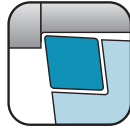


D



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 / WTEN	D27
VN チップ用	DVLN / DVLN-JCT / DVPN / DVPN-JCT	D30
	DVVN / DVVN-JCT	D34
	MVLN / MVVN	D36
	PVLN / PVPN / 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

高圧クーラント対応 旋削ホルダ

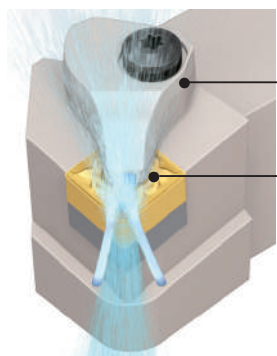
ダブルクランプ-JCT

1 優れた切りくず処理性能

D



外径



ダブルクランプ構造

ワンアクションで容易な操作・強固なクランプ
近距離から高密度なクーラント供給

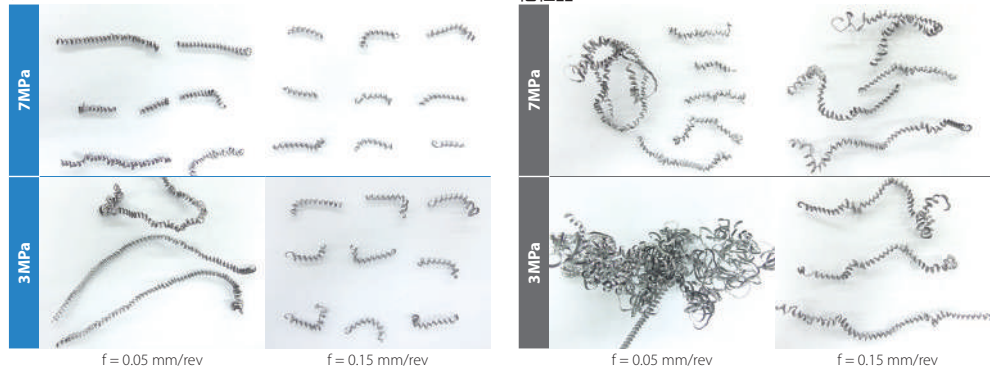
独自のノズル形状

チップ上面に、広範囲にクーラント供給

切りくず処理比較(当社比較)

ダブルクランプ-JCT

他社品A



切削条件: Vc = 150 m/min, ap = 0.5 mm, Wet, CNMG120408 タイプ 被削材: SCM415 外径加工

2 寿命向上・高速加工を実現

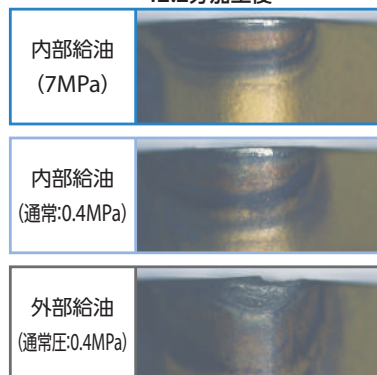
チップすくい面に加え、逃げ面には2方向からクーラント供給し刃先を確実に冷却
耐摩耗性向上により、工具の長寿命化と高速加工を実現

合金鋼 (SCM435)

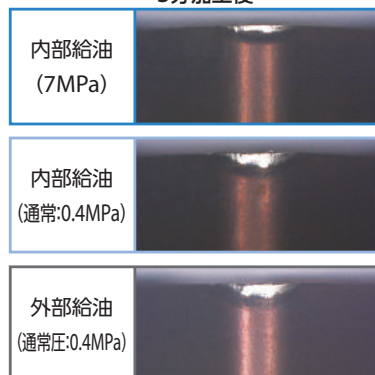
耐熱合金 (インコネル718)

42.2分加工後

3分加工後



UP
耐摩耗性



UP
耐摩耗性

切削条件: Vc = 250 m/min, ap = 2 mm, f = 0.3 mm/rev, Wet
CNMG120408タイプ 外径加工

切削条件: Vc = 80 m/min, ap = 0.5 mm, f = 0.15 mm/rev, Wet
CNMG120408タイプ 外径加工

合金鋼・耐熱合金とも、外部給油から内部給油に変更するだけで耐摩耗性が向上
クーラント圧が高圧になるほど効果が高い

外径加工用ホルダの表示方法 (角シャンク)

クランプ方式	
A	背面クランプ方式
C	クランプオン方式
D	ダブルクランプ方式
M	二重クランプ方式
P	ピンロック方式 (レバーロック方式)
S	スクリュークランプ方式
W	ウェッジロック方式

チップの形状	
C	80° 菱形
D	55° 菱形
R	丸形
S	四角形
T	三角形
V	35° 菱形
W	六角形

勝手	
R	右勝手
L	左勝手
N	勝手なし

シャンクの高さ	
20	シャンク高さ (mm)

シャンクの幅	
20	シャンク幅 (mm)

任意記号	
K	任意の識別記号又は数字

D

C

L

N

R

20

20

K

-

12

切込み角			
A	B	C	D
90° 	75° 	90° 	45°
E	F	G	H
60° 	90° 	90° 	107.5°
J	K	L	N
93° 	75° 	95° 	63°
P	R	S	T
117.5° 	75° 	45° 	60°
U	V	W	Y
93° 	72.5° 	60° 	85°

チップの逃げ角	
B	5° ポジ
C	7° ポジ
D	15° ポジ
E	20° ポジ
N	0° ネガ
P	11° ポジ

ホルダの全長					
				(mm)	
A	32	J	110	R	200
B	40	JX	120	S	250
C	50	K	125	T	300
D	60	L	140	U	350
E	70	M	150	V	400
F	80	N	160	W	450
G	90	P	170	Y	500
H	100	Q	180	X	特殊

チップの切れ刃長さ	

D



外径

- 改良のため、予告なく寸法・仕様等の変更がありますのでご了承ください。
- 機械側の取付け寸法制限等により、ホルダ全長と記号が一致しない製品があります。

外径ホルダ



適合チップ形状	CN..	WN..	TN..	DN..	RC..	RN..	VN..
加工形態	外径・端面			外径・端面・倣い			外径・端面・倣い・ぬすみ
切込み角	95°		105°	107.5°	特殊		117.5°
レバーロック (ピンロック)							
参照ページ	D10	D45	D17	D40	D40	D42	D38
ウェッジロック 二重クランプ							
参照ページ		D46	D27				
ダブルクランプ (クーラントホルダ)							
参照ページ	D8/D9	D43/D44	D15				D32/D33

セラミック工具用外径ホルダ

加工形態	外径・端面			外径・倣い		外径・面取り	外径・端面・面取り
切込み角	95°	97.5°	特殊	93°	特殊	45°	45°
クランプオン							
参照ページ	D49	D51	D58	D50	D58	D54	D54

ソリッドCBN工具用外径ホルダ

加工形態	外径・端面		外径・倣い	外径・面取り	外径・端面・面取り	外径	
切込み角	95°	特殊	特殊	45°	45°	75°	93°
クランプオン							
参照ページ	D60	D61	D61	D64	D64	D60	D66



外径

VN..		DN..	SN..	TN..	SN..	SN..	TN..	SN..	TN..
外径・倣い		外径・面取り		外径・端面 ・面取り	外径		端面		
72.5°	95°	93°	45°	60°	45°	75°	91°	15°	-1°
PVVN (ピンロック)	PVLN (ピンロック)	PDJN	PSDN		PSSN	PSBN	PTGN	PSKN	PTFN
D39	D38	D16	D21		D20	D19	D24	D20	D25
MVVN	MVLN	WTJN-N		WTEN-N					
D37	D36	D27		D28					
DVVN (-JCT)	DVLN (-JCT)	DDJN (-JCT)			DSBN	DTGN (-JCT)			
D34/D35	D30/D31	D13/D14			D19	D22/D23			

外径			端面		
75°	85°	93°	5°	15°	-3°
CSRN	CS-N	CTJN	CSYN	CSKN	CTUN
D52	D52	D56	D53	D53	D56

ベアリング用外径ホルダ

端面	加工形態	外径	加工形態	R面取り
15°	切込み角	特殊	切込み角	特殊
	レバーロック		クランプオン	
CSKN-A		PRGC-BE		CBSN
D63	参照ページ	D67	参照ページ	D68

クランプ方式

D

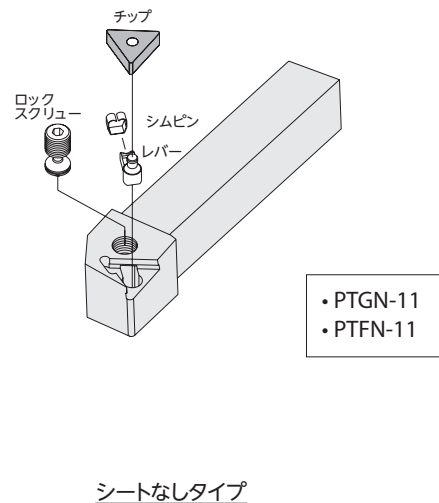
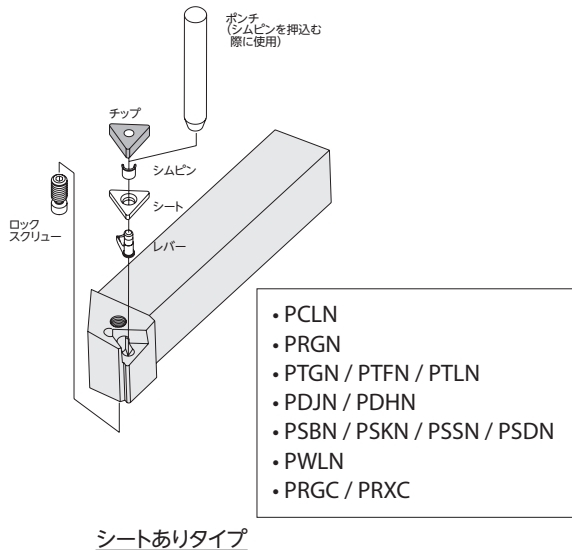


外径

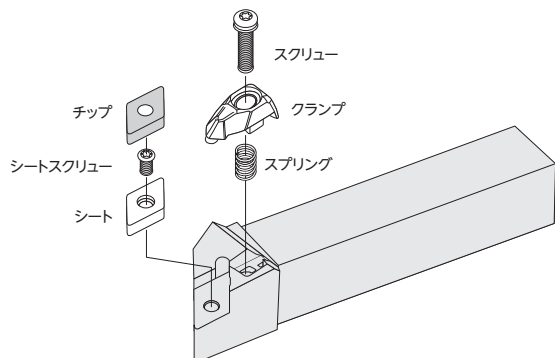
名称	構造	特長
クランプオン (C)		<ul style="list-style-type: none"> ・強固なクランプ ・ネガチップ…中～重切削用 (主としてセラミックチップ用) ・ポジチップ…低切削抵抗
ダブルクランプ (D)		<ul style="list-style-type: none"> ・ワンアクションで、チップを2方向に強固にクランプ
ピンロック (P)		<ul style="list-style-type: none"> ・チップの着脱が容易
スクリュークランプ (S)		<ul style="list-style-type: none"> ・構造が簡単 ・部品数が少ない ・仕上げ～中切削用

名称	構造	特長
二重クランプ (M)		<ul style="list-style-type: none"> ・クランプオンとピンロックの併用 ・強固なクランプ ・重切削用
レバーロック (P)		<ul style="list-style-type: none"> ・チップの着脱が容易 ・汎用
ウェッジロック (W)		<ul style="list-style-type: none"> ・強固なクランプ ・重切削用

レバーロック方式

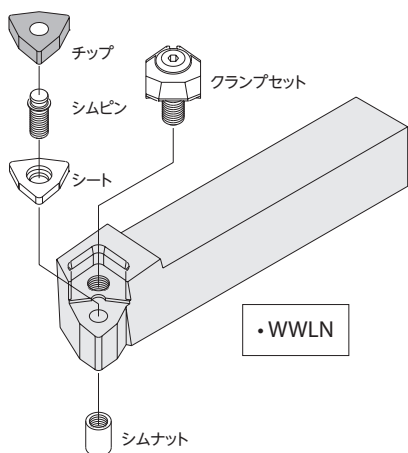


ダブルクランプ方式

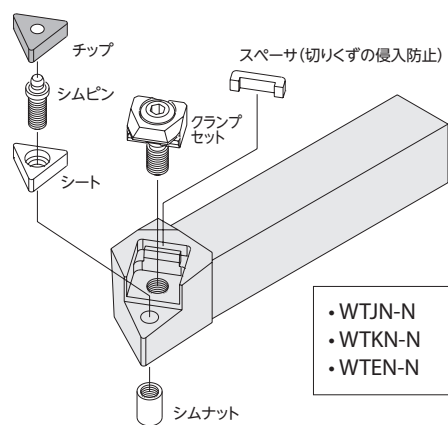


- DCLN
- DDJN / DDHN
- DSBN
- DTGN
- DVLN / DVPN / DVVN
- DWLN

ウェッジロック方式

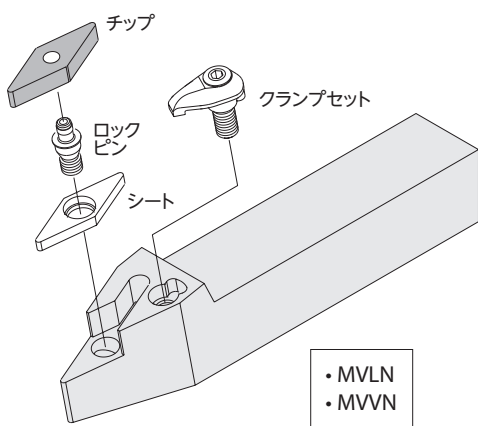


• WWLN



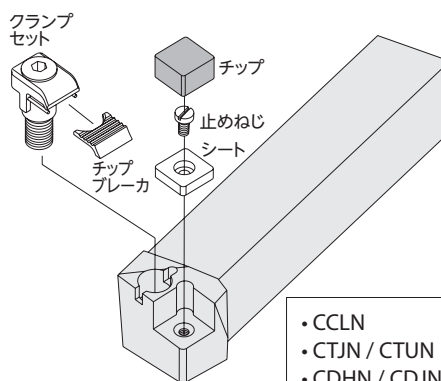
- WTJN-N
- WTKN-N
- WTEN-N

二重クランプ方式



- MVLN
- MVVN

クランプオン方式



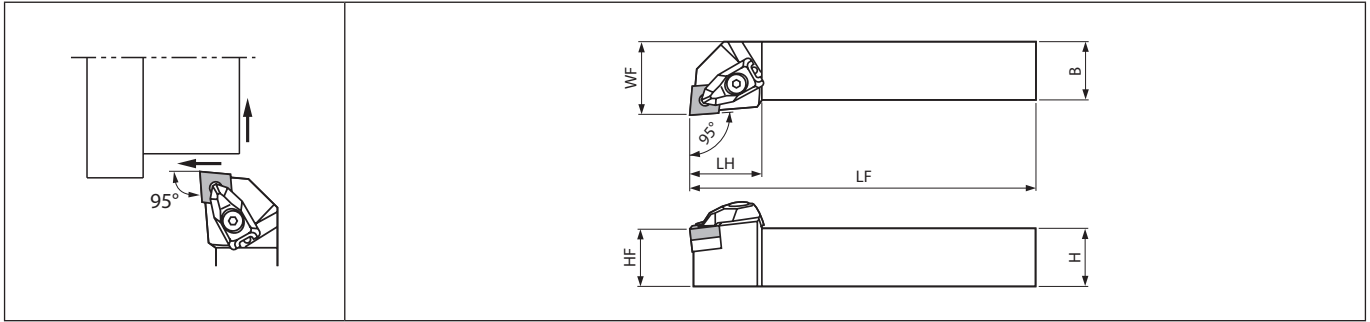
- CCLN
- CTJN / CTUN
- CDHN / CDJN
- CELN
- CSRN / CS-N / CSKN
- CSYN / CSSN / CSDN
- *CRSN / *CRDN

*CRSN / CRDN には、チップブレーカはありません。



外径

DCLN (外径 / 端面加工, ダブルクランプ)



本図は右勝手(R)を示す

D



外径

ホルダ寸法

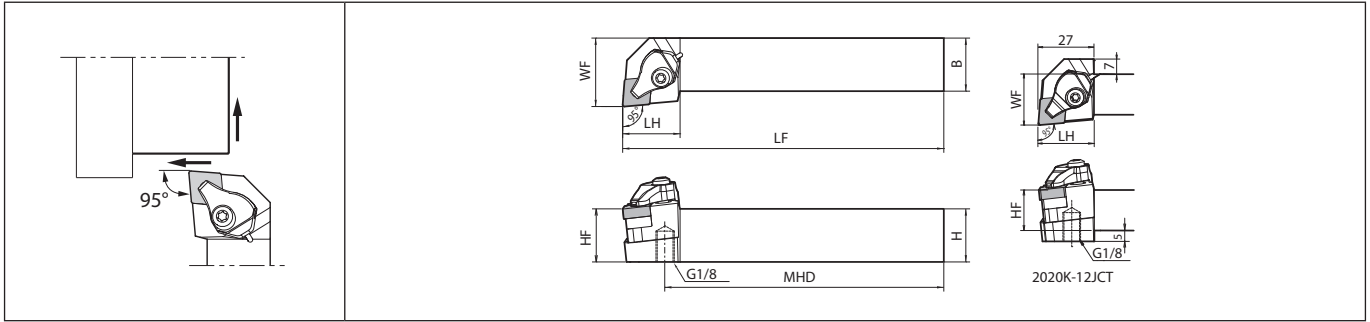
型番	在庫		寸法 (mm)							基準コーナR(RE)	横すくい角 (°)	切れ刃傾き角 (°)	部品						適合チップ
													クランプ	スクリュー	スプリング	レンチ (クランプ用)	シート	スクリュー (シート用)	
	R	L	H	B	LH	HF	LF	WF											
DCLN%L 2020K-12	●	●	20	20	33	20	125	25	0.8	-6	-6	CP-3D	CS-3D	SP-3D	LW-3	DC-44 (DC-44-C*)	SB-4085TR	FT-15	CN□A1204... CN□G1204... CN□M1204...
2525M-12	●	●	25	25	32	25	150	32											

コーナR(RE) = 1.6mm 以上のチップをご使用の際は、被削材とシートの追加が必要となります。
 SXプレーカをご使用の際は、シート(別売り)の交換が必要となります。
 FT-15(レンチ)は別売りです。
 推奨締め付けトルク 3.9N・m

●: 標準在庫

D8

DCLN-JCT (外径 / 端面加工, クーラントホルダ)



本図は右勝手(R)を示す | 耐圧: ~ 30MPa

ホルダ寸法

型番	在庫		寸法 (mm)								基準コーナR(RE)	クーラントホール	横すくい角 (°)	切れ刃傾き角 (°)	部品							適合チップ
															クランプ	接続パイプ (*Oリング付き)	スクリュー	スプリング	シート	スクリュー (シート用)	レンチ	
DCLN [®] /L 2020K-12JCT	●	●	20	20	27	109	20	125	25	0.8	有	-6	-6	CP-3D- [®] /L-JCT	FP-12	CS-3D-TR	SP-3D	DC-44 (DC-44-C*)	SB-4085TR	FT-15	CN□A1204...	
2525M-12JCT	●	●	25	25		134	25	150	32					CN□G1204...	CN□M1204...							

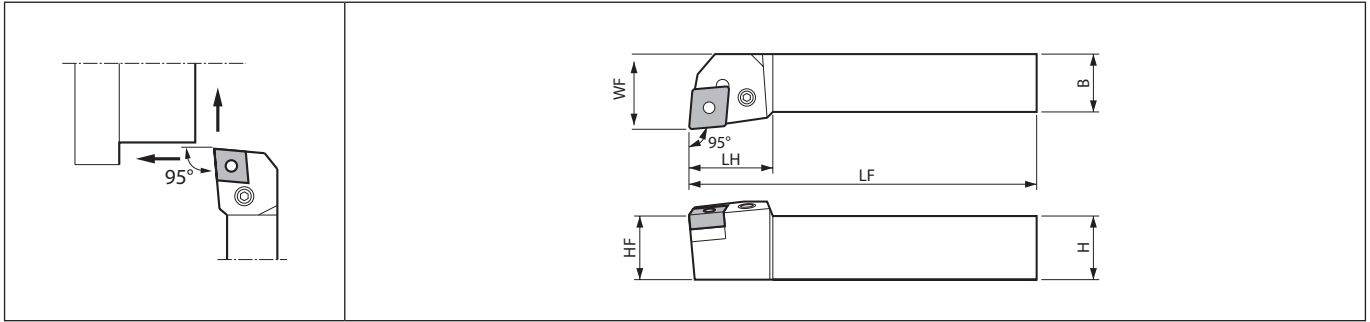
コーナR(RE)=1.6mm 以上のチップをご使用の際は、被削材とシートの干渉防止のため、シートの追加加工が必要となります。
 SXブレーカをご使用の際は、シート (別売り) の交換が必要となります。
 クランプ: 右勝手(R)ホルダには CP-3D-R-JCT、左勝手(L)ホルダには CP-3D-L-JCTが適合します。
 配管部品は、D12をご参照ください。
 Oリング (SS-035)のみの注文も可能です。
 推奨締付トルク 3.9N・m

●: 標準在庫



外径

PCLN (外径 / 端面加工, レバーロック)



本図は右勝手(R)を示す

D



外径

ホルダ寸法

型番	在庫		寸法 (mm)							基準コーナR(RE)	横すくい角 (°)	切れ刃傾き角 (°)	部品							適合チップ
	R	L	H	B	LH	HF	LF	WF	レバー				ロック スクリュー	ポンチ	シムピン	シート	レンチ	レンチ		
PCLN% 1616H-09	●	●	16	16		16	100	20	0.8	-6	-6	LL-1N	LS-1N	PC-1	LSP-1	LC-32N	-	FH-2.5	CN□G0904...	
2020K-09	●	●	20	20	22	20	125	25												
2525M-09	●	●	25	25		25	150	32												
PCLN% 2020H-12	●		20	20	27	20	100	25	0.8	-6	-6	LL-2N	LS-2N	PC-2	LSP-2	LC-42N (LC-42N-C ²) (LC-42N-20 ^{*1})	LW-3	-	CN□A1204... CN□G1204... CN□M1204...	
2020K-12	●	●				20	125													
2525M-12	●	●	25	150																
3225P-12	●	●	32	25		32	170	32												
PCLN% 2525M-16	●	●	25	25	32	25	150	32	0.8	-6	-6	LL-5N	LS-4N	-	LSP-3	LC-53N (LC-53N-C ²)	LW-3	-	CNMG1606... CNMM1606...	
3232P-16	●	●	32	32		32	170	40												
PCLN% 3232P-19	●	●	32	32	40	32	170	40	1.6	-6	-6	LL-6	LS-5	-	LSP-4	LC-63 (LC-63-C ²)	LW-4	-	CNMG1906... CNMM1906...	

