

N



ポリゴンテーパシャンク	N2
CN インサート用	N4
DN インサート用	N6
TN インサート用	N8
VN インサート用	N10
WN インサート用	N12
VB / VC インサート用	N13
GBA インサート用	N15
GDM / GDG インサート用	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 インサート用	N22
DN インサート用	N24
TN インサート用	N26
WN インサート用	N28
VB インサート用	N30
GBA インサート用 / ねじ切り用	N32
花卉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
フランジホルダ(スター精密株式会社様 マシン専用)	N40

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

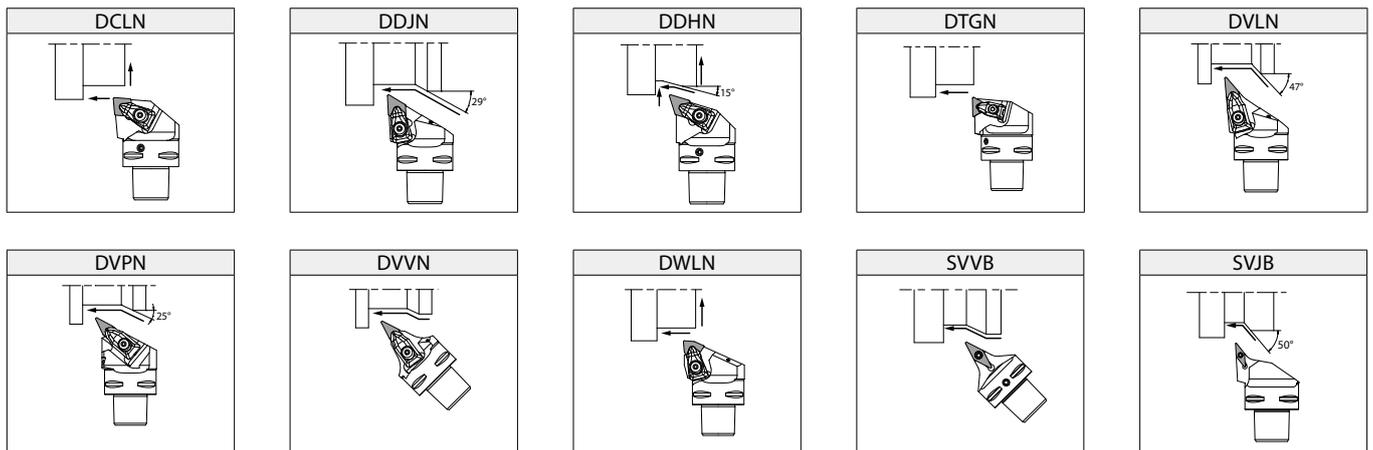
良好な繰返し取付精度(±2μm以内)
 切削トルクの3面均等配分により、剛性とセンタリング性向上



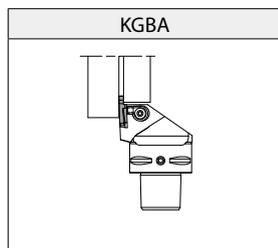
3面均等配分により、
剛性とセンタリング性向上

N

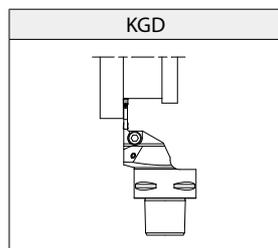
ツリーリング機器



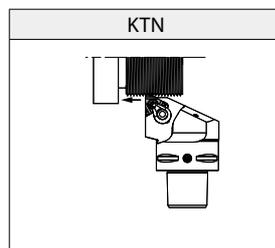
溝入れ



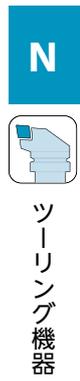
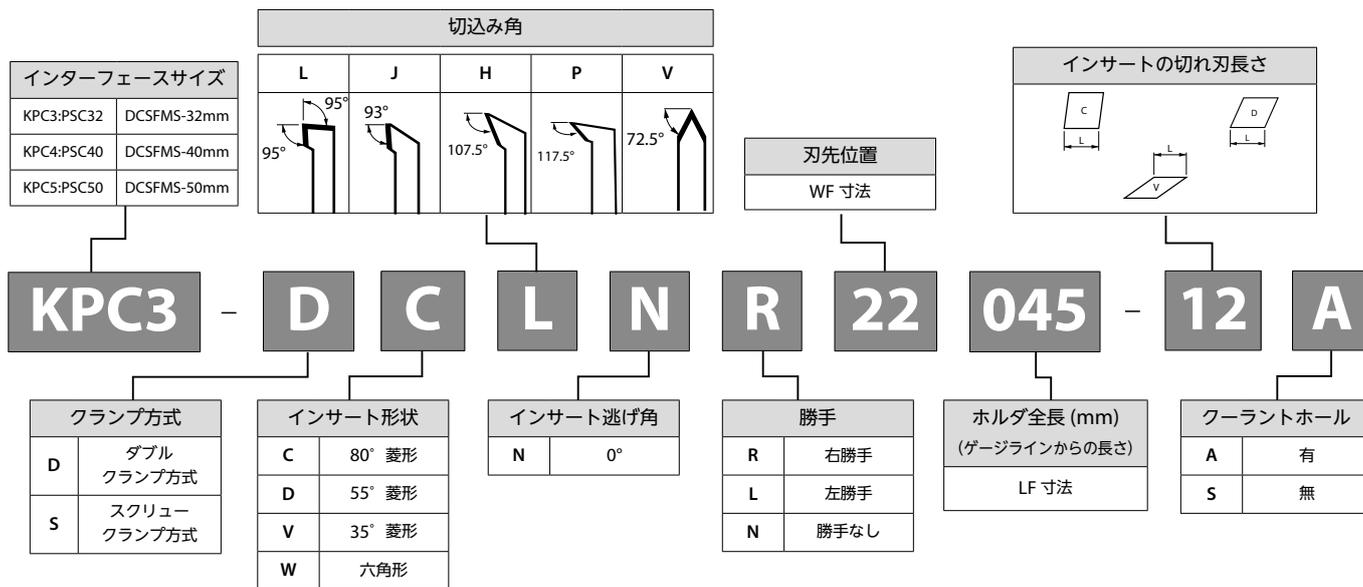
溝入れ・突切り



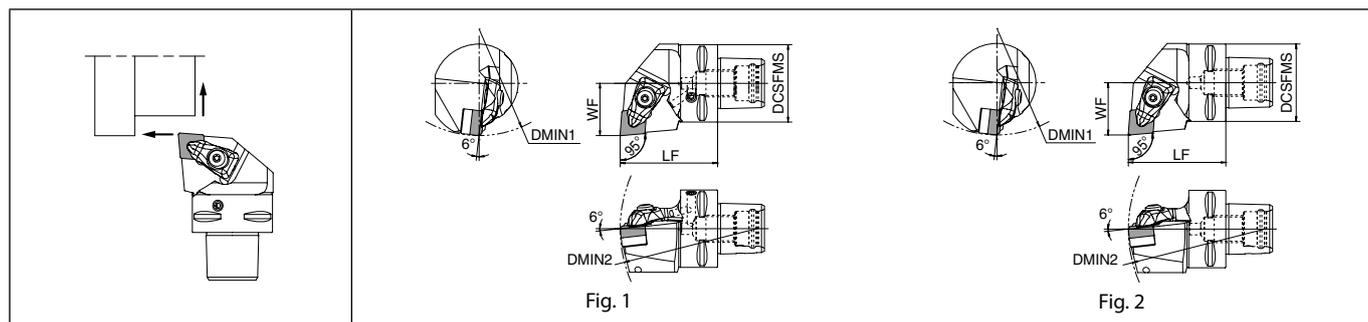
ねじ切り



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R(RE)	横すくい角(°)	切れ刃傾き角(°)	Fig.	適合インサート
	R	L		DCSFMS	LF	WF	DMIN1	DMIN2					
KPC3-DCLN [®] /L 22045-12A	●	●	有	32	45	22	60	121	0.8	-6	-6	1	CN□A1204... CN□G1204... CN□M1204...
KPC4-DCLN [®] /L 27050-12A	●	●		40	50	27	110	140					
KPC5-DCLN [®] /L 35060-12A	●	●		50	60	35	165	165					
KPC3-DCLN [®] /L 22045-12S	●	●	無	32	45	22	60	121	0.8	-6	-6	2	
KPC4-DCLN [®] /L 27050-12S	●	●		40	50	27	110	140					
KPC5-DCLN [®] /L 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 [®] /L 22045-12A	CP-3D-S	CS-3D-TR	SP-3D	-	-	SP-441P	SP-441P-C	-	M3X8	FT-15
KPC4-DCLN [®] /L 27050-12A				DC-44	DC-44-C	-	-	SB-4085TR	-	
KPC5-DCLN [®] /L 35060-12A				DC-44	DC-44-C	-	-	SB-4085TR	-	
KPC3-DCLN [®] /L 22045-12S	CP-3D-S	CS-3D-TR	SP-3D	-	-	SP-441P	SP-441P-C	-	M3X8	FT-15
KPC4-DCLN [®] /L 27050-12S				DC-44	DC-44-C	-	-	SB-4085TR	-	
KPC5-DCLN [®] /L 35060-12S										

クランク圧最大7MPa

コーナR(RE)=1.2mm以上のインサートをご使用の際は、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。

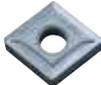
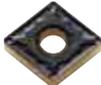
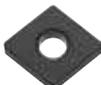
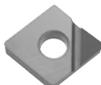
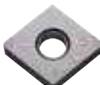
推奨締付トルク : 3.9N・m

N

ツリーリング
機器

● : 標準在庫

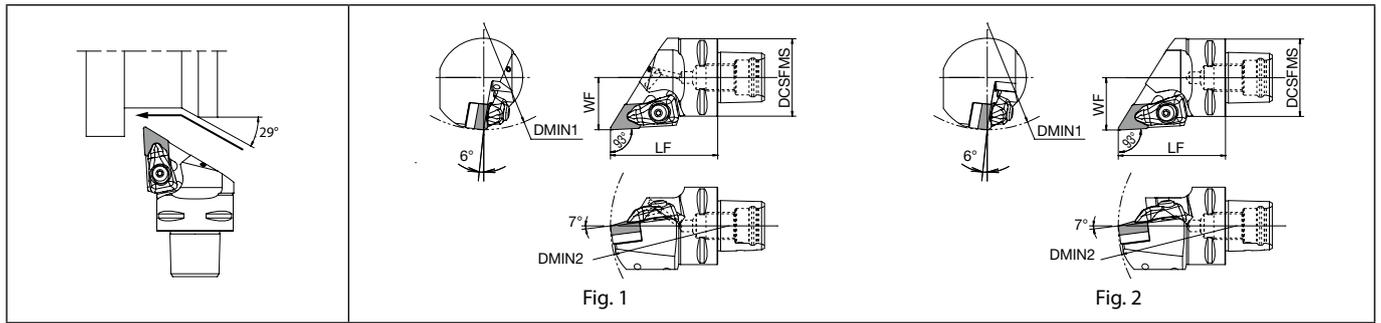
適合インサート

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



ツーリング機器

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						適合インサート
	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 ^{1/2} L 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 ^{1/2} L 27055-15A	●	●		40	55	27	110												145	
KPC5-DDJN ^{1/2} L 35060-15A	●	●		50	60	35	165												165	
KPC3-DDJN ^{1/2} L 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 ^{1/2} L 27055-15S	●	●		40	55	27	110												145	
KPC5-DDJN ^{1/2} L 35060-15S	●	●		50	60	35	165												165	

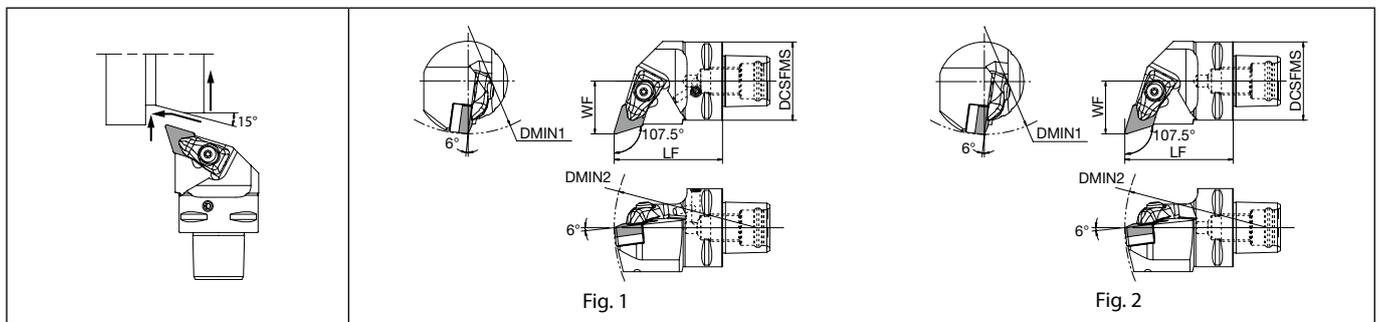
クラーント圧最大7MPa

コーナR(RE)=1.2mm以上のインサートをご使用の際は、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。インサート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						適合インサート
	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 ^{1/2} L 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 ^{1/2} L 27055-15A	●	●		40	55	27	110												145	
KPC5-DDHN ^{1/2} L 35060-15A	●	●		50	60	35	165												165	
KPC3-DDHN ^{1/2} L 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 ^{1/2} L 27055-15S	●	●		40	55	27	110												145	
KPC5-DDHN ^{1/2} L 35060-15S	●	●		50	60	35	165												165	

クラーント圧最大7MPa

コーナR(RE)=1.2mm以上のインサートをご使用の際は、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。インサートの厚さを変更する場合、別途ご購入ください。

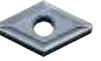
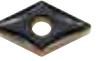
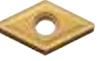
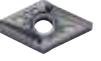
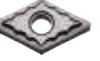
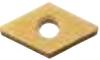
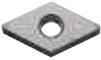
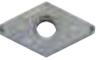
推奨締付トルク: 3.9N・m

