

N



ポリゴンテーパシャンク **N2**

CN チップ用	N4
DN チップ用	N6
TN チップ用	N8
VN チップ用	N10
WN チップ用	N12
VB / VC チップ用	N13
GBA チップ用	N15
GDM / GDG チップ用	N16
ねじ切り用	N17

複合加工機用旋削工具(HSK-T) **N18**

角シャンク取付用ホルダ	N20
CN チップ用	N22
DN チップ用	N24
TN チップ用	N26
WN チップ用	N28
VB チップ用	N30
GBA チップ用 / ねじ切り用	N32

花弁アダプタ方式クイックチェンジシステム **N34**

カートリッジ **N36**

ポリゴンテーパシャンク

PSC規格互換工具
 JIS B 6066-1 2面拘束形ポリゴンテーパシャンク及び主軸端
 ISO26623-1 Polygonal taper interface with flange contact surface

1 高剛性

ポリゴンテーパ形状とフランジ端面の2面拘束により高剛性を発揮



2 高精度

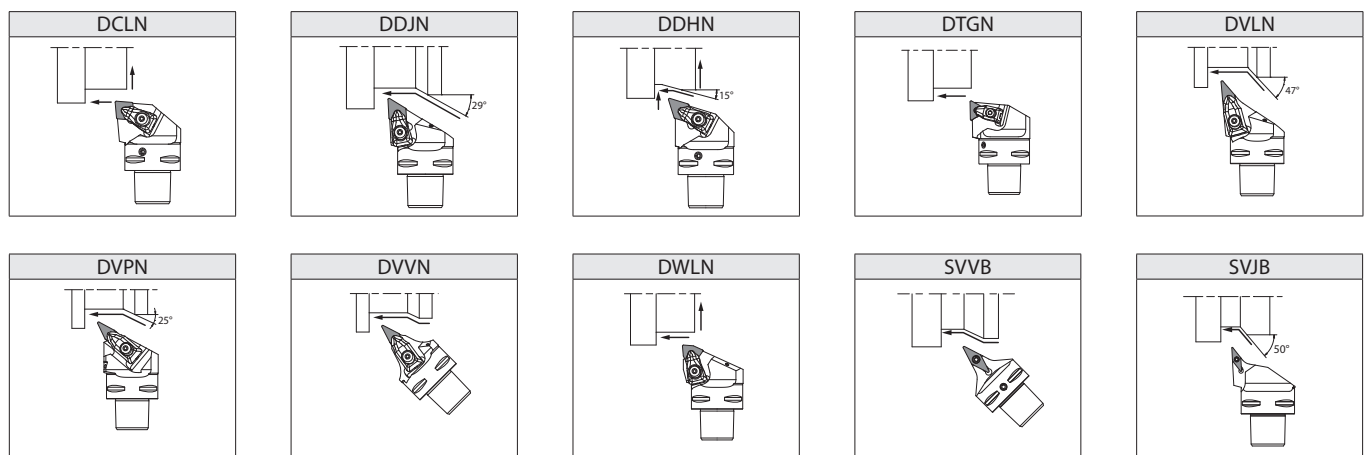
良好な繰返し取付精度($\pm 2\mu\text{m}$ 以内)
 切削トルクの3面均等配分により、剛性とセンタリング性向上



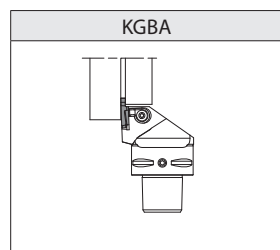
3面均等配分により、
剛性とセンタリング性向上

N

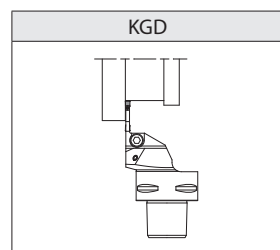
ツリーリング機器



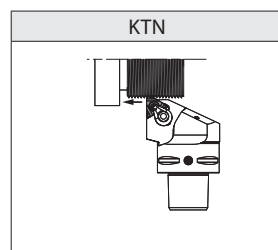
溝入れ



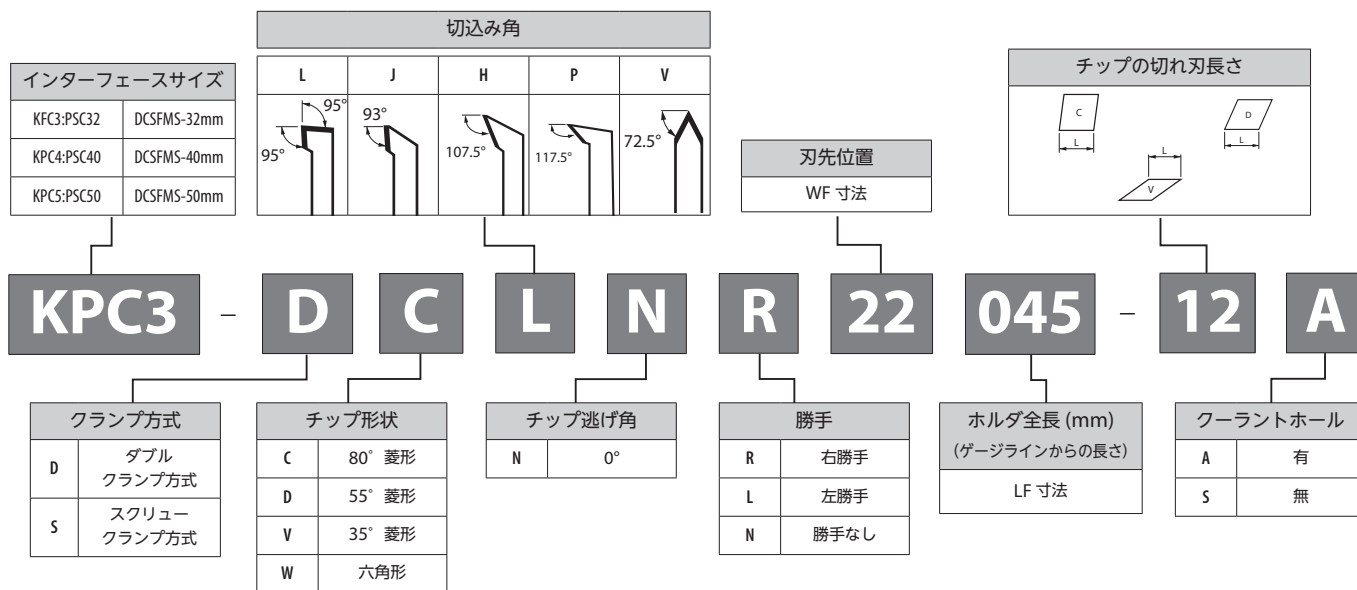
溝入れ・突切り



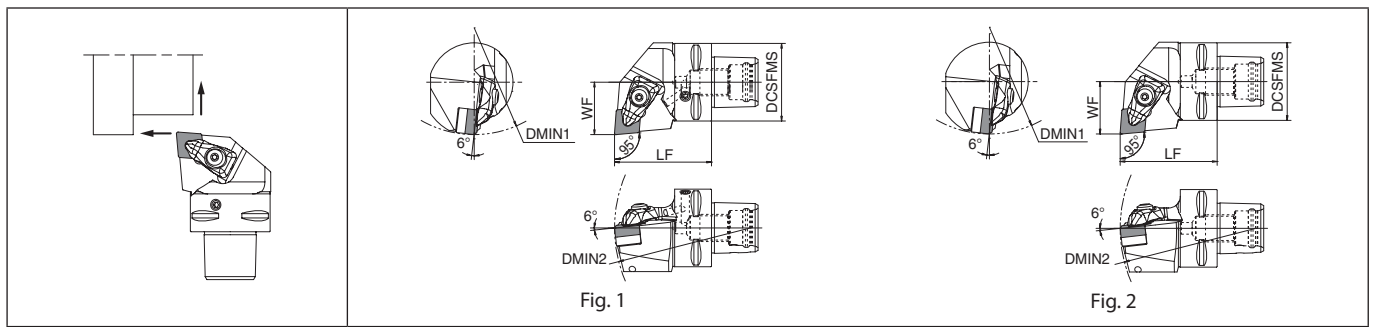
ねじ切り



型番の見方 (外径加工用)



DCLN (外径 / 端面加工)



本図は右勝手(R)を示す

ホルダ寸法

型番	在庫		クランクホルダ	寸法(mm)					基準コーナー(RE)	横すくい角(°)	切れ刃傾き角(°)	Fig.	適合チップ
	R	L		DCSFMS	LF	WF	DMIN1	DMIN2					
KPC3-DCLN% 22045-12A	●	●	有	32	45	22	60	121	0.8	-6	-6	1	CN□A1204... CN□G1204... CN□M1204...
KPC4-DCLN% 27050-12A	●	●		40	50	27	110	140					
KPC5-DCLN% 35060-12A	●	●		50	60	35	165	165					
KPC3-DCLN% 22045-12S	●	●	無	32	45	22	60	121	0.8	-6	-6	2	
KPC4-DCLN% 27050-12S	●	●		40	50	27	110	140					
KPC5-DCLN% 35060-12S	●	●		50	60	35	165	165					

型番	部品									
	クランプ	スクリュー	スプリング	シート	シート*	シート	シート*	シート スクリュー	シート スクリュー	レンチ
KPC3-DCLN% 22045-12A				-	-	SP-441P	SP-441P-C	-	M3X8	
KPC4-DCLN% 27050-12A				DC-44	DC-44-C	-	-	SB-4085TR	-	
KPC5-DCLN% 35060-12A				DC-44	DC-44-C	-	-	SB-4085TR	-	
KPC3-DCLN% 22045-12S				-	-	SP-441P	SP-441P-C	-	M3X8	
KPC4-DCLN% 27050-12S				DC-44	DC-44-C	-	-	SB-4085TR	-	
KPC5-DCLN% 35060-12S				DC-44	DC-44-C	-	-	SB-4085TR	-	

クランク圧最大7MPa

コーナー(RE)=1.2mm以上のチップをご使用の際は、被削材との干渉防止のため、ホルダもしくはシートに追加加工が必要となる場合があります。

SXプレーカをご使用の際は別売りのシート(-Cタイプ)への交換が必要となります。

推奨締付トルク : 3.9N・m

● : 標準在庫

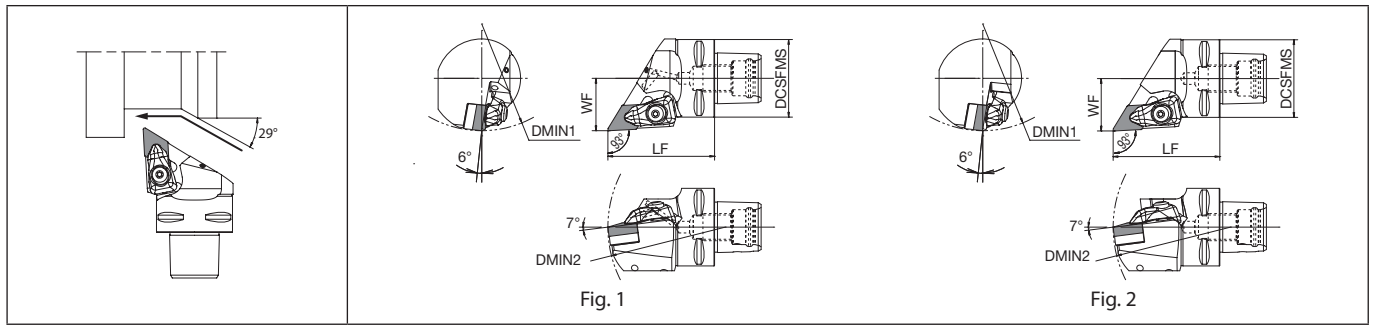
適合チップ

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								
プレーカ	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								
プレーカ	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	中切削	中~荒	中~荒	軟鋼 小切込み	軟鋼 仕上げ
形状								
プレーカ	全周	PH	PX	R/L	25R	Z	XF	XP
ページ	B18	B18	B19	B23	B23	B23	B19	B19
用途	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	ステンレス鋼 / 耐熱合金
形状								
プレーカ	XQ	XS	SK	FP-TK	TK	MQ	MS	MU
ページ	B19	B19	B19	B19	B20	B20	B20	B20
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	B21	B21	B21	B22	B22	B22	B22	B113
用途	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	高硬度材
形状								
プレーカ	25-A3	AH	ダイヤモンド	SQ	SG	25-SX	CBN	HH
ページ	B23	B23	C34	B20	B21	B21	C8	C9
用途	高硬度材	高硬度材						
形状								
プレーカ	HL	HD						
ページ	C9	C9						



ターニング機器

DDJN (外径 / 微い加工)



ホルダ寸法

本図は右勝手(R)を示す

型番	在庫		クラーントホル	寸法 (mm)						標準コーナR(RE)	横すくい角(°)	切れ刃傾き角(°)	Fig.	部品						適合チップ
	R	L		DCSFMS	LF	WF	DMIN1	DMIN2	クランプ					スクリュー	スプリング	シート	シートスクリュー	レンチ		
KPC3-DDJN% 22050-15A	●	●	有	32	50	22		121	0.8	-6	-7	1	CP-3D-S	CS-3D-TR	SP-3D	DD-44 (DD-43*)	SB-4085TRP	FT-15	DN□A1504... DN□G1504... DN□M1504...	
KPC4-DDJN% 27055-15A	●	●		40	55	27	110	145												
KPC5-DDJN% 35060-15A	●	●		50	60	35		165												
KPC3-DDJN% 22050-15S	●	●	無	32	50	22		121	0.8	-6	-7	2	CP-3D-S	CS-3D-TR	SP-3D	DD-44 (DD-43*)	SB-4085TRP	FT-15	DN□A1504... DN□G1504... DN□M1504...	
KPC4-DDJN% 27055-15S	●	●		40	55	27	110	145												
KPC5-DDJN% 35060-15S	●	●		50	60	35		165												

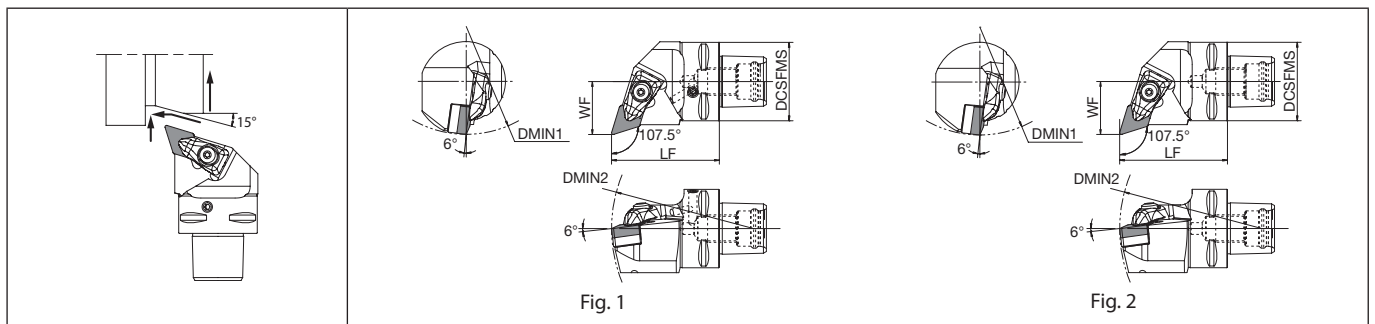
クラーント圧最大7MPa

コーナR(RE)=1.2mm以上のチップをご使用の際は、被削材との干渉防止のため、ホルダもしくはシートに追加加工が必要となる場合があります。

()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。

推奨締付トルク：3.9N・m

DDHN (外径 / 端面 / 微い加工)



