

スモールツール(外径ホルダ)

E1~E48

E

外径加工概要 / ワンポイントアドバイス E2~E10

スモールツール (外径ホルダ) の表示方法 E11



あとびき加工用スモールツールホルダ E12~E19

TKFB チップ用	(あとびき、スペースホルダ)	E12
TKF-AS チップ用	(あとびき、スペースホルダ)	E16
ABS チップ用	(あとびき)	E17
ABW チップ用	(あとびき)	E18



スペースホルダ E20~E21

DC □□チップ用	(スペースホルダ)	E20
VP □□チップ用	(スペースホルダ)	E21



スモールツールホルダ (背面クランプ/ スクリュークランプ) E22~E33

CC □□チップ用	(オフセットなし・オフセットあり)	E22
DC □□チップ用	(オフセットなし・オフセットあり)	E24
DP □□チップ用	(オフセットなし)	E28
TC・TP □□チップ用		E29
VB・VC □□チップ用	(オフセットなし・オフセットあり)	E30
VP □□チップ用	(オフセットなし・オフセットあり)	E32



スリーブホルダ E34~E36

CC □□チップ用	E34
DC □□チップ用	E35
VB・VC □□チップ用	E36



自動盤用スモールネガホルダ (スクリュークランプ) E37~E39

CN □ U チップ用	(オフセットなし)	E38
DN □ U チップ用	(オフセットなし)	E38
TN □ U チップ用	(オフセットなし)	E39



自動盤用ネガホルダ (レバーロック) E40~E41

CN □□チップ用	(オフセットなし)	E40
TN □□チップ用	(オフセットなし)	E41



スモールツールホルダ (クランプオン) E42~E43

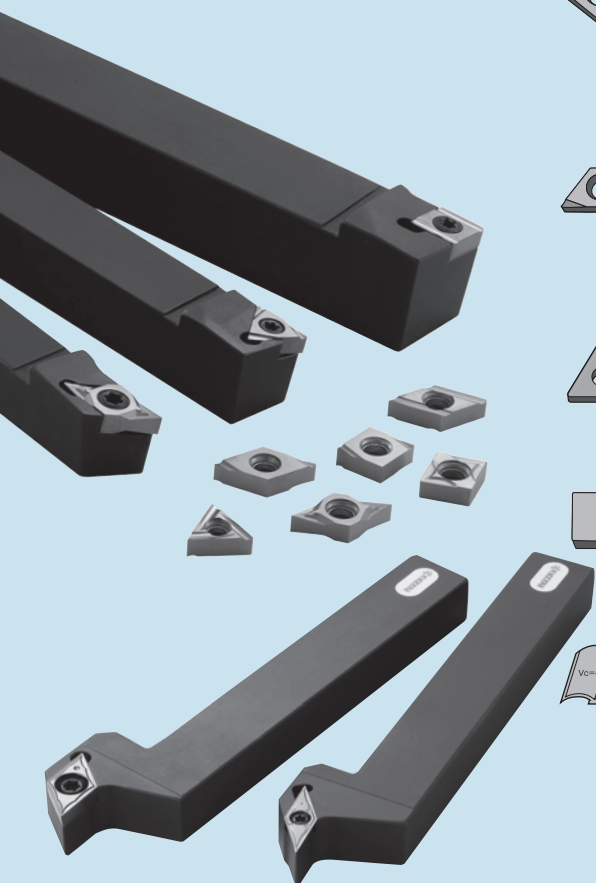
SP □ R/SP □ N チップ用	E42
TP □ R/TP □ N チップ用	E43



技術資料 E44~E45

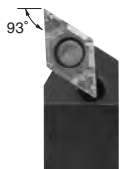
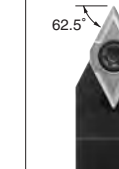
推奨切削条件 E44

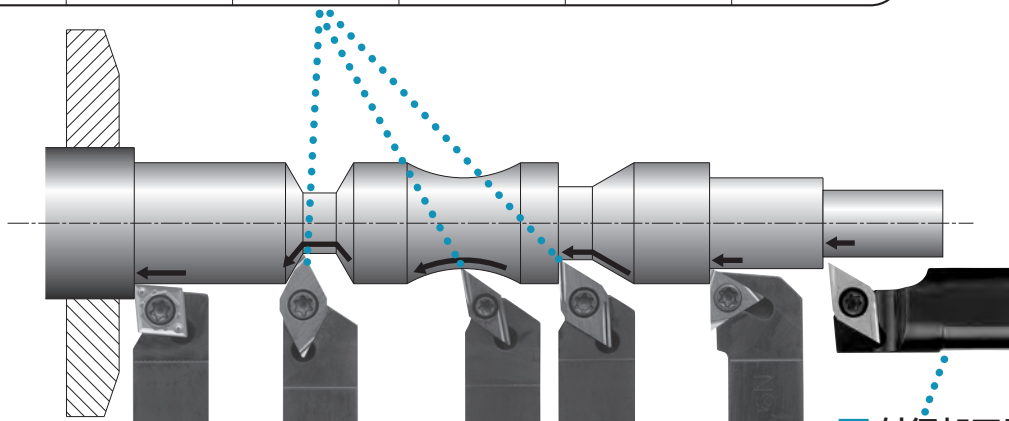
スモールツールホルダ代替品型番対照表 E46~E48



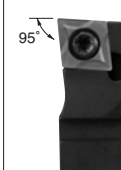
外径加工概要

■ 外径・倣い加工用

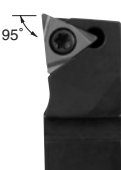
						
ADJC-FF型	SDJC-FF型	SDJC型	SDLC-FF型 SDLP-FF型	SDLN-FF型	SDNC-F型	SDNC型
背面クランプ オフセットなし	スクリュークランプ オフセットなし	スクリュークランプ	スクリュークランプ オフセットなし	スクリュークランプ オフセットなし	スクリュークランプ	スクリュークランプ
➡ E24	➡ E25	➡ E25	➡ E26,E28	➡ E38	➡ E27	➡ E27



■ 外径・端面加工用

			
ACLC-FF型	SCLC-FF型	SCLC型	SCLN-FF型
背面クランプ オフセットなし	スクリュークランプ オフセットなし	スクリュークランプ	スクリュークランプ オフセットなし
➡ E22	➡ E23	➡ E23	➡ E38

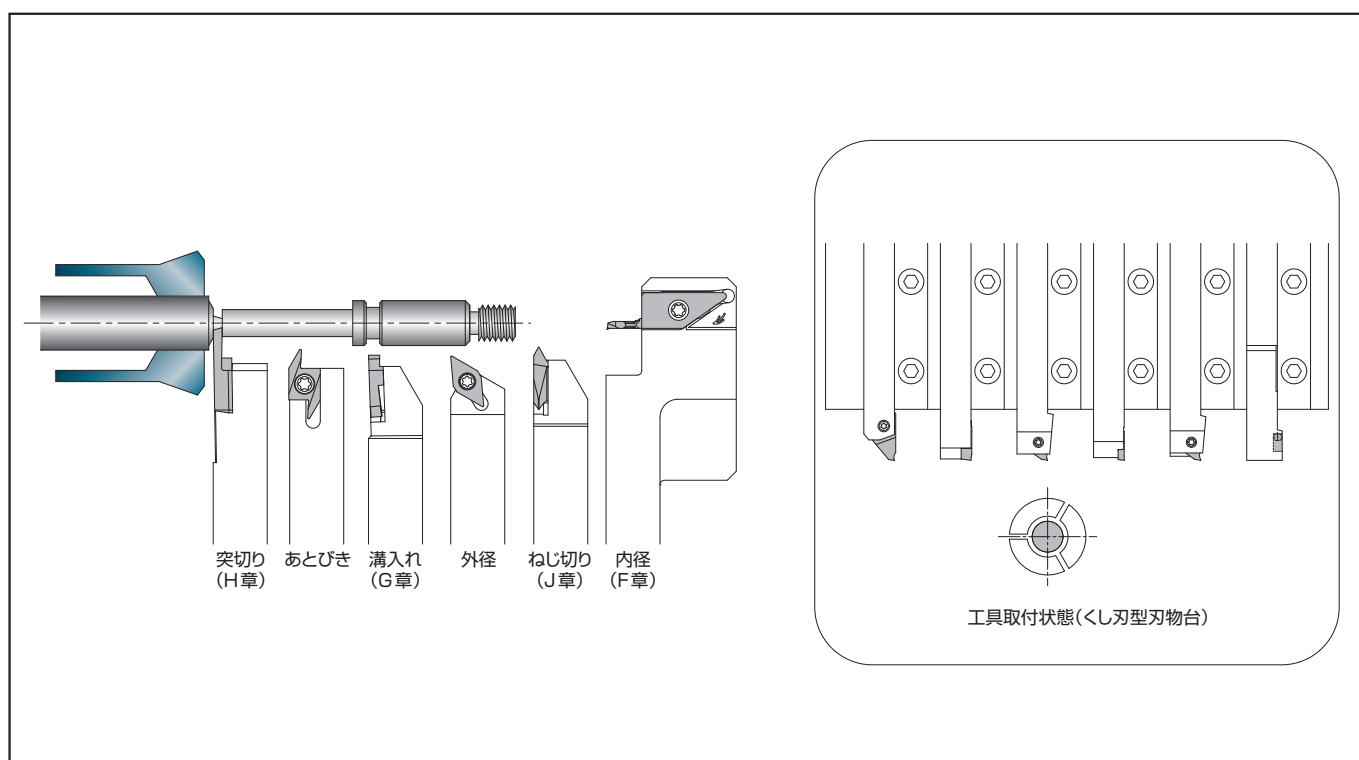
■ 外径加工用

	
STGC(P)型	STLN-FF型
スクリュークランプ	スクリュークランプ オフセットなし
➡ E29	➡ E39

■ 外径加工用 スリーブホルダ

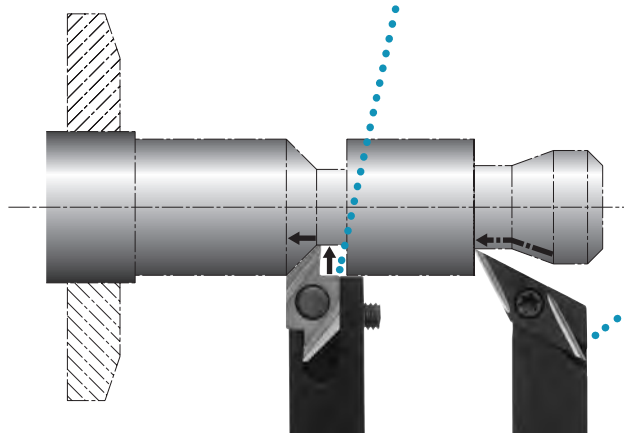

S...SDLC型
スクリュークランプ シャンク径 φ12~φ25.4
➡ E35

■ ツーリング例① 小型CNC自動旋盤(くし刃型)



あとびき加工用

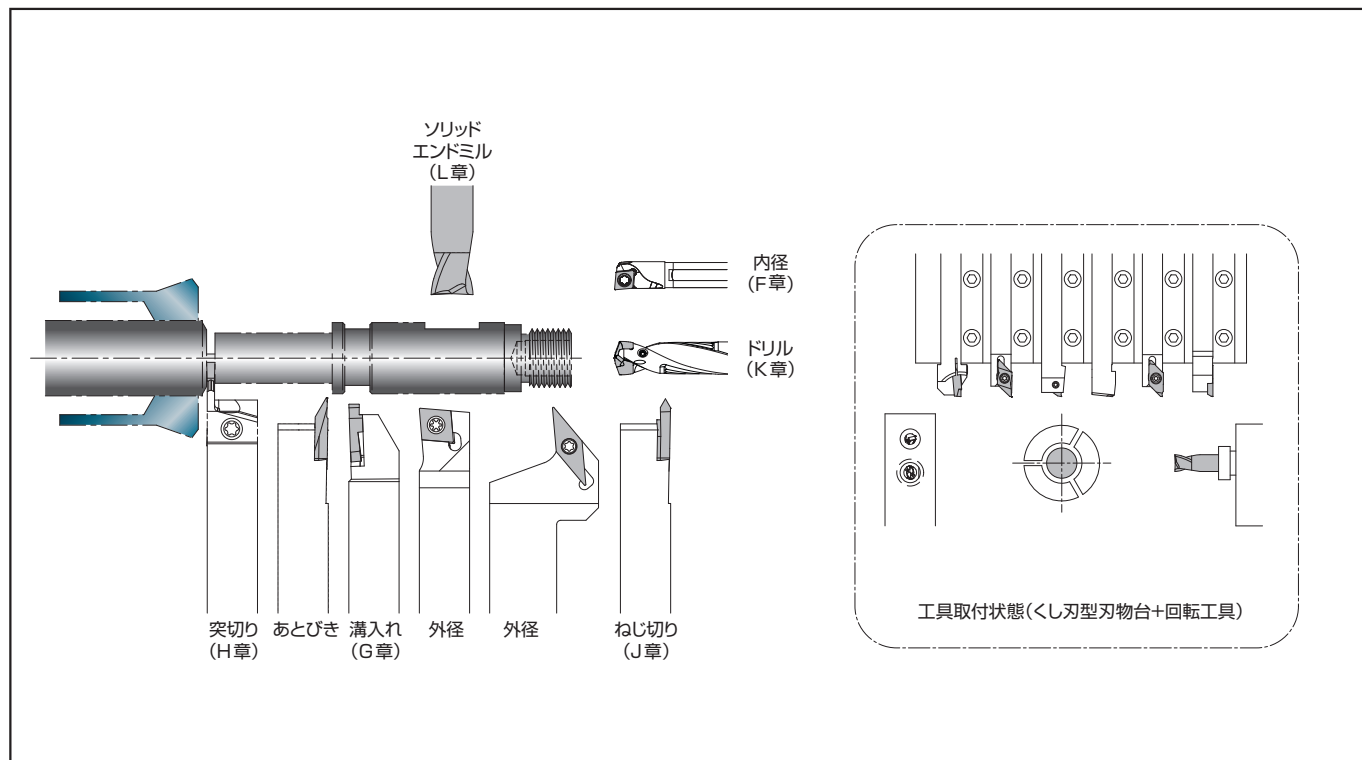
AABS-40F型	SABS-40F型	AABW-40F型	SABW-40F型	AABW-50F型	SABW-50F型	KTKF型
背面クランプ 切刃幅：2.8 切込み：～4.0	スクリークランプ 切刃幅：2.8 切込み：～4.0	背面クランプ 切刃幅：4.7 切込み：～4.0	スクリークランプ 切刃幅：4.7 切込み：～4.0	背面クランプ 切刃幅：4.7 切込み：～5.0	スクリークランプ 切刃幅：4.7 切込み：～5.0	スクリークランプ 切刃幅：1.5～3.8 最大切込み：1.8～5.5
➡ E17	➡ E17	➡ E18	➡ E18	➡ E19	➡ E19	➡ E12



外径・端面・倣い・ぬすみ加工用

SVPB型	SVPP-FF型
スクリークランプ	スクリークランプ オフセットなし
➡ E31	➡ E33

ツーリング例② 小型CNC自動旋盤(くし刃型)



自動盤(くし刃型刃物台)用

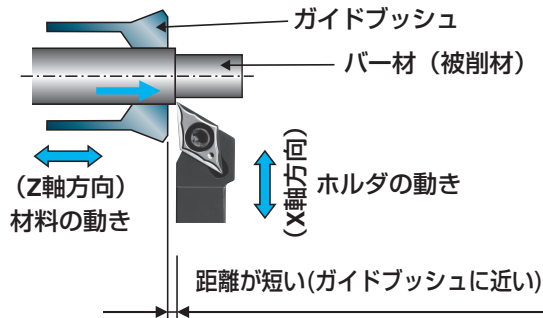
スペースホルダの利用方法



■ スイス型自動旋盤(ガイドブッシュ方式)の加工方法

工具が長手方向(Z軸方向)に動かない自動盤が対象です。

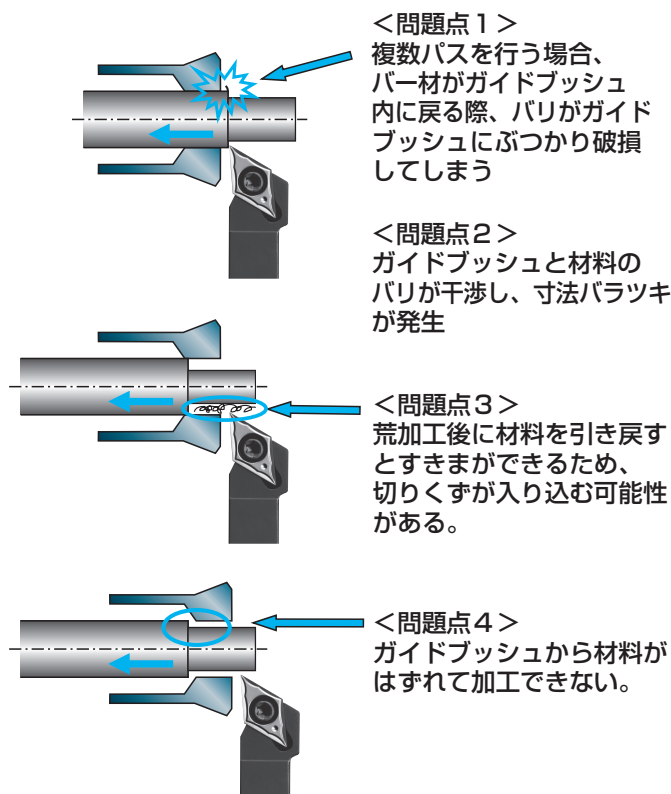
● 従来ホルダの場合



Z軸方向の工具の位置は変わらず
バー材(被削材)の移動で加工

● 従来ホルダ使用時の問題点

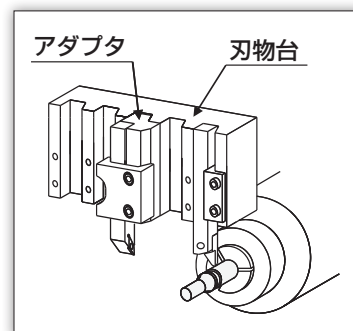
従来ホルダで複数パスの加工をする場合の問題点



取付上の問題点

従来ホルダを使用するには、

- 1) アダプタ取付けスペースが必要
- 2) アダプタに隣接するホルダの操作性が悪くなる
- 3) アダプタの別途購入も必要
- 4) アダプタが飛び出すため、隣接する刃物台との干渉に注意が必要



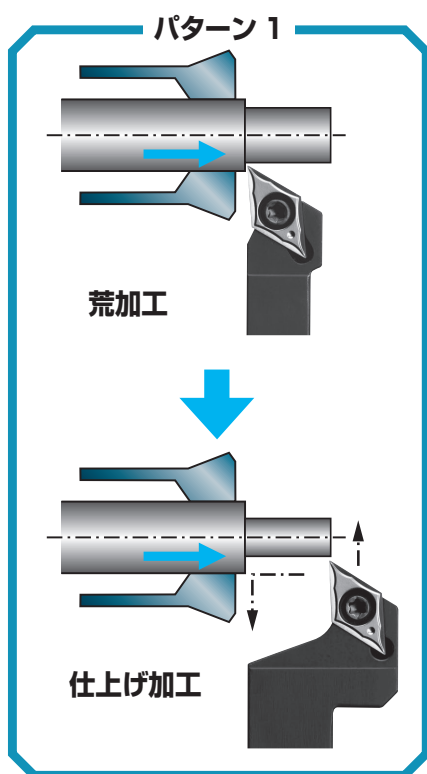
■ スペースホルダのメリット

使用時のメリット

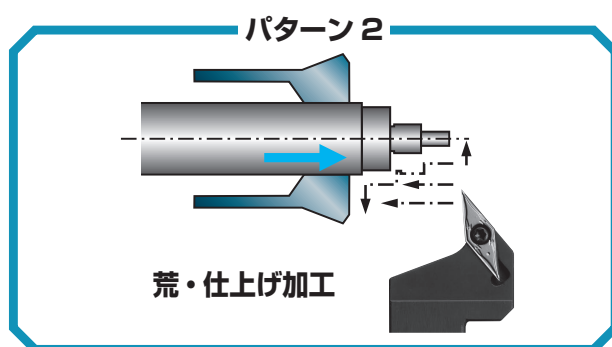
スペースホルダの使用で

- 1) 仕上げパス追加で部品精度向上！
- 2) 切りくずが「ガイドブッシュ」の中に入らない
- 3) 大きな切りくず排出「スペース」を確保！切りくず処理も改善します

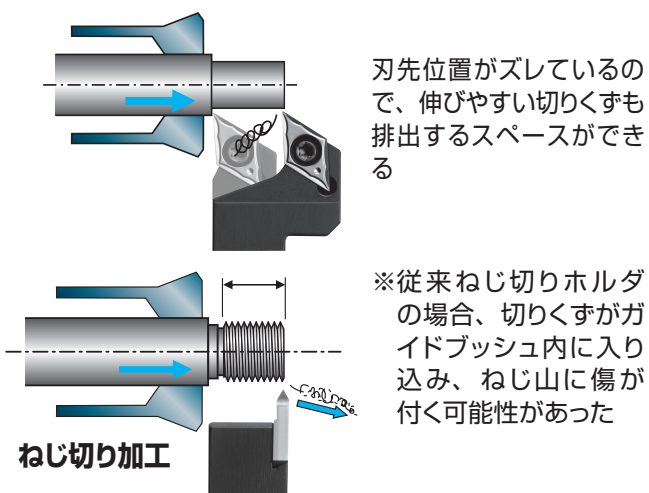
バー材を荒加工後、ガイドブッシュ内に戻すことなく加工可能で、破損や寸法バラツキを防止



荒・仕上げがスペースホルダ 1 本で加工可能



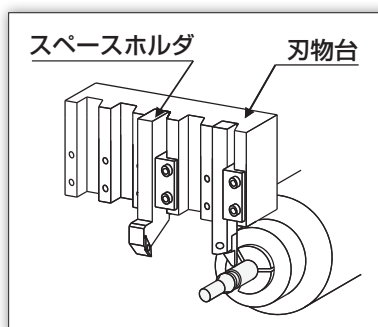
切りくず処理対策として利用



取付時のメリット

スペースホルダなら

- 1) ホルダ取付本数変わらず
- 2) 隣接する刃物台との干渉なし



外径加工概要

■ 外径加工用スリーブホルダ

CNC自動旋盤のツール取付本数を拡大！

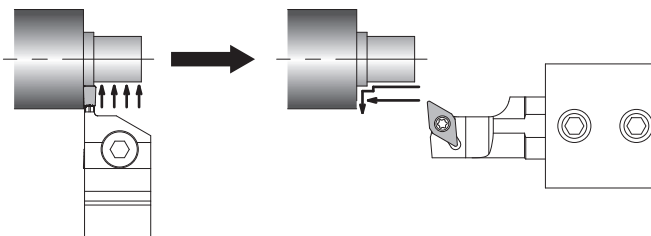
複雑な部品加工にツール本数が不足する ▶▶▶ 外径加工用スリーブホルダを活用

			
S...SCLC型	S...SDUC型	S...SDLC型	S...SVUB(C)型
スクリークランプ シャンク径 φ12~φ25.4	スクリークランプ シャンク径 φ14~φ25.4	スクリークランプ シャンク径 φ12~φ25.4	スクリークランプ シャンク径 φ12~φ25.4
➡ E34	➡ E35	➡ E35	➡ E36



ツーリング例と工作機械メーカー別自動盤リスト参照ページ ➡ R36~R43

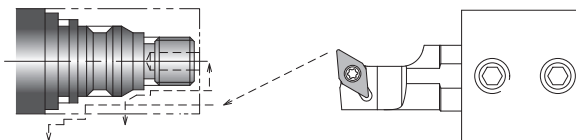
● スリーブホルダによる仕上げ加工例



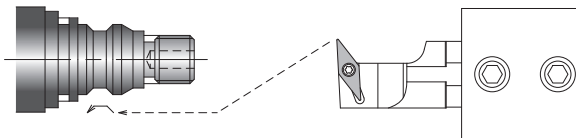
- 1) 溝入れホルダで荒加工
- 2) スリーブホルダで仕上げ加工を行い、切りくず処理と加工時間を短縮

■ ツーリング例③ 小型CNC自動盤(対向くし刃型)

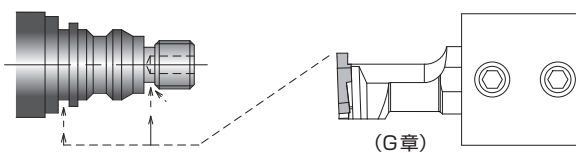
■ 外径・端面



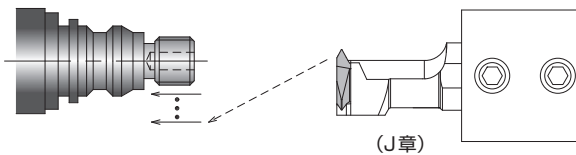
■ 外径・倣い



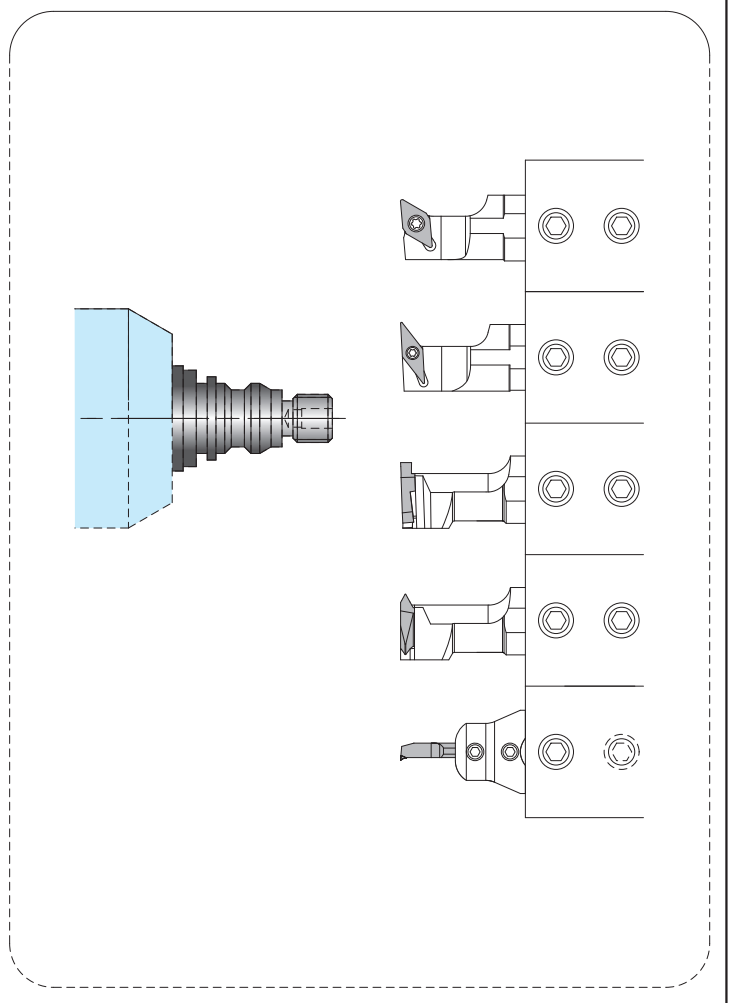
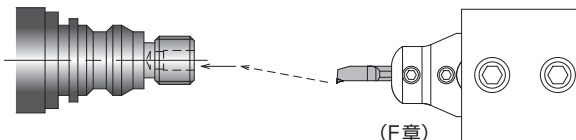
■ 溝入れ



■ ねじ切り

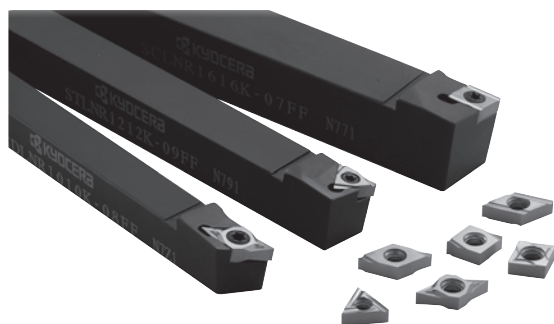


■ 内径



ツーリング例と工作機械メーカー別自動盤リスト参照ページ ➡ R36~R43

■ 自動盤用スモールネガホルダ (スクリュークランプ方式)



加工形態	外径・端面	外径・引き端面	外径・倣い
切込み角	95°	95°	95°
スクリュークランプ (オフセットなし)			
参照ページ	➡ E38	➡ E39	➡ E38

