AG5		28	14	24	14	55	6.35	3.18	3	0.05	1.1				SINR-11E SINR-11				
	16R S501 S502 AG5 AG55 G55	G(PF) Rc(PT) W	28	11	24	11	55	9.525	3.68	4	0.1	1.5					SINR-16 CINR-16			
	28	19	40	16	0.06	1														
28	11	40	8	0.06	1.7															
14	11	14	8	0.22	1.7															
-	-	-	7	5																
22R NSS			-	-	7	5	55	12.7	4.9	4.85	0.47	2.5				SINR-22 CINR-22				

● 標準品
● 切削チップは、1ケース5個入りです。
● TC60M (ドリル切りのみ)、1ケース10個入りです。

J19



正

ねじ切りチップ 汎用55°ねじ切りチップ

内径ねじ切りチップ (汎用55°, G(PF), Rc(PT)(BSPT), ウィットねじ W)

形状	型番	適用ねじ	ピッチ				寸法 (mm)								標準	適合ホルダ J26, J27				
			G(PF), Rc(PT) ①/②		W ③/④		⑤	⑥	⑦	⑧	⑨	⑩	⑪	⑫						
			min.	max.	min.	max.														
	06R S501		28	24		55	3.97	1.91	2.3	0.1	0.6					SINR-06E				
	08R S501		28	19	24	20	55	4.76	2.38	2.3	0.1	0.8				SINR-08E				
	11R S5005 AG5		28	14	24	14	55	6.35	3.18	3	0.05	1.1				SINR-11E SINR-11				
	16R S501 S502 AG5 AG55 G55	G(PF) Rc(PT) W	28	11	24	11	55	9.525	3.68	4	0.1	1.5					SINR-16 CINR-16			
	28	19	40	16	0.06	1														
28	11	40	8	0.06	1.7															
14	11	14	8	0.22	1.7															
-	-	-	7	5																
22R NSS			-	-	7	5	55	12.7	4.9	4.85	0.47	2.5				SINR-22 CINR-22				

● 標準品
● 切削チップは、1ケース5個入りです。
● TC60M (ドリル切りのみ)、1ケース10個入りです。

J19

ねじ規格記号間違い
R(PT) → Rc(PT)

M111 : 型番

誤

MFWN		部品														
型番	クランプ スクリュー	レンチ		シート		シム スクリュー	レンチ	鎖付き防止剤	アーボ付用 ボルト							
		TTW	DTM	シート	シム スクリュー											
レール チャンネル	MFWN 90063R-37-M	SB-50140TR	TTW-15	-	-	MFWN-90	SPW-7050	LW-5	P-37	HH10030						
	MFWN 90080R-47(-)M									HH12035						
	MFWN 90100R-57(-)M									チップクランプ用 鎖付トルク 4.2N・m	チップクランプ用 鎖付トルク 6.0N・m	-				
	90250R-127(-)M											-				
コネクタ	MFWN 90063R-47-M	SB-50140TR	TTW-15	-	-	-	-	-	P-37	HH10030						
	MFWN 90080R-57(-)M									HH12035						
	MFWN 90100R-77(-)M									チップクランプ用 鎖付トルク 4.2N・m	-	-	-	-	P-37	-
	90250R-147(-)M										-	-	-	-	-	-
バックアップ リブ	MFWN 90063R-57-M	SB-50140TR	TTW-15	-	DTM-15	-	-	-	P-37	HH10030						
	MFWN 90080R-77(-)M									HH12035						
	MFWN 90100R-97(-)M									チップクランプ用 鎖付トルク 3.5N・m	-	-	-	-	P-37	-
	90160R-147(-)M										-	-	-	-	-	-