*1. コーナR(RE)=1.6mm 以上のチップをご使用の際は、被削材とシートの干渉防止のため、シート(LC-42N-20)を別途ご購入の上、ご使用ください。

*2. SXプレカをご使用の際は、シート(-Cタイプ, 別売り)の交換が必要となります。

●: 標準在庫

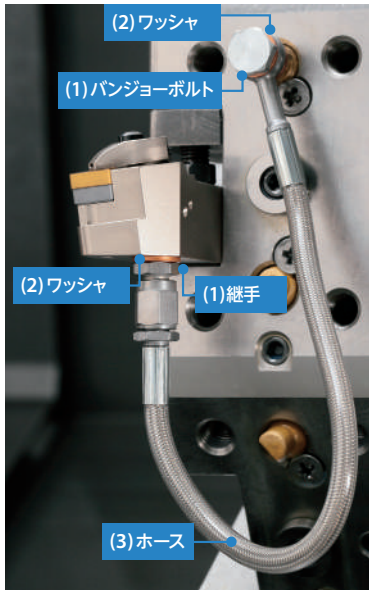
適合チップ

用途	仕上げ	仕上げ	仕上げ~中	仕上げ~中	仕上げ	仕上げ	仕上げ~中	仕上げ~中
形状								
ブレーカ	WF	WP	WE	WQ	PP	GP	PQ	HQ
ページ	B16	B16	B16	B16	B16	B16	B16	B17
用途	仕上げ~中	仕上げ~中	中切削	中~荒	中~荒	中~荒	中~荒	中~荒
形状								
ブレーカ	CQ	CJ	TN-V	GS	PG	PS	PT	GT
ページ	B17	B17	B17	B17	B17	B18	B18	B18
用途	荒加工	荒加工	荒加工	仕上げ	中切削	中~荒	中~荒	軟鋼 小切込み
形状								
ブレーカ	全周	PH	PX	1/2-S	R/L	1/2-25R	Z	XF
ページ	B18	B18	B19	B23	B23	B23	B23	B19
用途	軟鋼 仕上げ	軟鋼 中切削	軟鋼 荒加工	仕上げ~中	中~荒	ステンレス鋼 / 耐熱合金	ステンレス鋼 / 耐熱合金	ステンレス鋼 / 耐熱合金
形状								
ブレーカ	XP	XQ	XS	SK	FP-TK	TK	MQ	MS
ページ	B19	B19	B19	B19	B19	B20	B20	B20
用途	ステンレス鋼 / 耐熱合金	鋳鉄	鋳鉄	鋳鉄	鋳鉄	鋳鉄	鋳鉄	鋳鉄
形状								
ブレーカ	MU	KQ	KG	KH	C	ZS	GC	プレーカなし
ページ	B20	B21	B21	B21	B22	B22	B22	B22
用途	鋳鉄 / 高硬度材	アルミ・非鉄	アルミ・非鉄	アルミ・非鉄	耐熱合金	耐熱合金	耐熱合金	高硬度材 / 鋳鉄
形状								
ブレーカ	セラミック	1/2-A3	AH	ダイヤモンド	SQ	SG	1/2-SX	CBN
ページ	B113	B23	B23	C34	B20	B21	B21	C8
用途	高硬度材	高硬度材	高硬度材					
形状								
ブレーカ	HH	HL	HD					
ページ	C9	C9	C9					

D
外
径

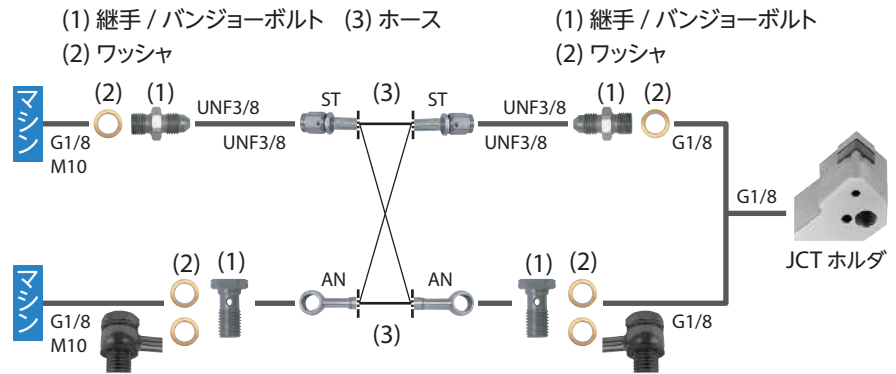
推奨切削条件 Ⓢ D69~D70

クーラントホルダ 配管部品



- ・高圧ポンプユニットがなくても、通常圧で内部給油として使用が可能
- ・バンジョーボルト(アングルホース用)もレパートリー多様なマシンに対応

<配管接続のイメージ>



配管部品

配管部品は標準でレパートリーしています。(別売り)
 マシン仕様や配管方法により、(1)(2)(3)をお選びください。
 (1) 継手 / バンジョーボルト×2個、(2) ワッシャ×2~4個、(3) ホース×1本

(1) 継手 / バンジョーボルト

形状	型番	在庫	耐圧: ~ 30MPa	
			ねじ規格 ホルダ・マシン接続側	
	J-G1/8-UNF3/8	●	G1/8	
	J-M10X1.5-UNF3/8	●	M10X1.5	
バンジョーボルト (アングルホース用)	BB-G1/8	●	G1/8	
	BB-M10X1.5	●	M10X1.5	

(2) ワッシャ

形状	型番	在庫	耐圧: ~ 30MPa	
			ねじ規格	
	WS-10	●		

※バンジョーボルトを使用の場合、ワッシャは2個必要です。

(3) ホース

形状	型番	在庫	耐圧: ~ 30MPa		寸法 (mm)
			ねじ規格		
	HS-ST-200	●	UNF3/8	UNF3/8	L
	HS-ST-250	●			200
	HS-ST-AN-200	●	UNF3/8	(バンジョーボルト)	200
	HS-ST-AN-250	●			250
	HS-AN-AN-200	●	-	-	200
	HS-AN-AN-250	●	(バンジョーボルト)	(バンジョーボルト)	250

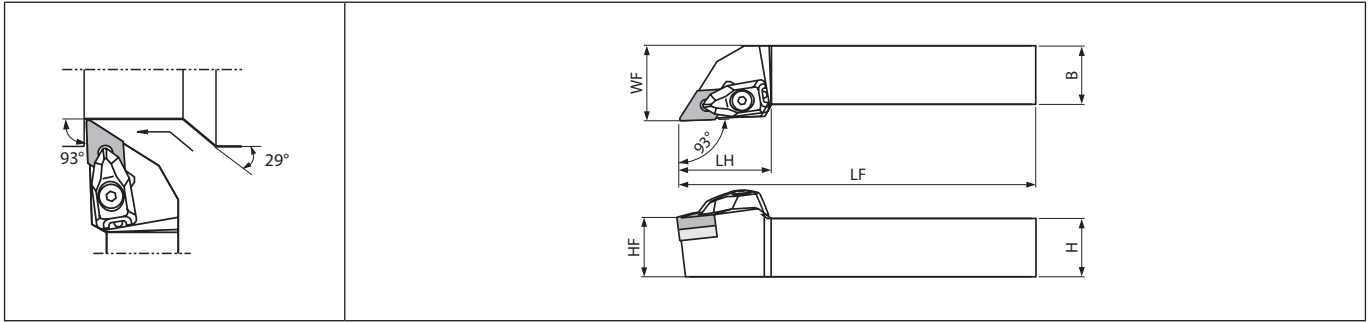
注意事項

1. 本製品はマシンのドアが完全に閉まった状態で使用してください。
2. 配管部品のおねじには必ずねじ用シール材を使用し、正しく接続されていることを確認してください。
また、使用しないクーラント穴がある場合は、付属部品のプラグ(埋め栓)にねじ用シール材を使用し、装着してください。
3. クーラントホースはしっかりと固定して使用してください。
4. 銅ワッシャを使用しても若干の漏れは発生しますが、性能に影響はありません。
5. ねじ規格が同じであれば、市販の配管部品も接続可能です。耐圧をご確認の上、使用してください。
6. クーラント装置の定期的なフィルタ交換を推奨します。

●: 標準在庫



DDJN (外径 / 微い加工, ダブルクランプ)



本図は右勝手(R)を示す



外径

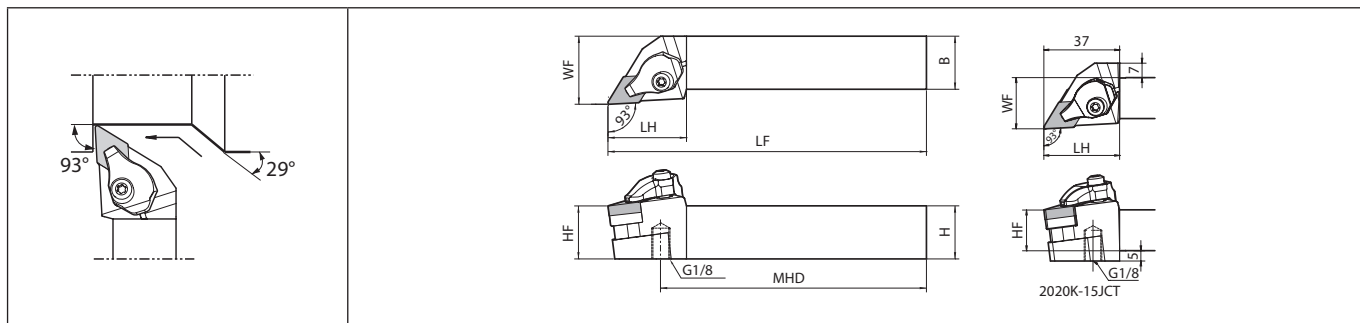
ホルダ寸法

型番	在庫		寸法 (mm)							基準コーナR(RE)	横すくい角 (°)	切れ刃傾き角 (°)	部品						適合チップ							
													クランプ	スクリュー	スプリング	レンチ (クランプ用)	シート	スクリュー (シート用)		レンチ (別売り)						
DDJN% 2020K-1504	●	●	20	20	39	20	125	25	0.8	-6	-6	CP-3D	CS-3D	SP-3D	LW-3	DD-44 (DD-43*)	SB-4085TR	FT-15	DN□A1504... DN□G1504... DN□M1504... DN□X1504...							
2525M-1504	●	●	25	25		25	150	32																		
2020K-1506	●	●	20	20	39	20	125	25	0.8	-6	-6					CP-3D				CS-3D	SP-3D	LW-3	DD-43 (DD-44*)	SB-4085TR	FT-15	DN□A1506... DN□G1506... DN□M1506... DN□X1506...
2525M-1506	●	●	25	25		25	150	32																		

()内のシートはホルダに付属しておりません。チップの厚さを変更する場合、別途ご購入ください。
 コーナR(RE)=1.6mm 以上のチップをご使用の際は、被削材とシートの干渉防止のため、シートの追加が必要となります。
 WFプレーカをご使用の際は、刃先位置もしくは加工プログラムの補正が必要となります。➡ R34, R35
 FT-15 (レンチ)は別売りです。
 推奨締付トルク 3.9N・m

●: 標準在庫

DDJN-JCT (外径 / 微い加工, クーラントホルダ)



本図は右勝手(R)を示す | 耐圧 : ~ 30MPa

外径

ホルダ寸法

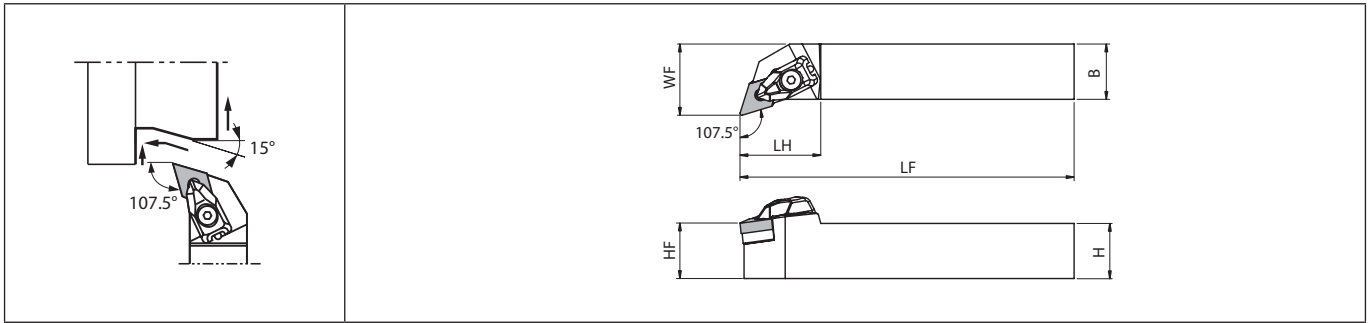
型番	在庫		寸法 (mm)								部品							適合チップ				
											標準コーナR(RE)	クーラントホル	横すくい角 (°)	切れ刃傾き角 (°)	クランプ	接続パイプ (*Oリング付き)	スクリュー		スプリング	シート	スクリュー (シート用)	レンチ
															WF	MHD	HF		LF	WF	標準コーナR(RE)	クーラントホル
DDJN%L 2020K-15JCT	●	●	20	20	37	101	20	125	25	0.8	有	-6	-7	CP-4D- ^R L-JCT	FP-12	CS-3D-TR	SP-3D	DD-44 (DD-43*)	SB-4085TR	FT-15	DN□A1504... DN□G1504... DN□M1504... DN□X1504...	
2525M-15JCT	●	●	25	25		126	25	150	32													

()内のシートはホルダに付属しておりません。チップの厚さを変更する場合、別途ご購入ください。
 コーナR(RE)=1.6mm以上のチップをご使用の際は、被削材とシートの干渉防止のため、シートの追加工が必要となります。
 WFブレーカをご使用の際は、刃先位置もしくは加工プログラムの補正が必要となります。● R34, R35
 配管部品は、D12をご参照ください。
 クランプ：右勝手(R)ホルダには CP-4D-R-JCT、左勝手(L)ホルダには CP-4D-L-JCTが適合します。
 Oリング (SS-035)のみの注文も可能です。
 推奨締付トルク 3.9N・m

●: 標準在庫

D14

DDHN (外径 / 端面 / 倣い加工, ダブルクランプ)



本図は右勝手(R)を示す

ホルダ寸法

型番	在庫		寸法(mm)					標準コーナR(RE)	横すくい角(°)	切れ刃傾き角(°)	部品						適合チップ				
											クランプ	スクリュー	スプリング	レンチ (クランプ用)	シート	スクリュー (シート用)		レンチ (別売り)			
	R	L	H	B	LH	HF	LF				WF										
DDHN ^注 : 2020K-1504	●	●	20	20	37	20	125	25	0.8	-6	-6								DN□A1504... DN□G1504... DN□M1504...		
2525M-1504	●	●	25	25		25	150	32												DD-44 (DD-43*)	SB-4085TR
2020K-1506	●	●	20	20	37	20	125	25												DD-43 (DD-44*)	
2525M-1506	●	●	25	25		25	150	32													

()内のシートはホルダに付属しておりません。チップの厚さを変更する場合、別途ご購入ください。
 コーナR(RE)=1.6mm以上のチップをご使用の際は、被削材とシートの干渉防止のため、シートの追加工が必要となります。
 FT-15(レンチ)は別売りです。
 DDHNホルダには、WFブレーカは適合しません。
 推奨締付トルク 3.9N・m

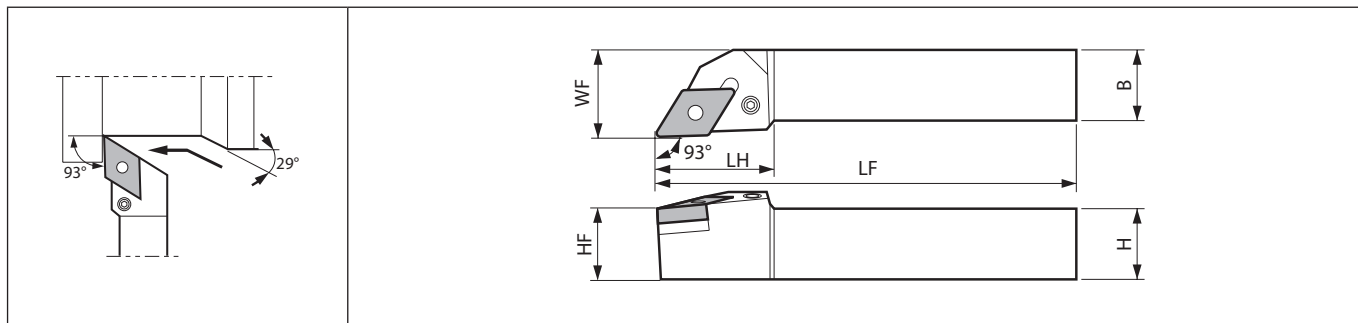
●: 標準在庫

D



外径

PDJN (外径 / 微い加工, レバーロック)



本図は右勝手(R)を示す

外径

ホルダ寸法

型番	在庫		寸法(mm)							標準コーナR(RE)	横すくい角(°)	切れ刃傾き角(°)	部品							適合チップ
	R	L	H	B	LH	HF	LF	WF	レバー				ロック スクリュー	ポンチ	シムピン	シート	レンチ	レンチ		
PDJN% 1616H-11	●	●	16	16		16	100	20	0.4	-6	-7	LL-1DN	LS-1N	PC-1	LSP-1	LD-32N	-	FH-2.5	DN□G1104...	
2020K-11	●	●	20	20	28	20	125	25												
2525M-11	●	●	25	25		25	150	32												
PDJN% 2020H-15	●		20	20	36	20	100	25	0.8	-6	-7	LL-3N	LS-2N	PC-2	LSP-2	LD-42 (LD-42-20*)	LW-3	-	DN□A1504... DN□G1504... DN□M1504... DNMX1504...	
2020K-15	●	●				20	125	25												
2525M-15	●	●	25	150		32														
3225P-15	●	●	32	25		32	170	32												
2525M-15U	●	●	25	25	34	25	150	32				LL-4	LS-3			LD-42 (LD-42-20*) (LD-43-20**) (LD-43-20**)			DN□A1506... DN□G1506... DN□M1506... DNMX1506...	
3232P-15U	●	●	32	32	36	32	170	40												

コーナR(RE)=1.6mm 以上のチップをご使用の際は、被削材とシートの干渉防止のため、* のシートを別途ご購入の上、ご使用ください。

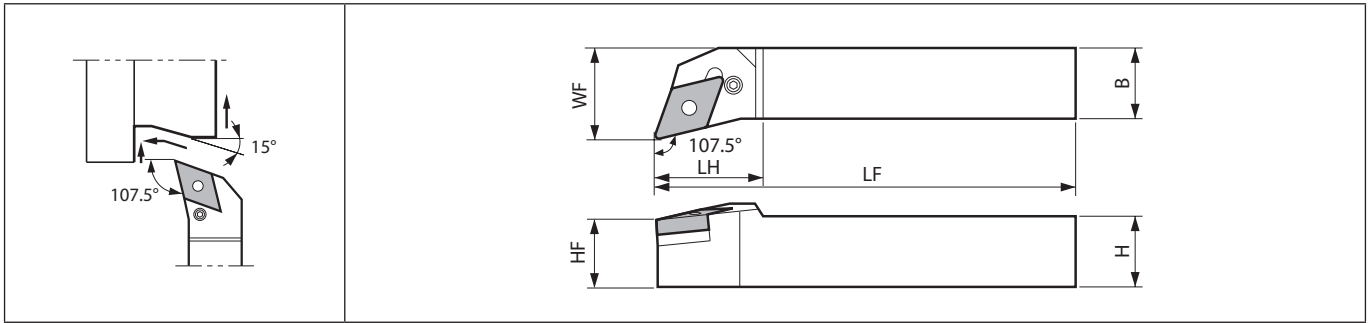
シート：PDJN%/L-15Uホルダには、LD-42 が標準装着されています。DN□□1504タイプのチップをご使用の際は、LD-43** を別途ご購入ください。

(コーナR(RE)=1.6mm 以上のチップをご使用の際は、被削材とシートの干渉防止のため、LD-43-20**のシートを別途ご購入の上、ご使用ください。)

WFプレーカをご使用の際は、刃先位置もしくは加工プログラムの補正が必要となります。➡ R34, R35

●: 標準在庫

PDHN (外径 / 端面 / 倣い加工, レバーロック)



本図は右勝手(R)を示す



外径

ホルダ寸法

型番	在庫		寸法(mm)						標準 コーナーR(RE)	横すくい角(°)	切れ刃傾き角(°)	部品						適合チップ
	R	L	H	B	LH	HF	LF	WF				レバー	ロック スクリュー	ポンチ	シムピン	シート	レンチ	
PDHN [®] / 2020K-15	●	●	20	20	35	20	125	25	0.8	-6	-6	LL-4	LS-3	PC-2	LSP-2	LD-43 (LD-43-20*) (LD-42**) (LD-42-20**)	LW-3	DN□A1504... DN□G1504... DN□M1504...
2525M-15	●	●	25	25	34	25	150	32										

コーナーR(RE)=1.6mm 以上のチップをご使用の際は、被削材とシートの干渉防止のため、* のシートを別途ご購入の上、ご使用ください。
 シート：PDHNホルダには、LD-43 が標準装着されています。DN□□1506タイプのチップをご使用の際は、LD-42** を別途ご購入ください。
 (コーナーR(RE)=1.6mm 以上のチップをご使用の際は、被削材とシートの干渉防止のため、LD-42-20**のシートを別途ご購入の上、ご使用ください。)
 PDHNホルダには、WFプレーカは適合しません。

●：標準在庫

適合チップ (DDJN / DDJN-JCT / DDHN / PDJN / PDHN)

用途	仕上げ	仕上げ	仕上げ	仕上げ~中	仕上げ~中	仕上げ~中	仕上げ~中	中切削
形状								
プレーカ	WF*	PP	GP	PQ	HQ	CQ	CJ	TN-V
ページ	B24	B24	B24	B24	B25	B25	B25	B25
用途	中~荒	中~荒	中~荒	中~荒	中~荒	荒加工	荒加工	荒加工
形状								
プレーカ	GS	PG	PS	PT	GT	全周	PH	PX
ページ	B25	B26	B26	B26	B26	B27	B27	B27
用途	仕上げ	中切削	軟鋼 小切込み	軟鋼 仕上げ	軟鋼 中切削	軟鋼 荒加工	仕上げ~中	高切込み
形状								
プレーカ	R/L	XF	XP	XQ	XS	SK	R-LD	
ページ	B31	B31	B27	B27	B27	B27	B28	B28
用途	中~荒	ステンレス鋼 / 耐熱合金	ステンレス鋼 / 耐熱合金	ステンレス鋼 / 耐熱合金	ステンレス鋼 / 耐熱合金	鋳鉄	鋳鉄	鋳鉄
形状								
プレーカ	FP-TK	TK	MQ	MS	MU	KQ	KG	KH
ページ	B28	B28	B28	B29	B29	B30	B30	B30
用途	鋳鉄	鋳鉄	鋳鉄	鋳鉄	鋳鉄 / 高硬度材	アルミ・非鉄	アルミ・非鉄	アルミ・非鉄
形状								
プレーカ	C	ZS	GC	プレーカなし	セラミック	A3	AH	ダイヤモンド
ページ	B30	B30	B30	B31	B114	B31	B31	C35
用途	耐熱合金	耐熱合金	高硬度材 / 鋳鉄	高硬度材	高硬度材	高硬度材		
形状								
プレーカ	SQ	SG	CBN	HH	HL	HD		
ページ	B29	B29	C10	C11	C11	C11		

WFプレーカをご使用の際は、刃先位置もしくは加工プログラムの補正が必要となります。➡ R34, R35
DDHN / PDHNホルダには、WFプレーカは適合しません。

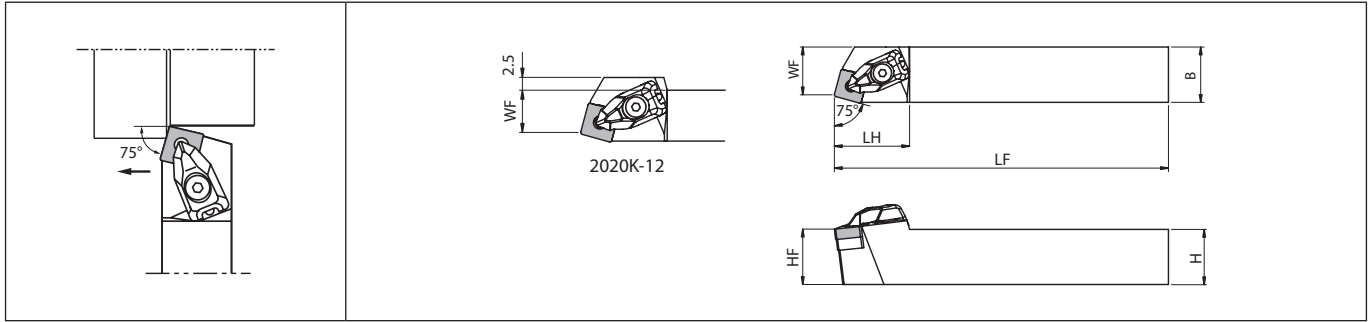
推奨切削条件 ➡ D69~D70

D



外径

DSBN (外径加工, ダブルクランプ)



本図は右勝手(R)を示す

ホルダ寸法

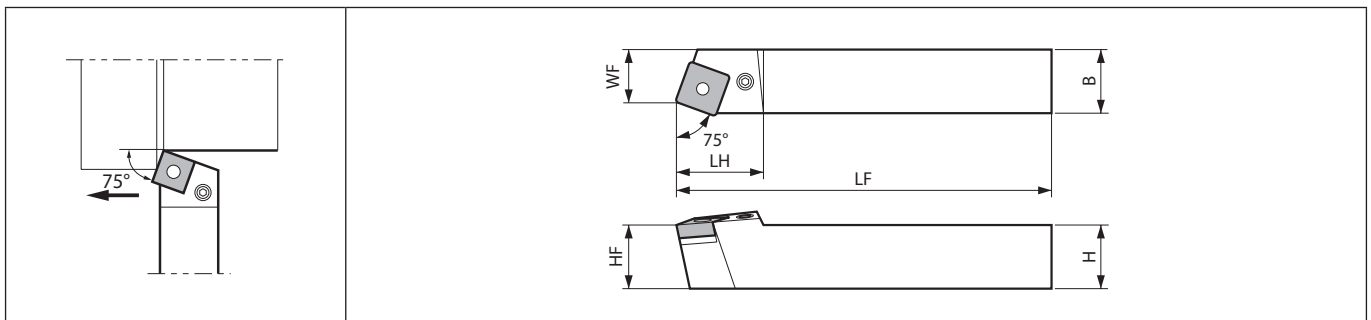
型番	在庫		寸法 (mm)							基準コーナR(RE)	横すくい角 (°)	切れ刃傾き角 (°)	部品						適合チップ
	R	L	H	B	LH	HF	LF	WF	クランプ				スクリュー	スプリング	レンチ (クランプ用)	シート	スクリュー (シート用)	レンチ (別売り)	
	DSBN% 2020K-12	●	●	20	20	34	20	125	17				0.8	-4	-7				
2525M-12	●	●	25	25	25		150	22	CP-3D	CS-3D	SP-3D	LW-3				DS-44	SB-4085TR	FT-15	

FT-15 (レンチ) は別売りです。

コーナR(RE)=1.6mm 以上のチップをご使用の際は、被削材とシートの干渉防止のため、シートの追加工が必要となります。

推奨締付トルク 3.9N・m

PSBN (外径加工, レバーロック)



本図は右勝手(R)を示す

ホルダ寸法

型番	在庫		寸法 (mm)							基準コーナR(RE)	横すくい角 (°)	切れ刃傾き角 (°)	部品						適合チップ
	R	L	H	B	LH	HF	LF	WF	レバー				ロック スクリュー	ポンチ	シムピン	シート	レンチ		
	PSBN% 2020K-12	●	●	20	20	27	20	125	17				0.8	-4	-7				
2525M-12	●	●	25	25	24	25	150	22	LL-2N	LS-2N	PC-2	LSP-2				LS-42	LW-3		

コーナR(RE)=1.6mm 以上のチップをご使用の際は、被削材とシートの干渉防止のため、シートの追加工が必要となります。

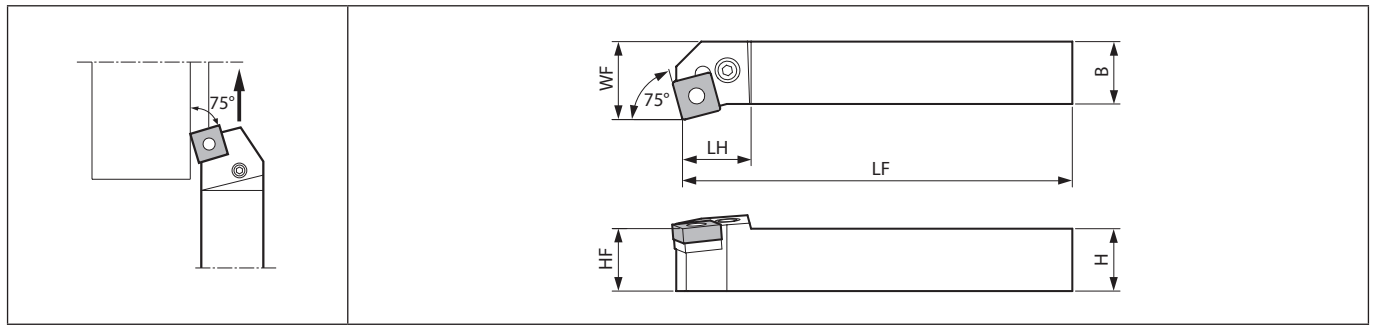
●: 標準在庫

D



外径

PSKN (端面加工, レバーロック)



