

D



概 要 D2

外径ホルダ D8

CN インサート用	DCLN / DCLN-JCT / PCLN	D8
DN インサート用	DDJN / DDJN-JCT / DDHN	D13
	PDJN / PDHN	D16
SN インサート用	DSBN / PSBN	D19
	PSKN / PSSN / PSDN	D20
TN インサート用	DTGN / DTGN-JCT / PTGN / PTFN	D22
	WTJN / WTKN / WTEN	D27
VN インサート用	DVLN / DVLN-JCT / DVPN / DVPN-JCT	D30
	DVVN / DVVN-JCT	D34
	MVLN / MVVN	D36
	PVLN / PVPN / PVVN	D38
RC インサート用	PRGC / PRXC	D40
RN インサート用	PRGN	D42
WN インサート用	DWLN / DWLN-JCT / PVLN / WWLN	D43

セラミック工具用外径ホルダ D48

CN インサート用	CCLN	D49
DN インサート用	CDJN	D50
EN インサート用	CELN	D51
SN インサート用	CSRN / CS-N / CSKN / CSYN / CSSN / CSDN	D52
TN インサート用	CTJN / CTUN	D56
RN インサート用	CRSN / CRDN	D58

ソリッドCBN工具用外径ホルダ D60

CNMN インサート用	CCRN-A / CCLN-A	D60
RNMN インサート用	CRSN-A / CRDN-A	D61
SNMN インサート用	CSRN-A / CSKN-A / CSSN-A / CSDN-A	D63
TNMN インサート用	CTJN-A	D66

ベアリング用外径ホルダ D67

RCMT インサート用	PRGC-BE	D67
SNMF インサート用	CBSN	D68

推奨切削条件 D69

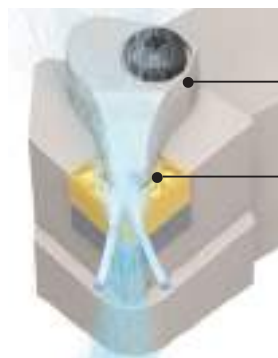
高圧クーラント対応 旋削ホルダ

ダブルクランプ-JCT

1 優れた切りくず処理性能

D

外径



ダブルクランプ構造

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

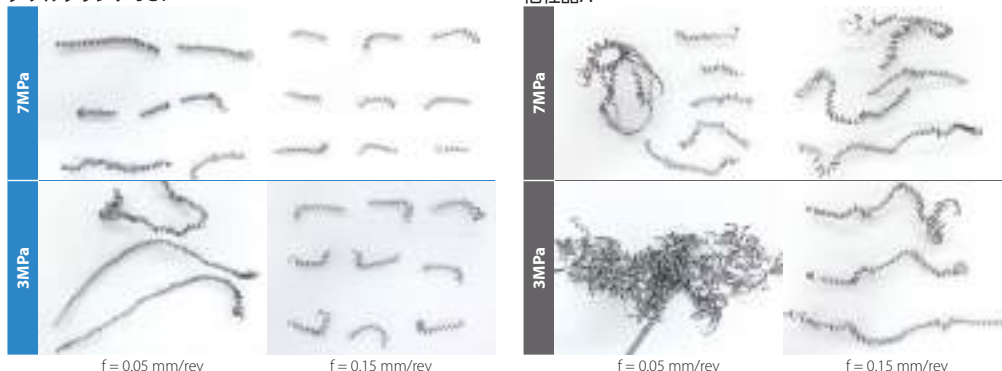
独自のノズル形状

インサート上面に、広範囲にクーラント供給

切りくず処理比較(当社比較)

ダブルクランプ-JCT

他社品A



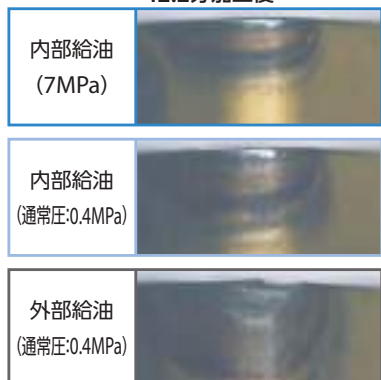
切削条件: Vc = 150 m/min, ap = 0.5 mm, Wet, CNMG120408 タイプ 被削材: SCM415 外径加工

2 寿命向上・高速加工を実現

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

合金鋼 (SCM435)

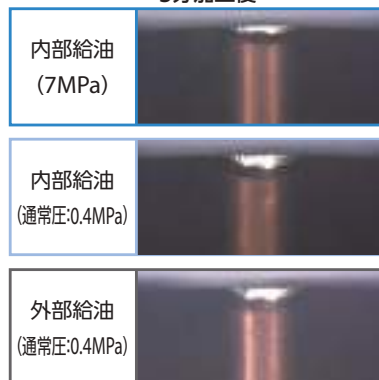
42.2分加工後



UP
耐摩耗性

耐熱合金 (インコネル718)

3分加工後



UP
耐摩耗性

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

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

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

外径加工用ホルダの表示方法 (角シャンク)

クランプ方式		インサートの形状		勝手		シャンクの高さ		シャンクの幅		任意記号	
A	背面クランプ方式	C	80° 菱形	R	右勝手	シャンク高さ (mm)		シャンク幅 (mm)		任意の識別記号又は数字	
C	クランプオン方式	D	55° 菱形	L	左勝手						
D	ダブルクランプ方式	R	丸形	N	勝手なし						
M	二重クランプ方式	S	四角形								
P	ピンロック方式 (レバーロック方式)	T	三角形								
S	スクリュークランプ方式	V	35° 菱形								
W	ウェッジロック方式	W	六角形								

D	C	L	N	R	20	20	K	-	12	
----------	----------	----------	----------	----------	-----------	-----------	----------	----------	-----------	--

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

インサートの逃げ角	
B	5° ポジ
C	7° ポジ
D	15° ポジ
E	20° ポジ
N	0° ネガ
P	11° ポジ

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

インサートの切れ刃長さ	
R	S
T	C
D	V



外径

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

外径ホルダ

	CN..	WN..	TN..	DN..	RC..		RN..	VN..
適合 インサート 形状								
加工形態	外径・端面			外径・端面・倣い				外径・端面・倣い・ぬすみ
切込み角	95°			105°	107.5°	特殊		117.5°
レバーロック (ピンロック)	 PCLN	 PWLN		 PDHN	 PRGC	 PRXC	 PRGN	 PVPN (ピンロック)
参照ページ	D10	D45		D17	D40	D40	D42	D38
ウェッジロック 二重クランプ		 WWLN	 WTKN-N					
参照ページ		D46	D27					
ダブルクランプ (クーラントホルダ)	 DCLN (-JCT)	 DWLN (-JCT)		 DDHN				 DVPN (-JCT)
参照ページ	D8 / D9	D43 / D44		D15				D32 / D33

セラミック工具用外径ホルダ

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

ソリッドCBN工具用外径ホルダ

加工形態	外径・端面		外径・倣い	外径・面取り	外径・端面・面取り	外径		
切込み角	95°	特殊	特殊	45°	45°	75°		93°
クランプオン	 CCLN-A	 CRSN-A	 CRDN-A	 CSDN-A	 CSSN-A	 CCRN-A	 CSRN-A	 CTJN-A
参照ページ	D60	D61	D61	D64	D64	D60	D63	D66

VN..		DN..		SN..		TN..		SN..		SN..		TN..		SN..		TN..	
外径・倣い		外径・面取り		外径・端面・面取り		外径		端面									
72.5°	95°	93°	45°	60°	45°	75°	91°	15°	-1°								
D39	D38	D16	D21		D20	D19	D24	D20	D25								
D37	D36	D27	D28														
D34 / D35	D30 / D31	D13 / D14				D19	D22 / D23										

外径			端面		
75°	85°	93°	5°	15°	-3°
D52	D52	D56	D53	D53	D56

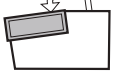
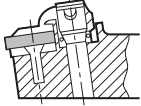
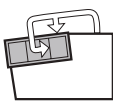
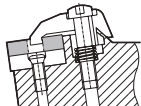
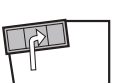
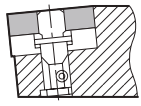
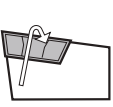
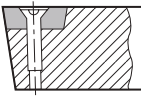
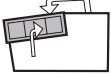
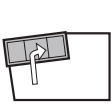
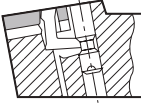
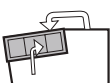
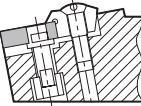
ベアリング用外径ホルダ

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

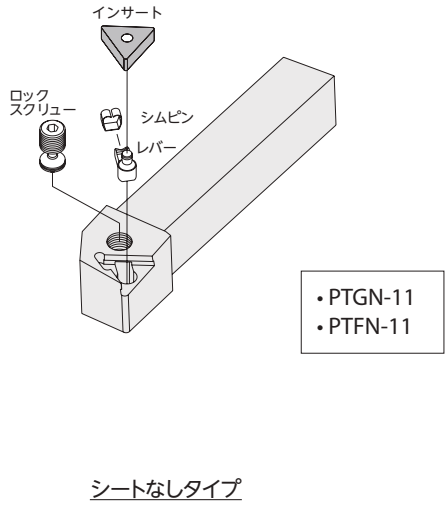
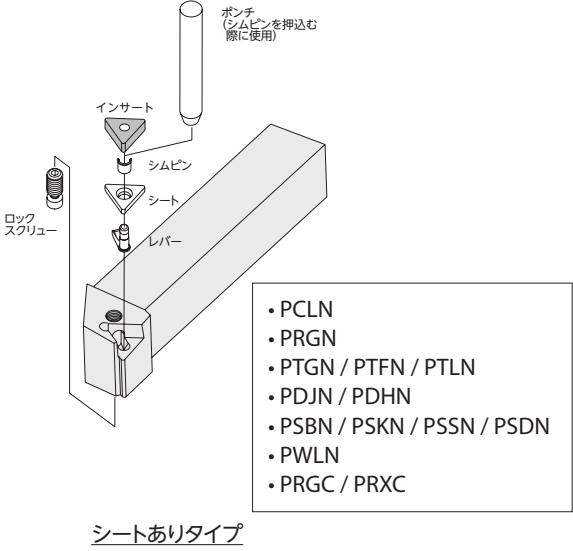


外径

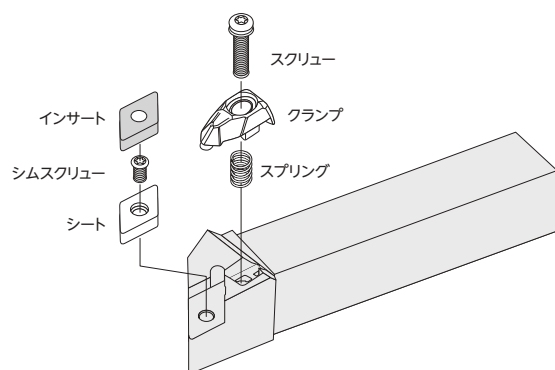
クランプ方式

名称	構造		特長
クランプオン (C)			・ 強固なクランプ ・ ネガインサート …中～重切削用 (主としてセラミックインサート用)
ダブルクランプ (D)			・ ワンアクションで、インサートを2方向に強固にクランプ
ピンロック (P)			・ インサートの着脱が容易
スクリュークランプ (S)			・ 構造が簡単 ・ 部品数が少ない ・ 仕上げ～中切削用
二重クランプ (M)			・ クランプオンとピンロックの併用 ・ 強固なクランプ ・ 重切削用
レバーロック (P)			・ インサートの着脱が容易 ・ 汎用
ウェッジロック (W)			・ 強固なクランプ ・ 重切削用

レバーロック方式

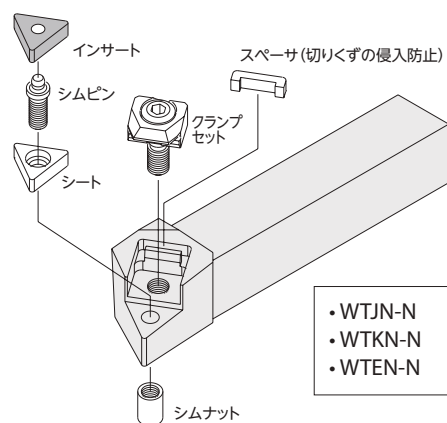
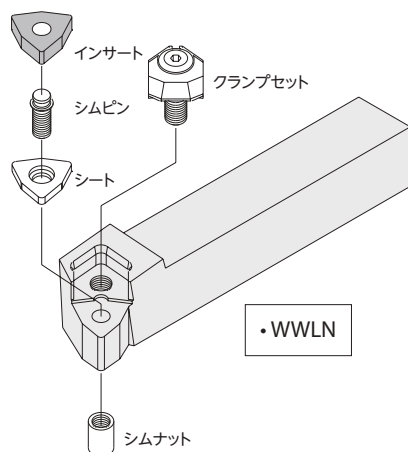


ダブルクランプ方式

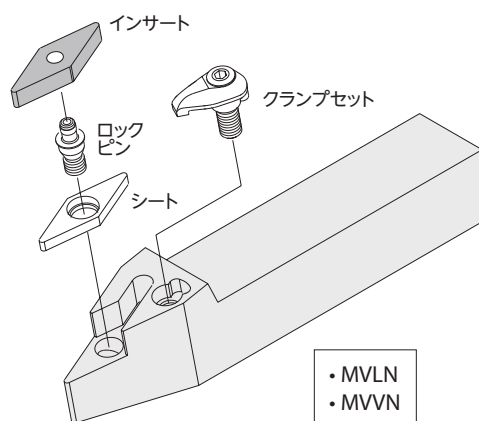


- DCLN
- DDJN / DDHN
- DSBN
- DTGN
- DVLN / DVPN / DVVN
- DWLN

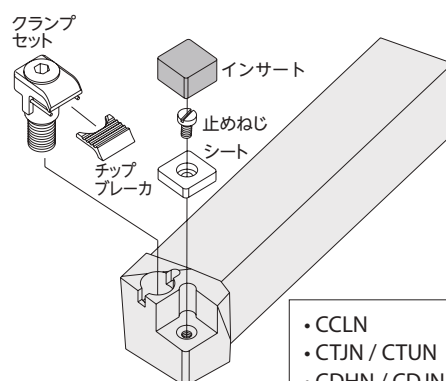
ウェッジロック方式



二重クランプ方式



クランプオン方式



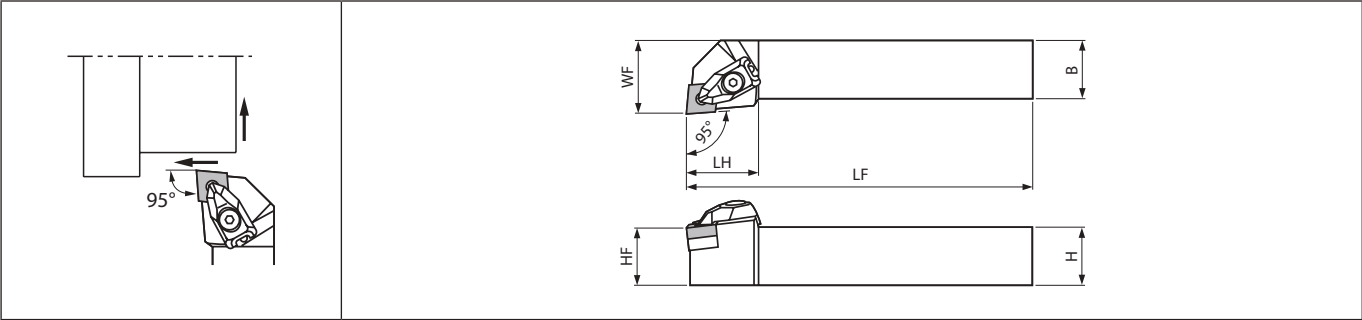
- CCLN
- CTJN / CTUN
- CDHN / CDJN
- CELN
- CSRN / CS-N / CSKN
- CSYN / CSSN / CSDN
- *CRSN / *CRDN

*CRSN / CRDN には、チップブレーカはありません。



外径

DCLN (外径 / 端面加工, ダブルクランプ)



本図は右勝手(R)を示す

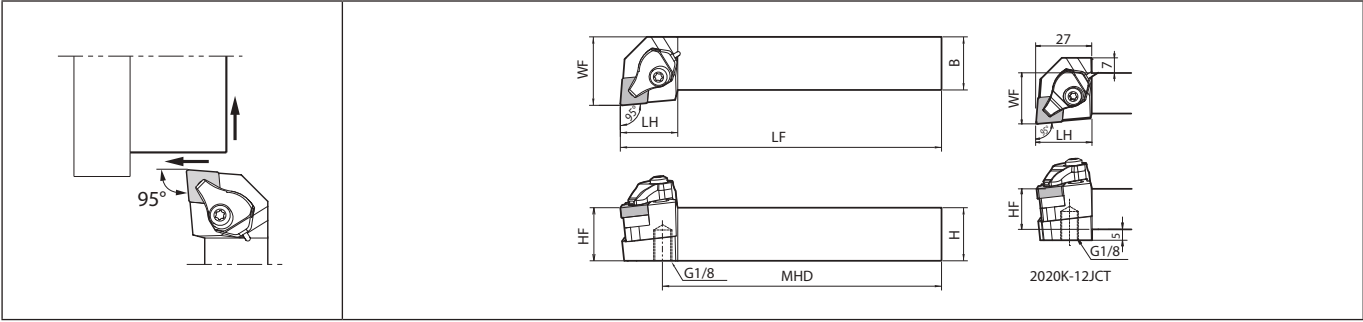
外径
ホルダ寸法

型 番	在庫		寸 法 (mm)						基準コーナーR(RE)	横すくい角 (°)	切れ刃傾き角 (°)	部 品						適合インサート	
												クランプ	スクリュー	スプリング	レンチ (クランプ用)	シート	スクリュー (シート用)		レンチ (別売り)
	R	L	H	B	LH	HF	LF	WF											
DCLN [®] / 2020K-12	●	●	20	20	33	20	125	25	0.8	-6	-6	CP-3D	CS-3D	SP-3D	LW-3	DC-44 (DC-44-C*)	SB-4085TR	FT-15	CN□A1204... CN□G1204... CN□M1204...
2525M-12	●	●	25	25	32	25	150	32											

コーナーR(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、シートの追加加工が必要となります。
SXプレーカをご使用の際は、シート(別売り)の交換が必要となります。
FT-15(レンチ)は別売りです。
推奨締付トルク 3.9N・m

●: 標準在庫

DCLN-JCT (外径 / 端面加工, クーラントホルダ)



本図は右勝手(R)を示す | 耐圧: ~ 30MPa

ホルダ寸法

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

コーナR(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、シートの追加工が必要となります。

SXプレーカをご使用の際は、シート(別売り)の交換が必要となります。

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

配管部品は、**D12**をご参照ください。

Oリング (SS-035)のみの注文も可能です。

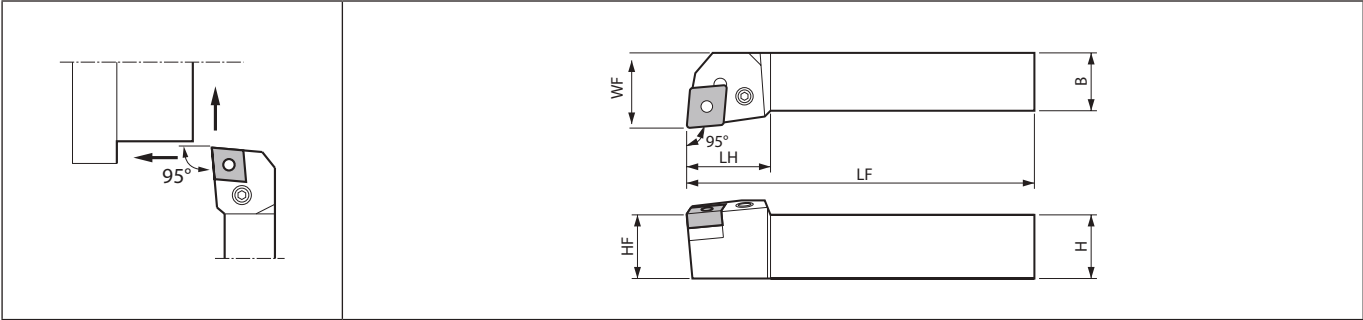
推奨締付トルク 3.9N・m

● : 標準在庫



外
径

PCLN (外径 / 端面加工, レバーロック)



本図は右勝手(R)を示す

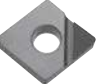
外径
ホルダ寸法

型 番	在庫		寸 法 (mm)						基準コーナR(RE)	横すくい角 (°)	切れ刃傾き角 (°)	部 品						適合インサート	
												レバー	ロック スクリュー	ポンチ	シムピン	シート	レンチ		レンチ
	R	L	H	B	LH	HF	LF	WF											
PCLN [®] /L 1616H-09	●	●	16	16	22	16	100	20	0.8	-6	-6	LL-1N	LS-1N	PC-1	LSP-1	LC-32N	-	FH-2.5	CN□G0904...
2020K-09	●	●	20	20		20	125	25											
2525M-09	●	●	25	25		25	150	32											
PCLN [®] /L 2020H-12	●	●	20	20	27	20	100	25	0.8	-6	-6	LL-2N	LS-2N	PC-2	LSP-2	LC-42N (LC-42N-C ²³) (LC-42N-20 ^{*1})	LW-3	-	CN□A1204... CN□G1204... CN□M1204...
2020K-12	●	●				25	150	32											
2525M-12	●	●				25	170												
3225P-12	●	●	32	25	32	170													
PCLN [®] /L 2525M-16	●	●	25	25	32	25	150	32	0.8	-6	-6	LL-5N	LS-4N	-	LSP-3	LC-53N (LC-53N-C ²³)	LW-3	-	CNMG1606... CNMM1606...
3232P-16	●	●	32	32		32	170	40											
PCLN [®] /L 3232P-19	●	●	32	32	40	32	170	40	1.6	-6	-6	LL-6	LS-5	-	LSP-4	LC-63 (LC-63-C ²³)	LW-4	-	CNMG1906... CNMM1906...