ホルダ寸法

本図は右勝手(R)を示す

型番	在庫		クラーントホル	寸法 (mm)						標準コーナR(RE)	横すくい角(°)	切れ刃傾き角(°)	Fig.	部品						適合チップ
	R	L		DCSFMS	LF	WF	DMIN1	DMIN2	クランプ					スクリュー	スプリング	シート	シートスクリュー	レンチ		
KPC3-DDHN% 22050-15A	●	●	有	32	50	22		121	0.8	-6	-6	1	CP-3D-S	CS-3D-TR	SP-3D	DD-44 (DD-43*)	SB-4085TRP	FT-15	DN□A1504... DN□G1504... DN□M1504...	
KPC4-DDHN% 27055-15A	●	●		40	55	27	110	145												
KPC5-DDHN% 35060-15A	●	●		50	60	35		165												
KPC3-DDHN% 22050-15S	●	●	無	32	50	22		121	0.8	-6	-6	2	CP-3D-S	CS-3D-TR	SP-3D	DD-44 (DD-43*)	SB-4085TRP	FT-15	DN□A1504... DN□G1504... DN□M1504...	
KPC4-DDHN% 27055-15S	●	●		40	55	27	110	145												
KPC5-DDHN% 35060-15S	●	●		50	60	35		165												

クラーント圧最大7MPa

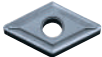



コーナR(RE)=1.2mm以上のチップをご使用の際は、被削材との干渉防止のため、ホルダもしくはシートに追加加工が必要となる場合があります。

()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。

推奨締付トルク：3.9N・m

●：標準在庫

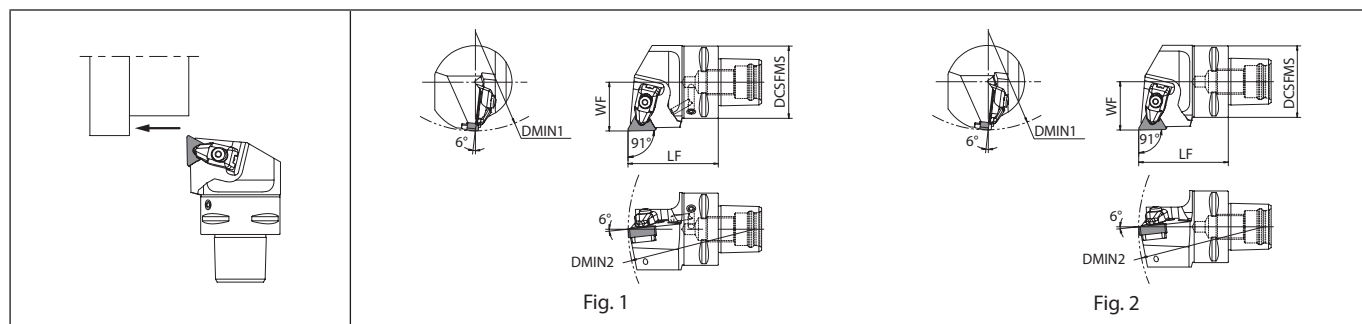
適合チップ

用途	仕上げ	仕上げ	仕上げ~中	仕上げ~中	仕上げ~中	仕上げ~中	中切削	中~荒
形状								
ブレード	PP	GP	PQ	HQ	CQ	CJ	TN-V	G5
ページ	B24	B24	B24	B25	B25	B25	B25	B25
用途	中~荒	中~荒	中~荒	中~荒	荒加工	荒加工	荒加工	中切削
形状								
ブレード	PG	PS	PT	GT	全周	PH	PX	R/L
ページ	B26	B26	B26	B26	B27	B27	B27	B31
用途	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	中~荒	ステンレス鋼 / 耐熱合金
形状								
ブレード	XF	XP	XQ	XS	SK	R-LD	FP-TK	TK
ページ	B27	B27	B27	B27	B28	B28	B28	B28
用途	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	鋳鉄	鋳鉄
形状								
ブレード	MQ	MS	MU	KQ	KG	KH	C	ZS
ページ	B28	B29	B29	B30	B30	B30	B30	B30
用途	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	耐熱合金	耐熱合金
形状								
ブレード	GC	プレーカなし	セラミック	%A-A3	AH	ダイヤモンド	SQ	SG
ページ	B30	B31	B114	B31	B31	C35	B29	B29
用途	高硬度材 / 鋳鉄	高硬度材	高硬度材	高硬度材				
形状								
ブレード	CBN	HH	HL	HD				
ページ	C10	C11	C11	C11				



ツリーリング機器

DTGN (外径加工)



本図は右勝手(R)を示す

ホルダ寸法

型番	在庫		クランフトホルダ	寸法(mm)					基準コーナー(RE)	横すくい角(°)	切れ刃傾き角(°)	Fig.	適合チップ
	R	L		DCSFMS	LF	WF	DMIN1	DMIN2					
KPC3-DTGN% 22040-16A	●	●	有	32	40	22	116	0.8	-6	-6	1	TN□A1604... TN□G1604... TN□M1604...	
KPC4-DTGN% 27050-16A	●	●		40	50	27	110						140
KPC5-DTGN% 35060-16A	●	●		50	60	35	165						165
KPC3-DTGN% 22040-16S	●	●	無	32	40	22	116	0.8	-6	-6	2	TN□A1604... TN□G1604... TN□M1604...	
KPC4-DTGN% 27050-16S	●	●		40	50	27	110						140
KPC5-DTGN% 35060-16S	●	●		50	60	35	165						165

型番	部品						
	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	シート スクリュー	レンチ (別売り)
KPC3-DTGN% 22040-16A	CP-2D	CS-2D	SP-2D	LW-2.5	DT-32	SB-3080TR	FT-10
KPC4-DTGN% 27050-16A							
KPC5-DTGN% 35060-16A							
KPC3-DTGN% 22040-16S	CP-2D	CS-2D	SP-2D	LW-2.5	DT-32	SB-3080TR	FT-10
KPC4-DTGN% 27050-16S							
KPC5-DTGN% 35060-16S							

クランフト圧最大7MPa
 コーナR(RE)=1.6mm以上のチップをご使用の際は、被削材との干渉防止のため、ホルダもしくはシートに追加加工が必要となる場合があります。
 推奨締付トルク：1.7N・m

N

ツリーリング
機器

●:標準在庫

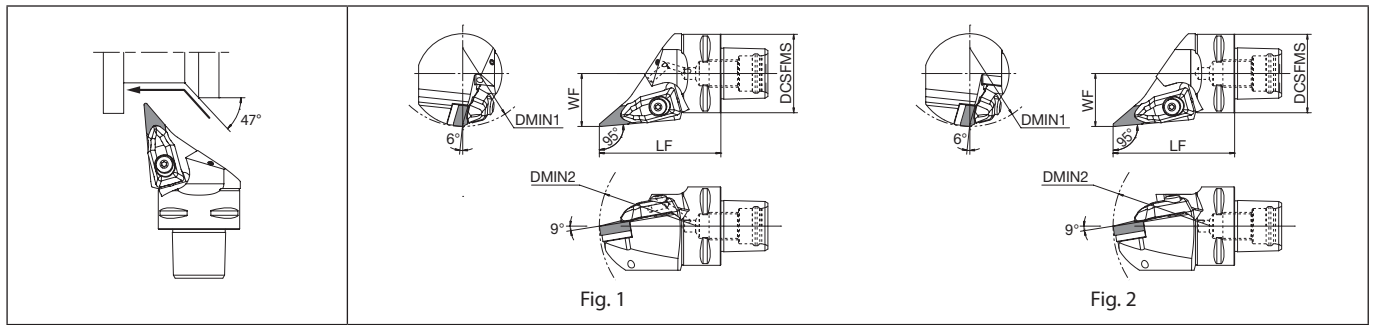
適合チップ

用途	仕上げ	仕上げ	仕上げ~中	仕上げ~中	仕上げ~中	中~荒	中~荒	中~荒
形状								
ブレード	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								
ブレード	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	高切込み
形状								
ブレード	%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								
ブレード	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	鋳鉄 / 高硬度材	アルミ・非鉄	アルミ・非鉄
形状								
ブレード	KH	C	ZS	GC	プレーカなし	セラミック	%L-A3	AH
ページ	B43	B43	B43	B43	B44	B118	B44	B44
用途	アルミ・非鉄	耐熱合金	高硬度材 / 鋳鉄					
形状								
ブレード	ダイヤモンド	SG	CBN					
ページ	C36	B43	C13					



ターニング機器

DVLN (外径 / 微い加工)



ホルダ寸法

本図は右勝手(R)を示す

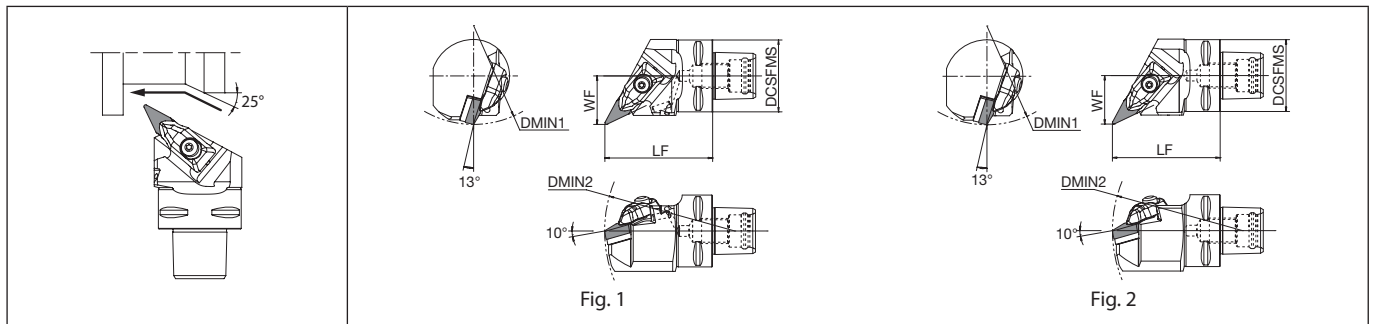
型番	在庫		クラーントホール	寸法 (mm)						基準コーナR(RE)	横すくい角 (°)	切れ刃傾き角 (°)	Fig.	部品						適合チップ
	R	L		DCSFMS	LF	WF	DMIN1	DMIN2	クランプ					スクリュー	スプリング	シート	シートスクリュー	レンチ		
	KPC3-DVLN%L 22058-16A	●		●	有	32	58	22										1	CP-5D-S	
KPC4-DVLN%L 27062-16A	●	●	有	40	62	27	80	100	0.8	-6	-9	1	CP-5D-S	CS-3D-TR	SP-3D	DV-33	SB-4085TR	FT-15	VN□A1604... VN□G1604... VN□M1604...	
KPC5-DVLN%L 35065-16A	●	●	有	50	65	35							CP-5D-S	CS-3D-TR	SP-3D	DV-33	SB-4085TR	FT-15	VN□A1604... VN□G1604... VN□M1604...	
KPC3-DVLN%L 22058-16S	●	●	無	32	58	22						2	CP-5D-S	CS-3D-TR	SP-3D	DV-33	SB-4085TR	FT-15	VN□A1604... VN□G1604... VN□M1604...	
KPC4-DVLN%L 27062-16S	●	●	無	40	62	27	80	100	0.8	-6	-9	2	CP-5D-S	CS-3D-TR	SP-3D	DV-33	SB-4085TR	FT-15	VN□A1604... VN□G1604... VN□M1604...	
KPC5-DVLN%L 35065-16S	●	●	無	50	65	35							CP-5D-S	CS-3D-TR	SP-3D	DV-33	SB-4085TR	FT-15	VN□A1604... VN□G1604... VN□M1604...	

クラーント圧最大7MPa

コーナR(RE)=1.2mm以上のチップをご使用の際は、被削材との干渉防止のため、ホルダもしくはシートに追加加工が必要となる場合があります。

推奨締付トルク：3.9N・m

DVPN (外径 / 端面 / 微い加工)



ホルダ寸法

本図は右勝手(R)を示す

型番	在庫		クラーントホール	寸法 (mm)						基準コーナR(RE)	横すくい角 (°)	切れ刃傾き角 (°)	Fig.	部品						適合チップ
	R	L		DCSFMS	LF	WF	DMIN1	DMIN2	クランプ					スクリュー	スプリング	シート	シートスクリュー	レンチ		
	KPC3-DVPN%L 22055-16A	●		●	有	32	55	22						130				1	CP-5D-S	
KPC4-DVPN%L 27060-16A	●	●	有	40	60	27	110	145	0.8	-13	-10	1	CP-5D-S	CS-3D-TR	SP-3D	DV-33	SB-4085TR	FT-15	VN□A1604... VN□G1604... VN□M1604...	
KPC5-DVPN%L 35065-16A	●	●	有	50	65	35		165					CP-5D-S	CS-3D-TR	SP-3D	DV-33	SB-4085TR	FT-15	VN□A1604... VN□G1604... VN□M1604...	
KPC3-DVPN%L 22055-16S	●	●	無	32	55	22		130				2	CP-5D-S	CS-3D-TR	SP-3D	DV-33	SB-4085TR	FT-15	VN□A1604... VN□G1604... VN□M1604...	
KPC4-DVPN%L 27060-16S	●	●	無	40	60	27	110	145	0.8	-13	-10	2	CP-5D-S	CS-3D-TR	SP-3D	DV-33	SB-4085TR	FT-15	VN□A1604... VN□G1604... VN□M1604...	
KPC5-DVPN%L 35065-16S	●	●	無	50	65	35		165					CP-5D-S	CS-3D-TR	SP-3D	DV-33	SB-4085TR	FT-15	VN□A1604... VN□G1604... VN□M1604...	

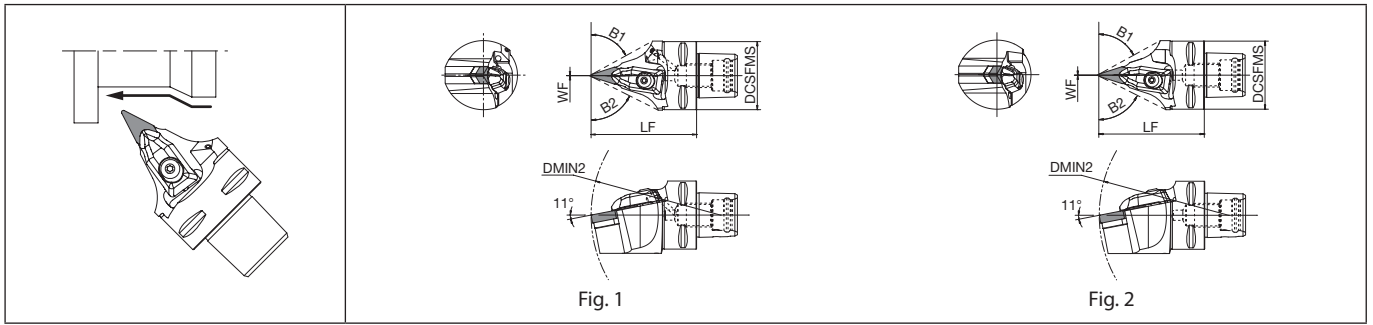
クラーント圧最大7MPa

コーナR(RE)=1.2mm以上のチップをご使用の際は、被削材との干渉防止のため、ホルダもしくはシートに追加加工が必要となる場合があります。

推奨締付トルク：3.9N・m

●：標準在庫

DVNN (外径 / 微い加工)



本図は右勝手(R)を示す

ホルダ寸法

型番	在庫	クラーントホール	寸法 (mm)						角度 (°)	標準コーナR(RE)	Fig.	部品						適合チップ
			DCSFMS	LF	WF	DMIN2	B1	B2				クランプ	スクリュー	スプリング	シート	シートスクリュー	レンチ	
KPC4-DVNN 00062-16A	●	有	40	62	0	152	61	63	0.8	1							VN□A1604... VN□G1604... VN□M1604...	
KPC5-DVNN 00065-16A	●	有	50	65	0	170	59	59	0.8	1								
KPC3-DVNN 00058-16S	●	無	32	58	0	140	68	68	0.8	2								
KPC4-DVNN 00062-16S	●		40	62	0	152	61	63										
KPC5-DVNN 00065-16S	●		50	65	0	170	59	59										