本図は右勝手(R)を示す | 右勝手(R)ホルダには左勝手(L)チップ、左勝手(L)ホルダには右勝手(R)チップが適合します

D



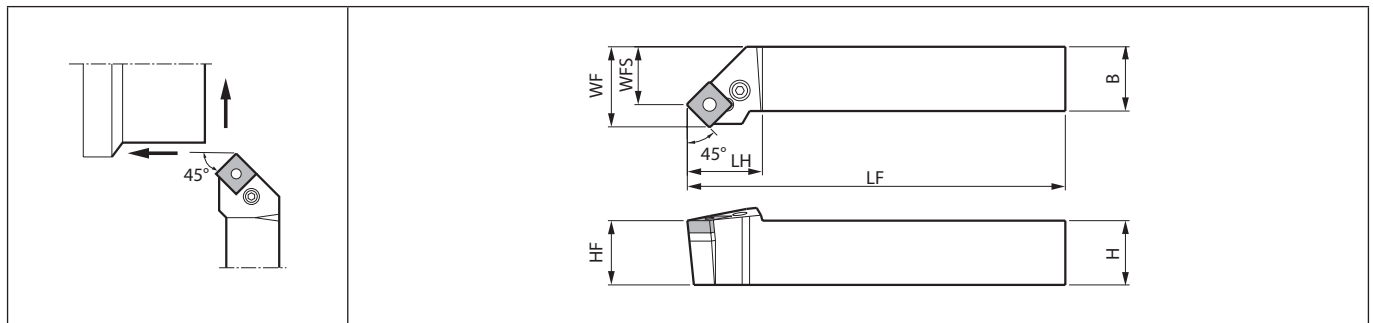
外径

ホルダ寸法

型番	在庫		寸法 (mm)							基準コーナR(RE)	横すくい角 (°)	切れ刃傾き角 (°)	部品						適合チップ
	R	L	H	B	LH	HF	LF	WF	レバー				ロック スクリュー	ポンチ	シムピン	シート	レンチ		
PSKN% 2020K-12	●	●	20	20	22.5	20	125	25	0.8	-4	-7							SN□A1204... SN□G1204... SN□M1204...	
2525M-12	●	●	25	25		25	150	32											

コーナR(RE)=1.6mm 以上のチップをご使用の際は、被削材とシートの干渉防止のため、シートの追加加工が必要となります。
PSKN% : 勝手付きチップを使用の場合、右勝手(R)ホルダには左勝手(L)チップ、左勝手(L)ホルダには右勝手(R)チップが適合します。

PSSN (外径 / 端面 / 面取り加工, レバーロック)



本図は右勝手(R)を示す

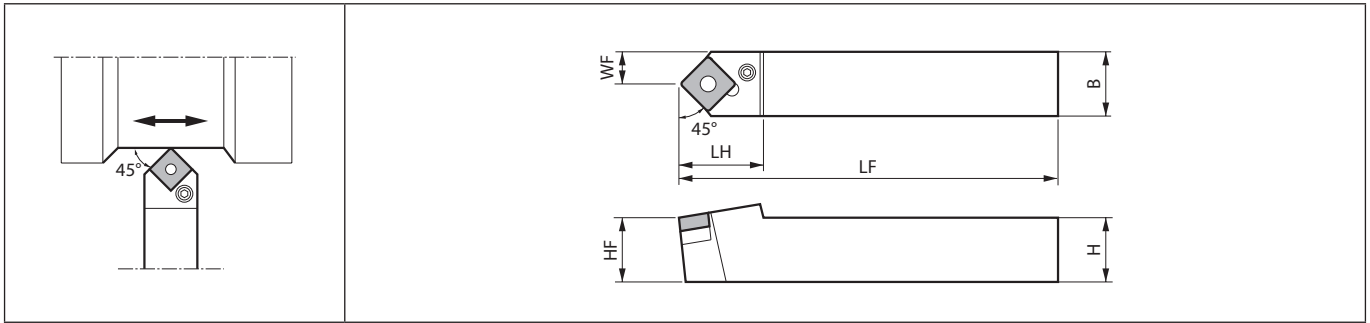
ホルダ寸法

型番	在庫		寸法 (mm)								基準コーナR(RE)	横すくい角 (°)	切れ刃傾き角 (°)	部品							適合チップ
	R	L	H	B	LH	HF	LF	WF	WFS	レバー				ロック スクリュー	ポンチ	シムピン	シート	レンチ	レンチ		
PSSN% 1616H-09	●	●	16	16	22	16	100	20	13.6	0.8	-8	0								SN□G0903...	
PSSN% 2020K-12	●	●	20	20	29	20	125	25	16.4	0.8	-8	0							-		-
2525M-12	●	●	25	25		25	150	32	23.4												

コーナR(RE)=1.6mm 以上のチップをご使用の際は、被削材とシートの干渉防止のため、シートの追加加工が必要となります。
PSSN% : 勝手付きチップを使用の場合、外径加工時は、右勝手(R)ホルダには右勝手(R)チップ、左勝手(L)ホルダには左勝手(L)チップが適合します。
端面加工時は、右勝手(R)ホルダには左勝手(L)チップ、左勝手(L)ホルダには右勝手(R)チップが適合します。

● : 標準在庫

PSDN (外径 / 面取り加工, レバーロック)



外径

ホルダ寸法

型番	在庫	寸法 (mm)						標準コーナR(RE)	バックレーキ角(°)	部品							適合チップ	
		N	H	B	LH	HF	LF			WF	レバー	ロック スクリュー	ポンチ	シムピン	シート	レンチ		レンチ
PSDNN 1616H-09	●	16	16	21	16	100	8	0.8	-8.5	LL-1N	LS-1N	PC-1	LSP-1	LS-32	-	FH-2.5	SN□G0903...	
PSDNN 2020K-12	●	20	20	30	20	125	10	0.8	-8.5	LL-2N	LS-2N	PC-2	LSP-2	LS-42	LW-3	-	SN□A1204... SN□G1204... SN□M1204...	
2525M-12	●	25	25		25	150	12.5											

コーナR(RE)=1.6mm 以上のチップをご使用の際は、被削材とシートの干渉防止のため、シートの追加工が必要となります。

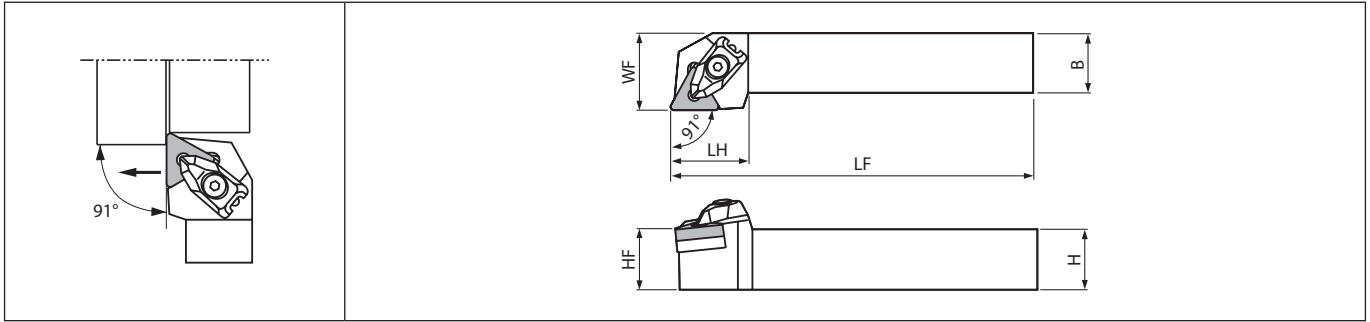
適合チップ (DSBN / PSBN / PSKN / PSSN / PSDN)

用途	仕上げ~中	仕上げ~中	中~荒	中~荒	中~荒	荒加工	荒加工	荒加工
形状								
プレーカ	PQ	HQ	PG	PS	PT	全周	PH	PX
ページ	B34	B34	B34	B34	B34	B34	B35	B35
用途	仕上げ~中	中~荒	中~荒	軟鋼 仕上げ	軟鋼 中切削	軟鋼 荒加工	ステンレス鋼 / 耐熱合金	ステンレス鋼 / 耐熱合金
形状								
プレーカ	P/B	P/C	P/25R	XP	XQ	XS	MQ	MS
ページ	B37	B37	B37	B35	B35	B35	B36	B36
用途	鋳鉄	鋳鉄	鋳鉄	鋳鉄	鋳鉄	鋳鉄	鋳鉄 / 高硬度材	耐熱合金
形状								
プレーカ	KG	KH	C	ZS	GC	プレーカなし	セラミック	SG
ページ	B36	B36	B36	B37	B37	B37	B117	B36
用途	高硬度材 / 鋳鉄							
形状								
プレーカ	CBN							
ページ	C12							

推奨切削条件 ⚙️ D69~D70

●: 標準在庫

DTGN (外径加工, ダブルクランプ)



本図は右勝手(R)を示す

D



外径

ホルダ寸法

型番	在庫		寸法 (mm)							基準コーナR(RE)	横すくい角 (°)	切れ刃傾き角 (°)	部品						適合チップ							
													クランプ	スクリュー	スプリング	レンチ (クランプ用)	シート	スクリュー (シート用)		レンチ (別売り)						
	R	L	H	B	LH	HF	LF	WF																		
DTGN%L 2020K-16	●	●	20	20	25	20	125	25	0.8	-6	-6		CP-2D		CS-2D		SP-2D		LW-2.5		DT-32		SB-3080TR		FT-10	TN□A1604... TN□G1604... TN□M1604... TN□X1604...
2525M-16	●	●	25	25		25	150	32																		

コーナR(RE)=1.6mm 以上のチップをご使用の際は、被削材とシートの干渉防止のため、シートの追加加工が必要となります。

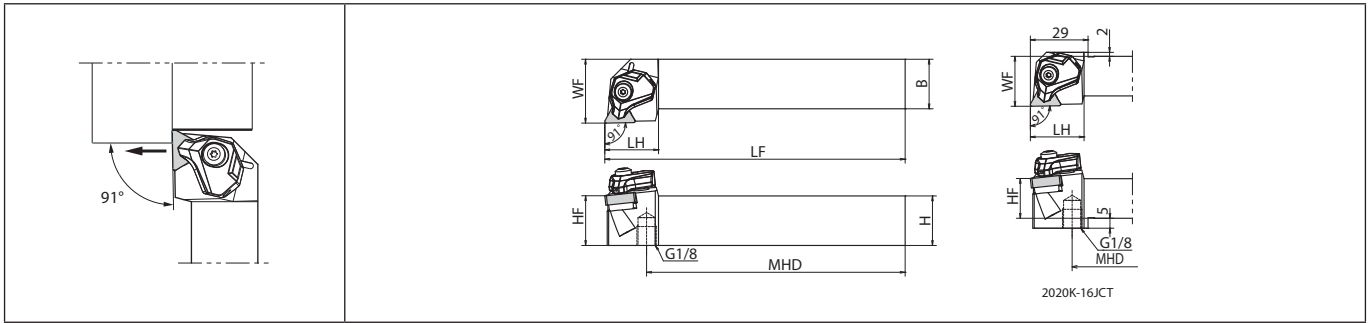
WFプレーカをご使用の際は、刃先位置もしくは加工プログラムの補正が必要となります。➡ R34, R35

FT-10 (レンチ) は別売りです。

推奨締付トルク 1.7N・m

●: 標準在庫

DTGN-JCT (外径加工, クーラントホルダ)



本図は右勝手(R)を示す | 耐圧: ~ 30MPa

ホルダ寸法

型番	在庫		寸法 (mm)								基準コーナR(RE)	クーラントホル 横すくい角 (°)	切れ刃傾き角 (°)	適合チップ
	R	L	H	B	LH	MHD	HF	LF	WF					
DTGN [®] /L 2020K-16JCT	●	●	20	20	27	104	20	125	25	0.8	有	-6	-6	TN□A1604..., TN□G1604... TN□M1604..., TNMX1604...
2525M-16JCT	●	●	25	25		129	25	150	32					

型番	部品							
	クランプ	接続パイプ (Oリング付き)	スクリュー	スプリング	レンチ (クランプ用)	シート	スクリュー (シート用)	レンチ (別売り)
DTGN [®] /L 2020K-16JCT 2525M-16JCT								
	CP-2D- [®] /L-JCT	FP-12	CS-3D-TR	SP-3D	FT-15	DT-32	SB-3080TR	FT-10

コーナR(RE)=1.6mm 以上のチップをご使用の際は、被削材とシートの干渉防止のため、シートの追加工が必要となります。

WFプレーカをご使用の際は、刃先位置もしくは加工プログラムの補正が必要となります。➡ R34, R35

FT-10 (レンチ) は別売りです。

配管部品は、D12をご参照ください。

Oリング (SS-035) のみの注文も可能です。

推奨締付トルク 3.9N・m

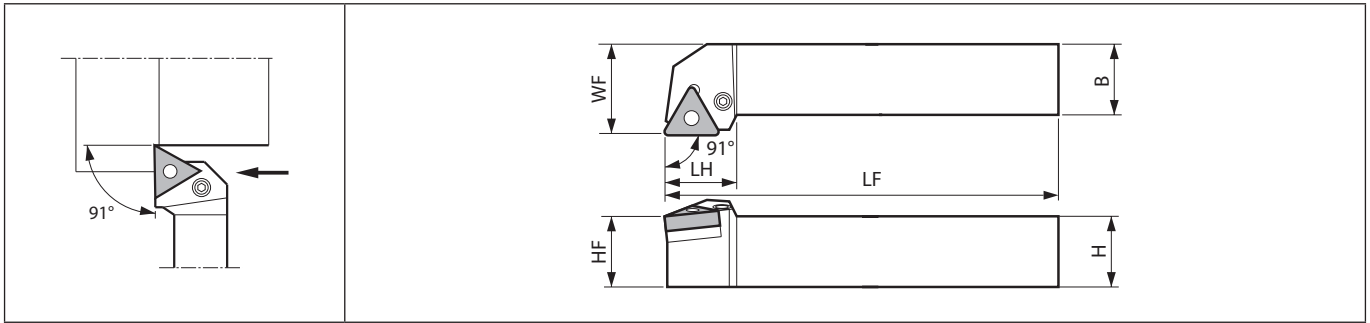
●: 標準在庫

D



外径

PTGN (外径加工, レバーロック)



本図は右勝手(R)を示す

外径

ホルダ寸法

型番	在庫	寸法 (mm)								標準コーナR(RE)	横すくい角(°)	切れ刃傾き角(°)	部品								適合チップ	
		R	L	H	B	LH	HF	LF	WF				レバー	ロック スクリュー	ポンチ	シムピン	シムピン	シート	レンチ	レンチ		
													LL-03N	LS-03N			P-03			FH-2		TNGA/G1103...
PTGN% 1212F-11	●	●	12	12	18	12	80	16	0.8	-6	-6	LL-03N	LS-03N			P-03			FH-2	TNGA/G1103...		
1616H-11	●		16	16		16	100	20				LL-03TN	LS-03SN	-	-	P-03S	-	-	FH-2.5	TNGG1104... TNMG1104...		
2020K-11	●	●	20	20	22	20	125	25														
2525M-11	●	●	25	25		25	150	32														
PTGN% 1616H-16	●	●	16	16		16	100	20	0.8	-6	-6	LL-1N	LS-1N	PC-1	LSP-1	-	LT-32N (LT-32N-20*)	-	FH-2.5	TNA1604... TNG1604... TNM1604... TNMX1604...		
2020H-16	●		20	20	24	20	125	25														
2020K-16	●	●	20	20		20	125	25														
2525M-16	●	●	25	25		25	150	32														
PTGN% 2525M-22	●	●	25	25	29	25	150	32	0.8	-6	-6	LL-2N	LS-2N	PC-2	LSP-2	-	LT-42N (LT-42N-20*)	LW-3	-	TNG2204... TNM2204...		

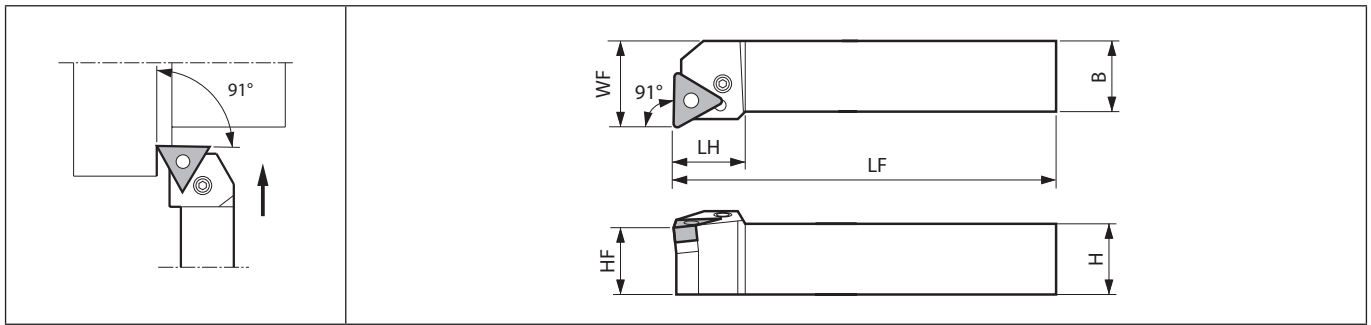
コーナR(RE)=1.6mm 以上のチップをご使用の際は、被削材とシートの干渉防止のため、シートの追加工が必要となります。

WFプレーカをご使用の際は、刃先位置もしくは加工プログラムの補正が必要となります。➡ R34, R35

PTGN% 1212F-11 に適合するチップ型番はTNGA1103, TNGG1103タイプになります。

●: 標準在庫

PTFN (端面加工, レバーロック)



本図は右勝手(R)を示す | 右勝手(R)ホルダには左勝手(L)チップ、左勝手(L)ホルダには右勝手(R)チップが適合します

ホルダ寸法

型番	在庫		寸法 (mm)							基準コーナR(RE)	横すくい角(°)	切れ刃傾き角(°)	部品								適合チップ	
													レバー	ロック スクリュー	ポンチ	シムピン	シムピン	シート	レンチ	レンチ		
	R	L	H	B	LH	HF	LF	WF														
PTFN% 1212F-11 1616H-11 2020K-11 2525M-11	●	●	12	12	15	12	80	16	0.8	-6	-6	LL-03N	LS-03N	-	-	P-03	-	-	FH-2	TNGA/G1103...		
	●	●	16	16	-	16	100	20				LL-03TN	LS-03SN	-	-	P-03S	-	-	FH-2.5	TNGG1104... TNMG1104...		
	●		20	20	22.5	20	125	25														
	●	●	25	25	-	25	150	32														
PTFN% 2020K-16 2525M-16	●	●	20	20	22	20	125	25	0.8	-6	-6	LL-1N	LS-1N	PC-1	LSP-1	-	LT-32N (LT-32N-20*)	-	FH-2.5	TN□A1604... TN□G1604... TN□M1604... TNMX1604...		
	●	●	25	25	23	25	150	32														
PTFN% 2525M-22	●	●	25	25	28	25	150	32	0.8	-6	-6	LL-2N	LS-2N	PC-2	LSP-2	-	LT-42N (LT-42N-20*)	LW-3	-	TN□G2204... TN□M2204...		

コーナR(RE)=1.6mm 以上のチップをご使用の際は、被削材とシートの干渉防止のため、シートの追加加工が必要となります。

WFプレーカをご使用の際は、刃先位置もしくは加工プログラムの補正が必要となります。➡ R34, R35

PTFN% 1212F-11 に適合するチップ型番はTNGA1103, TNGG1103タイプになります。

PTFN% : 勝手付きチップを使用の場合、右勝手(R)ホルダには左勝手(L)チップ、左勝手(L)ホルダには右勝手(R)チップが適合します。



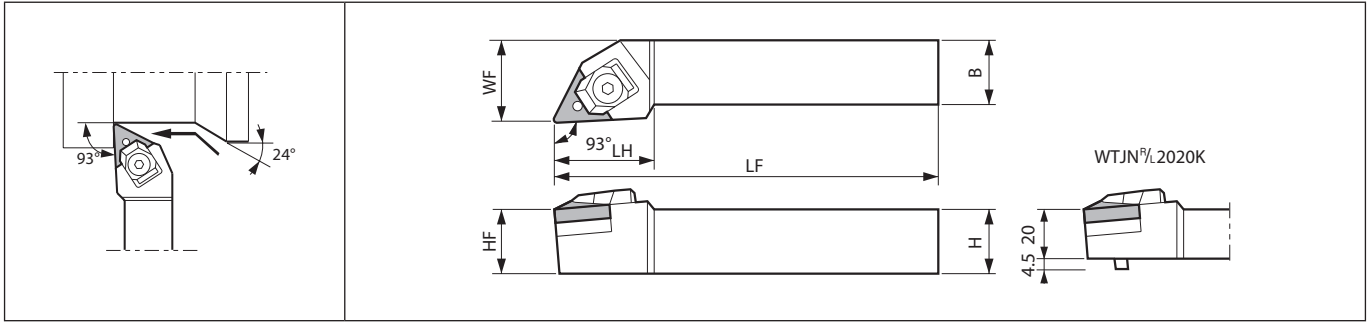
適合チップ (DTGN / DTGN-JCT / PTGN / PTFN)

D
外径

用途	仕上げ	仕上げ	仕上げ	仕上げ~中	仕上げ~中	仕上げ~中	中~荒	中~荒
形状								
プレーカ	WF	PP	GP	PQ	HQ	CQ	GS	PG
ページ	B39	B39	B39	B39	B39	B39	B40	B40
用途	中~荒	中~荒	中~荒	荒加工	荒加工	荒加工	仕上げ	仕上げ
形状								
プレーカ	PS	PT	GT	全周	PH	PX	%L-SSF	%L-S
ページ	B40	B40	B40	B40	B41	B41	B45	B45
用途	仕上げ~中	中~荒	中~荒	中~荒	軟鋼 小切込み	軟鋼 仕上げ	軟鋼 中切削	軟鋼 荒加工
形状								
プレーカ	%L-B	%L-C	R/L	%L-25R	XF	XP	XQ	XS
ページ	B45	B46	B46	B46	B41	B41	B41	B41
用途	仕上げ~中	高切込み	中~荒	ステンレス鋼 / 耐熱合金	ステンレス鋼 / 耐熱合金	ステンレス鋼 / 耐熱合金	ステンレス鋼 / 耐熱合金	ステンレス鋼
形状								
プレーカ	SK	R-LD	FP-TK	TK	MQ	MS	MU	%L-ST
ページ	B42	B42	B42	B42	B42	B42	B42	B43
用途	鋳鉄	鋳鉄	鋳鉄	鋳鉄	鋳鉄	鋳鉄	鋳鉄	鋳鉄 / 高硬度材
形状								
プレーカ	KQ	KG	KH	C	ZS	GC	プレーカなし	セラミック
ページ	B43	B43	B43	B43	B43	B43	B44	B118
用途	アルミ・非鉄	アルミ・非鉄	アルミ・非鉄	耐熱合金	高硬度材 / 鋳鉄			
形状								
プレーカ	%L-A3	AH	ダイヤモンド	SG	CBN			
ページ	B44	B44	C36	B43	C13			

推奨切削条件 Ⓢ D69~D70

WTJN (外径 / 微い加工, ウェッジロック)



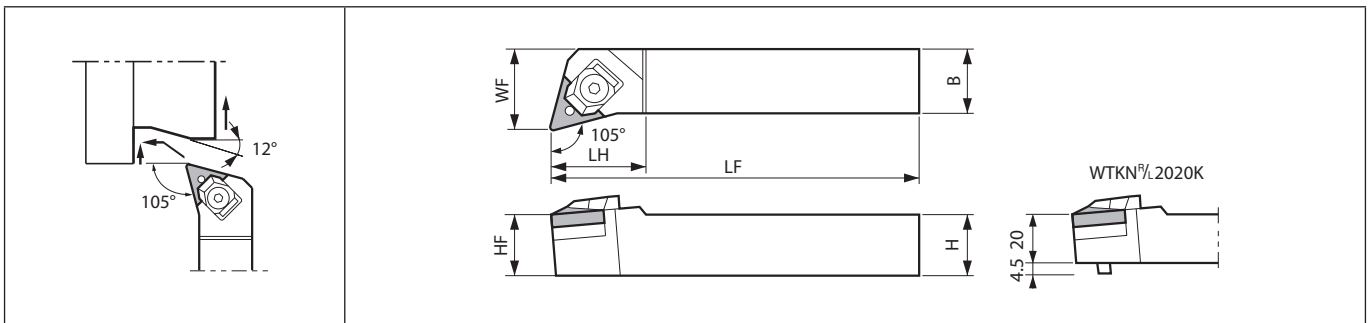
本図は右勝手(R)を示す

ホルダ寸法

型番	在庫		寸法 (mm)							基準コーナR(RE)	横すくい角 (°)	切れ刃傾き角 (°)	部品						適合チップ
													クランプ セット	シムナット	シムピン	シート	スペーサ	レンチ	
	R	L	H	B	LH	HF	LF	WF											
WTJN% 2020K-16N	●	●	20	20	32	20	125	25	0.8	-6	-6							TN□A1604... TN□G1604... TN□M1604...	
2525M-16N	●	●	25	25		25	150	32											WCS-1N

コーナR(RE)=1.6mm 以上のチップをご使用の際は、被削材とシートの干渉防止のため、* 印のシート(WTN-33-20)を別途ご購入の上、ご使用ください。
ウェッジロック方式はチップ拘束力が強い為、セラミックチップ(窒化珪素系を除く)のご使用は推奨致しません。

WTKN (外径 / 端面 / 微い加工, ウェッジロック)



本図は右勝手(R)を示す

ホルダ寸法

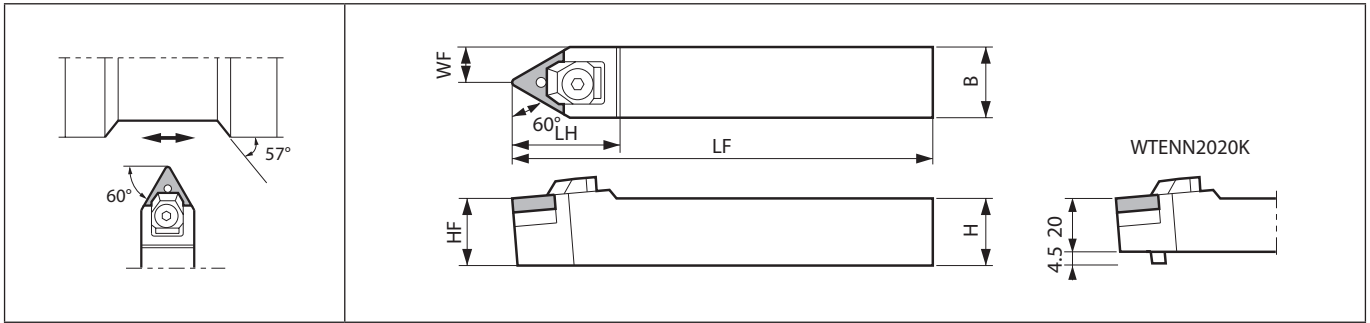
型番	在庫		寸法 (mm)							基準コーナR(RE)	横すくい角 (°)	切れ刃傾き角 (°)	部品						適合チップ
													クランプ セット	シムナット	シムピン	シート	スペーサ	レンチ	
	R	L	H	B	LH	HF	LF	WF											
WTKN% 2020K-16N	●	●	20	20	32	20	125	25	0.8	-6	-6							TN□A1604... TN□G1604... TN□M1604...	
2525M-16N	●	●	25	25		25	150	32											WCS-1N