*1. コーナR(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、シート(LC-42N-20)を別途ご購入の上、ご使用ください。
*2. SXプレカをご使用の際は、シート(-Cタイプ, 別売り)の交換が必要となります。

●: 標準在庫

適合インサート

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

推奨切削条件 ● D69~D70

D



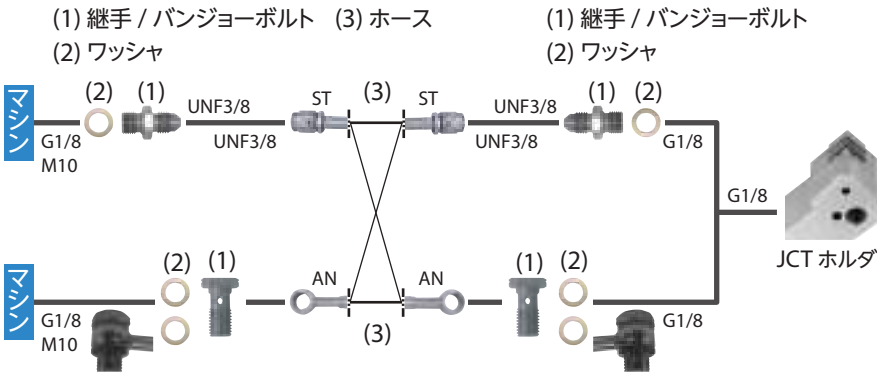
外径

クーラントホルダ 配管部品



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

＜配管接続のイメージ＞



配管部品

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

(1) 継手 / バンジョーボルト

形 状	型 番	在庫	耐圧：～30MPa	
			ねじ規格	
	J-G1/8-UNF3/8	●	G1/8	
	J-M10X1.5-UNF3/8	●	M10X1.5	
バンジョーボルト (アングルホース用)	BB-G1/8	●	G1/8	
	BB-M10X1.5	●	M10X1.5	

(2) ワッシャ

形 状	型 番	在庫	耐圧：～30MPa	
			ねじ規格	
	WS-10	●		

※バンジョーボルトを使用の場合、ワッシャは2個必要です。

(3) ホース

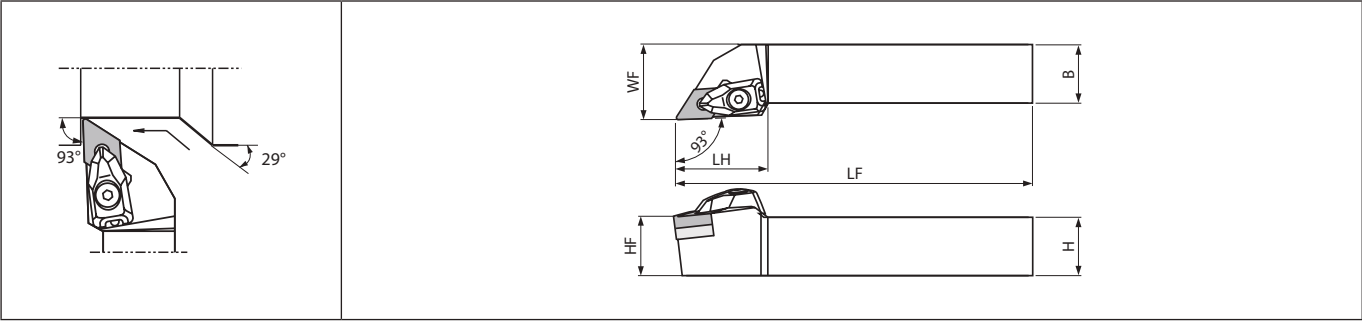
形 状	型 番	在庫	耐圧：～30MPa	
			ねじ規格	
	HS-ST-ST-200	●	UNF3/8	UNF3/8
	HS-ST-ST-250	●	UNF3/8	UNF3/8
	HS-ST-AN-200	●	UNF3/8	— (バンジョーボルト)
	HS-ST-AN-250	●	UNF3/8	— (バンジョーボルト)
	HS-AN-AN-200	●	— (バンジョーボルト)	— (バンジョーボルト)
	HS-AN-AN-250	●	— (バンジョーボルト)	— (バンジョーボルト)

注意事項

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

●：標準在庫

DDJN (外径 / 倣い加工, ダブルクランプ)



本図は右勝手(R)を示す

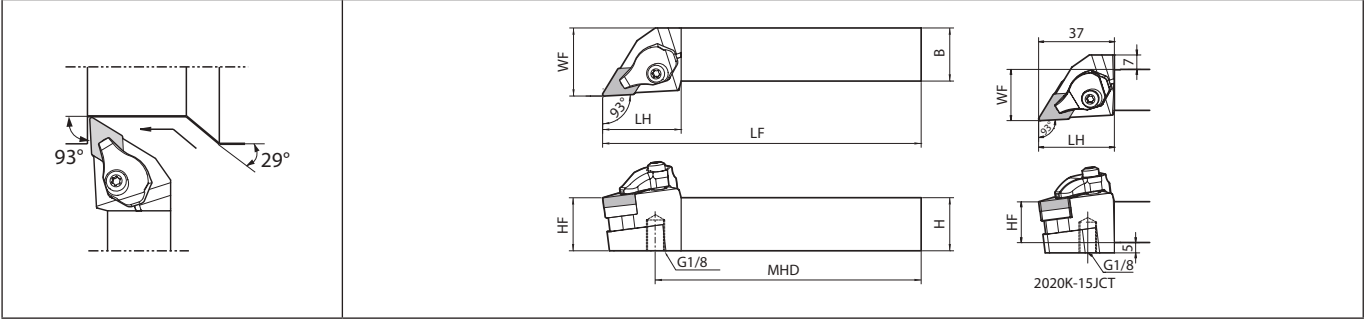
ホルダ寸法

型 番	在庫		寸 法 (mm)							基準コーナーR(RE)	横すくい角 (°)	切れ刃傾き角 (°)	部 品							適合インサート
													クランプ	スクリュー	スプリング	レンチ (クランプ用)	シート	スクリュー (シート用)	レンチ (別売り)	
	R	L	H	B	LH	HF	LF	WF												
DDJN ^① / 2020K-1504	●	●	20	20	39	20	125	25	0.8	-6	-6	CP-3D	CS-3D	SP-3D	LW-3	DD-44 (DD-43*)	SB-4085TR	FT-15	DN□A1504... DN□G1504... DN□M1504... DN□X1504...	
2525M-1504	●	●	25	25		25	150	32												
2020K-1506	●	●	20	20	39	20	125	25	0.8	-6	-6					DD-43 (DD-44*)			DN□A1506... DN□G1506... DN□M1506... DN□X1506...	
2525M-1506	●	●	25	25		25	150	32												

()内のシートはホルダに付属しておりません。インサートの厚さを変更する場合、別途ご購入ください。
コーナーR(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、シートの追加工が必要となります。
WFブレーカをご使用の際は、刃先位置もしくは加工プログラムの補正が必要となります。 ➡ R34, R35
FT-15(レンチ)は別売りです。
推奨締付トルク 3.9N・m

●: 標準在庫

DDJN-JCT (外径 / 倣い加工, クーラントホルダ)



本図は右勝手(R)を示す | 耐圧: ~ 30MPa

外径

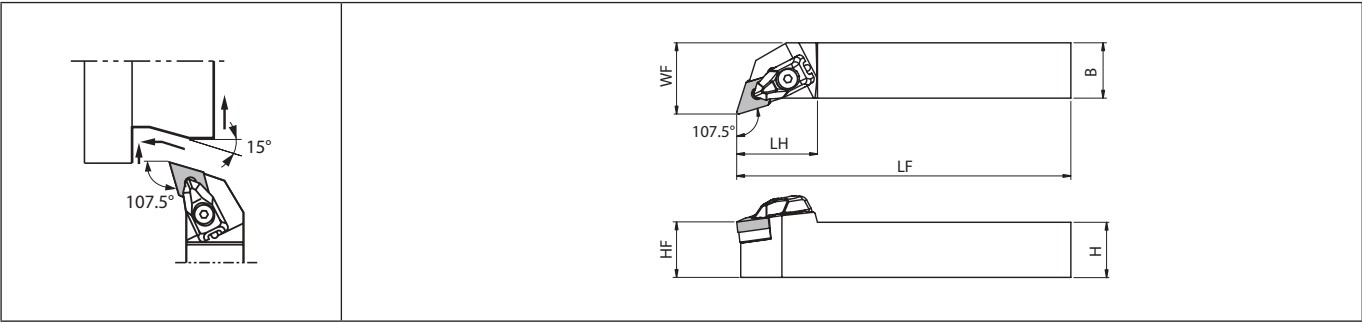
ホルダ寸法

型 番	在庫		寸 法 (mm)								基準コーナーR(RE)	クーラントホール	横すくい角 (°)	切れ刃傾き角 (°)	部 品							適合 インサート
															クランプ	接続パイプ (Oリング付き)	スクリュー	スプリング	シート	スクリュー (シート用)	レンチ	
	R	L	H	B	LH	MHD	HF	LF	WF													
DDJN ^{R/L} 2020K-15JCT	●	●	20	20	37	101	20	125	25	0.8	有	-6	-7	CP-4D- ^{R/L} -JCT	FP-12	CS-3D-TR	SP-3D	DD-44 (DD-43*)	SB-4085TR	FT-15	DN□A1504... DN□G1504... DN□M1504... DN□X1504...	
2525M-15JCT	●	●	25	25		126	25	150	32													

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

●: 標準在庫

DDHN (外径 / 端面 / 微い加工, ダブルクランプ)



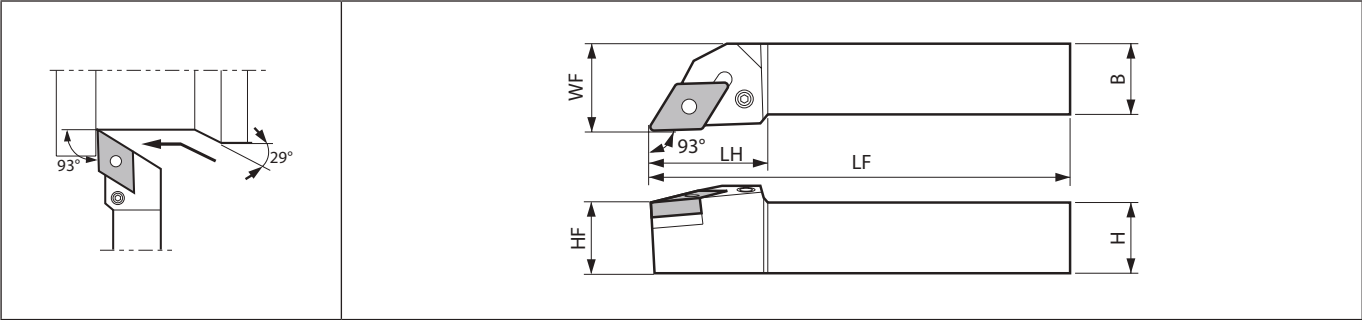
本図は右勝手(R)を示す

ホルダ寸法

型 番	在庫		寸 法 (mm)							基準コーナR(RE)	横すくい角 (°)	切れ刃傾き角 (°)	部 品							適合インサート		
													クランプ	スクリュー	スプリング	レンチ (クランプ用)	シート	スクリュー (シート用)	レンチ (別売り)			
	R	L	H	B	LH	HF	LF	WF														
DDHN [®] /L 2020K-1504 2525M-1504 2020K-1506 2525M-1506	●	●	20	20	37	20	125	25	0.8	-6	-6	CP-3D	CS-3D	SP-3D	LW-3	DD-44 (DD-43*)	SB-4085TR	FT-15	DN□A1504... DN□G1504... DN□M1504...			
	●	●	25	25		25	150	32														
	●	●	20	20	37	20	125	25												0.8	-6	-6
	●	●	25	25		25	150	32														

()内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。
コーナR(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、シートの追加工が必要となります。
FT-15(レンチ)は別売りです。
DDHNホルダには、WFプレーカは適合しません。
推奨締付トルク 3.9N・m

PDJN (外径 / 微い加工, レバーロック)



本図は右勝手(R)を示す

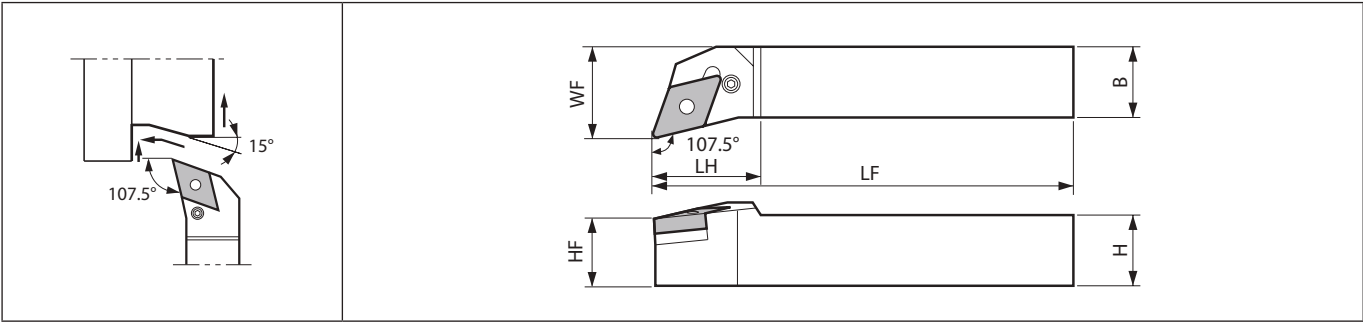
外径
ホルダ寸法

型 番	在庫		寸 法 (mm)						基準 コーナーR(RE)	横すくい角 (°)	切れ刃傾き角 (°)	部 品						適合インサート	
												レバー	ロック スクリュー	ポンチ	シムピン	シート	レンチ		レンチ
	R	L	H	B	LH	HF	LF	WF											
PDJN [®] /L 1616H-11 2020K-11 2525M-11	●	●	16	16	28	16	100	20	0.4	-6	-7	LL-1DN	LS-1N	PC-1	LSP-1	LD-32N	-	FH-2.5	DN□G1104...
	●	●	20	20		20	125	25											
	●	●	25	25		25	150	32											
PDJN [®] /L 2020H-15 2020K-15 2525M-15 3225P-15 2525M-15U 3232P-15U	●		20	20	36	20	100	25	0.8	-6	-7	LL-3N	LS-2N	PC-2	LSP-2	LD-42 (LD-42-20*)	LW-3	-	DN□A1504... DN□G1504... DN□M1504... DNMX1504...
	●					20	125												
	●	●				25	25												
	●	●	25	25	32	170													
	●	●	25	25	34	25	150	32											
	●	●	32	32	36	32	170	40											

コーナR(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、* のシートを別途ご購入の上、ご使用ください。
シート：PDJN[®]/L-15Uホルダには、LD-42 が標準装着されています。DN□□1504タイプのインサートをご使用の際は、LD-43** を別途ご購入ください。
(コーナR(RE)=1.6mm 以上の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、LD-43-20**のシートを別途ご購入の上、ご使用ください。)
WFプレーカをご使用の際は、刃先位置もしくは加工プログラムの補正が必要となります。 ➡ R34, R35

●: 標準在庫

PDHN (外径 / 端面 / 倣い加工, レバーロック)



本図は右勝手(R)を示す

ホルダ寸法

型 番	在庫		寸 法 (mm)						基準コーナR(RE)	横すくい角 (°)	切れ刃傾き角 (°)	部 品						適合インサート
												レバー	ロック スクリュー	ポンチ	シムピン	シート	レンチ	
	R	L	H	B	LH	HF	LF	WF										
PDHN ¹⁾ /L 2020K-15	●	●	20	20	35	20	125	25	0.8	-6	-6	LL-4N	LS-3	PC-2	LSP-2	LD-43 (LD-43-20*) (LD-42**) (LD-42-20**)	LW-3	DN□A1504... DN□G1504... DN□M1504...
2525M-15	●	●	25	25	34	25	150	32										

コーナR(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、* のシートを別途ご購入の上、ご使用ください。
シート：PDHNホルダには、LD-43 が標準装着されています。DN□□1506タイプのインサートをご使用の際は、LD-42** を別途ご購入ください。
(コーナR(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、LD-42-20**のシートを別途ご購入の上、ご使用ください。)
PDHNホルダには、WFブレードは適合しません。

●: 標準在庫



外径

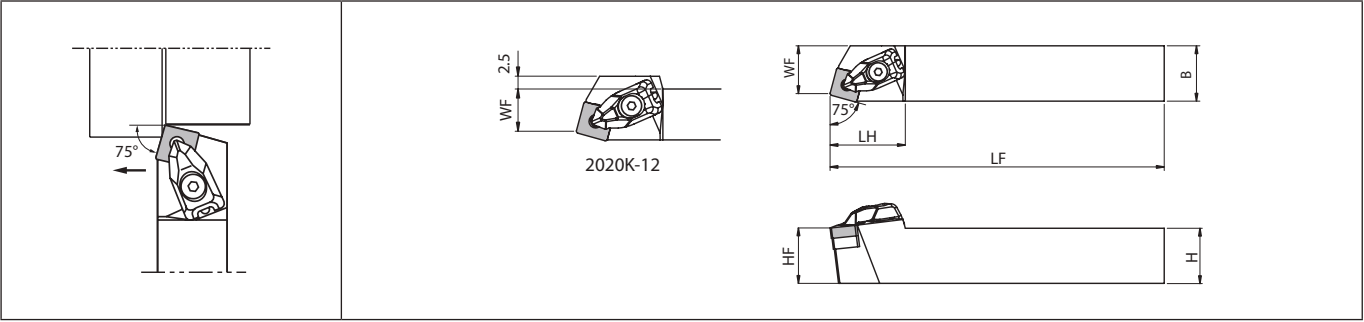
適合インサート (DDJN / DDJN-JCT / DDHN / PDJN / PDHN)

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

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

推奨切削条件 ➡ D69~D70

DSBN (外径加工, ダブルクランプ)



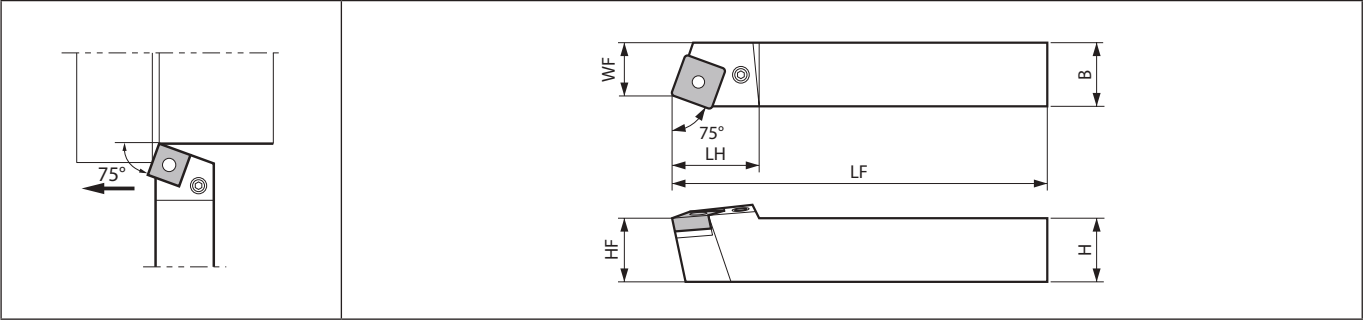
本図は右勝手(R)を示す

ホルダ寸法

型 番	在庫	寸 法 (mm)								基準コーナR(RE)	横すくい角 (°)	切れ刃傾き角 (°)	部 品							適合インサート
		R	L	H	B	LH	HF	LF	WF				クランプ	スクリュー	スプリング	レンチ (クランプ用)	シート	スクリュー (シート用)	レンチ (別売り)	
DSBN [®] /L 2020K-12	●	●	20	20		34	20	125	17	0.8	-4	-7	CP-3D	CS-3D	SP-3D	LW-3	DS-44	SB-4085TR	FT-15	SN□A1204... SN□G1204... SN□M1204...
2525M-12	●	●	25	25			25	150	22											

FT-15(レンチ)は別売りです。
コーナR(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、シートの追加加工が必要となります。
推奨締付トルク 3.9N・m

PSBN (外径加工, レバーロック)



本図は右勝手(R)を示す

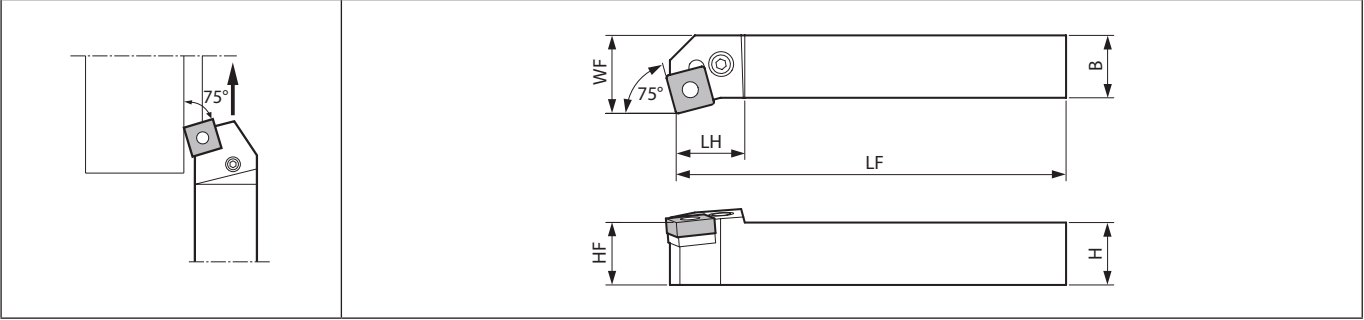
ホルダ寸法

型 番	在庫		寸 法 (mm)						基準コーナR(RE)	横すくい角 (°)	切れ刃傾き角 (°)	部 品						適合インサート
												レバー	ロック スクリュー	ポンチ	シムピン	シート	レンチ	
	R	L	H	B	LH	HF	LF	WF										
PSBN [®] /L 2020K-12	●	●	20	20	27	20	125	17	0.8	-4	-7	LL-2N	LS-2N	PC-2	LSP-2	LS-42	LW-3	SN□A1204...
2525M-12	●	●	25	25	24	25	150	22				SN□G1204...						
																		SN□M1204...

コーナR(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、シートの追加加工が必要となります。



PSKN (端面加工, レバーロック)



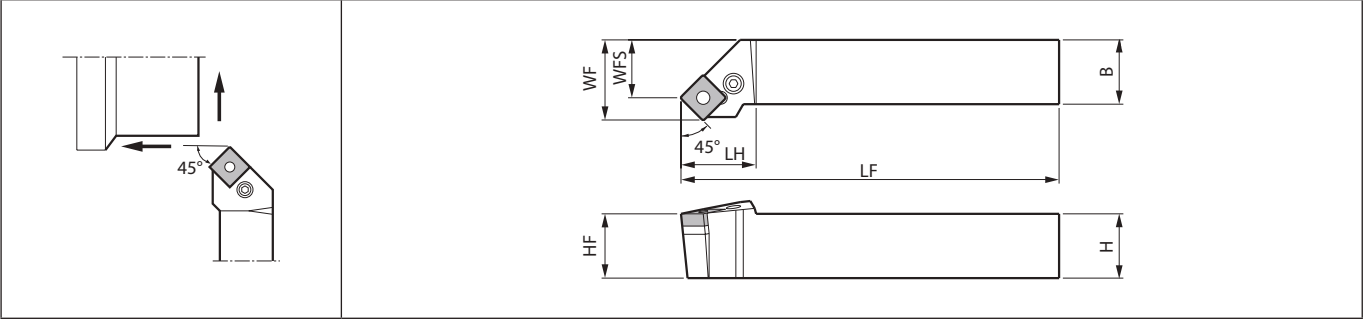
本図は右勝手(R)を示す | 右勝手(R)ホルダには左勝手(L)インサート、左勝手(L)ホルダには右勝手(R)インサートが適合します

ホルダ寸法

型 番	在庫		寸 法 (mm)							基準コーナR(RE)	横すくい角 (°)	切れ刃傾き角 (°)	部 品						適合インサート
													レバー	ロック スクリュー	ポンチ	シムピン	シート	レンチ	
	R	L	H	B	LH	HF	LF	WF											
PSKN [®] /L 2020K-12	●	●	20	20	22.5	20	125	25	0.8	-4	-7	LL-2N	LS-2N	PC-2	LSP-2	LS-42	LW-3	SN□A1204... SN□G1204... SN□M1204...	
2525M-12	●	●	25	25		25	150	32											

コーナR(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、シートの追加工が必要となります。
PSKN[®]/L : 勝手付きインサートを使用の場合、右勝手(R)ホルダには左勝手(L)インサート、左勝手(L)ホルダには右勝手(R)インサートが適合します。

PSSN (外径 / 端面 / 面取り加工, レバーロック)



本図は右勝手(R)を示す

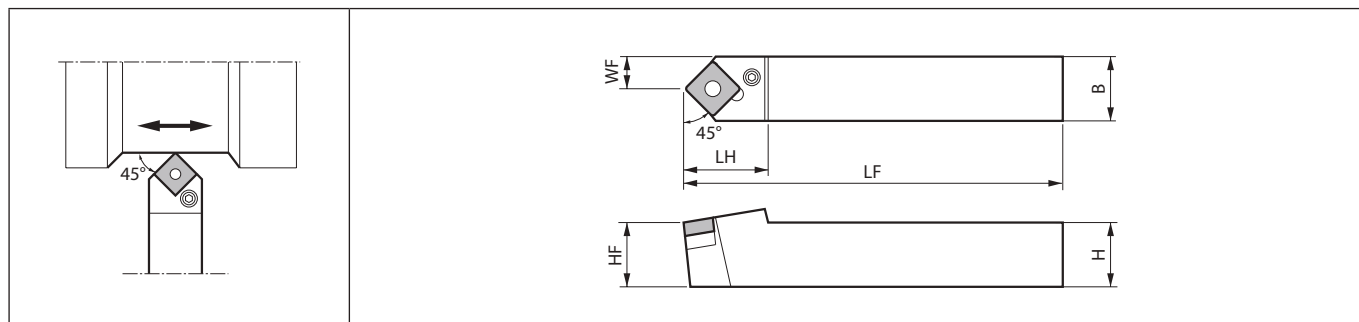
ホルダ寸法

型 番	在庫		寸 法 (mm)							基準コーナR(RE)	横すくい角 (°)	切れ刃傾き角 (°)	部 品						適合インサート	
													レバー	ロック スクリュー	ポンチ	シムピン	シート	レンチ		レンチ
	R	L	H	B	LH	HF	LF	WF	WFS											
PSSN [®] /L 1616H-09	●	●	16	16	22	16	100	20	13.6	0.8	-8	0	LL-1N	LS-1N	PC-1	LSP-1	LS-32	-	FH-2.5	SN□G0903...
PSSN [®] /L 2020K-12	●	●	20	20	29	20	125	25	16.4	0.8	-8	0	LL-2N	LS-2N	PC-2	LSP-2	LS-42	LW-3	-	SN□A1204...
2525M-12	●	●	25	25		25	150	32	23.4											
																				SN□M1204...