新設計ネガチップ(両面仕様)の採用により、コーナ数が2倍で高い経済性と安定性を発揮
従来ポジチップ(片面仕様)に匹敵する切れ味を実現

■ 自動盤用ネガホルダ (レバーロック方式, オフセットなし)



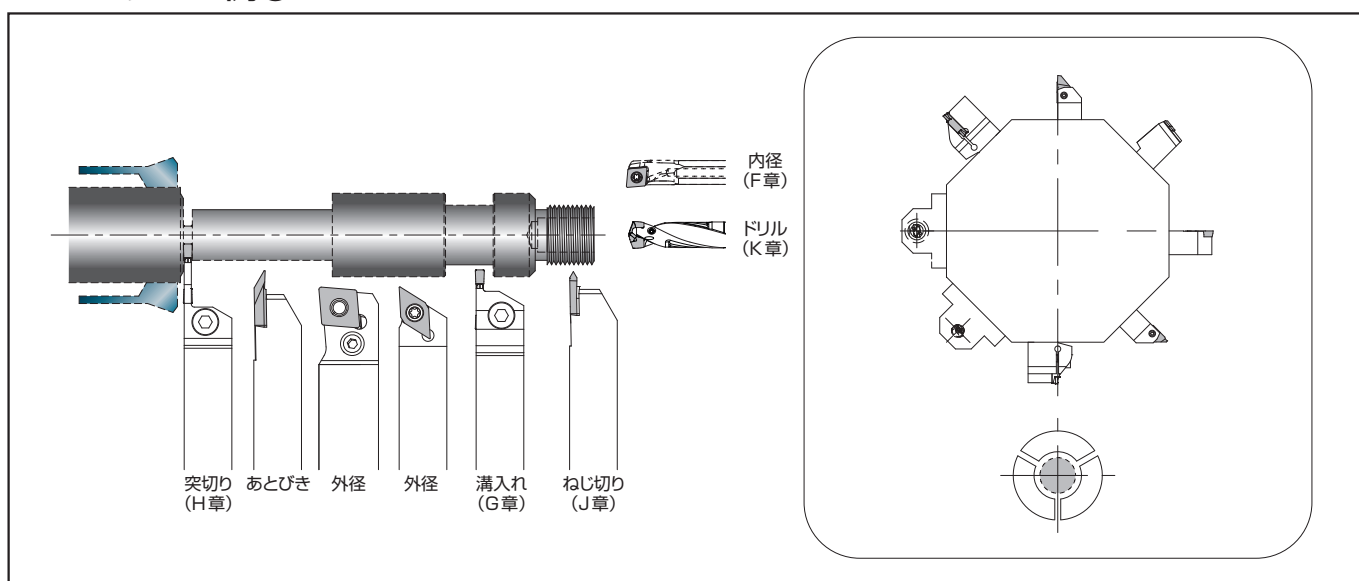
加工形態	外径・端面	外径・引き端面
切込み角	95°	95°
レバーロック (オフセットなし)		
参照ページ	➡ E40	➡ E41

外径加工用スモールツールシリーズにレバーロック方式をレパートリー化

■ クランプオン方式 (穴なしチップ用)

加工形態	外径・面取り		外径・端面・面取り	外径		端面	
切込み角	45°	60°	45°	75°	91°	15°	-1°
クランプオン							
参照ページ	➡ E42	➡ E43	➡ E42	➡ E42	➡ E43	➡ E42	➡ E43

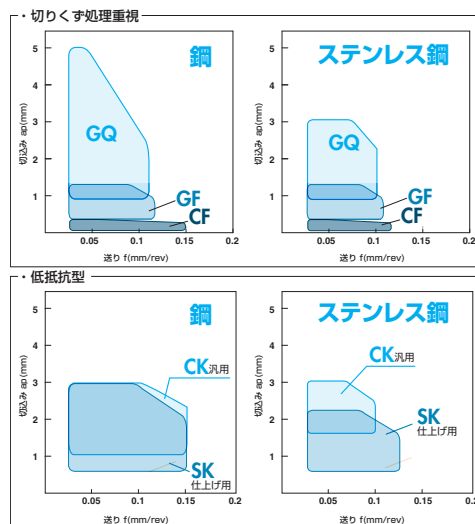
■ ツーリング例④



■ 外径加工の切りくず処理の改善

1) 切込み変動に対応できるブレーカを選定

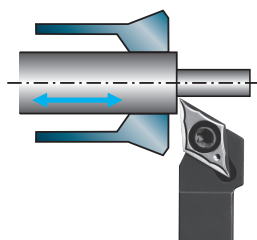
- 精密外周研削及びシャープエッジ仕様の切れ味効果で、高精度加工に対応
- 鏡面仕様の採用で耐溶着性、仕上げ面が向上



2) 荒・仕上げとツールパスを分けて、切りくず処理を改善

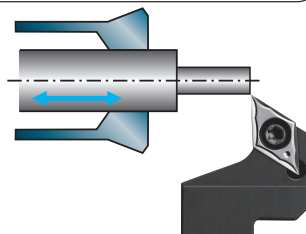
- 1 パスでは、どうしても切りくず処理が困難な場合
⇒スペースホルダ / スリーブホルダの活用が有効

標準ホルダで荒・仕上げ同時加工
＜問題点＞
切りくず処理が困難な場合が発生

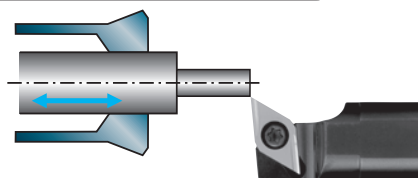


荒加工後

対策①
スペースホルダを使用して仕上げ加工



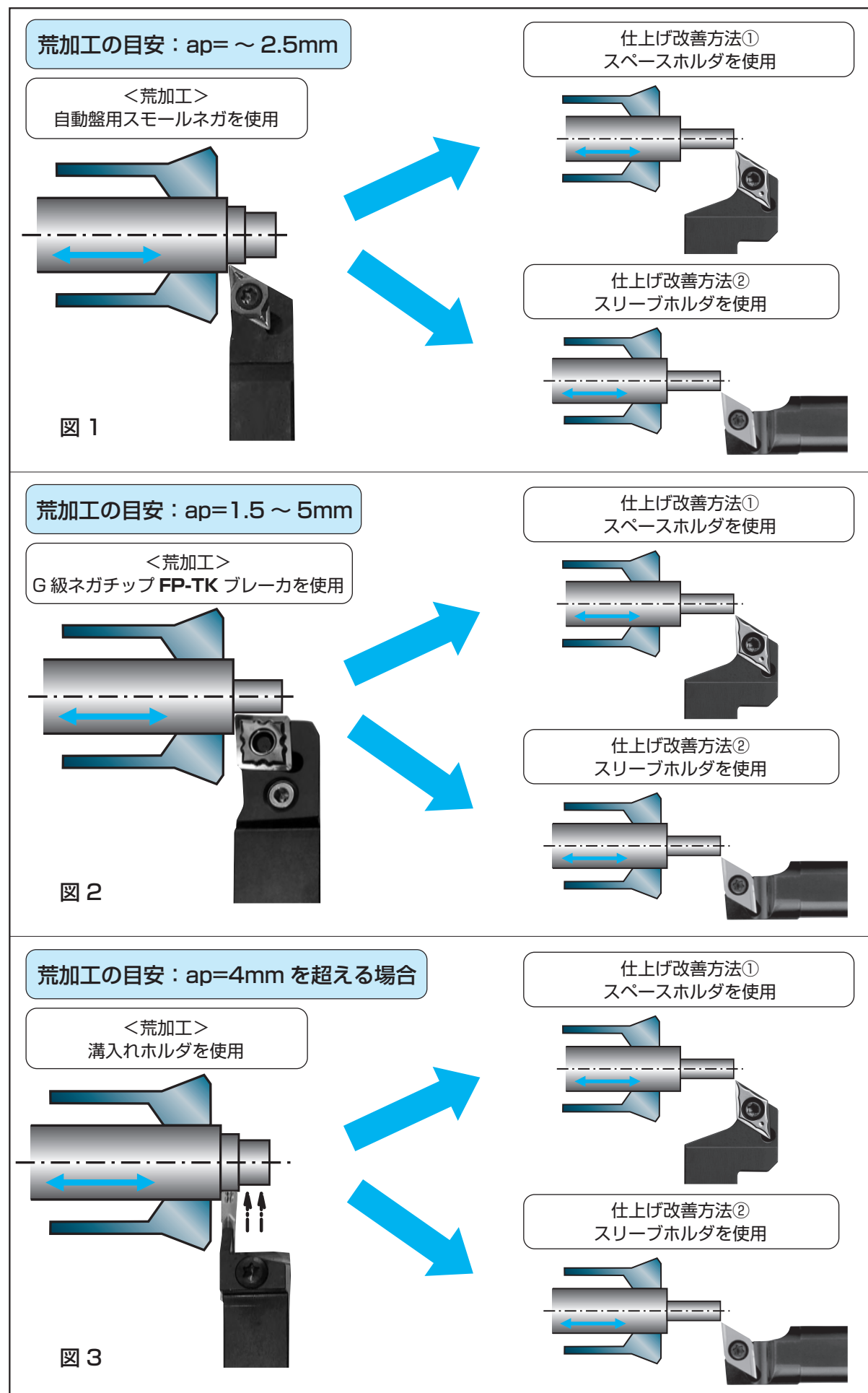
対策②
スリーブホルダを使用して仕上げ加工



■ 外径ホルダの使い分けによる加工能率の改善

加工内容	ツーリング例	ホルダ	メリット	素材径 (目安の直径)	鋼の中～荒加工時の切込み (片肉：mm)
中～荒加工 のみ	SCLN-FF 型 SDLN-FF 型 STLN-FF 型	スモールネガ (スクリュークランプ)	コスト低減	φ 6 以上	ap= ~ 2.5mm
	PCLN-FF 型 PTLN-FF 型	ネガホルダ(レバーロック) + FP-TK ブレーカ	コスト低減	φ 16 以上	ap=1.5 ~ 5mm
中～荒加工 + 仕上げ	E9 ページ 図 1 参照	スモールネガ (スクリュークランプ)	コスト低減	φ 16 以下	ap= ~ 2.5mm
		スペースホルダ (スリーブホルダ)	切りくず処理改善	—	—
	E9 ページ 図 2 参照	ネガホルダ(レバーロック) + FP-TK ブレーカ	コスト低減	φ 16 ~ φ 32	ap=1.5 ~ 5mm
		スペースホルダ (スリーブホルダ)	切りくず処理改善	—	—
	E9 ページ 図 3 参照	溝入れホルダ	切りくずを長くカール させて一定方向に排出	φ 16 ~ φ 32	ap=4mm を超える場合
		スペースホルダ (スリーブホルダ)	切りくず処理改善	—	—

● 外径ホルダの使い分けによる加工能率の改善例

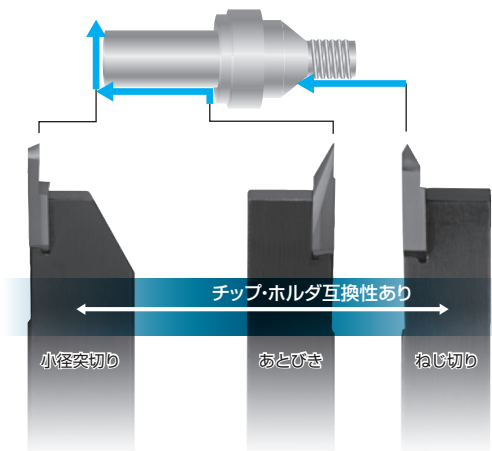


外径加工概要

小物部品加工用工具

KTKF型

● E12 参照



あとびき加工用チップ

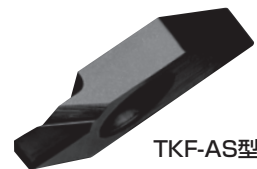
TKFB型

● E12 参照

- 3次元ブレーカ (GQブレーカ)
鏡面仕様ラインナップ追加 **NEW**
切りくず処理を改善
- 鋼加工用チップ材種
PR1425
- ステンレス鋼加工用チップ材種
PR1535 **NEW**
- ダイヤモンドチップ TKF-AS型に
TKF..L-ASR型
をレパートリー



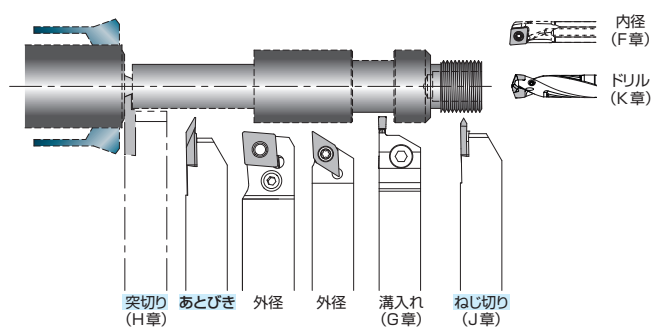
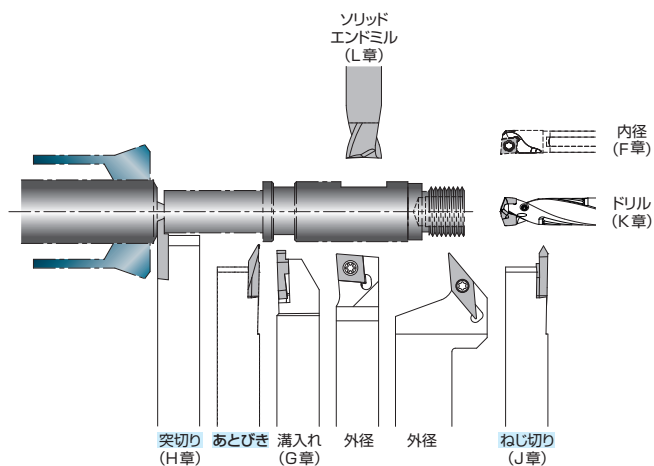
GQブレーカ



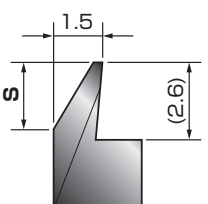
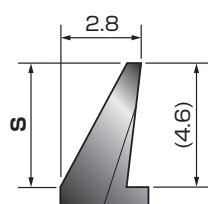
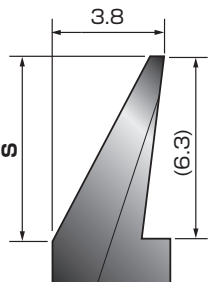
TKF-AS型

KTKF型ホルダは「あとびき・ねじ切り・突切り」加工が1本のホルダで可能

● KTKF 型ホルダのツーリング例



● 刃先先端形状

小切込み用		汎用		大切込み用	
					
型番	切刃長 S	型番	切刃長 S	型番	切刃長 S
TKFB12R15..	2.1	TKFB12R28..	4.2	TKFB16R38..	5.8
-	-	TKFB12L28..	4.4	TKFB16L38..	6.2
小径・短尺ワーク向き 無駄な突出しを減らし、安定加工が可能		標準的な加工向け 切りくず処理良好		1パス当たりの切込みが大きい	

スモールツール(外径ホルダ)の表示方法

チップ材種 旋削チップ CBNダイヤモンド

外径

スモールツール

内径

溝入れ

突切り

ねじ切り

ドリル

ソリッドエンドミル

ミリング

ツリーング

イシヤシヤ

部品

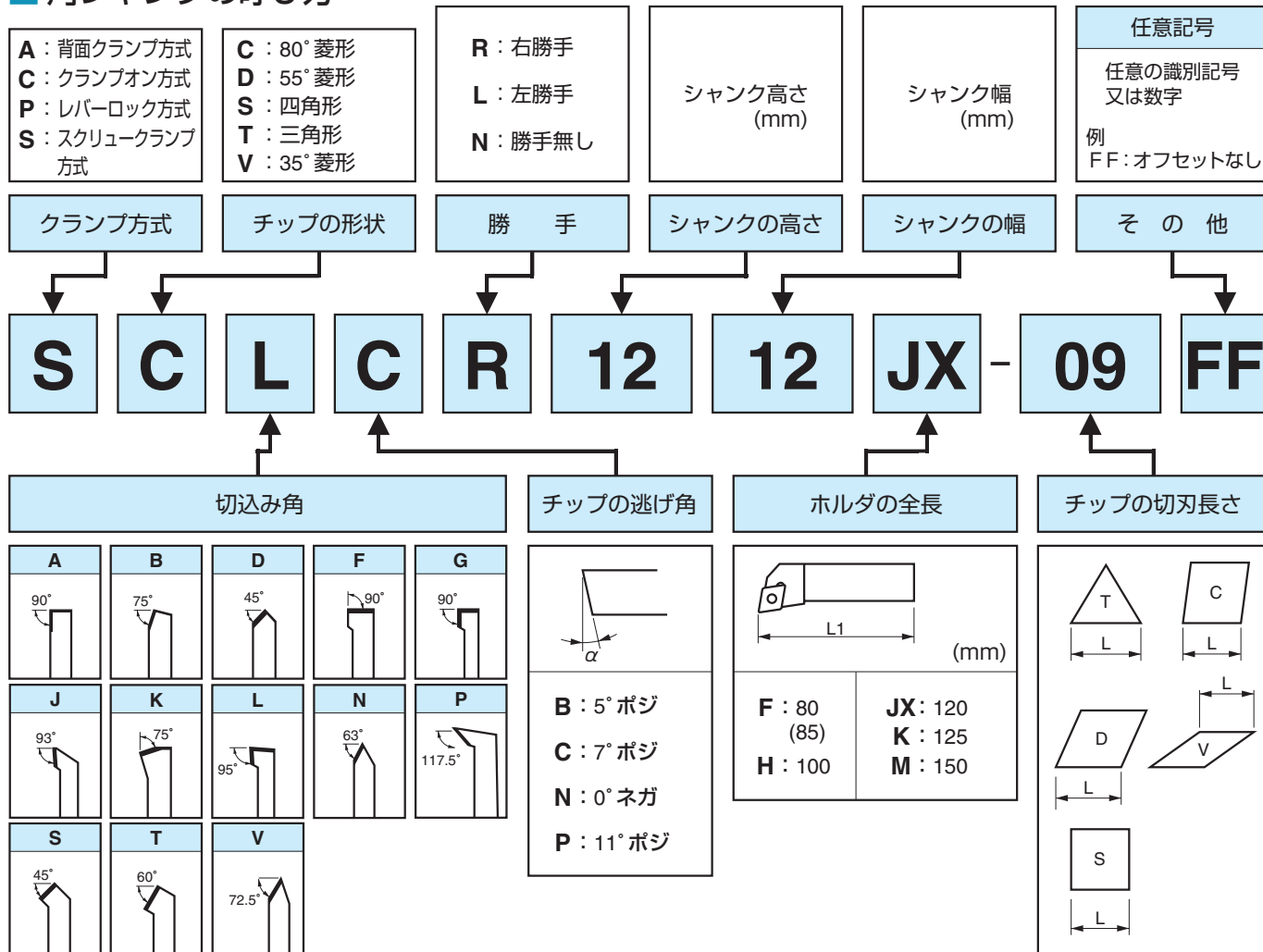
技術資料

SKS

索引

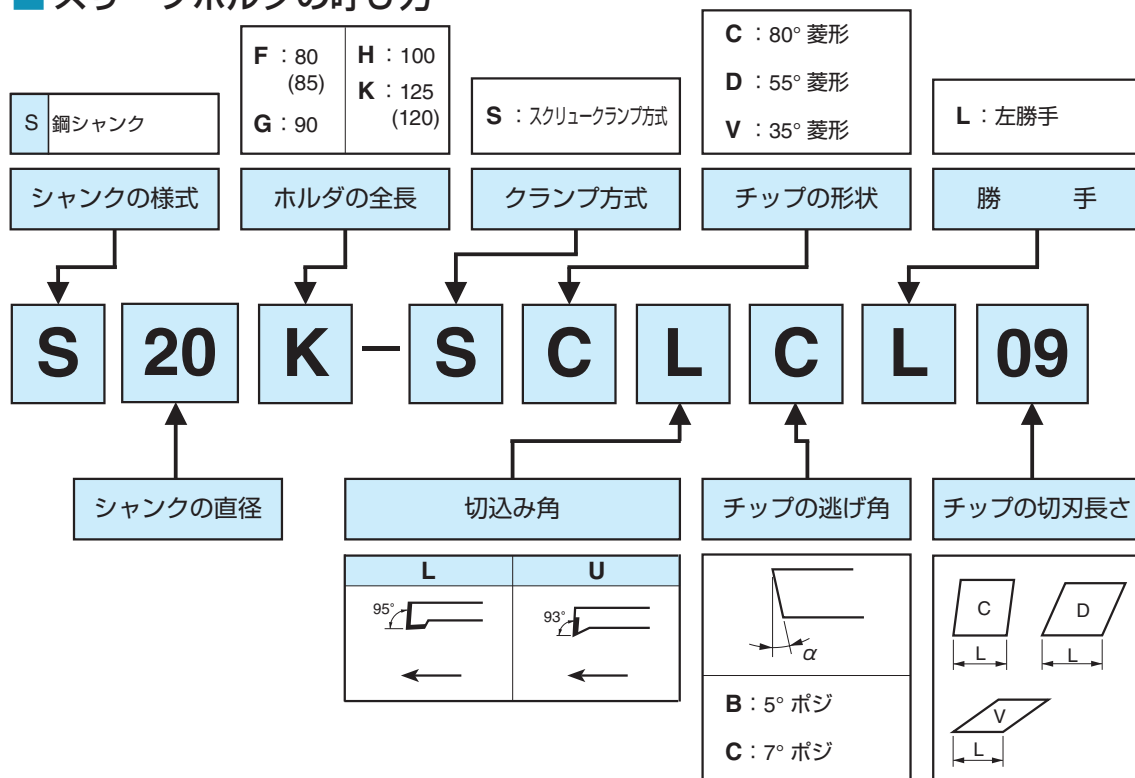
T

角シャンクの呼び方



● あとびき用ホルダは弊社オリジナル製品のため、呼び方が一部異なります。

スリーブホルダの呼び方

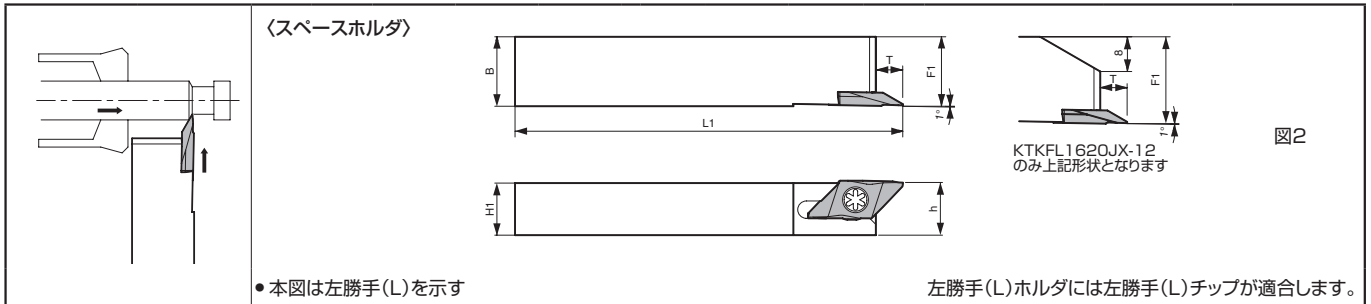
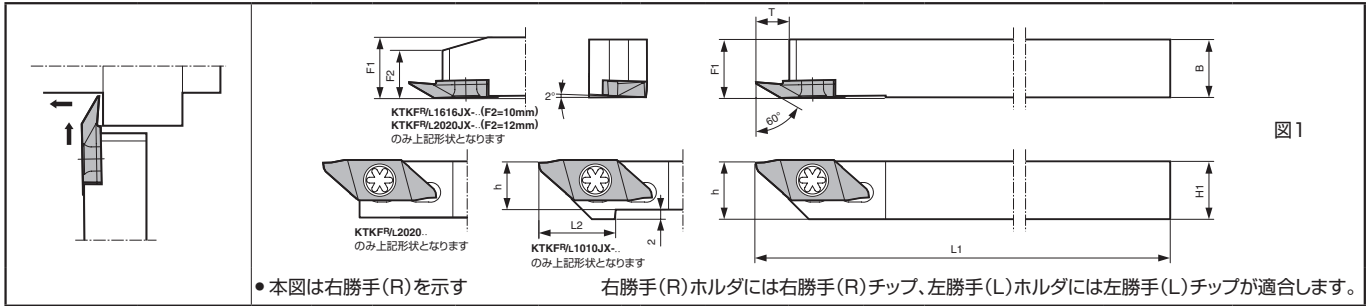


● 改良のため、予告なく寸法・仕様等の変更がありますのでご了承ください。

● 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。

あとびき(外径) 加工用ホルダ [TKFBチップ用]

■ KTKF型 / KTKF型スペースホルダ



● ホルダ寸法

型 番		在庫		寸 法 (mm)						形状	部 品		適合チップ
											クランプスクリュー	レンチ	
		R	L	H1=h	B	L1	L2	F1	T				
KTKF ^{R/L}	1010JX-12	●	●	10	10	120	15	10	6	図 1	SB-4590TRWN	LTW-10S	TKFB12 ^{R/L} ...
	1212JX-12	●	●	12	12		12						
	1616JX-12	●	●	16	16		-	16					
	2020JX-12	●	●	20	20		20						
KTKF ^{R/L}	1010JX-16	●	●	10	10	120	20	10	8		SB-4590TRWN	LTW-10S	TKFB16 ^{R/L} ...
	1212JX-16	●	●	12	12		12						
	1616JX-16	●	●	16	16		-	16					
	2020JX-16	●	●	20	20		20						
KTKF ^{R/L}	1212F-12	●	●	12	12	85	-	12	6	SB-4590TRWN	LTW-10S	TKFB12 ^{R/L} ...	
	1212F-16	●	●					12	8			TKFB16 ^{R/L} ...	
KTKFL	1216JX-12		●	12	16	120	-	16	6	図 2	SB-4590TRWN	LTW-10S	TKFB12L ...
	1620JX-12		●	16	20			20					

・ T寸法: ホルダ面から刃先までの距離を示します。

● 適合チップ (B92参照)

形状 写真は右勝手(R)を示す	型番	コーナ R(r _e) (mm)
	TKFB 12R15005M	<0.05
	12R28005M	<0.05
	12R28010M	<0.1
	TKFB 16R38005M	<0.05
	16R38010M	<0.1
	TKFB 12L28005MR	<0.05
	12L28010MR	<0.1
	TKFB 16L38005MR	<0.05
	16L38010MR	<0.1

推奨切削条件 ● E45

● 適合チップ (3次元ブレード、P:鏡面仕様、B93参照)

形状	型番	コーナ R(r _e) (mm)
	TKFB 12R28005(P)-GQ	0.05
	12R28015(P)-GQ	0.15
	TKFB 16R38005(P)-GQ	0.05
	16R38015(P)-GQ	0.15

◆ ホルダとチップの組合せ

推奨切削条件 ● E45

ホルダ	右勝手(R)	ホルダ	左勝手(L)
チップ	右勝手(R)	チップ	左勝手(L)

●: 標準在庫

あとびき加工用 TKFB型GQブレーカ

従来あとびき工具の問題を解決！

独自の3次元ブレーカで優れた切りくず処理。美しい仕上げ面を実現

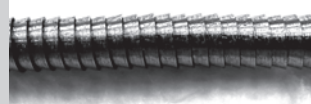
Point 1

2つの機能を備えた独自の3次元ブレーカで優れた切りくず処理

機能① 外径加工用

ワークへの切りくず
巻き付きを抑制

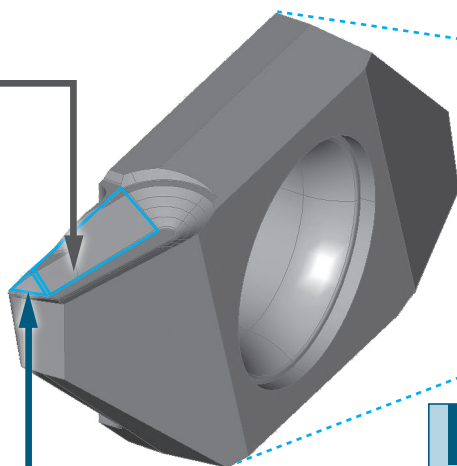
GQブレーカ



他社品A (研磨ブレーカ)



安定した
切りくず処理



機能② 溝加工

切りくずの
噛み込みを抑制

優れた
面粗さ

GQブレーカ



他社品A (研磨ブレーカ)