●: 標準在庫

N

ツリーリング機器

適合インサート

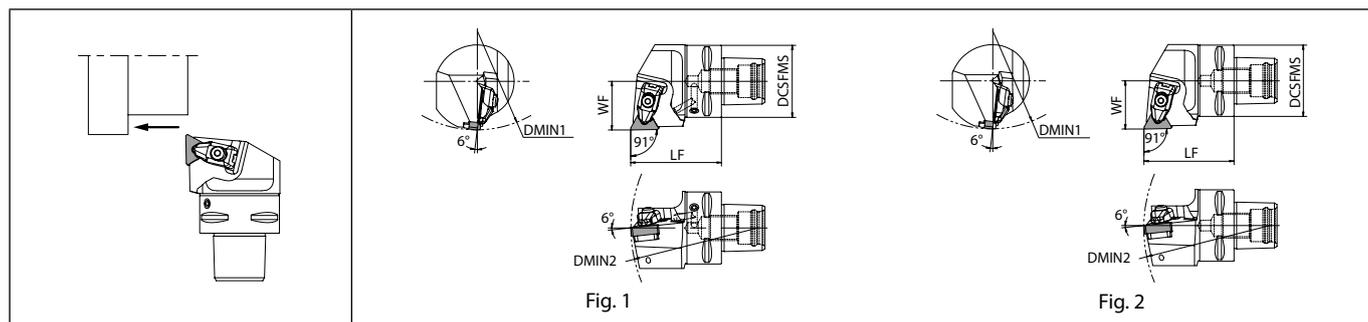
用途	仕上げ	仕上げ	仕上げ~中	仕上げ~中	仕上げ~中	仕上げ~中	中切削	中~荒
形状								
ブレード	PP	GP	PQ	HQ	CQ	CJ	TN-V	PMG
ページ	B24	B24	B24	B25	B25	B25	B25	B25
用途	中~荒	中~荒	中~荒	中~荒	中~荒	荒加工	荒加工	荒加工
形状								
ブレード	GS	PG	PS	PT	GT	全周	PH	PX
ページ	B25	B26	B26	B26	B26	B27	B27	B27
用途	中切削	軟鋼 小切込み	軟鋼 仕上げ	軟鋼 中切削	軟鋼 荒加工	仕上げ~中	高切込み	中~荒
形状								
ブレード	R/L	XF	XP	XQ	XS	SK	R-LD	FP-TK
ページ	B31	B27	B27	B27	B27	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	ステンレス鋼 / 耐熱合金	鋳鉄	鋳鉄	鋳鉄	鋳鉄
形状								
ブレード	TK	MQ	MS	MU	KQ	KG	KH	C
ページ	B28	B28	B29	B29	B30	B30	B30	B30
用途	鋳鉄	鋳鉄	鋳鉄	鋳鉄 / 高硬度材	アルミ・非鉄	アルミ・非鉄	アルミ・非鉄	耐熱合金
形状								
ブレード	ZS	GC	ブレードなし	セラミック	1/2-A3	AH	ダイヤモンド	SQ
ページ	B30	B30	B31	B114	B31	B31	C35	B29
用途	耐熱合金	高硬度材 / 鋳鉄	高硬度材	高硬度材	高硬度材			
形状								
ブレード	SG	CBN	HH	HL	HD			
ページ	B29	C10	C11	C11	C11			

N



タッピング
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		クーラントホール	寸法(mm)					基準コーナー(RE)	横すくい角(°)	切れ刃傾き角(°)	Fig.	適合インサート
	R	L		DCSFMS	LF	WF	DMIN1	DMIN2					
KPC3-DTGN [®] /L 22040-16A	●	●	有	32	40	22		116	0.8	-6	-6	1	TN□A1604...
KPC4-DTGN [®] /L 27050-16A	●	●		40	50	27	110	140					TN□G1604...
KPC5-DTGN [®] /L 35060-16A	●	●		50	60	35		165					TN□M1604...
KPC3-DTGN [®] /L 22040-16S	●	●	無	32	40	22		116	0.8	-6	-6	2	TN□A1604...
KPC4-DTGN [®] /L 27050-16S	●	●		40	50	27	110	140					TN□G1604...
KPC5-DTGN [®] /L 35060-16S	●	●		50	60	35		165					TN□M1604...

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 [®] /L 22040-16A	CP-2D	CS-2D	SP-2D	LW-2.5	DT-32	SB-3080TR	FT-10
KPC4-DTGN [®] /L 27050-16A							
KPC5-DTGN [®] /L 35060-16A							
KPC3-DTGN [®] /L 22040-16S	CP-2D	CS-2D	SP-2D	LW-2.5	DT-32	SB-3080TR	FT-10
KPC4-DTGN [®] /L 27050-16S							
KPC5-DTGN [®] /L 35060-16S							

クーラント圧最大7MPa

コーナー(RE)=1.6mm以上のインサートをご使用の際は、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

ツーリング
機器

●：標準在庫

適合インサート

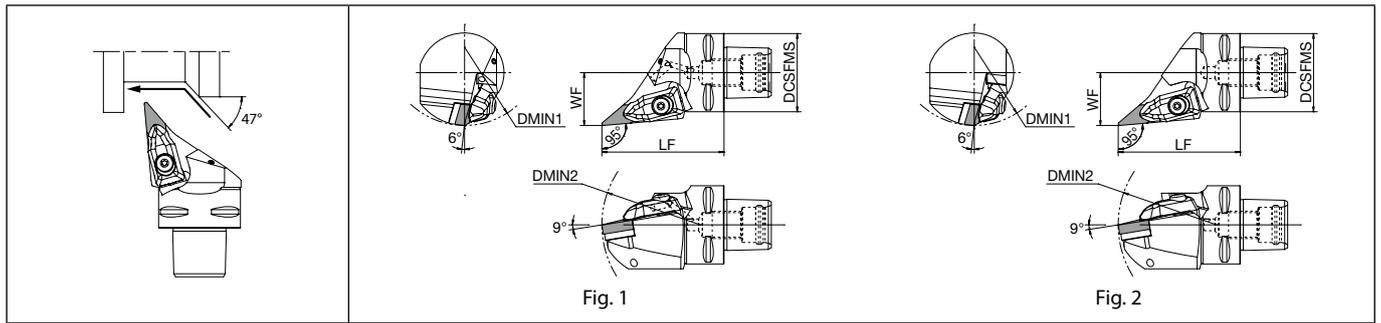
用途	仕上げ	仕上げ	仕上げ~中	仕上げ~中	仕上げ~中	中~荒	中~荒	中~荒
形状								
ブレード	PP	GP	PQ	HQ	CQ	PMG	GS	PG
ページ	B38	B38	B38	B38	B38	B39	B39	B39
用途	中~荒	中~荒	中~荒	荒加工	荒加工	荒加工	仕上げ	仕上げ
形状								
ブレード	PS	PT	GT	全周	PH	PX	1/2-SSF	1/2-S
ページ	B39	B39	B39	B40	B40	B40	B44	B44
用途	仕上げ~中	中~荒	中~荒	軟鋼 小切込み	軟鋼 仕上げ	軟鋼 中切削	軟鋼 荒加工	仕上げ~中
形状								
ブレード	1/2-B	1/2-C	1/2-25R	XF	XP	XQ	XS	SK
ページ	B44	B45	B45	B40	B41	B41	B41	B41
用途	高切込み	中~荒	ステンレス鋼 / 耐熱合金	ステンレス鋼 / 耐熱合金	ステンレス鋼 / 耐熱合金	ステンレス鋼 / 耐熱合金	ステンレス鋼	鋳鉄
形状								
ブレード	R-LD	FP-TK	TK	MQ	MS	MU	1/2-ST	KQ
ページ	B41	B41	B41	B42	B42	B42	B42	B42
用途	鋳鉄	鋳鉄	鋳鉄	鋳鉄	鋳鉄	鋳鉄	鋳鉄 / 高硬度材	アルミ・非鉄
形状								
ブレード	KG	KH	C	ZS	GC	ブレードなし	セラミック	1/2-A3
ページ	B42	B42	B43	B43	B43	B43	B118	B43
用途	アルミ・非鉄	アルミ・非鉄	耐熱合金	高硬度材 / 鋳鉄				
形状								
ブレード	AH	ダイヤモンド	SG	CBN				
ページ	B43	C36	B42	C13				

N



ツリーリング機器

DVLN (外径 / ぬい加工)



ホルダ寸法

本図は右勝手(R)を示す

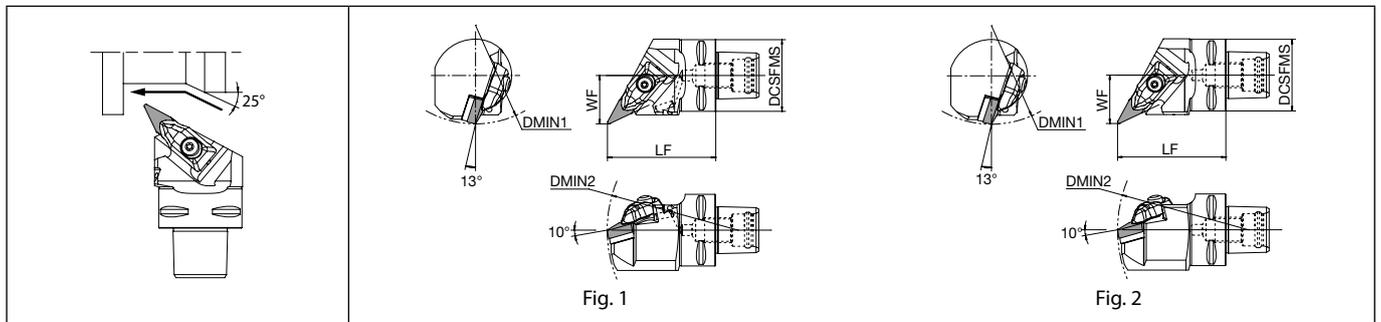
型番	在庫		ク ラ ン ト ホ ール	寸 法 (mm)						基 準 コ ー ナ R(RE)	横 す く い 角 (°)	切 れ 刃 傾 き 角 (°)	Fig.	部 品						適 合 イ ン サ ー ト
	R	L		DCSFMS	LF	WF	DMIN1	DMIN2	クランプ					スクリュー	スプリング	シート	シート スクリュー	レンチ		
	KPC3-DVLN ^φ /L 22058-16A	●		●	有	32	58	22	80					100	0.8	-6	-9	1	CP-5D-S	
KPC4-DVLN ^φ /L 27062-16A	●	●	40	62		27														
KPC5-DVLN ^φ /L 35065-16A	●	●	50	65		35														
KPC3-DVLN ^φ /L 22058-16S	●	●	無	32	58	22	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...	
KPC4-DVLN ^φ /L 27062-16S	●	●		40	62	27														
KPC5-DVLN ^φ /L 35065-16S	●	●		50	65	35														

クランプ圧最大7MPa

コーナー(RE)=1.2mm以上のインサートをご使用の際は、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 / ぬい / ぬすみ加工)



ホルダ寸法

本図は右勝手(R)を示す

型番	在庫		ク ラ 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 イ ン サ ー ト
	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 ^φ /L 22055-16A	●		●	有	32	55	22	110					145	0.8	-13	-10	1	CP-5D-S	
KPC4-DVPN ^φ /L 27060-16A	●	●	40	60		27														
KPC5-DVPN ^φ /L 35065-16A	●	●	50	65		35														
KPC3-DVPN ^φ /L 22055-16S	●	●	無	32	55	22	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...	
KPC4-DVPN ^φ /L 27060-16S	●	●		40	60	27														
KPC5-DVPN ^φ /L 35065-16S	●	●		50	65	35														

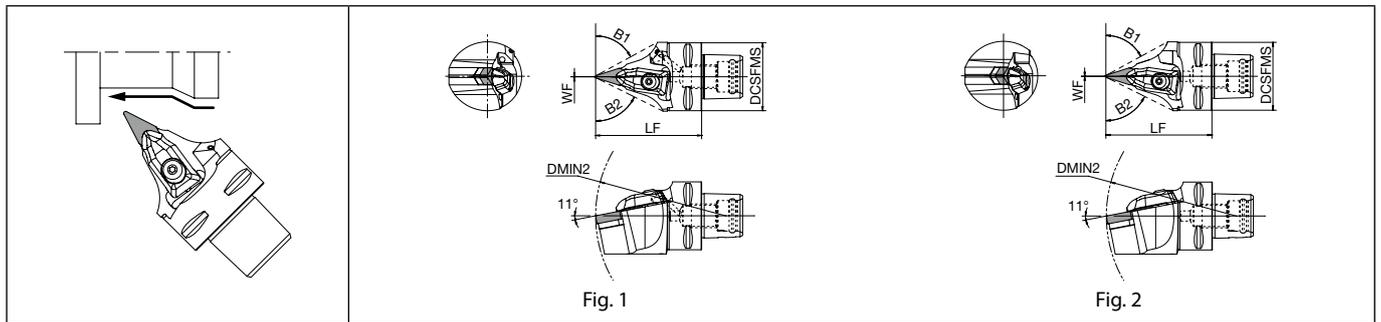
クランプ圧最大7MPa

コーナー(RE)=1.2mm以上のインサートをご使用の際は、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

DVVN (外径 / 倣い加工)



本図は右勝手(R)を示す

ホルダ寸法

型番	在庫 N	ク ラ ン ト ホ ール	寸法 (mm)						角度 (°)	標準コーナR(RE) Fig.	部品						適合インサート
			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-DVVNN 00062-16A	●	有	40	62	0	152	61	63	0.8	1							VN□A1604... VN□G1604... VN□M1604...
KPC5-DVVNN 00065-16A	●	有	50	65	0	170	59	59	0.8	1							
KPC3-DVVNN 00058-16S	●	無	32	58	0	140	68	68	0.8	2							
KPC4-DVVNN 00062-16S	●		40	62	0	152	61	63									
KPC5-DVVNN 00065-16S	●		50	65	0	170	59	59									

クランプ圧最大7MPa

コーナR(RE)=1.2mm以上のインサートをご使用の際は、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