コーナR(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、シートの追加工が必要となります。
PSSN[®]/L : 勝手付きインサートを使用の場合、外径加工時は、右勝手(R)ホルダには右勝手(R)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。
端面加工時は、右勝手(R)ホルダには左勝手(L)インサート、左勝手(L)ホルダには右勝手(R)インサートが適合します。

● : 標準在庫

PSDN (外径 / 面取り加工, レバーロック)



ホルダ寸法

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

コーナR(RE)=1.6mm 以上の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、シートの追加加工が必要となります。

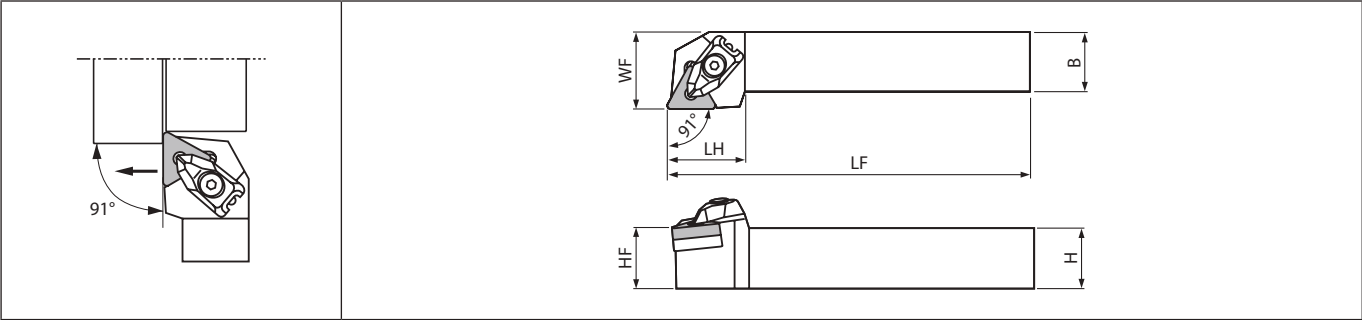
適合インサート (DSBN / PSBN / PSKN / PSSN / PSDN)

用途	仕上げ~中	仕上げ~中	中~荒	中~荒	中~荒	中~荒	中~荒	荒加工	荒加工
形状									
ブレード	PQ	HQ	PMG	PG	PS	PT	全周	PH	PH
ページ	B33	B33	B33	B33	B33	B33	B33	B33	B34
用途	荒加工	仕上げ~中	中~荒	中~荒	軟鋼 仕上げ	軟鋼 中切削	軟鋼 荒加工	ステンレス鋼 / 耐熱合金	ステンレス鋼 / 耐熱合金
形状									
ブレード	PX	B	C	25R	XP	XQ	XS	MQ	MQ
ページ	B34	B36	B36	B36	B34	B34	B34	B35	B35
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 / 高硬度材	鋳鉄 / 高硬度材
形状									
ブレード	MS	KG	KH	C	ZS	GC	ブレードなし	セラミック	セラミック
ページ	B35	B35	B35	B35	B36	B36	B36	B117	B117
用途	耐熱合金	高硬度材 / 鋳鉄							
形状									
ブレード	SG	CBN							
ページ	B35	C12							

推奨切削条件 Ⓢ D69~D70

●: 標準在庫

DTGN (外径加工, ダブルクランプ)



本図は右勝手(R)を示す

外径
ホルダ寸法

型 番	在庫		寸 法 (mm)							基準コーナR(RE)	横すくい角 (°)	切れ刃傾き角 (°)	部 品							適合インサート
													クランプ	スクリュー	スプリング	レンチ (クランプ用)	シート	スクリュー (シート用)	レンチ (別売り)	
	R	L	H	B	LH	HF	LF	WF												
DTGN ^{1/2} 2020K-16	●	●	20	20	25	20	125	25	0.8	-6	-6		CP-2D	CS-2D	SP-2D	LW-2.5	DT-32	SB-3080TR	FT-10	TN□A1604... TN□G1604... TN□M1604... TN□X1604...
2525M-16	●	●	25	25		25	150	32												

コーナR(RE)=1.6mm 以上の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、シートの追加工が必要となります。

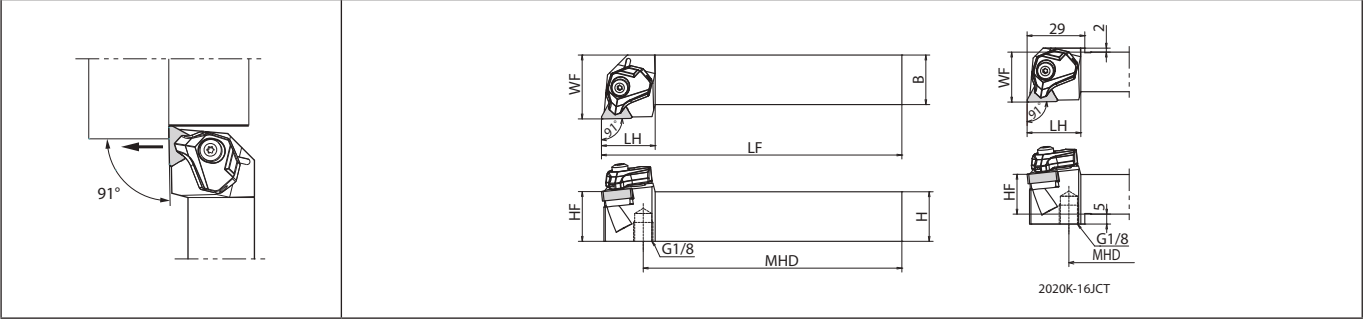
WFプレーカをご使用の際は、刃先位置もしくは加工プログラムの補正が必要となります。 ➡ R34, R35

FT-10(レンチ)は別売りです。

推奨締付トルク 1.7N・m

●: 標準在庫

DTGN-JCT (外径加工, クーラントホルダ)



本図は右勝手(R)を示す | 耐圧: ~ 30MPa

ホルダ寸法

型 番		在庫		寸 法 (mm)							基準コーナR(RE)	クーラントホール	横すくい角 (°)	切れ刃傾き角 (°)	適合インサート
		R	L	H	B	LH	MHD	HF	LF	WF					
DTGN [®] /L	2020K-16JCT	●	●	20	20	27	104	20	125	25	0.8	有	-6	-6	TN□A1604... TN□G1604...
	2525M-16JCT	●	●	25	25		129	25	150	32					TN□M1604... TNMX1604...

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

コーナR(RE)=1.6mm 以上の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、シートの追加加工が必要となります。

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

FT-10(レンチ)は別売りです。

配管部品は、D12をご参照ください。

Oリング (SS-035)のみの注文も可能です。

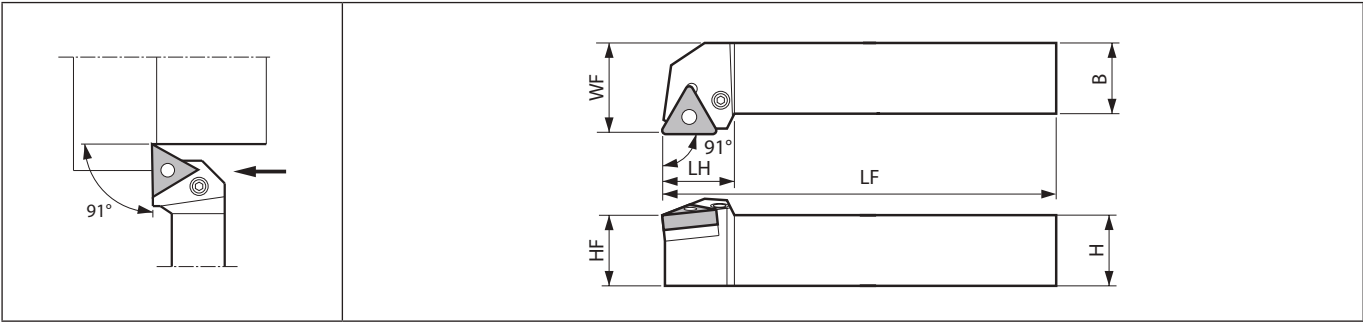
推奨締付トルク 3.9N・m

●: 標準在庫



外径

PTGN (外径加工, レバーロック)



本図は右勝手(R)を示す

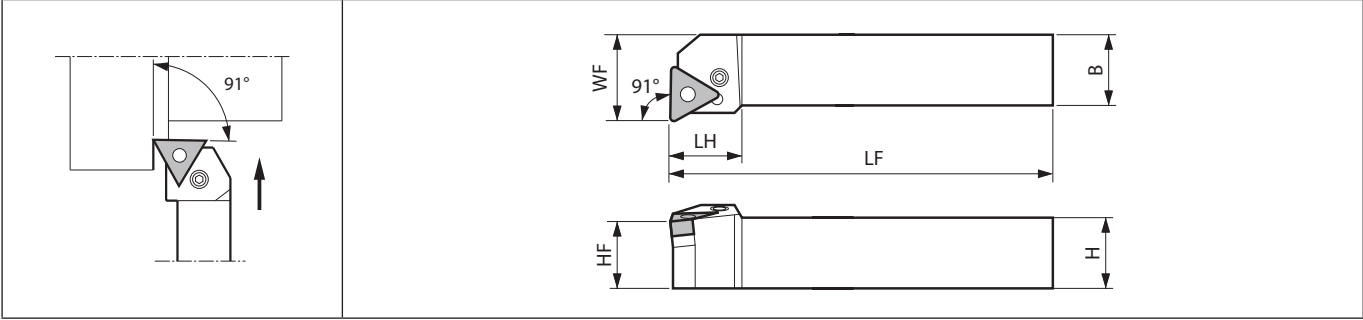
外径
ホルダ寸法

型 番	在庫		寸 法 (mm)							基準コーナR(RE)	横すくい角 (°)	切れ刃傾き角 (°)	部 品								適合 インサート							
													レバー	ロック スクリュー	ポンチ	シムピン	シムピン	シート	レンチ	レンチ								
	R	L	H	B	LH	HF	LF	WF																				
PTGN [®] /L 1212F-11 1616H-11 2020K-11 2525M-11	●	●	12	12	18	12	80	16	0.8	-6	-6	LL-03N	LS-03N			P-03			FH-2	TNGA/G1103...								
	●		16	16			16	100				20	LL-03TN			LS-03SN			P-03S	FH-2.5	TNGG1104...							
	●	●	20	20	22	20	125	25																				
	●	●	25	25			25	150				32																
PTGN [®] /L 1616H-16 2020H-16 2020K-16 2525M-16	●	●	16	16		16		20	0.8	-6	-6	LL-1N	LS-1N	PC-1	LSP-1	-	LT-32N (LT-32N-20*)		FH-2.5	TN□A1604...								
	●						100																					
	●	●	20	20	24	20	125	25																				TN□G1604...
	●	●	25	25			25	150												32								TN□M1604...
PTGN [®] /L 2525M-22	●	●	25	25	29	25	150	32	0.8	-6	-6	LL-2N	LS-2N	PC-2	LSP-2	-	LT-42N (LT-42N-20*)	LW-3	-	TN□G2204...								

コーナR(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。
WFプレーカをご使用の際は、刃先位置もしくは加工プログラムの補正が必要となります。➡ R34, R35
PTGN[®]/L 1212F-11 に適合するインサート型番はTNGA1103, TNGG1103タイプになります。

●: 標準在庫

PTFN (端面加工, レバーロック)



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

ホルダ寸法

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

コーナR(RE)=1.6mm 以上の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。

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

PTFN% 1212F-11 に適合するインサート型番はTNGA1103, TNGG1103タイプになります。

PTFN% : 勝手付きインサートを使用の場合、右勝手(R)ホルダには左勝手(L)インサート、左勝手(L)ホルダには右勝手(R)インサートが適合します。



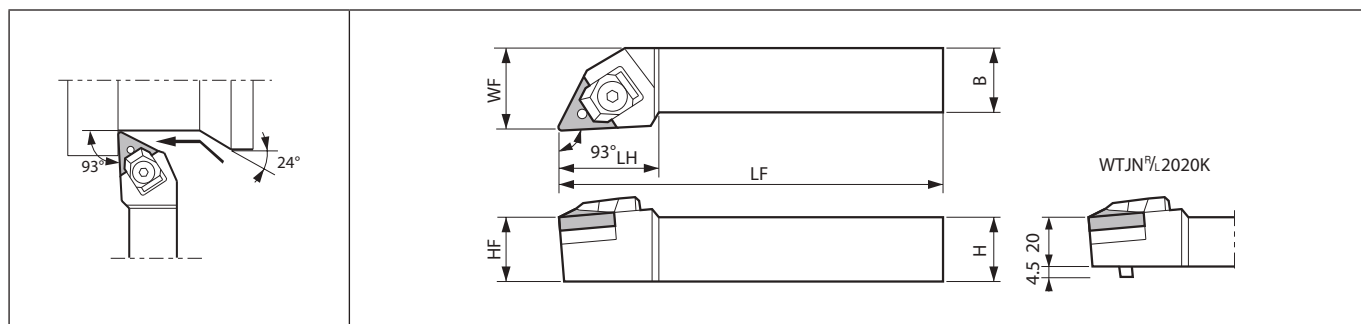
外径

適合インサート (DTGN / DTGN-JCT / PTGN / PTFN)

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

推奨切削条件 ➡ D69~D70

WTJN (外径 / 倣い加工, ウェッジロック)



本図は右勝手(R)を示す

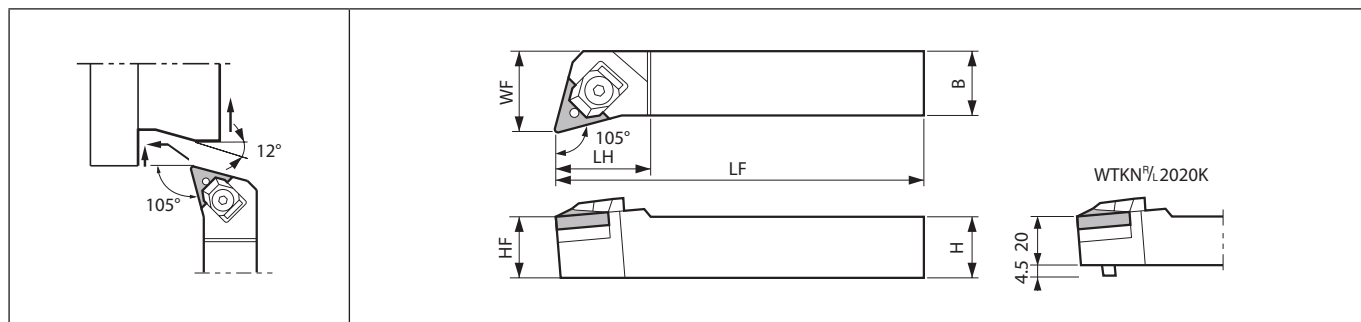
ホルダ寸法

型 番	在庫	寸 法 (mm)								基準コーナR(RE)	横すくい角 (°)	切れ刃傾き角 (°)	部 品						適合インサート
		R	L	H	B	LH	HF	LF	WF				クランプ セット	シムナット	シムピン	シート	スペーサ	レンチ	
WTJN 2020K-16N	●	●	20	20	32	20	125	25	0.8	-6	-6		WCS-1N	WN-1	WP-1S	WTN-33 (WTN-33-20*)	WSP-1	LW-3	TN A1604... TN G1604... TN M1604...
2525M-16N	●	●	25	25	32	25	150	32											

コーナR(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(WTN-33-20) を別途ご購入の上、ご使用ください。

ウェッジロック方式はインサート拘束力が強いので、セラミックインサート(窒化珪素系を除く)のご使用は推奨致しません。

WTKN (外径 / 端面 / 倣い加工, ウェッジロック)



本図は右勝手(R)を示す

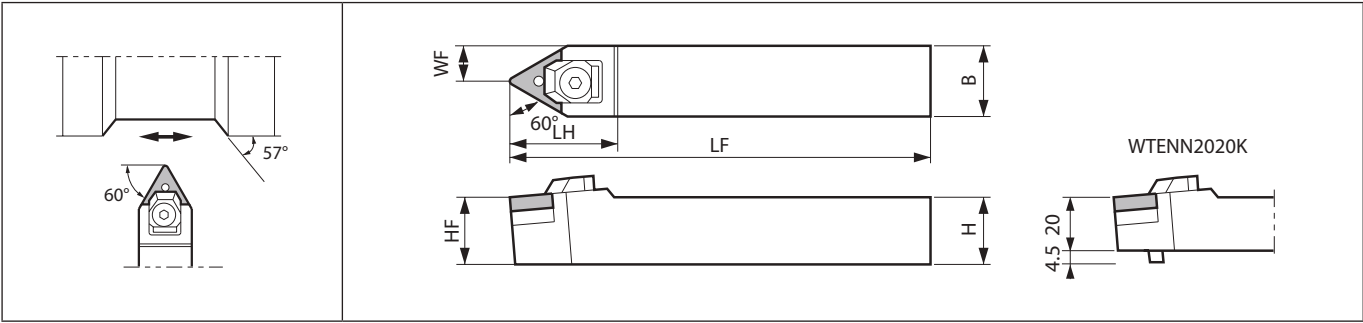
ホルダ寸法

型 番	在庫	寸 法 (mm)								基準コーナR(RE)	横すくい角 (°)	切れ刃傾き角 (°)	部 品						適合インサート
		R	L	H	B	LH	HF	LF	WF				クランプ セット	シムナット	シムピン	シート	スペーサ	レンチ	
WTKN 2020K-16N	●	●	20	20	32	20	125	25	0.8	-6	-6		WCS-1N	WN-1	WP-1S	WTN-33 (WTN-33-20*)	WSP-1	LW-3	TN A1604... TN G1604... TN M1604...
2525M-16N	●	●	25	25	32	25	150	32											

コーナR(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(WTN-33-20) を別途ご購入の上、ご使用ください。

ウェッジロック方式はインサート拘束力が強いので、セラミックインサート(窒化珪素系を除く)のご使用は推奨致しません。

WTEN (外径 / 面取り加工, ウェッジロック)



外径
ホルダ寸法

型 番	在庫	寸 法 (mm)						基準コーナR(RE)	バックレーキ角(°)	部 品						適合インサート
		N	H	B	LH	HF	LF			WF	クランプ セット	シムナット	シムピン	シート	スペーサ	
	●	20	20	32	20	125	10			0.8	-8.5					
●	25	25	25		150	12.5										

コーナR(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(WTN-33-20) を別途ご購入の上、ご使用ください。
ウェッジロック方式はインサート拘束力が強い為、セラミックインサート(窒化珪素系を除く)のご使用は推奨致しません。

●: 標準在庫

適合インサート (WTJN / WTKN / WTEN)

用途	仕上げ	仕上げ	仕上げ～中	仕上げ～中	仕上げ～中	中～荒	中～荒	中～荒
形状								
ブレーカ	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								
ブレーカ	PS	PT	GT	全周	PH	PX	%-SSF	%-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								
ブレーカ	%L-B	%L-C	%L-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								
ブレーカ	R-LD	FP-TK	TK	MQ	MS	MU	%L-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	アルミ・非鉄	アルミ・非鉄
形状								
ブレーカ	KG	KH	C	ZS	GC	ブレーカなし	%L-A3	AH
ページ	B42	B42	B43	B43	B43	B43	B43	B43
用途	アルミ・非鉄	耐熱合金	高硬度材 / 鋳鉄					
形状								
ブレーカ	ダイヤモンド	SG	CBN					
ページ	C36	B42	C13					

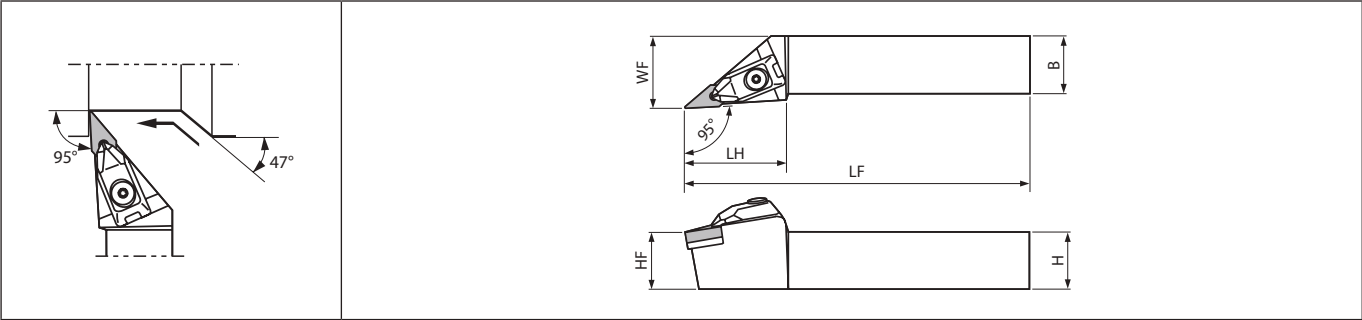
推奨切削条件 ➡ D69～D70

D



外径

DVLN (外径 / 倣い加工, ダブルクランプ)



本図は右勝手(R)を示す

外径
ホルダ寸法

型 番	在庫		寸 法 (mm)							基準 コーナーR(RE)	横すくい角 (°)	切れ刃傾き角 (°)	部 品							適合インサート
													クランプ	スクリュー	スプリング	レンチ (クランプ用)	シート	スクリュー (シート用)	レンチ (別売り)	
	R	L	H	B	LH	HF	LF	WF												
DVLN [®] /L 2020K-16	●	●	20	20	45	20	125	25	0.8	-6	-9	CP-5D	CS-5D	SP-5D	LW-3	DV-33	SB-4085TR	FT-15	VN□A1604... VN□G1604... VN□M1604...	
2525M-16	●	●	25	25		25	150	32												

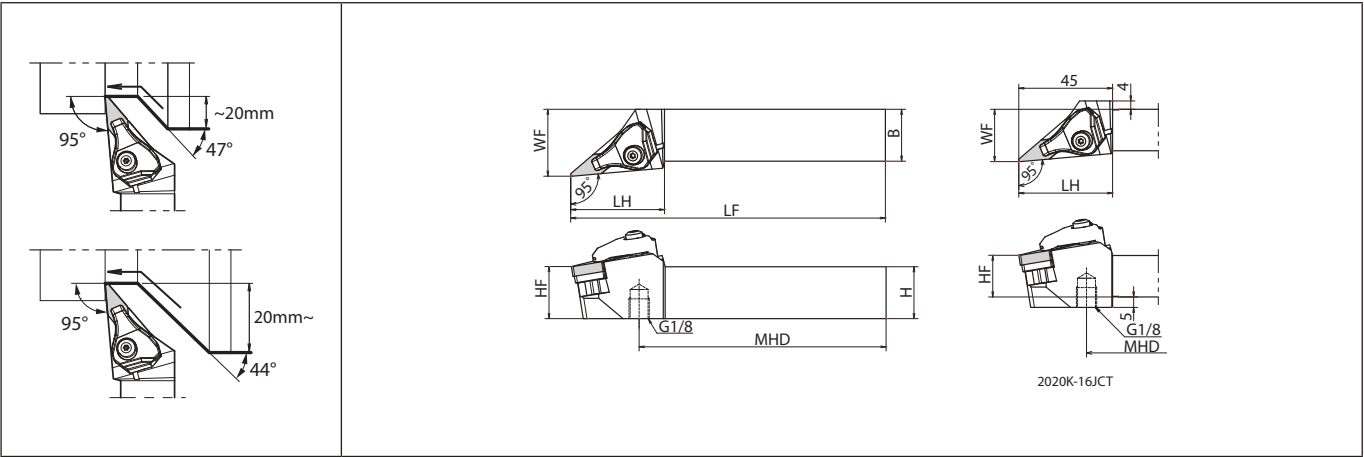
コーナーR(RE)=1.2mm 以上のインサートをご使用の際は、被削材とシートの干渉防止のため、シートの追加加工が必要となります。