Point 2

切りくずの噛み込み・詰まりを抑制し、優れた仕上げ面

■ 端面・外径 仕上げ面状態

切削条件：Vc=100m/min ap=3.0mm f=0.02mm/rev (溝) 0.05mm/rev (外径)
被削材：S45C Wet

	TKFB型GQブレーカ		他社品B (研磨ブレーカ)	
	端 面	外 径	端 面	外 径
ワーク加工面	 優れた加工面 2.9μmRz	 3.8μmRz	 切りくず噛み込み 31.2μmRz	 7.6μmRz

GQブレーカは1パス加工で優れた仕上げ面。サイクルタイム短縮に繋がります！

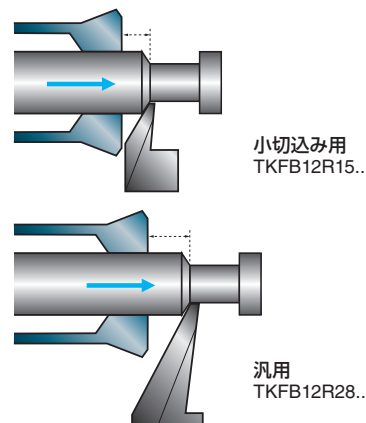
あとびき(外径)加工用ホルダ [TKFBチップ用]

■ 刃先先端形状と使い分け

● 刃先先端形状

小切込み用		汎用		大切込み用	
型番	切刃長 S	型番	切刃長 S	型番	切刃長 S
TKFB12R15..	2.1	TKFB12R28..	4.2	TKFB16R38..	5.8
-	-	TKFB12L28..	4.4	TKFB16L38..	6.2
小径・短尺ワーク向き 無駄な突出しを減らし、安定加工が可能		標準的な加工向け 切りくず処理良好		1パス当たりの切込みが大きい	

● 使い分け



同じ切込み量の場合、刃先刃幅が狭い型番を使用すると、ガイドブッシュからの突出しが短くなり、ワークのたわみが少なく、寸法が安定
⇒高精度な加工が可能

■ あとびきホルダの右勝手(R)と左勝手(L)の使い分け

右勝手 (R)		ガイドブッシュに近付けた加工が可能 TKFB12R15005M はチップ刃先幅 (1.5mm) が狭いので、ガイドブッシュに近付けられる →小物加工や高精度部品加工向き
左勝手 (L)		バリが発生した場合でもガイドブッシュに戻りません ガイドブッシュから離れて加工 ガイドブッシュとチップ間が幅広くできるので、切りくず排出が良好 →切りくず処理対策 荒加工と仕上げ (複数パス) 加工が可能 左勝手(L)の場合、角部にバリが発生してもガイドブッシュ内に戻ることなく仕上げ加工できるので、外径寸法が安定 又、かみ込みによるガイドブッシュの摩滅も防止

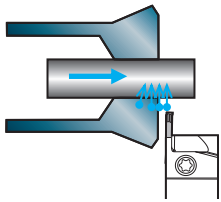
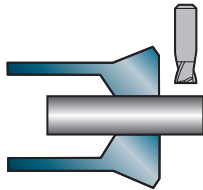
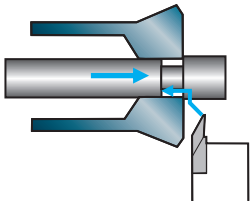
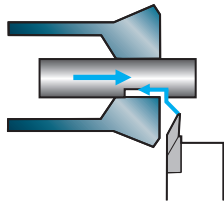
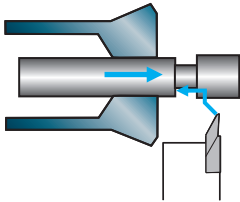
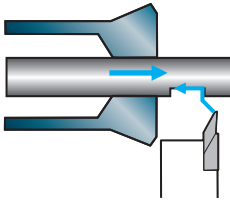
■ 被削材(バー材)の動きと、右勝手(R)と左勝手(L)の利用方法

● 荒加工と仕上げ加工を行う場合

	荒加工	荒加工後の被削材の移動	仕上げ加工
右勝手 (R)			
左勝手 (L)			

※左勝手(L)は、仕上げ加工時、荒加工時に発生したバリがガイドブッシュ内に入らないため、製品の寸法精度が良好。

■ あとびき加工の切りくず処理改善

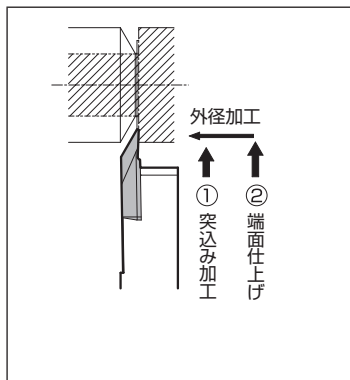
	ツールパスによる切りくず処理の改善Ⅰ	ツールパスによる切りくず処理の改善Ⅱ
荒加工・前加工	●溝入れ工具を使った荒加工 (1) GMM2420-020MW (溝入れ) 	●前加工として、エンドミルでカットを入れる (1) 2FESW040-040-04 (ソリッドエンドミル) 
仕上げ加工 (対策1) 右勝手を使用	(1) TKFB12R28010M (あとびき：右勝手) を使用した場合  メリット：仕上げ面良好 デメリット：加工長が長いと、ガイドブッシュで支持することができない	(1) TKFB12R28010M (あとびき：右勝手) を使用した場合  メリット：1. 加工長が長くても、たわまずに加工可能 2. ねばい被削材でも切りくずを分断 デメリット：カットを入れることで、断続切削となり、欠損に注意が必要
仕上げ加工 (対策2) 左勝手を使用	(2) TKFB12L28010M (あとびき：左勝手) を使用した場合  メリット：1. 仕上げ面良好 2. 加工部分がガイドブッシュに接触しない場合、加工精度良好 デメリット：加工長が長いと、ガイドブッシュで支持することができない	(2) TKFB12L28010M (あとびき：左勝手) を使用した場合  メリット：1. 加工長が長くても、たわまずに加工可能 2. ねばい被削材でも切りくずを分断 3. 加工部分がガイドブッシュに接触しない場合、加工精度良好 デメリット：カットを入れることで、断続切削となり、欠損に注意が必要

■ あとびき加工時の端面むしれ対策

端面側にむしれが発生した場合、下記方法で改善してください。

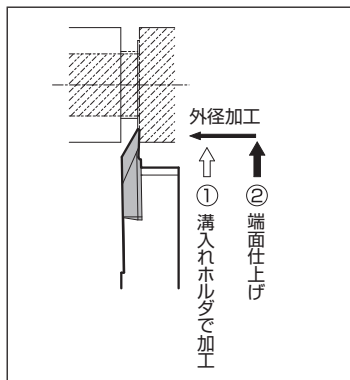
●対策1

端面側の仕上げ加工を行う



●対策2

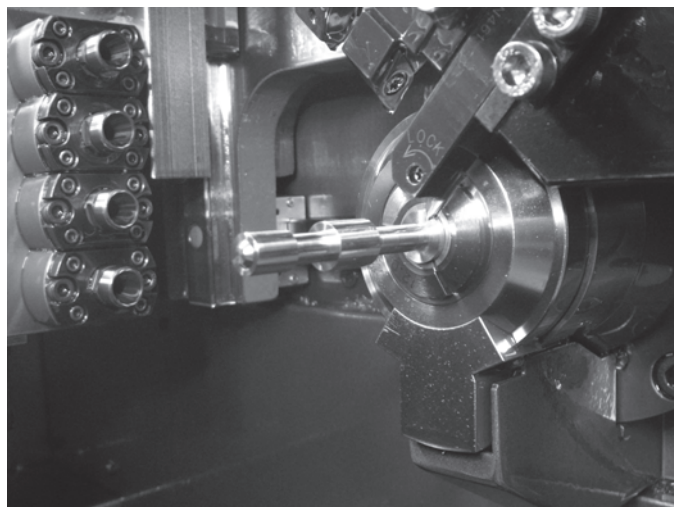
溝入れホルダで加工後、端面側の仕上げ加工を行う



外径加工用チップ [KTKF型ホルダ用]

TKF-AS 型チップの使用について

KTKF 型ホルダは TKF-AS 型チップを使用しますと、非鉄・金属材料の多機能工具としてご使用できます。(図 1 参照)



スプール加工例

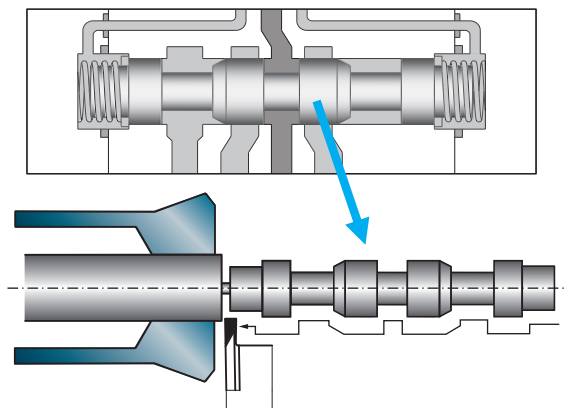


図 1. KTKF 型ホルダ +TKF-AS 型チップのツールパス例

●チップ形状 (C32参照)

形 状 写真のチップは右勝手 (R) を示す		型 番
	TKF12 ^{R/L}	200-AS
		250-AS
	TKF16 ^{R/L}	250-AS
	TKF12 ^{R/L}	200-ASR
		250-ASR
	TKF16 ^{R/L}	250-ASR
	TKF12 ^{R/L}	150-NB
		200-NB
		250-NB
		250-NB4.5

●本図は右勝手 (R) を示す

●本図は左勝手 (L) に右勝手 (R) のダイヤモンド付きチップを示す

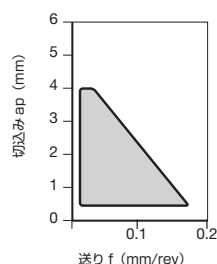
横送り・溝入れ用

溝入れ用
(横送り可能)

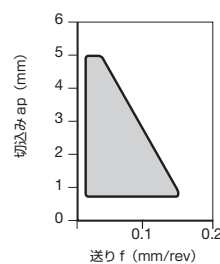
●本図は右勝手 (R) を示す

●適用範囲

TKF12-AS/-ASR



TKF16-AS/-ASR



※ ダイヤモンドチップは横送り・溝入れ用です。
※ 突切り加工は推奨致しません。

◆チップ型番の見方

TKF	12	R	200	-	AS	
チップの 呼称	チップ サイズ		溝幅 (刃幅)			ダイヤモンド (PCD) の勝手方向 無記号: チップの勝手 と同方向 R: 右勝手
TKF	12	L	200	-	AS	R
		チップの勝手 R: 右勝手 L: 左勝手		ブレーカの呼称 AS: AS ブレーカ NB: ブレーカなし		

適合ホルダ ●E12
推奨切削条件 ●E45

注1) KTKF型ホルダに「TKF-AS/-ASR」を取付けますと
刃先はセンタより1mm低くなります (図2参照) ので
NC装置によるパラメータ調整又は数板による刃先高さ
調整を行ってご使用ください。

2) 1mmの刃先高さ調整ができない場合は
「TKF-NB」をご使用ください。(図3参照)

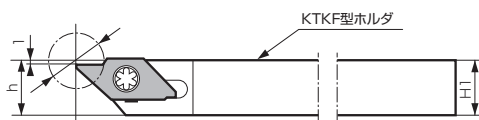


図2 TKF-AS/-ASR 取付時 (刃先高さが 1mm センタより低い)

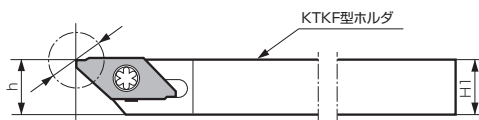
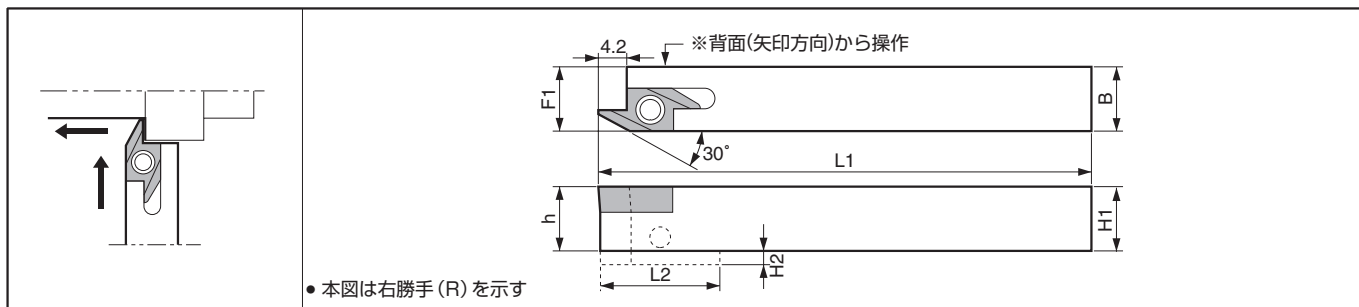
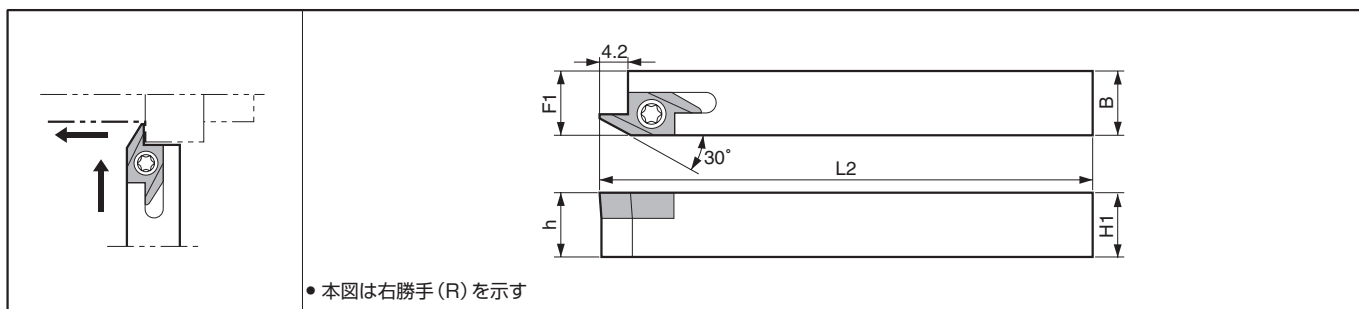


図3 TKF-NB 取付時

AABS-40F型 (切刃幅2.8mm・深さ4mm MAX.)



SABS-40F型 (切刃幅2.8mm・深さ4mm MAX.)



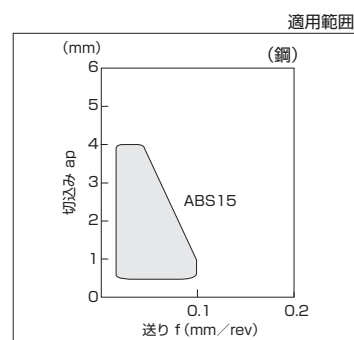
ホルダ寸法

型番	在庫	寸法 (mm)							基準 コーナー R (rε)	部品				
		H1=h	H2	B	L1	L2	F1			アンカーピン	ロックスクリュー	クランプスクリュー	レンチ	
AABSR 1010JX-40F	●	10		10			10.2		0.15	LPA-11	HSB4X8R	-	FH-2	
1212JX-40F	●	12	-	12	120	-	12.2			LPA-13				
1616JX-40F	●	16		16			16.2			LPA-17				
SABSR 1010JX-40F	●	10		10			10.2		0.15	-	-	SB-3080TR	FT-10	
1212JX-40F	●	12	-	12	120	-	12.2							
1616JX-40F	●	16		16			16.2							
SABSR 1212F-40F	●	12	-	12	85	-	12.2		0.15	-	-	SB-3080TR	FT-10	
2020K-40F	●	20		20	125	-	20.2							

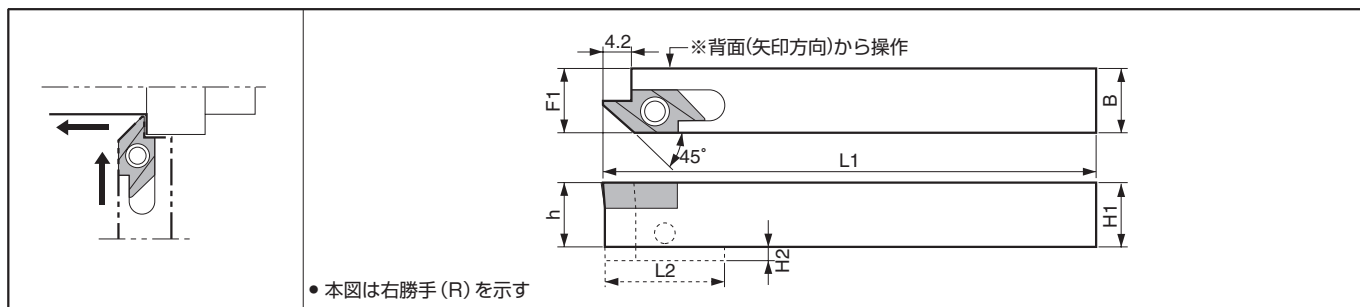
適合チップ

形状	型番	コーナR(rε) (mm)	参照 ページ
	ABS15R4005	0.05	B94
	15R4015	0.15	
	ABS15R4005M	< 0.05	
	15R4015M	< 0.15	

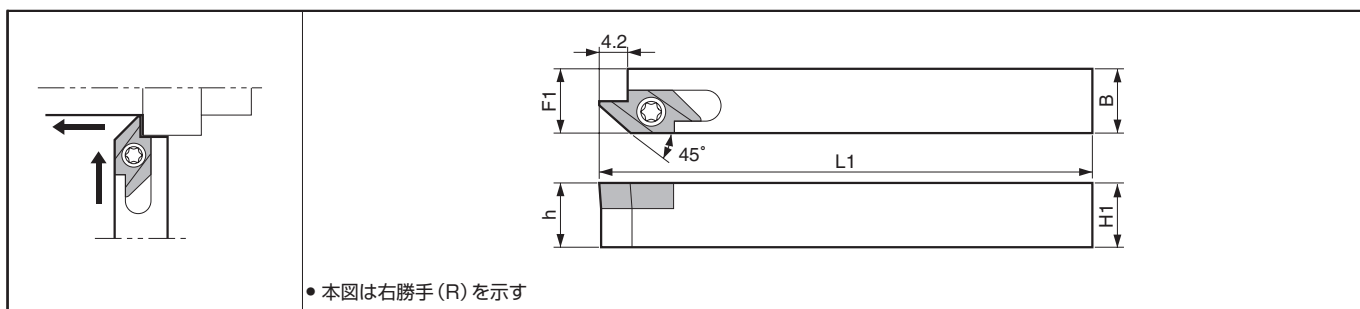
推奨切削条件 ● E45



AABW-40F型 (切刃幅4.7mm・深さ4mm MAX.)



SABW-40F型 (切刃幅4.7mm・深さ4mm MAX.)



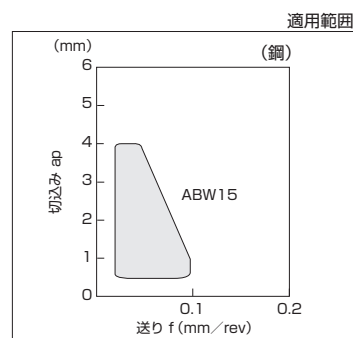
● ホルダ寸法

型 番	在庫	寸 法 (mm)							基準 コーナ R (rε)	部 品				
		H1=h	H2	B	L1	L2	F1			アンカーピン	ロックスクリュー	クランプスクリュー	レンチ	
AABWR 1010JX-40F	●	10		10			10.2		0.15	LPA-11	HSB4X8R	-	FH-2	
1212JX-40F	●	12	-	12	120	-	12.2			LPA-13				
1616JX-40F	●	16		16			16.2			LPA-17				
SABWR 1010JX-40F	●	10		10			10.2		0.15	-	-	SB-3080TR	FT-10	
1212JX-40F	●	12	-	12	120	-	12.2							
1616JX-40F	●	16		16			16.2							
SABWR 2020K -40F	●	20	-	20	125	-	20.2		0.15	-	-	SB-3080TR	FT-10	

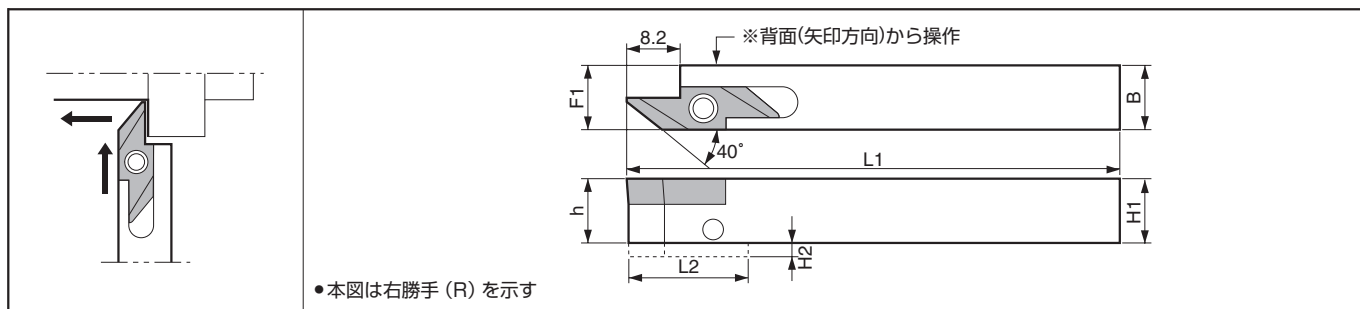
● 適合チップ

形 状	型 番	コーナR(rε) (mm)	参照 ページ
	ABW15R4005 15R4015	0.05 0.15	B94
	ABW15R4005M 15R4015M	< 0.05 < 0.15	

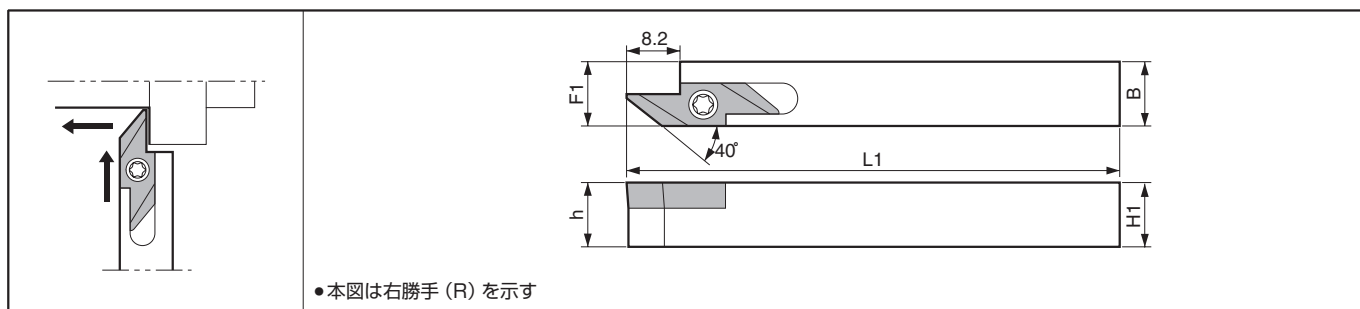
推奨切削条件 ➡ E45



AABW-50F型 (切刃幅4.7mm・1パス5mm MAX.)



SABW-50F型 (切刃幅4.7mm・1パス5mm MAX.)



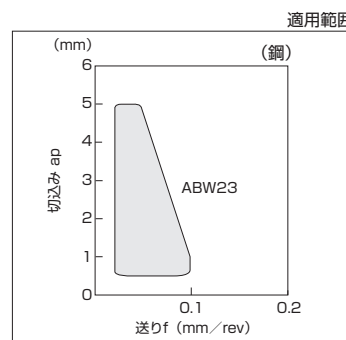
●ホルダ寸法

型番	在庫	寸法 (mm)							基準 コーナー R (rε)	部品				
		H1=h	H2	B	L1	L2	F1			アンカーピン	ロックスクリュー	クランプスクリュー	レンチ	
AABWR	1010JX-50F	●	10	10	120	-	10.2	0.15		LPA-11	HSB4X8R	-	FH-2	
	1212JX-50F	●	12	12			12.2			LPA-13				
	1616JX-50F	●	16	16			16.2			LPA-17				
SABWR	1010JX-50F	●	10	10	120	-	10.2	0.15	-	-	-	SB-3080TR	FT-10	
	1212JX-50F	●	12	12			12.2							
	1616JX-50F	●	16	16			16.2							
SABWR	2020K -50F	●	20	-	20	125	20.2	0.15	-	-	-	SB-3080TR	FT-10	

●適合チップ

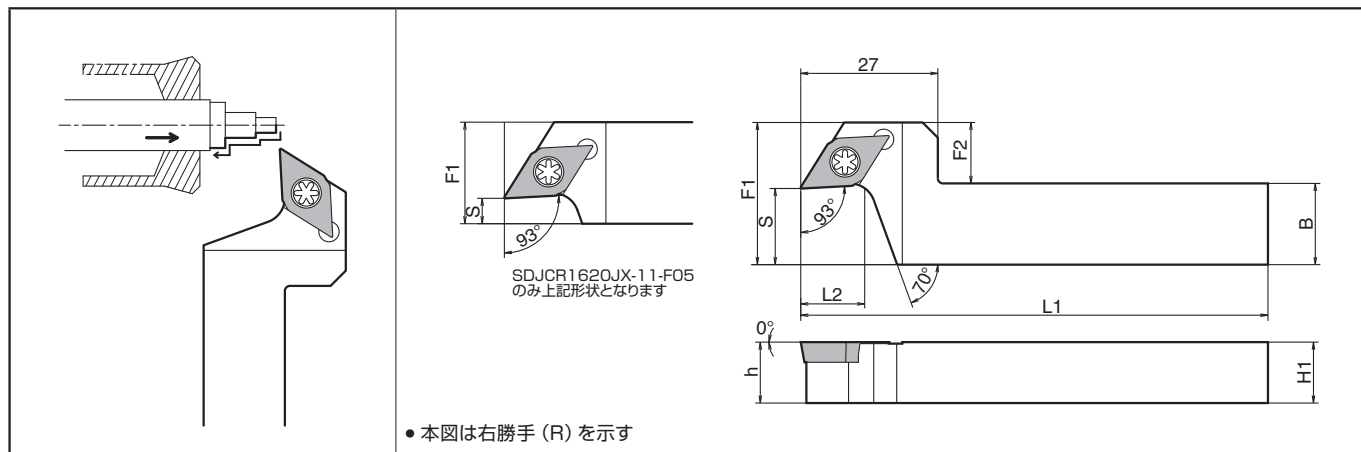
形状	型番	コーナーR (rε) (mm)	参照ページ
	ABW23R5005 23R5015	0.05 0.15	B94
	ABW23R5005M 23R5015M	<0.05 <0.15	

推奨切削条件 ●E45



スペースホルダ [DC□□チップ用]

SDJC型(外径・微い加工)



● ホルダ寸法

型 番	在庫	寸 法(mm)							基準 コーナ R (rε)	部 品		
										クランプスクリュー	レンチ	
		H1=h	B	L1	L2	F1	F2	S				
SDJCR 1216JX-11-F05 1216JX-11-F15 1620JX-11-F05 1620JX-11-F15	●	12	16	120	12.6	18	2	5	0.2	SB-4085TR	FT-15	
	●					28	12	15				
	●	16	20			20	-	5				
	●					28	8	15				

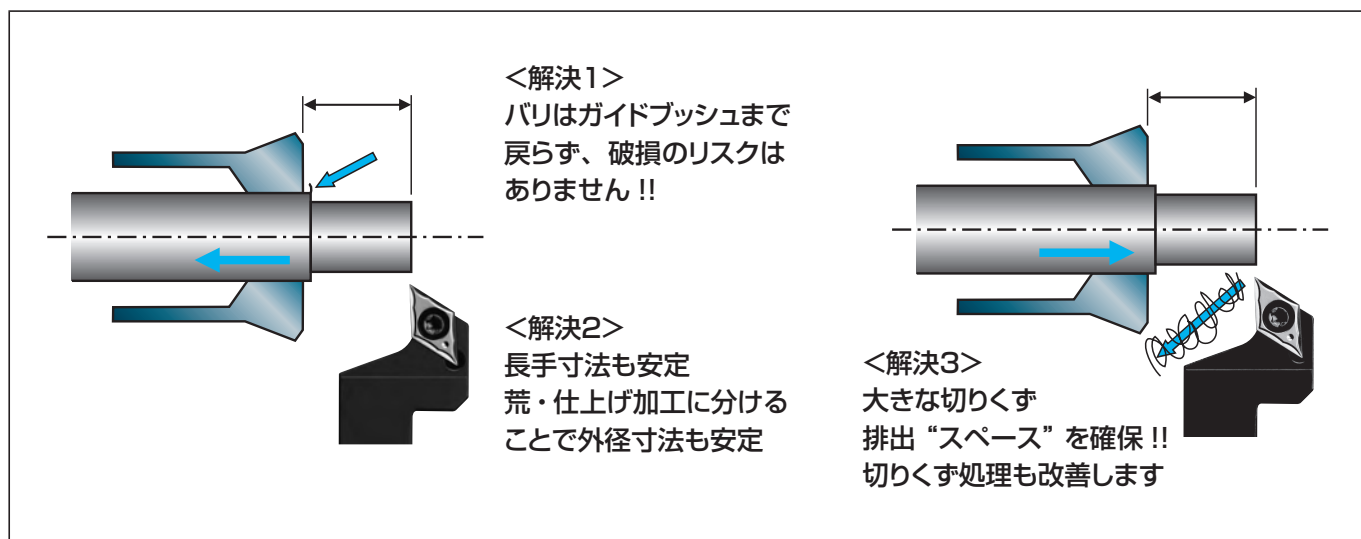
● 適合チップ

用 途	微小切込み	仕上げ	*仕上げ	仕上げ	仕上げ～中	仕上げ～中	仕上げ	仕上げ・精密	低送り	低送り・精密
参照ページ	B57	B57	B58	B58	B58	B58	B61	B60	B62,B63	B62
形 状	CF	GF	WP (ワイパー)	PP	GK	GQ	R-F	R-FSF	(E/F) R-U	FR-USF
ホルダ型番	DCGT11T3..	DCGT11T3..	DCMX11T3..	DCMT11T3..	DCMT11T3..	DCGT11T3..	DCGT11T3..	DCET11T3..	DCGT11T3..	DCET11T3..
用 途	低送り	低送り・精密	軟鋼 仕上げ	軟鋼 仕上げ～中	ステンレス鋼	鋳鉄	アルミ・非鉄	アルミ・非鉄	アルミ・非鉄	高硬度材
参照ページ	B64,B65	B64	B59	B59	B60	B65	B65	B65	C25	C15
形 状	(E/F)R-J	FR-JSF	XP	XQ	MQ	ブレーカなし	AH	R-A3	ダイヤモンド	CBN
ホルダ型番	DCGT11T3..	DCET11T3..	DCMT11T3..	DCMT11T3..	DCMT11T3..	DCGW11T3..	DCGT11T3..	DCGT11T3..	DCMT11T3..	DCMW11T3..
SDJCR..-11-F..	DCGT11T3..	DCET11T3..	DCMT11T3..	DCMT11T3..	DCMT11T3..	DCGW11T3..	DCGT11T3..	DCGT11T3..	DCMT11T3..	DCMW11T3..