※ 鎖付き防止剤は、チップを固定する際、クランプスクリューのテーパ部とねり部に薄く塗布してご使用ください。

M



ミーリング

正

MFWN		部品														
型番	クランプ スクリュー	レンチ		シート		シム スクリュー	レンチ	鎖付き防止剤	アーボ付用 ボルト							
		TTW	DTM	シート	シム スクリュー											
レール チャンネル	MFWN 90063R-37-M	SB-50140TR	TTW-15	-	-	MFWN-90	SPW-7050	LW-5	P-37	HH10030						
	MFWN 90080R-47(-)M									HH12035						
	MFWN 90100R-57(-)M									チップクランプ用 鎖付トルク 4.2N・m	チップクランプ用 鎖付トルク 6.0N・m	-				
	90250R-127(-)M											-				
コネクタ	MFWN 90063R-47-M	SB-50140TR	TTW-15	-	-	-	-	-	P-37	HH10030						
	MFWN 90080R-57(-)M									HH12035						
	MFWN 90100R-77(-)M									チップクランプ用 鎖付トルク 4.2N・m	-	-	-	-	P-37	-
	90250R-147(-)M										-	-	-	-	-	-
バックアップ リブ	MFWN 90063R-57-M	SB-50140TR	TTW-15	-	DTM-15	-	-	-	P-37	HH10030						
	MFWN 90080R-77(-)M									HH12035						
	MFWN 90100R-97(-)M									チップクランプ用 鎖付トルク 3.5N・m	-	-	-	-	P-37	-
	90250R-18T										-	-	-	-	-	-

※ 鎖付き防止剤は、チップを固定する際、クランプスクリューのテーパ部とねり部に薄く塗布してご使用ください。

90160R-14T(-)M → 90250R-18T

M



ミーリング

誤

MFSN88

切込み角88°高効率カッタ


MFSN88

両面8コーナ仕様で経済的。低抵抗設計で、びびりを抑制
肩削りの荒加工に威力を発揮。φ32からのレパートリーで多様な加工に対応


1 両面8コーナ仕様で経済的
肩削りの荒加工に威力を発揮

90°に近い加工用途のコストダウンを実現。多様な加工に対応する高い利便性

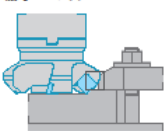
肩削りの荒加工 ボジ90°カッタからの切り替えでコストダウンを実現 平面削りで治具の干渉を避けた加工



肩削り量についてはM100を参考にしてください



MFSN88




一般的な45°カッタ

2 低抵抗設計で、びびりを抑制


びびりに強く荒～中仕上げ加工に対応

3 MEGACOAT NANOで長寿命
サーメット材種もレパートリー


加工用途に合わせて選べる材種とプレエカ



第1種炭素(汎用)
GMプレエカ

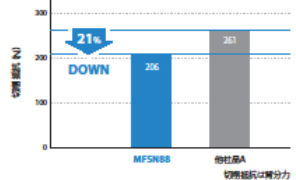


刃先強化型
GHプレエカ



ステンレス腐加工用
SMプレエカ

切削抵抗比較 (当社比較)



製品	切削抵抗 (N/mm)
MFSN88	206
他社品A	261

切削条件: VC = 200 m/min, ap = 3 mm, fz = 0.15 mm/t
カッタ径φ63 鋼材: S50C

M122



正

MFSN88

切込み角88°高効率カッタ


MFSN88

両面8コーナ仕様で経済的。低抵抗設計で、びびりを抑制
肩削りの荒加工に威力を発揮。φ32からのレパートリーで多様な加工に対応


1 両面8コーナ仕様で経済的
肩削りの荒加工に威力を発揮

90°に近い加工用途のコストダウンを実現。多様な加工に対応する高い利便性

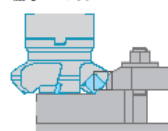
肩削りの荒加工 ボジ90°カッタからの切り替えでコストダウンを実現 平面削りで治具の干渉を避けた加工



肩削り量についてはM127を参考にしてください



MFSN88



一般的な45°カッタ


リンクページ間違い
M100 → M127

2 低抵抗設計で、びびりを抑制


びびりに強く荒～中仕上げ加工に対応

3 MEGACOAT NANOで長寿命
サーメット材種もレパートリー


加工用途に合わせて選べる材種とプレエカ



第1種炭素(汎用)
GMプレエカ

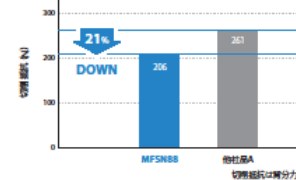


刃先強化型
GHプレエカ



ステンレス腐加工用
SMプレエカ

切削抵抗比較 (当社比較)