FT-15(レンチ)は別売りです。

推奨締付トルク 3.0N・m

●: 標準在庫

DVLN-JCT (外径 / 微い加工, クーラントホルダ)



本図は右勝手(R)を示す | 耐圧 : ~ 30MPa

ホルダ寸法

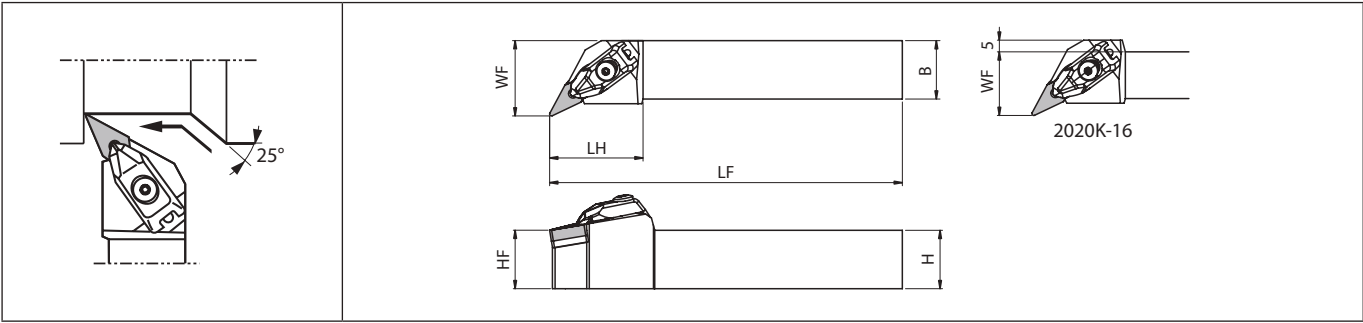
型 番	在庫		寸 法 (mm)								基準コーナR(RE)	クーラントホール	横すくい角 (°)	切れ刃傾き角 (°)	適合インサート
	R	L	H	B	LH	MHD	HF	LF	WF						
DVLNR 2020K-16JCT	●		20	20	45	92.5	20	125	25	0.8	有	-6	-9	VN□A1604... VN□G1604... VN□M1604...	
DVLNL 2020K-16JCT		●				88.5									
DVLNR 2525M-16JCT	●		25	25		117.5	25	150	32						
DVLNL 2525M-16JCT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

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

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

● : 標準在庫

DVPN (外径 / 端面 / 倣い / ぬすみ加工, ダブルクランプ)



本図は右勝手(R)を示す

外径

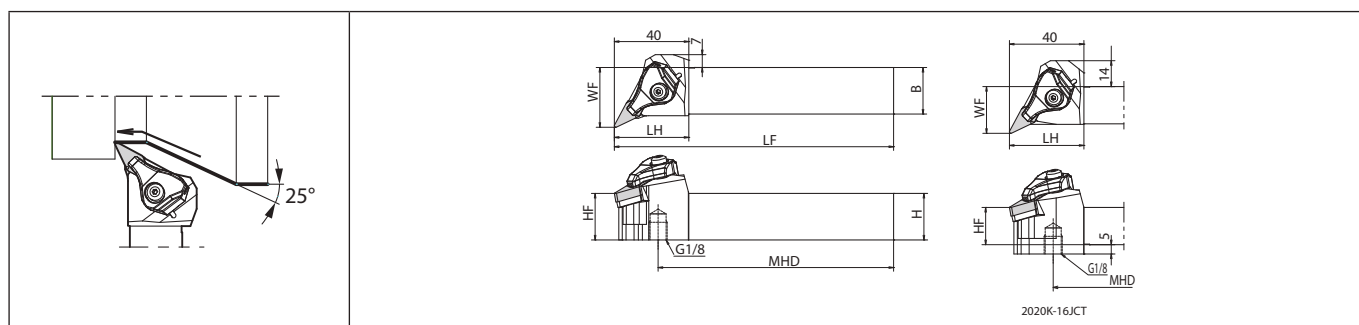
ホルダ寸法

型 番	在庫		寸 法 (mm)							基準コーナR(RE)	横すくい角 (°)	切れ刃傾き角 (°)	部 品						適合インサート
													クランプ	スクリュー	スプリング	レンチ (クランプ用)	シート	スクリュー (シート用)	
	R	L	H	B	LH	HF	LF	WF											
DVPN ^{7/8} 2020K-16	●	●	20	20	40	20	125	27	0.8	-13	-10	CP-5D	CS-5D	SP-5D	LW-3	DV-33	SB-4085TR	FT-15	VN□A1604... VN□G1604... VN□M1604...
2525M-16	●	●	25	25		25	150	32											

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

●: 標準在庫

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



本図は右勝手(R)を示す | 耐圧: ~ 30MPa

ホルダ寸法

型 番		在庫		寸 法 (mm)							基準 コーナーR(RE)	ク ラ ン ト ホ ール	横 す く い 角 (°)	切 れ 刃 傾 き 角 (°)	適合インサート
R	L	H	B	LH	MHD	HF	LF	WF							
DVPNR	2020K-16JCT	●		20	20	40	101.5	20	125	25	0.8	有	-13	-10	VN□A1604... VN□G1604... VN□M1604...
DVPNL	2020K-16JCT		●				93.5								
DVPNR	2525M-16JCT	●		25	25		126.5	25	150	32					
DVPNL	2525M-16JCT		●				118.5								

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

コーナR(RE)=1.2mm 以上の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、シートの追加工が必要となります。

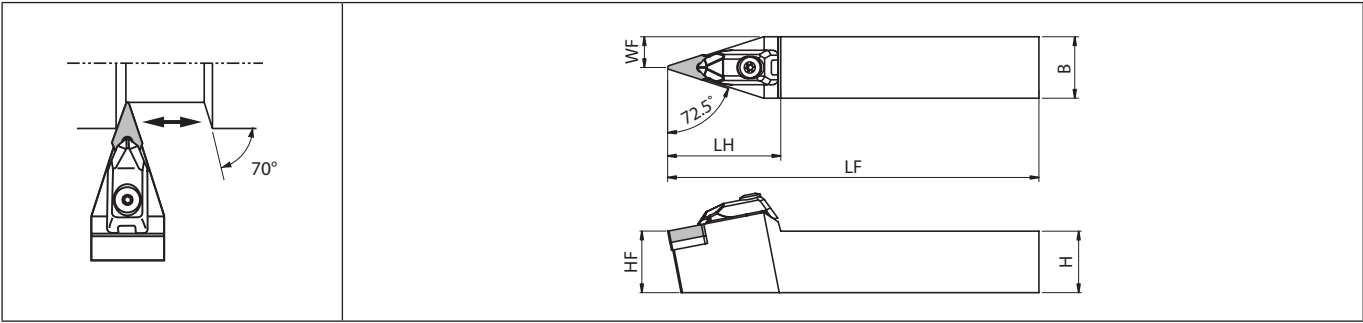
ワッシャがホルダより突出する場合があります。干渉防止のため、ワッシャの追加工が必要です。

リング (SS-035) のみの注文も可能です。

配管部品は、D12をご参照ください。

推奨締付トルク 3.9N・m

DVVN (外径 / 微い加工, ダブルクランプ)



D

外径

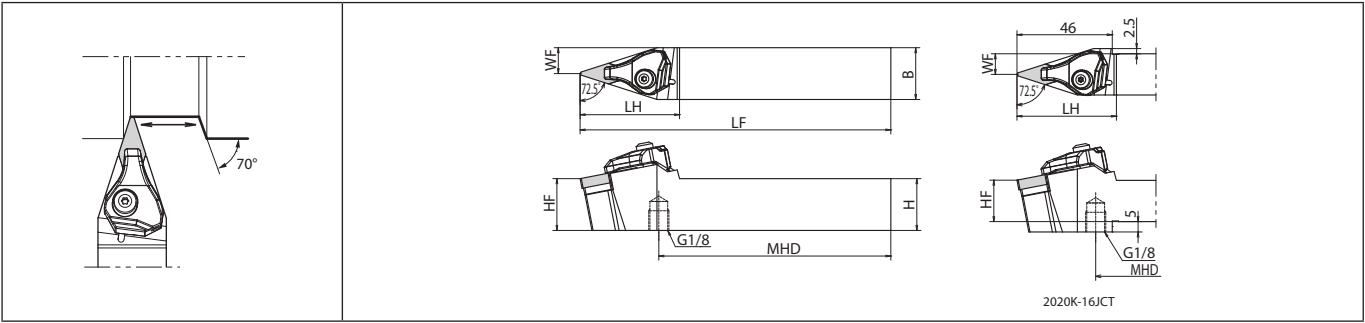
ホルダ寸法

型 番	在庫	寸 法 (mm)							基準コーナR(RE) バックレーキ角 (°)	部 品							適合インサート
		N	H	B	LH	HF	LF	WF		クランプ	スクリュー	スプリング	レンチ (クランプ用)	シート	スクリュー (シート用)	レンチ (別売り)	
																	
DVVNN 2020K-16	●	20	20	46	20	125	10	0.8	-11	CP-5D	CS-5D	SP-5D	LW-3	DV-33	SB-4085TR	FT-15	VN□A1604... VN□G1604... VN□M1604...
2525M-16	●	25	25		25	150	12.5										

コーナR(RE)=1.2mm 以上の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、シートの追加加工が必要となります。
FT-15(レンチ)は別売りです。
推奨締付トルク 3.0N・m

●: 標準在庫

DVVN-JCT (外径 / 倣い加工, クーラントホルダ)



耐圧: ~ 30MPa

ホルダ寸法

型 番	在庫	寸 法 (mm)							標準コーナR(RE)	クーラントホール	バックレキ角 (°)	適合インサート
		N	H	B	LH	MHD	HF	LF	WF			
DVVNN 2020K-16JCT	●	20	20	48	87	20	125	10	0.8	有	-11	VN□A1604... VN□G1604...
2525M-16JCT	●	25	25	112	25	150	12.5					VN□M1604...

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

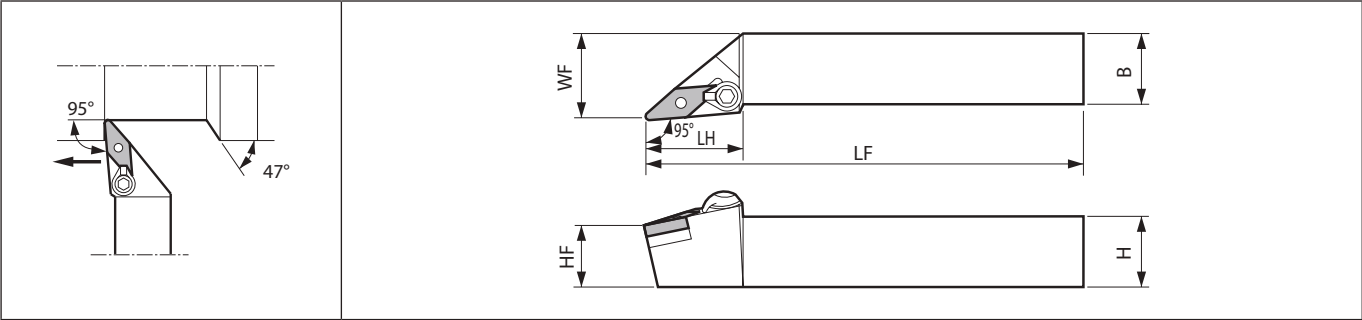
コーナR(RE)=1.2mm 以上のインサートをご使用の際は、被削材とシートの干渉防止のため、シートの追加加工が必要となります。
ワッシャがホルダより突出する場合があります。干渉防止のため、ワッシャの追加加工が必要な場合があります。
Oリング (SS-035) のみの注文も可能です。
配管部品は、**D12**をご参照ください。
推奨締付トルク 3.9N・m

●: 標準在庫



外
径

MVLN (外径 / 微加工, 二重クランプ)



本図は右勝手(R)を示す

外径
ホルダ寸法

型 番	在庫		寸 法 (mm)							基準コーナR(RE)	横すくい角 (°)	切れ刃傾き角 (°)	部 品					適合インサート
													クランプ セット	レンチ (クランプ セット用)	ロックピン	シート	レンチ (ロックピン用)	
	R	L	H	B	LH	HF	LF	WF										
MVLN ⁹ /L	2020K-16	●	●	20	20	38	20	125	25	0.8	-6	-9	CPS-5 ⁹ /L	FH-2.5	TS-3S	MVN-32	FH-2	VN□A1604... VN□G1604... VN□M1604...
	2525M-16	●	●	25	25		25	150	32									

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

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

クランプセット：(CPS-5R)は右ねじです。

インサートをクランプする時は矢印→の方向(時計回り)に回してください。

インサートを取外すときは矢印→と逆方向(反時計回り)に回してください。

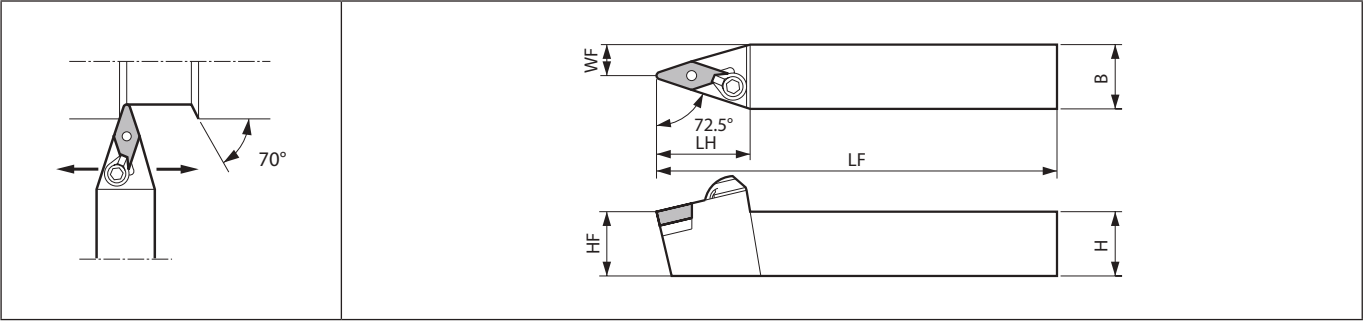
クランプセット:(CPS-5L)は左ねじです。

インサートをクランプする時は矢印→の方向(反時計回り)に回してください。

インサートを取外すときは矢印→と逆方向(時計回り)に回してください。

●: 標準在庫

MVVN (外径 / 微い加工, 二重クランプ)



ホルダ寸法

型 番		在庫	寸 法 (mm)						基準コーナR(RE)	バックレーキ角 (°)	部 品					適合インサート
											クランプ セット	レンチ (クランプ セット用)	ロックピン	シート	レンチ (ロックピン用)	
			N	H	B	LH	HF	LF			WF					
MVVNN	2020K-16	●	20	20	39	20	125	10	0.8	-11	CPS-5R	FH-2.5	TS-3S	MVN-32	FH-2	VN□A1604...
	2525M-16	●	25	25		25	150	12.5			VN□G1604...					
																VN□M1604...

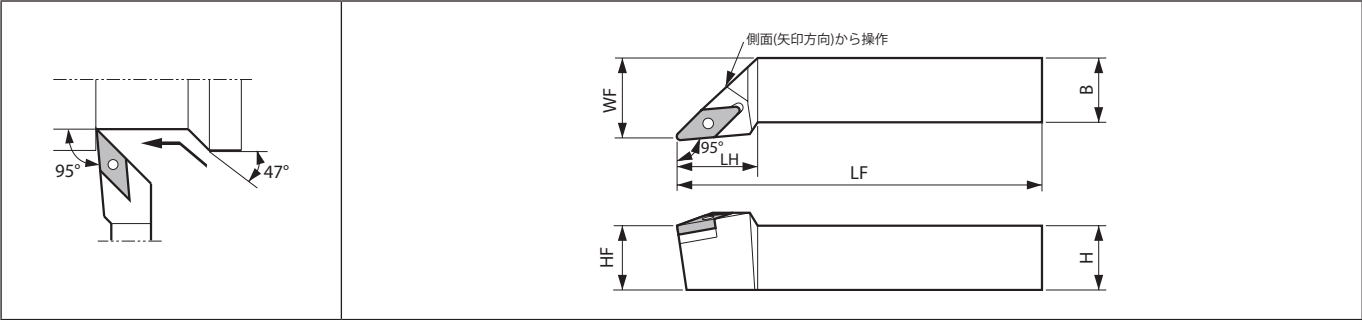
コーナR(RE)=1.2mm 以上のインサートをご使用の際は、被削材とシートの干渉防止のため、シートの追加加工が必要となります。

クランプセット：(CPS-5R)は右ねじです。

インサートをクランプする時は矢印→の方向(時計回り)に回してください。

インサートを取外すときは矢印→と逆方向(反時計回り)に回してください。

PVLN (外径 / 倣い加工, ピンロック)



本図は右勝手(R)を示す

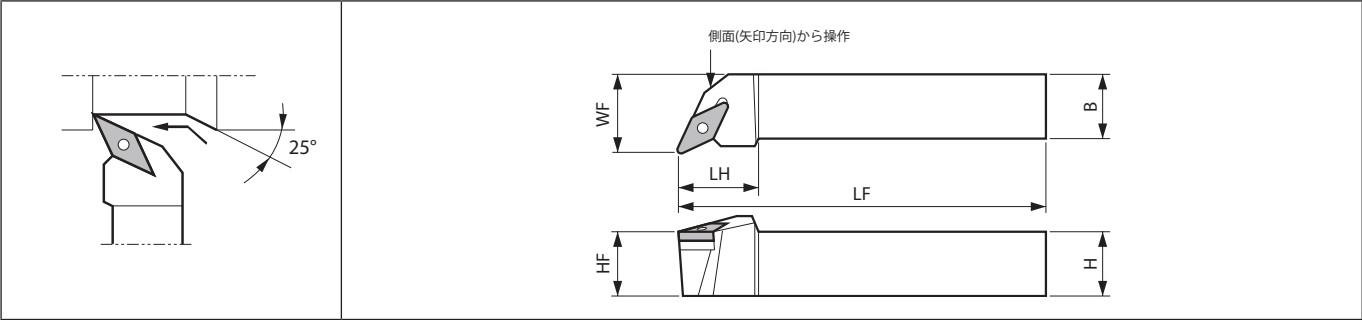
外径

ホルダ寸法

型 番	在庫		寸 法 (mm)							基準コーナR(RE)	横すくい角 (°)	切れ刃傾き角 (°)	部 品				適合インサート
													ロックピン	ロック スクリュー	シート	レンチ	
	R	L	H	B	LH	HF	LF	WF									
PVLN [®] / 2525M-16Q	●	●	25	25	37	25	150	32	0.8	-6	-9	LP-6S	LS-15	KVN-32	LW-3	VN□A1604... VN□G1604... VN□M1604...	

コーナR(RE)=1.2mm 以上の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、シートの追加加工が必要となります。

PVPN (外径 / 端面 / 倣い / めすみ加工, ピンロック)



本図は右勝手(R)を示す

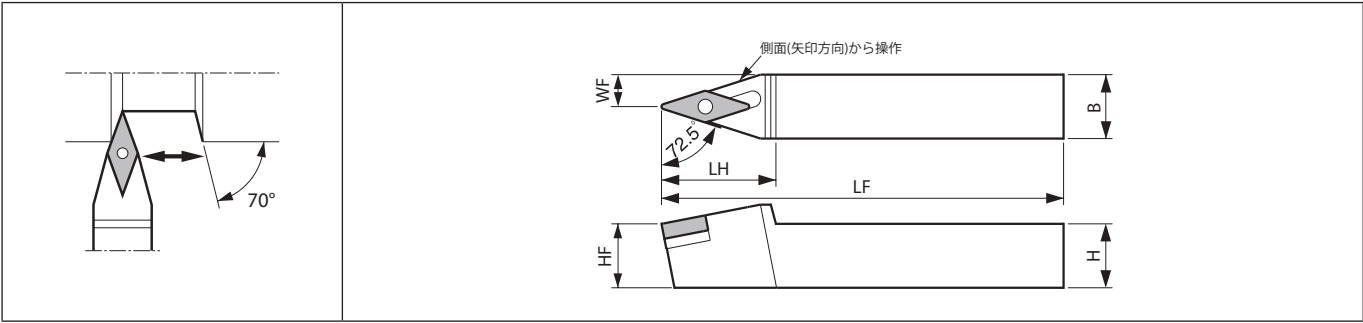
ホルダ寸法

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

コーナR(RE)=1.2mm 以上の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、シートの追加加工が必要となります。

●: 標準在庫

PVVN (外径 / 倣い加工, ピンロック)



ホルダ寸法

型 番	在庫	寸 法 (mm)						基準コーナR(RE)	バックレーキ角 (°)	部 品				適合インサート	
		N	H	B	LH	HF	LF			WF	ロックピン	ロック スクリュー	シート		レンチ
															
PVVNN 2020K-16Q	●	20	20	35	20	125	10	0.8	-11	LP-2S	LS-15	KVN-32	LW-3	VN□A1604... VN□G1604... VN□M1604...	
2525M-16Q	●	25	25	40	25	150	12.5			LP-6S					

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

適合インサート

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								
ブレーカ	PP	GP	VL-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								
ブレーカ	SK	VL-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								
ブレーカ	ブレーカなし	セラミック	ダイヤモンド	SG	CBN			
ページ	B48	B119	C37	B47	C14			

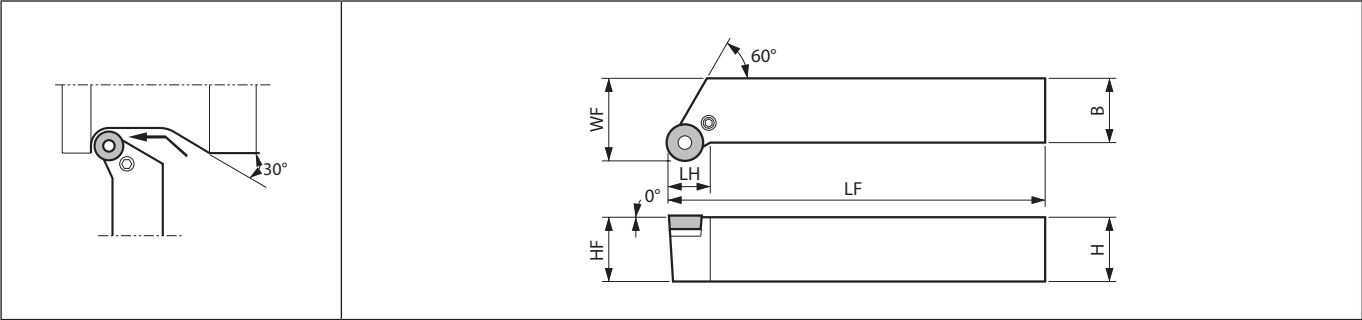
推奨切削条件 ➡ D69～D70

● : 標準在庫



外径

PRGC (外径 / 端面 / 倣い加工, レバーロック)