クラーント圧最大7MPa

コーナR(RE)=1.2mm以上のチップをご使用の際は、被削材との干渉防止のため、ホルダもしくはシートに追加加工が必要となる場合があります。

角度B1・B2は刃先とホルダを結んだ干渉角度を示します。

推奨締付トルク : 3.9N・m

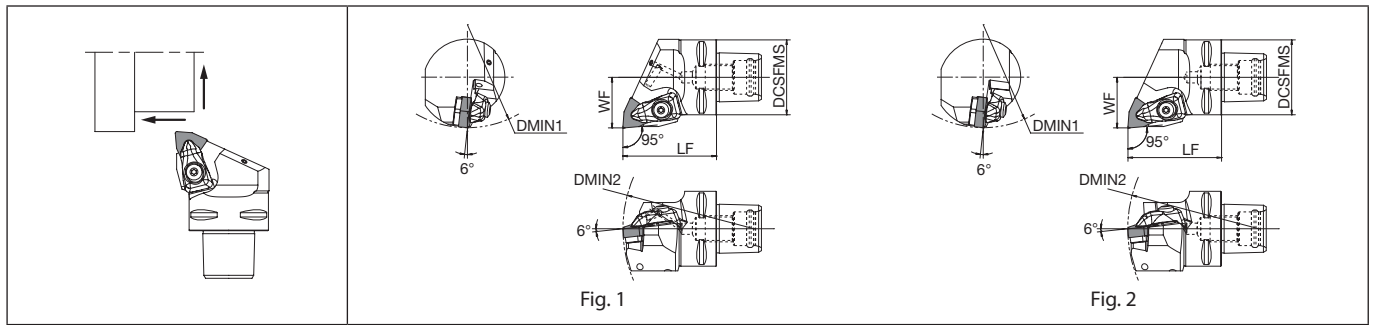
適合チップ

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								
プレーカ	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								
プレーカ	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								
プレーカ	プレーカなし	セラミック	ダイヤモンド	SG	CBN			
ページ	B49	B119	C37	B48	C14			

●: 標準在庫

N
ツリーリング機器

DWLN (外径 / 端面加工)



本図は右勝手(R)を示す

ホルダ寸法

型番	在庫		クランフトホール	寸法 (mm)				標準コーナR(RE)	横すくい角 (°)	切れ刃傾き角 (°)	Fig.	部品						適合チップ	
	R	L		DCSFMS	LF	WF	DMIN1					DMIN2	クランプ	スクリュー	スプリング	シート	シートスクリュー		レンチ
KPC3-DWLN%L 22047-08A	●	●	有	32	47	22	121			1	CP-3D-S	CS-3D-TR	SP-3D	DW-42	SB-4085TR	FT-15	WN□A0804... WN□G0804... WN□M0804...		
KPC4-DWLN%L 27050-08A	●	●	有	40	50	27	110	140	0.8	-6	-6	1	CP-3D-S	CS-3D-TR	SP-3D	DW-42	SB-4085TR	FT-15	WN□A0804... WN□G0804... WN□M0804...
KPC5-DWLN%L 35060-08A	●	●	有	50	60	35	165												
KPC3-DWLN%L 22047-08S	●	●	無	32	47	22	121			2	CP-3D-S	CS-3D-TR	SP-3D	DW-42	SB-4085TR	FT-15	WN□A0804... WN□G0804... WN□M0804...		
KPC4-DWLN%L 27050-08S	●	●	無	40	50	27	110	140	0.8	-6	-6	2	CP-3D-S	CS-3D-TR	SP-3D	DW-42	SB-4085TR	FT-15	WN□A0804... WN□G0804... WN□M0804...
KPC5-DWLN%L 35060-08S	●	●	無	50	60	35	165												

クランフト圧最大7MPa
推奨締付トルク: 3.9N・m

適合チップ

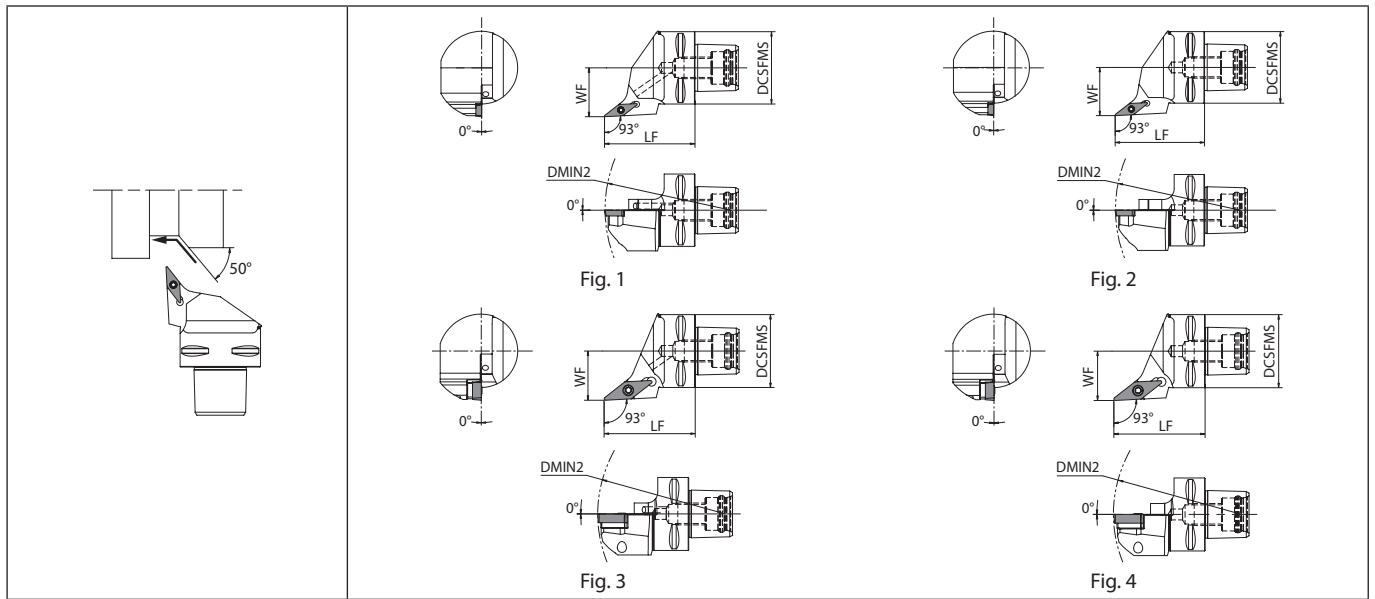
用途	仕上げ	仕上げ	仕上げ~中	仕上げ~中	仕上げ	仕上げ	仕上げ~中	仕上げ~中
形状								
プレーカ	WF	WP	WE	WQ	PP	GP	PQ	HQ
ページ	B50	B50	B50	B50	B50	B50	B50	B51
用途	仕上げ~中	仕上げ~中	中~荒	中~荒	中~荒	中~荒	中~荒	荒加工
形状								
プレーカ	CQ	CJ	GS	PG	PS	PT	GT	全周
ページ	B51	B51	B51	B51	B51	B51	B52	B52
用途	荒加工	軟鋼仕上げ	軟鋼中切削	軟鋼荒加工	ステンレス鋼 / 耐熱合金	ステンレス鋼 / 耐熱合金	ステンレス鋼 / 耐熱合金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

●: 標準在庫

N

ツリーリング機器

SVJB (外径 / 微い加工)



本図は右勝手(R)を示す

ホルダ寸法

型番	在庫		クランクホール	寸法 (mm)				標準コーナR(RE)	Fig.	部品						適合チップ
	R	L		DCSEFMS	LF	WF	DMIN2			クランプスクリュー	レンチ	レンチ	シート	シートスクリュー	レンチ	
KPC3-SVJB ^{%)} 22040-11A	●	●	有	32	40	22	116	0.4	1	SB-2570TR	-	FT-8	-	-	-	VB□T1103... VB□W1103...
KPC4-SVJB ^{%)} 27050-11A	●	●		40	50	27	140									
KPC5-SVJB ^{%)} 35060-11A	●	●		50	60	35	165									
KPC3-SVJB ^{%)} 22040-11S	●	●	無	32	40	22	116	0.4	2	SB-2570TR	-	FT-8	-	-	-	VB□T1103... VB□W1103...
KPC4-SVJB ^{%)} 27050-11S	●	●		40	50	27	140									
KPC5-SVJB ^{%)} 35060-11S	●	●		50	60	35	165									
KPC3-SVJB ^{%)} 22047-16A	●	●	有	32	47	22	116	0.8	3	SB-40125TRN	FT-15	-	SVN-32N (SVN-32S*)	SS-4N	LW-4	VB□T1604... VB□W1604... VC□T1604...
KPC4-SVJB ^{%)} 27050-16A	●	●		40	50	27	140									
KPC5-SVJB ^{%)} 35060-16A	●	●		50	60	35	165									
KPC3-SVJB ^{%)} 22047-16S	●	●	無	32	47	22	116	0.8	4	SB-40125TRN	FT-15	-	SVN-32N (SVN-32S*)	SS-4N	LW-4	VB□T1604... VB□W1604... VC□T1604...
KPC4-SVJB ^{%)} 27050-16S	●	●		40	50	27	140									
KPC5-SVJB ^{%)} 35060-16S	●	●		50	60	35	165									

クランク圧最大7MPa

コーナR(RE)=0.8mm以上のチップをご使用の際は、被削材との干渉防止のため、ホルダに追加加工が必要となる場合があります。

コーナR(RE)=1.2mm以上のチップをご使用の際は、被削材との干渉防止のため、ホルダもしくはシートに追加加工が必要となる場合があります。

コーナR(RE)=0.2, 0.4mmのチップをご使用の際は、*印のシート(別売り)のご使用を推奨します。

推奨締付トルク VB□□1103タイプ: 1.2N・m VB(C)□□1604タイプ: 3.5N・m

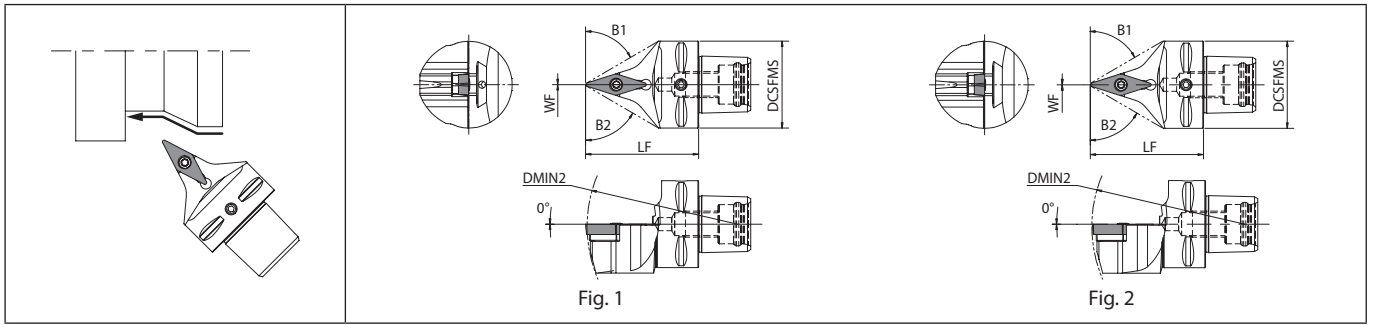
●: 標準在庫

N



ツリーリング機器

SVVB (外径 / 微い加工)



ホルダ寸法

型番	在庫	クラントホール	寸法 (mm)					角度 (°)	基準コーナR(RE)	Fig.	部品					適合チップ	
			DCSFMS	LF	WF	DMIN2	B1				B2	クランプ	レンチ	シート	シート		レンチ
												スクリュー		スクリュー			
KPC3-SVVBN 00048-16A	●	有	32	48	0	116	62	62	0.8	1	SB-40125TRN	FT-15	SS-4N	SVN-32N (SVN-32S*)	LW-4	VB-T1604... VB-W1604... VC-T1604...	
KPC4-SVVBN 00052-16A	●		40	52	0	140	59	59									
KPC5-SVVBN 00060-16A	●		50	60	0	165	56	56									
KPC3-SVVBN 00048-16S	●	無	32	48	0	116	62	62	0.8	2	SB-40125TRN	FT-15	SS-4N	SVN-32N (SVN-32S*)	LW-4	VB-T1604... VB-W1604... VC-T1604...	
KPC4-SVVBN 00052-16S	●		40	52	0	140	59	59									
KPC5-SVVBN 00060-16S	●		50	60	0	165	56	56									

クラント圧最大7MPa
 コーナR(RE)=0.2, 0.4mmのチップをご使用の際は、*印のシート(別売り)のご使用を推奨します。
 角度B1・B2は刃先とホルダを結んだ干渉角度を示します。
 推奨締付トルク: 3.5N・m

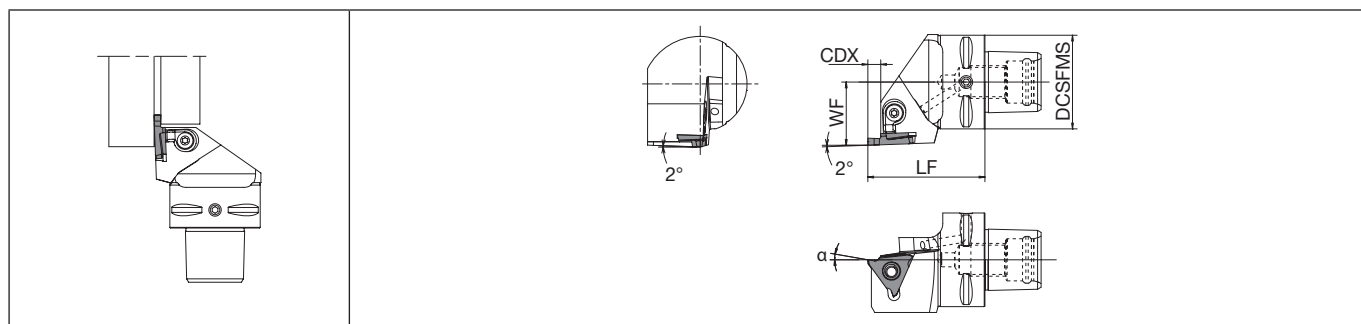
N

適合チップ

用途	仕上げ	仕上げ	仕上げ	仕上げ~中	仕上げ	仕上げ	仕上げ~中	アルミ・非鉄
形状								
ブレード	PP	GP	VF	HQ	%-F	%-FSF	%-Y	ダイヤモンド
ページ	B97, B100	B97	B97	B97	B98	B98	B99, B101	C49
用途	高硬度材							
形状								
ブレード	CBN							
ページ	C26							

●: 標準在庫

KGBA (外径浅溝入れ)



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、左勝手(L)ホルダには左勝手(L)チップが適合します

ホルダ寸法

型番	在庫		クラーントホール	寸法(mm)				部品		適合チップ G6~G12
	R	L		DCSFMS	LF	WF	CDX	クランプ セット	レンチ	
	●	●								
KPC3-KGBA [®] /L 22040-16	●	●		32	40	22		LGBA-16 [®] /S	FT-15	GBA32 [®] /L タイプ
KPC4-KGBA [®] /L 27050-16	●	●	有	40	50	27	2.5			
KPC5-KGBA [®] /L 35060-16	●	●		50	60	35				
KPC3-KGBA [®] /L 22040-2215	●	●		32	40	22		LGBA-22 [®] /S	FT-15	GBA43 [®] /L タイプ
KPC4-KGBA [®] /L 27050-2215	●	●	有	40	50	27	4			
KPC5-KGBA [®] /L 35060-2215	●	●		50	60	35				
KPC3-KGBA [®] /L 22040-2225	●	●		32	40	22		LGBA-22 [®] /S	FT-15	
KPC4-KGBA [®] /L 27050-2225	●	●	有	40	50	27	5.5			
KPC5-KGBA [®] /L 35060-2225	●	●		50	60	35				
KPC3-KGBA [®] /L 22040-2235	●	●		32	40	22		LGBA-22 [®] /S	FT-15	
KPC4-KGBA [®] /L 27050-2235	●	●	有	40	50	27	5.5			
KPC5-KGBA [®] /L 35060-2235	●	●		50	60	35				

クラーント圧最大7MPa

CDX: ホルダ面から刃先までの距離を示します。実際の加工可能深さは、チップのCDXになります。

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

チップ取付時のすくい角: α (下記表参照)

GBA-GMチップ取付時のすくい角(α)

α	チップ型番
10°	GBA43 [®] /L150-020GM
15°	GBA43 [®] /L175-020GM ~ GBA43 [®] /L265-030GM
12°	GBA43 [®] /L300-030GM ~ GBA43 [®] /L400-040GM