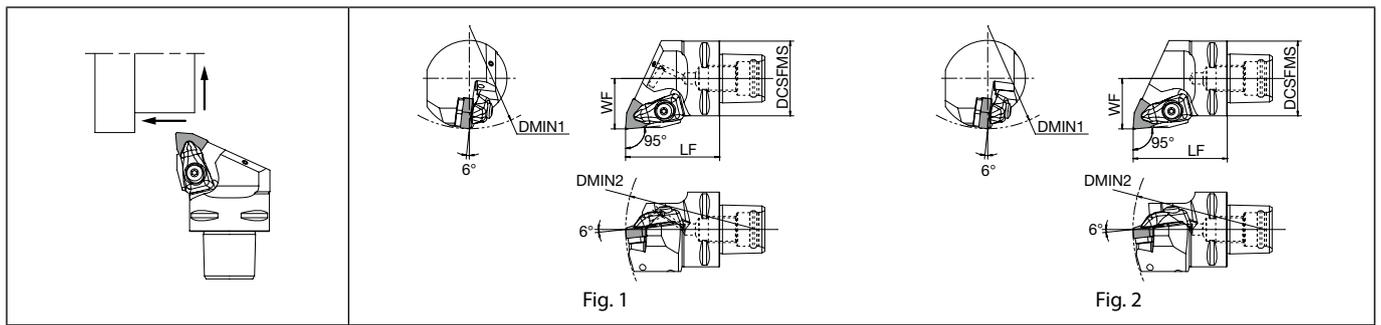
適合インサート

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	B46	B46	B46	B46	B46	B46	B46	B46
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	B47	B48	B48	B47	B47	B47	B47	B47
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	B48	B119	C37	B47	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		クランクホール	寸法 (mm)				標準コーナR(RE)	横すくい角 (°)	切れ刃傾き角 (°)	Fig.	部品						適合インサート	
	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	0.8	-6	-6	1							WN□A0804... WN□G0804... WN□M0804...	
KPC4-DWLN [®] /L 27050-08A	●	●		40	50	27	110					140	CP-3D-S	CS-3D-TR	SP-3D	DW-42	SB-4085TR		FT-15
KPC5-DWLN [®] /L 35060-08A	●	●		50	60	35	165					165	CP-3D-S	CS-3D-TR	SP-3D	DW-42	SB-4085TR		FT-15
KPC3-DWLN [®] /L 22047-08S	●	●	無	32	47	22	121	0.8	-6	-6	2							WN□A0804... WN□G0804... WN□M0804...	
KPC4-DWLN [®] /L 27050-08S	●	●		40	50	27	110					140	CP-3D-S	CS-3D-TR	SP-3D	DW-42	SB-4085TR		FT-15
KPC5-DWLN [®] /L 35060-08S	●	●		50	60	35	165					165	CP-3D-S	CS-3D-TR	SP-3D	DW-42	SB-4085TR		FT-15

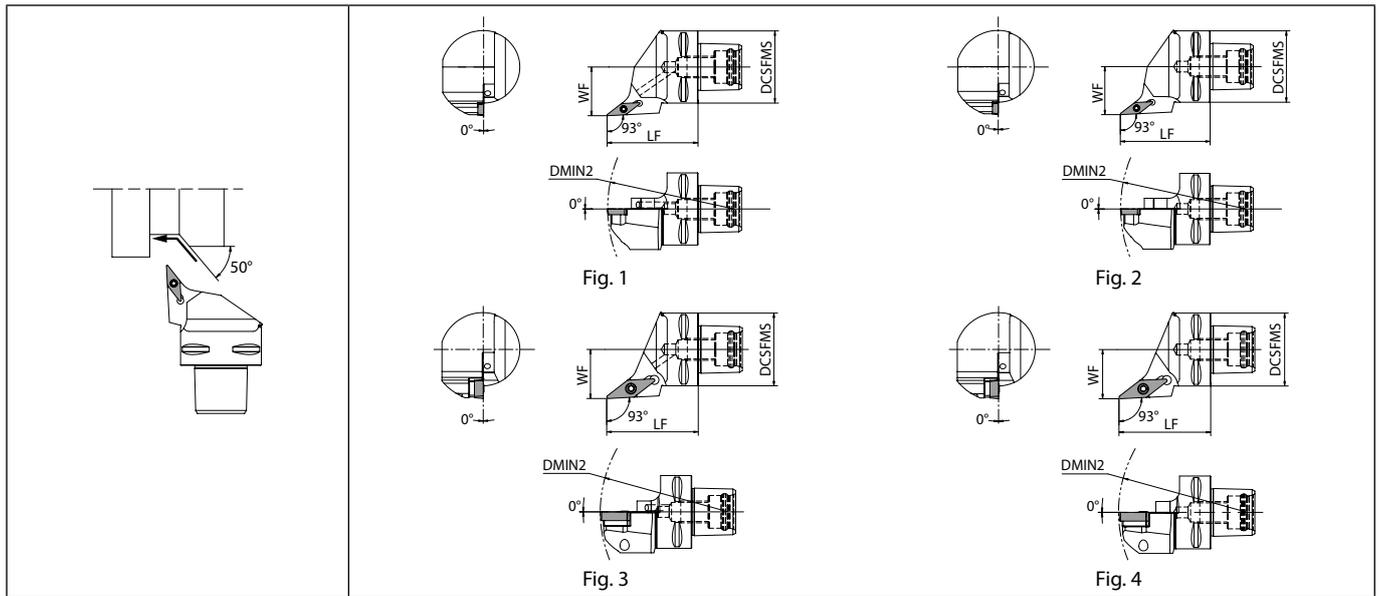
クランク圧最大7MPa
推奨締付トルク: 3.9N・m

適合インサート

用途	仕上げ	仕上げ	仕上げ~中	仕上げ~中	仕上げ	仕上げ	仕上げ~中	仕上げ~中
形状								
ブレード	WF	WP	WE	WQ	PP	GP	PQ	HQ
ページ	B49	B49	B49	B49	B49	B49	B49	B50
用途	仕上げ~中	仕上げ~中	中~荒	中~荒	中~荒	中~荒	中~荒	中~荒
形状								
ブレード	CQ	CJ	PMG	GS	PG	PS	PT	GT
ページ	B50	B50	B50	B50	B50	B50	B51	B51
用途	荒加工	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
形状								
ブレード	全周	PH	XP	XQ	XS	TK	MQ	MS
ページ	B51	B51	B51	B51	B51	B51	B52	B52
用途	ステンレス鋼 / 耐熱合金	鋳鉄	鋳鉄	鋳鉄	鋳鉄	鋳鉄	鋳鉄	鋳鉄
形状								
ブレード	MU	KQ	KG	KH	C	ZS	GC	ブレードなし
ページ	B52	B52	B52	B52	B53	B53	B53	B53
用途	アルミ・非鉄	アルミ・非鉄	耐熱合金	高硬度材 / 鋳鉄				
形状								
ブレード	AH	ダイヤモンド	SG	CBN				
ページ	B53	C38	B52	C15				

●: 標準在庫

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		クランプホルダ	寸法 (mm)				Fig.	部品						適合インサート	
	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 ^φ L 22040-11A	●	●	有	32	40	22	116	0.4	1	SB-2570TR	-	FT-8	-	-	-	VB□T1103... VB□W1103...
KPC4-SVJB ^φ L 27050-11A	●	●		40	50	27	140									
KPC5-SVJB ^φ L 35060-11A	●	●		50	60	35	165									
KPC3-SVJB ^φ L 22040-11S	●	●	無	32	40	22	116	0.4	2	SB-2570TR	-	FT-8	-	-	-	VB□T1103... VB□W1103...
KPC4-SVJB ^φ L 27050-11S	●	●		40	50	27	140									
KPC5-SVJB ^φ L 35060-11S	●	●		50	60	35	165									
KPC3-SVJB ^φ L 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 ^φ L 27050-16A	●	●		40	50	27	140									
KPC5-SVJB ^φ L 35060-16A	●	●		50	60	35	165									
KPC3-SVJB ^φ L 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 ^φ L 27050-16S	●	●		40	50	27	140									
KPC5-SVJB ^φ L 35060-16S	●	●		50	60	35	165									

クランプ圧最大7MPa

コーナーR(RE)=0.8mm以上のインサートをご使用の際は、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。(-11A, -11S)

コーナーR(RE)=1.2mm以上のインサートをご使用の際は、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。(-16A, -16S)

コーナーR(RE)=0.2, 0.4mmのインサートをご使用の際は、*印のシート(別売り)のご使用を推奨します。(-16A, -16S)

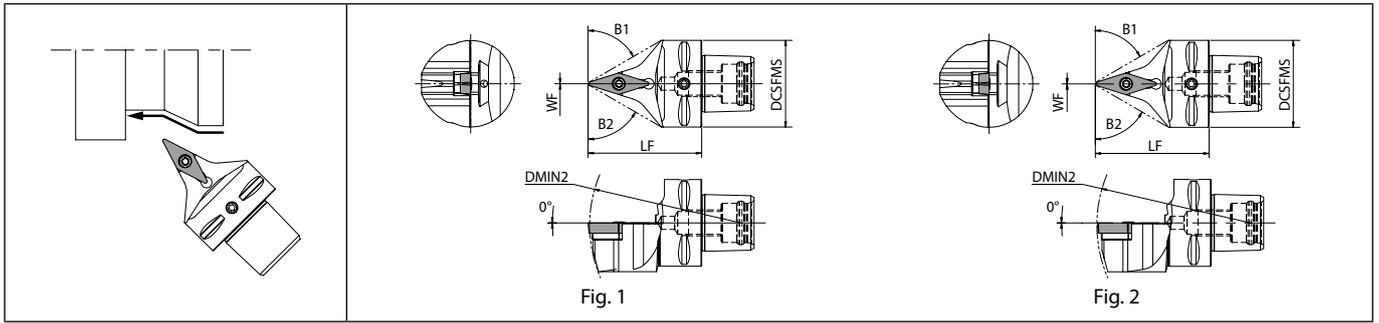
推奨締付トルク VB□□1103タイプ: 1.2N・m VB(C)□□1604タイプ: 3.5N・m

●: 標準在庫



ツリーング機器

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					適合インサート		
			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-SVVB	●	有	32	48	0	116	62	62	0.8	1						VB□T1604... VB□W1604... VC□T1604...		
KPC4-SVVB	●		40	52	0	140	59	59			0.8	2						VB□T1604... VB□W1604... VC□T1604...
KPC5-SVVB	●		50	60	0	165	56	56										VB□T1604... VB□W1604... VC□T1604...
KPC3-SVVB	●	無	32	48	0	116	62	62								VB□T1604... VB□W1604... VC□T1604...		
KPC4-SVVB	●		40	52	0	140	59	59								VB□T1604... VB□W1604... VC□T1604...		
KPC5-SVVB	●		50	60	0	165	56	56								VB□T1604... VB□W1604... VC□T1604...		

クラント圧最大7MPa
 コーナR(RE)=0.2, 0.4mmのインサートをご使用の際は、*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

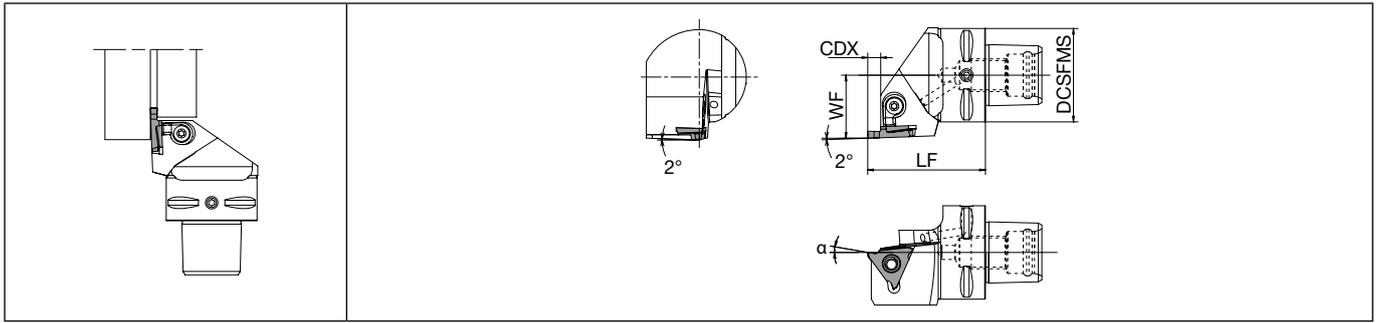
N

適合インサート

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)インサート、左勝手(L)ホルダには左勝手(L)インサートが適合します

ホルダ寸法

型番	在庫		ク ラ ン ト ホ ー ル	寸 法 (mm)				部 品		適合インサート 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				GBA32 [®] Lタイプ
KPC4-KGBA [®] L 27050-16	●	●	有	40	50	27	2.5	LGBA-16 [®] L.S	FT-15	
KPC5-KGBA [®] L 35060-16	●	●		50	60	35				
KPC3-KGBA [®] L 22040-2215	●	●		32	40	22				GBA43 [®] Lタイプ
KPC4-KGBA [®] L 27050-2215	●	●	有	40	50	27	4	LGBA-22 [®] L.S	FT-15	
KPC5-KGBA [®] L 35060-2215	●	●		50	60	35				
KPC3-KGBA [®] L 22040-2225	●	●		32	40	22				GBA43 [®] Lタイプ
KPC4-KGBA [®] L 27050-2225	●	●	有	40	50	27	5.5	LGBA-22 [®] L.S	FT-15	
KPC5-KGBA [®] L 35060-2225	●	●		50	60	35				
KPC3-KGBA [®] L 22040-2235	●	●		32	40	22				GBA43 [®] Lタイプ
KPC4-KGBA [®] L 27050-2235	●	●	有	40	50	27	5.5	LGBA-22 [®] L.S	FT-15	
KPC5-KGBA [®] L 35060-2235	●	●		50	60	35				

クランク圧最大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、インサートの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。
インサート取付時のすくい角: α (下記表参照)

GBA-GMインサート取付時のすくい角(α)

α	インサート型番
10°	GBA43 [®] L150-020GM
15°	GBA43 [®] L175-020GM ~ GBA43 [®] L265-030GM
12°	GBA43 [®] L300-030GM ~ GBA43 [®] L400-040GM

αはインサート取付時の溝幅中央すくい角を示す

GBAインサート取付時のすくい角(α)