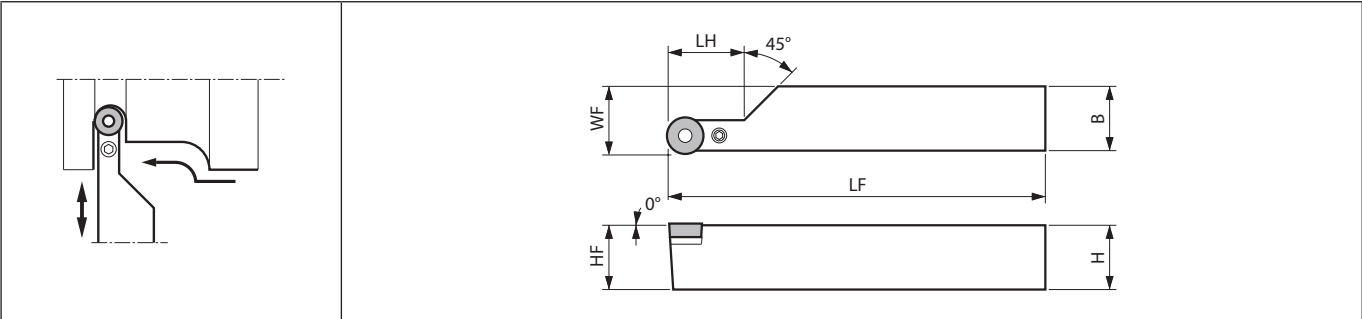


本図は右勝手(R)を示す

外径
ホルダ寸法

型 番		在庫		寸 法 (mm)							横すくい角 (°)	切れ刃傾き角 (°)	部 品						適合インサート
													レバー	ロック スクリュー	ポンチ	シムピン	シート	レンチ	
		R	L	H	B	LH	HF	LF	WF										
PRGC [®] /L 2020K-10 2525M-10	●	●	20	20	15	20	125	25	0	0	LL-05C	LS-05	PC-1	LSP-1	LR-10C	FH-2	RC□X1003M0..		
	●	●	25	25		25	150	32											
PRGC [®] /L 2020K-12 2525M-12	●	●	20	20	14	20	125	25	0	0	LL-1CN	LS-1N	PC-1	LSP-1	LR-12C	FH-2.5	RCMX1204M0		
	●	●	25	25	17	25	150	32											

PRXC (外径 / 端面 / 倣い加工, レバーロック)



本図は右勝手(R)を示す

ホルダ寸法

型 番		在庫		寸 法 (mm)							横すくい角 (°)	切れ刃傾き角 (°)	部 品						適合インサート
													レバー	ロック スクリュー	ポンチ	シムピン	シート	レンチ	
		R	L	H	B	LH	HF	LF	WF										
PRXC [®] /L	2020K-10	●	●	20	20	25	20	125	20.5	0	0	LL-05C	LS-05	PC-1	LSP-1	LR-10C	FH-2	RC□X1003M0..	
	2525M-10	●	●	25	25	30	25	150	25.5										
	2525Q-10	●	●					180											
PRXC [®] /L	2525M-12	●	●	25	25	30	25	150	25.7	0	0	LL-1CN	LS-1N	PC-1	LSP-1	LR-12C	FH-2.5	RCMX1204M0	

●: 標準在庫

適合インサート

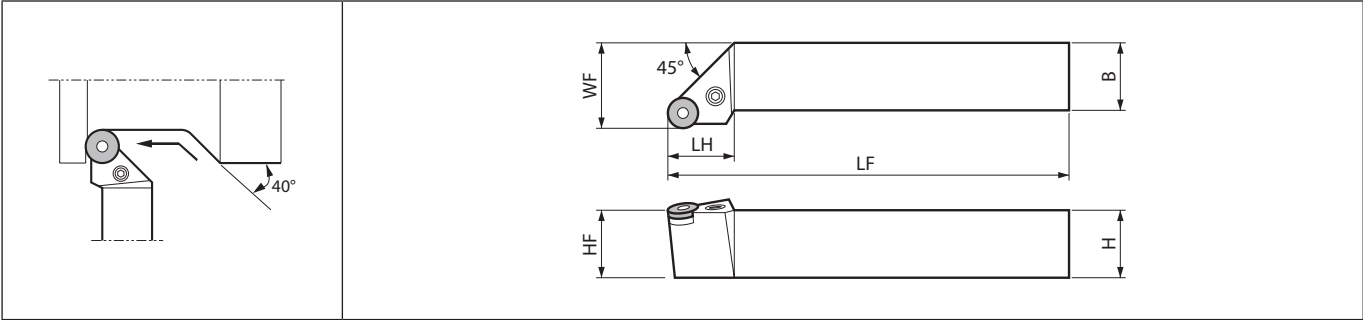
用途	中切削	アルミ・非鉄
形状		
プレーカ	全周	AQ
ページ	B81	B81

推奨切削条件 ⓘ D69~D70



外
径

PRGN (外径 / 端面 / 倣い加工, レバーロック)



本図は右勝手(R)を示す

外径
ホルダ寸法

型 番	在庫		寸 法 (mm)								部 品							適合インサート
											レバー	ロック スクリュー	ポンチ	シムピン	シート	レンチ	レンチ	
	R	L	H	B	LH	HF	LF	WF	横すくい角 (°)	切れ刃傾き角 (°)								
PRGN [®] /L 2020K-09	●	●	20	20	19	20	125	25	-6	-6	LL-1N	LS-1N	PC-1	LSP-1	LR-80	-	FH-2.5	RNMG090300
PRGN [®] /L 2525M-12	●	●	25	25	26	25	150	32	-6	-6	LL-2N	LS-2N	PC-2	LSP-2	LR-81	LW-3	-	RNMG120400

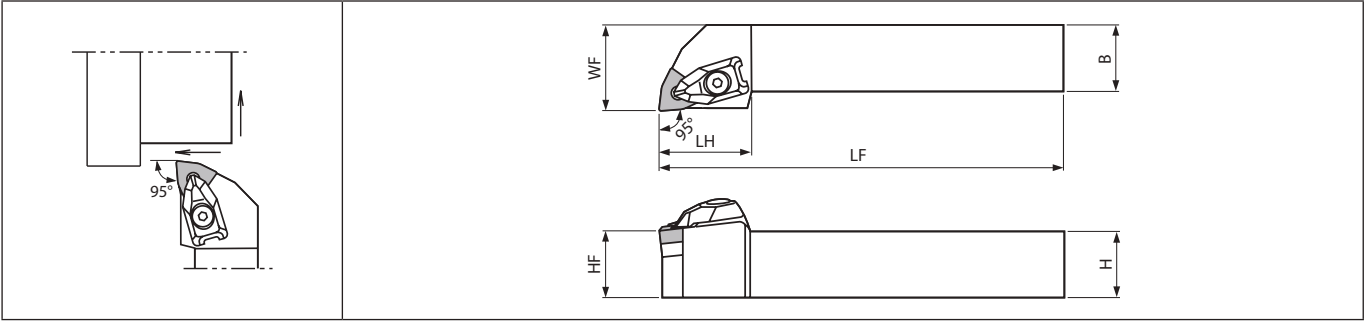
適合インサート

用途	中～荒
形状	
ブレードカ	全周
ページ	B32

推奨切削条件 ➡ D69～D70

●: 標準在庫

DWLN (外径 / 端面加工, ダブルクランプ)



本図は右勝手(R)を示す

ホルダ寸法

型 番	在庫		寸 法 (mm)							基準コーナーR(RE)	横すくい角 (°)	切れ刃傾き角 (°)	部 品						適合インサート	
													クランプ	スクリュー	スプリング	レンチ (クランプ用)	シート	スクリュー (シート用)		レンチ (別売り)
	R	L	H	B	LH	HF	LF	WF												
DWLN ¹⁾ 2020K-08	●	●	20	20	34	20	125	25	0.8	-6	-6		CP-3D	CS-3D	SP-3D	LW-3	DW-44	SB-4085TR	FT-15	WN□A0804... WN□G0804... WN□M0804...
2525M-08	●	●	25	25		25	150	32												

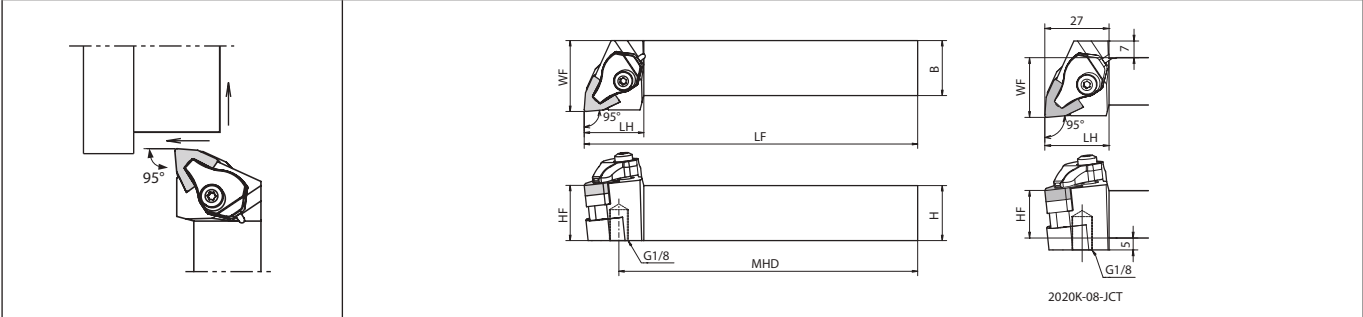
FT-15(レンチ)は別売りです。
推奨締付トルク 3.9N・m

●: 標準在庫



外
径

DWLN-JCT (外径 / 端面加工, クーラントホルダ)



本図は右勝手(R)を示す | 耐圧: ~ 30MPa

外径
ホルダ寸法

型 番	在庫		寸 法 (mm)							基準 コーナーR(RE)	クーラントホール	横すくい角 (°)	切れ刃傾き角 (°)	適合インサート
	R	L	H	B	LH	MHD	HF	LF	WF					
DWLN ^{R/L} 2020K-08JCT	●	●	20	20	27	109	20	125	25	0.8	有	-6	-6	WN□A0804... WN□G0804...
2525M-08JCT	●	●	25	25		134	25	150	32					WN□M0804...

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

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

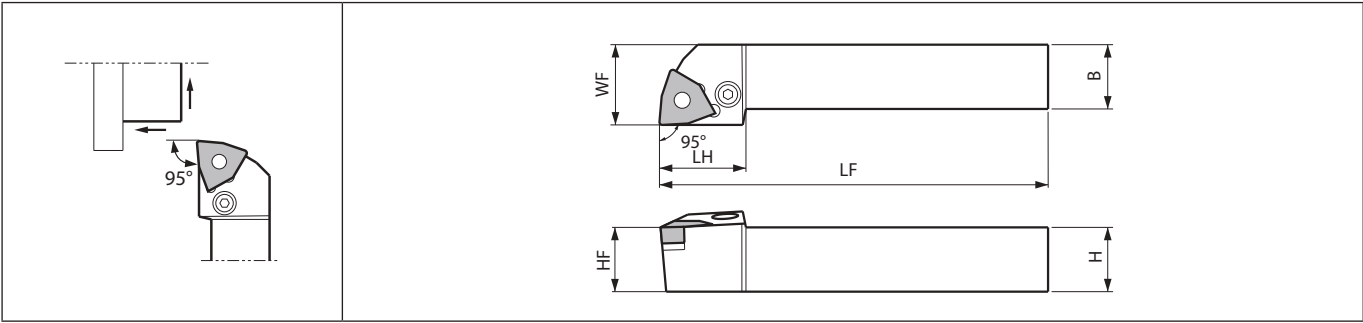
配管部品は、D12をご参照ください。

Oリング (SS-035)のみの注文も可能です。

推奨締付トルク 3.9N・m

●: 標準在庫

PWLN (外径 / 端面加工, レバーロック)



本図は右勝手(R)を示す

ホルダ寸法

型 番	在庫		寸 法 (mm)								基準コーナR(RE)	横すくい角 (°)	切れ刃傾き角 (°)	部 品							適合インサート
														レバー	ロック スクリュー	ポンチ	シムピン	シート	レンチ	レンチ	
	R	L	H	B	LH	HF	LF	WF													
PWLN ¹ / _L 1616H-06 2020K-06 2525M-06	●	●	16	16	22	16	100	20	0.8	-6	-6	LL-1N	LS-1N	PC-1	LSP-1	LW-32N	-	FH-2.5	WN□G0604...		
	●	●	20	20		20	125	25													
	●	●	25	25		25	150	32													
PWLN ¹ / _L 2020K-08 2525M-08	●	●	20	20	26	20	125	25	0.8	-6	-6	LL-2N	LS-2N	PC-2	LSP-2	LW-42N	LW-3	-	WN□A0804... WN□G0804... WN□M0804...		
	●	●	25	25		25	150	32													

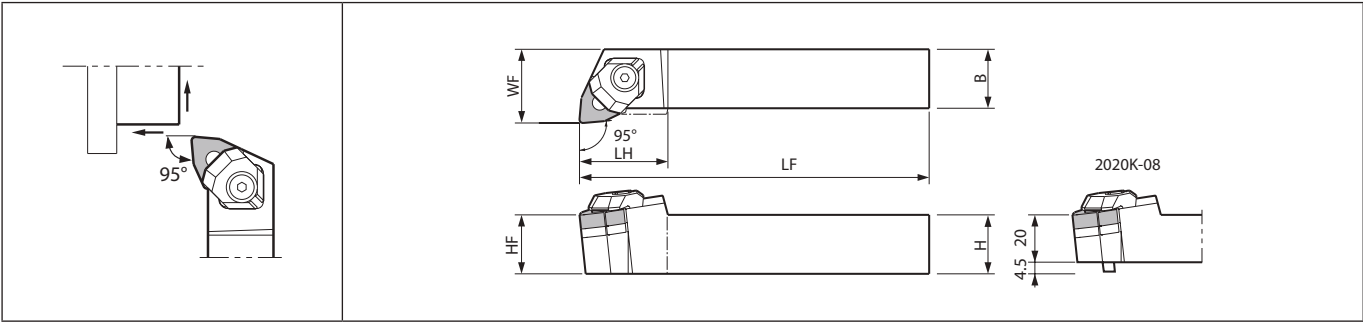
コーナR(RE)=1.6mm 以上のインサートをご使用の際は、被削材とシートの干渉防止のため、シートの追加工が必要となります。

● : 標準在庫



外径

WWLN (外径 / 端面加工, ウェッジロック)



本図は右勝手(R)を示す

外径

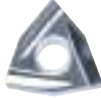
ホルダ寸法

型 番	在庫		寸 法 (mm)							基準コーナR(RE)	横すくい角 (°)	切れ刃傾き角 (°)	部 品					適合インサート
													クランプ セット	シムナット	シムピン	シート	レンチ	
	R	L	H	B	LH	HF	LF	WF										
WWLN [®] / 2020K-08 2525M-08	●	●	20	20	30	20	125	25	1.2	-6	-6	WCS-8	WN-1	WP5X15	WWN-42	LW-3	WN□A0804... WN□G0804... WN□M0804...	
	●	●	25	25		25	150	32										

ウェッジロック方式はインサート拘束力が強い為、セラミックインサート(窒化珪素系を除く)のご使用は推奨致しません。

●: 標準在庫

適合インサート (DWLN / DWLN-JCT / PWLN / WWLN)

用途	仕上げ	仕上げ	仕上げ～中	仕上げ～中	仕上げ	仕上げ	仕上げ～中	仕上げ～中
形状								
ブレーカ	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								
ブレーカ	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	仕上げ	中切削	軟鋼 仕上げ	軟鋼 中切削	軟鋼 荒加工	ステンレス鋼 / 耐熱合金
形状								
ブレーカ	全周	PH	1/2-S	R/L	XP	XQ	XS	TK
ページ	B51	B51	B53	B53	B51	B51	B51	B51
用途	ステンレス鋼 / 耐熱合金	ステンレス鋼 / 耐熱合金	ステンレス鋼 / 耐熱合金	鋳鉄	鋳鉄	鋳鉄	鋳鉄	鋳鉄
形状								
ブレーカ	MQ	MS	MU	KQ	KG	KH	C	ZS
ページ	B52	B52	B52	B52	B52	B52	B53	B53
用途	鋳鉄	鋳鉄	アルミ・非鉄	アルミ・非鉄	耐熱合金	高硬度材 / 鋳鉄		
形状								
ブレーカ	GC	ブレーカなし	AH	ダイヤモンド	SG	CBN		
ページ	B53	B53	B53	C38	B52	C15		

ウェッジロック方式はインサート拘束力が強いいため、セラミックインサート(窒化珪素系を除く)のご使用は推奨致しません。

推奨切削条件  D69～D70



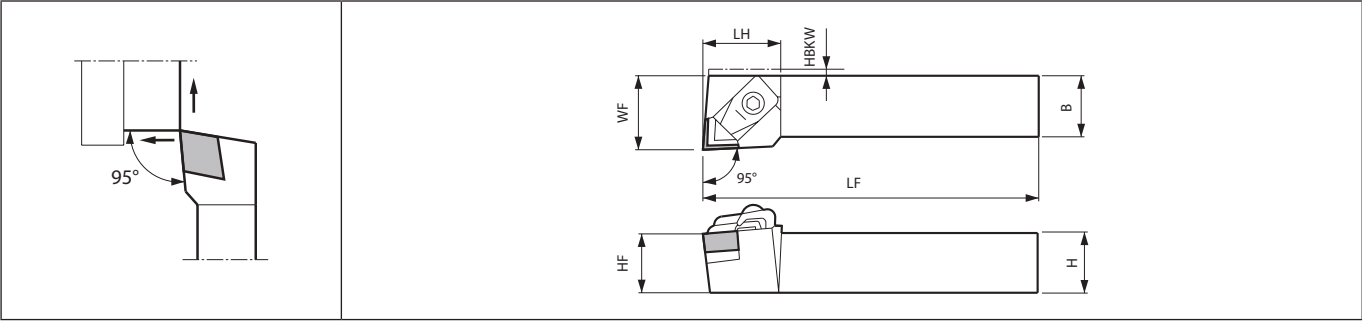
外径

セラミックインサートの選択方法

セラミックインサートを使用する場合には、下表を基準として、インサート形状・コーナ R(RE)・送り・チャンファ仕様を選択してください。
(FC250, 横切れ刃角 0° ~15° の場合)

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

CCLN (外径 / 端面加工, クランプオン)



本図は右勝手(R)を示す

ホルダ寸法

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

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

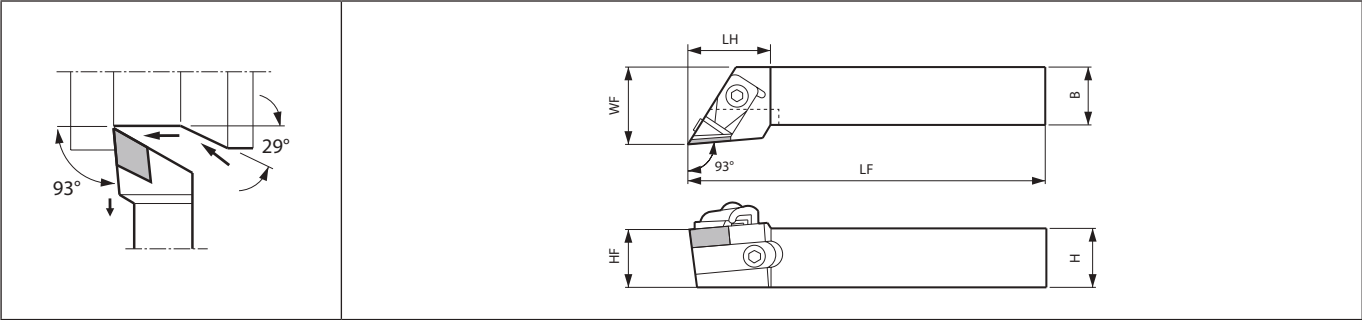
適合インサート

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

推奨切削条件 D69~D70

● : 標準在庫

CDJN (外径 / 倣い / 引き加工, クランプオン)



本図は右勝手(R)を示す

外
径

ホルダ寸法

型 番		在庫		寸 法 (mm)							基準コーナーR(RE)	横すくい角 (°)	切れ刃傾き角 (°)	部 品					適合インサート
														チップ ブレーカ	クランプ セット	シート	シート 止めねじ	レンチ	
		R	L	H	B	LH	HF	LF	WF										
CDJN [®] /L	2525M-15	●	●	25	25	32	25	150	32	0.8	-5	-8	CB-14/15	CE-010	556C [®] /L	HH5X16	LW-4	DNGN1507...	
	3225P-15	●	●	32			32	170											

チップブレーカ : 右勝手(R)ホルダには CB-14、左勝手(L)ホルダには CB-15が適合します。
シート : 右勝手(R)ホルダには 556CR、左勝手(L)ホルダには 556CLが適合します。

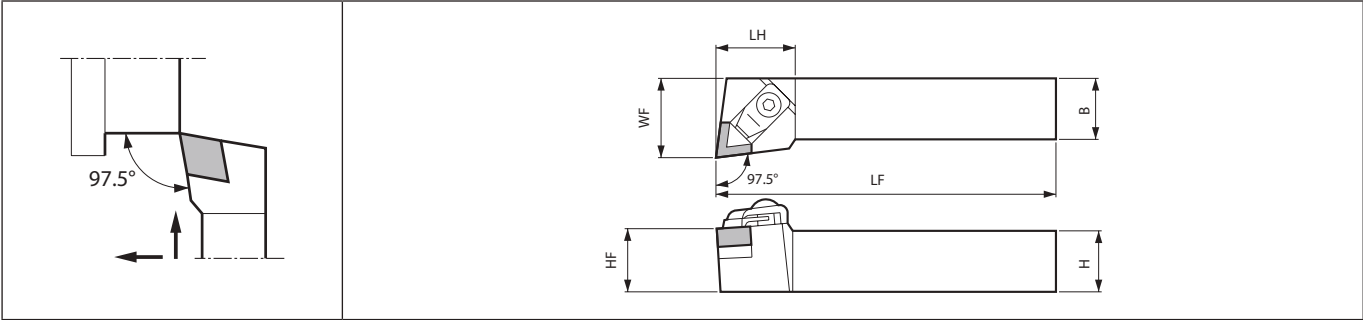
適合インサート

用途	鋳鉄 / 高硬度材
形状	
タイプ	セラミック
ページ	B114

推奨切削条件  D69~D70

● : 標準在庫

CELN (外径 / 端面加工, クランプオン)



本図は右勝手(R)を示す

ホルダ寸法

型 番		在庫		寸 法 (mm)							基準コーナーR(RE)	横すくい角 (°)	切れ刃傾き角 (°)	部 品					適合インサート
														チップ プレーカ	クランプ セット	シート 止めねじ	シート	レンチ	
		R	L	H	B	LH	HF	LF	WF										
CELN [®] /	2525M-13	●	●	25	25	32	25	150	32	0.8	-6	-6	CB-16	CE-010	M3X8	SP-342	LW-4	ENG1307...	