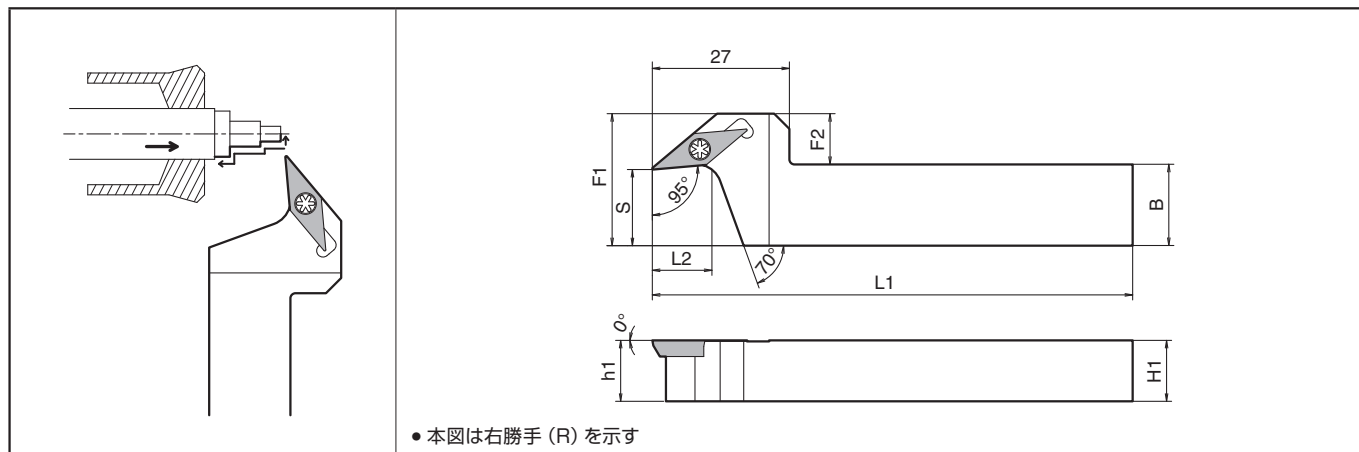
※ WP ブレーカをご使用の際は、刃先位置もしくは加工プログラムの補正が必要となります。● F42

推奨切削条件 ● E44

●スペースホルダは荒・仕上げで複数パスの加工が可能!!



SVLP型 (外径・微い加工)



ホルダ寸法

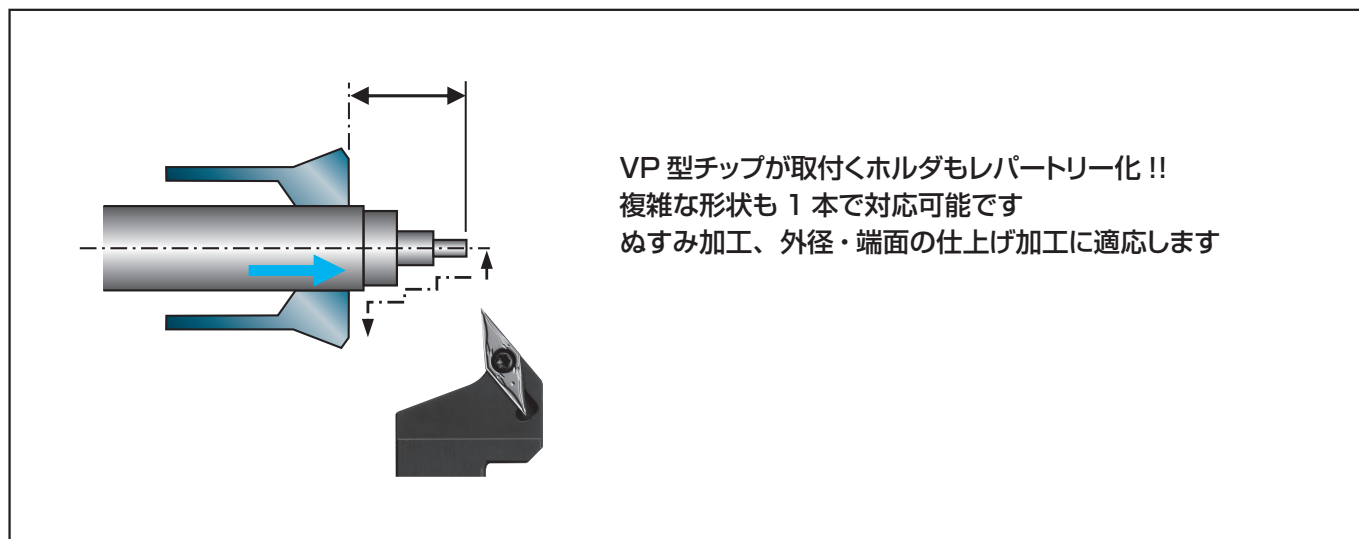
型 番	在庫	寸 法(mm)							基準 コーナ R (rε)	部 品		
		H1=h	B	L1	L2	F1	F2	S		クランプスクリュー	レンチ	
SVLPR 1216JX-11-F15	●	12	16	120	12	26	10	15	0.2			
1620JX-11-F15	●	16	20				6					

適合チップ

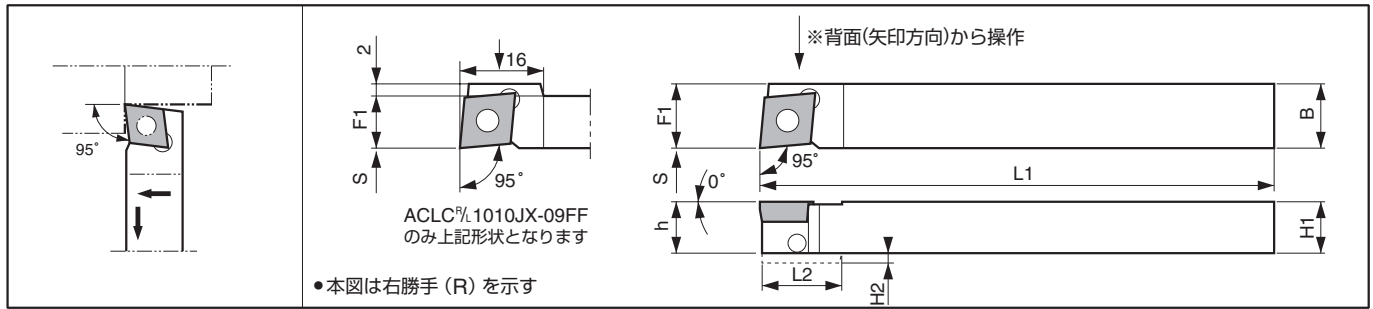
用 途	微小切込み	仕上げ	仕上げ	仕上げ・精密	低送り	低送り・精密				
参照ページ	B86	B86	B86	B87	B88	B88				
形 状	CF	CK	GF	R-FSF	FR-U	FR-USF				
ホルダ型番										
SVLPR...-11-F..	VPGT1103..	VPGT1103..	VPGT1103..	VPET1103..	VPET1103..	VPET1103..				

推奨切削条件 ➡ E44

●複雑な形状の仕上げも1本でOK



ACLC-FF型(オフセットなし)(外径・端面加工)



ホルダ寸法

型 番	在庫		寸 法 (mm)							基準 コーナ R (r8)	部 品				
	R	L	H1=h	H2	B	L1	L2	F1	S		アンカーピン	ロックスクリュー	レンチ		
ACLC [®] /L 1010JX-06FF	●	●	10	-	10	120	-	10			LPF-11				
1010JX-09FF	●	●	10	2	10		16	10			LPF-13	HSB4X8 [®] /L	FH-2		
1212JX-09FF	●	●	12	-	12	120	-	12			LPF-17				
1616JX-09FF	●	●	16	-	16			16							

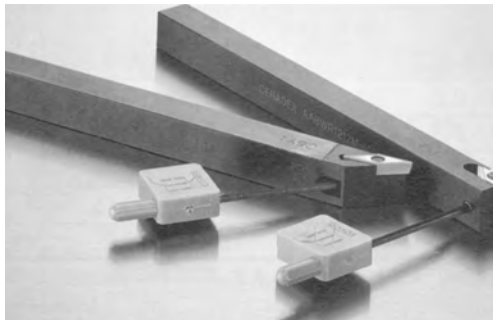
・ロックスクリュー：右勝手 (R) ホルダには HSB4 × 8R、左勝手 (L) ホルダには HSB4 × 8L が適合します。

適合チップ

用 途	仕上げ	仕上げ～中	仕上げ～中	低送り	ステンレス鋼	鋳鉄	アルミ・非鉄	アルミ・非鉄	アルミ・非鉄	高硬度材
参照ページ	B49	B50	B49,B50	B53,B54	B51	B55	B55	B55	C24	C14
形 状	GF	GK	GQ	(E/F) [®] -U	MQ	ブレーカなし	AH	[®] /L-A3	ダイヤモンド	CBN
ホルダ型番										
ACLC [®] /L...-06FF	CCGT0602..	CCMT0602..	CCGT0602..	CCGT0602..	-	CCGW0602..	-	-	CCMT0602.. CCGW0602..	CCMW0602..
ACLC [®] /L...-09FF	CCGT09T3..	CCMT09T3..	CCGT09T3..	CCGT09T3..	CCMT09T3..	CCGW09T3..	CCGT09T3..	CCGT09T3..	CCMT09T3.. CCGW09T3..	CCMW09T3..

推奨切削条件 ● E44

背面クランプ方式ホルダについて



- ホルダ背面からの操作のため、チップ交換操作が非常に楽で、これまで不可能とされていたスイス型 NC 自動盤の刃先交換式工具への切替が可能です。(図 1)
- わずかなレンチの回転でチップの着脱が可能です。
- アンカーピンとロックスクリューで、チップを強固にクランプします。(図 2)

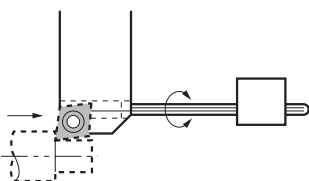


図1

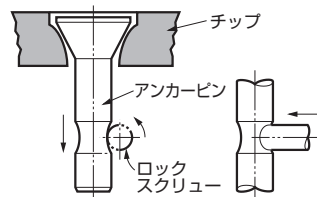
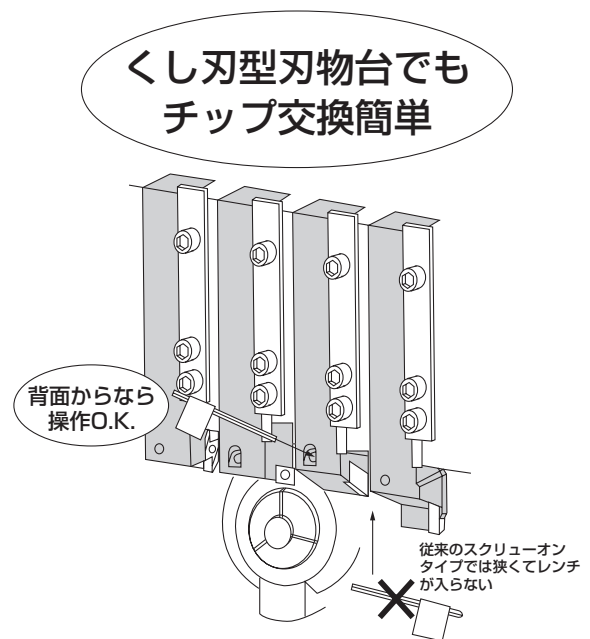
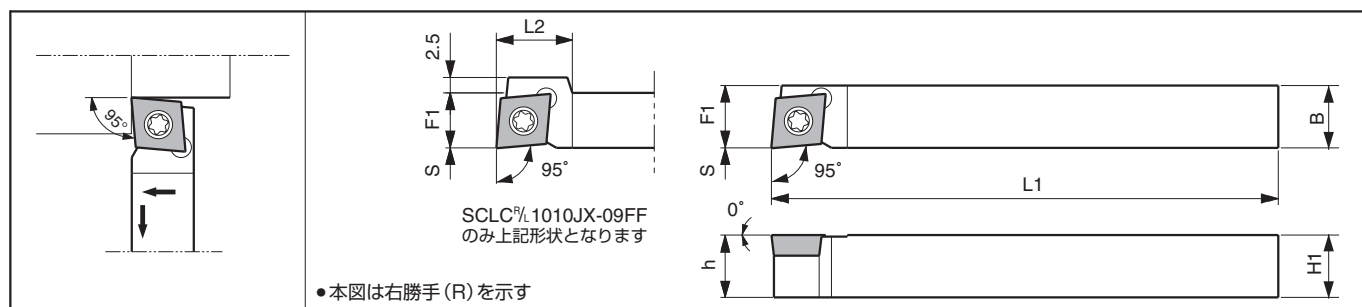


図2



スモールツールホルダ(外径) [CC□□チップ用]

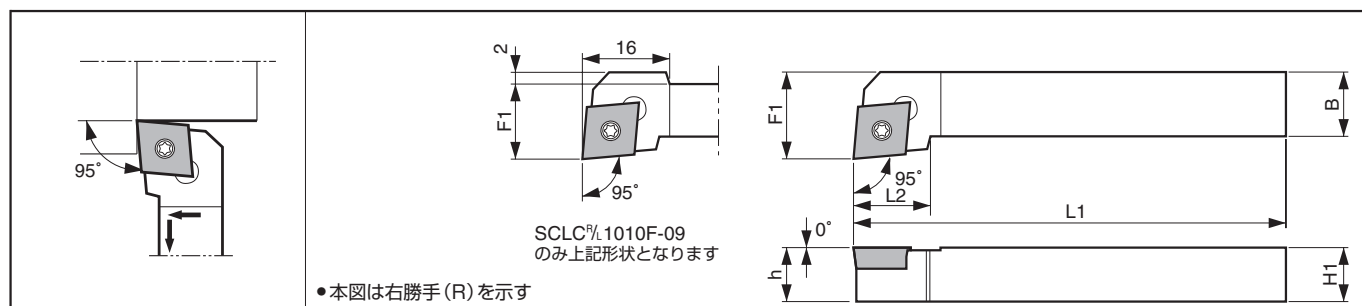
SCLC-FF型(オフセットなし)(外径・端面加工)



ホルダ寸法

型番	在庫	寸法(mm)								基準 コーナ R (r8)	部品			
		R	L	H1=h	B	L1	L2	F1	S		クランプスクリュー	レンチ		
SCLC% 0808F-06FF	●	●	8	8	85	-	8	12	0	0.2	SB-2570TR	FT-8		
1212F-09FF	●	●	12	12							SB-4085TR	FT-15		
SCLC% 1010JX-06FF	●	●	10	10	120	-	10	12	0	0.2	SB-4085TR	FT-15		
1010JX-09FF	●	●	10	10										
1212JX-09FF	●	●	12	12										
1616JX-09FF	●	●	16	16										
NEW 2020JX-09FF	●	●	20	20			20							

SCLC型(外径・端面加工)



ホルダ寸法

型番	在庫	寸法(mm)								基準 コーナ R (r8)	部品			
		R	L	H1=h	B	L1	L2	F1	S		クランプスクリュー	レンチ	レンチ	
SCLC% 1010F -06	●	●	10	10	80	9	12			0.2	SB-2570TR	FT-8	-	
1010F -09	●	●	10	10	80	14	14			0.2	SB-4085TR	FT-15	-	
1212H -09	●	●	12	12	100	15	20							
1616H -09	●	●	16	16										
2020K -09	●	●	20	20	125	20	25							
2525M -09	●	●	25	25	150	22	32			0.4	SB-5090TR	-	LTW-20	
1616H -12	●	●	16	16	100	20	20							
2020K -12	●	●	20	20	125	22	25							
2525M -12	●	●	25	25	150	22	32							

適合チップ (SCLC-FF 型、SCLC 型)

用途 参照ページ	仕上げ B49	仕上げ～中 B50	仕上げ～中 B49,B50	低送り B53,B54	ステンレス鋼 B51	鋳鉄 B55	アルミ・非鉄 B55	アルミ・非鉄 B55	アルミ・非鉄 C24	高硬度材 C14
形状	GF	GK	GQ	(E/F) %U	MQ	ブレーカなし	AH	%-A3	ダイヤモンド	CBN
ホルダ型番										
SCLC%L...-06FF/-06	CCGT0602..	CCMT0602..	CCGT0602..	CCGT0602..	-	CCGW0602..	-	-	CCMT0602.. CCGW0602..	CCMW0602..
SCLC%L...-09FF/-09	CCGT09T3..	CCMT09T3..	CCGT09T3..	CCGT09T3..	CCMT09T3..	CCGW09T3..	CCGT09T3..	CCGT09T3..	CCMT09T3.. CCGW09T3..	CCMW09T3..
SCLC%L...-12	-	CCMT1204..	-	-	-	-	-	CCGT1204..	-	-

推奨切削条件 E44

●：標準在庫

チップ材種 旋削チップ CBNダイヤモンド

外径

スモールツール

内径

溝入れ

突切り

ねじ切り

ドリル

ソリッドエンドミル

ミリング

ツリーング機器

イデオマシナ

部品

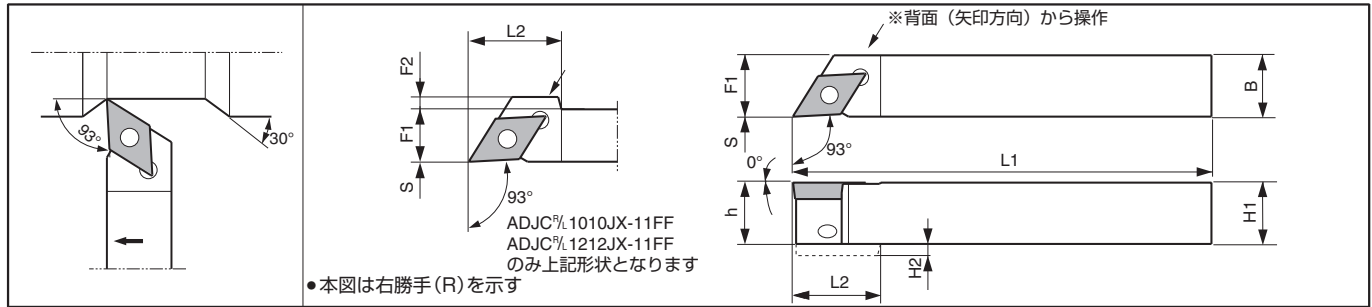
技術資料

S&Sセリシツ

索引

T

ADJC-FF型(オフセットなし)(外径・微加工)



ホルダ寸法

型 番		在庫		寸 法 (mm)								基準 コーナ R (r8)	部 品			
													アンカーピン		ロックスクリュー	レンチ
		R	L	H1=h	H2	B	L1	L2	F1	F2	S					
ADJC%	1010JX-07FF	●	●	10	-	10	120	-	10	-	0	0.2	LPF-11	HSB4X8%	FH-2	
	1010JX-11FF	●	●	10	2	10		20	10	3		0.2	LPF-13			
	1212JX-11FF	●	●	12	-	12		-	12	1						
	1616JX-11FF	●	●	16	-	16		-	16	-			LPF-17			

・ロックスクリュー：右勝手(R)ホルダには HSB4 × 8R、左勝手(L)ホルダには HSB4 × 8L が適合します。

適合チップ

用途	微小切込み	仕上げ	仕上げ	*仕上げ	仕上げ	仕上げ～中	仕上げ～中	仕上げ	仕上げ・精密	低送り
参照ページ	B57	B57	B57,B58	B58	B58	B58	B58	B61	B60	B62,B63
形状	CF	GF	CK	WP (ワイパー)	PP	GK	GQ	^{R/L} -F	^{R/L} -FSF	(E/F) ^{R/L} -U
ホルダ型番	DCGT0702..	DCGT0702..	DCGT0702..	DCMX0702..	DCMT0702..	DCMT0702..	DCGT0702..	DCGT0702..	DCET0702..	DCGT0702..
ADJC ^{R/L} ...-07FF	DCGT0702..	DCGT0702..	DCGT0702..	DCMX0702..	DCMT0702..	DCMT0702..	DCGT0702..	DCGT0702..	DCET0702..	DCGT0702..
ADJC ^{R/L} ...-11FF	DCGT11T3..	DCGT11T3..	DCGT11T3..	DCMX11T3..	DCMT11T3..	DCMT11T3..	DCGT11T3..	DCGT11T3..	DCET11T3..	DCGT11T3..
用途	低送り・精密	低送り	軟鋼 仕上げ	軟鋼 仕上げ～中	ステンレス鋼	鋳鉄	アルミ・非鉄	アルミ・非鉄	アルミ・非鉄	高硬度材
参照ページ	B62	B64,B65	B59	B59	B60	B65	B65	B65	C25	C15
形状	F ^{R/L} -USF	(E/F) ^{R/L} -J	XP	XQ	MQ	ブレーカなし	AH	^{R/L} -A3	ダイヤモンド	CBN
ホルダ型番	DCET0702..	DCET0702..	DCMT0702..	-	DCMT0702..	DCGW0702..	-	-	DCMT0702..	DCMW0702..
ADJC ^{R/L} ...-07FF	DCET0702..	DCET0702..	DCMT0702..	-	DCMT0702..	DCGW0702..	-	-	DCMT0702..	DCMW0702..
ADJC ^{R/L} ...-11FF	DCET11T3..	DC_T11T3..	DCMT11T3..	DCMT11T3..	DCMT11T3..	DCGW11T3..	DCGT11T3..	DCGT11T3..	DCMT11T3..	DCMW11T3..

※ WP 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。 ➡ F42

推奨切削条件 ➡ E44

スモールツールホルダ(外径) [DC□□チップ用]

チップ材種 旋削チップ CBNダイヤモンド

外径

スモールツール

内径

溝入れ

突切り

ねじ切り

ドリル

ソリッドエンドミル

ミリング

ツリーング機器

イジヤマシン

部品

技術資料

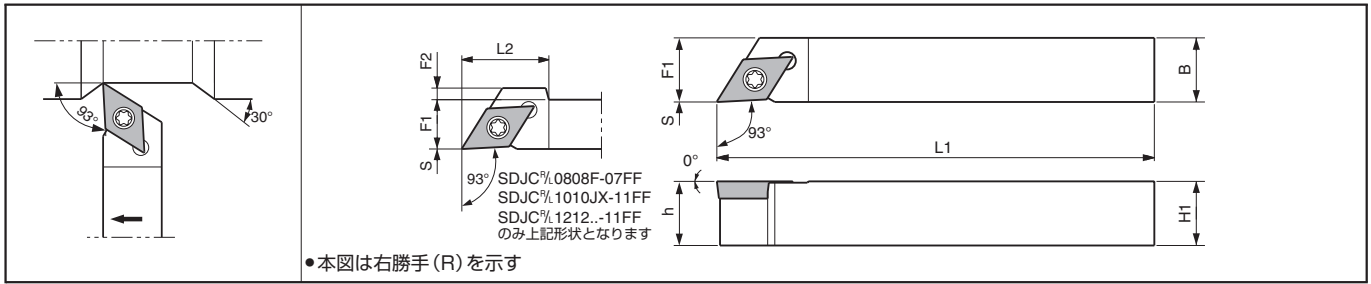
S&Sセメンタ

索引

T

E25

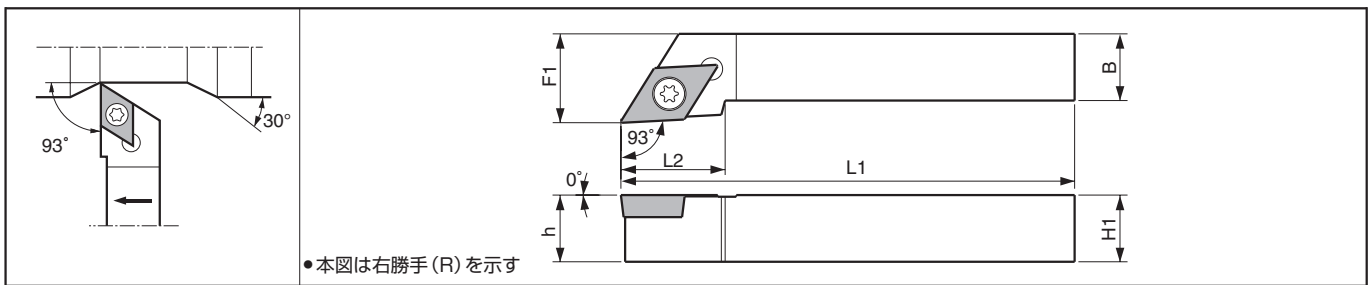
SDJC-FF型(オフセットなし)(外径・微加工)



ホルダ寸法

型番	在庫		寸法(mm)							基準 コーナ R (rε)	部品			
	R	L	H1=h	B	L1	L2	F1	F2	S		クランプスクリュー	レンチ		
SDJC% 0808F -07FF 1212F -11FF	●	●	8	8	85	14	8	0.5	0	0.2	SB-2570TR	FT-8		
	●	●	12	12		20	12	1			SB-4085TR	FT-15		
SDJC% 1010JX-07FF 1010JX-11FF 1212JX-11FF 1616JX-11FF NEW 2020JX-11FF	●	●	10	10	120	-	10	-	0	0.2	SB-2570TR	FT-8		
	●	●	10	10		20	10	3			SB-4085TR	FT-15		
	●	●	12	12		12	1	1						
	●	●	16	16		16	-	-						
	●	●	20	20		-	20	-						

SDJC型(外径・微加工)



ホルダ寸法

型番	在庫		寸法(mm)							基準 コーナ R (rε)	部品			
	R	L	H1=h	B	L1	L2	F1				クランプスクリュー	レンチ		
SDJC% 1010F -07	●	●	10	10	80	12	12			0.2	SB-2570TR	FT-8		
SDJC% 1010F -11 1212H -11 1616H -11 2020K -11 2525M -11	●	●	10	10	80		12			0.2	SB-4085TR	FT-15		
	●	●	12	12	100	18	16							
	●	●	16	16			20							
	●	●	20	20		125	25							
	●	●	25	25	150	23	32							

適合チップ

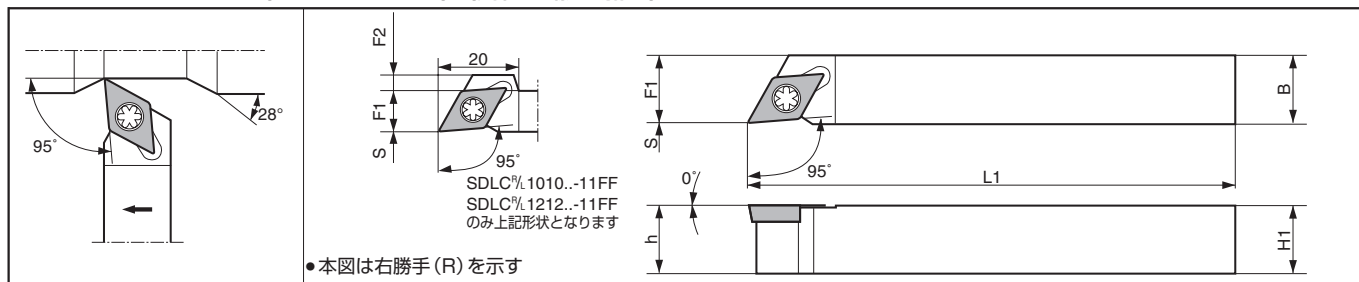
用途	微小切込み	仕上げ	仕上げ	*仕上げ	仕上げ	仕上げ~中	仕上げ~中	仕上げ	仕上げ・精密	低送り
参照ページ	B57	B57	B57,B58	B58	B58	B58	B58	B61	B60	B62,B63
ホルダ型番	CF	GF	CK	WP (ワイパー)	PP	GK	GQ	%-F	%-FSF	(E/F)%-U
SDJC%L...-07FF/-07	DCGT0702..	DCGT0702..	DCGT0702..	DCMX0702..	DCMT0702..	DCMT0702..	DCGT0702..	DCGT0702..	DCET0702..	DCGT0702..
SDJC%L...-11FF/-11	DCGT11T3..	DCGT11T3..	DCGT11T3..	DCMX11T3..	DCMT11T3..	DCMT11T3..	DCGT11T3..	DCGT11T3..	DCET11T3..	DCGT11T3..
用途	低送り・精密	低送り	軟鋼 仕上げ	軟鋼 仕上げ~中	ステンレス鋼	鋳鉄	アルミ・非鉄	アルミ・非鉄	アルミ・非鉄	高硬度材
参照ページ	B62	B64,B65	B59	B59	B60	B65	B65	B65	C25	C15
ホルダ型番	F%-USF	(E/F)%-J	XP	XQ	MQ	ブレーカなし	AH	%-A3	ダイヤモンド	CBN
SDJC%L...-07FF/-07	DCET0702..	DCET0702..	DCMT0702..	-	DCMT0702..	DCGW0702..	-	-	DCMT0702..	DCMW0702..
SDJC%L...-11FF/-11	DCET11T3..	DC_T11T3..	DCMT11T3..	DCMT11T3..	DCMT11T3..	DCGW11T3..	DCGT11T3..	DCGT11T3..	DCMT11T3..	DCMW11T3..