コーナR(RE)=1.6mm 以上のチップをご使用の際は、被削材とシートの干渉防止のため、* 印のシート(WTN-33-20)を別途ご購入の上、ご使用ください。
ウェッジロック方式はチップ拘束力が強い為、セラミックチップ(窒化珪素系を除く)のご使用は推奨致しません。

●: 標準在庫



WTEN (外径 / 面取り加工, ウェッジロック)



外径

ホルダ寸法

型番	在庫	寸法 (mm)						標準コーナR(RE)	バックレーキ角 (°)	部品						適合チップ	
		N	H	B	LH	HF	LF			WF	クランプ セット	シムナット	シムピン	シート	スペーサ		レンチ
WTENN 2020K-16N	●	20	20	32	20	125	10	0.8	-8.5	WCS-1N	WN-1	WP-1S	WTN-33 (WTN-33-20*)	WSP-1	LW-3	TN□A1604... TN□G1604... TN□M1604...	
2525M-16N	●	25	25		25	150	12.5										

コーナR(RE)=1.6mm 以上のチップをご使用の際は、被削材とシートの干渉防止のため、* 印のシート(WTN-33-20) を別途ご購入の上、ご使用ください。
ウェッジロック方式はチップ拘束力が強い為、セラミックチップ(窒化珪素系を除く)のご使用は推奨致しません。

●: 標準在庫

適合チップ (WTJN / WTKN / WTEN)

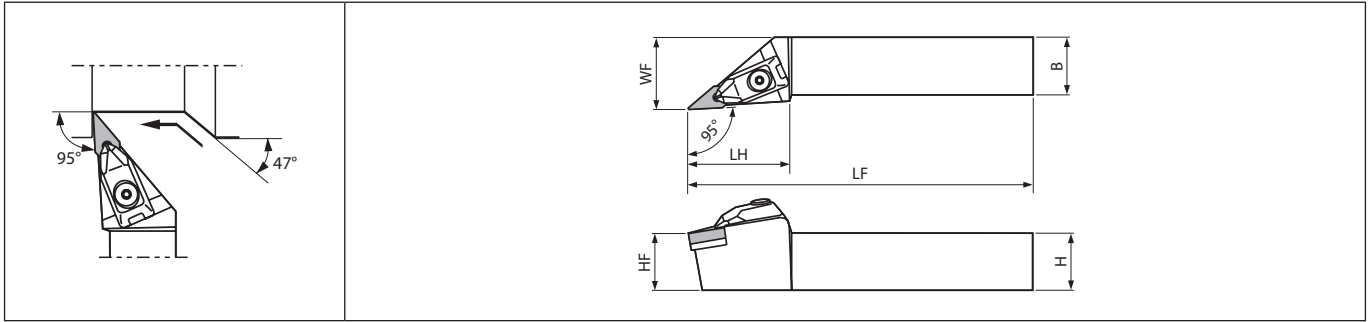
用途	仕上げ	仕上げ	仕上げ~中	仕上げ~中	仕上げ~中	中~荒	中~荒	中~荒
形状								
プレーカ	PP	GP	PQ	HQ	CQ	GS	PG	PS
ページ	B39	B39	B39	B39	B39	B40	B40	B40
用途	中~荒	中~荒	荒加工	荒加工	荒加工	仕上げ	仕上げ	仕上げ~中
形状								
プレーカ	PT	GT	全周	PH	PX	%L-SSF	%L-S	%L-B
ページ	B40	B40	B40	B41	B41	B45	B45	B45
用途	中~荒	中~荒	軟鋼小切込み	軟鋼仕上げ	軟鋼中切削	軟鋼荒加工	仕上げ~中	Large ap
形状								
プレーカ	%L-C	%L-25R	XF	XP	XQ	XS	SK	R-LD
ページ	B46	B46	B41	B41	B41	B41	B42	B42
用途	中~荒	ステンレス鋼 / 耐熱合金	ステンレス鋼 / 耐熱合金	ステンレス鋼 / 耐熱合金	ステンレス鋼 / 耐熱合金	ステンレス鋼	鋳鉄	鋳鉄
形状								
プレーカ	FP-TK	TK	MQ	MS	MU	%L-ST	KQ	KG
ページ	B42	B42	B42	B42	B42	B43	B43	B43
用途	鋳鉄	鋳鉄	鋳鉄	鋳鉄	鋳鉄	アルミ・非鉄	アルミ・非鉄	アルミ・非鉄
形状								
プレーカ	KH	C	ZS	GC	プレーカなし	%L-A3	AH	ダイヤモンド
ページ	B43	B43	B43	B43	B44	B44	B44	C36
用途	耐熱合金	高硬度材 / 鋳鉄						
形状								
プレーカ	SG	CBN						
ページ	B43	C13						

D

外径

推奨切削条件 Ⓢ D69~D70

DVLN (外径 / 微い加工, ダブルクランプ)

















本図は右勝手(R)を示す

D



外径

ホルダ寸法

型番	在庫		寸法 (mm)							基準コーナR(RE)	横すくい角 (°)	切れ刃傾き角 (°)	部品						適合チップ
													クランプ	スクリュー	スプリング	レンチ (クランプ用)	シート	スクリュー (シート用)	
	R	L	H	B	LH	HF	LF	WF											
DVLN%L 2020K-16	●	●	20	20	45	20	125	25	0.8	-6	-9								VN□A1604... VN□G1604... VN□M1604...
2525M-16	●	●	25	25		25	150	32											

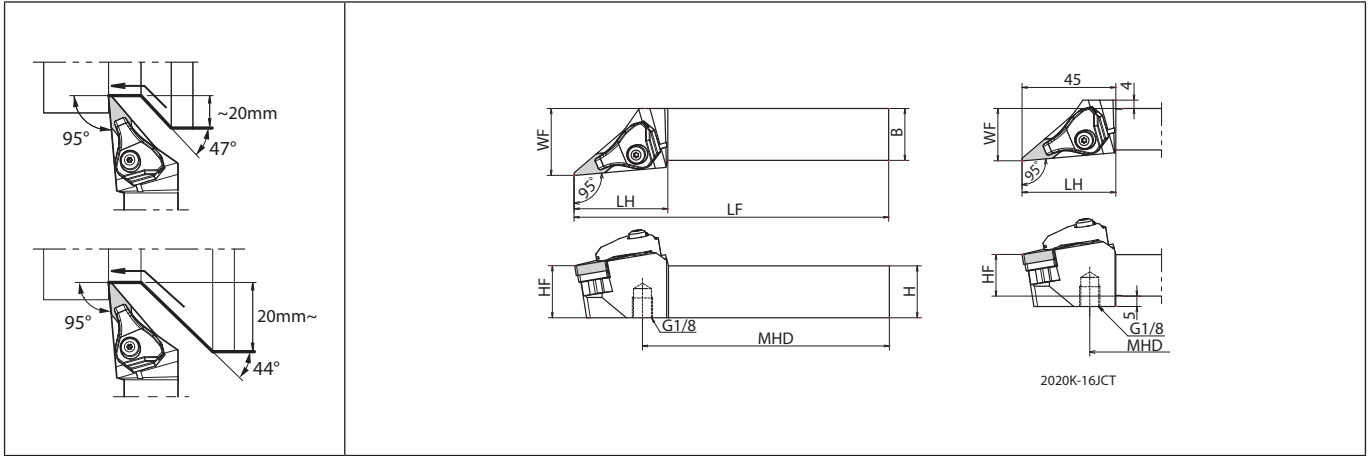
コーナR(RE)=1.2mm 以上のチップをご使用の際は、被削材とシートの干渉防止のため、シートの追加工が必要となります。

FT-15(レンチ)は別売りです。

推奨締付トルク 3.0N・m

●: 標準在庫

DVLN-JCT (外径 / 微い加工, クーラントホルダ)



本図は右勝手(R)を示す | 耐圧 : ~ 30MPa



外径

ホルダ寸法

型番	在庫		寸法 (mm)							標準コーナR(RE)	クーラントホール	横すくい角 (°)	切れ刃傾き角 (°)	適合チップ
	R	L	H	B	LH	MHD	HF	LF	WF					
DVLNR 2020K-16JCT	●		20	20	45	92.5	20	125	25	0.8	有	-6	-9	VN□A1604... VN□G1604... VN□M1604...
DVLNL 2020K-16JCT		●				88.5								
DVLNR 2525M-16JCT	●		25	25	117.5	25	150	32						
DVLNL 2525M-16JCT		●			113.5									

型番	部品						
	クランプ	接続パイプ (Oリング付き)	スプリング	レンチ (クランプ用)	シート	スクリュー (シート用)	レンチ
DVLN% 2020K-16JCT 2525M-16JCT							
	CP-5D-JCT	FP-12	SP-3D	CS-3D-TR	DV-33	SB-4085TR	FT-15

コーナR(RE)=1.2mm 以上のチップをご使用の際は、被削材とシートの干渉防止のため、シートの追加加工が必要となります。

ワッシャがホルダより突出する場合があります。干渉防止のため、ワッシャの追加加工が必要な場合があります。

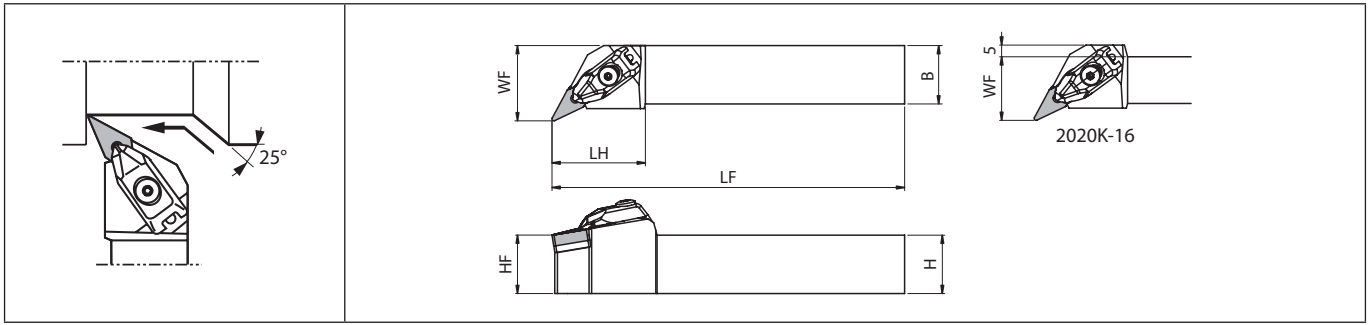
Oリング (SS-035)のみの注文も可能です。

配管部品は、D12をご参照ください。

推奨締付トルク 3.9N・m

● : 標準在庫

DVPN (外径 / 端面 / 微い / ぬすみ加工, ダブルクランプ)



本図は右勝手(R)を示す

D



外径

ホルダ寸法

型番	在庫		寸法 (mm)							標準コーナR(RE)	横すくい角 (°)	切れ刃傾き角 (°)	部品						適合チップ
													クランプ	スクリュー	スプリング	レンチ (クランプ用)	シート	スクリュー (シート用)	
	R	L	H	B	LH	HF	LF	WF											
DVPN ^注 2020K-16	●	●	20	20	20	125	27	0.8	-13	-10	CP-5D	CS-5D	SP-5D	LW-3	DV-33	SB-4085TR	FT-15	VN□A1604... VN□G1604... VN□M1604...	
2525M-16	●	●	25	25	40	25	150				32	CS-5D	SP-5D	LW-3	DV-33	SB-4085TR	FT-15		

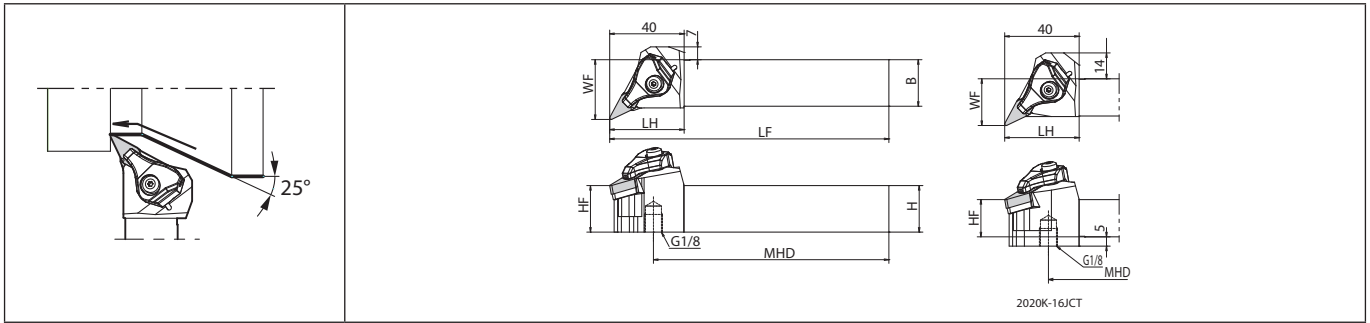
コーナR(RE)=1.2mm 以上のチップをご使用の際は、被削材とシートの干渉防止のため、シートの追加加工が必要となります。

FT-15 (レンチ) は別売りです。

推奨締付トルク 3.0N・m

●: 標準在庫

DVPN-JCT (外径 / 端面 / 倣い / ぬすみ加工, クーラントホルダ)










本図は右勝手(R)を示す | 耐圧 : ~ 30MPa



外径

ホルダ寸法

型番	在庫		寸法 (mm)								基準コーナR(RE)	クーラントホール	横すくい角 (°)	切れ刃傾き角 (°)	適合チップ
	R	L	H	B	LH	MHD	HF	LF	WF						
DVPNR 2020K-16JCT	●		20	20	40	101.5	20	125	25	0.8	有	-13	-10	VN□A1604... VN□G1604... VN□M1604...	
DVPNL 2020K-16JCT		●				93.5									
DVPNR 2525M-16JCT	●		25	25	126.5	25	150	32							
DVPNL 2525M-16JCT		●			118.5										

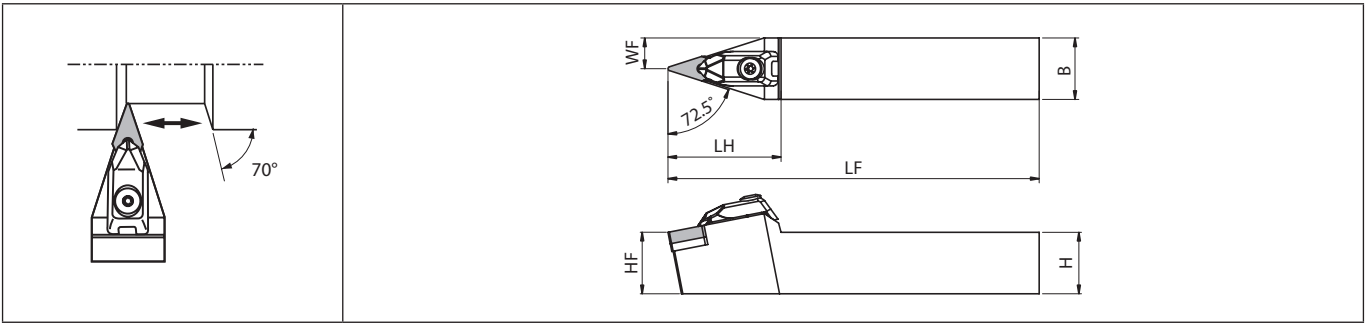
型番	部品						
	クランプ	接続パイプ (*Oリング付き)	スプリング	スクリュー	シート	スクリュー (シート用)	レンチ
DVPN [®] L 2020K-16JCT 2525M-16JCT							
	CP-5D-JCT	FP-12	SP-3D	CS-3D-TR	DV-33	SB-4085TR	FT-15

コーナR(RE)=1.2mm 以上のチップをご使用の際は、被削材とシートの干渉防止のため、シートの追加加工が必要となります。
 ワッシャがホルダより突出する場合があります。干渉防止のため、ワッシャの追加加工が必要な場合があります。
 Oリング (SS-035)のみの注文も可能です。
 配管部品は、D12をご参照ください。
 推奨締付トルク 3.9N・m

● : 標準在庫

DVNN (外径 / 微い加工, ダブルクランプ)

D



外径

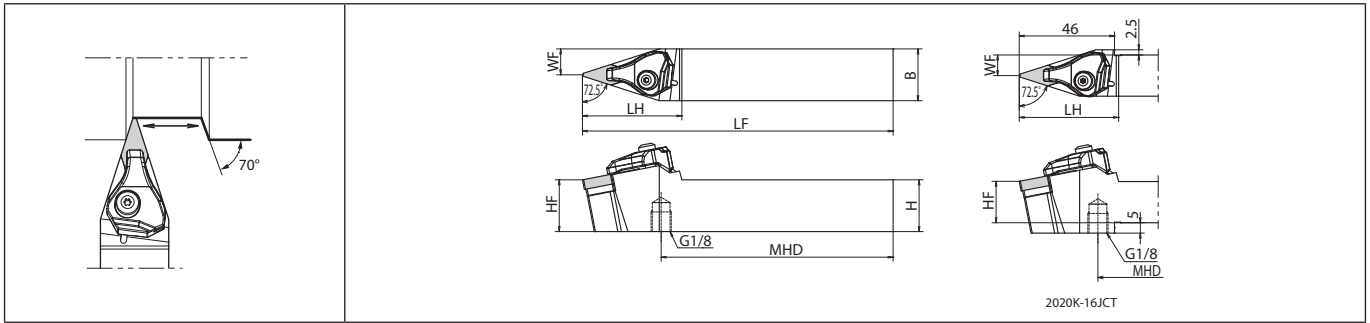
ホルダ寸法

型番	在庫	寸法 (mm)						標準コーナR(RE)	バックレーキ角(°)	部品							適合チップ	
		N	H	B	LH	HF	LF			WF	クランプ	スクリュー	スプリング	レンチ (クランプ用)	シート	スクリュー (シート用)		レンチ (別売り)
DVNN 2020K-16	●	20	20	46	20	125	10	0.8	-11	CP-5D	CS-5D	SP-5D	LW-3	DV-33	SB-4085TR	FT-15	VN□A1604... VN□G1604... VN□M1604...	
2525M-16	●	25	25		25	150	12.5											

コーナR(RE)=1.2mm 以上のチップをご使用の際は、被削材とシートの干渉防止のため、シートの追加加工が必要となります。
 FT-15(レンチ)は別売りです。
 推奨締付トルク 3.0N・m

●: 標準在庫

DVVN-JCT (外径 / 微い加工, クーラントホルダ)



耐圧: ~ 30MPa

ホルダ寸法

型番	在庫	寸法 (mm)							基準コーナR(RE)	クーラントホル	バックレーキ角 (°)	適合チップ
		N	H	B	LH	MHD	HF	LF				
DVVNN 2020K-16JCT 2525M-16JCT	●	20	20	48	87	20	125	10	0.8	有	-11	VN□A1604..., VN□G1604... VN□M1604...
	●	25	25		112	25	150	12.5				

型番	部品						
	クランプ	接続パイプ (Oリング付き)	スプリング	スクリュー	シート	スクリュー (シート用)	レンチ
DVVNN 2020K-16JCT 2525M-16JCT							
	CP-5D-JCT	FP-12	SP-3D	CS-3D-TR	DV-33	SB-4085TR	FT-15

コーナR(RE)=1.2mm 以上のチップをご使用の際は、被削材とシートの干渉防止のため、シートの追加加工が必要となります。

ワッシャがホルダより突出する場合があります。干渉防止のため、ワッシャの追加加工が必要な場合があります。

Oリング (SS-035) のみの注文も可能です。

配管部品は、D12をご参照ください。

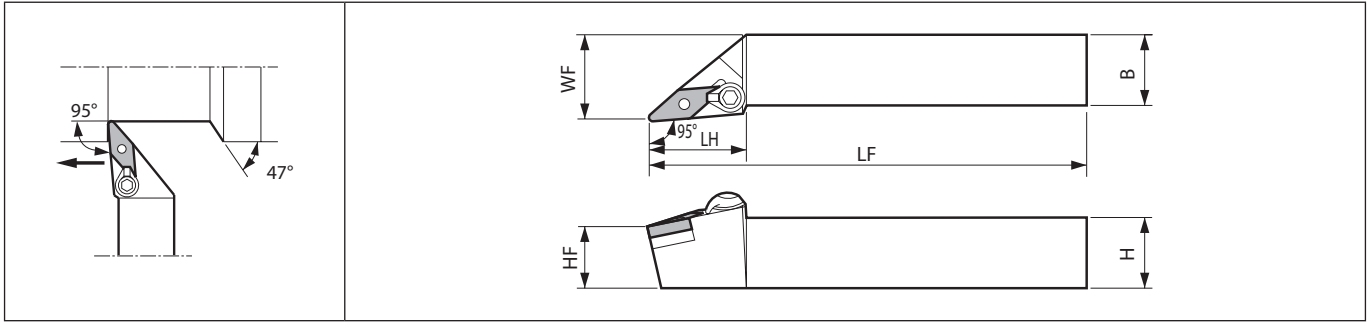
推奨締付トルク 3.9N・m

●: 標準在庫



外径

MVLN (外径 / 微い加工, 二重クランプ)



本図は右勝手(R)を示す

D



外径

ホルダ寸法

型番	在庫		寸法 (mm)							基準コーナR(RE)	横すくい角 (°)	切れ刃傾き角 (°)	部品					適合チップ
													クランプセット	レンチ (クランプセット用)	ロックピン	シート	レンチ (シート用)	
	R	L	H	B	LH	HF	LF	WF										
MVLN%L 2020K-16	●	●	20	20	38	20	125	25	0.8	-6	-9	CPS-5%L	FH-2.5	TS-35	MVN-32	FH-2	VN□A1604... VN□G1604... VN□M1604...	
2525M-16	●	●	25	25		25	150	32				CPS-5%R						

コーナR(RE)=1.2mm 以上のチップをご使用の際は、被削材とシートの干渉防止のため、シートの追加加工が必要となります。

クランプセット：右勝手(R)ホルダには CPS-5R、左勝手(L)ホルダには CPS-5Lが適合します。

クランプセット：(CPS-5R)は右ねじです。

チップをクランプする時は矢印→の方向(時計回り)に回してください。

チップを取外すときは矢印→と逆方向(反時計回り)に回してください。

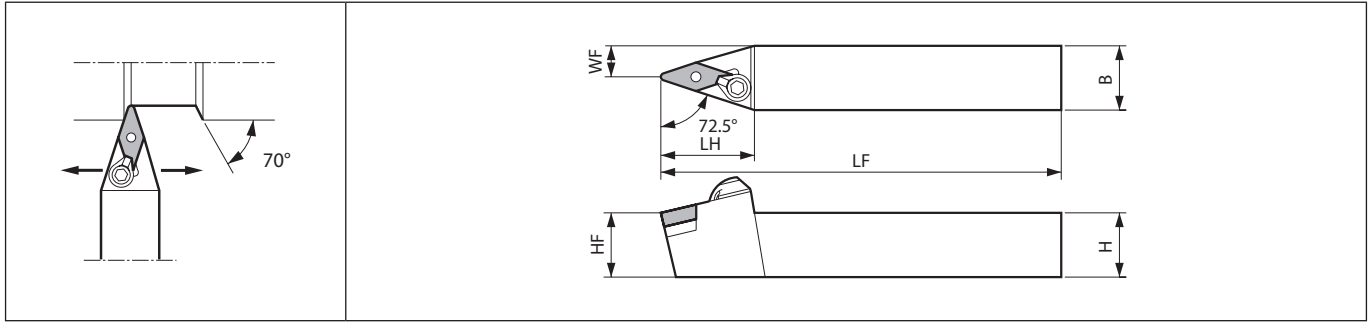
クランプセット：(CPS-5L)は左ねじです。

チップをクランプする時は矢印→の方向(反時計回り)に回してください。

チップを取外すときは矢印→と逆方向(時計回り)に回してください。

●: 標準在庫

MVVN (外径 / 倣い加工, 二重クランプ)



D



外径

ホルダ寸法

型番	在庫	寸法 (mm)						標準コーナR(RE)	バックレーキ角(°)	部品					適合チップ	
		N	H	B	LH	HF	LF			WF	クランプ セット	レンチ (クランプ セット用)	ロックピン	シート		レンチ (シート用)
MVVNN 2020K-16	●	20	20	39	20	125	10	0.8	-11						VN□A1604... VN□G1604... VN□M1604...	
2525M-16	●	25	25		25	150	12.5									

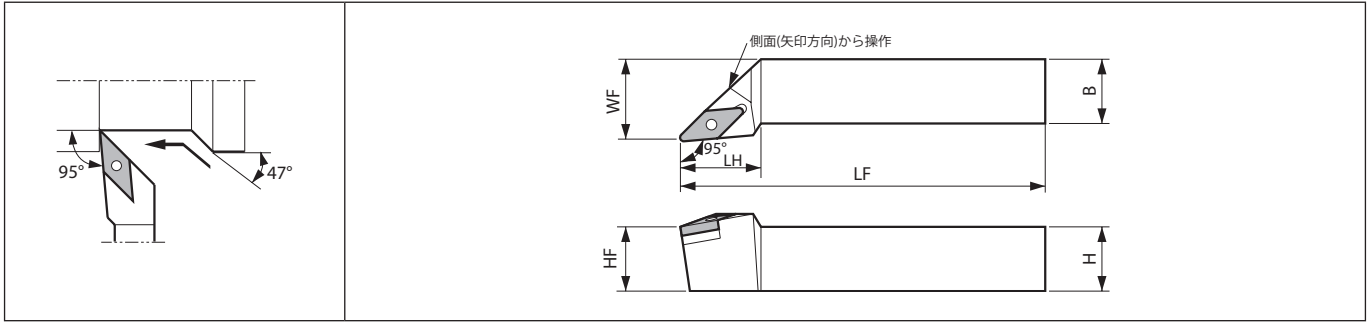
コーナR(RE)=1.2mm 以上のチップをご使用の際は、被削材とシートの干渉防止のため、シートの追加工が必要となります。

クランプセット：(CPS-5R)は右ねじです。

チップをクランプする時は矢印→の方向(時計回り)に回してください。

チップを取外すときは矢印→と逆方向(反時計回り)に回してください。

PVLN (外径 / 倣い加工, ピンロック)



本図は右勝手(R)を示す

D



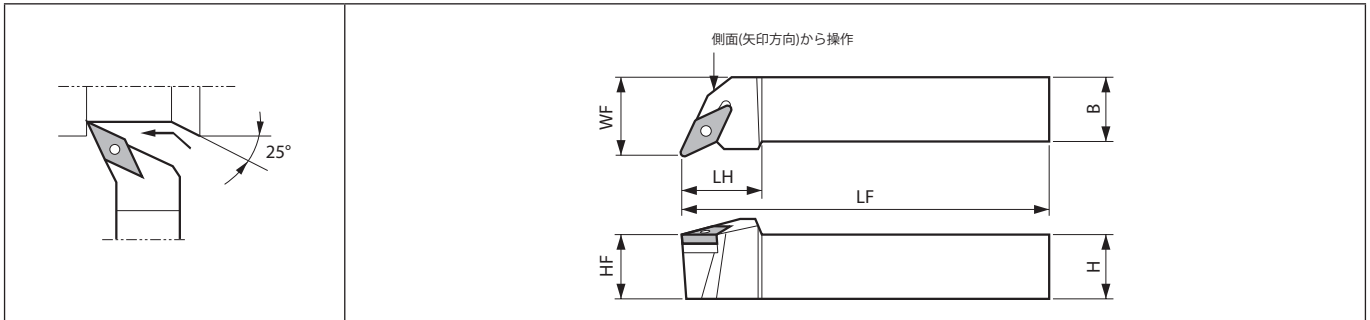
外径

ホルダ寸法

型番	在庫		寸法 (mm)							基準コーナR(RE)	横すくい角 (°)	切れ刃傾き角 (°)	部品				適合チップ
	R	L	H	B	LH	HF	LF	WF	ロックピン				ロックスクリュー	シート	レンチ		
PVLN [®] / 2525M-16Q	●	●	25	25	37	25	150	32	0.8	-6	-9	LP-6S	LS-15	KVN-32	LW-3	VN□A1604..., VN□G1604... VN□M1604...	