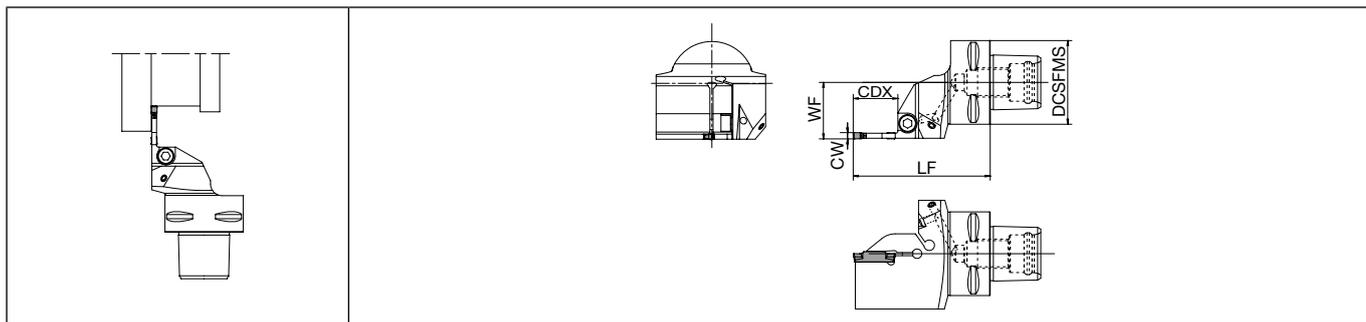
GBA32 [®] L○○○-○○○取付時		GBA43 [®] L○○○-○○○取付時		GBA43 [®] L○○○-○○○R (フルR) 取付時		
α	インサート材種	α	インサート材種	α	インサート材種	フルR型番
10°	TN620, TN90, PV7040 PR1215, PR1625, PR2015, PR2025 PR905, PR930 KPD001, KPD010	0°	KBN510, KBN525	10°	TN620, TN90, PV7040 PR1215, PR1625, PR2015, PR2025 PR905, PR930	050R ~ 150R
		10°	TN620, TC40N, TN90, PV7040 PR1215, PR1625, PR2015, PR2025 PR905, PR930 KPD001, KPD010		TN620, TN90, PV7040 PR1215, PR1625, PR2015, PR2025 PR905, PR930	200R
20°	KW10	20°	KW10		KW10	050R ~ 200R

●: 標準在庫



ツ
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 イ ン サ ー ト ● G30~G33
	R	L		DCSFMS	LF	WF	CDX	CW min.	CW max.	クランプ ボルト	レンチ	
KPC3-KGD ^φ L 22050-2T10	●	●		32	50	22						GD..2020... GD..2220... GD..2420... GD..2520... GD..3020...
KPC4-KGD ^φ L 27055-2T10	●	●	有	40	55	27	10			HH5X16	LW-4	
KPC5-KGD ^φ L 35060-2T10	●	●		50	60	35						
KPC3-KGD ^φ L 22055-2T17	●	●		32	55	22						
KPC4-KGD ^φ L 27060-2T17	●	●	有	40	60	27	17			HH5X16	LW-4	
KPC5-KGD ^φ L 35060-2T17	●	●		50	60	35						
KPC3-KGD ^φ L 22050-3T10	●	●		32	50	22						GD..3020... GD..3520... GD..4020...
KPC4-KGD ^φ L 27055-3T10	●	●	有	40	55	27	10			HH5X16	LW-4	
KPC5-KGD ^φ L 35060-3T10	●	●		50	60	35						
KPC3-KGD ^φ L 22060-3T20	●	●		32	60	22						
KPC4-KGD ^φ L 27065-3T20	●	●	有	40	65	27	20			HH5X16	LW-4	
KPC5-KGD ^φ L 35065-3T20	●	●		50	65	35						
KPC3-KGD ^φ L 22050-4T10	●	●		32	50	22						GD..4020... GD..5020...
KPC4-KGD ^φ L 27055-4T10	●	●	有	40	55	27	10			HH5X16	LW-4	
KPC5-KGD ^φ L 35060-4T10	●	●		50	60	35						
KPC4-KGD ^φ L 27065-4T20	●	●	有	40	65	27	20			HH5X16	LW-4	
KPC5-KGD ^φ L 35065-4T20	●	●		50	65	35						
KPC4-KGD ^φ L 27070-4T25	●	●	有	40	70	27	25			HH5X16	LW-4	
KPC5-KGD ^φ L 35070-4T25	●	●		50	70	35						
KPC4-KGD ^φ L 27055-5T10	●	●	有	40	55	27	10			HH5X16	LW-4	GD..5020... GD..6020...
KPC5-KGD ^φ L 35060-5T10	●	●		50	60	35						
KPC4-KGD ^φ L 27060-5T17	●	●	有	40	60	27	17			HH5X16	LW-4	
KPC5-KGD ^φ L 35060-5T17	●	●		50	60	35						

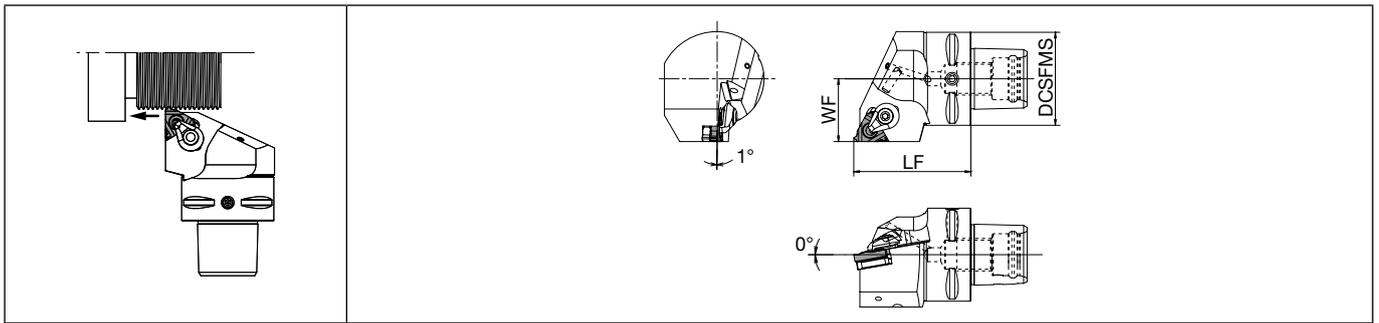
クランク圧最大7MPa

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コーナ仕様インサート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)インサート、左勝手(L)ホルダには左勝手(L)インサートが適合します

ホルダ寸法

型番	在庫		ク ラ ン ト ホ ー ル	寸法 (mm)			部品				適合インサート ● 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-55	SP3X8	TN-32	FT-15		16E [®] /L タイプ
KPC5-KTN [®] /L 35060-16	●	●		50	60	35						

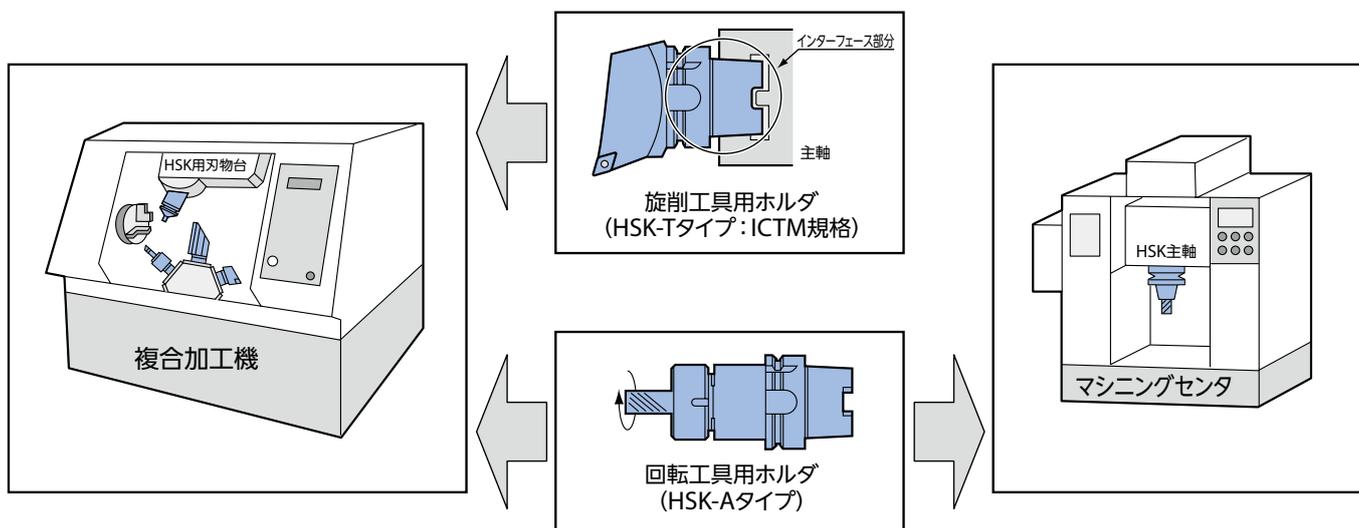
クーラント圧最大7MPa



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有インターフェース（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)

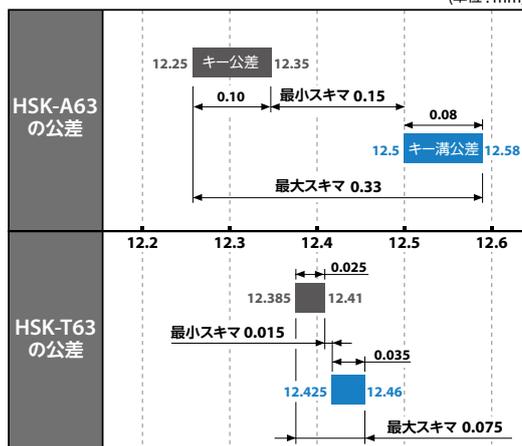
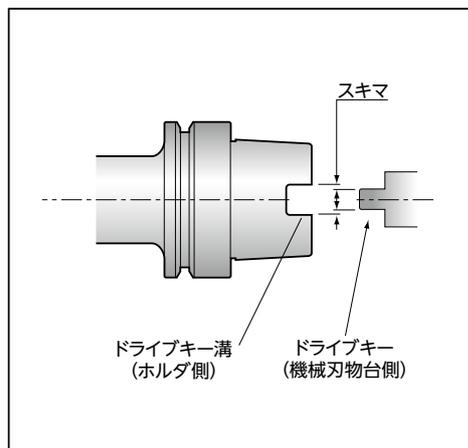
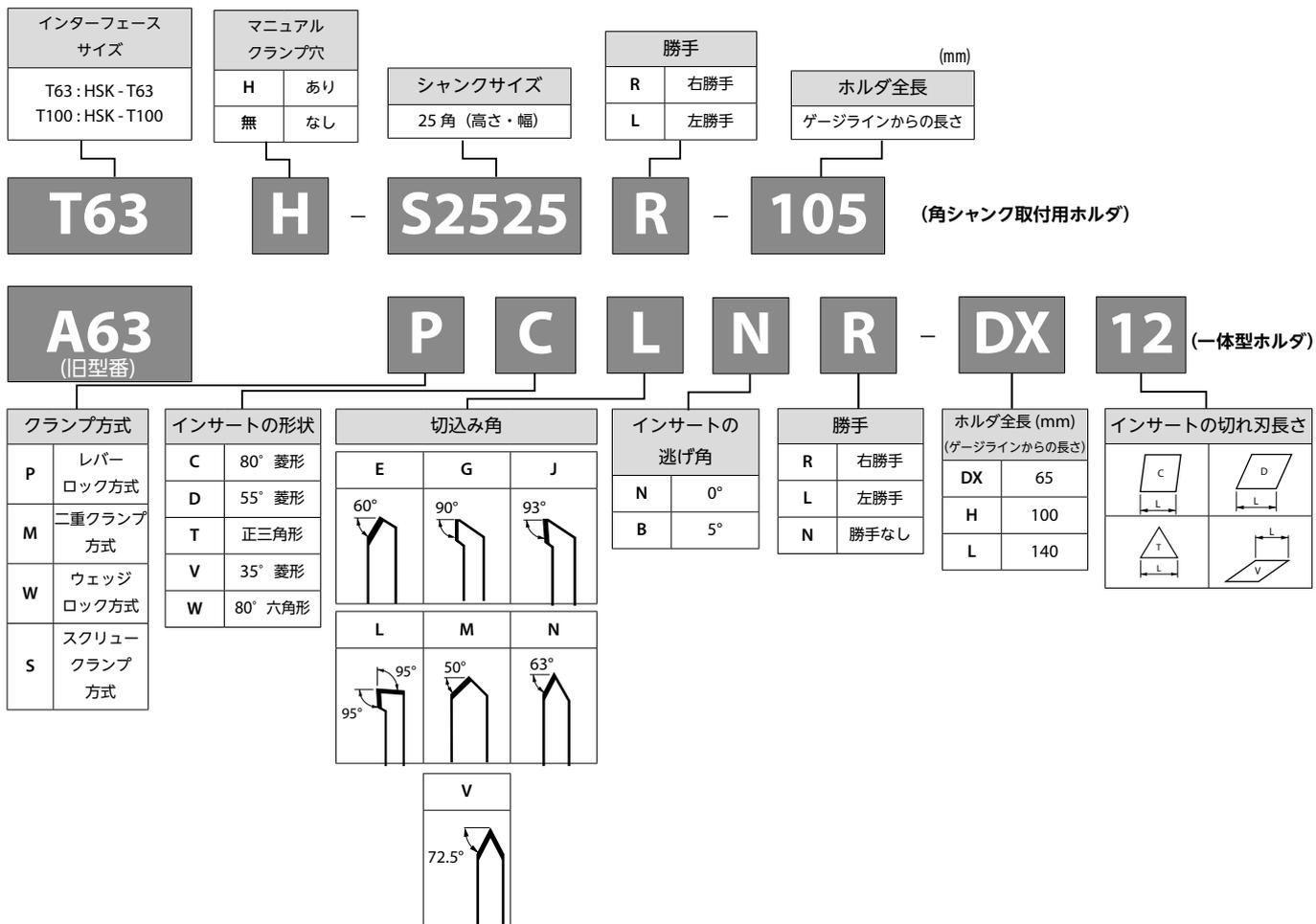


Fig. 1 スキマの影響

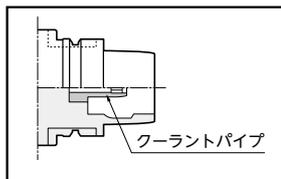


型番の見方(外径加工用)



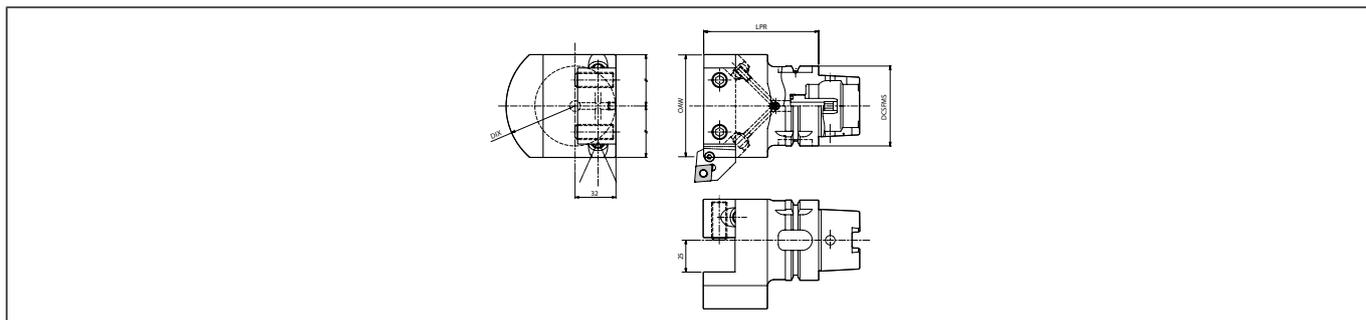
クーラントパイプ

クーラントパイプはホルダ内に組込み済です。



ターニング
機器

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		
		DCSFMS	D1X	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