αはチップ取付時の溝幅中央すくい角を示す

GBA-MYチップ取付時のすくい角(α)

α	チップ型番
15°	GBA43 [®] /L175-020MY ~ GBA43 [®] /L350-030MY
14°	GBA43 [®] /L400-040MY

αはチップ取付時の溝幅中央すくい角を示す

GBAチップ取付時のすくい角(α)

GBA32 [®] /L○○○-○○○取付時		GBA43 [®] /L○○○-○○○取付時		GBA43 [®] /L○○○-○○○R (フルR) 取付時		
α	チップ材種	α	チップ材種	α	チップ材種	フルR型番
10°	TN620, TN90, PV7040 PR930, PR1215, PR1625, PR905 KPD001, KPD010	0°	KBN510, KBN525	10°	TN620, TN90, PV7040 PR930, PR1215, PR1625, PR905	050R ~ 150R
		10°	TN620, TC40N, TN90, PV7040 PR930, PR1215, PR1625, PR905 KPD001, KPD010			
20°	KW10	20°	KW10	14°	TN620, TN90, PV7040 PR930, PR1215, PR1625, PR905	200R
					KW10	050R ~ 200R

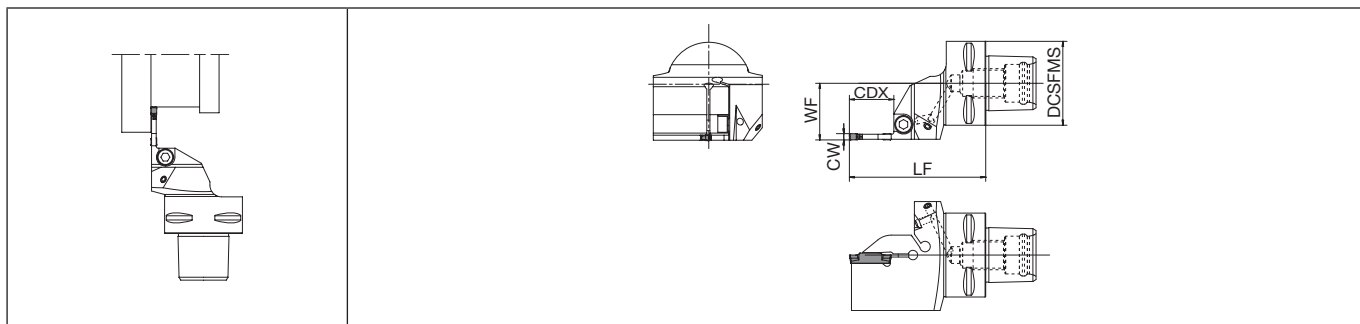
●: 標準在庫

N



ツリーリング
機器

KGD (溝入れ / 突切り)



本図は右勝手(R)を示す

ホルダ寸法

型番	在庫		ク ラ ン ト ホ ール	寸 法 (mm)						部 品		適合チップ ● G30~G33
	R	L		DCSEMS	LF	WF	CDX	CW min.	CW max.	クランプ ボルト	レンチ	
KPC3-KGD%	22050-2T10	● ●		32	50	22						GD..2020... GD..2220... GD..2420... GD..2520... GD..3020...
KPC4-KGD%	27055-2T10	● ●	有	40	55	27	10			HH5X16	LW-4	
KPC5-KGD%	35060-2T10	● ●		50	60	35						
KPC3-KGD%	22055-2T17	● ●		32	55	22						GD..2420... GD..2520... GD..3020...
KPC4-KGD%	27060-2T17	● ●	有	40	60	27	17			HH5X16	LW-4	
KPC5-KGD%	35060-2T17	● ●		50	60	35						
KPC3-KGD%	22050-3T10	● ●		32	50	22						GD..3020... GD..3520... GD..4020...
KPC4-KGD%	27055-3T10	● ●	有	40	55	27	10			HH5X16	LW-4	
KPC5-KGD%	35060-3T10	● ●		50	60	35						
KPC3-KGD%	22060-3T20	● ●		32	60	22						GD..4020... GD..5020...
KPC4-KGD%	27065-3T20	● ●	有	40	65	27	20			HH5X16	LW-4	
KPC5-KGD%	35065-3T20	● ●		50	65	35						
KPC3-KGD%	22050-4T10	● ●		32	50	22						GD..4020... GD..5020...
KPC4-KGD%	27055-4T10	● ●	有	40	55	27	10			HH5X16	LW-4	
KPC5-KGD%	35060-4T10	● ●		50	60	35						
KPC4-KGD%	27065-4T20	● ●	有	40	65	27	20	4	5	HH5X16	LW-4	
KPC5-KGD%	35065-4T20	● ●		50	65	35						
KPC4-KGD%	27070-4T25	● ●	有	40	70	27	25			HH5X16	LW-4	
KPC5-KGD%	35070-4T25	● ●		50	70	35						
KPC4-KGD%	27055-5T10	● ●	有	40	55	27	10			HH5X16	LW-4	GD..5020... GD..6020...
KPC5-KGD%	35060-5T10	● ●		50	60	35						
KPC4-KGD%	27060-5T17	● ●	有	40	60	27	17			HH5X16	LW-4	
KPC5-KGD%	35060-5T17	● ●		50	60	35						

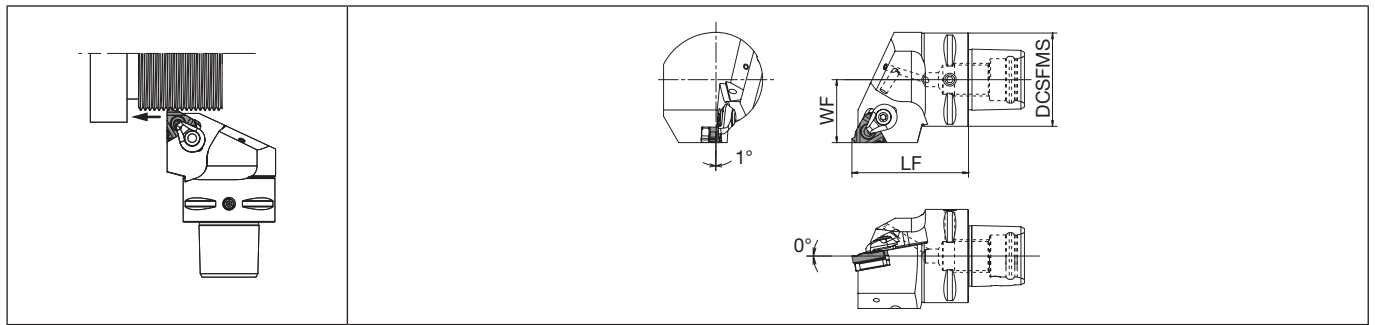
クランク圧最大7MPa

推奨締付トルク: 6.5N・m

CDX: 加工可能溝深さを示します。(CDXが20mm以上の場合、2コーナ仕様チップによる最大溝深さは18mmとなります。)

●: 標準在庫

KTN (外径ねじ切り)



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、左勝手(L)ホルダには左勝手(L)チップが適合します

ホルダ寸法

型番	在庫		クーラントホール 有	寸法 (mm)			部品				適合チップ ● J6, J8, J10 J12, J14, J16 J18, J20
	R	L		DCSFMS	LF	WF	クランプ セット	シート 止めねじ	シート	レンチ	
	KPC3-KTN [®] L 22040-16	●		●		32	40	22			
KPC4-KTN [®] L 27050-16	●	●	有	40	50	27	CPS-5S	SP3X8	TN-32	FT-15	16E [®] L タイプ
KPC5-KTN [®] L 35060-16	●	●		50	60	35					

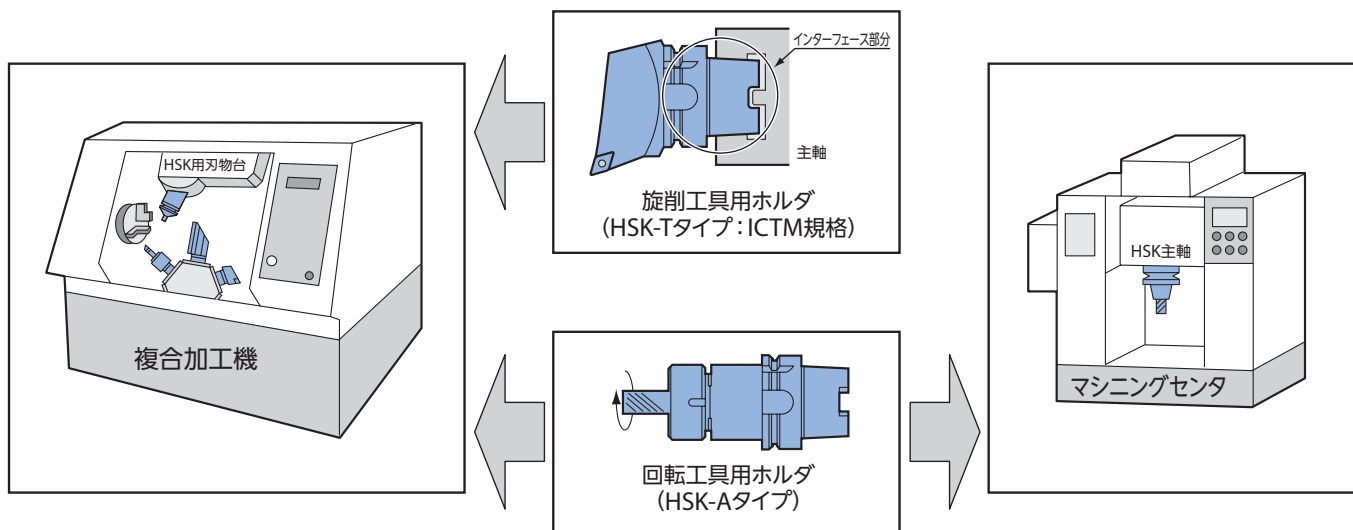
クーラント圧最大7MPa



複合加工機用旋削工具 (HSK-T)

- 複合加工機とは、旋削機能とミーリング機能を併せ持った工作機械のことを指しています。この複合加工機の旋削工具用インターフェース（刃物台とバイトホルダ等との締結部分：フライスのアーバに相当）として、ICTM規格に基づく旋削工具を標準化しました。
- ICTM規格とは、マシニングセンタ用アーバで使用されています2面拘束のISO規格『ISO12164-1:2001 HSK規格シヤック』を基本に、複合加工機の旋削工具用インターフェースとして、国内メーカー16社で共同開発した複合加工機の規格です。
- この規格は2008年にISO規格『ISO12164-3:2008』として国際標準規格となりました。
呼称表記はHSK-T○○です。

1 マシニングセンタ用のHSK-Aタイプとの互換性



2 加工精度

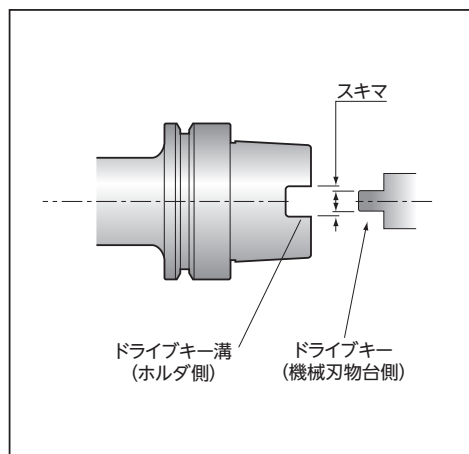
ホルダ側ドライブキー溝と刃物台側のドライブキーのスキマを最小限に設定し、旋削加工時の加工精度を向上しました。

Table 1 キーとキー溝のスキマ比較

(単位: mm)

規格	最小スキマ	最大スキマ
HSK-A63 の公差	0.15	0.33
HSK-T63 の公差	0.015	0.075

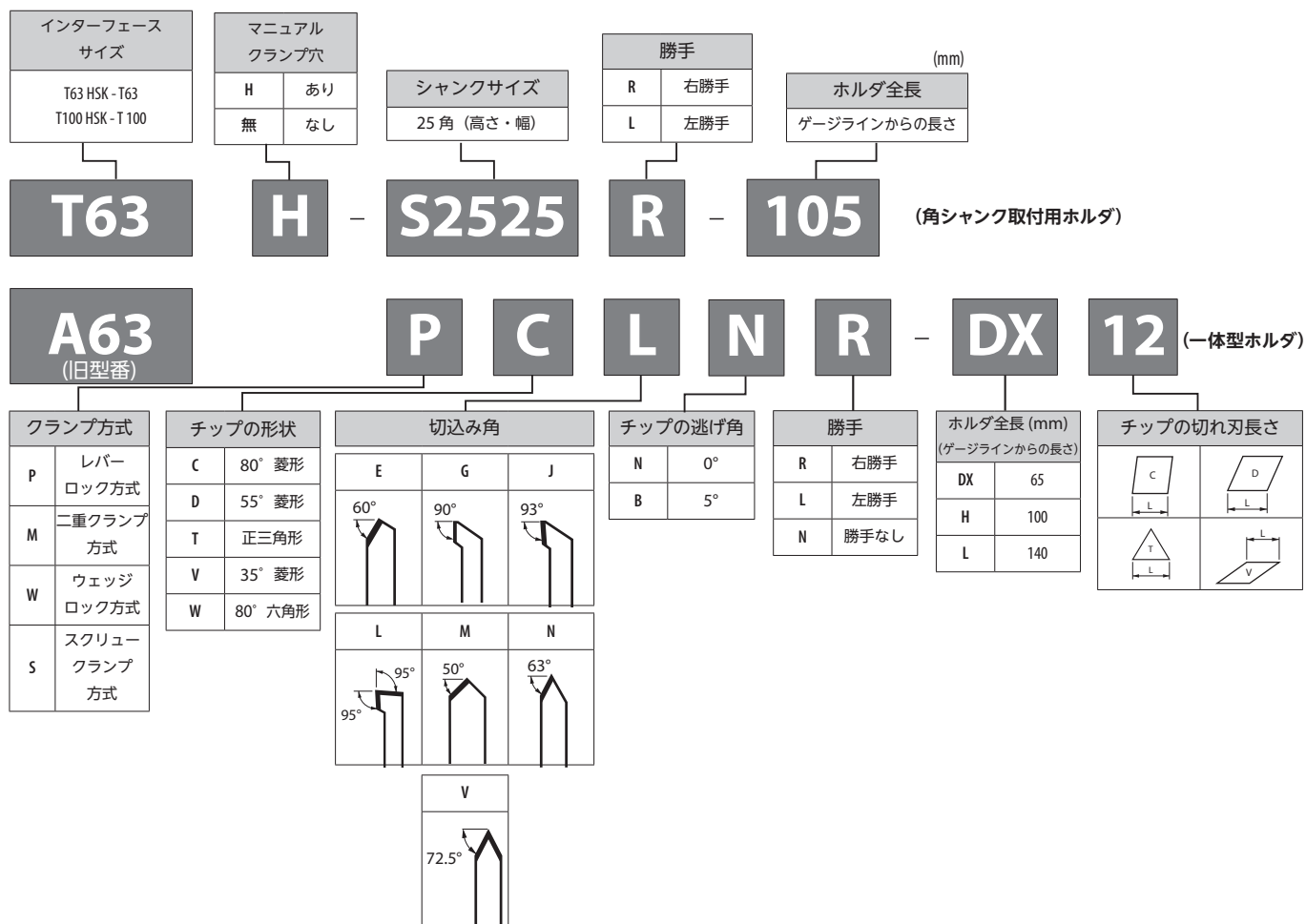
Fig. 1 スキマの影響



N

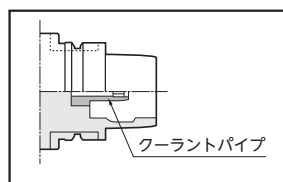
ツリーリング機器

型番の見方(外径加工用)