※ WP 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。● F42

推奨切削条件 ● E44

● : 標準在庫

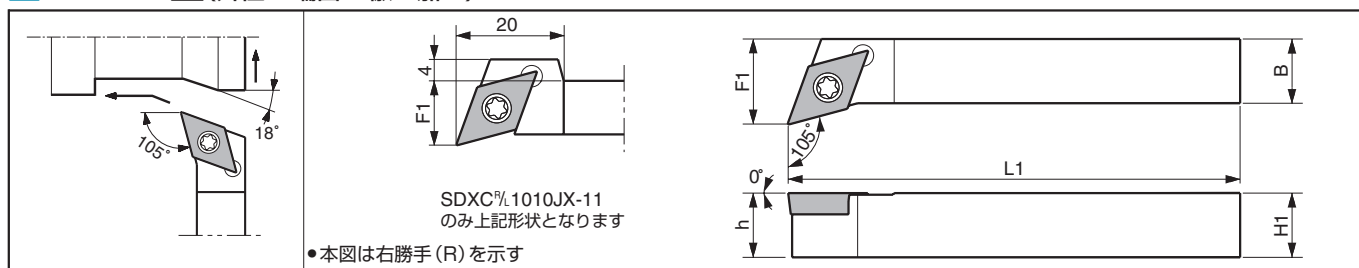
SDLC-FF型(オフセットなし) (外径・倣い加工)



● ホルダ寸法

型 番		在庫		寸 法 (mm)							基準 コーナ R (re)	部 品				
												クランプスクリー	レンチ			
		R	L	H1=h	B	L1	F1	F2	S							
SDLC ^{5/L}	1010JX-07FF	●	●	10	10	120	10	-	0	0.2	SB-2570TR	FT-8				
	1212JX-07FF	●	●	12	12		12									
	1616JX-07FF	●	●	16	16		16									
SDLC ^{5/L}	1010JX-11FF	●	●	10	10	120	10	4	0	0.2	SB-4085TR	FT-15				
	1212JX-11FF	●	●	12	12		12	2								
	1616JX-11FF	●	●	16	16		16	-								
SDLC ^{5/L}	1212F -07FF	●	●	12	12	85	12	-	0	0.2	SB-2570TR	FT-8				
SDLC ^{5/L}	1010F -11FF	●	●	10	10	80	10	4	0	0.2	SB-4085TR	FT-15				
	1212F -11FF	●	●	12	12	85	12	2								
	1616H -11FF	●		16	16	100	16	-								

SDXC型(外径・端面・倣い加工)



●ホルダ寸法

型 番		在庫		寸 法 (mm)						基準 コーナ R (rε)	部 品					
		R	L	H1=h	B	L1	F1					クランプスクリュー	レンチ			
																
SDXC [®] /L	1010JX-07	●	●	10	10	120	12				0.2	SB-2570TR	FT-8			
	1010JX-11	●	●	10	10		12									
	1212JX-11	●	●	12	12		16				0.2	SB-4085TR	FT-15			
	1616JX-11	●	●	16	16		20									

● 適合チップ (SDLC-FF 型、SDXC 型)

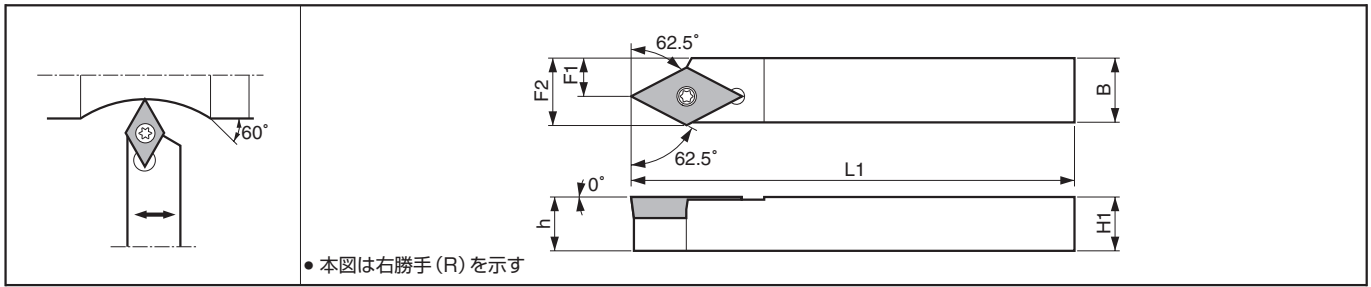
[illegible]

推奨切削条件 ➡ E44

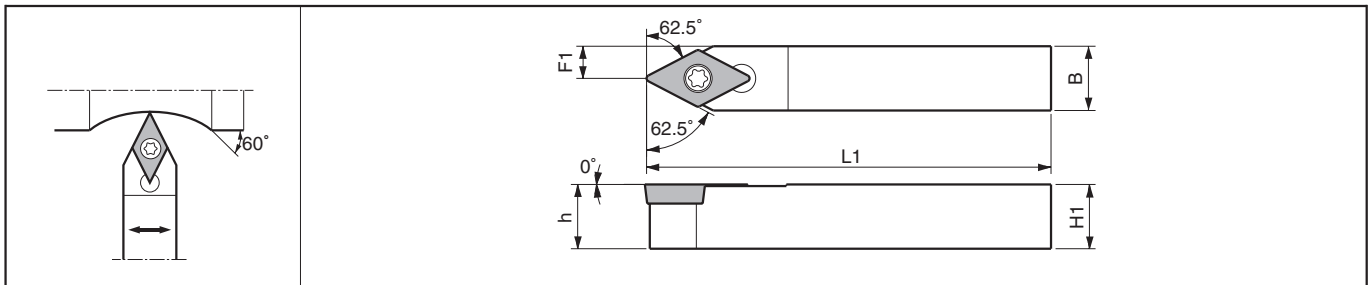
●：標準在庫

スモールツールホルダ(外径) [DC□□チップ用]

SDNC-F型(外径・微加工)



SDNC型(外径・微加工)



ホルダ寸法

型番	在庫			寸法 (mm)						基準 コーナ R (rε)	部 品			
	R	N	L	H1=h	B	L1	F1	F2			クランプスクリー	レンチ		
SDNC ^{R/L} 1010JX-07F	●		●	10	10	120	7	10.5		0.2	SB-2570TR	FT-8		
SDNCN 1010JX-07		●		10	10		5	-		0.2	SB-2570TR	FT-8		
1212JX-07		●		12	12		6	-						
1010JX-11		●		10	10	120	5	-		0.2	SB-4085TR	FT-15		
1212JX-11		●		12	12		6	-						
1616JX-11		●		16	16		8	-						
SDNCN 0808F -07		●		8	8	85	4	-		0.2	SB-2570TR	FT-8		
SDNCN 1010F -11		●		10	10	80	5	-						
1212F -11		●		12	12	85	6	-		0.2	SB-4085TR	FT-15		
1616H -11		●		16	16	100	8	-						

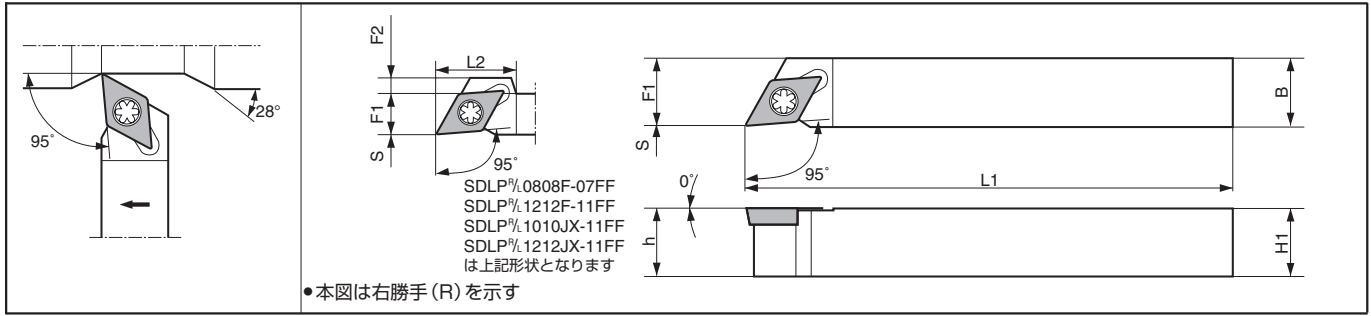
適合チップ

用途	微小切込み	仕上げ	仕上げ	仕上げ	仕上げ	仕上げ～中	仕上げ～中	仕上げ	仕上げ・精密	低送り
参照ページ	B57	B57	B57,B58	-	B58	B58	B58	B61	B60	B62,B63
形状	CF	GF	CK	WP (ワイパー)	PP	GK	GQ	%-F	%-FSF	(E/F) %-U
ホルダ型番										
SDNC ^{R/L} ...-07F	DCGT0702..	DCGT0702..	DCGT0702..	-	DCMT0702..	DCMT0702..	DCGT0702..	DCGT0702..	DCET0702..	DCGT0702..
SDNCN...-07	DCGT11T3..	DCGT11T3..	DCGT11T3..	-	DCMT11T3..	DCMT11T3..	DCGT11T3..	DCGT11T3..	DCET11T3..	DCGT11T3..
SDNCN...-11	DCGT11T3..	DCGT11T3..	DCGT11T3..	-	DCMT11T3..	DCMT11T3..	DCGT11T3..	DCGT11T3..	DCET11T3..	DCGT11T3..
用途	低送り・精密	低送り	軟鋼 仕上げ	軟鋼 仕上げ～中	ステンレス鋼	鋳鉄	アルミ・非鉄	アルミ・非鉄	アルミ・非鉄	高硬度材
参照ページ	B62	B64,B65	B59	B59	B60	B65	B65	B65	C25	C15
形状	F%-USF	(E/F) %-J	XP	XQ	MQ	ブレーカなし	AH	%-A3	ダイヤモンド	CBN
ホルダ型番										
SDNC ^{R/L} ...-07F	DCET0702..	DCET0702..	DCMT0702..	-	DCMT0702..	DCGW0702..	-	-	DCMT0702..	DCMW0702..
SDNCN...-07	DCET11T3..	DC_T11T3..	DCMT11T3..	DCMT11T3..	DCMT11T3..	DCGW11T3..	DCGT11T3..	DCGT11T3..	DCMT11T3..	DCMW11T3..
SDNCN...-11	DCET11T3..	DC_T11T3..	DCMT11T3..	DCMT11T3..	DCMT11T3..	DCGW11T3..	DCGT11T3..	DCGT11T3..	DCMT11T3..	DCMW11T3..

推奨切削条件 ● E44

スモールツールホルダ(外径) [DP□□チップ用]

SDLP-FF型(オフセットなし)(外径・微い加工)



ホルダ寸法

型 番	在庫		寸 法 (mm)							基準 コーナ R (rε)	部 品			
	R	L	H1=h	B	L1	L2	F1	F2	S		クランプスクリュー	レンチ		
SDLP [®] /L 0808F -07FF	●	●	8	8	85	14	8	0.5	0	0.2	SB-2570TR	FT-8		
	●	●	12	12		20	12	2			SB-4085TR	FT-15		
SDLP [®] /L 1010JX-07FF	●	●	10	10	120	-	10	-	0	0.2	SB-2570TR	FT-8		
	●	●	10	10		20	10	4			SB-4085TR	FT-15		
	●	●	12	12		12	2							
	●	●	16	16		-	16	-						

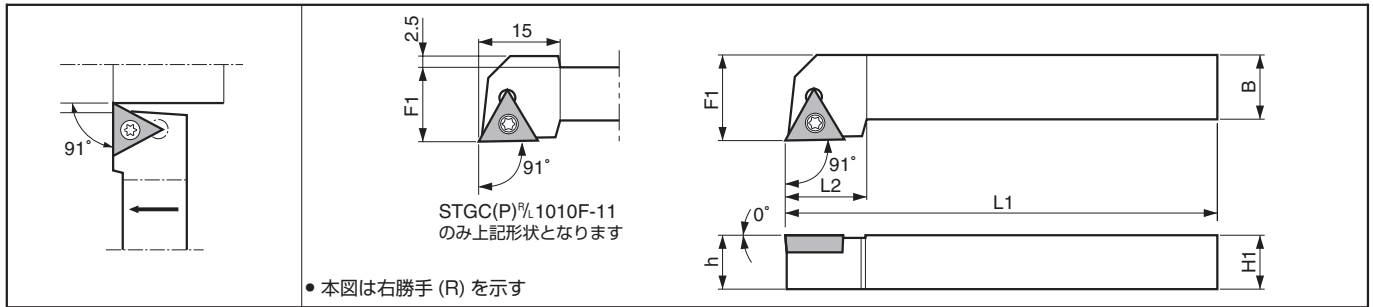
適合チップ

用 途	仕上げ・精密	低送り・精密								
参照ページ	B66	B66								
形 状	F [®] /L-FSF	F [®] /L-USF								
ホルダ型番										
SDLP [®] /L...-07FF	DPET0702..	DPET0702..								
SDLP [®] /L...-11FF	DPET11T3..	DPET11T3..								

推奨切削条件 ● E44

スモールツールホルダ(外径) [TC□□,TP□□チップ用]

STGC(P) 型(外径加工)



● ホルダ寸法

型 番	在庫	寸 法 (mm)								基準 コーナ R (r8)	部 品			
		R	L	H1=h	B	L1	L2	F1			クランプスクリュー	レンチ		
STGC ^{R/L} 0808E -08	●	□	8	8	70	12	10			0.2	SB-2050TR	FT-6		
1010F -08	●	●	10	10	80	12	12							
STGC ^{R/L} 1010F -11	●	●	10	10	80		14							
1212H -11	●	●	12	12	100	15	16			0.4	SB-2570TR	FT-8		
1616H -11	●	●	16	16			20							
2020K -11	●	●	20	20	125		25							
2525M -11	●	●	25	25	150	20	32							
STGP ^{R/L} 0808E -08	●		8	8	70	12	10			0.2	SB-2050TR	FT-6		
1010F -08	□	□	10	10	80		12							
STGP ^{R/L} 1010F -11	●	●	10	10	80		14			0.2	SB-3080TR	FT-10		
1212H -11	●	●	12	12	100	15	16							
1616H -11	●	●	16	16			20							

● 適合チップ (STGC 型)

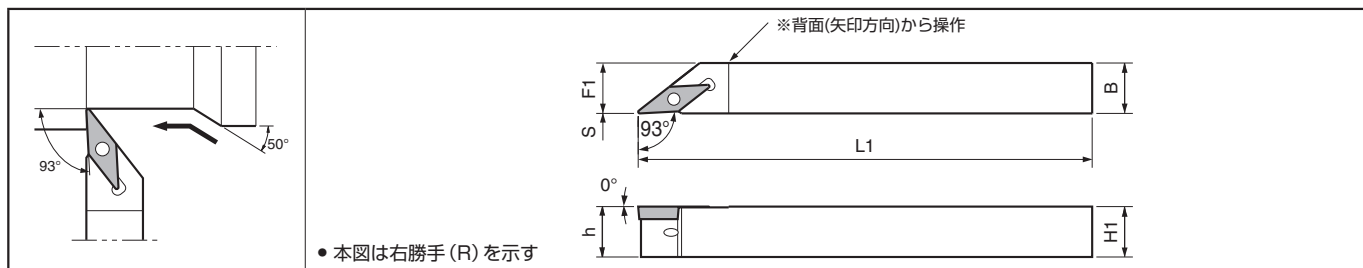
用 途	低送り	低送り・精密	鋳鉄	アルミ・非鉄	アルミ・非鉄				
参照ページ	B72	B71	B73	B73	C26				
形 状	(E/F) %U	F%-USF	ブレーカなし	%A3	ダイヤモンド				
ホルダ型番									
STGC ^{R/L}-08	TCGT0802..	TCET0802..	TCGW0802..	-	TCMT0802..				
STGC ^{R/L}-11	TCGT1103..	TCET1103..	TCGW1103..	TCGT1103..	TCMT1103.. TCGW1103..				

● 適合チップ (STGP 型)

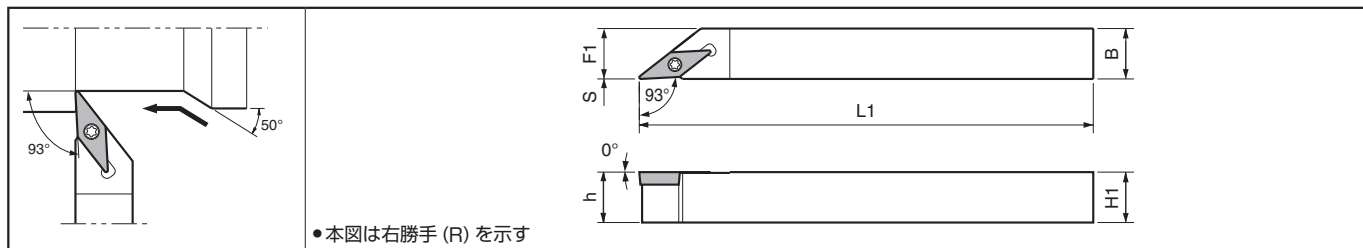
用 途	微小切込み	仕上げ	仕上げ～中	仕上げ	仕上げ・精密	低送り・精密	中切削	軟鋼 仕上げ	軟鋼 仕上げ～中	鋳鉄
参照ページ	B74	B74	B75	B75,B76	B78	B78	B77	B75	B75	B79
形 状	CF	PP	HQ	%	%-FSF	F%-USF	%-H	XP	XQ	ブレーカなし
ホルダ型番										
STGP ^{R/L}-08	TPGT0802..	-	-	TPGH0802..	TPET0802..	TPET0802..	-	-	-	TPGB0802..
STGP ^{R/L}-11	-	TPMT1103..	TPMT1103..	TPGH1103..	TPET1103..	TPET1103..	TPGH1103..	TPMT1103..	TPMT1103..	TPGB1103..
用 途	アルミ・非鉄	高硬度材								
参照ページ	C26 ~ C28	C16								
形 状	ダイヤモンド	CBN								
ホルダ型番										
STGP ^{R/L}-08	TPMH0802.. TPGB0802..	TPGB0802..								
STGP ^{R/L}-11	TPMH1103.. TPGB1103..	TPGB1103..								

推奨切削条件 ➡ E44

AVJB-FF型(オフセットなし)(外径・微い加工)



SVJB-FF型(オフセットなし)(外径・微い加工)

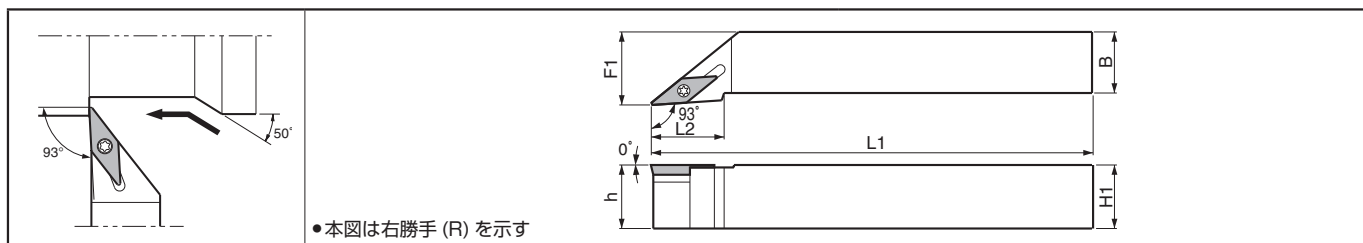


●ホルダ寸法

型番	在庫	寸法(mm)								基準 コーナ R(rε)	部品			
		R	L	H1=h	B	L1	L2	F1	S		アンカーピン	ロックスクリュー	クランプスクリュー	レンチ
AVJB ^{R/L}	1010JX-11FF	●	●	10	10	120	-	10	0	0.4	LPF-11	HSB4X8 ^{R/L}	-	FH-2
	1212JX-11FF	●	●	12	12			12			LPF-1113			
	1616JX-11FF	●	●	16	16			16			LPF-1117			
SVJB ^{R/L}	1010JX-11FF	●	●	10	10	120	-	10	0	0.4	-	-	SB-2570TR	FT-8
	1212JX-11FF	●	●	12	12			12						
	1616JX-11FF	●	●	16	16			16						
	NEW 2020JX-11FF	●	●	20	20			20						

・ロックスクリュー：右勝手(R)ホルダにはHSB4×8R、左勝手(L)ホルダにはHSB4×8Lが適合します。

SVJB型(外径・微い加工)



●ホルダ寸法

型番	在庫	寸法(mm)								基準 コーナ R(rε)	部品				
		R	L	H1=h	B	L1	L2	F1			クランプスクリュー	レンチ	シート	シート止めねじ	レンチ
SVJB ^{R/L}	2020K-11	●	●	20	20	125	30	25		0.4	SB-2570TR	FT-8	-	-	-
	2525M-11	●	●	25	25	150	35	32							
SVJB ^{R/L}	2020K-16N	●	●	20	20	125	30	25		0.8	SB-40125TRN	FT-15	SVN-32N ※(SVN-32S)	SS-4N	LW-4
	2525M-16N	●	●	25	25	150	30	32							

・コーナR(rε)=0.2,0.4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。

●適合チップ(AVJB-FF型、SVJB-FF型、SVJB型)

用途	仕上げ	仕上げ	仕上げ～中	仕上げ	仕上げ・精密	仕上げ～中	アルミ・非鉄	アルミ・非鉄	アルミ・非鉄	高硬度材
参照ページ	B82	B82	B82	B83	B82	B84	B85	B85	C28	C17
形状	GP	VF	HQ	^{R/L} -F	^{R/L} -FSF	^{R/L} -Y	AH	^{R/L} -A3	ダイヤモンド	CBN
ホルダ型番										
□ VJB ^{R/L} ...-11FF-11	VBMT1103..	VBMT1103..	VBMT1103..	VBGT1103..	VBET1103..	VBGT1103..	-	-	VBMT1103..	VBGW1103..
SVJB ^{R/L} ...-16 N	VBMT1604..	VBMT1604..	VBMT1604..	-	-	VBGT1604..	VCGT1604..	VCGT1604..	VBMT1604..	VBGW1604..