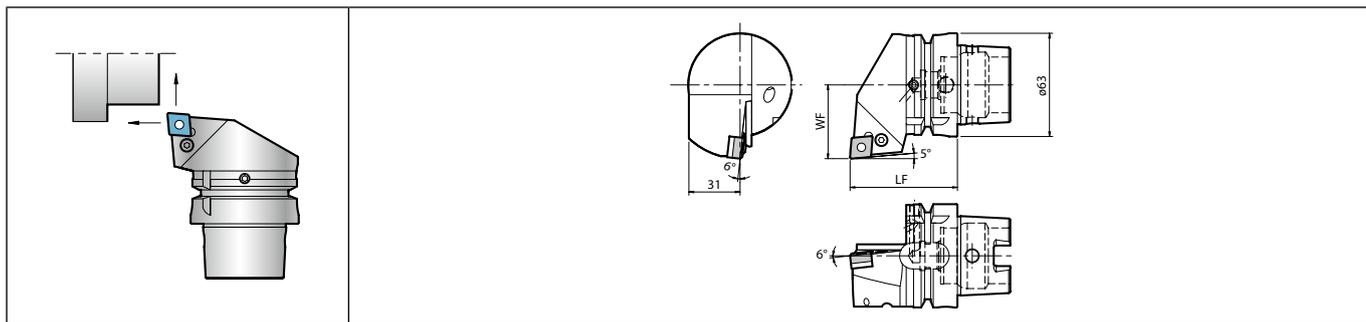
クーラントの吐出方向は調整可能です。

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。



ツリーング機器

PCLN (外径 / 端面加工)



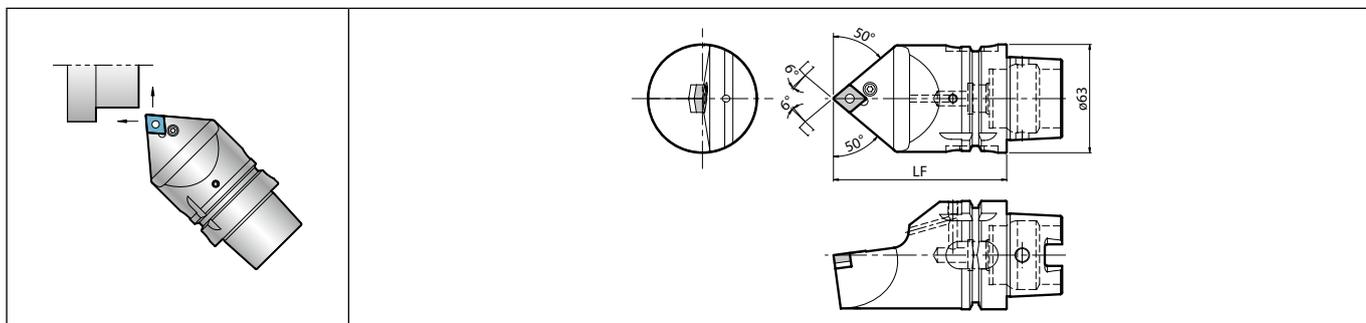
本図は右勝手(R)を示す | 右勝手(R)ホルダには右勝手(R)インサート、左勝手(L)ホルダには左勝手(L)インサートが適合します

ホルダ寸法

型番	在庫		寸法 (mm)		部品							適合インサート
					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							適合インサート	
					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...

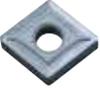
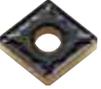
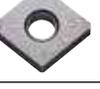
SXブレードをご使用の際は別売りのシート(-Cタイプ)への交換が必要となります。

N

ツリーリング機器

●: 標準在庫

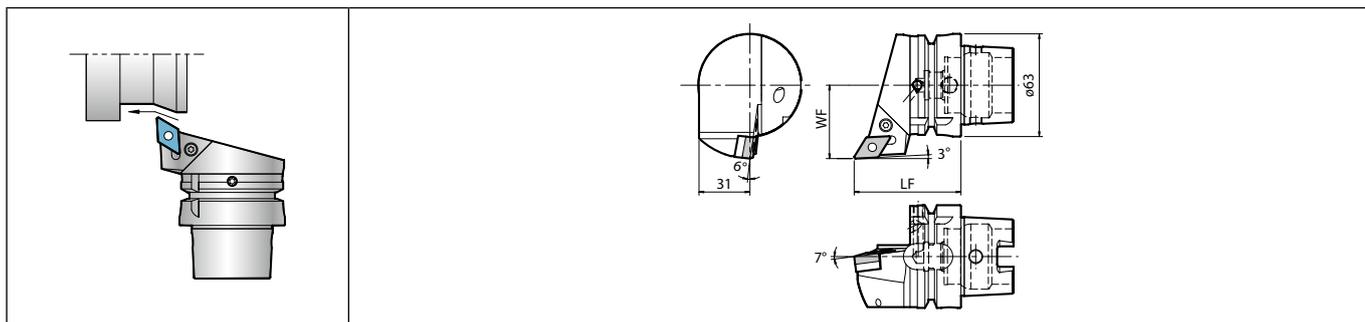
適合インサート

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



ツーリング機器

PDJN (外径 / 微い加工)



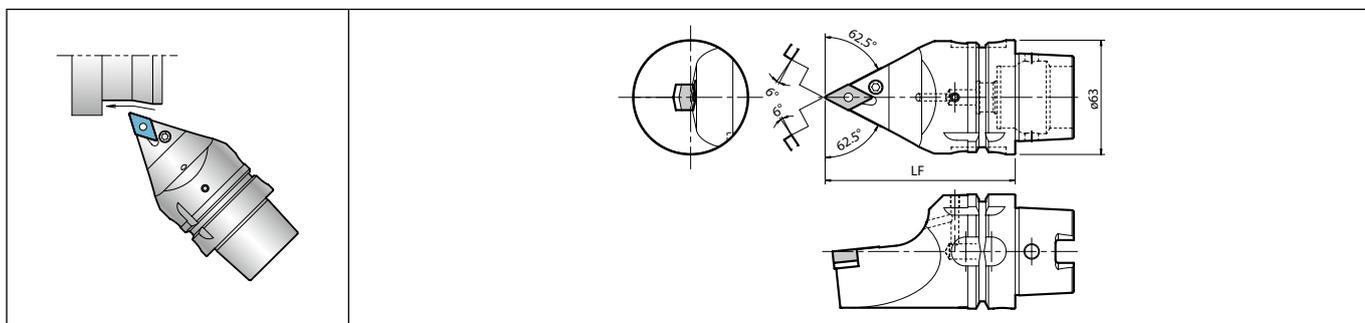
本図は右勝手(R)を示す | 右勝手(R)ホルダには右勝手(R)インサート、左勝手(L)ホルダには左勝手(L)インサートが適合します

ホルダ寸法

型番	在庫		寸法 (mm)		部品								適合インサート
	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%-DX15	●	●	65	45	CL63-1	LL-3N	LS-2N	PC-2	LSP-2	LD-42	LD-42-20	LW-3	DN□A1504..., DN□G1504..., DN□M1504...

コーナー(RE)=1.6mm 以上のインサートをご使用の際は、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								適合インサート
			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	●	100 140	CL63-1	LL-3N	LS-2N	PC-2	LSP-2	LD-42	LD-42-20	LW-3	DN□A1504..., DN□G1504..., DN□M1504...

コーナー(RE)=1.6mm 以上のインサートをご使用の際は、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。

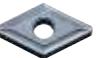
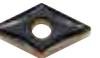
N



ツーリング機器

●: 標準在庫

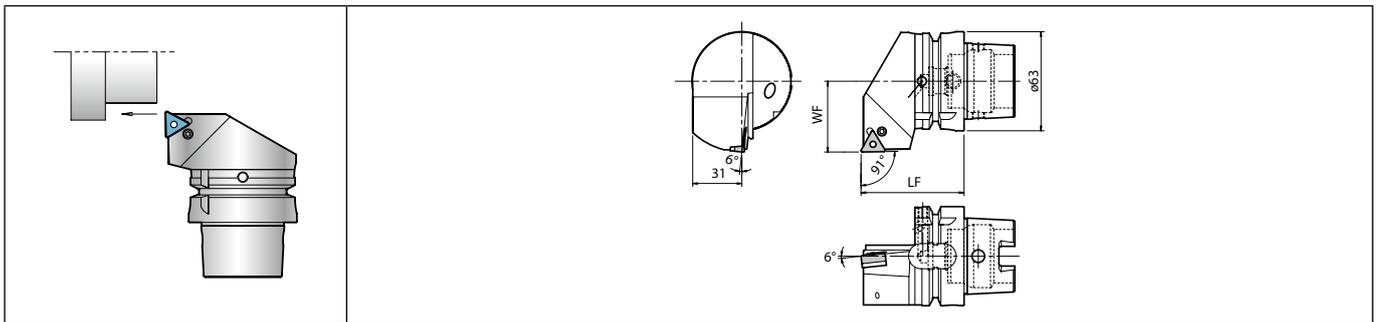
適合インサート

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



ツリーリング機器

PTGN (外径加工)



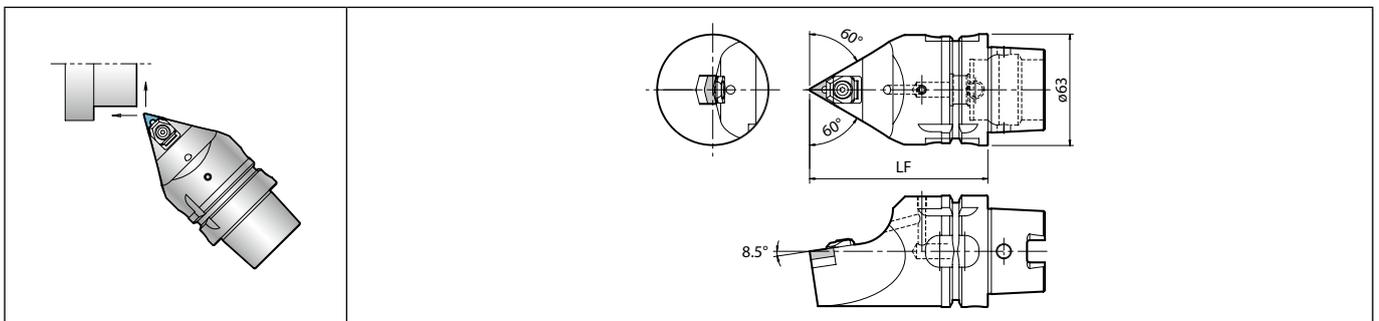
本図は右勝手(R)を示す | 右勝手(R)ホルダには右勝手(R)インサート、左勝手(L)ホルダには左勝手(L)インサートが適合します

ホルダ寸法

型番	在庫		寸法 (mm)		部品								適合インサート
	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- PTGN [®] -L-DX16	●	●	65	45									TN□A1604... TN□G1604... TN□M1604...

コーナー(RE)=1.6mm 以上のインサートをご使用の際は、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						適合インサート	
			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	スペーサ		レンチ
T63H- WTENN-H16 WTENN-L16	●	100								TN□A1604... TN□G1604... TN□M1604...
	●	140	WCS-1N	CL63-1	WN-1	WP-1S	WTN-33	WSP-1	LW-3	

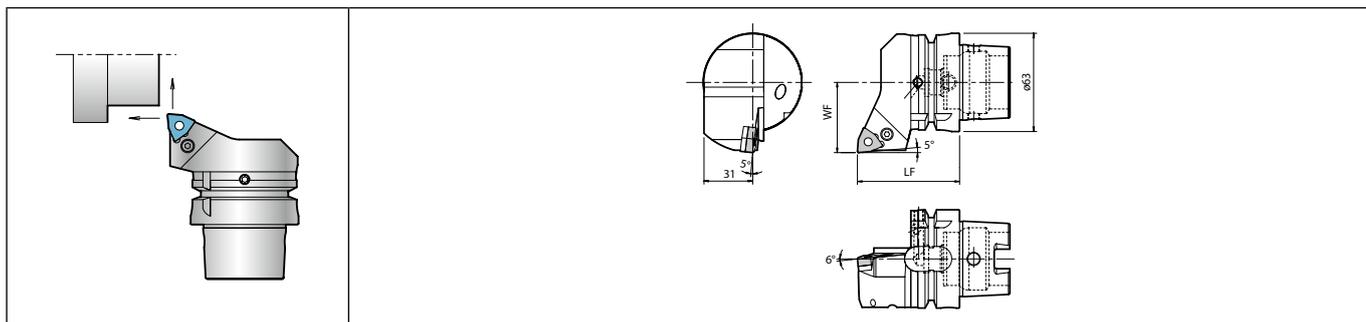
●: 標準在庫

適合インサート

用途	仕上げ	仕上げ	仕上げ~中	仕上げ~中	仕上げ~中	中~荒	中~荒	中~荒
形状								
プレーカ	PP	GP	PQ	HQ	CQ	PMG	GS	PG
ページ	B38	B38	B38	B38	B38	B39	B39	B39
用途	中~荒	中~荒	中~荒	荒加工	荒加工	荒加工	仕上げ	仕上げ
形状								
プレーカ	PS	PT	GT	全周	PH	PX	1/2-SSF	1/2-S
ページ	B39	B39	B39	B40	B40	B40	B44	B44
用途	仕上げ~中	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
形状								
プレーカ	1/2-B	1/2-C	1/2-25R	XF	XP	XQ	XS	SK
ページ	B44	B45	B45	B40	B41	B41	B41	B41
用途	高切込み	中~荒	ステンレス鋼 / 耐熱合金	ステンレス鋼 / 耐熱合金	ステンレス鋼 / 耐熱合金	ステンレス鋼 / 耐熱合金	ステンレス鋼	鋳鉄
形状								
プレーカ	R-LD	FP-TK	TK	MQ	MS	MU	1/2-ST	KQ
ページ	B41	B41	B41	B42	B42	B42	B42	B42
用途	鋳鉄	鋳鉄	鋳鉄	鋳鉄	鋳鉄	鋳鉄	鋳鉄 / 高硬度材	アルミ・非鉄
形状								
プレーカ	KG	KH	C	ZS	GC	プレーカなし	セラミック	1/2-A3
ページ	B42	B42	B43	B43	B43	B43	B118	B43
用途	アルミ・非鉄	アルミ・非鉄	耐熱合金	高硬度材 / 鋳鉄				
形状								
プレーカ	AH	ダイヤモンド	SG	CBN				
ページ	B43	C36	B42	C13				