製品	切削抵抗 (N/mm)
MFSN88	206
他社品A	261

切削条件: VC = 200 m/min, ap = 3 mm, fz = 0.15 mm/t
カッタ径φ63 鋼材: S50C

M122

M146 : ホルダ突出し寸法

誤

MSR

推奨切削条件

被削材	送り fz (mm/rev)		推奨チップ材質 (切削速度 Vc : m/min)	
	低抵抗	汎用	MEGACOAT	
	NB3P+NB4P	NB3+NB4	PR1230	PR1210
炭素鋼 (SxcC・SS材)	0.15	0.2	* 100-150-200	-
鋼鉄	0.15	0.2	-	* 100-150-200
ステンレス鋼	推奨致しません			
アルミ・銅合金	推奨致しません			

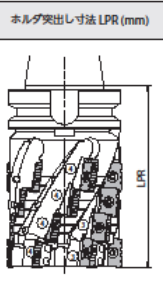
* MSR 1400型主軸駆動からのホルダ突出し寸法によっても、切削速度や送りについて追加が適用です。
-ホルダ突出し寸法が異なる場合→切削速度は切削速度の異なる場合に変更。
-ホルダ突出し寸法が異なる場合→切削速度は切削速度の異なる場合に変更。

★ : 第 1 推奨 ☆ : 第 2 推奨

切削条件設定例

1. 真加工
MSR100R-1の場合

被削材	ホルダ突出し寸法 LPR (mm)	切削条件		切込み(mm) (ap x ae)	排油量 (cc/min)
		切削速度 Vc (m/min)	送り fz (mm/rev)		
炭素鋼 (SxcC・SS材)	100mm 未満	150	0.2	20 x 80	920
	100-200mm	150	0.2	20 x 40	460
	201mm 以上	100	0.2	20 x 30	228
鋼鉄	100mm 未満	180	0.2	20 x 80	1,100
	100-200mm	180	0.2	20 x 40	550
	201mm 以上	120	0.2	20 x 30	276



MSR100R-2の場合

被削材	ホルダ突出し寸法 LPR (mm)	切削条件		切込み(mm) (ap x ae)	排油量 (cc/min)
		切削速度 Vc (m/min)	送り fz (mm/rev)		
炭素鋼 (SxcC・SS材)	130mm 未満	150	0.2	40 x 40	920
	130-230mm	150	0.2	40 x 20	460
	231mm 以上	100	0.2	40 x 20	304
鋼鉄	130mm 未満	180	0.2	40 x 40	1,100
	130-230mm	180	0.2	40 x 20	550
	231mm 以上	120	0.2	40 x 20	368

MSR100R-4の場合

被削材	ホルダ突出し寸法 LPR (mm)	切削条件		切込み(mm) (ap x ae)	排油量 (cc/min)
		切削速度 Vc (m/min)	送り fz (mm/rev)		
炭素鋼 (SxcC・SS材)	130mm 未満	150	0.2	75 x 20	863
	130-230mm	150	0.2	75 x 10	431
	231mm 以上	100	0.2	75 x 10	285
鋼鉄	130mm 未満	180	0.2	75 x 20	1,035
	130-230mm	180	0.2	75 x 10	518
	231mm 以上	120	0.2	75 x 10	345

M146



正

MSR

推奨切削条件

被削材	送り fz (mm/rev)		推奨チップ材質 (切削速度 Vc : m/min)	
	低抵抗	汎用	MEGACOAT	
	NB3P+NB4P	NB3+NB4	PR1230	PR1210
炭素鋼 (SxcC・SS材)	0.15	0.2	* 100-150-200	-
鋼鉄	0.15	0.2	-	* 100-150-200
ステンレス鋼	推奨致しません			
アルミ・銅合金	推奨致しません			

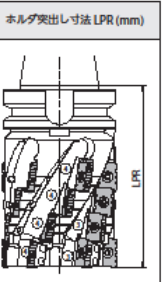
* MSR 1400型主軸駆動からのホルダ突出し寸法によっても、切削速度や送りについて追加が適用です。
-ホルダ突出し寸法が異なる場合→切削速度は切削速度の異なる場合に変更。
-ホルダ突出し寸法が異なる場合→切削速度は切削速度の異なる場合に変更。