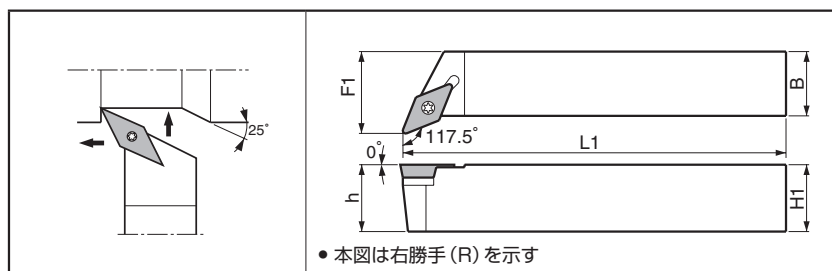
推奨切削条件 ●E44

●：標準在庫

スモールツールホルダ(外径) [VB□□,VC□□チップ用]

SVPB型(外径・端面・微い・ぬすみ加工)

● SVPB 型ホルダのぬすみ加工径



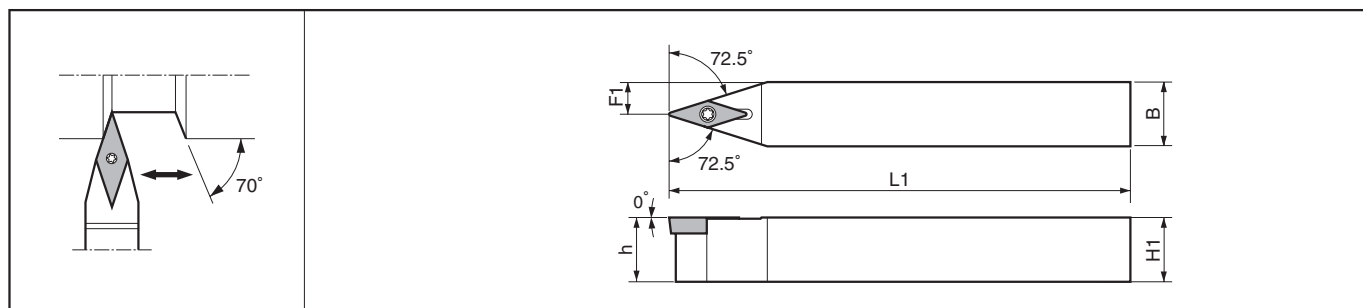
コーナR (re)	ap	φD (MIN.)
0.4	0.5	φ 25
	1	φ 30
0.8	0.5	φ 45
	1	φ 55

● ホルダ寸法

型 番	在庫		寸 法 (mm)							基準 コーナR (re)	部 品				
	R	L	H1=h	B	L1	L2	F1				クランプスクリュー	レンチ	シート	シート止めねじ	レンチ
SVPB ^{1/2}	●	●	10	10			14.5			0.4	SB-2570TR	FT-8	-	-	-
1212JX-11	●	●	12	12	120	-	16.5								
1616JX-11	●	●	16	16			20.5								
SVPB ^{1/2}	●	●	20	20	125	-	25			0.4	SB-2570TR	FT-8	-	-	-
2525M-11	●	●	25	25	150	-	32								
SVPB ^{3/4}	●	●	20	20	125	-	25			0.8	SB-40125TRN	FT-15	SVN-32N ※(SVN-32S)	SS-4N	LW-4
2525M-16N	●	●	25	25	150	-	32								

・コーナR(re)=0.2,0.4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。

SVVB型(外径・微い加工)



● ホルダ寸法

型 番	在庫	寸 法 (mm)							基準 コーナR (re)	部 品				
		H1=h	B	L1	F1					クランプスクリュー	レンチ	シート	シート止めねじ	レンチ
SVVBN	●	12	12	85	6				0.4	SB-2570TR	FT-8	-	-	-
SVVBN	●	10	10		5									
1212JX-11	●	12	12	120	6									
1616JX-11	●	16	16		8									
SVVBN	●	10	10	80	5				0.4	SB-2570TR	FT-8	-	-	-
1616H-11	●	16	16	100	8									
2020K-11	●	20	20	125	10									
2525M-11	●	25	25	150	12.5									
SVVBN	●	20	20	125	10				0.8	SB-40125TRN	FT-15	SVN-32N ※(SVN-32S)	SS-4N	LW-4
2525M-16N	●	25	25	150	12.5									

・コーナR(re)=0.2,0.4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。

● 適合チップ (SVPB 型、SVVB 型)

用 途	仕上げ	仕上げ	仕上げ～中	仕上げ	仕上げ・精密	仕上げ～中	アルミ・非鉄	アルミ・非鉄	アルミ・非鉄	高硬度材
参照ページ	B82	B82	B82	B83	B82	B84	B85	B85	C28	C17
形 状	GP	VF	HQ	1/4-F	1/4-FSF	1/4-Y	AH	1/4-A3	ダイヤモンド	CBN
ホルダ型番										
SVPB ^{1/2} ...-11	VBMT1103..	VBMT1103..	VBMT1103..	VBGT1103..	VBET1103..	VBGT1103..	-	-	VBMT1103..	VBGW1103..
SVVBN...-11										
SVPB ^{1/2} ...-16N	VBMT1604..	VBMT1604..	VBMT1604..	-	-	VBGT1604..	VCGT1604..	VCGT1604..	VBMT1604..	VBGW1604..
SVVBN...-16N										

推奨切削条件 ● E44

● : 標準在庫

チップ材種 旋削チップ CBNダイヤモンド

外径

スモールツール

内径

溝入れ

突切り

ねじ切り

ドリル

ソリッドエンドミル

ミリング

ツリーング機器

イデオマシナ

部品

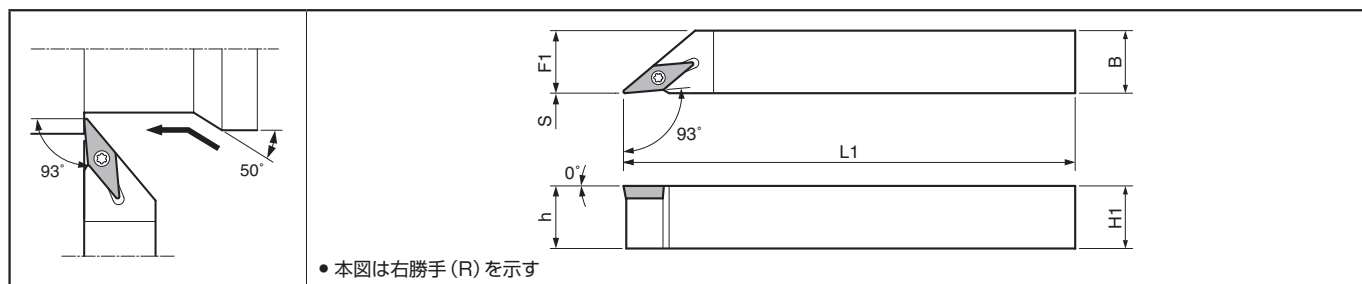
技術資料

3Dモデリング

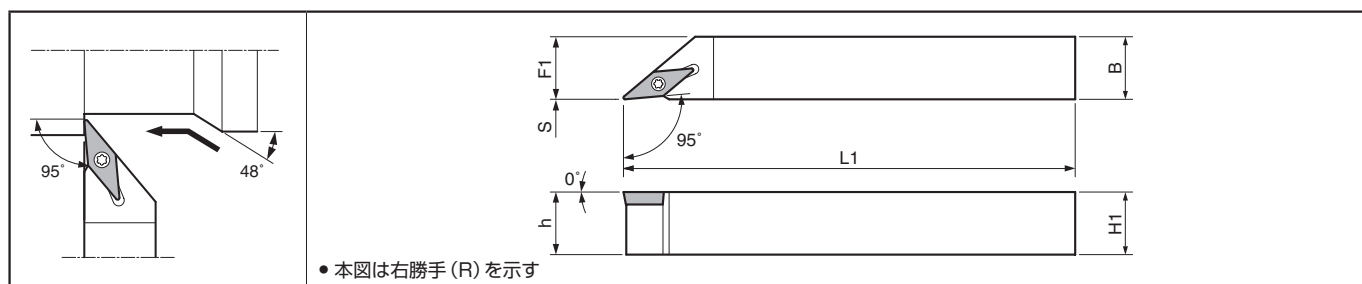
索引

スモールツールホルダ(外径) [VP□□チップ用]

SVJP-FF型(オフセットなし)(外径・微い加工)



SVLP-FF型(オフセットなし)(外径・微い加工)



ホルダ寸法

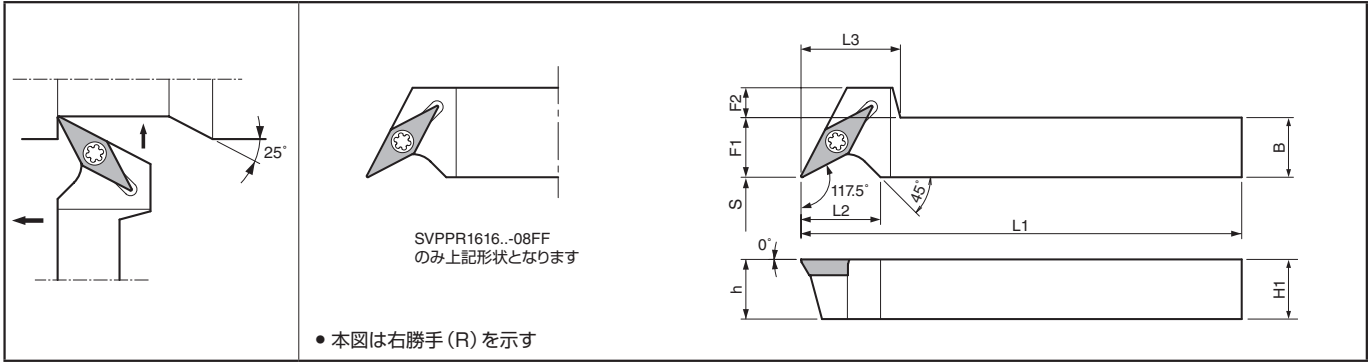
型 番	在庫	寸 法 (mm)									基準 コーナ R (rE)	部 品			
		R	L	H1=h	B	L1	L2	L3	F1	S		クランプスクリュー	レンチ		
SVJP ^{R/L}	1212F -11FF	●	●	12	12	85			12			SB-2570TR	FT-8		
	1212JX -11FF	●	●	12	12				12						
	1616JX -11FF	●	●	16	16	120	-	-	16	0	0.2				
	2020JX -11FF	●	●	20	20				20						
SVLP ^{R/L}	1010JX -08FF	●	●	10	10				10			SB-2050TR	FT-6		
	1212JX -08FF	●	●	12	12	120	-	-	12	0	0.1				
	1616JX -08FF	●	●	16	16				16						
SVLP ^{R/L}	1212JX -11FF	●	●	12	12	120	-	-	12	0	0.2	SB-2570TR	FT-8		
	1616JX -11FF	●	●	16	16				16						
SVLP ^{R/L}	1212F -08FF	●	●	12	12	85	-	-	12	0	0.1	SB-2050TR	FT-6		
	1212F -11FF	●	●	12	12	85	-	-	12	0	0.2				

適合チップ

用 途	微小切込み	仕上げ	仕上げ	仕上げ・精密	低送り	低送り・精密				
参照ページ	B86	B86	B86	B87	B88	B88				
形 状	CF	CK	GF	%/-FSF	F%/-U	F%/-USF				
ホルダ型番										
SVLP ^{R/L} ...-08FF	-	VPGT0802..	-	VPET0802..	-	VPET0802..				
SV□P ^{R/L} ...-11FF	VPGT1103..	VPGT1103..	VPGT1103..	VPET1103..	VPET1103..	VPET1103..				

推奨切削条件 ➡ E44

SVPP-FF型(オフセットなし)(外径・端面・倣い・ぬすみ加工)



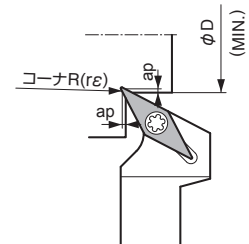
●ホルダ寸法

型 番		在庫	寸 法 (mm)								基準 コーナ R (rε)	部 品				
			H1=h	B	L1	L2	L3	F1	F2	S		クランプスクリュー 	レンチ 			
SVPPR	1010JX-08FF	●	10	10	120	12	16	10	4	0	0.1	SB-2050TR	FT-6			
	1212JX-08FF	●	12	12			12	2								
	1616JX-08FF	●	16	16			-	16	-							
SVPPR	1010JX-11FF	●	10	10	120	16	20	10	8	0	0.2	SB-2570TR	FT-8			
	1212JX-11FF	●	12	12				12	6							
	1616JX-11FF	●	16	16				16	2							
SVPPR	1212F -08FF	●	12	12	85	12	16	12	2	0	0.1	SB-2050TR	FT-6			
	1212F -11FF	●	12	12	85	16	20	12	6	0	0.2	SB-2570TR	FT-8			

●適合チップ

用途	微小切込み	仕上げ	仕上げ	仕上げ・精密	低送り	低送り・精密
参照ページ	B86	B86	B86	B87	B88	B88
形状	CF	CK	GF	F ₁ /L-FSF	F ₁ /L-U	F ₁ /L-USF
ホルダ型番						
SVPPR...-08FF	-	VPGT0802..	-	VPET0802..	-	VPET0802..
SVPPR...-11FF	VPGT1103..	VPGT1103..	VPGT1103..	VPET1103..	VPET1103..	VPET1103..

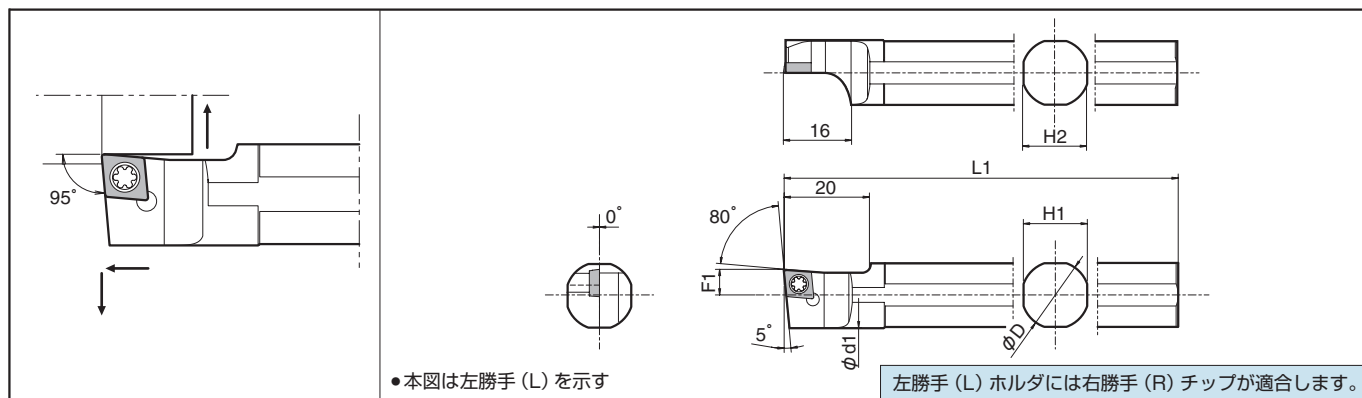
推奨切削条件 ●E44

●SVPP-FF 型ホルダの
ぬすみ加工径


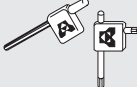
コーナR (rε)	ap	φD (MIN.)
0.2	0.5	φ20
	1	φ25

外径加工用スリーブホルダ [CC□□チップ用]

S...SCLC型 (外径・端面加工)



ホルダ寸法

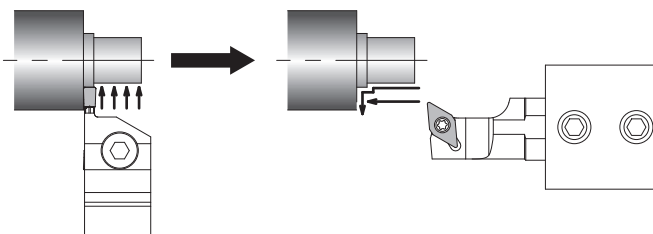
型 番	在庫	寸 法 (mm)						基準 コーナ R (rε)	部 品					
									クランプスクリュー	レンチ				
		φD	L1	F1	φd1	H1=H2								
S12F -SCLCL06	●	12	80	6	13.4	11	0.4	0.4	SB-2560TR	FT-8				
S14H -SCLCL06	●	14	100			13								
S15F -SCLCL06	●	15.875	85			15.4			15					
S16F -SCLCL06	●	16												
S19G -SCLCL06	●	19.05	90			18.4			17					
S19K -SCLCL06	●		120											
S20G -SCLCL06	●	20	90	10	18.4	17	0.4	0.4	SB-4065TR	FT-15				
S20K -SCLCL06	●		120											
S19G -SCLCL09	●	19.05	90										19.4	18
S19K -SCLCL09	●		120											
S20G -SCLCL09	●	20	90										24.4	23
S20K -SCLCL09	●		120											
S25.0H -SCLCL09	●	25	100	25.4	24.8									
S25K -SCLCL09	●	25.4	120											

適合チップ

用 途	仕上げ	仕上げ～中	仕上げ～中	低送り	ステンレス鋼	鋳鉄	アルミ・非鉄	アルミ・非鉄	アルミ・非鉄	高硬度材
参照ページ	B49	B50	B49,B50	B53,B54	B51	B55	B55	B55	C24	C14
ホルダ型番	GF	GK	GQ	(E/F)R-U	MQ	ブレーカなし	AH	R-A3	ダイヤモンド	CBN
S...SCLCL06	CCGT0602..	CCMT0602..	CCGT0602..	CCGT0602..	-	CCGW0602..	-	-	CCMT0602..	CCMW0602..
S...SCLCL09	CCGT09T3..	CCMT09T3..	CCGT09T3..	CCGT09T3..	CCMT09T3..	CCGW09T3..	CCGT09T3..	CCGT09T3..	CCMT09T3..	CCMW09T3..

推奨切削条件 ➡ E44

スリーブホルダによる仕上げ加工例



- 1) 溝入れホルダで荒加工
- 2) スリーブホルダで仕上げ加工を行い、切りくず処理改善と加工時間を短縮

外径加工用スリーブホルダ[DC□□チップ用]

チップ材種 旋削チップ CBNダイヤモンド

外径

スモールール

内径

溝入れ

突切り

ねじ切り

ドリル

ソリッドエンドミル

ミリング

ツリーング

イデオタシス

部品

技術資料

3Dモデリング

索引

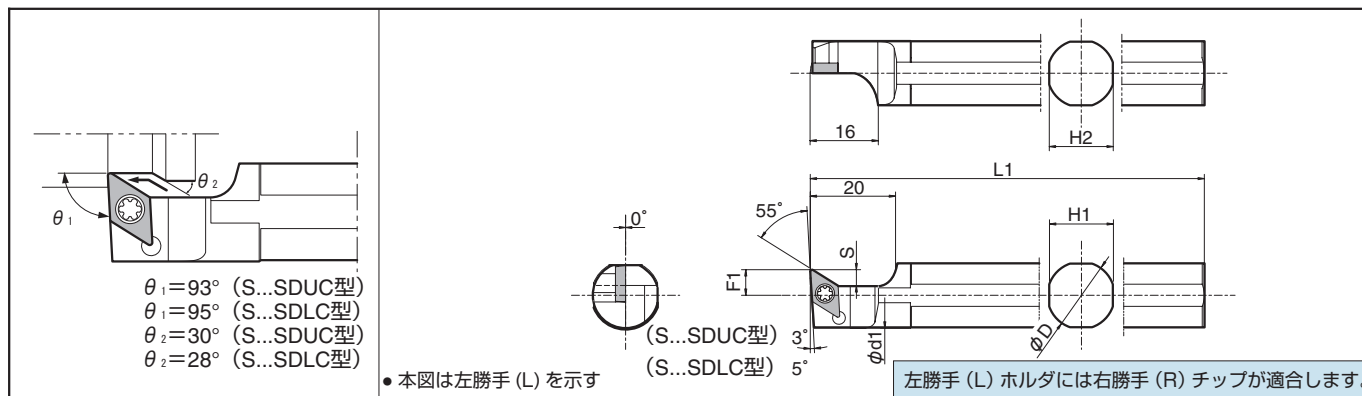
索引

索引

索引

A B C D E F G H J K L M N O P R S T

S...SDUC 型 (外径・微加工用) / S...SDLC 型 (外径・微加工用)



ホルダ寸法

型 番	在庫	寸 法 (mm)						基準 コーナ R (rε)	部 品			
		ϕD	L1	F1	$\phi d1$	H1=H2	S		クランプスクリュー	レンチ		
S14H -SDUCL07	●	14	100	6	13.4	13	3.8	0.4	SB-2560TR	FT-8		
S15F -SDUCL07	●	15.875	85		15.4	15						
S19G -SDUCL07	●	19.05	90		18.4	17						
S19K -SDUCL07	●	19.05	120		18.4	17						
S20G -SDUCL07	●	20	90		19.4	18						
S20K -SDUCL07	●	20	120	10	19.4	18	5.8	0.4	SB-4085TR	FT-15		
S19G -SDUCL11	●	19.05	90		18.4	17						
S19K -SDUCL11	●	19.05	120		18.4	17						
S20G -SDUCL11	●	20	90		19.4	18						
S20K -SDUCL11	●	20	120		19.4	18						
S22K -SDUCL11	●	22	120	10	21.4	20	5.8	0.4	SB-4085TR	FT-15		
S25.0H -SDUCL11	●	25	100		24.4	23						
S25K -SDUCL11	●	25.4	120		24.8	23						
S12F -SDLCL07	●	12	80	6	13.4	11	3.8	0.4	SB-2560TR	FT-8		
S14H -SDLCL07	●	14	100		15.4	15						
S15F -SDLCL07	●	15.875	85		18.4	17						
S16F -SDLCL07	●	16	90		18.4	17						
S19G -SDLCL07	●	19.05	120		19.4	18						
S19K -SDLCL07	●	19.05	120	10	18.4	17	5.8	0.4	SB-4085TR	FT-15		
S20G -SDLCL07	●	20	90		18.4	17						
S20K -SDLCL07	●	20	120		19.4	18						
S19G -SDLCL11	●	19.05	90		18.4	17						
S19K -SDLCL11	●	19.05	120		18.4	17						
S20G -SDLCL11	●	20	90	10	19.4	18	5.8	0.4	SB-4085TR	FT-15		
S20K -SDLCL11	●	20	120		19.4	18						
S22K -SDLCL11	●	22	120		21.4	20						
S25.0H -SDLCL11	●	25	100		24.4	23						
S25K -SDLCL11	●	25.4	120		24.8	23						

適合チップ

用 途	微小切込み	仕上げ	仕上げ	*仕上げ	仕上げ	仕上げ～中	仕上げ～中	仕上げ	仕上げ・精密	低送り
参照ページ	B57	B57	B57,B58	B58	B58	B58	B58	B61	B60	B62,B63
ホルダ型番	CF	GF	CK	WP (ワイパー)	PP	GK	GQ	R-F	R-FSF	(E/F) R-U
S...SD□CL07	DCGT0702..	DCGT0702..	DCGT0702..	DCMX0702..	DCMT0702..	DCMT0702..	DCGT0702..	DCGT0702..	DCET0702..	DCGT0702..
S...SD□CL11	DCGT11T3..	DCGT11T3..	DCGT11T3..	DCMX11T3..	DCMT11T3..	DCMT11T3..	DCGT11T3..	DCGT11T3..	DCET11T3..	DCGT11T3..
用 途	低送り・精密	低送り	軟鋼 仕上げ	軟鋼 仕上げ～中	ステンレス鋼	鋳鉄	アルミ・非鉄	アルミ・非鉄	アルミ・非鉄	高硬度材
参照ページ	B62	B64,B65	B59	B59	B60	B65	B65	B65	C25	C15
ホルダ型番	FR-USF	(E/F)R-J	XP	XQ	MQ	ブレーカなし	AH	R-A3	ダイヤモンド	CBN
S...SD□CL07	DCET0702..	DCET0702..	DCMT0702..	-	DCMT0702..	DCGW0702..	-	-	DCMT0702..	DCMW0702..
S...SD□CL11	DCET11T3..	DC_T11T3..	DCMT11T3..	DCMT11T3..	DCMT11T3..	DCGW11T3..	DCGT11T3..	DCGT11T3..	DCMT11T3..	DCMW11T3..

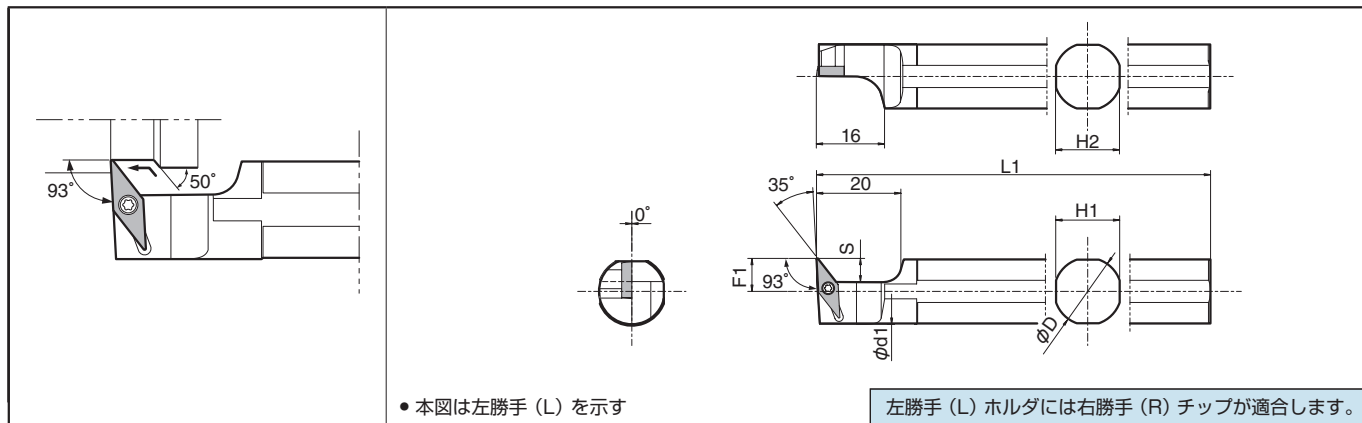
※ WP ブレーカをご使用の際は、刃先位置もしくは加工プログラムの補正が必要となります。(S...SDLC 型ではご使用になれません) ● F42

推奨切削条件 ● E44

E35

外径加工用スリーブホルダ[VB□□,VC□□チップ用]

S...SVUB(C) 型(外径・微加工)



●ホルダ寸法

型 番	在庫	寸 法 (mm)						基準 コーナ R (rε)	部 品				
		φD	L1	F1	φd1	H1=H2	S		クランプスクリュー	レンチ			
S12F -SVUCL08	●	12	80	7.5	13.4	11	5.5	0.4	SB-2050TR	FT-6			
S14H -SVUCL08	●	14	100										
S15F -SVUCL08	●	15.875	85	8	15.4	15							
S16F -SVUCL08	●	16											
S19G -SVUBL11	●	19.05	90	10.5	18.4	17	8	0.4	SB-2570TR	FT-8			
S19K -SVUBL11	●		120										
S20G -SVUBL11	●	20	90		19.4	18							
S20K -SVUBL11	●		120										
S25.0H-SVUBL11	●	25	100		24.4	23							
S25K -SVUBL11	●	25.4	120										

●適合チップ

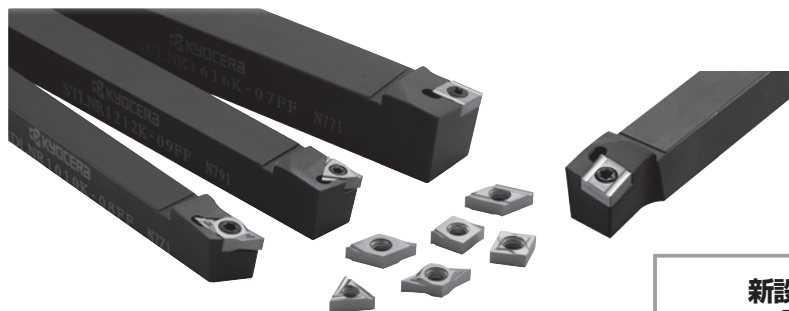
用 途	仕上げ	仕上げ	仕上げ～中	仕上げ	仕上げ・精密	仕上げ～中	アルミ・非鉄	高硬度材	
参照ページ	B82	B82,B85	B82,B85	B83	B82	B84	C28	C17	
形 状	GP	VF	HQ	R-F	R-FSF	R-Y	ダイヤモンド	CBN	
ホルダ型番									
S...SVUCL08	—	VCMT0802..	VCMT0802..	—	—	—	VCMT0802..	VCGW0802..	
S...SVUBL11	VBMT1103..	VBMT1103..	VBMT1103..	VBGT1103..	VBET1103..	VBGT1103..	VBMT1103..	VBGW1103..	

推奨切削条件 ➡ E44

自動盤用ホルダ

自動盤用スモールネガ (スクリュークランプ・オフセットなし)

小径ワークに特化した専用設計ネガチップ (両面仕様) の採用により、ポジチップ (片面仕様) に匹敵する切れ味を実現しながら、コーナ数が 2 倍で高いコストパフォーマンスを発揮

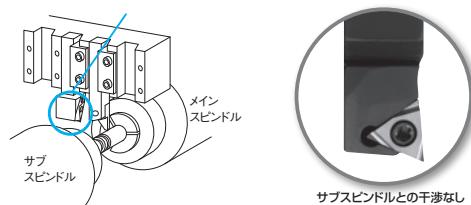


小物加工に適したネガチップの スモール化を実現!!