N
ツリーリング機器

PWLN (外径 / 端面加工)

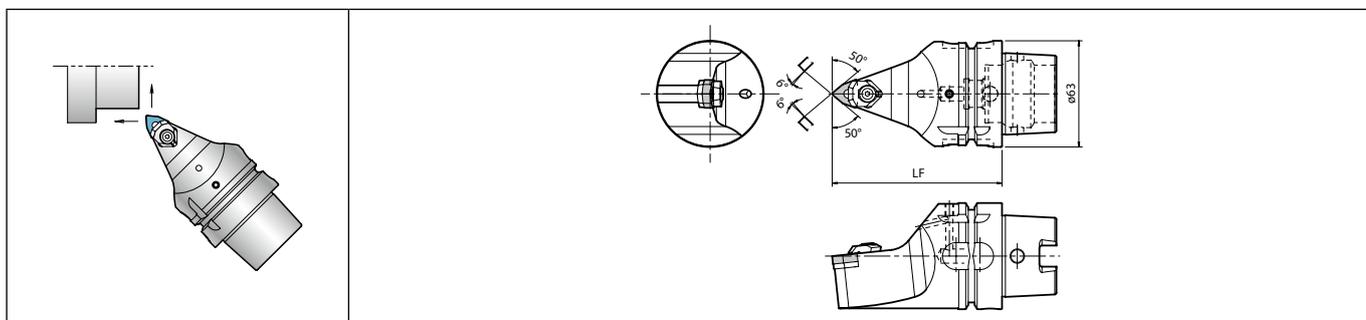


本図は右勝手(R)を示す | 右勝手(R)ホルダには右勝手(R)インサート、左勝手(L)ホルダには左勝手(L)インサートが適合します

ホルダ寸法

型番	在庫		寸法 (mm)		部品								適合インサート
	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

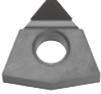
型番	在庫	寸法 (mm)	部品					適合インサート	
			クランプセット	クーラントパイプ	シムナット	シムピン	シート		レンチ
T63H- WWMN-N-H08	●	100							WN□A0804..., WN□G0804..., WN□M0804...
WWMN-N-L08	●	140	WCS-8	CL63-1	WN-1	WP5X15	WWN-42	LW-3	

N

ツリーリング機器

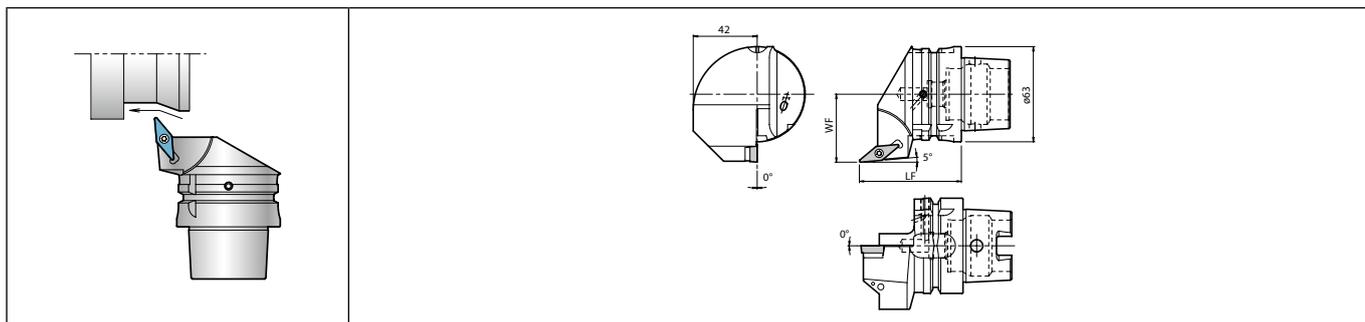
●: 標準在庫

適合インサート

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	B49	B49	B49	B49	B49	B49	B49	B50
用途	仕上げ~中	仕上げ~中	中~荒	中~荒	中~荒	中~荒	中~荒	中~荒
形状								
プレーカ	CQ	CJ	PMG	GS	PG	PS	PT	GT
ページ	B50	B50	B50	B50	B50	B50	B51	B51
用途	荒加工	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
形状								
プレーカ	全周	PH	XP	XQ	XS	TK	MQ	MS
ページ	B51	B51	B51	B51	B51	B51	B52	B52
用途	ステンレス鋼 / 耐熱合金	鋳鉄	鋳鉄	鋳鉄	鋳鉄	鋳鉄	鋳鉄	鋳鉄
形状								
プレーカ	MU	KQ	KG	KH	C	ZS	GC	プレーカなし
ページ	B52	B52	B52	B52	B53	B53	B53	B53
用途	アルミ・非鉄	アルミ・非鉄	耐熱合金	高硬度材 / 鋳鉄				
形状								
プレーカ	AH	ダイヤモンド	SG	CBN				
ページ	B53	C38	B52	C15				

N
ツリーリング機器

SVLB (外径 / 微い加工)

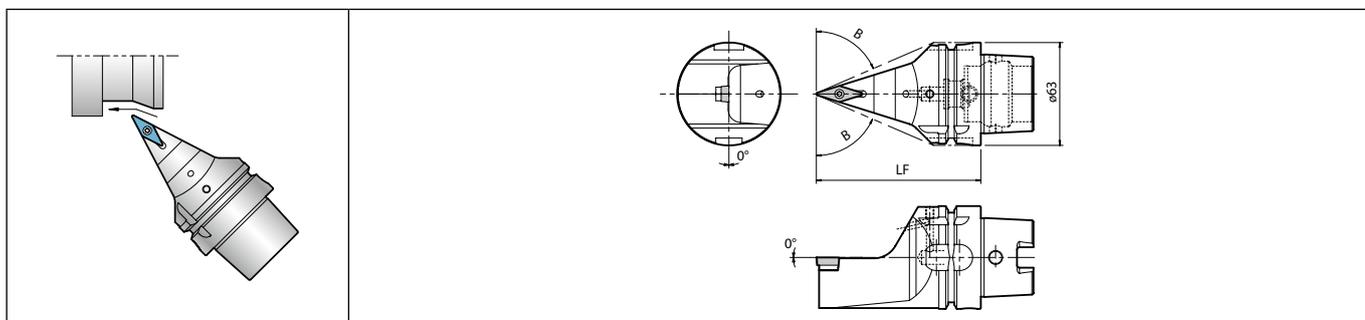


本図は右勝手(R)を示す | 右勝手(R)ホルダには右勝手(R)インサート、左勝手(L)ホルダには左勝手(L)インサートが適合します

ホルダ寸法

型番	在庫		寸法 (mm)		部品						適合インサート
	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 / 微い加工)



ホルダ寸法

型番	在庫		寸法 (mm)		部品						適合インサート
	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 SVVBN-L16N	●	100	66.5							

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

N



ツリーリング機器

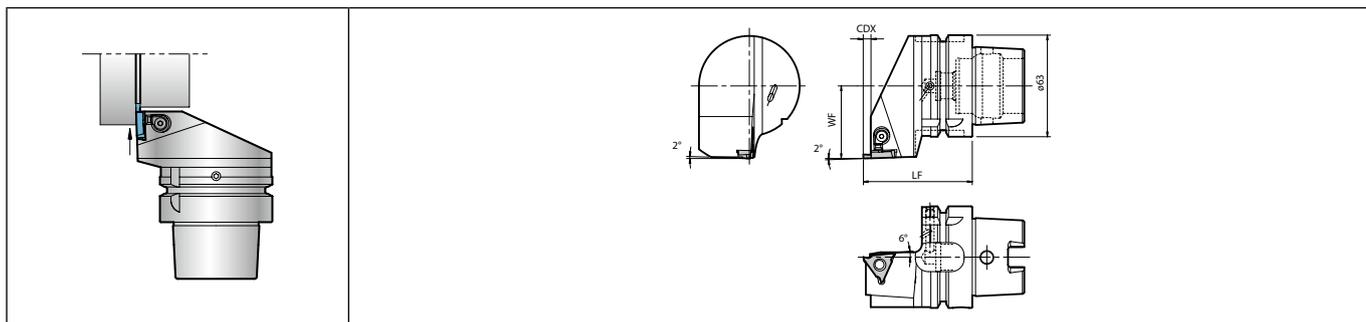
適合インサート

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



ターニング
機器

KGBA (外径浅溝入れ)



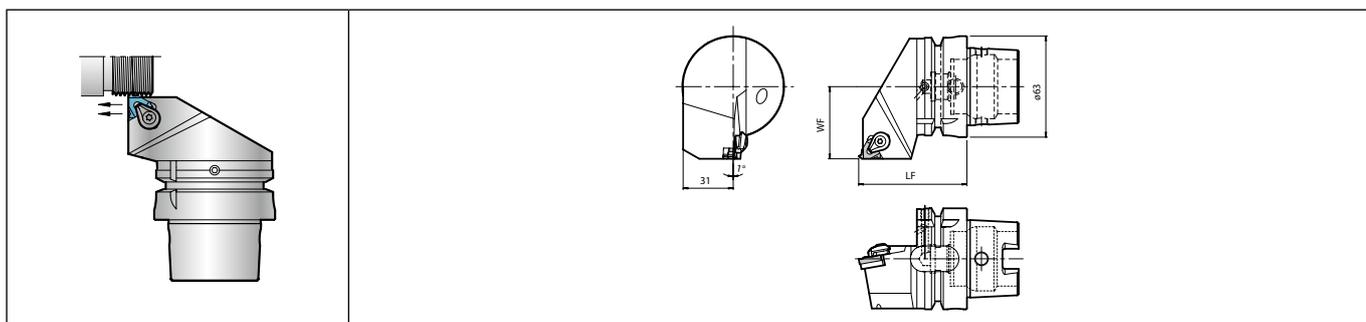
本図は右勝手(R)を示す | 右勝手(R)ホルダには右勝手(R)インサート、左勝手(L)ホルダには左勝手(L)インサートが適合します

ホルダ寸法

型番	在庫		寸法 (mm)			部品			適合インサート ➡ 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 ^φ L-16	●	●	67	45	2.5	LGBA-16 ^φ L.S	CL63-1	FT-15	GBA32 ^φ L タイプ
KGBA ^φ L-22-15	●	●			4				LGBA-22 ^φ L.S
KGBA ^φ L-22-25	●	●			4.5				
KGBA ^φ L-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)インサート、左勝手(L)ホルダには左勝手(L)インサートが適合します

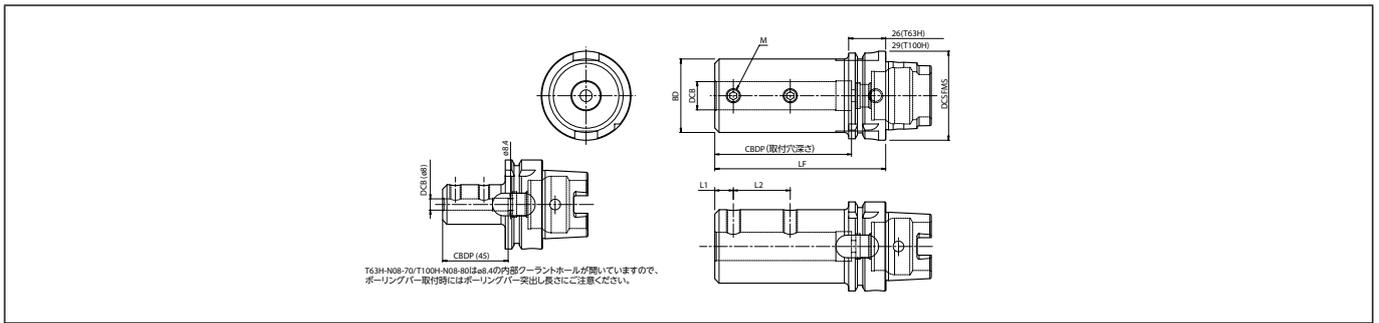
ホルダ寸法

型番	在庫		寸法 (mm)			部品						適合インサート ➡ 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



ボーリングバー / ドリル取付用ホルダ

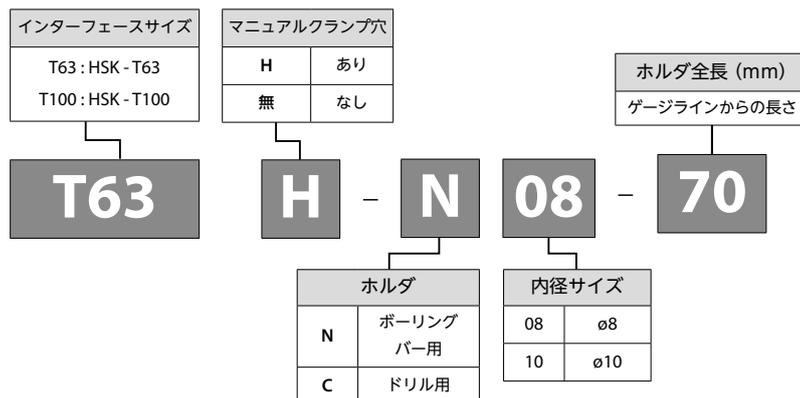


ホルダ寸法

型番	在庫	寸法 (mm)							M	部品			備考
		DCB	DCFMS	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		20	M8	HS8X10	CL63-1	LW-4 LW-5 LW-6	ボーリングバー 取付用	
	● 10		35	80	55	9	22		HS8X12				
	● 12		42	90	65			M10	HS10X16				
	● 16		48	100	75	11	30		HS10X16				
	● 20		52	120	95		40	M12	HS12X16				
	● 25		140	115	13	50	HS12X16						
	● 32		56	160	135		60	HS12X12					
T63H- C20-75 C25-85 C32-90 C40-100	● 20	63	52	75	50	13	22	M10	HS10X16	CL63-1	LW-5 LW-6 LW-8	*ドリル 取付用	
	● 25		56	85	58		28	M12	HS12X16				
	● 32		90	62	15	30	HS12X12						
	● 40		68	100	72	18	35	M16	HS16X12				
	● 20		52	85	50	13	22	M10	HS10X16				
T100H- N08-80 N10-90 N12-100 N16-110 N20-130 N25-150 N32-170	● 8	100	28	80	45		20	M8	HS8X10	CL100-1	LW-4 LW-5 LW-6	ボーリングバー 取付用	
	● 10		35	90	55	9	22		HS8X12				
	● 12		42	100	65			M10	HS10X16				
	● 16		48	110	75	11	30		HS10X16				
	● 20		52	130	95		40	M12	HS12X18				
	● 25		62	150	115	13	50		HS12X18				
	● 32		72	170	135		60	HS12X20					
T100H- C20-85 C25-90 C32-95 C40-105	● 20	100	52	85	50	13	22	M10	HS10X16	CL100-1	LW-5 LW-8	*ドリル 取付用	
	● 25		62	90	58		20	M16	HS16X18				
	● 32		72	95	62	15			HS16X18				
	● 40		82	105	72		25	HS16X20					
	● 20		52	85	50	13	22	M10	HS10X16				