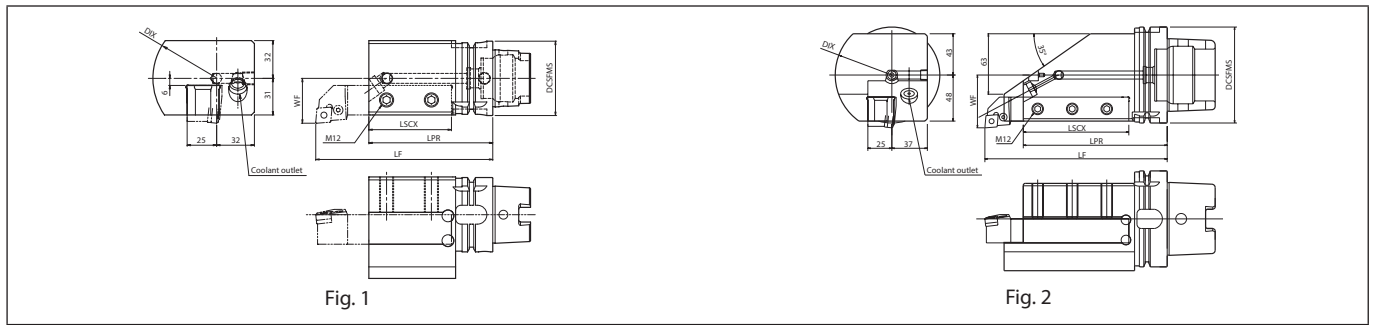
クーラントパイプ

クーラントパイプはホルダ内に組込み済です。



ツーリング
機器

角シャンク取付用ホルダ[※] (外径 / 端面加工)



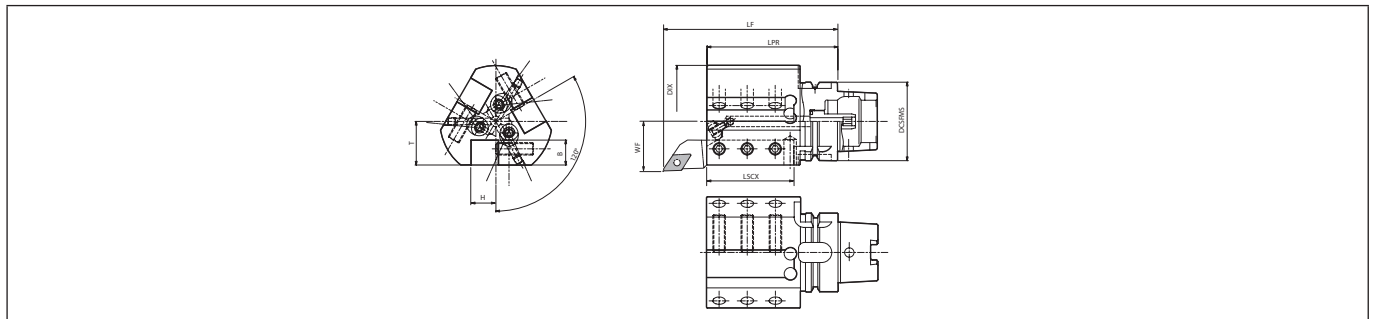
本図は右勝手(R)を示す

ホルダ寸法

型番	在庫		寸法 (mm)								部品			
											Fig.	スクリュー	クーラントパイプ	レンチ
T63H- S2525%-L-105	●	●	63	108	150	105	70	38	1	HS12X25	CL63-1	LW-6		
T100H- S2525%-L-150	●	●	100	118	190	150	110	55	2	HS12X30	CL100-1	LW-6		

クーラントの吐出方向は調整可能です。
25mm角シャンク用です。
ヤマザキ マザック(株) INTEGREX i, j シリーズ等には取付できません。

角シャンク取付用ホルダ[※] (外径 / 端面加工)



本図は右勝手(R)を示す

ホルダ寸法

型番	在庫		寸法 (mm)										部品			
													Fig.	スクリュー	クーラントパイプ	レンチ
T63H- S2020R-105T	●	●	63	90	20	20	35	150	105	70	40	HS12X30	CL63-1	LW-6		
T100H- S2525R-150T	●	●	100	118	25	25	48	190	150	110	55	HS12X35	CL100-1	LW-6		

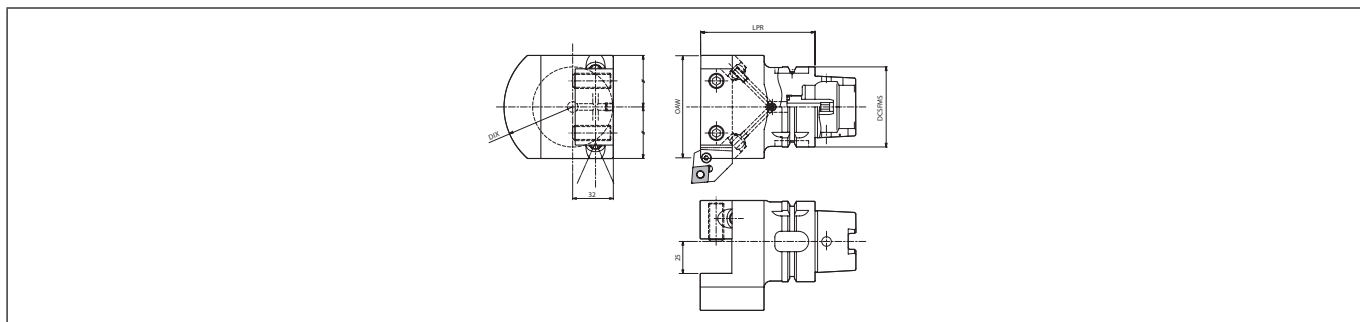
クーラントの吐出方向は調整可能です。

N

ツーリング機器




●: 標準在庫

角シャンク取付用ホルダ[※] (端面 / 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		
		N	DCSHMS	DIX	LPR	OAW	スクリュー	クーラントパイプ	レンチ
									
T63H- S2525-90F S2525-120F	● ●	63	108	90 120	81	HS12X30	CL63-1	LW-6	
T100H- S2525-105F S2525-150F	● ●	100	118	105 150	96	HS12X30	CL100-1	LW-6	

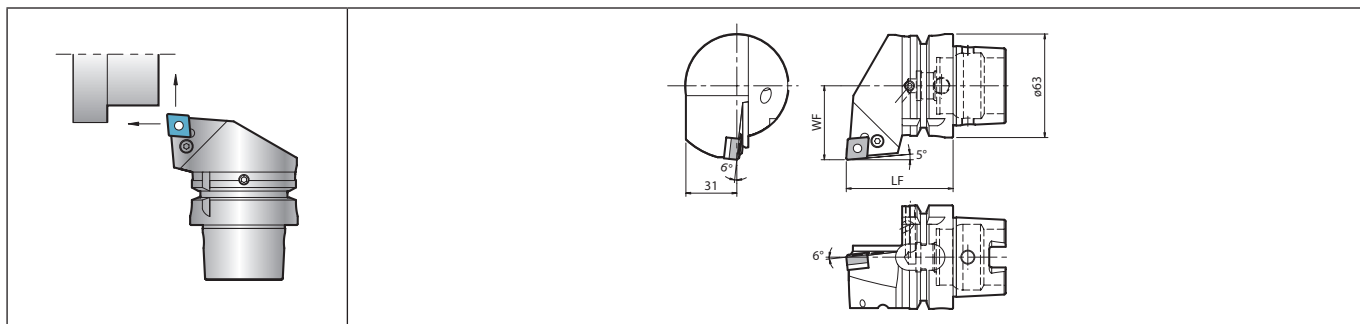
クーラントの吐出方向は調整可能です。

ヤマザキ マザック(株) INTEGREX i, j シリーズ等には取付できません。



ツーリング
機器

PCLN (外径 / 端面加工)



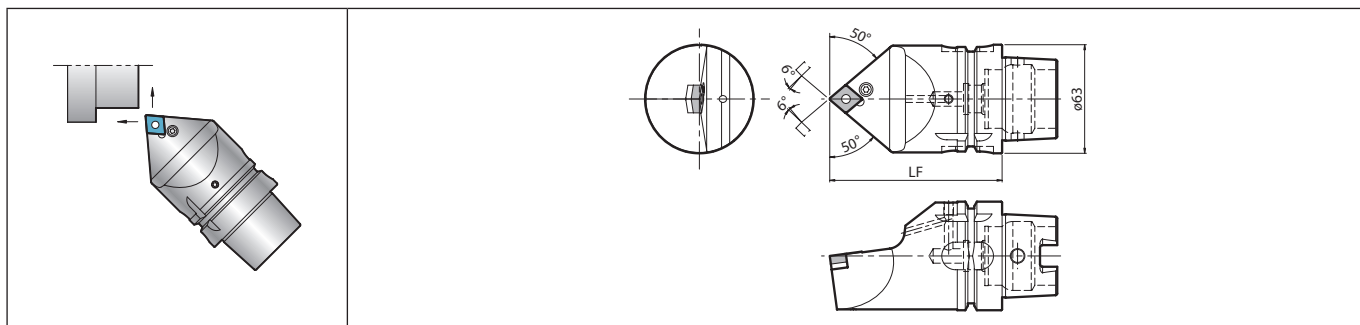
本図は右勝手(R)を示す | 右勝手(R)ホルダには右勝手(R)チップ、左勝手(L)ホルダには左勝手(L)チップが適合します

ホルダ寸法

型番	在庫		寸法 (mm)		部品							適合チップ
					クーラントパイプ	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	LF	WF								
T63H- PCLN%-DX12	●	●	65	45								CN□A1204..., CN□G1204..., CN□M1204...

SXブレードをご使用の際は別売りのシート(-Cタイプ)への交換が必要となります。

PCMN (外径 / 端面加工)



ホルダ寸法

型番	在庫		寸法 (mm)		部品							適合チップ	
					クーラントパイプ	レバー	ロックスクリュー	ポンチ	シムピン	シート	シート*		レンチ
	N	LF											
T63H- PCMNN-H12 PCMNN-L12	●	●	100 140										CN□A1204..., CN□G1204..., CN□M1204...

SXブレードをご使用の際は別売りのシート(-Cタイプ)への交換が必要となります。

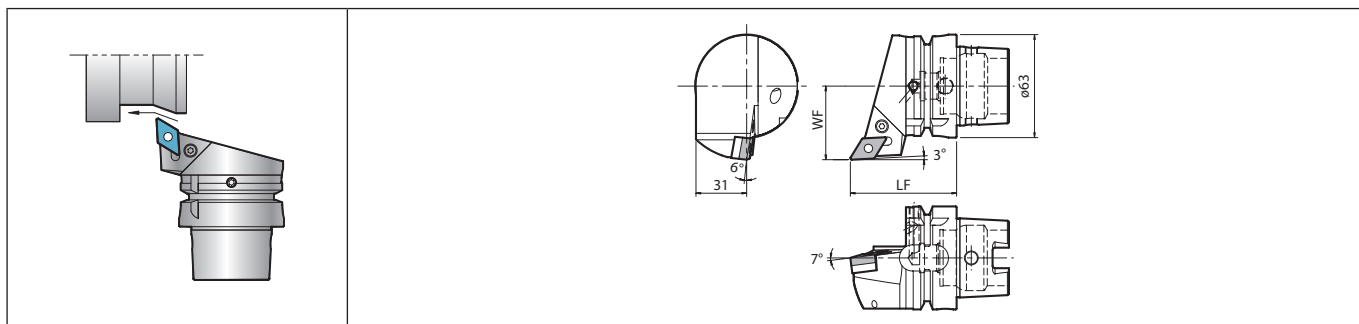
●: 標準在庫

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								
プレーカ	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								
プレーカ	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	中切削	中~荒	中~荒	軟鋼小切込み	軟鋼仕上げ
形状								
プレーカ	全周	PH	PX	R/L	25R	Z	XF	XP
ページ	B18	B18	B19	B23	B23	B23	B19	B19
用途	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	ステンレス鋼 / 耐熱合金
形状								
プレーカ	XQ	XS	SK	FP-TK	TK	MQ	MS	MU
ページ	B19	B19	B19	B19	B20	B20	B20	B20
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	B21	B21	B21	B22	B22	B22	B22	B113
用途	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	高硬度材
形状								
プレーカ	2-A3	AH	ダイヤモンド	SQ	SG	2-SX	CBN	HH
ページ	B23	B23	C34	B20	B21	B21	C8	C9
用途	高硬度材	高硬度材						
形状								
プレーカ	HL	HD						
ページ	C9	C9						

N
ツリーリング機器

PDJN (外径 / 微い加工)



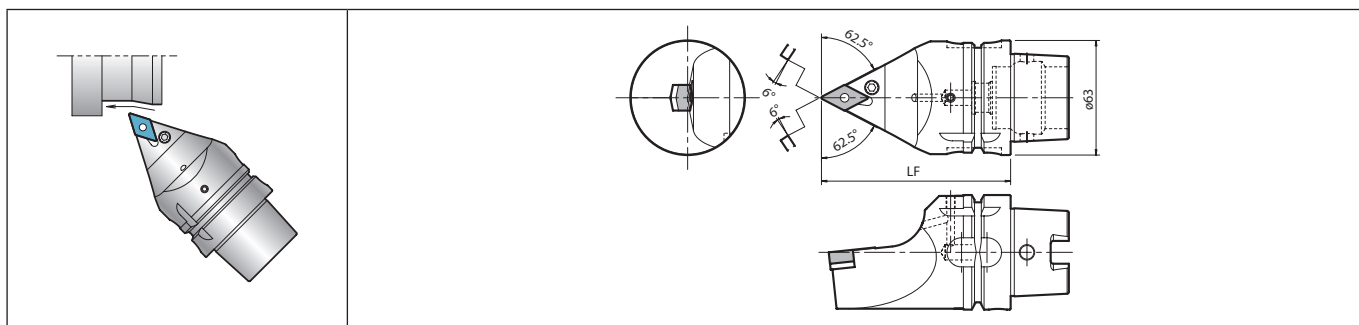
本図は右勝手(R)を示す | 右勝手(R)ホルダには右勝手(R)チップ、左勝手(L)ホルダには左勝手(L)チップが適合します

ホルダ寸法

型番	在庫		寸法 (mm)		部品								適合チップ
	R	L	LF	WF	クーラントパイプ	レバー	ロックスクリュー	ポンチ	シムピン	シート	シート*	レンチ	
T63H- PDJN [®] /L-DX15	●	●	65	45									DN□A1504..., DN□G1504... DN□M1504...