新設計小型ネガチップ用のホルダにより 刃物台取付位置に制限なし

従来のネガチップホルダはサブスピンドルとの干渉の可能性があります。



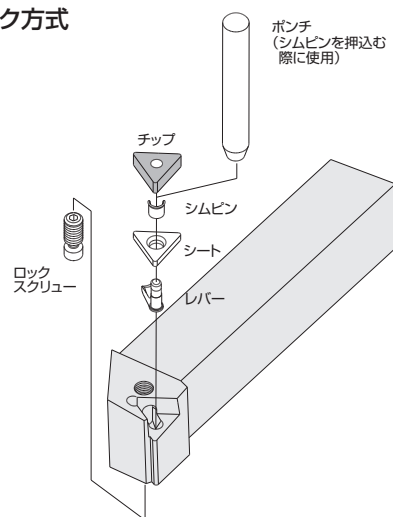
自動盤用ネガホルダ (レバーロック・オフセットなし)

自動盤での中～高切込み (中～大径ワーク向け) 対応

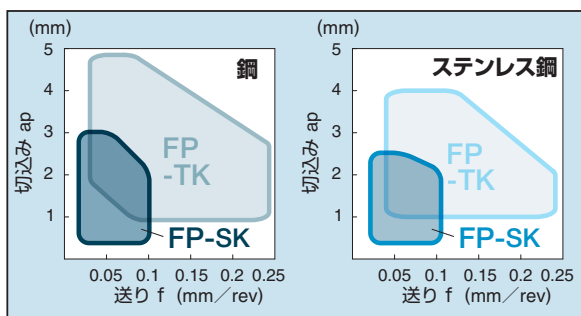


シャープエッジ・鏡面仕様で切れ味に優れた
FP-SK/TK ブレーカを推奨

●レバーロック方式



●ブレーカ適用範囲



形 状・ブレーカ断面			特 長
FP-SK		14° 13°	2 段ドット形状により、様々な切込みに対し、確実に切りくずをコントロール。
FP-TK		13° 9°	ブレーカ面は鏡面仕上げで耐溶着性が向上し、切りくずの流れがスムーズ。

チップ材種 旋削チップ CBNダイヤモンド

外径

スモールツール

内径

溝入れ

突切り

ねじ切り

ドリル

ソリッドエンドミル

ミリング

ターニング

イジヤタシ

部品

技術資料

SPKセミコン

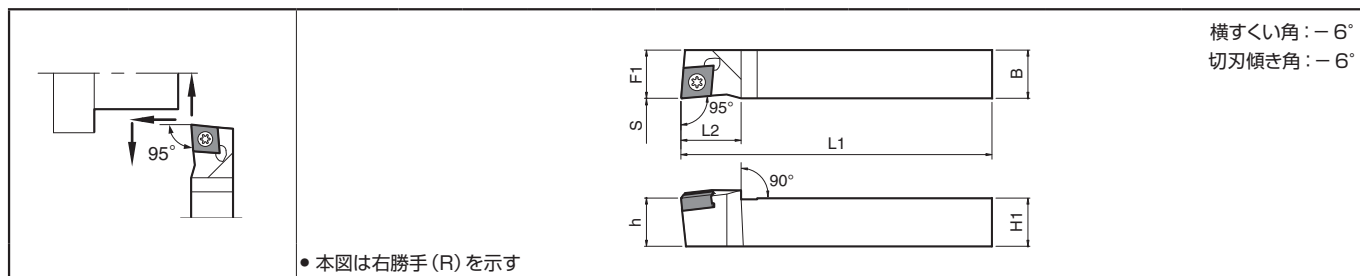
索引

素引

素引

自動盤用スモールネガホルダ

SCLN型 (オフセットなし) (外径・端面加工)



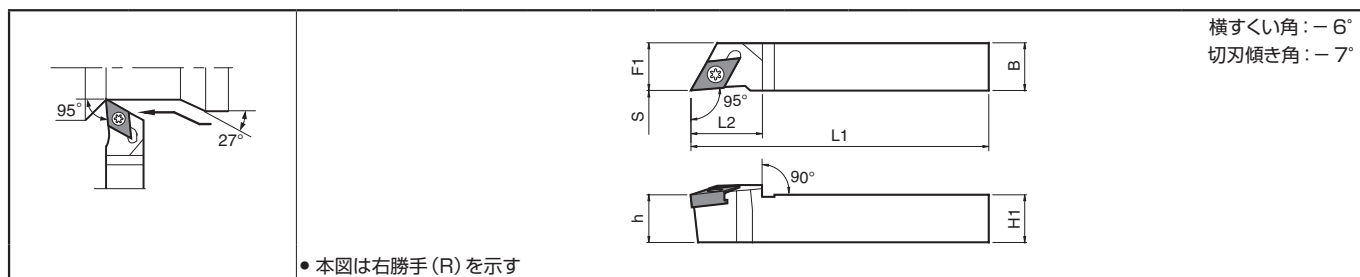
●ホルダ寸法

型 番	在庫	寸 法 (mm)							基準 コーナ R (rε)	部 品		適合チップ
		H1=h	B	L1	L2	F1	S			クランプスクリュー	レンチ	
SCLNR 1010K-07FF	●	10	10	120		10			0.2	SB-3080TR	LTW-10SS	CNGU0703.. CNMU0703..
1212F-07FF	●	12	12	85	15	12	0					
1212K-07FF	●			120								
1616K-07FF	●	16	16			16						

●適合チップ

用 途	仕上げ～中	中～荒	仕上げ	低送り
参照ページ	B46	B46	B46	B46
形 状	SK	GK	FR-F	(F/E)R-U
ホルダ型番	CNGU0703..	CNMU0703..	CNGU0703..	CNGU0703..
SCLNR...-07FF				

SDLN型 (オフセットなし) (外径・微い加工)



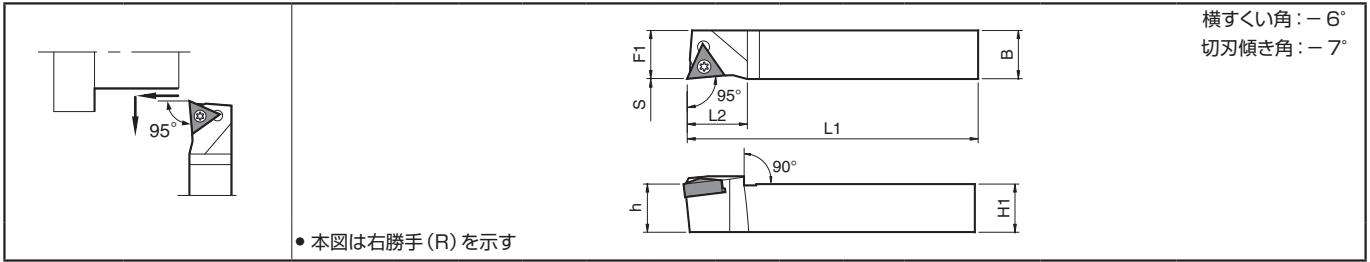
●ホルダ寸法

型 番	在庫	寸 法 (mm)							基準 コーナ R (rε)	部 品		適合チップ
		H1=h	B	L1	L2	F1	S			クランプスクリュー	レンチ	
SDLNR 1010K-08FF	●	10	10	120		10			0.2	SB-3080TR	LTW-10SS	DNGU0803.. DNMU0803..
1212F-08FF	●	12	12	85	18	12	0					
1212K-08FF	●			120								
1616K-08FF	●	16	16			16						

●適合チップ

用 途	仕上げ～中	中～荒	仕上げ	低送り
参照ページ	B47	B47	B47	B47
形 状	SK	GK	FR-F	(F/E)R-U
ホルダ型番	DNGU0803..	DNMU0803..	DNGU0803..	DNGU0803..
SDLNR...-08FF				

STLN型 (オフセットなし) (外径・引き端面加工)



横すくい角: -6°
切刃傾き角: -7°

ホルダ寸法

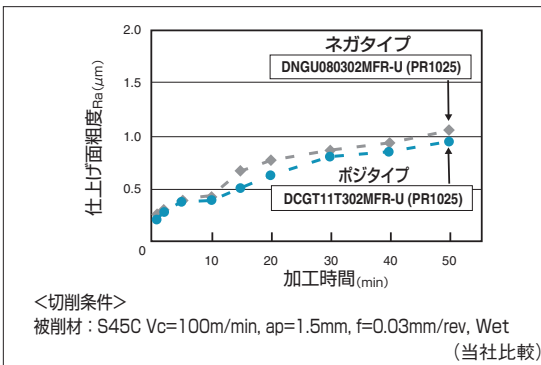
型番	在庫	寸法 (mm)							基準 コーナ R (R)	部品		適合チップ
		H1=h	B	L1	L2	F1	S			クランプスクリュー	レンチ	
STLNR 1010K-09FF	●	10	10	120		10			0.2			TNGU0903..
1212F-09FF	●	12	12	85	15	12	0					
1212K-09FF	●	12	12	120		12						
1616K-09FF	●	16	16			16						

適合チップ

用途	仕上げ	低送り
参照ページ	B48	B48
形状	FR-F	(E/F)R-U
ホルダ型番		
STLNR...-09FF	TNGU0903..	TNGU0903..

両面仕様でコーナ数が2倍!!経済性と安定性を発揮!!

仕上げ面粗度比較(シャープエッジ仕様)



加工実例

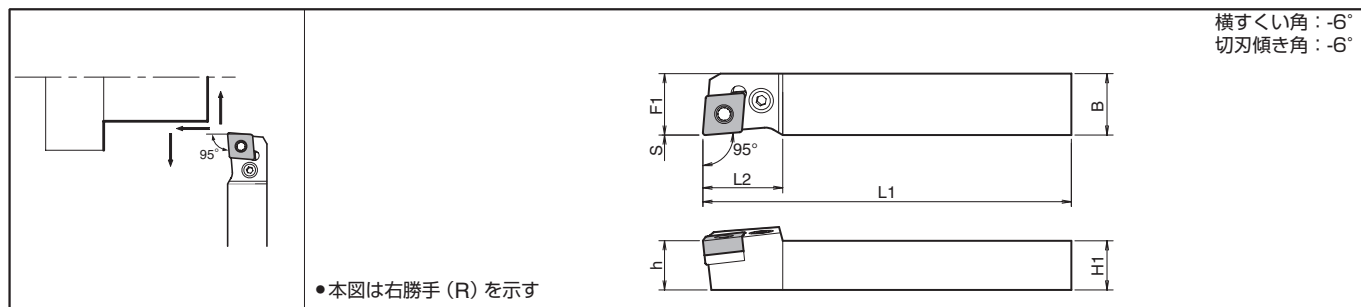
SUS303	
- スプール <φ6部分> - Vc=66m/min - ap=1.25mm - f=0.025mm/rev - Wet <φ8部分> - Vc=130m/min - ap=0.25mm - f=0.025mm/rev - Wet	要求仕上げ面粗さ 0.8μmRa
DNGU080302MF-SK (PR1025)	60,000個/チップ(4コーナ)
他社品D (DCGTタイプ)	20,000個/チップ(2コーナ)
他社品D (DCGTタイプ)は10,000個/コーナに対し、PR1025は15,000個/コーナの加工数に工具寿命が延長された。PR1025はネガティブのため、チップ1個当たりでは3倍に向上した。 (ユーザー様の評価による)	

推奨切削条件

被削材	材種			
	PR1005	PR1025	PR1225	PR1425
快削鋼	● Vc=100m/min (60~150)	—	—	—
炭素鋼・合金鋼	○ Vc=100m/min (60~150)	○ Vc=100m/min (60~150)	○ Vc=100m/min (60~150)	● Vc=120m/min (60~200)
ステンレス鋼	—	○ Vc=100m/min (60~150)	● Vc=80m/min (50~150)	○ Vc=100m/min (80~150)

●: 軽断続~連続/第1選択
○: 軽断続~連続/第2選択
●: 連続/第1選択
○: 連続/第2選択

PCLN-FF型(オフセットなし)(外径・端面加工)



●ホルダ寸法

型 番	在庫	寸 法 (mm)						基準 コーナ R (r)	部 品					
		H1=h	B	L1	L2	F1	S		レバー	ロックスクリュー	シート	シムピン	ポンチ	レンチ
PCLNR 1620JX-12FF 2020JX-12FF	●	16	20	120	26	20	0	0.8						
	●	20												
									LL-2N	LS-2N	LC-42N	LSP-2	PC-2	LW-3

● 適合チップ(第1推奨)

用 途	仕上げ～中	中～荒
参照ページ	B17	B17
形 状	FP-SK	FP-TK
ホルダ型番		
PCLNR...-12FF	CNGG1204..FP-SK	CNGG1204..FP-TK

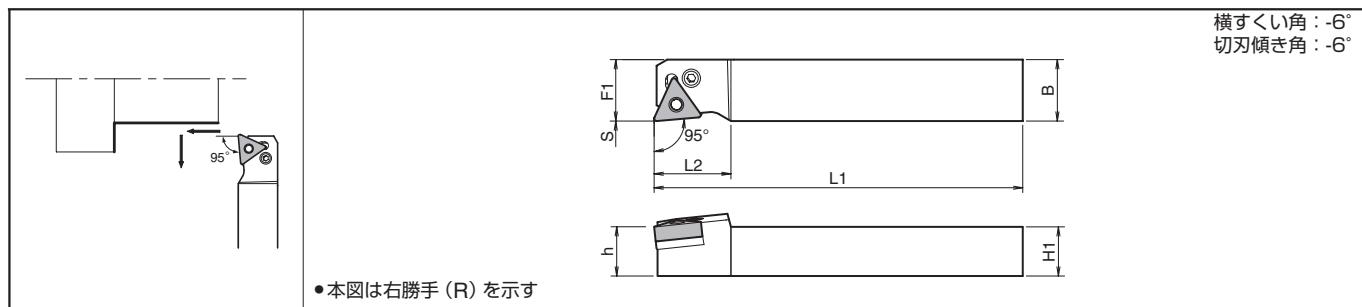
推奨切削条件 ● E39

● 適合チップ(使用可能)

用途	仕上げ	仕上げ～中	仕上げ	仕上げ～中	仕上げ～中	仕上げ～中	中～荒	中～荒
形状	WP (ワイバー)	WQ (ワイバー)	PP	PQ	CQ	CJ	GS	PG
サイズ	12	12	12	12	12	12	12	12
ページ	B14	B14	B14	B14	B14	B14	B15	B15
用途	中～荒	中～荒	中～荒・高送り	荒切削	荒切削	片面/荒・高送り	中切削	中～荒・低抵抗型
形状	PS	HS	PT	全周	PH	PX	R	R-25R
サイズ	12	12	12	12	12	12	12	12
ページ	B15	B15	B15	B16	B16	B16	B20	B20
用途	軟鋼 小切込み	軟鋼 仕上げ	軟鋼 中切削	軟鋼 荒切削	ステンレス鋼 仕上げ	ステンレス鋼 中～荒	ステンレス鋼 中～荒	鋳鉄
形状	XF	XP	XQ	XS	MQ	MS	MU	C
サイズ	12	12	12	12	12	12	12	12
ページ	B17	B17	B17	B17	B18	B18	B18	B19
用途	鋳鉄	鋳鉄	鋳鉄	鋳鉄	アルミ・非鉄	アルミ・非鉄	アルミ・非鉄	高硬度材
形状	ZS	GC	ブレーカなし	セラミック	AH	A3	ダイヤモンド	CBN
サイズ	12	12	12	12	12	12	12	12
ページ	B19	B19	B19	B98	B19	B19	C23	C6,C7

●: 標準在庫

PTLN-FF型(オフセットなし)(外径・引き端面加工)



●ホルダ寸法

型番	在庫	寸法(mm)						基準 コーナR (re)	部品					
		H1=h	B	L1	L2	F1	S		レバー	ロックスクリュー	シート	シムピン	ポンチ	レンチ
PTLNR 1620JX-16FF	●	16	20	120	24	20	0	0.8						
	●	20												
2020JX-16FF	●	20							LL-1N	LS-1N	LT-32N ※ LT-32N-20	LSP-1	PC-1	FH-2.5

・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、※印のシートを別途ご購入の上で使用ください。

●適合チップ(第1推奨)

用途	仕上げ～中	中～荒
参照ページ	B35	B35
形状	FP-SK	FP-TK
ホルダ型番		
PTLNR...-16FF	TNGG1604..FP-SK	TNGG1604..FP-TK

推奨切削条件 ● E39

●適合チップ(使用可能)

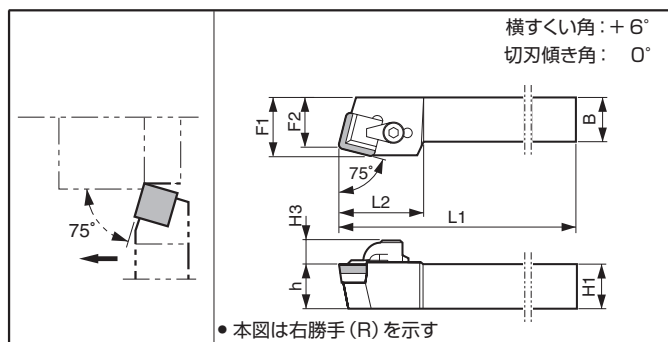
用途	仕上げ	仕上げ～中	仕上げ～中	中～荒	中～荒	中～荒	中～荒・高送り	中～荒・高送り	荒切削
形状	PP	PQ	CQ	GS	PG	PS	PT	GT	PH
サイズ	16	16	16	16	16	16	16	16	16
ページ	B33	B33	B33	B33	B33	B33	B34	B34	B34
用途	片面/荒・高送り	荒切削	仕上げ	仕上げ～荒	中～荒・低抵抗型	軟鋼 小切込み	軟鋼 仕上げ	軟鋼 中切削	軟鋼 荒切削
形状	PX	全周	R-S	R-□	R-25R	XF	XP	XQ	XS
サイズ	16	16	16	16	16	16	16	16	16
ページ	B34	B34	B38	B38,B39	B39	B35	B35	B35	B35
用途	ステンレス鋼 仕上げ	ステンレス鋼 中～荒	ステンレス鋼 中～荒	鋳鉄	鋳鉄	鋳鉄	鋳鉄	鋳鉄	アルミ・非鉄
形状	MQ	MS	MU	C	ZS	GC	ブレーカなし	セラミック	AH
サイズ	16	16	16	16	16	16	16	16	16
ページ	B36	B36	B36	B37	B37	B37	B37	B103	B37
用途	アルミ・非鉄	アルミ・非鉄	高硬度材						
形状	R-A3	ダイヤモンド	CBN						
サイズ	16	16	16						
ページ	B37	C23	C10,C11						

●：標準在庫

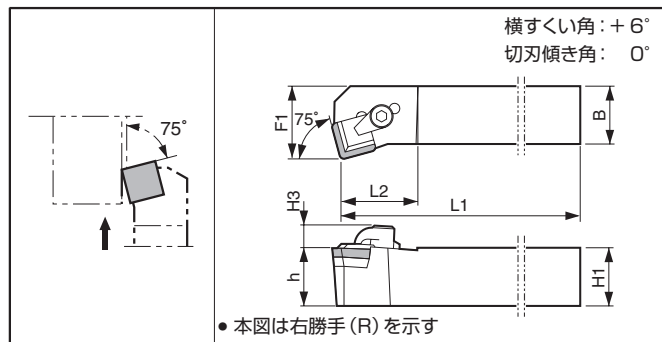
チップ材種 旋削チップ CBNダイヤモンド
外径
溝入れ
突切り
ねじ切り
ドリル
ソリッドエンドミル
ミリング
ツリーング
機器
イシオヤシマ
部品
技術資料
SICKセミコン
索引

A
B
C
D
E
F
G
H
J
K
L
M
N
O
P
R
S
T

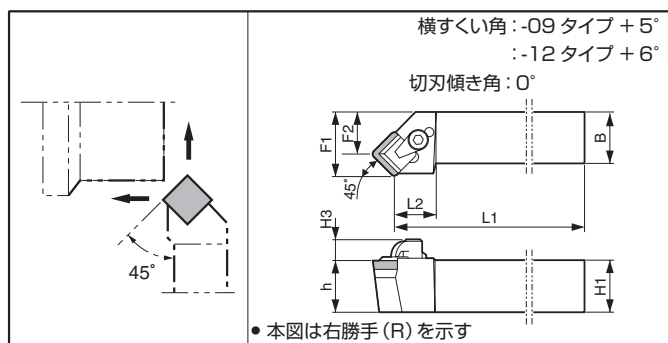
CSBP型(外径加工)



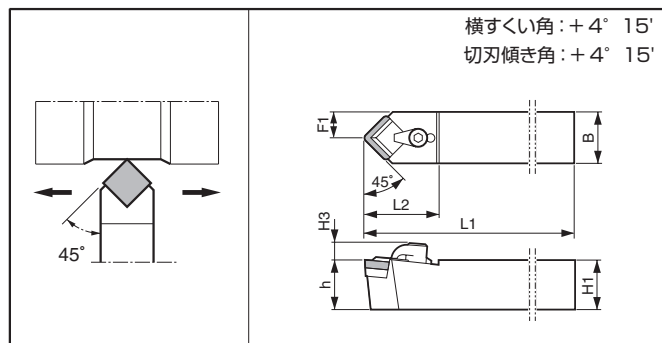
CSKP型(端面加工)



CSSP型(外径・端面・面取り加工)



CSDP型(外径・面取り加工)



ホルダ寸法

型番	在庫	寸法(mm)										基準 コーナ R (rE)	部品				
		R	N	L	H1=h	H3	B	L1	L2	F1	F2		クランプセット	レンチ	シート	シート止めねじ	※チップブレーカ
CSBPR 1212F -09N	●				12	7.5	12	80	23	15.7	13	0.4	CPS-2P	LW-2.5	-	-	CB-S3220
CSKPR 1616H -09N	●				16	7.5	16	100	21	20	-	0.4	CPS-2P	LW-2.5	-	-	CB-S3220
CSKPR 2020K -12N	●				20	8.5	20	125	28	25	-	0.8	CPS-3	LW-3	KPS-42	SP3X8	CB-S4220
2525M -12N	●				25		25	150		32							
CSSP ^{R/L} 1212F -09N	●	●			12	7.5	12	80	15	16	9	0.4	CPS-2P	LW-2.5	-	-	CB-S3220
1616H -09N	●	●			16		16	100	16	20	13						
CSSP ^{R/L} 2020K -12N	●	●			20	8.5	20	125	19	25	16	0.8	CPS-3	LW-3	KPS-42	SP3X8	CB-S4220
2525M -12N	●	●			25		25	150		32	23						
CSDPN 2020K -12N		●			20	8.5	20	125	32	10	-	0.8	CPS-3	LW-3	KPS-42	SP3X8	CB-S4220
2525M -12N		●			25		25	150		12.5							

※チップブレーカ：付属しておりません。別途ご購入ください。

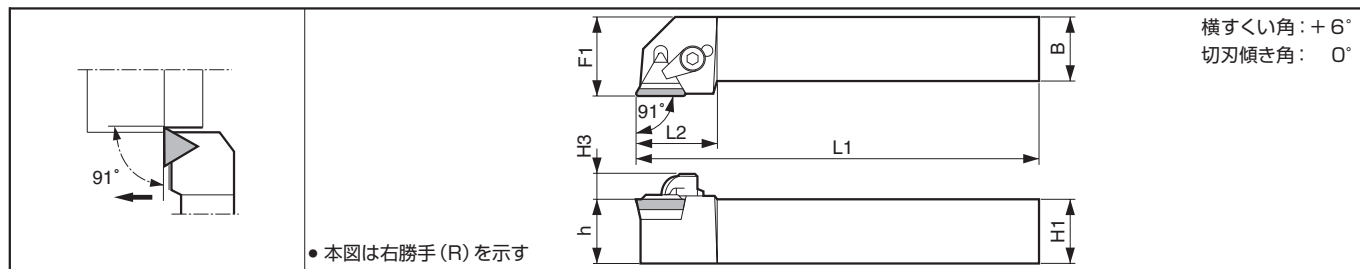
適合チップ

用途	中切削	中切削	仕上げ〜中	鋳鉄	鋳鉄	アルミ・非鉄				
参照ページ	B69	B69	B69	B69	B105	C29				
形状	G	全周	^{R/L}	ブレーカなし	セラミック	ダイヤモンド				
ホルダ型番										
CSBPR...-09N	SPMR0903..	SPMR0903..	SPGR0903..	SPMN0903.. SPGN0903..	SPGN0903..	-				
CSKPR...-09N	SPMR0903..	SPMR0903..	SPGR0903..	SPMN0903.. SPGN0903..	SPGN0903..	-				
CSKPR...-12N	SPMR1203..	SPMR1203..	SPGR1203..	SPMN1203.. SPGN1203..	SPGN1203..	SPGN1203..				
CSSP ^{R/L} ...-09N	SPMR0903..	SPMR0903..	SPGR0903..	SPMN0903.. SPGN0903..	SPGN0903..	-				
CSSP ^{R/L} ...-12N	SPMR1203..	SPMR1203..	SPGR1203..	SPMN1203.. SPGN1203..	SPGN1203..	SPGN1203..				
CSDPN...-12N	SPMR1203..	SPMR1203..	SPGR1203..	SPMN1203.. SPGN1203..	SPGN1203..	SPGN1203..				

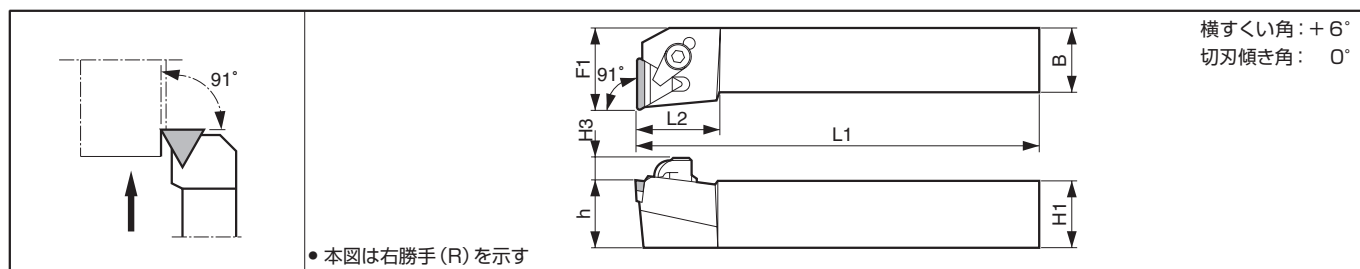
・ CSKPR 型…勝手付きチップを使用の場合、右勝手(R)ホルダには左勝手(L)チップが適合します。
 ・ CSSP^{R/L} 型…勝手付きチップを使用の場合
 外径加工の時：右勝手(R)ホルダには右勝手(R)チップ、左勝手(L)ホルダには左勝手(L)チップが適合します。
 端面加工の時：右勝手(R)ホルダには左勝手(L)チップ、左勝手(L)ホルダには右勝手(R)チップが適合します。

推奨切削条件 ➡ E44

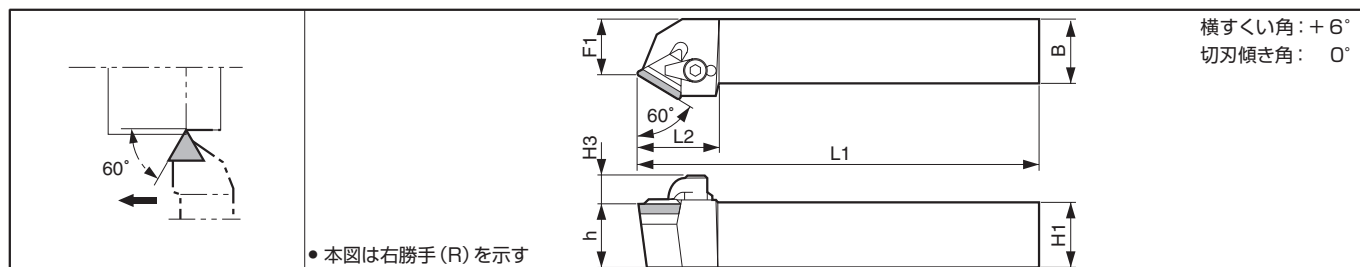
CTGP型(外径加工)



CTFP型(端面加工)



CTTP型(外径・面取り加工)



ホルダ寸法

型 番		在庫		寸 法 (mm)						基準 コーナ R (rE)	部 品				
		R	L	H1=h	H3	B	L1	L2	F1		クランプセット	レンチ	シート	シート止めねじ	※チップブレード
CTGP ^{R/L}	1212F -11N	●	●	12	8	12	80	18	16	0.4	CPS-2P	LW-2.5	-	-	CB-T2212
	1616H -11N	●	●	16		16	100	20							
CTGP ^{R/L}	2020K -16N	●	●	20	8.5	20	125	26	25	0.8	CPS-3	LW-3	KPT-32	SP3X8	CB-T3220
	2525M -16N	●	●	25		25	150	32							
CTFP ^{R/L}	1212F -11N	●	●	12	8	12	80	18	16	0.4	CPS-2P	LW-2.5	-	-	CB-T2212
	1616H -11N	●	●	16		16	100	20							
CTFP ^{R/L}	2020K -16N	●	●	20	8.5	20	125	22	25	0.8	CPS-3	LW-3	KPT-32	SP3X8	CB-T3220
	2525M -16N	●	●	25		25	150	32							
CTTP ^{R/L}	1212F -11N	●	●	12	8	12	80	22.5	9	0.4	CPS-2P	LW-2.5	-	-	CB-T2212
	1616H -11N	●	●	16		16	100	13							
CTTP ^{R/L}	2020K -16N	●	●	20	8.5	20	125	28	17	0.8	CPS-3	LW-3	KPT-32	SP3X8	CB-T3220
	2525M -16N	●	●	25		25	150	22							

※チップブレード: 付属しておりません。別途ご購入ください。

適合チップ

用途	仕上げ	仕上げ	仕上げ～中	中切削	中切削	仕上げ～中	鋳鉄	鋳鉄	アルミ・非鉄	高硬度材
参照ページ	B80	B80	B80	B80	B80	B81	B81	B105	C29	C18
形状	GP	DP	HQ	G	全周	1/2-□	ブレードなし	セラミック	ダイヤモンド	CBN
ホルダ型番										
CTGP ^{1/2} ...-11N	TPMR1103..	TPMR1103..	TPMR1103..	TPMR1103..	TPMR1103..	TPGR1103..	TPMN1103.. TPGN1103..	TPGN1103..	TPGN1103..	TPGN1103..
CTGP ^{1/2} ...-16N	TPMR1603..	TPMR1603..	TPMR1603..	TPMR1603..	TPMR1603..	TPGR1603..	TPMN1603.. TPGN1603..	TPGN1603..	TPGN1603..	TPGN1603..
CTFP ^{1/2} ...-11N	TPMR1103..	TPMR1103..	TPMR1103..	TPMR1103..	TPMR1103..	TPGR1103..	TPMN1103.. TPGN1103..	TPGN1103..	TPGN1103..	TPGN1103..
CTFP ^{1/2} ...-16N	TPMR1603..	TPMR1603..	TPMR1603..	TPMR1603..	TPMR1603..	TPGR1603..	TPMN1603.. TPGN1603..	TPGN1603..	TPGN1603..	TPGN1603..
CTTP ^{1/2} ...-11N	TPMR1103..	TPMR1103..	TPMR1103..	TPMR1103..	TPMR1103..	TPGR1103..	TPMN1103.. TPGN1103..	TPGN1103..	TPGN1103..	TPGN1103..
CTTP ^{1/2} ...-16N	TPMR1603..	TPMR1603..	TPMR1603..	TPMR1603..	TPMR1603..	TPGR1603..	TPMN1603.. TPGN1603..	TPGN1603..	TPGN1603..	TPGN1603..