★ : 第 1 推奨 ☆ : 第 2 推奨

切削条件設定例

1. 真加工
MSR100R-1の場合

被削材	ホルダ突出し寸法 LPR (mm)	切削条件		切込み(mm) (ap x ae)	排油量 (cc/min)
		切削速度 Vc (m/min)	送り fz (mm/rev)		
炭素鋼 (SxcC・SS材)	100mm 未満	150	0.2	20 x 80	920
	100-200mm	150	0.2	20 x 40	460
	201mm 以上	100	0.2	20 x 30	228
鋼鉄	100mm 未満	180	0.2	20 x 80	1,100
	100-200mm	180	0.2	20 x 40	550
	201mm 以上	120	0.2	20 x 30	276



MSR100R-2の場合

被削材	ホルダ突出し寸法 LPR (mm)	切削条件		切込み(mm) (ap x ae)	排油量 (cc/min)
		切削速度 Vc (m/min)	送り fz (mm/rev)		
炭素鋼 (SxcC・SS材)	130mm 未満	150	0.2	40 x 40	920
	130-230mm	150	0.2	40 x 20	460
	231mm 以上	100	0.2	40 x 20	304
鋼鉄	130mm 未満	180	0.2	40 x 40	1,100
	130-230mm	180	0.2	40 x 20	550
	231mm 以上	120	0.2	40 x 20	368

MSR100R-4の場合

被削材	ホルダ突出し寸法 LPR (mm)	切削条件		切込み(mm) (ap x ae)	排油量 (cc/min)
		切削速度 Vc (m/min)	送り fz (mm/rev)		
炭素鋼 (SxcC・SS材)	180mm 未満	150	0.2	75 x 20	863
	180-280mm	150	0.2	75 x 10	431
	281mm 以上	100	0.2	75 x 10	285
鋼鉄	180mm 未満	180	0.2	75 x 20	1,035
	180-280mm	180	0.2	75 x 10	518
	281mm 以上	120	0.2	75 x 10	345

M146

ホルダ突出し寸法間違い

M187 : 記載内容 (2ヶ所)

誤

正

高送りカッタ MFH Boost

2 多彩な加工で活躍。環境に合わせて課題をソリューション

1 90°エンドミル に対するソリューション (荒加工)

“高送り”加工で大幅に加工能率を向上

加工能率シミュレーション例
 ポケット加工: Vc = 150 m/min, ae = 12.5 mm を標準
MFH Boost (25 (3枚刃)) **100 cc/min** 加工能率 +1.8
 ap = 2.0 mm, fz = 0.7 mm/t
 従来90°エンドミル (25 (3枚刃)) **54 cc/min**
 ap = 5.0 mm, fz = 0.15 mm/t

高能率で工具寿命も良好

加工能率と刃先状態比較 (当社比較)

100分加工後の刃先状態
MFH Boost (ap = 1.6 mm, fz = 0.6 mm/t) 他社品 A 90°エンドミル (ap = 5.0 mm, fz = 0.15 mm/t)

寿命 (mm) 加工能率 1.3倍 刃先状態良好

100分加工後 100分加工後

除去体積 (CC) 能率

Vc = 150 m/min, ae = 12.5 mm, Dry SCM440 (1枚刃) BT50

不安定な加工環境下でも高い安定性

耐びり性能比較 (当社比較)

加工 (25 (3枚刃) 外周エアースOC BT50) 工具突出し量 60mm

加工能率 **MFH Boost** 103 cc/min 加工能率 +4.5
 Vc = 120 m/min, ap = 1.5 mm, fz = 0.6 mm/t
 他社品 A 90°エンドミル 31 cc/min びり発生 (加工不可)
 Vc = 80 m/min, ap = 2 mm, fz = 0.2 mm/t
 90°エンドミル 23 cc/min
 Vc = 80 m/min, ap = 2 mm, fz = 0.15 mm/t

高能率・安定加工のポイント

京セラ独自技術
 3次元凸型切れ刃の効果により、ワーク接触時の衝撃を抑制

ワーク食付時の切屑抵抗 (当社比較)

スムーズな食付き

Vc = 150 m/min, ap = 2.0 mm, ae = 25 mm, fz = 0.7 mm/t, Dry S50C (1枚刃) BT50

M187

高送りカッタ MFH Boost

2 多彩な加工で活躍。環境に合わせて課題をソリューション

1 90°エンドミル に対するソリューション (荒~中仕上げ加工)