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、* 印のシートを別途ご購入の上、ご使用ください。

PDNN (外径 / 微い加工)




ホルダ寸法

型番	在庫	寸法 (mm)	部品								適合チップ
			クーラントパイプ	レバー	ロックスクリュー	ポンチ	シムピン	シート	シート*	レンチ	
T63H- PDNNN-H15 PDNNN-L15	●	100									DN□A1504..., DN□G1504... DN□M1504...
	●	140									

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、* 印のシートを別途ご購入の上、ご使用ください。

●: 標準在庫

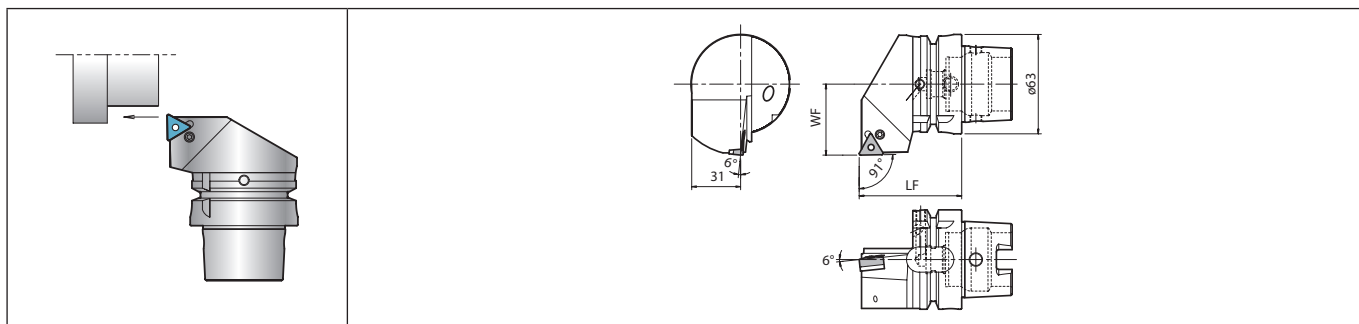
適合チップ

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



ターニング機器

PTGN (外径加工)



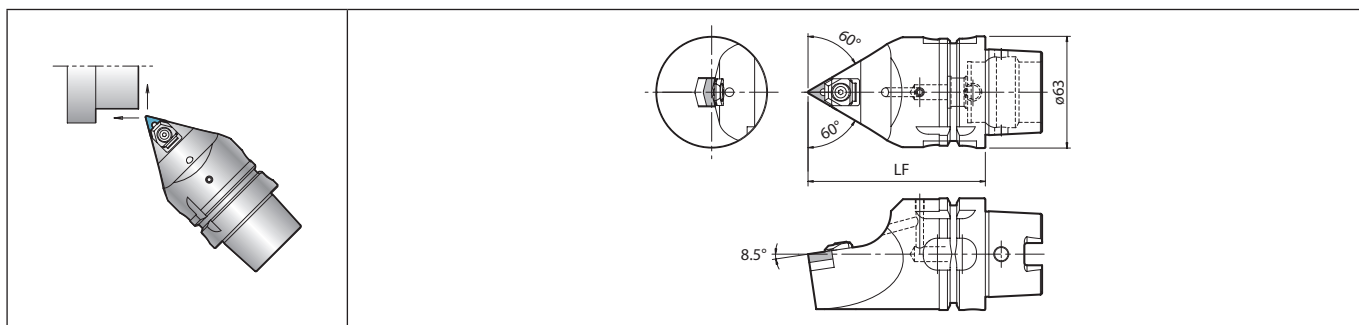
本図は右勝手(R)を示す | 右勝手(R)ホルダには右勝手(R)チップ、左勝手(L)ホルダには左勝手(L)チップが適合します

ホルダ寸法

型番	在庫		寸法 (mm)		部品								適合チップ
					クーラントパイプ	レバー	ロックスクリュー	ポンチ	シムピン	シート	シート*	レンチ	
	R	L	LF	WF									
T63H- PTGN [®] /L-DX16	●	●	65	45	CL63-1	LL-1N	LS-1N	PC-1	LSP-1	LT-32N	LT-32N-20	FH-2.5	TN□A1604..., TN□G1604... TN□M1604...

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、* 印のシートを別途ご購入の上、ご使用ください。

WTEN (外径 / 端面加工)



ホルダ寸法

型番	在庫	寸法 (mm)	部品							適合チップ		
			クランプセット	クーラントパイプ	シムナット	シムピン	シート	Spacer	レンチ			
			N	LF								
T63H- WTENN-H16 WTENN-L16	●	100	●	140	WCS-1N	CL63-1	WN-1	WP-1S	WTN-33	WSP-1	LW-3	TN□A1604..., TN□G1604... TN□M1604...

●: 標準在庫

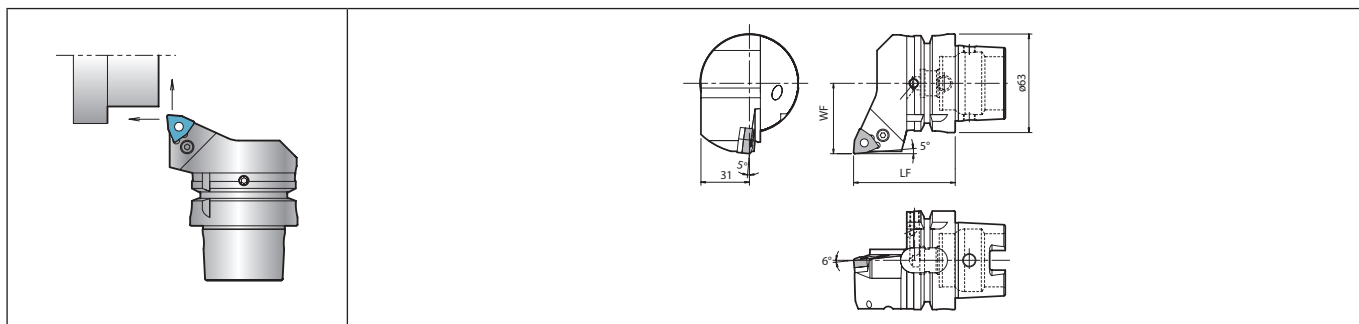
適合チップ

用途	仕上げ	仕上げ	仕上げ~中	仕上げ~中	仕上げ~中	中~荒	中~荒	中~荒
形状								
ブレーカ	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								
ブレーカ	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	高切込み
形状								
ブレーカ	%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								
ブレーカ	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	鋳鉄 / 高硬度材	アルミ・非鉄	アルミ・非鉄
形状								
ブレーカ	KH	C	ZS	GC	プレーカなし	セラミック	%L-A3	AH
ページ	B43	B43	B43	B43	B44	B118	B44	B44
用途	アルミ・非鉄	耐熱合金	高硬度材 / 鋳鉄					
形状								
ブレーカ	ダイヤモンド	SG	CBN					
ページ	C36	B43	C13					



ツリーリング機器

PWLN (外径 / 端面加工)

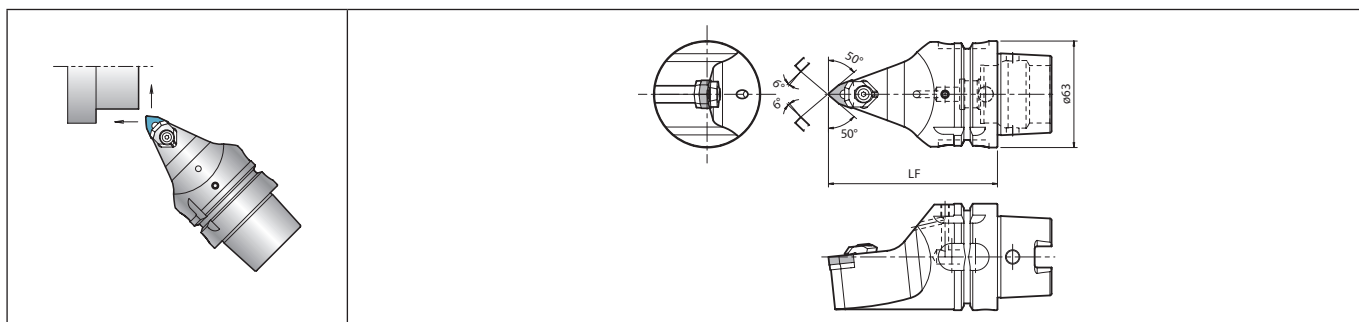


本図は右勝手(R)を示す | 右勝手(R)ホルダには右勝手(R)チップ、左勝手(L)ホルダには左勝手(L)チップが適合します

ホルダ寸法

型番	在庫		寸法 (mm)		部品								適合チップ
	R	L	LF	WF	クーラントパイプ	レバー	ロックスクリュー	ポンチ	シムピン	シート	レンチ		
T63H- PWLN [®] /L-DX08	●	●	65	45								WN□A0804..., WN□G0804..., WN□M0804...	

WWMN (外径 / 端面加工)






































ホルダ寸法

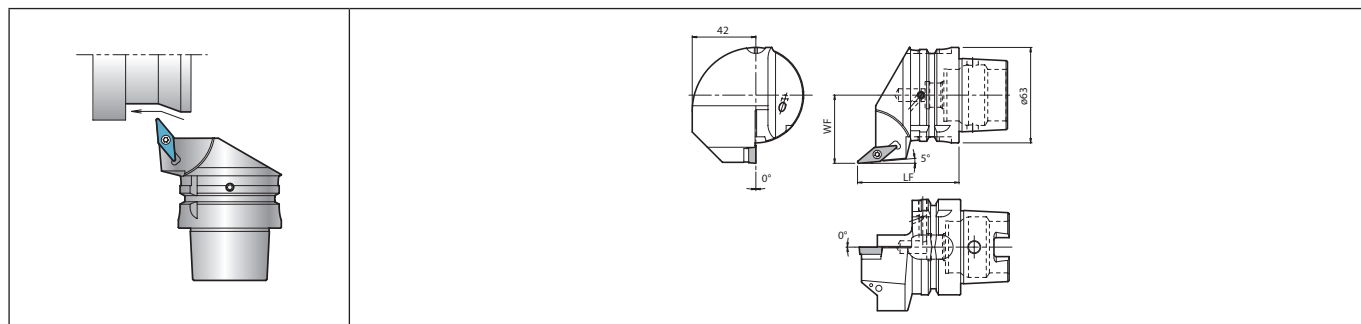
型番	在庫	寸法 (mm)	部品					適合チップ	
			クランプセット	クーラントパイプ	シムナット	シムピン	シート		レンチ
T63H- WWMN-H08	●	100							WN□A0804..., WN□G0804..., WN□M0804...
WWMN-L08	●	140	WCS-8	CL63-1	WN-1	WP5X15	WWN-42	LW-3	

●: 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								
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	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	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	XP	XQ	XS	TK	MQ	MS	MU
ページ	B52	B52	B52	B52	B52	B53	B53	B53
用途	鋳鉄	鋳鉄	鋳鉄	鋳鉄	鋳鉄	鋳鉄	鋳鉄	アルミ・非鉄
形状								
プレーカ	KQ	KG	KH	C	ZS	GC	プレーカなし	AH
ページ	B53	B53	B53	B54	B54	B54	B54	B54
用途	アルミ・非鉄	耐熱合金	高硬度材 / 鋳鉄					
形状								
プレーカ	ダイヤモンド	SG	CBN					
ページ	C38	B53	C15					

SVLB (外径 / 倣い加工)

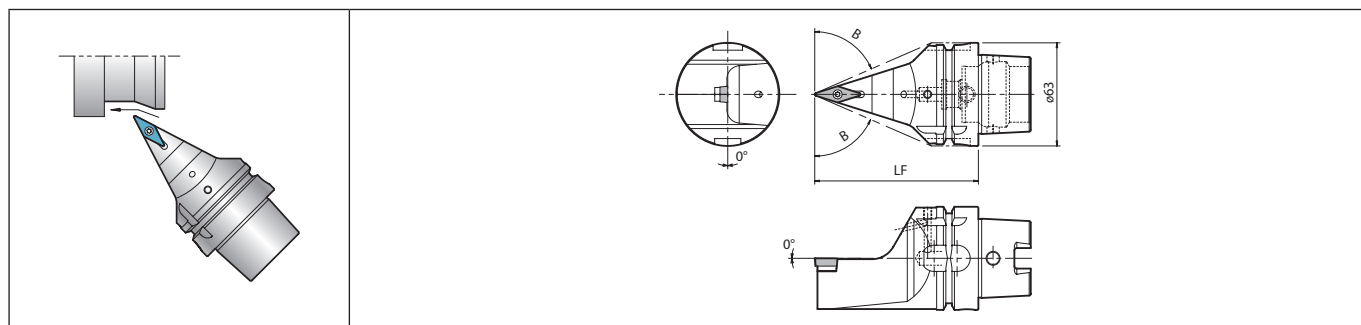


本図は右勝手(R)を示す | 右勝手(R)ホルダには右勝手(R)チップ、左勝手(L)ホルダには左勝手(L)チップが適合します

ホルダ寸法

型番	在庫		寸法 (mm)		部品						適合チップ
	R	L	LF	WF	クーラントパイプ	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	
	T63H- SVLB ^{R/L} -DX16N	●	●	65	45						

SVVB (外径 / 倣い加工)










ホルダ寸法

型番	在庫		寸法 (mm)		部品						適合チップ
	N	LF	B (°)	クーラントパイプ	クランプスクリュー	レンチ	シート	シートスクリュー	レンチ		
	T63H- SVVBN-H16N	●	100	66.5							
SVVBN-L16N	●	140	72.5	CL63-1	SB-40125TRN	FT-15	SVN-32N	SS-4N	LW-4		

角度Bは刃先とホルダを結んだ干渉角度を示します。

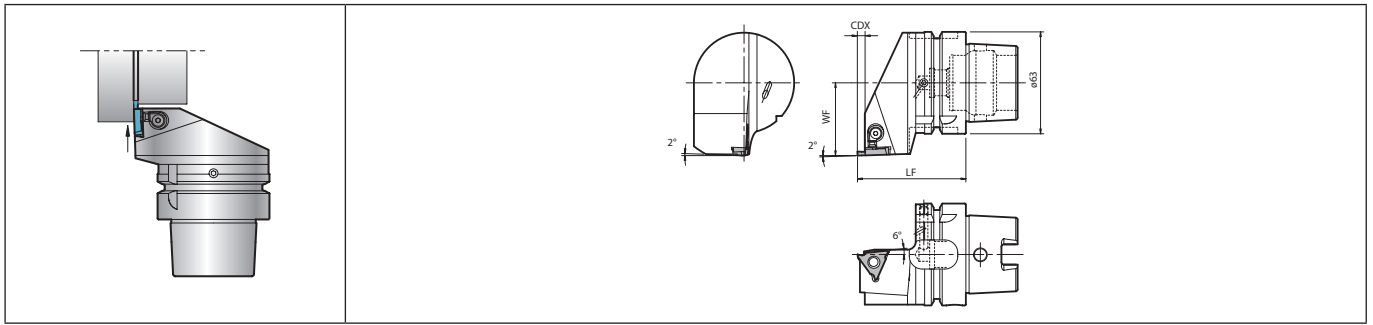
●: 標準在庫

適合チップ

用途	仕上げ	仕上げ	仕上げ	仕上げ~中	仕上げ~中	アルミ・非鉄	高硬度材
形状							
プレーカ	PP	GP	VF	HQ	%-Y	ダイヤモンド	CBN
ページ	B97, B100	B97	B97	B97	B99	C49	C26



KGBA (外径浅溝入れ)



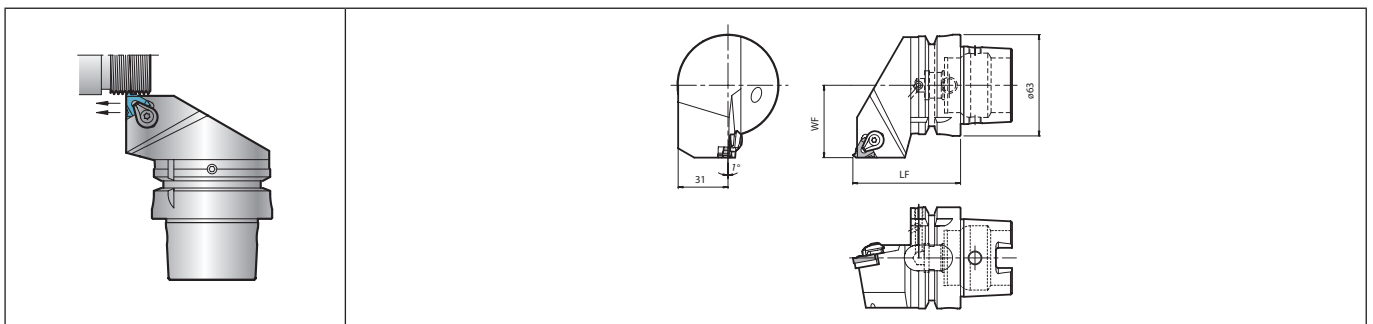
本図は右勝手(R)を示す | 右勝手(R)ホルダには右勝手(R)チップ、左勝手(L)ホルダには左勝手(L)チップが適合します

ホルダ寸法

型番	在庫		寸法 (mm)			部品			適合チップ ● G6~G12
	R	L	LF	WF	CDX	クランプ セット	クーラント パイプ	レンチ	
T63H- KGBA%-16	●	●	67	45	2.5	LGBA-16LS	CL63-1	FT-15	GBA32% タイプ
KGBA%-22-15	●	●			4				GBA43% タイプ
KGBA%-22-25	●	●			4.5	LGBA-22LS			
KGBA%-22-35	●	●			5.5				

CDX : ホルダ面から刃先までの距離を示します。

KTN (外径ねじ切り)