* 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)



● : 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

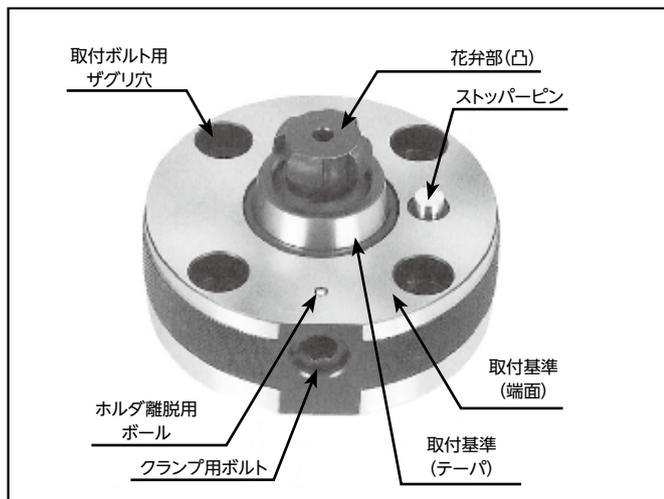


特長

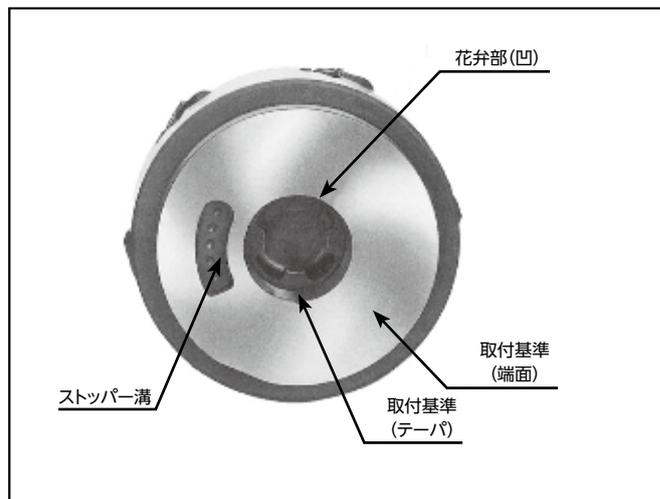
- ホルダの着脱は六角レンチでアダプタのクランプボルトを1回転させるだけです。工具交換時間は1分以内です。
- アダプタとアタッチメントの接合部は、テーパ部と端面の両あたり方式を採用しており、繰り返し精度2μm以内です。
- 様々な工具に対応します。
 - ・ボーリングツール(ラフ&ファイン)
 - ・正面フライス(φ63から160まで可能)
 - ・センタリングツール
 - ・外径ターニング
 - ・特殊コンビネーションツール
 - ・クーラントホール付きなどが取付けできます。

2 クランプシステム

アダプタ側



アタッチメント側



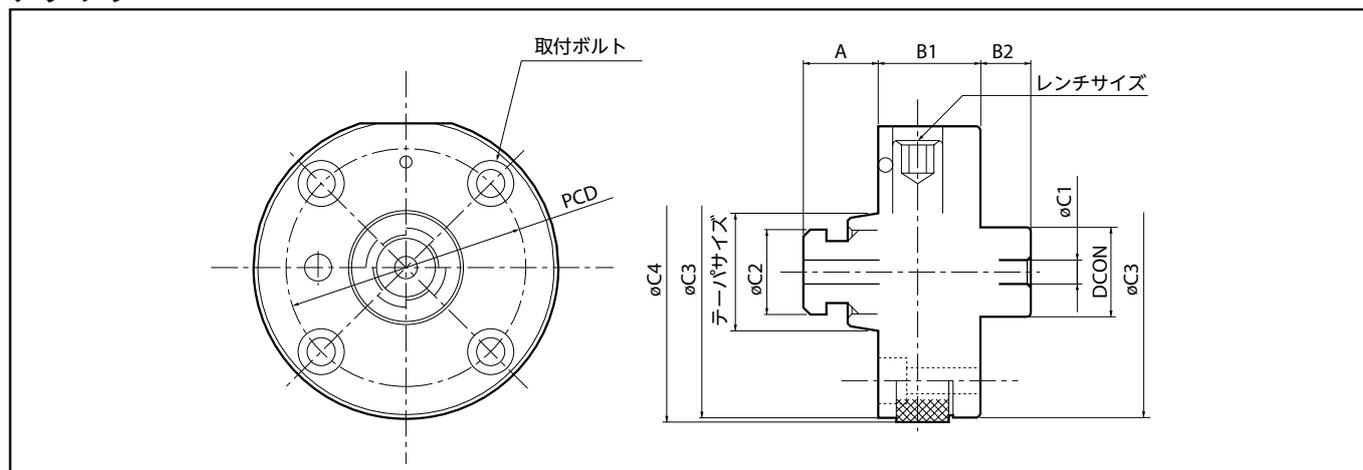
クランプシステム使用方法

- 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。

N

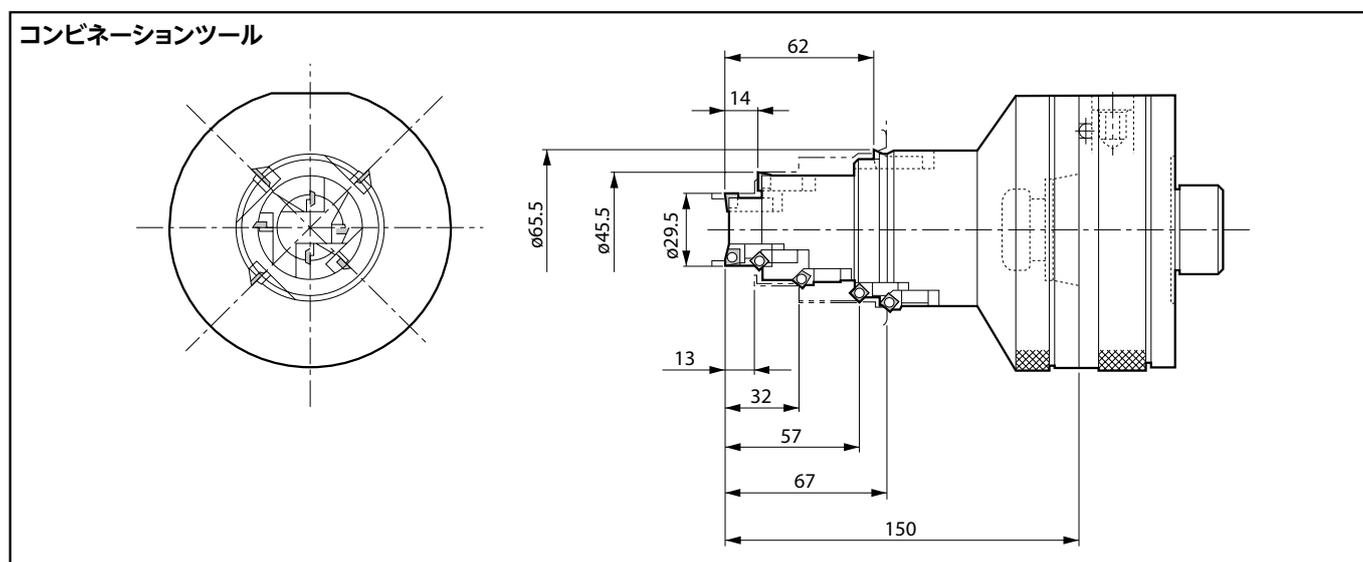
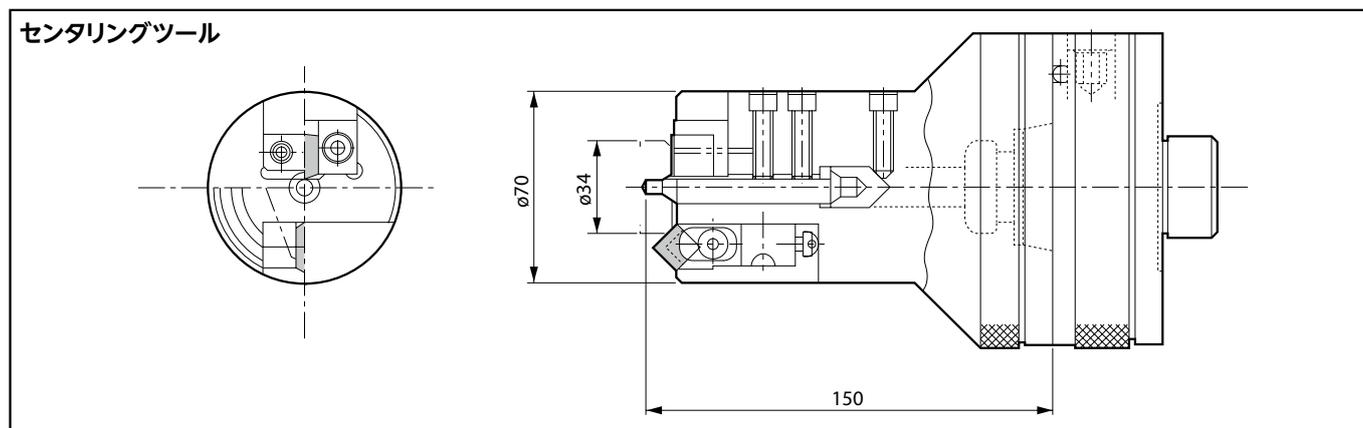
ターニング
機器

アダプタ



型番	テーパサイズ	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

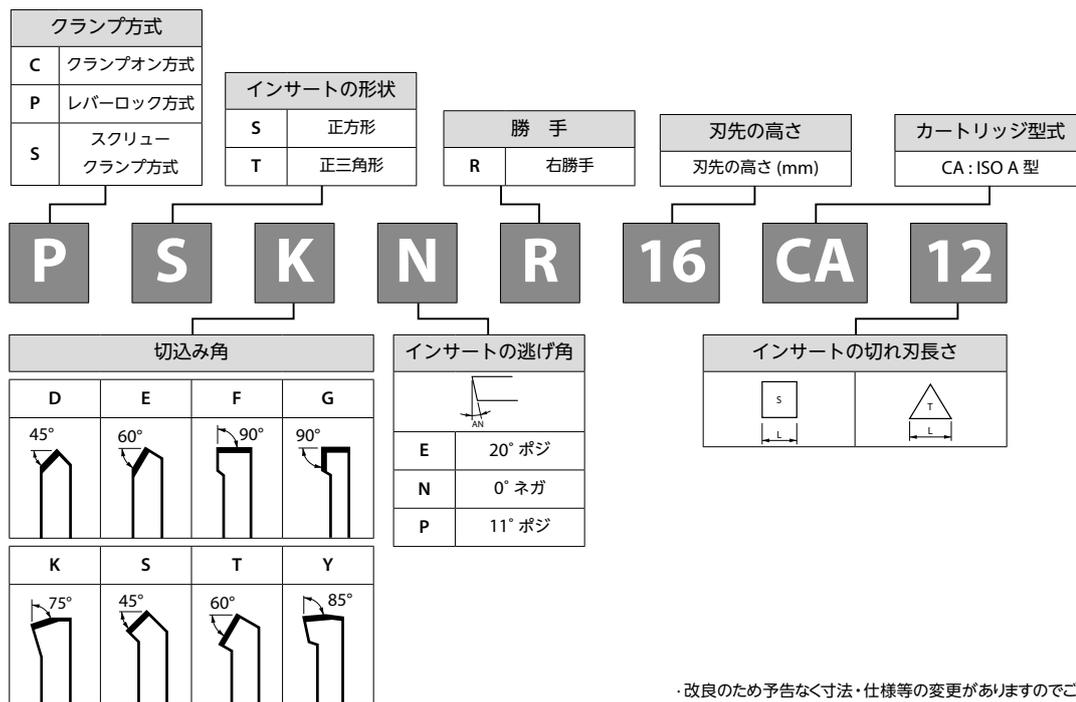


その他、各種ツーリングに対応致します。(クーラントホール付き可)

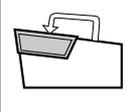
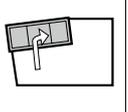
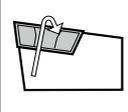


ツーリング機器

表示方法(角シャンク)



クランプ方式

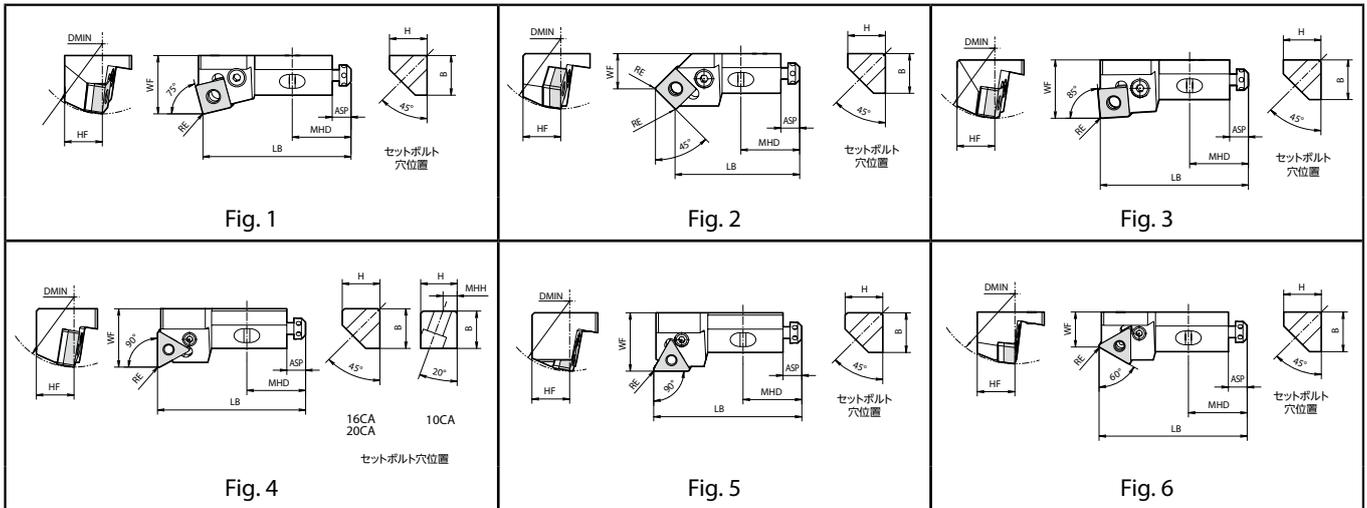
名称	構造	特長	名称	構造	特長
クランプオン (C)		<ul style="list-style-type: none"> ・強固なクランプ ・ポジインサート …低切削抵抗 	レバーロック (P)		<ul style="list-style-type: none"> ・インサートの着脱が容易 ・汎用
スクリュークランプ (S)		<ul style="list-style-type: none"> ・構造が簡単 ・部品数が少ない ・仕上げ～中切削用 			