“高送り”加工で大幅に加工能率を向上

加工能率シミュレーション例
 ポケット加工: Vc = 150 m/min, ae = 12.5 mm を標準
MFH Boost (25 (3枚刃)) **100 cc/min** 加工能率 +1.8
 ap = 2.0 mm, fz = 0.7 mm/t
 従来90°エンドミル (25 (3枚刃)) **54 cc/min**
 ap = 5.0 mm, fz = 0.15 mm/t

高能率で工具寿命も良好

加工能率と刃先状態比較 (当社比較)

100分加工後の刃先状態
MFH Boost (ap = 1.6 mm, fz = 0.6 mm/t) 他社品 A 90°エンドミル (ap = 5.0 mm, fz = 0.15 mm/t)

寿命 (mm) 加工能率 1.3倍 刃先状態良好

100分加工後 100分加工後

除去体積 (CC) 能率

Vc = 150 m/min, ae = 12.5 mm, Dry SCM440 (1枚刃) BT50

不安定な加工環境下でも高い安定性

耐びり性能比較 (当社比較)

加工 (25 (3枚刃) 外周エアースOC BT50) 工具突出し量 60mm

加工能率 **MFH Boost** 103 cc/min 加工能率 +4.5
 Vc = 120 m/min, ap = 1.5 mm, fz = 0.6 mm/t
 他社品 A 90°エンドミル 31 cc/min びり発生 (加工不可)
 Vc = 80 m/min, ap = 2 mm, fz = 0.2 mm/t
 90°エンドミル 23 cc/min
 Vc = 80 m/min, ap = 2 mm, fz = 0.15 mm/t

高能率・安定加工のポイント

京セラ独自技術
 3次元凸型切れ刃の効果により、ワーク接触時の衝撃を抑制

ワーク食付時の切屑抵抗 (当社比較)

スムーズな食付き

Vc = 150 m/min, ap = 2.0 mm, ae = 25 mm, fz = 0.7 mm/t, Dry S50C (1枚刃) BT50

M187

記載内容間違い

ワーク材質記載間違い
C50→S50C

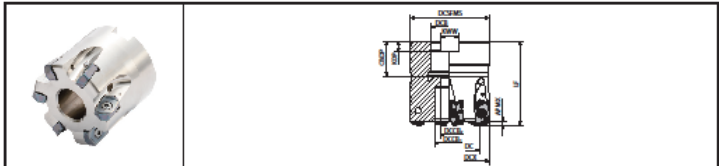


M190 : 型番

誤

高送りカッタ MFH Boost

MFH Boost (フェースミル)



ホルダ寸法

型番	刃数	寸法 (mm)										AR 口	クランク径 (mm)	クランク長さ (mm)	クランク厚 (mm)	部品			適合チップ M192		
		DC	DC	DCS	DCB	DCD	DF	DFP	DFM	DFW	DFX					焼付き防止用	クランプ スクリュー	レンチ			
MFH 040-04-5T-M	5	29	40	38	16	15	9	40	19	5.6	8.4	2.5	10	10000	0.2	P-37	SB-3575TRP	DTFM-10	LDMJ040410ER-GM		
040-04-6T-M	6	39	50	47	22	18	11	50	21	6.3	10.4									8000	0.4
050-04-6T-M	7	39	50	47	22	18	11	50	21	6.3	10.4									8000	0.5
050-04-7T-M	7	39	50	47	22	18	11	50	21	6.3	10.4									8000	0.4
052-04-6T-M	6	41	52	47	22	18	11	50	21	6.3	10.4									8000	0.4
063-04-7T-M	7	52	63	60	27	20	13	24	7	12.4	8000									0.8	0.7
063-04-7T-2ZM	7	52	63	60	27	20	13	24	7	12.4	8000									0.8	0.7
063-04-9T-M	9	52	63	60	27	20	13	24	7	12.4	8000									0.8	0.7
063-04-9T-2ZM	9	52	63	60	27	20	13	24	7	12.4	8000									0.8	0.7
080-04-8T-M	8	69	80	76	27	20	13	63	24	7	12.4									7100	1.8
080-04-10T-M	10	69	80	76	27	20	13	63	24	7	12.4	7100	1.7								
MFH 080-04-8T	8	69	80	76	27	20	13	63	24	7	12.4	2.5	10	7100	1.6	P-37	SB-3575TRP	DTFM-10	LDMJ040410ER-GM		
080-04-10T	10	69	80	76	27	20	13	63	24	7	12.4										