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、左勝手(L)ホルダには左勝手(L)チップが適合します

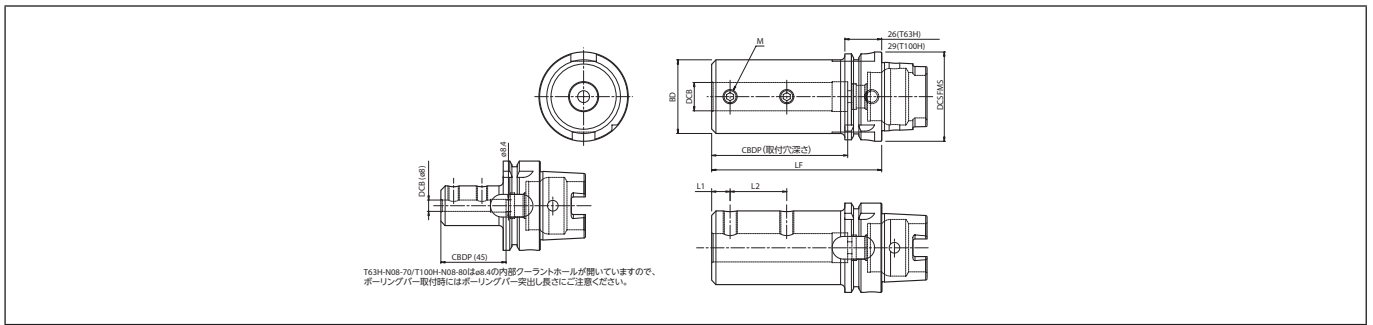
ホルダ寸法

型番	在庫		寸法 (mm)			部品						適合チップ ● J6, J8, J10 J12, J14, J16 J18, J20
	R	LF	WF	クランプ セット	クランプ セット	クーラント パイプ	シート スクリュー	シート	レンチ	レンチ		
T63H- KTNR-16	●	67	45	CPS-55	-	CL63-1	SP3X8	TN-32	-	FT-15	16ER タイプ	
KTNR-22	●			-	CPS-65			-	TN-43		LW-3	-

● : 標準在庫

N
ターニング
機器

ボーリングバー / ドリル取付用ホルダ

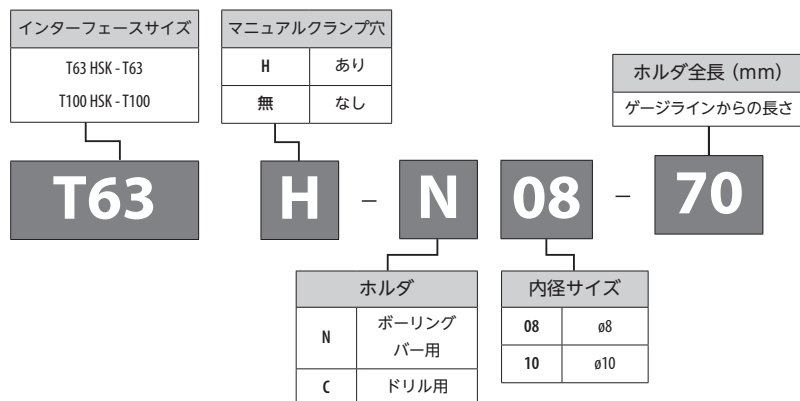


ホルダ寸法

型番	在庫	寸法 (mm)							M	部品			備考	
		N	DCB	DCSFMS	BD	LF	CBDP	L1		L2	スクリュー	クーラントパイプ		レンチ
T63H- N08-70 N10-80 N12-90 N16-100 N20-120 N25-140 N32-160	●	8	63	28	70	45	9	20	M8	HS8X10	CL63-1	LW-4	ボーリングバー 取付用	
●	10	35		80	55	22		M8	HS8X12					
●	12	42		90	65	11	30	M10	HS10X16					
●	16	48		100	75		40	M10	HS10X16					
●	20	52		120	95		50	M12	HS12X16					
●	25	56		140	115	13	50	M12	HS12X12					
●	32	160		135	60	60	M12	HS12X12						
T63H- C20-75 C25-85 C32-90 C40-100	●	20	63	52	75	50	13	22	M10	HS10X16	CL63-1	LW-5	*ドリル 取付用	
●	25	56		85	58	15	28	M12	HS12X16					
●	32	90		62	30	M12	HS12X12							
●	40	68		100	72	18	35	M16	HS16X12					
T100H- N08-80 N10-90 N12-100 N16-110 N20-130 N25-150 N32-170	●	8	100	28	80	45	9	20	M8	HS8X10	CL100-1	LW-4	ボーリングバー 取付用	
●	10	35		90	55	22		M8	HS8X12					
●	12	42		100	65	11	30	M10	HS10X16					
●	16	48		110	75		40	M10	HS10X16					
●	20	52		130	95		50	M12	HS12X18					
●	25	62		150	115	13	50	M12	HS12X18					
●	32	72		170	135	60	60	M12	HS12X20					
T100H- C20-85 C25-90 C32-95 C40-105	●	20	100	52	85	50	13	22	M10	HS10X16	CL100-1	LW-5	*ドリル 取付用	
●	25	62		90	58	15	20	M16	HS16X18					
●	32	72		95	62		25	M16	HS16X18					
●	32	72		95	62	25	M16	HS16X20						
●	40	82		105	72	25	M16	HS16X20						

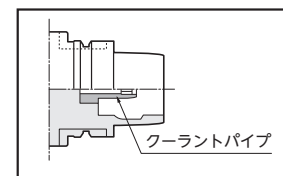
* ボーリングバー取付用ホルダより全長が短くなっています。

型番の見方(ボーリングバー・ドリル用)



クーラントパイプ

クーラントパイプはホルダ内に組込み済です

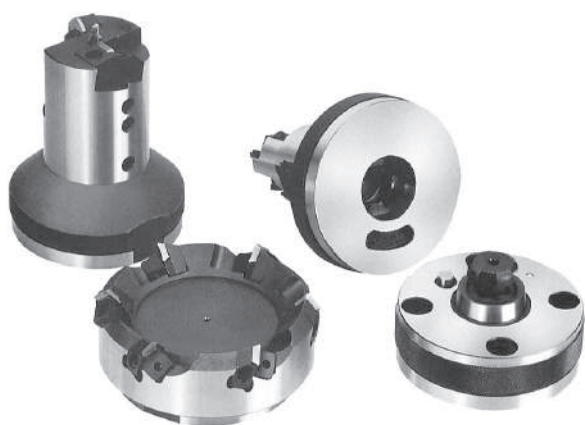


●: 標準在庫

N
ツリーリング機器

花卉アダプタ方式 クイックチェンジシステム

1 KQCシリーズ



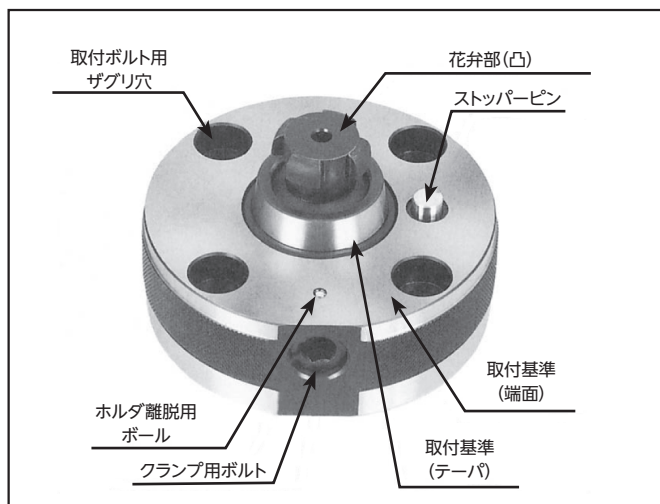
特長

- ホルダの着脱は六角レンチでアダプタのクランプボルトを1回転させるだけです。工具交換時間は1分以内です。
- アダプタとアタッチメントの接合部は、テーパ部と端面の両あたり方式を採用しており、繰り返し精度 $2\mu\text{m}$ 以内です。
- 様々な工具に対応します。
 - ・ボーリングツール(ラフ&ファイン)
 - ・正面フライス($\phi 63$ から 160 まで可能)
 - ・センタリングツール
 - ・外径ターニング
 - ・特殊コンビネーションツール
 - ・クーラントホール付きなどが取付けできます。

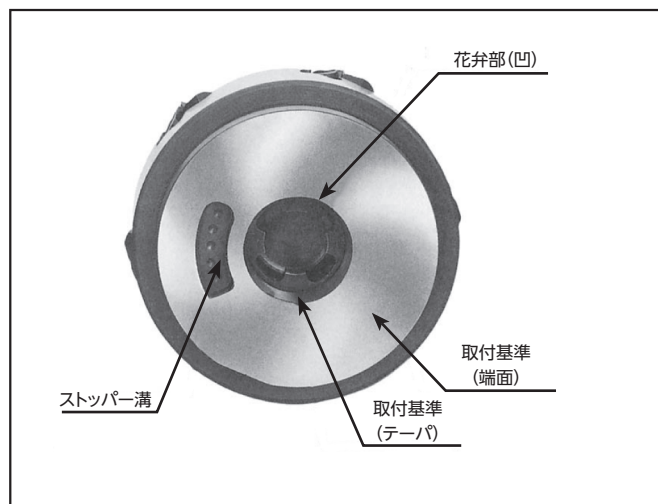
2 クランプシステム

N

アダプタ側



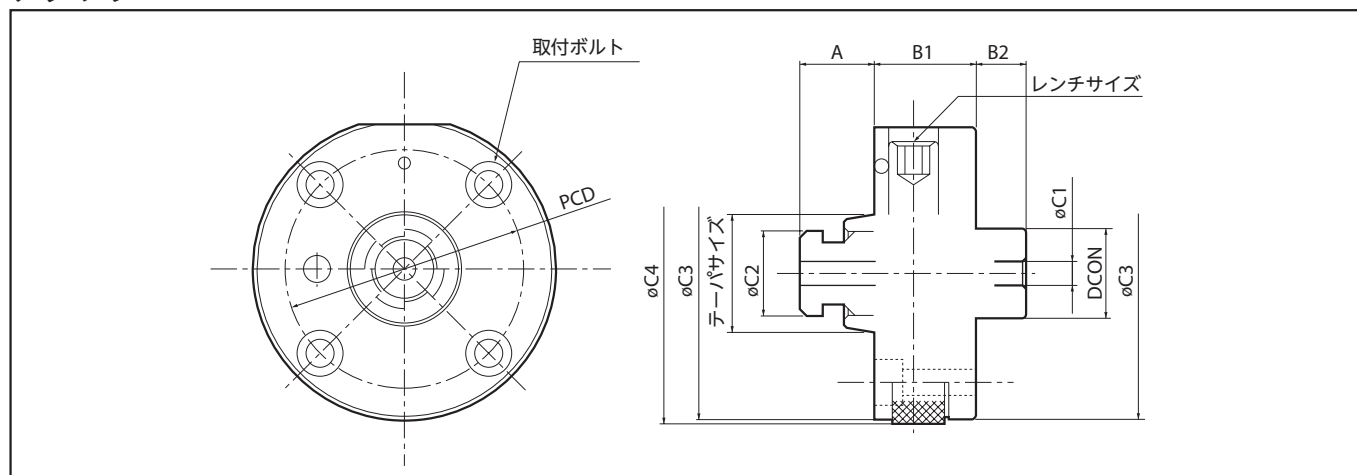
アタッチメント側



クランプシステム使用方法

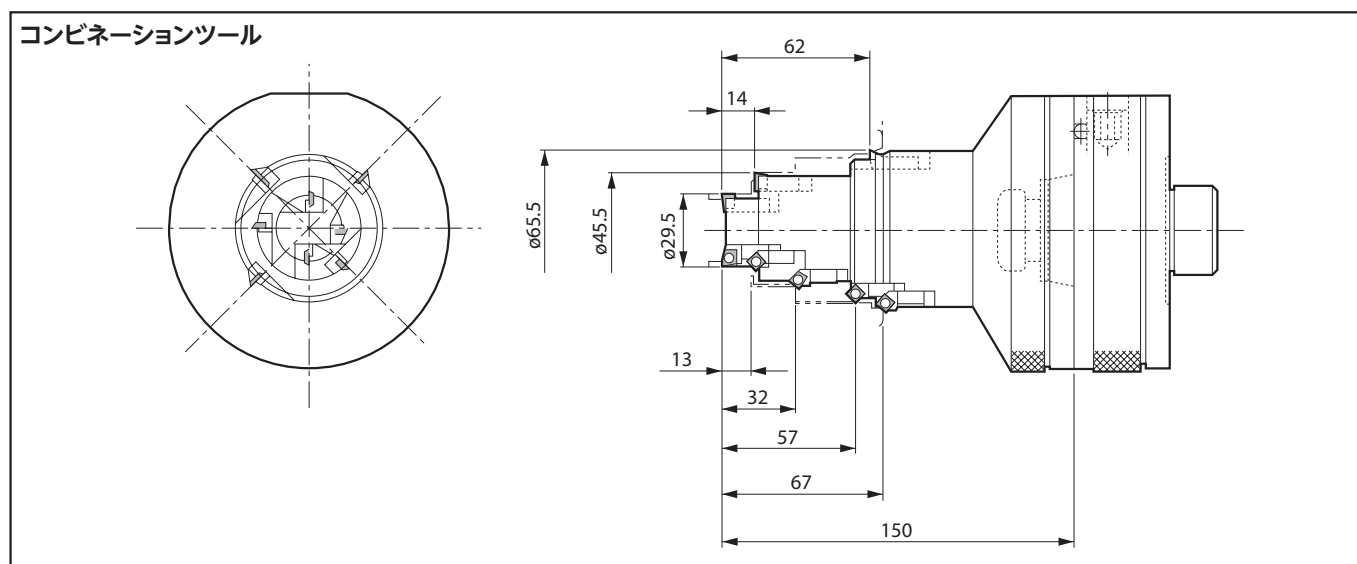
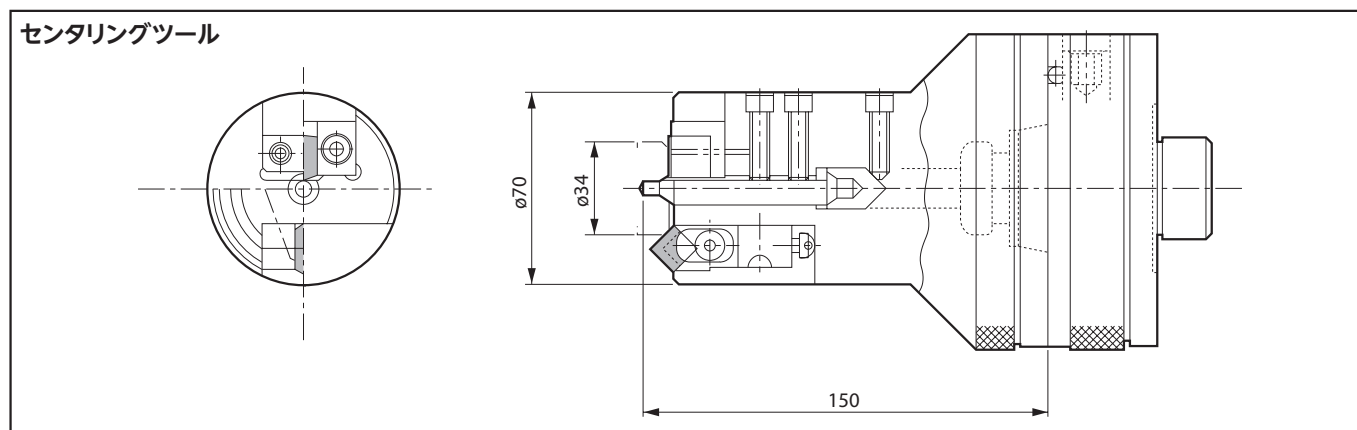
- アダプタ側の花卉部(凸側)とアタッチメント側の花卉部(凹側)を合わせ、アタッチメントを差し込む。
- アタッチメント側を停止するまで約 45° 回転させる(時計方向)。
- アダプタのサイドについているクランプ用ボルトを、六角レンチにて約1回転させ締付ける。