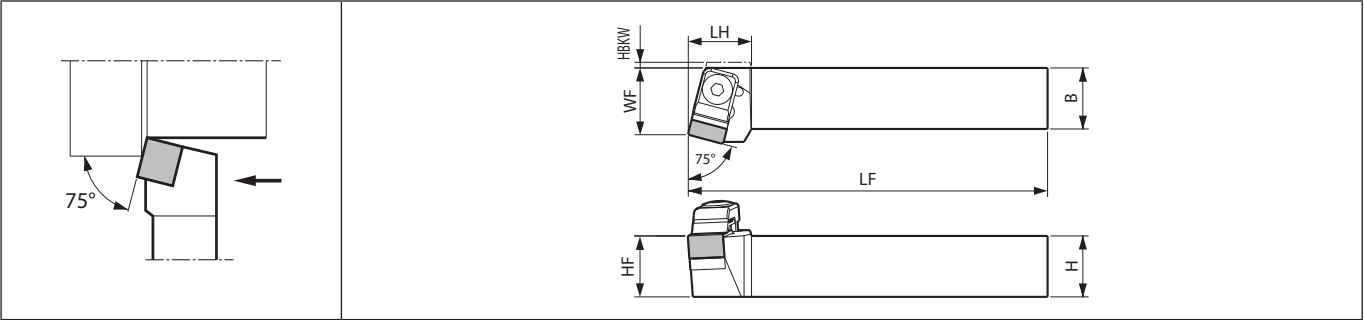
適合インサート

用途	鋳鉄 / 高硬度材
形状	
タイプ	セラミック
ページ	B115

推奨切削条件 ➡ D69~D70

● : 標準在庫

CSRN (外径加工, クランプオン)



本図は右勝手(R)を示す

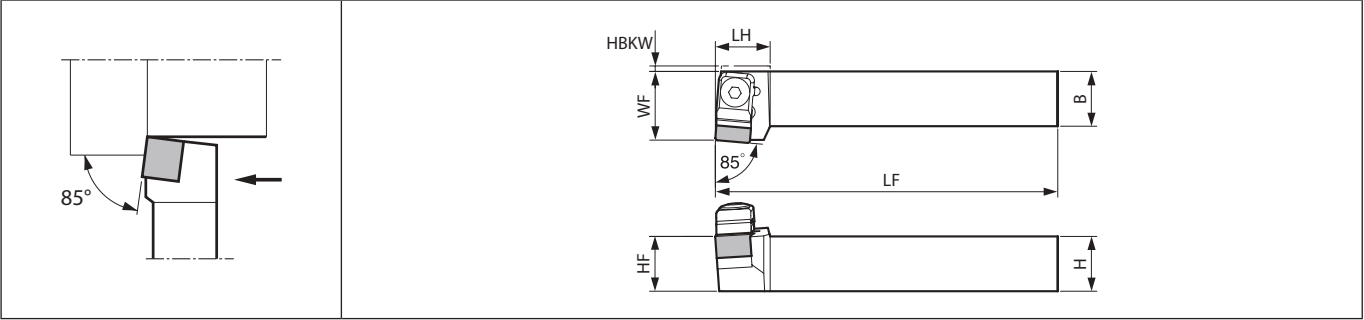
外
径

ホルダ寸法

型 番		在庫		寸 法 (mm)							基準コーナR(RE)	横すくい角 (°)	切れ刃傾き角 (°)	部 品						適合インサート
														チップ ブレード	クランプ セット	クランプ セット	シート 止めねじ	シート	レンチ	
		R	L	H	B	LH	HF	HBKW	LF	WF										
CSRN [®] /L	2020K-12	●	●	20	20	22	20	2	125	22	0.8	-6	-4	CB-11	CE-020	-	M3X8 (M3X12*)	SP-141 (SP-143*)	LW-4	SN□N1207... (SN□N1204...*)
	2525M-12	●	●	25	32		25	-	150	27										
	3225P-12	●	●	32		32	-	170	27											
CSRN [®] /L	3225P-15	●	●	32	25	30	32	-	170	32.4	1.2	-6	-4	CB-51	-	CE-220	M4X10	SP-162	LW-4	SNGN1507...
	4040R-15	●	●	40	40	40	-	200	43											

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

CS-N (外径加工, クランプオン)



本図は右勝手(R)を示す

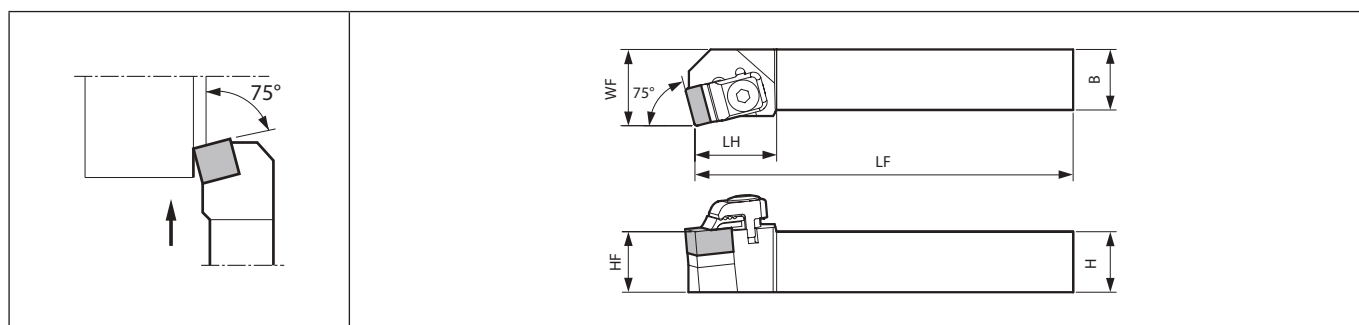
ホルダ寸法

型 番	在庫		寸 法 (mm)								基準コーナR(RE)	横すくい角 (°)	切れ刃傾き角 (°)	部 品					適合インサート
														チップ ブレード	クランプ セット	シート 止めねじ	シート	レンチ	
	R	L	H	B	LH	HF	LF	WF											
CS-N [®] /L 2525M-12	●	●	25	25	20	25	150	32	0.8	-6	-4	CB-11	CE-020	M3X8 (M3X12*)	SP-141 (SP-143*)	LW-4			SN□N1207... (SN□N1204...*)

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

● : 標準在庫

CSKN (端面加工, クランプオン)



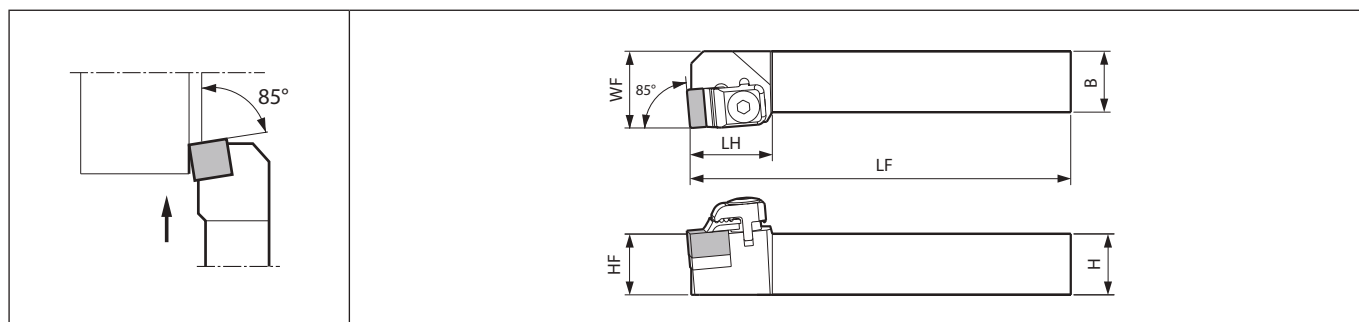
本図は右勝手(R)を示す

ホルダ寸法

型 番	在庫		寸 法 (mm)							基準コーナーR(RE)	横すくい角 (°)	切れ刃傾き角 (°)	部 品						適合インサート
													チップ プレーカ	クランプ セット	クランプ セット	シート 止めねじ	シート	レンチ	
	R	L	H	B	LH	HF	LF	WF											
CSKN [®] /L 2020K-12 2525M-12	●		20	20	27	20	125	25	0.8	-6	-4	CB-11	CE-020	-	M3X8 (M3X12*)	SP-141 (SP-143*)	LW-4	SN□N1207... (SN□N1204...*)	
	●	●	25	25		25	150	32											
CSKNR 3225P-15	●		32	25	37	32	170	32	1.2	-6	-4	CB-51	-	CE-220	M4X10	SP-162	LW-4	SNGN1507...	

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

CSYN (端面加工, クランプオン)



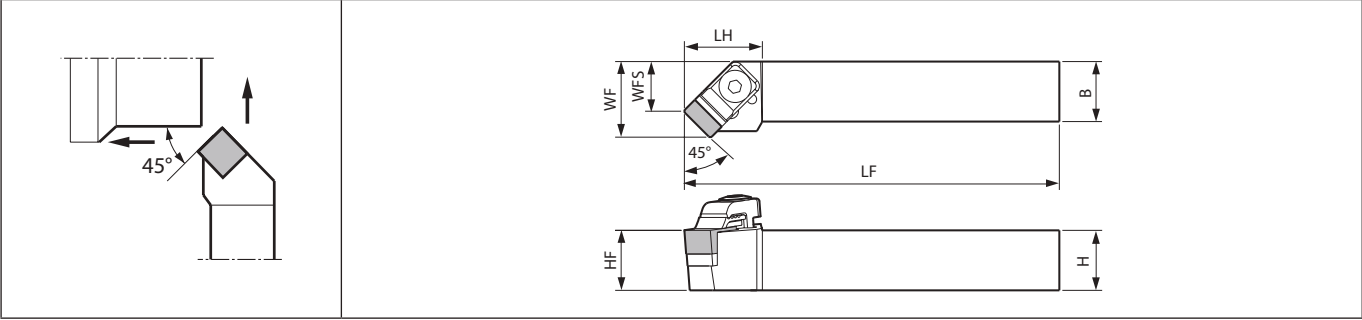
本図は右勝手(R)を示す

ホルダ寸法

型 番	在庫		寸 法 (mm)							基準コーナーR(RE)	横すくい角 (°)	切れ刃傾き角 (°)	部 品					適合インサート
													チップ プレーカ	クランプ セット	シート 止めねじ	シート	レンチ	
	R	L	H	B	LH	HF	LF	WF										
CSYN [®] /L 2525M-12	●	●	25	25	27	25	150	32	0.8	-6	-4	CB-11	CE-020	M3X8 (M3X12*)	SP-141 (SP-143*)	LW-4	SN□N1207... (SN□N1204...*)	

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

CSSN (外径 / 端面 / 面取り加工, クランプオン)



本図は右勝手(R)を示す

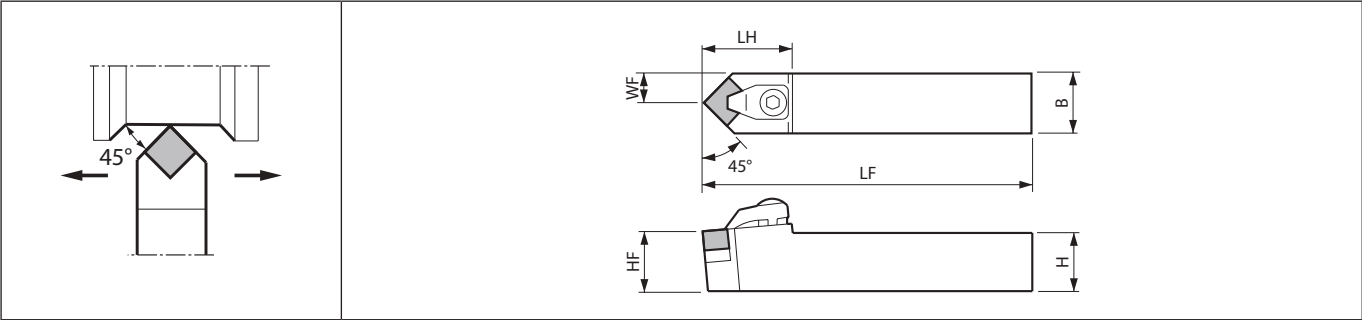
外
径

ホルダ寸法

型 番		在庫		寸 法 (mm)								基準コーナR(RE)	横すくい角 (°)	切れ刃傾き角 (°)	部 品					適合インサート
															チップ ブレード	クランプ セット	シート 止めねじ	シート	レンチ	
		R	L	H	B	LH	HF	LF	WF	WFS										
CSSN ¹ /L	2020K-12	●		20	20	26	20	125	25	16	0.8	-6	0	CB-11	CE-020	M3X8 (M3X12*)	SP-141 (SP-143*)	LW-4	SN□N1207... (SN□N1204...*)	
	2525M-12	●	●	25	25		25	150	32	23										

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

CSDN (外径 / 面取り加工, クランプオン)



ホルダ寸法

型 番		在庫	寸 法 (mm)						基準コーナR(RE)	バックレーキ角 (°)	部 品				適合インサート	
			N	H	B	LH	HF	LF			WF					
CSDNN	2020K-12	●	20	20	32	20	125	10	0.8	-8.5	CE-040	M3X8 (M3X12*)	SP-141 (SP-143*)	LW-4	SN□N1207... (SN□N1204...*)	
	2525M-12	●	25	25		25	150	12.5								
	3225P-12	●	32			32	170									

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

● : 標準在庫

適合インサート

用 途	鋳鉄 / 高硬度材	鋳鉄	高硬度材 / 鋳鉄
材 種	セラミック	コーティング	CBN
形 状			
ホルダ型番			
CSR ^N /L ...-12	SNGN1207.. (SNGN1204.) SNMN1207..	(SNMN1204.)	(SNMN1204.)
CSR ^N /L ...-15	SNGN1507..	-	-
CS-N ^N /L ...-12	SNGN1207.. (SNGN1204.) SNMN1207..	(SNMN1204.)	(SNMN1204.)
CSKN ^N /L ...-12	SNGN1207.. (SNGN1204.) SNMN1207..	(SNMN1204.)	(SNMN1204.)
CSKN ^N /L ...-15	SNGN1507..	-	-
CSYN ^N /L ...-12	SNGN1207.. (SNGN1204.) SNMN1207..	(SNMN1204.)	(SNMN1204.)
CSSN ^N /L ...-12	SNGN1207.. (SNGN1204.) SNMN1207..	(SNMN1204.)	(SNMN1204.)
CSDNN ...-12	SNGN1207.. (SNGN1204.) SNMN1207..	(SNMN1204.)	(SNMN1204.)
参照ページ	B117	B37	C18

推奨切削条件 ➡ D69~D70

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

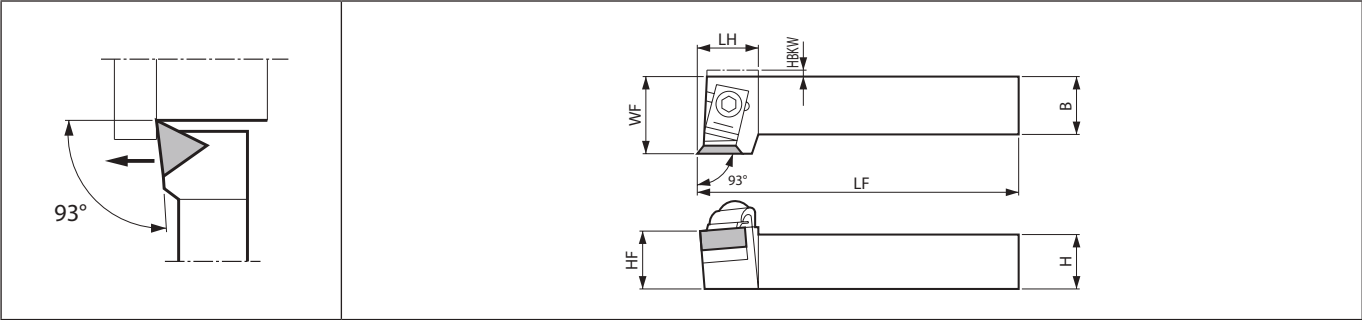
用 途	高硬度材 / 鋳鉄	部品		
材 種	CBN	クランプセット	シート	シート止めねじ
形 状				
ホルダ型番				
CSR ^N /L ...-12	(SNMN1204.)	CE-030A	SP-143	M3X12
CSR ^N /L ...-15	-	-	-	-
CS-N ^N /L ...-12	(SNMN1204.)	CE-030A	SP-143	M3X12
CSKN ^N /L ...-12	(SNMN1204.)	CE-030A	SP-143	M3X12
CSKN ^N /L ...-15	-	-	-	-
CSYN ^N /L ...-12	(SNMN1204.)	CE-030A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

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



外径

CTJN (外径加工, クランプオン)



本図は右勝手(R)を示す

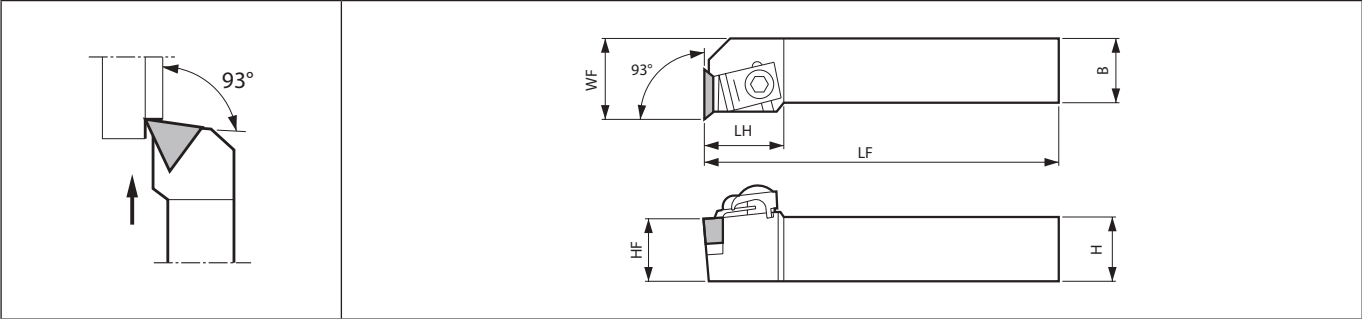
外
径

ホルダ寸法

型 番	在庫		寸 法 (mm)							基準コーナR(RE)	横すくい角 (°)	切れ刃傾き角 (°)	部 品					適合インサート
													チップ ブレーカ	クランプ セット	シート 止めねじ	シート	レンチ	
	R	L	H	B	LH	HF	HBKW	LF	WF									
CTJN ^{7/L} 2020K-16 2525M-16	●	●	20	20	21	20	2	125	25	0.8	-6	-4						TNGN1607... (TN□N1604...*)
	●	●	25	25		25	-	150	32									

チップブレーカ：右勝手(R)ホルダには CB-12、左勝手(L)ホルダには CB-13が適合します。
シート及びシート止めねじ：TN□N1604 タイプのインサートをご使用の際は、シート (SP-223) とシート止めねじ (M3X12) を別途ご購入ください。

CTUN (端面加工, クランプオン)



本図は右勝手(R)を示す

ホルダ寸法

型 番	在庫		寸 法 (mm)							基準コーナR(RE)	横すくい角 (°)	切れ刃傾き角 (°)	部 品					適合インサート
													チップ ブレーカ	クランプ セット	シート 止めねじ	シート	レンチ	
	R	L	H	B	LH	HF	LF	WF										
CTUN ^{7/L} 2020K-16 2525M-16	●	●	20	20	27	20	125	25	0.8	-6	-4	CB-13/12	CE-020	M3X8 (M3X12*)	SP-221 (SP-223*)	LW-4	TNGN1607... (TNGN1604...*)	
	●	●	25	25		25	150	32										

チップブレーカ：右勝手(R)ホルダには CB-13、左勝手(L)ホルダには CB-12が適合します。
シート及びシート止めねじ：TN□N1604 タイプのインサートをご使用の際は、シート (SP-223) とシート止めねじ (M3X12) を別途ご購入ください。

●：標準在庫

適合インサート (CTJN / CTUN)

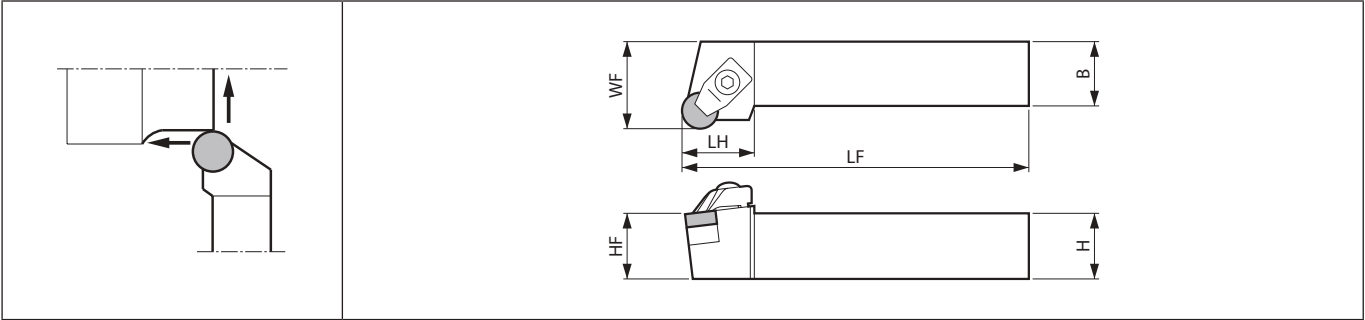
用途	鋳鉄 / 高硬度材	高硬度材 / 鋳鉄
形状		
タイプ	セラミック	CBN
ページ	B118	C19

推奨切削条件  D69~D70



外
径

CRSN (外径 / 端面加工, クランプオン)



本図は右勝手(R)を示す

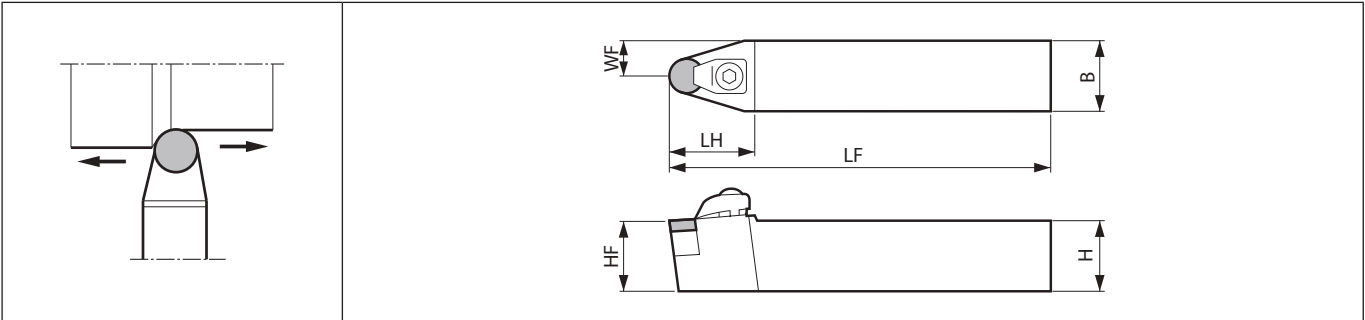
外
径

ホルダ寸法

型 番	在庫		寸 法 (mm)						横すくい角 (°)	切れ刃傾き角 (°)	部 品				適合インサート
											クランプ セット	シート 止めねじ	シート	レンチ	
	R	L	H	B	LH	HF	LF	WF							
CRSN [®] / 2020K-12	●	●	20	20		20	125	25	-6	-6	CE-030	M3X8 (M3X12*)	SP-841 (SP-843*)	LW-4	RNGN1207... (RN□N1204...*)
2525M-12	●	●	25	26		25	150	32							
3225P-12	●	●	32			32	170								

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

CRDN (外径 / 倣い加工, クランプオン)



ホルダ寸法

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

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

●：標準在庫

適合インサート

用 途	鋳鉄 / 高硬度材	高硬度材 / 鋳鉄
材 種	セラミック	CBN
形 状		
ホルダ型番		
CRSN [®] /L ...-12	RNGN120700 (RNGN120400)	(RNMN120400)
CRDNN ...-12	RNGN120700 (RNGN120400)	(RNMN120400)
CRDNN ...-15	RNGN150700	-
参照ページ	B116	C17

推奨切削条件  D69~D70

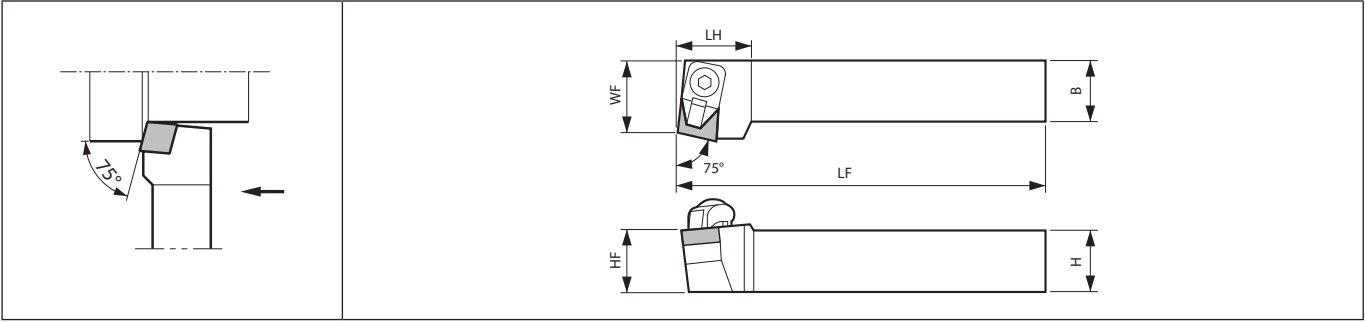
部品 (CBN 工具 (KBN900) 用ホルダとして使用する場合、下記部品を別途ご購入ください。)

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



外
径

CCRN-A (外径加工, クランプオン)



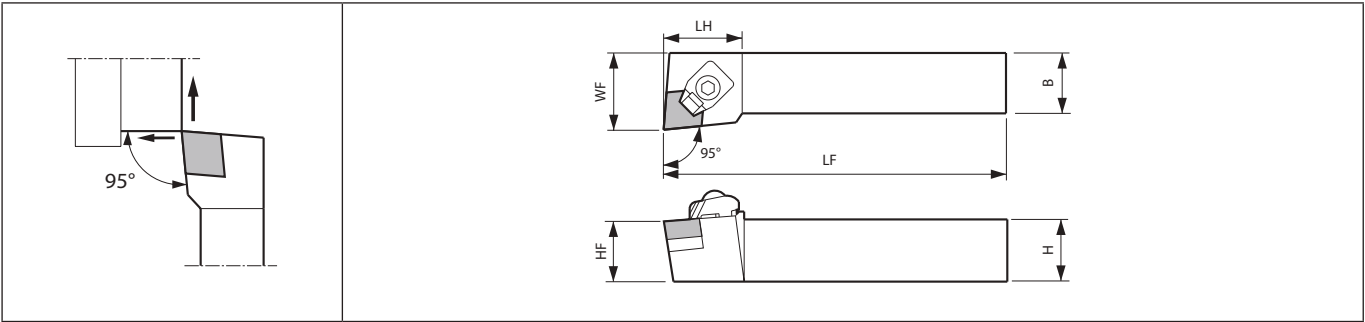
本図は右勝手(R)を示す

外径

ホルダ寸法

型 番	在庫		寸 法 (mm)							基準コーナーR(RE)	横すくい角 (°)	切れ刃傾き角 (°)	部 品				適合インサート
													クランプ セット	シート 止めねじ	シート	レンチ	
	R	L	H	B	LH	HF	LF	WF									
CCRN [®] /L 2525M-09A	●	●	25	25	27	25	150	27	0.8	-6	-6	CE-030A	HH3X12	SP-429	LW-4	CNMN0903...	