● 標準仕様

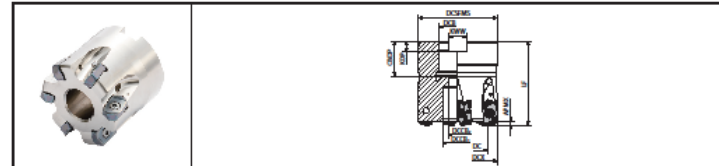
M190



正

高送りカッタ MFH Boost

MFH Boost (フェースミル)



ホルダ寸法

型番	刃数	寸法 (mm)										AR 口	クランク径 (mm)	クランク長さ (mm)	クランク厚 (mm)	部品			適合チップ M192		
		DC	DC	DCS	DCB	DCD	DF	DFP	DFM	DFW	DFX					焼付き防止用	クランプ スクリュー	レンチ			
MFH 040R-04-5T-M	5	29	40	38	16	15	9	40	19	5.6	8.4	2.5	10	10000	0.2	P-37	SB-3575TRP	DTFM-10	LDMJ040410ER-GM		
040R-04-6T-M	6	39	50	47	22	18	11	50	21	6.3	10.4									8000	0.4
050R-04-6T-M	7	39	50	47	22	18	11	50	21	6.3	10.4									8000	0.5
050R-04-7T-M	7	39	50	47	22	18	11	50	21	6.3	10.4									8000	0.4
052R-04-6T-M	6	41	52	47	22	18	11	50	21	6.3	10.4									8000	0.4
063R-04-7T-M	7	52	63	60	27	20	13	24	7	12.4	8000									0.8	0.7
063R-04-7T-2ZM	7	52	63	60	27	20	13	24	7	12.4	8000									0.8	0.7
063R-04-9T-M	9	52	63	60	27	20	13	24	7	12.4	8000									0.8	0.7
063R-04-9T-2ZM	9	52	63	60	27	20	13	24	7	12.4	8000									0.8	0.7
080R-04-8T-M	8	69	80	76	27	20	13	63	24	7	12.4									7100	1.8
080R-04-10T-M	10	69	80	76	27	20	13	63	24	7	12.4	7100	1.7								
MFH 080R-04-8T	8	69	80	76	27	20	13	63	24	7	12.4	2.5	10	7100	1.6	P-37	SB-3575TRP	DTFM-10	LDMJ040410ER-GM		
080R-04-10T	10	69	80	76	27	20	13	63	24	7	12.4										

● 標準仕様

M190

ホルダ型番間違い
MFH...R-04-...

誤

正

高送りカッタ MFH Mini

斜め沈み加工(ランピング加工)参考表

型番	カッタ径 DCX (mm)	16	17	18	20	22	25	28	32	40	50
MFH...03...	最大傾斜角度 RMPX	2.8°	2.5°	2.1°	1.7°	1.4°	1.2°	1°	0.8°	0.5°	0.4°
	tan RMPX	0.049	0.042	0.037	0.03	0.024	0.021	0.017	0.014	0.009	0.007

斜め沈み加工(ランピング加工)の注意点
斜め沈み加工の角度はRMPX以下に設定してください。
送りは70%以下を目安として設定してください。

最大傾斜角度による切削長さLの計算式 $L = \frac{ap}{\tan RMPX}$

ヘリカル加工の注意点
ヘリカル加工時には、最小~最大加工穴直径内で使用してください。

④最大加工穴直径オーバー
ヘリカル中心に芯が残る

⑤最小加工穴直径未満
中央の磨り残し部分がネジに干渉

型番	最小加工穴直径	最大加工穴直径
MFH...03...	2φDCX4	2φDCX2

単位: mm

- 1箇所あたりの沈み深さは最大最大切込み(0.5 mm)以内(誤)にしてください。
- カッタ方向は、反時計回り(ダフンカッタ)のみに対応してください。(上図参照)
- テーブル送りには、推奨条件の50%以下にしてください。
- 切りくずが繋がる場合がありますので安全な環境下で加工してください。