アダプタ



型番	テーパーサイズ	A	B1	B2	øC1	øC2	øC3	øC4	DCON	PCD	レンチサイズ	取付ボルト
KQC28	ø28	23	25 以上	15 以上	4	24	60 以上	62 以上	20	43 以上	6	6 ~ 8
KQC35	ø35	27	30 以上	15 以上	6	28	75 以上	77 以上	25	54 以上	8	8 ~ 10
KQC45	ø45	30	40 以上	15 以上	8	32	90 以上	92 以上	25	66 以上	10	8 ~ 12
KQC70	ø70	33	50 以上	15 以上	10	40	130 以上	132 以上	25	100 以上	12	10 ~ 16

ツールホルダ(アタッチメント) 参考例

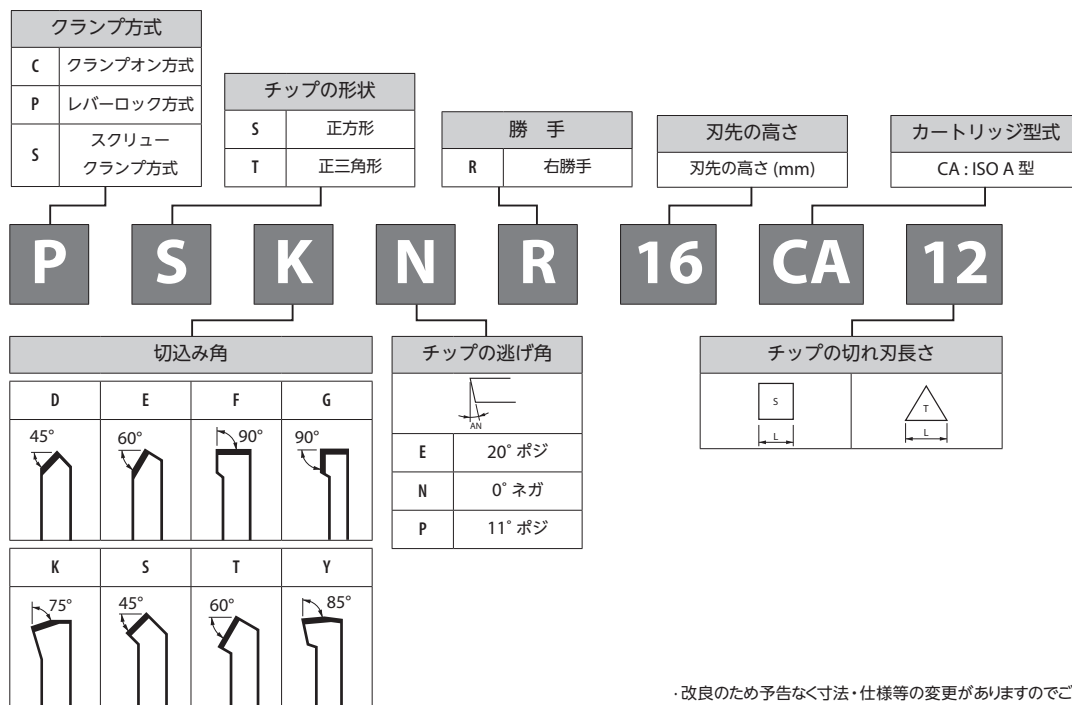


その他、各種ツールリングに対応致します。(クーラントホール付きも可)

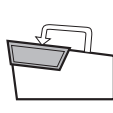
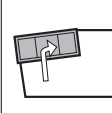
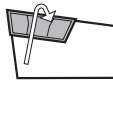


ツールリング機器

表示方法(角シャンク)



クランプ方式

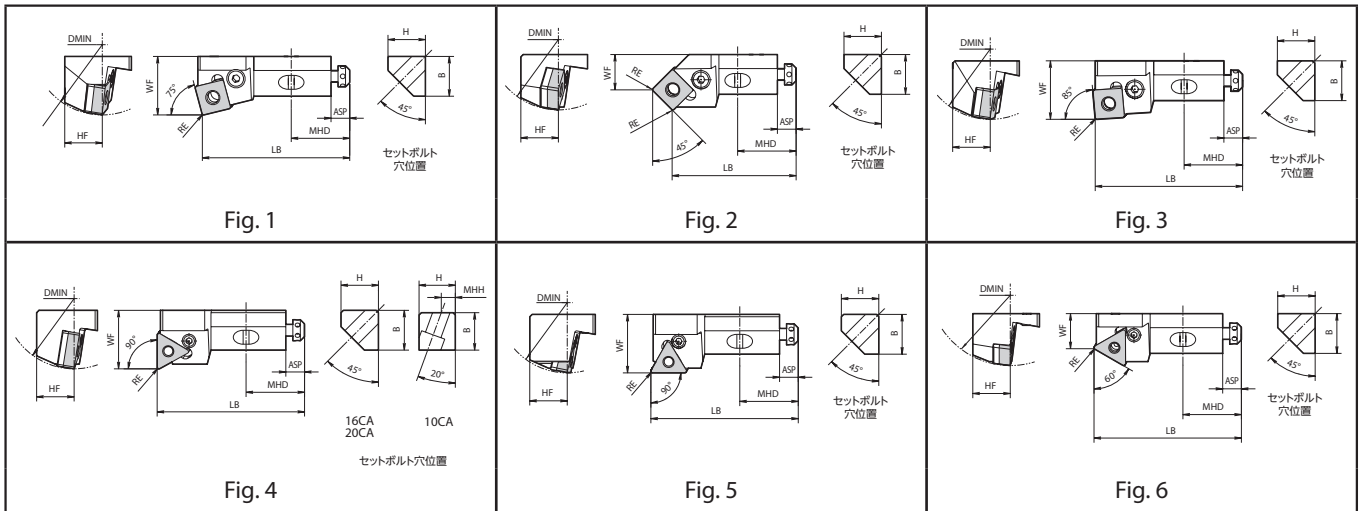
名称	構造	特長	名称	構造	特長
クランプオン (C)		<ul style="list-style-type: none"> ・ 強固なクランプ ・ ポジチップ…低切削抵抗 	レバーロック (P)		<ul style="list-style-type: none"> ・ チップの着脱が容易 ・ 汎用
スクリュークランプ (S)		<ul style="list-style-type: none"> ・ 構造が簡単 ・ 部品数が少ない ・ 仕上げ～中切削用 			

N

ターニング機器

レバーロック方式

形状〔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)	最小 加工径 DMIN (mm)	形状	適合チップ	*適合チップ 参照ページ				
		H	B	LB	MHD	ASP	MHH	HF	WF									
PSKNR	16CA12	受	16	17	63	25	8	-	16	0.8	60	Fig. 1	SN□A	1204..	B34 ? B37 B117 C12			
PSSNR	16CA12	受			53							Fig. 2	SN□G					
PSYNR	16CA12	受			63							Fig. 3	SN□M					
PTFNR	10CA11	受	12.5	11	50	20	8	5	10	14	0.4	40	Fig. 4	TN□A	1103..	B44 B45		
	16CA16	受	15.5	16	63	25	8	-	16	25	0.8	60		TN□A			1604..	B39 ? B46 B118
	20CA22	受	20	19	70	30	10		20	25		70		TN□G				
PTGNR	16CA16	受	16	17	63	25	8	-	16	0.8	70	Fig. 5	TN□G	1604..	C13 C36			
PTTNR	16CA16	受										Fig. 6	TN□M					

*PTFNR20CA22用適合チップ (TN□G2204.., TN□M2204..) ● B39, B40, B41, B43, B46

適合部品

型番	レバー	ロック スクリュー	シート	シムピン	ポンチ	レンチ	ラジアル 調整ねじ	アキシヤル 調整ねじ	レンチ	アキシヤル ドライバ	敷板	セット ボルト	レンチ			
PSKNR	16CA12	LL-2N	LS-2N	LS-42	LSP-2	PC-2	LW-3	HS4X4	AJM5F	LW-2	SW-1.8	SM0816B SM1016B	HH8X25	LW-6		
PSSNR	16CA12															
PSYNR	16CA12															
PTFNR	10CA11	LL-03N	LS-03N	-	P-03	-	FH-2	HS4X4	AJM5F	LW-2	SW-1.8	SM0810A SM1010A	HH6X16	LW-5		
	16CA16	LL-1N	LS-1N	LT-32N	LSP-1	PC-1	FH-2.5	-	AJM5F	LW-2.5					SM0816B SM1016B	HH8X25
	20CA22	LL-2N	LS-2N	LT-42N	LSP-2	PC-2	LW-3								HS5X5	
PTGNR	16CA16	LL-1N	LS-1N	LT-32N	LSP-1	PC-1	FH-2.5	-	AJM5F	LW-2.5	SW-1.8	SM0816B SM1016B	HH8X25	LW-6		
PTTNR	16CA16															

注1) 敷板は厚さが異なる2枚が1組で付属しています。

受: 受注生産

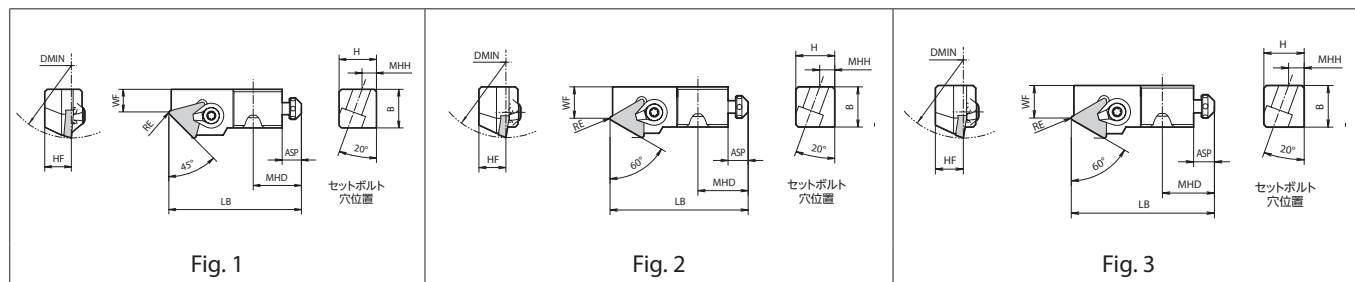
N



ツリーリング機器

トップクランプ方式

形状〔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)	最小 加工径 DMIN (mm)	形状	適合チップ	適合チップ 参照ページ	
		H	B	LB	MHD	ASP	MHH	HF	WF						
CTDPR	10CA11	受	12.5	11	50	20	8	5	10	7	0.4	38	Fig. 1	1103..	B95 B96 B122 C25 C48
	12CA16	受	15.5	16	55			6	12	10	0.8	50		1603..	
CTEPR	10CA11	受	12.5	11	50			5	10	9	0.4	38	Fig. 2	TP□N 1103..	
	12CA16	受	15.5	16	55			6	12	13	0.8	50		TP□R 1603..	
CTFPR	10CA11	受	12.5	11	50			5	10	14	0.4	38	Fig. 3	1103..	
	12CA16	受	15.5	16	55			6	12	20	0.8	50		1603..	

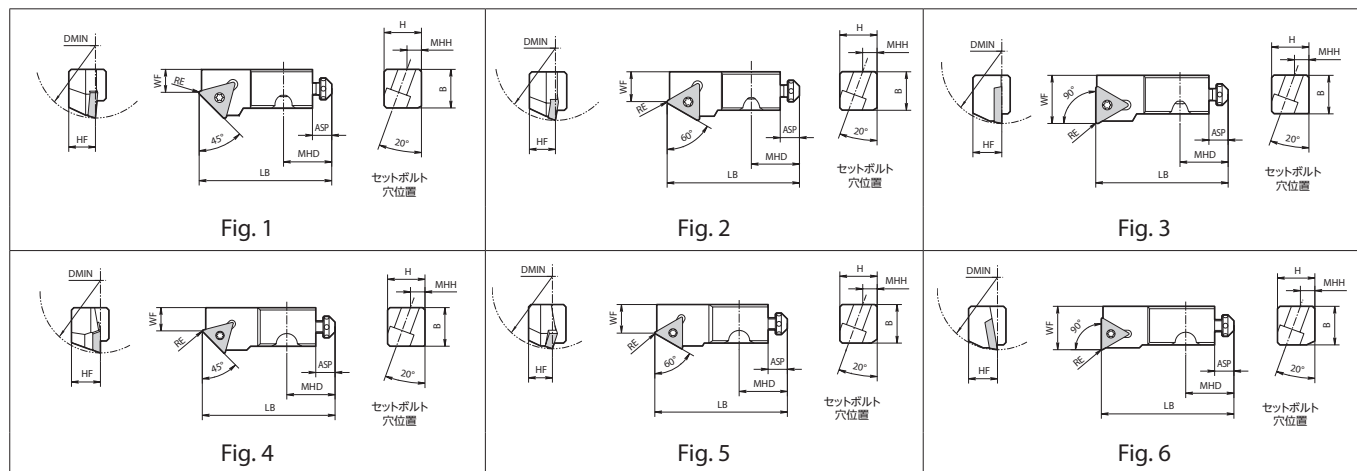
適合部品

型番	クランプ セット	レンチ	ラジアル 調整ねじ	アキシャル 調整ねじ	レンチ	アキシャル ドライバ	敷板	セット ボルト	レンチ			
										型番		
CTDPR	10CA11	CPS-4V	FT-10	HS4X4	AJMSF	SW-1.8	A SM0810A SM1010A B	HH6X16	LW-5			
	12CA16	CPS-5V	FT-15	HS5X5						LW-2	SM0812A SM1012A	HH6X20
CTEPR	10CA11	CPS-4V	FT-10	HS4X4						LW-2	SM0810A SM1010A	HH6X16
	12CA16	CPS-5V	FT-15	HS5X5						LW-2.5	SM0810A SM1010A	HH6X20
CTFPR	10CA11	CPS-4V	FT-10	HS4X4						LW-2	SM0810A SM1010A	HH6X16
	12CA16	CPS-5V	FT-15	HS5X5						LW-2.5	SM0812A SM1012A	HH6X20

注1) 敷板は厚さが異なる2枚が1組で付属しています。



スクリュークランプ方式 形状〔本図は右勝手 (R) を示す〕



ホルダ寸法

型番	在庫	寸法 (mm)								基準 コーナー (RE)	最小 加工径 DMIN (mm)	形状	適合チップ	適合チップ 参照ページ			
		H	B	LB	MHD	ASP	MHH	HF	WF								
STDPR	10CA11	受	12.5	11	50	20	8	5	10	7	0.4	38	Fig. 1	TP□H TP□T TPGB	B88 B94 C23 C46 C47		
	12CA16	受	15.5	16	55			6	12	10	0.8					50	
STEPR	10CA11	受	12.5	11	50			5	10	9	0.4	38	Fig. 2				
	12CA16	受	15.5	16	55			6	12	13	0.8	50					
STFPR	10CA11	受	12.5	11	50			5	10	14	0.4	38	Fig. 3				
	12CA16	受	15.5	16	55			6	12	20	0.8	50					
STDER	12CA13	受	15.5	16	55	20	8	6	12	10	0.4	50	Fig. 4	TEGW	1303..	-	
STEER	12CA13	受								12							Fig. 5
STFER	12CA13	受								18							

適合部品

型番	クランプ スクリュー	レンチ	ラジアル 調整ねじ	アキシシャル 調整ねじ	レンチ	アキシシャル ドライバ	敷板	セットボルト	レンチ		
STDPR	10CA11	SB-3TR	FT-10	HS4X4	AJM5F	SW-1.8	SM0810A SM1010A	HH6X16	LW-5		
	12CA16	SB-4TR	FT-15	HS5X5						LW-2.5	SM0812A SM1012A
STEPR	10CA11	SB-3TR	FT-10	HS4X4				LW-2		SM0810A SM1010A	HH6X16
	12CA16	SB-4TR	FT-15	HS5X5				LW-2.5		SM0812A SM1012A	HH6X20
STFPR	10CA11	SB-3TR	FT-10	HS4X4				LW-2		SM0810A SM1010A	HH6X16
	12CA16	SB-4TR	FT-15	HS5X5				LW-2.5		SM0812A SM1012A	HH6X20
STDER	12CA13	SB-3080TR	FT-10	HS4X4	LW-2	SW-1.8	SM0812A SM1012A	HH6X20	LW-5		
STEER	12CA13										
STFER	12CA13										

注1) 敷板は厚さが異なる2枚が1組で付属しています。

受: 受注生産

N
ツリーリング機器