コーナR(RE)=1.2mm 以上のチップをご使用の際は、被削材とシートの干渉防止のため、シートの追加加工が必要となります。

PVPN (外径 / 端面 / 倣い / めすみ加工, ピンロック)



本図は右勝手(R)を示す

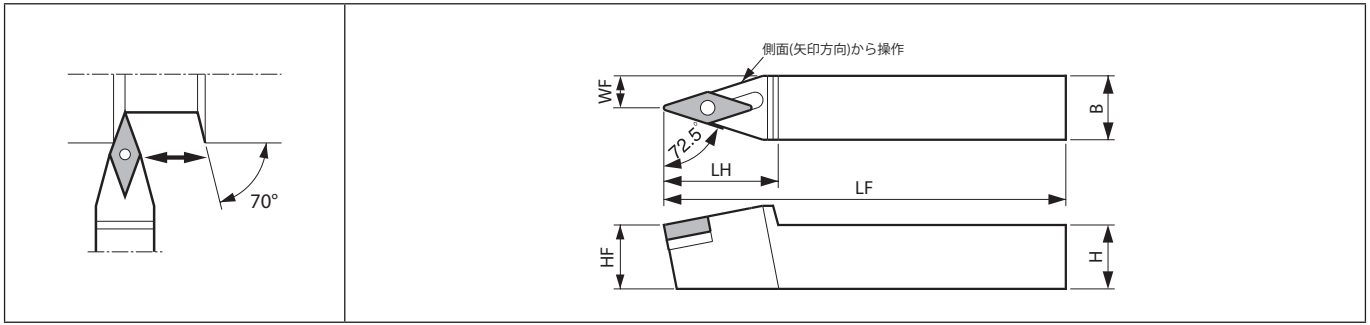
ホルダ寸法

型番	在庫		寸法 (mm)							基準コーナR(RE)	横すくい角 (°)	切れ刃傾き角 (°)	部品				適合チップ
	R	L	H	B	LH	HF	LF	WF	ロックピン				ロックスクリュー	シート	レンチ		
PVPN [®] / 2020K-16Q	●	●	20	20	30	20	125	25	0.8	-13	-10	LP-2S	LS-11	KVN-32	LW-3	VN□A1604..., VN□G1604... VN□M1604...	
2525M-16Q	●	●	25	25		25	150	32				LP-6S					

コーナR(RE)=1.2mm 以上のチップをご使用の際は、被削材とシートの干渉防止のため、シートの追加加工が必要となります。

●: 標準在庫

PVNN (外径 / 微い加工, ピンロック)



外径

ホルダ寸法

型番	在庫	寸法 (mm)						基準コーナR(RE)	バックレーキ角(°)	部品				適合チップ
		N	H	B	LH	HF	LF			ロックピン	ロックスクリュー	シート	レンチ	
PVNN 2020K-16Q 2525M-16Q	●	20	20	35	20	125	10	0.8	-11	LP-2S LP-6S	LS-15	KVN-32	LW-3	VN□A1604... , VN□G1604... VN□M1604...

コーナR(RE)=1.2mm 以上のチップをご使用の際は、被削材とシートの干渉防止のため、シートの追加加工が必要となります。

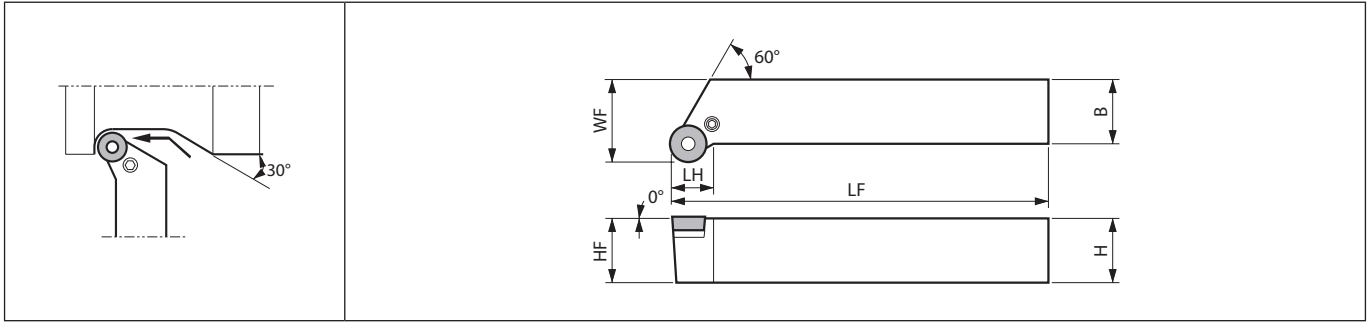
適合チップ

用途	仕上げ	仕上げ	仕上げ~中	仕上げ~中	仕上げ~中	仕上げ~中	中切削	荒加工
形状								
ブレード	PP	GP	%VC	VF	PQ	HQ	TN-V	全周
ページ	B47	B47	B47	B47	B47	B47	B47	B47
用途	仕上げ~中	仕上げ	中切削	ステンレス鋼 / 耐熱合金	ステンレス鋼 / 耐熱合金	ステンレス鋼 / 耐熱合金	鋳鉄	鋳鉄
形状								
ブレード	SK	%S	R/L	MQ	MS	MU	KG	KH
ページ	B48	B49	B49	B48	B48	B48	B48	B48
用途	鋳鉄	鋳鉄 / 高硬度材	アルミ・非鉄	耐熱合金	高硬度材 / 鋳鉄			
形状								
ブレード	ブレードなし	セラミック	ダイヤモンド	SG	CBN			
ページ	B49	B119	C37	B48	C14			

推奨切削条件 Ⓢ D69~D70

●: 標準在庫

PRGC (外径 / 端面 / 微い加工, レバーロック)



本図は右勝手(R)を示す

D

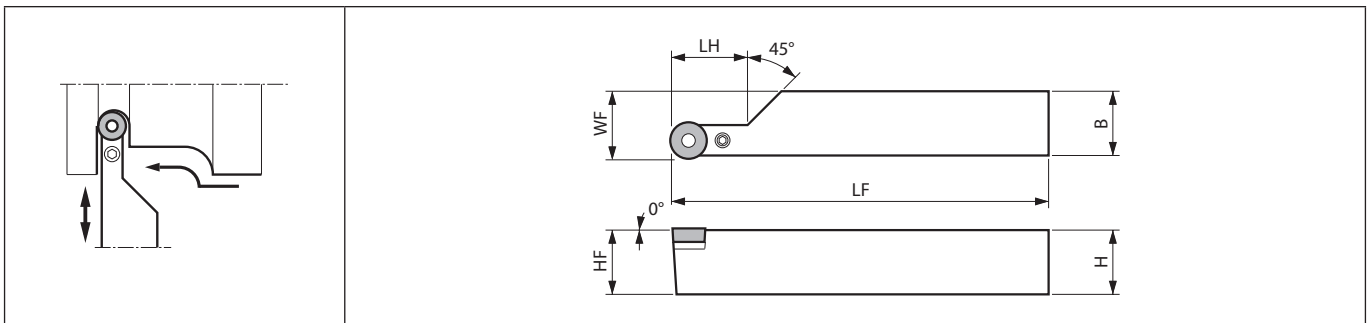


外径

ホルダ寸法

型番	在庫		寸法(mm)							横すくい角(°)	切れ刃傾き角(°)	部品						適合チップ
												レバー	ロック スクリュー	ポンチ	シムピン	シート	レンチ	
	R	L	H	B	LH	HF	LF	WF										
PRGC% 2020K-10	●	●	20	20	15	20	125	25	0	0							RC□X1003M0..	
2525M-10	●	●	25	25	25	150	32											
PRGC% 2020K-12	●	●	20	20	14	20	125	25	0	0							RCMX1204M0	
2525M-12	●	●	25	25	17	25	150	32										

PRXC (外径 / 端面 / 微い加工, レバーロック)



本図は右勝手(R)を示す

ホルダ寸法

型番	在庫		寸法(mm)							横すくい角(°)	切れ刃傾き角(°)	部品						適合チップ
												レバー	ロック スクリュー	ポンチ	シムピン	シート	レンチ	
	R	L	H	B	LH	HF	LF	WF										
PRXC% 2020K-10	●	●	20	20	25	20	125	20.5	0	0							RC□X1003M0..	
2525M-10	●	●	25	25	30	25	150	25.5										
2525Q-10	●	●					180											
PRXC% 2525M-12	●	●	25	25	30	25	150	25.7	0	0							RCMX1204M0	

●: 標準在庫

D40

適合チップ

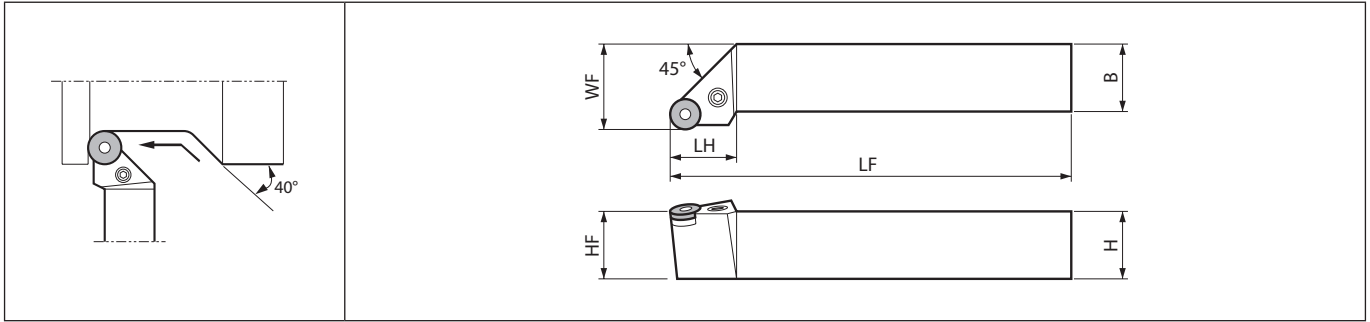
用途	中切削	アルミ・非鉄
形状		
ブレード	全周	AQ
ページ	B81	B81

推奨切削条件  D69~D70



外径

PRGN (外径 / 端面 / 倣い加工, レバーロック)










本図は右勝手(R)を示す

D



外径

ホルダ寸法

型番	在庫		寸法 (mm)								横すくい角 (°)	切れ刃傾き角 (°)	部品							適合チップ
	R	L	H	B	LH	HF	LF	WF	レバー	ロック スクリュー			ポンチ	シムピン	シート	レンチ	レンチ			
																				
PRGN%L 2020K-09	●	●	20	20	19	20	125	25	-6	-6	LL-1N	LS-1N	PC-1	LSP-1	LR-80	-	FH-2.5	RNMG090300		
PRGN%L 2525M-12	●	●	25	25	26	25	150	32	-6	-6	LL-2N	LS-2N	PC-2	LSP-2	LR-81	LW-3	-	RNMG120400		

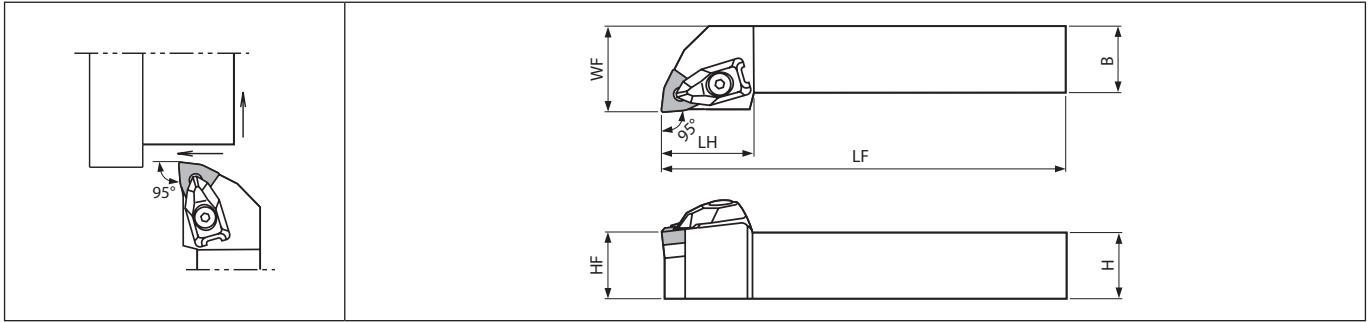
適合チップ

用途	中~荒
形状	
プレーカ	全周
ページ	B33

推奨切削条件 ➡ D69~D70















●: 標準在庫

DWLN (外径 / 端面加工, ダブルクランプ)



本図は右勝手(R)を示す

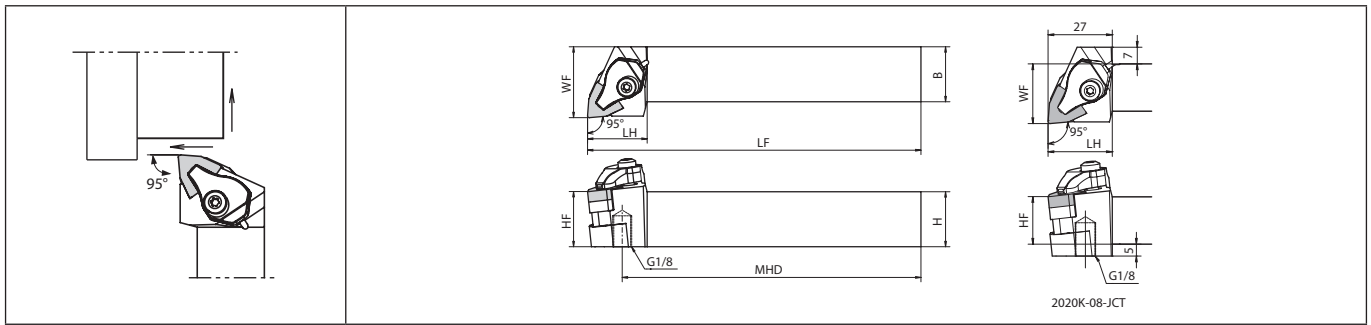
ホルダ寸法

型番	在庫		寸法 (mm)								基準コーナR(RE)	横すくい角 (°)	切れ刃傾き角 (°)	部品							適合チップ
														クランプ	スクリュー	スプリング	レンチ (クランプ用)	シート	スクリュー (シート用)	レンチ (別売り)	
	R	L	H	B	LH	HF	LF	WF													
DWLN [®] /L 2020K-08	●	●	20	20	34	20	125	25	0.8	-6	-6								WN□A0804...		
2525M-08	●	●	25	25		25	150	32												WN□G0804...	WN□M0804...

FT-15 (レンチ) は別売りです。
推奨締付トルク 3.9N・m



DWLN-JCT (外径 / 端面加工, クーラントホルダ)



本図は右勝手(R)を示す | 耐圧 : ~ 30MPa

外径

ホルダ寸法

型番	在庫		寸法(mm)								基準コーナR(RE)	クーラントホール横すくい角(°)	切れ刃傾き角(°)	適合チップ
	R	L	H	B	LH	MHD	HF	LF	WF					
DWLN [®] /L 2020K-08JCT	●	●	20	20	27	109	20	125	25	0.8	有	-6	-6	WN□A0804..., WN□G0804..., WN□M0804...
2525M-08JCT	●	●	25	25		134	25	150	32					

型番	部品						
	クランプ	接続パイプ (*Oリング付き)	スプリング	スクリュー	シート	スクリュー (シート用)	レンチ
DWLN [®] /L 2020K-08JCT							
2525M-08JCT	CP-3D- ^{R/L} -JCT	FP-12	SP-3D	CS-3D-TR	DW-44	SB-4085TR	FT-15

クランプ: 右勝手(R)ホルダには CP-3D-R-JCT、左勝手(L)ホルダには CP-3D-L-JCTが適合します。

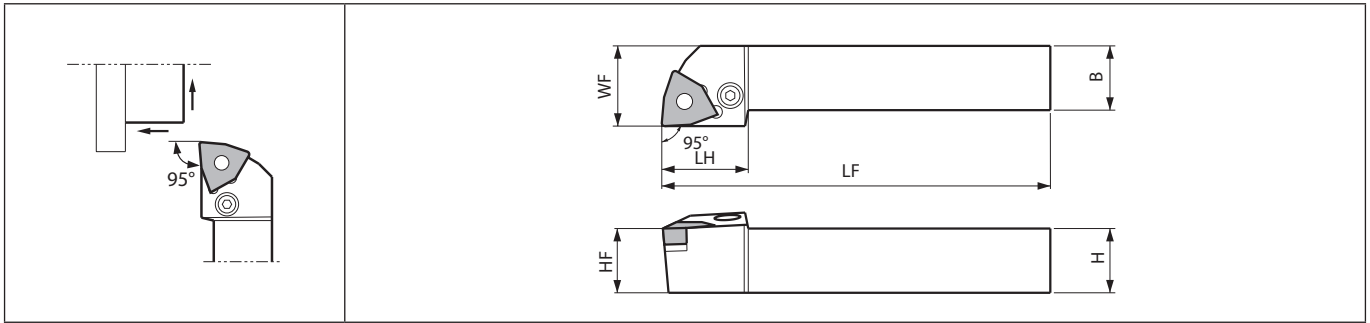
配管部品は、D12をご参照ください。

Oリング (SS-035)のみの注文も可能です。

推奨締付トルク 3.9N・m

●: 標準在庫

PWLN (外径 / 端面加工, レバーロック)



本図は右勝手(R)を示す



外径

ホルダ寸法

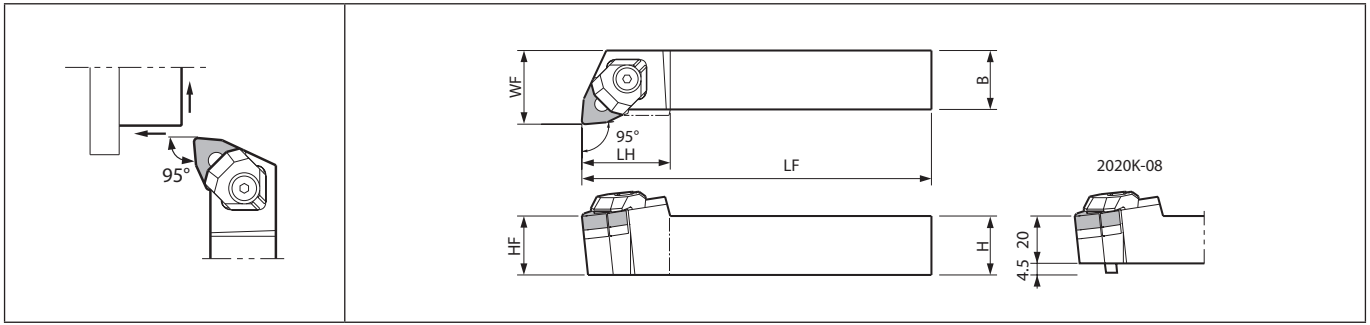
型番	在庫		寸法 (mm)							標準コーナR(RE)	横すくい角 (°)	切れ刃傾き角 (°)	部品						適合チップ
													レバー	ロック スクリュー	ポンチ	シムピン	シート	レンチ	
	R	L	H	B	LH	HF	LF	WF											
PWLN [®] : 1616H-06	●	●	16	16	22	16	100	20	0.8	-6	-6								WN□G0604...
2020K-06	●	●	20	20		20	125	25				LL-1N	LS-1N	PC-1	LSP-1	LW-32N	-	FH-2.5	
2525M-06	●	●	25	25		25	150	32											
PWLN [®] : 2020K-08	●	●	20	20	26	20	125	25	0.8	-6	-6								WN□A0804... WN□G0804... WN□M0804...
2525M-08	●	●	25	25		25	150	32				LL-2N	LS-2N	PC-2	LSP-2	LW-42N	LW-3	-	

コーナR(RE)=1.6mm 以上のチップをご使用の際は、被削材とシートの干渉防止のため、シートの追加加工が必要となります。

●: 標準在庫

WWLN (外径 / 端面加工, ウェッジロック)

D



本図は右勝手(R)を示す

外径

ホルダ寸法

型番	在庫		寸法(mm)							基準コーナR(RE)	横すくい角(°)	切れ刃傾き角(°)	部品					適合チップ
													クランプ セット	シムナット	シムピン	シート	レンチ	
	R	L	H	B	LH	HF	LF	WF										
WWLN ^φ L 2020K-08	●	●	20	20	30	20	125	25	1.2	-6	-6		WN-1	WP5X15	WWN-42	LW-3	WN□A0804..., WN□G0804... WN□M0804...	
2525M-08	●	●	25	25		25	150	32										

ウェッジロック方式はチップ拘束力が強い為、セラミックチップ(窒化珪素系を除く)のご使用は推奨致しません。

●: 標準在庫

適合チップ (DWLN / DWLN-JCT / PWLN / WWLN)

用途	仕上げ	仕上げ	仕上げ~中	仕上げ~中	仕上げ	仕上げ	仕上げ~中	仕上げ~中
形状								
プレーカ	WF	WP	WE	WQ	PP	GP	PQ	HQ
ページ	B50	B50	B50	B50	B50	B50	B50	B51
用途	仕上げ~中	仕上げ~中	中~荒	中~荒	中~荒	中~荒	中~荒	荒加工
形状								
プレーカ	CQ	CJ	GS	PG	PS	PT	GT	全周
ページ	B51	B51	B51	B51	B51	B51	B52	B52
用途	荒加工	仕上げ	中切削	軟鋼 仕上げ	軟鋼 中切削	軟鋼 荒加工	ステンレス鋼 / 耐熱合金	ステンレス鋼 / 耐熱合金
形状								
プレーカ	PH	%L-S	R/L	XP	XQ	XS	TK	MQ
ページ	B52	B54	B54	B52	B52	B52	B52	B53
用途	ステンレス鋼 / 耐熱合金	ステンレス鋼 / 耐熱合金	鋳鉄	鋳鉄	鋳鉄	鋳鉄	鋳鉄	鋳鉄
形状								
プレーカ	MS	MU	KQ	KG	KH	C	ZS	GC
ページ	B53	B53	B53	B53	B53	B54	B54	B54
用途	鋳鉄	アルミ・非鉄	アルミ・非鉄	耐熱合金	高硬度材 / 鋳鉄			
形状								
プレーカ	プレーカなし	AH	ダイヤモンド	SG	CBN			
ページ	B54	B54	C38	B53	C15			

ウェッジロック方式はチップ拘束力が強いので、セラミックチップ(窒化珪素系を除く)のご使用は推奨致しません。

推奨切削条件 ● D69~D70

D







外径

セラミックチップの選択方法

セラミックチップを使用する場合には、下表を基準として、チップ形状・コーナ R(RE)・送り・チャンファ仕様を選択してください。

(FC250, 横切れ刃角 0° ~ 15° の場合)

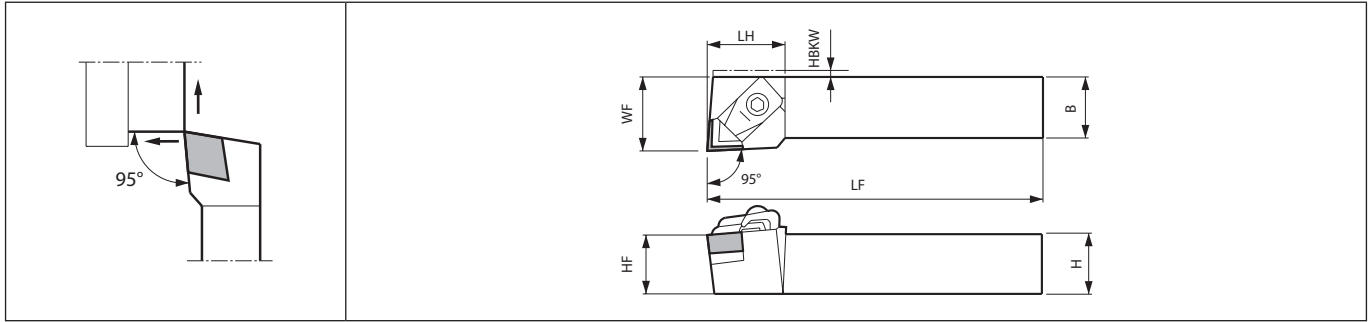
チップ形状	コーナR (RE)	f (mm/rev)										ap (mm)
		0.10	0.15	0.20	0.25	0.30	0.35	0.40	0.45	0.50	0.60	
 RN	-	→										0.3~4
 SN	2.0	→										0.3~4
	1.6	→										
	1.2	→										
	0.8	→										
	0.4	→										
 TN	1.6	→										0.3~2
	1.2	→										
 DN	0.8	→										
チャンファ仕様		0.05mm x 20°		(0.1~0.2)mm x (20° ~ 25°)				0.3mm x 30°				
チップ厚さ		7.94mm										-

D



外径

CCLN (外径 / 端面加工, クランプオン)



本図は右勝手(R)を示す

D



外径

ホルダ寸法

型番	在庫		寸法 (mm)							基準コーナR(RE)	横すくい角(°)	切れ刃傾き角(°)	部品					適合チップ
	R	L	H	B	LH	HF	HBKW	LF	WF				チップ プレーカ	クランプ セット	シート 止めねじ	シート	レンチ	
CCLN%L 2020K-12	●	●	20	20	32	20	5	125	27	0.8	-6	-6	CB-16	CE-010	M3X8 (M3X12*)	SP-441 (SP-443*)	LW-4	CN□N1207... (CN□N1204...*)
2525M-12	●	●	25	25		25	-	150	32									
CCLN%L 3225P-16	●	●	32	25	35	32	-	170	32	0.8	-6	-6	CB-17	CE-220	M4X10	SP-454	LW-4	CNGN1607...