ドリリング加工の注意点

型番	GM型 / GH型	
	最大加工深さ Pd	端面が平坦となる最小切削長さ X
MFH...03...	1.0	DCX4

単位: mm

- ドリリング後、その後は繰送り加工を行う場合は、磨り残し部分が切られるまでは内刃も同時に使用するため、テーブル送りを推奨条件の25%以下にしてください。
- ドリリング加工時は、軸方向送り速度も0.2mm/rev以下にしてください。

パーチカル(プランジ)加工について

パーチカル(プランジ)加工が可能です

チップ型番	最大切込み(ac)
LOGU03タイプ	3.5mm

パーチカル(プランジ)加工時の送りは、 $fz=0.2(\text{mm/rev})$ 以下に設定してください。

M ミーリング

M201



高送りカッタ MFH Mini

斜め沈み加工(ランピング加工)参考表

型番	カッタ径 DCX (mm)	16	17	18	20	22	25	28	32	40	50
MFH...03...	最大傾斜角度 RMPX	2.8°	2.5°	2.1°	1.7°	1.4°	1.2°	1°	0.8°	0.5°	0.4°
	tan RMPX	0.049	0.042	0.037	0.03	0.024	0.021	0.017	0.014	0.009	0.007

斜め沈み加工(ランピング加工)の注意点
斜め沈み加工の角度はRMPX以下に設定してください。
送りは70%以下を目安として設定してください。

最大傾斜角度による切削長さLの計算式 $L = \frac{ap}{\tan RMPX}$

ヘリカル加工の注意点
ヘリカル加工時には、最小~最大加工穴直径内で使用してください。

④最大加工穴直径オーバー
ヘリカル中心に芯が残る

⑤最小加工穴直径未満
中央の磨り残し部分がネジに干渉

型番	最小加工穴直径	最大加工穴直径
MFH...03...	2φDCX4	2φDCX2

単位: mm

- 1箇所あたりの沈み深さは最大最大切込み(1.0 mm)以内(誤)にしてください。
- カッタ方向は、反時計回り(ダフンカッタ)のみに対応してください。(上図参照)
- テーブル送りには、推奨条件の50%以下にしてください。
- 切りくずが繋がる場合がありますので安全な環境下で加工してください。

ドリリング加工の注意点

型番	GM型 / GH型	
	最大加工深さ Pd	端面が平坦となる最小切削長さ X
MFH...03...	1.0	DCX4

単位: mm

- ドリリング後、その後は繰送り加工を行う場合は、磨り残し部分が切られるまでは内刃も同時に使用するため、テーブル送りを推奨条件の25%以下にしてください。
- ドリリング加工時は、軸方向送り速度も0.2mm/rev以下にしてください。

パーチカル(プランジ)加工について

パーチカル(プランジ)加工が可能です

チップ型番	最大切込み(ac)
LOGU03タイプ	3.5mm

パーチカル(プランジ)加工時の送りは、 $fz=0.2(\text{mm/rev})$ 以下に設定してください。


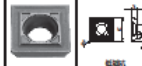
M ミーリング

M201

記載内容間違い
0.5mm→1.0mm



M264 : 製品ラインアップ

誤

面取りエンドミル		MCSE										
SDKW/SDMT/SEKW/SEMT												
使用分類の目安 ☆ 高加工 / 第1種 ☆ 高加工 / 第2種 ■ 仕上げ / 第1種 □ 仕上げ / 第2種 (推奨値は 45°RC 以下の場合)		汎用鋼・合金鋼	+	+	+	+	+	+	+	+	+	P
		ステンレス鋼	+	+	+	+	+	+	+	+	+	M
		钛合金	+	+	+	+	+	+	+	+	K	
		高炭素鋼	+	+	+	+	+	+	+	+	H	
		鋳鉄合金	+	+	+	+	+	+	+	+	S	
		チタン合金	+	+	+	+	+	+	+	+	H	
		高硬度材	+	+	+	+	+	+	+	+	H	
形状	型番	寸法 (mm)				角度 φ	PVD 処理	適合ホルダ M263				
		K	S	D1	RE				AN	φ	φ	φ
	SDKW 09T204FN	9.525	2.78	3.4	0.4	15	●	MCE104-300 MCE104				
	SDKW 09T204TN	9.525	2.78	3.4	0.4	15	●	MCE104-300 MCE104				
	SEKW 120304FN 120308FN	12.7	3.18	5.5	0.4 0.8	20	●	MCE106, MCE108-D MCE110-300, MCE115 MCE120-600, MCE227 MCE336				
	SEKW 120304TN 120308TN	12.7	3.18	5.5	0.4 0.8	20	●	MCE106, MCE108-D MCE110-300, MCE115 MCE120-600, MCE227 MCE336				
	SEMT 09T204C	9.525	2.78	3.4	0.4	15	●	MCE104-300 MCE104				
	SEMT 120304C	12.7	3.18	5.5	0.4	20	●	MCE106, MCE108-D MCE110-300, MCE115 MCE120-600, MCE227 MCE336				