・CTFP^{1/2}型...勝手付きチップを使用する場合、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。

推奨切削条件 E44

●: 標準在庫

推奨切削条件

旋削加工の推奨切削条件 (ポジティブ: 一般外径旋削加工)

[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 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)
※ P	低炭素鋼 低炭素合金鋼 S10C, SCM415 SS400, SCr415 STKM, SP 材 等	HB ≤ 300	精密仕上げ	連続 断続	F	PR1425 PR1425	0.05 0.2	100 - 150 - 200 80 - 120 - 160	0.05 - 0.07 - 0.15 0.05 - 0.1 - 0.2	0.03 - 0.05 - 0.1 0.03 - 0.1 - 0.15
			精密仕上げ (3次元ブレーカ)	連続	CF	PR1425	0.2	100 - 150 - 200	0.02 - 0.05 - 0.1	0.02 - 0.05 - 0.12
			仕上げ	連続 断続	GF	PR1425 PR1425	0.2 0.4	100 - 140 - 180 80 - 120 - 160	0.2 - 0.5 - 1.0 0.2 - 0.5 - 1.0	0.05 - 0.1 - 0.2 0.05 - 0.1 - 0.2
			仕上げ～中	連続 断続	GQ	PR1425 PR1425	0.2 0.4	80 - 120 - 160 60 - 100 - 140	0.8 - 3.0 - 5.0 0.8 - 2.0 - 3.0	0.03 - 0.05 - 0.1 0.03 - 0.05 - 0.1
			低送り 切込み大	連続	J, U	PR1425	0.2	80 - 100 - 140	0.5 - 2.0 - 3.5	0.02 - 0.05 - 0.1
	中炭素鋼 中炭素合金鋼 S45C SCM435 等	HB ≤ 330	精密仕上げ	連続 断続	F	PR1425 PR1425	0.05 0.2	100 - 150 - 200 80 - 120 - 160	0.05 - 0.07 - 0.15 0.05 - 0.1 - 0.2	0.03 - 0.05 - 0.1 0.03 - 0.1 - 0.15
			精密仕上げ (3次元ブレーカ)	連続	CF	PR1425	0.2	100 - 150 - 200	0.02 - 0.05 - 0.1	0.02 - 0.05 - 0.12
			仕上げ	連続 断続	GF	PR1425 PR1425	0.2 0.4	100 - 140 - 180 80 - 120 - 160	0.2 - 0.5 - 1.0 0.2 - 0.5 - 1.0	0.05 - 0.1 - 0.2 0.05 - 0.1 - 0.2
			仕上げ～中	連続 断続	GQ	PR1425 PR1425	0.2 0.4	80 - 120 - 160 60 - 100 - 140	0.8 - 3.0 - 5.0 0.8 - 2.0 - 3.0	0.03 - 0.05 - 0.1 0.03 - 0.05 - 0.1
			低送り 切込み大	連続	J, U	PR1425	0.2	80 - 100 - 140	0.5 - 2.0 - 3.5	0.02 - 0.05 - 0.1
	高炭素合金鋼 SKD11 SKD61 SUJ2 等	HB ≤ 280	精密仕上げ	連続 断続	F	PR1425 PR1425	0.05 0.2	100 - 150 - 200 80 - 120 - 160	0.05 - 0.07 - 0.15 0.05 - 0.1 - 0.2	0.03 - 0.05 - 0.1 0.03 - 0.1 - 0.15
			精密仕上げ (3次元ブレーカ)	連続	CF	PR1425	0.2	100 - 150 - 200	0.02 - 0.05 - 0.1	0.02 - 0.05 - 0.12
			仕上げ	連続 断続	GF	PR1425 PR1425	0.2 0.4	100 - 140 - 180 80 - 120 - 160	0.2 - 0.5 - 1.0 0.2 - 0.5 - 1.0	0.05 - 0.1 - 0.2 0.05 - 0.1 - 0.2
			仕上げ～中	連続 断続	GQ	PR1425 PR1425	0.2 0.4	80 - 120 - 160 60 - 100 - 140	0.3 - 1.5 - 3.0 0.3 - 1.0 - 2.0	0.03 - 0.05 - 0.1 0.03 - 0.05 - 0.1
			低送り 切込み大	連続	J, U	PR1425	0.2	80 - 100 - 140	0.5 - 2.0 - 3.5	0.02 - 0.05 - 0.1
M	ステンレス鋼 SUS303, SUS304 SUS316, SUS420J2 等	HB ≤ 220	仕上げ	連続 断続	GF	PR1225 PR1535	0.2 0.4	80 - 100 - 120 60 - 80 - 100	0.1 - 0.3 - 0.5 0.3 - 0.5 - 1.0	0.03 - 0.05 - 0.1 0.05 - 0.1 - 0.15
			中切削	連続 断続	GQ	PR1225 PR1535	0.2 0.4	80 - 100 - 120 60 - 80 - 100	0.5 - 1.5 - 3.0 0.5 - 1.0 - 2.0	0.03 - 0.08 - 0.12 0.05 - 0.1 - 0.15
	ステンレス鋼 SUS630等	HB ≤ 300	仕上げ	連続 断続	GF	PR1225 PR1535	0.2 0.4	40 - 60 - 80 30 - 50 - 70	0.1 - 0.3 - 0.5 0.3 - 0.5 - 1.0	0.03 - 0.05 - 0.1 0.05 - 0.1 - 0.15
			中切削	連続 断続	GQ	PR1225 PR1535	0.2 0.4	40 - 60 - 80 30 - 50 - 70	0.5 - 1.0 - 2.0 0.5 - 1.0 - 1.5	0.03 - 0.08 - 0.12 0.05 - 0.1 - 0.15
K	ねずみ鋳鉄 FC200, FC250, FC300等	HB ≤ 250	仕上げ	連続 断続	全周	CA4505 CA4505	0.4 0.4	100 - 120 - 150 80 - 100 - 120	0.2 - 0.5 - 1.0 0.2 - 0.5 - 1.0	0.1 - 0.15 - 0.2 0.05 - 0.1 - 0.15
			中切削	連続 断続	全周	CA4505 CA4505	0.4 0.8	100 - 120 - 150 80 - 100 - 120	0.5 - 1.0 - 2.0 0.5 - 1.0 - 2.0	0.1 - 0.15 - 0.2 0.05 - 0.1 - 0.15
	ダクタイル鋳鉄 FCD450, FCD600 等	HB ≤ 270	仕上げ	連続 断続	全周	CA4515 CA4515	0.4 0.4	80 - 100 - 120 60 - 80 - 100	0.2 - 0.5 - 1.0 0.2 - 0.5 - 1.0	0.1 - 0.15 - 0.2 0.05 - 0.1 - 0.15
			中切削	連続 断続	全周	CA4515 CA4515	0.4 0.8	80 - 100 - 120 60 - 80 - 100	0.5 - 1.0 - 2.0 0.5 - 1.0 - 2.0	0.1 - 0.15 - 0.2 0.05 - 0.1 - 0.15
N	非鉄金属 銅・銅合金 アルミニウム合金 (Si10%以下) 等	HB ≤ 100	高速仕上げ (虹色面光沢)	連続	ブレーカ なし	KPD001	0.2	150 - 250 - 350	0.05 - 0.1 - 0.3	0.05 - 0.1 - 0.15
			仕上げ (長寿命)	連続 断続	F, FSF	PDL025 PDL025	0.2 0.4	100 - 150 - 200 100 - 150 - 200	0.05 - 0.3 - 0.5 0.05 - 0.3 - 0.5	0.02 - 0.07 - 0.1 0.02 - 0.07 - 0.1
			仕上げ	連続 断続	F, FSF	KW10 KW10	0.2 0.4	100 - 150 - 200 100 - 150 - 200	0.05 - 0.3 - 0.5 0.05 - 0.3 - 0.5	0.02 - 0.07 - 0.1 0.02 - 0.07 - 0.1
			中切削	連続 断続	U, USF	KW10 KW10	0.2 0.4	100 - 150 - 200 100 - 150 - 200	0.2 - 0.5 - 1.5 0.2 - 0.5 - 1.5	0.03 - 0.1 - 0.2 0.03 - 0.1 - 0.2
S	チタン合金 Ti-6Al-4V 等	HB ≤ 400	精密仕上げ (虹色面光沢)	連続 断続	ブレーカ なし	KPD001 KPD001	0.2 0.4	100 - 120 - 150 70 - 100 - 120	0.05 - 0.1 - 0.3 0.05 - 0.1 - 0.3	0.03 - 0.07 - 0.1 0.03 - 0.07 - 0.1
			中切削	連続 断続	FSF, USF	KW10 KW10	0.4 0.4	30 - 50 - 70 30 - 50 - 70	0.1 - 0.5 - 1.0 0.1 - 0.5 - 1.0	0.03 - 0.1 - 0.2 0.03 - 0.1 - 0.2
	耐熱合金	HB ≤ 350	仕上げ	連続 断続	F, U ブレーカなし	KW10 KW10	0.4 0.8	10 - 30 - 50 10 - 30 - 50	0.1 - 0.3 - 0.5 0.2 - 0.5 - 0.7	0.03 - 0.05 - 0.1 0.03 - 0.05 - 0.1
			仕上げ	連続 断続	MQ	PR1310 PR1310	0.4 0.8	40 - 60 - 80 40 - 60 - 80	0.1 - 0.3 - 0.5 0.1 - 0.3 - 0.5	0.03 - 0.05 - 0.1 0.03 - 0.05 - 0.1
H	焼入れ鋼 高硬度材 SKD11, SKD61 等	40~50 HRC	仕上げ	連続 断続	GK	PR1425 PR1425	0.2 0.4	40 - 60 - 80 40 - 60 - 80	0.1 - 0.3 - 0.5 0.1 - 0.3 - 0.5	0.02 - 0.07 - 0.1 0.02 - 0.07 - 0.1
		50~68 HRC	仕上げ	連続 断続	ME MET	KBN05M KBN05M	0.2 0.4	80 - 120 - 150 60 - 100 - 120	0.1 - 0.3 - 0.5 0.1 - 0.3 - 0.5	0.02 - 0.07 - 0.1 0.02 - 0.07 - 0.1

※ SUM 等の快削鋼加工には、PR1005 を Vc=200m/min 以下でご使用ください。切込みと送りは低炭素鋼をご参照ください。

あとびき加工用ホルダの推奨切削条件

● KTKF ● E12

被削材		MEGACOAT NANO				MEGACOAT		備考
		PR1535		PR1425		PR1225		
		溝入れ	横送り	溝入れ	横送り	溝入れ	横送り	
炭素鋼・合金鋼 (SxxC・SCM等)	切削速度(m/min)	☆ 60 ～ 150		★ 80 ～ 200		☆ 60 ～ 150		湿式
	送り(mm/rev)	0.01 ～ 0.03	0.02 ～ 0.15	0.01 ～ 0.03	0.02 ～ 0.15	0.01 ～ 0.03	0.02 ～ 0.15	
ステンレス鋼 (SUS304等)	切削速度(m/min)	★ 60 ～ 130		☆ 60 ～ 150		☆ 60 ～ 130		
	送り(mm/rev)	0.01 ～ 0.02	0.02 ～ 0.1	0.01 ～ 0.02	0.02 ～ 0.1	0.01 ～ 0.02	0.02 ～ 0.1	

被削材		PVD コーティング		超硬		ダイヤモンド		備考
		PR1025		KW10		KPD001		
		溝入れ	横送り	溝入れ	横送り	溝入れ	横送り	
炭素鋼・合金鋼 (SxxC・SCM等)	切削速度(m/min)	☆ 60 ～ 150		-		-		湿式
	送り(mm/rev)	0.01 ～ 0.03	0.02 ～ 0.15	-		-		
ステンレス鋼 (SUS304等)	切削速度(m/min)	☆ 50 ～ 120		-		-		
	送り(mm/rev)	0.01 ～ 0.02	0.02 ～ 0.1	-		-		
鋳鉄 (FC・FCD等)	切削速度(m/min)	-		50 ～ 100		-		
	送り(mm/rev)	-		0.01 ～ 0.02	0.02 ～ 0.15	-		
アルミニウム	切削速度(m/min)	-		200 ～ 450		200 ～ 500		
	送り(mm/rev)	-		0.01 ～ 0.03	0.02 ～ 0.15	0.01 ～ 0.03	0.02 ～ 0.12	
黄銅	切削速度(m/min)	-		100 ～ 200		100 ～ 350		
	送り(mm/rev)	-		0.01 ～ 0.05	0.02 ～ 0.2	0.01 ～ 0.05	0.02 ～ 0.15	

★：第1推奨

☆：第2推奨

● KTKF(GQブレーカ) ● E12

被削材		MEGACOAT NANO				MEGACOAT		備考
		PR1535		PR1425		PR1225		
		溝入れ	横送り	溝入れ	横送り	溝入れ	横送り	
炭素鋼・合金鋼 (SxxC・SCM等)	切削速度(m/min)	☆ 60 ～ 150		★ 80 ～ 200		☆ 60 ～ 150		湿式
	送り(mm/rev)	0.01 ～ 0.04	0.02 ～ 0.15	0.01 ～ 0.04	0.02 ～ 0.15	0.01 ～ 0.04	0.02 ～ 0.15	
ステンレス鋼 (SUS304等)	切削速度(m/min)	★ 60 ～ 130		☆ 60 ～ 150		☆ 60 ～ 130		
	送り(mm/rev)	0.01 ～ 0.03	0.02 ～ 0.1	0.01 ～ 0.03	0.02 ～ 0.1	0.01 ～ 0.03	0.02 ～ 0.1	

★：第1推奨

☆：第2推奨

● ABS15,ABW15,ABW23 ● E17~E19

被削材		MEGACOAT NANO		MEGACOAT		PVD コーティング		備考
		PR1425		PR1225		PR1025 (PR930)		
		溝入れ	横送り	溝入れ	横送り	溝入れ	横送り	
炭素鋼・合金鋼 (SxxC・SCM等)	切削速度(m/min)	★ 80 ～ 180		☆ 60 ～ 150		☆ 80 ～ 100		湿式
	送り(mm/rev)	0.02	0.02 ～ 0.07	0.02	0.02 ～ 0.07	0.02	0.02 ～ 0.07	
ステンレス鋼 (SUS304等)	切削速度(m/min)	☆ 40 ～ 130		★ 40 ～ 120		☆ 30 ～ 50		
	送り(mm/rev)	0.02	0.02 ～ 0.05	0.02	0.02 ～ 0.05	0.02	0.02 ～ 0.05	

★：第1推奨

☆：第2推奨

被削材		超硬		備考
		KW10		
		溝入れ	横送り	
アルミニウム	切削速度(m/min)	150 ～ 200		湿式
	送り(mm/rev)	0.02	0.02 ～ 0.10	
黄銅	切削速度(m/min)	100 ～ 160		
	送り(mm/rev)	0.03	0.02 ～ 0.15	

スモールツールホルダ代替品型番対照表

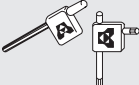
スモールツールホルダ代替品型番対照表(背面クランプ方式)

チップ形状	従来型番					代替品型番			
	型番	全長 (mm)	部 品			型番	全長 (mm)	備 考	参照ページ
			アンカー ピン	ロック スクリュー	レンチ				
ABS.. 40	AABSR0810K-40F	125	LPA-11	HSB4x8R	FH-2	-	-	代替品無し	-
	AABSR1010K-40F	125				AABSR1010JX-40F	120	E17	
	AABSR1212M-40F	150				AABSR1212JX-40F	120		
	AABSR1616M-40F	150				AABSR1616JX-40F	120		
ABW.. 40	AABWR0810K-40F	125	LPA-11	HSB4x8R	FH-2	-	-	代替品無し	-
	AABWR1010K-40F	125				AABWR1010JX-40F	120	E18	
	AABWR1212M-40F	150				AABWR1212JX-40F	120		
	AABWR1616M-40F	150				AABWR1616JX-40F	120		
ABW.. 50	AABWR0810K-50F	125	LPA-11	HSB4x8R	FH-2	-	-	代替品無し	-
	AABWR1010K-50F	125				AABWR1010JX-50F	120	E19	
	AABWR1212M-50F	150				AABWR1212JX-50F	120		
	AABWR1616M-50F	150				AABWR1616JX-50F	120		
CC.. 40	ACLC [®] /L0810K-06F	125	LPF-11	HSB4x8R (右勝手ホルダ用)	FH-2	SCLC [®] /L0808F-06FF	120	クランプ方式異なる	E23
	ACLC [®] /L1010K-06F	125				ACLC [®] /L1010JX-06FF	120	E22	
	ACLC [®] /L1010K-09F	125	LPF-13	HSB4x8L (左勝手ホルダ用)		ACLC [®] /L1010JX-09FF	120		
	ACLC [®] /L1212M-09F	150				ACLC [®] /L1212JX-09FF	120		
	ACLC [®] /L1616M-09F	150				LPF-17	ACLC [®] /L1616JX-09FF		120
DC.. 40	ADJC [®] /L0810K-07F	125	LPF-11	HSB4x8R (右勝手ホルダ用)	FH-2	SDJC [®] /L0808F-07FF	120	クランプ方式異なる	E25
	ADJC [®] /L1010K-07F	125				ADJC [®] /L1010JX-07FF	120	E24	
	ADJC [®] /L1010K-11F	125	LPF-13	HSB4x8L (左勝手ホルダ用)		ADJC [®] /L1010JX-11FF	120		
	ADJC [®] /L1212M-11F	150				ADJC [®] /L1212JX-11FF	120		
	ADJC [®] /L1616M-11F	150				LPF-17	ADJC [®] /L1616JX-11FF		120
	ADNCR0810K-07F	125	LPF-11	HSB4x8R	FH-2	-	-	代替品無し	-
	ADNCR1010K-07F	125				SDNCN1010JX-07	120	クランプ方式異なる 勝手無し	E27
	ADNCR1010K-11F	125				SDNCN1010JX-11	120		
	ADNCR1212M-11F	150				SDNCN1212JX-11	120		
ADNCR1616M-11F	150	LPF-17	SDNCN1616JX-11	120					
VB.. 40	AVJB [®] /L1010K-11F	125	LPF-11	HSB4x8R (右勝手ホルダ用) HSB4x8L (左勝手ホルダ用)	FH-2	AVJB [®] /L1010JX-11FF	120	E30	
	AVJB [®] /L1212M-11F	150	LPF-1113			AVJB [®] /L1212JX-11FF	120		
	AVJB [®] /L1616M-11F	150	LPF-1117			AVJB [®] /L1616JX-11FF	120		
	AVVB [®] /L1010K-11F	125	LPF-11	HSB4x8R (右勝手ホルダ用) HSB4x8L (左勝手ホルダ用)	FH-2	SVVBN1010JX-11	120	クランプ方式異なる 勝手無し	E31
	AVVB [®] /L1212M-11F	150	LPF-1113			SVVBN1212JX-11	120		
	AVVB [®] /L1616M-11F	150	LPF-1117			SVVBN1616JX-11	120		

注) 対照型番にはチップクランプ方式・適合チップサイズ等が異なる場合がありますので、カタログ等にてホルダ仕様のご確認をお願い致します。

スモールツールホルダ代替品型番対照表

スモールツールホルダ代替品型番対照表(スクリークランプ方式)

チップ形状	従来型番				代替品型番			
	型番	全長 (mm)	部 品		型番	全長 (mm)	備 考	参照ページ
			クランプスクリー	レンチ				
ABS.. 40	SABSR0810K-40F	125			-	-	代替品無し	-
	SABSR1010K-40F	125			SABSR1010JX-40F	120		E17
	SABSR1212M-40F	150			SABSR1212JX-40F	120		
	SABSR1616M-40F	150			SABSR1616JX-40F	120		
ABW.. 40	SABWR0810K-40F	125	SB-3080TR	FT-10	-	-	代替品無し	-
	SABWR1010K-40F	125			SABWR1010JX-40F	120		E18
	SABWR1212M-40F	150			SABWR1212JX-40F	120		
	SABWR1616M-40F	150			SABWR1616JX-40F	120		
ABW.. 50	SABWR0810K-50F	125	SB-3080TR	FT-10	-	-	代替品無し	-
	SABWR1010K-50F	125			SABWR1010JX-50F	120		E19
	SABWR1212M-50F	150			SABWR1212JX-50F	120		
	SABWR1616M-50F	150			SABWR1616JX-50F	120		
CC..	SCAC [®] /L0808K-06	125	SB-2570TR	FT-8	SCLC [®] /L0808F-06FF	85	切込み角異なる	E23
	SCAC [®] /L1010K-06	125			SCLC [®] /L1010JX-06FF	120		
	SCAC [®] /L1010K-09	125	SB-4085TR	FT-15	SCLC [®] /L1010JX-09FF	120		
	SCAC [®] /L1212M-09	150			SCLC [®] /L1212JX-09FF	120		
	SCAC [®] /L1616M-09	150			SCLC [®] /L1616JX-09FF	120		
	SCACR1212F-09FF	85	SB-4085TR	FT-15	SCLCR1212JX-09FF	120		
DC..	SCLC [®] /L0808E-06	70	SB-2570TR	FT-8	SCLC [®] /L0808F-06FF	85		E25
	SDJC [®] /L0808F-07F	80	SB-2570TR	FT-8	SDJC [®] /L0808F-07FF	85		
	SDJC [®] /L1010F-07F	80			SDJC [®] /L1010JX-07FF	120		
	SDJC [®] /L1010F-11F	80	SB-4085TR	FT-15	SDJC [®] /L1010JX-11FF	120		E26
	SDJC [®] /L1212H-11F	100			SDJC [®] /L1212JX-11FF	120		
	SDJC [®] /L1616H-11F	100			SDJC [®] /L1616JX-11FF	120		
	SDLC [®] /L1010F-07FF	80	SB-2570TR	FT-8	SDLC [®] /L1010JX-07FF	120		E26
	SDLC [®] /L1212H-07FF	100			SDLC [®] /L1212F-07FF	85	全長短いタイプ	
	SDLC [®] /L1212JX-07FF	120			SDLC [®] /L1212JX-07FF	120		
	SDLC [®] /L1616H-07FF	100			SDLC [®] /L1616JX-07FF	120		E27
	SDLC [®] /L1212H-11FF	100	SB-4085TR	FT-15	SDLC [®] /L1212JX-11FF	120		
	SDLCCL1616H-11FF	100			SDLCCL1616JX-11FF	120		
	SDNC [®] /L1010F-07F	80	SB-2570TR	FT-8	SDNC [®] /L1010JX-07F	120	チップサイズ異なる	E26
	SDNC [®] /L1010F-11F	80	SB-4085TR	FT-15	SDNC [®] /L1010JX-07F	120	勝手無し	
	SDNC [®] /L1212H-11F	100			SDNCN1010JX-11	120	勝手無し	
	SDNC [®] /L1616H-11F	100	SB-4085TR	FT-15	SDNCN1212F-11	85	勝手無し	E27
	SDNCN0808E-07	70			SDNCN1212JX-11	120	全長短いタイプ	
	SDNCN1010F-07	80	SB-2570TR	FT-8	SDNCN1616JX-11	120	勝手無し	
	SDNCN1212H-07	100			SDNCN0808F-07	85		E26
	SDNCN1212H-11	100	SB-4085TR	FT-15	SDNCN1010JX-07	120		
	SDXC [®] /L1010F-07	80			SDNCN1212JX-07	120		
DP..	SDXC [®] /L1010F-11	80	SB-2570TR	FT-8	SDXC [®] /L1010JX-07	120	全長短いタイプ	E26
	SDXC [®] /L1212H-11	100			SDXC [®] /L1010JX-11	120		
	SDXC [®] /L1616H-11	100	SB-4085TR	FT-15	SDXC [®] /L1212JX-11	120		E28
	SDLP [®] /L0808F-07F	80			SDXC [®] /L1616JX-11	120		
	SDLP [®] /L1010F-07F	80			SDLP [®] /L0808F-07FF	85		
	SDLP [®] /L1010F-11F	80			SDLP [®] /L1010JX-07FF	120		
	SDLP [®] /L1212H-11F	100	SB-4085TR	FT-15	SDLP [®] /L1212JX-11FF	120		E28
	SDLP [®] /L1616H-11F	100			SDLP [®] /L1616JX-11FF	120		

注) 対照型番にはチップクランプ方式・適合チップサイズ等が異なる場合がありますので、カタログ等にてホルダ仕様のご確認をお願い致します。

チップ材種
旋削チップ
CNCダイモンド
外径
スモールツール
内径
溝入れ
突切り
ねじ切り
ドリル
ソリッドエンドミル
ミールリング
ツリーング機器
イデオタナシス
部品
技術資料
S&Sセメンタ
索引

A
B
C
D
E
F
G
H
J
K
L
M
N
O
P
R
S
T

スモールツールホルダ代替品型番対照表

スモールツールホルダ代替品型番対照表(スクリークランプ方式)

チップ形状	従来型番				代替品型番			
	型番	全長 (mm)	部 品		型番	全長 (mm)	備 考	参照ページ
			クランプスクリー	レンチ				
VB..	SVJB [®] /1010F-11F	80			SVJB [®] /1010JX-11FF	120		E30
	SVJB [®] /1212H-11F	100			SVJB [®] /1212JX-11FF	120		
	SVJB [®] /1616H-11F	100			SVJB [®] /1616JX-11FF	120		
	SVPB [®] /1010F-11	80	SB-2570TR	FT-8	SVPB [®] /1010JX-11	120		E31
	SVPB [®] /1212H-11	100			SVPB [®] /1212JX-11	120		
	SVPB [®] /1616H-11	100			SVPB [®] /1616JX-11	120		
	SVVB [®] /1212H-11	100	SB-2570TR	FT-8	SVVB [®] /1212JX-11	120		
VP..	SVLP [®] /1010F-08FF	80	SB-2050TR	FT-6	SVLP [®] /1010JX-08FF	120		E32
	SVLP [®] /1212H-08FF	100			SVLP [®] /1212F-08FF	85	全長短いタイプ	
	SVLP [®] /1616H-08FF	100			SVLP [®] /1616JX-08FF	120		
	SVLP [®] /1010F-11F	80	SB-2570TR	FT-8	SVLP [®] /1010JX-08FF	120	チップサイズ異なる	E32
	SVLP [®] /1212H-11F	100			SVLP [®] /1212F-11FF	85	全長短いタイプ	
	SVLP [®] /1616H-11F	100			SVLP [®] /1616JX-11FF	120		
	SVPPR1010F-11	80	SB-2570TR	FT-8	SVPBR1010JX-11	120	チップ逃げ角異なる	E31
					SVPPR1010JX-11FF		オフセット無し	E33
	SVPPR1212H-11	100			SVPBR1212JX-11	120	チップ逃げ角異なる	E31
					SVPPR1212JX-11FF		オフセット無し	E33
	SVPPR1616H-11	100			SVPBR1616JX-11	120	チップ逃げ角異なる	E31
			SB-2570TR	FT-8	SVPPR1616JX-11FF		オフセット無し	E33
	SVPPL1616H-11	100			SVPBL1616JX-11	120	チップ逃げ角異なる	E31

注) 対照型番にはチップクランプ方式・適合チップサイズ等が異なる場合がありますので、カタログ等にてホルダ仕様のご確認をお願い致します。

スモールツールホルダ代替品型番対照表(スクリークランプ方式) あとびき加工用ホルダ

チップ形状	従来型番				代替品型番			
	型番	全長 (mm)	部 品		型番	全長 (mm)	備 考	参照ページ
			クランプスクリー	レンチ				
TKFB..	KTKE [®] /1010K-12	125			KTKE [®] /1010JX-12	120		E12
	KTKE [®] /1212M-12	150			KTKE [®] /1212JX-12	120		
	KTKE [®] /1616M-12	150			KTKE [®] /1616JX-12	120		
	KTKE [®] /1010K-16	125			KTKE [®] /1010JX-16	120		
	KTKE [®] /1212M-16	150			KTKE [®] /1212JX-16	120		
	KTKE [®] /1616M-16	150			KTKE [®] /1616JX-16	120		
			SB-4590TRWN	LTW-10S				

注) 対照型番にはチップクランプ方式・適合チップサイズ等が異なる場合がありますので、カタログ等にてホルダ仕様のご確認をお願い致します。