シート及びシート止めねじ: CN□N1204 タイプのチップをご使用の際は、シート (SP-443) とシート止めねじ (M3X12) を別途ご購入ください。

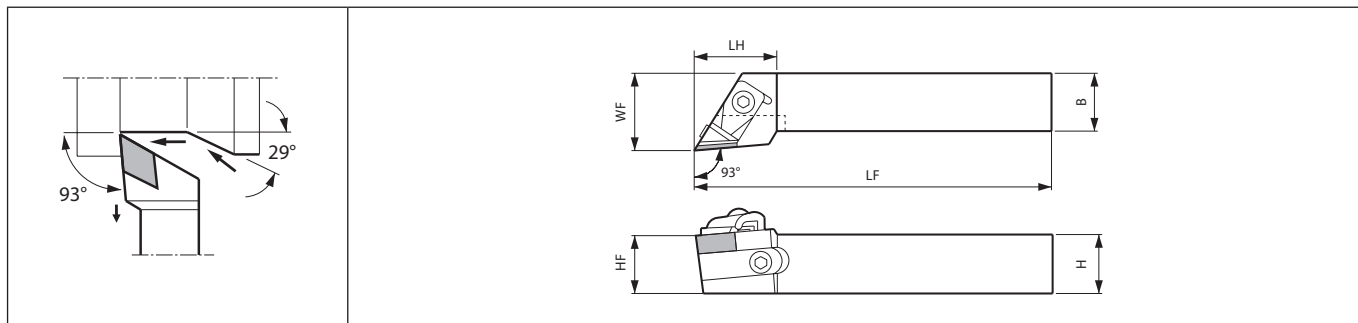
適合チップ

用途	鋳鉄 / 高硬度材	高硬度材 / 鋳鉄
形状		
タイプ	セラミック	CBN
ページ	B113	C16

推奨切削条件 ⚙️ D69~D70

●: 標準在庫

CDJN (外径 / 倣い / 引き加工, クランプオン)



本図は右勝手(R)を示す

D



外径

ホルダ寸法

型番	在庫		寸法 (mm)							基準コーナR(RE)	横すくい角 (°)	切れ刃傾き角 (°)	部品					適合チップ
	R	L	H	B	LH	HF	LF	WF	チップブレーカ				クランプセット	シート	シート止めねじ	レンチ		
	CDJN [®] /L 2525M-15 3225P-15	●	●	25	25	32	25	150	32				0.8	-5	-8	CB-14/15	CE-010	

チップブレーカ: 右勝手(R)ホルダには CB-14、左勝手(L)ホルダには CB-15が適合します。

シート: 右勝手(R)ホルダには 556CR、左勝手(L)ホルダには 556CLが適合します。

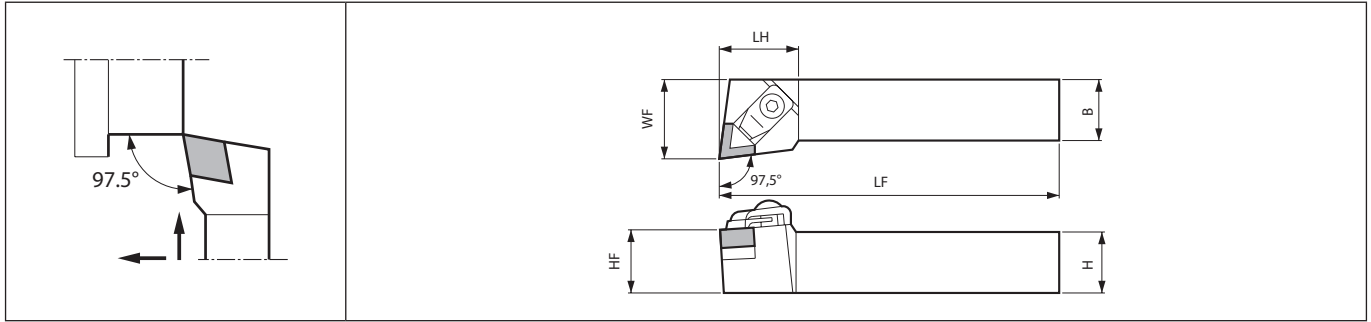
適合チップ

用途	鋳鉄 / 高硬度材
形状	
タイプ	セラミック
ページ	B114

推奨切削条件 D69~D70

●: 標準在庫

CELN (外径 / 端面加工, クランプオン)



本図は右勝手(R)を示す

D



外径

ホルダ寸法

型番	在庫		寸法 (mm)							基準コーナR(RE)	横すくい角 (°)	切れ刃傾き角 (°)	部品					適合チップ
	R	L	H	B	LH	HF	LF	WF	チップ プレーカ				クランプ セット	シート 止めねじ	シート	レンチ		
CELN%L 2525M-13	●	●	25	25	32	25	150	32	0.8	-6	-6	CB-16	CE-010	M3X8	SP-342	LW-4	ENGN1307...	

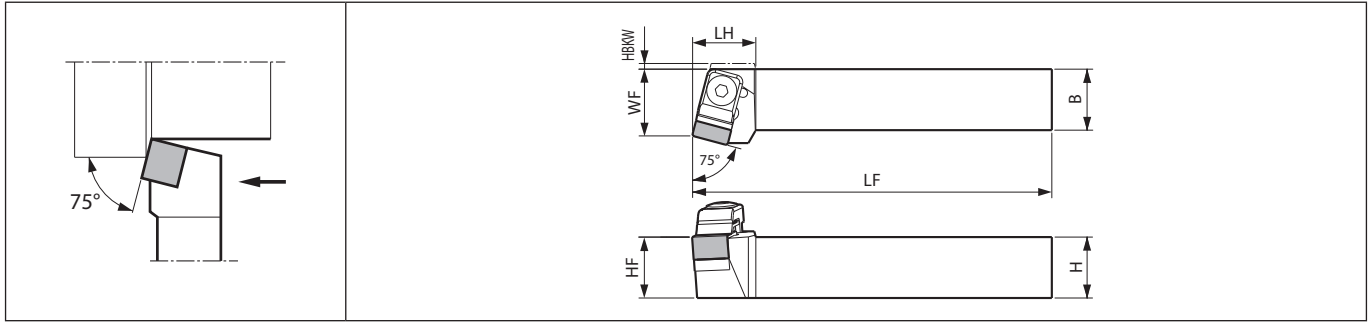
適合チップ

用途	鋳鉄 / 高硬度材
形状	
タイプ	セラミック
ページ	B115

推奨切削条件 D69~D70

●: 標準在庫

CSRN (外径加工, クランプオン)



本図は右勝手(R)を示す

D



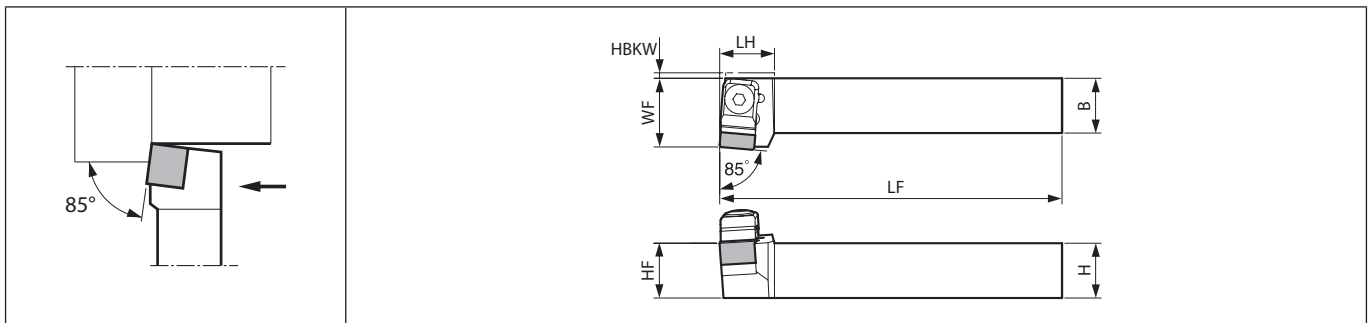
外径

ホルダ寸法

型番	在庫		寸法 (mm)							基準コーナR(RE)	横すくい角 (°)	切れ刃傾き角 (°)	部品						適合チップ
	R	L	H	B	LH	HF	HBKW	LF	WF				チップ ブレーカ	クランプ セット	クランプ セット	シート 止めねじ	シート	レンチ	
	CSRN% 2020K-12	●	●	20	20		20	2	125				22	0.8	-6	-4	CB-11	CE-020	
2525M-12	●	●	25	25	22	25	-	150	27										
3225P-12	●	●	32	25		32	-	170											
CSRN% 3225P-15	●		32	25	30	32	-	170	32.4	1.2	-6	-4	CB-51	-	CE-220	M4X10	SP-162	LW-4	SNGN1507...
4040R-15	●	●	40	40		40	-	200	43										

シート及びシート止めねじ: SN□N1204 タイプのチップをご使用の際は、シート (SP-143) とシート止めねじ (M3X12) を別途ご購入ください。

CS-N (外径加工, クランプオン)



本図は右勝手(R)を示す

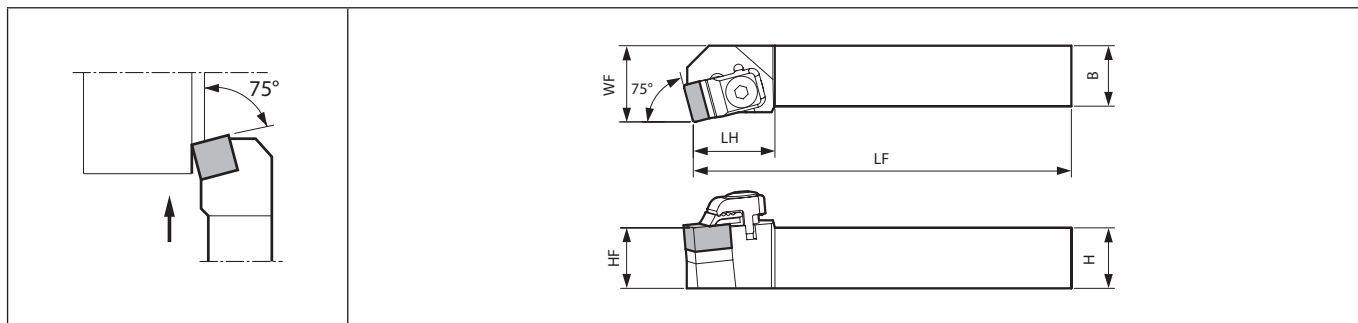
ホルダ寸法

型番	在庫		寸法 (mm)							基準コーナR(RE)	横すくい角 (°)	切れ刃傾き角 (°)	部品					適合チップ
	R	L	H	B	LH	HF	LF	WF	チップ ブレーカ				クランプ セット	シート 止めねじ	シート	レンチ		
	CS-N% 2525M-12	●	●	25	25	20	25	150	32				0.8	-6	-4	CB-11	CE-020	

シート及びシート止めねじ: SN□N1204 タイプのチップをご使用の際は、シート (SP-143) とシート止めねじ (M3X12) を別途ご購入ください。

●: 標準在庫

CSKN (端面加工, クランプオン)



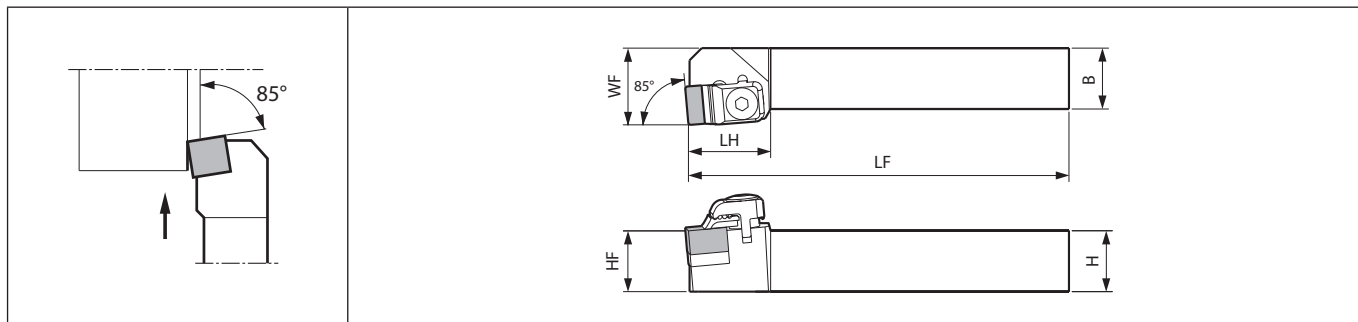
本図は右勝手(R)を示す

ホルダ寸法

型番	在庫		寸法 (mm)							基準コーナR(RE)	横すくい角 (°)	切れ刃傾き角 (°)	部品						適合チップ
	R	L	H	B	LH	HF	LF	WF	チップ プレーカ				クランプ セット	クランプ セット	シート 止めねじ	シート	レンチ		
	CSKN%L 2020K-12 2525M-12	●	●	20	20	27	20	125	25				0.8	-6	-4	CB-11	CE-020	-	
CSKNR 3225P-15	●		32	25	37	32	170	32	1.2	-6	-4	CB-51	-	CE-220	M4X10	SP-162	LW-4	SNGN1507...	

シート及びシート止めねじ: SN□N1204 タイプのチップをご使用の際は、シート (SP-143) とシート止めねじ (M3X12) を別途ご購入ください。

CSYN (端面加工, クランプオン)



本図は右勝手(R)を示す

ホルダ寸法

型番	在庫		寸法 (mm)							基準コーナR(RE)	横すくい角 (°)	切れ刃傾き角 (°)	部品					適合チップ
	R	L	H	B	LH	HF	LF	WF	チップ プレーカ				クランプ セット	シート 止めねじ	シート	レンチ		
	CSYN%L 2525M-12	●	●	25	25	27	25	150	32				0.8	-6	-4	CB-11	CE-020	

シート及びシート止めねじ: SN□N1204 タイプのチップをご使用の際は、シート (SP-143) とシート止めねじ (M3X12) を別途ご購入ください。

●: 標準在庫



外径

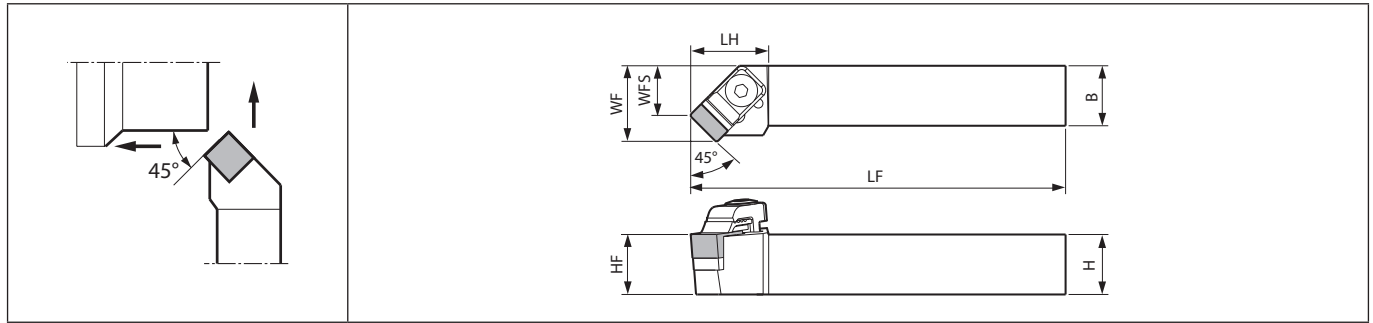
CSSN (外径 / 端面 / 面取り加工, クランプオン)

D



外径

ホルダ寸法

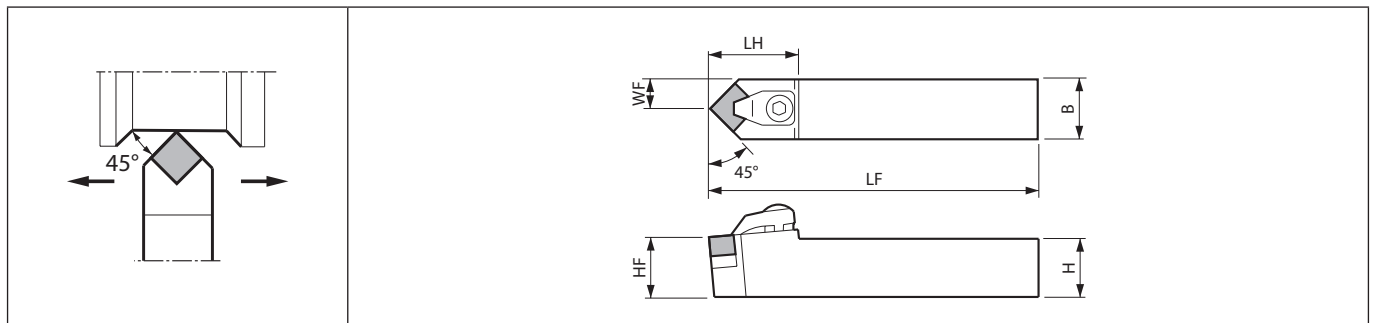


本図は右勝手(R)を示す

型番	在庫		寸法(mm)							標準コーナR(RE)	横すくい角(°)	切れ刃傾き角(°)	部品					適合チップ
	R	L	H	B	LH	HF	LF	WF	WFS				チップ プレーカ	クランプ セット	シート 止めねじ	シート	レンチ	
	CSSN%L 2020K-12 2525M-12	●		20	20	26	20	125	25				16	0.8	-6	0	CB-11	

シート及びシート止めねじ: SN□N1204 タイプのチップをご使用の際は、シート (SP-143) とシート止めねじ (M3X12) を別途ご購入ください。

CSDN (外径 / 面取り加工, クランプオン)






ホルダ寸法

型番	在庫		寸法(mm)							標準コーナR(RE)	バックレーキ角(°)	部品				適合チップ
	N	H	B	LH	HF	LF	WF	クランプ セット	シート 止めねじ			シート	レンチ			
	CSDNN 2020K-12 2525M-12 3225P-12	●	20	20	32	20	125	10	12.5			0.8	-8.5	CE-040	M3X8 (M3X12*)	

シート及びシート止めねじ: SN□N1204 タイプのチップをご使用の際は、シート (SP-143) とシート止めねじ (M3X12) を別途ご購入ください。





●: 標準在庫

適合チップ

用途	鋳鉄・高硬度材	鋳鉄	高硬度材・鋳鉄
材種	セラミック	コーティング	CBN
形状 ホルダ型番			
CSR ^N /L ...-12	SNGN1207..(SNGN1204..) SNMN1207..	(SNMN1204..)	(SNMN1204..)
CSR ^N /L ...-15	SNGN1507..	-	-
CS-N ^N /L ...-12	SNGN1207..(SNGN1204..) SNMN1207..	(SNMN1204..)	(SNMN1204..)
CSKN ^N /L ...-12	SNGN1207..(SNGN1204..) SNMN1207..	(SNMN1204..)	(SNMN1204..)
CSKN ^N /L ...-15	SNGN1507..	-	-
CSYN ^N /L ...-12	SNGN1207..(SNGN1204..) SNMN1207..	(SNMN1204..)	(SNMN1204..)
CSSN ^N /L ...-12	SNGN1207..(SNGN1204..) SNMN1207..	(SNMN1204..)	(SNMN1204..)
CSDNN ...-12	SNGN1207..(SNGN1204..) SNMN1207..	(SNMN1204..)	(SNMN1204..)
参照ページ	B117	B38	C18

推奨切削条件  D69~D70

部品 (CBN 工具 (KBN900) 用ホルダとして使用する場合、下記部品を別途ご購入ください。)

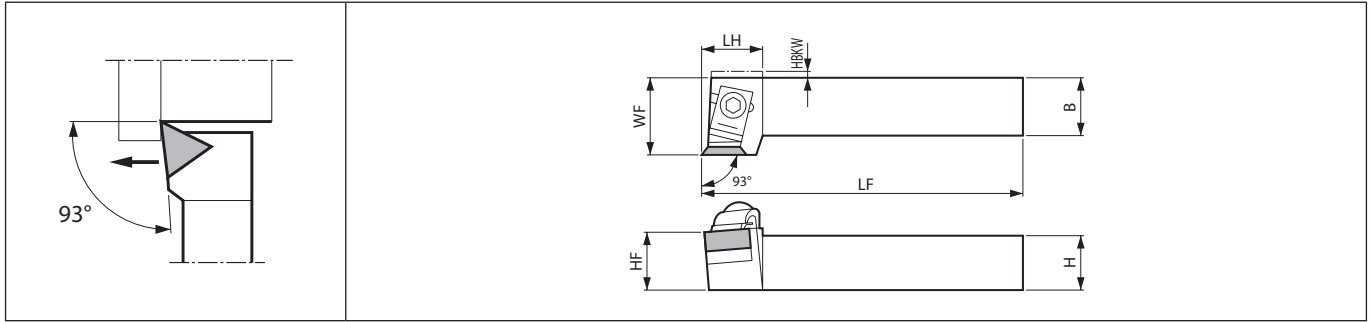
用途	高硬度材・鋳鉄	部品		
材種	CBN	クランプセット	シート	シート止めねじ
形状 ホルダ型番				
CSR ^N /L ...-12	(SNMN1204..)	CE-030A	SP-143	M3X12
CSR ^N /L ...-15	-	-	-	-
CS-N ^N /L ...-12	(SNMN1204..)	CE-030A	SP-143	M3X12
CSKN ^N /L ...-12	(SNMN1204..)	CE-030A	SP-143	M3X12
CSKN ^N /L ...-15	-	-	-	-
CSYN ^N /L ...-12	(SNMN1204..)	CE-030A	SP-143	M3X12
CSSN ^N /L ...-12	(SNMN1204..)	CE-030A	SP-143	M3X12
CSDNN ...-12	(SNMN1204..)	*-	SP-143	M3X12

*CSDNN...-12 は、クランプセット:CE-040 をそのままご使用ください。



外径

CTJN (外径加工, クランプオン)



本図は右勝手(R)を示す

D



外径

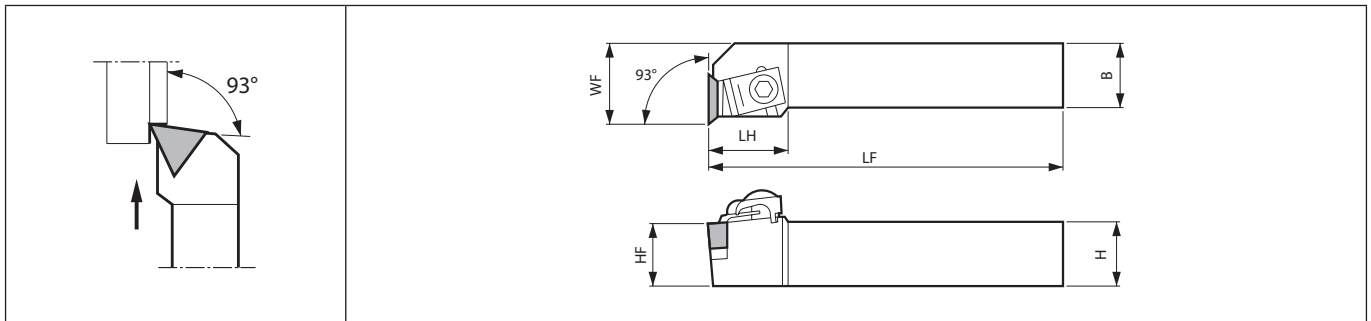
ホルダ寸法

型番	在庫		寸法 (mm)							基準コーナR(RE)	横すくい角 (°)	切れ刃傾き角 (°)	部品					適合チップ
	R	L	H	B	LH	HF	HBKW	LF	WF				チップ ブレーカ	クランプ セット	シート 止めねじ	シート	レンチ	
	CTJN%L 2020K-16 2525M-16	●	●	20	20	21	20	2	125				25	0.8	-6	-4	CB-12/13	

チップブレーカ: 右勝手(R)ホルダには CB-12、左勝手(L)ホルダには CB-13が適合します。

シート及びシート止めねじ: TN□N1604 タイプのチップをご使用の際は、シート (SP-223) とシート止めねじ (M3X12) を別途ご購入ください。

CTUN (端面加工, クランプオン)



本図は右勝手(R)を示す

ホルダ寸法

型番	在庫		寸法 (mm)							基準コーナR(RE)	横すくい角 (°)	切れ刃傾き角 (°)	部品					適合チップ
	R	L	H	B	LH	HF	LF	WF	チップ ブレーカ				クランプ セット	シート 止めねじ	シート	レンチ		
	CTUN%L 2020K-16 2525M-16	●	●	20	20	27	20	125	25				0.8	-6	-4	CB-13/12	CE-020	

チップブレーカ: 右勝手(R)ホルダには CB-13、左勝手(L)ホルダには CB-12が適合します。

シート及びシート止めねじ: TN□N1604 タイプのチップをご使用の際は、シート (SP-223) とシート止めねじ (M3X12) を別途ご購入ください。

●: 標準在庫

適合チップ (CTJN / CTUN)

用途	鑄鉄 / 高硬度材	高硬度材 / 鑄鉄
形状		
タイプ	セラミック	CBN
ページ	B118	C19

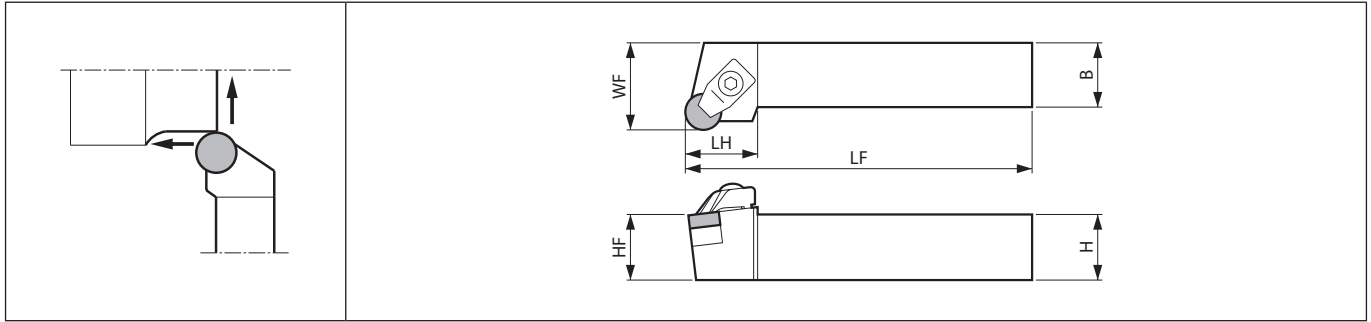
推奨切削条件  D69~D70

D



外径

CRSN (外径 / 端面加工, クランプオン)