正

面取りエンドミル		MCSE										
SDKW/SDMT/SEKW/SEMT												
使用分類の目安 ☆ 高加工 / 第1種 ☆ 高加工 / 第2種 ■ 仕上げ / 第1種 □ 仕上げ / 第2種 (推奨値は 45°RC 以下の場合)		汎用鋼・合金鋼	+	+	+	+	+	+	+	+	+	P
		ステンレス鋼	+	+	+	+	+	+	+	+	+	M
		钛合金	+	+	+	+	+	+	+	+	K	
		高炭素鋼	+	+	+	+	+	+	+	+	H	
		鋳鉄合金	+	+	+	+	+	+	+	+	S	
		チタン合金	+	+	+	+	+	+	+	+	H	
		高硬度材	+	+	+	+	+	+	+	+	H	
形状	型番	寸法 (mm)				角度 φ	PVD 処理	適合ホルダ M263				
		K	S	D1	RE				AN	φ	φ	φ
	SDKW 09T204FN	9.525	2.78	3.4	0.4	15	●	MCE104-300 MCE104				
	SDKW 09T204TN	9.525	2.78	3.4	0.4	15	●	MCE104-300 MCE104				
	SEKW 120304FN 120308FN	12.7	3.18	5.5	0.4 0.8	20	●	MCE106, MCE108-D MCE110-300, MCE115 MCE120-600, MCE227 MCE336				
	SEKW 120304TN 120308TN	12.7	3.18	5.5	0.4 0.8	20	●	MCE106, MCE108-D MCE110-300, MCE115 MCE120-600, MCE227 MCE336				
	SEMT 09T204C	9.525	2.78	3.4	0.4	15	●	MCE104-300 MCE104				
	SEMT 120304C	12.7	3.18	5.5	0.4	20	●	MCE106, MCE108-D MCE110-300, MCE115 MCE120-600, MCE227 MCE336				

PR1825 は未発売です

N3 : 記載内容

誤

ポリゴンテーパシャンク

型番の見方 (外径加工用)

チップサイズ	L	J	H	P	V
KPC3PC12	95°	95°	107.5°	117.5°	72.5°
KPC3PC10					

刃先位置
WF 寸法

チップの切れ刃長さ

KPC3 - **D** **C** **L** **N** **R** **22** **045** - **12** **A**

クランプ方式	チップ形状	チップ逃げ角	磨子	ホルダ全長 (mm) (ゲージラインからの長さ)	クーラントホール
D ダブル クランプ方式	C 80° 磨形	N 0°	D 右磨子	LF 寸法	A 有
S スクリー クランプ方式	B 55° 磨形		L 左磨子		S 無
	V 35° 磨形		N 磨子なし		
	W 六角形				

N
ツリーリンク機構器

N3



正

ポリゴンテーパシャンク

型番の見方 (外径加工用)

チップサイズ	L	J	H	P	V
KPC3PC12	95°	95°	107.5°	117.5°	72.5°
KPC3PC10					

刃先位置
WF 寸法

チップの切れ刃長さ

KPC3 - **D** **C** **L** **N** **R** **22** **045** - **12** **A**

クランプ方式	チップ形状	チップ逃げ角	磨子	ホルダ全長 (mm) (ゲージラインからの長さ)	クーラントホール
D ダブル クランプ方式	C 80° 磨形	N 0°	D 右磨子	LF 寸法	A 有
S スクリー クランプ方式	B 55° 磨形		L 左磨子		S 無
	V 35° 磨形		N 磨子なし		
	W 六角形				

記載内容間違い
KFC3→KPC3

N
ツリーリンク機構器

N3