CCLN-A (外径 / 端面加工, クランプオン)



本図は右勝手(R)を示す

ホルダ寸法

型 番	在庫		寸 法 (mm)							基準コーナーR(RE)	横すくい角 (°)	切れ刃傾き角 (°)	部 品				適合インサート
													クランプ セット	シート 止めねじ	シート	レンチ	
	R	L	H	B	LH	HF	LF	WF									
CCLN [®] /L 2525M-09A	●	●	25	25	28	25	150	32	0.8	-5	-5	CE-030A	HH3X12	SP-429	LW-4	CNMN0903...	

CNMN1204 タイプインサート用ホルダは、D49に掲載しています。

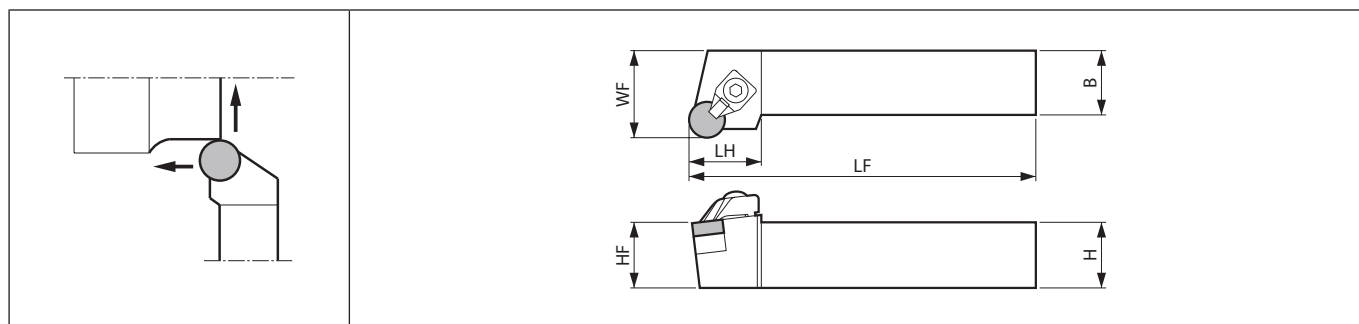
適合インサート

用途	高硬度材 / 鋳鉄
形状	
タイプ	CBN
ページ	C16

●: 標準在庫

推奨切削条件 D69~D70

CRSN-A (外径 / 端面加工, クランプオン)



本図は右勝手(R)を示す

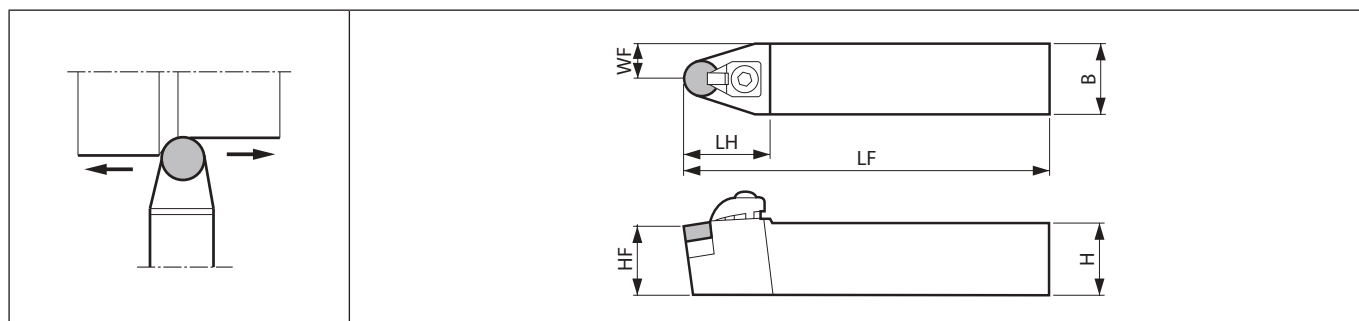
ホルダ寸法

型 番	在庫	寸 法 (mm)							横すくい角 (°)	切れ刃傾き角 (°)	部 品						適合インサート
		R	L	H	B	LH	HF	LF			クランプ セット	シート 止めねじ	シート 止めねじ	シート	シート	レンチ	
CRSN ^{1/2} 2525M-09A	●	●	25	25	26	25	150	32	-6	-6	CE-030A	-	HH3X12	SP-829 (SP-826*)	-	LW-4	RNMN0903... (RNGN0904...*)
3225P-09A	●	●	32	25	26	32	170	32	-6	-6	CE-030A	-	HH3X12	SP-829 (SP-826*)	-	LW-4	RNMN0903... (RNGN0904...*)
CRSN ^{1/2} 2525M-12A	●	●	25	25	26	25	150	32	-6	-6	CE-030A	BH3X12	-	-	SP-849 (SP-843**) (SP-841***)	LW-4	RNMN1203... (RN□N1204...**) (RNGN1207...***)
3225P-12A	●	●	32	25	26	32	170	32	-6	-6	CE-030A	BH3X12	-	-	SP-849 (SP-843**) (SP-841***)	LW-4	RNMN1203... (RN□N1204...**) (RNGN1207...***)

RNGN0904 タイプのインサートをご使用の際は、シート (SP-826) を別途ご購入ください。

RN□N1204 タイプのインサートをご使用の際はシート (SP-843)、RNGN1207 タイプのインサートをご使用の際はシート (SP-841) を別途ご購入ください。

CRDN-A (外径 / 微い加工, クランプオン)



ホルダ寸法

型 番	在庫	寸 法 (mm)							バックレーヤ角 (°)	パッド傾き角 (°)	部 品						適合インサート
		N	H	B	LH	HF	LF	WF			クランプ セット	シート 止めねじ	シート 止めねじ	シート	シート	レンチ	
CRDNN 2525M-09A	●	25	25	29	25	150	12.5	8.5	-8.5	-8.5	CE-030A	-	HH3X12	SP-829 (SP-826*)	-	LW-4	RNMN0903... (RNGN0904...*)
3225P-09A	●	32	25	29	32	170	12.5	8.5	-8.5	-8.5	CE-030A	-	HH3X12	SP-829 (SP-826*)	-	LW-4	RNMN0903... (RNGN0904...*)
CRDNN 2525M-12A	●	25	25	28	25	150	12.5	8.5	-8.5	-8.5	CE-030A	BH3X12	-	-	SP-849 (SP-843**) (SP-841***)	LW-4	RNMN1203... (RN□N1204...**) (RNGN1207...***)
3225P-12A	●	32	25	28	32	170	12.5	8.5	-8.5	-8.5	CE-030A	BH3X12	-	-	SP-849 (SP-843**) (SP-841***)	LW-4	RNMN1203... (RN□N1204...**) (RNGN1207...***)

RNGN0904 タイプのインサートをご使用の際は、シート (SP-826) を別途ご購入ください。

RN□N1204 タイプのインサートをご使用の際はシート (SP-843)、RNGN1207 タイプのインサートをご使用の際はシート (SP-841) を別途ご購入ください。

●: 標準在庫

適合インサート

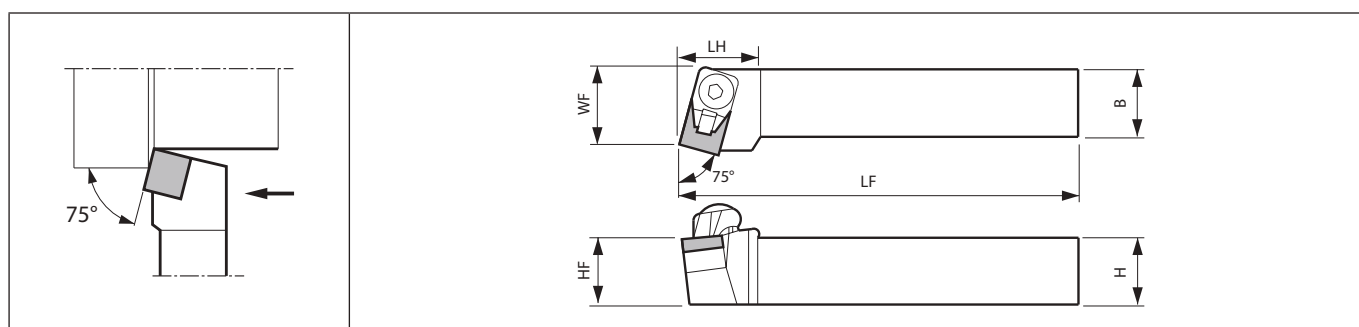
用 途	高硬度材 / 鋳鉄	鋳鉄 / 高硬度材
材 種	CBN	セラミック
形 状		
ホルダ型番		
CRSN [®] /L ...-09A	RNMN090300	(RNGN090400)
CRSN [®] /L ...-12A	RNMN120300 (RNMN120400)	(RNGN120400) (RNGN120700)
CRDNN ...-09A	RNMN090300	(RNGN090400)
CRDNN ...-12A	RNMN120300 (RNMN120400)	(RNGN120400) (RNGN120700)
参照ページ	C17	B116

推奨切削条件  D69~D70

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

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

CSRN-A (外径加工, クランプオン)



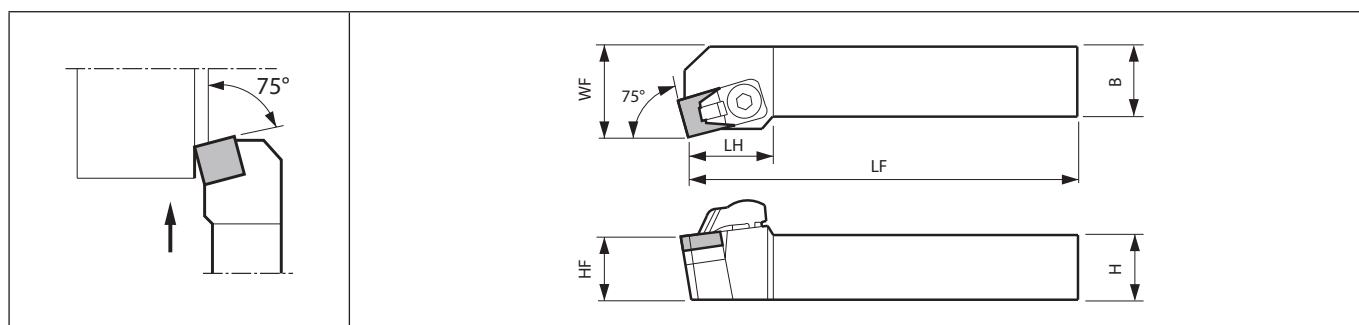
本図は右勝手(R)を示す

ホルダ寸法

型 番	在庫		寸 法 (mm)							基準コーナR(RE)	横すくい角 (°)	切れ刃傾き角 (°)	部 品				適合インサート
													クランプ セット	シート 止めねじ	シート	レンチ	
	R	L	H	B	LH	HF	LF	WF									
CSRN ^{1/2} 2525M-12A	●	●	25	25	22	25	150	27	0.8	-6	-4	CE-030A	BH3X12	SP-148 (SP-143*)	LW-4	SNMN1203... (SN ^{1/2} N1204...)	

SN^{1/2}N1204 タイプのインサートをご使用の際は、シート (SP-143) を別途ご購入ください。

CSKN-A (端面加工, クランプオン)



本図は右勝手(R)を示す

ホルダ寸法

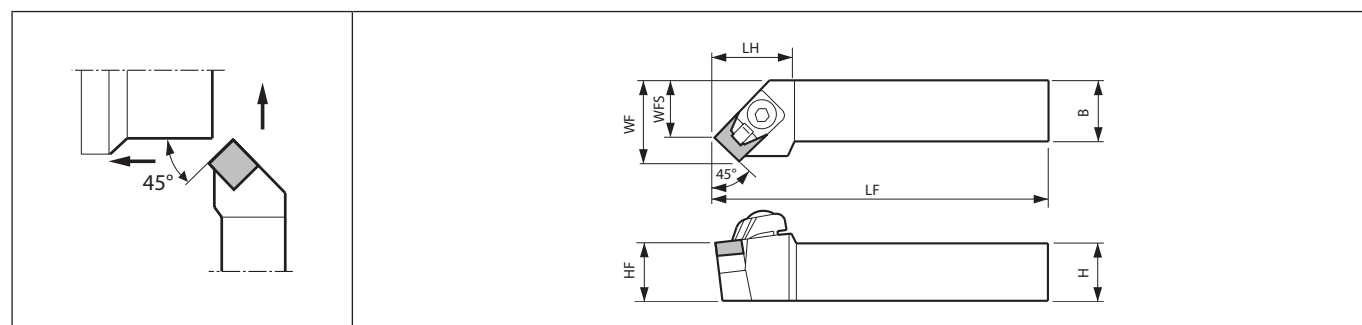
型 番	在庫	寸 法 (mm)						基準コーナR(RE)	横すくい角 (°)	切れ刃傾き角 (°)	部 品				適合インサート	
											クランプ セット	シート 止めねじ	シート	レンチ		
		R	H	B	LH	HF	LF				WF					
CSKNR	2525M-09A	●	25	25	27	25	150	32	0.8	-6	-4	CE-030A	HH3X12	SP-129	LW-4	SNMN0903...

●: 標準在庫



外径

CSSN-A (外径 / 端面 / 面取り加工, クランプオン)



本図は右勝手(R)を示す

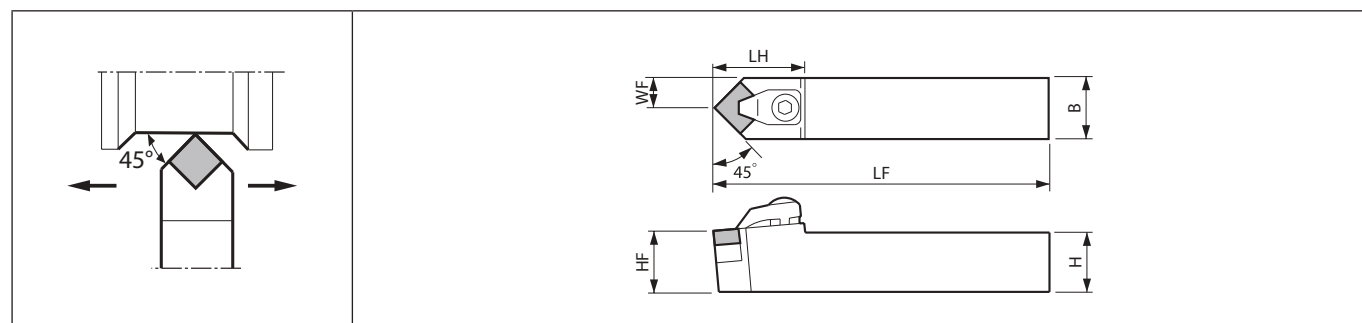
外径

ホルダ寸法

型 番	在庫		寸 法 (mm)								基準コーナR(RE)	横すくい角 (°)	切れ刃傾き角 (°)	部 品						適合インサート
														クランプ セット	シート 止めねじ	シート 止めねじ	シート	シート	レンチ	
	R	L	H	B	LH	HF	LF	WF	WFS											
CSSN [®] /L 2525M-09A	●	●	25	25	26	25	150	32	25	0.8	-6	0	CE-030A	-	HH3X12	SP-129	-	LW-4	SNMN0903...	
CSSN [®] /L 2525M-12A	●	●	25	25	26	25	150	32	23	0.8	-6	0	CE-030A	BH3X12	-	-	SP-148 (SP-143*) (SP-141*)	LW-4	SNMN1203... (SN□N1204...*) (SN□N1207...*)	

SN□N1204 タイプのインサートをご使用の際はシート (SP-143)、SN□N1207 タイプのインサートをご使用の際はシート (SP-141) を別途ご購入ください。

CSDN-A (外径 / 面取り加工, クランプオン)



ホルダ寸法

型 番	在庫	寸 法 (mm)						基準コーナR(RE)	バックレーキ角 (°)	部 品						適合インサート
										クランプ セット	シート 止めねじ	シート 止めねじ	シート	シート	レンチ	
		N	H	B	LH	HF	LF			WF						
CSDNN 2525M-09A	●	25	25	32	25	150	12.5	0.8	-8.5	CE-040	-	HH3X12	SP-129	-	LW-4	SNMN0903...
CSDNN 2525M-12A	●	25	25	32	25	150	12.5	0.8	-8.5	CE-040	BH3X12	-	-	SP-148 (SP-143*) (SP-141*)	LW-4	SNMN1203... (SN□N1204...*) (SN□N1207...*)

SN□N1204 タイプのインサートをご使用の際はシート (SP-143)、SN□N1207 タイプのインサートをご使用の際はシート (SP-141) を別途ご購入ください。

●: 標準在庫

適合インサート

用 途	高硬度材 / 鋳鉄	鋳鉄	鋳鉄 / 高硬度材
材 種	CBN	コーティング	セラミック
形 状			
ホルダ型番			
CSR ^N /L ...-12A	SNMN1203.. (SNMN1204..)	(SNMN1204..)	(SNGN1204..)(SNMN1204..) (SNGN1207..)(SNMN1207..)
CSK ^N /L ...-09A	SNMN0903..	-	-
CSS ^N /L ...-09A	SNMN0903..	-	-
CSS ^N /L ...-12A	SNMN1203.. (SNMN1204..)	(SNMN1204..)	(SNGN1204..)(SNMN1204..) (SNGN1207..)(SNMN1207..)
CSDNN ...-09A	SNMN0903..	-	-
CSDNN ...-12A	SNMN1203.. (SNMN1204..)	(SNMN1204..)	(SNGN1204..)(SNMN1204..) (SNGN1207..)(SNMN1207..)
参照ページ	C18	B37	B117

推奨切削条件  D69~D70

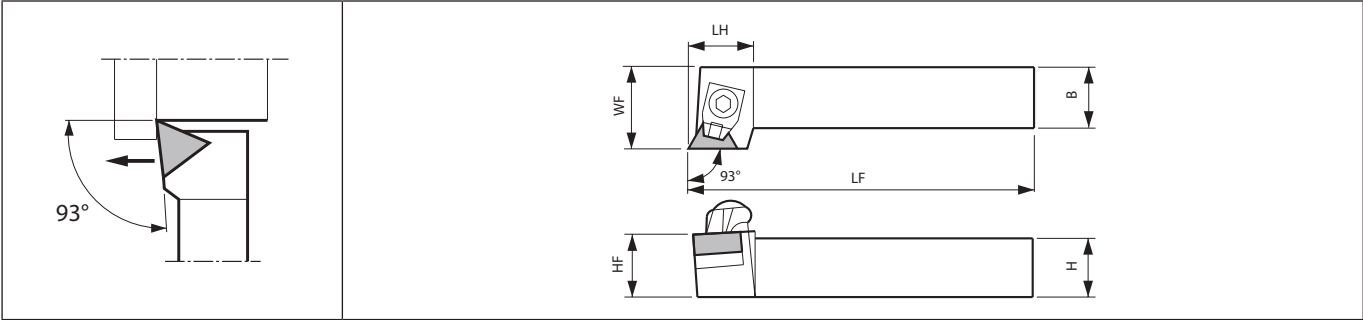
部品 (セラミック工具用ホルダとして使用する場合、下記部品を別途ご購入ください。)

用 途	鋳鉄 / 高硬度材	部品			
材 種	セラミック	チップブレーカ	クランプセット	シート	シート止めねじ
形 状					
ホルダ型番					
CSR ^N /L ...-12A	(SNGN1204..)(SNMN1204..)	CB-11	CE-020	SP-143	M3X12
	(SNGN1207..)(SNMN1207..)			SP-141	M3X8
CSK ^N /L ...-09A	-	-	-	-	-
CSS ^N /L ...-09A	-	-	-	-	-
CSS ^N /L ...-12A	(SNGN1204..)(SNMN1204..)	CB-11	CE-020	SP-143	M3X12
	(SNGN1207..)(SNMN1207..)			SP-141	M3X8
CSDNN ...-09A	-	-	-	-	-
CSDNN ...-12A	(SNGN1204..)(SNMN1204..)	-	-	SP-143	M3X12
	(SNGN1207..)(SNMN1207..)			SP-141	M3X8



外径

CTJN-A (外径加工, クランプオン)



本図は右勝手(R)を示す

外径

ホルダ寸法

型 番	在庫		寸 法 (mm)							基準コーナーR(RE)	横すくい角 (°)	切れ刃傾き角 (°)	部 品				適合インサート
													クランプ セット	シート 止めねじ	シート	レンチ	
	R	L	H	B	LH	HF	LF	WF									
CTJN [®] L 2525M-11A	●	●	25	25	22	25	150	32	0.8	-6	-4	CE-030A	HH3X12	SP-219	LW-4	TN□N1103...	