本図は右勝手(R)を示す

D



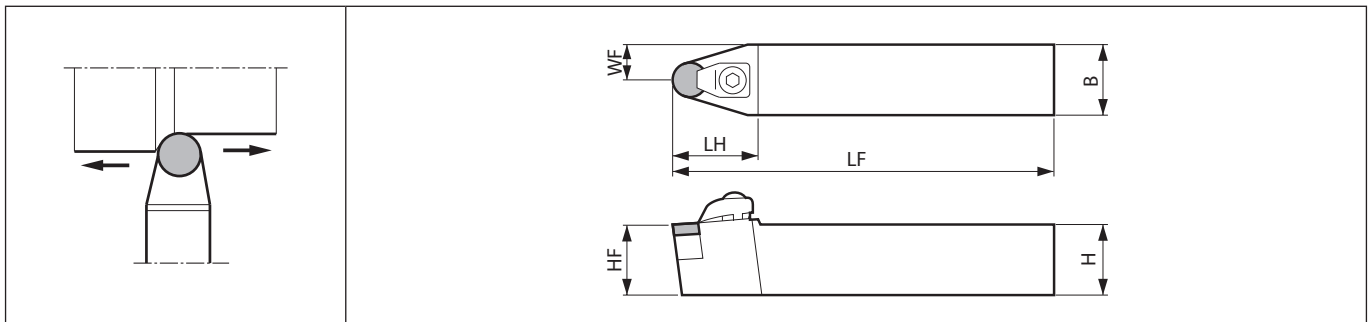
外径

ホルダ寸法

型番	在庫		寸法 (mm)							横すくい角 (°)	切れ刃傾き角 (°)	部品				適合チップ
	R	L	H	B	LH	HF	LF	WF	クランプ セット			シート 止めねじ	シート	レンチ		
CRSN%L 2020K-12	●	●	20	20		20	125	25		-6	-6	CE-030	M3X8 (M3X12*)	SP-841 (SP-843*)	LW-4	RNGN1207... (RN□N1204...*)
2525M-12	●	●	25	25	26	25	150	32								
3225P-12	●	●	32			32	170									

シート及びシート止めねじ: RN□N1204 タイプのチップをご使用の際は、シート (SP-843) とシート止めねじ (M3X12) を別途ご購入ください。

CRDN (外径 / 倣い加工, クランプオン)



ホルダ寸法

型番	在庫		寸法 (mm)							バックレーキ角 (°)	部品				適合チップ
	N	H	B	LH	HF	LF	WF	クランプ セット	シート 止めねじ		シート	レンチ			
CRDNN 2020K-12	●	20	20		20	125	10		-8.5	CE-030	M3X8 (M3X12*)	SP-841 (SP-843*)	LW-4	RNGN1207... (RN□N1204...*)	
2525M-12	●	25	25	28	25	150	12.5								
3225P-12	●	32			32	170									
CRDNN 3232P-15	●	32	32	35	32	170	16		-8.5	CE-040	M4X10	SP-861	LW-4	RNGN1507...	
4040R-15	●	40	40		40	200	20								

シート及びシート止めねじ: RN□N1204 タイプのチップをご使用の際は、シート (SP-843) とシート止めねじ (M3X12) を別途ご購入ください。








●: 標準在庫

適合チップ

用途	鋳鉄・高硬度材	高硬度材・鋳鉄
材種	セラミック	CBN
形状 ホルダ型番		
CRSN [®] /L ...-12	RNGN120700 (RNGN120400)	(RNMN120400)
CRDNN ...-12	RNGN120700 (RNGN120400)	(RNMN120400)
CRDNN ...-15	RNGN150700	-
参照ページ	B116	C17

推奨切削条件  D69~D70

部品 (CBN 工具 (KBN900) 用ホルダとして使用する場合、下記部品を別途ご購入ください。)

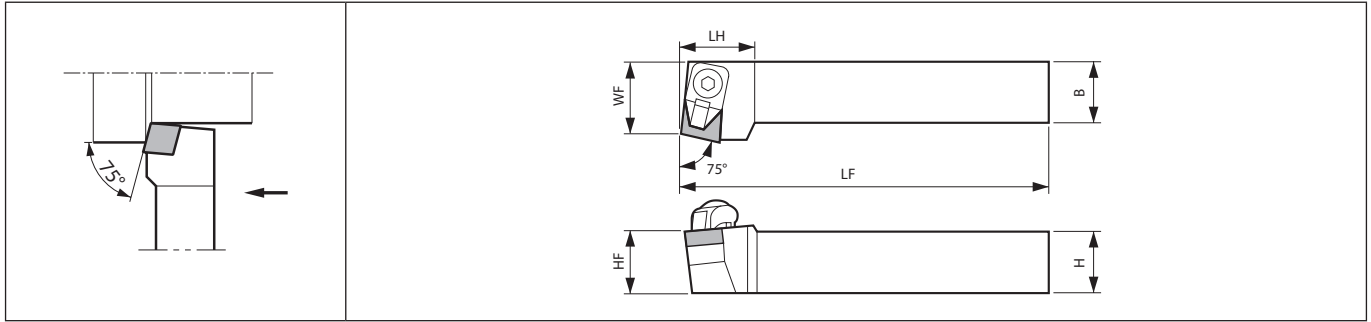
用途	高硬度材・鋳鉄	部品		
		クランプセット	シート	シート止めねじ
材種	CBN			
形状 ホルダ型番				
CRSN [®] /L ...-12	(RNMN120400)	CE-030A	SP-843	M3X12
CRDNN ...-12	(RNMN120400)	CE-030A	SP-843	M3X12
CRDNN ...-15	-	-	-	-

D



外径

CCRN-A (外径加工, クランプオン)



本図は右勝手(R)を示す

D

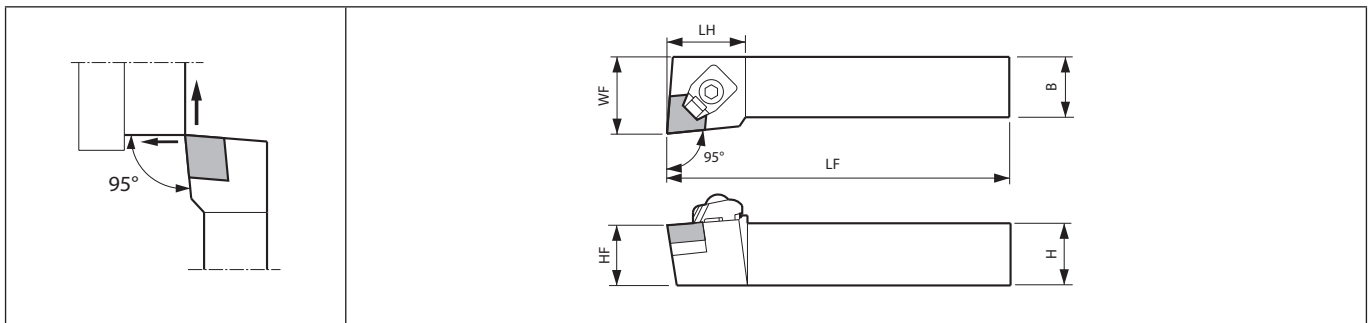


外径

ホルダ寸法

型番	在庫		寸法 (mm)							基準コーナR(RE)	横すくい角 (°)	切れ刃傾き角 (°)	部品				適合チップ
	R	L	H	B	LH	HF	LF	WF	クランプ セット				シート 止めねじ	シート	レンチ		
	CCRN%L 2525M-09A	●	●	25	25	27	25	150	27				0.8	-6	-6	CE-030A	

CCLN-A (外径 / 端面加工, クランプオン)



本図は右勝手(R)を示す

ホルダ寸法

型番	在庫		寸法 (mm)							基準コーナR(RE)	横すくい角 (°)	切れ刃傾き角 (°)	部品				適合チップ
	R	L	H	B	LH	HF	LF	WF	クランプ セット				シート 止めねじ	シート	レンチ		
	CCLN%L 2525M-09A	●	●	25	25	28	25	150	32				0.8	-5	-5	CE-030A	

CNMN1204 タイプチップ用ホルダは、D49に掲載しています。

適合チップ

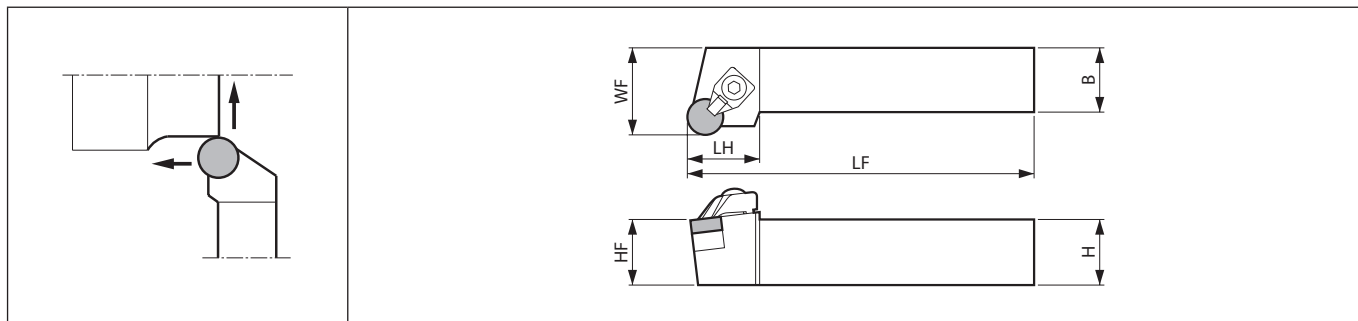
用途	高硬度材 / 鋳鉄
形状	
タイプ	CBN
ページ	C16

推奨切削条件 D69~D70

●: 標準在庫

D60

CRSN-A (外径 / 端面加工, クランプオン)



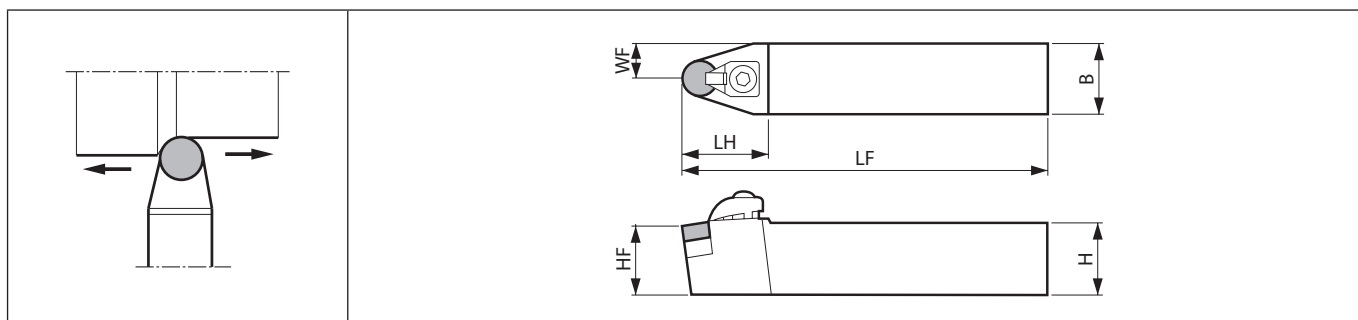
本図は右勝手(R)を示す

ホルダ寸法

型番	在庫		寸法(mm)							横すくい角(°)	切れ刃傾き角(°)	部品						適合チップ
	R	L	H	B	LH	HF	LF	WF	クランプ セット			シート 止めねじ	シート 止めねじ	シート	シート	レンチ		
CRSN [®] L 2525M-09A 3225P-09A	●	●	25	25	26	25	150	32	-6	-6	CE-030A	-	HH3X12	SP-829 (SP-826*)	-	LW-4	RNMN0903... (RNGN0904...*)	
CRSN [®] L 2525M-12A 3225P-12A	●	●	25	25	26	25	150	32	-6	-6	CE-030A	BH3X12	-	-	SP-849 (SP-843***) (SP-841***)	LW-4	RNMN1203... (RN□N1204...***) (RNGN1207...***)	

RNGN0904 タイプのチップをご使用の際は、シート (SP-826) を別途ご購入ください。
RN□N1204 タイプのチップをご使用の際はシート (SP-843)、RNGN1207 タイプのチップをご使用の際はシート (SP-841) を別途ご購入ください。

CRDN-A (外径 / 倣い加工, クランプオン)



ホルダ寸法

型番	在庫		寸法(mm)							バックレーキ角(°)	部品						適合チップ
	N	H	B	LH	HF	LF	WF	クランプ セット	シート 止めねじ		シート 止めねじ	シート	シート	レンチ			
CRDNN 2525M-09A 3225P-09A	●	25	25	29	25	150	12.5	8.5	CE-030A	-	HH3X12	SP-829 (SP-826*)	-	LW-4	RNMN0903... (RNGN0904...*)		
CRDNN 2525M-12A 3225P-12A	●	25	25	28	25	150	12.5	8.5	CE-030A	BH3X12	-	-	SP-849 (SP-843***) (SP-841***)	LW-4	RNMN1203... (RN□N1204...***) (RNGN1207...***)		

RNGN0904 タイプのチップをご使用の際は、シート (SP-826) を別途ご購入ください。
RN□N1204 タイプのチップをご使用の際はシート (SP-843)、RNGN1207 タイプのチップをご使用の際はシート (SP-841) を別途ご購入ください。

●: 標準在庫






外径

適合チップ

用途	高硬度材・鋳鉄	鋳鉄・高硬度材
材種	CBN	セラミック
形状		
ホルダ型番		
CRSN [®] /L ...-09A	RNMN090300	(RNGN090400)
CRSN [®] /L ...-12A	RNMN120300 (RNMN120400)	(RNGN120400) (RNGN120700)
CRDNN ...-09A	RNMN090300	(RNGN090400)
CRDNN ...-12A	RNMN120300 (RNMN120400)	(RNGN120400) (RNGN120700)
参照ページ	C17	B116

推奨切削条件  D69~D70

部品 (セラミック工具用ホルダとして使用する場合、下記部品を別途ご購入ください。)

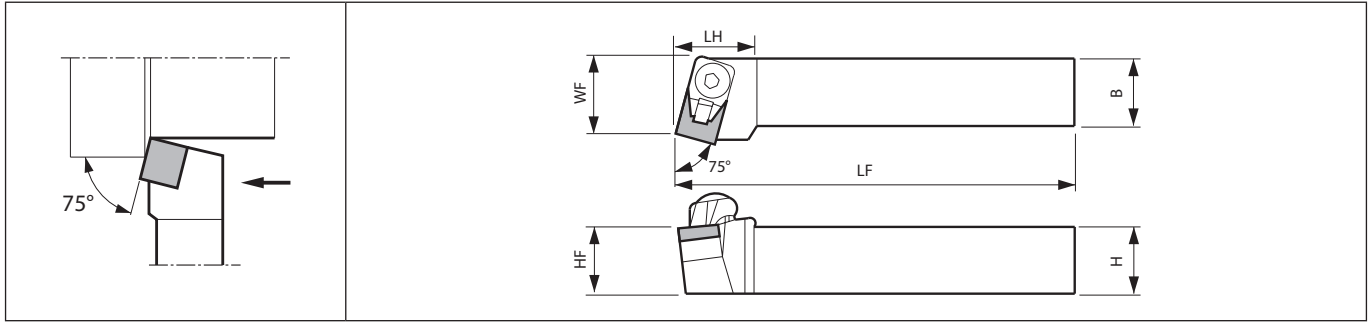
用途	鋳鉄・高硬度材	部品	
材種	セラミック	シート	シート止めねじ
形状			
ホルダ型番			
CRSN [®] /L ...-09A	(RNGN090400)	SP-826	-
CRSN [®] /L ...-12A	(RNGN120400)	SP-843	M3X12
	(RNGN120700)	SP-841	M3X8
CRDNN ...-09A	(RNGN090400)	SP-826	-
CRDNN ...-12A	(RNGN120400)	SP-843	M3X12
	(RNGN120700)	SP-841	M3X8

D



外径

CSRN-A (外径加工, クランプオン)



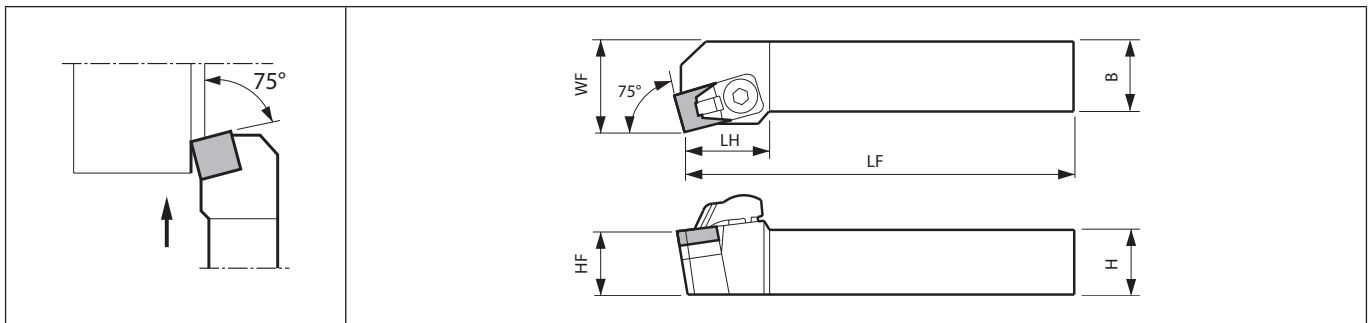
本図は右勝手(R)を示す

ホルダ寸法

型番	在庫		寸法 (mm)							基準コーナR(RE)	横すくい角 (°)	切れ刃傾き角 (°)	部品				適合チップ
	R	L	H	B	LH	HF	LF	WF	クランプ セット				シート 止めねじ	シート	レンチ		
	CSRN% 2525M-12A	●	●	25	25	22	25	150	27				0.8	-6	-4	CE-030A	

SN□N1204 タイプのチップをご使用の際は、シート (SP-143) を別途ご購入ください。

CSKN-A (端面加工, クランプオン)



本図は右勝手(R)を示す

ホルダ寸法

型番	在庫		寸法 (mm)							基準コーナR(RE)	横すくい角 (°)	切れ刃傾き角 (°)	部品				適合チップ
	R	H	B	LH	HF	LF	WF	クランプ セット	シート 止めねじ				シート	レンチ			
	CSKNR 2525M-09A	●	25	25	27	25	150	32	0.8				-6	-4	CE-030A	HH3X12	

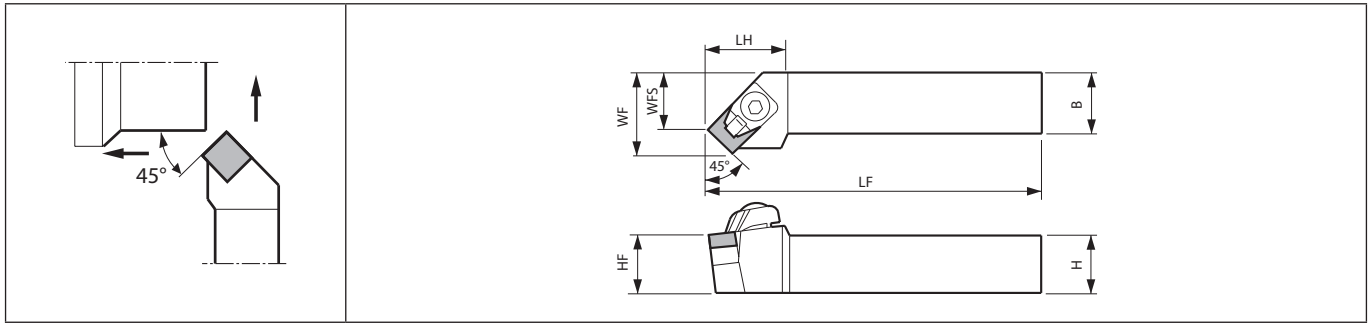
●: 標準在庫

D



外径

CSSN-A (外径 / 端面 / 面取り加工, クランプオン)



本図は右勝手(R)を示す

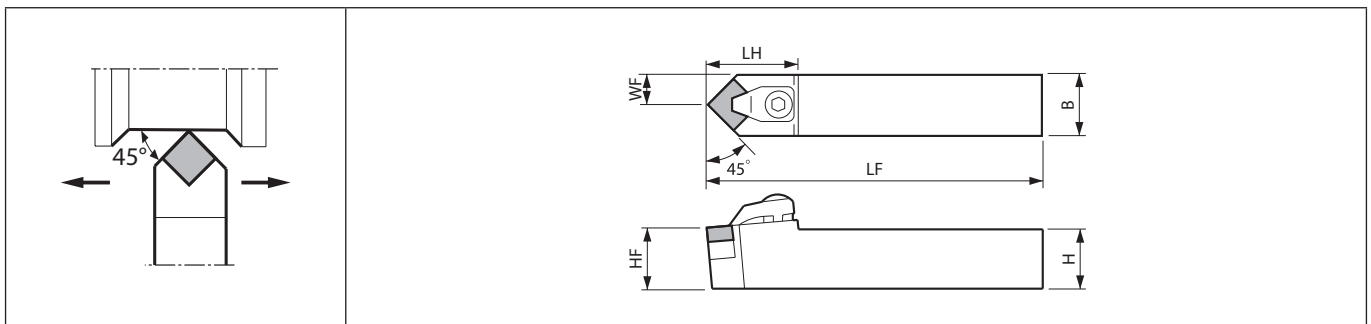
外径

ホルダ寸法

型番	在庫		寸法 (mm)							基準コーナ半径R(RE)	横すくい角 (°)	切れ刃傾き角 (°)	部品						適合チップ
	R	L	H	B	LH	HF	LF	WF	WFS				クランプセット	シート止めねじ	シート止めねじ	シート	シート	レンチ	
CSSN% 2525M-09A	●	●	25	25	26	25	150	32	25	0.8	-6	0	CE-030A	-	HH3X12	SP-129	-	LW-4	SNMN0903...
CSSN% 2525M-12A	●	●	25	25	26	25	150	32	23	0.8	-6	0	CE-030A	BH3X12	-	-	SP-148 (SP-143*) (SP-141*)	LW-4	SNMN1203... (SN□N1204...*) (SN□N1207...*)

SN□N1204 タイプのチップをご使用の際はシート (SP-143)、SN□N1207 タイプのチップをご使用の際はシート (SP-141) を別途ご購入ください。

CSDN-A (外径 / 面取り加工, クランプオン)





ホルダ寸法

型番	在庫		寸法 (mm)						基準コーナ半径R(RE)	バックレーキ角 (°)	部品						適合チップ
	N	H	B	LH	HF	LF	WF	クランプセット			シート止めねじ	シート止めねじ	シート	シート	レンチ		
CSDNN 2525M-09A	●	25	25	32	25	150	12.5	0.8	-8.5	CE-040	-	HH3X12	SP-129	-	LW-4	SNMN0903...	
CSDNN 2525M-12A	●	25	25	32	25	150	12.5	0.8	-8.5	CE-040	BH3X12	-	-	SP-148 (SP-143*) (SP-141*)	LW-4	SNMN1203... (SN□N1204...*) (SN□N1207...*)	

SN□N1204 タイプのチップをご使用の際はシート (SP-143)、SN□N1207 タイプのチップをご使用の際はシート (SP-141) を別途ご購入ください。






●: 標準在庫

適合チップ

用途	高硬度材・鋳鉄	鋳鉄	鋳鉄・高硬度材
材種	CBN	コーティング	セラミック
形状 ホルダ型番			
CSRNL ...-12A	SNMN1203.. (SNMN1204..)	(SNMN1204..)	(SNGN1204..)(SNMN1204.. SNGN1207..)(SNMN1207..)
CSKNL ...-09A	SNMN0903..	-	-
CSSLNL ...-09A	SNMN0903..	-	-
CSSLNL ...-12A	SNMN1203.. (SNMN1204..)	(SNMN1204..)	(SNGN1204..)(SNMN1204.. SNGN1207..)(SNMN1207..)
CSDNN ...-09A	SNMN0903..	-	-
CSDNN ...-12A	SNMN1203.. (SNMN1204..)	(SNMN1204..)	(SNGN1204..)(SNMN1204.. SNGN1207..)(SNMN1207..)
参照ページ	C18	B38	B117

推奨切削条件 Ⓢ D69~D70

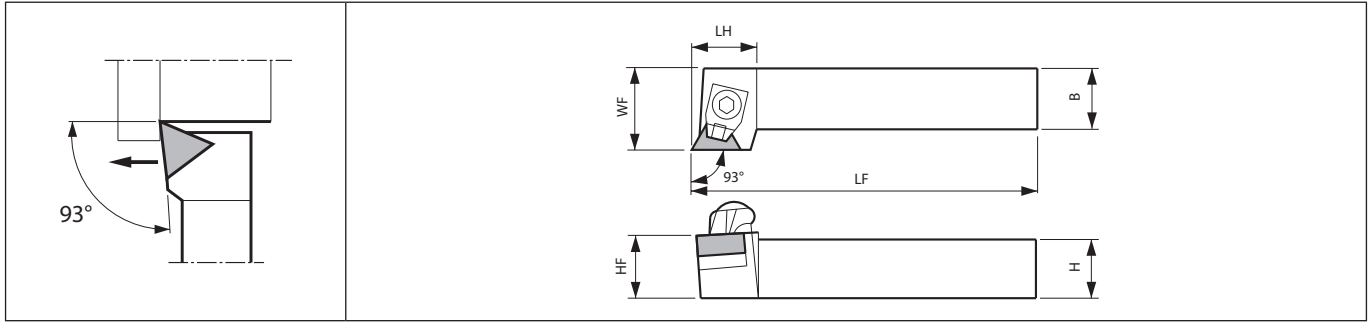
部品 (セラミック工具用ホルダとして使用する場合、下記部品を別途ご購入ください。)

用途	鋳鉄・高硬度材	部品			
		チップブレーカ	クランプセット	シート	シート止めねじ
形状 ホルダ型番					
CSRNL ...-12A	(SNGN1204..)(SNMN1204..)	CB-11	CE-020	SP-143	M3X12
	(SNGN1207..)(SNMN1207..)			SP-141	M3X8
CSKNL ...-09A	-	-	-	-	-
CSSLNL ...-09A	-	-	-	-	-
CSSLNL ...-12A	(SNGN1204..)(SNMN1204..)	CB-11	CE-020	SP-143	M3X12
	(SNGN1207..)(SNMN1207..)			SP-141	M3X8
CSDNN ...-09A	-	-	-	-	-
CSDNN ...-12A	(SNGN1204..)(SNMN1204..)	-	-	SP-143	M3X12
	(SNGN1207..)(SNMN1207..)			SP-141	M3X8



外径

CTJN-A (外径加工, クランプオン)