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	適合インサート	*適合 インサート 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 SN□G SN□M	1204..	B33 ~ B36 B117 C12
PSSNR	16CA12	受			53							Fig. 2			
PSYNR	16CA12	受			63							Fig. 3			
PTFNR	10CA11	受	12.5	11	50	20	8	5	10	0.4	40	Fig. 4	TN□A TN□G	1103..	B43 B44
	16CA16	受	15.5	16	63	25	8	-	16	0.8	60		TN□A TN□G TN□M	1604.. 2204..	B38 ~ B45 B118 C13 C36
	20CA22	受	20	19	70	30	10		20		25				
PTGNR	16CA16	受	16	17	63	25	8	-	16	0.8	60	Fig. 5	TN□M	1604..	
PTTNR	16CA16	受										Fig. 6			

*PTFNR20CA22用適合インサート (TN□G2204.., TN□M2204..) ● B38, B39, B40, B42, B45

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	
PSKNR	16CA12													
PSSNR	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
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	HS5X5	AJM6	LW-2.5		SM0816B SM1016B	HH8X25	
	20CA22	LL-2N	LS-2N	LT-42N	LSP-2	PC-2	LW-3					AJM6	SM0820B SM1020B	
PTGNR	16CA16	LL-1N	LS-1N	LT-32N	LSP-1	PC-1	FH-2.5	-	AJM5F	-	-	-	-	-
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

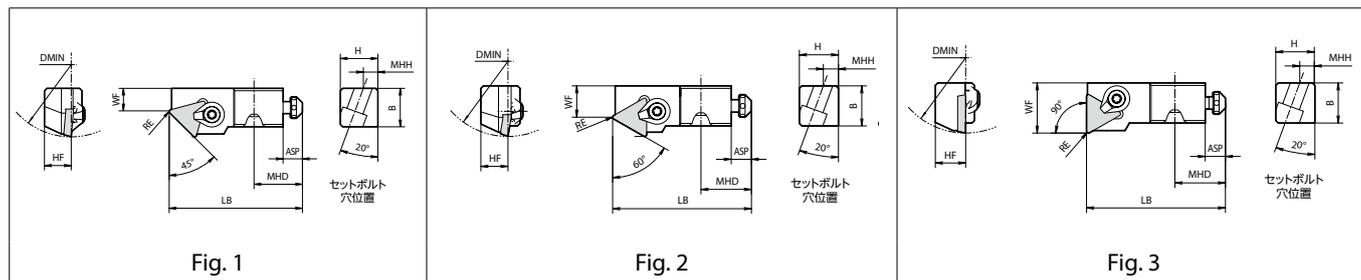
N



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 コーナーR (RE)	最小 加工径 DMIN (mm)	形状	適合インサート	適合インサート 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..	

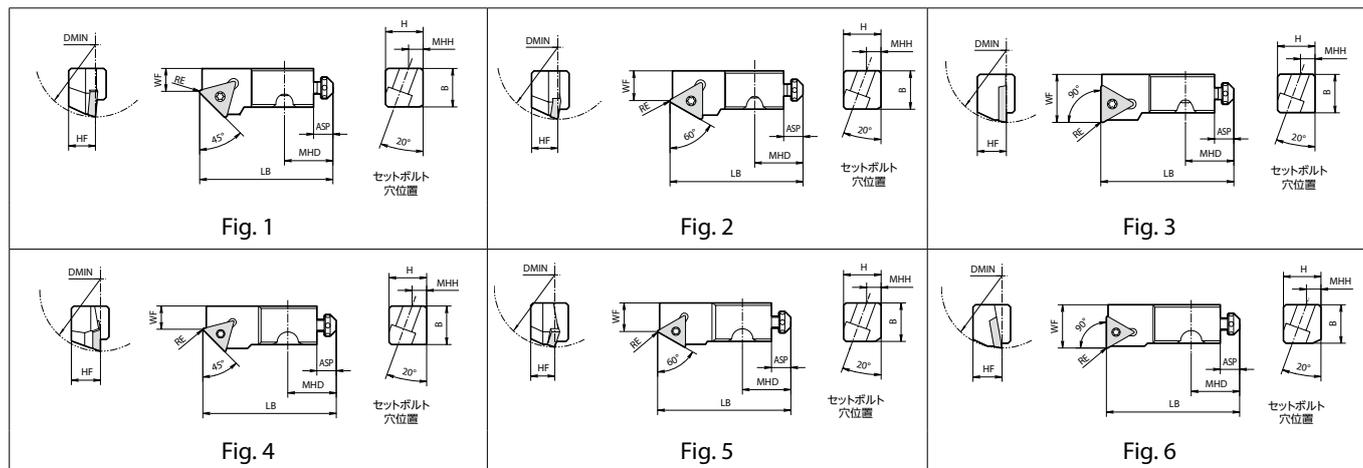
適合部品

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	
CTDPR	10CA11	CPS-4V	FT-10	HS4X4	AJMSF	SW-1.8	SM0810A SM1010A	HH6X16	LW-5	
	12CA16	CPS-5V	FT-15	HS5X5			LW-2	LW-2.5		SM0812A SM1012A
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R (RE)	最小 加工径 DMIN (mm)	形状	適合インサート	適合インサート 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	1103..	B88 ? B94 C23 C46 C47	
	12CA16	受	15.5	16	55			6	12	10	0.8	50		1603..		
STEPR	10CA11	受	12.5	11	50			5	10	9	0.4	38	Fig. 2	TP□H 1103..		
	12CA16	受	15.5	16	55			6	12	13	0.8	50		TP□T 1603..		
STFPR	10CA11	受	12.5	11	50			5	10	14	0.4	38	Fig. 3	TPGB 1103..		
	12CA16	受	15.5	16	55			6	12	20	0.8	50		1603..		
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			Fig. 6			

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		
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	AJM5F	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



ツリーリング機器

スター精密株式会社様 マシン専用 背面加工用工具

フランジホルダ

高剛性かつ内部給油に対応。操作性に優れた芯高調整機構付きもレパートリー

1 ラインナップ 4軸用 2タイプ / 8軸用 1タイプ

4軸用

8軸用

4A-HA タイプ

4A タイプ

8A タイプ



高精度加工用
芯高さ調整機構付き

2 3つの特長

特長1

*芯高さ調整機構は4軸用4A-HAタイプのみ対応

偏芯スリーブ採用で容易な芯高さ調整
優れた調整精度を実現

特長2

内部給油に対応

特長3

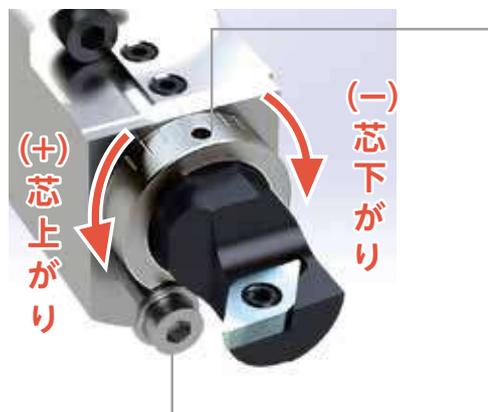
シャンク径の大きな工具に対応
高剛性でびびりに強く、安定加工を実現

N

ツーリング機器

簡単で高精度な芯高さ調整

偏心スリーブ採用で芯高さの調整が簡単
操作性良好で優れた調整精度を実現



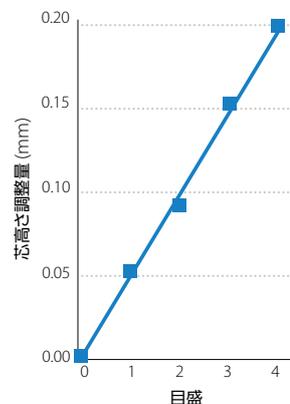
偏心スリーブの目盛



偏心スリーブの目盛を
本体の基準位置に合わせるだけ
(芯高さ調整幅: $\pm 0.2\text{mm}$)
芯高さ調整後は加工径もご確認ください

偏心スリーブ仮止め用ねじ
・芯高さ調整後に仮止めする
・加工前には取り外す

目盛当たりの芯高さ調整量
(社内評価)



内部給油に対応

切りくず排出性をアシスト、長寿命化をサポート
専用シーリングディスクでクーラントの更なる安定供給を実現



給油配管取付 (市販品 : Rc1/8)

(内部給油未使用時は
付属プラグ(GP-1)を挿入)



フランジホルダ専用 シーリングディスク(別売)

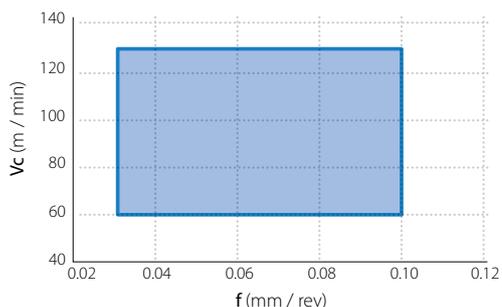
(クーラント漏れ防止)
内部給油時に使用



高剛性でびびりに強い

シャンク径の大きな工具に対応し剛性アップ
幅広い加工条件でびびり抑制、安定加工を実現

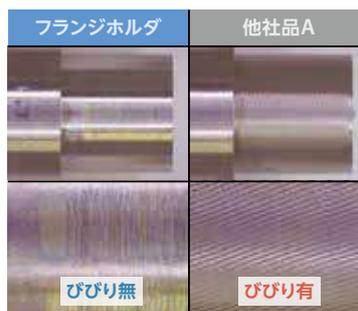
フランジホルダ加工安定領域(びびり発生なし)



切削条件 : $V_c = 60 \sim 130 \text{ m/min}$, $f = 0.03 \sim 0.10 \text{ mm/rev}$, $a_p = 2.0 \text{ mm}$, Wet, SUS304
SF22H-SH20-4A-HA S20K-SDUCL11 DCGT11T302MFP-SK

フランジホルダは幅広い加工条件で、びびりが無く加工音も良好
加工後のワーク表面も良好

耐びびり性能比較(当社比較)

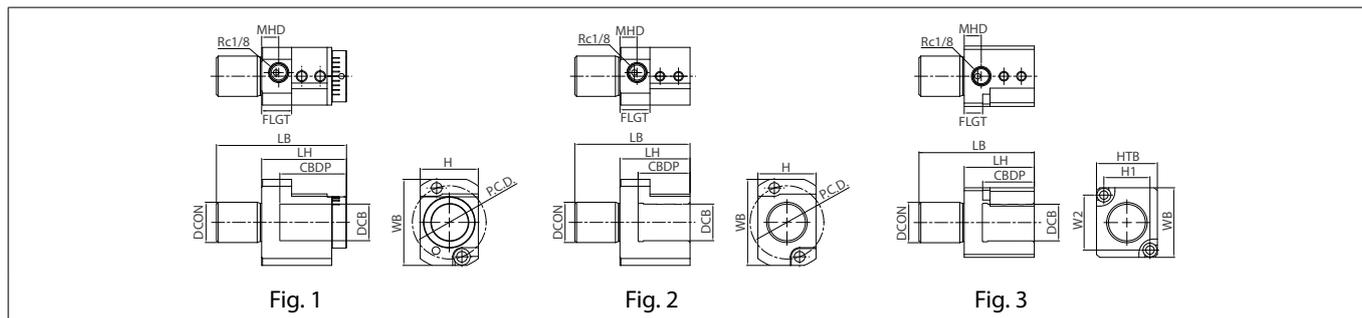


切削条件 : $V_c = 100 \text{ m/min}$, $f = 0.05 \text{ mm/rev}$, $a_p = 2.0 \text{ mm}$
Wet, SUS304



ツ
ー
リ
ン
グ
機
器

フランジホルダ



ホルダ寸法

型番	在庫	寸法 (mm)													形状
		CBDP	DCB	DCON	FLGT	H	H1	HTB	LB	LH	MHD	P.C.D.	WB	W2	
SF22F- SH20-4A-HA	●	36.2	20	22	16.3	31.5	-	-	70.5	46	9.3	40	47	-	Fig. 1
	●	28.2							62.5	38					Fig. 2
	●	-			10	-	25	33	-	38					30

適合部品

型番	ホルダ本体	偏芯スリーブ	スクリュー	スクリュー	レンチ	プラグ	ボルト	レンチ	ディスク
	SF22F- SH20-4A-HA								
SH20-4A	-	-	-	HS5X5	LW-2.5	GP-1	HH5X25	LW-4	SD-D20
SH20-8A	-	-	-	-	-	-	HH4X16	LW-3	-

フランジホルダ対応機種 (スター精密株式会社様 総合カタログ参照)

(4軸)SP-20、SR-20JⅡ(A)、SB-16Ⅲ、SB-12/16/20Rシリーズ、SR-32JⅢ(A)

(8軸)SV-20R、SW-20/12RⅡ、SD-26(S/C/E/G)、SR-38(B)/20RⅣ(A/B)、SR-32JⅢ(B)/20JⅡ(B)、SL-10

注)①近接の工具との干渉にご注意ください。②ワークの形状により、特殊チャックが必要な場合があります。③マシン側の制限(ソフトリミット)の変更が必要な場合があります。④近接して使用する場合は短いレンチが必要です。⑤8軸マシンは上下に取付可能ですが、その場合、下段は内部給油不可となりますのでご注意ください。⑥8軸マシンの上段に4軸用が取付可能ですが、その場合、下段の工具は取付不可となります。

●:標準在庫