TNMN1604 タイプインサート用ホルダは、D56 に掲載しています。

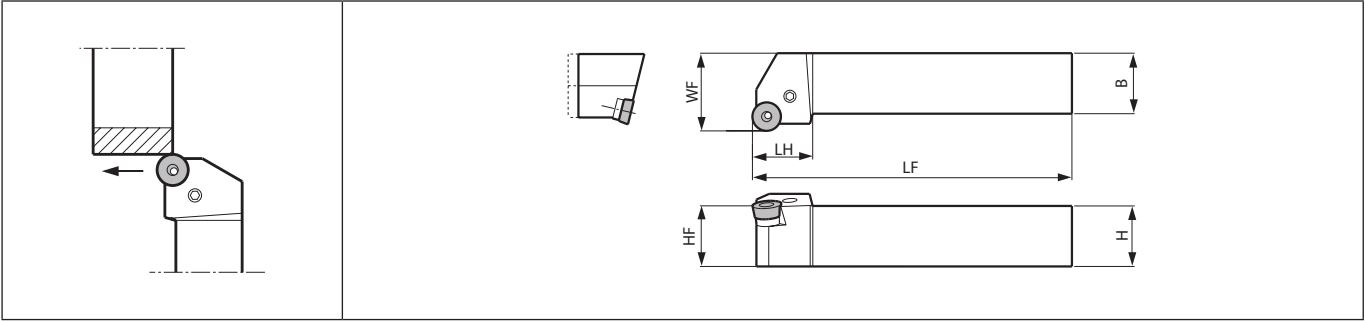
適合インサート

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

推奨切削条件 ➡ D69~D70

●: 標準在庫

PRGC-BE (外径加工)



本図は右勝手(R)を示す

ホルダ寸法

型 番	在庫	寸 法 (mm)							部 品						適合インサート
									レバー	ロック スクリュー	ポンチ	シムピン	シート	レンチ	
		R	H	B	LH	HF	LF	WF							
PRGCR 2525M-12BE	●	25	25	25	25	150	32		LL-1CN	LS-1N	PC-1	LSP-1	LR-12C	FH-2.5	RCMT1204M0-BB

適合インサート

用途	仕上げ
形状	
プレーカ	BB
ページ	B109

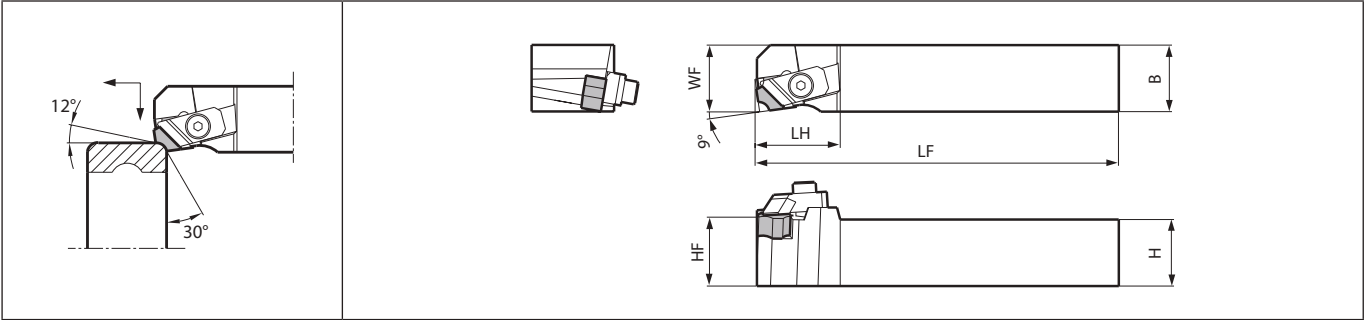
推奨切削条件 ➡ D69~D70

● : 標準在庫



外径

CBSN (外径R面取り加工)



本図は右勝手(R)を示す

外径

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	シート 止めねじ	シート	レンチ	
	R	L	H	B	LH	HF	LF	WF						
CBSN [●] /L 2020K-12	●	●	20	20	32	20	125	20	CP-RC [●] /L	SP3X8	SP-RC	LW-5		SNMF1204..-21
2525M-12	●	●	25	25		25	150	25						

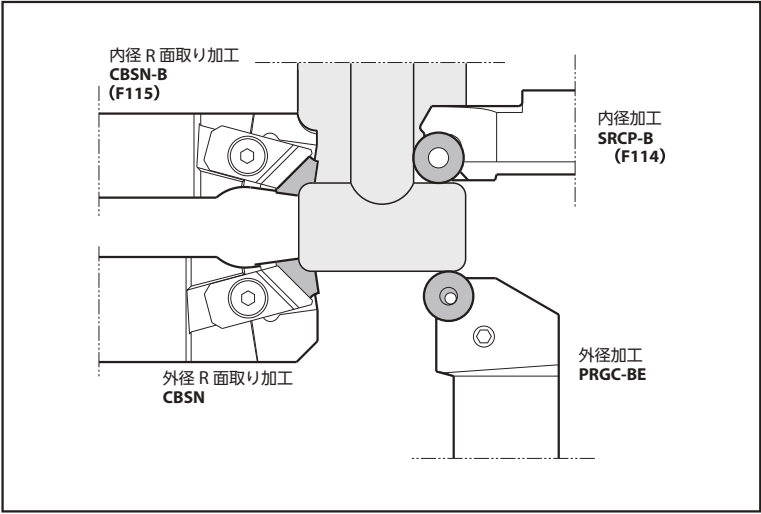
クランプセット：右勝手(R)ホルダにはCP-RCR、左勝手(L)ホルダにはCP-RCL が適合します。

適合インサート

用途	仕上げ
形状	
プレーカ	21
ページ	B109

推奨切削条件 ➡ D69~D70

ベアリング加工のツーリング



●：標準在庫

旋削加工の推奨切削条件(ネガタイプ：外径旋削加工)

[切込みは半径値(片肉)を示す]

ISO 分類	被削材	硬さ	切削領域	加工 形態	推奨 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	仕上げ (高速仕上げ)	連続	XP	CCX	0.8	300 - 550 - 800	0.2 - 0.5 - 0.7	0.07 - 0.15 - 0.22
			仕上げ (小切込み)	連続 断続	XF	PV710 PV720	0.4 0.8	170 - 360 - 550 150 - 300 - 400	0.05 - 0.12 - 0.6 0.05 - 0.15 - 0.6	0.03 - 0.1 - 0.22 0.04 - 0.12 - 0.25
			仕上げ (光沢重視)	連続 断続	XP	TN610 TN620	0.4 0.8	160 - 350 - 480 140 - 260 - 360	0.05 - 0.15 - 0.6 0.2 - 0.5 - 0.7	0.04 - 0.12 - 0.25 0.07 - 0.15 - 0.23
			仕上げ (寿命重視)	連続 断続	XP	PV710 PV720	0.4 0.8	170 - 370 - 500 160 - 320 - 440	0.05 - 0.15 - 0.6 0.2 - 0.5 - 0.7	0.04 - 0.12 - 0.25 0.07 - 0.15 - 0.23
			仕上げ～中 (光沢重視)	連続 断続	XQ	TN610 TN620	0.4 0.8	150 - 260 - 350 100 - 240 - 320	0.5 - 0.8 - 1.5 0.5 - 0.8 - 1.5	0.14 - 0.2 - 0.28 0.17 - 0.25 - 0.35
			仕上げ～中 (寿命重視)	連続 断続	XQ	PV710 PV720	0.8 0.8	160 - 320 - 420 160 - 300 - 400	0.5 - 0.8 - 1.5 0.5 - 0.8 - 1.5	0.17 - 0.25 - 0.35 0.17 - 0.25 - 0.35
			中～荒	連続 断続	XS	PV720 CA125P	0.8 0.8	180 - 260 - 350 190 - 300 - 400	0.7 - 1.4 - 2.0 0.7 - 1.4 - 2.0	0.2 - 0.3 - 0.4 0.2 - 0.3 - 0.4
			荒加工	連続 断続	PMG	CA115P CA125P	0.8 1.2	190 - 320 - 420 160 - 250 - 330	0.5 - 2.0 - 5.0 0.5 - 2.0 - 5.0	0.15 - 0.25 - 0.5 0.15 - 0.3 - 0.6
			荒加工 高送り	連続 断続	PH	CA115P CA125P	1.2 1.6	180 - 300 - 400 150 - 230 - 320	1.0 - 4.0 - 6.0 1.0 - 4.0 - 6.0	0.28 - 0.55 - 0.75 0.28 - 0.55 - 0.75
			荒加工 (低抵抗)	連続 断続	PX (片面)	CA115P CA125P	1.2 1.6	180 - 300 - 400 150 - 230 - 320	1.5 - 4.0 - 6.0 2.0 - 4.0 - 6.0	0.3 - 0.5 - 0.7 0.3 - 0.55 - 0.8
	中炭素鋼 中炭素合金鋼 S45C SCM435 等	HB ≤ 300	仕上げ (加工時間短縮)	連続 断続	WF (ワイパー)	PV710 CA125P	0.8 0.8	130 - 280 - 360 150 - 240 - 320	0.1 - 0.5 - 1.0 0.1 - 0.5 - 1.0	0.1 - 0.3 - 0.5 0.1 - 0.3 - 0.5
			仕上げ～中 (加工時間短縮)	連続 断続	WE (ワイパー)	PV710 CA125P	0.8 0.8	130 - 280 - 360 150 - 240 - 320	0.5 - 0.7 - 3.0 0.5 - 0.7 - 3.0	0.2 - 0.45 - 0.7 0.2 - 0.45 - 0.7
			仕上げ (高速仕上げ)	連続	PP	CCX	0.8	200 - 340 - 440	0.2 - 0.5 - 1.5	0.05 - 0.2 - 0.35
			仕上げ (光沢重視)	連続 断続	PP	TN610	0.4 0.8	120 - 220 - 340 120 - 220 - 340	0.2 - 0.5 - 1.5 0.2 - 0.5 - 1.5	0.04 - 0.15 - 0.28 0.05 - 0.2 - 0.35
			仕上げ (寿命重視)	連続 断続	PP	PV710 PV720	0.4 0.8	130 - 280 - 360 130 - 250 - 340	0.2 - 0.5 - 1.5 0.2 - 0.5 - 1.5	0.04 - 0.15 - 0.28 0.05 - 0.2 - 0.35
			仕上げ～中 (寿命重視)	連続 断続	PQ	TN610 TN620	0.8 1.2	120 - 220 - 340 100 - 200 - 300	0.5 - 1.0 - 2.5 0.5 - 1.0 - 2.5	0.15 - 0.25 - 0.4 0.17 - 0.28 - 0.45
			中～荒	連続 断続	PQ	PV710 CA125P	0.8 0.8	130 - 280 - 360 150 - 240 - 320	0.5 - 1.0 - 2.5 0.5 - 1.0 - 2.5	0.15 - 0.25 - 0.4 0.15 - 0.25 - 0.4
			荒加工	連続 断続	PMG	CA115P CA125P	0.8 1.2	180 - 300 - 400 150 - 240 - 320	0.5 - 2.0 - 5.0 0.5 - 2.0 - 5.0	0.15 - 0.25 - 0.5 0.15 - 0.3 - 0.6
			荒加工 高送り	連続 断続	PH	CA115P CA125P	1.2 1.6	170 - 280 - 380 140 - 220 - 300	1.0 - 4.0 - 6.0 1.0 - 4.0 - 6.0	0.28 - 0.55 - 0.75 0.28 - 0.55 - 0.75
			荒加工 (低抵抗)	連続 断続	PX (片面)	CA115P CA125P	1.2 1.6	170 - 280 - 380 140 - 220 - 300	1.5 - 4.0 - 6.0 2.0 - 4.0 - 6.0	0.3 - 0.5 - 0.7 0.3 - 0.55 - 0.8
	高炭素合金鋼 SKD11 SKD61 等	HB ≤ 280	仕上げ (高速仕上げ)	連続	PP	CCX	0.8	200 - 340 - 440	0.2 - 0.5 - 1.5	0.05 - 0.2 - 0.35
			仕上げ (光沢重視)	連続 断続	PP	TN610 TN620	0.4 0.8	120 - 220 - 340 100 - 200 - 300	0.2 - 0.5 - 1.5 0.2 - 0.5 - 1.5	0.04 - 0.15 - 0.28 0.05 - 0.2 - 0.35
			仕上げ (寿命重視)	連続 断続	PP	PV710 CA125P	0.4 0.8	130 - 280 - 360 150 - 240 - 320	0.2 - 0.5 - 1.5 0.2 - 0.5 - 1.5	0.04 - 0.15 - 0.28 0.05 - 0.2 - 0.35
			仕上げ～中	連続 断続	PQ	CA115P CA125P	0.8 0.8	180 - 300 - 400 150 - 240 - 320	0.5 - 1.0 - 2.5 0.5 - 1.0 - 2.5	0.15 - 0.25 - 0.4 0.15 - 0.25 - 0.4
			中～荒	連続 断続	PMG	CA115P CA125P	0.8 0.8	180 - 300 - 400 150 - 240 - 320	0.5 - 2.0 - 5.0 0.5 - 2.0 - 5.0	0.15 - 0.25 - 0.5 0.15 - 0.25 - 0.5
			荒加工 高送り	連続 断続	PH	CA115P CA125P	1.2 1.6	170 - 280 - 380 140 - 220 - 300	1.0 - 4.0 - 6.0 1.0 - 4.0 - 6.0	0.28 - 0.55 - 0.75 0.28 - 0.55 - 0.75
			荒加工 (低抵抗)	連続 断続	PX (片面)	CA115P CA125P	1.2 1.6	170 - 280 - 380 140 - 220 - 300	1.5 - 4.0 - 6.0 2.0 - 4.0 - 6.0	0.3 - 0.5 - 0.7 0.3 - 0.55 - 0.8



外径

旋削加工の推奨切削条件(ネガタイプ：外径旋削加工)

[切込みは半径値(片肉)を示す]

ISO 分類	被削材	硬さ	切削領域	加工 形態	推奨 ブレーカ	推奨 材種	コーナR (RE)	下限 - 推奨 - 上限		
								速度 Vc (m/min)	切込み ap (mm)	送り f (mm/rev)
M	ステンレス鋼 SUS303,SUS304 SUS316,SUS420J2 等	HB ≦ 220	仕上げ (光沢重視)	連続 断続	PQ	PV720	0.8	120 - 230 - 320	0.5 - 1.0 - 2.5	0.12 - 0.2 - 0.35
			仕上げ	連続 断続	MQ	CA6515 CA6525	0.8	120 - 230 - 320	0.5 - 1.0 - 2.5	0.12 - 0.2 - 0.35
			中～荒 (切りくず重視)	連続 断続	MS	CA6515 CA6525	0.4	130 - 190 - 260	0.8 - 2.5 - 4.0	0.08 - 0.18 - 0.3
			中～荒 (切れ味重視)	連続 断続	MU	CA6515 CA6525	0.8	80 - 150 - 220	0.3 - 1.0 - 2.0	0.05 - 0.12 - 0.2
			荒加工	連続 断続	全周	CA6515 CA6525	0.8	120 - 180 - 240	2.0 - 3.0 - 4.0	0.25 - 0.3 - 0.45
							1.2	80 - 150 - 220	2.0 - 3.0 - 4.0	0.28 - 0.3 - 0.5
			仕上げ (光沢重視)	連続 断続	PQ	PV720	0.8	120 - 230 - 320	0.5 - 1.0 - 2.5	0.12 - 0.2 - 0.35
			仕上げ	連続 断続	MQ	CA6515 CA6525	0.8	120 - 180 - 240	0.3 - 1.0 - 2.0	0.05 - 0.12 - 0.2
	ステンレス鋼 SUS630 等	HB ≦ 300	中～荒 (切りくず重視)	連続 断続	MS	CA6515 CA6525	0.4	130 - 190 - 260	0.8 - 2.5 - 4.0	0.08 - 0.18 - 0.3
			中～荒 (切れ味重視)	連続 断続	MU	CA6515 CA6525	0.8	80 - 150 - 220	0.3 - 1.0 - 2.0	0.05 - 0.12 - 0.2
			荒加工	連続 断続	全周	CA6515 CA6525	0.8	120 - 180 - 240	2.0 - 3.0 - 4.0	0.25 - 0.3 - 0.45
							1.2	80 - 150 - 220	2.0 - 3.0 - 4.0	0.28 - 0.33 - 0.5
			高速仕上げ	連続 断続	ブレーカなし	KBN475 KBN900 KBN900	0.8 1.2 1.2	400 - 800 - 1200 280 - 360 - 440 400 - 800 - 1200	0.05 - 0.2 - 0.5 0.5 - 1.0 - 2.0 0.05 - 0.2 - 0.5	0.1 - 0.2 - 0.3 0.2 - 0.4 - 0.8 0.1 - 0.2 - 0.3
			仕上げ (光沢重視)	連続 断続	全周	PV7005 PV720	0.8 0.8	300 - 350 - 400 150 - 300 - 400	2.0 - 3.0 - 4.0 2.0 - 3.0 - 4.0	0.25 - 0.3 - 0.45 0.28 - 0.35 - 0.5
			仕上げ (セラミック)	連続 断続	ブレーカなし	KA30 PT600M	1.2 0.8	300 - 500 - 700 240 - 320 - 480	0.3 - 0.5 - 1.0 0.2 - 0.5 - 0.8	0.1 - 0.2 - 0.3 0.2 - 0.4 - 0.6
			中切削 (セラミック)	連続 断続		CS7050 KS6050	1.2 1.2	400 - 600 - 1000 300 - 500 - 800	1.5 - 2.0 - 4.0 1.5 - 2.0 - 4.0	0.2 - 0.4 - 0.6 0.2 - 0.4 - 0.6
K	ねずみ鋳鉄 FC200 FC250 FC300 等	HB ≦ 250	中切削	連続 断続	KH	CA410K CA415K	0.8 1.2	200 - 350 - 500 150 - 250 - 350	1.0 - 3.0 - 6.0 1.0 - 3.0 - 6.0	0.2 - 0.4 - 0.6 0.22 - 0.44 - 0.65
			荒加工	連続 断続	KH	CA410K CA415K	0.8 1.2	200 - 350 - 500 150 - 250 - 350	1.0 - 3.0 - 6.0 1.0 - 3.0 - 6.0	0.2 - 0.4 - 0.6 0.22 - 0.44 - 0.65
			高速仕上げ	連続 断続	ブレーカなし	KBN475 PT600M	0.4 0.8	350 - 700 - 1100 220 - 300 - 440	0.05 - 0.2 - 0.5 0.2 - 0.5 - 0.8	0.1 - 0.18 - 0.3 0.2 - 0.35 - 0.5
			仕上げ (光沢重視)	連続 断続	全周	PV7005 PV720	0.8 0.8	280 - 320 - 360 150 - 280 - 370	2.0 - 3.0 - 4.0 2.0 - 3.0 - 4.0	0.2 - 0.28 - 0.4 0.25 - 0.3 - 0.5
			中切削	連続 断続	KG	CA410K CA415K	0.8 1.2	200 - 350 - 500 150 - 250 - 350	0.5 - 2.0 - 4.0 0.5 - 2.0 - 4.0	0.15 - 0.3 - 0.5 0.17 - 0.3 - 0.55
			荒加工	連続 断続	KG KH	CA410K CA415K	0.8 1.2	200 - 350 - 500 150 - 250 - 350	0.5 - 2.0 - 4.0 1.0 - 3.0 - 6.0	0.15 - 0.3 - 0.5 0.2 - 0.4 - 0.6
	ダクタイル鋳鉄 FCD500 FCD600 等	HB ≦ 270	高速仕上げ	連続 断続	ブレーカなし	KBN475 PT600M	0.4 0.8	350 - 700 - 1100 220 - 300 - 440	0.05 - 0.2 - 0.5 0.2 - 0.5 - 0.8	0.1 - 0.18 - 0.3 0.2 - 0.35 - 0.5
			仕上げ (光沢重視)	連続 断続	全周	PV7005 PV720	0.8 0.8	280 - 320 - 360 150 - 280 - 370	2.0 - 3.0 - 4.0 2.0 - 3.0 - 4.0	0.2 - 0.28 - 0.4 0.25 - 0.3 - 0.5
			中切削	連続 断続	KG	CA410K CA415K	0.8 1.2	200 - 350 - 500 150 - 250 - 350	0.5 - 2.0 - 4.0 0.5 - 2.0 - 4.0	0.15 - 0.3 - 0.5 0.17 - 0.3 - 0.55
			荒加工	連続 断続	KG KH	CA410K CA415K	0.8 1.2	200 - 350 - 500 150 - 250 - 350	0.5 - 2.0 - 4.0 1.0 - 3.0 - 6.0	0.15 - 0.3 - 0.5 0.2 - 0.4 - 0.6
	非鉄金属 銅・銅合金 アルミニウム アルミニウム合金 (Si10%以下) 等	HB ≦ 100	高速仕上げ (虹色面光沢)	連続	ブレーカなし	KPD001	0.4	300 - 600 - 1500	0.3 - 1.0 - 2.0	0.03 - 0.2 - 0.5
			仕上げ (長寿命)	連続 断続	A3	PDL025	0.4 0.8	400 - 500 - 800 400 - 500 - 800	0.5 - 1.0 - 2.0 0.5 - 1.0 - 2.0	0.08 - 0.15 - 0.2 0.1 - 0.2 - 0.25
			仕上げ	連続 断続	A3	KW10	0.8 0.8	200 - 300 - 500 200 - 300 - 500	0.5 - 1.0 - 2.0 0.5 - 1.0 - 2.0	0.1 - 0.2 - 0.25 0.1 - 0.2 - 0.25
			中切削	連続 断続	AH	KW10	0.8 0.8	200 - 300 - 500 200 - 300 - 500	1.0 - 2.0 - 3.5 1.0 - 2.0 - 3.5	0.1 - 0.3 - 0.4 0.1 - 0.3 - 0.4
S	チタン合金 Ti-6Al-4V 等	HB ≦ 400	仕上げ	連続 断続	MQ	SW05	0.4 0.4	40 - 70 - 100 30 - 45 - 60	0.2 - 0.5 - 1.0 0.3 - 1.0 - 2.0	0.04 - 0.15 - 0.25 0.02 - 0.05 - 0.08
			中切削	連続 断続	MU	SW05	0.8 0.8	40 - 60 - 80 25 - 45 - 60	0.5 - 1.0 - 2.0 1.0 - 2.5 - 4.0	0.15 - 0.2 - 0.3 0.05 - 0.1 - 0.15
			仕上げ	連続 断続	MQ	PR005S PR120S	0.4 0.8	25 - 45 - 70 25 - 45 - 70	0.2 - 0.5 - 1.0 0.2 - 0.5 - 1.0	0.04 - 0.07 - 0.15 0.05 - 0.1 - 0.2
			中切削	連続 断続	SQ	PR005S PR120S	0.8 0.8	40 - 70 - 100 25 - 45 - 60	0.2 - 0.5 - 1.0 0.3 - 1.0 - 2.0	0.04 - 0.15 - 0.25 0.02 - 0.05 - 0.08
	耐熱合金	HB ≦ 350	荒加工	連続 断続	SX	PR005S PR120S	- 1.2	40 - 60 - 80 30 - 45 - 60	0.5 - 1.0 - 2.0 1.0 - 2.5 - 4.0	0.15 - 0.2 - 0.3 0.05 - 0.1 - 0.15
			仕上げ	連続 断続	HQ 全周	CA115P	0.8 0.8	60 - 100 - 120 30 - 50 - 70	0.1 - 0.3 - 0.5 0.1 - 0.3 - 0.5	0.05 - 0.08 - 0.1 0.05 - 0.08 - 0.1
			仕上げ	連続 断続	ブレーカなし	PT600M	0.8 1.2	60 - 80 - 120 60 - 80 - 120	0.2 - 0.5 - 0.7 0.2 - 0.5 - 0.7	0.05 - 0.1 - 0.15 0.05 - 0.1 - 0.15
			中切削	連続 断続	ME MET	KBN010 KBN015	0.8 1.2	80 - 180 - 230 80 - 150 - 200	0.05 - 0.2 - 0.35 0.05 - 0.2 - 0.5	0.05 - 0.15 - 0.3 0.05 - 0.2 - 0.45
H	焼入れ鋼 高硬度材	40～50 HRC	仕上げ	連続 断続	HQ 全周	CA115P	0.8 0.8	60 - 100 - 120 30 - 50 - 70	0.1 - 0.3 - 0.5 0.1 - 0.3 - 0.5	0.05 - 0.08 - 0.1 0.05 - 0.08 - 0.1
		40～50HRC 50～65HRC	仕上げ	連続 断続	ブレーカなし	PT600M	0.8 1.2	60 - 80 - 120 60 - 80 - 120	0.2 - 0.5 - 0.7 0.2 - 0.5 - 0.7	0.05 - 0.1 - 0.15 0.05 - 0.1 - 0.15
		50～68 HRC	仕上げ	連続 断続	ME MET	KBN010 KBN015	0.8 1.2	80 - 180 - 230 80 - 150 - 200	0.05 - 0.2 - 0.35 0.05 - 0.2 - 0.5	0.05 - 0.15 - 0.3 0.05 - 0.2 - 0.45
			中切削	連続 断続	ブレーカなし	KBN900	1.2 丸駒	70 - 90 - 110 70 - 90 - 110	0.5 - 1.0 - 2.0 0.5 - 1.0 - 2.0	0.05 - 0.1 - 0.2 0.05 - 0.1 - 0.2
	SKD11 SKD61 等		仕上げ	連続 断続	HQ 全周	CA115P	0.8 0.8	60 - 100 - 120 30 - 50 - 70	0.1 - 0.3 - 0.5 0.1 - 0.3 - 0.5	0.05 - 0.08 - 0.1 0.05 - 0.08 - 0.1
			仕上げ	連続 断続	ブレーカなし	PT600M	0.8 1.2	60 - 80 - 120 60 - 80 - 120	0.2 - 0.5 - 0.7 0.2 - 0.5 - 0.7	0.05 - 0.1 - 0.15 0.05 - 0.1 - 0.15
			中切削	連続 断続	ME MET	KBN010 KBN015	0.8 1.2	80 - 180 - 230 80 - 150 - 200	0.05 - 0.2 - 0.35 0.05 - 0.2 - 0.5	0.05 - 0.15 - 0.3 0.05 - 0.2 - 0.45
			中切削	連続 断続	ブレーカなし	KBN900	1.2 丸駒	70 - 90 - 110 70 - 90 - 110	0.5 - 1.0 - 2.0 0.5 - 1.0 - 2.0	0.05 - 0.1 - 0.2 0.05 - 0.1 - 0.2