本図は右勝手(R)を示す

D



外径

ホルダ寸法

型番	在庫		寸法 (mm)							基準コーナR(RE)	横すくい角 (°)	切れ刃傾き角 (°)	部品				適合チップ
	R	L	H	B	LH	HF	LF	WF	クランプ セット				シート 止めねじ	シート	レンチ		
	CTJN [®] /L 2525M-11A	●	●	25	25	22	25	150	32				0.8	-6	-4	CE-030A	

TNMN1604 タイプチップ用ホルダは、D56 に掲載しています。

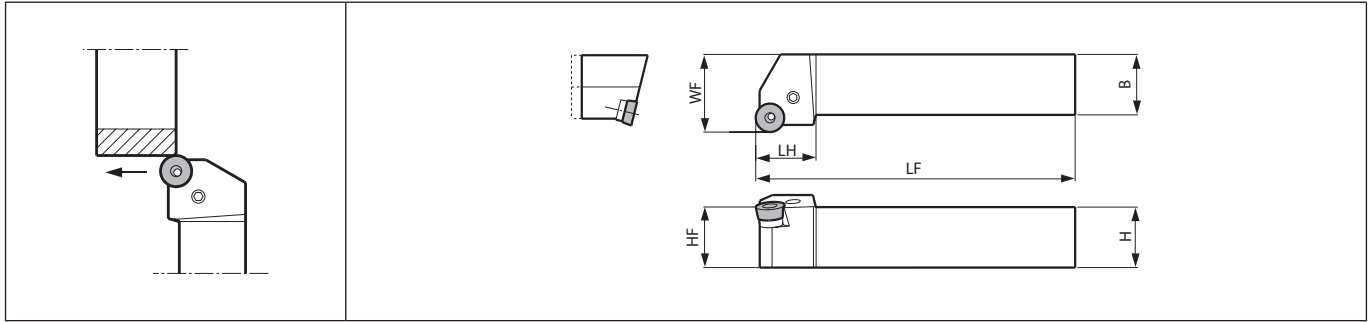
適合チップ

用途	高硬度材 / 鋳鉄	鋳鉄 / 高硬度材
形状		
タイプ	CBN	セラミック
ページ	C19	B118

推奨切削条件 ● D69~D70






●: 標準在庫

PRGC-BE (外径加工)




本図は右勝手(R)を示す

ホルダ寸法

型番	在庫	寸法 (mm)						部品						適合チップ
								レバー	ロック スクリュー	ポンチ	シムピン	シート	レンチ	
		R	H	B	LH	HF	LF	WF						
PRGCR 2525M-12BE	●	25	25	25	25	150	32	LL-1CN	LS-1N	PC-1	LSP-1	LR-12C	FH-2.5	RCMT1204M0-BB

適合チップ

用途	仕上げ
形状	
ブレーカ	BB
ページ	B109

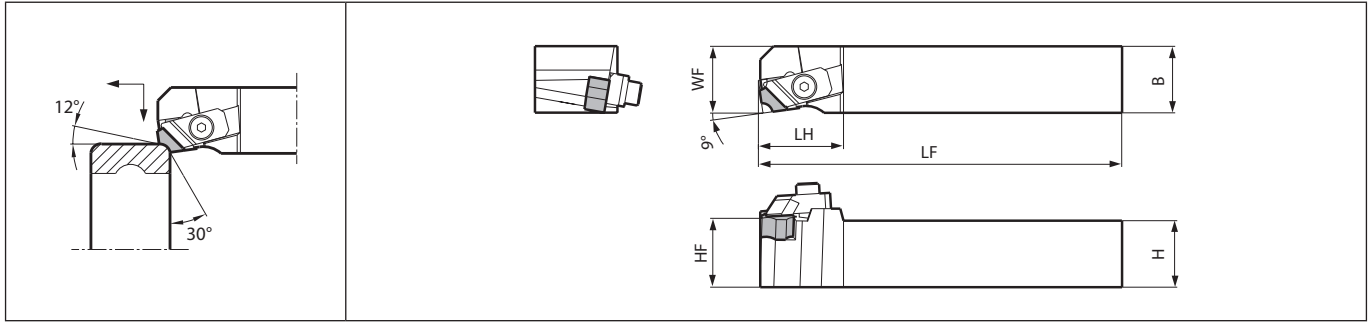
推奨切削条件 Ⓢ D69~D70

●: 標準在庫



外径

CBSN (外径R面取り加工)



本図は右勝手(R)を示す

D



外径

ホルダ寸法

型番	在庫		寸法 (mm)							部品				適合チップ
	R	L	H	B	LH	HF	LF	WF	クランプ セット	シート 止めねじ	シート	レンチ		
	●	●	20	20	32	20	125	20						
CBSN [®] /L 2020K-12	●	●	20	20	32	20	125	20	CP-RC [®] /L	SP3X8	SP-RC	LW-5	SNMF1204...-21	
2525M-12	●	●	25	25	32	25	150	25						

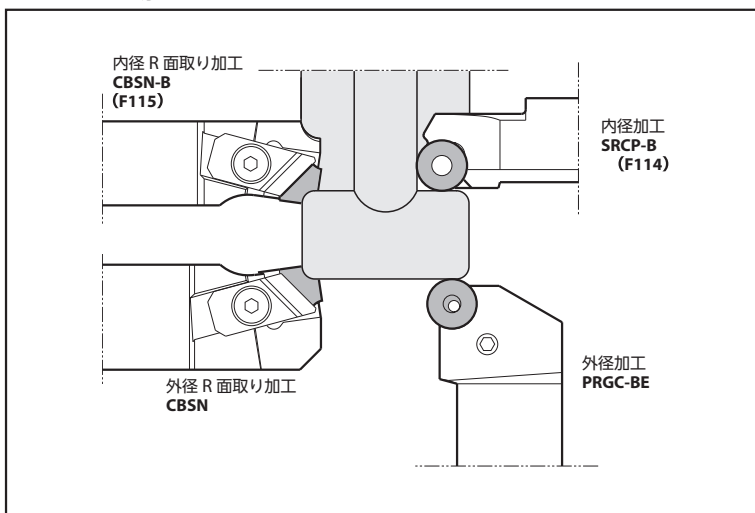
クランプセット：右勝手(R)ホルダには CP-RCR、左勝手(L)ホルダには CP-RCL が適合します。

適合チップ

用途	仕上げ
形状	
プレーカ	21
ページ	B109

推奨切削条件 Ⓢ D69~D70

ベアリング加工のツーリング



●: 標準在庫

旋削加工の推奨切削条件(ネガタイプ：外径旋削加工)

[切込みは半径値(片肉)を示す]

ISO 分類	被削材	硬さ	切削領域	加工形態	推奨 プレーカ	推奨 材種	コーナR (RE)	下限 - 推奨 - 上限		
								速度 Vc (m/min)	切込み ap (mm)	送り f (mm/rev)
P	低炭素鋼 低炭素合金鋼 S10C,SCM415 SS400,SCr415 STKM,SP 材 等	HB ≦ 300	仕上げ (高速仕上げ)	連続	XP	CCX	0.8	300 - 600 - 800	0.2 - 0.5 - 0.7	0.07 - 0.12 - 0.2
			仕上げ (小切込み)	連続 断続	XF	PV710 PV720	0.4 0.8	250 - 350 - 520 240 - 320 - 480	0.05 - 0.12 - 0.6 0.05 - 0.15 - 0.6	0.03 - 0.1 - 0.22 0.04 - 0.12 - 0.25
			仕上げ (光沢重視)	連続 断続	XP	TN610 TN620	0.4 0.8	250 - 320 - 400 240 - 310 - 370	0.2 - 0.5 - 0.7 0.2 - 0.5 - 0.7	0.07 - 0.12 - 0.2 0.07 - 0.12 - 0.2
			仕上げ (寿命重視)	連続 断続	XP	PV710 PV720	0.4 0.8	250 - 300 - 370 240 - 290 - 340	0.2 - 0.5 - 0.7 0.2 - 0.5 - 0.7	0.07 - 0.12 - 0.2 0.07 - 0.12 - 0.2
			仕上げ～中 (光沢重視)	連続 断続	XQ	TN610 TN620	0.4 0.8	250 - 320 - 400 240 - 280 - 340	0.5 - 1.0 - 1.5 0.5 - 1.0 - 1.5	0.17 - 0.25 - 0.3 0.17 - 0.25 - 0.3
			仕上げ～中 (寿命重視)	連続 断続	XQ	PV710 PV720	0.8 0.8	250 - 300 - 370 240 - 280 - 340	0.5 - 1.0 - 1.5 0.5 - 1.0 - 1.5	0.17 - 0.25 - 0.3 0.17 - 0.25 - 0.3
			中～荒	連続 断続	XS	PV720 CA515	0.8 0.8	220 - 260 - 320 160 - 210 - 260	0.8 - 1.5 - 2.0 0.8 - 1.5 - 2.0	0.25 - 0.3 - 0.4 0.25 - 0.3 - 0.4
			荒加工	連続 断続	PG	CA515 CA025P	0.8 1.2	180 - 220 - 260 150 - 200 - 240	1.0 - 2.5 - 3.5 1.0 - 2.5 - 3.5	0.2 - 0.3 - 0.4 0.2 - 0.3 - 0.4
			中～荒 高送り	連続 断続	PT	CA515 CA025P	0.8 1.2	150 - 200 - 240 120 - 180 - 220	1.5 - 3.0 - 4.5 1.5 - 3.0 - 4.5	0.25 - 0.35 - 0.45 0.25 - 0.35 - 0.45
			荒加工 高送り	連続 断続	PH	CA515 CA025P	1.2 1.6	150 - 200 - 240 120 - 180 - 220	2.0 - 5.0 - 8.0 2.0 - 5.0 - 8.0	0.4 - 0.6 - 0.8 0.3 - 0.5 - 0.7
			荒加工 (低抵抗)	連続 断続	PX (片面)	CA515 CA025P	1.2 1.6	150 - 200 - 240 120 - 180 - 220	2.0 - 5.0 - 8.0 2.0 - 5.0 - 8.0	0.4 - 0.6 - 0.8 0.3 - 0.5 - 0.7
			中炭素鋼 中炭素合金鋼 S45C SCM435 等	HB ≦ 300	仕上げ (加工時間短縮)	連続 断続	WF (ワイパー)	PV710 CA515	0.8 0.8	200 - 250 - 320 160 - 220 - 280
	仕上げ～中 (加工時間短縮)	連続 断続			WE (ワイパー)	PV710 CA025P	0.8 0.8	180 - 220 - 280 130 - 180 - 240	1.0 - 2.0 - 3.0 1.0 - 2.0 - 3.0	0.2 - 0.3 - 0.4 0.2 - 0.3 - 0.4
	仕上げ (高速仕上げ)	連続			PP	CCX	0.8	200 - 300 - 450	0.2 - 0.5 - 1.5	0.04 - 0.16 - 0.28
	仕上げ (光沢重視)	連続 断続			PP	TN610	0.4 0.8	200 - 250 - 320 180 - 230 - 300	0.2 - 0.5 - 1.5 0.2 - 0.5 - 1.5	0.04 - 0.16 - 0.28 0.05 - 0.2 - 0.35
	仕上げ (寿命重視)	連続 断続			PP	PV710 PV720	0.4 0.8	200 - 250 - 320 200 - 240 - 290	0.2 - 0.5 - 1.5 0.2 - 0.5 - 1.5	0.04 - 0.16 - 0.28 0.05 - 0.2 - 0.35
	仕上げ～中 (光沢重視)	連続 断続			PQ	TN610 TN620	0.8 1.2	180 - 230 - 300 160 - 220 - 260	0.5 - 1.5 - 2.5 0.5 - 1.5 - 2.5	0.1 - 0.2 - 0.3 0.1 - 0.17 - 0.25
	仕上げ～中 (寿命重視)	連続 断続			PQ	PV710 CA025P	0.8 0.8	160 - 210 - 280 140 - 200 - 240	0.5 - 1.5 - 2.5 0.5 - 1.5 - 2.5	0.1 - 0.2 - 0.3 0.1 - 0.17 - 0.25
	中～荒	連続 断続			PG	CA515 CA025P	0.8 1.2	150 - 200 - 240 120 - 160 - 200	1.0 - 2.5 - 3.5 1.0 - 2.5 - 3.5	0.2 - 0.3 - 0.4 0.2 - 0.3 - 0.4
	中～荒 高送り	連続 断続			PT	CA515 CA025P	0.8 1.2	120 - 180 - 230 100 - 150 - 200	1.5 - 3.0 - 4.5 1.5 - 3.0 - 4.5	0.25 - 0.35 - 0.45 0.25 - 0.35 - 0.45
	荒加工 高送り	連続 断続			PH	CA515 CA025P	1.2 1.6	120 - 180 - 230 100 - 150 - 200	2.0 - 5.0 - 8.0 2.0 - 5.0 - 8.0	0.4 - 0.6 - 0.8 0.3 - 0.5 - 0.7
	荒加工 (低抵抗)	連続 断続			PX (片面)	CA515 CA025P	1.2 1.6	120 - 180 - 230 100 - 150 - 200	2.0 - 5.0 - 8.0 2.0 - 5.0 - 8.0	0.4 - 0.6 - 0.8 0.3 - 0.5 - 0.7
	高炭素合金鋼 SKD11 SKD61 等	HB ≦ 280			仕上げ (高速仕上げ)	連続	PP	CCX	0.8	200 - 300 - 400
			仕上げ (光沢重視)	連続 断続	PP	TN610 TN620	0.4 0.8	150 - 200 - 280 140 - 180 - 240	0.2 - 0.5 - 1.5 0.2 - 0.5 - 1.5	0.04 - 0.16 - 0.28 0.05 - 0.2 - 0.35
			仕上げ (寿命重視)	連続 断続	PP	PV710 CA515	0.4 0.8	120 - 180 - 260 100 - 150 - 200	0.2 - 0.5 - 1.5 0.2 - 0.5 - 1.5	0.04 - 0.16 - 0.28 0.05 - 0.2 - 0.35
			仕上げ～中	連続 断続	PQ	CA515 CA025P	0.8 0.8	120 - 160 - 220 100 - 140 - 180	0.5 - 1.5 - 2.5 0.5 - 1.5 - 2.5	0.15 - 0.25 - 0.3 0.15 - 0.2 - 0.25
			中～荒	連続 断続	PG	CA515 CA025P	0.8 0.8	120 - 150 - 200 100 - 130 - 180	1.0 - 2.0 - 3.0 1.0 - 2.0 - 3.0	0.2 - 0.3 - 0.5 0.15 - 0.2 - 0.3
			中～荒 高送り	連続 断続	PT	CA515 CA025P	0.8 1.2	100 - 140 - 180 80 - 120 - 160	1.5 - 3.0 - 4.5 1.5 - 3.0 - 4.5	0.25 - 0.35 - 0.45 0.25 - 0.35 - 0.45
			荒加工 高送り	連続 断続	PH	CA515 CA025P	1.2 1.6	100 - 140 - 180 80 - 120 - 160	2.0 - 5.0 - 8.0 2.0 - 5.0 - 8.0	0.4 - 0.6 - 0.8 0.3 - 0.5 - 0.7
			荒加工 (低抵抗)	連続 断続	PX (片面)	CA515 CA025P	1.2 1.6	100 - 140 - 180 80 - 120 - 160	2.0 - 5.0 - 8.0 2.0 - 5.0 - 8.0	0.4 - 0.6 - 0.8 0.3 - 0.5 - 0.7



外径

旋削加工の推奨切削条件(ネガタイプ：外径旋削加工)

[切込みは半径値(片肉)を示す]



外径

ISO分類	被削材	硬さ	切削領域	加工形態	推奨ブレーカ	推奨材種	コーナR (RE)	下限 - 推奨 - 上限			
								速度 Vc (m/min)	切込み ap (mm)	送り f (mm/rev)	
M	ステンレス鋼 SUS303,SUS304 SUS316,SUS420J2 等	HB ≦ 220	仕上げ (光沢重視)	連続 断続	PQ	TN620	0.8 0.8	120 - 160 - 200 100 - 120 - 150	0.5 - 1.0 - 1.5 0.5 - 1.0 - 1.5	0.08 - 0.15 - 0.2 0.05 - 0.1 - 0.15	
			仕上げ	連続 断続	MQ	CA6515 CA6525	0.4 0.8	120 - 180 - 240 100 - 160 - 220	0.5 - 1.0 - 1.5 0.5 - 1.0 - 1.5	0.08 - 0.15 - 0.2 0.05 - 0.1 - 0.15	
			中～荒 (切りくず重視)	連続 断続	MS	CA6515 CA6525	0.4 0.8	120 - 160 - 200 80 - 140 - 180	1.0 - 2.0 - 3.0 1.0 - 2.0 - 3.0	0.1 - 0.2 - 0.3 0.2 - 0.3 - 0.4	
			中～荒 (切れ味重視)	連続 断続	MU	CA6515 CA6525	0.4 0.8	120 - 160 - 200 80 - 140 - 180	1.0 - 2.0 - 3.0 1.0 - 2.0 - 3.0	0.15 - 0.25 - 0.35 0.15 - 0.25 - 0.3	
			荒加工	連続 断続	全周	CA6515 CA6525	0.8 1.2	100 - 140 - 180 80 - 120 - 150	1.0 - 2.0 - 4.0 1.0 - 2.0 - 4.0	0.2 - 0.3 - 0.4 0.2 - 0.3 - 0.4	
			仕上げ (光沢重視)	連続 断続	PQ	TN620	0.8 0.8	100 - 120 - 150 80 - 100 - 120	0.5 - 1.0 - 1.5 0.5 - 1.0 - 1.5	0.05 - 0.1 - 0.15 0.05 - 0.08 - 0.1	
	ステンレス鋼 SUS630 等	HB ≦ 300	仕上げ	連続 断続	MQ	CA6515 CA6525	0.4 0.8	100 - 120 - 150 80 - 100 - 120	0.5 - 1.0 - 1.5 0.5 - 1.0 - 1.5	0.08 - 0.15 - 0.2 0.05 - 0.1 - 0.15	
			中～荒 (切りくず重視)	連続 断続	MS	CA6515 CA6525	0.4 0.8	100 - 120 - 150 80 - 100 - 120	1.0 - 1.5 - 2.0 1.0 - 2.0 - 3.0	0.1 - 0.15 - 0.25 0.1 - 0.15 - 0.2	
			中～荒 (切れ味重視)	連続 断続	MU	CA6515 CA6525	0.4 0.8	100 - 120 - 150 80 - 100 - 120	1.0 - 1.5 - 2.0 1.0 - 2.0 - 3.0	0.1 - 0.15 - 0.25 0.1 - 0.15 - 0.2	
			荒加工	連続 断続	全周	CA6515 CA6525	0.8 1.2	80 - 100 - 120 60 - 80 - 100	1.0 - 2.0 - 3.0 1.0 - 2.0 - 4.0	0.2 - 0.3 - 0.4 0.2 - 0.3 - 0.4	
			高速仕上げ	連続 断続	ブレーカなし	KBN475 KBN900 KBN900	0.8 1.2 1.2	400 - 800 - 1200 500 - 900 - 1200 500 - 700 - 900	0.05 - 0.2 - 0.5 0.1 - 0.5 - 1.0 0.5 - 1.0 - 1.5	0.1 - 0.2 - 0.3 0.05 - 0.1 - 0.2 0.05 - 0.1 - 0.2	
			K	ねずみ鋳鉄 FC200 FC250 FC300 等	HB ≦ 250	仕上げ (光沢重視)	連続 断続	全周	PV7005 PV720	0.8 0.8	300 - 350 - 400 150 - 200 - 300
仕上げ (セラミック)	連続 断続	ブレーカなし				KA30 PT600M	1.2 0.8	300 - 500 - 700 300 - 450 - 600	0.3 - 0.5 - 1.0 0.3 - 0.5 - 1.0	0.1 - 0.2 - 0.3 0.1 - 0.2 - 0.3	
中切削 (セラミック)	連続 断続	ブレーカなし				CS7050 KS6050	1.2 1.2	300 - 450 - 550 250 - 400 - 500	1.0 - 2.0 - 3.0 1.0 - 2.0 - 3.0	0.15 - 0.25 - 0.35 0.15 - 0.2 - 0.3	
中切削	連続 断続	KH				CA310 CA315	0.8 1.2	200 - 250 - 300 150 - 200 - 250	0.5 - 2.0 - 2.5 0.5 - 2.0 - 2.5	0.1 - 0.2 - 0.3 0.08 - 0.15 - 0.2	
荒加工	連続 断続	KH				CA310 CA315	0.8 1.2	200 - 250 - 300 150 - 200 - 250	1.0 - 2.0 - 4.0 1.0 - 2.0 - 4.0	0.2 - 0.3 - 0.4 0.2 - 0.3 - 0.4	
高速仕上げ	連続 断続	ブレーカなし				KBN60M PT600M	0.4 0.8	200 - 300 - 400 200 - 250 - 350	0.1 - 0.3 - 0.5 0.1 - 0.5 - 1.0	0.1 - 0.15 - 0.2 0.1 - 0.2 - 0.4	
ダクタイル鋳鉄 FCD500 FCD600 等	HB ≦ 270	仕上げ (光沢重視)		連続 断続	全周	PV7005 PV720	0.8 0.8	150 - 250 - 300 120 - 200 - 250	0.5 - 1.0 - 1.5 0.5 - 1.0 - 1.5	0.1 - 0.2 - 0.3 0.08 - 0.15 - 0.2	
		中切削		連続 断続	KG	CA310 CA315	0.8 1.2	150 - 200 - 250 120 - 180 - 220	0.5 - 2.0 - 2.5 0.5 - 2.0 - 2.5	0.1 - 0.2 - 0.3 0.08 - 0.15 - 0.2	
		荒加工		連続 断続	KG KH	CA315 CA320	0.8 1.2	150 - 200 - 250 120 - 180 - 220	1.0 - 2.0 - 4.0 1.0 - 2.0 - 4.0	0.2 - 0.3 - 0.4 0.2 - 0.3 - 0.4	
		高速仕上げ (虹色面光沢)		連続	ブレーカなし	KPD001	0.4	300 - 800 - 2000	0.05 - 0.5 - 1.0	0.05 - 0.1 - 0.15	
		仕上げ (長寿命)		連続 断続	A3	PDL025	0.4 0.8	400 - 500 - 700 400 - 500 - 700	0.5 - 1.0 - 2.0 0.5 - 1.0 - 2.0	0.1 - 0.2 - 0.25 0.1 - 0.2 - 0.25	
		N		非鉄金属 銅・銅合金 アルミニウム アルミニウム合金 (Si10%以下) 等	HB ≦ 100	仕上げ	連続 断続	A3	KW10	0.8 0.8	400 - 500 - 700 400 - 500 - 700
中切削	連続 断続		AH			KW10	0.8 0.8	200 - 300 - 500 200 - 300 - 500	1.0 - 2.0 - 3.5 1.0 - 2.0 - 3.5	0.1 - 0.3 - 0.4 0.1 - 0.3 - 0.4	
精密仕上げ (虹色面光沢)	連続 断続		ブレーカなし			KPD001	0.4 0.4	100 - 150 - 180 70 - 120 - 150	0.05 - 0.3 - 0.5 0.05 - 0.3 - 0.5	0.03 - 0.1 - 0.15 0.03 - 0.07 - 0.1	
仕上げ	連続 断続		MQ			SW05	0.4 0.4	40 - 70 - 100 40 - 70 - 100	0.2 - 0.5 - 1.0 0.2 - 0.5 - 1.0	0.05 - 0.2 - 0.3 0.05 - 0.15 - 0.2	
チタン合金 Ti-6Al-4V 等	HB ≦ 400		中切削	連続 断続	MU	SW05	0.8 0.8	40 - 60 - 80 40 - 60 - 80	0.5 - 1.0 - 3.0 0.5 - 1.0 - 3.0	0.1 - 0.25 - 0.35 0.1 - 0.2 - 0.3	
			仕上げ	連続 断続	MQ	PR005S PR015S	0.4 0.8	30 - 55 - 90 25 - 45 - 70	0.2 - 0.3 - 1.0 0.2 - 0.5 - 1.0	0.05 - 0.08 - 0.15 0.05 - 0.1 - 0.2	
			中切削	連続 断続	SQ	PR005S PR015S	0.8 0.8	30 - 55 - 90 25 - 45 - 70	0.3 - 0.5 - 1.5 0.3 - 0.5 - 1.5	0.1 - 0.17 - 0.35 0.1 - 0.17 - 0.35	
			荒加工	連続 断続	SX	PR005S PR015S	- -	30 - 55 - 90 25 - 45 - 70	0.5 - 2.0 - 4.0 0.5 - 2.0 - 4.0	0.15 - 0.3 - 0.45 0.15 - 0.3 - 0.45	
S	耐熱合金		HB ≦ 350	仕上げ	連続 断続	MQ	PR005S PR015S	0.4 0.8	30 - 55 - 90 25 - 45 - 70	0.2 - 0.3 - 1.0 0.2 - 0.5 - 1.0	0.05 - 0.08 - 0.15 0.05 - 0.1 - 0.2
				中切削	連続 断続	SQ	PR005S PR015S	0.8 0.8	30 - 55 - 90 25 - 45 - 70	0.3 - 0.5 - 1.5 0.3 - 0.5 - 1.5	0.1 - 0.17 - 0.35 0.1 - 0.17 - 0.35
				荒加工	連続 断続	SX	PR005S PR015S	- -	30 - 55 - 90 25 - 45 - 70	0.5 - 2.0 - 4.0 0.5 - 2.0 - 4.0	0.15 - 0.3 - 0.45 0.15 - 0.3 - 0.45
	焼入れ鋼 高硬度材		40~50 HRC	仕上げ	連続 断続	PQ 全周	CA515	0.8 0.8	60 - 100 - 120 30 - 50 - 70	0.1 - 0.3 - 0.5 0.1 - 0.3 - 0.5	0.05 - 0.08 - 0.1 0.05 - 0.08 - 0.1
		仕上げ		連続 断続	ブレーカなし	PT600M	0.8 1.2	60 - 80 - 100 30 - 40 - 60	0.2 - 0.5 - 0.7 0.2 - 0.5 - 0.7	0.05 - 0.1 - 0.15 0.05 - 0.1 - 0.15	
		仕上げ		連続 断続	ME MET	KBN05M	0.8 1.2	100 - 150 - 200 90 - 140 - 180	0.05 - 0.3 - 0.5 0.05 - 0.3 - 0.5	0.05 - 0.08 - 0.1 0.05 - 0.08 - 0.1	
H	SKD11 SKD61 等	50~68 HRC	中切削	連続 断続	ブレーカなし	KBN900	1.2 丸駒	80 - 100 - 120 70 - 90 - 110	0.5 - 1.0 - 2.0 0.3 - 0.7 - 1.0	0.05 - 0.1 - 0.2 0.05 - 0.1 - 0.15	